

серия
ПК-01-125
выпуск I
1965г
Лист
ИНВ 1/2

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК I.

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

ШАГ ФЕРМ 6 м

АЛЬБОМ 3

ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ

РАСЧЕТНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

МИНУС 30°С И ВЫШЕ

ЧЕРТЕЖИ ИМД

РАЗРАБОТАНЫ
ЧЕЛЯБИНСКИМ ФИЛИАЛОМ ПРОЕКТНОГО ИНСТИТУТА
ПРОМСТАЛЬНОСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 8.VII-65 N° 5

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965 г

Утверждено в Челябинске
Л. Шендерович
Л. С. Шендерович
Л. С. Шендерович
1965 г

ИЗДАТЕЛЬСТВО
ПРОМСТАЛЬНОСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия
ПК-01-125
выпуск-1
альбом-3
Лист
инв. N

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№№ стр	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ листа
2	Содержание альбома, условные обозначения.	
3	Пояснительная записка	
4	Подстропильная ферма Ф1 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 38\text{ т}$	1
5	Подстропильная ферма Ф2 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 60\text{ т}$.	2
6	Подстропильная ферма Ф3 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 83\text{ т}$	3
7	Подстропильная ферма Ф4 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 92\text{ т}$	4
8	Подстропильная ферма Ф5 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 117\text{ т}$.	5
9	Подстропильная ферма Ф6 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 127\text{ т}$.	6
10	Подстропильная ферма Ф7 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 139\text{ т}$.	7
11	Подстропильная ферма Ф8 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 166\text{ т}$	8
12	Подстропильная ферма Ф11 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 38\text{ т}$	9
13	Подстропильная ферма Ф12 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 60\text{ т}$.	10
14	Подстропильная ферма Ф13 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 83\text{ т}$	11
15	Подстропильная ферма Ф14 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 92\text{ т}$	12
16	Подстропильная ферма Ф15 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 117\text{ т}$	13
17	Подстропильная ферма Ф16 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 127\text{ т}$.	14
18	Подстропильная ферма Ф17 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 139\text{ т}$.	15
19	Подстропильная ферма Ф18 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 166\text{ т}$	16
20	Типовые детали прокатного профиля подстропильных ферм.	17
21	Типовые листовые детали подстропильных ферм.	18

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

	отверстие	ф.л. - фасонный лист
	постоянный болт	строг./тор- строгать один торец
	временный болт	срез угл - срезать угол
	сварной шов заводской	срез пол - срезать полку
	сварной шов монтажный	
	ось - симметрии	

Утверждено и/или
 Изменено
 Исправлено
 Проверено
 Дата выпуска
 1963г.

ПРОМСТАЛЬНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ
 ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ
ПК-01-125
Выпуск 1
альбом 3
лист
ИНВ. №

I. Общая часть.

- Настоящий альбом содержит рабочие чертежи марки КМД стальных подстропильных ферм, предназначенных для покрытия пролетами 24, 30 и 36 м с шагом стропильных ферм 6 м в промышленных зданиях, эксплуатируемых при расчетной температуре минус 30°C и выше.
- Данный альбом разработан на основании серии ПК-01-125 вып. 1, составленной в стадии КМ институтом Проектстальконструкция и утвержденной Государственным комитетом по делам строительства СССР приказом №41 от 25 марта 1964 г., а также временного сартамента подстропильных ферм (Выпуск 1946 института Проектстальконструкция).
- Альбом включает в себя рабочие чертежи подстропильных ферм и чертежи унифицированных типовых деталей, применяемых в подстропильных фермах данного альбома.
- Рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм с шагом ферм 6 м, связей по стропильным фермам см. альбом 1 и альбом 5 серии ПК-01-125 выпуск 1, выпущенные Челябинским филиалом П.Ц. Промстальконструкция.
- По рабочим чертежам марки КМД настоящего альбома производится изготовление конструкций стальных подстропильных ферм в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций покрытия. Отступления от чертежей альбома при изготовлении конструкции не допускаются.

II. Конструктивные решения.

- Подстропильные фермы разработаны с параллельными поясами пролетом $L=12$ м; у температурного шва пролетом $L=11,5$ м. Высота ферм по обухам поясов составляет 2,68 м.
- Номинальные длины подстропильных ферм, предназначенных для установки в пролете 12 м, приняты меньшими на 6 мм. Зазоры между нижними опорными узлами подстропильных ферм заполняются монтажными прокладками.
- Поясы подстропильных ферм запроектированы из низколегированной стали марки 10Г2С1МК с расчетным сопротивлением $R=2900$ кг/см² по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии

согласно табл. 3 ГОСТа 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

Для стержней решетки и листовых деталей применяется сталь В Ст.Зпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 а и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТа 380-60.

Сталь марки 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталями марок 14Г2 по ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

- Стальные конструкции настоящей серии запроектированы в соответствии с требованиями СНИП II-V3-62. Расчетные сопротивления сварных швов ($R^св$) приняты, как для конструкций из стали марки Ст.З.

III. Указания по изготовлению и отгрузке.

- В рабочих чертежах марки КМД настоящего альбома уровень механизации сварочных работ принят равным 100%. Все заводские сварные соединения рекомендуется выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа с применением проволоки $\phi=2$ мм и $\phi=0,8$ мм марки СВВГ2С по ГОСТу 2246-60. В случае перехода на ручную сварку все швы варить электродами типа Э42А.

Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.

- Подстропильные фермы изготавливаются целиком без монтажных стыков.
- Погрузка конструкций производится на основании технических условий погрузки и крепления стальных конструкций на открытом железнодорожном подвижном составе (Выпуск ТУ-301 Проектстальконструкция).

IV. Указания по применению чертежей альбома.

- Выбор нужной марки подстропильной фермы производится согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ по нужке приведенной таблице.
- Инструкция по пользованию чертежами см. лист 20 альбома 1 серии ПК-01-125 выпуск 1.

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА МАРОК ПОДСТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ

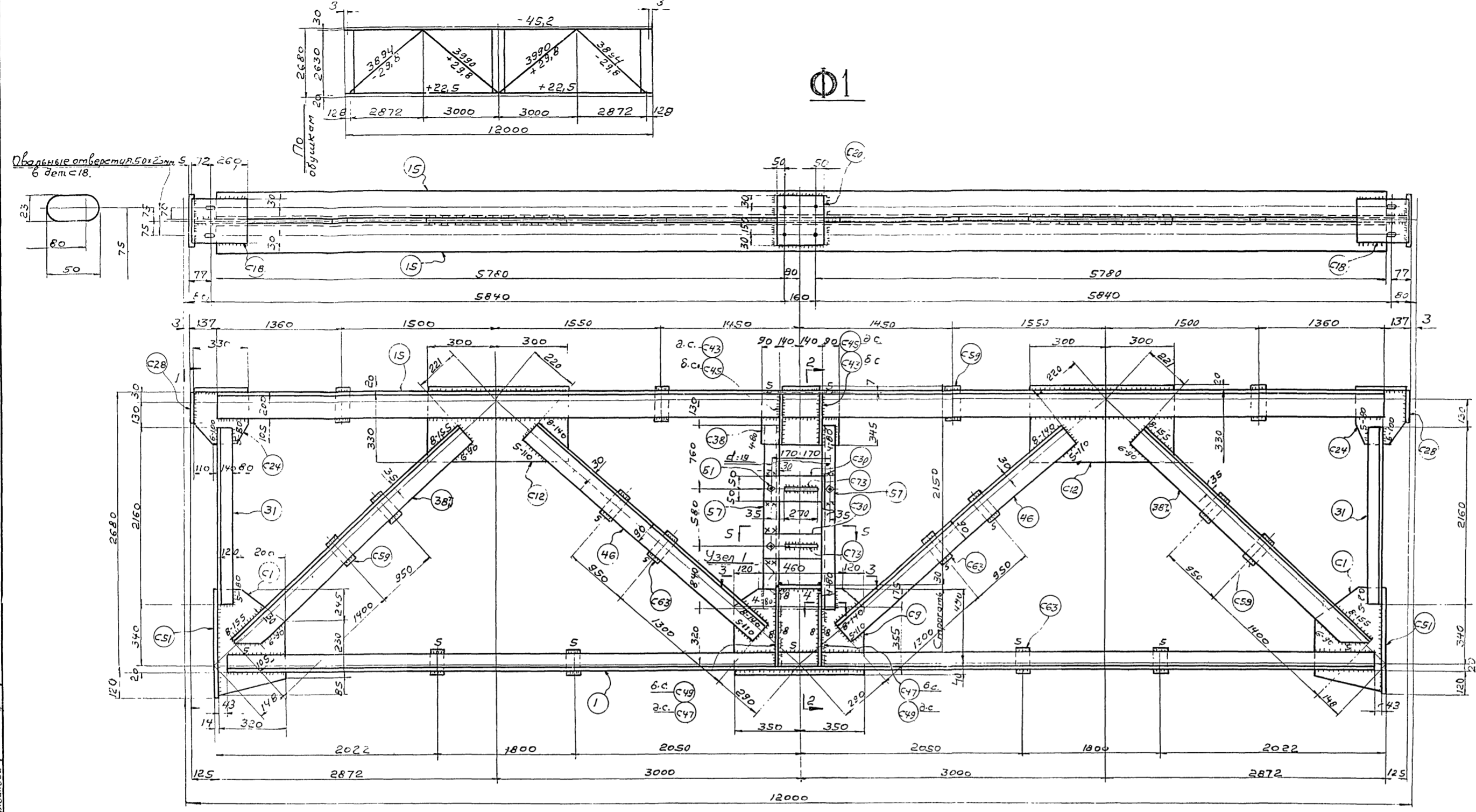
№ п/п	Пролет ферм в м.	Допускаемая расчетная нагрузка в т.	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск 1	Марка фермы по альбому ЧФПЦ "Промстальконструкция"
1	12	38	НПФ-38	Ф1
2	12	60	НПФ-60	Ф2
3	12	83	НПФ-83	Ф3
4	12	92	НПФ-92	Ф4
5	12	117	НПФ-117	Ф5
6	12	127	НПФ-127	Ф6
7	12	139	НПФ-139	Ф7
8	12	166	НПФ-166	Ф8
9	11,5	38	НПФ-38	Ф11
10	11,5	60	НПФ-60	Ф12
11	11,5	83	НПФ-83	Ф13
12	11,5	92	НПФ-92	Ф14
13	11,5	117	НПФ-117	Ф15
14	11,5	127	НПФ-127	Ф16
15	11,5	139	НПФ-139	Ф17
16	11,5	166	НПФ-166	Ф18

Исполнитель: [подпись]
Проверил: [подпись]
Инженер: [подпись]
Нач. отдела: [подпись]
Дата выпуска: 1965 г.

ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Серия
ПК-01-125
Выпуск
Львов-3
Лист
1
ИМВ.ИЯ



Спецификация металла, сталь марки В ст.3 п с для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п 6), кроме оговоренной. (см. примечание п.7,8)

Отпр. мар.	№ дет.	кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг.		Примечания	
					шт.	общ. мар.		
	1	2	Л75x75x6	11630	80	160	ст.10Г2с1	
	15	2	Л110x110x8	11720	158	316	ст.10Г2с1	
	31	2	Л80x80x6	2160	16	32		
	38	2	Л125x125x8	3525	55	220	срез пол.	
	46	4	Л90x56x5,5	3480	21,5	86		
	57	2	С12	2180	23	46		
	С1	2	-320x10	560	11	22	ф.л.	
	С9	1	-530x12	700	32,6	32,6	ф.л. стр./т.	
	С12	2	-350x10	600	15,5	31		
	С18	2	-210x10	332	5,5	11		
	С20	1	-210x10	260	4,3	4,3		
	С24	2	-305x10	330	7,1	14,2	ф.л.	
	С28	2	-190x6	240	2,2	4,4		
	С30	2	-100x10	420	3,3	6,6		
	С34	1	-280x30	400	26,4	26,4		
	С38	1	-345x10	460	12,5	12,5		
	С43	2	-100x8	340	1,9	3,8	ф.л.	
	С45	2	-110x8	340	2,1	4,2	ф.л.	
	С47	2	-100x12	460	3,5	7		
	С49	2	-190x12	510	7,2	14,4		
	С51	2	-230x14	580	14	28	Стрел./стр.	
	С59	8	-80x10	145	0,9	7,2		
	С63	8	-60x10	110	0,5	4		
	С73	2	-50x10	270	1,1	2,2		
	Б1	4	Болт ст.шп. М16	45	0,15	0,6		
					Сварные швы		7,5	

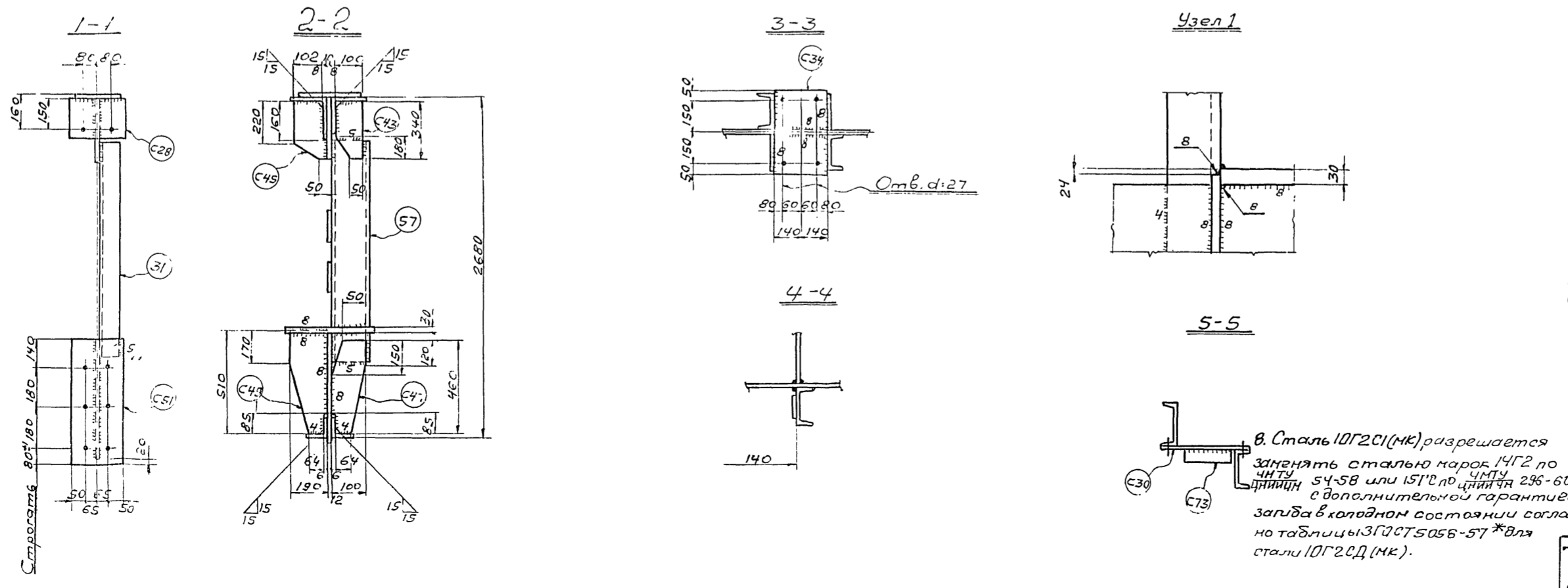
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в лог. м.				Итого	
	д4	д5	д6	д8	длина п.м.	Вес кг.
Ф1	1,1	6,9	25,1	7,4	40,5	7,5

- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$
 2. Все обрезы 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 производителем электродов типа Э42А.
 5. Типовые детали см. листы №№ 17, 18.
 6. Сталь марки В ст.3 п.с. с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 а и предельного содержания химических элементов согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки ЮГ2С(МК) (R:2900к/см²) по ч.4 п.17, 18 - 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 гост 5058-57* для стали ЮГ2СД(МК).
- В. Сталь ЮГ2С(МК) разрешается заменять сталью марок ЮГ2 по ч.4 п.17, 18 или ЮГ2 по ч.4 п.17, 18 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали ЮГ2СД(МК).

Проектная организация
Челябинский филиал

Инженер
Выпуск
Львов-3
Лист
1
ИМВ.ИЯ

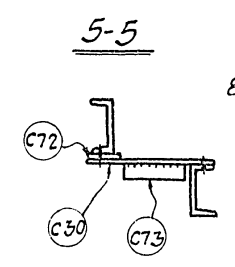
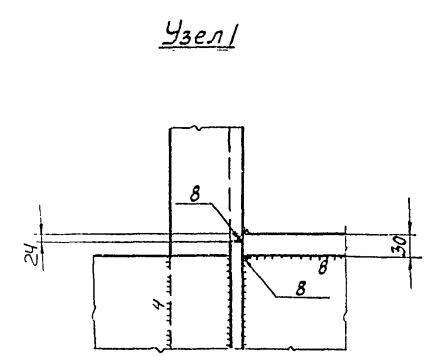
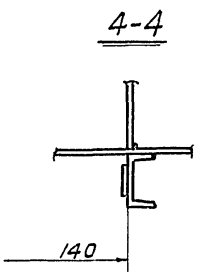
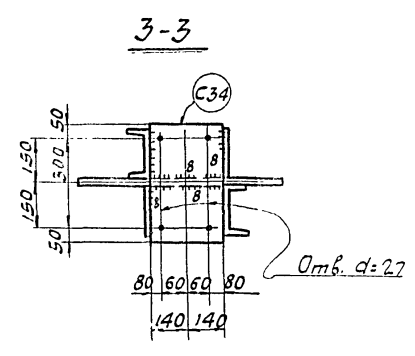
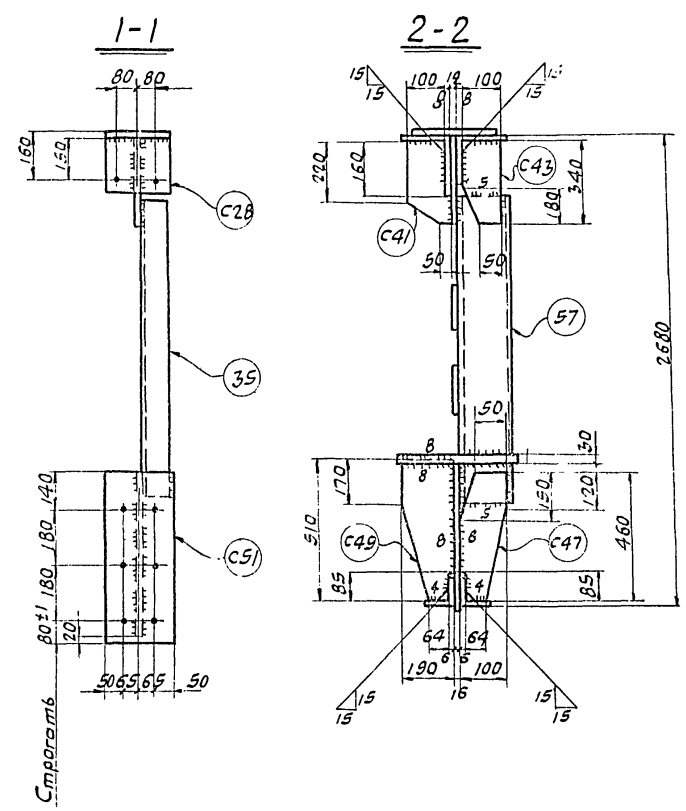
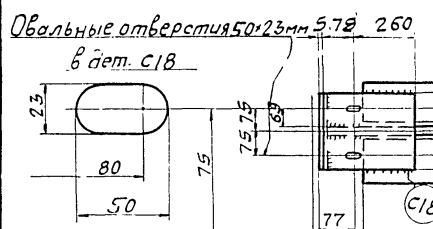
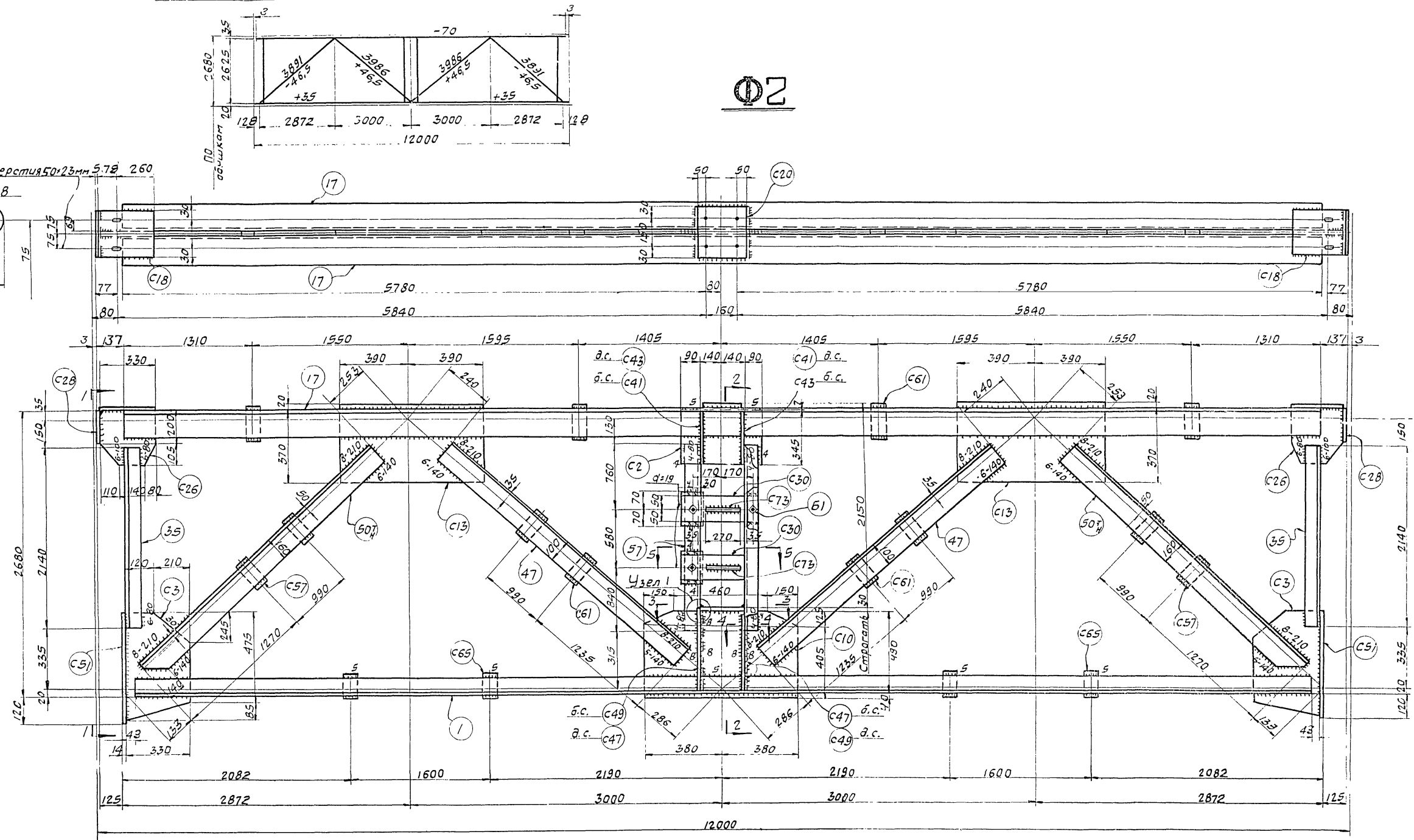


