

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК III

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

ЧЕРТЕЖИ КМД

Δ226-03
ЦЕНА 3-84

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № **10787** Тираж **200** экз

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК III

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

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ
ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 15. X. 1965г. №81

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

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

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

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

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

выпуск IV - связи.

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

3. Общие положения, указания по применению типовых чертежей КМД, пример выбора отработанных 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 (сн ГОСТ 380-60)), указанные на чертежах данного выпуска марки стали и условия ее поставки должны приниматься в соответствии с п. 11 пояснительной записки серии ПК-01-130/66 (стр. 4)

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

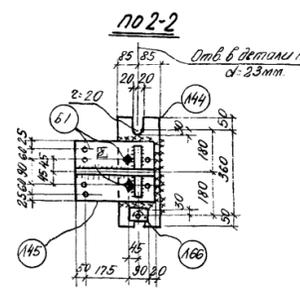
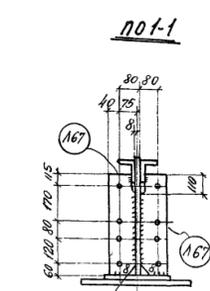
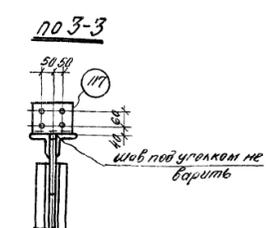
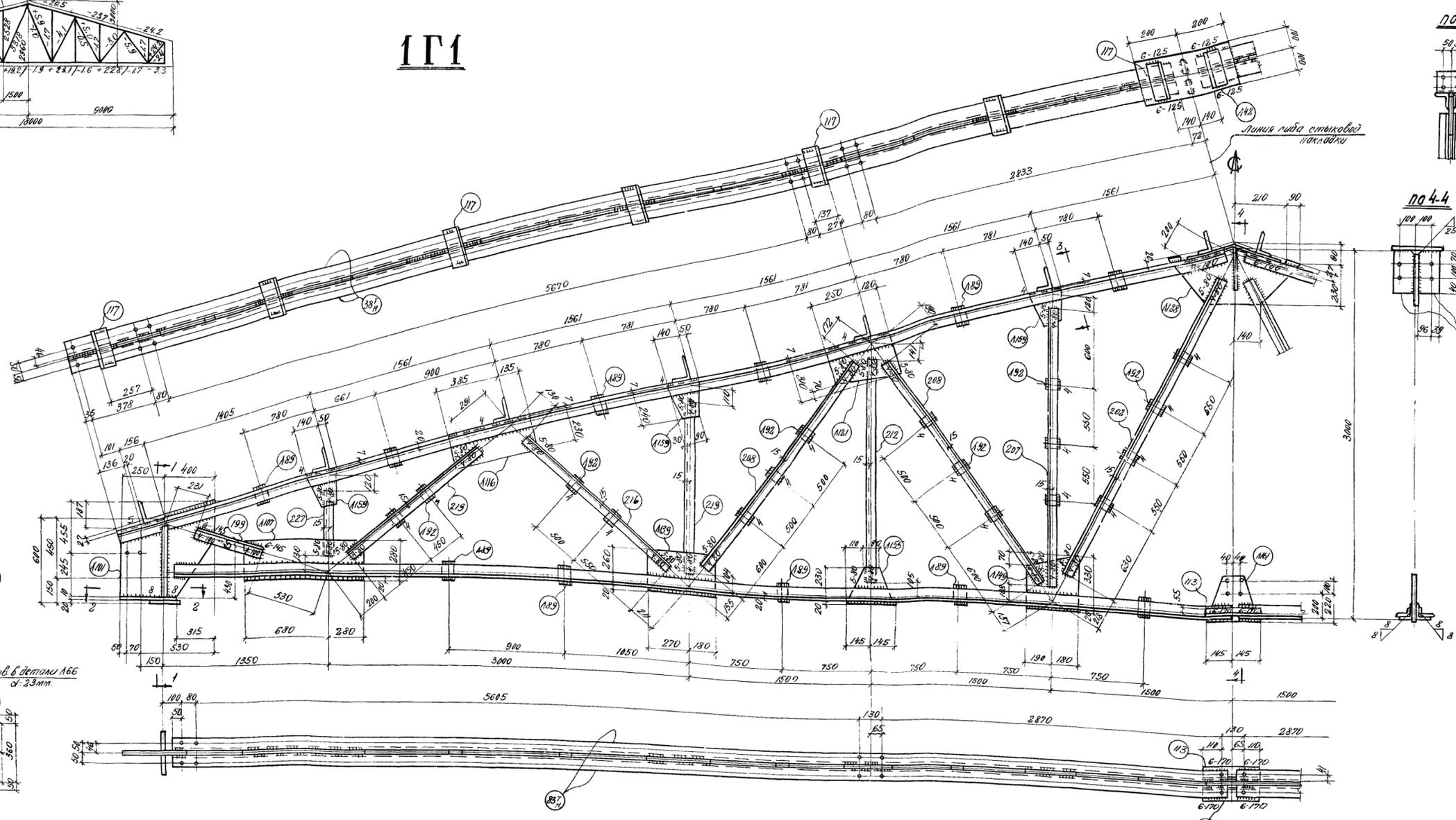
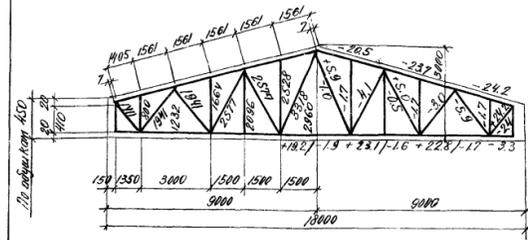
	отверстие	ф. л. - фасонный лист
	постоянный болт	выр. - вырез
	временный болт	ср. пол. - срез полки
	сварной шов заводской	сн. обух. - снять обухок
	сварной шов монтажный	стр. / тор. - строгать / тореч.
	ось симметрии	

№№ СТРА	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТРАБОЧЕННЫЕ МАРКИ
2	Пояснительная записка, список чертежей, условные обозначения		
3	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	85	1Г1
4	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	86	1Г2
5	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	87	1Г3
6	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	88	1Г4
7	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	89	1Г5
8	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	90	1Г6
9	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	91	1Г7
10	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	92	1Г8
11	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	93	1Г9
12	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	94	1Г10
13	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	95	1Г11
14	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	96	1Г12
15	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	97	1Г13
16	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	98	1Г14
17	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	99	1Г15
18	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	100	1Г103
19	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	101	1Г16; 1Г14; 1Г34
20	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	102	1Г17; 1Г14; 1Г34
21	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	103	1Г18; 1Г17; 1Г35
22	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	104	1Г19; 1Г17; 1Г36
23	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	105	1Г20; 1Г16; 1Г37
24	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	106	1Г21; 1Г17; 1Г38
25	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	107	1Г22; 1Г18; 1Г39
26	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	108	1Г23; 1Г18; 1Г35
27	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	109	1Г24; 1Г18; 1Г100
28	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	110	1Г25; 1Г18; 1Г101
29	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	111	1Г26; 1Г18; 1Г99
30	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	112	1Г27; 1Г18; 1Г28
31	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	113	1Г29; 1Г18; 1Г28
32	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	114	1Г30; 1Г22; 1Г28
33	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	115	1Г31; 1Г23; 1Г32
34	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	116	1Г33
35	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	117	1Г34; 1Г24; 1Г35
36	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	118	1Г36
37	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	119	1Г37; 1Г25; 1Г38
38	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	120	1Г39
39	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	121	1Г40; 1Г16; 1Г41
40	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	122	1Г42
41	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	123	1Г43; 1Г17; 1Г44

№№ СТРА	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТРАБОЧЕННЫЕ МАРКИ
42	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	124	1Г45; 1Г28; 1Г46
43	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	125	1Г47; 1Г29; 1Г48
44	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	126	1Г49; 1Г30; 1Г50
45	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	127	1Г51
46	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	128	1Г52; 1Г30; 1Г53
47	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	129	1Г55; 1Г27; 1Г44
48	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	130	1Г56; 1Г29; 1Г102
49	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	131	1Г59; 1Г27; 1Г60
50	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	132	1Г61; 1Г28; 1Г62
51	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	133	1Г63; 1Г28; 1Г64
52	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	134	1Г65; 1Г31; 1Г66
53	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	135	1Г67; 1Г22; 1Г68
54	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	136	1Г69; 1Г54; 1Г70
55	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	137	1Г75; 1Г57; 1Г70
56	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	138	1Г72; 1Г33; 1Г73
57	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	139	1Г74; 1Г77; 1Г75
58	Детали углового профиля стропильных ферм	140	
59	Детали углового профиля стропильных ферм	141	
60	Детали углового профиля стропильных ферм	142	
61	Детали углового профиля стропильных ферм	143	
62	Детали углового профиля стропильных ферм	144	
63	Детали стыковых накладок стропильных ферм	145	
64	Листовые детали стропильных ферм	146	
65	Листовые детали стропильных ферм	147	
66	Листовые детали стропильных ферм	148	
67	Листовые детали стропильных ферм	149	
68	Листовые детали стропильных ферм	150	
69	Прогоны из прокатных профилей	151	1Г105 ÷ 1Г123
70	Прогоны из прокатных профилей	152	1Г124 ÷ 1Г137
71	Прогоны из прокатных профилей	153	1Г138 ÷ 1Г153; 1Г44; 1Г45
72	Прогоны из прокатных профилей	154	1Г154 ÷ 1Г163; 1Г46; 1Г47
73	Прогоны из прокатных профилей	155	1Г164 ÷ 1Г181; 1Г48; 1Г49
74	Прогоны из прокатных профилей	156	1Г182 ÷ 1Г205; 1Г42; 1Г43
75	Прогоны из гнутых профилей	157	1Г206 ÷ 1Г224
76	Прогоны из гнутых профилей	158	1Г225 ÷ 1Г238
77	Прогоны из гнутых профилей	159	1Г239 ÷ 1Г257; 1Г268; 1Г269
78	Прогоны из гнутых профилей	160	1Г258 ÷ 1Г267; 1Г270; 1Г271
79	Прогоны из гнутых профилей	161	1Г272 ÷ 1Г297; 1Г41; 1Г42
80	Прогоны из гнутых профилей	162	1Г298 ÷ 1Г310; 1Г31; 1Г104

Геометрическая схема фермы с шпильками в опорах.

1Г1



Спецификация стали						
Отпр. марка	№ дпт.	Сечение	Длина	к. вт.	вес б.к.	Примеч.
			г. м	шт. одч.	марк.	
1Г1	387	L 75x6	9430	2	65	260
	837	L 75x6	8775	2	60.5	240
	113	L 75x5.5x6	350	2	2.4	4.8
	117	L 140x90x8	180	14	1.1	15.4
	189	L 63x5	650	4	3.1	12.4
	202	L 50x4	2800	4	8.9	35.6
	207	L 50x4	2300	4	7	28
	208	L 50x4	2250	8	6.9	55.2
	212	L 50x4	1850	2	5.7	11.4
	216	L 50x4	1600	4	4.9	19.6
	219	L 50x4	1450	6	4.4	26.4
	227	L 50x4	550	2	1.7	3.4
	142	- 200x8	400	1	5	5
	144	- 170x20	460	2	12	24
	145	- 260x10	335	2	6.8	13.6
	162	- 135x6	210	2	1.3	2.6
	166	- 80x20	80	4	1	4
	167	- 115x8	545	4	3.9	15.6
	189	- 60x6	110	22	0.3	6.6
	192	- 60x6	90	34	0.3	10.2
	191	- 650x8	700	2	20.1	40.2

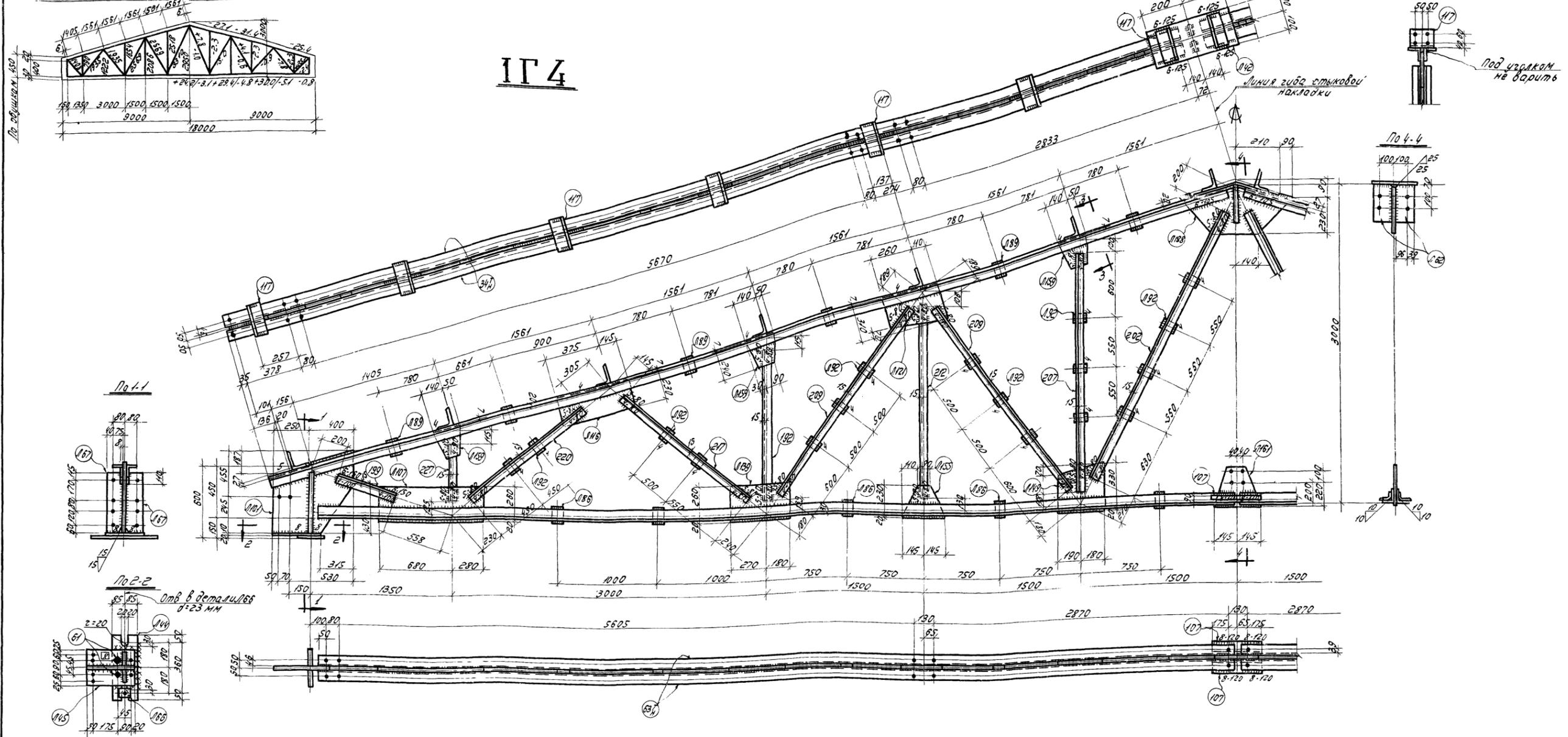
Продолжение спецификации						
1107	- 280x8	960	2	16.9	33.8	
1116	- 230x6	520	2	5.6	11.2	Ф.А.
1121	- 310x6	370	2	4.8	9.6	
1134	- 280x6	450	2	5.9	11.8	
1149	- 350x6	370	2	5.5	11	Ф.А.
1155	- 250x6	290	2	2.2	4.4	Ф.А.
1159	- 190x6	240	6	1.6	9.6	Ф.А.
1161	- 290x6	360	1	3.8	3.8	Ф.А.
1188	- 320x6	600	1	5.5	5.5	Ф.А.
51	Болты гайки	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						13.2

Таблица заводских сварных швов						
Отправка марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина в.м.	Вес к.в.
1Г1	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

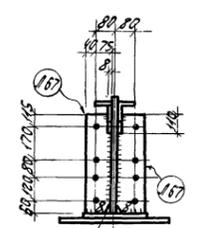
- Примечания:**
1. Все отверстия $\phi=19$
 2. Все разрезы $h=6$
 3. Все сварные швы $h=6$
 4. Все сварные швы выполнять полувотоматической сваркой в среде инертного газа в случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сварочные детали от листы №140-150
 6. Материал конструктивной стали марки ВСт.3 для сварных конструкций по п. 1.1.1 ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии согласно п. 1.1.1 и ограничением отклонений по химическому составу согласно п. 1.1.1, а также по ударной вязкости при температуре -20°C согласно п. 1.1.1. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965
 Двухкатные стропильные фермы
 пролетом $L=18\text{ м}$
 ПК-11-130
 Выпуск II
 Лист 85
 8226-03 4

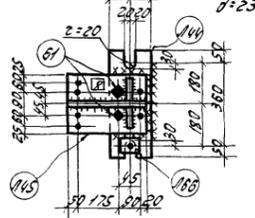
Геометрическая схема фермы с исчислениями в стропильной системе



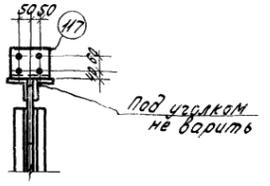
№ 1-1



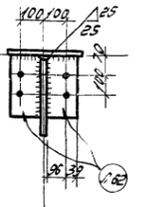
№ 2-2



№ 3-3



№ 4-4



Спецификация стали

Отпр. марка	№ детали	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечания
				шт.	шт.	общ.	Марка	
114	3474	L 80x7	9130	2	2	80.3	321.2	12SP
	6374	L 100x8	8725	2	2	118.6	474.0	
	107	L 100x90x8	480	2	2	6.5	13.0	
	117	L 100x90x8	180	14	14	1.1	15.4	
	132	L 63x5	1100	2	2	6.7	13.4	
	139	L 63x5	650	4	4	3.1	12.4	
	202	L 50x4	2900	4	4	8.9	35.6	
	207	L 50x4	2300	4	4	7	28	
	208	L 50x4	2200	8	8	6.7	53.6	
	212	L 50x4	1850	2	2	5.7	11.4	
	217	L 50x4	1550	4	4	8.7	18.8	
	220	L 50x4	1900	4	4	10.2	17.2	
	222	L 50x4	550	2	2	1.7	3.4	
	242	L 50x4	400	1	1	0.5	1	
	244	L 70x20	480	2	2	12	24	
	245	L 260x10	335	2	2	6.8	13.6	
	262	L 85x6	210	2	2	1.3	2.6	
268	L 80x20	80	4	4	1	4		
287	L 115x8	545	4	4	3.9	15.6		
288	L 80x6	145	10	10	0.6	6		
289	L 80x6	110	12	12	0.3	3.6		

Продолжение спецификации

№ детали	Сечение	Длина	К-во	К-во	Вес в кг	Примечания
1192	L 50x6	90	34	34	0.3	10.2
1101	L 650x8	700	2	2	20.1	40.2
1107	L 280x8	360	2	2	16.9	33.8
1146	L 230x6	520	2	2	5.6	11.2
1161	L 310x6	370	2	2	4.8	9.6
1139	L 280x6	450	2	2	5.9	11.8
1149	L 350x6	370	2	2	5.5	11
1155	L 250x8	280	2	2	2.2	4.4
1159	L 190x6	240	6	6	1.6	9.6
1161	L 280x6	350	1	1	3.8	3.8
1188	L 320x6	800	1	1	5.5	5.5
61	болты гайки М8	50	4	4	0.2	0.8
вс. наливного металла						10.2

Таблица заводских сварных швов

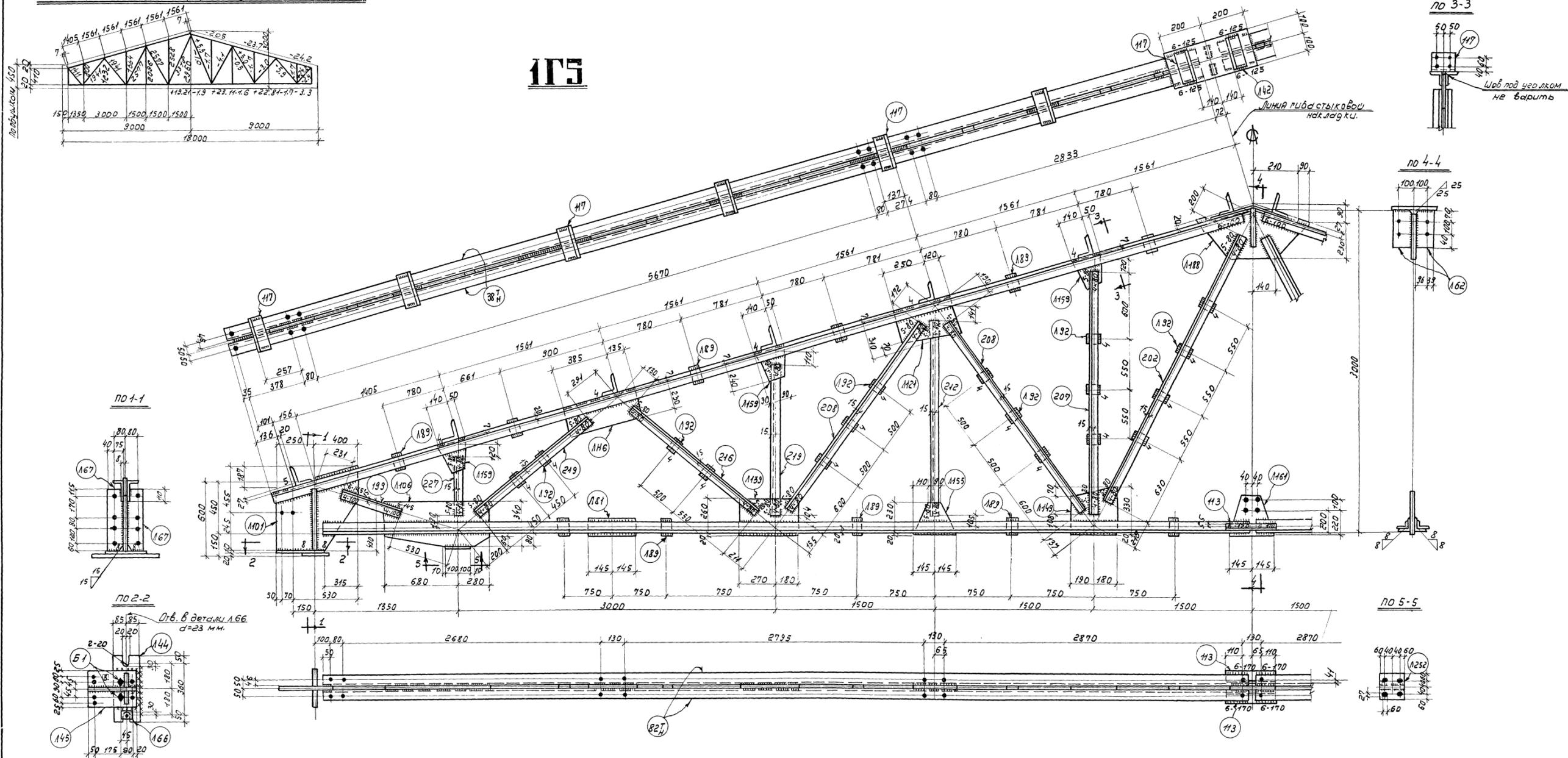
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Линия	Процент
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8		
114	23.3	26.7	28.1	5.5	23.5	14.7

Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выкатывать полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкции - сталь марки в Ст.3 для сварных конструкций по подробиле в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.10. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Проб. Сп. 16.V.212 Копир. Архива

Симметричная схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали

Отпр. марка	№ детали	Сечение	Длина	К-во т	шт	вес в кр. Общ. Марки	Примечания
175	387	L 75x6	9430	2	2	65 260	
	827	L 75x6	8775	2	2	60.5 242	
	113	L 75x55x6	350	2	2	2.4 4.8	
	117	L 140x90x8	180	4	4	1.1 15.4	
	199	L 63x5	650	4	4	3.1 12.4	
	202	L 50x4	2900	4	4	8.9 35.6	
	207	L 50x4	2300	4	4	7 28	
	208	L 50x4	2250	8	8	6.9 55.2	
	212	L 50x4	1850	2	2	5.7 11.4	
	216	L 50x4	1600	4	4	4.9 19.6	
	219	L 50x4	1450	6	6	4.4 26.4	
	227	L 50x4	550	2	2	1.7 3.4	
	142	-200x8	400	1	1	5 5	энцль
	144	-170x20	460	2	2	12 24	вырез
	145	-260x10	335	2	2	6.8 13.6	
	162	-135x6	210	2	2	1.3 2.6	срез. угол
	166	-80x20	80	4	4	1 4	
	167	-115x8	545	4	4	3.9 15.6	
	181	-110x6	290	2	2	1.5 3	
	189	-60x6	110	22	22	0.3 6.6	
	192	-60x6	90	34	34	0.3 10.2	

Продолжение спецификации

1101	- 650x8	700	2	20.1	40.2	ф.л.
1106	- 340x8	360	2	18.3	36.6	ф.л.
1116	- 230x6	520	2	5.6	11.2	
1121	- 310x6	370	2	4.8	9.6	ф.л.
1139	- 280x6	450	2	5.9	11.8	
1149	- 350x6	370	2	5.5	11	ф.л.
1155	- 250x6	290	2	2.2	4.4	ф.л.
1159	- 190x6	240	6	1.6	9.6	ф.л.
1161	- 250x6	360	1	3.8	3.8	ф.л.
1188	- 320x6	600	1	5.5	5.5	ф.л.
1252	- 200x16	200	2	5	10	
Б7	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
Итого	наплавленного металла				13.2	

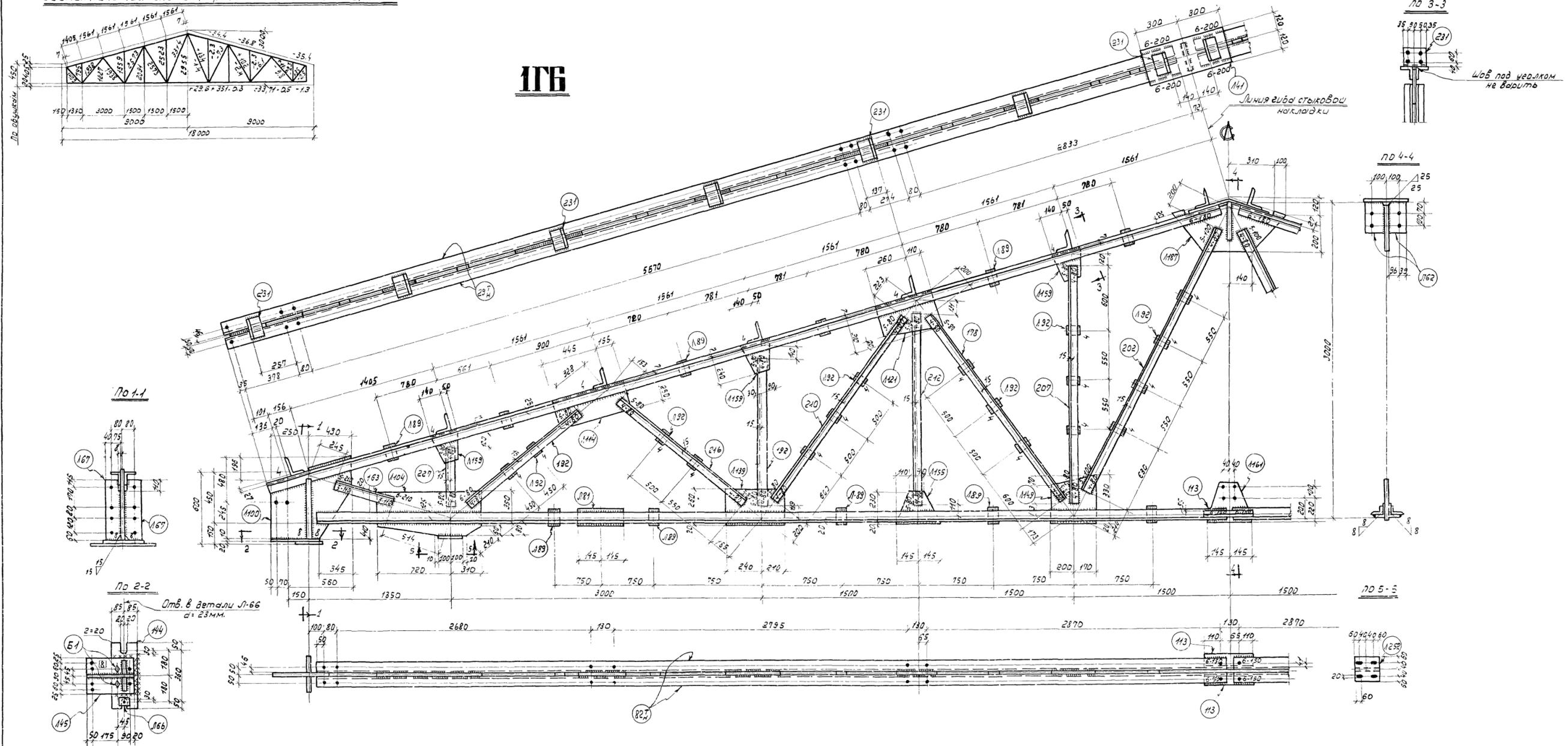
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	длина п.м.	вес кр.
175	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

Примечания:

1. Все отверстия $\alpha=13$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $\lambda=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э-42 пост 9467-60.
5. Сварные детали см. листы №40; 150.
6. Материал конструкции - сталь марки В ст.3 для сварных конструкций по подеруплу в пост 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, д и ограничению отклонений по химическому составу, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с пост 380-60.

Схемотическая схема фермы с усилениями в стержнях.



Спецификация стали						
Отпр. марка	№ ввт	Сечение	Длина	К-во		Примечание
				Т	Н	
176	234	L 90x7	9430	2	2	31 364
	227	L 75x6	8775	2	2	60.5 242
	143	L 75x55x6	350	4	4	2.4 9.6
	163	L 75x6	650	4	4	4.5 18
	178	L 63x5	2200	4	4	10.6 42.4
	192	L 63x5	1400	6	6	6.7 40.2
	202	L 50x4	2300	4	4	8.9 35.6
	207	L 50x4	2300	4	4	7 28
	210	L 50x4	2150	4	4	6.6 26.4
	212	L 50x4	1950	2	2	5.7 11.4
	218	L 50x4	1600	4	4	4.9 19.6
	227	L 50x4	550	2	2	1.7 3.4
	231	L 40x90x8	170	14	14	1 14
	144	-240x8	600	1	1	9 9
	145	-170x20	460	2	2	12 24
145	-240x10	335	2	2	6.8 13.6	
162	-185x6	210	2	2	1.3 2.6	
166	-80x20	80	4	4	1 4	
167	-115x8	545	4	4	3.9 15.6	
181	-110x6	290	2	2	1.5 3	

Продолжение спецификации.					
189	- 60x6	110	22	0.3	6.6
192	- 60x6	90	34	0.3	10.2
1100	- 710x10	680	2	26.8	53.6
1104	- 350x10	1030	2	26.5	53
1114	- 250x6	600	2	7.0	14
1121	- 310x6	370	2	4.8	9.6
1138	- 280x6	450	2	5.9	11.8
1149	- 350x6	370	2	5.5	11
1155	- 250x6	230	2	2.2	4.4
1159	- 190x6	240	6	3.3	19.8
1161	- 290x6	360	1	3.8	3.8
1187	- 320x6	820	1	6.7	6.7
1252	- 200x6	200	1	5	10
67	Балластная планка	50	4	0.2	0.8
всего наплавленного металла				13.2	

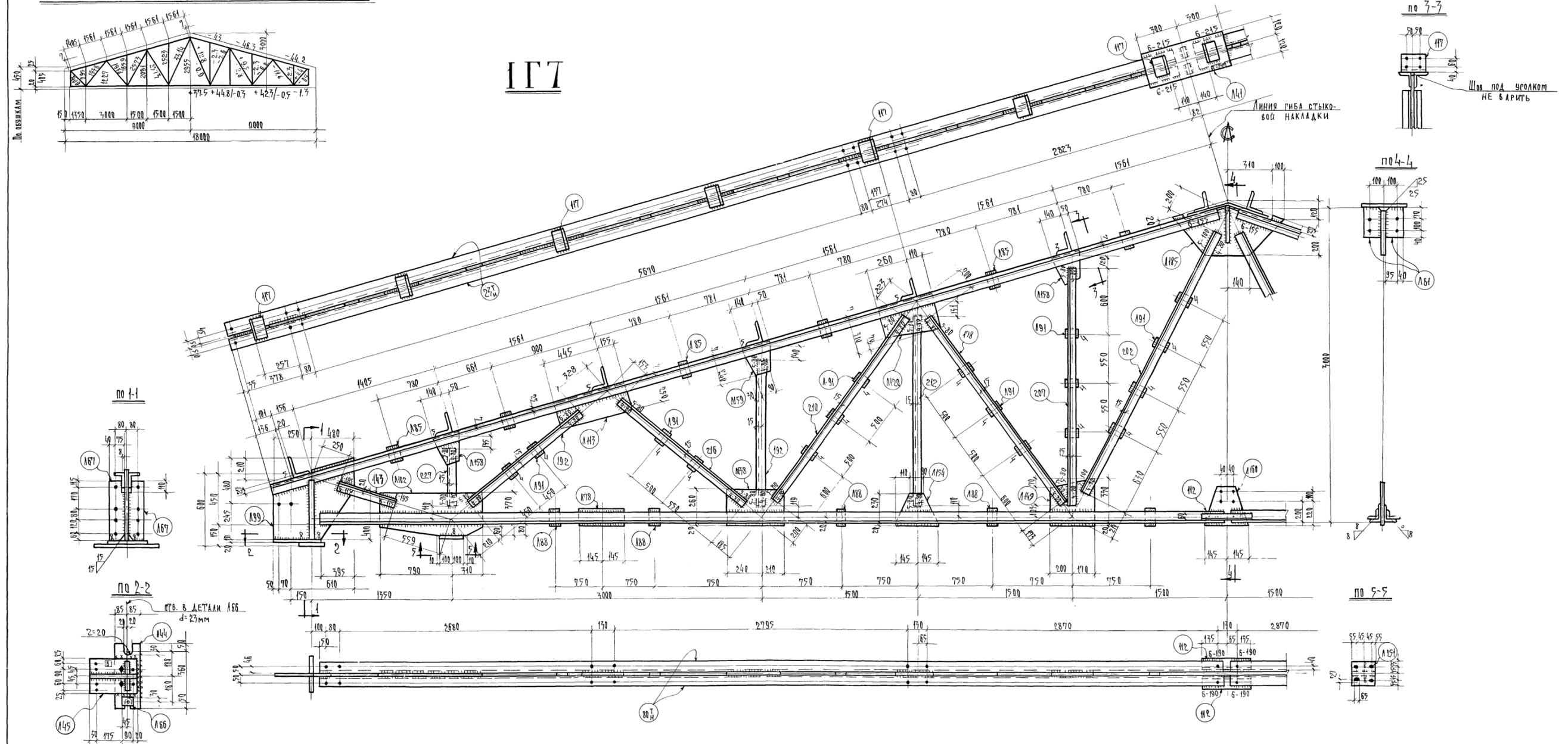
Таблица заводских сварных швов.						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
176	24.8	14.4	4.7	4.8	85.7	13.2

Примечания:

1. Все отверстия $\phi=19$.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы 1:6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Сварные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкции - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В пост 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и ограничениям отклонений по химическому составу, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° , согласно п.19, и.

Гарантия ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с пост 380.60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я С Т А Л И							
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечания	
				т	шт.	Общ. марки	
	27	L 100x7	9420	2	2	407.2	172.4
	80	L 80x7	8775	2	2	298.8	
	112	L 80x60x7	400	2	2	6.6	
	117	L 140x90x8	180	4	4	15.4	
	143	L 80x7	600	4	4	20.4	
	178	L 65x5	2200	4	4	42.4	
	192	L 65x5	1400	6	6	40.2	
	202	L 50x4	2900	4	4	39.2	
	207	L 50x4	2300	4	4	28	
	210	L 50x4	2150	4	4	26.4	
	212	L 50x4	1850	2	2	11.4	
	216	L 50x4	1600	4	4	18.6	
	227	L 50x4	550	2	2	3.4	
	141	- 240x8	600	1	1	9	
	144	- 170x20	460	2	2	2.4	
	145	- 260x10	335	2	2	13.6	
	161	- 135x8	210	2	2	3.6	
	166	- 80x20	80	4	4	4	
	167	- 115x8	545	4	4	15.6	
	180	- 110x8	290	2	2	5.8	
	185	- 80x8	145	12	12	8.4	

П р о д о л ж е н и е С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я						
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечания	
188	- 60x8	110	10	0.4		
191	- 60x8	90	24	0.7		
199	- 725x12	970	2	34.5	Ф.Л.	
1102	- 370x12	1110	2	36.1	Ф.Л.	
1117	- 250x8	600	2	9.4		
1120	- 310x8	770	2	6.3	Ф.Л.	
1128	- 280x8	450	2	7.9		
1140	- 350x8	770	2	7.7	Ф.Л.	
1154	- 250x8	290	2	7	Ф.Л.	
1158	- 190x8	240	6	2.1	Ф.Л.	
1160	- 290x8	760	1	5.1	Ф.Л.	
1185	- 320x8	820	1	9	Ф.Л.	
1251	- 200x26	200	2	8.1		
Б1	Братский М16	50	4	0.2		
Вес	направленного	мет	алла		44.7	

Т а б л и ц а з а в о д с к и х с в а р н ы х ш в о в						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг
117	23.7	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

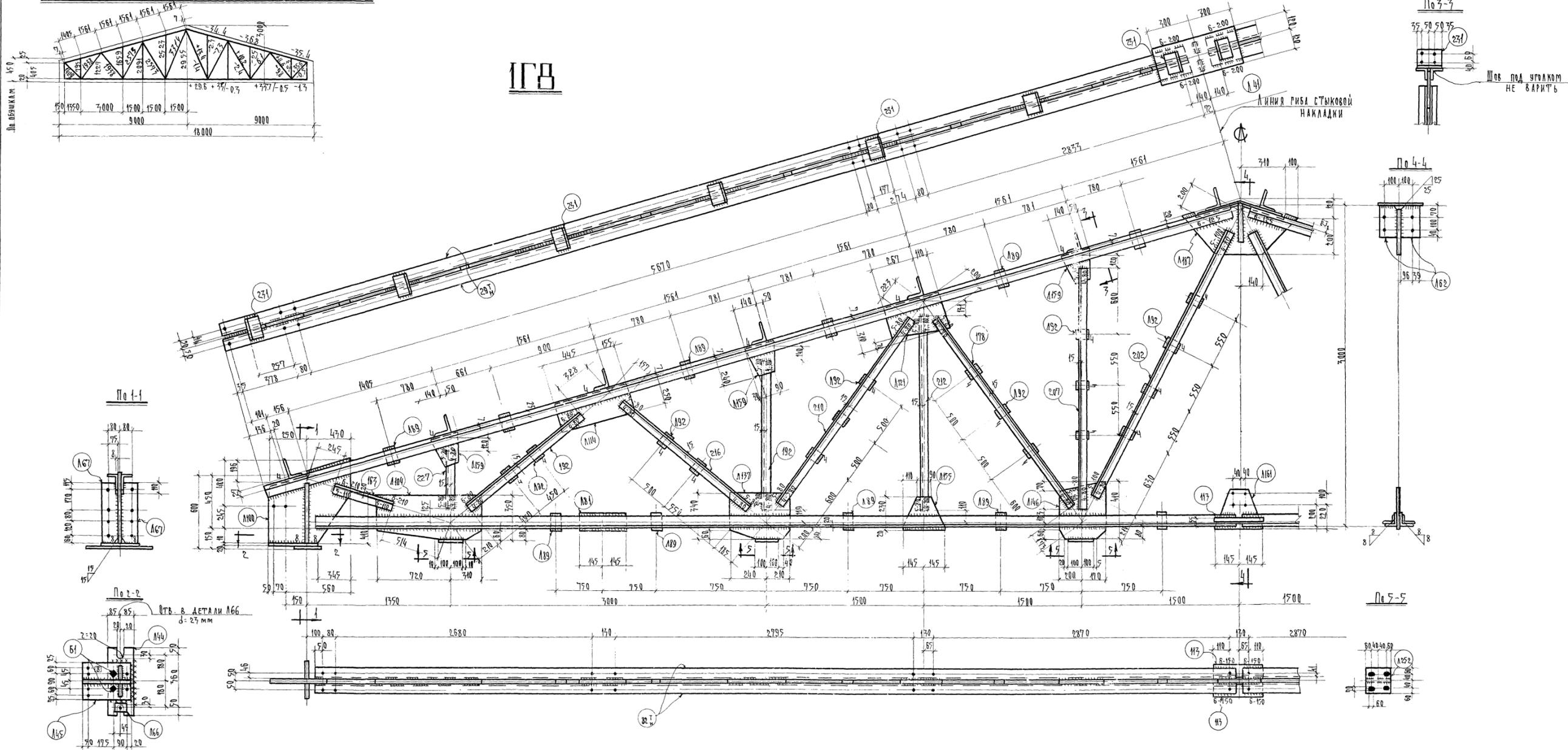
П р и м е ч а н и я

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

Двускатные стропильные фермы
Пролетом L=18 м

ПК-01-170
Выпуск ш
Лист 91

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕРЖНЯХ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ						
Отпр. марка	ИД АЕТ.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
				шт.	Общ.	
118	29	∠ 90x7	9470	2	91	76,4
	32	∠ 75x6	8975	2	60,5	24,2
	115	∠ 75x55x6	350	4	2,4	9,6
	117	∠ 75x6	650	4	4,5	18
	118	∠ 65x6	2200	4	10,6	42,4
	119	∠ 67x7	1000	6	6,7	40,2
	202	∠ 50x4	2900	4	8,9	35,6
	201	∠ 50x4	2500	4	7	28
	210	∠ 50x4	2170	4	6,6	26,4
	212	∠ 50x4	1850	2	5,7	11,4
	216	∠ 50x4	1600	4	4,9	19,6
	227	∠ 50x4	550	2	1,7	3,4
	231	∠ 40x90x8	110	1	1	14
	141	- 240x8	600	1	9	9
	144	- 170x20	460	2	12	24
	147	- 260x10	355	2	6,8	13,6
	152	- 15x6	210	2	1,3	2,6
	156	- 80x20	80	4	1	4
157	- 115x3	545	4	3,9	15,6	
181	- 110x6	290	2	1,5	3	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ						
189	- 60x6	110	22	0,7	6,6	
192	- 60x6	30	34	0,7	10,2	Ф.А.
1100	- 710x10	620	2	26,8	53,6	Ф.А.
1104	- 350x10	1050	2	26,5	53	
1114	- 250x6	600	2	7,0	14	
1121	- 310x6	370	2	4,8	9,6	Ф.А.
1177	- 340x6	450	2	6,9	13,8	
1196	- 370x6	410	2	6,7	13,4	Ф.А.
1155	- 250x6	290	2	2,2	4,4	Ф.А.
1159	- 190x6	210	6	3,3	19,8	Ф.А.
1161	- 230x6	360	1	3,8	3,8	Ф.А.
1187	- 320x6	320	1	6,7	6,7	Ф.А.
1252	- 200x16	200	2	5	10	
Б1	Болт с гайкой М6	50	4	0,2	0,8	
ВЕС	НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА				13,2	

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	ВЕС кг.
118	24,8	11,4	44,7	4,8		85,7
						13,2

ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Все отверстия $d = 19$.
- 2 Все обрезы 40.
- 3 Все сварные швы $h = 6$.
- 4 Все сварные швы выполнять полавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- 5 Сварочные детали см листы № 140-150.
- 6 Материал конструкций - сталь марки в ст. 3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 780-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 "д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, и² Гарантия по ударной вязкости требуется для толщин в соответствии с ГОСТ 780-60.

ТА
1955г

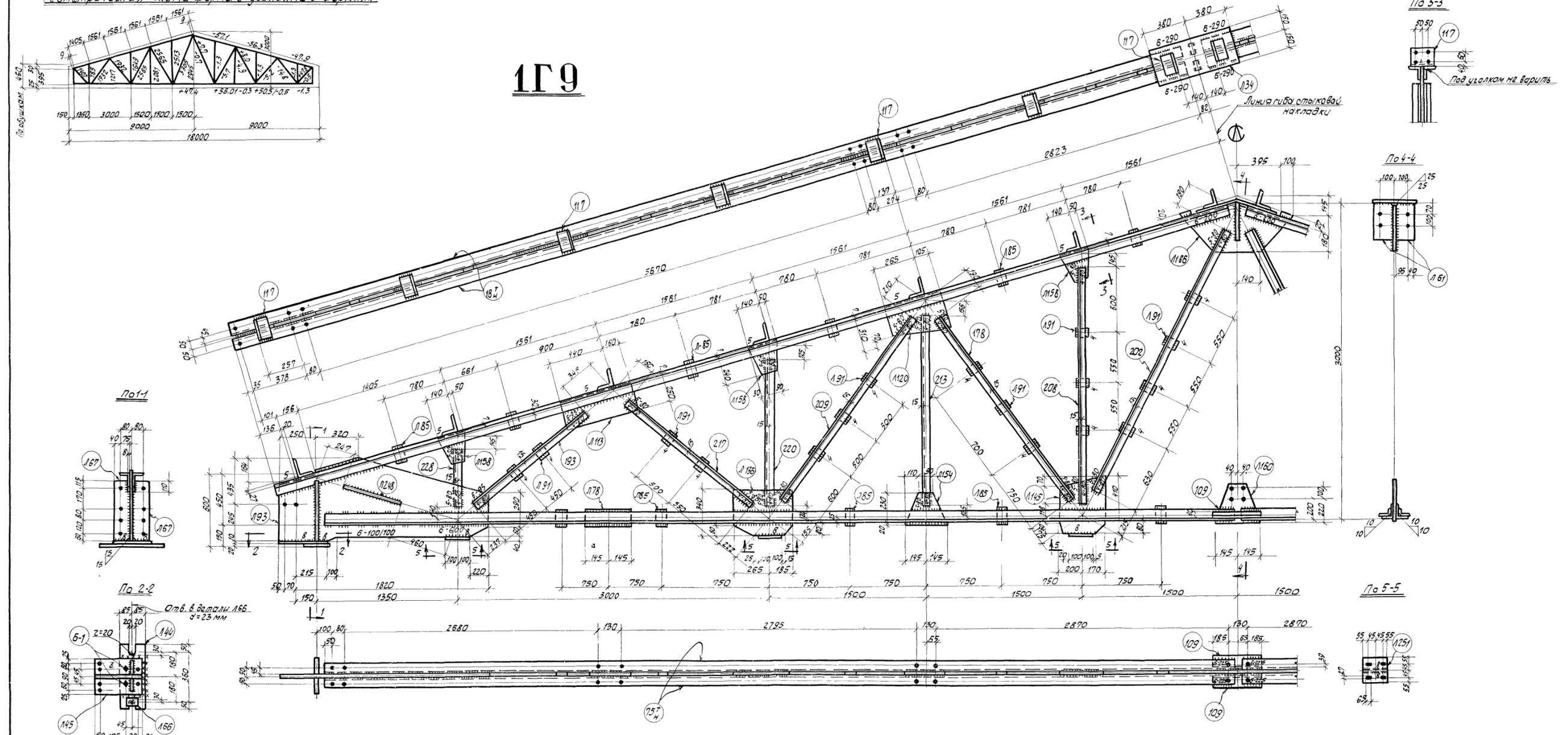
Двускатные стропильные фермы
пролетом $l = 18$ м

ЛК-01-170
выпуск III

Лист 92

Геометрическая схема фермы с усилениями в стартовой

1Г9



Спецификация стали

Отправ. марка	Инв. ват.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
		г х н	шт.	общ.	марки	
187	L 110x8	9420	2	2	127.3	509.2
754	L 100x7	8775	2	2	9.5	38.0
109	L 100x80x7	500	2	2	5.4	10.8
117	L 140x90x7	180	14	14	1.1	15.4
178	L 63x5	2200	4	4	10.6	42.4
193	L 63x5	1350	4	4	6.5	26
202	L 50x4	2900	4	4	8.9	35.6
208	L 50x4	2250	4	4	6.9	27.6
209	L 50x4	2200	4	4	6.7	26.8
213	L 50x4	1800	2	2	5.5	11
217	L 50x4	1550	4	4	4.7	18.8
220	L 50x4	1400	2	2	4.3	8.6
228	L 50x4	500	2	2	1.5	3
Л 34	- 300x8	760	1	1	14.3	14.3
Л 44	- 170x20	460	2	2	12	24
Л 45	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6
Л 61	- 135x8	210	2	2	1.8	3.6
Л 66	- 80x20	80	4	4	1	4
Л 67	- 115x8	545	4	4	3.9	15.6
Л 78	- 145x8	290	2	2	2.6	5.2
Л 85	- 80x8	195	22	22	0.7	15.4

Продолжение спецификации

Л 91	- 60x8	90	32	0.3	9.6
Л 93	- 680x12	1940	2	94	188
Л 113	- 250x8	600	2	9.4	18.8
Л 120	- 310x8	370	2	6.3	12.6
Л 135	- 340x8	450	2	9.2	18.4
Л 145	- 370x8	410	2	8.4	16.8
Л 174	- 250x8	290	2	3	6
Л 198	- 190x8	240	6	21	12.6
Л 160	- 290x8	360	1	5.1	5.1
Л 186	- 325x8	990	1	10.4	10.4
Л 248	- 100x6	700	4	4.4	17.6
Л 251	- 200x2.5	200	6	8.1	48.6
Б1	болт ст. 16	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла				14	

Таблица заводских сварных швов

Отправоч. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	длина м	вес кг
1Г9	18.2	13.9	48.4	5.5	87	14

Примечания:

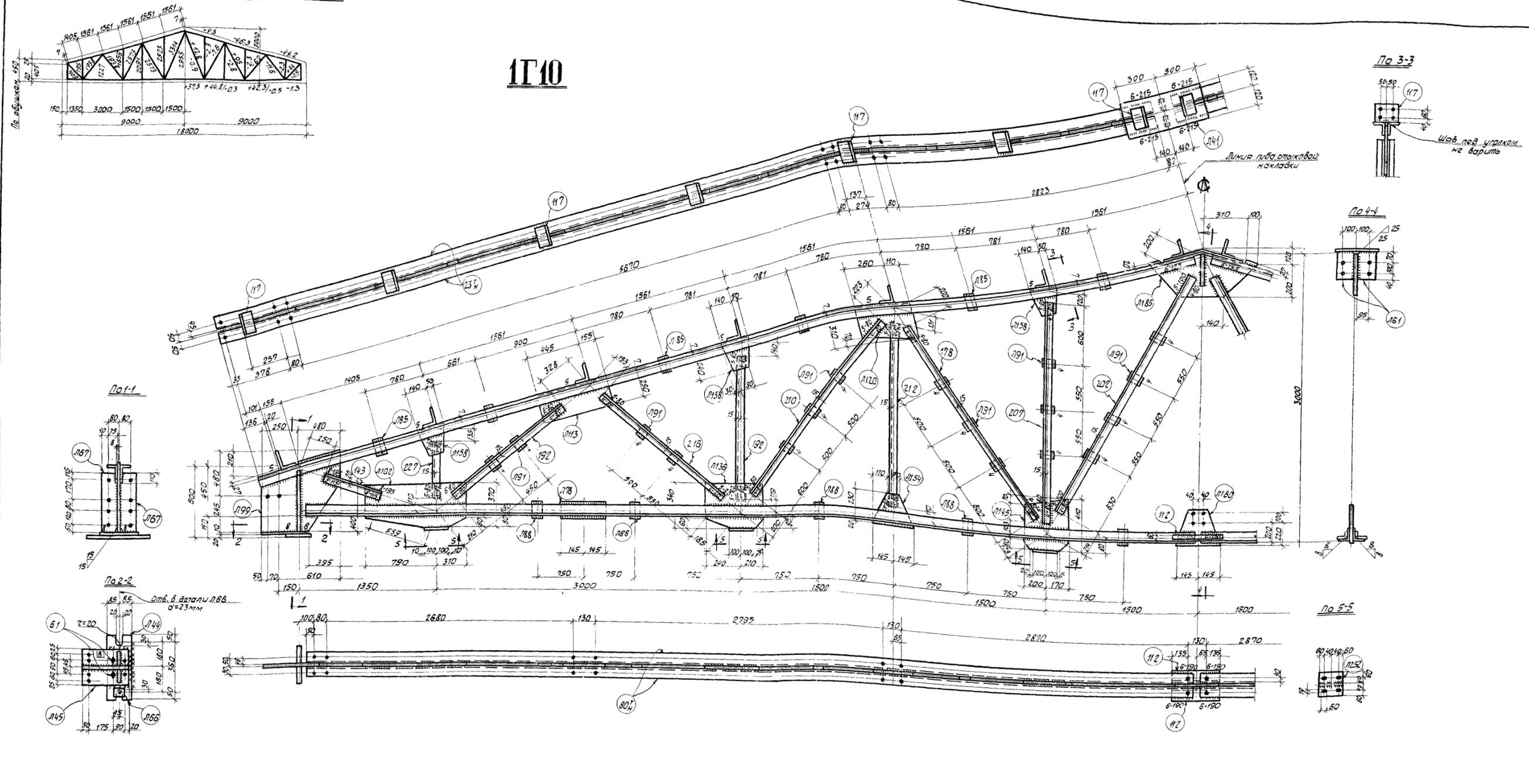
1. Все отверстия $\sigma=19$,
2. Все образцы 40,
3. Все сварные швы $n=5$,
4. Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140-190.
6. Материал конструкций - сталь марки в Ст. 3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями затвора в холодном состоянии, согласно п. 19, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п. 15 и 16, а также на ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, и. Гарантия на ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТЛ 19657

Двухскатные стропильные фермы пролетом L=18м

ПК-01-130
Выпуск II
Лист 93

Геометрическая схема фермы с цолиями в стартовых



Спецификация стали

Отпр. марка	№ шт.	сечение	длина	К-во		Вес в кг		Примечания
				т	шт.	шт.	модуль	
234	1	L 100x7	9420	2	2	101.8	407.2	
804	1	L 80x7	8775	2	2	74.7	298.8	
112	1	L 80x60x7	400	2	2	3.3	6.6	вкл. в обшивку
117	1	L 140x90x8	180	14	14	1.1	15.4	
143	1	L 80x7	600	4	4	5.1	20.4	
178	1	L 63x5	2200	4	4	10.6	42.4	
192	1	L 63x5	1400	6	6	6.7	40.2	
202	1	L 50x4	2900	4	4	8.9	39.2	1345
207	1	L 50x4	2300	4	4	7	28	
210	1	L 50x4	2150	4	4	6.6	26.4	
212	1	L 50x4	1850	2	2	5.7	11.4	
216	1	L 50x4	1600	4	4	4.9	19.6	
227	1	L 50x4	550	2	2	1.7	3.4	
141	1	- 240x8	600	1	1	9	9	Знать вырез
144	1	- 170x20	460	2	2	12	24	
145	1	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6	
161	1	- 135x8	210	2	2	18	3.6	
166	1	- 80x20	80	4	4	1	4	
167	1	- 115x8	745	4	4	3.9	15.6	Ф.Л.
180	1	- 110x8	290	2	2	2.9	5.8	
185	1	- 80x8	145	12	12	0.7	8.4	

Продолжение спецификации

188	- 60x8	110	10	0.4	4		
191	- 60x8	90	34	0.3	10.2		
199	- 725x12	730	2	34.5	69		Ф.Л.
1102	- 370x12	1100	2	36.0	72		Ф.Л.
1113	- 250x8	600	2	9.4	18.8		
1120	- 310x8	370	2	6.3	12.6		Ф.Л.
1135	- 340x8	450	2	9.2	18.4		Ф.Л.
1145	- 370x8	410	2	8.4	16.8		Ф.Л.
1154	- 250x8	290	2	3	6		Ф.Л.
1158	- 190x8	240	6	2.1	12.6		Ф.Л.
1160	- 290x8	360	1	5.1	5.1		Ф.Л.
1185	- 320x8	820	1	9	9		Ф.Л.
1252	- 200x16	200	6	5	30		
Б.1	болт ст. 8.8 М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавляемого металла					14.7		

Таблица заводских сварных швов

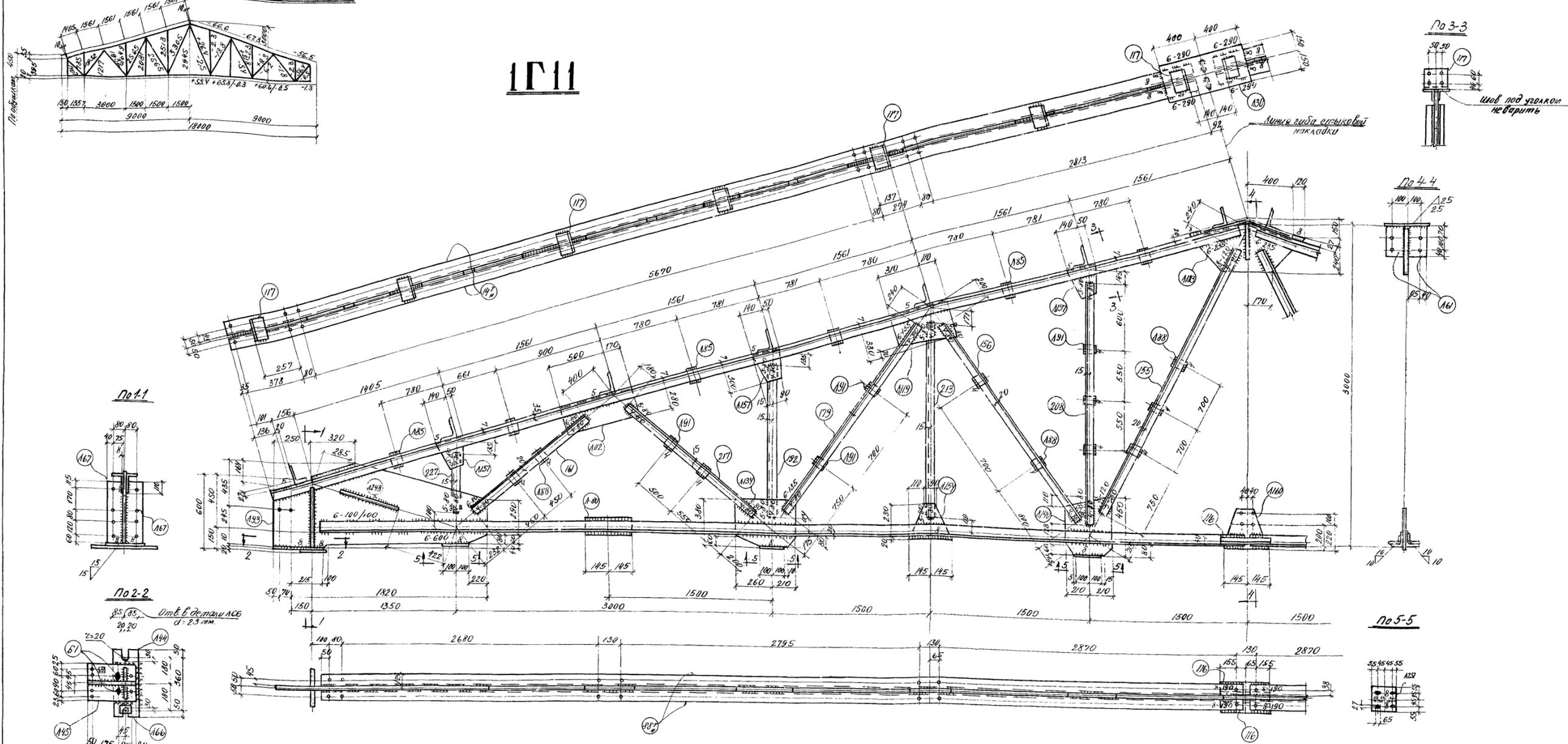
Отпр. марка	Сечения и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	длина м	Вес кг
1110	23.3	16.7	48.4	5.5		14.7

Примечания:

1. Все отверстия $\phi=19$
2. Все образцы 40, краем оговоренных
3. Все сварные швы $f=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №140-150.
6. Материал конструкции - сталь марки В. Ст. 3 для сварных конструкций; по подгруппе В ГОСТ 380-60 с допустимыми гарантиями изгиба в холодном состоянии, согласно п.19, Д¹ и ограничениям отклонений по химическому составу, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19, И¹. Гарантия по ударной вязкости требуется только для талочин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема формы с размерами в метрах.

