

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК III

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

ЧЕРТЕЖИ КМД

Δ226-03  
ЦЕНА 3-84

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № **10787** Тираж **200** экз

**ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**СЕРИЯ ПК-01-130**

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

**ВЫПУСК III**

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

**ЧЕРТЕЖИ КМД**

РАЗРАБОТАНЫ  
ИНСТИТУТОМ  
ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

# ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

# СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

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

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

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

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

выпуск IV - связи.

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

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

4. Отступление от чертежей КМД данного выпуска при изготовлении конструкций не допускается.

5. В связи с изменением ГОСТ 380-60 (сталь углеродистая обыкновенного качества (сн ГОСТ 380-60)), указанные на чертежах данного выпуска марки стали и условия ее поставки должны приниматься в соответствии с п. 11 пояснительной записки серии ПК-01-130/66 (стр. 4)

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

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

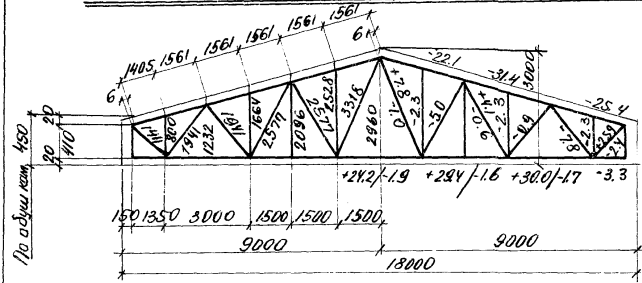
№№ СТР	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТРАБОЧЕННЫЕ МАРКИ
2	Пояснительная записка, список чертежей, условные обозначения		
3	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	85	1Г1
4	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	86	1Г2
5	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	87	1Г3
6	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	88	1Г4
7	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	89	1Г5
8	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	90	1Г6
9	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	91	1Г7
10	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	92	1Г8
11	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	93	1Г9
12	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	94	1Г10
13	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	95	1Г11
14	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	96	1Г12
15	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	97	1Г13
16	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	98	1Г14
17	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	99	1Г15
18	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=18$ м	100	1Г103
19	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	101	1Г16; 1Г14; 1Г34
20	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	102	1Г17; 1Г14; 1Г34
21	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	103	1Г18; 1Г17; 1Г35
22	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	104	1Г19; 1Г17; 1Г36
23	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	105	1Г20; 1Г16; 1Г37
24	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	106	1Г21; 1Г17; 1Г38
25	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	107	1Г22; 1Г18; 1Г39
26	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	108	1Г23; 1Г18; 1Г35
27	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	109	1Г24; 1Г80; 1Г100
28	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	110	1Г25; 1Г80; 1Г101
29	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24$ м	111	1Г26; 1Г18; 1Г39
30	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	112	1Г27; 1Г81; 1Г28
31	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	113	1Г28; 1Г81; 1Г28
32	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	114	1Г30; 1Г82; 1Г28
33	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	115	1Г31; 1Г83; 1Г32
34	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	116	1Г33
35	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	117	1Г34; 1Г84; 1Г35
36	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	118	1Г36
37	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	119	1Г37; 1Г85; 1Г38
38	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	120	1Г39
39	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	121	1Г40; 1Г16; 1Г41
40	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	122	1Г42
41	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	123	1Г43; 1Г87; 1Г44

№№ СТР	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТРАБОЧЕННЫЕ МАРКИ
42	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	124	1Г45; 1Г88; 1Г46
43	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	125	1Г47; 1Г89; 1Г48
44	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	126	1Г49; 1Г90; 1Г50
45	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	127	1Г51
46	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	128	1Г52; 1Г90; 1Г53
47	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	129	1Г55; 1Г87; 1Г44
48	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	130	1Г56; 1Г89; 1Г102
49	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	131	1Г59; 1Г87; 1Г60
50	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	132	1Г61; 1Г83; 1Г62
51	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	133	1Г63; 1Г86; 1Г64
52	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	134	1Г65; 1Г91; 1Г66
53	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=30$ м	135	1Г67; 1Г92; 1Г68
54	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	136	1Г69; 1Г54; 1Г70
55	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	137	1Г75; 1Г57; 1Г70
56	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	138	1Г72; 1Г93; 1Г73
57	Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м	139	1Г74; 1Г77; 1Г75
58	Детали углового профиля стропильных ферм	140	
59	Детали углового профиля стропильных ферм	141	
60	Детали углового профиля стропильных ферм	142	
61	Детали углового профиля стропильных ферм	143	
62	Детали углового профиля стропильных ферм	144	
63	Детали стыковых накладок стропильных ферм	145	
64	Листовые детали стропильных ферм	146	
65	Листовые детали стропильных ферм	147	
66	Листовые детали стропильных ферм	148	
67	Листовые детали стропильных ферм	149	
68	Листовые детали стропильных ферм	150	
69	Прогоны из прокатных профилей	151	1Г105 ÷ 1Г123
70	Прогоны из прокатных профилей	152	1Г124 ÷ 1Г137
71	Прогоны из прокатных профилей	153	1Г138 ÷ 1Г153; 1Г44; 1Г45
72	Прогоны из прокатных профилей	154	1Г154 ÷ 1Г163; 1Г46; 1Г47
73	Прогоны из прокатных профилей	155	1Г164 ÷ 1Г181; 1Г48; 1Г49
74	Прогоны из прокатных профилей	156	1Г182 ÷ 1Г205; 1Г42; 1Г43
75	Прогоны из гнутых профилей	157	1Г206 ÷ 1Г224
76	Прогоны из гнутых профилей	158	1Г225 ÷ 1Г238
77	Прогоны из гнутых профилей	159	1Г239 ÷ 1Г257; 1Г268; 1Г269
78	Прогоны из гнутых профилей	160	1Г258 ÷ 1Г267; 1Г270; 1Г271
79	Прогоны из гнутых профилей	161	1Г272 ÷ 1Г292; 1Г41; 1Г42
80	Прогоны из гнутых профилей	162	1Г293 ÷ 1Г310; 1Г311; 1Г104

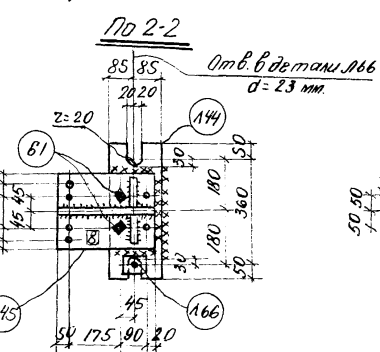
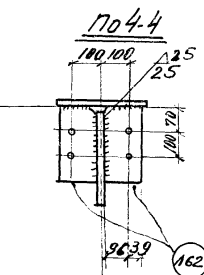
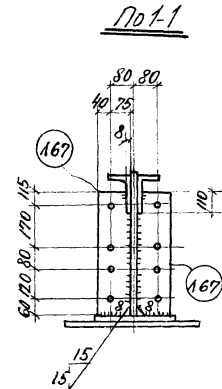
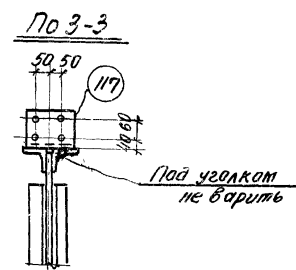
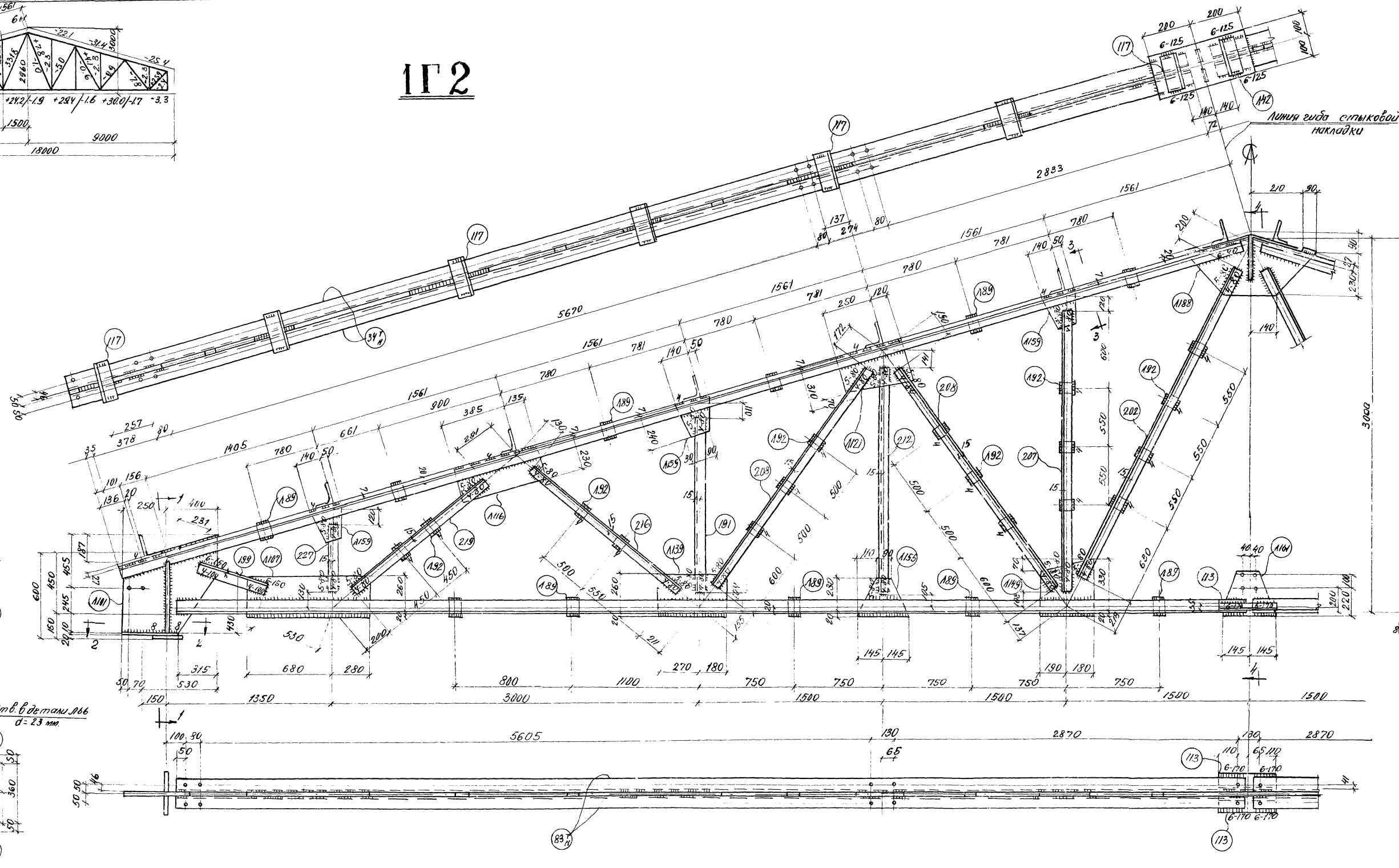




Геометрическая схема фермы с условиями в опорных узлах



1Г2



Спецификация стали							
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примеч.	
				шт	шт. оди. марки		
1Г2	34	L 80x7	9430	2	80.3	321.2	1017
	83	L 75x6	8775	2	60.5	242.0	
	113	L 75x55x6	350	2	2.4	4.8	
	117	L 140x90x8	180	14	1.1	15.4	
	191	L 63x5	1450	2	7	14	
	199	L 63x5	650	4	3.1	12.4	
	202	L 50x4	2900	4	8.9	35.6	
	207	L 50x4	2300	4	7	28	
	208	L 50x4	2250	8	6.9	55.2	
	212	L 50x4	1850	2	5.7	11.4	
	216	L 50x4	1600	4	4.9	19.6	
	219	L 50x4	1450	4	4.4	17.6	
	227	L 50x4	550	2	1.7	3.4	
	A42	- 200x8	420	1	5	5	
	A44	- 170x20	460	2	12	24	
	A45	- 260x10	335	2	6.8	13.6	
	A62	- 135x6	210	2	1.3	2.6	
A66	- 80x20	310	4	1	4		
A67	- 115x8	545	4	3.9	15.6		
A89	- 60x6	110	22	0.3	6.6		
A12	- 60x6	90	34	0.3	10.2		

Продолжение спецификации						
A101	- 650x8	700	2	20.1	40.2	ФЛ
A107	- 280x8	960	2	16.9	33.8	ФЛ
A116	- 230x6	520	2	3.6	11.2	ФЛ
A121	- 310x6	370	2	4.8	9.6	ФЛ
A139	- 280x6	450	2	5.9	11.8	ФЛ
A149	- 350x6	370	2	5.5	11	ФЛ
A155	- 250x6	290	2	2.2	4.4	ФЛ
A159	- 190x6	240	6	1.6	9.6	ФЛ
A161	- 290x6	360	1	3.8	3.8	ФЛ
A188	- 320x6	670	1	5.5	5.5	ФЛ
Б1	50мм вайлок М16	50	4	0.2	0.8	
Вес монтажного металла					132	

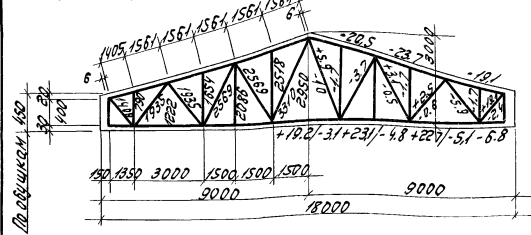
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина м	Вес кг
1Г2	24.8	11.4	44.7	4.8	88.7	13.2

**Примечания.**

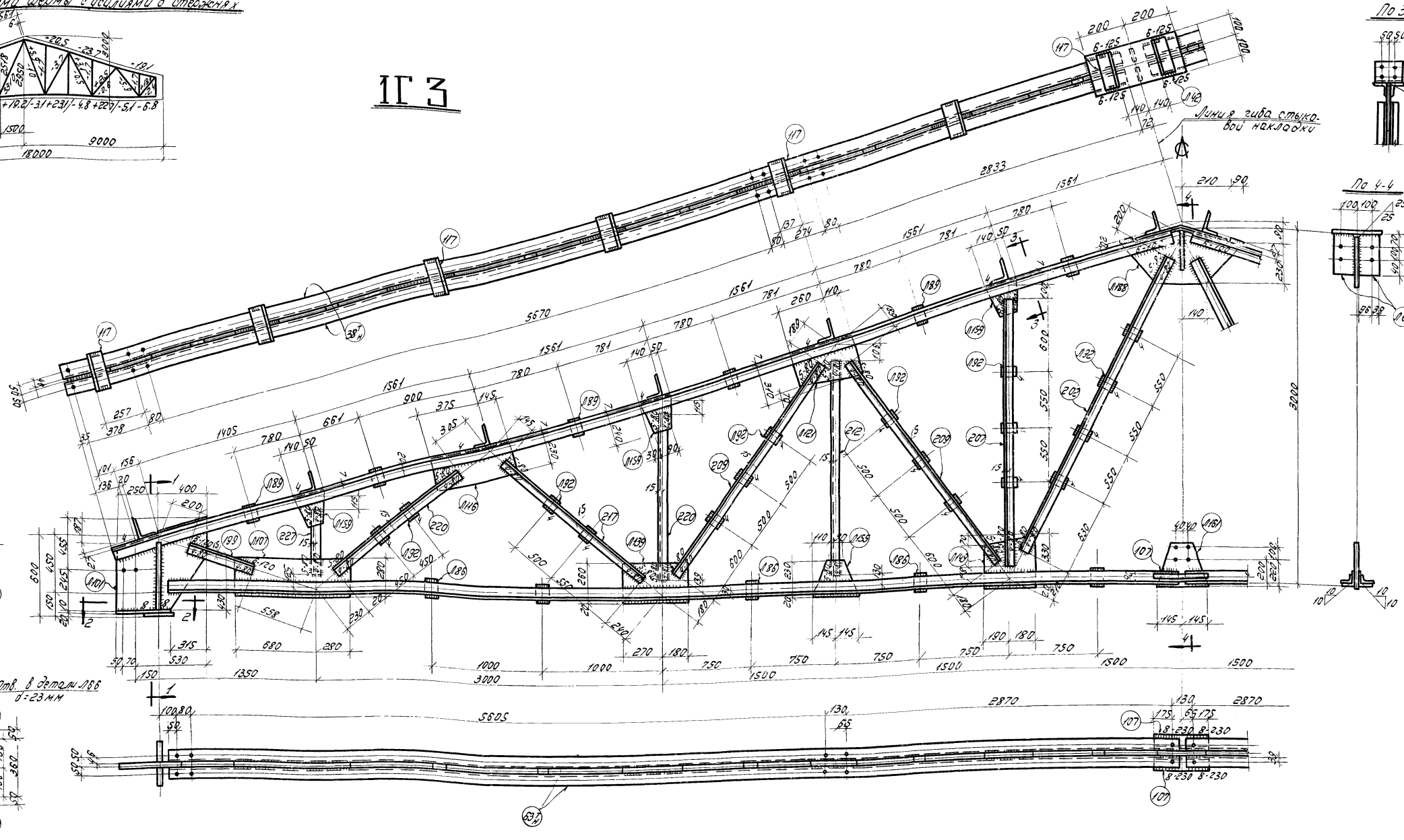
1. Все отверстия d=18
2. Все срезы 40
3. Все сварные швы И-6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы №140-150
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, Δ, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, Δ.

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

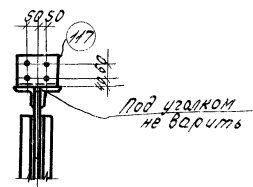
Геометрическая схема фермы с осями в отрезках



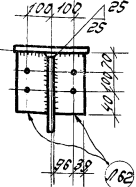
1ГЗ



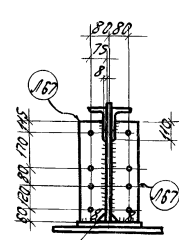
По 3-3



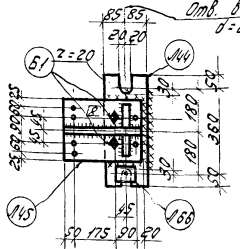
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Спецификация стали					
Отпр. марка	№ шт	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
				шт	общ. марка
1ГЗ	38/4	L 25x6	2130	2	85
	63/4	L 10x8	8725	2	188.5
	107	L 10x20x8	480	2	6.5
	117	L 140x20x8	180	14	11
	120	L 63x5	650	4	3.1
	202	L 50x4	2900	4	8.9
	207	L 50x4	2900	4	7
	209	L 50x4	2200	8	6.7
	212	L 50x4	1850	2	5.2
	217	L 50x4	1550	4	6.7
	220	L 50x4	1400	6	4.3
	116	L 50x4	562	2	1.7
	117	L 50x4	400	2	1.5
	124	L 20x120	480	2	1.2
	125	L 60x10	335	2	6.8
126	L 135x6	210	2	1.3	
128	L 80x20	80	4	1	
127	L 115x8	545	4	3.9	
128	L 80x6	145	10	0.6	
129	L 60x6	110	12	0.3	
132	L 60x6	90	34	0.3	

Продолжение спецификации					
1101	- 800x8	750	2	20.1	40.2
1107	- 280x8	960	2	16.9	33.8
1116	- 230x6	520	2	5.6	11.2
1121	- 310x6	370	2	4.8	9.6
1139	- 280x6	450	2	5.9	11.8
1149	- 350x6	370	2	5.5	11
1155	- 250x6	290	2	2.2	4.4
1159	- 190x6	240	6	1.6	9.6
1161	- 220x6	360	7	3.8	3.8
1188	- 320x6	600	4	5.5	5.5
61	болты гайки М16	50	4	0.2	0.8
Вес	материала	включая	монтаж		14.7

Таблица заводских сварных швов					
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого			
		Длина	Вес		
1ГЗ	233 182 184 5.5	93.9	14.7		

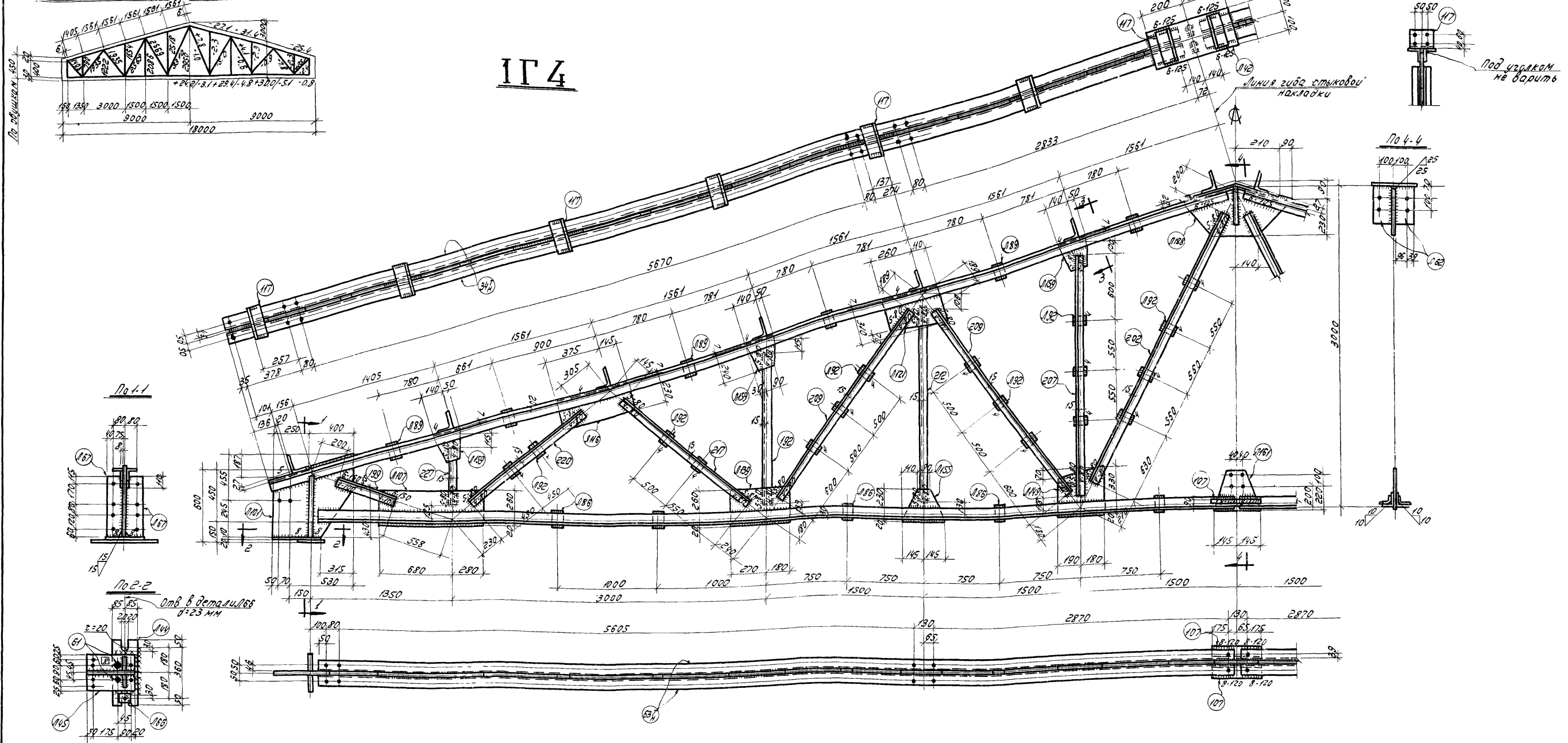
Примечания:

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

Проб. 15.71  
Конц. Армстр.

ТА  
Двускатные стропильные фермы  
пролетом  $\lambda = 18$  м  
ИП-07-130  
Выпуск III  
Лист 87  
8226-03  
6

Геометрическая схема фермы с исчислениями в стропильной системе



Спецификация стали

Отпр. марка	НП дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечан.
				шт.	шт.	шт.	общ.	
114	3474	L 80x7	9130	2	2	80.3	321.2	12SP
	6374	L 100x8	8725	2	2	118.6	474.0	
	107	L 100x90x8	480	2	2	6.5	13.0	
	117	L 100x30x8	180	14	14	1.1	15.4	
	132	L 63x5	1100	2	2	6.7	13.4	
	139	L 63x5	650	4	4	3.1	12.4	
	202	L 50x4	2900	4	4	8.9	35.6	
	207	L 50x4	2300	4	4	7	28	
	208	L 50x4	2200	8	8	6.7	53.6	
	212	L 50x4	1850	2	2	5.7	11.4	
	217	L 50x4	1550	4	4	4.7	18.8	
	220	L 50x4	1900	4	4	6.2	17.2	
	222	L 50x4	550	2	2	1.7	3.4	
	242	L 200x8	400	1	1	5	5	
	244	L 170x10	480	2	2	12	24	
	245	L 260x10	335	2	2	6.8	13.6	
	262	L 125x6	210	2	2	1.3	2.6	
268	L 80x20	80	4	4	1	4		
287	L 115x8	545	4	4	3.9	15.6		
288	L 80x6	145	10	10	0.6	6		
289	L 50x6	110	12	12	0.3	3.6		

Продолжение спецификации

Отпр. марка	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
1192	L 50x6	90	34	0.3	10.2
1101	L 650x8	700	2	20.1	40.2
1107	L 280x8	360	2	16.9	33.8
1116	L 230x6	520	2	5.6	11.2
1121	L 310x6	370	2	4.8	9.6
1139	L 280x6	450	2	5.9	11.8
1149	L 350x6	370	2	5.5	11
1155	L 250x8	280	2	2.2	4.4
1159	L 190x6	240	6	1.6	9.6
1161	L 280x6	350	1	3.8	3.8
1188	L 320x6	600	1	5.5	5.5
61	болты гайки М8	50	4	0.2	0.8

Таблица заводских сварных швов

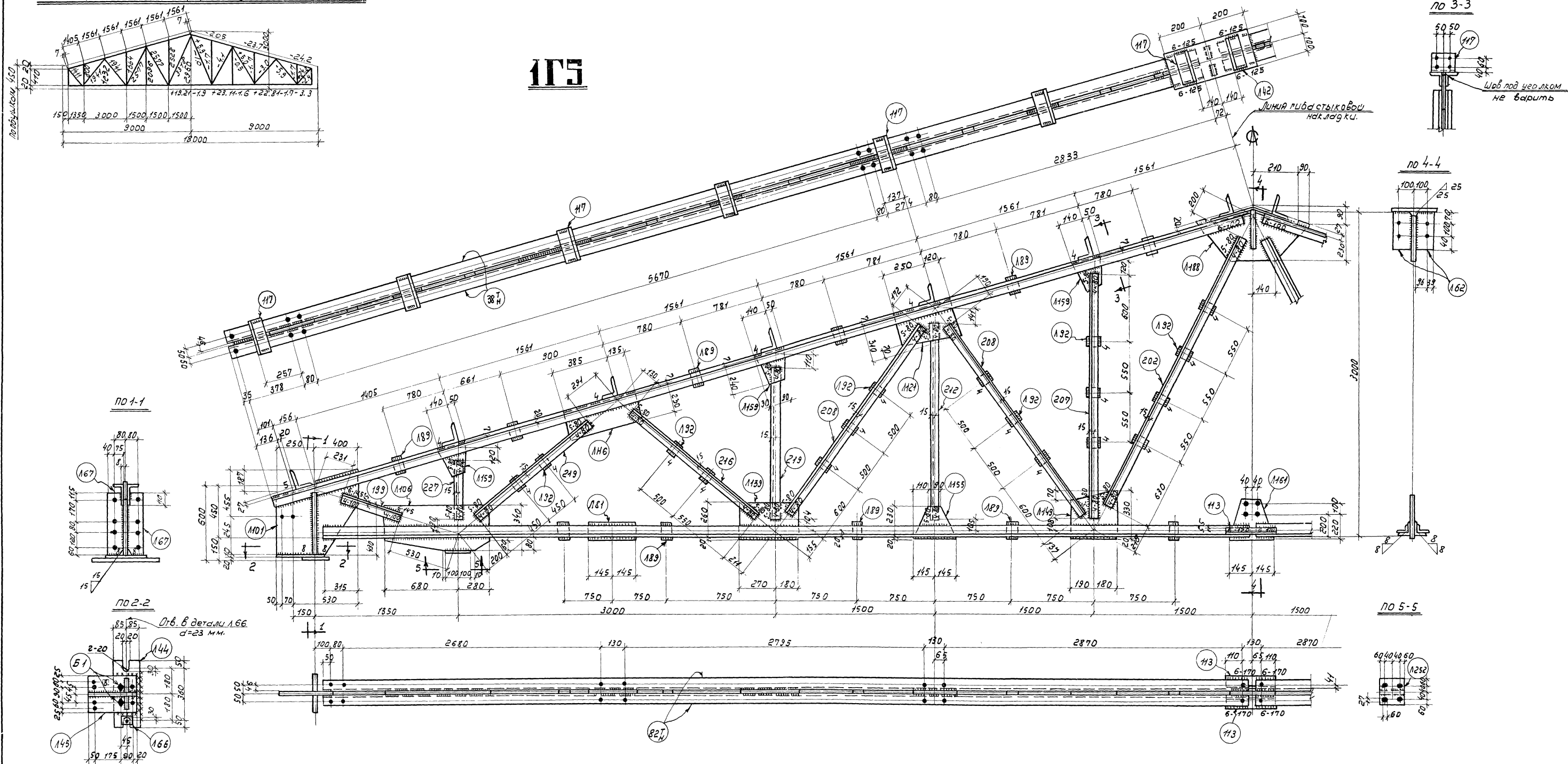
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Линия	Вес
114	23.3 26.7 28.1 31.5	117	33.5 14.7

- Примечания:
1. Все отверстия  $d=19$ ,
  2. Все обрезы 40,
  3. Все сварные швы  $h=6$ ,
  4. Все сварные швы выкатывать полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
  5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
  6. Материал конструкции - сталь марки в ст. 3 для сварных конструкций по подробиле в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями отложения в холодном состоянии, согласно п.190, и ограничениями отложения по химическому составу, согласно п.151/б, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}\text{C}$  согласно п.150. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Проб. Соп. 16.V.74. Копир. Архива



Симметричная схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали

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

Продолжение спецификации

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

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	длина п.м.	вес кр.
175	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

Примечания:

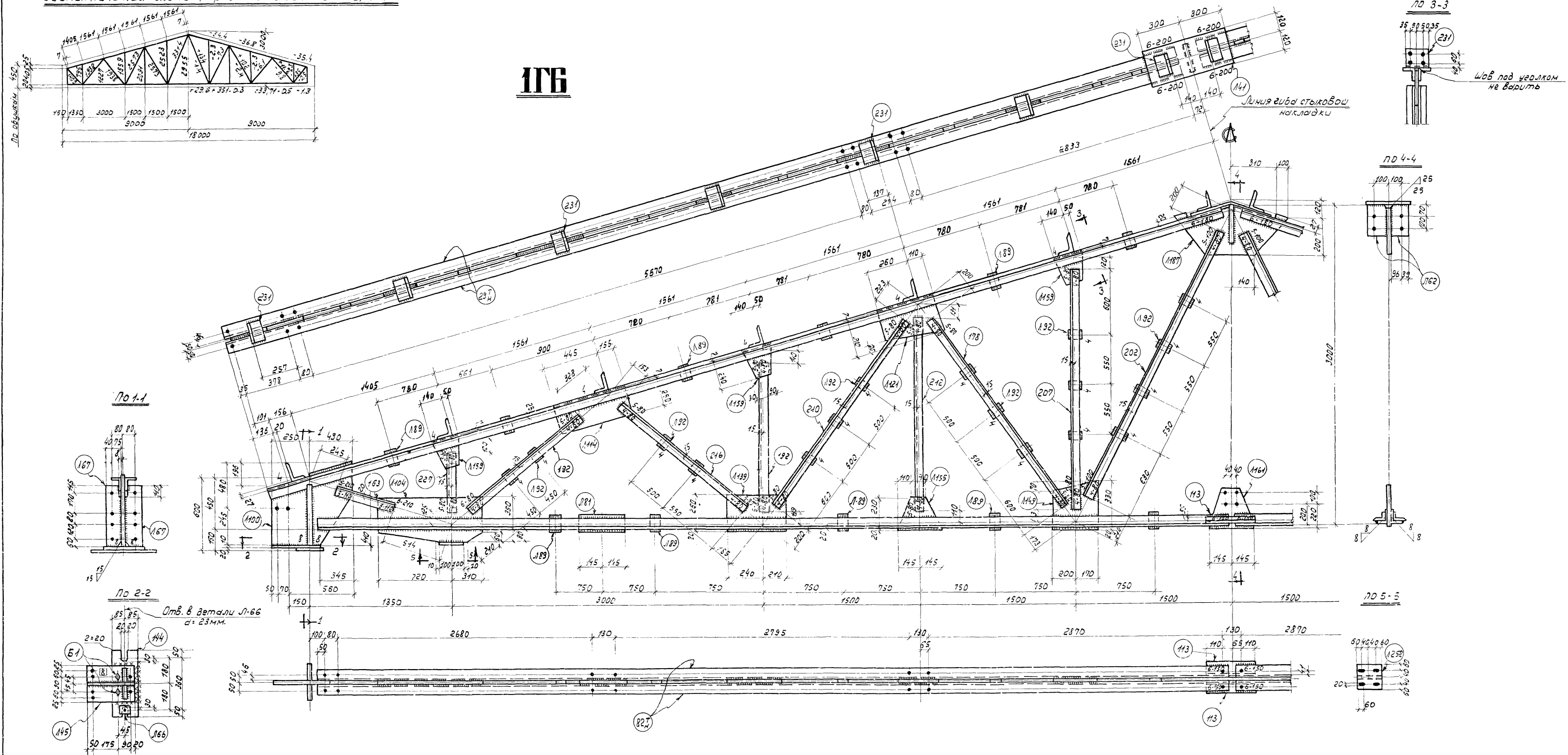
1. Все отверстия  $a=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы  $h=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э-42 пост 9467-60.
5. Сварные детали см. листы №40; 150.
6. Материал конструкции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



Двускатные стропильные фермы пролетом  $L=18$  м.

ЛП-01-130  
Выпуск II  
Лист 89

Схемотрическая схема фермы с усилениями в стержнях.



Спецификация стали						
Шпр. марка	№ ввт	Сечение	Длина	К-во		Примечание
				Т	Н	
176	234	L 90x7	9430	2	2	1155
	227	L 75x6	8775	2	2	
	143	L 75x55x6	350	4	2	
	163	L 75x6	650	4	4	
	178	L 63x5	2200	4	7	
	192	L 63x5	1400	6	6	
	202	L 50x4	2300	4	8	
	207	L 50x4	2300	4	7	
	210	L 50x4	2150	4	6	
	212	L 50x4	1950	2	5	
	218	L 50x4	1600	4	4	
	227	L 50x4	550	2	1	
	231	L 40x90x8	170	14	1	
	144	-240x8	600	1	9	
	144	-170x20	460	2	12	
145	-260x10	335	2	6		
162	-185x6	210	2	1		
166	-80x20	80	4	1		
167	-115x8	545	4	3		
181	-110x6	290	2	1		

Продолжение спецификации.					
189	- 60x6	110	22	0.3	6.6
192	- 60x6	90	34	0.3	10.2
1100	- 710x10	680	2	26.8	53.6
1104	- 350x10	1030	2	26.5	53
1144	- 250x6	600	2	7.0	14
1161	- 310x6	370	2	4.8	9.6
1189	- 280x6	450	2	5.9	11.8
1149	- 350x6	370	2	5.5	11
1155	- 250x6	230	2	2.2	4.4
1159	- 190x6	240	6	3.3	19.8
1161	- 290x6	360	1	3.8	3.8
1187	- 320x6	820	1	6.7	6.7
1252	- 200x6	200	1	5	10
67	Балласт	50	4	0.2	0.8

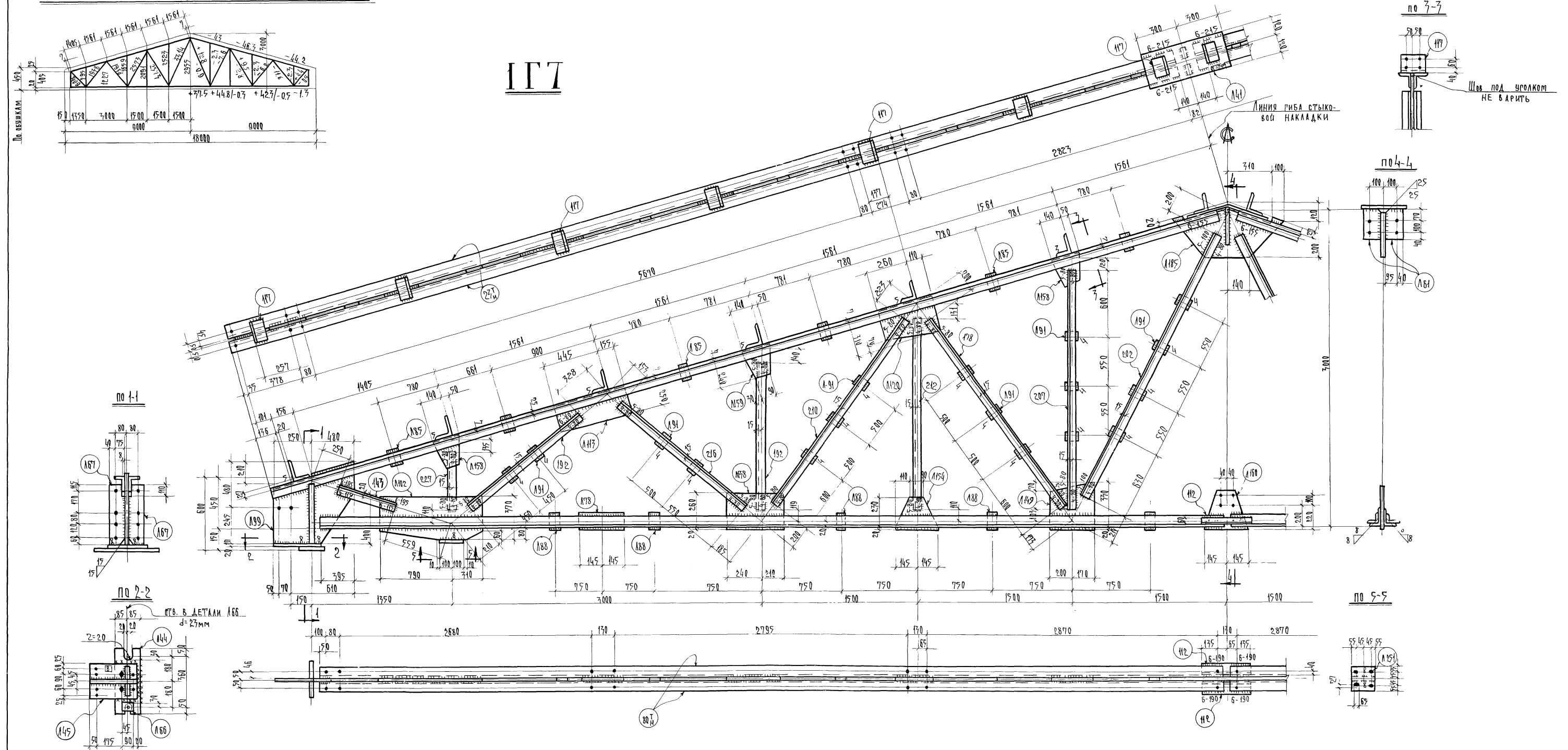
Таблица заводских сварных швов.						
Шпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
176	24.8	14.4	4.7	4.8	85.7	13.2

**Примечания:**

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

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

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



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

П р о д о л ж е н и е С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я						
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечания	Итого
188	- 60x8	110	10	0.4		4
191	- 60x8	90	34	0.7		10.2
199	- 725x12	970	2	34.5		69
1102	- 370x12	1110	2	36.1		72
1117	- 250x8	600	2	9.4		18.8
1120	- 310x8	770	2	6.3		12.6
1128	- 280x8	450	2	7.9		15.8
1140	- 350x8	770	2	7.7		14.6
1154	- 250x8	290	2	7		6
1158	- 190x8	240	6	2.1		12.6
1160	- 290x8	760	1	5.1		5.1
1185	- 320x8	820	1	9		9
1251	- 200x26	200	2	8.1		16.2
Б1	Братский М16	50	4	0.2		0.8
Вес направленного мет. анка						14.7

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

**П р и м е ч а н и я**

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

Двускатные стропильные фермы  
Пролетом L=18 м

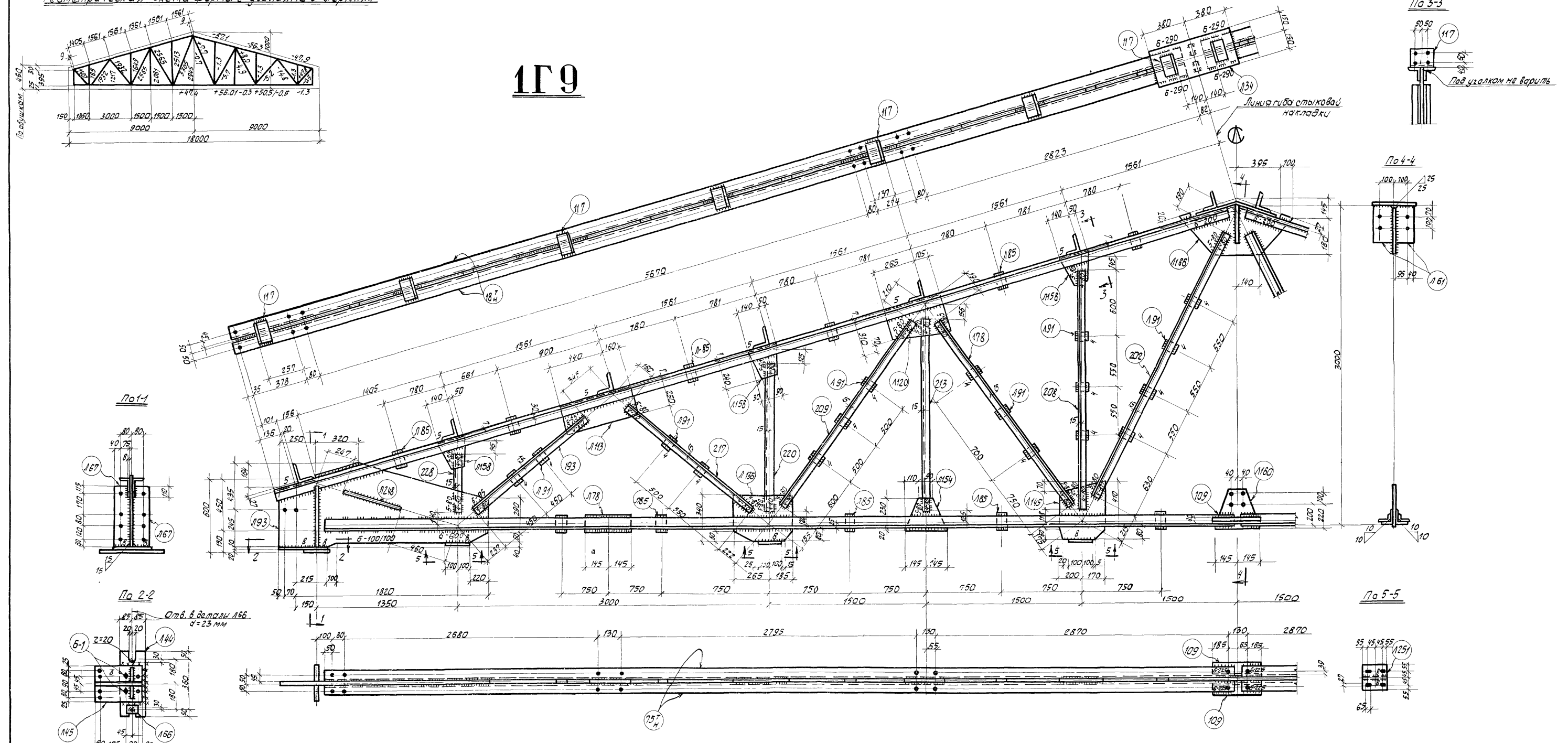
ПК-01-170  
Выпуск 11  
Лист 91





Геометрическая схема фермы с усилениями в стартовой

# 1Г9



Спецификация стали

Отправ. марка	Инв. ват.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
		г х н	шт.	общ.	марки	
18Н	L 110x8	9420	2	2	127.3	509.2
75Н	L 100x7	8775	2	2	95	380
109	L 100x80x7	500	2	2	5.4	10.8
117	L 140x90x7	180	14	14	1.1	15.4
178	L 63x5	2200	4	4	10.6	42.4
193	L 63x5	1350	4	4	6.5	26
202	L 50x4	2900	4	4	8.9	35.6
208	L 50x4	2250	4	4	6.9	27.6
209	L 50x4	2200	4	4	6.7	26.8
213	L 50x4	1800	2	2	5.5	11
217	L 50x4	1550	4	4	4.7	18.8
220	L 50x4	1400	2	2	4.3	8.6
228	L 50x4	500	2	2	1.5	3
Л 34	- 300x8	760	1	1	14.3	14.3
Л 44	- 170x20	460	2	2	12	24
Л 45	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6
Л 61	- 135x8	210	2	2	1.8	3.6
Л 66	- 80x20	80	4	4	1	4
Л 67	- 115x8	545	4	4	3.9	15.6
Л 78	- 145x8	290	2	2	2.6	5.2
Л 85	- 80x8	145	22	22	0.7	15.4

Продолжение спецификации

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

Таблица заводских сварных швов

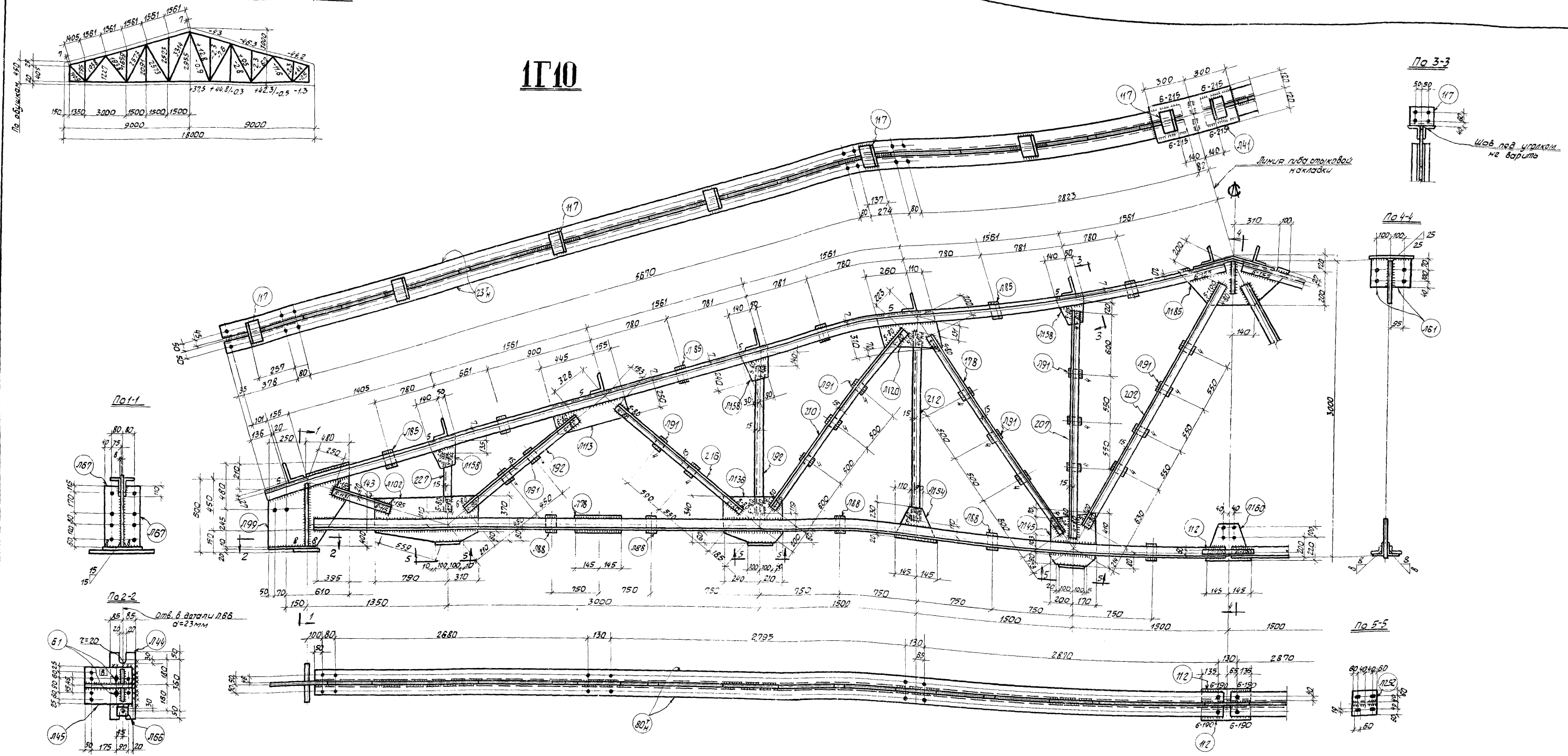
Отправоч. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	длина м	вес кг
1Г9	18.2	13.9	48.4	5.5	87	14

Примечания:

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

ТЛ 1965г. Двухкратные стропильные фермы пролетом L=18м. ПК-01-130. Выпуск II. Лист 93

Геометрическая схема фермы с цолиями в стартовых



Спецификация стали

Отпр. марка	№ шт	сечение	длина	К-во		Вес в кг		Примечания	
				т	ш	шт.	общ.		
1Г10	234	L 100x7	9420	2	2	101.8	407.2	1345	
	804	L 80x7	8775	2	2	74.7	298.8		
	112	L 80x60x7	400	2	2	3.3	6.6		
	117	L 140x90x8	180	14	14	1.1	15.4		
	143	L 80x7	800	4	4	5.1	20.4		
	178	L 63x5	2200	4	4	10.6	42.4		
	192	L 63x5	1400	6	6	6.7	40.2		
	202	L 50x4	2900	4	4	8.9	35.2		
	207	L 50x4	2300	4	4	7	28		
	210	L 50x4	2150	4	4	6.6	26.4		
	212	L 50x4	1850	2	2	5.7	11.4		
	216	L 50x4	1600	4	4	4.9	19.6		
	227	L 50x4	550	2	2	1.7	3.4		
	141	- 240x8	600	1	1	9	9		Знать вырез
	144	- 170x20	460	2	2	12	24		
	145	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6		Сред. угл.
	161	- 135x8	210	2	2	18	3.6		
166	- 80x20	80	4	4	1	4	Ф.Л.		
167	- 115x8	745	4	4	3.9	15.6			
180	- 110x8	290	2	2	2.9	5.8			
185	- 80x8	145	12	12	0.7	8.4			

Продолжение спецификации

188	- 60x8	110	10	04	4		
191	- 60x8	90	34	0.3	10.2		
199	- 725x12	730	2	34.5	69		Ф.Л.
1102	- 370x12	1100	2	36.0	72		Ф.Л.
1113	- 250x8	600	2	9.4	18.8		Ф.Л.
1120	- 310x8	370	2	6.3	12.6		Ф.Л.
1135	- 340x8	450	2	9.2	18.4		Ф.Л.
1145	- 370x8	410	2	8.4	16.8		Ф.Л.
1154	- 250x8	290	2	3	6		Ф.Л.
1158	- 190x8	240	6	2.1	12.6		Ф.Л.
1160	- 290x8	360	1	5.1	5.1		Ф.Л.
1185	- 320x8	820	1	9	9		Ф.Л.
1252	- 200x16	200	6	5	30		
Б.1	болт ст. кл. М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла					14.7		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечения и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	длина п.м	Вес кг
1Г10	23.3	16.7	48.4	5.5		93.9
						14.7

Примечания:

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

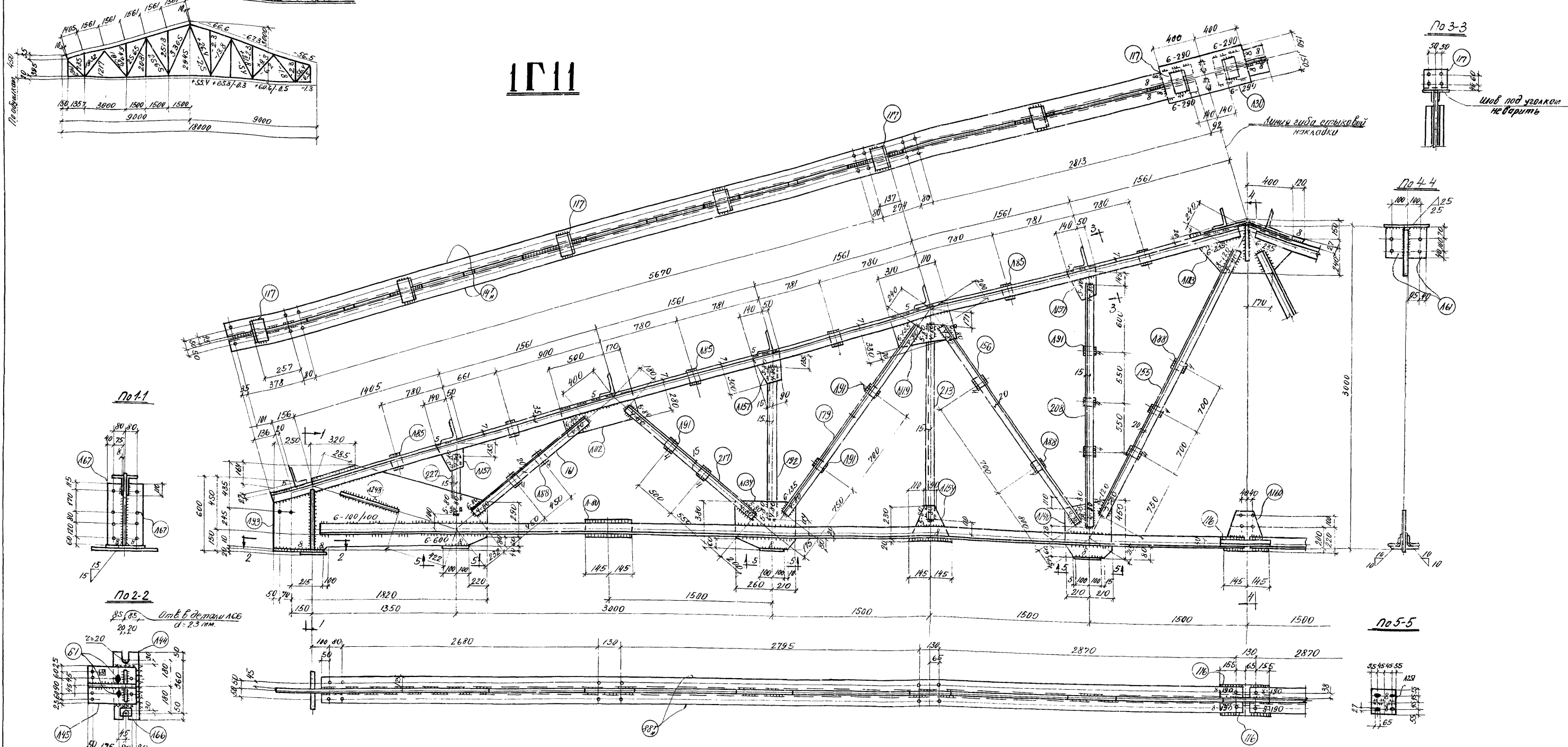


Двухскатные стропильные фермы пролетом L=18м

ЛК-01-130  
В.П.УСК/И  
Лист 94

Геометрическая схема формы и числами вставок.

1Г11



Спецификация стали

Отпр. марка	№1 дел.	Сечение	Длина	к.б.о	Вес в кг	Примечан.	
			Г	Н	шт. оди.	мар.	
	144	L 125x8	9410	2	2	145.8 583.2	1948
	1874	L 125x80x8	8775	2	2	109.8 439.2	
	116	L 125x60x8	440	2	2	5.4 10.8	
	117	L 140x80x8	180	14	14	1.1 15.4	
	155	L 75x6	2850	4	4	19.7 78.8	
	156	L 75x6	2200	4	4	15.2 60.8	
	161	L 75x6	1300	4	4	9 36	
	179	L 63x5	2150	4	4	10.3 41.2	
	192	L 63x5	1400	2	2	6.7 13.4	
1Г11	208	L 50x4	2250	4	4	6.9 27.6	
	213	L 50x4	1800	2	2	5.5 11	
	217	L 50x4	1550	4	4	4.7 18.8	
	227	L 50x4	550	2	2	1.7 3.4	
	130	-300x10	800	1	1	18.9 18.9	
	144	-170x20	460	2	2	12 24	
	145	-260x10	335	2	2	6.8 13.6	
	161	-135x8	210	2	2	1.8 3.6	
	166	-80x20	80	4	4	1.0 4	
	167	-115x8	545	4	4	3.9 15.6	
	180	-110x8	280	2	2	2.0 4	

Продолжение спецификации

185	-80x8	145	12	0.7	8.4	Ф.А.
188	-60x8	110	14	0.4	5.0	
191	-60x8	90	14	0.3	4.2	
193	-680x12	1040	2	9.4	188	
192	-280x8	670	2	11.8	23.6	
199	-330x8	420	2	7.8	15.6	
194	-380x8	470	2	9.8	19.6	
140	-420x12	450	2	15	30	
154	-250x8	290	2	3	6	
157	-190x8	300	6	2.6	15.6	
180	-280x8	360	1	5.1	5.1	
183	-390x12	1040	1	2.1	2.1	
1248	-100x8	700	4	4.4	17.6	
1251	-200x2.5	200	5	3.1	15.6	
Б1	болт с гайкой	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						14.4

Таблица заводских сварных швов

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

Примечания:

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



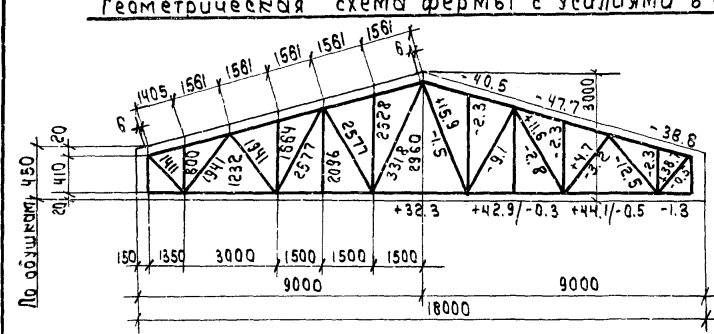
Двухкатные стропильные фермы пролетом  $L=18\text{ м}$ . Лист 95



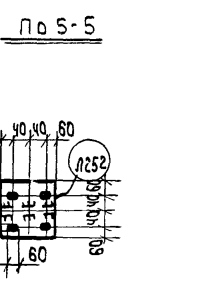
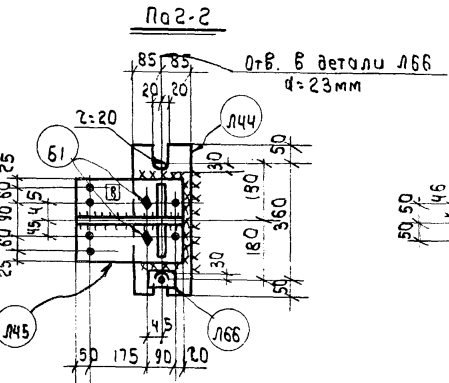
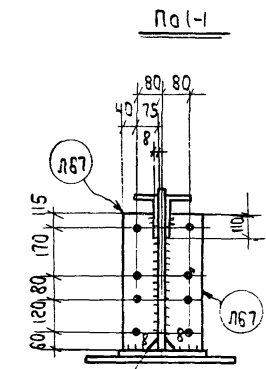
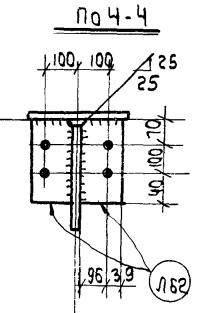
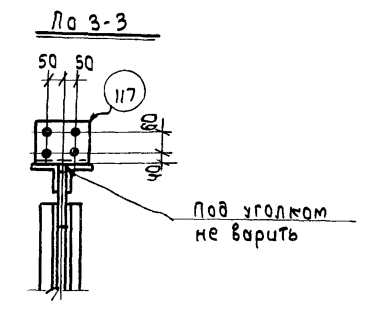
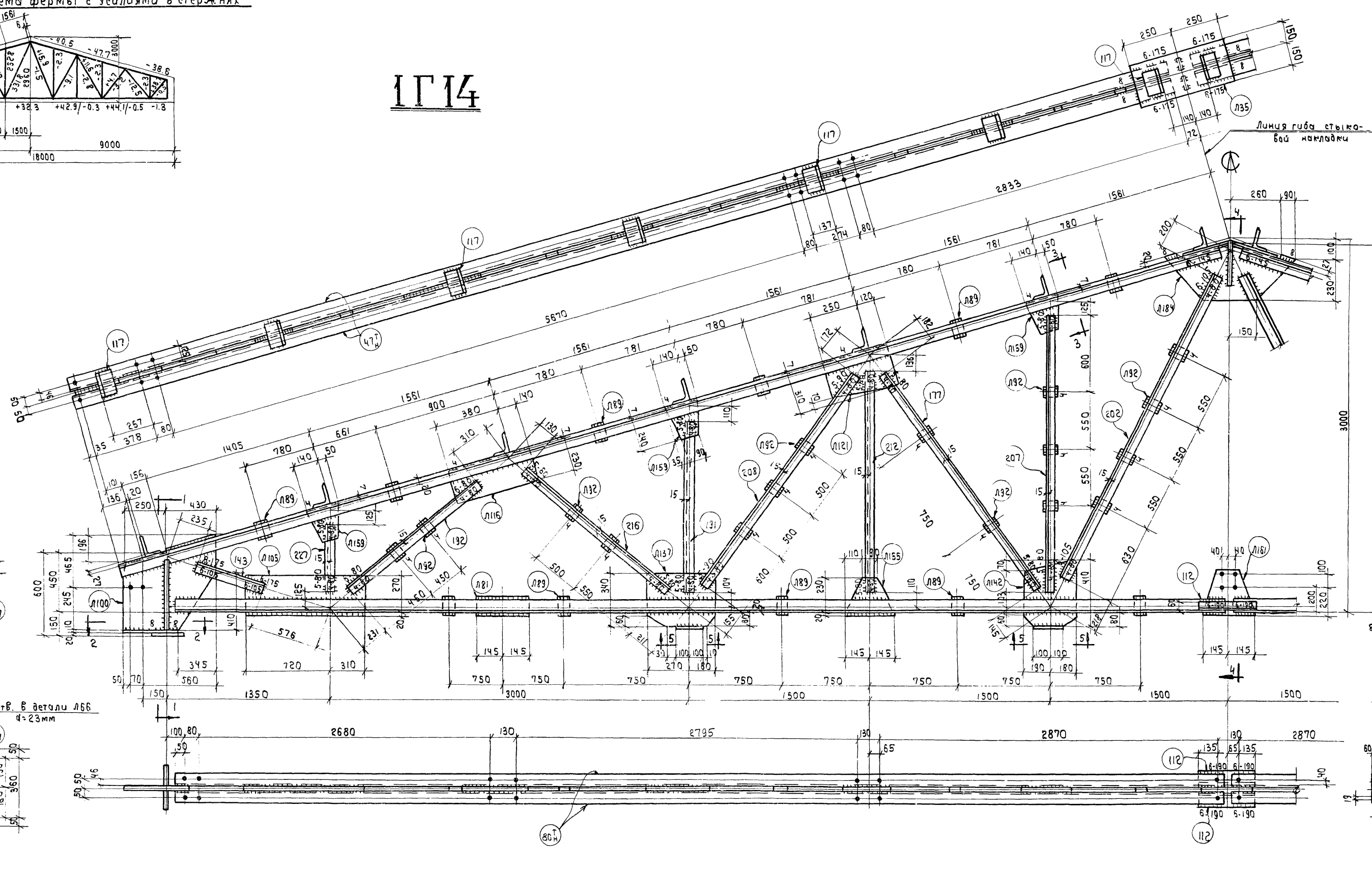




Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г14



Спецификация стали

Отпр. марка	ЛН дет.	Сечение	Длина	№-во		Вес в кг		Примечан.
				г	и	шт.	общ.	
1Г14	47	L 125x80x8	9430	2	2	117.8	471.2	1330 Гнуть вырез срез угл. Ф.Л.
	80	L 80x7	8775	2	2	74.7	298.8	
	112	L 80x160x7	400	2	2	3.3	6.6	
	117	L 140x90x8	180	14	14	1.1	15.4	
	143	L 80x7	600	4	4	5.1	20.4	
	177	L 63x5	2250	4	4	10.8	43.2	
	191	L 63x5	1450	2	2	7	14	
	192	L 63x5	1400	4	4	6.7	26.8	
	202	L 50x4	2900	4	4	8.9	35.6	
	207	L 50x4	2300	4	4	7	28	
	208	L 50x4	2250	4	4	6.9	27.6	
	212	L 50x4	1850	2	2	5.7	11.4	
	216	L 50x4	1600	4	4	4.9	19.6	
	227	L 50x4	550	2	2	1.7	3.4	
	Л35	- 300x8	500	1	1	9.4	9.4	
	Л44	- 170x20	460	2	2	12	24	
	Л45	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6	
Л52	- 135x6	210	2	2	1.3	2.6		
Л66	- 80x20	80	4	4	1	4		
Л67	- 115x8	545	4	4	3.9	15.6		
Л81	- 110x6	290	2	2	1.5	3.0		

Продолжение спецификации

Л89	- 60x6	110	22	0.3	6.6	Ф.Л.
Л92	- 60x6	90	32	0.3	9.6	
Л100	- 680x10	710	2	26.8	53.6	
Л105	- 290x10	1030	2	23.4	46.8	
Л116	- 230x6	620	2	5.6	11.2	
Л121	- 310x6	370	2	4.8	9.6	
Л137	- 340x6	460	2	6.9	13.8	
Л142	- 370x10	410	2	10.5	21	
Л156	- 250x6	290	2	2.2	4.4	
Л159	- 190x6	240	6	1.6	9.6	
Л161	- 290x6	360	1	3.8	3.8	
Л184	- 330x10	760	1	10.6	10.6	
Л252	- 200x16	200	4	5	20	
Б1	болта гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла					14.7	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Л4	Л5	Л6	Л8	Длина п.м.	Вес кг
1Г14	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

Примечания:

1. Все отверстия  $d=19$ ,
2. Все абрезы 40,
3. Все сварные швы  $n=6$ ,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы №140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе в гост 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15и16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}$ , согласно п.19и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с гост 380-60.