Подстропильные фермы Ф1
пролётом L=12м, под нагрузку P=38т

ЛК-01-125
Выпуск
Львов-3
Лист
1

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия
Пл-01-125
выпуск 1
Альбом 3
Лист
2
ИВ. Н.Я



Спецификация металла сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание П.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8).

Отпр. марка	№	кол. т	Сечение	Длина мм.	вс кг		Примечан.	
					шт.	общ.		
	1	2	- 275x75x6	11630	80	160	Ст10Г2С1	
	17	2	- 2125x125x8	11720	181	362	Ст10Г2С1	
	35	2	- 290x90x7	2140	20,2	41		
	47	4	- 2100x63x7	3460	30	120		
	50	2	- 2160x100x9	3505	63	252	Срез пол.	
	57	2	- С12	2180	23	46		
	С2	1	- 345x12	460	14,9	14,9		
	С3	2	- 330x12	560	14	28	Ф.л.	
	С10	1	- 530x16	760	48	48	Строр. л. ф.л.	
	С13	2	- 390x17	780	28,6	57,2		
	С18	2	- 210x10	332	5,5	11		
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3		
	С26	2	- 305x12	330	8,6	17,2	Ф.л.	
	С28	2	- 190x6	240	2,2	4,4		
	С30	2	- 100x10	420	3,3	6,6		
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4		
	С41	2	- 110x8	340	2,1	4,2	Ф.л.	
	С43	2	- 100x8	340	2,2	4,4	Ф.л.	
	С47	2	- 100x12	460	3,5	7	Ф.л.	
	С49	2	- 180x12	510	7,2	14,4	Ф.л.	
	С51	2	- 230x14	580	14	28	Строр. л.т.	
	С57	4	- 80x12	180	1,4	5,6		
	С61	8	- 80x12	145	1,1	8,8		
	С65	4	- 60x12	110	0,6	2,4		
	С72	2	- 80x4	140	0,4	0,8		
	С73	2	- 50x10	270	1,1	2,2		
	Б1	4	- Болт ст. кл. м16	45	0,15	0,6		
вс металла в данном металле					8,6			

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в п.м.						Итого	
	а	б	в	г	д	е	Длина п.м.	Вс кг
Ф2	1,7	3,9	23,6	8,4			43,6	8,6

- Примечания:
1. Все отверстия $\phi=23$,
 2. Все обрезы 40,
 3. Все сварные швы п=6,
 4. Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перепада на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 А.
 5. Типовые детали см листы №17, 18.
 6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=290Н/мм²) по п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешает-ся заменять сталью марок 14Г2 по п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 9. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 10. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

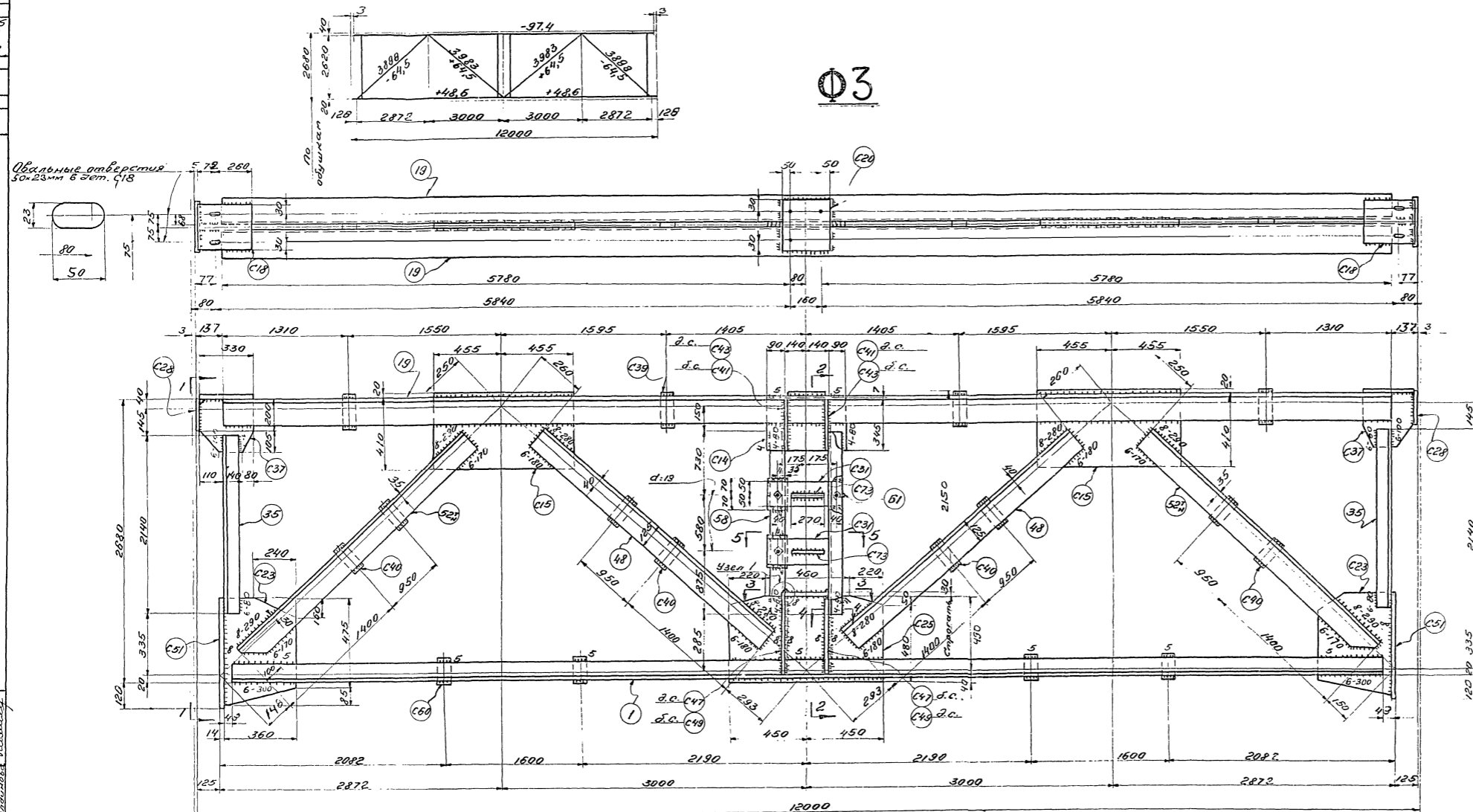
И.И. П.И. С.И. К.И. Л.И. М.И. Н.И. О.И. Р.И. Т.И. У.И. Ф.И. Х.И. Ц.И. Ч.И. Ш.И. Щ.И. Ъ.И. Ы.И. Э.И. Ю.И. Я.И.
 Проектировщик: Кожеев И.И.
 Инженер: Писарев Ф.И.
 Проверщик: Фролов А.И.
 Конструктор: Кемаридзе М.И.
 Дата выпуска: 1965 г.
 ИЛИ ПРОМСТАЛЬОНСТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФАБРИКАЛ

ИВ-01-125
выпуск 1
Альбом 3
Лист 2
1965 г.

Геометрическая схема фермы сусулиями в стержнях

Серия
ПК-01-125
в двух частях
альбом 3
лист

3
Изм. №



Спецификация металла сталь марки вст 3пс для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п.б), кроме оговоренной. (см. примечание п.7, 8)

Отпр. марка	№ дет.	Наз. т.п.	Сечение	Длина	Вес кг		Примен.
					шт.	общ.	
	1	2	-	11630	80	160	Ст. 10, 20
	19	2	-	11720	227	454	Ст. 10, 20
	35	2	-	2140	20,5	41	
	48	4	-	3430	4,3	17,2	
	52	2	-	3490	7,9	31,6	Срез. пол.
	58	2	-	2185	27	54	
	С14	1	-	460	17,5	17,5	
	С23	2	-	560	19,1	38,2	ф. л.
	С25	1	-	900	58,2	58,2	Стрел. им.
	С15	2	-	910	42,7	85,4	
	С18	2	-	332	5,5	11	
	С20	1	-	260	4,3	4,3	
	С37	2	-	330	9,9	19,8	ф. л.
	С28	2	-	240	2,2	4,4	
	С33	2	-	430	3,4	6,8	
	С34	1	-	400	26,4	26,4	
	С41	2	-	340	2,1	4,2	ф. л.
	С43	2	-	340	1,9	3,8	ф. л.
	С47	2	-	460	3,5	7	ф. л.
	С49	2	-	510	7,2	14,4	ф. л.
	С51	2	-	580	14	28	Стрел. им.
	С39	4	-	180	1,6	6,4	
	С40	8	-	145	1,3	10,4	
	С50	4	-	110	0,7	2,8	
	С72	2	-	140	0,4	0,8	
	С73	2	-	270	1,1	2,2	
	Б1	4	-	45	0,15	0,6	
					Вес направленного металла 9,4		

Исполнитель: М.И. Сидоров
Проверил: В.А. Сидоров
Дата: 19.05.57

Организация: ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФАБРИКАЛ

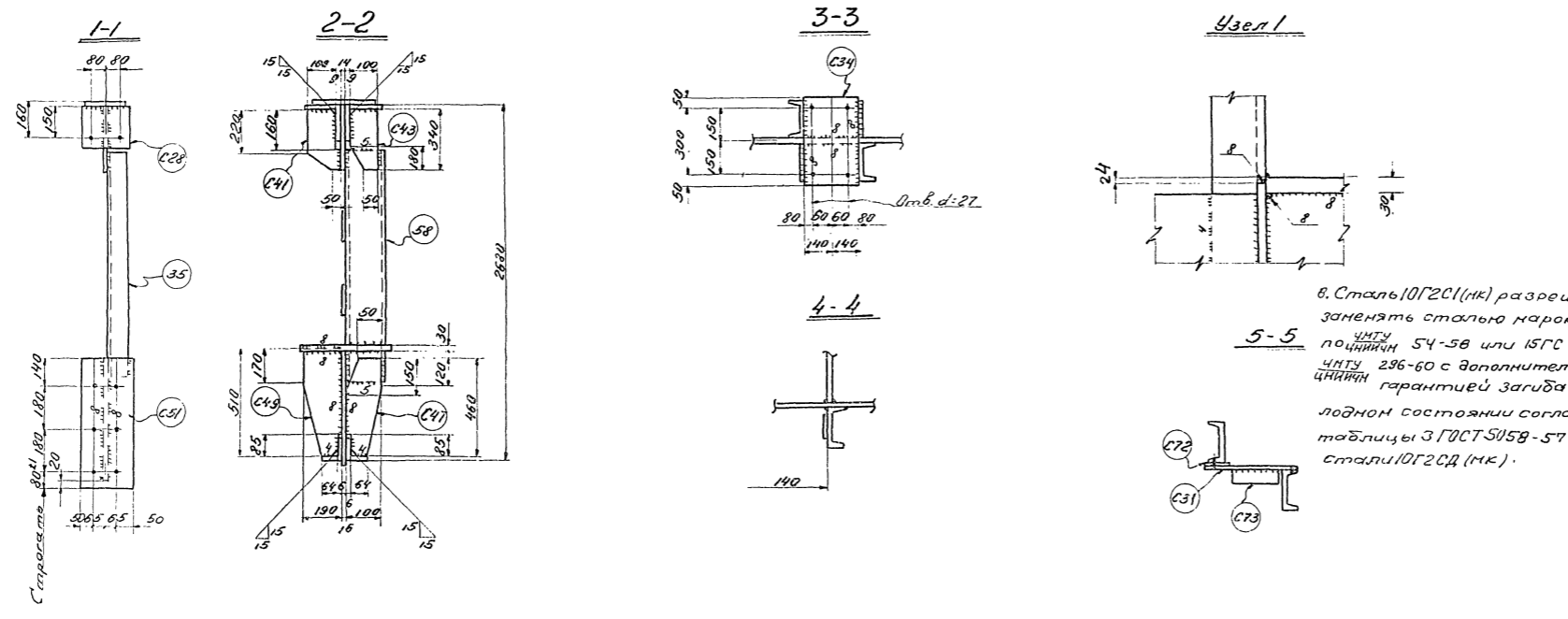


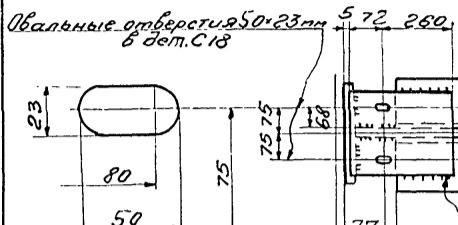
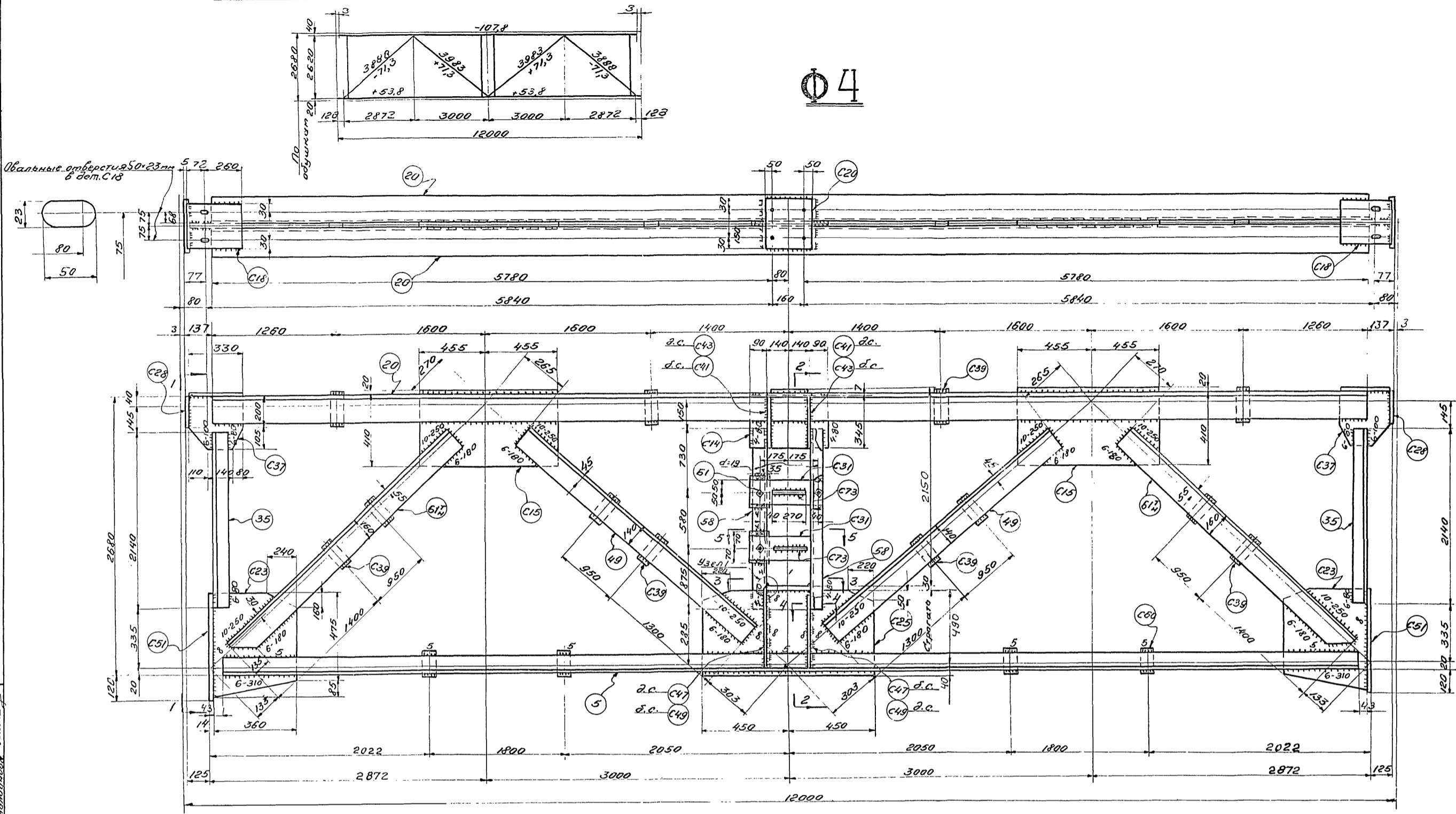
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в м.				Итого
	б4	б5	б6	б8	
ф3	1,7	4,3	28,6	11,6	46,2 94

- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$
 2. Все отрезки 40
 3. Все сварные швы б.б
 4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 5. Типовые детали ст. листы мм 17, 18.
 6. Сталь марки вст. 3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельной содержания хлора в чешских элементах согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
 7. Сталь марки 10Г2СД(МК) $R=2900$ кг/см² по ч.п. 14 ч.п. 54-58 или 15ГС по ч.п. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

Подстропильная ферма ф3
пролетом L=12м под нагрузку
P=83т

Геометрическая схема фермы с усилением востерных



СЕРИЯ
7К-01-125
36пуск/1
ЭЛ.БОН.З
Лист

Исполнитель: [Signature]
Инженер: [Signature]
Наим. кон. [Signature]
Дата выпуска: 1965г.

