ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

# СЕРИЯ ПК-01-130

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

## ВЫПУСК III

СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ И ПРОГОНЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С РАСЧЕТНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ НИЖЕ МИНУС 30°С

ЧЕРТЕЖИ КМД

1100/4

АЗЕ-03

gost.e-ecolog.ru

Пров. Бутлинкова 21-XI-74 Копир. Архипов

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 10787 Тираж 200 экз

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

# СЕРИЯ ПК-01-130

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

## ВЫПУСК III

## СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ И ПРОГОНЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С РАСЧЕТНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ НИЖЕ МИНУС 30°С

## ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ
ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 13.X.1965г. №81

# ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

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

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

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

выпуск IV – связи.

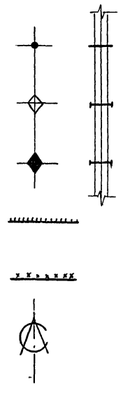
2. В настоящем выпуске III разработаны типовые чертежи КМД стропильных ферм и прогонов для зданий с расчетной эксплуатационной температурой ниже минус 30°С.

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-01-130/66 (стр. 4)

## 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

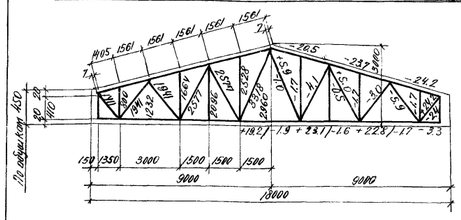
сн. обуш. – снять обушок

стр. /тор. – строгать / торец.

# СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

| NN стр | НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ | N листа | Отправочные марки |
|---|---|---|---|
| 2 | Пояснительная записка, список чертежей, условные обозначения | | |
| 3 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 85 | 1Г1 |
| 4 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 86 | 1Г2 |
| 5 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 87 | 1Г3 |
| 6 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 88 | 1Г4 |
| 7 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 89 | 1Г5 |
| 8 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 90 | 1Г6 |
| 9 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 91 | 1Г7 |
| 10 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 92 | 1Г8 |
| 11 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 93 | 1Г9 |
| 12 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 94 | 1Г10 |
| 13 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 95 | 1Г11 |
| 14 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 96 | 1Г12 |
| 15 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 97 | 1Г13 |
| 16 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 98 | 1Г14 |
| 17 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 99 | 1Г15 |
| 18 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | 100 | 1Г.03 |
| 19 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 101 | 1Г16; 1Г54; 1Г94 |
| 20 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 102 | 1Г17; 1Г54; 1Г94 |
| 21 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 103 | 1Г18; 1Г57; 1Г95 |
| 22 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 104 | 1Г19, 1Г57; 1Г96 |
| 23 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 105 | 1Г20; 1Г76; 1Г97 |
| 24 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 106 | 1Г21; 1Г77; 1Г98 |
| 25 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 107 | 1Г22; 1Г78; 1Г99 |
| 26 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 108 | 1Г23; 1Г79; 1Г95 |
| 27 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 109 | 1Г24; 1Г80; 1Г100 |
| 28 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 110 | 1Г25; 1Г80; 1Г101 |
| 29 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м | 111 | 1Г26; 1Г78; 1Г99 |
| 30 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 112 | 1Г27; 1Г81; 1Г28 |
| 31 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 113 | 1Г29; 1Г81; 1Г28 |
| 32 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 114 | 1Г30; 1Г82; 1Г28 |
| 33 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 115 | 1Г31; 1Г83; 1Г32 |
| 34 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 116 | 1Г33 |
| 35 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 117 | 1Г34; 1Г84; 1Г35 |
| 36 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 118 | 1Г36 |
| 37 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 119 | 1Г37, 1Г85; 1Г38 |
| 38 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 120 | 1Г39 |
| 39 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 121 | 1Г40; 1Г16; 1Г41 |
| 40 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 122 | 1Г42 |
| 41 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 123 | 1Г43, 1Г87; 1Г44 |
| 42 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 124 | 1Г45; 1Г88; 1Г46 |
| 43 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 125 | 1Г47; 1Г89; 1Г48 |
| 44 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 126 | 1Г49; 1Г90; 1Г50 |
| 45 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 127 | 1Г51 |
| 46 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 128 | 1Г52; 1Г90; 1Г53 |
| 47 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 129 | 1Г55; 1Г87; 1Г44 |
| 48 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 130 | 1Г56; 1Г89; 1Г102 |
| 49 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 131 | 1Г59; 1Г87; 1Г60 |
| 50 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 132 | 1Г61; 1Г83; 1Г62 |
| 51 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 133 | 1Г63; 1Г86; 1Г64 |
| 52 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 134 | 1Г65; 1Г91; 1Г66 |
| 53 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м | 135 | 1Г67; 1Г92; 1Г68 |
| 54 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м | 136 | 1Г69; 1Г54; 1Г70 |
| 55 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м | 137 | 1Г75; 1Г57; 1Г70 |
| 56 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м | 138 | 1Г72; 1Г93; 1Г73 |
| 57 | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м | 139 | 1Г74; 1Г77; 1Г75 |
| 58 | Детали уголкового профиля стропильных ферм | 140 | |
| 59 | Детали уголкового профиля стропильных ферм | 141 | |
| 60 | Детали уголкового профиля стропильных ферм | 142 | |
| 61 | Детали уголкового профиля стропильных ферм | 143 | |
| 62 | Детали уголкового профиля стропильных ферм | 144 | |
| 63 | Детали стыковых накладок стропильных ферм | 145 | |
| 64 | Листовые детали стропильных ферм | 146 | |
| 65 | Листовые детали стропильных ферм | 147 | |
| 66 | Листовые детали стропильных ферм | 148 | |
| 67 | Листовые детали стропильных ферм | 149 | |
| 68 | Листовые детали стропильных ферм | 150 | |
| 69 | Прогоны из прокатных профилей | 151 | 1Г105 ÷ 1Г123 |
| 70 | Прогоны из прокатных профилей | 152 | 1Г124 ÷ 1Г137 |
| 71 | Прогоны из прокатных профилей | 153 | 1Г138 ÷ 1Г153; 1Г414, 1Г415 |
| 72 | Прогоны из прокатных профилей | 154 | 1Г134 ÷ 1Г168; 1Г416; 1Г417 |
| 73 | Прогоны из прокатных профилей | 155 | 1Г169 ÷ 1Г188; 1Г419; 1Г420 |
| 74 | Прогоны из прокатных профилей | 156 | 1Г189 ÷ 1Г205; 1Г42; 1Г43 |
| 75 | Прогоны из гнутых профилей | 157 | 1Г206 ÷ 1Г224 |
| 76 | Прогоны из гнутых профилей | 158 | 1Г225 ÷ 1Г238 |
| 77 | Прогоны из гнутых профилей | 159 | 1Г239 ÷ 1Г257; 1Г268; 1Г269 |
| 78 | Прогоны из гнутых профилей | 160 | 1Г258 ÷ 1Г267; 1Г270 ÷ 1Г277 |
| 79 | Прогоны из гнутых профилей | 161 | 1Г278 ÷ 1Г292; 1Г421; 1Г422 |
| 80 | Прогоны из гнутых профилей | 162 | 1Г293 ÷ 1Г310; 1Г58; 1Г104 |

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



# 1Г1




## Спецификация стали.

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес 1 шт. | Вес общ. | Вес марк. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 38 | L 75×6 | 9430 | 2 | 2 | 65 | 260 | | |
| | 83 | L 75×6 | 8775 | 2 | 2 | 60.5 | 242 | | |
| | 113 | L 75×55×6 | 350 | 2 | | 2.4 | 4.8 | | из L 75×6 снять обушок |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 189 | L 63×5 | 650 | 4 | | 3.1 | 12.4 | | |
| | 202 | L 50×4 | 2000 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 207 | L 50×4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 208 | L 50×4 | 2250 | 8 | | 6.9 | 55.2 | | |
| | 212 | L 50×4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| 1Г1 | 216 | L 50×4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | 951 | |
| | 219 | L 50×4 | 1450 | 6 | | 4.4 | 26.4 | | |
| | 227 | L 50×4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | Л92 | – 200×8 | 400 | 1 | | 5 | 5 | | 2 путь вырез |
| | Л44 | – 170×20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | |
| | Л45 | – 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л62 | – 135×6 | 210 | 2 | | 1.3 | 2.6 | | срез. угл. |
| | Л66 | – 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | – 115×8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | Ф.л. |
| | Л89 | – 60×6 | 110 | 22 | | 0.3 | 6.6 | | |
| | Л92 | – 60×6 | 90 | 34 | | 0.3 | 10.2 | | |
| | Л101 | – 650×8 | 700 | 2 | | 20.1 | 40.2 | | Ф.л. |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л107 | – 280×8 | 960 | 2 | | 48.1 | 33.8 | |
| Л116 | – 230×6 | 520 | 2 | | 5.6 | 11.2 | |
| Л121 | – 310×6 | 370 | 2 | | 4.8 | 9.6 | Ф.л |
| Л139 | – 280×6 | 450 | 2 | | 6.9 | 11.8 | |
| Л149 | – 350×6 | 370 | 2 | | 5.5 | 11 | Ф.л |
| Л155 | – 250×6 | 290 | 2 | | 2.2 | 4.4 | Ф.л. |
| Л159 | – 190×6 | 240 | 6 | | 1.6 | 9.6 | Ф.л. |
| Л161 | – 290×6 | 360 | 1 | | 3.8 | 3.8 | Ф.л |
| Л188 | – 320×6 | 600 | 1 | | 5.5 | 5.5 | Ф.л |
| 51 | Болт отдайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | |
| Вес наплавленного металла | | | | | | 13.2 | |

### Таблица заводских сварных швов.

| Отправочная марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г1 | 24.8 | 11.4 | 44.7 | 4.8 | | | | | 85.7 | 13.2 |

### Примечания:

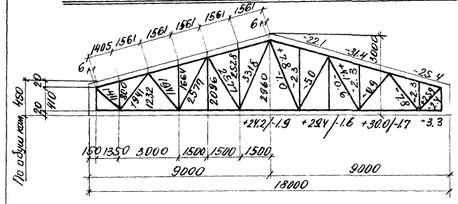
1. Все отверстия d=19, Все обрезы 40, Все сварные швы h=6, } кроме оговоренных.
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы №140÷150
4. Материал конструкций-сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии согласно п. 18д" и ограничениями отклонений по химическому составу согласно п.п. 15и,б, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, и". Гарантия по ударной вязкости предуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=18 м | ПК-01-130 Выпуск III | Лист 85

8226-03 4

Пров. Шапкович 5-11-46 Конт. Шапкович

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



# 1Г2




## Спецификация стали.

| Отпр. марки | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | марка | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г2 | 34 ж | L 80х7 | 9730 | 2 | 2 | 80.3 | 321.2 | | |
| | 83 ж | L 75х6 | 8775 | 2 | 2 | 60.5 | 242.0 | | |
| | 113 | L 75х55х6 | 350 | 2 | | 2.4 | 4.8 | | из ∠ 75х6 сжать подушки |
| | 117 | L 140х90х8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 191 | L 63х5 | 1450 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 199 | L 63х5 | 650 | 4 | | 3.1 | 12.4 | | |
| | 202 | L 50х4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 207 | L 50х4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 208 | L 50х4 | 2250 | 8 | | 6.9 | 55.2 | 1017 | |
| | 212 | L 50х4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 216 | L 50х4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | | |
| | 219 | L 50х4 | 1450 | 4 | | 4.4 | 17.6 | | |
| | 227 | L 50х4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | Л42 | — 200х8 | 490 | 1 | | 5 | 5 | | сжать |
| | Л44 | — 170х20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | варев. |
| | Л45 | — 260х10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л62 | — 135х6 | 210 | 2 | | 1.3 | 2.6 | | срез. угол. |
| | Л66 | — 80х20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | — 115х8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | ф.л. |
| | Л89 | — 60х6 | 110 | 22 | | 0.3 | 6.6 | | |
| | Л92 | — 60х6 | 90 | 34 | | 0.3 | 10.2 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л101 | — 650х8 | 700 | 2 | 28.1 | 40.2 | | ф.л |
| Л107 | — 230х8 | 960 | 2 | 16.9 | 33.8 | | |
| Л116 | — 230х6 | 520 | 2 | 5.6 | 11.2 | | |
| Л121 | — 310х6 | 370 | 2 | 4.8 | 9.6 | | ф.л |
| Л139 | — 280х6 | 450 | 2 | 5.9 | 11.8 | | |
| Л148 | — 350х6 | 370 | 2 | 5.5 | 11 | | ф.л |
| Л155 | — 250х6 | 290 | 2 | 2.2 | 4.4 | | ф.л |
| Л159 | — 190х6 | 240 | 6 | 1.6 | 9.6 | | ф.л |
| Л161 | — 290х6 | 360 | 1 | 3.8 | 3.8 | | ф.л |
| Л188 | — 320х6 | 600 | 1 | 5.5 | 5.5 | | ф.л |
| 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| | Вес металлического металла | | | | 132 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г2 | 24.8 | 11.4 | 44.7 | 4.8 | | | | | 85.7 | 132 |

## Примечания.

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40 } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №140-150
6. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п. 15и16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19„И".
   Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин В соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

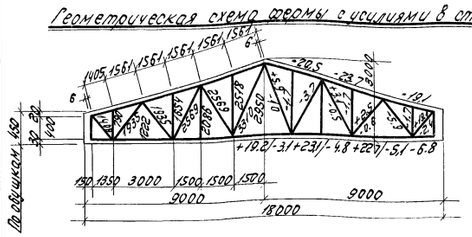
Двускатные стропильные фермы пролетом L=18 м.

ПК-01-130 Выпуск III

Лист 86

# 1Г3

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях







## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ | Марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г3 | 38 1/4 | ∟ 25×6 | 3430 | 2 | 2 | 65 | 260 | | |
| | 63 1/4 | ∟ 110×8 | 8775 | 2 | 2 | 118,5 | 474,0 | | из ∟ 110×8 без обушок |
| | 107 | ∟ 110×90×8 | 480 | 2 | | 6,5 | 13,0 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 14 | | 1,1 | 15,4 | | |
| | 199 | ∟ 63×5 | 650 | 4 | | 3,1 | 12,4 | | |
| | 202 | ∟ 50×4 | 2900 | 4 | | 8,9 | 35,6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 1850 | 8 | | 5,7 | 44 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 2200 | 8 | | 6,7 | 53,6 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1850 | 2 | | 5,7 | 11,4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1550 | 4 | | 4,7 | 18,8 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 1400 | 6 | | 4,3 | 25,8 | | |
| | 228 | ∟ 50×4 | 550 | 2 | | 1,7 | 3,4 | 1Г3 | |
| | 142 | — 200×8 | 400 | 1 | | 5 | 5 | | гнуть вдвое |
| | 155 | — 170×20 | 480 | 2 | | 12 | 24 | | |
| | 156 | — 280×10 | 335 | 2 | | 6,8 | 13,6 | | |
| | 182 | — 65×6 | 210 | 2 | | 1,3 | 2,6 | | сорез 4 гл |
| | 186 | — 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | 187 | — 145×8 | 545 | 1 | | 3,9 | 15,6 | | Ф.Л. |
| | 188 | — 80×6 | 145 | 10 | | 0,6 | 6 | | |
| | 189 | — 60×6 | 110 | 12 | | 0,3 | 3,6 | | |
| | 192 | — 60×6 | 90 | 34 | | 0,3 | 10,2 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1101 | — 600×8 | 750 | 2 | | 20,1 | 40,2 | Ф.Л. |
| 1107 | — 280×8 | 960 | 2 | | 16,9 | 33,8 | |
| 1116 | — 230×6 | 520 | 2 | | 5,6 | 11,2 | |
| 1121 | — 310×6 | 370 | 2 | | 4,8 | 9,6 | Ф.Л. |
| 1139 | — 280×6 | 450 | 2 | | 5,9 | 11,8 | |
| 1149 | — 350×6 | 370 | 2 | | 5,5 | 11 | Ф.Л. |
| 1155 | — 250×6 | 290 | 2 | | 2,2 | 4,4 | Ф.Л. |
| 1159 | — 190×6 | 240 | 6 | | 1,6 | 9,6 | Ф.Л. |
| 1161 | — 280×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | Ф.Л. |
| 1188 | — 320×6 | 600 | 1 | | 5,5 | 5,5 | Ф.Л. |
| 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | |
| Вес наплавленного металла | | | | | | 14,7 | |

Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов ▷4 | ▷5 | ▷6 | ▷8 | | | | | Итого длина п.м. | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г3 | 23,3 | 16,7 | 18,1 | 5,5 | | | | | 63,9 | 14,7 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы h=6.

} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №№ 140÷150.
6. Материал конструкции - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15, 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 18 и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Пров. [illegible] 1.12.71

Копир. Арешин.

ТД 14652

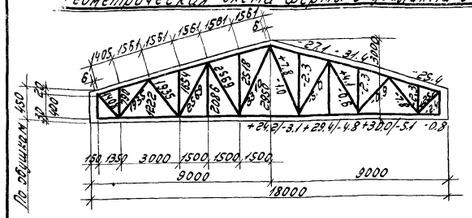
Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м

ПК-01-13.67 Выпуск III

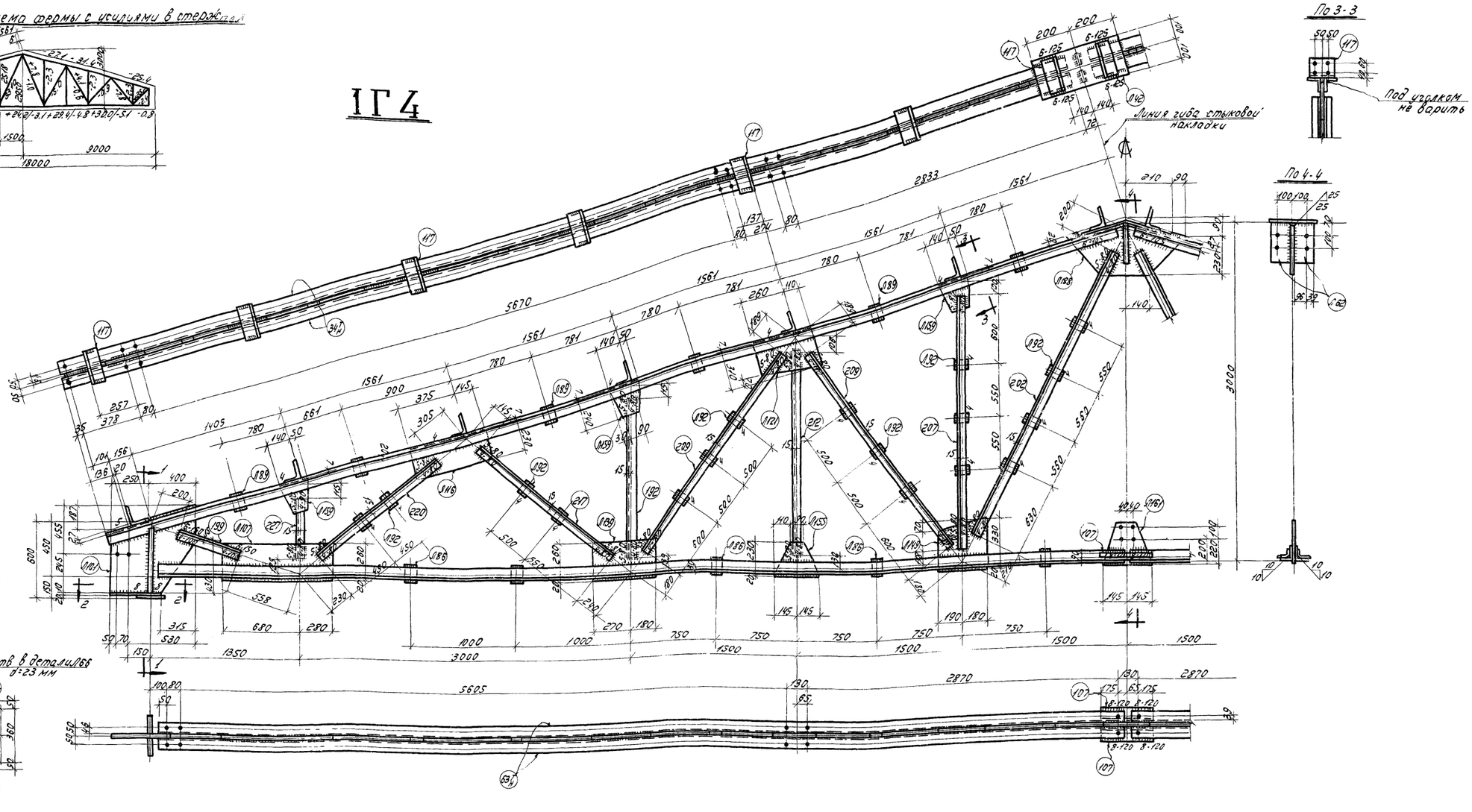
Лист 87

8226-03 6

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



# 1Г4




## Спецификация стали

| Отпр. марка | Ин. дет. | Сечение | Длина | Кол-во т. | Кол-во н. | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г4 | 34 н | ∟ 80х7 | 9130 | 2 | 2 | 80.3 | 321.2 | | |
| | 63 н | ∟ 110х8 | 8775 | 2 | 2 | 118.6 | 474.0 | | |
| | 107 | ∟ 110х90х8 | 480 | 2 | | 6.5 | 13.0 | | Из гнутых сп. обрезок |
| | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 192 | ∟ 63х5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 189 | ∟ 63х5 | 650 | 4 | | 3.1 | 12.4 | | |
| | 202 | ∟ 50х4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 207 | ∟ 50х4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 208 | ∟ 50х4 | 2200 | 8 | | 6.7 | 53.6 | 1Г5Р | |
| | 212 | ∟ 50х4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 217 | ∟ 50х4 | 1550 | 4 | | 4.7 | 18.8 | | |
| | 220 | ∟ 50х4 | 1400 | 4 | | 4.3 | 17.2 | | |
| | 222 | ∟ 50х6 | 550 | 6 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | Л162 | — 200х8 | 400 | 1 | | 5 | 5 | | вынуть вырез |
| | Л164 | — 220х20 | 880 | 2 | | 18 | 36 | | |
| | Л165 | — 260х10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л162 | — 135х6 | 210 | 2 | | 1.3 | 2.6 | | срез. угол. |
| | Л168 | — 80х20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л167 | — 115х8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | Ф.Л. |
| | Л188 | — 80х6 | 145 | 10 | | 0.6 | 6 | | |
| | Л189 | — 60х6 | 110 | 12 | | 0.3 | 3.6 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л192 | — 50х6 | 90 | 34 | 0.3 | 10.2 | |
| Л101 | — 650х8 | 700 | 2 | 20.1 | 40.2 | Ф.Л. |
| Л107 | — 280х8 | 960 | 2 | 16.9 | 33.8 | |
| Л146 | — 230х6 | 520 | 2 | 5.6 | 11.2 | |
| Л121 | — 310х6 | 370 | 2 | 4.8 | 9.6 | Ф.Л |
| Л138 | — 280х6 | 450 | 2 | 5.9 | 11.8 | |
| Л149 | — 350х6 | 370 | 2 | 5.5 | 11 | |
| Л155 | — 250х8 | 290 | 2 | 2.2 | 4.4 | Ф.Л |
| Л159 | — 190х6 | 240 | 6 | 1.6 | 9.6 | Ф.Л |
| Л161 | — 290х6 | 360 | 1 | 3.8 | 3.8 | Ф.Л |
| Л188 | — 320х6 | 800 | 1 | 5.5 | 5.5 | Ф.Л |
| 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | 14.7 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ 4 | Δ 5 | Δ 6 | Δ 8 | Итого длина, см | Итого вес, кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г4 | 23.3 | 16.7 | 28.6 | 9.5 | 83.3 | 14.7 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 гост 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки Вст.3 для сварных конструкций по подгруппе В гост 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.1в, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.13. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с гост 380-60.

Пров. Сафр 16.V.74г. Копир. Ефимов

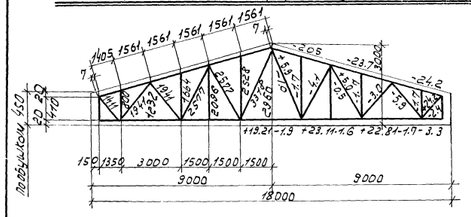
ТД 12852 — Двускатные стропильные фермы пролетом l = 18 м

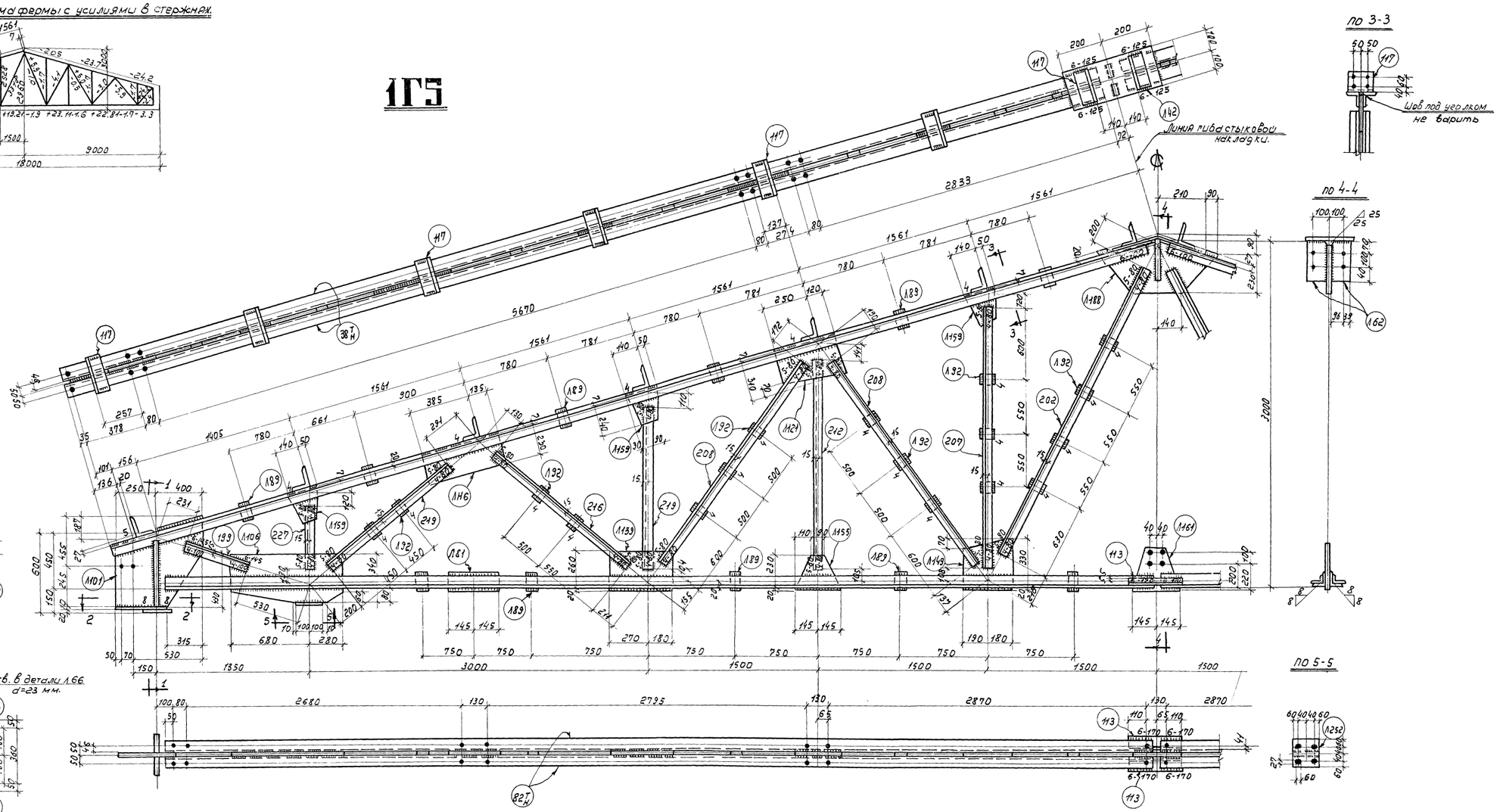
ПК-01-130. Выпуск II. Лист 88

8226-03

# 1Г5

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.




## Спецификация стали.

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во т | К-во н | Вес в кг. шт | Вес в кг. Общ. | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г5 | 38Т | L 75х6 | 9430 | 2 | 2 | 65 | 260 | 366 | |
| | 82Т | L 75х6 | 8775 | 2 | 2 | 60.5 | 242 | | из L 75х8 снять обушки |
| | 113 | L 75х55х6 | 350 | 2 | | 2.4 | 4,8 | | |
| | 117 | L 140х90х8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15,4 | | |
| | 199 | L 63х5 | 650 | 4 | | 3.1 | 12,4 | | |
| | 202 | L 50х4 | 2300 | 4 | | 8.9 | 35,6 | | |
| | 207 | L 50х4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 208 | L 50х4 | 2250 | 8 | | 6.9 | 55,2 | | |
| | 212 | L 50х4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11,4 | | |
| | 216 | L 50х4 | 1600 | 4 | | 4,9 | 19,6 | | |
| | 219 | L 50х4 | 1450 | 6 | | 4,4 | 26,4 | | |
| | 227 | L 50х4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3,4 | | |
| | 142 | -200х8 | 400 | 1 | | 5 | 5 | | снуть |
| | 144 | -170х20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | Вывез |
| | 145 | -260х10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13,6 | | |
| | 162 | -135х6 | 240 | 2 | | 1.3 | 2,6 | | срез. угл |
| | 166 | -80х20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | 167 | -115х8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15,6 | | ф.л. |
| | 181 | -110х6 | 230 | 2 | | 1.5 | 3 | | |
| | 189 | -60х6 | 110 | 22 | | 0.3 | 6,6 | | |
| | 192 | -60х6 | 90 | 34 | | 0.3 | 10,2 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1101 | -650х8 | 700 | 2 | 20.1 | 40,2 | | ф.л. |
| 1106 | -340х8 | 360 | 2 | 13.3 | 38,6 | | ф.л. |
| 1116 | -230х6 | 520 | 2 | 5.6 | 11,2 | | |
| 1121 | -310х6 | 370 | 2 | 4.8 | 9,6 | | ф.л. |
| 1139 | -280х6 | 450 | 2 | 5.9 | 11,8 | | |
| 1149 | -350х6 | 370 | 2 | 5.5 | 11 | | ф.л. |
| 1155 | -250х6 | 290 | 2 | 2,2 | 4,4 | | ф.л. |
| 1159 | -190х6 | 240 | 6 | 1.6 | 9,6 | | ф.л. |
| 1161 | -290х6 | 360 | 1 | 3,8 | 3,8 | | ф.л. |
| 1188 | -320х6 | 600 | 1 | 5,5 | 5,5 | | ф.л. |
| 1252 | -200х16 | 200 | 2 | 5 | 10 | | |
| Б1 | болт с гайк. М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 13,2 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г5 | 24.8 | 11.4 | 44,7 | 4,8 | | | | | 85,7 | 13,2 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=13,
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 переходов на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборные детали см. листы №140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки В Ст.3. для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19„Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19„И."

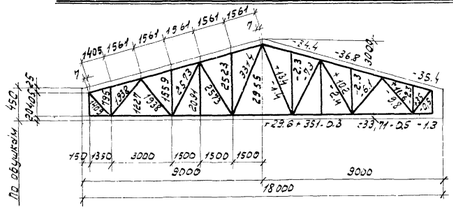
Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1965п | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м. | ПП-01-130 Выпуск III Лист 89 |

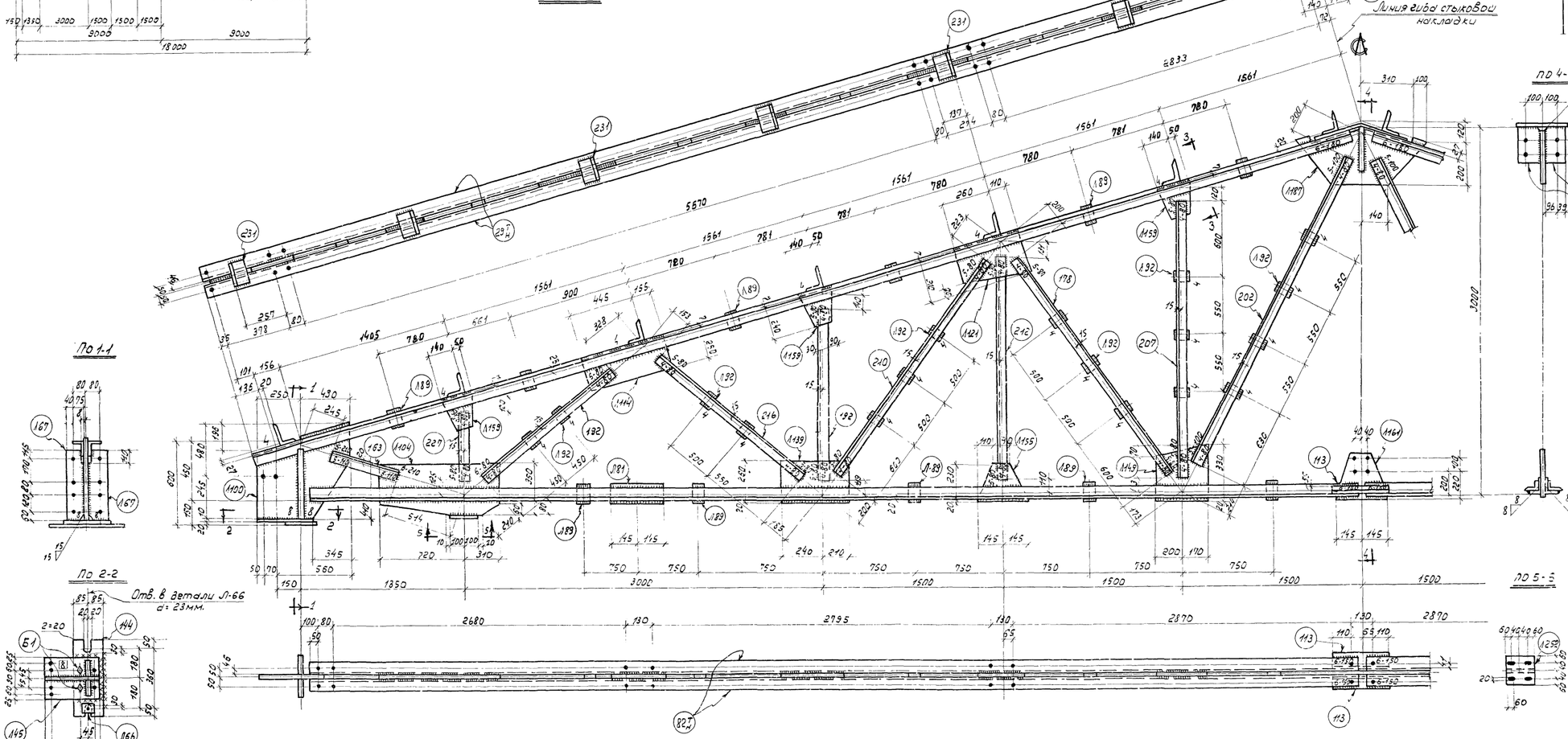


пров. [illegible] 11.5.74г. констр. [illegible]

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.




# 1ГБ




## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. Общий | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1ГБ | 231 | ∟ 90х7 | 9430 | 2 | 2 | 91 | 364 | 115 | |
| | 82,7 | ∟ 75х6 | 8775 | 2 | 2 | 60.5 | 242 | | |
| | 113 | ∟ 75х55х6 | 350 | 4 | | 2.4 | 9.6 | | 23 с 75х6 смять обушок |
| | 163 | ∟ 75х6 | 650 | 4 | | 4.5 | 18 | | |
| | 178 | ∟ 63х5 | 2200 | 4 | | 10.6 | 42.4 | | |
| | 192 | ∟ 63х5 | 1400 | 6 | | 6.7 | 40.2 | | |
| | 202 | ∟ 50х4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 207 | ∟ 50х4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 210 | ∟ 50х4 | 2150 | 4 | | 6.6 | 26.4 | | |
| | 212 | ∟ 50х4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 216 | ∟ 50х4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | | |
| | 227 | ∟ 50х4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | 231 | ∟ 140х90х8 | 170 | 14 | | 1 | 14 | | |
| | 144 | — 240х8 | 600 | 1 | | 9 | 9 | | Знуть |
| | 144 | — 170х20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | Вырез |
| | 145 | — 260х10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | 162 | — 135х6 | 210 | 2 | | 1.3 | 2.6 | | Срез. угл. |
| | 166 | — 80х20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | 167 | — 115х8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | Ф. Л. |
| | 181 | — 110х6 | 290 | 2 | | 1.5 | 3 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л89 | — 60х6 | 110 | 22 | 0.3 | 6.6 | | |
| Л92 | — 60х6 | 90 | 34 | 0.3 | 10.2 | | |
| Л100 | — 710х10 | 680 | 2 | 26.8 | 53.6 | | Ф. Л. |
| Л104 | — 350х10 | 1030 | 2 | 26.5 | 53 | | Ф. Л. |
| Л114 | — 250х6 | 600 | 2 | 7.0 | 14 | | |
| Л121 | — 310х6 | 370 | 2 | 4.8 | 9.6 | | Ф. Л. |
| Л139 | — 280х6 | 450 | 2 | 5.9 | 11.8 | | |
| Л149 | — 350х6 | 370 | 2 | 5.5 | 11 | | Ф. Л. |
| Л155 | — 250х6 | 290 | 2 | 2.2 | 4.4 | | Ф. Л. |
| Л159 | — 190х6 | 240 | 6 | 3.3 | 19.8 | | Ф. Л. |
| Л161 | — 290х6 | 360 | 1 | 3.8 | 3.8 | | Ф.Л. |
| Л187 | — 320х6 | 820 | 1 | 6.7 | 6.7 | | Ф. Л. |
| Л252 | — 200х16 | 200 | 2 | 5 | 10 | | |
| 61 | Болт анкерный М46 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 13.8 | | |

## Таблица заводских сварных швов.

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов △4 | △5 | △6 | △8 | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1ГБ | 24.8 | 11.4 | 44.7 | 4.8 | 85.7 | 13.2 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6

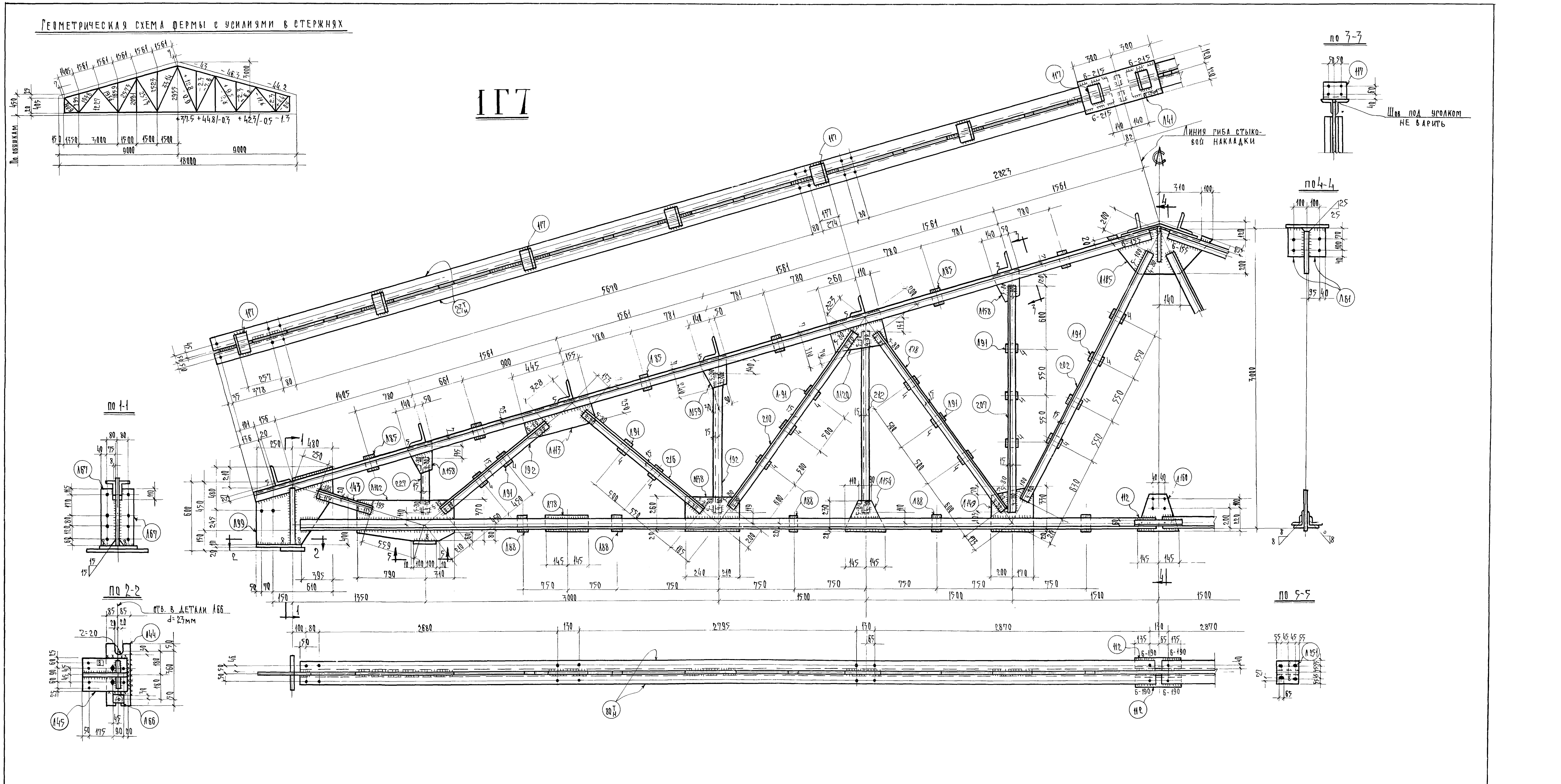
} кроме оговоренных

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. Сборные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно пп. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19„и" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1965 | Двускатные стропильные фермы пролетом L=18 м. | ПК-01-130 Выпуск II |
| | | Лист 90 |

Пров: [illegible] Констр. [illegible]

8226-03 9




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г7 | 23 Т/Н | L 100x7 | 9420 | 2 | 2 | 101.8 | 407.2 | 1324 | |
| | 80 Т/Н | L 80x7 | 8775 | 2 | 2 | 74.7 | 298.8 | | |
| | 112 | L 80x60x7 | 400 | 2 | | 3.3 | 6.6 | | из L 80x7 снять обушок |
| | 117 | L 140x90x8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15,4 | | |
| | 143 | L 80x7 | 600 | 4 | | 5.1 | 20,4 | | |
| | 178 | L 63x5 | 2200 | 4 | | 10.6 | 42,4 | | |
| | 192 | L 63x5 | 1400 | 6 | | 6.7 | 40.2 | | |
| | 202 | L 50x4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 39.2 | | |
| | 207 | L 50x4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 210 | L 50x4 | 2150 | 4 | | 6.6 | 26.4 | | |
| | 212 | L 50x4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 216 | L 50x4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | | |
| | 227 | L 50x4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | Л41 | – 240x8 | 600 | 1 | | 9 | 9 | | гнуть |
| | Л44 | – 170x20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | вырез |
| | Л45 | – 260x10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л61 | – 135x8 | 210 | 2 | | 1.8 | 3.6 | | срез. угл. |
| | Л66 | – 80x20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | – 115x8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | ф. л |
| | Л80 | – 110x8 | 290 | 2 | | 2.9 | 5.8 | | |
| | Л85 | – 80x8 | 145 | 12 | | 0.7 | 8.4 | | |

## Продолжение спецификации

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л88 | – 60x8 | 110 | 10 | | 0.4 | 4 | | |
| | Л91 | – 60x8 | 90 | 34 | | 0.3 | 10.2 | | |
| | Л99 | – 725x12 | 730 | 2 | | 34.5 | 69 | | ф. л. |
| | Л102 | – 370x12 | 1100 | 2 | | 36.0 | 72 | | ф. л. |
| | Л113 | – 250x8 | 600 | 2 | | 9.4 | 18.8 | | |
| | Л120 | – 310x8 | 370 | 2 | | 6.3 | 12.6 | | ф. л. |
| | Л138 | – 280x8 | 450 | 2 | | 7.9 | 15.8 | | |
| | Л140 | – 350x8 | 370 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | ф. л. |
| | Л154 | – 250x8 | 290 | 2 | | 3 | 6 | | ф. л. |
| | Л158 | – 190x8 | 240 | 6 | | 2.1 | 12.6 | | ф. л. |
| | Л160 | – 290x8 | 360 | 1 | | 5.1 | 5.1 | | ф. л. |
| | Л185 | – 320x8 | 820 | 1 | | 9 | 9 | | ф. л. |
| | Л251 | – 200x26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | | 14.7 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов △4 | △5 | △6 | △8 | | | | | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г7 | 23,3 | 16,7 | 48,4 | 5,5 | | | | | 93,9 | 14,7 |

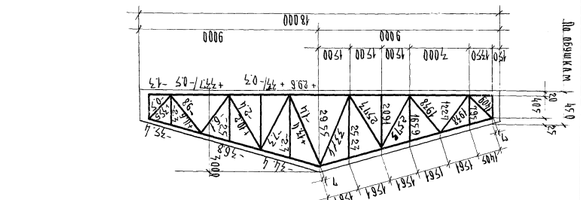
## Примечания

1. Все отверстия d=19, } кроме оговоренных
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
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 Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 „Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 „И". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

| ТД 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | ПК-01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 91 |

Пров. [подпись] Коп. [подпись]

## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



## Ферма



## Деталь А



## Деталь Б



## Деталь В



## Деталь Г



## Деталь Д



## Деталь Е



## Деталь Ж



## Деталь И



## Деталь К



## Деталь Л



## Деталь М



## Деталь Н



## Деталь П



## Деталь Р



## Деталь С



## Деталь Т



## Деталь У



## Деталь Ф



## Деталь Х



## Деталь Ц



## Деталь Ш



## Деталь Щ



## Деталь Э



## Деталь Ю



## Деталь Я



## Деталь Ъ

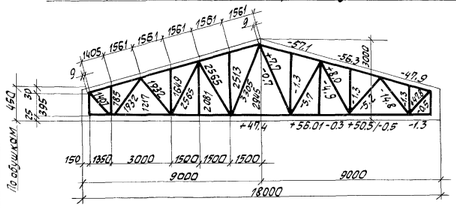


## Деталь Ь



## Деталь Ы

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




# 1Г9




## Спецификация стали

| Отправ. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во г | К-во н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г9 | 18Ч | L 110×8 | 9420 | 2 | 2 | 127.3 | 509.2 | | |
| | 75Ч | L 100×7 | 8775 | 2 | 2 | 95 | 380 | | |
| | 109 | L 100×80×7 | 500 | 2 | | 5.4 | 10.8 | | из L 100×7 снять обушок |
| | 117 | L 140×90×7 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 178 | L 63×5 | 2200 | 4 | | 10.6 | 42.4 | | |
| | 193 | L 63×5 | 1350 | 4 | | 6.5 | 26 | | |
| | 202 | L 50×4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 208 | L 50×4 | 2250 | 4 | | 6.9 | 27.6 | | |
| | 209 | L 50×4 | 2200 | 4 | | 6.7 | 26.8 | | |
| | 213 | L 50×4 | 1800 | 2 | | 5.5 | 11 | | |
| | 217 | L 50×4 | 1550 | 4 | | 4.7 | 18.8 | | |
| | 220 | L 50×4 | 1400 | 2 | | 4.3 | 8.6 | | |
| | 228 | L 50×4 | 500 | 2 | | 1.5 | 3 | | |
| | Л34 | — 300×8 | 760 | 1 | | 14.3 | 14.3 | | гнуть |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л61 | — 135×8 | 210 | 2 | | 1.8 | 3.6 | | срез уголка |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | ф.л. |
| | Л78 | — 145×8 | 290 | 2 | | 2.6 | 5.2 | | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 22 | | 0.7 | 15.4 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л91 | — 60×8 | 90 | 32 | | 0.3 | 9.6 | 1590 | |
| Л93 | — 680×12 | 1940 | 2 | | 9.4 | 18.8 | | ф.л. |
| Л113 | — 250×8 | 600 | 2 | | 3.8 | 7.6 | | |
| Л120 | — 310×8 | 370 | 2 | | 6.3 | 12.6 | | ф.л. |
| Л135 | — 340×8 | 450 | 2 | | 9.2 | 18.4 | | ф.л. |
| Л145 | — 370×8 | 410 | 2 | | 8.4 | 16.8 | | ф.л. |
| Л154 | — 250×8 | 290 | 2 | | 3 | 6 | | ф.л. |
| Л158 | — 190×8 | 240 | 6 | | 2.1 | 12.6 | | ф.л. |
| Л160 | — 290×8 | 360 | 1 | | 5.1 | 5.1 | | ф.л. |
| Л186 | — 325×8 | 990 | 1 | | 10.4 | 10.4 | | ф.л |
| Л248 | — 100×8 | 700 | 4 | | 4.4 | 17.6 | | |
| Л251 | — 200×25 | 200 | 6 | | 8.1 | 48.6 | | |
| Б1 | болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес наплавленного металла | | | | | | 14 | | |

### Таблица заводских сварных швов

| Отправоч. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого длина п.м | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г9 | 12.2 | 13.9 | 48.4 | 5.5 | 8.7 | 14 |

### Примечания:

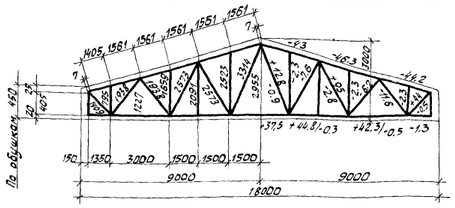
1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=5, } кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №№ 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно П-19, „д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно П-1 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно П. 19, „г". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | ПК-01-130 Выпуск IV | Лист 93

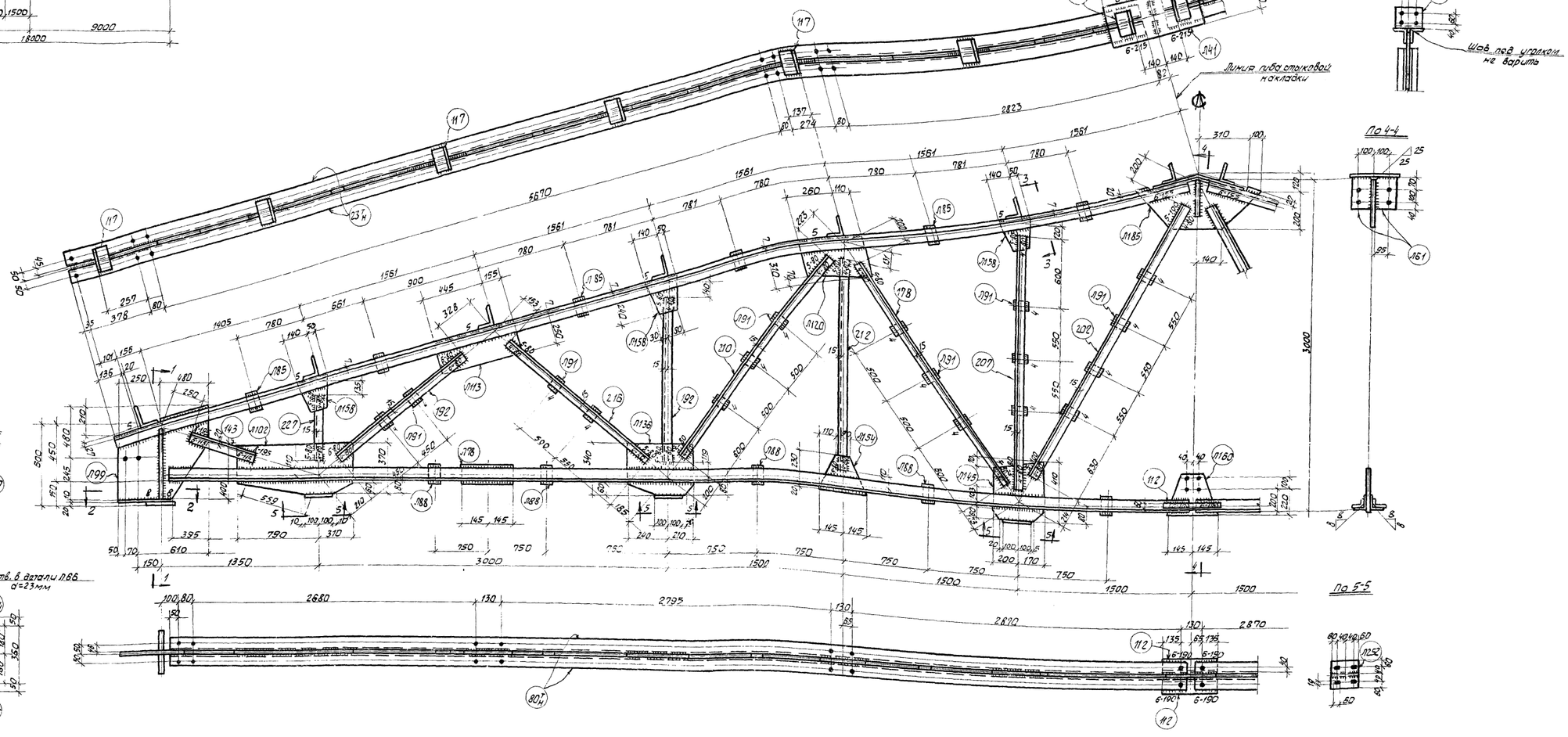
Пров. | Копир. Фокс-

8226-03 12

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



# 1Г10




## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | сечение | длина | К-во т | К-во ж | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г10 | 237н | L 100×7 | 9420 | 2 | 2 | 101.8 | 407.2 | | |
| | 80н | L 80×7 | 8775 | 2 | 2 | 74.7 | 298.8 | | |
| | 112 | L 80×60×7 | 400 | 2 | | 3.3 | 6.6 | | Из L 80×7 снять обушок |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 143 | L 80×7 | 600 | 4 | | 5.1 | 20.4 | | |
| | 178 | L 63×5 | 2200 | 4 | | 10.6 | 42.4 | | |
| | 192 | L 63×5 | 1400 | 6 | | 6.7 | 40.2 | | |
| | 202 | L 50×4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.2 | 1343 | |
| | 207 | L 50×4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 210 | L 50×4 | 2150 | 4 | | 6.6 | 26.4 | | |
| | 212 | L 50×4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 216 | L 50×4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | | |
| | 227 | L 50×4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | Л41 | - 240×8 | 600 | 1 | | 9 | 9 | | Гнуть |
| | Л44 | - 170×20 | 450 | 2 | | 13 | 24 | | Вырез |
| | Л45 | - 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л61 | -135×8 | 210 | 2 | | 18 | 3.6 | | Срез. угл. |
| | Л66 | - 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | - 115×8 | 945 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | Ф.Л. |
| | Л80 | -110×8 | 290 | 2 | | 2.9 | 5.8 | | |
| | Л85 | - 80×8 | 145 | 12 | | 0.7 | 8.4 | | |

Пров. Сал... 15.V.74

Копир. Фролов

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л88 | - 60×8 | 110 | 10 | | 0.4 | 4 | |
| Л91 | - 60×8 | 90 | 34 | | 0.3 | 10.2 | |
| Л99 | - 725×12 | 730 | 2 | | 34.5 | 69 | Ф.Л. |
| Л102 | -370×12 | 1100 | 2 | | 36.0 | 72 | Ф.Л |
| Л113 | -250×8 | 600 | 2 | | 9.4 | 18.8 | |
| Л120 | -310×8 | 370 | 2 | | 6.3 | 12.6 | Ф.Л. |
| Л136 | -340×8 | 450 | 2 | | 9.2 | 18.4 | Ф.Л. |
| Л145 | -370×8 | 410 | 2 | | 8.4 | 16.8 | Ф.Л. |
| Л154 | -250×8 | 290 | 2 | | 3 | 6 | Ф.Л. |
| Л158 | -190×8 | 240 | 6 | | 2.1 | 12.6 | Ф.Л |
| Л160 | -290×8 | 360 | 1 | | 5.1 | 5.1 | Ф.Л. |
| Л185 | - 320×8 | 820 | 1 | | 9 | 9 | Ф.Л |
| Л252 | -200×16 | 200 | 6 | | 5 | 30 | |
| Б1 | болт стойк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | 14.7 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечения и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого длина п.м | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г10 | 23.3 | 16.1 | 48.4 | 5.5 | 93.9 | 14.7 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа: в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №140 ÷ 150.
6. Материал конструкций-сталь марки В. Ст. 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-50 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 „Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19 „Ц". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г

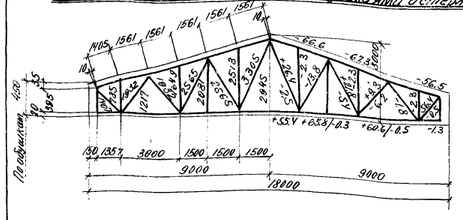
Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18м

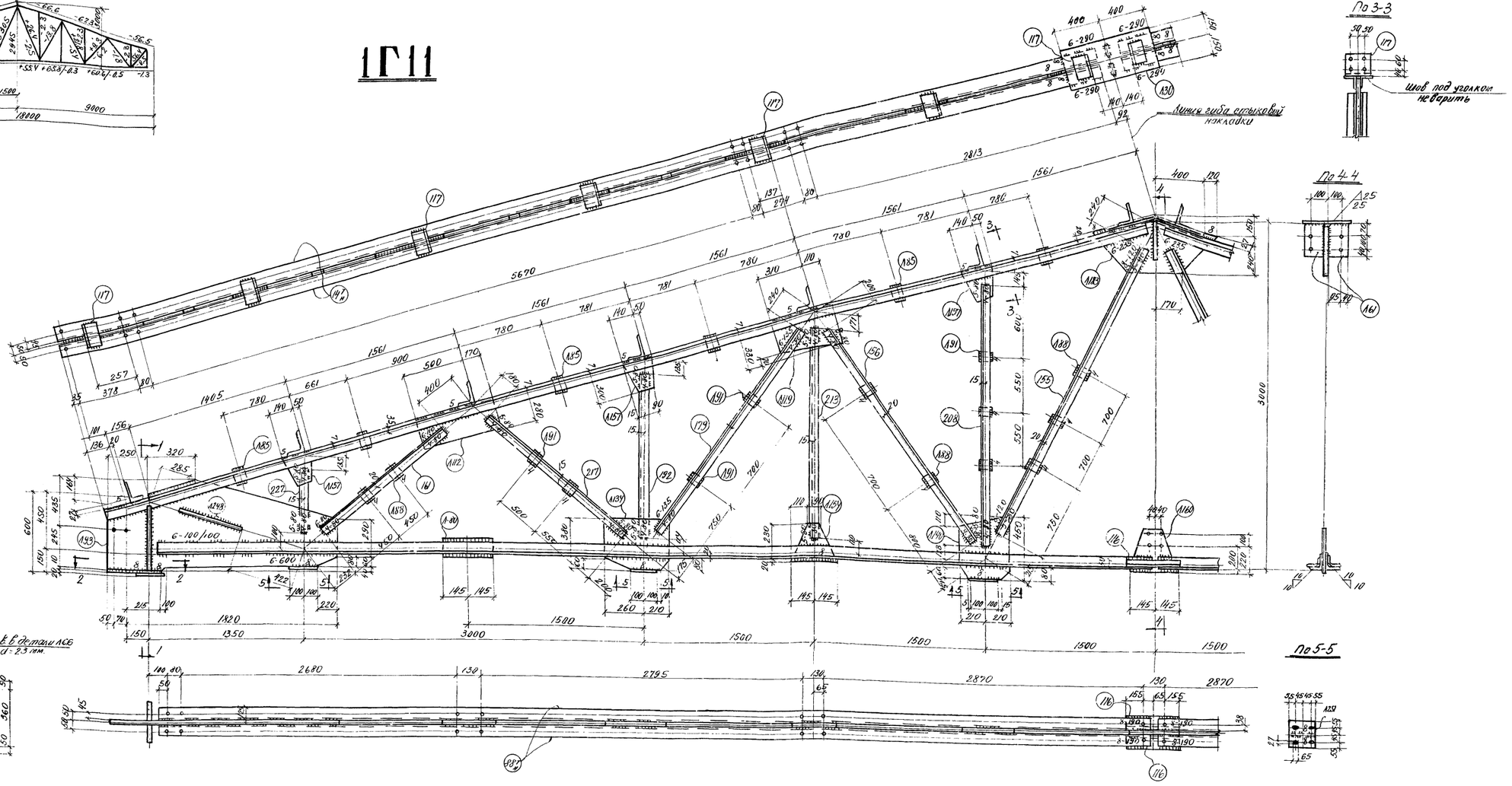
ПК-01-130 вып. XIII

Лист 94

# 1Г11

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.






## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г11 | 14'Ч | ∟125×8 | 9410 | 2 | 2 | 143.8 | 583.2 | 1348 |
| | 88'Ч | ∟125×80×8 | 8775 | 2 | 2 | 108.8 | 439.2 | |
| | 116 | ∟125×60×8 | 440 | 2 | | 5.4 | 10.8 | Из ∟125×80×8 см. отпр. |
| | 117 | ∟140×90×8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | |
| | 155 | ∟75×6 | 2850 | 4 | | 19.7 | 78.8 | |
| | 156 | ∟75×6 | 2200 | 4 | | 15.2 | 60.8 | |
| | 161 | ∟75×6 | 1300 | 4 | | 9 | 36 | |
| | 179 | ∟63×5 | 2150 | 4 | | 10.3 | 41.2 | |
| | 192 | ∟63×5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | |
| | 208 | ∟50×4 | 2250 | 4 | | 6.9 | 27.6 | |
| | 213 | ∟50×4 | 1800 | 2 | | 5.5 | 11 | |
| | 217 | ∟50×4 | 1550 | 4 | | 4.7 | 18.8 | |
| | 227 | ∟50×4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | |
| | Л30 | – 300×10 | 800 | 1 | | 18.9 | 18.9 | гнуть |
| | Л44 | – 170×20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | |
| | Л45 | – 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | |
| | Л61 | – 135×8 | 210 | 2 | | 1.8 | 3.6 | |
| | Л66 | – 80×20 | 80 | 4 | | 1.0 | 4 | срез. угл |
| | Л67 | – 115×8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | |
| | Л80 | – 110×8 | 290 | 2 | | 2.0 | 4 | ф. л. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л85 | – 80×8 | 145 | 12 | 0.7 | 8.4 | |
| Л88 | – 60×8 | 110 | 14 | 0.4 | 5.6 | |
| Л91 | – 60×8 | 90 | 14 | 0.3 | 4.2 | |
| Л93 | – 680×12 | 1940 | 2 | 94 | 188 | Ф. Л. |
| Л112 | – 280×8 | 670 | 2 | 11.8 | 23.6 | |
| Л119 | – 330×8 | 420 | 2 | 7.8 | 15.6 | Ф. Л |
| Л134 | – 380×8 | 470 | 2 | 9.8 | 19.6 | Ф. Л |
| Л140 | – 420×12 | 450 | 2 | 15 | 30 | Ф. Л |
| Л154 | – 250×8 | 290 | 2 | 3 | 6 | Ф. Л |
| Л157 | – 190×8 | 300 | 6 | 2.6 | 15.6 | Ф. Л |
| Л160 | – 280×8 | 360 | 1 | 5.1 | 5.1 | Ф. Л |
| Л183 | – 390×12 | 1040 | 1 | 21 | 21 | Ф. Л |
| Л248 | – 100×8 | 700 | 4 | 4.4 | 17.6 | |
| Л251 | – 200×25 | 200 | 5 | 8.1 | 18.6 | |
| Б1 | болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 14.4 | |

## Таблица заводских сварных швов.

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов ▷4 | ▷5 | ▷6 | ▷8 | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г11 | 192 | 139 | 484 | 7.5 | 8.9 | 14.4 |

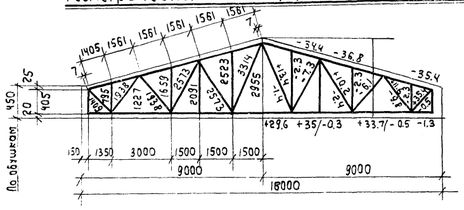
## Примечания:

1. Все отверстия d=19.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы h=6. } кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Включая переход на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали ст. листы № 140÷150
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п 15и16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19„И". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток тоногельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

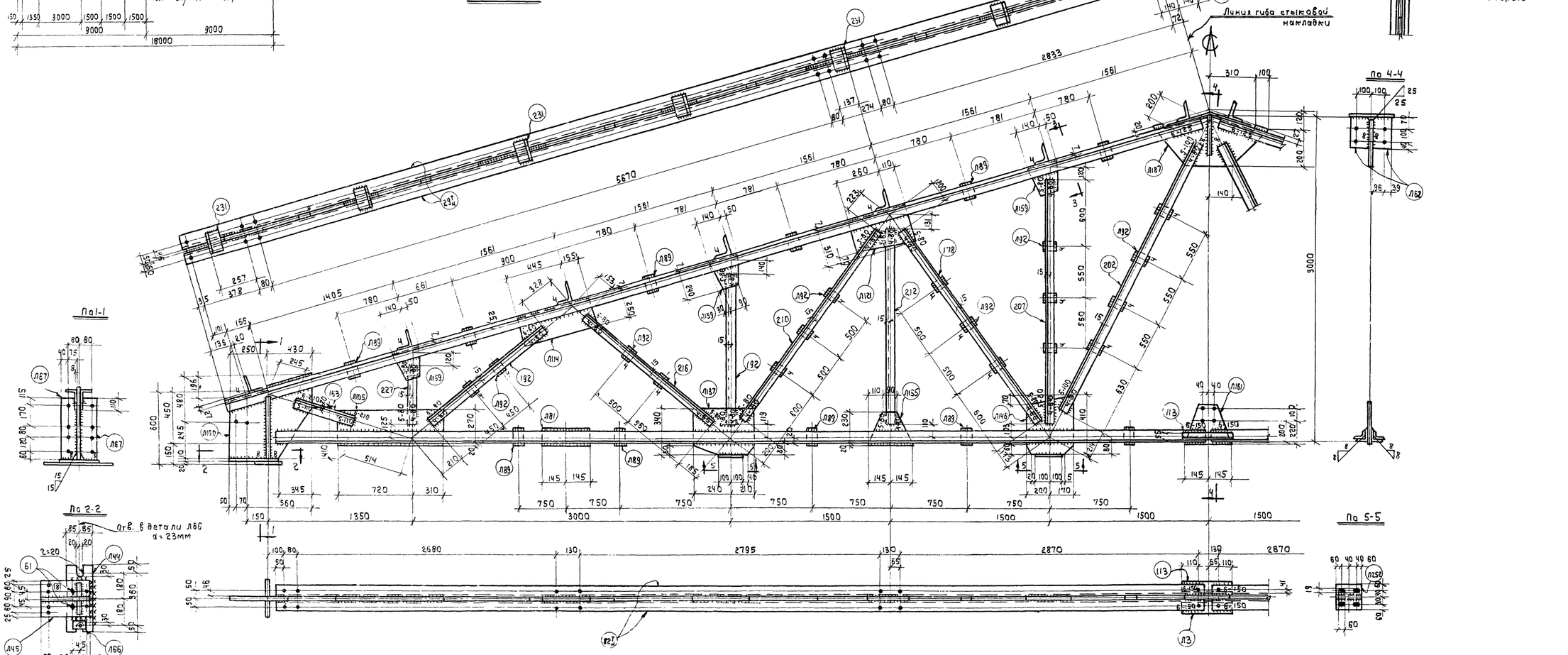
Прев: Ветка чтобовец 5-XI-46г. капир Пустовалова

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L=18м. | ПК-01-130 Выпуск III Лист 95 |

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




# 1Г12




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во т | К-во н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г12 | 29 Т/Н | L 90×7 | 9430 | 2 | 2 | 91 | 364 | 1159 | |
| | 82 Т/Н | L 75×6 | 8775 | 2 | 2 | 60.5 | 242 | | |
| | 113 | L 75×55×6 | 350 | 4 | | 2.4 | 9.6 | | 43 с 75×6 Сн. обушком |
| | 163 | L 75×6 | 850 | 4 | | 4.5 | 18 | | |
| | 178 | L 63×5 | 2200 | 4 | | 10.6 | 42.4 | | |
| | 192 | L 63×5 | 1400 | 6 | | 6.7 | 40.2 | | |
| | 202 | L 50×4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 207 | L 50×4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 210 | L 50×4 | 2150 | 4 | | 6.6 | 26.4 | | |
| | 212 | L 50×4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 216 | L 50×4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | | |
| | 227 | L 50×4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | 231 | L 140×90×8 | 170 | 14 | | 1 | 14 | | |
| | Л41 | – 240×8 | 600 | 1 | | 9 | 9 | | гнуть |
| | Л44 | – 170×20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | вырез |
| | Л45 | – 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л62 | – 135×6 | 210 | 2 | | 1.3 | 2.6 | | срез. угол. |
| | Л66 | – 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | – 115×8 | 345 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | ф. л |
| | Л81 | – 110×6 | 290 | 2 | | 1.5 | 3 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л89 | – 60×6 | 110 | 22 | | 0.3 | 6.6 | | |
| Л92 | – 60×6 | 90 | 34 | | 0.3 | 10.2 | | |
| Л100 | – 710×10 | 680 | 2 | | 26.8 | 53.6 | | ф.л |
| Л105 | – 290×10 | 1030 | 2 | | 23.4 | 46.8 | | ф.л |
| Л114 | – 250×6 | 600 | 2 | | 7.0 | 14 | | |
| Л121 | – 310×6 | 370 | 2 | | 4.8 | 9.6 | | ф.л. |
| Л137 | – 340×6 | 450 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| Л146 | – 370×8 | 410 | 2 | | 6.3 | 12.6 | | ф.л |
| Л155 | – 250×6 | 290 | 2 | | 2.2 | 44 | | ф.л. |
| Л159 | – 190×6 | 240 | 6 | | 3.3 | 19.8 | | ф.л. |
| Л161 | – 290×6 | 360 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | ф.л. |
| Л187 | – 320×6 | 820 | 1 | | 6.7 | 6.7 | | ф.л. |
| Л252 | – 200×16 | 200 | 2 | | 5 | 10 | | |
| 61 | Болт с гайкой м16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | Вес наплавленного | металла | | | | 13.2 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г12 | 24.8 | 11.4 | 44.7 | 4.8 | 85.7 | 13.2 |

## Примечания

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=6, } кроме оговоренных.
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы №140÷150.
4. Материал конструкций- сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно пп. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19„и" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

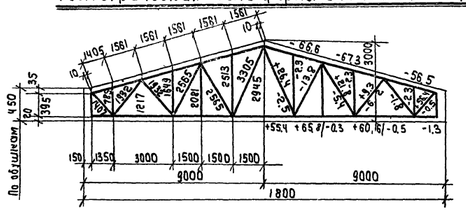
Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18м

ПК-01-130 Выпуск III

Лист 96

Пров. Станковец 4-XI-76г. Нач. Ст.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




# 1Г13




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Г | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г13 | 14 | L 125×8 | 9410 | 2 | 2 | 145.8 | 583.2 | 1829 | |
| | 88 | L 125×80×8 | 8775 | 2 | 2 | 109.8 | 439.2 | | |
| | 118 | L 125×60×8 | 440 | 2 | | 5.4 | 10.8 | | Из L 125×80×8 снять обушок |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 155 | L 75×6 | 2860 | 4 | | 19.7 | 78.8 | | |
| | 156 | L 75×6 | 2200 | 4 | | 15.2 | 60.8 | | |
| | 161 | L 75×6 | 1300 | 4 | | 9 | 36 | | |
| | 179 | L 63×5 | 2150 | 4 | | 10.3 | 41.2 | | |
| | 192 | L 63×5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 208 | L 50×4 | 2250 | 4 | | 6.9 | 27.6 | | |
| | 213 | L 50×4 | 1800 | 2 | | 5.5 | 11 | | |
| | 217 | L 50×4 | 1550 | 4 | | 4.7 | 18.8 | | |
| | 227 | L 50×4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | Л30 | – 300×10 | 800 | 1 | | 18.9 | 18.9 | | гнуть |
| | Л44 | – 170×20 | 480 | 2 | | 12 | 24 | | вырез |
| | Л45 | – 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л61 | – 135×8 | 210 | 2 | | 1.8 | 3.6 | | срез.угол. |
| | Л66 | – 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | – 115×8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | ф. л. |
| | Л80 | – 110×8 | 290 | 2 | | 2.0 | 4 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л85 | – 80×8 | 145 | 12 | 0.7 | 8.4 | | |
| Л88 | – 60×8 | 110 | 14 | 0.4 | 5.6 | | |
| Л91 | – 60×8 | 90 | 14 | 0.3 | 4.2 | | |
| Л96 | – 680×12 | 1940 | 2 | 92.9 | 185.8 | | ф. л. |
| Л112 | – 280×8 | 670 | 2 | 11.8 | 23.6 | | |
| Л119 | – 330×8 | 420 | 2 | 7.8 | 15.6 | | ф. л. |
| Л134 | – 380×8 | 470 | 2 | 9.8 | 19.6 | | ф. л. |
| Л140 | – 420×12 | 450 | 2 | 15 | 30 | | ф. л. |
| Л154 | – 250×8 | 290 | 2 | 3 | 6 | | ф. л. |
| Л157 | – 190×8 | 300 | 6 | 2.6 | 15.6 | | ф. л. |
| Л160 | – 290×8 | 360 | 1 | 5.1 | 5.1 | | ф. л. |
| Л183 | – 390×12 | 1040 | 1 | 21 | 21 | | ф. л. |
| Л248 | –100×8 | 700 | 4 | 4.4 | 17.6 | | |
| Л251 | – 200×26 | 200 | 4 | 8.1 | 32.4 | | |
| 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес | наплавленного металла | | | | 14.4 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г13 | 19.2 | 13.9 | 48.4 | 7.5 | 89 | 14.4 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6

} кроме оговоренных

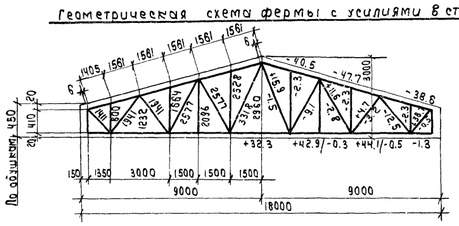
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций-стали марки В ст.3 для сварных конструкций по подгруппе 8 ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19 „У" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

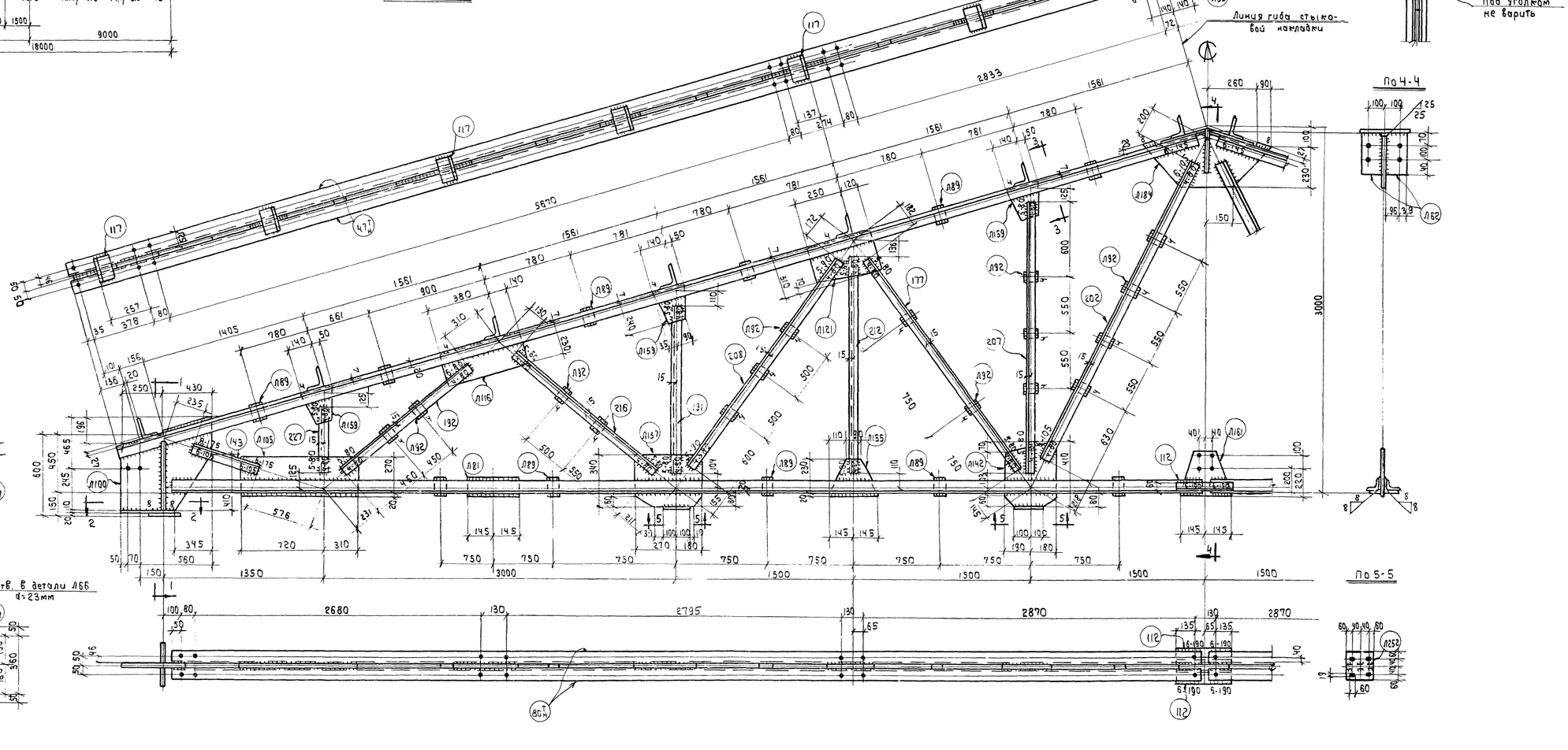
ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м | ПК-01-130 Вып. IV | Лист 97

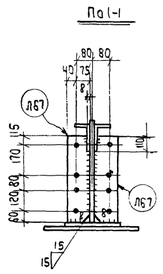
Пров. Зуф 5/IV-66. Нач. Яссин

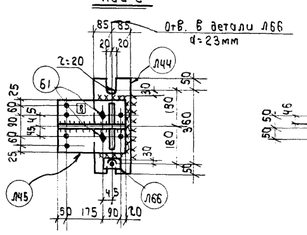
# 1Г14

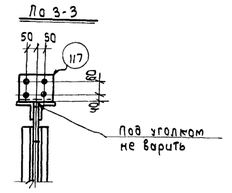
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях















## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | №-ба т | №-ба н | вес в кг ш.т. | вес в кг общ. | марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г14 | 47 $T_н$ | L 125×80×8 | 9430 | 2 | 2 | 117.8 | 471.2 | | |
| | 80 $T_н$ | L 80×7 | 8775 | 2 | 2 | 74.7 | 298.8 | | |
| | 112 | L 80×60×7 | 400 | 2 | | 3.3 | 6.6 | | из L 80×7 см. обозн. |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 143 | L 80×7 | 600 | 4 | | 5.1 | 20.4 | | |
| | 177 | L 63×5 | 2250 | 4 | | 10.8 | 43.2 | | |
| | 191 | L 63×5 | 1450 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 192 | L 63×5 | 1400 | 4 | | 6.7 | 26.8 | | |
| | 202 | L 50×4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 207 | L 50×4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 208 | L 50×4 | 2250 | 4 | | 6.9 | 27.6 | 1330 | |
| | 212 | L 50×4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 216 | L 50×4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | | |
| | 227 | L 50×4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | Л35 | – 300×8 | 500 | 1 | | 9.4 | 9.4 | | Гнуть |
| | Л44 | – 170×20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | Вырез |
| | Л45 | – 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л62 | – 136×6 | 210 | 2 | | 1.3 | 2.6 | | срез. угл. |
| | Л66 | – 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | – 115×8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | ф. л. |
| | Л81 | – 110×6 | 290 | 2 | | 1.5 | 3.0 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л89 | – 60×6 | 110 | 22 | | 0.3 | 6.6 | |
| Л92 | – 60×6 | 90 | 32 | | 0.3 | 9.6 | |
| Л100 | – 680×10 | 710 | 2 | | 26.8 | 53.6 | ф.л. |
| Л105 | – 230×10 | 1030 | 2 | | 23.4 | 46.8 | |
| Л116 | – 230×6 | 520 | 2 | | 5.6 | 11.2 | |
| Л121 | – 310×6 | 370 | 2 | | 4.8 | 9.6 | ф.л. |
| Л137 | – 340×6 | 450 | 2 | | 6.9 | 13.8 | ф.л. |
| Л142 | – 370×10 | 410 | 2 | | 10.5 | 21 | ф.л. |
| Л155 | – 250×6 | 290 | 2 | | 2.2 | 4.4 | ф.л. |
| Л159 | – 190×6 | 240 | 6 | | 1.6 | 9.6 | ф.л. |
| Л161 | – 290×6 | 360 | 1 | | 3.8 | 3.8 | ф.л. |
| Л184 | – 330×10 | 700 | 1 | | 10.6 | 10.6 | ф.л. |
| Л252 | – 200×16 | 200 | 4 | | 5 | 20 | |
| 61 | болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | |
| вес | наплавленного | металла | | | | 14.7 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г14 | 23.3 | 16.7 | 48.4 | 5.5 | | | | | 93.9 | 14.7 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы 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. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19и.

Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

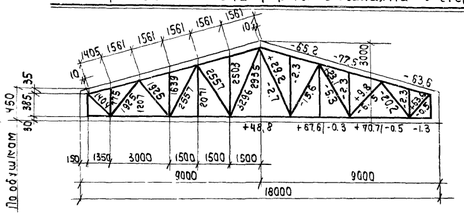
ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом $l$ = 18 м

ПК-01-130 Выпуск III

Лист 98

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



# 1Г 15




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г15 | 10 | ∟ 125×9 | 9410 | 2 | 2 | 162.8 | 651.2 | 1954 | |
| | 62 | ∟ 110×8 | 8715 | 2 | 2 | 118.5 | 474.0 | | |
| | 107 | ∟ 110×90×8 | 480 | 2 | | 6.5 | 13.0 | | из ∟ 110×8 см. деталь |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 14 | | 1.1 | 15.4 | | |
| | 155 | ∟ 75×6 | 2850 | 4 | | 19.6 | 78.4 | | |
| | 157 | ∟ 75×6 | 2150 | 4 | | 14.8 | 59.2 | | |
| | 161 | ∟ 75×6 | 1300 | 4 | | 9 | 36 | | |
| | 179 | ∟ 63×5 | 2150 | 4 | | 10.3 | 41.2 | | |
| | 193 | ∟ 63×5 | 1350 | 2 | | 6.5 | 13 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 4 | | 6.9 | 27.6 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 2 | | 5.5 | 11 | | |
| | 218 | ∟ 50×4 | 1500 | 4 | | 4.6 | 18.4 | | |
| | 228 | ∟ 50×4 | 500 | 2 | | 1.5 | 3 | | |
| | Л30 | – 300×10 | 800 | 1 | | 18.9 | 18.9 | | гнуть |
| | Л44 | – 170×20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | вырез |
| | Л45 | – 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л61 | – 135×8 | 210 | 2 | | 1.8 | 3.6 | | срез угол. |
| | Л66 | – 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л68 | – 115×8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | ф.л. |
| | Л78 | – 145×8 | 290 | 2 | | 2.6 | 5.2 | | |
| | Л85 | – 80×8 | 145 | 22 | | 0.7 | 15.4 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л88 | – 60×8 | 110 | 14 | 0.4 | 5.6 | | |
| Л91 | – 60×8 | 90 | 14 | 0.3 | 4.2 | | |
| Л97 | – 680×12 | 1970 | 2 | 98.2 | 196.4 | | ф.л. |
| Л112 | – 280×8 | 670 | 2 | 11.8 | 23.6 | | |
| Л119 | – 330×8 | 420 | 2 | 7.8 | 15.6 | | ф.л. |
| Л133 | – 370×8 | 530 | 2 | 11.7 | 23.4 | | ф.л. |
| Л140 | – 420×12 | 450 | 2 | 15 | 3.0 | | ф.л |
| Л154 | – 250×8 | 290 | 2 | 3 | 6 | | ф.л |
| Л157 | – 190×8 | 300 | 6 | 2.6 | 15.6 | | ф.л |
| Л160 | – 290×8 | 360 | 1 | 5.1 | 5.1 | | ф.л |
| Л183 | – 390×12 | 1040 | 1 | 21 | 21 | | ф.л |
| Л248 | – 190×8 | 700 | 4 | 4.4 | 17.6 | | |
| Л251 | – 200×25 | 200 | 4 | 8.1 | 32.4 | | |
| 61 | болт стаймастик | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 14.8 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов δ4 | δ5 | δ6 | δ8 | δ10 | | | | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г15 | 19.2 | 13.9 | 48.4 | 7.5 | 0.5 | | | | 89.5 | 14.8 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных.

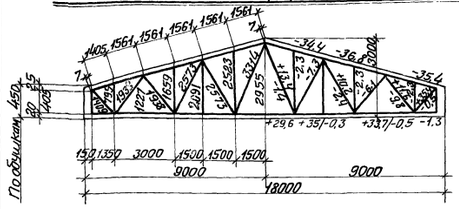
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки в Ст. 3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19в, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

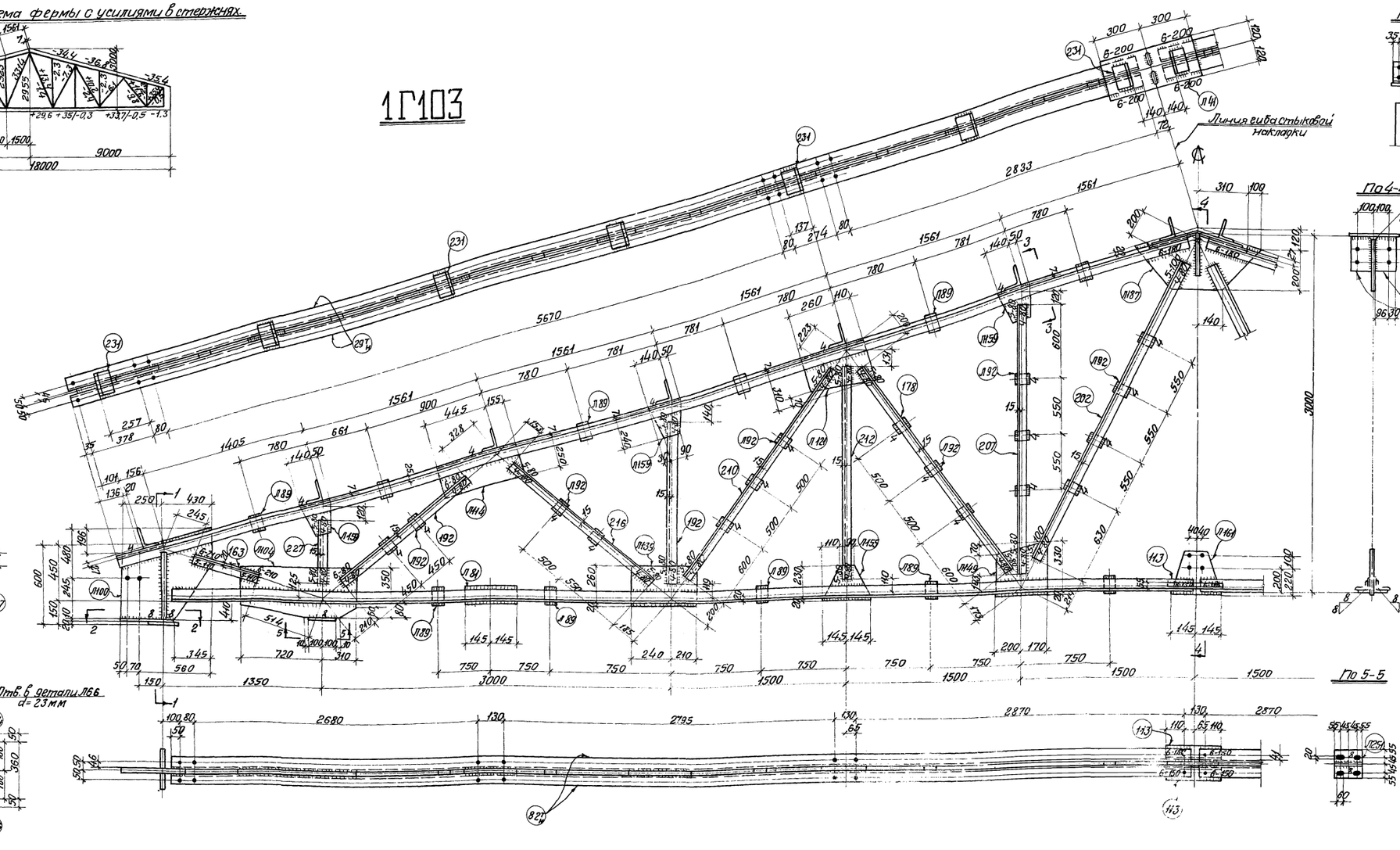
ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18м | ПК-01-130 Вып. III | Лист 99

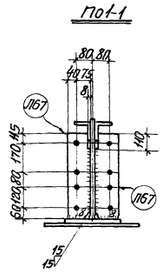
Пров. Сер 9/11-66. Нач. Яковлев

# 1Г103

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. Общ. | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г103 | $29^{T}_{H}$ | ∟ 90×7 | 9430 | 2 | 2 | 91 | 364 | | |
| | $82^{T}_{H}$ | ∟ 75×6 | 8775 | 2 | 2 | 60.5 | 242 | | Из ∟ 75×6 см. обушок |
| | 113 | ∟ 75×55×6 | 350 | 4 | | 2.4 | 9.6 | | |
| | 163 | ∟ 75×6 | 650 | 4 | | 4.5 | 18 | | |
| | 178 | ∟ 63×5 | 2200 | 4 | | 10.6 | 42.4 | | |
| | 192 | ∟ 63×5 | 1400 | 6 | | 6.7 | 40.2 | | |
| | 202 | ∟ 50×4 | 2900 | 4 | | 8.9 | 35.6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 4 | | 7 | 28 | | |
| | 210 | ∟ 50×4 | 2150 | 4 | | 6.6 | 26.4 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 2 | | 5.7 | 11.4 | | |
| | 216 | ∟ 50×4 | 1600 | 4 | | 4.9 | 19.6 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 2 | | 1.7 | 3.4 | | |
| | 231 | ∟ 140×90×8 | 170 | 14 | | 1 | 14 | | |
| | Л41 | — 240×8 | 600 | 1 | | 9 | 9 | | Снять вырез |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 2 | | 12 | 24 | | |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 2 | | 6.8 | 13.6 | | |
| | Л62 | — 135×6 | 210 | 2 | | 1.3 | 2.6 | | срез чел. |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 4 | | 1 | 4 | | |
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 4 | | 3.9 | 15.6 | | Фл |
| | Л81 | — 110×6 | 290 | 2 | | 1.5 | 3 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л89 | — 60×6 | 110 | 22 | 0.3 | 6.6 | 1161 | |
| Л92 | — 60×6 | 90 | 34 | 0.3 | 10.2 | | |
| Л100 | — 710×10 | 680 | 2 | 26.8 | 53.6 | | Ф.л. |
| Л104 | — 350×10 | 1030 | 2 | 26.5 | 53 | | Ф.л. |
| Л114 | — 250×6 | 600 | 2 | 7.0 | 14 | | |
| Л121 | — 310×6 | 370 | 2 | 4.8 | 9.6 | | Ф.л. |
| Л139 | — 280×6 | 450 | 2 | 5.9 | 11.8 | | |
| Л149 | — 350×6 | 370 | 2 | 5.5 | 11 | | Ф.л. |
| Л155 | — 250×6 | 290 | 2 | 2.2 | 4.4 | | Ф.л. |
| Л159 | — 190×6 | 240 | 6 | 3.3 | 19.8 | | Ф.л. |
| Л161 | — 290×6 | 360 | 1 | 3.8 | 3.8 | | Ф.л. |
| Л187 | — 320×6 | 820 | 1 | 6.7 | 6.7 | | Ф.л. |
| Л1254 | — 200×26 | 200 | 2 | 8.1 | 16.2 | | |
| 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 13.2 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов 4 | 5 | 6 | 8 | Итого Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г103 | 24.8 | 11.4 | 44.7 | 4.8 | 85.7 | 13.2 |

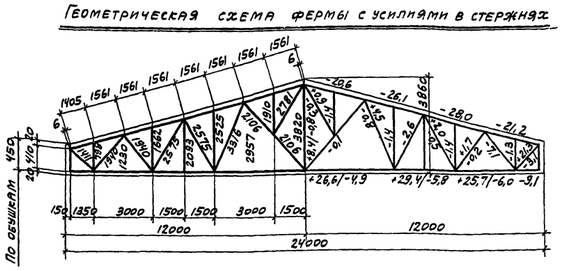
## Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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. ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19д," и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19„ и."

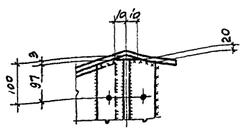
Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| | | |
|---|---|---|
| ТД 196.5 г | Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м. | ПК-01-130 Выпуск III Лист 100 |

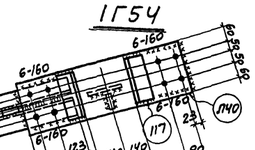
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



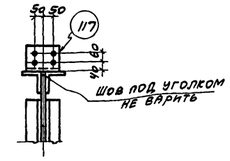

Узел 1



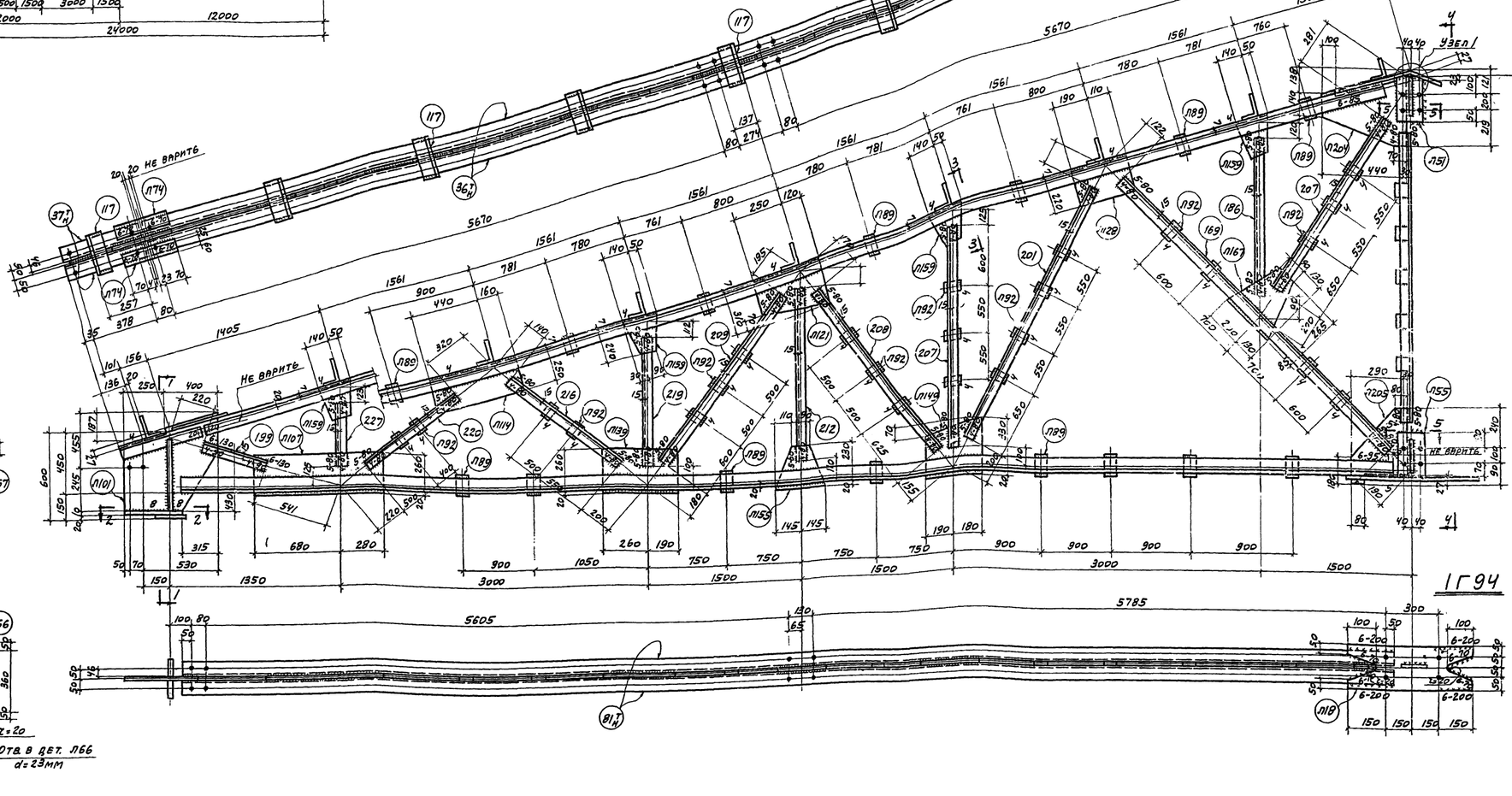

1Г54




По 3-3




1Г16




## Спецификация стали

| Отпр. марка | Нн дет. | Сечение | Длина | К-во т | К-во н | Вес в кг: шт. | Вес в кг: общ. | Марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г16 | 36 н | ∟ 80×6 | 12000 | 1 | 1 | 88,3 | 176,6 | 672 | |
| | 37 н | ∟ 80×6 | 960 | 1 | 1 | 3,4 | 6,8 | | |
| | 81 н | ∟ 80×6 | 11700 | 1 | 1 | 86,1 | 172,2 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 8 | | 1,1 | 8,8 | | |
| | 119 | ∟ 63×5 | 100 | 5 | | 0,5 | 2,5 | | |
| | 169 | ∟ 63×5 | 3900 | 2 | | 18,8 | 37,6 | | |
| | 186 | ∟ 63×5 | 1700 | 1 | | 8,2 | 8,2 | | |
| | 199 | ∟ 63×5 | 650 | 2 | | 3,1 | 6,2 | | |
| | 201 | ∟ 50×4 | 2950 | 2 | | 9,0 | 18 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 4 | | 7,0 | 28 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6,9 | 13,8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6,7 | 13,4 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 1 | | 5,7 | 5,7 | | |
| | 216 | ∟ 50×4 | 1600 | 2 | | 4,9 | 9,8 | | |
| | 219 | ∟ 50×4 | 1450 | 1 | | 4,4 | 4,4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 2 | | 4,3 | 8,6 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1,7 | 1,7 | | |
| | 171 | ∟ 63×5 | 3150 | 1 | | 15,2 | 15,2 | | |
| | П44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 1,2 | 1,2 | | Вырез |
| | П45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6,8 | 6,8 | | |
| | П51 | — 160×6 | 347 | 1 | | 2,6 | 2,6 | | ф. п. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | П55 | — 160×6 | 250 | 1 | | 1,9 | 1,9 | | ф. угол. |
| | П60 | — 130×6 | 210 | 1 | | 1,3 | 1,3 | | |
| | П65 | — 130×6 | 200 | 1 | | 1,2 | 1,2 | | |
| | П66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | ф. п. |
| | П67 | — 115×8 | 545 | 2 | | 3,9 | 7,8 | | |
| | П74 | — 85×6 | 220 | 2 | | 0,9 | 1,8 | | |
| | П89 | — 60×6 | 110 | 15 | | 0,3 | 4,5 | | |
| | П92 | — 60×6 | 90 | 24 | | 0,3 | 7,2 | | |
| | П101 | — 650×8 | 700 | 1 | | 20,1 | 20,1 | | ф. л. |
| | П107 | — 280×8 | 960 | 1 | | 16,9 | 16,9 | | |
| | П114 | — 250×6 | 600 | 1 | | 7,0 | 7 | | ф. п. |
| | П121 | — 310×6 | 370 | 1 | | 4,8 | 4,8 | | |
| | П128 | — 220×6 | 300 | 1 | | 3,1 | 3,1 | | |
| | П139 | — 280×6 | 450 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | ф. п. |
| | П149 | — 350×6 | 370 | 1 | | 5,5 | 5,5 | | ф. п. |
| | П155 | — 250×6 | 290 | 1 | | 2,2 | 2,2 | | ф. п. |
| | П159 | — 190×6 | 240 | 4 | | 1,6 | 6,4 | | ф. п. |
| | П167 | — 330×6 | 350 | 1 | | 3,5 | 3,5 | | ф. п. |
| | П204 | — 470×6 | 537 | 1 | | 7,4 | 7,4 | | ф. п. |
| | П205 | — 320×6 | 430 | 1 | | 4,5 | 4,5 | | ф. п. |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0,2 | 0,4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 8,2 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г54 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1,1 | 2,2 | 13 | |
| | П40 | — 220×8 | 760 | 1 | | 10,5 | 10,5 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 0,1 | | |
| 1Г94 | П18 | — 200×8 | 600 | 1 | | 6,6 | 6,6 | 7 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов: Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого: длина п.м. | Итого: вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г16 | 18,6 | 7,6 | 26,9 | 2,6 | | | | | 55,7 | 8,2 |
| 1Г54 | | | 0,4 | | | | | | 0,4 | 0,1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=6, кроме оговоренных.
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
4. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19„м". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м.

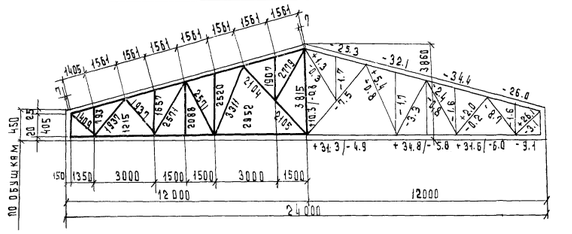
ПК-01-130 Выпуск III

Лист 101

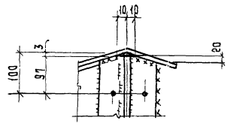
8226-03 20

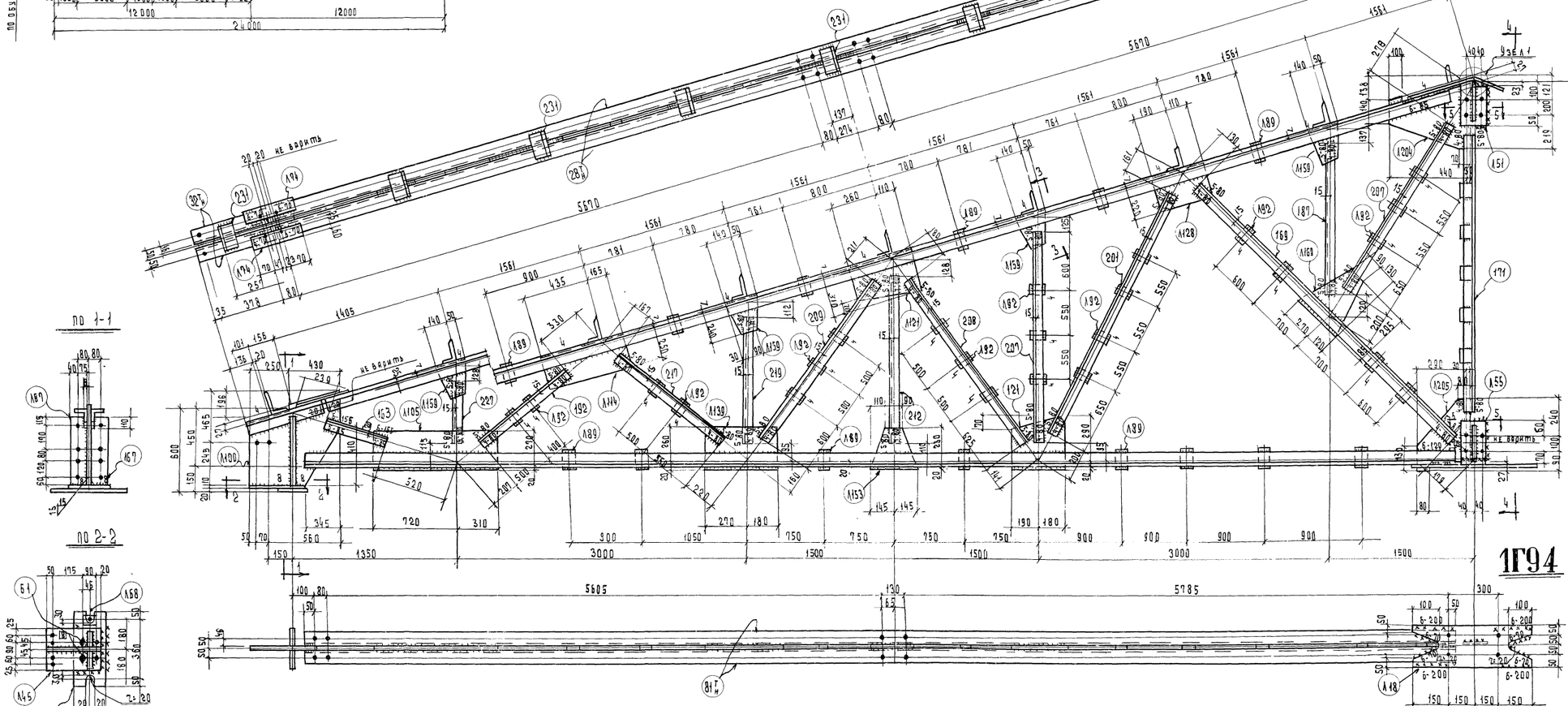
Пров. Тишкова 16.XI-46 коп. Цемех

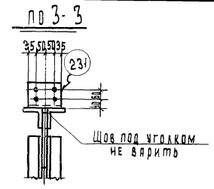
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.

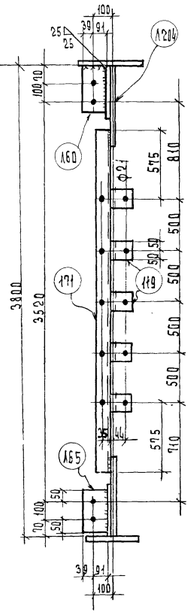



Узел 1













## Спецификация стали.

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во г | К-во н | Вес кг шт. | Вес кг общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г17 | 28 | ∟ 90×7 | 12000 | 1 | 1 | 115.5 | 231 | Т58 | |
| | 32 | ∟ 90×7 | 460 | 1 | 1 | 4.4 | 8.8 | | |
| | 81 | ∟ 80×6 | 11900 | 1 | 1 | 86.1 | 172.2 | | |
| | 119 | ∟ 63×5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | 163 | ∟ 75×6 | 650 | 2 | | 4.5 | 9 | | |
| | 169 | ∟ 63×5 | 3900 | 2 | | 18.8 | 37.6 | | |
| | 171 | ∟ 63×5 | 3150 | 1 | | 15.2 | 15.2 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 192 | ∟ 63×5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 201 | ∟ 50×4 | 2950 | 2 | | 9.0 | 18 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 4 | | 7.0 | 28 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 219 | ∟ 50×4 | 1450 | 1 | | 4.4 | 4.4 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | 231 | ∟ 140×90×8 | 170 | 8 | | 1 | 8 | | |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л51 | — 160×6 | 349 | 1 | | 2.6 | 2.6 | | ф. л. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л55 | — 160×6 | 250 | 1 | | 1.9 | 1.9 | |
| | Л60 | — 130×6 | 240 | 1 | | 1.3 | 1.3 | срез угл. |
| | Л65 | — 130×6 | 200 | 1 | | 1.2 | 1.2 | |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | |
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | ф. л. |
| | Л74 | — 85×6 | 220 | 2 | | 0.9 | 1.8 | |
| | Л89 | — 60×6 | 110 | 14 | | 0.3 | 4.2 | |
| | Л92 | — 60×6 | 90 | 24 | | 0.3 | 4.2 | |
| | Л100 | — 680×10 | 740 | 1 | | 26.8 | 26.8 | ф. л. |
| | Л105 | — 290×10 | 1030 | 1 | | 23.4 | 23.4 | |
| | Л114 | — 250×6 | 600 | 1 | | 7.0 | 7 | |
| | Л121 | — 310×6 | 370 | 2 | | 4.8 | 9.6 | ф. л. |
| | Л128 | — 220×6 | 300 | 1 | | 3.1 | 3.1 | |
| | Л139 | — 280×6 | 450 | 1 | | 5.9 | 5.9 | |
| | Л155 | — 250×6 | 290 | 1 | | 2.2 | 2.2 | ф. л. |
| | Л159 | — 190×6 | 240 | 4 | | 1.6 | 6.4 | ф. л. |
| | Л168 | — 380×6 | 390 | 1 | | 4.3 | 4.3 | ф. л. |
| | Л204 | — 470×6 | 539 | 1 | | 2.4 | 2.4 | ф. л. |
| | Л205 | — 320×6 | 430 | 1 | | 4.5 | 4.5 | ф. л. |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 82 | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г54 | 231 | ∟ 140×90×8 | 170 | 2 | | 1 | 2 | 13 |
| | Л40 | — 220×8 | 760 | 1 | | 10.5 | 10.5 | |
| 1Г94 | Л18 | — 200×8 | 600 | 1 | | 6.6 | 6.6 | 7 |

## Таблица заводских сварных швов

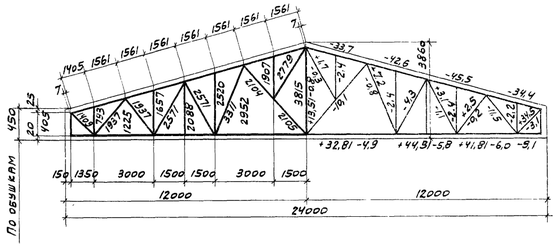
| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г17 | 18.4 | 7.6 | 26.5 | 2.6 | | | | | 55.1 | 8.2 |
| 1Г54 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

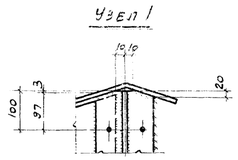
1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=6, кроме оговоренных.
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
4. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 для сварных конструкций по подгруппе Б ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 а, и ограничениям отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 ц.

Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

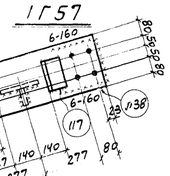
## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



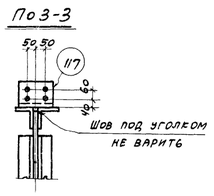

## Узел 1



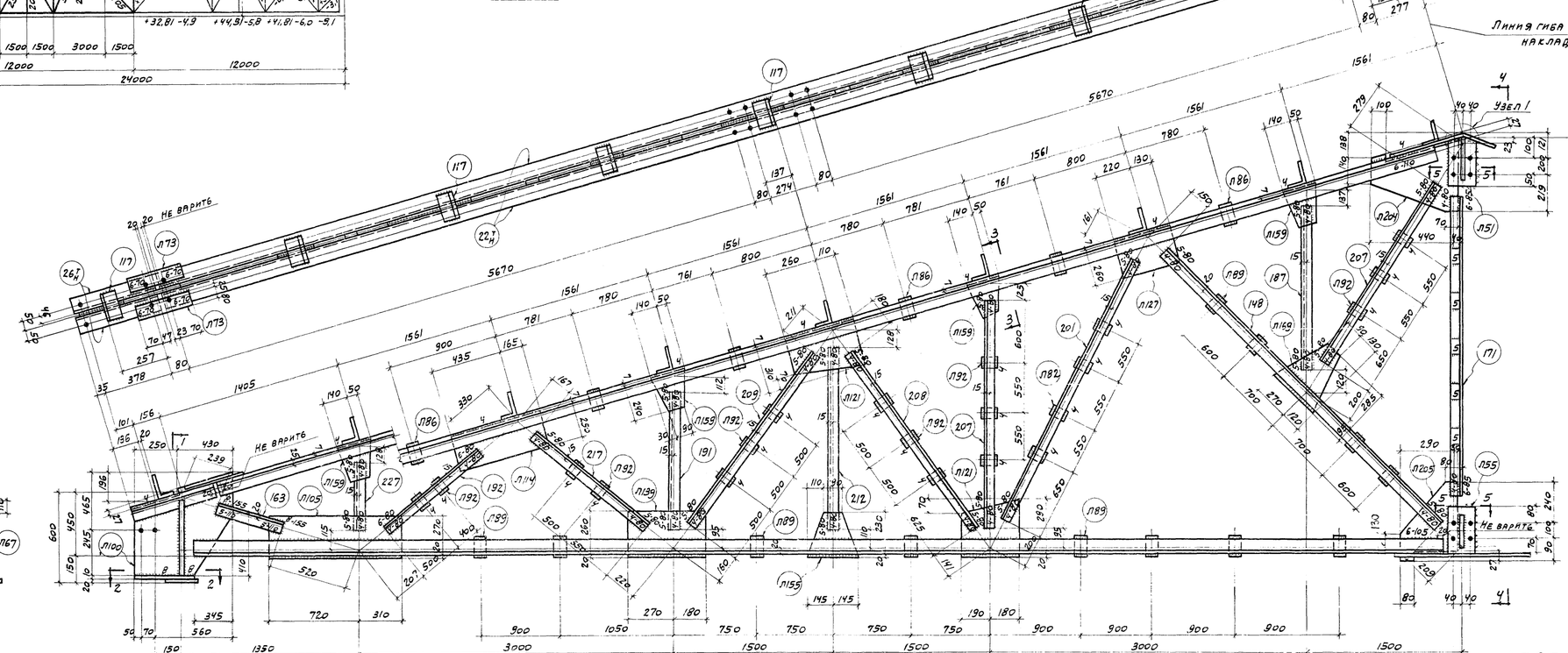
## 1Г57



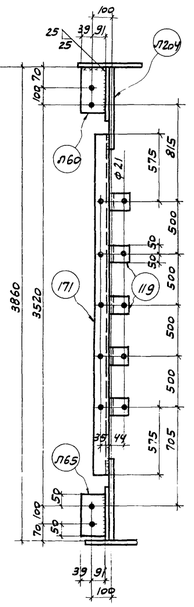
## По 3-3



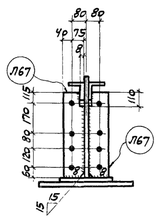

## 1Г18



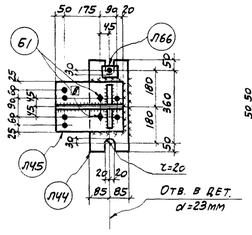

## По 4-4



## По 1-1



## По 2-2




## 1Г95

## По 5-5



### Спецификация стали

| Отпр. марка | Нн дет. | Сечение | Длина | К-во т | К-во п | Вес в кг шт. | Вес в кг общий | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г18 | 22,26 | ∟ 100×7 | 12000 | 1 | 1 | 129,7 | 259,4 | | |
| | 26,1 | ∟ 100×7 | 460 | 1 | 1 | 5 | 10 | | |
| | 78,1 | ∟ 80×7 | 11700 | 1 | 1 | 100 | 200 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 8 | | 1,1 | 8,8 | | |
| | 119 | ∟ 63×5 | 100 | 5 | | 0,5 | 2,5 | | |
| | 148 | ∟ 75×6 | 3850 | 2 | | 26,5 | 53 | | |
| | 163 | ∟ 75×6 | 650 | 2 | | 4,5 | 9 | | |
| | 171 | ∟ 63×5 | 3150 | 1 | | 15,2 | 15,2 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7,9 | 7,9 | | |
| | 191 | ∟ 63×5 | 1450 | 1 | | 7,0 | 7,0 | | |
| | 192 | ∟ 63×5 | 1400 | 2 | | 6,7 | 13,4 | | |
| | 201 | ∟ 50×4 | 2950 | 2 | | 9,0 | 18 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 4 | | 7,0 | 28 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6,9 | 13,8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6,7 | 13,4 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 1 | | 5,7 | 5,7 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4,7 | 9,4 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1,7 | 1,7 | | |
| | Л44 | _ 170×20 | 460 | 1 | | 1,2 | 12 | | Вырез |
| | Л45 | _ 260×10 | 335 | 1 | | 6,8 | 6,8 | | |
| | Л51 | _ 160×6 | 347 | 1 | | 2,6 | 2,6 | | ф.л. |

### Продолжение спецификации

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л55 | _ 160×6 | 250 | 1 | | 1,9 | 1,9 | | |
| | Л60 | _ 130×6 | 210 | 1 | | 1,3 | 1,3 | | Срез. угол. |
| | Л65 | _ 130×6 | 200 | 1 | | 1,2 | 1,2 | | |
| | Л66 | _ 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |
| | Л67 | _ 115×8 | 545 | 2 | | 3,9 | 7,8 | | ф.л. |
| | Л73 | _ 105×6 | 220 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | Л86 | _ 80×6 | 145 | 6 | | 0,6 | 3,6 | | |
| | Л89 | _ 60×6 | 110 | 12 | | 0,3 | 3,6 | | |
| | Л92 | _ 60×6 | 90 | 20 | | 0,3 | 6 | | |
| | Л100 | _ 680×10 | 710 | 1 | | 26,8 | 26,8 | | ф.л. |
| | Л105 | _ 290×10 | 1030 | 1 | | 23,4 | 23,4 | | |
| | Л114 | _ 250×6 | 600 | 1 | | 7,0 | 7,0 | 838 | |
| | Л121 | _ 310×6 | 370 | 2 | | 4,8 | 9,6 | | ф.л. |
| | Л127 | _ 260×6 | 350 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| | Л139 | _ 280×6 | 450 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | Л155 | _ 250×6 | 290 | 1 | | 2,2 | 2,2 | | ф.л. |
| | Л159 | _ 190×6 | 240 | 4 | | 1,6 | 6,4 | | ф.л. |
| | Л169 | _ 380×6 | 390 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | ф.л. |
| | Л204 | _ 470×6 | 537 | 1 | | 7,4 | 7,4 | | ф.л. |
| | Л205 | _ 320×6 | 430 | 1 | | 4,5 | 4,5 | | ф.л. |
| | Б1 | болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0,2 | 0,4 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | | 8,2 | | |

### Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г57 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | 1,1 | 2,2 | 15 | |
| | Л38 | _ 260×8 | 760 | 1 | 12,4 | 12,4 | | Гнуть6 |
| | Вес | наплавленного металла | | | | 0,1 | | |
| 1Г95 | Л16 | _ 200×10 | 600 | 1 | 8,2 | 8,2 | 8 | ф.л. |

### Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г18 | 18,6 | 7,6 | 26,9 | 2,6 | 55,7 | 8,2 |
| 1Г57 | | | 0,4 | | 0,4 | 0,1 |

### Примечания.

1. Все отверстия d=19, все обрезы: 40, h=6 } кроме оговоренных.
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
4. Материал конструкций-сталь ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19„д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м | ПК-01-130 Выпуск III | Лист 103

8226-03 22

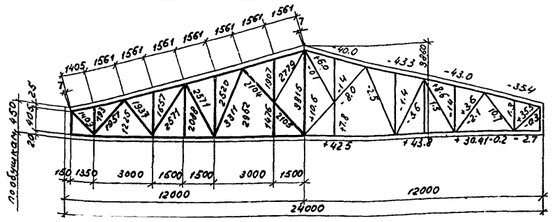
Пров. [illegible]

1Г57

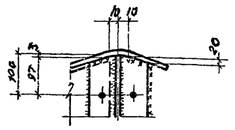
1Г19

1Г96

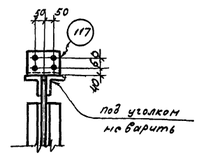
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1

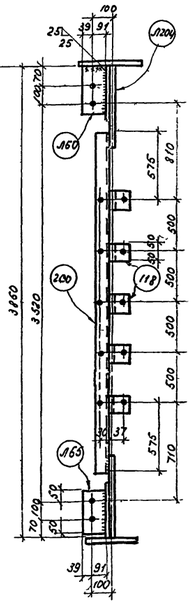


по 3-3

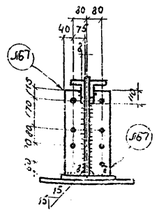


Линия гиба стыковой накладки

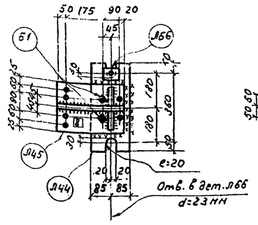
по 4-4



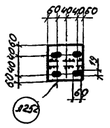
по 1-1



по 2-2



по 5-5



по 6-6



## Спецификация стали

| Отпр. марка | № дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес в кг шт. | Вес в кг общий | марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г19 | 22 | ∟ 100×7 | 12000 | 1 | 1 | 129.7 | 259.4 | 872 | |
| | 26 | ∟ 100×7 | 460 | 1 | 1 | 5 | 10 | | |
| | 79 | ∟ 80×7 | 11700 | 1 | 1 | 100 | 200 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 8 | | 1.1 | 8.8 | | |
| | 118 | ∟ 63×5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | 148 | ∟ 75×6 | 3850 | 2 | | 26.5 | 53 | | |
| | 163 | ∟ 75×6 | 650 | 2 | | 4.5 | 9 | | |
| | 173 | ∟ 63×5 | 2950 | 2 | | 14.2 | 28.4 | | |
| | 187 | ∟ 63×6 | 1630 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 192 | ∟ 63×5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 200 | ∟ 50×4 | 3150 | 1 | | 9.8 | 9.8 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 4 | | 7.0 | 28 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.0 | 11.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1580 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 219 | ∟ 50×4 | 1450 | 1 | | 4.4 | 4.4 | | |
| | 223 | ∟ 50×4 | 1200 | 2 | | 3.7 | 7.4 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |

Пров. Ятанкова 19 17-682 Конт. Семенова

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л51 | — 160×6 | 347 | 1 | 2.6 | 2.6 | | Ф.Л. |
| Л55 | — 150×6 | 250 | 1 | 1.9 | 1.9 | | |
| Л60 | — 130×6 | 210 | 1 | 1.3 | 1.3 | | срез угл. |
| Л65 | — 130×6 | 200 | 1 | 1.2 | 1.2 | | |
| Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | Ф.Л. |
| Л73 | — 105×6 | 220 | 2 | 1.1 | 2.2 | | |
| Л81 | — 110×6 | 290 | 2 | 1.5 | 3 | | |
| Л88 | — 80×6 | 145 | 6 | 0.6 | 3.6 | | |
| Л89 | — 60×6 | 110 | 11 | 0.3 | 3.3 | | |
| Л92 | — 60×6 | 90 | 21 | 0.3 | 6.3 | | |
| Л100 | — 680×10 | 710 | 1 | 26.8 | 26.8 | | Ф.Л. |
| Л104 | — 350×10 | 1030 | 1 | 26.5 | 26.5 | | Ф.Л. |
| Л114 | — 250×6 | 600 | 1 | 7 | 7 | | |
| Л121 | — 310×6 | 370 | 2 | 4.8 | 9.6 | | Ф.Л. |
| Л127 | — 260×6 | 350 | 1 | 4.3 | 4.3 | | |
| Л137 | — 340×6 | 450 | 1 | 6.9 | 6.9 | | Ф.Л. |
| Л155 | — 250×6 | 290 | 1 | 2.2 | 2.2 | | Ф.Л. |
| Л159 | — 190×6 | 240 | 4 | 1.6 | 6.4 | | Ф.Л. |
| Л158 | — 260×6 | 520 | 1 | 4.4 | 4.4 | | Ф.Л. |
| Л204 | — 470×6 | 537 | 1 | 7.4 | 7.4 | | Ф.Л. |
| Л205 | — 320×6 | 430 | 1 | 4.5 | 4.5 | | |
| Л224 | — 200×6 | 310 | 1 | 2.1 | 2.1 | | Ф.Л. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 3 | | 5 | 15 | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 8.4 | |
| 1Г57 | 117 | 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 15 |
| | Л38 | — 260×8 | 750 | 1 | | 12.4 | 12.4 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 0.1 | |
| 1Г96 | Л11 | — 200×12 | 600 | 1 | | 10 | 10 | 10 |

## Таблица заводских сварных швов

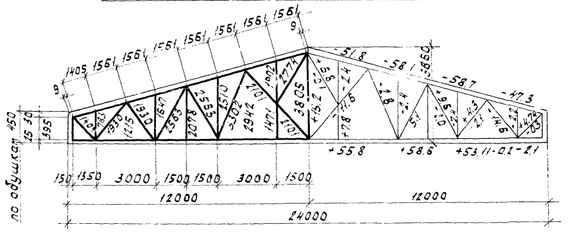
| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого длина п.м. | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г19 | 18.6 | 7.6 | 26.2 | 2.6 | 55.2 | 8.4 |
| 1Г57 | | | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы n=6 — кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
3. Сборочные детали см. листы №140÷150
4. Материал конструкций-сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19„д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19„и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

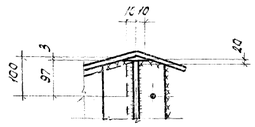
| ТД 19652 | Двускатные стропильные фермы пролетом 24 м | ПК-01-130 выпуск 13 |
|---|---|---|
| | | Лист 104 |

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

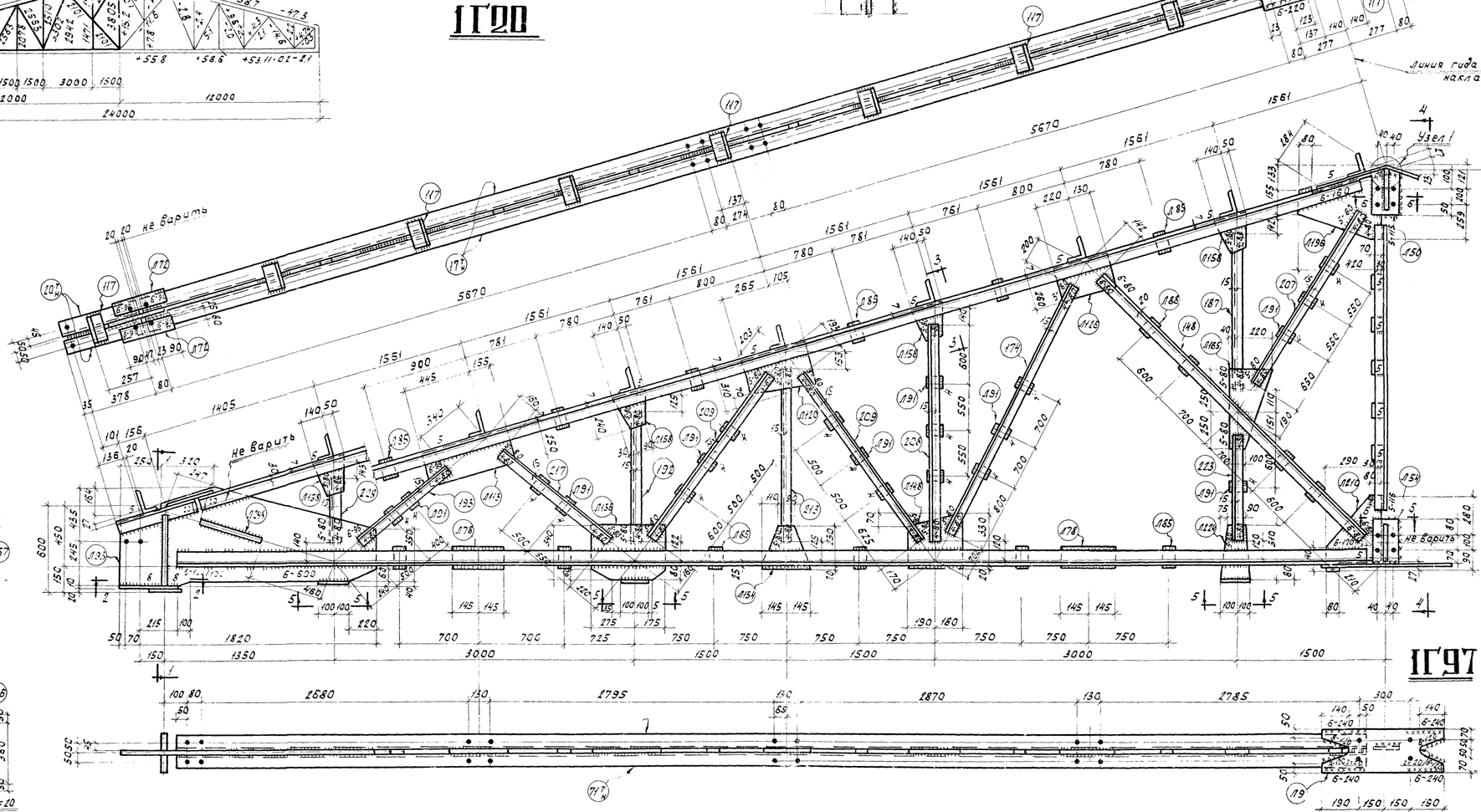


1Г20

Узел 1

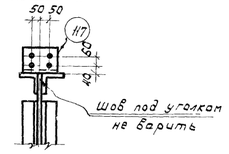


1Г76

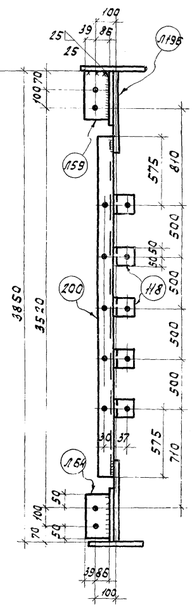


1Г97

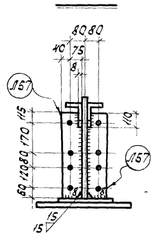
По 3-3



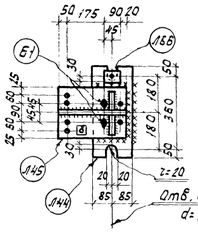
По 4-4



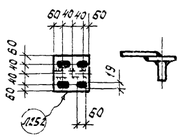
По 1-1



По 2-2



По 5-5



По 6-6



## Спецификация стали

| Отпр. марка | N N дет. | Сечение | Длина | Кол. т | Кол. н | Вес в кг Шт. | Вес в кг Общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г20 | 17 | ∟ 110×8 | 12000 | 1 | 1 | 162 | 324 | 1084 | |
| | 20 | ∟ 110×8 | 460 | 1 | 1 | 6.2 | 12.4 | | |
| | 71 | ∟ 100×8 | 11700 | 1 | 1 | 143 | 286 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 8 | | 1.1 | 8.8 | | |
| | 118 | ∟ 63×5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | 148 | ∟ 75×6 | 3850 | 2 | | 26.5 | 53 | | |
| | 174 | ∟ 63×5 | 2900 | 1 | | 14 | 28 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1550 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 192 | ∟ 63×5 | 1400 | 1 | | 6.7 | 6.7 | | |
| | 193 | ∟ 63×5 | 1350 | 2 | | 6.5 | 13 | | |
| | 200 | ∟ 50×4 | 3150 | 1 | | 9.6 | 9.6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7.0 | 14 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 4 | | 6.7 | 26.8 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 223 | ∟ 50×4 | 1200 | 2 | | 3.7 | 7.4 | | |
| | 228 | ∟ 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 1.2 | 1.2 | | Вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 333 | 1 | | 5.8 | 5.8 | | |
| | Л50 | — 160×8 | 347 | 1 | | 3.5 | 3.5 | | Ф.л |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л54 | — 160×8 | 230 | 1 | 2.5 | 2.5 | | |
| Л59 | — 125×8 | 210 | 1 | 1.7 | 1.7 | | срез узел |
| Л64 | — 125×8 | 200 | 1 | 1.6 | 1.6 | | |
| Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| Л67 | — 145×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | ф.л |
| Л72 | — 105×8 | 260 | 2 | 1.7 | 3.4 | | |
| Л78 | — 145×8 | 290 | 2 | 2.6 | 5.2 | | |
| Л85 | — 80×8 | 145 | 12 | 0.7 | 8.4 | | |
| Л86 | — 60×8 | 110 | 4 | 0.4 | 1.6 | | |
| Л91 | — 60×8 | 90 | 20 | 0.3 | 6 | | |
| Л93 | — 680×12 | 1940 | 1 | 94 | 94 | | ф.л. |
| Л113 | — 250×8 | 600 | 1 | 9.4 | 9.4 | | |
| Л120 | — 310×8 | 370 | 1 | 6.3 | 6.3 | | ф.л |
| Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | 5.7 | 5.7 | | |
| Л135 | — 340×8 | 450 | 1 | 9.2 | 9.2 | | ф.л |
| Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | 7.3 | 7.3 | | ф.л |
| Л154 | — 250×8 | 290 | 1 | 3 | 3 | | ф.л |
| Л158 | — 130×8 | 240 | 4 | 2.1 | 8.4 | | ф.л |
| Л165 | — 250×8 | 500 | 1 | 5.7 | 5.7 | | ф.л |
| Л196 | — 450×8 | 577 | 1 | 10.3 | 10.3 | | ф.л |
| Л210 | — 320×8 | 470 | 1 | 6.5 | 6.5 | | ф.л |
| Л224 | — 200×8 | 340 | 1 | 2.1 | 2.1 | | ф.л |
| Л232 | — 100×8 | 700 | 2 | 4.4 | 8.8 | | ф.л |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 3 | 5 | 15 | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | 0.2 | 0.4 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 10 | |
| 1Г76 | 114 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | 1.1 | 2.2 | 18 |
| | Л33 | — 260×10 | 760 | 1 | 15.5 | 15.5 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0.1 | |
| 1Г97 | Л9 | — 240×12 | 680 | 1 | 13.5 | 13.5 | 14 |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов △4 | △5 | △6 | △8 | Итого Длина п.м | Итого Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г20 | 12.3 | 9.9 | 36.5 | 2.1 | 62.9 | 10 |
| 1Г76 | | | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |

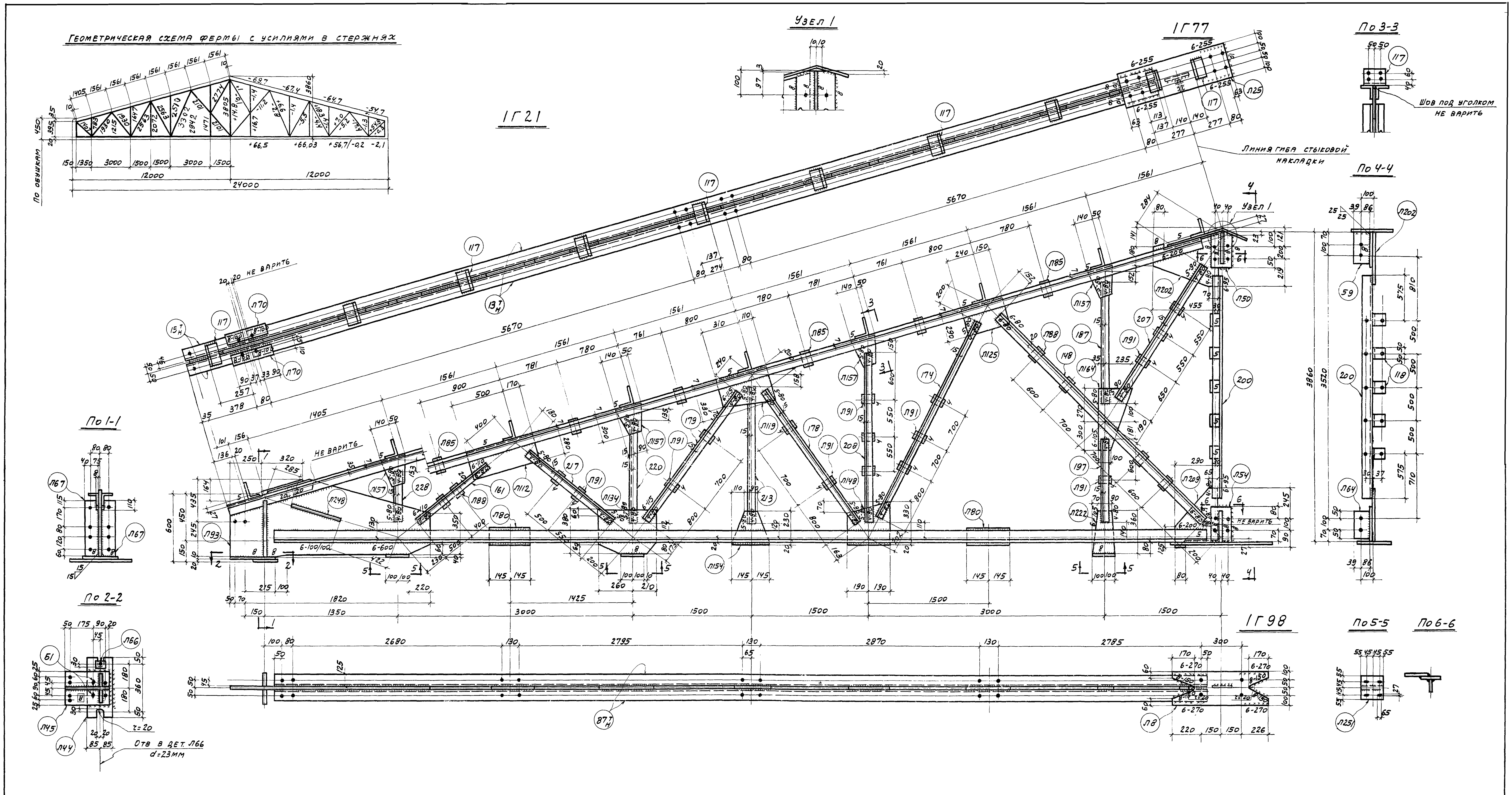
## Примечания:

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сварочные детали см. листы № 140÷150
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„д" и ограничениями отклонений по химическому составу согласно п.п 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19„и" гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| ТД 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м | ПК-01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 105 |

8225-03 24

Сост. Тихановец 10-II-76 г. Кн. Плавинская




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Вес в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 13 Т/Н | ∟ 125×8 | 12000 | 1 | 1 | 186 | 372 | | |
| | 15 Т/Н | ∟ 125×8 | 450 | 1 | 1 | 7 | 14 | | |
| | 87 Т/Н | ∟ 125×80×8 | 11700 | 1 | 1 | 146,2 | 292,4 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 8 | | 1,1 | 8,8 | | |
| | 118 | ∟ 63×5 | 100 | 5 | | 0,5 | 2,5 | | |
| | 148 | ∟ 75×6 | 3850 | 2 | | 26,5 | 53 | | |
| | 161 | ∟ 75×6 | 1300 | 2 | | 9,0 | 18 | | |
| | 174 | ∟ 63×5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 178 | ∟ 63×5 | 2200 | 2 | | 10,6 | 21,2 | | |
| | 179 | ∟ 63×5 | 2150 | 2 | | 10,3 | 20,6 | | |
| 1Г21 | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7,9 | 7,9 | 1185 | |
| | 197 | ∟ 63×5 | 1150 | 2 | | 5,5 | 11 | | |
| | 200 | ∟ 50×4 | 3150 | 1 | | 9,6 | 9,6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7,0 | 14 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6,9 | 13,8 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5,5 | 5,5 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4,7 | 9,4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| | 228 | ∟ 50×4 | 500 | 1 | | 15 | 15 | | |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез |
| | Л45 | — 250×10 | 335 | 1 | | 6,8 | 6,8 | | |

## Продолжение спецификации

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес шт. | Вес общ. | Вес марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л50 | — 160×8 | 347 | 1 | | 3,5 | 3,5 | | ф.л |
| | Л54 | — 160×8 | 250 | 1 | | 2,5 | 2,5 | | |
| | Л59 | — 125×8 | 210 | 1 | | 1,7 | 1,7 | | ф.л |
| | Л64 | — 125×8 | 200 | 1 | | 1,6 | 1,6 | | |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | | 3,9 | 7,8 | | ф.л |
| | Л70 | — 135×8 | 260 | 2 | | 2,2 | 4,4 | | |
| | Л80 | — 110×8 | 290 | 2 | | 2 | 4 | | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 6 | | 0,7 | 4,2 | | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 6 | | 0,4 | 2,4 | | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 16 | | 0,3 | 4,8 | | |
| | Л93 | — 680×12 | 1940 | 1 | | 94 | 94 | | ф.л. |
| | Л112 | — 280×8 | 670 | 1 | | 11,8 | 11,8 | | |
| | Л119 | — 330×8 | 420 | 1 | | 7,8 | 7,8 | | ф.л. |
| | Л125 | — 290×8 | 390 | 1 | | 7,1 | 7,1 | | |
| | Л134 | — 380×8 | 470 | 1 | | 9,8 | 9,8 | | ф.л. |
| | Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | | 7,3 | 7,3 | | |
| | Л154 | — 250×8 | 290 | 1 | | 3 | 3 | | ф.л. |
| | Л157 | — 190×8 | 300 | 4 | | 2,6 | 10,4 | | ф.л. |
| | Л164 | — 270×8 | 570 | 1 | | 6,6 | 6,6 | | ф.л. |
| | Л202 | — 485×8 | 537 | 1 | | 10,6 | 10,6 | | ф.л. |
| | Л209 | — 320×8 | 735 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | ф.л. |
| | Л222 | — 200×8 | 360 | 1 | | 3,3 | 3,3 | | ф.л. |

## Продолжение спецификации

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес шт. | Вес общ. | Вес марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л248 | — 100×8 | 700 | 2 | | 4,4 | 8,8 | | |
| | Л251 | — 200×26 | 200 | 3 | | 8,1 | 24,3 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0,2 | 0,4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | | 8,2 | | |
| 1Г77 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1,1 | 2,2 | 26 | |
| | Л25 | — 300×12 | 840 | 1 | | 23,7 | 23,7 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | | 0,1 | | |
| 1Г98 | Л8 | — 300×12 | 740 | 1 | | 17,4 | 17,4 | 17 | ф.л. |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | ∆4 | ∆5 | ∆6 | ∆8 | | | | Итого длина п.м. | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г21 | 18,6 | 7,6 | 26,9 | 25 | | | | 55,7 | 8,2 |
| 1Г77 | | | 0,4 | | | | | 0,4 | 0,1 |

(Сечение и длина сварных швов)

## Примечания:

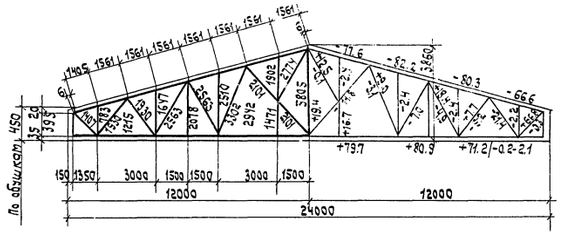
1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19„и", Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом $L$=24м | ПК-01-130 Выпуск III | |
| | | Лист | 106 |

8226-03 25

Пров. [illegible] 16/XI коп. [illegible]

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

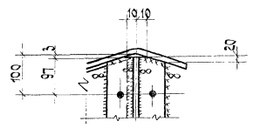



1Г22

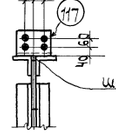
1Г78

1Г99

Узел 1

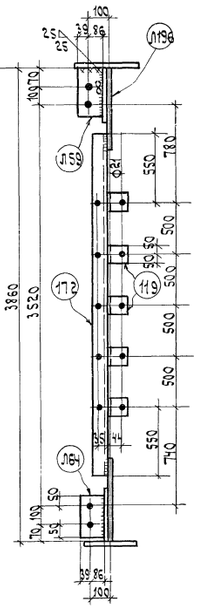


По 3-3

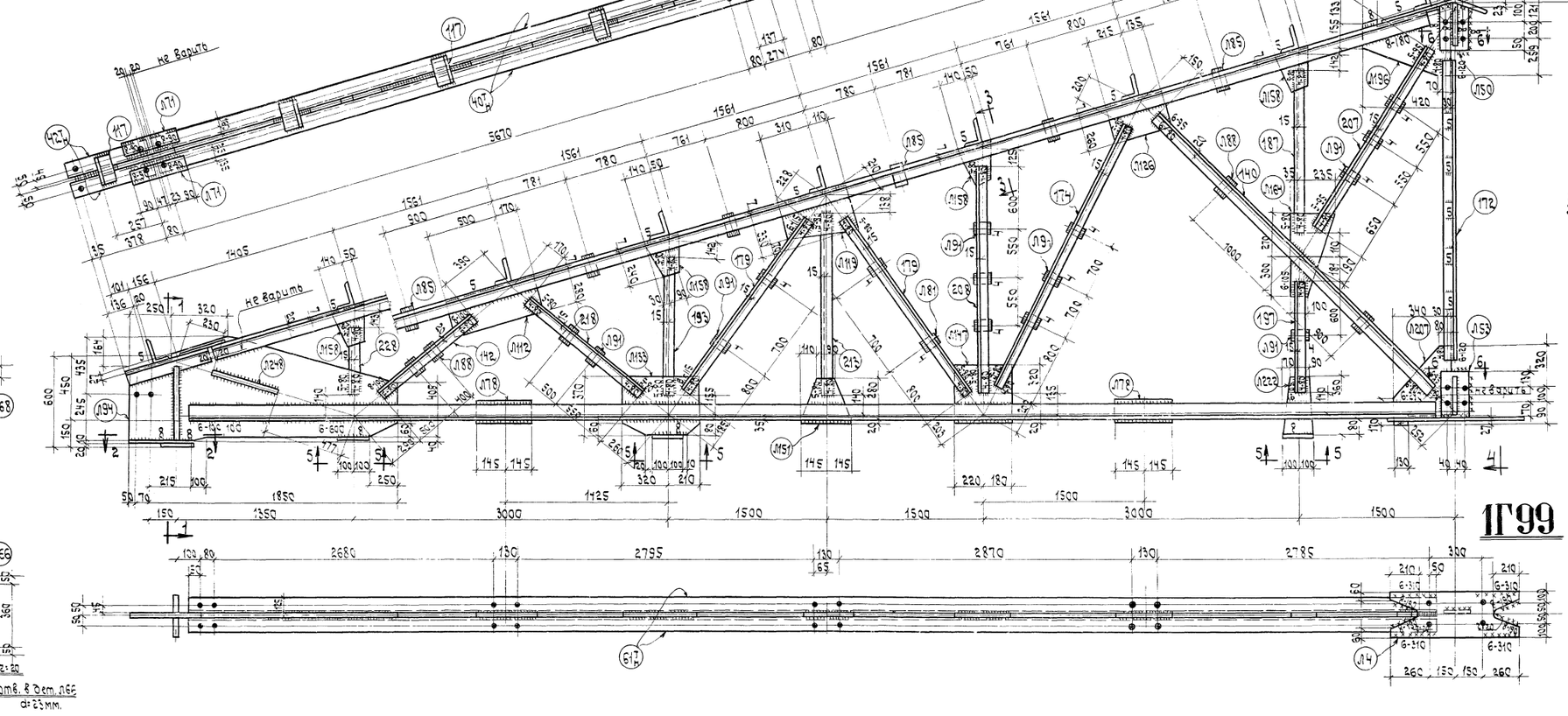



Линия гиба стыковой накладки.