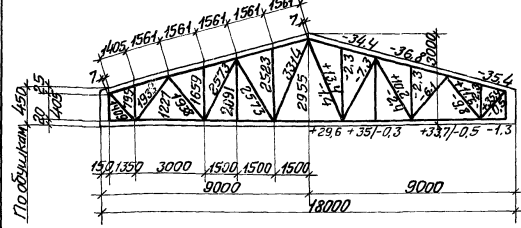
Двухкатные стропильные фермы пролетом  $Z=18$ м

ЛН-01-130  
Вылск III  
Лист 98

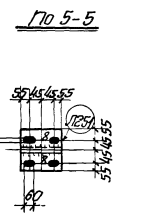
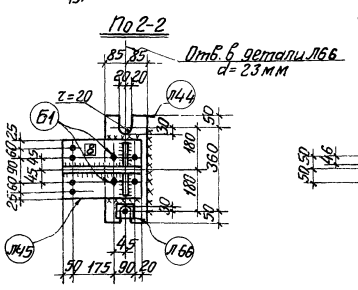
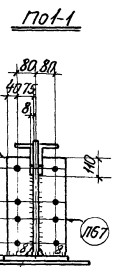
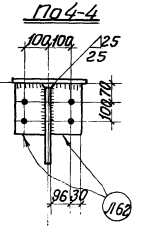
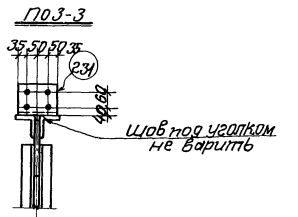
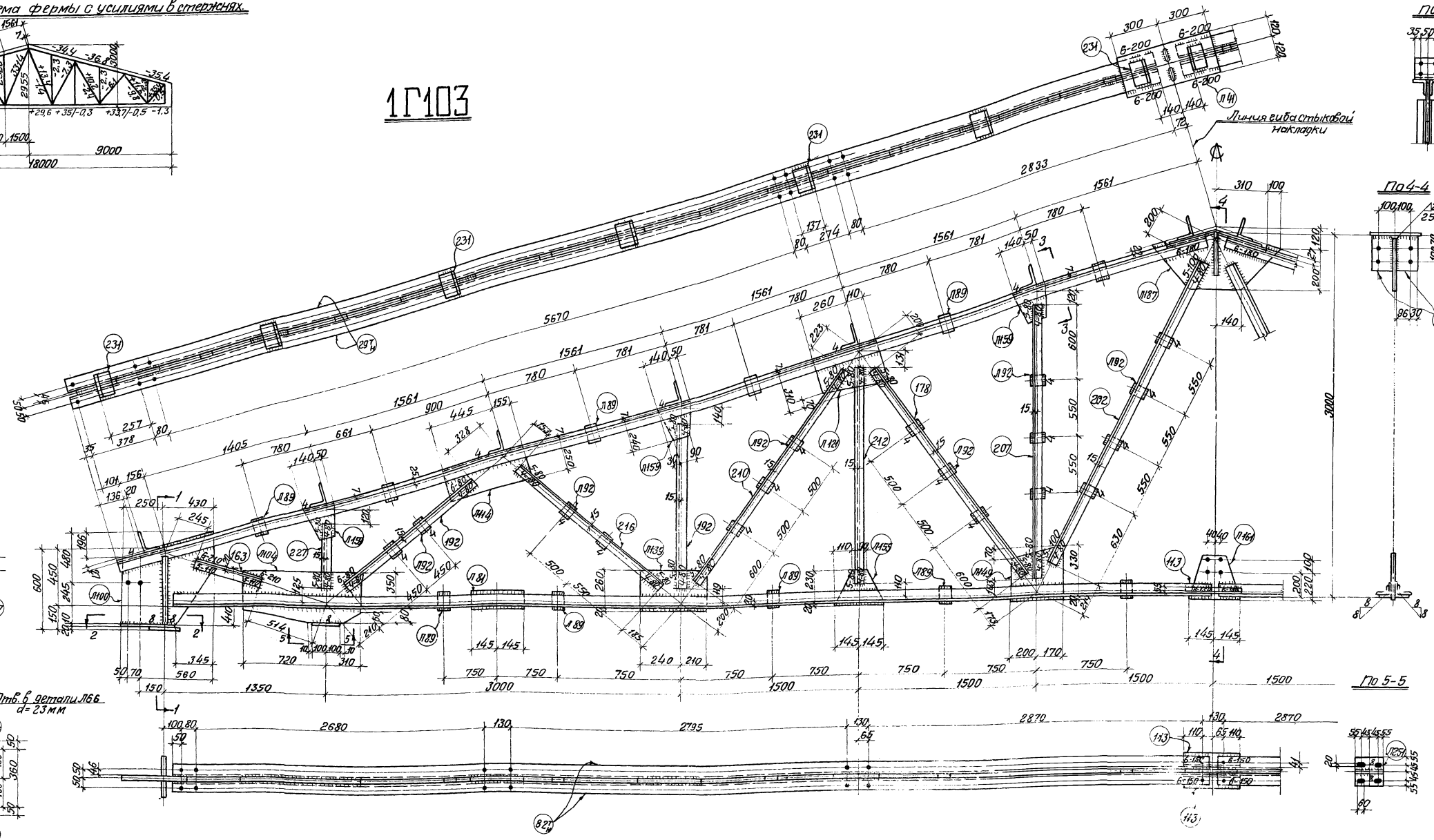




Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



1Г103



Спецификация стали					
Отмр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
				шт.	Общ. марки
1Г103	29Гн	L 90x7	9430	2 2	91 364
	82Гн	L 75x6	8775	2 2	60.5 242
	113	L 75x5.5x6	350	4	2.4 9.6
	163	L 75x6	550	4	4.5 18
	178	L 63x5	2200	4	10.6 42.4
	192	L 63x5	1400	6	6.7 40.2
	202	L 50x4	2900	4	8.9 35.6
	207	L 50x4	2300	4	7 28
	210	L 50x4	2150	4	6.6 26.4
	212	L 50x4	1850	2	5.7 11.4
	216	L 50x4	1800	4	4.9 19.6
	227	L 50x4	550	2	1.7 3.4
	231	L 140x80x8	170	14	1 14
	1141	- 240x8	600	1	9 9
	1144	- 170x20	460	2	12 24
1145	- 260x10	335	2	6.8 13.6	
1162	- 135x6	210	2	1.3 2.6	
1166	- 80x20	80	4	1 4	
1167	- 115x8	545	4	3.9 15.6	
1181	- 110x6	290	2	1.5 3	

Продолжение спецификации					
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.
1189	- 60x6	110	22	0.3 6.6	
1192	- 60x6	90	34	0.3 10.2	
1100	- 710x10	680	2	26.8 53.6	Ф.л.
1104	- 350x10	1030	2	26.5 53	Ф.л.
1114	- 250x6	600	2	7.0 14	Ф.л.
1121	- 310x6	370	2	4.8 9.6	Ф.л.
1139	- 280x6	450	2	5.9 11.8	Ф.л.
1149	- 350x6	370	2	5.5 11	Ф.л.
1155	- 250x6	290	2	2.2 4.4	Ф.л.
1159	- 190x6	240	6	3.3 19.8	Ф.л.
1161	- 290x6	360	1	3.8 3.8	Ф.л.
1187	- 320x6	820	1	6.7 6.7	Ф.л.
1191	- 200x26	200	2	8.1 16.2	
Б1	болт с гайкой М6	50	4	0.2 0.8	
Вес	материала				13.2

Таблица заводских сварных швов						
Отмр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	4	5	6	8	Длина п.м.	Вес кг.
1Г103	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

**Примечания:**

1. Все отверстия  $d=19$ ,
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 производить электродами типа Э42. ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкций сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 и 20, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}$  согласно п.19, и.

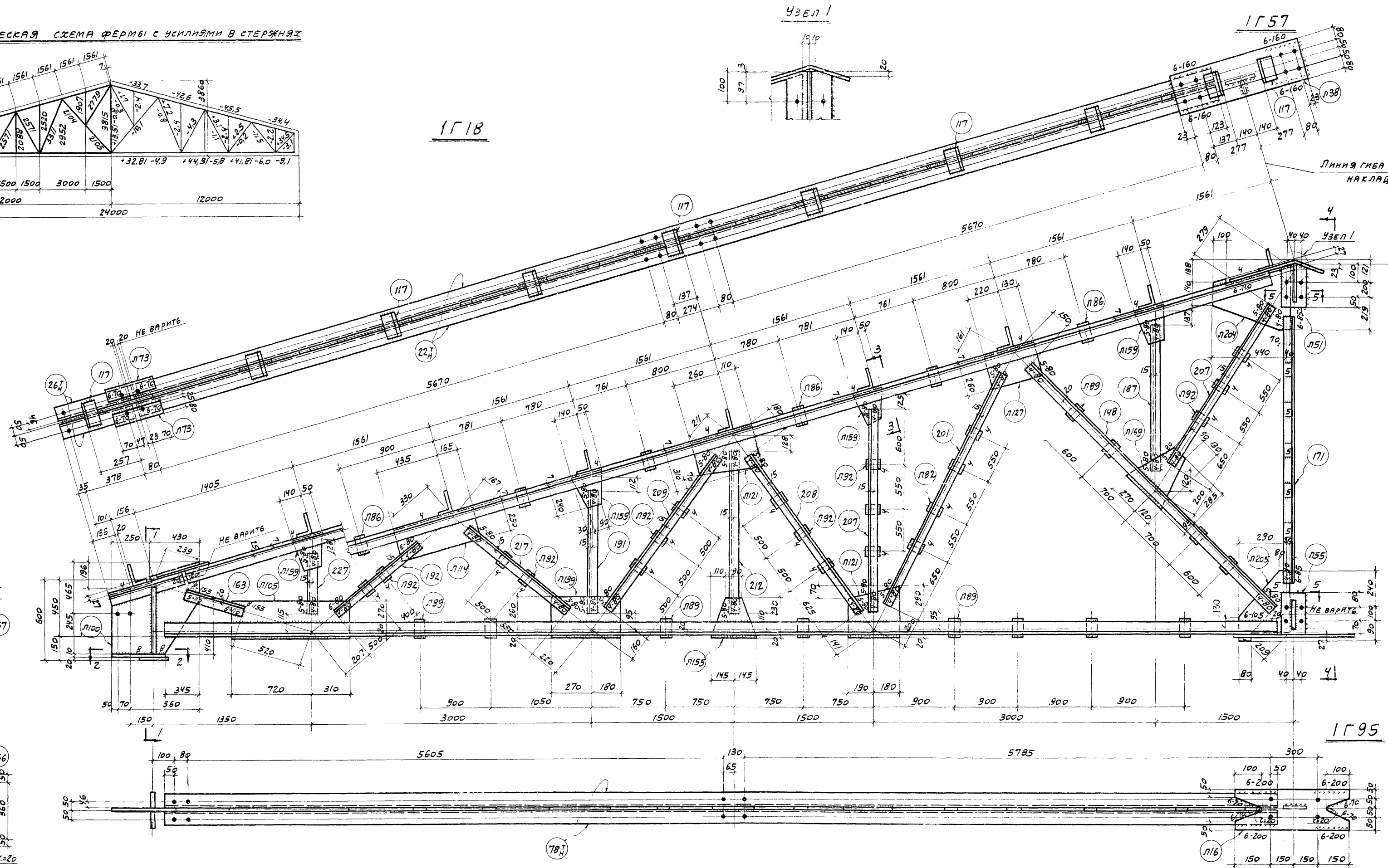
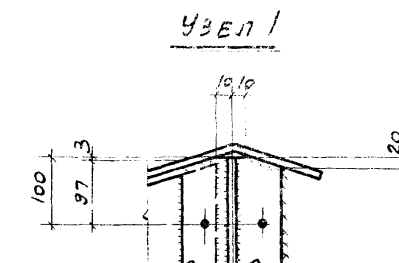
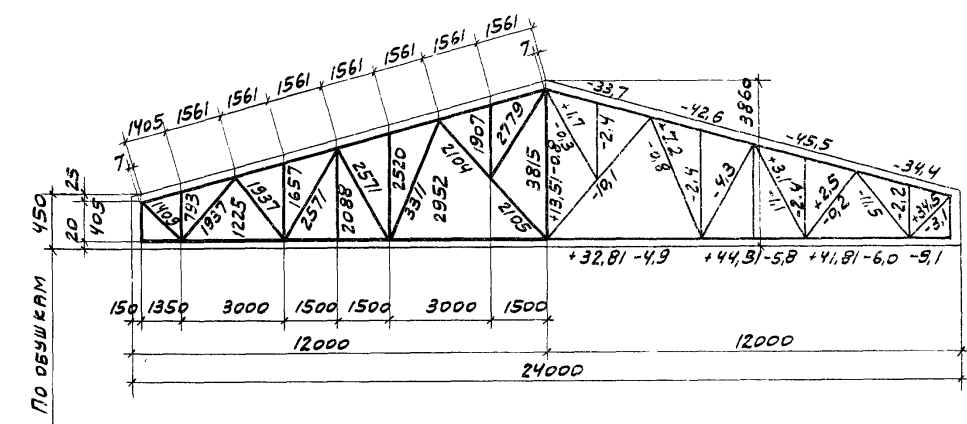
Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.







ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕЖНЯХ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ОТП. МАРКА	ИД РЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
				Т	П	ШТ.	ОБЩИЙ	
1Г18	227	L 100*7	12000	1	1	129,7	259,4	
	264	L 100*7	460	1	1	5	10	
	787	L 80*7	11700	1	1	100	200	
	117	L 140*90*8	180	8	1,1	8,8		
	119	L 63*5	100	5	0,5	2,5		
	148	L 75*6	3850	2	26,5	53		
	163	L 75*6	650	2	4,5	9		
	171	L 63*5	3150	1	15,2	15,2		
	187	L 63*5	1650	1	7,9	7,9		
	191	L 63*5	1400	1	7,0	7,0		
	192	L 63*5	1400	2	6,7	13,4		
	201	L 50*4	2950	2	9,0	18		
	207	L 50*4	2300	4	7,0	28		
	208	L 50*4	2250	2	6,9	13,8		
	209	L 50*4	2200	2	6,7	13,4		
	212	L 50*4	1850	1	5,7	5,7		
	217	L 50*4	1550	2	4,7	9,4		
227	L 50*4	550	1	1,7	1,7			
Л44	- 170*20	460	1	1,2	1,2		ВЫРЕЗ	
Л45	- 260*10	335	1	6,8	6,8			
Л51	- 160*6	347	1	2,6	2,6			

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Л55	- 160*6	250	1	1,9	1,9		
Л60	- 130*6	210	1	1,3	1,3		
Л65	- 130*6	200	1	1,2	1,2		
Л66	- 80*20	80	2	1	2		
Л67	- 115*8	545	2	3,9	7,8		
Л73	- 105*6	220	2	1,1	2,2		
Л86	- 80*6	145	6	0,6	3,6		
Л89	- 60*6	110	12	0,3	3,6		
Л92	- 60*6	90	20	0,3	6		
Л100	- 680*10	710	1	26,8	26,8		
Л105	- 290*10	1030	1	23,4	23,4		
Л114	- 250*6	600	1	7,0	7,0		
Л121	- 310*6	370	2	4,8	9,6		
Л127	- 260*6	350	1	4,3	4,3		
Л139	- 280*6	450	1	5,9	5,9		
Л155	- 250*6	290	1	2,2	2,2		
Л159	- 190*6	240	4	1,6	6,4		
Л169	- 380*6	390	1	4,3	4,3		
Л204	- 470*6	537	1	7,4	7,4		
Л205	- 320*6	430	1	4,5	4,5		
Б1	болт с гайкой М6	50	2	0,2	0,4		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					8,2		

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

СРЕЗ УГОД	ИД	СЭЧЕНИЕ И ДЛИНА СВАРНЫХ ШВОВ	ИТОГО				
			ДЛИНА	ВЕС			
ф.л.	1Г57	Л 140*90*8	180	2	1,1	2,2	
	Л38	- 260*8	760	1	12,4	12,4	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					0,1		
ф.л.	1Г95	Л16 - 200*10	600	1	8,2	8,2	
	ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ						
ф.л.	ОТПРАВ. МАРКА	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	ДЛИНА	ВЕС
		1Г18	18,6	7,6	26,9		
ф.л.	1Г57	0,4				0,4	0,1

ПРИМЕЧАНИЯ

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



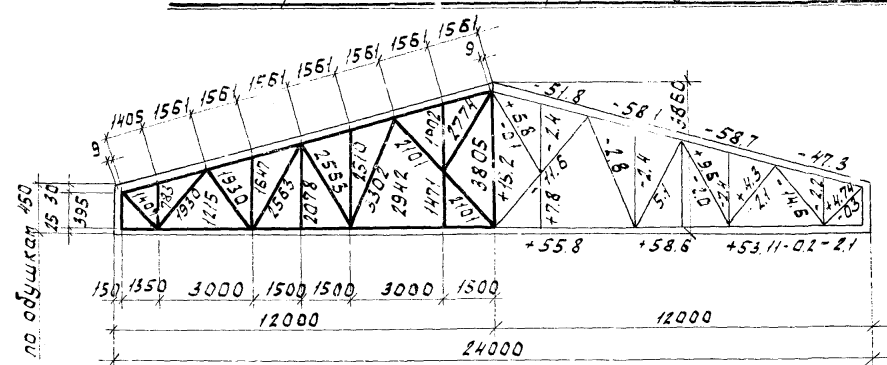
ДВУСКОТНЫЕ СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ  
ПРОЛЕТОМ L=24М

ЛК-01-130  
Выпуск III  
Лист 103



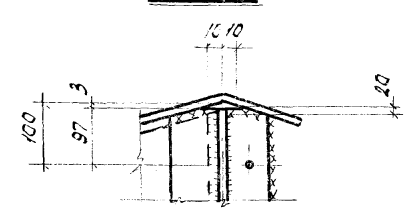


Геометрическая схема фермы с исчислениями в стандартных



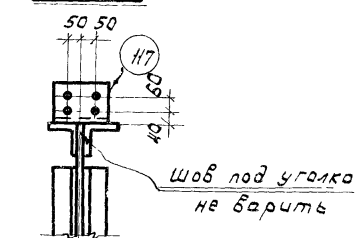
1Г20

Узел 1

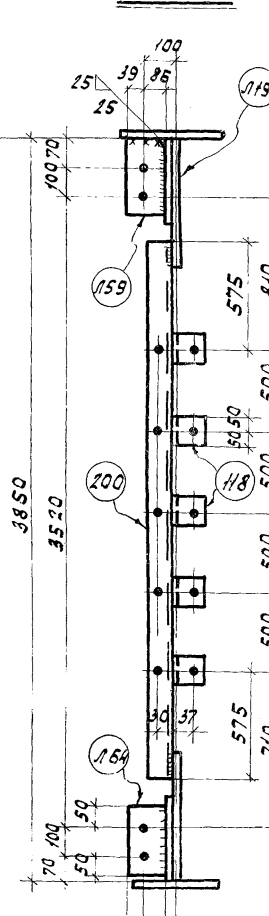


1Г76

По 3-3

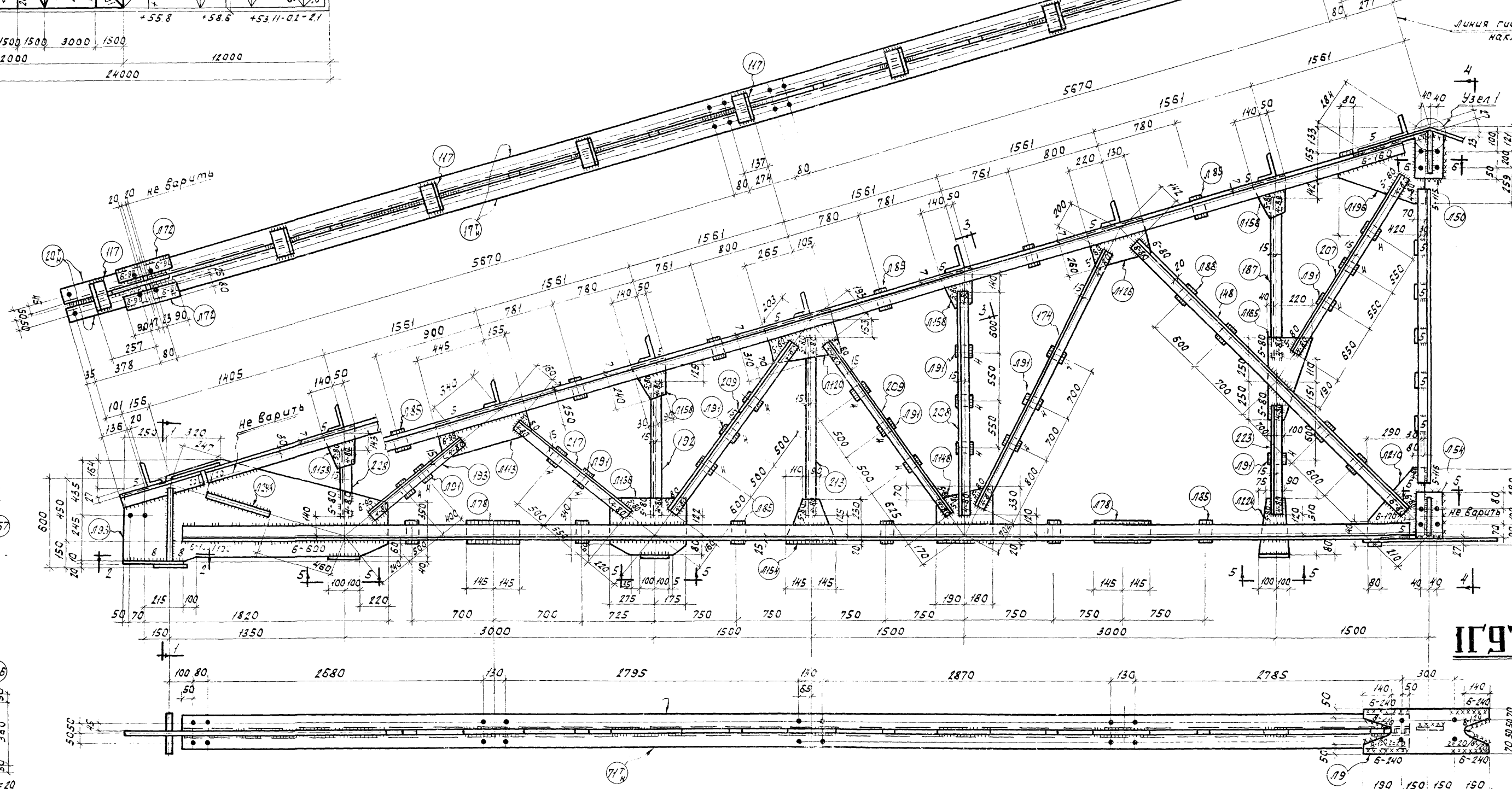
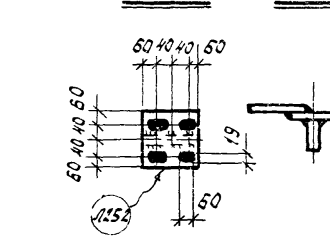


По 4-4

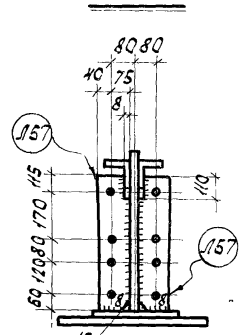


По 5-5

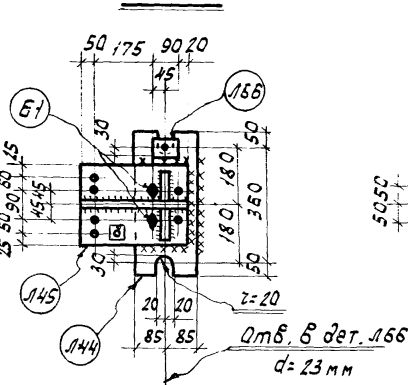
По 6-6



По 1-1



По 2-2



1Г97

Спецификация стали

Отпр. марка	№ отв.	Сечение	Длина	Кол. Т.Н.	Вес Шт.	Общ. Марки	Примеч.
1Г20	174	L 110x8	12000	1	182	324	
	207	L 110x8	450	1	6.2	12.4	
	171	L 100x8	1700	1	143	286	
	117	L 140x90x8	180	8	1.1	8.8	
	118	L 63x5	100	5	0.5	2.5	
	148	L 75x6	3850	1	26.5	53	
	174	L 63x5	2900	2	14	28	
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9	
	192	L 63x5	1400	1	5.7	5.7	
	193	L 63x5	1350	2	5.5	11	1084
	200	L 50x4	3150	1	9.6	9.6	
	207	L 50x4	2300	2	7.0	14	
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8	
	209	L 50x4	2200	4	5.7	22.8	
	213	L 50x4	1800	1	5.5	5.5	
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4	
	223	L 50x4	1200	2	3.7	7.4	
	228	L 50x4	500	1	1.5	1.5	
	144	- 170x20	450	1	1.2	1.2	81023
	145	- 260x10	335	1	5.8	5.8	
	150	- 160x8	347	1	3.5	3.5	

Продолжение спецификации

1154	- 160x8	250	1	2.5	2.5	
1159	- 115x8	210	1	1.7	1.7	
1164	- 125x8	200	1	1.6	1.6	
1165	- 80x20	80	2	1	2	
1167	- 115x8	545	2	3.9	7.8	
1172	- 105x8	260	2	1.7	3.4	
1178	- 145x8	290	2	2.6	5.2	
1183	- 80x8	145	12	0.7	8.4	
1188	- 60x8	110	4	0.4	1.6	
1191	- 60x8	90	20	0.3	6	
1193	- 680x12	1940	1	9.4	9.4	
1113	- 250x8	600	1	9.4	9.4	
11120	- 310x8	370	1	6.3	6.3	
11126	- 260x8	350	1	5.7	5.7	
11135	- 340x8	450	1	9.2	9.2	
11148	- 350x8	370	1	7.3	7.3	
11154	- 250x8	290	1	3	3	
11158	- 130x8	240	4	2.1	8.4	
11165	- 250x8	500	1	5.7	5.7	
11195	- 450x8	577	1	10.3	10.3	
11210	- 320x8	470	1	6.6	6.6	
11224	- 200x8	340	1	2.1	2.1	
11248	- 100x8	700	2	4.4	8.8	

Продолжение спецификации

11254	- 200x16	200	3	5	15	
61	Болт с гайкой М6	50	2	0.2	0.4	
1176	114 L 140x30x8	180	2	1.1	2.2	
1133	- 260x10	760	1	15.5	15.5	18
1Г97	119 - 240x12	680	1	13.5	13.5	14

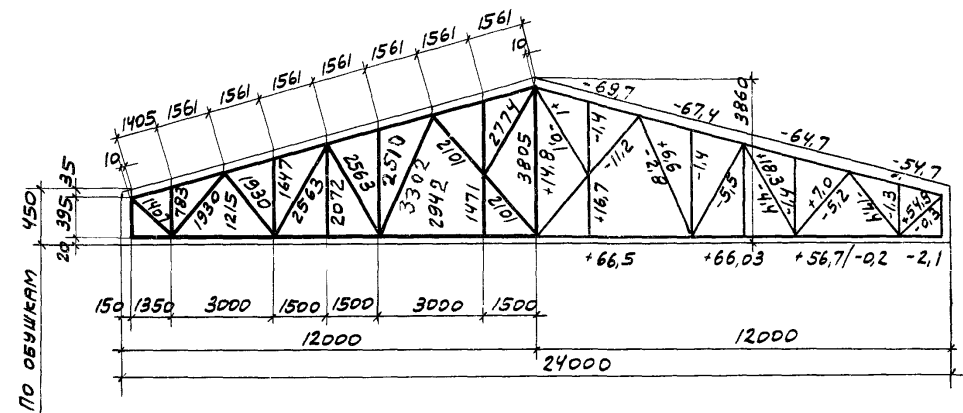
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов	Углы	Длина п.м.	Вес кг		
1Г20	123	99	38.5	2.1	62.9	10
1Г76		0.4			0.4	0.1

Примечания:

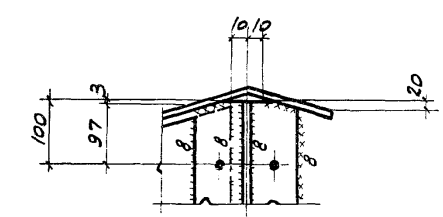
1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы n=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сварочные детали см. листы № 140-150
6. Материал конструкций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

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СЕРЖНЯХ

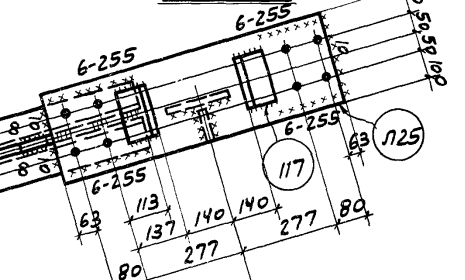


1Г21

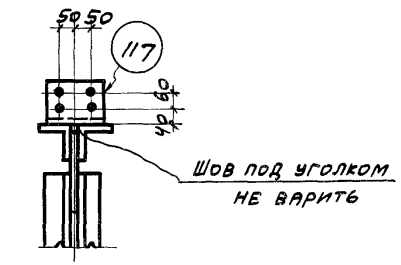
Узел 1



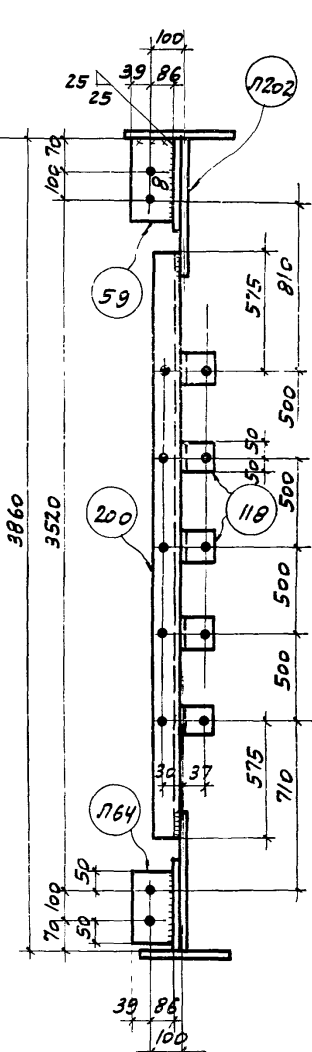
1Г77



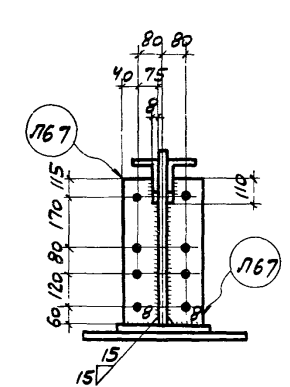
По 3-3



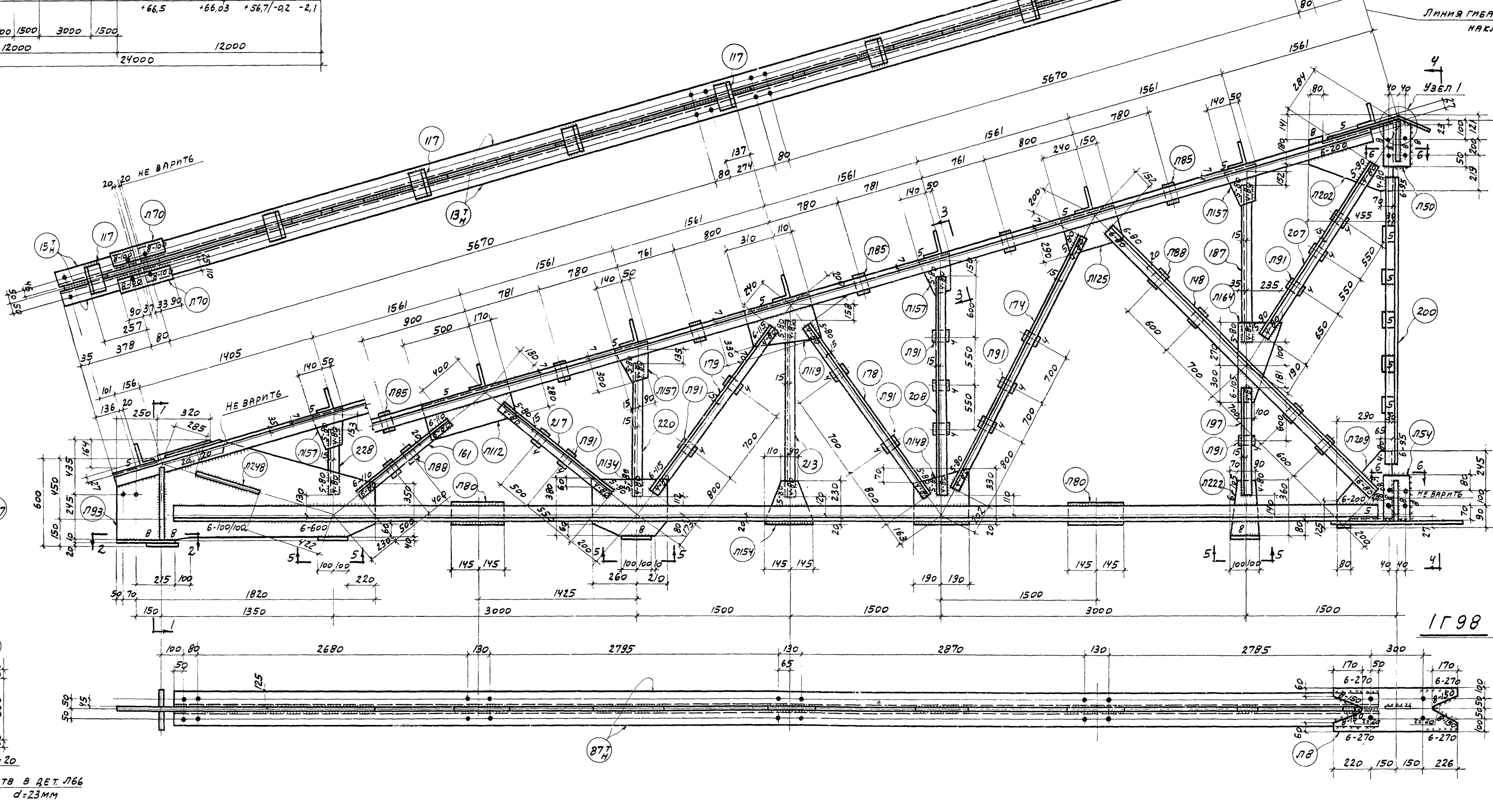
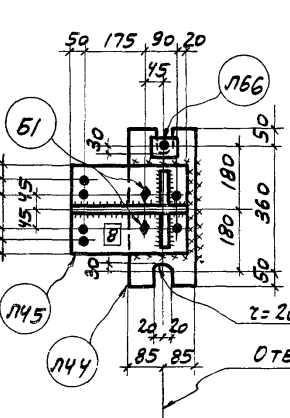
По 4-4



По 1-1

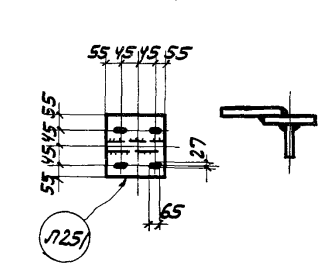


По 2-2



1Г98

По 5-5 По 6-6



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Отп. марка	Лн вет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечания
				Т	Н	шт.	общ.	
1Г21	137	L 125x8	12000	1	1	186	372	1185
	154	L 125x8	450	1	1	7	14	
	170	L 125x80x8	11700	1	1	146,2	292,4	
	117	L 140x90x8	180	8	8	1,1	8,8	
	118	L 63x5	100	5	5	0,5	2,5	
	148	L 75x6	3850	2	2	26,5	53	
	161	L 75x6	1300	2	2	9,0	18	
	174	L 63x5	2900	2	2	14	28	
	178	L 63x5	2200	2	2	10,6	21,2	
	179	L 63x5	2150	2	2	10,3	20,6	
	187	L 63x5	1650	1	1	7,9	7,9	
	197	L 63x5	1150	2	2	5,5	11	
	200	L 50x4	3150	1	1	9,6	9,6	
	207	L 50x4	2300	2	2	7,0	14	
	208	L 50x4	2250	2	2	6,9	13,8	
	213	L 50x4	1800	1	1	5,5	5,5	
	217	L 50x4	1550	2	2	4,7	9,4	
	220	L 50x4	1400	1	1	4,3	4,3	
	228	L 50x4	500	1	1	1,5	1,5	
	144	- 170x20	460	1	1	12	12	
145	- 260x10	335	1	1	6,8	6,8		

Продолжение спецификации

Лн	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
150	- 160x8	347	1	3,5
154	- 160x8	250	1	2,5
159	- 125x8	210	1	1,7
164	- 125x8	200	1	1,6
166	- 80x20	80	2	1,2
167	- 115x8	545	2	3,9
170	- 135x8	260	2	2,2
180	- 110x8	290	2	2,4
185	- 80x8	145	6	0,7
188	- 60x8	110	6	0,4
191	- 60x8	90	16	0,3
193	- 680x12	1940	1	34
1112	- 280x8	670	1	11,8
1119	- 350x8	420	1	7,8
1125	- 290x8	390	1	7,1
1134	- 380x8	470	1	9,8
1148	- 350x8	370	1	7,3
1154	- 250x8	290	1	3
1157	- 190x8	300	4	2,6
1164	- 270x8	570	1	6,6
1202	- 485x8	537	1	10,6
1209	- 320x8	735	1	5,9
1222	- 200x8	360	1	3,3

Продолжение спецификации

Лн	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
1248	- 100x8	700	2	4,4
1251	- 200x26	200	3	8,1
Б1	Болт стальной М16	50	2	0,2
Вес наплавленного металла				8,2
117	L 140x90x8	180	2	1,1
125	- 300x12	840	1	23,7
Вес наплавленного металла				0,1
1Г77	Л8	- 300x12	740	17,4
1Г98	Л8	- 300x12	740	17,4

Таблица заводских сварных швов

Отп. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина л.м.	Вес кг
1Г21	18,6	7,6	26,9	25	55,7	8,2
1Г77					0,4	0,1

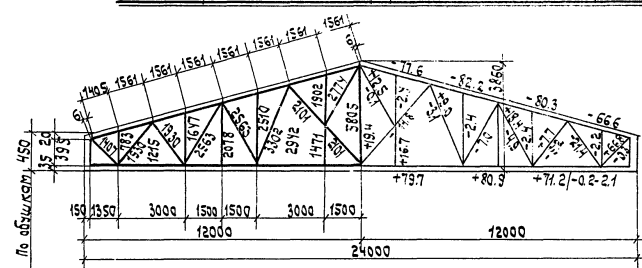
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТА 1965г. Двухскатные стропильные фермы пролетом L=24м. PE-01-130 Выпуск III Лист 106

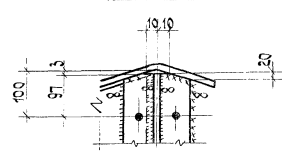


Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



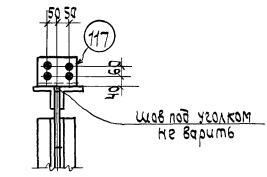
1Г22

Узел 1

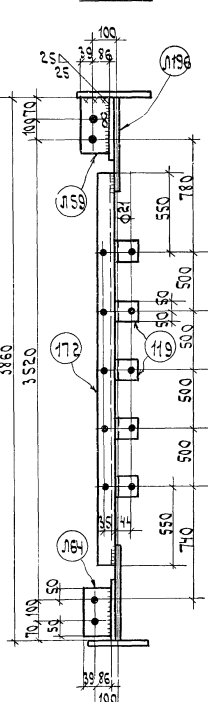


1Г78

по 3-3

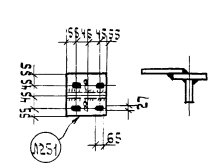


по 4-4



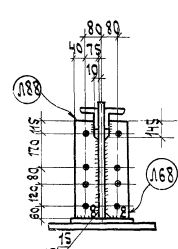
по 5-5

по 6-6

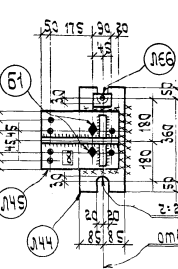


1Г99

по 1-1



по 2-2



Спецификация стали.

Отпр. марка	№ Дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечание	
				т. н.	шт. общ.	марки	
1Г22	407	L 160x100x9	12000	1	216	432	
	427	L 160x100x9	460	1	8.2	16.4	
	617	L 125x8	11700	1	181.2	362.4	
	117	L 140x90x8	190	2	1.1	8.8	
	119	L 63x5	100	5	0.5	2.5	
	140	L 80x7	3800	2	32.3	64.6	
	142	L 80x7	1250	2	10.6	21.2	
	172	L 63x5	3100	1	14.9	14.9	
	174	L 63x5	2900	2	14	28	
	179	L 63x5	2150	4	10.3	41.2	
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9	
	193	L 63x5	1350	1	6.5	6.5	
	197	L 63x5	1150	2	5.5	11	
	207	L 50x4	2300	2	7.0	14	
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8	
	213	L 50x4	1800	1	5.5	5.5	
	218	L 50x4	1500	2	4.6	9.2	
	228	L 50x4	500	1	1.5	1.5	
	1144	-	110x20	460	1	12	12
	1145	-	260x10	335	1	6.8	6.8
1150	-	160x8	347	1	3.5	3.5	

Продолжение спецификации.

Л53	-	160x8	300	1	3	3
Л59	-	125x8	210	1	17	17
Л64	-	125x8	200	1	1.6	1.6
Л66	-	80x20	80	2	1	2
Л68	-	115x8	545	2	3.8	7.6
Л74	-	160x8	260	2	2.6	5.2
Л78	-	145x8	290	2	2.6	5.2
Л85	-	80x8	145	6	0.7	4.2
Л88	-	60x8	110	4	0.4	1.6
Л91	-	60x8	90	16	0.3	4.8
Л94	-	880x12	1570	1	99.5	99.5
Л112	-	280x8	670	1	11.8	11.8
Л119	-	330x8	420	1	7.8	7.8
Л126	-	260x8	350	1	5.7	5.7
Л133	-	370x8	550	1	11.7	11.5
Л147	-	370x8	400	1	8.5	8.5
Л151	-	290x8	300	1	3.6	3.6
Л158	-	190x8	240	4	2.1	8.4
Л164	-	270x8	570	1	6.6	6.6
Л198	-	450x8	577	1	10.3	10.3
Л207	-	470x8	510	1	8.3	8.3
Л222	-	200x8	360	1	3.3	3.3
Л248	-	100x8	700	2	4.4	8.8

Продолжение спецификации.

срез усл.	Л251	-	200x26	200	1	3	81	24.3
ФЛ	Б1	Болт-стальной М6	50	2	0.2	0.4		
		вес наплавленного металла					12.3	
1Г78	Л17	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2		25
	Л28	-	360x10	800	1	22.6	22.6	
		вес наплавленного металла					0.1	
ФЛ	Л4	-	300x14	820	1	22	22	22

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого	
	Д4 Д5 Д6 Д8	Длина п.м. вес кг.	
ФЛ	1Г22	13.4 10.6 37.1 97	70.8 12.3
ФЛ	1Г78	0.4	0.4 0.1

Примечания:

1. Все отверстия  $\phi=19$ , кроме оговоренных.
2. Все обрезы  $\phi=19$ .
3. Все сварные швы  $\phi=6$ .
4. Все сварные швы выполняются полуволновой сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Сборочные детали ст. листы №140÷150.
6. Материал конструкции - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подразделу В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д) и ограничениями отклонения по химическому составу, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19, и). Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом 2=24м. ПК-01-130 Выпуск III Лист 107 8226-03 26

Геометрическая схема фермы усилиями в стержнях.

Узел 1

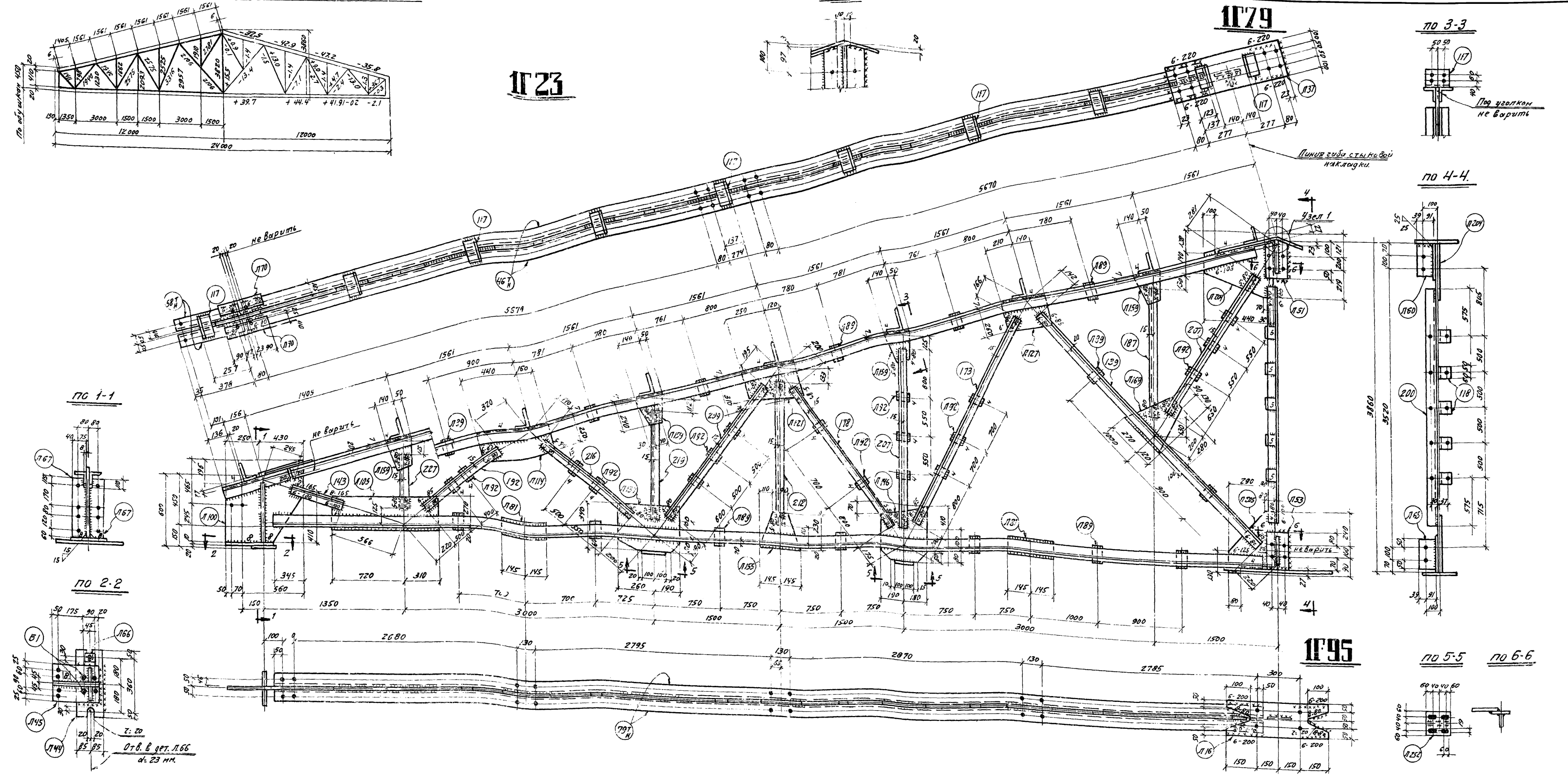
1Г79

1Г23

по 3-3

по 4-4

по 5-5 по 6-6



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.	
				п. н.	шт. общ.	Марки	
1Г23	46%	125x80x8	1200	1	150	240	929
	50%	125x80x8	460	1	5.8	11.6	
	79%	80x7	11700	1	100	200	
	117	140x90x8	180	8	1.1	8.8	
	118	63x5	100	5	0.5	2.5	
	139	80x7	3850	2	32.8	65.6	
	143	80x7	600	2	5.1	10.2	
	173	63x5	2450	2	14.2	28.4	
	178	63x5	2200	2	10.5	21.2	
	187	63x5	1650	1	7.9	15.8	
	192	63x5	1480	2	6.7	13.4	
	200	50x4	3150	1	9.6	19.2	
	207	50x4	2300	4	7.0	28.0	
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4	
	212	50x4	1950	1	5.7	11.4	
	218	50x4	1600	2	4.5	9.0	
	219	50x4	1450	1	4.4	8.8	
	227	50x4	550	1	1.7	3.4	
	Л144	170x20	460	1	12	12	
	Л145	220x10	335	1	6.8	6.8	
Л151	160x6	347	1	2.6	2.6		

Продолжение спецификации

№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
Л155	180x6	250	1	1.9
Л160	130x6	210	1	1.3
Л165	130x6	200	1	1.2
Л166	80x20	80	2	1
Л167	115x8	545	2	3.9
Л170	135x8	260	2	2.2
Л181	110x6	290	2	1.5
Л182	60x6	110	15	0.3
Л182	60x6	90	18	0.3
Л186	680x10	710	1	26.8
Л185	290x10	1030	1	23.4
Л187	250x6	500	1	7
Л181	310x6	370	1	4.8
Л187	280x6	350	1	4.3
Л187	340x6	450	1	6.9
Л186	370x6	410	1	6.3
Л185	250x6	290	1	6.3
Л184	190x6	240	4	2.2
Л183	380x6	380	1	1.6
Л204	470x6	557	1	4.3
Л205	220x6	430	1	4.5
Л252	200x18	200	2	5

Продолжение спецификации

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Штук	Вес в кг
Б1	болт с шайбой № 59	2	0.2
117	140x90x8	180	1.1
Л27	300x8	760	14.3
Л16	200x10	600	8.2

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Штук	Вес в кг
1Г23	17.2 6.3 34.9 2.9		61.3 3.6
1Г79	0.4		0.4 0.1

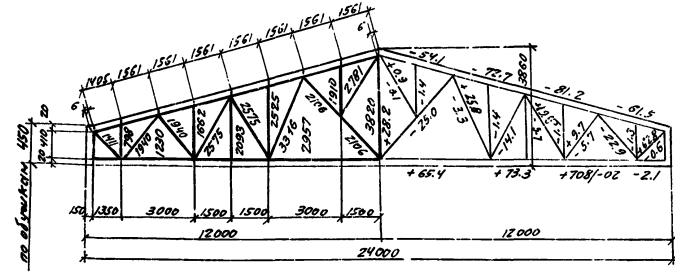
Примечания:

1. Все отверстия  $d=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы №6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкции-сталь марки Б Ст 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19.11, и ограничениями отклонений по химическому составу согласно п.19.11. Гарантия по ударной вязкости требуется только для сталей в соответствии с ГОСТ 380-60.

Проект Института 2/7.66

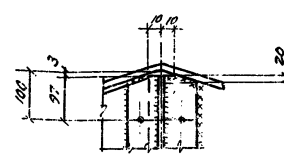


Геометрическая схема фермы усиления в стропилах.



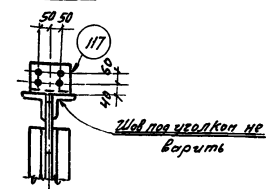
1Г24

Чзел 1

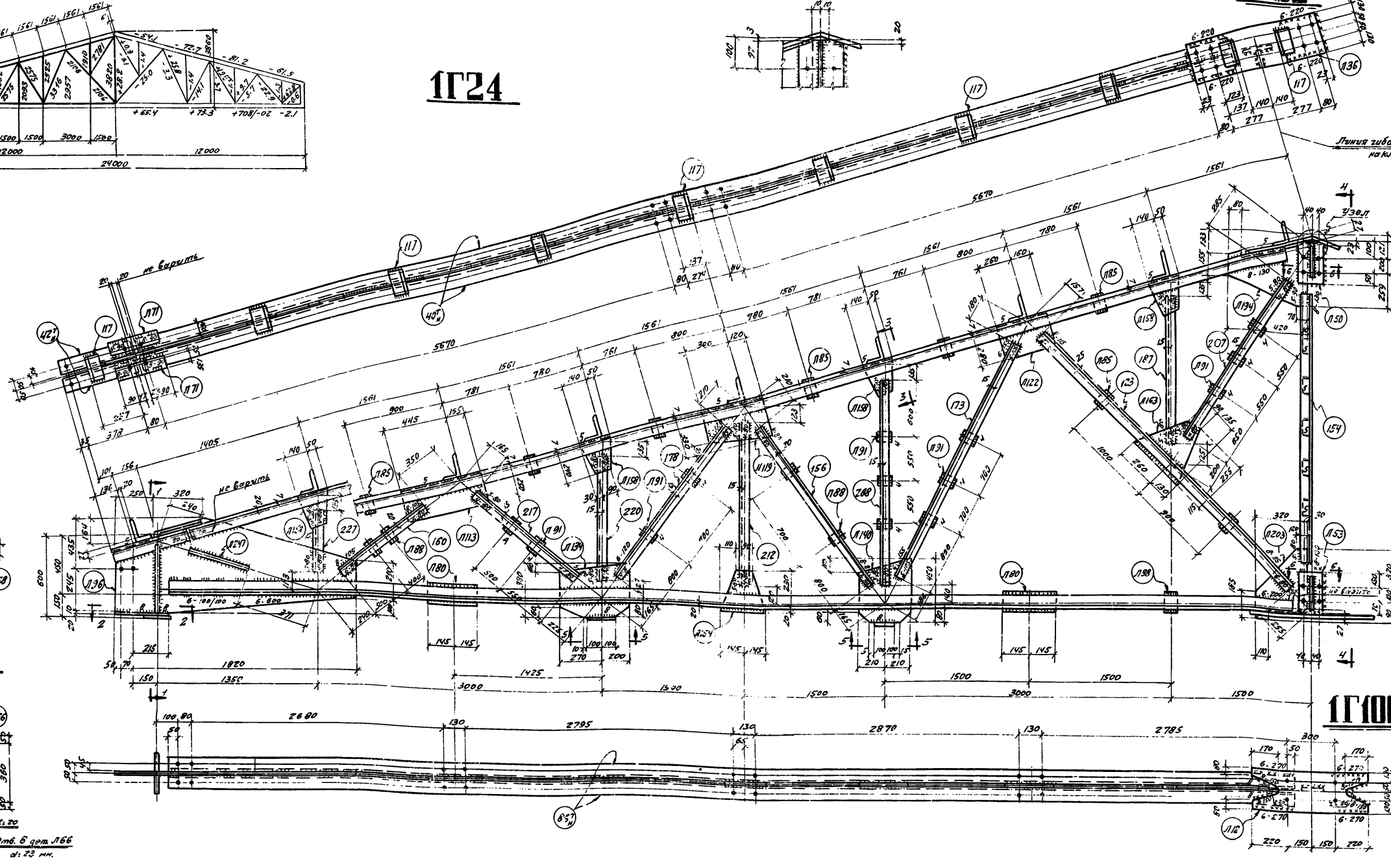
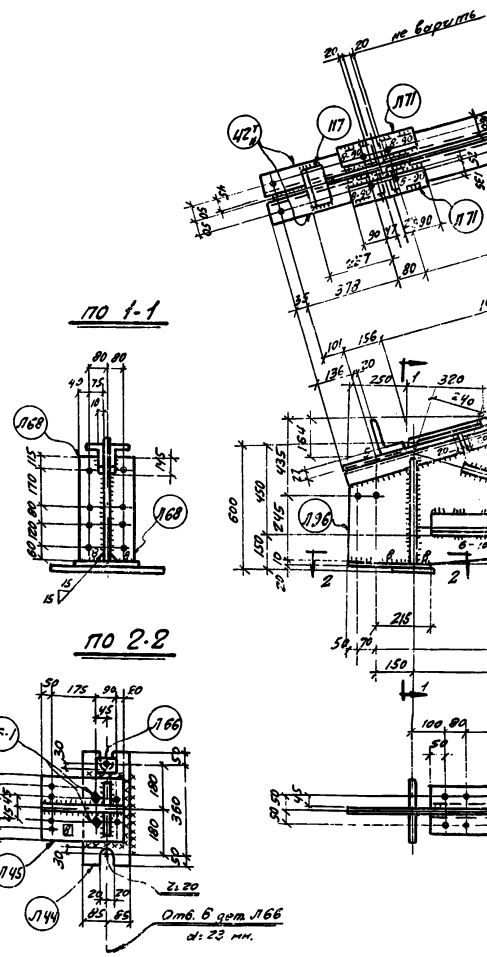
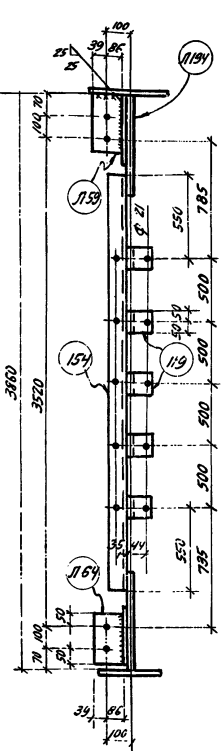


1Г80

по 3-3



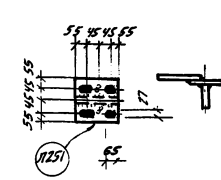
по 4-4



1Г100

по 5-5

по 6-6



Спецификация стали						
Отпр. марка	№№ арт.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
1Г24	40 7/8	L 160x100x8	12000	1	216	438
	42 7/8	L 160x100x9	460	1	8,2	16,4
	86 7/8	L 140x90x8	11700	1	166	332
	117	L 160x90x8	180	8	1,1	8,8
	119	L 63x5	100	5	0,5	2,5
	123	L 100x7	2820	2	41	82
	154	L 75x6	3100	1	21,4	21,4
	156	L 75x6	2200	2	15,2	30,4
	160	L 75x6	1350	2	2,2	10,6
	173	L 63x5	2950	2	14,2	28,4
	178	L 63x5	2200	2	10,6	21,2
	187	L 63x5	1650	1	7,9	7,9
	207	L 50x4	2300	2	7,0	14
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8
	212	L 50x4	1850	1	5,7	5,7
	217	L 50x4	1550	2	4,7	9,4
	220	L 50x4	1400	1	4,3	4,3
	227	L 50x4	550	1	1,7	1,7
	Л144	-170x20	400	1	1,2	1,2
	Л145	-260x10	335	1	6,8	6,8
Л150	-160x8	347	1	3,5	3,5	

Продолжение спецификации.						
Л153	-160x8	300	1	3	3	
Л159	-125x8	210	1	1,7	1,7	
Л164	-125x8	200	1	1,6	1,6	
Л166	-80x20	80	2	1	2	
Л168	-115x8	545	2	3,9	7,8	
Л171	-160x8	260	2	2,6	5,2	
Л180	-110x8	290	2	2	4	
Л185	-80x8	145	8	0,7	5,6	
Л188	-60x8	110	5	0,4	2	
Л191	-60x8	90	13	0,3	3,9	
Л196	-690x12	1940	1	92,9	92,9	
Л113	-250x8	600	1	9,4	9,4	
Л119	-330x8	420	1	7,8	7,8	
Л122	-280x12	420	1	11,1	11,1	
Л134	-380x8	470	1	9,8	9,8	
Л140	-420x12	450	1	15	15	
Л154	-250x8	290	1	3	3	
Л158	-180x8	240	4	2,1	8,4	
Л163	-370x4	390	1	5,6	5,6	
Л184	-450x12	577	1	15,4	15,4	
Л208	-350x12	510	1	13,1	13,1	
Л247	-100x4	800	2	5	10	
Л250	-200x26	200	2	8,1	16,2	

Продолжение спецификации.						
Б1	Болты гайки М16	50	2	0,2	0,4	
Вес наплавлен. металла						
117	L 140x90x8	160	2	1,1	2,2	
Л136	-360x8	760	1	17,2	17,2	20
Вес наплавлен. металла						
Л112	-360x10	740	1	17,7	17,7	18

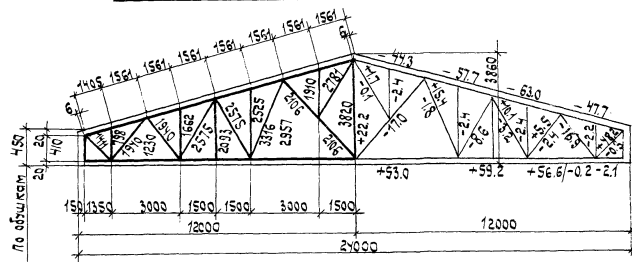
Таблица заводских сварных швов.						
Отпр. марка	Сечение и длина сварочных швов	Г/тиссо				
		Длина	Вес			
1Г24	19,4 10,6 38,4 7,8	78,2	12,4			
1Г80	0,4	0,4	0,1			

Примечания:

1. Все отверстия  $\phi: 19$ ,
2. Все обрезы  $\phi: 10$ ,
3. Все сварные швы  $\phi: 6$ ,
4. Все сварные швы выпалнить полуавтоматической сваркой верха углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкции - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19.Д, и ограничениям отклонений по химическому составу, согласно п.п.15и16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}$ , согласно п.19.И. Гарантии по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

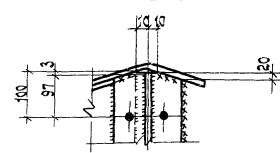
ТА  
Двускатные стропильные фермы пролетом L=24 м.  
ЛК-01-130-выпуск III  
Лист 109

Геометрическая схема фермы усилями в стержнях.