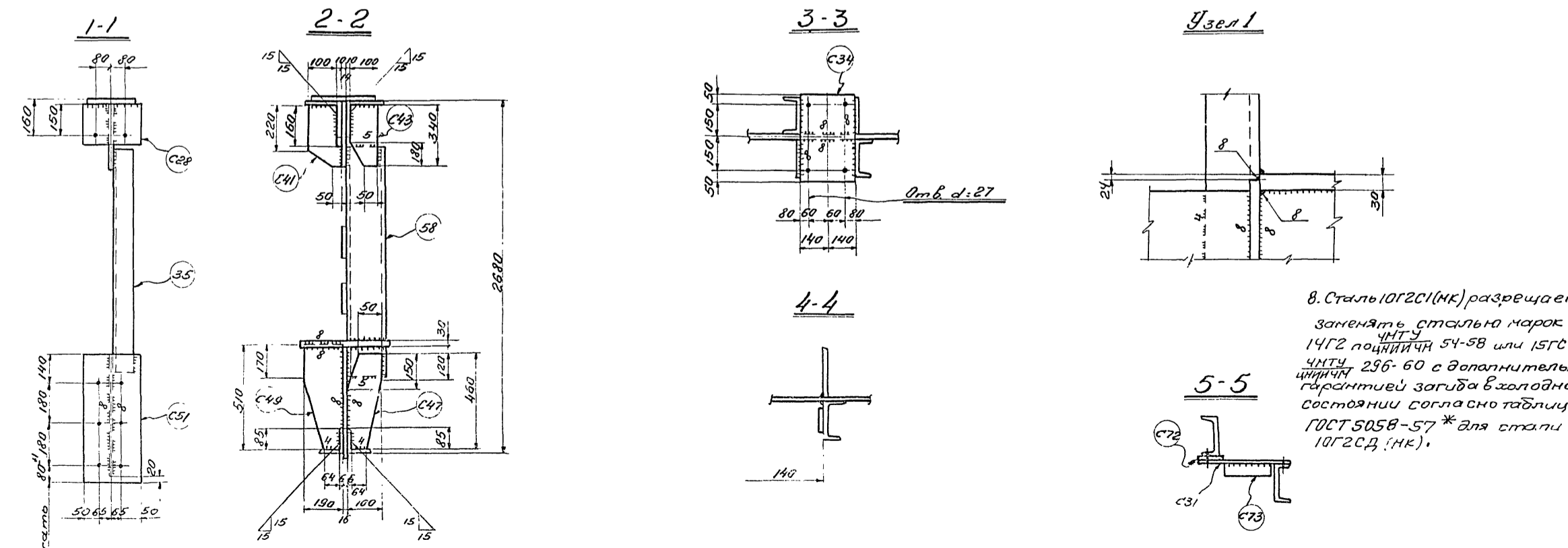
ПРОЕКТА И ИСПОЛНЕНИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Спецификация металла сталь марки Вст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8)

Отпр. №	Марк. дет.	Мат.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ. мар.	
5	2	-	180x80x6	11630	85	170	ст.10Г2С1
20	2	-	140x140x10	11720	252	504	ст.10Г2С1
35	2	-	190x90x7	2140	20,5	41	
49	4	-	140x90x8	3415	4,8	19,2	
61	2	-	160x100x12	3485	82	328	Срез пол.
58	2	-	С14	2185	27	54	
С14	1	-	-345x14	460	17,5	17,5	
С23	2	-	-350x14	560	19,1	38,2	ф.п.
С25	1	-	-530x16	900	58,2	58,2	Стор. л.с.
С15	2	-	-430x14	910	42,7	85,4	
С18	2	-	-210x10	332	5,5	11	
С20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
С37	2	-	-305x14	330	9,9	19,8	ф.п.
С28	2	-	-190x6	240	2,2	4,4	
С31	2	-	-100x10	430	3,4	6,8	
С34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	
С41	2	-	-110x8	340	2,1	4,2	ф.п.
С43	2	-	-100x8	340	1,9	3,8	ф.п.
С45	2	-	-100x12	460	3,5	7	ф.п.
С46	2	-	-190x12	510	7,2	14,4	ф.п.
С51	2	-	-230x14	580	14	28	Стор. л.с.
С39	12	-	-80x14	180	1,6	19,2	
С60	4	-	-60x14	110	0,7	2,8	
С72	2	-	-80x4	140	0,4	0,8	
С73	2	-	-50x10	220	1,1	2,2	
Б1	4	-	Болт ст.п.к.	45	0,15	0,6	
					Вес наплавленного металла 12		

Таблица заводских сварных швов

Отпр.	Сечение и длины св.швов в м.	Итого
марка	д4 д5 д6 д8 д10	длина Вес
Ф4	17 5 2/1 16 5,2	48 12

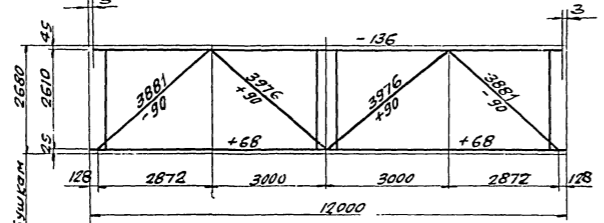


- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$,
 2. Все срезы 40,
 3. Все сварные швы $n=6$,
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42Л.
 5. Типовые детали ст. листы $n17, 18$.
 6. Сталь марки Вст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 545-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

Подстропильная ферма Ф4 пролетом L=12м. под нагрузку P=92т.

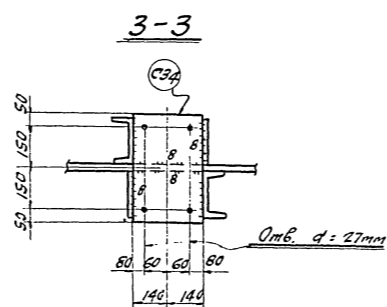
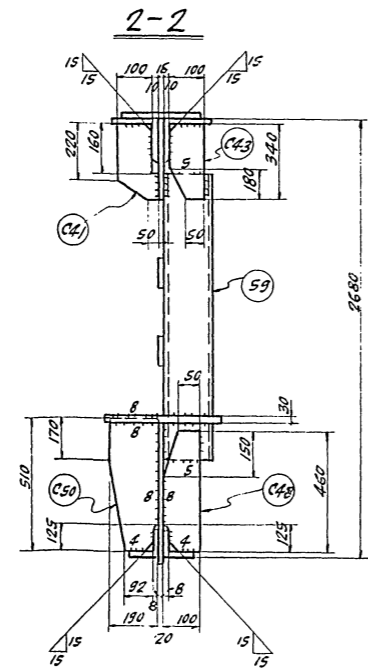
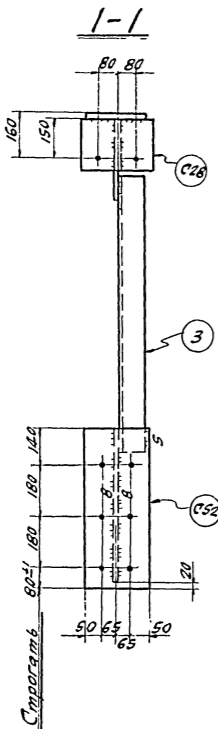
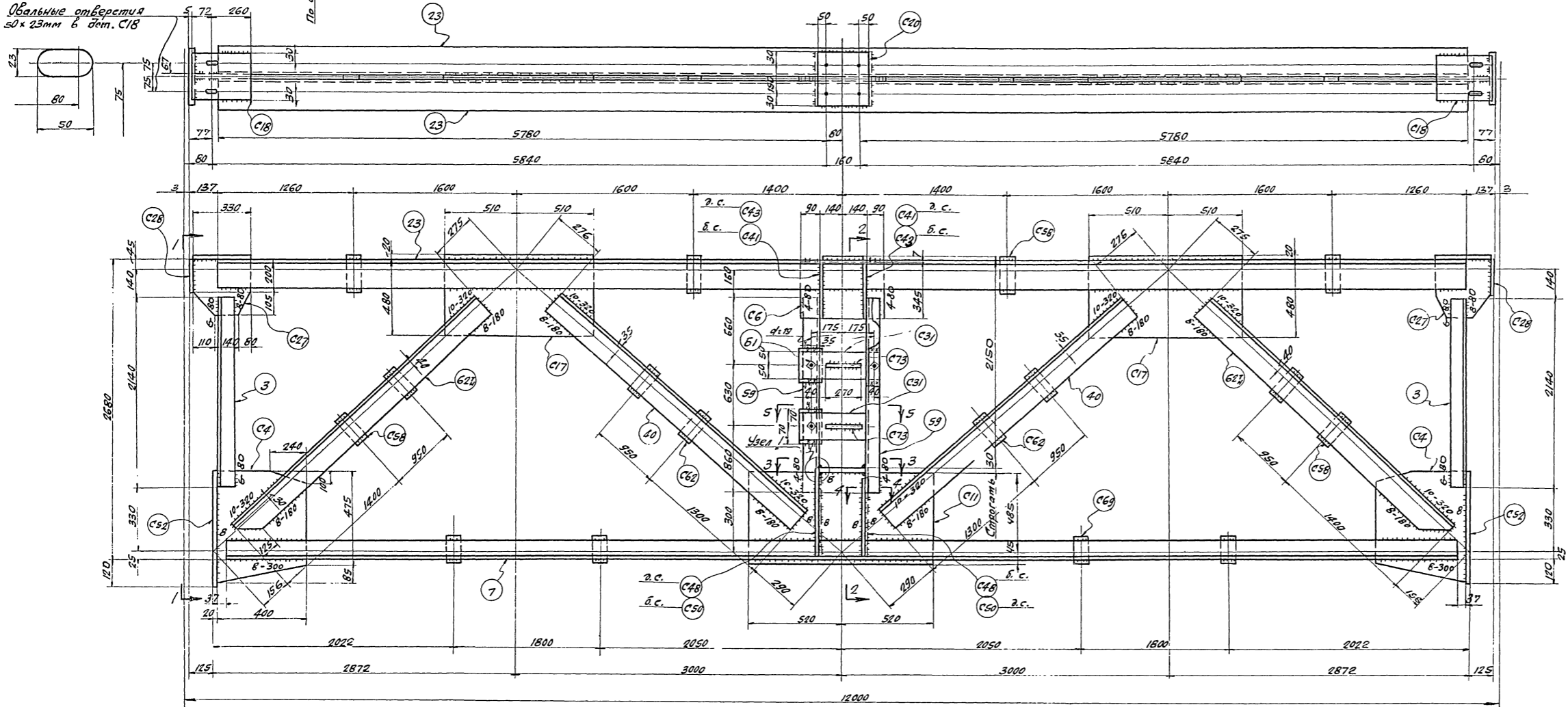
Лист 4

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

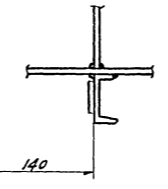


Ø5

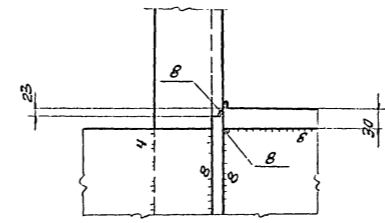
Обальные отверстия 50 x 23 мм в д.чп. С18



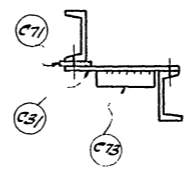
4-4



Узел 1



5-5



Спецификация металла сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см примечание п.6) кроме оговоренной (см. примечания п.п.7,8)

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт.	общ. нар.	
	7	2	L 90 x 90 x 7	11630	112	224	Ст. 10Г2С1
	23	2	L 160 x 160 x 10	11720	290	580	Ст. 10Г2С1
	3	2	L 100 x 100 x 7	2140	23	46	
	40	4	L 125 x 125 x 8	3410	59	236	
	62	2	L 140 x 140 x 12	3450	88	352	Срез. пол.
	59	2	С16	2150	30	60	
	С4	2	- 400 x 16	560	27	54	ф.п.
	С6	1	- 345 x 16	460	20	20	Стр. 1 стор.
	С17	2	- 500 x 16	1020	64	128	
	С18	2	- 210 x 10	332	5,5	11	
	С20	1	- 210 x 10	260	4,3	4,3	
	С27	2	- 305 x 16	330	11,4	22,8	ф.п.
	С28	2	- 190 x 6	240	2,2	4,4	
	С31	2	- 100 x 10	430	3,4	6,8	
	С34	1	- 280 x 20	460	26,4	26,4	
	С41	2	- 110 x 8	340	2,1	4,2	ф.п.
	С43	2	- 100 x 8	340	1,9	3,8	
	С48	2	- 100 x 12	460	4	8	ф.п.
	С50	2	- 190 x 12	510	7,8	15,6	
	С52	2	- 230 x 20	580	20	40	Стр. 1 стор.
	С63	4	- 60 x 16	110	0,8	3,2	
	С68	8	- 80 x 16	180	1,8	14,4	
	С68	4	- 80 x 16	185	1,5	6	
	С71	2	- 80 x 8	140	0,7	1,4	
	С73	2	- 50 x 10	270	1,1	2,2	
	Б1	4	Болт с гайк. М16	45	0,15	0,6	
	С11	1	- 520 x 20	1040	85,5	85,5	Стр. 1 стор.
			Сварные швы:			12,4	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в п.м.					Итого	
	д1	д5	д6	д8	д10	д.п.	вес кг
Ф5	1,1	0,2	2,6	1,7	4,8	49,1	12,4

Примечания:

- Все отверстия $d=23$
- Все обрезы 40
- Все сварные швы $h=6$ кроме оговоренных.
- Все сварные швы выполнять полавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа 342 А.
- Металловые детали см. листы № 17, 18.
- Сталь марки В Ст. 3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900$ кг/см² по чмту 546-61) с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок НГ2 по чмту 54-58 или 15Гс по чмту 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).

Серия ПК-01-125
Выпуск I
Пльбом 3
Лист 5
ЦНБ. №

Л. инж. пр. т.п. Кожельников
Бригадир Фреанко
Пробирщик Форт
Исполнитель Котляшова

Управляющий Белорусов
Инженер Лисарев
Мех. отдела Кожельников
Дома Елизарова

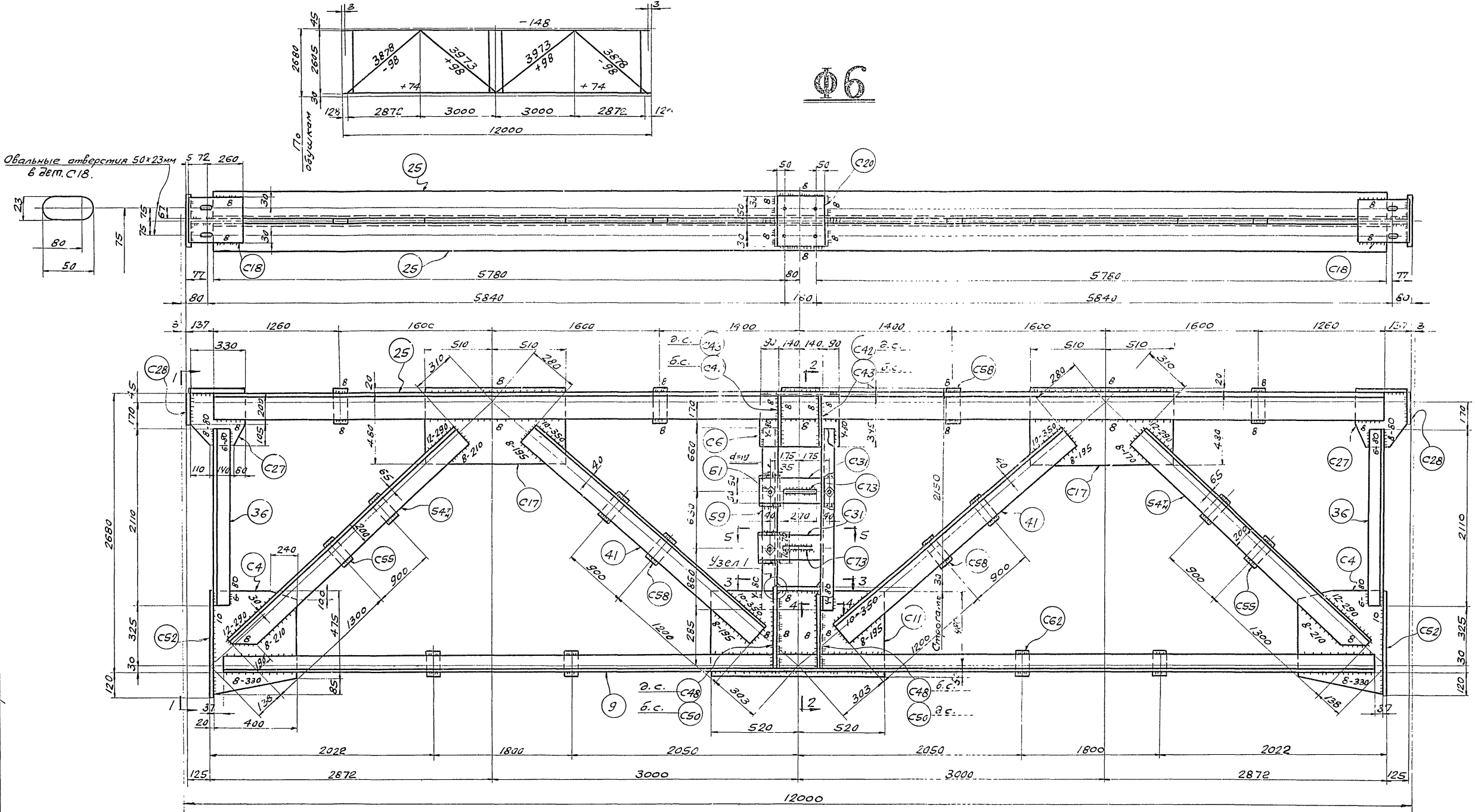
ИЗДАТЕЛЬСТВО
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ИЛИИИЛ

1965г.

Полстропильная ферма Ф5
пролетом L=12м. под нагрузку P=117м.

ПК-01-125
Выпуск I
Пльбом 3
Лист 5

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф6

Серия
ПК-01-125
Выпуск I
Альбом 3
Лист
6
Шк. №

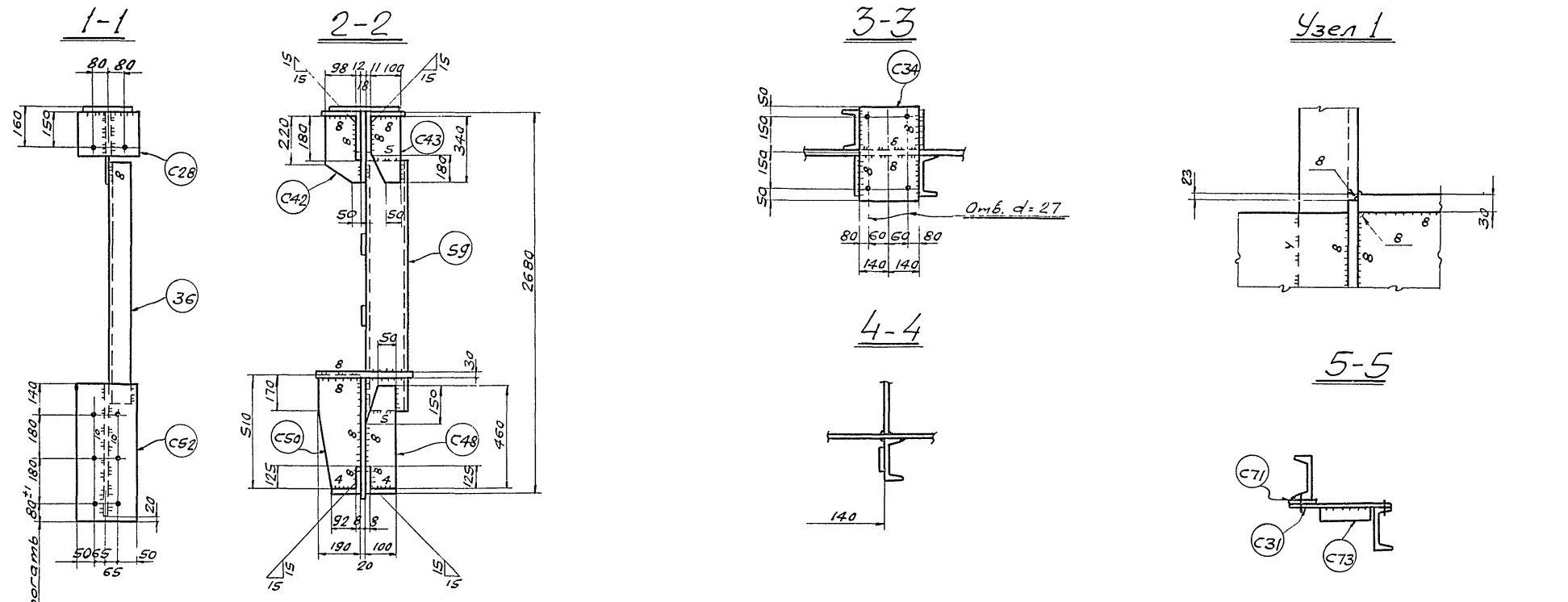
Промышленная
Строительная
Фирма
Инженер
Лисарев
Нач. отдела
Кожневичев
1965г.
Инж. пр. М.
Бригадир
Прохорин
Инж. пр.
Кожневичев
1965г.
Инж. пр. М.
Бригадир
Прохорин
Инж. пр.
Кожневичев
1965г.