1Г11



Спецификация стали

Отпр. марка	№1 дел.	Сечение	Длина	к.б.о	Вес в кг	Примечан.	
			Г	Н	шт. оди.	мар.	
	144	L 125x8	9410	2	145.8	583.2	1948
	187	L 125x80x8	8775	2	109.8	439.2	
	116	L 125x60x8	440	2	5.4	10.8	
	117	L 140x80x8	180	14	1.1	15.4	
	155	L 75x6	2850	4	19.7	78.8	
	156	L 75x6	2200	4	15.2	60.8	
	161	L 75x6	1300	4	9	36	
	179	L 63x5	2150	4	10.3	41.2	
	192	L 63x5	1400	2	6.7	13.4	
1Г11	208	L 50x4	2250	4	6.9	27.6	
	213	L 50x4	1800	2	5.5	11	
	217	L 50x4	1550	4	4.7	18.8	
	227	L 50x4	550	2	1.7	3.4	
	130	-300x10	800	1	18.9	18.9	
	144	-170x20	460	2	12	24	
	145	-260x10	335	2	6.8	13.6	
	161	-135x8	210	2	1.8	3.6	
	166	-80x20	80	4	1.0	4	
	167	-115x8	545	4	3.9	15.6	
	180	-110x8	280	2	2.0	4	

Продолжение спецификации

185	-80x8	145	12	0.7	8.4	Ф.А.
188	-60x8	110	14	0.4	5.6	
191	-60x8	90	14	0.3	4.2	
193	-680x12	1040	2	9.4	18.8	
192	-280x8	670	2	11.8	23.6	
199	-330x8	420	2	7.8	15.6	
194	-380x8	470	2	9.8	19.6	
140	-420x12	450	2	15	30	
154	-250x8	290	2	3	6	
157	-190x8	300	6	2.6	15.6	
180	-280x8	360	1	5.1	5.1	
183	-390x12	1040	1	2.1	2.1	
1248	-100x8	700	4	4.4	17.6	
1251	-200x2.5	200	5	2.1	10.5	
Б1	болт с гайкой	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						14.4

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Б4	Б5	Б6	Б8	Длина п.м.	Вес кг.
1Г11	192	139	484	7.5	89	14.4

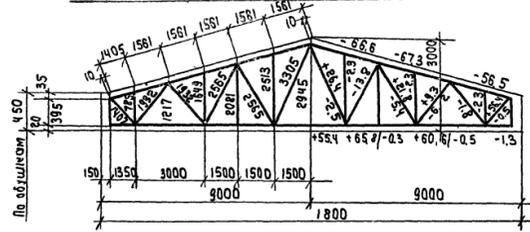
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$.
2. Все срезы 40.
3. Все сварные швы $n=6$.
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19, Д, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° , согласно п. 19, У.
- Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух мачт поперек под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

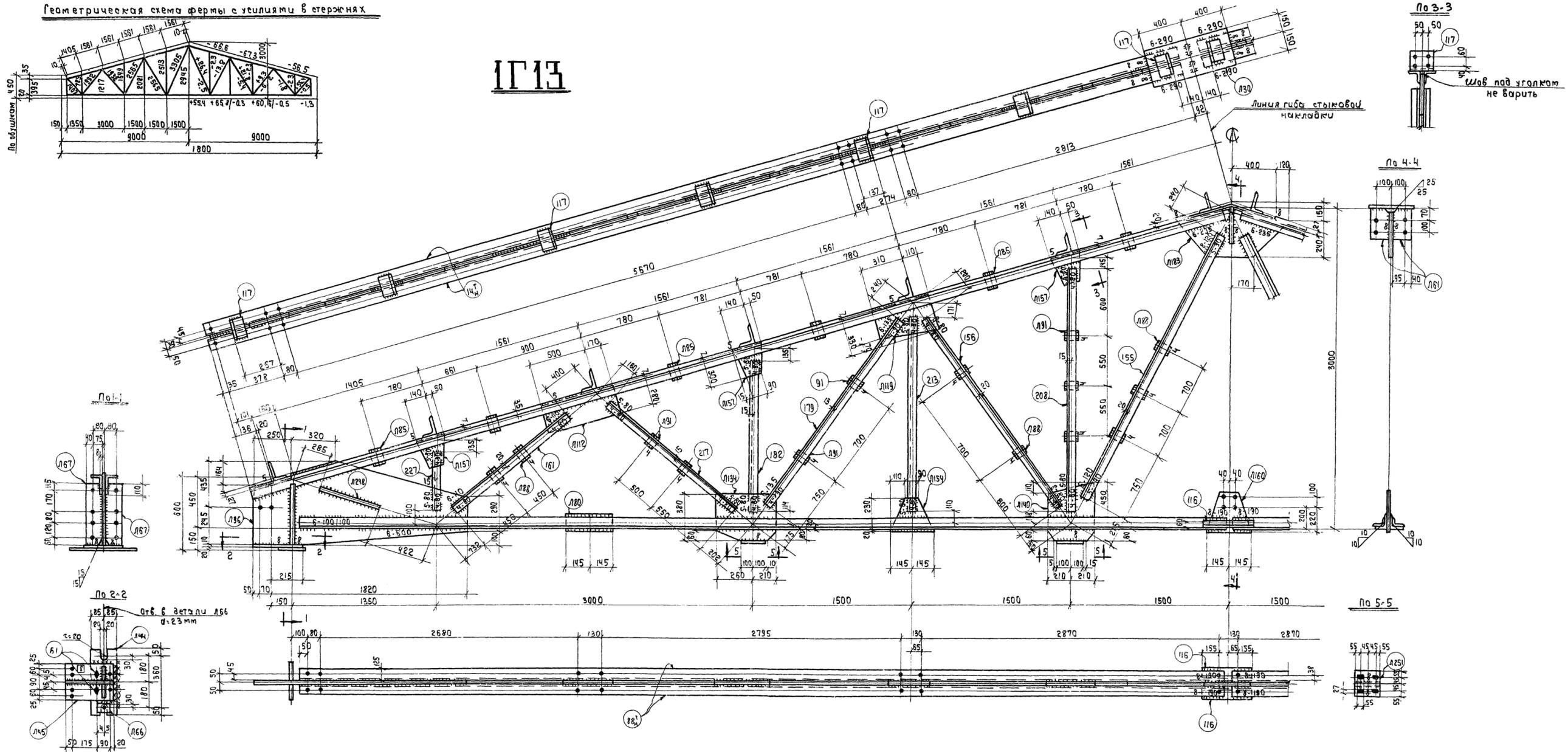


Двухконтные стропильные фермы пролетом $L=18$ м. Лист 95

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г13



Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечан.
				г	шт.	шт.	марку	
1Г13	14	L 125x8	9410	2	2	145.8	583.2	1829
	88	L 125x80x8	8775	2	2	109.8	439.2	
	118	L 125x60x8	440	2	2	5.4	10.8	
	117	L 140x90x8	180	14	14	1.1	15.4	
	155	L 75x6	2860	4	4	19.7	78.8	
	156	L 75x6	2200	4	4	15.2	60.8	
	161	L 75x6	1300	4	4	9	36	
	179	L 63x5	2150	4	4	10.3	41.2	
	192	L 63x5	1400	2	2	6.7	13.4	
	208	L 50x4	2250	4	4	6.9	27.6	
	213	L 50x4	1800	2	2	5.5	11	
	217	L 50x4	1550	4	4	4.7	18.8	
	227	L 50x4	550	2	2	1.7	3.4	
	Л80	- 300x10	800	1	1	18.9	18.9	
	Л44	- 170x20	460	2	2	12	24	
	Л45	- 280x10	335	2	2	6.8	13.6	
	Л61	- 135x8	210	2	2	1.8	3.6	
	Л66	- 80x20	80	4	4	1	4	
Л67	- 115x8	545	4	4	3.9	15.6		
Л80	- 110x8	290	2	2	2.0	4		

Продолжение спецификации

Л85	- 80x8	145	12	0.7	8.4	Ф. л.	
Л88	- 60x8	110	14	0.4	5.6		
Л91	- 60x8	30	14	0.3	4.2		
Л96	- 60x12	1940	2	92.9	185.8		
Л112	- 280x8	670	2	11.8	23.6		
Л119	- 330x8	420	2	7.8	15.6		
Л134	- 380x8	470	2	9.8	19.6		
Л140	- 420x12	450	2	15	30		
Л154	- 250x8	290	2	3	6		
Л157	- 190x8	300	6	2.6	15.6		
Л160	- 290x8	360	1	5.1	5.1		
Л183	- 390x12	1040	1	21	21		
Л248	- 100x8	700	4	4.4	17.6		
Л251	- 200x26	200	4	8.1	32.4		
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла							14.4

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Длина п.м.	Вес кг
1Г13	19.2	13.9	48.4	7.5	89	14.4

Примечания:

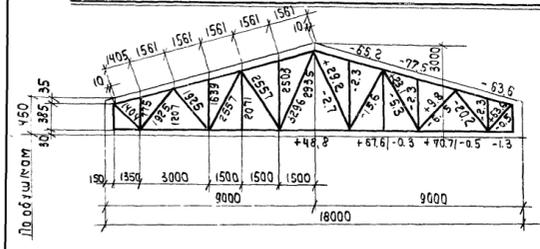
- Все отверстия $a=19$,
- Все абрезы 40,
- Все сварные швы $n=6$
- Все сварные швы выполнять полавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сварочные детали см. листы № 140-150.
- Материал конструктивной стали марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 "Д" и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19 "У". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под гелферы в лабах двух узлов нижнего пояса стропильной фермы.

ТД
1955г.

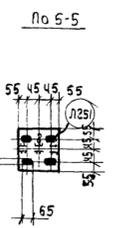
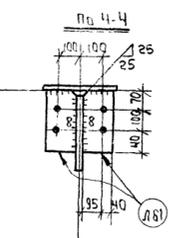
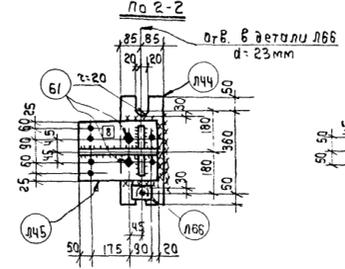
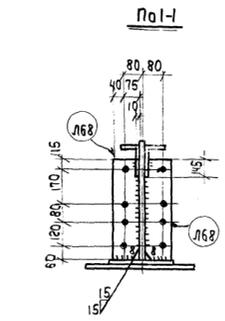
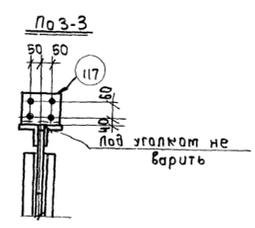
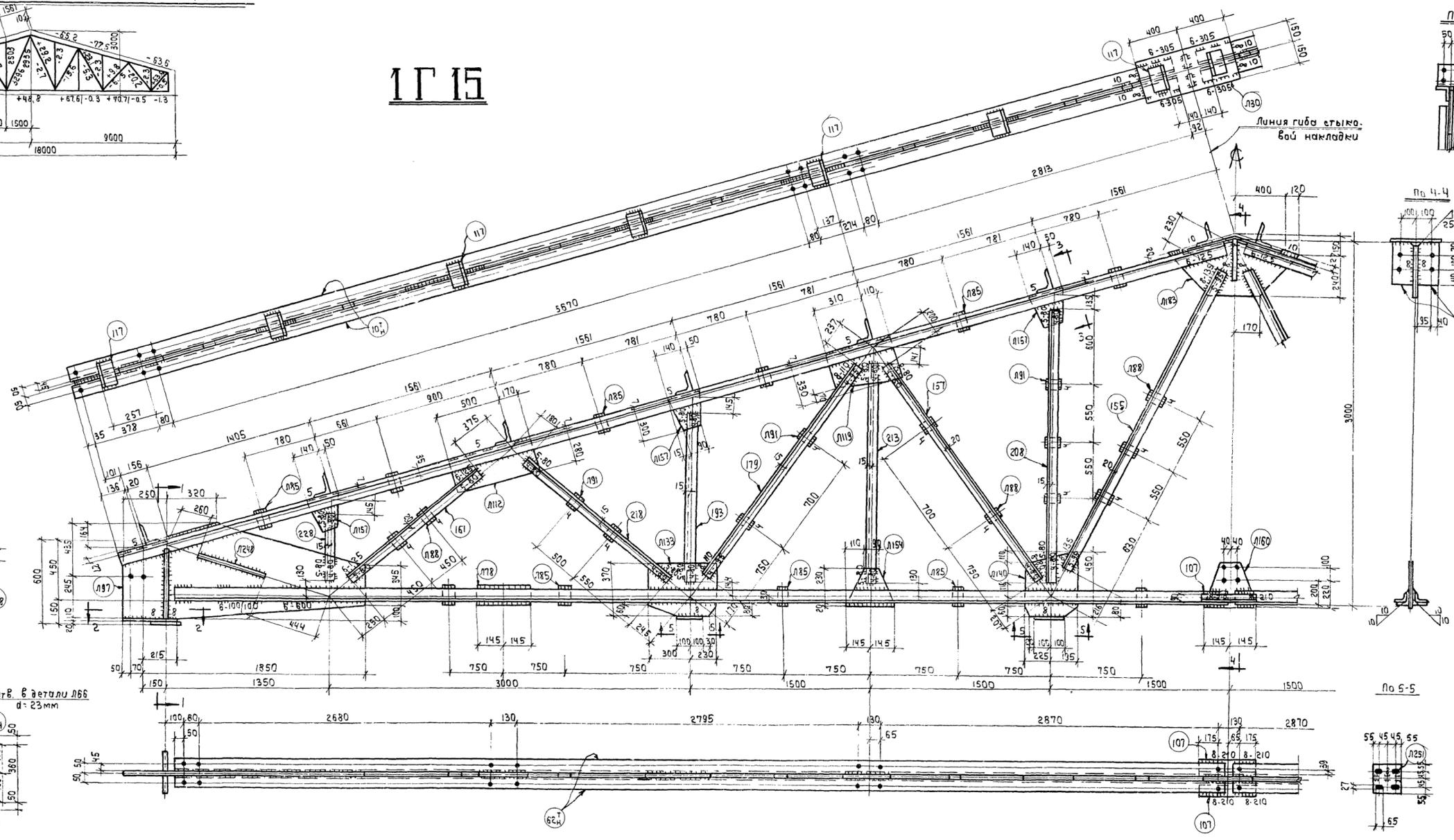
Двухскатные стропильные фермы
пролетом $Z=18$ м

ЛК-01-130
Выпуск № 11
Лист 97

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г15



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	№-60		Вес в кг		Примечан.
				т.м.	шт.	шт.	общ.	
1Г15	104	L 125x9	9410	2	2	162.8	651.2	1954
	624	L 110x8	8775	2	2	118.5	474.0	
	107	L 110x90x8	480	2	2	6.5	13.0	
	117	L 140x90x8	180	14	14	1.1	15.4	
	155	L 75x6	2850	4	4	19.6	78.4	
	157	L 75x6	2150	4	4	14.8	59.2	
	161	L 75x6	1300	4	4	9	36	
	179	L 63x5	2150	4	4	10.3	41.2	
	193	L 63x5	1350	2	2	6.5	13	
	208	L 50x4	2250	4	4	6.9	27.6	
	213	L 50x4	1800	2	2	5.5	11	
	218	L 50x4	1500	4	4	4.6	18.4	
	228	L 50x4	500	2	2	1.5	3	
	Л30	- 300x10	800	1	1	18.9	18.9	
	Л44	- 170x20	480	2	2	12	24	
Л45	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6		
Л61	- 135x8	210	2	2	1.8	3.6		
Л66	- 80x20	80	4	4	1	4		
Л68	- 115x8	545	4	4	3.9	15.6		
Л78	- 145x8	290	2	2	2.6	5.2		
Л85	- 80x8	145	22	22	0.7	15.4		

Продолжение спецификации

Л88	- 80x8	110	14	0.4	5.6	Ф.Л.
Л91	- 80x8	90	14	0.3	4.2	
Л97	- 880x12	1970	2	98.2	196.4	
Л112	- 280x8	670	2	11.8	23.6	
Л119	- 330x8	420	2	7.8	15.6	
Л133	- 370x8	630	2	11.7	23.4	
Л140	- 420x12	450	2	15	30	
Л154	- 250x8	290	2	3	6	
Л157	- 190x8	300	6	2.6	15.6	
Л160	- 270x8	360	1	5.1	5.1	
Л183	- 300x12	1040	1	21	21	
Л248	- 100x8	100	4	4.4	17.6	
Л251	- 200x25	200	4	8.1	32.4	
Б1	болт стальной М16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла					14.8	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	04	05	06	08	10	Длина п.м.	Вес кг
1Г15	19.2	13.9	48.4	7.5	0.5	89.5	14.8

Примечания:

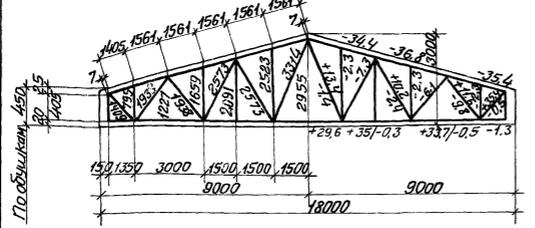
1. Все отверстия $d=19$.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы п-6, кроме оговоренных.
4. Все сварные швы выполнять полавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140-150.
6.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



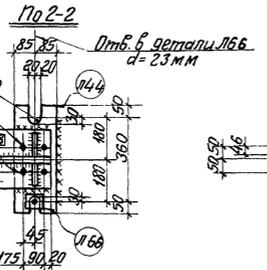
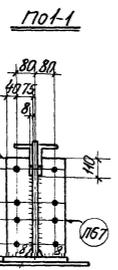
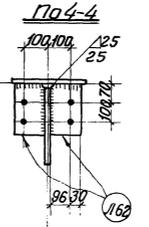
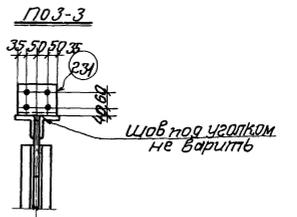
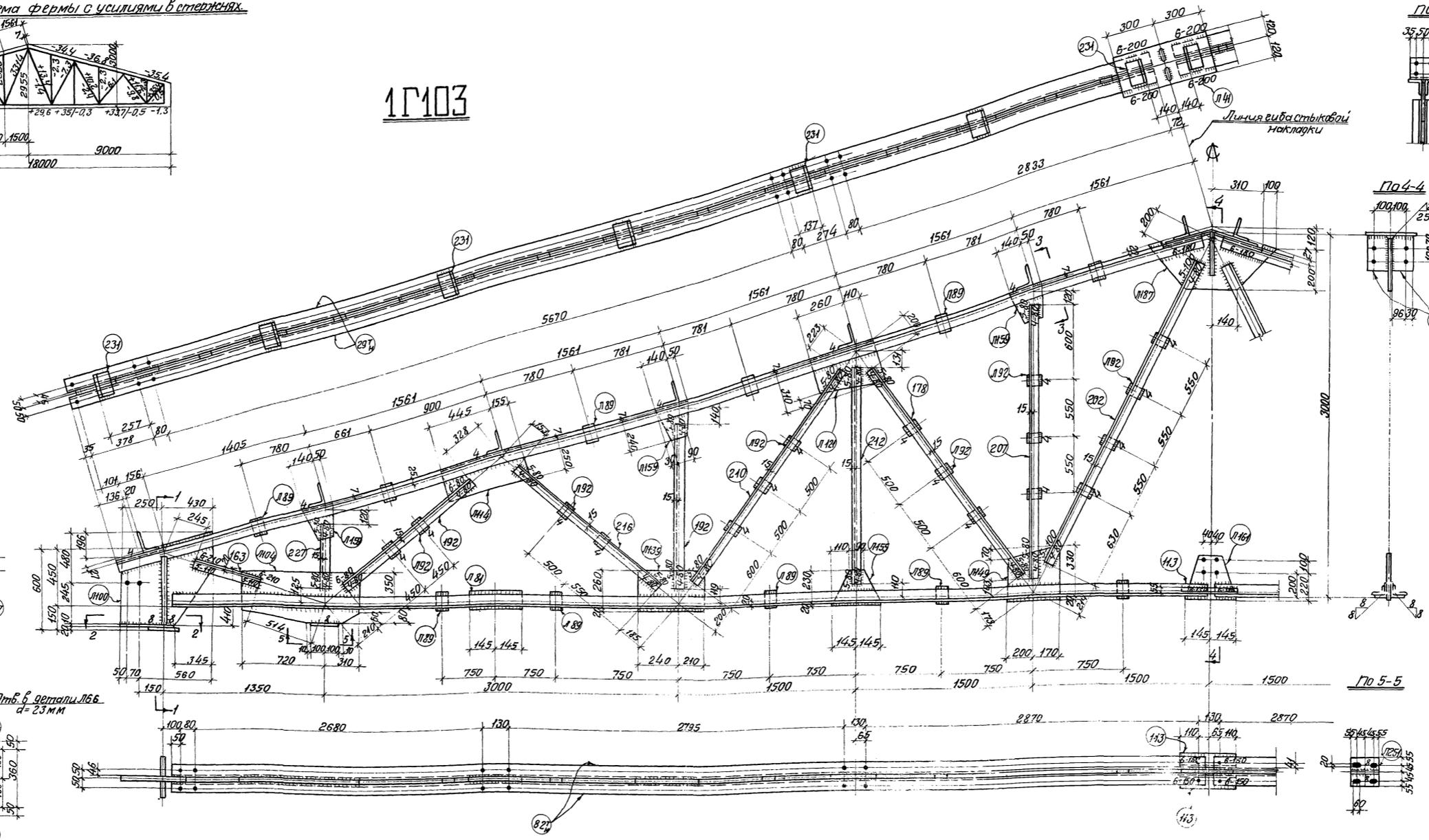
Двухскатные стропильные фермы
пролетом $L = 18$ м

ЛК-01-130
Выпуск №
Лист 99

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



1Г103



Спецификация стали								
Отмр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.		
				Т	шт.	Общ. марка		
1Г103	29ТН	L 90x7	9430	2	2	91	364	
	82ТН	L 75x6	8775	2	2	60,5	242	
	113	L 75x5,5x6	350	4	2,4	9,6		из л. 75x6 см. обчисл.
	163	L 75x6	550	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	1800	4	4,9	19,6		
	227	L 50x4	550	2	1,7	3,4		
	231	L 140x80x8	170	14	1	14		
	Л141	- 240x8	600	1	9	9		
	Л144	- 170x20	460	2	12	24		
Л145	- 260x10	335	2	6,8	13,6			
Л162	- 135x6	210	2	1,3	2,6			
Л166	- 80x20	80	4	1	4			
Л167	- 115x8	545	4	3,9	15,6			
Л181	- 110x6	290	2	1,5	3			

Продолжение спецификации						
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.	
			Т	шт.	Общ. марка	
Л189	- 60x6	110	22	0,3	6,6	
Л192	- 60x6	90	34	0,3	10,2	
Л190	- 710x10	680	2	26,8	53,6	
Л194	- 350x10	1030	2	26,5	53	
ЛН4	- 250x6	600	2	7,0	14	
Л121	- 310x6	370	2	4,8	9,6	
Л109	- 280x6	450	2	5,9	11,8	
Л149	- 350x6	370	2	5,5	11	
Л155	- 250x6	290	2	2,2	4,4	
Л159	- 190x6	240	6	3,3	19,8	
Л161	- 290x6	360	1	3,8	3,8	
Л187	- 320x6	820	1	6,7	6,7	
Л251	- 200x26	200	2	8,1	16,2	
Б1	болт с гайкой	50	4	0,2	0,8	
Вес	материала				13,2	

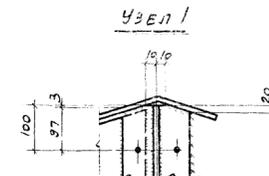
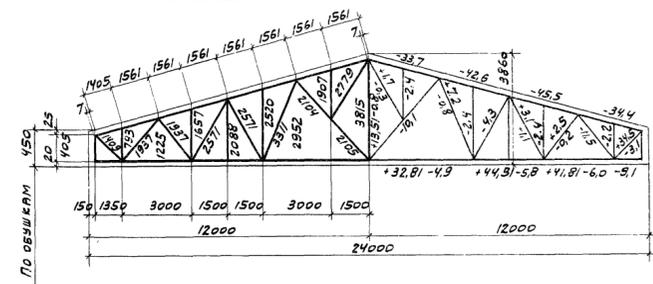
Таблица заводских сварных швов						
Отмр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	4	5	6	8	Длина п.м.	Вес кг.
1Г103	24,8	11,4	44,7	4,8	85,7	13,2

Примечания:

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

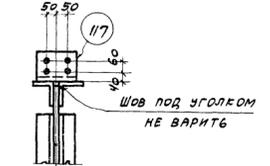
Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕЖНЯХ

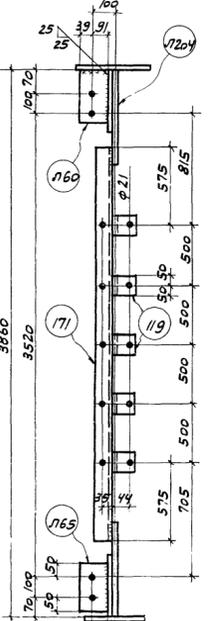


1Г57

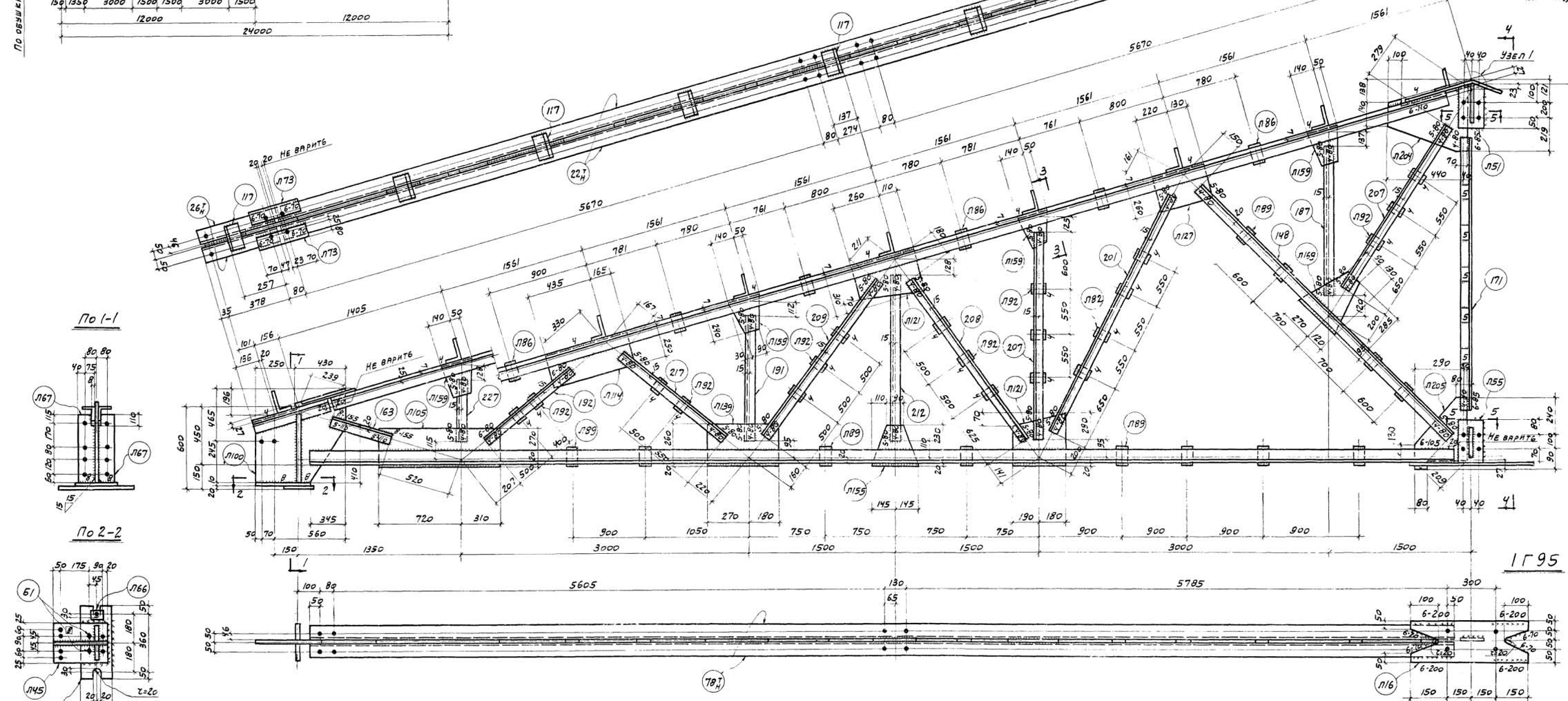
По 3-3



По 4-4



Линия гнб стыковой накладки

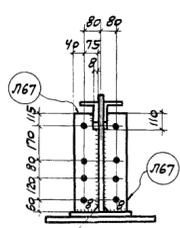


1Г95

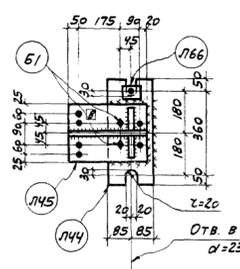
По 5-5



По 1-1



По 2-2



Спецификация стали

Отпр. марка	Ил. рет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечание
				т	п	шт.	общий	
1Г18	227	L 100*7	12000	1	1	129,7	259,4	
	264	L 100*7	460	1	1	5	10	
	787	L 80*7	11700	1	1	100	200	
	117	L 140*90*8	180	8	1,1	8,8		
	119	L 63*5	100	5	0,5	2,5		
	148	L 75*6	3850	2	26,5	53		
	163	L 75*6	650	2	4,5	9		
	171	L 63*5	3150	1	15,2	15,2		
	187	L 63*5	1650	1	7,9	7,9		
	191	L 63*5	1400	1	7,0	7,0		
	192	L 63*5	1400	2	6,7	13,4		
	201	L 50*4	2950	2	9,0	18		
	207	L 50*4	2300	4	7,0	28		
	208	L 50*4	2250	2	6,9	13,8		
	209	L 50*4	2200	2	6,7	13,4		
	212	L 50*4	1850	1	5,7	5,7		
	217	L 50*4	1550	2	4,7	9,4		
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			
Л51	- 160*6	347	1	2,6	2,6			

Продолжение спецификации

Л55	- 160*6	250	1	1,9	1,9		
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		
Л73	- 105*6	220	2	1,1	2,2		
Л86	- 80*6	145	6	0,6	3,6		
Л89	- 60*6	110	12	0,3	3,6		
Л92	- 60*6	90	20	0,3	6		
Л100	- 680*10	710	1	26,8	26,8		
Л105	- 290*10	1030	1	23,4	23,4		
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		
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		
Л169	- 380*6	390	1	4,3	4,3		
Л204	- 470*6	537	1	7,4	7,4		
Л205	- 320*6	430	1	4,5	4,5		
Б1	болт с гайкой М6	50	2	0,2	0,4		
Вес наплавленного металла						8,2	

Продолжение спецификации

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого			
		Длина	Вес		
1Г57	Л 140*90*8	180	2	1,1	2,2
	Л 260*8	760	1	12,4	12,4
Вес наплавленного металла				0,1	
1Г95	Л 116 - 200*10	600	1	8,2	8,2
					8

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Длина	Вес
1Г18	18,6	7,6	26,9	2,6	55,7	8,2
1Г57		0,4			0,4	0,1

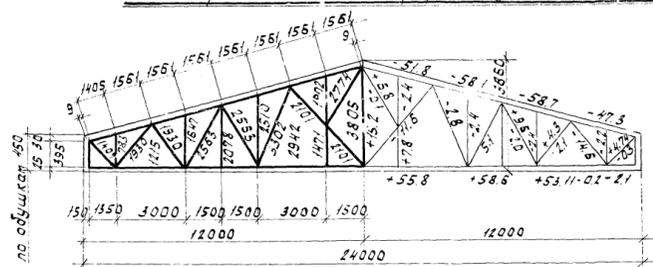
Примечания

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



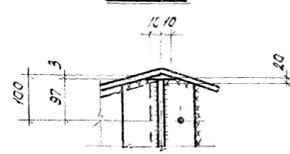
Двухкатные стропильные фермы
пролетом L=24м
ЛК-01-130
выпуск III
лист 103

Геометрическая схема фермы с исчислениями в стандартных



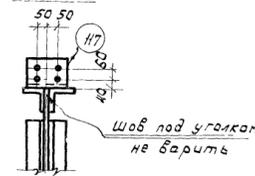
1Г20

Узел 1

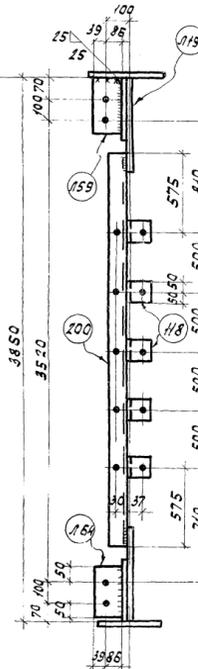


1Г76

По 3-3

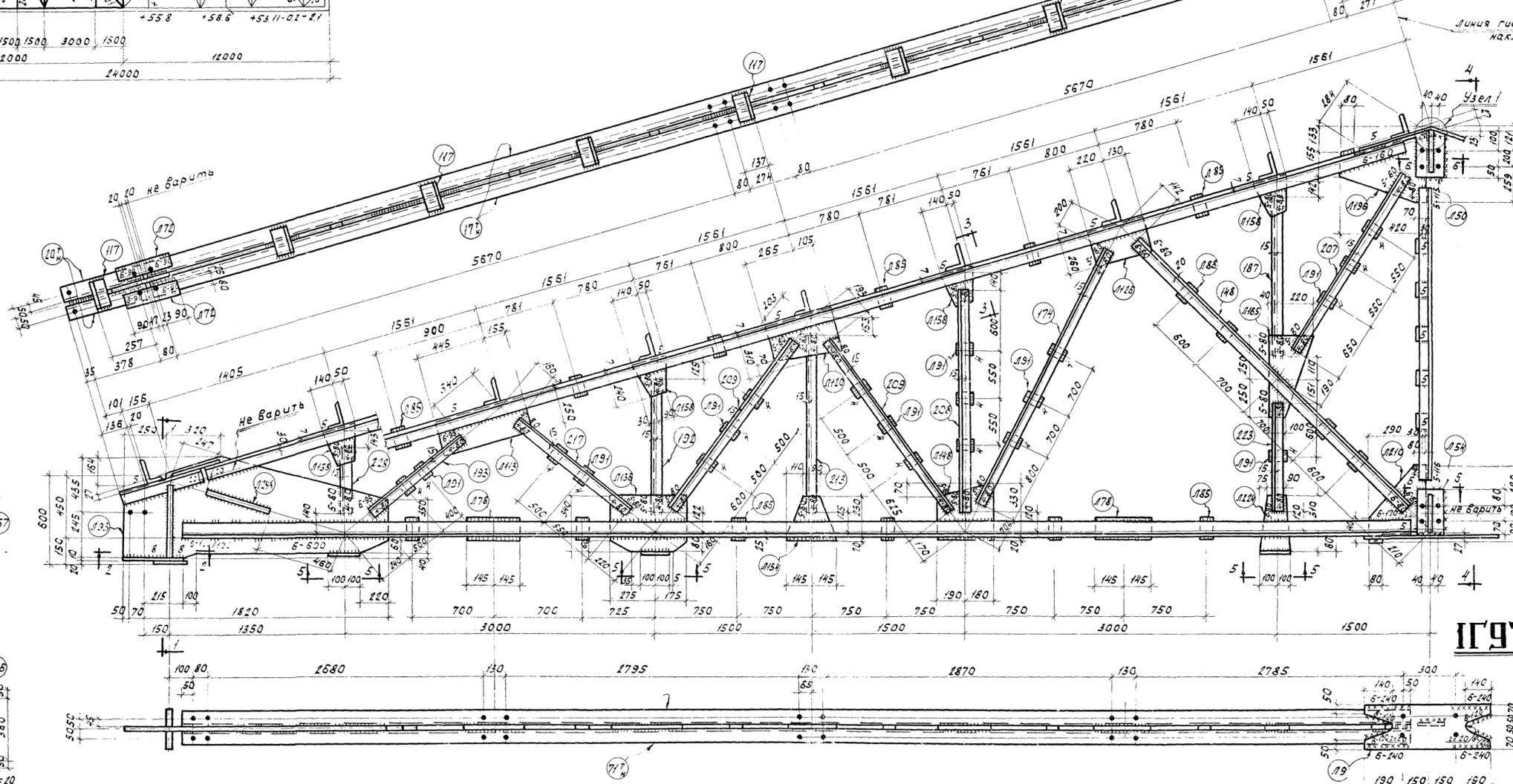
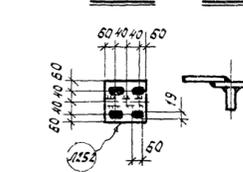


По 4-4

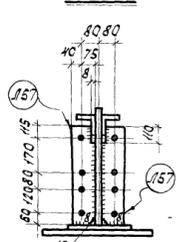


По 5-5

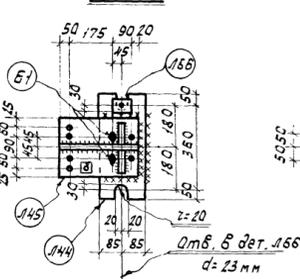
По 6-6



По 1-1



По 2-2



1Г97

Спецификация стали

Отпр. марка	№ отв.	Сечение	Длина	Кол. т.н.	Вес кг	Примеч.
1Г20	174	L 110x8	12000	1	182	324
1Г20	204	L 110x8	450	1	6.2	12.4
1Г20	174	L 100x8	1700	1	143	286
1Г20	117	L 140x90x8	180	8	1.1	8.8
1Г20	118	L 63x5	100	5	0.5	2.5
1Г20	148	L 75x6	3850	1	26.5	53
1Г20	174	L 63x5	2900	2	14	28
1Г20	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9
1Г20	192	L 63x5	1400	1	5.7	5.7
1Г20	193	L 63x5	1350	2	5.5	13
1Г20	200	L 50x4	3150	1	9.6	9.6
1Г20	207	L 50x4	2300	2	7.0	14
1Г20	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8
1Г20	209	L 50x4	2200	4	5.7	26.8
1Г20	213	L 50x4	1800	1	5.5	5.5
1Г20	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4
1Г20	223	L 50x4	1200	2	3.7	7.4
1Г20	228	L 50x4	500	1	1.5	1.5
1Г20	144	-170x20	450	1	1.2	1.2
1Г20	145	-260x10	335	1	5.8	5.8
1Г20	150	-160x8	347	1	3.5	3.5

Продолжение спецификации

1154	-160x8	250	1	2.5	2.5
1159	-115x8	210	1	1.7	1.7
1164	-125x8	200	1	1.6	1.6
1155	-80x20	80	2	1	2
1157	-115x8	545	2	3.9	7.8
1172	-105x8	260	2	1.7	3.4
1178	-145x8	290	2	2.6	5.2
1183	-80x8	145	12	0.7	8.4
1188	-60x8	110	4	0.4	1.6
1191	-60x8	90	20	0.3	6
1193	-680x12	1940	1	9.4	9.4
1113	-230x8	600	1	9.4	9.4
11120	-310x8	370	1	6.3	6.3
11126	-260x8	350	1	5.7	5.7
11135	-340x8	450	1	9.2	9.2
11148	-350x8	370	1	7.3	7.3
11154	-250x8	290	1	3	3
11158	-130x8	240	4	2.1	8.4
11165	-250x8	500	1	5.7	5.7
11195	-450x8	577	1	10.3	10.3
11210	-320x8	470	1	6.6	6.6
11224	-200x8	340	1	2.1	2.1
11248	-103x8	700	2	4.4	8.8

Продолжение спецификации

11254	-200x16	200	3	5	15
61	Болт с гайкой М6	50	2	0.2	0.4
1176	114 L 140x30x8	180	2	1.1	2.2
1133	-260x10	760	1	15.5	15.5
1Г97	119 -240x12	680	1	13.5	13.5

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов	Углы	Длина п.м.	Вес кг
1Г20	123	99	38.5	2.1
1Г76		0.4		0.4
1Г76				0.4

Примечания:

1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы n=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сварочные детали см. листы №140-150
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, 11, и ограничениями отклонений по химическому составу согласно п.15 и 16, а также же по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19, 11, и гарантии по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

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

Геометрическая схема фермы усилиями в стержнях.

Узел 1

1Г79

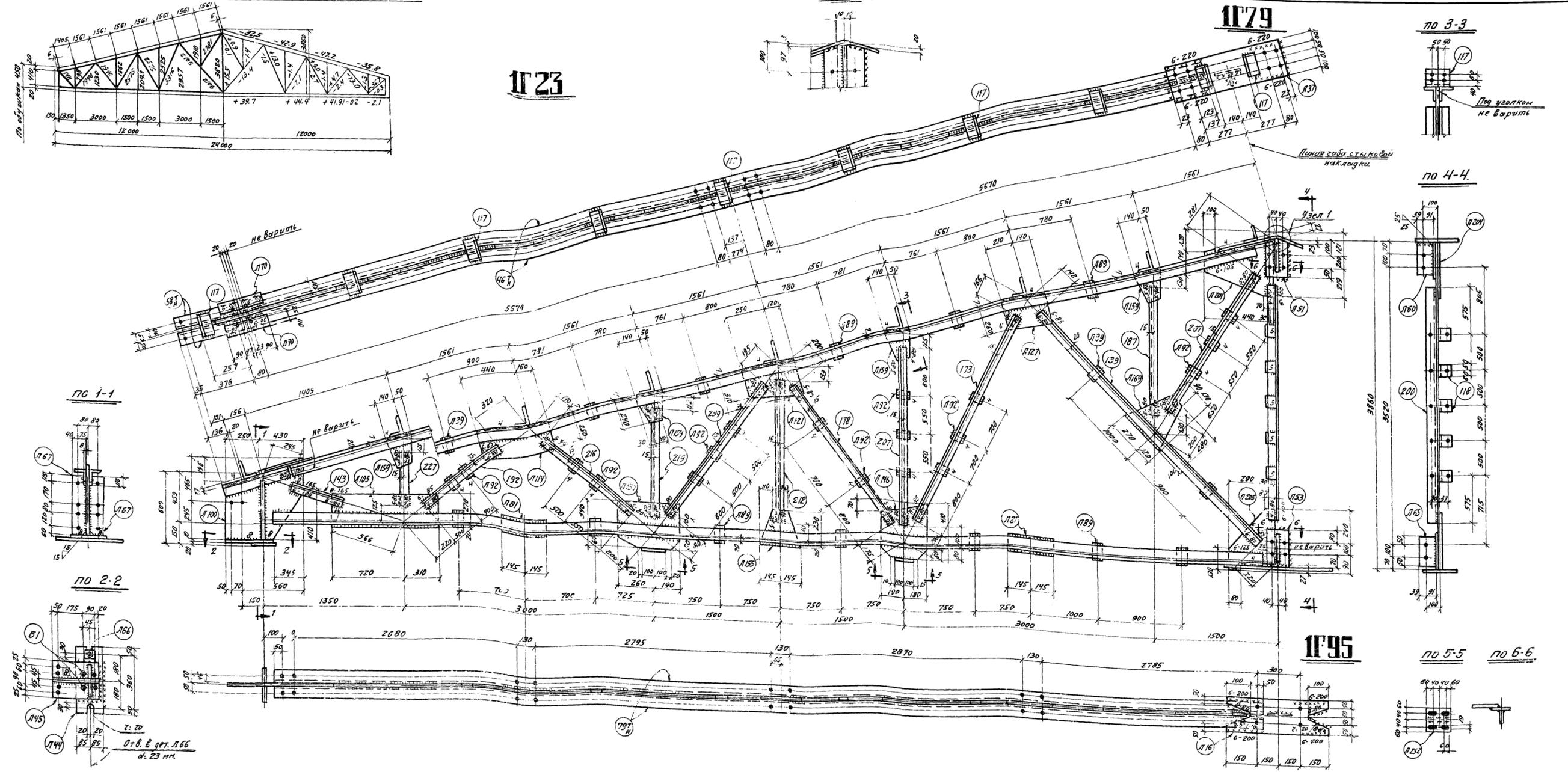
1Г23

по 3-3

по 4-4

по 5-5

по 6-6



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.	
				п. н.	шт. общ.	Марки	
1Г23	46	125x80x8	1200	1	150	240	929
	50	125x80x8	460	1	5.8	11.6	
	79	80x7	11700	1	100	200	
	117	140x90x8	180	8	1.1	8.8	
	118	63x5	100	5	0.5	2.5	
	139	80x7	3850	2	32.8	65.6	
	143	80x7	600	2	5.1	10.2	
	173	63x5	2450	2	14.2	28.4	
	178	63x5	2200	2	10.5	21.2	
	187	63x5	1650	1	7.9	15.8	
	192	63x5	1480	2	6.7	13.4	
	200	50x4	3150	1	9.6	19.2	
	207	50x4	2300	4	7.0	28.0	
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4	
	212	50x4	1950	1	5.7	11.4	
	218	50x4	1600	2	4.5	9.0	
	219	50x4	1450	1	4.4	8.8	
	227	50x4	550	1	1.7	3.4	
	Л44	170x20	460	1	12	12	
	Л45	220x10	335	1	6.8	6.8	
Л51	160x6	347	1	2.6	2.6		

Продолжение спецификации

№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
Л55	180x6	250	1	1.9
Л60	130x6	210	1	1.3
Л65	130x6	200	1	1.2
Л66	80x20	80	2	1
Л67	115x8	545	2	3.9
Л70	135x8	260	2	2.2
Л81	110x6	290	2	1.5
Л82	60x6	110	15	0.3
Л82	60x6	90	18	0.3
Л86	680x10	710	1	26.8
Л105	290x10	1030	1	23.4
Л111	250x6	500	1	7
Л121	310x6	370	1	4.8
Л127	280x6	350	1	4.3
Л137	340x6	450	1	6.9
Л146	370x6	410	1	6.3
Л153	250x6	290	1	6.3
Л154	190x6	240	4	2.2
Л157	380x6	380	1	1.6
Л204	470x6	557	1	4.5
Л205	320x6	430	1	4.5
Л252	200x18	200	2	5

Продолжение спецификации

Отпр. марка	№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
1Г79	Б1	болт с шайбой М6	50	2	0.2
	Л27	300x8	760	1	14.3
1Г95	Л16	200x10	600	1	8.2

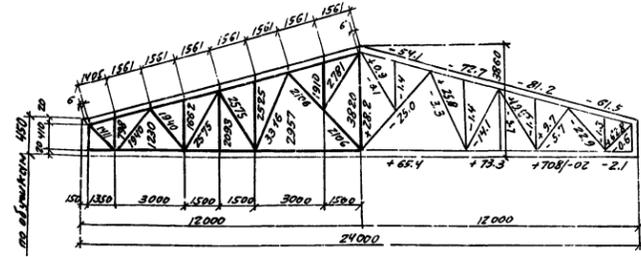
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.п.	Вес кг.
1Г23	17.2	6.3	34.9	2.9	61.3	3.6
1Г79		0.4			0.4	0.1

Примечания:

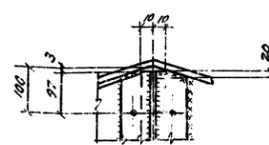
1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы №6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы №140-150.
6. Материал конструкции-сталь марки Б Ст 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, Д, и ограничениями отклонений по химическому составу согласно п.15 и 16, и также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19 и 17. Гарантию по ударной вязкости требуется только для стали в соответствии с ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы усиления в стропилах



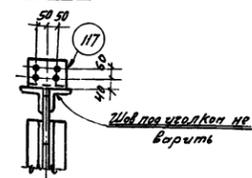
1Г24

Чзел 1

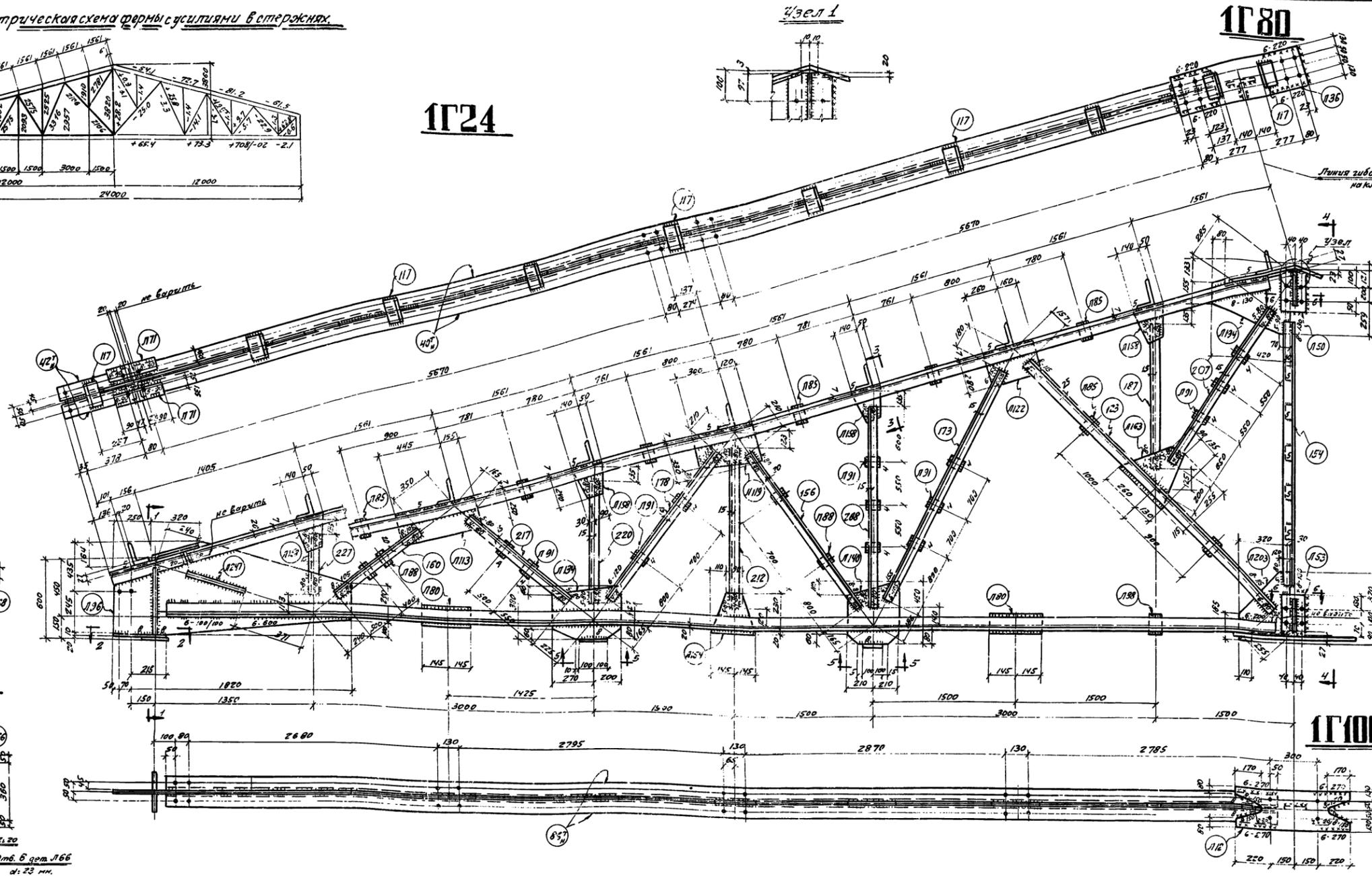
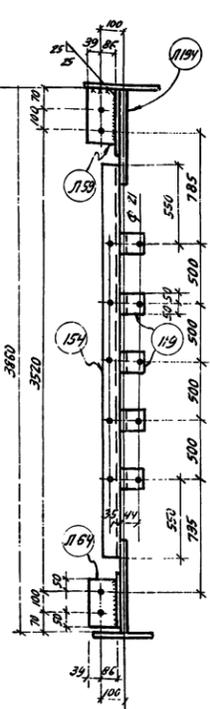


1Г80

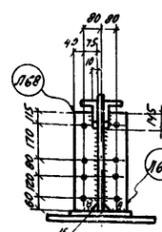
по 3-3



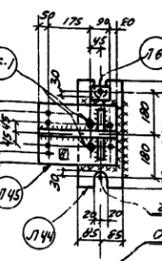
по 4-4



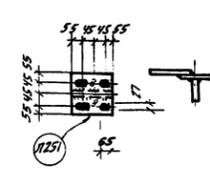
по 1-1



по 2-2



по 5-5



по 6-6

1Г100

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ арт.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
1Г24	40 7/8	L 160x100x8	12000	1	216	438
	42 7/8	L 160x100x8	460	1	8,2	16,4
	86 7/8	L 140x90x8	11700	1	166	332
	117	L 160x90x8	180	8	1,1	8,8
	119	L 63x5	100	5	0,5	2,5
	123	L 100x7	2820	2	41	82
	154	L 75x6	3100	1	21,4	21,4
	156	L 75x6	2200	2	15,2	30,4
	160	L 75x6	1350	2	2,2	18,6
	173	L 63x5	2950	2	14,2	28,4
	178	L 63x5	2200	2	10,6	21,2
	187	L 63x5	1650	1	7,9	7,9
	207	L 50x4	2300	2	7,0	14
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8
	212	L 50x4	1850	1	5,7	5,7
	217	L 50x4	1550	2	4,7	9,4
	220	L 50x4	1400	1	4,3	4,3
	227	L 50x4	550	1	1,7	1,7
	Л44	-170x20	400	1	1,2	1,2
	Л45	-260x10	335	1	6,8	6,8
Л50	-160x8	347	1	3,5	3,5	

Продолжение спецификации.

№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
Л153	-160x8	300	1	3	3
Л159	-125x8	210	1	1,7	1,7
Л164	-125x8	200	1	1,6	1,6
Л166	-80x20	80	2	1	2
Л168	-115x8	545	2	3,9	7,8
Л171	-160x8	260	2	2,6	5,2
Л180	-110x8	290	2	2	4
Л185	-80x8	145	8	0,7	5,6
Л188	-60x8	110	5	0,4	2
Л191	-60x8	90	13	0,3	3,9
Л196	-690x12	1940	1	92,9	92,9
Л113	-250x8	600	1	9,4	9,4
Л119	-330x8	420	1	7,8	7,8
Л122	-280x12	420	1	11,1	11,1
Л134	-380x8	470	1	9,8	9,8
Л140	-420x12	450	1	15	15
Л154	-250x8	290	1	3	3
Л158	-180x8	240	4	2,1	8,4
Л163	-370x4	390	1	5,6	5,6
Л184	-450x12	577	1	15,4	15,4
Л208	-350x12	510	1	13,1	13,1
Л247	-100x4	800	2	5	10
Л250	-200x26	200	2	8,1	16,2

Продолжение спецификации.

