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 II

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

ЧЕРТЕЖИ КМД

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года
Заказ № 10815 Тираж 200 экз.

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК II

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

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ
институтом
Проектстальконструкция.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
приказом по всесоюзному объединению
Союзметаллстройпроект
от 15. X. 1965 г. №81.

тов. Эйтаниевой 28-X-76 г.

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" состоит из 4-х выпусков:

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

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

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

Выпуск IV - связи.

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

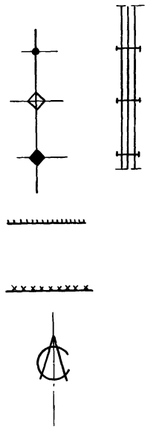
3. Общие положения, указания по применению типовых чертежей КМД, пример Выбора отправочных марок и указания по изготовлению, отгрузке и монтажу конструкций приведены на стр. 3 Выпуска I настоящей серии.

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-01-130/86 (стр. 4)

8/IX-66г.
подпись.

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

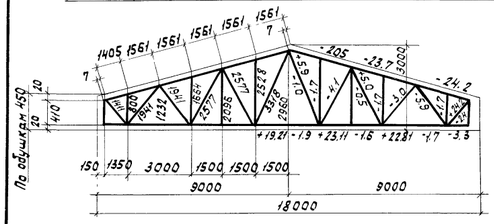
стр. 1 тор. - строгать 1 торец.

СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

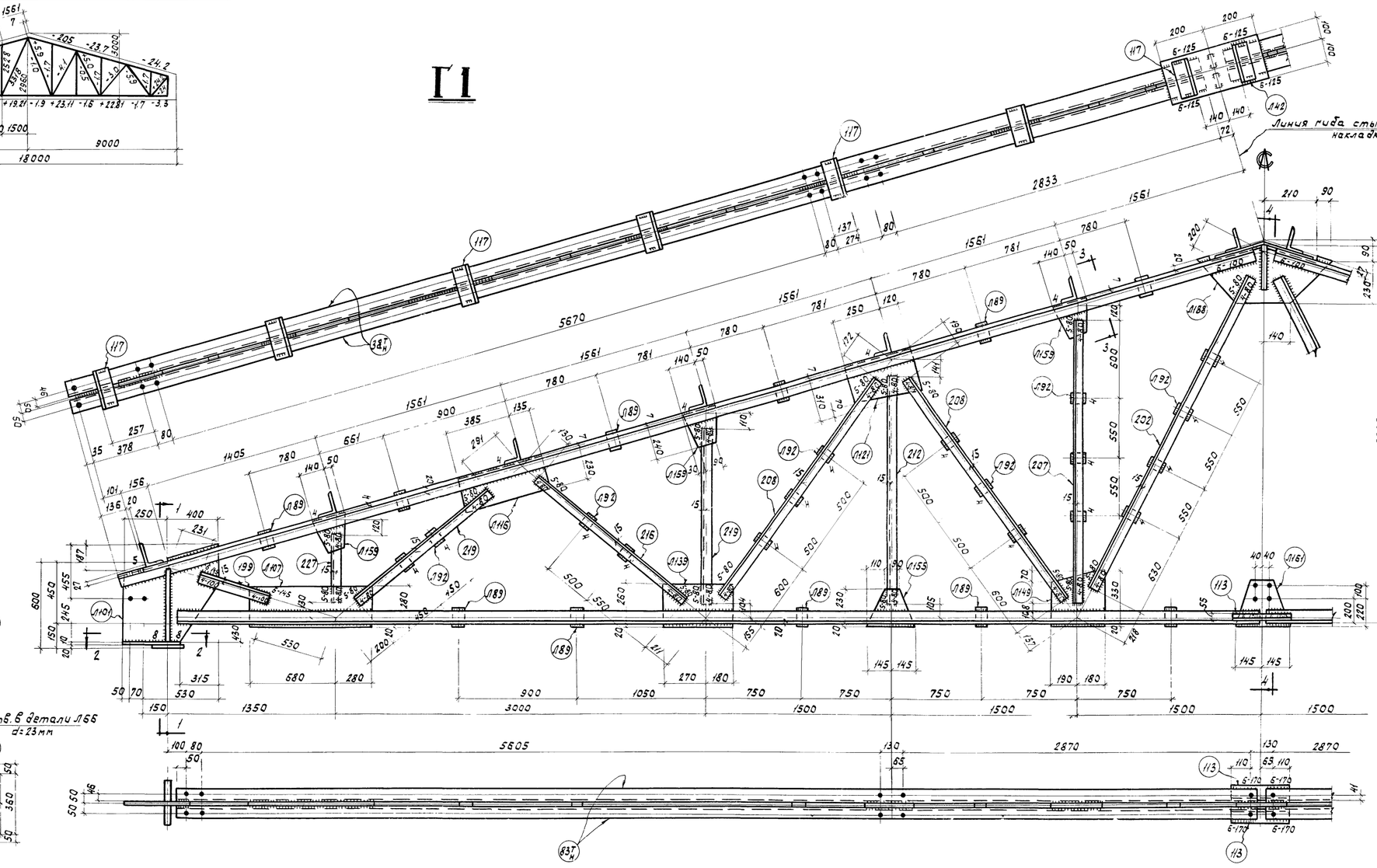
NN стр	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	N листа	ОТПРАВОЧНЫЕ МАРКИ
2	Пояснительная записка, список чертежей, условные обозначения		
3	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	7	Г1
4	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	8	Г2
5	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	9	Г3
6	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	10	Г4
7	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	11	Г5
8	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	12	Г6
9	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	13	Г7
10	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	14	Г8
11	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	15	Г9
12	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	16	Г10
13	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	17	Г11
14	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	18	Г12
15	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	19	Г13
16	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	20	Г14
17	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	21	Г15
18	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 18 м.	22	Г103
19	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	23	Г16, Г54, Г94
20	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	24	Г17, Г54, Г94
21	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	25	Г18, Г57, Г95
22	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	26	Г19, Г57, Г96
23	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	27	Г20, Г76, Г97
24	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	28	Г21, Г77, Г98
25	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	29	Г22, Г78, Г99
26	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	30	Г23, Г79, Г95
27	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	31	Г24, Г80, Г100
28	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	32	Г25, Г80, Г101
29	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 24 м.	33	Г26, Г78, Г99
30	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	34	Г27, Г81, Г28
31	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	35	Г29, Г81, Г28
32	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	36	Г30, Г82, Г28
33	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	37	Г31, Г83, Г32
34	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	38	Г33
35	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	39	Г34, Г35, Г84
36	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	40	Г36
37	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	41	Г37, Г38, Г85
38	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	42	Г39
39	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	43	Г40, Г86, Г41
40	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	44	Г42
41	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	45	Г43, Г87, Г44

NN стр	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	N листа	ОТПРАВОЧНЫЕ МАРКИ
42	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	46	Г45, Г88, Г46
43	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	47	Г47, Г89, Г48
44	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	48	Г49, Г90, Г50
45	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	49	Г51
46	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	50	Г52, Г80, Г53
47	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	51	Г55, Г87, Г44
48	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	52	Г56, Г89, Г102
49	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	53	Г59, Г87, Г60
50	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	54	Г61, Г83, Г62
51	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	55	Г63, Г86, Г64
52	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	56	Г65, Г91, Г66
53	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 30 м.	57	Г67, Г92, Г68
54	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 36 м.	58	Г69, Г54, Г70
55	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 36 м.	59	Г71, Г70, Г57
56	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 36 м.	60	Г93, Г73, Г72
57	Двускатные стропильные фермы пролетом $\mathcal{L}$ = 36 м.	61	Г77, Г75, Г74
58	Детали уголкового профиля стропильных ферм	62	
59	Детали уголкового профиля стропильных ферм.	63	
60	Детали уголкового профиля стропильных ферм.	64	
61	Детали уголкового профиля стропильных ферм.	65	
62	Детали уголкового профиля стропильных ферм.	66	
63	Детали стыковых накладок стропильных ферм.	67	
64	Листовые детали стропильных ферм	68	
65	Листовые детали стропильных ферм	69	
66	Листовые детали стропильных ферм	70	
67	Листовые детали стропильных ферм	71	
68	Листовые детали стропильных ферм.	72	
69	Прогоны из прокатных профилей	73	Г105 ÷ Г123
70	Прогоны из прокатных профилей	74	Г124 ÷ Г137
71	Прогоны из прокатных профилей	75	Г138÷Г153, Г414, Г415
72	Прогоны из прокатных профилей	76	Г154÷Г163, Г416, Г417
73	Прогоны из прокатных профилей	77	Г164÷Г138, Г419, Г420
74	Прогоны из прокатных профилей	78	Г189÷Г205, Г423, Г424
75	Прогоны из гнутых профилей	79	Г206 ÷ Г224
76	Прогоны из гнутых профилей	80	Г225 ÷ Г238
77	Прогоны из гнутых профилей	81	Г239÷Г257, Г268, Г269
78	Прогоны из гнутых профилей	82	Г258÷Г267, Г270÷Г277
79	Прогоны из гнутых профилей	83	Г278÷Г294, Г421, Г422
80	Прогоны из гнутых профилей	84	Г295÷Г310, Г58, Г104

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г1



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	Кол. т	Кол. н	Вес в кг Шт	Вес в кг Общ.	Вес в кг Марки	Примечан.
Г1	38т н	∟ 75×6	9430	2	2	55	260	951	
	83т н	∟ 75×6	8775	2	2	60.5	242		
	113	∟ 75×55×6	350	2		2.4	4.8		Из ∟ 75×8 снять обушок
	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		
	208	∟ 50×4	2250	8		6.9	55.2		
	212	∟ 50×4	1850	2		5.7	11.4		
	216	∟ 50×4	1600	4		4.9	19.6		
	219	∟ 50×4	1450	6		4.4	26.4		
	227	∟ 50×4	550	2		1.7	3.4		
	Л42	– 200×8	400	1		5	5		гнуть
	Л44	– 170×10	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.
	Л65	– 80×20	80	4		1	4		
	Л67	– 115×8	545	4		3.9	15.6		ф. л
	Л83	– 60×6	110	11		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	950	2		16.9	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		5.9	11.8		
Л149	– 350×6	370	2		5.5	11		ф. л
Л155	– 250×6	290	2		2.2	4.4		ф. л
Л159	– 190×6	240	6		1.6	9.6		ф. л
Л161	– 290×6	360	1		3.8	3.8		ф. л
Л188	– 320×6	600	1		5.5	5.5		ф. л
61	болт с гайкой 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.
Г1	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 № 62 ÷ 72.
4. Материал конструкций-сталь марки В Ст.3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

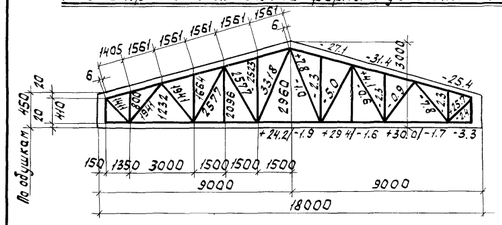
ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м

ПК-01-130 Выпуск II

Лист 7

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



ГД

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	Кол. т	Кол. н	Вес 1 шт.	Вес общ.	Марки	Примечан.
Г2	34т н	∟ 80×7	9430	2	2	80.3	321.2	1017	
	83т н	∟ 75×6	8775	2	2	60.5	242.0		
	113	∟ 75×55×6	350	2		2.4	4.8		из ∟75×6 снять обушок
	117	∟ 140×90×8	180	14		1.1	15.4		
	191	∟ 63×5	1450	2		7	14		
	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		
	208	∟ 50×4	2250	8		6.9	55.2		
	212	∟ 50×4	1850	2		5.7	11.4		
	216	∟ 50×4	1600	4		4.9	19.6		
	219	∟ 50×4	1450	4		4.4	17.6		
	227	∟ 50×4	550	2		1.7	3.4		
	Л42	– 200×8	400	1		5	5		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	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		

Продолжение спецификации

Л101	– 650×8	700	2	20.1	40.2		ф.л
Л107	– 280×8	960	2	16.9	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	5.9	11.8		
Л149	– 350×6	370	2	5.5	11		ф.л
Л155	– 250×6	290	2	2.2	4.4		ф.л
Л159	– 190×6	240	6	1.6	9.6		ф.л
Л161	– 290×6	360	1	3.8	3.8		ф.л
Л188	– 320×6	600	1	5.5	5.5		ф.л
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла					13.2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого Длина п.м.	Вес кг
Г2	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

Примечания:

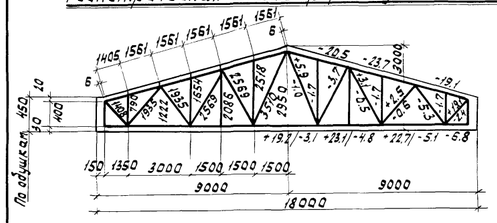
1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

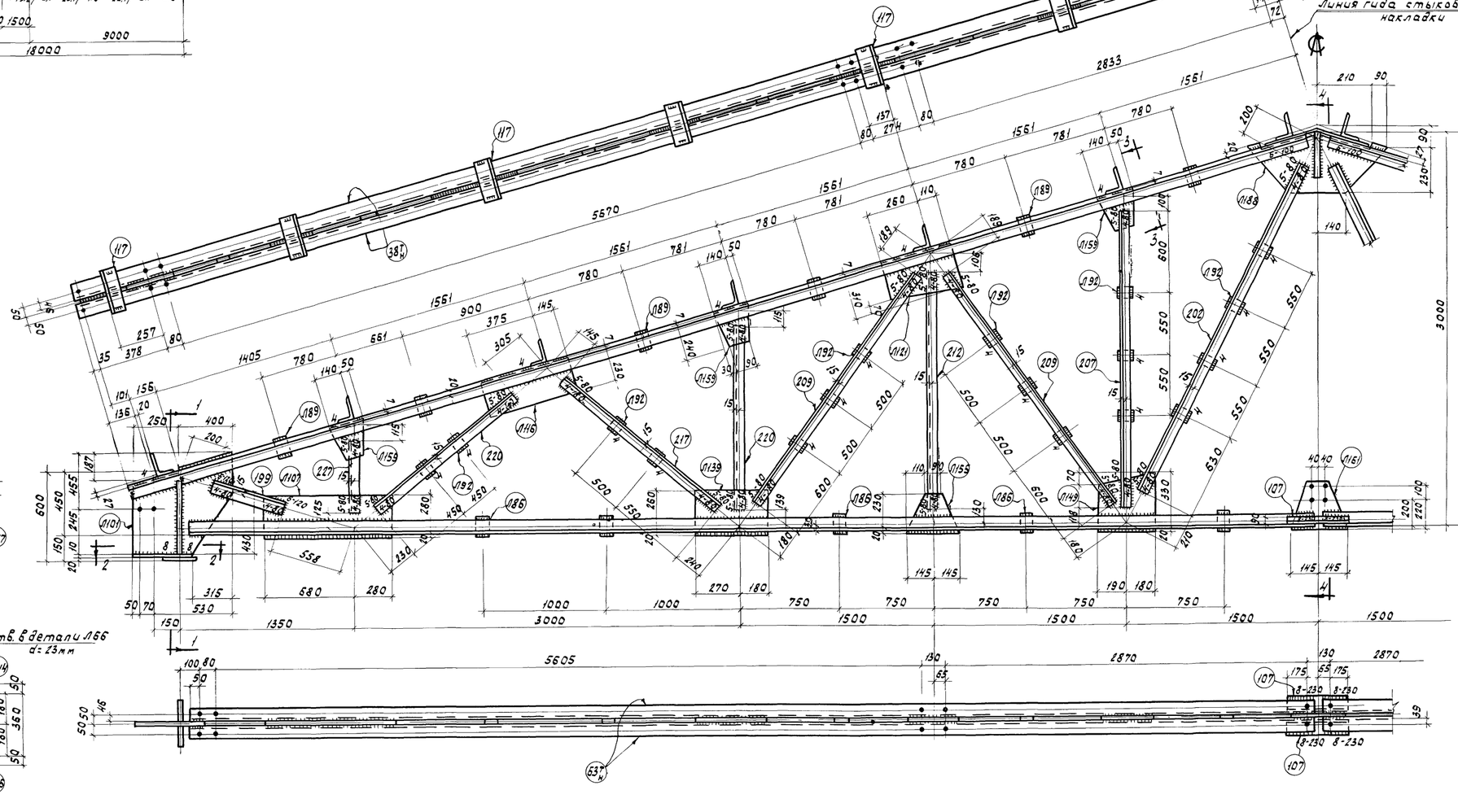
} кроме оговоренных.

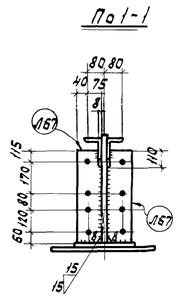
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №№ 62÷72.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19„д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

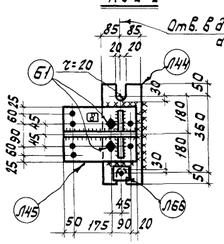
Г3

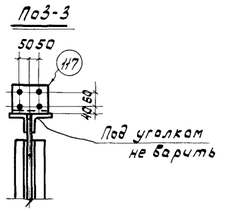
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

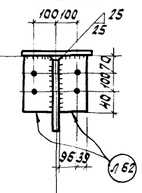


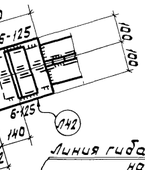












Линия гиба стыковой накладки

Под уголкам не варить

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	Кол. Т	Кол. Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примеч.
Г3	38 Т Н	∟ 75×6	9430	2	2	65	260	1193	
	63 Т Н	∟ 110×8	8775	2	2	118.5	474.0		из ∠ 110×8 сн. 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	2200	8		6.7	53.6		
	212	∟ 50×4	1850	2		5.7	11.4		
	217	∟ 50×4	1550	4		4.7	18.8		
	220	∟ 50×4	1400	6		4.3	25.8		
	227	∟ 50×4	550	2		1.7	3.4		
	Л42	— 200×8	400	1		5	5		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. угл.
	Л65	— 80×20	80	4		1	4		
	Л67	— 115×8	545	4		3.9	15.6		ф. л.
	Л86	— 80×6	145	10		0.6	6		
	Л89	— 60×6	110	12		0.3	3.6		
	Л92	— 60×6	90	34		0.3	10.2		

Продолжение спецификации

Л101	— 600×8	750	2	20.1	40.2		ф. л.
Л107	— 280×8	960	2	16.9	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	5.9	11.8		
Л149	— 350×6	370	2	5.5	11		ф. л.
Л155	— 250×6	290	2	2.2	4.4		ф. л.
Л159	— 190×6	240	6	1.6	9.6		ф. л.
Л161	— 290×6	360	1	3.8	3.8		ф. л.
Л188	— 320×6	600	1	5.5	5.5		ф. л.
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
	Вес наплавленного металла				14.7		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов △4	△5	△6	△8	Итого Длина п. м.	Вес кг
Г3	23.5	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 № 62÷72
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„9" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965г

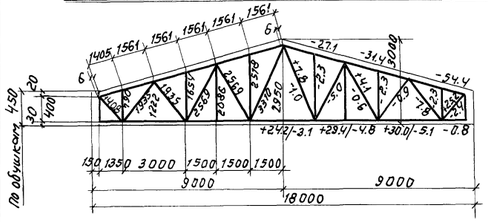
Двускатные стропильные фермы пролетом L=18м

ПК-01-130 Выпуск II

Лист 9

Г4

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	Марки	Примечан.
Г4	3Б7н	∟ 80×7	9430	2	2	80.3	321.2	1258	
	63*н	∟ 110×8	8775	2	2	118.5	474.0		
	107	∟ 110×90×8	480	2		6.5	13.0		Из ∟ 110×8 см. обушок
	117	∟ 140×90×8	180	14		1.1	15.4		
	192	∟ 63×5	1400	2		6.7	13.4		
	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	2200	8		6.7	53.6		
	212	∟ 50×4	1850	2		5.7	11.4		
	217	∟ 50×4	1550	4		4.7	18.8		
	220	∟ 50×4	1400	4		4.3	17.2		
	227	∟ 50×4	550	2		1.7	3.4		
	Л42	— 200×8	400	1		5	5		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	545	4		3.9	15.6		Ф. Л.
	Л86	— 80×6	145	10		0.6	6		
	Л89	— 60×6	110	12		0.3	3.6		

Продолжение спецификации

Л92	— 60×6	90	34		0.3	10.2	
Л101	— 650×8	700	2		20.1	40.2	Ф. Л.
Л107	— 280×8	960	2		16.9	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		5.9	11.8	
Л149	— 350×6	370	2		5.5	11	Ф. Л.
Л155	— 250×6	290	2		2.2	4.4	Ф. Л.
Л159	— 190×6	240	6		1.6	9.6	Ф. Л.
Л161	— 230×6	360	1		3.8	3.8	Ф. Л.
Л188	— 320×6	600	1		5.5	5.5	Ф. Л
Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						14.7	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого Длина п.м	Вес кг.
Г4	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

Примечания:

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

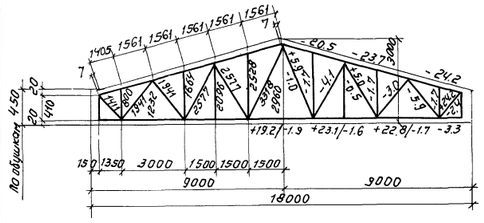
ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м

ПК-01-130 Выпуск II

Лист 10

8226-02 7

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г5

Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общий	Марки	Примечан.
Г5	38Т н	∠ 75×6	9430	2	2	65	260		
	82Т н	∠ 75×6	8775	2	2	60.5	242		
	113	∠ 75×55×6	350	2		2.4	4.8		из ∠ 75×6 снять полку
	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		
	208	∠ 50×4	2250	8		6.9	55.2		
	212	∠ 50×4	1850	2		5.7	11.4		
	216	∠ 50×4	1600	4		4.9	19.6	969	
	219	∠ 50×4	1450	6		4.4	26.4		
	227	∠ 50×4	550	2		1.7	3.4		
	Л42	– 200×8	400	1		5	5		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. 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		
	Л89	– 60×6	110	22		0.3	6.6		
	Л92	– 60×6	90	34		0.3	10.2		

Продолжение спецификации

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

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого Длина п. м.	Вес кг
Г5	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 № 62 ÷ 72
4. 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. 19 „Д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

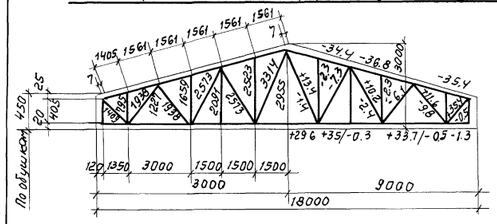
ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом ℓ = 18 м

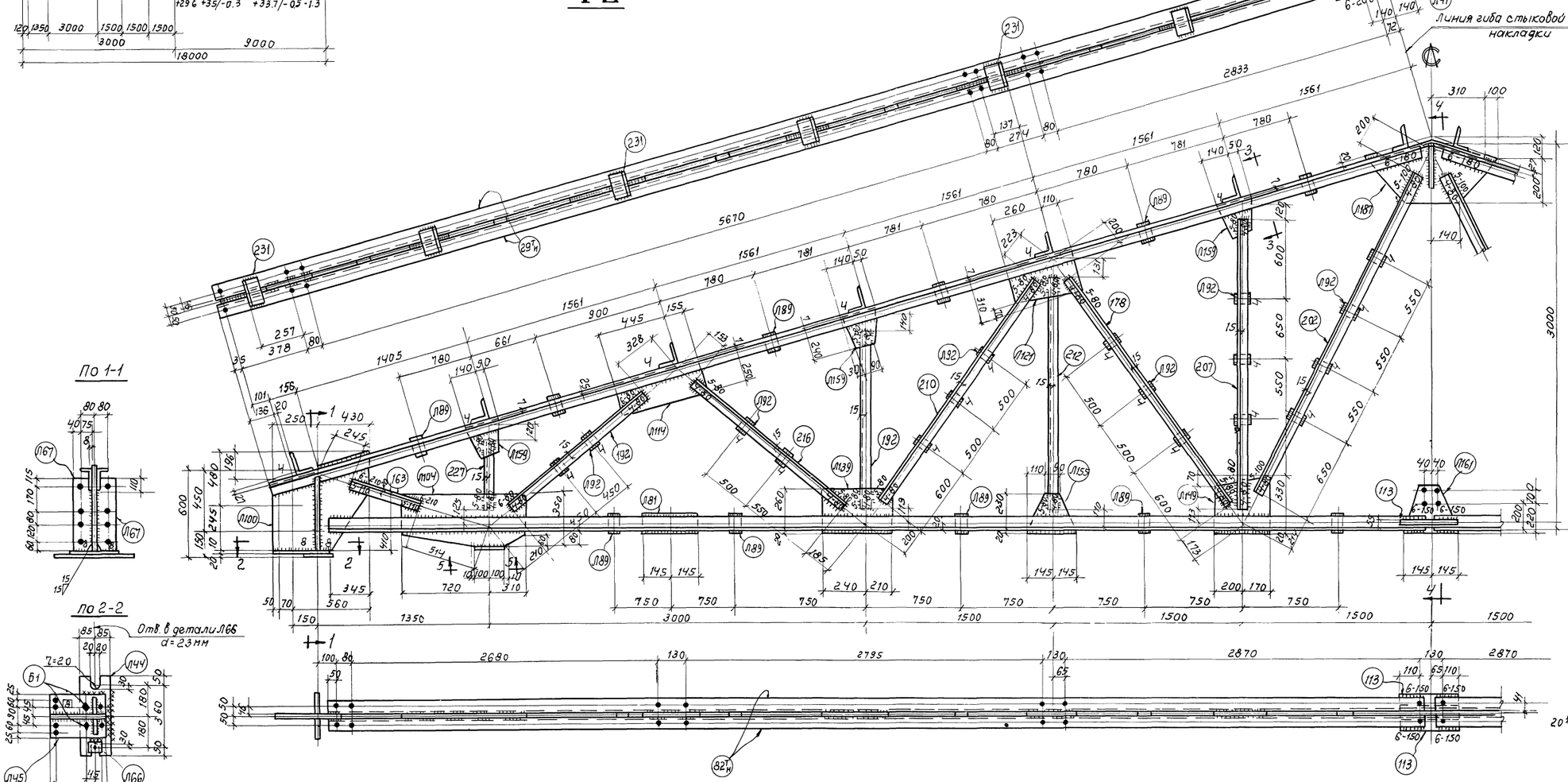
ПК-01-13 Вып. II

Лист 11

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



ГБ



Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марки	Примечание
	29 Тн	∟ 90×7	9430	2	2	91	364		
	82 Тн	∟ 75×6	8775	2	2	60.5	242		
	113	∟ 75×55×6	350	4		2.4	9.6		Из ∟ 75×6 снять обушок
	163	∟ 75×6	650	4		4.5	1.8		
	178	∟ 63×5	2200	4		10.6	42.4		
	192	∟ 63×5	1400	6		6.7	40.2		
	202	∟ 50×4	2900	4		8.3	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	13.6	1155	
	227	∟ 50×4	550	2		1.7	3.4		
	231	∟ 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 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		

Продолжение спецификации

Л89	— 60×6	110	22	0.3	6.6		
Л92	— 60×6	90	84	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.	
Л252	— 200×16	200	2	5	10		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла					13.2		

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов △4	△5	△6	△8	Итого длина п. м	Итого вес кг
Г6	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

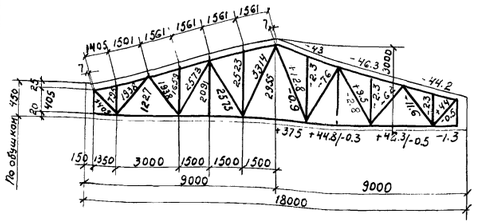
Примечания:

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 №62÷72.
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„д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

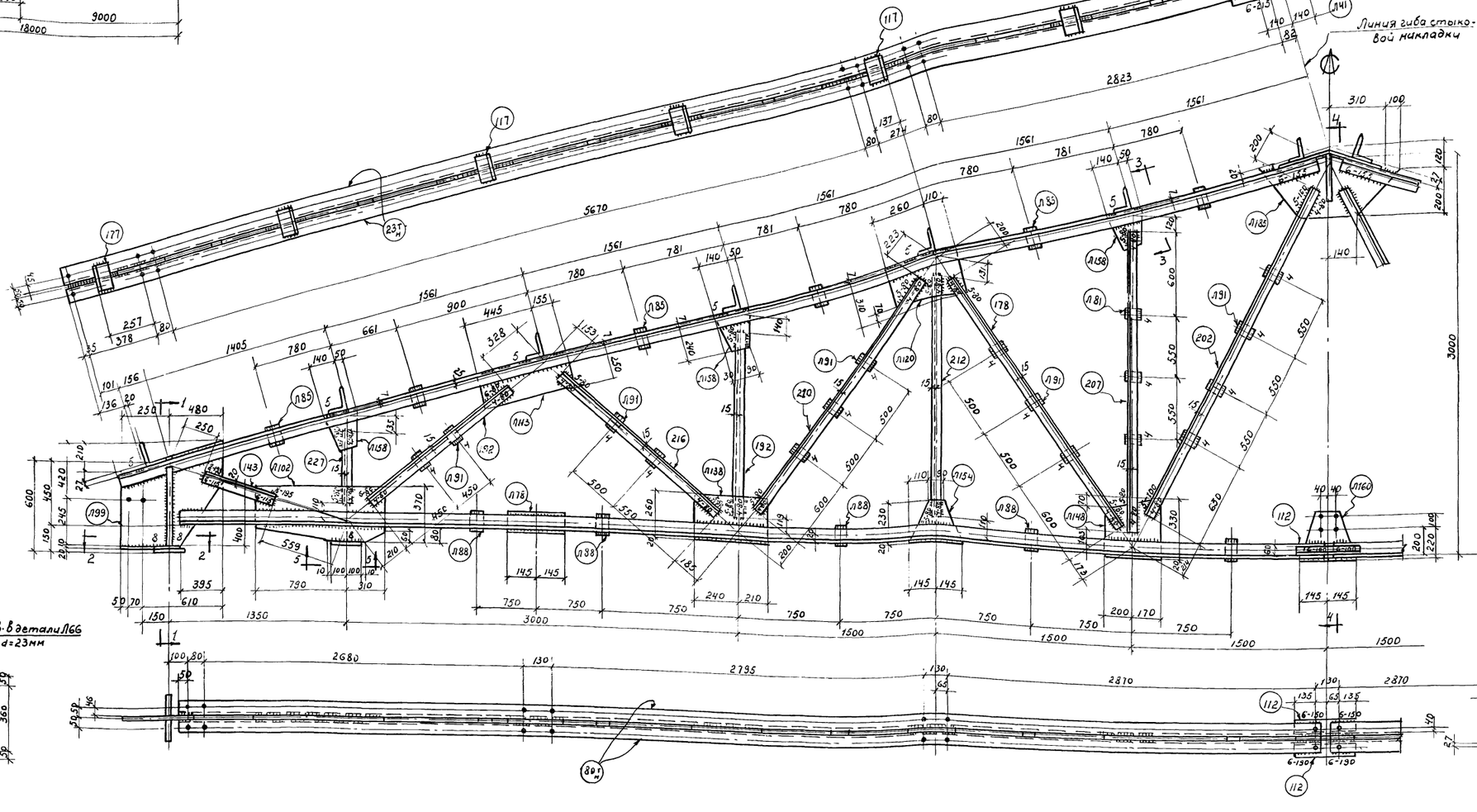
ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=18м.	ПК-01-190 Выпуск II Лист 12

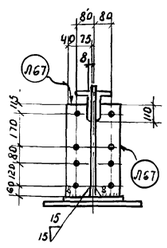
8226-02 9

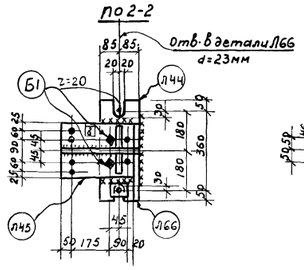
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

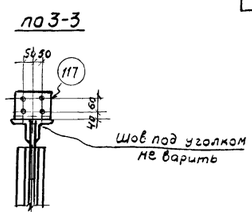


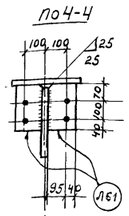
Г7











Спецификация стали

Отпр марка	№№ дет	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марки	Примечания
	23Т	∠ 100×7	9420	2	2	101.8	407.2		
	80Т	∠ 80×7	8775	2	2	74.7	298.8		
	112	∠ 80×60×7	400	2		3.3	6.6		43 ∠ 80×7 смять обушок
	117	∠ 140×90×8	180	14		1.1	15.4		
	143	∠ 80×7	600	4		5.1	20.4		
	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	39.2		
	207	∠ 50×4	2300	4		7	28	132Н	
	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		
	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		
	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	13.6		Ф.Л
	Л80	– 110×8	290	2		2.9	5.8		
	Л85	– 80×8	145	12		0.7	8.4		

Продолжение спецификации

Л 88	– 60×8	110	10	0.4	4	
Л 91	– 60×8	90	34	0.3	10.2	
Л 99	– 725×12	730	2	34.5	69	Ф.Л
Л 102	– 370×12	1100	2	36.0	72	Ф.Л
Л 113	– 250×8	600	2	9.4	18.8	
Л 120	– 310×8	370	2	6.3	12.6	Ф.Л
Л 138	– 280×8	450	2	7.9	15.8	
Л 148	– 350×8	370	2	7.3	14.6	Ф.Л
Л 154	– 250×8	290	2	3	6	Ф.Л
Л 158	– 190×8	240	6	2.1	12.6	Ф.Л
Л 160	– 290×8	360	1	5.1	5.1	Ф.Л
Л 185	– 320×8	820	1	9	9	Ф.Л
Л 251	– 200×26	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

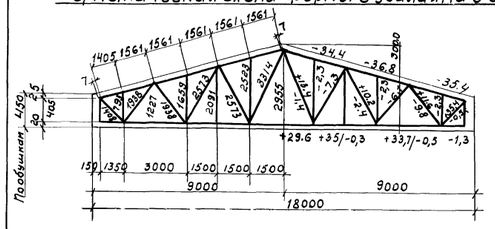
Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	итого Длина п.м	Вес кг.
Г7	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

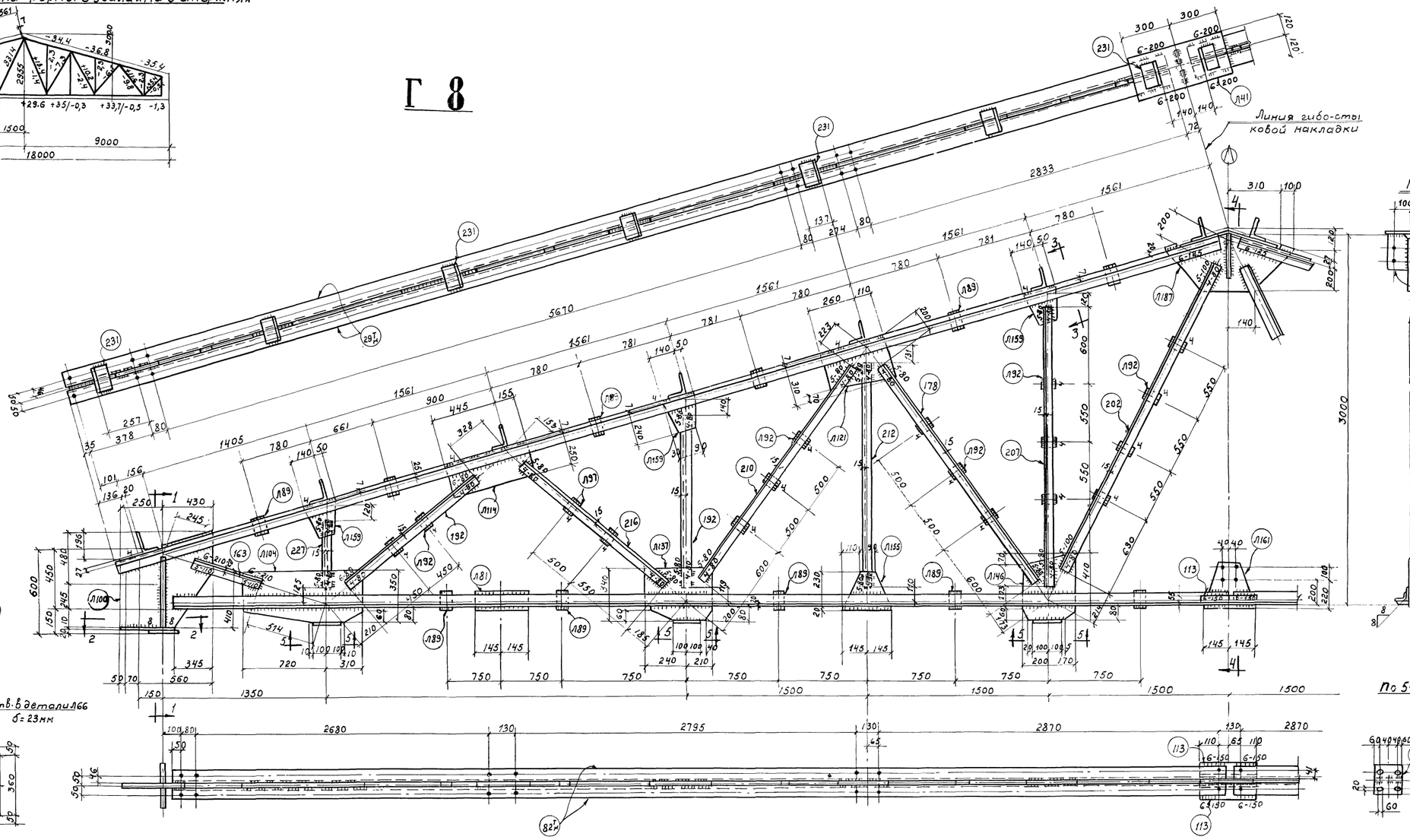
Примечания

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 №62÷72.
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п19,д" и предельного содержания химических элементов, согласно п п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Г 8

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях





Спецификация стали

Отпр. мар.	№№ дет	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт	Вес в кг Общ.	Марки	Примеч
Г8	29т	L 90×7	9430	2	2	91	364	1159	
	82тн	L 75×6	8775	2	2	60,5	242		
	113	L 75×55×6	350	4		2.4	9.6		из L 75×6 снятого обрыши
	163	L 75×6	650	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. 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		

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	
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	
Л137	— 340×6	450	2	6,9	13,8		
Л146	— 370×6	410	2	6,3	12,6	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	
Л252	— 200×16	200	2	5	10		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8		
Вес	направленного металла				13,2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого Длина п.м	Вес кг
Г8	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. Сборочные детали см. листы № 62÷72
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 Г; и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

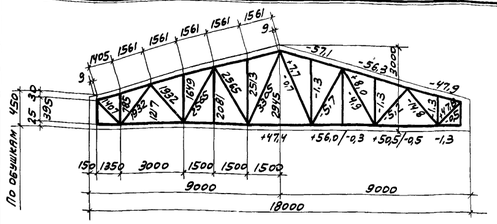
ТД

Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м

ПК-01-130 Выпуск II

Лист 14

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г9

Спецификация стали

Отпр. марка	Поз.	Сечение	Длина	К-во т	К-во м	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марки	Примечан.
Г9	18т н	L 110×8	9420	2	2	127,3	509,2		
	75т н	L 100×7	8775	2	2	95	380		
	109	L 100×80×7	500	2		5,4	10,8		Л3 с 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	395	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	27		0,7	15,4		

Продолжение спецификации

Поз.								
Л91	— 60×8	90	32		0,3	9,6	1590	
Л93	— 680×12	1940	2		37	188		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.
Л186	— 325×8	990	1		10,4	10,4		ф. л.
Л248	— 100×8	700	4		4,4	17,6		ф. л.
Л251	— 200×26	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

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8					Итого длина п.м.	Итого вес кг
Г9	19,2	13,9	48,4	5,5					87	14

Примечания

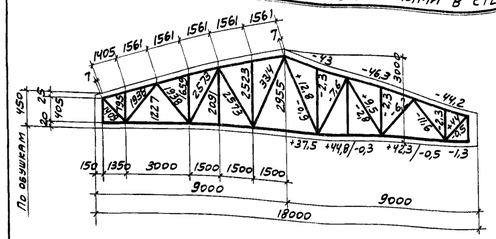
1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы $h_ш$ 6, кроме оговоренных.
2. Сборочные детали см. листы №62÷72.
3. Материал конструкций – сталь марки В.Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Пров. Ткаченко 27.11.85 Коп. Шкляр

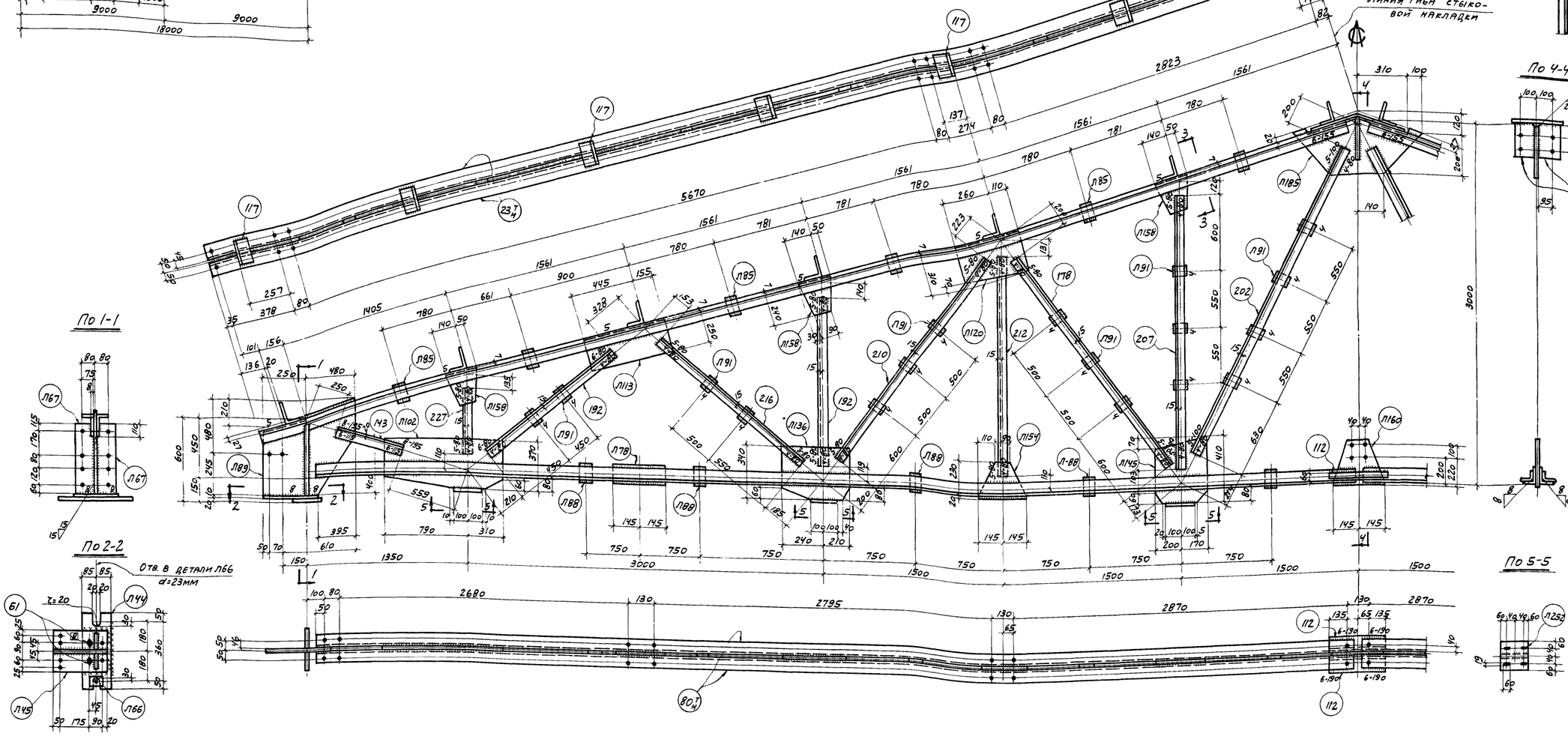
ТД 1985г. Двускатные стропильные фермы пролетом 18м.

ПК-01-130 Выпуск II Лист 15

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



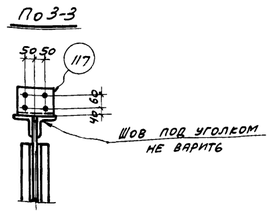
Г 10



По 1-1

По 2-2

По 3-3



По 4-4

По 5-5

Спецификация стали

Отпр. марка	Поз.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марки	Примечан.
Г10	237н	∟ 100×7	9420	2	2	101,8	407,2	1343	
	80н	∟ 80×7	8775	2	2	74,7	298,8		из ∟80×7 снять обушок
	112	∟ 80×60×7	400	2		3,3	6,6		
	117	∟ 140×90×8	180	14		1,1	15,4		
	143	∟ 80×7	600	4		5,1	20,4		
	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	39,2		
	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		
	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		
	Л61	— 135×8	210	2		1,8	3,6		Срез. угл.
	Л66	— 80×20	80	4		1	4		
	Л67	— 115×8	545	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		

Продолжение спецификации

Поз.							
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	
61	болт с гайк. 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.	Вес кг
Г10	23,3	16,7	48,4	5,5					93,9	14,7

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 Э42 ГОСТ 9467-60
4. Сборочные детали см. листы №62÷72.
5. Материал конструкций - сталь марки В.Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, д; и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

Двускатные стропильные фермы пролетом 18 м.

ТД 1985

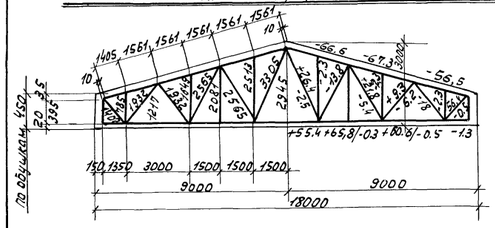
ПК-01-130 Выпуск II

Лист 16

Пров. Жайнакова 24.IX.86 Нач. Цех.

6226-02 13

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



Г11

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марка	Примечание
Г11	14 Т,Н	∠ 125×8	9410	2	2	146.8	583.2	184Б	
	88 Т,Н	∠ 125×80×8	8995	2	2	109.8	439.2		см. обушок Ш1 ∠125×80×8
	116	∠ 125×60×8	440	2		5.4	10.8		
	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	43.4		
	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		Вырез
	Л45	— 260×10	335	2		6.8	13.6		
	Л61	— 135×8	210	2		1.8	3.6		срез угл.
	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	
Л93	— 680×12	1940	2		94.0	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	18.6	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	6		8.1	48.6	
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 Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8					Итого Длина п.м.	Вес кг.
Г11	19.2	13.9	48.4	7.5					89	14.4

Примечания.

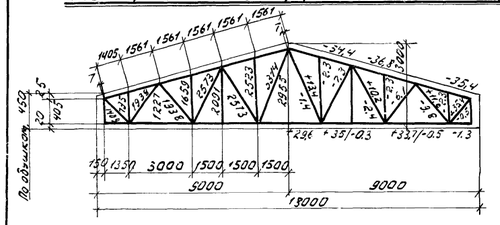
1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №№ 62÷72.
6. Материал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

ТД 1365/1	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	ПК-01-130 Выпуск II Лист 17

8226-02 14

пров. Гол. [illegible] Т-761. контр. Ю

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г12

Спецификация стали

Отр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг: шт.	Вес в кг: общ.	марки	Примеч.
Г12	231	∟ 90×7	9430	2	2	91	364		
	82	∟ 75×6	8775	2	2	60,5	242		
	113	∟ 75×55×6	350	4		2,4	9,6		Из 75×6 Сн. обушок
	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	1159	
	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		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	545	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	500	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	— 370×6	410	2	6,3	12,6		Ф. Л
Л155	— 250×6	290	2	2,2	4,4		Ф. Л
Л159	— 190×6	240	6	3,3	19,8		Ф. Л
Л181	— 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		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8		
	Вес наплавленного металла				13,2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8					Итого Длина п.м.	Итого Вес кг
Г12	24,8	11,4	44,7	4,9					85,7	13,2

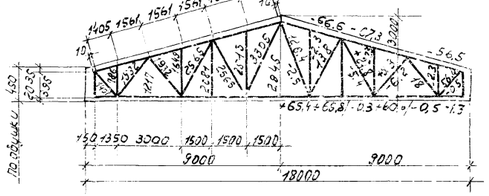
Примечания.

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 № 62 ÷ 72.
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. 19„9" и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
5. 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 = 18м.	ПК-01-130 Выпуск II Лист 18

Провер. [signature] 21.VII.69 Копир. [signature]

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г13

Спецификация стали.

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марка	Примеч.
Г13	147 Н	∟ 125х8	9410	2	2	145.8	583.2	1829	
	88 Т Н	∟ 125х80х8	8775	2	2	109.8	439.2		из ∠125х80х8 сн ОБУ ШОК
	116	∟ 125х60х8	440	2		5.4	10.8		
	117	∟ 140х90х8	180	14		1.1	15.4		
	155	∟ 75х6	2850	4		19.7	78.8		
	156	∟ 75х6	2200	4		15.2	60.8		
	161	∟ 75х6	1300	4		9	36		
	179	∟ 63х5	2150	4		10.3	41.2		
	192	∟ 63х5	1400	2		6.7	13.4		
	208	∟ 50х4	2250	4		6.9	27.6		
	213	∟ 50х4	1800	2		5.5	11		
	217	∟ 50х4	1550	4		4.7	18.8		
	227	∟ 50х4	550	2		1.7	3.4		
	Л30	— 300х10	800	1		18.9	18.9		гнуть
	Л44	— 170х20	460	2		12	24		Вырез
	Л45	— 260х10	335	2		6.8	13.6		
	Л61	— 135х8	210	2		1.8	3.5		срез.угл.
	Л66	— 80х20	80	4		1	4		
	Л67	— 115х8	545	4		3.9	15.6		ф.л.
	Л80	— 110х8	280	2		2.0	4		

Продолжение спецификации.

Л85	— 80х8	145	12		0.7	8.4	
Л88	— 60х8	110	14		0.4	5.6	
Л91	— 60х8	90	14		0.3	4.2	
Л96	— 630х12	1940	2		92.9	185.8	ф.л.
Л112	— 280х8	670	2		11.8	23.6	
Л119	— 330х8	420	2		7.8	15.6	ф.л.
Л134	— 380х8	470	2		9.8	13.6	ф.л.
Л140	— 420х12	450	2		15	30	ф.л.
Л154	— 250х8	290	2		3	6	ф.л.
Л157	— 100х8	300	6		2.6	15.6	ф.л.
Л160	— 290х8	360	1		5.1	5.1	ф.л.
Л183	— 390х12	1040	1		21	21	ф.л.
1248	— 100х8	700	4		4.4	19.6	
Л251	— 200х26	200	4		8.1	32.4	
61	болт сварной 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.	Итого вес кг.
Г13	13.2	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,

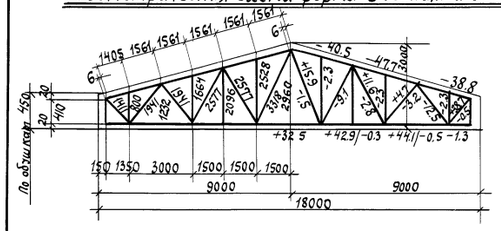
} кроме оговоренных.

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 № 62÷72.
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. 19д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов в тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

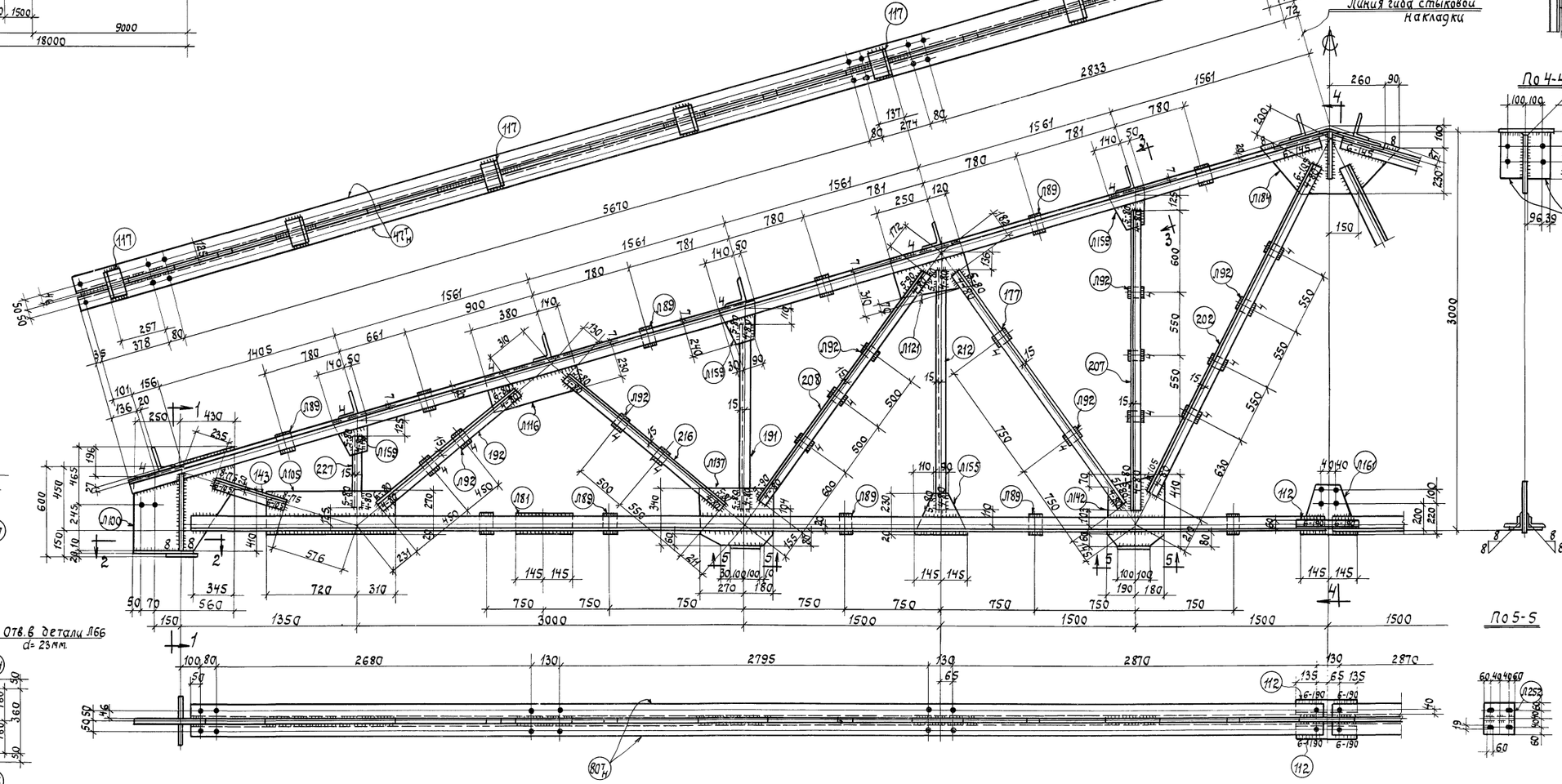
ТД	Двускатные стропильные фермы пролетом L= 18 м.	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 19

28-X-76г.
пров: Антонов

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



Г14



Спецификация стали.

