

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-О1-133

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПОКРЫТИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ С ПЛОСКОЙ КРОВЛЕЙ  
ПРОЛЕТАМИ 24,30 и 36 м

ДОПОЛНЕНИЕ II  
МОНТАЖНЫЕ СТЫКИ СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ  
НА ВЫСОКОПРОЧНЫХ БОЛТАХ

ЧЕРТЕЖИ КМ

9814

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-133

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПОКРЫТИЙ  
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ С ПЛОСКОЙ КРОВЛЕЙ  
ПРОЛЕТАМИ 24,30 и 36 м

ДОПОЛНЕНИЕ II  
МОНТАЖНЫЕ СТЫКИ СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ  
НА ВЫСОКОПРОЧНЫХ БОЛТАХ

ЧЕРТЕЖИ КМ

*Разработан  
ЦНИИ проектной стали*

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

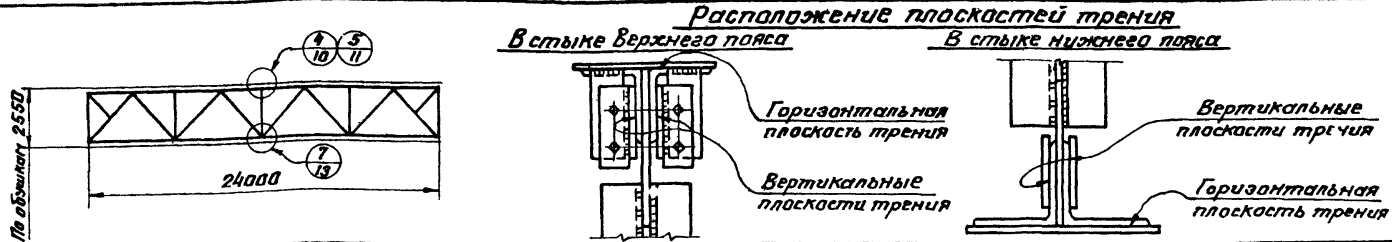
*Утвержден  
и введен в действие  
Госстроем СССР от 1/х-68,  
Постановление №65  
от 25 июля 1968г*











ЦНИИПРОЕКТИСТМОЛТОБРАЗУВАНИЕ  
г. Москва

Директор ин-та Мельников В.П.  
Инж. ин-та Квонечев В.В.  
Инж. отдела Басаргетский В.П.  
Инж. конструктор Шибатов Л.К.

М.И.Филиппов  
В.В.Сидорин  
И.И.Ковалев  
И.И.Сидорин

Инж. ин-та Шибатов Л.К.  
Инж. ин-та Шибатов Л.К.

Инж. ин-та Шибатов Л.К.  
Инж. ин-та Шибатов Л.К.

Инж. ин-та Шибатов Л.К.  
Инж. ин-та Шибатов Л.К.

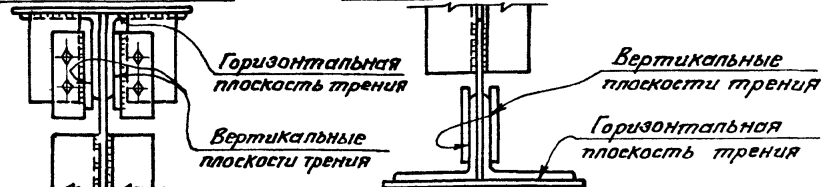
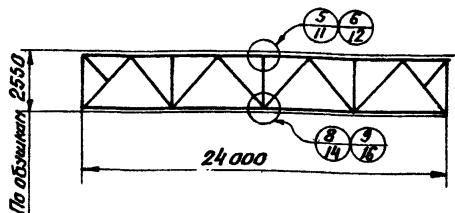
Стык пояса	Наименование плоскости трения	Расчетное усилие (т)	Сечение накладок (мм)	Несущая способность накладок (т)	Соединение на болтах из стали марки:		Расчетное усилие (т)	Сечение накладок (мм)	Несущая способность накладок (т)	Соединение на болтах из стали марки:		Расчетное усилие (т)	Сечение накладок (мм)	Несущая способность накладок (т)	Соединение на болтах из стали марки:		№ ст. з.п.																	
					Диаметр болтов	Кол-во болтов				Диаметр болтов	Кол-во болтов				Диаметр болтов	Кол-во болтов																		
<b>Марка фермы</b>																																		
<b>Пф 24-1,80</b>					<b>Пф 24-2,45</b>					<b>Пф 24-3,00</b>																								
Монтаж верхнего	Вертикальная	-32,90	2-100×10	-33,2	4	-35,7	4	4	-40,8	4	-44,4	2-110×14	-51,2	4	4	-45,8	4	-52,5	4	-54,6	2-110×16	-57,9	4	4	-57,2	4	4	-65,6	4					
	Горизонтальная	-32,90	-280×10	-37,4	8	-35,7		18	8		-40,8	20	-44,4		-280×14	-51,2		20		8	-45,8	20		-52,5	22		-54,6	-280×16		-57,9	22	8	-57,2	22
Монтаж нижнего	Вертикальная	+32,7	2-70×16	+32,9	4	+35,7	7	4	+40,8	7	+44,0	2-90×18	+54,6	7	4	+57,3	7	+52,9	7	+52,9	2-100×18	+56,7	7	4	+57,2	7	4	+65,6	7					
	Горизонтальная	+32,7	-200×16	+32,9	8	+35,7		7	8		+40,8	10	+44,0		-250×18	+54,4		10		+57,3	8	+52,5		22	+52,9		-280×18	+64,2		8	+57,2	8	+65,6	
<b>Марка фермы</b>																																		
<b>пф 24-3,75</b>					<b>пф 24-4,65</b>																													
Монтаж верхнего	Вертикальная	-68,10	2-130×16	-70,6	5	-71,5	5	5	-82,0	5	-84,6	2-160×16	-90,7	5	6	-85,8	5	-98,4	5	-68,10	2-130×16	-70,6	22	10	-71,5	22	10	-82,0	22	12	-85,8	22	12	-98,4
	Горизонтальная	-68,10	-320×16	-70,6	22	10		-71,5	22		10	-82,0	12		-84,6	-400×16		-98,5		12	-85,8	22		-98,4										
Монтаж нижнего	Вертикальная	+68,60	2-110×20	+71,4	5	+71,5	7	5	+82,0	7	+84,6	2-110×25	+89,2	7	6	+85,8	7	+98,4	7	+68,60	2-110×20	+71,4	10	10	+71,5	10	10	+82,0	10	12	+85,8	10	12	+98,4
	Горизонтальная	+68,60	-280×20	+71,4	10	+71,5		10	+82,0		12	+84,6	-280×25		+89,2	12		+85,8		12	+98,4													