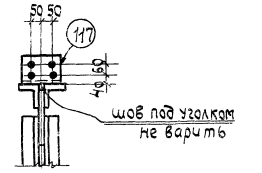
**Г25**

Узел

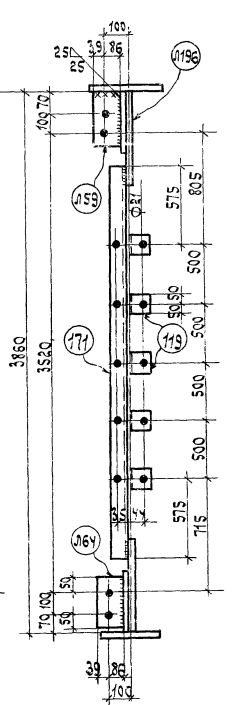


**Г80**

по 3-3

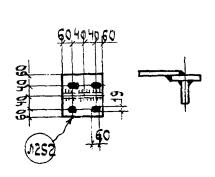


по 4-4

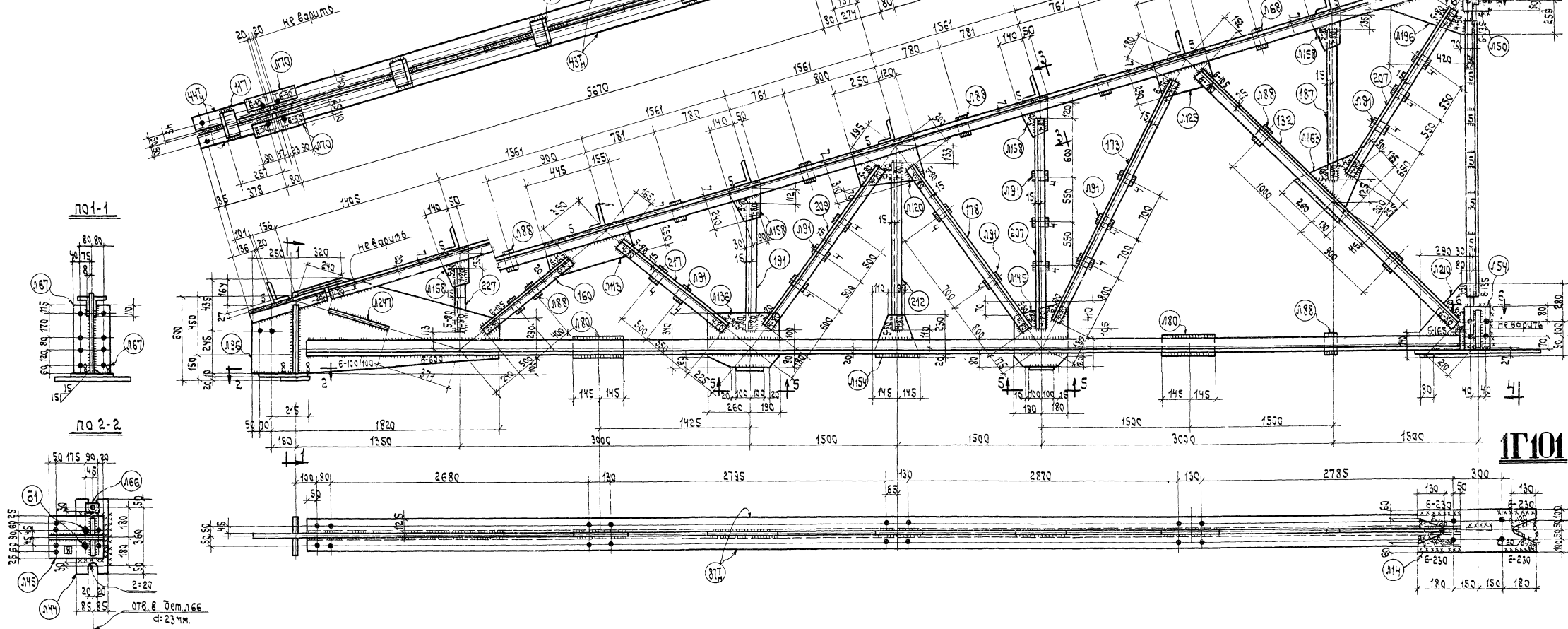


по 5-5

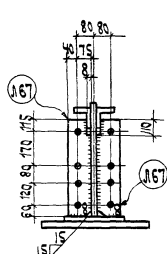
по 6-6



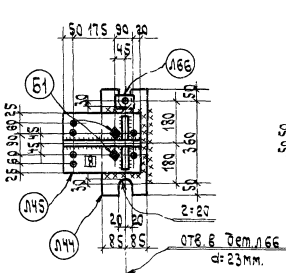
**Г101**



по 1-1



по 2-2



Спецификация стали.

Отпр. марка	NN Det.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.		Примечан.	
				т.	н.	шт.	обш. марки		
Г25	437	L 140x90x8	12000	1	1	169.2	338.4		
	447	L 140x90x8	460	1	1	6.5	13		
	877	L 125x80x8	11700	1	1	146.2	292.4		
	117	L 140x90x8	180	8	1	1.1	8.8		
	119	L 63x5	100	5	1	0.5	2.5		
	132	L 90x7	1850	2	1	37.1	74.2		
	160	L 75x6	1350	2	1	9.3	18.6		
	171	L 63x5	3150	1	1	15.2	15.2		
	173	L 63x5	2350	2	1	14.2	28.4		
	178	L 63x5	2200	2	1	10.6	21.2		
	187	L 63x5	1650	1	1	7.9	7.9		
	191	L 63x5	1450	1	1	7.0	7.0		
	207	L 50x4	2300	4	1	7.0	28		
	209	L 50x4	2200	2	1	6.7	13.4		
	212	L 50x4	1850	1	1	5.7	5.7		
	217	L 50x4	1550	2	1	4.7	9.4		
	227	L 50x4	550	1	1	1.7	1.7		
	244	-	170x20	460	1	1	12	12	вырез
	245	-	260x10	335	1	1	6.8	6.8	
	250	-	160x8	347	1	1	3.5	3.5	ф.п.
254	-	160x8	250	1	1	2.5	2.5		

Продолжение спецификации.

Л59	-	125x8	210	1	1.7	1.7	
Л64	-	125x8	200	1	1.6	1.6	
Л66	-	80x20	80	2	1	2	
Л67	-	115x8	545	2	3.9	7.8	
Л70	-	135x8	260	2	2.2	4.4	
Л80	-	110x8	290	2	2	4	
Л88	-	60x8	110	11	0.4	4.4	
Л91	-	60x8	90	16	0.6	4.8	
Л96	-	680x12	1940	1	92.9	92.9	
Л113	-	250x8	600	1	9.4	9.4	
Л120	-	310x8	370	1	6.3	6.3	
Л125	-	290x8	390	1	7.1	7.1	
Л136	-	340x8	450	1	9.2	9.2	
Л145	-	370x8	410	1	8.4	8.4	
Л154	-	250x8	290	1	3	3	
Л158	-	190x8	240	4	2.1	8.4	
Л163	-	370x8	390	1	5.6	5.6	
Л196	-	450x8	577	1	10.3	10.3	
Л210	-	320x8	470	1	6.6	6.6	
Л247	-	100x8	800	2	5	10	
Л252	-	200x16	200	2	5	10	
Б1	Болт с шайбой М16		50	2	0.2	0.4	
Вес	наплавленно	20 металл				10	

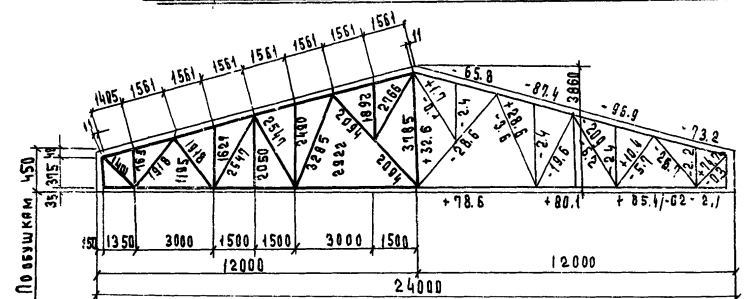
Продолжение спецификации.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого	
		Длина л.м.	Вес кг.
Г25	12x 9.9 38.5 2.2	62.9	10
Г80	0.4	0.4	0.1

Примечания:

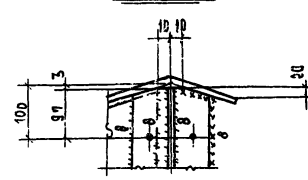
1. Все отверстия  $a=19$ ,  $4a$  краем оговоренных.
  2. Все обрезы  $4a$ .
  3. Все сварные швы  $h/6$ .
  4. Все сварные швы выполнять полуволноватической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
  5. Сборочные детали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

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ СУШАНИИ В СТЕВНЯХ



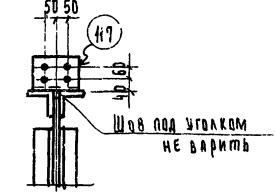
**1Г26**

**УЗЕЛ 1**

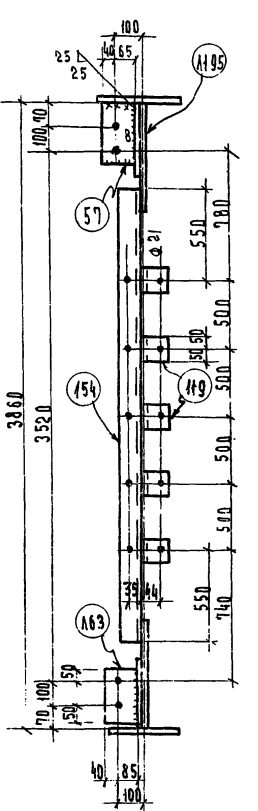


**1Г78**

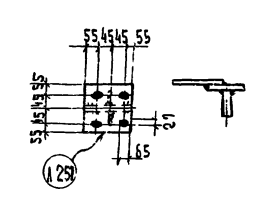
**по 3-3**



**по 4-4**



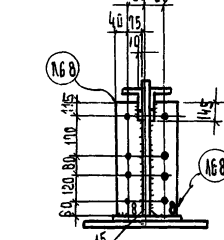
**по 5-5**



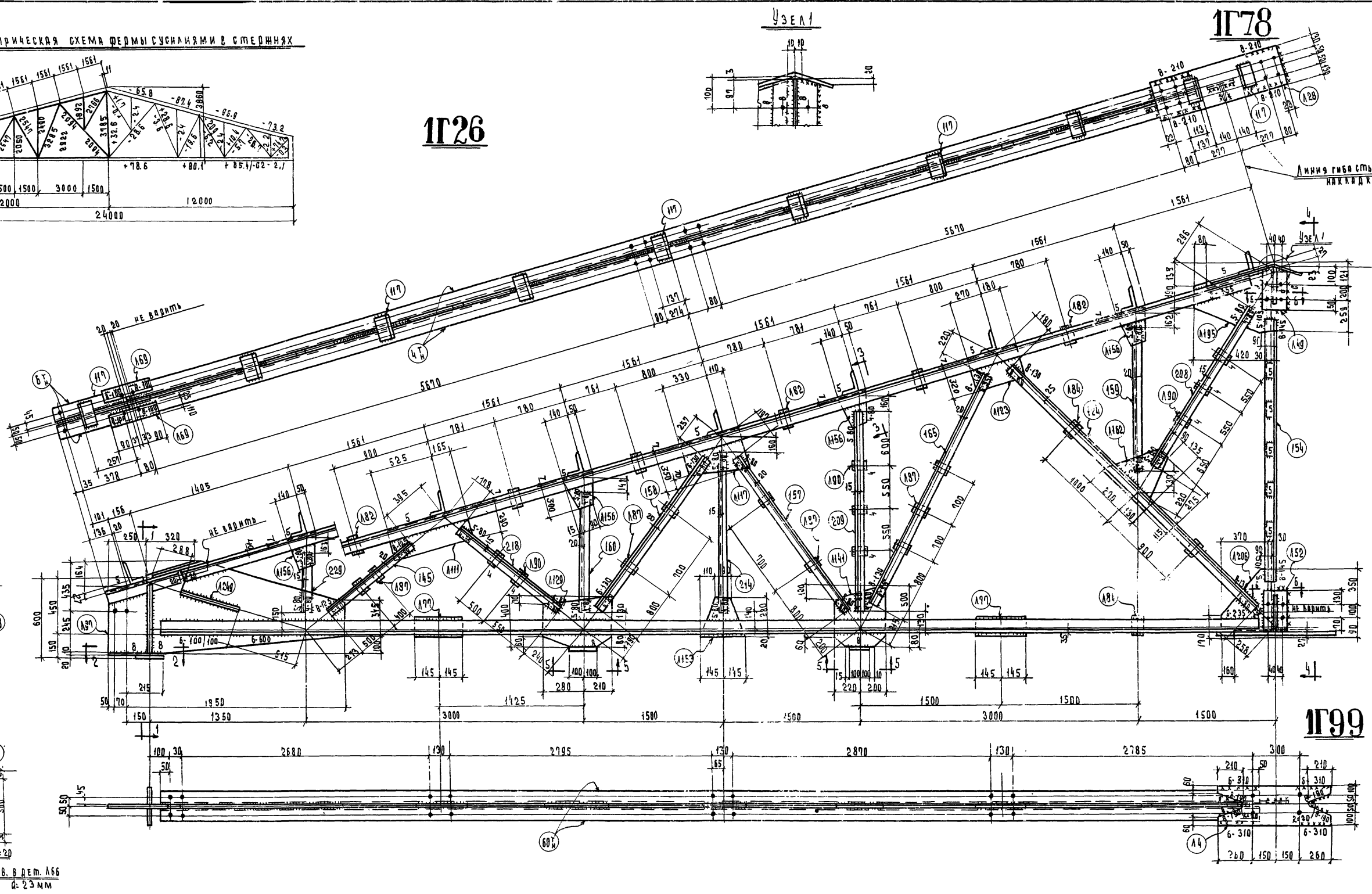
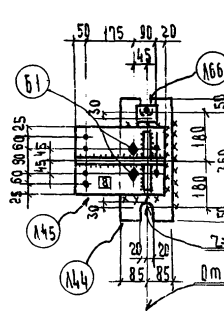
**по 6-6**

**1Г99**

**по 1-1**



**по 2-2**



Спецификация стали

Отпр. марка	мм	Сечение	Длина	К-во шт.	Вес в кг	Примечание
1Г26	4Г	140x10	12000	1	258	516
	6Г	140x10	450	1	9,7	19,4
	60Г	125x9	11700	1	204	408
	117	140x90x8	180	8	1,1	8,8
	119	63x5	400	8	0,3	2,5
	124	100x7	3750	2	4,05	8,1
	145	80x6	1250	2	8,8	17,6
	154	75x6	3100	1	21,4	21,4
	155	75x6	2850	2	19,7	39,4
	157	75x6	2150	2	14,8	29,6
	158	75x6	2100	2	14,5	29,0
	159	75x6	1600	1	11,0	11,0
	160	75x6	1350	1	9,3	9,3
	208	50x4	2250	2	6,9	13,8
	209	50x4	2200	2	6,7	13,4
	214	50x4	1750	1	5,4	5,4
	218	50x4	1500	2	4,6	9,2
	229	50x4	450	1	1,4	1,4
	А44	170x20	460	1	1,2	1,2
	А45	260x10	335	1	6,8	6,8
А49	160x10	347	1	4,4	4,4	

Продолжение спецификации

А52	160x10	300	1	3,8	3,8
А57	125x10	210	1	2,1	2,1
А63	125x10	200	1	2	2
А66	80x20	80	2	1	2
А68	115x8	545	2	3,9	7,8
А69	135x10	260	2	2,8	5,6
А77	145x10	290	2	3,3	6,6
А82	80x10	180	6	1,1	6,6
А84	80x10	145	3	0,9	2,7
А87	60x10	110	9	0,5	4,5
А90	60x10	90	8	0,4	3,2
А97	60x12	1970	1	98,2	98,2
А111	290x10	690	1	15,7	15,7
А117	350x10	440	1	10,9	10,9
А123	320x16	450	1	11,3	11,3
А129	400x16	490	1	13,4	13,4
А141	420x10	500	1	14	14
А153	290x10	300	1	4,5	4,5
А156	190x10	300	4	3,3	13,2
А162	390x10	400	1	7,5	7,5
А195	450x10	577	1	13,8	13,8
А206	400x10	540	1	12	12
А248	100x8	600	2	3,8	7,6

Продолжение спецификации

А251	200x26	200	2	8,1	16,2	
Б1	Болт гайки	50	2	0,2	0,4	
Вес наплавленного металла						
1Г78	Л 100x90x8	180	2	1,1	2,2	
1Г78	Л 28	360x10	800	1	22,6	22,8
Вес наплавленного металла						
1Г99	Л4	300x14	820	1	22	22

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Истор
1Г26	18,6 7,6 26,9 2,6	55,7 8,2
1Г78	0,4	0,4 0,1

Примечания

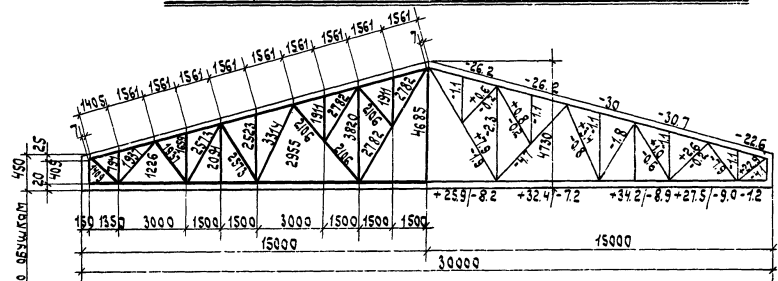
- 1 Все отверстия d=19, }
- 2 Все обрезы 40, } кроме оговоренных
- 3 Все сварные швы А-Б
- 4 Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-80
- 5 Сборные детали см. листы № 140-150.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



Двухъярусные стропильные фермы пролетом  $\lambda=24m$

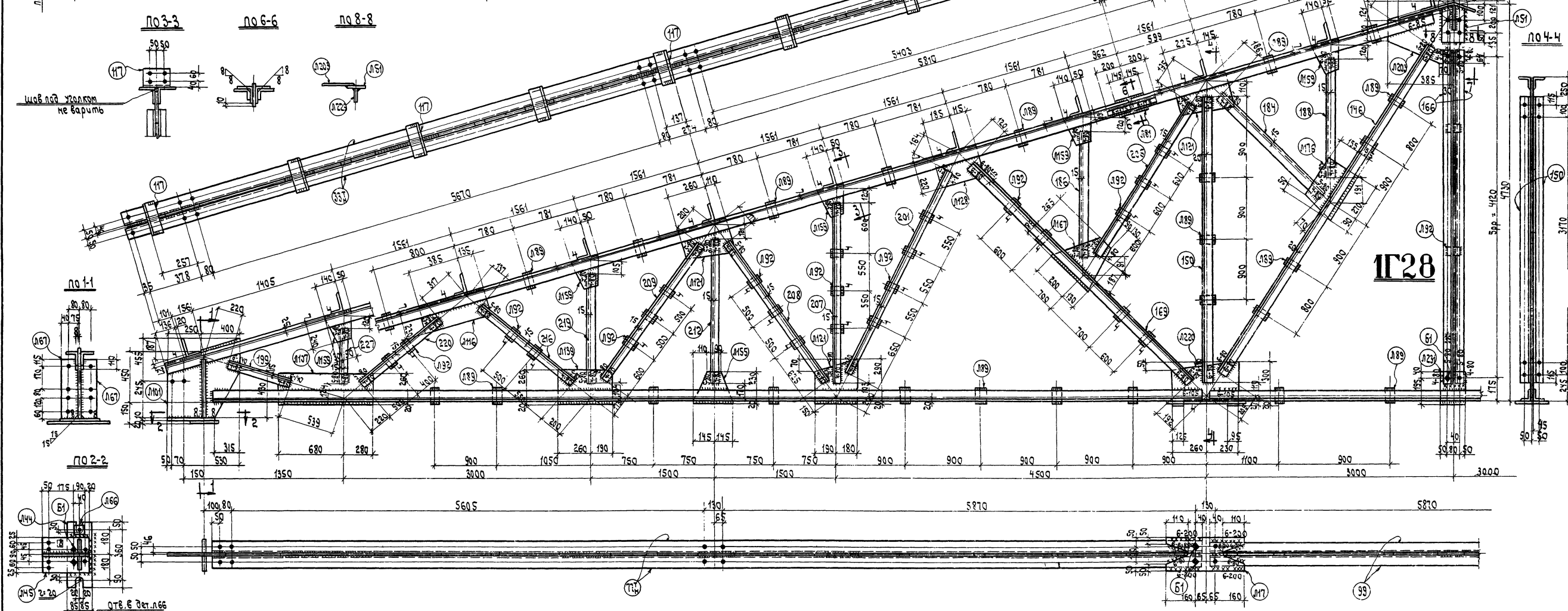


Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



1Г27

1Г81



Спецификация стали.

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-да		Вес в кг		Примечан.
				т.	н.	шт.	общ.	
1Г27	331	80x7	12000	1	1	10.2	204	934
	351	80x7	3540	1	1	30.1	60.2	
	711	80x7	1177.5	1	1	10.0	20.0	
	111	80x60x7	400	2	3	6.6	13.2	
	117	140x90x8	180	10	14	11	22	
	146	75x6	5150	2	2	34.8	69.6	
	150	75x6	3600	2	2	24.8	49.6	
	169	63x5	3900	2	2	18.8	37.6	
	184	63x5	1850	1	1	8.9	17.8	
	186	63x5	1700	1	1	8.2	16.4	
	188	63x5	1600	1	1	7.7	15.4	
	193	63x5	650	2	2	3.1	6.2	
	201	50x4	2300	2	2	9	18	
	205	50x4	2100	2	2	7.3	14.6	
	207	50x4	2300	2	2	9	18	
	208	50x4	2250	2	2	8.9	17.8	
	209	50x4	2200	2	2	8.7	17.4	
	212	50x4	1850	1	1	5.7	11.4	
	216	50x4	1600	1	1	4.9	9.8	
	219	50x4	1450	1	1	4.4	8.8	
220	50x4	1400	2	2	4.3	8.6		
227	50x4	550	1	1	1.7	3.4		
117	200x10	450	1	1	5.9	11.8		
114	170x10	450	1	1	12	24		
115	260x10	375	1	1	6.8	13.6		
121	160x6	374	1	1	2.6	5.2		

Продолжение спецификации.

Л	Сечение	Длина	К-да		Вес в кг		Примечан.
			т.	н.	шт.	общ.	
166	80x20	80	2	1	2		
167	115x8	545	2	3.9	7.8		
181	110x6	290	1	1.5	3		
183	60x6	110	23	0.5	11.5		
182	60x6	90	24	0.5	12		
1104	70x8	650	1	20.1	40.2		
1107	280x8	960	1	16.9	33.8		
1116	230x6	520	1	5.6	11.2		
1121	310x6	370	3	4.8	14.4		
1128	220x6	300	1	3.1	6.2		
1139	280x6	450	1	5.9	11.8		
1155	250x6	290	1	2.2	4.4		
1157	190x6	240	5	1.6	8		
1167	330x6	350	1	3.5	7		
1176	250x6	360	1	3.9	7.8		
1205	415x6	517	1	6.5	13		
1205	320x6	490	1	6.5	13		
1229	100x6	210	1	0.6	1.2		
Б1	БОЛТ С ЗАКРУЧКОЙ М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла					9.5		

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого	
		Длина п.м.	Вес кг
1Г27	257 8.9 31.3 1.4	67.3	9.5
1Г28	2.8	2.8	0.5
1Г81	0.4	0.4	0.1

Отпр. марка	Сечение	Длина	К-да		Вес в кг	
			т.	н.	шт.	общ.
1Г81	Л 140x30x8	180	2	1.1	2.2	
Вес наплавленного металла					0.1	

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого	
		Длина п.м.	Вес кг
1Г27	257 8.9 31.3 1.4	67.3	9.5
1Г28	2.8	2.8	0.5
1Г81	0.4	0.4	0.1

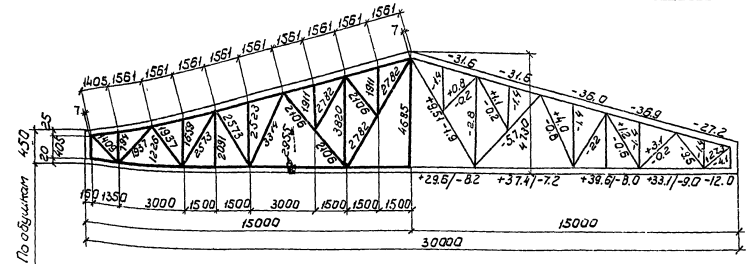
Примечания:

1. Все отверстия  $\phi=19$ , кроме оговаренных.
2. Все обрезы  $\phi=40$ .
3. Все сварные швы  $n=6$ .
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали от листы № 140x150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^\circ$ , согласно п.19, и! Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

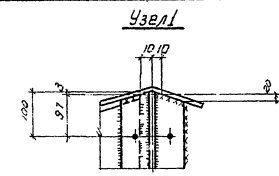
ТА  
1965

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

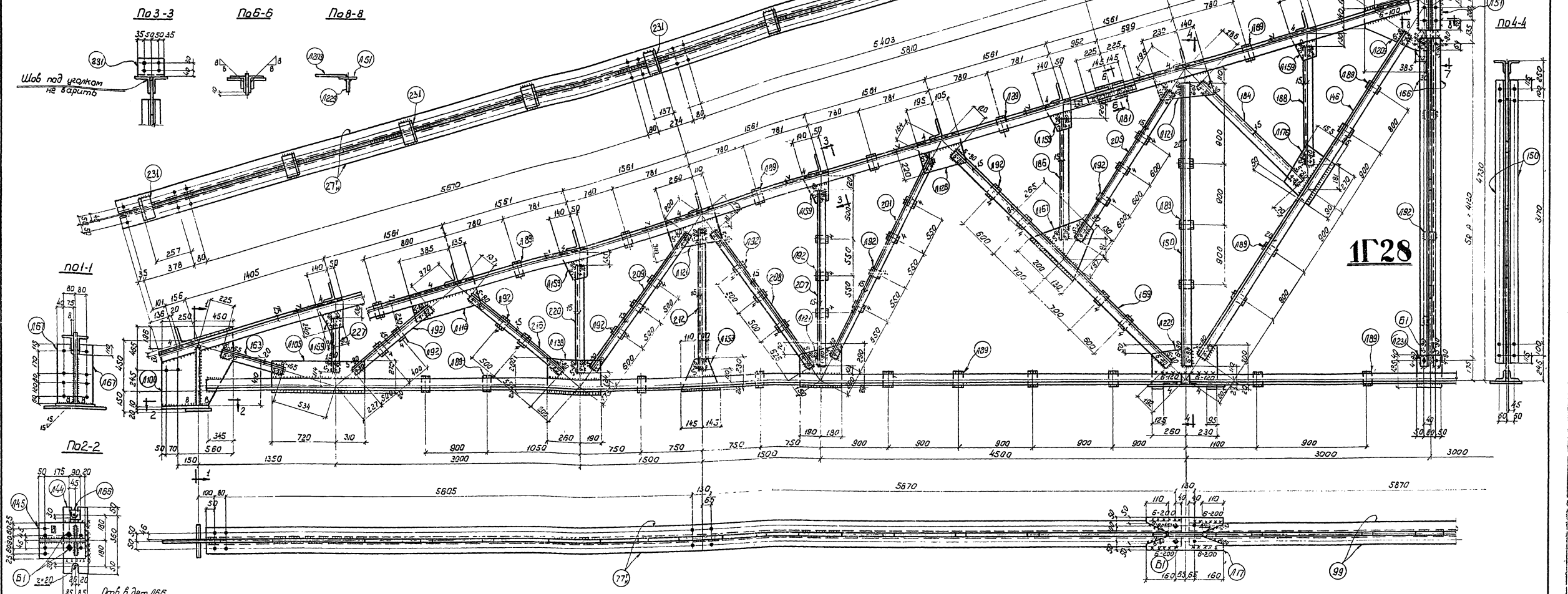
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г29



1Г81



1Г28

Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
				Т Н шт	Общ.	
1Г29	274	90x7	1200	1	115.5	231
	311	90x7	3540	1	34.2	68.4
	774	80x7	11715	1	100	200
	40	90x70x7	450	2	4.3	8.6
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6
	150	75x6	3600	2	24.8	49.6
	163	75x6	650	2	4.5	9
	169	63x5	3900	2	18.8	37.6
	184	63x5	1850	1	8.9	8.9
	186	63x5	1700	1	8.2	8.2
	188	63x5	1600	1	7.7	7.7
	82	63x5	1400	2	6.7	13.4
	201	50x4	2950	2	9	18
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
	207	50x4	2300	2	7	14
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
	212	50x4	1850	1	5.7	5.7
	216	50x4	1600	2	4.9	9.8
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
227	50x4	550	1	1.7	1.7	
231	140x90x8	170	10	1	10	
117	200x10	450	1	5.9	5.9	
144	170x20	460	1	12	12	
145	250x10	335	1	6.8	6.8	
151	160x6	347	1	2.6	2.6	

Продолжение спецификации

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

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	д\4 д\5 д\6 д\8	длина кг вес кг
1Г28		2.8 0.5
1Г29	24.7 8.9 34.3 14	66.3 9.4
1Г81	0.4	0.9 0.1

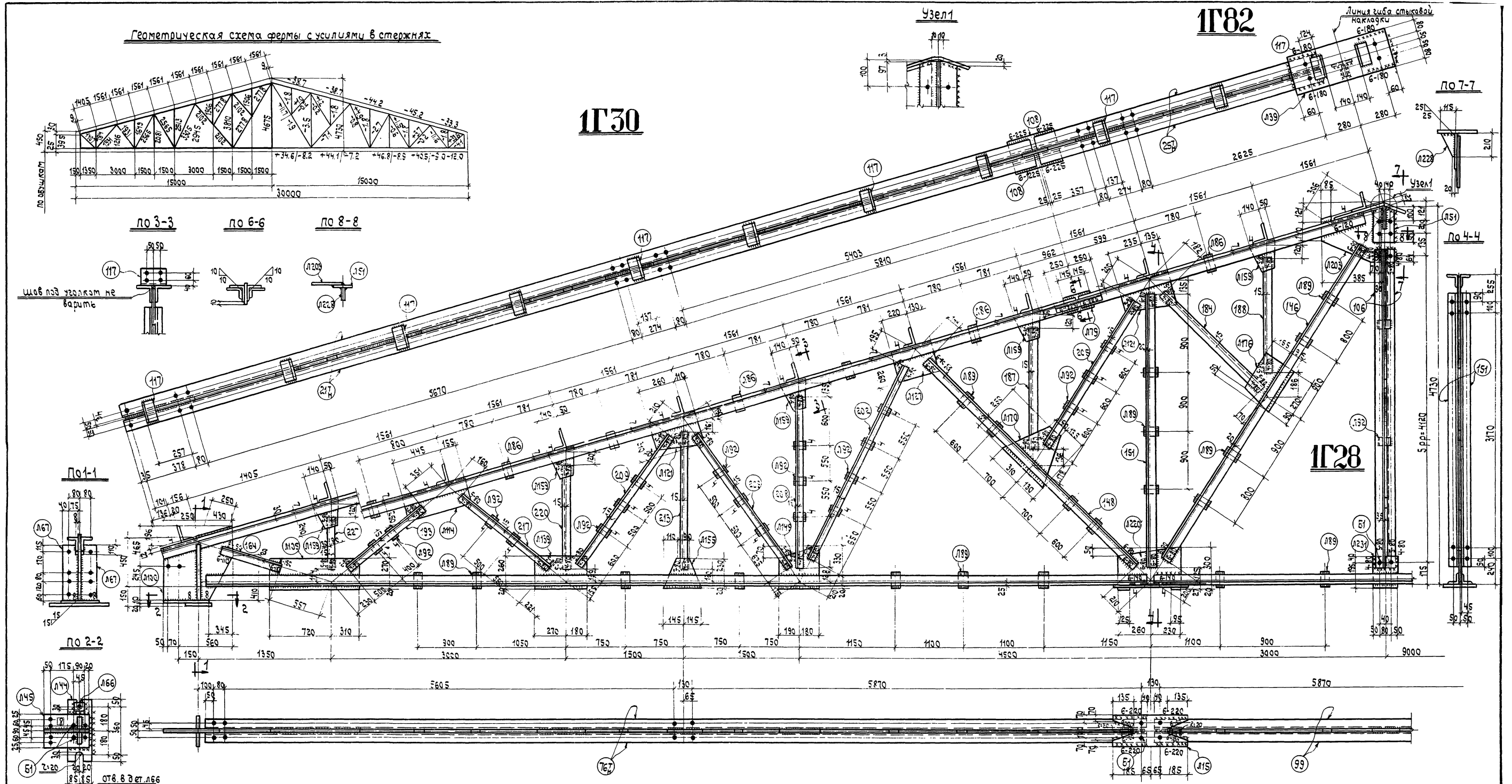
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	д\4 д\5 д\6 д\8	длина кг вес кг
1Г28		2.8 0.5
1Г29	24.7 8.9 34.3 14	66.3 9.4
1Г81	0.4	0.9 0.1

Примечания:

- 1 Все отверстия  $d=12$
- 2 Все обрезы 40
- 3 Все сварные швы 4+6
- 4 Все сварные швы выполнять полуматоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- 5 Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкций сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 «А» и пределов содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}$  согласно п.12. Гарантия по ударной вязкости требуется только для таблиц в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1952  
Двухкатные стропильные фермы пролетом  $L=30$ м.  
пк-01-13а  
Выпуск III  
Лист 113

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали.

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.		Примечан.
				Т.	Н.	шт.	общ.	
Г30	217	L 100x7	12000	1	1	129.7	259.4	1077
	257	L 100x7	3540	1	1	38.2	76.4	
	167	L 90x7	2177.5	1	1	113.3	226.6	
	108	L 100x80x7	500	2	2	5.4	10.8	
	117	L 140x90x8	180	10	10	4.4	44	
	146	L 75x6	5050	2	2	37.8	75.6	
	148	L 75x6	3850	2	2	26.5	53	
	151	L 75x6	3550	2	2	24.4	48.8	
	164	L 75x6	600	2	2	4.1	8.2	
	194	L 63x5	1850	1	1	8.9	17.8	
	187	L 63x5	1650	1	1	7.9	15.8	
	188	L 63x5	1600	1	1	7.7	15.4	
	193	L 63x5	1350	2	2	6.5	13	
	202	L 50x4	2900	2	2	8.9	17.8	
	205	L 50x4	2400	2	2	7.3	14.6	
	208	L 50x4	2250	2	2	6.9	13.8	
	209	L 50x4	2200	4	4	6.7	26.8	
	213	L 50x4	1800	1	1	5.5	11	
	217	L 50x4	1550	2	2	4.7	9.4	
	220	L 50x4	1400	1	1	4.3	8.6	
227	L 50x4	550	1	1	1.7	3.4		
115	L 240x10	500	1	1	7.9	15.8		
144	L 170x20	460	1	1	12	24		
145	L 260x10	335	1	1	6.8	13.6		
151	L 160x6	217	1	1	2.6	5.2		
166	L 80x20	80	2	2	2	4		

Продолжение спецификации.

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

Продолжение спецификации.

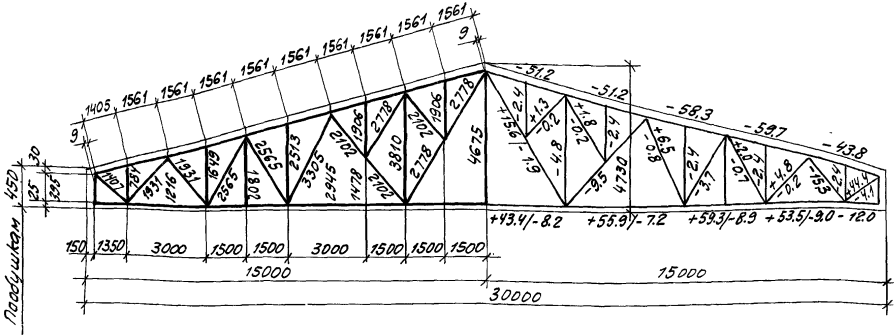
Б1	Болт с гайкой М16	50	1	0.2	0.2	
Вес наплавленного металла						0.5
Г82	117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
	1159	L 260x8	680	1	11.1	11.1
Вес наплавленного металла						0.1
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов			Итого		
Г28	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
Г30	24.7	8.9	30.8	1.9	66.3	9.4
Г82	0.4				0.4	0.4

Примечания:

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

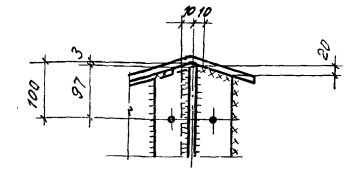


Геометрическая схема фермы с цилиями в стропильях



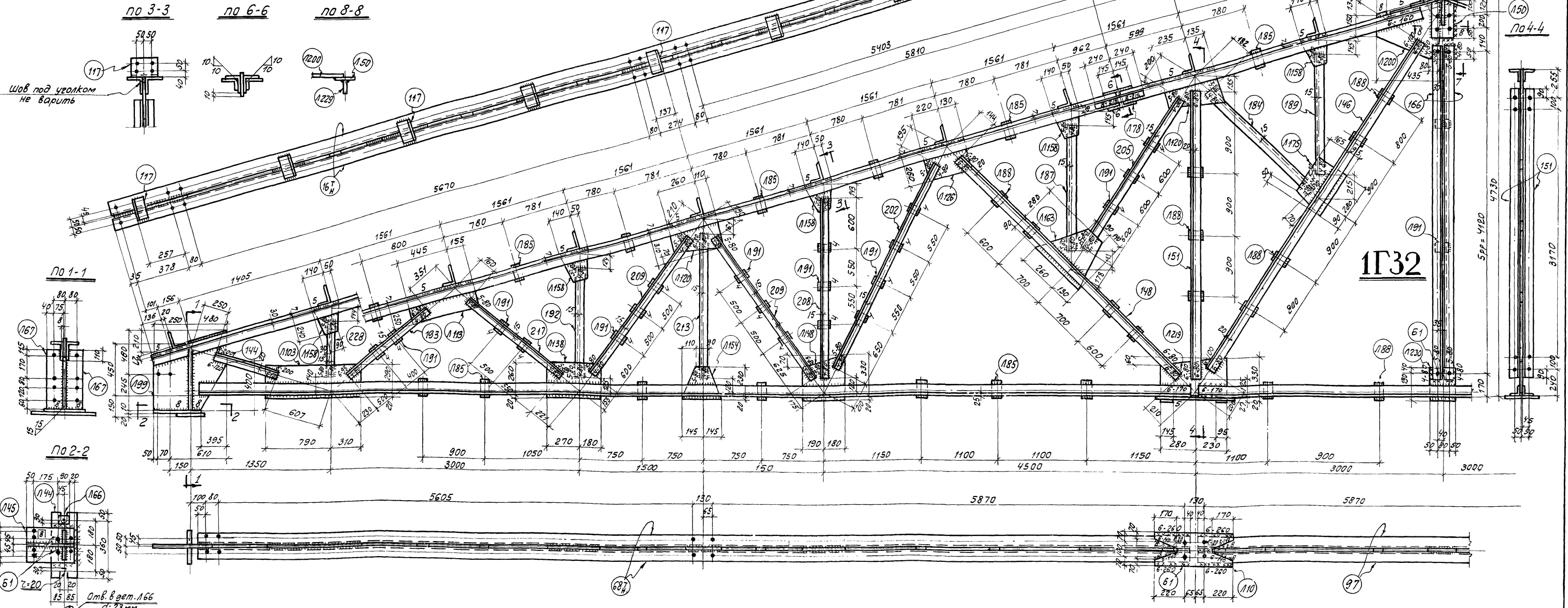
1Г31

Узел 1



1Г83

Линия гребня стыковой накладки



1Г32

Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	к-во	Вес в кг	Примечания
				т	шт. Общ. Марки	
1Г31	167	110x8	12000	1	162	324
1Г31	168	110x8	3540	1	47.8	95.6
1Г31	169	100x8	11775	1	143.7	287.4
1Г31	106	110x90x8	480	2	6.5	13
1Г31	117	140x90x8	180	10	1.1	11
1Г31	144	80x7	530	2	4.7	9.4
1Г31	146	75x6	5050	2	34.8	69.6
1Г31	148	75x6	3850	2	26.5	53
1Г31	151	75x6	3550	2	24.4	48.8
1Г31	184	63x5	1850	1	8.9	8.9
1Г31	187	63x5	1650	1	7.9	7.9
1Г31	189	63x5	1550	1	7.5	7.5
1Г31	192	63x5	1400	1	6.7	6.7
1Г31	193	63x5	1350	2	6.5	13
1Г31	202	50x4	2900	2	8.9	17.8
1Г31	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
1Г31	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
1Г31	209	50x4	2200	4	6.7	26.8
1Г31	213	50x4	1800	1	5.5	5.5
1Г31	217	50x4	1550	2	4.7	9.4
1Г31	228	50x4	500	1	1.5	1.5
1Г31	110	240x12	570	1	10.8	10.8
1Г31	144	170x120	460	1	12	12
1Г31	145	260x10	335	1	6.8	6.8
1Г31	150	160x8	347	1	3.5	3.5
1Г31	166	80x20	80	2	2	2

Продолжение спецификации

1Г32	167	115x8	545	2	3.9	7.8
1Г32	178	145x8	290	1	2.6	2.6
1Г32	185	80x8	145	14	0.7	9.8
1Г32	188	60x8	110	11	0.4	4.4
1Г32	191	60x8	90	20	0.3	6
1Г32	199	72.5x12	730	1	34.5	34.5
1Г32	1103	310x12	1100	1	3.2	3.2
1Г32	1113	250x8	600	1	9.4	9.4
1Г32	1120	310x8	370	2	6.3	12.6
1Г32	1126	260x8	350	1	5.7	5.7
1Г32	1138	280x8	450	1	7.9	7.9
1Г32	1148	350x8	370	1	7.3	7.3
1Г32	1154	250x8	290	1	3.0	3.0
1Г32	1158	190x8	240	5	2.1	10.5
1Г32	1163	370x8	390	1	5.6	5.6
1Г32	1175	260x8	370	1	5.6	5.6
1Г32	1200	465x8	517	1	9.7	9.7
1Г32	1219	350x8	510	1	9.8	9.8
1Г32	1229	100x6	210	1	0.6	0.6
1Г32	Б1	болт с гайкой м16	50	4	0.2	0.8
1Г32	97	80x7	5950	2	50.6	101.2
1Г32	166	63x5	4200	2	20.2	40.4
1Г32	188	80x8	110	4	0.4	1.6
1Г32	191	60x8	90	4	0.3	1.2
1Г32	1230	180x8	230	1	2.6	2.6

Продолжение спецификации

1Г83	Б1	болт с гайкой м16	50	1	0.2	0.2
1Г83	Вес наплавленного металла					0.6
1Г83	117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
1Г83	132	L 260x10	760	1	15.5	15.5
1Г83	Вес наплавленного металла					0.1

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Длина п.м.	Вес кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8		
1Г31	18.6	11.9	40.7	6.4	77.6	12.6
1Г32					3.2	0.6
1Г83	0.4				0.4	0.1

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ТА 1963г.

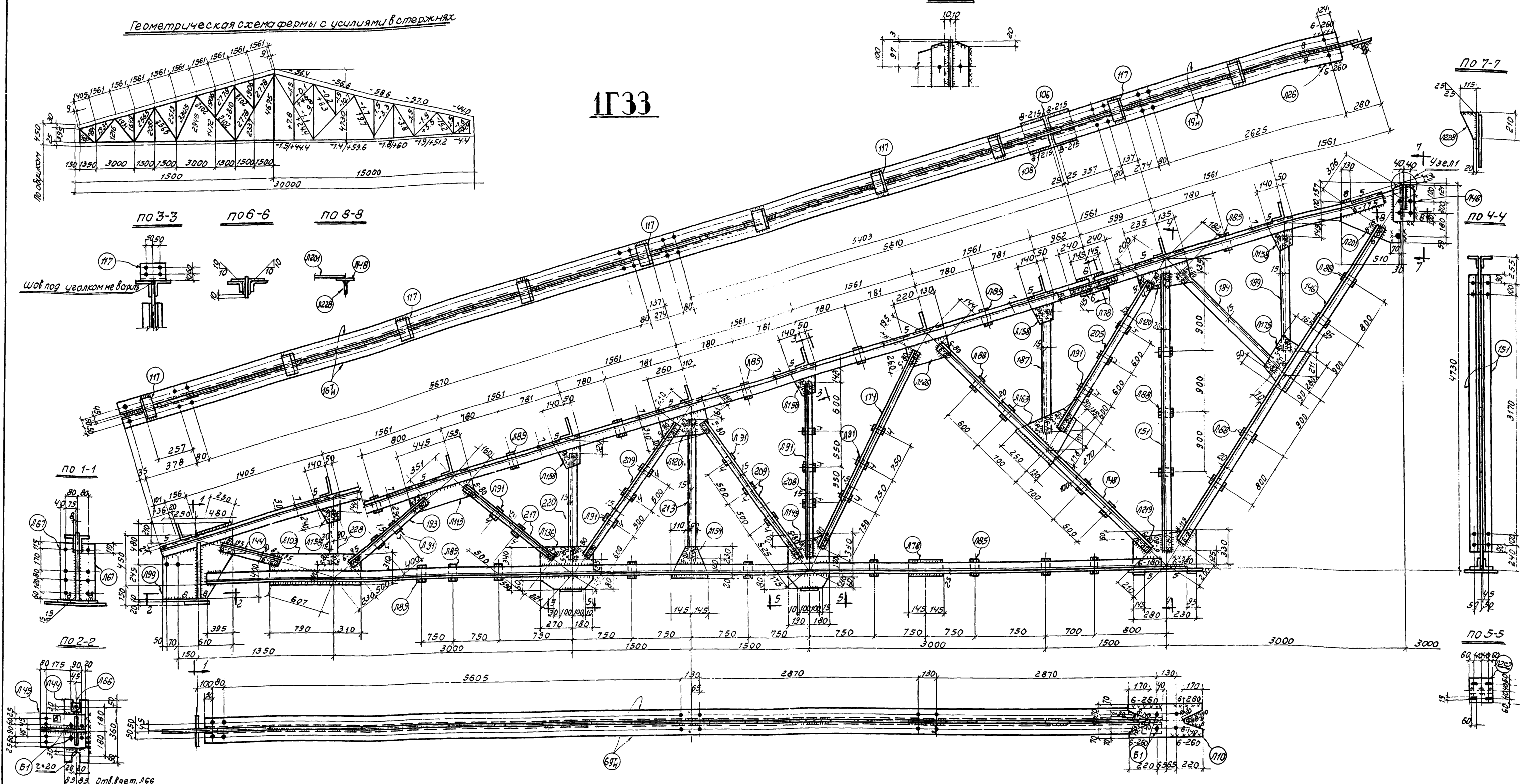
Двухскатные стропильные фермы пролетом  $L=30m$ .

ЛК-01-130 Выпуск III Лист 115

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

1Г33

Узел 1



Отправ. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечание
				Т	шт. Общ.	
	167	110x8	12000	1	152	324
	177	110x8	3540	1	478	956
	697	100x8	11775	1	1487	2874
	106	110x90x8	480	2	5.5	13
	117	140x90x8	180	10	1.1	11
	144	80x7	350	2	4.7	9.4
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6
	148	75x6	3850	2	26.5	53
	151	75x6	3550	2	26.4	52.8
	174	63x5	2900	2	14	28
	184	63x5	1850	1	8.9	8.9
	187	63x5	1650	1	7.9	7.9
	189	63x5	1550	1	7.5	7.5
	193	63x5	1350	2	6.5	13
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	50x4	2200	4	6.7	26.8
	213	50x4	1800	1	5.5	5.5
	217	50x4	1850	2	4.7	9.4
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
	228	50x4	500	1	1.5	1.5
	110	240x12	570	1	10.8	10.8
	144	170x20	460	1	12	12
	145	260x10	335	1	6.8	6.8
	148	180x8	397	1	4.0	4.0
	166	80x20	80	2	1	2

№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечание
167	115x8	545	2	3.9	7.8
178	145x8	290	2	2.6	5.2
185	80x8	145	16	0.7	11.2
188	60x8	110	11	0.4	4.4
191	60x8	90	19	0.3	5.7
199	72.5x12	730	1	34.5	34.5
1103	310x12	1100	1	3.2	3.2
1113	250x8	600	1	9.4	9.4
1120	310x8	370	2	5.3	10.6
1126	260x8	350	1	5.7	5.7
1136	340x8	450	1	9.2	9.2
1145	370x8	410	1	8.4	8.4
1154	250x8	290	1	3	3
1158	190x8	240	5	2.1	10.5
1163	370x8	390	1	5.6	5.6
1175	260x8	370	1	5.6	5.6
1201	490x8	557	1	12.1	12.1
1219	350x8	510	1	9.8	9.8
1228	115x8	210	1	0.9	0.9
1292	200x16	200	2	5	10
61	болтс гайки М16	30	4	0.2	0.8
Зес наплавленного металла					12.0

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	Длина п.м.	Вес кг
1Г33	18.8 11.6 39.8 5.9	76.1 12.0

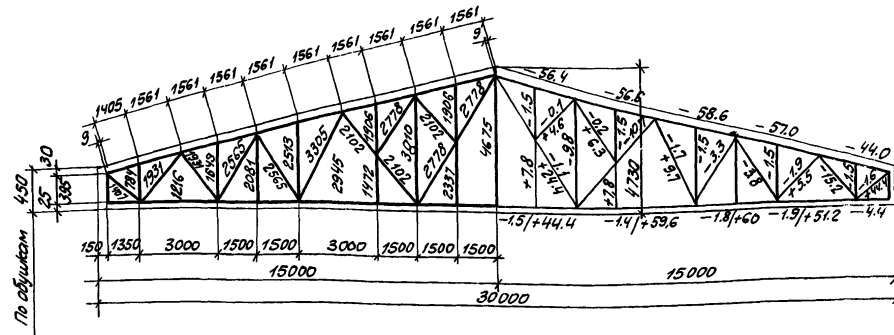
Примечания:

- Все отверстия  $d=19$
- Все обрезы  $40$
- Все сварные швы  $116$
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку проводить электродами типа Э42 ГОСТ 9487-60.
- Сборочные детали см. листы №140+150.
- Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}$  согласно п.19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Проект: 15.1.11 Кол. Копия

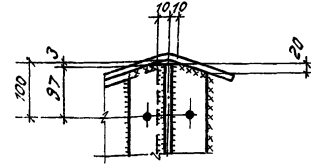


Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



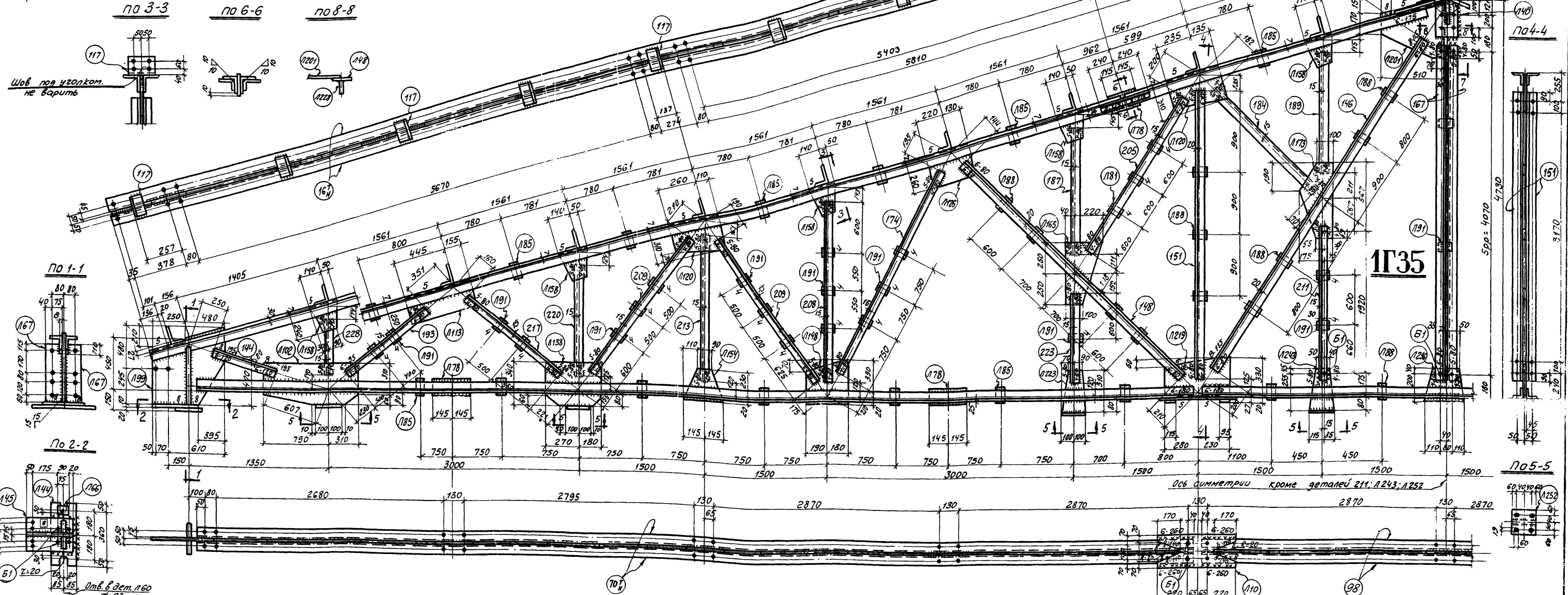
ИГ34

Узел 1



ИГ84

Линия гребня стыковой накладки



ИГ35

Обс. симметрич. кроме деталей 211, 243, 252

Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К.во	шт.	Вес в кг	Примечан.
	162	110x8	12000	1	162	324	
	172	110x8	3540	1	478	55,6	
	102	110x8	11775	1	14,37	2874	
	106	110x30x8	480	2	6,5	13	
	117	140x30x8	180	2	1,1	11	
	144	180x7	550	2	4,7	9,4	
	146	75x6	5050	2	34,8	69,6	
	148	75x6	3850	2	26,5	53	
	151	75x6	3550	2	24,4	48,8	
	174	63x5	2900	2	14	28	
	187	63x5	1850	1	8,9	17,8	
	189	63x5	1650	1	7,9	15,8	
	193	63x5	1550	1	7,5	15	
	205	50x4	1350	2	6,5	13	
	208	50x4	2400	2	12	24	
	209	50x4	2250	2	11,2	22,4	
	213	50x4	2200	4	6,7	26,8	
	217	50x4	1800	1	5,5	11	
	220	50x4	1550	2	4,7	9,4	
	223	50x4	1400	1	4,3	8,6	
	228	50x4	1200	2	3,7	7,4	
	110	240x12	570	1	1,5	3	
	144	170x20	460	1	1,8	3,6	
	145	260x10	336	1	1,2	2,4	
	148	160x8	398	1	4,0	8,0	

Продолжение спецификации

ИГ34	166	80x20	80	2	1	2	
	167	115x8	545	2	3,9	7,8	
	178	145x8	290	3	2,6	7,8	
	185	80x8	145	14	0,7	9,8	
	188	60x8	110	11	0,4	4,4	
	191	60x8	90	20	0,3	6	
	199	725x12	730	1	34,5	34,5	
	102	370x12	1100	1	3,6	3,6	
	113	250x8	600	1	3,4	3,4	
	120	310x8	370	2	6,3	12,6	
	126	260x8	350	1	5,7	5,7	
	136	340x8	450	1	9,2	9,2	
	148	350x8	370	1	7,3	7,3	
	154	250x5	290	1	3	3	
	158	190x8	240	5	2,1	10,5	
	185	260x8	500	1	5,7	5,7	
	201	540x8	557	1	12,1	12,1	
	219	350x8	510	1	9,8	9,8	
	223	200x8	310	1	2,8	2,8	
	173	220x8	630	1	6,3	6,3	
	228	118x8	210	1	0,9	0,9	
	252	200x16	200	2	5	10	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8	
	98	Вес наплавленного металла				12,5	
ИГ35	167	80x7	5950	2	50,6	101,2	
	167	63x5	4150	2	20	40	
	178	50x4	2000	2	6,1	12,2	
	188	60x8	110	4	0,4	1,6	

Продолжение спецификации

ИГ84	191	60x8	90	6	0,3	1,8	
	1236	240x8	300	1	3,6	3,6	
	1243	200x8	300	1	2,7	2,7	
	1252	200x16	200	1	5	5	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	2	0,2	0,4	
	170	Вес наплавленного металла				1,3	
	117	140x30x8	180	2	1,1	2,2	
	126	260x12	840	1	20,6	20,6	
	23	Вес наплавленного металла				0,1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	
ИГ34	18,8	11,5	4,18	5,9	76,1
ИГ35	0,5	4,4	0,4		5,3
ИГ84			0,4		0,4

Примечания:

1. Все отверстия  $d=19$
  2. Все обрезы 40
  3. Все сварные швы п-6, кроме оговоренных
  4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 8467-60
  5. Сварочные детали см. листы № 140-150
  6. Материал конструкции - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, д и ограничениям по отклонениям по химическому составу, согласно п. 15.16, а также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19, и.
- Гарантия по ударной вязкости требуется только для стальных в соответствии с ГОСТ 380-60

ТА 1365

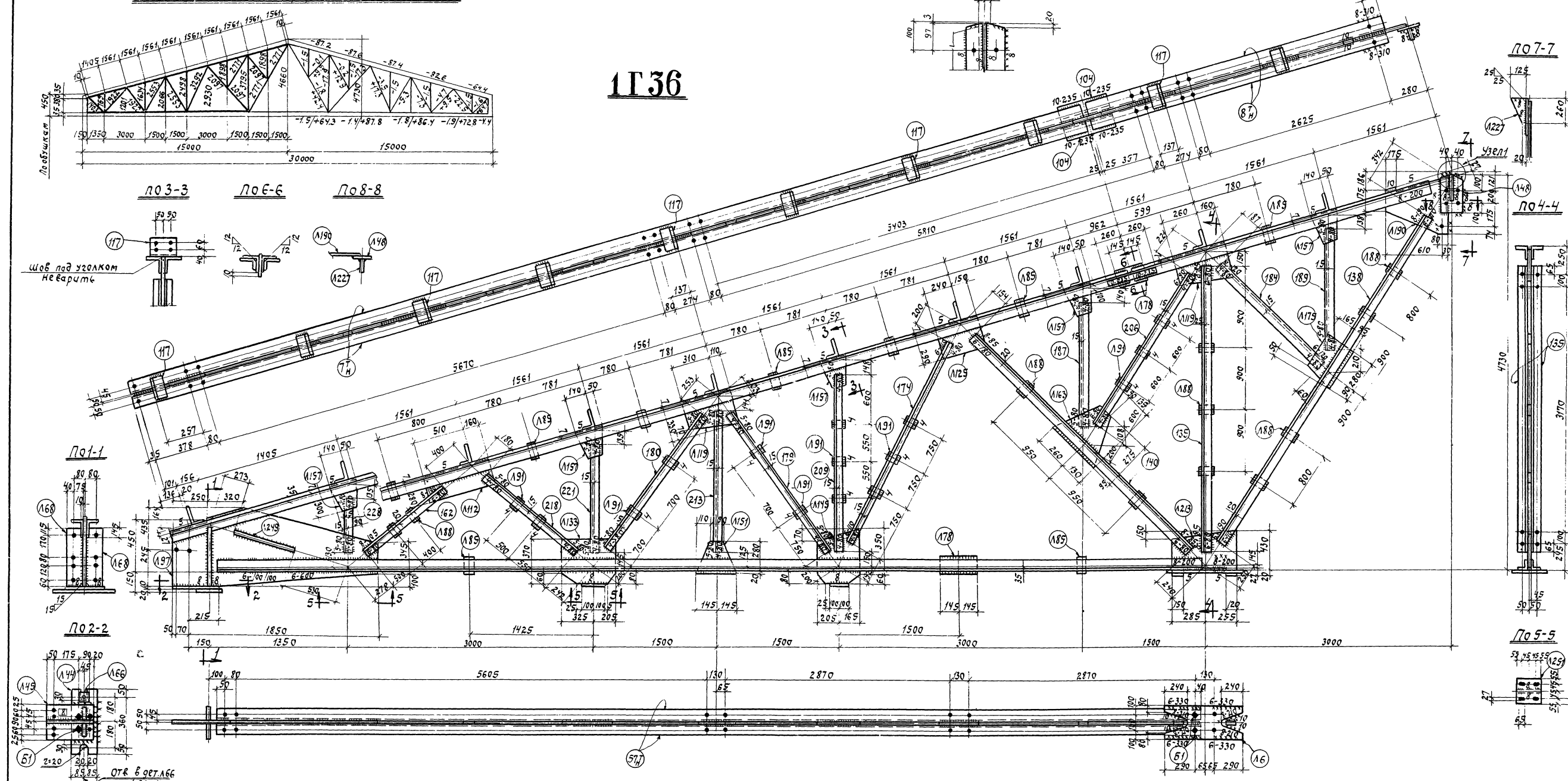
Двухскатные стропильные фермы пролетом L=30м ПК-01.130

Проб. Сп. 16.74. Конпр. Ано

Геометрическая схема фермы усиления в стержнях

1Г36

Узел:



Спецификация стали.

Отпр. марки	№№ пер.	сечение.	длина	К-во	вес б.к.	Примечания
				Т.Н.	шт. общ.	
	74	125x10	12000	1	22.9	45.8
	874	125x10	3530	1	67.4	134.8
	574	125x10	11775	1	22.5	45.8
	107	125x100x10	520	2	10	20
	117	140x90x8	180	10	11	11
	135	90x7	3500	2	33.7	67.4
	138	80x7	4950	2	42.1	84.2
	140	80x7	3800	2	32.3	64.6
	162	75x6	1250	2	8.6	17.2
	174	63x5	2900	2	14	28
	179	63x5	2150	2	10.3	20.6
	180	63x5	2100	2	10.1	20.2
	184	63x5	1950	1	8.9	8.9
	187	63x5	1650	1	7.9	7.9
	189	63x5	1550	1	7.5	7.5
	206	50x4	2350	2	7.2	14.4
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
	213	50x4	1890	1	3.5	3.5
	218	50x4	1500	2	4.6	9.2
	221	50x4	1250	1	4.1	4.1
	222	50x4	500	1	1.5	1.5
	16	300x14	710	1	18.6	18.6

Продолжение спецификации.