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т.	К-во Н.	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	марка	примеч
Г14	117н	∟ 125×80×8	9430	2	2	117.8	471.2	133.0	
	807н	∟ 80×7	8775	2	2	74.7	298.8		из 2 – 80×7 сн. обушок
	112	∟ 80×60×7	400	2		3.3	6.6		
	117	∟ 140×90×8	180	14		1.1	15.4		
	143	∟ 80×7	600	4		5.1	20.4		
	177	∟ 63×5	2250	4		10.8	43.2		
	191	∟ 63×5	1450	2		7	14		
	192	∟ 63×5	1400	4		6.7	26.8		
	202	∟ 50×4	2900	4		8.9	35.6		
	207	∟ 50×4	2300	4		7	28		
	208	∟ 50×4	2250	4		6.9	27.6		
	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		
	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	— 135×6	210	2		1.3	2.6		ср. 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		

Прав: Суш 22/II-78г. Ю. Ветлева

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	— 290×10	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		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
Вес	наплавленного металла.				147		

Таблица заводских сварных швов

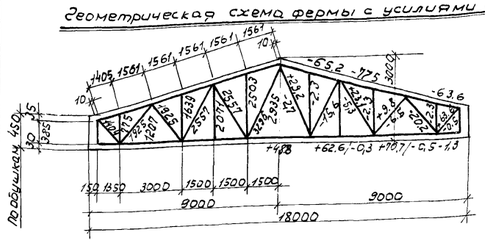
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов ▷4	▷5	▷6	▷8					Итого. Длина п.м.	Итого. вес кг.
Г14	23.3	16.7	48.4	5.5					93.9	14.7

Примечания:

1. Все отверстия d=19, Все обрезы на, Все сварные швы h=6, } кроме оговоренных.
2.
3.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62 ÷ 72.
6. Материал конструкций сталь марки В.Ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 и 9", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух кат ков монорельсов под тельфер в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ТА 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м. ПК-01-130 выпуск II. Лист 20

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г 15

Спецификация стали

Отпр. марка	N N дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марка	Примеч.
	10Т н	L 125х9	9410	2	2	162.8	651.2		
	62Т н	L 110х8	8775	2	2	118.5	474.0		
	107	L 110х90х8	480	2		6.5	13.0		03.1-210х8 см. обушок
	117	L 140х90х8	180	14		1.1	15.4		
	155	L 75х6	2850	4		19.6	78.4		
	157	L 75х6	2150	4		14.8	59.2		
	161	L 75х6	1300	4		9	36		
	179	L 63х5	2150	4		10,3	41.2		
	193	L 63х5	1350	2		6.5	13		
	208	L 50х4	2250	4		6.9	27.6		
Г15	213	L 50х4	1800	2		5.5	11	1954	
	218	L 50х4	1500	4		4.6	18.4		
	228	L 50х4	500	2		1.5	3		
	Л30	— 300х10	800	1		18.9	18.9		гнуть
	Л44	— 170х20	460	2		12	24		Вырез
	Л45	— 260х10	335	2		6.8	13.6		срез. угол
	Л61	— 135х8	210	2		1.8	3.6		
	Л66	— 80х20	80	4		1	4		
	Л68	— 145х8	545	4		3.9	15.6		Ф. Л.
	Л78	— 145х8	290	2		2.6	5.2		
	Л85	— 80-8	145	22		0.7	15.4		

Продолжение спецификации

Л88	— 60х8	110	14	0.4	5.6	
Л91	— 60х8	90	14	0.3	4.2	
Л97	— 680х12	1970	2	98.2	196.4	Ф. Л
Л112	— 280х8	670	2	11.8	23.6	
Л119	— 330х8	420	2	7.8	15.6	Ф. Л
Л133	— 370х8	530	2	11.7	234	Ф. Л
Л140	— 420х12	450	2	15	30	Ф. Л
Л154	— 250х8	290	2	3	6	Ф. Л
Л157	— 190х8	300	6	2.6	15,6	Ф. Л
Л160	— 290х8	360	1	5.1	5.1	Ф. Л
Л183	— 390х12	1040	1	21	21	Ф. Л
Л248	— 100х8	700	4	4.4	17.6	
Л251	— 200х26	200	4	8.1	32.4	
Б1	болт сейсмо М16	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.
Г15	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,

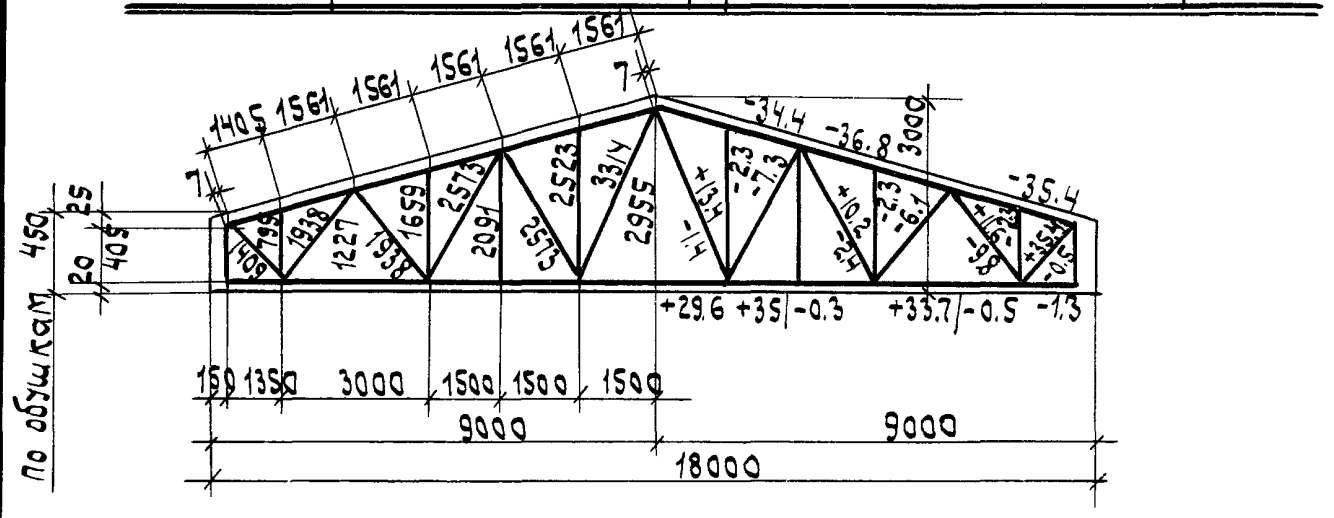
} кроме оговоренных

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 № 62 ÷ 72.
6. Материал конструкций - сталь марки в Ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19„9" и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

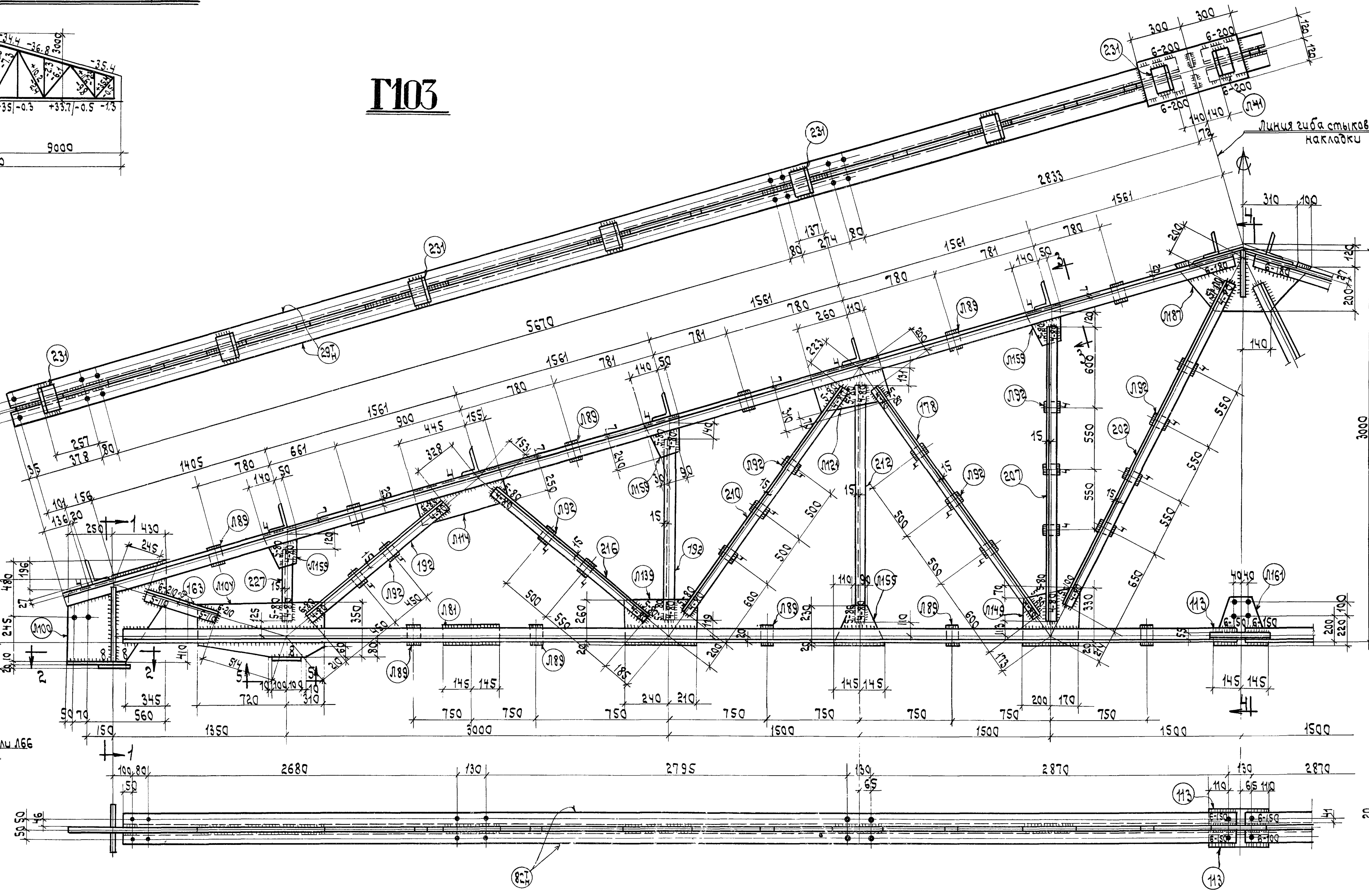
ТД 1965	Двускатные стропильные фермы пролетом L= 18 м.	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 21

пров: Утпанкина 08/г. Фшр. Ф

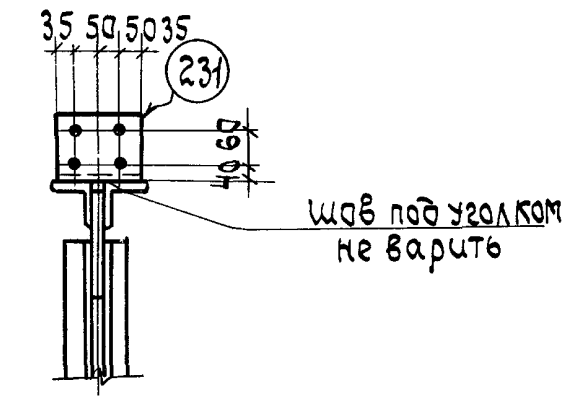
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



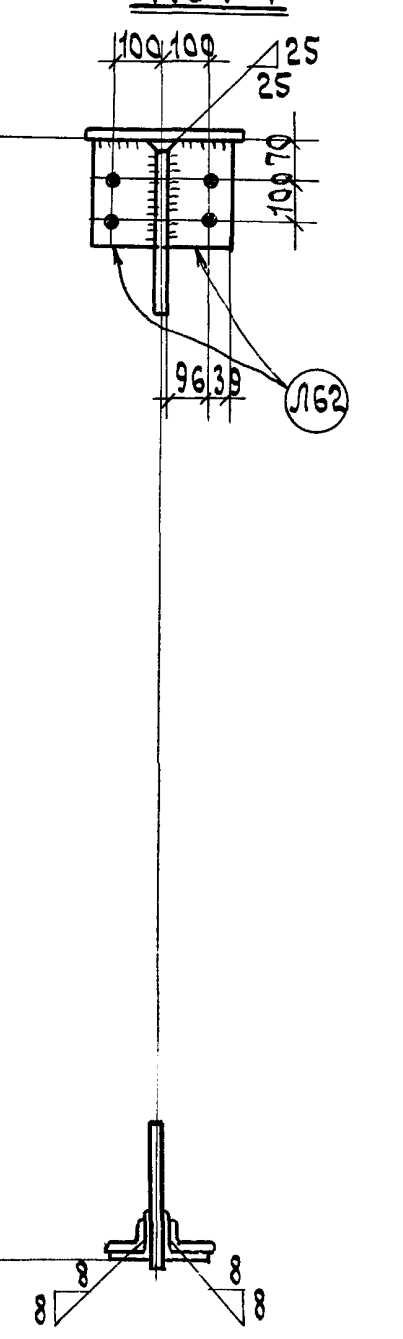
Г103



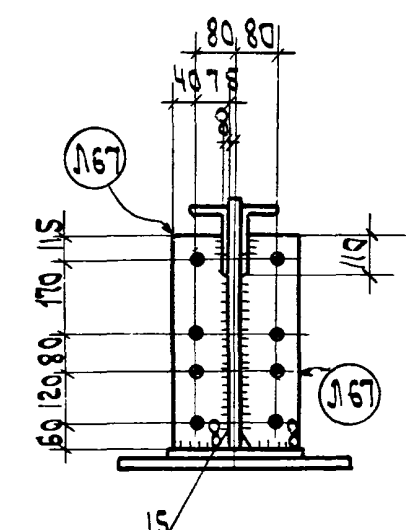
По 3-3



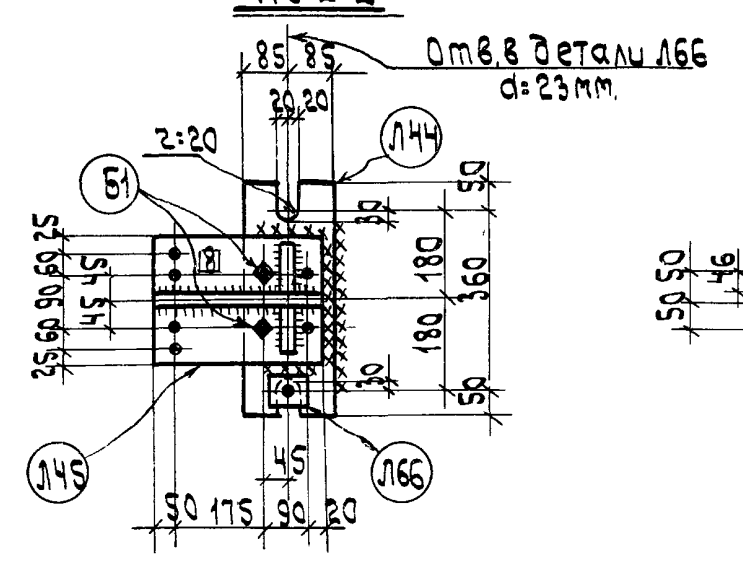
По 4-4



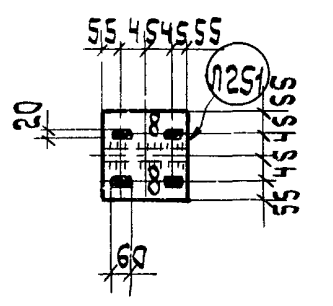
По 1-1



По 2-2



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.	Вес в кг. марки	Примечан.
Г103	29Тн	L 90x7	9430	2	2	91	364	1161	
	82Тн	L 75x6	8775	2	2	60.5	242		
	113	L 75x55x6	350	4		2.4	9.6		из L75x6 сн. обушок
	163	L 75x6	650	4		4.5	18		
	178	L 63x5	2200	4		10.6	42.4		
	192	L 63x5	1400	6		6.7	40.2		
	202	L 50x4	2900	4		8.9	35.6		
	207	L 50x4	2300	4		7	28		
	210	L 50x4	2150	4		6.6	26.4		
	212	L 50x4	1850	2		5.7	11.4		
	216	L 50x4	1600	4		4.9	19.6		
	227	L 50x4	550	2		1.7	3.4		
	231	L 140x90x8	170	14		1	14		
	Л41	— 240x8	600	1		9	9		гнуть
	Л44	— 170x20	460	2		12	24		вырез
	Л45	— 260x10	335	2		6.8	13.6		
	Л62	— 135x6	210	2		1.3	2.6		срез. угл.
	Л66	— 80x20	80	4		1	4		
	Л67	— 115x8	545	4		3.9	15.6		ф.л.
	Л81	— 110x6	290	2		1.5	3		

Продолжение спецификации.

NN дет.	Сечение	Длина	К-во т.	К-во н.	Вес шт.	Вес общ.	Вес марки	Примечан.
Л89	— 60x6	110	22		0.3	6.6		
Л92	— 60x6	90	34		0.3	10.2		
Л100	— 710x10	680	2		26.8	53.6		ф.л.
Л104	— 350x10	1030	2		26.5	53		ф.л.
Л114	— 250x6	600	2		7.0	14		
Л121	— 310x6	370	2		4.8	9.6		ф.л.
Л139	— 280x6	450	2		5.9	11.8		
Л149	— 350x6	370	2		5.5	11		ф.л.
Л155	— 250x6	290	2		2.2	4.4		ф.л.
Л159	— 190x6	240	6		3.3	19.8		ф.л.
Л161	— 290x6	360	1		3.8	3.8		ф.л.
Л187	— 320x6	820	1		6.7	6.7		ф.л.
Л251	— 200x26	200	2		8.1	16.2		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
Вес наплавленного металла.						13.2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8					Итого: Длина п.м.	Итого: Вес кг.
Г103	24.8	11.4	44.7	4.8					85.7	13.2

Примечания:

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

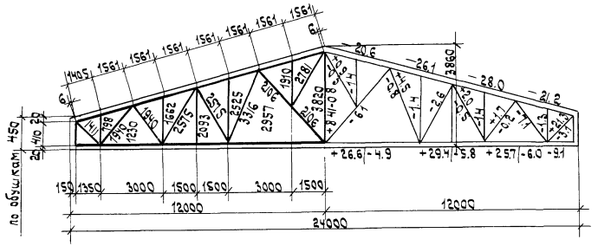
} кроме оговоренных.

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 № 62÷72.
6. Материал конструкции - сталь марки В.Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„9", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТЛ 1965г	Двускатные стропильные фермы пролетом L=18м.	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 22

пров. Штанковец 27-X-76г Ф.Н.Котиева

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

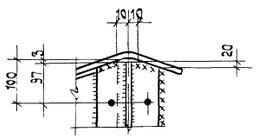


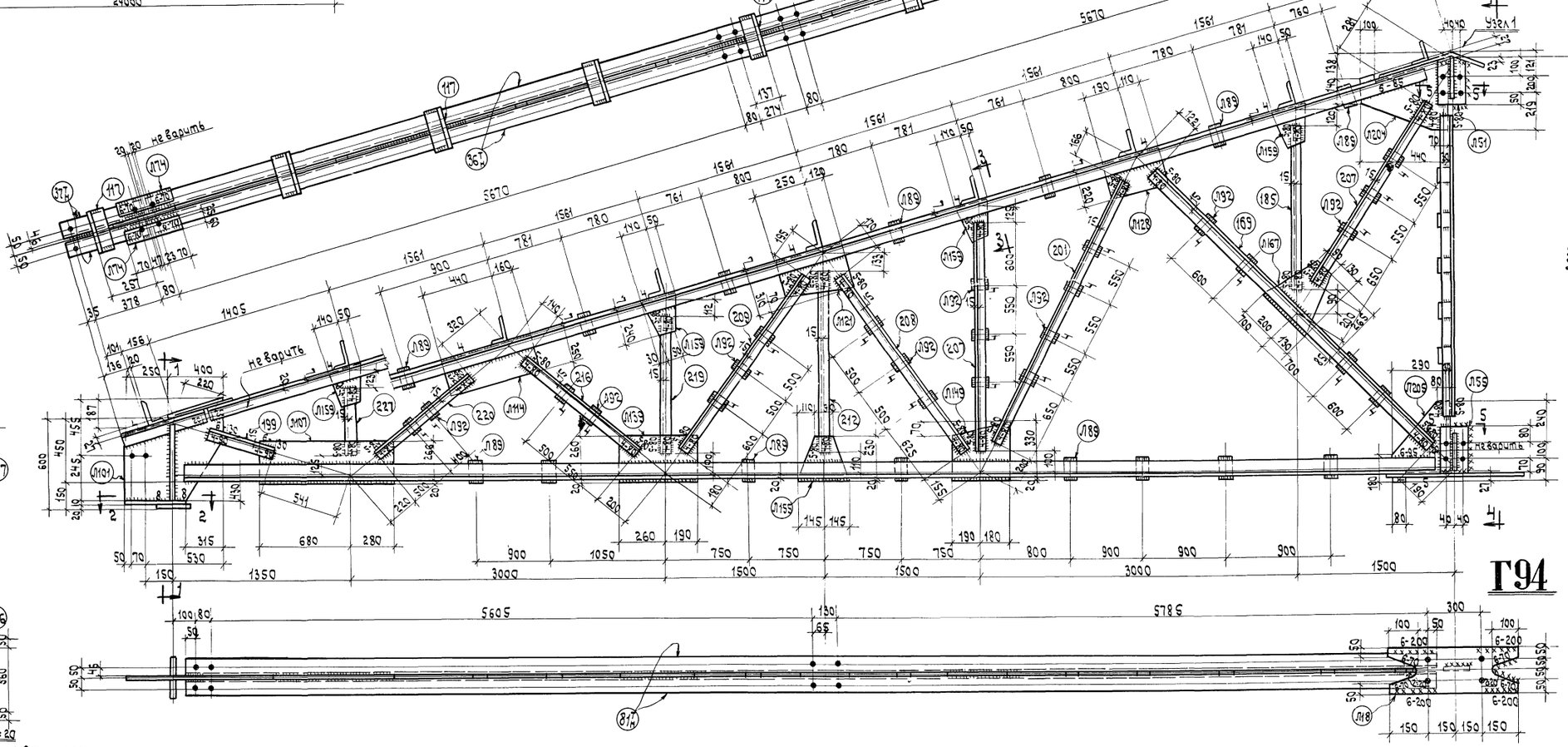
Г16

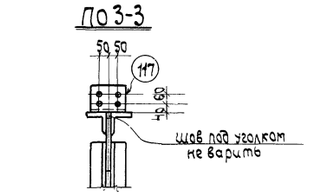
Г54

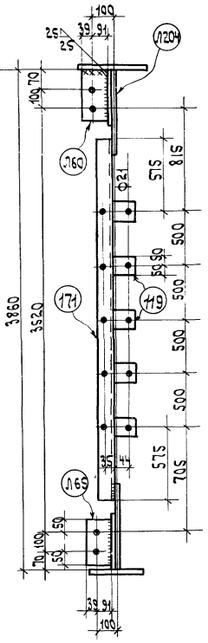
Г94

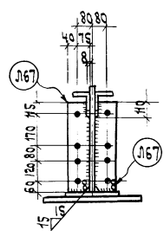
Узел 1

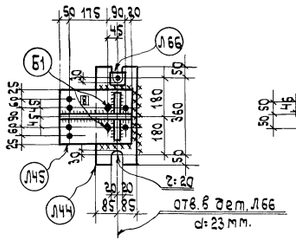












Спецификация стали.

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марки	Примечание
Г16	36Т н	∟ 80х6	12000	1	1	88.3	176.6	672	
	37Т н	∟ 80х6	460	1	1	3.4	6.8		
	81Т н	∟ 80х6	11700	1	1	86.1	172.2		
	117	∟ 140х90х8	180	8		1.1	8.8		
	119	∟ 63х5	100	5		0.5	2.5		
	169	∟ 63х5	3900	2		18.8	37.6		
	186	∟ 63х5	1700	1		8.2	8.2		
	199	∟ 63х5	650	2		3.1	6.2		
	201	∟ 50х4	2950	2		9.0	18		
	207	∟ 50х4	2300	4		7.0	28		
	208	∟ 50х4	2250	2		6.9	13.8		
	209	∟ 50х4	2200	2		6.7	13.4		
	212	∟ 50х4	1850	1		5.7	5.7		
	216	∟ 50х4	1600	2		4.9	9.8		
	219	∟ 50х4	1450	1		4.4	4.4		
	220	∟ 50х4	1400	2		4.3	8.6		
	227	∟ 50х4	550	1		1.7	1.7		
	171	∟ 63х5	3150	1		15.2	15.2		
	Л44	— 170х20	460	1		1.2	1.2		Вырез
	Л45	— 260х10	335	1		6.8	6.8		
	Л51	— 160х6	347	1		2.6	2.6		ф.л

Продолжение спецификации.

Л55	— 160х6	250	1		1.9	1.9		
Л60	— 130х6	210	1		1.3	1.3	ф. угол.	
Л65	— 130х6	200	1		1.2	1.2		
Л66	— 80х20	80	2		1	2		
Л67	— 115х8	545	2		3.9	7.8	ф.л.	
Л74	— 85х6	220	2		0.9	1.8		
Л89	— 60х6	110	15		0.3	4.5		
Л92	— 60х6	90	24		0.3	7.2		
Л101	— 650х8	700	1		20.1	20.1	ф.л.	
Л107	— 280х8	960	1		16.9	16.9		
Л114	— 250х6	600	1		7.0	7		
Л121	— 310х6	370	1		4.8	4.8	ф.л.	
Л128	— 220х6	300	1		3.1	3.1		
Л139	— 280х6	450	1		5.9	5.9		
Л149	— 350х6	370	1		5.5	5.5	ф.л	
Л155	— 250х6	290	1		2.2	2.2	ф.л.	
Л159	— 190х6	240	4		1.6	6.4	ф.л.	
Л187	— 330х6	350	1		3.5	3.5	ф.л.	
Л204	— 470х6	537	1		7.4	7.4	ф.л.	
Л205	— 320х6	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.

Г54	117	∟ 140х90х8	180	2		11	2.2	13
	Л40	— 220х8	760	1		10.5	10.5	
	Вес наплавленного металла						0.1	
Г94	Л18	— 200х8	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	Вес кг.
Г16	18.6	7.6	26.9	2.6	55.7	8.2
Г54			0.4		0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия 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 № 62-72.
6. Материал конструкций-сталь марки В.ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В. ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

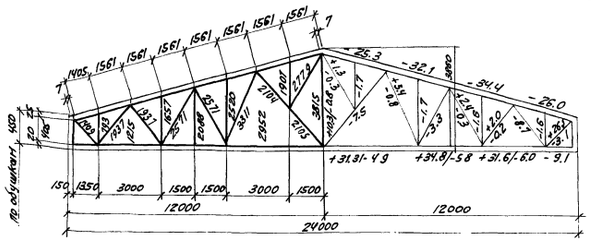
ТА 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м.

ПК-01-130 Выпуск II

Лист 23

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.

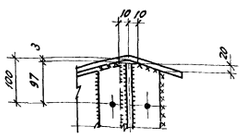


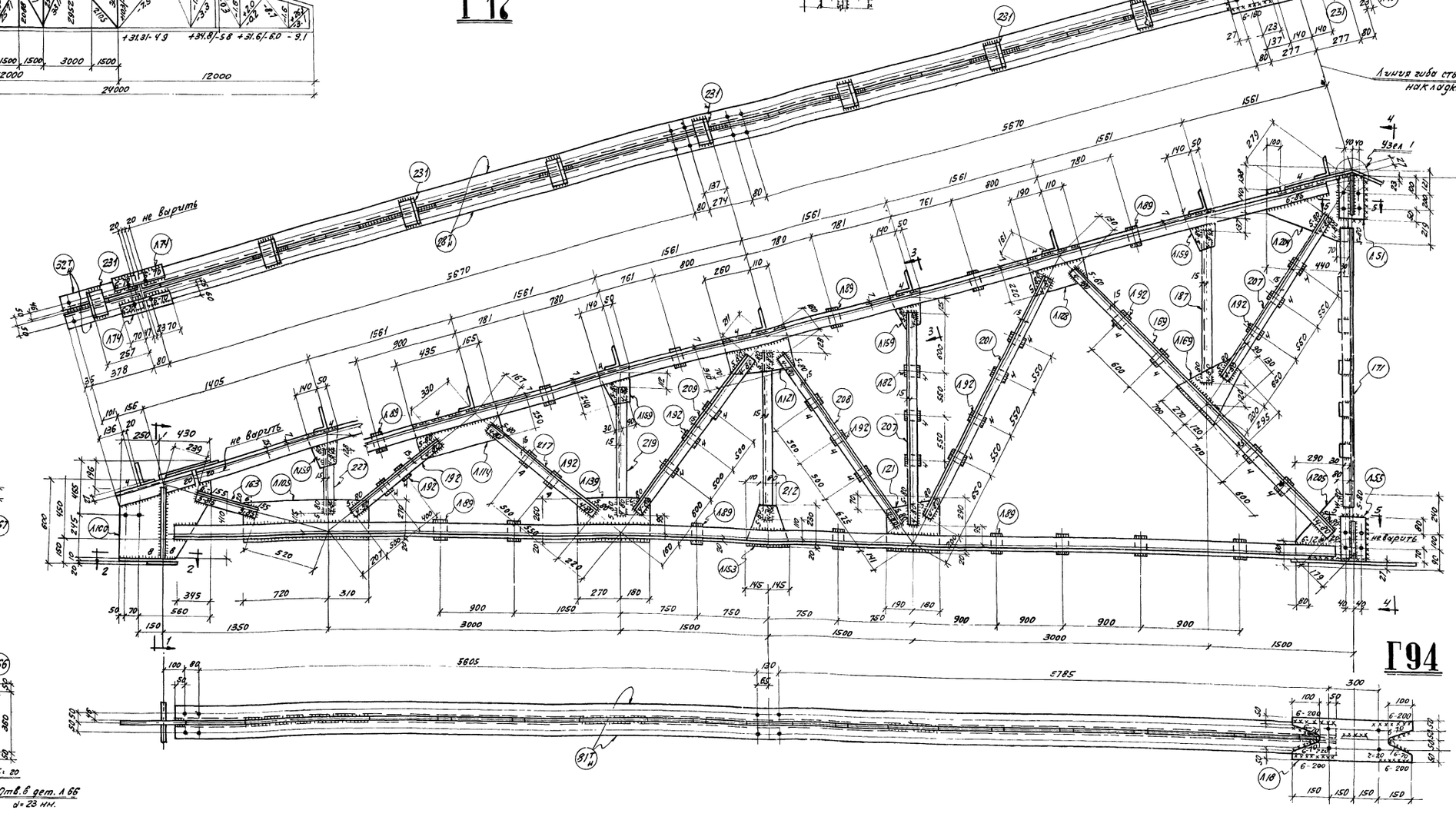
Г17

Г54

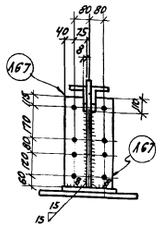
Г94

Узел 1

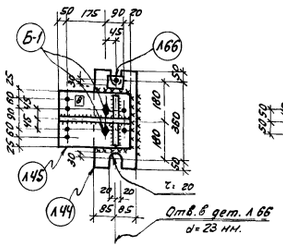




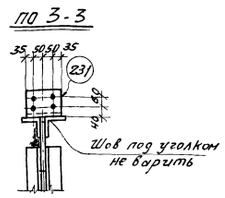
ПО 1-1



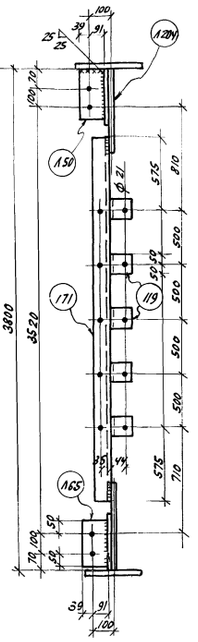
ПО 2-2



ПО 3-3



ПО 4-4



ПО 5-5



Спецификация стали.

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес 8 кг шт.	Вес 8 кг общ.	марки	Примечания
Г17	28 т.	∟ 90х7	12000	1	1	115.5	231	758	
	32 ч.	∟ 90х7	450	1	1	4.4	8.8		
	81 т.	∟ 80х6	11700	1	1	86.1	172.2		
	119	∟ 63х5	100	5		0.5	2.5		
	163	∟ 75х6	650	2		4.5	9		
	169	∟ 63х5	3900	2		18.8	37.6		
	171	∟ 63х5	3150	1		15.2	15.2		
	187	∟ 63х5	1650	1		7.9	7.9		
	192	∟ 63х5	1400	2		6.7	13.4		
	201	∟ 50х4	2950	2		9.0	18		
	207	∟ 50х4	2300	4		7.0	28		
	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	1550	2		4.7	9.4		
	218	∟ 50х4	1450	1		4.4	4.4		
	227	∟ 50х4	550	1		1.7	1.7		
	231	∟ 140х90х8	170	8		1	8		
	Л 44	— 170х20	460	1		12	12		Вырез
	Л 45	— 260х10	335	1		6.8	6.8		
	Л 51	— 160х6	347	1		2.6	2.6		

Продолжение спецификации.

Л 55	— 160х6	250	1		1.9	1.9	Ф.Л.
Л 60	— 130х6	210	1		1.3	1.3	
Л 65	— 130х6	200	1		1.2	1.2	срез. угл.
Л 66	— 80х20	80	2		1	2	
Л 67	— 115х8	545	2		3.9	7.8	
Л 74	— 85х6	220	2		0.9	1.8	Ф.Л.
Л 89	— 60х6	110	14		0.3	4.2	
Л 92	— 60х6	90	24		0.3	7.2	
Л 100	— 680х10	710	1		26.8	26.8	Ф.Л.
Л 105	— 290х10	1030	1		23.4	23.4	
Л 114	— 250х6	600	1		7.0	7	
Л 121	— 310х6	370	2		4.8	9.6	Ф.Л.
Л 128	— 220х6	300	1		3.1	3.1	
Л 139	— 280х8	450	1		5.9	5.9	
Л 155	— 250х6	290	1		2.2	2.2	Ф.Л.
Л 159	— 190х6	240	4		1.6	6.4	Ф.Л.
Л 169	— 380х6	390	1		4.3	4.3	Ф.Л.
Л 204	— 470х6	537	1		7.4	7.4	Ф.Л.
Л 205	— 320х6	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

Г54	231	∟140х90х8	170	2		1	2	
	Л 140	— 220х8	760	1		10.5	10.5	
		Вес наплавленного металла					0.1	
Г94	Л 18	— 200х8	600	1		6.6	6.6	

Таблица заводских сварных швов

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

Примечания:

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

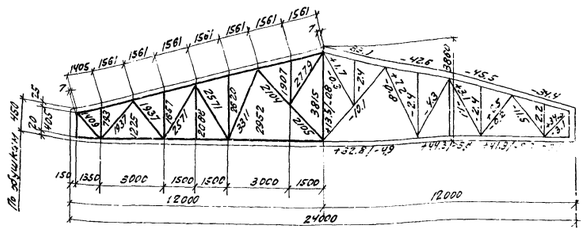
ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы. пролетом L= 24 м.

ПК-01-130 выпуск II

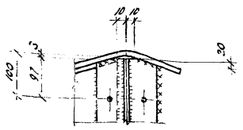
лист 24

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.

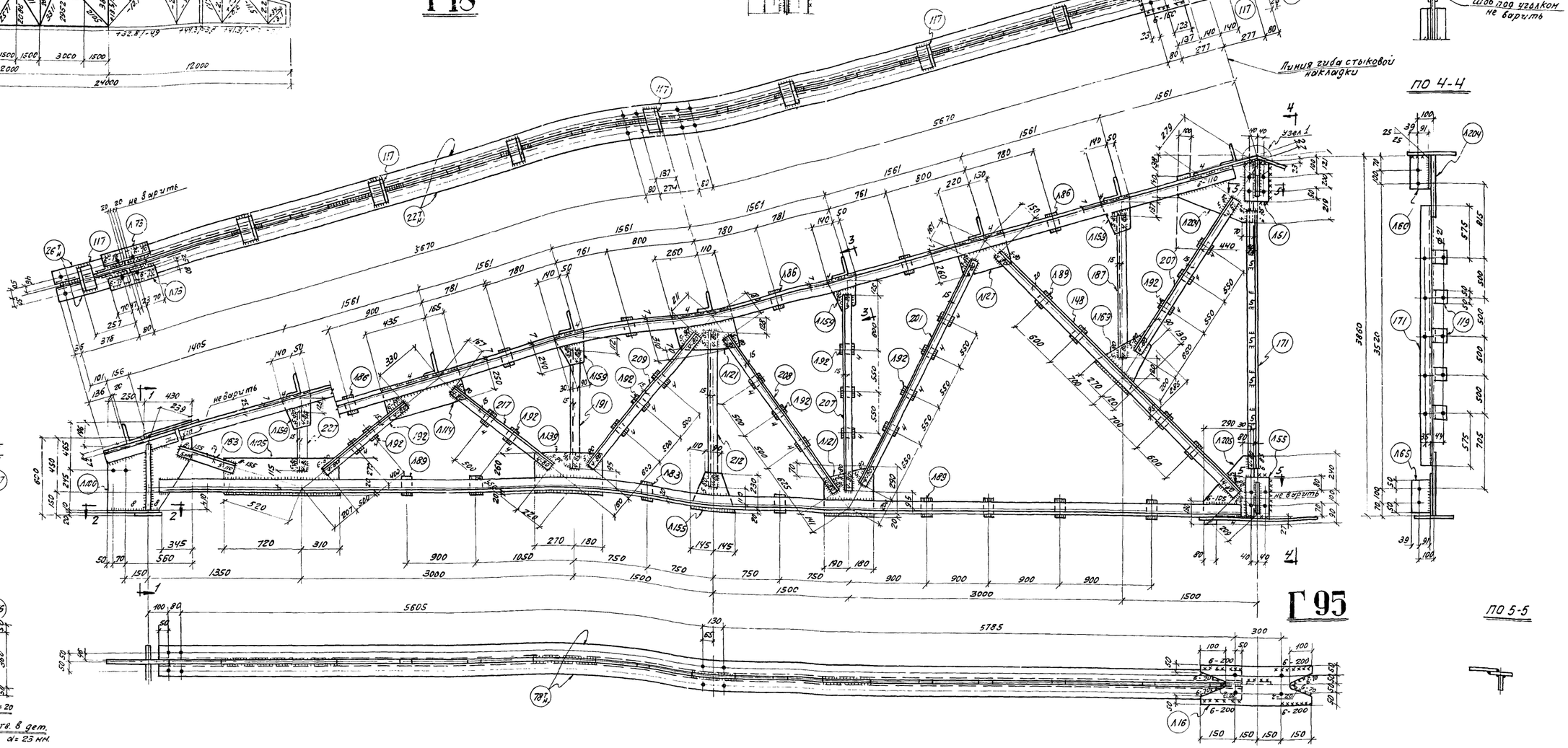


Г18

Узел 1



Г57



Г95

Спецификация стали

Отпр. марки	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во Т.	К-во Н.	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общий	Вес в кг. марки	Примечан.
Г18	22 Тн	∟ 100×7	12000	1	1	129.7	259.4		
	26 Тн	∟ 100×7	460	1	1	5	10		
	78 Тн	∟ 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		
	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		12	12		Вырез
	Л45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л51	— 160×6	347	1		2.6	2.6		Ф.Л

Пров. Т... 08[illegible] Копир Ен. Я

Продолжение спецификации.

	Л55	— 160×6	250	1		1.9	1.9		срез. угол.
	Л60	— 130×6	210	1		1.3	1.3		
	Л65	— 130×6	200	1		1.2	1.2		
	Л66	— 80×20	80	2		1	2		Ф.Л.
	Л67	— 115×8	545	2		3.9	7.8		
	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	80	20		0.3	6		
	Л100	— 680×10	710	1		26.8	26.8		
	Л105	— 290×10	1030	1		23.4	23.4	838	Ф.Л.
	Л114	— 250×6	600	1		7.0	7.0		
	Л121	— 310×6	370	2		4.8	9.6		
	Л127	— 260×6	350	1		4.3	4.3		Ф.Л.
	Л139	— 280×6	450	1		5.9	5.9		
	Л155	— 250×6	290	1		2.2	2.2		
	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				82		

Продолжение спецификации

Г57	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	15	
	Л38	— 260×8	760	1		12.4	12.4		Гнуть
	Вес	наплавленного	металла				0.1		
Г95	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.
Г18	18.6	7.6	26.9	2.6					55.7	8.2
Г57			0.4						0.4	0.1

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 Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Сборочные детали см. листы № 62-72.
5. Материал конструкций сталь марки В ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

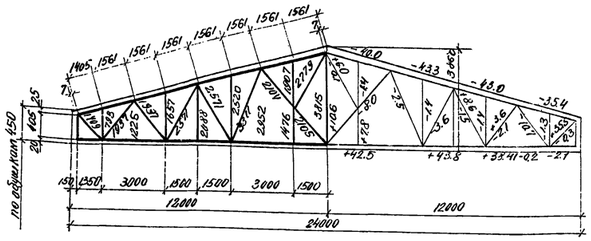
ТД 1965 г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24 м.

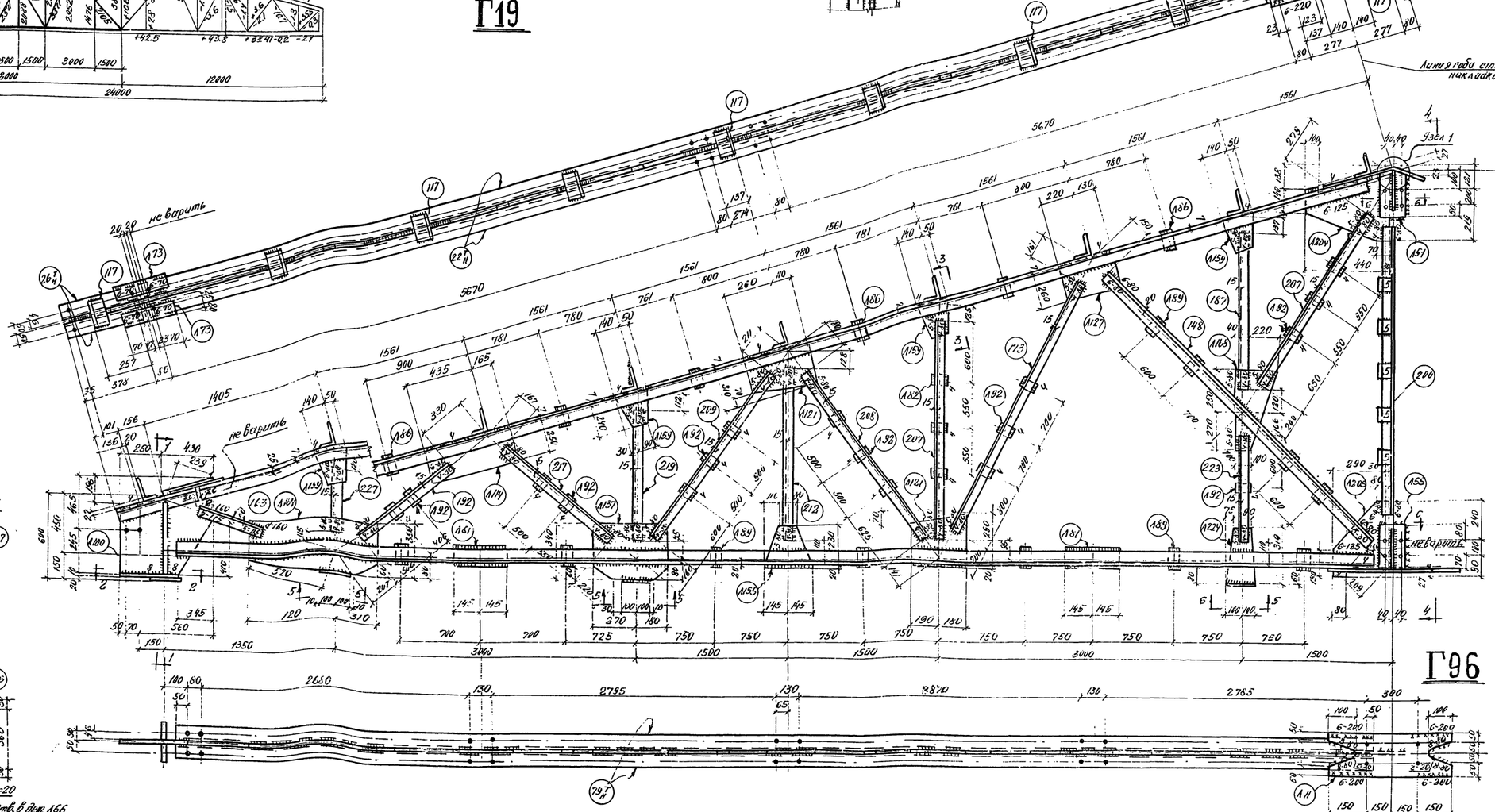
ПК-01-130 Выпуск II

Лист 25

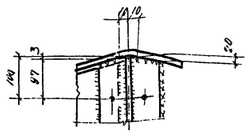
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



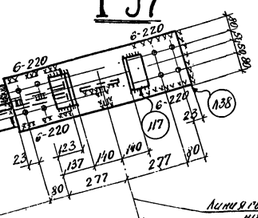
Г19



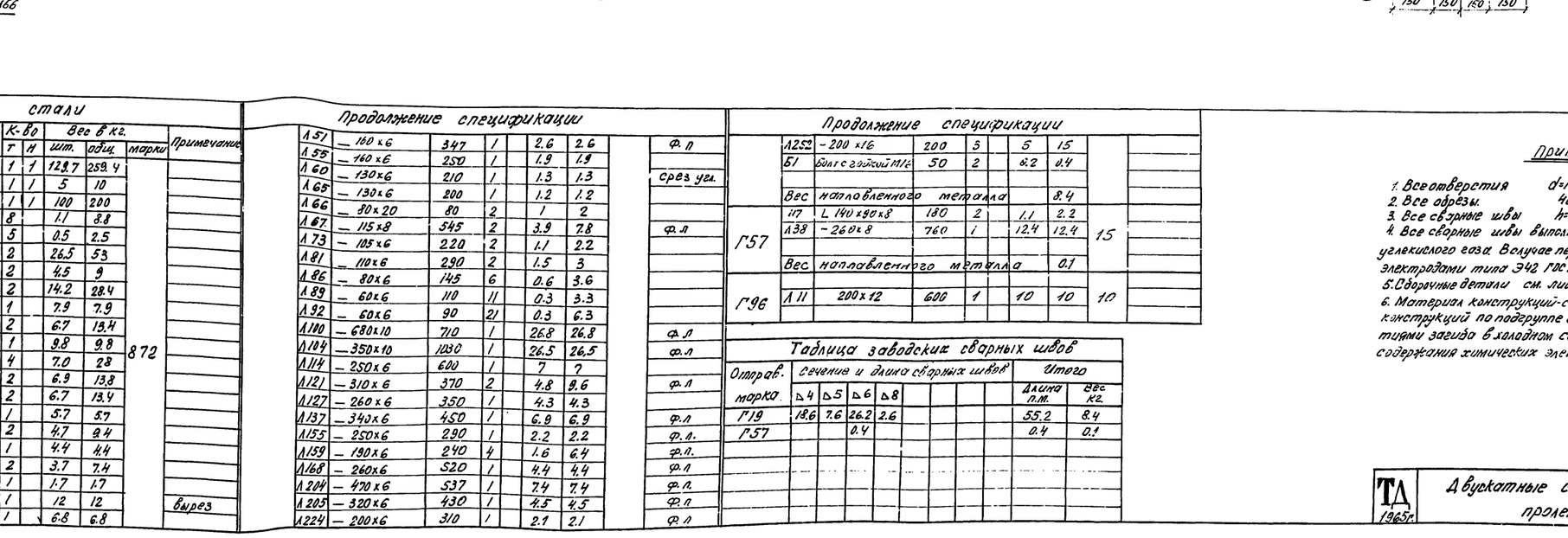
Узел 1



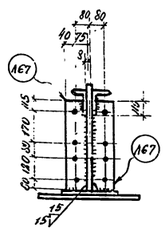
Г57



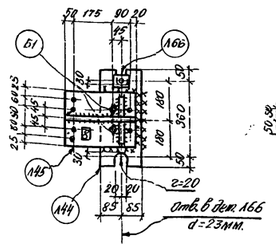
Г96



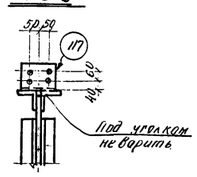
П0 1-1



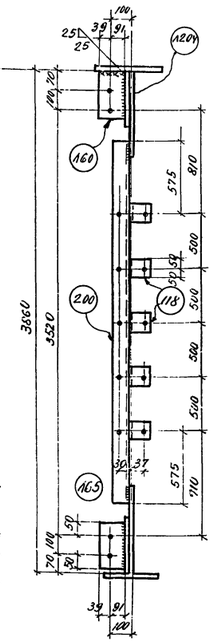
П0 2-2



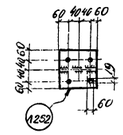
П0 3-3



П0 4-4



П0 5-5



П0 6-6

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Вес в кг. марки	Примечание
Г19	22 Н	∟ 100×7	12000	1	1	123.7	259.4	872	
	26 Н	∟ 100×7	460	1	1	5	10		
	79 Н	∟ 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	∟ 63×5	1650	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		6.9	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		
	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		

Продолжение спецификации

Л51	— 160×6	347	1	2.6	2.6		Ф.п
Л55	— 160×6	250	1	1.9	1.9		
Л60	— 130×6	210	1	1.3	1.3		Срез уг.
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		
Л86	— 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.
Л168	— 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		Ф.л
Л224	— 200×6	310	1	2.1	2.1		Ф.л

Продолжение спецификации

Г57	Л252	— 200×16	200	3	5	15	15
	Б1	болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4	
	Вес	наплавленного металла				8.4	
	117	∟ 140×90×8	180	2	1.1	2.2	
	Л38	— 260×8	760	1	12.4	12.4	
	Вес	наплавленного металла				0.1	
Г96	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.
Г19	18.6	7.6	26.2	2.6					55.2	8.4
Г57			0.4						0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=6, кроме оговоренных
2. Все обрезы.
3. Все сварные швы
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №62÷72.
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт.3пс 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 ГОСТ 380-60

ТД 1965г.

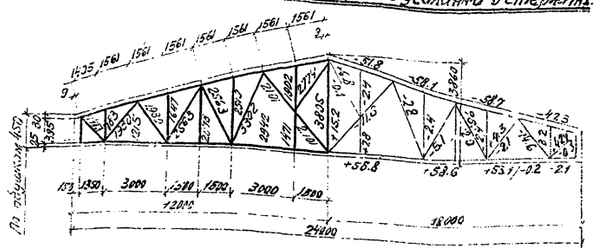
Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м

ПК-01-130 Выпуск II

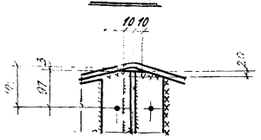
Лист 26

8226-02 23

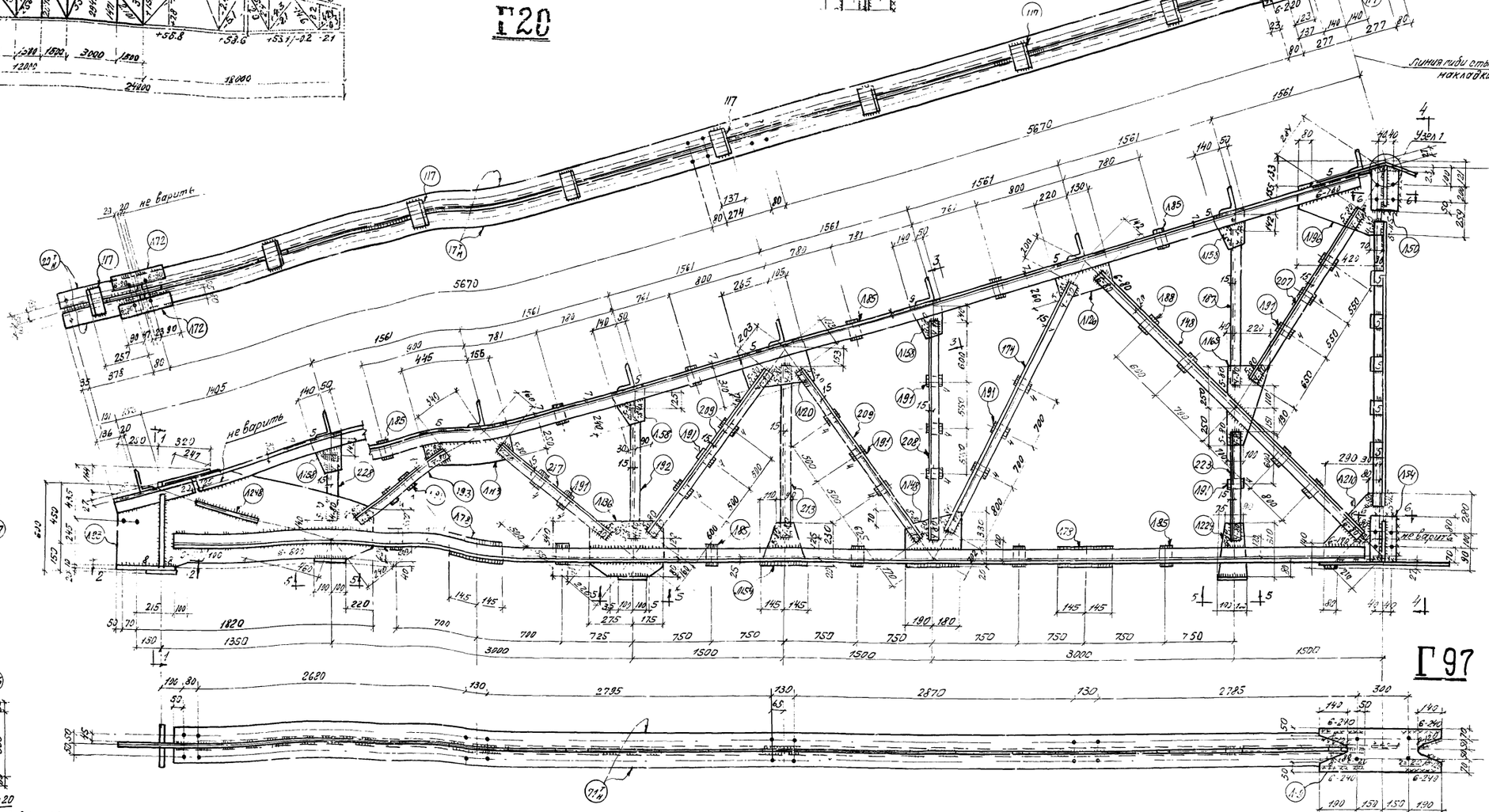
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1



Г20



Спецификация стали.