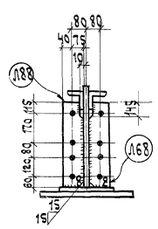
По 4-4



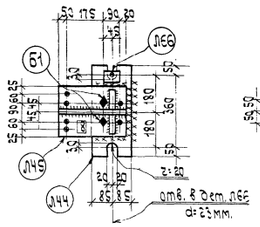
Узел 1



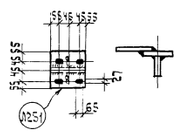

По 1-1



По 2-2




По 5-5



По 6-6



## Спецификация стали.

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т. | К-во Н. | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г22 | 40Т н | ∟ 160×100×9 | 12000 | 1 | 1 | 216 | 432 | 1352 | |
| | 42Т н | ∟ 160×100×9 | 460 | 1 | 1 | 8.2 | 16.4 | | |
| | 61Т н | ∟ 125×8 | 11700 | 1 | 1 | 181.2 | 362.4 | | |
| | Л17 | ∟ 140×90×8 | 180 | 8 | | 1.1 | 8.8 | | |
| | Л19 | ∟ 63×5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | Л40 | ∟ 80×7 | 3800 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | Л42 | ∟ 80×7 | 1250 | 2 | | 10.6 | 21.2 | | |
| | Л72 | ∟ 63×5 | 3100 | 1 | | 14.9 | 14.9 | | |
| | Л74 | ∟ 63×5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | Л79 | ∟ 63×5 | 2150 | 4 | | 10.3 | 41.2 | | |
| | Л87 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | Л93 | ∟ 63×5 | 1350 | 1 | | 6.5 | 6.5 | | |
| | Л97 | ∟ 63×5 | 1150 | 2 | | 5.5 | 11 | | |
| | Л207 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7.0 | 14 | | |
| | Л208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | Л213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | Л218 | ∟ 50×4 | 1500 | 2 | | 4.6 | 9.2 | | |
| | Л228 | ∟ 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л144 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез |
| | Л145 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л150 | — 160×8 | 347 | 1 | | 3.5 | 3.5 | | ф.л. |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л153 | — 160×8 | 300 | 1 | | 3 | 3 | |
| | Л159 | — 125×8 | 210 | 1 | | 1.7 | 1.7 | срез. угл. |
| | Л164 | — 125×8 | 200 | 1 | | 1.6 | 1.6 | |
| | Л166 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | |
| | Л168 | — 115×8 | 545 | 2 | | 3.8 | 7.6 | ф.л. |
| | Л171 | — 160×8 | 260 | 2 | | 2.6 | 5.2 | |
| | Л178 | — 145×8 | 290 | 2 | | 2.6 | 5.2 | |
| | Л185 | — 80×8 | 145 | 6 | | 0.7 | 4.2 | |
| | Л188 | — 60×8 | 110 | 4 | | 0.4 | 1.6 | |
| | Л191 | — 60×8 | 90 | 16 | | 0.3 | 4.8 | |
| | Л194 | — 680×12 | 1370 | 1 | | 99.5 | 99.5 | ф.л. |
| | Л112 | — 280×8 | 670 | 1 | | 11.8 | 11.8 | |
| | Л119 | — 330×8 | 420 | 1 | | 7.8 | 7.8 | ф.л. |
| | Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | | 5.7 | 5.7 | |
| | Л133 | — 370×8 | 530 | 1 | | 11.7 | 11.5 | ф.л. |
| | Л147 | — 340×8 | 400 | 1 | | 8.5 | 8.5 | |
| | Л151 | — 230×8 | 300 | 1 | | 3.6 | 3.6 | ф.л. |
| | Л158 | — 190×8 | 240 | 4 | | 2.1 | 8.4 | ф.л. |
| | Л164 | — 270×8 | 570 | 1 | | 6.6 | 6.6 | ф.л. |
| | Л198 | — 450×8 | 577 | 1 | | 10.3 | 10.3 | ф.л. |
| | Л207 | — 370×8 | 510 | 1 | | 8.3 | 8.3 | ф.л. |
| | Л222 | — 200×8 | 360 | 1 | | 3.3 | 3.3 | ф.л. |
| | Л248 | — 100×8 | 700 | 2 | | 4.4 | 8.8 | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л251 | — 200×26 | 200 | 1 | | 81 | 24.3 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | | 12.3 | |
| 1Г78 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 25 |
| | Л28 | — 360×10 | 800 | 1 | | 22.6 | 22.6 | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | | 0.1 | |
| 1Г79 | Л4 | — 300×14 | 820 | 1 | | 22 | 22 | 22 |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г22 | 13.4 | 10.6 | 37.1 | 9.7 | | | | | 70.8 | 12.3 |
| 1Г78 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных.
2. Все обрезы ↓0, кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки В.Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19„и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Пров. Шапиро 15-XI-72г. Кн. Орлова

ТА 1965г.

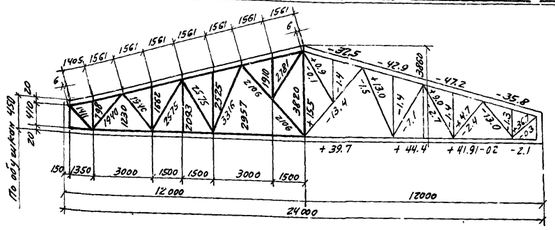
Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м.

ПК-01-130 Выпуск III

Лист 107

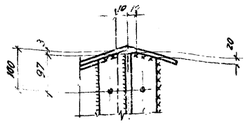
8226-03 26

## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.




1Г23

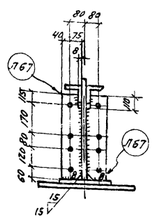
Узел 1



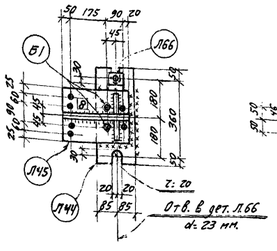
1Г79



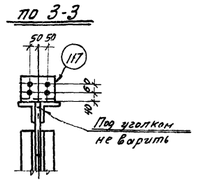

ПО 1-1



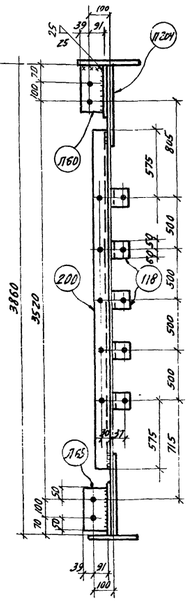
ПО 2-2



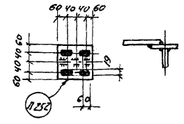

ПО 3-3




ПО 4-4



ПО 5-5



ПО 6-6



### Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес в кг. ед. | Вес в кг. общ. | Марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г23 | 46 М | ∟ 125х80х8 | 12000 | 1 | 1 | 150 | 300 | | |
| | 50 М | ∟ 125х80х8 | 460 | 1 | 1 | 5.8 | 11.6 | | |
| | 79 М | ∟ 80х7 | 11700 | 1 | 1 | 100 | 200 | | |
| | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 8 | | 1.1 | 8.8 | | |
| | 118 | ∟ 63х5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | 139 | ∟ 80х7 | 3850 | 2 | | 32.8 | 65.6 | | |
| | 143 | ∟ 80х7 | 600 | 2 | | 5.1 | 10.2 | | |
| | 173 | ∟ 63х5 | 2950 | 2 | | 14.8 | 29.4 | | |
| | 178 | ∟ 63х5 | 2200 | 2 | | 10.5 | 21.2 | | |
| | 187 | ∟ 63х5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | 929 | |
| | 192 | ∟ 63х5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 200 | ∟ 50х4 | 3150 | 1 | | 9.6 | 19.5 | | |
| | 207 | ∟ 50х4 | 2300 | 4 | | 7.0 | 28 | | |
| | 209 | ∟ 50х4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 212 | ∟ 50х4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | 216 | ∟ 50х4 | 1600 | 2 | | 4.5 | 9.8 | | |
| | 219 | ∟ 50х4 | 1450 | 1 | | 4.4 | 4.4 | | |
| | 227 | ∟ 50х4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л44 | — 170х20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Выраз |
| | Л45 | — 260х10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л51 | — 160х6 | 347 | 1 | | 2.6 | 2.6 | | Ф. Л. |

Пров. Л. Танкиевец 2/IV-65 г.

### Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л55 | — 160х6 | 250 | 1 | | 1.9 | 1.9 | Срез угла |
| Л60 | — 130х6 | 210 | 1 | | 1.3 | 1.3 | |
| Л65 | — 130х6 | 200 | 1 | | 1.2 | 1.2 | |
| Л66 | — 80х20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | Ф. Л. |
| Л67 | — 115х8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | |
| Л70 | — 135х8 | 260 | 2 | | 2.2 | 4.4 | |
| Л81 | — 110х6 | 290 | 2 | | 1.5 | 3 | |
| Л82 | — 60х6 | 110 | 15 | | 0.3 | 4.5 | |
| Л92 | — 60х6 | 90 | 18 | | 0.3 | 5.4 | |
| Л106 | — 680х10 | 710 | 1 | | 26.8 | 26.8 | Ф. Л. |
| Л105 | — 290х10 | 1030 | 1 | | 23.4 | 23.4 | |
| Л114 | — 250х6 | 500 | 1 | | 7 | 7 | |
| Л121 | — 310х6 | 370 | 1 | | 4.8 | 4.8 | Ф. Л. |
| Л127 | — 260х6 | 350 | 1 | | 4.3 | 4.3 | |
| Л137 | — 340х6 | 450 | 1 | | 6.9 | 6.9 | Ф. Л. |
| Л146 | — 370х6 | 410 | 1 | | 6.3 | 6.3 | |
| Л155 | — 250х6 | 290 | 1 | | 2.2 | 2.2 | Ф. Л. |
| Л159 | — 190х6 | 240 | 4 | | 1.6 | 6.4 | Ф. Л. |
| Л163 | — 380х6 | 350 | 1 | | 4.3 | 4.3 | Ф. Л. |
| Л204 | — 470х6 | 557 | 1 | | 7.4 | 7.4 | Ф. Л. |
| Л205 | — 220х6 | 430 | 1 | | 4.5 | 4.5 | Ф. Л. |
| Л252 | — 200х16 | 200 | 2 | | 5 | 10 | Ф. Л. |

### Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Б1 | Болт с гайкой М6 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | | Вес наплавл. металла | | | | | 9.6 | |
| 1Г79 | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 8 | | 1.1 | 2.2 | |
| | Л37 | — 300х8 | 760 | 1 | | 14.3 | 14.3 | 17 |
| | | Вес наплавл. металла | | | | | 0.1 | |
| 1Г95 | Л16 | — 200х10 | 600 | 1 | | 8.2 | 82 | 8 |

### Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марки | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г23 | 17.2 | 6.3 | 34.9 | 2.9 | | | | | 61.3 | 9.6 |
| 1Г79 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

### Примечания:

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40 кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Включая переходы на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт. 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии согласно п. 19„а" с ограничениями отклонений по химическому составу согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19„в" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

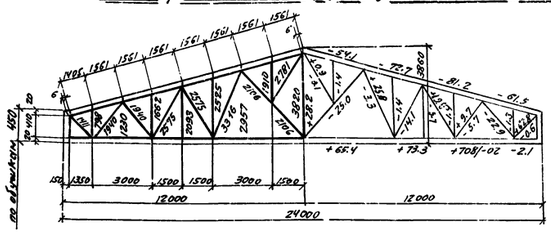
ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L= 24 м.

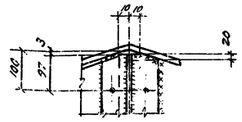
ПК-01-13С Выпуск III

Лист 106

## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



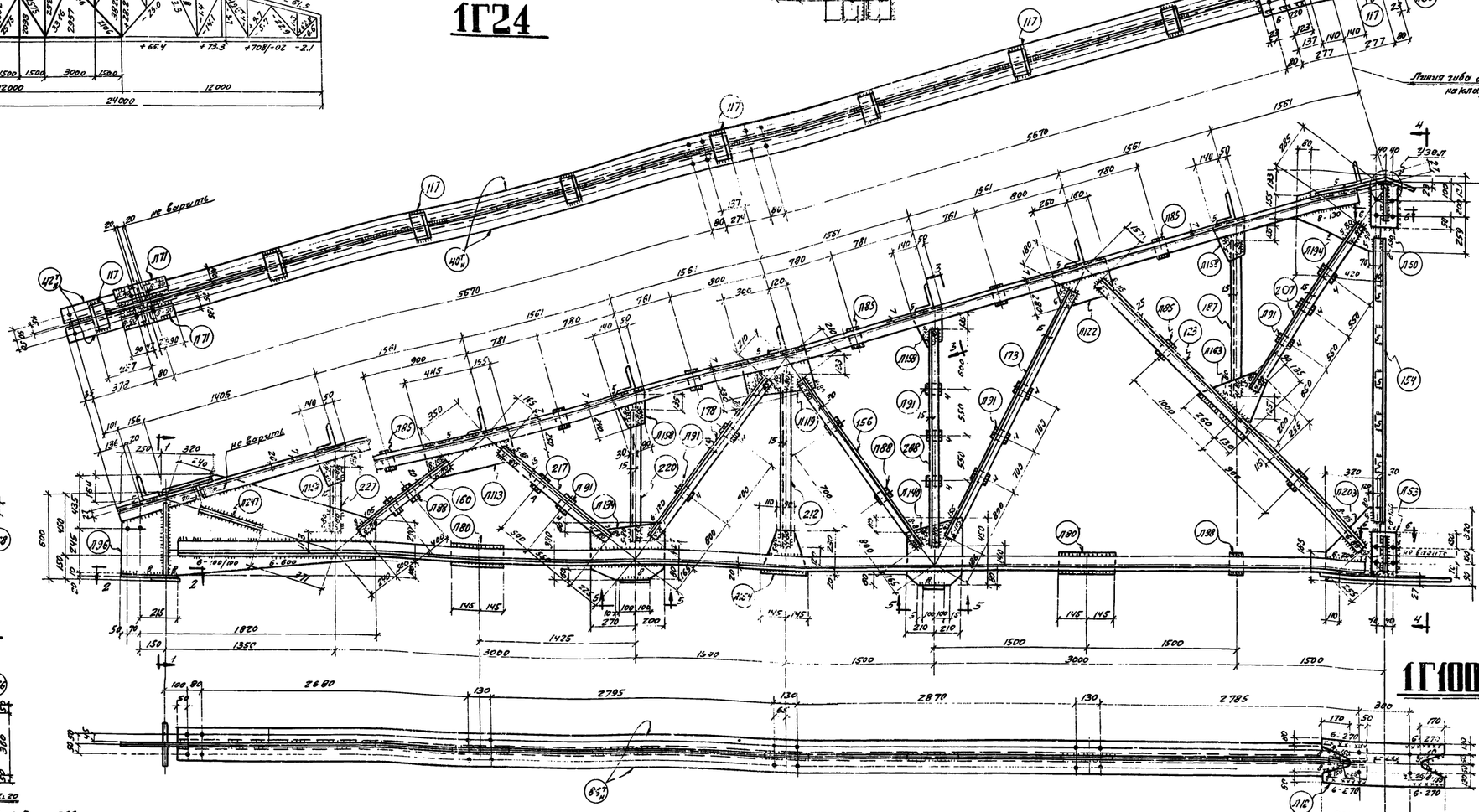

## Узел 1



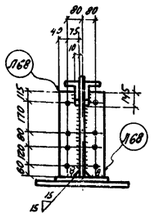
# 1Г24

# 1Г80

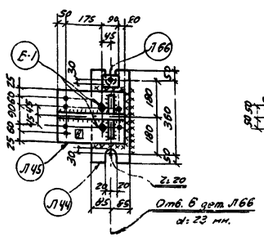
# 1Г100



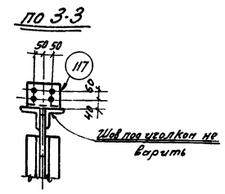

## ПО 1-1



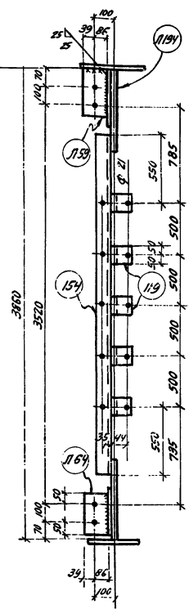

## ПО 2-2



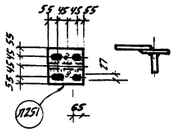

## ПО 3-3




## ПО 4-4




## ПО 5-5




## ПО 6-6




## Спецификация стали.

| Отпр. марка | NN: дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марка | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г24 | 40 Вн | ∟160×100×9 | 12000 | 1 | 1 | 216 | 432 | 1330 | |
| | 42 Н | ∟160×100×9 | 460 | 1 | 1 | 8.2 | 16.4 | | |
| | 86 Н | ∟140×90×8 | 11700 | 1 | 1 | 166 | 332 | | |
| | 117 | ∟160×90×8 | 180 | 8 | | 1.1 | 8.8 | | |
| | 119 | ∟63×5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | 123 | ∟100×7 | 3800 | 2 | | 41 | 82 | | |
| | 154 | ∟75×6 | 3100 | 1 | | 21.4 | 21.4 | | |
| | 156 | ∟75×6 | 2200 | 2 | | 15.2 | 30.4 | | |
| | 160 | ∟75×6 | 1350 | 2 | | 2.3 | 18.6 | | |
| | 173 | ∟63×5 | 2950 | 8 | | 14.8 | 28.4 | | |
| | 178 | ∟63×5 | 2200 | 2 | | 10.6 | 21.2 | | |
| | 187 | ∟63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 207 | ∟50×4 | 2300 | 2 | | 7.0 | 14 | | |
| | 208 | ∟50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 212 | ∟50×4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | 217 | ∟50×4 | 1551 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 220 | ∟50×4 | 1400 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | 227 | ∟50×4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л44 | −170×20 | 460 | 1 | | 1.2 | 1.2 | | Вм.раз |
| | Л45 | −260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л50 | −160×8 | 347 | 1 | | 3.5 | 3.5 | | Ф. Л. |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л53 | − 160×8 | 300 | 1 | | 3 | 3 | Срез угол. |
| Л59 | − 125×8 | 210 | 1 | | 1.7 | 1.7 | |
| Л64 | − 125×8 | 200 | 1 | | 1.6 | 1.6 | |
| Л66 | − 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | |
| Л68 | − 115×8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | Ф. Л. |
| Л71 | − 160×8 | 260 | 2 | | 2.6 | 5.2 | |
| Л80 | − 110×8 | 280 | 2 | | 2 | 4 | |
| Л85 | − 80×8 | 145 | 8 | | 0.7 | 5.6 | |
| Л88 | − 60×8 | 110 | 5 | | 0.4 | 2 | |
| Л91 | − 60×8 | 90 | 13 | | 0.3 | 3.9 | |
| Л96 | − 680×12 | 1940 | 1 | | 92.9 | 92.9 | Ф. Л. |
| Л113 | − 250×8 | 600 | 1 | | 9.4 | 9.4 | |
| Л119 | − 330×8 | 420 | 1 | | 7.8 | 7.8 | Ф. Л. |
| Л122 | − 280×12 | 420 | 1 | | 11.1 | 11.1 | |
| Л134 | − 380×8 | 470 | 1 | | 9.8 | 9.8 | Ф. Л. |
| Л140 | − 420×12 | 450 | 1 | | 15 | 15 | Ф. Л. |
| Л154 | − 250×8 | 200 | 1 | | 3 | 3 | |
| Л158 | − 120×8 | 240 | 4 | | 2.1 | 8.4 | Ф. Л. |
| Л163 | − 370×4 | 390 | 1 | | 5.6 | 5.6 | |
| Л194 | − 450×12 | 577 | 1 | | 15.4 | 15.4 | Ф. Л. |
| Л208 | − 350×12 | 510 | 1 | | 13.1 | 13.1 | Ф. Л. |
| Л247 | − 100×8 | 800 | 2 | | 5 | 10 | Ф. Л. |
| Л251 | − 200×26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | | Вес наплавлен. металла | | | | | 12.9 | |
| 1Г80 | 117 | ∟140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 20 |
| | Л36 | − 360×8 | 760 | 1 | | 17.2 | 17.2 | |
| | | Вес наплавл. мет. | | | | | 0.1 | |
| 1Г100 | Л12 | − 360×10 | 740 | 1 | | 17.7 | 17.7 | 18 |

## Таблица заводских сварных швов.

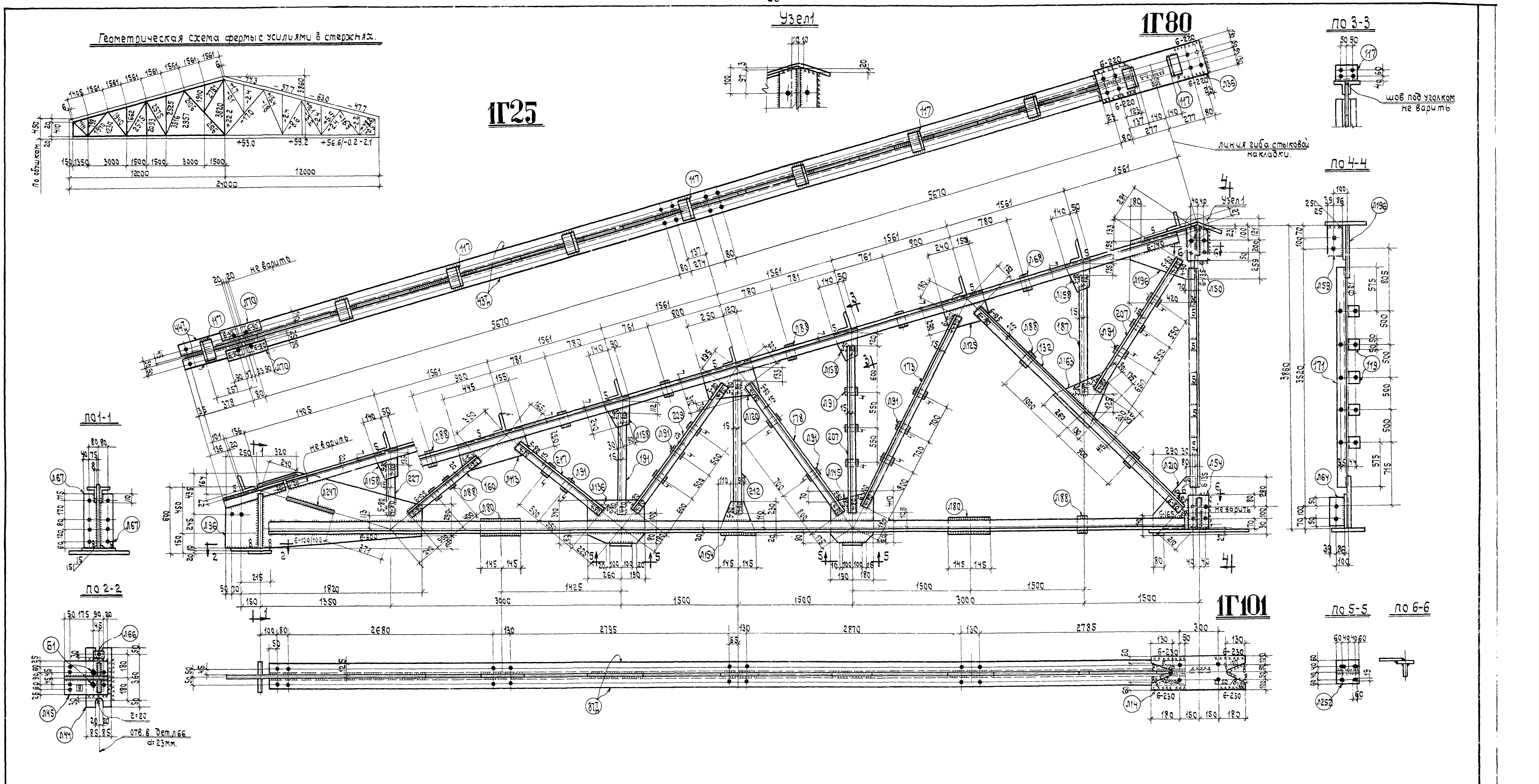
| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Св | | | | | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г24 | 19.4 | 10.6 | 38.4 | 7.8 | | | | | 76.2 | 12.4 |
| 1Г80 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40 } кроме оговоренных
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=6;
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой, вдоль углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы N: 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 „Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19 „Ц". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Пров. Штанкевич. Нач. отд. Контр. Зинь

ТД 1963г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L=24 м. | ПК-01-130 Выпуск III | Лист 109




## Спецификация стали.

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Вес в кг. марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г25 | $43^{T}_{H}$ | L 140x90x8 | 12000 | 1 | 1 | 169.2 | 338.4 | 1154 | |
| | $44^{T}_{H}$ | L 140x90x8 | 460 | 1 | 1 | 6.5 | 13 | | |
| | $87^{T}_{H}$ | L 125x80x8 | 11700 | 1 | 1 | 146.2 | 292.4 | | |
| | 117 | L 140x90x8 | 180 | 8 | | 1.1 | 8.8 | | |
| | 119 | L 63x5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | 132 | L 90x7 | 3850 | 2 | | 37.1 | 74.2 | | |
| | 160 | L 75x6 | 1350 | 2 | | 9.3 | 18.6 | | |
| | 171 | L 63x5 | 3150 | 1 | | 15.2 | 15.2 | | |
| | 173 | L 63x5 | 2950 | 2 | | 14.2 | 28.4 | | |
| | 178 | L 63x5 | 2200 | 2 | | 10.6 | 21.2 | | |
| | 187 | L 63x5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 191 | L 63x5 | 1450 | 1 | | 7.0 | 7.0 | | |
| | 207 | L 50x4 | 2300 | 4 | | 7.0 | 28 | | |
| | 209 | L 50x4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 212 | L 50x4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | 217 | L 50x4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 227 | L 50x4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л44 | — 170x20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | Л45 | — 260x10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л50 | — 160x8 | 347 | 1 | | 3.5 | 3.5 | | ф.л. |
| | Л54 | — 160x8 | 250 | 1 | | 2.5 | 2.5 | | |

## Продолжение спецификации.

| NN дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес шт. | Вес общ. | Вес марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л59 | — 125x8 | 210 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | срез. угл. |
| Л64 | — 125x8 | 200 | 1 | | 1.6 | 1.6 | | |
| Л66 | — 80x20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |
| Л67 | — 115x8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | | ф.л. |
| Л70 | — 135x8 | 260 | 2 | | 2.2 | 4.4 | | |
| Л80 | — 110x8 | 290 | 2 | | 2 | 4 | | |
| Л88 | — 60x8 | 110 | 11 | | 0.4 | 4.4 | | |
| Л91 | — 60x8 | 90 | 16 | | 0.3 | 4.8 | | |
| Л96 | — 680x12 | 1940 | 1 | | 92.9 | 92.9 | | ф.л. |
| Л113 | — 250x8 | 600 | 1 | | 9.4 | 9.4 | | |
| Л120 | — 310x8 | 370 | 1 | | 6.3 | 6.3 | | ф.л. |
| Л125 | — 290x8 | 390 | 1 | | 7.1 | 7.1 | | |
| Л136 | — 340x8 | 450 | 1 | | 9.2 | 9.2 | | ф.л. |
| Л145 | — 370x8 | 410 | 1 | | 8.4 | 8.4 | | ф.л. |
| Л154 | — 250x8 | 290 | 1 | | 3 | 3 | | ф.л. |
| Л158 | — 190x8 | 240 | 4 | | 2.1 | 8.4 | | ф.л. |
| Л163 | — 370x8 | 390 | 1 | | 5.6 | 5.6 | | ф.л. |
| Л196 | — 450x8 | 577 | 1 | | 10.3 | 10.3 | | ф.л. |
| Л210 | — 320x8 | 470 | 1 | | 6.6 | 6.6 | | ф.л. |
| Л247 | — 100x8 | 800 | 2 | | 5 | 10 | | |
| Л252 | — 200x16 | 200 | 2 | | 5 | 10 | | |
| Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | | |
| Вес | наплавленного металла. | | | | | 10 | | |

## Продолжение спецификации.

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес шт. | Вес общ. | Вес марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г80 | 117 | L 140x90x8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 19.5 | |
| | Л36 | — 360x8 | 760 | 1 | | 17.2 | 17.2 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | | 0.1 | | |
| 1Г101 | Л14 | — 300x10 | 660 | 1 | | 13.4 | 13.4 | 13 | |

## Таблица заводских сварных швов.

| Отправ. марка | Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г25 | 12.3 | 9.9 | 38.5 | 2.2 | | | | 62.9 | 10 |
| 1Г80 | | | 0.4 | | | | | 0.4 | 0.1 |

(Сечение и длина сварных швов)

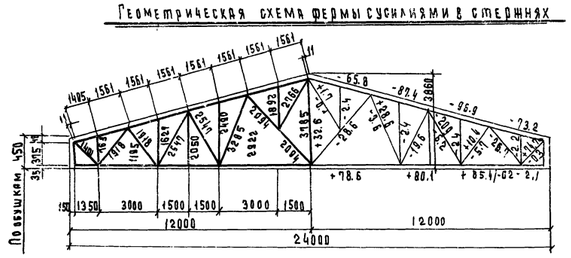
## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы: 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки В ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„д", и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19„и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

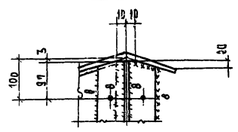
| ТД 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=24 м. | ПК-01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 110 |

пров. Танкович 15-XI-76г кол. Кариева

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



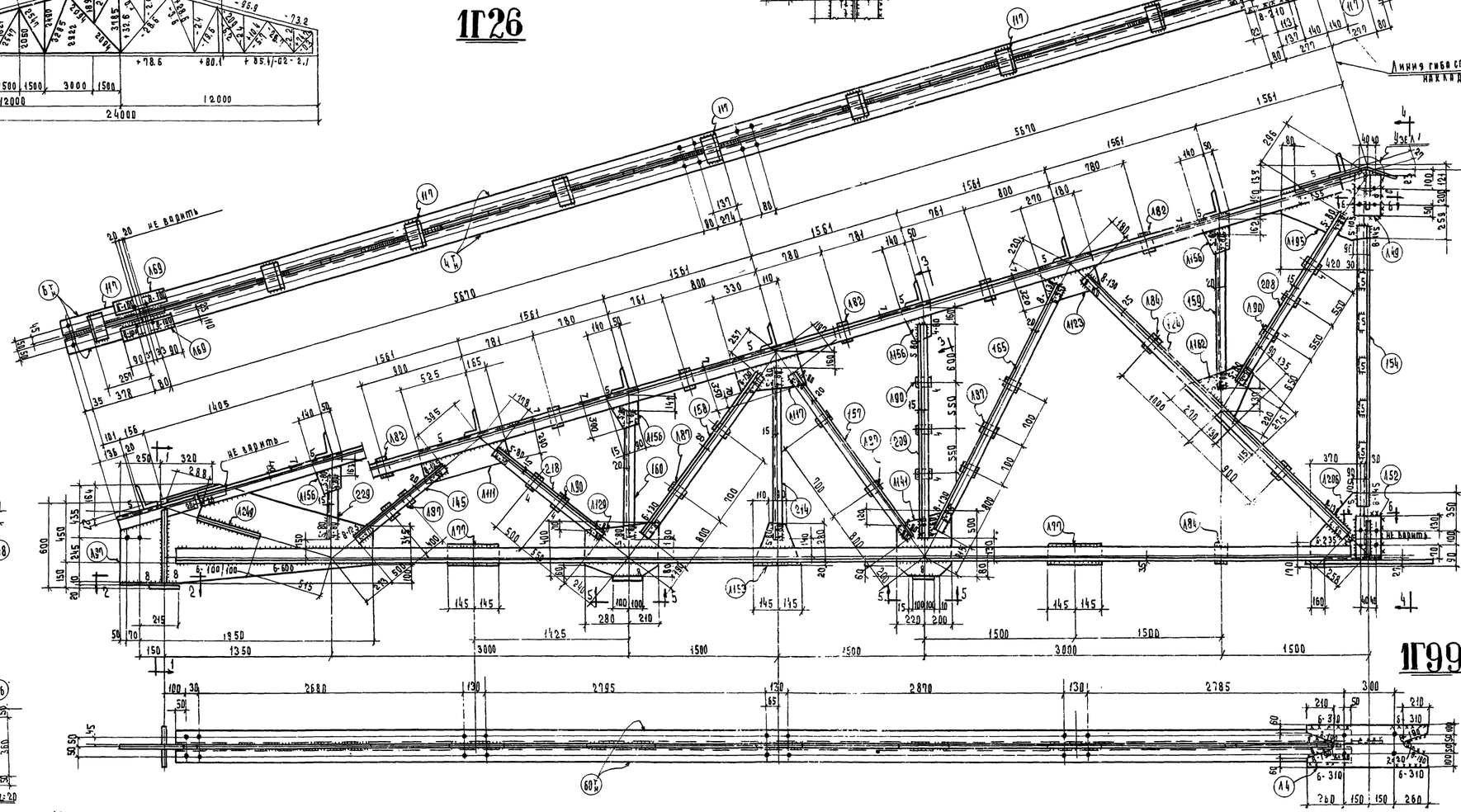

Узел 1



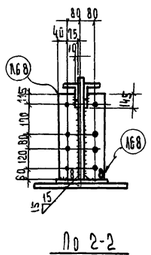
1Г26

1Г78

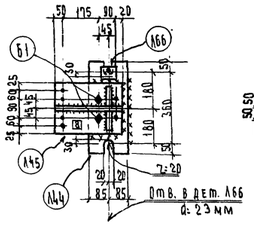
1Г99



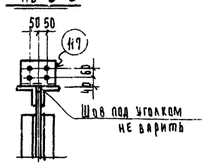

По 1-1



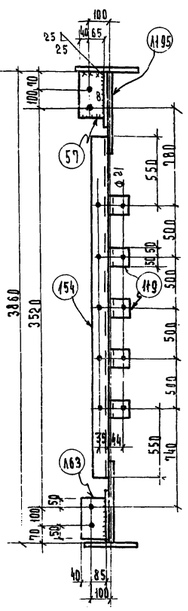
По 2-2



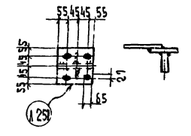
По 3-3




По 4-4



По 5-5 По 6-6



## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во т | К-во ч | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г26 | Б1 | ⌊ 140×10 | 12000 | 1 | 1 | 258 | 516 | 1553 | |
| | Б2 | ⌊ 140×10 | 450 | 1 | 1 | 9.7 | 19.4 | | |
| | 60 | ⌊ 125×9 | 11700 | 1 | 1 | 204 | 408 | | |
| | 117 | ⌊ 140×90×8 | 180 | 8 | | 11 | 88 | | |
| | 119 | ⌊ 63×5 | 100 | 5 | | 0.5 | 2.5 | | |
| | 124 | ⌊ 100×7 | 3750 | 2 | | 405 | 81 | | |
| | 145 | ⌊ 80×6 | 1250 | 2 | | 8.8 | 17.6 | | |
| | 154 | ⌊ 75×6 | 3400 | 1 | | 21.4 | 21.4 | | |
| | 155 | ⌊ 75×6 | 2850 | 2 | | 13.7 | 39.4 | | |
| | 157 | ⌊ 75×6 | 2150 | 2 | | 16.8 | 29.6 | | |
| | 158 | ⌊ 75×6 | 2100 | 2 | | 14.5 | 29 | | |
| | 159 | ⌊ 75×6 | 1600 | 1 | | 11.0 | 11 | | |
| | 160 | ⌊ 75×6 | 1350 | 1 | | 9.3 | 9.3 | | |
| | 208 | ⌊ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ⌊ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 214 | ⌊ 50×4 | 1750 | 1 | | 5.4 | 5.4 | | |
| | 218 | ⌊ 50×4 | 1500 | 2 | | 4.6 | 9.2 | | |
| | 229 | ⌊ 50×4 | 450 | 1 | | 1.4 | 1.4 | | |
| | А44 | — 190×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | А45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | А49 | — 160×10 | 347 | 1 | | 4.4 | 4.4 | | ФА |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| А52 | — 160×10 | 300 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| А57 | — 125×10 | 210 | 1 | | 2.1 | 2.1 | | ФА |
| А63 | — 125×10 | 200 | 1 | | 2 | 2 | | |
| А66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |
| А68 | — 145×8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | | ФА |
| А69 | — 135×10 | 260 | 2 | | 2.8 | 5.6 | | |
| А97 | — 145×10 | 290 | 2 | | 3.3 | 6.6 | | |
| А82 | — 80×10 | 180 | 6 | | 1.1 | 6.6 | | |
| А84 | — 80×10 | 145 | 3 | | 0.9 | 2.7 | | |
| А87 | — 60×10 | 110 | 9 | | 0.5 | 4.5 | | |
| А90 | — 60×10 | 90 | 8 | | 0.4 | 3.2 | | |
| А97 | — 680×12 | 1970 | 1 | | 98.2 | 98.2 | | ФА |
| А111 | — 290×10 | 690 | 1 | | 15.7 | 15.7 | | |
| А119 | — 350×10 | 440 | 1 | | 10.9 | 10.9 | | ФА |
| А123 | — 320×10 | 450 | 1 | | 11.3 | 11.3 | | |
| А129 | — 400×10 | 490 | 1 | | 13.4 | 13.4 | | ФА |
| А141 | — 420×10 | 500 | 1 | | 14 | 14 | | ФА |
| А153 | — 290×10 | 300 | 1 | | 4.5 | 4.5 | | ФА |
| А156 | — 196×10 | 300 | 4 | | 3.3 | 13.2 | | ФА |
| А162 | — 390×10 | 400 | 1 | | 9.5 | 9.5 | | ФА |
| А195 | — 450×10 | 577 | 1 | | 13.8 | 13.8 | | ФА |
| А206 | — 400×10 | 540 | 1 | | 12 | 12 | | ФА |
| А248 | — 100×8 | 600 | 2 | | 3.8 | 7.6 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | А251 | — 200×26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 8.2 | |
| 1Г78 | 117 | ⌊ 140×90×8 | 180 | 2 | | 11 | 22 | 25 |
| | А28 | — 360×10 | 800 | 1 | | 226 | 226 | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 0.1 | |
| 1Г99 | А4 | 300×14 | 820 | 1 | | 22 | 22 | 22 ФА |

### Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов △4 | △5 | △6 | △8 | | | | | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г26 | 18.6 | 7.6 | 26.9 | 2.6 | | | | | 55.7 | 8.2 |
| 1Г78 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы А=6, } кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80.
3. Сборные детали см. листы № 140 ÷ 150.
4. Материал конструкций - сталь марки ВСт. 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 19, д," и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15и 16, а тяжие по ударной вязкости при температуре -20° согласно п 19„ и." Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
5. В пролетах допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом 24м

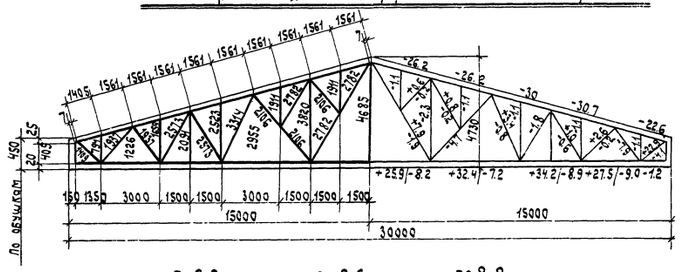
ПК-01-130 Выпуск VII

Лист 111

8226-03 30

прив. Типовой 13/VI-62. инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



1Г27

1Г28

1Г81

Узел1

Линия среза стыковой накладки

П0 1-1 П0 2-2 П0 3-3 П0 4-4 П0 6-6 П0 7-7 П0 8-8

Шов под уголком не варить

Отв. в дет. л66 d=23мм.

## Спецификация стали.

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т. | К-во Н. | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г27 | 33Т н | ∟ 80х7 | 12000 | 1 | 1 | 102 | 204 | | |
| | 35Т н | ∟ 80х7 | 3540 | 1 | 1 | 30.1 | 60.2 | | |
| | 37Т н | ∟ 80х7 | 1777 | 1 | 1 | 100 | 200 | | |
| | л1 | ∟ 80х60х7 | 400 | 2 | | 3.3 | 6.6 | | из 80х3 снята двумя |
| | л17 | ∟ 140х90х8 | 180 | 10 | | 11 | 11 | | |
| | л46 | ∟ 75х6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | л50 | ∟ 75х6 | 3600 | 2 | | 24.8 | 49.6 | | |
| | л69 | ∟ 63х5 | 3900 | 2 | | 18.8 | 37.6 | | |
| | л84 | ∟ 63х5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | л86 | ∟ 63х5 | 1700 | 1 | | 8.2 | 8.2 | | |
| | л88 | ∟ 63х5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | л99 | ∟ 63х5 | 650 | 2 | | 3.1 | 6.2 | | |
| | л201 | ∟ 50х4 | 2950 | 2 | | 9 | 1.8 | 934 | |
| | л205 | ∟ 50х4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | л207 | ∟ 50х4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | л208 | ∟ 50х4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | л209 | ∟ 50х4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | л212 | ∟ 50х4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | л216 | ∟ 50х4 | 1600 | 2 | | 4.9 | 9.8 | | |
| | л219 | ∟ 50х4 | 1450 | 1 | | 4.4 | 4.4 | | |
| | л220 | ∟ 50х4 | 1400 | 2 | | 4.3 | 8.6 | | |
| | л227 | ∟ 50х4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | л117 | — 200х10 | 450 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | ф.л. |
| | л44 | — 170х20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | л45 | — 260х10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | л51 | — 160х6 | 199 | 1 | | 2.6 | 2.6 | | ф.л. |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | л66 | — 80х20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |
| | л67 | — 115х8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | | ф.л. |
| | л81 | — 110х6 | 290 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | л89 | — 60х6 | 140 | 23 | | 0.5 | 6.9 | | |
| | л92 | — 60х6 | 90 | 24 | | 0.3 | 7.2 | | |
| | л101 | — 700х8 | 650 | 1 | | 20.1 | 20.1 | | ф.л. |
| | л107 | — 280х8 | 960 | 1 | | 16.9 | 16.9 | | |
| | л116 | — 230х6 | 520 | 1 | | 5.6 | 5.6 | | |
| | л121 | — 310х6 | 370 | 3 | | 4.8 | 14.4 | | ф.л. |
| | л128 | — 220х6 | 300 | 1 | | 3.1 | 3.1 | | |
| | л139 | — 280х6 | 450 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| | л155 | — 250х6 | 290 | 1 | | 2.2 | 2.2 | | ф.л. |
| | л159 | — 190х6 | 240 | 5 | | 1.6 | 8 | | ф.л. |
| | л167 | — 330х6 | 350 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | ф.л. |
| | л176 | — 250х6 | 360 | 1 | | 3.9 | 3.9 | | ф.л. |
| | л203 | — 415х6 | 517 | 1 | | 6.5 | 6.5 | | ф.л. |
| | л220 | — 320х6 | 490 | 1 | | 6.5 | 6.5 | | ф.л. |
| | л229 | — 100х6 | 210 | 1 | | 0.6 | 0.6 | | ф.л. |
| | б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 9.5 | | |
| 1Г28 | 99 | ∟ 75х6 | 5950 | 2 | | 44 | 88 | 128 | |
| | 166 | ∟ 63х5 | 4200 | 2 | | 23.2 | 46.4 | | |
| | л85 | — 60х6 | 110 | 4 | | 0.3 | 1.2 | | |
| | л92 | — 60х6 | 90 | 4 | | 0.3 | 1.2 | | |
| | л231 | — 180х6 | 235 | 1 | | 2.0 | 2 | | |
| | б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 1 | | 0.2 | 0.2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.5 | | |
| 1Г81 | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 11 | |
| | л45 | — 230х8 | 640 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов.

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г27 | 25.7 | 8.9 | 31.3 | 1.4 | | | | 67.3 | 9.5 |
| 1Г28 | | | 2.8 | | | | | 2.8 | 0.5 |
| 1Г81 | 0.4 | | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, Все обрезы 40, Все сварные швы h=6 } кроме оговоренных.
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали от листы № 140÷150.
4. Материал конструкций – сталь марки В.Ст.3 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 15и16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19, и" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ПК-01-130 Выпуск III

Лист 112

Инв. № Татаневец 15-XI-762 Кн. Корнеева

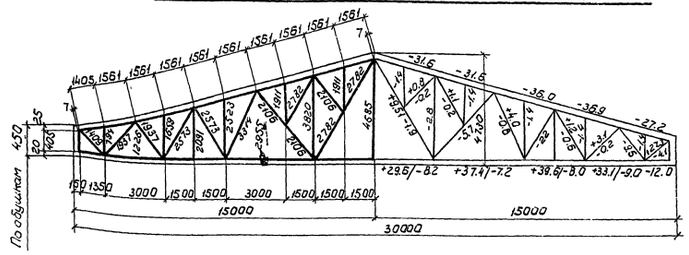
8226-03 31

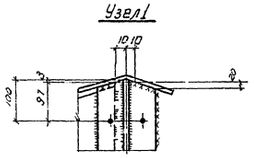
1Г81

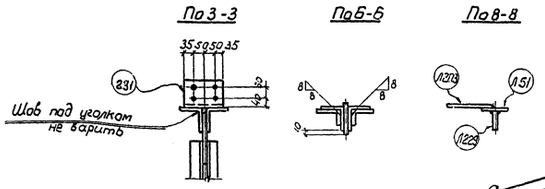
1Г29

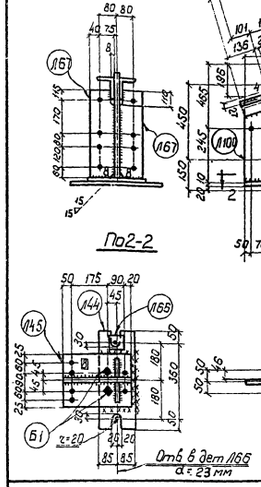
1Г28

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



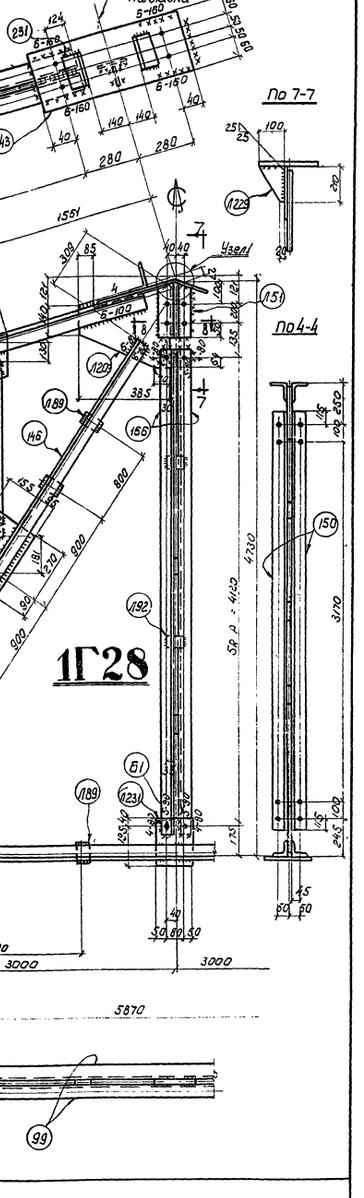










## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг Общ. | марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г29 | 27м | ∟ 90×7 | 12000 | 1 | 1 | 115.5 | 231 | | |
| | 31м | ∟ 90×7 | 3540 | 1 | 1 | 34.2 | 68.4 | | |
| | 77м | ∟ 80×7 | 11775 | 1 | 1 | 100 | 200 | | Из ∟ 90×7 Снята фаска |
| | 110 | ∟ 90×70×7 | 450 | 2 | | 4.3 | 8.6 | | |
| | 146 | ∟ 75×6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 150 | ∟ 75×6 | 3600 | 2 | | 24.8 | 49.6 | | |
| | 163 | ∟ 75×6 | 650 | 2 | | 4.5 | 9 | | |
| | 169 | ∟ 63×5 | 3900 | 2 | | 18.8 | 37.6 | | |
| | 184 | ∟ 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 186 | ∟ 63×5 | 1700 | 1 | | 8.2 | 8.2 | | |
| | 188 | ∟ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 192 | ∟ 63×5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | 990 | |
| | 201 | ∟ 50×4 | 2950 | 2 | | 9 | 18 | | |
| | 205 | ∟ 50×4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | 216 | ∟ 50×4 | 1600 | 2 | | 4.9 | 9.8 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | 231 | ∟ 140×90×8 | 170 | 10 | | 1 | 10 | | |
| | Л17 | — 200×10 | 450 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | ф.л. |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез. |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.6 | 6.6 | | |
| | Л51 | — 160×6 | 347 | 1 | | 2.6 | 2.5 | | ф.л. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | ф.л. |
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | |
| | Л81 | — 110×6 | 280 | 1 | | 1.5 | 1.5 | |
| | Л89 | — 60×6 | 110 | 22 | | 0.3 | 6.6 | ф.л. |
| | Л92 | — 60×6 | 90 | 24 | | 0.3 | 7.2 | |
| | Л100 | — 680×10 | 710 | 1 | | 26.8 | 26.8 | |
| | Л105 | — 290×10 | 1030 | 1 | | 23.4 | 23.4 | |
| | Л116 | — 230×6 | 520 | 1 | | 5.6 | 5.6 | |
| | Л121 | — 310×6 | 370 | 3 | | 4.8 | 14.4 | ф.л. |
| | Л128 | — 220×6 | 300 | 1 | | 3.1 | 3.1 | |
| | Л139 | — 280×6 | 450 | 1 | | 5.9 | 5.9 | |
| | Л155 | — 250×6 | 290 | 1 | | 2.2 | 2.2 | ф.л. |
| | Л159 | — 190×6 | 240 | 5 | | 1.6 | 8 | ф.л. |
| | Л167 | — 330×6 | 350 | 1 | | 3.5 | 3.5 | ф.л. |
| | Л176 | — 250×6 | 360 | 1 | | 3.9 | 3.9 | ф.л. |
| | Л203 | — 415×6 | 517 | 1 | | 6.5 | 6.5 | ф.л. |
| | Л220 | — 320×6 | 490 | 1 | | 6.5 | 6.5 | ф.л. |
| | Л229 | — 100×6 | 210 | 1 | | 0.6 | 0.6 | ф.л. |
| | Б1 | Болт с гайкой м | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | |
| | | | | | | | | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 9.4 | |
| 1Г28 | 99 | ∟ 75×6 | 5950 | 2 | | 41 | 82 | 128 |
| | 165 | ∟ 63×5 | 4200 | 2 | | 20.2 | 40.4 | |
| | Л89 | — 60×6 | 110 | 4 | | 0.3 | 1.2 | |
| | Л92 | — 60×6 | 90 | 4 | | 0.3 | 1.2 | |
| | Л231 | — 180×6 | 235 | 1 | | 2 | 2 | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Б1 | Болт с гайкой м16 | 50 | 1 | | 0.2 | 0.2 | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 0.5 | |
| 1Г81 | 231 | ∟ 140×90×8 | 170 | 2 | | 1 | 2 | 111 |
| | Л43 | — 220×8 | 640 | 1 | | 8.9 | 8.9 | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 0.1 | |

### Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г 28 | | | 2.8 | | | | | | 2.8 | 0.5 |
| 1Г 29 | 24.7 | 8.9 | 31.3 | 1.4 | | | | | 66.3 | 9.4 |
| 1Г 81 | 0.4 | | | | | | | | 0.9 | 0.1 |

### Примечания:

1. Все отверстия d=19.
2. Все обрезы 40. } кроме оговоренных
3. Все сварные швы k=6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций сталь марки В Ст.3 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. 15и16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 12и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ПК-01-13а Выпуск III

Лист 113

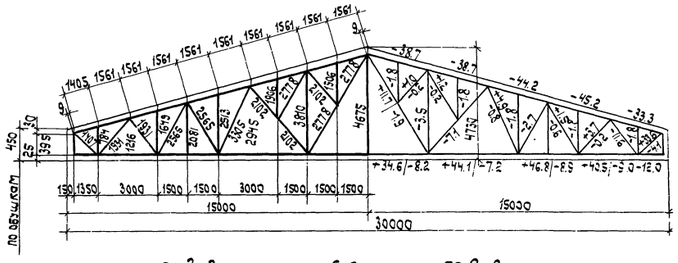
Проф. Ткачиковец 12/IV-68г. Гл. инженер

# 1Г82

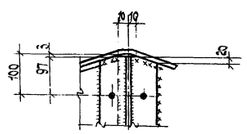
# 1Г30

# 1Г28

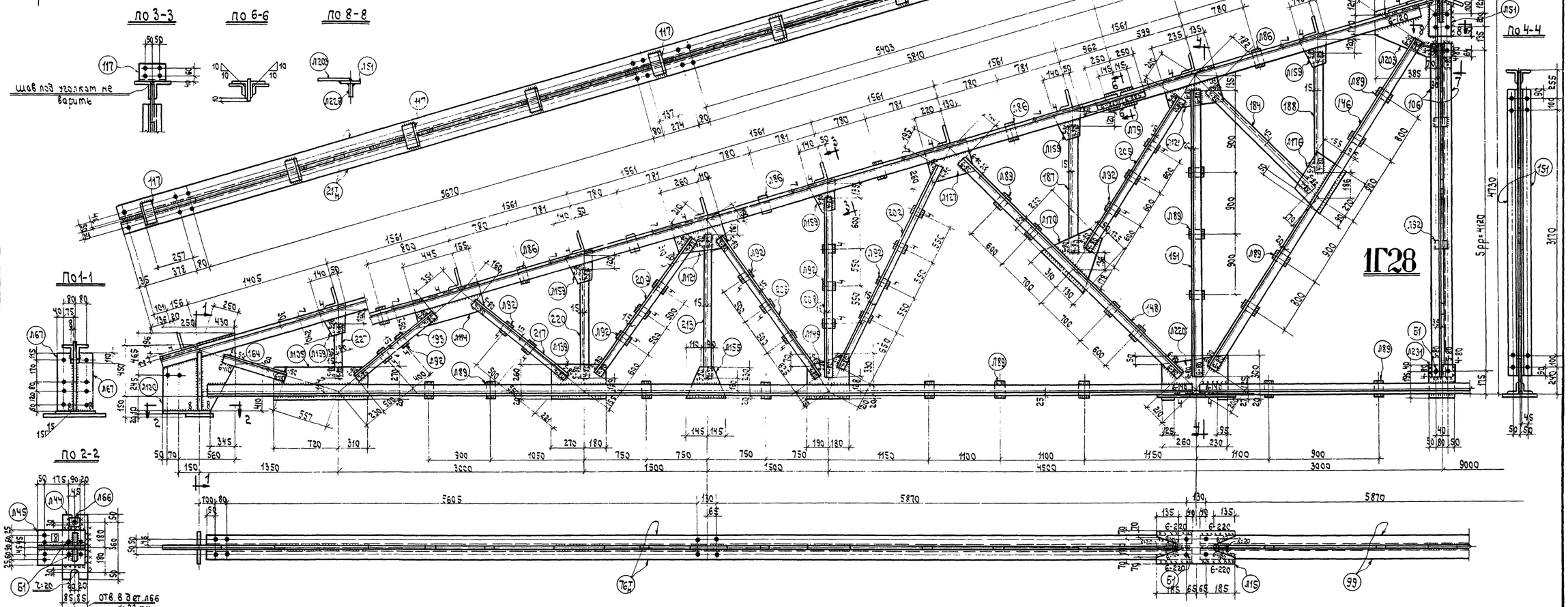
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1



Линия сгиба стыковой накладки




## Спецификация стали.

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т. | К-во Н. | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г30 | 247н | ∟ 100×7 | 12000 | 1 | 1 | 129.7 | 259.4 | 1077 | |
| | 257н | ∟ 100×7 | 3540 | 1 | 1 | 38.2 | 76.4 | | |
| | 267н | ∟ 90×7 | 11775 | 1 | 1 | 113.5 | 226.6 | | |
| | 108 | ∟ 100×80×7 | 500 | 2 | | 5.4 | 10.8 | | Из отходов снять фаску |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 146 | ∟ 75×6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 148 | ∟ 75×6 | 3850 | 2 | | 26.5 | 53 | | |
| | 151 | ∟ 75×6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 164 | ∟ 75×6 | 600 | 2 | | 4.1 | 8.2 | | |
| | 194 | ∟ 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 188 | ∟ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 193 | ∟ 63×5 | 1350 | 2 | | 6.5 | 13 | | |
| | 202 | ∟ 50×4 | 2900 | 2 | | 8.9 | 17.8 | | |
| | 205 | ∟ 50×4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 4 | | 6.7 | 26.8 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | л15 | — 240×10 | 500 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | Фл. вырез Фл. |
| | л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | л51 | — 160×6 | 347 | 1 | | 2.6 | 2.6 | | |
| | л66 | — 80×20 | 180 | 2 | | 2 | 2 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | л67 | — 115×8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | | Фл. |
| | л79 | — 145×6 | 290 | 1 | | 2 | 2 | | |
| | л86 | — 80×6 | 145 | 7 | | 0.6 | 4.2 | | |
| | л89 | — 60×6 | 110 | 18 | | 0.3 | 5.4 | | |
| | л92 | — 60×6 | 90 | 20 | | 0.3 | 6 | | |
| | л100 | — 680×10 | 710 | 1 | | 26.8 | 26.8 | | Фл |
| | л105 | — 290×10 | 1050 | 1 | | 23.4 | 23.4 | | |
| | л114 | — 250×6 | 600 | 1 | | 7.0 | 7.0 | | |
| | л121 | — 310×6 | 370 | 2 | | 4.8 | 9.6 | | Фл |
| | л127 | — 260×6 | 350 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | л135 | — 280×6 | 450 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| | л149 | — 350×6 | 570 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | Фл |
| | л155 | — 250×6 | 290 | 1 | | 2.2 | 2.2 | | Фл |
| | л159 | — 190×6 | 240 | 5 | | 1.6 | 8 | | Фл |
| | л170 | — 340×6 | 440 | 1 | | 4.2 | 4.2 | | Фл |
| | л176 | — 250×6 | 360 | 1 | | 3.9 | 3.9 | | Фл |
| | л203 | — 415×6 | 547 | 1 | | 6.5 | 6.5 | | Фл |
| | л220 | — 320×6 | 490 | 1 | | 6.5 | 6.5 | | Фл |
| | л223 | — 115×8 | 210 | 1 | | 0.9 | 0.9 | | Фл. |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 9.4 | | |
| 1Г28 | 99 | ∟ 75×6 | 5950 | 2 | | 41 | 82 | 128 | |
| | 166 | ∟ 63×5 | 4200 | 2 | | 20.2 | 40.4 | | |
| | л89 | — 60×6 | 110 | 4 | | 0.3 | 1.2 | | |
| | л92 | — 60×6 | 90 | 4 | | 0.3 | 1.2 | | |
| | л231 | — 180×6 | 335 | 1 | | 2 | 2 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 1 | | 0.2 | 0.2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.2 | | |
| 1Г82 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 13 | |
| | л39 | — 260×8 | 680 | 1 | | 11.1 | 11.1 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов: Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого: Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г28 | | | 2.8 | | | | | | 2.8 | 0.5 |
| 1Г30 | 24.7 | 8.9 | 30.8 | 1.9 | | | | | 66.3 | 9.4 |
| 1Г82 | 0.4 | | | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19, и" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ПК-01-130 Выпуск III

Лист 114

1Г31

1Г83

1Г32

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Узел 1

Линия гиба стыковой накладки

По 7-7

По 4-4

По 1-1

По 2-2

По 3-3

По 6-6

По 8-8

Шов под уголком не варить

Отв. в дет. Л66 d=23мм.

## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во т | К-во н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Марки | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г31 | 16 Т н | L 110×8 | 12000 | 1 | 1 | 162 | 324 | | |
| | 19 Т н | L 110×8 | 3540 | 1 | 1 | 47.8 | 95.6 | | |
| | 68 Т н | L 100×8 | 11775 | 1 | 1 | 143.7 | 287.4 | | |
| | 106 | L 110×90×8 | 480 | 2 | | 6.5 | 13 | | Из уголка 75×8 снять обушок |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 144 | L 80×7 | 550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 146 | L 75×6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 148 | L 75×6 | 3850 | 2 | | 26.5 | 53 | | |
| | 151 | L 75×6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 184 | L 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | L 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 189 | L 63×5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 192 | L 63×5 | 1400 | 1 | | 6.7 | 6.7 | | |
| | 193 | L 63×5 | 1350 | 2 | | 6.5 | 13 | | |
| | 202 | L 50×4 | 2900 | 2 | | 8.9 | 17.8 | 1279 | |
| | 205 | L 50×4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | L 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | L 50×4 | 2200 | 4 | | 6.7 | 26.8 | | |
| | 213 | L 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | L 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 228 | L 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л10 | — 240×12 | 570 | 1 | | 10.8 | 10.8 | | Ф.Л. |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л50 | — 160×8 | 347 | 1 | | 3.5 | 3.5 | | Ф.Л |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | Ф.Л. |
| | Л78 | — 145×8 | 290 | 1 | 2.6 | 2.6 | | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 14 | 0.7 | 9.8 | | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 11 | 0.4 | 4.4 | | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 20 | 0.3 | 6 | | |
| | Л99 | — 725×12 | 730 | 1 | 34.5 | 34.5 | | Ф.Л. |
| | Л103 | — 310×12 | 1100 | 1 | 32 | 32 | | |
| | Л113 | — 250×8 | 600 | 1 | 9.4 | 9.4 | | |
| | Л120 | — 310×8 | 370 | 2 | 6.3 | 12.6 | | Ф.Л. |
| | Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | 5.7 | 5.7 | | |
| | Л138 | — 280×8 | 450 | 1 | 7.9 | 7.9 | | |
| | Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | 7.3 | 7.3 | | Ф.Л. |
| | Л154 | — 250×8 | 290 | 1 | 3.0 | 3.0 | | Ф.Л. |
| | Л158 | — 190×8 | 240 | 5 | 2.1 | 10.5 | | Ф.Л. |
| | Л163 | — 370×8 | 390 | 1 | 5.6 | 5.6 | | Ф.Л. |
| | Л175 | — 260×8 | 370 | 1 | 5.6 | 5.6 | | Ф.Л. |
| | Л200 | — 465×8 | 517 | 1 | 9.7 | 9.7 | | Ф.Л. |
| | Л219 | — 350×8 | 510 | 1 | 9.8 | 9.8 | | Ф.Л |
| | Л229 | — 100×6 | 210 | 1 | 0.6 | 0.6 | | Ф.Л. |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 12.6 | | |
| 1Г32 | 97 | L 80×7 | 5950 | 2 | 50.6 | 101.2 | 14.8 | |
| | 166 | L 63×5 | 4200 | 2 | 20.2 | 40.4 | | |
| | Л88 | — 80×8 | 110 | 4 | 0.4 | 1.6 | | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 4 | 0.3 | 1.2 | | |
| | Л230 | — 180×8 | 230 | 1 | 1.8 | 1.8 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 1 | 0.2 | 0.2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0.6 | | |
| 1Г83 | 117 | L 140×90×8 | 180 | 2 | 1.1 | 2.2 | 18 | |
| | Л32 | — 260×10 | 760 | 1 | 15.5 | 15.5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов ▷4 | ▷5 | ▷6 | ▷8 | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г31 | 18.6 | 11.9 | 40.7 | 6.4 | 77.6 | 126 |
| 1Г32 | | | 3.2 | | 3.2 | 0.6 |
| 1Г83 | 0.4 | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=6, } кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы № 140÷150
4. Материал конструкций - сталь марки Вст3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „Д", и пределного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19, „И".

Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ТД 1965г.

ПК-01-130 выпуск III

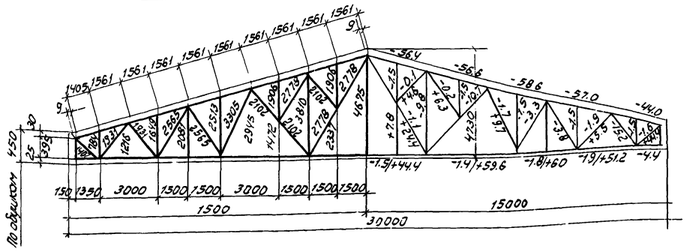
Лист 115

8226-03 34

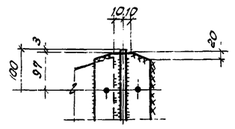
Пров. Копир.

# 1Г33

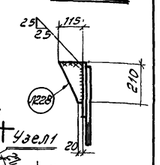
## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



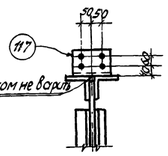
## Узел 1



## П0 7-7

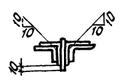


## П0 3-3

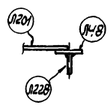


Шов под уголком не варить

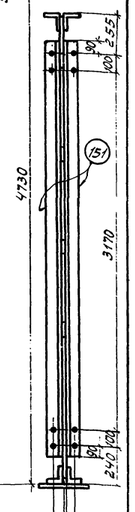
## П0 6-6



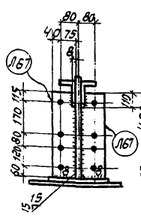
## П0 8-8



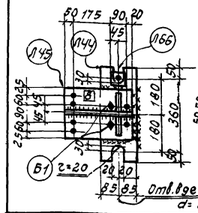
## П0 4-4



## П0 1-1

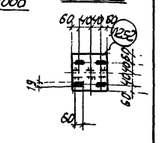


## П0 2-2



Отв. Ø дет. 166 d=23мм

## П0 5-5



## Спецификация стали

| Отправ. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. Шт. | Вес в кг. Общ. | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г33 | 117 | ∟ 110×8 | 12000 | 1 | 1 | 152 | 324 | 1305 | |
| | 119Н | ∟ 110×8 | 3340 | 1 | 1 | 47.8 | 95.6 | | |
| | 69Н | ∟ 100×8 | 11775 | 1 | 1 | 140.7 | 287.4 | | Ц.з. 110×12 Вырез обушка |
| | 106 | ∟ 110×80×8 | 480 | 2 | | 5.5 | 13 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 144 | ∟ 80×7 | 950 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 146 | ∟ 75×6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 148 | ∟ 75×6 | 3850 | 2 | | 26.5 | 53 | | |
| | 151 | ∟ 75×6 | 3350 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 174 | ∟ 63×5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 184 | ∟ 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 189 | ∟ 63×5 | 1350 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 193 | ∟ 63×5 | 1350 | 2 | | 6.5 | 13 | | |
| | 205 | ∟ 50×4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 4 | | 6.7 | 26.8 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | 228 | ∟ 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л10 | — 240×12 | 570 | 1 | | 10.8 | 10.8 | | Ф.л |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л48 | — 150×8 | 397 | 1 | | 4.0 | 4.0 | | Ф.л. |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | Ф.л. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | Ф.л. |
| Л78 | — 145×8 | 290 | 2 | 2.6 | 5.2 | | |
| Л85 | — 80×8 | 145 | 16 | 0.7 | 11.2 | | |
| Л88 | — 50×8 | 110 | 11 | 0.4 | 4.4 | | |
| Л91 | — 60×8 | 90 | 19 | 0.3 | 5.7 | | |
| Л99 | — 725×12 | 730 | 1 | 34.5 | 34.5 | | Ф.л. |
| Л103 | — 310×12 | 1100 | 1 | 3.2 | 3.2 | | |
| Л113 | — 250×8 | 600 | 1 | 9.4 | 9.4 | | |
| Л120 | — 310×8 | 370 | 2 | 5.3 | 12.5 | | Ф.л |
| Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | 5.7 | 5.7 | | |
| Л136 | — 340×8 | 450 | 1 | 9.2 | 9.2 | | Ф.л. |
| Л145 | — 370×8 | 410 | 1 | 8.4 | 9.4 | | Ф.л. |
| Л154 | — 250×8 | 290 | 1 | 3 | 3 | | Ф.л. |
| Л158 | — 190×8 | 240 | 5 | 2.1 | 10.5 | | Ф.л. |
| Л163 | — 370×8 | 390 | 1 | 5.5 | 5.5 | | Ф.л |
| Л175 | — 260×8 | 370 | 1 | 5.6 | 5.6 | | |
| Л201 | — 340×8 | 557 | 1 | 12.1 | 12.1 | | Ф.л. |
| Л219 | — 350×8 | 510 | 1 | 9.8 | 9.8 | | Ф.л. |
| Л228 | — 115×8 | 210 | 1 | 0.9 | 0.9 | | Ф.л. |
| Л292 | — 200×16 | 200 | 2 | 5 | 10 | | |
| Б1 | болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 12.0 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г33 | 18.8 | 11.6 | 39.8 | 5.9 | 76.1 | 12.0 |

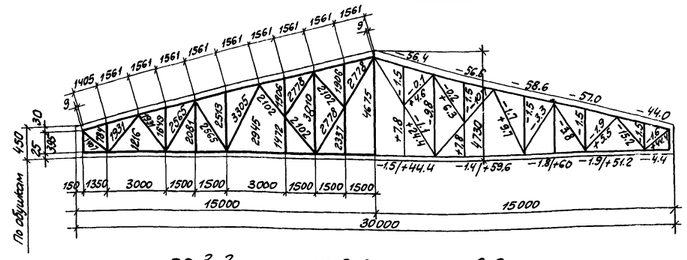
## Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=5, } кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
4. Материал конструкций-сталь марки В ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.13 II и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19 и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Пров. Соф 15.V.Ж Кол. Коган

ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом 2=30м | ПК 01-130 Выпуск III | Лист 116

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

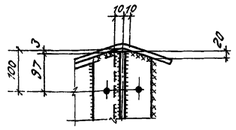


1Г34

1Г84

1Г35

Узел 1



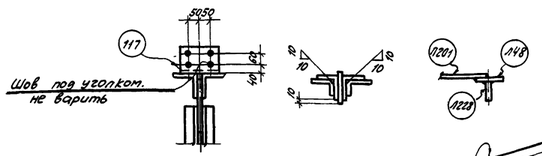
Линия реза стыковой накладки

По 7-7

По 3-3

По 6-6

По 8-8



Шов под уголком. не варить

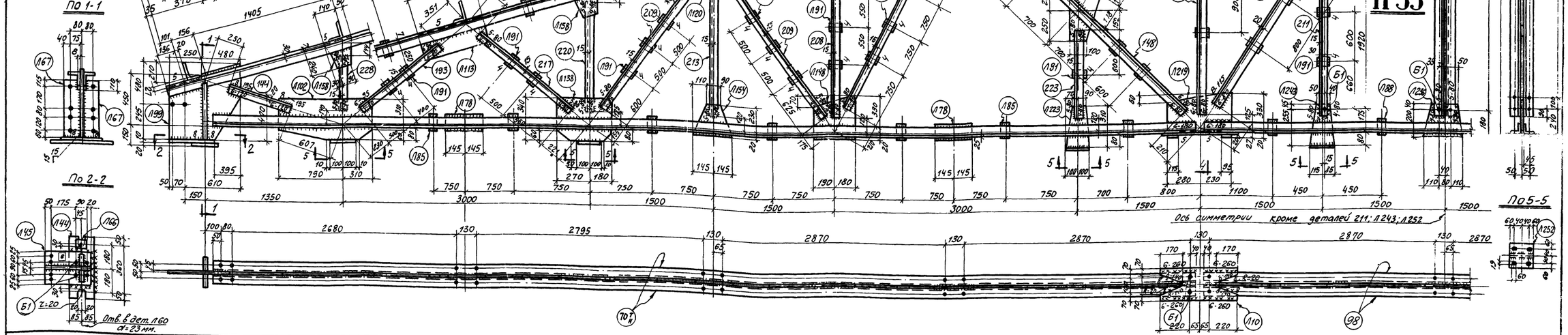
По 1-1

По 2-2

По 4-4

По 5-5

Узел



Оси симметрии кроме деталей 211; Л243; Л252

Отв. в дет. Л60 d=23 мм.

## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г34 | 16 | L 110×8 | 12000 | 1 | 1 | 162 | 324 | 1326 | |
| | 13 | L 110×8 | 3540 | 1 | 1 | 47,8 | 95,6 | | |
| | 101 | L 100×8 | 11775 | 1 | 1 | 143,7 | 287,4 | | |
| | 106 | L 100×80×8 | 480 | 2 | | 6,5 | 13 | | Из L 110×8 сост. эдиалк. |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 10 | | 4,1 | 41 | | |
| | 144 | L 180×7 | 550 | 2 | | 4,7 | 9,4 | | |
| | 146 | L 75×6 | 5050 | 2 | | 34,8 | 69,6 | | |
| | 148 | L 75×6 | 3850 | 2 | | 26,5 | 53 | | |
| | 151 | L 75×6 | 3550 | 2 | | 24,4 | 48,8 | | |
| | 174 | L 63×5 | 2300 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 184 | L 63×5 | 1850 | 1 | | 8,9 | 8,9 | | |
| | 187 | L 63×5 | 1650 | 1 | | 7,9 | 7,9 | | |
| | 189 | L 63×5 | 1550 | 1 | | 7,5 | 7,5 | | |
| | 193 | L 63×5 | 1350 | 2 | | 6,5 | 13 | | |
| | 205 | L 50×4 | 2400 | 2 | | 7,3 | 14,6 | | |
| | 208 | L 50×4 | 2250 | 2 | | 6,9 | 13,8 | | |
| | 209 | L 50×4 | 2200 | 4 | | 6,7 | 26,8 | | |
| | 213 | L 50×4 | 1800 | 1 | | 5,5 | 5,5 | | |
| | 217 | L 50×4 | 1550 | 2 | | 4,7 | 9,4 | | |
| | 220 | L 50×4 | 1400 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| | 223 | L 50×4 | 1200 | 2 | | 3,7 | 7,4 | | |
| | 228 | L 50×4 | 500 | 1 | | 1,5 | 1,5 | | |
| | Л10 | — 240×12 | 570 | 1 | | 108 | 108 | | Ф.Л. вырез |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | Л75 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6,8 | 6,8 | | |
| | Л78 | — 160×8 | 397 | 1 | | 4,0 | 4,0 | | Ф.Л. |

Пров. Сафронов 16.V.74 Контр. Ашов

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г34 | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | 171 | |
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | 3,9 | 7,8 | | |
| | Л78 | — 145×8 | 280 | 3 | 2,6 | 7,8 | | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 14 | 0,7 | 9,8 | | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 11 | 0,4 | 4,4 | | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 20 | 0,3 | 6 | | |
| | Л99 | — 725×12 | 730 | 1 | 34,5 | 34,5 | | |
| | Л102 | — 370×12 | 1100 | 1 | 36 | 36 | | Ф.Л |
| | Л113 | — 250×8 | 600 | 1 | 9,4 | 9,4 | | |
| | Л120 | — 310×8 | 370 | 2 | 6,3 | 12,6 | | |
| | Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | 5,7 | 5,7 | | Ф.Л. |
| | Л136 | — 310×8 | 450 | 1 | 9,2 | 9,2 | | |
| | Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | 7,3 | 7,3 | | Ф.Л. |
| | Л154 | — 230×9 | 230 | 1 | 3 | 3 | | Ф.Л. |
| | Л158 | — 190×8 | 240 | 5 | 2,1 | 10,5 | | Ф.Л. |
| | Л185 | — 260×8 | 500 | 1 | 5,7 | 5,7 | | Ф.Л. |
| | Л201 | — 540×8 | 557 | 1 | 12,1 | 12,1 | | |
| | Л219 | — 350×8 | 510 | 1 | 9,8 | 9,8 | | Ф.Л. |
| | Л223 | — 200×8 | 310 | 1 | 2,8 | 2,8 | | Ф.Л. |
| | Л173 | — 220×8 | 630 | 1 | 6,3 | 6,3 | | |
| | Л228 | — 115×8 | 210 | 1 | 0,9 | 0,9 | | Ф.Л. |
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 2 | 5 | 10 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0,2 | 0,8 | | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | 12,5 | | |
| 1Г35 | 98 | — 80×7 | 5950 | 2 | 50,6 | 101,2 | | |
| | 167 | L 63×5 | 4150 | 2 | 20 | 40 | | |
| | 211 | L 50×4 | 2000 | 2 | 6,1 | 12,2 | | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 4 | 0,4 | 1,6 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г84 | Л91 | — 60×8 | 90 | 6 | 0,3 | 1,8 | 23 | |
| | Л236 | — 240×8 | 300 | 1 | 3,6 | 3,6 | | Ф.Л. |
| | Л243 | — 200×8 | 300 | 1 | 2,7 | 2,7 | | Ф.Л. |
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 1 | 5 | 5 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | 0,2 | 0,4 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | 1,3 | | |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 2 | 1,1 | 2,2 | | |
| | Л26 | — 260×12 | 840 | 1 | 20,6 | 20,6 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | 0,1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г34 | 18,8 | 11,5 | 4,8 | 5,9 | 78,1 | 12,5 |
| 1Г35 | 0,5 | | 4,4 | 0,4 | 5,3 | 1,3 |
| 1Г84 | | | 0,4 | | 0,4 | 0,1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы $h_f$=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150
6. Материал конструкций - сталь марки В ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19„г". Гарантия по ударной вязкости требуется только для [illegible] в соответствии с ГОСТ 380-60

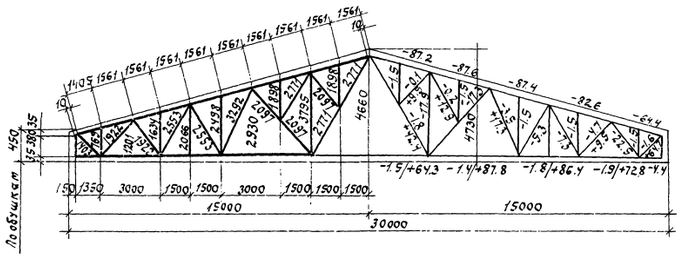
ТД 19651

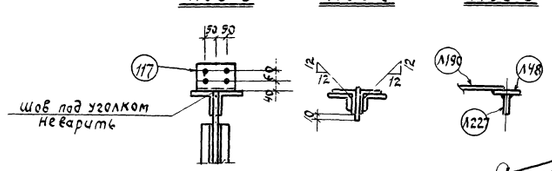
Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.

ПК-01-130 Выпуск 5

# 1Г36

## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях







## Спецификация стали.

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение. | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г36 | 7Н | ∟ 125х10 | 12000 | 1 | 1 | 22.9 | 45.8 | 1777.9 | |
| | 8Н | ∟ 125х10 | 3530 | 1 | 1 | 67.4 | 134.8 | | |
| | 5Т Н | ∟ 125х10 | 11775 | 1 | 1 | 22.5 | 45.0 | | |
| | 107 | ∟ 125х100х10 | 520 | 2 | | 10 | 20 | | из ∟ 125х10 снять фаски |
| | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 10 | | 11 | 11 | | |
| | 135 | ∟ 90х7 | 3500 | 2 | | 33.7 | 67.4 | | |
| | 138 | ∟ 80х7 | 4950 | 2 | | 42.1 | 84.2 | | |
| | 140 | ∟ 80х7 | 3800 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | 162 | ∟ 75х6 | 1250 | 2 | | 8.6 | 17.2 | | |
| | 174 | ∟ 63х5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 179 | ∟ 63х5 | 2150 | 2 | | 10.3 | 20.6 | | |
| | 180 | ∟ 63х5 | 2100 | 2 | | 10.1 | 20.2 | | |
| | 184 | ∟ 63х5 | 1950 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟ 63х5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 189 | ∟ 63х5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 206 | ∟ 50х4 | 2350 | 2 | | 7.2 | 14.4 | | |
| | 209 | ∟ 50х4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 213 | ∟ 50х4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 218 | ∟ 50х4 | 1500 | 2 | | 4.6 | 9.2 | | |
| | 221 | ∟ 50х4 | 1350 | 1 | | 4.1 | 4.1 | | |
| | 228 | ∟ 50х4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л6 | — 300х14 | 710 | 1 | | 18.6 | 18.6 | | ф.л. |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л44 | — 170х20 | 460 | 1 | 12 | 12 | | вырез |
| Л45 | — 260х10 | 335 | 1 | 6.8 | 6.8 | | |
| Л48 | — 160х8 | 397 | 1 | 4 | 4 | | ф.л. |
| Л66 | — 80х20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| Л68 | — 115х8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | ф.л. |
| Л78 | — 145х8 | 290 | 2 | 2.6 | 5.2 | | |
| Л85 | — 80х8 | 145 | 9 | 0.7 | 6.3 | | |
| Л88 | — 60х8 | 110 | 11 | 0.4 | 4.4 | | |
| Л91 | — 60х8 | 90 | 16 | 0.3 | 4.8 | | |
| Л97 | — 680х12 | 1970 | 1 | 98.2 | 98.2 | | ф.л. |
| Л112 | — 280х8 | 670 | 1 | 11.8 | 11.8 | | |
| Л119 | — 330х8 | 420 | 2 | 7.8 | 15.6 | | ф.л. |
| Л125 | — 290х8 | 390 | 1 | 7.1 | 7.1 | | |
| Л133 | — 370х8 | 530 | 1 | 11.7 | 11.7 | | ф.л. |
| Л145 | — 370х8 | 410 | 1 | 8.4 | 8.4 | | ф.л. |
| Л151 | — 290х8 | 300 | 1 | 3.6 | 3.6 | | ф.л. |
| Л157 | — 190х8 | 300 | 5 | 2.6 | 13 | | ф.л. |
| Л163 | — 370х8 | 390 | 1 | 5.6 | 5.6 | | ф.л. |
| Л175 | — 260х8 | 370 | 1 | 5.6 | 5.6 | | ф.л. |
| Л190 | — 567х12 | 640 | 1 | 21.7 | 21.7 | | ф.л. |
| Л213 | — 450х12 | 540 | 1 | 18.4 | 18.4 | | ф.л. |
| Л227 | — 125х8 | 260 | 1 | 1.2 | 1.2 | | ф.л. |
| Л249 | — 100х8 | 600 | 2 | 3.8 | 7.6 | | |
| Л251 | — 200х26 | 200 | 2 | 8.1 | 16.2 | | |
| Б-1 | болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 12.3 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | | | | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г36 | 12.5 | 12.3 | 38.4 | 7.2 | 32 | | | | 73.2 | 12.3 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
2. Все сварные швы h=6, }
3. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
5. Материал конструкций-сталь марки В.ст.3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19„и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

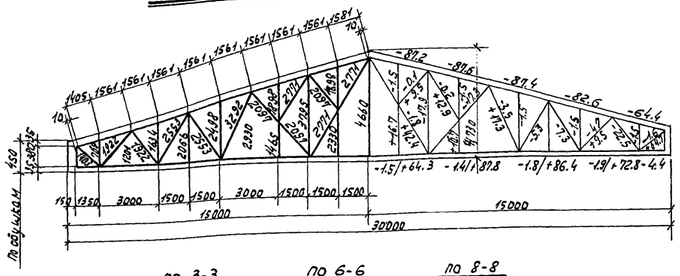
ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ПК-01-130 выпуск III

лист 118

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г37

1Г38

1Г85

Узел 1

Линия гиба стыковой накладки.

По 7-7

По 4-4

По 5-5

По 3-3

По 6-6

По 8-8

По 1-1

По 2-2

Шов под уголком не варить

Линия симметрии кроме дет. 182; Л241; Л231

Отв. в дет. Л66 d=23мм.

## Спецификация стали.

| Отпр. марка | № дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. Об.ш. | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г37 | 7 Н | ∟ 125×10 | 12000 | 1 | 1 | 225 | 458 | 1805 | |
| | 8 Н | ∟ 125×10 | 3530 | 1 | 1 | 67.4 | 134.8 | | |
| | 58 Н | ∟ 125×10 | 11775 | 1 | 1 | 225 | 450 | | |
| | 104 | ∟ 125×100×10 | 520 | 2 | | 10 | 20 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 135 | ∟ 90×7 | 3500 | 2 | | 33.1 | 67.4 | | |
| | 138 | ∟ 80×7 | 4950 | 2 | | 42.1 | 84.2 | | |
| | 140 | ∟ 80×7 | 3300 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | 162 | ∟ 75×6 | 1250 | 2 | | 8.6 | 11.2 | | |
| | 174 | ∟ 63×5 | 2300 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 179 | ∟ 63×5 | 2150 | 2 | | 10.3 | 20.6 | | |
| | 180 | ∟ 63×5 | 2100 | 2 | | 10.1 | 20.2 | | |
| | 184 | ∟ 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 189 | ∟ 63×5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 197 | ∟ 63×5 | 1150 | 2 | | 5.5 | 11 | | |
| | 206 | ∟ 50×4 | 2350 | 2 | | 7.2 | 14.4 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 218 | ∟ 50×4 | 1500 | 2 | | 4.6 | 9.2 | | |
| | 221 | ∟ 50×4 | 1350 | 1 | | 4.1 | 4.1 | | |
| | 228 | ∟ 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л6 | — 300×14 | 740 | 1 | | 18.6 | 18.6 | | Ф.Л. |
| | Л44 | — 710×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез. |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л48 | — 160×8 | 397 | 1 | 4 | 4 | | Ф.Л. |
| Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| Л68 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | Ф.Л. |
| Л78 | — 145×8 | 290 | 3 | 2.6 | 7.8 | | |
| Л85 | — 50×8 | 145 | 7 | 0.7 | 4.9 | | |
| Л88 | — 60×8 | 140 | 11 | 0.4 | 4.4 | | |
| Л91 | — 60×8 | 90 | 16 | 0.3 | 4.8 | | |
| Л94 | — 680×12 | 1970 | 1 | 14.8 | 14.8 | | Ф.Л. |
| Л112 | — 280×8 | 670 | 1 | 9.9.5 | 99.5 | | |
| Л119 | — 330×8 | 420 | 2 | 7.8 | 15.6 | | Ф.Л. |
| Л125 | — 290×8 | 390 | 1 | 7.1 | 7.1 | | |
| Л133 | — 370×8 | 530 | 1 | 11.7 | 11.7 | | Ф.Л. |
| Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | 7.3 | 7.3 | | Ф.Л. |
| Л151 | — 290×8 | 300 | 1 | 3.6 | 3.6 | | Ф.Л. |
| Л157 | — 190×8 | 300 | 5 | 2.6 | 13 | | Ф.Л. |
| Л164 | — 270×8 | 570 | 1 | 6.6 | 6.6 | | Ф.Л. |
| Л173 | — 220×8 | 630 | 1 | 6.3 | 6.3 | | Ф.Л. |
| Л190 | — 567×12 | 640 | 1 | 21.7 | 21.7 | | Ф.Л. |
| Л213 | — 450×12 | 540 | 1 | 18.4 | 18.4 | | Ф.Л. |
| Л222 | — 200×8 | 360 | 1 | 3.3 | 3.3 | | Ф.Л. |
| Л227 | — 125×8 | 260 | 1 | 1.2 | 1.2 | | Ф.Л. |
| Л248 | — 100×8 | 600 | 2 | 3.8 | 7.6 | | Ф.Л. |
| Л251 | — 200×26 | 200 | 3 | 8.1 | 24.3 | | Ф.Л. |
| 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | 12.3 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г38 | 93 | ∟ 100×8 | 5950 | 2 | 72.8 | 145.6 | 226 |
| | 167 | ∟ 63×5 | 4450 | 2 | 20 | 40 | |
| | 182 | ∟ 63×5 | 2000 | 2 | 9.6 | 19.2 | |
| | 185 | — 80×8 | 145 | 4 | 0.7 | 2.8 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 6 | 0.3 | 1.8 | |
| | Л236 | — 240×8 | 300 | 1 | 3.6 | 3.6 | Ф.Л |
| | Л241 | — 200×8 | 325 | 1 | 3.1 | 3.1 | Ф.Л |
| | Л251 | — 200×26 | 200 | 1 | 8.1 | 8.1 | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | 0.2 | 0.4 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 1.3 | |
| 1Г85 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | 1.1 | 2.2 | 34 |
| | Л21 | — 300×14 | 960 | 1 | 31.6 | 31.6 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0.4 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина свариваемых швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | | | | Итого Длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г37 | 125 | 12.3 | 38.4 | 7.2 | 3.2 | | | | 73.2 | 12.3 |
| 1Г38 | 0.5 | | 4.4 | 0.4 | | | | | 9.3 | 1.3 |
| 1Г85 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=13, 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 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20, согласно п. 19„Ц". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965 г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

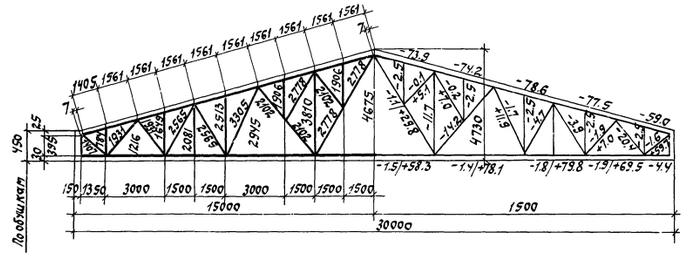
ПК 61-150 Выпуск III

Лист 119

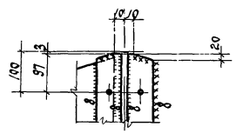
пров: Пилипенко 16/XI-1965 г. Шмид

# 1Г39

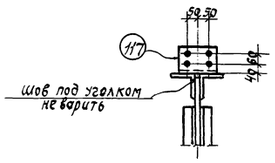
## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



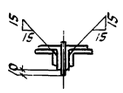

## Узел 1



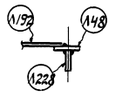
## П03-3




## П06-6



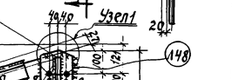
## П08-8



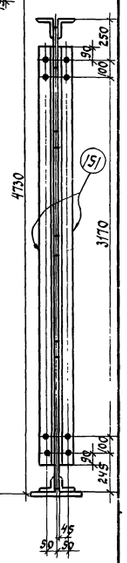
## П07-7



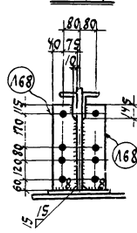
## Узел 1



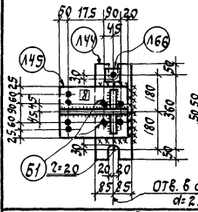
## П04-4



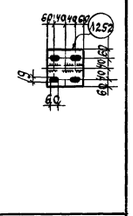
## П01-1



## П02-2




## П05-5



## Спецификация стали.

| Отправ. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во Т. | К-во Н. | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г39 | 39* | L 160х100х9 | 12000 | 1 | 1 | 216 | 432 | 1589 | |
| | 41* | L 160х100х9 | 3540 | 1 | 1 | 63.7 | 127.4 | | |
| | 66* | L 100х10 | 11775 | 1 | 1 | 171.8 | 343.6 | | |
| | 114 | L 160х75х9 | 600 | 2 | | 10.5 | 21 | | из L 160х100х9 снять обушок |
| | 117 | L 140х90х8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 140 | L 80х7 | 3800 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | 146 | L 75х6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 151 | L 75х6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 161 | L 75х6 | 1300 | 2 | | 9 | 18 | | |
| | 174 | L 63х5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 184 | L 63х5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | L 63х5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 188 | L 63х5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 192 | L 63х5 | 1400 | 1 | | 6.7 | 6.7 | | |
| | 205 | L 50х4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | L 50х4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | L 50х4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 210 | L 50х4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 213 | L 50х4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | L 50х4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 227 | L 50х4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л3 | — 260х14 | 650 | 1 | | 14.4 | 14.4 | | ф.л. |
| | Л44 | — 170х20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | Л45 | — 260х10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л48 | — 160х8 | 397 | 1 | | 4 | 4 | | ф.л. |
| | Л66 | — 80х20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | ф.л. |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л68 | — 115х8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | ф.л. |
| Л78 | — 145х8 | 290 | 2 | 2.6 | 5.2 | |
| Л85 | — 80х8 | 145 | 16 | 0.7 | 11.2 | |
| Л88 | — 60х8 | 110 | 11 | 0.4 | 4.4 | |
| Л91 | — 60х8 | 90 | 17 | 0.3 | 5.1 | |
| Л96 | — 680х12 | 1940 | 1 | 92.9 | 92.9 | ф.л. |
| Л112 | — 280х8 | 670 | 1 | 11.8 | 11.8 | |
| Л119 | — 330х8 | 420 | 1 | 7.8 | 7.8 | ф.л. |
| Л120 | — 310х8 | 370 | 1 | 6.3 | 6.3 | ф.л. |
| Л126 | — 260х8 | 350 | 1 | 5.7 | 5.7 | |
| Л136 | — 340х8 | 450 | 1 | 9.2 | 9.2 | ф.л. |
| Л145 | — 370х8 | 410 | 1 | 8.4 | 8.4 | ф.л. |
| Л154 | — 250х8 | 290 | 1 | 3 | 3 | ф.л. |
| Л158 | — 190х8 | 240 | 5 | 2.1 | 10.5 | ф.л. |
| Л163 | — 370х8 | 390 | 1 | 5.6 | 5.6 | ф.л. |
| Л175 | — 260х8 | 370 | 1 | 5.6 | 5.6 | ф.л. |
| Л192 | — 550х12 | 577 | 1 | 19.8 | 19.8 | ф.л. |
| Л214 | — 390х12 | 540 | 1 | 16.8 | 16.8 | ф.л. |
| Л228 | — 115х8 | 210 | 1 | 0.9 | 0.9 | ф.л. |
| Л248 | — 100х8 | 700 | 2 | 4.4 | 8.8 | |
| Л252 | — 200х16 | 200 | 2 | 5 | 10 | |
| Б1 | болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | |
| Вес наплавленного металла. | | | | | 13.5 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов: ▷4 | ▷5 | ▷6 | ▷8 | ▷10 | | | | Итого: Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г39 | 154 | 11.3 | 40.6 | 7.8 | 2.5 | | | | 77 | 13.5 |

## Примечания:

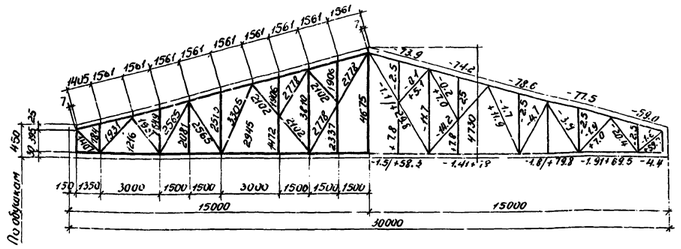
1. Все отверстия d=19;
2. Все обрезы 40; } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6;
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19„и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с гост 380-60.

1Г86

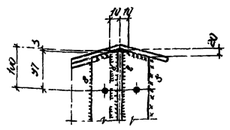
1Г40

1Г41

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




Узел 1



Линия угла стыковой накладки

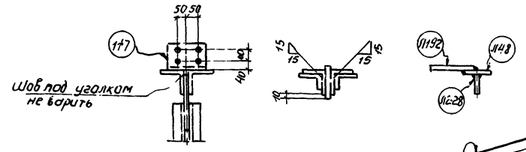
По 7-7

По 4-4

По 3-3

По 6-6

По 8-8




По 1-1

По 2-2

По 5-5

Ось симметрии, кроме дет. 211, Л240

Отв 8 дет. Л66 d=23мм

## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес 8 кг шт. | Вес 8 кг общ. | марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 39 Н | ∟ 160×100×9 | 12000 | 1 | 1 | 216 | 432 | | |
| | 41 Н | ∟ 160×100×9 | 3540 | 1 | 1 | 63.7 | 127.4 | | |
| | 67 Н | ∟ 120×10 | 14775 | 1 | 1 | 111.8 | 353.6 | | |
| | 114 | ∟ 160×75×9 | 600 | 2 | | 10.5 | 21 | | 93 = 160×100×8 сталь 09Г2С-12 |
| | 117 | ∟ 140×80×8 | 190 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 146 | ∟ 50×7 | 3800 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | 146 | ∟ 75×6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 151 | ∟ 75×6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 161 | ∟ 75×6 | 1300 | 2 | | 9 | 18 | | |
| | 174 | ∟ 63×5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 177 | ∟ 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | 1607 | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 128 | ∟ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 192 | ∟ 63×5 | 1400 | 1 | | 6.7 | 6.7 | | |
| | 205 | ∟ 50×4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 210 | ∟ 50×4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 223 | ∟ 50×4 | 1200 | 2 | | 3.7 | 7.4 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л3 | — 260×14 | 650 | 1 | | 14.4 | 14.4 | | |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л48 | — 160×8 | 387 | 1 | | 4 | 4 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 8 | | 1 | 8 | |
| | Л68 | — 115×8 | 345 | 2 | | 3.9 | 7.8 | Ф.Л. |
| | Л78 | — 145×8 | 490 | 3 | | 2.6 | 7.8 | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 14 | | 0.7 | 9.8 | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 11 | | 0.4 | 4.4 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 18 | | 0.3 | 5.4 | |
| | Л93 | — 680×12 | 1940 | 1 | | 9.4 | 9.4 | Ф.Л. |
| | Л112 | — 280×8 | 670 | 1 | | 11.8 | 11.8 | |
| | Л119 | — 330×8 | 420 | 1 | | 7.8 | 7.8 | Ф.Л. |
| | Л120 | — 370×8 | 370 | 1 | | 6.3 | 6.3 | Ф.Л. |
| | Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | | 5.1 | 5.1 | |
| | Л136 | — 340×8 | 450 | 1 | | 9.2 | 9.2 | Ф.Л. |
| | Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | | 7.3 | 7.3 | Ф.Л. |
| | Л154 | — 250×8 | 290 | 1 | | 3 | 3 | Ф.Л. |
| | Л158 | — 190×8 | 240 | 5 | | 2.1 | 10.5 | Ф.Л. |
| | Л165 | — 260×8 | 500 | 1 | | 5.7 | 5.7 | Ф.Л. |
| | Л173 | — 220×8 | 630 | 1 | | 6.3 | 6.3 | Ф.Л. |
| | Л192 | — 550×12 | 577 | 1 | | 13.8 | 13.6 | Ф.Л. |
| | Л214 | — 390×12 | 540 | 1 | | 16.8 | 16.8 | Ф.Л. |
| | Л223 | — 200×8 | 310 | 1 | | 2.8 | 2.8 | Ф.Л. |
| | Л228 | — 115×8 | 210 | 1 | | 0.9 | 0.9 | Ф.Л. |
| | Л248 | — 100×8 | 700 | 2 | | 4.4 | 8.8 | |
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 3 | | 5 | 15 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 14 | |
| 1Г41 | 93 | ∟ 100×8 | 3950 | 2 | | 12.8 | 146.6 | |
| | 167 | ∟ 63×5 | 4150 | 2 | | 20 | 40 | 216 |
| | 211 | ∟ 50×4 | 2000 | 2 | | 6.1 | 12.2 | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л85 | — 50×8 | 145 | 4 | | 0.1 | 0.3 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 6 | | 0.3 | 1.8 | |
| | Л236 | — 240×8 | 300 | 1 | | 3.6 | 3.6 | Ф.Л. |
| | Л240 | — 200×8 | 320 | 1 | | 3 | 3 | Ф.Л. |
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 1 | | 5 | 5 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | | 0.2 | 0.4 | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 1.3 | |
| 1Г86 | 117 | ∟ 140×90×8 | 190 | 2 | | 1.1 | 2.2 | |
| | Л27 | — 360×10 | 820 | 1 | | 23.2 | 23.2 | 26 |
| | Вес | наплавленного | металла | | | | 0.1 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов ▷4 | ▷5 | ▷6 | ▷8 | ▷10 | | | Итого Длина м | Итого Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г40 | 15.4 | 11.3 | 42.6 | 7.2 | 2.5 | | | 79 | 14 |
| 1Г41 | 0.5 | | 4.4 | 0.4 | | | | 9.3 | 1.3 |
| 1Г86 | | | 0.4 | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, с. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт. 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19„А" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15и16, а также по ударной вязкости при температуре -20,° согласно п. 19„И". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м

ПК-01-130 Выпуск III

Лист 121

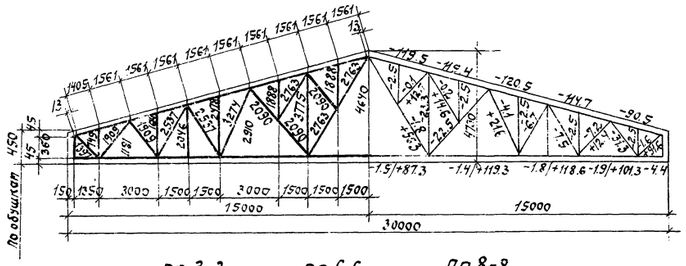
8226-03 40

Пров. Зинкевич

Кол.

# 1Г42

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.





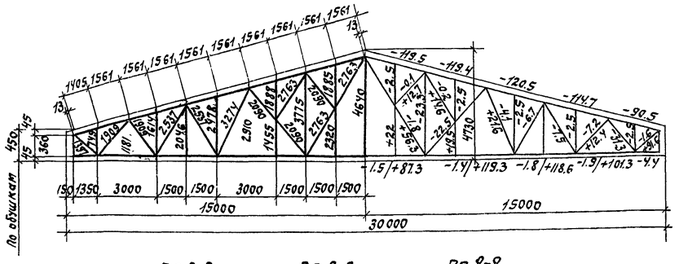
Узел 1
По 7-7
По 3-3
По 6-6
По 8-8
Шов под уголком не варить.
По 1-1
По 2-2
По 4-4
По 5-5
Отв. 6 дет. Л66 d=23 мм.
1Г42
1Г42
1Г42

1Г87

1Г43

1Г44

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях


По обушкам
1405 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561 13
-119.5 -119.4 -120.5 -114.7 -90.5
46°40' 20°16' 13°27' 9°28' 7°12' 5°48'
2370 2387 2370 2155 2155 2155

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Г45

1Г88

1Г46

Узел 1

Линия гиба стыковой накладки

Шов под уголком не варить

п о 1-1 · п о 2-2 · п о 3-3 · п о 4-4 · п о 5-5 · п о 6-6 · п о 7-7 · п о 8-8

Отв. Б дет А66 d=23мм

Бр = 4120

## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ | марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г45 | 45 | ∟ 125×80×8 | 12000 | 1 | 1 | 150 | 300 | | |
| | 49 | ∟ 125×80×8 | 3580 | 1 | 1 | 44.5 | 88.6 | | |
| | 73 | ∟ 100×7 | 11795 | 1 | 1 | 127 | 254 | | |
| | 115 | ∟ 125×80×8 | 490 | 2 | | 5.4 | 10.8 | | Из ∟ 125×80×8 сталь обушков |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 144 | ∟ 80×7 | 550 | 2 | | 4.4 | 8.4 | | |
| | 146 | ∟ 75×6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 150 | ∟ 75×6 | 3600 | 2 | | 24.8 | 49.6 | | |
| | 170 | ∟ 63×5 | 3850 | 2 | | 18.5 | 37 | | |
| | 173 | ∟ 63×5 | 2950 | 2 | | 14.2 | 28.4 | | |
| | 184 | ∟ 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 186 | ∟ 63×5 | 1700 | 1 | | 8.2 | 8.2 | 1219 | |
| | 188 | ∟ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 190 | ∟ 63×5 | 1400 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 205 | ∟ 50×4 | 2400 | 2 | | 7 | 14.6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2000 | 4 | | 6.7 | 26.8 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 1 | | 5.7 | 5.7 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | А10 | — 240×12 | 570 | 1 | | 10.8 | 10.8 | | |
| | А44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | А45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | А50 | — 160×8 | 349 | 1 | | 3.5 | 3.5 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | А66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | Ф.А. |
| | А67 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | |
| | А78 | — 145×8 | 290 | 1 | 2.6 | 2.6 | | Ф.А. |
| | А80 | — 110×8 | 290 | 1 | 2 | 2 | | |
| | А85 | — 80×8 | 145 | 7 | 0.7 | 4.9 | | |
| | А88 | — 60×8 | 110 | 14 | 0.4 | 5.6 | | |
| | А91 | — 60×8 | 90 | 23 | 0.3 | 6.9 | | |
| | А99 | — 725×12 | 730 | 1 | 34.5 | 34.5 | | Ф.А |
| | А102 | — 370×12 | 1400 | 1 | 36 | 36 | | Ф.А. |
| | А115 | — 250×8 | 570 | 1 | 9.5 | 9.5 | | |
| | А120 | — 310×8 | 390 | 2 | 6.3 | 12.6 | | Ф.А. |
| | А126 | — 260×8 | 350 | 1 | 5.9 | 5.9 | | |
| | А135 | — 340×8 | 450 | 1 | 8.2 | 8.2 | | Ф.А. |
| | А148 | — 350×8 | 390 | 1 | 7.3 | 7.3 | | Ф.А. |
| | А154 | — 250×8 | 290 | 1 | 3 | 3 | | Ф.А. |
| | А158 | — 100×8 | 240 | 5 | 2.1 | 10.5 | | Ф.А. |
| | А166 | — 330×8 | 350 | 1 | 4.6 | 4.6 | | Ф.А. |
| | А173 | — 220×8 | 630 | 1 | 6.3 | 6.3 | | Ф.А. |
| | А200 | — 465×8 | 519 | 1 | 9.7 | 9.7 | | Ф.А. |
| | А219 | — 350×8 | 510 | 1 | 9.8 | 9.8 | | Ф.А. |
| | А228 | — 115×8 | 210 | 1 | 0.9 | 0.9 | | Ф.А. |
| | А252 | — 200×16 | 200 | 2 | 5 | 10 | | Ф.А |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 12.4 | | |
| 1Г46 | 98 | ∟ 80×7 | 5958 | 2 | 50.6 | 101.2 | 191 | Ф.А. |
| | 166 | ∟ 63×5 | 4200 | 2 | 20.2 | 40.4 | | Вырез |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 211 | ∟ 50×4 | 2000 | 4 | 6.1 | 24.4 | | |
| | А88 | — 60×8 | 110 | 4 | 0.4 | 1.6 | | |
| | А91 | — 60×8 | 90 | 8 | 0.3 | 2.4 | | |
| | А236 | — 240×8 | 300 | 1 | 3.6 | 3.6 | | Ф.П. |
| | А240 | — 200×8 | 370 | 2 | 3 | 6 | | Ф.А. |
| | А256 | — 200×16 | 200 | 2 | 5 | 10 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | 0.2 | 0.6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0.8 | | |
| 1Г88 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | 1.1 | 2.2 | 2.0 | |
| | А49 | — 300×10 | 760 | 1 | 14.9 | 14.9 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов δ4 | δ5 | δ6 | δ8 | Итого Длина м.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г45 | 18.2 | 10.8 | 41.5 | 6.2 | 76.7 | 12.4 |
| 1Г46 | | | 6.2 | | 4.2 | 0.8 |
| 1Г88 | 0.4 | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, Все обрезы 40, Все сварные швы h=6 } кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой вереде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
4. Материал конструкций - сталь марки Вст3. Для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями заряда в холодном состоянии, согласно п.19, Д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, и.
Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965р

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м

ПК-01-130 выпуск 10

Лист 124

8226-03 45

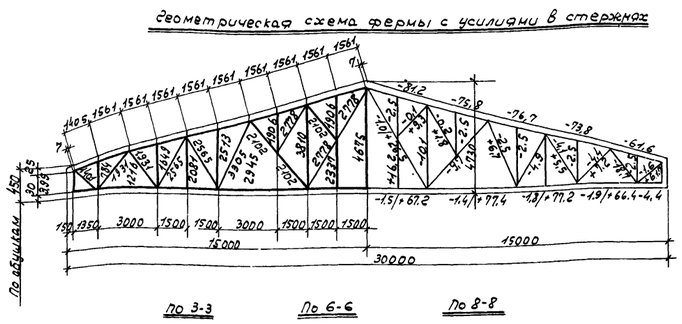
Пров. Ушакова 28/III-65г. Зак. Мифтахов

1Г47

1Г89

1Г48

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях







## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. Общ. | Марка | Прим-ч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г47 | 39Т,Н | ∟160х100х9 | 12000 | 1 | 1 | 216 | 432 | | |
| | 41Т,Н | ∟160х100х9 | 3540 | 1 | 1 | 63.7 | 127.4 | | |
| | 65Т,Н | ∟100х10 | 11775 | 1 | 1 | 177.8 | 355.6 | | |
| | 144 | ∟160х75х9 | 600 | 2 | | 10.8 | 21.6 | | |
| | 117 | ∟140х90х8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 146 | ∟75х6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 149 | ∟75х6 | 3300 | 2 | | 26.2 | 52.4 | | |
| | 151 | ∟75х6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 161 | ∟75х6 | 1300 | 2 | | 9 | 18 | | |
| | 174 | ∟63х5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 184 | ∟63х5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟63х5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 188 | ∟63х5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 192 | ∟63х5 | 1400 | 1 | | 6.7 | 6.7 | | |
| | 205 | ∟50х4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | ∟50х4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟50х4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 210 | ∟50х4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 213 | ∟50х4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ∟50х4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 227 | ∟50х4 | 550 | 1 | | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л3 | — 260х14 | 650 | 1 | | 14.4 | 14.4 | | |
| | Л44 | — 170х20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | Л45 | — 260х10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л48 | — 160х8 | 397 | 1 | | 4 | 4 | | Ф.Л |
| | Л66 | — 80х20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |
| | Л68 | — 115х8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | | Ф.Л |
| | Л78 | — 145х8 | 290 | 2 | | 2.6 | 5.2 | | |
| | Л85 | — 80х8 | 145 | 14 | | 0.7 | 9.8 | | |
| | Л88 | — 60х8 | 110 | 13 | | 0.4 | 5.2 | | |
| | Л91 | — 60х8 | 90 | 17 | | 0.3 | 5.1 | | |
| | Л93 | — 630х12 | 1940 | 1 | | 94 | 94 | | Ф.Л |
| | Л112 | — 280х8 | 670 | 1 | | 11.8 | 11.8 | | |
| | Л119 | — 330х8 | 420 | 1 | | 7.8 | 7.8 | | Ф.Л |
| | Л120 | — 310х8 | 370 | 1 | | 6.3 | 6.3 | | Ф.Л |
| | Л126 | — 260х8 | 350 | 1 | | 5.7 | 5.7 | 1576 | |
| | Л136 | — 340х8 | 450 | 1 | | 9.2 | 9.2 | | Ф.Л |
| | Л148 | — 350х8 | 370 | 1 | | 7.3 | 7.3 | | Ф.Л |
| | Л154 | — 250х8 | 290 | 1 | | 3 | 3 | | Ф.Л |
| | Л158 | — 190х8 | 240 | 5 | | 2.1 | 10.5 | | Ф.Л |
| | Л163 | — 390х8 | 390 | 1 | | 5.6 | 5.6 | | Ф.Л |
| | Л173 | — 220х8 | 630 | 1 | | 6.3 | 6.3 | | Ф.Л |
| | Л192 | — 350х12 | 577 | 1 | | 19.8 | 19.8 | | Ф.Л |
| | Л214 | — 390х12 | 540 | 1 | | 16.8 | 16.8 | | Ф.Л |
| | Л228 | — 115х8 | 210 | 1 | | 0.9 | 0.9 | | Фл. сред. узл. |
| | Л248 | — 100х8 | 700 | 2 | | 4.4 | 8.8 | | |
| | Л252 | — 220х16 | 200 | 2 | | 5 | 10 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | Вес наплавленного | металла | | | | 11.7 | | |
| 1Г48 | 92 | ∟110х8 | 5950 | 2 | | 80.5 | 161 | | |
| | 167 | ∟63х5 | 4150 | 2 | | 20.0 | 40 | | |
| | 214 | ∟50х4 | 2000 | 4 | | 6.1 | 24.4 | | |
| | Л85 | — 80х8 | 145 | 4 | | 0.7 | 2.8 | | |
| | Л91 | — 60х8 | 90 | 8 | | 0.3 | 2.4 | | |
| | Л236 | — 240х8 | 300 | 1 | | 3.6 | 3.6 | | Ф.Л |
| | Л240 | — 200х8 | 320 | 2 | | 3 | 6 | 25 | Ф.Л |
| | Л252 | — 200х16 | 200 | 2 | | 5 | 10 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | | 0.2 | 0.6 | | |
| | | Вес наплавленного | металла | | | | 12 | | |
| 1Г89 | 117 | ∟140х90х8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | | |
| | Л123 | — 360х12 | 780 | 1 | | 26.5 | 26.5 | 29 | Гнуть |
| | | Вес наплавленного | металла | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов.

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | | | | Всего: Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г47 | 14.9 | 12.2 | 36.8 | 6.2 | 0.4 | | | | 70.5 | 11.7 |
| 1Г48 | 7 | | 6.1 | | | | | | 7.1 | 1.2 |
| 1Г89 | 0.4 | | | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=6
   } кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций – сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 „Т", и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19 „У". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965 г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L= 30 м.

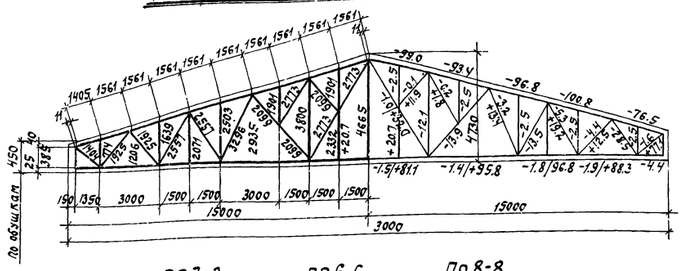
ПК 01-130 Выпуск III

Лист 125

8226-03

прав: Энгельс 16/XII-1965 г.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

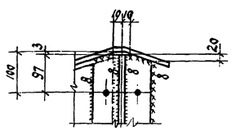


1Г49

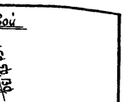
1Г90

1Г50

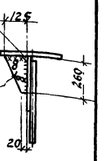
Узел1



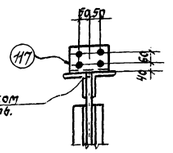
Линия гиба стыковой накладки



По 7-7

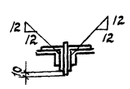


По 3-3

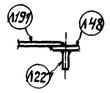




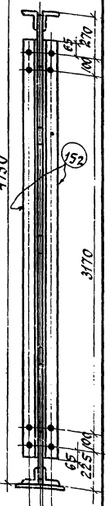
По 6-6



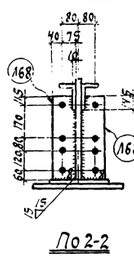
По 8-8



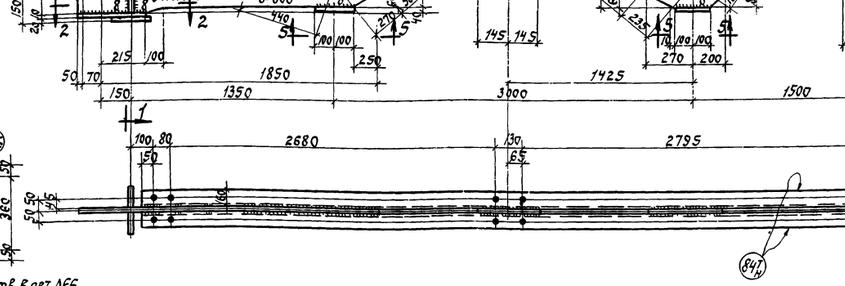
По 4-4



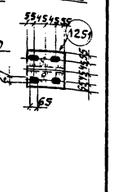
По 1-1



По 2-2



По 5-5



Спецификация стали.

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во Т. | К-во Н. | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общий | марки | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г49 | 37н | ∟ 140х10 | 12000 | 1 | 1 | 258 | 516 | 1826 | |
| | 57н | ∟ 140х10 | 3530 | 1 | 1 | 75.8 | 151.6 | | |
| | 847н | ∟ 160х100х9 | 11775 | 1 | 1 | 212 | 424 | | |
| | 103 | ∟ 140х11Сх10 | 580 | 2 | | 12.5 | 25 | | из 2-х 140х10 скатывающих |
| | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 140 | ∟ 80х7 | 3800 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | 142 | ∟ 80х7 | 1250 | 2 | | 10.6 | 21.2 | | |
| | 147 | ∟ 75х6 | 5000 | 2 | | 34.4 | 68.8 | | |
| | 152 | ∟ 75х6 | 3500 | 2 | | 24.1 | 48.2 | | |
| | 157 | ∟ 75х6 | 2150 | 2 | | 14.8 | 29.6 | | |
| | 174 | ∟ 63х5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 180 | ∟ 63х5 | 2100 | 2 | | 10.1 | 20.2 | | |
| | 184 | ∟ 63х5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟ 63х5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 189 | ∟ 63х5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 193 | ∟ 63х5 | 1350 | 1 | | 6.5 | 6.5 | | |
| | 206 | ∟ 50х4 | 2350 | 2 | | 7.2 | 14.4 | | |
| | 208 | ∟ 50х4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 213 | ∟ 50х4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 218 | ∟ 50х4 | 1500 | 2 | | 4.6 | 9.2 | | |
| | 228 | ∟ 50х4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л7 | — 360х12 | 650 | 1 | | 16.5 | 16.5 | | ф.л. вырез |
| | Л44 | — 170х20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | Л45 | — 260х10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л48 | — 160х8 | 397 | 1 | | 4 | 4 | | ф.л |
| | Л66 | — 80х20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | | |

пров. Шмидт 11.0673 — нк Корнеева

Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л68 | — 115х8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | | ф.л. |
| Л76 | — 180х8 | 290 | 1 | | 3.3 | 3.3 | | |
| Л78 | — 145х8 | 290 | 1 | | 2.6 | 2.6 | | |
| Л83 | — 80х8 | 180 | 7 | | 0.9 | 6.3 | | |
| Л85 | — 80х8 | 145 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| Л88 | — 60х8 | 110 | 13 | | 0.4 | 5.2 | | |
| Л91 | — 60х8 | 90 | 13 | | 0.3 | 3.9 | | |
| Л94 | — 680х12 | 1970 | 1 | | 99.5 | 99.5 | | ф.л. |
| Л110 | — 290х12 | 710 | 1 | | 19.4 | 19.4 | | |
| Л118 | — 350х8 | 440 | 1 | | 8.7 | 8.7 | | ф.л. |
| Л119 | — 330х8 | 420 | 1 | | 7.8 | 7.8 | | ф.л. |
| Л125 | — 290х8 | 390 | 1 | | 7.1 | 7.1 | | |
| Л134 | — 380х8 | 470 | 1 | | 9.8 | 9.8 | | ф.л. |
| Л147 | — 340х8 | 400 | 1 | | 8.5 | 8.5 | | |
| Л154 | — 250х8 | 290 | 1 | | 3 | 3 | | ф.л. |
| Л157 | — 190х8 | 300 | 5 | | 2.6 | 13 | | ф.л. |
| Л166 | — 330х8 | 350 | 1 | | 4.6 | 4.6 | | ф.л. |
| Л172 | — 260х8 | 680 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | ф.л. |
| Л191 | — 567х12 | 640 | 1 | | 21.6 | 21.6 | | ф.л. |
| Л213 | — 450х12 | 540 | 1 | | 18.4 | 18.4 | | ф.л. |
| Л227 | — 125х8 | 260 | 1 | | 1.2 | 1.2 | | ф.л. |
| Л248 | — 100х8 | 700 | 2 | | 4.4 | 8.8 | | |
| Л251 | — 200х26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | | |
| Б1 | болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | вес наплавленного металла | | | | | 14.3 | | |

Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г50 | 100 | ∟ 160х100х9 | 5950 | 2 | | 107 | 214 | 323 | ф.л. |
| | 167 | ∟ 63х5 | 4150 | 2 | | 20.0 | 40 | | ф.л. |
| | 182 | ∟ 63х5 | 2000 | 4 | | 9.6 | 38.4 | | |
| | Л91 | — 60х8 | 90 | 8 | | 0.3 | 2.4 | | |
| | Л236 | — 290х8 | 300 | 1 | | 3.6 | 3.6 | | |
| | Л242 | — 200х8 | 335 | 2 | | 3.2 | 6.4 | | |
| | Л251 | — 200х26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | | |
| | Б1 | болт с гайкой М16 | 50 | 3 | | 0.2 | 0.6 | | |
| | вес наплавленного металла | | | | | | 1.3 | | |
| 1Г90 | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 44 | |
| | Л20 | — 360х14 | 1060 | 1 | | 42 | 42 | | |
| | вес наплавленного металла | | | | | | 0.1 | | |

Таблица заводских сварных швов

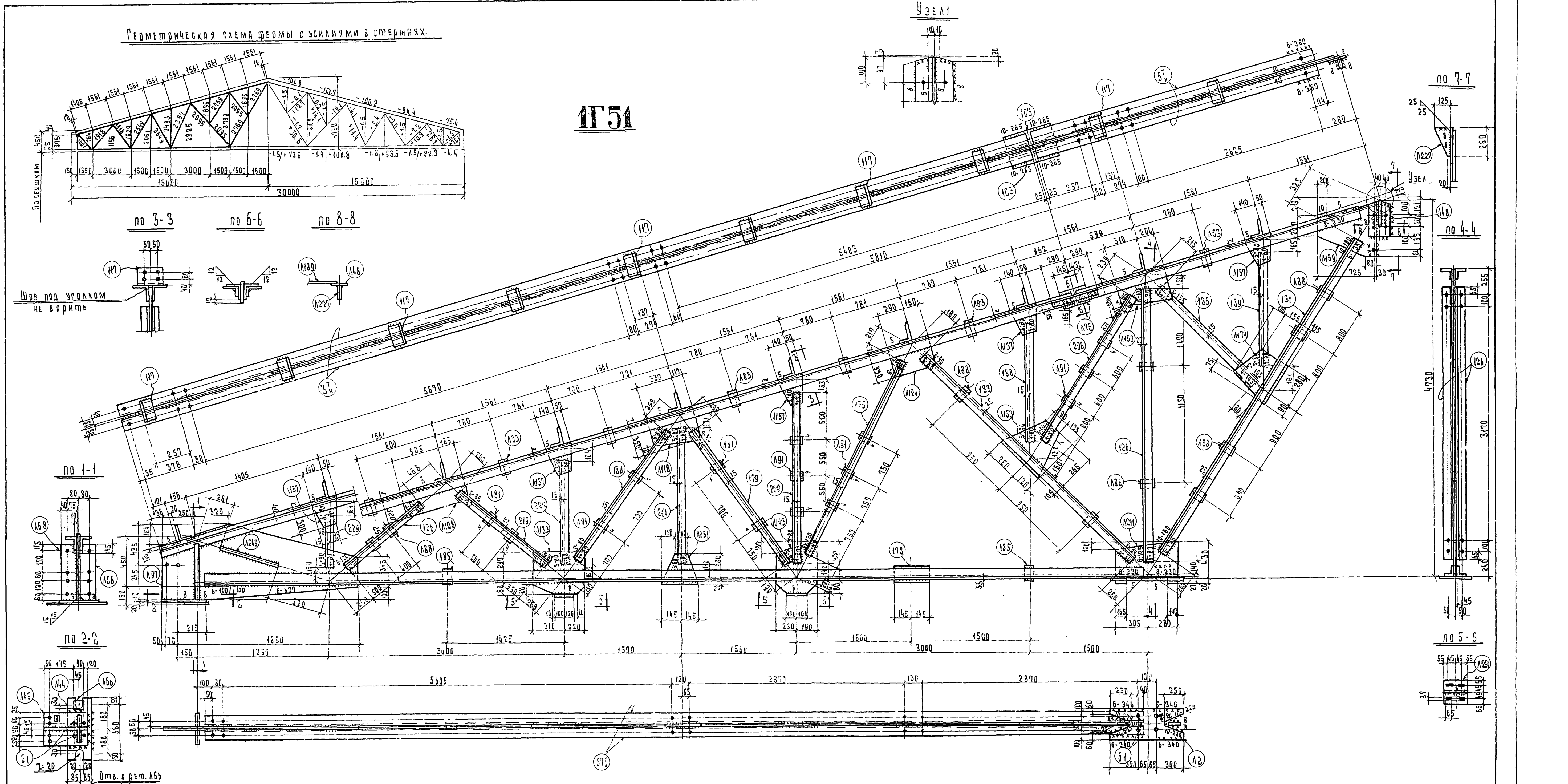
| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | | | | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г49 | 15.4 | 11.3 | 42.6 | 7.2 | 3.4 | | | | 79.9 | 14.3 |
| 1Г50 | 0.5 | | 4.4 | 0.4 | | | | | 9.3 | 1.3 |
| 1Г90 | 0.4 | | | | | | | | 0.4 | 0.1 |

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$, все обрезы $40$, $h=6$, кроме оговоренных.
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали ст. листы № 140÷150.
4. Материал конструкций - сталь марки В.Ст.3 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,а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19,и" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965 — Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м. — ПК-01-130 выпуск II — Лист 126

8226-03 45




## Спецификация стали.

| Отправ. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Вес в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г51 | 3Тн | L 140x10 | 12000 | 1 | 1 | 258 | 516 | 1925 | |
| | 5Тн | L 140x10 | 5530 | 1 | 1 | 75.8 | 151.6 | | |
| | 57Тн | L 125x10 | 11775 | 1 | 1 | 225 | 450 | | |
| | 103 | L 140x115x10 | 580 | 2 | | 12.5 | 25 | | из L 140x10 снять обушок |
| | 117 | L 140x90x8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 126 | L 100x7 | 3500 | 2 | | 37.8 | 75.6 | | |
| | 131 | L 90x7 | 4950 | 2 | | 47.7 | 95.4 | | |
| | 133 | L 90x7 | 3750 | 2 | | 36.2 | 72.4 | | |
| | 136 | L 90x7 | 1150 | 2 | | 11.1 | 22.2 | | |
| | 175 | L 63x5 | 2850 | 2 | | 13.7 | 27.4 | | |
| | 179 | L 63x5 | 2150 | 2 | | 10.3 | 20.6 | | |
| | 180 | L 63x5 | 2100 | 2 | | 10.1 | 20.2 | | |
| | 185 | L 63x5 | 1800 | 1 | | 8.7 | 8.7 | | |
| | 188 | L 63x5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 189 | L 63x5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 206 | L 50x4 | 2350 | 2 | | 7.2 | 14.4 | | |
| | 209 | L 50x4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 214 | L 50x4 | 1750 | 1 | | 5.4 | 5.4 | | |
| | 219 | L 50x4 | 1450 | 2 | | 4.4 | 8.8 | | |
| | 222 | L 50x4 | 1300 | 1 | | 4 | 4 | | |
| | 229 | L 50x4 | 450 | 1 | | 1.4 | 1.4 | | |
| | Л2 | — 300x16 | 730 | 1 | | 20.6 | 20.6 | | Ф.Л |
| | Л44 | — 170x20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | Л45 | — 260x10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |

## Продолжение спецификации

| NN дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес шт. | Вес общ. | Вес марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л48 | — 160x8 | 397 | 1 | | 4 | 4 | | Ф.Л. |
| Л66 | — 80x20 | 90 | 2 | | 1 | 2 | | |
| Л68 | — 145x8 | 545 | 2 | | 3.9 | 7.8 | | Ф.Л. |
| Л76 | — 100x8 | 290 | 1 | | 3.3 | 3.3 | | |
| Л78 | — 145x8 | 290 | 1 | | 2.6 | 2.6 | | |
| Л83 | — 80x8 | 180 | 7 | | 0.9 | 6.3 | | |
| Л85 | — 80x8 | 145 | 4 | | 0.7 | 2.8 | | |
| Л88 | — 60x8 | 110 | 8 | | 0.4 | 3.2 | | |
| Л91 | — 60x8 | 90 | 15 | | 0.3 | 4.5 | | |
| Л97 | — 680x12 | 1970 | 1 | | 98.2 | 98.2 | | Ф.Л. |
| Л108 | — 320x12 | 790 | 1 | | 23.8 | 23.8 | | |
| Л118 | — 350x8 | 440 | 1 | | 8.7 | 8.7 | | Ф.Л. |
| Л124 | — 330x8 | 450 | 1 | | 9.3 | 9.3 | | |
| Л133 | — 370x8 | 530 | 1 | | 11.7 | 11.7 | | Ф.Л. |
| Л143 | — 420x8 | 480 | 1 | | 10.9 | 10.9 | | Ф.Л |
| Л150 | — 400x8 | 510 | 1 | | 11.2 | 11.2 | | Ф.Л |
| Л151 | — 290x8 | 300 | 1 | | 3.6 | 3.6 | | Ф.Л. |
| Л157 | — 190x8 | 300 | 5 | | 2.6 | 13 | | Ф.Л |
| Л163 | — 370x8 | 390 | 1 | | 5.6 | 5.6 | | Ф.Л |
| Л174 | — 270x8 | 370 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | Ф.Л |
| Л189 | — 267x12 | 755 | 1 | | 26.8 | 26.8 | | Ф.Л. |
| Л211 | — 450x12 | 585 | 1 | | 20.8 | 20.8 | | Ф.Л. |
| Л227 | — 125x8 | 260 | 1 | | 1.2 | 1.2 | | Ф.Л. |
| Л249 | — 100x9 | 660 | 2 | | 3.8 | 7.6 | | |
| Л251 | — 260x26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | | |
| Б1 | Болт черный М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| Вес | наплавленного металла | | | | | 13.9 | | |

### Таблица заводских сварных швов.

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов ⊾4 | ⊾5 | ⊾6 | ⊾8 | ⊾10 | | | | Итого: длина п.м. | вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г51 | 12.2 | 13.4 | 34.1 | 9.5 | 4.6 | | | | 73.8 | 13.9 |

### Примечания:

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40 } кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „а," и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 „и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Пров. Танкавец 3/VIII-73 г

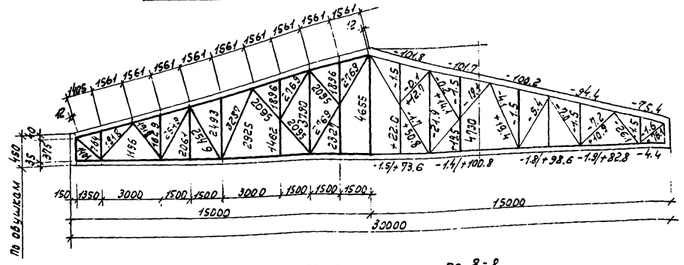
| ТД 1965 г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м. | ПК-01-130 выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 127 |

1Г90

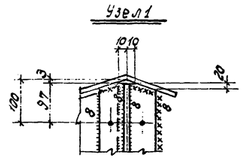
1Г52

1Г53

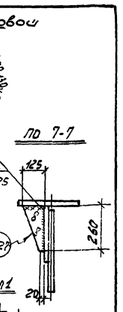
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




Узел 1



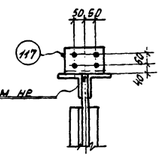
Линия разбивки стыковой накладки



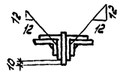
По 7-7



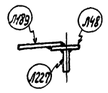
По 3-3



По 6-6

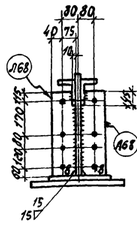


По 8-8

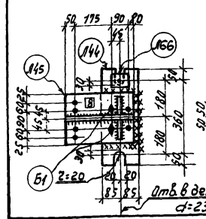


Шов под уголком не варить

По 1-1

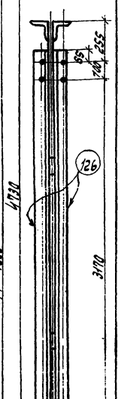


По 2-2

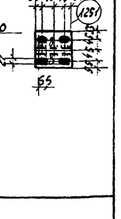


Отв. в дет. 166 d=23 мм.

По 4-4



По 5-5



Линия симметрии кроме дет. 183; 1239 справа. В место дет. 1239 ставить дет. 185

## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н. | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 3 Н | ∟ 140х10 | 12000 | 1 | 1 | 258 | 316 | | |
| | 5 Н | ∟ 140х10 | 3530 | 1 | 1 | 75.8 | 154.6 | | |
| | 58 Н | ∟ 125х10 | 11775 | 1 | 1 | 225 | 450 | | |
| | 103 | ∟ 140х115х10 | 580 | 2 | | 12.5 | 25 | | |
| | 117 | ∟ 140 х 90х8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 126 | 100х7 | 3500 | 2 | | 37.8 | 75.6 | | |
| | 131 | 90х7 | 4950 | 2 | | 47.7 | 95.4 | | |
| | 133 | 90х7 | 3150 | 2 | | 36.2 | 72.4 | | |
| | 136 | 90х7 | 1150 | 2 | | 0.1 | 22.2 | | |
| | 175 | ∟ 63х5 | 2850 | 2 | | 13.7 | 27.4 | | |
| 1Г52 | 179 | ∟ 63х5 | 2150 | 2 | | 10.3 | 20.6 | 1942 | |
| | 180 | ∟ 63х5 | 2100 | 2 | | 10.1 | 20.2 | | |
| | 185 | ∟ 63х5 | 1800 | 1 | | 8.7 | 8.7 | | |
| | 188 | ∟ 63х5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 189 | ∟ 63х5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 197 | ∟ 63х5 | 1150 | 2 | | 5.5 | 11 | | |
| | 206 | ∟ 50х4 | 2350 | 2 | | 7.2 | 14.4 | | |
| | 209 | ∟ 50х4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 214 | ∟ 50х4 | 1750 | 1 | | 5.4 | 5.4 | | |
| | 219 | ∟ 50х4 | 1450 | 2 | | 4.4 | 8.8 | | |
| | 222 | ∟ 50х4 | 1300 | 1 | | 4 | 4 | | |
| | 229 | ∟ 50х4 | 450 | 1 | | 1.4 | 1.4 | | |
| | Л2 | — 300х16 | 730 | 1 | | 20.6 | 20.6 | | |
| | Л44 | — 170х20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | Л45 | — 260х10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л48 | — 160х8 | 397 | 1 | 4 | 4 | | Ф.Л. |
| Л66 | — 80х20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| Л68 | — 115х8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | Ф.Л. |
| Л76 | — 180х8 | 250 | 1 | 3.3 | 3.3 | | |
| Л78 | — 145х8 | 290 | 2 | 2.6 | 5.2 | | |
| Л83 | — 80х8 | 180 | 7 | 0.9 | 6.3 | | |
| Л85 | — 80х8 | 145 | 2 | 0.7 | 1.4 | | |
| Л88 | — 60х8 | 110 | 8 | 0.4 | 3.2 | | |
| Л91 | — 60х8 | 90 | 16 | 0.3 | 4.8 | | |
| Л94 | — 680х12 | 1970 | 1 | 99.5 | 99.5 | | Ф.Л. |
| Л108 | — 320х12 | 790 | 1 | 23.8 | 23.8 | | |
| Л118 | — 350х8 | 440 | 1 | 8.7 | 8.7 | | Ф.Л. |
| Л124 | — 330х8 | 450 | 1 | 9.3 | 9.3 | | |
| Л135 | — 310х8 | 530 | 1 | 10.3 | 10.3 | | |
| Л141 | — 420х8 | 420 | 1 | 9.8 | 9.8 | | Ф.Л. |
| Л150 | — 400х8 | 510 | 1 | 11.2 | 11.2 | | Ф.Л. |
| Л151 | — 290х8 | 300 | 1 | 3.6 | 3.6 | | Ф.Л. |
| Л157 | — 190х8 | 300 | 5 | 2.6 | 13 | | Ф.Л. |
| Л164 | — 270х8 | 570 | 1 | 6.6 | 0.6 | | Ф.Л. |
| Л172 | — 260х8 | 680 | 1 | 7.7 | 7.7 | | Ф.Л. |
| Л189 | — 567х12 | 755 | 1 | 26.8 | 28.8 | | Ф.Л |
| Л211 | — 450х12 | 685 | 1 | 20.8 | 20.8 | | Ф.Л |
| Л222 | — 200х8 | 360 | 1 | 3.3 | 3.3 | | |
| Л227 | — 125х8 | 260 | 1 | 1.2 | 1.2 | | Ф.Л |
| Л249 | — 100х8 | 600 | 2 | 3.8 | 7.6 | | |
| Л251 | — 200х26 | 200 | 2 | 8.1 | 16.2 | | |
| Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | Вес наплавленного металла 44 | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г53 | 91 | ∟ 125х8 | 5950 | 2 | | 92.2 | 184.4 | |
| | 168 | ∟ 63х5 | 4100 | 2 | | 19.7 | 39.4 | |
| | 183 | ∟ 63х5 | 1950 | 2 | | 9.4 | 18.8 | |
| | Л85 | — 80х8 | 145 | 1 | | 0.7 | 0.7 | |
| | Л91 | — 60х8 | 90 | 6 | | 0.3 | 1.8 | |
| | Л235 | — 35х8 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | Ф.Л. |
| | Л239 | — 200х8 | 400 | 1 | | 3.8 | 3.8 | Ф.Л. |
| | Л251 | — 200х26 | 200 | 1 | | 8.1 | 8.1 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1.3 | |
| 1Г90 | 117 | — 140х90х8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | |
| | 120 | — 360х14 | 1060 | 1 | | 4.2 | 4.2 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | |

Вес 1 сб. 44

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | | | | Итого длина п.м. | Итого вес п.г. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г52 | 12.2 | 13.4 | 36.1 | 0.5 | 4.5 | | | | 75.8 | 14.4 |
| 1Г53 | 0.5 | | 4.4 | 0.7 | | | | | 9.3 | 1.3 |
| 1Г90 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

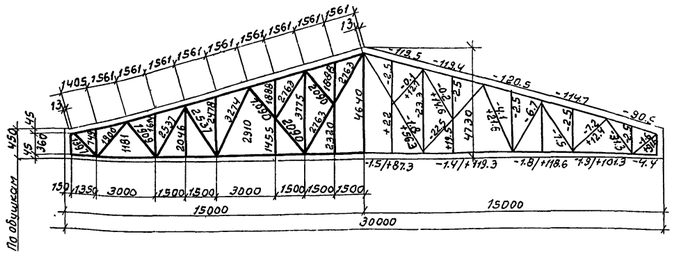
1. Все отверстия d=13, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборные детали см. листы №№ 140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки В Ст 3. Для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завивов в холодном состоянии согласно п. 19 д", и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно пп. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 „и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| ТП 1965 | Двускатные стропильные фермы пролетом 𝓁=30 м. | ПК 01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 128 |



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

## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




## 1Г55

## 1Г87

## 1Г44

Узел 1

По 1-1 · По 2-2 · По 3-3 · По 4-4 · По 5-5 · По 6-6 · По 7-7 · По 8-8

Шов под чугалом не варить

Линия стыка стыковой накладки

Линия симметрии кроме дет. Л83; Л238 строго по линии симметрии вместо дет. Л238 ставить дет. Л83

Отв. в дет. л. 66 d=23мм

## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ | Марка | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г55 | 1Г | ∟ 160×10 | 12000 | 1 | 1 | 297 | 594 | 2211 | |
| | 2Г | ∟ 160×12 | 3520 | 1 | 1 | 87 | 174 | | |
| | 54 | ∟ 160×10 | 11715 | 1 | 1 | 291 | 582 | | |
| | 102 | ∟ 160×135×10 | 680 | 2 | | 16.8 | 33.6 | | Из ∟ 160×10 снять обушок |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 122 | ∟ 100×7 | 4950 | 2 | | 53.5 | 107 | | |
| | 127 | ∟ 100×7 | 3450 | 2 | | 37.2 | 74.4 | | |
| | 134 | ∟ 90×7 | 3700 | 2 | | 35.7 | 71.4 | | |
| | 137 | ∟ 90×7 | 1100 | 2 | | 10.6 | 21.2 | | |
| | 175 | ∟ 63×5 | 2850 | 2 | | 13.7 | 27.4 | | |
| | 180 | ∟ 63×5 | 2100 | 2 | | 10.1 | 20.2 | | |
| | 181 | ∟ 63×5 | 2050 | 2 | | 9.9 | 19.8 | | |
| | 185 | ∟ 63×5 | 1800 | 1 | | 8.7 | 8.7 | | |
| | 188 | ∟ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 190 | ∟ 63×5 | 1500 | 1 | | 7.2 | 7.2 | | |
| | 195 | ∟ 63×5 | 1250 | 1 | | 6 | 6 | | |
| | 198 | ∟ 63×5 | 1100 | 2 | | 5.3 | 10.6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 210 | ∟ 50×4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 215 | ∟ 50×4 | 1700 | 1 | | 5.3 | 5.3 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 2 | | 4.3 | 8.6 | | |
| | 230 | ∟ 50×4 | 400 | 1 | | 1.2 | 1.2 | | |
| | Л1 | — 360×16 | 780 | 1 | | 24 | 24 | | Ф. Л |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л46 | — 160×12 | 397 | 1 | | 6 | 6 | Ф. Л |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | |
| | Л68 | — 115×6 | 345 | 2 | | 3.9 | 7.8 | Ф.Л |
| | Л76 | — 180×8 | 290 | 3 | | 3.3 | 9.9 | |
| | Л83 | — 80×8 | 180 | 7 | | 0.9 | 6.3 | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 6 | | 0.7 | 4.2 | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 4 | | 0.4 | 1.6 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 16 | | 0.3 | 4.8 | |
| | Л95 | — 680×12 | 2020 | 1 | | 104.9 | 104.9 | Ф. Л |
| | Л109 | — 320×12 | 790 | 1 | | 23.8 | 23.8 | |
| | Л118 | — 350×8 | 440 | 1 | | 8.7 | 8.7 | Ф. Л |
| | Л124 | — 330×8 | 450 | 1 | | 9.3 | 9.3 | |
| | Л131 | — 350×8 | 560 | 1 | | 12.3 | 12.3 | |
| | Л144 | — 420×8 | 420 | 1 | | 9.9 | 9.9 | Ф. Л |
| | Л150 | — 400×6 | 310 | 1 | | 11.2 | 11.2 | Ф. Л |
| | Л151 | — 290×8 | 300 | 1 | | 3.6 | 3.6 | Ф. Л |
| | Л157 | — 180×8 | 300 | 5 | | 2.5 | 13 | Ф. Л |
| | Л164 | — 270×8 | 570 | 1 | | 6.6 | 6.6 | Ф. Л |
| | Л172 | — 260×8 | 680 | 1 | | 7.7 | 7.7 | Ф. Л |
| | Л189 | — 567×12 | 755 | 1 | | 26.8 | 26.8 | Ф. Л |
| | Л212 | — 480×12 | 630 | 1 | | 24.2 | 24.2 | Ф. Л |
| | Л221 | — 200×8 | 430 | 1 | | 3.9 | 3.9 | Ф.Л |
| | Л225 | — 125×12 | 270 | 1 | | 1.6 | 1.6 | Ф. Л |
| | Л250 | — 100×8 | 500 | 2 | | 3.1 | 6.2 | |
| | Л251 | — 200×26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 15.3 | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г44 | 89 | ∟ 140×10 | 5350 | 2 | | 12.8 | 25.6 | 335 |
| | 168 | ∟ 63×5 | 4100 | 2 | | 19.7 | 39.4 | |
| | 183 | ∟ 63×5 | 1950 | 2 | | 9.4 | 18.8 | |
| | Л83 | — 80×8 | 180 | 1 | | 0.9 | 0.9 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 6 | | 0.3 | 1.8 | |
| | Л235 | — 235×8 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | Ф. Л. |
| | Л238 | — 200×8 | 400 | 1 | | 3.8 | 3.8 | Ф. Л |
| | Л251 | — 200×26 | 200 | 1 | | 8.1 | 8.1 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 2 | | 0.2 | 0.4 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1.3 | |
| 1Г87 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.7 | 2.2 | 50 |
| | Л19 | — 380×14 | 1140 | 1 | | 47.6 | 47.6 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | Δ12 | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г55 | 154 | 11.3 | 44 | 9.2 | 2.5 | 0.4 | 82.6 | 15.5 |
| 1Г44 | 0.5 | | 4.4 | 0.4 | | | 9.3 | 1.3 |
| 1Г87 | | | 0.4 | | | | 0.4 | 0.1 |

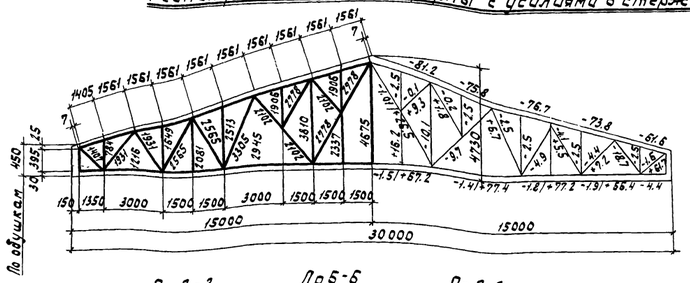
## Примечания:

1. Все отверстия $d=19$,
2. Все обрезы $40$, кроме оговоренных $h=6$,
3. Все сварные швы $h=6$;
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загибов в холодном состоянии согласно п.19„Д" и ограничениями отклонений по химическому составу согласно п.п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19„И" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| | | |
|---|---|---|
| 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м. | ПК-01-130 Выпуск III Лист 129 |

Проверил Штанкевич Копир. Кучаш 101,17-082

## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



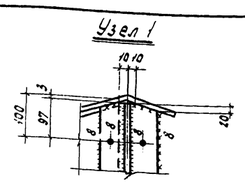

По обушкам

# 1Г56

# 1Г89

# 1Г102

Узел 1




Линия риба стыковой накладки

По 7-7

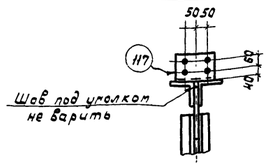
По 4-4

По 1-1

По 2-2

По 5-5

По 3-3




По 6-6

По 8-8

## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | Кол. м | Кол. н | Вес 1 км Шт. | Вес 1 км Общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г56 | 39* н | ∟160×100×9 | 12000 | 1 | 1 | 216 | 432 | 1582 | |
| | 41* н | ∟160×100×9 | 3540 | 1 | 1 | 177.8 | 355.6 | | |
| | 65* н | ∟100×10 | 11775 | 1 | 1 | 107.8 | 21.6 | | |
| | 114 | ∟160×75×9 | 600 | 2 | 2 | 10.8 | 21.6 | | |
| | 117 | ∟140×90×8 | 180 | 10 | 10 | 1.1 | 11 | | |
| | 146 | ∟75×6 | 5050 | 2 | 2 | 34.8 | 69.6 | | |
| | 149 | ∟75×6 | 3800 | 2 | 2 | 26.2 | 52.4 | | |
| | 151 | ∟75×6 | 3550 | 2 | 2 | 24.4 | 48.8 | | |
| | 161 | ∟75×6 | 1300 | 2 | 2 | 9 | 18 | | |
| | 174 | ∟63×5 | 2300 | 2 | 2 | 14 | 28 | | |
| | 184 | ∟63×5 | 1850 | 1 | 1 | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟63×5 | 1650 | 1 | 1 | 7.9 | 7.9 | | |
| | 188 | ∟63×5 | 1600 | 1 | 1 | 7.7 | 7.7 | | |
| | 192 | ∟63×5 | 1400 | 1 | 1 | 6.7 | 6.7 | | |
| | 205 | ∟50×4 | 2400 | 2 | 2 | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | ∟50×4 | 2250 | 2 | 2 | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟50×4 | 2200 | 2 | 2 | 6.7 | 13.4 | | |
| | 210 | ∟50×4 | 2150 | 2 | 2 | 6.6 | 13.2 | | |
| | 213 | ∟50×4 | 1800 | 1 | 1 | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ∟50×4 | 1550 | 2 | 2 | 4.7 | 9.4 | | |
| | 227 | ∟50×4 | 550 | 1 | 1 | 1.7 | 1.7 | | |
| | Л3 | — 260×14 | 650 | 1 | 1 | 14.4 | 14.4 | | ф.л. Вырез |
| | Л44 | — 170×10 | 460 | 1 | 1 | 12 | 12 | | |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | 1 | 6.8 | 6.8 | | ф.л. |
| | Л48 | — 160×8 | 397 | 1 | 1 | 4 | 4 | | |
| | Л66 | — 80×10 | 80 | 2 | 2 | 1 | 2 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л68 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | ф.л. |
| | Л78 | — 145×8 | 290 | 2 | 1.6 | 3.2 | | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 14 | 0.7 | 9.8 | | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 13 | 0.4 | 5.2 | | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 17 | 0.3 | 5.1 | | |
| | Л93 | — 680×12 | 1940 | 1 | 94 | 94 | | ф.л. |
| | Л112 | — 280×8 | 670 | 1 | 11.8 | 11.8 | | |
| | Л119 | — 330×8 | 420 | 1 | 7.8 | 7.8 | | ф.л. |
| | Л120 | — 310×8 | 370 | 1 | 6.3 | 6.3 | | ф.л. |
| | Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | 5.7 | 5.7 | | |
| | Л136 | — 340×8 | 450 | 1 | 9.2 | 9.2 | | ф.л. |
| | Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | 7.3 | 7.3 | | ф.л. |
| | Л154 | — 250×8 | 190 | 1 | 3 | 3 | | ф.л. |
| | Л158 | — 190×8 | 240 | 5 | 2.1 | 10.5 | | ф.л. |
| | Л163 | — 370×8 | 390 | 1 | 5.6 | 5.6 | | ф.л. |
| | Л173 | — 220×8 | 630 | 1 | 6.3 | 6.3 | | ф.л. |
| | Л192 | — 550×12 | 577 | 1 | 19.8 | 19.8 | | ф.л. |
| | Л214 | — 390×12 | 540 | 1 | 16.8 | 16.8 | | ф.л. |
| | Л228 | — 115×8 | 210 | 1 | 0.9 | 0.9 | | ф.л. срез.угл. |
| | Л248 | — 100×8 | 700 | 2 | 4.4 | 8.8 | | |
| | Л251 | — 200×26 | 200 | 2 | 8.1 | 16.2 | | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 11.7 | | |
| 1Г102 | 92 | ∟110×8 | 5950 | 2 | 80.5 | 161 | 258 | |
| | 167 | ∟63×5 | 4150 | 2 | 20.0 | 40 | | |
| | 211 | ∟50×4 | 2000 | 4 | 6.1 | 24.4 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 4 | 0.7 | 2.8 | | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 8 | 0.3 | 2.4 | | |
| | Л136 | — 340×8 | 300 | 1 | 3.6 | 3.6 | | ф.л. |
| | Л140 | — 200×8 | 320 | 2 | 3 | 6 | | ф.л. |
| | Л251 | — 200×26 | 200 | 2 | 8.1 | 16.2 | | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | 0.2 | 0.6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 1.2 | | |
| 1Г89 | 117 | ∟140×90×8 | 180 | 2 | 1.1 | 2.2 | 29 | гнуть |
| | Л23 | — 360×12 | 780 | 1 | 26.5 | 26.5 | | |
| | | Вес. наплавленного металла | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов △4 | △5 | △6 | △8 | △10 | | | Итого Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г56 | 14.9 | 12.2 | 35.8 | 6.2 | 0.4 | | | 70.5 | 11.7 |
| 1Г102 | 1 | | 6.1 | | | | | 7.1 | 1.2 |
| 1Г89 | 0.4 | | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия $d = 19$,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы $h = 6$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций-сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 19, „д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, „ч"

Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

ТД 1965г.