Л44	170x20	460	1	12	12
Л45	260x10	335	1	6.8	6.8
Л48	160x8	397	1	4	4
Л66	80x20	80	2	7	2
Л68	75x8	545	2	3.9	7.8
Л78	145x8	290	2	2.6	5.2
Л85	80x8	145	9	0.7	6.3
Л88	60x8	110	11	0.4	4.4
Л91	60x8	90	16	0.3	4.8
Л97	680x12	1370	1	98.2	98.2
Л112	280x8	670	1	11.8	11.8
Л119	330x8	420	2	7.8	15.6
Л125	290x8	390	1	7.1	7.1
Л133	370x8	530	1	11.7	11.7
Л145	370x8	410	1	8.4	8.4
Л151	290x8	300	1	3.6	3.6
Л157	190x8	300	5	2.6	13
Л163	370x8	390	1	5.6	5.6
Л175	260x8	370	1	5.6	5.6
Л190	567x12	670	1	21.7	21.7
Л213	450x12	540	1	18.4	18.4
Л227	125x8	260	1	1.2	1.2
Л249	100x8	600	2	3.8	7.6
Л251	200x2E	200	2	2.1	4.2
Б-1	болт гайки М16	50	4	0.2	0.8
вес наплавленного металла					12.3

Таблица заводских сварных швов

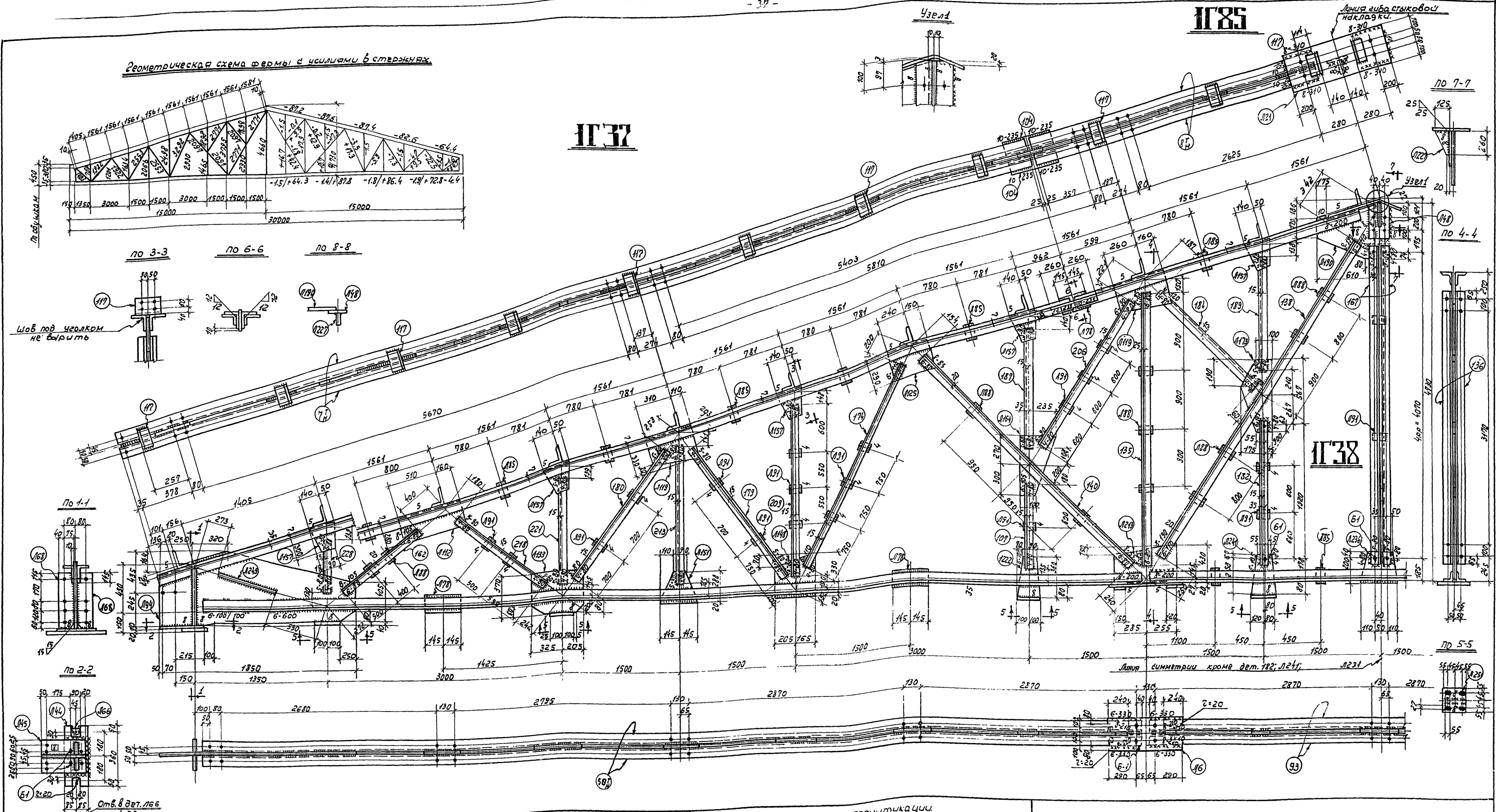
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ 7	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	длина	вес
1Г36	12.5	12.3	38.4	7.2	3.2	73.2	12.3

Примечания:

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



Двухкатные стропильные фермы пролетом L=30м. ЛК-01-130 Всплукш



**Спецификация стали**

Отпр. марка	К-во	Вес в кг.	Примечания
дет	шт	Общ.	
77	1	229	1805
88	1	67.4	
58	1	225	
104	2	10	
117	10	11	
135	2	33.7	
132	2	42.1	
140	2	32.3	
162	2	8.6	
174	2	14	
179	2	10.3	
180	2	20.2	
181	1	8.9	
182	1	7.9	
183	1	7.5	
197	2	5.5	
206	2	7.2	
209	2	6.7	
213	1	5.5	
218	2	4.6	
221	1	4.1	
228	1	1.5	
115	1	18.6	
144	1	12	
145	1	6.8	

**Продолжение спецификации.**

К-во	Вес в кг.	Примечания
1148	397	12.3
1166	80	
1168	545	
1178	290	
1185	145	
1188	110	
1191	90	
1194	1870	
1192	670	
1199	420	
1125	390	
1133	530	
1148	370	
1151	300	
1157	300	
1164	570	
1173	630	
1180	640	
1121	340	
1122	360	
1127	260	
1128	600	
11251	200	
Б1	50	

**Продолжение спецификации.**

К-во	Вес в кг.	Примечания
93	5350	226
167	4150	
182	2000	
185	145	
191	30	
1236	300	
1241	325	
1251	200	
Б1	50	
Б2	50	
117	180	34
121	960	

**Таблица заводских сварных швов**

Отпр. марка	Сечение и длина свариваемых швов	Углы
дет	Л4 Л5 Л6 Л8 Л10	А, Б
1137	125 123 38.4 7.2 3.2	73.2 12.3
1138	0.5 4.4 0.4	9.3 1.3
1185	0.4	0.4 0.1

**Примечания:**

- Все отверстия  $\phi=13$ , кроме оверборных
- Все обрезы  $\phi=40$
- Все сварные швы  $\phi=6$
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сварочные детали см. листы №10-150
- Материал конструкции - сталь марки в Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.13, А, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20, согласно п.19, У. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ЛТ  
1965

Двухкатные стропильные фермы пролетом 2,30м.

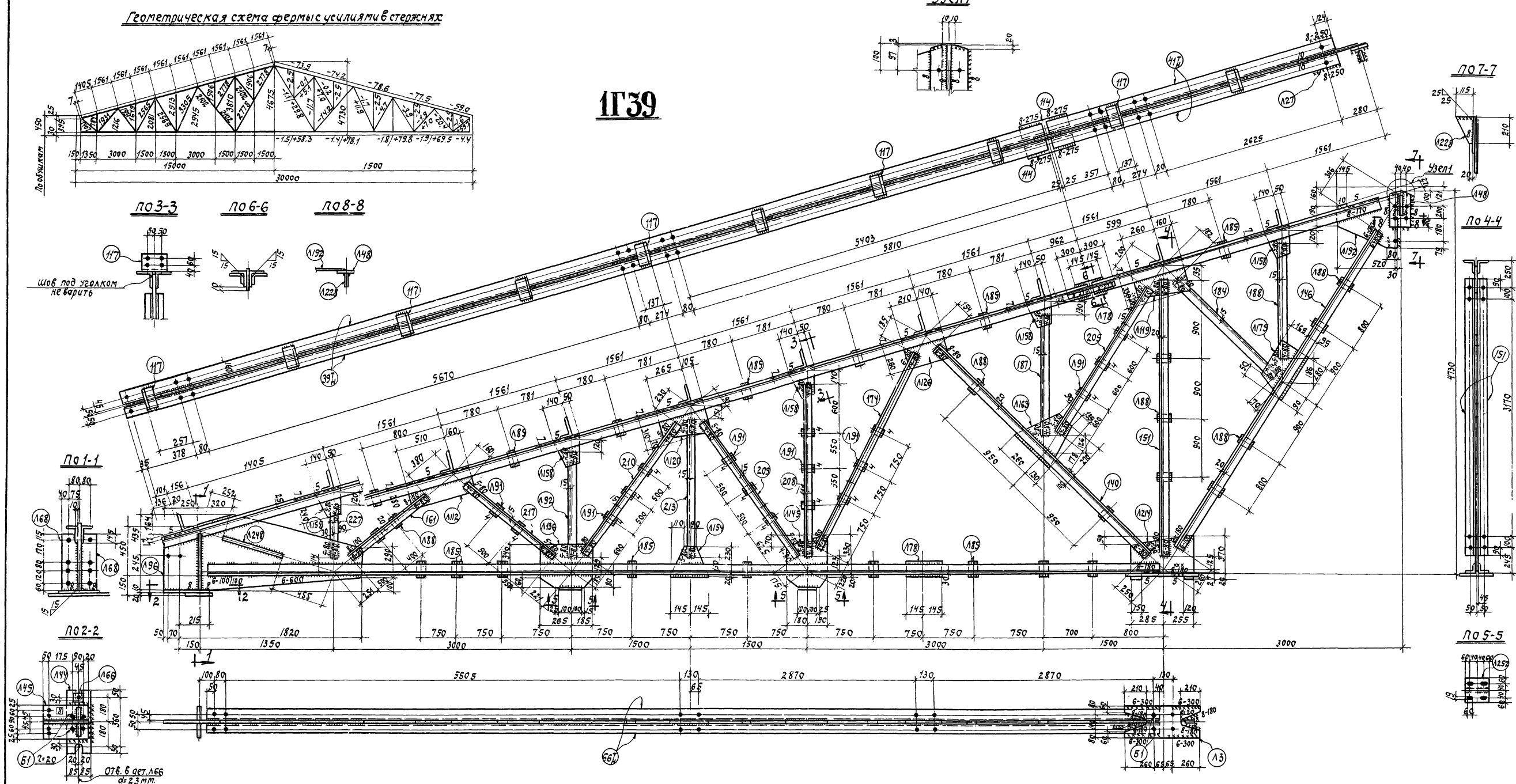
Лист 119



Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Узел 1

1Г39



Спецификация стали.

Отправ. марка	№ гет.	сечение	Длина	К-во		вес в кг.		Примечан.
				г.	н.	шт.	общ. марки	
39Г	160x100x9	12000	1	1	216	432		
41Г	160x100x9	3540	1	1	63.7	127.4		
66Г	100x10	11715	1	1	177.8	355.6		
114	160x75x9	600	2	1	10.5	21		
117	140x90x8	180	10	1	1.1	11		
140	80x7	3800	2	32.3	64.6			
146	75x6	5050	2	34.8	69.6			
151	75x6	3550	2	2.4	4.8			
161	75x6	1300	2	9	18			
174	63x5	2900	2	14	28			
184	63x5	1850	1	8.9	17.8			
187	63x5	1650	1	7.9	15.8			
188	63x5	1600	1	7.7	15.4			
192	63x5	1400	1	6.7	13.4			
205	50x4	2100	2	7.3	14.6			
208	50x4	2250	2	6.9	13.8			
209	50x4	2200	2	6.7	13.4			
210	50x4	2150	2	6.6	13.2			
213	50x4	1800	1	3.5	7			
217	50x4	1550	2	4.7	9.4			
227	50x4	550	1	1.7	3.4			
13	260x14	650	1	14.4	28.8			
144	170x20	460	1	12	24			
145	260x10	335	1	6.8	13.6			
148	160x8	397	1	4	8			
186	80x20	80	2	7	14			

Продолжение спецификации.

Л68	115x8	545	2	3.9	7.8	ф.л.
Л78	145x8	290	2	2.6	5.2	
Л85	80x8	145	16	0.7	11.2	
Л88	60x8	110	11	0.4	4.4	
Л97	60x8	30	17	0.3	3.7	
Л96	680x12	1940	1	92.9	185.8	ф.л.
Л112	280x8	670	1	11.8	23.6	
Л119	330x8	420	1	7.8	15.6	ф.л.
Л120	310x8	370	1	6.3	12.6	ф.л.
Л126	260x8	350	1	5.7	11.4	
Л136	340x8	450	1	9.2	18.4	ф.л.
Л145	370x8	410	1	8.4	16.8	ф.л.
Л154	250x8	290	1	3	6	ф.л.
Л158	190x8	240	5	2.1	10.5	ф.л.
Л163	370x8	390	1	5.6	11.2	ф.л.
Л175	260x8	370	1	5.6	11.2	ф.л.
Л192	550x12	577	1	19.8	39.6	ф.л.
Л211	390x12	570	1	16.8	33.6	ф.л.
Л228	155x8	210	1	0.9	1.8	ф.л.
Л248	100x8	700	2	4.4	8.8	
Л252	200x16	200	2	5	10	
Б7	болт с гайкой М6	50	4	0.2	0.8	
вес наплавленного металла.					13.5	

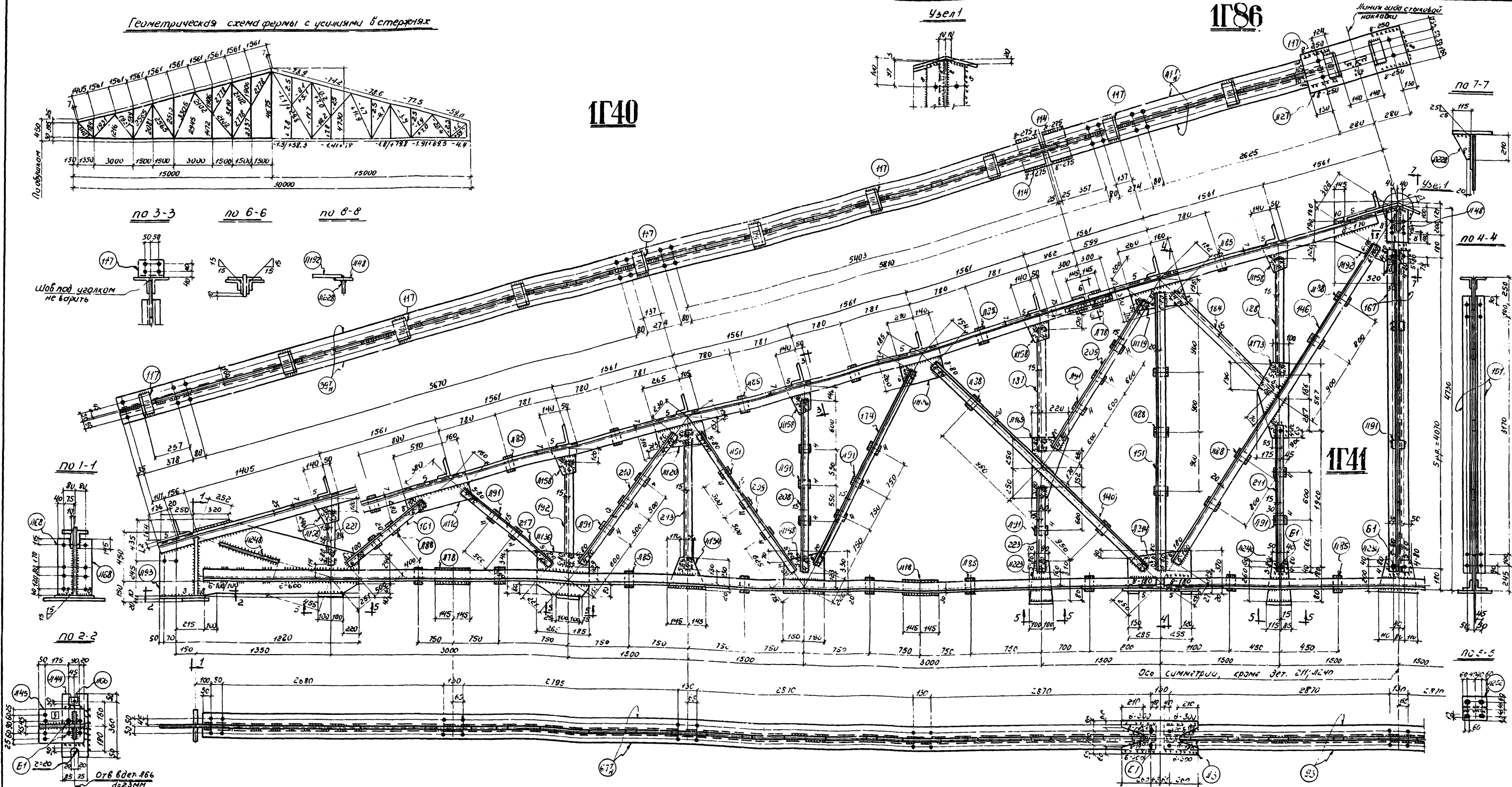
Таблица заводских сварных швов

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

Примечания:

1. Все отверстия  $a=19$ ,
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 производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Сборочные детали см. листы №140-150.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.15, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}\text{C}$ , согласно п.19, и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в строплях



**Спецификация стали**

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание	
				Т	шт. об.шт.	марка	
	39	160x100x4	12000	1	276	452	
	41	160x100x5	3540	1	63.7	127.4	
	67	120x80	11775	1	177.8	353.6	
	114	160x75x3	600	2	10.5	21	
	117	140x80x3	180	10	1.1	11	
	140	50x7	3800	2	32.3	64.6	
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6	
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8	
	161	75x6	1300	2	9	18	
	174	63x8	2800	2	14	28	
	174	63x8	1850	1	8.9	17.8	
	187	63x8	1650	1	7.9	15.8	
	188	63x8	1600	1	7.7	15.4	
	192	63x8	1400	1	6.7	13.4	
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6	
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8	
	209	50x4	2200	2	6.7	13.4	
	210	50x4	2150	2	6.6	13.2	
	213	50x4	1800	1	5.5	11	
	217	50x4	1550	2	4.7	9.4	
	223	50x4	1200	2	3.7	7.4	
	227	50x4	550	1	1.7	3.4	
	13	260x14	550	1	14.4	28.8	
	144	170x20	450	1	12	24	
	145	260x12	335	1	8.8	17.6	
	148	160x8	397	1	4	8	

**Продолжение спецификации**

№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
166	60x20	80	2	1.2	
118	115x8	545	2	3.9	7.8
178	145x8	290	2	2.6	5.2
115	80x8	145	14	0.7	2.8
188	60x8	110	11	0.4	4.4
191	60x8	90	18	0.3	5.4
193	60x12	1940	1	9.4	9.4
112	240x8	670	1	11.8	11.8
119	330x8	420	1	7.8	7.8
120	370x8	370	1	6.3	6.3
126	260x8	350	1	5.7	5.7
136	340x8	450	1	8.2	8.2
148	350x8	370	1	7.3	7.3
154	250x8	280	1	3	3
158	190x8	240	5	2.1	10.5
165	260x8	500	1	5.7	5.7
173	220x8	630	1	6.3	6.3
182	550x12	577	1	18.8	18.8
184	390x12	540	1	16.8	16.8
1823	200x8	310	1	2.8	2.8
1828	115x8	210	1	0.9	0.9
1848	100x8	700	2	4.4	8.8
1852	200x16	200	3	5	15
61	болт с шайбой М16	30	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла	МЕТ3443			14	
93	100x8	8950	2	72.8	145.6
167	63x8	4750	2	20	40
211	50x4	2000	2	6.1	12.2

**Продолжение спецификации**

№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечание
185	50x8	145	4	0.7	2.8
191	60x8	30	6	0.3	1.8
1236	240x8	300	1	5.6	5.6
1240	200x8	320	1	3	3
1232	200x16	200	1	5	5
61	болт с шайбой М16	50	3	0.2	0.6
Вес наплавленного металла	МЕТ3443			1.3	
117	140x30x8	180	2	1.1	2.2
127	360x10	620	1	23.2	23.2
Вес наплавленного металла	МЕТ3443			0.1	

**Таблица заводских сварных швов**

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Углы	Вес кг
	Б4 Б5 Б6 Б7 Б8	Линия шва	Вес кг
1Г40	10.4 11.3 12.6 7.2 2.5		1.9 1.4
1Г41	0.5 4.4 0.4		0.3 1.3
1Г86	0.4 0.4		0.4 0.1

Примечания:

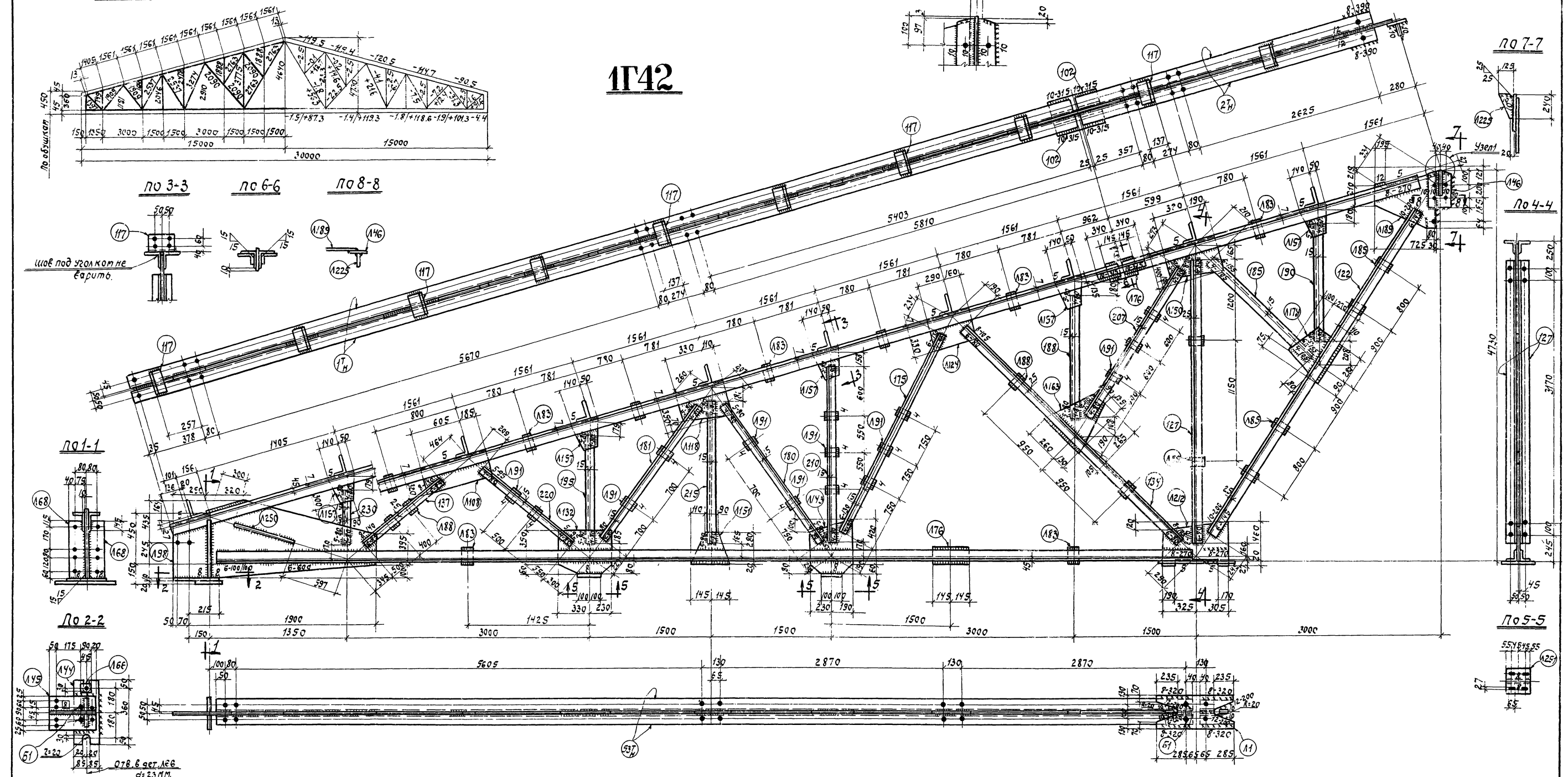
1. Все отверстия  $d=19$ , кроме обозначенных
2. Все швы  $h=40$
3. Все сварные швы  $h=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа ЭИс ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы №140-150.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



Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Г42

Узел 1



Спецификация стали

Отправ. марка	№ ст.	Сечение	Длина	К-во	Т. Н.	Вес в кг.	Примечан.
				шт.	общ.	Марки	
	174	L 160x10	12000	1	2.97	59.4	
	274	L 160x10	3520	1	8.7	17.4	
	537	L 160x10	11775	1	2.91	58.2	
	102	L 160x135x10	680	2	16.8	33.6	
	117	L 140x90x8	180	10	1.1	11	
	122	L 100x7	4950	2	53.5	107	
	127	L 100x7	3450	2	37.2	74.4	
	134	L 90x7	3700	2	35.7	71.4	
	137	L 90x7	1100	2	10.6	21.2	
	175	L 63x5	2850	2	13.7	27.4	
	180	L 63x5	2100	2	10.1	20.2	
	181	L 63x5	2050	2	9.9	19.8	
	185	L 63x5	1800	1	8.7	17.4	
	188	L 63x5	1600	1	7.7	15.4	
	190	L 63x5	1500	1	7.2	14.4	
	195	L 63x5	1250	1	6	12	
	207	L 50x4	2300	2	7	14	
	210	L 50x4	2150	2	6.6	13.2	
	215	L 50x4	1700	1	5.3	10.6	
	220	L 50x4	1400	2	4.2	8.4	
	230	L 50x4	400	1	1.2	2.4	
	17	L 160x16	700	1	2.4	4.8	
	144	L 170x20	460	1	12	24	
	145	L 260x10	335	1	6.8	13.6	

Продолжение спецификации

L46	160x12	397	1	6	6
L66	80x20	80	2	1	2
L68	115x8	545	2	3.9	7.8
L76	180x8	290	2	3.3	6.6
L78	80x8	180	9	0.9	8.1
L88	20x8	145	6	0.7	4.2
L88	60x8	110	4	0.4	1.6
L91	60x8	90	15	0.5	4.5
L98	60x12	2020	1	103.8	103.8
L108	320x12	790	1	23.8	23.8
L118	350x8	440	1	8.7	8.7
L124	330x8	450	1	9.3	9.3
L132	410x8	560	1	13.8	13.8
L143	420x8	480	1	10.9	10.9
L150	400x8	510	1	11.2	11.2
L151	290x8	300	1	3.6	3.6
L157	190x8	300	5	2.6	13
L163	370x8	390	1	3.6	3.6
L174	370x8	370	1	6.8	6.8
L189	561x12	755	1	26.8	26.8
L212	480x12	630	1	24.2	24.2
L225	125x12	240	1	1.6	1.6
L250	100x8	500	2	3.1	6.2
L251	200x12	200	2	8.7	17.4
Б1	Болт с гайкой	50	4	0.2	0.8

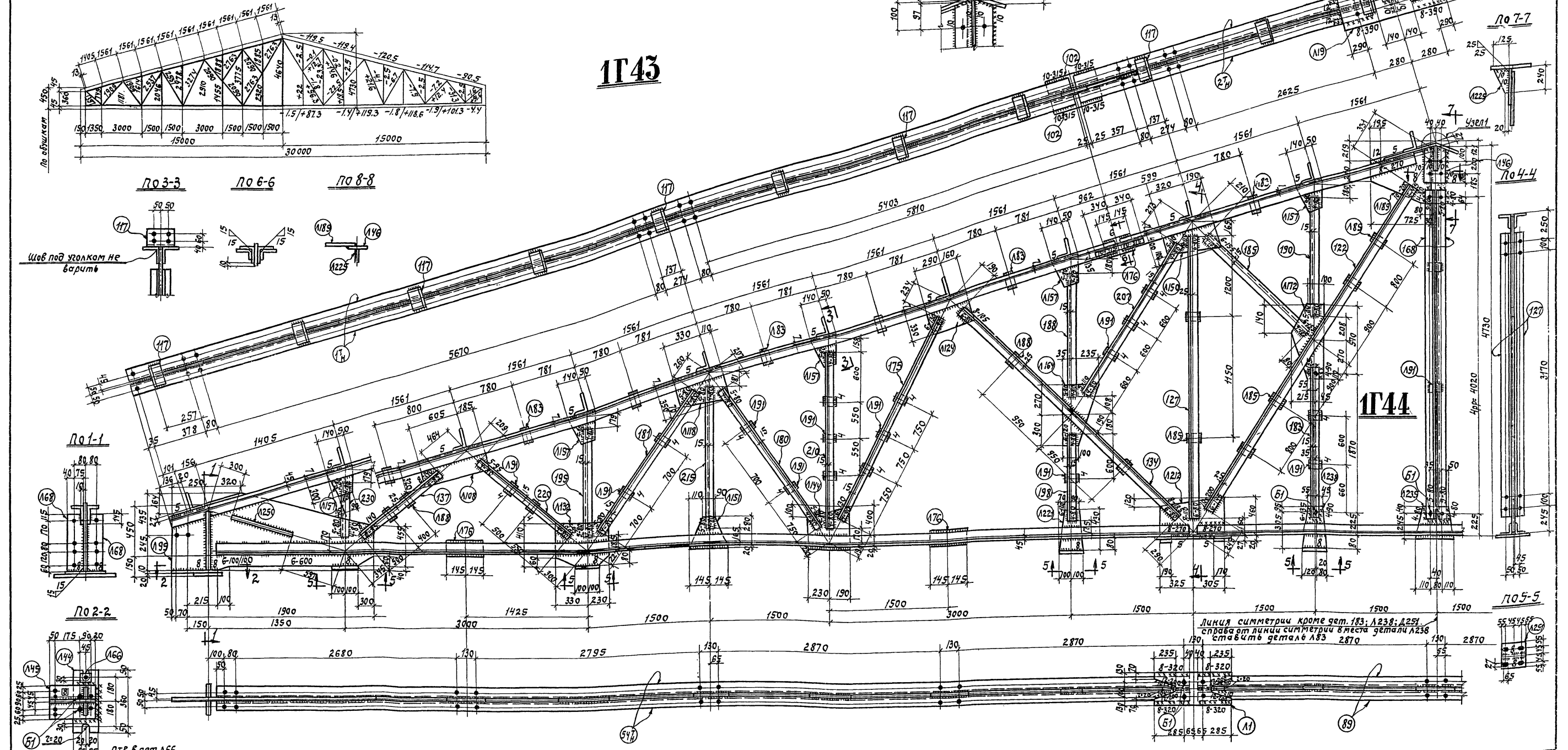
Таблица заводских сварных швов

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

Примечания:

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

Геометрическая схема фермы усилиями в стержнях



Спецификация стали.					
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	вес в кг.
				шт.	общий
1Г43	114	L 160x10	12000	1	2.97
	117	L 160x10	3520	1	8.7
	102	L 160x10	1175	1	2.91
	102	L 160x13x10	680	2	16.8
	117	L 140x90x8	180	10	1.1
	122	L 100x7	4950	2	53.5
	127	L 100x7	3450	2	37.2
	134	L 90x7	3700	2	35.7
	137	L 90x7	1100	2	10.6
	175	L 63x5	2850	2	13.7
	180	L 63x5	2100	2	10.1
	181	L 63x5	2050	2	9.9
	185	L 63x5	1800	1	8.7
	188	L 63x5	1600	1	7.7
	190	L 63x5	1500	1	7.2
	195	L 63x5	1250	1	6
	198	L 63x5	1100	2	5.3
	207	L 50x4	2300	2	14
	210	L 50x4	2150	2	6.6
	215	L 50x4	1700	1	5.3
	220	L 50x4	1100	2	4.3
	230	L 50x4	400	1	1.2
	Л1	L 360x16	700	1	24
	Л44	L 770x20	460	1	12
	Л45	L 260x10	33.5	1	6.8

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

Продолжение спецификации					
89	L 140x10	5950	2	12.8	25.6
168	L 63x5	4100	2	19.7	39.4
183	L 63x5	1950	2	9.4	18.8
Л83	L 80x8	180	1	0.9	0.9
Л91	L 60x8	90	6	0.3	1.8
Л235	L 285x8	300	1	4.3	4.3
Л238	L 200x8	400	1	3.8	3.8
Л257	L 200x26	200	1	8.1	8.1
Б1	болт с шайбой М16	50	2	0.2	0.4
Б2	шайба М16	50	2	0.2	0.4
Л17	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
Л19	L 380x14	140	1	47.6	47.6
					0.1

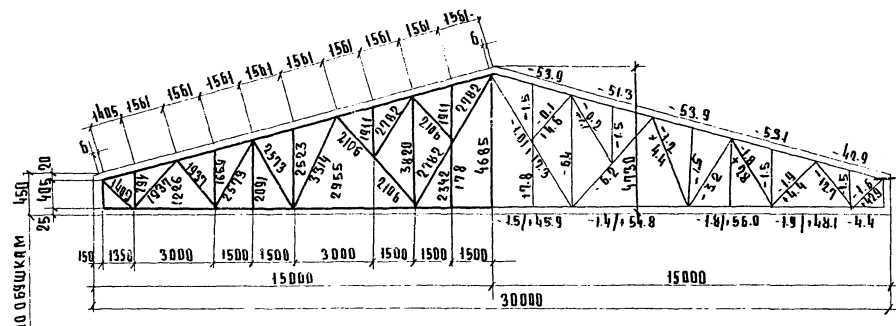
  

Таблица заводских сварных швов					
отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого			
		Длина м	вес кг.		
1Г43	15.4 11.3 4.4 9.2 2.5 0.4	82.8	15.5		
1Г44	0.5 4.4 0.4	9.3	1.3		
1Г87	0.4	0.4	0		

**Примечания:**

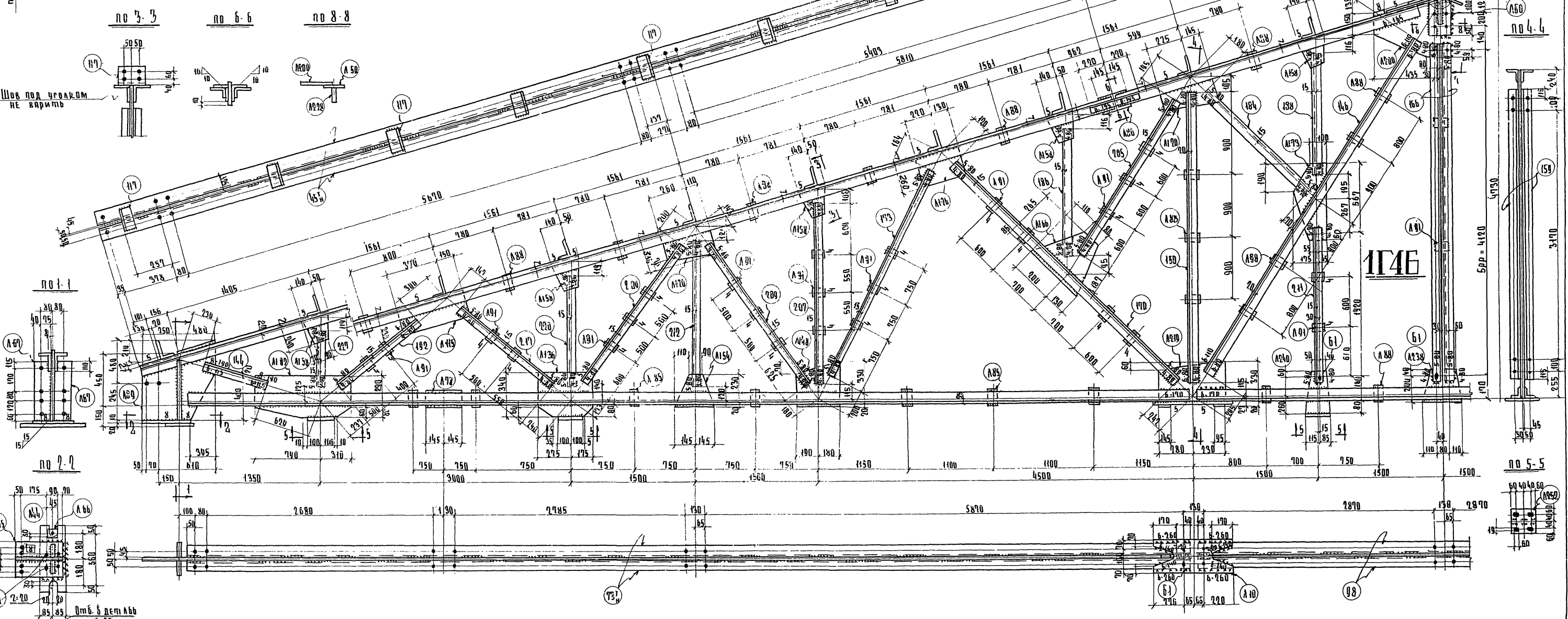
1. Все отверстия  $a=19$ ,  $b=40$ , кроме обозначенных
2. Все обрезы  $n=6$
3. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа ЭУ2 ГОСТ 3947-60.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа ЭУ2 ГОСТ 3947-60.
5. Сборочные детали см. листы №140-150.
6. Материал конструкции сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по подразделу ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.15.1.2, и ограничениям отклонений. По химическому составу, согласно п.15.1.6, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19 "и". Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С СИЛАМИ В СТЕРЖНЯХ



1Г45

1Г88



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ						
Отпр. марка	нп дмм	Сечение	Длина	к-во	Вес в кг	Примечания
				шт.	Общ.	марки
1Г45	45	L 125x80x8	12000	1	150	300
	44	L 125x80x8	3500	1	445	88.6
	75	L 100x7	11005	1	127	25.4
	115	L 125x60x8	180	2	5.4	10.8
	117	L 140x90x8	480	10	4.1	41.1
	144	L 80x7	550	2	4.2	8.4
	146	L 75x6	5050	2	54.8	109.6
	150	L 75x6	3600	2	24.8	49.6
	170	L 63x5	3850	4	18.5	37.1
	173	L 63x5	2950	2	14.2	28.4
	184	L 63x5	1850	1	8.9	17.8
	186	L 63x5	1700	1	8.2	16.4
	188	L 63x5	1600	1	7.7	15.4
	190	L 63x5	1400	2	6.7	13.4
	205	L 50x4	2400	2	7.5	15.0
	207	L 50x4	2300	2	7	14.0
	209	L 50x4	2200	4	6.7	26.8
	212	L 50x4	1850	1	5.7	11.4
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4
	220	L 50x4	1400	1	4.3	8.6
	227	L 50x4	550	1	1.7	3.4
	710	L 240x12	570	1	10.8	21.6
	A44	L 170x20	460	1	12	24
	A45	L 260x10	335	1	6.8	13.6
	A50	L 160x8	347	1	3.5	7.0

Продолжение спецификации						
A65	L 80x7	30	2	1	2	
A67	L 115x8	545	2	3.9	7.8	
A78	L 45x8	290	1	2.6	5.2	
A80	L 110x8	290	1	2	4	
A85	L 80x8	145	7	0.7	4.9	
A88	L 60x8	110	14	0.4	5.6	
A91	L 60x8	90	25	0.3	6.9	
A99	L 75x10	730	1	34.5	69.0	
A102	L 270x12	1100	1	36	72	
A115	L 250x8	570	1	9.5	19.0	
A140	L 310x8	270	2	6.3	12.6	
A126	L 250x8	350	1	5.7	11.4	
A126	L 260x8	450	1	0.2	0.4	
A140	L 350x8	270	1	9.3	18.6	
A154	L 250x8	290	1	3	6	
A158	L 180x8	240	5	2.1	10.5	
A166	L 330x8	350	1	4.6	9.2	
A173	L 220x8	630	1	6.3	12.6	
A200	L 465x8	517	1	9.7	19.4	
A219	L 350x8	510	1	9.8	19.6	
A228	L 115x8	210	1	0.9	1.8	
A252	L 200x16	200	2	5	10	
B1	болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
1Г46	L 80x7	505	2	50.6	101.2	
1Г46	L 63x5	4200	2	20.2	40.4	

Продолжение спецификации						
211	L 50x4	2000	4	6.1	24.4	
A88	L 60x8	110	4	0.4	1.6	
A91	L 60x8	90	8	0.3	2.4	
A95	L 80x8	300	1	3.6	7.2	
A96	L 200x8	370	2	3	6	
A99	L 200x16	100	2	5	10	
B1	болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.8	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
1Г88	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	
A49	L 300x10	760	1	14.9	29.8	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
0.1						

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	ВЕС
	В4	В5	В6	В8		
1Г45	18.0	10.8	41.5	6.2	76.7	153.4
1Г46					4.2	8.4
1Г88	0.4				0.4	0.8

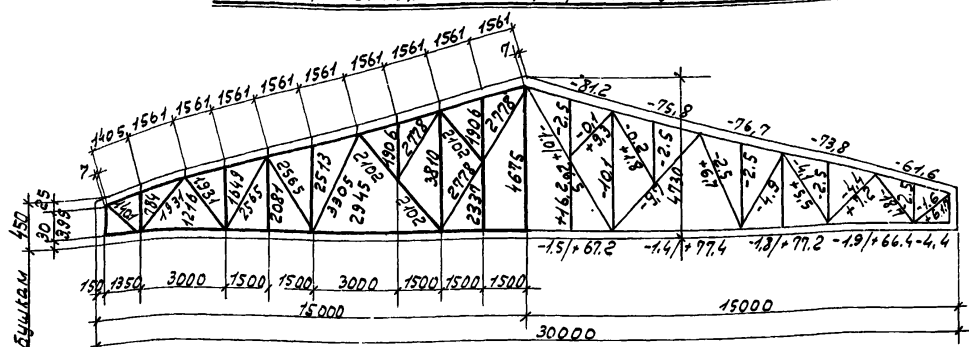
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Все отверстия d=19, кроме отговоренных
2. Все обрезы n=6
3. Все сварные швы выполнять полувотоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Сварочные детали см. листы № 140-150.
5. Сварочные детали см. листы № 140-150.
6. Материал конструкции - сталь марки в ст. 3. для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями качества в холодном состоянии, согласно п.19, д"и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19, и"Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

**ТА** 19650  
 Двускатные стропильные фермы  
 пролетом 2-30м  
 ПК-01-139  
 Выпуск 10  
 Лист 124  
 8206-03 4/5



Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

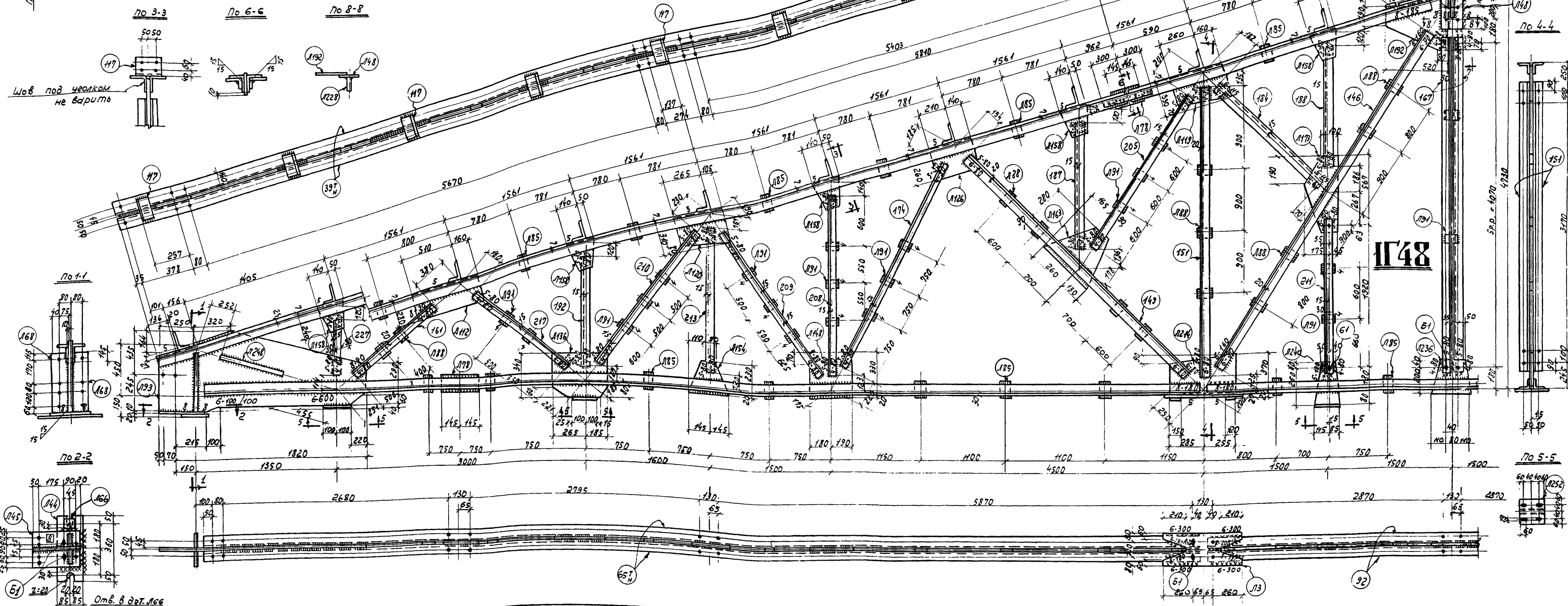


1Г 47

1Г 89

43e.1

Линия связи стыковой накладки



1Г 48

Спецификация стали				
Отпр. марка	М.м. сорт	Сечение	Длина	К-во
				Т
				Н
				шт.
				Общ.
				марка
				Примеч.
1Г 47	387	L 160x100x9	12000	1
	417	L 160x100x9	3540	1
	65	L 100x10	11775	1
	114	L 160x75x9	600	2
	117	L 140x90x8	180	10
	146	L 75x6	5050	2
	149	L 75x6	3800	2
	151	L 75x6	3550	2
	161	L 75x6	1800	2
	174	L 63x5	2900	2
	184	L 63x5	1850	1
	187	L 63x5	1650	1
	188	L 63x5	1600	1
	192	L 63x5	1100	1
	205	L 50x4	2100	2
	208	L 50x4	2250	2
	209	L 50x4	2200	2
	210	L 50x4	2150	2
	213	L 50x4	1800	1
	213	L 50x4	1550	2
	227	L 50x4	550	1
	113	L 260x14	650	1
	1144	L 170x20	460	1
	1145	L 260x10	335	1

Продолжение спецификации				
1148	- 160x8	387	1	4
1166	- 80x20	80	2	1
1168	- 115x8	545	2	3.9
1178	- 145x8	290	2	2.6
1185	- 80x8	145	14	0.7
1188	- 60x8	110	13	0.4
1191	- 60x8	50	17	0.3
1193	- 680x12	1940	1	94
1192	- 380x8	670	1	11.8
1119	- 330x8	420	1	7.8
1120	- 310x8	370	1	6.3
1126	- 260x8	350	1	5.7
1136	- 340x8	450	1	9.2
1148	- 350x8	370	1	7.3
1154	- 250x8	290	1	3
1159	- 190x8	240	5	2.1
1163	- 370x8	380	1	5.6
1173	- 220x8	630	1	6.3
1192	- 350x12	577	1	19.8
1124	- 390x12	540	1	16.8
1128	- 115x8	210	1	0.9
1128	- 100x8	700	2	4.4
1122	- 220x16	200	2	5
Б1	Болт с шайбой М16	50	4	0.2
	Вес наплавленного металла			11.7
92	L 110x8	5950	2	80.5
1167	L 63x5	4150	2	20.0
117	L 50x4	2000	4	6.1

Таблица заводских сварных швов.						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Л.т.г.г.
	Д4	Д5	Д6	Д8	Д10	
1Г 47	14.9	12.2	36.8	6.2	0.4	
1Г 48	7	6.1				
1Г 89	0.4					

Примечания:  
 1. Все отверстия d=19  
 2. Все обрезы 40  
 3. Все сварные швы 1:6  
 4. Все сварные швы выполняются полуволновой сваркой  
 5. В среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку  
 сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.  
 6. Сварочные детали см. листы №№ 150.  
 7. Конструкция конструкции - сталь марки В ст 3 для сварных  
 конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными  
 гарантиями качества в холодном состоянии, согласно п.19 "Д", и  
 ограничениями отклонений по химическому составу, согласно  
 п.15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре  
 -20°, согласно п.19 "У".  
 8. Гарантии по ударной вязкости требуется только для толщин  
 в соответствии с ГОСТ 380-60.

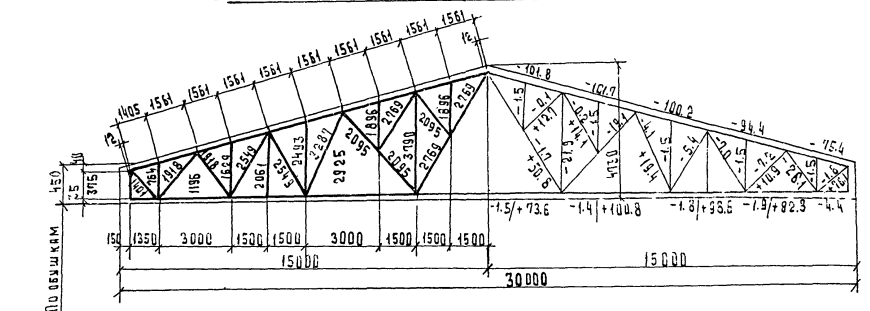
1Г 1965.1  
 Двухскатные стропильные фермы  
 пролетом L=30 м.  
 Л.к. 01-130  
 Выпуск №  
 Лист 125  
 8226-03

проб. отштамп. введ. 16/11/2005. С.А.

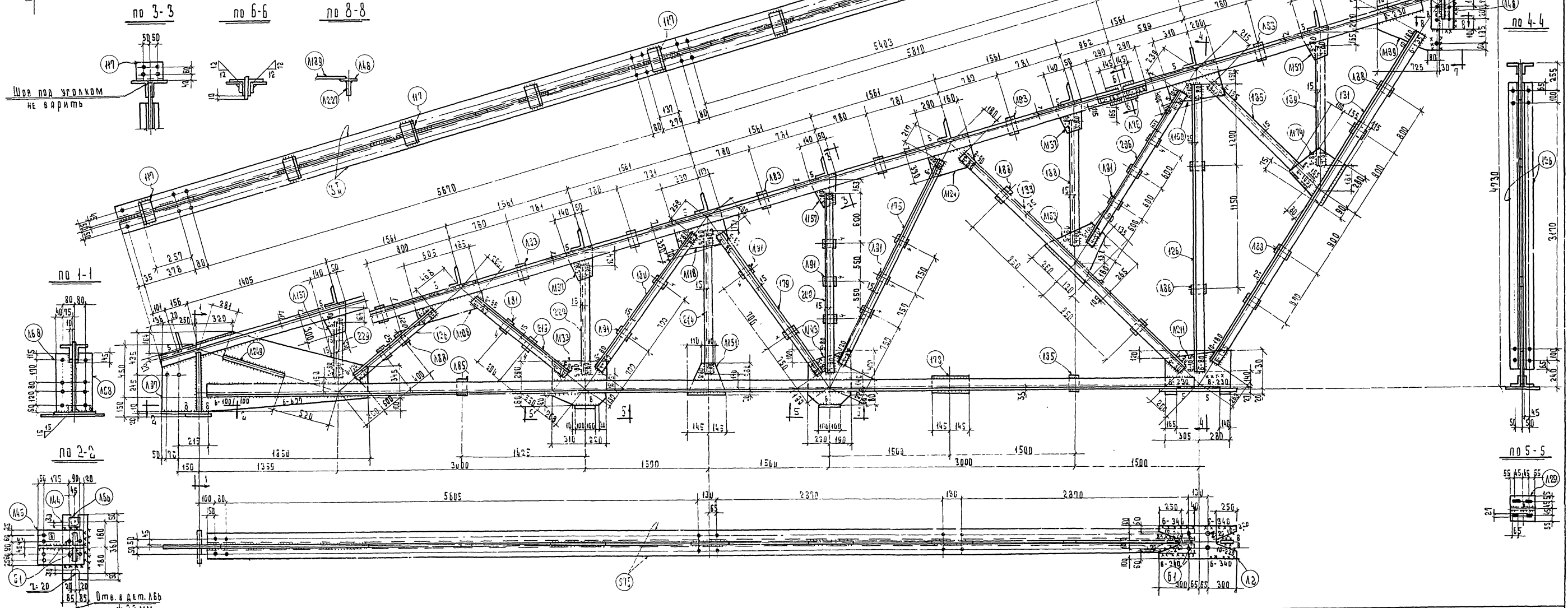




Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



1Г51



Спецификация стали.

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

Продолжение спецификации

Л	С	Т	Н	Ш	Д	В	К	Р
A48	1	160x8	397	1	4	4		
A56	1	80x20	90	1	1	2		
A59	1	45x8	545	2	3.9	7.8		
A76	1	400x8	290	1	2.3	4.6		
A78	1	445x8	290	1	2.3	4.6		
A83	1	80x8	180	7	0.9	6.3		
A85	1	80x8	145	4	0.7	2.8		
A88	1	80x8	110	8	0.4	3.2		
A91	1	80x8	90	15	0.3	4.5		
A97	1	68x12	1970	1	98.2	98.2		
A108	1	32x12	790	1	23.8	23.8		
A116	1	350x8	440	1	6.7	13.4		
A124	1	330x8	450	1	4.5	9.0		
A125	1	370x8	530	1	16.7	33.4		
A143	1	420x8	480	1	10.4	20.8		
A150	1	490x8	510	1	11.2	22.4		
A151	1	490x8	500	1	3.6	7.2		
A157	1	190x8	300	5	2.6	13		
A162	1	370x8	350	1	5.6	11.2		
A174	1	210x8	370	1	6.8	13.6		
A183	1	507x12	755	1	26.2	26.2		
A211	1	45x12	565	1	20.8	20.8		
A221	1	125x8	260	1	1.2	2.4		
A249	1	100x9	600	2	3.8	7.6		
A251	1	240x26	260	2	8.1	16.2		
Б1	1	наплавляемый металл	20	4	0.2	0.8		
БС	1	наплавляемый металл				13.9		

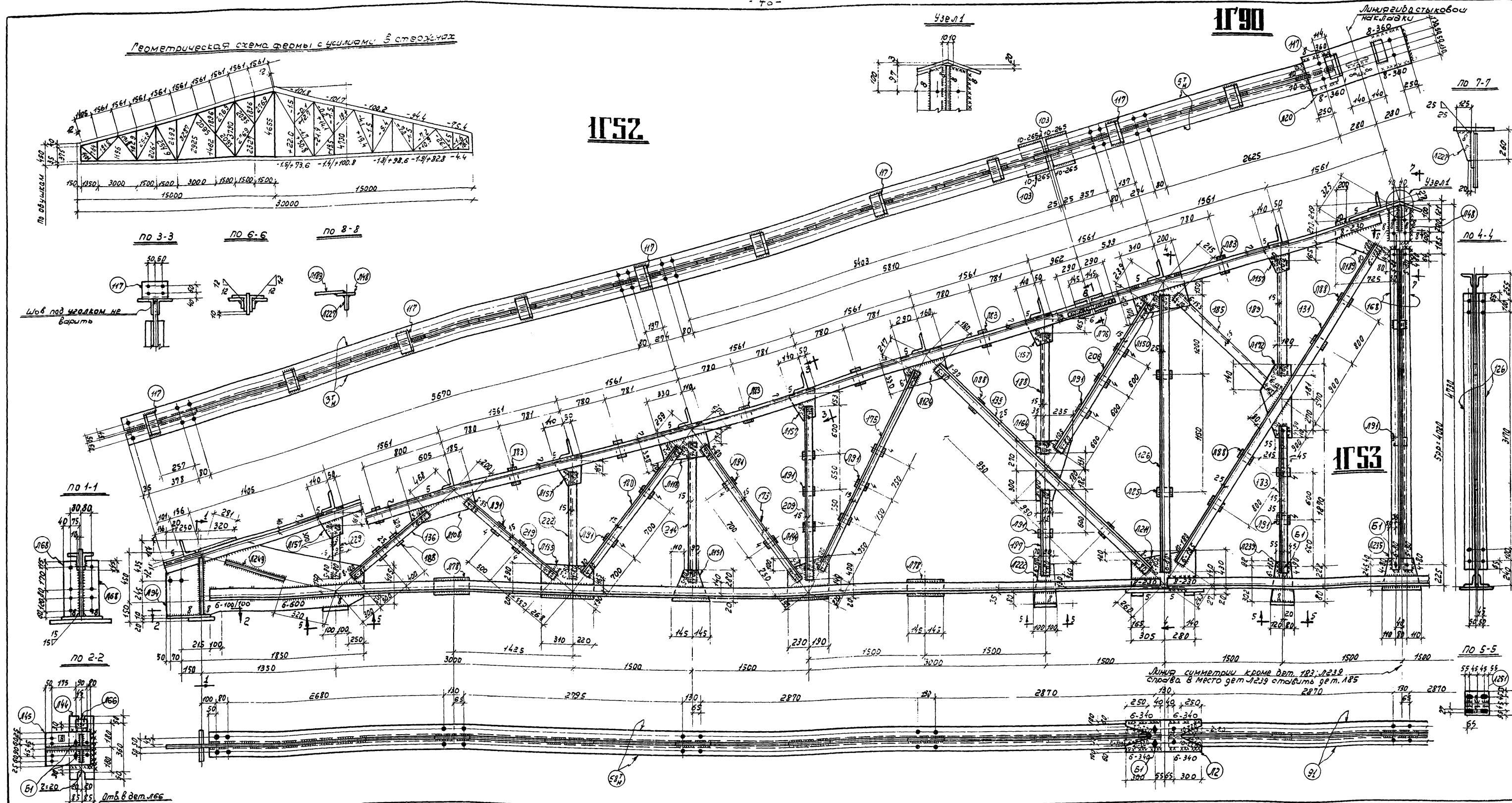
Таблица заводских сварных швов.

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

Примечания:

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

ТА 1965г. Двухскатные стропильные фермы. пролетом L=30м. Лист 127



Спецификация стали		К-во		Вес в кр.		Примечания
Отпр. марка	Сечение	Т	Н	шт.	Общ. вес	
374	L 140x10	1	1	238	316	
574	L 140x10	1	1	75,8	151,6	
5874	L 125x10	1	1	22,5	45,0	
703	L 140x15x10	2	2	12,5	25	
117	L 140x30x8	10	10	1,1	11	
126	L 100x7	3500	2	37,8	75,6	
131	L 90x7	4350	2	47,7	95,4	
133	L 90x7	3750	2	36,2	72,4	
136	L 90x7	450	2	4,1	8,2	
175	L 63x5	2850	2	13,9	27,8	
179	L 63x5	2130	2	10,3	20,6	1942
180	L 63x5	2100	2	10,1	20,2	
185	L 63x5	1800	1	8,7	17,4	
187	L 63x5	1600	1	7,7	15,4	
189	L 63x5	1550	1	7,5	15,0	
197	L 63x5	1150	2	5,5	11,0	
206	L 50x4	2350	2	2,2	4,4	
209	L 50x4	2200	2	2,1	4,2	
214	L 50x4	1750	1	1,6	3,2	
219	L 50x4	1450	2	1,3	2,6	
222	L 50x4	1300	1	1,2	2,4	
229	L 50x4	950	1	1,0	2,0	
242	L 300x16	730	1	20,6	41,2	
244	L 170x20	460	1	12	24	
245	L 260x10	335	1	6,8	13,6	

Продолжение спецификации.						
118	L 160x8	397	1	4	4	
166	L 80x20	80	2	1	2	
168	L 115x8	545	2	3,3	6,6	
176	L 180x8	290	1	3,3	6,6	
178	L 145x8	290	2	2,6	5,2	
183	L 80x8	180	7	0,9	6,3	
185	L 80x8	145	2	0,7	1,4	
188	L 60x8	110	8	0,4	3,2	
191	L 60x8	90	16	0,3	4,8	
194	L 620x12	1970	1	99,5	99,5	
1102	L 320x12	790	1	23,8	23,8	
1118	L 350x8	440	1	8,7	8,7	
1124	L 330x8	450	1	9,3	9,3	
1135	L 310x8	530	1	10,3	10,3	
1141	L 420x8	420	1	9,8	9,8	
1150	L 400x8	510	1	11,2	11,2	
1151	L 290x8	300	1	3,6	3,6	
1157	L 190x8	300	5	2,6	13,0	
1164	L 270x8	570	1	6,6	6,6	
1172	L 260x8	680	1	7,7	7,7	
1189	L 567x12	755	1	26,8	26,8	
1211	L 450x12	585	1	20,8	20,8	
1222	L 200x8	360	1	3,3	3,3	
1227	L 125x8	260	1	1,2	1,2	
1249	L 100x8	600	2	3,8	7,6	
1251	L 200x26	200	2	8,1	16,2	
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8	

Продолжение спецификации.						
31	L 125x8	5350	2	32,2	184,4	
168	L 63x5	4100	2	19,7	39,4	
183	L 63x5	1950	2	9,4	18,8	
185	L 80x8	145	1	0,7	0,7	
191	L 60x8	90	6	0,3	1,8	
1235	L 235x8	300	1	4,3	4,3	
1239	L 200x8	400	1	3,7	3,7	
1251	L 200x6	200	1	3,1	3,1	
Б1	Болт с гайкой М16	50	2	0,2	0,4	
117	L 140x8x8	180	2	11	22	
320	L 360x14	1060	1	42	42	
Вес металла сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Утого				
	Δ4 Δ5 Δ6 Δ8 Δ10	Длина п.м.	Вес кг.			
1152	0,5	4,4	0,5	75,8	14,4	
1153	0,4	4,4	0,4	9,2	1,3	
1190	0,4	0,4	0,4	0,4	0,1	

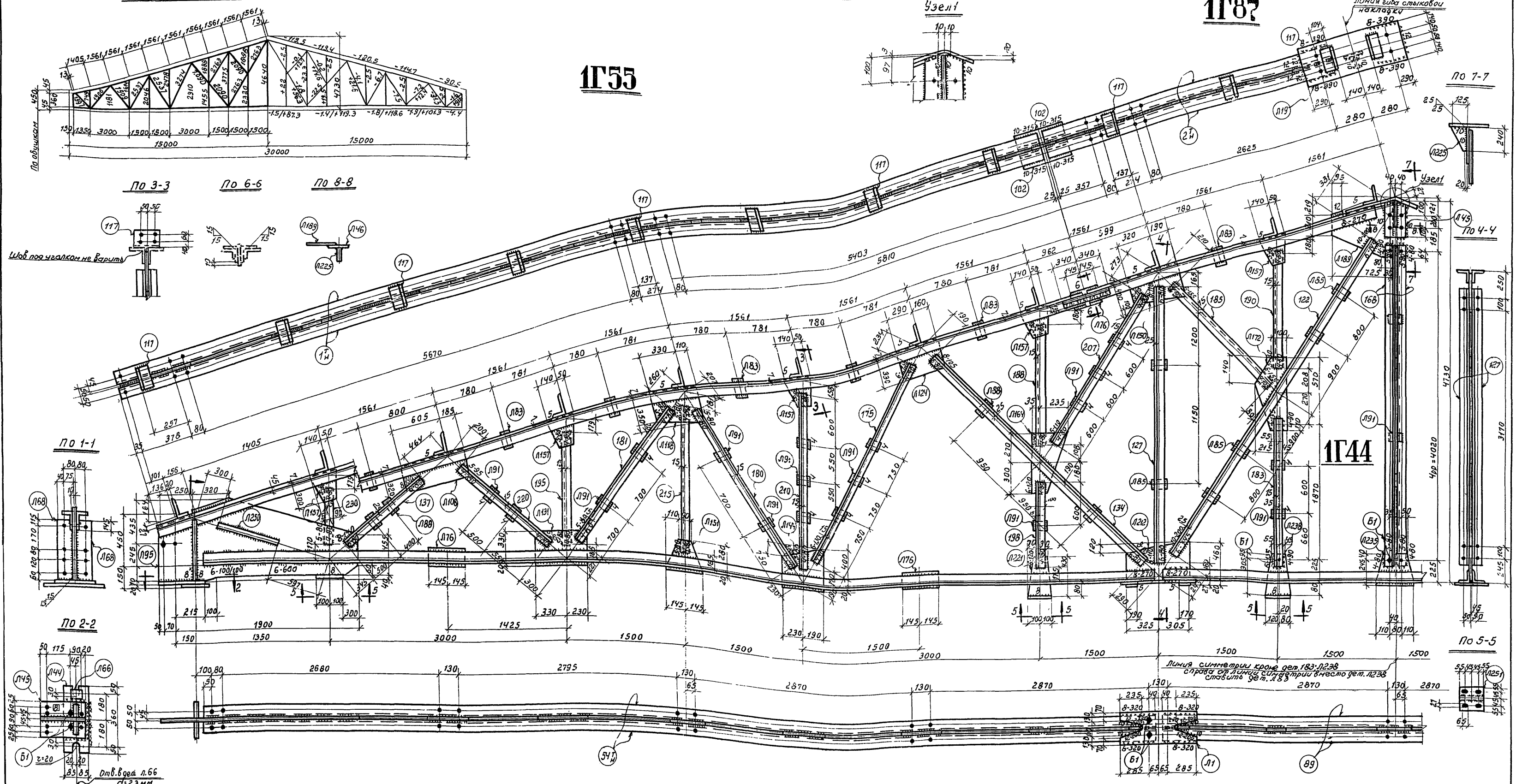
**Примечания:**

- Все отверстия  $d=19$ , кроме оговоренных
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы 1/6,
- Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа ЭАЭ ГОСТ 9467-60.
- Сварные детали см. листы №40-150.
- Материал конструкций - сталь марки В Ст 3. Для сварных конструкций по подразделу В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями закупа в холодном состоянии согласно п. 19.1, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}$ , согласно п. 19, и. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Лит. ДТ-130  
Выпуск 4  
Лист 128

показ: ...