Отпр. марка	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
Б1	Болты гайки М16	50	2	0,2	0,4
1Г80	Вес наплавлен. металла			12,9	
1Г80	Л117 L 140x90x8	180	2	1,1	2,2
1Г80	Л136 -360x8	760	1	17,2	17,2
1Г100	Л112 -360x10	740	1	17,7	17,7

Таблица заводских сварных швов

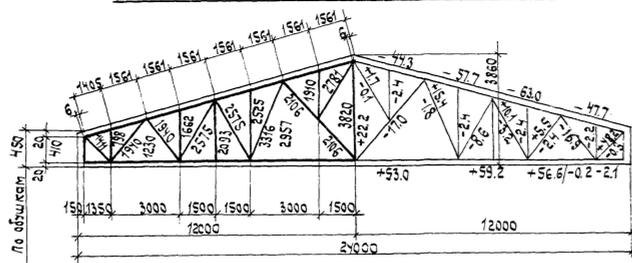
Отпр. марка	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
1Г24	19,4 10,6 38,4 7,8			78,2	12,4
1Г80	0,4			0,4	0,1

Примечания:

1. Все отверстия ϕ : 19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы 1-6,
4. Все сварные швы выпалнить полуавтоматической сваркой верха углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкции - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19.Д, и ограничениям отклонений по химическому составу, согласно п.п.15и16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19.И. Гарантии по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

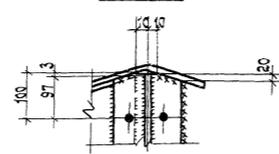
ТА
Двухскатные стропильные фермы пролетом L=24 м.
Лк. 01.130 - выписк 109
Лист 109

Геометрическая схема фермы усилями в стержнях.



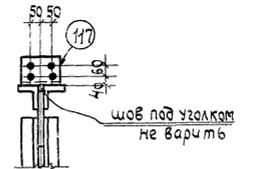
1Г25

Узел

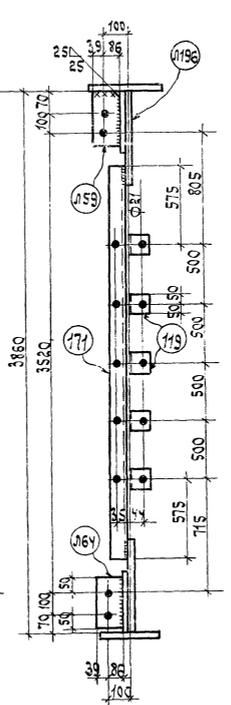


1Г80

по 3-3

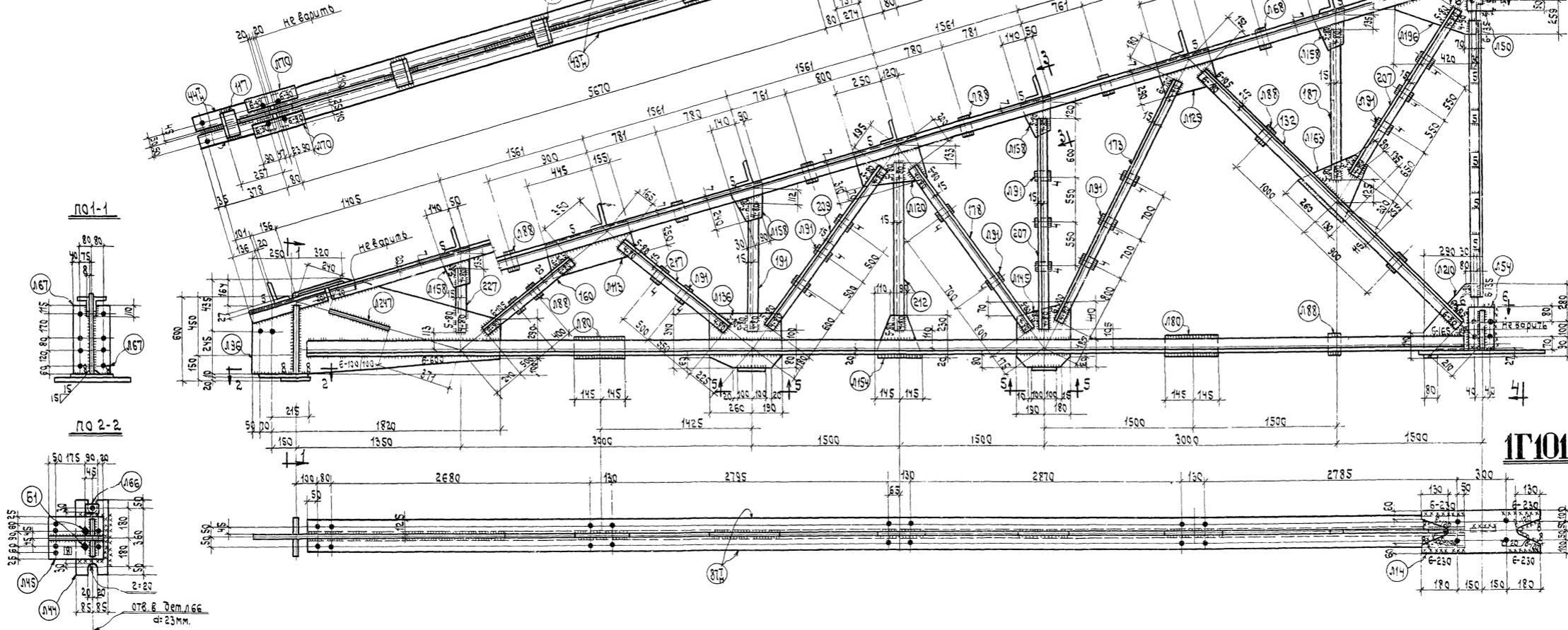
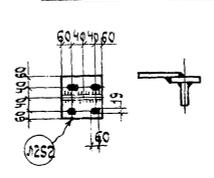


по 4-4

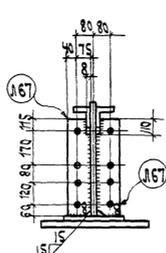


по 5-5

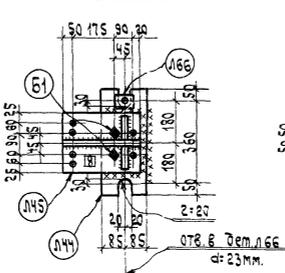
по 6-6



по 1-1



по 2-2



1Г101

Спецификация стали.							
Отпр. марка	NN Det.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.	
				Т.	Н.		
1Г25	437H	L 140x90x8	12000	1	1	169.2 338.4	
	447H	L 140x90x8	460	1	1	6.5 13	
	877H	L 125x80x8	11700	1	1	146.2 292.4	
	117	L 140x90x8	180	8	1.1	8.8	
	119	L 63x5	100	5	0.5	2.5	
	132	L 90x7	1850	2	37.1	74.2	
	160	L 75x6	1350	2	9.3	18.6	
	171	L 63x5	3150	1	15.2	15.2	
	173	L 63x5	2350	2	14.2	28.4	
	178	L 63x5	2200	2	10.6	21.2	
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9	
	191	L 63x5	1450	1	7.0	7.0	
	207	L 50x4	2300	4	7.0	28	
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4	
	212	L 50x4	1850	1	5.7	5.7	
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4	
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7	
	1144	-	170x20	460	1	12	12
	1145	-	260x10	335	1	6.8	6.8
	1150	-	160x8	317	1	3.5	3.5
1154	-	160x8	250	1	2.5	2.5	

Продолжение спецификации.						
1159	-	125x8	210	1	1.7	1.7
1164	-	125x8	200	1	1.6	1.6
1166	-	80x20	80	2	1	2
1167	-	115x8	545	2	3.9	7.8
1170	-	135x8	260	2	2.2	4.4
1180	-	110x8	290	2	2	4
1188	-	60x8	110	11	0.4	4.4
1191	-	60x8	90	16	0.6	4.8
1196	-	680x12	1940	1	92.9	92.9
1113	-	250x8	600	1	9.4	9.4
1120	-	310x8	370	1	6.3	6.3
1125	-	290x8	390	1	7.1	7.1
1136	-	340x8	450	1	9.2	9.2
1145	-	370x8	410	1	8.4	8.4
1154	-	250x8	290	1	3	3
1158	-	190x8	240	4	2.1	8.4
1163	-	370x8	390	1	5.6	5.6
1196	-	450x8	577	1	10.3	10.3
1210	-	320x8	470	1	6.6	6.6
1247	-	100x8	800	2	5	10
1252	-	200x16	200	2	5	10
61	Болт с шайбой М16	50	2	0.2	0.4	
Вес	наплавленно	20	металл			10

Продолжение спецификации.						
срез. узл.	117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
ф.л.	116	-	360x8	760	1	17.2 17.2
	Вес	наплавленно	металл			0.1
ф.л.	114	-	300x10	660	1	13.4 13.4
	114	-	300x10	660	1	13.4 13.4

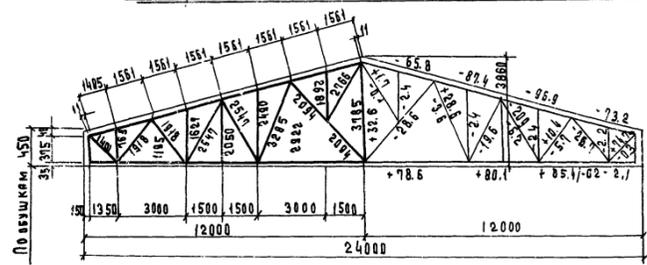
Таблица заводских сварных швов.						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина л.м.	Вес кг.
1Г25	12.3	9.9	38.5	2.2	62.9	10
1Г80			0.4		0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия $a=19$, 40 краем оговоренных.
 2. Все обрезы h_6 .
 3. Все сварные швы h_6 .
 4. Все сварные швы выполнять полуволноватической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сборочные детали см. листы №140+150.
 6. Материал конструкции - сталь марки в ст.3 для сварных конструкций по п.10.1 в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д) и ограничениями отклонения по химическому составу, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре $-20^{\circ}C$, согласно п.19, и).
- Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

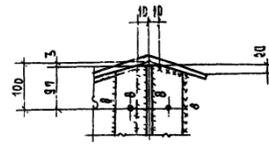
ТА 1965
 Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м.
 ЛК-01-130 выпуск 110
 Лист 110
 8226-03 29

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ СУСНАМИ И В СТЕВНЯХ



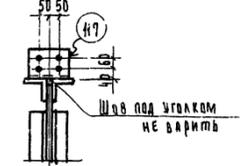
1Г26

УЗЕЛ 1

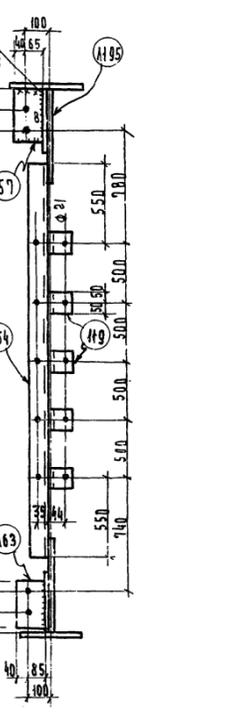


1Г78

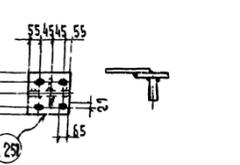
по 3-3



по 4-4

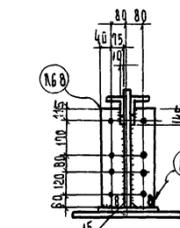


по 5-5

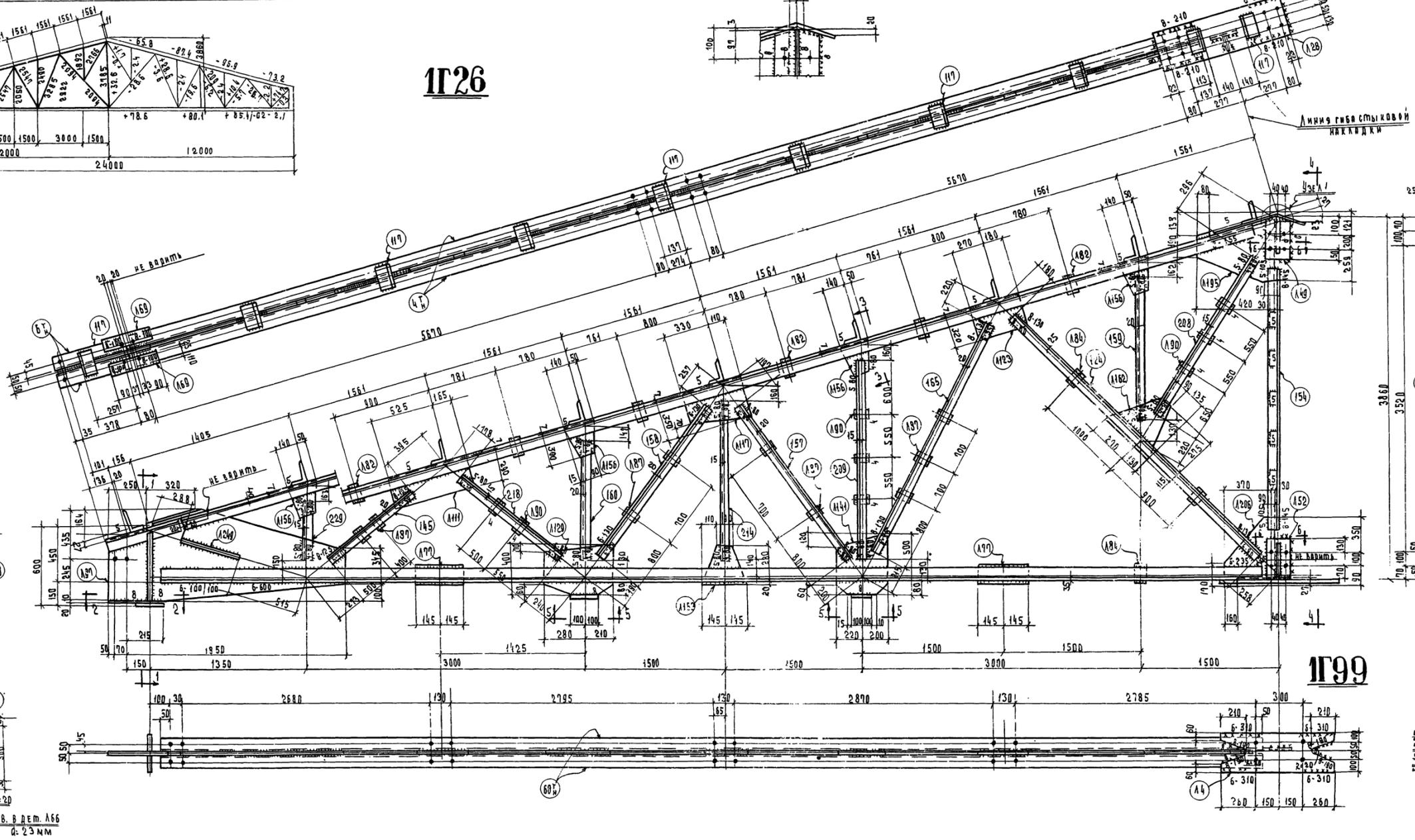
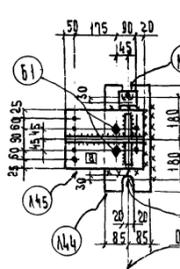


1Г99

по 1-1



по 2-2



Спецификация стали						
Отпр. марка	мм	Сечение	Длина	К-во		Примечание
				шт.	в кг	
1Г26	4	L 140x10	12000	1	258	516
	6	L 140x10	450	1	9,7	19,4
	60	L 125x9	11700	1	204	408
	117	L 140x90x8	180	8	1,1	8,8
	119	L 63x5	400	8	0,3	2,5
	124	L 100x7	3750	2	4,05	8,1
	145	L 80x6	1250	2	8,8	17,6
	154	L 75x6	3100	1	21,4	21,4
	155	L 75x6	2850	2	19,7	39,4
	157	L 75x6	2150	2	14,8	29,6
	158	L 75x6	2100	2	14,5	29
	159	L 75x6	1800	1	11,0	11
	160	L 75x6	1350	1	9,3	9,3
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8
	209	L 50x4	2200	2	6,7	13,4
	214	L 50x4	1750	1	5,4	5,4
	218	L 50x4	1500	2	4,6	9,2
	229	L 50x4	450	1	1,4	1,4
	А44	L 170x20	460	1	12	12
	А45	L 260x10	335	1	6,8	6,8
А49	L 160x10	347	1	4,4	4,4	

Продолжение спецификации.						
А52	L 160x10	300	1	3,8	3,8	
А57	L 125x10	210	1	2,1	2,1	
А63	L 125x10	200	1	2	2	
А66	L 80x20	80	2	1	2	
А68	L 115x8	545	2	3,9	7,8	
А69	L 135x10	260	2	2,8	5,6	
А77	L 145x10	290	2	3,3	6,6	
А82	L 80x10	180	6	1,1	6,6	
А84	L 80x10	145	3	0,9	2,7	
А87	L 60x10	110	9	0,5	4,5	
А90	L 60x10	90	8	0,4	3,2	
А97	L 60x12	1970	1	98,2	98,2	
А111	L 290x10	690	1	15,7	15,7	
А117	L 350x10	440	1	10,9	10,9	
А123	L 320x16	450	1	11,3	11,3	
А129	L 400x16	490	1	13,4	13,4	
А141	L 420x10	500	1	14	14	
А153	L 290x10	300	1	4,5	4,5	
А156	L 190x10	300	4	3,3	13,2	
А162	L 390x10	400	1	7,5	7,5	
А185	L 450x10	577	1	13,8	13,8	
А206	L 400x10	540	1	12	12	
А248	L 100x8	600	2	3,8	7,6	

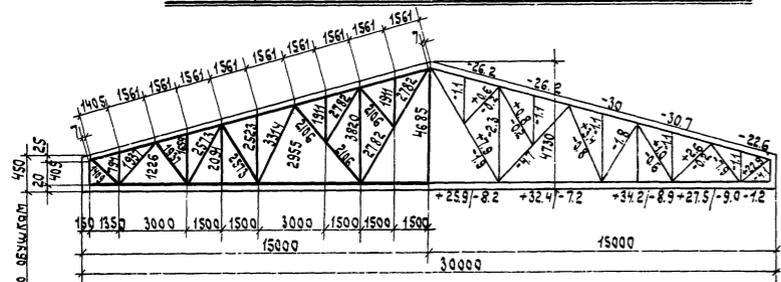
Продолжение спецификации						
А251	L 200x26	200	2	8,1	16,2	
Б1	Болт гайки	50	2	0,2	0,4	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
1Г78	L 100x90x8	180	2	1,1	2,2	25
1Г78	L 360x10	800	1	22,6	22,6	25
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
1Г99	L 300x14	820	1	22	22	22

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ	Δ	Δ	Δ	Длина	ВЕС
1Г26	18,6	7,6	26,9	2,6	55,7	8,2
1Г78			0,4		0,4	0,1

ПРИМЕЧАНИЯ

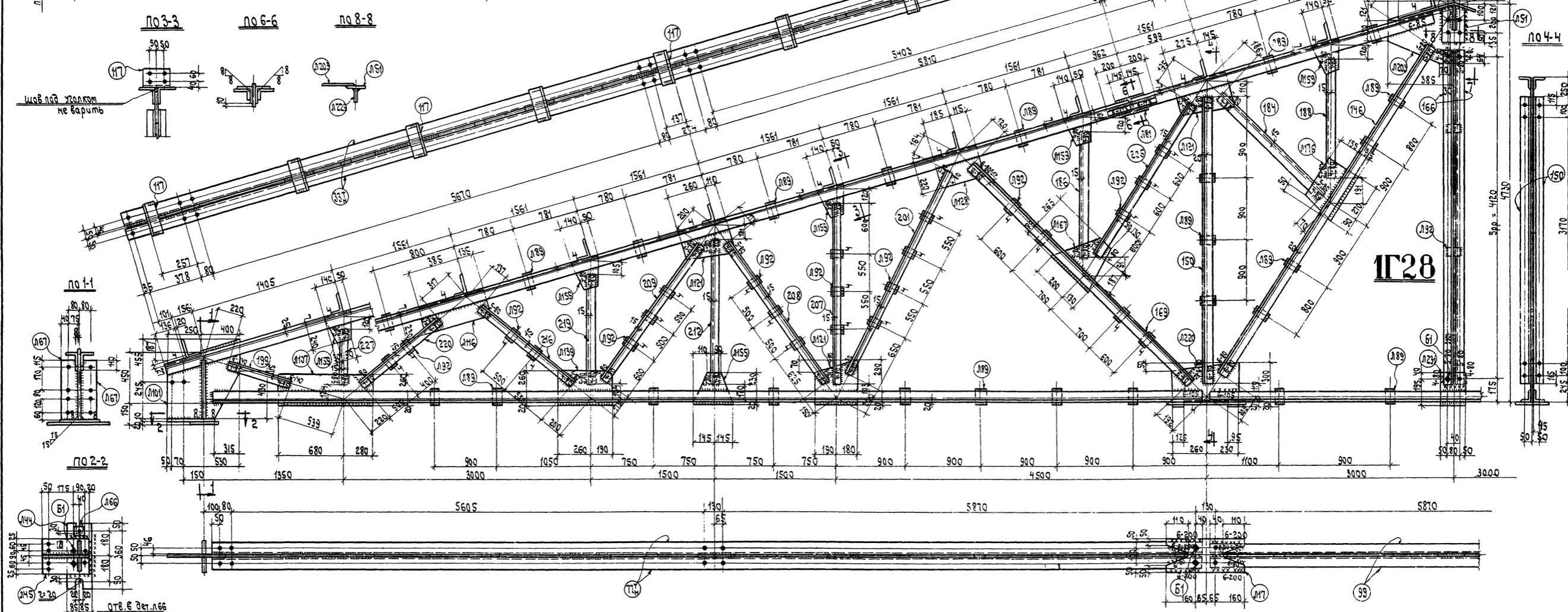
- 1 Все отверстия d=19.
- 2 Все обрезы 40.
- 3 Все сварные швы А-Б.
- 4 Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80.
- 5 Сборные детали см. листы № 140-150.
- 6 Материал конструкции - сталь марки В Ст. 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями сварки в холодном состоянии согласно п. 19, д) и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, и).
- 7 Гарантия по ударной вязкости обеспечивается только для 9 толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
- 8 В пролетах допускается подвеска не более двух ниток мнорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



1Г27

1Г81



1Г28

Спецификация стали.

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-да		Вес в кг		Примечания
				т.	н.	шт.	общ.	
1Г27	337Н	80x7	12000	1	1	102	204	934
	357Н	80x7	3540	1	1	30.1	60.2	
	717Н	80x7	11775	1	1	100	200	
	117	80x60x7	400	2	3	6.6	13.2	
	117	140x90x8	180	10	11	11	11	
	146	75x6	5150	2	2	34.8	69.6	
	150	75x6	3600	2	2	24.8	49.6	
	169	63x5	3900	2	2	18.8	37.6	
	184	63x5	1850	1	1	8.9	8.9	
	186	63x5	1700	1	1	8.2	8.2	
	188	63x5	1600	1	1	7.7	7.7	
	193	63x5	650	2	2	3.1	6.2	
	201	50x4	2300	2	2	9	18	
	205	50x4	2100	2	2	7.3	14.6	
	207	50x4	2300	2	2	7	14	
	208	50x4	2250	2	2	6.9	13.8	
	209	50x4	2200	2	2	6.7	13.4	
	212	50x4	1850	1	1	5.7	5.7	
	216	50x4	1600	1	1	4.9	9.8	
	219	50x4	1450	1	1	4.4	4.4	
220	50x4	1400	2	2	4.3	8.6		
227	50x4	550	1	1	1.7	1.7		
117	200x10	450	1	1	5.9	5.9		
114	170x10	460	1	1	12	12		
115	260x10	335	1	1	6.8	6.8		
121	160x6	344	1	1	2.6	2.6		

Предложение спецификации.

№	Сечение	Длина	К-да	Вес в кг	Примечания
166	80x20	80	2	1	2
167	115x8	545	2	3.9	7.8
181	110x6	290	1	1.5	1.5
183	60x6	110	23	0.5	6.9
182	60x6	90	24	0.5	7.2
1104	70x8	650	1	20.1	20.1
1107	280x8	960	1	16.9	16.9
1116	230x6	520	1	5.6	5.6
1121	310x6	370	3	4.8	14.4
1128	220x6	300	1	3.1	3.1
1139	280x6	450	1	5.9	5.9
1155	250x6	290	1	2.2	2.2
1157	190x6	240	5	1.6	8
1167	330x6	350	1	3.5	3.5
1176	250x6	360	1	3.9	3.9
1205	415x6	517	1	6.5	6.5
1205	320x6	490	1	6.5	6.5
1229	100x6	210	1	0.6	0.6
Б1	БОЛТ СВАРКОВЫЙ М16	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла				9.5	

№	Сечение	Длина	К-да	Вес в кг	Примечания	
1231	180x6	235	1	2.0	2	
Б1	БОЛТ СВАРКОВЫЙ М16	50	1	0.2	0.2	
Вес наплавленного металла				0.5		
1Г81	117	L 140x30x8	180	2	1.1	2.2
	143	— 220x8	640	1	8.9	8.9
Вес наплавленного металла				0.1		

Таблица заводских сварных швов.

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

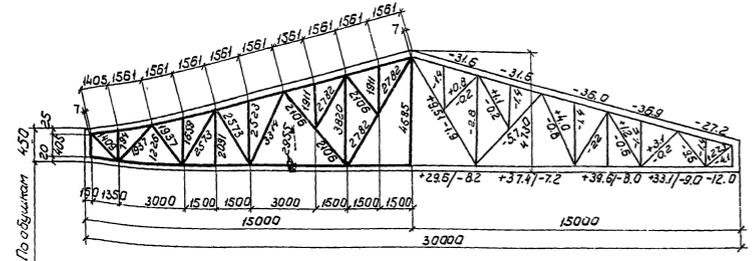
Примечания:

1. Все отверстия $\phi=19$, кроме оговаренных.
2. Все обрезы $\phi=40$.
3. Все сварные швы $n=6$.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали от листы № 140+150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° , согласно п.19, и! Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

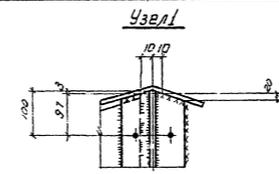


Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м. Лист 112

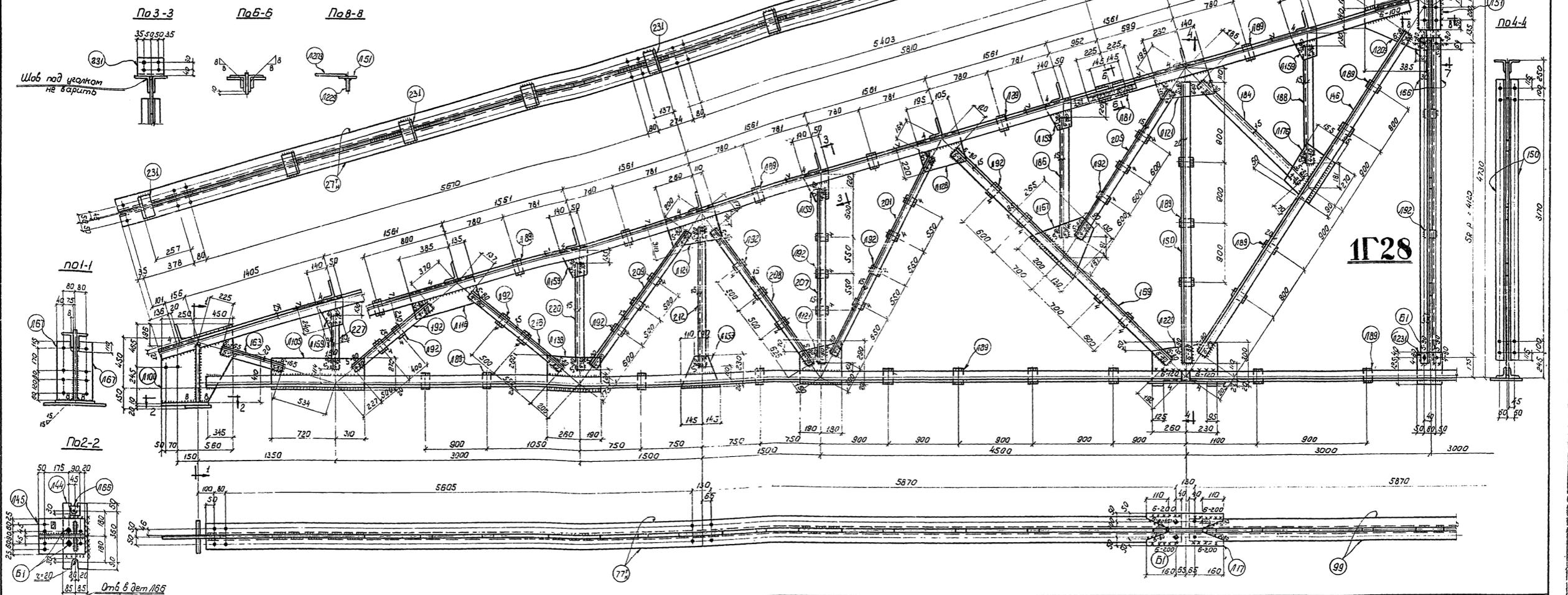
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г29



1Г81



Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
				Т Н шт	Общ.	
1Г29	274	90x7	1200	1	115.5	231
	314	90x7	3540	1	34.2	68.4
	774	80x7	11715	1	100	200
	40	90x70x7	450	2	4.3	8.6
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6
	150	75x6	3600	2	24.8	49.6
	163	75x6	650	2	4.5	9
	169	63x5	3800	2	18.8	37.6
	184	63x5	1850	1	8.9	8.9
	186	63x5	1700	1	8.2	8.2
	188	63x5	1600	1	7.7	7.7
	82	63x5	1400	2	6.7	13.4
	201	50x4	2850	2	9	18
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
	207	50x4	2300	2	7	14
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
	212	50x4	1850	1	5.7	5.7
	216	50x4	1600	2	4.9	9.8
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
227	50x4	550	1	1.7	1.7	
231	140x90x8	170	10	1	10	
117	200x10	450	1	5.9	5.9	
144	170x20	460	1	12	12	
145	250x20	335	1	6.8	6.8	
151	160x6	347	1	2.6	2.6	

Продолжение спецификации

165	- 80x20	80	2	1	2	
167	- 115x8	545	2	3.9	7.8	
181	- 110x6	290	1	1.5	1.5	
189	- 60x6	110	22	0.3	6.6	
192	- 60x6	90	24	0.3	7.2	
199	- 60x10	710	1	26.8	26.8	
195	- 290x10	1030	1	23.4	23.4	
1115	- 230x6	520	1	5.6	5.6	
1121	- 310x6	370	3	4.8	14.4	
1128	- 220x6	300	1	3.1	3.1	
1139	- 280x6	450	1	5.9	5.9	
1153	- 250x6	290	1	2.2	2.2	
1159	- 190x6	240	5	1.6	8	
1167	- 330x6	350	1	3.5	3.5	
1176	- 250x6	360	1	3.9	3.9	
1223	- 145x6	317	1	6.5	6.5	
1229	- 320x6	490	1	6.5	6.5	
1229	- 100x6	210	1	0.6	0.6	
Б1	болт с гайкой М5	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла				9.4		
1Г28	99	75x6	5950	2	41	82
	166	63x5	4200	2	20.2	40.4
	189	60x6	110	4	0.3	1.2
	192	60x6	90	4	0.3	1.2
	1231	180x6	235	1	2	2
Вес наплавленного металла				9.4		

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	д4 д5 д6 д8	длина кг вес кг
1Г28		2.8 0.5
1Г29	24.7 8.9 34.3 14	66.3 9.4
1Г81	0.4	0.9 0.1

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	д4 д5 д6 д8	длина кг вес кг
1Г28		2.8 0.5
1Г29	24.7 8.9 34.3 14	66.3 9.4
1Г81	0.4	0.9 0.1

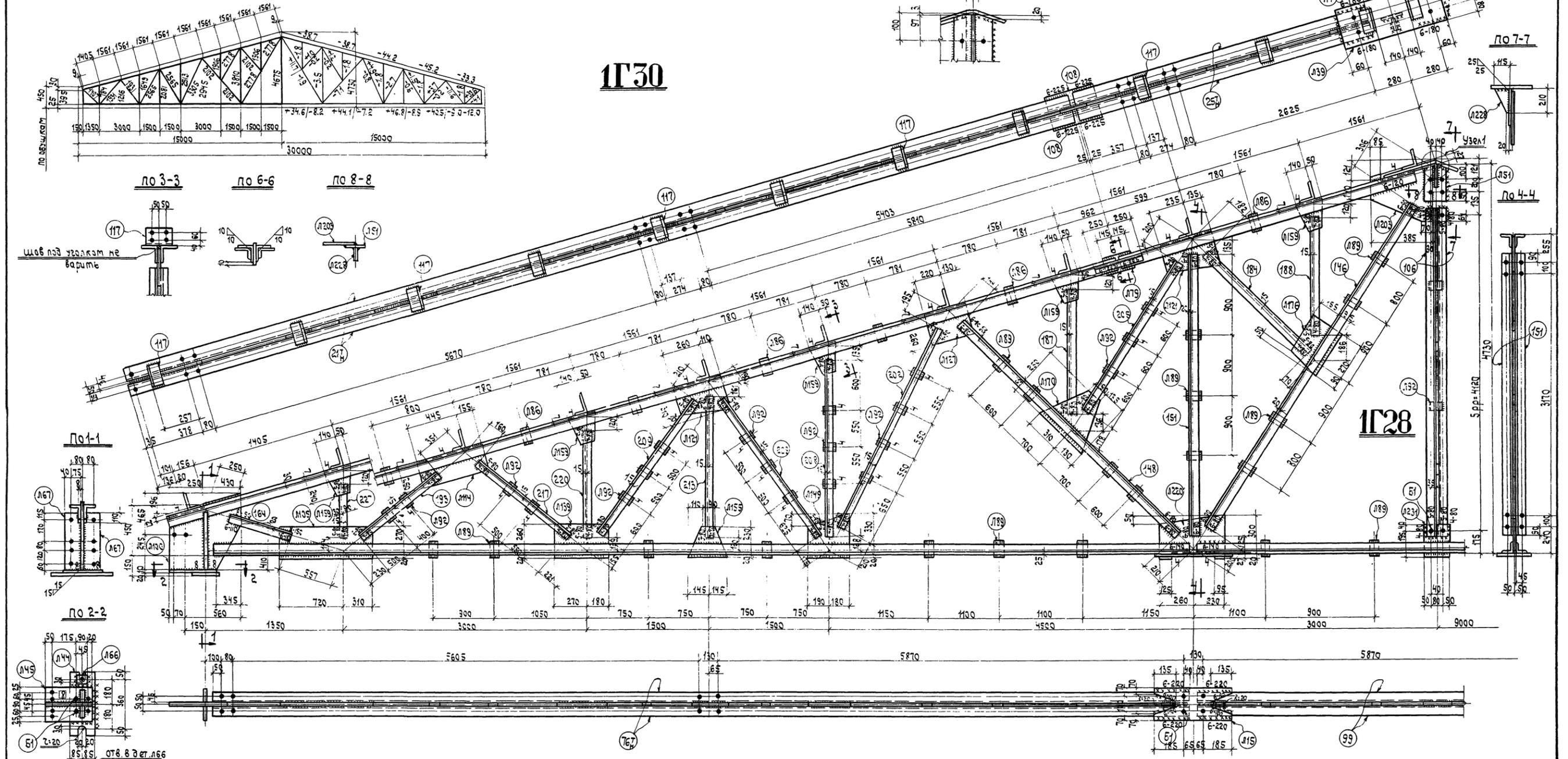
Примечания:

- 1 Все отверстия $d=12$
- 2 Все обрезы 40
- 3 Все сварные швы 4+6
- 4 Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- 5 Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструктивной стали марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 «А» и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 «Б», а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.12. Гарантия по ударной вязкости требуется только для таблиц в соответствии с ГОСТ 380-60.



Двухкатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м. Лист 113

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали.

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.		примечан.
				Т.	Н.	шт.	общ.	
Г30	217	L 100x7	12000	1	1	129.7	259.4	1077
	257	L 100x7	3540	1	1	38.2	76.4	
	167	L 90x7	2175	1	1	13.3	26.6	
	108	L 100x80x7	500	2	2	5.4	10.8	
	117	L 140x90x8	180	10	10	1.1	11	
	146	L 75x6	5050	2	2	37.8	75.6	
	148	L 75x6	3850	2	2	26.5	53	
	151	L 75x6	3550	2	2	24.4	48.8	
	164	L 75x6	600	2	2	4.1	8.2	
	194	L 63x5	1850	1	1	8.9	17.8	
	187	L 63x5	1650	1	1	7.9	15.8	
	188	L 63x5	1600	1	1	7.7	15.4	
	193	L 63x5	1350	2	2	6.5	13	
	202	L 50x4	2900	2	2	8.9	17.8	
	205	L 50x4	2400	2	2	7.3	14.6	
	208	L 50x4	2250	2	2	6.9	13.8	
	209	L 50x4	2200	4	4	6.7	26.8	
	213	L 50x4	1800	1	1	5.5	11	
	217	L 50x4	1550	2	2	4.7	9.4	
	220	L 50x4	1400	1	1	4.3	8.6	
227	L 50x4	550	1	1	1.7	3.4		
115	L 240x10	500	1	1	7.9	15.8		
144	L 170x20	460	1	1	12	24		
145	L 260x10	335	1	1	6.8	13.6		
151	L 160x6	217	1	1	2.6	5.2		
166	L 80x20	80	2	2	2	4		

Продолжение спецификации.

167	L 115x8	545	2	3.9	7.8	
179	L 145x6	290	1	2	4	
186	L 80x6	145	7	0.6	4.2	
189	L 60x6	110	18	0.3	5.4	
192	L 60x6	90	20	0.3	6	
1109	L 60x10	110	1	26.8	26.8	
1105	L 320x10	1050	1	23.4	23.4	
1114	L 250x6	600	1	7.0	7.0	
1121	L 310x6	370	2	4.8	9.6	
1127	L 260x6	350	1	4.2	8.4	
1135	L 280x6	450	1	5.9	11.8	
1149	L 250x6	370	1	5.9	11.8	
1155	L 250x6	290	1	2.2	4.4	
1159	L 190x6	240	5	1.6	8	
1170	L 310x6	440	1	4.2	8.4	
1176	L 290x6	360	1	3.9	7.8	
1203	L 410x6	517	1	6.5	13	
1220	L 320x6	490	1	6.5	13	
1228	L 115x8	210	1	0.9	1.8	
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						9.4
99	L 75x6	5950	2	44	88	
166	L 63x5	4200	2	20.2	40.4	
189	L 60x6	110	4	0.3	1.2	
192	L 60x6	90	4	0.3	1.2	
1231	L 180x6	235	1	2	4	

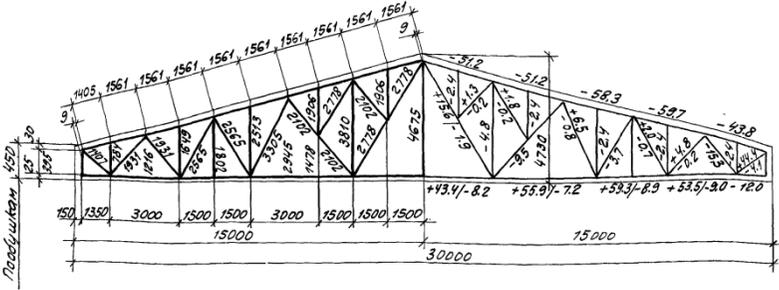
Продолжение спецификации.

Б1	Болт с гайкой М16	50	1	0.2	0.2	
Вес наплавленного металла						0.5
Г82	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	
1159	L 260x8	680	1	11.1	11.1	
Вес наплавленного металла						0.1
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов			Итого		
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
Г28					2.8	0.5
Г30	24.7	8.9	30.8	1.9	66.3	9.4
Г82	0.4				0.4	0.4

Примечания:

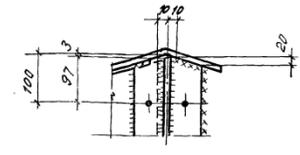
1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных.
2. Все обрезы ч=0.
3. Все сварные швы h=6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
5. Сборочные детали см листы №140+150.
6. Материал конструкции-сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по надрезке в гост 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в "холодном состоянии", согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19, и.
- Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с гост 380-60.

Геометрическая схема фермы с цилиями в стропильях



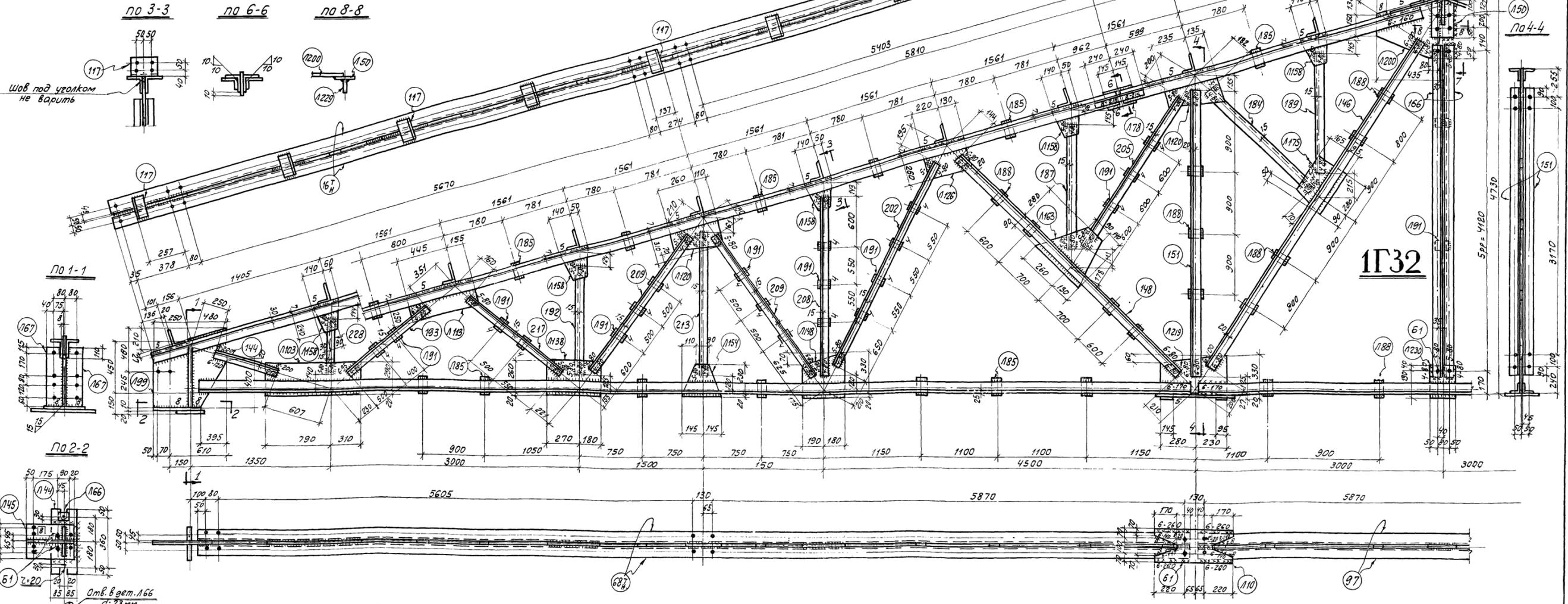
1Г31

Узел 1



1Г83

Линия гребня стыковой накладки



1Г32

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	к-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	шт.	Общ. Марки	
1Г31	176	110x8	12000	1	162	324		1279
	179	110x8	3540	1	47.8	95.6		
	180	100x8	11775	1	143.7	287.4		
	106	110x90x8	480	2	6.5	13		
	117	140x90x8	180	10	1.1	11		
	144	80x7	530	2	4.7	9.4		
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6		
	148	75x6	3850	2	26.5	53		
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8		
	184	63x5	1850	1	8.9	8.9		
	187	63x5	1650	1	7.9	7.9		
	189	63x5	1550	1	7.5	7.5		
	192	63x5	1400	1	6.7	6.7		
	193	63x5	1350	2	6.5	13		
	202	50x4	2900	2	8.9	17.8		
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6		
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8		
	209	50x4	2200	4	6.7	26.8		
	213	50x4	1800	1	5.5	5.5		
	217	50x4	1550	2	4.7	9.4		
	228	50x4	500	1	1.5	1.5		
	110	240x12	570	1	10.8	10.8		
	144	170x120	460	1	12	12		
	145	260x10	335	1	6.8	6.8		
150	160x8	347	1	3.5	3.5			
166	80x20	80	2	2	2			

Продолжение спецификации

167	115x8	545	2	3.9	7.8	
178	145x8	290	1	2.6	2.6	
185	80x8	145	14	0.7	9.8	
188	60x8	110	11	0.4	4.4	
191	60x8	90	20	0.3	6	
199	72.5x12	730	1	34.5	34.5	
1103	310x12	1100	1	32	32	
1113	250x8	600	1	9.4	9.4	
1120	310x8	370	2	6.3	12.6	
1126	260x8	350	1	5.7	5.7	
1138	280x8	450	1	7.9	7.9	
1148	350x8	370	1	7.3	7.3	
1154	250x8	290	1	3.0	3.0	
1158	190x8	240	5	2.1	10.5	
1163	370x8	390	1	5.6	5.6	
1175	260x8	370	1	5.6	5.6	
1200	465x8	517	1	9.7	9.7	
1219	350x8	510	1	9.8	9.8	
1229	100x6	210	1	0.6	0.6	
Б1	болт с гайкой м16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						12.6
97	80x7	5950	2	50.6	101.2	
166	63x5	4200	2	20.2	40.4	
188	80x8	110	4	0.4	1.6	
191	60x8	90	4	0.3	1.2	
1230	180x8	230	1	2.6	2.6	

Продолжение спецификации

Б1	болт с гайкой м16	50	1	0.2	0.2	
Вес наплавленного металла						0.6
117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	18
132	L 260x10	760	1	15.5	15.5	
Вес наплавленного металла						0.1
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Длина п.м.	Вес кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8		
1Г31	18.6	11.9	40.7	6.4	77.6	12.6
1Г32					3.2	0.6
1Г83	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 инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сварочные детали см. листы № 140-150
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° , согласно п. 19, и.
- Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТЛ 1963г.

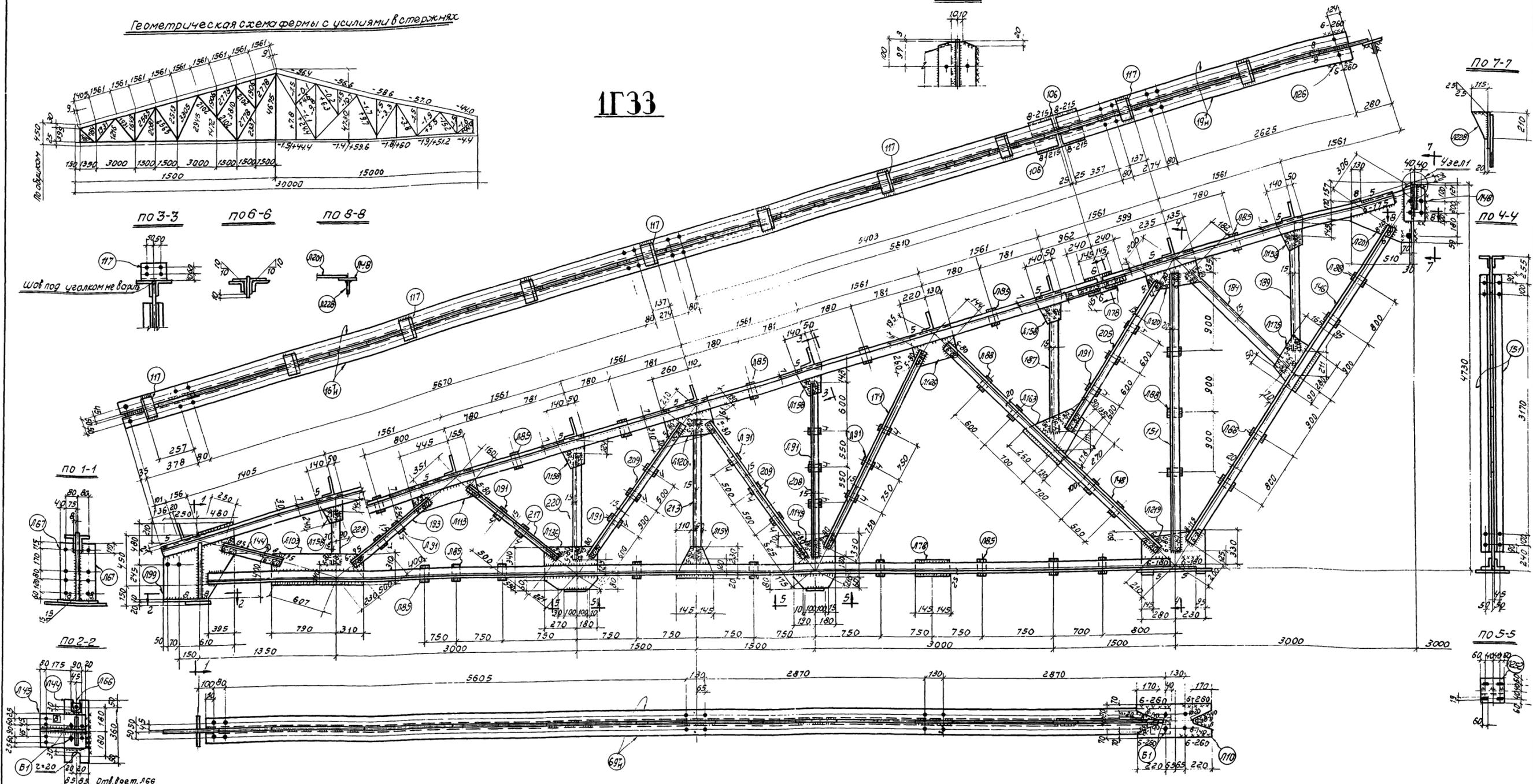
Двухскатные стропильные фермы пролетом $L=30м.$

ЛК-01-130 Выпуск III Лист 115

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

1Г33

Узел 1



Спецификация стали						
Отправ. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	
				Т	Шт. Общ.	
1Г33	167	110x8	12000	1	182	324
	177	110x8	3540	1	478	856
	697	100x8	11775	1	1487	2874
	106	110x90x8	480	2	5.5	13
	117	140x90x8	180	10	1.1	11
	144	80x7	350	2	4.7	9.4
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6
	148	75x6	3850	2	26.5	53
	151	75x6	3550	2	26.4	52.8
	174	63x5	2900	2	14	28
	184	63x5	1850	1	8.9	8.9
	187	63x5	1650	1	7.9	7.9
	189	63x5	1550	1	7.5	7.5
	193	63x5	1350	2	6.5	13
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	50x4	2200	4	6.7	26.8
	213	50x4	1800	1	5.5	5.5
	217	50x4	1850	2	4.7	9.4
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
	228	50x4	500	1	1.5	1.5
	110	240x12	570	1	10.8	10.8
	144	170x20	460	1	12	12
	145	260x10	335	1	6.8	6.8
	148	180x8	397	1	4.0	4.0
	166	80x20	80	2	1	2

Продолжение спецификации					
167	115x8	545	2	3.9	7.8
178	145x8	290	2	2.6	5.2
185	80x8	145	16	0.7	11.2
188	60x8	110	11	0.4	4.4
191	60x8	90	19	0.3	5.7
199	72.5x12	730	1	34.5	34.5
1103	310x12	1100	1	3.2	3.2
1113	250x8	600	1	9.4	9.4
1120	310x8	370	2	6.3	12.6
1126	260x8	350	1	5.7	5.7
1136	340x8	450	1	9.2	9.2
1145	370x8	410	1	8.4	8.4
1154	250x8	290	1	3	3
1158	190x8	240	5	2.1	10.5
1163	370x8	390	1	5.6	5.6
1175	260x8	370	1	5.6	5.6
1201	490x8	557	1	12.1	12.1
1219	350x8	510	1	9.8	9.8
1228	115x8	210	1	0.9	0.9
1292	200x16	200	2	5	10
61	болтс гайки М16	30	4	0.2	0.8
Зес наплавленного металла					12.0

Таблица заводских сварных швов						
Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Длина п.м.	Вес кг
1Г33	18.8	11.6	39.8	5.9	76.1	12.0

Примечания:

- Все отверстия $d=19$
- Все обрезы 40
- Все сварные швы 116
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку проводить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60.
- Сборочные детали см. листы №140+150.
- Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

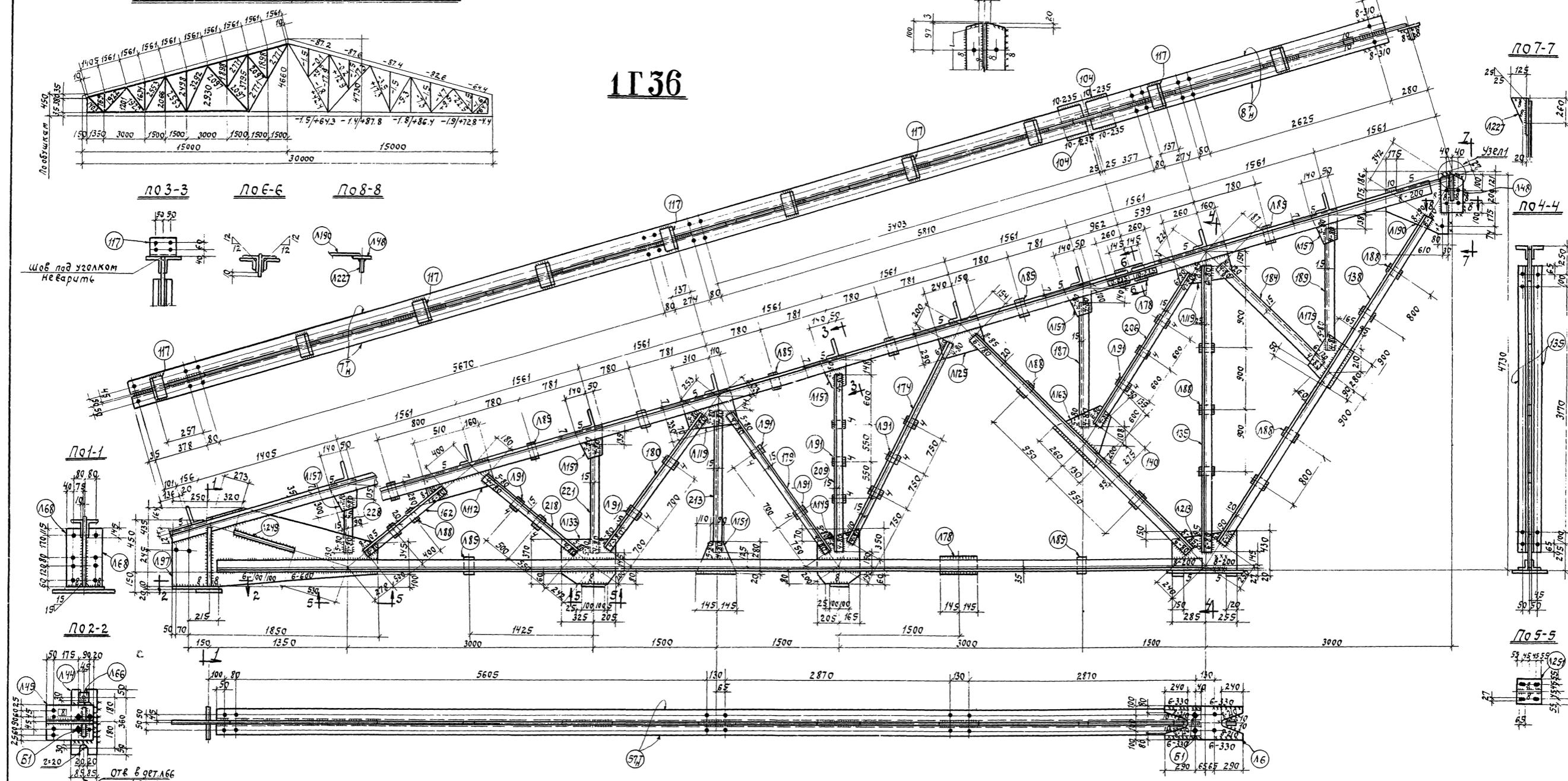
Проект: 15.1.11 Колп. Колп

ТА 19651 Двухкатные стропильные фермы пролетом $L=30м$ Лист 116

Геометрическая схема фермы усиления в стержнях

1Г36

Узел:



Спецификация стали.

Отпр. марки	№№ 987	сечение	длина	К-во	вес б.к.	Примечания
			Т.Н.	шт.	общ.	марки
1Г36	74	125x10	12000	1	22.9	458
	874	125x10	3530	1	67.4	131.8
	574	125x10	11775	1	22.5	458
	107	125x100x10	520	2	10	20
	117	140x90x8	180	10	11	11
	135	90x7	3500	2	33.7	67.4
	138	80x7	4950	2	42.1	84.2
	140	80x7	3800	2	32.3	64.6
	162	75x6	1250	2	8.6	17.2
	174	63x5	2900	2	14	28
	179	63x5	2150	2	10.3	20.6
	180	63x5	2100	2	10.1	20.2
	184	63x5	1950	1	8.9	8.9
	187	63x5	1650	1	7.9	7.9
	189	63x5	1550	1	7.5	7.5
	206	50x4	2350	2	7.2	14.4
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
	213	50x4	1890	1	3.5	3.5
	218	50x4	1500	2	4.6	9.2
	221	50x4	1250	1	4.1	4.1
	222	50x4	500	1	1.5	1.5
	Л6	300x14	710	1	18.6	18.6

Продолжение спецификации.

