

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК II

СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ И ПРОГОНЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С РАСЧЕТНОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ МИНУС 30°С И ВЫШЕ
ЧЕРТЕЖИ КМД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 10815 Тираж 200 экз.

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК II

**СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ И ПРОГОНЫ ДЛЯ ЗДАНИЙ С РАСЧЕТНОЙ
ЭКСПЛУАТАЦИОННОЙ ТЕМПЕРАТУРОЙ МИНУС 30°С И ВЫШЕ
ЧЕРТЕЖИ КМД**

РАЗРАБОТАНЫ
институтом
Проект.стальконструкция

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
приказом по беспартийному объединению
Союзметаллообстройпроект
от 15. X. 1965г. №31.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

1. Серия ПК-01-130 - "Стальные конструкции покрытий неотапливаемых зданий пролетами 18, 24, 30 и 36 м под кровлю из асбестоцементных волнистых листов. Чертежи КМД" состоит из 4^х выпусков:
 Выпуск I - общие положения. Ключи для выбора отправочных марок конструкций;
 Выпуск II - стропильные фермы и прогоны для зданий с расчетной эксплуатационной температурой минус 30°С и выше;
 Выпуск III - стропильные фермы и прогоны для зданий с расчетной эксплуатационной температурой ниже минус 30°С;
 Выпуск IV - связи.

2. В настоящем выпуске II разработаны типовые чертежи КМД стропильных ферм и прогонов для зданий с расчетной эксплуатационной температурой минус 30°С и выше.

3. Общие положения, указания по применению типовых чертежей КМД, пример выбора отправочных марок и указания по изготовлению, отгрузке и монтажу конструкций приведены на стр. 3 выпуска I настоящего 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 (см. 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-01-130/36 (стр. 4)

8/13-66г.
подпись

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

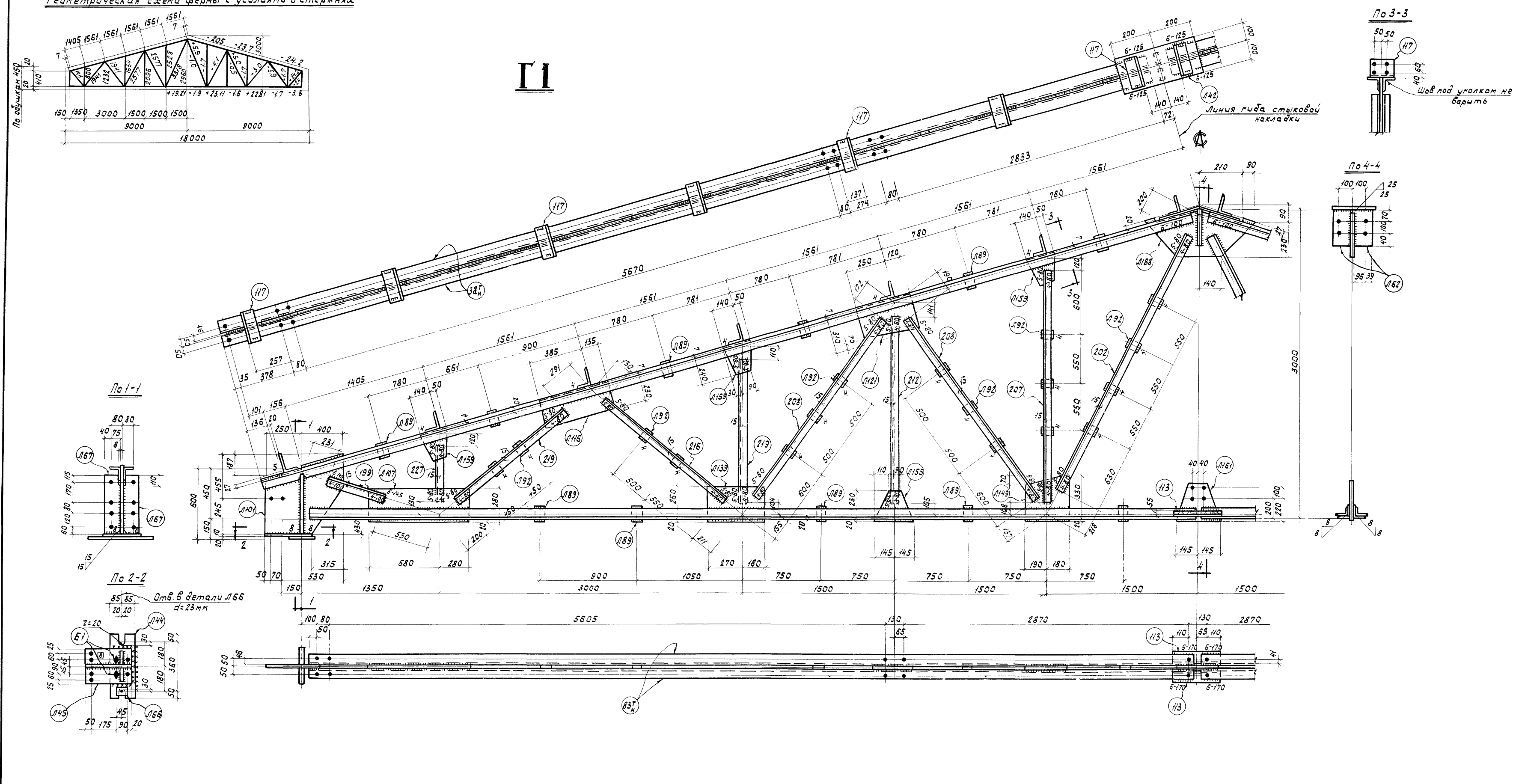
	отверстие	ф. л. - фасонный лист.
	постоянный болт	выр. - вырез
	временный болт	ср. пол. - срез полки
	сварной шов заводской	сн. обуш. - снять обушок
	сварной шов монтажный	стр. 1 тор. - строгать 1 торец.
	ось симметрии.	

№ СТР	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТПРАВОЧНЫЕ МАРКИ
2	Пояснительная записка, список чертежей, условные обозначения		
3	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	7	П1
4	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	8	П2
5	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	9	П3
6	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	10	П4
7	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	11	П5
8	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	12	П6
9	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	13	П7
10	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	14	П8
11	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	15	П9
12	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	16	П10
13	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	17	П11
14	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	18	П12
15	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	19	П13
16	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	20	П14
17	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	21	П15
18	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м.	22	П103
19	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	23	П16, П54, П94
20	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	24	П17, П54, П94
21	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	25	П18, П57, П95
22	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	26	П19, П57, П96
23	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	27	П20, П76, П97
24	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	28	П21, П77, П98
25	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	29	П22, П78, П99
26	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	30	П23, П79, П95
27	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	31	П24, П80, П100
28	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	32	П25, П80, П101
29	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 24 м.	33	П26, П78, П99
30	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	34	П27, П81, П28
31	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	35	П29, П81, П28
32	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	36	П30, П82, П28
33	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	37	П31, П83, П32
34	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	38	П33
35	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	39	П34, П35, П84
36	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	40	П36
37	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	41	П37, П38, П85
38	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	42	П39
39	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	43	П40, П86, П41
40	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	44	П42
41	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	45	П43, П87, П44

№ СТР	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТПРАВОЧНЫЕ МАРКИ
42	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	46	П45, П88, П46
43	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	47	П47, П89, П48
44	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	48	П49, П90, П50
45	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	49	П51
46	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	50	П52, П90, П53
47	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	51	П55, П87, П44
48	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	52	П56, П89, П102
49	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	53	П59, П87, П60
50	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	54	П61, П83, П62
51	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	55	П63, П86, П64
52	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	56	П65, П91, П66
53	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 30 м.	57	П67, П92, П68
54	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м.	58	П69, П54, П70
55	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м.	59	П71, П70, П57
56	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м.	60	П93, П73, П72
57	Двускатные стропильные фермы пролетом L = 36 м.	61	П77, П75, П74
58	Детали углового профиля стропильных ферм	62	
59	Детали углового профиля стропильных ферм	63	
60	Детали углового профиля стропильных ферм	64	
61	Детали углового профиля стропильных ферм	65	
62	Детали углового профиля стропильных ферм	66	
63	Детали стыковых накладок стропильных ферм	67	
64	Листовые детали стропильных ферм	68	
65	Листовые детали стропильных ферм	69	
66	Листовые детали стропильных ферм	70	
67	Листовые детали стропильных ферм	71	
68	Листовые детали стропильных ферм	72	
69	Прогоны из прокатных профилей	73	П105 ÷ П123
70	Прогоны из прокатных профилей	74	П124 ÷ П137
71	Прогоны из прокатных профилей	75	П138 ÷ П153, П44, П45
72	Прогоны из прокатных профилей	76	П154 ÷ П169, П46, П47
73	Прогоны из прокатных профилей	77	П170 ÷ П187, П49, П420
74	Прогоны из прокатных профилей	78	П188 ÷ П205, П423, П424
75	Прогоны из ендовых профилей	79	П206 ÷ П224
76	Прогоны из ендовых профилей	80	П225 ÷ П238
77	Прогоны из ендовых профилей	81	П239 ÷ П257, П268, П269
78	Прогоны из ендовых профилей	82	П258 ÷ П267, П270 ÷ П277
79	Прогоны из ендовых профилей	83	П278 ÷ П292, П421, П422
80	Прогоны из ендовых профилей	84	П293 ÷ П310, П311, П404

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

П



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ деталей	Сечение	Длина	Кол.		Вес в кг		Примечан.
				шт.	м	шт.	Общ. Марки	
П	38	75x6	9430	2	2	65	260	951
	83	75x6	8775	2	2	60,5	242	
	113	75x55x6	350	2	2	2,4	4,8	
	117	140x90x8	180	14	14	1,1	15,4	
	199	63x5	650	4	3,1	12,4		
	202	50x4	2900	4	8,9	35,6		
	207	50x4	2300	4	7	28		
	208	50x4	2250	4	6,9	55,2		
	212	50x4	1850	2	5,7	11,4		
	216	50x4	1600	4	4,9	19,6		
	219	50x4	1450	6	4,4	26,4		
	227	50x4	550	2	1,7	3,4		
	Л42	200x8	400	1	5	5		
	Л44	190x10	460	2	12	24	гнуть вырез.	
	Л45	260x10	335	2	6,8	13,6		
	Л62	135x6	210	2	1,3	2,6	срез угол.	
	Л66	80x20	80	4	1	4		
	Л67	115x8	545	4	3,9	15,6	ф.л.	
	Л89	60x6	110	22	0,3	6,6		
	Л92	60x6	90	34	0,3	10,2		
	Л101	650x8	700	2	20,1	40,2	ф.л.	

Продолжение спецификации

Л107	- 280x8	960	2	16,9	33,8	ф.л.	
Л116	- 230x6	520	2	5,6	11,2		
Л121	- 310x6	370	2	4,8	9,6		
Л139	- 280x6	450	2	5,9	11,8		
Л149	- 350x6	370	2	5,5	11		
Л155	- 250x6	290	2	2,2	4,4		
Л159	- 190x6	240	6	1,6	9,6		
Л161	- 290x6	360	1	3,8	3,8		
Л188	- 320x6	600	1	5,5	5,5		
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8		
Вес наплавленного металла							13,2

Таблица заводских сварных швов

Отправител. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина м.	Вес кг.
П	24,8	11,4	44,7	4,8	85,7	13,2

Примечания

- Все отверстия $d=19$,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы $h=6$,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сварочные детали см. листы № 62-72.
- 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, д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

ЛТ 1965

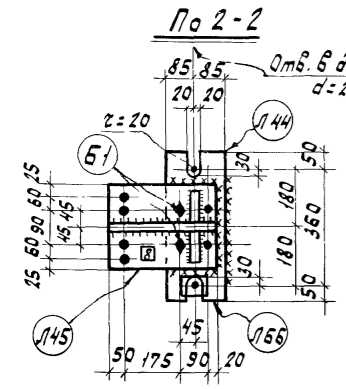
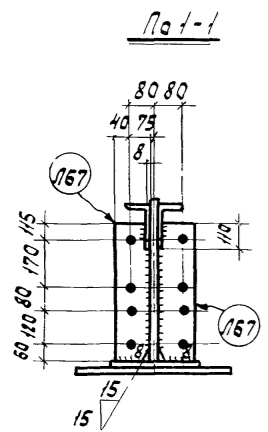
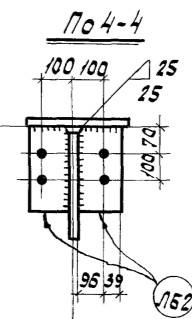
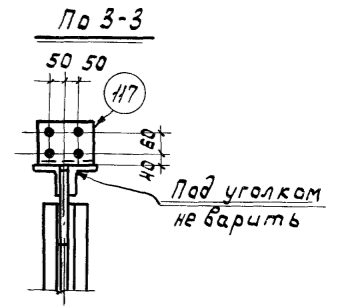
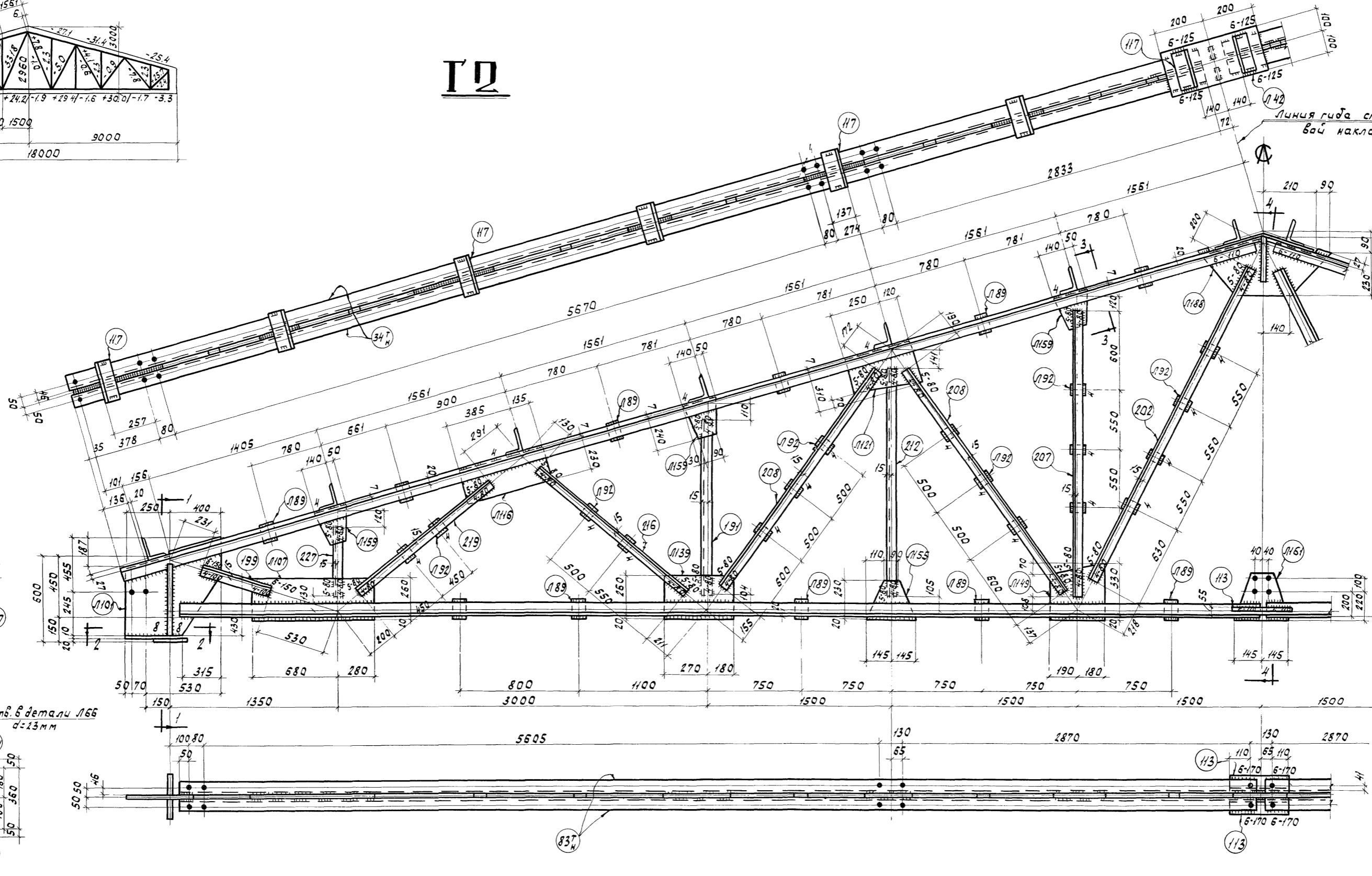
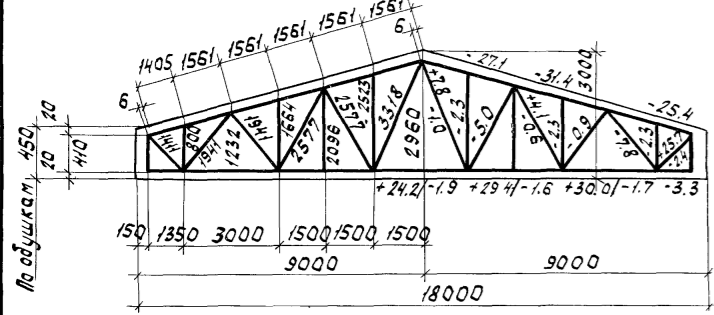
Двускатные стропильные фермы пролетом L = 18 м

ЛК-01-130 выпуск II

Лист 7

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Г2



Спецификация стали					Примечан.			
Отпр. марка	№ дет.	сечение	длина	кол. шт.				
Г2	34Тн	80x7	9430	2 2	80.3	321.2	1017	
	83Тн	75x6	8775	2 2	60.5	242.0		
	113	75x55x6	350	2	2.4	4.8		из Л75х56 снять обдушку
	117	140x90x8	180	14	1.1	15.4		
	191	63x5	1450	2	7	14		
	199	63x5	650	4	3.1	12.4		
	202	50x4	2900	4	8.9	35.6		
	207	50x4	2300	4	7	28		
	208	50x4	2250	8	6.9	55.2		
	212	50x4	1850	2	5.7	11.4		
	216	50x4	1600	4	4.9	19.6		
	219	50x4	1450	4	4.4	17.6		
	227	50x4	550	2	1.7	3.4		
	142	200x8	400	1	5	5		гнутый вырез
	144	170x20	460	2	12	24		
	145	260x10	335	2	6.8	13.6		срез угол
	162	135x6	210	2	1.3	2.6		
	166	80x20	80	4	1	4		
	167	115x8	545	4	3.9	15.6		ф.л
	189	60x6	110	22	0.3	6.6		
	192	60x6	90	34	0.3	10.2		

Продолжение спецификации							
П101	- 650x8	700	2	20.1	40.2		ф.л
П107	- 280x8	960	2	16.9	33.8		ф.л
П116	- 230x6	520	2	5.6	11.2		ф.л
П121	- 310x6	370	2	4.8	9.6		ф.л
П139	- 280x6	450	2	5.9	11.8		ф.л
П149	- 350x6	370	2	5.5	11		ф.л
П155	- 250x6	290	2	2.2	4.4		ф.л
П159	- 190x6	240	6	1.6	9.6		ф.л
П161	- 290x6	360	1	3.8	3.8		ф.л
П188	- 320x6	600	1	5.5	5.5		ф.л
Б1	болт стальной М16	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла							13.2