Спецификация стали											
Отпр. марка	№№ деталей	Сечение	Длина	К-ва		Вес в кг		Примечания			
				г	н	шт.	Общ.				
1Г55	117	160x10	12000	1	1	227	59.4				
	211	160x10	3520	1	1	87	17.4				
	347	160x10	11775	1	1	291	58.2				
	102	160x12.5x10	680	2	2	16.8	33.6				
	117	140x20x8	180	10	10	1.1	11				
	122	100x7	4950	2	2	52.5	10.7				
	127	100x7	3450	2	2	37.2	7.44				
	134	90x7	3700	2	2	35.7	7.14				
	137	90x7	1100	2	2	10.6	2.12				
	175	63x5	2850	2	2	12.7	2.54				
	180	63x5	2100	2	2	10.1	2.02				
	181	63x5	2050	2	2	9.9	1.98				221
	185	63x5	1800	1	1	8.7	1.74				
	188	63x5	1600	1	1	7.7	1.54				
	190	63x5	1500	1	1	7.2	1.44				
	195	63x5	1250	1	1	6	1.2				
	198	63x5	1100	2	2	6.3	1.26				
	207	50x4	2300	2	2	7	1.4				
	210	50x4	2150	2	2	6.6	1.32				
	215	50x4	1700	1	1	5.3	1.06				
	220	50x4	1900	2	2	4.3	0.86				
230	50x4	400	1	1	1.2	0.24					
117	360x16	700	1	1	2.4	0.48					
144	170x20	460	1	1	1.2	0.24					
145	260x10	335	1	1	6.8	1.36					

Продолжение спецификации											
№№ деталей	Сечение	Длина	К-ва		Вес в кг		Примечания				
			г	н	шт.	Общ.					
146	160x12	397	1	1	6	1.2					
166	80x20	30	2	2	1	0.2					
176	180x8	545	2	2	3.9	0.78					
176	180x8	290	3	3	3.3	0.66					
183	80x8	180	7	7	0.9	1.26					
185	80x8	145	6	6	0.7	0.84					
188	60x8	110	4	4	0.4	1.6					
191	60x8	90	16	16	0.3	4.8					
195	660x12	2020	1	1	104.9	104.9					
1109	320x12	790	1	1	23.8	23.8					
1118	350x8	440	1	1	8.7	8.7					
1124	330x8	450	1	1	9.3	9.3					
1131	350x8	560	1	1	12.3	12.3					
1144	420x8	420	1	1	9.8	9.8					
1150	400x8	310	1	1	11.2	11.2					
1151	290x8	300	1	1	3.6	3.6					
1157	180x8	300	5	5	2.5	13					
1164	270x8	570	1	1	6.5	6.5					
1172	260x8	680	1	1	7.7	7.7					
1189	367x12	755	1	1	26.8	26.8					
1212	480x12	630	1	1	24.2	24.2					
1221	200x8	430	1	1	3.9	3.9					
1225	125x12	240	1	1	1.6	1.6					
1250	100x8	500	2	2	3.7	6.2					
1251	200x26	200	2	2	8.7	16.2					
87	Болт с гаечной шайбой	50	4	4	0.2	0.8					

Продолжение спецификации											
№№ деталей	Сечение	Длина	К-ва		Вес в кг		Примечания				
			г	н	шт.	Общ.					
89	140x10	5950	2	2	12.8	25.6					
168	63x5	4100	2	2	19.7	39.4					
183	63x5	1950	2	2	9.4	18.8					
183	80x8	180	1	1	0.9	0.9					
1137	60x8	80	6	6	0.3	1.8					
1233	235x8	300	1	1	4.3	4.3					
1238	200x8	400	1	1	3.8	3.8					
1251	200x26	200	1	1	8.1	8.1					
Б1	Болт с гаечной шайбой	50	2	2	0.2	0.4					
117	140x20x8	180	2	2	1.1	2.2					
117	380x14	1140	1	1	47.6	47.6					
1187	Болт с гаечной шайбой	50	1	1	0.1	0.1					

Примечания:											
1.	Все отверстия	a=19,									
2.	Все обрезы	40,									
3.	Все сварные швы	h=6,									
4.	Все сварные швы	выполнять полуватоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.									
5.	Сварочные детали	см. листы № 140 и 150.									
6.	Материал конструктивной стали марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, д) и ограничению отклонений по химическому составу, согласно п.19, и) также по ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19, и) Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.										

Двухкатные стропильные фермы пролетом L=30.1

1965г.

ЛК-91-130 Выпуск III

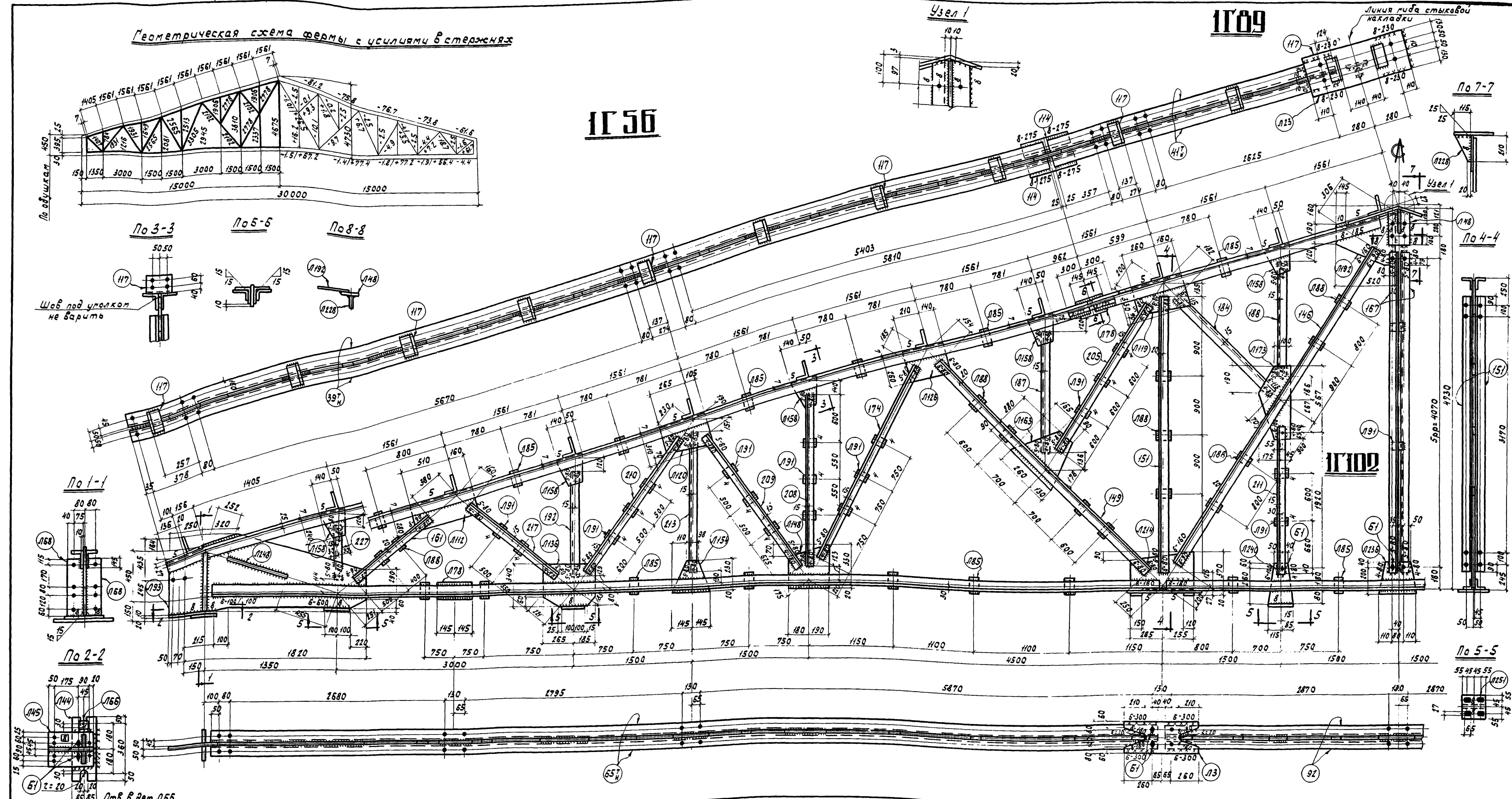
Лист 129

8.226-03 48

Пробер. Штанков. Копир. Кич

1975-08





Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

1Г56

1Г89

1Г102

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	Кол. т	Шт.	Общ. Марка	Примечан.
1Г56	39Г	160x100x9	12000	1	1	236 432	1582
	41Г	160x100x9	3540	1	1	63,7 127,4	
	65Г	100x10	11775	1	1	177,8 355,6	
	114	160x75x9	600	2	2	10,8 21,6	
	117	140x90x8	180	10	10	34,8 69,6	
	118	75x6	5050	2	2	25,2 50,4	
	119	75x6	3800	2	2	19,0 38,0	
	151	75x6	3550	2	2	17,7 35,4	
	161	75x6	1300	2	2	6,5 13,0	
	174	65x5	1900	1	1	8,9 17,8	
	184	65x5	1650	1	1	7,9 15,8	
	187	65x5	1650	1	1	7,9 15,8	
	188	65x5	1600	1	1	7,5 15,0	
	192	65x5	1400	1	1	6,7 13,4	
	205	50x4	2400	2	2	7,3 14,6	
	208	50x4	2250	2	2	6,9 13,8	
	209	50x4	2200	2	2	6,7 13,4	
	210	50x4	2150	2	2	6,6 13,2	
	213	50x4	1800	1	1	5,5 11,0	
	217	50x4	1550	2	2	4,7 9,4	
227	50x4	550	1	1	1,7 3,4		
113	260x14	650	1	1	11 22		
114	170x20	460	1	1	11 22		
115	260x10	335	1	1	6,8 13,6		
116	180x8	397	1	1	4 8		
116Б	80x20	80	2	2	1 2		

№	Сечение	Длина	Кол. т	Шт.	Общ. Марка	Примечан.
118Б	115x8	545	2	2	3,9 7,8	
118	145x8	190	2	2	2,6 5,2	
118Б	80x8	145	14	14	0,7 9,8	
118Б	80x8	110	13	13	0,4 5,2	
119	80x8	90	17	17	0,5 5,1	
119Б	680x12	1940	1	1	9,4 9,4	
1112	280x8	870	1	1	11,8 11,8	
1119	330x8	420	1	1	7,8 7,8	
1120	310x8	370	1	1	6,3 6,3	
1126	160x8	350	1	1	5,7 5,7	
1136	340x8	450	1	1	8,2 8,2	
1148	350x8	370	1	1	7,5 7,5	
1154	250x8	190	1	1	3 3	
1158	190x8	240	5	5	2,1 10,5	
1163	370x8	390	1	1	5,6 5,6	
1173	220x8	630	1	1	6,3 6,3	
1192	550x12	577	1	1	19,8 19,8	
1114	390x12	540	1	1	16,8 16,8	
1128	115x8	210	1	1	0,9 0,9	
1124В	100x8	700	2	2	4,4 8,8	
11251	280x16	200	2	2	8,1 16,2	
Б1	болт с гайкой М16	50	4	4	0,2 0,8	
Вес наплавленного металла 11,7						
92	110x8	5950	2	2	80,5 161	
187	63x5	4150	2	2	20,0 40	
111	50x4	2000	4	4	6,1 24,4	

№	Сечение	Длина	Кол. т	Шт.	Общ. Марка	Примечан.
1185	80x8	145	4	4	0,7 2,8	
1191	60x8	90	8	8	0,3 2,4	
1256	240x8	300	1	1	3,6 3,6	
1140	200x8	320	2	2	3 6	
1151	200x26	200	2	2	8,1 16,2	
Б1	болт с гайкой М16	50	3	3	0,2 0,6	
Вес наплавленного металла 1,2						
117	140x90x8	180	2	2	1,1 2,2	
1123	360x12	780	1	1	26,5 26,5	
Вес наплавленного металла 0,1						

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
1Г56	14,9 12,2 36,8 6,2 0,4	70,5 11,7
1Г102	1 6,1	7,1 1,2
1Г89	0,4	0,4 0,1

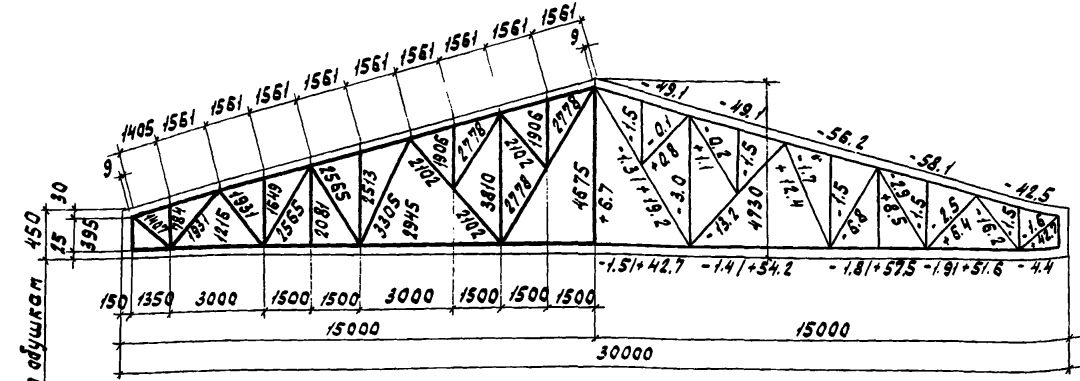
Примечания:  
 1. Все отверстия  $d=19$ ,  
 2. Все обрезы 40,  
 3. Все сварные швы  $h=6$ ,  
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.  
 5. Стартовые детали ст. листы № 140±150.  
 6. Материал конструкций-сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, д"и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16, а также по ударной вязкости при температуре  $-20^\circ$  согласно п. 19, ч"и  
 Гарантия по ударной вязкости требуется только для талочин в соответствии с ГОСТ 380-60

ГЛ  
 1965г.  
 Двускатные стропильные фермы  
 пролетом  $L=30$ м  
 ЛК-01-130  
 Выпуск III  
 Лист 130  
 8225-03 49

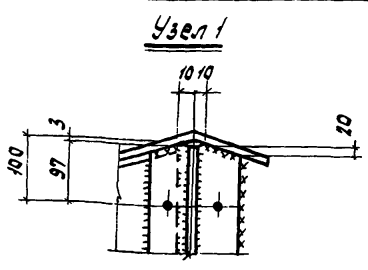




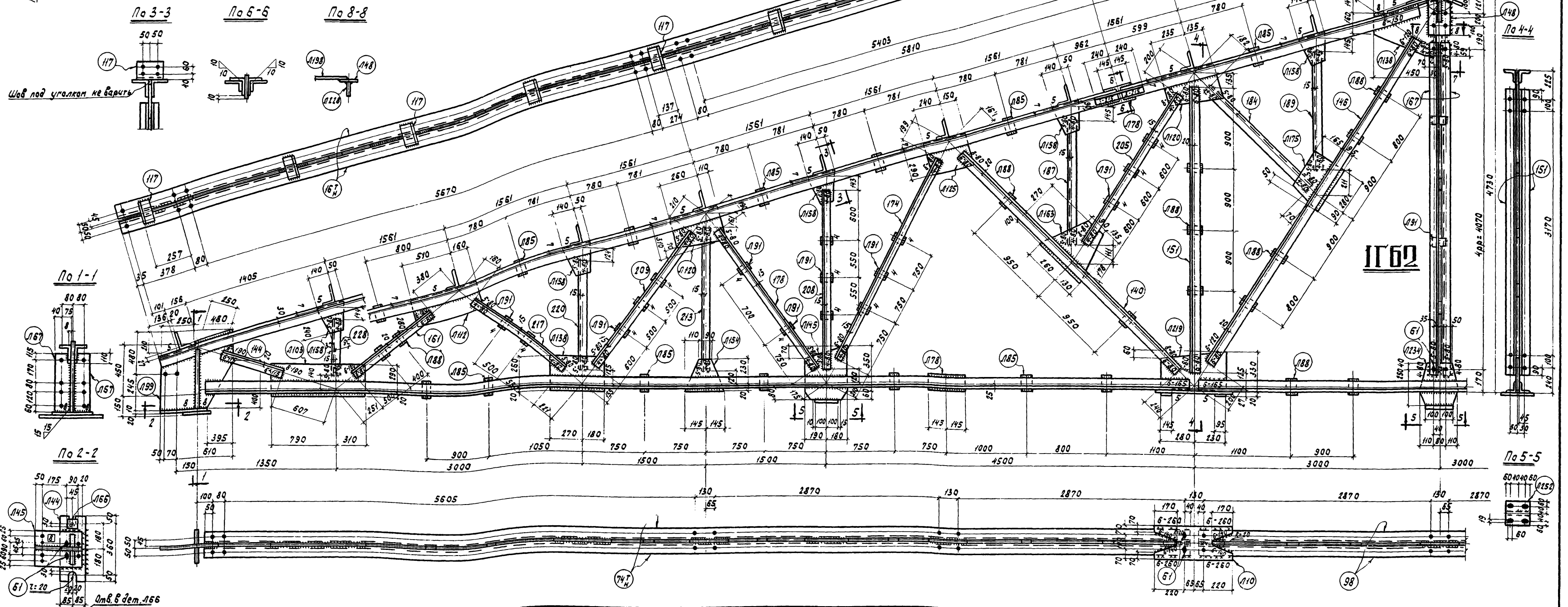
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



1Г61



1Г63



1Г62

Отпр. марка	МН дет.	Сечение	Длина	Кол. т/н	Вес в кг	Примечан.
					шт. общ.	Марки
1Г61	167	110x8	12000	1	152	324
1Г61	174	110x8	3540	1	47,8	95,6
1Г61	174	100x7	11775	1	127	254
1Г61	106	110x90x8	280	2	6,5	13
1Г61	117	140x90x8	180	10	1	11
1Г61	140	80x7	3800	2	32,3	64,6
1Г61	144	80x7	550	2	4,7	9,4
1Г61	146	75x6	5050	2	34,8	69,6
1Г61	151	75x6	3550	2	24,4	48,8
1Г61	161	75x6	1300	2	9	18
1Г61	174	63x5	2900	2	14,0	28
1Г61	178	63x5	2200	2	10,6	21,2
1Г61	184	63x5	1850	1	8,9	17,8
1Г61	187	63x5	1650	1	7,9	15,8
1Г61	189	63x5	1550	1	7,5	15
1Г61	205	50x4	2400	2	7,3	14,6
1Г61	208	50x4	2250	2	6,9	13,8
1Г61	209	50x4	2200	2	6,7	13,4
1Г61	213	50x4	1800	1	5,5	11
1Г61	217	50x4	1550	2	4,7	9,4
1Г61	220	50x4	1400	1	4,3	8,6
1Г61	228	50x4	500	1	1,5	3
1Г61	Л10	240x12	370	1	10,8	21,6
1Г61	Л44	170x20	400	1	12	24
1Г61	Л45	280x10	335	1	6,8	13,6

МН дет.	Сечение	Длина	Кол. т/н	Вес в кг	Примечан.
				шт. общ.	Марки
1Г62	Л148	180x8	397	1	4
1Г62	Л166	80x20	80	2	1
1Г62	Л167	118x8	545	2	3,9
1Г62	Л178	145x8	290	2	2,6
1Г62	Л185	80x8	145	14	0,7
1Г62	Л188	60x8	90	11	0,4
1Г62	Л191	60x8	90	16	0,3
1Г62	Л199	725x12	730	1	34,5
1Г62	Л103	310x12	100	1	32
1Г62	Л112	280x8	670	1	11,8
1Г62	Л120	310x8	370	2	6,3
1Г62	Л125	290x8	390	1	7,1
1Г62	Л138	280x8	450	1	7,9
1Г62	Л145	370x8	410	1	8,4
1Г62	Л154	250x8	290	1	3
1Г62	Л158	190x8	240	5	2,1
1Г62	Л163	370x8	390	1	5,6
1Г62	Л175	240x8	370	1	5,6
1Г62	Л198	48x8	587	1	11
1Г62	Л219	350x8	510	1	8,8
1Г62	Л228	115x8	210	1	0,9
1Г62	Л252	200x16	200	1	5
1Г62	Л61	болт стальной М16	50	4	0,2
1Г62	Вес наплавленного металла			14,1	

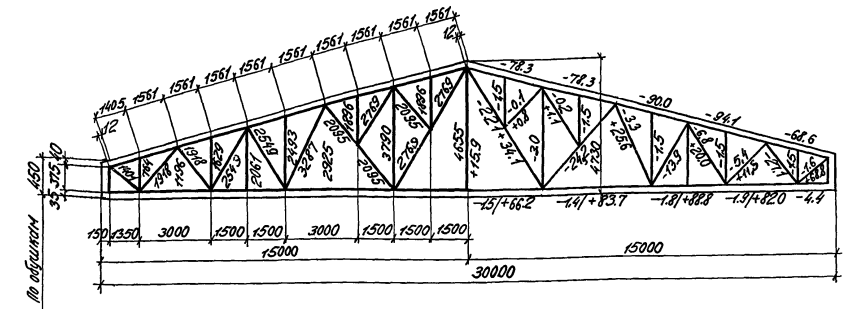
МН дет.	Сечение	Длина	Кол. т/н	Вес в кг	Примечан.
				шт. общ.	Марки
1Г62	Л98	80x7	5950	2	50,8
1Г62	Л167	63x5	4150	2	20,0
1Г62	Л188	60x8	110	4	0,4
1Г62	Л191	60x8	90	4	0,3
1Г62	Л234	290x8	300	1	4,5
1Г62	Л252	200x16	200	1	5
1Г62	Л61	болт стальной М16	50	1	0,2
1Г62	Вес наплавленного металла			0,1	

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Утого
	Л4 Л5 Л6 Л8	Длина п.м. Вес кг
1Г61	15,4 11,3 44 9,2	79,9 14,1
1Г62	4,4	4,4 0,8
1Г63	0,4	0,4 0,1

**Примечания**

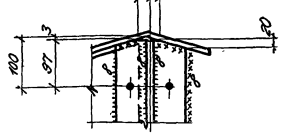
- Все отверстия  $d = 19$ ,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы А+Б,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
- Сборочные детали ст. листы № 140+150
- Материал конструкции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

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

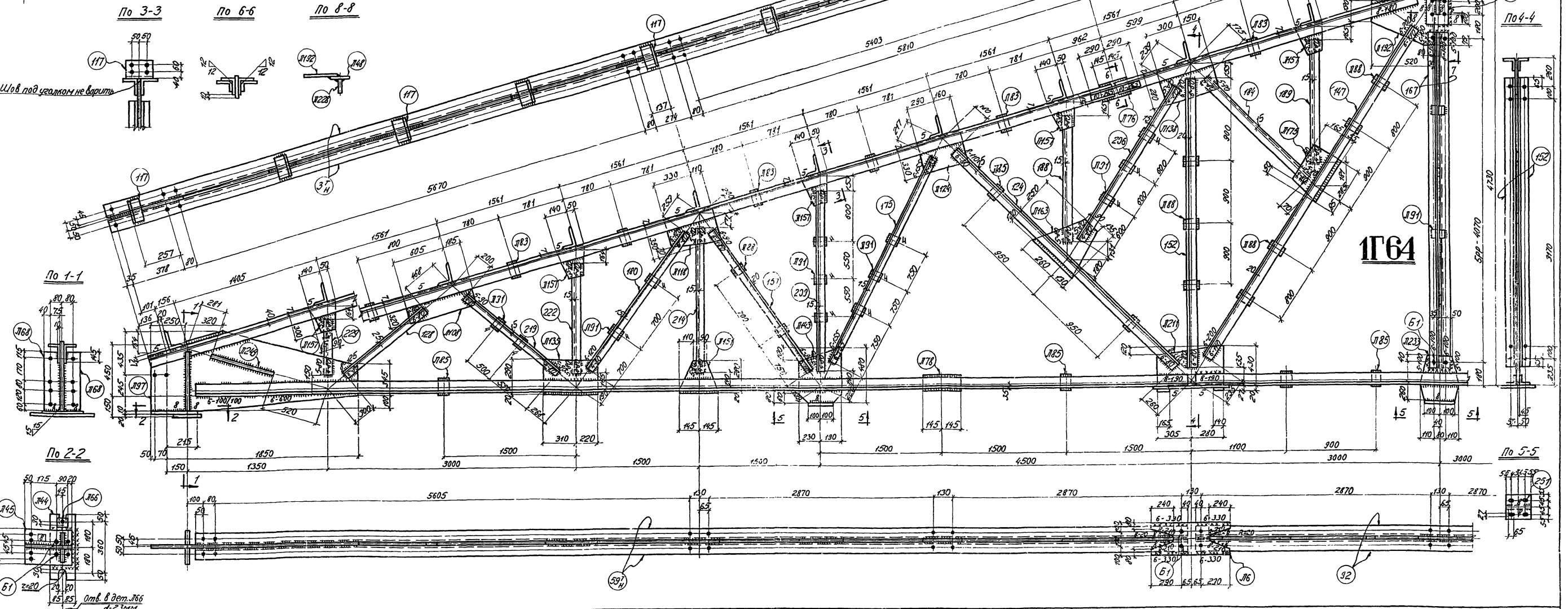


1Г63

Узел 1



1Г86



1Г64

Спецификация стали								
Отпр. марка	№№ вет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	шт.	общ.	
1Г63	3/2	140x10	12000	1	1	258	516	
	5/2	140x10	3530	1	1	75.8	151.6	
	5/2	125x9	11775	1	1	204	408	
	10/3	140x15x10	580	2	2	12.5	25	
	11/3	140x9x8	140	10	10	11	11	
	12/4	100x7	3150	2	2	40.5	81	
	12/4	100x7	1150	2	2	12.1	24.2	
	14/7	75x6	5000	2	2	34.4	68.8	
	15/2	75x6	3500	2	2	24.1	48.2	
	15/7	75x6	2150	2	2	14.8	29.6	
	17/5	63x5	2850	2	2	15.7	31.4	
	18/0	63x5	2100	2	2	10.7	21.4	
	18/4	63x5	1650	1	1	8.9	17.8	
	18/8	63x5	1600	1	1	7.7	15.4	
	18/9	63x5	1550	1	1	7.5	15	
	20/8	50x4	2350	2	2	7.2	14.4	
	20/9	50x4	2200	2	2	6.7	13.4	
	21/4	50x4	1750	1	1	5.3	10.6	
	21/9	50x4	1450	2	2	4.9	9.8	
	22/2	50x4	1300	1	1	4	8	
	22/9	50x4	450	1	1	1.4	2.8	
	3/6	300x14	710	1	1	18.6	37.2	вырез.
	3/44	170x20	460	1	1	12	24	вырез.
	3/45	260x10	335	1	1	6.8	13.6	
	3/48	160x8	397	1	1	4	8	

Продолжение спецификации							
1Г66	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечания
			г	н	шт.	общ.	
1Г66	80x20	80	2	2	1	2	
1Г68	115x8	545	2	2	3.9	7.8	
1Г76	180x8	290	1	1	3.3	6.6	
1Г78	145x8	290	1	1	2.6	5.2	
1Г83	80x8	180	7	7	0.9	6.3	
1Г85	100x8	145	4	4	0.7	2.8	
1Г88	60x8	110	9	9	0.4	3.6	
1Г91	60x8	90	13	13	0.3	3.9	
1Г97	680x12	1970	1	1	98.2	98.2	
1Г108	320x12	790	1	1	23.8	23.8	
1Г118	350x8	440	1	1	8.7	8.7	
1Г124	330x8	450	1	1	9.3	9.3	
1Г135	310x8	530	1	1	10.3	10.3	
1Г138	280x8	450	1	1	7.9	7.9	
1Г143	420x8	480	1	1	10.9	10.9	
1Г151	290x8	300	1	1	3.6	3.6	
1Г157	180x8	300	5	5	2.6	13	
1Г163	370x8	390	1	1	5.6	5.6	
1Г175	260x8	370	1	1	5.6	5.6	
1Г192	550x12	577	1	1	19.3	19.3	
1Г211	450x12	585	1	1	20.8	20.8	
1Г221	145x8	240	1	1	0.9	0.9	
1Г249	100x8	600	2	2	3.8	7.6	
1Г251	200x26	200	1	1	1.1	1.1	
Б-7	Болт сталей М16	50	4	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						72.7	

Продолжение спецификации							
1Г64	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечания
			г	н	шт.	общ.	
1Г64	100x8	5950	2	2	10.5	161	
167	63x5	4150	2	2	20.0	40	
185	100x8	145	4	4	0.7	2.8	
189	80x8	90	4	4	0.3	1.2	
192.3	300x8	300	1	1	4.6	4.6	
192.5	200x26	200	1	1	1.1	1.1	
Б-7	Болт сталей М16	50	1	1	0.2	0.2	
Вес наплавленного металла						1.3	
1Г76	140x9x8	180	2	2	1.1	2.2	
197	360x10	820	1	1	23.2	23.2	
Вес наплавленного металла						0.1	

Таблица заводских сварных швов							
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина п.м.	Вес кг
1Г63	14.7	13.9	39.9	5.3	2.9	76.7	12.1
1Г64		1	5.5	0.4		6.9	1.3
1Г86	0.4					0.4	0.1

**Примечания:**

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

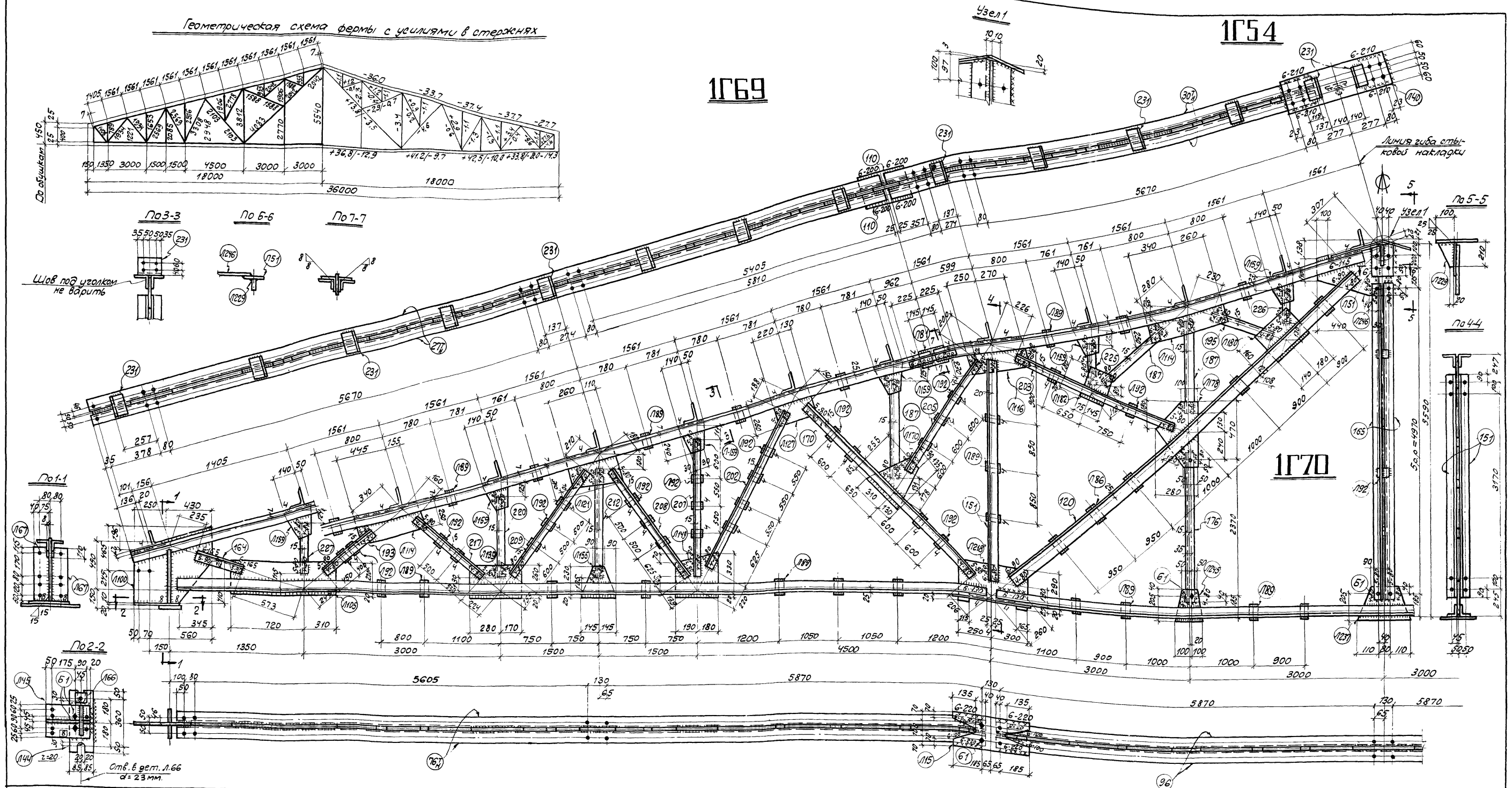
ТД 1965г. Двухкатные стропильные фермы пролетом  $L=30M$  ЛК-07-130 лист 133







Геометрическая схема фермы с усилениями в опорах



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

Продолжение спецификации					
1Г69	151	L 75x6	347	1	2,6
1Г69	166	L 30x7	80	2	1,2
1Г69	167	L 110x6	545	2	3,9
1Г69	186	L 80x6	280	1	1,5
1Г69	189	L 80x6	110	19	0,4
1Г69	192	L 80x6	90	26	0,3
1Г69	1100	L 60x10	710	1	26,8
1Г69	1106	L 290x10	1030	1	23,4
1Г69	1114	L 230x6	600	2	7
1Г69	1116	L 230x6	520	1	5,6
1Г69	1121	L 30x6	370	1	4,8
1Г69	1127	L 260x6	350	1	4,3
1Г69	1139	L 280x6	450	1	5,9
1Г69	1143	L 350x6	370	1	5,5
1Г69	1169	L 250x6	290	1	2,2
1Г69	1179	L 190x6	240	6	1,6
1Г69	1170	L 340x6	440	1	4,2
1Г69	1177	L 280x6	520	1	4,7
1Г69	1180	L 280x6	320	1	4,2
1Г69	1182	L 220x6	250	1	2,6
1Г69	1228	L 310x6	550	1	7,7
1Г69	1229	L 100x6	210	1	0,6
1Г69	1246	L 470x6	517	1	7,2
1Г69	61	болт с гайкой М6	50	4	0,2

Продолжение спецификации					
1Г54	1189	L 6x6	120	8	0,3
1Г54	1192	L 6x6	90	4	0,3
1Г54	1197	L 245x6	300	1	2,8
1Г54	11245	L 200x6	245	2	1,7
1Г54	61	болт с гайкой М6	50	3	0,2
1Г54	Вес наплавленного металла				1,3
1Г54	L 140x90x8				2
1Г54	L 140x8				10,5
1Г54	L 140x8				10,5
1Г54	Вес наплавленного металла				0,1

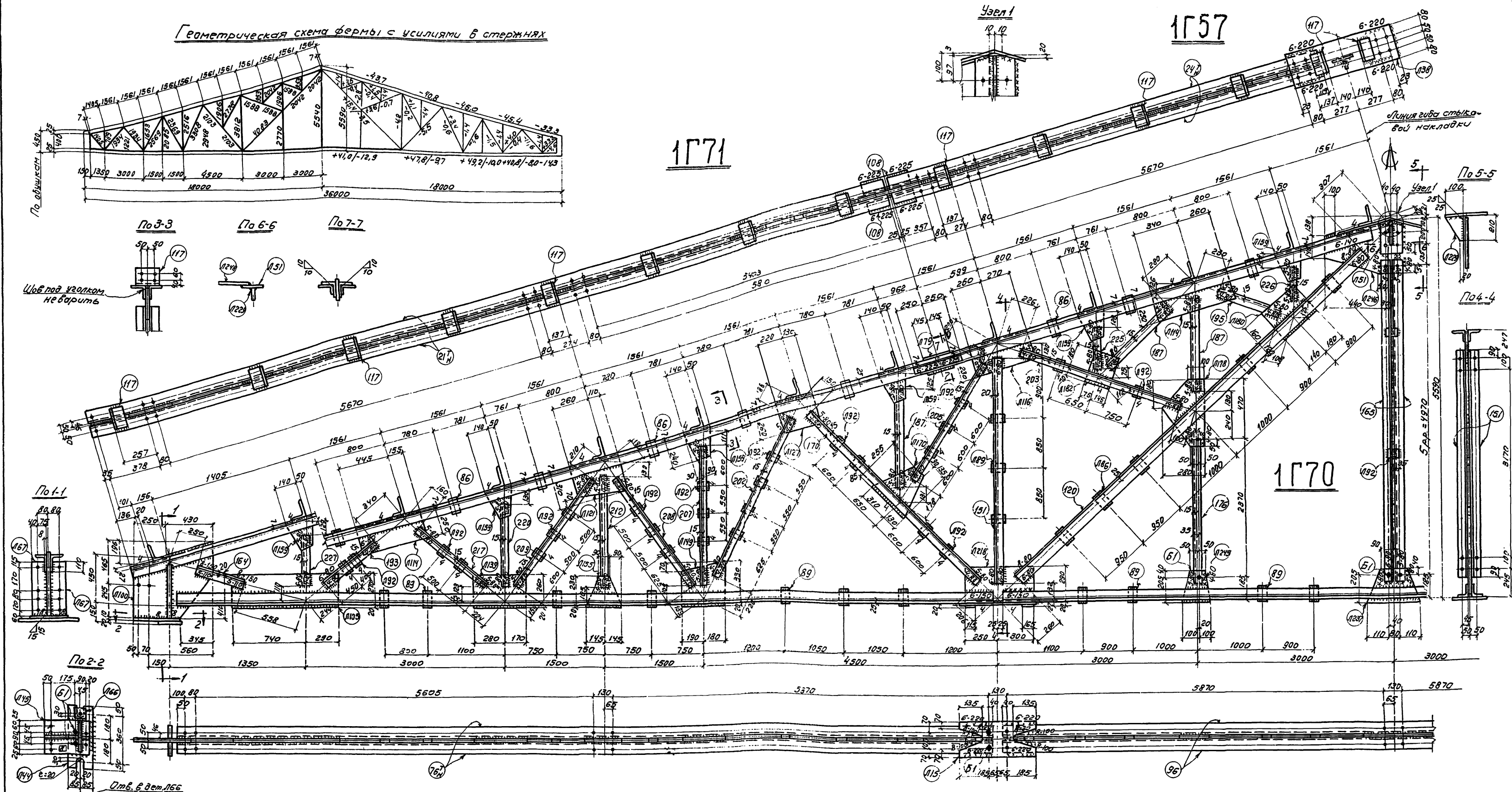
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого:	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
1Г69	28,5	9	32,6	1,6	76,2	11
1Г70					7,2	1,3
1Г54	24		7,2		0,4	0,1

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

Пров. 12.12.60. Копир АЦ-



Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали						
Отр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К.в.с	Вес в кг.	Примеч.
				Т Н	Шт. Общ.	Марка
1Г71	217Н	100x7	12000	1 1	1287	2524
1Г71	217Н	100x7	6600	1 1	72	144
1Г71	76Н	30x7	11775	1 1	1133	2266
1Г71	104	100x20x7	300	2	5,4	10,8
1Г71	117	140x20x8	180	12	7,1	13,2
1Г71	124	100x7	7800	2	4,2	8,4
1Г71	124	75x6	3550	2	2,4	4,8
1Г71	170	63x5	600	2	4,1	8,2
1Г71	187	63x5	3850	2	18,5	37
1Г71	193	63x5	1650	3	7,9	23,7
1Г71	195	63x5	1350	2	6,5	13
1Г71	202	50x4	1250	7	8	16
1Г71	203	50x4	2900	2	8,9	17,8
1Г71	205	50x4	2850	2	5,7	11,4
1Г71	207	50x4	2100	2	7,3	14,6
1Г71	208	50x4	2370	2	7	14
1Г71	209	50x4	2850	2	6,9	13,8
1Г71	212	50x4	2200	2	6,7	13,4
1Г71	217	50x4	1850	7	5,7	11,4
1Г71	217	50x4	1350	2	4,7	9,4
1Г71	220	50x4	1700	7	4,3	8,6
1Г71	225	50x4	750	7	3,3	6,6
1Г71	226	50x4	700	1	2,1	4,2
1Г71	227	50x4	350	1	1,7	3,4
1Г71	115	240x10	500	1	7,9	15,8
1Г71	114	170x20	450	1	12	24
1Г71	115	260x10	330	1	6,8	13,6

Продолжение спецификации						
1Г71	1151	160x6	347	1	2,6	5,2
1Г71	1155	40x20	80	2	3,3	6,6
1Г71	1157	118x4	290	2	2,8	5,6
1Г71	1179	145x6	290	1	2	4
1Г71	1166	80x6	145	14	0,6	8,4
1Г71	1189	60x6	110	10	0,8	8
1Г71	1192	60x6	50	26	0,3	7,8
1Г71	1100	60x10	710	1	26,8	26,8
1Г71	1105	280x10	1030	1	25,4	25,4
1Г71	1114	250x6	690	2	7	14
1Г71	1116	230x6	370	1	3,6	7,2
1Г71	1118	310x6	370	1	4,9	9,8
1Г71	1121	260x6	350	1	3,9	7,8
1Г71	1129	280x6	450	1	5,9	11,8
1Г71	1139	350x6	370	1	5,5	11
1Г71	1149	250x6	290	1	2,2	4,4
1Г71	1159	250x6	290	1	2,2	4,4
1Г71	1159	190x6	240	5	4,5	22,5
1Г71	1170	340x6	440	1	4,2	8,4
1Г71	1178	280x6	520	1	4,7	9,4
1Г71	1180	280x6	320	1	4,2	8,4
1Г71	1182	220x6	250	1	2,5	5
1Г71	1208	310x6	550	1	7,7	15,4
1Г71	1229	100x6	210	1	0,6	1,2
1Г71	1246	470x6	317	1	7,2	14,4
1Г71	Б1	болты с гайкой М16	50	4	0,2	0,8

Продолжение спецификации						
1Г71	1189	60x6	110	8	0,3	2,4
1Г71	1192	60x6	90	4	0,3	1,2
1Г71	1237	245x6	300	1	2,8	2,8
1Г71	1245	200x6	245	2	1,7	3,4
1Г71	Б1	болты с гайкой М16	50	3	0,2	0,6

Продолжение спецификации						
Отр. марка	Сечение и длина сварных швов	Длина шва	Вес в кг.	Примеч.		
1Г71	117	140x20x4	180	2	4,1	2,2
1Г71	138	260x8	780	1	18,4	18,4
1Г71	Б1	болты с гайкой М16	50	3	0,2	0,6

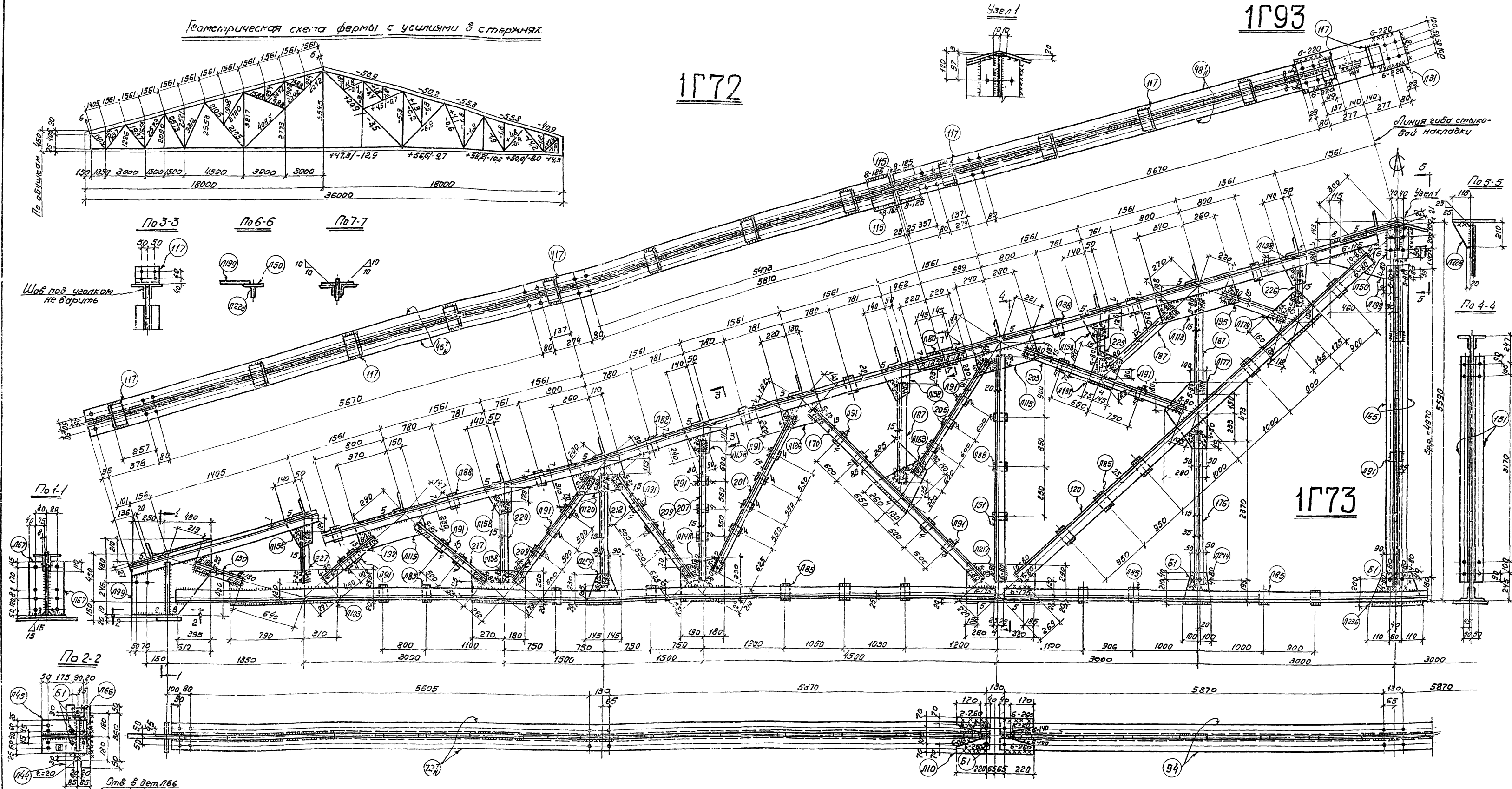
  

Таблица заводских сварных швов						
Отр. марка	Сечение и длина сварных швов	Длина шва	Вес в кг.	Примеч.		
1Г71	04			0,4	0,1	
1Г71	7,2			7,2	1,3	
1Г71	28,5	9	37,5	2,2	77,3	11,2

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



Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали				
Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во
				шт.
1Г72	45	L 125x80x8	12000	1
	48	L 125x80x8	6660	1
	72	L 100x7	11775	1
	112	L 125x60x8	440	2
	117	L 100x30x8	180	2
	120	L 100x7	1600	2
	130	L 100x7	550	2
	131	L 75x6	3550	2
	170	L 63x5	3850	2
	187	L 63x5	1850	2
	192	L 63x5	1400	2
	195	L 63x5	1250	1
	201	L 50x4	2950	2
	203	L 50x4	2850	2
	205	L 50x4	2100	2
	207	L 50x4	2300	2
	209	L 50x4	2300	2
	212	L 50x4	1850	1
	217	L 50x4	1550	2
	220	L 50x4	1400	1
225	L 50x4	750	1	
226	L 50x4	700	1	
227	L 50x4	550	1	
310	L 240x12	570	1	
144	L 170x20	460	1	
145	L 260x10	335	1	
150	L 160x8	347	1	

Продолжение спецификации				
№№	Сечение	Длина	К-во	Всего
			шт.	шт.
166	L 80x20	80	2	2
167	L 100x8	545	2	3,9
180	L 110x8	280	1	2
185	L 80x8	145	12	0,7
188	L 60x8	110	12	0,4
191	L 60x8	90	20	0,3
192	L 120x12	730	1	34,5
193	L 310x12	1100	1	3,2
194	L 250x8	600	1	3,4
195	L 280x8	520	2	2,5
198	L 310x8	370	1	6,3
199	L 360x8	350	1	2,7
200	L 280x8	450	1	2,9
201	L 350x8	370	1	2,3
202	L 350x8	290	1	3
203	L 190x8	240	6	2,1
204	L 370x8	390	1	5,6
205	L 280x8	520	1	6,3
206	L 280x8	390	1	5,6
207	L 280x8	390	1	5,6
208	L 280x8	250	1	3,5
209	L 490x8	517	1	3,9
210	L 310x8	580	1	10,8
212	L 115x8	210	1	0,9
51	Болт с шайбой М16	50	4	0,2

Продолжение спецификации				
№№	Сечение	Длина	К-во	Всего
			шт.	шт.
191	L 60x8	90	4	0,3
192	L 240x8	300	1	3,6
194	L 200x8	250	2	2,4
81	Болт с шайбой М16	50	3	0,2

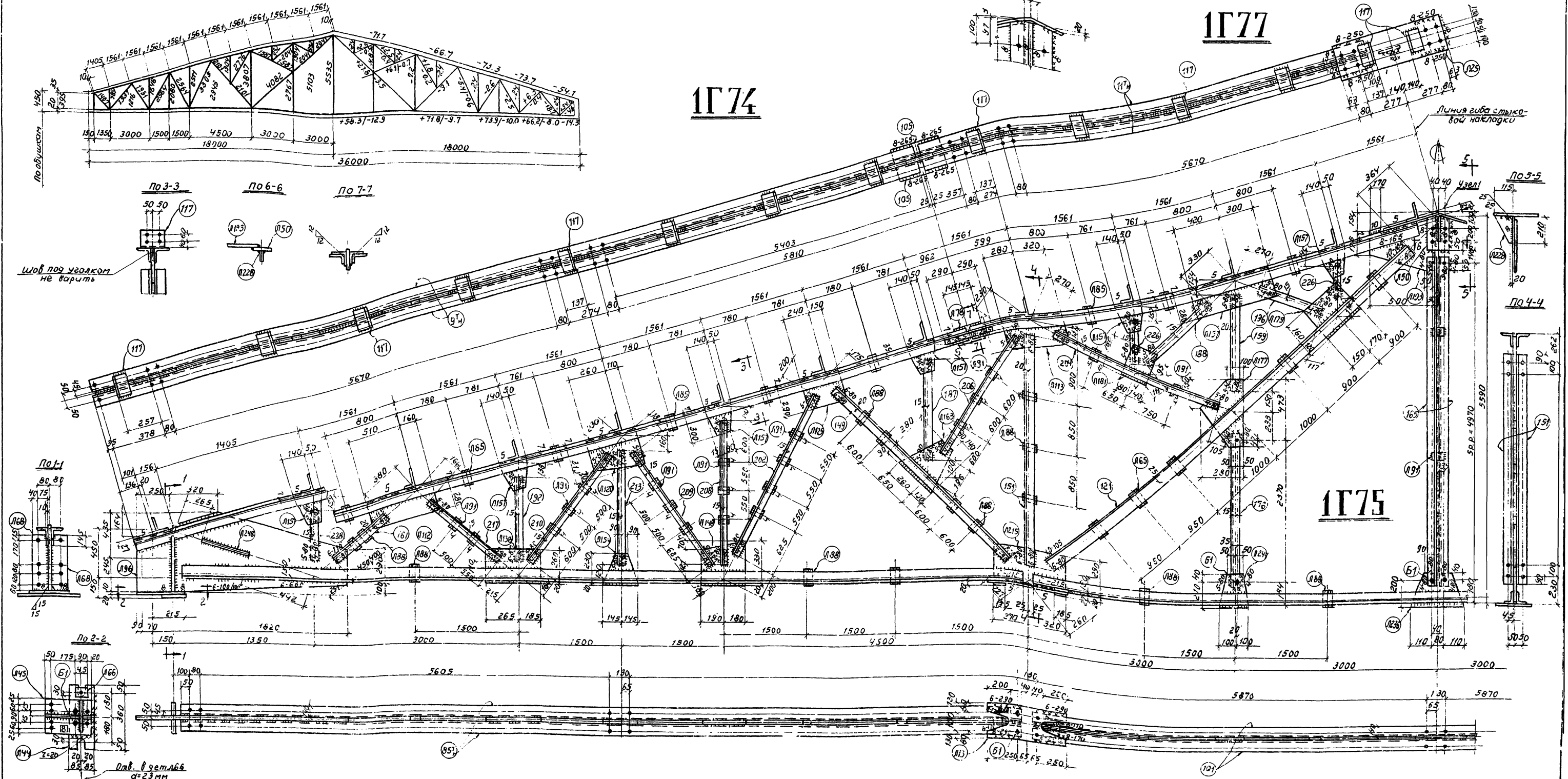
Таблица заводских сварных швов				
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого		
		Длина	Всего	
1Г72	18,3	171	14,4	
1Г73	7,2	5,2	1,8	
1Г93	0,4			

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

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

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация стали						
Отпр. марка	№ дет.	сечение	длина	к-во	шт	вес кг
1Г74	117	125x9	12000	1	208	416
	117н	125x9	6650	1	115	230
	108	140x30x8	1175	1	166	332
	117	125x100x9	380	2	70	20
	121	140x90x8	180	12	71	132
	149	75x6	3800	2	26	52.1
	151	75x6	3550	2	24	48.8
	153	75x6	1600	1	11	11
	161	75x6	1300	2	9	18
	187	63x5	1650	1	73	7.9
	188	63x5	1600	1	77	7.7
	192	63x5	1400	1	67	6.7
	196	63x5	1200	1	58	5.8
	202	50x4	2300	2	8.9	17.8
	204	50x4	2800	2	8.5	17
	208	50x4	3350	2	7.2	14.4
	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
	210	50x4	2200	2	6.7	13.4
	210	50x4	2150	2	6.6	13.2
	213	50x4	1800	1	5.5	5.5
	217	50x4	1550	2	4.7	9.4
	226	50x4	700	2	2.1	4.2
	228	50x4	500	1	1.5	1.5
	113	380x10	630	1	14	1.4
	144	170x20	450	1	12	1
145	260x10	335	1	6.8	6.8	

Продолжение спецификации						
150	150x8	340	1	3.5	3.5	
166	80x20	80	2	1	2	
168	115x8	595	2	3.9	7.8	
178	145x8	230	1	2.6	2.6	
185	60x8	145	14	0.7	9.8	
188	60x8	110	12	0.4	4.8	
191	60x8	80	20	0.3	6	
196	60x12	1940	1	92.9	92.9	
1112	260x8	670	1	11.8	11.8	
1113	250x8	620	1	9.4	9.4	
1120	310x8	370	1	6.3	6.3	
1125	290x8	390	1	7.1	7.1	
1138	280x8	450	1	7.9	7.9	
1148	350x8	370	1	7.3	7.3	
1152	280x8	720	1	12.7	12.7	
1154	250x8	230	1	3	3	
1157	190x8	300	6	2.6	15.6	
1163	370x8	390	1	5.6	5.6	
1177	280x8	530	1	6.3	6.3	
1178	280x8	320	1	5.6	5.6	
1181	220x8	250	1	3.5	3.5	
1193	517x12	530	1	17	17	
1215	310x12	590	1	16.5	16.5	
1228	115x8	210	1	0.9	0.9	
1248	100x8	700	2	4.4	8.8	
Б1	болтсоединит	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						
101	140x30x8	11950	2	168.3	337	
165	63x5	5050	2	21.3	42.6	
176	63x5	2450	2	11.8	23.6	

Продолжение спецификации						
108	60x8	110	4	0.4	1.6	
131	60x8	30	1	0.3	1.2	
138	640x8	300	1	3.6	3.6	
134	280x8	250	2	2.4	4.8	
Б1	болтсоединит	50	3	0.2	0.6	
Вес наплавленного металла						
117	140x30x8	180	2	1.1	2.2	
125	300x12	340	1	23.7	23.7	
Вес наплавленного металла						
Итого						
1Г74	18.3	17.1	37.7	5.2	1.8	80.1
1Г75			7.2			7.2
1Г77	0.4					0.7

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	сечение и длина сварных швов	Итого				
вырез	Δ4 Δ5 Δ6 Δ8 Δ10	длина м	вес кг			
1Г74						
1Г75						
1Г77						

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

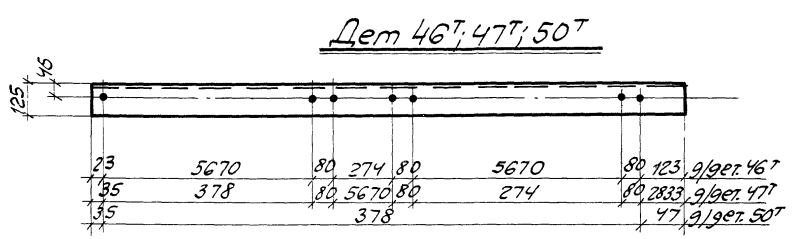
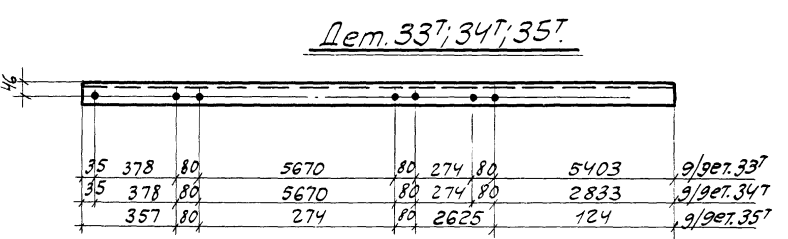
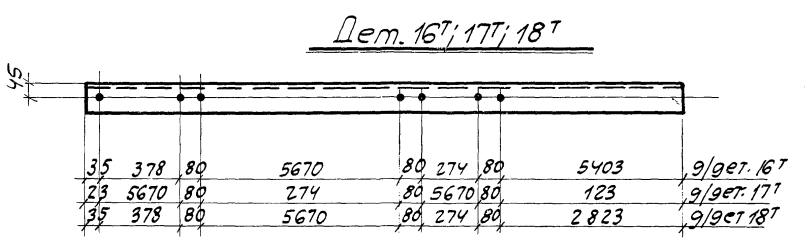
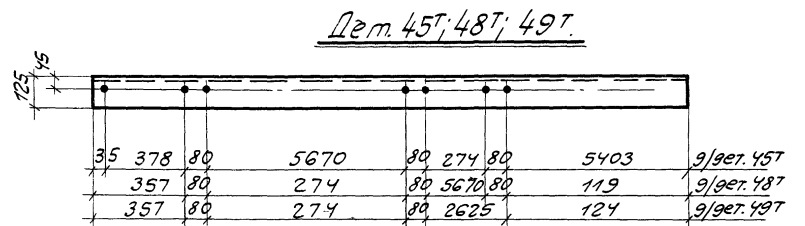
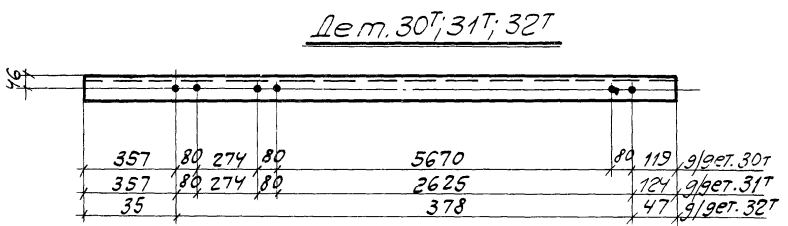
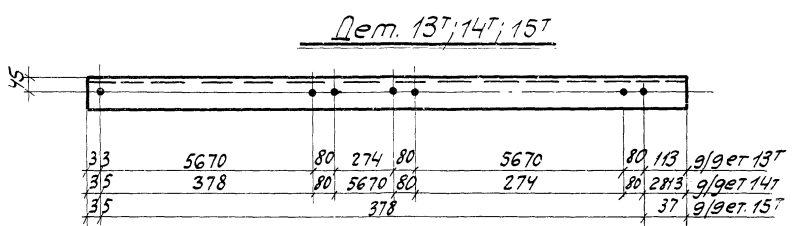
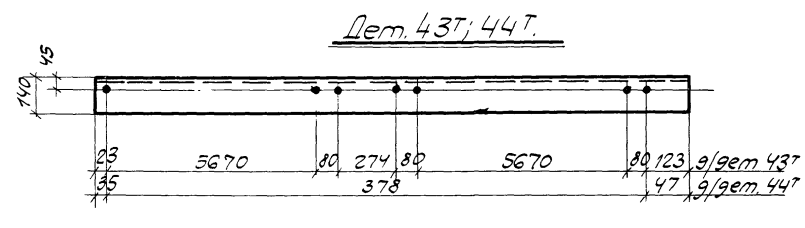
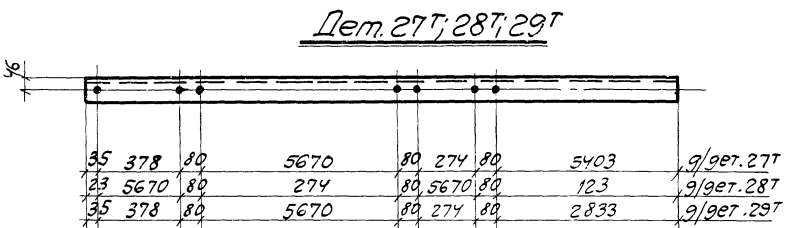
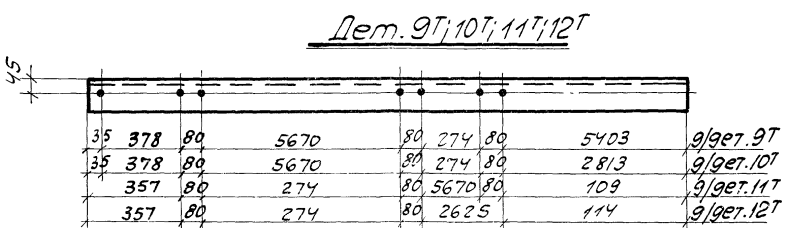
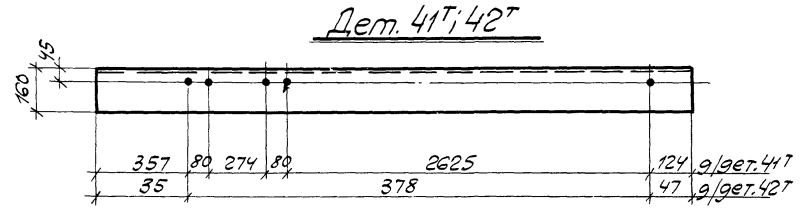
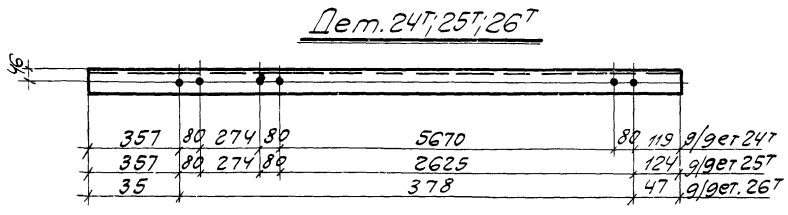
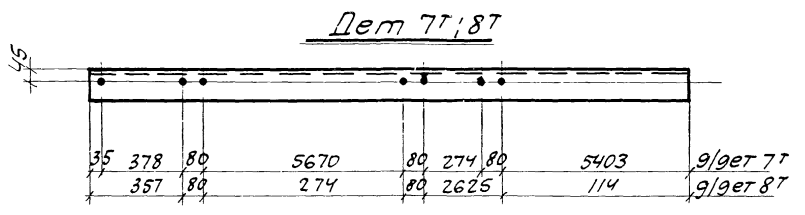
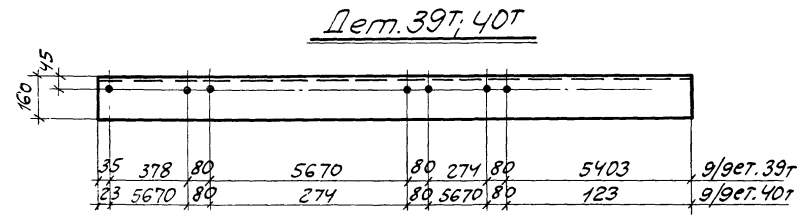
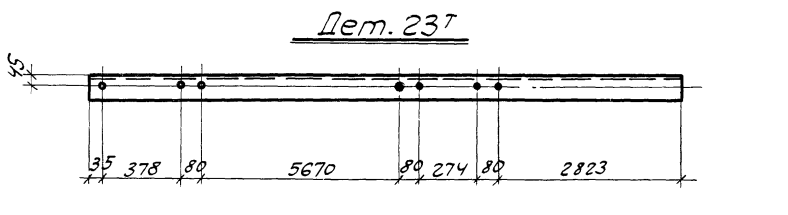
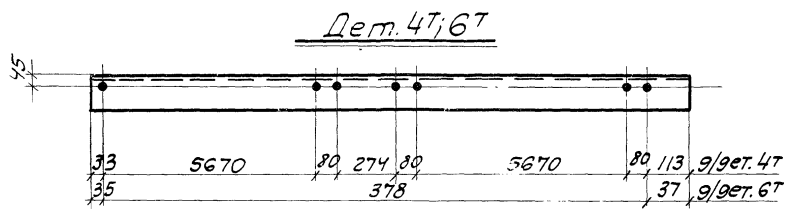
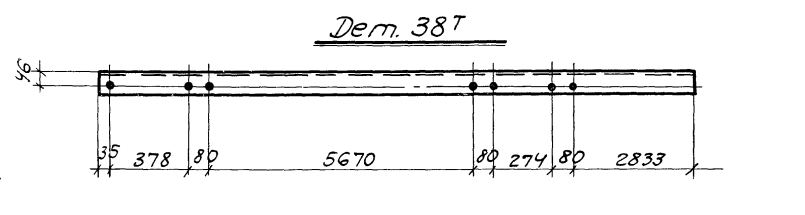
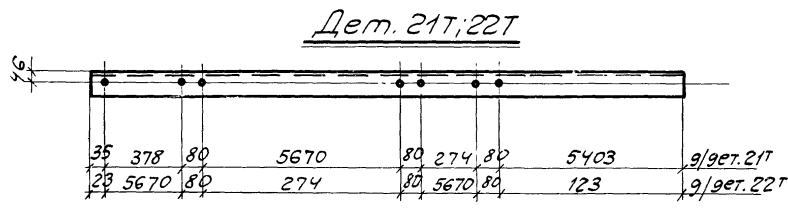
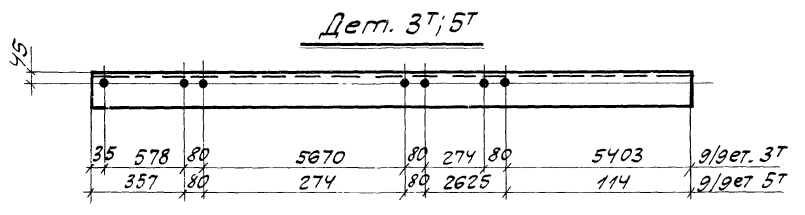
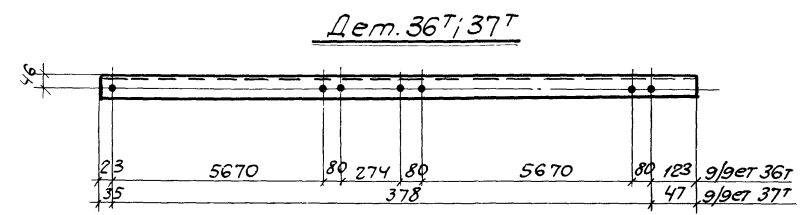
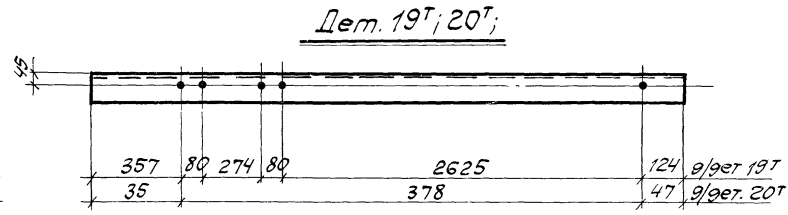
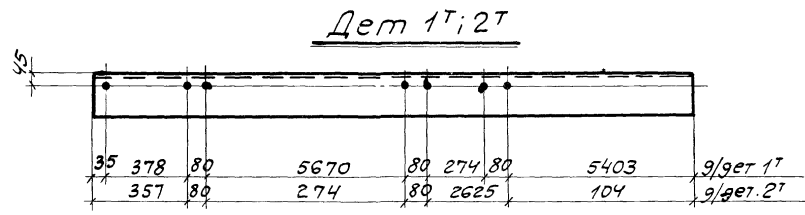
Двухскатные стропильные фермы пролетом  $l=36$  м