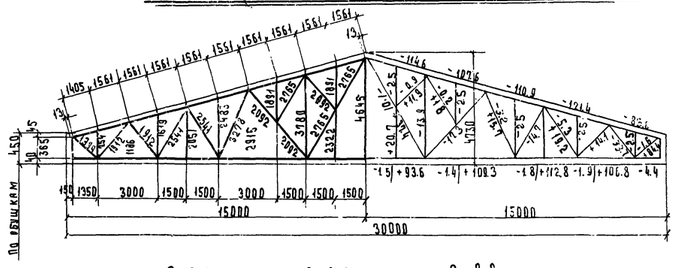
**Двускатные стропильные фермы пролетом $L = 30$ м**

1К-01-130 Выпуск III

Лист 130

8226-03 49

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г59

1Г87

1Г60

Узел

Длина гиба стыковой накладки

По 7-7

По 4-4

По 1-1

По 2-2

По 5-5

По 3-3

По 6-6

По 8-8

Шов под уголком не варить

Отв. 6 деталей d=23мм

## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Ч | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г59 | 1Гч | ∟ 160×10 | 12000 | 1 | 1 | 289 | 594 | | |
| | 2Гч | ∟ 160×10 | 3520 | 1 | 1 | 85 | 174 | | |
| | 56ч | ∟ 140×10 | 11975 | 1 | 1 | 252.8 | 505.6 | | из 160×10 со вырезом |
| | 103 | ∟ 160×135×10 | 680 | 2 | | 16.8 | 33.6 | | |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 10 | | 11 | 11 | | |
| | 134 | ∟ 90×7 | 3100 | 2 | | 35.7 | 71.4 | | |
| | 136 | ∟ 90×7 | 1150 | 2 | | 11.1 | 22.2 | | |
| | 138 | ∟ 80×7 | 4350 | 2 | | 42.1 | 84.2 | | |
| | 141 | ∟ 80×7 | 3450 | 2 | | 29.4 | 58.8 | | |
| | 158 | ∟ 75×6 | 2100 | 2 | | 14.5 | 29 | | |
| | 175 | ∟ 63×5 | 2850 | 2 | | 13.7 | 27.4 | | |
| | 181 | ∟ 63×5 | 2050 | 2 | | 9.9 | 19.8 | | |
| | 185 | ∟ 63×5 | 1800 | 1 | | 8.7 | 8.7 | | |
| | 188 | ∟ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 189 | ∟ 63×5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 194 | ∟ 63×5 | 1300 | 1 | | 6.3 | 6.3 | | |
| | 201 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 219 | ∟ 50×4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 215 | ∟ 50×4 | 1700 | 1 | | 5.3 | 5.3 | | |
| | 218 | ∟ 50×4 | 1450 | 2 | | 4.4 | 8.8 | | |
| | 229 | ∟ 50×4 | 450 | 1 | | 1.4 | 1.4 | | |
| | Л5 | — 360×14 | 690 | 1 | | 21.2 | 21.2 | | |
| | Л44 | — 190×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л46 | — 160×12 | 397 | 1 | | 6 | 6 | | |
| | | | | | | | | 2073 | |
| | | | | | | | | | ф. л. вырез |
| | | | | | | | | | ф. л. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л66 | — 80×20 | 80 | 1 | 1 | 1 | | | |
| Л68 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | ф. л. | |
| Л96 | — 100×8 | 290 | 2 | 3.3 | 6.6 | | | |
| Л83 | — 80×8 | 180 | 9 | 0.9 | 8.1 | | | |
| Л88 | — 60×8 | 110 | 13 | 0.4 | 5.2 | | | |
| Л91 | — 60×8 | 90 | 8 | 0.3 | 2.4 | | | |
| Л95 | — 680×12 | 2020 | 1 | 104.9 | 104.9 | | ф. л. | |
| Л108 | — 320×12 | 790 | 1 | 23.8 | 23.8 | | | |
| Л118 | — 350×8 | 440 | 1 | 9.7 | 9.7 | | ф. л. | |
| Л124 | — 380×6 | 450 | 1 | 9.3 | 9.3 | | | |
| Л132 | — 410×6 | 550 | 1 | 13.8 | 13.3 | | ф. л. | |
| Л144 | — 420×8 | 420 | 1 | 9.8 | 9.8 | | ф. л. | |
| Л150 | — 400×8 | 310 | 1 | 11.2 | 11.2 | | ф. л. | |
| Л151 | — 290×8 | 300 | 1 | 3.6 | 3.6 | | ф. л. | |
| Л157 | — 190×6 | 300 | 5 | 2.6 | 13 | | ф. л. | |
| Л163 | — 310×6 | 390 | 1 | 5.6 | 5.6 | | ф. л. | |
| Л172 | — 260×8 | 680 | 1 | 7.7 | 7.7 | | ф. л. | |
| Л189 | — 580×12 | 755 | 1 | 26.8 | 26.3 | | ф. л. | |
| Л211 | — 450×12 | 585 | 1 | 20.3 | 20.8 | | ф. л. | |
| Л225 | — 125×12 | 240 | 1 | 1.6 | 1.6 | | ф. л. | |
| Л250 | — 100×8 | 500 | 2 | 3.1 | 6.2 | | | |
| Л251 | — 200×26 | 200 | 1 | 8.1 | 8.1 | | | |
| Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | 14.9 | | | |
| 1Г60 89 | ∟ 140×10 | 5950 | 2 | 128 | 256 | | | |
| 158 | ∟ 63×5 | 4100 | 5 | 19.1 | 38.4 | | | |
| 183 | ∟ 63×5 | 1950 | 4 | 9.4 | 27.6 | 365 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л91 | — 60×8 | 90 | 8 | | 0.3 | 2.4 | | |
| Л235 | — 285×8 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | ф. л. |
| Л239 | — 200×8 | 400 | 2 | | 3.3 | 9.6 | | ф. л. |
| Л251 | — 200×26 | 200 | 2 | | 8.1 | 16.2 | | |
| Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | | 0.2 | 0.6 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | 0.9 | | |
| 1Г89 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | | |
| Л19 | — 380×14 | 1140 | 1 | | 47.6 | 47.6 | 50 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов.

| Отпр марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | | | Итого Длина п.м. | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г59 | 12.8 | 13.1 | 41.6 | 8.4 | 4.3 | | | 78.8 | 14.9 |
| 1Г60 | | | 2.8 | 0.4 | | | | 3.2 | 0.7 |
| 1Г89 | 0.4 | | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.49 „Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, „Гарантии по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

ТД 19.65г

Двускатные стропильные фермы пролетом 30 м.

ПК-04-130 Выпуск III

Лист 131

Пров. Гилинский 8/VIII-73г.

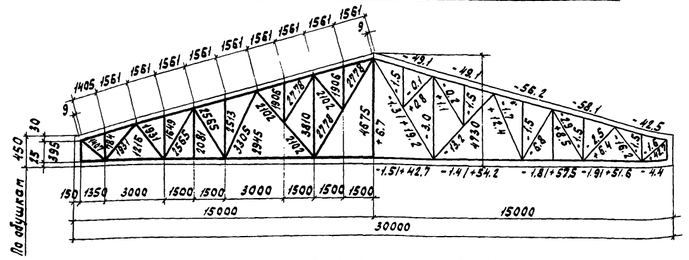
8226-03 50

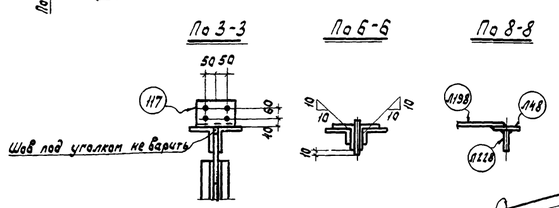
1Г61

1Г62

1Г63

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях







## Спецификация стали

| Отпр. марка | Поз. | Сечение | Длина | Кол. Т | Кол. Н | Вес 6 кг Шт. | Вес 6 кг Общ. | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г61 | 16 Н | ∟ 110×8 | 12000 | 1 | 1 | 162 | 324 | 1292 | |
| | 18 Н | ∟ 110×8 | 3540 | 1 | 1 | 47.8 | 95.6 | | |
| | 94 Н | ∟ 100×7 | 11775 | 1 | 1 | 127 | 254 | | |
| | 108 | ∟ 110×90×8 | 480 | 2 | | 6.5 | 13 | | Из ∟ 110×8 снять обушок |
| | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 140 | ∟ 80×7 | 3800 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | 144 | ∟ 80×7 | 550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 146 | ∟ 75×6 | 5050 | 2 | | 34.8 | 69.6 | | |
| | 151 | ∟ 75×6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 161 | ∟ 75×6 | 1300 | 2 | | 9 | 18 | | |
| | 174 | ∟ 63×5 | 2900 | 2 | | 14.0 | 28 | | |
| | 178 | ∟ 63×5 | 2200 | 2 | | 10.6 | 21.2 | | |
| | 184 | ∟ 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 189 | ∟ 63×5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 205 | ∟ 50×4 | 2400 | 2 | | 7.3 | 14.6 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 213 | ∟ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | 228 | ∟ 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л10 | — 240×12 | 570 | 1 | | 10.8 | 10.8 | | Ф.л. |
| | Л44 | — 170×20 | 400 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.3 | 6.3 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л48 | — 160×8 | 397 | 1 | 4 | 4 | | Ф.л |
| Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| Л67 | — 115-8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | | Ф.л |
| Л78 | — 145×8 | 290 | 2 | 2.6 | 5.2 | | |
| Л85 | — 80×8 | 145 | 14 | 0.7 | 98 | | |
| Л88 | — 60×8 | 110 | 11 | 0.4 | 4.4 | | |
| Л91 | — 60×8 | 90 | 16 | 0.3 | 4.8 | | |
| Л99 | — 725×12 | 730 | 1 | 34.5 | 34.5 | | Ф.л. |
| Л103 | — 310×12 | 1100 | 1 | 32 | 32 | | |
| Л112 | — 180×8 | 670 | 1 | 11.8 | 11.8 | | |
| Л120 | — 310×8 | 370 | 2 | 6.5 | 12.6 | | Ф.л. |
| Л125 | — 290×8 | 390 | 1 | 7.1 | 7.1 | | |
| Л138 | — 280×8 | 450 | 1 | 7.9 | 7.9 | | Ф.л. |
| Л145 | — 370×8 | 410 | 1 | 8.4 | 8.4 | | Ф.л. |
| Л154 | — 150×8 | 290 | 1 | 3 | 3 | | Ф.л. |
| Л158 | — 190×8 | 240 | 5 | 2.1 | 10.5 | | Ф.л. |
| Л163 | — 370×8 | 390 | 1 | 5.6 | 5.6 | | Ф.л. |
| Л175 | — 260×8 | 370 | 1 | 5.6 | 5.6 | | Ф.л. |
| Л198 | — 480×8 | 567 | 1 | 11 | 11 | | Ф.л. |
| Л219 | — 350×8 | 510 | 1 | 9.8 | 9.8 | | Ф.л. |
| Л228 | — 115×8 | 210 | 1 | 0.9 | 0.9 | | Ф.л. |
| Л252 | — 200×16 | 200 | 1 | 5 | 5 | | |
| 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | 14.1 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г62 | 98 | ∟ 80×7 | 5950 | 2 | | 50.6 | 101.2 | 155 |
| | 167 | ∟ 63×5 | 4150 | 2 | | 20.0 | 40 | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 4 | | 0.4 | 1.6 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 4 | | 0.3 | 1.2 | |
| | Л234 | — 290×8 | 300 | 1 | | 4.5 | 4.5 | Ф.л. |
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 1 | | 5 | 5 | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 1 | | 0.2 | 0.2 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 0.8 | |
| 1Г63 | 117 | ∟ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 18 |
| | Л31 | — 260×10 | 760 | 1 | | 13.5 | 13.5 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Итого Длина п.м | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г61 | 15.4 | 11.3 | 44 | 9.2 | 79.9 | 14.1 |
| 1Г62 | | | 4.4 | | 4.4 | 0.8 |
| 1Г63 | | | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания

1. Все отверстия d = 19, 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 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150
6. Материал конструкций - сталь марки В ст 3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19„и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

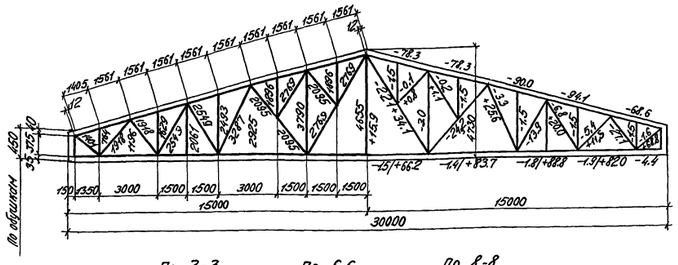
| ТД 1965 м | Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м | ПК 01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 132 |

1Г86

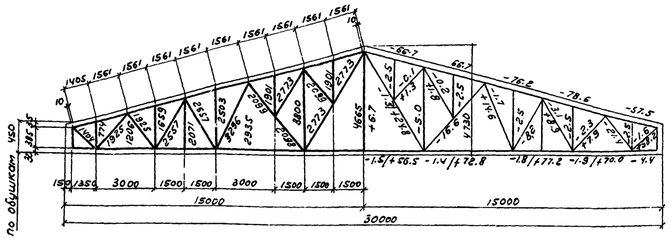
1Г63

1Г64

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях


1405 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561
-783 -783 -900 -961 -686
+1255 +1153 +1153 +1153 +1153
-1227 -1341 -1341 -1341 -1341
-1341 -1341 -1341 -1341 -1341
-1341 -1341 -1341 -1341 -1341
-1341

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

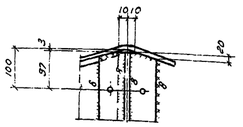


1Г65

1Г91

1Г66

Узел 1



Линия гиба стыковой накладки



По 3-3



По 6-6

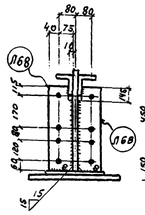


По 8-8

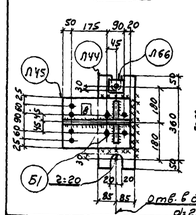


Шов под уголком не варить

По 1-1

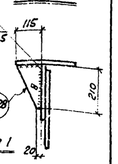


По 2-2

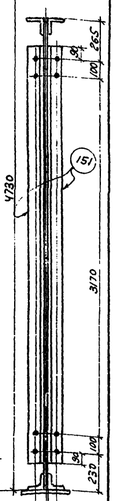


отв. в дет. Л66 d=23 мм

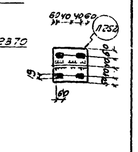
По 7-7



По 4-4



По 5-5



## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г65 | 97 | L 125×9 | 12000 | 1 | 1 | 208 | 416 | | |
| | 127 | L 125×9 | 3530 | 1 | 1 | 61.1 | 122.2 | | |
| | 64 | L 100×10 | 11775 | 1 | 1 | 177.8 | 355.6 | | |
| | 185 | L 125×100×9 | 580 | 2 | | 10 | 20 | | Из L 125×9 снять фаски |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 140 | L 80×7 | 3800 | 2 | | 32.3 | 64.6 | | |
| | 147 | L 75×6 | 5000 | 2 | | 34.4 | 68.8 | | |
| | 151 | L 75×6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 48.8 | | |
| | 162 | L 75×6 | 1250 | 2 | | 8.6 | 17.2 | | |
| | 174 | L 63×5 | 2900 | 2 | | 14 | 28 | | |
| | 178 | L 63×5 | 2200 | 2 | | 10.6 | 21.2 | | |
| | 184 | L 63×5 | 1850 | 1 | | 8.9 | 8.9 | | |
| | 187 | L 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 189 | L 63×5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 193 | L 63×5 | 1350 | 1 | | 6.5 | 6.5 | | |
| | 206 | L 50×4 | 2350 | 2 | | 7.2 | 14.4 | | |
| | 208 | L 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 210 | L 50×4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 213 | L 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 218 | L 50×4 | 1500 | 2 | | 4.6 | 9.2 | | |
| | 228 | L 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л3 | — 260×14 | 650 | 1 | | 144 | 14.4 | | ф. л. |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Выгрез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |
| | Л48 | — 160×8 | 387 | 1 | | 4 | 4 | | ф. л. |
| 1Г66 | 95 | L 100×7 | 5350 | 2 | | 64.3 | 128.6 | | |
| | 157 | L 63×5 | 4150 | 3 | | 20 | 60 | | |
| | Л85 | — 80×8 | 143 | 4 | | 0.7 | 2.8 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | |
| | Л68 | — 115×8 | 545 | 2 | 3.9 | 7.8 | ф. л. |
| | Л78 | — 145×8 | 290 | 2 | 2.6 | 5.2 | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 14 | 0.7 | 9.8 | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 11 | 0.4 | 4.4 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 16 | 0.3 | 4.8 | |
| | Л96 | — 680×12 | 1940 | 1 | 92.9 | 92.9 | |
| | Л112 | — 280×8 | 670 | 1 | 11.8 | 11.8 | ф. л. |
| | Л119 | — 330×8 | 420 | 1 | 7.8 | 7.8 | |
| | Л120 | — 310×8 | 370 | 1 | 6.3 | 6.3 | ф. л. |
| | Л125 | — 290×8 | 390 | 1 | 7.1 | 7.1 | ф. л. |
| | Л138 | — 280×8 | 450 | 1 | 7.9 | 7.9 | |
| | Л145 | — 370×8 | 410 | 1 | 8.4 | 8.4 | |
| | Л154 | — 250×8 | 290 | 1 | 3 | 3 | ф. л. |
| | Л157 | — 190×8 | 300 | 5 | 2.6 | 13 | ф. л. |
| | Л166 | — 330×8 | 350 | 1 | 4.6 | 4.6 | ф. л. |
| | Л175 | — 260×8 | 370 | 1 | 5.6 | 5.6 | ф. л. |
| | Л201 | — 540×8 | 557 | 1 | 12.1 | 12.1 | ф. л. |
| | Л219 | — 350×8 | 510 | 1 | 9.8 | 9.8 | ф. л. |
| | Л228 | — 115×8 | 210 | 1 | 0.9 | 0.9 | ф. л. |
| | Л248 | — 100×8 | 700 | 2 | 4.4 | 8.8 | ф. л. |
| | Л252 | — 200×16 | 200 | 1 | 5 | 5 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | 14.1 | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 4 | 0.3 | 1.2 | | |
| | Л233 | — 300×8 | 300 | 1 | 4.6 | 4.6 | 183 | |
| | Л252 | — 200·16 | 200 | 1 | 5 | 5 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 1 | 0.2 | 0.2 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | 0.8 | | |
| 1Г91 | 117 | L 140×90×8 | 180 | 2 | 1.1 | 2.2 | 25 | |
| | 124 | — 300×12 | 800 | 1 | 22.6 | 22.6 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | 0.1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.м | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г65 | 15.4 | 11.3 | 4.4 | 9.2 | | | | | 79.9 | 14.1 |
| 1Г66 | | | 4.4 | | | | | | 4.4 | 0.8 |
| 1Г91 | | | 0.4 | | | | | | 0.4 | 0.1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=6 — кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы №140÷150
4. Материал конструкций - сталь марки В ст 3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19 „и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
5. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

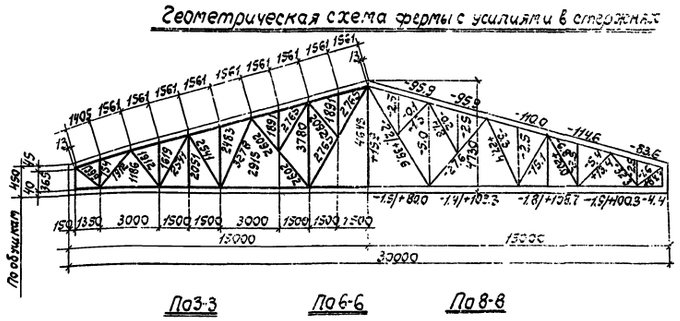
ТА 19 65

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м.

ПК-01-132 Выпуск III

Лист 134

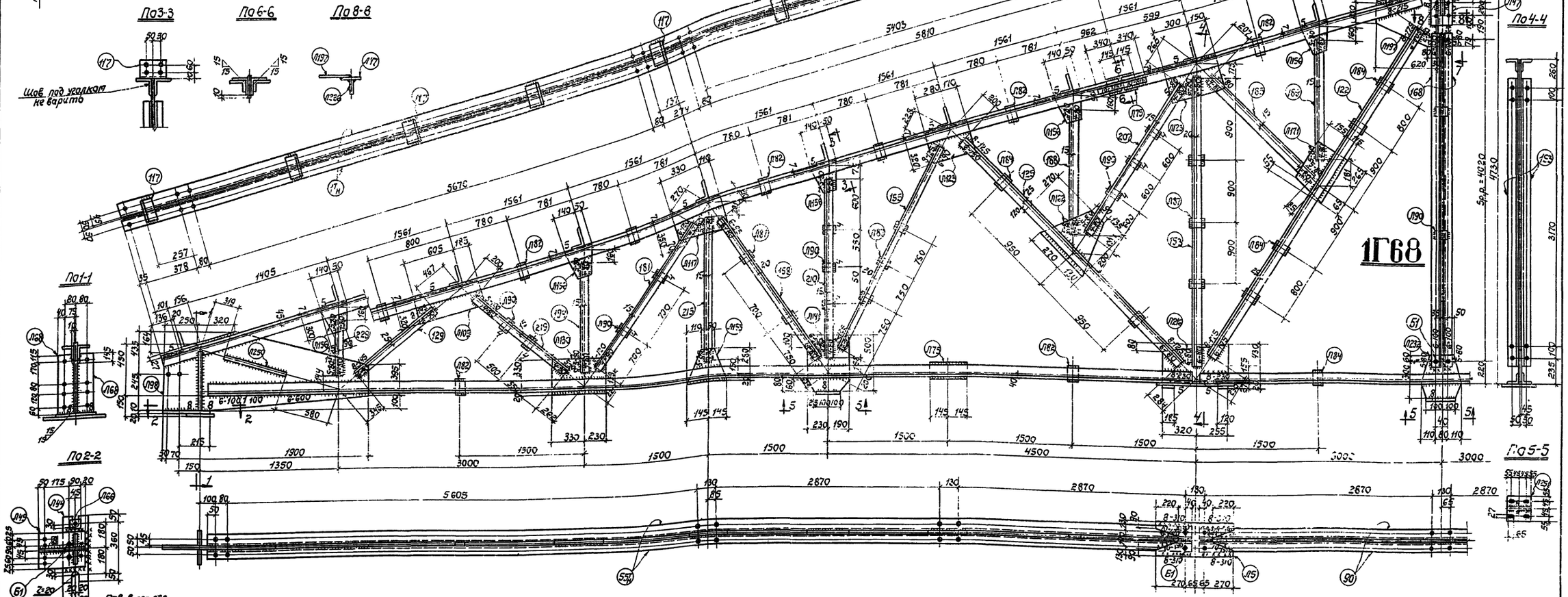
## Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




## 1Г67

## 1Г68

## 1Г92




## Спецификация стали.

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во т. | К-во н | Вес кг. шт. | Вес кг. общ. | Марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г67 | 114 | ∠ 160×10 | 12000 | 1 | 1 | 297 | 594 | 2114 | |
| | 214 | ∠ 160×10 | 3520 | 1 | 1 | 87 | 174 | | |
| | 367 н | ∠ 140×10 | 11775 | 1 | 1 | 252.8 | 505.6 | | из ∠ 160×10 без обушка. |
| | 102 | ∠ 160×135×10 | 680 | 2 | | 16.8 | 33.6 | | |
| | 117 | ∠ 140×90×8 | 180 | 10 | | 1.1 | 11 | | |
| | 122 | ∠ 100×7 | 4950 | 2 | | 53.5 | 107 | | |
| | 125 | ∠ 100×7 | 3700 | 2 | | 39.9 | 79.8 | | |
| | 129 | ∠ 100×7 | 1400 | 2 | | 14.9 | 29.8 | | |
| | 135 | ∠ 75×6 | 3450 | 2 | | 23.8 | 47.6 | | |
| | 155 | ∠ 75×6 | 2850 | 2 | | 19.7 | 39.4 | | |
| | 158 | ∠ 75×6 | 2100 | 2 | | 14.5 | 29 | | |
| | 181 | ∠ 63×5 | 2050 | 2 | | 9.9 | 19.8 | | |
| | 185 | ∠ 63×5 | 1800 | 1 | | 6.7 | 8.7 | | |
| | 188 | ∠ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 189 | ∠ 63×5 | 1550 | 1 | | 7.5 | 7.5 | | |
| | 194 | ∠ 63×5 | 1300 | 1 | | 6.3 | 6.3 | | |
| | 207 | ∠ 50×4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 210 | ∠ 50×4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 215 | ∠ 50×4 | 1700 | 1 | | 5.3 | 5.3 | | |
| | 219 | ∠ 50×4 | 1450 | 2 | | 4.4 | 8.8 | | |
| | 229 | ∠ 50×4 | 450 | 1 | | 1.4 | 1.4 | | |
| | Л5 | ∠ 360×14 | 670 | 1 | | 21.2 | 21.2 | | фл. |
| | Л44 | ∠ 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | вырез |
| | Л45 | – 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | ф.л. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л47 | – 160×10 | 397 | 1 | 5 | 5 | |
| Л66 | – 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | ф.л. |
| Л68 | – 115×8 | 515 | 2 | 3.9 | 7.8 | |
| Л75 | – 180×10 | 290 | 2 | 4.1 | 8.2 | |
| Л82 | – 80×10 | 180 | 9 | 1.1 | 9.9 | |
| Л84 | – 80×10 | 145 | 6 | 0.9 | 5.4 | |
| Л87 | – 60×10 | 110 | 8 | 0.5 | 4 | |
| Л90 | – 60×10 | 90 | 10 | 0.4 | 4 | |
| Л98 | – 680×12 | 2020 | 1 | 103.8 | 103.8 | ф.л. |
| Л109 | – 320×10 | 790 | 1 | 19.8 | 19.8 | |
| Л117 | – 350×10 | 440 | 1 | 10.9 | 10.9 | ф.л. |
| Л123 | – 320×10 | 450 | 2 | 11.3 | 22.6 | |
| Л130 | – 350×10 | 560 | 1 | 15.4 | 15.4 | |
| Л141 | – 420×10 | 500 | 1 | 14 | 14 | ф.л. |
| Л153 | – 290×10 | 300 | 1 | 4.5 | 4.5 | ф.л. |
| Л156 | – 190×10 | 300 | 5 | 3.3 | 16.5 | ф.л. |
| Л162 | – 390×10 | 400 | 1 | 7.5 | 7.5 | ф.л. |
| Л171 | – 270×10 | 330 | 1 | 6.4 | 6.4 | ф.л. |
| Л197 | – 587×10 | 650 | 1 | 19.9 | 19.9 | ф.л. |
| Л216 | – 450×10 | 515 | 1 | 11.9 | 11.9 | ф.л. |
| Л226 | – 125×10 | 210 | 1 | 1.2 | 1.2 | ф.л. |
| Л250 | – 100×8 | 500 | 2 | 3.1 | 6.2 | |
| Л251 | – 200×26 | 200 | 1 | 8.1 | 8.1 | |
| Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0.2 | 0.8 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | 14.8 | |

## Продолжение спецификации.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г68 | 90 | ∠ 125×9 | 5950 | 2 | | 103 | 206 | 264 |
| | 168 | ∠ 63×5 | 4100 | 2 | | 19.7 | 39.4 | |
| | Л84 | – 80×10 | 145 | 2 | | 0.9 | 1.8 | |
| | Л90 | – 60×10 | 90 | 4 | | 0.4 | 1.6 | |
| | Л232 | – 300×10 | 340 | 1 | | 6.5 | 6.5 | |
| | Л251 | – 200×26 | 200 | 1 | | 8.1 | 8.1 | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 1 | | 0.2 | 0.2 | |
| 1Г92 | 117 | ∠ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 36 |
| | Л22 | – 360×12 | 980 | 1 | | 33.1 | 33.2 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г67 | 12.8 | 13.1 | 41.6 | 8.4 | 4.3 | 71.8 | 14.9 |
| 1Г68 | | | 2.8 | 0.4 | | 3.2 | 0.7 |
| 1Г92 | 0.4 | | | | | 0.4 | 0.1 |

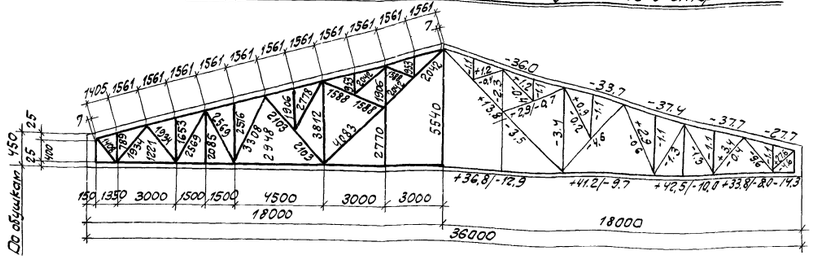
## Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140÷150.
6. Материал конструкций - сталь марки В.Ст.3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19„и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ПК-01-130 Выпуск III Лист 135

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

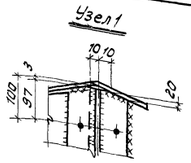


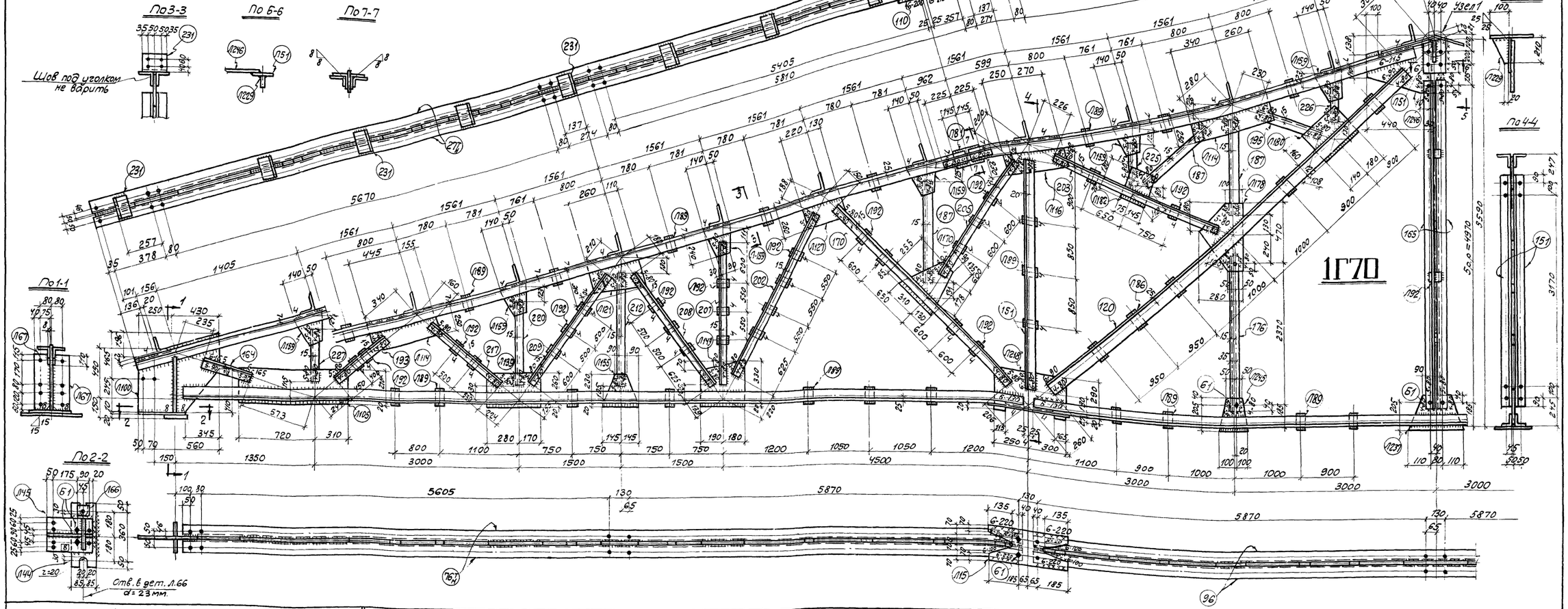

1Г69

1Г54

1Г70

Узел 1






## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. Ш7 | Вес в кг. Общ. | Марка | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г69 | 27Г.н | ∟ 90×7 | 12000 | 1 | 1 | 115,2 | 231 | 1209 | |
| | 30Г.н | ∟ 90×7 | 6660 | 1 | 1 | 64,3 | 128,6 | | |
| | 16Г.н | ∟ 90×7 | 11775 | 1 | 1 | 113,3 | 226,6 | | |
| | 110 | ∟ 90×70×7 | 750 | 2 | | 4,3 | 8,6 | | |
| | 120 | ∟ 100×7 | 1600 | 2 | | 8,2 | 16,4 | | |
| | 151 | ∟ 75×6 | 3550 | 2 | | 24,4 | 48,8 | | |
| | 164 | ∟ 75×6 | 600 | 2 | | 4,1 | 8,2 | | |
| | 170 | ∟ 63×5 | 3850 | 2 | | 18,5 | 37 | | |
| | 187 | ∟ 63×5 | 1650 | 3 | | 1,9 | 5,7 | | |
| | 193 | ∟ 63×5 | 1350 | 2 | | 6,5 | 13 | | |
| | 195 | ∟ 63×5 | 1250 | 1 | | 6 | 6 | | |
| | 202 | ∟ 50×4 | 2900 | 2 | | 8,9 | 17,8 | | |
| | 203 | ∟ 50×4 | 2850 | 2 | | 8,7 | 17,4 | | |
| | 205 | ∟ 50×4 | 2400 | 2 | | 7,3 | 14,6 | | |
| | 207 | ∟ 50×4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 208 | ∟ 50×4 | 2250 | 2 | | 6,9 | 13,8 | | |
| | 209 | ∟ 50×4 | 2200 | 2 | | 6,7 | 13,4 | | |
| | 212 | ∟ 50×4 | 1850 | 1 | | 5,7 | 5,7 | | |
| | 217 | ∟ 50×4 | 1550 | 2 | | 4,7 | 9,4 | | |
| | 220 | ∟ 50×4 | 1400 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| | 225 | ∟ 50×4 | 750 | 1 | | 2,3 | 2,3 | | |
| | 226 | ∟ 50×4 | 700 | 1 | | 2,1 | 2,1 | | |
| | 227 | ∟ 50×4 | 550 | 1 | | 1,7 | 1,7 | | |
| | 231 | ∟ 140×90×8 | 170 | 12 | | 1,1 | 13,2 | | |
| | Л15 | — 240×10 | 500 | 1 | | 7,9 | 7,9 | | Ф.Л. |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Выруб |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6,8 | 6,8 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г69 | Л51 | — 160×6 | 347 | 1 | 2,6 | 2,6 | | Ф.Л |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| | Л67 | — 115×8 | 545 | 2 | 3,9 | 7,8 | | Ф.Л |
| | Л81 | — 110×6 | 280 | 1 | 1,5 | 1,5 | | |
| | Л86 | — 80×6 | 116 | 5 | 0,6 | 3 | | |
| | Л89 | — 60×6 | 110 | 9 | 0,3 | 5,7 | | |
| | Л98 | — 60×6 | 90 | 26 | 0,3 | 7,8 | | |
| | Л100 | — 680×10 | 710 | 1 | 26,8 | 26,8 | | Ф.Л |
| | Л106 | — 290×10 | 1030 | 1 | 23,4 | 23,4 | | |
| | Л114 | — 250×6 | 600 | 2 | 7 | 14 | | |
| | Л116 | — 230×6 | 520 | 1 | 5,6 | 5,6 | | |
| | Л121 | — 370×6 | 370 | 1 | 4,8 | 4,8 | | Ф.Л |
| | Л127 | — 260×6 | 350 | 1 | 4,3 | 4,3 | | |
| | Л139 | — 280×6 | 450 | 1 | 6,9 | 5,9 | | |
| | Л149 | — 350×6 | 370 | 1 | 5,5 | 5,5 | | Ф.Л |
| | Л155 | — 250×6 | 290 | 1 | 2,2 | 2,2 | | Ф.Л |
| | Л159 | — 190×6 | 240 | 6 | 1,6 | 9,6 | | Ф.Л |
| | Л170 | — 340×6 | 440 | 1 | 4,2 | 4,2 | | Ф.Л |
| | Л178 | — 280×6 | 520 | 1 | 4,7 | 4,7 | | Ф.Л |
| | Л180 | — 280×6 | 320 | 1 | 4,2 | 4,2 | | |
| | Л182 | — 220×6 | 250 | 1 | 2,6 | 2,6 | | |
| | Л208 | — 310×6 | 550 | 1 | 7,7 | 7,7 | | Вырез |
| | Л229 | — 100×6 | 210 | 1 | 0,6 | 0,6 | | Ф.Л.срез.угл. |
| | Л246 | — 470×6 | 517 | 1 | 7,2 | 7,2 | | Ф.Л |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0,2 | 0,8 | | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | 11 | | |
| 1Г70 | 96 | ∟ 90×7 | 11950 | 2 | 115 | 230 | | |
| | 165 | ∟ 63×5 | 5060 | 2 | 24,3 | 18,6 | | |
| | 176 | ∟ 63×5 | 2450 | 2 | 11,8 | 23,6 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г69 | Л89 | — 6×6 | 110 | 8 | 0,3 | 2,4 | 3,14 | Ф.Л |
| | Л92 | — 60×6 | 90 | 4 | 0,3 | 1,2 | | Ф.Л |
| | Л187 | — 245×6 | 300 | 1 | 2,8 | 2,8 | | |
| | Л245 | — 200×6 | 245 | 2 | 1,7 | 3,4 | | |
| | 61 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | 0,2 | 0,6 | | |
| | Вес | наплавленного | металла | | | 13 | | |
| 1Г54 | 231 | ∟ 140×90×8 | 170 | 2 | 1,0 | 2 | 13 | Гнуть |
| | Л40 | — 220×8 | 760 | 1 | 10,5 | 10,5 | | |
| | Вес | наплавленного металла | | | | 0,1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого: Длина п.м. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г69 | 28,5 | 9 | 37,6 | 1,6 | | | | | 76,7 | 11 |
| 1Г70 | | | 7,2 | | | | | | 7,2 | 1,3 |
| 1Г54 | 0,4 | | | | | | | | 0,4 | 0,1 |

## Примечания

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } Кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы Н-140÷150
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 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. 15и16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19 „и" Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

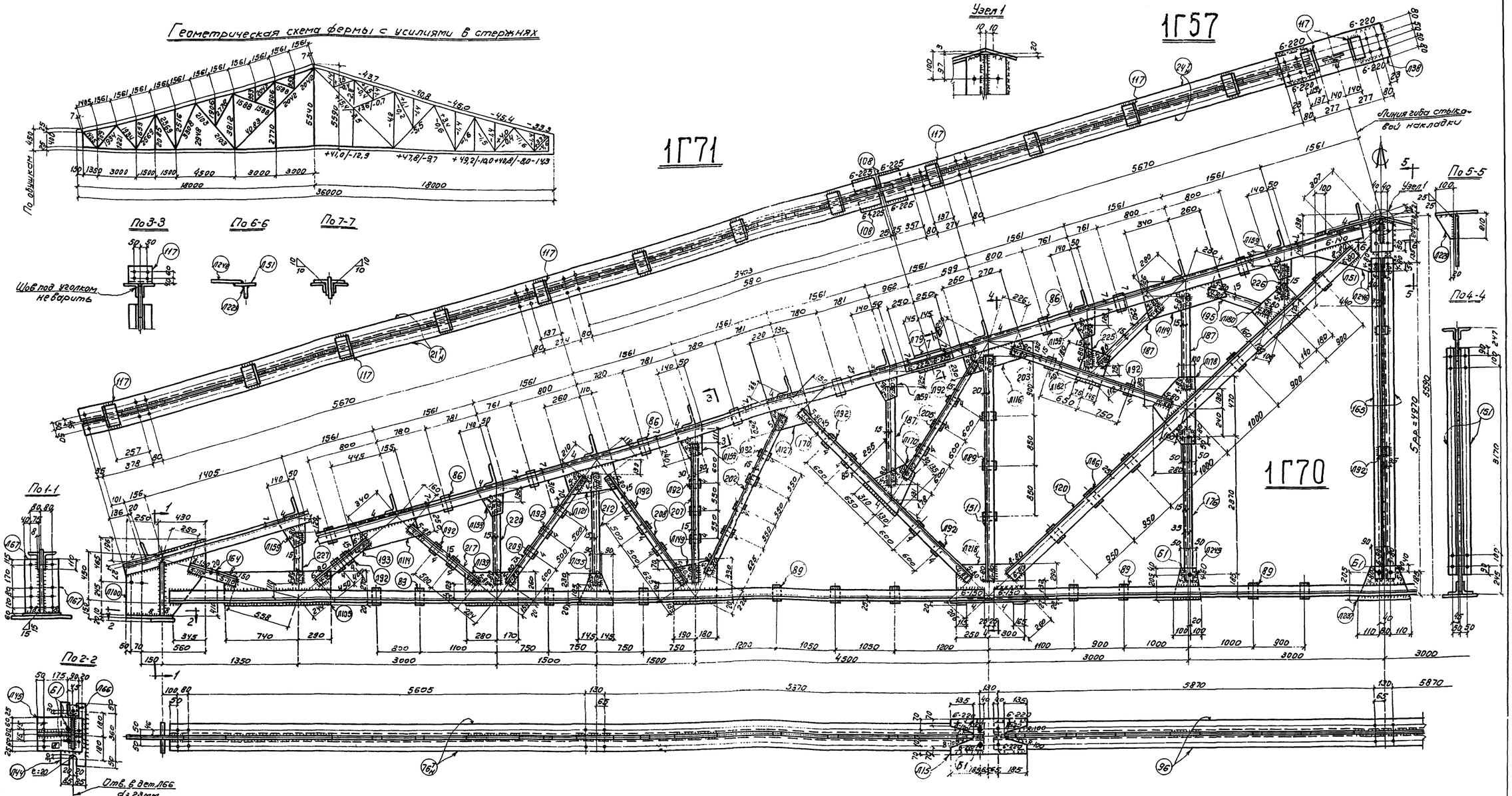
ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м

ПК-01-130 Выпуск III Лист 136

8226-03 5.5

Пров. Кот




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. Шт. | Вес в кг. Общ. | Марка | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г71 | 21 | ∟ 100х7 | 12000 | 1 | 1 | 128,7 | 252,4 | | |
| | 24 | ∟ 100х7 | 6660 | 1 | 1 | 72 | 14,4 | | |
| | 76 | ∟ 90х7 | 11775 | 1 | 1 | 113,3 | 226,6 | | |
| | 104 | ∟ 100х80х7 | 500 | 2 | | 5,4 | 10,8 | | Нрез. 100 от всех ∟ вдоль |
| | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 12 | | 1,1 | 13,2 | | |
| | 120 | ∟ 100х7 | 7600 | 2 | | 82 | 164 | | |
| | 131 | ∟ 75х6 | 3550 | 2 | | 24,4 | 48,8 | | |
| | 164 | ∟ 75х6 | 600 | 2 | | 4,1 | 8,2 | | |
| | 170 | ∟ 63х5 | 3850 | 2 | | 18,5 | 37 | | |
| | 187 | ∟ 63х5 | 1650 | 3 | | 7,9 | 23,7 | | |
| | 193 | ∟ 63х5 | 1380 | 2 | | 6,6 | 13 | | |
| | 195 | ∟ 63х5 | 1250 | 1 | | 6 | 6 | | |
| | 202 | ∟ 50х4 | 2300 | 2 | | 8,9 | 17,8 | 1277 | |
| | 203 | ∟ 50х4 | 2680 | 2 | | 8,7 | 17,4 | | |
| | 205 | ∟ 50х4 | 2400 | 2 | | 7,3 | 14,6 | | |
| | 207 | ∟ 50х4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 208 | ∟ 50х4 | 2250 | 2 | | 6,9 | 13,8 | | |
| | 209 | ∟ 50х4 | 2200 | 2 | | 6,7 | 13,4 | | |
| | 212 | ∟ 50х4 | 1850 | 1 | | 5,7 | 5,7 | | |
| | 217 | ∟ 50х4 | 1350 | 2 | | 4,7 | 9,4 | | |
| | 220 | ∟ 50х4 | 1400 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| | 225 | ∟ 50х4 | 750 | 1 | | 2,3 | 2,3 | | |
| | 226 | ∟ 50х4 | 700 | 1 | | 2,1 | 2,1 | | |
| | 227 | ∟ 50х4 | 550 | 1 | | 1,7 | 1,7 | | |
| | Л15 | — 240х10 | 500 | 1 | | 7,9 | 7,9 | | |
| | Л44 | — 170х20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | |
| | Л45 | — 265х10 | 335 | 1 | | 6,8 | 6,8 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л51 | — 160х6 | 347 | 1 | 2,6 | 2,6 | ф.л. |
| | Л66 | — 80х120 | 80 | 2 | 1 | 2 | |
| | Л67 | — 118х8 | 575 | 2 | 3,9 | 7,8 | ф.л. |
| | Л79 | — 145х6 | 290 | 1 | 2 | 2 | |
| | Л86 | — 80х6 | 145 | 14 | 0,6 | 8,4 | |
| | Л89 | — 60х6 | 110 | 10 | 0,3 | 3 | |
| | Л92 | — 60х6 | 90 | 26 | 0,3 | 7,8 | |
| | Л100 | — 680х10 | 710 | 1 | 26,8 | 26,8 | ф.л. |
| | Л105 | — 290х10 | 1030 | 1 | 23,4 | 23,4 | |
| | Л114 | — 280х6 | 600 | 2 | 7 | 14 | |
| | Л116 | — 280х6 | 520 | 1 | 5,6 | 5,6 | |
| | Л121 | — 310х6 | 370 | 1 | 4,8 | 4,8 | ф.л. |
| | Л127 | — 260х6 | 350 | 1 | 4,3 | 4,3 | |
| | Л139 | — 280х6 | 450 | 1 | 5,9 | 5,9 | |
| | Л148 | — 350х6 | 370 | 1 | 5,5 | 5,5 | ф.л. |
| | Л155 | — 250х6 | 290 | 1 | 2,2 | 2,2 | ф.л. |
| | Л159 | — 190х6 | 240 | 6 | 4,6 | 96 | ф.л. |
| | Л170 | — 340х6 | 440 | 1 | 4,2 | 4,2 | ф.л. |
| | Л178 | — 280х6 | 520 | 1 | 4,7 | 4,7 | ф.л. |
| | Л180 | — 280х6 | 320 | 1 | 4,2 | 4,2 | |
| | Л182 | — 220х6 | 250 | 1 | 2,6 | 2,6 | |
| | Л218 | — 310х6 | 550 | 1 | 7,7 | 7,7 | Вырез ф.л. |
| | Л229 | — 100х6 | 210 | 1 | 0,6 | 0,6 | ф.л. |
| | Л246 | — 470х6 | 517 | 1 | 7,2 | 7,2 | ф.л. |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0,2 | 0,8 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 11,2 | |
| 1Г70 | 96 | ∟ 90х7 | 11950 | 2 | 115 | 230 | 314 |
| | 165 | ∟ 63х5 | 5030 | 2 | 24,3 | 48,6 | |
| | 176 | ∟ 63х5 | 2450 | 2 | 11,8 | 23,6 | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л89 | — 60х6 | 110 | 8 | 0,3 | 2,4 | ф.л. |
| | Л92 | — 60х6 | 90 | 4 | 0,3 | 1,2 | |
| | Л237 | — 245х6 | 300 | 1 | 2,8 | 2,8 | ф.л. |
| | Л245 | — 200х6 | 245 | 2 | 1,7 | 3,4 | ф.л. |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | 0,2 | 0,6 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 1,3 | |
| 1Г57 | 117 | ∟ 140х90х8 | 180 | 2 | 1,1 | 2,2 | 15 |
| | 138 | — 260х8 | 760 | 1 | 12,4 | 12,4 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0,1 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | | | | | Итого Длина п.см. | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г57 | 0,4 | | | | | | | | 0,4 | 0,1 |
| 1Г70 | | | 7,2 | | | | | | 7,2 | 1,3 |
| 1Г71 | 28,5 | 9 | 37,5 | 2,2 | | | | | 77,3 | 11,2 |

## Примечания

1. Все отверстия d= 19, Все обрезы 40, Все сварные швы h=6; } кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы №140÷150.
4. Материал конструкций – сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19„И". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин 8 соответствии с ГОСТ3818-60

ТД

Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м.

ПК 01-120
Выпуск III
Лист 137

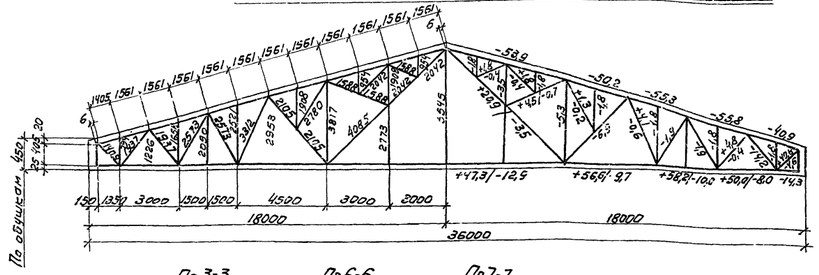
8226-03 56

1Г72

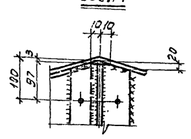
1Г93

1Г73

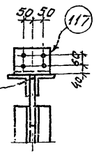
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




Узел 1

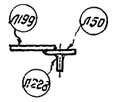


По 3-3

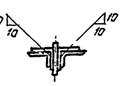


Шов под уголком не варить

По 6-6

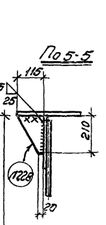


По 7-7



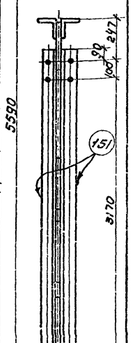
Линия гиба стыковой накладки

По 5-5

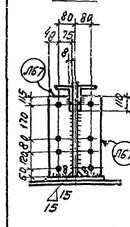


Узел 1

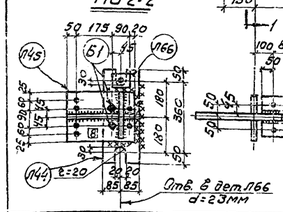
По 4-4



По 1-1



По 2-2







## Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Марка | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г72 | 45 Ч | L 125×80×8 | 12000 | 1 | 1 | 150 | 300 | 1422 | 1Г72 1Г93 без болтов см. спецификацию |
| | 46 Ч | L 125×80×8 | 6660 | 1 | 1 | 83,2 | 166,4 | | |
| | 72 Ч | L 100×7 | 11775 | 1 | 1 | 127 | 254 | | |
| | 113 | L 125×80×8 | 400 | 2 | | 3,4 | 10,8 | | |
| | 117 | L 140×90×8 | 180 | 12 | | 1,1 | 13,2 | | |
| | 120 | L 100×7 | 7600 | 2 | | 82 | 164 | | |
| | 130 | L 100×7 | 590 | 2 | | 5,9 | 11,8 | | |
| | 131 | L 75×5 | 3550 | 2 | | 24,4 | 48,8 | | |
| | 170 | L 63×5 | 3650 | 2 | | 18,5 | 37 | | |
| | 187 | L 63×5 | 1650 | 3 | | 7,9 | 23,7 | | |
| | 198 | L 63×5 | 1400 | 2 | | 6,7 | 13,4 | | |
| | 199 | L 63×5 | 1250 | 1 | | 6 | 6 | | |
| | 201 | L 50×6 | 2350 | 2 | | 9 | 18 | | |
| | 203 | L 50×4 | 2650 | 2 | | 8,7 | 17,4 | | |
| | 205 | L 50×4 | 2100 | 2 | | 7,3 | 14,6 | | |
| | 207 | L 50×4 | 2300 | 2 | | 7 | 14 | | |
| | 209 | L 50×4 | 2200 | 4 | | 6,7 | 26,8 | | |
| | 215 | L 50×4 | 1850 | 1 | | 5,7 | 5,7 | | |
| | 217 | L 50×4 | 1350 | 2 | | 4,7 | 9,4 | | |
| | 220 | L 50×4 | 1100 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| | 225 | L 50×4 | 750 | 1 | | 2,3 | 2,3 | | |
| | 226 | L 50×4 | 700 | 1 | | 2,1 | 2,1 | | |
| | 227 | L 50×4 | 550 | 1 | | 1,7 | 1,7 | | |
| | Л10 | — 240×12 | 570 | 1 | | 106 | 106 | | ф.л. |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 12 | | Вырез |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6,8 | 6,8 | | |
| | Л50 | — 160×8 | 347 | 1 | | 3,5 | 3,5 | | ф.л. |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | 1 | 2 | | |
| | Л67 | — 115×8 | 548 | 2 | 3,9 | 7,8 | | ф.л. |
| | Л80 | — 110×8 | 290 | 1 | 2 | 2 | | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 12 | 0,7 | 8,4 | | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 12 | 0,4 | 4,8 | | |
| | Л91 | — 60×6 | 90 | 26 | 0,3 | 7,8 | | |
| | Л99 | — 1235×12 | 730 | 1 | 34,5 | 34,5 | | ф.л. |
| | Л103 | — 310×12 | 1100 | 1 | 33 | 32 | | |
| | Л113 | — 250×8 | 600 | 1 | 9,4 | 9,4 | | |
| | Л115 | — 280×8 | 520 | 2 | 7,5 | 15 | | |
| | Л120 | — 310×8 | 370 | 1 | 6,3 | 6,3 | | ф.л. |
| | Л126 | — 260×8 | 350 | 1 | 5,7 | 5,7 | | |
| | Л138 | — 280×8 | 450 | 1 | 7,9 | 7,9 | | |
| | Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | 7,3 | 7,3 | | ф.л. |
| | Л156 | — 250×8 | 290 | 1 | 3 | 3 | | ф.л. |
| | Л163 | — 140×8 | 210 | 6 | 2,1 | 12,6 | | ф.л. |
| | Л165 | — 370×8 | 390 | 1 | 5,6 | 5,6 | | ф.л. |
| | Л177 | — 220×8 | 520 | 1 | 6,3 | 6,3 | | ф.л. |
| | Л179 | — 280×8 | 320 | 1 | 5,6 | 5,6 | | |
| | Л181 | — 220×8 | 250 | 1 | 3,5 | 3,5 | | |
| | Л199 | — 490×8 | 517 | 1 | 9,9 | 9,9 | | ф.л. |
| | Л217 | — 310×8 | 580 | 1 | 10,8 | 10,8 | | Вырез |
| | Л228 | — 160×8 | 210 | 1 | 0,9 | 0,9 | | ф.л. срез угл. |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 4 | 0,2 | 0,8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 13,7 | | |
| 1Г73 | Э4 | L 100×7 | 11950 | 2 | 129 | 258 | 347 | |
| | 165 | L 63×5 | 5050 | 2 | 24,3 | 48,6 | | |
| | 176 | L 63×5 | 2450 | 2 | 11,8 | 23,6 | | |
| | 185 | — 80×8 | 145 | 8 | 0,7 | 5,6 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 4 | 0,3 | 1,2 | | ф.л |
| | Л236 | — 240×8 | 300 | 1 | 3,6 | 3,6 | | |
| | Л294 | — 200×8 | 250 | 2 | 2,4 | 4,8 | | |
| | Б1 | Болт с гайкой М16 | 50 | 3 | 0,2 | 0,6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 13 | | |
| 1Г93 | Л7 | L 140×90×8 | 180 | 3 | 1,1 | 3,2 | 20 | |
| | Л31 | — 300×10 | 760 | 1 | 17,9 | 17,9 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 0,1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов △4 | △5 | △6 | △8 | △10 | Итого длина п.м. | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г72 | 183 | 171 | 144 | 52 | 1,8 | 82,8 | 13,7 |
| 1Г73 | | | 7,2 | | | 7,2 | 1,3 |
| 1Г93 | 0,4 | | | | | 0,4 | 0,1 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы №140÷150
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19„Ч".

   Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

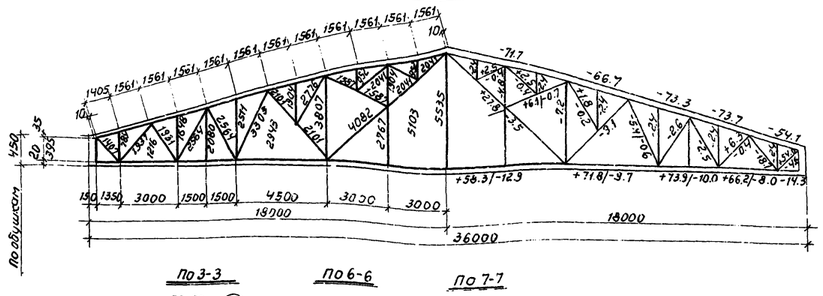
Двускатные стропильные фермы пролетом L=36 м.