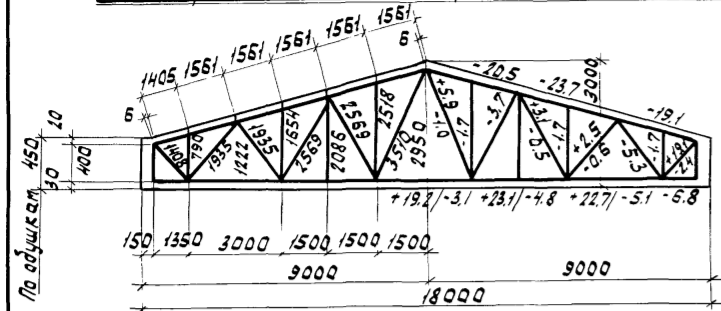
Таблица заводских сварных швов							
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	длина п.м.	вес кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8			
Г2	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2	

Примечания:

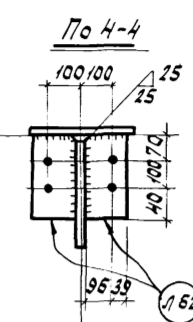
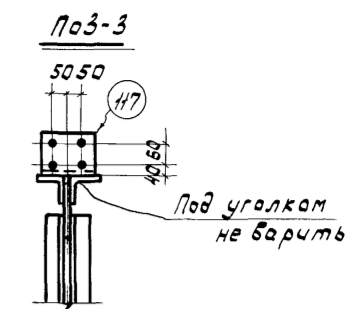
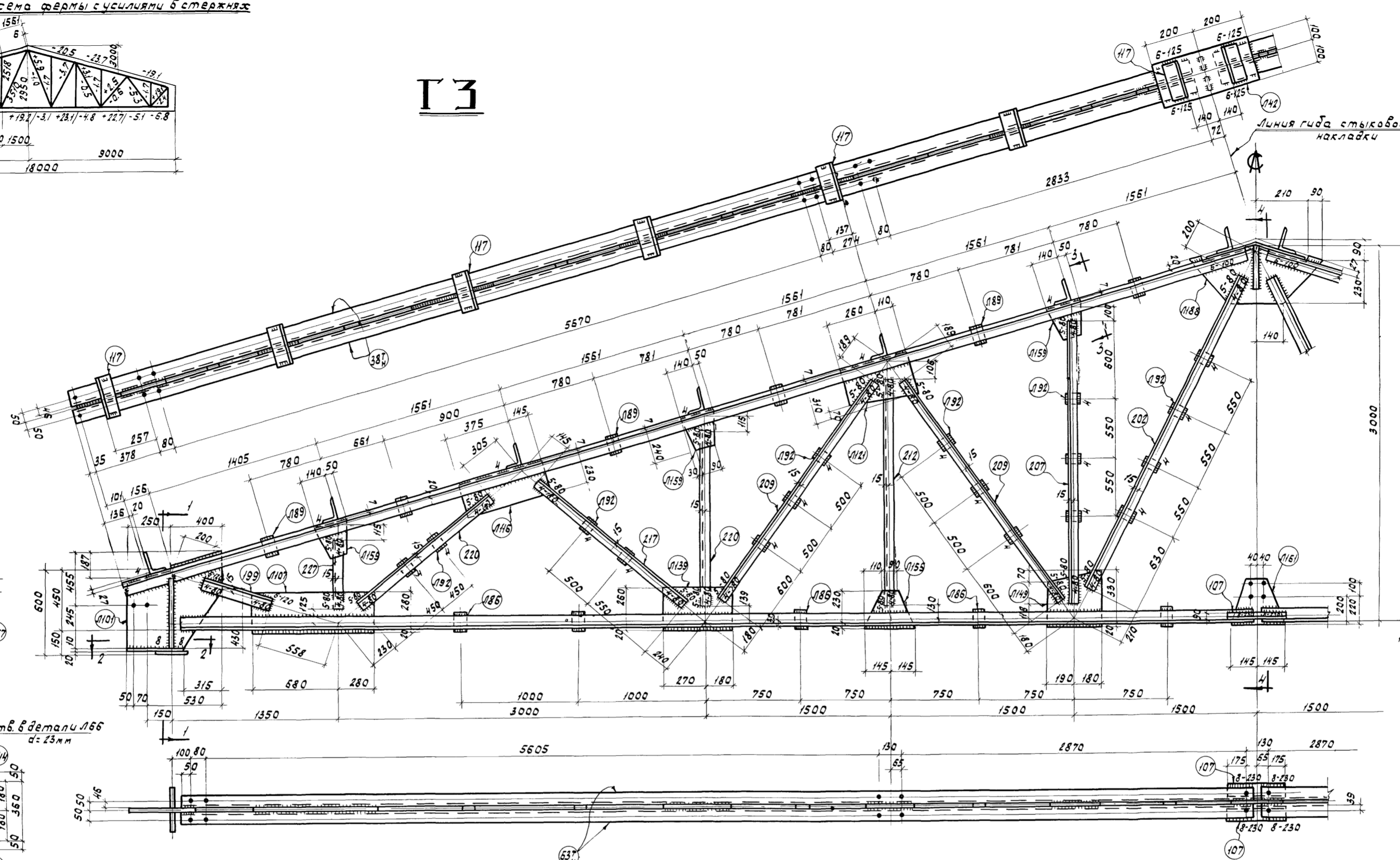
1. Все отверстия $d=19$,
2. Все подрезы 40,
3. Все сварные швы $h=6$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60,
5. Сборочные детали ст. листы №82:72.
6. Материал конструкций-сталь марки ВСт.Зпс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями запаса в холодном состоянии согласно п.19, 2, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

кроме оговоренных.

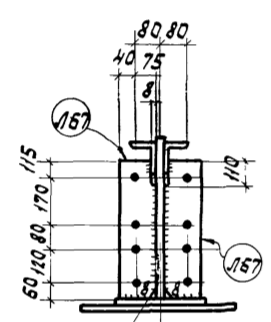
Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



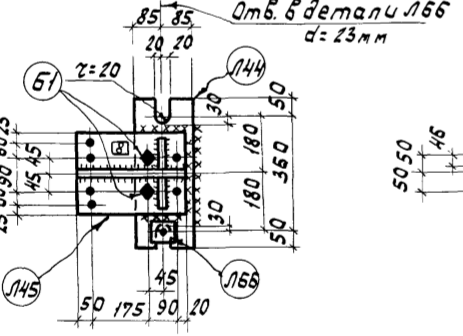
ГЗ



По 1-1



По 2-2



Спецификация стали							
Отпр. марка	Н.Н. дет.	Сечение	Длина	Кол. шт.	Вес в кг. общ.	Примеч.	
ГЗ	38	L 75x6	9430	2 2	65 260	использ. ст. обдушек	
	65	L 110x8	8775	2 2	118.5 474.0		
	107	L 110x90x8	480	2	6.5 13.0		
	117	L 140x90x8	180	14	1.1 15.4		
	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		
	209	L 50x4	2200	8	6.7 53.6		
	212	L 50x4	1850	2	5.7 11.4		
	217	L 50x4	1550	4	4.7 18.8		
	220	L 50x4	1400	6	4.3 15.8		
	227	L 50x4	550	2	1.7 3.4		
	Л42	- 200x8	400	1	5 5		гнуть вырез
	Л44	- 170x20	460	2	12 24		
	Л45	- 260x10	335	2	6.8 13.6		
	Л62	- 135x6	210	2	1.3 2.6	срез угл.	
	Л66	- 80x20	80	4	1 4		
	Л67	- 115x8	545	4	3.9 15.6	ф. л.	
	Л86	- 80x6	145	10	0.6 6		
	Л89	- 60x6	140	12	0.3 3.6		
	Л92	- 60x6	90	34	0.3 10.2		

Продолжение спецификации						
Л101	- 600x8	750	2	20.1 40.2	ф. л.	
Л107	- 280x8	950	2	16.9 33.8		
Л116	- 230x6	520	2	5.6 11.2		
Л121	- 310x6	370	2	4.8 9.6		
Л139	- 280x6	450	2	5.9 11.8		
Л149	- 350x6	370	2	5.5 11		
Л155	- 250x6	290	2	2.2 4.4		
Л159	- 190x6	240	6	1.6 9.6		
Л161	- 290x6	360	1	3.8 3.8		
Л188	- 320x6	600	1	5.5 5.5		
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2 0.8		
Вес наплавленного металла				14.7		

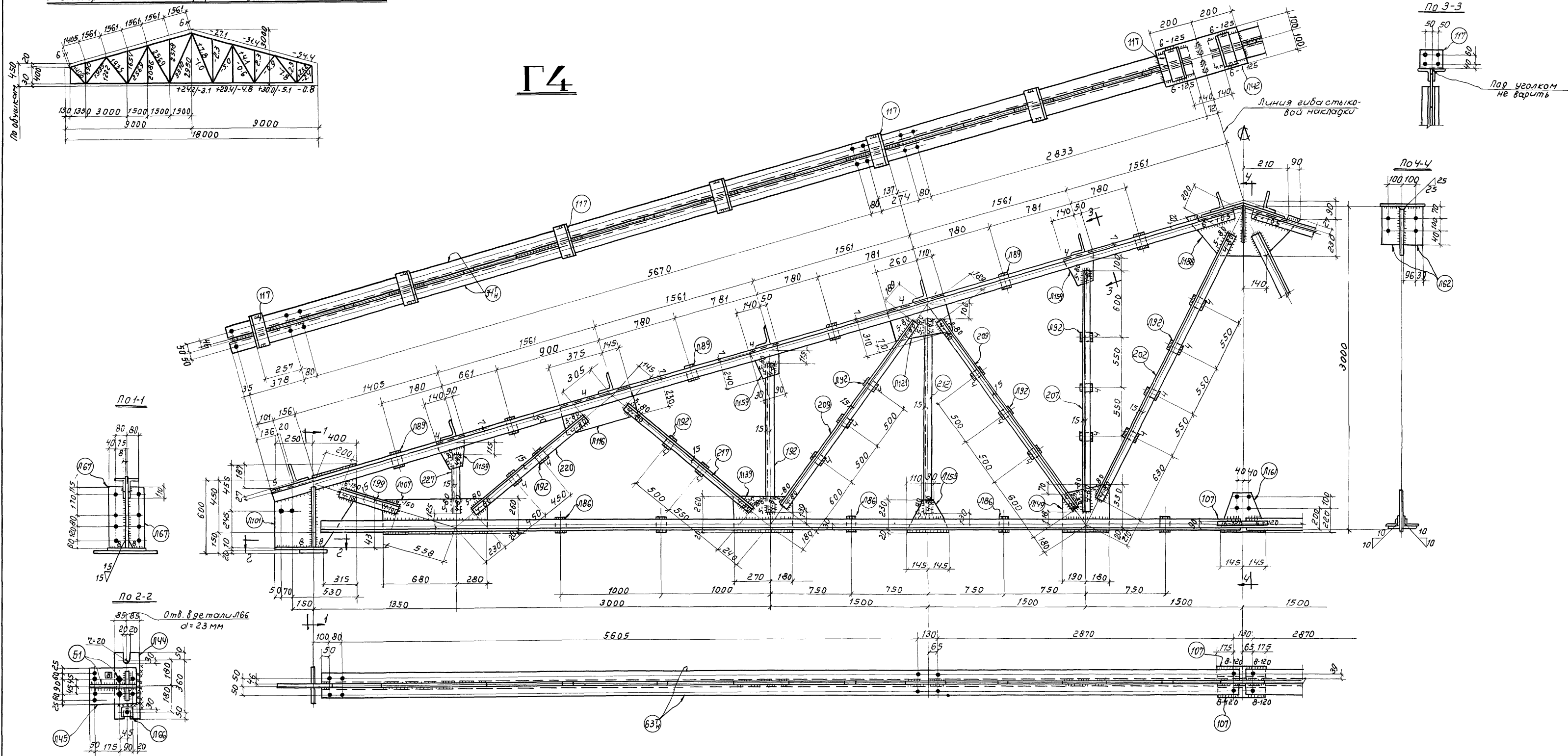
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
ГЗ	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

Примечания:

- Все отверстия d=19, кроме оговоренных
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы h=6,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сторонние детали ст. листы № 62-72
- Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, 9' и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Г4



Спецификация стали

Отпр. марка	ММ вет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
				Т Н	шт. Общ.	Марки
Г4	347н	Л 80x7	9430	2 2	80.3 321.2	
	637н	Л 110x8	8775	2 2	118.5 474.0	
	107	Л 110x90x8	480	2	6.5 13.0	УЗ Л 110x8 ст. обшчок
	117	Л 140x90x8	180	14	1.1 15.4	
	192	Л 63x5	1400	2	6.7 13.4	
	199	Л 63x5	650	4	3.1 12.4	
	202	Л 50x4	2800	4	8.9 35.6	
	207	Л 50x4	2300	4	7 28	
	209	Л 50x4	2200	8	6.7 53.6	
	212	Л 50x4	1850	2	5.7 11.4	12.58
	217	Л 50x4	1550	4	4.7 18.8	
	220	Л 50x4	1400	4	4.3 17.2	
	227	Л 50x4	550	2	1.7 3.4	
	1142	— 200x8	400	1	5 5	Гнуть
	1144	— 170x20	460	2	12 24	вырез
	1145	— 260x10	335	2	6.8 13.6	
	1182	— 73.5x6	210	2	1.3 2.6	срез угол.
	1186	— 80x20	80	4	1 4	
	1187	— 115x8	345	4	3.9 15.6	Ф. л.
	1186	— 80x6	145	10	0.6 6	
	1189	— 60x6	110	12	0.3 3.6	

Продолжение спецификации

Л192	— 60x6	90	34	0.3	10.2	
Л101	— 650x8	700	2	20.1	40.2	Ф. л.
Л107	— 280x8	960	2	16.9	33.8	
Л116	— 230x6	520	2	5.6	11.2	Ф. л.
Л121	— 310x6	370	2	4.8	9.6	
Л139	— 280x6	450	2	5.9	11.8	
Л149	— 350x6	370	2	5.5	11	Ф. л.
Л155	— 250x6	290	2	2.2	4.4	Ф. л.
Л159	— 190x6	240	6	1.6	9.6	Ф. л.
Л161	— 290x6	360	1	3.8	3.8	Ф. л.
Л188	— 320x6	600	1	5.5	5.5	Ф. л.
Б1	Болте гайкой М6	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла					14.7	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Длина п.м	Вес кг.
Г4	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9	14.7

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 9467-80
- 5 Обварочные детали см. листы № 62 и 72
6. Материал конструкций - сталь марки В.Ст.3 пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, 9, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТА
1965г.

Двускатные стропильные фермы
пролетом $L=18$ м

ПК-01-130

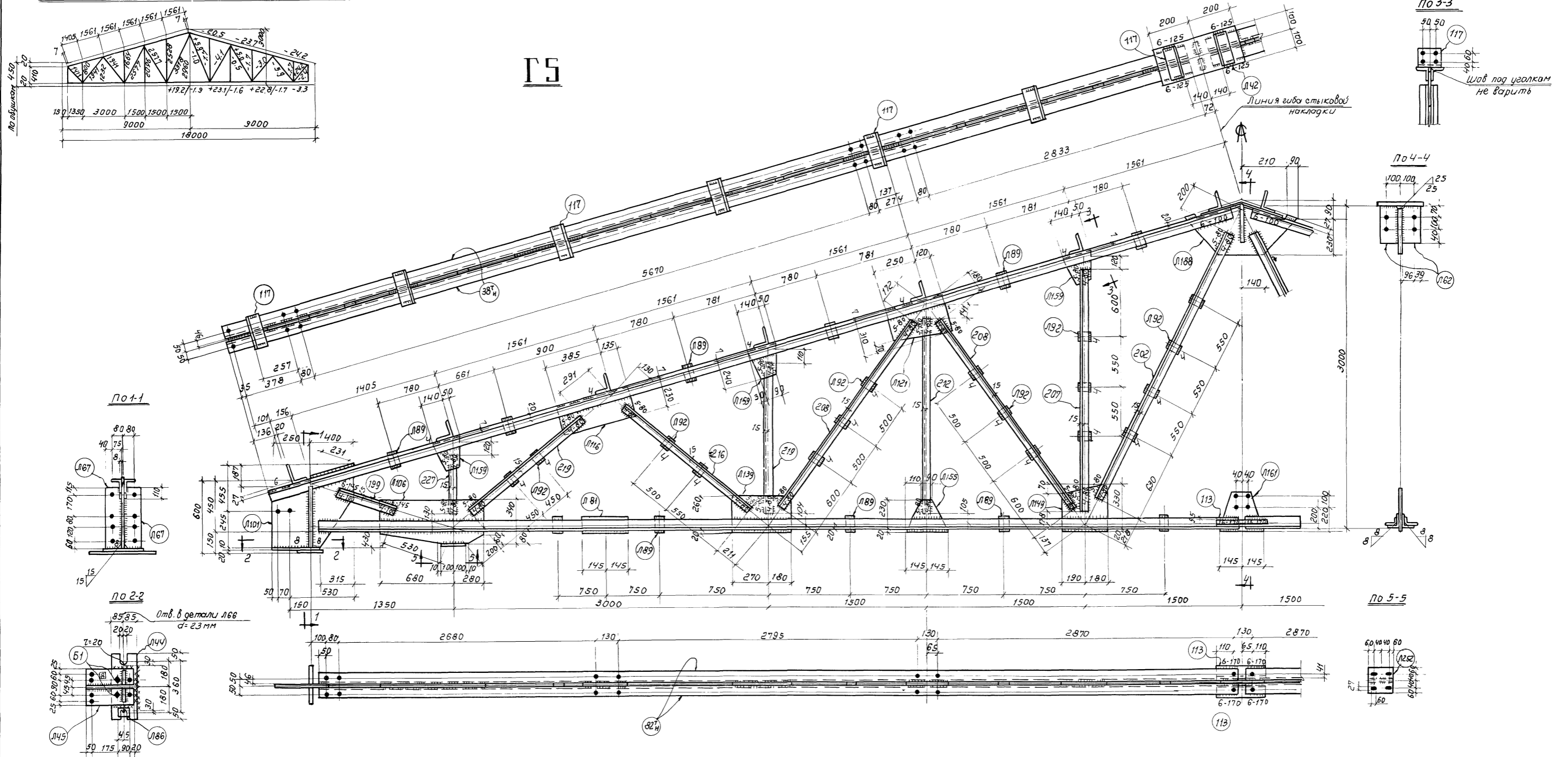
Выпуск II

Лист 10

8226-02 7

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г5



Спецификация стали

Продолжение спецификации

Отпр. марка	ММ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечан.
				Т	Н	шт.	общий	
Г5	Л101	∠ 75×6	3430	2	2	65	260	969
	Л106	∠ 75×6	8775	2	2	60.5	242	
	Л113	∠ 75×5.5×6	350	2	2	4	4.8	
	Л117	∠ 140×90×8	180	14	1	1.1	15.4	
	Л199	∠ 63×5	650	4	3.1	1.1	12.4	
	Л202	∠ 50×4	2900	4	8.9	35.6		
	Л207	∠ 50×4	2300	4	7	28		
	Л208	∠ 50×4	2250	8	6.9	55.2		
	Л212	∠ 50×4	1850	2	5.7	11.4		
	Л216	∠ 50×4	1600	4	4.9	19.6		
	Л219	∠ 50×4	1450	6	4.4	26.4		
	Л227	∠ 50×4	350	2	1.7	3.4		
	Л42	-200×8	400	1	5	5		
	Л44	-170×20	460	2	12	24	гнуть вырез	
	Л45	-260×10	335	2	6.8	13.6		
	Л62	-135×6	210	2	1.3	2.6	срез угл.	
	Л66	-80×20	80	4	1	4		
Л67	-115×8	545	4	3.9	15.6	ф. л.		
Л81	-110×8	290	2	1.5	3			
Л89	-60×6	110	22	0.3	6.6			
Л92	-60×6	90	34	0.3	10.2			

Л	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
Л101	-650×8	700	2	20.1 40.2
Л106	-340×8	960	2	19.3 38.6
Л116	-230×6	520	2	5.6 11.2
Л121	-310×6	370	2	4.8 9.6
Л139	-280×6	450	2	5.9 11.8
Л149	-350×6	370	2	5.5 11
Л155	-250×6	230	2	2.2 4.4
Л159	-190×6	240	6	1.6 9.6
Л161	-290×6	360	1	3.8 3.8
Л188	-320×6	600	1	5.5 5.5
Л252	-200×16	200	2	5 10
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2 0.8
Вес наплавленного металла				13.2

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Длина п.м.	Вес кг
Г5	24.8	11.4	44.7	4.8	85.9	13.2

Примечания:

- Все отверстия $d=19$,
- Все обрезы 40 ,
- Все сварные швы $n=6$,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- Оборочные детали см. листы № 62 и 72
- Материал конструкций - сталь марки Ст 3пс 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 ГОСТ 380-60.