Лист 139

8226-03 58

Спецификация стали

№ дет.	Сечение	Длина мм.	Вес кг.	Примеч.
17	L 160x10	12000	297	
27	L 160x10	3520	87	
37	L 140x10	12000	258	
47	L 140x10	12000	258	
57	L 140x10	3530	758	
67	L 140x10	450	9.7	
77	L 125x10	12000	229	
87	L 125x10	3530	674	
97	L 125x9	12000	208	
107	L 125x9	9410	162.8	
117	L 125x9	6650	145	
127	L 125x9	3530	61.1	
137	L 125x8	12000	186	
147	L 125x8	9410	145.8	
157	L 125x8	450	7.0	
167	L 110x8	12000	162	
177	L 110x8	12000	162	
187	L 110x8	9420	127.3	
197	L 110x8	3540	47.8	
207	L 110x8	460	6.2	
217	L 100x7	12000	129.7	
227	L 100x7	12000	129.7	
237	L 100x7	9420	101.8	
247	L 100x7	6660	72	
257	L 100x7	3540	38.2	
267	L 100x7	460	5	
277	L 90x7	12000	115.5	
287	L 90x7	12000	115.5	
297	L 90x7	9430	91	
307	L 90x7	6660	64.3	
317	L 90x7	3540	34.2	
327	L 90x7	460	4.4	
337	L 80x7	12000	102	
347	L 80x7	9430	80.3	
357	L 80x7	3540	30.1	
367	L 80x6	12000	88.3	
377	L 80x6	460	3.4	
387	L 75x6	9430	65	
397	L 160x100x9	12000	216	
407	L 160x100x9	12000	216	
417	L 160x100x9	3540	63.7	
427	L 160x100x9	460	8.2	
437	L 140x90x8	12000	169.2	
447	L 140x90x8	460	6.5	
457	L 125x80x8	12000	150	
467	L 125x80x8	12000	150	
477	L 125x80x8	9430	117.8	
487	L 125x80x8	6660	83.2	
497	L 125x80x8	3540	44.3	
507	L 125x80x8	460	5.8	

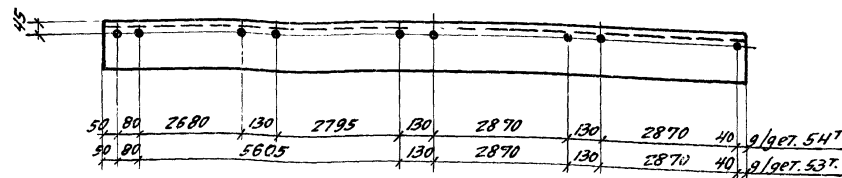


Примечания:

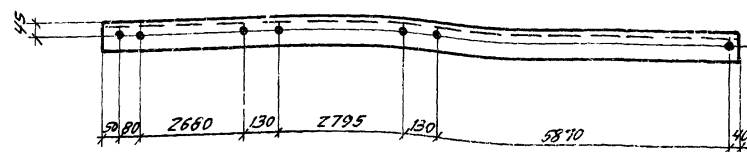
1. Все отверстия ф 19мм.
2. Материал конструкции сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В. ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 13 и 16, а также по ударной вязкости при температуре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



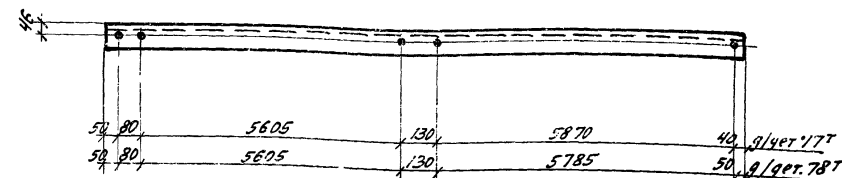
Дет. 53<sup>Т</sup>, 54<sup>Т</sup>



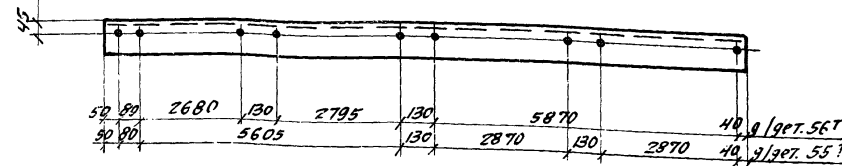
Дет. 65<sup>Т</sup>



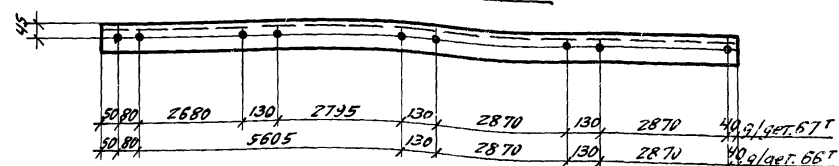
Дет. 77<sup>Т</sup>, 78<sup>Т</sup>



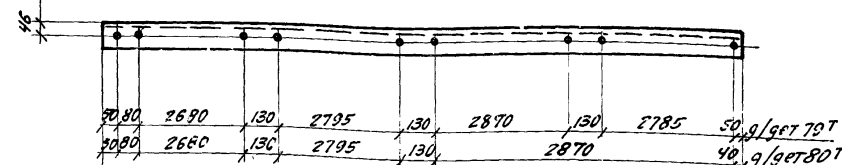
Дет. 55<sup>Т</sup>, 56<sup>Т</sup>



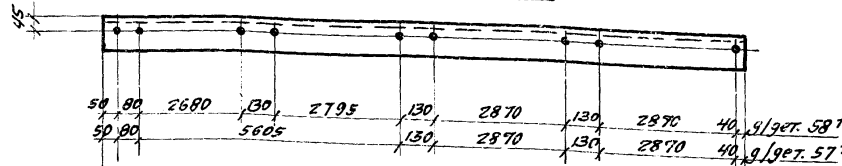
Дет. 66<sup>Т</sup>, 67<sup>Т</sup>



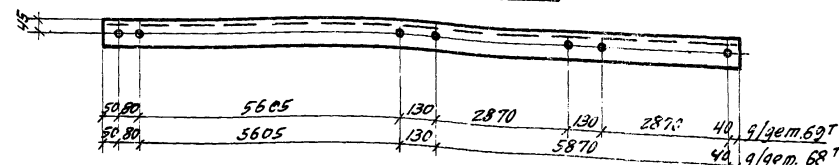
Дет. 79<sup>Т</sup>, 80<sup>Т</sup>



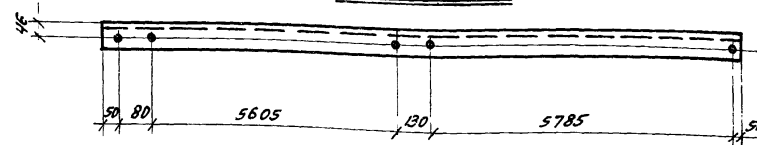
Дет. 57<sup>Т</sup>, 58<sup>Т</sup>



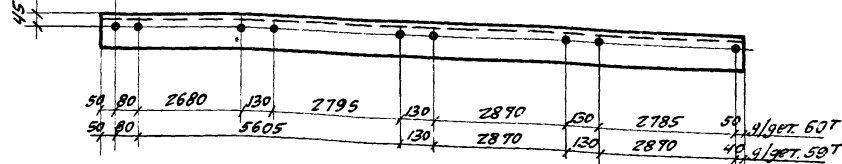
Дет. 68<sup>Т</sup>, 69<sup>Т</sup>



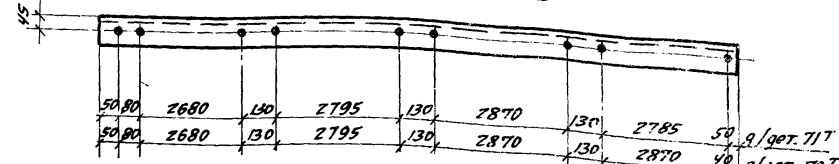
Дет. 81<sup>Т</sup>



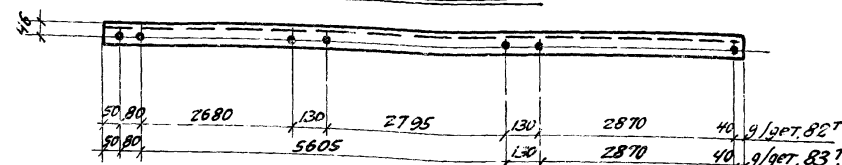
Дет. 59<sup>Т</sup>, 60<sup>Т</sup>



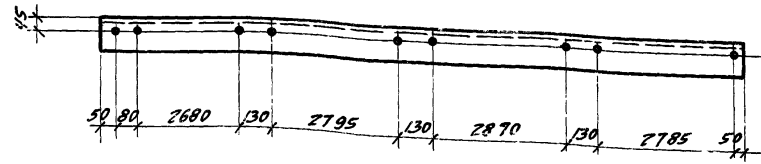
Дет. 70<sup>Т</sup>, 71<sup>Т</sup>



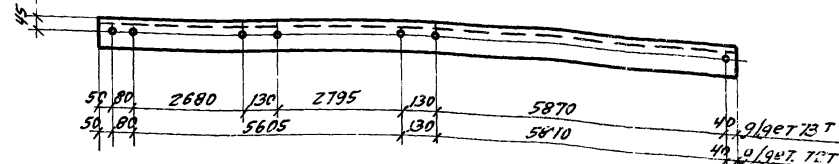
Дет. 82<sup>Т</sup>, 83<sup>Т</sup>



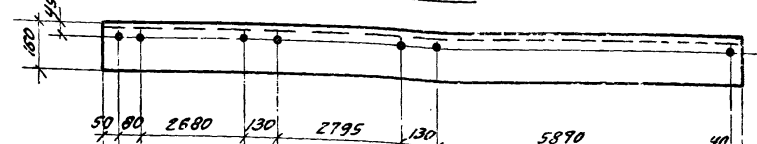
Дет. 61<sup>Т</sup>



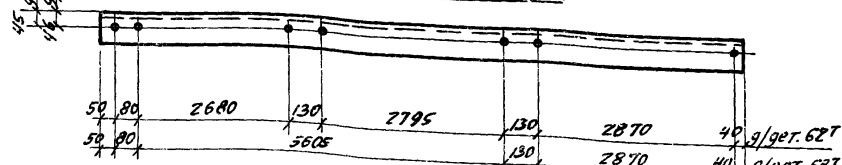
Дет. 72<sup>Т</sup>, 73<sup>Т</sup>



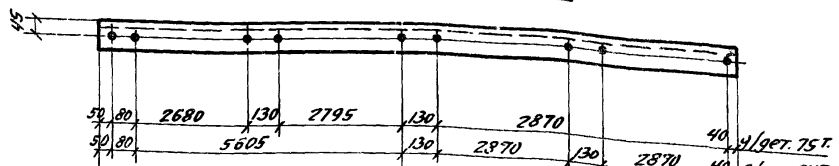
Дет. 84<sup>Т</sup>



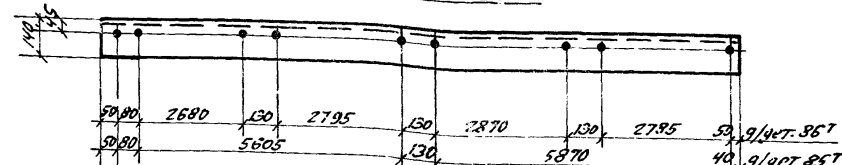
Дет. 62<sup>Т</sup>, 63<sup>Т</sup>



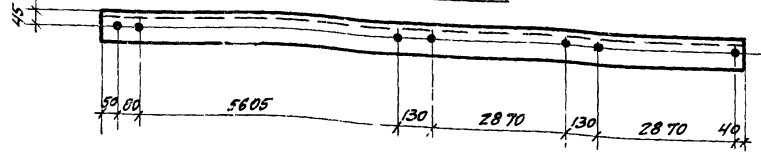
Дет. 74<sup>Т</sup>, 75<sup>Т</sup>



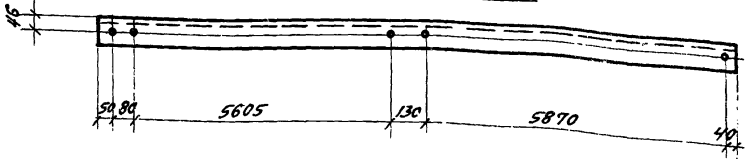
Дет. 85<sup>Т</sup>, 86<sup>Т</sup>



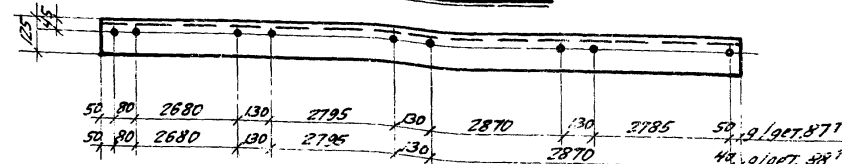
Дет. 64<sup>Т</sup>



Дет. 76<sup>Т</sup>



Дет. 87<sup>Т</sup>, 88<sup>Т</sup>

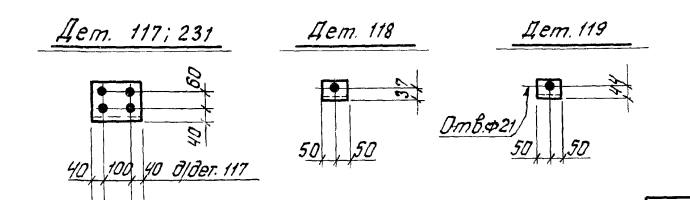
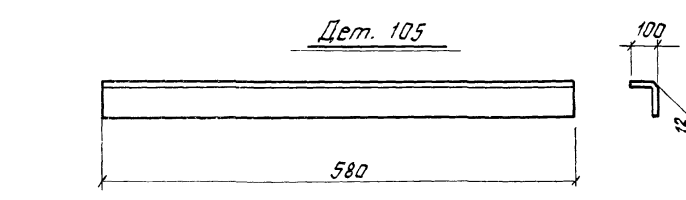
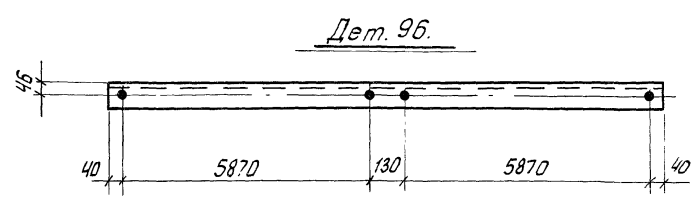
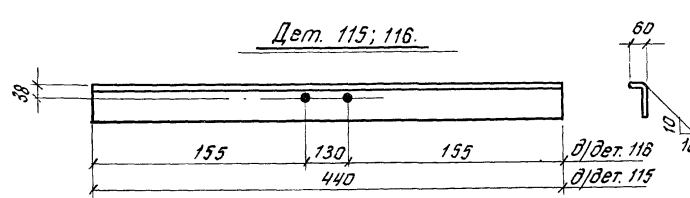
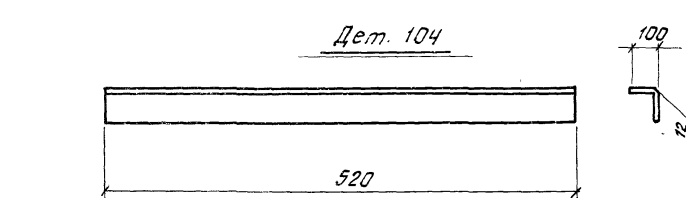
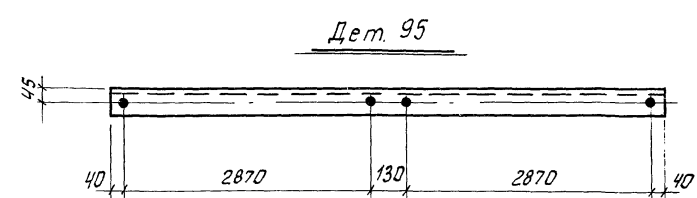
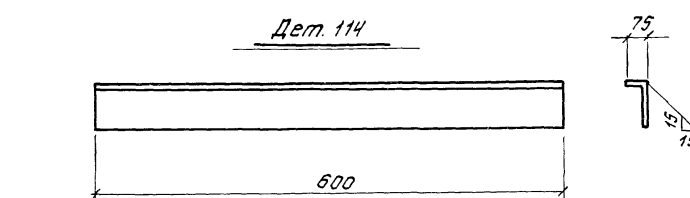
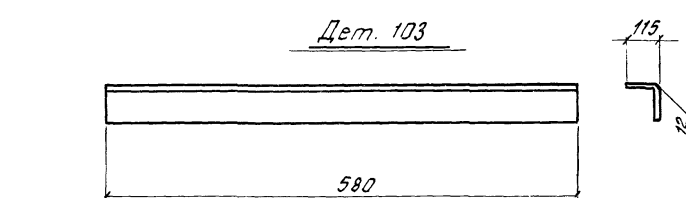
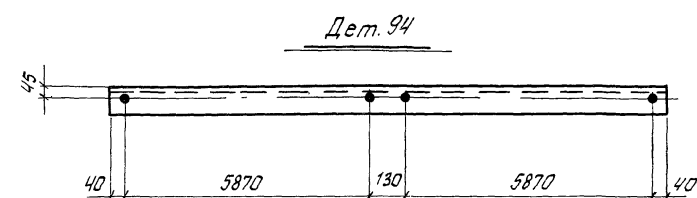
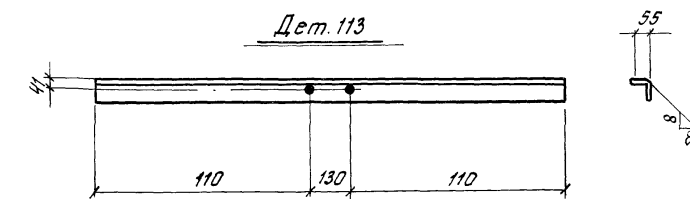
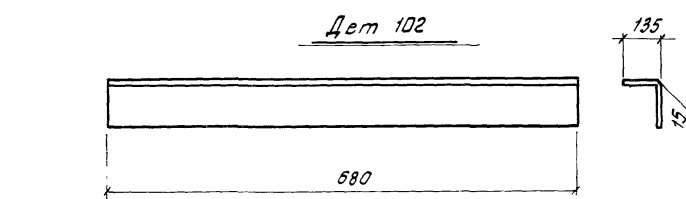
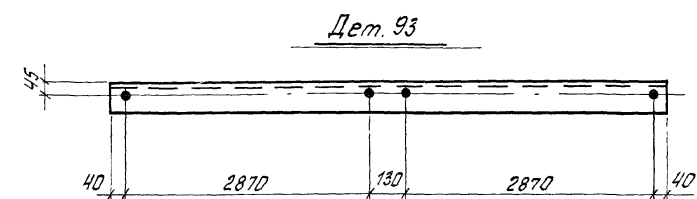
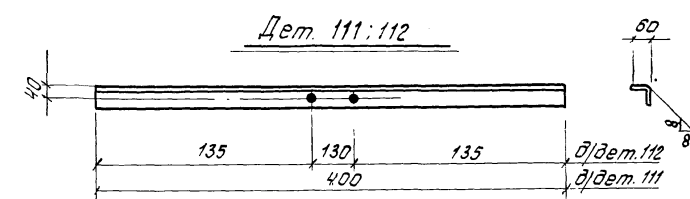
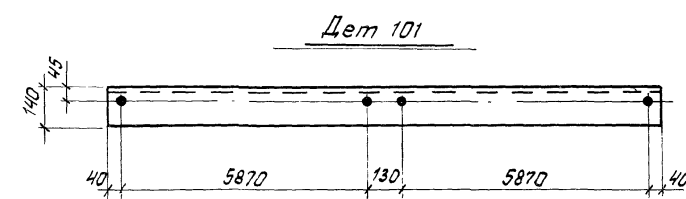
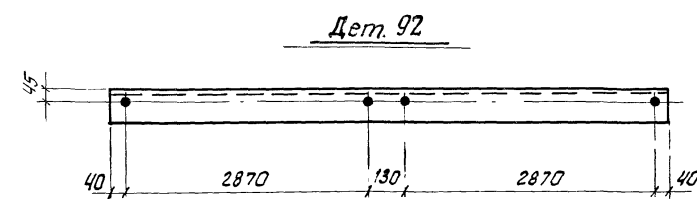
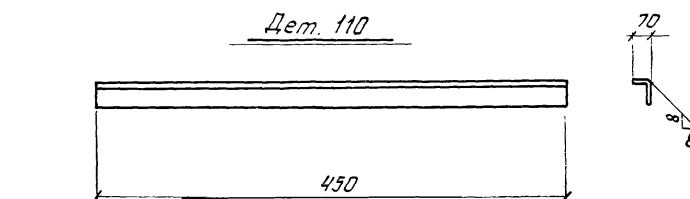
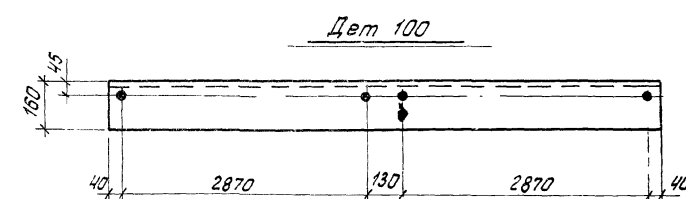
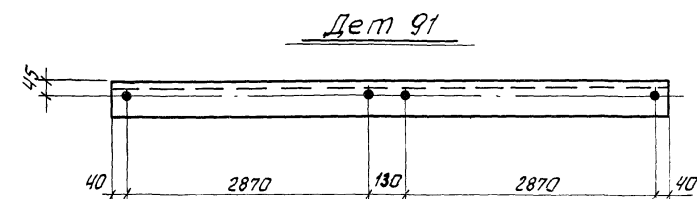
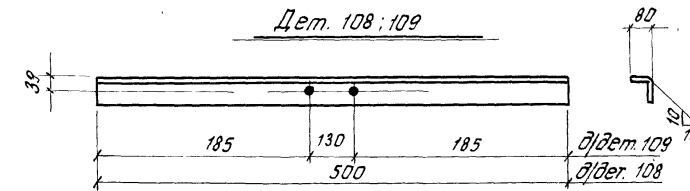
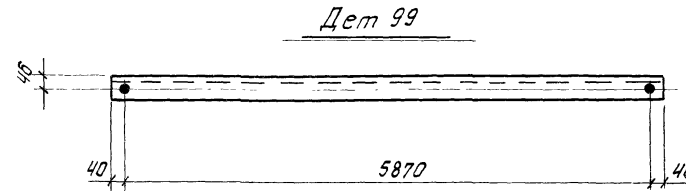
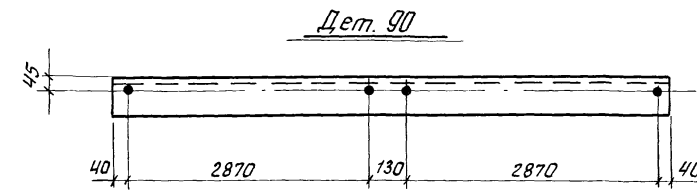
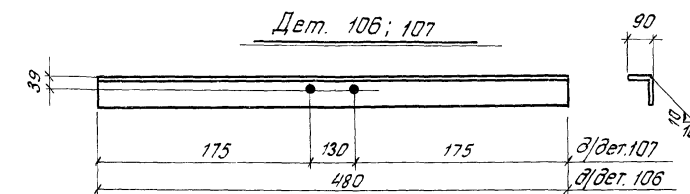
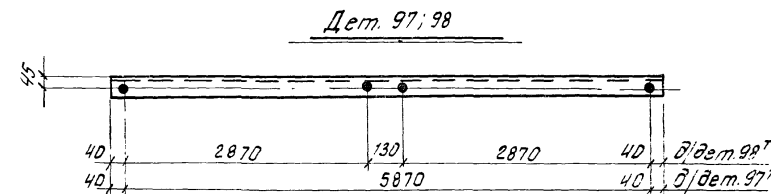
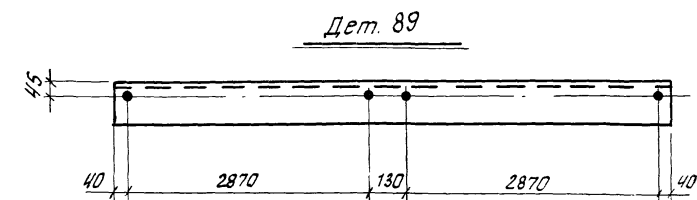


Спецификация стали

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

Примечания

1. Диаметр ф 19 мм.
  2. Материал конструкции - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГИТ 380Б0 и дополнительными гарантиями: загибы в холодном состоянии, согласно п. 19д, и отрывы чеченями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 15а также по ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 г.
- Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 38С-60.



Спецификация стали.				
№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.	Примеч.
89	Л 140x10	5950	12,8	
90	Л 125x9	5950	10,3	
91	Л 125x8	5950	9,2	
92	Л 110x8	5950	8,5	
93	Л 100x8	5950	7,2	
94	Л 100x7	11950	12,9	
95	Л 100x7	5950	6,4	
96	Л 90x7	11950	11,5	
97	Л 80x7	5950	5,6	
98	Л 80x7	5950	5,6	
99	Л 75x6	5950	4,1	
100	Л 160x100x9	5950	10,7	
101	Л 140x90x8	11950	16,8	
102	Л 160x139x10	580	16,8	Изм. 160x10 Сн. обычных
103	Л 140x115x10	580	12,5	Изм. 140x10 Сн. обычных
104	Л 125x100x10	520	10	Изм. 125x10 Сн. обычных
105	Л 125x100x9	580	10	Изм. 125x9 Сн. обычных
106	Л 110x90x8	480	6,5	Изм. 110x8 Сн. обычных
107	Л 110x90x8	480	6,5	Изм. 110x8 Сн. обычных
108	Л 100x80x7	500	5,4	Изм. 100x7 Сн. обычных
109	Л 100x80x7	500	5,4	Изм. 100x7 Сн. обычных
110	Л 90x70x7	450	4,3	Изм. 90x7 Сн. обычных
111	Л 80x60x7	400	3,3	Изм. 80x7 Сн. обычных
112	Л 80x60x7	400	3,3	Изм. 80x7 Сн. обычных
113	Л 75x55x6	350	2,4	Изм. 75x6 Сн. обычных
114	Л 160x75x9	600	10,8	Изм. 160x90x9 Сн. обычных
115	Л 125x60x8	440	5,4	Изм. 125x80x8 Сн. обычных
116	Л 125x60x8	440	5,4	Изм. 125x80x8 Сн. обычных
117	Л 140x90x8	180	1,1	
118	Л 63x5	100	0,5	
119	Л 63x5	100	0,5	
231	Л 140x90x8	170	1,0	

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

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



**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Все отверстия  $\phi$  19 мм.

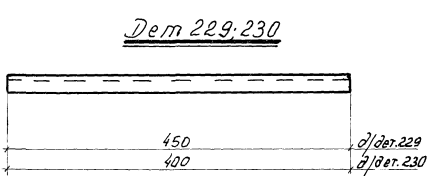
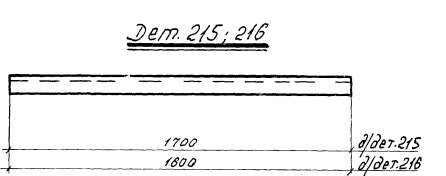
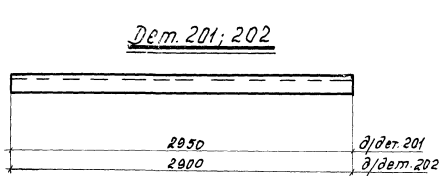
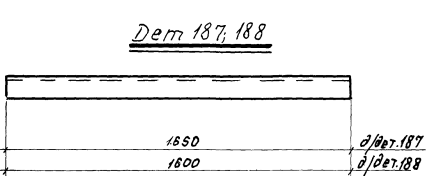
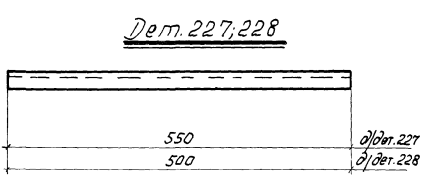
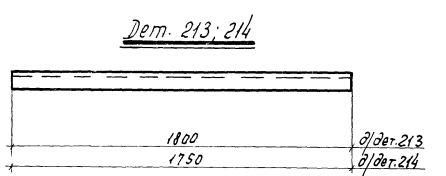
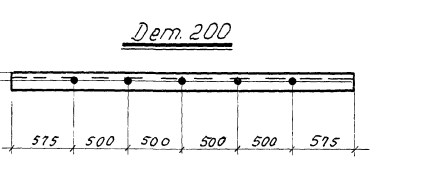
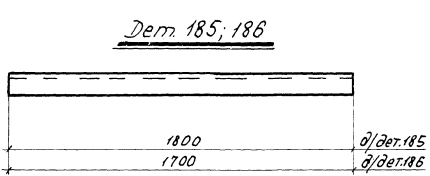
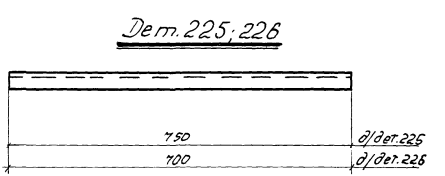
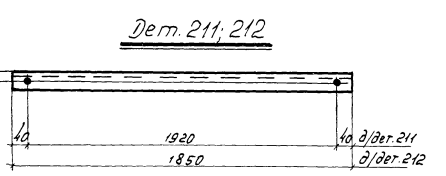
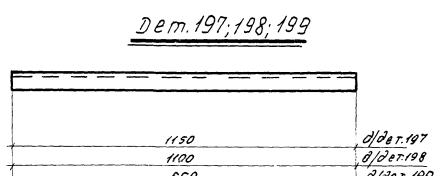
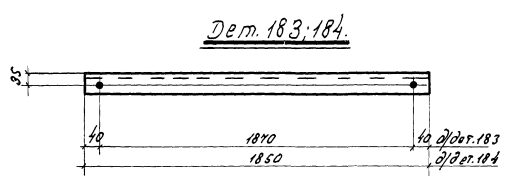
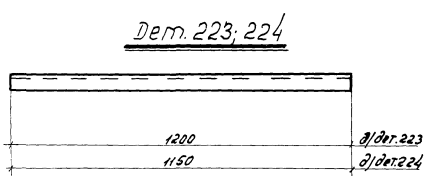
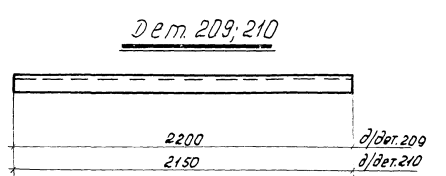
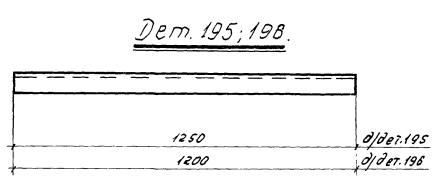
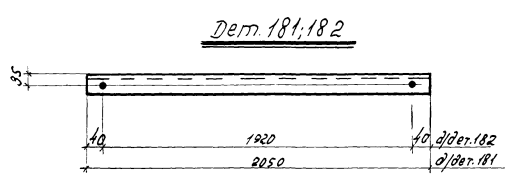
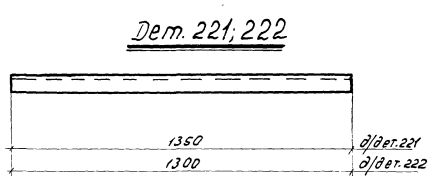
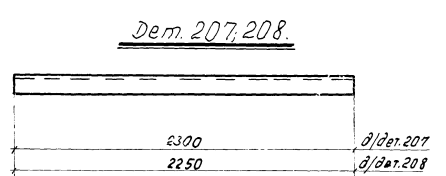
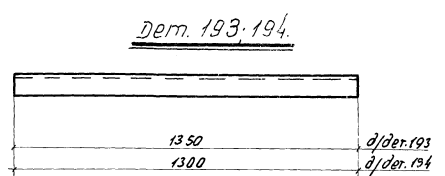
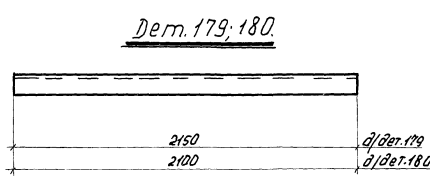
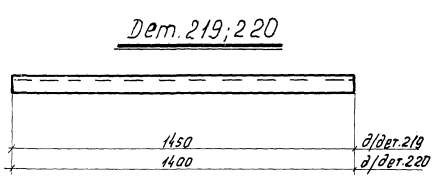
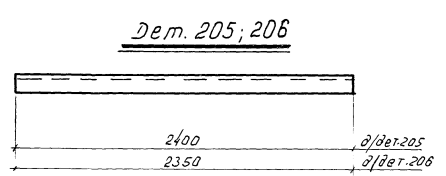
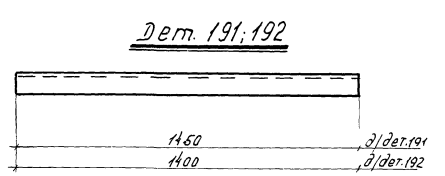
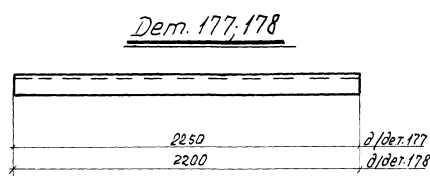
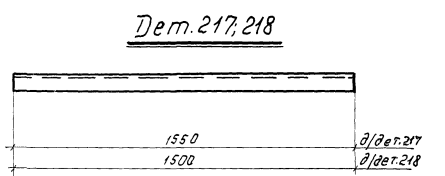
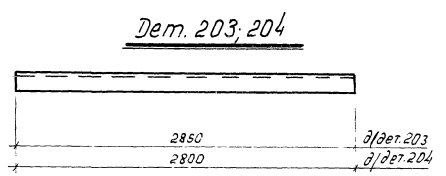
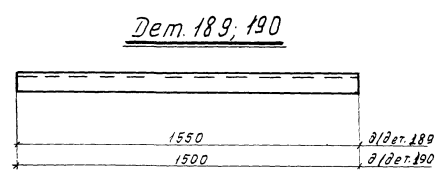
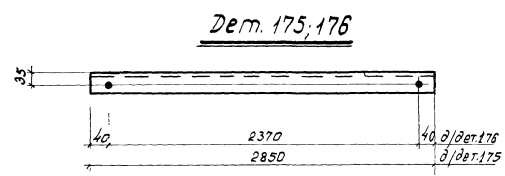
2. Материал конструкции - сталь марки В Ст 3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19б, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а так же по ударной вязкости при температуре -20°, согласно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

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



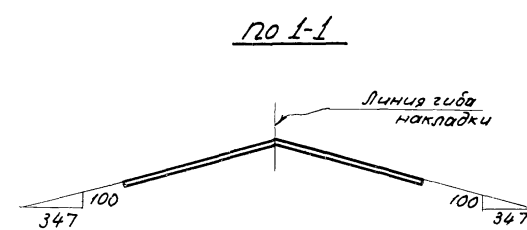
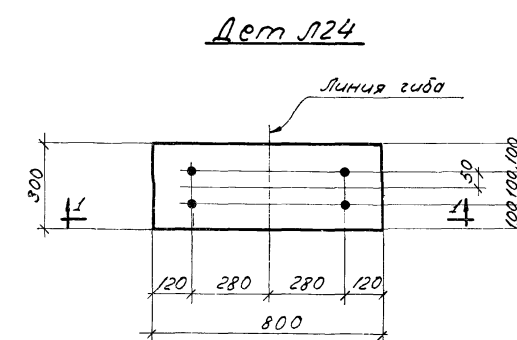
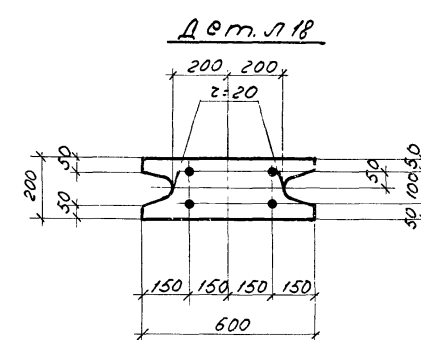
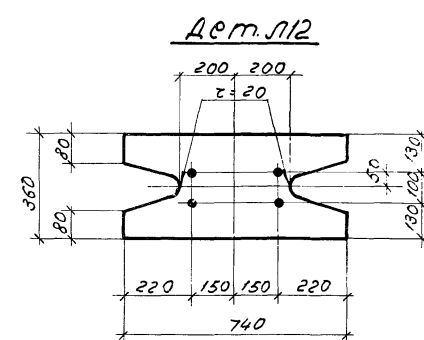
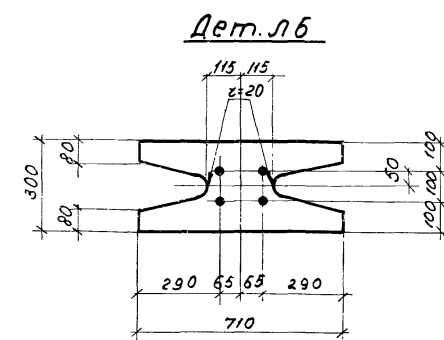
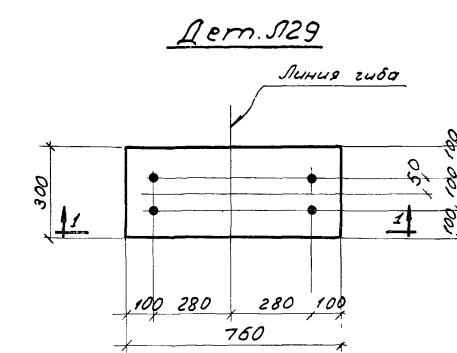
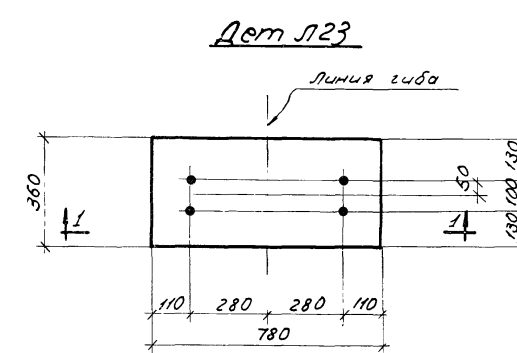
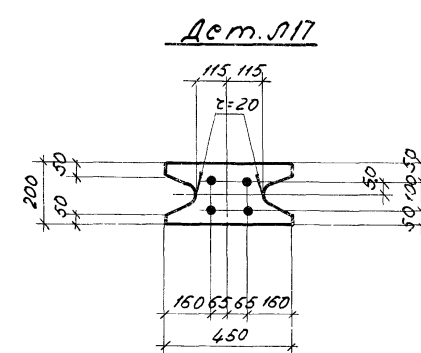
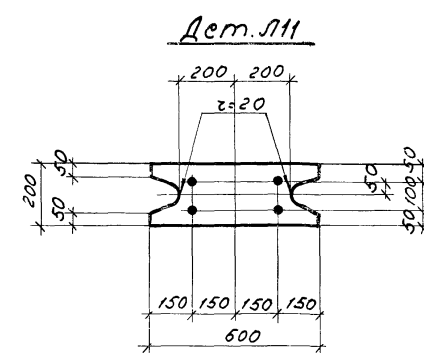
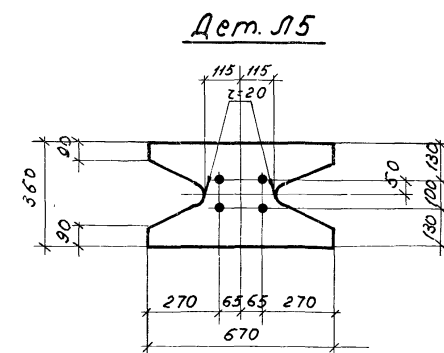
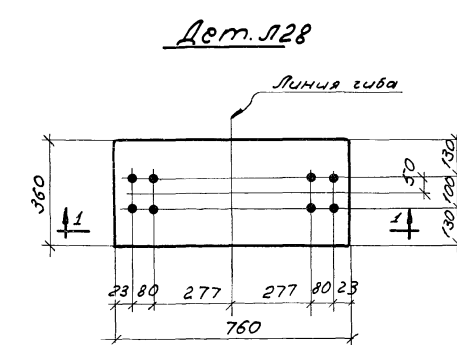
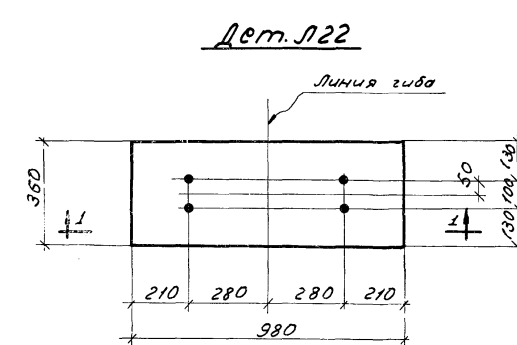
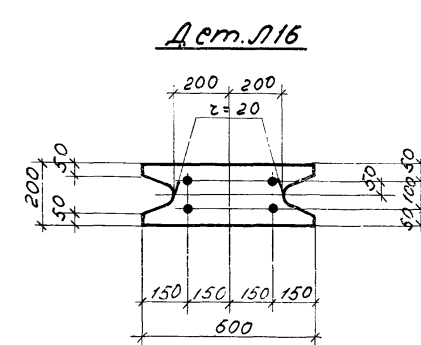
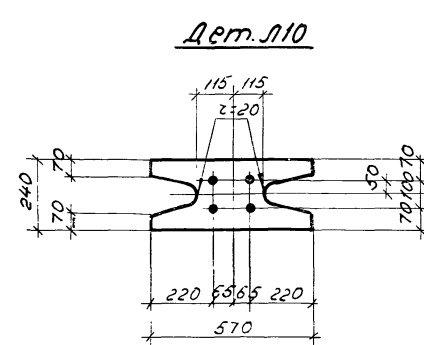
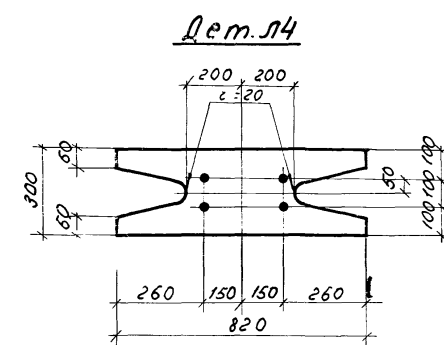
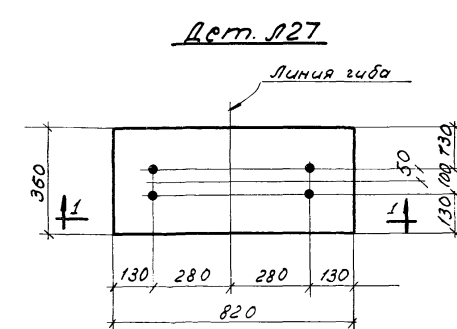
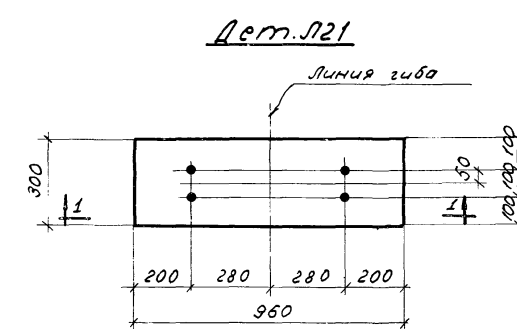
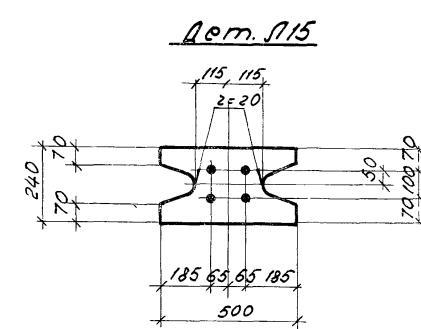
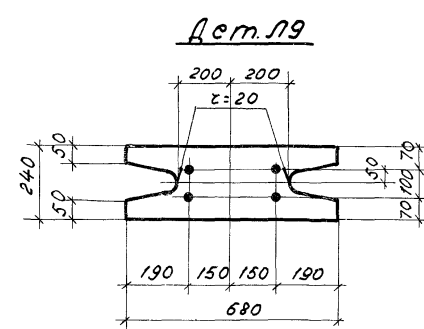
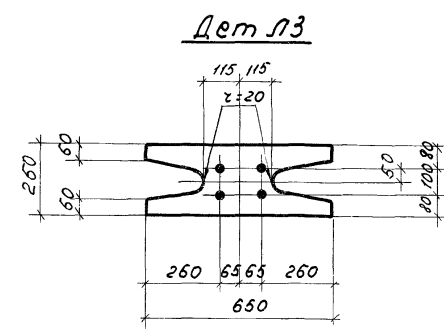
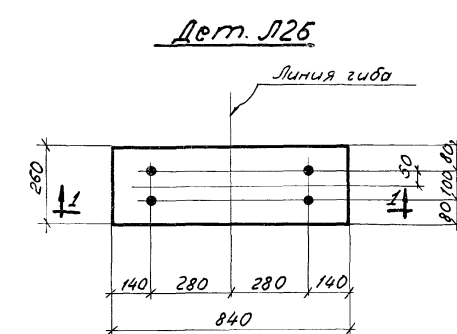
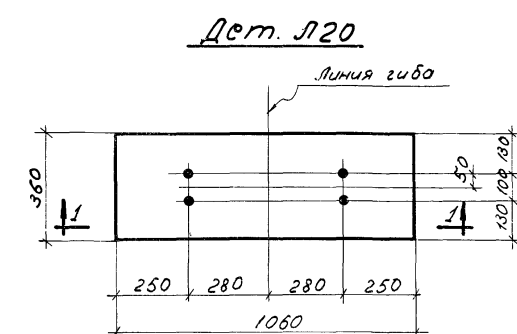
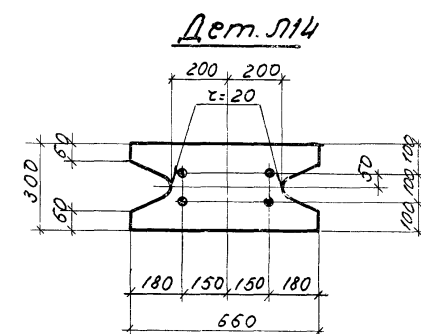
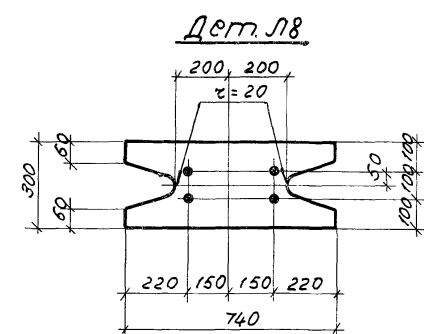
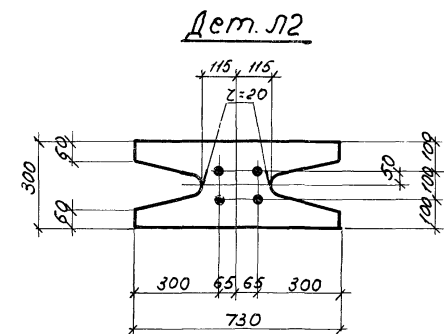
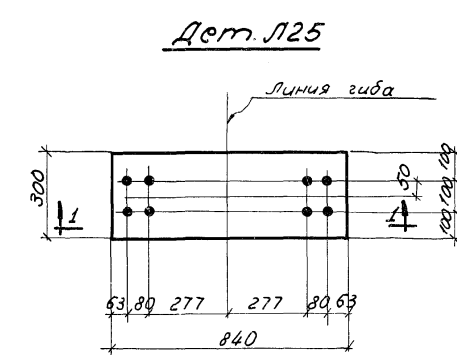
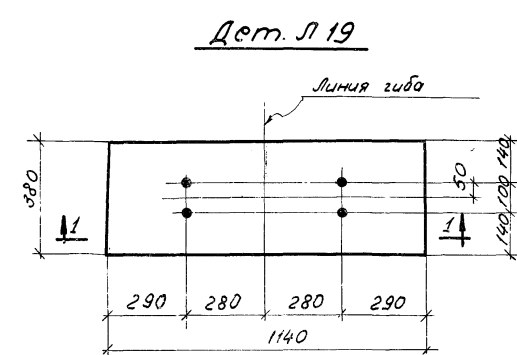
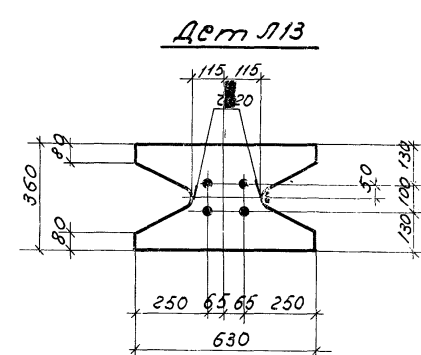
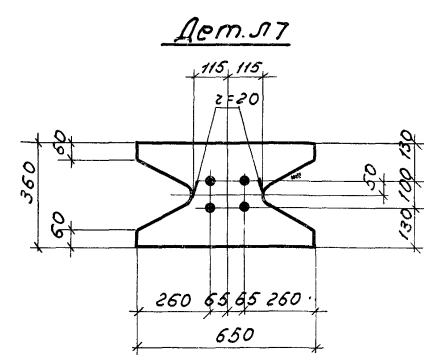
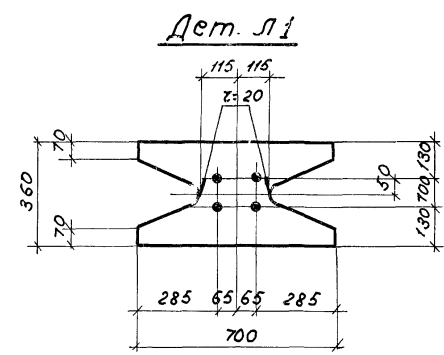
Спецификация стали

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



Примечания

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

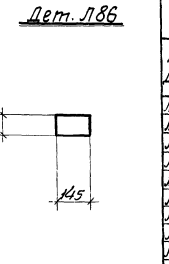
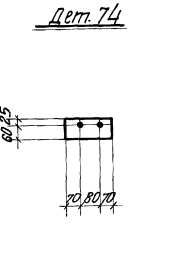
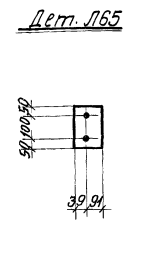
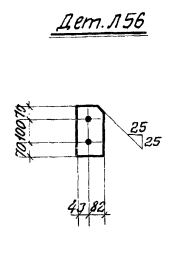
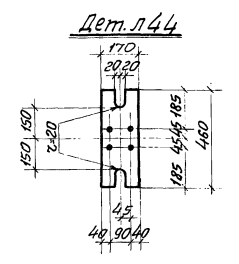
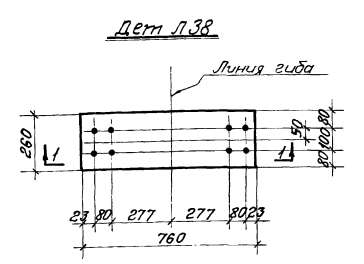
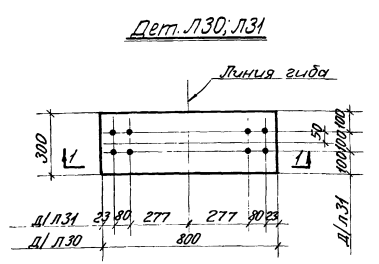


Спецификация стали

№№ дет.	Сечени	Длина мм	Вес кг	Примеч.
Л1	360x16	700	24	
Л2	300x16	730	20,6	
Л3	260x14	650	14,4	
Л4	300x14	820	22	
Л5	360x14	670	21,2	
Л6	300x14	710	18,6	
Л7	360x12	650	16,5	
Л8	300x12	740	17,4	
Л9	240x12	680	13,5	
Л10	240x12	570	10,8	
Л11	200x12	600	10	
Л12	360x10	740	17,7	
Л13	360x10	630	14	
Л14	300x10	660	13,4	
Л15	240x10	500	7,9	
Л16	200x10	600	8,2	
Л17	200x10	450	5,9	
Л18	200x8	600	6,6	
Л19	380x14	1140	47,6	
Л20	360x14	1060	42,0	
Л21	300x14	960	31,6	
Л22	360x12	980	33,2	
Л23	360x12	780	26,5	
Л24	300x12	800	26,7	
Л25	300x12	840	23,7	
Л26	260x12	840	20,6	
Л27	360x10	820	23,2	
Л28	360x10	800	22,6	
Л29	300x10	760	17,9	

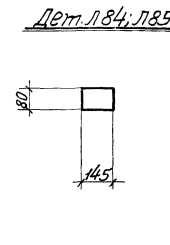
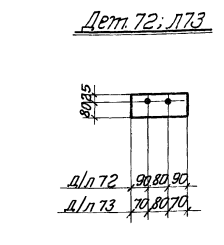
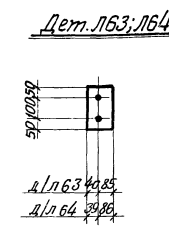
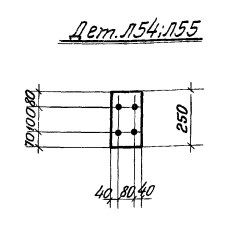
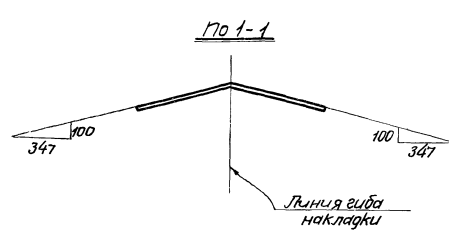
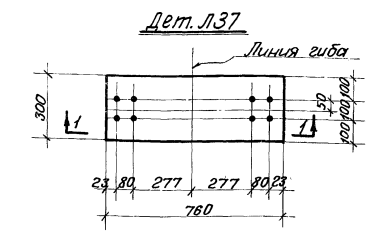
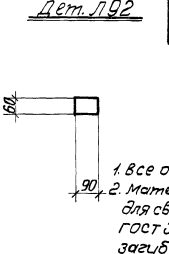
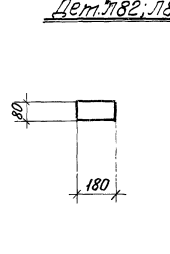
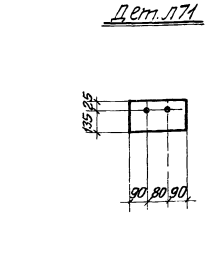
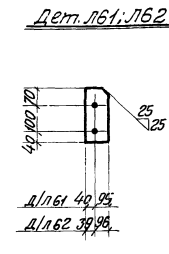
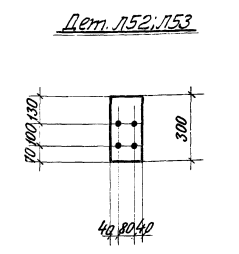
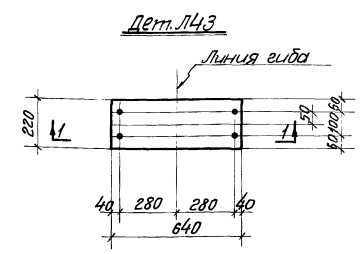
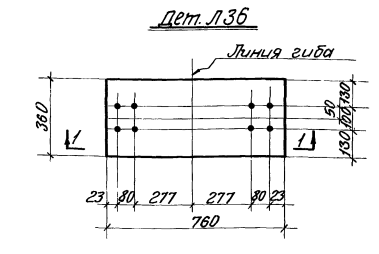
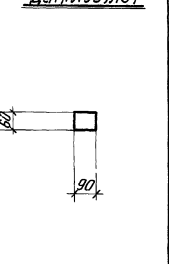
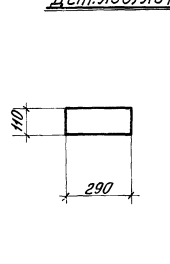
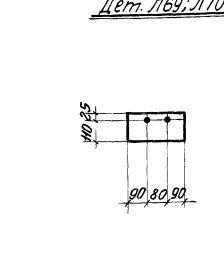
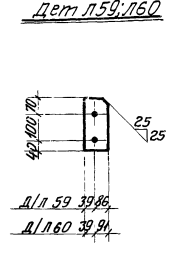
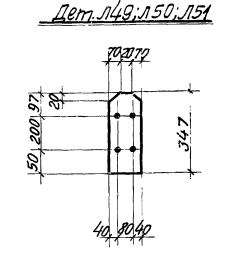
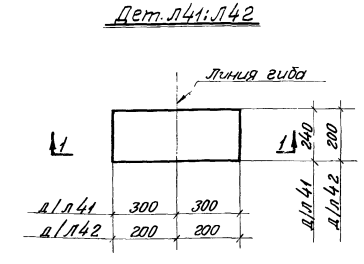
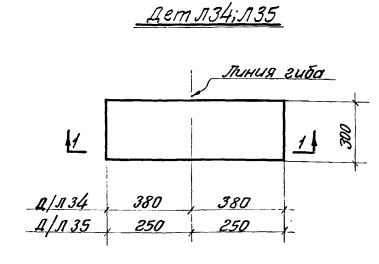
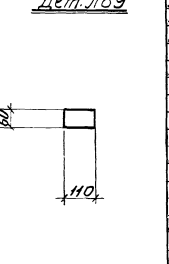
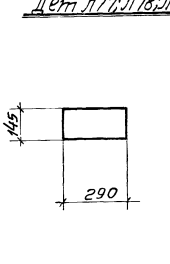
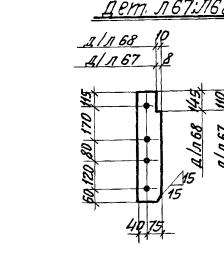
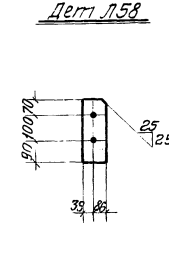
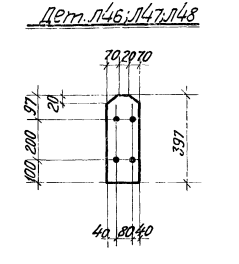
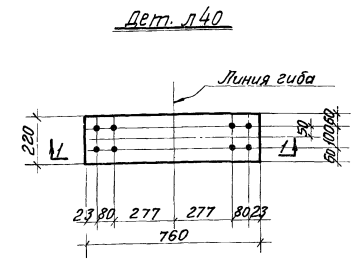
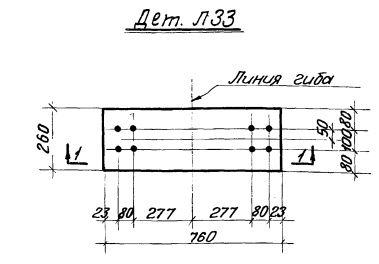
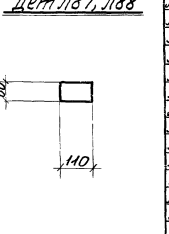
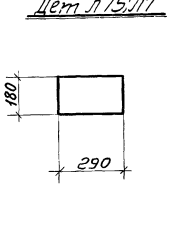
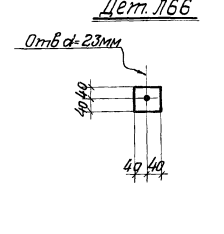
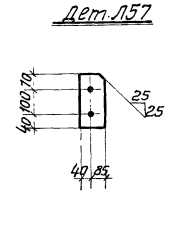
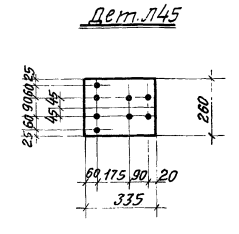
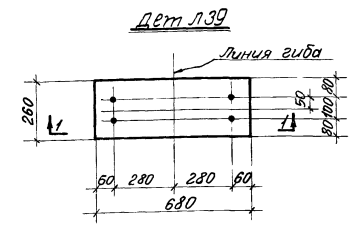
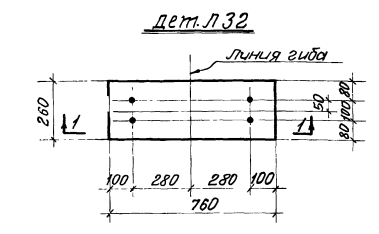
Примечания:  
 1. Все отверстия  $\phi 19$  мм.  
 2. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, и ограничениями отклонений по химическому составу, согласно п.п. 15 и 16, а также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

ГА Детали стыковых накладок стальных ферм ЛК-01 130 Выпуск 11 Лист 145



**Спецификация стали**

№ дет	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примечания
Л30	- 300 x 10	800	18,9	
Л31	- 300 x 10	760	17,9	
Л32	- 260 x 10	760	15,5	
Л33	- 260 x 10	760	15,5	
Л34	- 300 x 8	760	14,3	
Л35	- 300 x 8	500	9,4	
Л36	- 360 x 8	760	17,2	
Л37	- 300 x 8	760	14,3	
Л38	- 260 x 8	760	12,4	
Л39	- 260 x 8	680	11,1	
Л40	- 220 x 8	760	10,5	
Л41	- 240 x 8	600	9	
Л42	- 200 x 8	400	5	
Л43	- 220 x 8	640	8,9	
Л44	- 170 x 20	460	12	
Л45	- 260 x 10	335	6,8	
Л46	- 160 x 12	397	6	
Л47	- 160 x 10	397	5,0	
Л48	- 160 x 8	397	4,0	
Л49	- 160 x 10	347	4,4	
Л50	- 160 x 8	347	3,5	
Л51	- 160 x 6	347	2,6	
Л52	- 160 x 10	300	3,8	
Л53	- 160 x 8	300	3	
Л54	- 160 x 8	250	2,5	
Л55	- 160 x 6	250	1,9	
Л56	- 125 x 12	240	2,8	
Л57	- 125 x 10	210	2,1	
Л58	- 125 x 8	260	2,0	
Л59	- 125 x 8	210	1,7	
Л60	- 130 x 8	210	1,3	
Л61	- 135 x 8	210	1,8	
Л62	- 135 x 6	210	1,3	
Л63	- 125 x 10	200	2	
Л64	- 125 x 8	200	1,6	
Л65	- 130 x 6	200	1,2	
Л66	- 80 x 20	80	1	
Л67	- 115 x 8	545	3,9	
Л68	- 115 x 8	545	3,9	
Л69	- 135 x 10	260	2,8	
Л70	- 135 x 8	260	2,2	
Л71	- 160 x 8	260	2,6	
Л72	- 105 x 8	260	1,7	
Л73	- 105 x 6	220	1,1	
Л74	- 85 x 6	220	0,9	
Л75	- 180 x 10	290	4,1	
Л76	- 180 x 8	290	3,3	
Л77	- 145 x 10	290	3,3	
Л78	- 145 x 8	290	2,6	
Л79	- 145 x 6	290	2	
Л80	- 110 x 8	290	2	
Л81	- 110 x 6	290	1,5	
Л82	- 80 x 10	180	1,1	
Л83	- 80 x 10	180	0,9	
Л84	- 80 x 10	145	0,9	
Л85	- 80 x 8	145	0,7	
Л86	- 80 x 6	145	0,6	
Л87	- 60 x 10	110	0,5	
Л88	- 60 x 8	110	0,4	
Л89	- 60 x 6	110	0,3	
Л90	- 60 x 10	90	0,4	
Л91	- 60 x 8	90	0,3	
Л92	- 60 x 6	90	0,3	



**Примечания**

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

**ТЛ** 1965г. Листовые детали стропильных ферм. ТК-01-139 Выпуск III Лист 146



Версия  
к ОК-130  
выпуск III  
лист №1  
147  
И.В. Н.