ПК-01-130 Выпуск III Лист 138

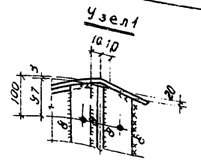


пров. Сейн 21.VII-67 нач. Шимар

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях




Узел 1



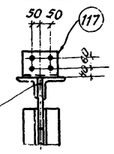

1Г77

1Г74

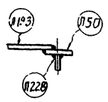
1Г75

Линия гиба стыковой накладки

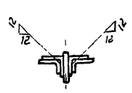
По 3-3



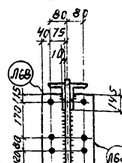

По 6-6



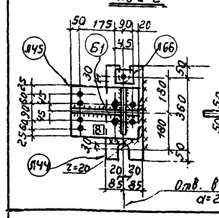

По 7-7



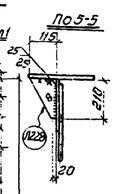

По 1-1



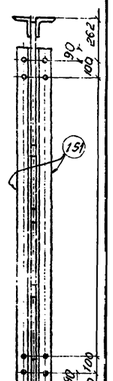

По 2-2




По 5-5




По 4-4




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт | Вес в кг общ. | Марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г74 | 9 Тн | ⌊ 125×9 | 12000 | 1 | 1 | 208 | 416 | 176Ч | |
| | 117 Тн | ⌊ 125×9 | 6650 | 1 | 1 | 115 | 230 | | |
| | 85 Тн | ⌊ 140×90×8 | 11775 | 1 | 1 | 166 | 332 | | |
| | 105 | ⌊ 125×100×9 | 580 | 2 | | 10 | 20 | | |
| | 117 | ⌊ 140×90×8 | 180 | 12 | | 1.1 | 13.2 | | |
| | 121 | ⌊ 100×7 | 1550 | 2 | | 81.5 | 163 | | |
| | 149 | ⌊ 75×6 | 3600 | 2 | | 26.2 | 52.4 | | |
| | 151 | ⌊ 75×6 | 3550 | 2 | | 24.4 | 46.8 | | |
| | 159 | ⌊ 75×6 | 1600 | 1 | | 11 | 11 | | |
| | 161 | ⌊ 75×6 | 1300 | 2 | | 9 | 18 | | |
| | 187 | ⌊ 63×5 | 1650 | 1 | | 7.9 | 7.9 | | |
| | 188 | ⌊ 63×5 | 1600 | 1 | | 7.7 | 7.7 | | |
| | 192 | ⌊ 63×5 | 1400 | 1 | | 6.7 | 6.7 | | |
| | 196 | ⌊ 63×5 | 1200 | 1 | | 5.8 | 5.8 | | |
| | 202 | ⌊ 50×4 | 2300 | 2 | | 8.9 | 17.8 | | |
| | 204 | ⌊ 50×4 | 2800 | 2 | | 8.5 | 17 | | |
| | 208 | ⌊ 50×4 | 2350 | 2 | | 7.2 | 14.4 | | |
| | 208 | ⌊ 50×4 | 2250 | 2 | | 6.9 | 13.8 | | |
| | 209 | ⌊ 50×4 | 2200 | 2 | | 6.7 | 13.4 | | |
| | 210 | ⌊ 50×4 | 2150 | 2 | | 6.6 | 13.2 | | |
| | 213 | ⌊ 50×4 | 1800 | 1 | | 5.5 | 5.5 | | |
| | 217 | ⌊ 50×4 | 1550 | 2 | | 4.7 | 9.4 | | |
| | 226 | ⌊ 50×4 | 700 | 2 | | 2.1 | 4.2 | | |
| | 228 | ⌊ 50×4 | 500 | 1 | | 1.5 | 1.5 | | |
| | Л13 | — 360×10 | 630 | 1 | | 14 | 1.4 | | Ф.л. вырез |
| | Л44 | — 170×20 | 460 | 1 | | 12 | 1 | | |
| | Л45 | — 260×10 | 335 | 1 | | 6.8 | 6.8 | | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Л50 | — 160×8 | 340 | 1 | | 3.5 | 3.5 | Ф.л. |
| | Л66 | — 80×20 | 80 | 2 | | 1 | 2 | |
| | Л68 | — 115×8 | 345 | 2 | | 3.9 | 7.8 | Ф.л. |
| | Л78 | — 145×8 | 230 | 1 | | 2.6 | 2.6 | |
| | Л85 | — 80×8 | 145 | 14 | | 0.7 | 9.8 | |
| | Л88 | — 60×8 | 110 | 12 | | 0.4 | 4.8 | |
| | Л91 | — 60×8 | 90 | 20 | | 0.3 | 6 | |
| | Л96 | — 680×12 | 1940 | 1 | | 32.9 | 32.9 | Ф.л |
| | Л112 | — 280×8 | 670 | 1 | | 11.8 | 11.8 | |
| | Л113 | — 250×8 | 600 | 1 | | 9.4 | 8.4 | |
| | Л120 | — 310×8 | 370 | 1 | | 6.3 | 6.3 | |
| | Л125 | — 230×8 | 330 | 1 | | 7.1 | 77 | Ф.л. |
| | Л138 | — 280×8 | 450 | 1 | | 7.9 | 7.9 | |
| | Л148 | — 350×8 | 370 | 1 | | 7.3 | 7.3 | Ф.л. |
| | Л152 | — 280×8 | 720 | 1 | | 12.7 | 12.7 | |
| | Л154 | — 250×8 | 230 | 1 | | 3 | 3 | Ф.л. |
| | Л157 | — 190×8 | 300 | 6 | | 2.8 | 15.6 | Ф.л. |
| | Л163 | — 310×8 | 390 | 1 | | 5.6 | 5.6 | Ф.л. |
| | Л177 | — 280×8 | 530 | 1 | | 6.3 | 6.3 | Ф.л. |
| | Л178 | — 280×8 | 320 | 1 | | 5.6 | 5.6 | |
| | Л181 | — 220×8 | 250 | 1 | | 3.5 | 3.5 | |
| | Л133 | — 517×12 | 530 | 1 | | 17 | 17 | Ф.л. |
| | Л215 | — 310×12 | 590 | 1 | | 16.5 | 16.5 | вырез. |
| | Л228 | — 115×8 | 210 | 1 | | 0.9 | 0.9 | Ф.л. |
| | Л248 | — 100×8 | 700 | 2 | | 4.4 | 8.8 | |
| | Б1 | болт с гайкой М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 13.1 | |
| 1Г75 | 101 | ⌊ 140×90×8 | 11950 | 2 | | 168.5 | 337 | 165Ч |
| | 165 | ⌊ 63×5 | 5050 | 2 | | 24.3 | 48.6 | |
| | 176 | ⌊ 63×5 | 2450 | 2 | | 11.8 | 23.6 | |

## Продолжение спецификации

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Д88 | — 60×8 | 110 | 4 | | 0.4 | 1.6 | 42Ч Ф.л. |
| | Л91 | — 60×8 | 30 | 4 | | 0.3 | 1.2 | |
| | Л236 | — 240×8 | 300 | 1 | | 3.6 | 3.6 | |
| | Л244 | — 200×8 | 250 | 2 | | 2.4 | 4.8 | |
| | Б1 | болт с гайкой М16 | 55 | 3 | | 0.2 | 0.6 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1.3 | |
| 1Г77 | 117 | ⌊ 140×90×8 | 180 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 26 |
| | Л25 | — 300×12 | 840 | 1 | | 23.7 | 23.7 | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 0.1 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ4 | Δ5 | Δ6 | Δ8 | Δ10 | | | | Итого Длина п.м | Вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г74 | 18.3 | 17.1 | 31.7 | 5.2 | 1.8 | | | | 80.1 | |
| 1Г75 | | | 7.2 | | | | | | 7.2 | |
| 1Г77 | 0.4 | | | | | | | | 0.4 | |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №: 140 ÷ 150
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт.3 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, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 „и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м

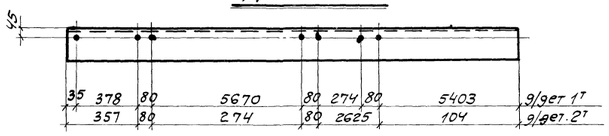
ПК-01-136 Выпуск III

Лист 139

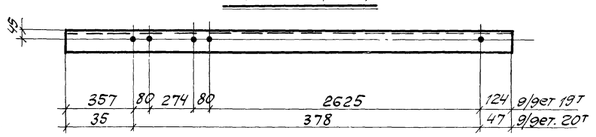
8226-03 58

Зазор между 15 и 7 не более 4 мм

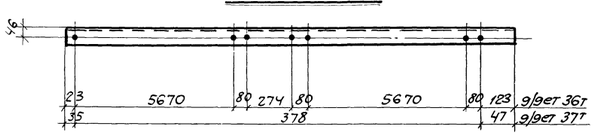
### Дет 1Т; 2Т



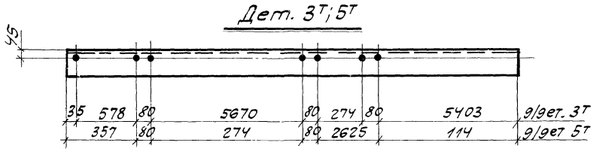

### Дет. 19Т; 20Т;



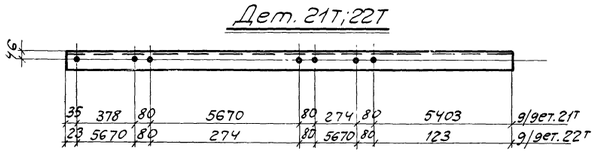

### Дет. 36Т; 37Т



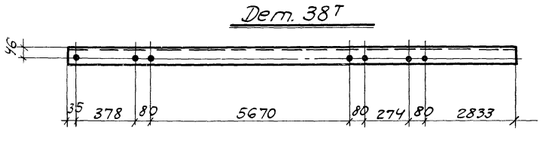

### Дет. 3Т; 5Т



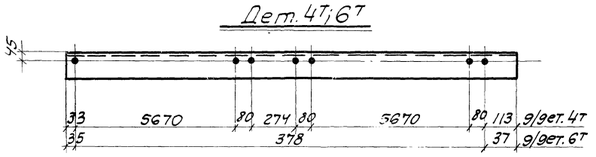

### Дет. 21Т; 22Т



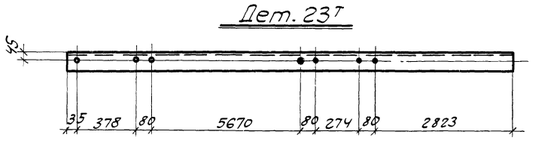

### Дет. 38Т



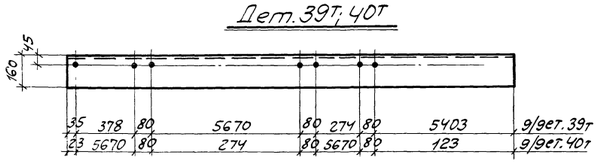

### Дет. 4Т; 6Т



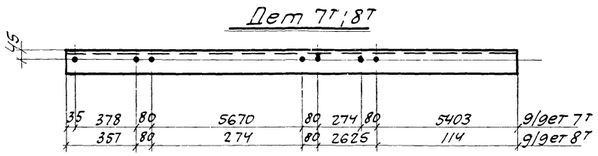

### Дет. 23Т



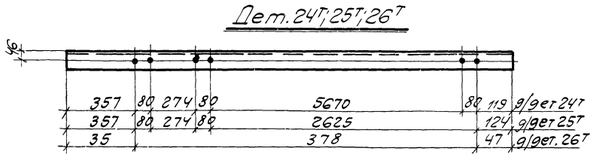

### Дет. 39Т; 40Т



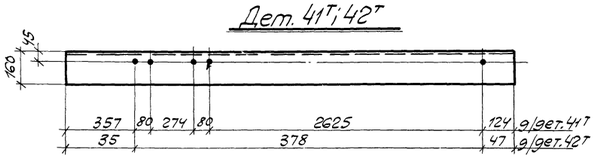

### Дет 7Т; 8Т



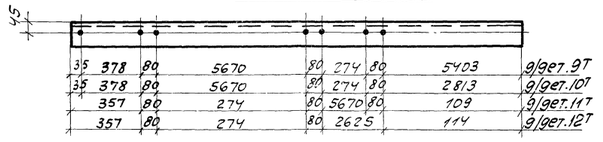

### Дет. 24Т; 25Т; 26Т



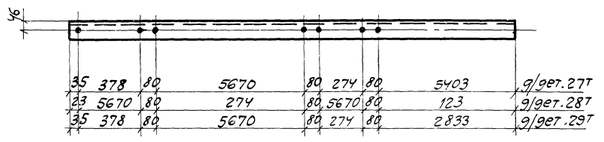

### Дет. 41Т; 42Т



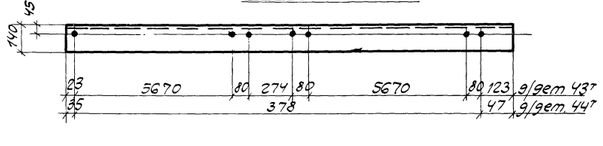

### Дет. 9Т; 10Т; 11Т; 12Т



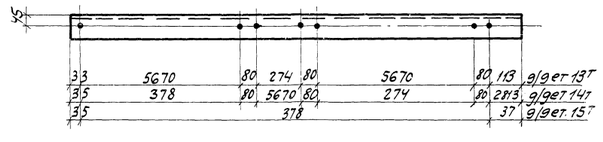

### Дет. 27Т; 28Т; 29Т



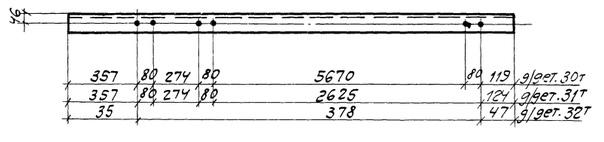

### Дет. 43Т; 44Т.



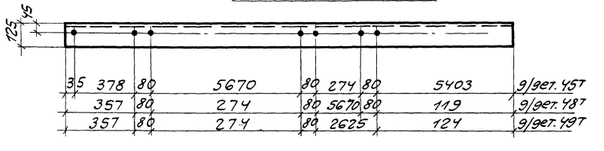

### Дет. 13Т; 14Т; 15Т



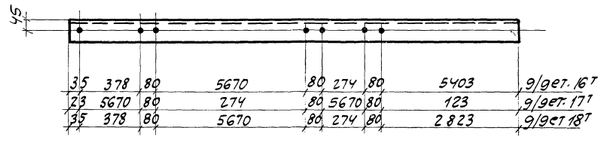

### Дет. 30Т; 31Т; 32Т



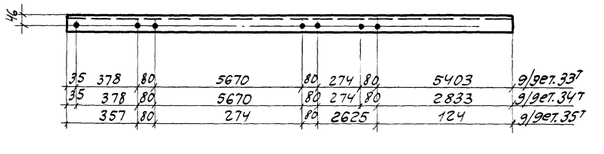

### Дет. 45Т; 48Т; 49Т.



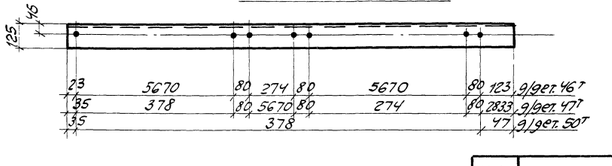

### Дет. 16Т; 17Т; 18Т




### Дет. 33Т; 34Т; 35Т.




### Дет 46Т; 47Т; 50Т




## Спецификация стали

| NN дет. | Сечение | Длина мм. | Вес кг. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 1Т | ∠160×10 | 12000 | 297 | |
| 2Т | ∠160×10 | 3520 | 87 | |
| 3Т | ∠140×10 | 12000 | 258 | |
| 4Т | ∠140×10 | 12000 | 258 | |
| 5Т | ∠140×10 | 3530 | 758 | |
| 6Т | ∠140×10 | 450 | 9.7 | |
| 7Т | ∠125×10 | 12000 | 229 | |
| 8Т | ∠125×10 | 3530 | 674 | |
| 9Т | ∠125×9 | 12000 | 208 | |
| 10Т | ∠125×9 | 9410 | 162,8 | |
| 11Т | ∠125×9 | 6650 | 115 | |
| 12Т | ∠125×9 | 3530 | 61,1 | |
| 13Т | ∠125×8 | 12000 | 186 | |
| 14Т | ∠125×8 | 9410 | 145,8 | |
| 15Т | ∠125×8 | 450 | 7.0 | |
| 16Т | ∠110×8 | 12000 | 162 | |
| 17Т | ∠110×8 | 12000 | 162 | |
| 18Т | ∠110×8 | 9420 | 127,3 | |
| 19Т | ∠110×8 | 3540 | 47.8 | |
| 20Т | ∠110×8 | 460 | 6,2 | |
| 21Т | ∠100×7 | 12000 | 129,7 | |
| 22Т | ∠100×7 | 12000 | 129,7 | |
| 23Т | ∠100×7 | 9420 | 101,8 | |
| 24Т | ∠100×7 | 6660 | 72 | |
| 25Т | ∠100×7 | 3540 | 38,2 | |
| 26Т | ∠100×7 | 460 | 5 | |
| 27Т | ∠ 90×7 | 12000 | 115,5 | |
| 28Т | ∠ 90×7 | 12000 | 115,5 | |
| 29Т | ∠ 90×7 | 9430 | 9.1 | |
| 30Т | ∠ 90×7 | 6660 | 64,3 | |
| 31Т | ∠ 90×7 | 3540 | 34,2 | |
| 32Т | ∠ 90×7 | 460 | 4.4 | |
| 33Т | ∠ 80×7 | 12000 | 102 | |
| 34Т | ∠ 80×7 | 9430 | 80,3 | |
| 35Т | ∠ 80×7 | 3540 | 30,1 | |
| 36Т | ∠ 80×6 | 12000 | 88,3 | |
| 37Т | ∠ 80×6 | 460 | 3,4 | |
| 38Т | ∠ 75×6 | 9430 | 65 | |
| 39Т | ∠160×100×9 | 12000 | 216 | |
| 40Т | ∠160×100×9 | 12000 | 216 | |
| 41Т | ∠160×100×9 | 3540 | 63,7 | |
| 42Т | ∠160×100×9 | 460 | 8.2 | |
| 43Т | ∠140×90×8 | 12000 | 169,2 | |
| 44Т | ∠140×90×8 | 460 | 6,5 | |
| 45Т | ∠125×80×8 | 12000 | 150 | |
| 46Т | ∠125×80×8 | 12000 | 150 | |
| 47Т | ∠125×80×8 | 9430 | 117,8 | |
| 48Т | ∠125×80×8 | 6660 | 83,2 | |
| 49Т | ∠125×80×8 | 3540 | 44,3 | |
| 50Т | ∠125×80×8 | 460 | 5,8 | |

## Примечания:

1. Все отверстия ф 19мм.
2. Материал конструкций сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В. ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.192, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 13и,16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19ж.

   Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

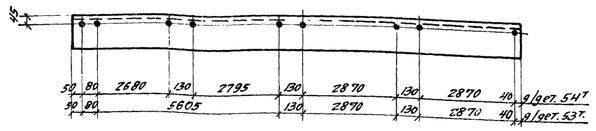
ТД 1965

Детали уголкового профиля стропильных ферм.

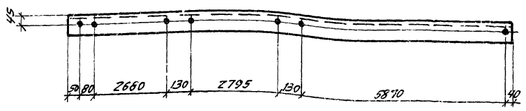
ПК-01-130 Выпуск III

Лист 140

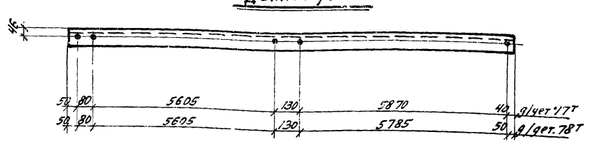
### Дет. 53т; 54т



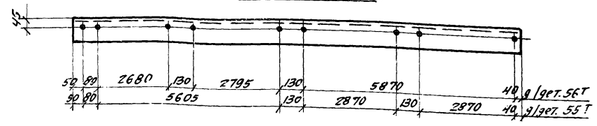

### Дет. 65т



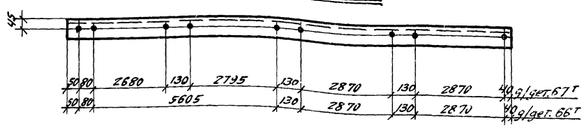

### Дет. 77т; 78т



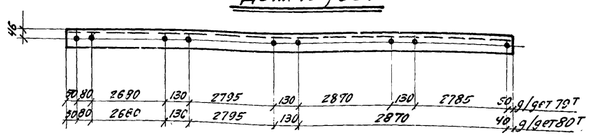

### Дет. 55т; 56т



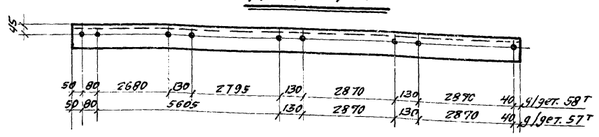

### Дет. 66т; 67т



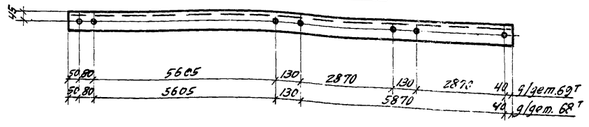

### Дет. 79т; 80т



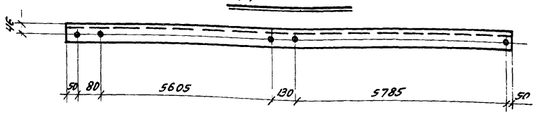

### Дет. 57т; 58т



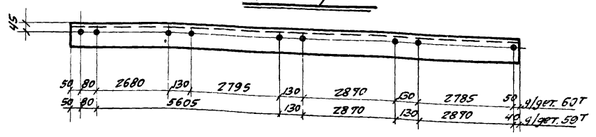

### Дет. 68т; 69т



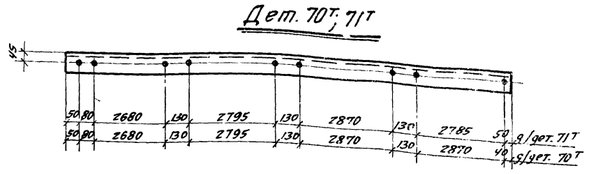

### Дет. 81т



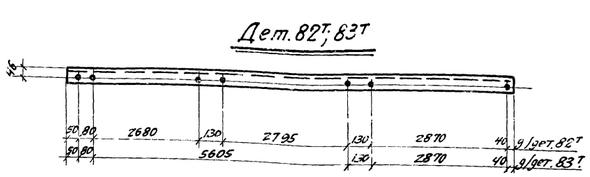

### Дет. 59т; 60т



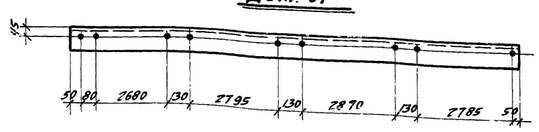

### Дет. 70т; 71т



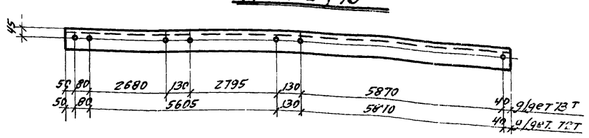

### Дет. 82т; 83т



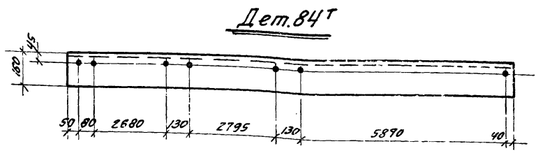

### Дет. 61т



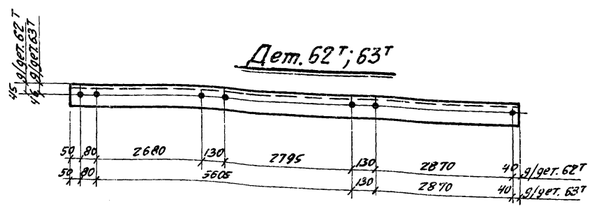

### Дет. 72т; 73т



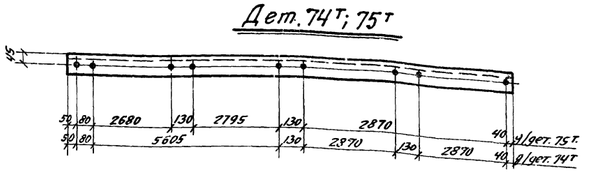

### Дет. 84т



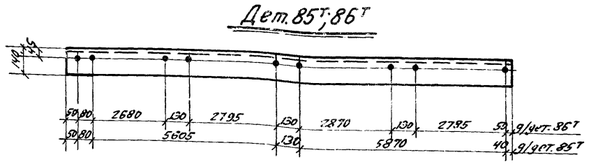

### Дет. 62т; 63т



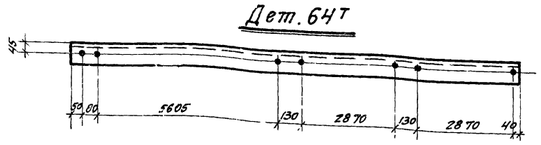

### Дет. 74т; 75т



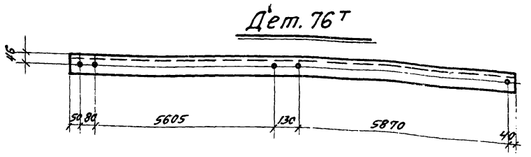

### Дет. 85т; 86т



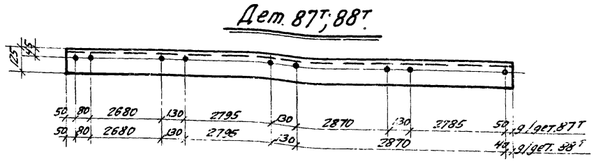

### Дет. 64т




### Дет. 76т




### Дет. 87т; 88т




## Спецификация стали

| Нм. дет. | Сечение | Длина мм. | Вес кг. | Примечан. |
|---|---|---|---|---|
| 53т | ∠160×10 | 11775 | 291 | |
| 54т | ∠160×10 | 11775 | 291 | |
| 55т | ∠140×10 | 11775 | 252.8 | |
| 56т | ∠140×10 | 11775 | 252.8 | |
| 57т | ∠125×10 | 11775 | 225 | |
| 58т | ∠125×10 | 11775 | 225 | |
| 59т | ∠125×9 | 11775 | 204 | |
| 60т | ∠125×9 | 11700 | 204 | |
| 61т | ∠125×8 | 11700 | 181.2 | |
| 62т | ∠110×8 | 8775 | 118.5 | |
| 63т | ∠110×8 | 8775 | 118.5 | |
| 64т | ∠100×10 | 11775 | 177.8 | |
| 65т | ∠100×10 | 11775 | 177.8 | |
| 66т | ∠100×10 | 11775 | 177.8 | |
| 67т | ∠100×10 | 11775 | 177.8 | |
| 68т | ∠100×8 | 11775 | 143.7 | |
| 68т | ∠100×8 | 11775 | 143.7 | |
| 70т | ∠100×8 | 11775 | 143.7 | |
| 71т | ∠100×8 | 11700 | 143 | |
| 72т | ∠100×7 | 11775 | 127 | |
| 73т | ∠100×7 | 11775 | 127 | |
| 74т | ∠100×7 | 11775 | 127 | |
| 15т | ∠100×7 | 8775 | 95 | |
| 76т | ∠90×7 | 11775 | 113.3 | |
| 77т | ∠80×7 | 11775 | 100 | |
| 78т | ∠80×7 | 11700 | 100 | |
| 79т | ∠80×7 | 11700 | 100 | |
| 80т | ∠80×7 | 8775 | 74.7 | |
| 81т | ∠80×6 | 11700 | 86.1 | |
| 82т | ∠75×6 | 8775 | 60.5 | |
| 83т | ∠75×6 | 8775 | 60.5 | |
| 84т | ∠160×100×9 | 11775 | 212 | |
| 85т | ∠140×90×8 | 11775 | 166 | |
| 86т | ∠140×90×8 | 11700 | 166 | |
| 87т | ∠125×80×8 | 11700 | 146.2 | |
| 88т | ∠125×80×8 | 8775 | 109.8 | |

## Примечания

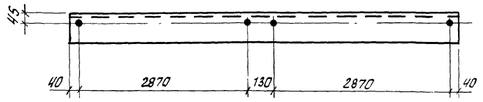
1. Все отверстия ф 19 мм.
2. Материал конструкций – сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В III г. ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями: загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 15, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 г.

   Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

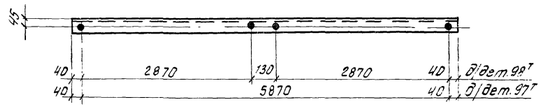
Пров. Ситников, 23/III-65г. Контр. Зив.

ТД 1965г. | Детали уголкового профиля стропильных ферм. | ПК-01-130 Выпуск III | Лист 141

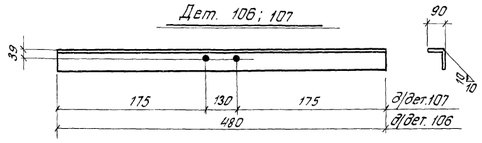
Дет. 89



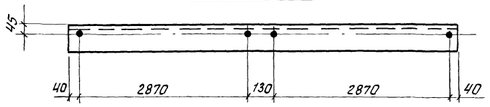

Дет. 97; 98



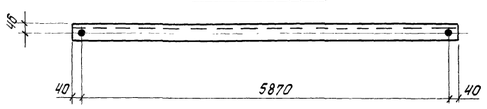

Дет. 106; 107



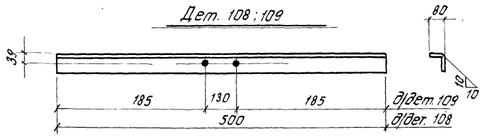

Дет. 90



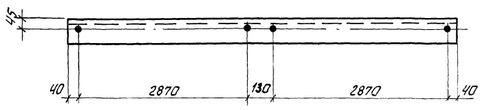

Дет. 99



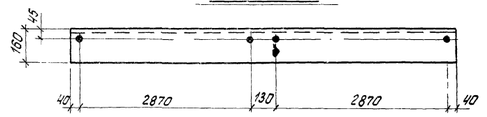

Дет. 108; 109



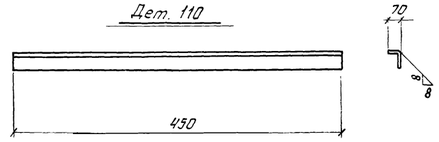

Дет. 91



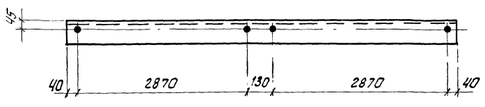

Дет. 100



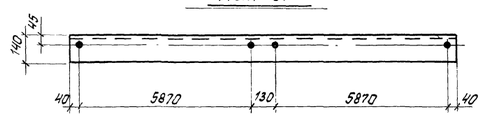

Дет. 110



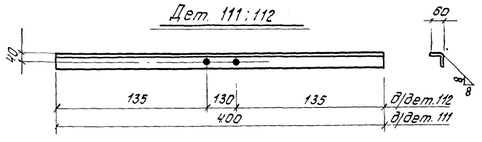

Дет. 92



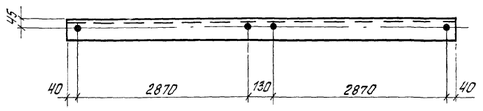

Дет. 101



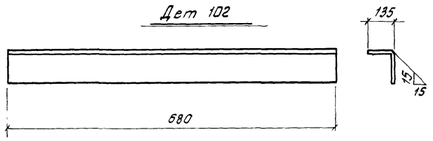

Дет. 111; 112



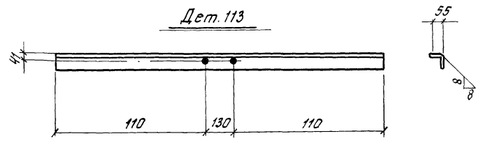

Дет. 93



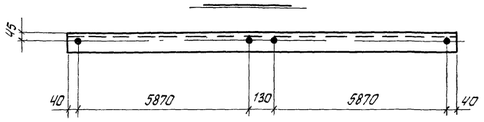

Дет. 102



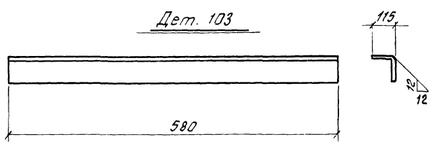

Дет. 113



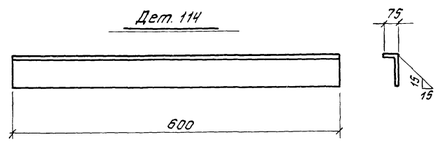

Дет. 94



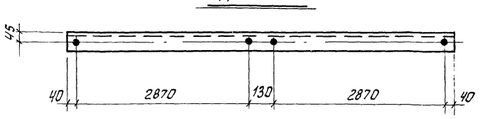

Дет. 103



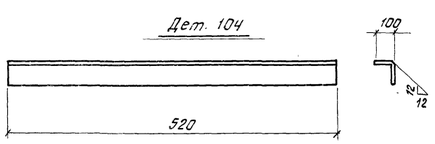

Дет. 114



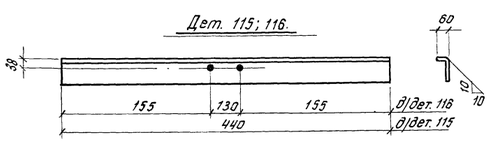

Дет. 95



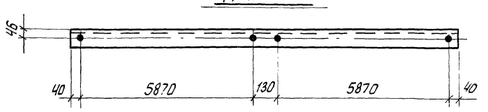

Дет. 104



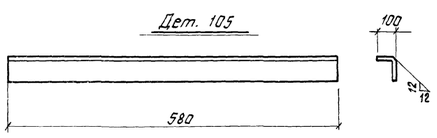

Дет. 115; 116.



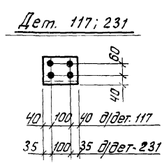

Дет. 96.



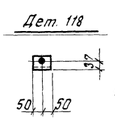

Дет. 105



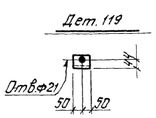

Дет. 117; 231




Дет. 118




Дет. 119




## Спецификация стали.

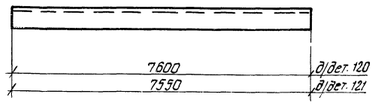
| N дет. | Сечение | Длина мм | Вес кг. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 89 | Д 140×10 | 5950 | 12,8 | |
| 90 | ∠ 125×9 | 5950 | 103 | |
| 91 | ∠ 125×8 | 5950 | 92,2 | |
| 92 | ∠ 110×8 | 5950 | 80,5 | |
| 93 | ∠ 100×8 | 5950 | 72,8 | |
| 94 | ∠ 100×7 | 11950 | 12,9 | |
| 95 | ∠ 100×7 | 5950 | 64,3 | |
| 96 | ∠ 90×7 | 11950 | 115 | |
| 97 | ∠ 80×7 | 5950 | 50,6 | |
| 98 | ∠ 80×7 | 5950 | 50,6 | |
| 99 | ∠ 75×6 | 5950 | 41 | |
| 100 | ∠ 160×100×9 | 5950 | 107 | |
| 101 | ∠ 140×90×8 | 11950 | 168,5 | |
| 102 | ∠ 160×135×10 | 680 | 16,8 | Из ∠ 160×10 Сн. обушок |
| 103 | ∠ 140×115×10 | 580 | 12,5 | Из ∠ 140×10 Сн. обушок |
| 104 | ∠ 125×100×10 | 520 | 10 | Из ∠ 125×10 Сн. обушок |
| 105 | ∠ 125×100×9 | 580 | 10 | Из ∠ 125×9 Сн. обушок |
| 106 | ∠ 110×90×8 | 480 | 6,5 | Из ∠ 110×8 Сн. обушок |
| 107 | ∠ 110×90×8 | 480 | 6,5 | Из ∠ 110×8 Сн. обушок |
| 108 | ∠ 100×80×7 | 500 | 5,4 | Из ∠ 100×7 Сн. обушок |
| 109 | ∠ 100×80×7 | 500 | 5,4 | Из ∠ 100×7 Сн. обушок |
| 110 | ∠ 90×70×7 | 450 | 4,3 | Из ∠ 90×7 Сн. обушок |
| 111 | ∠ 80×60×7 | 400 | 3,3 | Из ∠ 80×7 Сн. обушок |
| 112 | ∠ 80×60×7 | 400 | 3,3 | Из ∠ 80×7 Сн. обушок |
| 113 | ∠ 75×55×6 | 350 | 2,4 | Из ∠ 75×6 Сн. обушок |
| 114 | ∠ 160×75×9 | 600 | 10,8 | Из ∠ 160×100×10 Сн. обушок |
| 115 | ∠ 125×80×8 | 440 | 5,4 | Из ∠ 125×80×8 Сн. обушок |
| 116 | ∠ 125×80×8 | 440 | 5,4 | Из ∠ 125×80×8 Сн. обушок |
| 117 | ∠ 140×90×8 | 180 | 1,1 | |
| 118 | ∠ 63×5 | 100 | 0,5 | |
| 119 | ∠ 63×5 | 100 | 0,5 | |
| 231 | ∠ 140×90×8 | 170 | 1,0 | |

### Примечания:

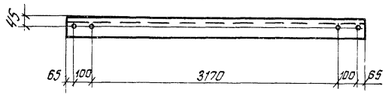
1. Все отверстия Ф19мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

| ТД 1965г. | Детали уголкового профиля стропильных ферм | ПК 01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 142 |

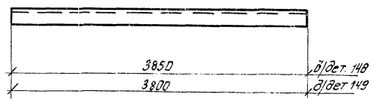
Дет. 120; 121



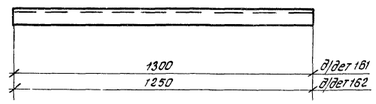

Дет. 135



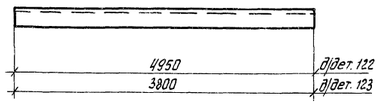

Дет. 148; 149



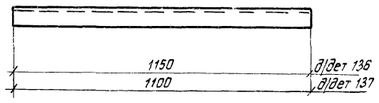

Дет. 161; 162



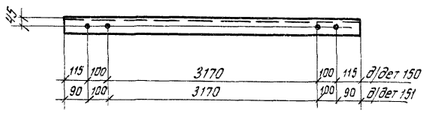

Дет. 122; 123



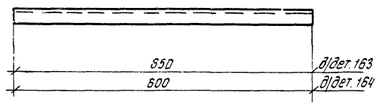

Дет. 136; 137



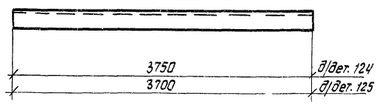

Дет. 150; 151



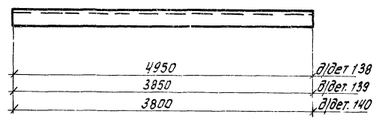

Дет. 163; 164



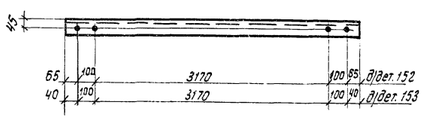

Дет. 124; 125



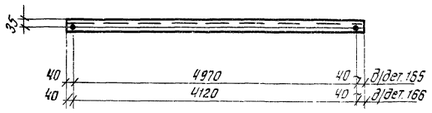

Дет. 138; 139, 140



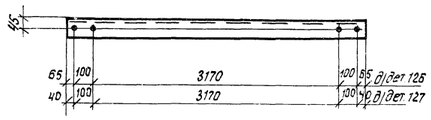

Дет. 152; 153



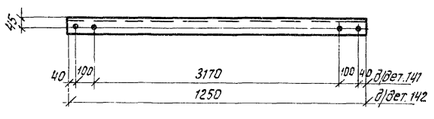

Дет. 165; 166



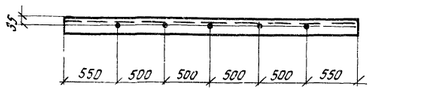

Дет. 126; 127



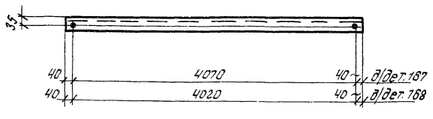

Дет. 141; 142



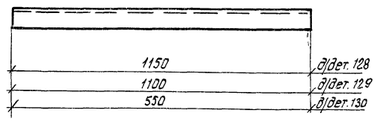

Дет. 154



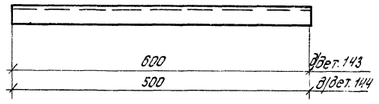

Дет. 167; 168



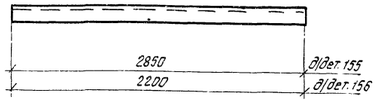

Дет. 128; 129; 130



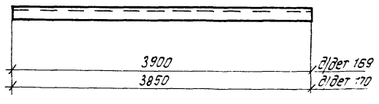

Дет. 143; 144



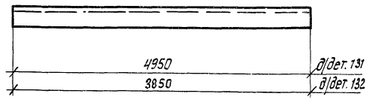

Дет. 155; 156



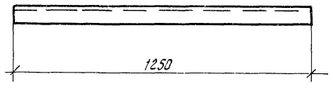

Дет. 169; 170



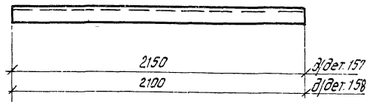

Дет. 131; 132



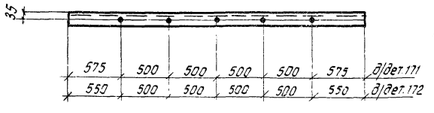

Дет. 145



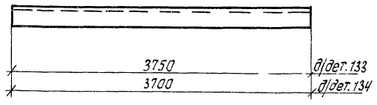

Дет. 157; 158



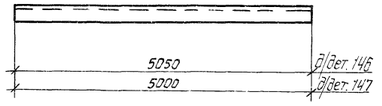

Дет. 171; 172



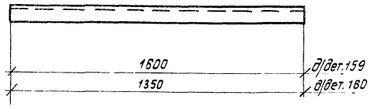

Дет. 133; 134



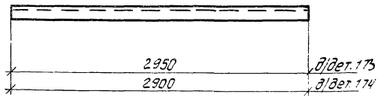

Дет. 146; 147




Дет. 159; 160




Дет. 173; 174




## Спецификация стали

| №№ дет. | Сечение | Длина мм | Вес кг. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 120 | ∠ 100×7 | 7600 | 82 | |
| 120 | ∠ 100×7 | 7550 | 81.5 | |
| 122 | ∠ 100×7 | 4950 | 53.5 | |
| 123 | ∠ 100×7 | 3800 | 41 | |
| 124 | ∠ 100×7 | 3750 | 40.5 | |
| 125 | ∠ 100×7 | 3700 | 39.9 | |
| 126 | ∠ 100×7 | 3500 | 37.8 | |
| 127 | ∠ 100×7 | 3450 | 37.2 | |
| 128 | ∠ 100×7 | 1150 | 12.4 | |
| 129 | ∠ 100×7 | 1100 | 11.9 | |
| 130 | ∠ 100×7 | 550 | 5.9 | |
| 131 | ∠ 90×7 | 4950 | 47.7 | |
| 132 | ∠ 90×7 | 3850 | 37.1 | |
| 133 | ∠ 90×7 | 3750 | 36.2 | |
| 134 | ∠ 90×7 | 3700 | 35.7 | |
| 135 | ∠ 90×7 | 3500 | 33.7 | |
| 136 | ∠ 90×7 | 1150 | 11.1 | |
| 137 | ∠ 90×7 | 1100 | 10.6 | |
| 138 | ∠ 80×7 | 4950 | 42.1 | |
| 139 | ∠ 80×7 | 3850 | 32.8 | |
| 140 | ∠ 80×7 | 3800 | 32.3 | |
| 141 | ∠ 80×7 | 3450 | 29.4 | |
| 142 | ∠ 80×7 | 1250 | 10.6 | |
| 143 | ∠ 80×7 | 600 | 5.1 | |
| 144 | ∠ 80×7 | 550 | 4.7 | |
| 145 | ∠ 80×6 | 1250 | 8.8 | |
| 146 | ∠ 75×6 | 5050 | 34.8 | |
| 147 | ∠ 75×6 | 5000 | 34.4 | |
| 148 | ∠ 75×6 | 3850 | 26.5 | |
| 149 | ∠ 75×6 | 3800 | 26.2 | |
| 150 | ∠ 75×6 | 3600 | 24.8 | |
| 151 | ∠ 75×6 | 3550 | 24.4 | |
| 152 | ∠ 75×6 | 3500 | 24.1 | |
| 153 | ∠ 75×6 | 3450 | 23.8 | |
| 154 | ∠ 75×6 | 3100 | 21.4 | |
| 155 | ∠ 75×6 | 2850 | 19.7 | |
| 156 | ∠ 75×6 | 2200 | 15.2 | |
| 157 | ∠ 75×6 | 2150 | 14.8 | |
| 158 | ∠ 75×6 | 2100 | 14.5 | |
| 159 | ∠ 75×6 | 1600 | 11 | |
| 160 | ∠ 75×6 | 1350 | 9.3 | |
| 161 | ∠ 75×6 | 1300 | 9 | |
| 162 | ∠ 75×6 | 1250 | 8.6 | |
| 163 | ∠ 75×6 | 650 | 4.5 | |
| 164 | ∠ 75×6 | 600 | 4.1 | |
| 165 | ∠ 63×5 | 5050 | 24.3 | |
| 166 | ∠ 63×5 | 4200 | 20.2 | |
| 167 | ∠ 63×5 | 4150 | 20 | |
| 168 | ∠ 63×5 | 4100 | 19.7 | |
| 169 | ∠ 63×5 | 3900 | 18.8 | |
| 170 | ∠ 63×5 | 3850 | 18.5 | |
| 171 | ∠ 63×5 | 3150 | 15.2 | |
| 172 | ∠ 63×5 | 3100 | 14.9 | |
| 173 | ∠ 63×5 | 2950 | 14.2 | |
| 174 | ∠ 63×5 | 2900 | 14 | |

## Примечания

1. Все отверстия ф 19 мм.
2. Материал конструкций - сталь марки **В Ст 3** для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а так же по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 и.

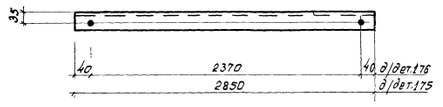
   Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| ТД 19652 | Детали уголкового профиля стропильных ферм | ПК-01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | лист 145 |

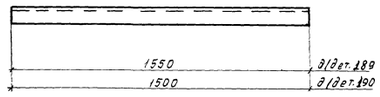


Нрав Бобанкова Копир. Шарнос

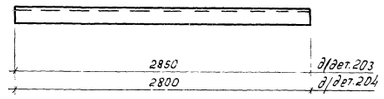
Дет. 175; 176



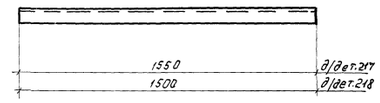

Дет. 189; 190



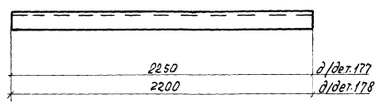

Дет. 203; 204



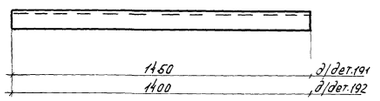

Дет. 217; 218



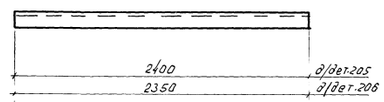

Дет. 177; 178



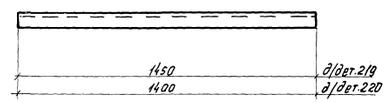

Дет. 191; 192



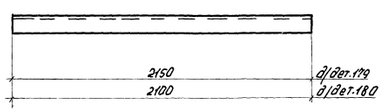

Дет. 205; 206



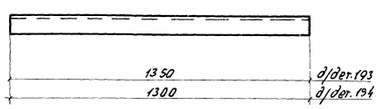

Дет. 219; 220



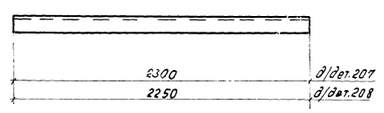

Дет. 179; 180



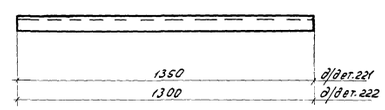

Дет. 193; 194



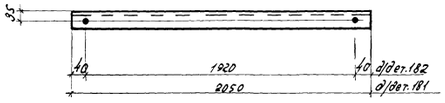

Дет. 207; 208



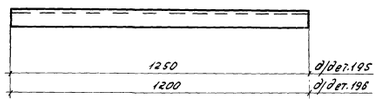

Дет. 221; 222



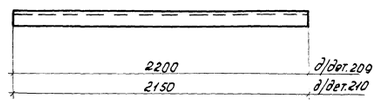

Дет. 181; 182



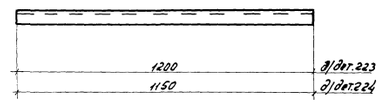

Дет. 195; 196



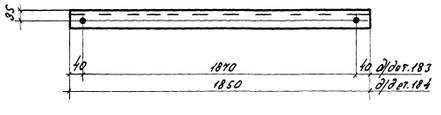

Дет. 209; 210



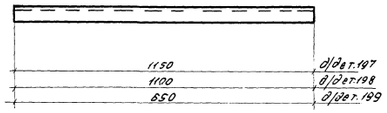

Дет. 223; 224



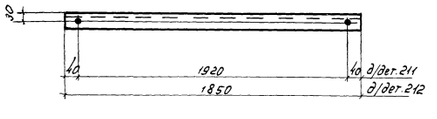

Дет. 183; 184



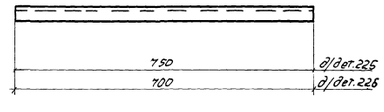

Дет. 197; 198; 199



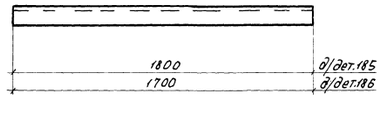

Дет. 211; 212



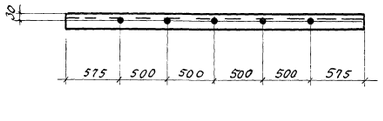

Дет. 225; 226



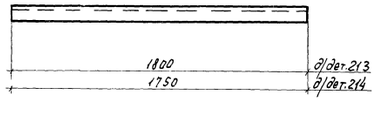

Дет. 185; 186



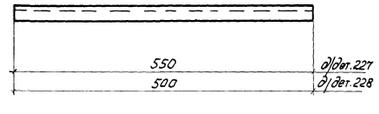

Дет. 200



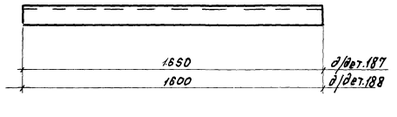

Дет. 213; 214



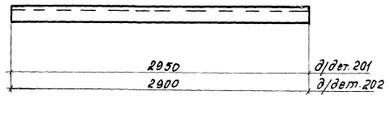

Дет. 227; 228



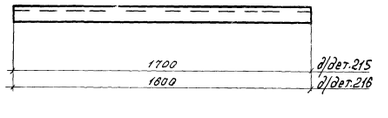

Дет 187; 188



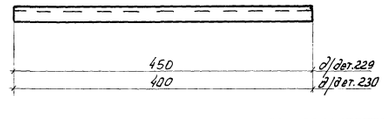

Дет. 201; 202




Дет. 215; 216




Дет. 229; 230




## Спецификация стали

| NN дет. | Сечение | Длина мм | Вес кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 175 | ∠ 63×5 | 2850 | 13,7 | |
| 176 | ∠ 63×5 | 2450 | 11,8 | |
| 177 | ∠ 63×5 | 2250 | 10,8 | |
| 178 | ∠ 63×5 | 2200 | 10,6 | |
| 179 | ∠ 63×5 | 2150 | 10,3 | |
| 180 | ∠ 63×5 | 2100 | 10,1 | |
| 181 | ∠ 63×5 | 2050 | 9,9 | |
| 182 | ∠ 63×5 | 2000 | 9,6 | |
| 183 | ∠ 63×5 | 1950 | 9,4 | |
| 184 | ∠ 63×5 | 1850 | 8,9 | |
| 185 | ∠ 63×5 | 1800 | 8,7 | |
| 186 | ∠ 63×5 | 1700 | 8,2 | |
| 187 | ∠ 63×5 | 1650 | 7,9 | |
| 188 | ∠ 63×5 | 1600 | 7,7 | |
| 189 | ∠ 63×5 | 1550 | 7,5 | |
| 190 | ∠ 63×5 | 1500 | 7,2 | |
| 191 | ∠ 63×5 | 1450 | 7 | |
| 192 | ∠ 63×5 | 1400 | 6,7 | |
| 193 | ∠ 63×5 | 1350 | 6,5 | |
| 194 | ∠ 63×5 | 1300 | 6,3 | |
| 195 | ∠ 63×5 | 1250 | 6 | |
| 196 | ∠ 63×5 | 1200 | 5,8 | |
| 197 | ∠ 63×5 | 1150 | 5,5 | |
| 198 | ∠ 63×5 | 1100 | 5,3 | |
| 199 | ∠ 63×5 | 650 | 3,1 | |
| 200 | ∠ 50×4 | 3150 | 9,6 | |
| 201 | ∠ 50×4 | 2950 | 9 | |
| 202 | ∠ 50×4 | 2900 | 8,9 | |
| 203 | ∠ 50×4 | 2850 | 8,7 | |
| 204 | ∠ 50×4 | 2800 | 8,5 | |
| 205 | ∠ 50×4 | 2400 | 7,3 | |
| 206 | ∠ 50×4 | 2350 | 7,2 | |
| 207 | ∠ 50×4 | 2300 | 7 | |
| 208 | ∠ 50×4 | 2250 | 6,9 | |
| 209 | ∠ 50×4 | 2200 | 6,7 | |
| 210 | ∠ 50×4 | 2150 | 6,6 | |
| 211 | ∠ 50×4 | 2000 | 6,1 | |
| 212 | ∠ 50×4 | 1850 | 5,7 | |
| 213 | ∠ 50×4 | 1800 | 5,5 | |
| 214 | ∠ 50×4 | 1750 | 5,4 | |
| 215 | ∠ 50×4 | 1700 | 5,3 | |
| 216 | ∠ 50×4 | 1600 | 4,9 | |
| 217 | ∠ 50×4 | 1550 | 4,7 | |
| 218 | ∠ 50×4 | 1500 | 4,6 | |
| 219 | ∠ 50×4 | 1450 | 4,4 | |
| 220 | ∠ 50×4 | 1400 | 4,3 | |
| 221 | ∠ 50×4 | 1350 | 4,1 | |
| 222 | ∠ 50×4 | 1300 | 4 | |
| 223 | ∠ 50×4 | 1200 | 3,7 | |
| 224 | ∠ 50×4 | 1150 | 3,5 | |
| 225 | ∠ 50×4 | 750 | 2,3 | |
| 226 | ∠ 50×4 | 700 | 2,1 | |
| 227 | ∠ 50×4 | 550 | 1,7 | |
| 228 | ∠ 50×4 | 500 | 1,5 | |
| 229 | ∠ 50×4 | 450 | 1,4 | |
| 230 | ∠ 50×4 | 400 | 1,2 | |

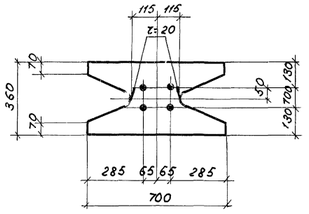
## Примечания

1. Все отверстия ф 19 мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загибов в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19и.
   Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

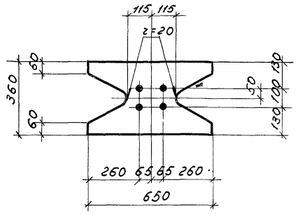
ТД | Детали уголкового профиля стропильных ферм. | ПК 27-130 Выпуск II | лист 144

8226-03 63

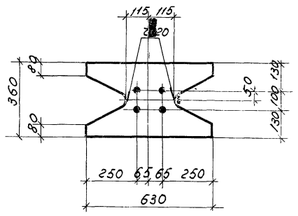
Дет. Л1



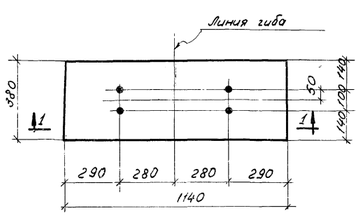

Дет. Л7



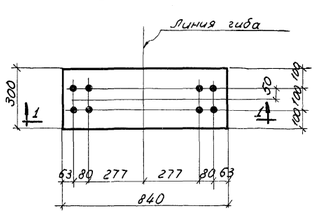

Дет. Л13



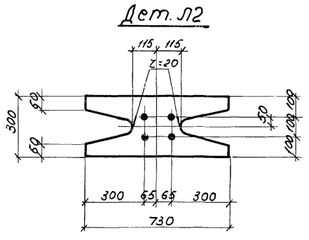

Дет. Л19



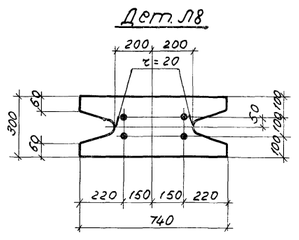

Дет. Л25



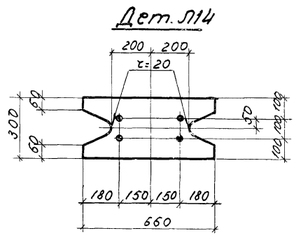

Дет. Л2



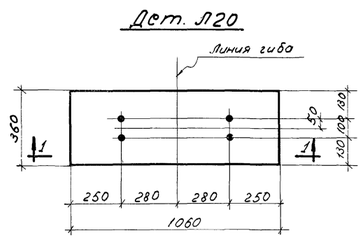

Дет. Л8



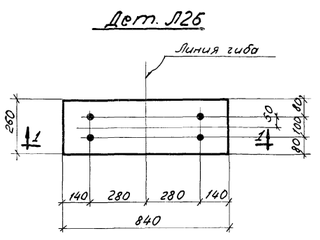

Дет. Л14



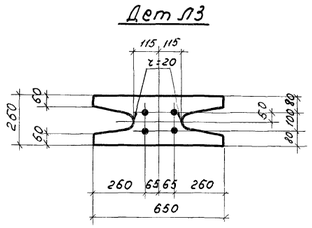

Дет. Л20



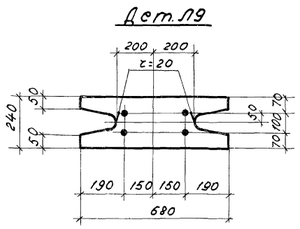

Дет. Л26



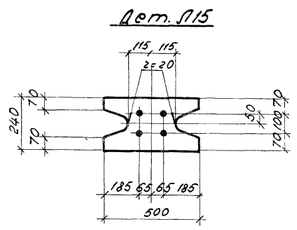

Дет. Л3



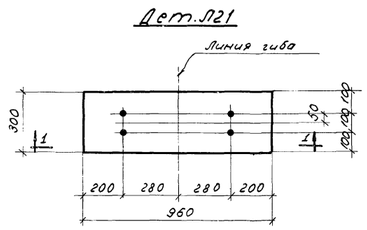

Дет. Л9



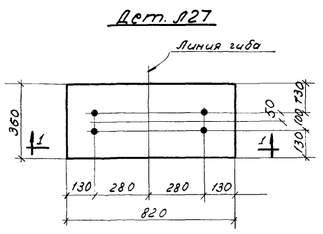

Дет. Л15



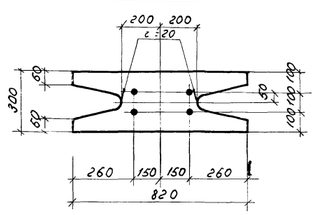

Дет. Л21



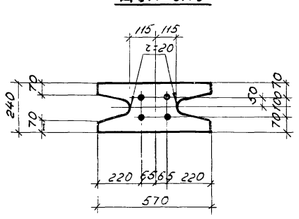

Дет. Л27



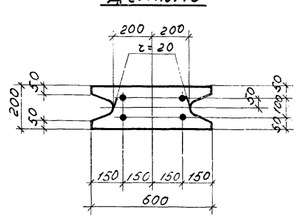

Дет. Л4



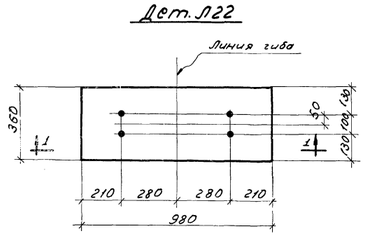

Дет. Л10



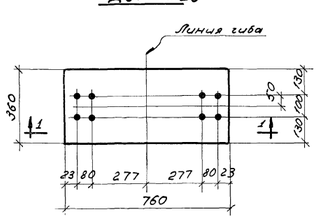

Дет. Л16



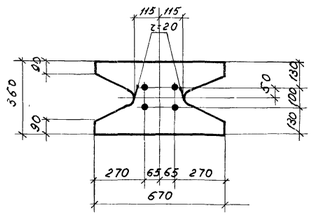

Дет. Л22



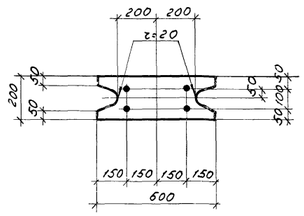

Дет. Л28



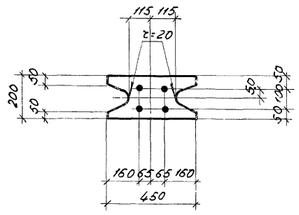

Дет. Л5



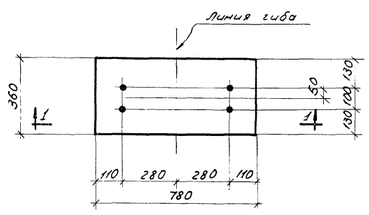

Дет. Л11



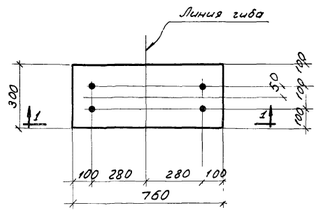

Дет. Л17



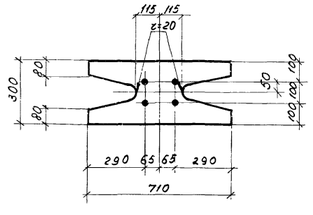

Дет. Л23



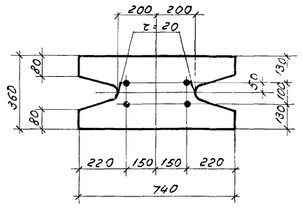

Дет. Л29



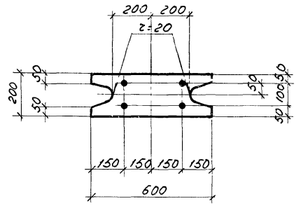

Дет. Л6



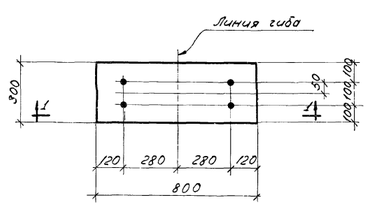

Дет. Л12



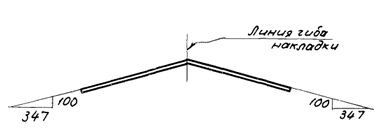

Дет. Л18




Дет. Л24




По 1-1




## Спецификация стали

| NN дет. | Сечение | Длина мм | Вес кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| Л1 | — 360×16 | 700 | 24 | |
| Л2 | — 300×16 | 730 | 20.6 | |
| Л3 | — 260×14 | 650 | 14.4 | |
| Л4 | — 300×14 | 820 | 22 | |
| Л5 | — 360×14 | 670 | 21.2 | |
| Л6 | — 300×14 | 710 | 18.6 | |
| Л7 | — 360×12 | 650 | 16.5 | |
| Л8 | — 300×12 | 740 | 17.4 | |
| Л9 | — 240×12 | 680 | 13.5 | |
| Л10 | — 240×12 | 570 | 10.8 | |
| Л11 | — 200×12 | 600 | 10 | |
| Л12 | — 360×10 | 740 | 17.7 | |
| Л13 | — 360×10 | 630 | 14 | |
| Л14 | — 300×10 | 660 | 13.4 | |
| Л15 | — 240×10 | 500 | 7.9 | |
| Л16 | — 200×10 | 600 | 8.2 | |
| Л17 | — 200×10 | 450 | 5.9 | |
| Л18 | — 200×8 | 600 | 6.6 | |
| Л19 | — 380×14 | 1140 | 47.6 | |
| Л20 | — 360×14 | 1060 | 42.0 | |
| Л21 | — 300×14 | 960 | 31.6 | |
| Л22 | — 360×12 | 980 | 33.2 | |
| Л23 | — 360×12 | 780 | 26.5 | |
| Л24 | — 300×12 | 800 | 22.6 | |
| Л25 | — 300×12 | 840 | 23.7 | |
| Л26 | — 260×12 | 840 | 20.6 | |
| Л27 | — 360×10 | 820 | 23.2 | |
| Л28 | — 360×10 | 800 | 22.6 | |
| Л29 | — 300×10 | 760 | 17.9 | |

### Примечания:

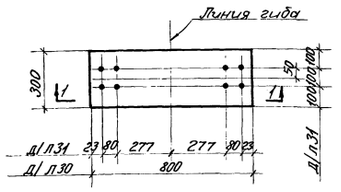
1. Все отверстия ф 19 мм.
2. Материал конструкций – сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 и.

Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

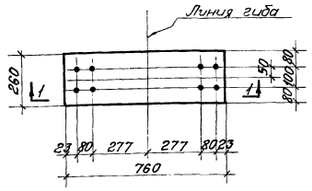
Пров. Титаренко 11/IV-66г. Кон. Семенова

| | | |
|---|---|---|
| ГПИ Гидропроект | Детали стыковых накладок стрингерных форм | ПК-01-130 Выпуск III<br>Лист 145 |

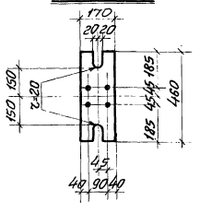
Дет. Л30; Л31



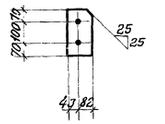

Дет. Л38



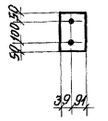

Дет. Л44



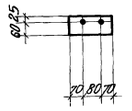

Дет. Л56



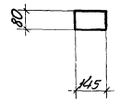

Дет. Л65



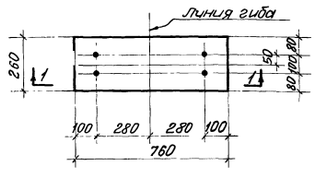

Дет. 74



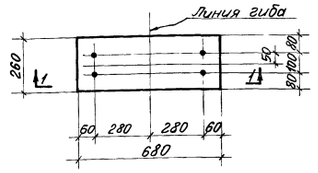

Дет. Л86



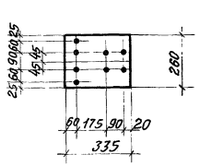

Дет. Л32



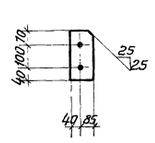

Дет. Л39



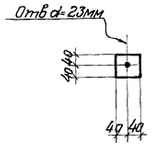

Дет. Л45



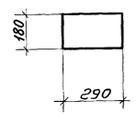

Дет. Л57



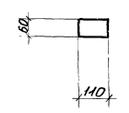

Дет. Л66



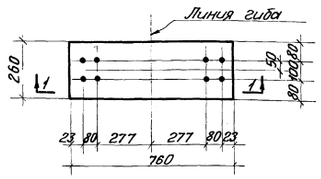

Дет. Л75; Л77



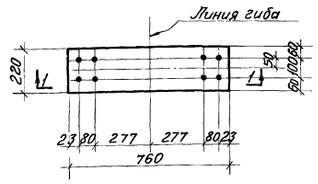

Дет. Л87; Л88



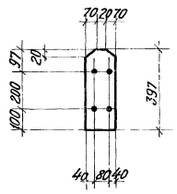

Дет. Л33



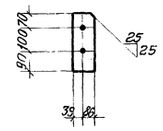

Дет. Л40



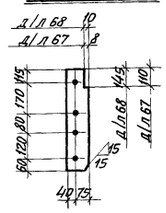

Дет. Л46; Л47; Л48



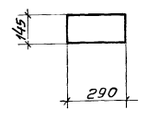

Дет. Л58



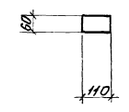

Дет. Л67; Л68



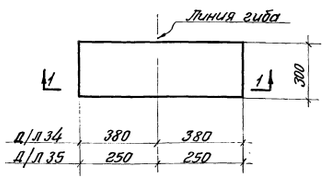

Дет. Л77; Л78; Л79



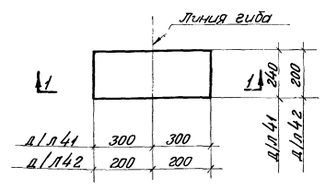

Дет. Л89



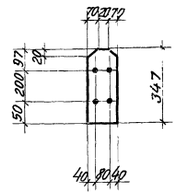

Дет. Л34; Л35



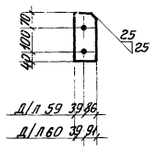

Дет. Л41; Л42



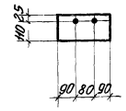

Дет. Л49; Л50; Л51



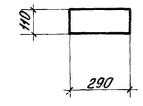

Дет. Л59; Л60



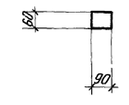

Дет. Л72; Л73



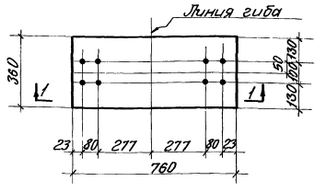

Дет. Л80; Л81



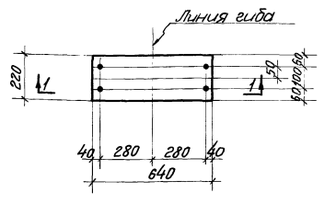

Дет. Л90; Л91



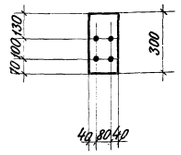

Дет. Л36



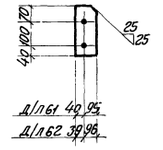

Дет. Л43



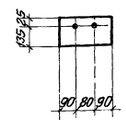

Дет. Л52; Л53



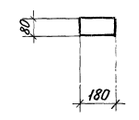

Дет. Л61; Л62



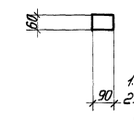

Дет. Л71



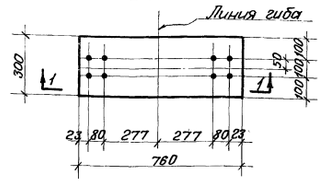

Дет. Л82; Л83



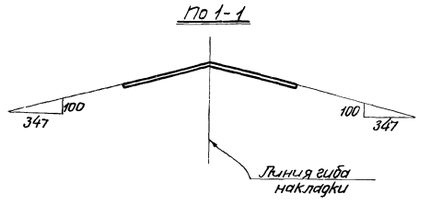

Дет. Л92



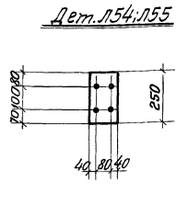

Дет. Л37



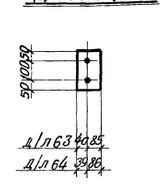

По 1-1



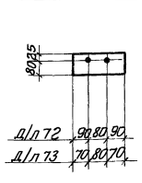

Дет. Л54; Л55




Дет. Л63; Л64




Дет. 72; Л73




Дет. Л84; Л85




## Спецификация стали

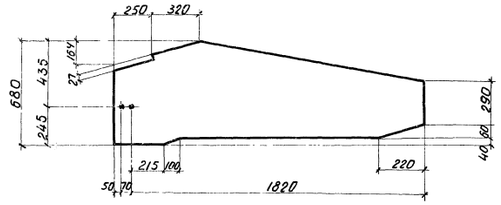
| №№ дет | Сечение | Длина мм | Вес кг | Примечан. |
|---|---|---|---|---|
| Л30 | – 300 х 10 | 800 | 18.9 | |
| Л31 | – 300 х 10 | 760 | 17.9 | |
| Л32 | – 260 х 10 | 760 | 15.5 | |
| Л33 | – 260 х 10 | 760 | 15.5 | |
| Л34 | – 300 х 8 | 760 | 14.3 | |
| Л35 | – 300 х 8 | 500 | 9.4 | |
| Л36 | – 360 х 8 | 760 | 17.2 | |
| Л37 | – 300 х 8 | 760 | 14.3 | |
| Л38 | – 260 х 8 | 760 | 12.4 | |
| Л39 | – 260 х 8 | 680 | 11.1 | |
| Л40 | – 220 х 8 | 760 | 10.5 | |
| Л41 | – 240 х 8 | 600 | 9 | |
| Л42 | – 200 х 8 | 400 | 5 | |
| Л43 | – 220 х 8 | 640 | 8.9 | |
| Л44 | – 170 х 20 | 460 | 12 | |
| Л45 | – 260 х 10 | 335 | 6.8 | |
| Л46 | – 160 х 12 | 397 | 6 | |
| Л47 | – 160 х 10 | 397 | 5.0 | |
| Л48 | – 160 х 8 | 397 | 4.0 | |
| Л49 | – 160 х 10 | 347 | 4.4 | |
| Л50 | – 160 х 8 | 347 | 3.5 | |
| Л51 | – 160 х 6 | 347 | 2.6 | |
| Л52 | – 160 х 10 | 300 | 3.8 | |
| Л53 | – 160 х 8 | 300 | 3 | |
| Л54 | – 160 х 8 | 250 | 2.5 | |
| Л55 | – 160 х 6 | 250 | 1.9 | |
| Л56 | – 125 х 12 | 240 | 2.8 | |
| Л57 | – 125 х 10 | 210 | 2.1 | |
| Л58 | – 125 х 8 | 260 | 2.0 | |
| Л59 | – 125 х 8 | 210 | 1.7 | |
| Л60 | – 130 х 8 | 210 | 1.3 | |
| Л61 | – 135 х 8 | 210 | 1.8 | |
| Л62 | – 135 х 6 | 210 | 1.3 | |
| Л63 | – 125 х 10 | 200 | 2 | |
| Л64 | – 125 х 8 | 200 | 1.6 | |
| Л65 | – 130 х 6 | 200 | 1.2 | |
| Л66 | – 80 х 20 | 80 | 1 | |
| Л67 | – 115 х 8 | 545 | 3.9 | |
| Л68 | – 145 х 8 | 545 | 3.9 | |
| Л69 | – 135 х 10 | 260 | 2.8 | |
| Л70 | – 135 х 8 | 260 | 2.2 | |
| Л71 | – 160 х 8 | 260 | 2.6 | |
| Л72 | – 105 х 8 | 260 | 1.7 | |
| Л73 | – 105 х 6 | 220 | 1.1 | |
| Л74 | – 85 х 6 | 220 | 0.9 | |
| Л75 | – 180 х 10 | 290 | 4.1 | |
| Л76 | – 180 х 8 | 290 | 3.3 | |
| Л77 | – 145 х 10 | 290 | 3.3 | |
| Л78 | – 145 х 8 | 290 | 2.6 | |
| Л79 | – 145 х 6 | 290 | 2 | |
| Л80 | – 110 х 8 | 290 | 2 | |
| Л81 | – 110 х 6 | 290 | 1.5 | |
| Л82 | – 80 х 10 | 180 | 1.1 | |
| Л83 | – 80 х 10 | 180 | 0.9 | |
| Л84 | – 80 х 10 | 145 | 0.9 | |
| Л85 | – 80 х 8 | 145 | 0.7 | |
| Л86 | – 80 х 6 | 145 | 0.6 | |
| Л87 | – 60 х 10 | 110 | 0.5 | |
| Л88 | – 60 х 8 | 110 | 0.4 | |
| Л89 | – 60 х 6 | 110 | 0.3 | |
| Л90 | – 60 х 10 | 90 | 0.4 | |
| Л91 | – 60 х 8 | 90 | 0.3 | |
| Л92 | – 60 х 6 | 90 | 0.3 | |

### Примечания

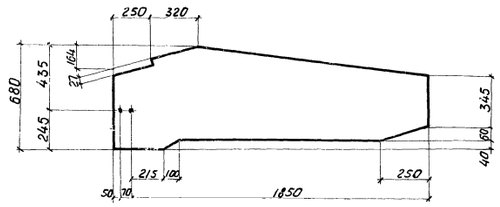
1. Все отверстия ф 19 мм.
2. Материал конструкций - сталь марки В ст.3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19в, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19и.

Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

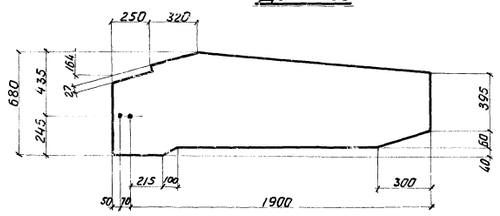
Дет. Л93



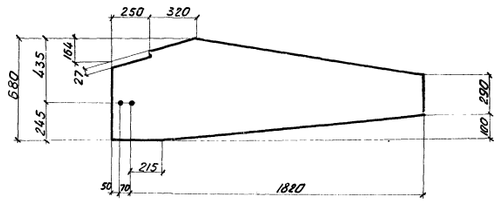

Дет. Л94



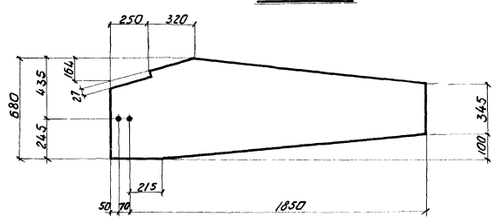

Дет. Л95



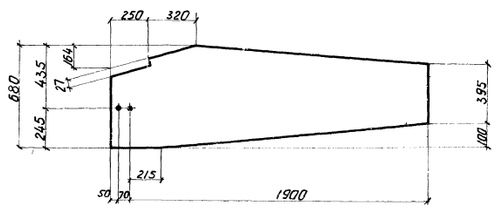

Дет. Л96



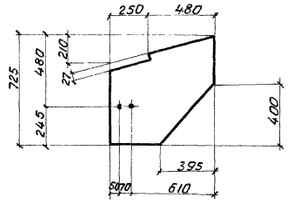

Дет. Л97



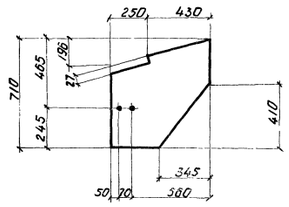

Дет. Л98



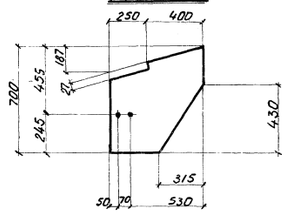

Дет. Л99



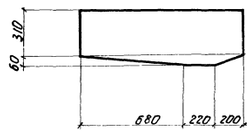

Дет. Л100



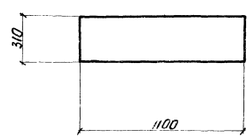

Дет. Л101



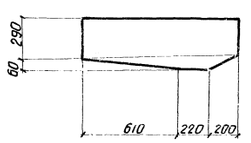

Дет. Л102



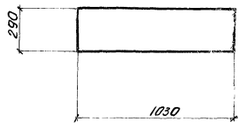

Дет. Л103



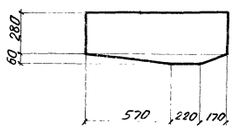

Дет. Л104



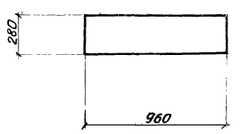

Дет. Л105



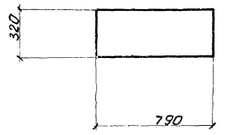

Дет. Л106



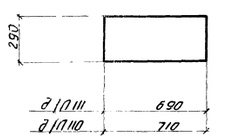

Дет. Л107



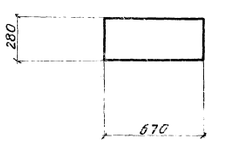

Дет. Л108; Л109



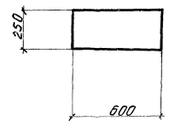

Дет. Л110; Л111



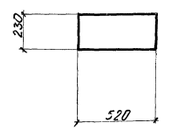

Дет. Л112



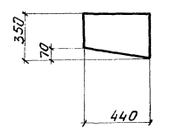

Дет. Л113; Л114



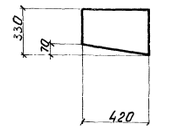

Дет. Л115; Л116



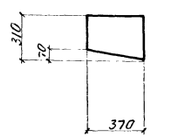

Дет. Л117; Л118



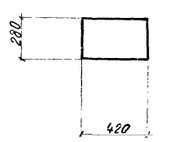

Дет. Л119



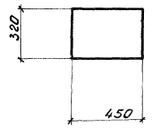

Дет. Л120; Л121



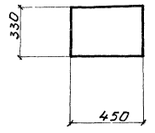

Дет. Л122



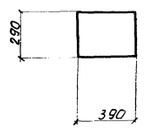

Дет. Л123



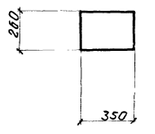

Дет. Л124



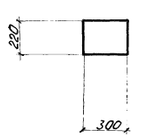

Дет. Л125




Дет. Л126; Л127




Дет. Л128




## Спецификация стали

| №№ дет. | Сечение | Длина мм | Вес кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| Л93 | – 680 × 12 | 1940 | 94,0 | |
| Л94 | – 680 × 12 | 1970 | 99,5 | |
| Л95 | – 680 × 12 | 2020 | 104,9 | |
| Л96 | – 680 × 12 | 1940 | 92,9 | |
| Л97 | – 680 × 12 | 1970 | 98,2 | |
| Л98 | – 680 × 12 | 2020 | 103,8 | |
| Л99 | – 725 × 12 | 730 | 34,5 | |
| Л100 | – 680 × 10 | 710 | 26,8 | |
| Л101 | – 650 × 8 | 700 | 20,1 | |
| Л102 | – 370 × 12 | 1100 | 36,0 | |
| Л103 | – 310 × 12 | 1100 | 32 | |
| Л104 | – 350 × 10 | 1030 | 28,5 | |
| Л105 | – 290 × 10 | 1030 | 23,4 | |
| Л106 | – 340 × 8 | 960 | 19,3 | |
| Л107 | – 280 × 8 | 960 | 16,9 | |
| Л108 | – 320 × 12 | 790 | 23,8 | |
| Л109 | – 320 × 10 | 790 | 19,8 | |
| Л110 | – 290 × 12 | 710 | 19,4 | |
| Л111 | – 290 × 10 | 690 | 15,7 | |
| Л112 | – 280 × 8 | 670 | 11,8 | |
| Л113 | – 250 × 8 | 600 | 9,4 | |
| Л114 | – 250 × 6 | 600 | 7,0 | |
| Л115 | – 230 × 8 | 520 | 7,5 | |
| Л116 | – 230 × 6 | 520 | 5,6 | |
| Л117 | – 350 × 10 | 440 | 10,9 | |
| Л118 | – 350 × 8 | 440 | 8,7 | |
| Л119 | – 330 × 8 | 420 | 7,8 | |
| Л120 | – 310 × 8 | 370 | 6,3 | |
| Л121 | – 310 × 6 | 370 | 4,8 | |
| Л122 | – 280 × 12 | 420 | 11,1 | |
| Л123 | – 320 × 10 | 450 | 11,3 | |
| Л124 | – 330 × 8 | 450 | 9,3 | |
| Л125 | – 290 × 8 | 390 | 7,1 | |
| Л126 | – 260 × 8 | 350 | 5,7 | |
| Л127 | – 260 × 6 | 350 | 4,3 | |
| Л128 | – 220 × 6 | 300 | 3,1 | |

### Примечания

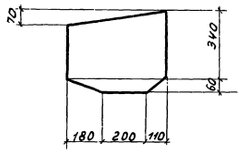
1. Все отверстия Ф 19мм.
2. Материал конструкций – сталь марки ВСт 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19В, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре – 20°, согласно п. 19и.

   Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

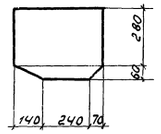
| | | | |
|---|---|---|---|
| ГП констр. | Сергеев Ю.М. | | |
| Дата выпуска: | | 1965г. | |
| Проверил | Хапетин | | |
| Исполнил | Гринберг Ф.И. | | |

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1965г | Листовые детали стропильных ферм | ПК-01-130 Выпуск III<br>Лист 147 |

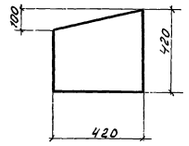
Дет. Л129



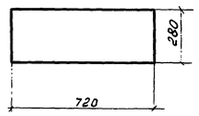

Дет. Л136; Л137



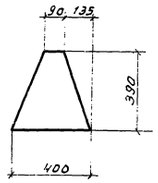

Дет. Л144



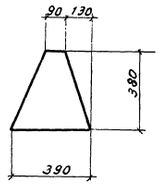

Дет. Л152



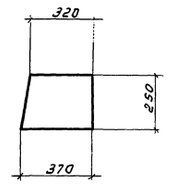

Дет. Л162



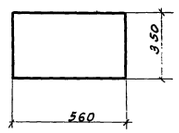

Дет. Л169



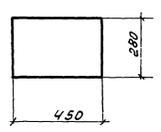

Дет. Л175



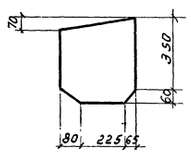

Дет. Л130; Л131



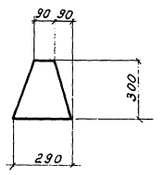

Дет. Л138; Л139



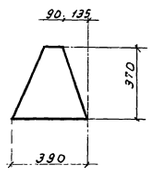

Дет. Л145; Л146



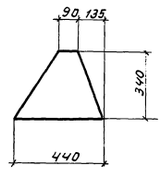

Дет. Л153



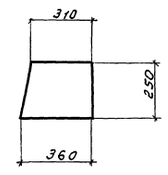

Дет. Л163



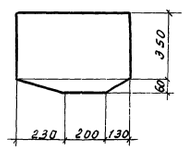

Дет. Л170



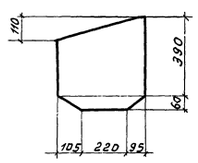

Дет. Л176



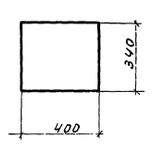

Дет. Л132



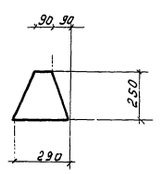

Дет. Л140



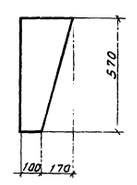

Дет. Л147



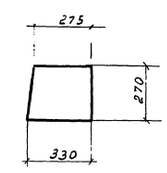

Дет. Л154; Л155



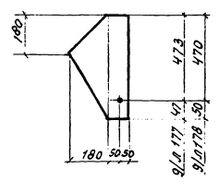

Дет. Л164



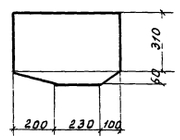

Дет. Л171



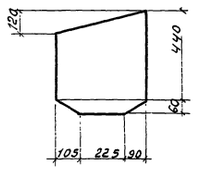

Дет. Л177; Л178



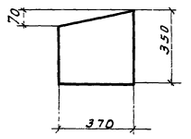

Дет. Л133



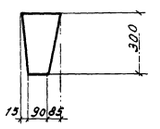

Дет. Л141



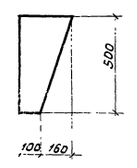

Дет. Л148; Л149



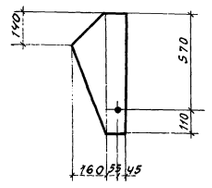

Дет. Л156; Л157



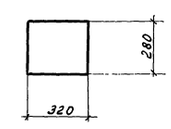

Дет. Л165



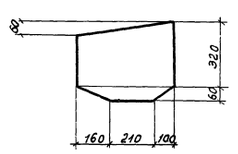

Дет. Л172



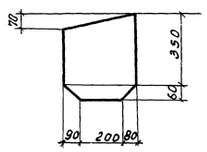

Дет. Л179; Л180



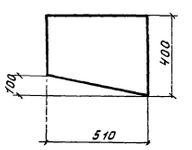

Дет. Л134



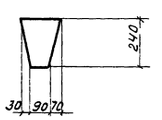

Дет. Л142



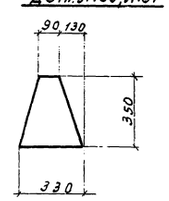

Дет. Л150



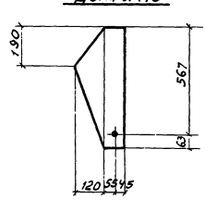

Дет. Л158; Л159



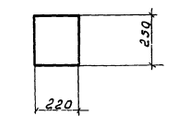

Дет. Л166; Л167



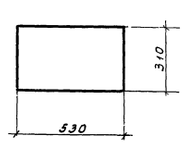

Дет. Л173



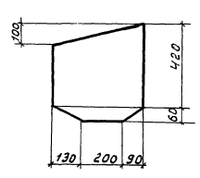

Дет. Л181; Л182



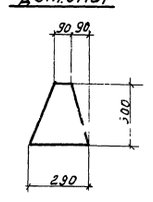

Дет. Л135



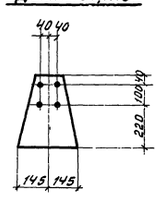

Дет. Л143



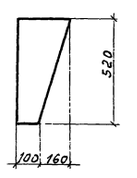

Дет. Л151




Дет. Л160; Л161




Дет. Л168




Дет. Л174




## Спецификация стали

| NN дет | Сечение | Длина мм | Вес кг. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| Л129 | – 400 × 10 | 490 | 13.4 | |
| Л130 | – 350 × 10 | 560 | 15.4 | |
| Л131 | – 350 × 8 | 560 | 12.3 | |
| Л132 | – 410 × 8 | 560 | 13.8 | |
| Л133 | – 370 × 8 | 530 | 11.7 | |
| Л134 | – 380 × 8 | 470 | 9.8 | |
| Л135 | – 310 × 8 | 530 | 10.3 | |
| Л136 | – 340 × 8 | 450 | 9.2 | |
| Л137 | – 340 × 6 | 450 | 6.9 | |
| Л138 | – 280 × 8 | 450 | 7.9 | |
| Л139 | – 280 × 6 | 450 | 5.9 | |
| Л140 | – 420 × 12 | 450 | 15 | |
| Л141 | – 420 × 10 | 500 | 14 | |
| Л142 | – 370 × 10 | 410 | 10.5 | |
| Л143 | – 420 × 8 | 480 | 10.9 | |
| Л144 | – 420 × 8 | 420 | 9.8 | |
| Л145 | – 370 × 8 | 410 | 8.4 | |
| Л146 | – 370 × 6 | 410 | 6.3 | |
| Л147 | – 340 × 8 | 400 | 8.5 | |
| Л148 | – 350 × 8 | 370 | 7.3 | |
| Л149 | – 350 × 6 | 370 | 5.5 | |
| Л150 | – 400 × 8 | 510 | 11.2 | |
| Л151 | – 290 × 8 | 300 | 3.6 | |
| Л152 | – 280 × 8 | 720 | 12.7 | |
| Л153 | – 290 × 10 | 300 | 4.5 | |
| Л154 | – 250 × 8 | 290 | 3.0 | |
| Л155 | – 250 × 6 | 290 | 2.2 | |
| Л156 | – 190 × 10 | 300 | 3.3 | |
| Л157 | – 190 × 8 | 300 | 2.6 | |
| Л158 | – 190 × 8 | 240 | 2.1 | |
| Л159 | – 190 × 6 | 240 | 1.6 | |
| Л160 | – 290 × 8 | 360 | 5.1 | |
| Л161 | – 290 × 6 | 360 | 3.8 | |
| Л162 | – 390 × 10 | 400 | 7.5 | |
| Л163 | – 370 × 8 | 390 | 5.6 | |
| Л164 | – 270 × 8 | 570 | 6.6 | |
| Л165 | – 260 × 8 | 500 | 5.7 | |
| Л166 | – 330 × 8 | 350 | 4.6 | |
| Л167 | – 330 × 6 | 350 | 3.5 | |
| Л168 | – 260 × 6 | 520 | 4.4 | |
| Л169 | – 380 × 6 | 390 | 4.3 | |
| Л170 | – 340 × 6 | 440 | 4.2 | |
| Л171 | – 270 × 10 | 330 | 6.4 | |
| Л172 | – 260 × 8 | 680 | 7.7 | |
| Л173 | – 220 × 8 | 630 | 6.3 | |
| Л174 | – 370 × 8 | 370 | 6.8 | |
| Л175 | – 260 × 8 | 370 | 5.6 | |
| Л176 | – 250 × 6 | 360 | 3.9 | |
| Л177 | – 280 × 8 | 520 | 6.3 | |
| Л178 | – 280 × 6 | 520 | 4.7 | |
| Л179 | – 280 × 8 | 320 | 5.6 | |
| Л180 | – 280 × 6 | 320 | 4.2 | |
| Л181 | – 220 × 8 | 250 | 3.5 | |
| Л182 | – 220 × 6 | 250 | 2.6 | |

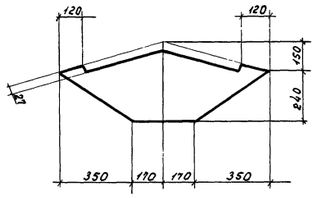
### Примечания:

1. Все отверстия ф 19мм.
2. Материал конструкций-сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19ч. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

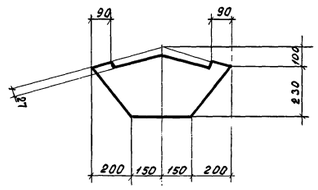


Провер. Тимофеев Копир. Коган 2-VIII-68

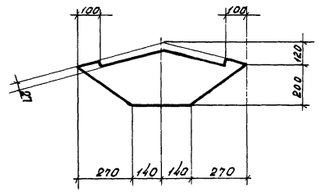
Дет. Л183



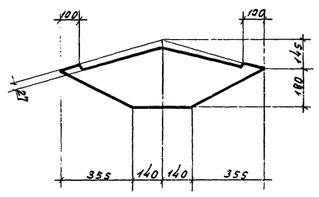

Дет. Л184



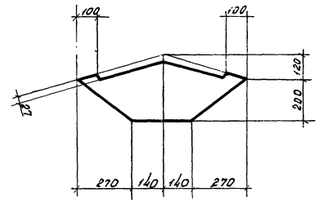

Дет. Л185



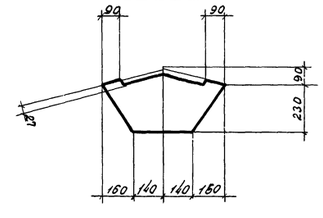

Дет. Л186



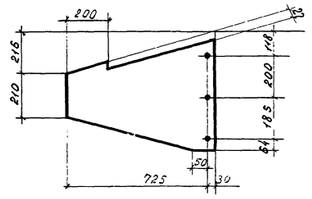

Дет. Л187



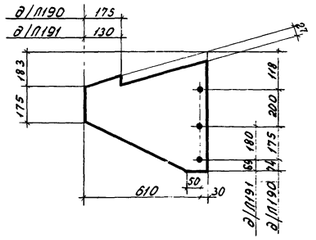

Дет. Л188



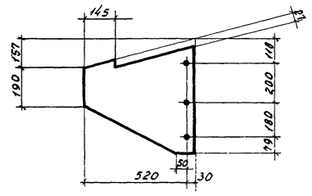

Дет. Л189



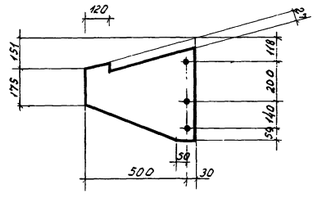

Дет. Л190; Л191



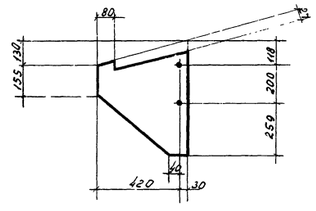

Дет. Л192



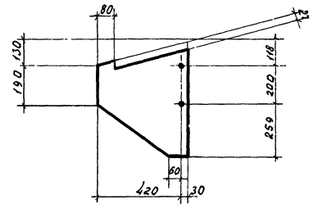

Дет. Л193



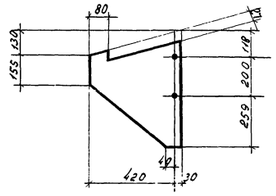

Дет. Л194



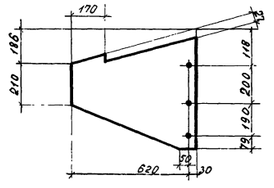

Дет. Л195



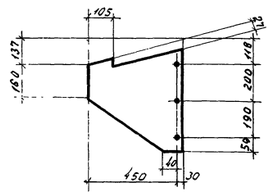

Дет. Л196



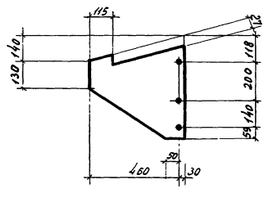

Дет. Л197



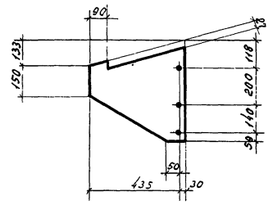

Дет. Л198



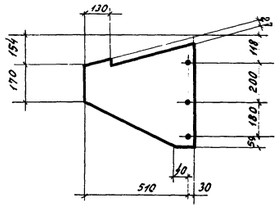

Дет. Л199



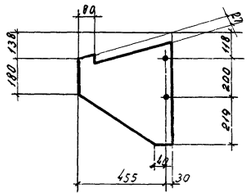

Дет. Л200



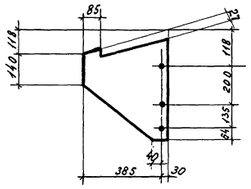

Дет. Л201



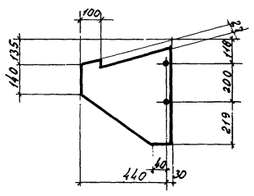

Дет. Л202



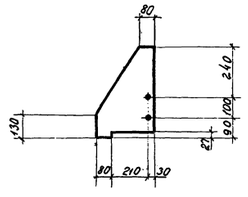

Дет. Л203



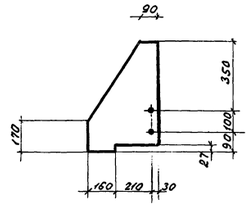

Дет. Л204



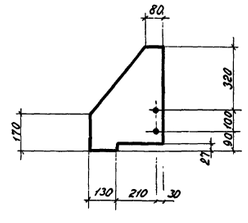

Дет. Л205



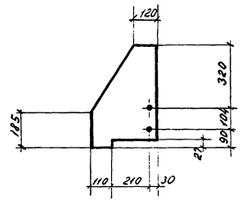

Дет. Л206



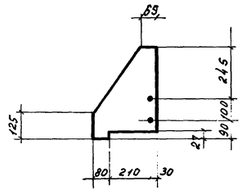

Дет. Л207



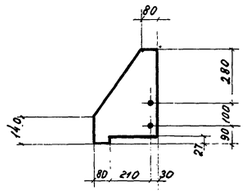

Дет. Л208



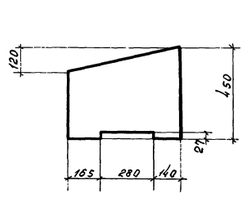

Дет. Л209



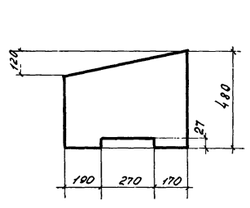

Дет. Л210



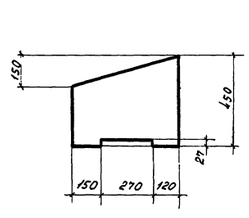

Дет. Л211



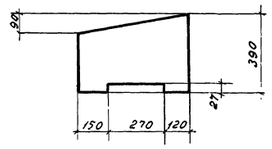

Дет. Л212



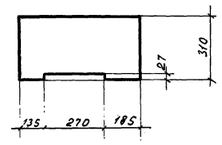

Дет. Л213



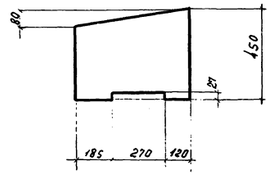

Дет. Л214



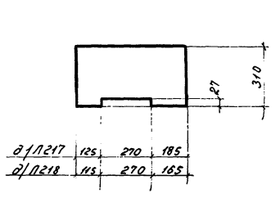

Дет. Л215



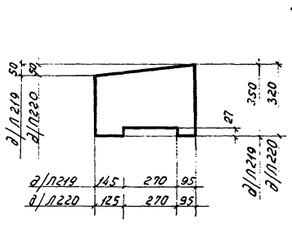

Дет. Л216




Дет. Л217; Л218




Дет. Л219; Л220




## Спецификация стали

| №№ дет. | Сечение | Длина мм | Вес кг | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| Л183 | – 390 × 12 | 1040 | 21 | |
| Л184 | – 330 × 10 | 700 | 10,8 | |
| Л185 | – 320 × 8 | 820 | 9 | |
| Л186 | – 325 × 8 | 990 | 10,4 | |
| Л187 | – 320 × 6 | 820 | 6,7 | |
| Л188 | – 320 × 6 | 600 | 5,5 | |
| Л189 | – 567 × 12 | 755 | 26,8 | |
| Л190 | – 567 × 12 | 640 | 21,7 | |
| Л191 | – 567 × 12 | 640 | 21,6 | |
| Л192 | – 550 × 12 | 577 | 19,8 | |
| Л193 | – 517 × 12 | 530 | 17 | |
| Л194 | – 450 × 12 | 577 | 15,4 | |
| Л195 | – 450 × 10 | 577 | 13,8 | |
| Л196 | – 450 × 8 | 577 | 10,3 | |
| Л197 | – 587 × 10 | 650 | 19,9 | |
| Л198 | – 480 × 8 | 567 | 11 | |
| Л199 | – 490 × 8 | 517 | 9,9 | |
| Л200 | – 465 × 8 | 517 | 9,7 | |
| Л201 | – 540 × 8 | 557 | 12,1 | |
| Л202 | – 485 × 8 | 537 | 10,6 | |
| Л203 | – 415 × 6 | 517 | 6,5 | |
| Л204 | – 470 × 6 | 537 | 7,4 | |
| Л205 | – 320 × 6 | 430 | 4,5 | |
| Л206 | – 400 × 10 | 540 | 12 | |
| Л207 | – 370 × 8 | 510 | 8,3 | |
| Л208 | – 350 × 12 | 510 | 13,1 | |
| Л209 | – 320 × 8 | 435 | 5,9 | |
| Л210 | – 320 × 8 | 470 | 6,6 | |
| Л211 | – 450 × 12 | 585 | 20,8 | |
| Л212 | – 480 × 12 | 630 | 24,2 | |
| Л213 | – 450 × 12 | 540 | 18,4 | |
| Л214 | – 390 × 12 | 540 | 16,8 | |
| Л215 | – 310 × 12 | 590 | 16,5 | |
| Л216 | – 450 × 10 | 575 | 17,9 | |
| Л217 | – 310 × 8 | 580 | 10,8 | |
| Л218 | – 310 × 6 | 550 | 7,7 | |
| Л219 | – 350 × 8 | 510 | 9,8 | |
| Л220 | – 320 × 6 | 490 | 6,5 | |

### Примечания

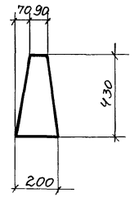
1. Все отверстия ф 19 мм.
2. Материал конструкций - сталь марки Вст. 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п. п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

| | | |
|---|---|---|
| ТА 1965г | Листовые детали стропильных ферм | ПК 01-130 Выпуск III<br>Лист 149 |

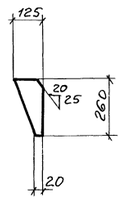


Пров. Ст. 12/III-м. Копир. Чистова

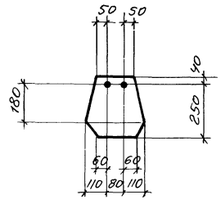
Дет.Л221



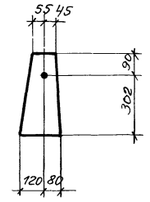

Дет.Л227



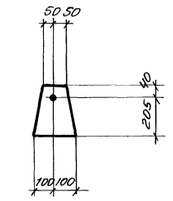

Дет.Л233



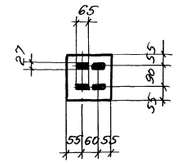

Дет.Л239



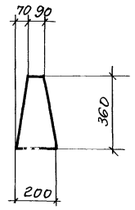

Дет.Л245



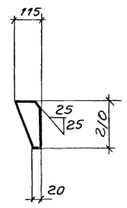

Дет.Л251



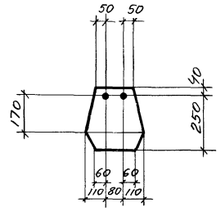

Дет.Л222



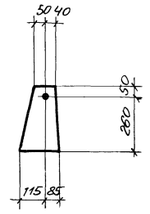

Дет.Л228



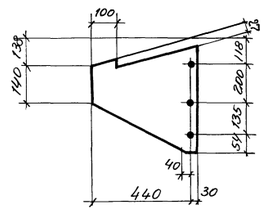

Дет.Л234



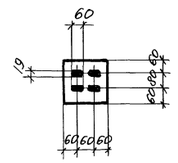

Дет.Л240



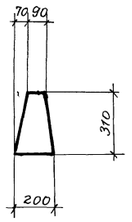

Дет.Л246



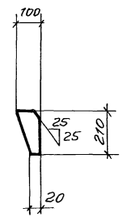

Дет.Л252



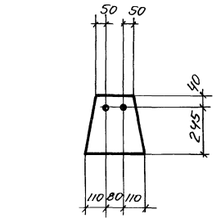

Дет.Л223



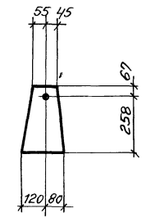

Дет.Л229



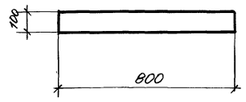

Дет.Л235



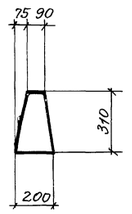

Дет.Л241



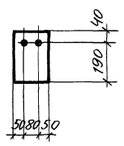

Дет.Л247



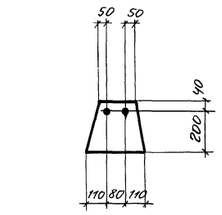

Дет.Л224



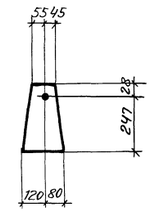

Дет.Л230



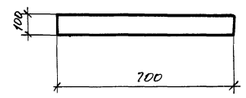

Дет.Л236




Дет.Л242




Дет.Л248




Дет.Л225

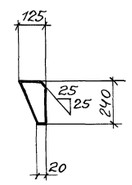
Дет.Л231

Дет.Л237

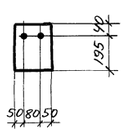
Дет.Л243

Дет.Л249

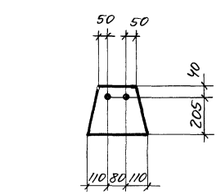
Дет.Л226



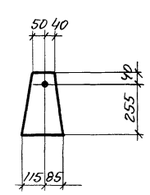

Дет.Л232



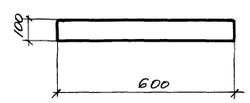

Дет.Л238



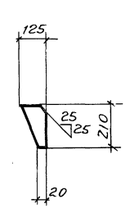

Дет.Л244



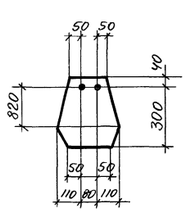

Дет.Л250



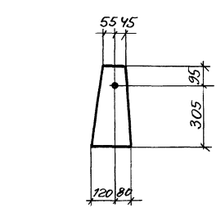

Дет.Л227



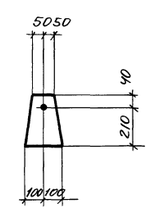

Дет.Л230



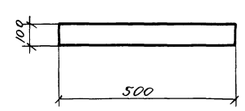

Дет.Л236




Дет.Л242




Дет.Л248



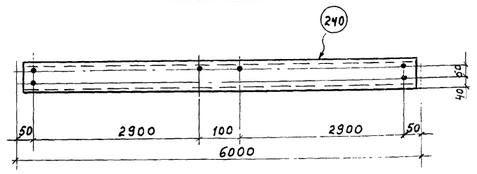

## Спецификация стали

| NN дет. | Сечение | Длина мм | Вес кг. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| Л221 | – 200×8 | 430 | 3,9 | |
| Л222 | – 200×8 | 360 | 3.3 | |
| Л223 | – 200×8 | 310 | 2.8 | |
| Л224 | – 200×6 | 310 | 21 | |
| Л225 | – 125×12 | 240 | 1,6 | |
| Л226 | – 125×10 | 210 | 1 2 | |
| Л227 | – 125×8 | 260 | 1.2 | |
| Л228 | – 115×8 | 210 | 0.9 | |
| Л229 | – 100×6 | 210 | 0.6 | |
| Л230 | – 180×8 | 230 | 2,6 | |
| Л231 | – 180×6 | 235 | 2 | |
| Л232 | – 300×10 | 340 | 6.5 | |
| Л233 | – 300×8 | 300 | 4.6 | |
| Л234 | – 290×8 | 300 | 4.5 | |
| Л235 | – 285×8 | 300 | 4.3 | |
| Л236 | – 240×8 | 300 | 3.6 | |
| Л237 | – 245×6 | 300 | 2.8 | |
| Л236 | – 200×8 | 400 | 3.8 | |
| Л239 | – 200×8 | 400 | 3.8 | |
| Л240 | – 200×8 | 320 | 3 | |
| Л241 | – 200×8 | 325 | 3,1 | |
| Л242 | – 200×8 | 335 | 3.2 | |
| Л243 | – 200×8 | 300 | 2.7 | |
| Л244 | – 200×8 | 250 | 2.4 | |
| Л245 | – 200×6 | 245 | 1,7 | |
| Л246 | – 470×6 | 517 | 7.2 | |
| Л247 | – 100×6 | 800 | 5 | |
| Л248 | – 100×8 | 700 | 44 | |
| Л249 | – 100×8 | 600 | 3.8 | |
| Л250 | – 100×8 | 500 | 3,1 | |
| Л251 | – 200×26 | 200 | 8,1 | |
| Л252 | – 200×16 | 200 | 5 | |

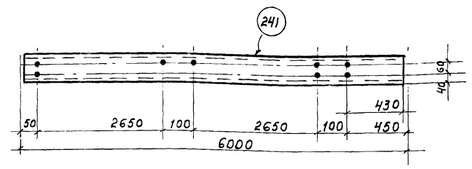
### Примечания:

1. Все отверстия ф 19 мм.
2. Материал конструкций-сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 а, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, Согласно п. 19 и.
Гарантия по ударной вязкости требуется Только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

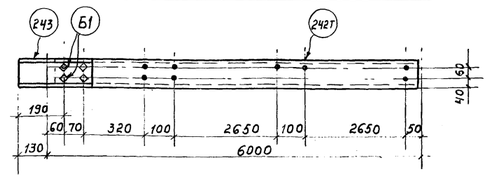
## 1Г105



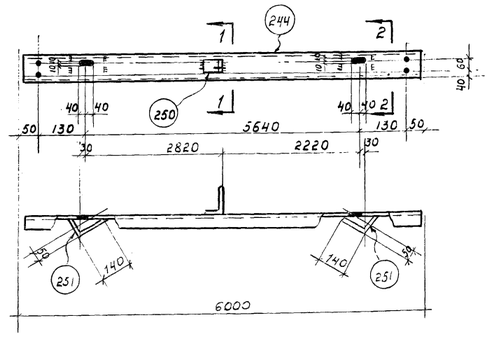

## 1Г106, 1Г107 (обр. 1Г106)



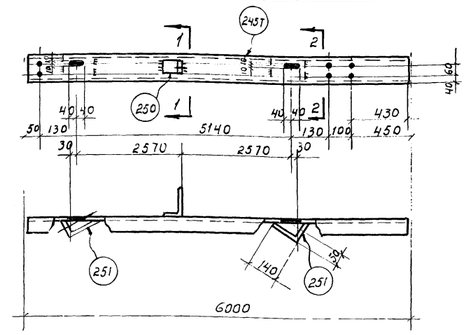

## 1Г108, 1Г109 (обр. 1Г108)



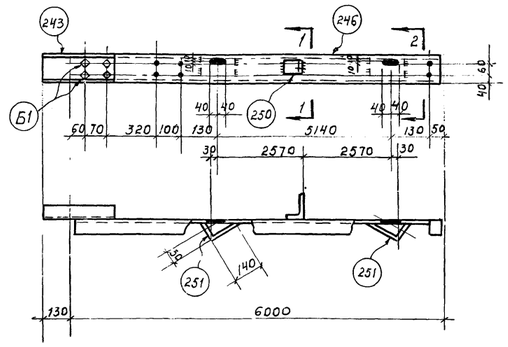

## 1Г110



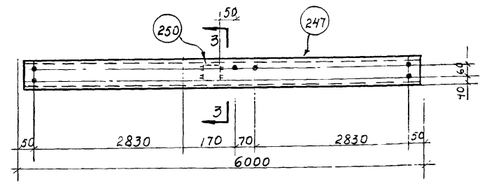

## 1Г111, 1Г112 (обр. 1Г111)



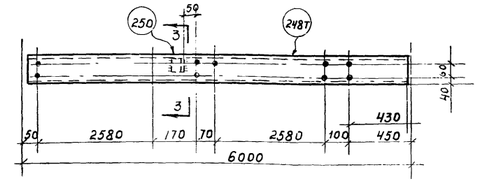

## 1Г113, 1Г114 (обр. 1Г113)



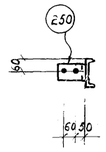

## 1Г115



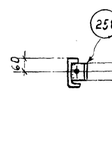

## 1Г116, 1Г117 (обр. 1Г116)



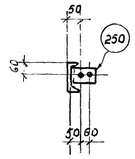

## По 1-1



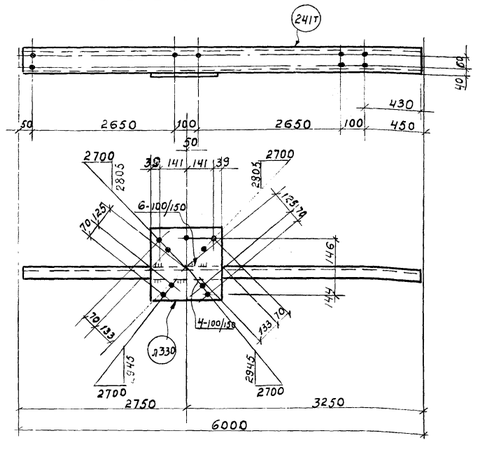

## По 2-2



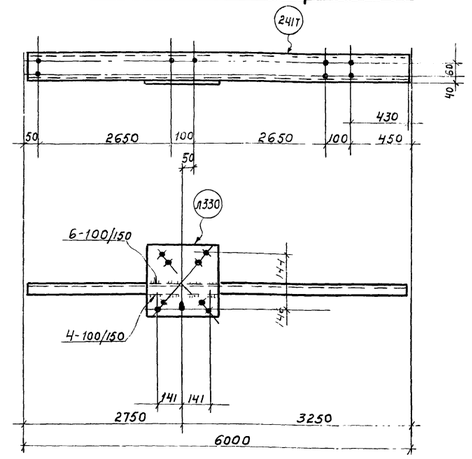

## По 3-3



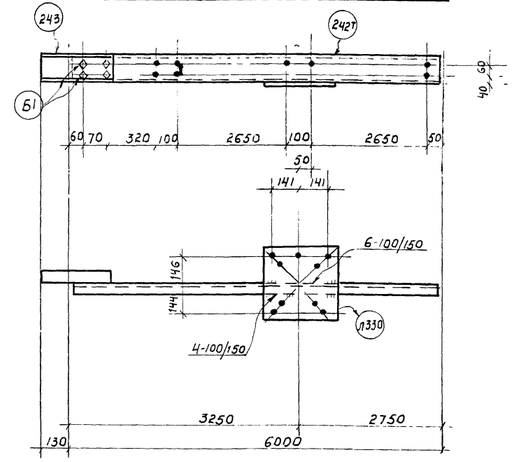

## 1Г118, 1Г119 (обр. 1Г118)




## 1Г120, 1Г121 (обр. 1Г120)




## 1Г122, 1Г123 (обр. 1Г122)




## Спецификация стали

| Отпр марка | № № дет. | Сечение | Длина мм | к-во Т | к-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г105 | 240 | С14 | 5980 | 1 | | 73,6 | 73.6 | 74 | |
| 1Г106 1Г107 (обр.1Г106) | 241Т | С14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 74 | |
| 1Г108 | 242Т | С14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 78 | |
| 1Г109 (обр.1Г108) | 243 | С14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3.7 | 78 | |
| | Б1 | Болт с гайк.М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | 78 | |
| 1Г110 | 244 | С14 | 5980 | 1 | | 73.5 | 73.6 | 76 | |
| | 250 | L 140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 76 | |
| | 251 | L 140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | 76 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | 76 | |
| 1Г111 | 245Т | С14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 76 | |
| 1Г112 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 76 | |
| (обр 1Г111) | 251 | L 140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 76 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | 76 | |
| 1Г113 | 243 | С14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3.7 | 81 | |
| 1Г114 | 246Т | С14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 81 | |
| (обр 1Г113) | 250 | L 140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 81 | |
| | 251 | L 140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 81 | |
| | Б1 | Болт с гайк.М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | 81 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | 81 | |
| 1Г115 | 247 | С14 | 5980 | 1 | | 73.6 | 73.6 | 75 | |
| | 250 | L 140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 75 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | 75 | |
| 1Г116 | 248Т | С14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 75 | |
| 1Г117 (обр.1Г116) | 250 | L 140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 75 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | 75 | |
| 1Г118 | 241Т | С14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 80 | |
| 1Г119 (обр 1Г118) | Л330 | -360×6 | 370 | 1 | | 6,2 | 6.2 | 80 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | 80 | |
| 1Г120 | 241Т | С14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 80 | |
| 1Г121 (обр.1Г120) | Л330 | -360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 80 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | 80 | |
| 1Г122 | 242 | С14 | 5970 | 1 | | 73,5 | 73,5 | 84 | |
| 1Г123 | 243 | С14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3,7 | 84 | |
| | Л330 | -360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6,2 | 84 | |
| (обр 1Г122) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0.8 | 84 | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | 84 | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов ▷6 | ▷4 | Итого длина п.м | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|
| 1Г105 | — | | | |
| 1Г106 | — | | | |
| 1Г107 | — | | | |
| 1Г108 | — | | | |
| 1Г109 | — | | | |
| 1Г110 | 0.4 | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г111 | 0.4 | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г112 | 0.4 | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г113 | 0.4 | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г114 | 0.4 | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г115 | 0,2 | | 0.2 | 0.1 |
| 1Г116 | 0,2 | | 0.2 | 0.1 |
| 1Г117 | 0.2 | | 0.2 | 0.1 |
| 1Г118 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г119 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г120 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г121 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г122 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г123 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |

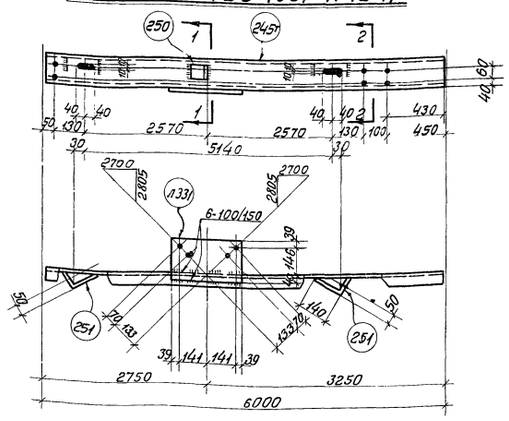
### Примечания:

1. Все отверстия d=19.
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=6

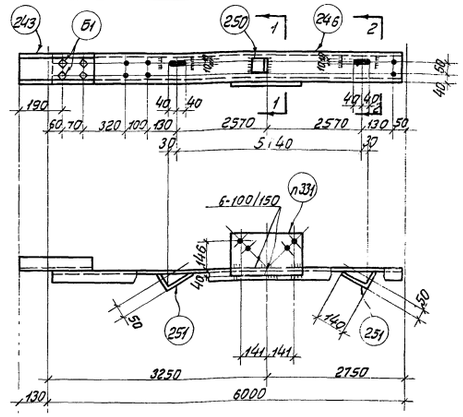
} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 Э46 Г.
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19а и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

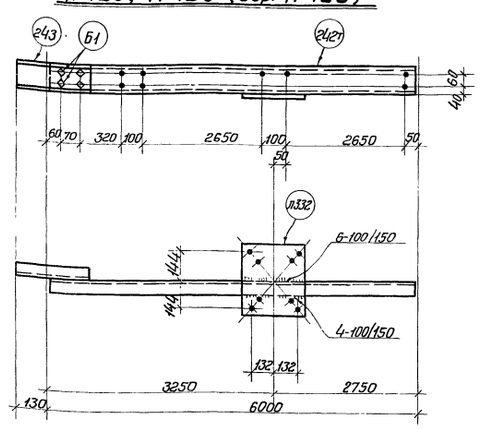
## 1Г124, 1Г125 (обр.1Г124)




## 1Г126, 1Г127 (обр.1Г126)




## 1Г128, 1Г129 (обр.1Г128)




## 1Г130, 1Г131 (обр.1Г130)




## 1Г132, 1Г133 (обр.1Г132)




## 1Г134, 1Г135 (обр.1Г134)




## 1Г136, 1Г137 (обр.1Г136)




## По1-1




## По2-2




## По3-3




### 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 конструкции-сталь марки В.Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19в, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15,16 ГОСТ 380-60.

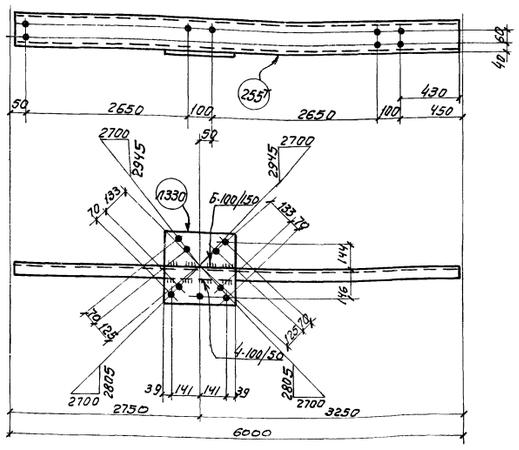
### Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина мм | К-во т | К-во н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г124 1Г125 (обр.1Г124) | 245т | [14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 80 | |
| | 250 | L140х90х8 | 8 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | 251 | L140х90х8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | Л331 | -225х6 | 360 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.2 | | |
| 1Г126 1Г127 (обр.1Г126) | 243 | [14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3.7 | 84 | |
| | 246т | [14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | | |
| | 250 | L140х90х8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | 251 | L140х90х8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | Л331 | -225х6 | 360 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.2 | | |
| 1Г128 1Г129 (обр.1Г128) | 242т | [14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 84 | |
| | 243 | [14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3.7 | | |
| | Л332 | -340х6 | 370 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г130 1Г131 (обр.1Г130) | 241т | [14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 80 | |
| | Л332 | -340х6 | 370 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г132 1Г133 (обр.1Г132) | 242т | [14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 84 | |
| | 243 | [14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3.7 | | |
| | Л330 | -360х6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г134 1Г135 (обр.1Г134) | 249т | [14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | 78 | |
| | 252т | [14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3.7 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| 1Г136 1Г137 (обр.1Г136) | 243 | [14 | 300 | 1 | | 3.7 | 3.7 | 79 | |
| | 253т | [14 | 5970 | 1 | | 73.5 | 73.5 | | |
| | 250 | L140х90х8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |

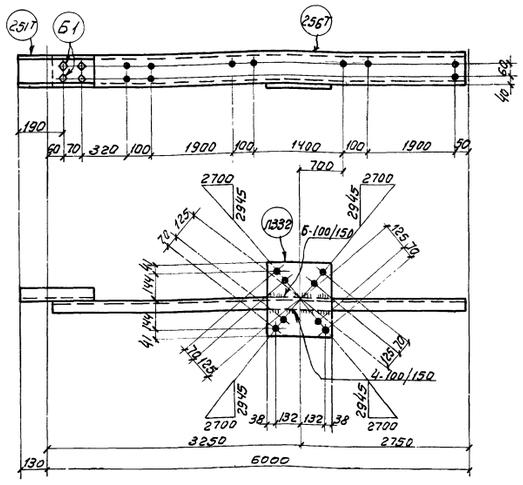
### Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварного шва ▷6 | ▷4 | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|
| 1Г124 | 0.8 | | 0.8 | 0.2 |
| 1Г125 | 0.8 | | 0.8 | 0.2 |
| 1Г126 | 0.8 | | 0.8 | 0.2 |
| 1Г127 | 0.8 | | 0.8 | 0.2 |
| 1Г128 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г129 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г130 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г131 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г132 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г133 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г136 | 0.2 | | 0.2 | 0.1 |
| 1Г137 | 0.2 | | 0.2 | 0.1 |

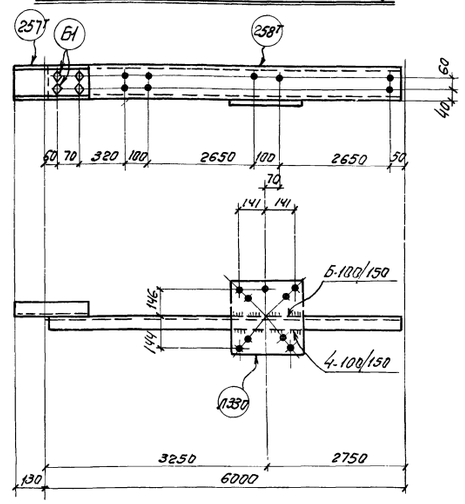
## 1Г138, 1Г139 (обр. 1Г138)



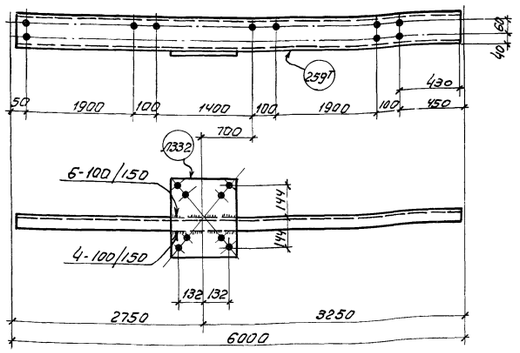

## 1Г140, 1Г141 (обр. 1Г140)



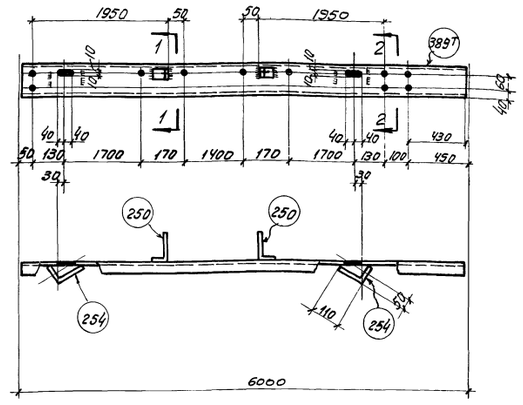

## 1Г142, 1Г143 (обр. 1Г142)



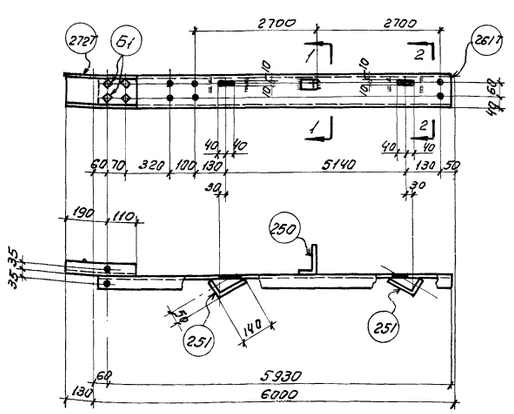

## 1Г144, 1Г145 (обр. 1Г144)



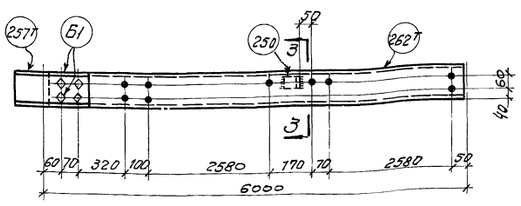

## 1Г146, 1Г147 (обр. 1Г146)



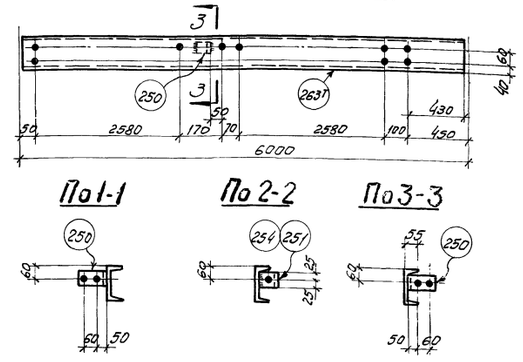

## 1Г148, 1Г149 (обр. 1Г148)



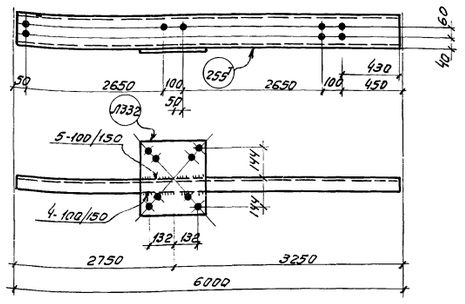

## 1Г150, 1Г151 (обр. 1Г150)




## 1Г152, 1Г153 (обр. 1Г152)




## 1Г414, 1Г415 (обр. 1Г414)




### Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг общ. | Марка | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г138, 1Г139 (обр. 1Г138) | 255Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 91 | |
| | Л330 | −360×6 | 370 | 1 | | 6,2 | 6,2 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г140, 1Г141 (обр. 1Г140) | 256Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 96 | |
| | 257Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г142, 1Г143 (обр. 1Г142) | 257Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | 96 | |
| | 258Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| | Л330 | −360×6 | 370 | 1 | | 6,2 | 6,2 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г144, 1Г145 (обр. 1Г144) | 259Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 91 | |
| | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г146, 1Г147 (обр. 1Г146) | 389Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 89 | Из ∠140×90×8 |
| | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | 254 | ∟140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г148, 1Г149 (обр. 1Г148) | 272Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | 92 | |
| | 261Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| | 252 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| | 251 | ⊏140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г150, 1Г151 (обр. 1Г150) | 257Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | 91 | |
| | 262Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| 1Г152, 1Г153 (обр. 1Г152) | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | 86 | |
| | 263Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| 1Г414, 1Г415 (обр. 1Г414) | 255Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 91 | |
| | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |

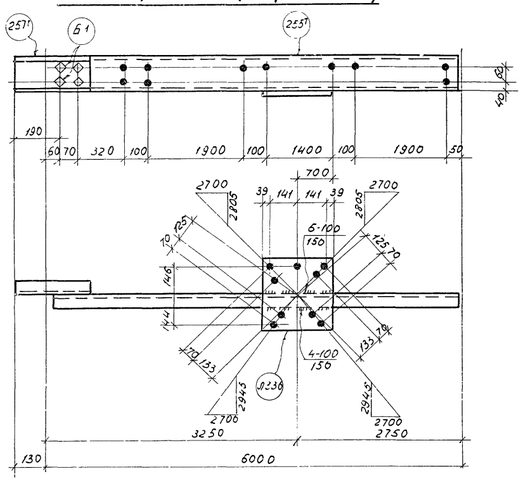
### Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ6 | Δ4 | Итого длина п.м. | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|
| 1Г138 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г139 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г140 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г141 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г142 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г143 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г144 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г145 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г146 | 0,6 | | 0,6 | 0,1 |
| 1Г147 | 0,6 | | 0,6 | 0,1 |
| 1Г148 | 0,4 | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г149 | 0,4 | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г150 | 0,2 | | 0,2 | 0,1 |
| 1Г151 | 0,2 | | 0,2 | 0,1 |
| 1Г152 | 0,2 | | 0,2 | 0,1 |
| 1Г153 | 0,2 | | 0,2 | 0,1 |
| 1Г414 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г415 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |

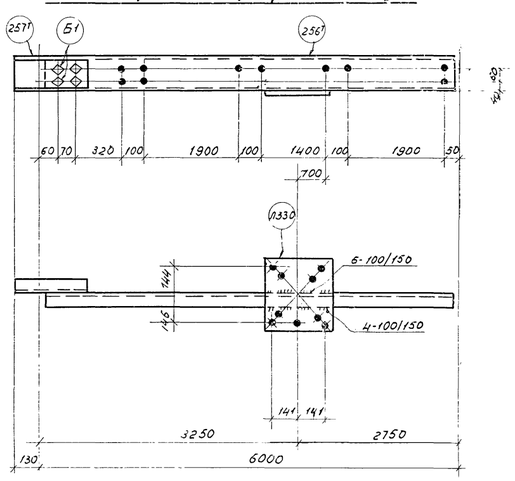
### Примечания:

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40 } кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6 }
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкции – сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

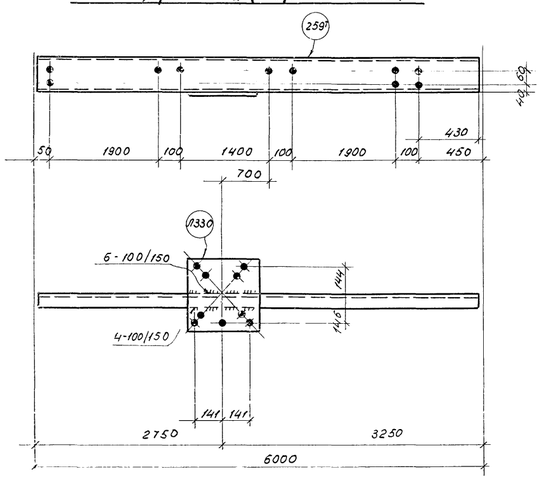
## 1Г154, 1Г155 (обр 1Г154)



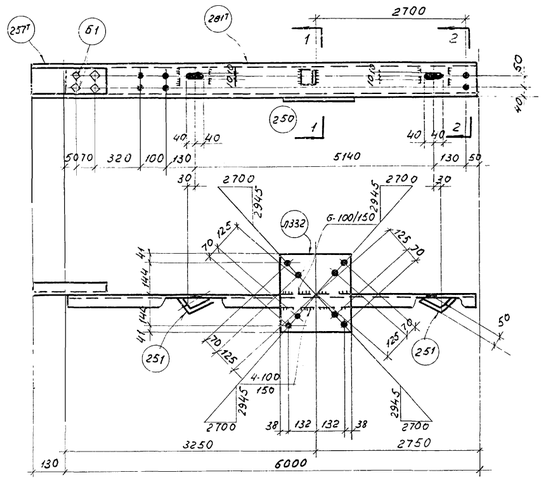
## 1Г156, 1Г157 (обр 1Г156)



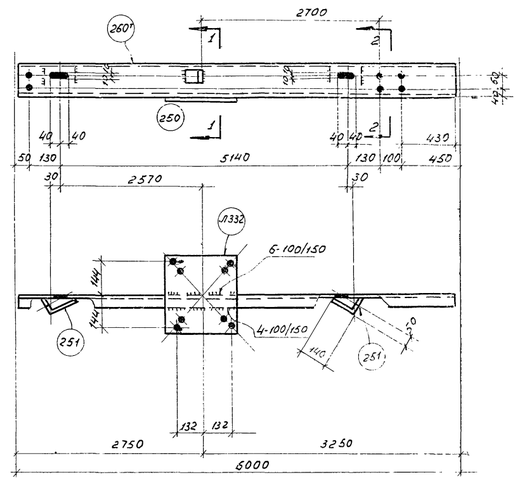
## 1Г158, 1Г159 (обр 1Г158)



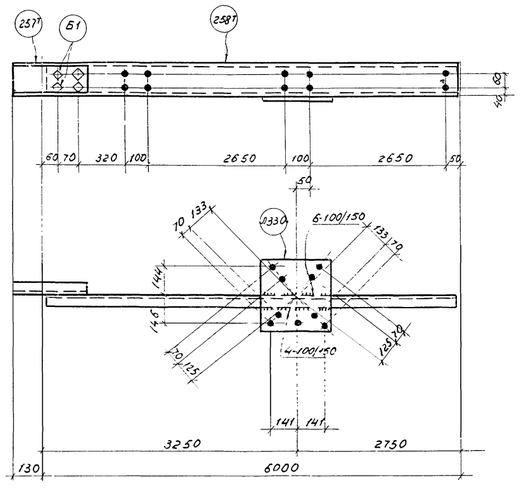
## 1Г160, 1Г161 (обр 1Г161)



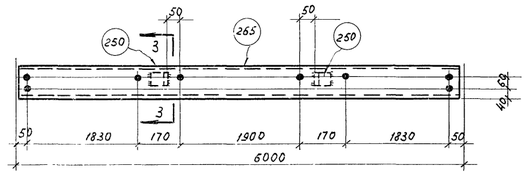
## 1Г162, 1Г163 (обр. 1Г162)



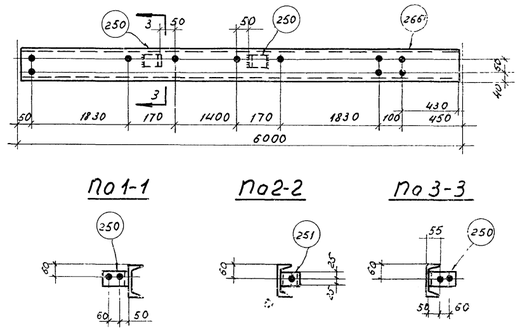
## 1Г164, 1Г165 (обр. 1Г164)



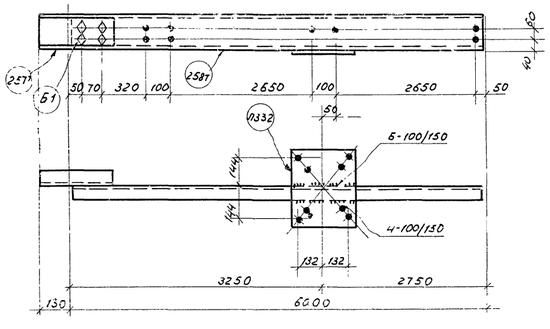
## 1Г166



## 1Г167, 1Г168 (обр 1Г167)



## 1Г416, 1Г417 (обр 1Г416)



## 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 марка | Примеч |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г154 | 256[7] | [ 16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| | 257[7] | [ 16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| 1Г155 | Л330 | −360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 96 | |
| | Б1 | болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| (обр 1Г154) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г156 | 256[7] | [ 16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| | 257[7] | [ 16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| 1Г157 | Л330 | −360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 96 | |
| (обр 1Г156) | Б1 | болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г158 | 259[7] | [ 16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| 1Г159 | Л330 | −360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 91 | |
| (обр 1Г158) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г160 | 261[7] | [ 16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| | 257[7] | [ 16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| 1Г161 | 250 | ∟ 140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| (обр 1Г160) | 251 | ∟ 140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 98 | |
| | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| | Б1 | болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.2 | | |
| 1Г162 | 260[7] | [ 16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| 1Г163 | 250 | ∟ 140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| (обр 1Г162) | 251 | ∟ 140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 93 | |
| | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.2 | | |
| 1Г164 | 257[7] | [ 16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | 258[7] | [ 16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| 1Г165 | Л330 | −360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 96 | |
| (обр 1Г164) | Б1 | болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г166 | 265 | [ 16 | 5980 | 1 | | 84.9 | 84.9 | | |
| | 250 | ∟ 140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 87 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г167 | 266[7] | [ 16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| 1Г168 | 250 | ∟ 140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 87 | |
| (обр 1Г167) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г416 | Все | детали брать | по 1Г164 | кроме | Л330 | | 89.5 | | |
| 1Г417 | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 5.9 | 5.9 | 96 | |
| (обр 1Г416) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |

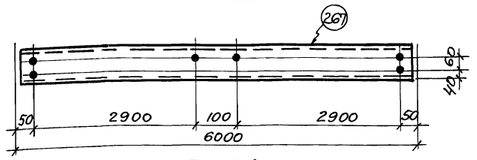
## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ5 | Δ4 | Итого длина п.м | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|
| 1Г154 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г155 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г156 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г157 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г158 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г159 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г160 | 0.6 | 0.25 | 0.9 | 0.2 |
| 1Г161 | 0.6 | 0.25 | 0.9 | 0.2 |
| 1Г162 | 0.6 | 0.25 | 0.9 | 0.2 |
| 1Г163 | 0.6 | 0.25 | 0.9 | 0.2 |
| 1Г164 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г165 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г166 | 0.3 | | 0.3 | 0.1 |
| 1Г167 | 0.3 | | 0.3 | 0.1 |
| 1Г168 | 0.3 | | 0.3 | 0.1 |
| 1Г416 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г417 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |

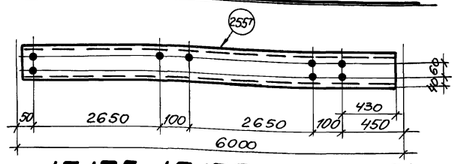
### Примечания:

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

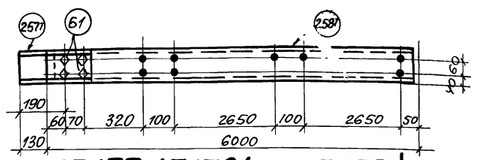
## 1Г169



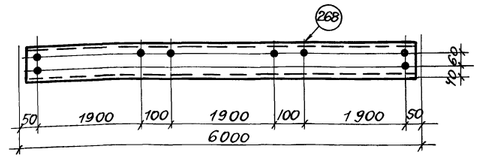

## 1Г170, 1Г171 (обр. 1Г170)



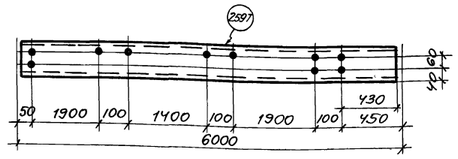

## 1Г172, 1Г173 (обр. 1Г172)



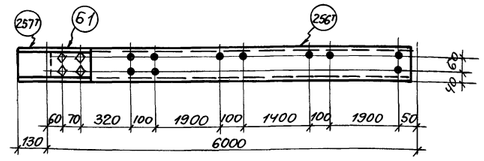

## 1Г174



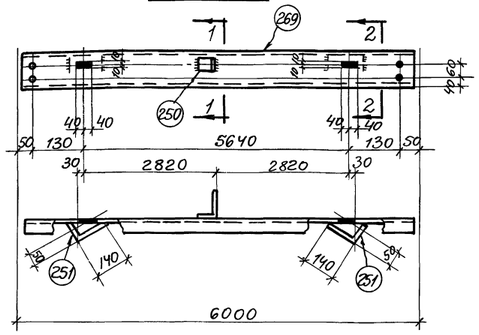

## 1Г175, 1Г176 (обр. 1Г175)



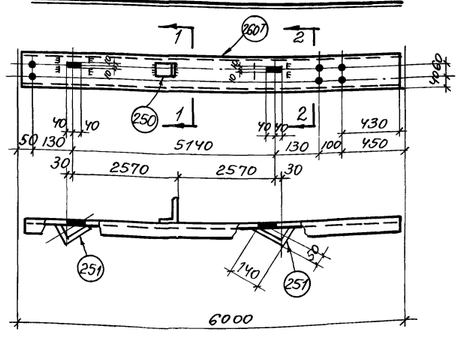

## 1Г177, 1Г178 (обр. 1Г177)



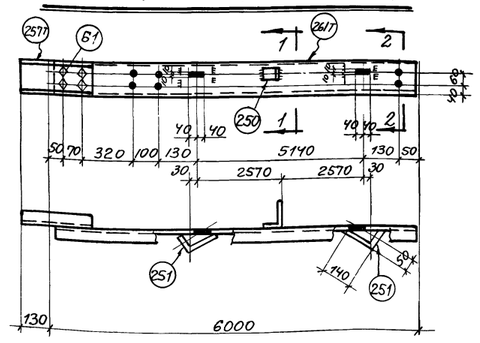

## 1Г179



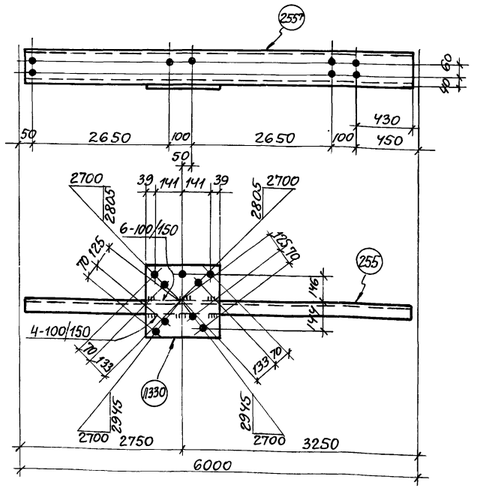

## 1Г180, 1Г181 (обр. 1Г180)



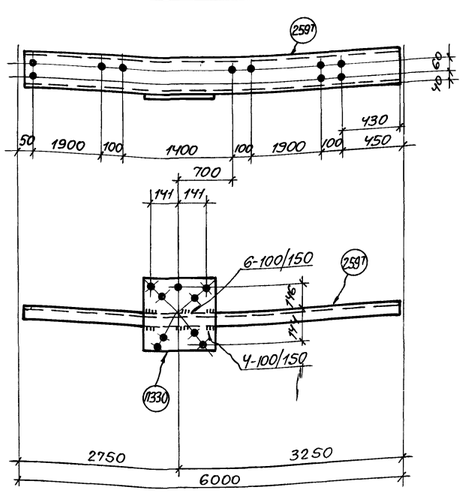

## 1Г182, 1Г183 (обр. 1Г182)



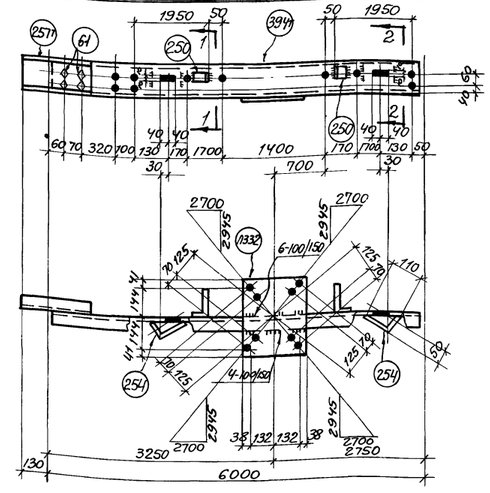

## 1Г184, 1Г185 (обр. 1Г184)



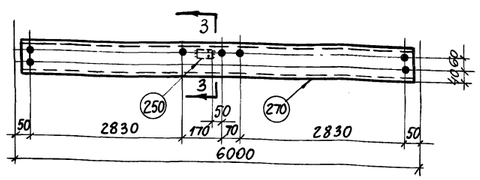

## 1Г186, 1Г187 (обр. 1Г186)



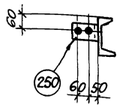

## 1Г419, 1Г420 (обр 1Г419)



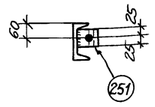

## 1Г188



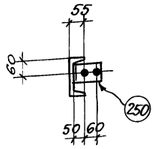

По 1-1




По 2-2




По 3-3




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина мм. | К-во Т | К-во Н | Вес в кг шт. | Вес в кг Общ | Вес в кг Марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г169 | 267 | ⊏16 | 5980 | 1 | | 84.9 | 84.9 | 85 | |
| 1Г170 1Г171 (обр.1Г170) | 255Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 85 | |
| 1Г172 | 257Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | 90 | |
| 1Г173 (обр.1Г172) | 258Т | ⊏16 | 2970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| | 61 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| 1Г174 | 268 | ⊏16 | 5980 | 1 | | 84.9 | 84.9 | 85 | |
| 1Г175 1Г176 (обр.1Г175) | 259Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 85 | |
| 1Г177 | 256Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 90 | |
| 1Г178 | 257Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| (обр.1Г177) | 61 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| 1Г179 | 269 | ⊏16 | 5980 | 1 | | 84.9 | 84.9 | 88 | |
| | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | 251 | ∟140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г180 | 260Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 87 | |
| 1Г181 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| (обр.1Г180) | 251 | ∟140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г182 | 257Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | 93 | |
| | 261Т | ∟16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | | |
| 1Г183 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | 251 | ∟140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| (обр.1Г182) | 61 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г184 | 255Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 91 | |
| 1Г185 | л330 | —360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | | |
| (обр.1Г184) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г186 | 259Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 91 | |
| 1Г187 | л330 | —360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | | |
| (обр.1Г186) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г188 | 270 | ⊏16 | 5980 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 86 | |
| | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г419 | 394Т | ⊏16 | 5970 | 1 | | 84.8 | 84.8 | 100 | |
| 1Г420 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | | Ц∟140×90×8 |
| (обр.1Г419) | 254 | ∟110×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | 257Т | ⊏16 | 300 | 1 | | 4.3 | 4.3 | | |
| | л332 | —340×6 | 370 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| | 61 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.2 | | |

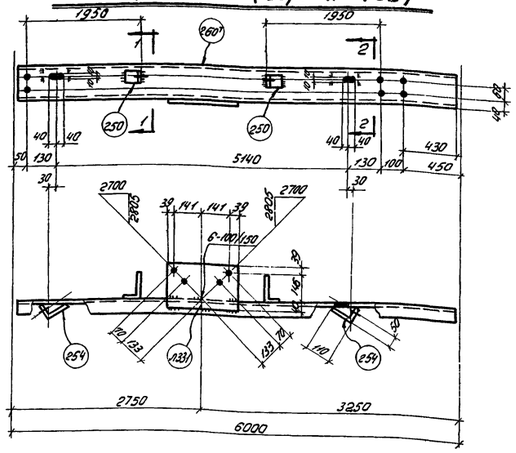
## Таблица заводских сварных швов

| Отправ. марка | Сечение и длина сварных швов ▷6 | ▷4 | Итого Длина п.м. | Итого Вес кг. |
|---|---|---|---|---|
| 1Г179 | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г180 | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г181 | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г182 | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г183 | 0.4 | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г184 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г185 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г186 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г187 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г188 | 0.2 | | 0.2 | 0.1 |
| 1Г419 | 0.75 | 0.25 | 1.0 | 0.2 |
| 1Г420 | 0.75 | 0.25 | 1.0 | 0.2 |

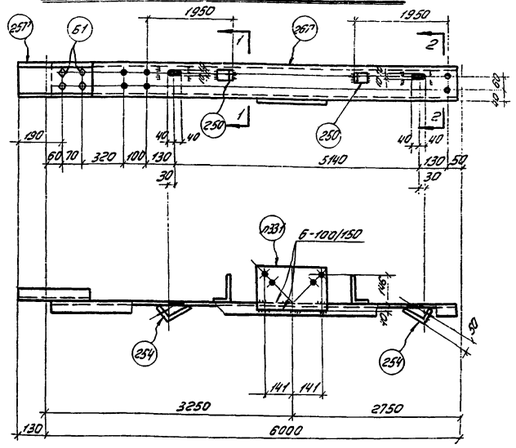
### Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 Э-42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций-сталь марки ВСт3пс 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.