**Примечания:** 1. Количество болтов дано на половину стыка (на полуферму).  
 2. Накладки выполняются из стали марки „Сталь 3“. Условия поставки стали указаны в п.9 пояснительной записки.  
 3. Марки ферм приняты по серии ПК-01-133.

ТК 1968г.	Таблица выбора накладок и болтов для монтажных стыков стропильных ферм с параллельными поясами пролетом 24м.	ПК-01-133 Дополнение II	
		Лист	1

**Расположение плоскостей трения**  
**В стыке верхнего пояса**                      **В стыке нижнего пояса**

8



г. Москва  
 Институт «Моспроект-3»  
 Проектирование и монтаж  
 стальных конструкций  
 в строительстве  
 Исполнитель: [Signature]  
 Проверил: [Signature]  
 Бригадир: [Signature]  
 Вельман Я.Л.  
 Вельман Я.Л.  
 Лукьянчев Е.Г.

Стык пояса	Наименование плоскости трения	Расчетное усилие (т)	Бечевные накладки (мм)	Несущая способность накладок (т)		Соединение на болтах из стали марки:		№ узла	Расчетное усилие (т)	Бечевные накладки (мм)	Несущая способность накладок (т)		Соединение на болтах из стали марки:		№ узла	Расчетное усилие (т)	Бечевные накладки (мм)	Несущая способность накладок (т)		Соединение на болтах из стали марки:		№ узла	
				Диаметр болтов	Кол-во болтов	Диаметр болтов	Кол-во болтов				Диаметр болтов	Кол-во болтов	Диаметр болтов	Кол-во болтов				Диаметр болтов	Кол-во болтов				
																				Ст5, Ст35, Ст40	Ст40х		Ст5, Ст35, Ст40
<b>Марка фермы</b>																							
<b>пф 24-5,55</b>						<b>пф 24-6,65</b>						<b>пф 24-8,20</b>											
Вертикальная	-100,8	2-160*18	-102,0	8	-114,4	7	-114,8	5	-120,0	2-180*22	-120,2	9	-128,7	8	-131,2	6	-149,0	2-200*25	-157,5	11	-157,3	10	-164,0
Горизонтальная	-100,8	-400*18	-109,6	16	-114,4	14	-114,8	22	-120,0	-420*22	-120,2	18	-128,7	16	-131,2	22	-149,0	-460*25	-157,5	22	-157,3	22	-164,0
Вертикальная	+95,0	2-130*22	+97,0	7	+100,1	6	+98,4	8	+118,7	2-180*22	+124,8	9	+128,7	8	+131,2	8	+146,9	2-180*28	+157,8	11	+157,3	9	+147,6
Горизонтальная	+95,0	-320*22	+97,0	14	+100,1	12	+98,4	22	+118,7	-400*22	+134,0	18	+128,7	16	+131,2	22	+146,9	-420*28	+152,8	22	+157,3	18	+147,6
<b>Марка фермы</b>																							
<b>пф 24-9,35</b>																							
Вертикальная	-163,5	2-210*25	-168,0	12	-171,6	11	-180,4	6															
Горизонтальная	-163,5	-480*25	-168,0	24	-171,6	22	-180,4	22															
Вертикальная	+171,0	2-160*30	+170,0	12	+171,6	11	+180,4	8															
Горизонтальная	+171,0	-400*30	+182,5	24	+171,6	22	+180,4	22															

**Примечания:**

1. Количество болтов дано на половину стыка (на полуферму).
2. Накладки выполняются из стали марки «Сталь 3». Условия поставки стали указаны в п.9 пояснительной записки.
3. Марки ферм приняты по серии ПК-01-133.

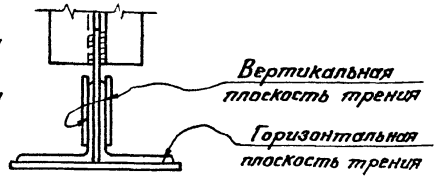
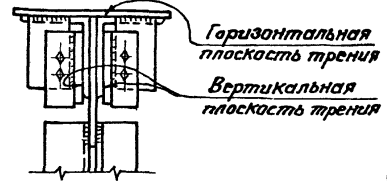
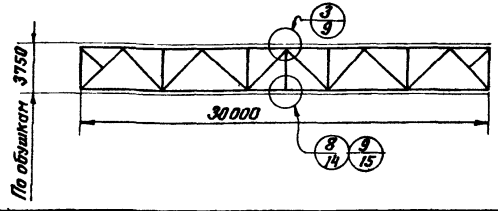
ТК	Таблица выбора накладок и болтов для монтажных стыков стропильных ферм с параллельными поясами пролетом 24м.	ПК-01-133
	1958г.	Дополнение II
		Лист 2





