

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
Альбом 3
лист
инв. № 1

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК II

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ
ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ЗДАНИЙ ПРОЛЕТАМИ 24, 30 и 36 м

ШАГ ФЕРМ 12 м

АЛЬБОМ 3

СВЯЗИ ПО СТРОПИЛЬНЫМ ФЕРМАМ

ЧЕРТЕЖИ КМД

Инженер-конструктор
И. С. Сидорова
Инженер-проектировщик
П. В. Сидорова
Инженер-проектировщик
В. В. Сидорова

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬСТВА
СОВЕТСКОГО
СОЮЗА

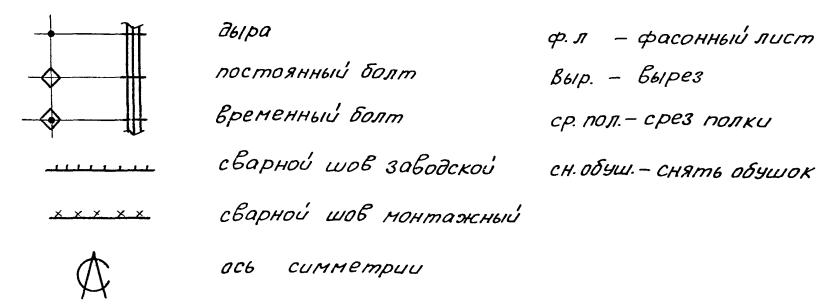
МОСКВА 1965 г.

Серия
ПК-01-125
Выпуск и
и льбом в
Лист
Лист №

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

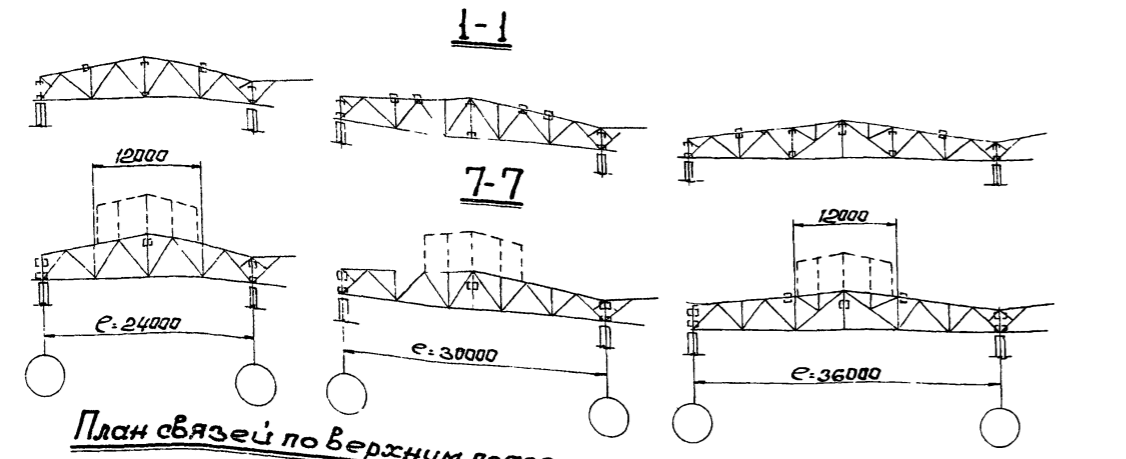
№ СТР.	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТПРАВочНЫЕ МАРКИ
2	Содержание альбома		
3	Пояснительная записка		
4	План связей II типа по нижним поясам стропильных ферм. План связей по верхним поясам при шаге 12 м	195	
5	План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм для зданий с обычным режимом работы при шаге ферм 12 м	196	
6	План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм для зданий с тяжелым режимом работы при шаге ферм 12 м	197	
7	Связи и распорки при шаге ферм 12 м	198	Ф558; Ф559; Ф560 Ф601; Ф610; Ф613; Ф616; Ф635
8	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	199	Ф561 ÷ Ф570
9	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	200	Ф571 ÷ Ф576; Ф578 ÷ Ф582; Ф596
10	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	201	Ф577; Ф583; Ф585; Ф587; Ф588; Ф590 ÷ Ф595; Ф611
11	Связи и распорки по верхним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	202	Ф596 ÷ Ф600; Ф602 ÷ Ф609
12	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	203	Ф610; Ф625 ÷ Ф629; Ф584; Ф636 ÷ Ф640
13	Связи и распорки по нижним и верхним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	204	Ф620; Ф637 ÷ Ф650
14	Вертикальные связи при шаге стропильных ферм 12 м.	205	Ф631; Ф632
15	Вертикальные связи при шаге стропильных ферм 12 м.	206	Ф633; Ф634

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

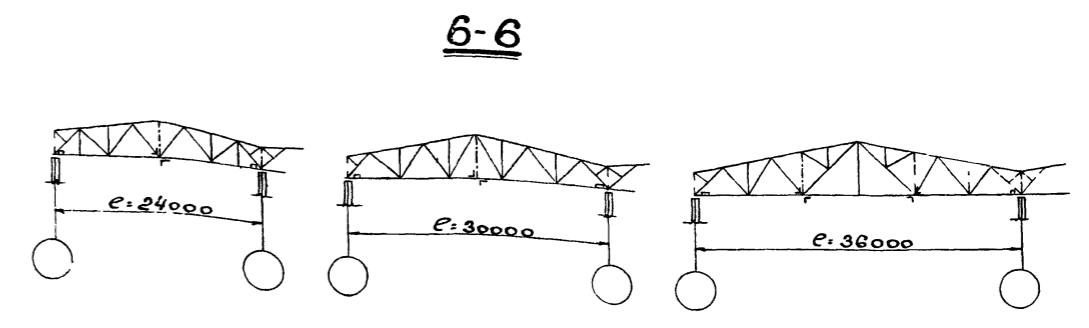


Проектирование: Кожвильков, Мухоморов, Шенкин, Мухоморова
 Проверка: Мухоморов, Шенкин, Мухоморова
 Конструктор: Мухоморов, Шенкин, Мухоморова
 Проверка: Мухоморов, Шенкин, Мухоморова
 Проектная организация: ФРИЛАНД
 Челябинский филиал

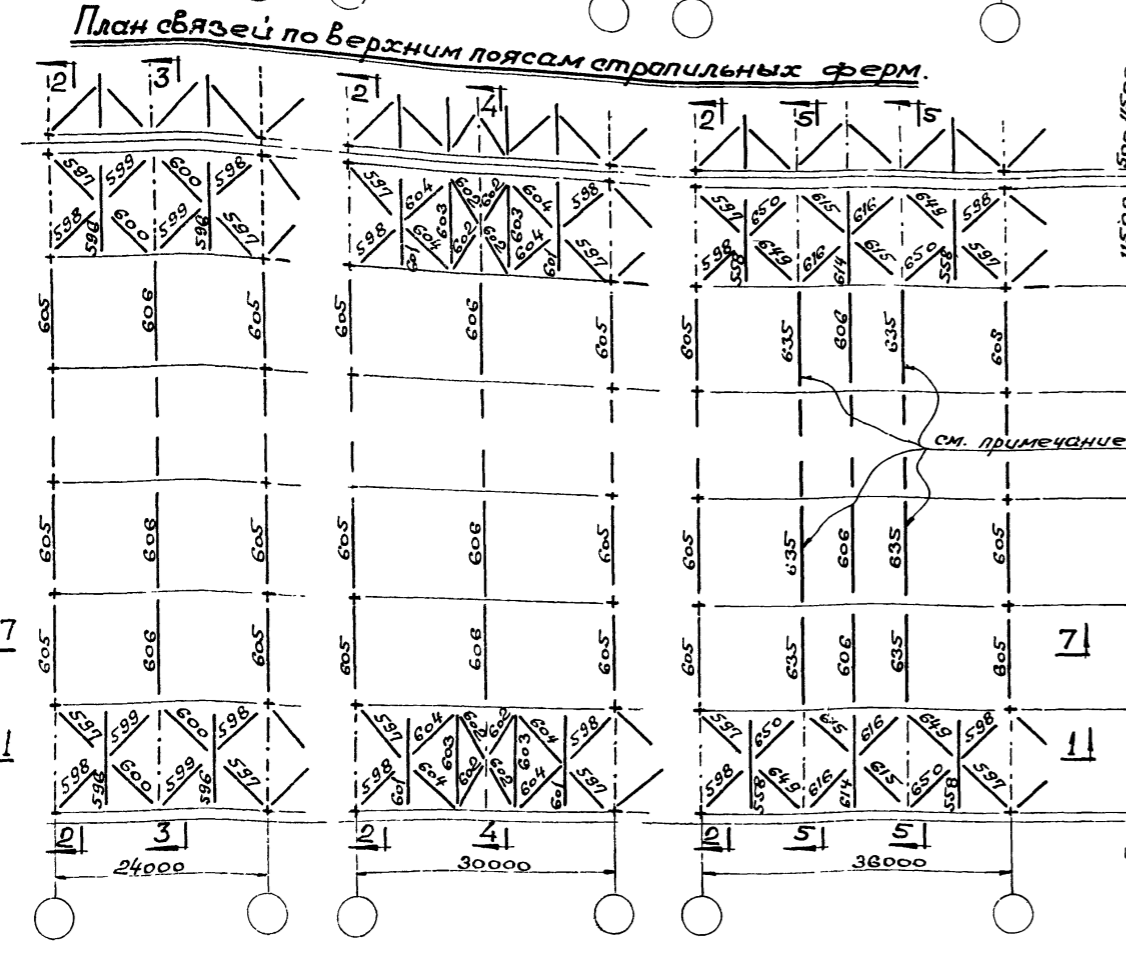
Исполнитель	И.И.И.
Проверил	И.И.И.
Утвердил	И.И.И.
Дата выпуска	1985г.
Исполнитель	И.И.И.
Проверил	И.И.И.
Утвердил	И.И.И.
Дата выпуска	1985г.



План связей в крайних панелях при нулевой привязке колонн.



6-6



План связей по верхним поясам стропильных ферм.