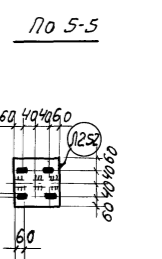
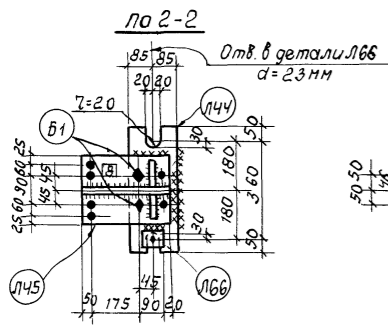
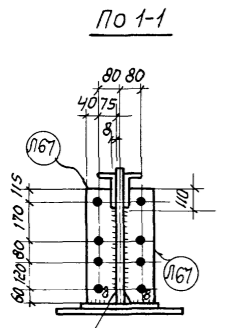
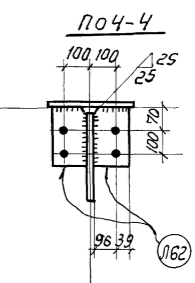
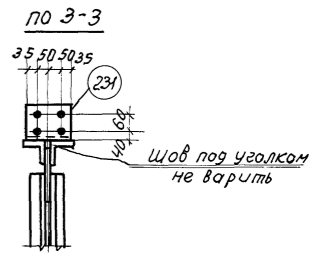
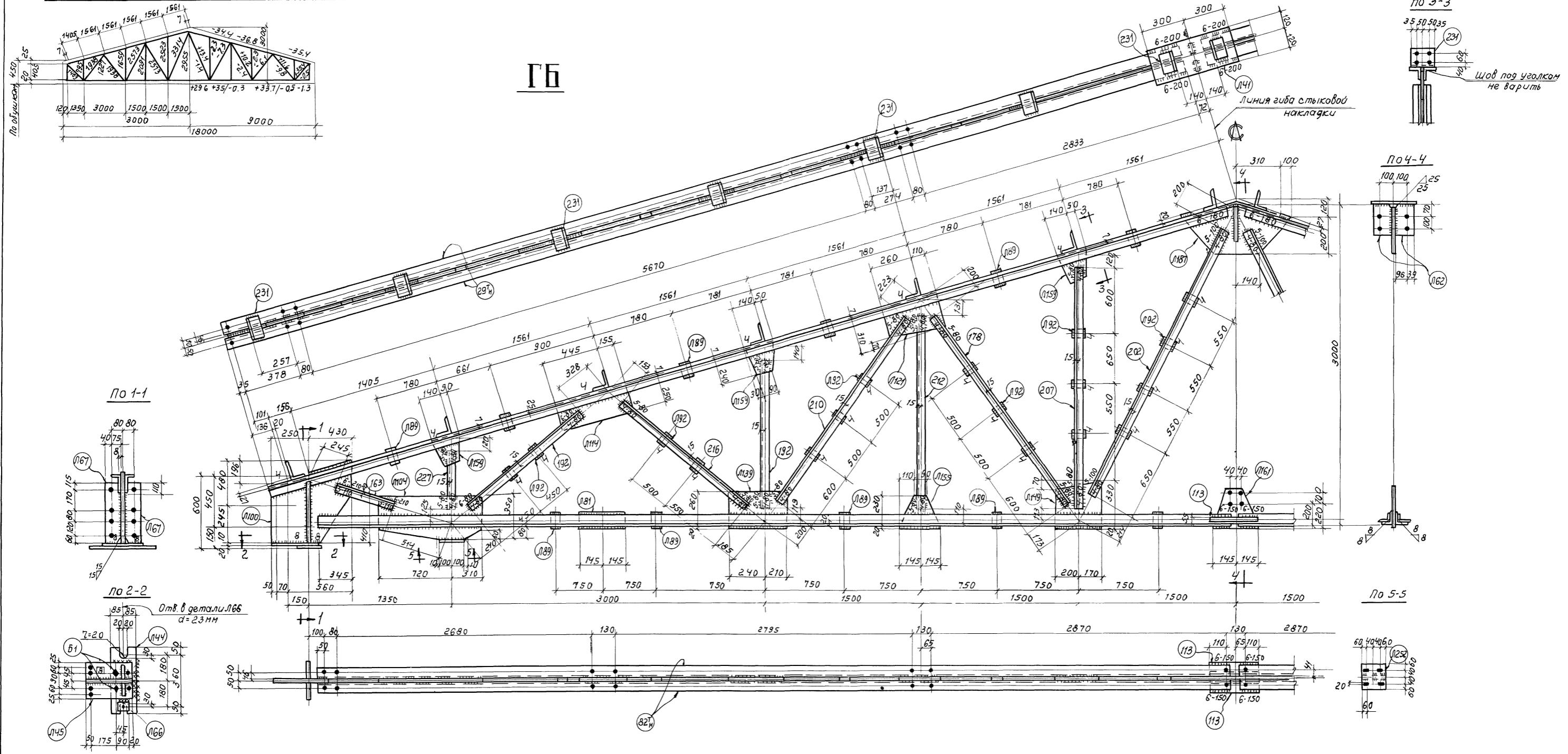
ТА
19651

Двухкатные стропильные фермы
пролетом $L=18$ м

ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 11

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г6



Спецификация стали						
Отпр. марка	№ вет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	
				т	шт.	Общ. Марки
	29	Л 90x7	3430	2	2	91 364
	82	Л 75x6	8775	2	2	60.5 242
	113	Л 75x55x6	350	4	2	2.4 9.6
	163	Л 75x6	650	4	4	4.5 18
	178	Л 63x5	2200	4	4	10.6 42.4
	192	Л 63x5	1400	6	6	6.7 40.2
	202	Л 50x4	2300	4	4	8.9 35.6
	207	Л 50x4	2300	4	4	7 28
	210	Л 50x4	2150	4	4	6.6 26.4
	212	Л 50x4	1850	2	2	5.7 11.4
	216	Л 50x4	1600	4	4	4.9 19.6
	227	Л 50x4	550	2	2	1.7 3.4
	231	Л 140x90x8	170	14	1	14
	Л41	— 240x8	600	1	1	9
	Л44	— 170x20	460	2	2	12 24
	Л45	— 260x10	335	2	2	6.8 13.6
	Л62	— 135x6	210	2	2	1.3 2.6
	Л66	— 80x20	80	4	1	4
	Л67	— 115x8	545	4	3.9	15.6
	Л81	— 110x6	290	2	1.5	3

Продолжение спецификации						
Л	Сечение	Длина	К-во	шт.	Общ.	Марки
Л89	— 60x6	110	22	2	0.3	6.6
Л92	— 60x6	90	34	2	0.3	10.2
Л100	— 70x10	690	2	2	26.8	53.6
Л104	— 350x10	1030	2	2	26.5	53
Л114	— 250x6	600	2	2	7.0	14
Л121	— 310x6	370	2	2	4.8	9.6
Л139	— 280x6	450	2	2	5.9	11.8
Л149	— 350x6	370	2	2	5.5	11
Л155	— 250x6	290	2	2	2.2	4.4
Л159	— 190x6	240	6	6	3.3	19.8
Л161	— 290x6	360	1	1	3.8	3.8
Л187	— 320x6	820	1	1	6.7	6.7
Л252	— 200x16	200	2	2	5	10
Б1	болт гайкой М16	50	4	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла						13.2

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
Г6	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Длина п.м	Вес кг
	24.8	11.4	44.7	4.8	85.7	13.2

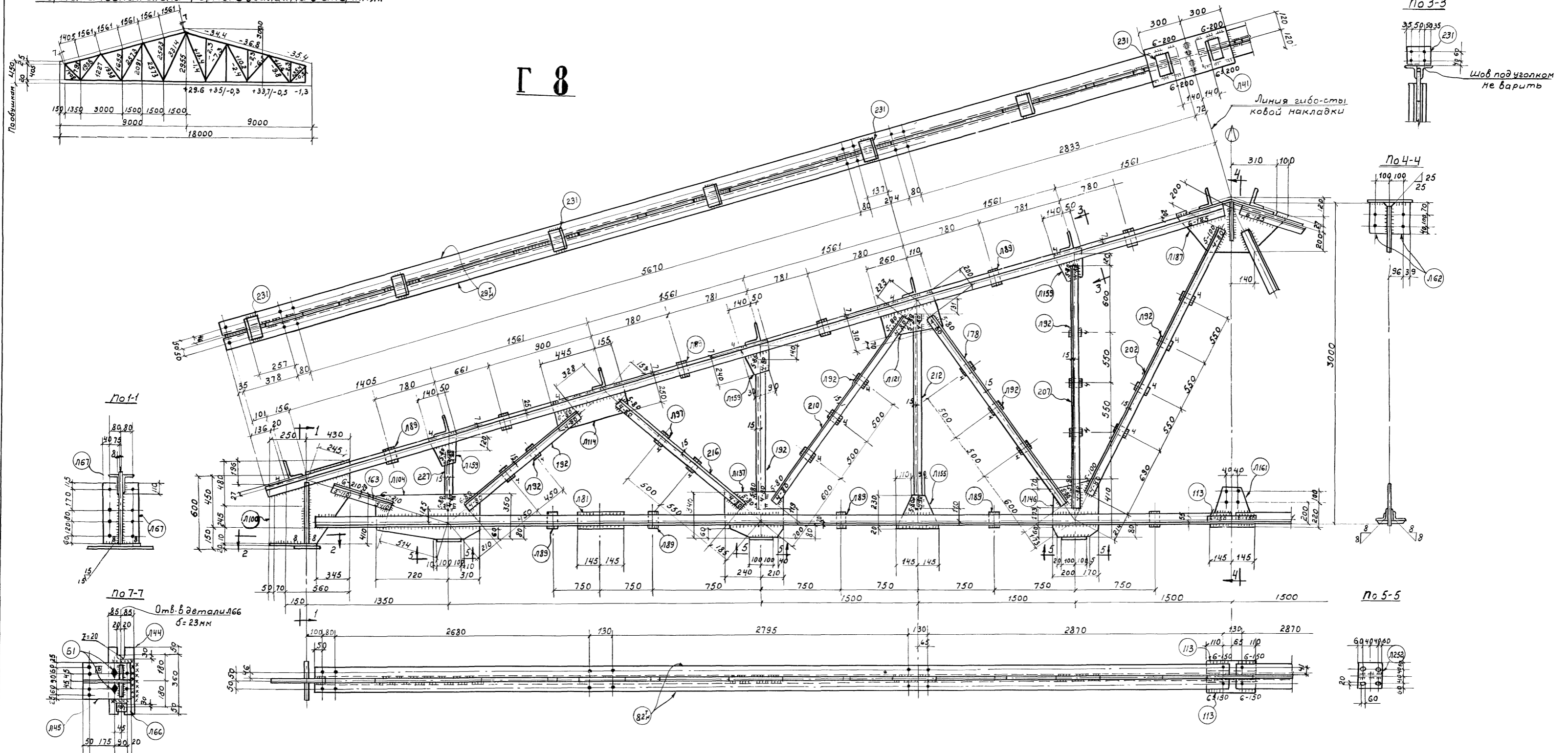
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы $n=6$,
4. Все сварные швы выполнять полуматоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 8446-60.
5. Сборочные детали см. листы №62-72.
6. 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, д, и предельного содержания лимических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60

Кроме оговоренных

Герметическая схема фермы с усилениями в стержнях

Г 8



Спецификация стали						
Отпр. мар.	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примеч.
				Т Н шт	Общ. Марки	
Г 8	297	L 90x7	9430	2 2	91 364	1159
	82	L 75x6	8775	2 2	60,5 242	
	113	L 75x55x6	350	4	2,4 9,6	
	163	L 75x6	650	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	1500	4	4,9 19,6	
	227	L 50x4	550	2	1,7 3,4	
	231	L 140x90x8	170	14	1 14	
	Л41	- 240x8	600	1	9 9	
	Л44	- 170x20	460	2	12 24	
	Л45	- 260x10	335	2	6,8 13,6	
Л62	- 135x6	210	2	1,3 2,6		
Л66	- 80x20	80	4	1 4		
Л67	- 115x8	545	4	3,9 15,6		
Л81	- 110x6	290	2	1,5 3		

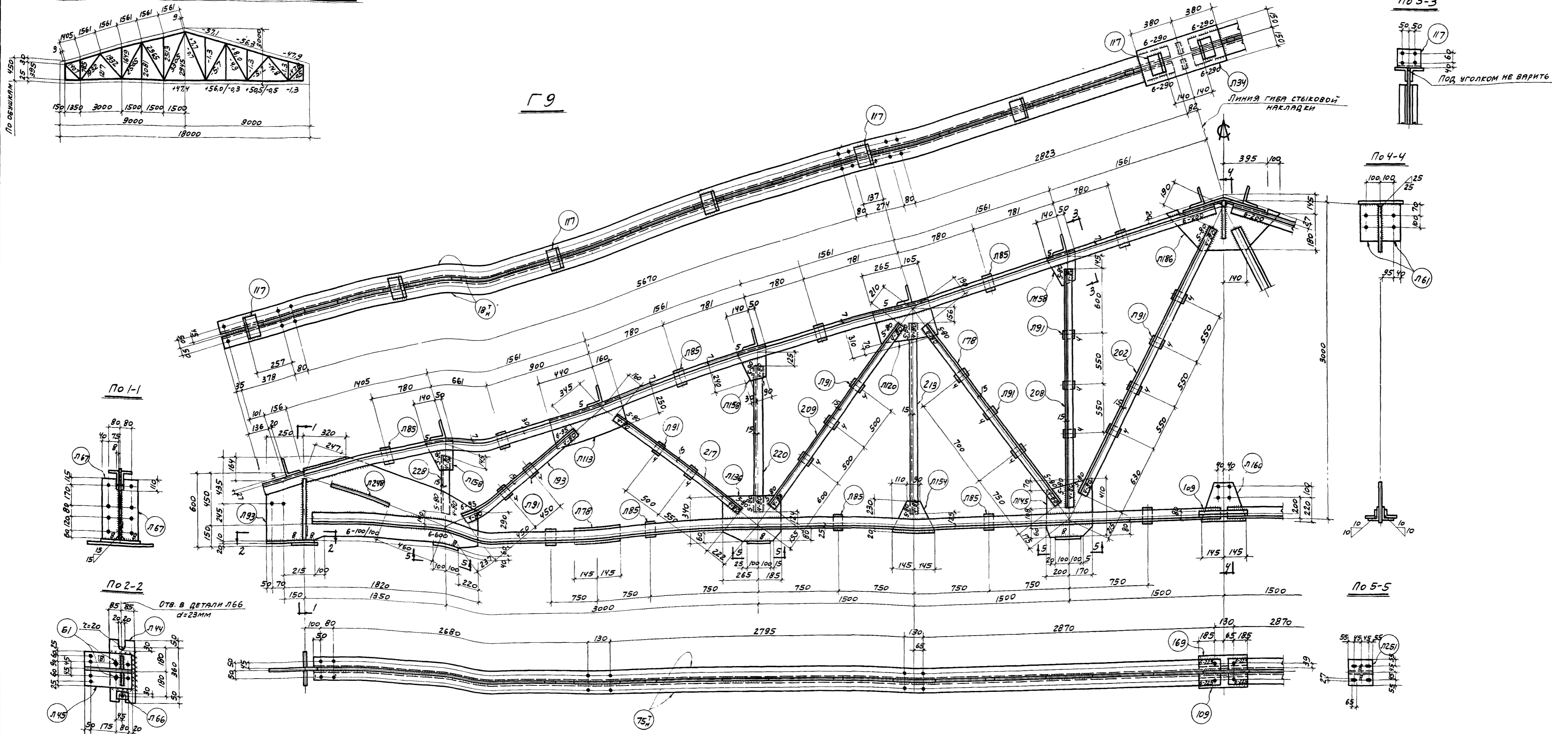
Продолжение спецификации.						
Л89	- 60x6	110	22	0,3 6,6		
Л92	- 60x6	90	34	0,3 10,2		
Л100	- 710x10	680	2	26,8 53,6	Ф.л.	
Л104	- 350x10	1030	2	26,5 53	Ф.л.	
Л114	- 250x6	600	2	7,0 14		
Л121	- 310x6	370	2	4,8 9,6	Ф.л.	
Л137	- 340x6	450	2	6,9 13,8		
Л146	- 370x6	410	2	6,3 12,6	Ф.л.	
Л155	- 250x6	290	2	2,2 4,4	Ф.л.	
Л159	- 190x6	240	6	3,3 19,8	Ф.л.	
Л161	- 290x6	360	1	3,8 3,8	Ф.л.	
Л187	- 320x6	820	1	6,7 6,7	Ф.л.	
Л252	- 200x16	200	2	5 10		
Б1	Болт с гайкой М6	50	4	0,2 0,8		
Вес направленного металла					13,2	

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг
Г 8	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 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 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкций - сталь марки в ст.з.п.с 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 и 16 ГОСТ 380-60.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕЖНЯХ



По 1-1

По 2-2

По 3-3

По 4-4

По 5-5

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ОТП. МАРКА	ЛН ВЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	К-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАН.	
				Т	Н	ШТ.	ОБЩ.		
Г9	Л18	L 110x8	3420	2	2	127,3	509,2	ИЗ 100% Т СНАТЬ ОБЩИЕ	
	Л17	L 100x7	8775	2	2	95	380		
	Л19	L 100x80x7	500	2	2	5,4	10,8		
	Л17	L 140x90x7	180	14	14	1,1	15,4		
	Л18	L 63x5	2200	4	4	10,6	42,4		
	Л19	L 63x5	1350	4	4	6,5	26		
	Л20	L 50x4	2900	4	4	8,9	35,6		
	Л20	L 50x4	2250	4	4	6,9	27,6		
	Л20	L 50x4	2200	4	4	6,7	26,8		
	Л21	L 50x4	1800	2	2	5,5	11		
	Л21	L 50x4	1550	4	4	4,7	18,8		
	Л22	L 50x4	1400	2	2	4,3	8,6		
	Л22	L 50x4	500	2	2	1,5	3		
	Л34	- 300x8	760	1	1	14,3	14,3		ГЛУБЕ ВЫРЕЗ
	Л44	- 170x20	460	2	2	12	24		
	Л45	- 260x10	335	2	2	6,8	13,6		СРЕЗ УГОЛКА
	Л61	- 135x8	210	2	2	1,8	3,6		
	Л66	- 80x20	80	4	4	1	4		Ф.Л.
	Л67	- 115x8	545	4	4	3,9	15,6		
	Л78	- 145x8	290	2	2	2,6	5,2		
	Л85	- 80x8	145	27	27	0,7	15,4		