Л44	170x20	460	1	12	12
Л45	260x10	335	1	6.8	6.8
Л48	160x8	397	1	4	4
Л66	80x20	80	2	7	2
Л68	75x8	545	2	3.9	7.8
Л78	145x8	290	2	2.6	5.2
Л85	80x8	145	9	0.7	6.3
Л88	60x8	110	11	0.4	4.4
Л91	60x8	90	16	0.3	4.8
Л97	680x12	1370	1	98.2	98.2
Л112	280x8	670	1	11.8	11.8
Л119	330x8	420	2	7.8	15.6
Л125	290x8	390	1	7.1	7.1
Л133	370x8	530	1	11.7	11.7
Л145	370x8	410	1	8.4	8.4
Л151	290x8	300	1	3.6	3.6
Л157	190x8	300	5	2.6	13
Л163	370x8	390	1	5.6	5.6
Л175	260x8	370	1	5.6	5.6
Л190	567x12	670	1	21.7	21.7
Л213	450x12	540	1	18.4	18.4
Л227	125x8	260	1	1.2	1.2
Л249	100x8	600	2	3.8	7.6
Л251	200x26	200	2	6.1	16.2
Б-1	болт гайки М16	50	4	0.2	0.8
вес наплавленного металла					12.3

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ 7	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	длина	вес
1Г36	12.5	12.3	38.4	7.2	3.2	73.2	12.3

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40 } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы $m=6$
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3967-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки В.ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д"и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, ч"и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

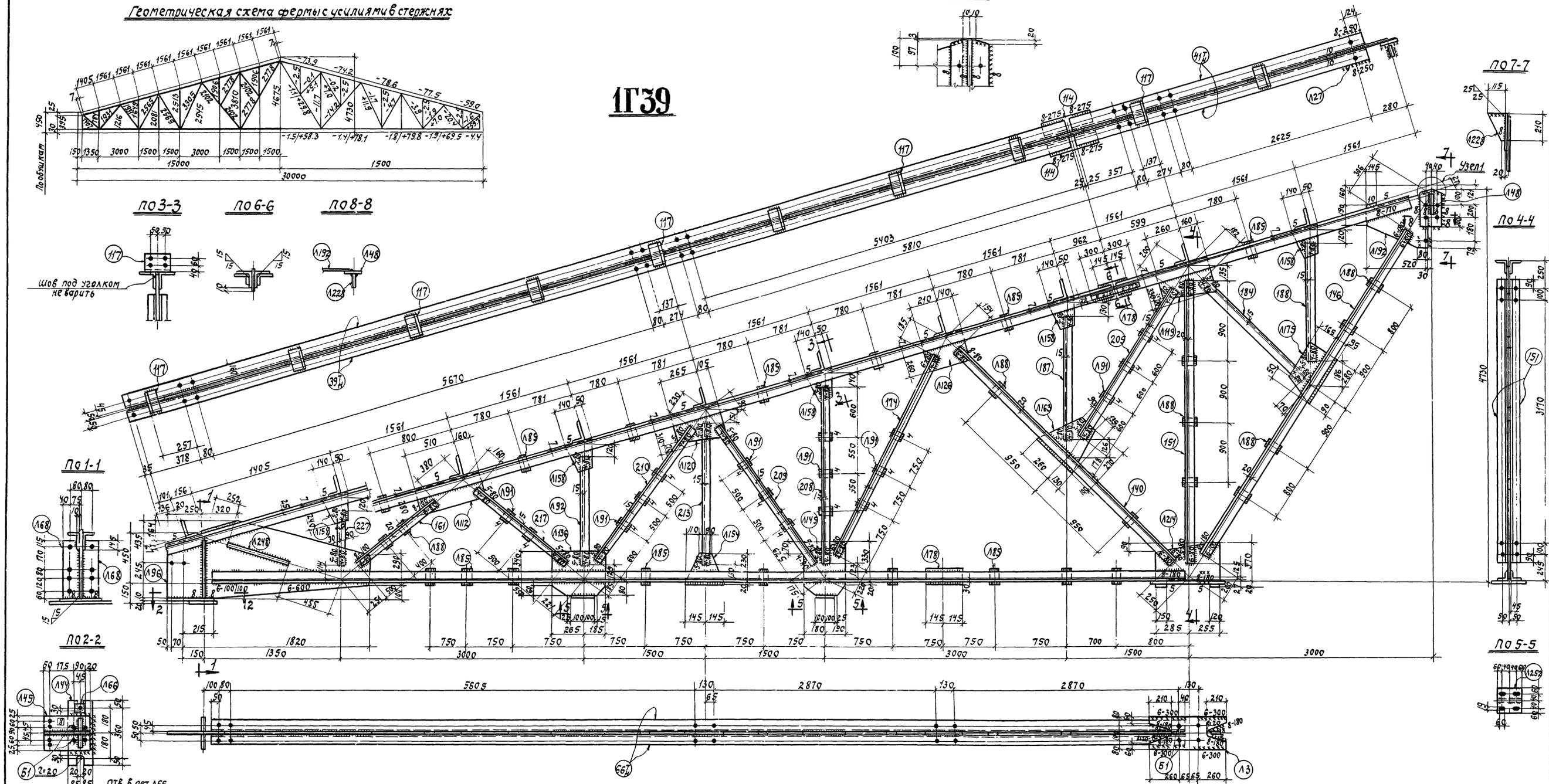


Двухкатные стропильные фермы пролетом $L=30m$ ЛК-01-130 выпуск III лист 118

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Узел 1

1Г39



Спецификация стали.

Отправ. марка	№ дет.	сечение	Длина	К-во		вес в кг.		Примечан.
				г.	н.	шт.	общ.	
	397	160x100x9	12000	1	1	216	432	
	411	160x180x9	3540	1	1	63.7	127.4	
	667	100x10	11715	1	1	177.8	355.6	
	114	160x75x9	600	2	1	10.5	21	
	117	140x90x8	180	10	1	1.1	11	
	140	80x7	3800	2	32.3	64.6		
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6		
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8		
	161	75x6	1300	2	9	18		
	174	63x5	2900	2	14	28		
	184	63x5	1850	1	8.9	17.8		
	187	63x5	1650	1	7.9	15.8		
	188	63x5	1600	1	7.7	15.4		
	192	63x5	1400	1	6.7	13.4		
	205	50x4	2100	2	7.3	14.6		
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8		
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4		
	210	50x4	2150	2	6.6	13.2		
	213	50x4	1800	1	3.5	7		
	217	50x4	1550	2	4.7	9.4		
	227	50x4	550	1	1.7	3.4		
	13	260x14	650	1	14.4	28.8		
	144	170x20	460	1	12	24		
	145	260x10	335	1	6.8	13.6		
	148	160x8	397	1	4	8		
	186	80x20	80	2	7	14		

Продолжение спецификации.

Л68	115x8	545	2	3.9	7.8	ф.л.
Л78	145x8	290	2	2.6	5.2	
Л85	80x8	145	16	0.7	11.2	
Л88	60x8	110	11	0.4	4.4	
Л97	60x8	30	17	0.3	3.7	
Л96	680x12	1940	1	92.9	185.8	ф.л.
Л112	230x8	670	1	11.8	23.6	
Л119	330x8	420	1	7.8	15.6	ф.л.
Л120	310x8	370	1	6.3	12.6	ф.л.
Л126	260x8	350	1	5.7	11.4	
Л136	340x8	450	1	9.2	18.4	ф.л.
Л145	370x8	410	1	8.4	16.8	ф.л.
Л154	250x8	290	1	3	6	ф.л.
Л158	190x8	240	5	2.1	10.5	ф.л.
Л163	370x8	390	1	5.6	11.2	ф.л.
Л175	260x8	370	1	5.6	11.2	ф.л.
Л192	550x12	577	1	19.8	39.6	ф.л.
Л211	390x12	570	1	16.8	33.6	ф.л.
Л228	115x8	210	1	0.9	1.8	ф.л.
Л248	100x8	700	2	4.4	8.8	
Л252	200x16	200	2	5	10	
Б7	болт с гайкой М6	50	4	0.2	0.8	
вес наплавленного металла.					13.5	

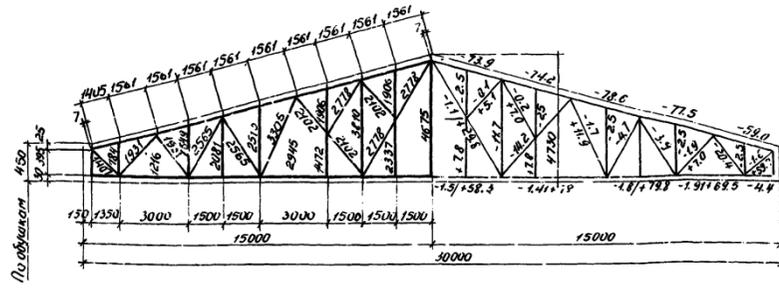
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого.	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Д10	длина п.м.	вес кг.
1Г39	154	113	40.6	7.8	2.5	77	13.5

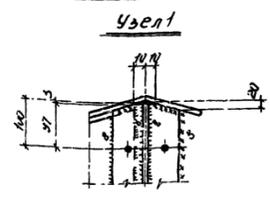
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$,
 2. Все обрезы 40 ,
 3. Все сварные швы $\#6$,
- 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 3467-60.
 5. Сборочные детали см. листы №140-150.
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.15, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°C , согласно п.19, и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

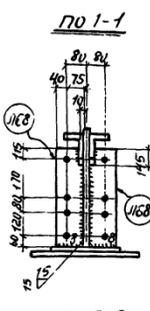
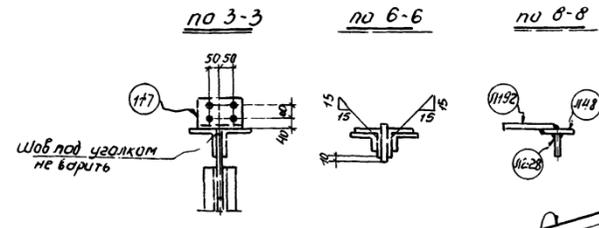
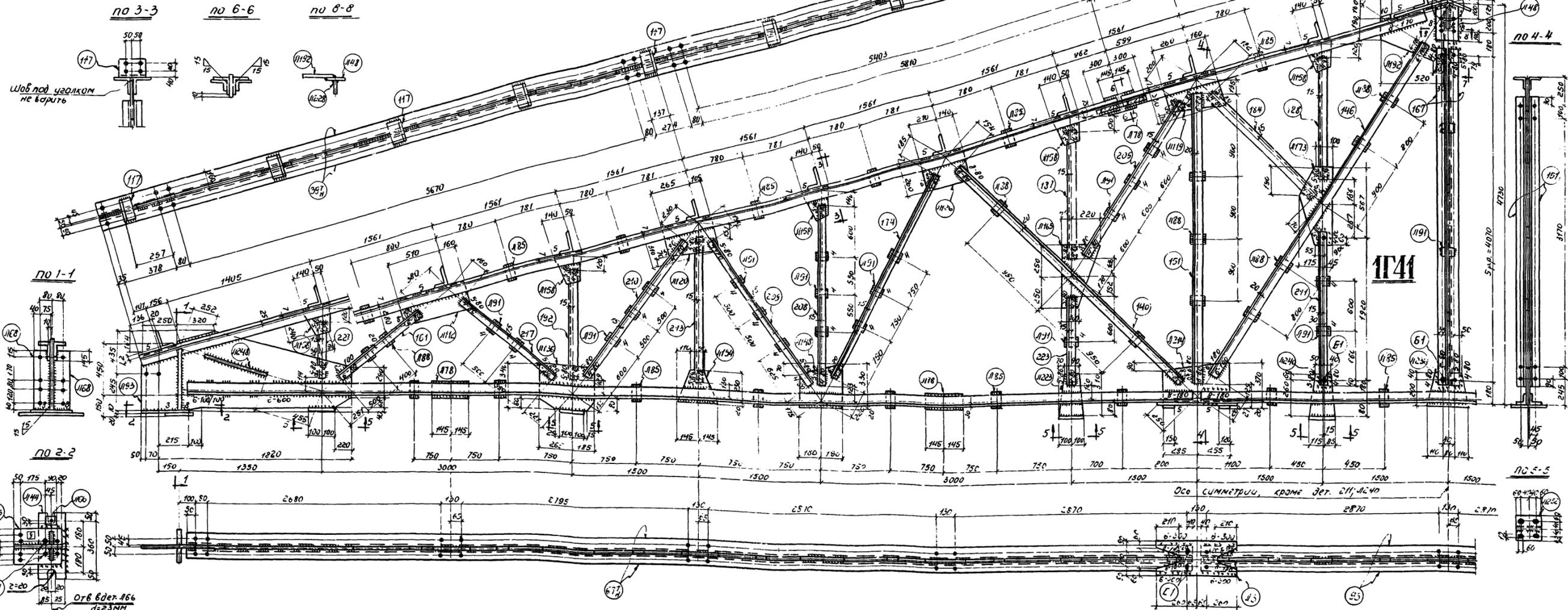
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г40



1Г86



по 7-7

по 4-4

по 5-5

Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание	
				Г	шт.	д.шт.	
	39	160x100x4	12000	1	276	452	
	41	160x100x5	3540	1	63.7	127.4	
	67	120x80	11775	1	177.8	353.6	
	114	160x75x9	600	2	10.5	21	
	117	140x80x8	180	10	1.1	11	
	140	50x7	3800	2	32.3	64.6	
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6	
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8	
	161	75x6	1300	2	9	18	
	174	63x8	2800	2	14	28	
	174	63x5	1850	1	8.9	17.8	
	187	63x5	1650	1	7.9	15.8	
	188	63x5	1600	1	7.7	15.4	
	192	63x5	1400	1	6.7	13.4	
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6	
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8	
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4	
	210	50x4	2150	2	6.6	13.2	
	213	50x4	1800	1	5.5	11	
	217	50x4	1650	2	4.7	9.4	
	223	50x4	1200	2	3.7	7.4	
	227	50x4	550	1	1.7	3.4	
	23	260x14	550	1	14.4	28.8	
	144	170x20	450	1	12	24	
	115	260x10	335	1	6.8	13.6	
	118	160x8	397	1	4	8	

Продолжение спецификации

№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
166	80x120	80	2	1	
118	115x8	545	2	3.9	7.8
178	145x8	290	2	2.6	5.2
115	80x8	145	14	0.7	9.8
188	60x8	110	11	0.4	4.4
191	60x8	90	18	0.3	3.6
193	60x12	1940	1	9.4	18.8
112	240x8	670	1	11.8	23.6
119	330x8	420	1	7.8	15.6
120	370x8	370	1	6.3	12.6
126	260x8	350	1	5.7	11.4
136	340x8	450	1	8.2	16.4
148	350x8	370	1	7.3	14.6
154	250x8	280	1	3	6
158	190x8	240	5	2.1	10.5
165	260x8	500	1	5.7	11.4
173	220x8	630	1	6.3	12.6
182	550x12	577	1	18.8	37.6
184	390x12	540	1	16.8	33.6
1823	200x8	310	1	2.8	5.6
1828	115x8	210	1	0.9	1.8
1848	100x8	700	2	4.4	8.8
1852	200x16	200	3	5	15
61	болт с шайбой М16	30	4	0.2	0.8
Вес наполненного металла				14	
93	100x8	8950	2	72.8	145.6
167	63x5	4150	2	20	40
211	50x4	2000	2	6.1	12.2

Продолжение спецификации

№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
185	50x8	145	4	0.7	2.8
191	60x8	30	6	0.3	1.8
1236	240x8	300	1	5.6	11.2
1240	200x8	320	1	3	6
1252	200x16	200	1	5	10
61	болт с шайбой М16	50	2	0.2	0.8
Вес наполненного металла				1.3	
117	140x80x8	180	2	1.1	2.2
127	360x10	620	1	23.2	46.4
Вес наполненного металла				0.1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Углы	
	Б4	Б5	Б6	Б8	Б10	Длина мм	Вес кг
1Г40	15.4	11.3	12.6	7.2	2.5	79	14
1Г41	0.5	4.4	0.4			0.4	1.3
1Г86		0.4					0.1

Примечания:

1. Все отверстия $d = 19$, кроме обозначенных
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $\beta = 6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э46 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы №140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями отклонений по химическому составу, согласно п.19, д"и ограничений по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, "и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин ≥ 10 мм в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965

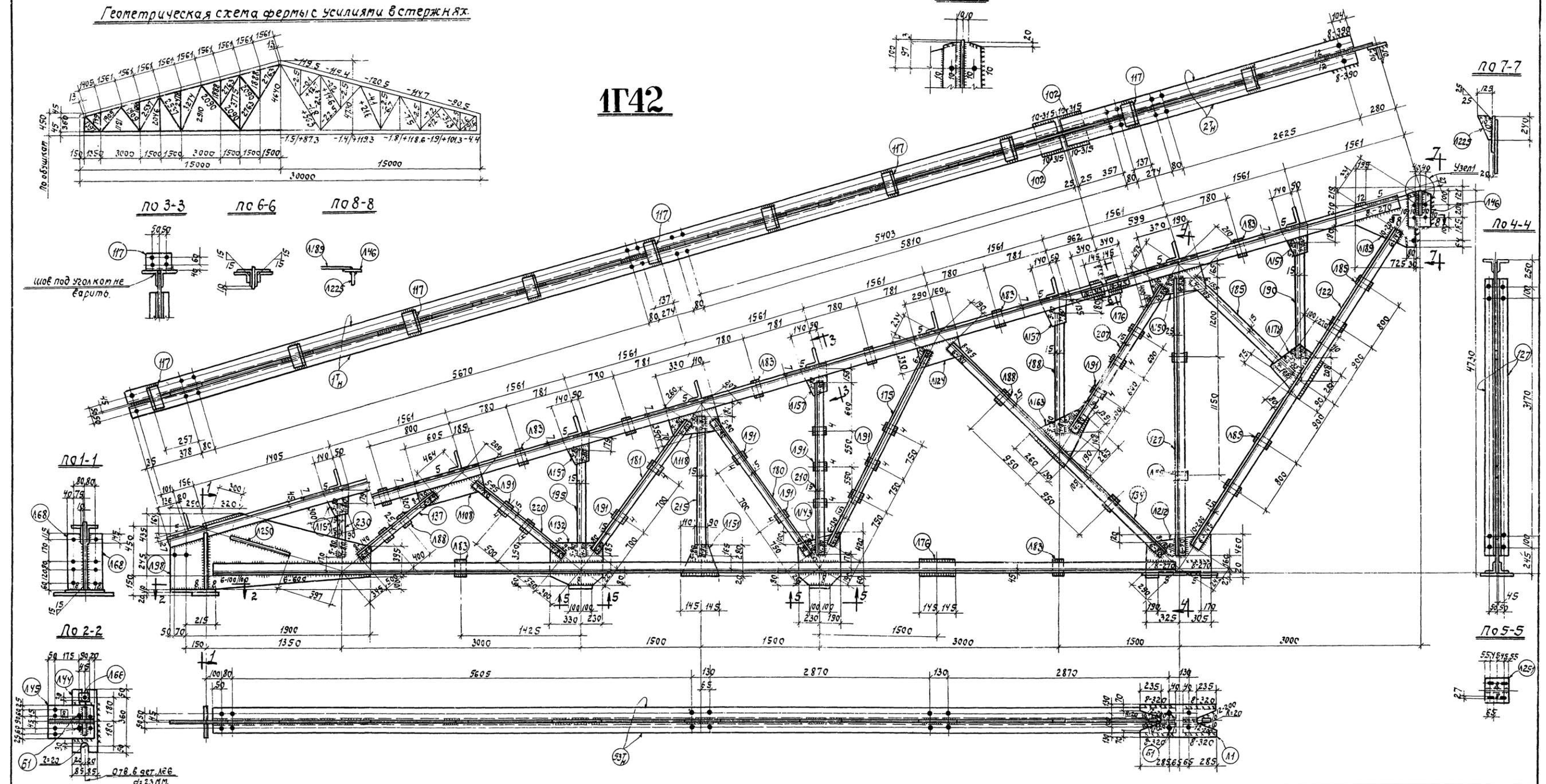
Двухскатные стропильные фермы пролетом $\lambda = 30$ м

Лист 121
8826-03 4/0

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Г42

Узел 1



Спецификация стали

Отправ. марка	№ ст.	Сечение	Длина	К-во	Т. Н.	шт.	вес в кг.	Марки	Примечан.
	174	L 160x10	12000	1	1	297	594		
	274	L 160x10	3520	1	1	87	174		
	537	L 160x10	11775	1	1	291	582		
	102	L 160x135x10	680	2	1	16.8	33.6		из 160х135х10
	117	L 140x90x8	180	10	1	1.1	11		
	122	L 100x7	4950	2	1	53.5	107		
	127	L 100x7	3450	2	1	37.2	74.4		
	134	L 90x7	3700	2	1	35.7	71.4		
	137	L 90x7	1100	2	1	10.6	21.2		
	175	L 63x5	2850	2	1	13.7	27.4		
	180	L 63x5	2100	2	1	10.1	20.2		
	181	L 63x5	2050	2	1	9.9	19.8		
	185	L 63x5	1800	1	1	8.7	17.4		
	188	L 63x5	1600	1	1	7.7	15.4		
	190	L 63x5	1500	1	1	7.2	14.4		
	195	L 63x5	1250	1	1	6	12		
	207	L 50x4	2300	2	1	7	14		
	210	L 50x4	2150	2	1	6.6	13.2		
	215	L 50x4	1700	1	1	5.3	10.6		
	220	L 50x4	1400	2	1	4.2	8.4		
	230	L 50x4	400	1	1	1.2	2.4		
	17	L 160x16	700	1	1	24	48		
	144	L 170x20	460	1	1	12	24		
	145	L 260x10	335	1	1	6.8	13.6		

Продолжение спецификации

L 146	160x12	397	1	6	€	Ф.Л.
L 166	80x20	80	2	1	2	Ф.Л.
L 168	115x8	545	2	3.9	7.8	
L 176	180x8	290	2	3.3	6.6	
L 178	80x8	180	9	0.9	8.1	
L 188	20x8	145	6	0.7	4.2	
L 189	60x8	110	4	0.4	1.6	
L 191	60x8	90	15	0.5	4.5	
L 198	60x12	2020	1	103.8	103.8	Ф.Л.
L 108	320x12	790	1	23.8	23.8	
L 118	350x8	440	1	8.7	8.7	Ф.Л.
L 124	330x8	450	1	9.3	9.3	
L 132	410x8	560	1	13.8	13.8	Ф.Л.
L 143	420x8	480	1	10.9	10.9	Ф.Л.
L 150	400x8	510	1	11.2	11.2	Ф.Л.
L 151	290x8	300	1	3.6	3.6	Ф.Л.
L 157	190x8	300	5	2.6	13	Ф.Л.
L 163	370x8	390	1	3.6	3.6	Ф.Л.
L 174	370x8	370	1	6.9	6.9	Ф.Л.
L 189	561x12	755	1	26.8	26.8	Ф.Л.
L 212	480x12	630	1	24.2	24.2	Ф.Л.
L 225	125x12	240	1	1.6	1.6	Ф.Л.
L 250	100x8	500	2	3.1	6.2	
L 251	200x20	200	2	8.1	16.2	
Б1	болт с гайкой	50	4	0.2	0.8	

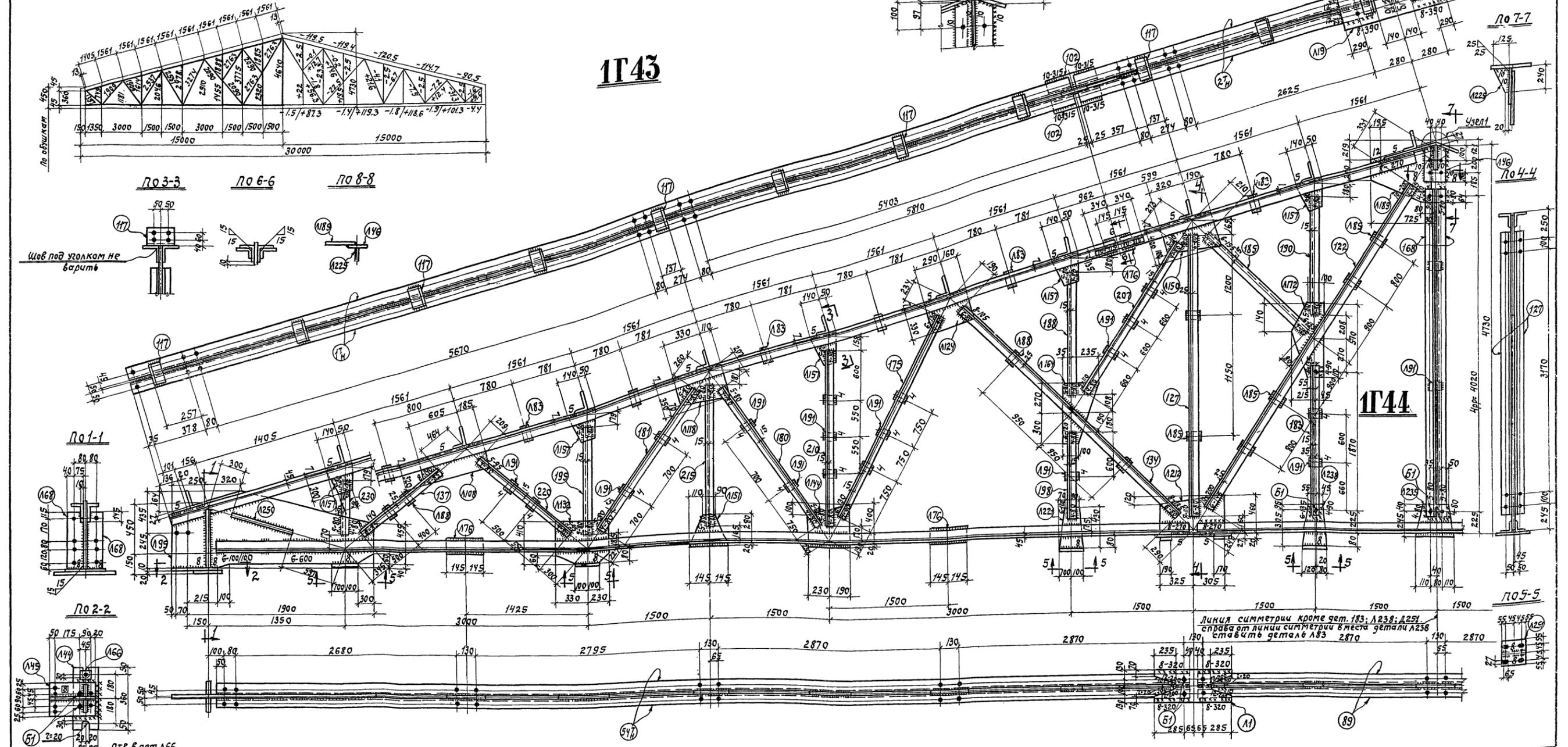
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов						Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	длина п.м.	вес кг.
1Г42	15.4	11.3	4.2	3.2	2.5	0.4	80.8	15

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$,
2. Все обрезы 40 ,
3. Все сварные швы $n=6$,
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 946-60.
5. Сборочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по подразп. В ГОСТ 380-60с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и е, а также по ударной вязкости при температуре -20° , согласно п.19, и." Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы усилиями в стержнях



Спецификация стали.					
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	вес в кг.
				Т. Н.	шт. общий
1Г43	71н	L 160x10	12000	1	2.97
	71н	L 160x10	3520	1	8.7
	5ч1н	L 160x10	11715	1	2.91
	102	L 160x135x10	680	2	16.8
	177	L 140x90x8	180	10	1.1
	172	L 100x7	4950	2	53.5
	127	L 100x7	3450	2	37.2
	134	L 90x7	3700	2	35.7
	137	L 90x7	1100	2	10.6
	175	L 63x5	2850	2	13.7
	180	L 63x5	2100	2	10.1
	181	L 63x5	2050	2	9.9
	185	L 63x5	1800	1	8.7
	188	L 63x5	1600	1	7.7
	190	L 63x5	1500	1	7.2
	195	L 63x5	1250	1	6
	198	L 63x5	1100	2	5.3
	207	L 50x4	2300	2	14
	210	L 50x4	2150	2	6.6
	215	L 50x4	1700	1	5.3
	220	L 50x4	1400	2	4.3
	230	L 50x4	400	1	1.2
	Л1	L 360x16	700	1	24
	Л44	L 770x20	460	1	12
	Л45	L 260x10	33.5	1	6.8

Продолжение спецификации.					
Л46	L 160x12	397	1	6	6
Л66	L 80x20	80	2	1	2
Л68	L 115x8	545	2	3.9	7.8
Л76	L 180x8	290	3	3.3	9.9
Л83	L 80x8	180	7	0.9	6.3
Л85	L 80x8	145	6	0.7	4.2
Л88	L 60x8	110	4	0.4	1.6
Л91	L 60x8	90	16	0.3	4.8
Л95	L 60x12	2020	1	104.9	104.9
Л108	L 320x12	190	1	23.8	23.8
Л118	L 350x8	440	1	8.7	8.7
Л124	L 330x8	450	1	9.3	9.3
Л132	L 410x8	560	1	13.8	13.8
Л144	L 420x8	420	1	9.8	9.8
Л150	L 400x8	510	1	11.2	11.2
Л151	L 290x8	300	1	3.6	3.6
Л157	L 190x8	300	5	2.6	13
Л164	L 270x8	570	1	6.6	6.6
Л172	L 260x8	680	1	7.7	7.7
Л189	L 567x12	755	1	26.8	26.8
Л212	L 480x12	630	1	24.2	24.2
Л221	L 200x8	430	1	3.9	3.9
Л225	L 125x12	240	1	1.6	1.6
Л250	L 100x8	500	2	3.1	6.2
Л251	L 200x26	200	3	8.1	24.3
			4	0.2	0.8
					15.5

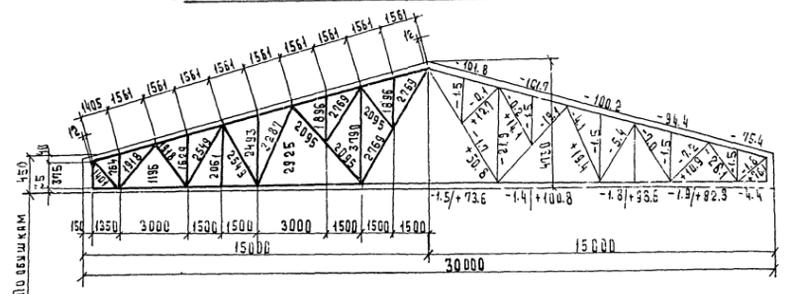
Продолжение спецификации					
89	L 140x10	5950	2	12.8	25.6
168	L 63x5	4100	2	19.7	39.4
183	L 63x5	1950	2	9.4	18.8
Л83	L 80x8	180	1	0.9	0.9
Л91	L 60x8	90	6	0.3	1.8
Л235	L 285x8	300	1	4.3	4.3
Л238	L 200x8	400	1	3.8	3.8
Л257	L 200x26	200	1	8.1	8.1
Б1	болт с шайбой М16	50	2	0.2	0.4
БС	наплавляемого металла				
Л17	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
Л19	L 380x14	140	1	47.6	47.6
	вес наплавляемого металла				0.1

Таблица заводских сварных швов					
отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого			
		Длина м	вес кг.		
1Г43	15.4 11.3 4.4 9.2 2.5 0.4	82.8	15.5		
1Г44	0.5 4.4 0.4	9.3	1.3		
1Г87	0.4	0.4	0		

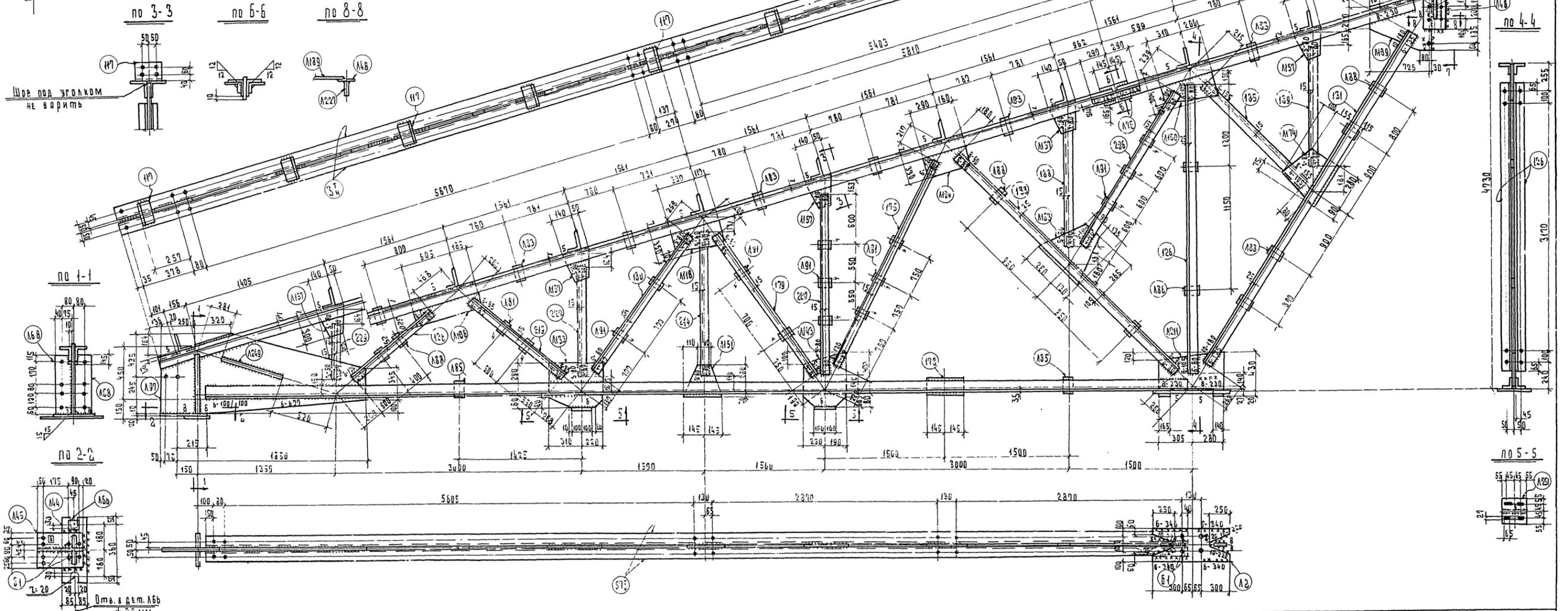
Примечания:

1. Все отверстия $a=19$, $b=40$, кроме обозначенных
2. Все обрезы $n=6$
3. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа ЭУ2 ГОСТ 3947-60.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа ЭУ2 ГОСТ 3947-60.
5. Сборочные детали см. листы №140-150.
6. Материал конструкции сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по подразделу ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.15.1.1 и ограничениям отклонений. По химическому составу, согласно п.15.1.16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19 "и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



1Г51



Спецификация стали.

Отп. марка	МН дет.	Сечение	Длина	к. во т. н.	бес в. кр. шт.	Примечан.
1Г51	57H	140x10	12000	1	258	516
	57H	140x10	5730	1	75.8	151.6
	57H	125x10	11705	1	22.5	45.0
	103	140x115x10	380	2	12.5	25
	117	140x90x8	180	10	1.1	11
	126	100x7	3500	2	37.8	75.6
	131	90x7	4950	2	47.7	95.4
	153	30x7	3750	2	36.2	72.4
	156	90x7	1150	2	11.1	22.2
	175	65x5	2850	2	13.7	27.4
	179	55x5	2150	2	10.3	20.6
	180	65x5	2100	2	10.1	20.2
	185	65x5	1800	1	8.7	17.4
	188	65x5	1600	1	7.7	15.4
	189	65x5	1550	1	7.5	15.0
	206	50x4	2350	2	7.2	14.4
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
	214	50x4	1750	1	3.4	6.8
	218	50x4	1450	2	4.4	8.8
	222	50x4	1300	1	4	8
	229	50x4	450	1	1.4	2.8
	A2	30x1.5	730	1	20.6	41.2
	A44	170x20	460	1	12	24
	A45	260x10	335	1	5.8	11.6

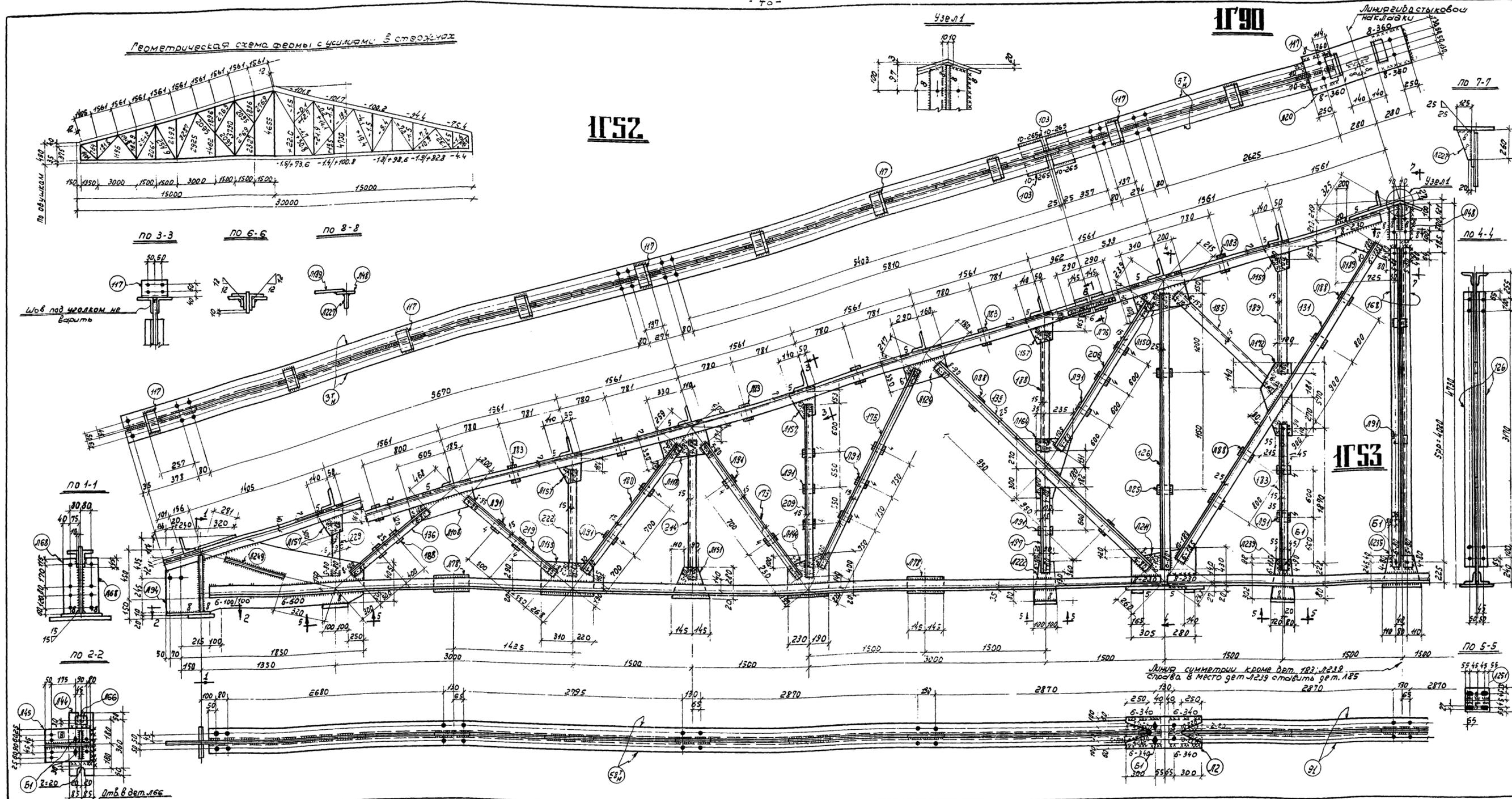
Продолжение спецификации

Л	Сечение	Длина	к. во т. н.	бес в. кр. шт.	Примечан.
A48	160x8	397	1	4	4
A56	80x20	90	2	1	2
A59	445x8	545	2	3.9	7.8
A76	400x8	290	1	2.3	4.6
A78	445x8	290	1	2.3	4.6
A83	80x8	180	7	0.9	6.3
A85	80x8	145	4	0.7	2.8
A88	80x8	110	8	0.4	3.2
A91	80x8	90	15	0.3	4.5
A97	68x12	1970	1	98.2	196.4
A108	32x12	790	1	23.8	47.6
A114	350x8	440	1	6.7	13.4
A124	330x8	450	1	4.5	9.0
A125	370x8	530	1	16.7	33.4
A143	420x8	480	1	10.4	20.8
A150	490x8	510	1	11.2	22.4
A151	490x8	500	1	3.6	7.2
A157	190x8	300	5	2.6	13
A162	370x8	350	1	5.6	11.2
A174	210x8	370	1	6.8	13.6
A183	507x12	755	1	26.2	52.4
A211	450x12	565	1	20.8	41.6
A221	125x8	260	1	1.2	2.4
A249	100x9	600	2	3.8	7.6
A251	240x26	260	2	8.1	16.2
Б1	наплавляемый металл	20	4	0.2	0.8
БС	наплавляемый металл	13.9			

Таблица заводских сварных швов.

Отп. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого:	
	к 4	к 5	к 6	к 8	к 10	длина п.м.	всего кр.
1Г51	12.2	13.4	34.1	9.5	4.6	73.8	13.5

- Примечания:
1. Все отверстия d=19
 2. Все обрезы 40
 3. Все сварные швы n=6
 4. Все сварные швы выполнять полувтомагической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80.
 5. Створные детали см. листы № 140-150.
 6. Материал конструкций - сталь марки В Ст. ЗПС для сварных конструкций по подразделу В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями прочности в холодном состоянии, согласно п. 19, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кр.	Примеч.
				Т	Шт. Общ.	
	374	L 40x10	12000	1	23.8	316
	574	L 40x10	2830	1	75.8	151.6
	5874	L 45x10	11775	1	22.5	450
	703	L 40x15x10	580	2	12.5	25
	117	L 40x30x8	180	10	1.1	11
	126	L 40x7	3500	2	37.8	75.6
	131	L 90x7	4330	2	47.7	95.4
	133	L 90x7	3750	2	36.2	72.4
	136	L 90x7	1450	2	13.9	27.7
	175	L 63x5	2850	2	13.7	27.4
	179	L 63x5	2130	2	10.3	20.6
	180	L 63x5	2100	2	10.1	20.2
	185	L 63x5	1800	1	8.7	8.7
	187	L 63x5	1600	1	7.7	7.7
	189	L 63x5	1550	1	7.5	7.5
	197	L 63x5	1150	2	5.5	11
	206	L 50x4	2350	2	7.2	14.4
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4
	214	L 50x4	1750	1	5.4	5.4
	219	L 50x4	1450	2	4.4	8.7
	222	L 50x4	1300	1	4	4
	229	L 50x4	950	1	1.4	1.4
	12	L 300x16	730	1	20.6	20.6
	144	L 170x20	460	1	12	12
	145	L 260x10	335	1	6.8	6.8

Продолжение спецификации.

118	L 160x8	397	1	4	4
166	L 80x20	80	2	1	2
168	L 115x8	545	2	1.3	7.8
176	L 180x8	290	1	3.3	3.3
178	L 145x8	290	2	2.6	5.2
183	L 80x8	180	7	0.9	6.3
185	L 80x8	145	2	0.7	1.4
188	L 60x8	110	8	0.4	3.2
191	L 60x8	90	16	0.3	4.8
194	L 620x12	1970	1	99.5	99.5
1102	L 320x12	790	1	23.8	23.8
1118	L 350x8	440	1	8.7	8.7
1124	L 330x8	450	1	9.3	9.3
1135	L 310x8	530	1	10.3	10.3
1141	L 420x8	420	1	9.8	9.8
1150	L 400x8	510	1	11.2	11.2
1151	L 290x8	300	1	3.6	3.6
1157	L 190x8	300	5	2.6	13
1164	L 270x8	570	1	6.6	6.6
1172	L 260x8	680	1	7.7	7.7
1189	L 567x12	755	1	26.8	26.8
1211	L 450x12	585	1	20.8	20.8
1222	L 200x8	360	1	3.3	3.3
1227	L 125x8	260	1	1.2	1.2
1249	L 100x8	600	2	3.8	7.6
1251	L 200x26	200	2	8.1	16.2
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8

Продолжение спецификации.

31	L 125x8	5350	2	32.2	184.4
168	L 63x5	4100	2	19.7	39.4
183	L 63x5	1950	2	9.4	18.8
185	L 80x8	145	1	0.7	0.7
187	L 60x8	90	6	0.3	1.8
188	L 80x8	300	1	4.3	4.3
1235	L 235x8	400	1	3.7	3.7
1239	L 200x8	400	1	3.7	3.7
1251	L 200x8	200	1	1.8	1.8
Б1	Болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4
117	L 140x8x8	180	2	11	22
120	L 360x14	1060	1	42	42

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина п.м.	Вес кг.
1152	12.2	13.1	36.1	8.5	4.5	75.8	14.4
1153	0.5	4.4	2.7			9.2	1.3
1190		0.4				0.4	0.1

Примечания:

- Все отверстия $d=19$, кроме оговоренных
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы 1/6,
- Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа ЭА2 ГОСТ 3467-60.
- Сварные детали см. листы №40-150.
- Материал конструкций - сталь марки В Ст 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19.1, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° , согласно п. 19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ЛТ 1965

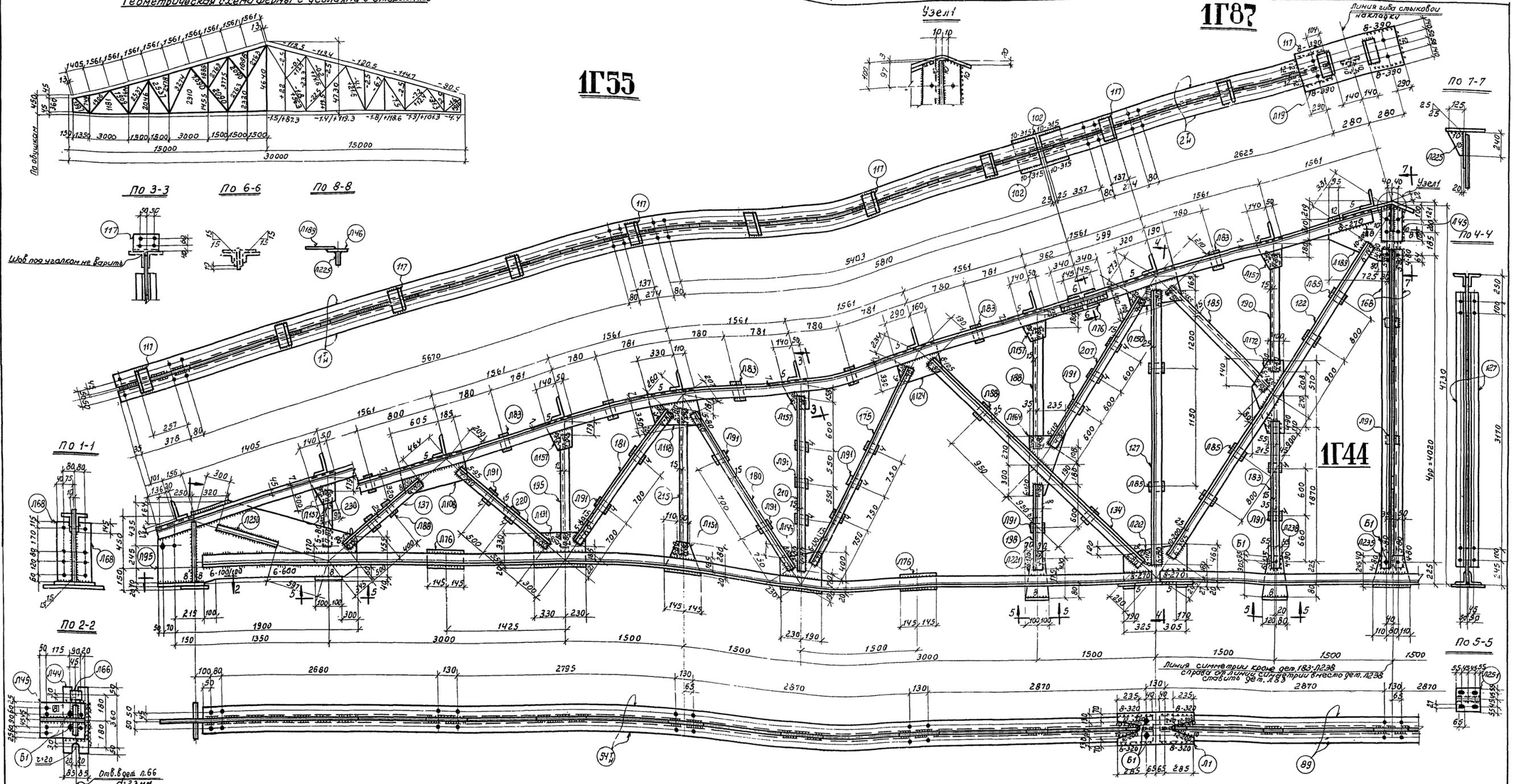
Двухкатные стропильные фермы пролетом $d=30$ м.