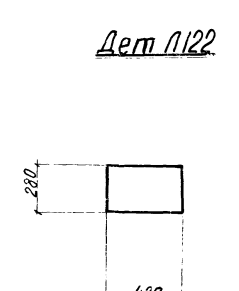
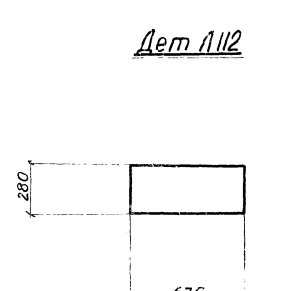
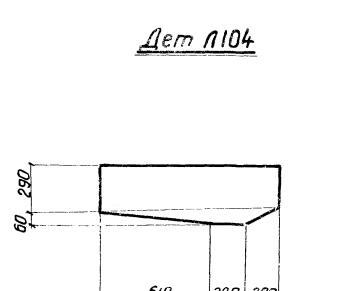
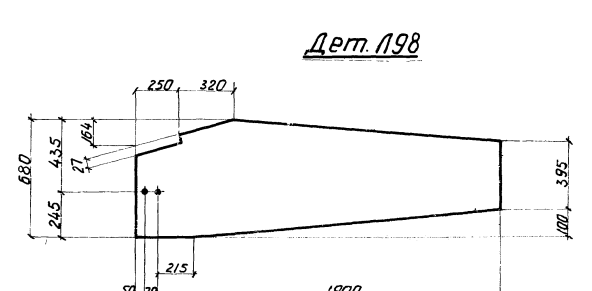
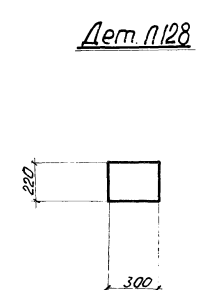
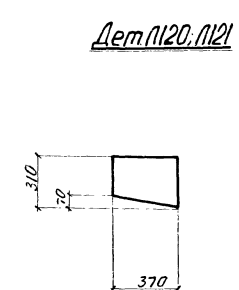
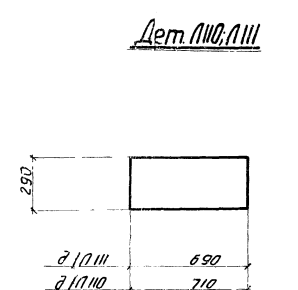
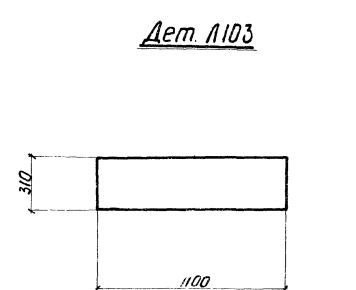
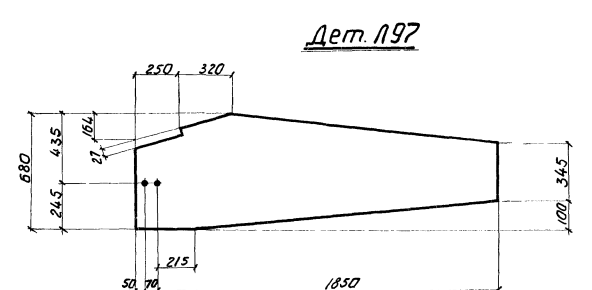
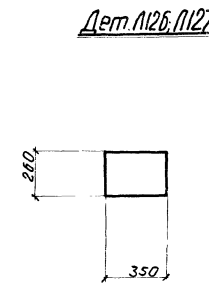
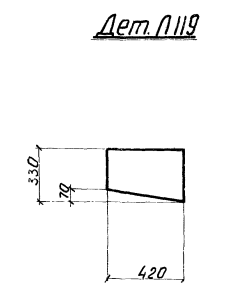
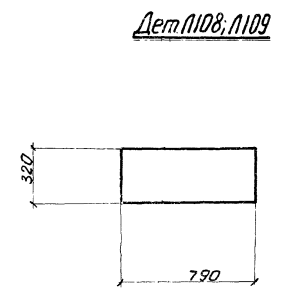
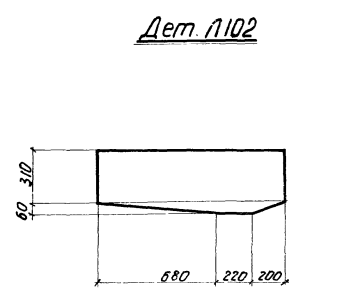
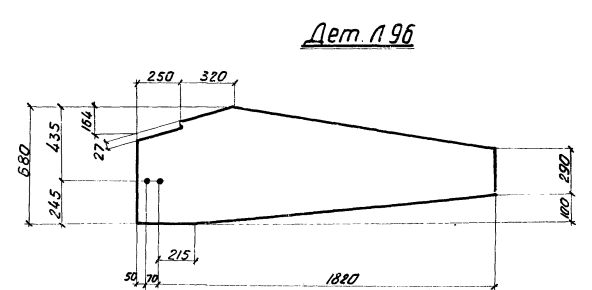
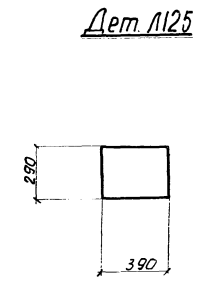
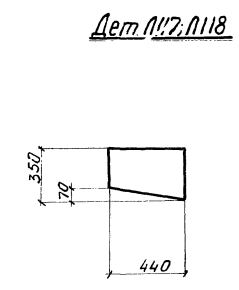
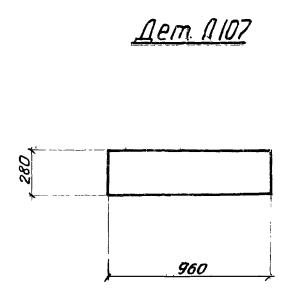
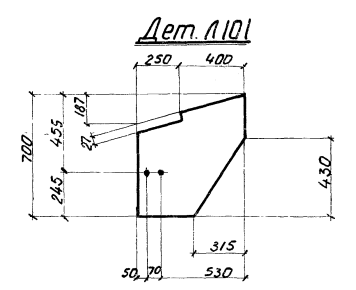
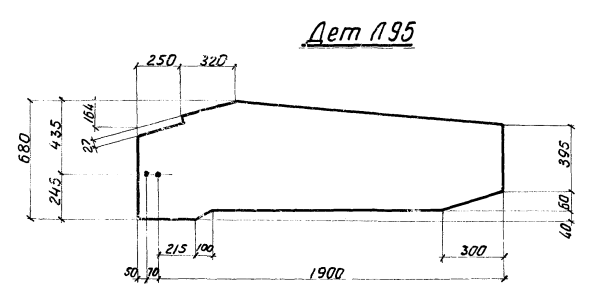
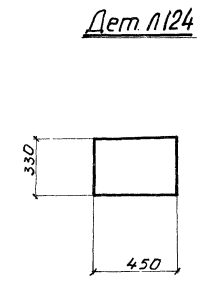
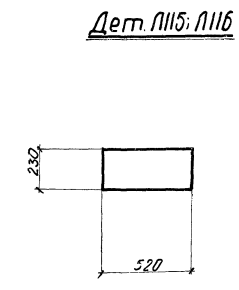
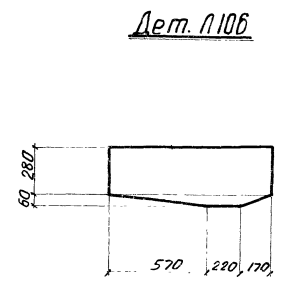
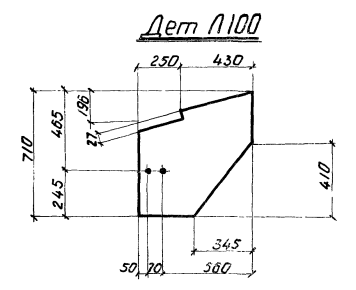
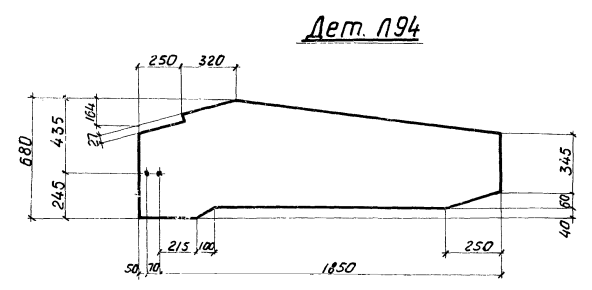
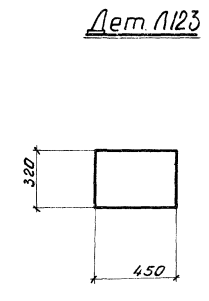
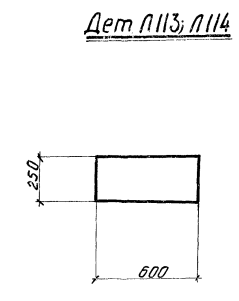
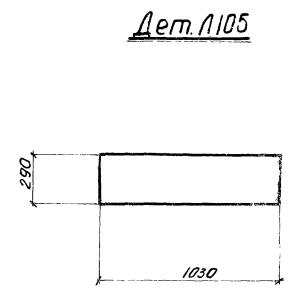
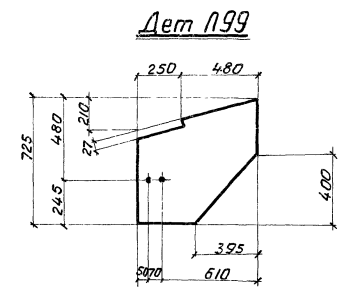
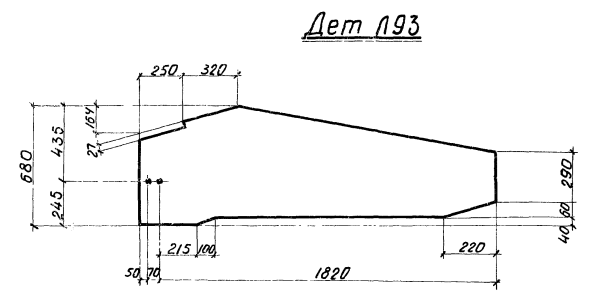
Ин. констр. Сергеев Ю.И.  
Проектировщик  
Испания  
Гамбург ФРГ  
1965г.

Спецификация стали

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

Примечания

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

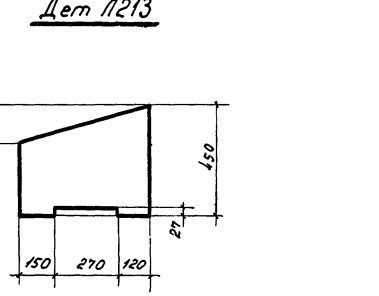
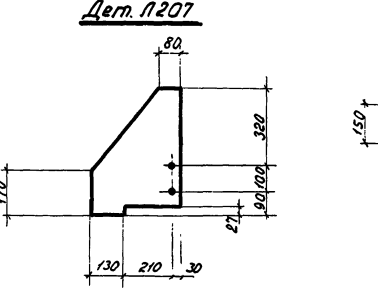
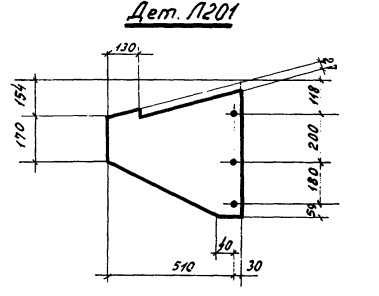
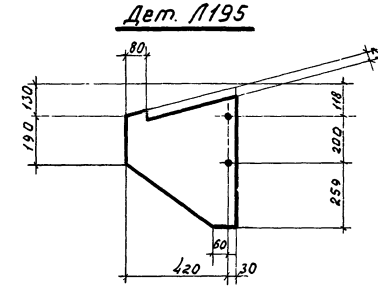
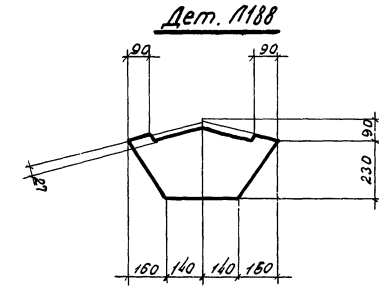
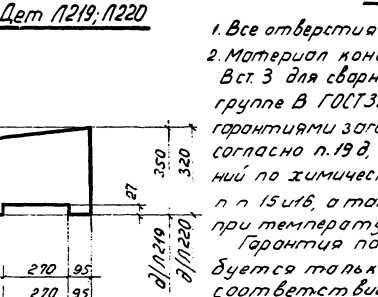
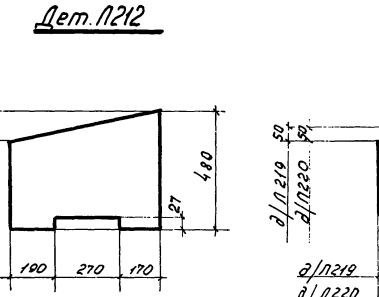
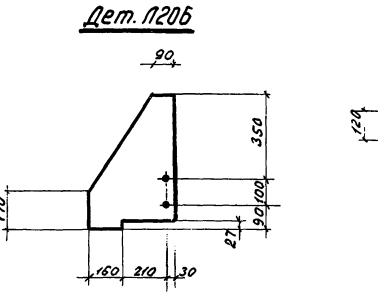
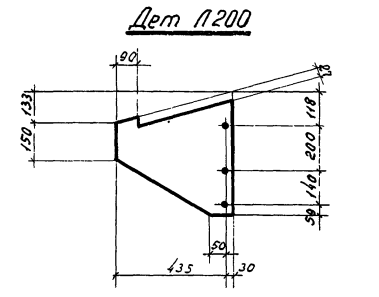
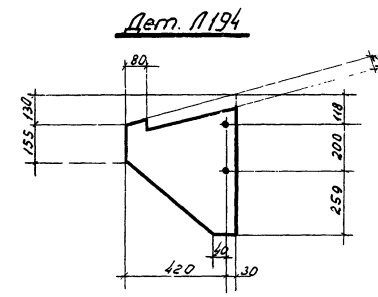
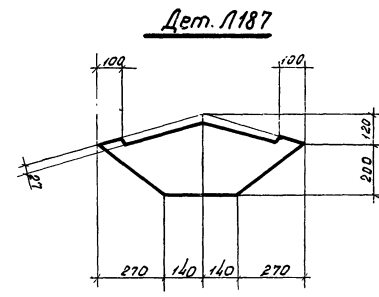
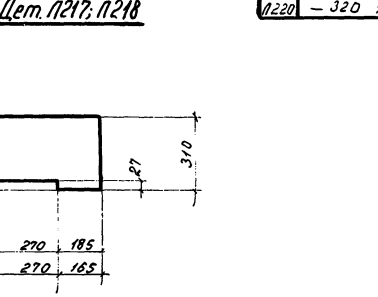
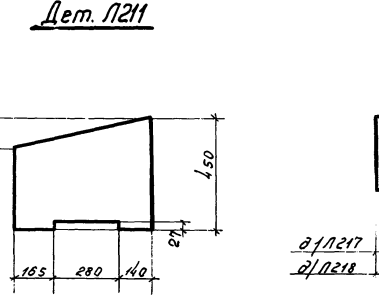
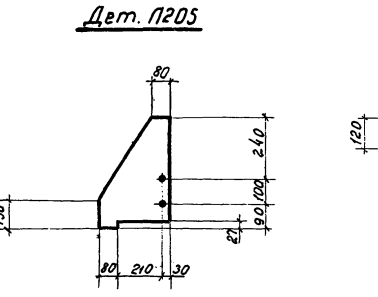
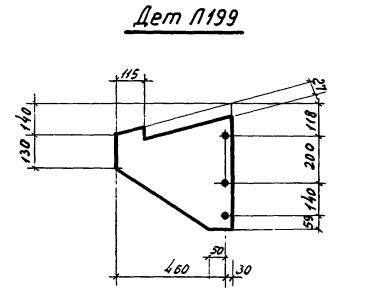
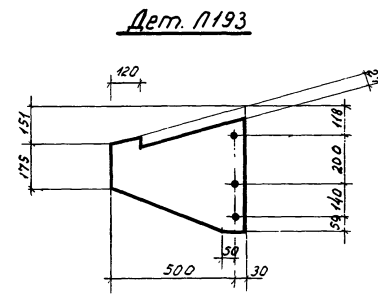
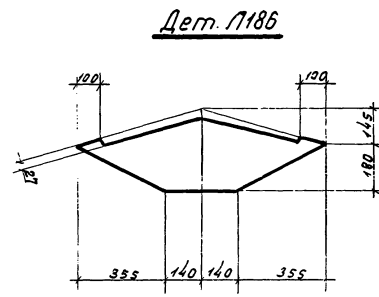
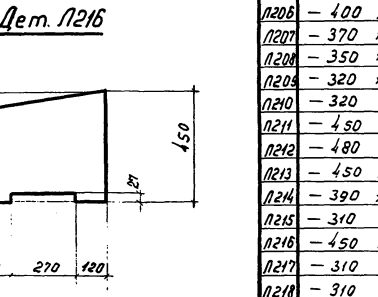
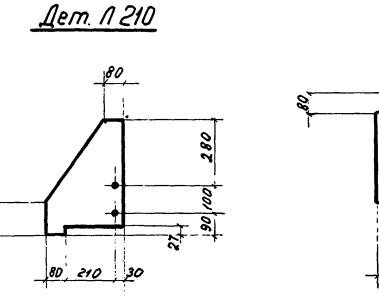
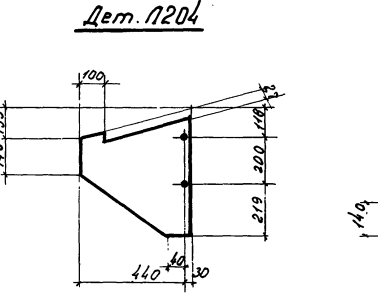
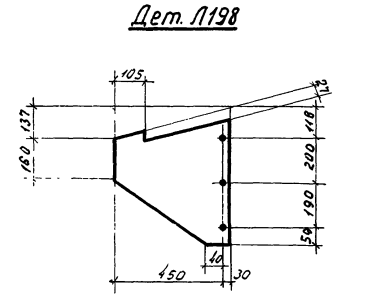
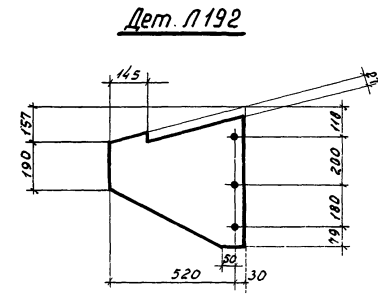
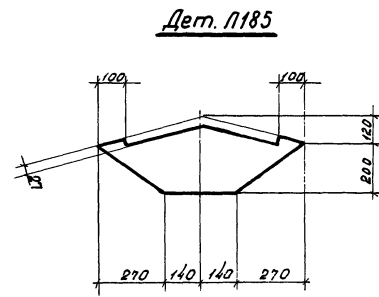
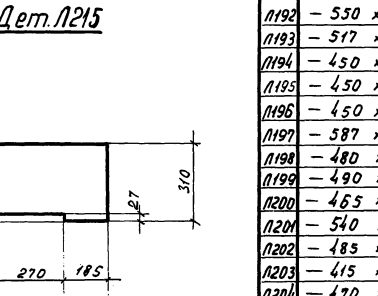
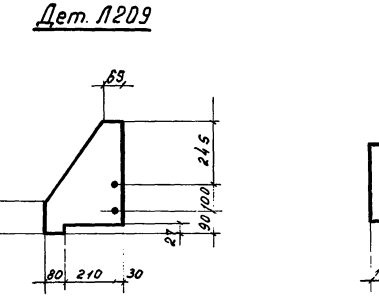
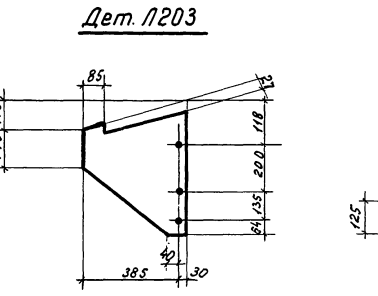
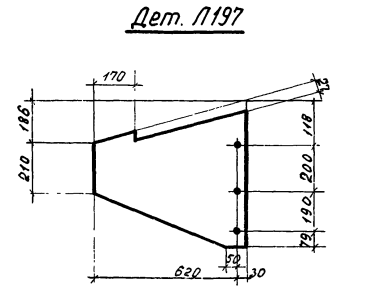
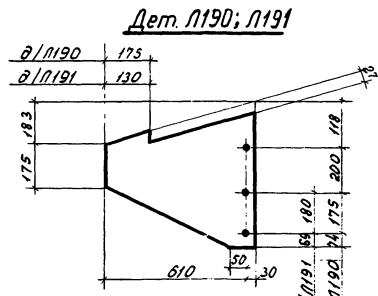
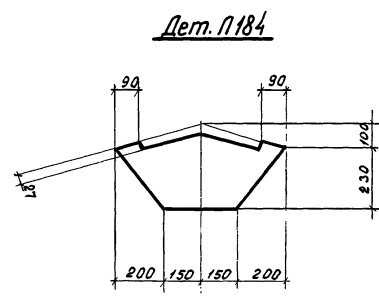
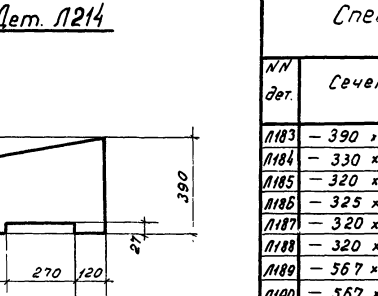
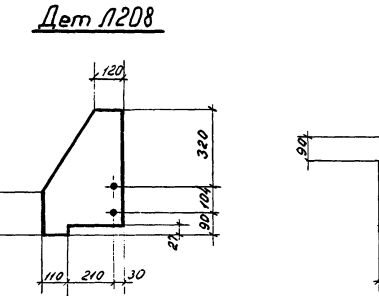
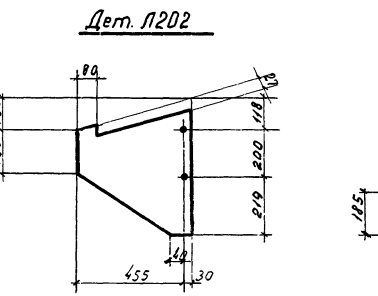
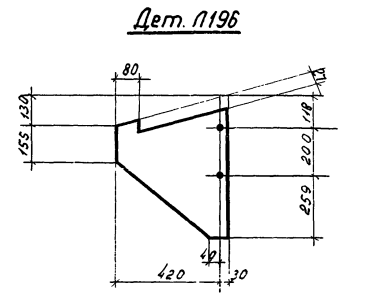
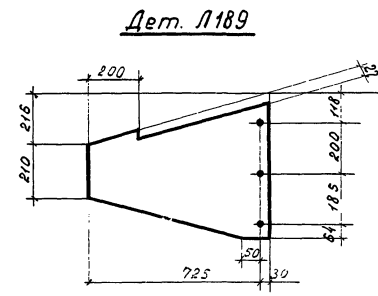
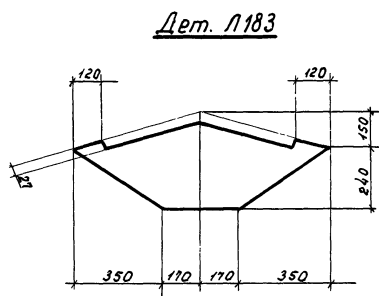


ТА  
1965г.

Листовые детали  
стропильных ферм

ОК-01-130  
Выпуск III  
лист 147





**Спецификация стали**

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

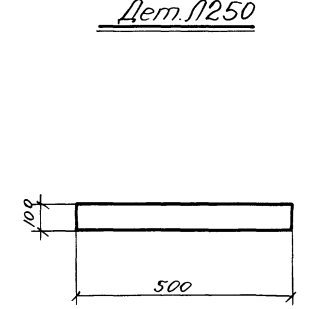
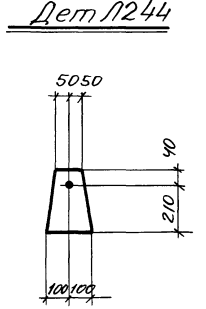
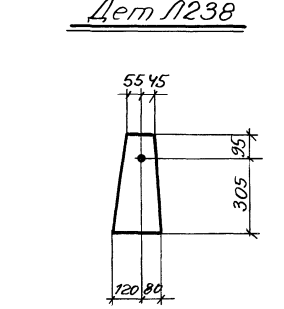
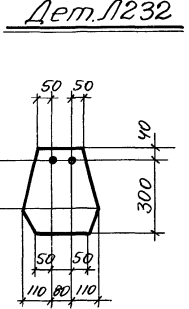
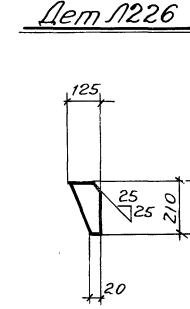
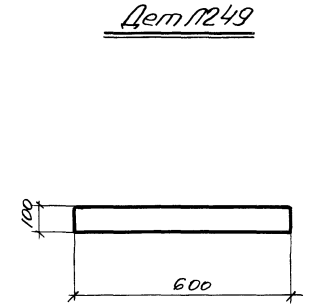
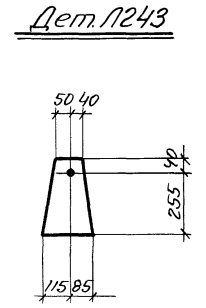
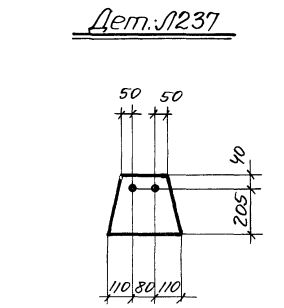
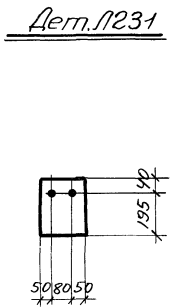
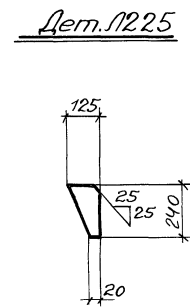
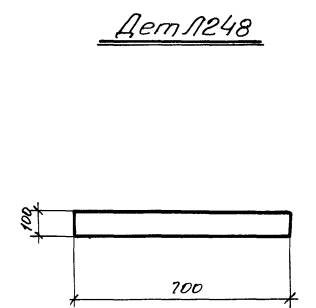
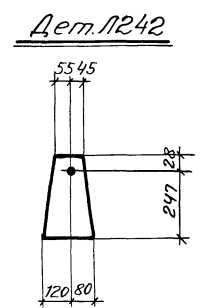
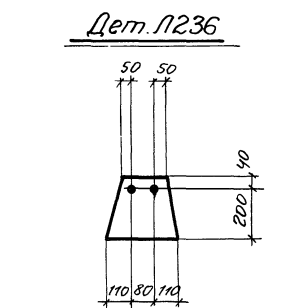
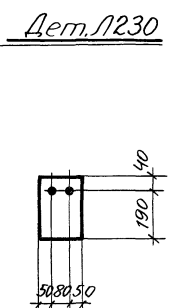
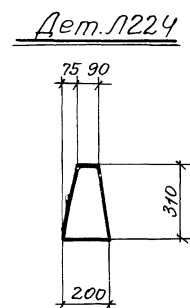
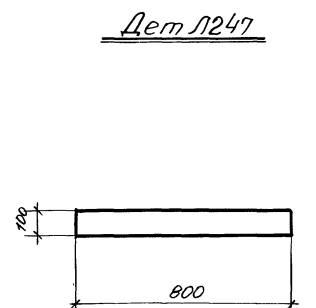
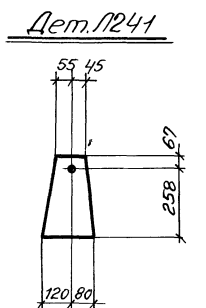
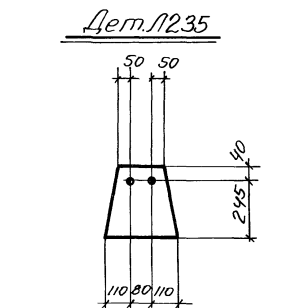
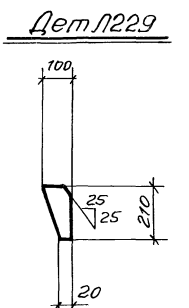
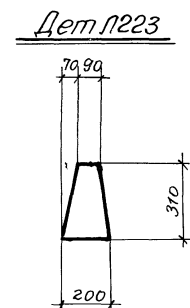
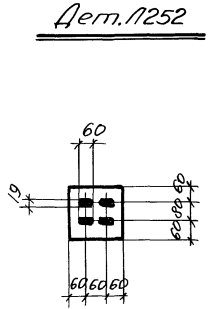
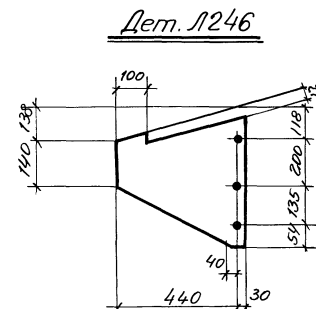
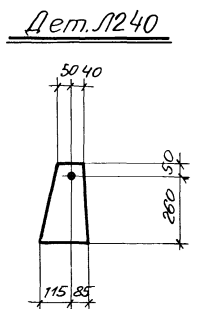
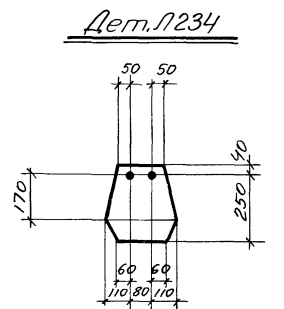
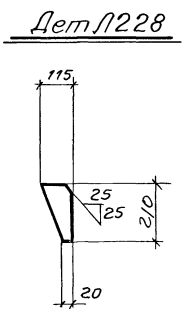
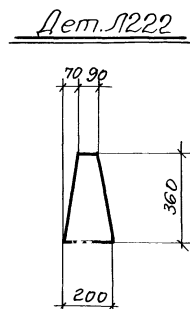
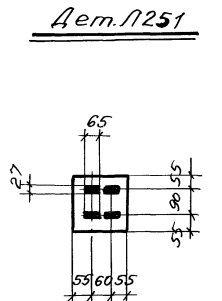
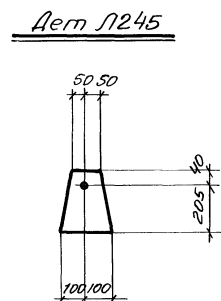
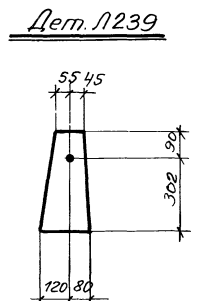
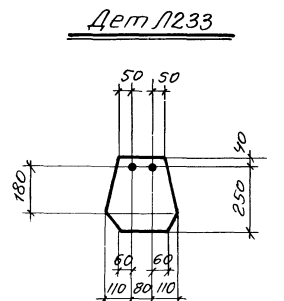
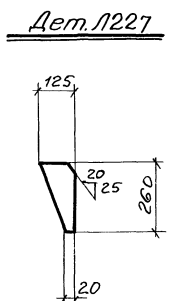
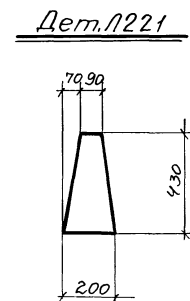
**Примечания**

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



Листовые детали стропильных ферм  
Лист 149





Спецификация стали

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

Примечания:

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

ТА  
1965

Листовые детали  
стропильных ферм.

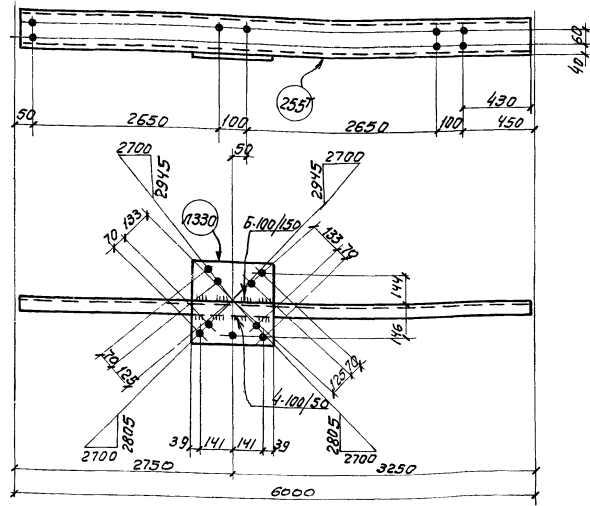
ЛК-01-130  
66лчск III  
Лист 150



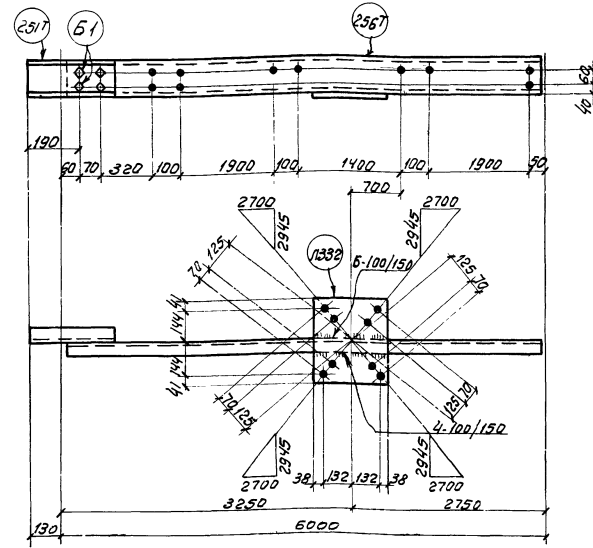




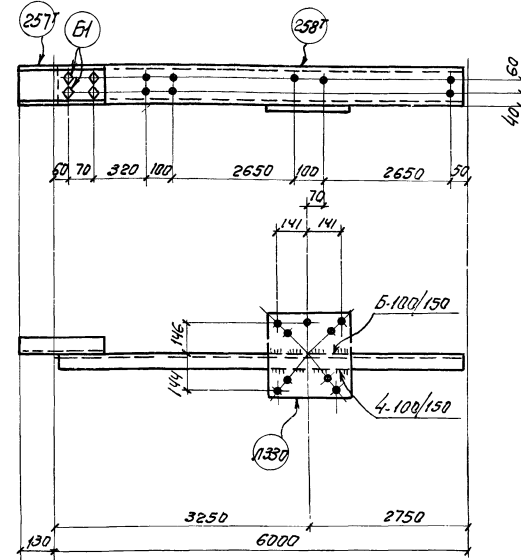
1Г138, 1Г139 (обр. 1Г138)



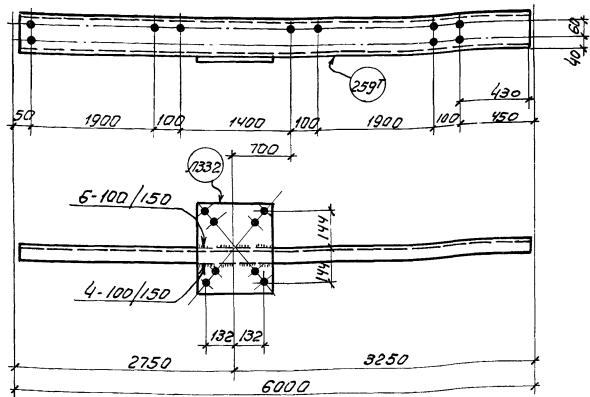
1Г140, 1Г141 (обр. 1Г140)



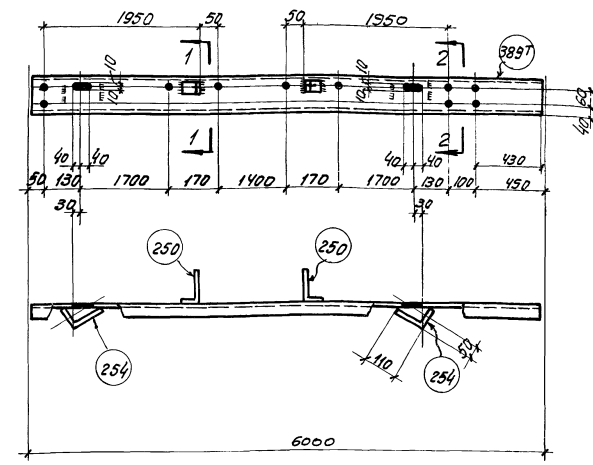
1Г142, 1Г143 (обр. 1Г142)



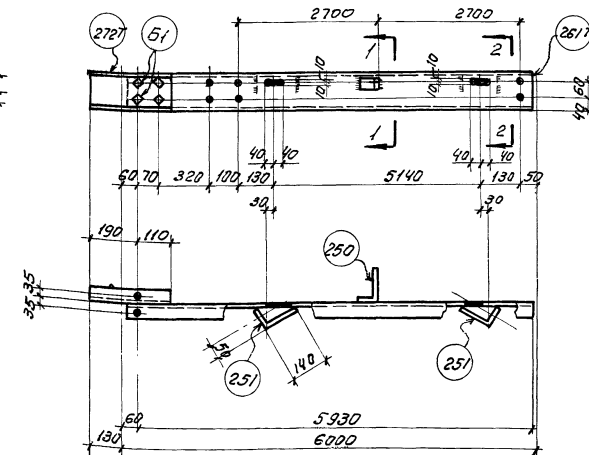
1Г144, 1Г145 (обр. 1Г144)



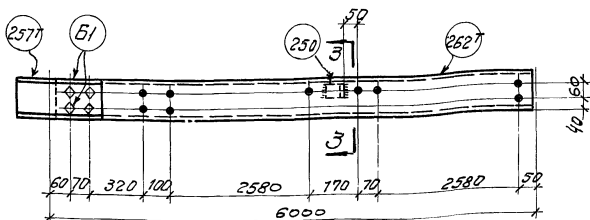
1Г146, 1Г147 (обр. 1Г146)



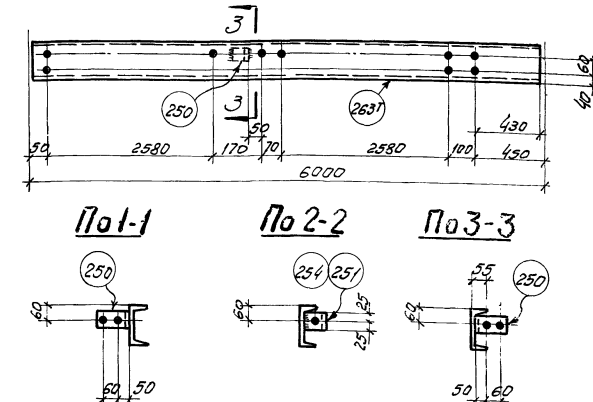
1Г148, 1Г149 (обр. 1Г148)



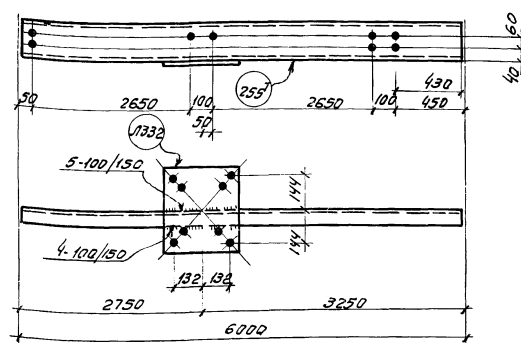
1Г150, 1Г151 (обр. 1Г150)



1Г152, 1Г153 (обр. 1Г152)



1Г414, 1Г415 (обр. 1Г414)

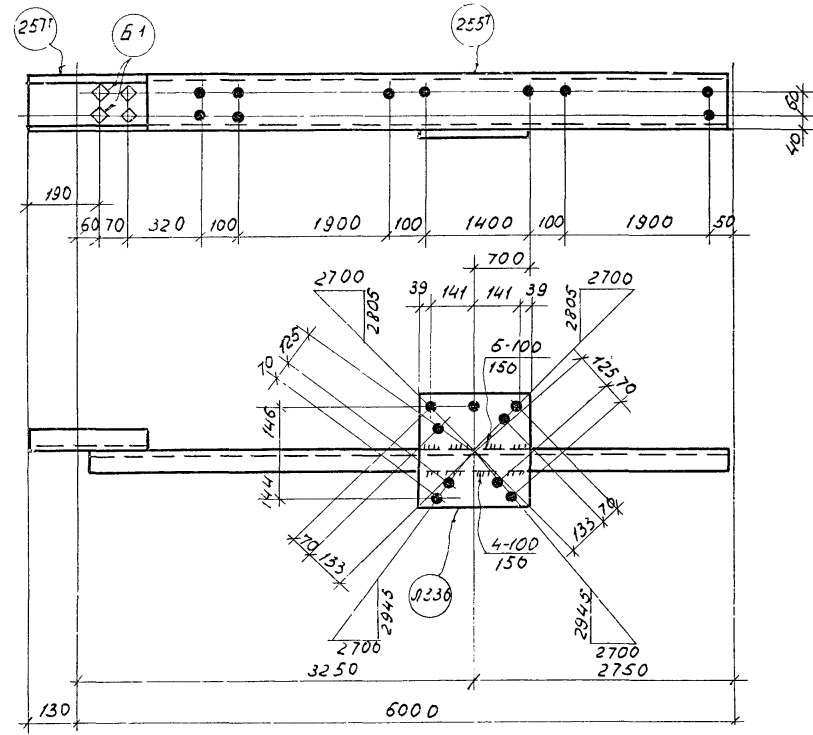


Спецификация стали									
Отпр. марка	№№ отв.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.	
				т	н шт.	Общ.	Марк-ру		
1Г138	2557	С16	5970	1		84,8	84,8		
1Г139	1332	-360x6	370	1		6,2	6,2	91	
На сварные швы									
1Г140	2567	С16	5970	1		84,8	84,8		
1Г141	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	96	
На сварные швы									
1Г142	2577	С16	300	1		4,3	4,3		
1Г143	1332	-360x6	370	1		6,2	6,2	96	
На сварные швы									
1Г144	2597	С16	5970	1		84,8	84,8		
1Г145	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	91	
На сварные швы									
1Г146	3897	С16	5970	1		84,8	84,8		
1Г147	250	L140x90x8	80	2		1,1	2,2	89	
На сварные швы									
1Г148	2727	С16	300	1		4,3	4,3		
1Г149	2617	С16	5970	1		84,8	84,8		
На сварные швы									
1Г150	2577	С16	300	1		4,3	4,3		
1Г151	2627	С16	5970	1		84,8	84,8		
На сварные швы									
1Г152	250	L140x90x8	80	1		1,1	1,1	86	
1Г153	2637	С16	5970	1		84,8	84,8		
На сварные швы									
1Г414	2557	С16	5970	1		84,8	84,8		
1Г415	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	91	
На сварные швы									

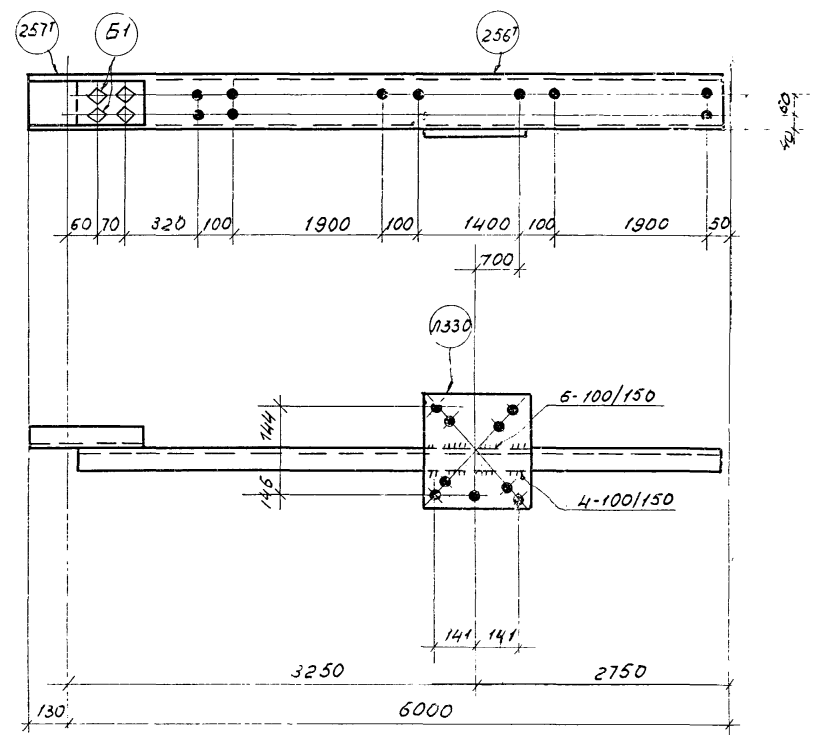
Таблица заводских сварных швов				
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Длина п.м	Вес кг
	Δ6	Δ4		
1Г138	0,25	0,25		0,5 0,1
1Г139	0,25	0,25		0,5 0,1
1Г140	0,25	0,25		0,5 0,1
1Г141	0,25	0,25		0,5 0,1
1Г142	0,25	0,25		0,5 0,1
1Г143	0,25	0,25		0,5 0,1
1Г144	0,25	0,25		0,5 0,1
1Г145	0,25	0,25		0,5 0,1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

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

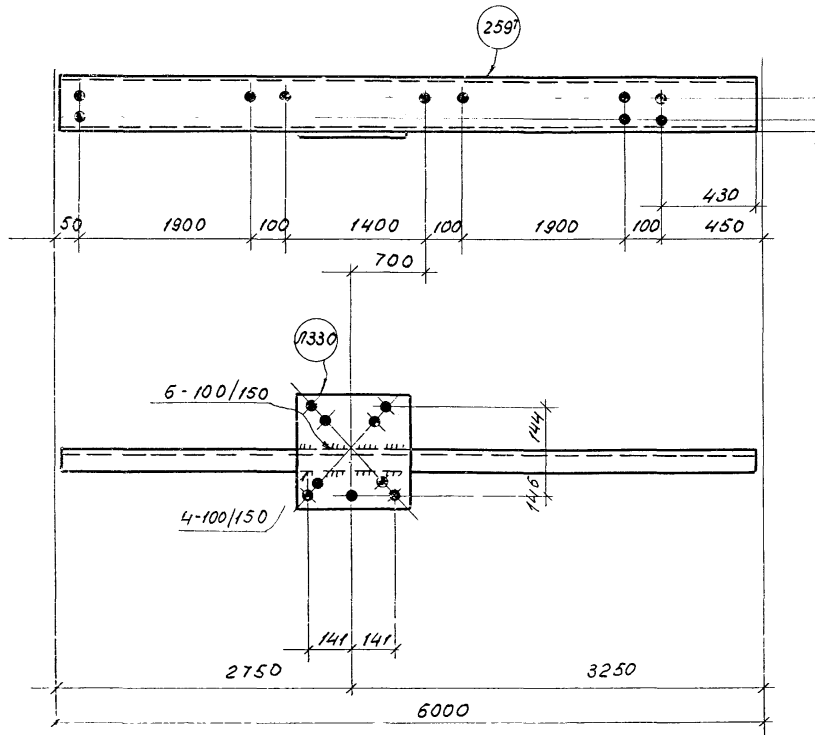
1Г154, 1Г155 (обр 1Г154)



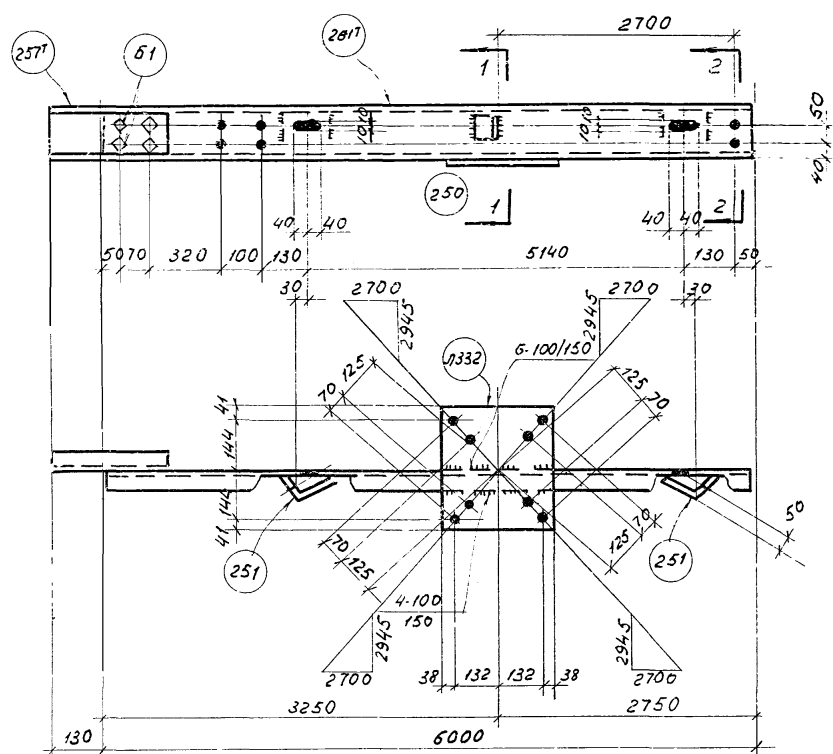
1Г156, 1Г157 (обр 1Г156)



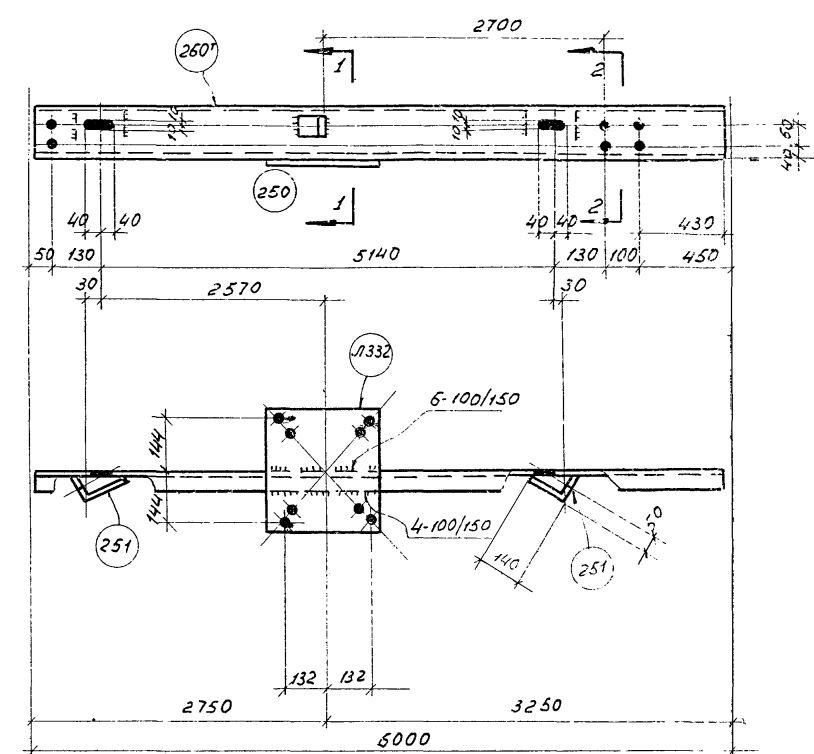
1Г158, 1Г159 (обр 1Г158)



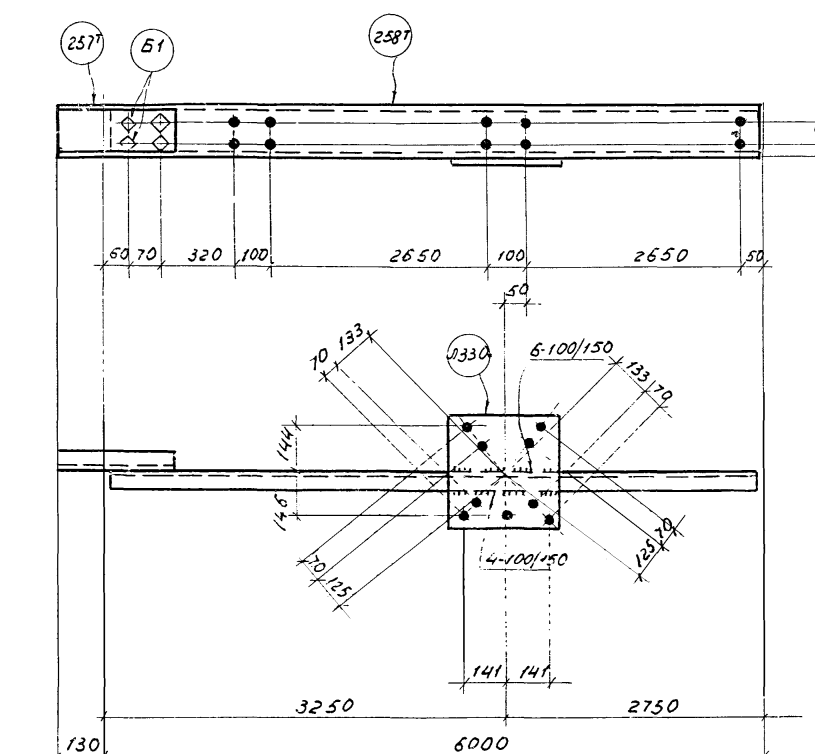
1Г160, 1Г161 (обр 1Г161)



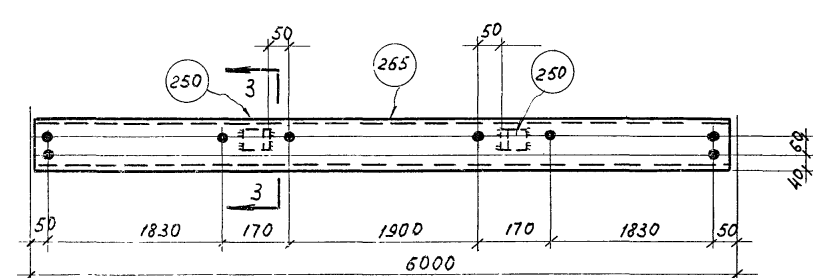
1Г162, 1Г163 (обр 1Г162)



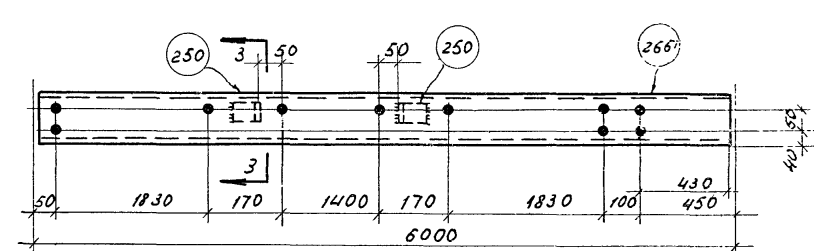
1Г164, 1Г165 (обр 1Г164)



1Г166



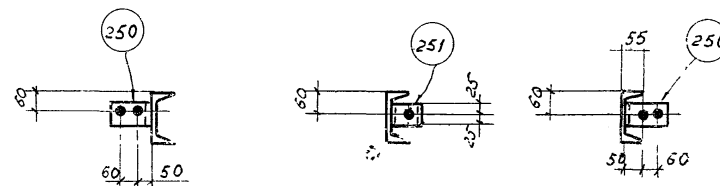
1Г167, 1Г168 (обр 1Г167)



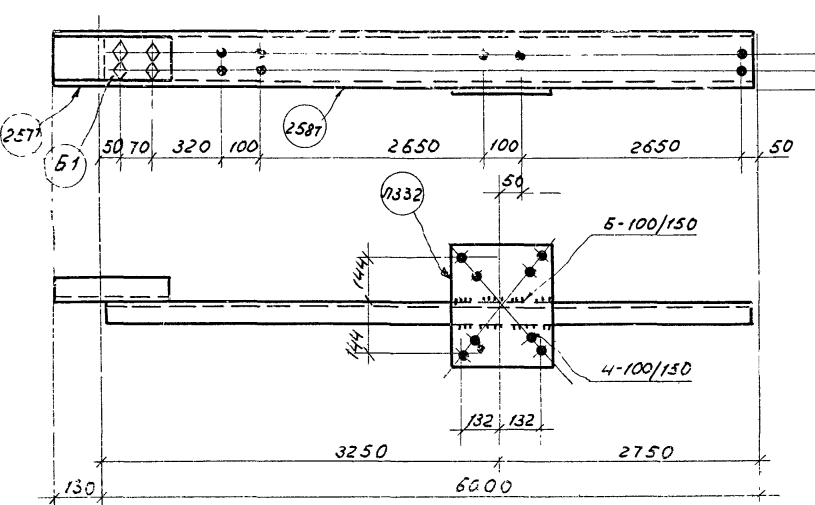
№01-1

№02-2

№03-3



1Г416, 1Г417 (обр 1Г416)



Спецификация стали

Отпр. марка	мм дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Вес в кг		Примеч.
				Т	Н	шт.	общ.	
1Г154	256 <sup>1</sup>	С 16	5970	1		84.8	84.8	96
	257 <sup>1</sup>	С 16	300	1		4.3	4.3	
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2	
1Г155 (обр 1Г154)	Б1	болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	96
		На сварные швы				0.1	0.1	
1Г156	256 <sup>1</sup>	С 16	5970	1		84.8	84.8	96
	257 <sup>1</sup>	С 16	300	1		4.3	4.3	
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2	
1Г157 (обр 1Г156)	Б1	болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	96
		На сварные швы				0.1	0.1	
1Г158	259 <sup>1</sup>	С 16	5970	1		84.8	84.8	91
	257 <sup>1</sup>	С 16	300	1		4.3	4.3	
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2	
1Г159 (обр 1Г158)	Б1	болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	91
		На сварные швы				0.1	0.1	
1Г160	261 <sup>1</sup>	С 16	5970	1		84.8	84.8	98
	257 <sup>1</sup>	С 16	300	1		4.3	4.3	
	250	Л 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	Л 140x90x8	50	2		0.7	1.4	
	Л332	-340x6	370	1		5.9	5.9	
1Г161 (обр 1Г160)	Б1	болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	98
		На сварные швы				0.2	0.2	
1Г162	260 <sup>1</sup>	С 16	5970	1		84.8	84.8	93
	250	Л 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	Л 140x90x8	50	2		0.7	1.4	
	Л332	-340x6	370	1		5.9	5.9	
1Г163 (обр 1Г162)	Б1	болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	93
		На сварные швы				0.2	0.2	
1Г164	257 <sup>1</sup>	С 16	300	1		4.3	4.3	96
	258 <sup>1</sup>	С 16	5970	1		84.8	84.8	
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2	
1Г165 (обр 1Г164)	Б1	болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	96
		На сварные швы				0.1	0.1	
1Г166	265	С 16	5980	1		84.9	84.9	87
	250	Л 140x90x8	80	2		1.1	2.2	
1Г167	266 <sup>1</sup>	С 16	5970	1		84.8	84.8	87
	250	Л 140x90x8	80	2		1.1	2.2	
1Г168 (обр 1Г167)	Б1	болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	87
		На сварные швы				0.1	0.1	
1Г416	Все детали бр.	по 1Г164	кром.	Л330		89.5	89.5	96
	1Г417	-340x6	370	1		5.9	5.9	
		На сварные швы				0.1	0.1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ5	Δ4	длина п.м	вес кг
1Г154	0.25	0.25		0.5
1Г155	0.25	0.25		0.5
1Г156	0.25	0.25		0.5
1Г157	0.25	0.25		2.5
1Г158	0.25	0.25		0.5
1Г159	0.25	0.25		0.5
1Г160	0.6	0.25		0.9
1Г161	0.6	0.25		0.9
1Г162	0.6	0.25		0.9
1Г163	0.6	0.25		0.9
1Г164	0.25	0.25		0.5
1Г165	0.25	0.25		0.5
1Г166	0.3			0.3
1Г167	0.3			0.3
1Г168	0.3			0.3
1Г416	0.25	0.25		0.5
1Г417	0.25	0.25		0.5

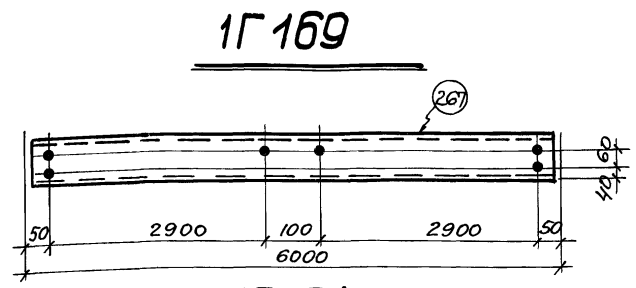
Примечания:

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

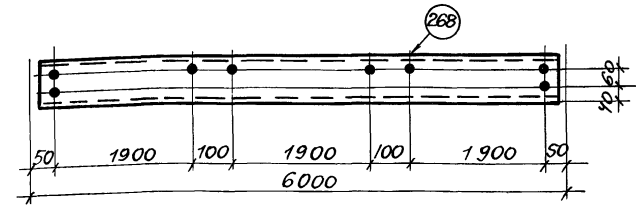


Прогонь из прокатных профилей

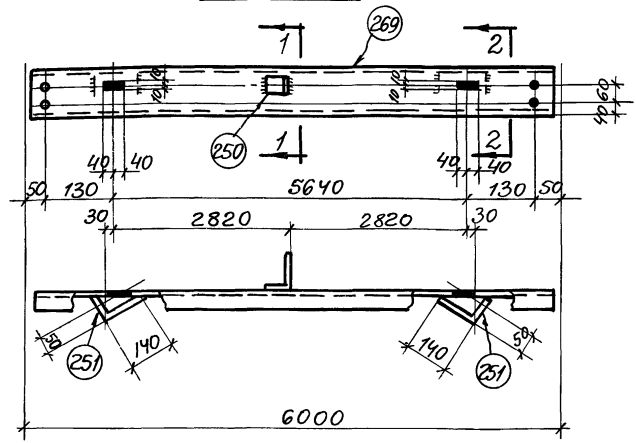
Лк 01-130  
Выпуск 12  
Лист 154



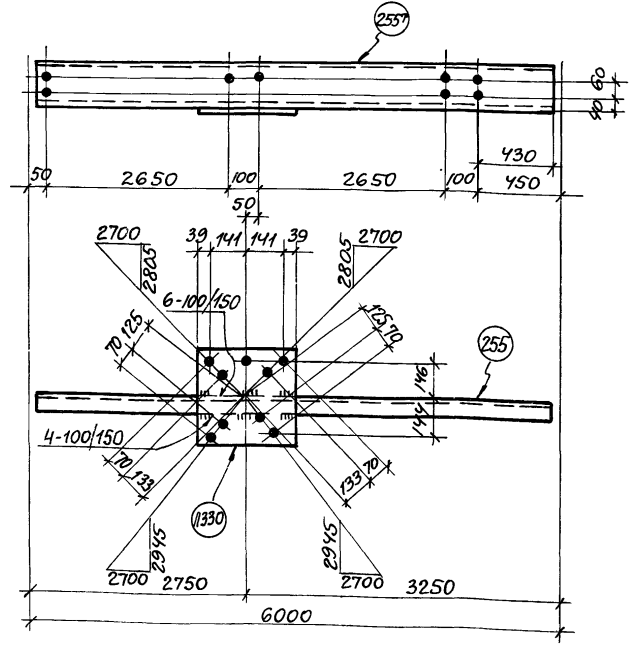
1Г174



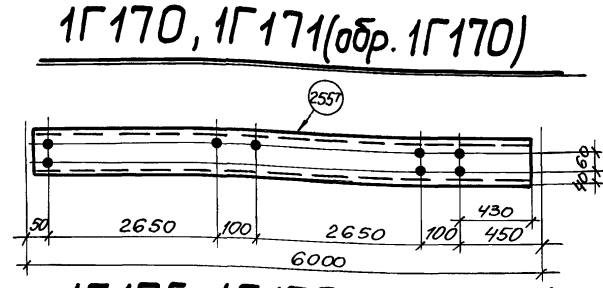
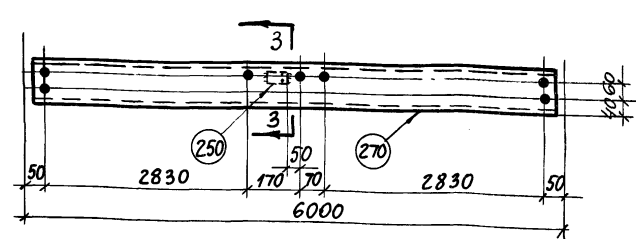
1Г179



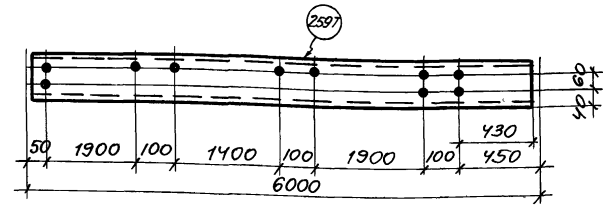
1Г184, 1Г185 (обр. 1Г184)



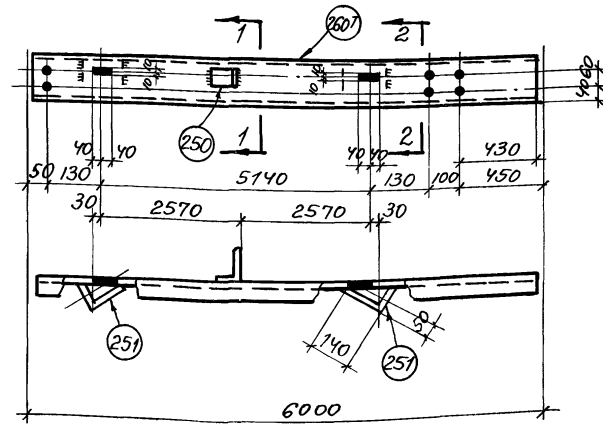
1Г188



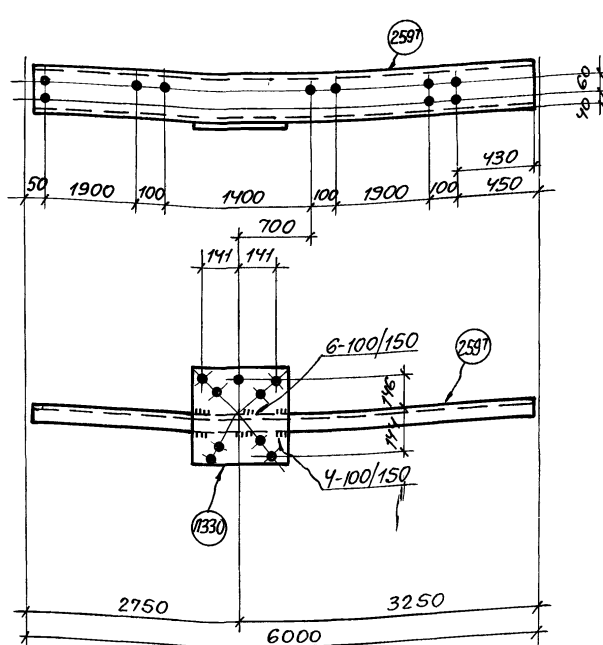
1Г175, 1Г176 (обр. 1Г175)



1Г180, 1Г181 (обр. 1Г180)



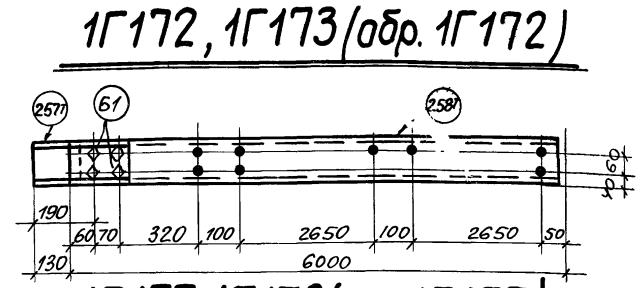
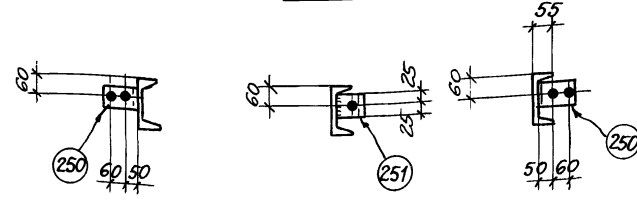
1Г186, 1Г187 (обр. 1Г186)



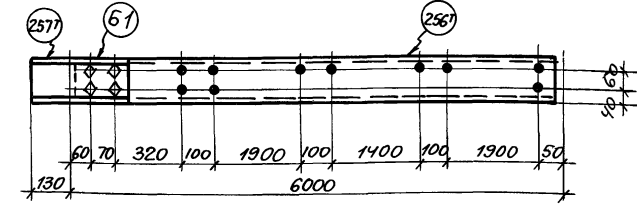
По 1-1

По 2-2

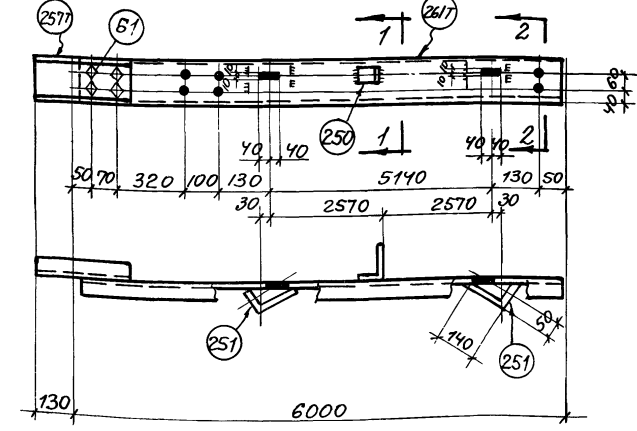
По 3-3



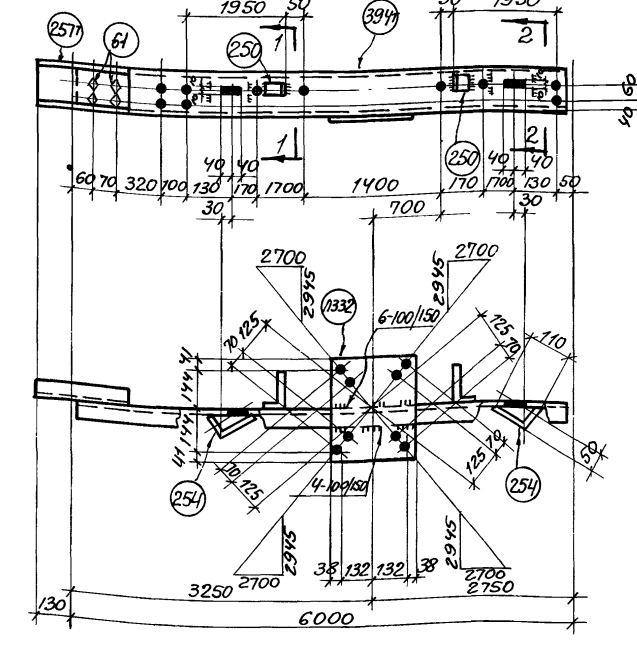
1Г177, 1Г178 (обр. 1Г177)



1Г182, 1Г183 (обр. 1Г182)



1Г419, 1Г420 (обр. 1Г419)



Спецификация стали

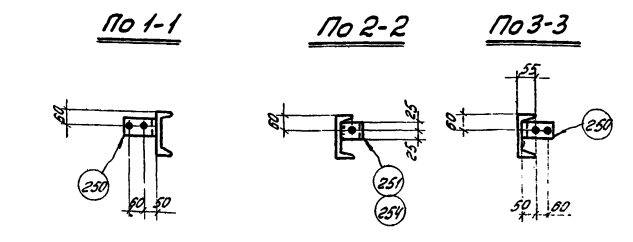
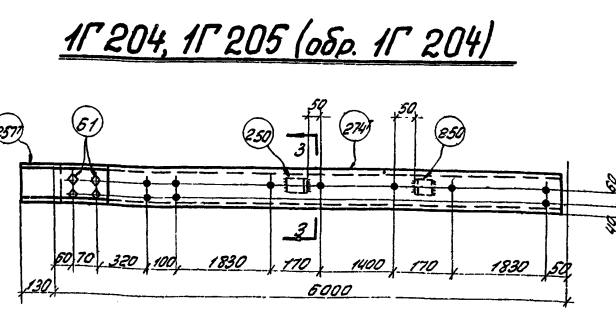
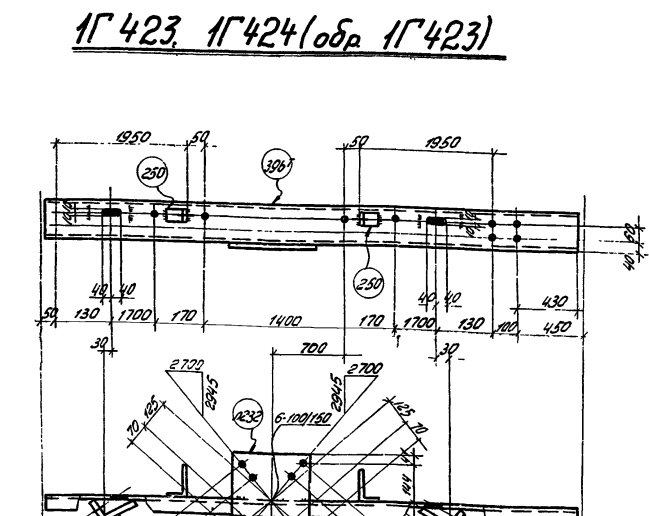
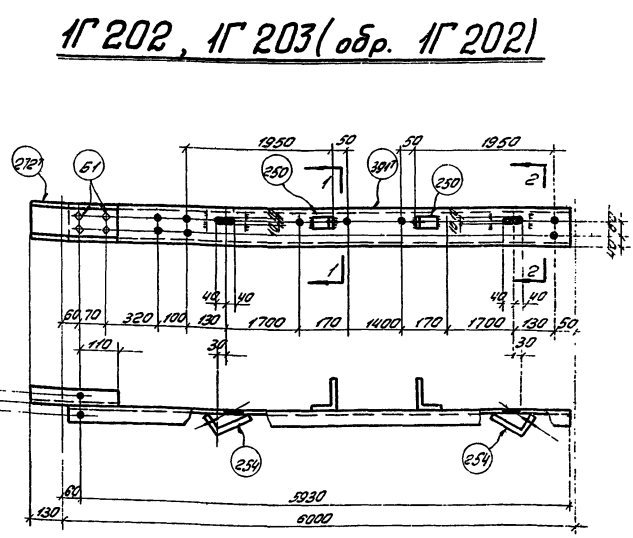
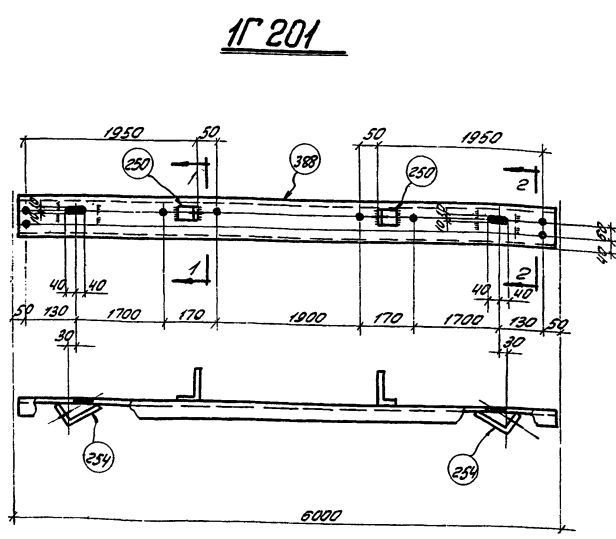
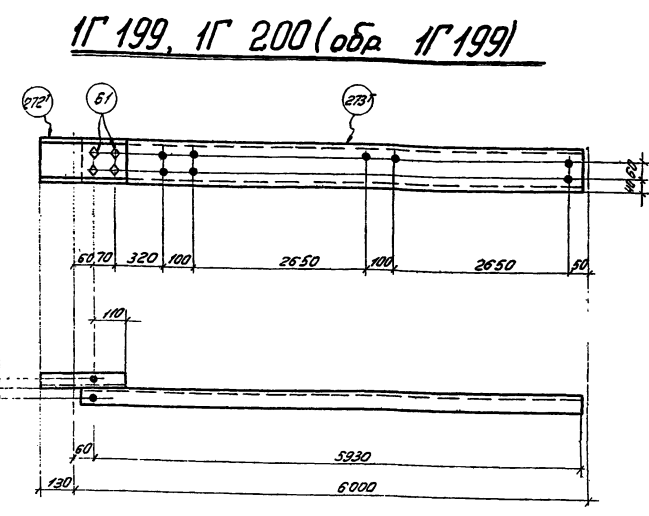
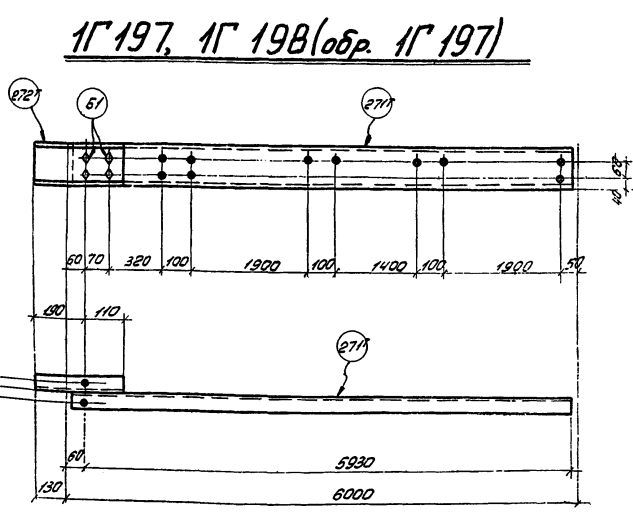
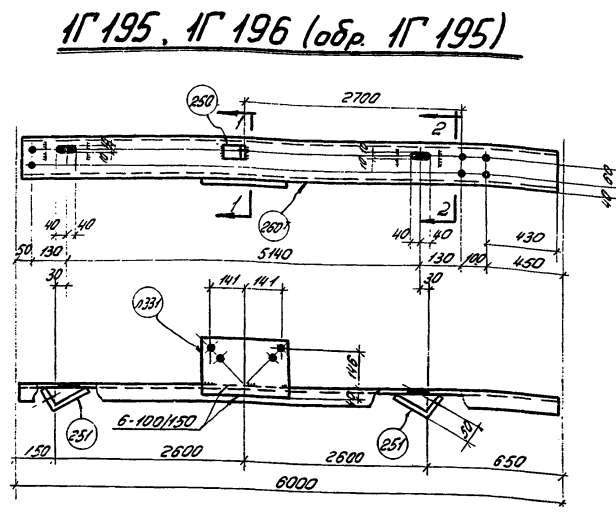
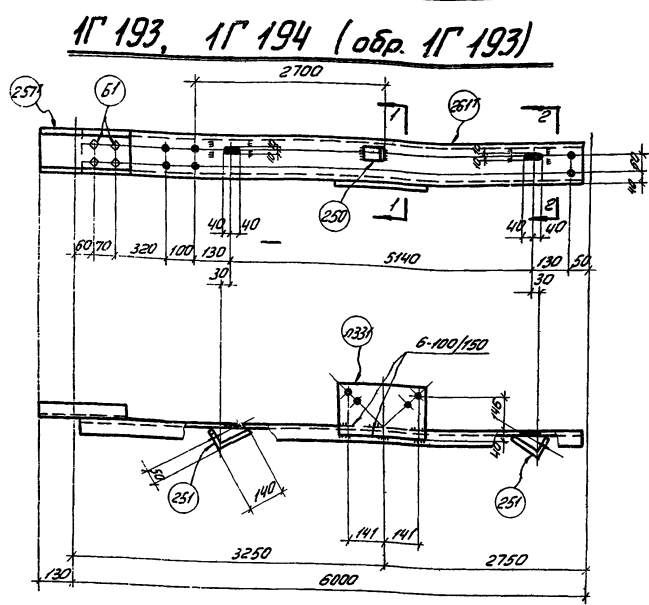
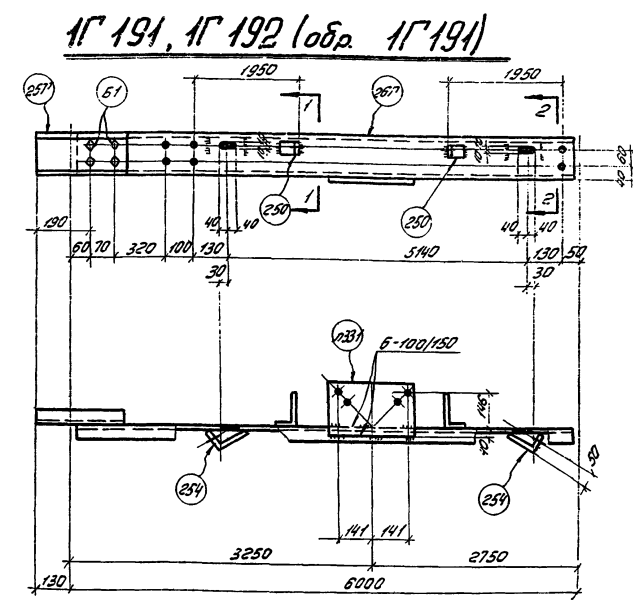
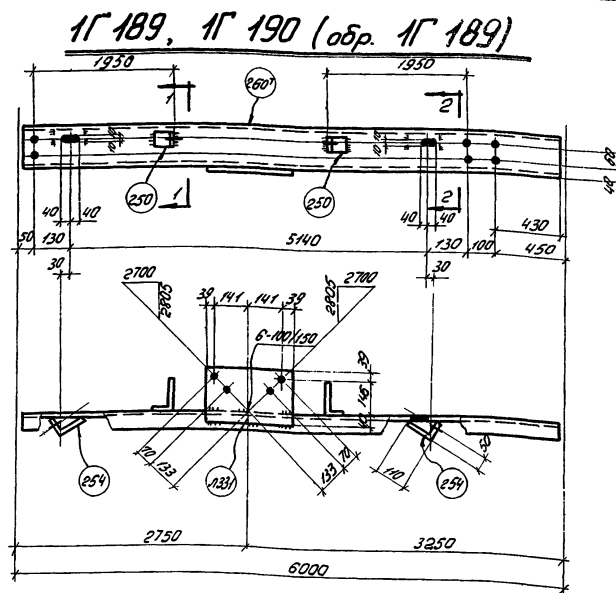
Отпр. марка	ЛН дет.	Сечение	Длина мм.	К-во		Вес в кг		Примеч.
				Т	Н	шт.	Общ.	
1Г169	267	16	5980	1		84.9	84.9	85
1Г170	255	16	5970	1		84.8	84.8	85
1Г171	обр. 1Г170							
1Г172	257	16	300	1		4.3	4.3	90
1Г173	258	16	2970	1		84.8	84.8	90
обр. 1Г172	61	Болт стальной М16	50	4		0.2	0.8	
1Г174	268	16	5980	1		84.9	84.9	85
1Г175	259	16	5970	1		84.8	84.8	85
1Г176	обр. 1Г175							
1Г177	256	16	5970	1		84.8	84.8	90
1Г178	257	16	300	1		4.3	4.3	90
обр. 1Г177	61	Болт стальной М16	50	4		0.2	0.8	
1Г179	269	16	5980	1		84.9	84.9	88
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4	
		На сварные швы					0.1	
1Г180	260	16	5970	1		84.8	84.8	87
1Г181	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1	
обр. 1Г180	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4	
		На сварные швы					0.1	
1Г182	257	16	300	1		4.3	4.3	93
1Г183	261	16	5970	1		84.8	84.8	93
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4	
обр. 1Г182	61	Болт стальной М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	
1Г184	255	16	5970	1		84.8	84.8	91
1Г185	1330	-360x6	370	1		6.2	6.2	
обр. 1Г184		На сварные швы					0.1	
1Г186	259	16	5970	1		84.8	84.8	91
1Г187	1330	-360x6	370	1		6.2	6.2	
обр. 1Г186		На сварные швы					0.1	
1Г188	270	16	5980	1		84.8	84.8	86
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1	
		На сварные швы					0.1	
1Г419	394	16	5970	1		84.8	84.8	100
1Г420	250	L140x90x8	80	2		1.1	2.2	
	254	L110x90x8	50	2		0.7	1.4	
обр. 1Г419	257	16	300	1		4.3	4.3	
	1332	-340x6	370	1		5.9	5.9	
	61	Болт стальной М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.2	

Таблица заводских сварных швов

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

Примечания:

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



**Спецификация стали**

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				г	шты	шт.	объ.	
1Г 189	250	Г 16	5970	1		84,8	84,8	98
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2	
	1331	- 225x6	360	1		3,8	3,8	
		На сварные швы					0,1	
1Г 191	257	Г 16	300	1		4,3	4,3	97
	257	Г 16	5970	1		84,8	84,8	
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2	
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4	
	1331	- 225x6	360	1		3,8	3,8	
		На сварные швы					0,1	
		Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8	
1Г 193	257	Г 16	300	1		4,3	4,3	96
	257	Г 16	5970	1		84,8	84,8	
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1	
	251	L 140x90x8	80	2		0,7	1,4	
	1331	- 225x6	360	1		3,8	3,8	
		На сварные швы					0,1	
		Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8	
1Г 195	257	Г 16	5970	1		84,8	84,8	91
	250	L 140x90x8	80	1		1,1	1,1	
	251	L 140x90x8	50	2		0,7	1,4	
	1331	- 225x6	360	1		3,8	3,8	
		На сварные швы					0,1	
1Г 197	271	Г 16	5970	1		84,8	84,8	90
	272	Г 16	300	1		4,3	4,3	
	61	Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8	
	272	Г 16	300	1		4,3	4,3	
	273	Г 16	5970	1		84,8	84,8	
		На сварные швы					0,1	
		Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8	
1Г 201	388	Г 16	2950	1		84,9	84,9	83
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2	
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4	
			На сварные швы					
1Г 202	391	Г 16	5970	1		84,8	84,8	94
	272	Г 16	300	1		4,3	4,3	
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2	
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4	
		На сварные швы					0,1	
		Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8	
1Г 204	257	Г 16	300	1		4,3	4,3	92
	274	Г 16	5970	1		84,8	84,8	
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2	
	61	Болт стальной М16	50	4		0,2	0,8	
		На сварные швы					0,1	
1Г 423	256	Г 16	5970	1		84,8	84,8	95
	250	L 140x90x8	80	2		1,1	2,2	
	254	L 110x90x8	50	2		0,7	1,4	
	1232	- 340x6	370	1		5,9	5,9	
		На сварные швы					0,2	

**Таблица заводских сварных швов**

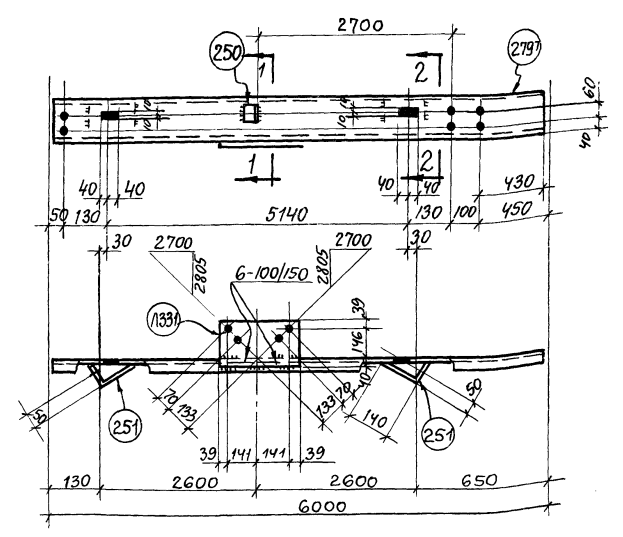
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого
	Δб	Δ4	
1Г 189	0,9		0,9 0,2
1Г 190	0,9		0,9 0,2
1Г 191	0,9		0,9 0,2
1Г 192	0,9		0,9 0,2
1Г 193	0,8		0,8 0,2
1Г 194	0,8		0,8 0,2
1Г 195	0,8		0,8 0,2
1Г 196	0,8		0,8 0,2
1Г 201	0,5		0,5 0,1
1Г 202	0,5		0,5 0,1
1Г 203	0,5		0,5 0,1
1Г 204	0,3		0,3 0,1
1Г 205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

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

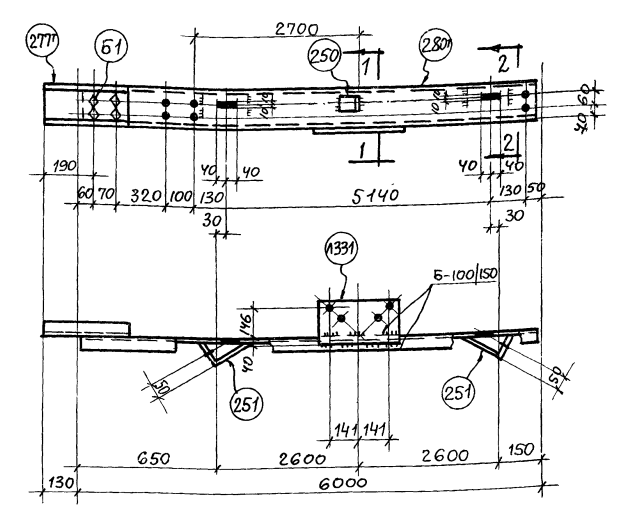




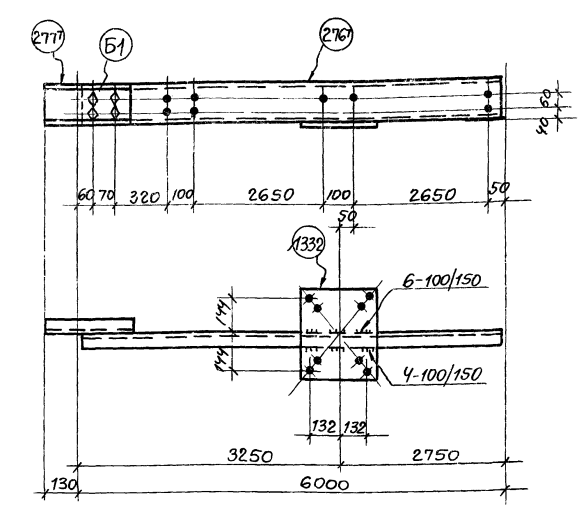
1Г225, 1Г226 (обр. 1Г225)



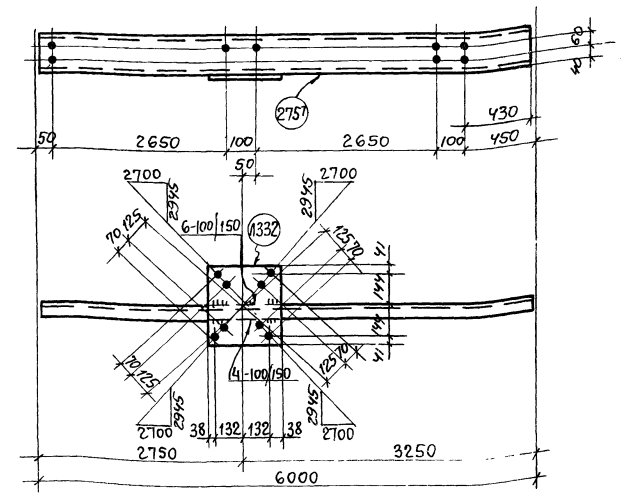
1Г227, 1Г228 (обр. 1Г227)



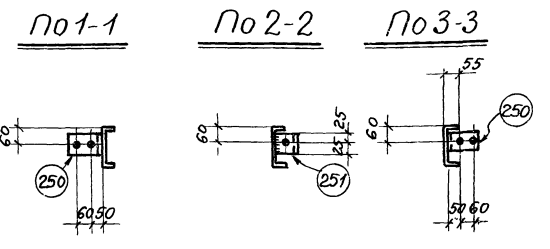
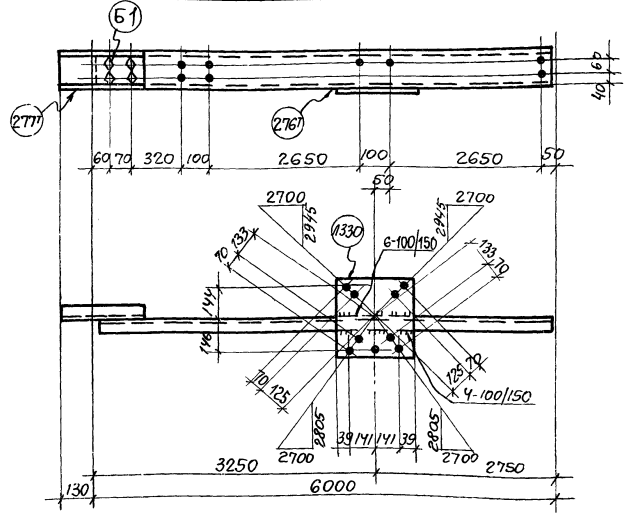
1Г229, 1Г230 (обр. 1Г229)



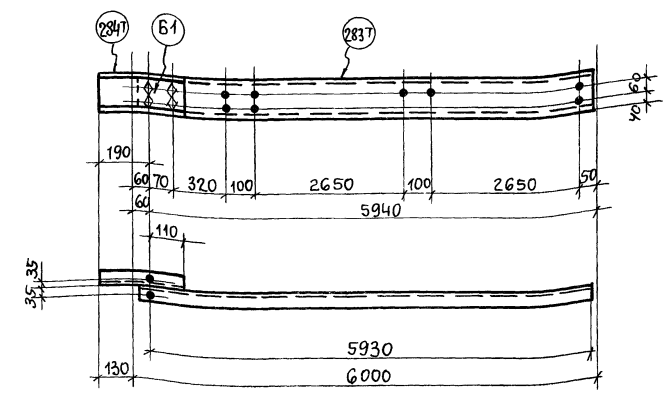
1Г231, 1Г232 (обр. 1Г231)



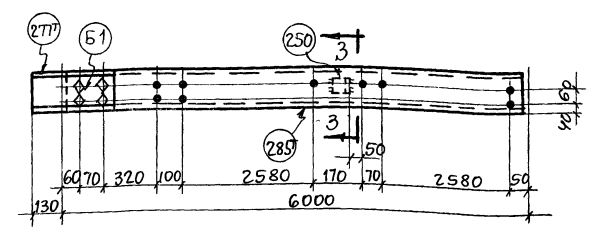
1Г233, 1Г234 (обр. 1Г233)



1Г235, 1Г236 (обр. 1Г235)



1Г237, 1Г238 (обр. 1Г237)



**Примечания:**

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

Спецификация стали

Отпр. марка	Ил дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг.		Примеч.
				Т	Н.	шт.	Общ. Марка	
1Г225	2797	С160х60х4	5970	1		49,7	49,7	56
	250	L140х90х8	80	1		1,1	1,1	
	251	L140х90х8	50	2		0,7	1,4	
	1331	-225х6	360	1		3,8	3,8	
На сварные швы							0,2	
1Г227	2777	С160х60х4	300	1		2,5	2,5	60
	2807	С160х60х4	5970	1		49,7	49,7	
	250	L140х90х8	80	1		1,1	1,1	
	251	L140х90х8	50	2		0,7	1,4	
	1331	-225х6	360	1		3,8	3,8	
На сварные швы							0,2	
1Г229	2767	С160х60х4	5970	1		49,7	49,7	59
	2777	С160х60х4	300	1		2,5	2,5	
	1332	-340х6	370	1		5,9	5,9	
	Б1	Болт стайк М16	50	4		0,2	0,8	
На сварные швы							0,1	
1Г231	2757	С160х60х4	5970	1		49,7	49,7	56
	1332	-340х6	370	1		5,9	5,9	
	На сварные швы							
1Г233	2767	С160х60х4	5970	1		49,7	49,7	59
	2777	С160х60х4	300	1		2,5	2,5	
	1330	-360х6	370	1		6,2	6,2	
	Б1	Болт стайк М16	50	4		0,2	0,8	
На сварные швы							0,1	
1Г235	2837	С160х60х4	5970	1		49,7	49,7	53
	2847	С160х60х4	300	1		2,5	2,5	
На сварные швы							0,1	
1Г237	2777	С160х60х4	300	1		2,5	2,5	54
	2857	С160х60х4	5970	1		49,7	49,7	
	250	L140х90х8	80	1		1,1	1,1	
	Б1	Болт стайк М16	50	4		0,2	0,8	
На сварные швы							0,1	

Таблица заводских сварных швов

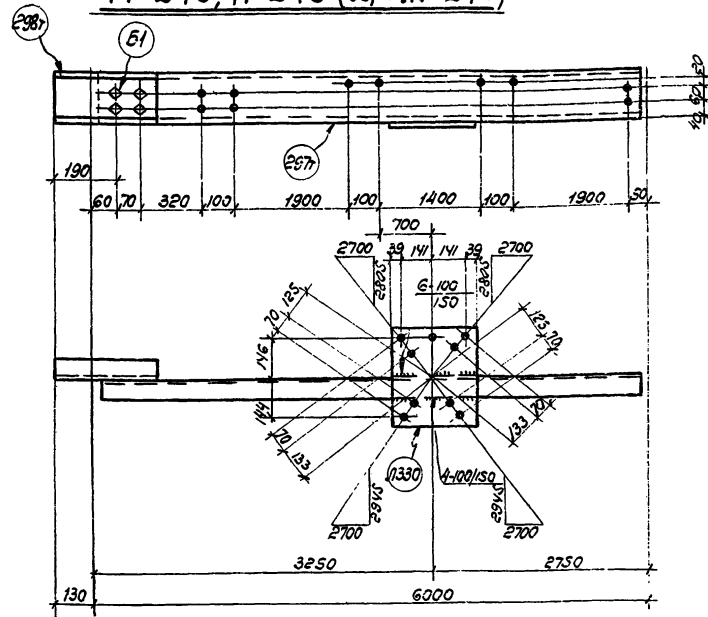
Отпр. марка	Сечение и длина сварного шва		Итого:	
	Д6	Д4	Длина м	Вес кг.
1Г225	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г226	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г227	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г228	0,9	—	—	0,9 0,2
1Г229	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г230	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г231	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г232	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г233	0,25	0,25	—	0,5 0,1
1Г234	0,25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



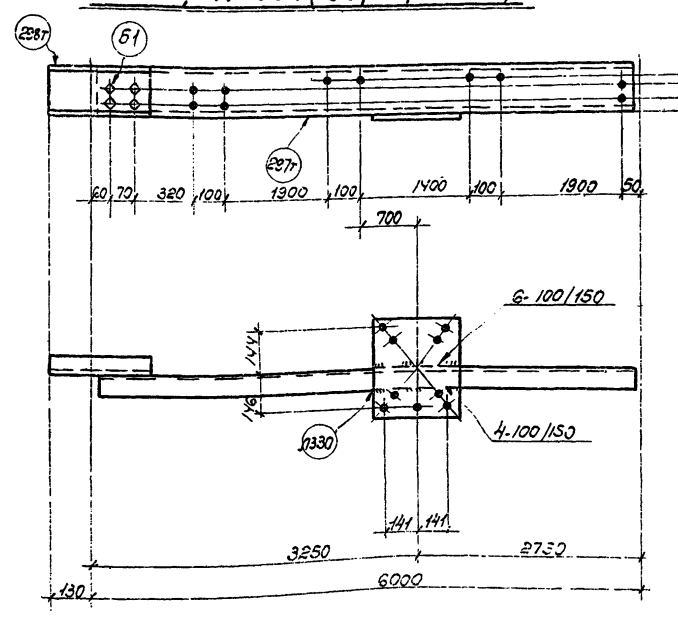




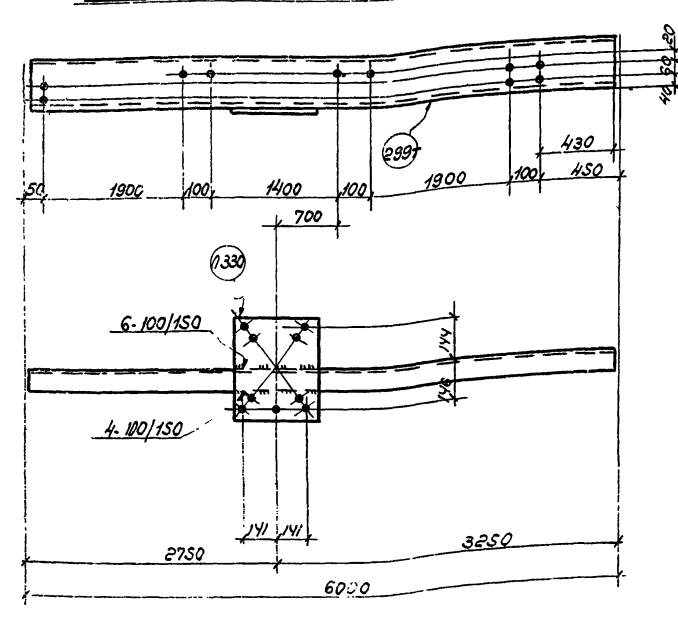
1Г278, 1Г279 (обр. 1Г278)



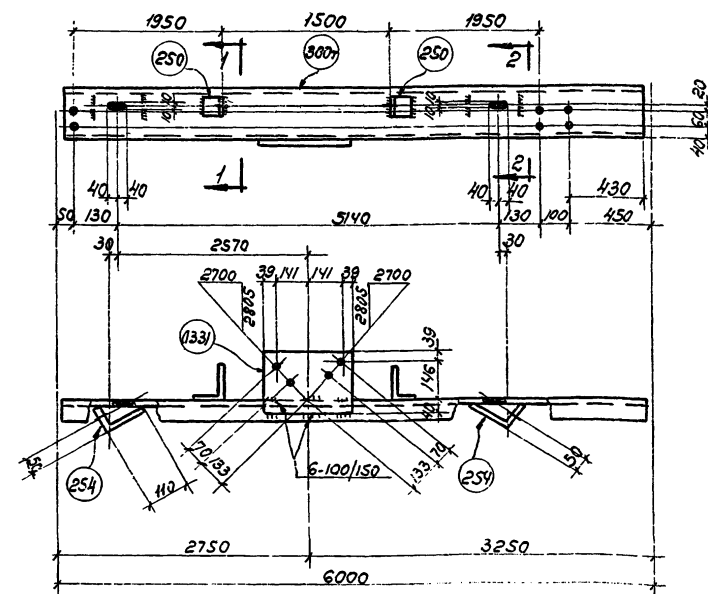
1Г280, 1Г281 (обр. 1Г280)



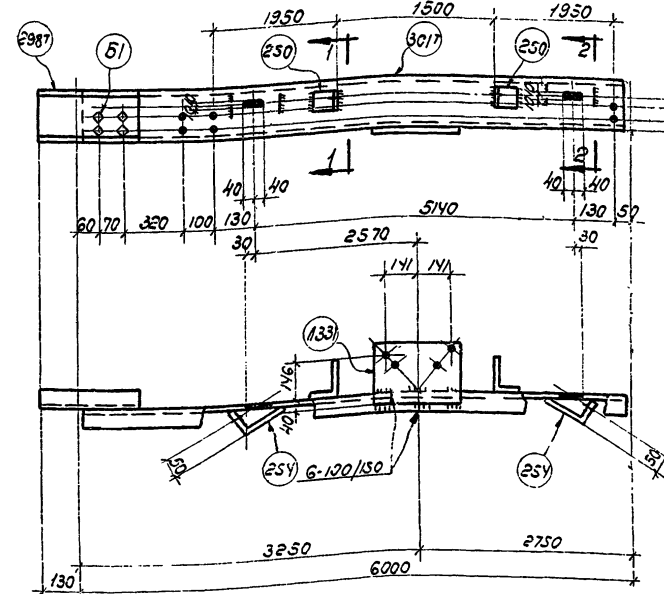
1Г282, 1Г283 (обр. 1Г282)



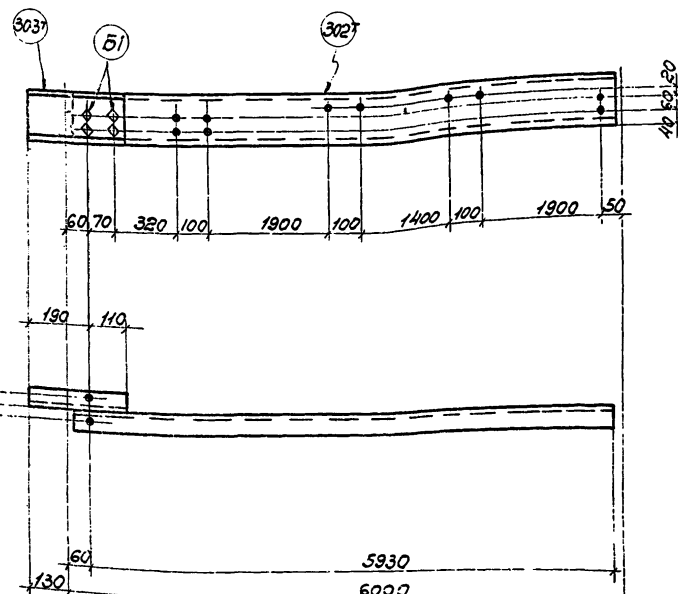
1Г284, 1Г285 (обр. 1Г284)



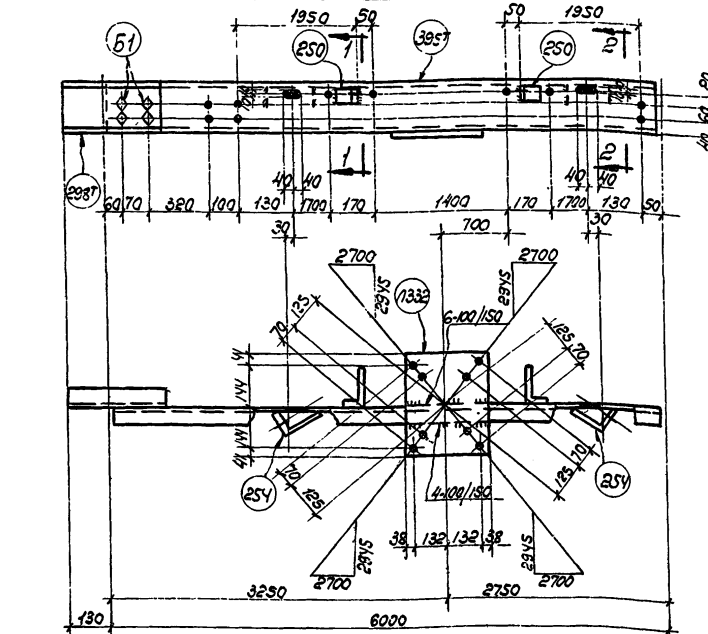
1Г286, 1Г287 (обр. 1Г286)



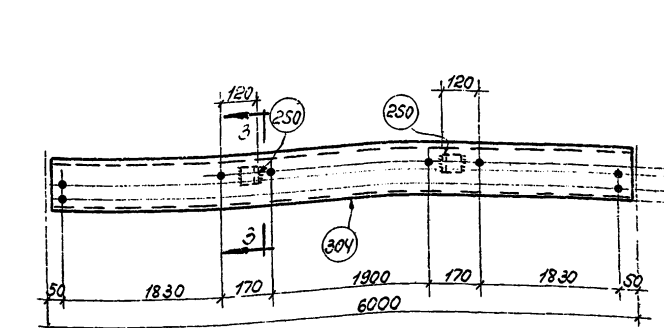
1Г288, 1Г289 (обр. 1Г288)



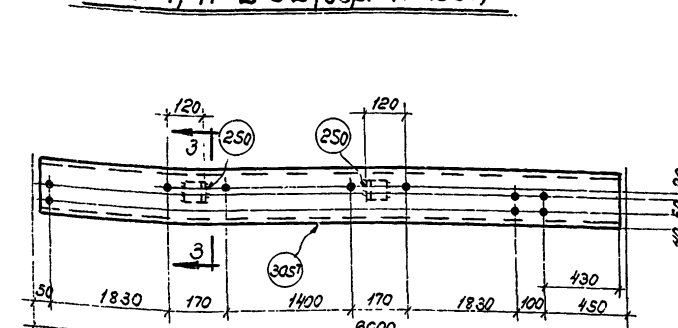
1Г421, 1Г422 (обр. 1Г421)



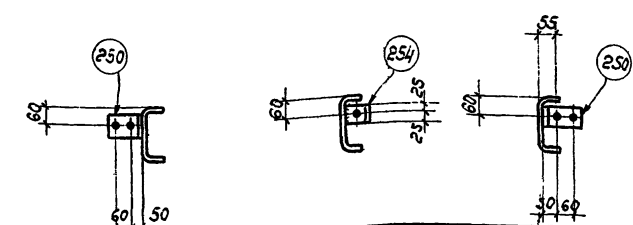
1Г290



1Г291, 1Г292 (обр. 1Г291)



по 1-1      по 2-2      по 3-3



Спецификация стали

Отпр. парка	№ дет.	Сечение	Длина мм	№.во		Вес в кг.		Примеч.
				г	н	шт.	общ. парк	
1Г278	297	C 180 x 80 x 5	5780	1		75.9	75.9	87
	298	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	
1Г279	1330	- 360 x 6	270	1		6.2	6.2	87
обр. 1Г278	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	
1Г280		Все детали брать по 1Г278						87
1Г281		На сварные швы					0.1	
1Г282	299	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	82
1Г283	1337	- 360 x 6	370	1		6.2	6.2	
обр. 1Г282		На сварные швы					0.1	
1Г284	300	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	84
	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	
1Г285	254	L 110 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	из L 140 x 90 x 8
	1331	- 225 x 6	360	1		3.8	3.8	
обр. 1Г284		На сварные швы					0.2	
1Г286	301	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	88
	298	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	
1Г287	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	из L 140 x 90 x 8
	254	L 110 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	
1Г289	1331	- 225 x 6	360	1		3.8	3.8	88
обр. 1Г286	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.2	
1Г288	302	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	81
	303	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	
1Г289	303	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	81
обр. 1Г288	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
1Г290	294	C 180 x 80 x 5	5980	1		76.0	76.0	78
	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	
		На сварные швы					0.1	
1Г291	305	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	78
1Г292	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	
обр. 1Г291		На сварные швы					0.1	
1Г421	298	C 180 x 80 x 5	300	1		3.8	3.8	90
	395	C 180 x 80 x 5	5970	1		75.9	75.9	
1Г422	250	L 140 x 90 x 8	80	2		1.1	2.2	из L 140 x 90 x 8
	254	L 110 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	
обр. 1Г421	1332	- 340 x 6	370	1		5.9	5.9	
	Б1	Болт с гайк М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.2	

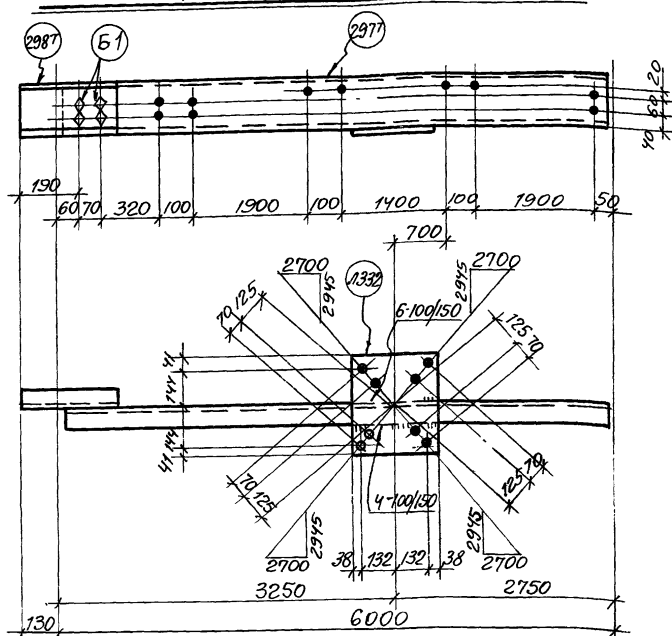
Таблица заводских сварных швов

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

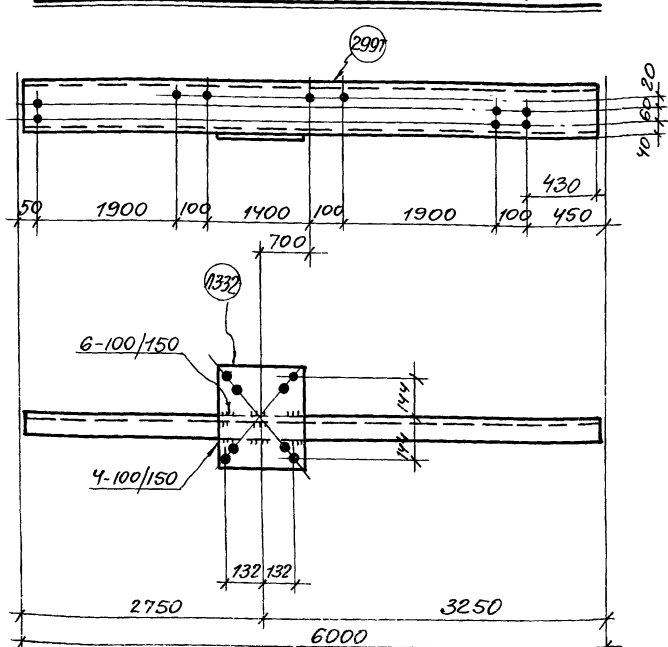
Примечания:

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

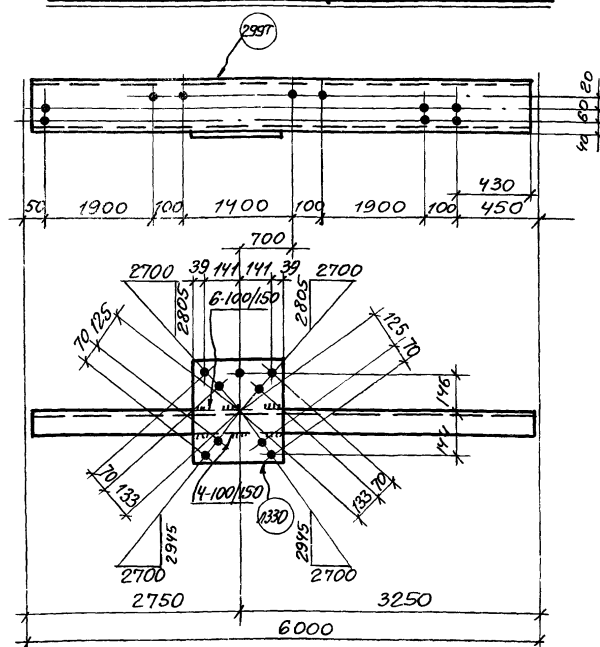
1Г293, 1Г294 (обр. 1Г293)



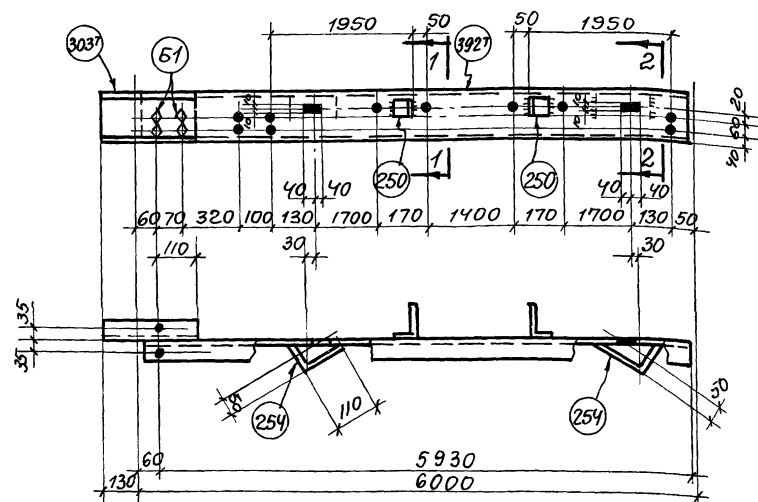
1Г295, 1Г296 (обр. 1Г295)



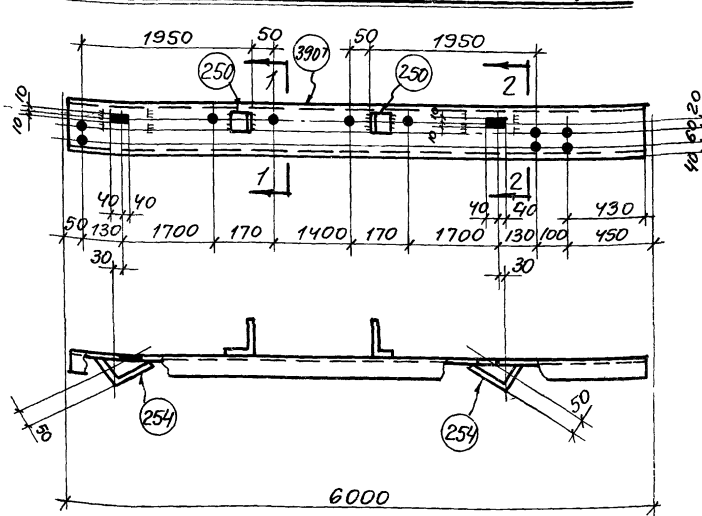
1Г297, 1Г298 (обр. 1Г297)



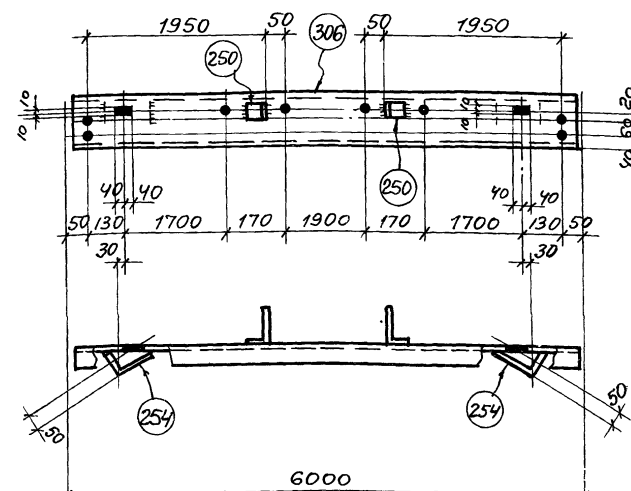
1Г299, 1Г300 (обр. 1Г299)



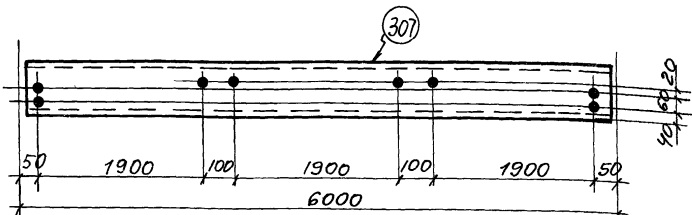
1Г301, 1Г302 (обр. 1Г301)



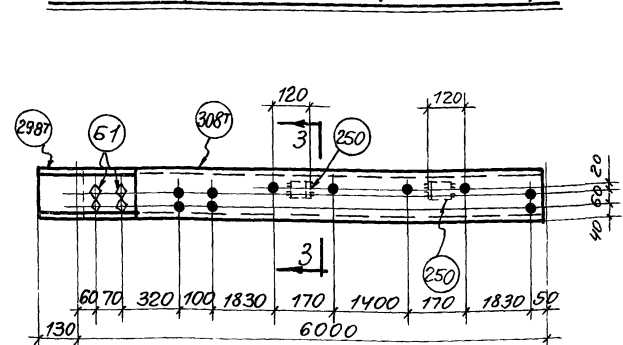
1Г303



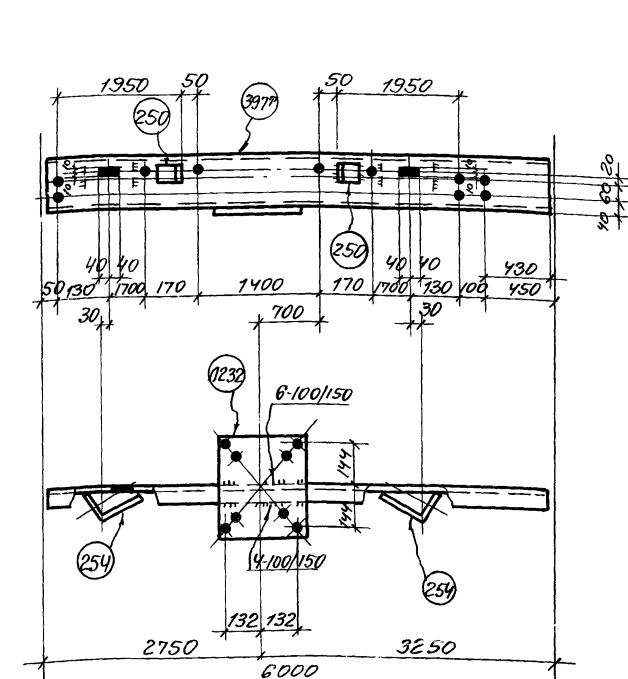
1Г304



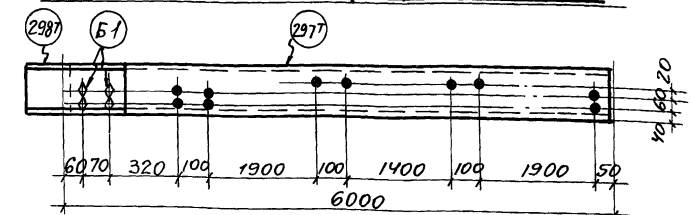
1Г307, 1Г308 (обр. 1Г307)



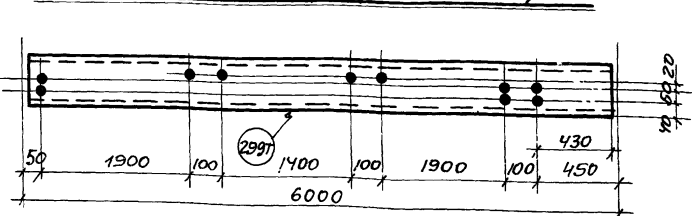
1Г58, 1Г104 (обр. 1Г58)



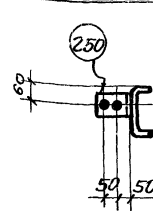
1Г305, 1Г306 (обр. 1Г305)



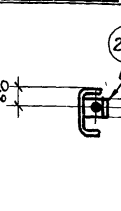
1Г309, 1Г310 (обр. 1Г309)



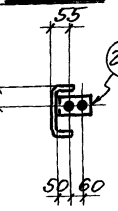
По 1-1



По 2-2



По 3-3



Спецификация стали

Отпр. марка	ИИ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Вес в кг.		Примеч.
				Г	Н	шт.	общ. Марки	
1Г293	2977	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	87
	2987	Г180x80x5	300	1		3,8	3,8	
1Г294 (обр. 1Г293)	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	82
	Б1	Болт с гаик М16	50	4		0,2	0,8	
На сварные швы								
1Г295	2977	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	82
	1332	-340x6	370	1		5,9	5,9	
На сварные швы								
1Г297	2977	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	82
	1330	-360x6	370	1		6,2	6,2	
На сварные швы								
1Г299	3087	Г180x80x5	300	1		3,8	3,8	84
	3927	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	
1Г300 (обр. 1Г299)	250	L140x90x8	80	2		1,1	2,2	80
	254	L110x90x8	50	2		0,7	1,4	
На сварные швы								
1Г301	3907	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	80
	250	L140x90x8	80	2		1,1	2,2	
1Г302 (обр. 1Г301)	254	L110x90x8	50	2		0,7	1,4	80
	На сварные швы							
1Г303	306	Г180x80x5	5980	1		76,0	76,0	80
	250	L140x90x8	80	2		1,1	2,2	
1Г304	254	L110x90x8	50	2		0,7	1,4	80
	На сварные швы							
1Г305	2977	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	81
	2987	Г180x80x5	300	1		3,8	3,8	
1Г306 (обр. 1Г305)	Б1	Болт с гаик М16	50	4		0,2	0,8	81
	На сварные швы							
1Г307	2977	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	83
	2987	Г180x80x5	300	1		3,8	3,8	
1Г308 (обр. 1Г307)	Б1	Болт с гаик М16	50	4		0,2	0,8	83
	На сварные швы							
1Г58	3977	Г180x80x5	5970	1		75,9	75,9	86
	250	L140x90x8	80	2		1,1	2,2	
1Г104 (обр. 1Г58)	254	L110x90x8	50	2		0,7	1,4	86
	1232	-340x6	370	1		5,9	5,0	
На сварные швы								

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого	
		длина п.м	Вес кг.
1Г293	0,25 0,25		0,5 0,1
1Г294	0,25 0,25		0,5 0,1
1Г295	0,25 0,25		0,5 0,1
1Г296	0,25 0,25		0,5 0,1
1Г297	0,25 0,25		0,5 0,1
1Г298	0,25 0,25		0,5 0,1
1Г299	0,6		0,6 0,1
1Г300	0,6		0,6 0,1
1Г301	0,6		0,6 0,1
1Г302	0,6		0,6 0,1
1Г303	0,6		0,6 0,1
1Г304	0,6		0,6 0,1
1Г307	0,3		0,3 0,06
1Г308	0,3		0,3 0,06
1Г58	0,75 0,25		1,0 0,2
1Г104	0,75 0,25		1,0 0,2

Примечания:

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