Продолжение спецификации

Л91	- 60x8	90	32	0,3	9,6	1590
Л93	- 680x12	1940	2	9,4	18,8	
Л113	- 250x8	600	2	9,4	18,8	
Л120	- 310x8	370	2	6,3	12,6	
Л136	- 340x8	450	2	9,2	18,4	
Л145	- 370x8	410	2	8,4	16,8	
Л154	- 250x8	290	2	3	6	
Л158	- 190x8	240	6	2,1	12,6	
Л160	- 290x8	360	1	5,1	5,1	
Л186	- 325x8	390	1	10,4	10,4	
Л248	- 100x8	700	4	4,4	17,6	
Л251	- 200x26	200	6	8,1	48,6	
Б1	Болт ст. М16	50	4	0,2	0,8	

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

ОТП. МАРКА	СЕЧЕНИЕ И ДЛИНА СВАРНЫХ ШВОВ				ИТОГО	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	ДЛИНА П.М.	ВЕС КГ
Г9	13,2	13,9	48,4	5,5	87	14

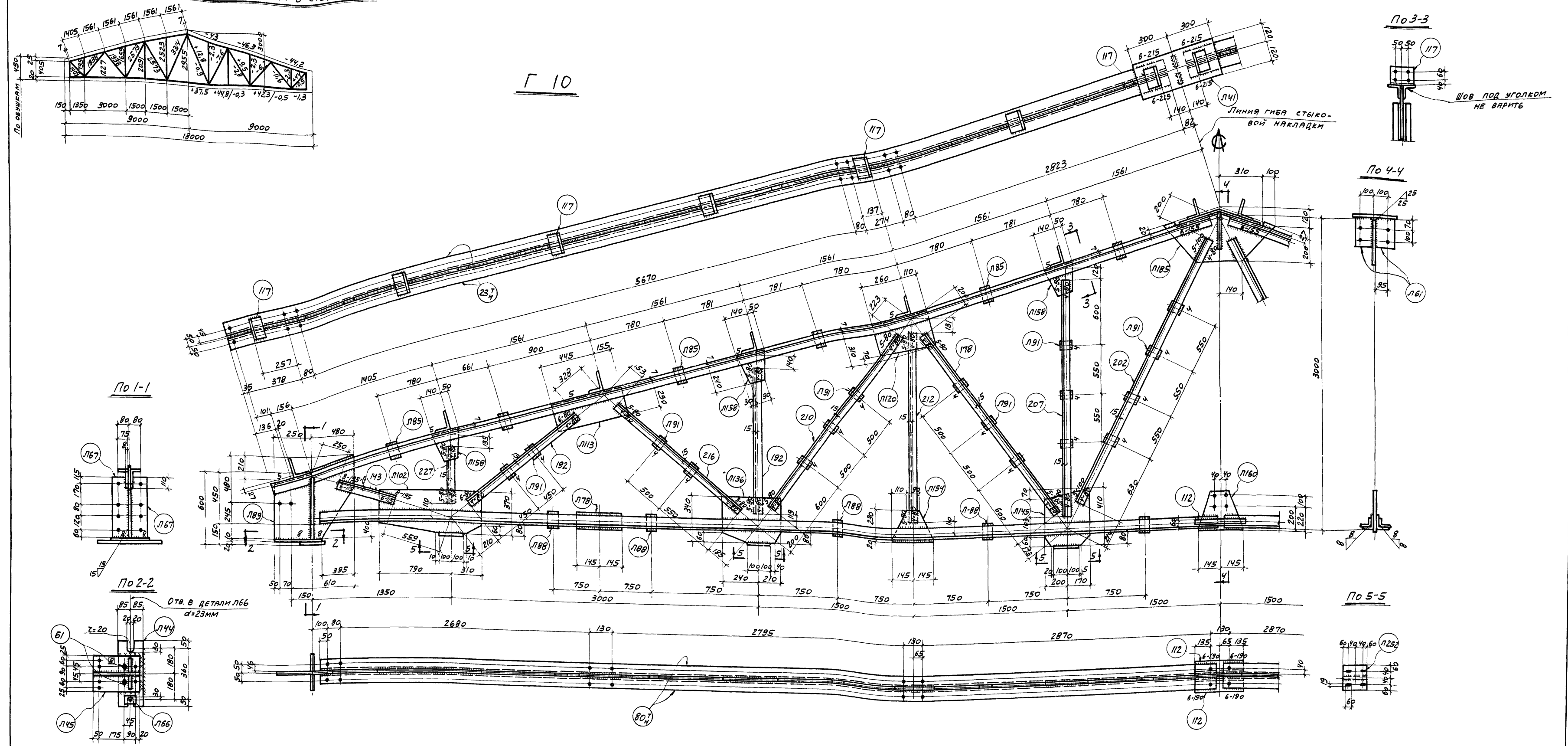
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВСЕ ОТВЕРСТИЯ $d=19$,
 2. ВСЕ ОБРЕЗЫ 40 ,
 3. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ h_6 ,
- КРОМЕ ОГОВОРЕННЫХ.
4. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКОЙ В СРЕДЕ УГЛЕКИСЛОГО ГАЗА. В СЛУЧАЕ ПЕРЕХОДА НА РУЧНУЮ СВАРКУ, СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. СБОРОЧНЫЕ ДЕТАЛИ СМ. ЛИСТЫ №62-72.
 6. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ В.Ст.3пс 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.П.15 И 16 ГОСТ 380-60.

Пров. Штанко-Бли 27.11.11, кон. Шклар.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕЖНЯХ

Г 10



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ					
Отп. марка	НН дет.	Сечение	длина	К-во	Вес в кг
				т	шт. общ. марки
Г 10	237	L 100x7	9420	2	101,8
	807	L 80x7	8775	2	74,7
	112	L 80x60x7	400	2	3,3
	117	L 140x90x8	180	14	1,1
	143	L 80x7	600	4	5,1
	178	L 63x5	2200	4	10,6
	192	L 63x5	1400	6	6,7
	202	L 50x4	2900	4	8,9
	207	L 50x4	2300	4	7
	210	L 50x4	2150	4	6,6
	212	L 50x4	1850	2	5,7
	216	L 50x4	1600	4	4,9
	227	L 50x4	550	2	1,7
	Л41	- 240x8	600	1	9
	Л44	- 170x20	460	2	12
	Л45	- 260x10	335	2	6,8
	Л61	- 135x8	210	2	1,8
	Л66	- 80x20	80	4	1
Л67	- 115x8	545	4	3,9	
Л80	- 110x8	290	2	2,9	
Л85	- 80x8	145	12	0,7	

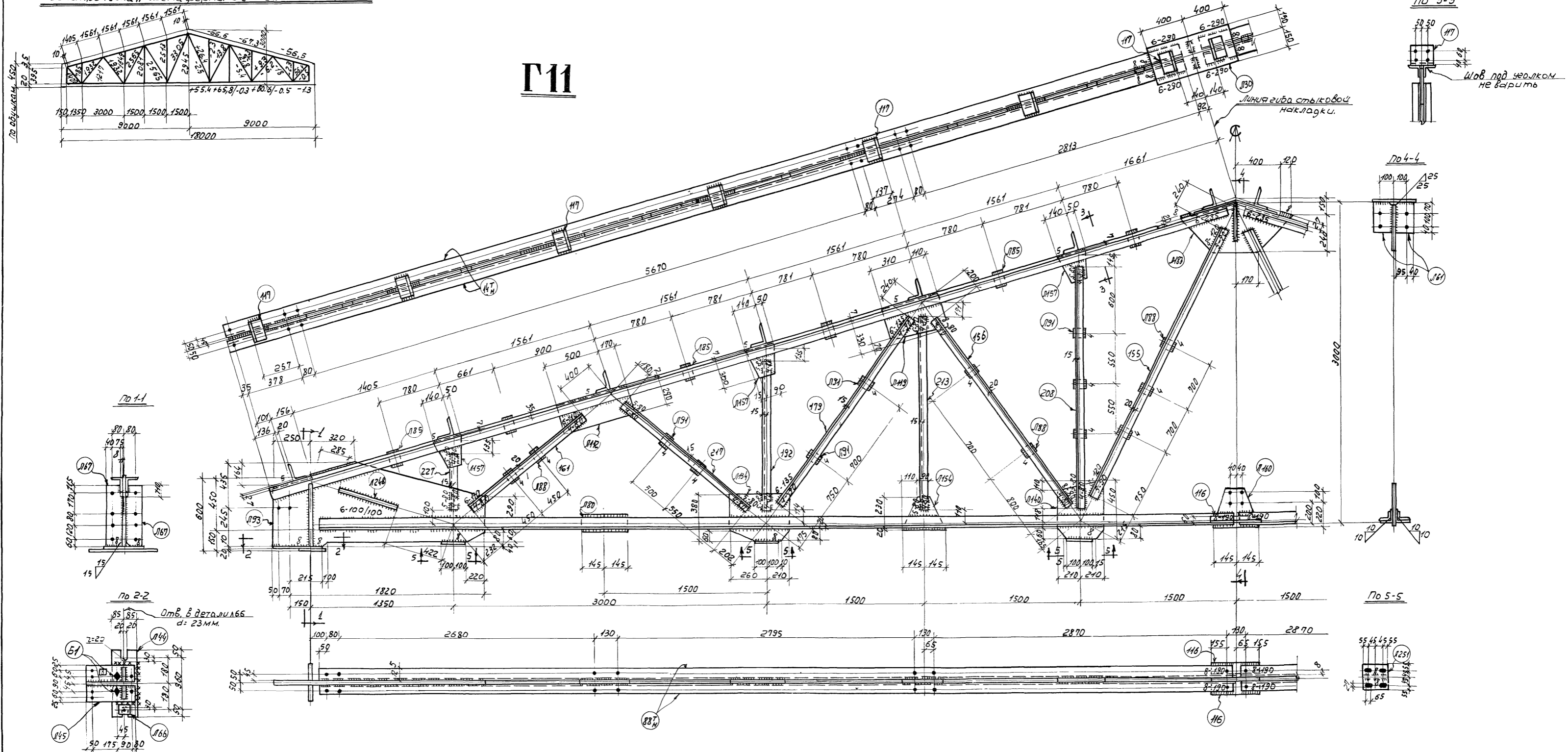
ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ					
Л88	- 60x8	110	10	0,4	4
Л91	- 60x8	90	34	0,3	10,2
Л99	- 725x12	730	2	34,5	69
Л102	- 370x12	1100	2	36,0	72
Л113	- 250x8	600	2	9,4	18,8
Л120	- 310x8	370	2	6,3	12,6
Л136	- 340x8	450	2	9,2	18,4
Л145	- 370x8	410	2	8,4	16,8
Л154	- 250x8	290	2	3	6
Л158	- 190x8	240	6	2,1	12,6
Л160	- 290x8	360	1	5,1	5,1
Л185	- 320x8	820	1	9	9
Л252	- 200x16	200	6	5	30
Б1	болт ст.г.к. м16	50	4	0,2	0,8
Вес наплавленного металла					14,7

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ						
Отп. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	длина п.м.	Вес кг
Г 10	23,3	16,7	48,4	5,5	93,9	14,7

- ПРИМЕЧАНИЯ**
- Все отверстия d=19, кроме оговоренных
 - Все обрезы 40,
 - Все сварные швы h=6,
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
 - Сборочные детали см. листы №62-72.
 - Материал конструкций - сталь марки ВСт.Зпс 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 ГОСТ 380-60

Проектант: [Signature]

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях.



Спецификация стали.

Отпр. марка	ИИ двт	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечания	
				Г	Н	шт	Общ. Метр.		
Г11	147н	L 125x8	3410	2	2	145.8	583.2	1848	
	148н	L 125x80x8	8775	2	2	109.8	438.2		
	116	L 125x60x8	440	2	2	54	10.8		
	117	L 140x90x8	180	14	14	15.4			
	155	L 75x6	2850	4	4	18.7	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	43.4		
	208	L 50x4	2250	3	3	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		есть вырез
	144	- 170x20	460	2	2	12	24		ф.л.
	145	- 260x10	335	2	2	6.8	13.6		
	151	- 135x8	210	2	2	1.8	3.6		
	166	- 80x20	80	4	4	1	4		
167	- 115x8	545	4	4	3.9	15.6			
180	- 110x8	290	2	2	2.0	4			

Продолжение спецификации

185	- 80x8	145	12	0.7	8.4	ф.л.
188	- 60x8	110	14	0.4	5.6	
181	- 60x8	90	14	0.3	4.2	
193	- 680x12	1340	2	34.0	188	
112	- 280x8	670	2	11.8	23.6	
119	- 330x8	420	2	7.8	15.6	
123	- 380x8	470	2	9.8	19.6	
140	- 420x12	450	2	15	30	
114	- 250x8	290	2	3	6	
115	- 190x8	300	6	2.6	15.6	
1160	- 290x8	360	1	5.1	5.1	
1183	- 390x12	1040	1	21	21	
1248	- 100x8	700	4	4.4	17.6	
1251	- 200x26	200	6	8.1	48.6	
61	Болт с шайбой	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла						14.4

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Длина п.м.	Вес кг.
Г11	19.2	19.9	48.4	7.5	89	14.4

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 конструкцию по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, 9' и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
5. Оборочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки ВСт.3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, 9' и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух миток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.



Двухкатные стропильные фермы пролетом L=18 м.

ЛК-01-130

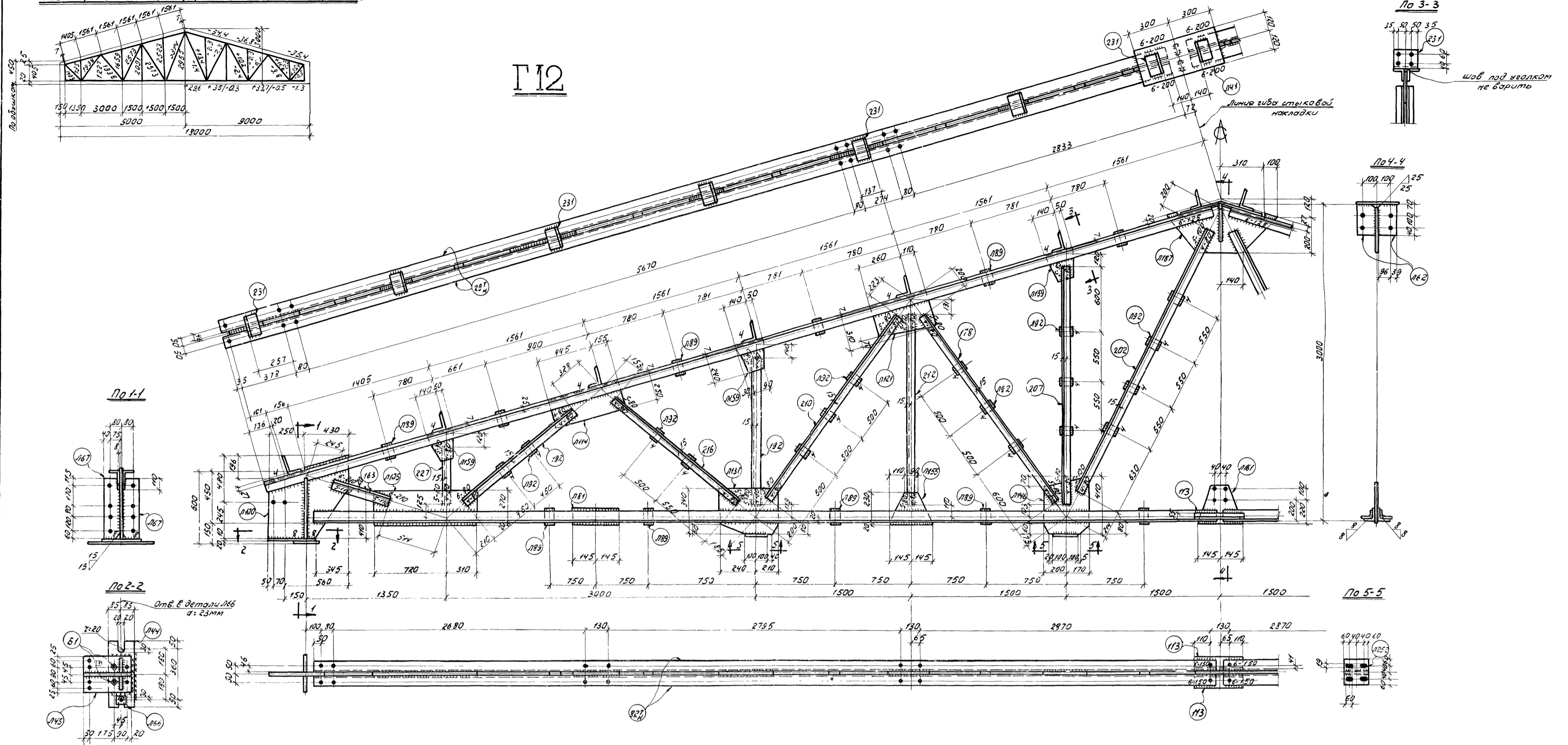
Выпуск II

Лист 17

8226-02

Геометрической схеме фермы с усилениями в стержнях

Г12



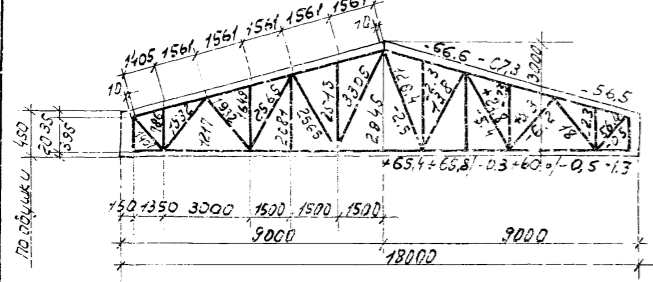
Спецификация стали					
Отр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
				шт	общ. марку
Г12	297	L 90x7	9430	2 2	91 364
	827	L 75x6	8775	2 2	60,5 242
	113	L 75x55x6	330	4	2,4 9,6
	163	L 75x6	650	4	4,5 18
	178	L 63x5	2200	4	10,6 42,4
	192	L 63x5	1400	6	6,7 40,2
	202	L 50x4	2900	4	8,9 35,6
	207	L 50x4	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	1600	4	4,9 19,6
	227	L 50x4	550	2	1,7 3,4
	231	L 140x90x8	170	14	1 14
	141	— 240x8	600	1	9 9
	144	— 170x20	460	2	12 24
	145	— 260x10	335	2	6,8 13,6
	162	— 135x6	210	2	1,3 2,6
166	— 80x20	80	4	1 4	
167	— 115x8	545	4	3,9 15,6	
181	— 110x6	280	2	1,5 3	