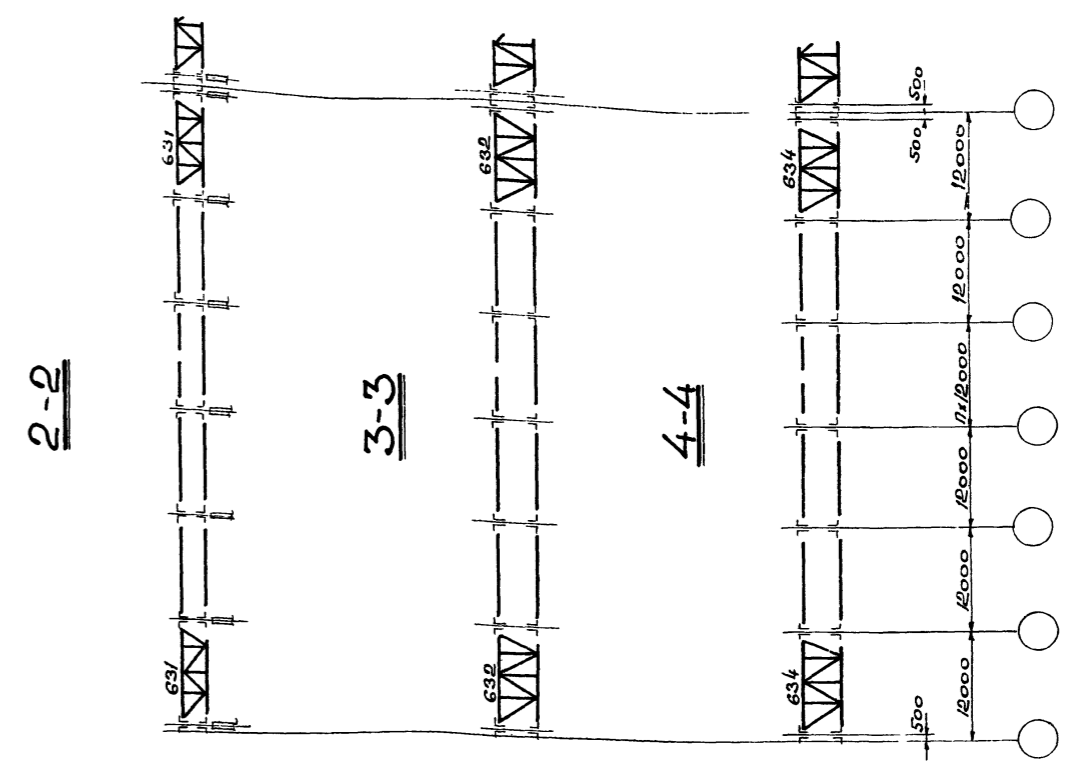
Ось температурного шва

Ф6072/пролета 24м
Ф5597/пролета 30м
Ф5603/пролета 36м

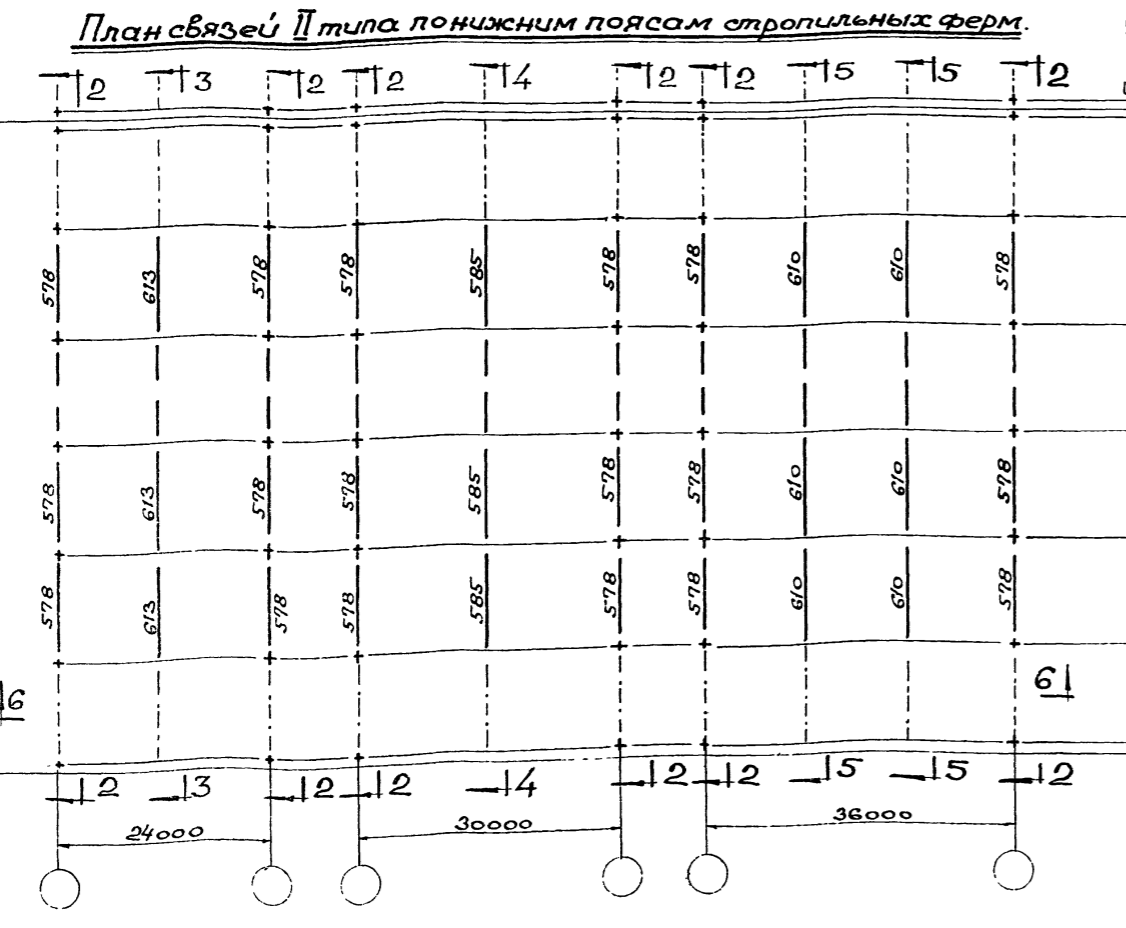
см. примечание 4.

Ф6072/пролета 24м
Ф5597/пролета 30м
Ф5603/пролета 36м

Ось температурного шва



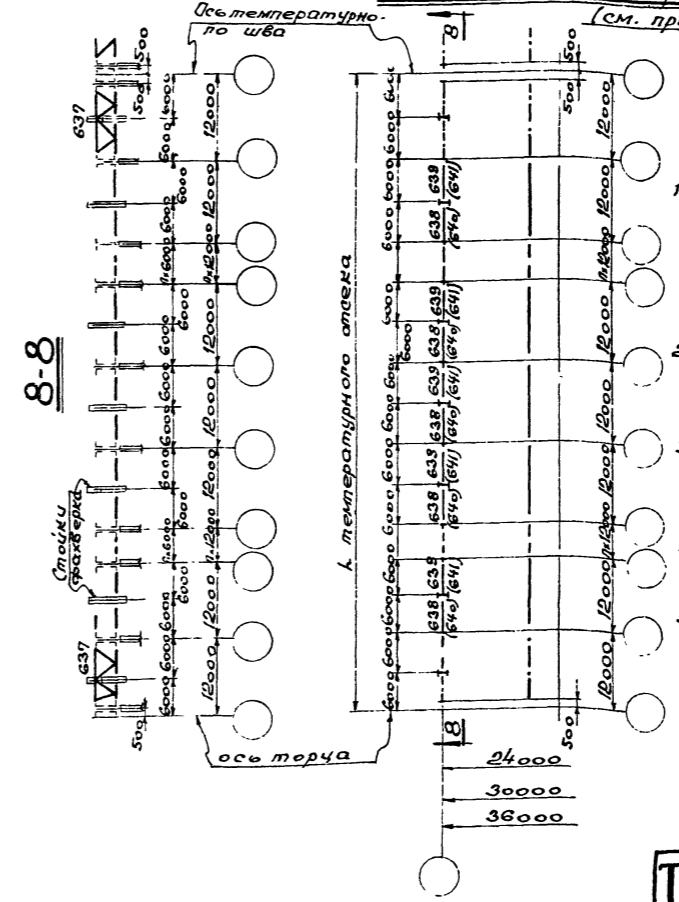
План связей II типа в крайних панелях при наличии стоек параллельно по фактуре валь крайних рядов колонн (см. примечание п.5)



План связей II типа по нижним поясам стропильных ферм.

Ось температурного шва

Ось торца



5-5

8-8

Ось температурного шва

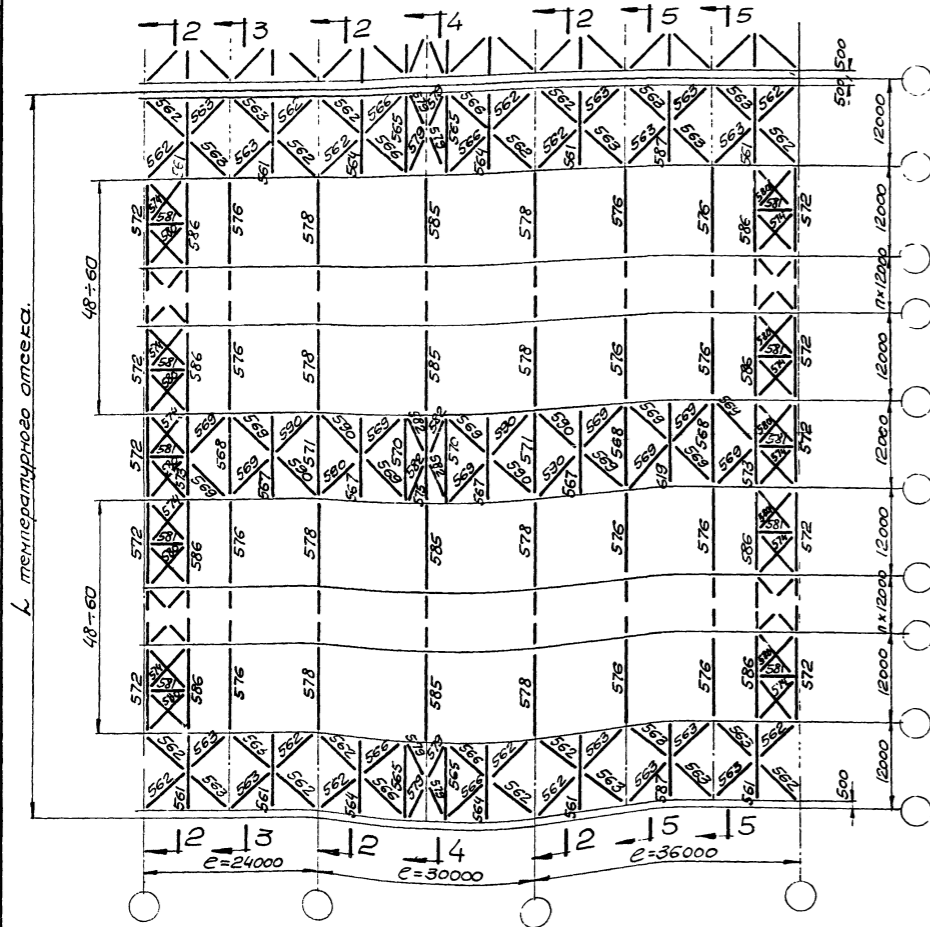
Ось торца

Примечания:

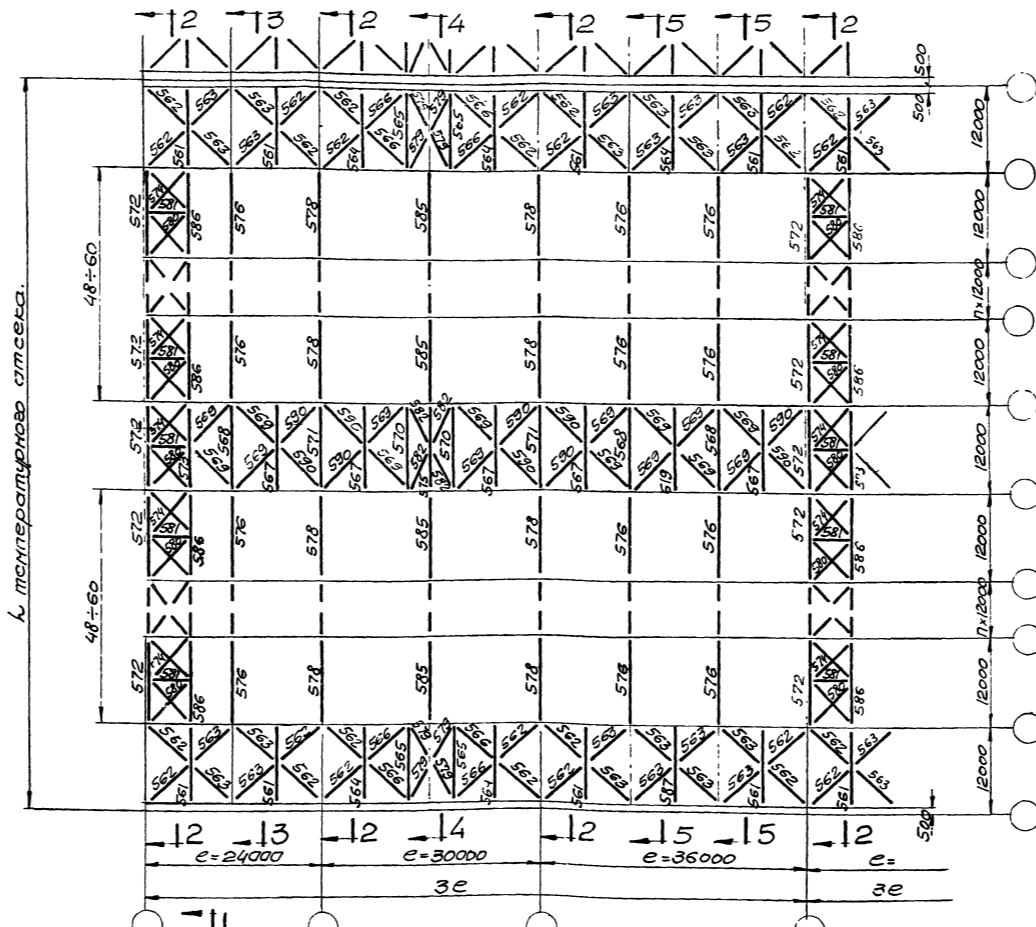
1. Планы связей приведены на данном чертеже составлены на основании указанных серии ПК-01-125 Вып II. ПЛН, Проектстальконструкция и даны как справочный материал для разработки монтажных схем конкретного рабочего проекта КМД.
2. На данном чертеже показано расположение и маркировка элементов связей разработанных на рабочих чертежах (см листы №198-206).
3. Все элементы замаркированные на данном чертеже, на рабочих чертежах впереди цифры имеют индекс Ф (например: Ф596; Ф597).
4. Для ферм пролетом 36 метров под нагрузку q=680 распорки марки Ф635 не ставить.
5. При усилении в распорке №8 тн. ставить марки Ф638; Ф639, при №7 тн. ставить марки Ф640; Ф641.

Серия
ПК-01-125
выпуск II
альбом 3
лист
196
инв. №

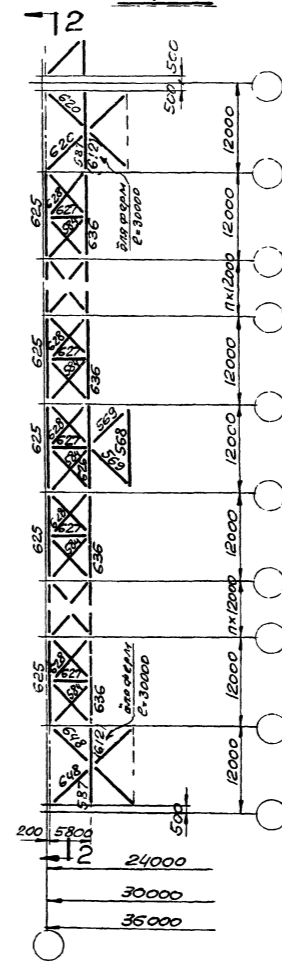
План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм при количестве пролетов в температурном отсеке до 3х.



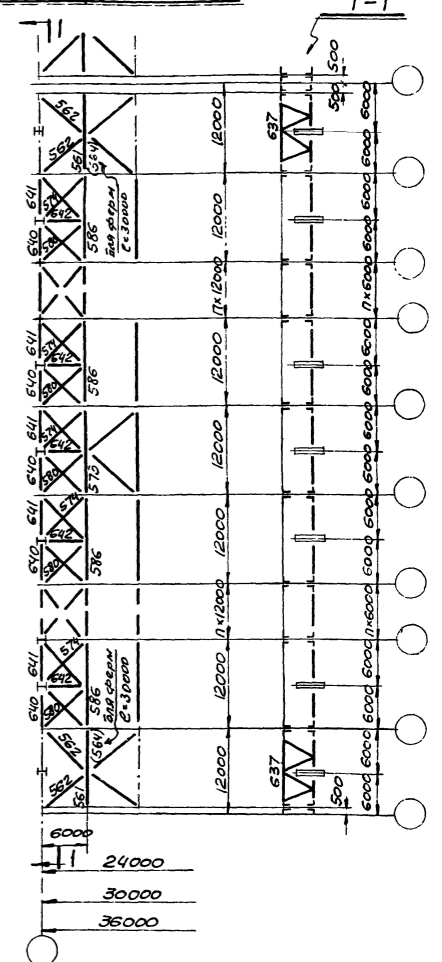
План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм при количестве пролетов в температурном отсеке более 3х.



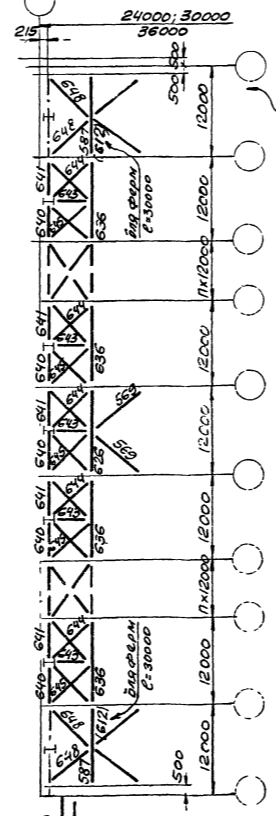
План связей I типа в крайних панелях при «нулевой» привязке колонн.



План связей I типа в крайних панелях при наличии продольного фахверга вдоль крайних рядов колонн.



План связей I типа в крайних панелях при «нулевой» привязке при наличии стоек продольного фахверга вдоль крайних рядов колонн.



Управляющий Белобородов В.И.
Пр. инженер Писарев С.
Нач. отдела Комаров М.В.
Дата выпуска: 1987г.

Пр. инж. пр. та Соколов В.
Бригадир Трегубов М.
Проверил Сокин А.
Сопроводил Асеевко И.

Проектная организация
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

2-2

3-3

4-4

5-5

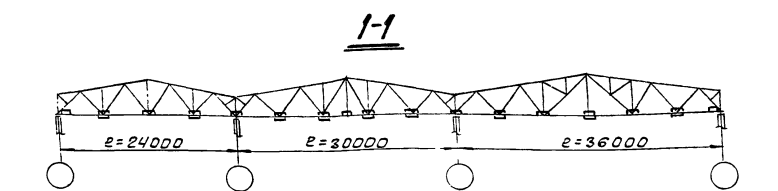
Примечания:

1. Планы связей приведенные на данном чертеже составлены на основании указанной серии ПК-01-125 вып. II ПИ, Проектная конструкция и даны как справочный материал для разработки монтажных схем конкретного рабочего проекта КМД.
2. На данном чертеже показано расположение и маркировка элементов связей разработанных на рабочих чертежах (см. листы № 198-206)
3. Все элементы замаркированные на данном чертеже на рабочих чертежах впереди цифры имеют индекс «Ф» (например Ф 561; Ф 562).

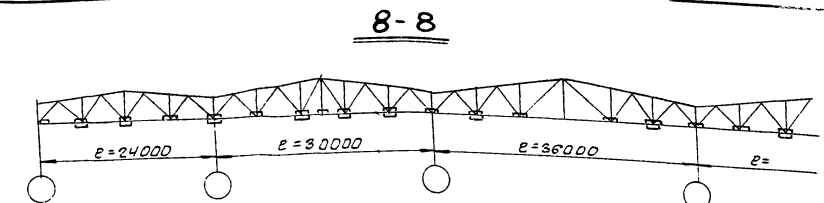
План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм для зданий с обычным режимом работы при шаге ферм 12 м.
ПК-01-125
выпуск II
альбом 3
лист 196

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
Альбом 3
Лист
197
Илр. №2

Исполнитель: Белоголовый, Писарев, Галицкий, Нахоткина, Дата выпуска: 1965 г.
Проектировщик: Белоголовый, Писарев, Галицкий, Нахоткина, Дата выпуска: 1965 г.
Инж. проект: Трегубов, Брыдвал, Прохоров, Цолон, Асеева.
М.П. ПРОЕКТАЛЬНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