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во г.	К-во н.	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марка	Примеч.
Г20	17н	L 110х8	12000	1	1	162	324	1084	
	20н	L 110х8	460	1	1	6.2	12.4		
	71н	L 110х8	11700	1	1	143	286		
	117	L 140х90х8	180	8		1.1	8.8		
	118	L 63х5	100	5		0.5	2.5		
	148	L 75х6	3850	2		26.5	53		
	174	L 63х5	2900	2		14	28		
	187	L 63х5	1650	1		7.9	7.9		
	192	L 63х5	1400	1		6.7	6.7		
	193	L 63х5	1350	2		6.5	13		
	200	L 50х4	3150	1		9.6	9.6		
	207	L 50х4	2300	2		7.0	14		
	208	L 50х4	2250	2		6.9	13.8		
	209	L 50х4	2200	4		6.7	26.8		
	213	L 50х4	1800	1		5.5	5.5		
	217	L 50х4	1550	2		4.7	9.4		
	223	L 50х4	1200	2		3.7	7.4		
	228	L 50х4	500	1		1.5	1.5		
	Л44	– 170х20	460	1		1.2	1.2		Вырез
	Л45	– 260х10	335	1		6.8	6.8		
	Л50	– 160х8	347	1		3.5	3.5		Ф.л.

Продолжение спецификации.

Л54	– 160 х 8	250	1		2.5	2.5	
Л59	– 125 х 8	210	1		1.7	1.7	Срез. угл.
Л64	– 125 х 8	200	1		1.6	1.6	
Л66	– 80 х 20	80	2		1	2	
Л67	– 115 х 8	545	2		3.9	7.8	Ф.л.
Л72	– 105 х 8	260	2		1.7	3.4	
Л78	– 145 х 8	290	2		2.6	5.2	
Л85	– 80 х 8	145	12		0.7	8.4	
Л88	– 60 х 8	110	4		0.4	1.6	
Л91	– 60 х 8	90	20		0.3	6	
Л93	– 680 х 12	1840	1		9.4	9.4	Ф.л
Л113	– 250 х 8	690	1		9.4	9.4	
Л120	– 310 х 8	370	1		6.3	6.3	Ф.л.
Л126	– 260 х 8	350	1		5.7	5.7	
Л136	– 340 х 8	450	1		9.2	9.2	Ф.л.
Л148	– 350 х 8	370	1		7.3	7.3	Ф.л.
Л154	– 250 х 8	290	1		3	3	Ф.л.
Л158	– 190 х 8	240	4		2.1	8.4	Ф.л.
Л165	– 260 х 8	500	1		5.7	5.7	Ф.л.
Л196	– 450 х 8	377	1		10.3	10.3	Ф.л.
Л210	– 320 х 8	470	1		6.6	6.6	Ф.л.
Л224	– 200 х 8	310	1		2.1	2.1	Ф.л.
Л248	– 100 х 8	700	2		4.4	8.8	Ф.л.

Продолжение спецификации.

	Л252	– 200 х 16	200	3		5	15	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	2		0.2	0.4	
	Вес	наплавленного	металла				10	
Г76	114	L 140х90х8	180	2		1.1	2.2	18
	Л33	– 260х10	760	1		15.5	15.5	
	Вес	наплавленного	металла				0.1	
Г97	Л9	– 240 х 12	680	1		13.5	13.5	14

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов: Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого: Длина п.м.	Вес кг.
Г20	12.3	9.0	38.5	2.2	62.9	10
Г76			0.4		0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72
6. Материал конструкций-сталь марки 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.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

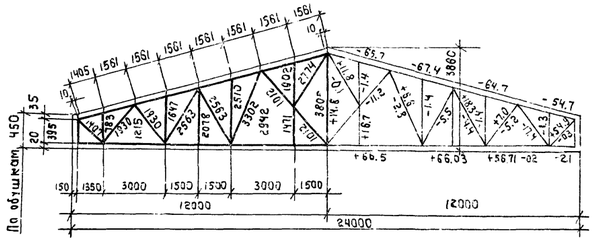
ТД 1963г.

Двускатные стропильные фермы пролетом 2=24м.

ПК-01-132 Выпуск II

Лист 27

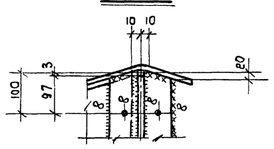
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

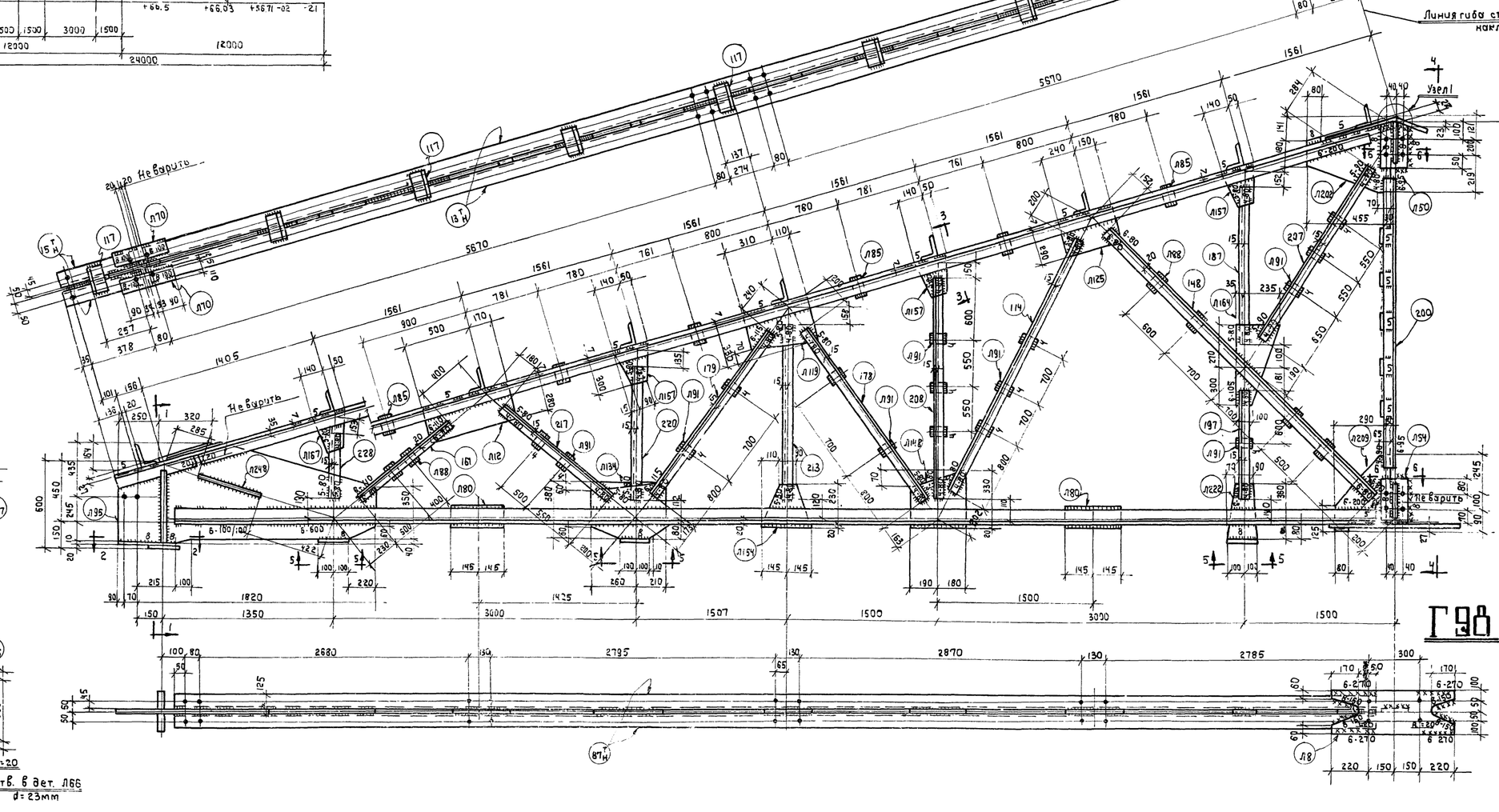


Г21

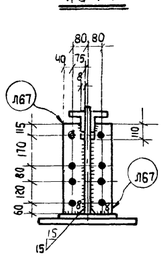
Г77

Узел 1

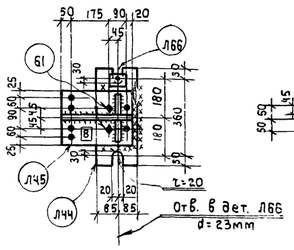




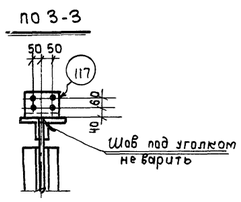
по 1-1



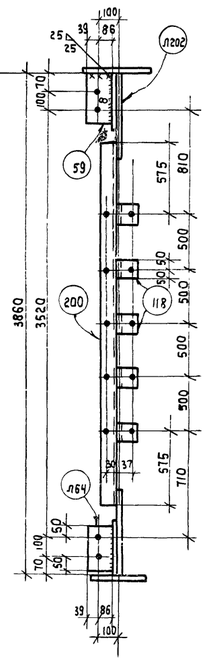
по 2-2



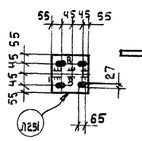
по 3-3



по 4-4



по 5-5



по 6-6

Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес 1 шт.	Вес общ.	марки	Примечание
Г21	13т н	L 125×8	12000	1	1	186	372	1185	
	15т н	L 125×8	450	1	1	7	14		
	87т н	L 125×80×8	11700	1	1	146.2	292.4		
	117	L 140×90×8	180	8		1.1	8.8		
	118	L 63×5	100	5		0.5	2.5		
	148	L 75×6	3850	2		26.5	53		
	161	L 75×6	1300	2		9.0	18		
	174	L 63×5	2900	2		14	28		
	178	L 63×5	2200	2		10.6	21.2		
	179	L 63×5	2150	2		10.3	20.6		
	187	L 63×5	1650	1		7.9	7.9		
	197	L 63×5	1150	2		5.5	11		
	200	L 50×4	3150	1		9.6	9.6		
	207	L 50×4	2300	2		7.0	14		
	208	L 50×4	2250	2		6.9	13.8		
	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		
	228	L 50×4	500	1		1.5	1.5		
	Л44	– 170×20	450	1		12	12		Вырез
	Л45	– 260×10	335	1		6.8	6.8		

Продолжение спецификации

Л50	– 160×8	347	1		3.3	3.5	ф.п.
Л54	– 160×8	250	1		2.5	2.5	
Л59	– 125×8	210	1		1.7	1.7	ф.п.
Л64	– 125×8	200	1		1.6	1.6	
Л66	– 115×20	80	2		1	2	
Л67	– 115×8	545	2		3.9	7.8	ф.п.
Л70	– 135×8	260	2		2.2	4.4	
Л80	– 110×8	290	2		2	4	
Л85	– 80×8	145	8		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.п.
Л125	– 290×8	390	1		7.1	7.1	
Л134	– 380×8	470	1		9.8	9.8	ф.п
Л148	– 350×8	370	1		7.3	7.3	
Л154	– 250×8	290	1		3	3	ф.п.
Л157	– 190×8	300	4		2.6	10.4	ф.п.
Л164	– 270×8	570	1		6.6	6.6	ф.п.
Л202	– 485×8	537	1		10.6	10.6	ф.п.
Л209	– 320×8	435	1		5.9	5.9	ф.п.
Л222	– 200×8	360	1		3.3	3.3	ф.п.

Продолжение спецификации

	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		
Г77	117	L 140×90×8	180	2	1.1	2.2	26	
	Л25	– 300×12	840	1	23.7	23.7		
	Вес	наплавленного	металла			0.1		
Г 9.8	Л8	– 300×12	740	1	17.4	17.4	17	ф. л.

Таблица заводских сварных швов

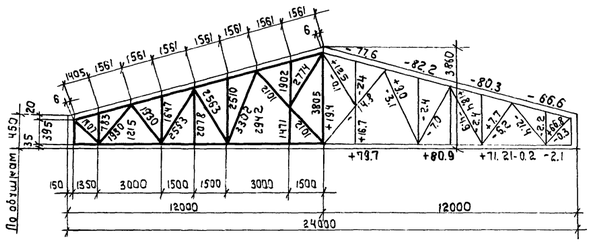
Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8					Итого: Длина п.м.	Вес кг
Г21	18.6	7.6	26.9	2.5					55.7	8.2
Г77			0.4						0.4	0.1

Примечания:

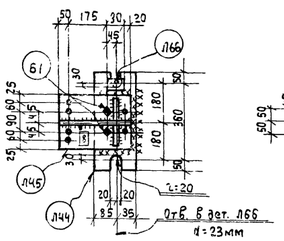
1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварные детали см. листы №№ 62 72.
6. Материал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

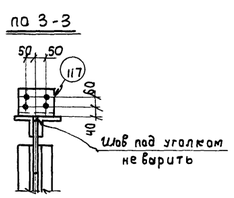
ТД 1966г. | Двускатные стропильные фермы пролетом ℓ = 24м | ПК-01-130 Выпуск II | Лист 28

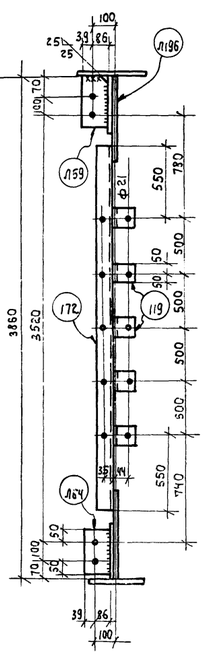
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

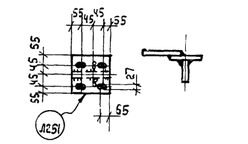


Г22









Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примечан.
Г22	40	⊥ 160×100×9	12000	1	1	216	432	1352	
	42	⊥ 160×100×9	450	1	1	8.2	16.4		
	61	⊥ 125×8	11700	1	1	181.2	362.4		
	117	∟ 140×90×8	180	8		1.1	8.8		
	119	∟ 63×5	100	5		0.5	2.5		
	140	∟ 80×7	3800	2		32.3	64.6		
	142	∟ 80×7	1250	2		10.6	21.2		
	172	∟ 63×5	3100	1		14.9	14.9		
	174	∟ 63×5	2900	2		14	28		
	179	∟ 63×5	2150	4		10.3	41.2		
	187	∟ 63×5	1650	1		7.9	7.9		
	193	∟ 63×5	1350	1		6.5	6.5		
	197	∟ 63×5	1150	2		5.5	11		
	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		
	218	∟ 50×4	1500	2		4.6	9.2		
	228	∟ 50×4	500	1		1.5	1.5		
	Л44	- 170×20	460	1		12	1.2		вырез
	Л45	- 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л50	- 160×8	347	1		3.5	3.5		ф.п

Продолжение спецификации

Л53	- 180×8	300	1		1.7	1.7	срез. угл.
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		3.8	7.6	ф.п.
Л71	- 160×8	260	2		2.6	5.2	
Л78	- 145×8	290	2		2.6	5.2	
Л85	- 80×8	145	6		0.2	4.2	
Л88	- 60×8	110	4		0.4	1.6	
Л91	- 60×8	90	16		0.3	4.8	
Л94	- 680×12	1970	1		99.5	99.5	ф.п.
Л112	- 280×8	670	1		11.8	11.8	
Л119	- 330×8	420	1		7.8	7.8	ф.п.
Л126	- 260×8	350	1		5.7	5.7	
Л133	- 370×8	530	1		11.7	11.7	ф.п.
Л147	- 340×8	400	1		8.5	8.5	
Л151	- 290×8	300	1		3.6	3.6	ф.п.
Л158	- 190×8	240	4		2.1	8.4	ф.п.
Л164	- 270×8	570	1		6.6	6.6	ф.п.
Л196	- 450×8	577	1		10.3	10.3	ф.п.
Л207	- 370×8	510	1		8.3	8.3	ф.п.
Л222	- 200×8	350	1		3.3	3.3	ф.п.
Л248	- 100×8	700	2		4.4	8.8	

Продолжение спецификации

	Л251	- 200×26	200	3		8.1	24.3	
	61	Болт с гайкой М16	50	2		0.2	0.4	
	Вес	наплавленного	металла				12.3	
Г78	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	25
	Л28		800	1		22.6	22.6	
	Вес	наплавленного	металла				0.1	
Г99	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
Г22	13.4	10.6	37.1	9.7					70.8	12.3
Г78			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. Сварные детали см. листы №62÷72.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе 8 ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

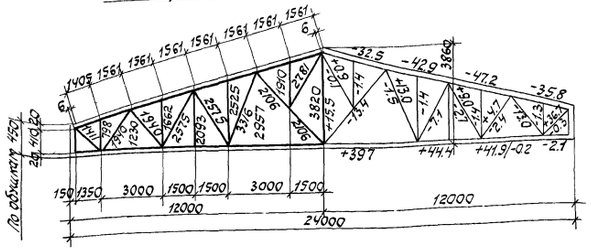
ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м

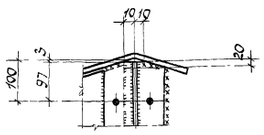
ПК-01-130 Выпуск II

Лист 29

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.

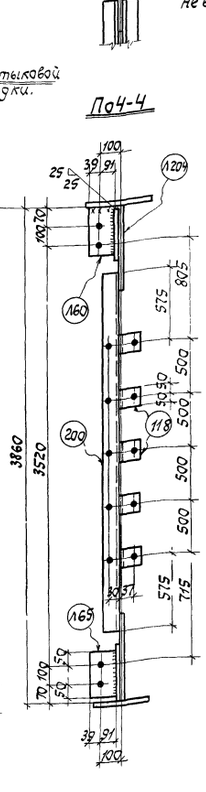


Узел 1

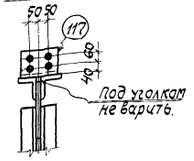


Г23

Г79

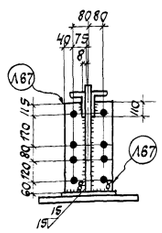


По 3-3

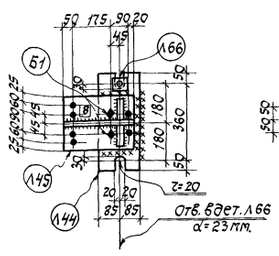


По 4-4

По 1-1

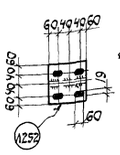


По 2-2



Г95

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
Г23	46Т н	∟ 125×80×8	12000	1	1	150	300	929	
	50Т н	∟ 125×80×8	460	1	1	5.8	11.6		
	79Т н	∟ 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		
	139	∟ 80×7	3850	2		32.8	65.6		
	143	∟ 80×7	600	2		5.1	10.2		
	173	∟ 63×5	2950	2		14.2	28.4		
	178	∟ 63×5	2200	2		10.6	21.2		
	187	∟ 63×5	1650	1		7.9	7.9		
	192	∟ 63×5	1400	2		6.7	13.4		
	200	∟ 50×4	3150	1		9.6	19.2		
	207	∟ 50×4	2300	4		7.0	28		
	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		
	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		ф.л.
	Л51	– 160×6	347	1		2.6	2.6		

Продолжение спецификации

Л55	– 160×6	250	1		1.9	1.9	срез. уг.
Л60	– 130×6	210	1		1.3	1.3	
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.
Л70	– 135×8	260	2		2.2	4.4	
Л81	– 110×6	290	2		1.5	3	
Л89	– 60×6	110	15		0.3	4.5	
Л92	– 60×6	90	18		0.3	5.4	ф.л.
Л100	– 680×10	710	1		26.8	26.8	
Л105	– 290×10	1030	1		23.4	23.4	
Л114	– 250×6	600	1		7	7	
Л121	– 310×6	370	1		4.8	4.8	ф.л.
Л127	– 260×6	350	1		4.3	4.3	
Л137	– 340×6	450	1		6.9	6.9	ф.л.
Л146	– 370×6	410	1		6.3	6.3	ф.л.
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.
Л252	– 200×16	200	2		5	10	

Продолжение спецификации.

Г79	Б1	Болт с гайкой М16	50	2		0.2	0.4	17
		Вес наплавленного металла					9.6	
	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	
	Л37	– 300×8	760	1		14.3	14.3	
		Вес наплавленного металла					0.1	
Г95	Л16	– 200×10	600	1		8.2	8.2	8

Таблица заводских сварных швов.

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

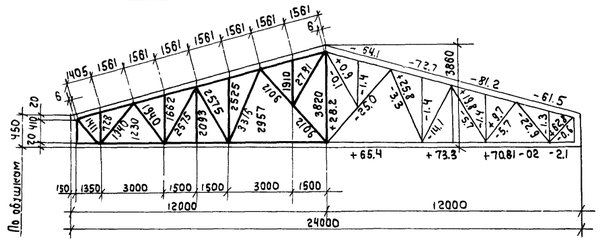
Примечания:

1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
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 №62÷72.
6. Материал конструкций сталь марки В.ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 „д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы, в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ТД 1963 г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м.

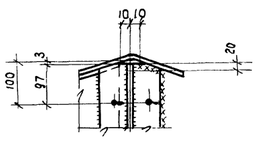
ПК-01-130 Выпуск II Лист 30

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

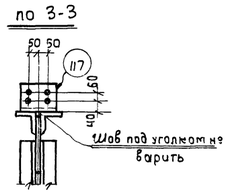


Г24

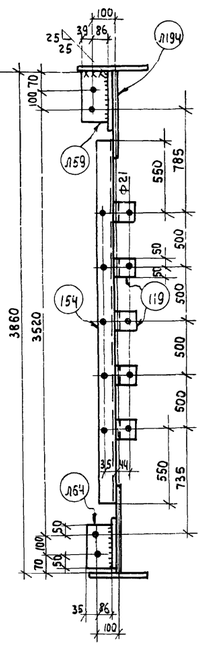
Г80



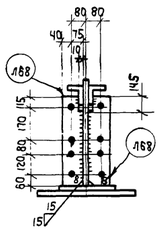
Узел 1



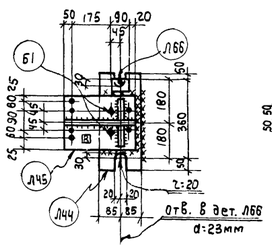
по 3-3



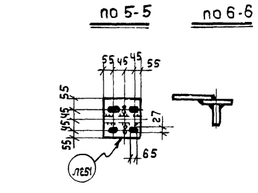
по 4-4



по 1-1



по 2-2



по 5-5 по 6-6

Г100

Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во м	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примечание
Г24	42	L 160×100×9	12000	1	1	215	432	1330	
	42н	L 160×100×9	460	1	1	8.2	16.4		
	86	L 140×90×8	11700	1	1	166	332		
	117	L 160×90×8	180	8		1.1	8.8		
	119	L 63×5	100	5		0.5	2.5		
	123	L 100×7	3800	2		41	82		
	154	L 75×6	3100	1		21.4	21.4		
	156	L 75×6	2200	2		15.2	30.4		
	160	L 75×6	1350	2		9.3	18.6		
	173	L 63×5	2950	2		14.2	28.4		
	178	L 63×5	2200	2		10.6	21.2		
	187	L 63×5	1650	1		7.9	7.9		
	207	L 50×4	2300	2		7.0	14		
	208	L 50×4	2250	2		6.9	13.8		
	212	L 50×4	1850	1		5.7	5.7		
	217	L 50×4	1550	2		4.7	9.4		
	220	L 50×4	1400	1		4.3	4.3		
	227	L 50×4	550	1		1.7	1.7		
	Л44	– 170×20	460	1		1.2	1.2		Вырез
	Л45	– 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л50	– 160×8	347	1		3.5	3.5		ф.п.

Продолжение спецификации

Л53	– 160×8	300	1		3	3	
Л59	– 125×8	210	1		1.7	1.7	Ср. ус.
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.п.
Л71	– 160×8	260	2		2.6	5.2	
Л80	– 110×8	290	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.п.
Л113	– 250×8	600	1		9.4	9.4	
Л119	– 330×8	420	1		7.8	7.8	ф.п.
Л122	– 280×12	420	1		11.1	11.1	
Л134	– 380×8	470	1		9.8	9.8	ф.п.
Л140	– 420×12	450	1		15	15	ф.п.
Л154	– 250×8	290	1		3	3	ф.п.
Л158	– 190×8	240	4		2.1	8.4	ф.п.
Л163	– 370×8	390	1		5.6	5.6	ф.п.
Л194	– 450×12	577	1		15.4	15.4	ф.п.
Л208	– 350×12	510	1		13.1	13.1	ф.п.
Л247	– 100×8	800	2		5.0	10	
Л251	– 200×26	200	2		8.1	16.2	

Продолжение спецификации

	Б1	Болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4		
	Вес	наплавленного	металла			12.9		
Г80	117	L 140×90×8	180	2	1.1	2.2	20	
	Л36	– 360×8	760	1	17.2	17.2		
	Вес	наплавленного	металла			0.1		
Г100	Л12	– 360×10	740	1	17.7	17.7	18	

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого Длина п.м	Вес кг
Г24	13.4	10.6	38.4	7.8	70.2	12.9
Г80			0.4		0.4	0.1

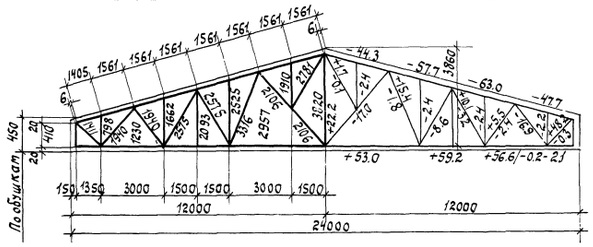
Примечания:

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 № 62÷72.
6. Материал конструкций-сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, Д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы, в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

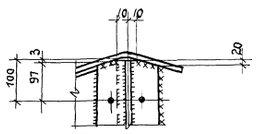
ТА 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 31

Пров. Танкаева 28-V-70 г. Нач. Жеш

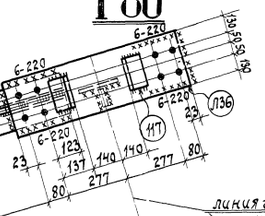
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



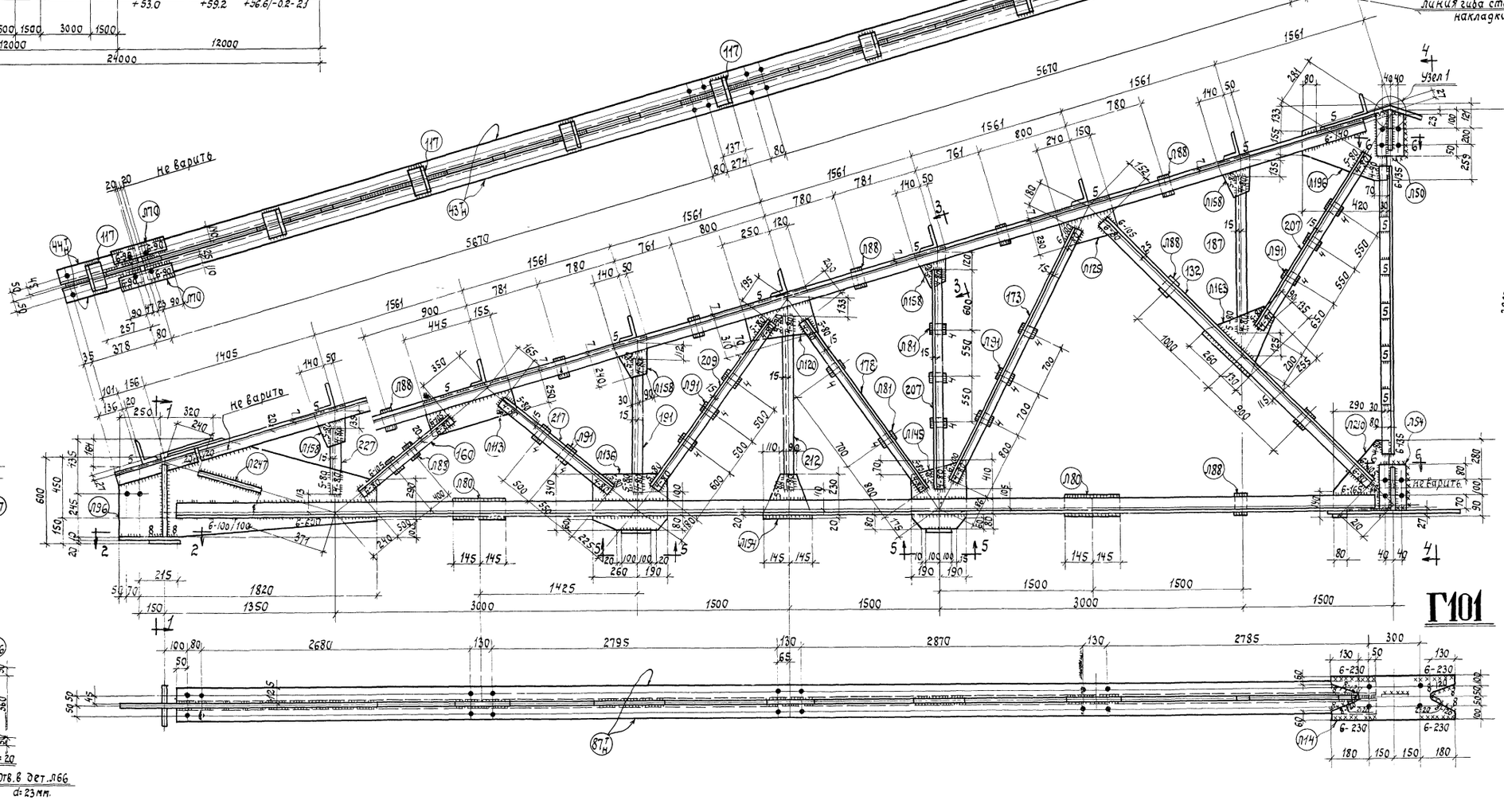
Узел 1



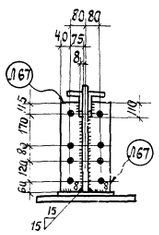
Г80



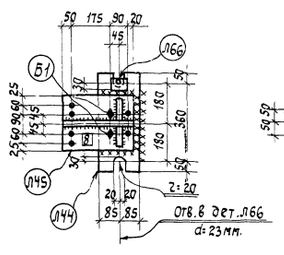
Г25



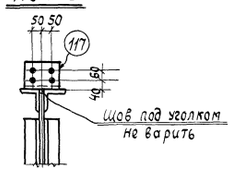
По 1-1



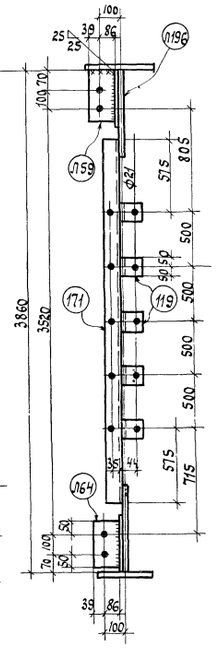
По 2-2



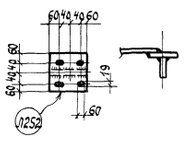
По 3-3



По 4-4



По 5-5



По 6-6

Г101

Спецификация стали.

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина.	К-во т.	К-во н.	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примечан
Г25	43Т н	∟ 140×90×8	12000	1	1	169.2	338.4	1154	
	44Т н	∟ 140×90×8	460	1	1	6.5	13		
	87Т н	∟ 125×80×8	11700	1	1	146.2	2924		
	117	∟ 140×90×8	180	8		1.1	8.8		
	119	∟ 63×5	100	5		0.5	2.5		
	132	∟ 90×7	3850	2		37.1	74.2		
	160	∟ 75×6	1350	2		9.3	18.6		
	171	∟ 63×5	3150	1		15.2	30.4		
	173	∟ 63×5	2950	2		14.2	28.4		
	178	∟ 63×5	2200	2		10.6	21.2		
	187	∟ 63×5	1650	1		7.9	7.9		
	191	∟ 63×5	1450	1		7.0	7		
	207	∟ 50×4	2300	4		7.0	28		
	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		12	12		выраз
	Л45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л50	— 160×8	347	1		3.5	3.5		ф.л.
	Л54	— 160×8	250	1		2.5	2.5		

Продолжение спецификации.

Л59	— 125×8	210	1		1.7	1.7		срез. угол.
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	4.4		
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		ф.л.
Л113	— 250×8	600	1		9.4	9.4		
Л120	— 310×8	370	1		6.3	6.3		ф.л.
Л125	— 290×8	390	1		7.1	7.1		
Л136	— 340×8	450	1		9.2	9.2		ф.л.
Л145	— 370×8	410	1		8.4	8.4		ф.л.
Л154	— 250×8	290	1		3	3		ф.л.
Л158	— 190×8	240	4		2.1	8.4		ф.л.
Л163	— 370×8	390	1		5.6	5.6		ф.л.
Л196	— 450×8	577	1		10.3	10.3		ф.л.
Л210	— 320×8	470	1		6.6	6.6		ф.л.
Л247	— 100×8	800	2		5	10		
Л252	— 200×16	200	2		5	10		
51	Болт с гайкой М16	50	2		0.2	0.4		
	Вес наплавленного металла					10		

Продолжение спецификации.

Г80	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	19.5
	Л36	— 360×8	760	1		17.2	17.2	
	Вес наплавленного металла						0.1	
Г101	Л14	— 300×10	660	1		13.4	13.4	13

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8					Итого. Длина п.м	Вес кг.
Г25	12.3	9.9	38.5	22					62.9	10
Г80			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 № 62÷72.
6. Материал конструкций сталь марки В.Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы, в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

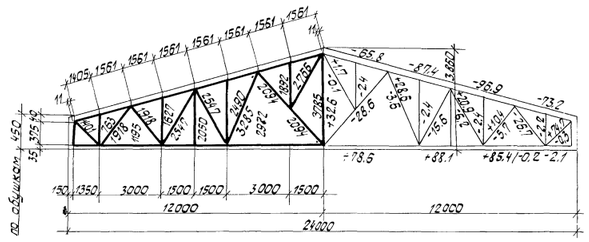
ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м.

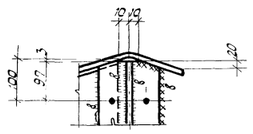
ПК-01-130 выпуск II

Лист 32

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



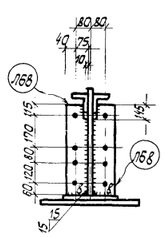
Узел 1



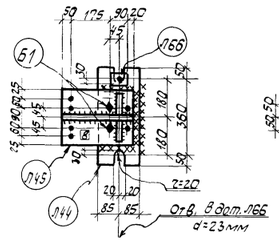
Г26

Г78

По 1-1



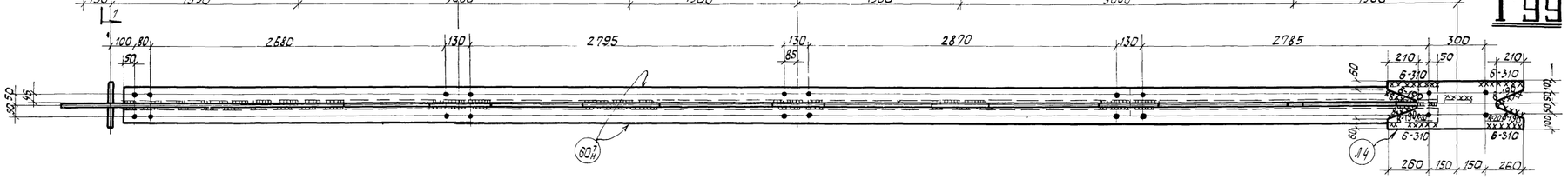
По 2-2



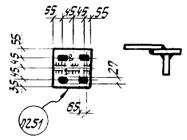
По 3-3

По 4-4

Г99



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	Примечан.
Г26	4 Т	∟ 140х10	12000	1	1	258	516	1553	
	6 Т, 4 Н	∟ 140х10	450	1	1	9.7	19.4		
	60 Н	∟ 125х9	11700	1	1	204	408		
	117	∟ 140х90х8	180	8		1.1	8.8		
	119	∟ 63х5	100	5		0.5	2.5		
	124	∟ 100х7	3750	2		40.5	81		
	145	∟ 80х6	1250	2		8.8	17.6		
	154	∟ 75х6	3100	1		21.4	21.4		
	155	∟ 75х6	2850	2		19.7	39.4		
	157	∟ 75х6	2150	2		14.8	29.6		
	158	∟ 75х6	2100	2		14.5	29		
	159	∟ 75х6	1600	1		11.0	11		
	160	∟ 75х6	1350	1		9.3	9.3		
	208	∟ 50х4	2250	2		6.9	13.8		
	209	∟ 50х4	2200	2		6.7	13.4		
	214	∟ 50х4	1750	1		5.4	5.4		
	218	∟ 50х4	1500	2		4.6	9.2		
	229	∟ 50х4	450	1		1.4	1.4		
	Л44	— 170х20	460	1		12	12		Вырез
	Л45	— 260х10	335	1		6.8	6.8		
	Л49	— 160х10	347	1		4.4	4.4		Ф.Л.

Продолжение спецификации

Л52	— 150х10	300	1		3.8	3.8	
Л57	— 125х10	210	1		2.1	2.1	Ф.Л.
Л63	— 125х10	200	1		2	2	
Л66	— 80х20	80	2		1	2	
Л68	— 115х8	545	2		3.9	7.8	Ф.Л.
Л69	— 135х10	260	2		2.8	5.6	
Л77	— 145х10	290	2		3.3	6.6	
Л82	— 80х10	180	6		1.1	6.6	
Л84	— 80х10	145	3		0.9	2.7	
Л87	— 60х10	110	9		0.5	4.5	
Л90	— 60х10	90	8		0.4	3.2	
Л97	— 680х12	1970	1		98.2	98.8	Ф.Л.
Л111	— 290х10	690	1		15.7	15.7	
Л117	— 350х10	440	1		10.9	10.9	Ф.Л.
Л123	— 320х10	450	1		11.3	11.3	
Л129	— 400х10	490	1		13.4	13.4	Ф.Л.
Л141	— 420х10	500	1		14	14	Ф.Л.
Л153	— 290х10	300	1		4.5	4.5	Ф.Л.
Л156	— 190х10	300	4		3.3	13.2	Ф.Л.
Л162	— 390х10	100	1		1.5	1.5	Ф.Л.
Л195	— 450х10	577	1		13.8	13.8	Ф.Л.
Л206	— 400х10	540	1		12	12	Ф.Л.
Л249	— 100х8	500	2		3.8	7.6	

Продолжение спецификации

	Л251	— 200х26	200	2		8.1	16.2	
	61	Болт с гайкой М16	50	2		0.2	0.4	
		Вес наплавленного металла					8.2	
Г78	117	∟ 140х90х8	180	2		1.1	2.2	
	Л28	— 360х16	800	1		22.6	22.6	23
		Вес наплавленного металла					0.1	
Г99	Л4	300х14	620	1		2.2	2.2	22

Таблица заводских сварных швов

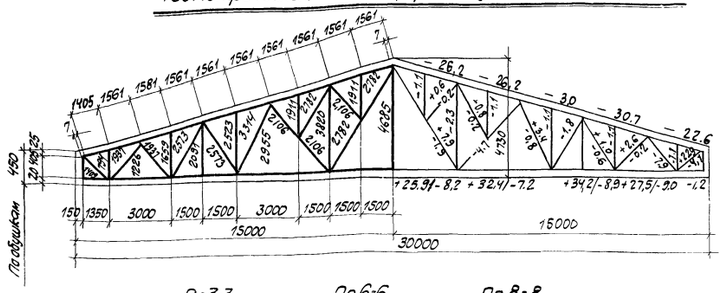
Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8				Итого длина п.м.	Итого вес кг
Г26	18.6	7.6	26.9	2.6				55.7	8.2
Г78			0.4					0.4	0.1

Примечания:

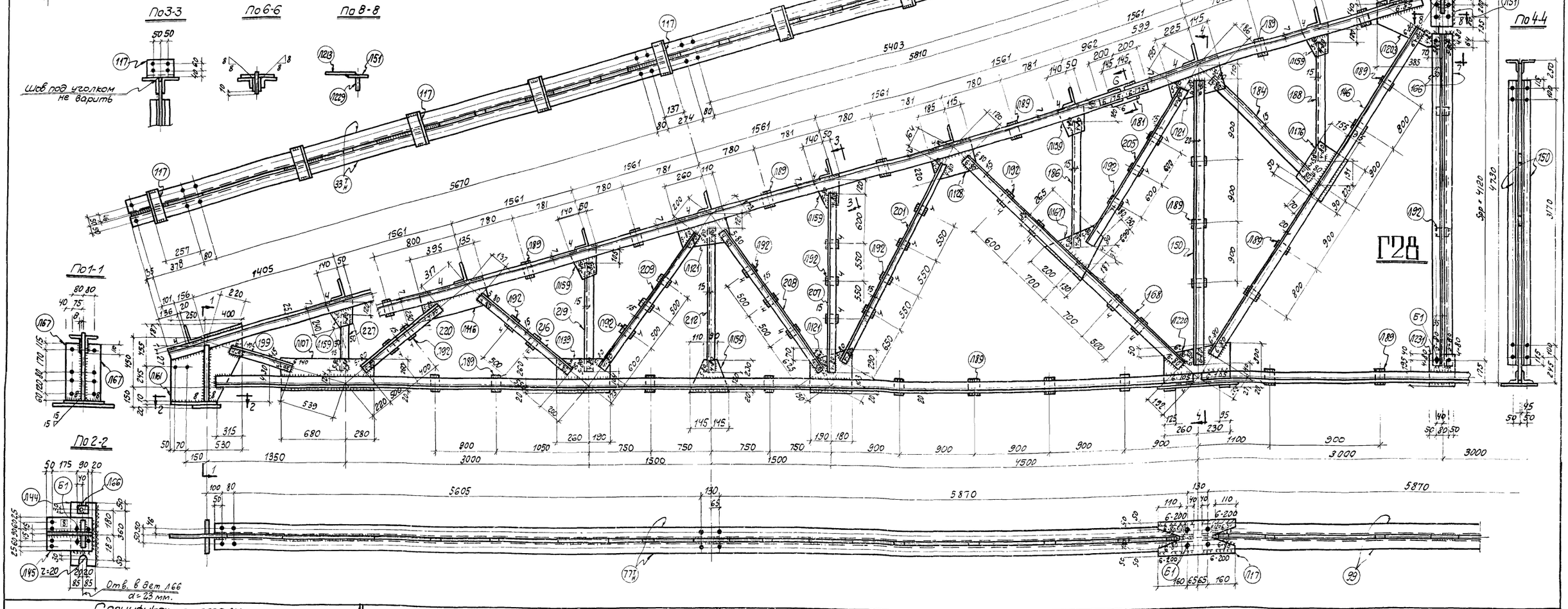
1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы h=6, кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы № 62÷92.
4. Материал конструкций-сталь марки В Ст. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, „д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
5. В пролетах запускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы, в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м | ПК-01-130 выпуск 2 | Лист 33

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г27



Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общий	Марки	Примечан
Г27	357н	∟ 80×7	12000	1	1	102	204		
	357н	∟ 80×7	3540	1	1	30,1	60,2		
	777н	∟ 80×7	11775	1	1	100	200		
	111	∟ 80×80×7	400	2		3,3	6,6		Из ∟ 80×7 сдать обушок
	117	∟ 140×90×8	180	10		1,1	11		
	146	∟ 75×6	5050	2		34,8	69,6		
	150	∟ 75×6	3600	2		24,8	49,6		
	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		
	199	∟ 63×5	650	2		3,1	6,2		
	201	∟ 50×4	2950	2		9	18		
	205	∟ 50×4	2400	2		7,3	14,6	934	
	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		
	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		
	Л17	— 200×10	450	1		5,9	5,9		Ф Л
	Л44	— 170×20	460	1		12	12		Выпрез
	Л45	— 260×10	335	1		6,8	6,8		Ф Л
	Л51	— 160×6	347	1		2,6	2,6		

Продолжение спецификации

	Л66	80×20	80	2	1	2		
	Л67	115×8	545	2	3,9	7,8		Ф.Л.
	Л81	110×6	290	1	1,5	1,5		
	Л89	60×6	110	23	0,3	6,9		
	Л92	60×6	90	24	0,3	7,2		
	Л101	700×8	650	1	20,1	20,1		Ф.Л.
	Л107	280×8	960	1	16,9	16,9		
	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		
	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	3,5	3,5		Ф.Л.
	Л203	415×6	517	1	3,9	3,9		Ф.Л.
	Л220	320×6	490	1	6,5	6,5		Ф.Л.
	Л229	100×6	210	1	6,5	6,5		Ф.Л.
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8		Ф.Л.
		Вес наплавленного металла				9,5		
Г28	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		

Продолжение спецификации

	Л231	— 180×6	235	1	2,0	2		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1	0,2	0,2		
		Вес наплавленного металла				0,5		
Г81	117	∟ 140×90×8	180	2	1,1	2,2	11	
	Л43	— 220×8	640	1	8,9	8,9		
		Вес наплавленного металла				0,1		

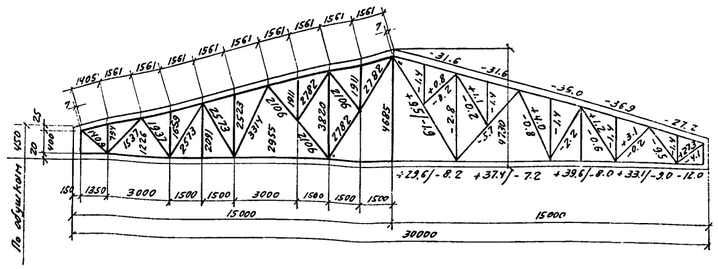
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого Длина п.м	Вес кг.
Г27	25,7	8,9	31,3	1,4	67,3	3,5
Г28			2,8		2,8	0,5
Г81	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 9467-80
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72.
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 „Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16. ГОСТ 380-60

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

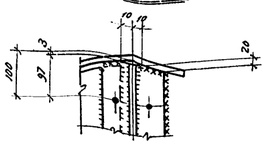


Г29

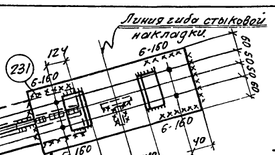
Г81

Г28

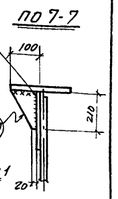
Узел 1



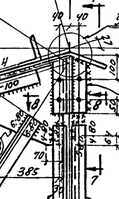
Линия грани стыковой накладки



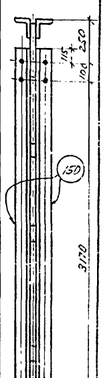
По 7-7



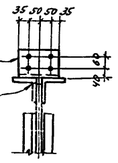
Узел 1



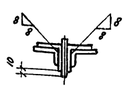
По 4-4



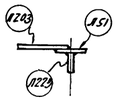
По 3-3



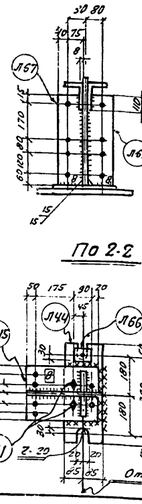
По 6-6



По 8-8



По 1-1



По 2-2

Спецификация стали.

Отпр. марка	Поз. дет.	Сечение	Длина	К-во т.	К-во н.	Вес в кг. общ.	Вес в кг. марки	Примечан.
Г29	27 т/н	∟ 90х7	12000	1	1	115.5	231	
	31 т/н	∟ 90х7	3540	1	1	34.2	68.4	
	77 т/н	∟ 90х7	11775	1	1	100	200	
	110	∟ 90х70х7	450	2		4.3	8.6	
	146	∟ 75х6	5050	2		34.8	69.6	
	150	∟ 75х6	3600	2		24.8	49.6	
	163	∟ 75х6	650	2		4.5	9	
	169	∟ 63х5	3900	2		18.8	37.6	
	184	∟ 63х5	1850	1		8.9	8.9	
	186	∟ 63х5	1700	1		8.2	8.2	
	188	∟ 63х5	1600	1		7.7	7.7	
	192	∟ 63х5	1400	2		6.7	13.4	
	201	∟ 50х4	2950	2		9	18	990
	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	
	216	∟ 50х4	1600	2		4.9	9.8	
	220	∟ 50х4	1400	1		4.3	4.3	
	227	∟ 50х4	550	1		1.7	1.7	
	231	∟ 140х90х8	170	10		1	10	
	Л17	— 200х10	450	1		5.9	5.9	
	Л44	— 170х20	460	1		12	12	
	Л45	— 260х10	335	1		6.8	6.8	
	Л51	— 160х6	347	1		2.6	2.6	
Г28	99	∟ 75х6	5950	2		41	82	128
	166	∟ 63х5	4200	2		20.2	40.4	
	Л89	— 60х6	110	4		0.3	1.2	
	Л92	— 60х6	90	4		0.3	1.2	
	Л231	— 180х6	235	1		2	2	
Г81	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2	111
		Вес наплавленного металла					0.5	
	231	∟ 140х90х8	170	2		1	2	
	Л43	— 220х8	640	1		8.9	8.9	
		Вес наплавленного металла					0.1	

Продолжение спецификации.

Л66	— 60х20	80	2	1	2		
Л67	— 115х8	545	2	3.9	7.8		Ф.Л.
Л81	— 110х6	290	1	1.5	1.5		
Л89	— 60х6	110	22	0.3	6.6		
Л82	— 60х6	80	24	0.3	7.2		
Л100	— 680х10	710	1	26.8	26.8		
Л105	— 290х10	1030	1	23.4	23.4		Ф.Л.
Л116	— 230х6	520	1	5.6	5.6		
Л121	— 310х6	370	3	4.8	14.4		
Л128	— 220х6	300	1	3.1	3.1		Ф.Л.
Л139	— 280х6	450	1	5.9	5.9		
Л155	— 250х6	290	1	2.2	2.2		
Л159	— 190х6	240	5	1.6	8		Ф.Л.
Л167	— 330х6	350	1	3.5	3.5		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.
Б	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
	Вес наплавленного металла				9.4		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов ▽4	▽5	▽6	▽8	Итого: Длина п.м.	Вес кг.
Г28		2.8			2.8	0.5
Г29	24.7	8.9	31.3	1.4	66.3	9.4
Г81	0.4				0.9	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 Э-42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы №№ 62÷72.
6. Материал конструкций – сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

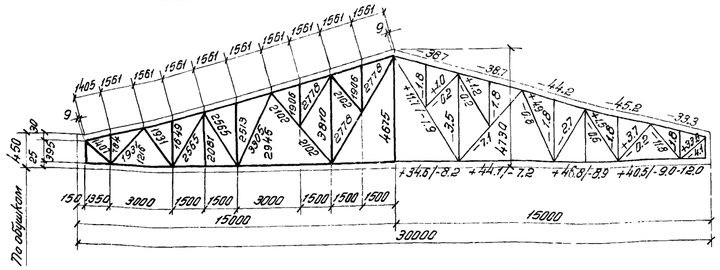
ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м.

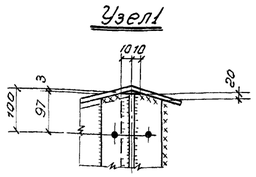
ПП 01-130 Выпуск II

Лист 35

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



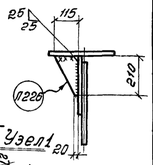
Узел1



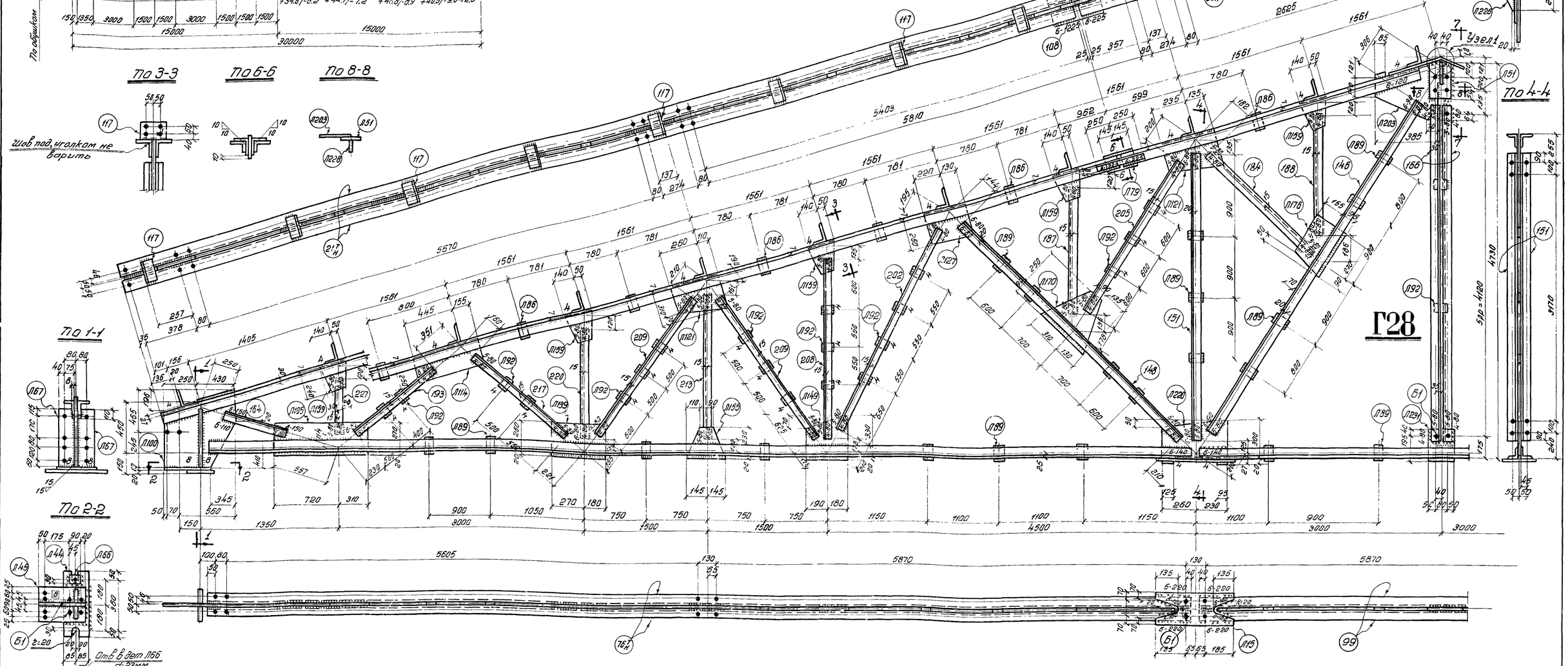
Г82



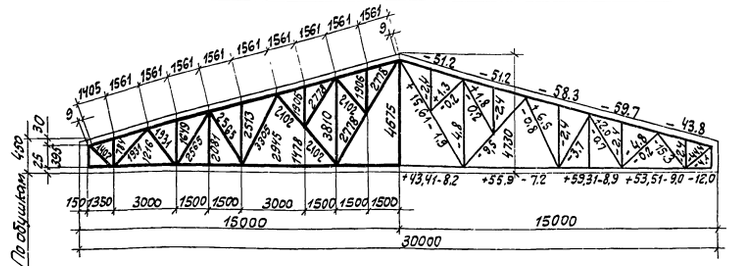
По 7-7



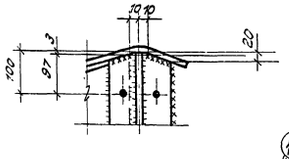
Г30


117
108
6-225
257
2625
1561
Узел1
151
По 4-4
5403
5810
5670
5870
1561 781 780 140 50 599 235 135 962 250 145 200 385
1561 800 445 155 780 951
1405 378 257 80
1561 781 780 140 50 260 110 210 195 202 127
1561 781 780 140 50 220 130 441
137 80 274 80
Узел1
По 1-1
По 2-2
По 3-3
По 6-6
По 8-8
Гиб под уголкам не варить
Отв. в дет Л66 d=23мм
5605
5870
5870
5670
3000
4500
3000
3000
1350
1500
1500
1500
1500
1500
1500
1150
1100
1100
1150
1100
900
720
310
345
560
50 70 150
145 145
190 180
270 180
900
1050
750
750
750
750
750
750
1150
1100
900
3000
4730
5ур=4180
4730
900
900
900
900
810
600
700
310
130
620
700
600
550
550
550
550
550
550
600
600
600
600
500
500
500

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1



Г83

Линия гиба стыковой накладки



Г31

По 3-3

По 6-6

По 8-8

Шов под уголкам не варить

По 7-7

Узел 11

По 4-4

По 1-1

Г32

По 2-2

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
Г31	167	∟ 110×8	12000	1	1	162	324		
	197	∟ 110×8	3540	1	1	47.8	95.6		
	68	∟ 100×8	11775	1	1	143.7	287.4		Из уголка 100×8 снять обушок
	106	∟ 110×50×8	480	2		6.5	13		
	117	∟ 140×90×8	180	10		1.1	11		
	144	∟ 80×7	550	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	3550	2		24.4	48.8		
	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		
	192	∟ 63×5	1440	1		6.7	6.7		
	193	∟ 63×5	1350	2		6.5	13	1279	
	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		
	228	∟ 50×4	500	1		1.5	1.5		
	110	— 240×12	570	1		10.8	10.8		Ф.Л.
	144	— 170×20	460	1		12	12		вырез
	145	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	150	— 160×8	347	1		3.5	3.5		Ф.Л.
	166	— 80×20	80	2		1	2		

Продолжение спецификации

	167	— 115×8	545	2		3.9	7.8		Ф.Л.
	178	— 145×8	290	1		2.6	2.6		
	185	— 80×8	145	14		0.7	9.8		
	188	— 60×8	110	11		0.4	4.4		
	191	— 60×8	90	20		0.3	6		
	199	— 725×12	730	1		34.5	34.5		Ф.Л.
	103	— 310×12	1100	1		32	32		
	113	— 250×8	600	1		9.4	9.4		
	120	— 310×8	370	2		6.3	12.6		Ф.Л.
	126	— 260×8	360	1		5.7	5.7		
	138	— 280×8	480	1		7.9	7.9		
	148	— 350×8	370	1		7.3	7.3		Ф.Л.
	151	— 250×8	290	1		3.0	3.0		Ф.Л.
	158	— 190×8	240	5		2.1	10.5		Ф.Л.
	163	— 370×8	390	1		5.6	5.6		Ф.Л.
	175	— 260×8	370	1		5.6	5.6		Ф.Л.
	200	— 465×8	517	1		9.7	9.7		Ф.Л.
	219	— 350×8	510	1		9.8	9.8		Ф.Л.
	229	— 100×6	210	1		0.6	0.6		Ф.Л.
	61	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
		Вес наплавленного металла					12.6		
Г32	97	∟ 80×7	5950	2		50.6	101.2	148	
	166	∟ 63×5	4200	2		20.2	40.4		
	188	— 80×8	110	4		0.4	1.6		
	191	— 60×8	90	4		0.3	1.2		
	1230	— 180×8	230	1		2.6	2.6		

Продолжение спецификации

	61	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
		Вес наплавленного металла					0.6		
Г83	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	18	
	132	— 260×10	760	1		15.5	15.5		
		Вес наплавленного металла					0.1		

Таблица заводских сварных швов

Отправочная марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8					Итого Длина п.м.	Итого вес кг.
Г31	18.6	11.9	40.7	6.4					77.6	12.6
Г32			3.2						3.2	0.6
Г83	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 № 62÷72.
4. Материал конструкций - сталь марки, в ст. 3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

ТД 1965г.