## Расположение плоскостей трения

В стыке верхнего пояса                      В стыке нижнего пояса



Стык пояса	Наименование плоскости трения	Расчетное усилие (Г)	Бечение накладок (мм)	Несущая способ-ность накладок (Г)	Соединение на болтах из стали марки:				№ узла	Расчетное усилие (Г)	Бечение накладок (мм)	Несущая способ-ность накладок (Г)	Соединение на болтах из стали марки:				№ узла											
					Ст5; Ст35; Ст40		Ст40х						Ст5; Ст35; Ст40		Ст40х													
					Диаметр болтов	Кол-во болтов	Несущая способ-ность соединений	Диаметр болтов					Кол-во болтов	Несущая способ-ность соединений	Диаметр болтов	Кол-во болтов		Несущая способ-ность соединений										
<b>Марка фермы</b>																												
<b>Пф 30-6,55</b>					<b>Пф 30-8,10</b>					<b>пф 30-9,20</b>																		
Вертикальная	-1200	2-180*22	-120,2	9	-128,7	8	-131,2	749,0	2-200*25	-157,5	4	-157,3	10	-164,0	3	-169,5	2-210*25	-168,0	12	-171,6	11	-180,4						
Горизонтальная	-1200	-420*22	-120,2	22	18	-128,7	22	16	-131,2	3	-149,0	-460*25	-157,5	22	22	-157,3	20	-164,0	3	-169,5	-480*25	-168,0	22	22	-171,6	22	22	-180,4
Вертикальная	+130,1	2-160*25	+141,8	10	+14,3	8	+131,2	8	+171,0	2-160*30	+170,0	22	12	+171,6	22	11	+180,4	8	+177,0	2-200*28	+176,5	13	+185,3	11	+180,4			
Горизонтальная	+130,1	-400*25	+152,5	20	+14,3	16	+131,2	8	+171,0	-400*30	+182,5	24	24	+171,6	22	22	+180,4	8	+177,0	-460*28	+176,5	26	+185,3	22	22	+180,4		

- Примечания:**
1. Количество болтов дано на половину стыка (на полуферму).
  2. Накладки выполняются из стали марки „Сталь 3“. Условия поставки стали указаны в п.9 пояснительной записки.
  3. Марки ферм приняты по серии ПК-01-133.

<b>ТК</b>	Таблица выбора накладок и болтов для монтажных стыков стропильных ферм с параллельными поясами пролетом 30м.	ПК-01-133 Дополнение В
1968г.		Лист 4

г. Москва  
 Ин-ж. А. П. Велькан Л. П. Леконцев Е. Г. Леконцев  
 Ин-ж. А. П. Велькан Л. П. Леконцев Е. Г. Леконцев  
 Ин-ж. А. П. Велькан Л. П. Леконцев Е. Г. Леконцев  
 Ин-ж. А. П. Велькан Л. П. Леконцев Е. Г. Леконцев



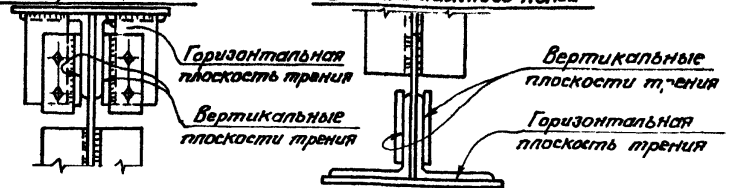
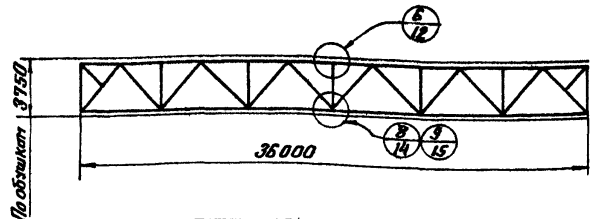
Шибаров Л.К.  
 Вельяминов В.В.  
 Волынов А.В.  
 Яковлев И.Т.  
 Шибаров Л.К.  
 Вельяминов В.В.  
 Волынов А.В.  
 Яковлев И.Т.  
 Шибаров Л.К.  
 Вельяминов В.В.  
 Волынов А.В.  
 Яковлев И.Т.

Стык пояса	Наименование плоскости трения	Расчетное усилие (т)	Бечение накладок (мм)	Соединение на болтах из стали марки:				Рассчитанное усилие (т)	Бечение накладок (мм)	Соединение на болтах из стали марки:				Рассчитанное усилие (т)	Бечение накладок (мм)	
				Ст5, Ст35, Ст40		Ст40х				Ст5, Ст35, Ст40		Ст40х				
				Масса болта	Масса втулки	Масса болта	Масса втулки			Масса болта	Масса втулки	Масса болта	Масса втулки			
<b>Марка фермы</b>																
<b>ПФ 36-1,95</b>																
Вертикальная	54,6	2-110*16	-57,1	4	4	-57,2	4	-65,6	4	4	-57,2	4	-65,6	4	4	-57,2
Горизонтальная	54,6	-280*16	-57,1	22	8	-57,2	22	8	-65,6	22	8	-57,2	22	8	-65,6	
Вертикальная	+80,0	2-100*20	+63,0	7	5	+71,5	7	+65,6	7	5	+71,5	7	+65,6	7	5	
Горизонтальная	+80,0	-280*20	+71,4	10	10	+71,5	10	+65,6	10	10	+71,5	10	+65,6	10	10	
<b>Марка фермы</b>																
<b>ПФ 36-2,45</b>																
Вертикальная	84,6	2-160*16	-80,7	5	5	-82,0	5	-84,6	5	5	-82,0	5	-84,6	5	5	
Горизонтальная	84,6	-400*16	-80,7	22	10	-82,0	22	10	-84,6	22	10	-82,0	22	10	-84,6	
Вертикальная	+80,0	2-100*25	+82,2	7	5	+82,0	7	+84,6	7	5	+82,0	7	+84,6	7	5	
Горизонтальная	+80,0	-280*25	+82,2	12	10	+82,0	12	+84,6	12	10	+82,0	12	+84,6	12	10	
<b>Марка фермы</b>																
<b>ПФ 36-3,00</b>																
Вертикальная	104,8	2-160*16	-102,0	22	8	-104,4	22	14	-104,8	22	8	-104,4	22	14	-104,8	
Горизонтальная	104,8	-400*16	-102,0	22	16	-104,4	22	14	-104,8	22	16	-104,4	22	14	-104,8	
Вертикальная	+100,5	2-210*28	+100,0	7	8	+104,4	7	+104,8	7	8	+104,4	7	+104,8	7	8	
Горизонтальная	+100,5	-280*28	+100,0	15	14	+104,4	15	+104,8	15	14	+104,4	15	+104,8	15	14	
<b>Марка фермы</b>																
<b>ПФ 36-4,30</b>																
Вертикальная	128,7	2-180*22	-120,2	5	9	-128,7	5	18	-128,7	5	9	-128,7	5	18	-128,7	
Горизонтальная	128,7	-400*22	-120,2	22	18	-128,7	22	15	-128,7	22	18	-128,7	22	15	-128,7	
Вертикальная	+120,2	2-180*28	+120,8	7	9	+128,7	7	+128,7	7	9	+128,7	7	+128,7	7	9	
Горизонтальная	+120,2	-280*28	+120,8	18	18	+128,7	18	+128,7	18	18	+128,7	18	+128,7	18	18	
<b>Марка фермы</b>																
<b>ПФ 36-5,35</b>																
Вертикальная	143,0	2-200*25	-127,5	22	11	-127,3	22	20	-127,5	22	11	-127,3	22	20	-127,5	
Горизонтальная	143,0	-460*25	-127,5	22	22	-127,3	22	20	-127,5	22	22	-127,3	22	20	-127,5	
Вертикальная	+120,8	2-180*28	+120,8	7	11	+127,3	7	+127,3	7	11	+127,3	7	+127,3	7	11	
Горизонтальная	+120,8	-400*28	+120,8	22	22	+127,3	22	20	+127,5	22	22	+127,3	22	20	+127,5	