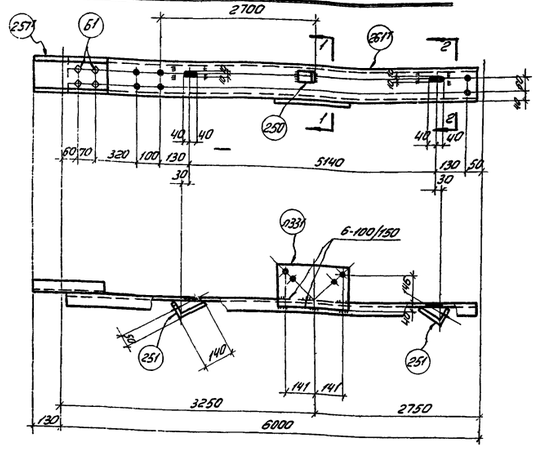
## 1Г189, 1Г190 (обр. 1Г189)



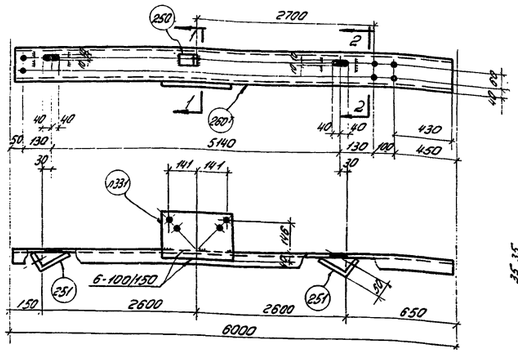
## 1Г191, 1Г192 (обр. 1Г191)



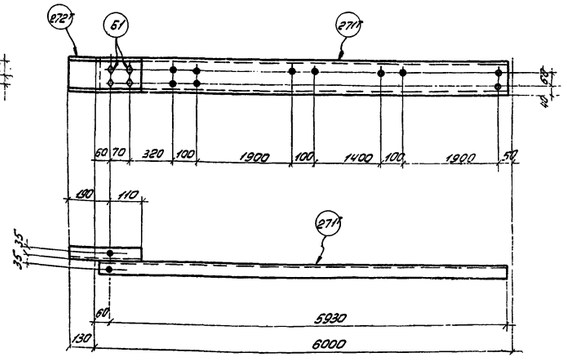
## 1Г193, 1Г194 (обр. 1Г193)



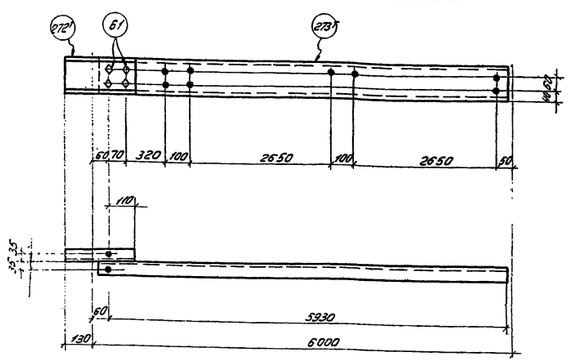
## 1Г195, 1Г196 (обр. 1Г195)



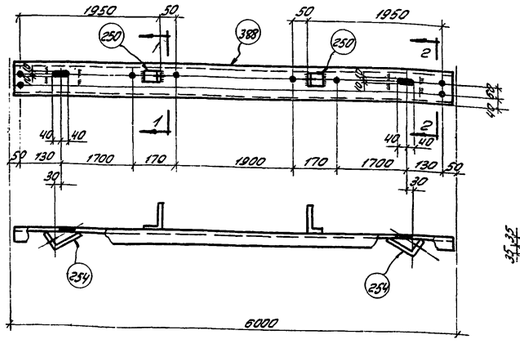
## 1Г197, 1Г198 (обр. 1Г197)



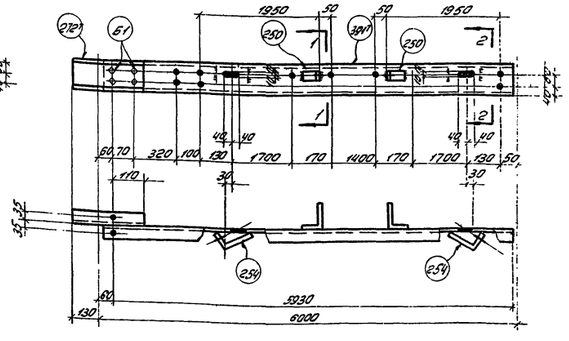
## 1Г199, 1Г200 (обр. 1Г199)



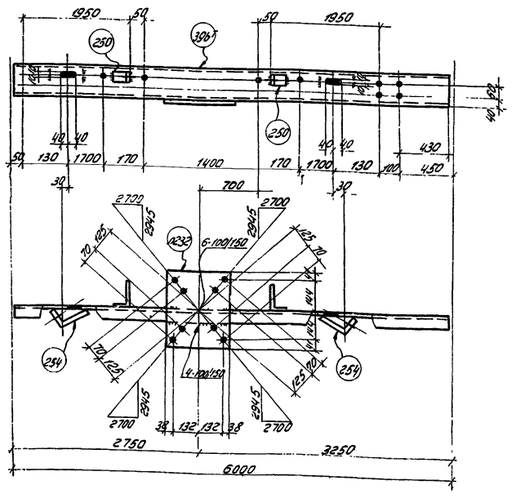
## 1Г201



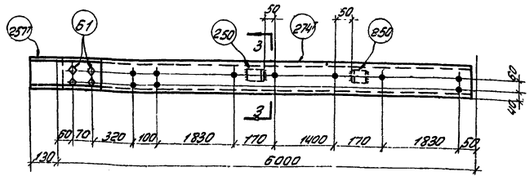
## 1Г202, 1Г203 (обр. 1Г202)



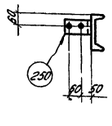
## 1Г423, 1Г424 (обр. 1Г423)



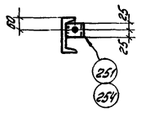
## 1Г204, 1Г205 (обр. 1Г204)



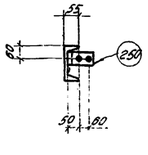
По 1-1



По 2-2



По 3-3



### Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина мм | К-во г | К-во н | Вес 1 г шт. | Вес 1 г общ. | Вес марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г189 | 250* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 98 | |
| | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| 1Г190 | 254 | ∟110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | *) ∟140×90×8 |
| (обр. 1Г189) | Л331 | - 225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г191 | 257* | ⊏ 16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | 97 | |
| | 261* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| 1Г192 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| (обр. 1Г191) | 254 | ∟110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | *) ∟140×90×8 |
| | Л331 | - 225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | 61 | Болт стойк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г193 | 257* | ⊏ 16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | 96 | |
| | 261* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| 1Г194 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| | 251 | ∟140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| (обр. 1Г193) | Л331 | - 225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | 61 | Болт стойк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г195 | 260* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 91 | |
| | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| 1Г196 | 251 | ∟140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| (обр. 1Г195) | Л331 | - 225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г197 | 271* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 93 | |
| 1Г198 | 272* | ⊏ 16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| (обр. 1Г197) | 61 | Болт стойк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| 1Г199 | 272* | ⊏ 16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | 90 | |
| 1Г200 | 273* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| (обр. 1Г199) | 61 | Болт стойк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | 388 | ⊏ 16 | 2980 | 1 | | 84,9 | 84,9 | 83 | |
| 1Г201 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | 254 | ∟110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | *) ∟140×90×8 |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| | 391* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 94 | |
| 1Г202 | 272* | ⊏ 16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | | |
| 1Г203 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | 254 | ∟110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | *) ∟140×90×8 |
| (обр. 1Г202) | 61 | Болт стойк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г204 | 257* | ⊏ 16 | 300 | 1 | | 4,3 | 4,3 | 92 | |
| 1Г205 | 274* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | | |
| (обр. 1Г204) | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | 61 | Болт стойк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | 396* | ⊏ 16 | 5970 | 1 | | 84,8 | 84,8 | 95 | |
| 1Г423 | 250 | ∟140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| 1Г424 | 254 | ∟110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| (обр. 1Г423) | Л232 | - 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,2 | | |

### Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов | | | | | | | | | Итого длина п.м. | Итого вес кг |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | δ6 | δ4 | | | | | | | | | |
| 1Г189 | 0,9 | | | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г190 | 0,9 | | | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г191 | 0,9 | | | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г192 | 0,9 | | | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г193 | 0,8 | | | | | | | | | 0,8 | 0,2 |
| 1Г194 | 0,8 | | | | | | | | | 0,8 | 0,2 |
| 1Г195 | 0,8 | | | | | | | | | 0,8 | 0,2 |
| 1Г196 | 0,8 | | | | | | | | | 0,8 | 0,2 |
| 1Г201 | 0,5 | | | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г202 | 0,5 | | | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г203 | 0,5 | | | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г204 | 0,3 | | | | | | | | | 0,3 | 0,1 |
| 1Г205 | 0,3 | | | | | | | | | 0,3 | 0,1 |
| 1Г423 | 0,75 | 0,25 | | | | | | | | 1,0 | 0,2 |
| 1Г424 | 0,75 | 0,25 | | | | | | | | 1,0 | 0,2 |

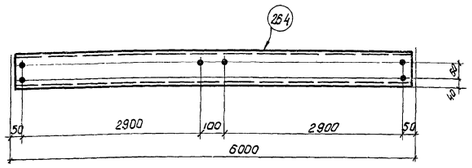
Примечания:

1. Все отверстия d = 18,
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
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 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 192 и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

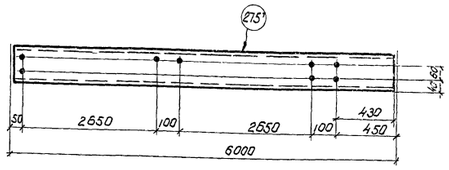
| ТД 1965г. | Прогоны из прокатных профилей | ПК-01-130 Выпуск III |
|---|---|---|
| | | Лист 155 |

Провер. Энтанкова Копир. Жилова

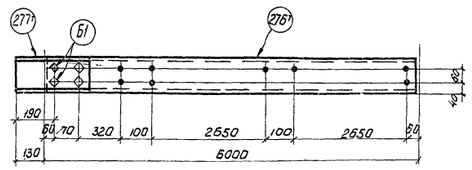
## 1Г206



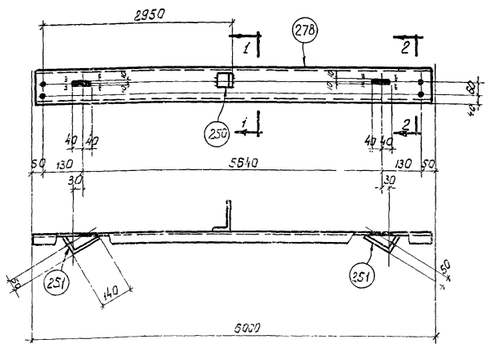

## 1Г207, 1Г208 (обр. 1Г207)



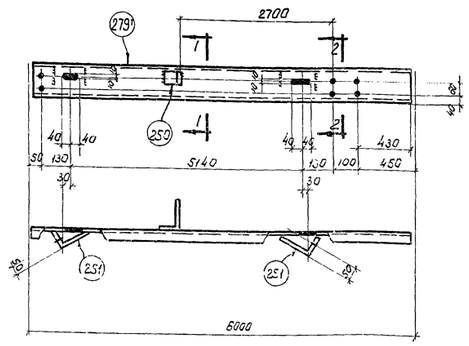

## 1Г209, 1Г210 (обр. 1Г209)



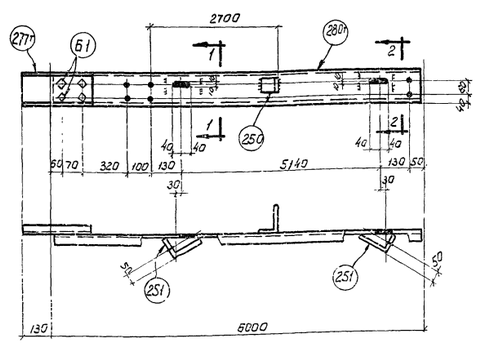

## 1Г211



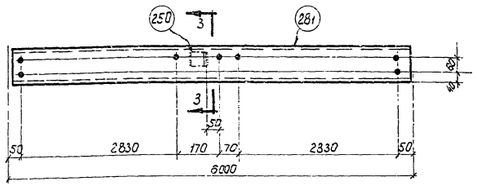

## 1Г212, 1Г213 (обр. 1Г212)



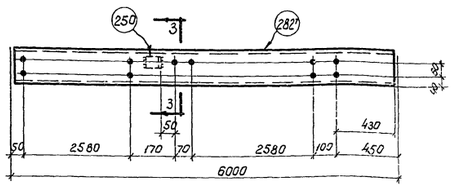

## 1Г214, 1Г215 (обр. 1Г214)



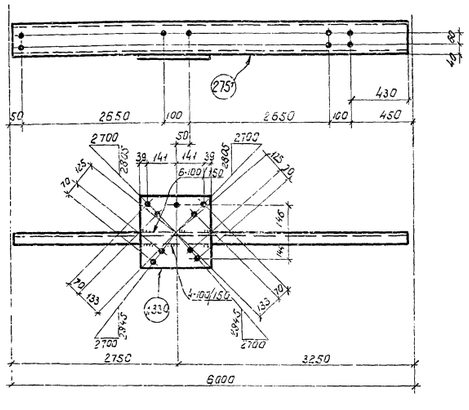

## 1Г216



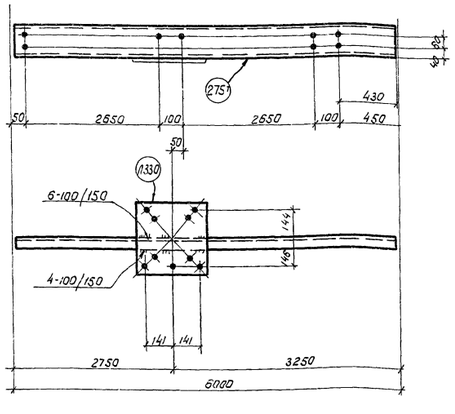

## 1Г217, 1Г218 (обр. 1Г217)



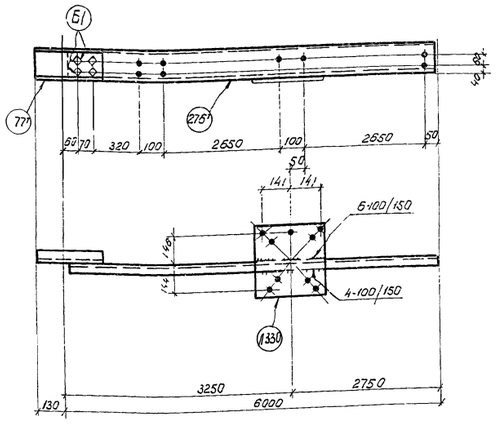

## 1Г219, 1Г220 (обр. 1Г219)



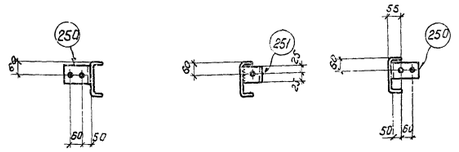

## 1Г221, 1Г222 (обр. 1Г221)




## 1Г223, 1Г224 (обр. 1Г223)




## По1-1 По2-2 По3-3




### Спецификация стали.

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Вес 1 ед. шт. | Вес 1 ед. общ. | Вес марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г206 | 264 | [ 180 × 60 × 4 | 5980 | 1 | | 49.8 | 49.8 | 50 | |
| 1Г207 1Г208 (обр. 1Г207) | 275' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 50 | |
| 1Г209 | 276' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 53 | |
| 1Г210 (обр. 1Г209) | 277' | [ 180 × 60 × 4 | 300 | 1 | | 2.5 | 2.5 | 53 | |
| | 61 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | 53 | |
| 1Г211 | 278 | [ 180 × 60 × 4 | 5980 | 1 | | 49.8 | 49.8 | 52 | |
| | 250 | ∟ 140 × 90 × 8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 52 | |
| | 251 | ∟ 140 × 90 × 8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 52 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 52 | |
| 1Г212 1Г213 (обр. 1Г212) | 279' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 52 | |
| | 250 | ∟ 140 × 90 × 8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 52 | |
| | 251 | ∟ 140 × 90 × 8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 52 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 52 | |
| 1Г214 1Г215 (обр. 1Г214) | 277' | [ 180 × 60 × 4 | 300 | 1 | | 2.5 | 2.5 | 55 | |
| | 280' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 55 | |
| | 250 | ∟ 140 × 90 × 8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 55 | |
| | 251 | ∟ 140 × 90 × 8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 55 | |
| | 61 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | 55 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 55 | |
| 1Г216 | 281 | [ 180 × 60 × 4 | 5980 | 1 | | 49.8 | 49.8 | 51 | |
| | 250 | ∟ 140 × 90 × 8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 51 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 51 | |
| 1Г217 1Г218 (обр. 1Г217) | 282' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 51 | |
| | 250 | ∟ 140 × 90 × 8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | 51 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 51 | |
| 1Г219 1Г220 (обр. 1Г219) | 275' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 56 | |
| | 1330 | - 360 × 6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 56 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 56 | |
| 1Г221 1Г222 (обр. 1Г221) | 275' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 56 | |
| | 1330 | - 360 × 6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 56 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 56 | |
| 1Г223 1Г224 (обр. 1Г223) | 276' | [ 180 × 60 × 4 | 5970 | 1 | | 49.7 | 49.7 | 59 | |
| | 277' | [ 180 × 60 × 4 | 300 | 1 | | 2.5 | 2.5 | 59 | |
| | 1330 | - 360 × 6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 59 | |
| | 61 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | 59 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | 59 | |

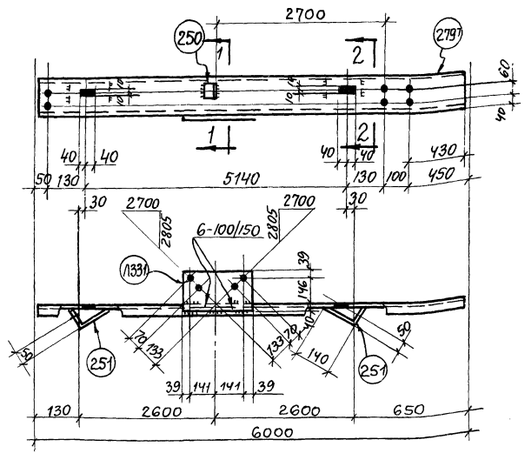
### Таблица заводских сварных швов.

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов ▷ 6 | ▷ 4 | | | | | | | Итого длина п. м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г 206 | — | — | | | | | | | — | — |
| 1Г 207 | — | — | | | | | | | — | — |
| 1Г 208 | — | — | | | | | | | — | — |
| 1Г 209 | — | — | | | | | | | — | — |
| 1Г 210 | — | — | | | | | | | — | — |
| 1Г 211 | 0.4 | — | | | | | | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г 212 | 0.4 | — | | | | | | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г 213 | 0.4 | — | | | | | | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г 214 | 0.4 | — | | | | | | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г 215 | 0.4 | — | | | | | | | 0.4 | 0.1 |
| 1Г 216 | 0.2 | — | | | | | | | 0.2 | 0.04 |
| 1Г 217 | 0.2 | — | | | | | | | 0.2 | 0.04 |
| 1Г 218 | 0.2 | — | | | | | | | 0.2 | 0.04 |
| 1Г 219 | 0.25 | 0.25 | | | | | | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г 220 | 0.25 | 0.25 | | | | | | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г 221 | 0.25 | 0.25 | | | | | | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г 222 | 0.25 | 0.25 | | | | | | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г 223 | 0.25 | 0.25 | | | | | | | 0.5 | 0.1 |
| 1Г 224 | 0.25 | 0.25 | | | | | | | 0.5 | 0.1 |

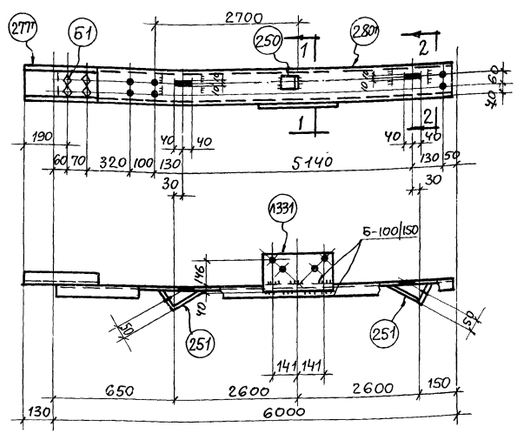
### Примечания:

1. Все отверстия d = 19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h = 6, }
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт3ПС 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 и 16 ГОСТ 380-60.

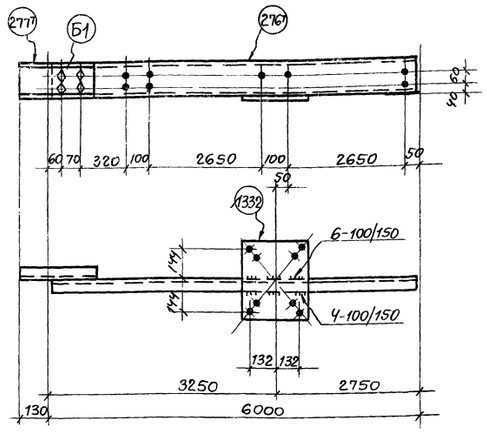
## 1Г225, 1Г226 (обр. 1Г225)



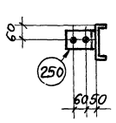

## 1Г227, 1Г228 (обр. 1Г227)



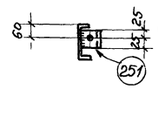

## 1Г229, 1Г230 (обр. 1Г229)



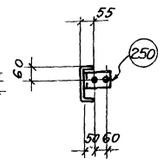

## По 1-1



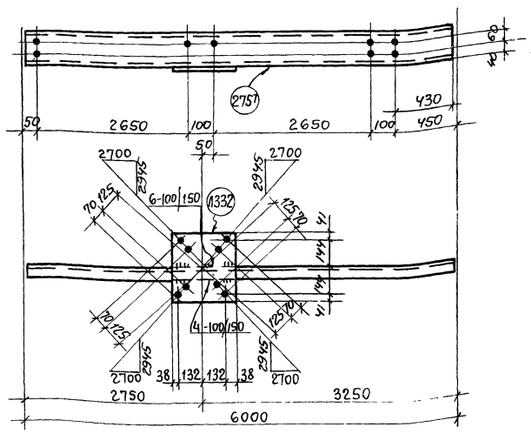

## По 2-2



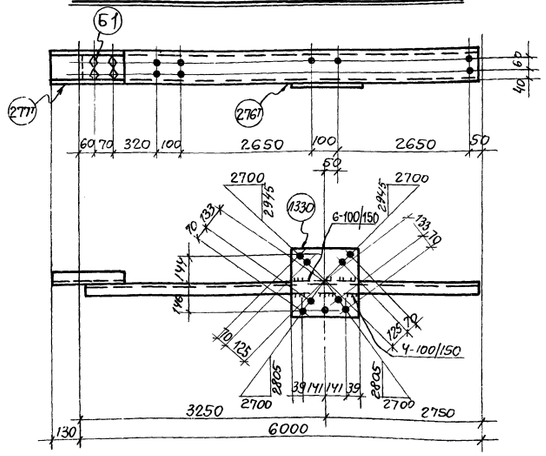

## По 3-3



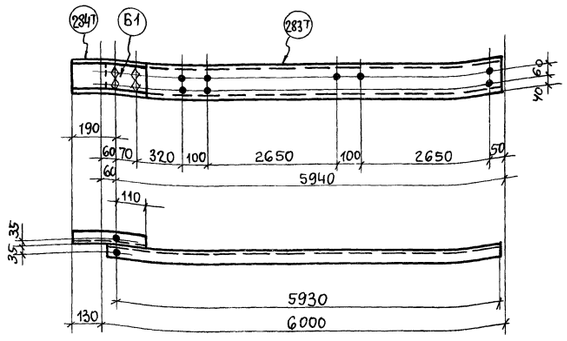

## 1Г231, 1Г232 (обр. 1Г231)



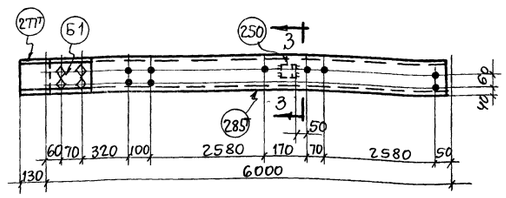

## 1Г233, 1Г234 (обр. 1Г233)




## 1Г235, 1Г236 (обр. 1Г235)




## 1Г237, 1Г238 (обр. 1Г237)




### 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 конструкции-сталь марки В.Ст. 3 ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19а. и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

### Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Вес 1 шт. | Вес общ. | Марка | Примеч |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г225 1Г226 (обр. 1Г225) | 279Т | ∠160×60×Ч | 5970 | 1 | | 49,7 | 49,7 | 56 | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| | 251 | L140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| | Л331 | −225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,2 | | |
| 1Г227 1Г228 (обр. 1Г227) | 277Т | ∠160×60×Ч | 300 | 1 | | 2,5 | 2,5 | 60 | |
| | 280Т | ∠160×60×Ч | 5970 | 1 | | 49,7 | 49,7 | | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| | 251 | L140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| | Л331 | −225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,2 | | |
| 1Г229 1Г230 (обр. 1Г229) | 276Т | ∠160×60×Ч | 5970 | 1 | | 49,7 | 49,7 | 59 | |
| | 277Т | ∠160×60×Ч | 300 | 1 | | 2,5 | 2,5 | | |
| | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г231 1Г232 (обр 1Г231) | 275Т | ∠160×60×Ч | 5970 | 1 | | 49,7 | 49,7 | 56 | |
| | Л332 | −340×6 | 370 | 1 | | 59 | 5,9 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г233 1Г234 (обр. 1Г233) | 276Т | ∠160×60×Ч | 5970 | 1 | | 49,7 | 49,7 | 59 | |
| | 277Т | ∠160×60×Ч | 300 | 1 | | 2,5 | 2,5 | | |
| | Л330 | −360×6 | 370 | 1 | | 6,2 | 6,2 | | |
| | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г235 1Г236 (обр. 1Г235) | 283Т | ∠160×60×Ч | 5970 | 1 | | 49,7 | 49,7 | 53 | |
| | 284Т | ∠160×60×Ч | 300 | 1 | | 2,5 | 2,5 | | |
| | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| 1Г237 1Г238 (обр. 1Г237) | 277Т | ∠160×60×Ч | 300 | 1 | | 2,5 | 2,5 | 54 | |
| | 285Т | ∠160×60×Ч | 5970 | 1 | | 49,7 | 49,7 | | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |

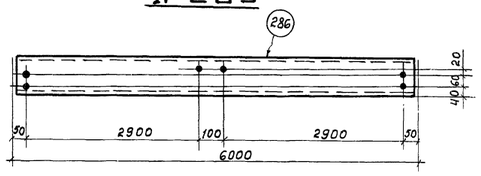
### Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварного шва Δ6 | Δ Ч | | | | | | | Итого: Длина п.м | Вес кг. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г225 | 0,9 | — | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г226 | 0,9 | — | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г227 | 0,9 | — | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г228 | 0,9 | — | | | | | | | 0,9 | 0,2 |
| 1Г229 | 0,25 | 0,25 | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г230 | 0,25 | 0,25 | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г231 | 0,25 | 0,25 | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г232 | 0,25 | 0,25 | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г233 | 0,25 | 0,25 | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г234 | 0,25 | 0,25 | | | | | | | 0,5 | 0,1 |
| 1Г235 | — | — | | | | | | | — | — |
| 1Г236 | — | — | | | | | | | — | — |
| 1Г237 | 0,2 | — | | | | | | | 0,2 | 0,04 |
| 1Г238 | 0,2 | — | | | | | | | 0,2 | 0,04 |

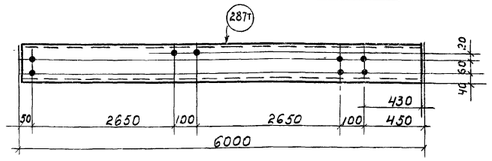


Подп. Инв. 22/ГС-08 Коп. Лист 2

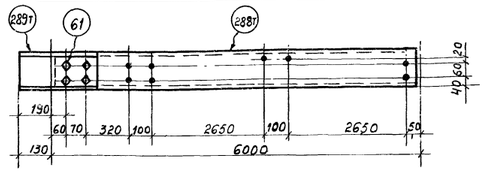
## 1Г239



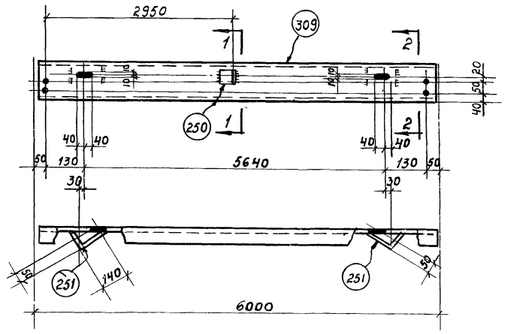

## 1Г240, 1Г241 (обр 1Г240)



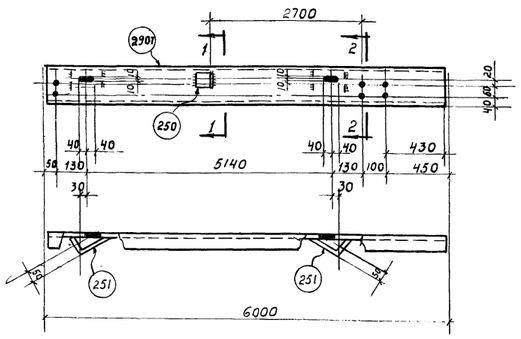

## 1Г242, 1Г243 (обр 1Г242)



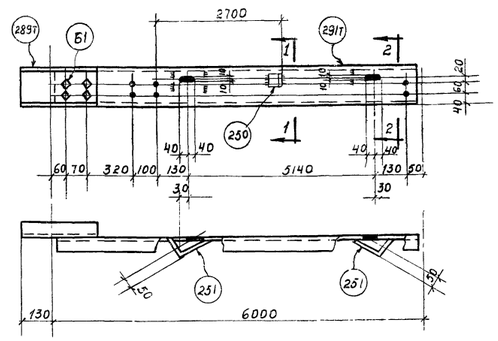

## 1Г244



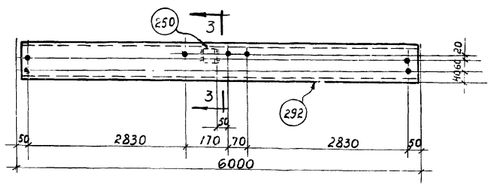

## 1Г245, 1Г246 (обр 1Г245)



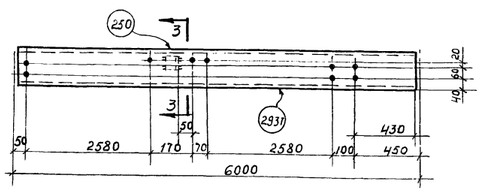

## 1Г247, 1Г248 (обр 1Г247)



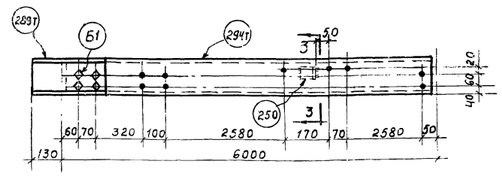

## 1Г249



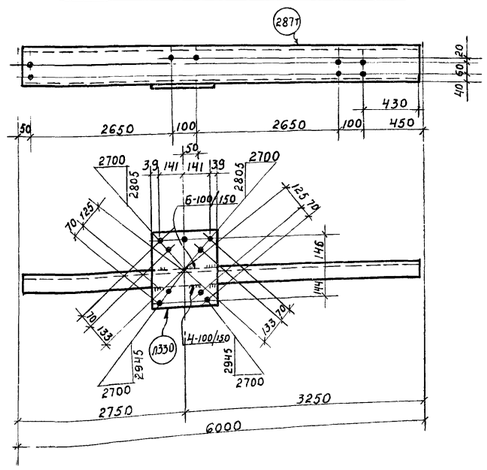

## 1Г250, 1Г251 (обр 1Г250)



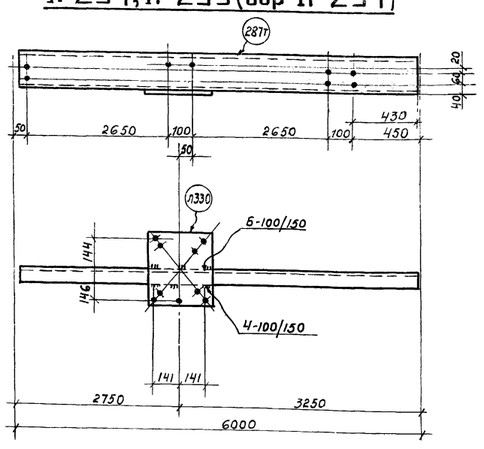

## 1Г268, 1Г269 (обр 1Г268)



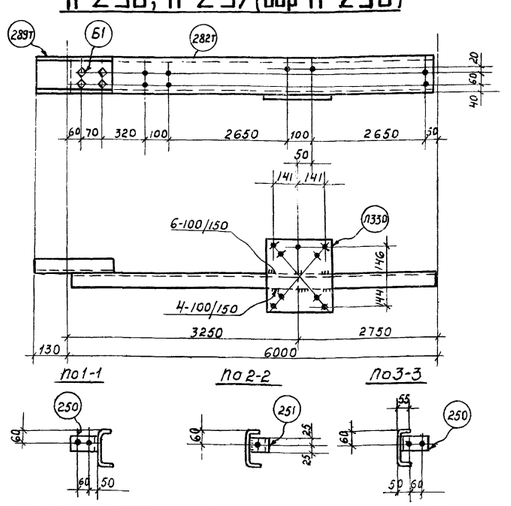

## 1Г252, 1Г253 (обр 1Г252)




## 1Г254, 1Г255 (обр 1Г254)




## 1Г256, 1Г257 (обр 1Г256)




## 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. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г239 | 286 | [180×80×4 | 5980 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 61 | |
| 1Г240 1Г241 (обр.1Г240) | 287Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 61 | |
| 1Г242 1Г243 (обр.1Г242) | 288Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 65 | |
| | 289Т | [180×80×4 | 300 | 1 | | 3.1 | 3.1 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| 1Г244 | 309 | [180×80×4 | 5980 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 64 | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | 251 | L140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г245 1Г246 (обр.1Г245) | 290Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 64 | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | 251 | L140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г249 | 292 | [180×80×4 | 5980 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 62 | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г247 1Г248 (обр.1Г247) | 289Т | [180×80×4 | 300 | 1 | | 3.1 | 3.1 | 67 | |
| | 291Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | 251 | L140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г250 1Г251 (обр.1Г250) | 293Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 62 | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г252 1Г253 (обр.1Г252) | 287Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 67 | |
| | Л330 | -360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г254 1Г255 (обр.1Г254) | 287Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 67 | |
| | Л330 | -360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г256 1Г257 (обр.1Г256) | 288Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 71 | |
| | 289Т | [180×80×4 | 300 | 1 | | 3.1 | 3.1 | | |
| | Л330 | -360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0.1 | | |
| 1Г268 1Г269 (обр.1Г268) | 294Т | [180×80×4 | 5970 | 1 | | 60.9 | 60.9 | 66 | |
| | 289Т | [180×80×4 | 300 | 1 | | 3.1 | 3.1 | | |
| | 250 | L140×90×8 | 80 | 1 | | 1.1 | 1.1 | | |
| | Б1 | Болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ6 | Δ4 | Итого Длина п.м | Итого Вес кг |
|---|---|---|---|---|
| 1Г239 | — | — | — | — |
| 1Г240 | — | — | — | — |
| 1Г241 | — | — | — | — |
| 1Г242 | — | — | — | — |
| 1Г243 | — | — | — | — |
| 1Г244 | 0.4 | — | 0.4 | 0.1 |
| 1Г245 | 0.4 | — | 0.4 | 0.1 |
| 1Г246 | 0.4 | — | 0.4 | 0.1 |
| 1Г247 | 0.4 | — | 0.4 | 0.1 |
| 1Г248 | 0.4 | — | 0.4 | 0.1 |
| 1Г249 | 0.2 | — | 0.2 | 0.1 |
| 1Г250 | 0.2 | — | 0.2 | 0.1 |
| 1Г251 | 0.2 | — | 0.2 | 0.1 |
| 1Г252 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г253 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г254 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г255 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г256 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г257 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г268 | 0.2 | — | 0.2 | 0.04 |
| 1Г269 | 0.2 | — | 0.2 | 0.04 |

### Примечания

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=6

} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Материал конструкций-сталь марки ВСт3пс 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 и 16 ГОСТ 380-60

ТА 1965г

Прогоны из гнутых профилей

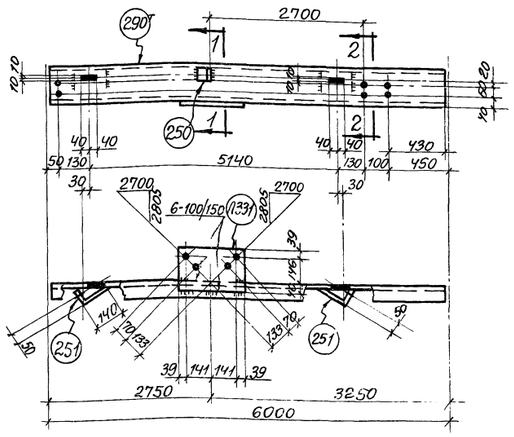
ПК-01-130 Выпуск III

Лист 159

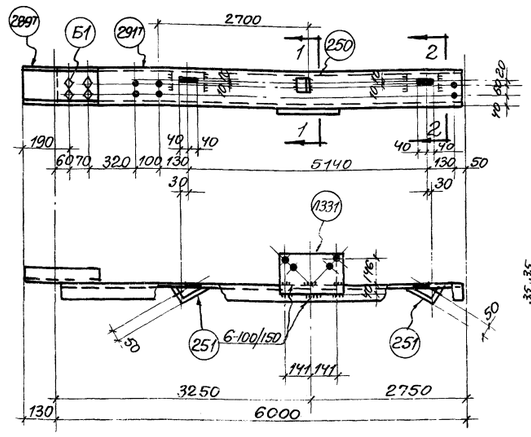
8226-03 78

пров. 11-XI-76г коп. Говорова.

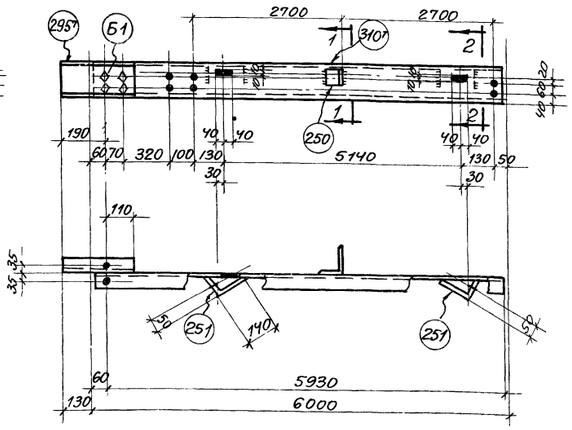
## 1Г258, 1Г259/обр.1Г258/



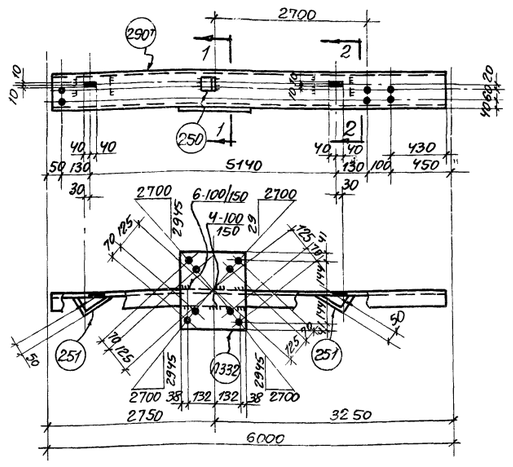

## 1Г260, 1Г261/обр.1Г260/



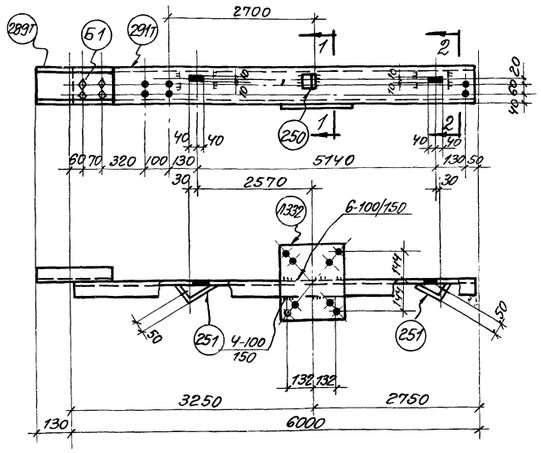

## 1Г262, 1Г263/обр.1Г262/



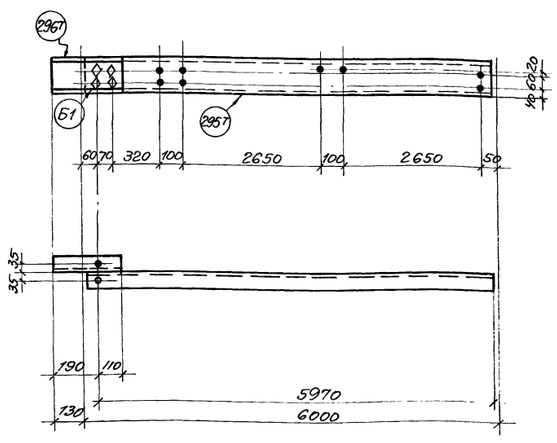

## 1Г264, 1Г265/обр.1Г264/



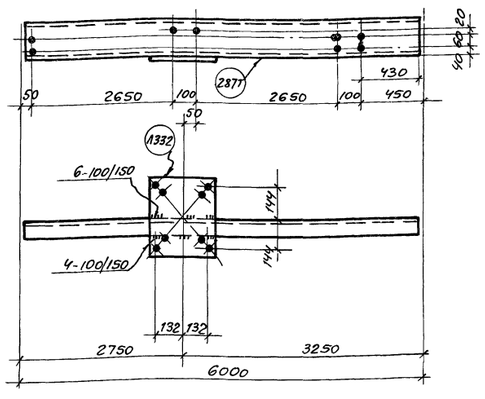

## 1Г266, 1Г267/обр.1Г266/



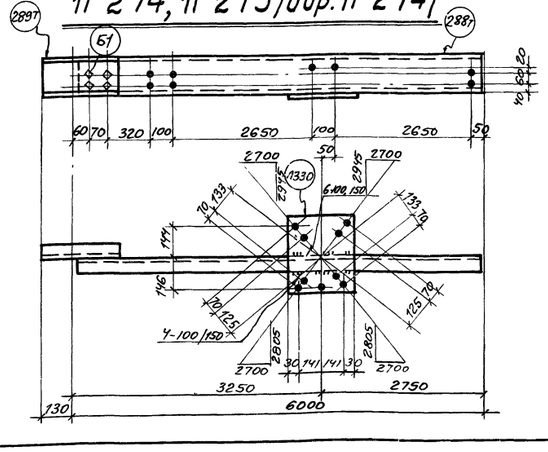

## 1Г270, 1Г271/обр.1Г270/



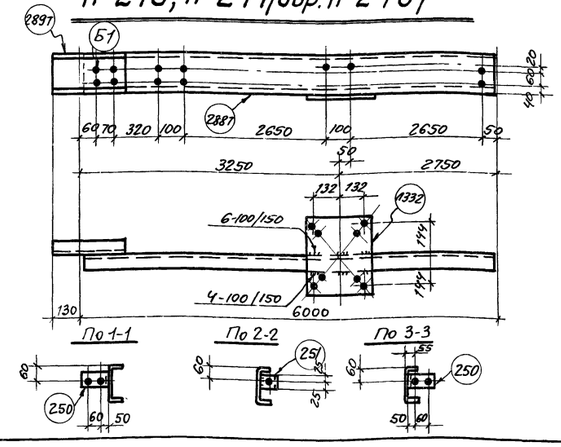

## 1Г272, 1Г273/обр.1Г272/




## 1Г274, 1Г275/обр.1Г274/




## 1Г276, 1Г277/обр.1Г276/




### Спецификация стали

| Отпр. марка | №№ дет. | Сечение | Длина мм. | К-во Т | К-во Н | Вес в кг: шт. | Вес в кг: общ. | Марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г258 | 2907 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| 1Г259 | 250 | ∠140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| (обр.1Г258) | 251 | ∠140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | 67 | |
| | Л331 | – 225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,2 | | |
| | 2911 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| 1Г260 | 2897 | ∠180×80×4 | 300 | 1 | | 3,1 | 3,1 | | |
| | 250 | ∠140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| 1Г261 | 251 | ∠140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | 71 | |
| (обр.1Г260) | Л331 | – 225×6 | 360 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| | Б1 | болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,2 | | |
| | 3107 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| 1Г262 | 2967 | ∠180×80×4 | 300 | 1 | | 3,1 | 3,1 | | |
| 1Г263 | 250 | ∠140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| (обр.1Г262) | 251 | ∠140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | 67 | |
| | Б1 | болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| | 2907 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| 1Г264 | 250 | ∠140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| 1Г265 | 251 | ∠140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | 70 | |
| (обр.1Г264) | Л332 | – 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,2 | | |
| | 2917 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| | 2897 | ∠180×80×4 | 300 | 1 | | 3,1 | 3,1 | | |
| 1Г266 | 250 | ∠140×90×8 | 80 | 1 | | 1,1 | 1,1 | | |
| 1Г267 | 251 | ∠140×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | 73 | |
| (обр.1Г266) | Л332 | – 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| | Б1 | болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,2 | | |
| 1Г270 | 2957 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| 1Г271 | 2967 | ∠180×80×4 | 300 | 1 | | 3,1 | 3,1 | 65 | |
| (обр.1Г270) | Б1 | болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| 1Г272 | 2877 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| 1Г273 | Л332 | – 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | 67 | |
| (обр.1Г272) | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| | 2887 | ∠180×80×4 | 5970 | 1 | | 60,9 | 60,9 | | |
| 1Г274 | 2897 | ∠180×80×4 | 300 | 1 | | 3,1 | 3,1 | | |
| 1Г275 | Л330 | – 360×6 | 370 | 1 | | 6,2 | 6,2 | 71 | |
| (обр.1Г274) | Б1 | болт с гайк. М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г276 | Все | детали брать по 1Г274 | кроме | Л230 | | | | | |
| 1Г277 | Л332 | – 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | 70 | |
| (обр.1Г276) | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |

### Таблица заводских сварных швов

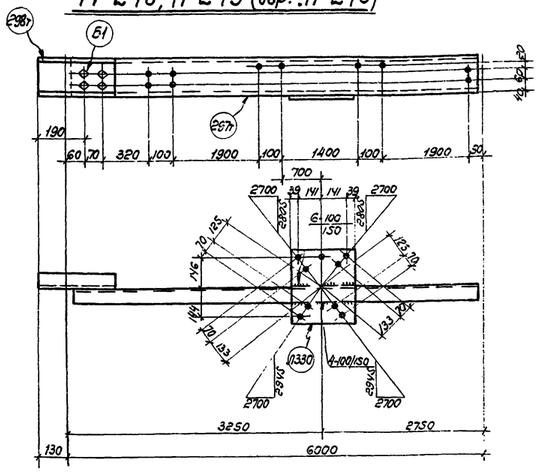
| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ6 | Δ4 | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|
| 1Г258 | 0,8 | — | 0,8 | 0,2 |
| 1Г259 | 0,8 | — | 0,8 | 0,2 |
| 1Г260 | 0,8 | — | 0,8 | 0,2 |
| 1Г261 | 0,8 | — | 0,8 | 0,2 |
| 1Г262 | 0,4 | — | 0,4 | 0,1 |
| 1Г263 | 0,4 | — | 0,4 | 0,1 |
| 1Г264 | 0,65 | 0,25 | 0,9 | 0,2 |
| 1Г265 | 0,65 | 0,25 | 0,9 | 0,2 |
| 1Г266 | 0,65 | 0,25 | 0,9 | 0,2 |
| 1Г267 | 0,65 | 0,25 | 0,9 | 0,2 |
| 1Г270 | — | — | — | — |
| 1Г271 | — | — | — | — |
| 1Г272 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г273 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г274 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г275 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г276 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г277 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |

### Примечания:

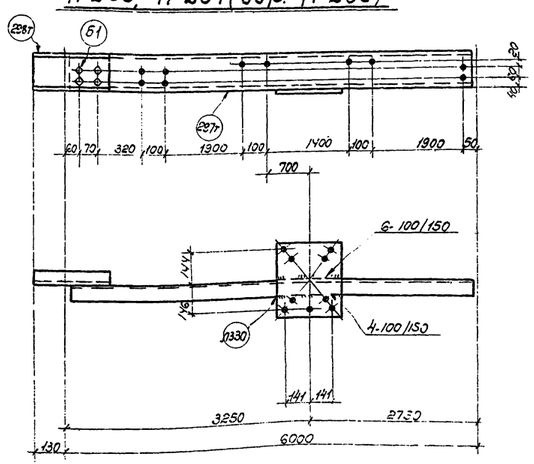
1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40 Кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6 Кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций – сталь марки ВСТ.3 ПС 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 и 16 ГОСТ 380-60.

| ТД 1965г. | Прогоны из гнутых профилей. | ПК-01-130 Выпуск III Лист 160 |
|---|---|---|

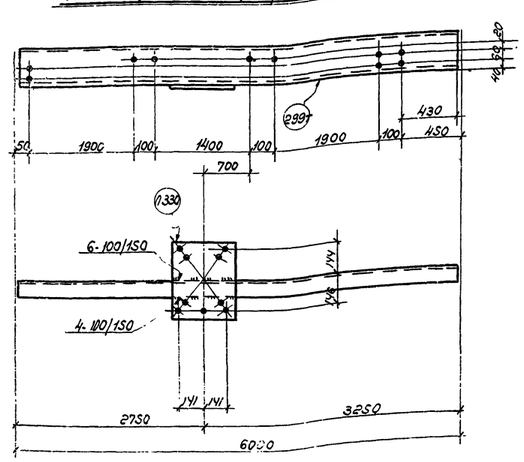
## 1Г278, 1Г279 (обр. 1Г278)



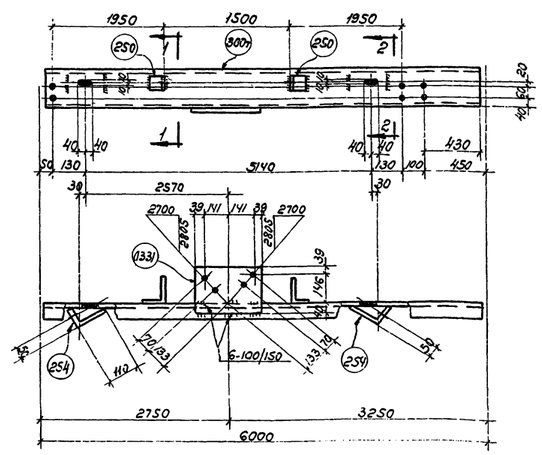
## 1Г280, 1Г281 (обр. 1Г280)



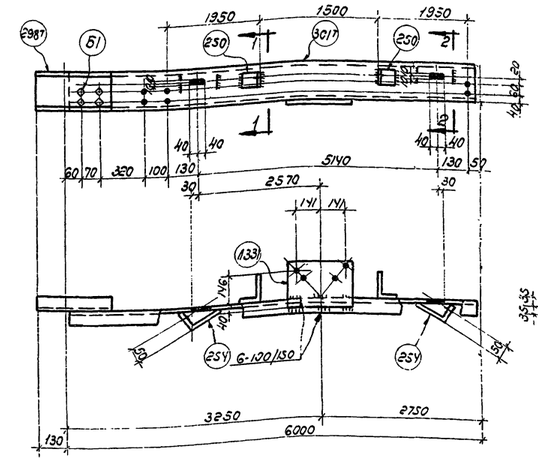
## 1Г282, 1Г283 (обр. 1Г282)



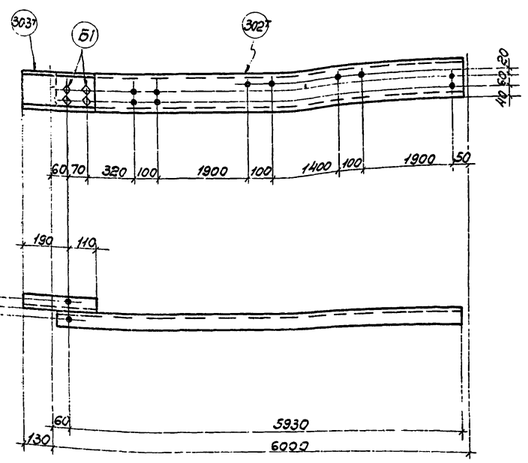
## 1Г284, 1Г285 (обр. 1Г284)



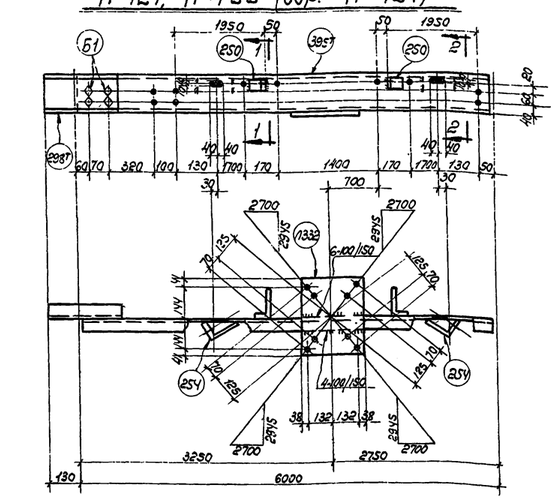
## 1Г286, 1Г287 (обр. 1Г286)



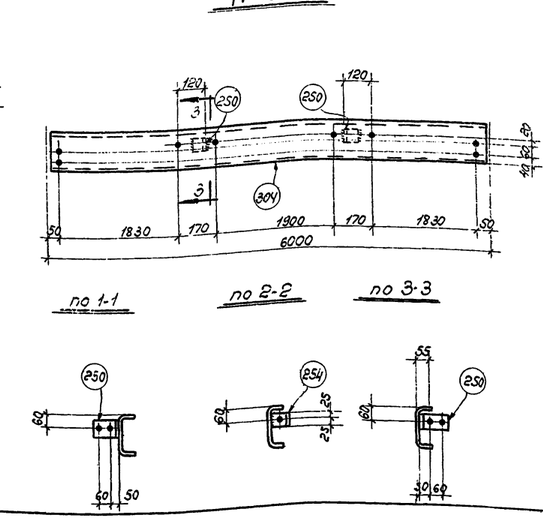
## 1Г288, 1Г289 (обр. 1Г288)



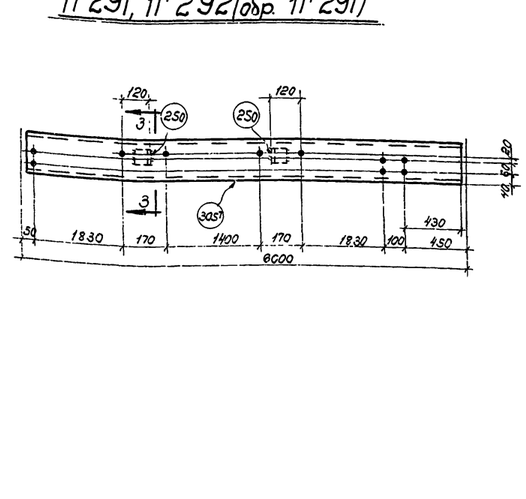
## 1Г421, 1Г422 (обр. 1Г421)



## 1Г290



## 1Г291, 1Г292 (обр. 1Г291)



### Спецификация стали

| Отпр. марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Вес 1 кг. шт. | Вес 1 кг. общ. | марки | Примеч |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 297т | С 180×80×5 | 5780 | 1 | | 75.9 | 75.9 | | |
| 1Г278 | 298т | С 180×80×5 | 300 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| 1Г279 | Л330 | - 360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 87 | |
| (обр.1Г278) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г280 1Г281 (обр.1Г280) | | Все детали | Брать | по | 1Г278 | | | 87 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г282 | 299т | С 180×80×5 | 5970 | 1 | | 75.9 | 75.9 | | |
| 1Г283 | Л331 | - 360×6 | 370 | 1 | | 6.2 | 6.2 | 82 | |
| (обр.1Г282) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| | 300т | С 180×80×5 | 5970 | 1 | | 75.9 | 75.9 | | |
| 1Г284 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | | |
| | 254 | L 140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 84 | из L140×90×8 |
| 1Г285 | Л331 | - 225×6 | 360 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| (обр.1Г284) | | | | | | | | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.2 | | |
| | 301т | С 180×80×5 | 5970 | 1 | | 75.9 | 75.9 | | |
| | 298т | С 180×80×5 | 300 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| 1Г286 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | | |
| | 254 | L 140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 88 | из L140×90×8 |
| 1Г287 | Л331 | - 225×6 | 360 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| (обр.1Г286) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.2 | | |
| 1Г288 | 302т | С 180×80×5 | 5970 | 1 | | 75.9 | 75.9 | | |
| 1Г289 | 303т | С 180×80×5 | 300 | 1 | | 3.8 | 3.8 | 81 | |
| (обр.1Г288) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | 304 | С 180×80×5 | 5980 | 1 | | 76.0 | 76.0 | | |
| 1Г290 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 78 | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| 1Г291 | 305т | С 180×80×5 | 5970 | 1 | | 75.9 | 75.9 | | |
| 1Г292 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | 78 | |
| (обр.1Г291) | | На сварные | швы | | | | 0.1 | | |
| | 298т | С 180×80×5 | 300 | 1 | | 3.8 | 3.8 | | |
| | 395т | С 180×80×5 | 5970 | 1 | | 75.9 | 75.9 | | |
| 1Г421 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1.1 | 2.2 | | |
| 1Г422 | 254 | L 140×90×8 | 50 | 2 | | 0.7 | 1.4 | 90 | из L140×90×8 |
| | Л332 | - 340×6 | 370 | 1 | | 5.9 | 5.9 | | |
| (обр.1Г421) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0.2 | 0.8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0.2 | | |

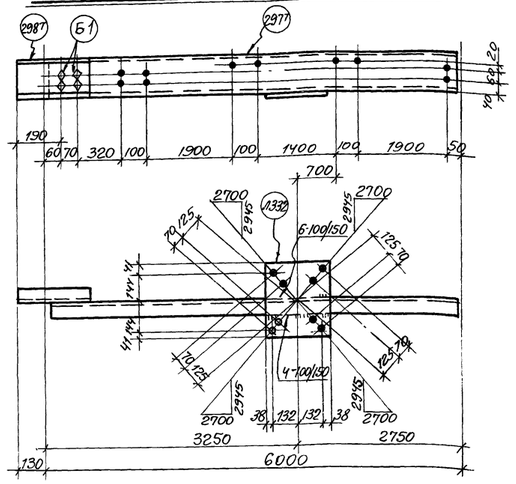
### Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ6 | Δ4 | Итого длина п.м. | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|
| 1Г278 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г279 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г280 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г281 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г282 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г288 | 0.25 | 0.25 | 0.5 | 0.1 |
| 1Г284 | 1.0 | | 1.0 | 0.2 |
| 1Г285 | 1.0 | | 1.0 | 0.2 |
| 1Г286 | 1.0 | | 1.0 | 0.2 |
| 1Г287 | 1.0 | | 1.0 | 0.2 |
| 1Г290 | 0.3 | | 0.3 | 0.06 |
| 1Г291 | 0.3 | | 0.3 | 0.06 |
| 1Г292 | 0.3 | | 0.3 | 0.06 |
| 1Г421 | 0.75 | 0.25 | 1.0 | 0.2 |
| 1Г422 | 0.75 | 0.25 | 1.0 | 0.2 |

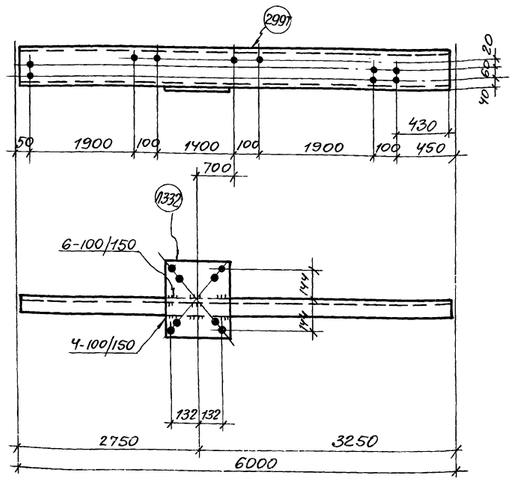
### Примечания:

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 ВСт3пс 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. 15а и 16 Гост 380-60.

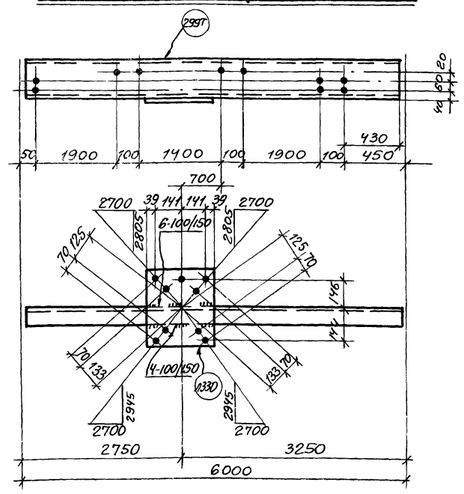
## 1Г293, 1Г294(обр. 1Г293)



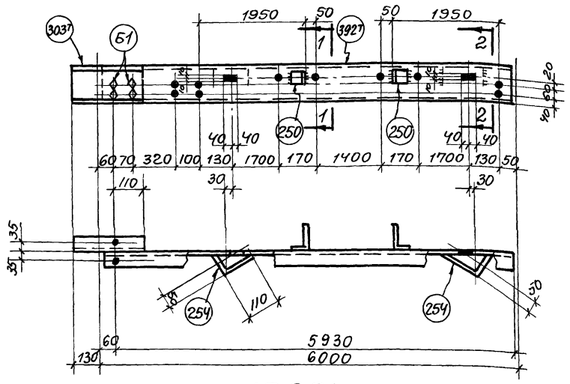

## 1Г295, 1Г296(обр. 1Г295)



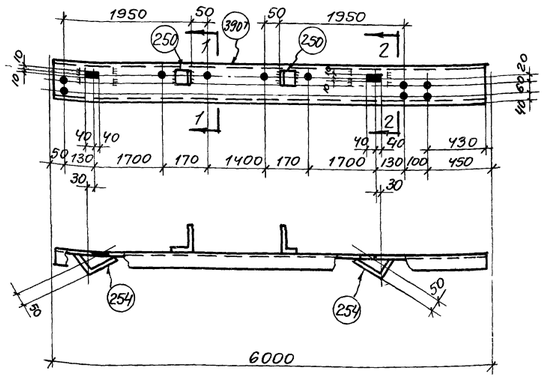

## 1Г297, 1Г298(обр. 1Г297)



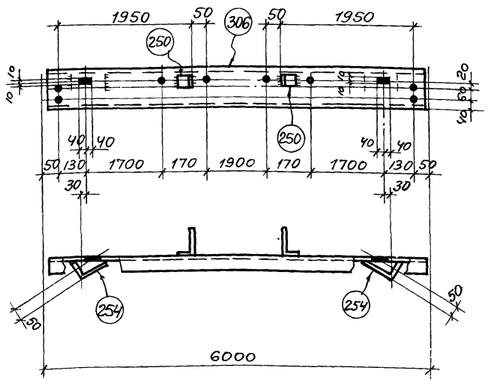

## 1Г299, 1Г300(обр 1Г299)



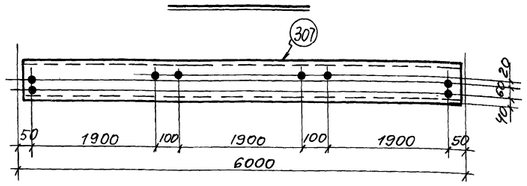

## 1Г301, 1Г302(обр. 1Г301)



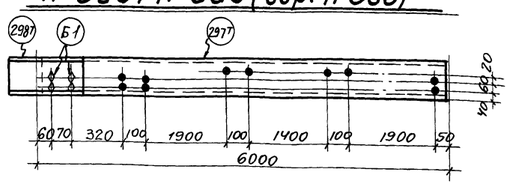

## 1Г303



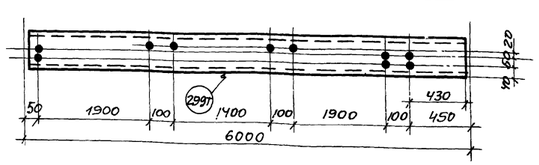

## 1Г304



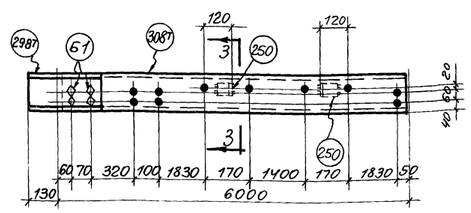

## 1Г305, 1Г306(обр. 1Г305)

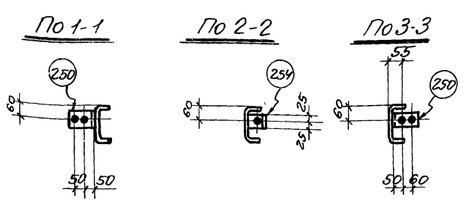



## 1Г309, 1Г310(обр. 1Г309)

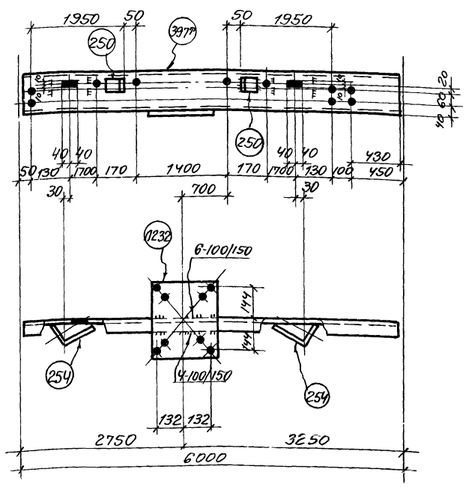



## 1Г307, 1Г308(обр. 1Г307)




## 1Г58, 1Г104 (обр. 1Г58)




## Спецификация стали

| Отпр. марка | NN дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Вес в кг. шт. | Вес в кг. общ. | Марки | Примеч |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1Г293 | 2977 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 87 | |
| | 2987 | [180×80×5 | 300 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| 1Г294 | Л332 | – 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| (обр.1Г293) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г295 | 2997 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 82 | |
| 1Г296 | Л332 | – 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,9 | | |
| (обр.1Г295) | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г297 | 2997 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 82 | |
| 1Г298 | Л330 | – 360×6 | 370 | 1 | | 6,2 | 6,2 | | |
| (обр.1Г297) | | На сварные швы | | | | | 0,1 | | |
| 1Г299 | 3087 | [180×80×5 | 300 | 1 | | 3,8 | 3,8 | 84 | |
| | 3927 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | | |
| 1Г300 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | 254 | L 110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | Из L140×90×8 |
| (обр.1Г299) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г301 | 3907 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 80 | |
| 1Г302 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | 254 | L 110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | Из L140×90×8 |
| (обр.1Г301) | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г303 | 306 | [180×80×5 | 5980 | 1 | | 76,0 | 76,0 | 80 | |
| | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | 254 | L 110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | Из L140×90×8 |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г304 | 307 | [180×80×5 | 5980 | | | 76,0 | 76,0 | 76 | |
| 1Г305 | 2977 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 81 | |
| 1Г306 | 2987 | [180×80×5 | 300 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| (обр.1Г305) | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| 1Г309 1Г310 (обр.1Г309) | 2997 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 76 | |
| 1Г307 | 3087 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 83 | |
| 1Г308 | 2987 | [180×80×5 | 300 | 1 | | 3,8 | 3,8 | | |
| (обр.1Г307) | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| | Б1 | Болт с гайк М16 | 50 | 4 | | 0,2 | 0,8 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,1 | | |
| 1Г58 | 3977 | [180×80×5 | 5970 | 1 | | 75,9 | 75,9 | 86 | |
| 1Г104 | 250 | L 140×90×8 | 80 | 2 | | 1,1 | 2,2 | | |
| (обр.1Г58) | 254 | L 110×90×8 | 50 | 2 | | 0,7 | 1,4 | | |
| | Л232 | – 340×6 | 370 | 1 | | 5,9 | 5,0 | | |
| | | На сварные | швы | | | | 0,2 | | |

## Таблица заводских сварных швов

| Отпр. марка | Сечение и длина сварных швов Δ6 | Δ4 | Итого длина п.м | Итого вес кг. |
|---|---|---|---|---|
| 1Г293 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г294 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г295 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г296 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г297 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г298 | 0,25 | 0,25 | 0,5 | 0,1 |
| 1Г299 | 0,6 | | 0,6 | 0,1 |
| 1Г300 | 0,6 | | 0,6 | 0,1 |
| 1Г301 | 0,6 | | 0,6 | 0,1 |
| 1Г302 | 0,6 | | 0,6 | 0,1 |
| 1Г303 | 0,6 | | 0,6 | 0,1 |
| 1Г307 | 0,3 | | 0,3 | 0,06 |
| 1Г308 | 0,3 | | 0,3 | 0,06 |
| 1Г58 | 0,75 | 0,25 | 1,0 | 0,2 |
| 1Г104 | 0,75 | 0,25 | 1,0 | 0,2 |

## Примечания:

1. Все отверстия d=19, } 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 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки В ст. 3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19 д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15, 16, ГОСТ 380-60.

ТД 1965г. | Прогоны из гнутых профилей | ПК-01-130 Выпуск III | Лист 162



Пров. Сур 22/12-65 кон. Ал 1

gost.e-ecolog.ru