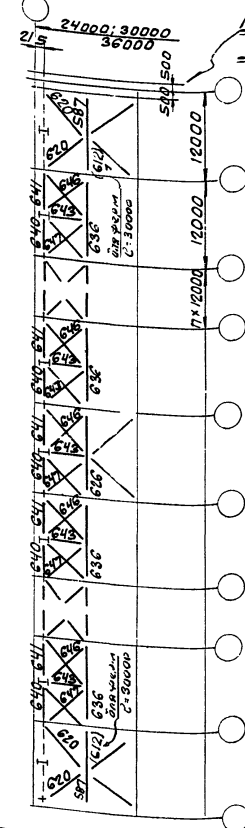
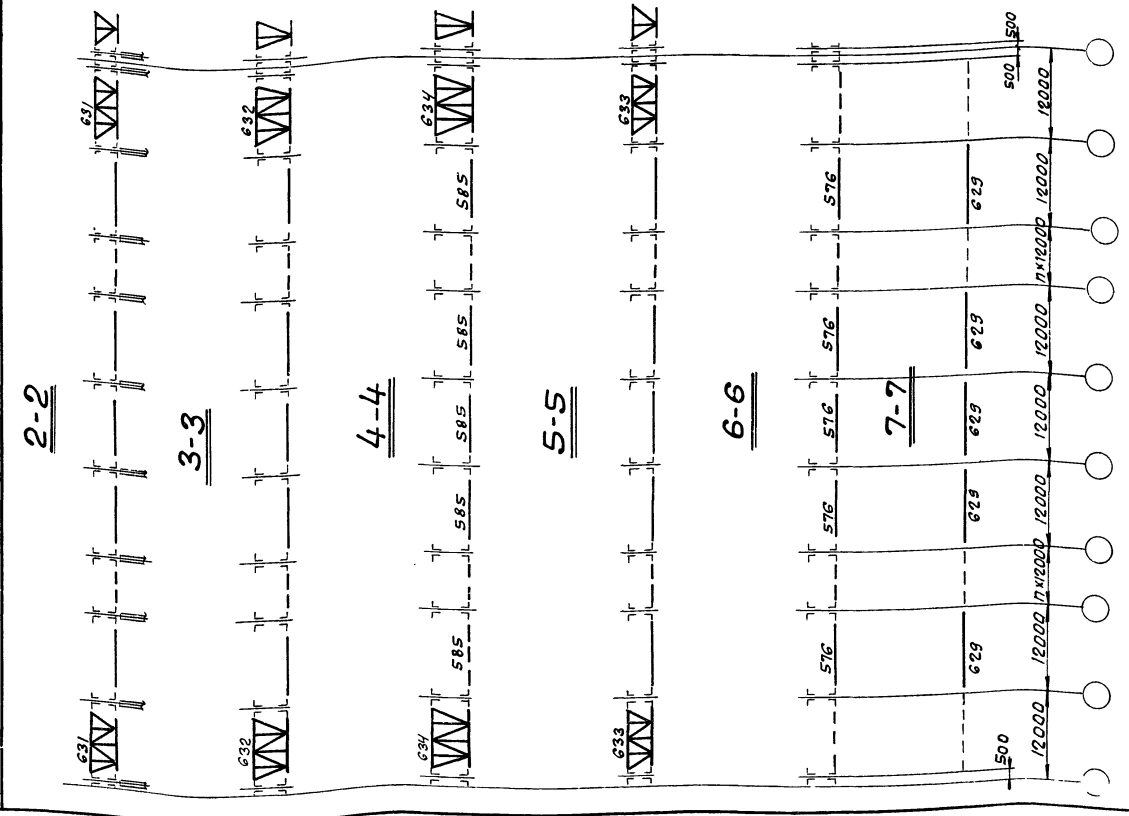
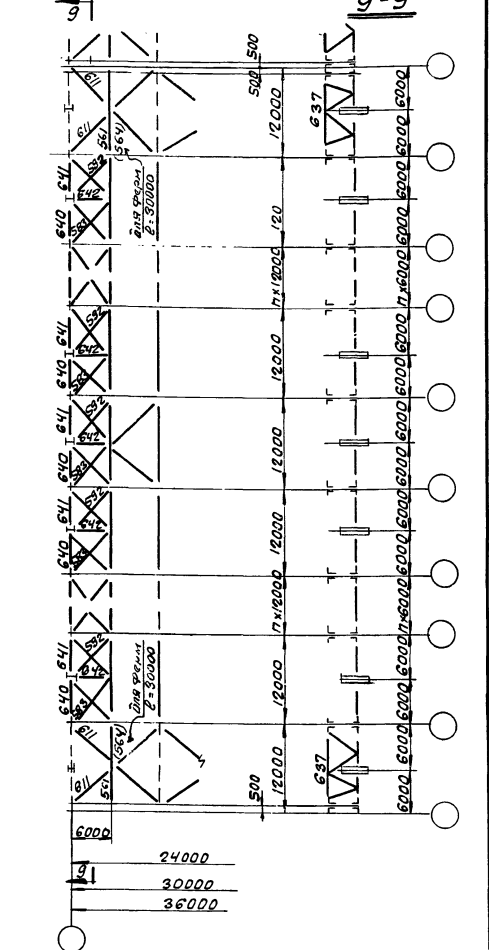
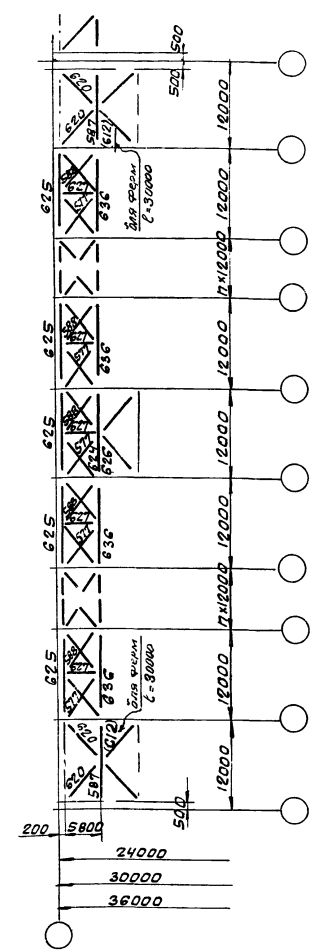
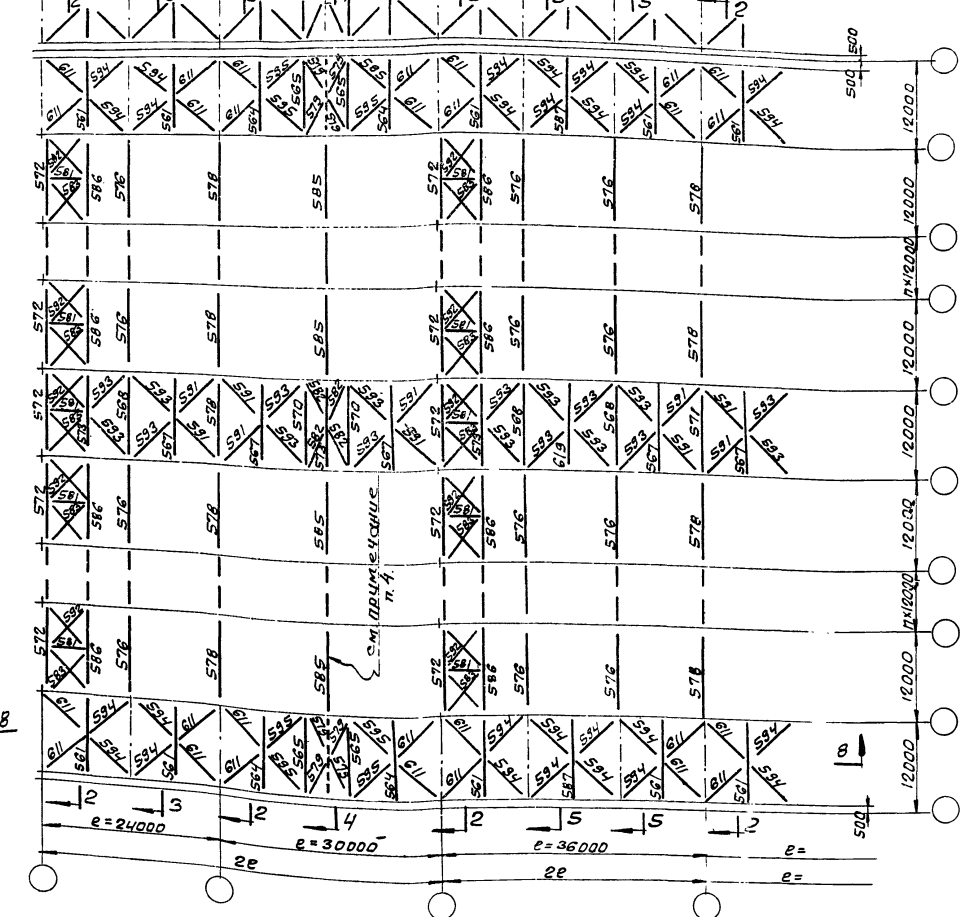
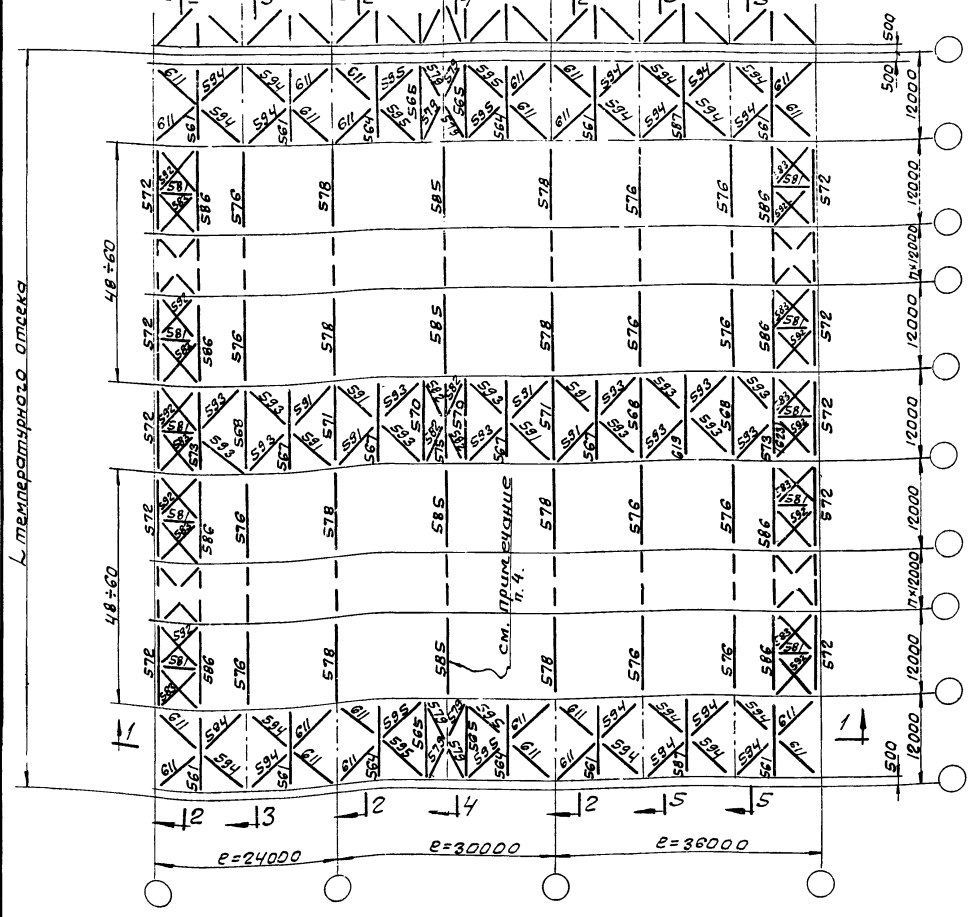
План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм при количестве пролетов в температурном отсеке до 3х



План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм при количестве пролетов в температурном отсеке более 3х

План связей I типа в крайних панелях при «нулевой» привязке колонн

План связей I типа в крайних панелях при наличии стоек продольного факсверка вдоль крайних рядов колонн



План связей I типа в крайних панелях при «нулевой» привязке колонн при наличии стоек продольного факсверка вдоль крайних рядов колонн

Схемы расположения растяжек по нижним поясам стропильных ферм пролетом 30м

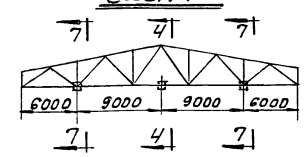
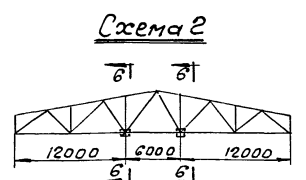
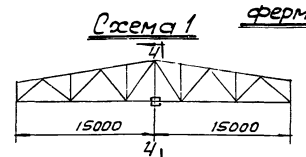


Таблица расположения растяжек по схемам в зависимости от марки ферм.