**Примечания:** 1. Количество болтов дано на половине стыка (на полуферме).  
 2. Накладки выполняются из стали марки „Сталь 3“. Условия поставки стали указаны в п.9 пояснительной записки.  
 3. Марки ферм приняты по серии ПК-01-133.

ТК 1968г.	Таблица выбора накладок и болтов для монтажных стыков стропильных ферм с параллельными поясами пролетом 36 м.	ПК-01-133	
		Дополнение к	Лист 5

**Расположение плоскостей трения**  
 В стыке верхнего пояса      В стыке нижнего пояса



Исполнители:  
 Шубин А.К.  
 Шубин А.П.  
 Шубин А.Л.  
 Шубин Е.Г.  
 Проверил: Шубин А.П.  
 Утвердил: Шубин А.К.

Группа пояса	Наименование плоскости трения	Расчетное усилие (Т)	Сечение накладок (мм)	Соединение на болтах из стали марки:		№ узла	Расчетное усилие (Т)	Сечение накладок (мм)	Соединение на болтах из стали марки:		№ узла	Расчетное усилие (Т)	Сечение накладок (мм)	Соединение на болтах из стали марки:		№ узла										
				С-5, С-35, С-40	С-40х				С-5, С-35, С-40	С-40х				С-5, С-35, С-40	С-40х											
<b>Марка фермы</b>																										
<b>пф 36 - 6,10</b>																										
<b>пф 36 - 7,50</b>																										
<b>пф 36 - 8,00</b>																										
Нижняя Верхняя	Вертикальная	-163,5	2-210*25	-168,0	12	-171,6	11	-180,4	6	-207,5	2-210*32	-215,0	15	-218,5	13	-213,2	6	-225,0	2-200*36	-226,5	15	-228,8	14	-229,6	6	
	Горизонтальная	-163,5	-480*25	-168,0	22	-171,6	22	-180,4	6	-207,5	-480*32	-215,0	30	-218,5	26	-213,2	6	-225,0	-460*36	-226,5	32	-228,8	28	-229,6	6	
	Вертикальная	+171,0	2-160*30	+170,0	12	+171,6	11	+180,4	8	+215,7	2-200*36	+226,5	6	+228,8	14	+229,6	9	+215,7	2-200*36	+226,5	22	16	+228,8	14	+229,6	9
	Горизонтальная	+171,0	-400*30	+182,6	24	+171,6	22	+180,4	8	+215,7	-460*36	+226,5	32	+228,8	28	+229,6	9	+215,7	-460*36	+226,5	22	32	+228,8	28	+229,6	9

- Примечания:**
1. Количество болтов дано на половину стыка (на полуферму).
  2. Накладки выполняются из стали марки „Сталь 3.“ Условий поставки стали указаны в п.9 пояснительной записки.
  3. Марки ферм приняты по серии ПК-01-183.

Директор И.И. Мельников  
 Инженер В.В. Мельников  
 Нач. отдела В.И. Бажитский  
 Пр. констр. отд. Шубин А.К.

ТК	Таблица выбора накладок и болтов для монтажных стыков стропильных ферм с параллельными поясами пролетом 36м.	ПК-01-183
	1968г.	Дополнение II
		Лист 6