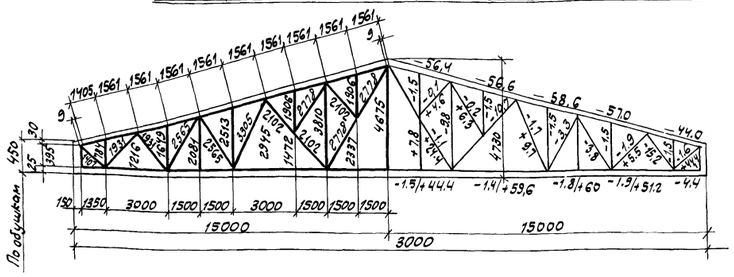
Двускатные стропильные фермы. пролетом L= 30м

ПК-01-130 Выпуск II

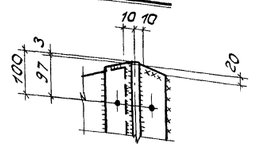
Лист 37

Г 33

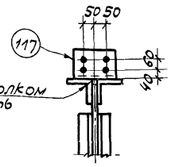
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



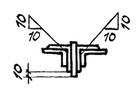
Узел 1



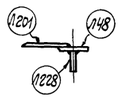
По 3-3



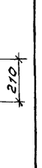
По 6-6



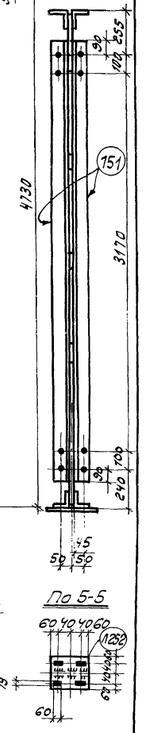
По 8-8



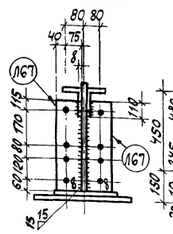
По 7-7



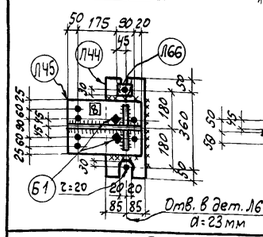
По 4.4



По 1-1



По 2-2



По 5-5

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет	Сечение	Длина	К-во Г	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. Общ.	Марки	Примечан
Г33	167н	∟110×8	12000	1	1	162	324	130,5	
	197н	∟110×8	3540	1	1	47,8	95,6		
	69н	∟100×8	11775	1	1	143,7	287,4		
	106	∟110×90×8	480	2		6,5	13		Из ∟ 110×8 см. обушок
	117	∟140×90×8	180	10		1,1	11		
	144	∟80×7	530	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	3550	2		24,4	48,8		
	174	∟63×5	2300	2		14	28		
	184	∟63×5	1350	1		8,9	8,9		
	187	∟63×5	1650	1		7,9	7,9		
	189	∟63×5	1550	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	510	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	– 160×8	337	1		4,0	4,0		Ф. Л
	Л66	– 80×20	80	2		1	2		Ф. Л.

Продолжение спецификации.

Л67	–113×8	545	2	3,9	7,8		Ф. Л.
Л78	–145×8	290	2	2,6	5,8		
Л85	–80×8	145	16	0,7	11,2		
Л88	–60×8	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	32	32		
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	–340×8	450	1	9,2	9,2		
Л145	–370×8	410	1	8,4	8,4		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	5,6	5,6		Ф. Л.
Л175	–260×8	370	1	5,6	5,6		
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.
Л252	–200×16	200	2	5	10		
Б1	Болт с гайк. М16	50	4	0,2	0,8		
Вес наплавленного металла.					12,0		

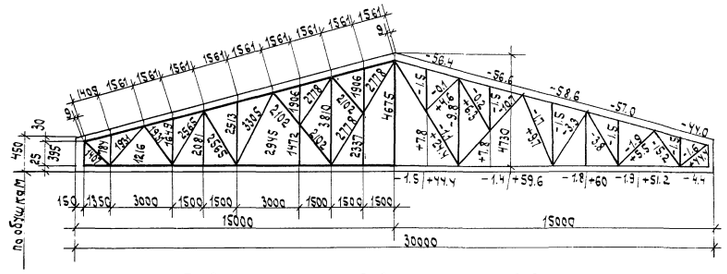
Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварн. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого Длина п. м.	Вес Кг.
Г33	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=6, } кроме оговоренных
2. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. Величие перехода, на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
3. Сборочные детали см. листы №62÷72.
4. Материал конструкций- сталь марки В Ст. 3пс. Для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.п. 19„Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.

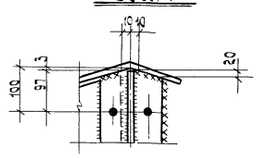


Г34

Г84

Г35

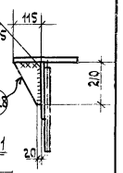
Узел 1



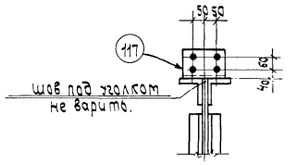
Линия гиба стыковой накладки



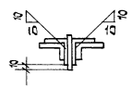
По 7-7



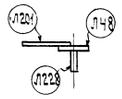
По 3-3



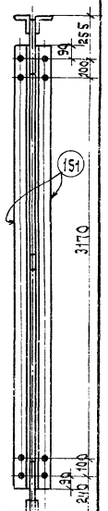
По 6-6



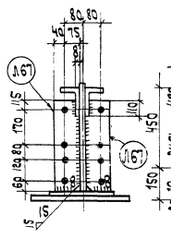
По 8-8



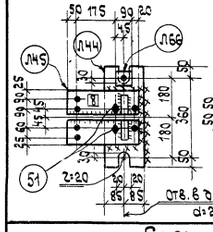
По 4-4



По 1-1



По 2-2



По 5-5

Ось симметрии, кроме деталей 211; л243; л252

Спецификация стали.

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	марки	примечан.
Г34	167н	∟ 110х8	12000	1	1	162	324	1326	
	191н	∟ 110х8	3540	1	1	47.8	95.6		
	70 н	∟ 100х8	11775	1	1	143.7	287.4		
	106	∟ 110х90х8	480	2		5.5	13		см. лист 63 чертеж 3
	117	∟ 140х90х8	180	10		11	11		
	144	∟ 80х7	550	2		4.7	9.4		
	146	∟ 75х6	5050	2		34.8	69.6		
	148	∟ 75х6	3850	2		26.5	53		
	151	∟ 75х6	3550	2		24.4	48.8		
	174	∟ 63х5	2900	2		14	28		
	184	∟ 63х5	1850	1		8.9	8.9		
	187	∟ 63х5	1650	1		7.9	7.9		
	189	∟ 63х5	1550	1		7.5	7.5		
	195	∟ 63х5	1350	2		6.5	13		
	205	∟ 50х4	2400	2		7.3	14.6		
	208	∟ 50х4	2250	2		6.9	13.8		
	209	∟ 50х4	2200	4		6.7	26.8		
	213	∟ 50х4	1800	1		5.5	5.5		
	217	∟ 50х4	1550	2		4.7	9.4		
	220	∟ 50х4	1400	1		4.3	4.3		
	223	∟ 50х4	1200	2		3.7	7.4		
	228	∟ 50х4	900	1		1.5	1.5		
	л10	— 240х12	570	1		10.8	10.8		
	л144	— 170х20	460	1		12	12		
	л145	— 260х10	335	1		6.8	6.8		
	л148	— 160х8	397	1		4.0	4.0		

Продолжение спецификации.

	л66	— 80х20	80	2	1	2		
	л67	— 115х8	545	2	3.9	7.8		
	л78	— 145х8	290	3	2.6	7.8		
	л85	— 80х8	145	14	0.7	9.8		
	л88	— 60х8	110	11	0.4	4.4		
	л91	— 60х8	90	20	0.6	6		
	л99	— 725х12	730	1	34.5	34.5		ф.л.
	л102	— 370х12	1100	1	36	36		
	л113	— 250х8	600	1	9.4	9.4		
	л120	— 310х8	370	2	6.3	12.6		ф.л.
	л126	— 260х8	350	1	5.7	5.7		
	л136	— 340х8	450	1	9.2	9.2		ф.л.
	л148	— 330х8	370	1	7.5	7.5		ф.л.
	л154	— 250х8	290	1	5	5		ф.л.
	л158	— 190х8	240	5	2.1	10.5		ф.л.
	л186	— 260х8	500	1	5.7	5.7		
	л201	— 540х8	557	1	12.1	12.1		ф.л.
	л219	— 350х8	510	1	9.8	9.8		ф.л.
	л223	— 200х8	340	1	2.8	2.8		
	л173	— 320х8	630	1	6.5	6.3		
	л228	— 115х8	210	1	0.9	0.9		ф.л.
	л252	— 200х16	370	3	5	15		
	Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
	Вес	наплавленного металла				12.5		
Г35	98	∟ 80х7	5950	2	50.6	101.2	170	
	167	∟ 63х5	4150	2	20	40		
	211	∟ 50х4	2000	2	6.1	12.2		
	л188	— 60х8	110	4	0.4	1.6		

Продолжение спецификации.

	л91	— 60х8	90	6	0.3	1.8	170	
	л236	— 240х8	300	1	3.6	3.6		ф.л.
	л243	— 200х8	300	1	2.7	2.7		ф.л.
	л252	— 200х16	200	1	5	5		
	Б1	болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4		
	Вес	наплавленного металла				1.3		
Г84	117	∟ 140х90х8	180	2	1.1	2.2	23	
	л26	— 260х12	840	1	20.6	20.6		
	Вес	наплавленного металла				0.1		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов: Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Итого: Длина п.м.	Вес кг.
Г-34	18.8	11.6	41.8	59	78.1	12.5
Г-35	0.5		4.4	0.4	9.3	1.3
Г-84			0.4		0.4	0.1

Примечания:

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

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

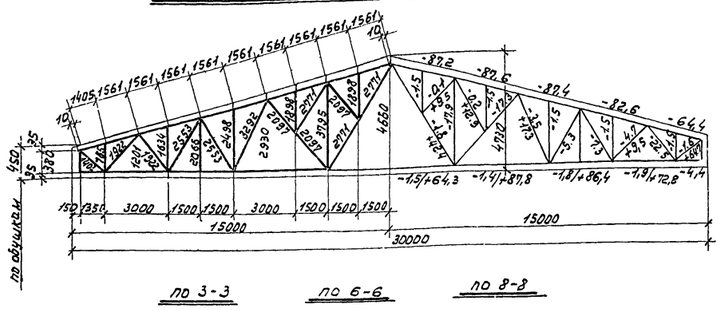
ТД 1965г

ПК-01-130 Выпуск II

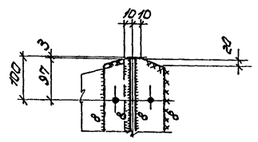
Лист 39

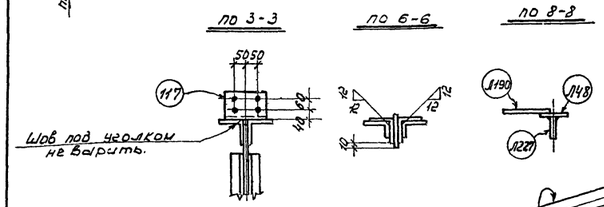
Г 36

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



Узел 1





Спецификация стали.

Отпр марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во н.	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марки	Примечания
	7Н	∠125х10	12000	1	1	229	458		
	8Н	∠125х10	3530	1	1	67.4	134.8		
	5Н	∠125х10	11775	1	1	225	450		
	104	∠125х100х10	520	2		10	20		
	117	∠140х90х8	780	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	1779	
	162	∠75х6	1250	2		8.6	17.2		
Г36	174	∠63х5	2900	2		14	28		
	179	∠63х5	2150	2		10.3	20.6		
	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		
	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.

							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		
Л68	-115 х8	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	14.8	14.8		
Л119	-330х8	420	2	7.8	15,6		Ф.Л.
Л125	-290х8	390	1	7,1	7.1		
Л133	-370х8	530	1	11.9	11.9		Ф.Л.
Л145	-370х8	410	1	8,4	8,4		Ф.Л.
Л151	-290х8	300	1	3,6	3.6		Ф.Л.
Л157	-180х8	300	5	2,6	13		Ф.Л.
Л163	-370х8	390	1	5,6	5,6		Ф.Л.
Л175	-260х8	390	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		
Л227	-125х8	260	1	1 2	1.2		Ф.Л.
Л249	-100х8	600	2	3.8	7.6		
Л281	-200х26	200	2	8.1	16.2		
Б-1	болт монтажный М16	50	4	0.2	0.8		
Вес	наплавленного	металла			12.3		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварн. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого Длина п.м.	Итого вес кг.
Г36	12.5	12.3	38.4	7.2	3.2				73.2	12.3

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 № 62÷92.
6. Материал конструкций - сталь марки Б Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„Д" и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

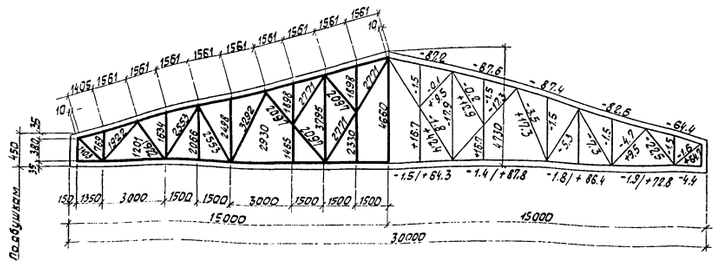
ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30м.

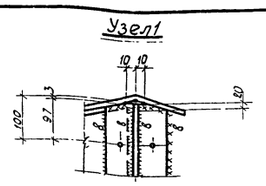
Ин. 01-130 Выпуск II. Лист 40

пров. Сал. 22.III-ju Конц. Ф

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



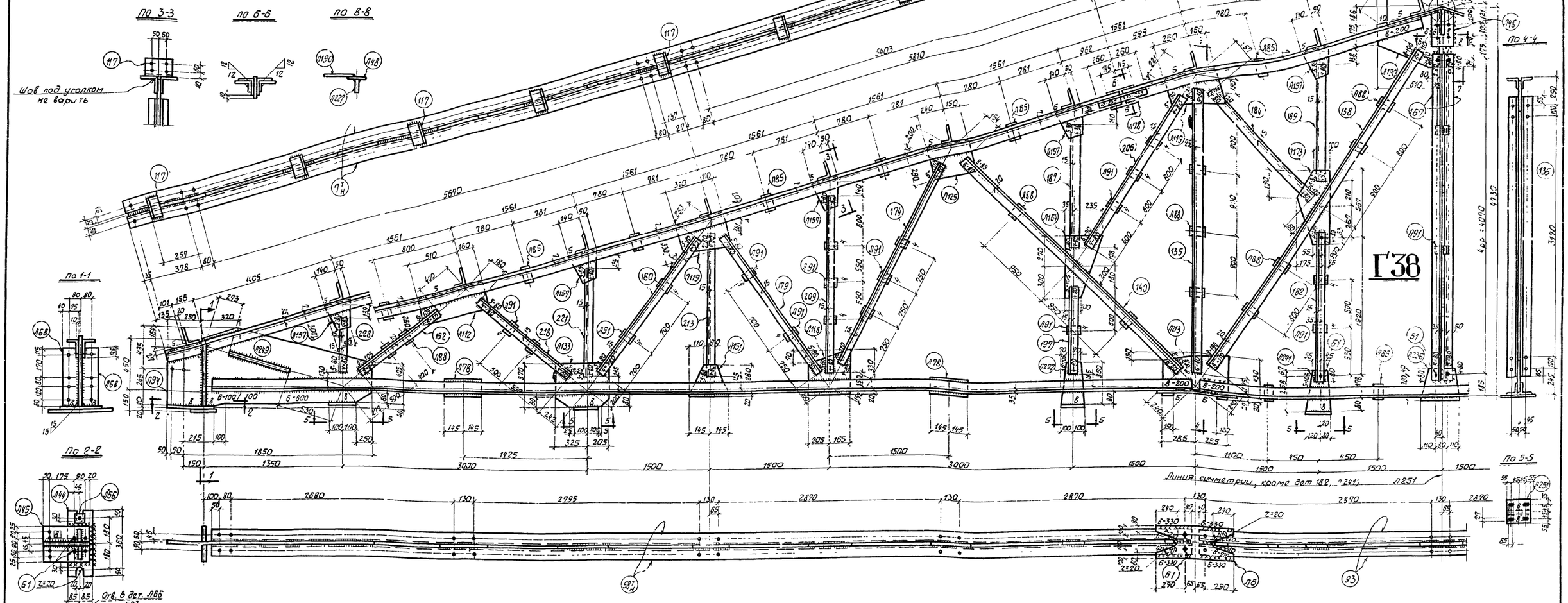
Узел 1



Г37

Г85

Г38



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во Г	К-во Н	Вес 6 кг шт.	Вес 6 кг общ.	Марки	Примечан.
Г37	7 Н	∟ 125×10	12000	1	1	22.9	45.8	1779	
	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		Отв. ∟ 125×10 отвеч обушок
	117	∟ 140×90×8	180	10		11	11		
	135	∟ 90×7	3500	2		33.7	67.4		
	138	∟ 80×7	4950	2		42.1	84.2		
	140	∟ 80×7	3800	2		32.5	64.6		
	168	∟ 75×6	1250	2		8.6	17.2		
	174	∟ 63×5	2900	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	910	1		18.6	18.6		Ф.л.
	Л44	— 170×20	150	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	— 80×8	145	7	0.7	4.9		
Л88	— 60×8	110	11	0.4	4.4		
Л91	— 60×8	90	16	0.3	4.8		
Л94	— 680×12	1970	1	99.5	99.5		Ф.л.
Л112	— 280×8	670	1	11.8	11.8		
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.
Л249	— 100×8	600	2	3.8	7.6		
Л251	— 200×26	200	3	8.1	24.3		
Б-1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла					12.3		

Продолжение спецификации

Г38	93	∟ 100×8	5350	2	72.8	145.6	226	
	151	∟ 63×5	4150	2	20	40		
	182	∟ 63×5	2000	2	9.6	19.2		
	Л85	— 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	525	1	3.1	3.1		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		
Г85	117	∟ 140×90×8	180	2	1.1	2.2	34	
	Л21	— 300×14	960	1	31.6	31.6		
	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
Г37	12.5	12.3	38.4	7.2	3.2				73.2	12.3
Г38	0.5		4.4	0.4					3.3	1.3
Г85			0.4						0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия d=19, все обрезы 40, все сварные швы k=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 № 62÷72.
4. Материал конструкции- сталь марки ВСт. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, Д и предельного содержания химических элементов, согласно пп 15и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м

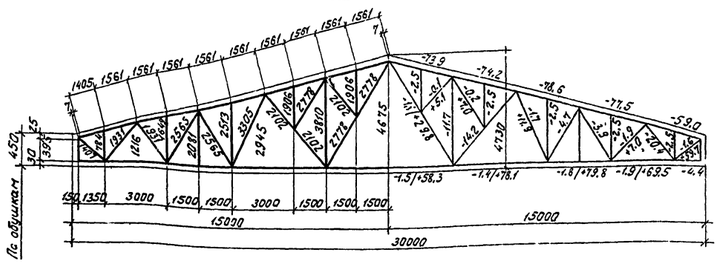
ПК-01-130 Выпуск II

Лист 41

8226-02 3.8

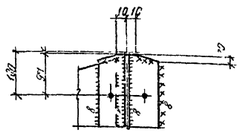
Пров. Ватанкевич 10/VII-73г. Контр. Плотникова

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

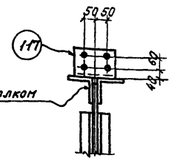


Г39

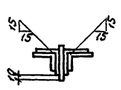
Узел 1



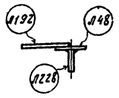
По 3-3



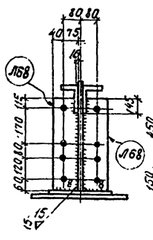
По 6-6



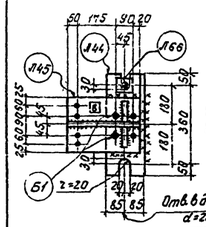
По 8-8



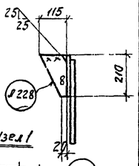
По 1-1



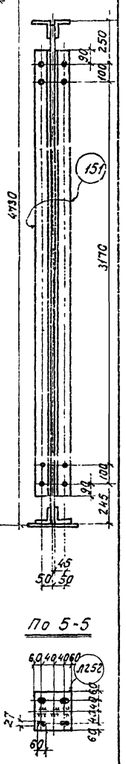
По 2-2



По 7-7



По 4-4



По 5-5

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во м	К-во н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примечан.
Г39	39 Н	L 160×100×9	12000	1	1	216	432	1589	
	41 Н	L 160×100×9	3540	1	1	63.7	127.4		
	66 Н	L 100×10	11775	1	1	177.8	355.6		Из L 160×100×9 см. выше
	114	L 160×75×9	600	2		10.5	21		
	117	L 140×90×8	180	10		1.1	11		
	140	L 80×7	3800	2		32.3	64.6		
	146	L 75×6	5050	2		34.8	69.6		
	151	L 75×6	3550	2		24.4	48.8		
	161	L 75×6	1300	2		9	18		
	174	L 63×5	2900	2		14	28		
	184	L 63×5	1850	1		8.9	8.9		
	187	L 63×5	1650	1		7.9	7.9		
	188	L 63×5	1600	1		7.7	7.7		
	192	L 63×5	1400	1		6.7	6.7		
	205	L 50×4	2400	2		7.3	14.6		
	208	L 50×4	2250	2		6.9	13.8		
	209	L 50×4	2200	2		6.7	13.4		
	210	L 50×4	2150	2		6.6	13.2		
	213	L 50×4	1800	1		5.5	5.5		
	217	L 50×4	1550	2		4.7	9.4		
	227	L 50×4	550	1		1.7	1.7		
	Л3	– 260×14	650	1		14.4	14.4		Ф.л.
	Л44	– 170×20	480	1		12	12		Вырез
	Л45	– 260×10	335	1		6.8	6.8		Ф.л.
	Л48	– 160×8	397	1		4	4		Ф.л.
	Л66	– 30×20	80	2		1	2		

Продолжение спецификации.

Л68	– 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	– 60×8	110	11	0.4	4.4	
Л91	– 60×8	90	17	0.3	5.1	
Л96	– 680×12	1940	1	92.9	92.9	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
Л145	– 370×8	410	1	8.4	8.4	Ф.л
Л154	– 250×8	280	1	3	3	Ф.л
Л158	– 190×8	280	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
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
Л248	– 100×8	700	2	4.4	8.8	
Л252	– 200×16	200	2	5	10	
Б1	Болт с гайк. М16	50	4	0.2	0.8	
Вес	наплавленного	металла			13.5	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого Длина п.м.	Вес кг
Г39	15.4	11.3	40.6	7.8	2.5				77	13.5

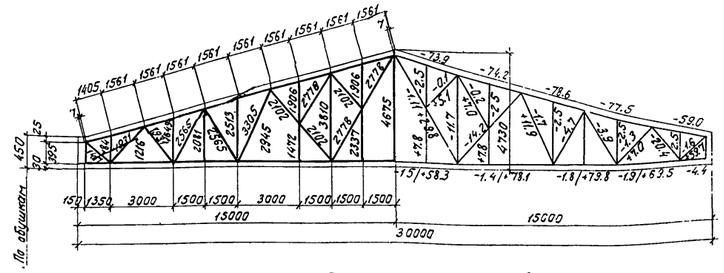
Примечания:

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 №№ 62÷72
6. Материал конструкций – сталь марки В Ст 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 18 ГОСТ 380-60

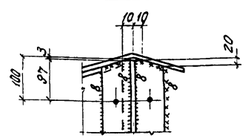
ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетам L=30м	ПК-01-130 Выпуск II Лист 42

Пров. Шапиро-Ковец 18/VI-63. Кон. Цыбизова

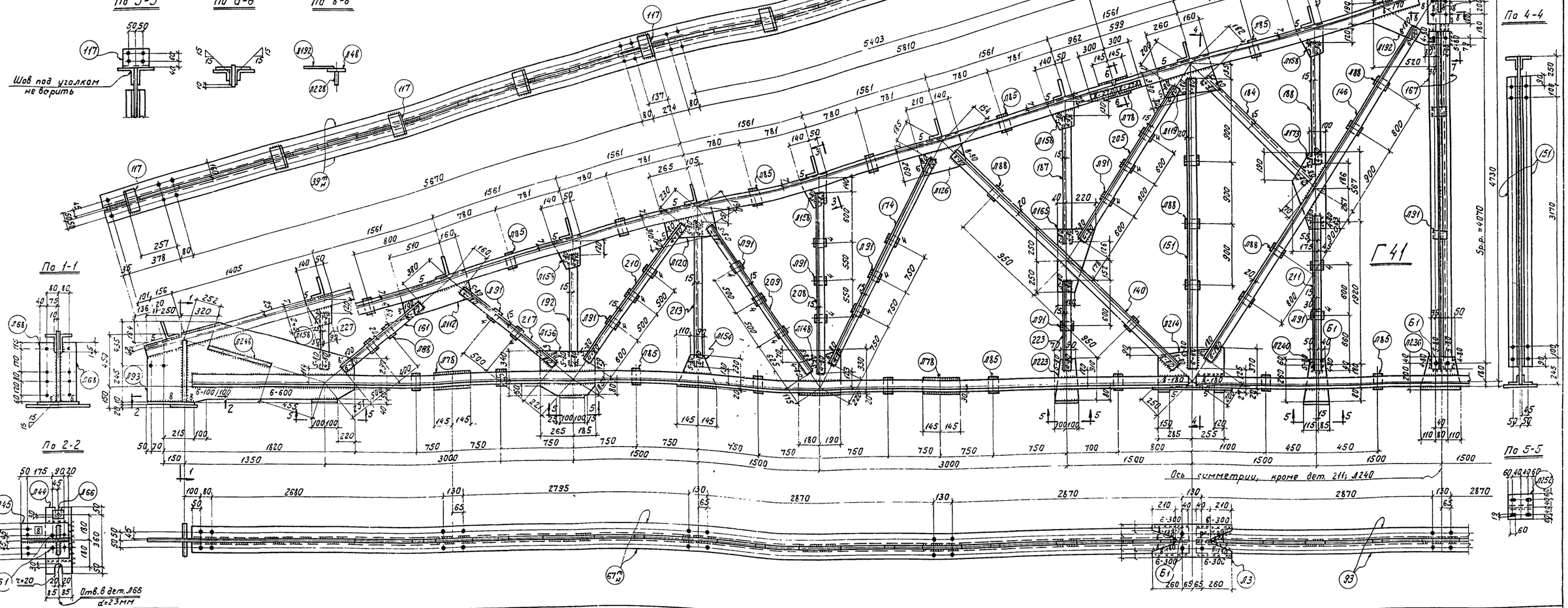
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел1



Г40



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примечание
Г40	39 н	∟ 160×100×9	12000	1	1	216	432	1607	
	41 н	∟ 160×100×9	3540	1	1	63.7	127.4		
	67 н	∟ 100×10	11775	1	1	177.8	355.6		из ∟ 160×100×9 снять обушок
	114	∟ 160×75×9	600	2		10.5	21		
	117	∟ 140×90×8	180	10		1.1	11		
	140	∟ 80×7	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	2300	2		14	28		
	184	∟ 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		
	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		ф.л.
	Л44	— 110×20	460	1		12	12		вырез
	Л45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л48	— 160×8	397	1		4	4		ф.л

Пров. Степанкова 1-72 / II-69г. Кол. Ильина

Продолжение спецификации

	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	— 80×8	145	14		0.7	9.8	
	Л88	— 60×8	110	11		0.4	4.4	
	Л91	— 60×8	900	18		0.3	5.4	
	Л93	— 680×12	1940	1		19.4	19.4	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	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		19.8	19.8	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	
Г41	93	∟ 100×8	5950	2		72.8	145.6	216
	167	∟ 63×5	4150	2		20	40	
	211	∟ 50×4	2000	2		6.1	12.2	

Продолжение спецификации

	Л85	— 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.
	Л240	— 200×8	320	1		3	3	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	
Г86	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	26
	Л27	— 360×10	820	1		23.2	23.2	
	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.	Итого вес кг
Г40	15.4	11.3	42.6	7.2	2.5			79	14
Г41	0.5		4.4	0.4				9.3	1.3
Г86			0.4					0.4	0.1

Примечания:

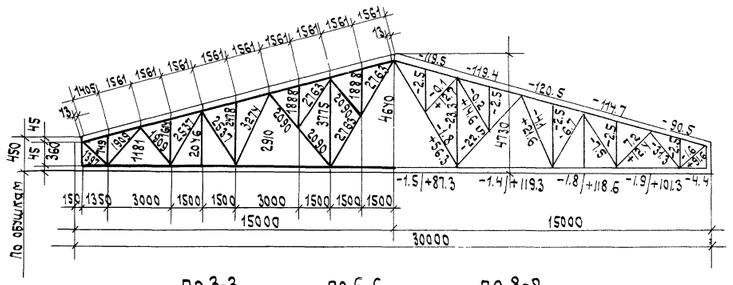
1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72
6. Материал конструкций сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 13„Д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

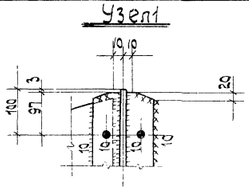
ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 43

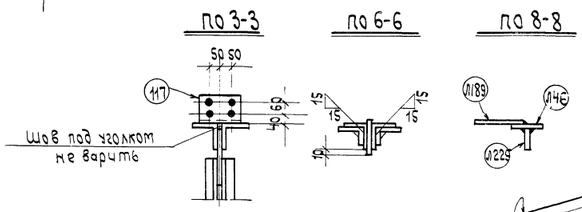
8226-02 40

Г42

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.	Марки	Примечан.
Г42	117	∠160×10	12000	1	1	297	594	2193	
	27н	∠160×10	3520	1	1	87	174		
	57н	∠160×10	11775	1	1	291	582		
	102	∠160×135×10	680	2		16.8	33.6		Из ∠160×10 см. обушок
	117	∠140×80×8	780	10		11	11		
	122	∠100×7	4950	2		53.5	107		
	127	∠100×7	3450	2		37.2	74.4		
	134	∠90×7	3100	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		
	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	−115×8	545	2	3.9	7.8		Ф.л.
Л76	−180×8	290	2	3.5	6.6		
Л83	−80×8	180	9	0.9	8.1		
Л85	−80×8	145	6	0.7	4.2		
Л88	−60×8	110	4	0.4	1.6		
Л91	−60×8	90	15	0.3	4.5		
Л98	−680×12	2020	1	103.8	103.8		Ф.л.
Л108	−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		
Л132	−410×8	560	1	13.8	13.8		Ф.л.
Л145	−420×8	480	1	10.9	10.9		Ф.л.
Л150	−400×8	510	1	11.2	11.2		Ф.л.
Л154	−250×8	300	1	3.6	3.6		Ф.л.
Л157	−190×8	300	5	2.6	1.3		Ф.л.
Л163	−370×8	390	1	5.6	5.6		Ф.л.
Л174	−370×8	370	1	6.8	6.8		Ф.л.
Л187	−567×12	755	1	26.8	26.8		Ф.л.
Л212	−480×12	630	1	24.2	24.2		Ф.л.
Л228	−125×12	240	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		Ф.л.
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла.					15		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого. Длина п.м.	Итого. Вес кг.
Г42	15.4	11.3	4.2	9.2	2.5	0.4			80.8	15

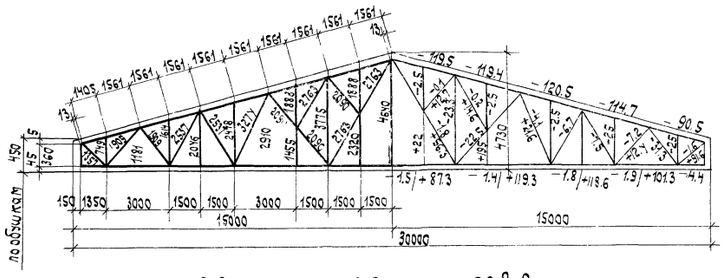
Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42-ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72.
6. Материал конструкций-сталь марки В.Ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„в" и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15и16 ГОСТ 380-60

ТД 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м. | ПК-01-130 Выпуск II | Лист 44

Пров: Сн. 2 с. ж. Ю.Карелев

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

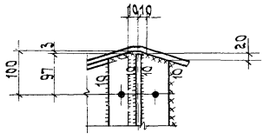


Г43

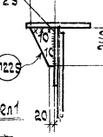
Г44

Г87

Узел

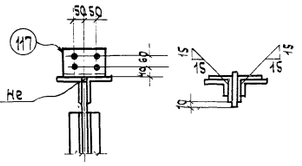


Линия грани стеновой накладки 8-390



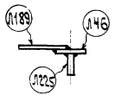
П0 7-7

П0 3-3

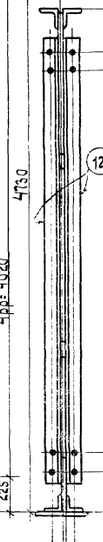


П0 6-6

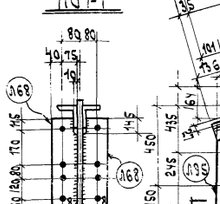
П0 8-8



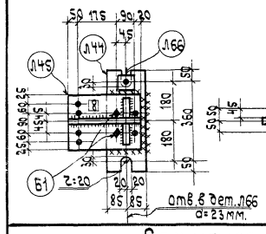
П0 4-4

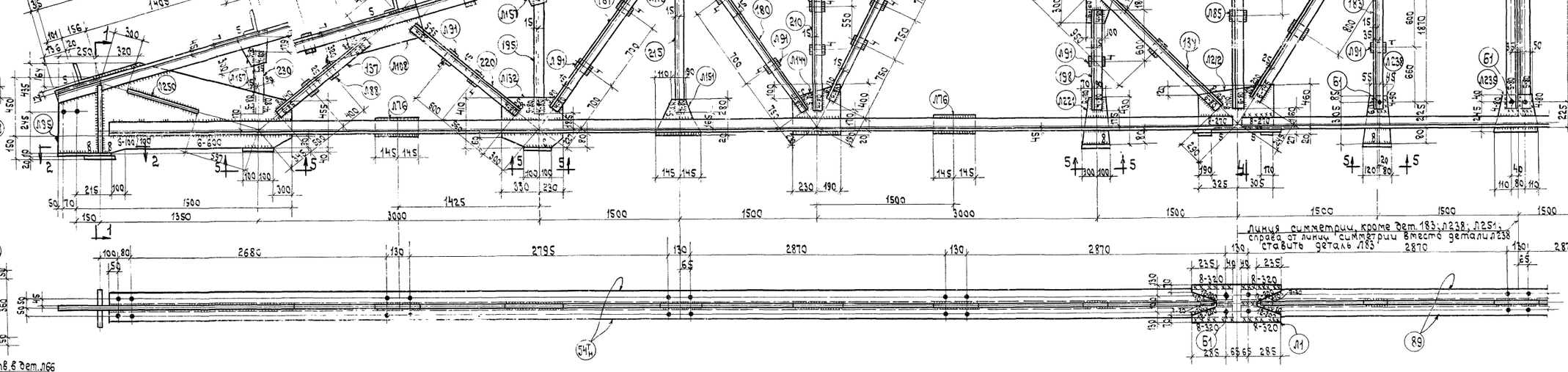


П0 1-1

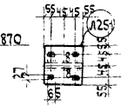


П0 2-2





П0 5-5



Спецификация стали.

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т.	К-во Н.	Вес в Кг. шт.	Вес в Кг. общ.	марки	примечание
Г43	114	∟ 160х10	12000	1	1	297	594	2221	
	2Н	∟ 160х10	3520	1	1	87	174		
	5Н	∟ 160х10	11775	1	1	291	582		
	102	∟ 160х135х10	680	2		16.8	33.6		из 160х10 снята обушок
	117	∟ 140х90х8	180	10		1.1	11		
	122	∟ 100х7	4950	2		53.5	107		
	127	∟ 100х7	3450	2		37.2	74.4		
	134	∟ 90х7	2700	2		25.7	51.4		
	137	∟ 90х7	1100	2		10.6	21.2		
	175	∟ 63х5	2850	2		13.7	27.4		
	180	∟ 63х5	2100	2		10.1	20.2		
	181	∟ 63х5	2050	2		9.9	19.8		
	185	∟ 63х5	1800	1		8.7	8.7		
	188	∟ 63х5	1600	1		7.7	7.7		
	190	∟ 63х5	1500	1		7.2	7.2		
	195	∟ 63х5	1250	1		6	6		
	198	∟ 63х5	1100	2		5.3	10.6		
	207	∟ 50х4	2300	2		7	14		
	210	∟ 50х4	2150	2		6.6	13.2		
	215	∟ 50х4	1700	1		5.3	5.3		
	220	∟ 50х4	1400	2		4.3	8.6		
	230	∟ 50х4	400	1		1.2	1.2		
	Л1	— 360х16	700	1		24	24		ф.л. вырез
	Л44	— 170х20	460	1		12	12		
	Л46	— 260х10	335	1		6.8	6.8		

Продолжение спецификации.

Л46	— 160х12	397	1	6	6		ф.л.
Л66	— 80х20	80	2	1	2		
Л68	— 115х8	545	2	3.9	7.8		ф.л.
Л76	— 180х8	290	3	3.3	9.9		
Л83	— 80х8	180	1	0.9	0.9		
Л83	— 80х8	145	6	0.7	4.2		
Л88	— 60х8	110	4	0.4	1.6		
Л91	— 60х8	90	16	0.5	4.8		
Л95	— 680х12	2020	1	104.9	104.9		ф.л.
Л108	— 320х12	790	1	23.8	23.8		
Л113	— 350х8	440	1	8.7	8.7		ф.л.
Л124	— 330х8	450	1	9.3	9.3		
Л132	— 410х8	560	1	13.8	13.8		
Л144	— 420х8	420	1	9.8	9.8		ф.л.
Л150	— 400х8	510	1	11.2	11.2		ф.л.
Л151	— 290х8	500	1	9.6	9.6		ф.л.
Л157	— 190х8	500	5	2.6	13		ф.л.
Л164	— 270х8	570	1	6.6	6.6		ф.л.
Л172	— 260х8	680	1	7.7	7.7		ф.л.
Л189	— 567х12	755	1	26.8	26.8		ф.л.
Л212	— 480х12	630	1	24.2	24.2		ф.л.
Л221	— 200х8	430	1	3.9	3.9		ф.л.
Л225	— 125х12	240	1	1.6	1.6		ф.л.
Л250	— 100х8	500	2	3.1	6.2		
Л251	— 200х26	200	1	8.1	8.1		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
Вес	наплавленного	металла			15.5		

Продолжение спецификации

Г44	89	∟ 140х10	5950	2	12.8	25.6	335	
	168	∟ 63х5	4100	2	19.7	39.4		
	183	∟ 63х5	1950	2	9.4	18.8		
	Л83	— 80х8	180	1	0.9	0.9		
	Л91	— 60х8	90	6	0.5	1.8		
	Л225	— 285х8	300	1	4.3	4.3		ф.л.
	Л238	— 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			1.5		
Г87	117	∟ 140х90х8	180	2	1.1	2.2	50	
	Л19	— 380х14	1140	1	47.6	47.6		
	Вес	наплавленного	металла			0.1		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Итого. Длина п.м.	Вес Кг.
Г43	15.4	11.3	44	9.2	2.5	0.4	82.8	15.5
Г44	0.5		4.4	0.4			9.3	1.3
Г87			0.4				0.4	0.1

Примечания:

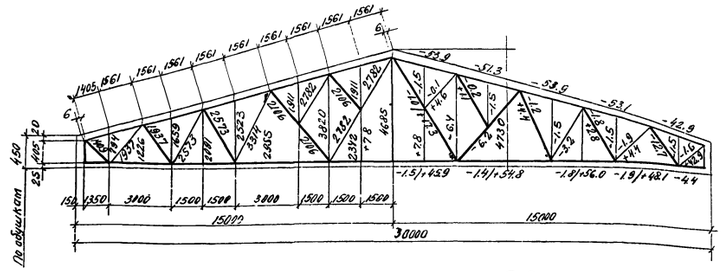
1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №62÷72.
6. Материал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

Пров.: Стр 29/3-ж. Гл. Констр.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м. ПК-01-130 выпуск II. Лист 45.

8226-02 42

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



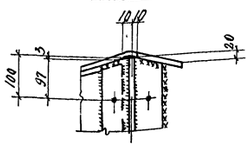
Г45

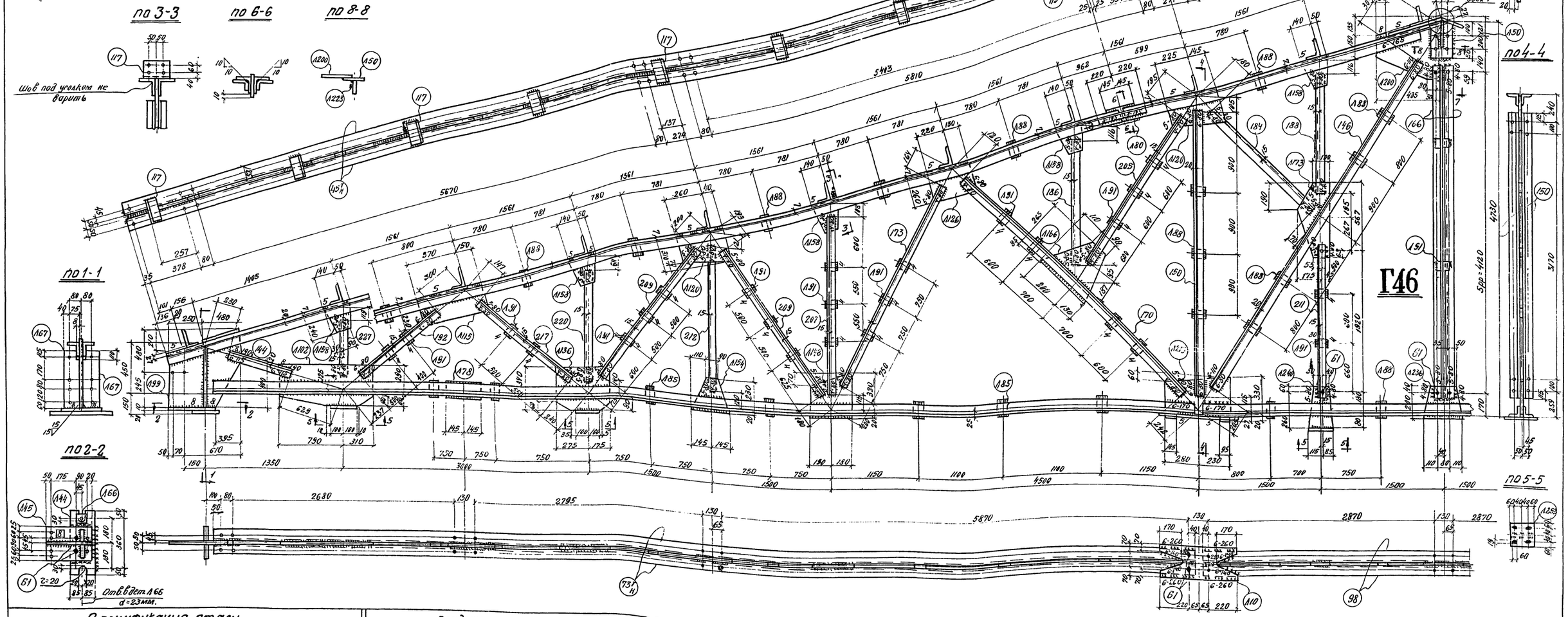
Г88

Г46

Узел 1

Линия гиба 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.
Г45	45 Г	∟125×80×8	12000	1	1	150	300	1219	
	46 Г	∟125×80×8	3540	1	1	44.3	88.6		
	73 Н	∟100×7	11775	1	1	127	254		
	115	∟125×80×8	440	2		8.4	10.8		изг. 125×80×8 снять фаску
	117	∟140×90×8	180	10		1.1	11		
	144	∟80×7	550	2		4.7	9.4		
	146	∟75×6	5050	2		3.8	6.6		
	150	∟75×6	3600	2		2.8	4.6		
	170	∟63×5	3850	2		1.8.5	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		
	188	∟63×5	1600	1		7.7	7.7		
	192	∟63×5	1400	2		6.7	13.4		
	205	∟50×4	2400	2		7.3	14.6		
	207	∟50×4	2300	2		7	14		
	209	∟50×4	2200	4		6.7	26.8		
	212	∟50×4	1850	1		5.7	5.7		
	217	∟50×4	1530	2		4.7	9.4		
	220	∟50×4	1400	1		4.3	4.3		
	227	∟50×4	550	1		1.7	1.7		
	Л10	— 240×12	570	1		10.8	10.8		Ф.Л.
	Л44	— 170×20	460	1		12	12		выруз.
	Л45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л50	— 160×8	347	1		3.5	3.5		

Продолжение спецификации

Г45	Л66	— 80×20	80	2	1	2	1219	Ф.Л.
	Л67	— 115×8	545	2	3.9	7.8		
	Л78	— 145×8	290	1	2.6	2.6		Ф.Л.
	Л80	— 110×8	290	1	2	2		
	Л85	— 80×8	145	7	0.7	4.9		
	Л88	— 60×8	110	14	0.4	5.6		
	Л91	— 60×8	90	23	0.3	6.9		
	Л99	— 725×12	730	1	34.5	34.5		
	Л102	— 370×12	1100	1	36	36		Ф.Л.
	Л115	— 230×8	520	1	7.5	7.5		Ф.Л.
	Л120	— 310×8	370	2	6.3	12.6		
	Л126	— 260×8	350	1	5.7	5.7		Ф.Л.
	Л136	— 340×8	450	1	9.2	9.2		
	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.
	Л166	— 330×8	350	1	4.6	4.6		Ф.Л.
	Л173	— 220×8	630	1	6.3	6.3		Ф.Л.
	Л200	— 465×8	517	1	9.7	9.7		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	2	5	10		Ф.Л
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
		Вес наплавленного металла				12.4		
Г46	98	∟80×7	5930	2	50.6	101.2	191	
	166	∟63×5	4200	2	20.2	40.4		

Продолжение спецификации

Г88	211	∟50×4	2000	4	6.1	24.4	20	
	Л88	— 60×8	110	4	0.4	1.6		
	Л91	— 60×8	90	8	0.3	2.4		Ф.Л.
	Л256	— 240×8	300	1	3.6	3.6		Ф.Л.
	Л240	— 200×8	320	2	3	6		
	Л252	— 200×10	200	2	5	10		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3	0.2	0.6		
		Вес наплавленного металла				0.8		
Г88	117	∟140×90×8	180	2	1.1	2.2	20	
	Л29	— 300×10	760	1	17.9	17.9		
		Вес наплавленного металла				0.1		

Таблица заводских сварных швов.

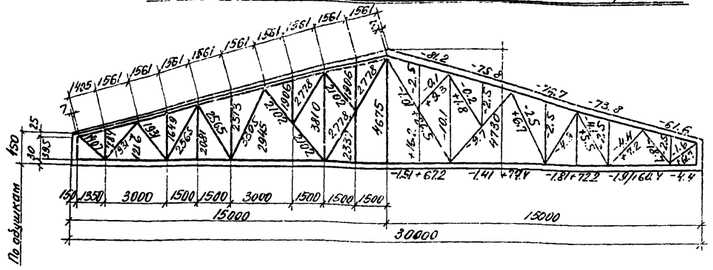
Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов: △4	△5	△6	△8	Итого: Длина п.м.	Вес кг.
Г45	18.2	10.8	41.5	6.2	76.7	12.4
Г46			4.2		4.2	0.8
Г88	0.4				0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 №62÷72.
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 „д" и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 46

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г47

Г89

Г48

Узел 1

Линия гиба стыковой накладки.

По 3-3

По 6-6

По 8-8

Шов под уголком не варить

По 7-7

По 4-4

По 1-1

По 2-2

По 5-5

Отв. в дет. 166 d=23 мм.

Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Г	К-во И	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примечан.
Г47	39 Н	∟160х100х9	12000	1	1	216	432		
	41 Н	∟160х100х9	3540	1	1	63.7	127.4		
	65 Н	∟100х10	11775	1	1	177.8	355.6		
	114	∟160х75х8	600	2		19.8	21.6		Шультер 160х100х9 снять фаски
	117	∟140х90х8	780	10		1.1	11		
	146	∟ 75х6	5050	2		34.8	69.6		
	149	∟ 75х6	3800	2		26.2	52.4		
	151	∟ 75х6	3550	2		24.4	48.8		
	161	∟ 75х6	1300	2		9	1.8		
	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		Ф.п. Карез

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
	Л78	— 145х8	290	2	2.6	5.7		
	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	— 680х12	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
	Л168	— 190х8	240	5	2.1	10.5		Ф.Л
	Л163	— 370х8	390	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.
	Л173	— 220х8	630	1	6.3	6.3		Ф.Л
	Л228	— 115х8	210	1	0.9	0.9		Ф.Л
	Л248	— 100х8	700	2	4.4	8.8		
	Л162	— 200х16	200	2	5	10		
	51	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
		Вес наплавленного металла				11.7		
Г48	92	∟ 110х8	5950	2	80.5	161		
	167	∟ 63х5	4150	2	20.0	40		
	211	∟ 50х4	2000	4	6.1	24.4		
	Л85	— 80х8	145	4	0.7	2.8	252	
	Л91	— 60х8	90	8	0.3	2.4		Ф.Л
	Л236	— 240х8	300	1	3.6	3.6		
	Л240	— 200х8	320	2	3	6		
	Л252	— 200х16	200	2	5	10		
	61	Болт с гайкой М16	50	3	0.2	0.6		
		Вес наплавленного металла				1.2		
Г89	117	∟ 140х90х8	780	2	1.1	2.2		
	Л23	— 360х12	780	1	26.5	26.5	29	Гн.кн.6
		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.
Г47	14.9	12.2	36.8	6.2	0.4			70.5	11.7
Г48	1		6.1					7.1	1.2
Г89	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 №62÷72.
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.19, д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

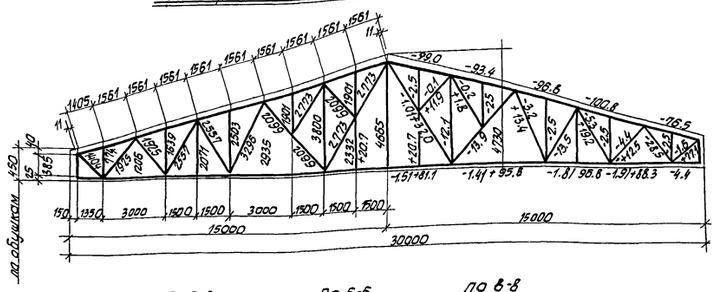
ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ПК-01-130 Выпуск II Лист 47

8226-02 44

Прав Ф. Станкевич 1-XI-62г. Копир Гончарова

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г49

Г90

Г50

Узел 1

Линия гиба стыковой накладки

По 7-7

По 4-4

По 3-3

По 6-6

По 8-8

Шов под уголком не варить

По 1-1

По 2-2

По 5-5

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 общий	Марки	Примечание
Г49	3Н	∟ 140×10	12000	1	1	258	516	1826	
	5Н	∟ 140×10	3530	1	1	75.8	151.6		
	8Н	∟ 160×100×9	11775	1	1	212	424		
	103	∟ 140×119×10	580	2		12.5	25		
	117	∟ 140×90×8	180	10		11	11		
	140	∟ 80×7	3800	2		32.3	64.6		
	142	∟ 80×7	1250	2		10.6	21.2		
	147	∟ 75×6	6000	2		34.4	68.8		
	152	∟ 75×6	3570	2		24.1	48.2		
	157	∟ 75×6	2150	2		14.8	29.6		
	174	∟ 63×5	2900	2		14	28		
	180	∟ 63×5	2100	2		10.1	20.2		
	184	∟ 63×5	1860	1		8.9	8.9		
	187	∟ 63×5	1650	1		7.9	7.9		
	189	∟ 63×5	1550	1		7.5	7.5		
	193	∟ 63×5	1350	1		6.5	6.5		
	206	∟ 50×4	2350	2		7.2	14.4		
	208	∟ 50×4	2250	2		6.9	13.8		
	213	∟ 50×4	1800	1		5.5	5.5		
	218	∟ 50×4	1500	1		4.6	9.2		
	228	∟ 50×4	300	1		1.5	1.5		
	Л7	— 380×12	650	1		16.5	16.5		ф.л. вырез
	Л44	— 170×20	480	1		12	12		
	Л47	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л48	— 160×8	397	1		4	4		ф.л.
	Л66	— 80×20	80	2		1	2		

Продолжение спецификации

Л68	— 115×8	545	2	3.9	7.8		ф.л.
Л76	— 180×8	290	1	3.3	3.3		
Л78	— 145×8	290	1	2.6	2.6		
Л83	— 80×8	180	7	0.9	6.3		
Л85	— 80×8	145	2	0.7	1.4		
Л88	— 60×8	110	13	0.4	5.2		
Л91	— 60×8	90	13	0.3	3.9		
Л94	— 680×12	1970	1	99.5	99.5		ф.л.
Л110	— 290×12	710	1	19.4	19.4		
Л118	— 350×8	440	1	8.7	8.7		ф.л.
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.
Л147	— 340×8	400	1	8.5	8.5		
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.
Л172	— 260×8	680	1	7.7	7.7		ф.л.
Л191	— 567×12	690	1	21.6	21.6		ф.л.
Л213	— 450×12	540	1	18.4	18.4		ф.л.
Л227	— 125×8	260	1	1.2	1.2		ф.л.
Л248	— 100×8	700	2	4.4	8.8		
Л251	— 200×26	200	2	8.1	16.2		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
	Вес наплавленного металла				14.3		

Продолжение спецификации

Г50	100	∟ 160×100×9	5950	2	107	214	323	
	167	∟ 63×5	4450	2	20.0	40		
	182	∟ 63×5	2000	4	9.6	38.4		
	Л91	— 60×8	90	8	0.3	2.4		
	Л236	— 240×8	300	1	3.6	3.6		ф.л.
	Л242	— 200×8	335	2	3.2	6.4		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			1.3		
Г90	117	∟ 140×90×8	180	2	1.1	2.2	44	
	А20	— 360×14	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
Г49	154	11.3	42.6	7.2	3.4	79.9	14.3
Г50	0.5		4.4	0.4		9.3	1.3
Г90	0.4					0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 · ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72.
6. Материал конструкций-сталь марки В ст. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-50.