Спецификация металла сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечания пп. 7, 8)

Отпр. марка	№ дет.	кол. т.п.	Сечение	Длина мм	вес кг		Примечан.	
					шт.	общ. мар.		
	9	2	- L100x100x7	11630	125	250	Ст.10Г2С1	
	25	2	- L160x160x11	11720	316	632	Ст.10Г2С1	
	36	2	- L90x90x7	2110	20	40		
	41	4	- L140x140x9	3390	66	264		
	54	2	- L200x125x11	3430	94	376	срез пол.	
	59	2	- С16	2150	30	60		
	С4	2	- 400x16	560	27	54	ф.п.	
	С6	1	- 345x16	460	20	20		
	С11	1	- 530x20	1040	85,5	85,5	Строг.1гор.	
	С17	2	- 500x16	1020	64	128		
	С18	2	- 210x10	330	5,5	11		
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3		
	С27	2	- 305x16	330	11,4	22,8	ф.п.	
	С28	2	- 190x6	240	2,2	4,4		
	С31	2	- 100x10	430	3,4	6,8		
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4		
	С42	2	- 110x8	340	2,2	4,4	ф.п.	
	С43	2	- 100x8	340	1,9	3,8	---	
	С48	2	- 100x12	460	4	8	---	
	С50	2	- 190x12	510	7,8	15,6	---	
	С55	4	- 100x16	220	2,8	11,2		
	С57	2	- 230x20	580	20	40	Строг.1гор.	
	С58	8	- 80x16	180	1,8	14,4		
	С62	4	- 80x16	145	1,5	6		
	С71	2	- 80x8	140	0,7	1,4		
	С73	2	- 50x10	270	1,1	2,2		
	Б1	4	- болт с гайк. М16	45	0,15	0,6		
					сварные швы		15,2	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов						Итого	
	Б4	Б5	Б6	Б8	Б10	Б12	Длина п.м.	ВЕС кг
Ф6	1,2	0,7	16,2	26,6	5,0	3,0	52,7	15,2

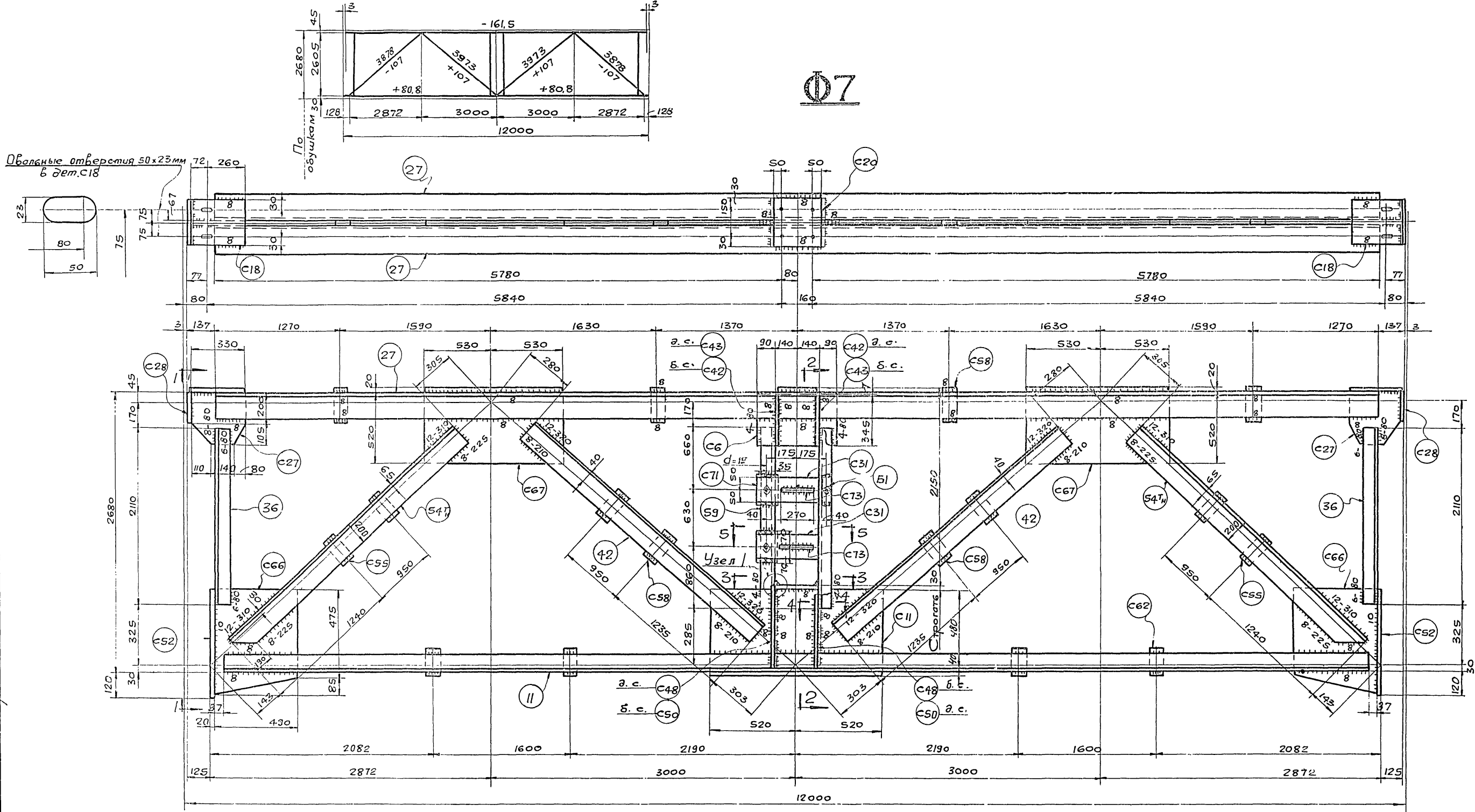


- Примечания:
- Все отверстия d=23,
 - Все обрезы 40,
 - Все сварные швы h=6,
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 - Титовые детали см. листы 17, 18.
 - Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19.4 и предельных соображений химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) [R=2900 кг/см²] по чертежам 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежам 54-58 или 15ГС по чертежам 296-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).

Подстропильная ферма Ф6
пролётом L=12м. под нагрузку
P=127т

ПК-01-125
Выпуск I
Альбом 3
Лист 6

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

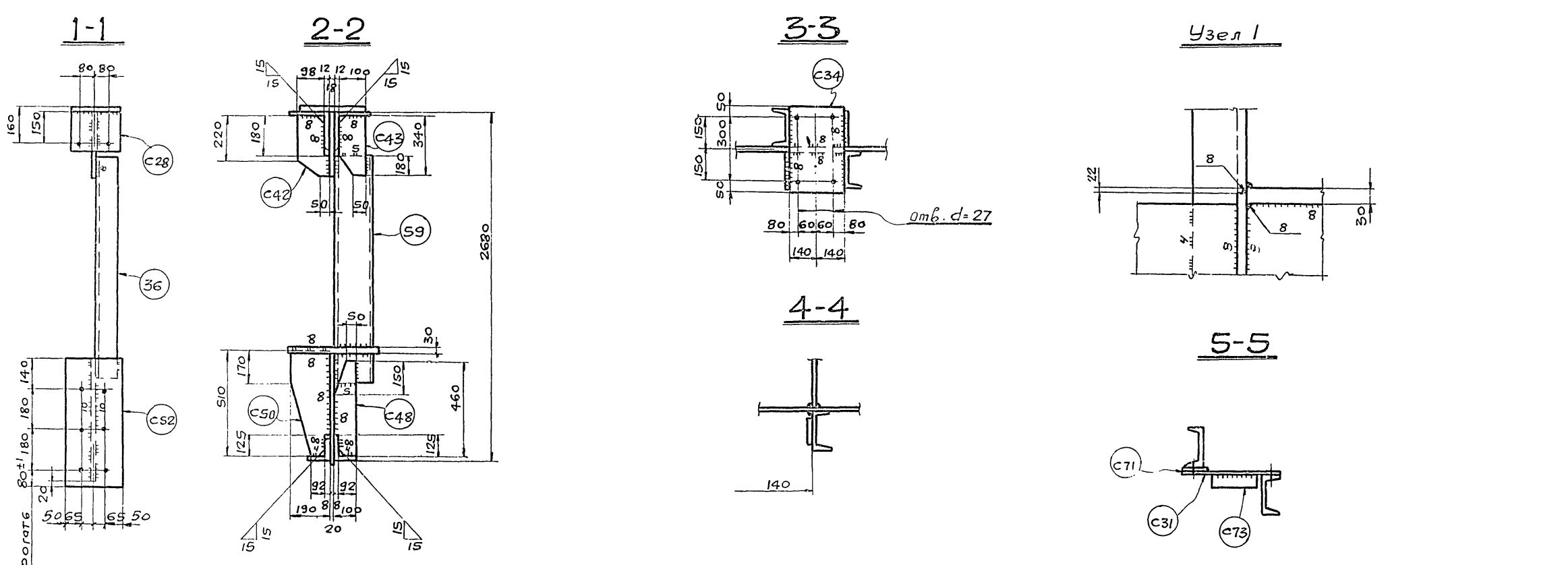


Спецификация металла Сталь марки В ст. 3 пс для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечания п.п. 7,8).

Отпр. марка	№ вет.	кол. т н	Сечение	Длина	Вес кг		Примечан.	
					шт.	Общ. Мар.		
	11	2	∠100x100x8	11630	142	284	Ст.10Г2С1	
	27	2	∠160x160x12	11720	344	688	Ст.10Г2С1	
	36	2	∠90x90x7	2110	20	40		
	42	4	∠140x140x10	3390	73	292		
	54т	2	∠200x125x11	3430	94	376	срез пол.	
	59	2	С16	2150	30	60		
	с66	2	-490x16	560	31,9	63,8	ф.л.	
	с66	1	-345x16	460	20	20		
	С11	1	-530x20	1040	85,9	85,9	Строг. стр.	
	с67	2	-540x16	1060	71,8	143,6		
	с18	2	-210x10	332	5,5	11		
	с20	1	-210x10	260	4,3	4,3		
	с27	2	-305x16	330	11,4	22,8	ф.л.	
	с28	2	-190x6	240	2,2	4,4		
	с31	2	-100x10	430	3,4	6,8		
	с34	1	-280x30	400	26,4	26,4		
	с42	2	-110x8	340	2,2	4,4	ф.л.	
	с43	2	-100x8	340	1,9	3,8	ф.л.	
	с48	2	-100x12	460	4	8	ф.л.	
	с50	2	-190x12	510	7,8	15,6		
	с55	4	-100x16	220	2,8	11,2		
	с52	2	-230x20	580	20	40	Строг. стр.	
	с58	8	-80x16	180	1,8	14,4		
	с62	4	-80x16	145	1,5	6		
	с71	2	-80x8	140	0,7	1,4		
	с73	2	-50x10	270	1,1	2,2		
	Б1	4	Болты М16	45	0,15	0,6		
					сварные швы		14,8	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов						Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Длина п.м.	Вес кг.
Ф7	1,2	0,7	16,5	28,2	2,1	6,1	54,8	14,8



- Примечания:
- Все отверстия $d=23$,
 - Все обрезы 40,
 - Все сварные швы $h=6$,
 - Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производите электродами типа Э42А.
 - Типовые детали см. листы №17,18.
 - Сталь марки В ст.3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК)/R=2900^к/м² по ЧМТУ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 гост 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Г2 по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 гост 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).

СОРТУ
ПК-01-25
Выпуск 1
Кальком 3
Лист
7
Изм. №

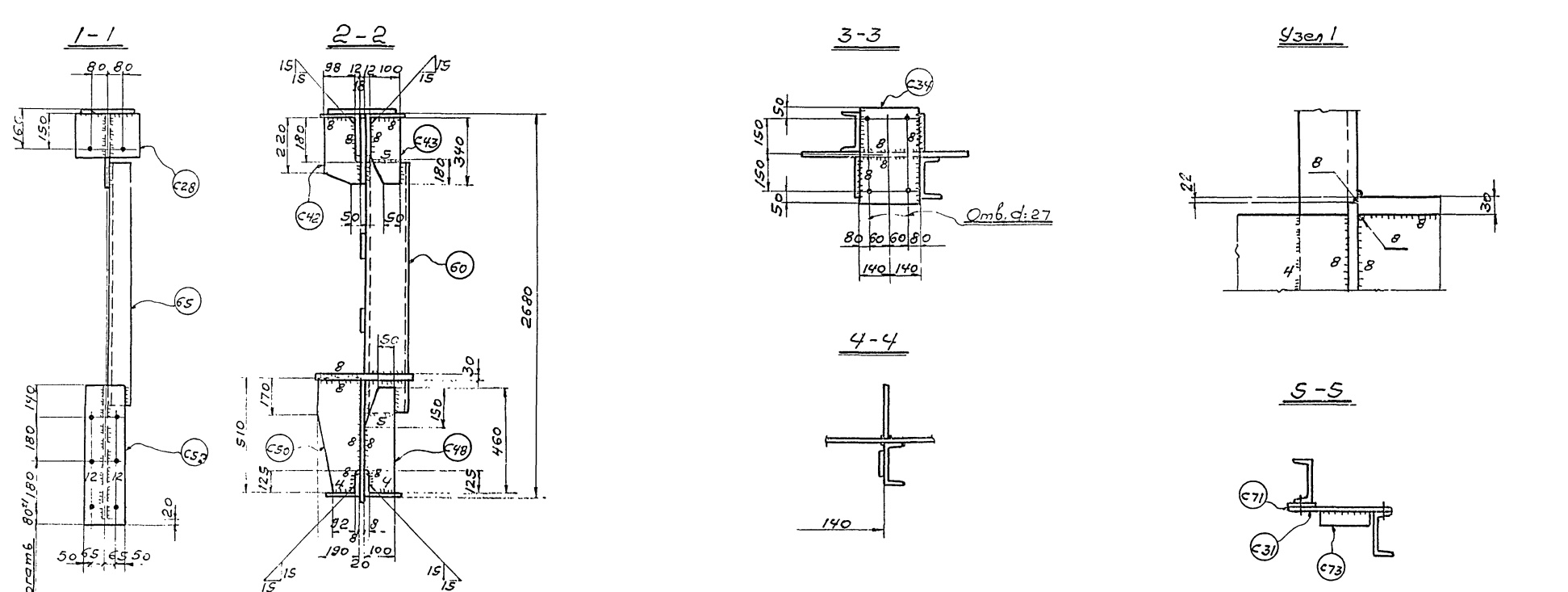
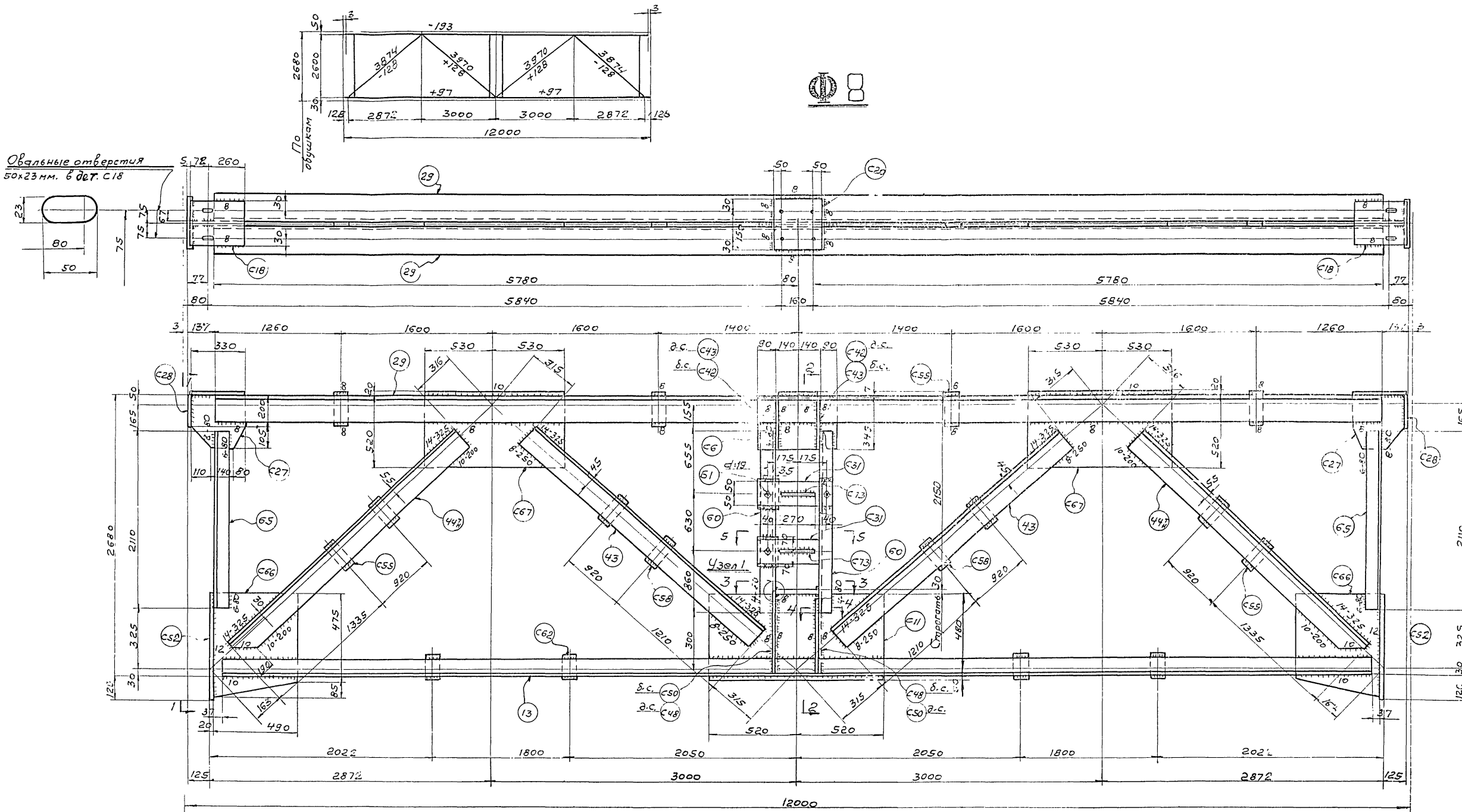
Исполнитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Утвердил: [Signature]
Дата выпуска: 1965 г.