Продолжение спецификации					
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примеч.
			шт	общ. марку	
1139	— 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
1105	— 290x10	1030	2	23,4 46,8	ф.л
1144	— 250x6	500	2	7,0 14	
1121	— 310x6	370	2	4,8 9,6	ф.л
1137	— 340x6	450	2	6,9 13,8	
1146	— 370x6	410	2	6,3 12,6	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	320	1	6,7 6,7	ф.л
1252	— 200x16	200	2	5 10	
Б1	Болт с гайкой М16	50	4	0,2 0,8	
				Вес наплавленного металла	13,2

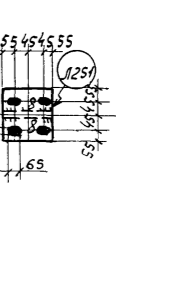
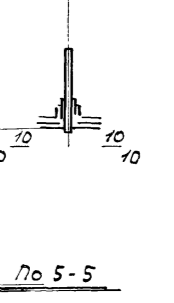
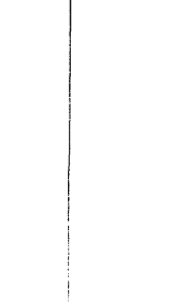
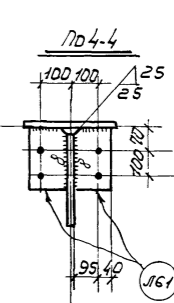
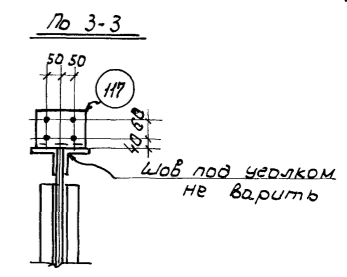
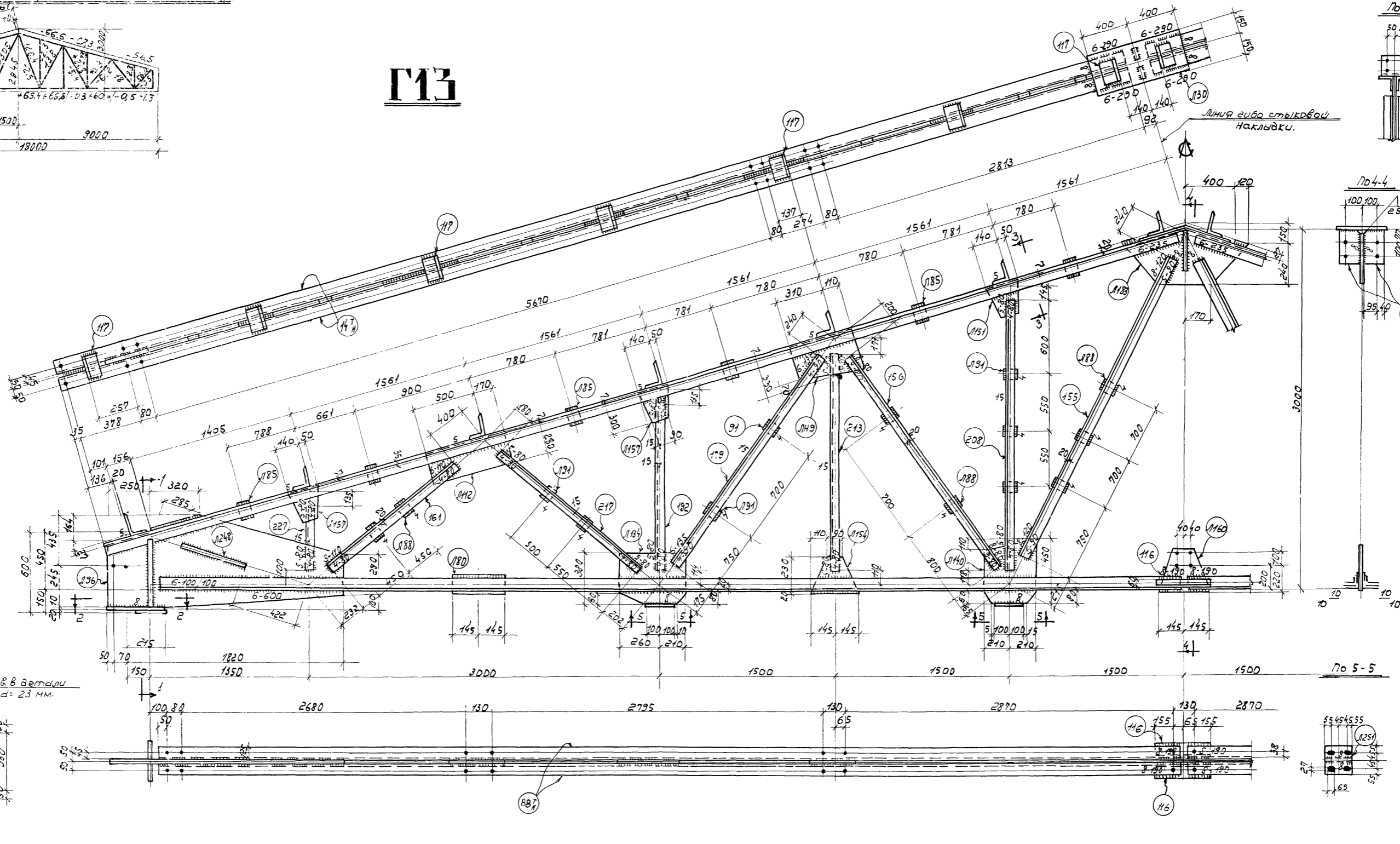
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг
Г12	248	11,4	44,7	4,9	85,7	132

- 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. Сборочные детали см. листы № 62 ÷ 72.
 6. 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.19,9, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток манерельса под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

Симметричная схема фермы с усилениями в стержнях



Г13



Спецификация стали.

Продолжение спецификации.

Отпр. марка	Н.Н. Дет.	Сечение	Длина	к-во	вес в кг	Примеч.		
				Г	шт. Общ.	Марка		
Г13	117Н	L 125x8	9410	2	2 145,8	583,2	из L75x80x8 см. обч. шов	
	88Н	L 125x80x8	8175	2	2 109,8	439,2		
	116	L 125x60x8	440	2	5,4	10,8		
	117	L 40x90x8	180	14	1,1	15,4		
	155	L 75x6	2850	4	19,7	78,8		
	156	L 75x6	2200	4	15,2	60,8		
	157	L 75x6	1300	4	9	36		
	179	L 63x5	2150	4	10,3	41,2		
	182	L 63x5	1400	2	6,7	13,4		
	203	L 50x4	2250	4	6,9	27,6		
	213	L 50x4	1800	2	5,5	11		
	217	L 50x4	1550	4	4,7	18,8		
	227	L 50x4	550	2	1,7	3,4		
	130	-300x10	800	1	18,9	18,9		гнуть
	144	-170x20	460	2	12	24		
	145	-260x10	335	2	6,8	13,6		срез. угол.
	161	-135x8	210	2	1,8	3,5		
	166	-80x20	80	4	1	4		ф.л.
167	-115x8	545	4	3,9	15,6			
180	-110x8	280	2	2,0	4			

Сечение	Длина	к-во	вес в кг	Примеч.	
		Г	шт. Общ.	Марка	
185	-80x8	145	12	0,7	8,4
188	-60x8	110	14	0,4	5,6
181	-60x8	90	14	0,3	4,2
196	-680x12	1940	2	92,9	185,8
1112	-280x8	670	2	11,8	23,6
1119	-330x8	420	2	7,8	15,6
1134	-380x8	410	2	9,8	19,6
1140	-420x12	450	2	15	30
1154	-250x8	290	2	3	6
1157	-190x8	300	6	2,6	15,6
1160	-290x8	380	1	5,1	5,1
1183	-390x12	1040	1	21	21
1248	-100x8	780	4	4,4	17,6
1251	-200x26	200	4	8,1	32,4
61	болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8
вес	наплавленного металла				14,4

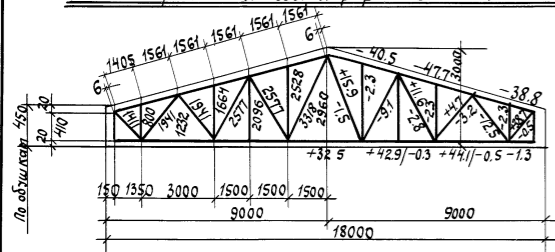
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение, и длина сварных швов				Итого	
	4	5	6	8	длина п.м.	вес кг.
Г13	13,2	13,9	48,1	7,5	89	14,4

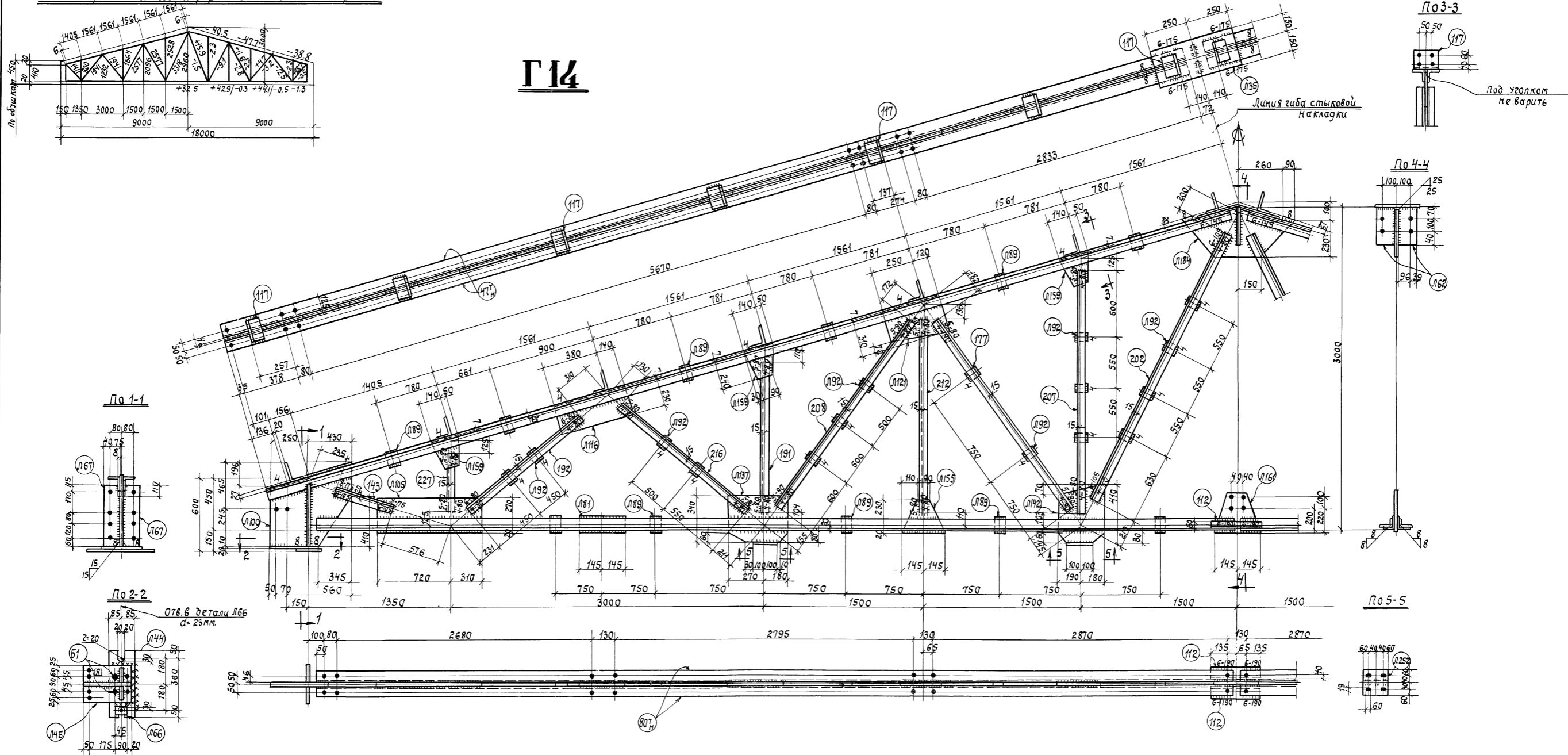
Примечания:

- 1 Все отверстия d=19,
- 2 все срезы 40,
- 3 все сварные швы л=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 №2-12.
- 6 Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 пс для сварных конструкций по подерупле в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями качества в холодном состоянии согласно п. 199, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 7 В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорыльсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



Г14



Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во		вс в кг.		примеч
				т.	шт.	шт.	общ.	
Г14	477Н	Л 125x80x8	9430	2	2	117.8	471.2	1330
	807Н	Л 80x7	8775	2	2	74.7	298.8	
	112	Л 80x60x7	400	2	3.3	6.6	цз Л 80x7 см. обшивки	
	117	Л 140x90x8	180	14	1.1	15.4		
	143	Л 80x7	600	4	5.1	20.4	1330	
	177	Л 63x5	2250	4	10.8	43.2		
	191	Л 63x5	1450	2	7	14	1330	
	192	Л 63x5	1400	4	6.7	26.8		
	202	Л 50x4	2900	4	8.9	35.6	1330	
	207	Л 50x4	2300	4	7	28		
	208	Л 50x4	2250	4	6.9	27.6	1330	
	212	Л 50x4	1850	2	5.7	11.4		
	216	Л 50x4	1600	4	4.9	19.6	1330	
	227	Л 50x4	550	2	1.7	3.4		
	Л35	— 300x8	500	1	9.4	9.4	гнутые вырез	
	Л44	— 170x20	460	2	12	24		
	Л45	— 260x10	335	2	6.8	13.6	ср. ул.	
	Л62	— 135x6	210	2	1.3	2.6		
	Л66	— 80x20	80	4	1	4	ф.л.	
	Л67	— 115x8	545	4	3.9	15.6		
	Л81	— 110x6	290	2	1.5	3.0	ф.л.	
Л89	— 60x6	110	22	0.3	6.6			
Л92	— 60x6	90	32	0.3	9.6	ф.л.		
Л100	— 680x10	710	2	26.8	53.6			
Л105	— 290x10	1030	2	23.4	46.8	ф.л.		
Л116	— 230x6	520	2	5.6	11.2			
Л121	— 310x6	370	2	4.8	9.6	ф.л.		
Л137	— 340x6	450	2	6.9	13.8			
Л142	— 370x10	410	2	10.5	21	ф.л.		
Л155	— 250x6	290	2	2.2	4.4			
Л159	— 190x6	240	6	1.6	9.6	ф.л.		
Л161	— 290x6	360	1	3.8	3.8			
Л184	— 330x10	700	1	10.6	10.6	ф.л.		
Л252	— 200x16	200	4	5	20			
Б1	болт с гайкой М6	50	4	0.2	0.8	ф.л.		
вс	наплавленного металла				14.7			

Л	Сечение	Длина	К-во	вс в кг.
Л89	— 60x6	110	22	0.3 6.6
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	520	2	5.6 11.2
Л121	— 310x6	370	2	4.8 9.6
Л137	— 340x6	450	2	6.9 13.8
Л142	— 370x10	410	2	10.5 21
Л155	— 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	700	1	10.6 10.6
Л252	— 200x16	200	4	5 20
Б1	болт с гайкой М6	50	4	0.2 0.8
вс	наплавленного металла			14.7

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого
	Д4	Д5	Д6	Д8	
Г14	23.3	16.7	48.4	5.5	93.9
вс					14.7

Примечания:

1. Все отверстия d=19,
2. Все обреза на,
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. Сборочные детали см. листы № 62 и 72.
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 9, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорейсов под тельфером в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

ТА 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=18 м.

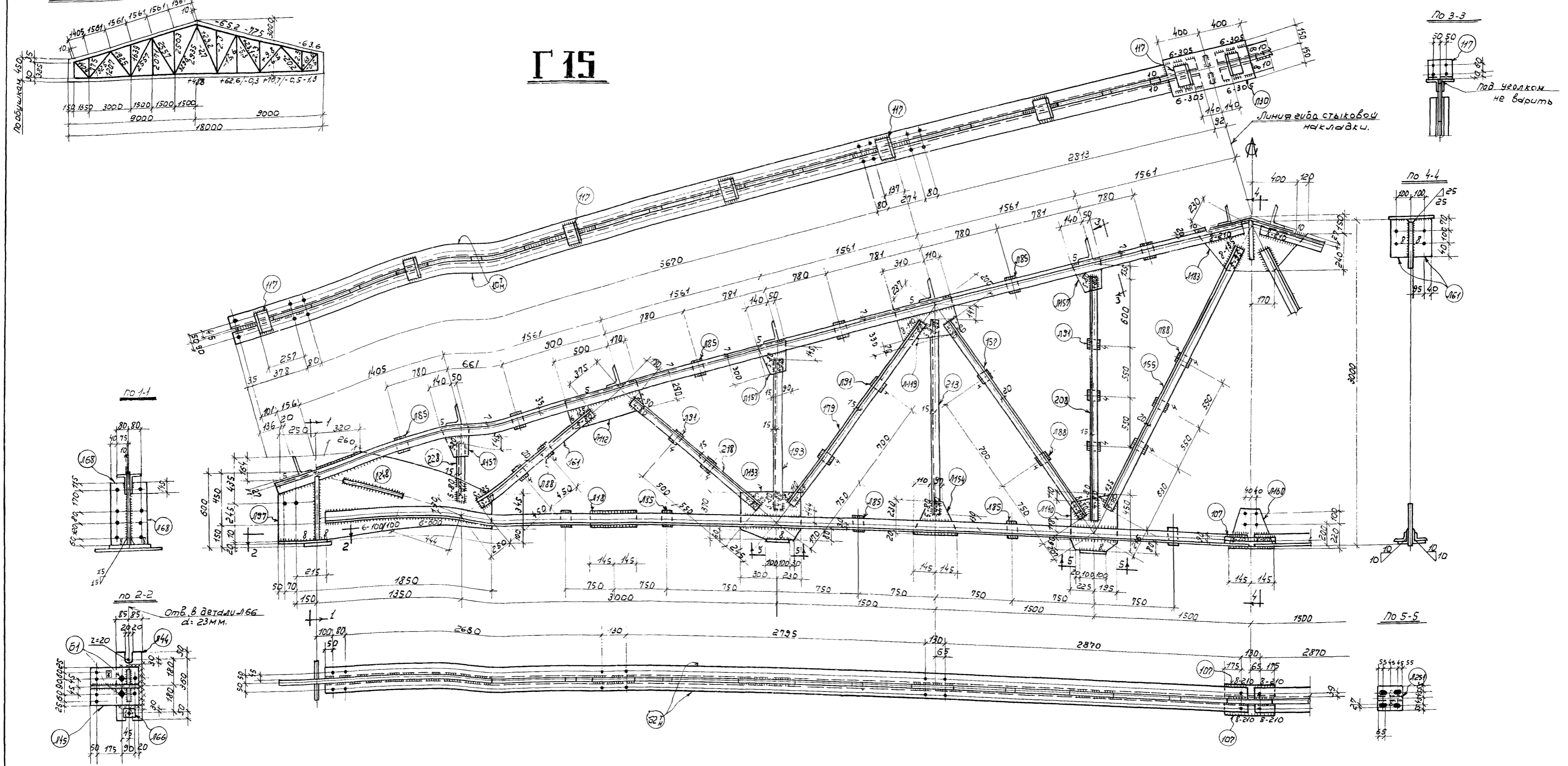
ЛК-04-130 Выпуск II

Лист 20

8226-02 17

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Г 15



Спецификация стали								
Отпр. марка	№№ дпт	Бечение	Длина	К-во	Вес б.кг.	Примеч.		
				Т Н	шт. Общ.	Марка		
Г 15	107	L 125x8	8410	2 2	162.8	6512	1954	
	107	L 110x8	8775	2 2	118.5	4740		
	107	L 110x90x8	480	2	6.5	13.0		
	117	L 140x90x8	180	4	1.1	15.4		
	155	L 75x6	2850	4	19.6	78.4		
	157	L 75x6	2150	4	14.8	59.2		
	161	L 75x6	1300	4	9	36		
	179	L 63x5	2150	4	10.3	41.2		
	193	L 63x5	1350	2	6.5	13		
	208	L 50x4	2250	4	6.3	27.6		
	213	L 50x4	1800	2	5.9	11		
	218	L 50x4	1500	4	4.6	18.4		
	228	L 50x4	500	2	1.5	3		
	130	- 300x10	800	1	18.9	18.9		зачисть выреза
	144	- 170x20	460	2	12	24		срез угол
	145	- 260x10	335	2	6.8	13.6		
	161	- 135x8	210	2	1.8	3.6		Ф.л.
	166	- 80x20	80	4	1	4		
	168	- 115x8	545	4	3.9	15.6		
	178	- 145x8	290	2	2.6	5.2		
185	- 80-8	145	22	0.7	15.4			

Продолжение спецификации						
188	- 60x8	110	14	0.4	5.6	Ф.л.
191	- 60x8	90	14	0.3	4.2	
197	- 680x12	1970	2	98.2	196.4	
1112	- 280x8	670	2	11.8	23.6	
1119	- 330x8	420	2	7.8	15.6	
1133	- 370x8	530	2	11.7	23.4	
1140	- 420x12	450	2	15	30	
1154	- 250x8	290	2	3	6	
1157	- 190x8	300	6	2.6	15.6	
1160	- 290x8	360	7	5.1	5.1	
1183	- 390x12	1040	1	21	21	
1248	- 100x8	700	4	4.4	17.6	
1251	- 200x26	200	4	8.1	32.4	
Б1	болт с гайкой М8	50	4	0.2	0.8	
Вес	наплавленного		металла		14.8	

Таблица заводских сборных швов							
Отпр. марка	Бечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина л.м.	Вес кп.
Г 15	19.2	13.9	48.4	7.5	0.5	83.5	44.8

- Примечания:**
1. Все отверстия $\sigma = 19$
 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 Э467-60.
 5. Сборочные детали см. листы № 62 и 72.
 6. Материал конструкции - сталь марки в ст.з по для сварных конструкций по подерупке в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, 9" и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток манерельсов под тельферы в любых двух углах нижнего пояса стропильной фермы.