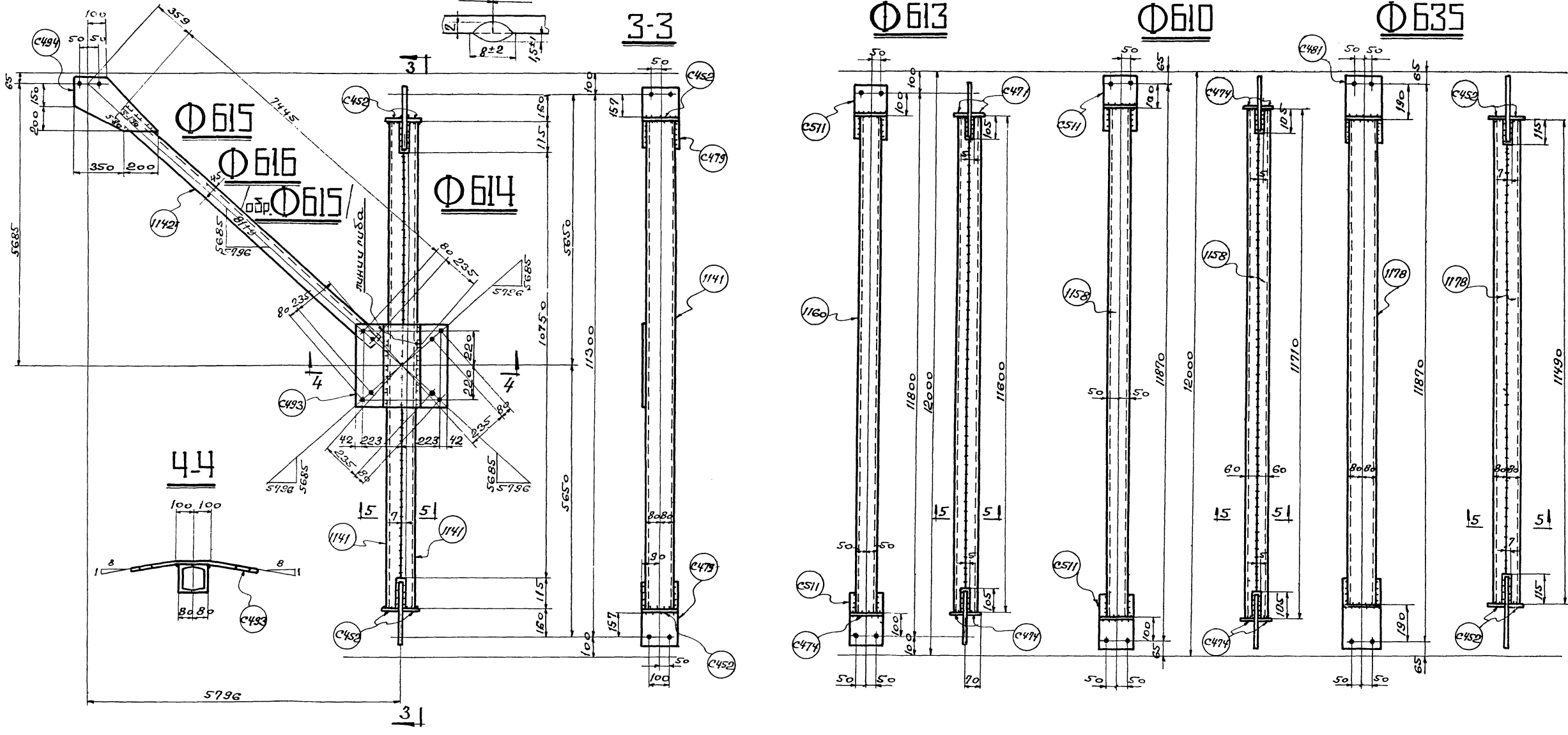
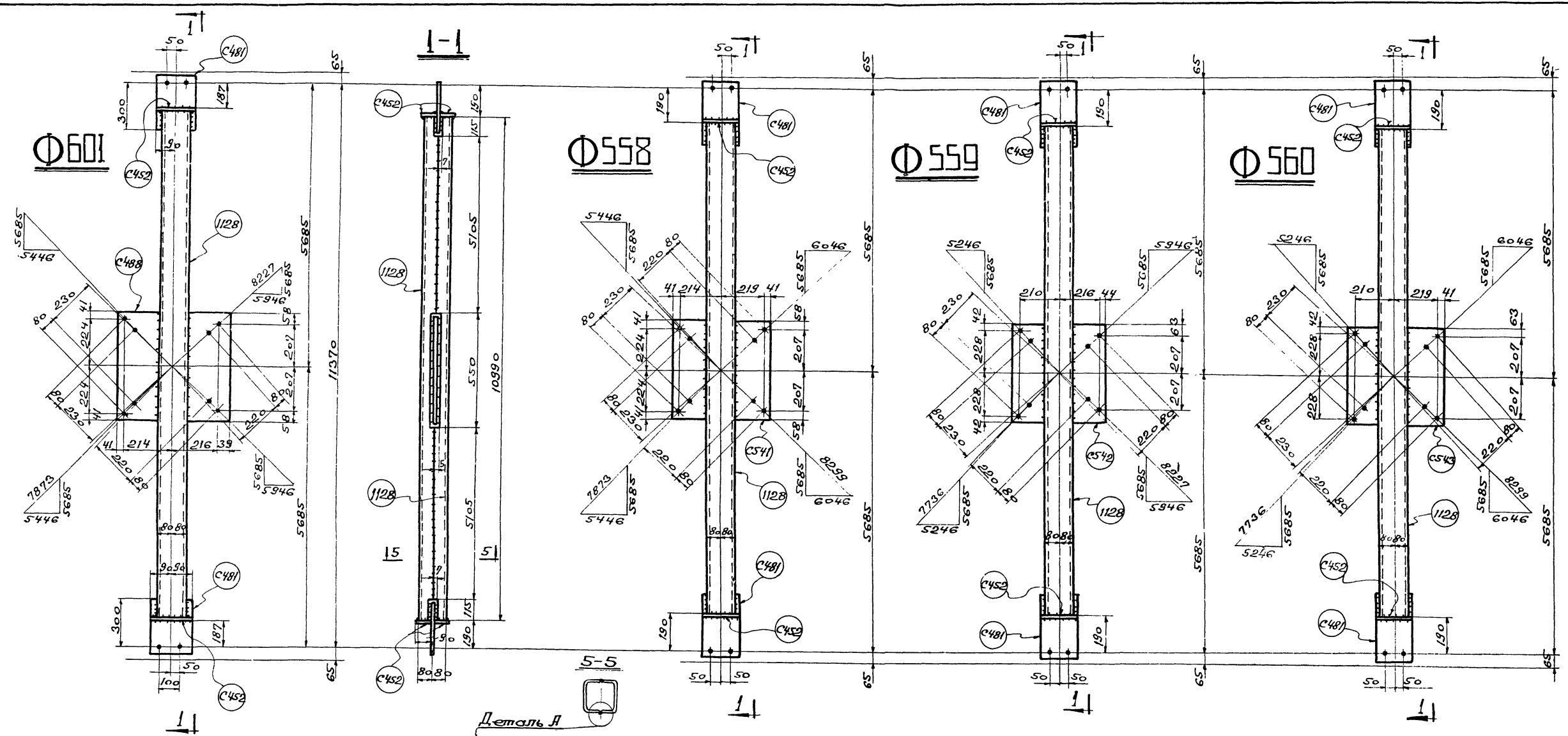
L = 30	
Двухкатные	
Марка ферм	№ схем
НФ30-300	1
НФ30-335	3
НФ30-385	3
НФ30-430	2
НФ30-520	1
НФ30-565	1
НФ30-605	1
НФ30-710	1

- Примечания:**
- Планы связей, приведенные на данном чертеже составлены на основании указанных серии ПК-01-125 вып. II ПП, Проектстальконструкция и даны, как справочный материал для разработки монтажных схем конкретного рабочего проекта КМД.
 - На данном чертеже показано расположение и маркировка элементов связей разработанных на рабочих чертежах (см. листы №198-206).
 - Все элементы, замаркированные на данном чертеже, на рабочих чертежах должны иметь индекс «Ф»/Например Ф561, Ф562).
 - Расположение растяжек ф576, ф585; ф629 на планах связей показано условно; действительное расположение растяжек принимается в зависимости от марок ферм согласно таблице и схемам приведенным на данном листе.

Планы связей I типа по нижним поясам стропильных ферм для зданий с тяже-лым режимом работы при шаге ферм 12м

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
с листа 3
Лист

199
УИВ.М



Спецификация стали в Ст 3кп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание п.5).

Итр. марка	ЛМ Кат. №	Сечение	Длина м	Вес кг		Примечан.
				шт.	общ.	
Φ 601	1128 2	U-проф. 160x80x3	10990	80	160	193
	С452 4	-90x3	180	0,38	1,5	
	С481 2	-180x12	340	5,8	11,6	
	С488 1	-510x8	530	17	17	
		сварные швы:			3,3	
Φ 610	1158 2	U-проф. 100x60x3	11670	58	116	126
	С474 4	-70x8	120	0,2	0,8	
	С511 2	-180x8	240	2,7	5,4	
		сварные швы:			3,5	
Φ 614	1141 2	U-проф. 160x80x3	10980	80	160	192
	С452 4	-90x3	180	0,38	1,5	
	С479 2	-180x12	310	5,2	10,4	
	С493 1	-520x8	530	17	17	
		сварные швы:			3,4	
Φ 615	1142 1	L80x80x6	7565	56	56	66
	С494 1	-390x12	550	10	10	
		сварные швы:			0,05	
Φ 613	1180 2	U-проф. 100x60x3	11800	57	114	124
	С474 4	-70x8	120	0,2	0,8	
	С511 2	-180x8	240	2,7	5,4	
		сварные швы:			3,5	
Φ 635	С481 2	-180x12	340	5,8	11,6	185
	С452 4	-90x3	180	0,38	1,5	
	1178 2	U-проф. 160x80x3	11490	84	168	
		сварные швы:			3,4	
Φ 558	1128 2	U-проф. 160x80x3	10990	80	160	193
	С452 4	-90x3	180	0,38	1,5	
	С481 2	-180x12	340	5,8	11,6	
	С484 1	-515x8	530	17	17	
		сварные швы:			3,3	
Φ 559	1128 2	U-проф. 160x80x3	10990	80	160	193
	С452 4	-90x3	180	0,38	1,5	
	С481 2	-180x12	340	5,8	11,6	
	С484 1	-510x8	540	17	17	
		сварные швы:			3,3	
Φ 560	1128 2	U-проф. 160x80x3	10990	80	160	193
	С452 4	-90x3	180	0,38	1,5	
	С481 2	-180x12	340	5,8	11,6	
	С484 1	-510x8	540	17	17	
		сварные швы:			3,3	

Таблица заводских сварных швов

Итр. марки	Сечение	Длина ш. в. м	Уголки на м	
			длина м	вес кг
Φ 558	5,1 20,4		25,5	3,3
Φ 559	5,1 20,4		25,5	3,3
Φ 560	5,1 20,4		25,5	3,3
Φ 601	5,1 20,4		25,5	3,3
Φ 610	2,9 23,1		26,0	3,5
Φ 613	2,9 22,8		25,7	3,5
Φ 614	4,3 21,4		25,7	3,4
Φ 615	- - 0,3		0,3	0,05
Φ 616	- - 0,3		0,3	0,05
Φ 635	3,0 22,5		25,5	3,4

Примечания:

- Все отверстия d=23
- Все обрезы 40, } кроме
- Все швы h=4, } оловоренных.
- Все сварные швы варить полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
- Сталь марки в Ст 3кп с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 12д, и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Расположение элементов связей разработанных на данном чертеже см. листы ЛМ 195, 196, 197.
- В распорках коробчатого сечения в местах вырезов зазоры у фасонки заплотить.

Исполнитель: [Signature]
Проектировщик: [Signature]
Инженер: [Signature]
Мех. отдел: [Signature]
И.о. начальника: [Signature]

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТА
1965

Связи, распорки при шаге ферм 12 м

ПК-01-125
Выпуск II
с листа 3
Лист 198

Серия
ЛК-61-125
Витусек II
Альбом 3
Лист
201
ИИР-И

Исполнитель: [Blank]
Проектировщик: [Blank]
Инженер: [Blank]
Проверил: [Blank]
Инженер: [Blank]
Начальник: [Blank]
Директор: [Blank]
1965г.

Исполнитель: [Blank]
Проектировщик: [Blank]
Инженер: [Blank]
Проверил: [Blank]
Инженер: [Blank]
Начальник: [Blank]
Директор: [Blank]
1965г.

Исполнитель: [Blank]
Проектировщик: [Blank]
Инженер: [Blank]
Проверил: [Blank]
Инженер: [Blank]
Начальник: [Blank]
Директор: [Blank]
1965г.

Исполнитель: [Blank]
Проектировщик: [Blank]
Инженер: [Blank]
Проверил: [Blank]
Инженер: [Blank]
Начальник: [Blank]
Директор: [Blank]
1965г.