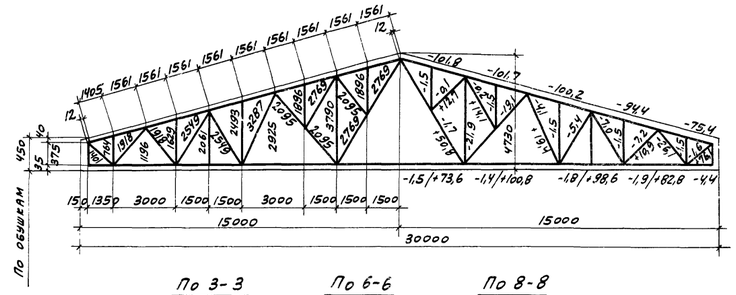
ТД 1965 г.

Двускатные стропильные фермы пролетом l=30 м

ПК 01-130 Выпуск II

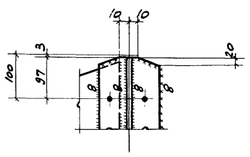
Лист 48

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

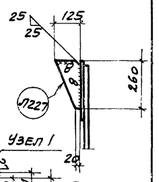


Г-51

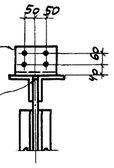
Узел 1



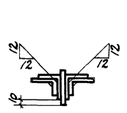
По 7-7



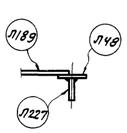
По 3-3



По 6-6



По 8-8



Спецификация стали

Отпр. марка	Н.Н дет.	Сечение	Длина	К-во Т.	К-во Н.	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марки	Примечан.
Г51	3	∟ 140×10	12000	1	1	258	516		
	5	∟ 140×10	3530	1	1	75,8	151,6		
	57	∟ 125×10	11775	1	1	225	450		
	103	∟ 140×115×10	580	2		12,5	25		Из ∟140×10 по ГОСТ 8278-57
	117	∟ 140×90×8	180	10		1,1	11		
	126	∟ 100×7	3500	2		37,8	75,6		
	131	∟ 90×7	4950	2		47,7	95,4		
	133	∟ 90×7	3750	2		36,2	72,4		
	136	∟ 90×7	1150	2		11,1	22,2		
	175	∟ 63×5	2850	2		13,7	27,4		
	179	∟ 63×5	2150	2		10,3	20,6		
	180	∟ 63×5	2100	2		10,1	20,2		
	185	∟ 63×5	1800	1		8,7	8,7	1925	
	188	∟ 63×5	1600	1		7,7	7,7		
	189	∟ 63×5	1550	1		7,5	7,5		
	206	∟ 50×4	2350	2		7,2	14,4		
	209	∟ 50×4	2200	2		6,7	13,4		
	214	∟ 50×4	1750	1		5,4	5,4		
	219	∟ 50×4	1450	2		4,4	8,8		
	222	∟ 50×4	1300	1		4	4		
	229	∟ 50×4	450	1		1,4	1,4		
	Л2	— 300×16	730	1		20,6	20,6		Ф.л.
	Л44	— 170×20	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.
Л77	— 180×8	290	1	3,3	3,3		
Л78	— 145×8	290	1	2,6	2,6		
Л83	— 80×8	180	7	0,9	6,3		
Л85	— 80×8	145	4	0,7	2,8		
Л88	— 60×8	110	8	0,4	3,2		
Л91	— 60×8	90	15	0,3	4,5		
Л97	— 680×12	1970	1	98,2	98,2		Ф.л.
Л108	— 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		
Л133	— 370×8	530	1	11,7	11,7		Ф.л.
Л143	— 420×8	480	1	10,9	10,9		Ф.л.
Л150	— 400×8	510	1	11,2	11,2		Ф.л.
Л151	— 290×8	300	1	3,6	3,6		Ф.л.
Л157	— 190×8	300	5	2,6	13		Ф.л.
Л163	— 370×8	390	1	5,6	5,6		Ф.л.
Л174	— 370×8	370	1	6,8	6,8		Ф.л.
Л189	— 567×12	755	1	26,8	26,8		Ф.л.
Л211	— 450×12	585	1	20,8	20,8		Ф.л.
Л227	— 125×8	260	1	1,2	1,2		Ф.л.
Л249	— 100×8	600	2	3,8	7,6		
Л251	— 200×26	200	2	8,1	16,2		
Б1	Болт с гайк. м16	50	4	0,2	0,8		
Вес	наплавленного	металла			13,9		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварн. швов ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10				Итого Длина п. м.	Вес кг.
Г51	12,2	13,4	34,1	9,5	4,6				73,8	13,9

Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Сборочные детали см. листы №№ 62÷72.
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. 19„д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

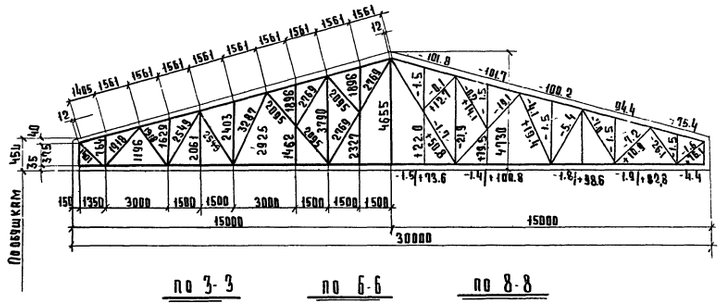
Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м.

ПК-01-130 Выпуск II

Лист 49

Пров. Станковец 1/XI-76г. Кол. Цикер

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

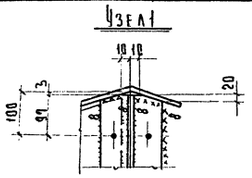


Г52

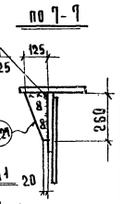
Г90

Г53

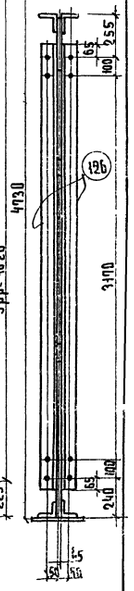
Узел 1



Линия гиба стыковой накладки

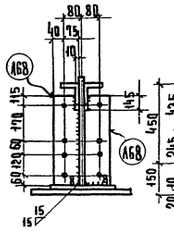


по 7-7

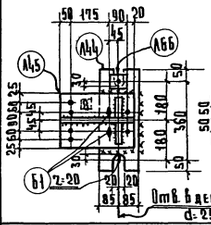


по 4-4

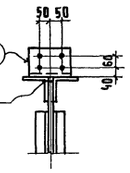
по 1-1



по 2-2

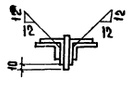


по 3-3

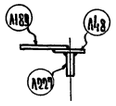


Шов под уголком не варить

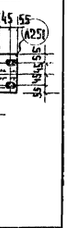
по Б-Б



по 8-8



по 5-5



Линия симметрии кроме дет. 183; А234 справа вместо дет А239 ставить дет. А85

Отв. в дет. А66 d=25мм

Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ	Марки	Примечание
Г52	3 Тн	∟ 140×10	12000	1	1	258	516	1942	
	5 Тн	∟ 140×10	3530	1	1	75.8	151.6		
	58 Тн	∟ 125×10	11775	1	1	225	450		
	103	∟ 140×115×10	580	2		12.5	25		из ∟ 140×10 гнуть вальцах
	117	∟ 140×90×8	180	10		1.1	11		
	126	∟ 100×7	3500	2		37.8	75.6		
	131	∟ 90×7	4950	2		47.7	95.4		
	133	∟ 90×7	3950	2		36.2	72.4		
	136	∟ 90×7	1150	2		11.1	22.2		
	175	∟ 63×5	2850	2		13.7	27.4		
	179	∟ 63×5	2150	2		10.3	20.6		
	180	∟ 63×5	2100	2		10.1	20.2		
	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		
	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		
	214	∟ 50×4	1750	1		5.4	5.4		
	219	∟ 50×4	1450	2		4.4	8.8		
	222	∟ 50×4	1300	1		4	4		
	229	∟ 50×4	450	1		1.4	1.4		
	А2	— 300×16	730	1		20.6	20.6		Ф.А вырез
	А44	— 170×20	460	1		12	12		
	А45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		

Продолжение спецификации

А48	— 150×8	397	1	4	4		Ф.А
А66	— 80×20	80	2	1	2		
А68	— 115×8	545	2	3.9	7.8		Ф.А
А76	— 180×8	290	1	3.3	3.3		
А78	— 145×8	290	2	2.6	5.2		
А83	— 80×8	180	7	0.9	6.3		
А85	— 80×8	145	2	0.7	1.4		
А88	— 60×8	110	8	0.4	3.2		
А91	— 60×8	90	16	0.3	4.8		
А94	— 680×12	1900	1	98.5	99.5		Ф.А
А108	— 320×12	790	1	23.8	23.8		
А118	— 350×8	440	1	8.7	8.7		Ф.А
А124	— 330×8	450	1	9.3	9.3		
А135	— 310×8	530	1	10.3	10.3		
А144	— 420×8	420	1	9.8	9.8		Ф.А
А150	— 400×8	510	1	11.2	11.2		Ф.А
А151	— 290×8	300	1	3.6	3.6		Ф.А
А157	— 190×8	300	5	2.6	1.3		Ф.А
А164	— 270×8	570	1	6.6	6.6		Ф.А
А172	— 260×8	680	1	7.7	7.7		Ф.А
А189	— 567×12	755	1	26.8	26.8		Ф.А
А211	— 450×12	585	1	20.8	20.8		Ф.А
А222	— 200×8	360	1	3.3	3.3		
А227	— 125×8	260	1	1.2	1.2		Ф.А
А249	— 100×8	600	2	3.8	7.6		
А251	— 200×26	200	2	8.1	16.2		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	Вес наплав. метал. 14.4	

Продолжение спецификации

Г53	91	∟ 125×8	5950	2	92.2	184.4	263	
	168	∟ 63×5	4180	2	19.7	39.4		
	185	∟ 63×5	1950	2	9.4	18.8		
	А85	— 80×8	145	1	0.7	0.7		
	А91	— 60×8	90	6	0.3	1.8		
	А235	— 285×8	300	1	4.3	4.3		Ф.А
	А239	— 200×8	400	1	3.8	3.8		Ф.А
	А251	— 200×26	200	1	8.1	8.1		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4		
		Вес наплавленного металла				1.3		
Г90	117	∟ 140×90×8	180	2	1.1	2.2	44	
	А20	— 360×14	1060	1	42	42		
		Вес наплавленного металла				0.1		

Таблица заводских сварных швов

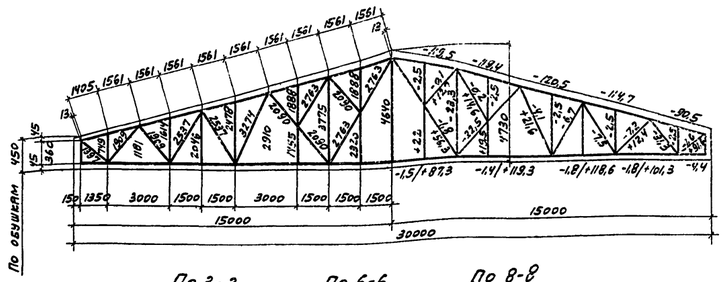
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10			Итого длина п.м.	Итого вес т
Г52	12.2	13.4	36.1	9.5	4.6			75.8	14.4
Г53	0.5		4.4	0.4				9.3	1.3
Г90			0.4					0.4	0.1

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 №№ 62-72
4. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

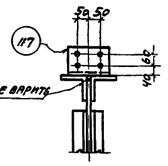
ТД 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м | ПК-01-130 вып. II | Лист 50

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



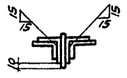
По обушкам

По 3-3

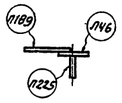


Шов под уголком не варить

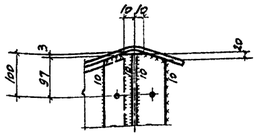
По 6-6



По 8-8



Узел 1



Г55

Г87

Г44

По 7-7

По 4-4

По 1-1

По 2-2

По 5-5

Линия симметрии, кроме дет. Л83, Л238. Справа от линии симметрии вместо дет. Л238 ставить дет. Л83

Спецификация стали

Отпр марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марки	Примечан
Г55	1Г	L 160×10	12000	1	1	297	594	2211	
	2Г	L 160×10	3520	1	1	87	174		
	5Г, 6Г	L 160×10	11775	1	1	291	582		
	102	L 160×135×10	680	2		16,8	33,6		Для 160×10 смять свидок
	117	L 140×90×8	180	10		1,1	11		
	122	L 100×7	4950	2		53,5	107		
	127	L 100×7	3450	2		37,2	74,4		
	134	L 90×7	3700	2		35,7	71,4		
	137	L 90×7	1100	2		10,6	21,2		
	175	L 63×5	2850	2		13,7	27,4		
	180	L 63×5	2100	2		10,1	20,2		
	181	L 63×5	2050	2		9,9	19,8		
	185	L 63×5	1800	1		8,7	8,7		
	188	L 63×5	1600	1		7,7	7,7		
	190	L 63×5	1500	1		7,2	7,2		
	195	L 63×5	1250	1		6	6		
	198	L 63×5	1100	2		5,3	10,6		
	207	L 50×4	2300	2		7	14		
	210	L 50×4	2150	2		6,6	13,2		
	215	L 50×4	1700	1		5,3	5,3		
	220	L 50×4	1400	2		4,3	8,6		
	230	L 50×4	400	1		1,2	1,2		
	Л1	— 360×16	700	1		24	24		Ф.л. Вырез
	Л44	— 170×20	460	1		12	12		
	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	— 115×8	545	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.
Л108	— 320×12	790	1		23,8	23,8	
Л110	— 350×8	440	1		8,7	8,7	Ф.л.
Л124	— 330×8	450	1		9,3	9,3	
Л131	— 350×6	550	1		12,3	12,3	
Л144	— 420×8	420	1		9,8	9,8	Ф.л.
Л150	— 400×8	510	1		11,2	11,2	Ф.л.
Л151	— 230×8	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.
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	240	1		1,6	1,6	Ф.л.
Л250	— 100×8	500	2		3,1	6,2	Ф.л.
Л251	— 200×26	200	2		8,1	16,2	Ф.л.
61	Болт с гайкой М16	50	4		0,2	0,8	
Вес	наплавленного металла					15,5	

Продолжение спецификации

Г44	89	L 140×10	5350	2		12,0	25,6	335
	169	L 63×5	1100	2		13,7	36,4	
	183	L 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	— 285×8	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	
	61	Болт с гайкой М16	50	2		0,2	0,4	
	Вес наплавленного металла						1,3	
Г87	117	L 140×90×8	180	2		1,1	2,2	50
	Л19	— 380×14	1140	1		47,5	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
Г55	15,4	11,3	44	9,2	2,5	0,4	82,8	15,5
Г44	0,5		4,4	0,4			9,3	1,3
Г87			0,4				0,4	0,1

Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 №№ 62÷72.
6. Материал конструкций – сталь марки В ст 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19.4" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м

ПК-01-130 Выпуск II

Лист 51

Пров. Гинзбург 29-7-41

Кон Шер

8226-02 48

Геометрическая схема фермы с усилиями в элементах

Г56

Г89

Г102

Узел 1

Линия гиба стыковой накладки

По 1-1

По 2-2

По 3-3

По 4-4

По 5-5

По 6-6

По 7-7

По 8-8

Отв. в дет. А66 ⌀23 мм

Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марки	Примечан.
Г56	397	∟ 160×100×9	12000	1	1	215	432	1582	
	417	∟ 160×100×9	3540	1	1	63.7	127.4		
	65	∟ 100×10	11775	1	1	177.8	355.6		
	114	∟ 160×75×9	600	2		10.8	21.6		Изг. 160×100×9 см. вариант
	117	∟ 140×90×8	180	10		1.1	11		
	146	∟ 75×6	5050	2		34.8	69.6		
	149	∟ 75×6	3800	2		26.2	52.4		
	151	∟ 75×6	3550	2		24.4	48.8		
	161	∟ 75×6	1300	2		9	18		
	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		
	188	∟ 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		
	229	∟ 50×4	550	1		1.7	1.7		
	А3	— 260×14	650	1		14.4	14.4		Ф.А вырез
	А44	— 170×20	460	1		12	12		
	А45	— 250×10	335	1		6.8	6.8		Ф.А
	А48	— 160×8	397	1		4	4		
	А66	— 80×20	80	2		1	2		

Продолжение спецификации

	А68	— 115×8	545	2		3.9	7.8		Ф.А.
	А78	— 145×8	280	2		2.6	5.2		
	А85	— 80×8	145	14		0.7	9.8		
	А88	— 60×8	110	13		0.4	5.2		
	А91	— 60×8	90	19		0.3	5.1		
	А93	— 680×12	1940	1		94	94		Ф.А
	А112	— 280×8	670	1		11.8	11.8		
	А119	— 330×8	420	1		7.8	7.8		Ф.А
	А120	— 310×8	370	1		6.3	6.3		Ф.А.
	А126	— 260×8	350	1		5.7	5.7		
	А136	— 340×8	450	1		9.2	9.2		Ф.А
	А148	— 350×8	370	1		7.3	7.3		Ф.А
	А154	— 250×8	250	1		3	3		Ф.А
	А158	— 190×8	240	5		2.1	10.5		Ф.А
	А163	— 370×8	300	1		5.6	5.6		Ф.А
	А173	— 220×8	630	1		6.3	6.3		Ф.А
	А192	— 550×12	577	1		19.8	19.8		Ф.А
	А214	— 390×12	540	1		16.8	16.8		Ф.А
	А228	— 115×8	210	1		0.9	0.9		Ф.А срез. чгл.
	А248	— 100×8	700	2		4.4	8.8		
	А251	— 200×26	200	2		8.1	16.2		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
	Вес	наплавленного	металла				11.1		
Г102	92	∟ 110×8	5950	2		80.5	161	258	
	167	∟ 65×5	4450	2		20.0	40		
	211	∟ 50×4	2000	4		6.1	24.4		

Продолжение спецификации

	А85	— 80×8	145	4		0.7	2.8		
	А91	— 60×8	90	8		0.3	2.4		
	А236	— 240×8	308	1		3.6	3.6		Ф.А
	А240	— 280×8	320	2		3	6		Ф.А
	А251	— 200×26	200	2		8.1	16.2		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6		
	Вес	наплавленного	металла				1.2		
Г89	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	29	
	А23	— 380×12	780	1		26.5	26.5		гнуть
	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
Г56	14.9	12.2	36.8	6.2	0.4			70.5	11.7
Г102	1		6.1					7.1	1.2
Г89	0.4							0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия d=19, кроме проворенных
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы №№ 62÷72.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3пс 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 ГОСТ 380-60.

Двускатные стропильные фермы пролетом 30 м

ТД 1965г

ПК-01-130 Выпуск II

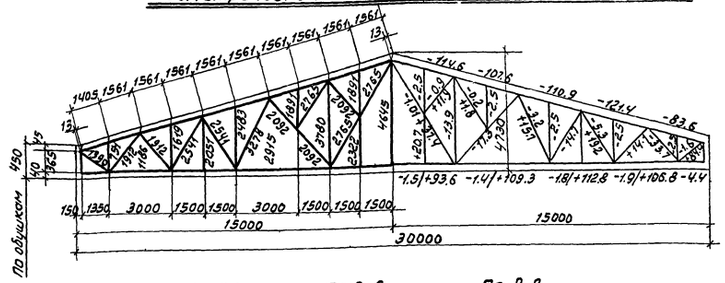
Лист 52

822502

49

Пред. Зайцев 2/VII-69 Кол. Шафранова

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г59

Г87

Г60

Спецификация стали

Отпр. марка	NN эл-та	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общий	Марки	Примечан.
Г59	1Н	∟ 160×10	12000	1	1	297	594	2073	
	2Н	∟ 160×10	3520	1	1	87	174		
	56Н	∟ 140×10	11775	1	1	2528	5056		Из 160×10 сняты фаски
	102	∟ 160×135×10	680	2		16.8	33.6		
	117	∟ 140×90×8	180	10		1.1	11		
	134	∟ 90×7	3700	2		35.7	71.4		
	136	∟ 90×7	1190	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		
	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		Ф.л. вырез
	Л44	— 170×20	460	1		12	12		
	Л45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л46	— 160×12	397	1		6	6		Ф.л

Продолжение спецификации

	Л66	— 80×20	80	1		1	1		
	Л68	— 115×8	545	2		3.9	7.8		Ф.л.
	Л76	— 180×8	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	— 50×8	90	13		0.3	3.9		
	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		8.7	8.7		Ф.л
	Л124	— 330×8	450	1		9.3	9.3		
	Л132	— 410×8	560	1		13.8	13.8		Ф.л
	Л144	— 420×8	420	1		9.8	9.8		Ф.л.
	Л150	— 400×8	510	1		11.2	11.2		Ф.л
	Л151	— 290×8	300	1		3.6	3.6		Ф.л.
	Л157	— 190×8	300	5		2.6	13		Ф.л.
	Л163	— 370×8	390	1		5.6	5.6		Ф.л.
	Л172	— 260×8	680	1		7.7	7.7		Ф.л.
	Л189	— 567×12	755	1		26.8	26.8		Ф.л.
	Л211	— 450×12	585	1		20.8	20.8		Ф.л.
	Л225	— 125×12	240	1		1.6	1.6		Ф.л.
	Л250	— 100×8	300	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		
Г60	99	∟ 140×10	5950	2		128	256	365	
	168	∟ 63×5	4100	2		19.7	39.4		
	183	∟ 63×5	1950	4		9.4	37.6		

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		3.8	7.6		Ф.л.
	Л251	— 200×26	200	2		8.1	16.2		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.5		
	Вес	наплавленного	металла				0.7		
Г87	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	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 △4	△5	△6	△8	△10	Итого длина п.м.	Итого вес кг
Г59	12.8	13.1	41.6	8.4	4.3	71.8	14.9
Г60			2.8	0.4		3.2	0.7
Г87	0.4					0.4	0.1

Примечания:

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

Провер. Ганкевич Копир. Коган 16/I-

ТД 1965г

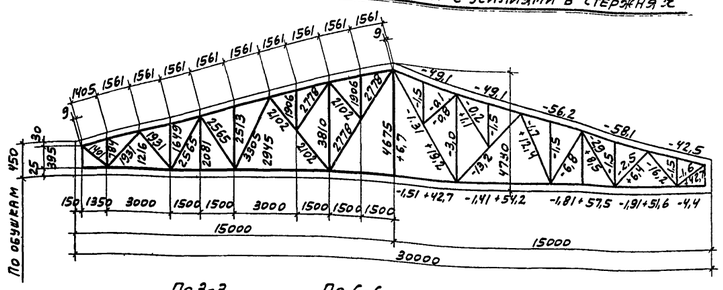
Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30м

ПК-01-130 Выпуск II

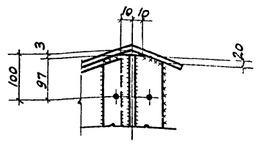
Лист 53

9226-02 50

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



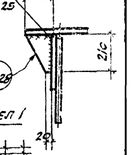
Узел 1



Г83



По 7-7



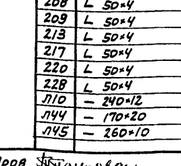
Г61

По 3-3

По 6-6

По 8-8

По 1-1



По 2-2

Отв. в дет. Л66 d=23мм

По 4-4

По 5-5

Спецификация стали

Отпр. марка	Н/н дет	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Марки	Примечан.
Г61	16	L 110×8	12000	1	1	162	324	12,92	
	19	L 110×8	3540	1	1	47,8	95,6		
	74	L 100×7	11775	1	1	127	254		
	106	L 110×90×8	480	2		6,5	13		Н.Т.110×8 снять обушок
	117	L 140×90×8	180	10		1,1	11		
	140	L 80×7	3800	2		32,3	64,6		
	144	L 80×7	550	2		4,7	9,4		
	146	L 75×6	5050	2		34,8	69,6		
	151	L 75×6	3550	2		24,4	48,8		
	161	L 75×6	1300	2		9,0	18		
	174	L 63×5	2900	2		14,0	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		
	205	L 50×4	2400	2		7,3	14,6		
	208	L 50×4	2250	2		6,9	13,8		
	209	L 50×4	2200	2		6,7	13,4		
	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		
	228	L 50×4	500	1		1,5	1,5		
	Л10	— 240×12	570	1		10,8	10,8		ф.л. вырез.
	Л44	— 170×20	460	1		12	12		
	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		
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	9,8		
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	— 280×8	670	1		11,8	11,8		
Л120	— 310×8	370	2		6,3	12,6		ф.л.
Л125	— 290×8	390	1		7,1	7,1		
Л138	— 280×8	450	1		7,9	7,9		
Л145	— 370×8	410	1		8,4	8,4		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		5,6	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

Г62	98	L 80×7	5950	2		50,6	101,2	155 ф.л.
	167	L 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	
	Л252	— 200×16	200	1		5	5	
	61	Болт с гайкой М16	50	1		0,2	0,2	
	Вес	наплавленного металла					0,8	
Г83	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 сварного шва $\Delta 4$	$\Delta 5$	$\Delta 6$	$\Delta 8$	Итого Длина п.м.	Вес кг.
Г61	15,4	11,3	44	9,2	79,9	14,1
Г62			4,4		4,4	0,8
Г83			0,4		0,4	0,1

Примечания:

1. Все отверстия d=19, 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 производите электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
3. Сборочные детали см. листы №№ 62÷72.
4. Материал конструкций-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.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м

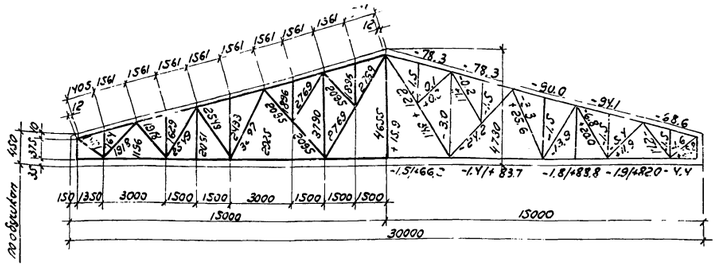
ПК-01-130 Выпуск II

Лист 54

Пров Шишкова Кон. Шкинина

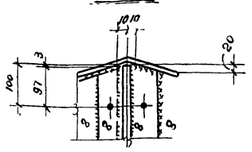
8226-02 51

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г63

Узел 1

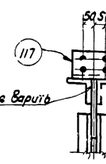


Г86

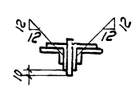
Линия гиба стыковой накладки

по 7-7

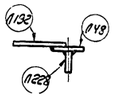
по 3-3



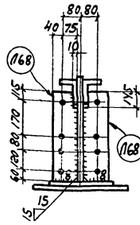
по 6-6



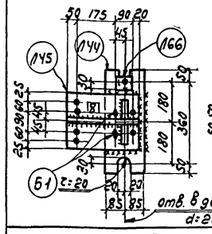
по 8-8



по 1-1



по 2-2



Спецификация стали

Отпр. марка	Ж.м дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. шт	Вес в кг. общ	марки	Примечан.
Г63	3 н	∟ 140×10	12000	1	1	258	516		
	5 н	∟ 140×10	3530	1	1	75.8	151.6		
	59 н	∟ 125×9	11775	1	1	204	408		
	103	∟ 140×115×10	580	2		12.5	25		Изг 140×10 снять фаску
	117	∟ 140×90×8	180	10		11	11		
	124	∟ 100×7	3750	2		40.5	81		
	128	∟ 100×7	1150	2		12.4	24.8		
	147	∟ 75×6	5000	2		34.4	68.8		
	152	∟ 75×6	3500	2		24.1	48.2		
	157	∟ 75×6	2150	2		14.8	29.6		
	175	∟ 63×5	2850	2		13.7	27.4		
	180	∟ 63×5	2100	2		10.1	20.2		
	184	∟ 63×5	1850	1		8.9	8.9		
	188	∟ 63×5	1600	1		7.7	7.7		
	189	∟ 63×5	1530	1		7.5	7.5		
	206	∟ 50×4	2350	2		7.2	14.4		
	209	∟ 50×4	2200	2		6.7	13.4		
	214	∟ 50×4	1750	1		5.3	5.3		
	219	∟ 50×4	1450	2		4.4	8.8		
	222	∟ 50×4	1300	1		4	4		
	229	∟ 50×4	450	1		1.4	1.4		
	Л16	— 300×4	710	1		18.6	18.6		вырез
	Л44	— 170×20	460	1		12	12		вырез
	Л45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		
	Л48	— 160×8	397	1		4	4		ф.л.

Продолжение спецификации.

Л66	— 80×20	80	2		1	2		
Л68	— 115×8	545	2		3.9	7.8		ф.л.
Л76	— 180×8	290	1		3.3	3.3		
Л78	— 145×8	290	1		2.6	2.6		
Л83	— 80×8	180	9		0.9	6.3		
Л85	— 80×8	145	4		0.7	2.8		
Л88	— 60×8	110	9		0.4	3.6		
Л91	— 60×8	90	13		0.3	3.9		
Л97	— 680×12	1970	1		98.2	98.2		ф.л.
Л108	— 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		
Л135	— 310×8	530	1		10.3	10.3		
Л138	— 280×8	450	1		7.9	7.9	1824	ф.л.
Л143	— 420×8	480	1		10.9	10.9		ф.л.
Л151	— 290×8	300	1		3.6	3.6		ф.л.
Л157	— 190×8	300	5		2.6	13		ф.л.
Л163	— 370×8	390	1		5.6	5.6		ф.л.
Л175	— 260×8	370	1		5.6	5.6		ф.л.
Л182	— 550×12	577	1		19.8	19.8		ф.л.
Л211	— 450×12	585	1		20.8	20.8		ф.л.
Л228	— 115×8	210	1		0.9	0.9		ф.л.
Л249	— 100×8	600	2		3.8	7.6		
Л251	— 200×26	200	1		8.1	8.1		
Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
Вес	наплавленного	металла				12.1		

Продолжение спецификации

Г64	92	∟ 110×8	5930	2		80.5	161	
	167	∟ 63×5	4150	2		20.0	40	
	Л85	— 80×8	145	4		0.7	2.8	
	Л91	— 60×8	90	4		0.3	1.2	
	Л233	— 300×8	300	1		4.6	4.6	219 ф.л.
	Л251	— 200×26	200	1		8.1	8.1	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2	
	Вес	наплавленного	металла				13	
Г86	117	∟ 140×90×8	180	2		1.1	2.2	
	Л27	— 360×10	820	1		23.2	23.2	26
	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.
Г63	14.7	13.9	39.9	5.3	2.9	76.7	12.1
Г64		1	5.5	0.4		6.9	1.3
Г86	0.4					0.4	0.1

Примечания

1. Все отверстия d=19, 40, кроме оговоренных
2. Все обрезы
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72.
6. Материал конструкций сталь марки ВСт 3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19„D", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15и16 ГОСТ 380-60.

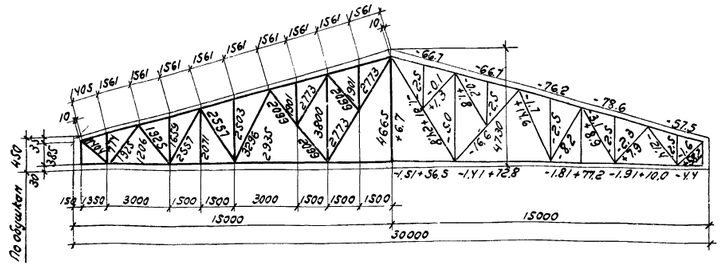
Пров. Зинчинкобелев 19/VI-69г. Кам.

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

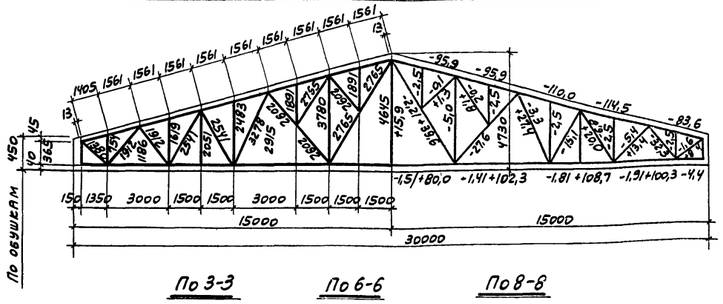
ПК-01-130 Выпуск 1 Лист 55

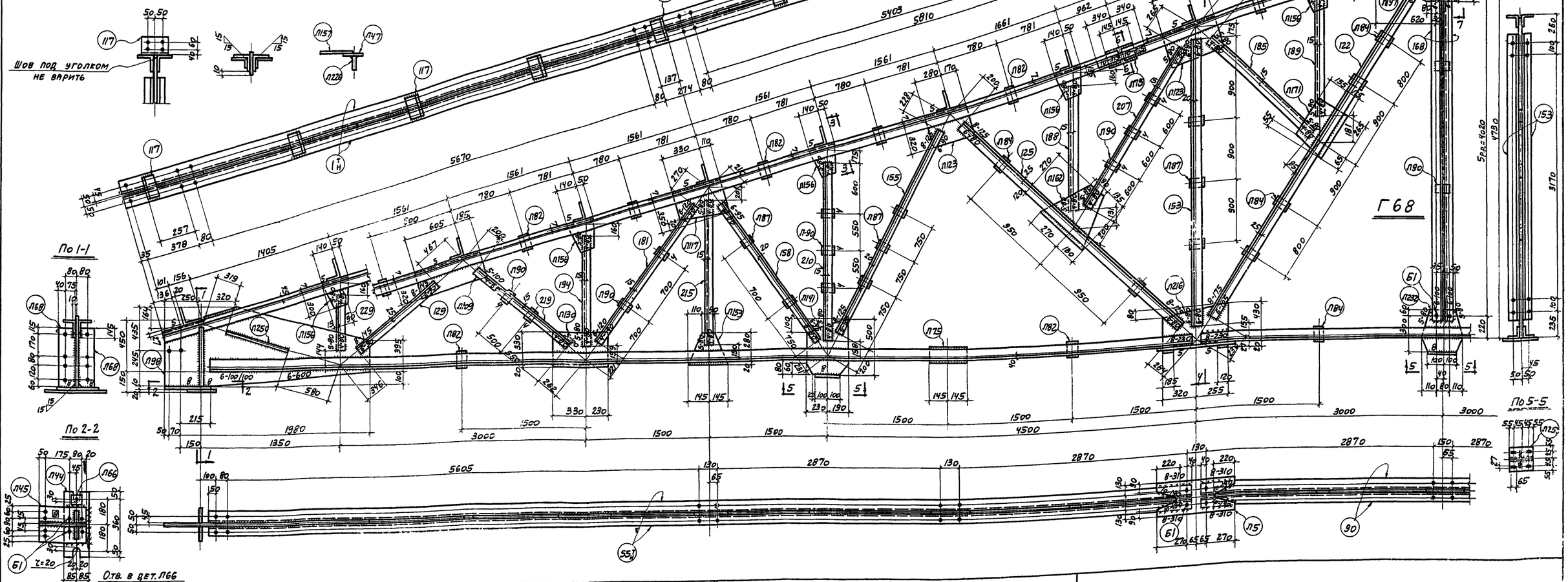
8226.02 52

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.


1405 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561 1561
-66.7 -66.7 -76.8 -78.6 -57.5
2173 2551 2563 2639 2639 2563 2551 2173
-1.3 -1.3 -1.3 -1.3 -1.3 -1.3 -1.3
-1.7 -1.7 -1.7 -1.7 -1.7 -1.7 -1.7
-2.2 -2.2 -2.2 -2.2 -2.2 -2.2 -2.2
2.2 2.2 2.2 2.2 2.2 2.2 2.2
2.2 2.2 2.2 2.2 2.2 2.2 2.2
2.2 2.2 2.2 2.2 2.2 2.2

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях





Спецификация стали

Отпр. марка	Поз. дет.	Сечение	Длина	К-во т	К-во н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марки	Примеч.
Г67	1л	L 160×10	12000	1	1	297	594	2114	
	2л	L 160×10	3520	1	1	87	174		
	55л	L 140×10	11775	1	1	252,8	505,6		22л, 160×10 длять обушок
	102	L 160×135×10	680	2		16,8	33,6		
	117	L 140×90×8	180	10		1,1	11		
	122	L 100×7	4950	2		53,5	107		
	125	L 100×7	3700	2		39,9	79,8		
	129	L 100×7	1100	2		11,9	23,8		
	153	L 75×6	3450	2		23,8	47,6		
	155	L 75×6	2850	2		19,7	39,4		
	158	L 75×6	2100	2		14,5	29		
	181	L 63×5	2050	2		9,9	19,8		
	185	L 63×5	1800	1		8,7	8,7		
	188	L 63×5	1600	1		7,7	7,7		
	189	L 63×5	1550	1		7,5	7,5		
	194	L 63×5	1300	1		6,3	6,3		
	207	L 50×4	2300	2		7	14		
	210	L 50×4	2150	2		6,6	13,2		
	215	L 50×4	1700	1		5,3	5,3		
	219	L 50×4	1450	2		4,4	8,8		
	229	L 50×4	450	1		1,4	1,4		
	Л5	— 300×14	670	1		2/2	21,2		ф.л. вырез.
	Л44	— 170×20	460	1		12	12		
	Л45	— 260×10	335	1		6,8	6,8		

Продолжение спецификации

Л47	— 160×10	397	1	5	5		ф.л.
Л66	— 80×20	80	2	1	2		
Л68	— 115×8	545	2	3,9	7,8		ф.л.
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	575	1	17,9	17,9		ф.л.
Л226	— 125×10	210	1	1,2	1,2		
Л250	— 100×8	500	2	9,1	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		

Продолжение спецификации

Г68	90	L 125×9	5950	2	103	206	264	
	168	L 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		ф.л.
	Л251	— 200×26	200	1	8,1	8,1		
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1	0,2	0,2		
Г92	117	L 140×90×8	180	2	1,1	2,2		
	Л22	— 360×12	980	1	93,2	93,2		
		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
Г67	12,8	13,1	41,6	8,4	4,3				71,8	14,9
Г68			2,8	0,4					3,2	0,7
Г92	0,4								0,4	0,1

Примечания:

1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных.
2. Все обрезы h=6, 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 №62÷72.
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„д" и предельного содержания химических элементов, согласно пп.15и16 ГОСТ 380-60
7. В проекте 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 II	Лист 57

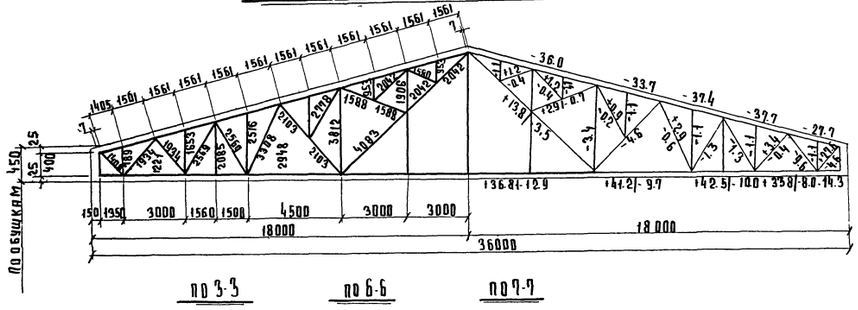
Пров. Степанова
Кон. Шкиар.
1-71-46

Г54

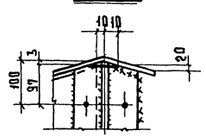
Г69

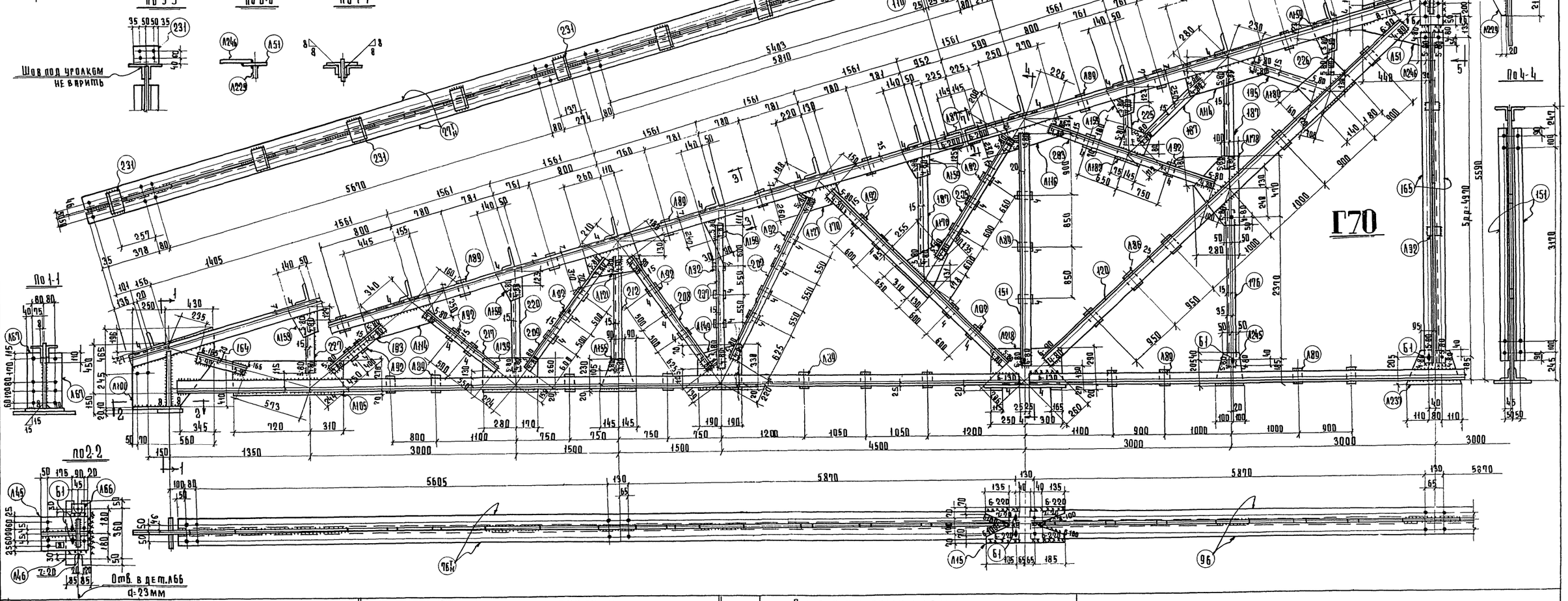
Г70

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1





Спецификация стали

Отправ. марка	NN дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марка	Примеч
Г69	227	∟ 90×7	12000	1	1	115.5	231		
	30Г	∟ 90×7	6660	1	1	64.3	120.6		
	76Г	∟ 90×7	11775	1	1	113.3	226.6		
	110	∟ 90×70×7	450	2		4.3	8.6		
	120	∟ 100×7	7650	2		82	164		
	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	1360	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	1209	
	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	∟ 140×90×10	770	12		1.7	13.2		
	А15	— 240×10	500	1		7.9	7.9		Ф.А
	А44	— 170×20	460	1		12	12		вырез
	А45	— 260×10	335	1		6.8	6.8		

Продолжение спецификации

	А51	— 160×6	347	1	2.6	2.6		Ф.А
	А66	— 80×20	80	2	1	2		
	А67	— 115×8	545	2	3.9	7.8		Ф.А.
	А81	— 110×6	290	1	1.5	1.5		
	А86	— 80×6	145	5	0.6	3		
	А89	— 60×6	110	19	0.3	5.7		
	А92	— 60×6	90	26	0.3	7.8		
	А100	— 680×10	18	1	26.8	26.8		Ф.А.
	А105	— 290×10	1050	1	23.4	23.4		
	А114	— 250×6	500	2	1	14		
	А116	— 230×6	590	1	5.6	5.6		
	А121	— 310×6	370	1	4.8	4.8		Ф.А.
	А127	— 260×6	350	1	4.3	4.3		
	А139	— 280×6	450	1	5.9	5.9		
	А149	— 350×6	370	1	5.5	5.5		Ф.А.
	А155	— 250×6	290	1	2.2	22		Ф.А.
	А159	— 190×6	240	6	1.6	9.6		Ф.А.
	А170	— 340×6	440	1	4.2	4.2		Ф.А.
	А178	— 280×6	520	1	4.7	4.7		Ф.А.
	А180	— 280×6	320	1	4.2	4.2		
	А182	— 220×6	250	1	2.6	2.6		
	А218	— 310×6	550	1	7.7	7.7		вырез
	А229	— 100×6	240	1	0.6	0.6		Ф.Срез Чгл.
	А246	— 470×6	517	1	7.2	7.2		Ф.А.
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
	Вес наплавленного металла					11		
Г70	96	∟ 90×7	11950	2	115	230		
	165	∟ 63×5	5050	2	24.3	48.6		
	176	∟ 63×5	2450	2	11.8	23.6		

Продолжение спецификации

	А89	— 60×6	110	8	0.3	2.4	314	
	А93	— 60×6	90	4	0.3	1.2		
	А247	— 245×6	300	1	2.8	2.8		Ф.А.
	А244	— 200×6	245	2	1.7	3.4		Ф.А.
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3	0.2	0.6		
	Вес наплавленного металла					1.3		
Г54	231	∟ 140×90×8	770	2	10	2	13	гнуть
	А40	— 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.	Итого вес кг
Г69	28.5	9	37.6	1.6	76.7	11
Г70			7.2		7.2	1.3
Г54	0.4				0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия ф-19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы k=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 деталием. листы № 62÷72.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 19., а у и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

Повторно применимые стропильные фермы пролетом 24-36м

ТА 1965г

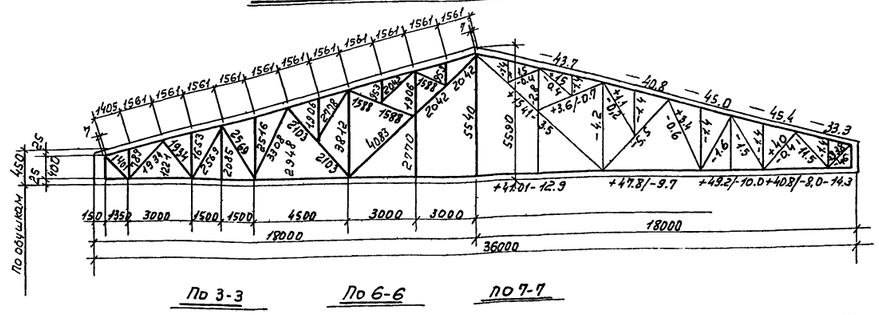
ПК-01-130 Выпуск II

Лист 58

3225-02 55

Пров. [illegible]

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали.

Отправ. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. ед.вес	Вес в кг. Общий	Марка	Примечан.
Г71	24ТН	∟ 100х7	12000	1	1	128.7	258.4		
	24ТН	∟ 100х7	6660	1	1	71.7	14.4		
	76ТН	∟ 90х7	11775	1	1	113.3	226.6		Сталь горяч. катан. обычн.
	108	∟ 100х80х7	600	2		5.4	10.8		
	117	∟ 140х90х8	760	2		11.1	13.2		
	120	∟ 100х7	1600	2		8.2	16.4		
	151	∟ 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	1350	2		6.5	13		
	195	∟ 63х5	1250	1		6	6		
	202	∟ 50х4	2900	2		8.9	17.8		
	203	∟ 50х4	2850	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		
	211	∟ 50х4	1550	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		
	№16	— 240х10	500	1		11.9	29		
	№44	— 170х20	460	1		12	12		
	№45	— 260х10	335	1		6.8	6.8		

Продолжение спецификации.

№51	— 160х6	347	1		2.6	2.6	Ф.Л.
№66	— 60х20	80	2			2	
№67	— 115х8	545	2		3.9	7.8	Ф.Л.
№79	— 145х6	290	1		2	2	
№86	— 80х6	145	14		0.6	8.4	
№89	— 60х6	110	10		0.3	3	
№92	— 60х6	90	26		0.3	7.8	
№100	— 680х10	710	1		26.8	26.8	Ф.Л.
№105	— 230х10	1030	1		23.4	23.4	
№114	— 250х6	600	2		7	14	
№116	— 230х6	520	1		5.6	5.6	
№121	— 370х6	370	1		4.8	4.8	Ф.Л.
№127	— 260х6	350	1		4.3	4.3	
№139	— 280х6	450	1		5.9	5.9	
№145	— 350х6	370	1		5.5	5.5	Ф.Л.
№155	— 250х6	290	1		2.2	2.2	Ф.Л.
№159	— 190х6	240	6		1.6	9.6	Ф.Л.
№170	— 340х6	440	1		4.2	4.2	Ф.Л.
№178	— 280х6	520	1		4.7	4.7	Ф.Л.
№180	— 280х6	320	1		4.2	4.2	
№182	— 220х6	250	1		2.6	2.6	
№218	— 310х6	550	1		7.7	7.7	Вырез
№229	— 100х6	210	1		0.6	0.6	Ф.Л.
№246	— 470х6	547	1		7.2	7.2	Ф.Л.
Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
	Вес наплавленного металла					11.2	
96	∟ 90х7	№950	2		115	230	
165	∟ 63х5	5050	2		24.3	48.6	314
176	∟ 63х5	2450	2		118	236	

Продолжение спецификации.

№89	— 60х6	110	8		0.3	2.4		
№192	— 60х6	90	4		0.3	1.2		Ф.Л.
№227	— 245х6	300	1		2.8	2.8		Ф.Л.
№245	— 200х6	245	2		1.7	3.4		
Б1	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6		
	Вес наплавленного металла					1.3		
Г57	∟ 140х90х8	780	2		1.1	2.2		
№38	— 260х8	760	1		12.4	42.4	15	
	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.
Г57	0.4								0.4	0.1
Г70			7.2						7.2	1.3
Г71	28.5	9	67.6	2.2					77.3	11.2

Примечания:

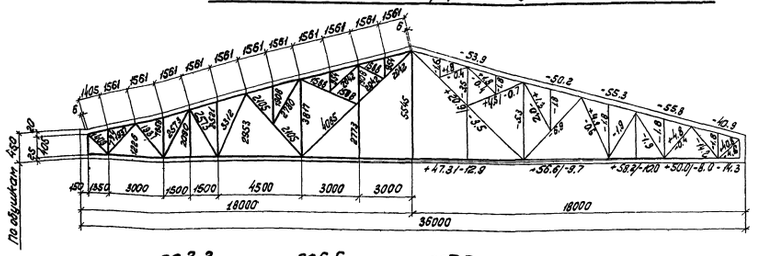
1. Все отверстия d=19 } Кроме оговоренных
2. Все обрезы 40 }
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перерыва на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно 19„Д" и предельного содержания химических элементов, согласно ЛП 15-16 ГОСТ 380-60.

ТД 1967 — Двускатные стропильные фермы пролетом L=36 м.

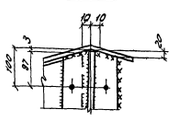
ПК 01-130 Выпуск II Лист 59

29 Х-462

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



Узел 1



Г93

Г72

Г73

Спецификация стали

Отправ. марка	Уч. дет.	Сечение.	Длина	К-во Т	К-во Н	Вес 1 шт.	Вес общ.	марки	Примечан.
Г72	45*	∟125×80×8	12000	1	1	150	300	1422	
	48*	∟125×80×8	5550	1	1	83.2	166.4		
	72*	∟90×7	11775	1	1	127	254		
	115	∟125×80×8	440	2		5.4	10.8		Шт. цифра знак раскоса в скобках
	117	∟140×90×8	180	12		1.1	13.2		
	129	∟100×7	1600	2		8.2	16.4		
	130	∟100×7	850	2		5.9	11.8		
	151	∟75×8	3550	2		24.1	48.2		
	170	∟63×5	3850	2		18.5	37		
	187	∟63×5	1930	3		7.9	23.7		
	192	∟63×6	1400	2		6.7	13.4		
	195	∟63×6	1250	1		6	6		
	201	∟50×4	2850	2		9	18		
	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	2200	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		
	225	∟50×4	750	1		2.3	2.3		
	226	∟50×4	700	1		2.1	2.1		
	228	∟50×4	550	1		1.7	1.7		
	227	∟50×4	570	1		110.8	10.8		
	140	— 240×12	460	1		12	12		фл. вырез
	144	— 170×20	335	1		6.8	8.8		
	145	— 260×10	347	1		35	3.5		фл.
	150	— 160×8							

Продолжение спецификации.