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЦЕЛЮБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТА 1965 г. Подстропильная ферма Ф7 пролетом L=12 м. под нагрузку P=139 т. Лист 7

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 3
Лист 8
Шв. №



Спецификация металла сталь марки В ст.3 пс для сварных конструкций по гост 380-60. (см. примечание п.б), кроме оговоренной. (см. примечание п.7,8)

Отпр. марка	№ вет	кол. т	Сечение	Длина мм	Вес кг			Примечание	
					шт	общ	мар		
	13	2	- 110x110x8	11630	157	314		Ст.10Г2С1	
	29	2	- 1180x180x12	11720	387	774		Ст.10Г2С1	
	65	2	- 1100x100x7	2110	23	46			
	43	4	- 160x160x10	3340	82	328			
	44	2	- 200x200x12	3335	125	500		Срез пол.	
	60	2	- Г18	2145	35	70			
	С66	2	- 490x16	560	31.9	63.8		ф.л.	
	С6	1	- 345x16	460	20	20			
	С11	1	- 530x20	1040	85.5	85.5		Стрел. стр.	
	С67	2	- 540x16	1060	71.8	143.6			
	С18	2	- 210x10	332	5.5	11			
	С20	1	- 210x10	260	4.3	4.3			
	С27	2	- 305x16	330	11.4	22.8		ф.л.	
	С28	2	- 190x6	240	2.2	4.4			
	С31	2	- 100x10	430	3.4	6.8			
	С34	1	- 280x30	400	26.4	26.4			
	С42	2	- 110x8	340	2.2	4.4		ф.л.	
	С43	2	- 100x8	340	1.9	3.8		-	
	С46	2	- 100x12	460	4	8		-	
	С50	2	- 130x12	510	7.8	15.6		-	
	С55	8	- 100x16	220	2.8	22.4			
	С52	2	- 230x20	580	20	40		Стр. стр.	
	С58	4	- 80x16	180	1.8	7.2			
	С62	4	- 80x16	145	1.5	6			
	С71	2	- 80x8	140	0.7	1.4			
	С73	2	- 50x10	270	1.1	2.2			
	Б1	4	- Буги гайкой М16	45	0.15	0.6			
					Сварные швы 17,8				

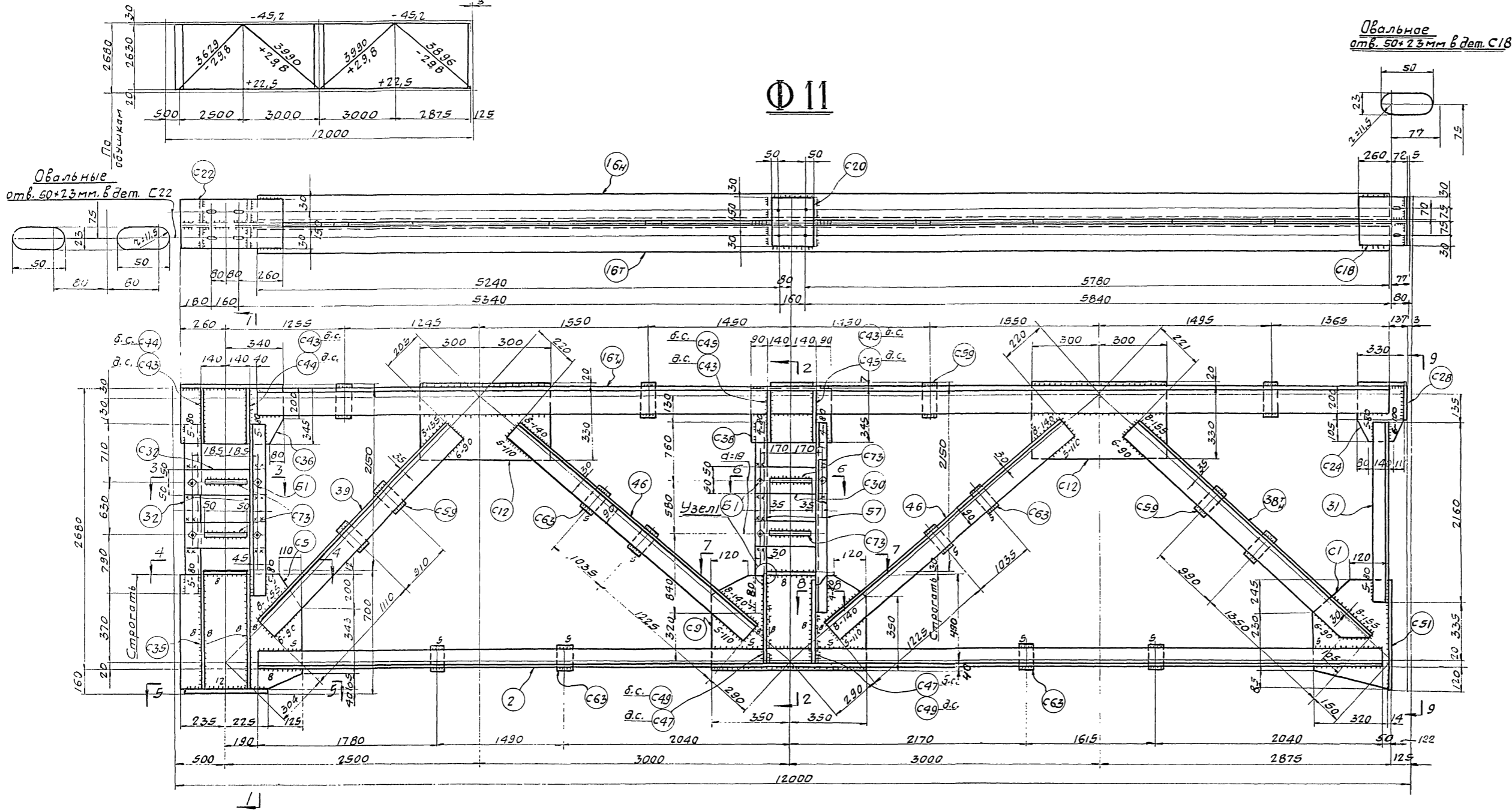
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов в пог.м.						Итого		
	д4	д5	д6	д8	д10	д14		длина п.м.	вес кг
ф8	12	07	16.5	181	9.7	2.0	61	54.3	178

- Примечания:
- Все отверстия $d=23$.
 - Все обрезы 40.
 - Все сварные швы $n=6$.
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 - Тип обвязки детали см. листы №17,18.
 - Сталь марки В ст.3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.194 и предельного содержания химических элементов согласно п. п.15 и 16 гост 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2300 \text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 546-61 загиба в холодном состоянии согласно табл.3 гост 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Гс по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 гост 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

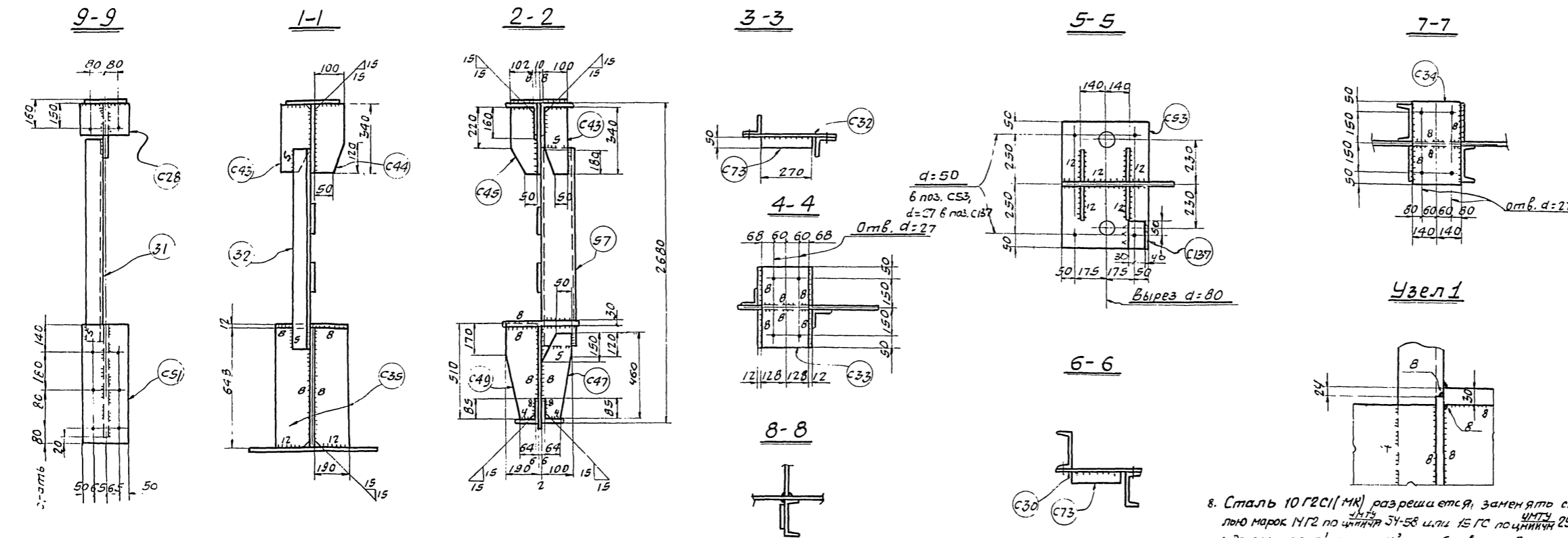
Исполнитель: [Signature]
Проверен: [Signature]
Составитель: [Signature]
Инженер: [Signature]
Структурный отдел: [Signature]
Филиал: [Signature]

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Овальное отверстие 50x23мм в дет. С18

Овальное отверстие 50x23мм в дет. С22



Спецификация металла сталь марки Ст 3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание п.б) кроме оговоренной (смотри примечания п.п. г, в)

Отпр. мар.	№ дет.	кол. шт.	Сечение	Длина мм.	вес кг.		Примечан.
					шт.	общ.	
	2	2	475x75x6	1135	76,5	153	Ст 10Г2С1
	167	1	4110x110x8	1180	150	300	Ст 10Г2С1
	31	1	480x80x6	2160	16	16	
	32	2	480x80x6	2130	15,5	31	
	387	1	4125x125x8	3525	55	110	срез полки
	39	2	4125x125x8	3120	48	96	
	46	4	490x56x5,5	3480	21,5	86	
	57	2	Г12	2180	2,3	46	
	С1	1	4320x10	560	11	11	ф.л.
	С5	1	4585x10	648	28,6	28,6	ф.л.
	С9	1	4530x12	700	32,6	32,6	стр. 1 тор.
	С12	2	4350x10	600	15,5	31	
	С18	1	4210x10	332	5,5	5,5	
	С20	1	4210x10	260	4,3	4,3	
	С22	1	4210x10	600	9,9	9,9	
	С24	1	4305x10	330	7,1	7,1	ф.л.
	С28	1	4190x6	240	2,2	2,2	
	С30	2	4100x10	420	3,3	6,6	
	С32	2	4180x10	450	3,5	7	
	С33	1	4256x12	400	9,6	9,6	
	С34	1	4280x30	400	26,4	26,4	
	С35	4	4180x12	648	11,2	47,6	срез угла
	С36	1	4345x10	600	16,2	16,2	ф.л.
	С38	1	4345x10	460	12,5	12,5	
	С43	4	4100x8	340	1,9	7,6	ф.л.
	С44	2	4100x8	340	2,2	4,4	
	С45	2	4110x8	340	2,1	4,2	
	С47	2	4100x12	460	3,5	7	ф.л.
	С49	2	4180x12	510	7,2	14,4	
	С51	1	4280x14	580	14	14	Стр. 1 тор.
	С53	1	4450x10	600	8,5	8,5	вырезы
	С59	8	480x10	145	9,9	7,2	
	С63	8	460x10	110	9,5	4	
	С73	4	450x10	270	4,1	4,4	
	Б1	8	Болт ст 3пс М16	45	9,5	1,2	
	С137	4	470x20	100	1,1	4,4	
			Сварные швы:			12,1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов в п.м.					Итого
	д4	д5	д6	д8	д12	
Ф11	4,1	7,7	28,8	15,1	2,4	Длина 59,1 Вес 12,1

Примечания:

- Все отверстия $d=23$, кроме оговоренных.
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы $n=6$,
- Все сварные швы выполнять полувольной сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
- Типовые детали см. листы ИЖ17;18
- Сталь марки В Ст 3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=290$ кг/см²) по цинку 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таб.3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).

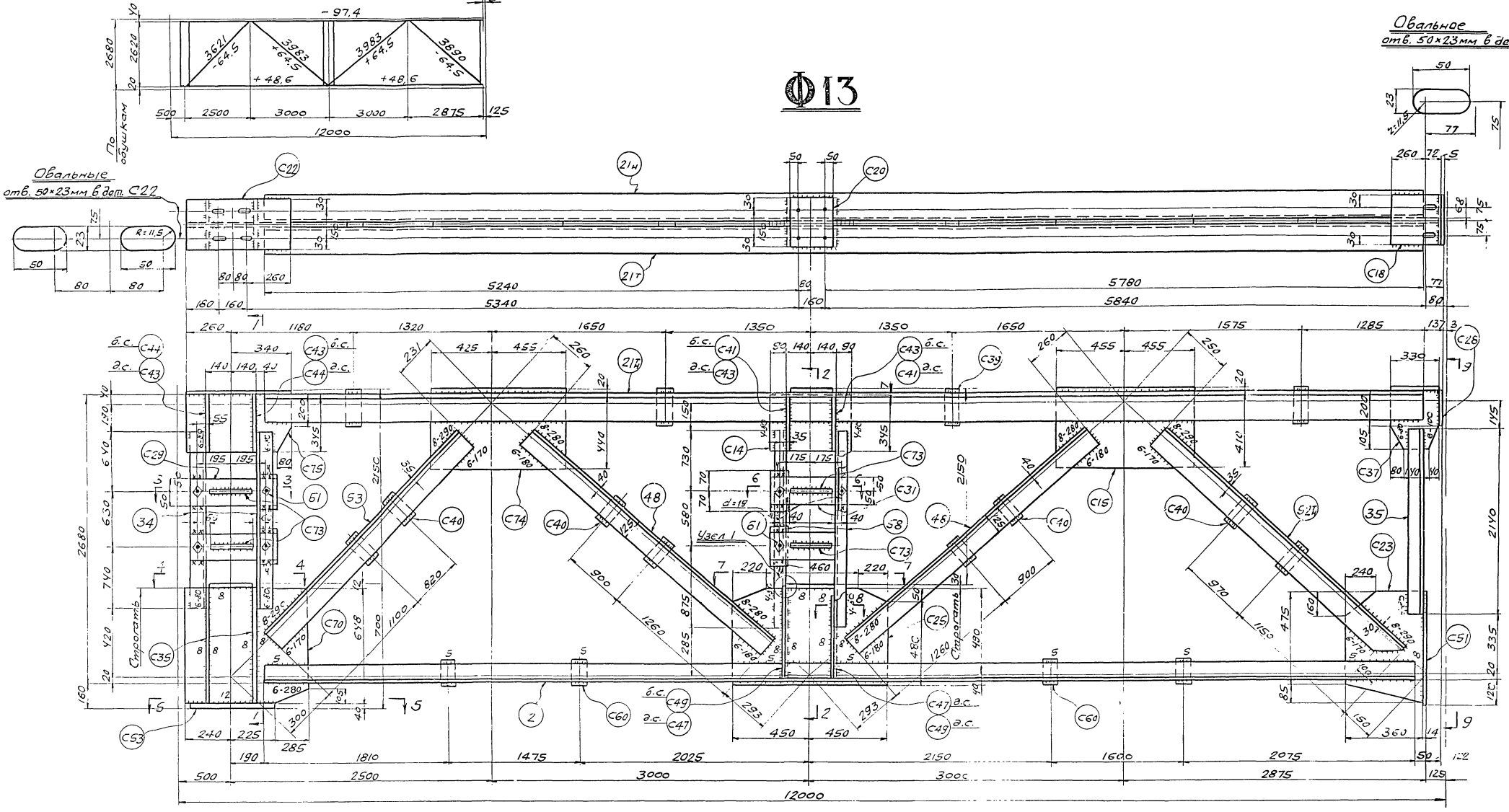
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок ИЖ2 по цинку 54-58 или 15Г5 по цинку 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 505

ТА Подстропильная ферма Ф11 пролётом 21,5 м под нагрузку $R=38$ т

ЛК-01-125 Выпуск 3 Лист 9

Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 3
Лист 11
Циб. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

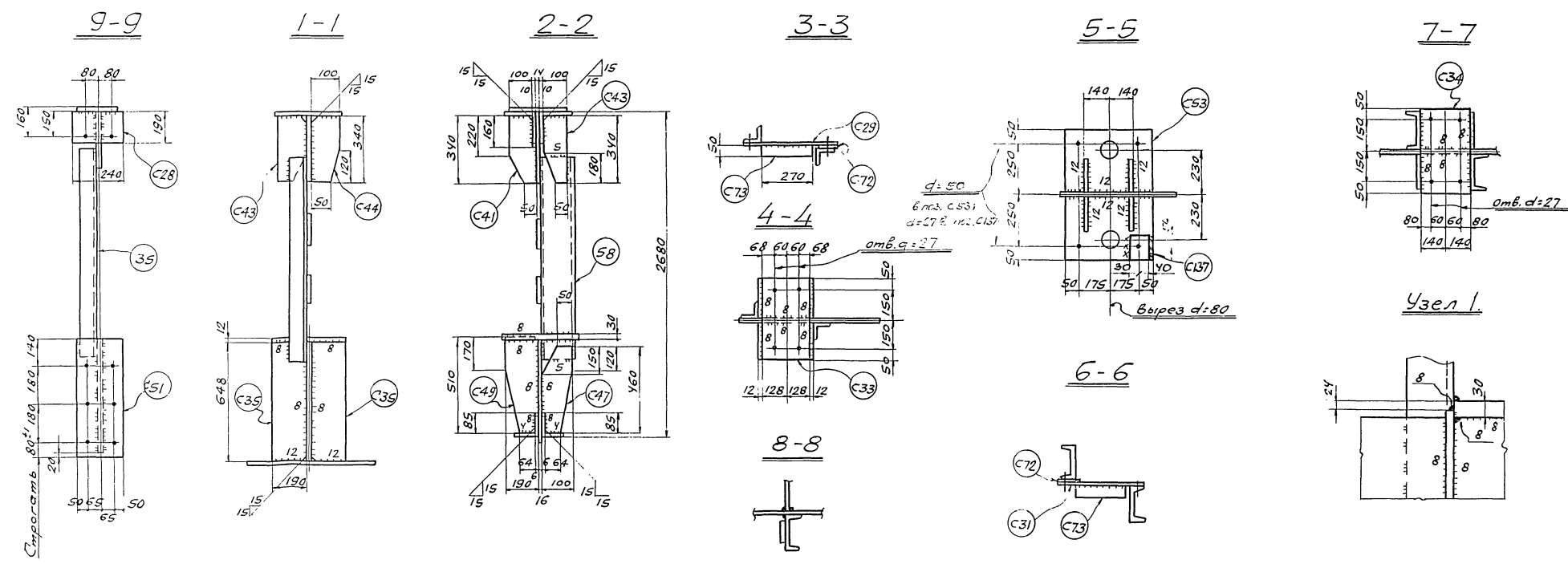


Спецификация металла Сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 см. примечание п.б, кроме оговоренной (см. примечания п.п. 7,8).

Отпр. мар.	№ дет.	кол. н	Сечение	Длина	Вес кг		Примечан.
					шт.	общ. марки	
	2	-	L 75x75x6	11135	76,5	153	Ст. 10Г2С1
	217	1	L 140x140x9	11180	216	432	Ст. 10Г2С1
	34	2	L 90x90x7	2010	19,4	38,8	
	35	1	L 90x90x7	2140	20,5	20,5	
	48	4	L 125x80x8	3430	4,3	17,2	
	52	1	L 125x125x12	3430	7,9	15,8	срез полки.
	53	2	L 125x125x12	3090	7,0	14,0	
	58	2	C 14	2185	2,7	5,4	
	C14	1	-	345x14	4,60	17,5	17,5
	C23	1	-	360x14	5,60	19,1	19,1
	C70	1	-	648x14	7,50	51,7	51,7
	C25	1	-	530x16	9,00	58,2	58,2
	C15	1	-	430x14	9,10	42,7	42,7
	C18	1	-	210x10	3,32	5,5	5,5
	C20	1	-	210x10	2,60	4,3	4,3
	C22	1	-	210x10	6,00	9,9	9,9
	C37	1	-	305x14	3,30	9,9	9,9
	C28	1	-	190x6	2,40	2,2	2,2
	C29	2	-	100x10	4,70	3,7	7,4
	C31	2	-	100x10	4,30	3,4	6,8
	C33	1	-	256x12	4,00	9,6	9,6
	C34	1	-	280x30	4,00	26,4	26,4
	C35	4	-	190x12	6,48	11,9	47,6
	C41	2	-	110x8	3,40	2,1	4,2
	C43	4	-	100x8	3,40	1,9	7,6
	C44	2	-	100x8	3,40	2,2	4,4
	C47	2	-	100x12	4,60	3,5	7
	C49	2	-	190x12	5,10	7,2	14,4
	C51	1	-	230x14	5,80	1,4	1,4
	C53	1	-	450x40	6,00	8,5	8,5
	C39	4	-	80x14	1,80	1,6	6,4
	C40	8	-	80x14	1,45	1,3	10,4
	C60	4	-	60x14	1,10	0,7	2,8
	C72	4	-	80x4	1,40	0,4	1,6
	C73	4	-	50x10	2,70	1,1	4,4
	C75	1	-	345x14	6,00	22,7	22,7
	Б1	8	-	Белстгайт. М16	4,5	0,15	1,2
	C74	1	-	460x14	8,80	44,5	44,5
	C87	4	-	70x20	1,00	1,1	4,4
			сварные швы:			11,9	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов в.п.м.					Утого п.м.	Вес кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ12		
Ф13	1,7	4,3	31,8	15,8	2,4	56	11,9



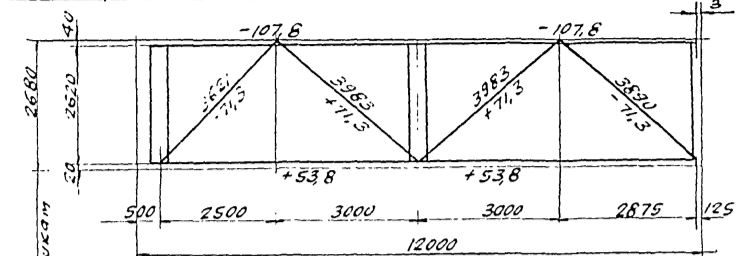
- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$,
 2. Все обрезы 40,
 3. Все сварные швы $h=6$,
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 5. Типовые детали см. листы №17, 18.
 6. Сталь марки В Ст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С1(М) $R=2900$ кг/см² по условиям 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(М).
 8. Сталь 10Г2С1(М) разрешается заменять сталью марок 17Г2 по условиям 54-58 или 15Гс по условиям 285-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(М).