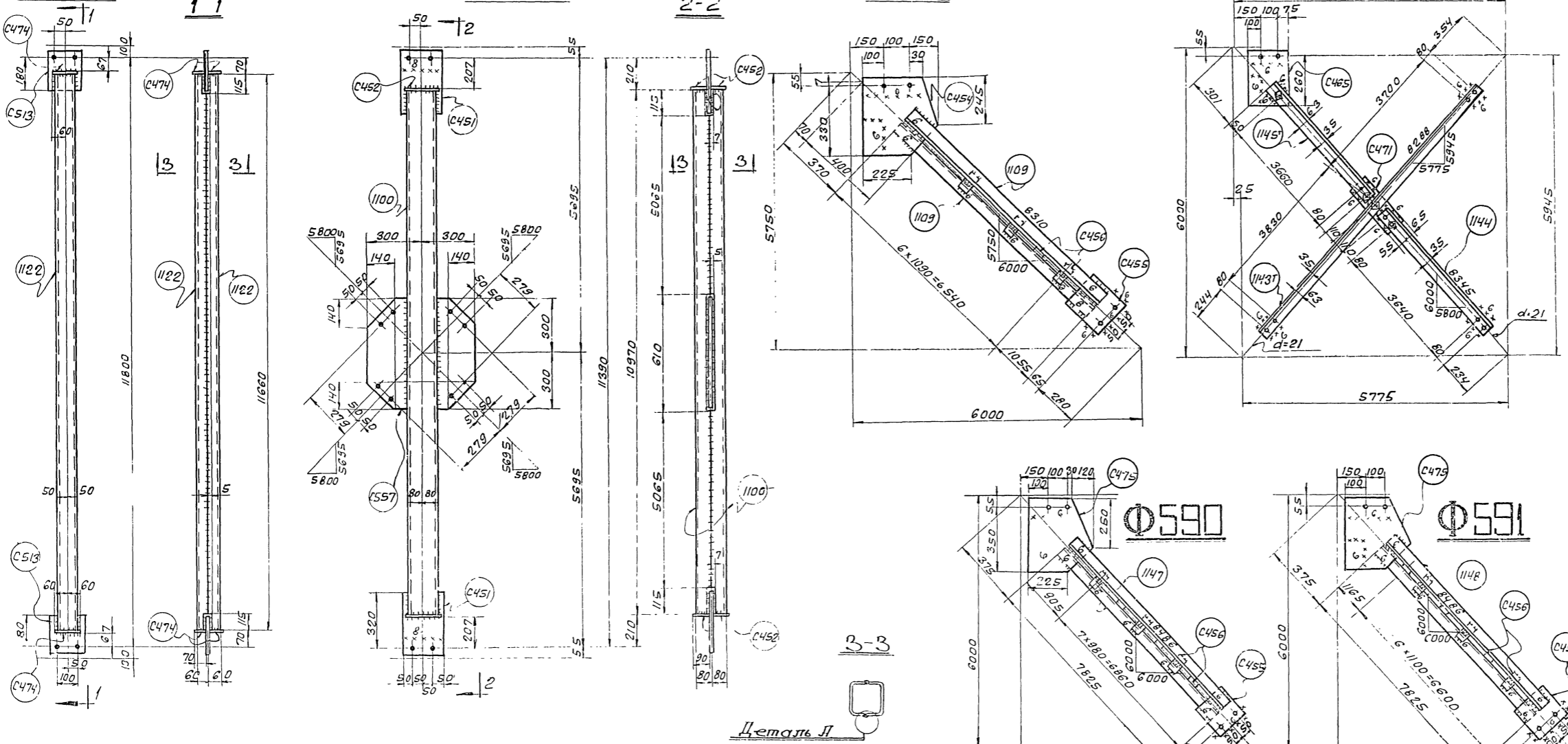
Исполнитель: [Blank]
Проектировщик: [Blank]
Инженер: [Blank]
Проверил: [Blank]
Инженер: [Blank]
Начальник: [Blank]
Директор: [Blank]
1965г.

Ø585

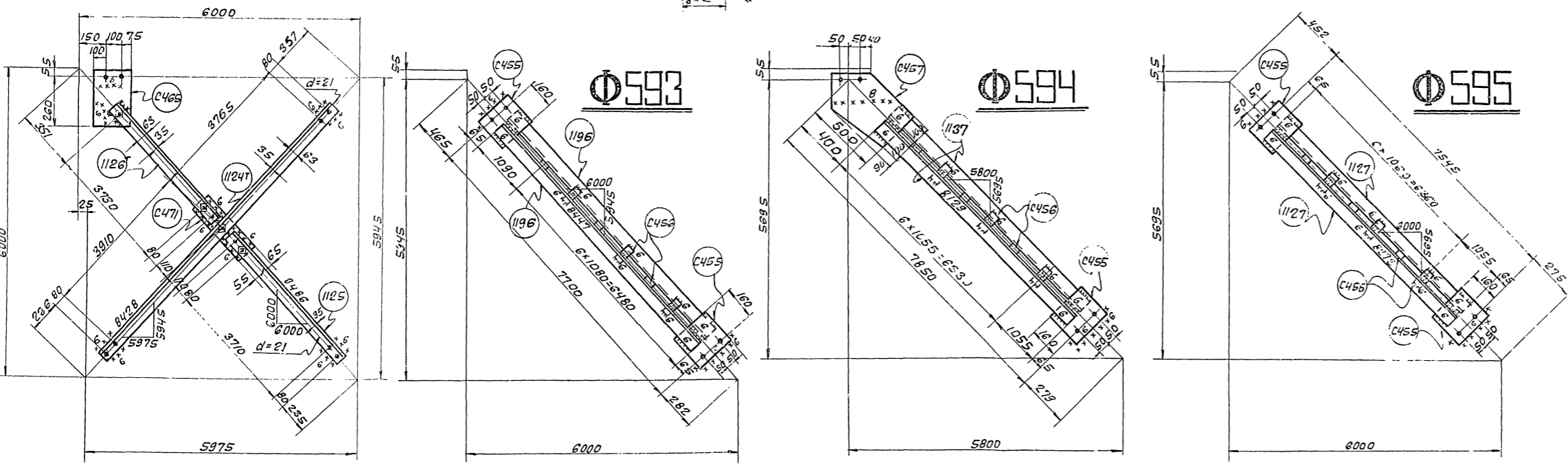
Ø587

Ø611

Ø588 Ø577 (обр. Ø588)



Ø592 Ø583 (обр. Ø592)



Спецификация стали ВСтЗкп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5).

Отпр. мар.	МН дет. н.	К-во.	Сечение	Длина мм	Вес кг.		Примечан.
					шт.	общ.	
Ø611	1109	2	L75x75x6	7595	52,5	105	Ф.П.
	C454	1	-350x8	370	7,5	7,5	
	C456	6	-60x8	80	0,3	1,8	
	C455	1	-180x8	200	2,2	2,2	
Ø585	1122	2	Угров. 100x80x3	11660	57,5	115	Ф.П.
	C513	2	-180x8	220	2,5	5	
	C474	4	-70x8	120	0,2	0,8	
			сварные швы:			0,4	
Ø587	1100	2	Угров. 100x80x3	10970	80	160	Ф.П.
	C451	1	-200x12	360	7,0	14	
	C452	4	-90x8	180	0,38	1,5	
	C457	1	-60x8	600	2,0	2,0	
Ø588#577 (обр. Ø588)	1143	1	сварные швы:			3,3	Ф.П.
	1144	1	L100x63x7	7770	6,7	6,7	
	1145	1	L100x63x7	3880	3,4	3,4	
	1145	1	L100x63x7	3830	3,3	3,3	
Ø592#583 (обр. Ø592)	C471	1	-120x8	460	3,5	3,5	Ф.П.
	62	4	Болтст. М18	4,5			
	C465	1	-275x8	300	5	5	
			сварные швы:			0,4	
Ø593	1124	1	L100x63x7	7915	6,9	6,9	Ф.П.
	1125	1	L100x63x7	3950	3,4	3,4	
	1126	1	L100x63x7	3890	3,4	3,4	
	C471	1	-120x8	460	3,5	3,5	
Ø594	62	4	Болтст. М18	4,5			Ф.П.
	C465	1	-275x8	300	5	5	
			сварные швы:			0,4	
	1196	2	L75x75x6	7570	52	104	
Ø595	C455	6	-180x8	200	2,2	4,4	Ф.П.
	C456	6	-60x8	80	0,3	1,8	
			сварные швы:			0,4	
	1127	2	L75x75x6	7415	51	102	
Ø590	C475	2	-180x8	200	2,2	4,4	Ф.П.
	C456	6	-60x8	80	0,3	1,8	
			сварные швы:			0,4	
	1147	2	L63x63x5	7765	37	74	
Ø591	C475	1	-550x8	390	8	8	Ф.П.
	C455	1	-180x8	200	2,2	2,2	
	C456	7	-60x8	80	0,3	2,1	
			сварные швы:			0,6	
Ø591	1148	2	L75x75x6	7765	53,5	107	Ф.П.
	C475	1	-550x8	390	8	8	
	C455	1	-180x8	200	2,2	2,2	
	C456	6	-60x8	80	0,3	1,8	
		сварные швы:			0,4		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длин. св. шв. в м.			Итого на марку	
	д	б	с	длина	вес
Ø577					
Ø583					
Ø585	2,2		22,9	25,1	3,4
Ø588					
Ø590		2,5		2,5	0,5
Ø591		2,3		2,3	0,4
Ø592					
Ø593		2,3		2,3	0,4
Ø594		2,3		2,3	0,4
Ø595		2,3		2,3	0,4
Ø587	5,4		20,3	25,7	3,3
Ø611		2,3		2,3	0,4

Примечания:

1. Все отверстия d=23
2. Все обрезы 40
3. Все швы h=4
4. Все сварные швы выполнять получавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь марки ВСтЗкп с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19а, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Расположение элементов связей, разработанных на данном чертеже, см. листы 195, 196, 197

7. В распорках коробчатого сечения в местах вырезок зазоры у фасонки закладывать.