л66	— 80×20	80	2	1	2		
л67	— 145×8	545	2	3.8	7.6		фл.
л140	— 140×8	290	1	2	2		
л185	— 80×8	145	12	0.7	8.4		
л186	— 60×8	110	12	0.4	4.8		
л191	— 80×8	80	20	0.3	7.1		
л192	— 725×12	730	1	34.5	34.5		фл.
л193	— 310×12	400	1	32	32		
л198	— 250×8	500	1	9.4	9.4		
л115	— 230×8	520	2	7.5	15		
л120	— 340×8	370	1	6.3	6.3		фл.
л128	— 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		фл.
л154	— 250×8	280	1	3	3		фл.
л158	— 180×8	240	6	2.1	12.5		фл.
л163	— 370×8	390	1	5.8	5.6		фл.
л177	— 280×8	520	1	6.3	6.3		фл.
л179	— 280×8	320	1	5.8	5.6		
л181	— 220×8	250	1	3.5	3.5		
л189	— 490×8	517	1	8.9	8.9		фл.
л217	— 310×8	580	1	10.8	10.8		вырез
л228	— 115×8	210	1	0.9	0.9		фл. срез. угл.
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
	Вес наплавленного металла				13.7		
94	∟100×7	11950	2	123	250	347	
165	∟63×5	5050	2	24.3	48.5		
176	∟63×5	2450	2	11.8	23.6		
185	— 80×8	145	8	0.7	5.6		

Продолжение спецификации.

л191	— 60×8	90	4	0.3	1.2		
л238	— 240×8	300	1	3.6	3.6		фл.
л241	— 200×8	250	2	3.1	6.2		
Б1	Болт с гайкой М16	50	3	0.2	0.6		
	Вес наплавленного металла				1.3		
Г93	117 — 140×90×8	180	2	1.1	2.2	20	
	л31 — 300×10	750	1	17.8	17.8		
	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.
Г72	18.3	17.1	40.4	5.2	1.8				82.8	13.7
Г73			7.2						7.2	1.3
Г93	0.4								0.4	0.1

Примечания:

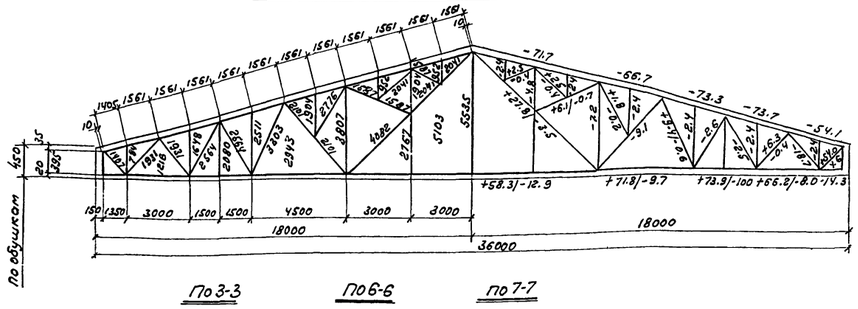
1. Все отверстия d=18,
2. Все обрезы на ∠ кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72.
6. Материал конструкций – сталь марки 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.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

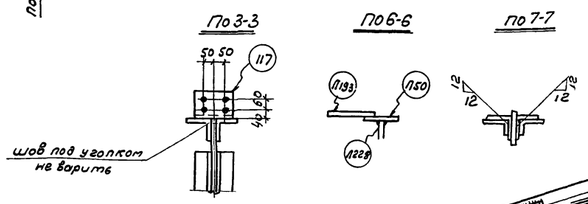
ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетам L = 36 м.	ПК-01-130 Выпуск 4	Лист 60

Пров. Этманкевич 12/XI-1962 Кол. Назаров

8226-02 47

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	Примечан.
Г74	9Г н	∟ 125х9	12000	1	1	208	416	1764	
	11Г н	∟ 125х9	6650	1	1	115	230		
	85 Г н	∟ 140х90х8	1175	1	1	166	332		
	105	∟ 125х100х9	580	2		10	20		
	117	∟ 140х90х8	180	12		11	13.2		
	121	∟ 100х7	7550	2		81.5	163		
	149	∟ 75х6	3800	2		26.2	52.4		
	151	∟ 75х6	3550	2		24.4	48.8		
	159	∟ 75х6	1600	1		11	11		
	161	∟ 75х6	1300	2		9	18		
	187	∟ 63х5	1650	1		7.9	7.9		
	188	∟ 63х5	1600	1		7.7	7.7		
	192	∟ 63х5	1400	1		6.7	6.7		
	196	∟ 63х5	1200	1		5.8	5.8		
	202	∟ 50х4	2800	2		8.9	17.8		
	204	∟ 50х4	2800	2		8.5	17		
	206	∟ 50х4	2350	2		7.2	14.4		
	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		
	226	∟ 50х4	700	2		2.1	4.2		
	228	∟ 50х4	500	1		1.5	1.5		
	Л13	— 360х10	630	1		17	17		ф. л.
	Л44	— 170х20	760	1		12	12		Вырез
	Л45	— 280х10	335	1		6.8	6.8		

Продолжение спецификации

	Л50	— 160х8	347	1		3.5	3.5	ф. л.
	Л66	— 80х20	80	2		1	2	
	Л68	— 165х8	545	2		3.5	7.8	ф. л
	Л78	— 145х8	290	1		2.6	2.6	
	Л85	— 80х8	145	14		0.7	9.8	
	Л88	— 60х8	110	12		0.4	4.8	
	Л91	— 60х8	90	20		0.3	6	
	Л96	— 680х12	1940	1		82.9	82.9	ф. л.
	Л112	— 280х8	670	1		11.8	11.8	
	Л113	— 250х8	600	1		9.4	9.4	
	Л120	— 310х8	370	1		6.3	8.3	ф. л.
	Л125	— 230х8	390	1		7.1	71	
	Л138	— 280х8	450	1		7.9	7.9	
	Л148	— 350х8	370	1		7.3	7.3	ф. л.
	Л152	— 280х8	720	1		12.7	12.7	
	Л154	— 250х8	290	1		3	3	ф. л.
	Л157	— 190х8	300	6		2.6	15.6	ф. л.
	Л163	— 370х8	390	1		5.6	5.6	ф. л.
	Л177	— 280х8	520	1		6.3	6.3	ф. л.
	Л179	— 280х8	320	1		5.6	5.6	
	Л181	— 280х8	250	1		3.5	3.5	
	Л183	— 517х12	530	1		17	17	ф. л.
	Л215	— 310х12	590	1		16.5	16.5	Вырез
	Л228	— 115х8	210	1		0.9	0.9	ф. л.
	Л248	— 100х8	700	2		4.4	8.8	
	61	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
		Вес наплавленного металла					13.1	
Г75	101	∟ 140х90х8	1195	2		168.5	337	
	165	∟ 63х5	605	2		24.3	48.6	
	176	∟ 63х5	2450	2		11.8	23.6	

Продолжение спецификации

	Л88	— 60х8	110	4		0.4	1.6	4ег
	Л91	— 60х8	90	4		0.3	1.2	
	Л266	— 290х8	300	1		3.6	3.6	ф. л.
	Л244	— 280х8	250	2		2.4	4.8	
	61	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6	
		Вес наплавленного металла					1.3	
Г77	117	∟ 140х90х8	180	2		1.1	2.2	26
	Л25	— 300х12	840	1		23.7	23.7	
		Вес наплавленного металла					61	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10			Итого Длина п.м.	Вес кг.
Г74	18.3	17.1	37.7	5.2	1.8			80.1	13.1
Г75			7.2					7.2	1.3
Г77	0.4							0.4	0.1

Примечания.

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

} кроме оговоренных

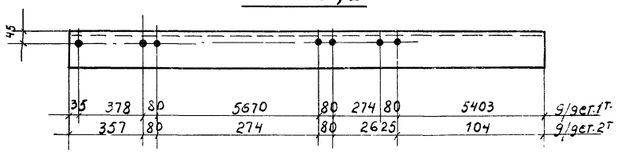
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62÷72.
6. Материал конструкций – стали марки в ст. 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 „Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965 г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м.	ПК-01-130 Выпуск II	
		Лист	61

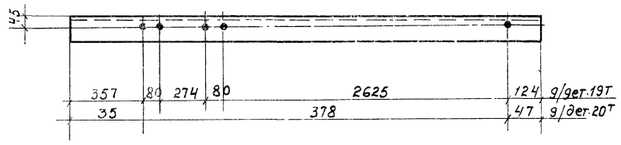
8226-02 58

пров. Степанова 2/VII-64 нач. Шимаро...

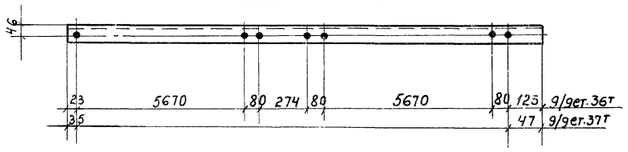
Дет. 1Т; 2Т



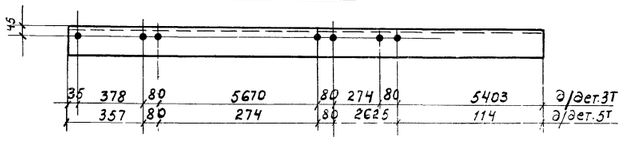
Дет. 19Т; 20Т



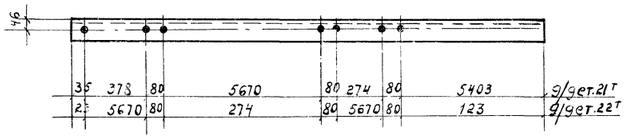
Дет. 36Т; 37Т



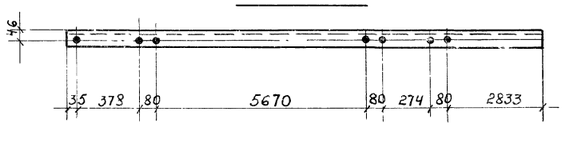
Дет. 3Т; 5Т



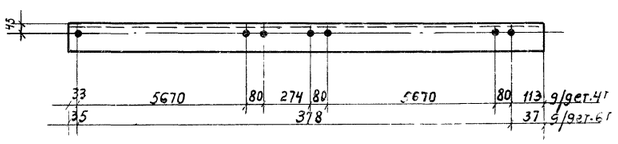
Дет. 21Т; 22Т



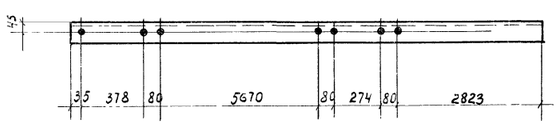
Дет. 38Т



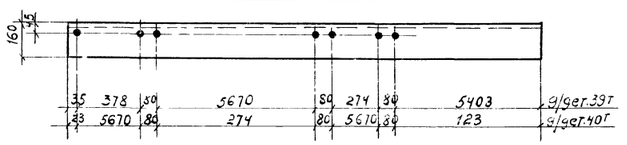
Дет 4Т; 6Т



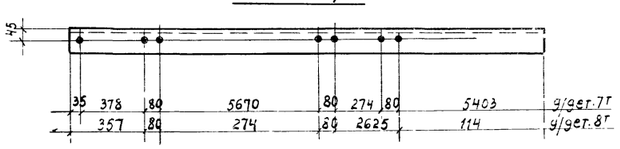
Дет. 23Т



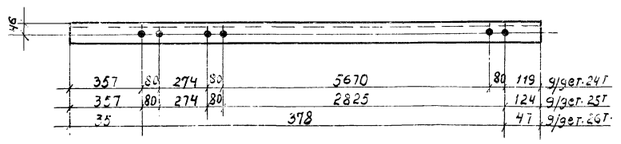
Дет. 39Т; 40Т



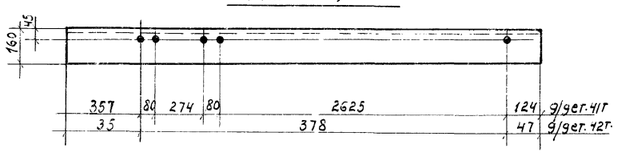
Дет. 7Т; 8Т



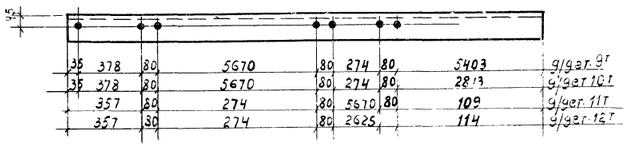
Дет. 24Т; 25Т; 26



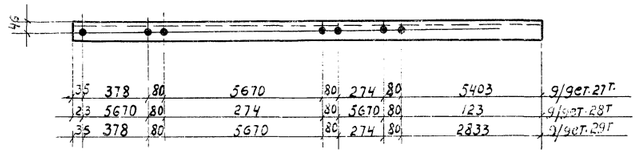
Дет. 41Т; 42Т



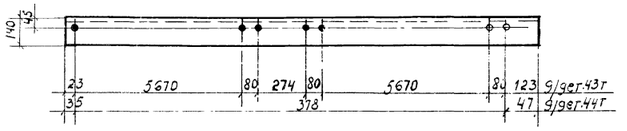
Дет. 9Т; 10Т; 11Т; 12Т



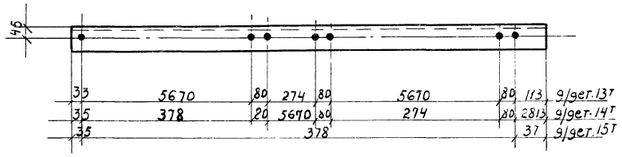
Дет. 27Т; 28Т; 29Т



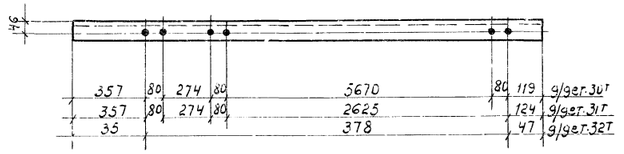
Дет. 43Т; 44Т



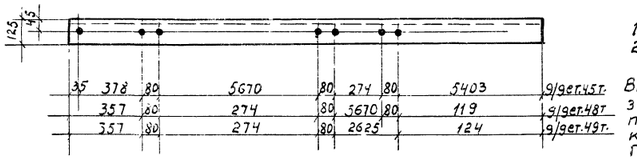
Дет. 13Т. 14Т; 15Т



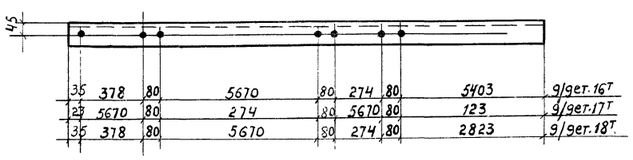
Дет. 30Т; 31Т; 32Т



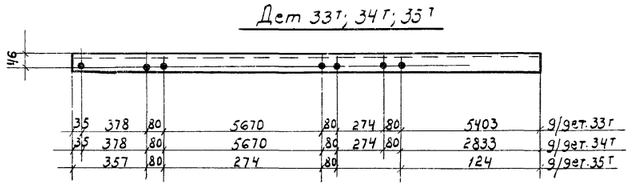
Дет. 45Т; 48Т; 49Т



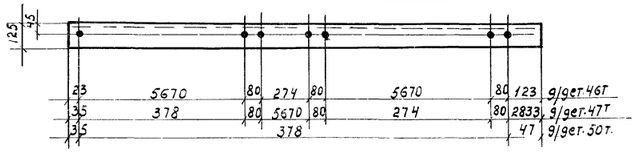
Дет 16Т; 17Т; 18Т



Дет 33Т; 34Т; 35Т



Дет. 46Т. 47Т; 50Т



Спецификация стали

№№ дет	Сечение	Длина мм.	Вес кг.	Примеч.
1Т	∠160×10	12000	297	
2Т	∠160×10	3520	97	
3Т	∠140×10	12000	258	
4Т	∠140×10	12000	258	
5Т	∠140×10	3530	75.8	
6Т	∠140×10	450	9.7	
7Т	∠125×10	12000	228	
8Т	∠125×10	3530	67.4	
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	
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	91	
30Т	∠90×7	6660	64.3	
31Т	∠90×7	3540	34.2	
32Т	∠90×7	460	4.4	
33Т	∠90×7	12000	102	
34Т	∠80×7	9430	803	
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 ф19мм
2. Материал конструкций-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.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

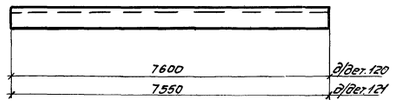
ТД

Детали уголкового профиля стропильных ферм

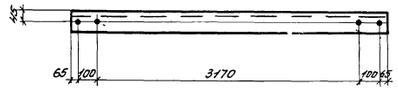
ПК-01-130 Выпуск II

Лист 62

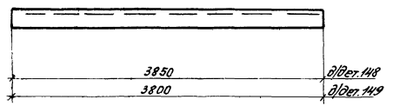
Дет. 120; 121



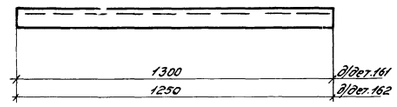
Дет. 135



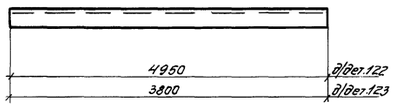
Дет. 148; 149



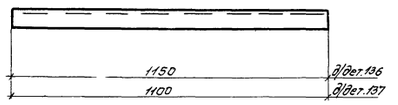
Дет. 161; 162



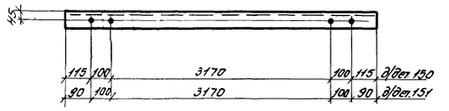
Дет. 122; 123



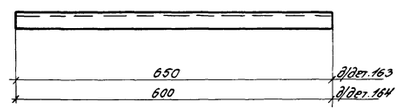
Дет. 136; 137



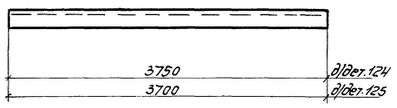
Дет. 150; 151



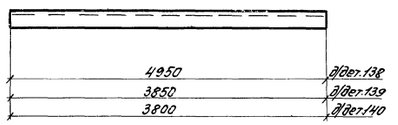
Дет. 163; 164



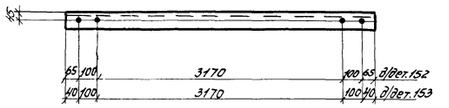
Дет. 124; 125



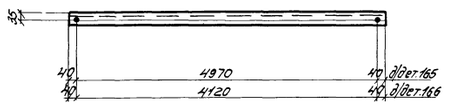
Дет. 138; 139; 140



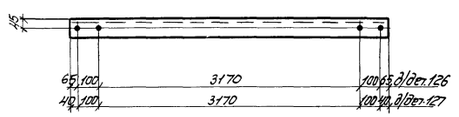
Дет. 152; 153



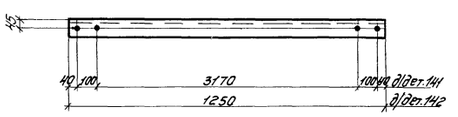
Дет. 165; 166



Дет. 126; 127



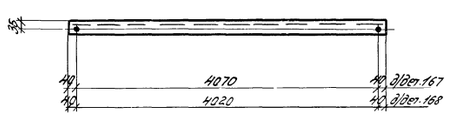
Дет. 141; 142



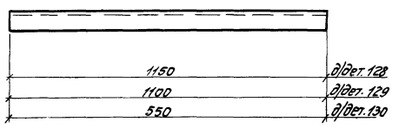
Дет. 154



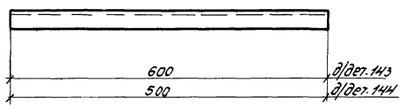
Дет. 167; 168



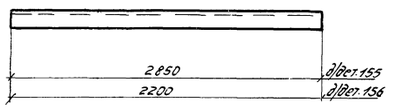
Дет. 128; 129; 130



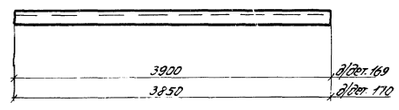
Дет. 143; 144



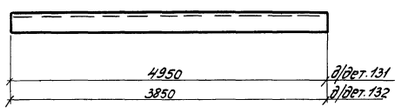
Дет. 155; 156



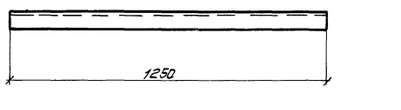
Дет. 169; 170



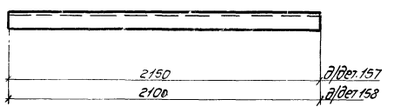
Дет. 131; 132



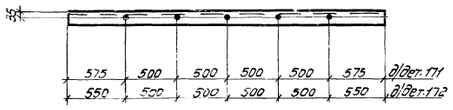
Дет. 145



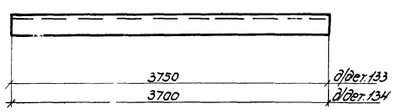
Дет. 157; 158



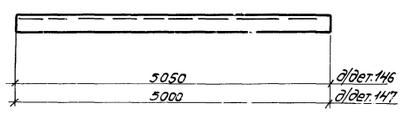
Дет. 171; 172



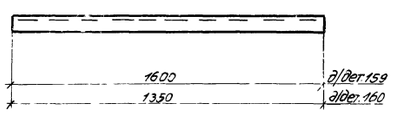
Дет. 133; 134



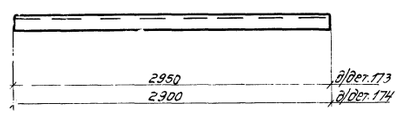
Дет. 146; 147



Дет. 159; 160



Дет. 173; 174



Спецификация стали

№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
120	∟ 100×7	7600	82	
121	∟ 100×7	7550	815	
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	∟ 80×7	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 19мм.
2. Материал конструкций – 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.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Детали уголкового профиля стропильных ферм.

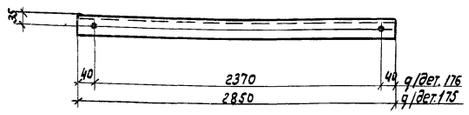
ПК-01-130 Выпуск I

Лист 65

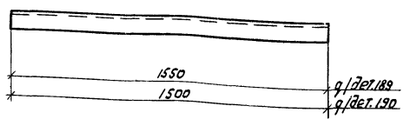
Пров. Ткаченкова 10/XI-69г. Коч. Ольг

8226-02 62

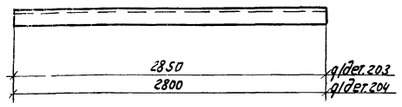
Дет. 175; 176



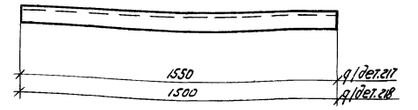
Дет. 189; 190



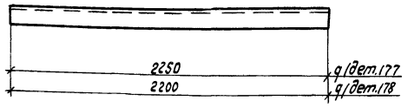
Дет. 203, 204.



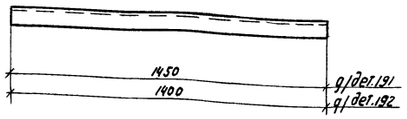
Дет. 217; 218



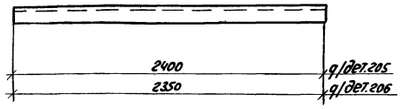
Дет. 177; 178



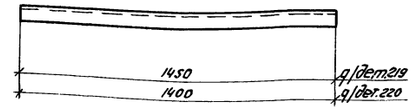
Дет. 191; 192



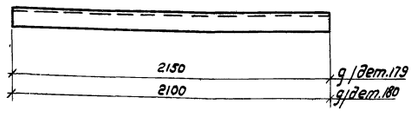
Дет. 205; 206



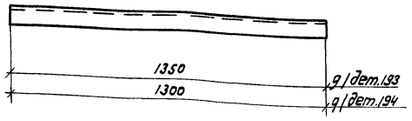
Дет. 219; 220



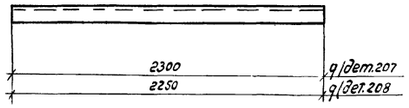
Дет. 179; 180



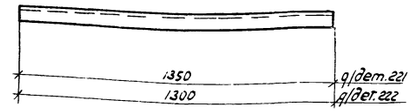
Дет. 193; 194.



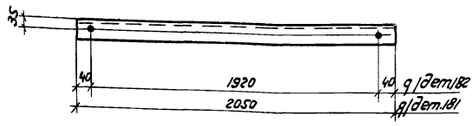
Дет. 207; 208



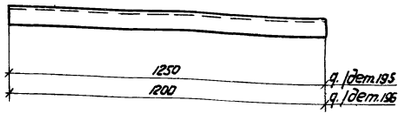
Дет. 221; 222



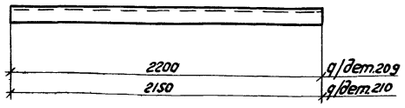
Дет. 181; 182



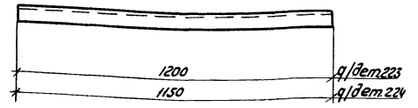
Дет. 195; 196



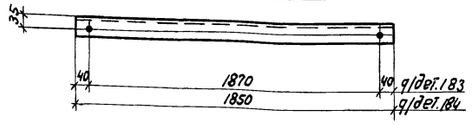
Дет. 209; 210



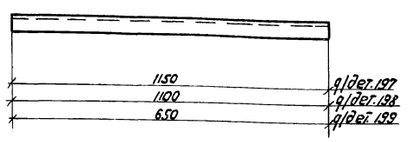
Дет. 223; 224



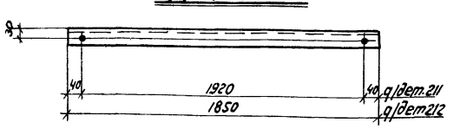
Дет. 183; 184.



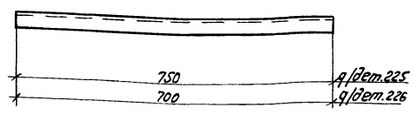
Дет. 197; 198; 199



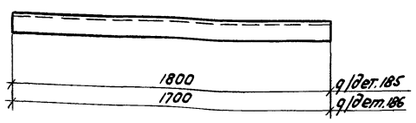
Дет. 211; 212



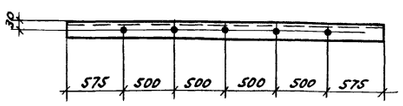
Дет. 225; 226



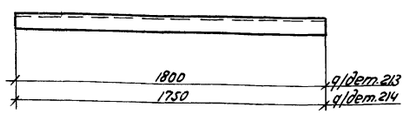
Дет. 185; 186.



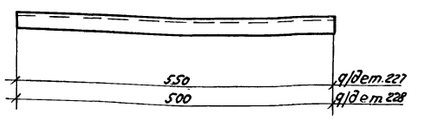
Дет. 200



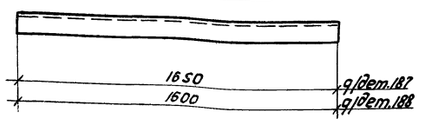
Дет. 213; 214



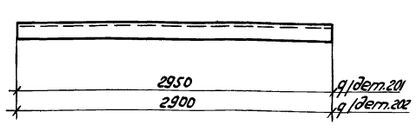
Дет. 227; 228



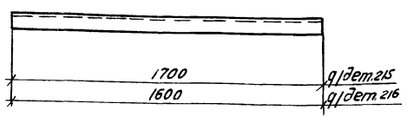
Дет. 187; 188



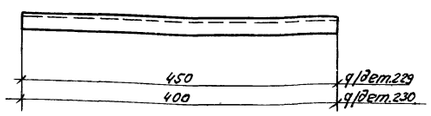
Дет. 201; 202



Дет. 215; 216



Дет. 229; 230



Спецификация стали

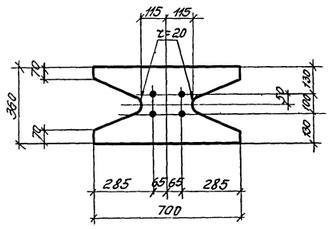
№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.	Примеч.
175	∠ 63×5	2850	13.7	
176	∠ 63×5	2450	11.8	
177	∠ 63×5	2250	10.8	
178	∠ 63×5	2200	10.6	
179	∠ 63×5	2150	10.3	
180	∠ 63×5	2100	10.1	
181	∠ 63×5	2050	9.9	
182	∠ 63×5	2000	9.6	
183	∠ 63×5	1950	9.4	
184	∠ 63×5	1850	8.9	
185	∠ 63×5	1800	8.7	
186	∠ 63×5	1700	8.2	
187	∠ 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:

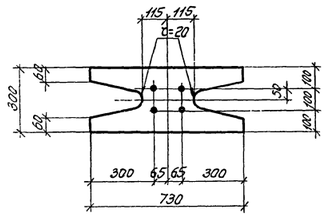
1. Все отверстия ф 19мм.
2. Материал конструкций - сталь марки В ст. 3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

пров. Хлопьянов 3/VII-69г. кон. Астахова

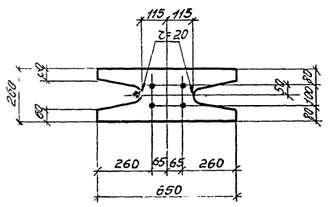
Дет. Л1



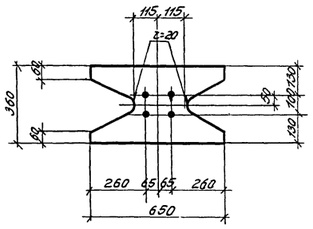
Дет. Л2



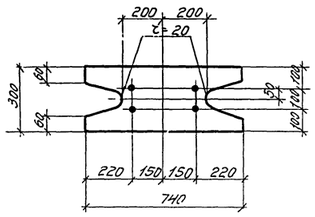
Дет. Л3



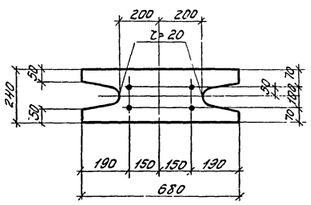
Дет. Л7



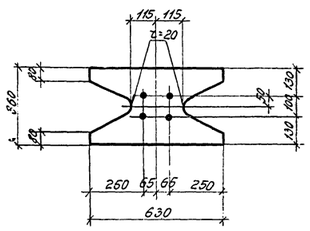
Дет. Л8



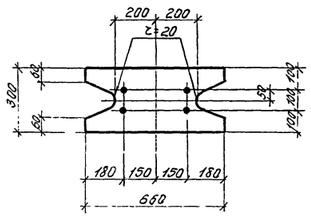
Дет. Л9



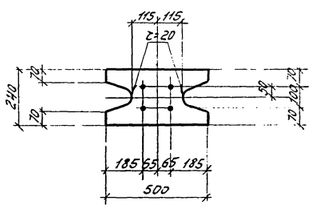
Дет. Л13



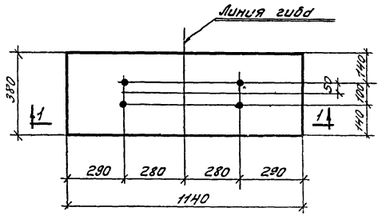
Дет. Л14



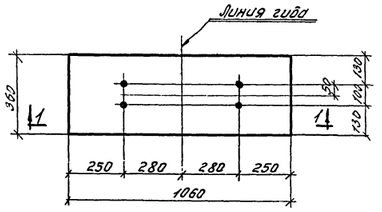
Дет. Л15



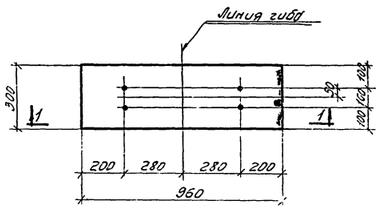
Дет. Л19



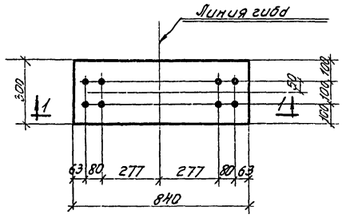
Дет. Л20



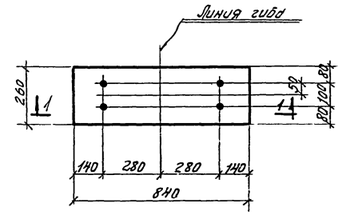
Дет. Л21



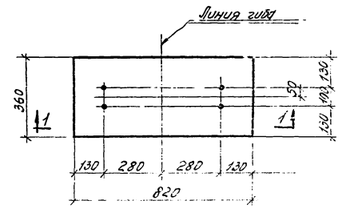
Дет. Л25



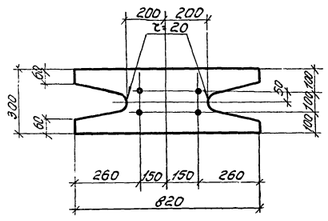
Дет. Л26



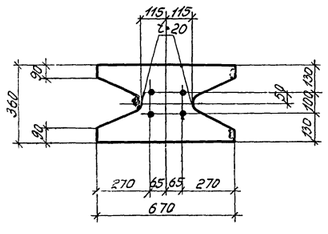
Дет. Л27



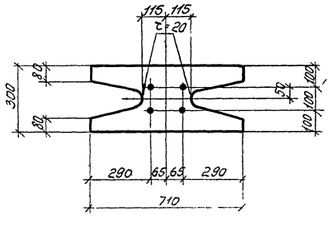
Дет. Л4



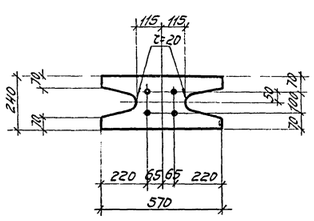
Дет. Л5



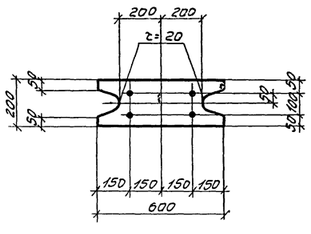
Дет. Л6



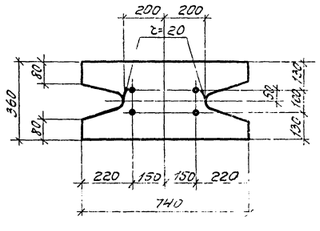
Дет. Л10



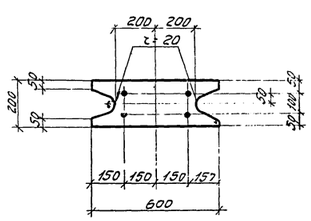
Дет. Л11



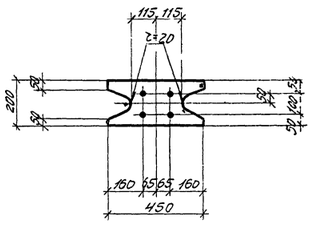
Дет. Л12



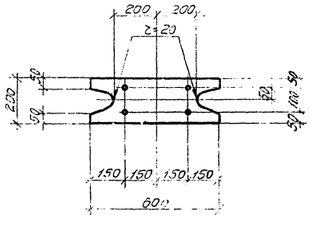
Дет. Л16



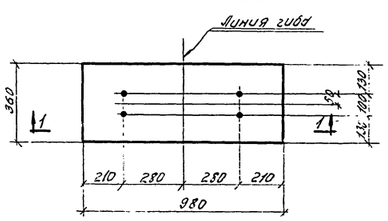
Дет. Л17



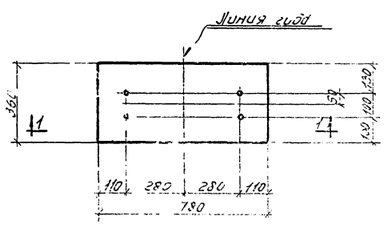
Дет. Л18



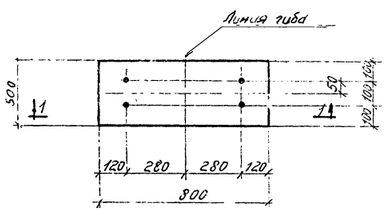
Дет. Л22



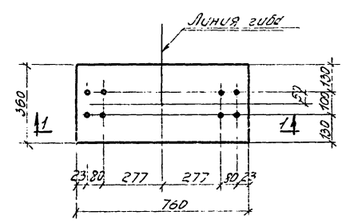
Дет. Л23



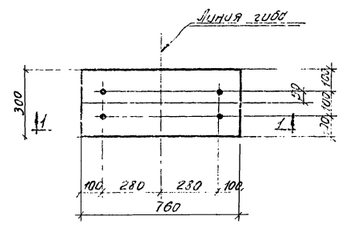
Дет. Л24



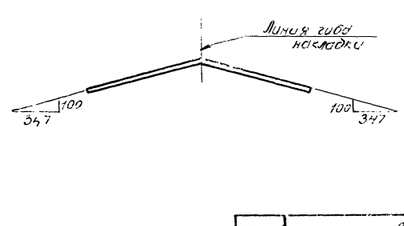
Дет. Л28



Дет. Л29



По 1-1



Примечания:

1. Все отверстия ф 19мм.
2. Материал конструкций – сталь марки В ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиб в холодном состоянии, согласно п.19 „в", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Спецификация стали.

NN дет	Сечения.	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	–350×12	980	33.2	
Л23	–360×12	780	25.5	
Л24	–300×12	800	22.6	
Л25	–300×12	840	23.7	
Л26	–250×12	840	20.8	
Л27	–360×10	820	23.2	
Л28	–360×10	760	22.6	
Л29	–300×10	760	17.9	

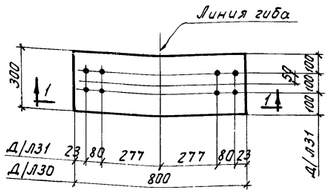
ТД

Детали стыковых накладок стропильных ферм.

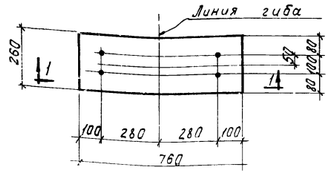
ПК-01-150 Выпуск

Пров. Тихонов Кон. Сваг

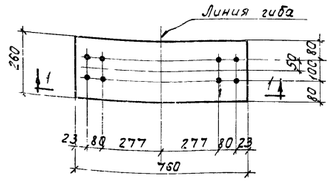
Дет. Л30; Л31



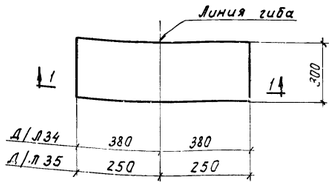
Дет. Л32



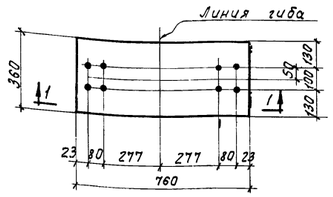
Дет. Л33



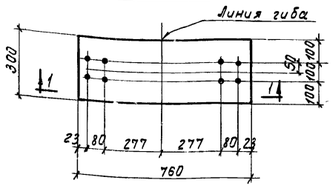
Дет. Л34; Л35



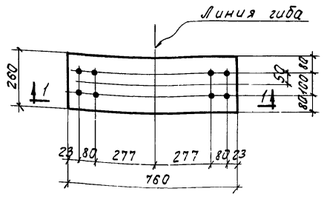
Дет. Л36



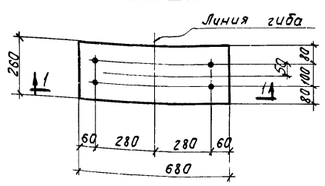
Дет. Л37



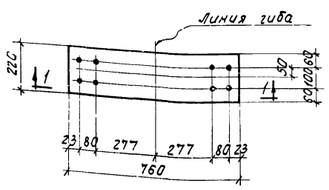
Дет. Л38



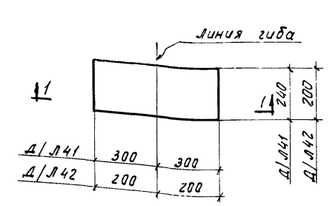
Дет. Л39



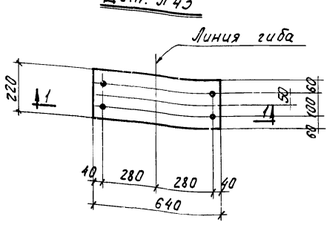
Дет. Л40



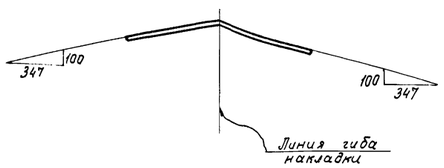
Дет. Л41; Л42



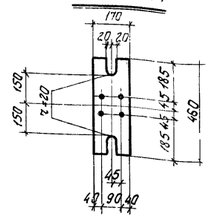
Дет. Л43



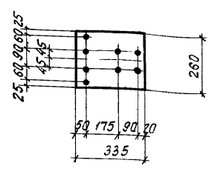
По 1-1



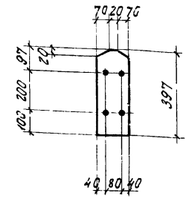
Дет. Л44



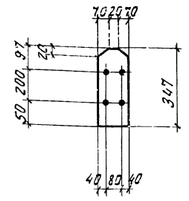
Дет. Л45



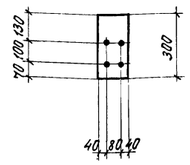
Дет. Л46; Л47; Л48



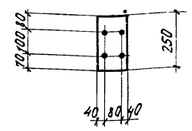
Дет. Л49; Л50; Л51



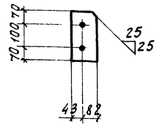
Дет. Л52; Л53



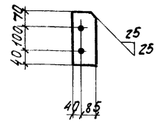
Дет. Л54; Л55



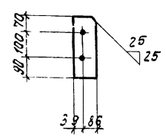
Дет. Л56



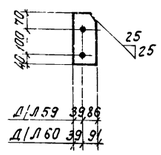
Дет. Л57



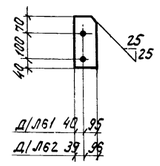
Дет. Л58



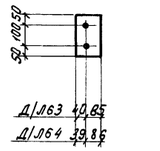
Дет. Л59; Л60



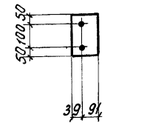
Дет. Л61; Л62



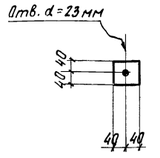
Дет. Л63; Л64



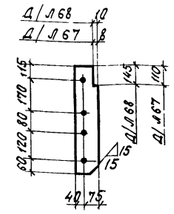
Дет. Л65



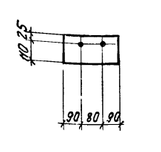
Дет. Л66



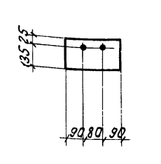
Дет. Л67; Л68



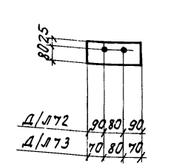
Дет. Л69; Л70



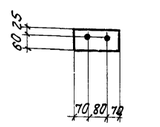
Дет. Л71



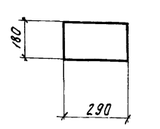
Дет. Л72; Л73



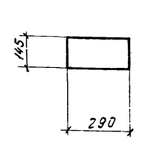
Дет. Л74



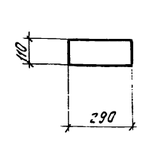
Дет. Л75; Л76



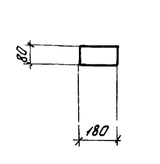
Дет. Л77; Л78; Л79



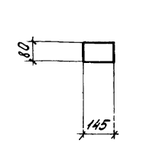
Дет. Л80; Л81



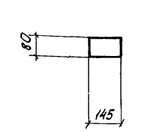
Дет. Л82; Л83



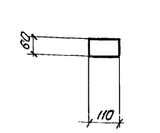
Дет. Л84; Л85



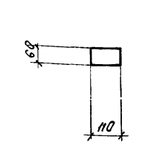
Дет. Л86



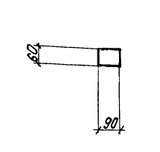
Дет. Л87; Л88



Дет. Л89



Дет. Л90; Л91



Дет. Л92

Спецификация стали

NN дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примечан
Л30	— 300 × 10	800	18.9	
Л31	— 300 × 10	760	17.9	
Л32	— 260 × 10	760	15.5	
Л33	— 260 × 10	760	15.5	
Л34	— 300 × 8	760	14.3	
Л35	— 300 × 8	500	9.4	
Л36	— 360 × 8	760	17.2	
Л37	— 300 × 8	760	14.3	
Л38	— 260 × 8	760	12.4	
Л39	— 260 × 8	680	11.1	
Л40	— 220 × 8	760	10.5	
Л41	— 240 × 8	600	9	
Л42	— 200 × 8	400	5	
Л43	— 220 × 8	640	8.9	
Л44	— 170 × 20	460	12	
Л45	— 260 × 10	335	6.8	
Л46	— 160 × 12	397	6	
Л47	— 160 × 10	397	5.0	
Л48	— 160 × 8	397	4.0	
Л49	— 160 × 10	347	4.4	
Л50	— 160 × 8	347	3.5	
Л51	— 160 × 6	347	2.6	
Л52	— 160 × 10	300	3.8	
Л53	— 160 × 8	300	3	
Л54	— 160 × 8	250	2.5	
Л55	— 160 × 6	250	1.9	
Л56	— 125 × 12	240	2.8	
Л57	— 125 × 10	210	2.1	
Л58	— 125 × 8	260	2.0	
Л59	— 125 × 8	210	1.7	
Л60	— 130 × 6	210	1.3	
Л61	— 135 × 8	210	1.8	
Л62	— 135 × 6	210	1.3	
Л63	— 125 × 10	200	2	
Л64	— 125 × 8	200	1.6	
Л65	— 130 × 6	200	1.2	
Л66	— 80 × 20	80	1	
Л67	— 115 × 8	545	3.9	
Л68	— 115 × 8	545	3.9	
Л69	— 135 × 10	260	2.8	
Л70	— 135 × 8	260	2.2	
Л71	— 160 × 8	260	2.6	
Л72	— 105 × 8	260	1.7	
Л73	— 105 × 6	220	1.1	
Л74	— 85 × 6	220	0.9	
Л75	— 180 × 10	290	4.1	
Л76	— 180 × 8	290	3.3	
Л77	— 145 × 10	290	3.3	
Л78	— 145 × 8	290	2.6	
Л79	— 145 × 6	290	2	
Л80	— 110 × 8	290	2	
Л81	— 110 × 6	290	1.5	
Л82	— 80 × 10	180	1.1	
Л83	— 80 × 8	180	0.9	
Л84	— 80 × 10	145	0.9	
Л85	— 80 × 8	145	0.7	
Л86	— 80 × 6	145	0.6	
Л87	— 60 × 10	110	0.5	
Л88	— 60 × 8	110	0.4	
Л89	— 60 × 6	110	0.3	
Л90	— 60 × 10	90	0.4	
Л91	— 60 × 8	90	0.3	
Л92	— 60 × 6	90	0.3	

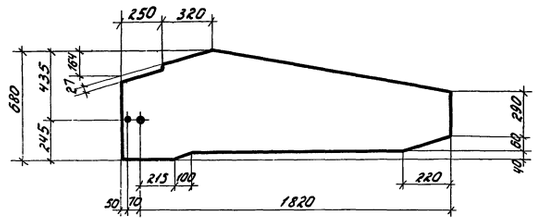
Примечания

1. Все отверстия d=19мм - кроме оговоренных.
2. 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 „Д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 18 ГОСТ 380-60.

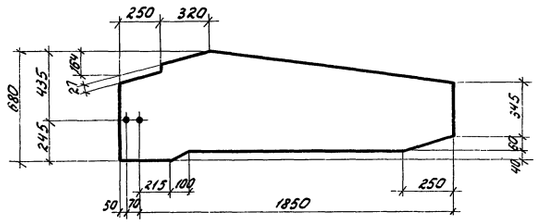
Пров. Ткаченко 16/VI-89г. Кон. Цыбизова

ТД 1965г.	Листовые детали стропильных ферм	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 68

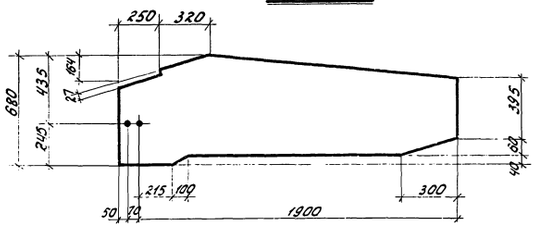
Дет. Л93



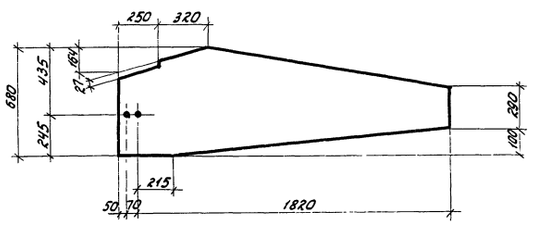
Дет. Л94



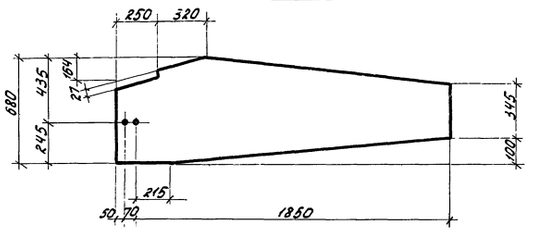
Дет. Л95



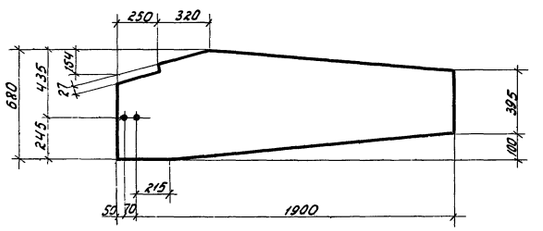
Дет. Л96



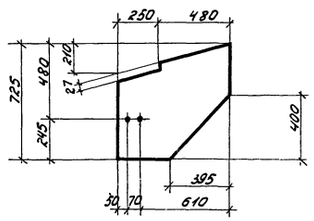
Дет. Л97



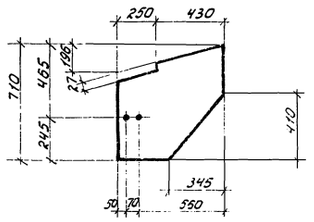
Дет. Л98



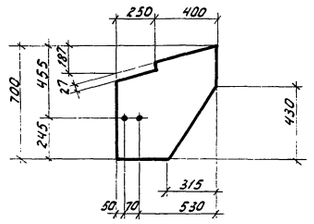
Дет. Л99



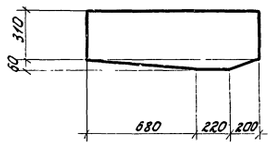
Дет. Л100



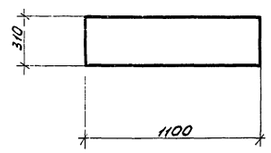
Дет. Л101



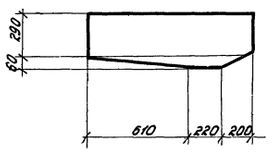
Дет. Л102



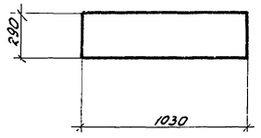
Дет. Л103



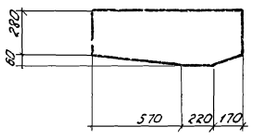
Дет. Л104



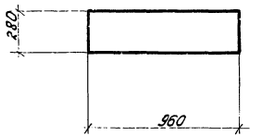
Дет. Л105



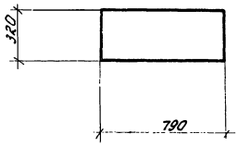
Дет. Л106



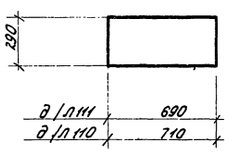
Дет. Л107



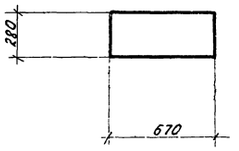
Дет. Л108; Л109



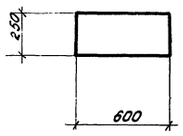
Дет. Л110; Л111



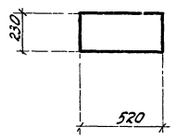
Дет. Л112



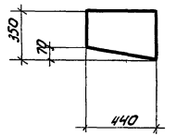
Дет. Л113; Л114



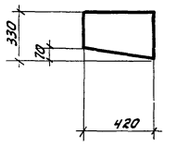
Дет. Л115; Л116



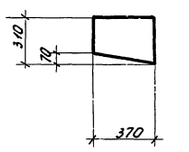
Дет. Л117; Л118



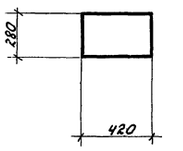
Дет. Л119



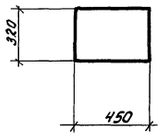
Дет. Л120; Л121



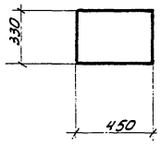
Дет. Л122



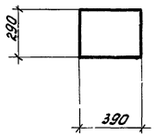
Дет. Л123



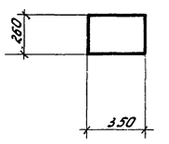
Дет. Л124



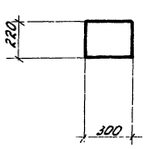
Дет. Л125



Дет. Л126; Л127



Дет. Л128



Спецификация стали

NN 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	26.5	
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	75	
Л116	- 230 × 6	520	56	
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	

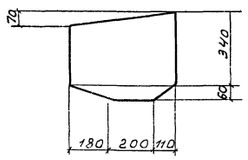
Примечания

1. Все отверстия d=19мм.
2. Материал конструкций-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.п. 15,18 ГОСТ 380-60

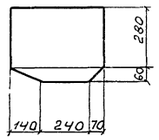
ТД 1965г.	Листовые детали стропильных ферм	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 89