ЛТ ДТ-130 Выпуск 4

Лист 128

Р226-03 47

прим.: см. лист 12/ЛТ 761, лист 128



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ деталей	Сечение	Длина	К-ва		Вес в кг		Примечания
				г	н	шт.	Общ.	
1Г55	174	160x10	12000	1	1	227	59.4	2211
	274	160x10	3520	1	1	87	17.4	
	347	160x10	11775	1	1	291	58.2	
	102	160x12.5x10	680	2	1	16.8	33.6	
	117	140x20x8	180	10	1	11	11	
	122	100x7	4950	2	2	53.5	107	
	127	100x7	3450	2	2	37.2	74.4	
	134	90x7	3700	2	2	35.7	71.4	
	137	90x7	1100	2	2	10.6	21.2	
	175	63x5	2850	2	2	12.7	25.4	
	180	63x5	2100	2	2	10.1	20.2	
	181	63x5	2050	2	2	9.9	19.8	
	185	63x5	1800	1	1	8.7	8.7	
	188	63x5	1600	1	1	7.7	7.7	
	190	63x5	1500	1	1	7.2	7.2	
	195	63x5	1250	1	1	6	6	
	198	63x5	1100	2	2	6.3	12.6	
	207	50x4	2300	2	2	7	14	
	210	50x4	2150	2	2	6.6	13.2	
	215	50x4	1700	1	1	5.3	5.3	
	220	50x4	1900	2	2	4.3	8.6	
230	50x4	400	1	1	1.2	1.2		
17	360x16	700	1	1	2.4	2.4		
144	170x20	460	1	1	1.2	1.2		
145	260x10	335	1	1	6.8	6.8		

Продолжение спецификации

146	160x12	397	1	6	6
166	80x20	30	2	1	2
176	180x8	545	2	3.9	7.8
176	180x8	290	3	3.3	9.9
183	80x8	180	7	0.9	6.3
185	80x8	145	6	0.7	4.2
188	60x8	110	4	0.4	1.6
191	60x8	90	16	0.3	4.8
195	660x12	2020	1	104.9	104.9
1108	320x12	780	1	23.8	23.8
1118	350x8	440	1	8.7	8.7
1124	330x8	450	1	9.3	9.3
1131	350x8	560	1	12.3	12.3
1144	420x8	420	1	9.8	9.8
1150	400x8	310	1	11.2	11.2
1151	290x8	300	1	3.6	3.6
1157	180x8	300	5	2.5	13
1164	270x8	570	1	6.5	6.5
1172	260x8	680	1	7.7	7.7
1189	367x12	755	1	26.8	26.8
1212	480x12	630	1	24.2	24.2
1221	200x8	430	1	3.9	3.9
1225	125x12	240	1	1.6	1.6
1250	100x8	500	2	3.7	6.2
1251	200x26	200	2	8.7	16.2
87	болт с шайбой М6	50	4	0.2	0.8

Продолжение спецификации

89	140x10	5950	2	12.8	25.6
168	63x5	4100	2	19.7	39.4
183	63x5	1950	2	9.4	18.8
183	80x8	180	1	0.9	0.9
197	60x8	90	6	0.3	1.8
1238	235x8	300	1	4.3	4.3
1238	200x8	400	1	3.8	3.8
1251	200x26	200	1	8.7	8.7
Б1	болт с шайбой	50	2	0.2	0.4
117	140x20x8	180	2	1.1	2.2
117	380x14	1140	1	47.6	47.6
117	Вес наплавления металла				0.1

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов						Итого	
	4	5	6	8	10	12	длина п.м.	вес кг.
1Г55	15.4	11.3	4.4	9.2	2.5	0.4	82.8	15.5
1Г44	0.5		4.4	0.4			9.3	1.3
1Г87			0.4				0.4	0.1

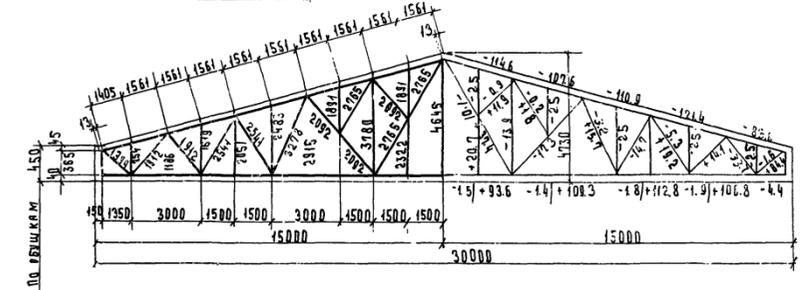
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$, 40 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. Сварочные детали см. листы № 140 и 150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, д) и ограничению отклонений по химическому составу, согласно п.19, и) также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и) Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Двухкатные стропильные фермы пролетом $L=30.1$

1965г. ЛК-91-130 Выпуск III Лист 129 8.226-03 48

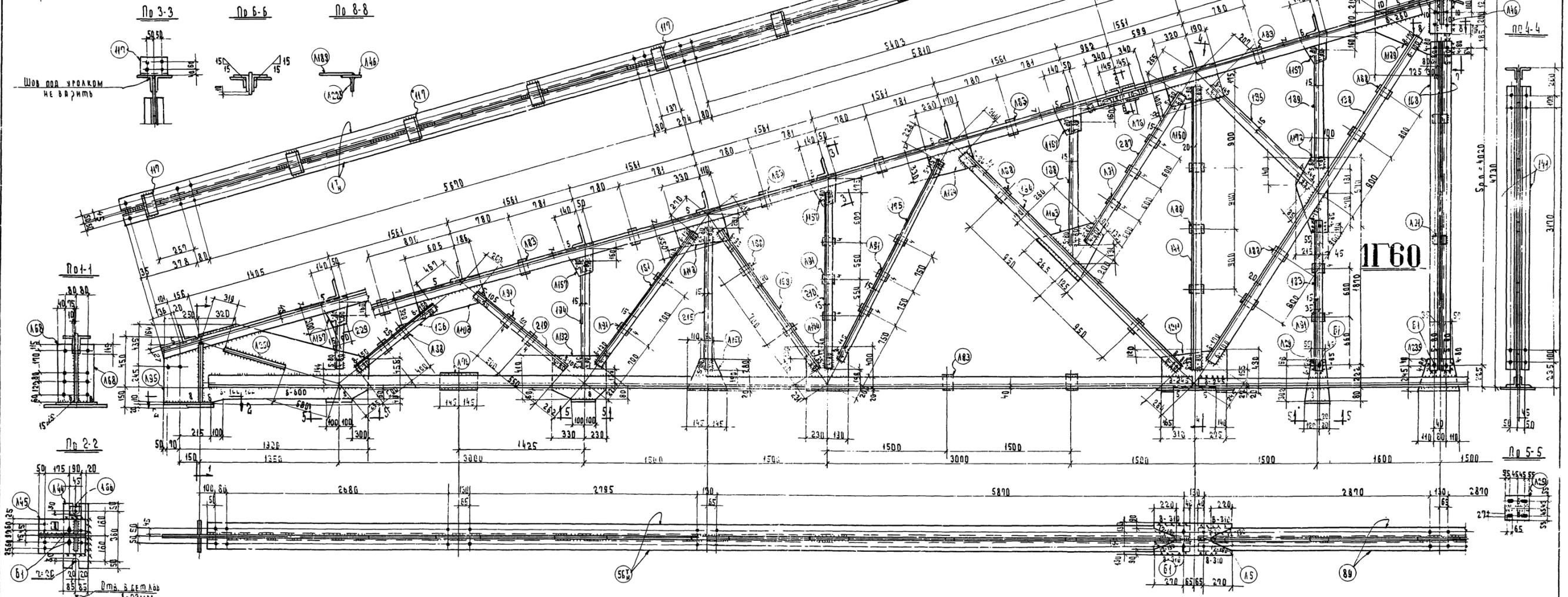
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЯМИ В СТЕРЖНЯХ



1Г59

1Г87

Линия связи стыковой
металла



Спецификация стали								
Отп. марка	Изм. дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг		Примечан.	
				Т	шт.	общ.		
1Г59	174	L 160x10	12000	1	1	297	594	2073
	175	L 160x10	3520	1	1	87	174	
	176	L 140x10	11715	1	1	252.8	505.6	
	102	L 160x13x10	680	2		16.8	33.6	
	117	L 140x90x8	180	10		1.1	11	
	134	L 90x7	3700	2		35.7	71.4	
	136	L 90x7	1150	2		11.1	22.2	
	138	L 80x7	4350	2		42.1	84.2	
	141	L 80x7	2450	2		29.4	58.8	
	158	L 75x6	2100	2		14.5	29	
	175	L 63x5	2850	2		13.7	27.4	
	181	L 63x5	2050	2		9.9	19.8	
	185	L 53x5	1800	1		8.7	8.7	
	188	L 63x5	1600	1		7.7	7.7	
	189	L 63x5	1550	1		7.5	7.5	
	194	L 63x5	1300	1		6.3	6.3	
	207	L 50x4	2300	2		7	14	
	219	L 50x4	2150	2		6.6	13.2	
	215	L 50x4	1700	1		5.3	5.3	
	219	L 50x4	1450	2		4.4	8.8	
229	L 50x4	450	1		1.4	1.4		
А5	L 360x14	3700	1		21.2	21.2		
А44	L 170x20	460	1		12	12		
А45	L 280x10	335	1		6.8	6.8		
А46	L 160x12	397	1		6	6		

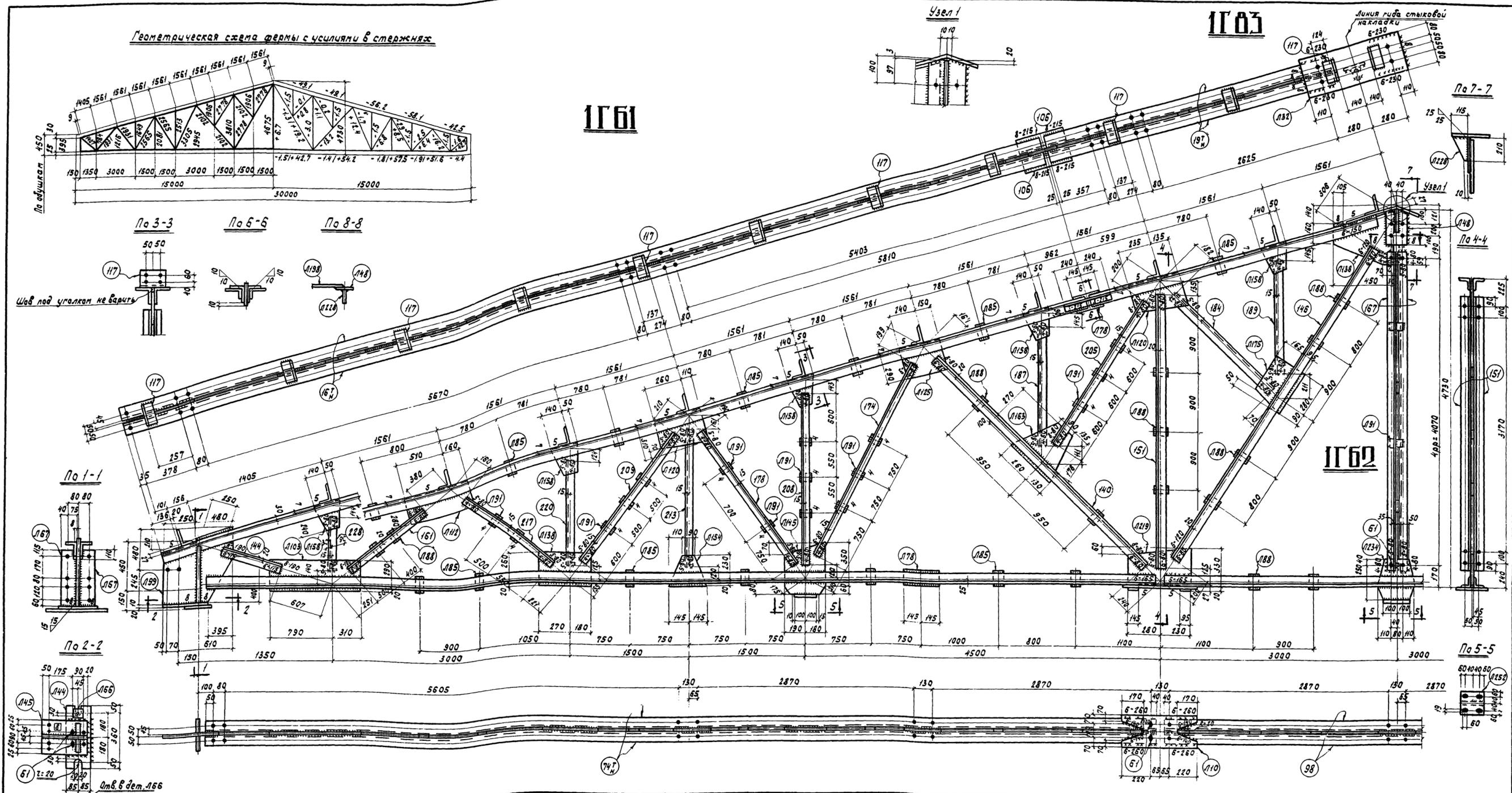
Продолжение спецификации							
А66	А76	А83	А88	А91	А95	А108	А118
— 60x20	— 115x8	— 100x8	— 80x8	— 60x8	— 60x8	— 320x12	— 350x8
80	545	290	180	110	90	790	440
1	2	2	13	13	1	1	1
1	3.9	3.3	0.9	0.4	0.3	194.9	8.7
1	7.8	6.6	8.1	5.2	2.9	23.8	3.7
А132	— 410x6	— 420x8	— 460x8	— 290x8	— 150x6	— 270x5	— 260x8
550	420	310	300	300	200	290	680
1	1	1	1	5	1	1	1
13.8	9.8	11.2	3.6	2.6	5.6	7.7	26.3
132.3	8.8	11.2	3.6	2.6	5.6	7.7	26.3
А163	— 450x12	— 450x12	— 240x12	— 100x8	— 200x26	— 200x26	— 200x26
790	240	500	200	200	200	200	200
1	1	2	1	1	1	1	1
13.8	1.6	6.2	3.1	8.1	8.1	8.1	8.1
132.3	1.6	12.4	6.2	16.2	16.2	16.2	16.2
А178	— 200x26						
50	50	50	50	50	50	50	50
4	4	4	4	4	4	4	4
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
А183	— 140x10	— 63x5	— 63x5				
5950	5700	1950	4				
2	2	4					
128	19.4	9.4					
256	38.8	18.8					

Продолжение спецификации								
А91	А235	А239	А251	Б1	Вес металла в члоро			
— 60x8	— 285x8	— 200x8	— 200x26	Б1	Мет. металл	Мет. металл	Мет. металл	
90	300	400	200	50	0.1	0.1	0.1	
8	1	2	2	3	0.7	0.7	0.7	
0.3	4.3	3.3	8.1	0.2	0.7	0.7	0.7	
2.4	4.3	7.6	16.2	0.6	0.1	0.1	0.1	
А177	— 150x90x3	— 580x14						50
180	440						50	
2	1						50	
1.1	47.6						50	
2.2	47.6						50	

Таблица заводских сварных швов							
Отп. марка	Сечение и марка сварных швов					Итого	
	Б4	Б5	Б6	Б8	Б10	Длина м	Вес кг
1Г59	12.8	13.1	11.6	8.4	4.3	74.8	14.9
1Г60						3.2	0.7
1Г87	0.4	2.8	0.4			0.4	0.1

Примечания:

- Все отверстия $d=19$, кроме оговоренных.
- Все обрезы 40 , кроме оговоренных.
- Все сварные швы п. 6.
- Все сварные швы выполнять полумеханической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сборочные детали см. листы № 140-150.
- Материал конструкции - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подразделу в ГОСТ 380-60 с дополнительными требованиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и". Гарантий по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60



Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	Кол. т/н	Вес в кг	Примечан.
					шт. общ.	Марки
1Г61	167	110x8	12000	1	152	324
1Г61	174	110x8	3540	1	47,8	95,6
1Г61	174	110x8	11775	1	127	254
1Г61	106	110x90x8	280	2	6,5	13
1Г61	117	140x90x8	180	10	1,1	11
1Г61	140	80x7	3800	2	32,3	64,6
1Г61	144	80x7	350	2	4,7	9,4
1Г61	146	75x6	5050	2	34,8	69,6
1Г61	151	75x6	3550	2	24,4	48,8
1Г61	161	75x6	1300	2	9	18
1Г61	174	63x5	2900	2	14,0	28
1Г61	178	63x5	2200	2	10,6	21,2
1Г61	184	63x5	1850	1	8,9	17,8
1Г61	187	63x5	1650	1	7,9	15,8
1Г61	189	63x5	1550	1	7,5	15
1Г61	205	50x4	2400	2	7,3	14,6
1Г61	208	50x4	2250	2	6,9	13,8
1Г61	209	50x4	2200	2	6,7	13,4
1Г61	213	50x4	1800	1	5,5	11
1Г61	217	50x4	1550	2	4,7	9,4
1Г61	220	50x4	1400	1	4,3	8,6
1Г61	228	50x4	500	1	1,5	3
1Г61	Л10	240x12	370	1	10,8	21,6
1Г61	Л44	170x20	400	1	12	24
1Г61	Л45	280x10	335	1	6,8	13,6

Продолжение спецификации

1Г62	Л148	180x8	397	1	4	4
1Г62	Л166	80x20	80	2	1	2
1Г62	Л167	118x8	545	2	3,9	7,8
1Г62	Л178	145x8	290	2	2,6	5,2
1Г62	Л185	80x8	145	14	0,7	9,8
1Г62	Л188	60x8	90	11	0,4	4,4
1Г62	Л191	60x8	90	16	0,3	4,8
1Г62	Л199	725x12	730	1	34,5	34,5
1Г62	Л103	310x12	100	1	3,2	3,2
1Г62	Л112	280x8	670	1	11,8	11,8
1Г62	Л120	310x8	370	2	6,3	12,6
1Г62	Л125	290x8	390	1	7,1	7,1
1Г62	Л138	280x8	450	1	7,9	7,9
1Г62	Л145	370x8	410	1	8,4	8,4
1Г62	Л154	250x8	290	1	3	3
1Г62	Л158	190x8	240	5	2,1	10,5
1Г62	Л163	370x8	390	1	8,6	8,6
1Г62	Л175	240x8	370	1	5,6	5,6
1Г62	Л198	480x8	587	1	11	11
1Г62	Л219	350x8	510	1	8,8	8,8
1Г62	Л228	310x8	210	1	0,9	0,9
1Г62	Л252	200x16	200	1	5	5
1Г62	Б1	болт стальной М16	50	4	0,2	0,8
1Г62	Вес наплавленного металла					14,1

Продолжение спецификации

1Г62	98	Л 80x7	5950	2	50,8	101,2
1Г62	167	Л 63x5	4150	2	20,0	40
1Г62	188	Л 60x8	110	4	0,4	1,6
1Г62	191	Л 60x8	90	4	0,3	1,2
1Г62	1234	Л 290x8	300	1	4,5	4,5
1Г62	Л152	Л 200x16	100	1	5	5
1Г62	Б1	болт стальной М16	50	1	0,2	0,2
1Г62	Вес наплавленного металла					0,8
1Г63	117	Л 140x90x8	180	2	1,1	2,2
1Г63	Л32	Л 280x10	750	1	15,3	15,3
1Г63	Вес наплавленного металла					0,1

Таблица заводских сварных швов

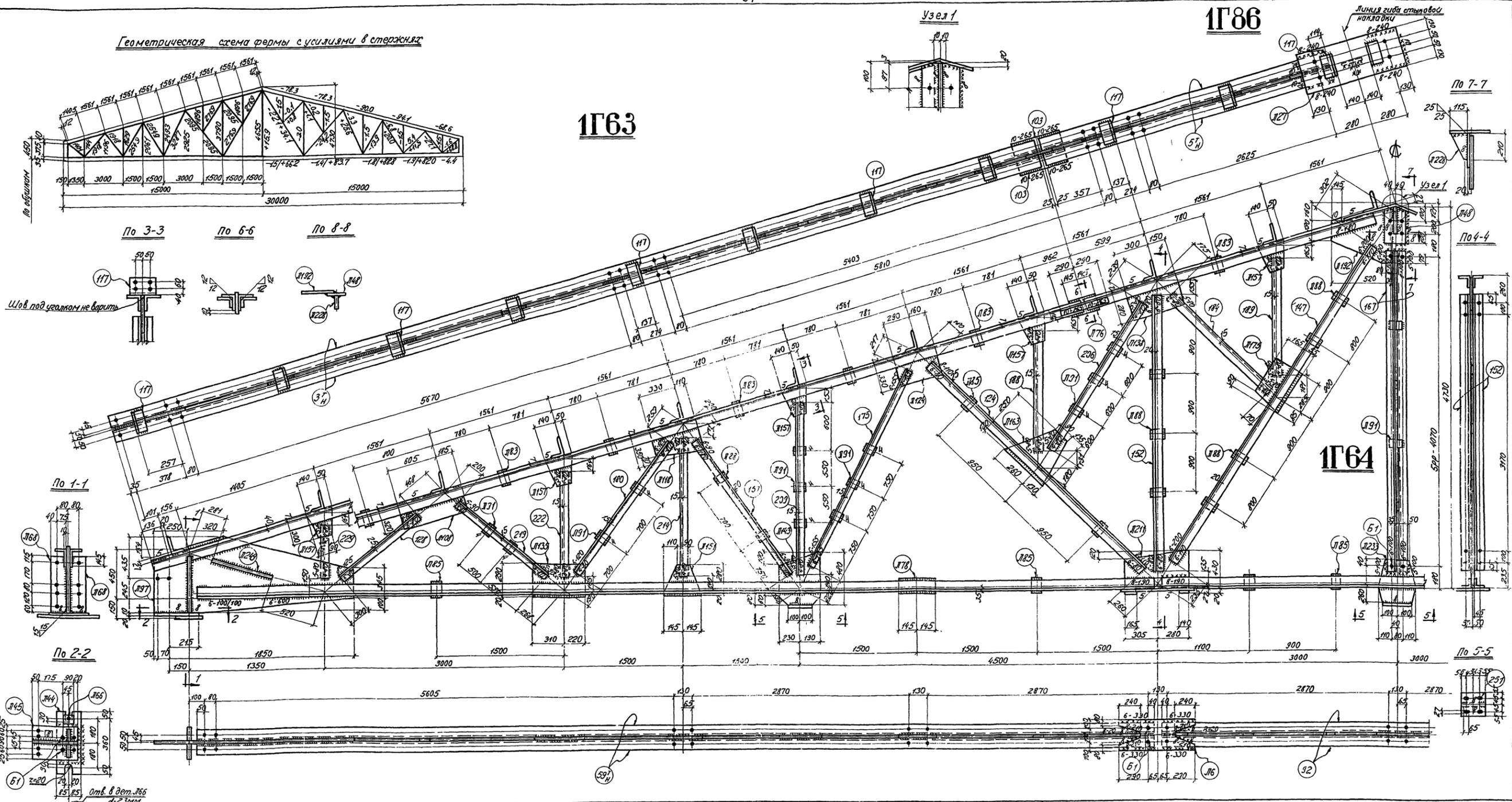
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Б4	Б5	Б6	Б8	Длина п.м.	Вес кг
1Г61	15,4	11,3	4,4	9,2	79,9	14,1
1Г62			4,4		4,4	0,8
1Г63			0,4		0,4	0,1

Примечания

- Все отверстия $d = 19$,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы А+Б,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
- Сборочные детали ст. листы № 140+150
- Материал конструктивной стали марки В ст 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ИД 1965
 Двускатные стропильные фермы
 пролетом $L=30$ м
 Лист 132

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали							Примечания
Отпр. марка	№№ вет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Марки	
1Г63	3/2	140x10	12000	1	258	516	1824
	5/2	140x10	3530	1	75.8	151.6	
	5/2	125x9	11775	1	204	408	
	103	140x15x10	580	2	12.5	25	
	117	140x90x8	140	10	11	11	
	124	100x7	3150	2	40.5	81	
	124	100x7	1150	2	12.1	24.2	
	147	75x6	5000	2	34.4	68.8	
	152	75x6	3500	2	24.1	48.2	
	157	75x6	2150	2	14.8	29.6	
	175	63x5	2850	2	15.7	31.4	
	180	63x5	2100	2	10.7	21.4	
	184	63x5	1650	1	8.9	17.8	
	188	63x5	1600	1	7.7	15.4	
	189	63x5	1550	1	7.5	15	
	208	50x4	2350	2	7.2	14.4	
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4	
	214	50x4	1750	1	5.3	10.6	
	219	50x4	1450	2	4.9	9.8	
	222	50x4	1300	1	4	8	
229	50x4	450	1	1.4	2.8		
3/6	300x14	710	1	18.6	37.2	вырез	
3/44	170x20	460	1	12	24	вырез	
3/45	260x10	335	1	6.8	13.6		
3/48	160x8	397	1	4	8	ф.л.	

Продолжение спецификации						
1/66	80x20	80	2	1	2	
1/68	115x8	545	2	3.9	7.8	
1/76	180x8	290	1	3.3	6.6	
1/78	145x8	290	1	2.6	5.2	
1/83	80x8	180	7	0.9	6.3	
1/85	100x8	145	4	0.7	2.8	
1/88	60x8	110	9	0.4	3.6	
1/91	60x8	90	13	0.3	3.9	
1/97	680x12	1970	1	98.2	98.2	
1/108	320x12	790	1	23.8	23.8	
1/118	350x8	440	1	8.7	8.7	
1/124	330x8	450	1	9.3	9.3	
1/135	310x8	530	1	10.3	10.3	
1/138	280x8	450	1	7.9	7.9	
1/143	420x8	480	1	10.9	10.9	
1/151	290x8	300	1	3.6	3.6	
1/157	180x8	300	5	2.6	13	
1/163	370x8	390	1	5.6	5.6	
1/175	260x8	370	1	5.6	5.6	
1/192	550x12	577	1	19.3	19.3	
1/211	450x12	585	1	20.8	20.8	
1/221	145x8	240	1	0.9	0.9	
1/249	100x8	600	2	3.8	7.6	
1/251	200x26	200	1	1.1	1.1	
Б-7	Болт стальной М16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла					72.7	

Продолжение спецификации							
1Г64	32	10x8	5950	2	10.5	161	219
	167	63x5	4150	2	20.0	40	
	185	100x8	145	4	0.7	2.8	
	189	80x8	90	4	0.3	1.2	
	192.3	300x8	300	1	4.6	4.6	
	192.5	200x26	200	1	1.1	1.1	
Б-7	Болт стальной М16	50	1	0.2	0.2		
Вес наплавленного металла					1.3		
1Г86	117	140x90x8	180	2	1.1	2.2	26
	127	360x10	820	1	23.2	23.2	
	Вес наплавленного металла					0.1	

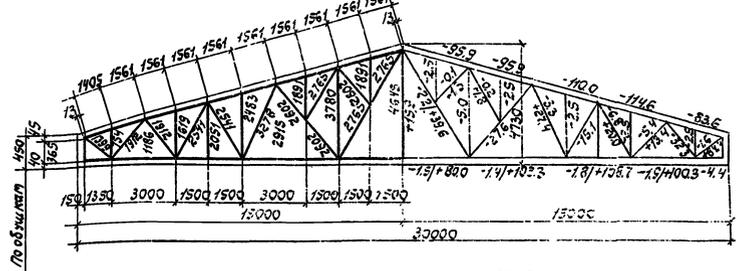
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	сечение и длина сварных швов					Итого
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	
1Г63	14.7	13.9	39.9	5.3	2.9	76.7
1Г64		1	5.5	0.4		6.9
1Г86	0.4					0.4
Длина п.м.					76.7	12.1
Вес кг					6.9	1.3

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы $n=40$
3. Все сварные швы $n=6$
4. Все сварные швы выпалывать полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродными типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы № 140-150
6. Материал конструкций - сталь марки в Ст 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, в дополнительных гарантиях забот в холодном состоянии, согласно п.19.11 и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19.11. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г. Двухскатные стропильные фермы пролетом L=30м ЛК-07-130 лист 133

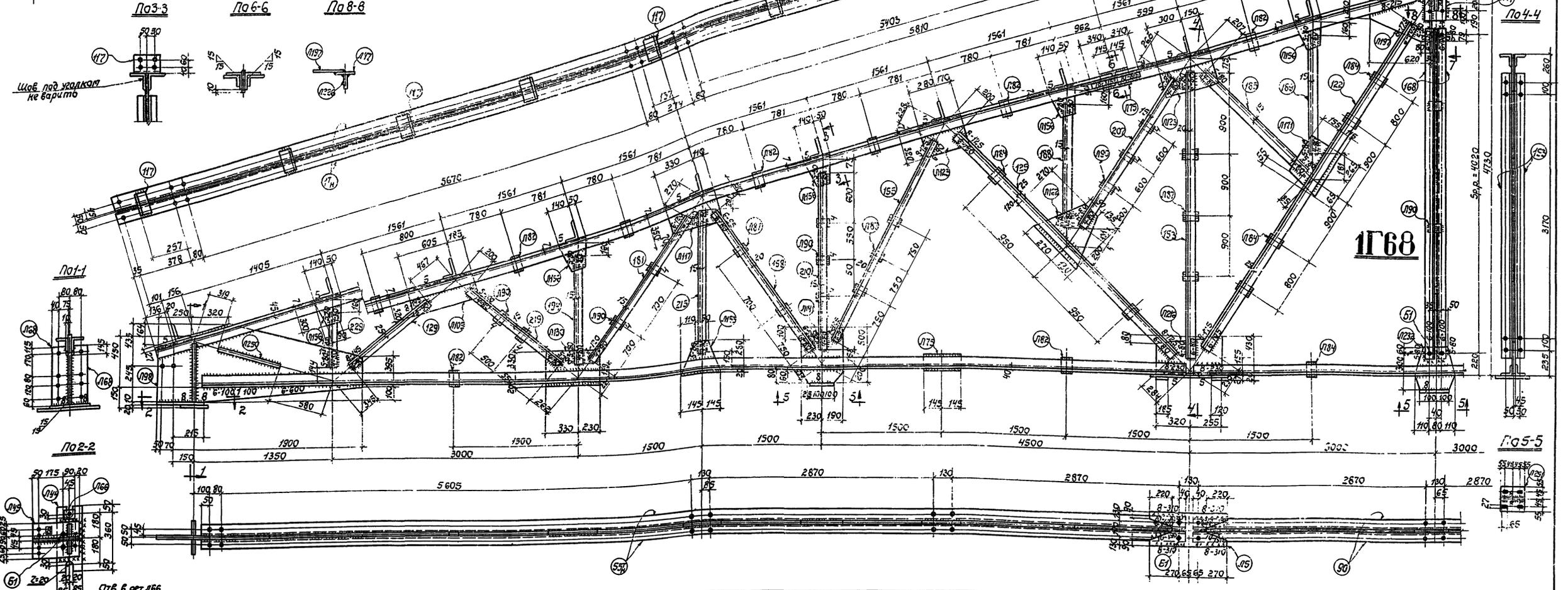
Геометрическая схема фермы с усилениями в стропильных



1Г67

1Г92

1Г68



Спецификация стали.						
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
				т. н	шт. общ.	Марки
1Г67	117	L 160x10	7200	1	297	397
	118	L 160x10	3520	1	87	174
	119	L 140x10	1175	1	292,8	503,6
	120	L 160x15x10	680	2	16,8	33,6
	121	L 140x9x8	180	10	1,1	11
	122	L 100x7	4950	2	53,5	107
	125	L 100x7	3700	2	39,9	79,8
	129	L 100x7	110	2	11,9	23,8
	135	L 75x6	3190	2	23,8	47,6
	137	L 75x6	2050	2	13,7	27,4
	138	L 75x6	210	2	14,5	29
	181	L 63x5	2050	2	3,9	7,8
	185	L 63x5	1600	1	6,7	13,4
	187	L 63x5	1600	1	7,7	15,4
	189	L 63x5	1550	1	7,5	15
	191	L 63x5	1500	1	6,3	12,6
	207	L 50x4	2300	2	7	14
	210	L 50x4	2150	2	6,6	13,2
	215	L 50x4	1700	1	3,3	6,6
	219	L 50x4	1150	2	4,4	8,8
	229	L 50x4	450	1	1,4	2,8
	115	L 360x14	670	1	21,2	42,4
	144	L 170x20	460	1	12	24
	145	L 260x10	335	1	6,8	13,6

Продолжение спецификации.						
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
1Г67	117	L 160x10	397	1	5	5
	166	L 80x20	80	2	1	2
	168	L 115x8	545	2	3,9	7,8
	175	L 180x10	290	2	4,1	8,2
	182	L 80x10	180	9	1,1	9,9
	184	L 80x10	145	6	0,9	5,4
	187	L 60x10	110	8	0,5	4
	190	L 60x10	50	10	0,4	4
	198	L 680x12	2020	1	103,8	103,8
	199	L 320x10	790	1	19,8	19,8
	199	L 350x10	440	1	10,9	10,9
	199	L 320x10	450	2	11,3	22,6
	199	L 350x10	560	1	15,4	15,4
	199	L 420x10	500	1	14	14
	199	L 250x10	300	1	4,5	4,5
	199	L 190x10	300	5	3,3	16,5
	199	L 390x10	400	1	7,5	7,5
	199	L 270x10	330	1	6,4	6,4
	199	L 587x10	650	1	19,9	19,9
	199	L 450x10	575	1	17,9	17,9
	199	L 125x10	210	1	1,2	1,2
	199	L 100x8	50	2	3,1	6,2
	199	L 200x26	200	1	8,1	8,1
	Б1	Болты с шайбами	50	4	0,2	0,8

Продолжение спецификации.						
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
1Г68	50	L 125x9	5950	2	103	206
	168	L 63x5	4100	2	19,7	39,4
	184	L 80x10	145	2	0,9	1,8
	190	L 60x10	90	7	0,4	1,6
	192	L 300x10	340	1	6,5	6,5
	195	L 200x26	200	1	8,1	8,1
	Б1	Болты с шайбами	50	1	0,2	0,2
1Г92	117	L 140x9x8	180	2	1,1	2,2
	122	L 360x12	980	1	33,3	33,3

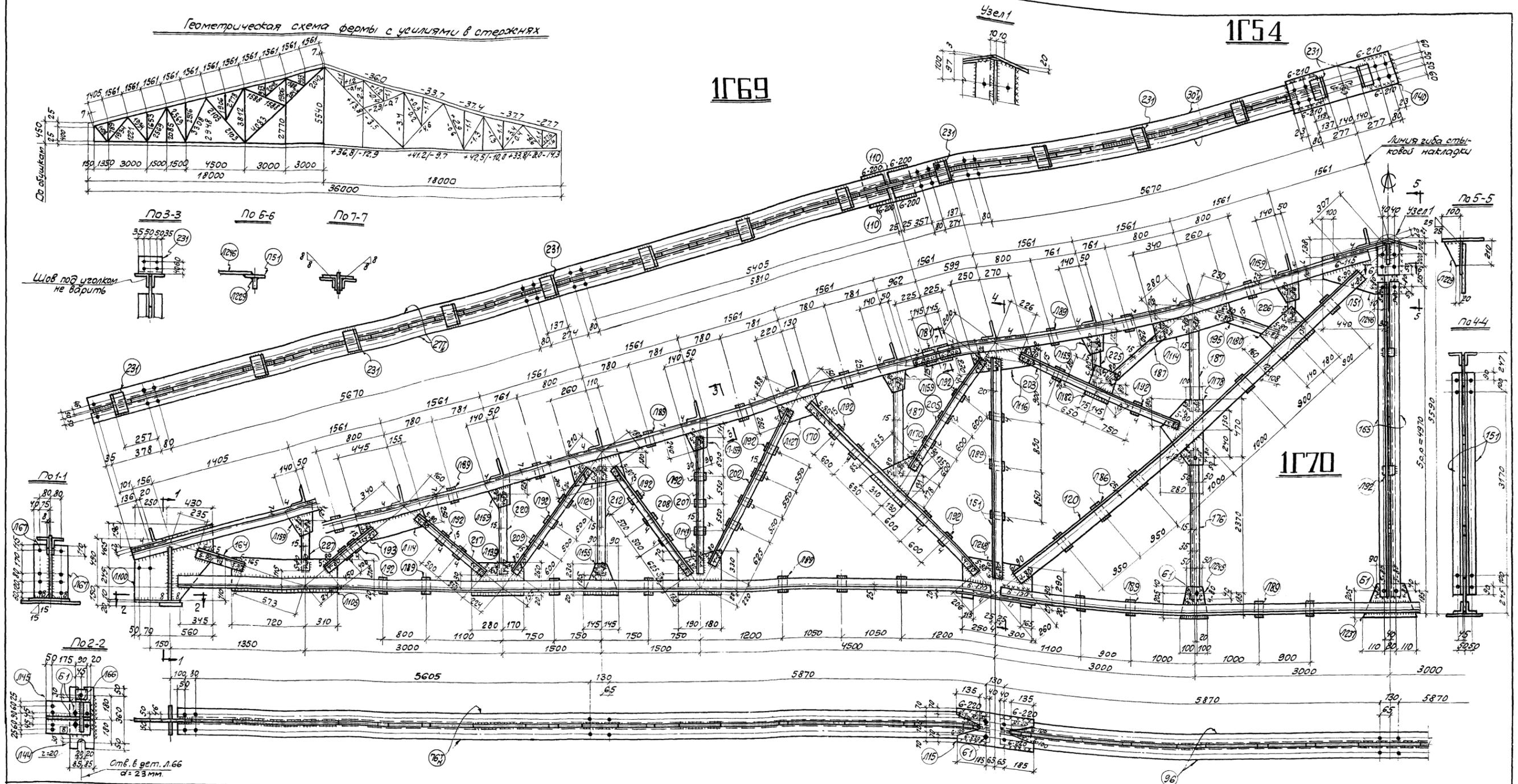
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого				
		Длина л.м.	Вес кг.			
1Г67	12,8 13,1 41,6 8,4 4,3	71,8	14,9			
1Г68	2,8 0,4	3,2	0,7			
1Г92	0,4	0,4	0,1			

Примечания:

1. Все отверстия $a=19$,
2. Все обрезы 40 ,
3. Все сварные швы $n=6$, кроме оговоренных.
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9767-60.
5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций, по подгруппе в ГОСТ 380-60 с доп. дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.19, и, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и.
7. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.
8. В пролете допускается подвеска не более двух ниток канатов по теллеру в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

Двухкатные стропильные фермы пролетом $L=30m$

Геометрическая схема фермы с усилениями в опорах



Спецификация стали					
Отпр. марка	№№ деталей	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
				шт	Общ.
1Г69	217	L 30x7	12000	1	115,5
1Г69	218	L 30x7	6660	1	64,3
1Г69	170	L 30x7,5x7	11775	1	113,3
1Г69	120	L 30x7	756	2	4,5
1Г69	151	L 75x6	7600	2	82
1Г69	164	L 75x6	3550	2	24,4
1Г69	170	L 63x5	3850	2	18,5
1Г69	187	L 63x5	1650	3	1,9
1Г69	193	L 63x5	1350	2	6,5
1Г69	195	L 63x5	1250	1	6
1Г69	202	L 50x4	2900	2	8,9
1Г69	203	L 50x4	2850	2	8,7
1Г69	205	L 50x4	2400	2	7,3
1Г69	207	L 50x4	2300	2	7
1Г69	208	L 50x4	2250	2	6,9
1Г69	209	L 50x4	2200	2	6,7
1Г69	212	L 50x4	1850	1	5,7
1Г69	217	L 50x4	1550	2	4,7
1Г69	220	L 50x4	1400	1	4,3
1Г69	225	L 50x4	750	1	2,3
1Г69	226	L 50x4	700	1	2,1
1Г69	227	L 50x4	550	1	1,7
1Г69	231	L 140x90x8	170	12	1,1
1Г69	115	L 240x10	500	1	7,9
1Г69	144	L 170x10	460	1	12
1Г69	145	L 260x10	335	1	6,8

Продолжение спецификации					
1Г69	1151	L 160x6	347	1	2,6
1Г69	1166	L 80x6	80	2	1,2
1Г69	1167	L 110x6	545	2	3,9
1Г69	1186	L 80x6	280	1	1,5
1Г69	1189	L 80x6	110	19	0,4
1Г69	1192	L 80x6	90	26	0,3
1Г69	1100	L 60x10	710	1	26,8
1Г69	1106	L 290x10	1030	1	23,4
1Г69	1114	L 230x6	600	2	7
1Г69	1116	L 230x6	520	1	5,6
1Г69	1121	L 30x6	370	1	4,8
1Г69	1127	L 260x6	350	1	4,3
1Г69	1139	L 280x6	450	1	5,9
1Г69	1143	L 350x6	370	1	5,5
1Г69	1169	L 250x6	290	1	2,2
1Г69	1169	L 190x6	240	6	1,6
1Г69	1170	L 340x6	440	1	4,2
1Г69	1177	L 280x6	520	1	4,7
1Г69	1180	L 280x6	320	1	4,2
1Г69	1182	L 220x6	250	1	2,6
1Г69	1128	L 310x6	550	1	7,7
1Г69	1129	L 100x6	210	1	0,6
1Г69	1246	L 470x6	517	1	7,2
1Г69	61	болт с гайкой М6	50	4	0,2

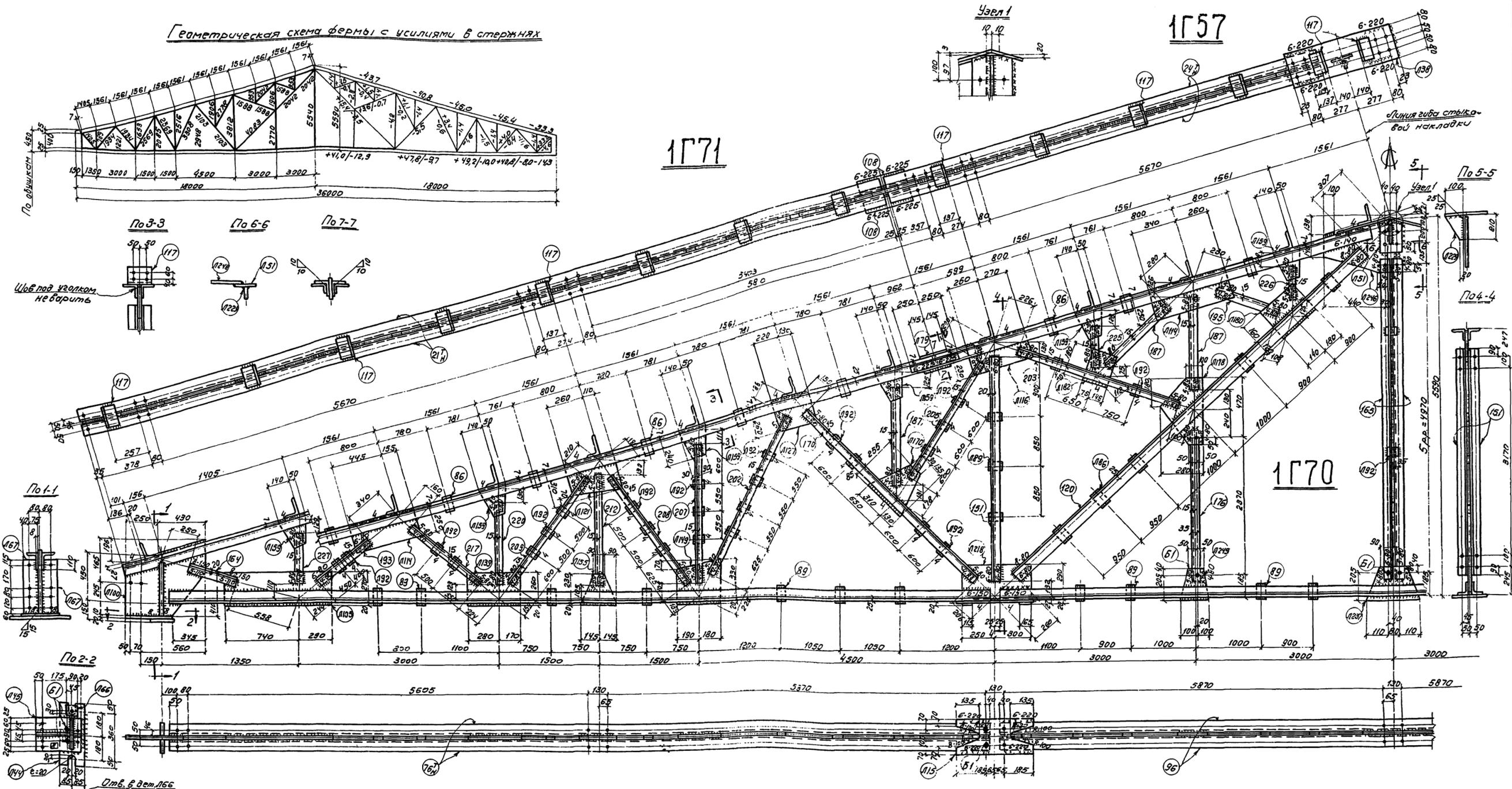
Продолжение спецификации					
1Г54	1189	L 6x6	110	8	0,3
1Г54	1192	L 6x6	90	4	0,3
1Г54	1187	L 245x6	300	1	2,8
1Г54	11245	L 200x6	245	2	1,7
1Г54	61	болт с гайкой М6	50	3	0,2
1Г54	Вес наплавленного металла				1,3
1Г54	L 140x90x8		170	2	1,0
1Г54	L 170x10		760	1	10,5
1Г54	Вес наплавленного металла				0,1

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого:	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
1Г69	28,5	9	32,6	1,6	76,2	11
1Г70					7,2	1,3
1Г54	24		7,2		0,4	0,1

- Примечания**
1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных
 2. Все обвязки 40,
 3. Все сварные швы h=6,
 4. Все обранные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сварочные детали см. листы Н-140+150
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.17, 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

Пров. 12.12.60. Копир АЦ-

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали						
Отр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К.в.с	Вес в кг.	Примеч.
1Г71	217Н	100x7	12000	1	1287	25,24
	217Н	100x7	6600	1	72	14,4
	76Н	30x7	11775	1	113,3	2,26,6
	104	100x20x7	300	2	5,4	10,8
	117	140x20x8	180	12	7,1	13,2
	124	100x7	7800	2	8,2	16,4
	127	75x6	3550	2	2,44	4,88
	170	63x5	600	2	4,1	8,2
	187	63x5	3850	2	18,5	37
	193	63x5	1650	3	7,9	23,7
	195	63x5	1350	2	6,5	13
	202	50x4	1250	7	8,9	17,8
	203	50x4	2900	2	5,7	11,4
	205	50x4	2850	2	5,7	11,4
	207	50x4	2100	2	7,3	14,6
	208	50x4	2300	2	7	14
	209	50x4	2850	2	6,9	13,8
	212	50x4	2200	2	6,7	13,4
	217	50x4	1850	7	5,7	11,4
	217	50x4	1350	2	4,7	9,4
	220	50x4	1100	7	4,3	8,6
	225	50x4	750	7	3,3	6,6
	226	50x4	700	1	2,1	4,2
	227	50x4	350	1	1,1	2,2
	115	240x10	500	1	2,3	4,6
	114	170x20	450	1	1,2	2,4
	115	260x10	330	1	6,8	13,6

Продолжение спецификации						
151	160x6	347	1	2,6	5,2	
155	40x20	80	2	3,3	6,6	
157	118x4	295	2	2,8	5,6	
179	145x6	290	1	2	4	
186	80x6	145	14	0,6	8,4	
189	60x6	110	10	0,3	3	
192	60x6	50	26	0,3	7,8	
1100	620x10	710	1	26,8	53,6	
1105	280x10	1030	1	25,4	50,8	
1114	250x6	690	2	7	14	
1116	330x6	370	1	3,6	7,2	
1118	310x6	370	1	4,3	8,6	
1121	260x6	350	1	3,9	7,8	
1129	280x6	450	1	3,9	7,8	
1139	350x6	370	1	3,5	7	
1142	250x6	290	1	2,2	4,4	
1149	250x6	290	1	2,2	4,4	
1159	190x6	240	5	4,6	23	
1170	340x6	440	1	4,2	8,4	
1178	280x6	520	1	4,7	9,4	
1180	280x6	320	1	4,2	8,4	
1182	220x6	250	1	2,5	5	
1208	310x6	550	1	7,7	15,4	
1229	100x6	210	1	0,6	1,2	
1246	470x6	317	1	7,2	14,4	
Б1	Болты с гайкой М16	50	4	0,2	0,8	

Продолжение спецификации						
1189	60x6	110	3	0,3	0,9	
1192	60x6	90	4	0,3	1,2	
1237	245x6	300	1	3,8	7,6	
1245	200x6	245	2	1,7	3,4	
Б1	Болты с гайкой М16	50	3	0,2	0,6	

Продолжение спецификации						
Вес наплавленного металла						
117	140x20x4	180	2	4,1	8,2	
138	260x8	780	1	18,4	36,8	
Вес наплавленного металла						
Б1	Болты с гайкой М16	50	4	0,2	0,8	

Таблица заводских сварных швов						
Отр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина м.	Вес кг.
1Г57	0,4				0,4	0,1
1Г70		7,2			7,2	1,3
1Г71	28,5	9	37,5	2,2	77,3	11,2

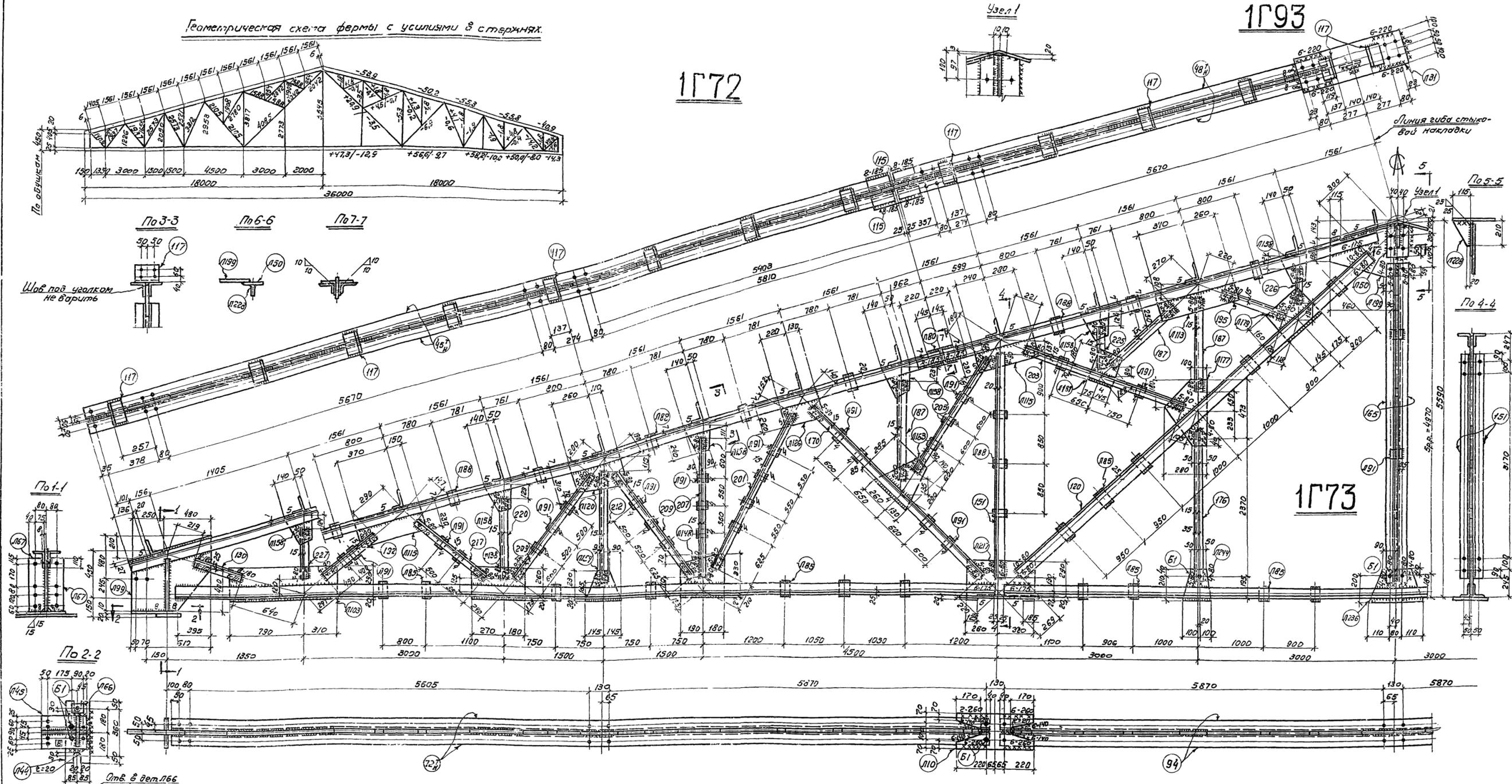
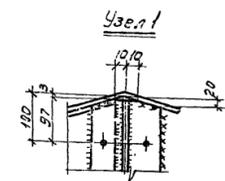
- Примечания**
1. Все отверстия $\phi 19$.
 2. Все обрезы 40 .
 3. Все сварные швы $h \leq 6$.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сварочные детали см. листы №140-150.
 6. Материал конструкции - сталь марки В Ст3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

1Г93

1Г72

1Г73



Продолжение спецификации				
№	Сечение	Длина	К-во	Примеч.
166	L 80x20	80	2	
167	L 100x8	545	2	
180	L 110x8	280	1	
185	L 80x8	145	12	
188	L 60x8	110	12	
191	L 60x8	90	20	
192	L 120x12	730	1	
193	L 100x12	1100	1	
194	L 250x8	600	1	
195	L 280x8	520	2	
196	L 310x8	370	1	
197	L 360x8	350	1	
198	L 280x8	450	1	
199	L 350x8	370	1	
200	L 350x8	290	1	
201	L 190x8	240	6	
202	L 370x8	390	1	
203	L 280x8	520	1	
204	L 280x8	390	1	
205	L 280x8	390	1	
206	L 280x8	250	1	
207	L 490x8	517	1	
208	L 310x8	580	1	
209	L 115x8	210	1	
51	Болт с шайбой М16	50	4	

Продолжение спецификации				
№	Сечение	Длина	К-во	Примеч.
191	L 60x8	90	4	
192	L 240x8	300	1	
193	L 200x8	250	2	
81	Болт с шайбой М16	50	3	

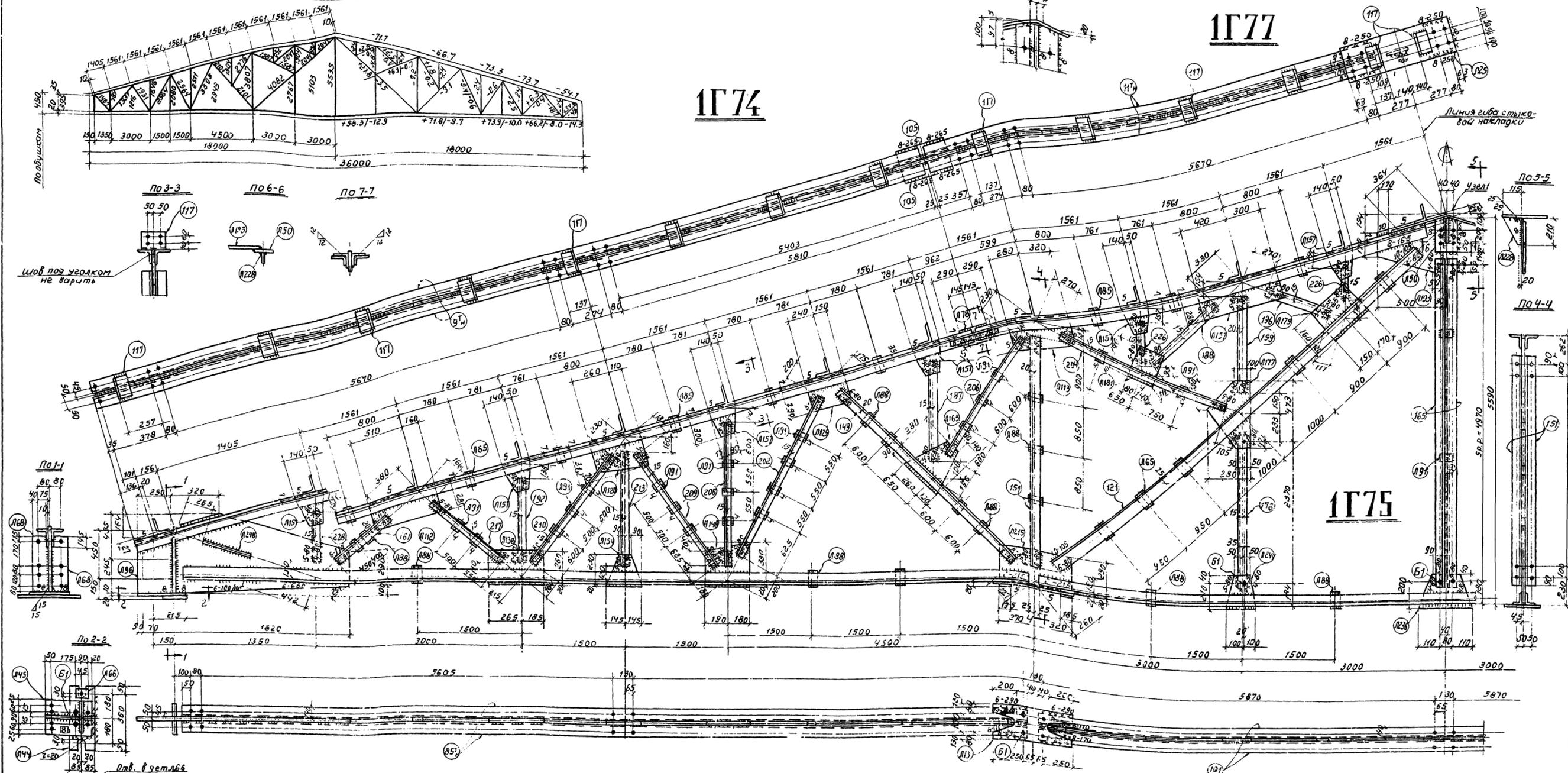
Таблица заводских сварных швов				
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого		
	Δ 4 Δ 5 Δ 6 Δ 8 Δ 10	Длина	Вес	
1Г72	18,3 171 14,4 5,2 1,8	82,8	13,7	
1Г73		7,2	1,3	
1Г93	0,4	0,4	0,1	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы $h=6$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы №140-150
6. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, 11, и предельного содержания химических элементов в соответствии с п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, 11.