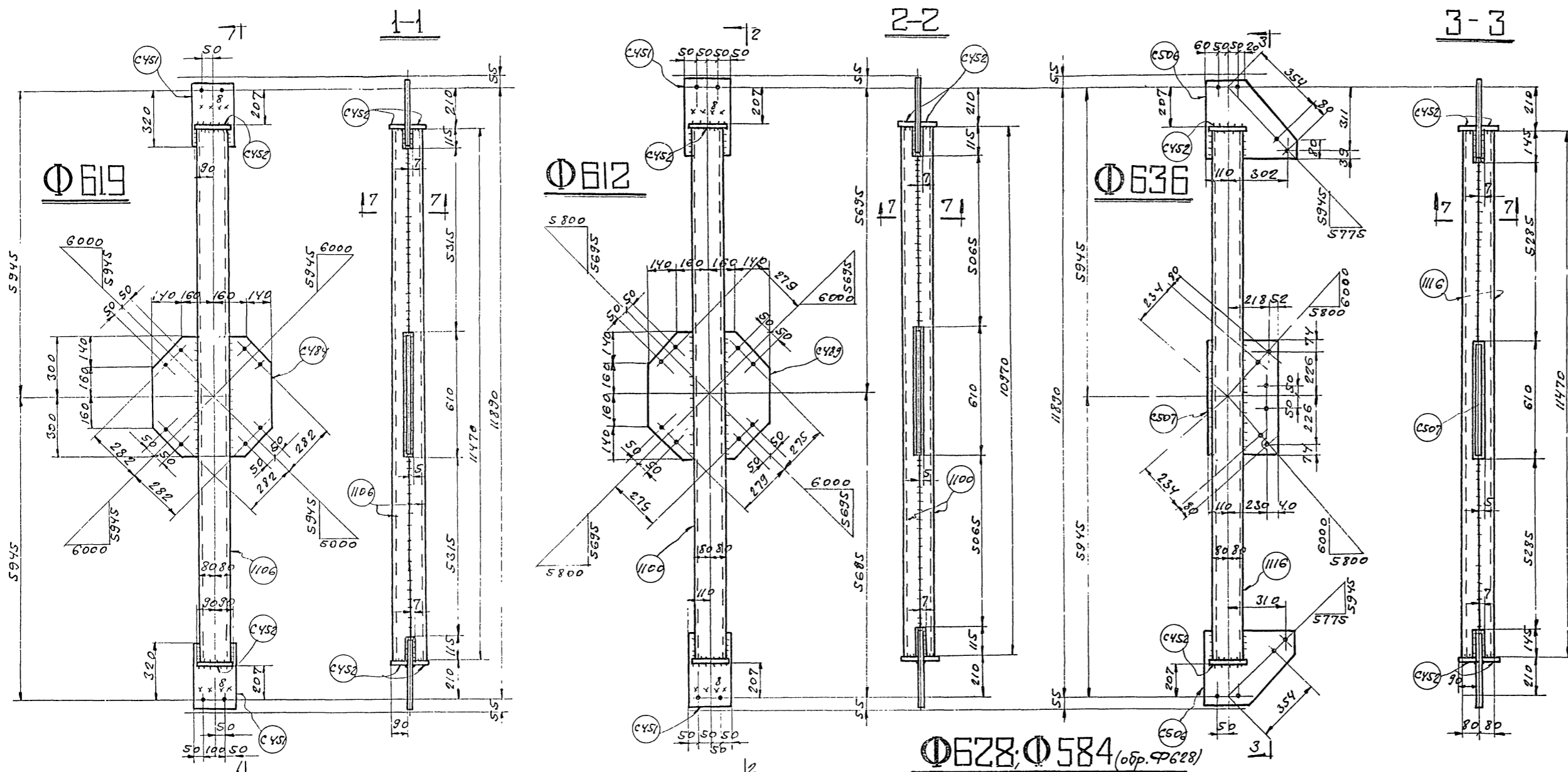
Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм, при шаге 12м

серия
ПК-01-125
выпуск 1
альбом 3
лист
203
ИЧВ.Н.

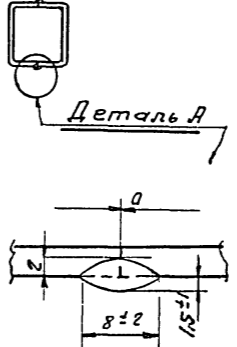
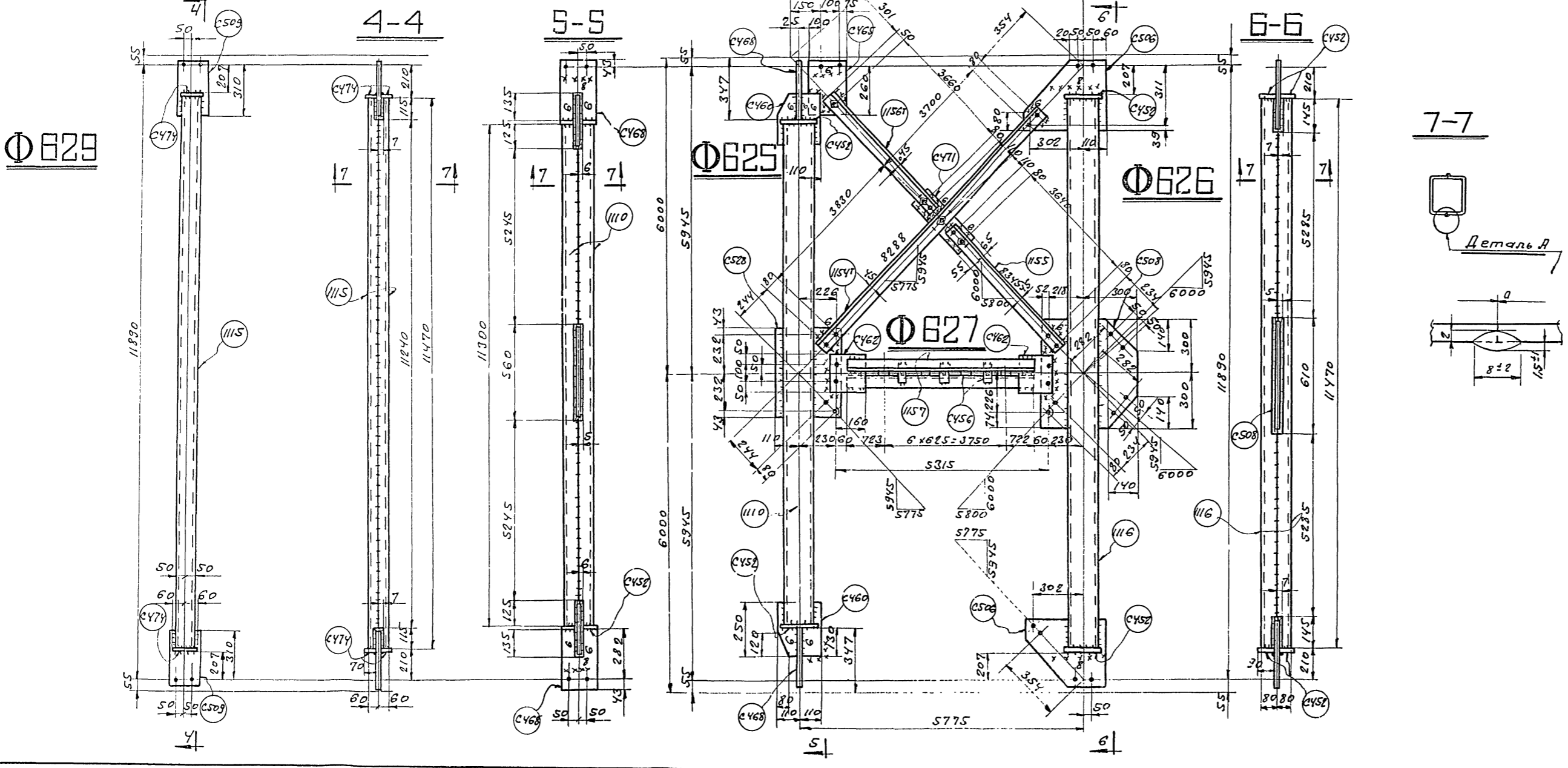
Г.И.И. пр. пр. тов. Кожевицкий
Бригадир Третьяков
Прораб Ионин
Уполном. Яцененко

Упр. инж. Гелобордов
Инженер Писарев
Исполн. Кожевицкий
Дата выпуска: 1968 г.

ПРОМСТАЛКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Ø628, Ø584 (обр. Ф628)



Спецификация стали В СтЗкп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марка	к-во	Сечение	Длина м	Вес кг.	Примеч.	
Ø612	2	Упр. швеллер 60х8х3	11870	80	160	Вып. ГОСТ 8279-57
Ø619	2	- 200х12	360	7	14	
Ø619	2	- 30х3	180	0,38	1,5	
Ø619	2	- 600х8	600	20	20	
Ø619	2	Упр. швеллер 60х8х3	11470	84	168	Вып. ГОСТ 8279-57
Ø619	2	- 200х12	360	7	14	
Ø619	2	- 30х3	180	0,38	1,5	
Ø619	2	- 600х8	600	20	20	
Ø625	2	сварные швеллеры		8,5		Вып. ГОСТ 8279-57
Ø625	2	Упр. швеллер 60х8х3	11300	82,5	165	
Ø625	2	- 30х3	180	0,38	1,5	
Ø625	2	- 200х12	360	7	14	
Ø626	2	Упр. швеллер 60х8х3	11470	84	168	ГОСТ 8279-57, вып.
Ø626	2	- 30х3	180	0,38	1,5	
Ø626	2	- 300х12	450	13	26	
Ø626	2	- 570х8	600	20	20	
Ø627	2	сварные швеллеры		3,4		122
Ø627	2	180х8х6	5195	3,4	7,6	
Ø627	2	- 60х8	80	0,3	2,1	
Ø627	2	- 200х8	200	2,5	5	
Ø628	2	сварные швеллеры		0,2		83
Ø628	2	180х8х6	7770	0,2	0,2	
Ø628	2	180х8х6	3380	2,8	5,5	
Ø628	2	180х8х6	3330	2,8	5,5	
Ø629	2	Упр. швеллер 60х8х3	11470	87	174	Вып. ГОСТ 8279-57
Ø629	2	- 30х3	180	0,38	1,5	
Ø629	2	- 180х12	360	8,8	17,6	
Ø629	2	сварные швеллеры		3,4		
Ø636	2	Упр. швеллер 60х8х3	11470	84	168	Вып. ГОСТ 8279-57
Ø636	2	- 30х3	180	0,38	1,5	
Ø636	2	- 300х12	450	13	26	
Ø636	2	- 330х12	450	13	26	
Ø636	2	сварные швеллеры		3,5		213
Ø636	2	180х8х6	5195	3,4	7,6	
Ø636	2	- 60х8	80	0,3	2,1	
Ø636	2	- 200х8	200	2,5	5	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение	Длина м	Вес кг.
Ø612	5,4	20,3	25,7
Ø619	5,4	21,3	26,7
Ø625	5,2	17,0	21,3
Ø626	5,6	21,3	26,8
Ø627	2,5		2,5
Ø628			
Ø629	2,2	22,6	24,8
Ø636	5,6	21,3	26,9
Ф 584			

- Примечания:
1. Все отверстия d: 23.
 2. Все обрезы 40.
 3. Все швы n=4, кроме оговоренных.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
 5. Сталь марки В СтЗкп с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19.4 и предельного содержания химических элементов, согласно п.7.15.416 ГОСТ 380-60.
 6. Расположение элементов связи, разработанных на данном чертеже см. листы 136, 197.
 7. В распорках коробчатого сечения в местах вырезов зазоры; раскоп заплавать.

Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.