Промстальконструкция Челябинский филиал
Исполнитель: Кожневичев В.В.
Проверил: Сомов И.И.
Утвердил: Углов В.В.
1969 г.

Подстропильная ферма Ф13
пролетом $S=11,5$ м, под нагрузку
 $P=83$ т
ИЖ-01-125
Выпуск 1
Альбом 3
Лист 11

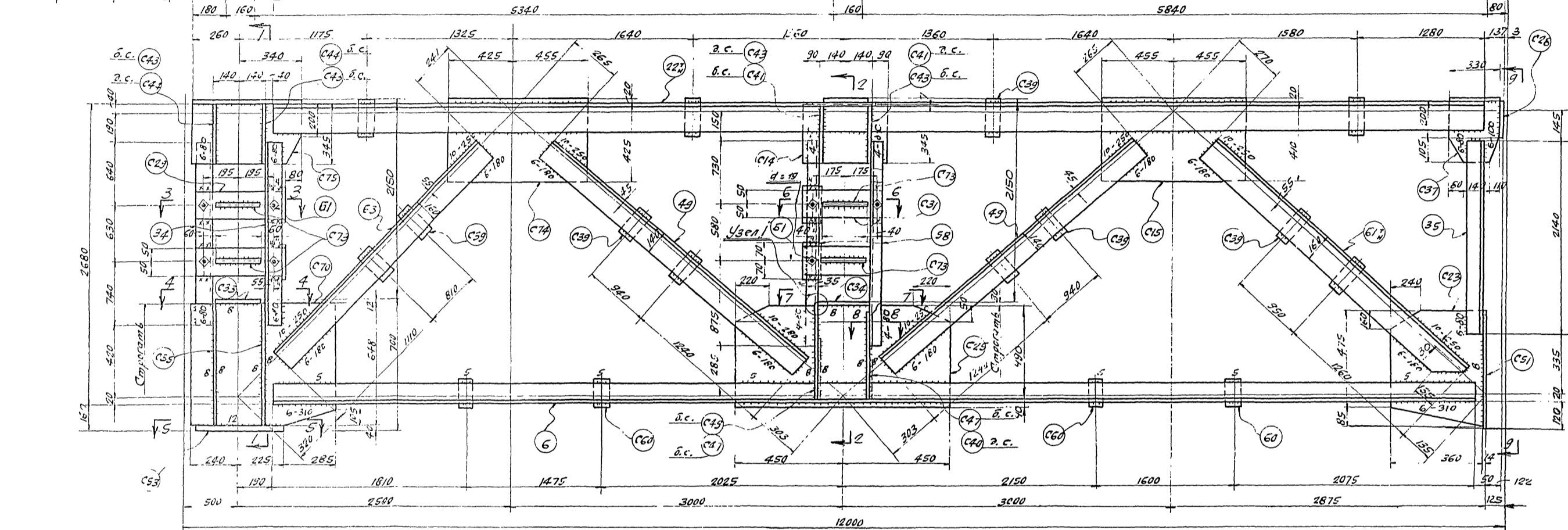
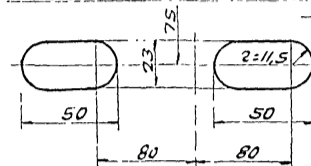
Серия
ЛК-01-125
вып. № 1
Ильбом №
12
Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

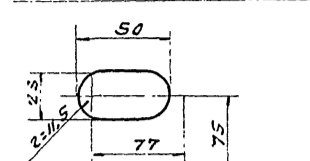


Φ14

Овальное отверстие 50x23мм в дем. С12



Овальное отверстие 50x23мм в дем. С16



Спецификация металла Сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6) кроме оговоренной (см. примечаний п. 7) с).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес шт.	Вс. общ.	Мар.	Примечан.
С	2	-	L 80 x 80 x 6	1135	82	164		Ст. 10Г2С1
22	1	-	L 140 x 140 x 10	1180	240	460		Ст. 10Г2С1
34	2	-	L 90 x 90 x 7	2010	19,9	39,8		
35	1	-	L 90 x 90 x 7	2140	20,5	20,5		
49	4	-	L 140 x 90 x 8	3415	4,8	19,2		
61	1	-	L 160 x 100 x 12	3485	8,2	16,4		Срез пол.
63	2	-	L 160 x 100 x 12	3060	7,2	14,4		
58	2	-	C14	2185	2,7	5,4		
С14	1	-	34,5 x 14	460	1,75	1,75		
С23	1	-	360 x 14	560	19,1	19,1		Ф. л.
С70	1	-	648 x 12	750	51,7	51,7		Ф. л. Стр. 10Г2С1
С25	1	-	580 x 16	800	58,2	58,2		Стр. 10Г2С1
С15	1	-	430 x 14	910	42,7	42,7		
С18	1	-	210 x 10	322	5,5	5,5		
С78	1	-	34,5 x 14	600	22,7	22,7		Ф. л.
С20	1	-	210 x 10	260	4,3	4,3		
С22	1	-	210 x 10	600	9,9	9,9		Ф. л.
С37	1	-	30,5 x 14	330	9,9	9,9		
С26	1	-	190 x 6	240	9,2	9,2		
С22	2	-	100 x 10	470	3,7	7,4		
С31	2	-	100 x 10	430	3,4	6,8		
С33	1	-	256 x 12	400	9,6	9,6		
С34	1	-	280 x 30	700	26,4	26,4		
С35	2	-	190 x 12	548	11,2	22,4		Срез шл.
С41	2	-	110 x 8	340	2,1	4,2		Ф. л.
С43	4	-	100 x 6	340	1,9	7,6		Ф. л.
С47	2	-	100 x 12	460	3,5	7		
С49	2	-	190 x 12	510	7,2	14,4		
С51	1	-	280 x 14	580	14	14		Стр. 10Г2С1
С53	1	-	450 x 40	600	8,5	8,5		Вырезы
С74	1	-	460 x 14	820	44,5	44,5		
С39	12	-	80 x 14	180	1,6	19,2		
С64	4	-	60 x 14	110	0,7	2,8		
С72	4	-	60 x 4	140	0,4	1,6		
С75	4	-	50 x 10	270	1,1	4,4		
С74	2	-	100 x 8	340	2,2	4,4		
В1	8	-	Болт с гайкой М16	45	0,18	1,44		
С17	4	-	70x20	100	1,1	4,4		
			Сварные швы			14,5		

Φ14

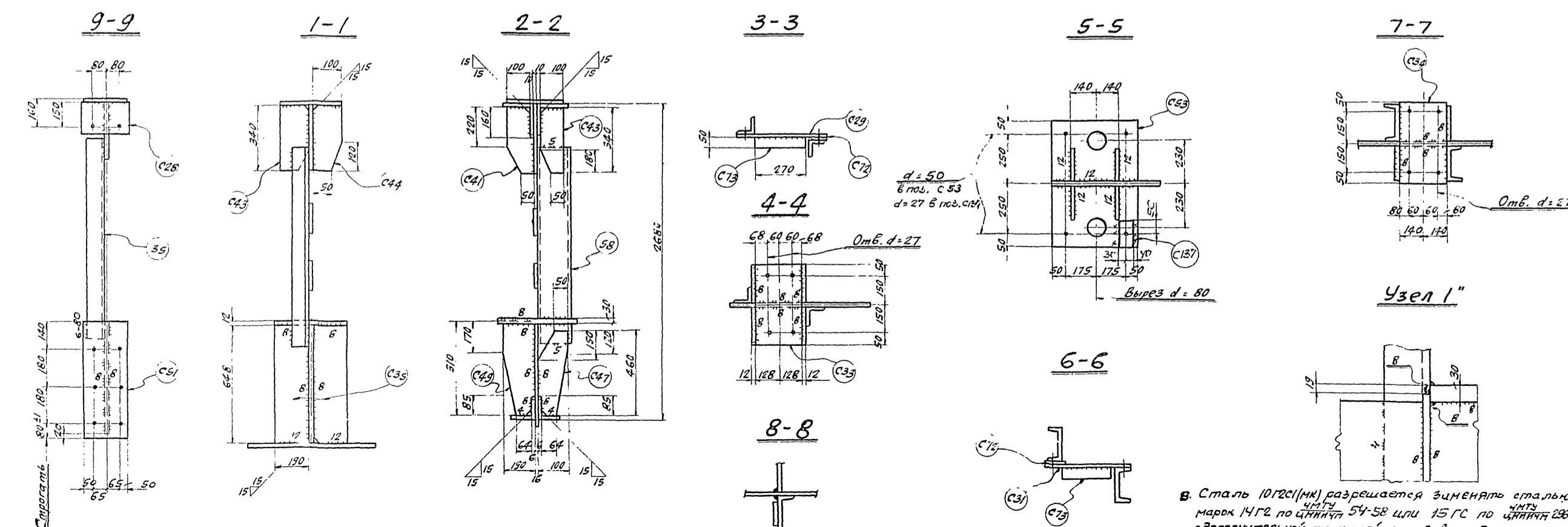
1828

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марки	Сечение и длина сварных швов в л. м.						Итого
Φ14	84	85	86	88	510	512	Длина Вес в кг
Φ14	1,1	5	37,4	19,9	5,2	0,4	64,1 14,5

Примечания:

1. Все отверстия $d = 23$.
2. Все срезы $\neq 0$.
3. Все сварные швы $h = 6$.
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой, в случае перехода на ручную сварку, сварку производит электростанция типа ЭА2Я.
5. Типовые заделы см. листы №17, 18.
6. Сталь марки В Ст. 3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МН) ($R = 2900 \text{ кг/см}^2$) по ЧТУУ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно таблице 3. ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1Д (МК).



В Сталь 10Г2С1(МН) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по стандарту 54-58 или 15ГС по стандарту 288-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1Д (МК).

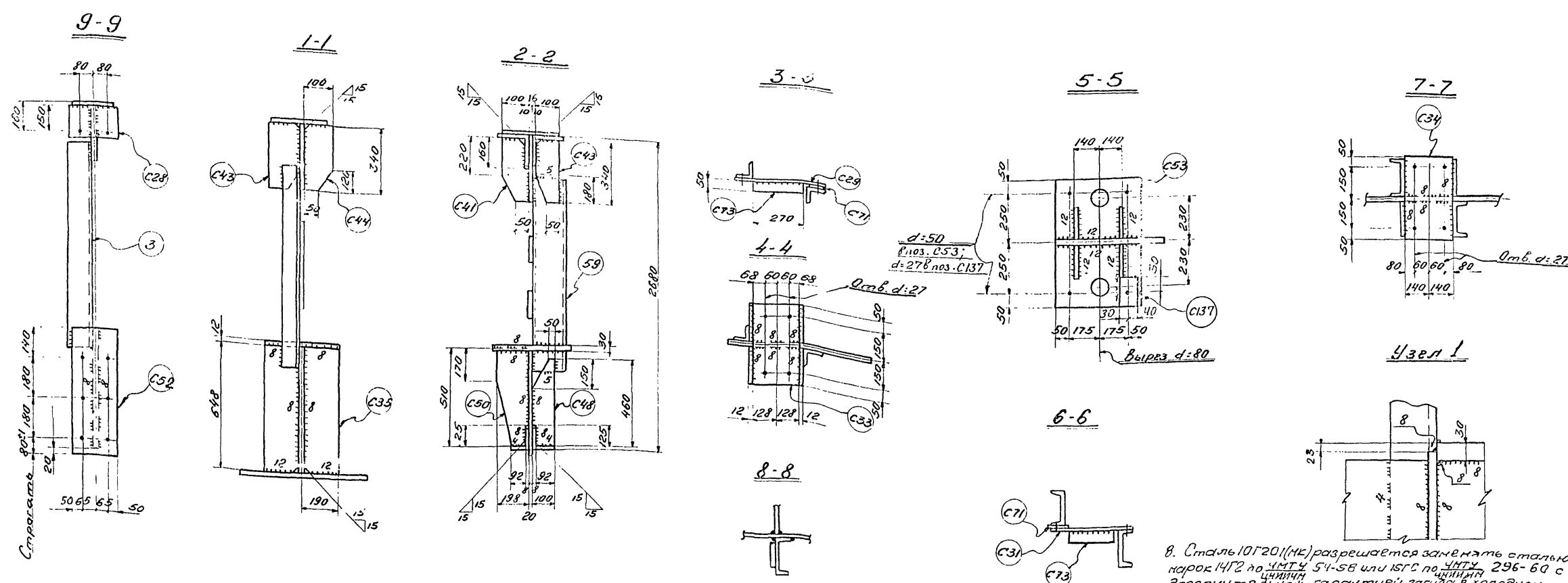
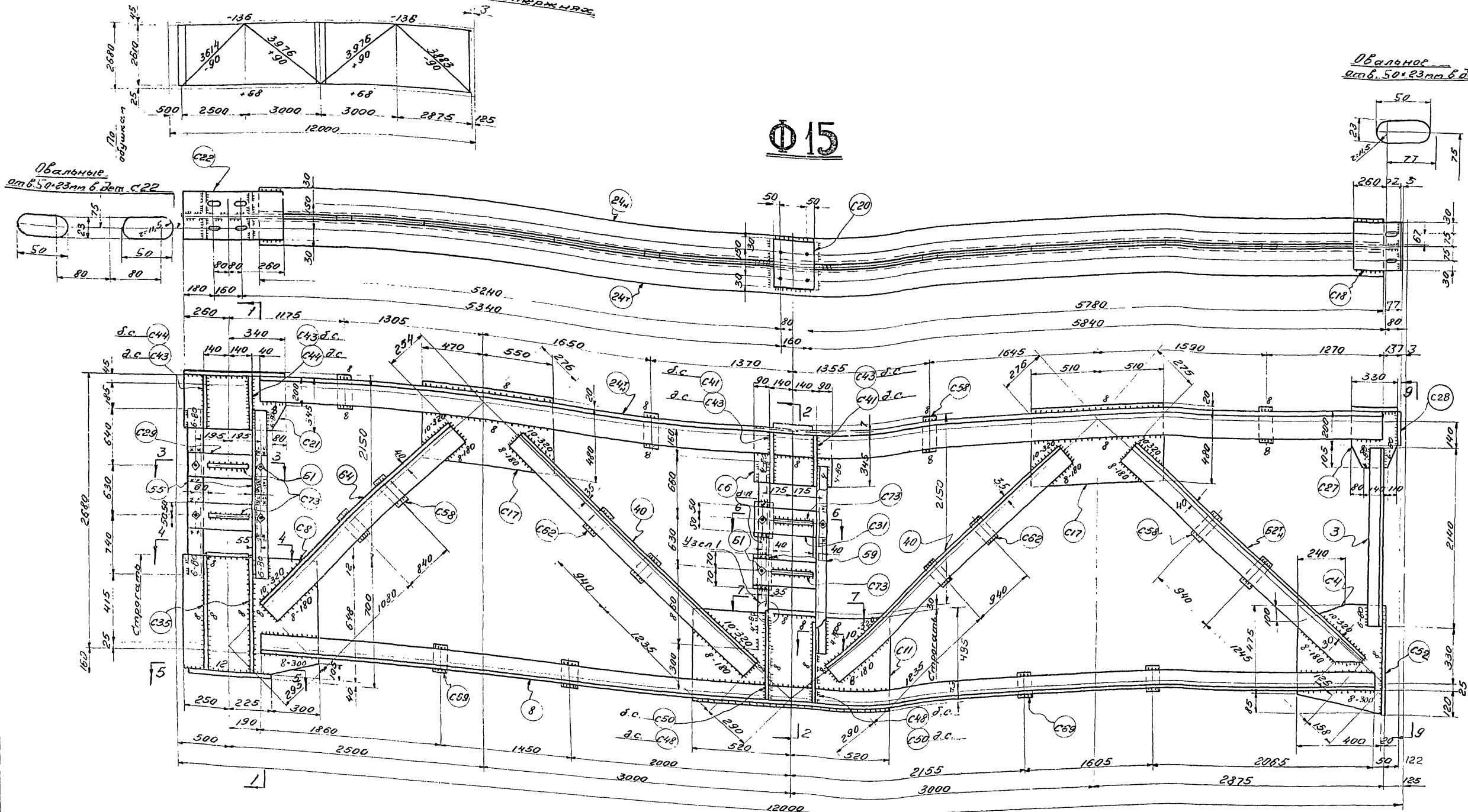
ТА

Годостроительная ферма Φ14 пролетом $E = 11,5 \text{ м}$ под нагрузку $P = 92 \text{ т}$
Лист 12

Исполнитель: Белгородский филиал
Инженер: Писарев
Мех. отдел: Конструкторский отдел
Дата выпуска: 1965 г.

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЫБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Геометрическая схема фермы с челястями в стартовой



Спецификация металла в сталь для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6) кроме оговоренной (см. примечание п. 7, 8)

Отпр. марка	№	А-Б	Сечение	Длина м	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ. мар.	
8	2	-	190x90x7	1135	108	216	Ст. 10Г20
24	1	1	160x160x10	1180	276	552	Ст. 10Г20
55	2	-	100x100x7	2010	22	44	
3	1	-	100x100x7	2140	23	23	
40	4	-	125x125x9	3410	59	236	
62	1	1	140x140x12	3450	88	176	Срез папки
64	2	-	140x140x12	3065	78	156	
59	2	-	C16	2150	30	60	
C4	1	-	-400x16	560	27	27	ф. л.
C6	1	-	-345x16	460	20	20	
C8	1	-	-648x16	775	61	61	ф. л. стр. 1-мар
C11	1	-	-530x20	1040	85,5	85,5	Стр. 1-мар
C12	2	-	-500x16	1020	64	128	
C18	1	-	-210x10	332	5,5	5,5	
C20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
C21	1	-	-345x16	600	26	26	ф. л.
C22	1	-	-210x10	600	9,9	9,9	
C27	1	-	-305x16	330	11,4	11,4	ф. л.
C28	1	-	-190x6	240	2,2	2,2	
C29	2	-	-100x10	470	3,7	7,4	
C31	2	-	-100x10	430	3,4	6,8	
C33	1	-	-256x12	400	9,6	9,6	
C34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	
C35	4	-	-190x12	648	16,2	47,6	Срез ч. л.
C41	2	-	-110x8	340	2,1	4,2	ф. л.
C43	4	-	-100x8	340	1,2	7,6	
C48	2	-	-100x12	460	4	8	
C50	2	-	-190x12	510	7,8	15,6	
C44	2	-	-100x8	340	2,2	4,4	
C52	1	-	-280x20	580	20	20	Стр. 1-мар
C53	1	-	-450x40	600	8,5	8,5	Вырез
C58	8	-	-80x16	180	1,8	14,4	
C62	4	-	-80x16	145	6,5	6	
C69	4	-	-80x16	110	0,8	3,2	
C71	4	-	-80x8	140	0,7	2,8	
C73	4	-	-50x10	270	1,1	4,4	
61	8	-	Болты гайки М16	4,5	0,15	1,2	
C137	4	-	-70x20	100	1,1	4,4	
Вес наплавленного металла					14,2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов						Итого		
	д4	д5	д6	д8	д10	д12		Длина	Вес
Ф15	11	0,2	2,4	3,0	7,4	2,4		63,6	14,2

Примечания:

1. Все отверстия $d: 23$,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы $n: 6$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой, беря во внимание ускоренного газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Д
5. Типовые детали ст. листы 17, 18.
6. Сталь марки ВСтЗ по с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 до предельного содержания осинических элементов, согласно п. 1.15 ч. 1.6 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г20(М) (R: 2900кг/см²) по ч. 1.1.1. В. Сталь 10Г20(М) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Г2 по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г20(М К).