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

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали						
Отпр. марка	№ дет.	сечение	длина	к-во	шт	вес в кг
				Т	Н	общ. марка
1Г74	117	125x9	12000	1	1	208 416
1Г74	117н	125x9	6650	1	1	115 230
1Г74	108	140x30x8	1175	1	1	166 332
1Г74	117	125x100x9	380	2	10	20
1Г74	121	140x90x8	180	12	1	132
1Г74	149	75x6	3800	2	26	52.1
1Г74	151	75x6	3550	2	24	48.8
1Г74	153	75x6	1600	1	11	11
1Г74	161	75x6	1300	2	9	18
1Г74	187	63x5	1650	1	13	7.9
1Г74	188	63x5	1600	1	7.7	7.7
1Г74	192	63x5	1400	1	6.7	6.7
1Г74	196	63x5	1200	1	5.8	5.8
1Г74	202	50x4	2300	2	8.9	17.8
1Г74	204	50x4	2800	2	8.5	17
1Г74	208	50x4	3350	2	7.2	14.4
1Г74	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
1Г74	210	50x4	2200	2	6.7	13.4
1Г74	210	50x4	2150	2	6.6	13.2
1Г74	213	50x4	1800	1	5.5	5.5
1Г74	217	50x4	1550	2	4.7	9.4
1Г74	226	50x4	700	2	2.1	4.2
1Г74	228	50x4	500	1	1.5	1.5
1Г74	113	380x10	630	1	14	14
1Г74	144	170x20	450	1	12	1
1Г74	145	260x10	335	1	6.8	6.8

Продолжение спецификации						
Отпр. марка	№ дет.	сечение	длина	к-во	шт	вес в кг
1Г74	150	150x8	340	1	3.5	3.5
1Г74	166	80x20	80	2	1	1
1Г74	168	115x8	595	2	3.9	7.8
1Г74	178	145x8	230	1	2.6	2.6
1Г74	185	60x8	145	14	0.7	9.8
1Г74	188	60x8	110	12	0.4	4.8
1Г74	191	60x8	80	20	0.3	6
1Г74	196	60x12	1940	1	92.9	32.9
1Г74	1112	260x8	670	1	11.8	11.8
1Г74	1113	250x8	670	1	9.4	9.4
1Г74	1120	310x8	370	1	6.3	6.3
1Г74	1125	290x8	390	1	7.1	7.1
1Г74	1138	280x8	450	1	7.9	7.9
1Г74	1148	350x8	370	1	7.3	7.3
1Г74	1152	280x8	720	1	12.7	12.7
1Г74	1154	250x8	230	1	3	3
1Г74	1157	190x8	300	6	2.6	15.6
1Г74	1163	370x8	390	1	5.6	5.6
1Г74	1177	280x8	530	1	6.3	6.3
1Г74	1178	280x8	320	1	5.6	5.6
1Г74	1181	220x8	250	1	3.5	3.5
1Г74	1193	517x12	530	1	17	17
1Г74	1215	310x12	590	1	16.5	16.5
1Г74	1228	115x8	210	1	0.9	0.9
1Г74	1248	100x8	700	2	4.4	8.8
1Г74	Б1	болтсоед. М16	50	4	0.2	0.8
1Г74		вес наплавленного металла				13.1
1Г75	101	140x30x8	11950	2	168.3	337
1Г75	165	63x5	5050	2	21.3	48.6
1Г75	176	63x5	2450	2	11.8	23.6

Продолжение спецификации						
Отпр. марка	№ дет.	сечение	длина	к-во	шт	вес в кг
1Г77	108	50x8	110	4	0.4	1.6
1Г77	131	50x8	30	1	0.3	1.2
1Г77	134	640x8	300	1	3.6	3.6
1Г77	134ч	280x8	250	2	2.4	4.8
1Г77	Б1	болтсоед. М16	50	3	0.2	0.6
1Г77		вес наплавленного металла				1.3
1Г77	117	140x30x8	180	2	1.1	2.2
1Г77	125	300x12	340	1	23.7	23.7
1Г77		вес наплавленного металла				0.1

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	сечение и длина сварных швов	Итого				
вырез.	Д4 Д5 Д6 Д8 Д10	длина м	вес кг			
1Г74	18.3 17.1 37.7 5.2 1.8		80.1			
1Г75	7.2		7.2			
1Г77	0.4		0.7			

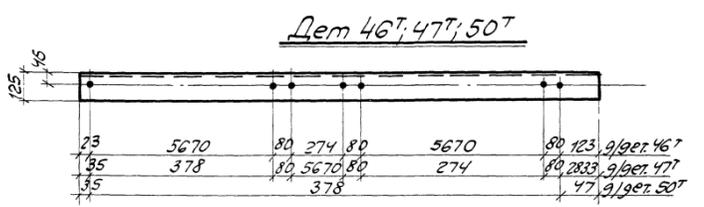
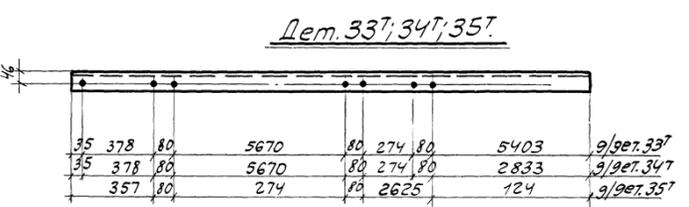
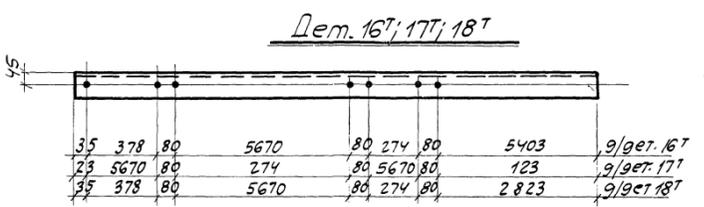
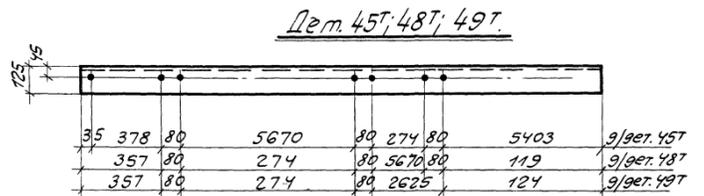
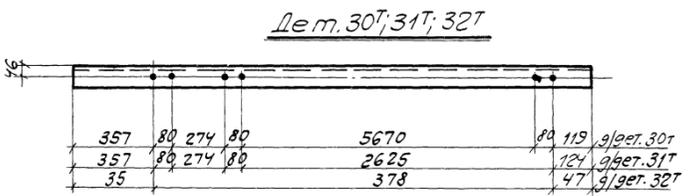
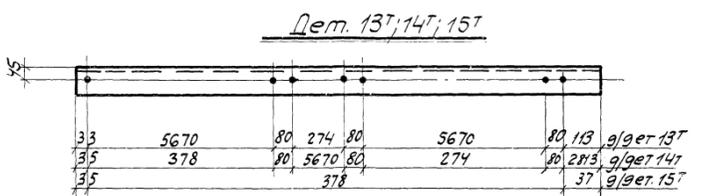
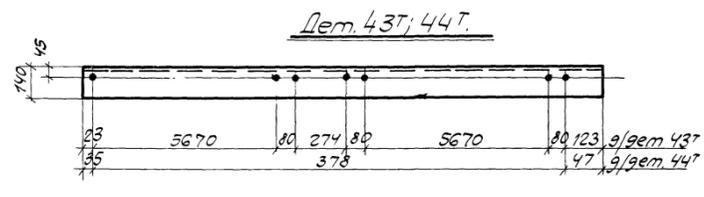
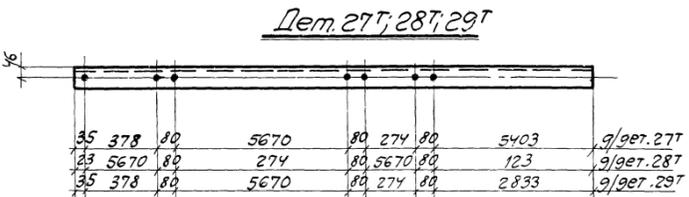
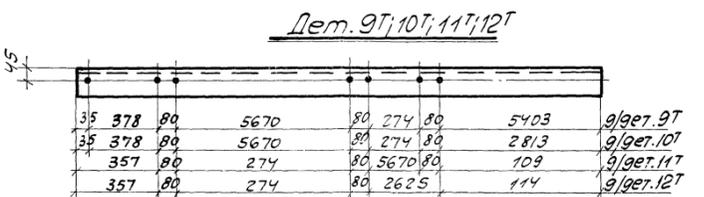
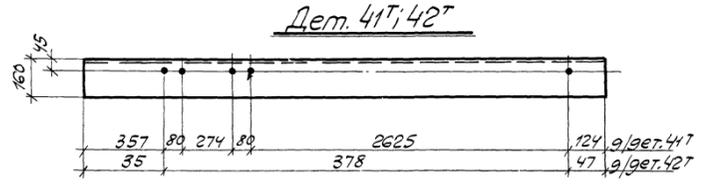
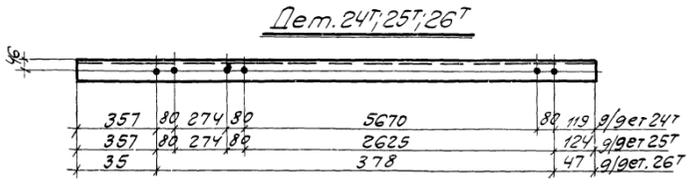
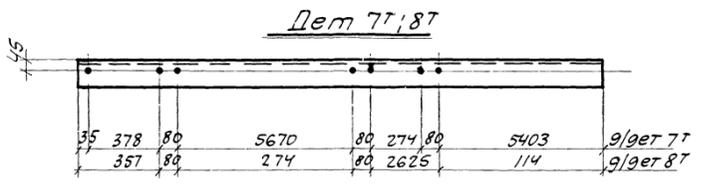
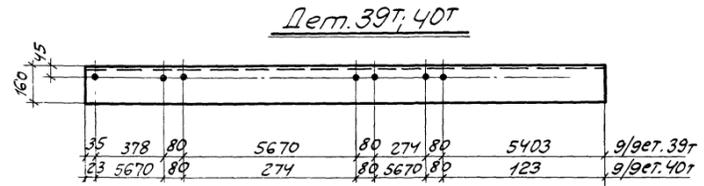
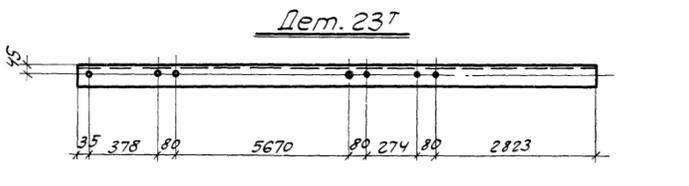
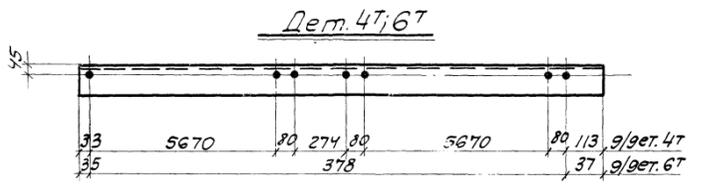
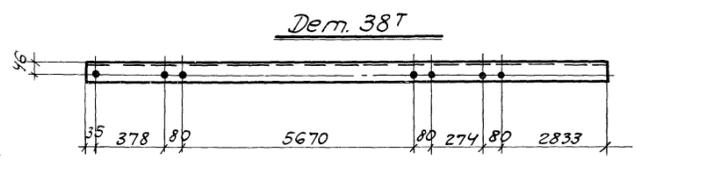
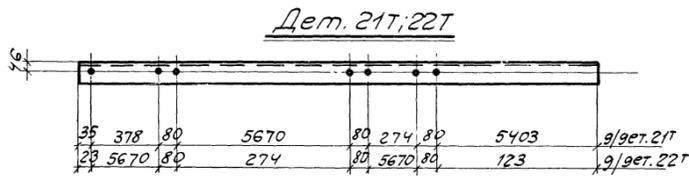
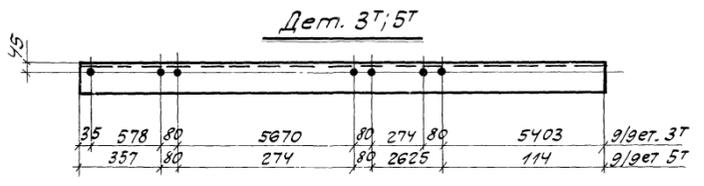
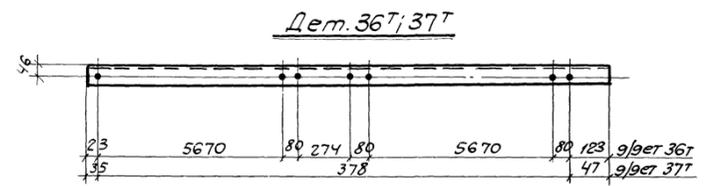
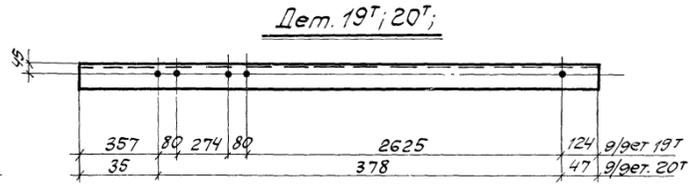
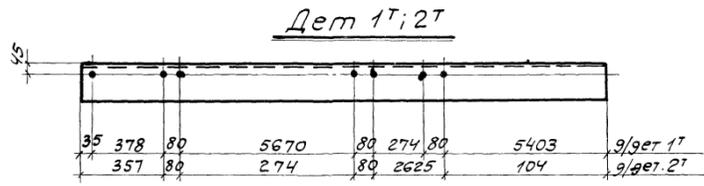
- Примечания:**
- Все отверстия $d=19$.
 - Все обрезы 40.
 - Все сварные швы: $n=6$, кроме оговоренных.
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 5467-60.
 - Сборочные детали см. листы №: 140-150.
 - Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Двухскатные стропильные фермы
пролетом $l=36$ м

Лист 139
8226-03 58

Спецификация стали

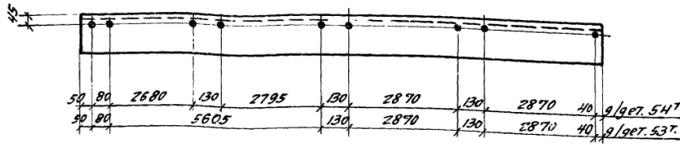
№ дет.	Сечение	Длина мм.	Вес кг.	Примеч.
17	L 160x10	12000	297	
27	L 160x10	3520	87	
37	L 140x10	12000	258	
47	L 140x10	12000	258	
57	L 140x10	3530	758	
67	L 140x10	450	9.7	
77	L 125x10	12000	229	
87	L 125x10	3530	674	
97	L 125x9	12000	208	
107	L 125x9	9410	162.8	
117	L 125x9	9410	145	
127	L 125x9	3530	61.1	
137	L 125x8	12000	186	
147	L 125x8	9410	145.8	
157	L 125x8	450	7.0	
167	L 110x8	12000	162	
177	L 110x8	12000	162	
187	L 110x8	9420	127.3	
197	L 110x8	3540	47.8	
207	L 110x8	460	6.2	
217	L 100x7	12000	129.7	
227	L 100x7	12000	129.7	
237	L 100x7	9420	101.8	
247	L 100x7	6660	72	
257	L 100x7	3540	38.2	
267	L 100x7	460	5	
277	L 90x7	12000	115.5	
287	L 90x7	12000	115.5	
297	L 90x7	9430	91	
307	L 90x7	6660	64.3	
317	L 90x7	3540	34.2	
327	L 90x7	460	4.4	
337	L 80x7	12000	102	
347	L 80x7	9430	80.3	
357	L 80x7	3540	30.1	
367	L 80x6	12000	88.3	
377	L 80x6	460	3.4	
387	L 75x6	9430	65	
397	L 160x100x9	12000	216	
407	L 160x100x9	12000	216	
417	L 160x100x9	3540	63.7	
427	L 160x100x9	460	8.2	
437	L 140x90x8	12000	169.2	
447	L 140x90x8	460	6.5	
457	L 125x80x8	12000	150	
467	L 125x80x8	12000	150	
477	L 125x80x8	9430	117.8	
487	L 125x80x8	6660	83.2	
497	L 125x80x8	3540	44.3	
507	L 125x80x8	460	5.8	



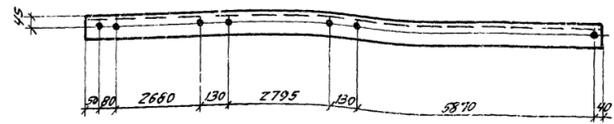
Примечания:

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

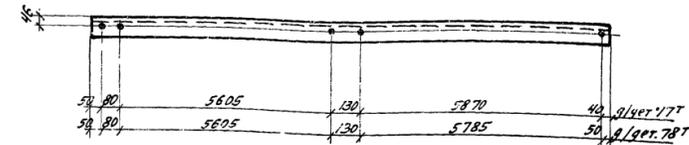
Дет. 53^Т, 54^Т



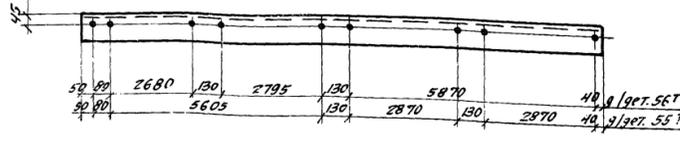
Дет. 65^Т



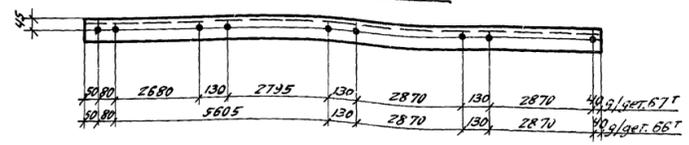
Дет. 77^Т, 78^Т



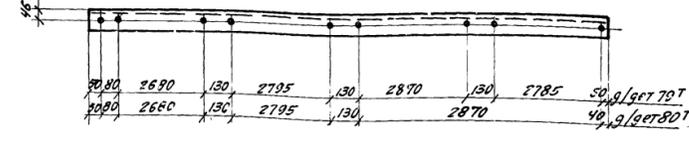
Дет. 55^Т, 56^Т



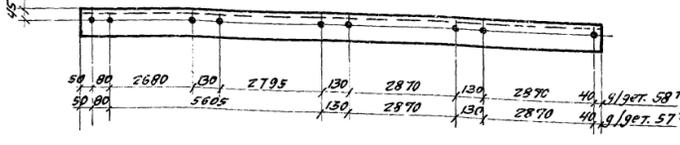
Дет. 66^Т, 67^Т



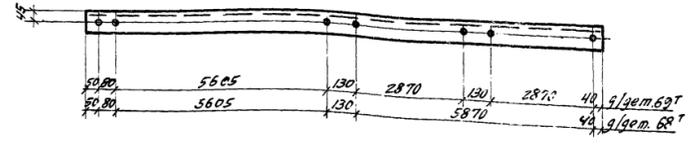
Дет. 79^Т, 80^Т



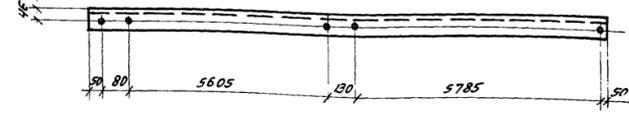
Дет. 57^Т, 58^Т



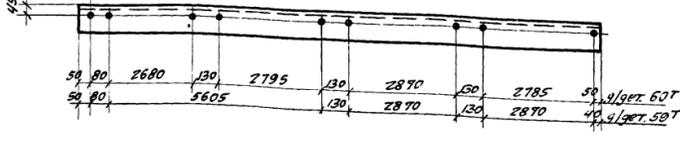
Дет. 68^Т, 69^Т



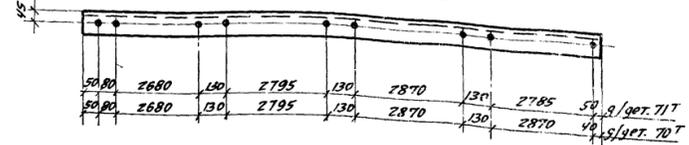
Дет. 81^Т



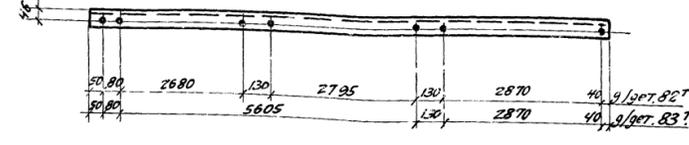
Дет. 59^Т, 60^Т



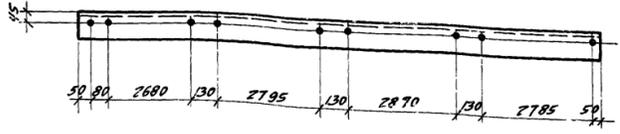
Дет. 70^Т, 71^Т



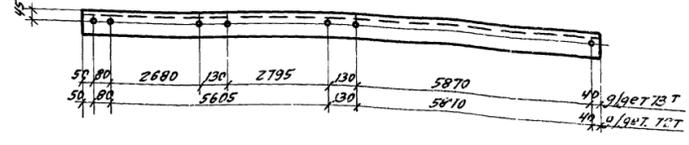
Дет. 82^Т, 83^Т



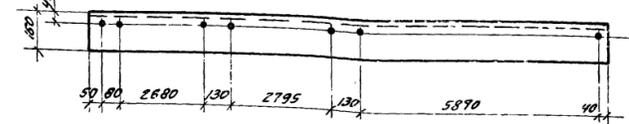
Дет. 61^Т



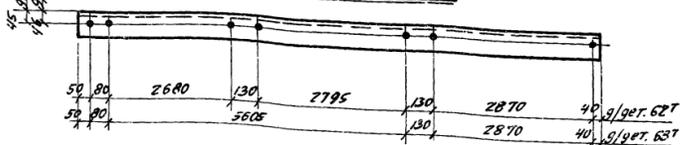
Дет. 72^Т, 73^Т



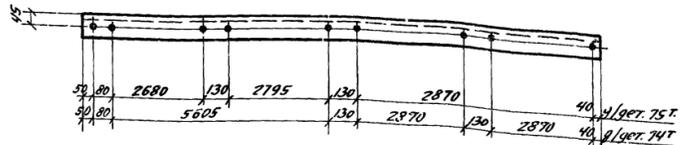
Дет. 84^Т



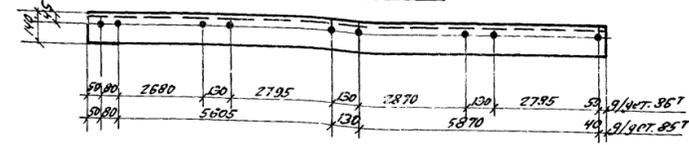
Дет. 62^Т, 63^Т



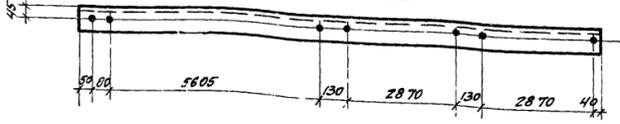
Дет. 74^Т, 75^Т



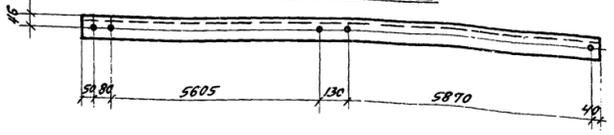
Дет. 85^Т, 86^Т



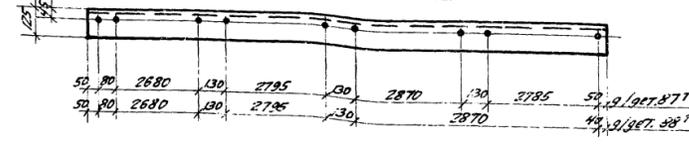
Дет. 64^Т



Дет. 76^Т



Дет. 87^Т, 88^Т



Спецификация стали

№ п/п	Сечение	Длина м.	Вес кг.	Примеч.
53 ^Т	L 160x10	11 775	291	
54 ^Т	L 160x10	11 775	291	
55 ^Т	L 190x10	11 775	252.8	
56 ^Т	L 190x10	11 775	252.8	
57 ^Т	L 125x10	11 775	22.5	
58 ^Т	L 125x10	11 775	22.5	
59 ^Т	L 125x9	11 775	20.4	
60 ^Т	L 125x9	11 700	20.4	
61 ^Т	L 125x8	11 700	18.1.2	
62 ^Т	L 110x8	8 775	118.5	
63 ^Т	L 110x8	8 775	118.5	
64 ^Т	L 100x10	11 775	177.8	
65 ^Т	L 100x10	11 775	177.8	
66 ^Т	L 100x10	11 775	177.8	
67 ^Т	L 100x10	11 775	177.8	
68 ^Т	L 100x8	11 775	143.7	
69 ^Т	L 100x8	11 775	143.7	
70 ^Т	L 100x8	11 775	143.7	
71 ^Т	L 100x8	11 700	143	
72 ^Т	L 100x7	11 775	127	
73 ^Т	L 100x7	11 775	127	
74 ^Т	L 100x7	11 775	127	
75 ^Т	L 100x7	8 775	95	
76 ^Т	L 90x7	11 775	113.3	
77 ^Т	L 80x7	11 775	100	
78 ^Т	L 80x7	11 700	100	
79 ^Т	L 80x7	8 775	74.7	
80 ^Т	L 80x6	11 700	86.1	
81 ^Т	L 75x6	8 775	60.5	
82 ^Т	L 75x6	8 775	60.5	
83 ^Т	L 160x100x9	11 775	212	
84 ^Т	L 140x90x8	11 775	166	
85 ^Т	L 140x90x8	11 700	166	
86 ^Т	L 125x80x8	11 700	146.2	
87 ^Т	L 125x80x8	8 775	109.8	

Примечания

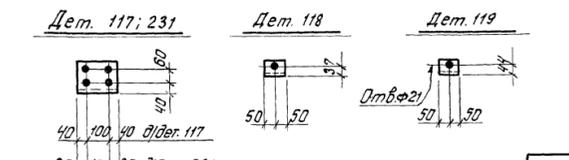
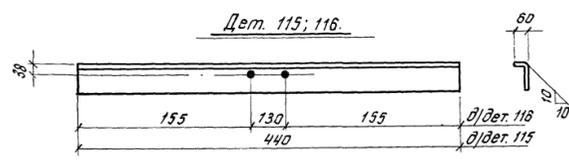
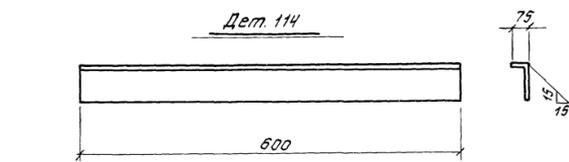
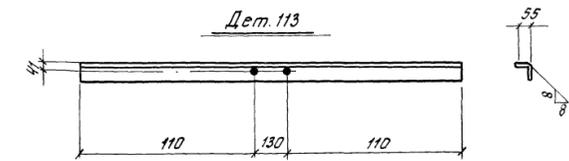
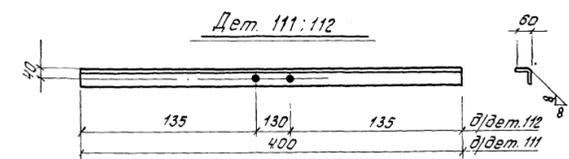
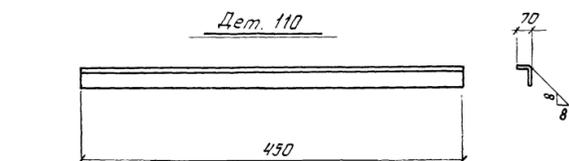
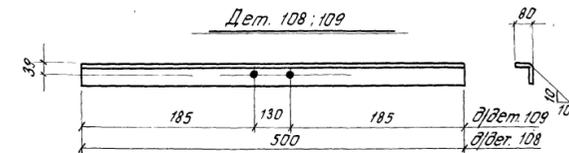
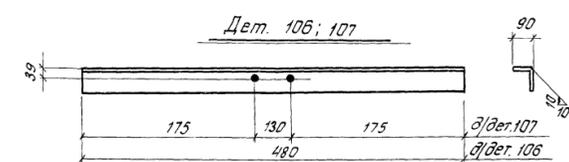
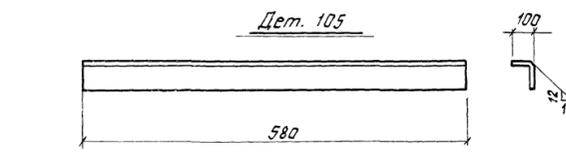
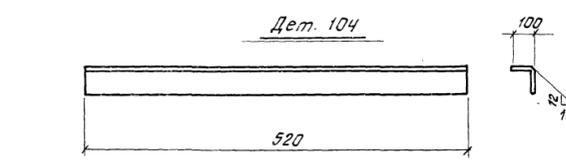
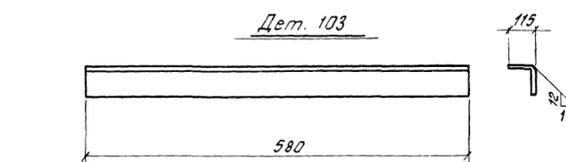
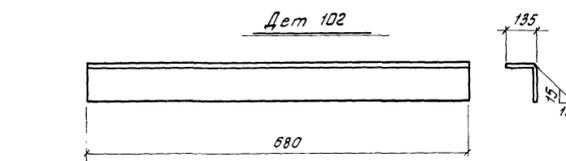
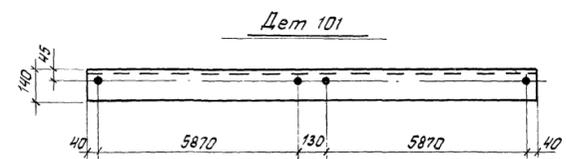
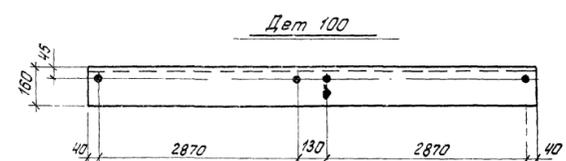
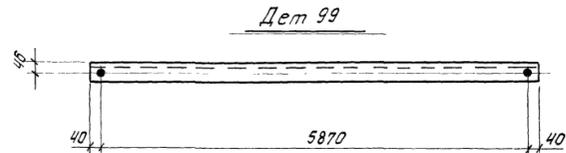
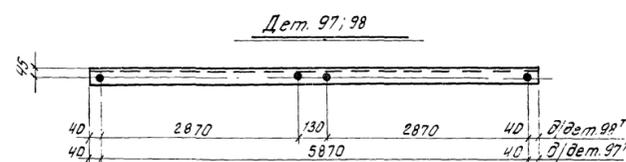
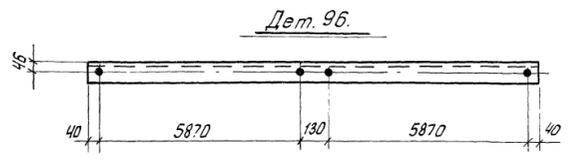
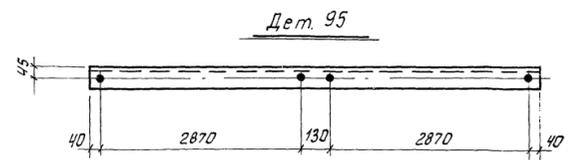
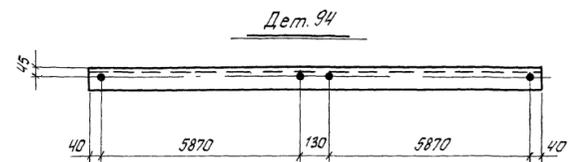
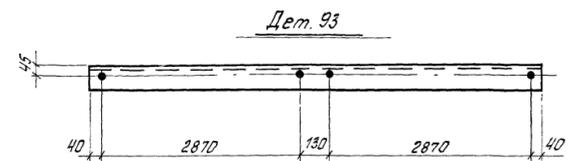
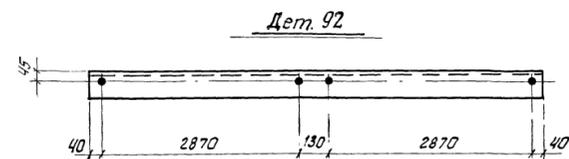
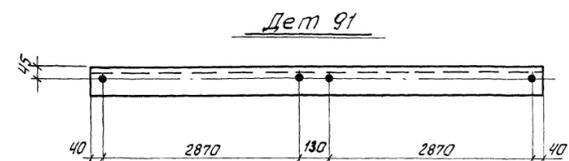
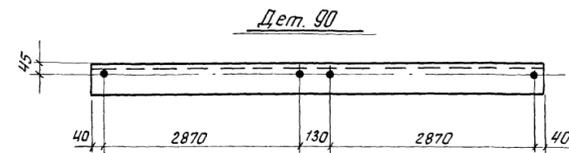
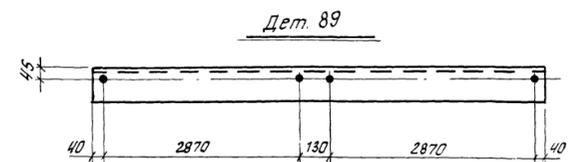
1. Ворот в отверстия ф 19 мм.
 2. Материал конструкции - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 38060 и дополнительными гарантиями: загибы в холодном состоянии, согласно п. 19д, и отрывы чернями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15и15а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 г.
 Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Проект: Спб. Инженер, 23/11-08, Копир. Э.В.



Детали уголкового профиля стропильных ферм.

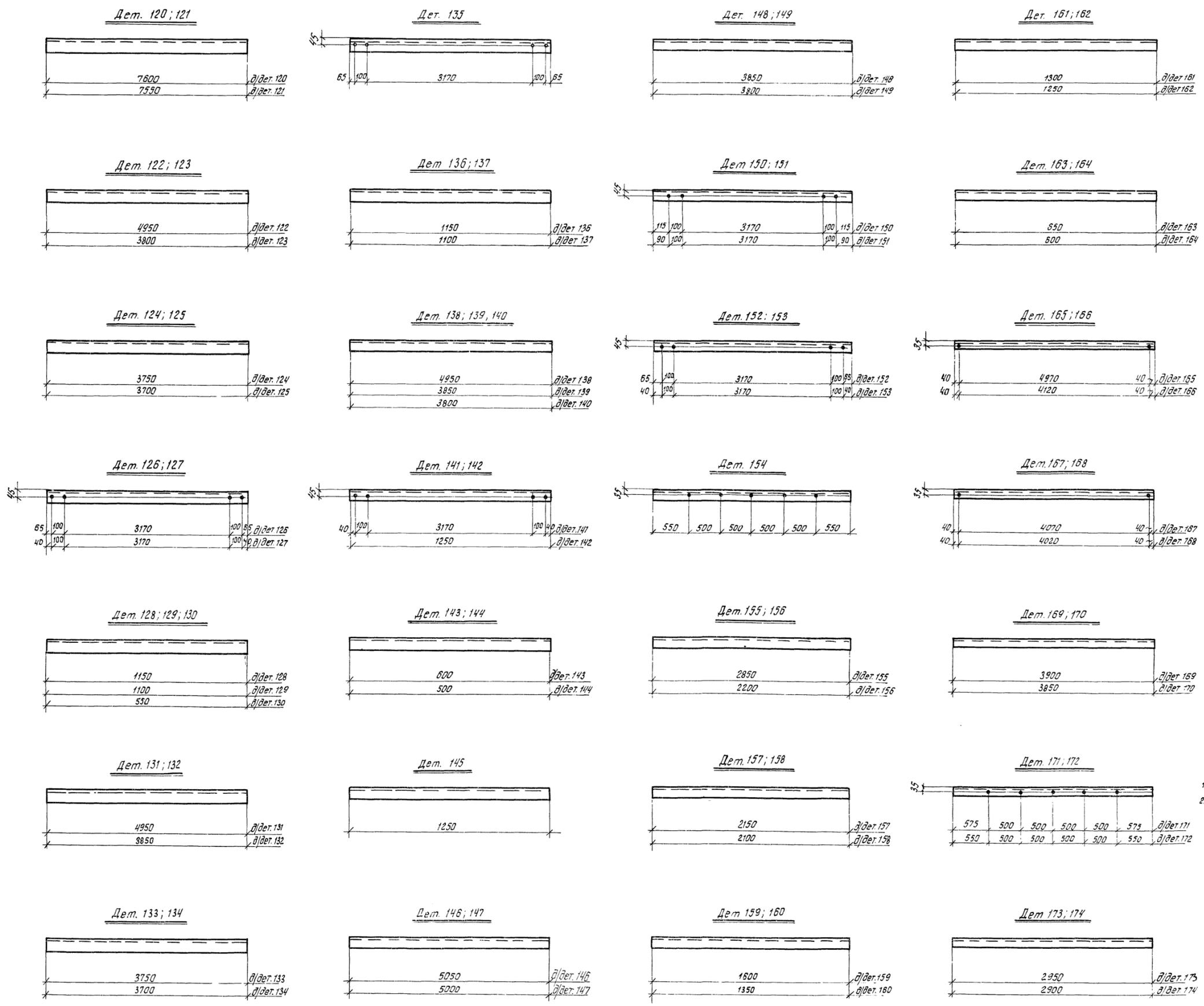
ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 141



Спецификация стали.				
№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.	Примеч.
89	Л 140x10	5950	12,8	
90	Л 125x9	5950	10,3	
91	Л 125x8	5950	9,2	
92	Л 110x8	5950	8,5	
93	Л 100x8	5950	7,2	
94	Л 100x7	11950	12,9	
95	Л 100x7	5950	6,4	
96	Л 90x7	11950	11,5	
97	Л 80x7	5950	5,6	
98	Л 80x7	5950	5,6	
99	Л 75x6	5950	4,1	
100	Л 160x100x9	5950	10,7	
101	Л 140x90x8	11950	16,8	
102	Л 160x135x10	680	16,8	Из 160x10 сн. обычных
103	Л 140x115x10	580	12,5	Из 140x10 сн. обычных
104	Л 125x100x10	520	10	Из 125x10 сн. обычных
105	Л 125x100x9	580	10	Из 125x9 сн. обычных
106	Л 110x90x8	480	6,5	Из 110x8 сн. обычных
107	Л 110x90x8	480	6,5	Из 110x8 сн. обычных
108	Л 100x80x7	500	5,4	Из 100x7 сн. обычных
109	Л 100x80x7	500	5,4	Из 100x7 сн. обычных
110	Л 90x70x7	450	4,3	Из 90x7 сн. обычных
111	Л 80x60x7	400	3,3	Из 80x7 сн. обычных
112	Л 80x60x7	400	3,3	Из 80x7 сн. обычных
113	Л 75x55x6	350	2,4	Из 75x6 сн. обычных
114	Л 160x75x9	600	10,8	Из 160x9 сн. обычных
115	Л 125x60x8	440	5,4	Из 125x8 сн. обычных
116	Л 125x60x8	440	5,4	Из 125x8 сн. обычных
117	Л 140x90x8	180	1,1	
118	Л 63x5	100	0,5	
119	Л 63x5	100	0,5	
231	Л 140x90x8	170	1,0	

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

Спецификация стали				
№ п/п	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
120	Л 100x7	7600	82	
120	Л 100x7	7550	81,5	
122	Л 100x7	4950	53,5	
123	Л 100x7	3800	41	
124	Л 100x7	3750	40,5	
125	Л 100x7	3700	39,9	
126	Л 100x7	3500	37,8	
127	Л 100x7	3450	37,2	
128	Л 100x7	1150	12,4	
129	Л 100x7	1100	11,9	
130	Л 100x7	550	5,9	
131	Л 90x7	4950	47,7	
132	Л 90x7	3850	37,1	
133	Л 90x7	3750	36,2	
134	Л 90x7	3700	35,7	
135	Л 90x7	3500	33,7	
136	Л 90x7	1150	11,1	
137	Л 90x7	1100	10,6	
138	Л 80x7	4950	42,1	
139	Л 80x7	3850	32,8	
140	Л 80x7	3800	32,3	
141	Л 80x7	3450	29,4	
142	Л 80x7	1250	10,6	
143	Л 80x7	800	5,1	
144	Л 80x7	550	4,7	
145	Л 80x6	1250	8,8	
145	Л 75x8	5050	34,8	
147	Л 75x6	5000	34,4	
148	Л 75x6	3850	28,5	
149	Л 75x6	3800	28,2	
150	Л 75x6	3600	26,8	
151	Л 75x6	3550	26,4	
152	Л 75x6	3500	26,1	
153	Л 75x6	3450	25,8	
154	Л 75x6	3100	21,4	
155	Л 75x6	2850	19,7	
156	Л 75x6	2200	15,2	
157	Л 75x6	2150	14,8	
158	Л 75x6	2100	14,5	
159	Л 75x6	1800	11	
160	Л 75x6	1350	9,3	
161	Л 75x6	1300	9	
162	Л 75x6	1250	8,8	
163	Л 75x6	650	4,5	
164	Л 75x6	600	4,1	
165	Л 63x5	5050	24,3	
166	Л 63x5	4200	20,2	
167	Л 63x5	4150	20	
168	Л 63x5	4100	19,7	
169	Л 63x5	3900	18,8	
170	Л 63x5	3850	18,5	
171	Л 63x5	3150	15,2	
172	Л 63x5	3100	14,9	
173	Л 63x5	2950	14,2	
174	Л 63x5	2900	14	



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все отверстия ϕ 19 мм.

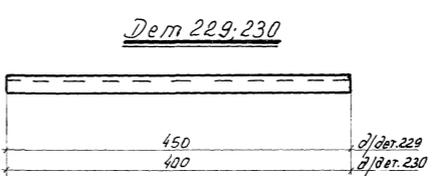
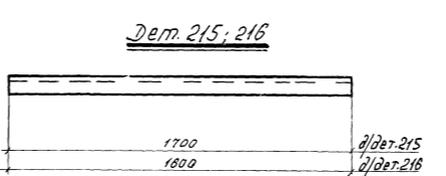
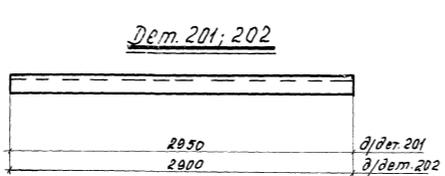
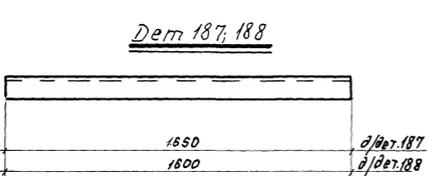
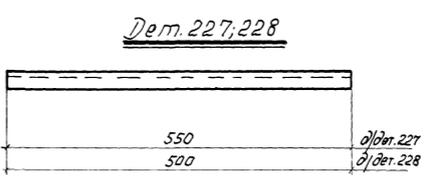
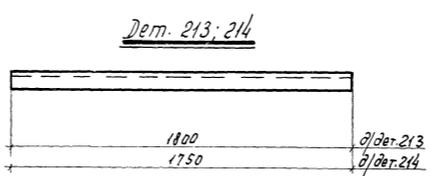
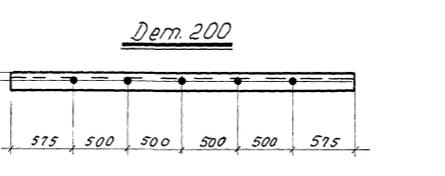
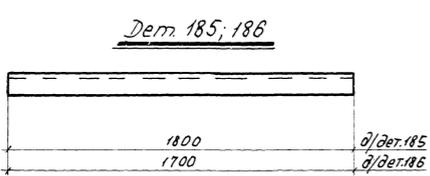
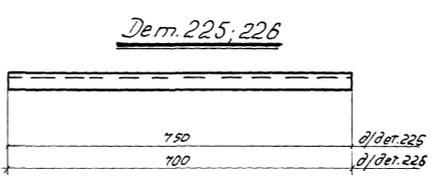
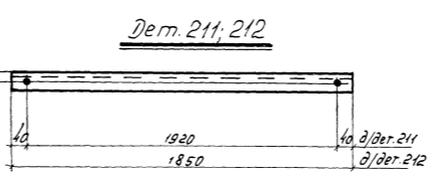
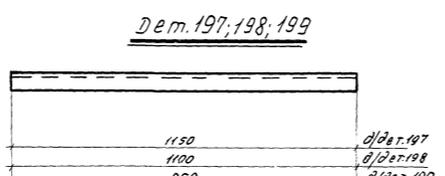
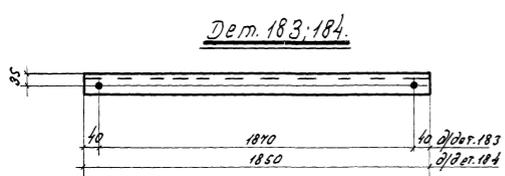
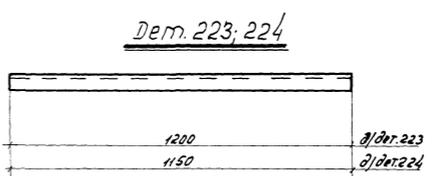
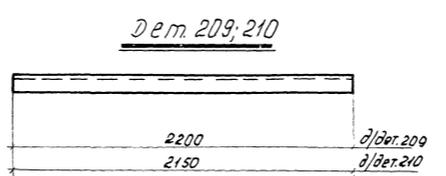
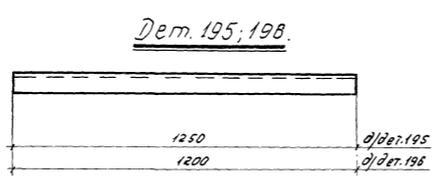
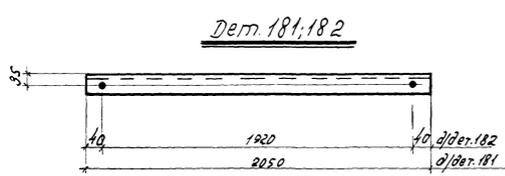
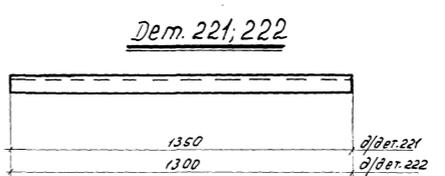
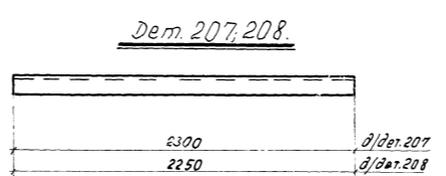
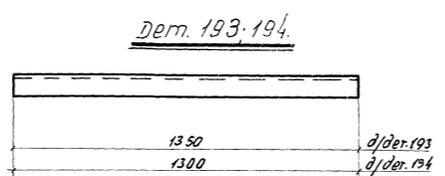
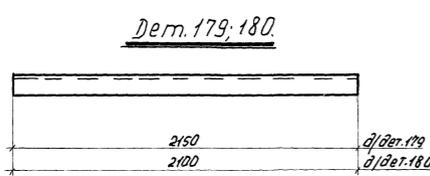
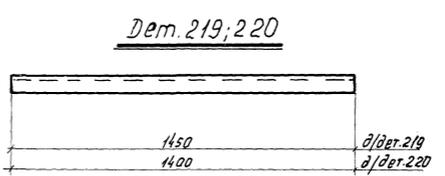
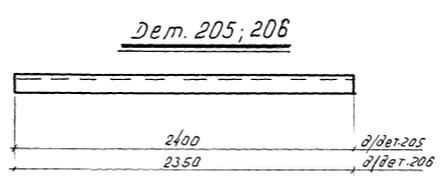
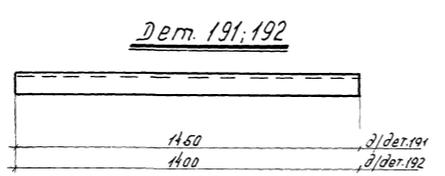
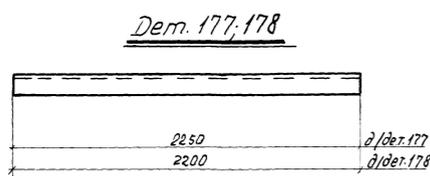
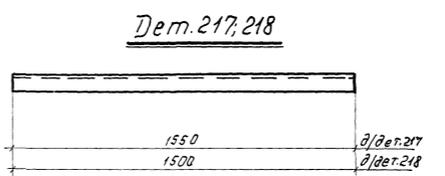
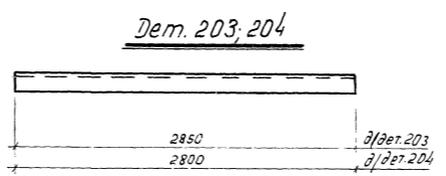
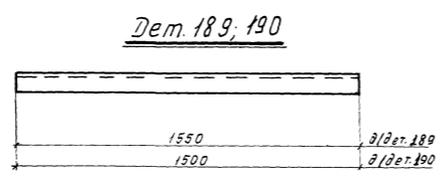
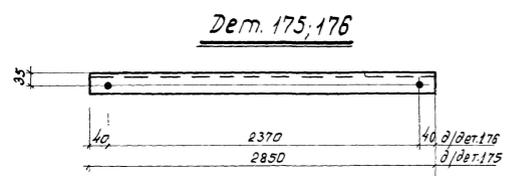
2. Материал конструкции - сталь марки В Ст 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19б, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а так же по ударной вязкости при температуре -20° , согласно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

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

ТД	Детали угаткового профиля стропильных ферм	ЛК-01-130
1965г		Выпуск №
		Лист 143

Спецификация стали

№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
175	∠ 63x6	2850	13,7	
176	∠ 63x5	2450	11,8	
177	∠ 63x5	2250	10,8	
178	∠ 63x5	2200	10,6	
179	∠ 63x5	2150	10,3	
180	∠ 63x5	2100	10,1	
181	∠ 63x5	2050	9,9	
182	∠ 63x5	2000	9,6	
183	∠ 63x5	1950	9,4	
184	∠ 63x5	1850	8,9	
185	∠ 63x5	1800	8,7	
186	∠ 63x5	1700	8,2	
187	∠ 63x5	1650	7,9	
188	∠ 63x5	1600	7,7	
189	∠ 63x5	1550	7,5	
190	∠ 63x5	1500	7,2	
191	∠ 63x5	1450	7	
192	∠ 63x5	1400	6,7	
193	∠ 63x5	1350	6,5	
194	∠ 63x5	1300	6,3	
195	∠ 63x5	1250	6	
196	∠ 63x5	1200	5,8	
197	∠ 63x5	1150	5,5	
198	∠ 63x5	1100	5,3	
199	∠ 63x5	850	3,1	
200	∠ 50x4	3150	9,6	
201	∠ 50x4	2950	9	
202	∠ 50x4	2900	8,9	
203	∠ 50x4	2850	8,7	
204	∠ 50x4	2800	8,5	
205	∠ 50x4	2400	7,3	
206	∠ 50x4	2350	7,2	
207	∠ 50x4	2300	7	
208	∠ 50x4	2250	6,9	
209	∠ 50x4	2200	6,7	
210	∠ 50x4	2150	6,6	
211	∠ 50x4	2000	6,1	
212	∠ 50x4	1850	5,7	
213	∠ 50x4	1800	5,5	
214	∠ 50x4	1750	5,4	
215	∠ 50x4	1700	5,3	
216	∠ 50x4	1600	4,9	
217	∠ 50x4	1550	4,7	
218	∠ 50x4	1500	4,6	
219	∠ 50x4	1450	4,4	
220	∠ 50x4	1400	4,3	
221	∠ 50x4	1350	4,1	
222	∠ 50x4	1300	4	
223	∠ 50x4	1200	3,7	
224	∠ 50x4	1150	3,5	
225	∠ 50x4	750	2,3	
226	∠ 50x4	700	2,1	
227	∠ 50x4	550	1,7	
228	∠ 50x4	500	1,5	
229	∠ 50x4	450	1,4	
230	∠ 50x4	400	1,2	



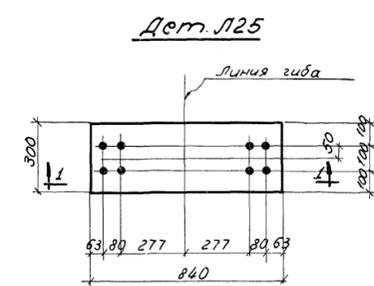
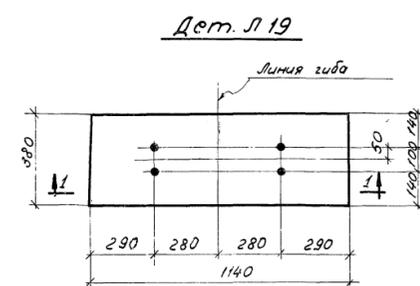
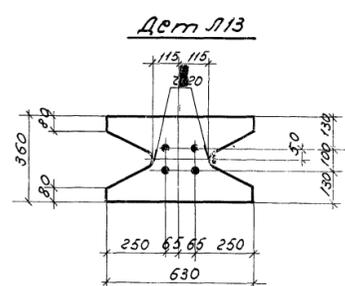
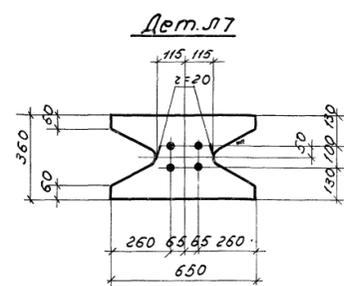
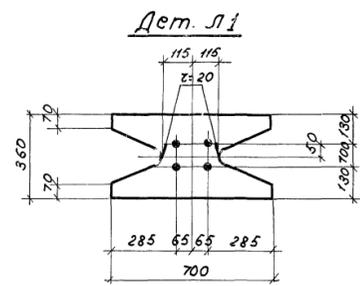
Примечания

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



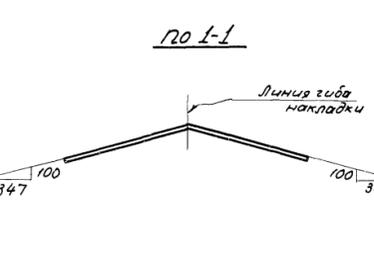
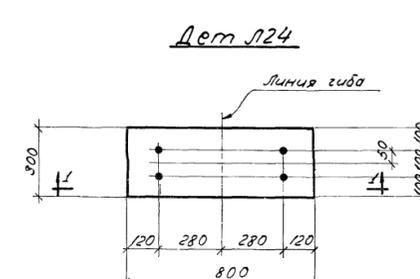
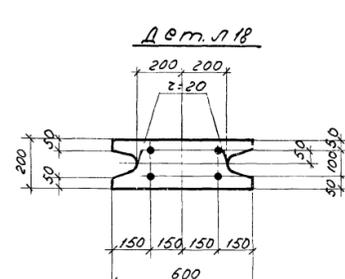
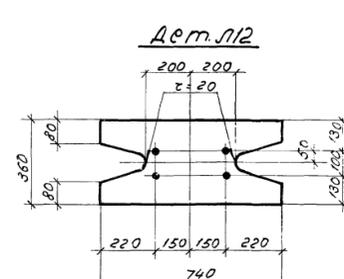
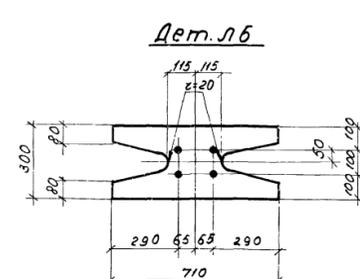
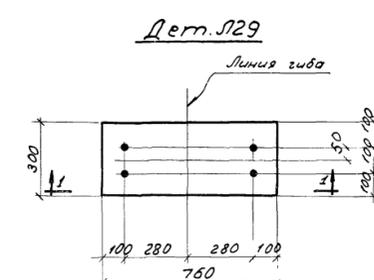
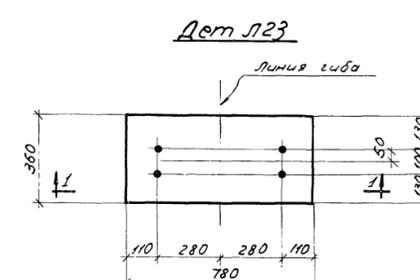
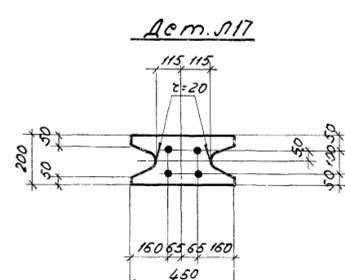
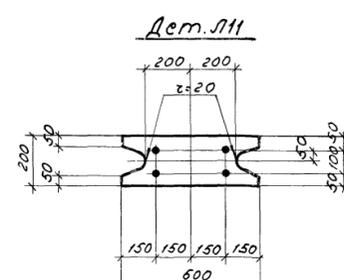
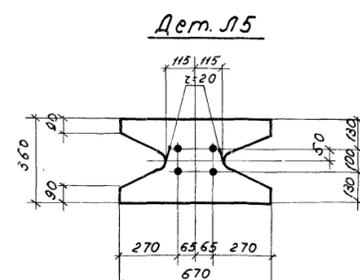
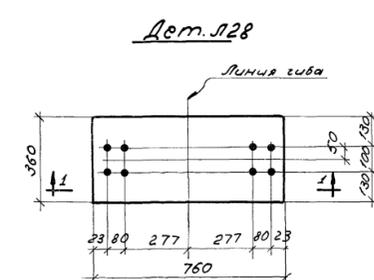
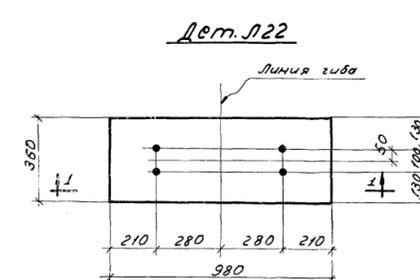
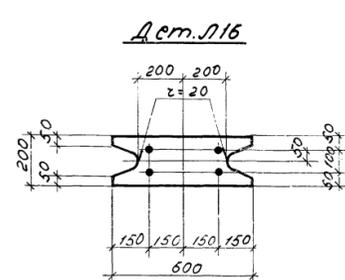
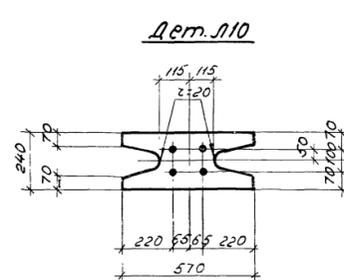
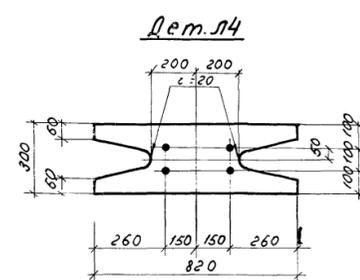
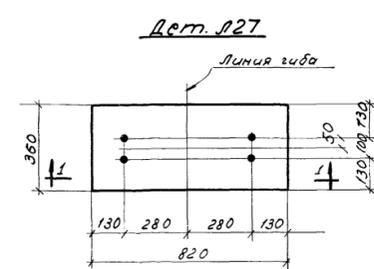
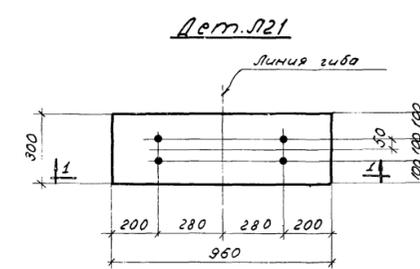
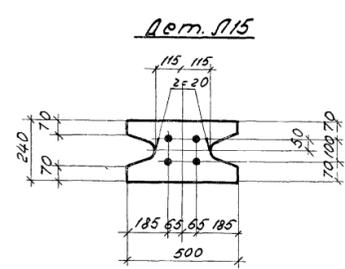
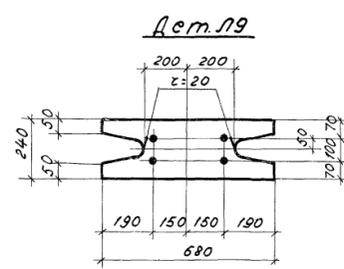
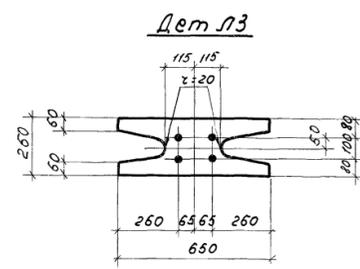
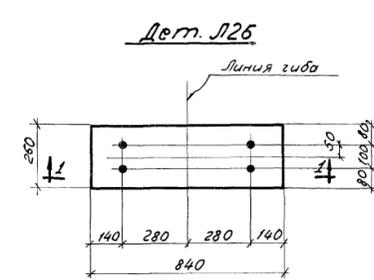
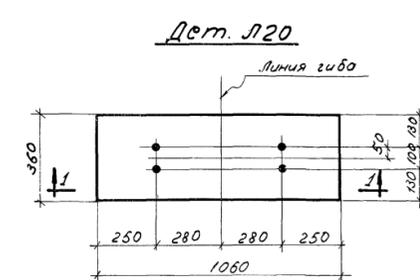
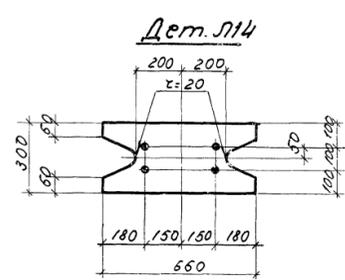
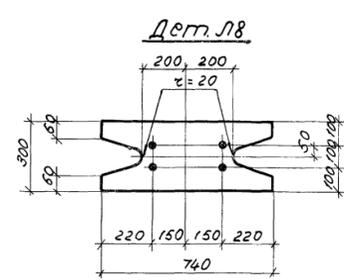
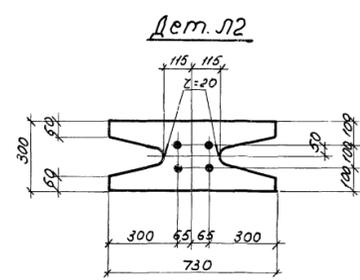
Детали углового профиля стропильных ферм.