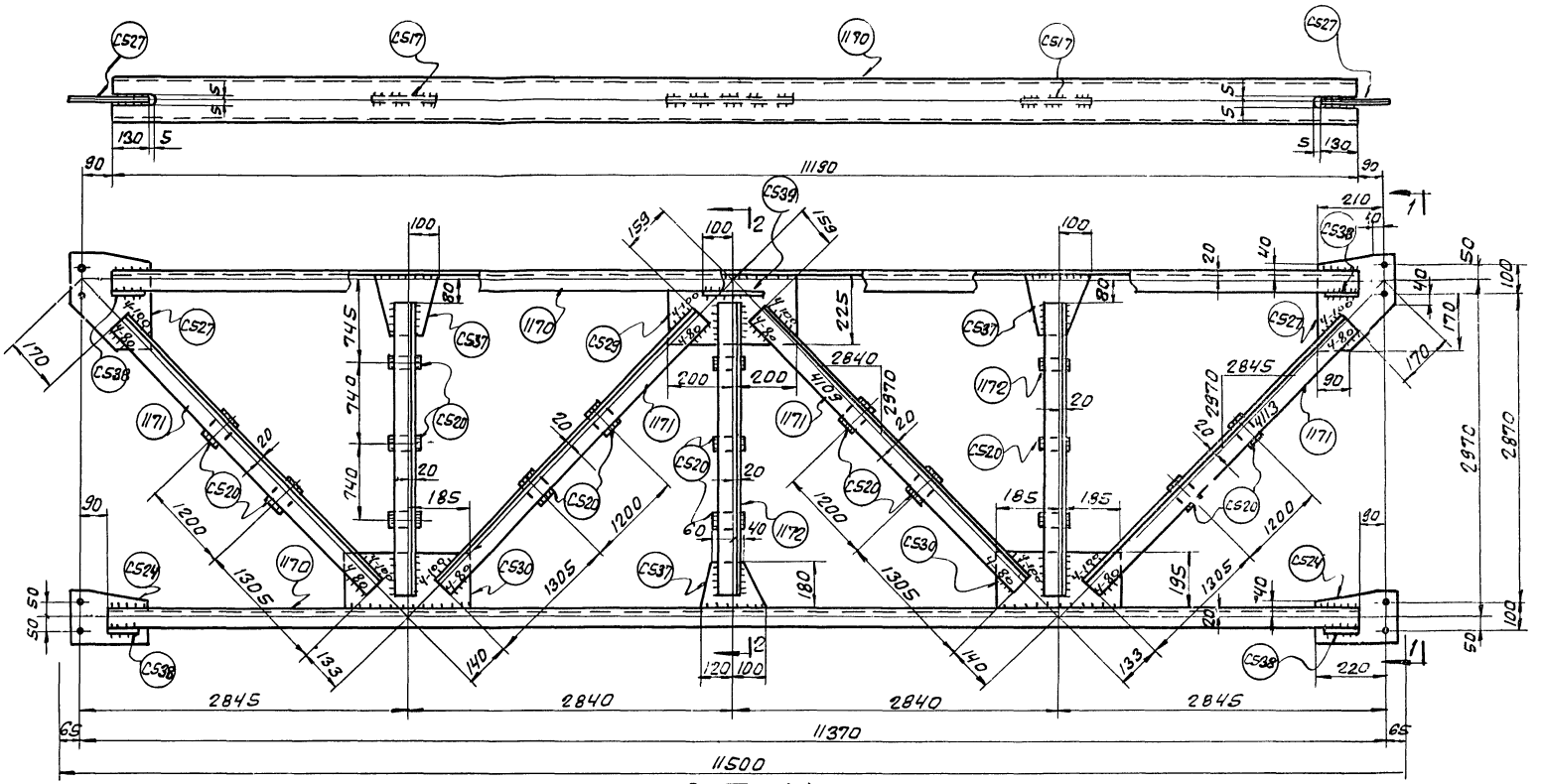


ПК-01-125
выпуск 1
альбом 3
лист 203

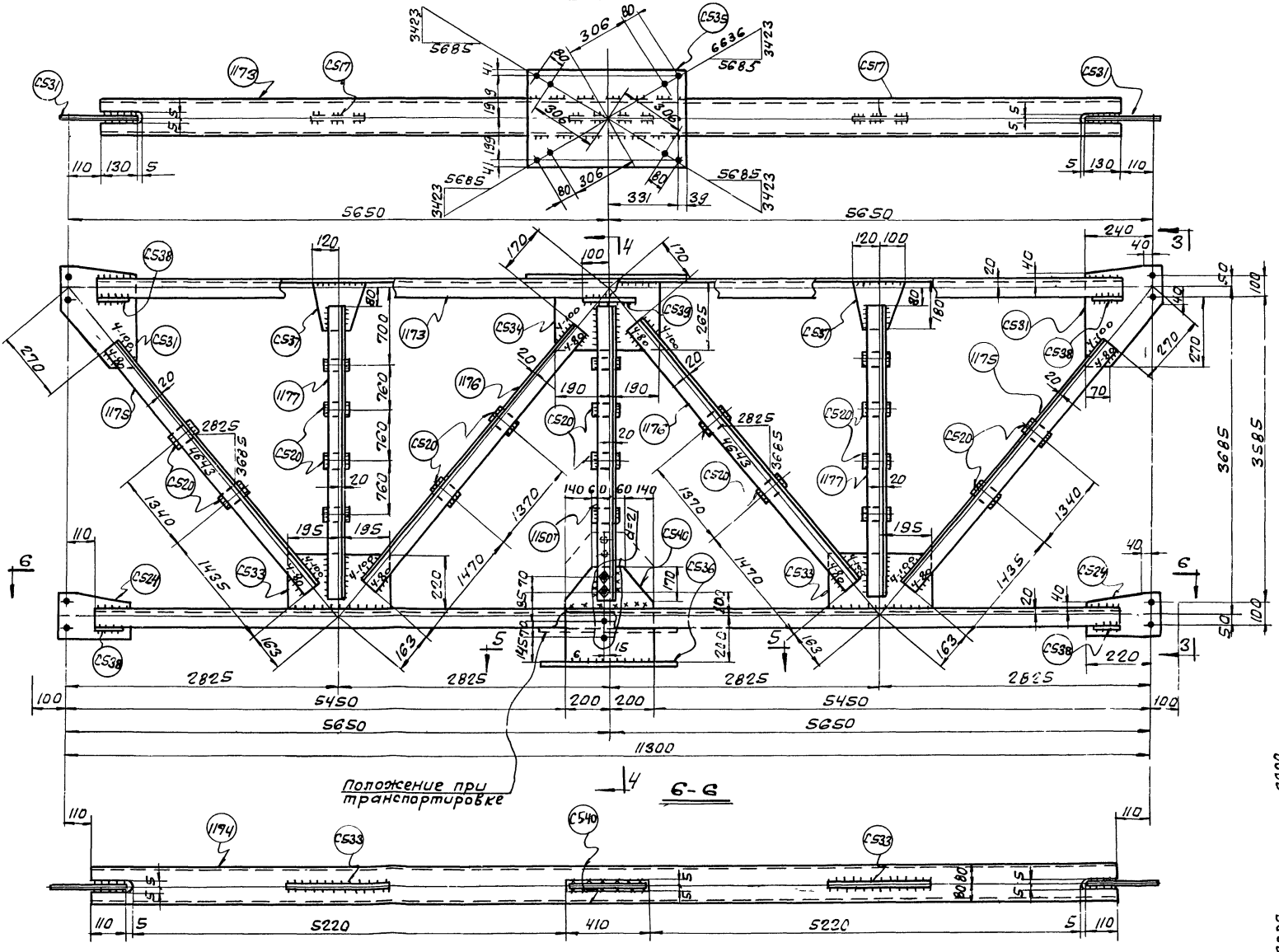
Серия
№ 01-125
Выпуск II
Лист
206

Промышленная
Строительная
Фирма
Членский филиал

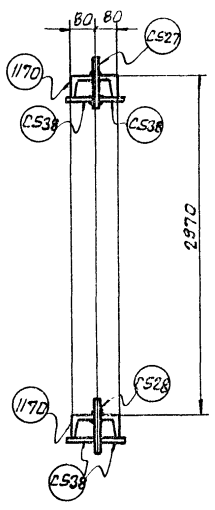
Ф633



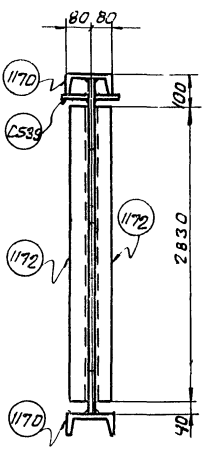
Ф634



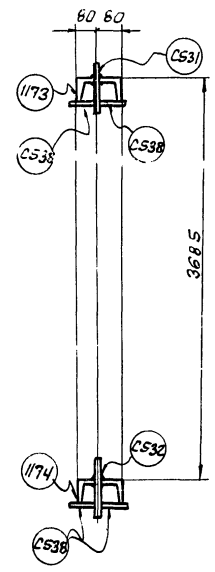
1-1



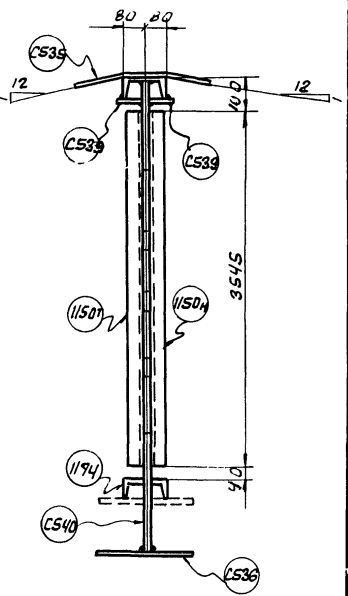
2-2



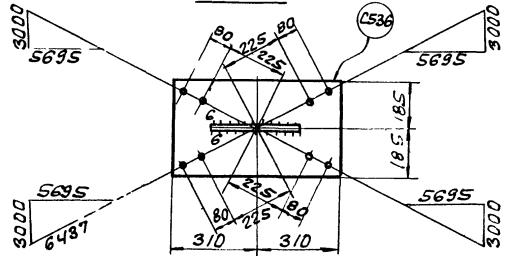
3-3



4-4



5-5



Спецификация стали ВСтЗкп для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. мар.	№ дет.	К-во. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ.	
Ф633	1170	2	С16	1190	15,3	31,8	выр.
	1171	8	L63x63x5	3810	16,3	146,4	
	1172	6	L63x63x5	2830	13,6	81,6	ф.л.
	1537	3	-180x8	220	1,6	4,8	
	1520	17	-60x8	90	0,3	5,1	ф.л.
	1538	8	-100x8	100	0,6	4,8	
	1539	2	-100x8	200	1,2	2,4	ф.л.
	1527	2	-250x8	310	4	8	
	1524	2	-180x8	250	2,5	5	ф.л.
	1523	1	-225x8	400	5,6	5,6	
1530	2	-195x8	370	4,5	9		
			сварные швы			1,6	
Ф634	1173	1	С16	11080	15,7	15,7	выр.
	1174	1	С16	11080	15,7	15,7	
	1175	4	L63x63x5	4210	20,2	80,8	ф.л.
	1176	4	L63x63x5	4310	20,7	82,8	
	1177	4	L63x63x5	3545	17,1	68,4	ф.л.
	1537	2	-180x8	220	1,6	3,2	
	1520	20	-60x8	90	0,3	6	ф.л.
	1538	8	-100x8	100	0,6	4,8	
	1539	2	-100x8	200	1,2	2,4	ф.л.
	1524	2	-280x8	410	5,5	11	
	1524	2	-180x8	250	2,5	5,8	ф.л.
	1533	2	-220x8	390	5,4	10,8	
	1534	1	-265x8	380	6,3	6,3	гнуть
1535	1	-480x8	740	22	22		
1524	1	-370x8	620	14,5	14,5	ф.л.	
1540	1	-410x8	400	8,3	8,3		
62	2	500ТссткМ18	45				
1150	1	L63x63x5	3545	17,1	34,2		
			сварные швы			2,4	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длина св. ш. в. п. м.		Итого на 1 м	
	б	д	длина	вес кг
Ф633	18,0	0,8	18,0	1,6
Ф634	26,0	0,8	26,8	2,4

Примечания:

1. Все отверстия $d=23$,
 2. Все обрезы 40,
 3. Все швы $h=4$,
- крае оговоренных
4. Все сварные швы выполнять полчаптоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
 5. Сталь марки ВСтЗкп с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19б, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
 6. Расположение элементов связей разработанных на данном чертеже см. листы № 195, 196, 197.

ТА 1963г. Вертикальные связи при ште стропильных ферм 12м

№ 01-125 Выпуск II Лист 206