В. Сталь 10Г20(М) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Г2 по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г20(М К).

Подстропильная ферма Ф15 пролетом 11,5 м под нагрузку Р117

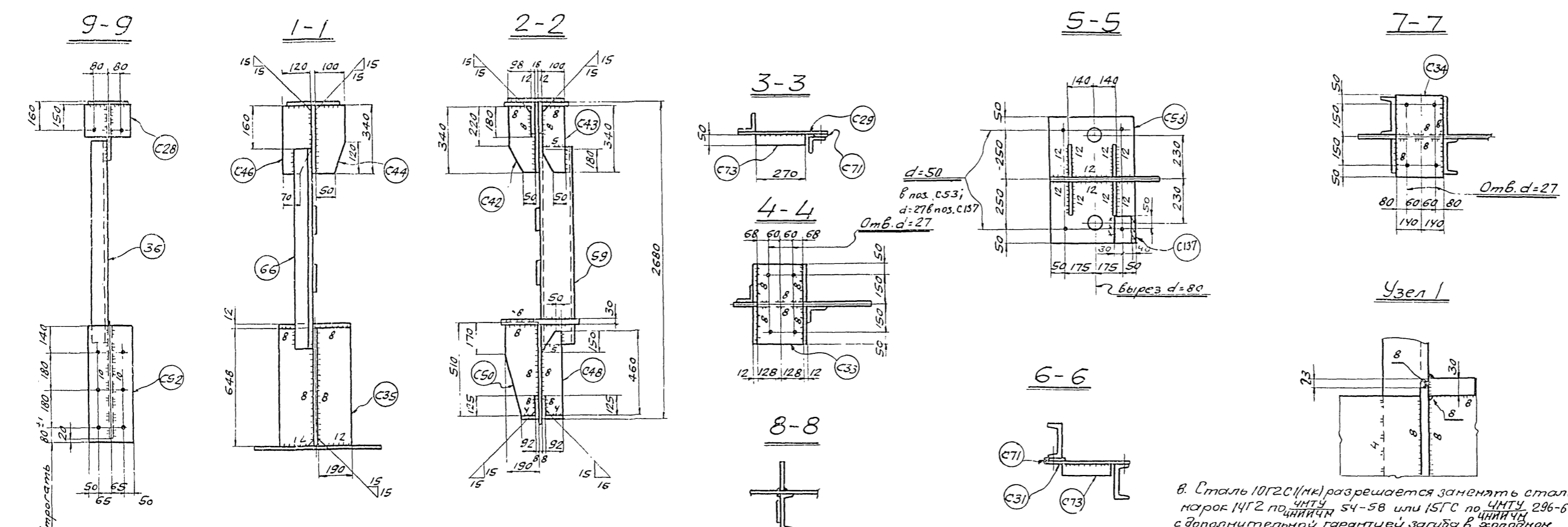
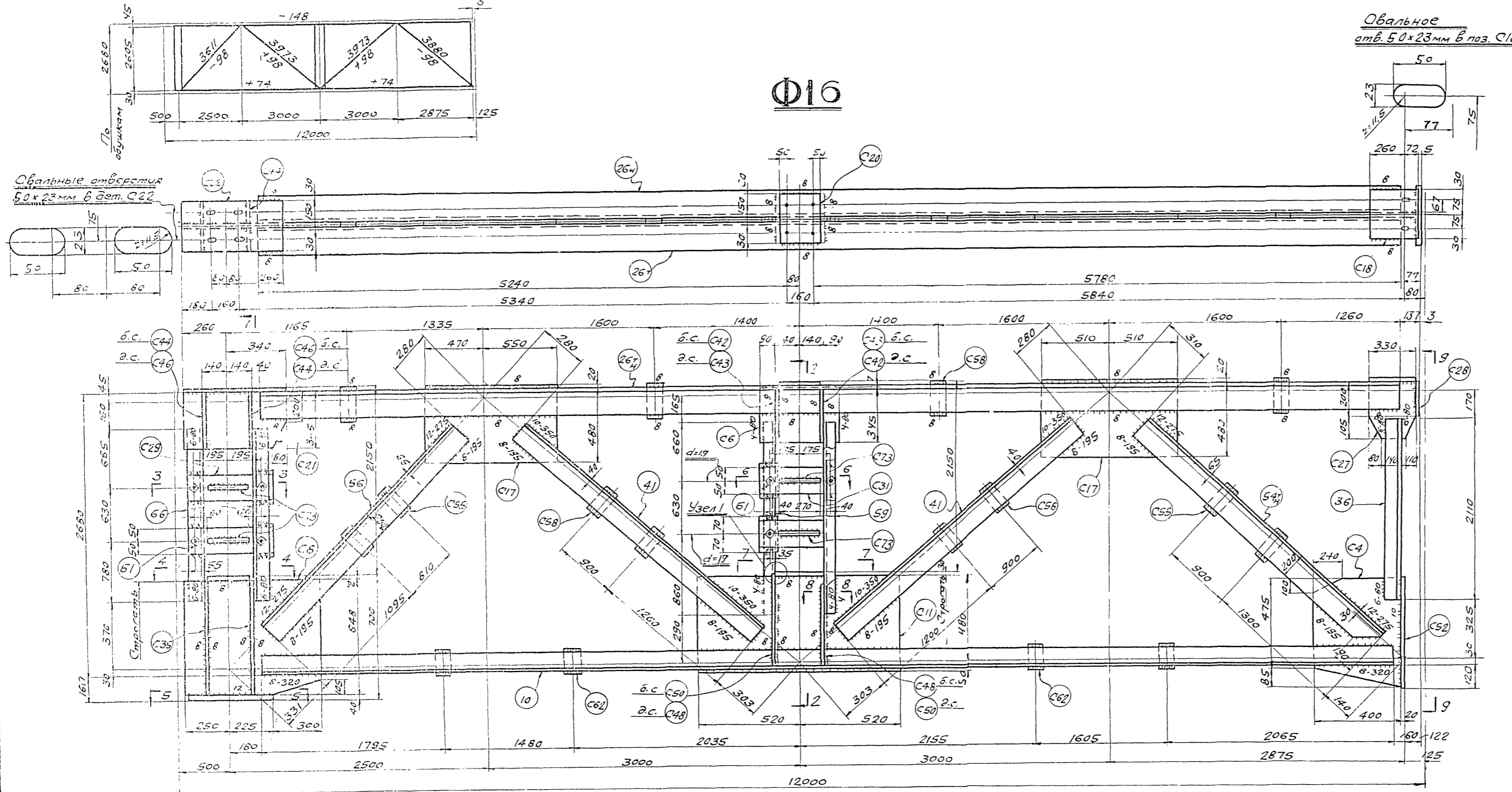
Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Львов
Львов
Львов

Исполнитель: Инженер-проектировщик
Проверен: Инженер-проектировщик
Утвержден: Инженер-проектировщик
Дата: 1965 г.

Львовская проектная фирма

Лист 13

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация металла Сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечан. п.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечание
					шт.	общ.	
	10	2	L100x100x7	1135	120	240	Ст.10Г2С1
	26	1	L160x160x11	1180	302	604	Ст.10Г2С1
	36	1	L 90x90x7	2110	20	20	
	66	2	L 90x90x7	2075	20	40	
	41	4	L 140x140x9	3390	66	264	
	54	1	L 200x125x11	3430	94	188	Срез пол.
	56	2	L 200x125x11	3000	82	164	
	59	2	C16	2150	30	60	
	С4	1	- 400x16	560	28	28	ф.п.
	С8	1	- 648x16	775	61	61	ф.п. стр. топ.
	С11	1	- 530x20	1040	85,5	85,5	Стр.1 опор.
	С17	2	- 500x16	1020	64	128	
	С18	1	- 210x10	332	5,5	5,5	
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3	
	С22	1	- 210x10	600	9,9	9,9	
	С27	1	- 305x16	330	11,4	11,4	ф.п.
	С28	1	- 190x6	240	2,2	2,2	
	С29	2	- 100x10	470	3,7	7,4	
	С31	2	- 100x10	430	3,4	6,8	
	С33	1	- 256x12	400	9,6	9,6	
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4	
	С35	4	- 190x12	648	11,9	47,6	Срез угл.
	С42	2	- 110x8	340	2,2	4,4	ф.п.
	С43	2	- 100x8	340	1,9	3,8	ф.п.
	С44	2	- 100x8	340	2,2	4,4	ф.п.
	С46	2	- 120x8	340	2,5	5	ф.п.
	С48	2	- 100x12	460	4	8	ф.п.
	С50	2	- 190x12	510	7,8	15,6	ф.п.
	С55	4	- 100x16	220	2,8	11,2	
	С52	1	- 230x20	580	20	20	Стр.1 опор.
	С53	1	- 450x40	600	85	85	Вырезы
	С58	8	- 80x16	180	1,8	14,4	
	С62	4	- 80x16	145	1,5	6	
	С71	4	- 80x8	140	0,7	2,8	
	С73	4	- 50x10	270	1,1	4,4	
	С6	1	- 345x16	460	20	20	
	С21	1	- 345x16	600	26	26	ф.п.
	Б1	8	- болт с гайкой М6	45	0,15	1,2	
	С137	4	- 70x20	100	1,1	4,4	
			Вес наплавленного металла			20,8	

Таблица заводских сварных швов

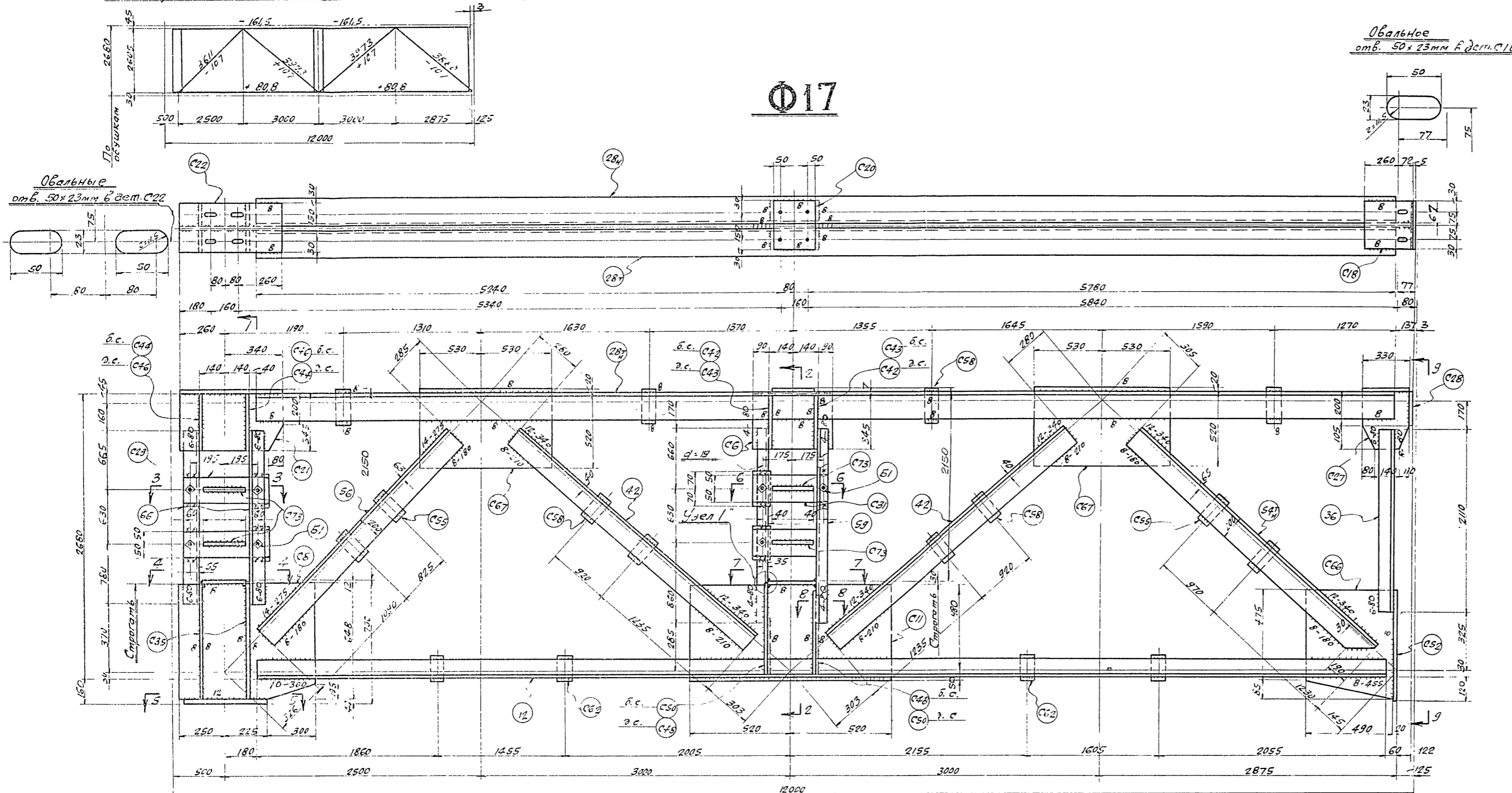
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов п.м.						Итого
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	
Ф16	1,1	0,4	20,8	32,6	6,3	5,8	67
							20,8

- Примечания:
- Все отверстия d=23,
 - Все обрезы 40,
 - Все швы h=6,
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42А.
 - Шпильные детали см. листы №17,18.
 - Сталь марки В Ст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(НК) (R=2900 КГ/см²) по чертежам 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл.3. ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

В Сталь 10Г2С1(НК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежам 54-58 или 15ГС по чертежам 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

ТА 1965г.	Подстропильная ферма Ф16 пролетом С=11,5 м. под нагрузку R=127.	ПК-01-125	Лист	14
		Выпуск 3	Лист	14

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Серия ПК-01-125
Выпуск 1 Альбом 3
Лист 15
Изм. №

И.м. пр. пр. Кожеев
Б.с.с.с.с.с.с.с.
Ф.т.т.т.т.т.т.т.
Г.р.р.р.р.р.р.р.
И.т.т.т.т.т.т.т.
С.с.с.с.с.с.с.с.
Л.с.с.с.с.с.с.с.
П.с.с.с.с.с.с.с.
Д.с.с.с.с.с.с.с.
И.с.с.с.с.с.с.с.

ПРОСТАВАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
ЧЛВЯБНОСНИИ ФИИИИИ

9-9

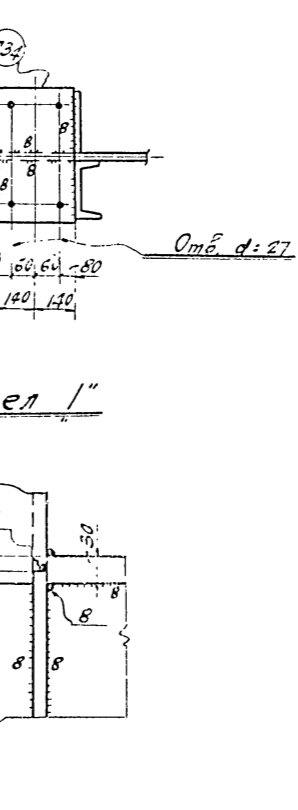
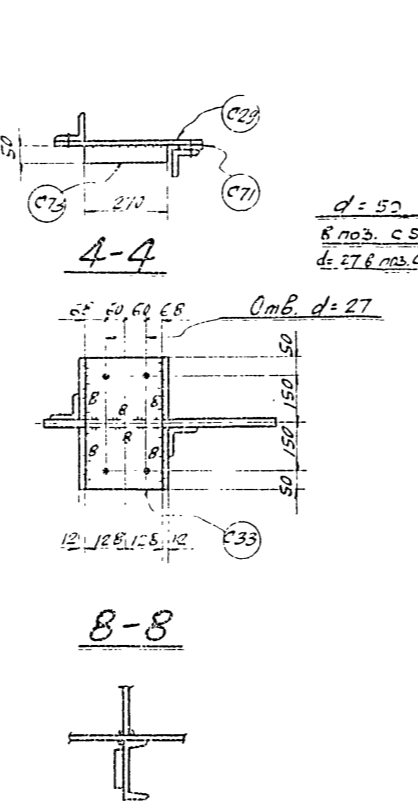
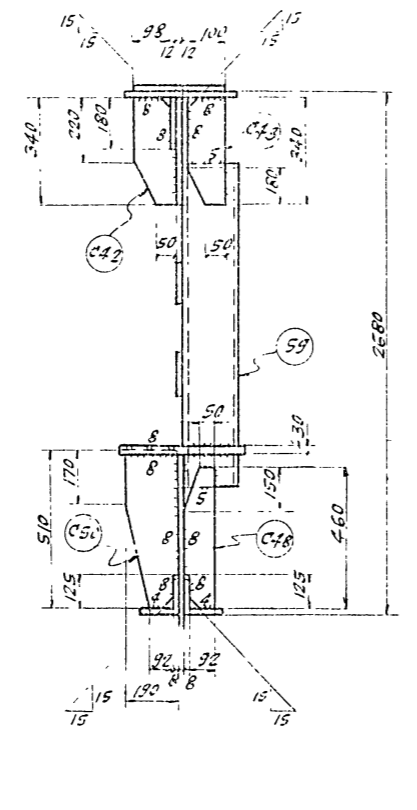
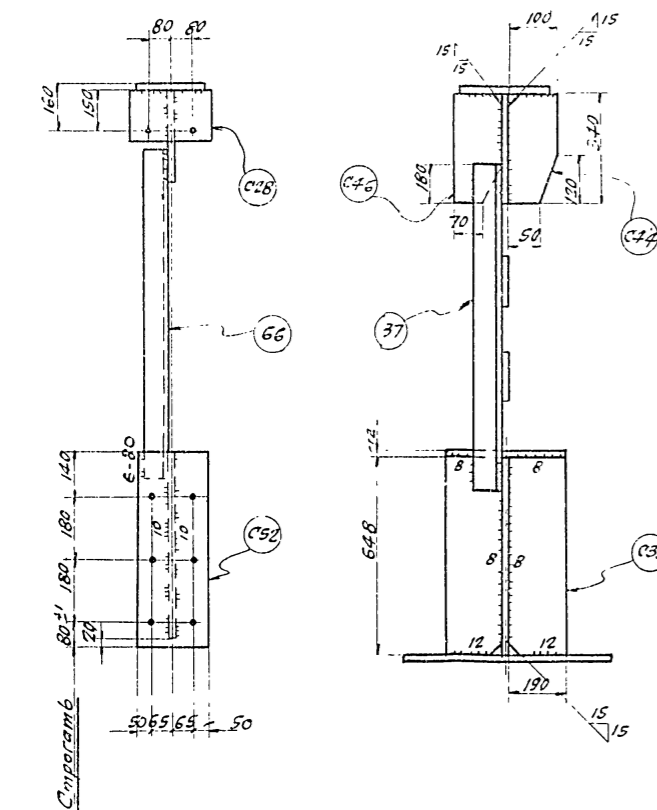
1-1

2-2

3-3

5-5

7-7



Спецификация металла марки ВСт.Зпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме сговоренной (см. примечание п.п.7,8).