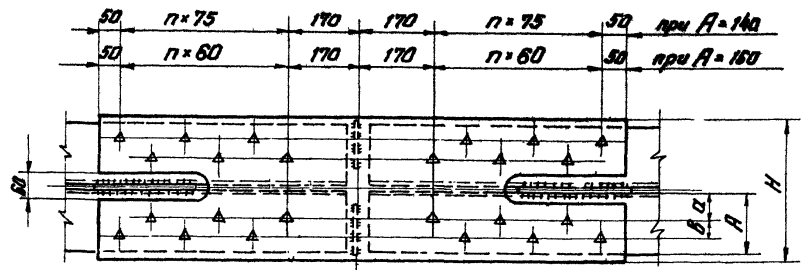


Таблица размеров

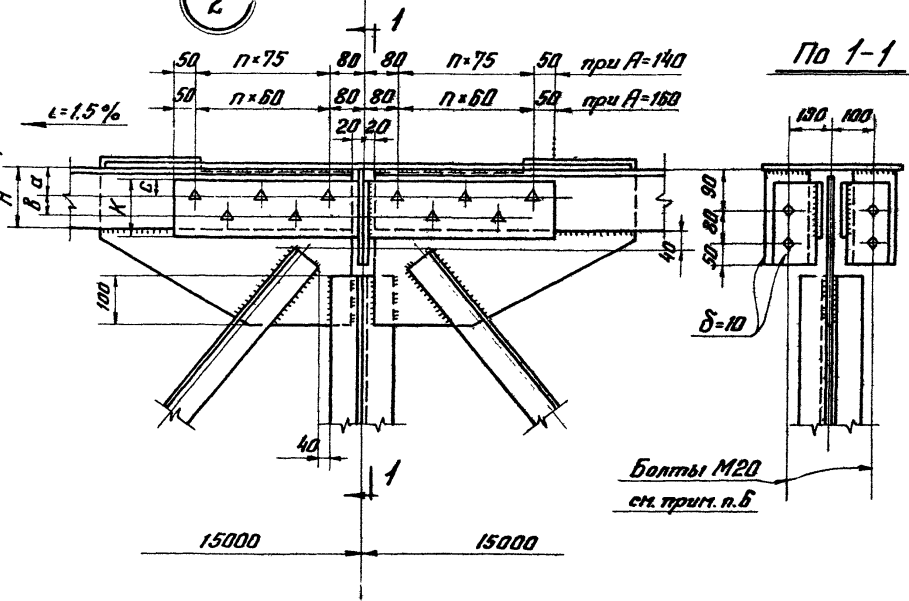
A	a	B	C	K	H
мм					
140	65	45	40	130	320
160	70	60	40	160	400

Примечания:

1. Расположение узла на схеме фермы, сечения стыковых накладок, диаметр и количество болтов на стык дано на листе 3.
2. Технические условия и требования на изготовление конструкции даны в пояснительной записке.
3. Общая длина фасона: полуферм в узле стыка должна быть не меньше длины горизонтальной накладки.
4. Указания по расчету швов и фасонак в узле стыка даны на листе 16.
5. Очистка элементов стыка огневая или пескоструйная.
6. Связи и распорки крепятся на эти же болты.
7. Узел 2 применяется взамен узла 8 в альбоме серии ПК-01-133, лист 36



2



По 1-1

Болты М20  
см. прим. п.6

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ  
г. МОСКВА

Директор ин-та: Мельников Н.П.  
Ин. инж. ин-та: Кузнецов В.В.  
Нач. отдела: Бакстский В.И.  
Ин. констр. отд.: Шобалав Л.К.

Ин. инж. пр-та: Шобалав Л.К.  
Инжендер: Велькин А.П.  
Инжендер: Велькин А.И.  
Инжендер: Ясина Р.Б.

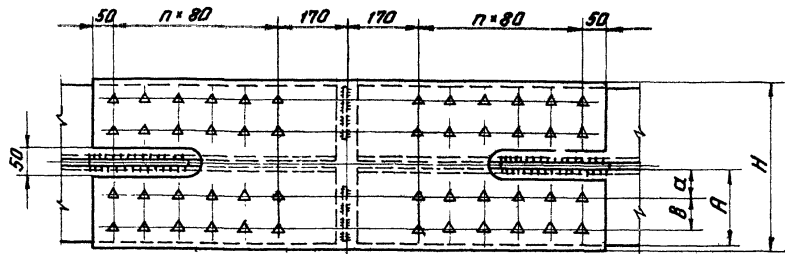
ТК 1968г.	Монтажный стык верхнего пояса стропильной фермы L=30м.	ПК-01-133 Выполнение II
		Узел 2 Лист 8

Таблица размеров

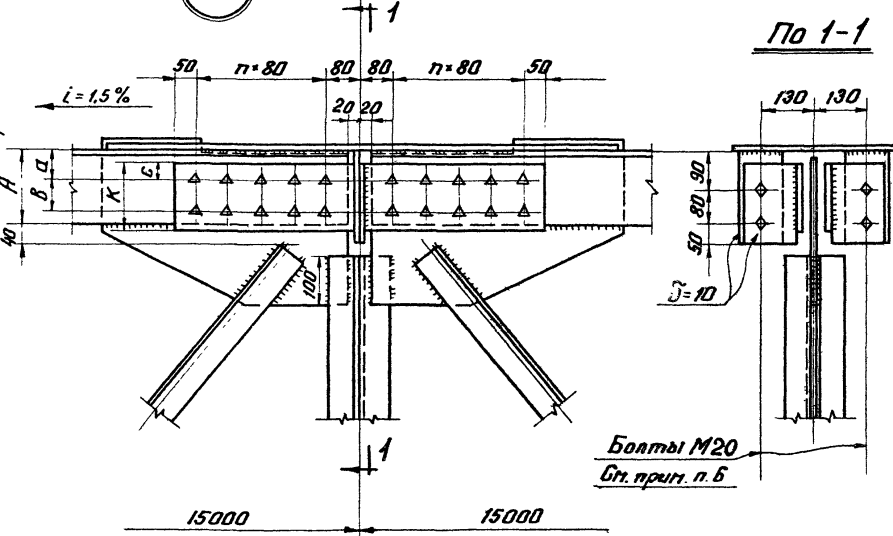
A	a	b	c	κ	H
мм					
180	70	80	40	180	420
200	90	80	50	200	460
220	90	90	50	210	480

Примечания:

1. Расположение узла на схеме фермы, сечения стыковых накладок, диаметр и количество болтов на стык дано на листе 4.
2. Технические условия и требования на изготовление конструкции даны в пояснительной записке.
3. Общая длина фасонки полуферм в узле стыка должна быть не меньше длины горизонтальной накладки.
4. Указания по расчету швов и фасонки в узле стыка даны на листе 16.
5. Очистка элементов стыка огневая или пескоструйная.
6. Связи и распорки крепятся на эти же болты.
7. Узел 3 применяется взамен узла 8 в альбоме серии ПК-01-133. Лист 36.



3



По 1-1

Болты М20  
см. прим. п. 6

ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ ФИЛИАЛ  
г. МОСКВА

Директор инж. М. И. Шибанов  
Инж. И. Г. Козинцов  
Нач. отдела инж. В. И. Бакланский  
Инж. констр. отдел инж. Шибанов Л. К.

Инж. пр.-та Бреев В. П.  
Проектир Устинов И. С.  
Утвердил Шибанов Л. К.

Шибанов Л. К.  
Великин А. Л.  
Великин А. Л.  
Яшина Р. Б.