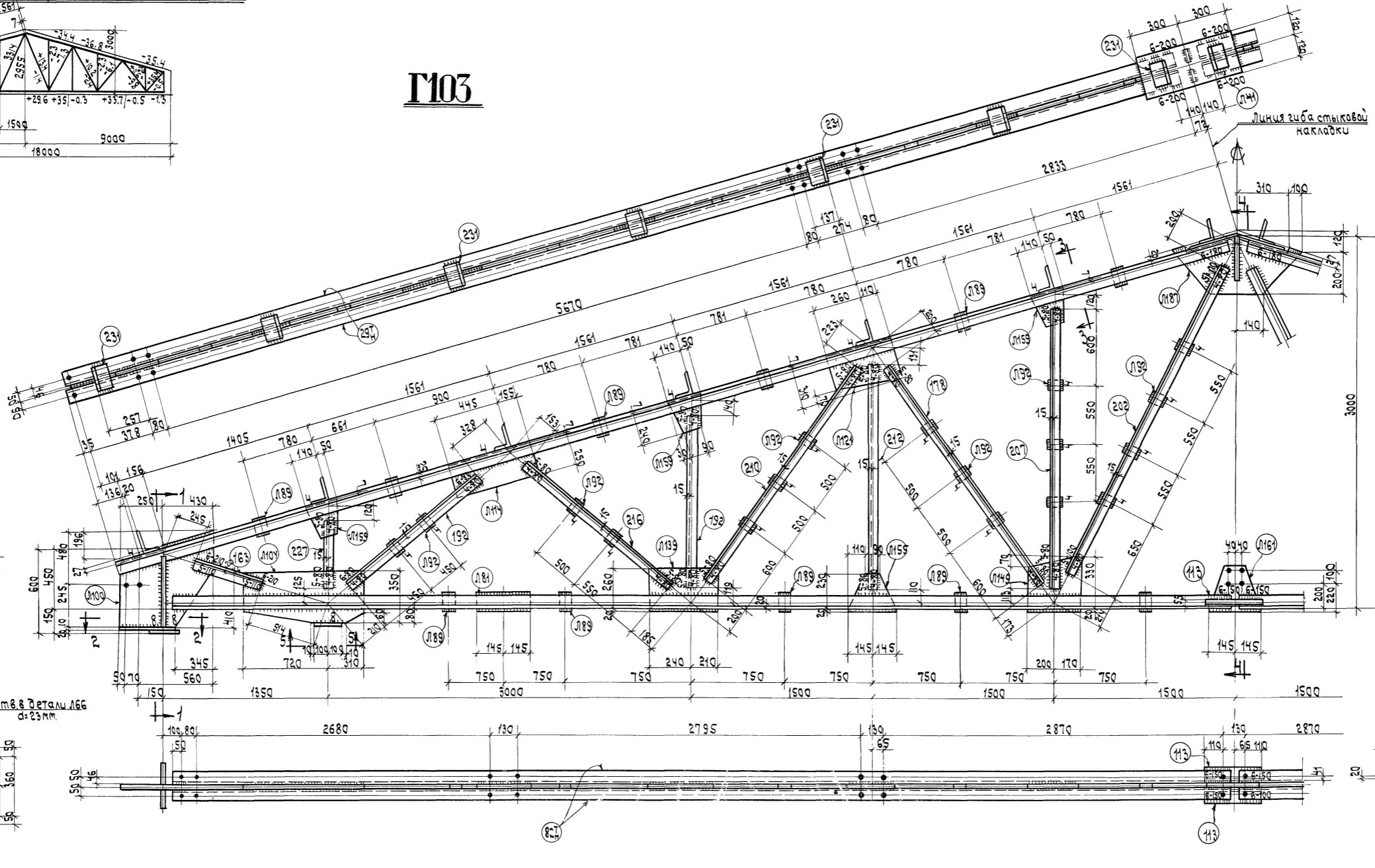
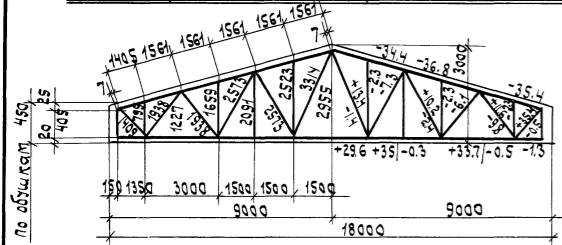
Лабукатные стропильные фермы
пролетом $L=28$ м.

ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 21

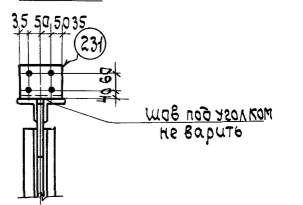
про в. Шта. НК. Ш. Л. 28/5. Ф. Ш. Л.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.

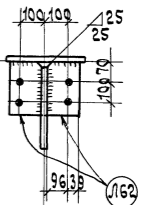
Г103



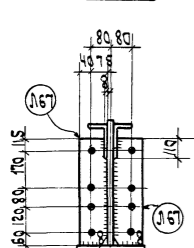
По 3-3



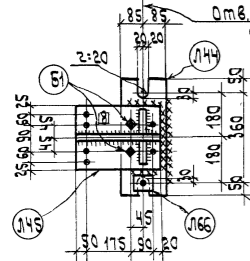
По 4-4



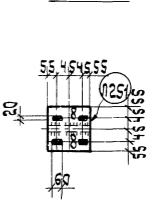
По 1-1



По 2-2



По 5-5



Спецификация стали.

Продолжение спецификации.

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг		Примечан.
				т.п.	шт.	общ.	марки	
Г103	297H	L 90x7	9430	2	2	91	364	1161
	827H	L 75x6	8775	2	2	60.5	242	
	113	L 75x55x6	350	4	2.4	9.6		
	163	L 75x6	650	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	2300	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	1600	4	4.9	19.6		
	227	L 50x4	550	2	1.7	3.4		
	231	L 140x90x8	170	14	1	14		
	Л41	- 240x8	600	1	9	9	зубы	
	Л44	- 170x20	460	2	12	24	вырез	
	Л45	- 260x10	335	2	6.8	13.6		
Л62	- 135x6	210	2	1.3	2.6	среэ. угл.		
Л66	- 80x20	80	4	1	4			
Л67	- 115x8	545	4	3.9	15.6	ф.л.		
Л81	- 110x6	290	2	1.5	3			

Л	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
Л89	- 60x6	110	22	0.3	6.6
Л92	- 60x6	90	34	0.3	10.2
Л100	- 710x10	680	2	26.8	53.6
Л104	- 350x10	1030	2	26.5	53
Л114	- 250x6	600	2	7.0	14
Л121	- 310x6	370	2	4.8	9.6
Л139	- 280x6	450	2	5.9	11.8
Л149	- 350x6	370	2	5.5	11
Л159	- 250x6	290	2	2.2	4.4
Л159	- 190x6	240	6	3.3	19.8
Л161	- 290x6	360	1	3.8	3.8
Л167	- 320x6	820	1	6.7	6.7
Л251	- 200x26	200	2	8.1	16.2
Б1	Болт с гайкой	50	4	0.2	0.8
Вес наплавленного металла					13.2

Таблица заводских сварных швов

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

Примечания:

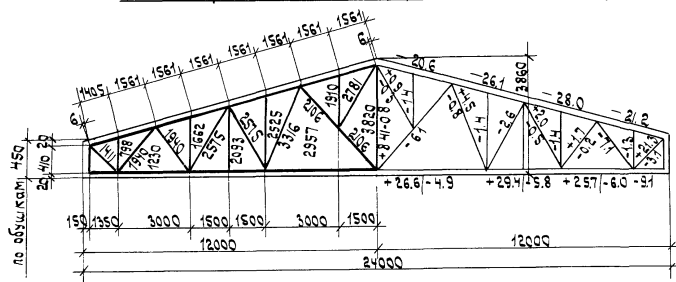
1. Все отверстия d=19,
 2. Все обрезы 40,
 3. Все сборные швы п-в,
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42, гост 9467-60.
 5. Сборочные детали ст. листы № 62-72
 6. Материал конструкции - сталь марки в.ст.3пс для сварных конструкций по подгруппе в гост 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, 9", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 гост 380-60.
- Кроме оговоренных.



Двухскатные стропильные фермы пролетом L=18м.

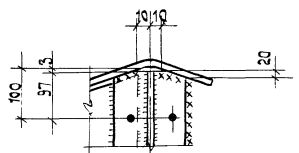
ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 22

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



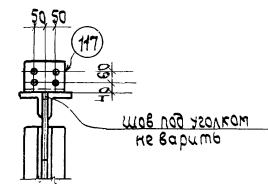
Г16

Узел 1

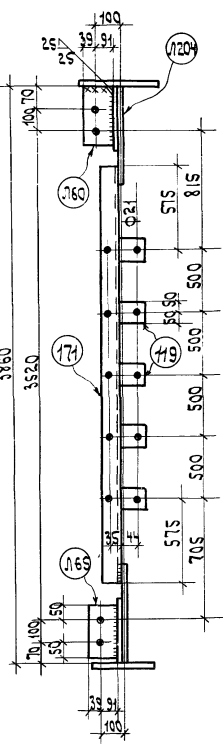


Г54

по 3-3



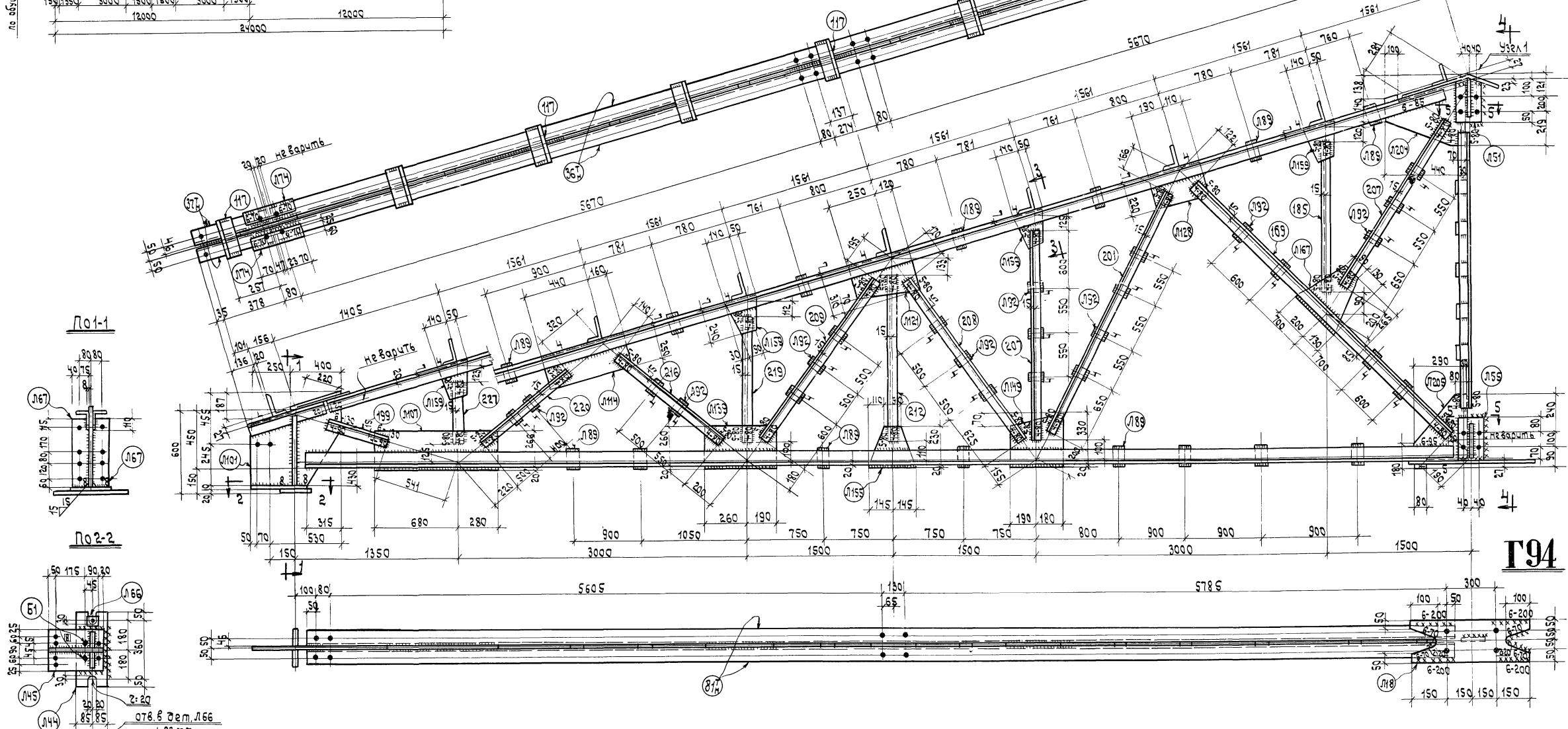
по 4-4



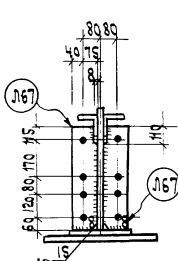
по 5-5



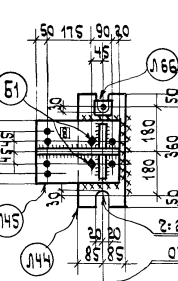
Г94



по 1-1



по 2-2



Спецификация стали.

Отпр. марка	Мл дем.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.			Примечание
				Т	Н	шт.	объ.	марки	
Г16	367	L 80x6	12000	1	1	88.3	176.6		672
	374	L 80x6	460	1	1	3.4	6.8		
	814	L 80x6	11700	1	1	86.1	172.2		
	117	L 140x90x8	180	8	1	8.8			
	119	L 63x5	100	5	0.5	2.5			
	169	L 63x5	3900	2	18.8	37.6			
	186	L 63x5	1700	1	8.2	8.2			
	199	L 63x5	650	2	3.1	6.2			
	201	L 50x4	2950	2	9.0	1.8			
	207	L 50x4	2300	4	7.0	2.8			
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8			
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4			
	212	L 50x4	1850	1	5.7	5.7			
	216	L 50x4	1600	2	4.9	9.8			
	219	L 50x4	1450	1	4.4	4.4			
	220	L 50x4	1400	2	4.3	8.6			
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7			
	171	L 63x5	3150	1	15.2	15.2			
	144	L 170x20	460	1	1.2	1.2		вырез	
	145	L 260x10	335	1	6.8	6.8			
	151	L 160x6	347	1	2.6	2.6		ф.л.	

Продолжение спецификации.

Л55	- 160x6	250	1	1.9	1.9		
Л60	- 130x6	210	1	1.3	1.3		
Л65	- 130x6	200	1	1.2	1.2		
Л66	- 80x20	80	2	1	2		
Л67	- 115x8	545	2	3.9	7.8		
Л74	- 85x6	220	2	0.9	1.8		
Л89	- 60x6	110	15	0.3	4.5		
Л92	- 60x6	90	24	0.3	7.2		
Л101	- 650x8	700	1	20.1	20.1		
Л107	- 280x8	960	1	16.9	16.9		
Л114	- 250x6	600	1	7.0	7		
Л121	- 310x6	370	1	4.8	4.8		
Л128	- 220x6	300	1	3.1	3.1		
Л139	- 280x6	450	1	5.9	5.9		
Л149	- 350x6	370	1	5.5	5.5		
Л155	- 250x6	290	1	2.2	2.2		
Л159	- 190x6	240	4	1.6	6.4		
Л187	- 330x6	350	1	3.5	3.5		
Л204	- 470x6	537	1	7.4	7.4		
Л205	- 320x6	430	1	4.5	4.5		
Б1	болт стальной М16	50	2	0.2	0.4		
	без наплавленного металла			8.2			

Продолжение спецификации.

ф. узел	ф. л.	ф. л.	ф. л.	ф. л.	ф. л.	ф. л.	ф. л.
Г54	Л117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	
	Л140	- 220x8	760	1	10.5	10.5	13
		Вес наплавленного металла			0.1		
Г94	Л118	- 200x8	600	1	6.6	6.6	7

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м	Вес кг.
Г16	18.6	7.6	26.9	2.6	55.7	8.2
Г54		0.4			0.4	0.1

Примечания:

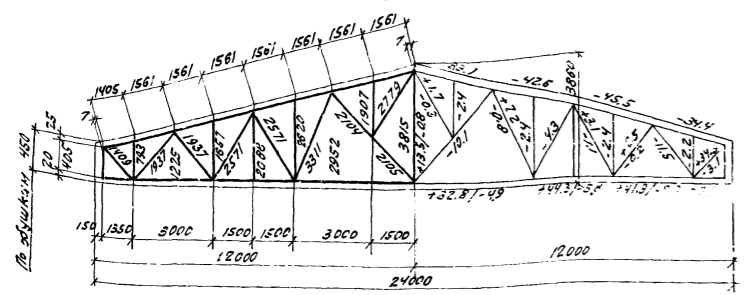
1. Все отверстия d_{19}
2. Все обрезы 40 , 40 } кроме оговоренных
3. Все сварные швы $h=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе В. ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями защиты в холодном состоянии, согласно п.19 "д" и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.