Лист 144



Спецификация стали

№№ дет.	Сечения	Длина мм	Вес кг	Примеч.
Л1	360x16	700	24	
Л2	300x16	780	20.6	
Л3	260x14	650	14.4	
Л4	300x14	820	22	
Л5	360x14	670	21.2	
Л6	300x14	710	18.6	
Л7	360x12	650	16.5	
Л8	300x12	740	17.4	
Л9	240x12	680	13.5	
Л10	240x12	570	10.8	
Л11	200x12	600	10	
Л12	360x10	740	17.7	
Л13	360x10	630	14	
Л14	300x10	660	13.4	
Л15	240x10	500	7.9	
Л16	200x10	600	8.2	
Л17	200x10	450	5.9	
Л18	200x8	600	6.6	
Л19	380x14	1140	47.6	
Л20	360x14	1060	42.0	
Л21	300x14	960	31.6	
Л22	360x12	980	33.2	
Л23	360x12	780	26.5	
Л24	300x12	800	22.6	
Л25	300x12	840	23.7	
Л26	260x12	840	20.6	
Л27	360x10	820	23.2	
Л28	360x10	800	22.6	
Л29	300x10	760	17.9	



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

Версия
к ОК-130
выпуск III
лист №:
147
И.Б. №:

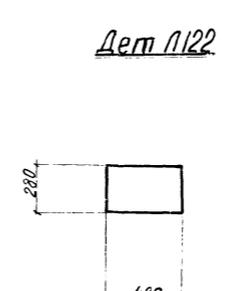
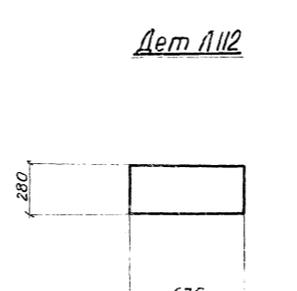
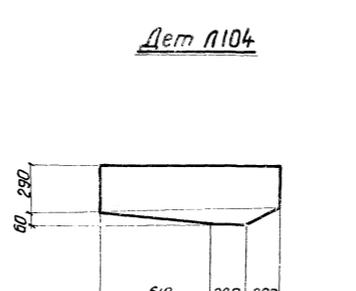
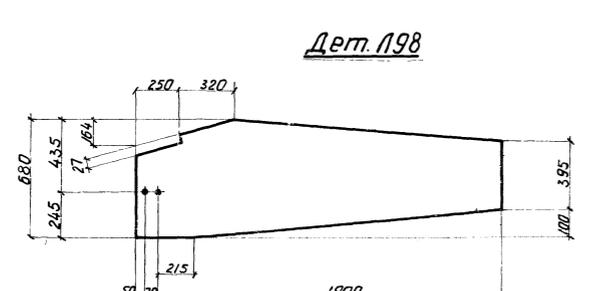
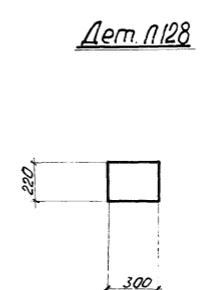
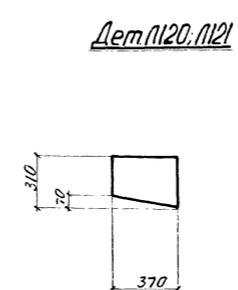
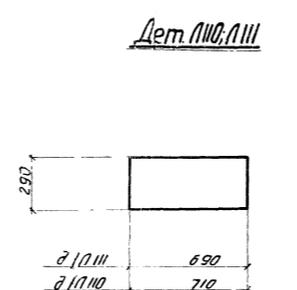
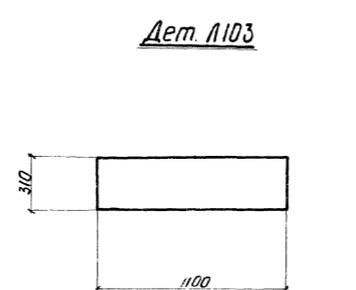
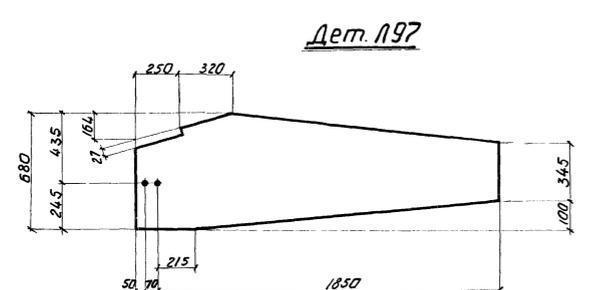
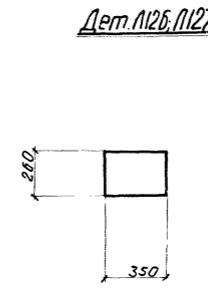
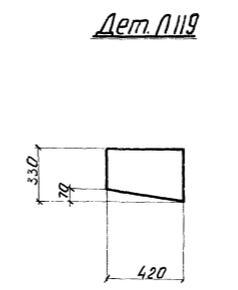
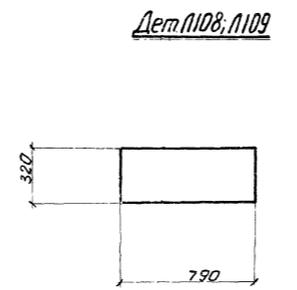
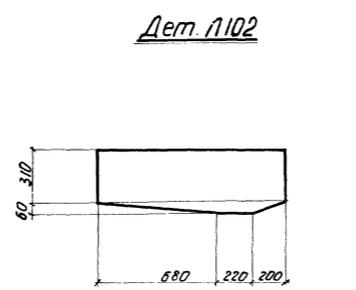
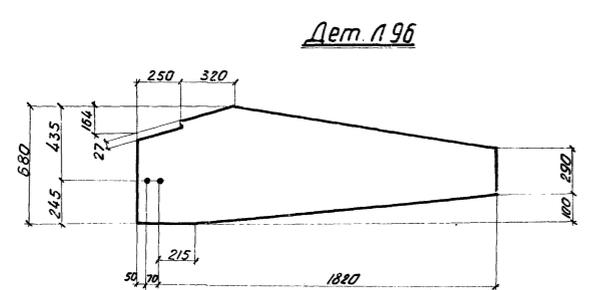
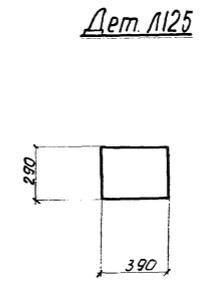
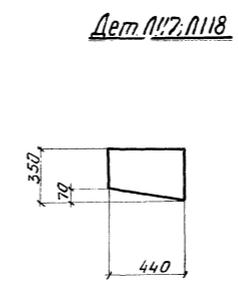
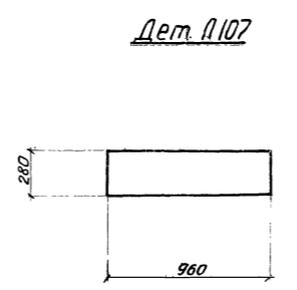
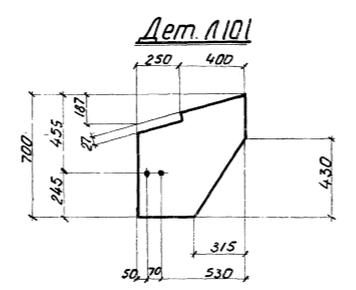
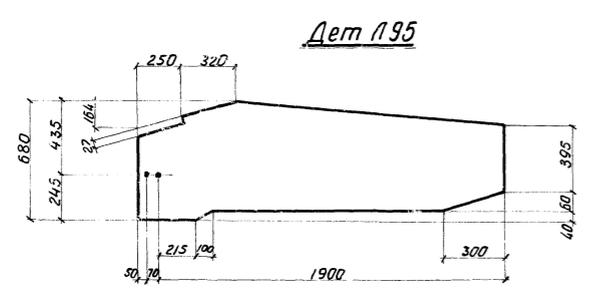
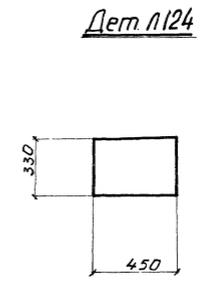
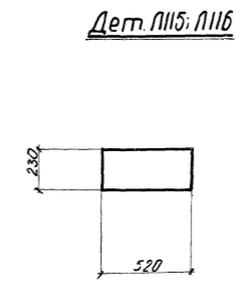
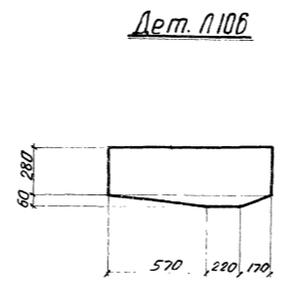
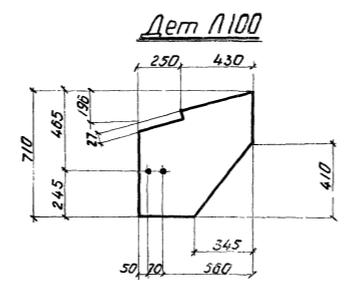
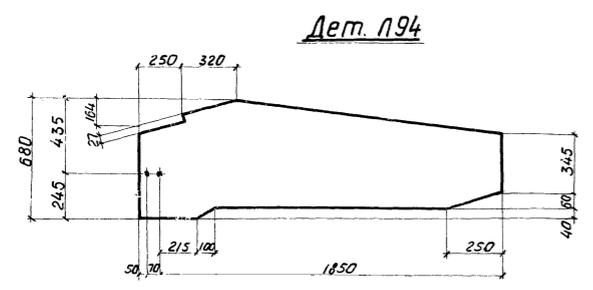
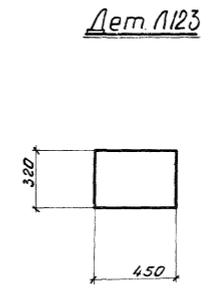
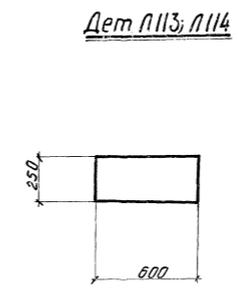
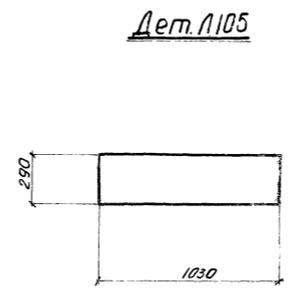
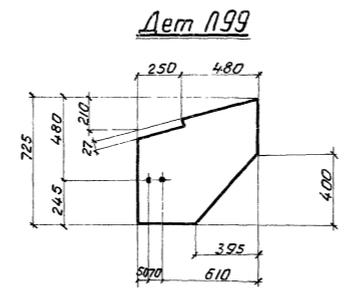
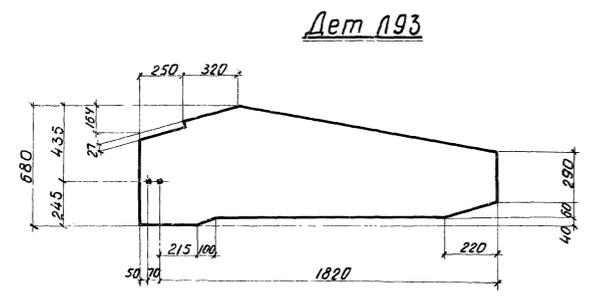
Ин. констр. Сергеев Ю.И.
Проектировщик
Испания
Гамбург ФРГ
№ 19657

Спецификация стали

№ детали	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
1193	- 680 x 12	1940	94,0	
1194	- 680 x 12	1970	99,5	
1195	- 680 x 12	2020	104,9	
1196	- 680 x 12	1940	92,9	
1197	- 680 x 12	1970	98,2	
1198	- 680 x 12	2020	103,8	
1199	- 725 x 12	730	34,5	
1100	- 680 x 10	710	26,8	
1101	- 650 x 8	700	20,1	
1102	- 370 x 12	1100	36,0	
1103	- 310 x 12	1100	32	
1104	- 350 x 10	1030	26,5	
1105	- 290 x 10	1030	23,4	
1106	- 340 x 8	960	19,3	
1107	- 280 x 8	960	16,9	
1108	- 320 x 12	790	23,8	
1109	- 320 x 10	790	19,8	
1110	- 290 x 12	710	19,4	
1111	- 290 x 10	690	15,7	
1112	- 280 x 8	670	11,8	
1113	- 250 x 8	600	9,4	
1114	- 250 x 6	600	7,0	
1115	- 230 x 8	520	7,5	
1116	- 230 x 6	520	5,6	
1117	- 350 x 10	440	10,9	
1118	- 350 x 8	440	8,7	
1119	- 330 x 8	420	7,8	
1120	- 310 x 8	370	6,3	
1121	- 310 x 6	370	4,8	
1122	- 280 x 12	420	11,1	
1123	- 320 x 10	450	11,3	
1124	- 330 x 8	450	9,3	
1125	- 290 x 8	390	7,1	
1126	- 260 x 8	350	5,7	
1127	- 260 x 6	350	4,3	
1128	- 220 x 6	300	3,1	

Примечания

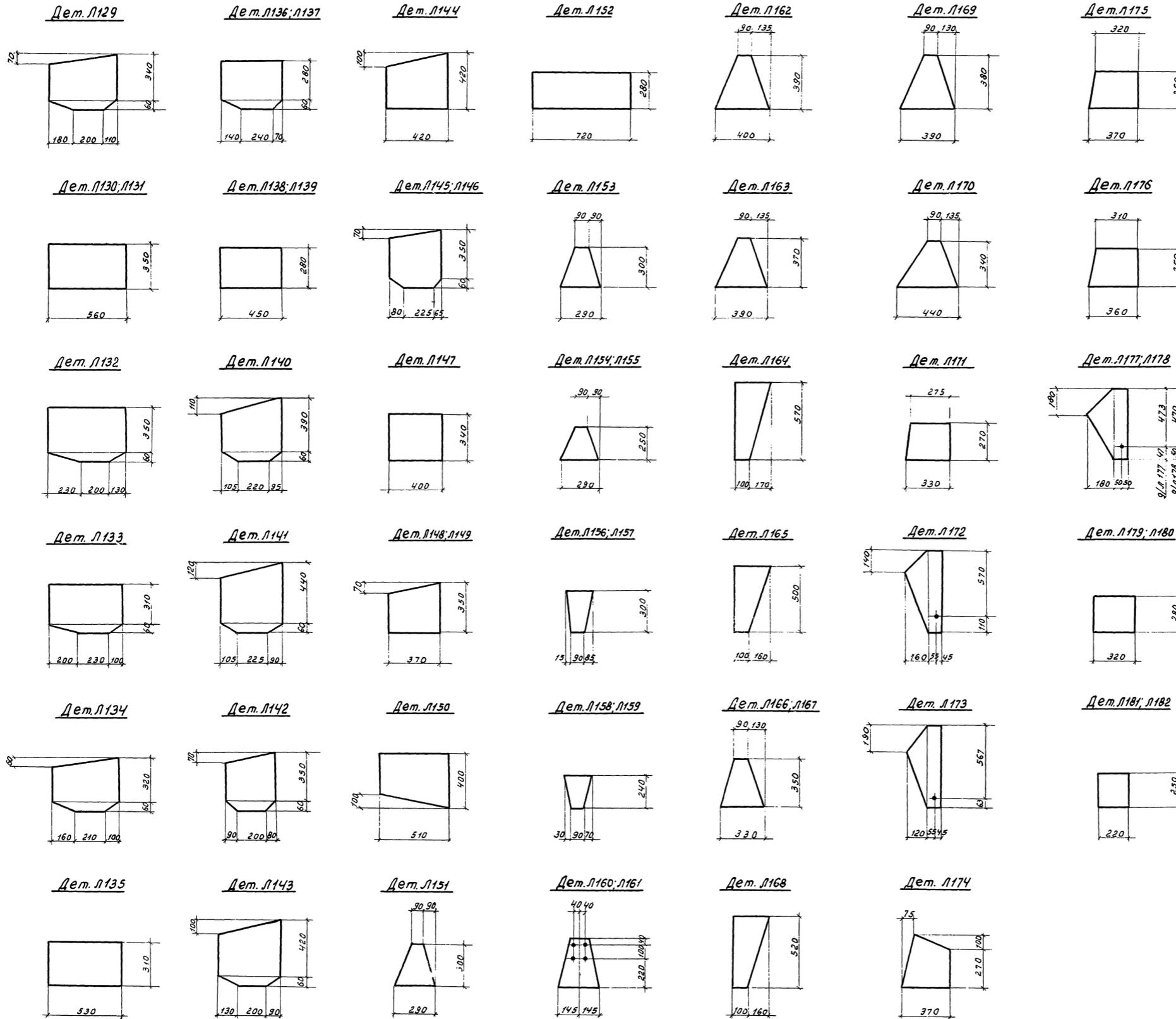
1. Все отверстия $\varnothing 19$ мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п.19а, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости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



ТА
19657

Листовые детали
стропильных ферм

ОК-01-130
Выпуск III
лист 147



Спецификация стали

№№ деталей	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
1129	400 x 10	490	13,4	
1130	350 x 10	560	15,4	
1131	350 x 8	560	12,3	
1132	410 x 8	560	13,8	
1133	370 x 8	530	11,7	
1134	380 x 8	470	9,8	
1135	310 x 8	530	10,3	
1136	340 x 8	450	9,2	
1137	340 x 6	450	6,9	
1138	280 x 8	450	7,9	
1139	280 x 6	450	5,9	
1140	420 x 12	450	15	
1141	420 x 10	500	14	
1142	370 x 10	410	10,5	
1143	420 x 8	480	10,9	
1144	420 x 8	420	9,8	
1145	370 x 8	410	8,4	
1146	370 x 6	410	6,3	
1147	340 x 8	400	8,5	
1148	350 x 8	370	7,3	
1149	350 x 6	370	5,5	
1150	400 x 8	510	11,2	
1151	290 x 8	300	3,6	
1152	280 x 8	720	12,7	
1153	290 x 10	300	4,5	
1154	250 x 8	290	3,0	
1155	250 x 6	290	2,2	
1156	190 x 10	300	3,3	
1157	190 x 8	300	2,6	
1158	190 x 8	240	2,1	
1159	190 x 6	240	1,6	
1160	290 x 8	360	5,1	
1161	290 x 6	360	3,8	
1162	390 x 10	400	7,5	
1163	370 x 8	390	5,6	
1164	270 x 8	570	6,6	
1165	260 x 8	500	5,7	
1166	330 x 8	350	4,6	
1167	330 x 6	350	3,5	
1168	260 x 6	520	4,4	
1169	380 x 6	390	4,3	
1170	340 x 6	440	4,2	
1171	270 x 10	330	6,4	
1172	260 x 8	680	7,7	
1173	250 x 8	630	6,3	
1174	370 x 8	370	6,8	
1175	260 x 8	370	5,6	
1176	250 x 6	360	3,9	
1177	280 x 8	520	6,3	
1178	280 x 6	520	4,7	
1179	280 x 8	320	5,6	
1180	280 x 6	320	4,2	
1181	220 x 8	250	3,5	
1182	220 x 6	250	2,6	

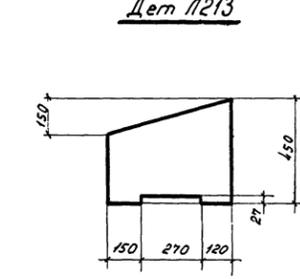
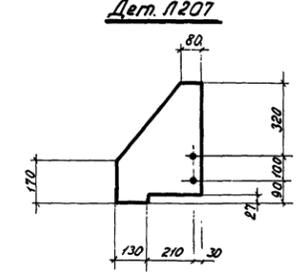
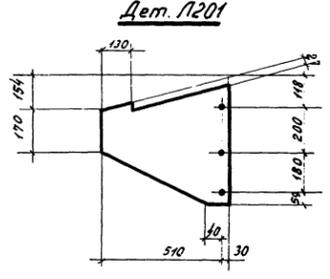
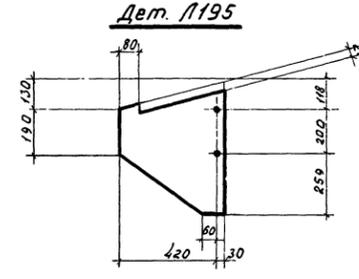
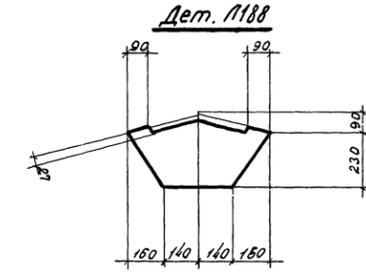
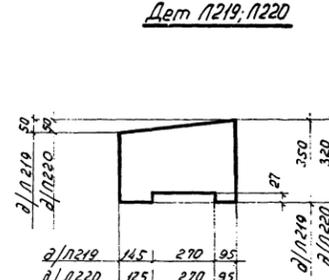
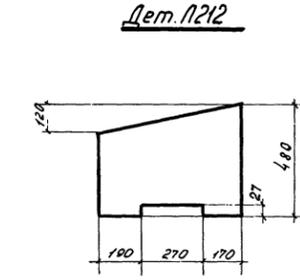
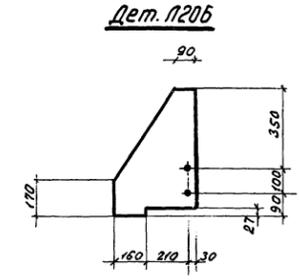
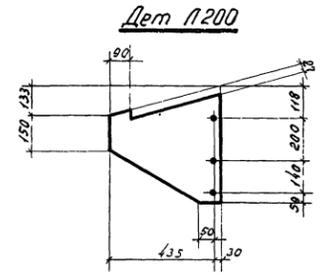
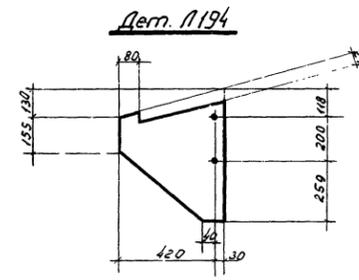
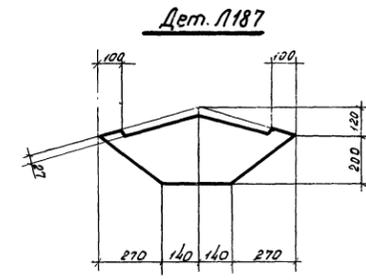
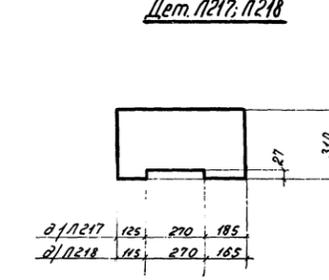
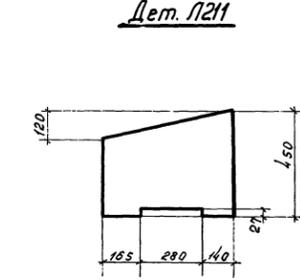
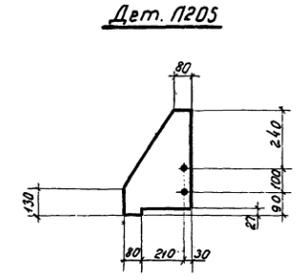
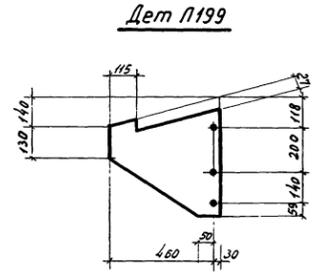
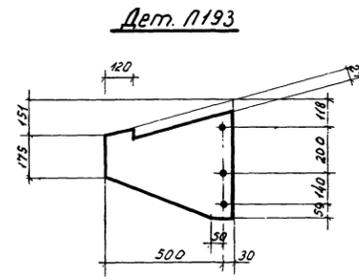
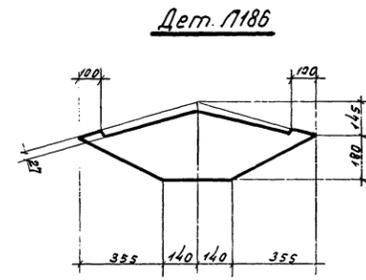
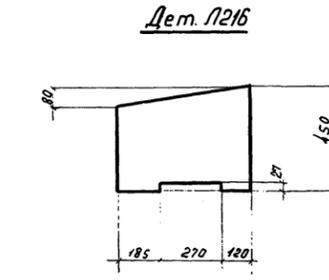
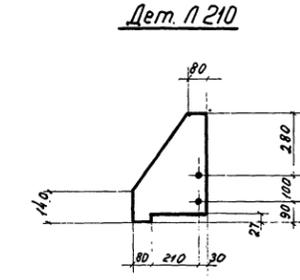
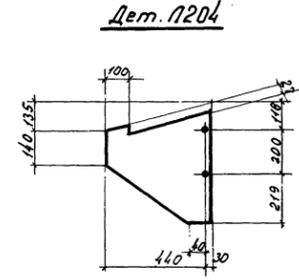
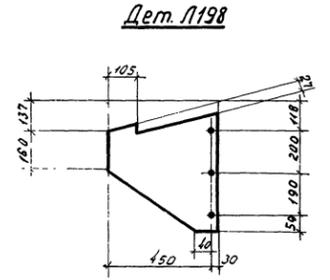
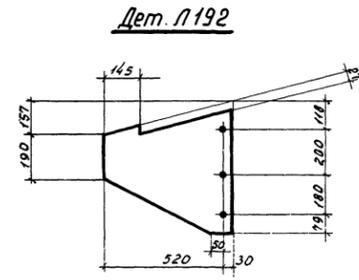
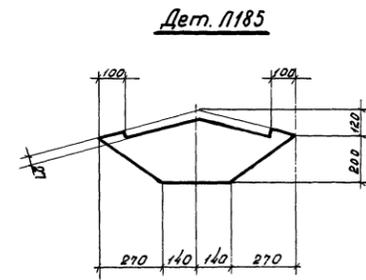
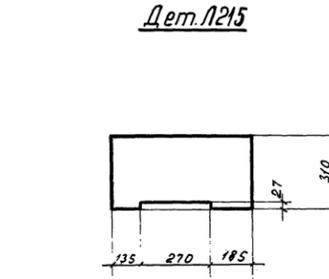
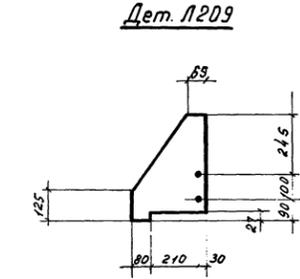
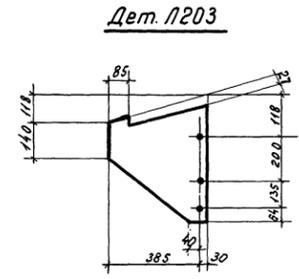
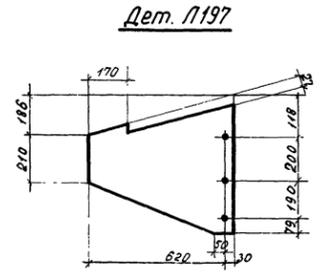
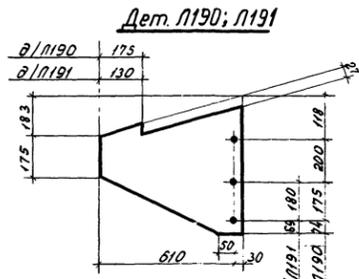
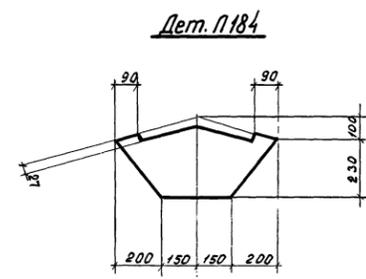
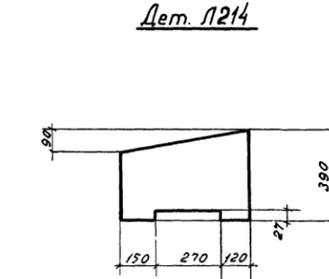
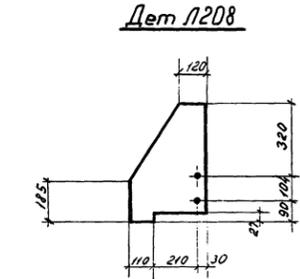
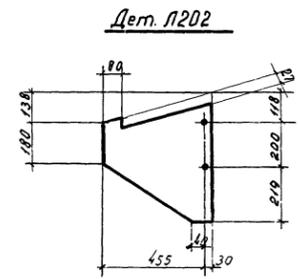
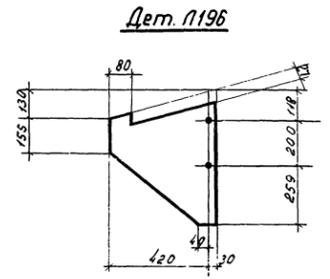
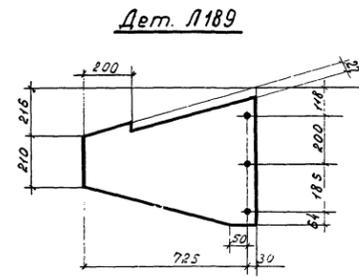
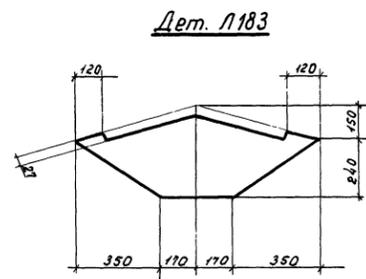
Примечания:

1. Все отверстия ϕ 19 мм.
 2. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.190, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.194. Гарантия по ударной вязкости требуется только для стальных в соответствии с ГОСТ 380-60

ТА
1965г

Листовые детали
стропильных ферм

ЛК-01-130
Выпуск III
Лист 148



Спецификация стали

№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
П183	- 390 x 12	1040	21	
П184	- 330 x 10	700	10,8	
П185	- 320 x 8	820	9	
П186	- 325 x 8	990	10,4	
П187	- 320 x 6	820	6,7	
П188	- 320 x 6	600	5,5	
П189	- 567 x 12	755	26,8	
П190	- 367 x 12	640	21,7	
П191	- 567 x 12	640	21,6	
П192	- 550 x 12	577	19,8	
П193	- 517 x 12	530	17	
П194	- 450 x 12	577	15,4	
П195	- 450 x 10	577	13,8	
П196	- 450 x 8	577	10,3	
П197	- 587 x 10	650	19,9	
П198	- 480 x 8	567	11	
П199	- 490 x 8	517	9,9	
П200	- 465 x 8	517	9,7	
П201	- 540 x 8	557	12,1	
П202	- 485 x 8	537	10,6	
П203	- 415 x 6	517	6,5	
П204	- 470 x 6	537	7,4	
П205	- 320 x 6	430	4,5	
П206	- 400 x 10	540	12	
П207	- 370 x 8	510	8,3	
П208	- 350 x 12	510	13,1	
П209	- 320 x 8	435	5,9	
П210	- 320 x 8	470	6,6	
П211	- 450 x 12	585	20,8	
П212	- 480 x 12	630	24,2	
П213	- 450 x 12	540	18,4	
П214	- 390 x 12	540	16,8	
П215	- 310 x 12	500	16,5	
П216	- 450 x 10	575	17,9	
П217	- 310 x 8	580	10,8	
П218	- 310 x 6	550	7,7	
П219	- 350 x 8	510	9,8	
П220	- 320 x 6	490	6,5	

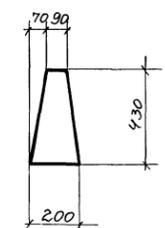
Примечания

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

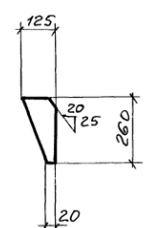


Листовые детали стропильных ферм
Лист 149

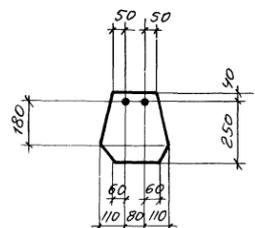
Дет. №221



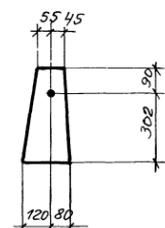
Дет. №227



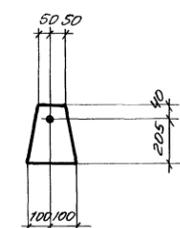
Дет. №233



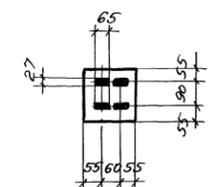
Дет. №239



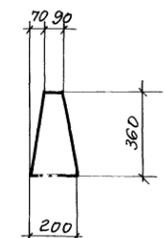
Дет. №245



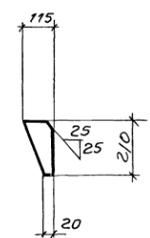
Дет. №251



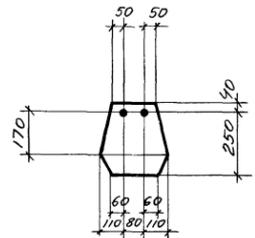
Дет. №222



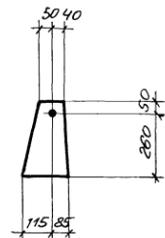
Дет. №228



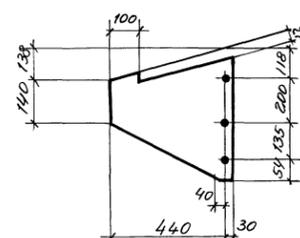
Дет. №234



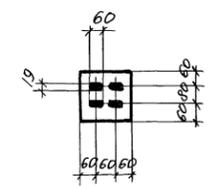
Дет. №240



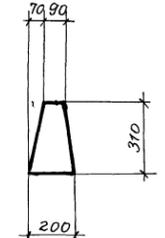
Дет. №246



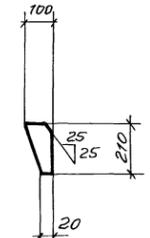
Дет. №252



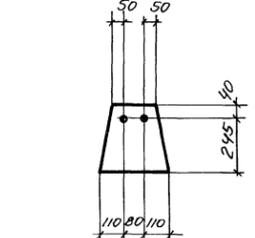
Дет. №223



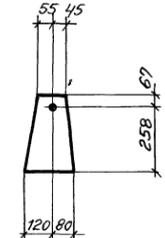
Дет. №229



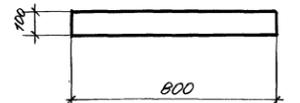
Дет. №235



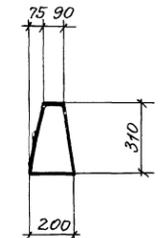
Дет. №241



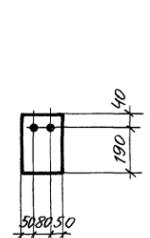
Дет. №247



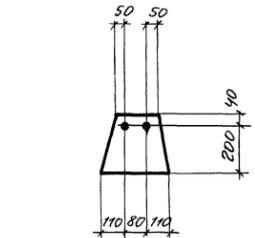
Дет. №224



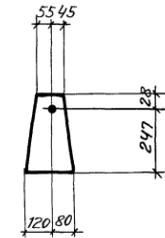
Дет. №230



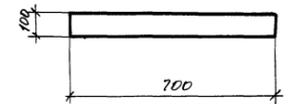
Дет. №236



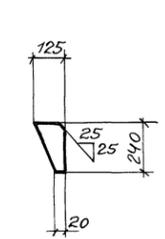
Дет. №242



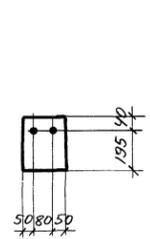
Дет. №248



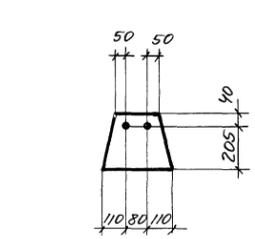
Дет. №225



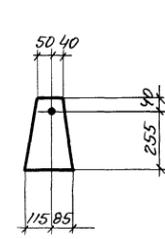
Дет. №231



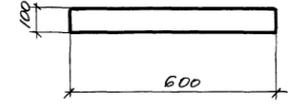
Дет. №237



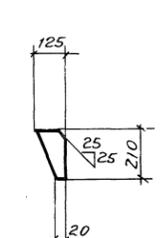
Дет. №243



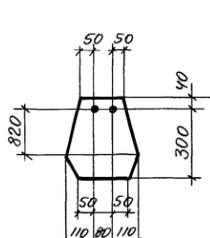
Дет. №249



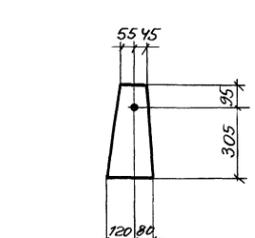
Дет. №226



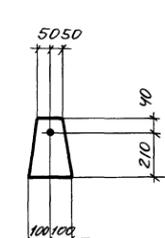
Дет. №232



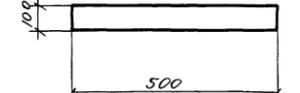
Дет. №238



Дет. №244



Дет. №250



Спецификация стали				
№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.	Примеч.
№221	- 200x8	430	3,9	
№222	- 200x8	360	3,3	
№223	- 200x8	310	2,8	
№224	- 200x6	310	2,1	
№225	- 125x12	240	1,6	
№226	- 125x10	210	1,2	
№227	- 125x8	260	1,2	
№228	- 115x8	210	0,9	
№229	- 100x6	210	0,6	
№230	- 180x8	230	2,6	
№231	- 180x6	235	2	
№232	- 300x10	340	6,5	
№233	- 300x8	300	4,6	
№234	- 290x8	300	4,5	
№235	- 285x8	300	4,3	
№236	- 240x8	300	3,6	
№237	- 245x6	300	2,8	
№238	- 200x8	400	3,8	
№239	- 200x8	400	3,8	
№240	- 200x8	320	3	
№241	- 200x8	325	3,1	
№242	- 200x8	335	3,2	
№243	- 200x8	300	2,7	
№244	- 200x8	250	2,4	
№245	- 200x6	245	1,7	
№246	- 470x6	577	7,2	
№247	- 100x6	800	5	
№248	- 100x8	700	4,4	
№249	- 100x8	600	3,8	
№250	- 100x8	500	3,1	
№251	- 200x26	200	8,1	
№252	- 200x16	200	5	

Примечания:

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

ТА
1965

Листовые детали
стропильных ферм.

ЛК-01-130
66лчск III
Лист 150

Спецификация стали

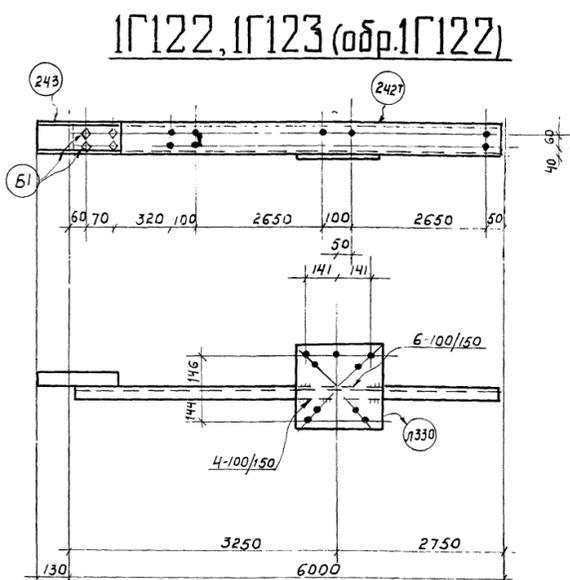
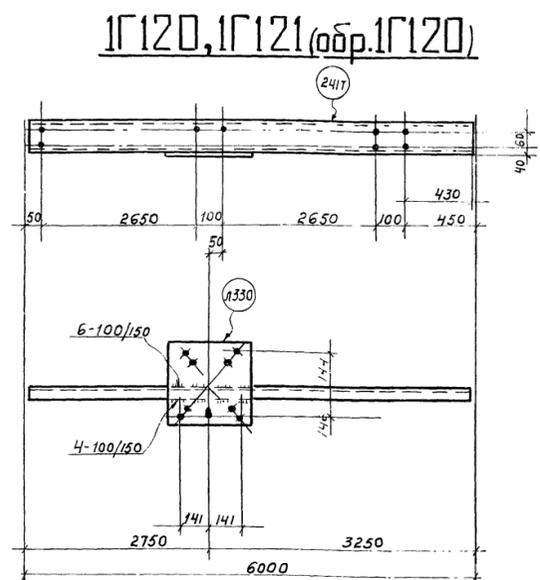
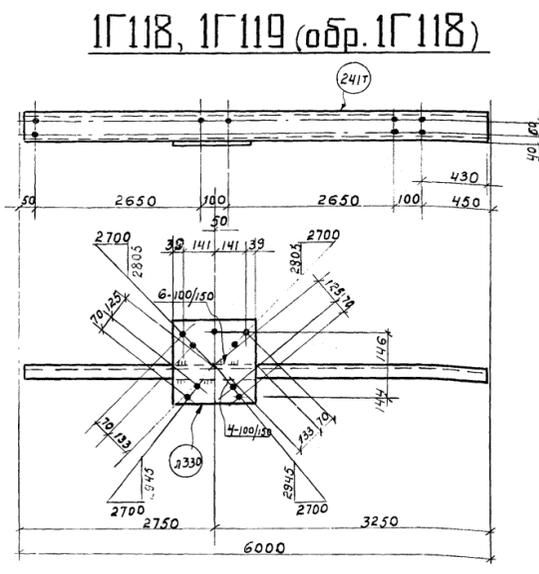
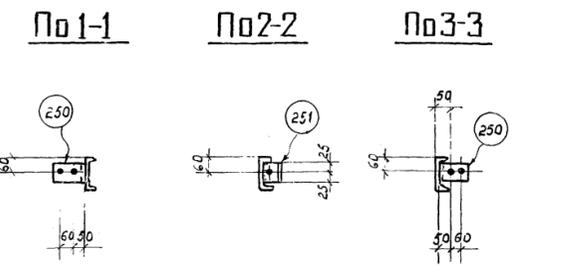
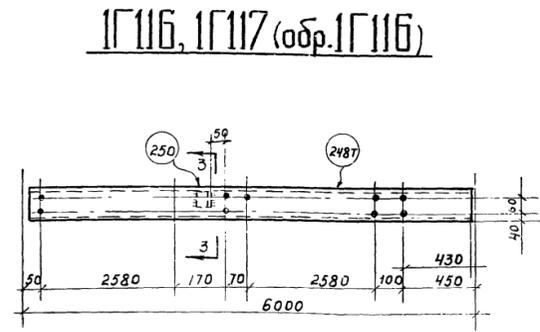
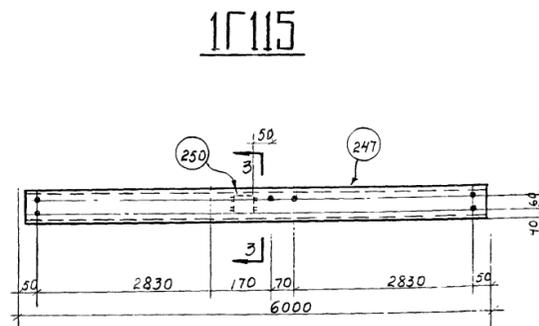
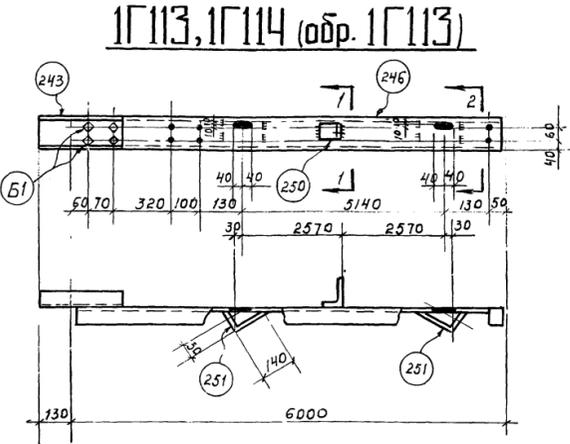
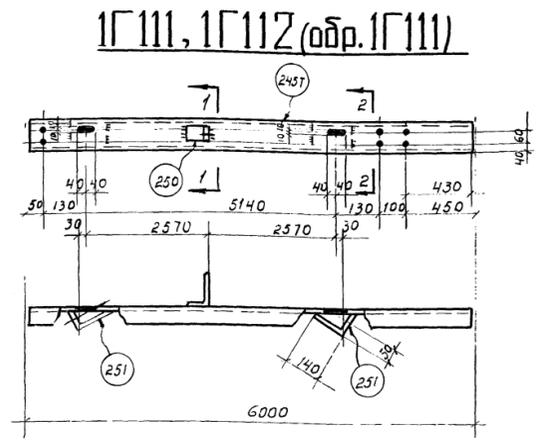
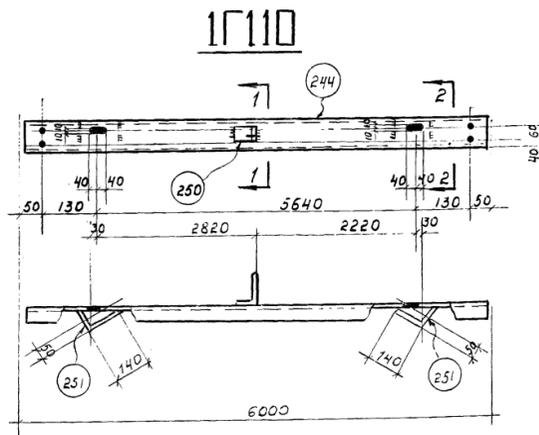
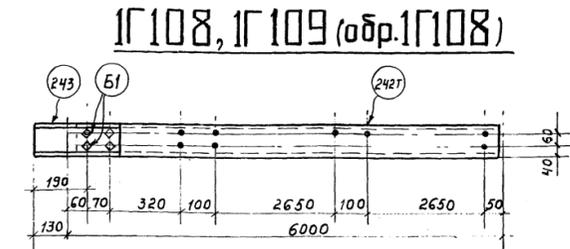
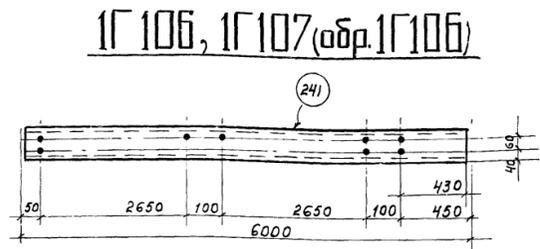
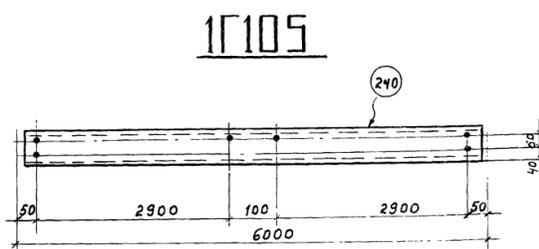
Отпр. марка	к-во шт.	Сечение	Длина мм	к-во		Вес в кг.		Примечания		
				Т	Н	Общ.	Марки			
1Г105	240	С14	5980	1		73,6	73,6	74		
1Г106 1Г107 (обр.1Г106)	2417	С14	5970	1		73,5	73,5	74		
1Г108	2423	С14	5970	1		73,5	73,5	78		
1Г109 (обр.1Г108)	243	С14	300	1		3,7	3,7			
		Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8			
1Г110	244	С14	5980	1		73,5	73,6	76		
	250	Л140х90х8	80	1	1,1	1,1				
	251	Л140х90х8	50	2	0,7	1,4				
		На сварные швы						0,1		
1Г111	2457	С14	5970	1		73,5	73,5	76		
1Г112 (обр.1Г111)	250	Л140х90х8	80	1	1,1	1,1				
	251	Л140х90х8	50	2	0,7	1,4				
		На сварные швы						0,1		
1Г113	243	С14	300	1		3,7	3,7	81		
1Г114 (обр.1Г113)	2467	С14	5970	1		73,5	73,5			
	250	Л140х90х8	80	1	1,1	1,1				
	251	Л140х90х8	50	2	0,7	1,4				
		Болт с гайкой М16					50	4	0,2	0,8
		На сварные швы						0,1		
1Г115	247	С14	5980	1		73,6	73,6	75		
	250	Л140х90х8	80	1	1,1	1,1				
		На сварные швы						0,1		
1Г116	2487	С14	5970	1		73,5	73,5	75		
1Г117 (обр.1Г116)	250	Л140х90х8	80	1	1,1	1,1				
		На сварные швы						0,1		
1Г118	2417	С14	5970	1		73,5	73,5	80		
1Г119 (обр.1Г118)	Л330	-360х6	370	1	6,2	6,2				
		На сварные швы							0,1	
1Г120	2417	С14	5970	1		73,5	73,5	80		
1Г121 (обр.1Г120)	Л330	-360х6	370	1	6,2	6,2				
		На сварные швы							0,1	
1Г122	242	С14	5970	1		73,5	73,5	84		
1Г123 (обр.1Г122)	243	С14	300	1		3,7	3,7			
	Л330	-360х6	370	1	6,2	6,2				
		Болт с гайкой М16					50	4	0,2	0,8
		На сварные швы						0,1		

Таблица заводских сварных швов

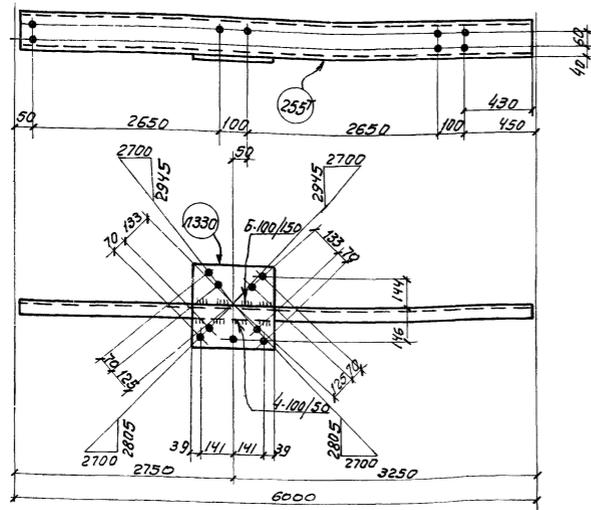
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ6	Δ4	длина п.м.	Вес кг.
1Г105	-	-		
1Г106	-	-		
1Г107	-	-		
1Г108	-	-		
1Г109	-	-		
1Г110	0,4			0,5
1Г111	0,4			0,5
1Г112	0,4			0,5
1Г113	0,4			0,5
1Г114	0,4			0,5
1Г115	0,2			0,2
1Г116	0,2			0,2
1Г117	0,2			0,2
1Г118	0,25	0,25		0,5
1Г119	0,25	0,25		0,5
1Г120	0,25	0,25		0,5
1Г121	0,25	0,25		0,5
1Г122	0,25	0,25		0,5
1Г123	0,25	0,25		0,5

Примечания:

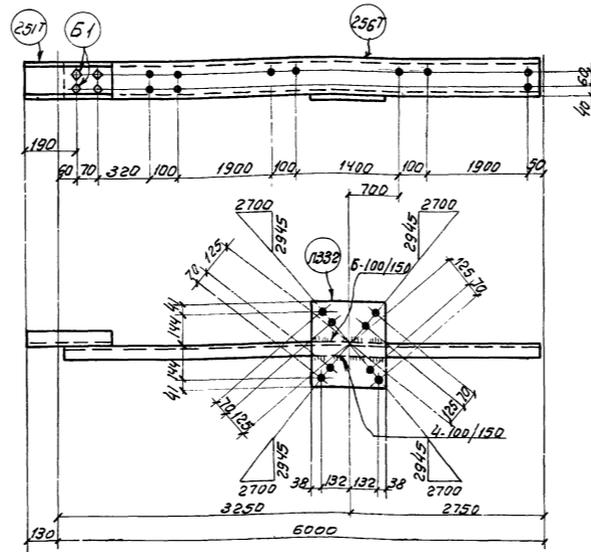
1. Все отверстия $d=19$.
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $n=6$ кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42 Э467
5. Материал конструкции - сталь марки ВСт3ПС для сварных конструкций по подгруппе ВГОСТ380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.199 и предельного содержания химических элементов, согласно п15 и 16 ГОСТ380-60.



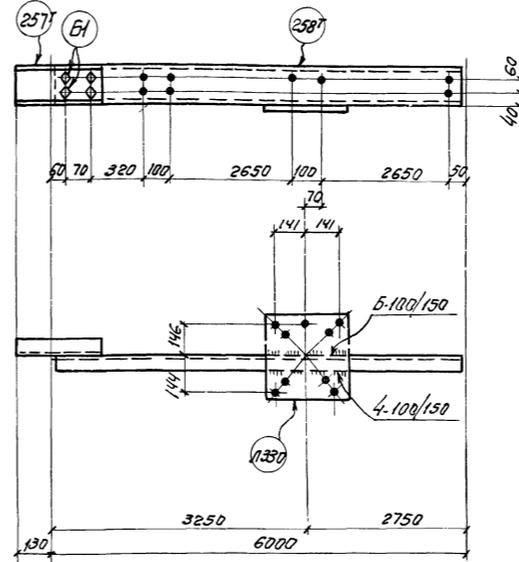
1Г138, 1Г139 (обр. 1Г138)



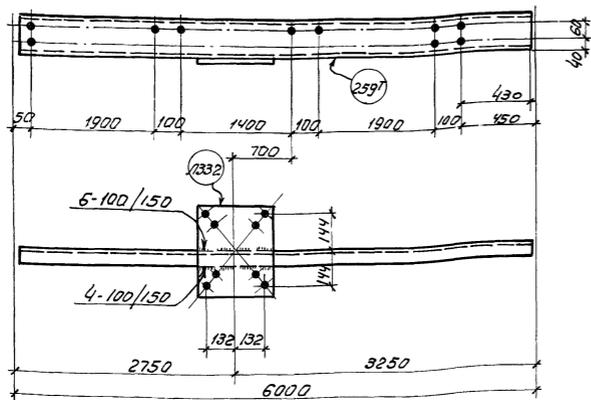
1Г140, 1Г141 (обр. 1Г140)



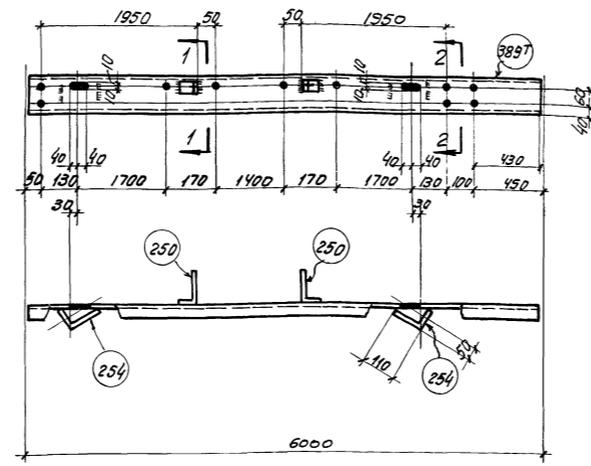
1Г142, 1Г143 (обр. 1Г142)



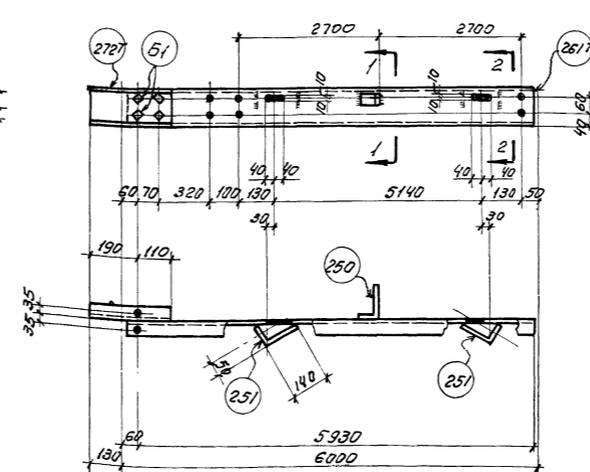
1Г144, 1Г145 (обр. 1Г144)



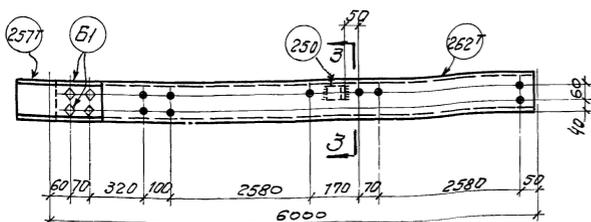
1Г146, 1Г147 (обр. 1Г146)



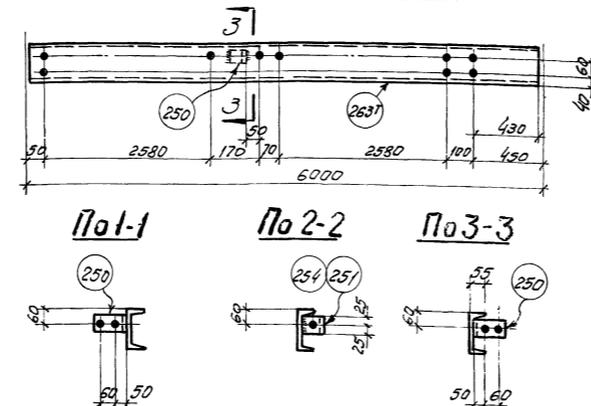
1Г148, 1Г149 (обр. 1Г148)



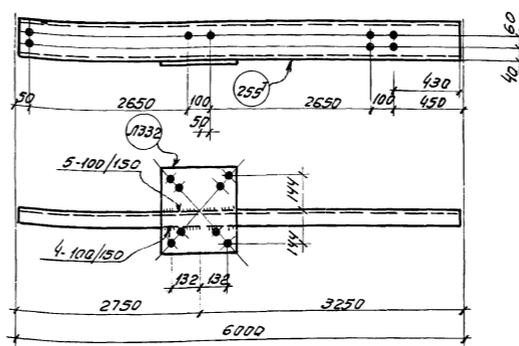
1Г150, 1Г151 (обр. 1Г150)



1Г152, 1Г153 (обр. 1Г152)



1Г414, 1Г415 (обр. 1Г414)



Спецификация стали

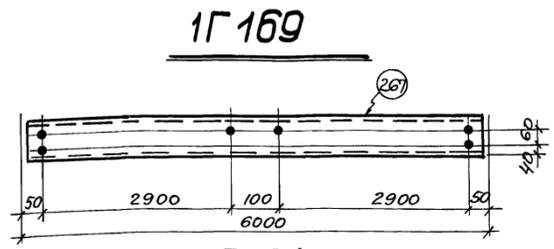
Отпр. марка	№№ шт.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				т	н	шт.	Общ. Марк-ру	
1Г138	2557	С16	5970	1		84,8	84,8	
1Г139	1332	-360x6	370	1		6,2	6,2	91
На сварные швы								
1Г140	2567	С16	5970	1		84,8	84,8	
1Г141	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	96
На сварные швы								
1Г142	2577	С16	300	1		4,3	4,3	
1Г143	1332	-360x6	370	1		6,2	6,2	96
На сварные швы								
1Г144	2597	С16	5970	1		84,8	84,8	
1Г145	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	91
На сварные швы								
1Г146	3897	С16	5970	1		84,8	84,8	
1Г147	250	L140x90x8	80	2		1,1	2,2	89
На сварные швы								
1Г148	2727	С16	300	1		4,3	4,3	
1Г149	251	L140x90x8	80	1		1,1	1,1	92
На сварные швы								
1Г150	2577	С16	300	1		4,3	4,3	
1Г151	250	L140x90x8	80	1		1,1	1,1	91
На сварные швы								
1Г152	250	L140x90x8	80	1		1,1	1,1	86
1Г153	2637	С16	5970	1		84,8	84,8	
На сварные швы								
1Г414	2557	С16	5970	1		84,8	84,8	
1Г415	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	91
На сварные швы								

Таблица заводских сварных швов

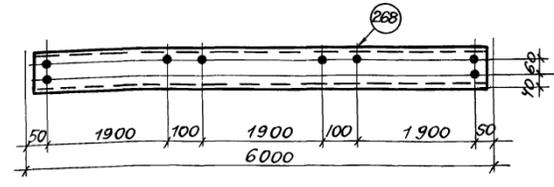
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ6	Δ4	Длина п.м	Вес кг
1Г138	0,25	0,25		0,5
1Г139	0,25	0,25		0,5
1Г140	0,25	0,25		0,5
1Г141	0,25	0,25		0,5
1Г142	0,25	0,25		0,5
1Г143	0,25	0,25		0,5
1Г144	0,25	0,25		0,5
1Г145	0,25	0,25		0,5
1Г146	0,6			0,6
1Г147	0,6			0,6
1Г148	0,4			0,5
1Г149	0,4		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

Примечания:

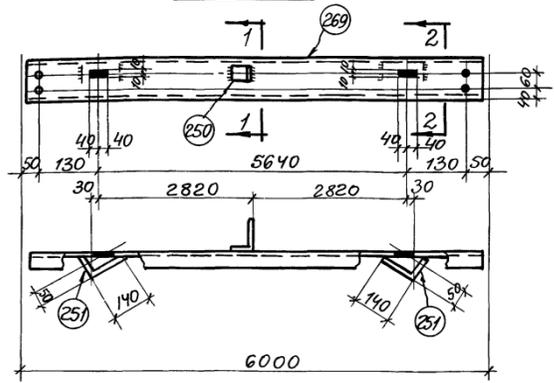
1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкции - сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций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



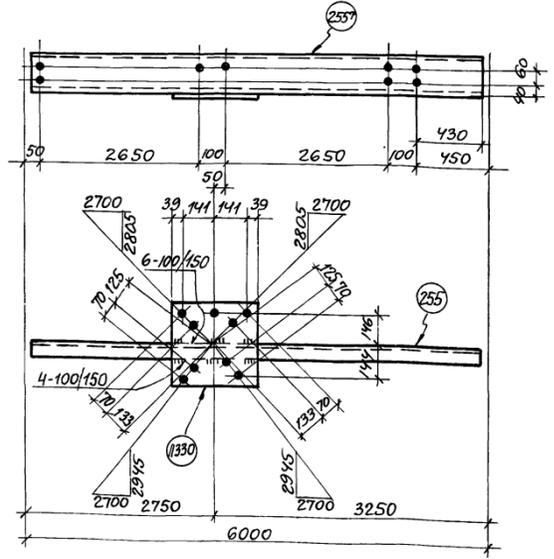
1Г174



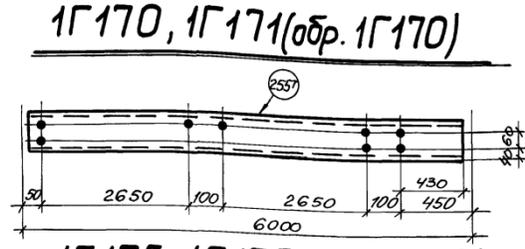
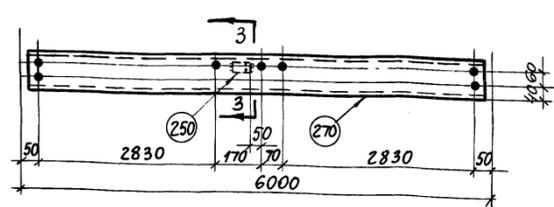
1Г179



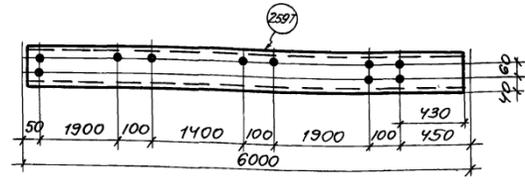
1Г184, 1Г185 (обр. 1Г184)



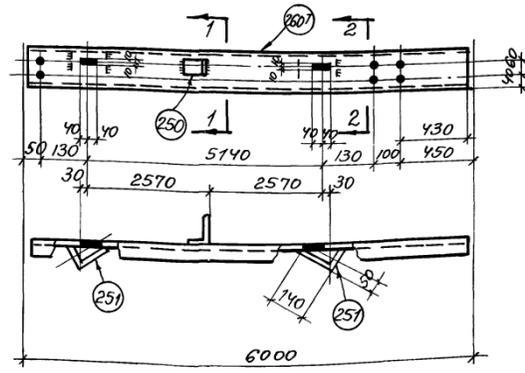
1Г188



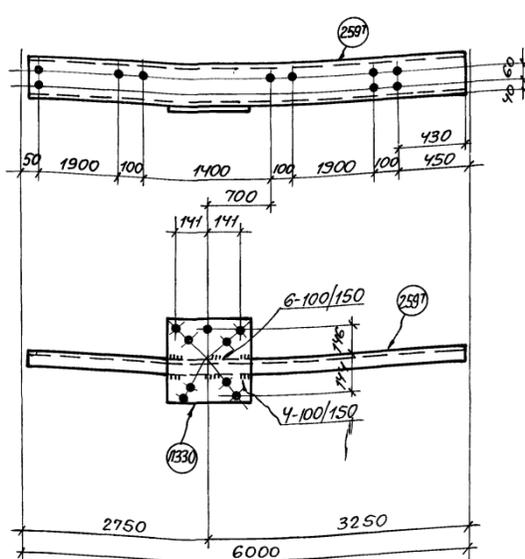
1Г175, 1Г176 (обр. 1Г175)



1Г180, 1Г181 (обр. 1Г180)



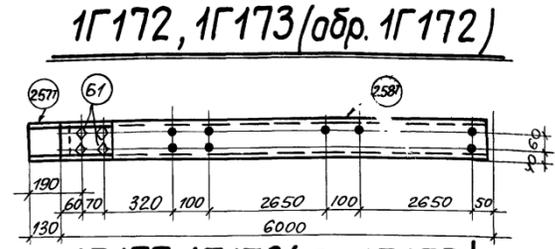
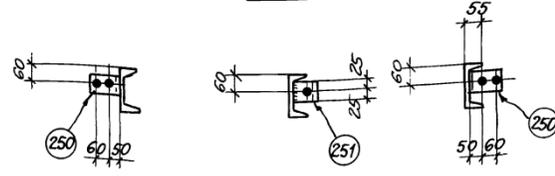
1Г186, 1Г187 (обр. 1Г186)



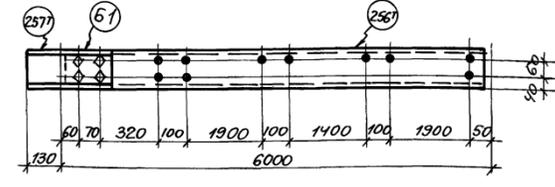
По 1-1

По 2-2

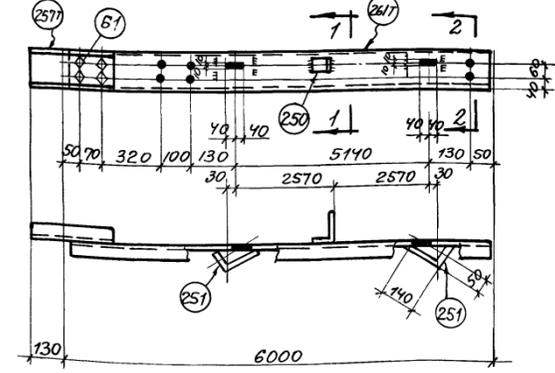
По 3-3



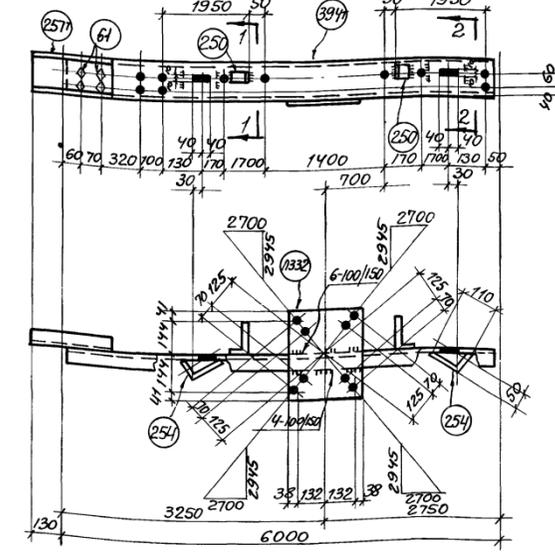
1Г177, 1Г178 (обр. 1Г177)



1Г182, 1Г183 (обр. 1Г182)



1Г419, 1Г420 (обр. 1Г419)



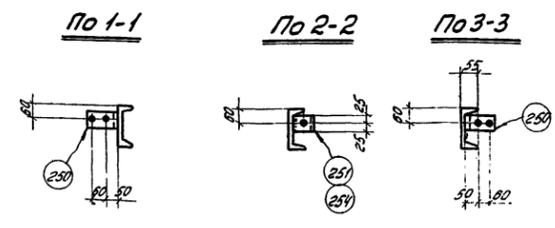
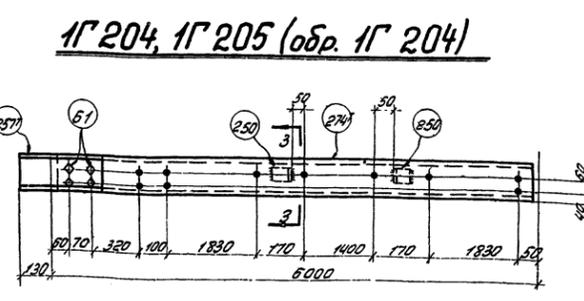
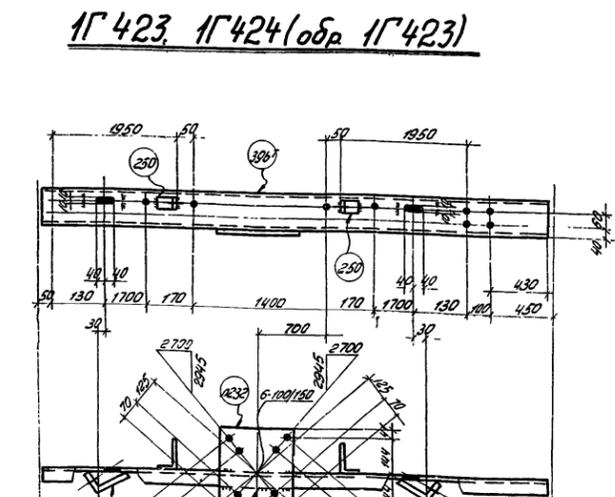
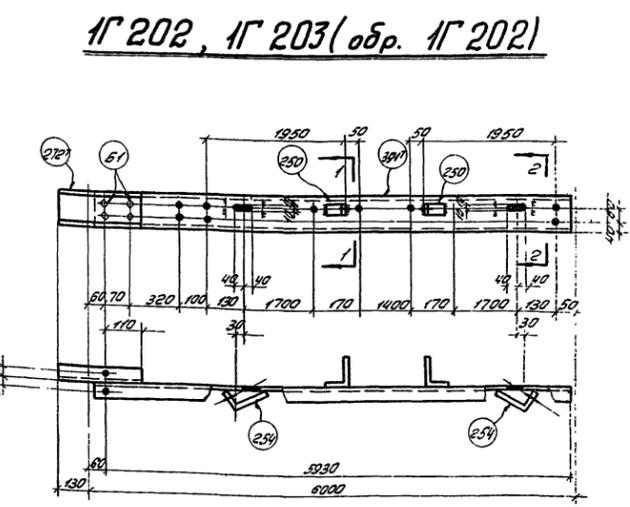
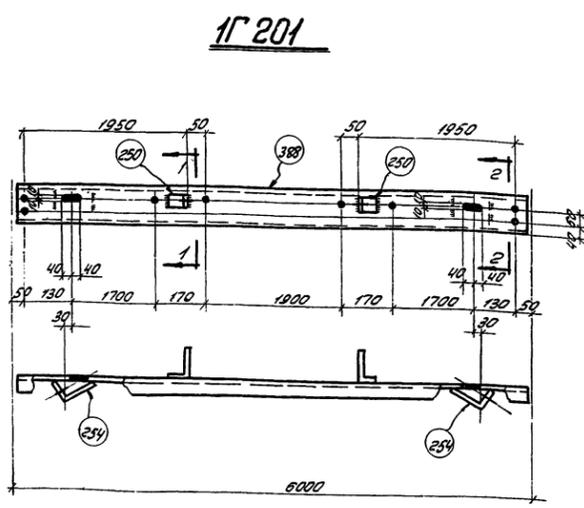
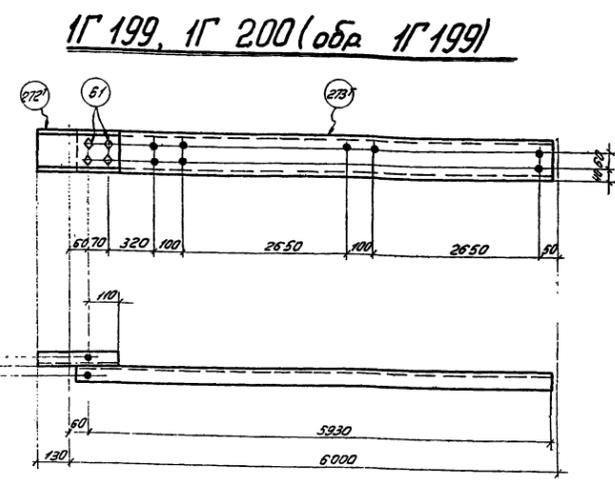
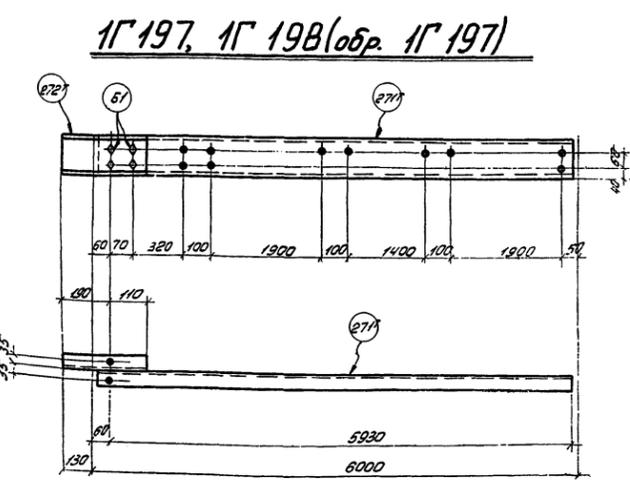
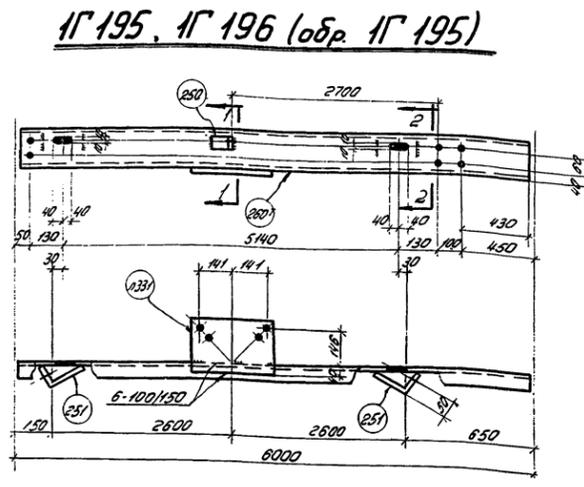
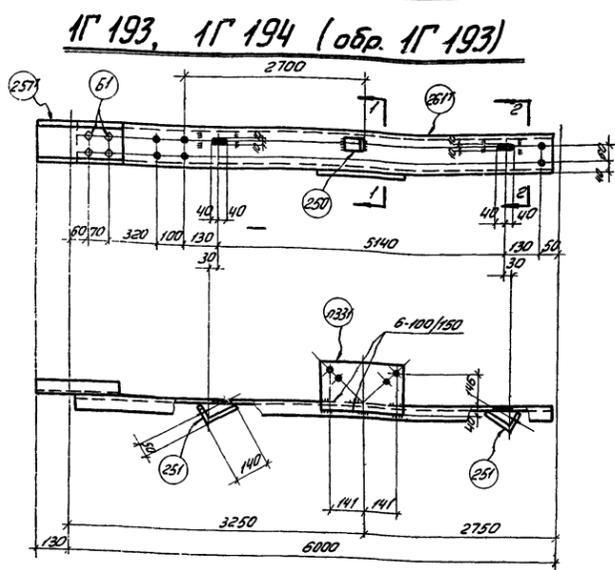
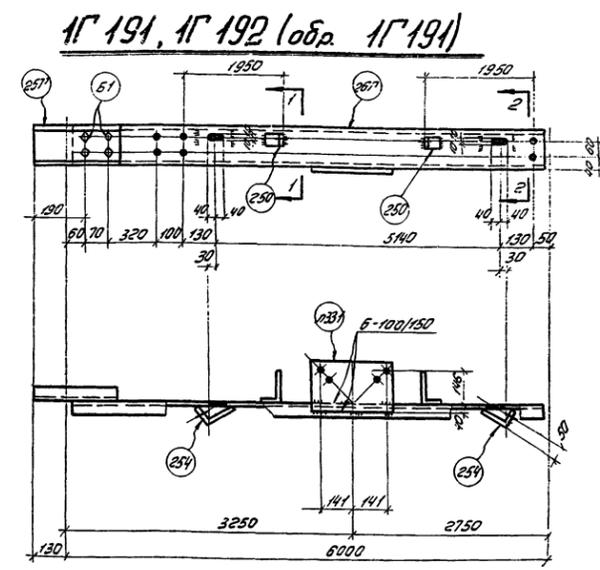
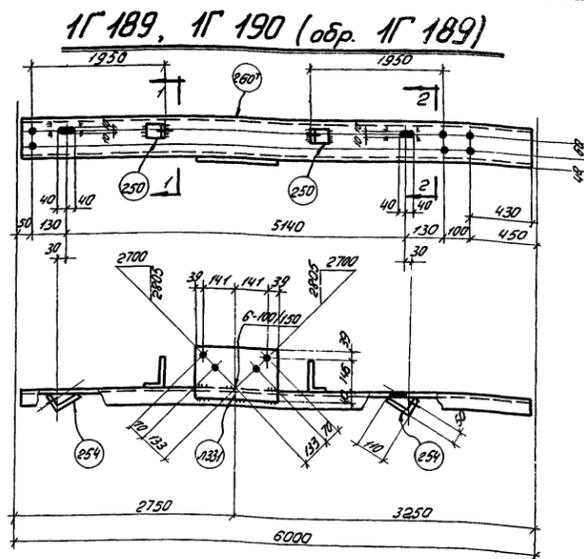
Спецификация стали									
Отпр. марка	ЛН дет.	Сечение	Длина мм.	К-во		Вес в кг		Примеч.	
				Т	Н	шт.	Общ. Марки		
1Г169	267	16	5980	1		84.9	84.9	85	
1Г170	255	16	5970	1		84.8	84.8	85	
1Г171	обр. 1Г170								
1Г172	257	16	300	1		4.3	4.3	90	
1Г173	258	16	2970	1		84.8	84.8	90	
обр. 1Г172	61	Болт ст. кл. М16	50	4		0.2	0.8		
1Г174	268	16	5980	1		84.9	84.9	85	
1Г175	259	16	5970	1		84.8	84.8	85	
1Г176	обр. 1Г175								
1Г177	256	16	5970	1		84.8	84.8	90	
1Г178	257	16	300	1		4.3	4.3	90	
обр. 1Г177	61	Болт ст. кл. М16	50	4		0.2	0.8		
1Г179	269	16	5980	1		84.9	84.9	88	
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4		
	На сварные швы								0.1
1Г180	260	16	5970	1		84.8	84.8	87	
1Г181	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
обр. 1Г180	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4		
На сварные швы							0.1		
1Г182	257	16	300	1		4.3	4.3	93	
	261	16	5970	1		84.8	84.8		
1Г183	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1	91	
	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4		
обр. 1Г182	61	Болт ст. кл. М16	50	4		0.2	0.8		
На сварные швы							0.1		
1Г184	255	16	5970	1		84.8	84.8	91	
1Г185	1330	-360x6	370	1		6.2	6.2		
обр. 1Г184	На сварные швы							0.1	
1Г186	259	16	5970	1		84.8	84.8	91	
1Г187	1330	-360x6	370	1		6.2	6.2		
обр. 1Г186	На сварные швы							0.1	
1Г188	270	16	5980	1		84.8	84.8	86	
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
На сварные швы							0.1		
1Г419	3947	16	5970	1		84.8	84.8	100	
	250	L140x90x8	80	2		1.1	2.2		
	254	L110x90x8	50	2		0.7	1.4		
	257	16	300	1		4.3	4.3		
	1332	-340x6	370	1		5.9	5.9		
обр. 1Г419	61	Болт ст. кл. М16	50	4		0.2	0.8		
На сварные швы							0.2		

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого
	Δ6	Δ4	
1Г179	0,4		0,4 0,1
1Г180	0,4		0,4 0,1
1Г181	0,4		0,4 0,1
1Г182	0,4		0,4 0,1
1Г183	0,4		0,4 0,1
1Г184	0,25	0,25	0,5 0,1
1Г185	0,25	0,25	0,5 0,1
1Г186	0,25	0,25	0,5 0,1
1Г187	0,25	0,25	0,5 0,1
1Г188	0,2		0,2 0,1
1Г419	0,75	0,25	1,0 0,2
1Г420	0,75	0,25	1,0 0,2

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$,
2. Все обрезы 40,
3. Все сборные швы $n=6$,
4. Все сварные швы выпалнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкции - сталь марки ВСтЗПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19а, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



Спецификация стали

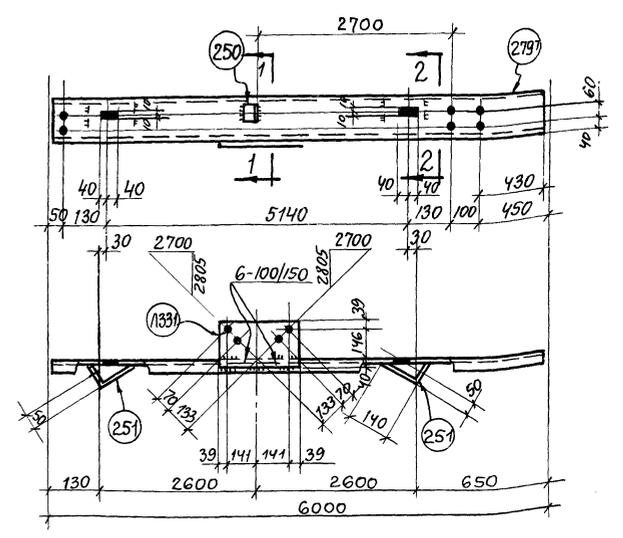
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.		
				г	ш	шт.	объ.			
1Г 189	250	Г 16	5970	1		84,8	84,8	92		
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2			
	1331	- 225x6	50	2		0,7	1,4			
Итого						3,8	3,8			
На сварные швы							0,1			
1Г 191	257	Г 16	300	1		4,3	4,3	97		
	257	Г 16	5970	1		84,8	84,8			
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2			
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4			
	1331	- 225x6	360	1		3,8	3,8			
Итого						4,3	4,3			
На сварные швы							0,1			
1Г 193	257	Г 16	300	1		4,3	4,3	96		
	257	Г 16	5970	1		84,8	84,8			
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1			
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4			
	1331	- 225x6	360	1		3,8	3,8			
Итого						4,8	4,8			
На сварные швы							0,1			
1Г 195	257	Г 16	5970	1		84,8	84,8	91		
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1			
	251	L 140x90x8	50	2		0,7	1,4			
	1331	- 225x6	360	1		3,8	3,8			
Итого						4,3	4,3			
На сварные швы							0,1			
1Г 197	271	Г 16	5970	1		84,8	84,8	90		
	272	Г 16	300	1		4,3	4,3			
	61	Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8			
	272	Г 16	300	1		4,3	4,3			
	273	Г 16	5970	1		84,8	84,8			
Итого						4,3	4,3			
На сварные швы							0,1			
1Г 201	388	Г 16	2950	1		84,9	84,9	83		
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2			
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4			
	Итого						4,3		4,3	
	На сварные швы								0,1	
1Г 202	272	Г 16	300	1		4,3	4,3	94		
	272	Г 16	5970	1		84,8	84,8			
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2			
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4			
	61	Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8			
Итого						4,3	4,3			
На сварные швы							0,1			
1Г 204	257	Г 16	300	1		4,3	4,3	92		
	274	Г 16	5970	1		84,8	84,8			
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2			
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4			
	61	Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8			
Итого						4,3	4,3			
На сварные швы							0,1			
1Г 423	256	Г 16	5970	1		84,8	84,8	95		
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2			
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4			
	1232	- 340x6	370	1		5,9	5,9			
Итого						5,9	5,9			
На сварные швы							0,2			

Таблица заводских сварных швов

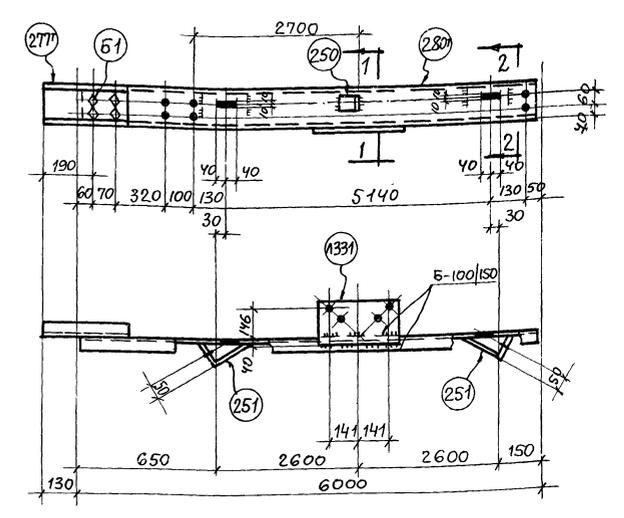
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δб	Δ4	Длина п.м.	Вес кг.
1Г 189	0,9		0,9	0,2
1Г 190	0,9		0,9	0,2
1Г 191	0,9		0,9	0,2
1Г 192	0,9		0,9	0,2
1Г 193	0,8		0,8	0,2
1Г 194	0,8		0,8	0,2
1Г 195	0,8		0,8	0,2
1Г 196	0,8		0,8	0,2
1Г 201	0,5		0,5	0,1
1Г 202	0,5		0,5	0,1
1Г 203	0,5		0,5	0,1
1Г 204	0,3		0,3	0,1
1Г 205	0,3		0,3	0,1
1Г 423	0,75	0,25	1,0	0,2
1Г 424	0,75	0,25	1,0	0,2

Примечания:
 1. Все отверстия d = 10;
 2. Все обресты 40, кране несваренных;
 3. Все швы h = 6;
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9457-80.
 5. Материал конструкции - сталь марки ВСт 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-80 и дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 192 и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-80.

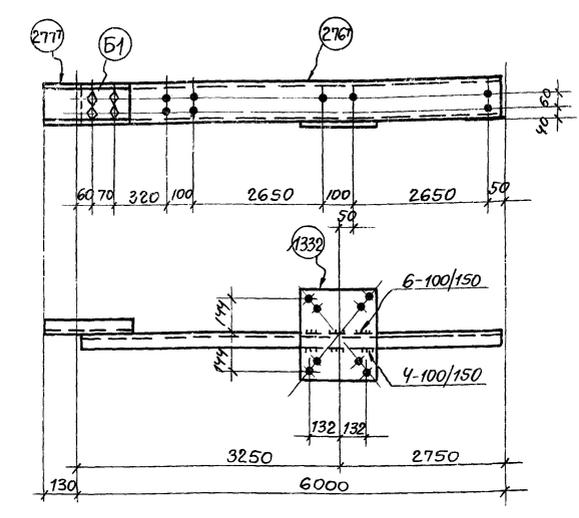
1Г225, 1Г226 (обр. 1Г225)



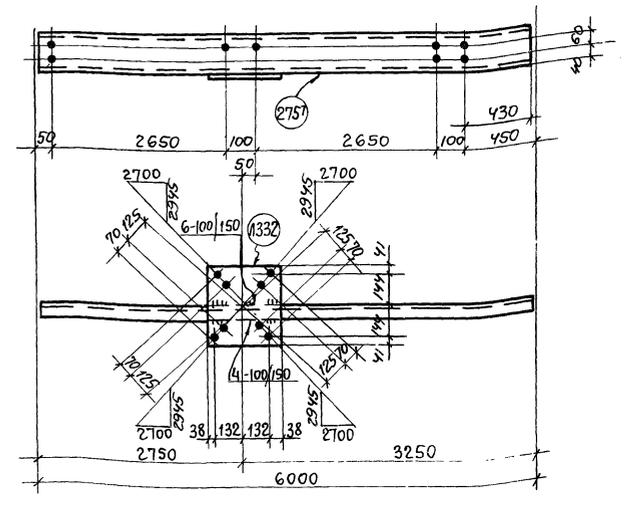
1Г227, 1Г228 (обр. 1Г227)



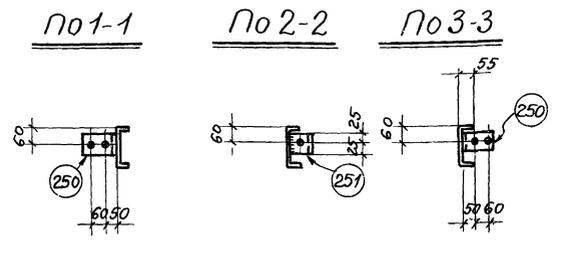
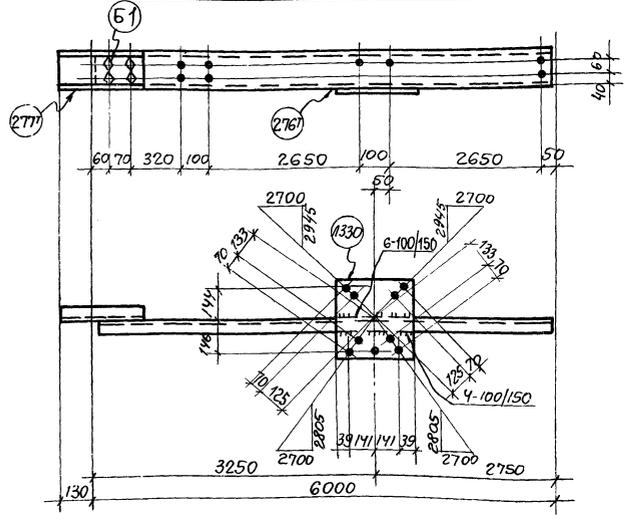
1Г229, 1Г230 (обр. 1Г229)



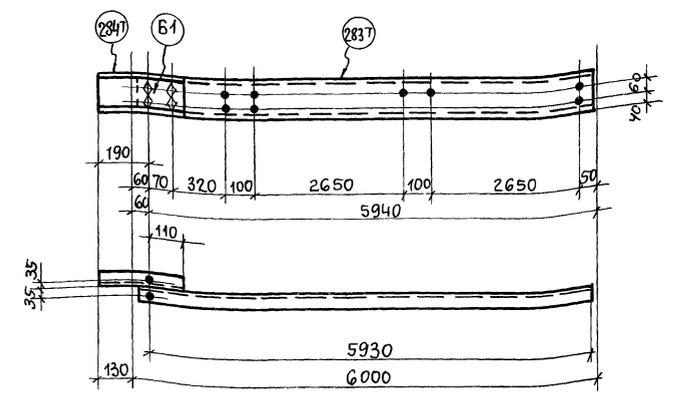
1Г231, 1Г232 (обр. 1Г231)



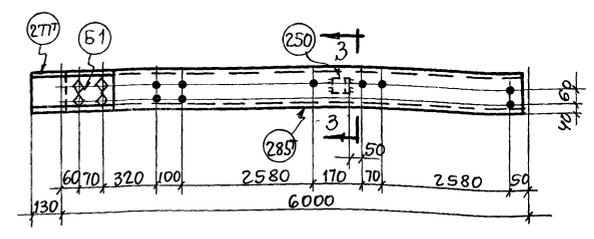
1Г233, 1Г234 (обр. 1Г233)



1Г235, 1Г236 (обр. 1Г235)



1Г237, 1Г238 (обр. 1Г237)



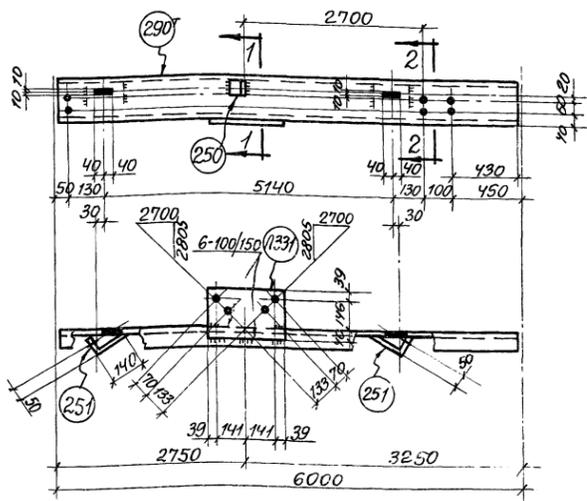
Примечания:

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

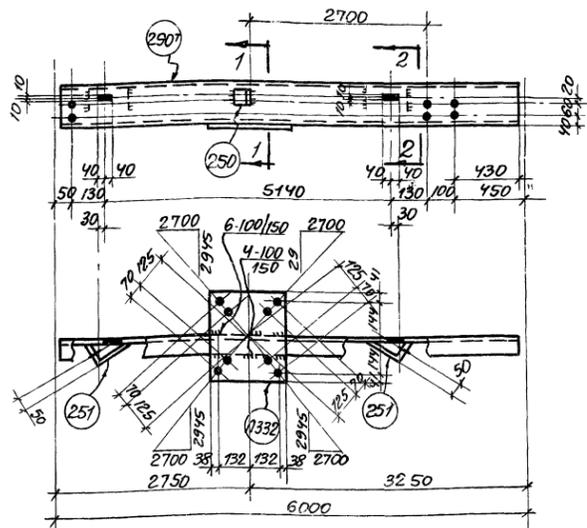
Отпр. марка	Ил. дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг.		Примеч.
				Т	Н.	шт.	Общ. Марка	
1Г225	2797	C160x60x4	5970	1		49,7	49,7	56
	250	L140x90x8	80	1		1,1	1,1	
	251	L140x90x8	50	2		0,7	1,4	
	1331	-225x6	360	1		3,8	3,8	
На сварные швы							0,2	
1Г227	2777	C160x60x4	300	1		2,5	2,5	60
	2807	C160x60x4	5970	1		49,7	49,7	
	250	L140x90x8	80	1		1,1	1,1	
	251	L140x90x8	50	2		0,7	1,4	
	1331	-225x6	360	1		3,8	3,8	
На сварные швы							0,2	
1Г229	2767	C160x60x4	5970	1		49,7	49,7	59
	2777	C160x60x4	300	1		2,5	2,5	
	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	
	61	Болт стайк М16	50	4		0,2	0,8	
На сварные швы							0,1	
1Г231	2757	C160x60x4	5970	1		49,7	49,7	56
	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	
	На сварные швы							
1Г233	2767	C160x60x4	5970	1		49,7	49,7	59
	2777	C160x60x4	300	1		2,5	2,5	
	1330	-360x6	370	1		6,2	6,2	
	61	Болт стайк М16	50	4		0,2	0,8	
На сварные швы							0,1	
1Г235	2837	C160x60x4	5970	1		49,7	49,7	53
	2847	C160x60x4	300	1		2,5	2,5	
На сварные швы							0,1	
1Г237	2777	C160x60x4	300	1		2,5	2,5	54
	2857	C160x60x4	5970	1		49,7	49,7	
	250	L140x90x8	80	1		1,1	1,1	
На сварные швы							0,1	

Отпр. марка	Сечение и длина сварного шва		Итого:	
	Д6	Д4	Длина мм	Вес кг.
1Г225	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г226	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г227	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г228	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г229	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г230	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г231	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г232	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г233	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г234	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г235	—	—	—	—
1Г236	—	—	—	—
1Г237	0,2	—	—	0,2 0,04
1Г238	0,2	—	—	0,2 0,04

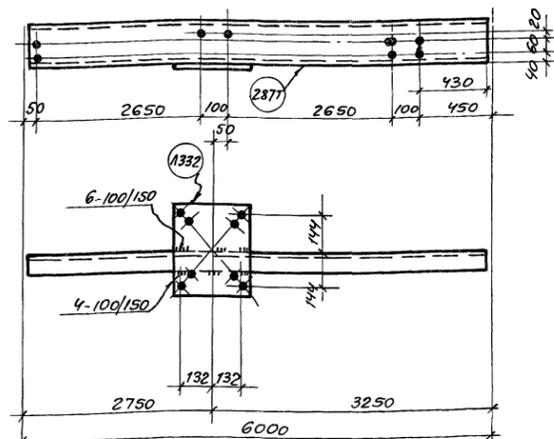
1Г258, 1Г259/обр.1Г258/



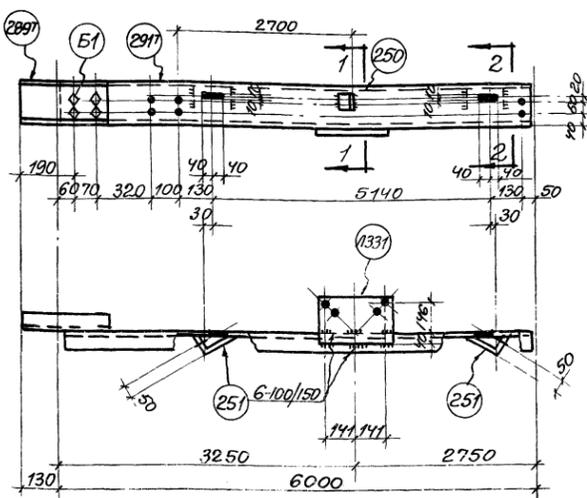
1Г264, 1Г265/обр.1Г264/



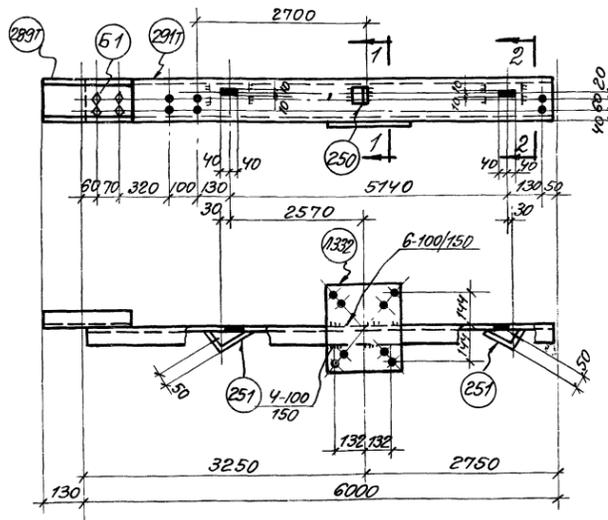
1Г272, 1Г273/обр.1Г272/



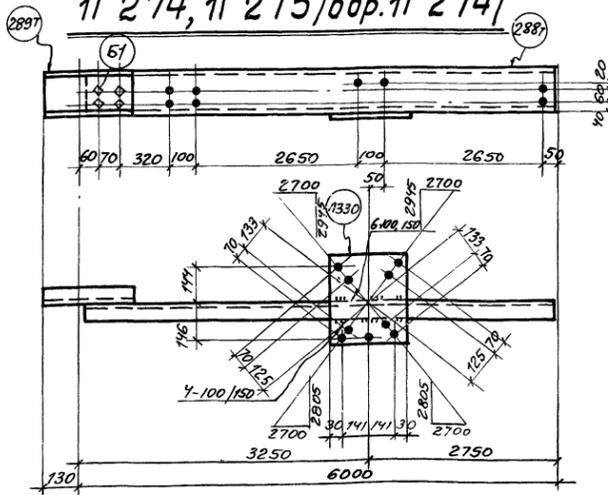
1Г260, 1Г261/обр.1Г260/



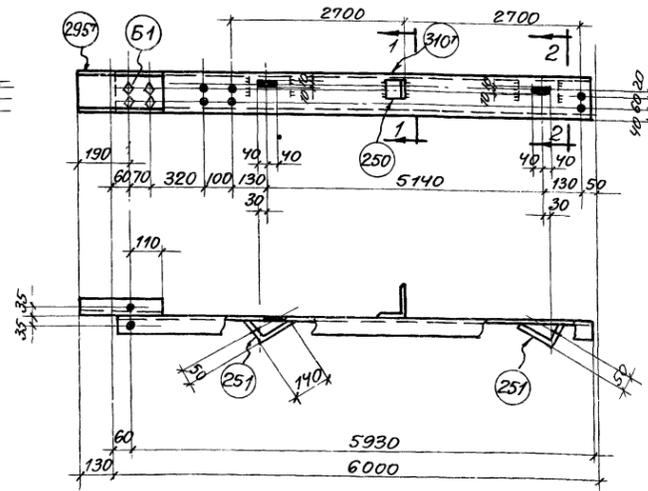
1Г266, 1Г267/обр.1Г266/



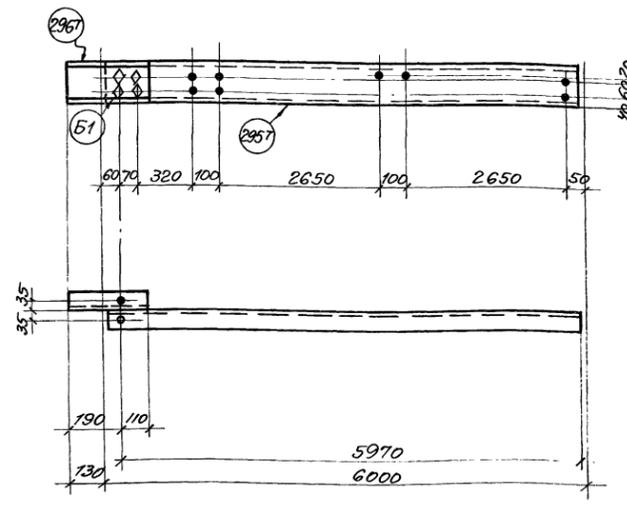
1Г274, 1Г275/обр.1Г274/



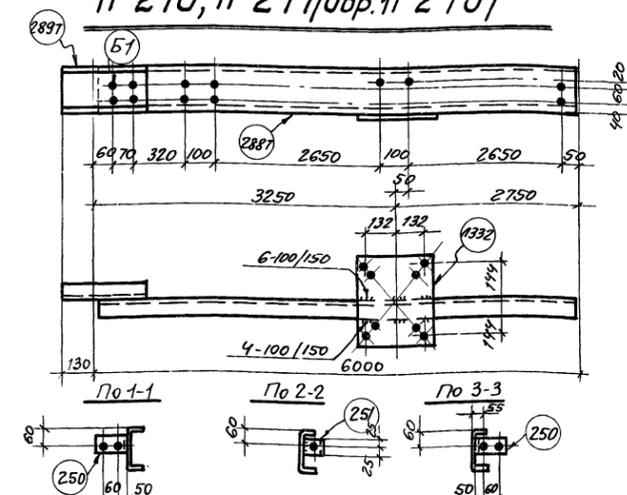
1Г262, 1Г263/обр.1Г262/



1Г270, 1Г271/обр.1Г270/



1Г276, 1Г277/обр.1Г276/



Спецификация стали

Отпр. марка	ИЛ det.	Сечение	Длина мм.	К-во		Вес в кг.		Примеч.
				Т	Н	шт.	Общ. Марки	
1Г258	290	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	67
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1	
	251	L 140x90x8	50	2		0,7	1,4	
1Г259 (обр.1Г258)	1331	-225x6	360	1		3,8	3,8	71
		На сварные швы				0,2	0,2	
1Г260	291	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	67
	289	L 180x80x4	300	1		3,1	3,1	
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1	
1Г261 (обр.1Г260)	251	L 140x90x8	50	2		0,7	1,4	71
	1331	-225x6	360	1		3,8	3,8	
	Б1	болт с гайк. М6	50	4		0,2	0,8	
1Г262	310	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	67
	296	L 180x80x4	300	1		3,1	3,1	
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1	
1Г263 (обр.1Г262)	251	L 140x90x8	50	2		0,7	1,4	70
	Б1	болт с гайк. М6	50	4		0,2	0,8	
		На сварные швы				0,1	0,1	
1Г264	290	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	67
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1	
	251	L 140x90x8	50	2		0,7	1,4	
1Г265 (обр.1Г264)	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	70
		На сварные швы				0,2	0,2	
	Б1	болт с гайк. М6	50	4		0,2	0,8	
1Г266	291	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	73
	289	L 180x80x4	300	1		3,1	3,1	
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1	
1Г267 (обр.1Г266)	251	L 140x90x8	50	2		0,7	1,4	70
	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	
	Б1	болт с гайк. М6	50	4		0,2	0,8	
1Г270	295	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	65
	296	L 180x80x4	300	1		3,1	3,1	
	Б1	болт с гайк. М6	50	4		0,2	0,8	
1Г271 (обр.1Г270)	287	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	67
	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	
		На сварные швы				0,1	0,1	
1Г272	288	L 180x80x4	5970	1		60,9	60,9	71
	289	L 180x80x4	300	1		3,1	3,1	
	1330	-360x6	370	1		6,2	6,2	
1Г273 (обр.1Г272)	Б1	болт с гайк. М6	50	4		0,2	0,8	70
		На сварные швы				0,1	0,1	
	Все детали брать по 1Г274	кроме 1330				5,9	5,9	
1Г274	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	0,1
1Г275 (обр.1Г274)		На сварные швы				0,1	0,1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого		
	Δ	Г		длина п.м.	Вес кг.
1Г258	0,8	—	—	3,8	0,2
1Г259	0,8	—	—	0,8	0,2
1Г260	0,8	—	—	0,8	0,2
1Г261	0,8	—	—	0,8	0,2
1Г262	0,4	—	—	0,4	0,1
1Г263	0,4	—	—	0,4	0,1
1Г264	0,65	0,25	—	0,9	0,2
1Г265	0,65	0,25	—	0,9	0,2
1Г266	0,65	0,25	—	0,9	0,2
1Г267	0,65	0,25	—	0,9	0,2
1Г270	—	—	—	—	—
1Г271	—	—	—	—	—
1Г272	0,25	0,25	—	0,5	0,1
1Г273	0,25	0,25	—	0,5	0,1
1Г274	0,25	0,25	—	0,5	0,1
1Г275	0,25	0,25	—	0,5	0,1
1Г276	0,25	0,25	—	0,5	0,1
1Г277	0,25	0,25	—	0,5	0,1

Примечания:

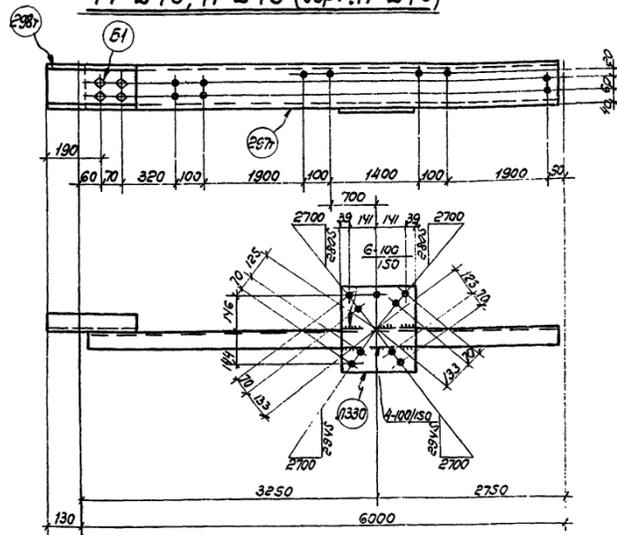
1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы $r=40$
3. Все сварные швы $r=6$ кроме оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкции — сталь марки ВСт.3ПС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

ТА
1965.

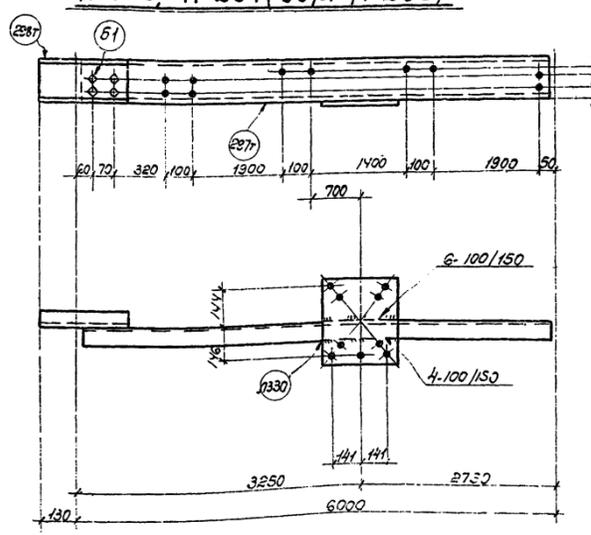
Прогонь из гнутых профилей.

ПК-01.130
Выпуск III
Лист 160

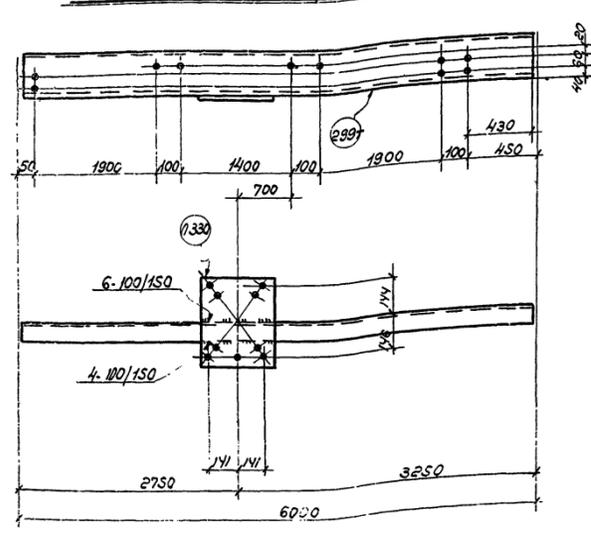
1Г278, 1Г279 (обр. 1Г278)



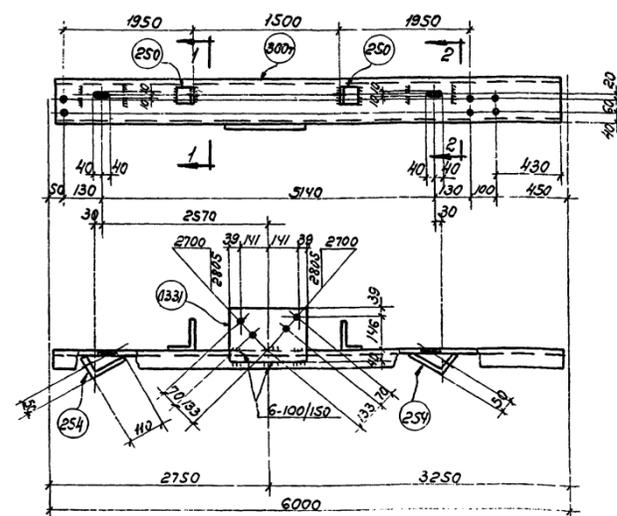
1Г280, 1Г281 (обр. 1Г280)



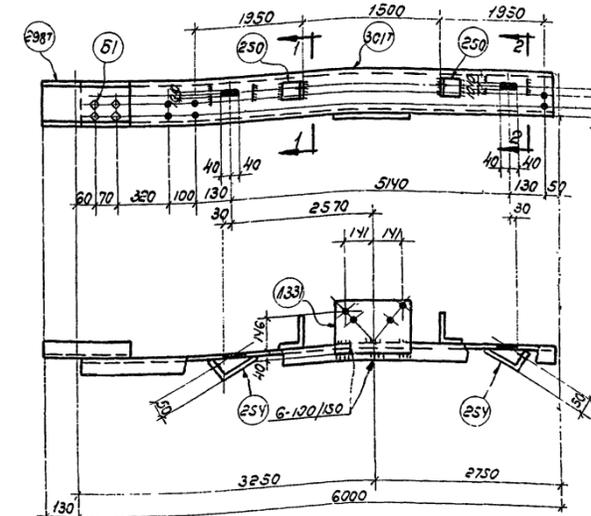
1Г282, 1Г283 (обр. 1Г282)



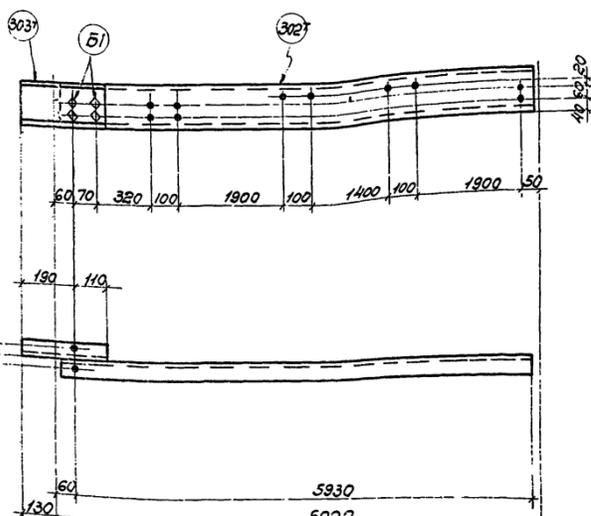
1Г284, 1Г285 (обр. 1Г284)



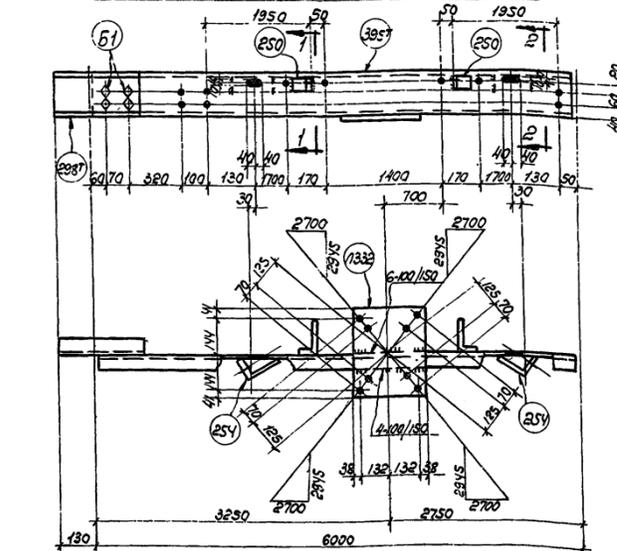
1Г286, 1Г287 (обр. 1Г286)



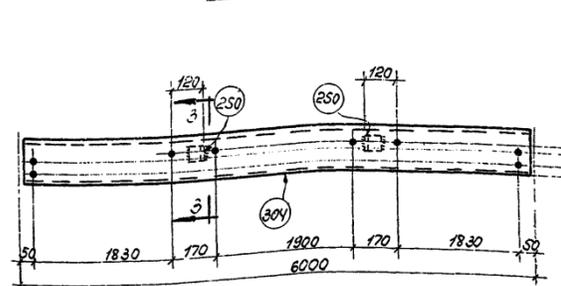
1Г288, 1Г289 (обр. 1Г288)



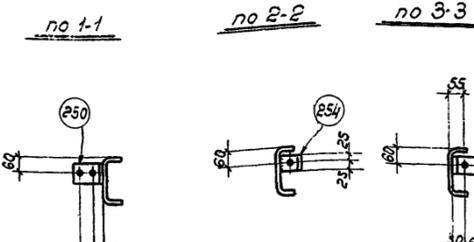
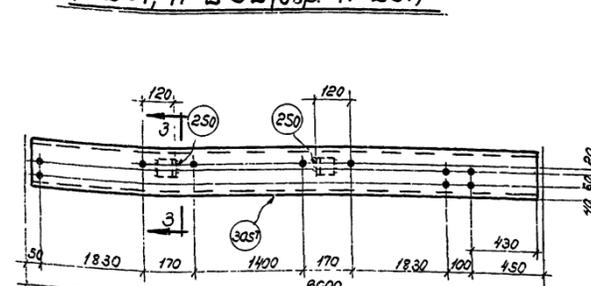
1Г421, 1Г422 (обр. 1Г421)



1Г290



1Г291, 1Г292 (обр. 1Г291)



Спецификация стали

Отпр. парка	№ дет.	Сечение	Длина мм	№.во		Вес в кг.		Примеч.
				т	н	шт.	общ.	
1Г278	297	C 180 x 80 x 5	5780	1		75.9	75.9	87
	298	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	
1Г279	1330	- 360 x 6	270	1		6.2	6.2	87
обр. 1Г278	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	
1Г280		Все детали брать по 1Г278						87
обр. 1Г280		На сварные швы					0.1	
1Г282	299	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	82
1Г283	1337	- 360 x 6	370	1		6.2	6.2	
обр. 1Г282		На сварные швы					0.1	
1Г284	300	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	84
	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	
1Г285	254	L 110 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	из L 140 x 90 x 8
	1331	- 225 x 6	360	1		3.8	3.8	
обр. 1Г284		На сварные швы					0.2	
1Г286	301	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	88
	298	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	
1Г287	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	из L 140 x 90 x 8
	254	L 110 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	
1Г289	1331	- 225 x 6	360	1		3.8	3.8	88
	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.2	
1Г288	302	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	81
1Г289	303	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	
обр. 1Г288	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
1Г290	294	C 180 x 80 x 5	5980	1		76.0	76.0	78
	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	
		На сварные швы					0.1	
1Г291	305	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	78
1Г292	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	
обр. 1Г291		На сварные швы					0.1	
1Г421	298	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	90
	395	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	
1Г422	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	из L 140 x 90 x 8
	254	L 110 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	
обр. 1Г421	1332	- 340 x 6	370	1		5.9	5.9	90
	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.2	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. парка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ	Δ4	длина п.м.	вес кг.
1Г278	0.25	0.25		0.5 0.1
1Г279	0.25	0.25		0.5 0.1
1Г280	0.25	0.25		0.5 0.1
1Г281	0.25	0.25		0.5 0.1
1Г282	0.25	0.25		0.5 0.1
1Г283	0.25	0.25		0.5 0.1
1Г284	1.0			1.0 0.2
1Г285	1.0			1.0 0.2
1Г286	1.0			1.0 0.2
1Г287	1.0			1.0 0.2
1Г290	0.3			0.3 0.06
1Г291	0.3			0.3 0.06
1Г292	0.3			0.3 0.06
1Г421	0.75	0.25		1.0 0.2
1Г422	0.75	0.25		1.0 0.2

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$ мм.
2. Все обрезы 10 мм, кромки оговоренных.
3. Все сварные швы 1-6 мм.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 по ст 9467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки В Ст 3 по для сварных конструкций по подгруппе В по ст 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 по ст 380-60.

ТА
1965

Прогибы из гнутых профилей

Лк. 01-130
Выпуск II
Лист 161