Шибанов Л. К.  
Великин А. Л.  
Великин А. Л.  
Яшина Р. Б.

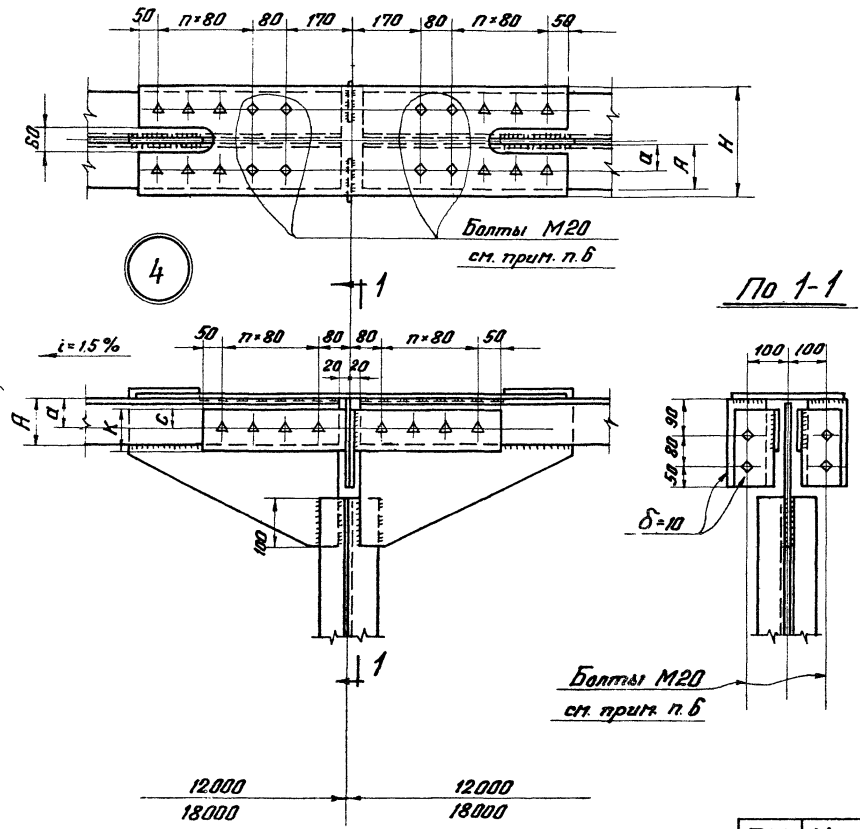
ТК 1968г.	Монтажный стык верхнего пояса стропильной фермы L=30м. Узел 3.	ПК-01-133 Дополнение II
		Лист 9

Таблица размеров

A	a	c	K	H
мм				
110	70	50	100	280
125	80	55	110	280

Примечания:

1. Расположение узла на схеме фермы, сечения стыковых накладок, диаметр и количество болтов на стык дана на листах 1, 5.
2. Технические условия и требования на изготовление конструкции даны в пояснительной записке.
3. Общая длина фасонки полфермы в узле стыка должна быть не меньше длины горизонтальной накладки.
4. Указания по расчету швов и фасонки в узле стыка даны на листе 16
5. Очистка элементов стыка огневым или пескоструйным.
6. Связи и распорки крепятся на эти же болты.
7. Узел 4 применяется взамен узла 5 в альбоме серии ПК-01-133 лист 35.



ТК 1968г.	Монтажный стык верхнего пояса стропильных ферм L = 24 и 36 м.	Узел 4.	ПК-01-133
			Дополнение II
			Лист 10

ЦЕНТРОПРОЕКТАВТОНОСТРОИТЕЛЬСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ  
г. МОСКВА

Директор института: Мельник-ВН И  
Инж. в.п.т.: Ковалева В.В.  
Нач. отд. дела: Вострицкий В.И.  
Инж. констр. отд.: Шварцман Л.К.

Инж. в.п.т.: Шварцман Л.К.  
Инж. в.п.т.: Велькин А.Д.  
Инж. в.п.т.: Волыкин А.Д.  
Инж. в.п.т.: Яценко Р.Б.

Инж. в.п.т.: Шварцман Л.К.  
Инж. в.п.т.: Шварцман Л.К.  
Инж. в.п.т.: Шварцман Л.К.  
Инж. в.п.т.: Шварцман Л.К.

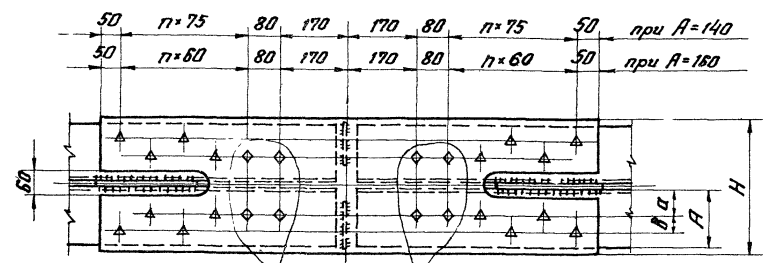


Таблица размеров

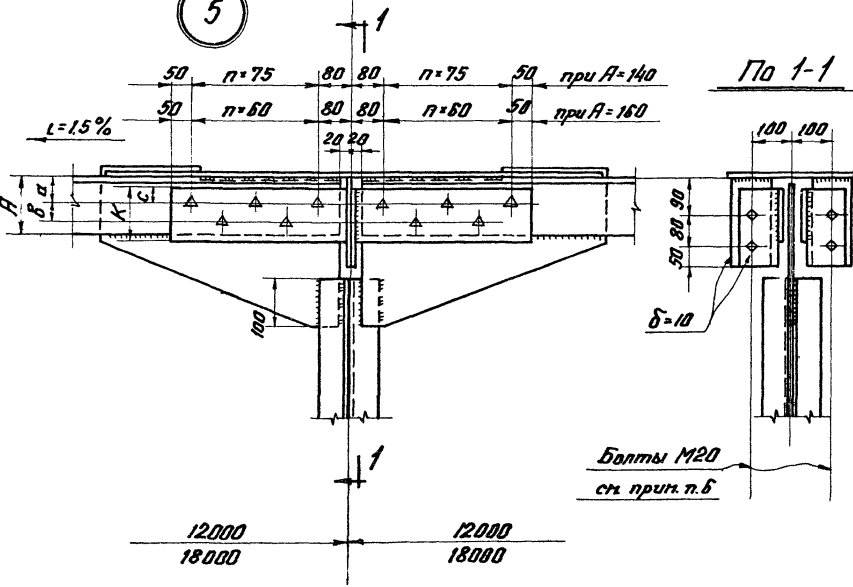
A	a	B	C	K	H
мм					
140	65	45	40	130	320
160	70	60	40	160	400