Провер. Штанковский 19/VI-69г. Копир. Лс

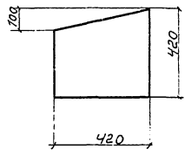
Дет. Л129



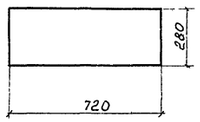
Дет. Л136; Л137



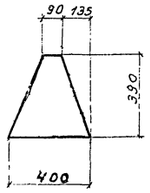
Дет. Л144



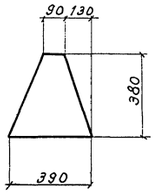
Дет. Л152



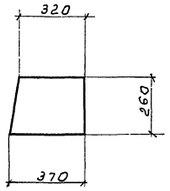
Дет. Л162



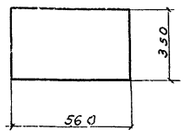
Дет. Л169



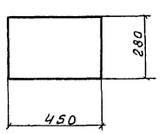
Дет. Л175



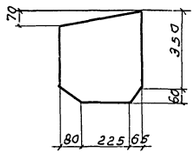
Дет. Л130; Л131



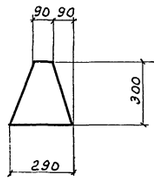
Дет. Л138; Л139



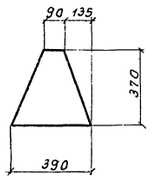
Дет. Л145; Л146



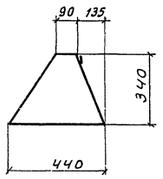
Дет. Л153



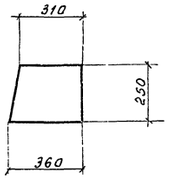
Дет. Л163



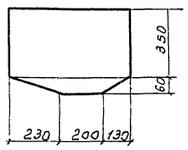
Дет. Л170



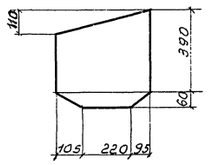
Дет. Л176



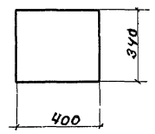
Дет. Л132



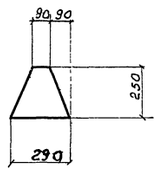
Дет. Л140



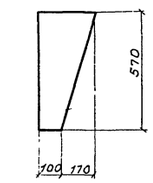
Дет. Л147



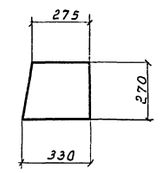
Дет. Л154; Л155



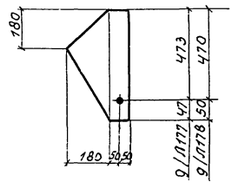
Дет. Л164



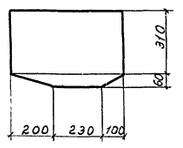
Дет. Л171



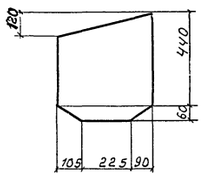
Дет. Л177; Л178



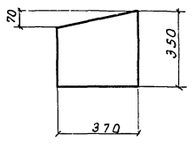
Дет. Л133



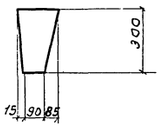
Дет. Л141



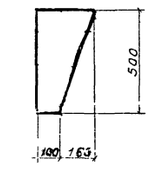
Дет. Л148; Л149



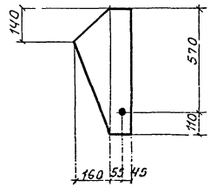
Дет. Л156; Л157



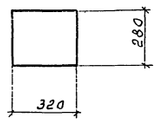
Дет. Л165



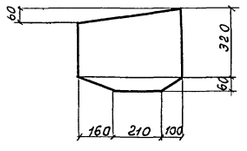
Дет. Л172



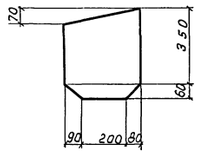
Дет. Л179; Л180



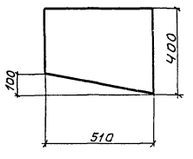
Дет. Л134



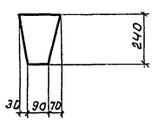
Дет. Л142



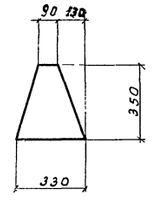
Дет. Л150



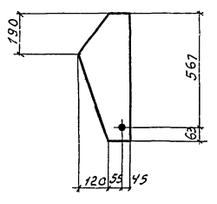
Дет. Л158; Л159



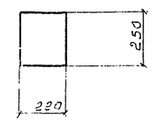
Дет. Л166; Л167



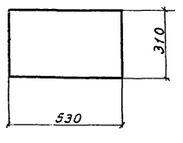
Дет. Л173



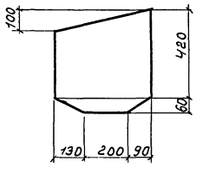
Дет. Л181; Л182



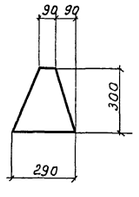
Дет. Л135



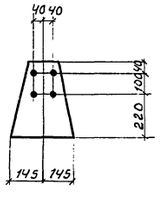
Дет. Л143



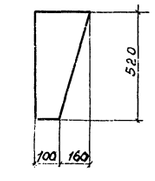
Дет. Л151



Дет. Л160; Л161



Дет. Л168



Дет. Л174

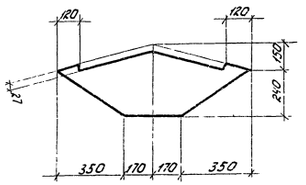
Спецификация стали

№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.
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	14.7
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	– 200 × 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

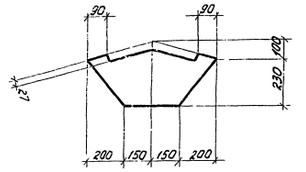
Примечания:

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

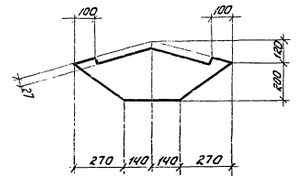
Дет. Л183



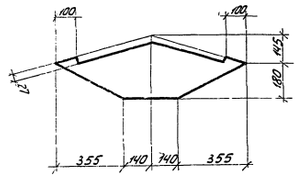
Дет. Л184



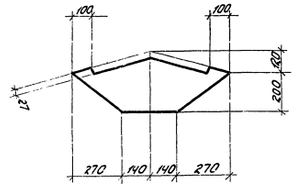
Дет. Л185



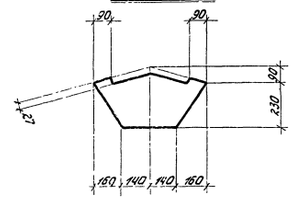
Дет. Л186



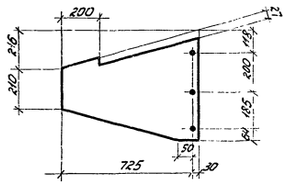
Дет. Л187



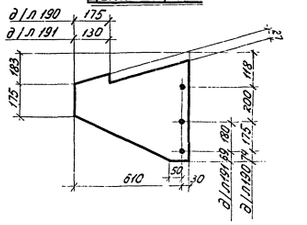
Дет. Л188



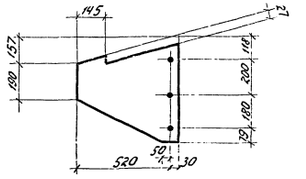
Дет. Л189



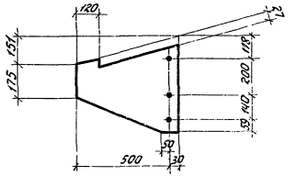
Дет. Л190; Л191



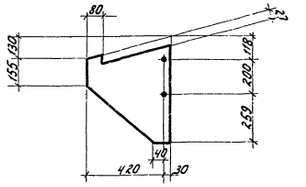
Дет. Л192



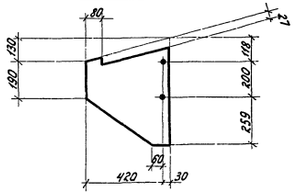
Дет. Л193



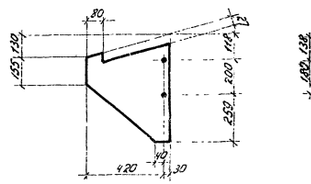
Дет. Л194



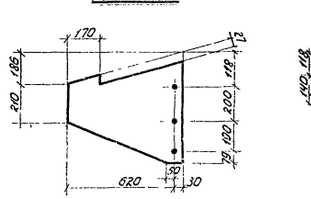
Дет. Л195



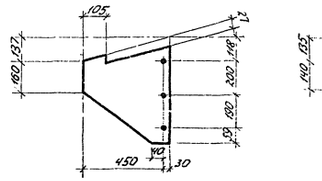
Дет. Л196



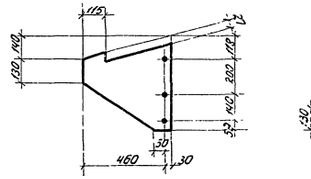
Дет. Л197



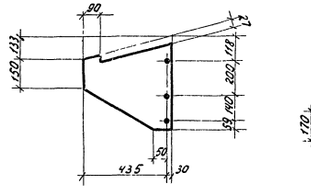
Дет. Л198



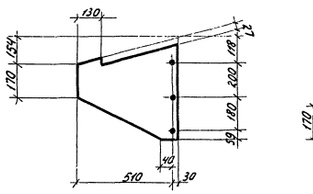
Дет. Л199



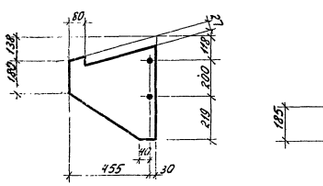
Дет. Л200



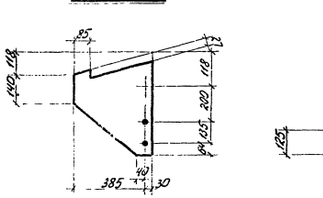
Дет. Л201



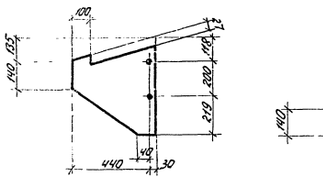
Дет. Л202



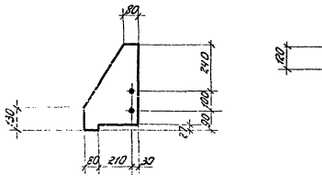
Дет. Л203



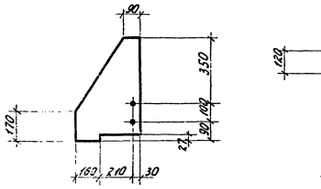
Дет. Л204



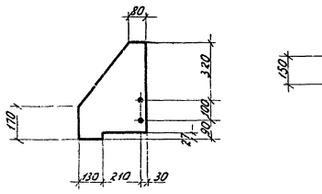
Дет. Л205



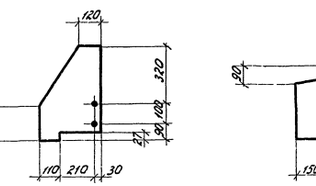
Дет. Л206



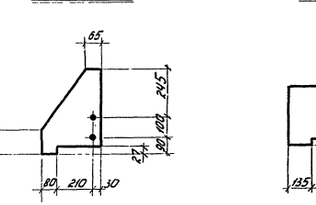
Дет. Л207



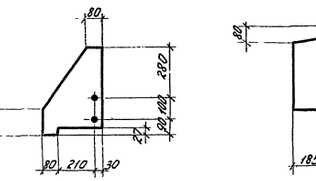
Дет. Л208



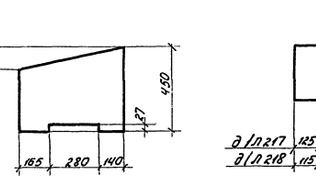
Дет. Л209



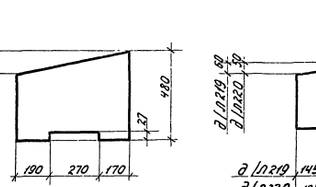
Дет. Л210



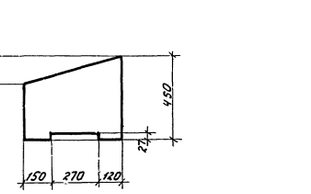
Дет. Л211



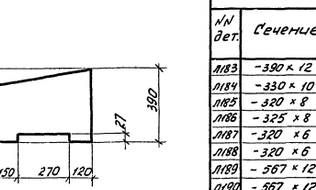
Дет. Л212



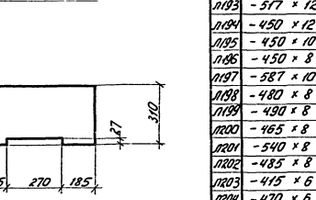
Дет. Л213



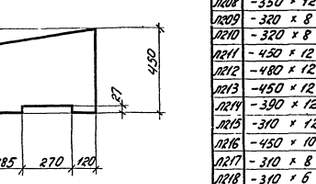
Дет. Л214



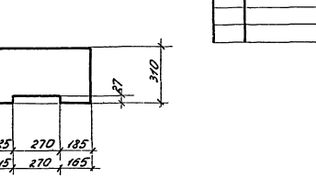
Дет. Л215



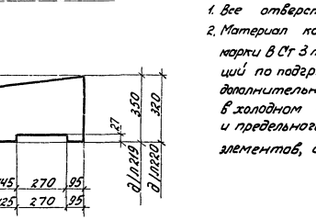
Дет. Л216



Дет. Л217; Л218



Дет. Л219; Л220



Спецификация стали

N/N дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
Л183	-390 × 12	1040	24	
Л184	-330 × 10	700	10.6	
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:

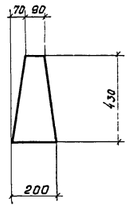
1. Все отверстия d=19мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19,д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15,16 ГОСТ 380-60.

ТП 1965г.	Листовые детали стропильных ферм	ПК 01-130 Выпуск II
		Лист 71

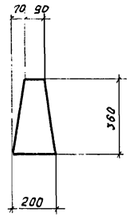
8226-02 68

Чертеж. Проверил 11/III-69г. Копир.

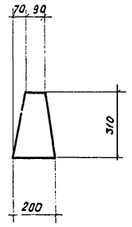
Дет. Л221



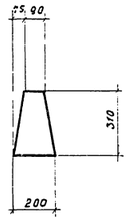
Дет. Л222



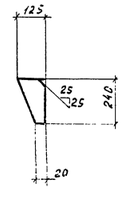
Дет. Л223



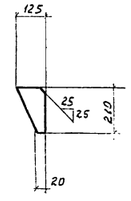
Дет. Л224



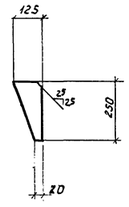
Дет. Л225



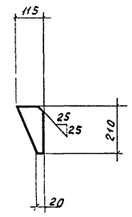
Дет. Л226



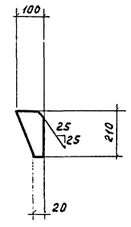
Дет. Л227



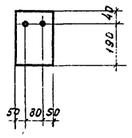
Дет. Л228



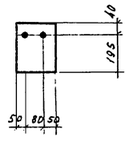
Дет. Л229



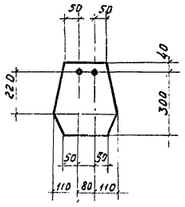
Дет. Л230



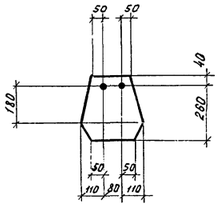
Дет. Л231



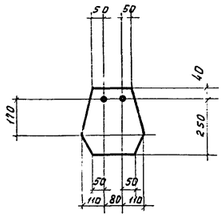
Дет. Л232



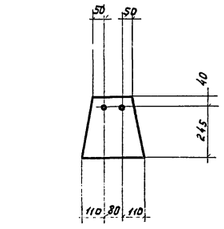
Дет. Л233



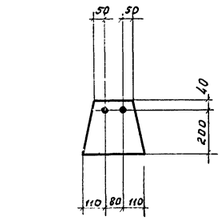
Дет. Л234



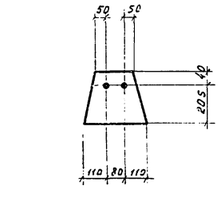
Дет. Л235



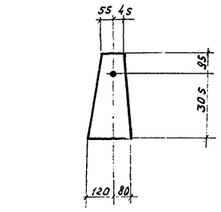
Дет. Л236



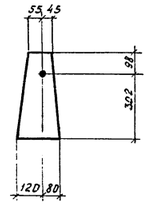
Дет. Л237



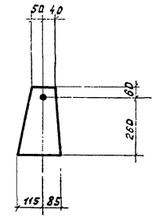
Дет. Л238



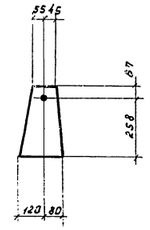
Дет. Л239



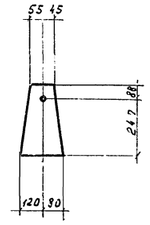
Дет. Л240



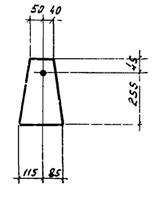
Дет. Л241



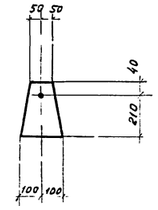
Дет. Л242



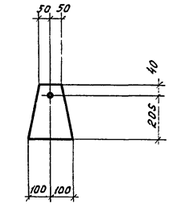
Дет. Л243



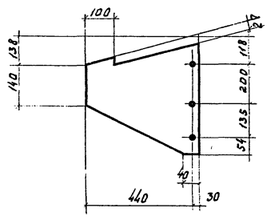
Дет. Л244



Дет. Л245



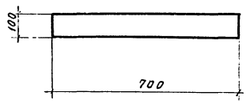
Дет. Л246



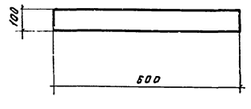
Дет. Л247



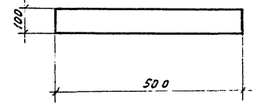
Дет. Л248



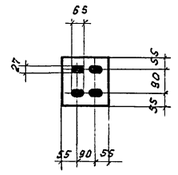
Дет. Л249



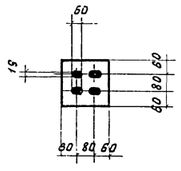
Дет. Л250



Дет. Л251



Дет. Л252



Спецификация стали

NN дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч
Л221	200 × 8	430	3,9	
Л222	— 200 × 8	350	3,3	
Л223	— 200 × 8	310	2.8	
Л224	— 200 × 6	310	2.1	
Л225	— 125 × 12	240	1.6	
Л226	— 125 × 10	210	1·2	
Л227	— 125 × 8	250	1.2	
Л228	— 115 × 8	210	0.9	
Л229	— 100 × 6	210	0.6	
Л230	— 180 × 8	230	2.6	
Л231	— 180 × 6	235	2	
Л232	— 300 × 10	340	6.5	
Л233	— 300 × 8	300	4.8	
Л234	— 290 × 8	300	4.5	
Л235	— 285 × 8	300	4.3	
Л236	— 240 × 8	300	3.8	
Л237	— 245 × 6	300	2.8	
Л238	— 200 × 8	400	3.8	
Л239	— 200 × 8	400	3.8	
Л240	— 200 × 8	320	3	
Л241	— 200 × 8	335	3.1	
Л242	— 200 × 8	335	3.2	
Л243	— 200 × 8	300	2.7	
Л244	— 200 × 8	250	2.4	
Л245	— 200 × 6	245	1.7	
Л246	— 470 × 5	517	7.2	
Л247	— 100 × 8	800	5	
Л248	— 100 × 8	700	4.4	
Л249	— 100 × 8	600	3.8	
Л250	— 100 × 8	500	3.1	
Л251	— 200 × 26	200	8.1	
Л252	— 200 × 16	200	5	

Примечания

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

ТА 1963г.

Листовые детали стропильных ферм

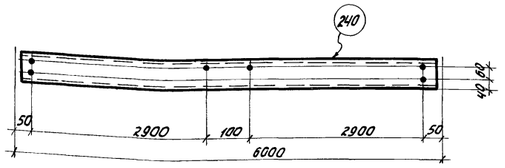
ПК 01-150 выпуск 7

Лист 72

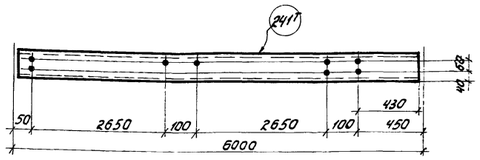
8226-02 69

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | 22-X-76г. | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл. | контр. Асанкулова

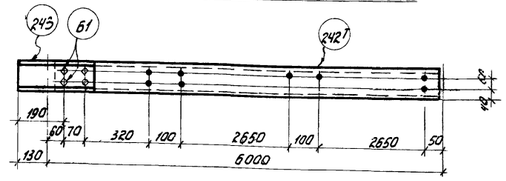
Г105



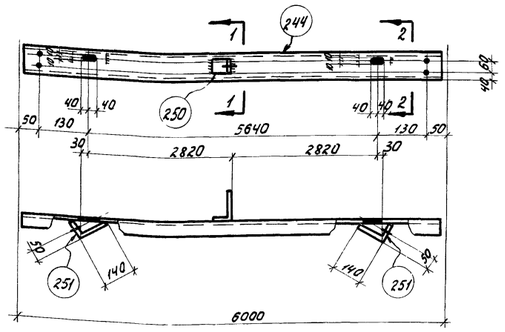
Г106, Г107 (обр. Г106)



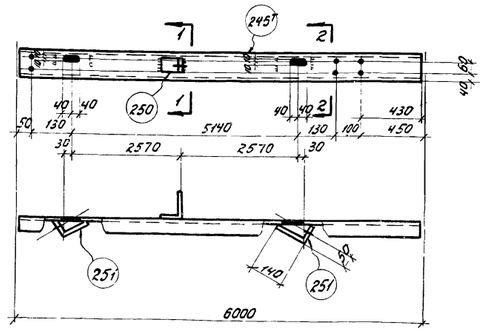
Г108, Г109 (обр. Г108)



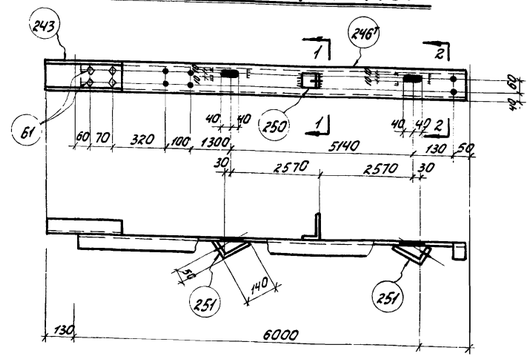
Г110



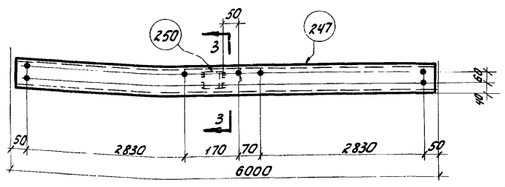
Г111, Г112 (обр. Г111)



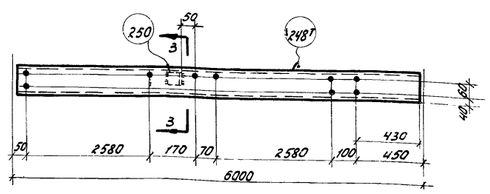
Г113, Г114 (обр. Г113)



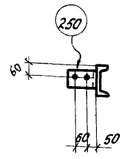
Г115



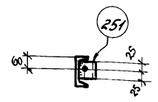
Г116, Г117 (обр. Г116)



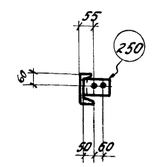
По1-1



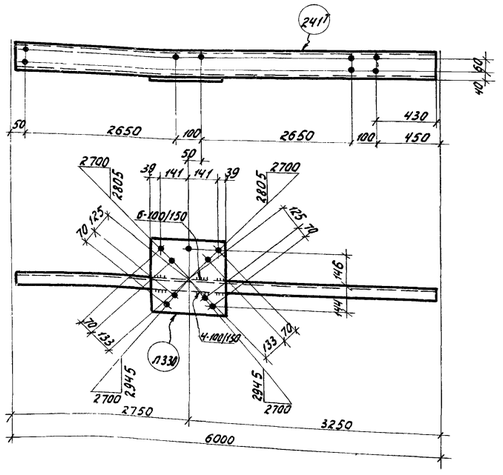
По2-2



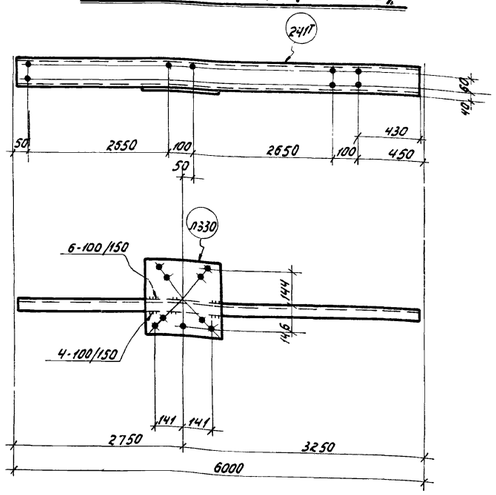
По3-3



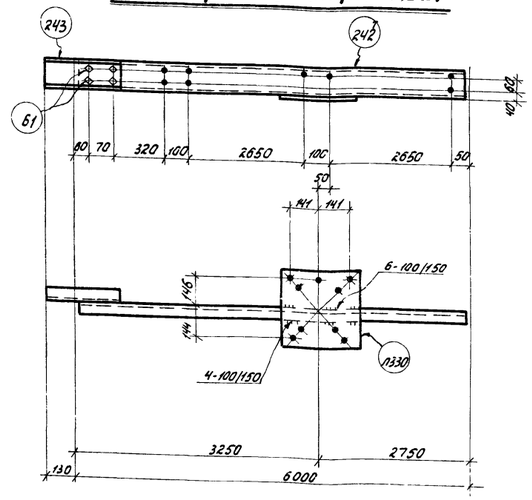
Г118, Г119 (обр. Г118)



Г120, Г121 (обр. Г120)



Г122, Г123 (обр. Г122)



Спецификация стали

Отпр. марка	N N дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Вес в кг марки	Примечания
Г105	240	[14	5980	1		73.6	73.6	74	
Г106 Г107 (обр. Г106)	241Р	[14	5970	1		73.5	73.5	74	
Г108 Г109 (обр. Г108)	242Т	[14	5970	1		73.5	73.5	78	
	243	[14	300	1		3.7	3.7		
	61	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г110	244	[14	5980	1		73.6	73.6	76	
	250	L 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
	251	L 140×90×8	50	2		0.7	1.4		
		На сварные	швы				0.1		
Г111 Г112 (обр. Г111)	245Т	[14	5970	1		73.5	73.5	76	
	250	L 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
	251	L 140×90×8	50	2		0.7	1.4		
		На сварные	швы				0.1		
Г113 Г114 (обр. Г113)	243	[14	300	1		3.7	3.7	81	
	246Т	[14	5970	1		73.5	73.5		
	250	L 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
	251	L 140×90×8	50	2		0.7	1.4		
	61	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г115	247	[14	5980	1		73.6	73.6	75	
	250	L 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
		На сварные	швы				0.1		
Г116 Г117 (обр. Г116)	248Т	[14	5970	1		73.5	73.5	75	
	250	L 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
		На сварные	швы				0.1		
Г118 Г119 (обр. 118)	241Р	[14	5970	1		73.5	73.5	80	
	Л330	- 360×6	370	1		6.2	6.2		
		На сварные	швы				0.1		
Г120 Г121 (обр. Г120)	241Т	[14	5970	1		73.5	73.5	80	
	Л330	- 360×6	370	1		6.2	6.2		
		На сварные	швы				0.1		
Г122 Г123 (обр. Г122)	242Т	[14	5970	1		73.5	73.5	84	
	243	[14	300	1		3.7	3.7		
	Л330	- 360×6	370	1		6.2	6.2		
	61	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов ▷6	▷4							Итого длина п.м.	Итого вес кг
Г 105	–								—	—
Г 106	–								—	—
Г 107	–								—	—
Г 108	–								—	—
Г 109	–								—	—
Г 110	0.4								0.5	0.1
Г 111	0.4								0.5	0.1
Г 112	0.4								0.5	0.1
Г 113	0.4								0.5	0.1
Г 114	0.4								0.5	0.1
Г 115	0.2								0.2	0.1
Г 116	0.2								0.2	0.1
Г 117	0.2								0.2	0.1
Г 118	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 119	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 120	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 121	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 122	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 123	0.25	0.25							0.5	0.1

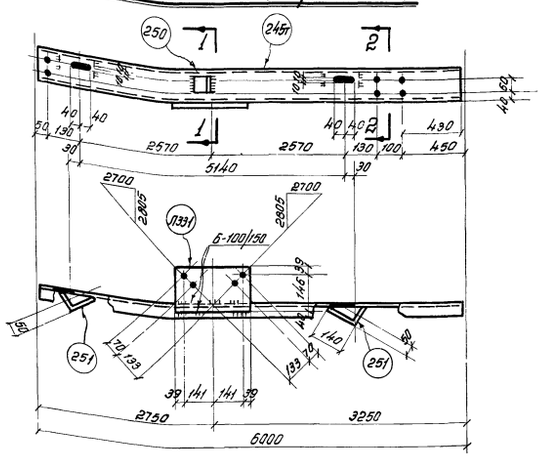
Примечания:

1. Все отверстия d=18.
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 ВСт3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

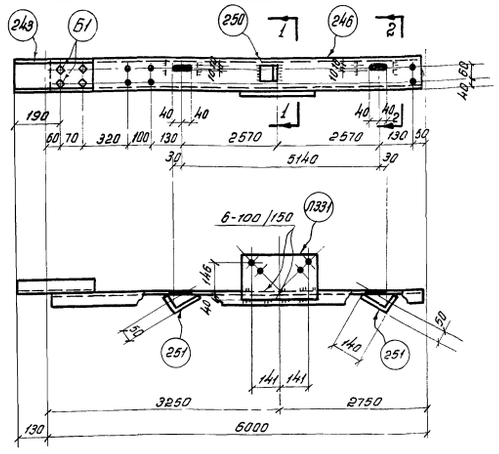
Провер. Литинский 11/VI-69г. Нормир. ЛС

Т.Д. 1965г.	Прогоны из прокатных профилей	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 73

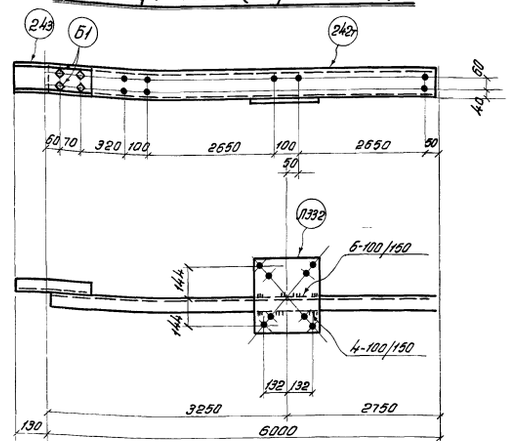
Г124, Г125 (обр. Г124)



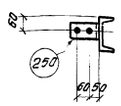
Г126, Г127 (обр. Г126)



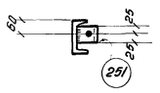
Г128, Г129 (обр. Г128)



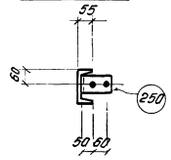
По 1-1



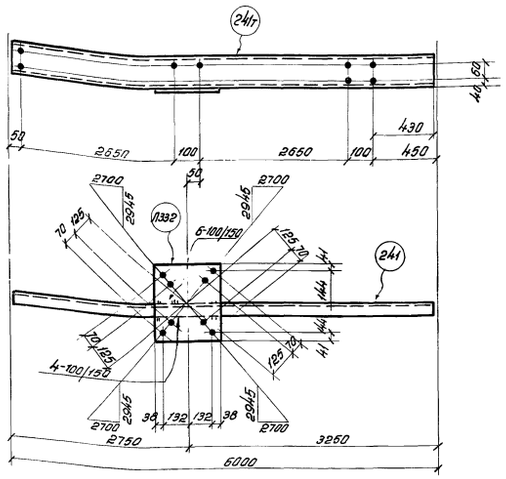
По 2-2



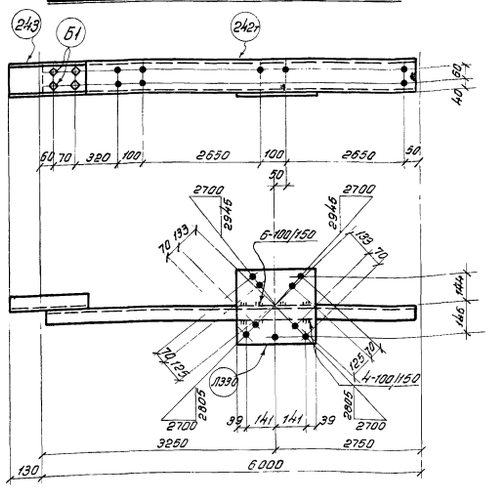
По 3-3



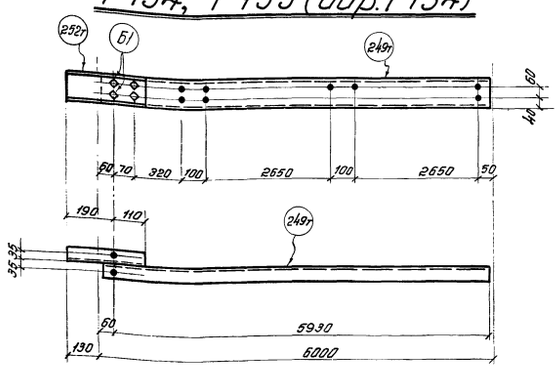
Г130, Г131 (обр. Г130)



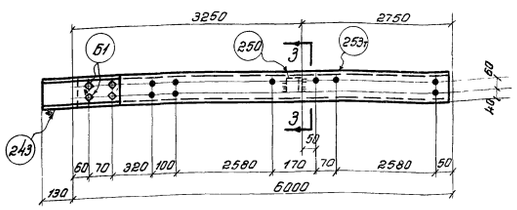
Г132, Г133 (обр. Г132)



Г134, Г135 (обр. Г134)



Г136, Г137 (обр. Г136)



Примечания:

1. Все отверстия $d = 19$
2. Все обрезы 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 ВСт3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, **согласно** т. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15,16 ГОСТ 380-60.

Спецификация стали

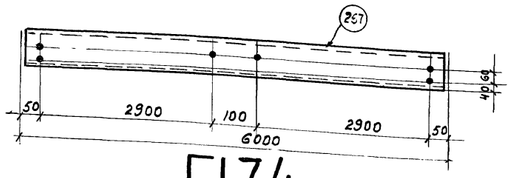
Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. общ.	марки	Примеч.
Г124 Г125 (обр. Г124)	245т	[14	5970	1		73,5	73,5	80	
	250	∟140×90×8	8	1		1,1	1,1		
	251	∟140×90×8	50	2		0,7	1,4		
	Л331	−225×6	350	1		3,8	3,8		
		На сварные швы					0,2		
Г126 Г127 (обр. Г126)	243	[14	300	1		3,7	3,7	85	
	246т	[14	5970	1		73,5	73,5		
	250	∟140×90×8	80	1		1,1	1,1		
	251	∟140×90×8	50	2		0,7	1,4		
	Л331	−225×6	350	1		3,8	3,8		
	Б1	болт с гайк. М16	50	4		0,2	0,8		
		На сварные швы					0,2		
Г128 Г129 (обр. Г128)	242т	[14	5970	1		73,5	73,5	84	
	243	[14	300	1		3,7	3,7		
	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		
Г130 Г131 (обр. Г130)	241т	[14	5970	1		73,5	73,5	80	
	Л332	−340×6	370	1		5,9	5,9		
		На сварные швы					0,1		
Г132 Г133 (обр. Г132)	242т	[14	5970	1		73,5	73,5	84	
	243	[14	300	1		3,7	3,7		
	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		
Г134 Г135 (обр. Г134)	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		
Г136 Г137 (обр. Г136)	243	[14	300	1		3,7	3,7	79	
	253т	[14	5970	1		73,5	73,5		
	250	∟140×90×8	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

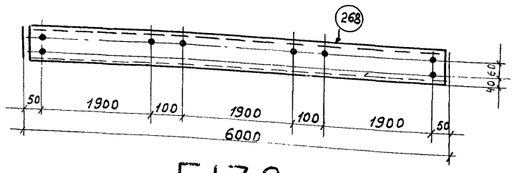
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов ▷6	▷4							Итого длина п.м.	Итого вес кг.
Г124	0,8								0,8	0,2
Г125	0,8								0,8	0,2
Г126	0,8								0,8	0,2
Г127	0,8								0,8	0,2
Г128	0,25	0,25							0,5	0,1
Г129	0,25	0,25							0,5	0,1
Г130	0,25	0,25							0,5	0,1
Г131	0,25	0,25							0,5	0,1
Г132	0,25	0,25							0,5	0,1
Г133	0,25	0,25							0,5	0,1
Г136	0,2								0,2	0,1
Г137	0,2								0,2	0,1

пров. Станкович 16-VI-69г. Кол. Самойлова.

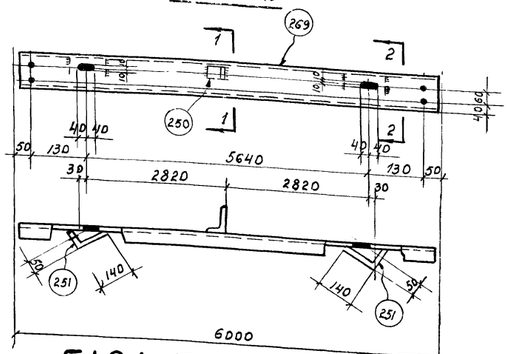
Г169



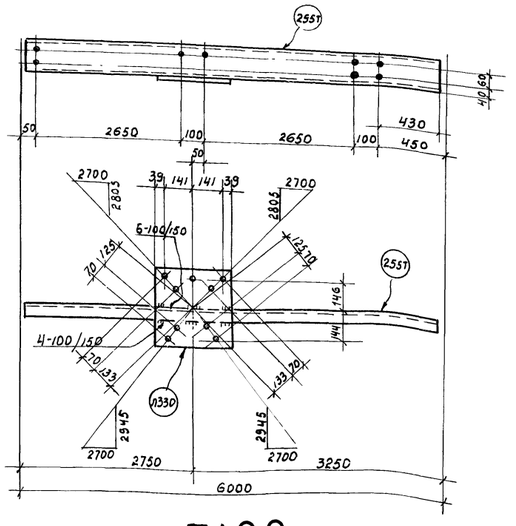
Г174



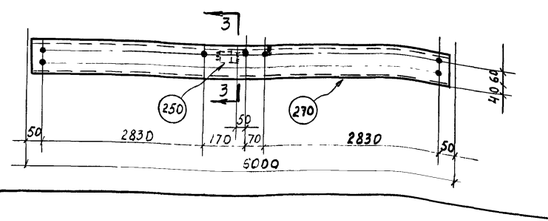
Г179



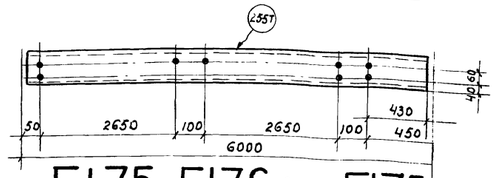
Г184, Г185 (обр. Г184)



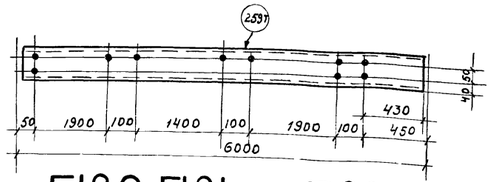
Г188



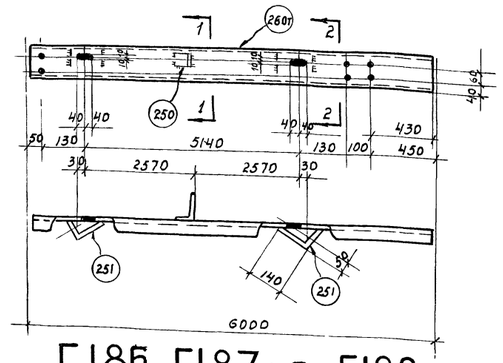
Г170, Г171 (обр. Г170)



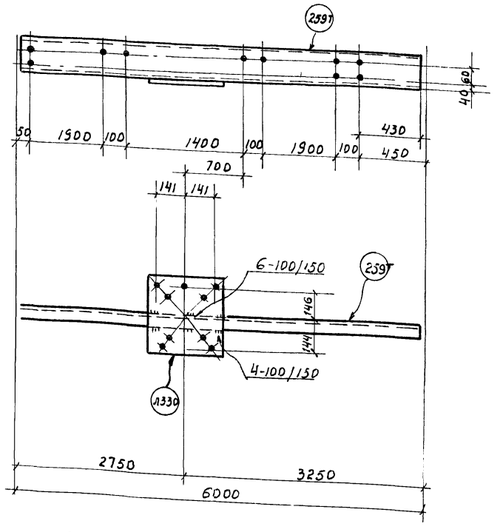
Г175, Г176 (обр. Г175)



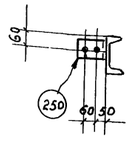
Г180, Г181 (обр. Г180)



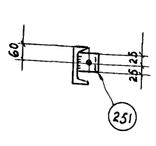
Г186, Г187 (обр. Г186)



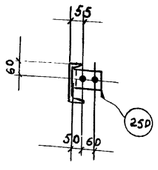
по 1-1



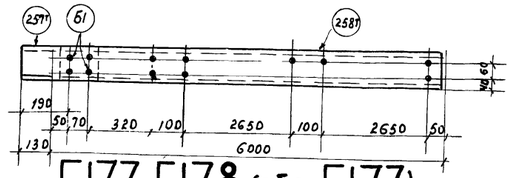
по 2-2



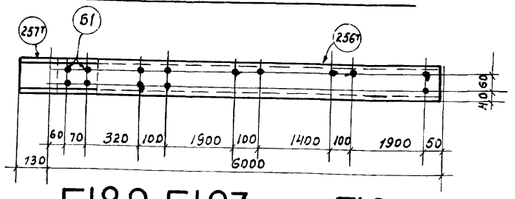
по 3-3



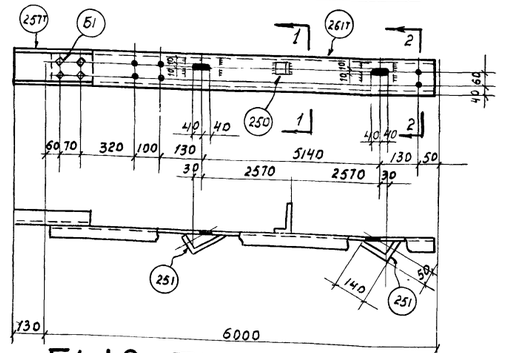
Г172, Г173 (обр. Г172)



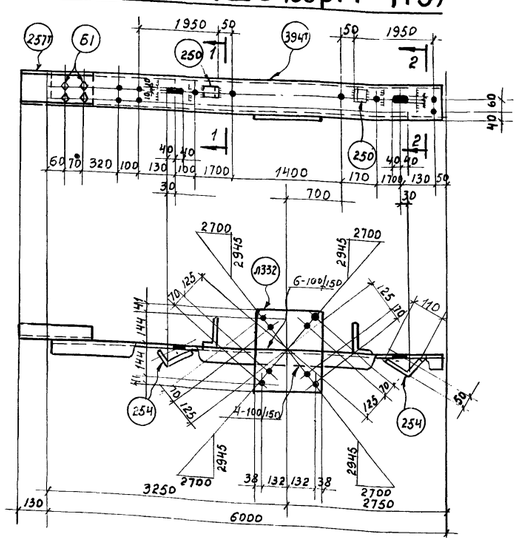
Г177, Г178 (обр. Г177)



Г182, Г183 (обр. Г182)



Г419, Г420 (обр. Г419)



Спецификация стали

Отпр. марка	поз. дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примеч.
Г169	267	[16	5980	1		84.9	84.9	85	
Г170 Г171 (обр.Г170)	255Т	[16	5970	1		84.8	84.8	85	
Г172	257Т	[16	300	1		4.3	4.3	90	
Г173	258Т	[16	2970	1		84.8	84.8		
(обр.Г172)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г174	268	[16	5980	1		84.9	84.9	85	
Г175 Г176 (обр.Г175)	259Т	[16	5970	1		84.8	84.8	85	
Г177	256Т	[16	5970	1		84.8	84.8	90	
Г178	257Т	[16	300	1		4.3	4.3		
(обр.Г177)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г179	269	[16	5980	1		84.9	84.9	88	
	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		
Г180	260Т	[16	5970	1		84.8	84.8	87	
Г181	250	L140×90×8	80	1		1.1	1.1		
(обр.Г180)	251	L140×90×8	50	2		0.7	1.4		
		На сварные	швы				0.1		
	257Т	[16	300	1		4.3	4.3	93	
Г182	261Т	[16	5970	1		84.8	84.8		
Г183	250	L140×90×8	80	1		1.1	1.1		
	251	L140×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр.Г182)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г184	255Т	[16	5970	1		84.8	84.8	91	
Г185	Л330	—360×6	370	1		6.2	6.2		
(обр.Г184)		На сварные	швы				0.1		
Г186	259Т	[16	5970	1		84.8	84.8	91	
Г187	Л330	—360×6	370	1		6.2	6.2		
(обр.Г185)		На сварные	швы				0.1		
	270	[16	5980	1		84.8	84.8	86	
Г188	250	L140×90×8	80	1		1.1	1.1		
		На сварные	швы				0.1		
	394Т	[16	5970	1		84.8	84.8	100	
Г419	250	L140×90×8	80	2		1.1	2.2		из L140×90×8
Г420	254	L110×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр.Г419)	257Т	[15	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					0.2		

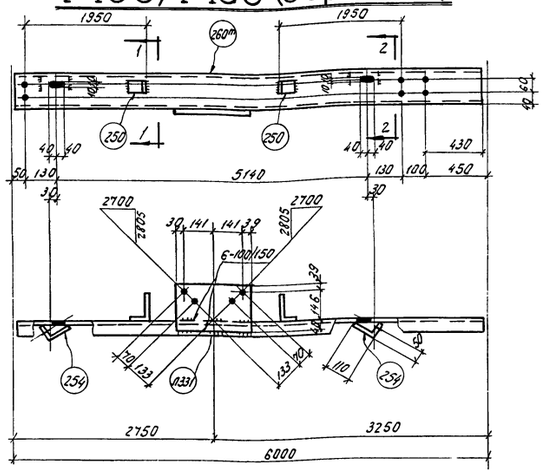
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6	Δ4							Итого Длина п.м	Итого Вес кг
Г179	0.4								0.4	0.1
Г180	0.4								0.4	0.1
Г181	0.4								0.4	0.1
Г182	0.4								0.4	0.1
Г183	0.4								0.4	0.1
Г184	0.25	0.25							0.5	0.1
Г185	0.25	0.25							0.5	0.1
Г186	0.25	0.25							0.5	0.1
Г187	0.25	0.25							0.5	0.1
Г188	0.2								0.2	0.1
Г419	0.75	0.25							1.0	0.2
Г420	0.75	0.25							1.0	0.2

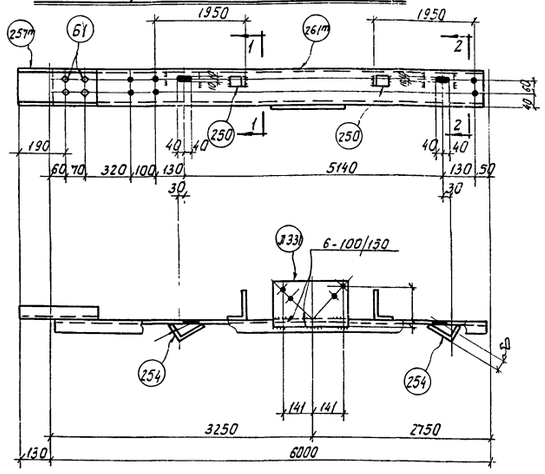
Примечания:

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

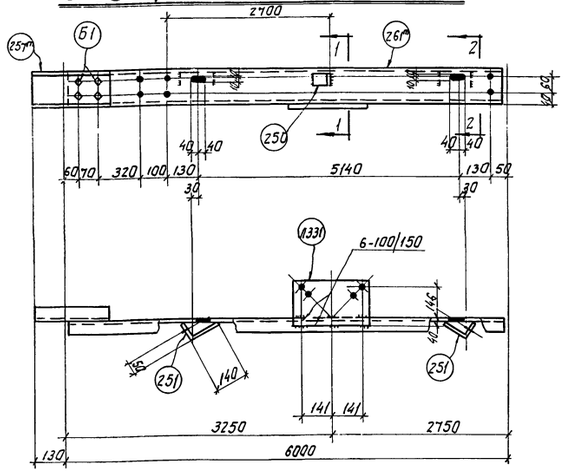
Г189, Г190 (обр. Г189)



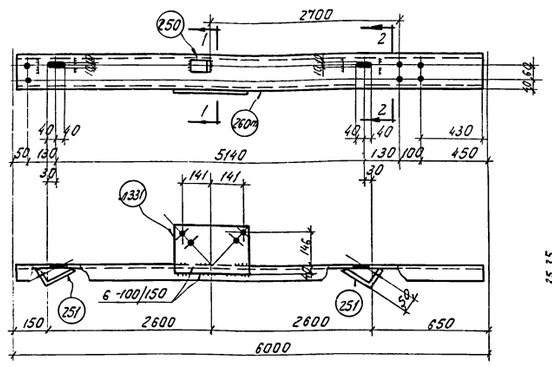
Г191, Г192 (обр. Г191)



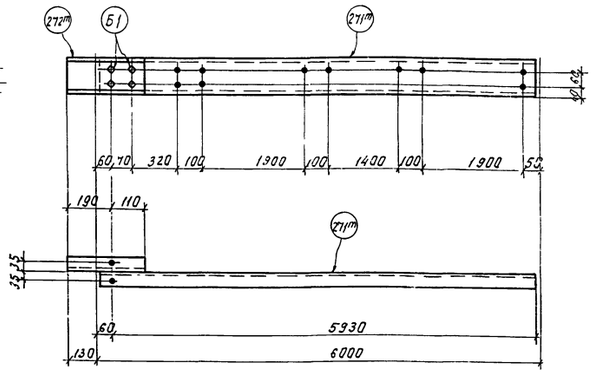
Г193, Г194 (обр. Г193)



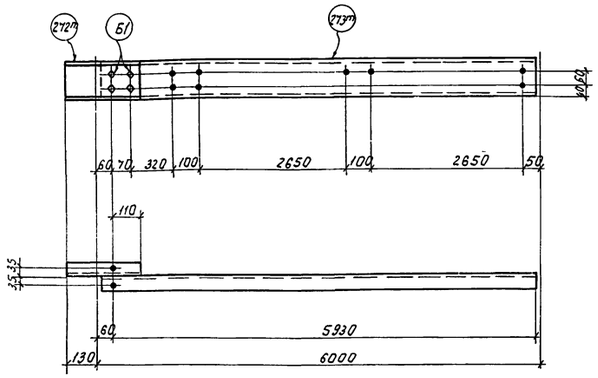
Г195, Г196 (обр. Г195)



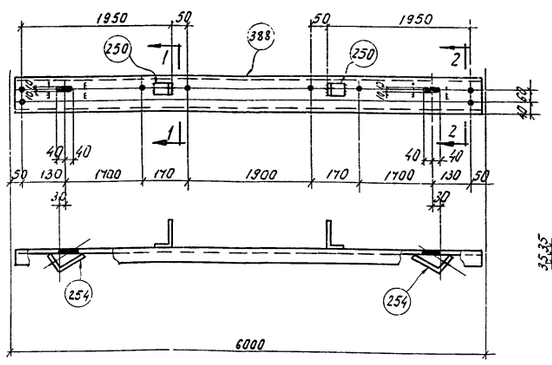
Г197, Г198 (обр. Г197)



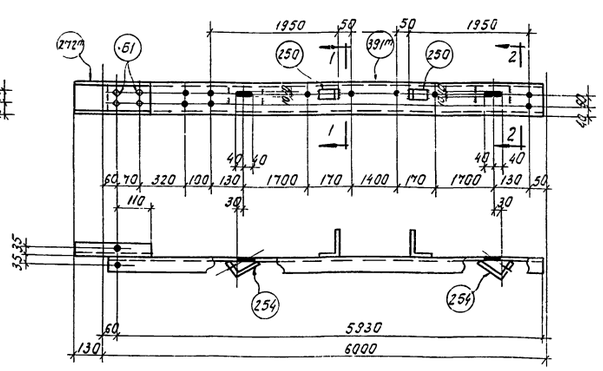
Г199, Г200 (обр. Г199)



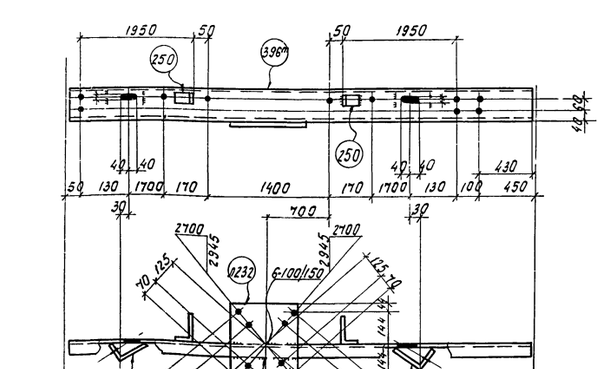
Г201



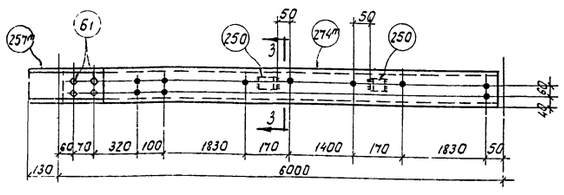
Г202, Г203 (обр. Г202)



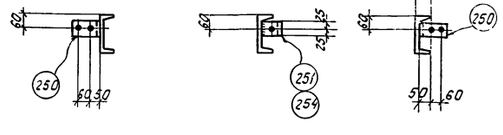
Г423, Г424 (обр. Г423)



Г204, Г205 (обр. Г204)



по 1-1 по 2-2 по 3-3



Спецификация стали

Отпр. марка	N N дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	марки	Примеч.
Г189	260т	⊏16	5970	1		84.8	84.8	92	
Г190	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		из ∟140×90×8
(обр.Г189)	254	∟110×90×8	50	2		0.7	1.4		
	Л331	– 225×6	360	1		3.8	3.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г191	257т	⊏16	300	1		4.3	4.3	97	
Г192	261т	⊏16	5970	1		84.8	84.8		
(обр.Г191)	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		из ∟140×90×8
	254	∟110×90×8	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				0.1		
Г193	257т	⊏16	300	1		4.3	4.3	96	
Г194	261т	⊏16	5970	1		84.8	84.8		
(обр.Г193)	250	∟140×90×8	80	1		1.1	1.1		
	251	∟140×90×8	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				0.1		
Г195	260т	⊏16	5970	1		84.8	84.8	91	
Г196	250	∟140×90×8	80	1		1.1	1.1		
(обр.Г195)	251	∟140×90×8	50	2		0.7	1.4		
	Л331	– 225×6	360	1		3.8	3.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г197	271т	⊏16	5970	1		84.8	84.8	90	
Г198	272т	⊏16	300	1		4.3	4.3		
(обр.Г197)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г199	272т	⊏16	300	1		4.3	4.3	90	
Г200	273т	⊏16	5970	1		84.8	84.8		
(обр.Г199)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г201	388	⊏16	2980	1		84.9	84.9	89	
	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
	254	∟110×90×8	50	2		0.7	1.4		из ∟140×90×8
		На сварные	швы				0.1		
Г202	391т	⊏16	5970	1		84.8	84.8	94	
Г203	272т	⊏16	300	1		4.3	4.3		
(обр.Г202)	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
	254	∟110×90×8	50	2		0.7	1.4		из ∟140×90×8
	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г204	257т	⊏16	300	1		4.3	4.3	92	
Г205	274т	⊏16	5970	1		84.8	84.8		
(обр.Г204)	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г423	396т	⊏16	5970	1		84.8	84.8	95	
Г424	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
(обр.Г423)	254	∟110×90×8	50	2		0.7	1.4		
	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 Δ6	Δ4	Итого Длина п.м	Итого Вес кг
Г189	0.9		0.9	0.2
Г190	0.9		0.9	0.2
Г191	0.9		0.9	0.2
Г192	0.9		0.9	0.2
Г193	0.8		0.8	0.2
Г194	0.8		0.8	0.2
Г195	0.8		0.8	0.2
Г196	0.8		0.8	0.2
Г201	0.5		0.5	0.1
Г202	0.5		0.5	0.1
Г203	0.5		0.5	0.1
Г204	0.3		0.3	0.1
Г205	0.3		0.3	0.1
Г423	0.75	0.25	1.0	0.2
Г424	0.75	0.25	1.0	0.2

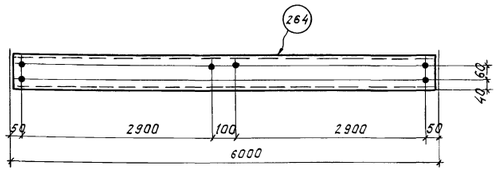
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$.
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 В Ст3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.13в, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