Отпр. мар.	№ Дет.	Кол. т	Сечение и длина	Вес кг		Примечан.	
				шт.	общ.		
	12	2	L 100 x 100 x 8	11,135	135	270	Ст. 10Г2С1
	38	1	L 160 x 160 x 12	11,180	328	656	
	36	1	L 90 x 90 x 7	2,110	20	20	Ст. 10Г2С1
	66	2	L 90 x 90 x 7	2,075	20	40	
	42	4	L 140 x 140 x 10	3,390	73	292	Стр. пол.
	54	1	L 200 x 125 x 11	3,430	94	188	
	56	2	L 200 x 125 x 11	3,000	82	164	Стр. 1 мар.
	59	2	C16	2,150	30	60	
	C66	1	- 490 x 16	560	31,9	31,9	Стр. 1 мар.
	C6	1	- 345 x 16	460	20	20	
	C8	1	- 648 x 16	775	61	61	Стр. 1 мар.
	C11	1	- 530 x 20	1040	25,5	85,5	
	C67	2	- 540 x 16	1060	71,8	143,6	Стр. 1 мар.
	C18	1	- 210 x 10	332	5,5	5,5	
	C20	1	- 210 x 10	260	4,3	4,3	Стр. 1 мар.
	C21	1	- 345 x 16	600	26	26	
	C22	1	- 210 x 10	600	9,9	9,9	Стр. 1 мар.
	C27	1	- 305 x 16	330	11,4	11,4	
	C28	1	- 190 x 6	240	2,2	2,2	Стр. 1 мар.
	C29	2	- 100 x 10	470	3,7	7,4	
	C31	2	- 100 x 10	430	3,7	6,8	Стр. 1 мар.
	C33	1	- 256 x 12	400	9,6	9,6	
	C34	1	- 280 x 30	400	26,4	26,4	Стр. 1 мар.
	C35	4	- 190 x 12	648	11,9	47,6	
	C42	2	- 110 x 8	340	2,2	4,4	Стр. 1 мар.
	C43	2	- 100 x 8	340	1,9	3,8	
	C44	2	- 100 x 8	340	2,2	4,4	Стр. 1 мар.
	C46	2	- 120 x 8	340	2,5	5	
	C48	2	- 100 x 12	460	4	8	Стр. 1 мар.
	C50	2	- 190 x 12	510	7,8	15,6	
	C52	1	- 450 x 40	600	85	85	Стр. 1 мар.
	C55	4	- 100 x 16	220	2,8	11,2	
	C62	1	- 230 x 20	580	20	20	Стр. 1 мар.
	C68	8	- 80 x 16	180	4,8	14,4	
	C62	4	- 80 x 16	145	1,5	6	Стр. 1 мар.
	C71	4	- 80 x 8	140	0,7	2,8	
	C73	4	- 50 x 10	270	1,1	4,4	Стр. 1 мар.
	E1	8	- Болт с гайками	4,5	0,15	1,2	
	C87	4	- 70 x 20	100	1,1	4,4	Стр. 1 мар.
			Сварные швы			21,3	

Таблица заводских сварных швов

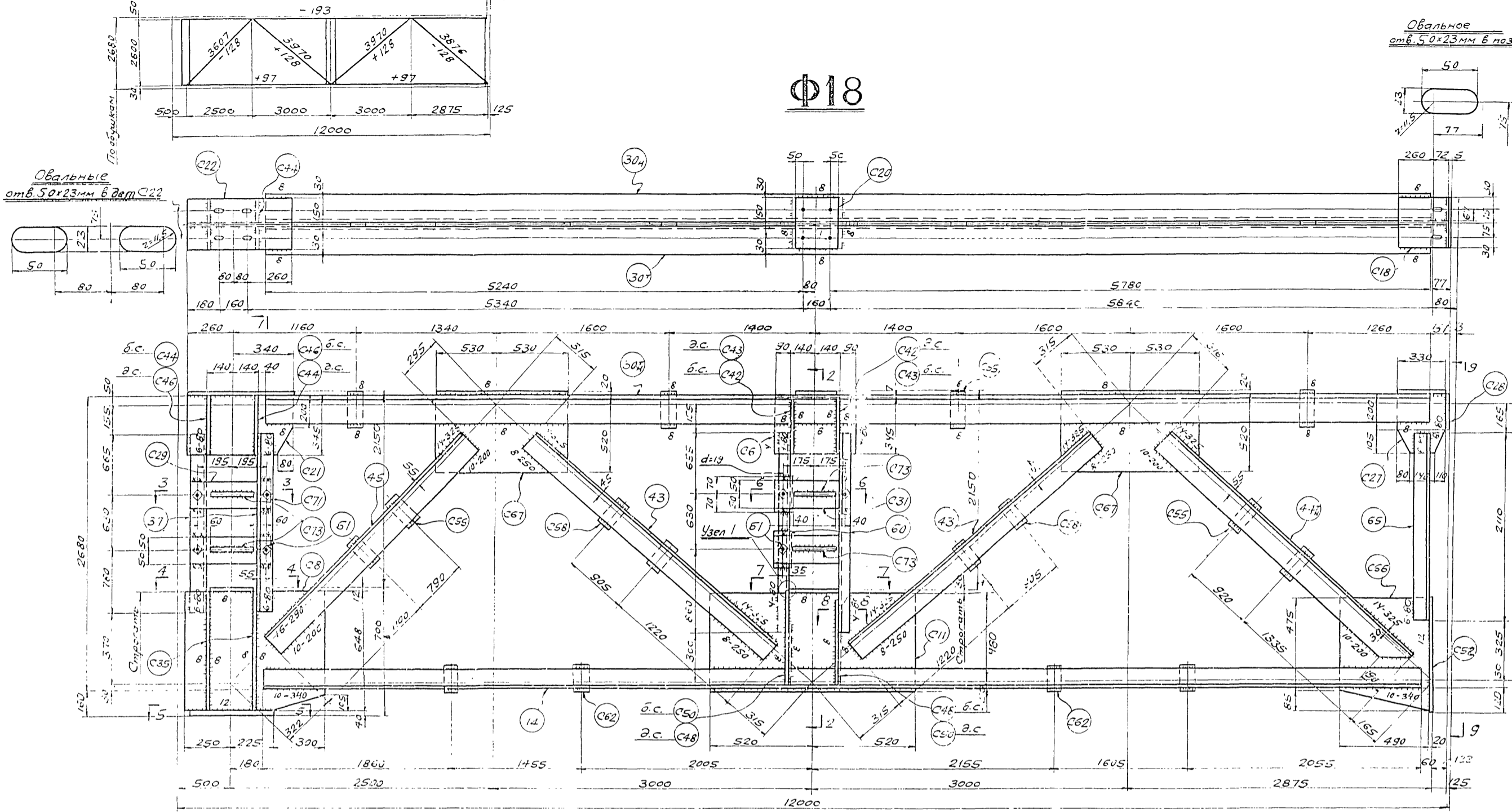
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов п.м.						Утого		
	д4	д5	д6	д8	д10	д12	д14	длина	вес кг
Ф17	1,1	0,4	20,6	34,5	1,2	6,5	1,6		65,9 21,3

- Примечания:
- Все отверстия $d = 23$
 - Все срезы 4×3
 - Все сварные швы $n=6$
 - Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производят электродом типа Э42А.
 - Металлы ст. листы №17, 18.
 - Сталь марки ВСт.Зпс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания азотистых элементов, согласно п.п 15 и 18 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С(МК) ($R=2900$ кг/см²) по ЧТУП 54Е-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57*, для стали 10Г2СД (МК).
 - Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧТУП 54-58 или 15ГС по ЧТУП 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

Подстропильная ферма Ф17
пролетом $l = 11,5$ м, под нагрузку $P = 139$ кН

СРД.18
ПК-01-125
Эп. 150х1
2,765мх3
Лист
16
ИМК.№9

Геометрическая схема фермы с условиями в стойках

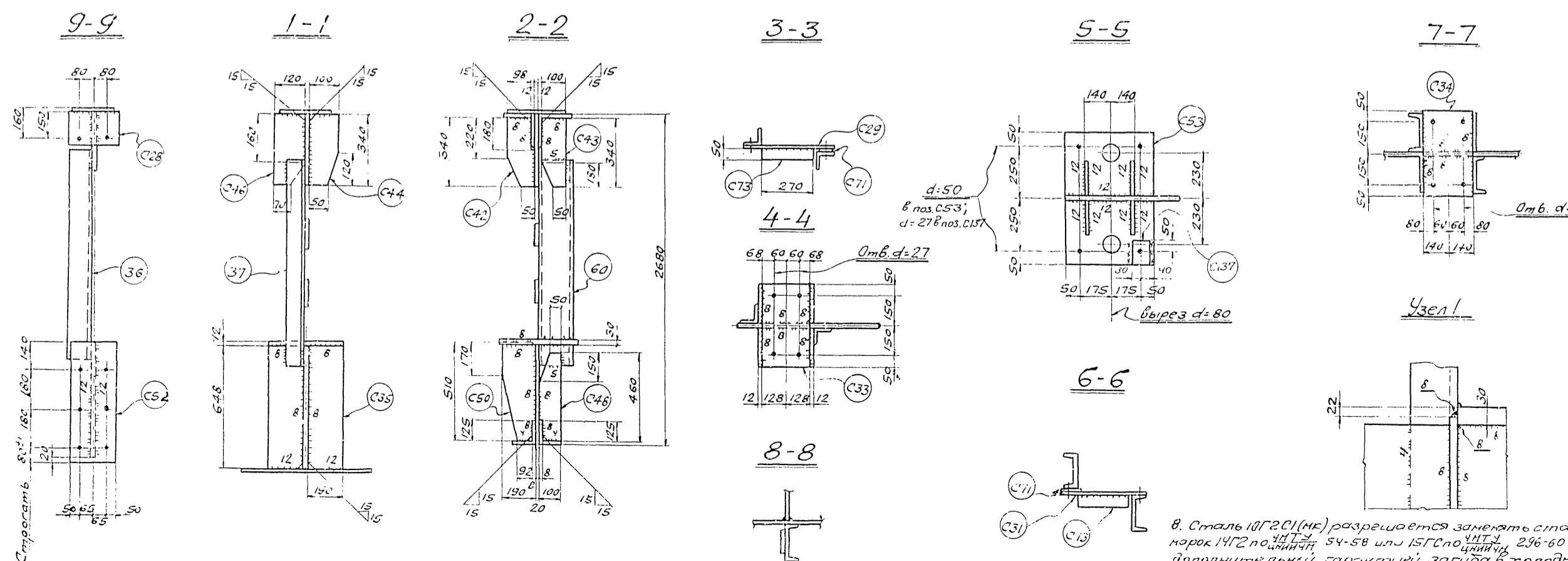


Спецификация металла марки ВСтЗис для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 8) кроме оговоренной (см. примечание п. 17, в)

Отпр. марка	№	кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт. общ.	марки	
14	2	-	L 110x110x8	11135	151	302	Ст. 10Г2С1
307	1	1	L 180x150x12	11180	370	740	Ст. 10Г2С1
65	1	-	L 100x100x7	2110	23	23	
37	2	-	L 100x100x7	2075	22	44	
43	4	-	L 160x160x10	3340	82	328	
44	1	1	L 200x200x12	3395	125	250	сред. пил.
45	2	-	L 200x200x12	2990	111	222	
60	2	-	C 18	2145	35	70	
С66	1	-	- 490x16	560	31,9	31,9	ф. л.
С6	1	-	- 345x16	460	25	25	
С8	1	-	- 648x16	775	61	61	ф. л. стр. 1, стр.
С11	1	-	- 530x20	1040	85,5	85,5	
С67	2	-	- 540x16	1060	71,8	143,6	
С18	1	-	- 210x10	332	5,5	5,5	
С20	1	-	- 210x10	260	4,3	4,3	
С22	1	-	- 210x10	600	9,9	9,9	
С27	1	-	- 305x16	320	11,4	11,4	ф. л.
С28	1	-	- 190x6	240	2,2	2,2	
С24	2	-	- 100x10	470	3,7	7,4	
С31	2	-	- 100x10	430	3,4	6,8	
С33	1	-	- 256x12	400	9,6	9,6	
С34	1	-	- 280x30	400	26,4	26,4	
С35	4	-	- 190x12	648	11,9	47,6	сред. пил.
С42	2	-	- 110x8	340	2,2	4,4	ф. л.
С43	2	-	- 100x8	340	1,9	3,8	
С44	2	-	- 100x8	340	2,2	4,4	
С45	2	-	- 120x8	340	2,5	5	
С48	2	-	- 100x12	460	4	8	
С50	2	-	- 190x12	510	7,8	15,6	
С53	1	-	- 45x4x4	600	85	85	борезы
С54	8	-	- 100x10	220	2,8	22,4	
С52	1	-	- 30x20	580	4,0	4,0	стр. 1, стр.
С58	4	-	- 80x16	180	1,8	7,2	
С62	4	-	- 80x16	145	1,5	6	
С71	4	-	- 80x8	140	0,7	2,8	
С73	4	-	- 50x10	270	1,1	4,4	
С21	1	-	- 345x16	600	2,6	2,6	ф. л.
Б1	8	-	- болт с гайкой М16	45	0,15	1,2	
С137	4	-	- 70x20	100	1,1	4,4	
Вес на листе в чистом виде					20,9		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов п.м.								Утого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16		Длина в п.м.
С18	1,1	0,4	2,0	2,9	4,3	3,5	4	3,8	64,8	20,3



- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$
 2. Все борезы 40, кроме оговоренных.
 3. Все сварные швы $h=6$
 4. Все сварные швы выполняются полустационарной сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 5. Металлы детали см. листы №17, 18
 6. Сталь марки ВСтЗис с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно п. 19 и предельного содержания углерода в элементах, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
 7. Сталь марки 10Г2С1(М) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ГОСТ 54-58 или 15Г2 по ГОСТ 54-58 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(М).

ПРОМСТАЛЬКОМСТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Сварочный завод Челябинск
Инженер-проектировщик
С.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
В.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Л.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
М.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Н.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
О.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
П.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Р.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
С.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Т.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
У.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Ф.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Х.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Ц.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Ч.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Ш.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Щ.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Ъ.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Ы.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Э.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Ю.И.Сидорова
Инженер-проектировщик
Я.И.Сидорова
Инженер-проектировщик

ТА Проектно-исполнительная фирма Ф18
пролетом С=1,5м под нагрузку
P=166т.
ИМК-01-125
Лист 16

СЕРИЯ
ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 5
Лист

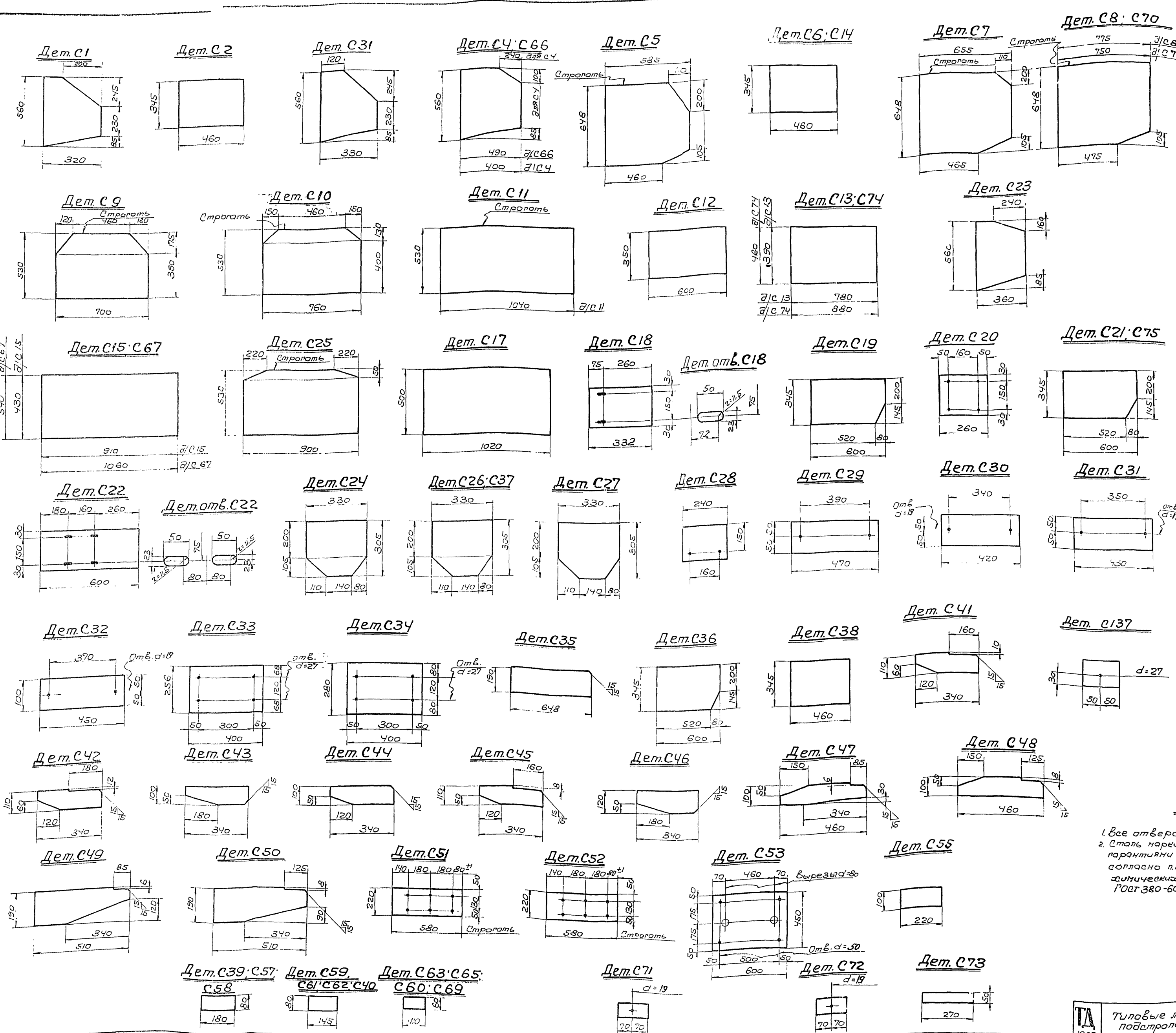
18

Изм. №

Исполнитель: [Signature]
Проверен: [Signature]
Должностные обязанности: [Signature]
Дата: 1965 г.

Утвержден: [Signature]
Исполнитель: [Signature]
Должностные обязанности: [Signature]
Дата: 1965 г.

ПРОМСТАЛКОНСТРУКЦИЯ
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ФИЛИАЛ



Спецификация металло стали
марки ВСт 3ПС для сборных
конструкций по ГОСТ 380-60
(см. примечание п. 2)

№ Дем.	Сечение	Длина	Вес кг	Примеч.
С1	-320x10	560	11,1	ф.п.
С2	-345x12	460	14,9	
С3	-330x12	560	14	ф.п.
С4	-400x16	560	27	
С5	-585x10	648	28,6	
С6	-345x16	460	20	
С7	-648x12	655	39	стр. опоры
С8	-648x16	775	61	"
С9	-530x12	700	32,6	ф.п. стр.
С10	-530x16	760	48	"
С11	-530x20	1040	85,5	стр. тор.
С12	-350x10	600	15,5	
С13	-390x12	780	28,6	
С14	-345x14	460	17,5	
С15	-430x14	910	42,7	
Свободная				
С17	-500x16	1020	64	
С18	-210x10	332	5,5	
С19	-345x12	600	18,4	ф.п.
С20	-210x10	260	4,3	
С21	-345x16	600	26	ф.п.
С22	-210x10	600	9,9	
С23	-380x14	560	19,1	ф.п.
С24	-305x10	380	7,1	"
С25	-525x16	900	58,2	стр. опор.
С26	-305x12	380	8,6	ф.п.
С27	-305x16	380	11,4	"
С28	-190x6	240	2,2	
С29	-100x10	470	3,7	
С30	-100x10	420	3,3	
С31	-100x10	430	3,4	
С32	-100x10	450	3,5	
С33	-256x12	400	9,6	
С34	-280x30	400	26,4	
С35	-190x12	648	11,9	стрез. угол.
С36	-345x10	600	16,2	
С37	-305x14	330	9,9	ф.п.
С38	-345x10	460	12,5	
С39	-80x14	180	1,6	
С40	-80x14	145	1,3	
С41	-110x8	340	2,1	ф.п.
С42	-110x8	310	2,2	"
С43	-100x8	340	1,9	"
С44	-100x8	340	2,2	"
С45	-110x8	340	2,1	"
С46	-120x8	340	2,5	"
С47	-100x12	460	3,5	"
С48	-100x12	460	4	"
С49	-190x12	510	7,2	"
С50	-190x12	510	7,8	"
С51	-230x14	580	14	стр. опор.
С52	-230x20	580	20	стр. опор.
С53	-450x40	600	85	вырезы
Свободная				
С55	-100x16	220	2,5	
С57	-80x12	180	1,4	
С58	-80x16	180	1,8	
С59	-80x10	145	0,9	
С60	-60x14	110	0,7	
С61	-80x12	145	0,7	
С62	-80x16	145	1,5	
С63	-60x10	110	0,5	
Свободная				
С65	-60x12	110	0,6	
С66	-490x16	560	31,9	
С67	-540x16	1060	71,8	
Свободная				
С69	-60x16	110	0,8	
С70	-648x14	750	51,7	
С71	-80x8	140	0,7	
С72	-80x4	140	0,4	
С73	-50x10	270	1,1	
С74	-460x14	880	44,5	
С75	-345x14	600	22,7	ф.п.
С77	-70x20	100	1,1	

Примечания:
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Сталь марки ВСт 3ПС с дополнительными
параметрами загиба в холодном состоянии
согласно п.137 и предельная деформация
элементов согласно п.154 С
ГОСТ 380-60.

ТЛ
1965 г.
Титовые листовые детали
подстропильных ферм
Лист 18