Примечания:

1. Расположение узла на стене фермы, сечения стыковых накладок, диаметр и количество болтов на стык дано на листах 1, 2, 5.
2. Технические условия и требования на изготовление конструкции даны в пояснительной записке.
3. Общая длина фрасонок полуферм в узле стыка должна быть не меньше длины горизонтальной накладки.
4. Указания по расчету швов и фрасонок в узле стыка даны на листе 16.
5. Очистка элементов стыка огневая или пескоструйная.
6. Связи и распорки крепятся на эти же болты.
7. Узел 5 применяется взамен узла 6 в альбоме серии ПК-01-133 лист 36.



Болты М20  
см. прил. п. 6



По 1-1

Болты М20  
см. прил. п. 6

ЦЕНТРОПРОЕКТИСТАНЦИЯ  
 г. МОСКВА  
 Директор ин-та Мельников И.И.  
 Ин-женер ин-та Коняев В.В.  
 Ин-женер отдела Шивалов П.К.  
 Ин-женер пр-та Шивалов Л.К.  
 Ин-женер пр-та Велюкин В.Л.  
 Ин-женер пр-та Велюкин А.И.  
 Ин-женер пр-та Яшина Р.Б.  
 Ин-женер пр-та Браваур  
 Ин-женер пр-та Прохоров  
 Ин-женер пр-та Шивалов П.К.

ТК 1958г.	Монтажный стык верхней пояса стропильных ферм L=24 и 36м.	ПК-01-133 Дополнение В	
		Узел 5.	Лист 11

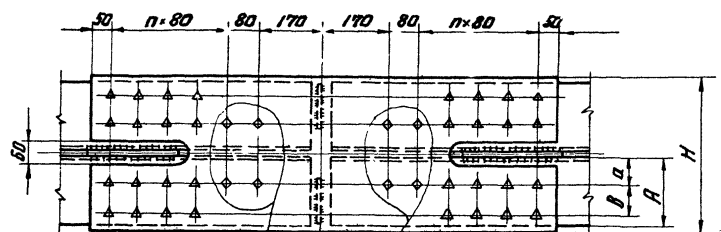
Таблица размеров

A	α	B	C	K	H
71М					
180	70	80	40	180	420
207	90	80	50	200	460
220	90	90	50	210	480

ПРИМЕЧАНИЯ:

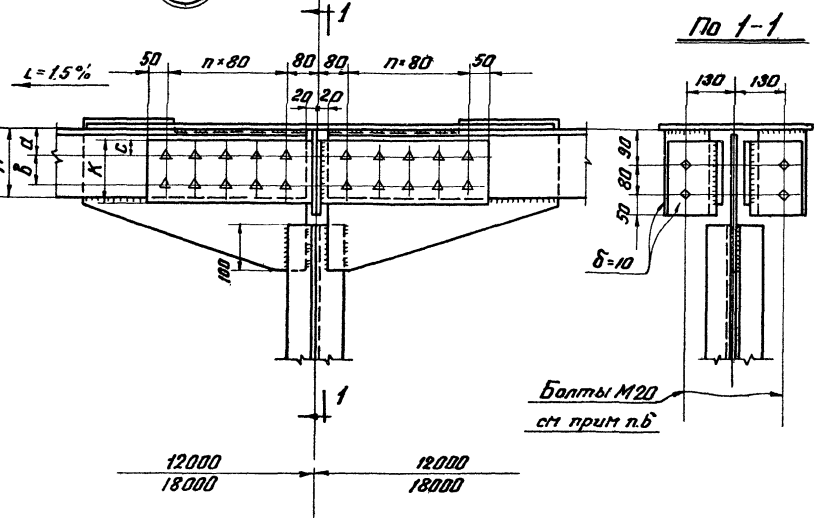
1. Расположение узла на схеме фермы, сечения стыковых накладок, диаметр и количество болтов на стык дано на листах 2, 5, 6.
2. Технические условия и требования на изготовление конструкции даны в пояснительной записке.
3. Общая длина фасонки полферм в узле стыка должна быть не меньше длины горизонтальной накладки.
4. Указания по расчету швов и фасонки в узле стыка даны на листе 16.
5. Очистка элементов стыка огнебая или пескоструйная.
6. Связи и распорки крепятся на эти же болты.
7. Узел б применяется взамен узла б в альбоме серии ПК-01-133, лист 36

ЦЕНТРАЛЬНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТОВАНИЕ  
 г. МОСКВА  
 Директор завода Механический ИИ  
 (ин. инж. ин. тех.) Колесов В. В.  
 Нач. отдела Вязомыслов И. В.  
 Ин. констр. завод Шабалов И. К.  
 Ин. констр. пр. тех. Шабалов И. К.  
 Бригадир Прохоров  
 Прораб Истомин  
 Ин. констр. Шабалов И. К.  
 Ин. констр. Шабалов И. К.  
 Ин. констр. Шабалов И. К.  
 Ин. констр. Шабалов И. К.



Болты М20  
см. прим. п. б

б



Болты М20  
см. прим. п. б

ТК 1858г.	Монтажный стык верхнего пояса стропильных ферм L=24 и 36м. Узел б	ПК-01-133 Дополнение II
		Лист 12.