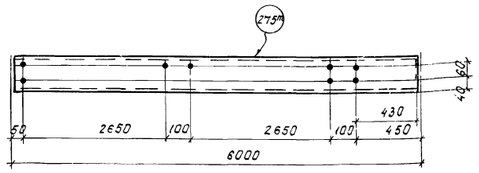
ТД 1965г	Прогоны из прокатных профилей	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 78

Пров. Ватлиховец 20/II-70г Кощелкова

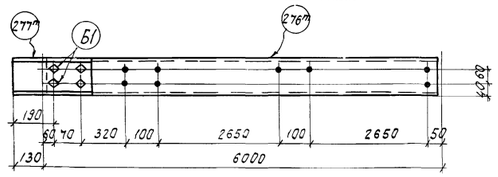
Г206



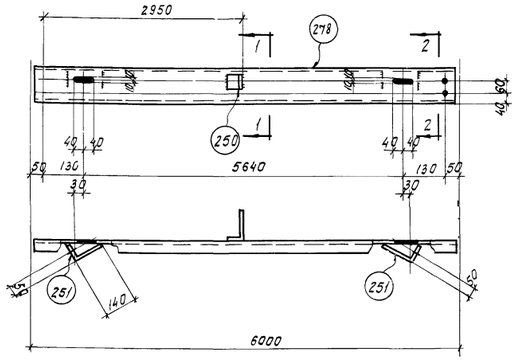
Г207, Г208 (обр. Г207)



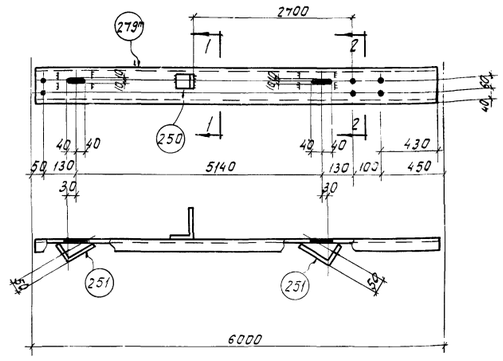
Г209, Г210 (обр. Г209)



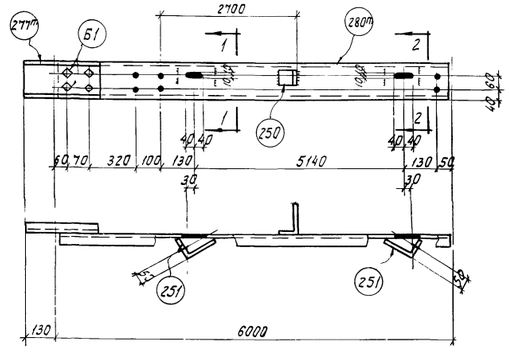
Г211



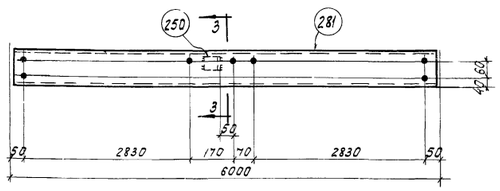
Г212 Г213 (обр. Г212)



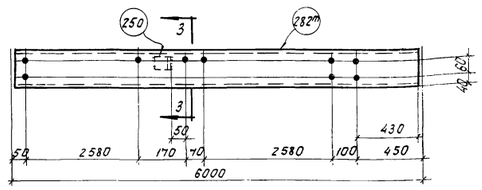
Г214 Г215 (обр. Г214)



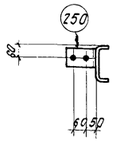
Г216



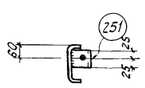
Г217, Г218 (обр. Г217)



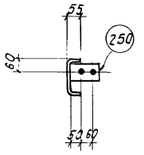
По 1-1



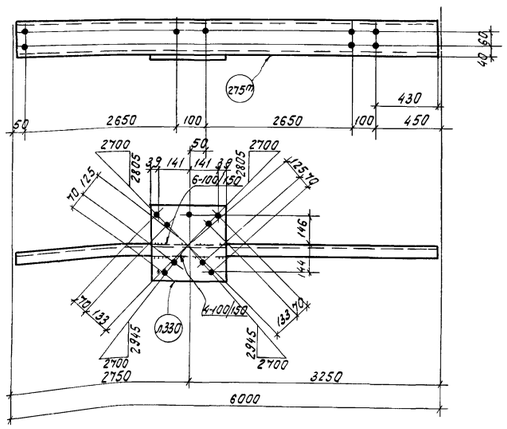
По 2-2



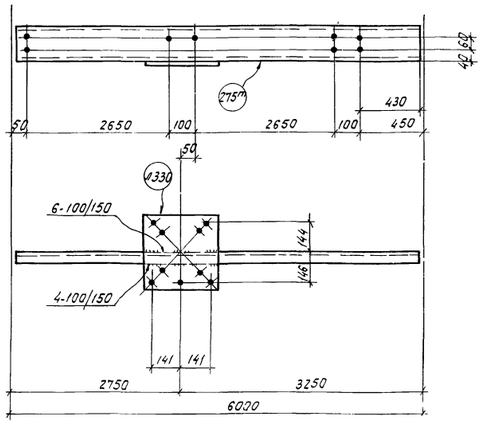
По 3-3



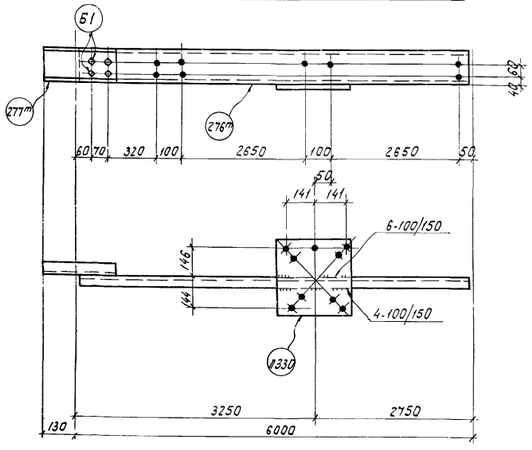
Г219, Г220 (обр. Г219)



Г221, Г222 (обр. Г221)



Г223, Г224 (обр. Г223)



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.
Г206	264	⌊ 160×60×4	5980	1		49.8	49.8	50	
Г207 Г208 (обр. Г207)	275m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7	50	
Г209 Г210 (обр. Г209)	276m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7	53	
	277m	⌊ 160×60×4	300	1		2.5	2.5		
	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г211	278	⌊ 160×60×4	5980	1		49.8	49.8	52	
	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		
Г212 Г213 (обр. Г212)	279m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7	52	
	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		
Г214 Г215 (обр. Г214)	277m	⌊ 160×60×4	300	1		2.5	2.5	56	
	280m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7		
	250	∟ 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		
Г216	281	⌊ 160×60×4	5980	1		49.8	49.8	51	
	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
		На сварные	швы				0.1		
Г217 Г218 (обр. Г217)	282m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7	51	
	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
		На сварные	швы				0.1		
Г219 Г220 (обр. Г219)	275m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7	56	
	Л330	— 360×6	370	1		6.2	6.2		
		На сварные	швы				0.1		
Г221 Г222 (обр. Г221)	275m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7	56	
	Л330	— 360×6	370	1		6.2	6.2		
		На сварные	швы				0.1		
Г223 Г224 (обр. Г223)	276m	⌊ 160×60×4	5970	1		49.7	49.7	59	
	277m	⌊ 160×60×4	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		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6	Δ4	Итого длина п.м.	Итого вес кг
Г 206	—		—	—
Г 207	—		—	—
Г 208	—		—	—
Г 209	—		—	—
Г 210	—		—	—
Г 211	0.4		0.4	0.1
Г 212	0.4		0.4	0.1
Г 213	0.4		0.4	0.1
Г 214	0.4		0.4	0.1
Г 215	0.4		0.4	0.1
Г 216	0.2		0.2	0.04
Г 217	0.2		0.2	0.04
Г 218	0.2		0.2	0.04
Г 219	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 220	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 221	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 222	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 223	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 224	0.25	0.25	0.5	0.1

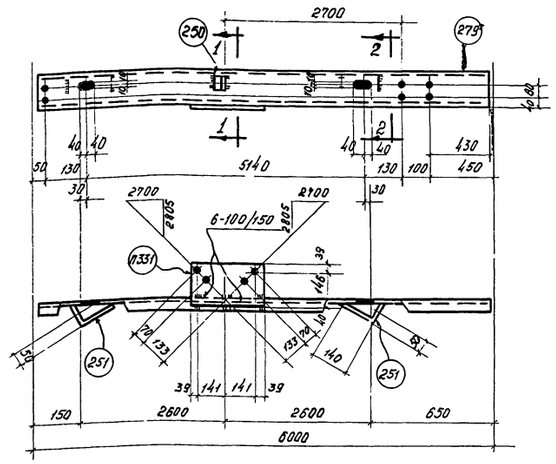
Примечания:

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. Материал конструкций - сталь марки ВСт3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15, 16 ГОСТ 380-60.

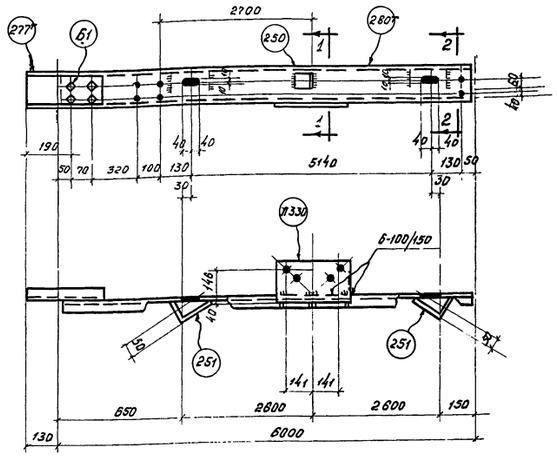
ТД 1965г.	Прогоны из гнутых профилей	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 79

Пров. Штанкевич 20/II-702 Кат. Сидорова

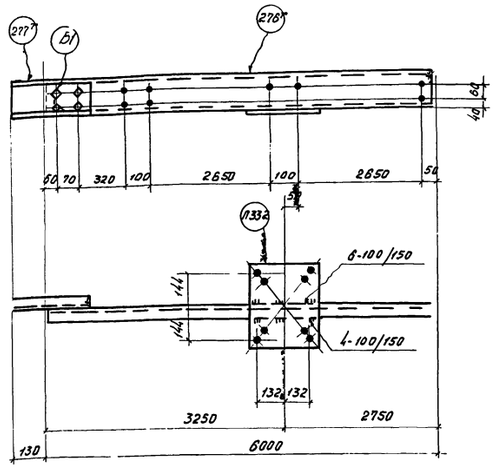
Г225, Г226 (обр. Г225)



Г227, Г228 (обр. Г227)



Г229, Г230 (обр. Г229)



Г231, Г232 (обр. Г231)

Г233, Г234 (обр. Г233)

Г235, Г236 (обр. Г235)

Г237, Г238 (обр Г237)

По 1-1

По 2-2

По 3-3

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 конструкций сталь марки в Ст3кп для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ	Вес в кг марки	Примеч.
Г225	279т	[160×60×4	5970	1		49.7	49.7	56	
	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
Г226	251	∟ 140×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр. Г225)	Л331	– 225×6	360	1		3.8	3.8		
		На сварные	швы				0.2		
Г227	277т	[160×60×4	300	1		2.5	2.5	60	
	280т	[160×60×4	5970	1		49.7	49.7		
	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
Г228	251	∟ 140×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр. Г227)	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		
Г229	276т	[160×60×4	5970	1		49.7	49.7	59	
	277т	[160×60×4	300	1		2.5	2.5		
Г230	Л332	– 340×6	370	1		5.9	5.9		
(обр. Г229)	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г231	275т	[160×60×4	5970	1		49.7	49.7	56	
Г232	Л332	– 340×6	370	1		5.9	5.9		
(обр. Г231)									
		На сварные	швы				0.1		
Г233	276т	[160×60×4	5970	1		49.7	49.7	59	
	277т	[160×60×4	300	1		2.5	2.5		
Г234	Л330	– 360×6	370	1		6.2	6.2		
(обр. Г233)	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г235	283т	[160×60×4	5970	1		49.7	49.7	53	
Г236	284т	[160×60×4	300	1		2.5	2.5		
(обр. Г235)	Б1	Болт с гайк М16	50	2		0.2	0.4		
Г237	277т	[160×60×4	300	1		2.5	2.5	54	
	285т	[160×60×4	5970	1		49.7	49.7		
Г238	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
(обр. Г237)	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		

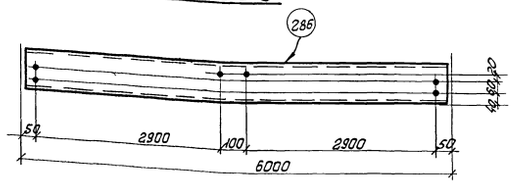
Таблица заводских сварных швов

Отпр Марка	Сечение и длина сварного шва б	4								Итого длина п.м.	Итого вес кг
Г225	0.9									0.9	0.2
Г226	0.9									0.9	0.2
Г227	0.9									0.9	0.2
Г228	0.9									0.9	0.2
Г229	0.25	0.25								0.5	0.1
Г230	0.25	0.25								0.5	0.1
Г231	0.25	0.25								0.5	0.1
Г232	0.25	0.25								0.5	0.1
Г233	0.25	0.25								0.5	0.1
Г234	0.25	0.25								0.5	0.1
Г235	—	—								—	—
Г236	—	—								—	—
Г237	0.2									0.2	0.04
Г238	0.2									0.2	0.04

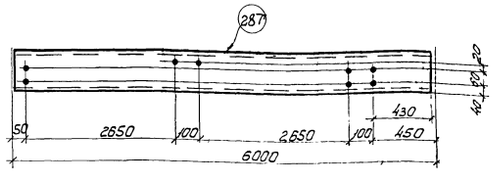
28-X-76г
пров. Ткаченко контр. Мазурова

ТА 1985г. Прогоны из гнутых профилей. ПК-01-130 Выпуск II Лист 80

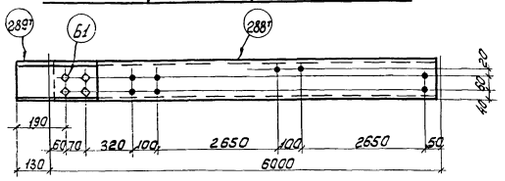
Г239



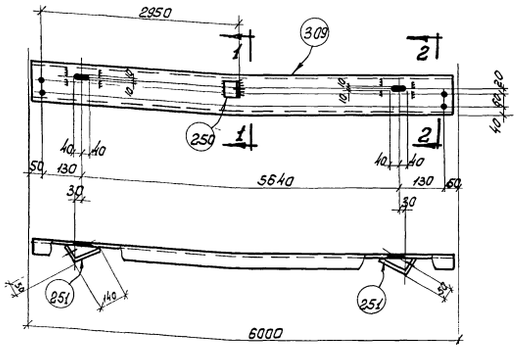
Г240, Г241 (обр. Г240)



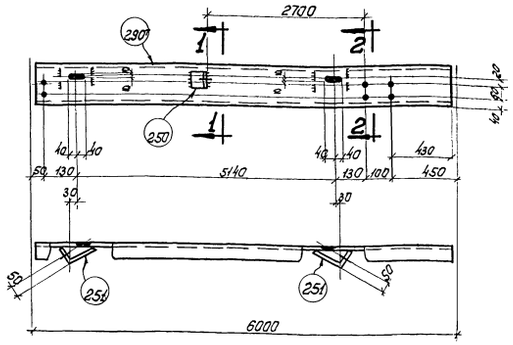
Г242, Г243 (обр. Г242)



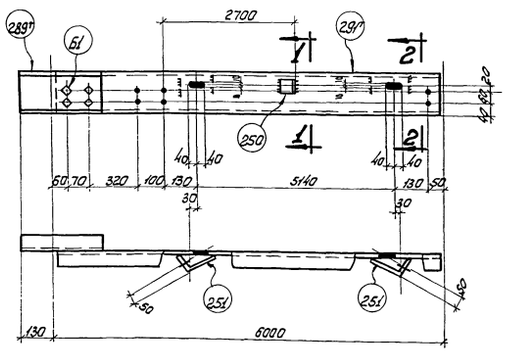
Г244



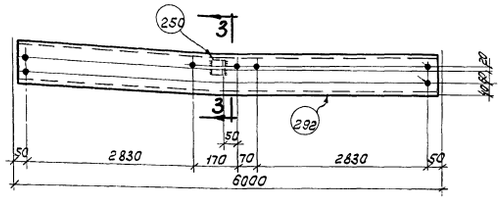
Г245, Г246 (обр. Г245)



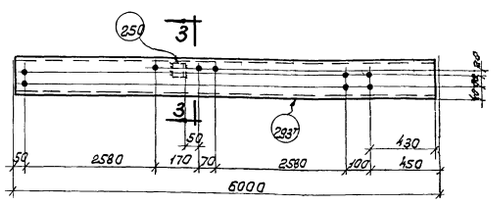
Г247, Г248 (обр. Г247)



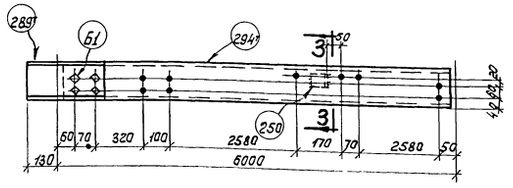
Г249



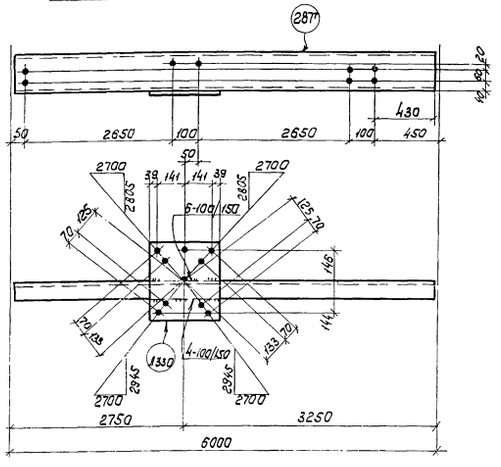
Г250, Г251 (обр. Г250)



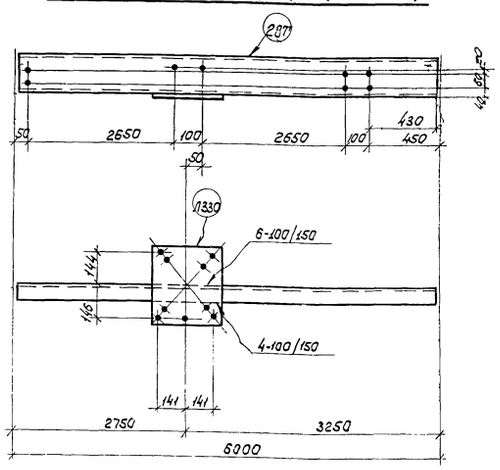
Г268, Г269 (обр. Г268)



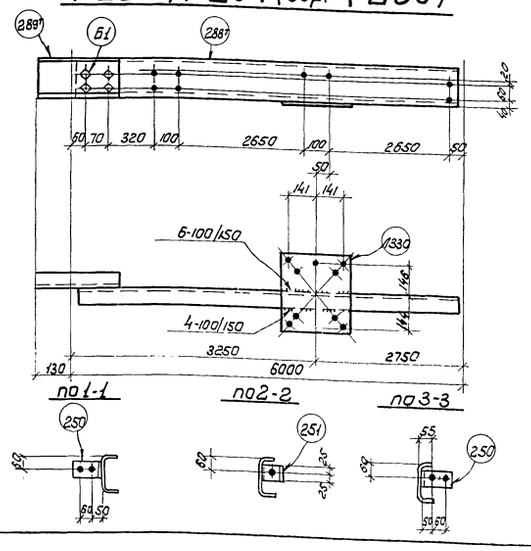
Г252, Г253 (обр. Г252)



Г254, Г255 (обр. Г254)



Г256, Г257 (обр. Г256)



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.
Г 239	286	[180×80×4	5980	1		60,9	60,9	61	
Г 240 Г 241 (обр. Г 240)	287т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	61	
Г 242 Г 243 (обр. Г 242)	288т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	65	
	289т	[180×80×4	300	1		3,1	3,1		
	61	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8		
Г 244	309	[180×80×4	5980	1		60,9	60,9	64	
	250	L 140×90×8	80	1		1,1	1,1		
	251	L 140×90×8	50	2		0,7	1,4		
		На сварные	швы				0,1		
Г 245 Г 246 (обр. Г 245)	290т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	64	
	250	L 140×90×8	80	1		1,1	1,1		
	251	L 140×90×8	50	2		0,7	1,4		
		На сварные	швы				0,1		
Г 249	292	[180×80×4	5980	1		60,9	60,9	62	
	250	L 140×90×8	80	1		1,1	1,1		
		На сварные	швы				0,1		
Г 247 Г 248 (обр. Г 247)	289т	[180×80×4	300	1		3,1	3,1	67	
	291т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9		
	250	L 140×90×8	80	1		1,1	1,1		
	251	L 140×90×8	50	2		0,7	1,4		
	61	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8		
		На сварные	швы				0,1		
Г 250 Г 251 (обр. Г 250)	293т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	62	
	250	L 140×90×8	80	1		1,1	1,1		
		На сварные	швы				0,1		
Г 252 Г 253 (обр. Г 252)	287т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	67	
	1330	- 360×6	370	1		6,2	6,2		
		На сварные	швы				0,1		
Г 254 Г 255 (обр. Г 254)	287т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	67	
	1330	-360×6	370	1		6,2	6,2		
		На сварные	швы				0,1		
Г 256 Г 257 (обр. Г 256)	288т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	71	
	289т	[180×80×4	300	1		3,1	3,1		
	1330	- 360×6	370	1		6,2	6,2		
	61	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8		
		На сварные	швы				0,1		
Г 268 Г 269 (обр. Г 268)	294т	[180×80×4	5970	1		60,9	60,9	66	
	289т	[180×80×4	300	1		3,1	3,1		
	250	L 140×90×8	80	1		1,1	1,1		
	61	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 см	Итого Вес кг
Г 239	—		—	—
Г 240	—		—	—
Г 241	—		—	—
Г 242	—		—	—
Г 243	—		—	—
Г 244	0,4		0,4	0,1
Г 245	0,4		0,4	0,1
Г 246	0,4		0,4	0,1
Г 247	0,4		0,4	0,1
Г 248	0,4		0,4	0,1
Г 249	0,2		0,2	0,1
Г 250	0,2		0,2	0,1
Г 251	0,2		0,2	0,1
Г 252	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 253	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 254	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 255	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 256	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 257	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 268	0,2		0,2	0,04
Г 269	0,2		0,2	0,04

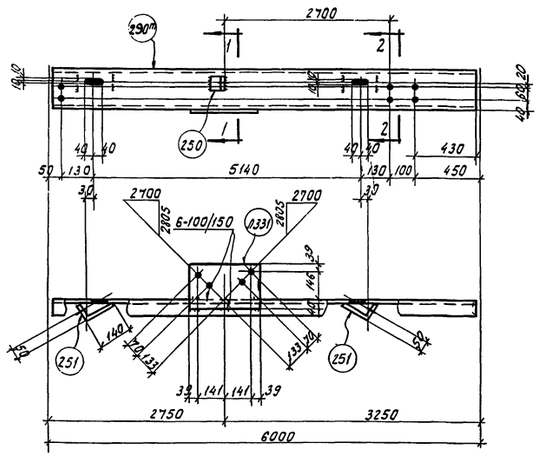
Примечания:

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

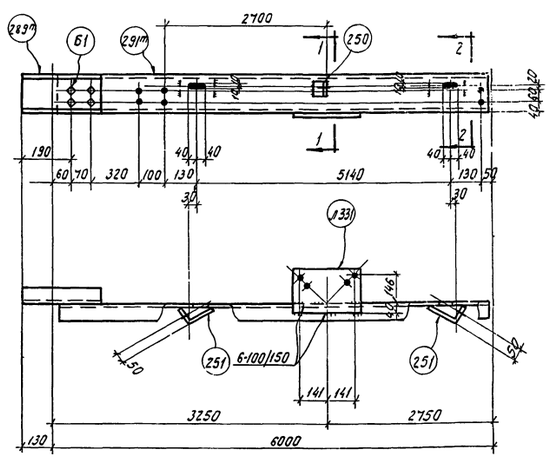
ТД	Прогоны из гнутых профилей.	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 81

Пров. Степанов 17/VI-69г. Кол. Назарова.

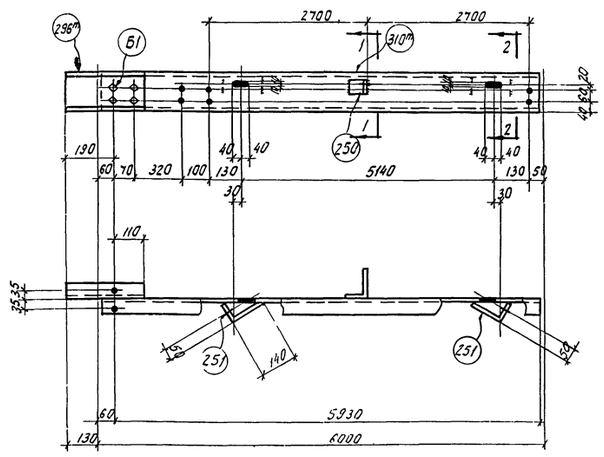
Г258, Г259 (обр. Г258)



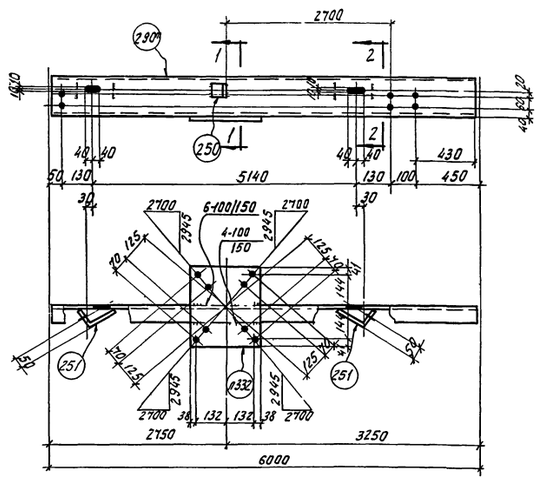
Г260, Г261 (обр. Г260)



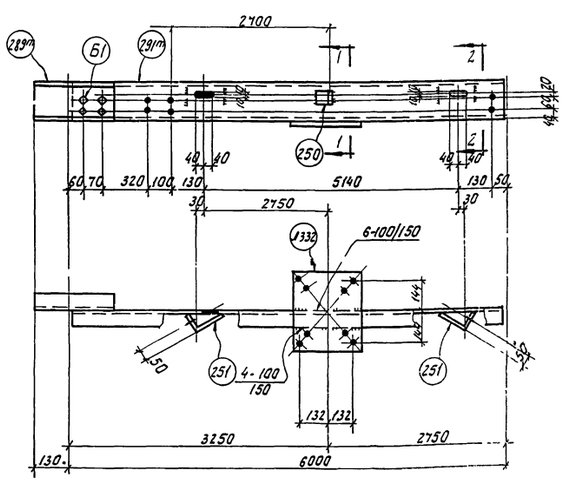
Г262, Г263 (обр. Г262)



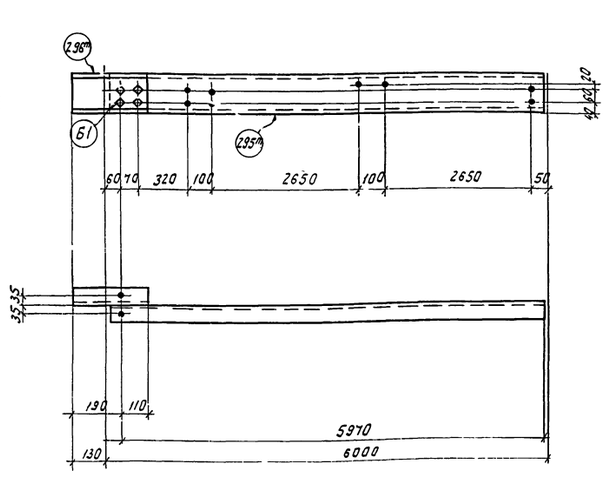
Г264, Г265 (обр. Г264)



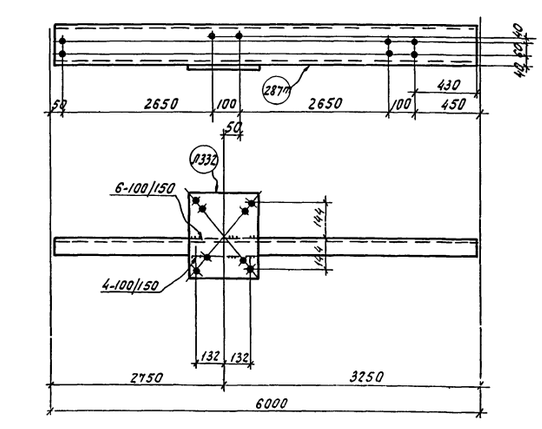
Г266 Г267 (обр. Г266)



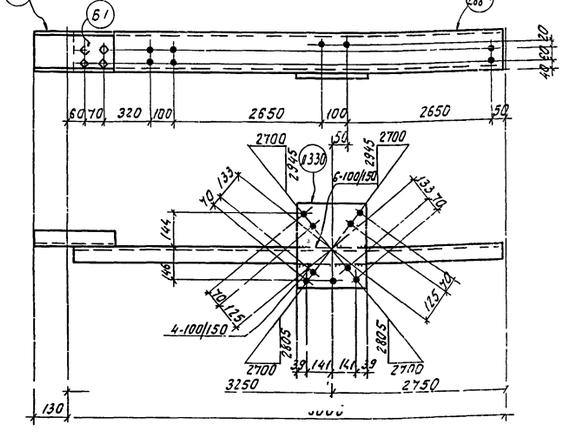
Г270, Г271 (обр. Г270)



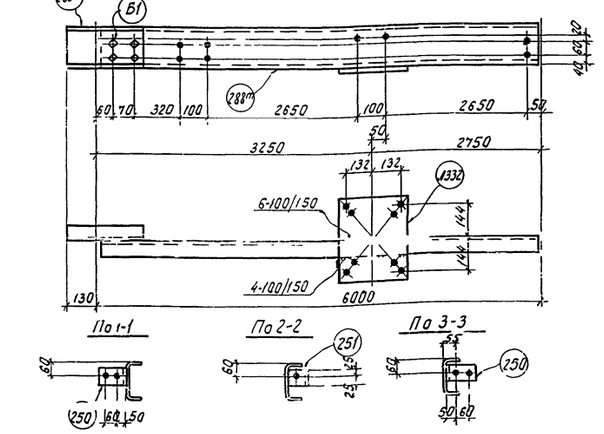
Г272, Г273 (обр. Г272)



Г274, Г275 (обр. Г274)



Г276, Г277 (обр. Г276)



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марка	Примеч.
Г258	290m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
Г259	251	∟ 140×90×8	50	2		0.7	1.4	67	
(обр.Г258)	Л331	– 225×6	360	1		3.8	3.8		
		На сварные	швы				0.2		
	291m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
Г260	289m	⊏ 180×80×4	300	1		3.1	3.1		
Г261	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
	251	∟ 140×90×8	50	2		0.7	1.4	71	
(обр.Г260)	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		
	310m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
Г262	296m	⊏ 180×80×4	300	1		3.1	3.1		
Г263	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1	67	
	251	∟ 140×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр.Г264)	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
	290m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
Г264	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
Г265	251	∟ 140×90×8	50	2		0.7	1.4	70	
(обр.Г264)	Л332	– 340×6	310	1		5.9	5.9		
		На сварные	швы				0.2		
	291m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
	289m	⊏ 180×80×4	300	1		3.1	3.1		
Г266	250	∟ 140×90×8	80	1		1.1	1.1		
Г267	251	∟ 140×90×8	50	2		0.7	1.4	73	
(обр.Г266)	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		
Г270	295m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
Г271	296m	⊏ 180×80×4	300	1		3.1	3.1	65	
(обр.Г270)	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8		
Г272	287m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
Г273	Л332	– 340×6	370	1		5.9	5.9	67	
(обр.Г272)		На сварные	швы				0.1		
	288m	⊏ 180×80×4	5970	1		60.9	60.9		
Г274	289m	⊏ 180×80×4	300	1		3.1	3.1		
Г275	Л330	– 360×6	370	1		6.2	6.2	71	
(обр.Г274)	Б1	Болт с гайк.М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г276	Все	детали брать	по Г274	кроме	Л230				
Г277	Л332	– 540×6	370	1		5.9	5.9	70	
(обр.Г276)		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
Г 258	0.8								0.8	0.2
Г 259	0.8								0.8	0.2
Г 260	0.8								0.8	0.2
Г 261	0.8								0.8	0.2
Г 262	0.4								0.4	0.1
Г 263	0.4								0.4	0.1
Г 264	0.65	0.25							0.9	0.2
Г 265	0.65	0.25							0.9	0.2
Г 266	0.65	0.25							0.9	0.2
Г 267	0.65	0.25							0.9	0.2
Г 270	—	—							—	—
Г 271	—	—							—	—
Г 272	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 273	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 274	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 275	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 276	0.25	0.25							0.5	0.1
Г 277	0.25	0.25							0.5	0.1

Примечания:

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

} кроме оговоренных

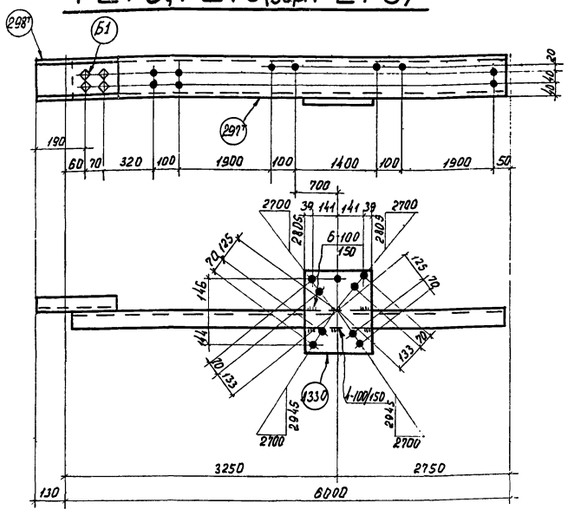
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

5. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д. и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15,16 ГОСТ 380-60.

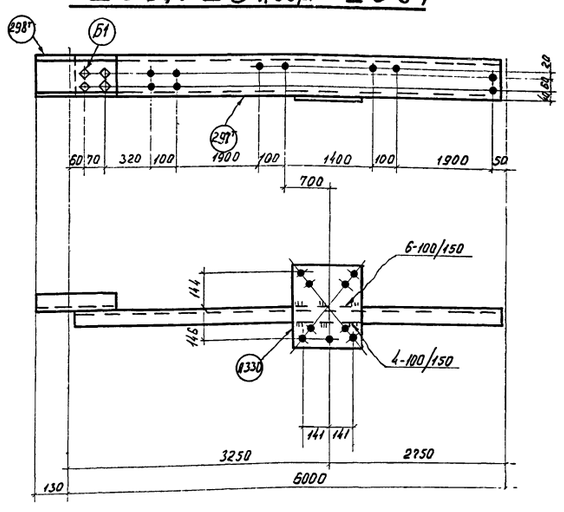
ТД 1965г	Прогоны из гнутых профилей	ПК-01-130 Выпуск II
		Лист 82

Кольцызова 20/II-70г

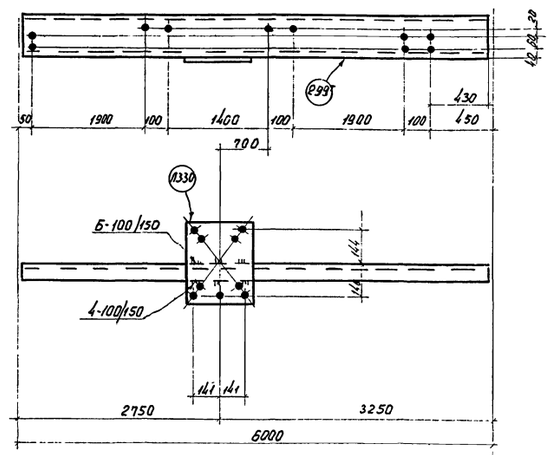
Г278, Г279 (обр. Г278)



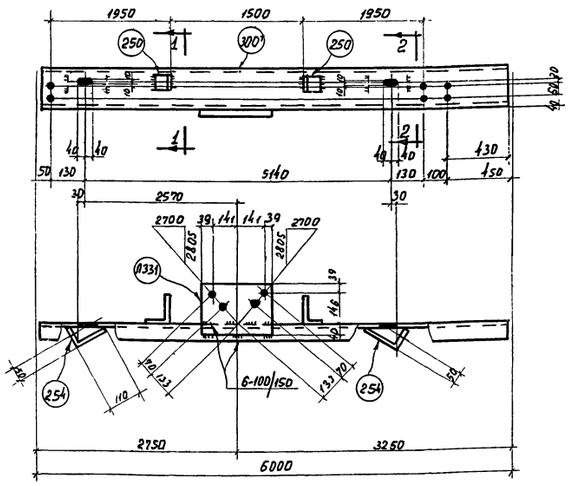
Г280, Г281 (обр. Г280)



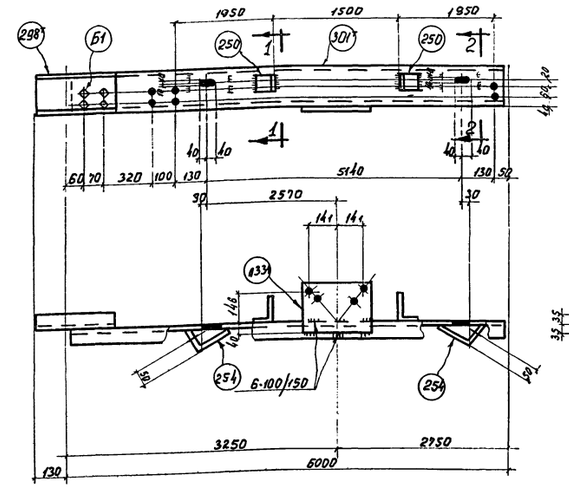
Г282, Г283 (обр Г282)



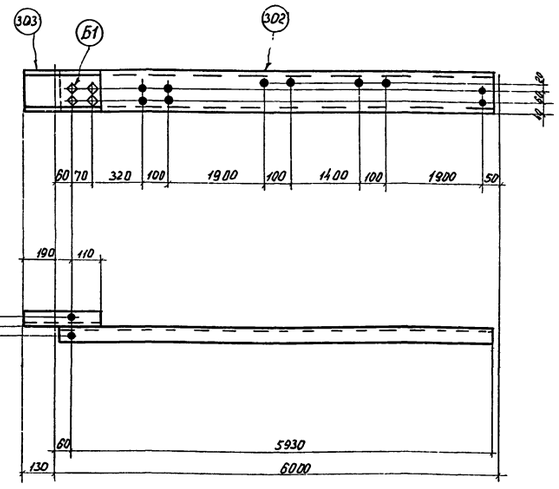
Г284 Г285 (обр. Г284)



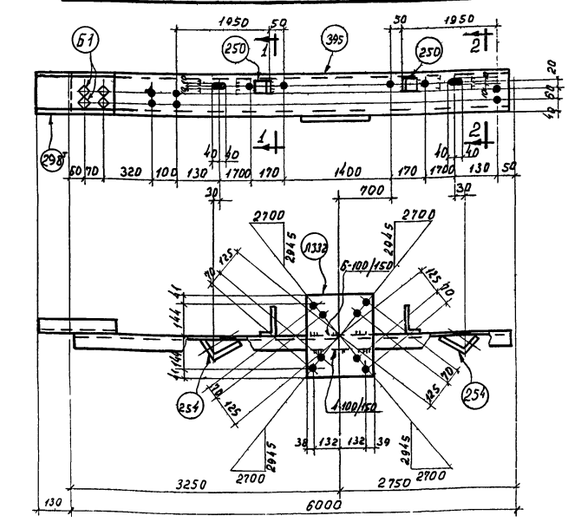
Г286, Г287 (обр Г286)



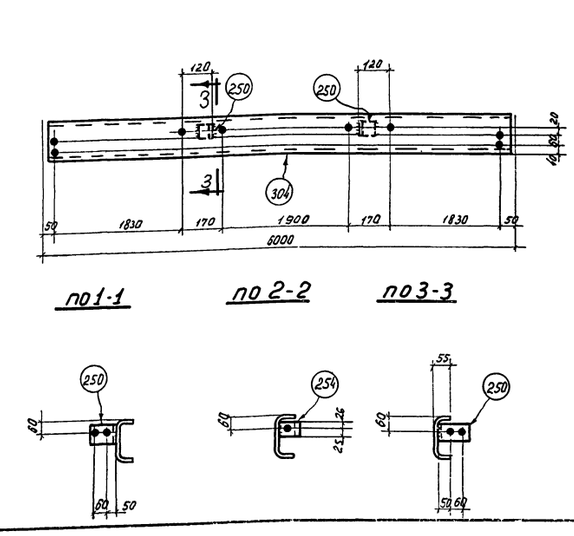
Г288, Г289 (обр. Г288)



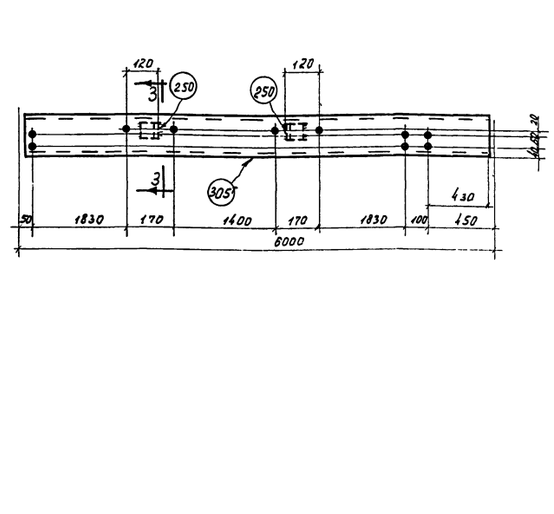
Г421, Г422 (обр. Г421)



Г290



Г291, Г292 (обр. Г291)



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.
Г278	297т	⊏180×80×5	5970	1		75.9	75.9	87	
Г279	298т	⊏180×80×5	300	1		3.8	3.8		
(обр.Г278)	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		
Г280 Г281 (обр.Г280)		Все детали	брать по Г278					87	
		На сварные	швы				0.1		
Г282	299т	⊏180×80×5	5970	1		75.9	75.9	82	
Г283	Л330	– 360×6	370	1		6.2	6.2		
(обр.Г282)		На сварные	швы				0.1		
Г284	300т	⊏180×80×5	5970	1		75.9	75.9	84	из ∠140×90×8
	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
Г285	254	∟110×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр.Г284)	Л331	–225×6	360	1		3.8	3.8		
		На сварные	швы				0.2		
Г286	301т	⊏180×80×5	5970	1		75.9	75.9	88	из ∠140×90×8
	298т	⊏180×80×5	300	1		3.8	3.8		
	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
Г287	254	∟110×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр.Г286)	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		
Г288	302т	⊏180×80×5	5970	1		75.9	75.9	81	
Г289	303т	⊏180×80×5	300	1		3.8	3.8		
(обр.Г288)	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8		
Г290	304	⊏180×80×5	5980	1		76.0	76.0	78	
	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
		На сварные	швы				0.1		
Г291	305т	⊏180×80×5	5970	1		75.9	75.9	78	
Г292	250	∟140×90×8	80	2		11	2.2		
(обр.Г291)		На сварные	швы				0.1		
Г421	298т	⊏180×80×5	300	1		3.8	3.8	90	из ∠140×90×8
Г422	395т	⊏180×80×5	5970	1		75.9	75.9		
	250	∟140×90×8	80	2		1.1	2.2		
	254	∟110×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр.Г42г)	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		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов Δ6	Δ4	Итого длина п.м.	Итого Вес кг
Г 278	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 279	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 280	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 281	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 282	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 283	0,25	0,25	0,5	0,1
Г 284	1.0		1.0	0.2
Г 285	1.0		1.0	0.2
Г 286	1.0		1.0	0.2
Г 287	1.0		1.0	0.2
Г 290	0.3		0.3	0.06
Г 291	0.3		0.3	0.06
Г 292	0.3		0.3	0.06
Г 421	0.75	0.25	1.0	0.2
Г 422	0.75	0.25	1.0	0.2

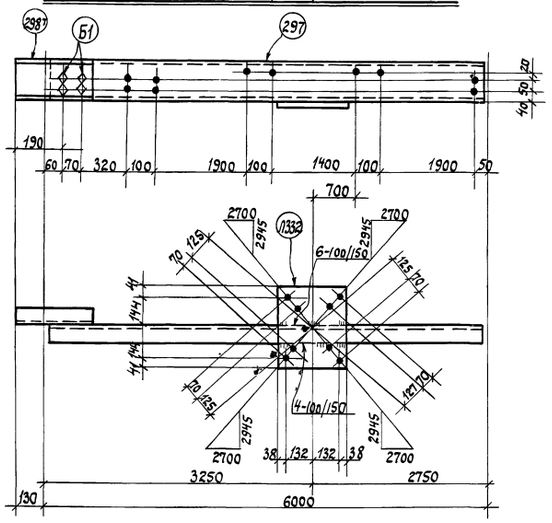
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$ мм, кроме огибаемых
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 ВСт3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

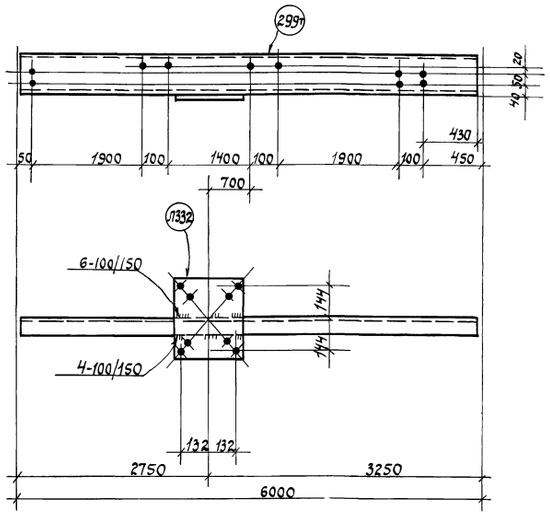
ТД 1965г.	Прогоны из гнутых профилей.	ПК-01-139 Выпуск II
		Лист 83

Пров. Нач. отд. Мещерова

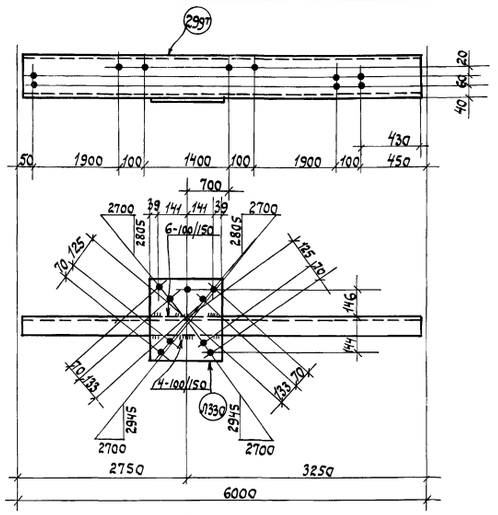
Г293, Г294 (обр. Г293)



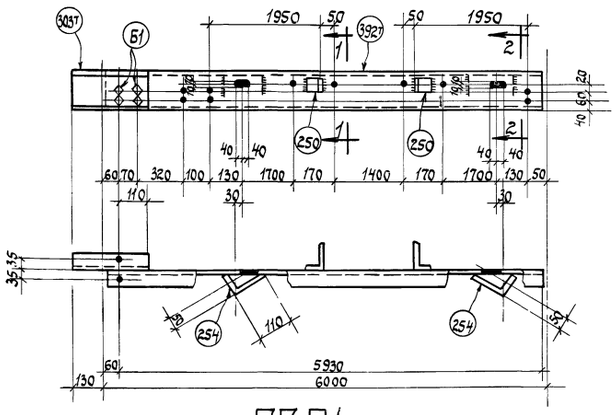
Г295, Г296 (обр. Г295)



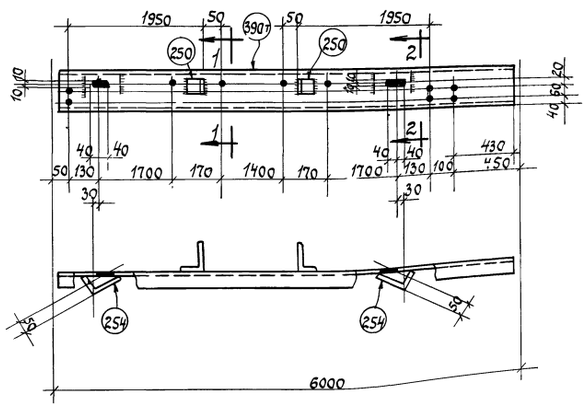
Г297, Г298 (обр. Г297)



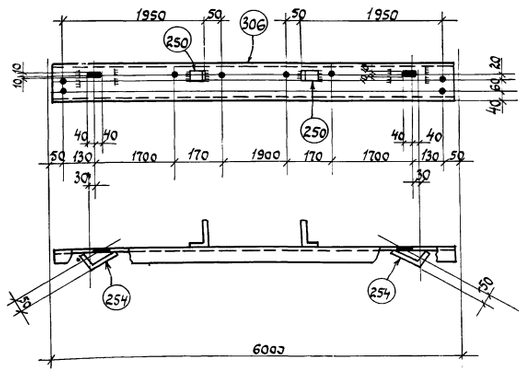
Г299, Г300 (обр. Г299)



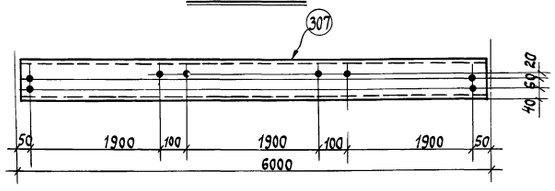
Г301. Г302 (обр. Г301)



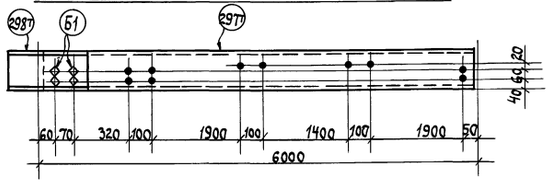
Г303



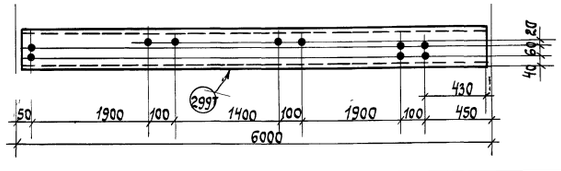
Г304



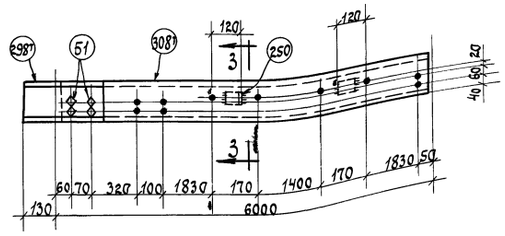
Г305, Г306 (обр. Г305)



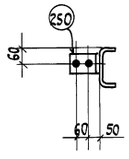
Г309, Г310 (обр. Г309)



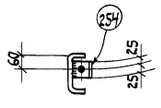
Г307. Г308 обр. Г307



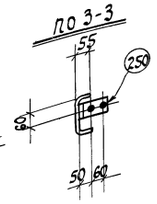
П 1-1



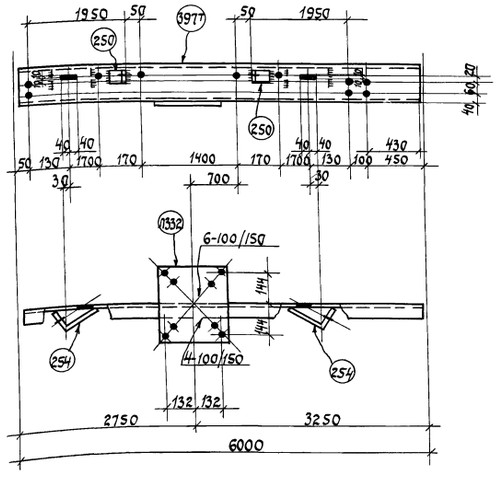
П 2-2



П 3-3



Г 58, Г104 (обр. Г58)



Спецификация стали.

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм.	К-во т.	К-во н.	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	марка	примеч.
Г293	2977	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	87	
	2987	⊏ 180×80×5	300	1		3.8	3.8		
Г294	Л332	– 340×6	370	1		5.9	5.9		
(обр.Г293)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г295	2997	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	82	
Г296	Л332	– 340×6	370	1		5.9	5.9		
(обр.Г295)		На сварные	швы				0.1		
Г297	2997	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	82	
Г298	Л330	– 360×6	370	1		6.2	6.2		
(обр.Г297)		На сварные	швы				0.1		
	3037	⊏ 180×80×5	300	1		3.8	3.8	84	
Г299	3927	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9		
	250	∟ 140×90×8	80	2		1.1	2.2		
Г300	254	∟ 110×90×8	50	2		0.7	1.4		из ∟140×90×8
(обр.Г299)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
Г301	3907	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	80	
Г302	250	∟ 140×90×8	80	2		1.1	2.2		
	254	∟ 110×90×8	50	2		0.7	1.4		из ∟140×90×8
(обр.Г301)		На сварные	швы				0.1		
	306	⊏ 180×80×5	5980	1		76.0	76.0	80	
Г303	250	∟ 140×90×8	80	2		1.1	2.2		
	254	∟ 110×90×8	50	2		0.7	1.4		из ∟140×90×8
		На сварные	швы				0.1		
Г304	307	⊏ 180×80×5	5980			76.0	76.0	76	
Г305	2377	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	81	
Г306	2987	⊏ 180×80×5	300	1		3.8	3.8		
(обр.Г305)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
Г309	2997	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	76	
Г310									
(обр.Г309)									
	3087	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	83	
Г307	2987	⊏ 180×80×5	300	1		3.8	3.8		
Г308	250	∟ 140×90×8	80	2		1.1	2.2		
(обр.Г307)	Б1	Болт с гайк. М16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные	швы				0.1		
	3977	⊏ 180×80×5	5970	1		75.9	75.9	86	
Г58	250	∟ 140×90×8	80	2		1.1	2.2		
Г104	254	∟ 110×90×8	50	2		0.7	1.4		
(обр.Г58)	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. ▷6	▷4	Итого: длина пм.	Итого: вес кг.
Г 293	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 294	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 295	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 296	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 297	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 298	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 299	0.6		0.6	0.1
Г 300	0.6		0.6	0.1
Г 301	0.6		0.6	0.1
Г 302	0.6		0.6	0.1
Г 303	0.6		0.6	0.1
Г 307	0.3		0.3	0.06
Г 308	0.3		0.3	0.06
Г 58	0.75	0.25	1.0	0.2
Г 104	0.75	0.25	1.0	0.2

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

ТД 1965г. | Прогоны из гнутых профилей. | ПК-01-130 Выпуск II | Лист 84

8226-02 (81)

gost.e-ecolog.ru

Нрав: Сухов 28/IX-65г. Кн. Карпеева