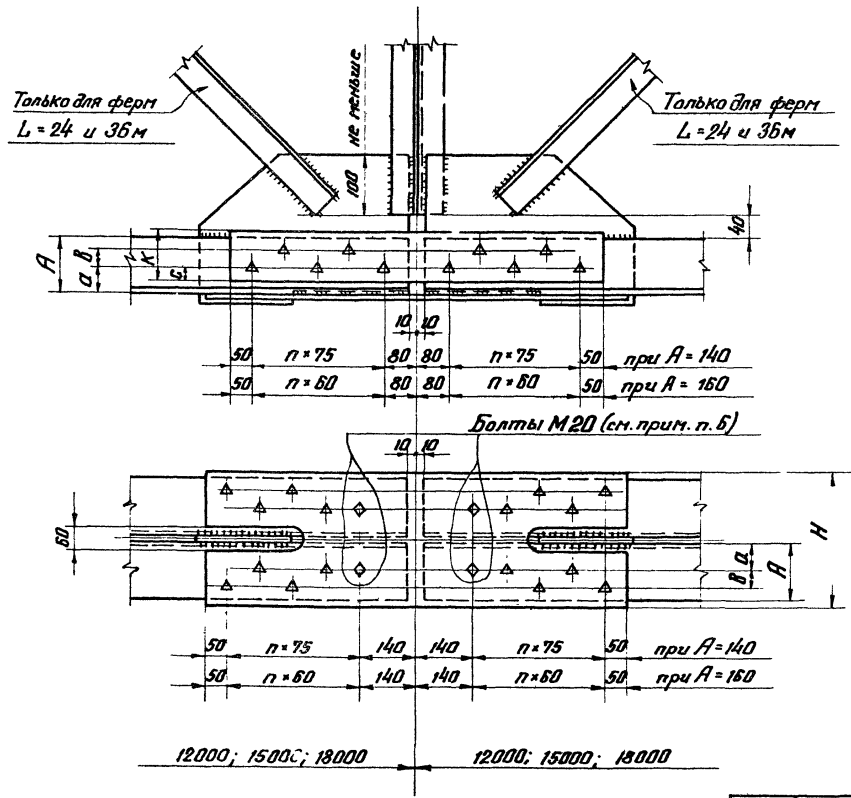


Таблица размеров

A	a	b	c	K	H
мм					
140	65	45	40	130	320
160	70	60	40	160	400

Примечания:

1. Расположение узла на сечем фермы, сечения стыковых накладок, шаг и количество болтов на стык дано на листах 2-б.
2. Технические задания и требования на изготовление конструкции даны в пояснительной записке.
3. Общая длина фасонки полуферм в узле стыка должна быть не меньше длины горизонтальной накладки.
4. Указания по расчету швов и фасонки в узле стыка даны на листе 17.
5. Чистка элементов стыка огневая или пескоструйная.
6. Связи и распорки крепятся на эти же болты.
7. Узел 8 применяется взамен узлов 7, 9 в альбоме серии ПК-01-133 лист 3б.



ТК 1058г.	Монтажный стык нижнего пояса стропильных ферм L=24, 30, 36м. Узел 8.	ПК-01-133
		Дополнение II Лист 14

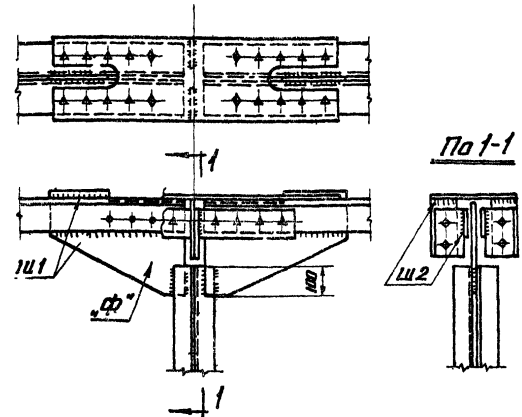
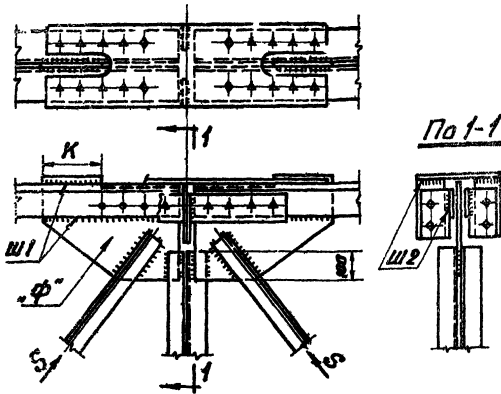
ЦНИИПРОЕКТСТРОИТЕЛЬСТВА  
 г. Москва  
 Директор ин-та Мельников Н.П.  
 Инженер ин-та Кузнецов В.В.  
 Нач. отдела Вострушевский М.И.  
 Инженер Шубалов Л.К.  
 Инженер пр.та Бравадур  
 Проектировщик  
 Установщик  
 Шубалов Л.К.  
 Бравадур  
 Вострушевский М.И.  
 Языкина Р.Б.



фермы  $L_1 = 30m$

фермы  $L_1 = 24$  и  $36m$

Эскиз стыка



Расчет шва Ш1 производится по углу  $S_c = 1,25$ , где  $S$  - расчетное усилие в раскосе

Ш1	Расчетное усилие на шов т	0,75ε	—
	Расчетная длина шва см	2К-4	Шов конструктивный
Ш2	Расчетное усилие на шов т	—	—
	Расчетная длина шва см	Шов конструктивный	Шов конструктивный
φ	Расчетное усилие на фанги т	—	—
	Расчетная ширина фанги см	Конструктивно	Конструктивно

Примечания:

1. Минимальная толщина сварных швов 6мм.
2. Сечения стыковых накладок, диаметр и количество болтов на стык дано на листах 1-Б

ТК 198г.	Указания по расчету заводских швов и фангонов в узлах монтажных стыков верхнего пояса стропильных ферм.	ТК-01-133 Дополнение I Лист 16
-------------	---	--------------------------------------

Проект № 100/80-100  
 Институт «ВНИИЖЕ»  
 Москва  
 Проектировщик: В.А. Белякин  
 Проверил: В.А. Белякин  
 Утвердил: В.А. Белякин  
 Дата: 1980 г.