Двускатные стропильные фермы пролетом $L=24м$.

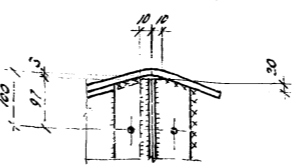
ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 23

Геометрическая схема фермы с узлами в стержнях.



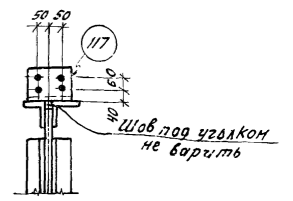
Г18

Узел 1

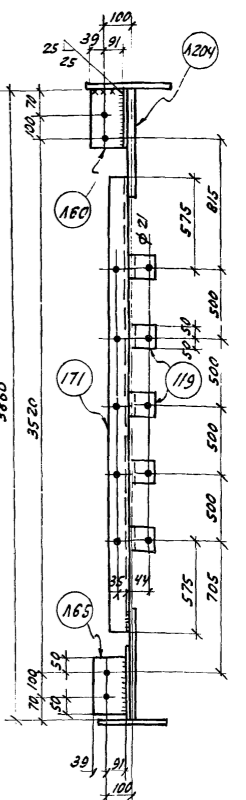


Г57

по 3-3

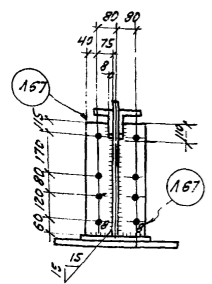


по 4-4

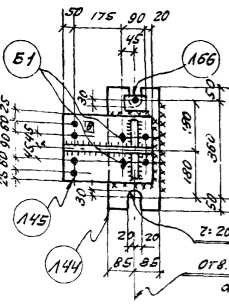


по 5-5

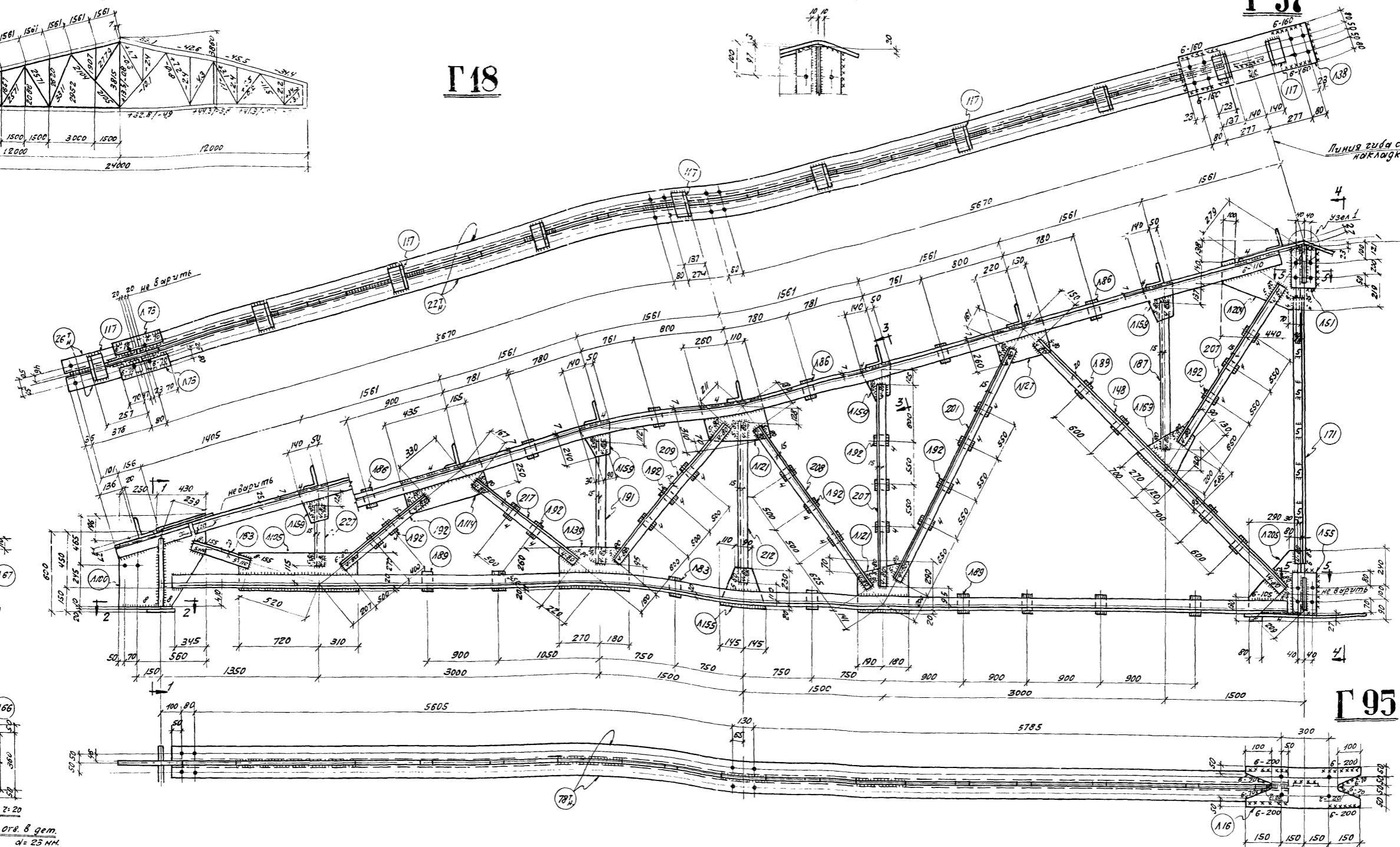
по 1-1



по 2-2



Г95



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во т. н.	Вес в кг. шт. общей марки	Примечан.
Г18	22	L 100x7	12000	1	129.7	259.4
	26	L 100x7	460	1	5	10
	78	L 80x7	11700	1	100	200
	117	L 140x90x8	180	8	1.1	8.8
	112	L 63x5	100	5	0.5	2.5
	148	L 75x6	3850	2	26.5	53
	163	L 75x6	650	2	4.5	9
	171	L 63x5	3150	1	16.2	15.2
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9
	191	L 63x5	1450	1	7.0	7.0
	192	L 63x5	1400	2	6.7	13.4
	201	L 50x4	2950	2	9.0	18
	207	L 50x4	2300	4	7.0	28
	208	L 50x4	2250	2	8.9	13.8
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4
	212	L 50x4	1850	1	5.7	5.7
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7
	А44	L 170x20	460	1	12	12
	А45	L 260x10	335	1	6.8	6.8
А51	L 160x6	347	1	2.6	2.6	

Продолжение спецификации

А55	L 160x6	250	1	1.9	1.9
А60	L 130x6	210	1	1.3	1.3
А65	L 130x6	200	1	1.2	1.2
А66	L 80x20	80	2	1	2
А67	L 115x8	545	2	3.9	7.8
А73	L 105x6	220	2	1.1	2.2
А86	L 80x6	145	6	0.6	3.6
А89	L 60x6	110	12	0.3	3.6
А92	L 60x6	80	20	0.3	6
А100	L 680x10	710	1	26.8	26.8
А105	L 290x10	1030	1	29.4	29.4
А114	L 250x6	600	1	7.0	7.0
А121	L 310x6	370	2	4.8	9.6
А127	L 260x6	350	1	4.3	4.3
А139	L 280x6	450	1	5.9	5.9
А155	L 250x6	290	1	2.2	2.2
А159	L 190x6	240	4	1.6	6.4
А169	L 380x6	390	1	4.3	4.3
А204	L 470x6	537	1	7.4	7.4
А205	L 320x6	430	1	4.5	4.5
Б1	Болт с гайкой А16	50	2	0.2	0.4
Вес	наплавленного металла				82

Продолжение спецификации

Г57	А117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
	А138	L 250x8	760	1	12.4	12.4
Г95	А116	L 200x10	600	1	8.2	8.2
	Вес	наплавленного металла			0.1	

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов				Длина шва, м	Вес кг.
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8		
Г18	18.6	7.6	2.9	2.6	55.7	8.2
Г57			0.4		0.4	0.1

Примечания:

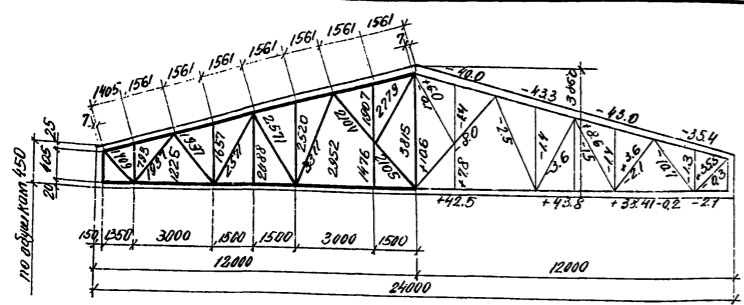
1. Все отверстия $\phi 19$
2. Все обрезы $\phi 10$
3. Все сварные швы $\Delta 4, \Delta 5$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Обратные детали см. листы № 62; 72.
6. Материал конструкции сталь марки В ст. 3пс 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 ГОСТ 380-60.

ТА 1965г

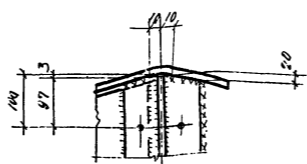
Двухкатные стропильные фермы пролетом L=24 м.

ЛК-01-130 Выпуск II лист 25

Геометрическая схема фермы с силовыми вставками

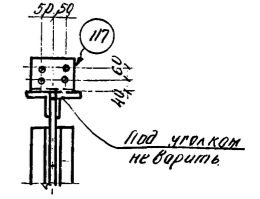


Узел 1

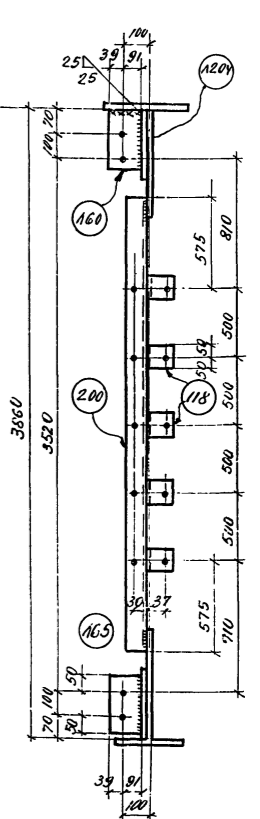


Г57

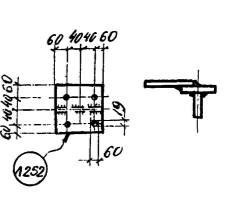
по 3-3



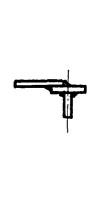
по 4-4



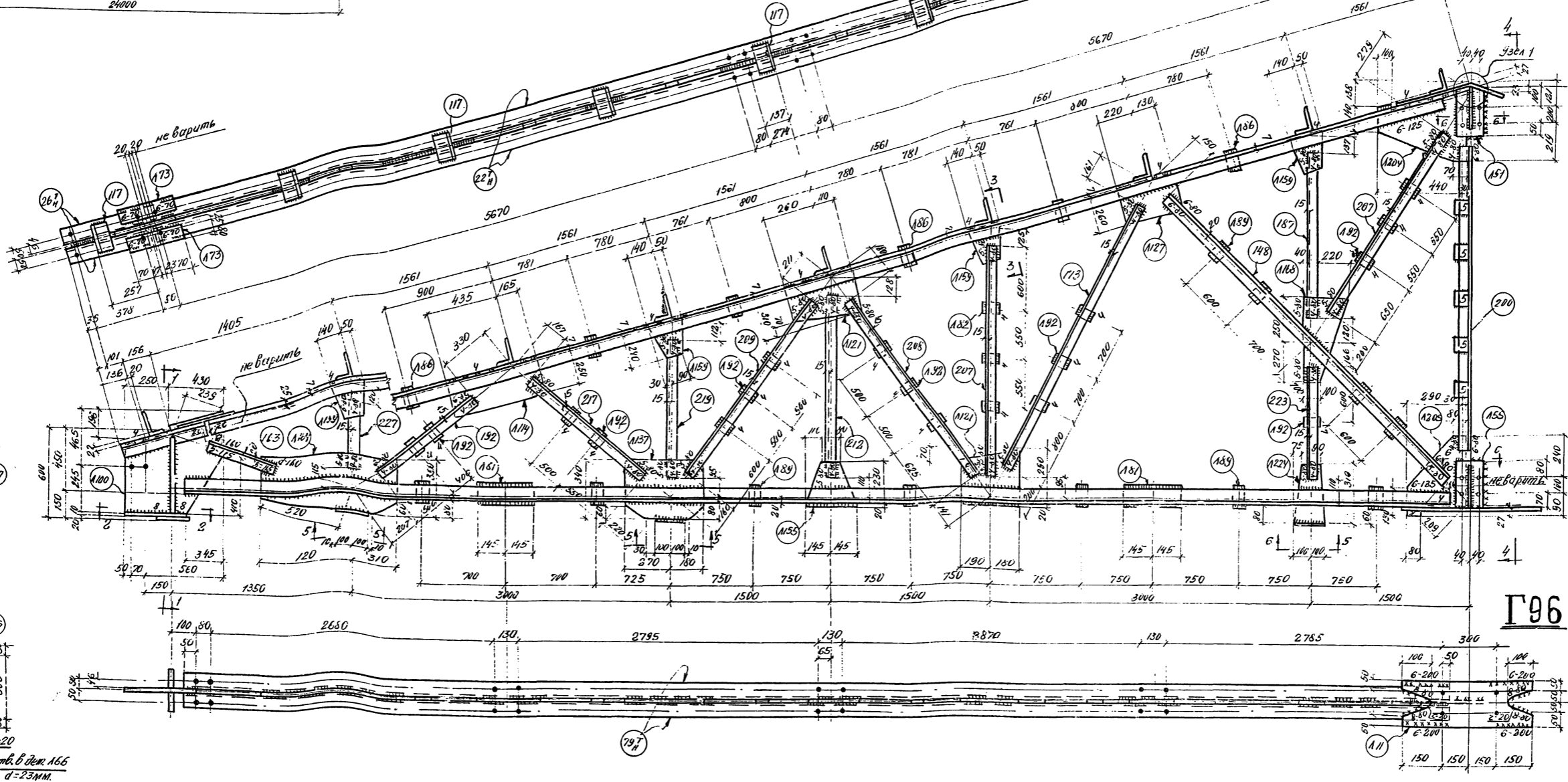
по 5-5



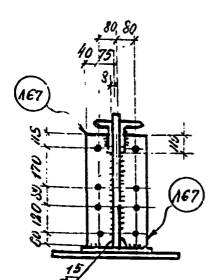
по 6-6



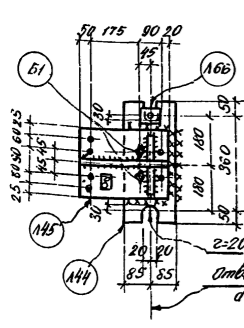
Г19



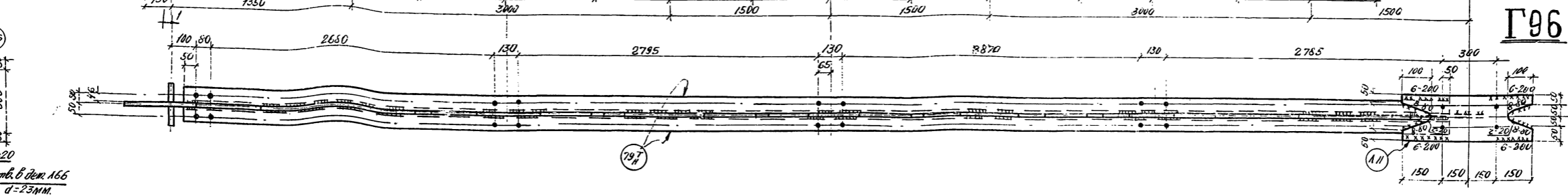
по 1-1



по 2-2



Г96



Спецификация стали

Отпр. марка	ИИ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечания
				шт	шт	
Г19	227	L 100x7	12000	1	12.97	259.4
	267	L 100x7	460	1	5	10
	797	L 80x7	11700	1	100	200
	117	L 140x90x8	180	8	1.1	8.8
	118	L 63x5	100	5	0.5	2.5
	148	L 75x6	3850	2	26.5	53
	163	L 75x6	650	2	4.5	9
	173	L 63x5	2950	2	14.2	28.4
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9
	192	L 63x5	1400	2	6.7	13.4
	200	L 50x4	3150	1	9.8	9.8
	207	L 50x4	2300	4	7.0	28
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4
	212	L 50x4	1850	1	5.7	5.7
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4
	219	L 50x4	1450	1	4.4	4.4
	223	L 50x4	1200	2	3.7	7.4
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7
	A44	-	170x20	460	1	12
A45	-	260x10	335	1	6.8	6.8

Продолжение спецификации

A51	-	160x6	347	1	2.6	2.6
A55	-	160x6	250	1	1.9	1.9
A60	-	130x6	210	1	1.3	1.3
A65	-	130x6	200	1	1.2	1.2
A66	-	80x20	80	2	1	2
A67	-	115x8	545	2	3.9	7.8
A73	-	105x6	220	2	1.1	2.2
A81	-	110x6	290	2	1.5	3
A86	-	80x6	145	6	0.6	3.6
A89	-	60x6	110	11	0.3	3.3
A92	-	60x6	90	21	0.3	6.3
A100	-	680x10	710	1	26.8	26.8
A104	-	350x10	1080	1	26.5	26.5
A114	-	250x6	600	1	7	7
A121	-	310x6	370	2	4.8	9.6
A127	-	260x6	350	1	4.3	4.3
A137	-	340x6	450	1	6.9	6.9
A155	-	250x6	290	1	2.2	2.2
A159	-	190x6	240	4	1.6	6.4
A168	-	260x6	520	1	4.4	4.4
A204	-	470x6	537	1	7.4	7.4
A205	-	320x6	430	1	4.5	4.5
A224	-	200x6	310	1	2.1	2.1

Продолжение спецификации

A252	-	200x16	200	5	5	15
B1	-	болт с гайкой М16	50	2	8.2	8.4
		Вес наплавленного металла				8.4
Г57	И7	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
	A38	-260x8	760	1	12.4	12.4
			Вес наплавленного металла			
Г96	A11	200x12	600	1	10	10

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	сечение и длина сборных швов				Итого
	Д4	Д5	Д6	Д8	
Г19	18.6	7.6	26.2	2.6	55.2
Г57			0.4		0.4
					8.4
					0.1

Примечания:

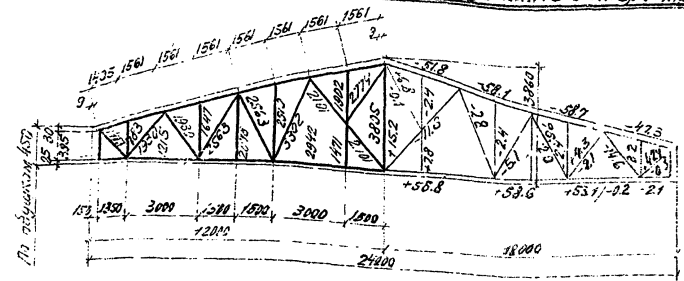
1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40, кромки оговоренных
3. Все сварные швы n=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической вилкой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9487-60.
5. Обратные детали см. листы №62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки ВЛТ.3.ПС для сварных конструкций по подгруппе ВЛГТ330-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, А, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60



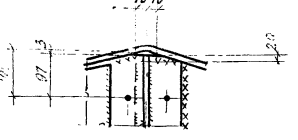
Двухкатные стропильные фермы пролетом L=24 м

ЛК-01-130 Выпуск II Лист 26

Геометрическая схема фермы с числами в стержнях

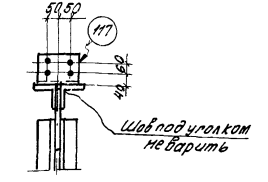


Узел 1

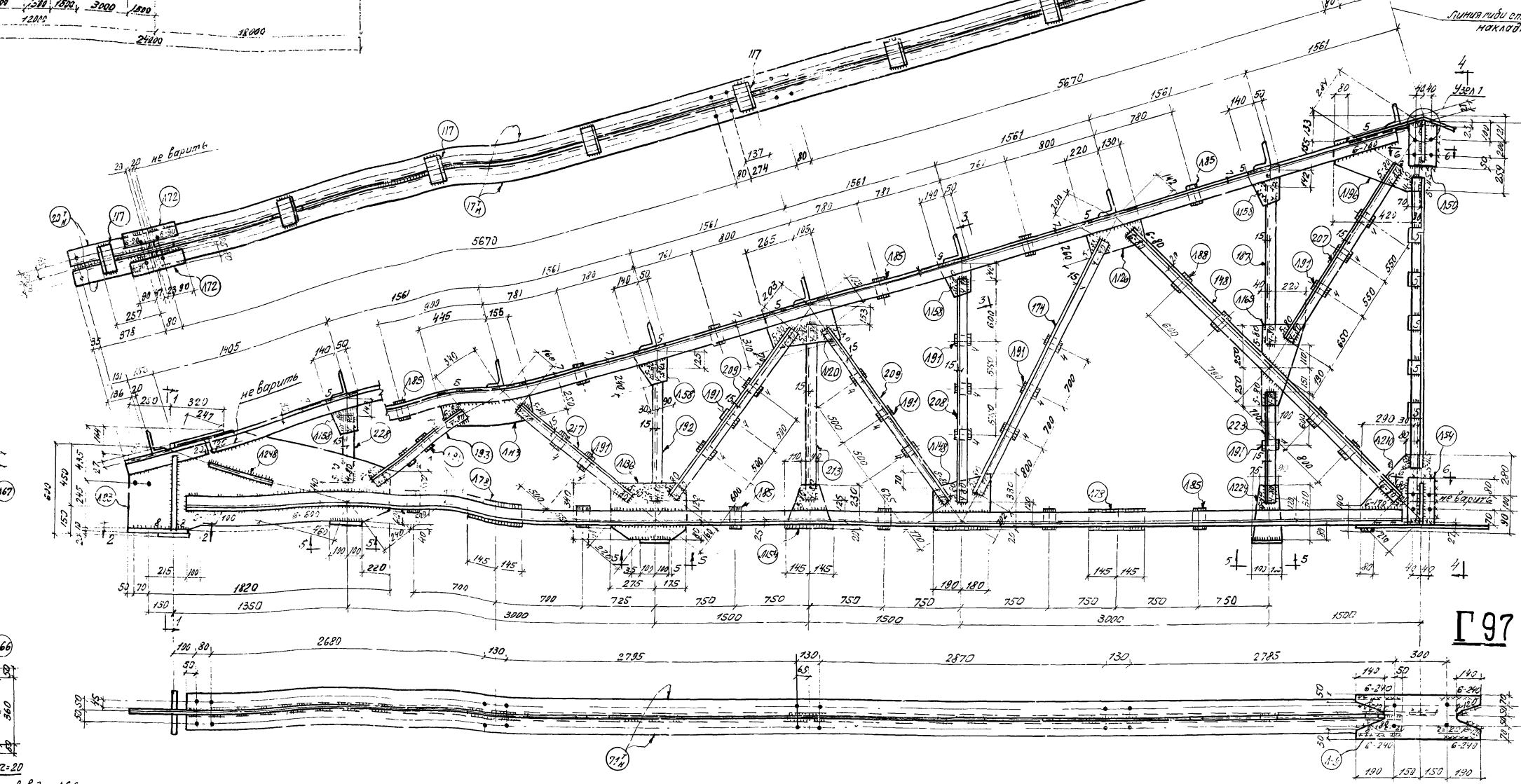


Г76

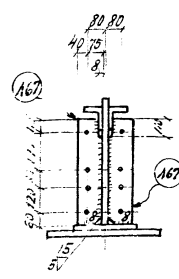
по 3-3



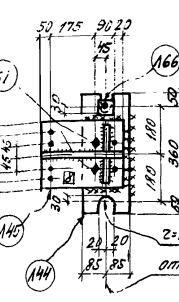
Г20



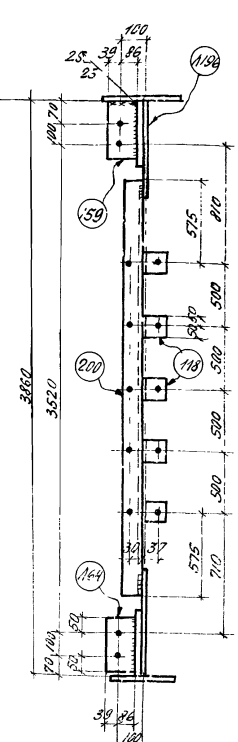
по 1-1



по 2-2

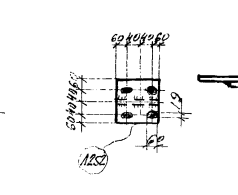


по 4-4



Г97

по 5-5



по 6-6

Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во г.п.	Вес в кг. шт. адж.	Примеч.
Г20	174	L 110x8	12000	1	162 324	1084
	207	L 110x8	460	1	6.2 12.4	
	177	L 110x8	11700	1	143 286	
	177	L 140x90x8	180	8	1.1 8.8	
	178	L 63x5	100	5	0.5 2.5	
	178	L 75x6	3850	2	26.5 53	
	174	L 63x5	2900	2	14 28	
	187	L 63x5	1650	1	7.9 7.9	
	182	L 63x5	1400	1	6.7 6.7	
	183	L 63x5	1350	2	6.5 13	
	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	6.7 26.8	
	213	L 50x4	1800	1	5.5 5.5	
	217	L 50x4	1850	2	4.7 9.4	
	223	L 50x4	1200	2	3.7 7.4	
	228	L 50x4	500	1	1.5 1.5	
	174	-170x20	160	1	1.2 1.2	
	175	-260x10	335	1	6.8 6.8	
180	-160x8	347	1	3.5 3.5		

Продолжение спецификации

Л54	-160x8	250	1	2.5 2.5
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
Л72	-105x8	260	2	1.7 3.4
Л78	-145x8	290	2	2.6 5.2
Л85	-80x8	145	12	0.7 8.4
Л88	-60x8	110	4	0.4 1.6
Л91	-60x8	90	20	0.3 6
Л93	-680x12	1040	1	9.4 9.4
Л113	-250x8	600	1	9.4 9.4
Л120	-310x8	370	1	6.3 6.3
Л126	-260x8	350	1	5.7 5.7
Л136	-340x8	450	1	9.2 9.2
Л148	-350x8	370	1	7.3 7.3
Л154	-250x8	290	1	3 3
Л158	-190x8	240	4	2.1 8.4
Л165	-260x8	500	1	5.7 5.7
Л186	-450x8	577	1	10.3 10.3
Л210	-320x8	470	1	6.6 6.6
Л224	-240x8	310	1	2.1 2.1
Л248	-100x8	700	2	4.4 8.8

Продолжение спецификации

Срез угл.	Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
Г76	Л252	-200x16	200 3 5 15
	Б7	болт с гайкой М16	50 2 0.2 0.4
	Вес наплавленного металла		10
	Л14	L 140x90x8	180 2 1.1 2.2
Г97	Л33	-260x10	760 1 15.5 15.5
	Л9	-240x12	680 1 13.5 13.5
Г20	Л123	9.8 38.5 2.2	62.9 10
	Л123	9.8 38.5 2.2	0.4 0.1
	Л123	9.8 38.5 2.2	
	Л123	9.8 38.5 2.2	

Примечания:

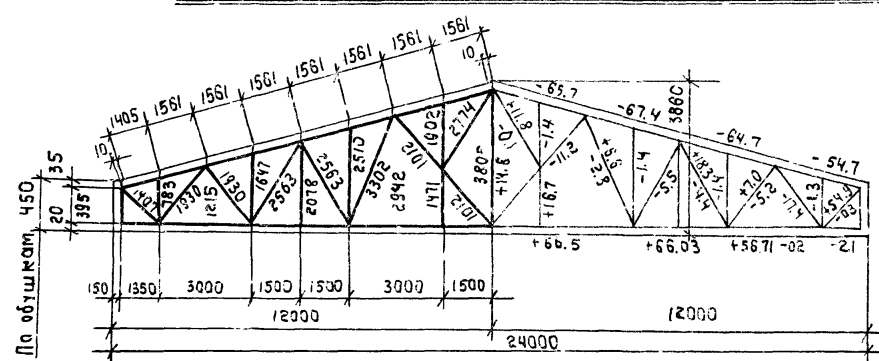
1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы 1/6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сварочные детали см. листы № 62-72
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт3ПС для сварных конструкций по паворупле ВГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями заезда в холодном состоянии, согласно п. 19, д. и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 580-60.



Двухкатные стропильные фермы
пролетом 2=24м

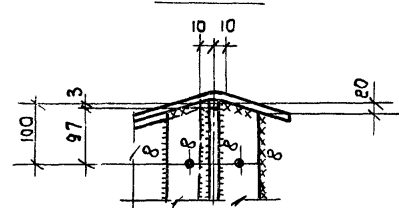
Лист 27

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



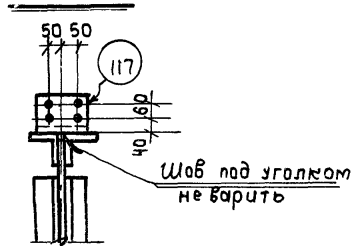
Г21

Узел 1

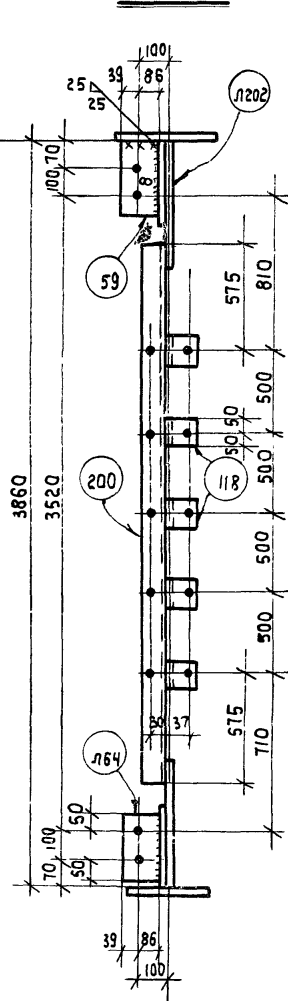


Г77

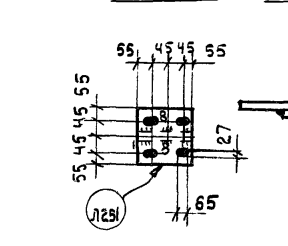
по 3-3



по 4-4

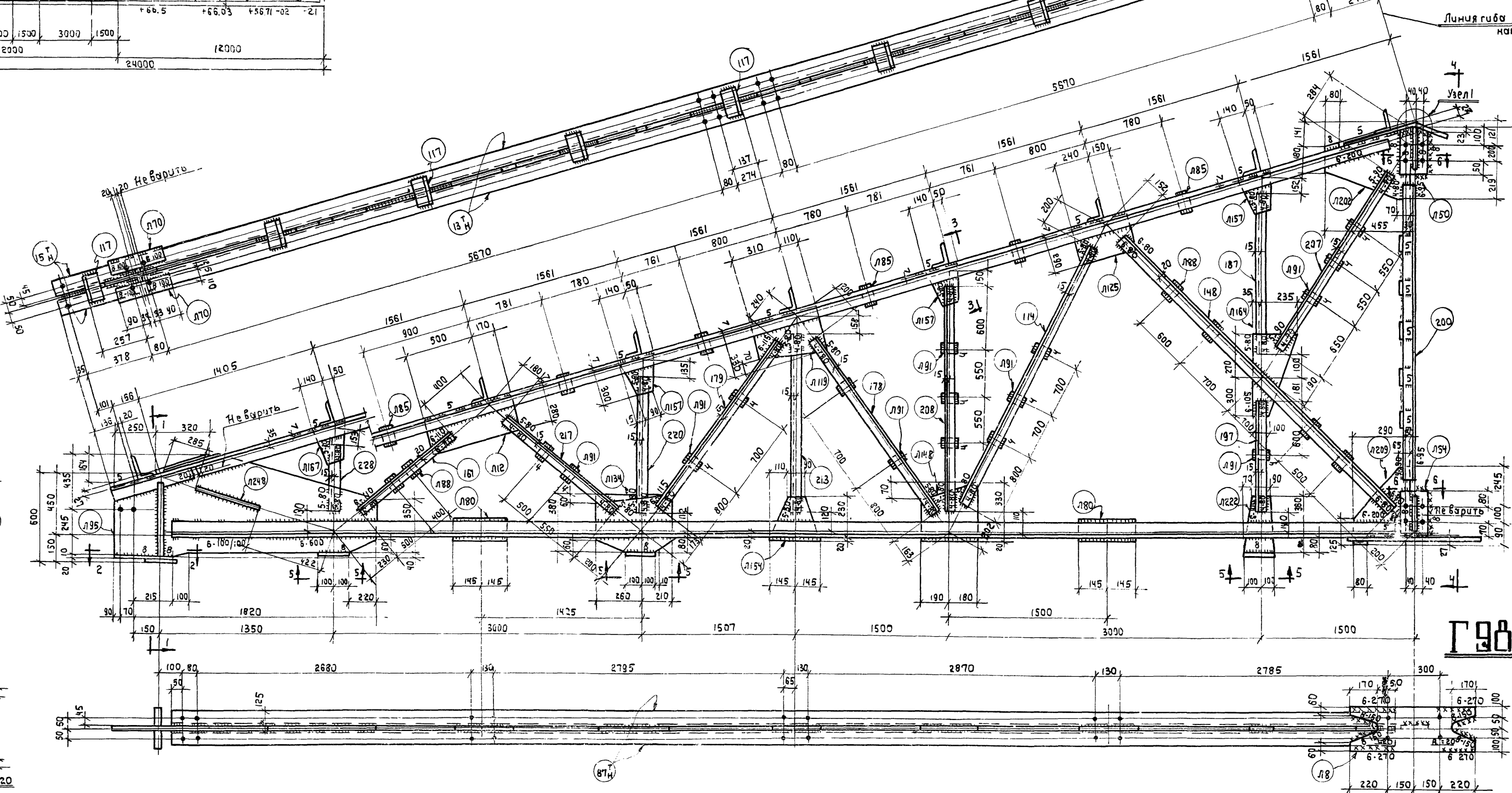


по 5-5

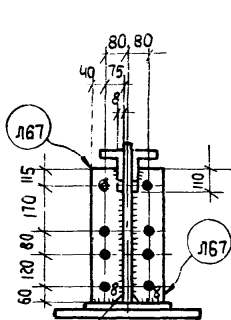


по 6-6

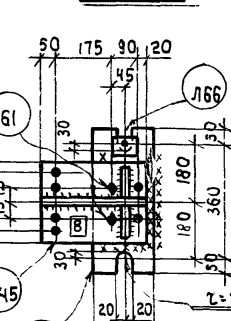
Г98



по 1-1



по 2-2



Спецификация стали

Отр. марка	МН дет.	Сечение	Длина	к-во		вес в кг		Примечание
				т	шт.	шт.	марку	
Г21	131	L 125x8	12000	1	1	186	372	1185
	131	L 125x8	450	1	1	7	14	
	871	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	
	Л44	- 170x20	450	1	1	12	12	
Л45	- 260x10	335	1	1	6.8	6.8		

Продолжение спецификации

Л50	- 160x8	347	1	3.3	3.5
Л54	- 160x8	250	1	2.5	2.5
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
Л85	- 80x8	145	8	0.7	4.2
Л88	- 60x8	110	6	0.4	2.4
Л91	- 60x8	90	16	0.3	4.8
Л93	- 680x12	1940	1	94	94
Л112	- 280x8	670	1	11.8	11.8
Л119	- 330x8	420	1	7.8	7.8
Л125	- 290x8	390	1	7.1	7.1
Л134	- 380x8	470	1	9.8	9.8
Л148	- 350x8	370	1	7.3	7.3
Л154	- 250x8	290	1	3	3
Л157	- 190x8	300	4	2.6	10.4
Л164	- 270x8	570	1	6.6	6.6
Л202	- 485x8	537	1	10.6	10.6
Л209	- 320x8	435	1	5.9	5.9
Л222	- 200x8	360	1	3.3	3.3

Продолжение спецификации

ф.п.	Л248	- 100x8	700	2	4	8.8	26
ф.п.	Л251	- 200x26	200	3	8.1	24.3	
	Б1	Болт с гайкой м16	50	2	0.2	0.4	ф.л.
		вес наплавленного металла				8.2	
ф.п.	Г77	Л117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
		Л25	- 300x12	840	1	23.7	23.7
			вес наплавленного металла				0.1
ф.л.	Г98	Л8	- 300x12	740	1	17.4	17.4

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого:	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг
Г21	18.6	7.6	26.9	2.5	55.7	8.2
Г77		0.4			0.4	0.1

Примечания:

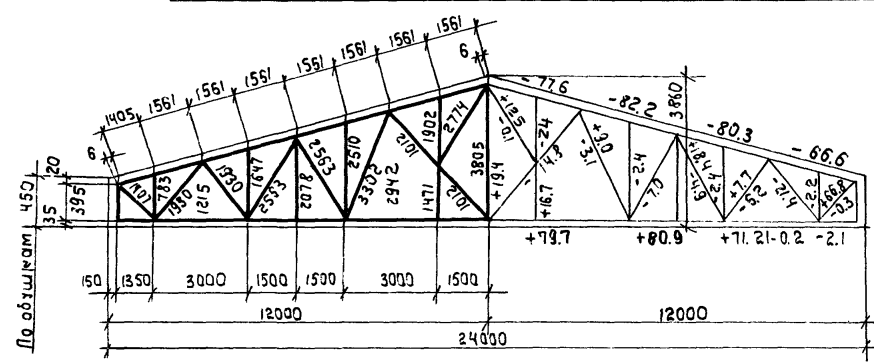
- Все отверстия $d=19$
- Все абрезы 40
- Все сварные швы $h=6$
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сварные детали см. листы №62-72.
- Материал конструкций - сталь марки в ст. зпс 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 ГОСТ 380-60.

ТА
1965г.

Двухскатные стропильные фермы
пролетом $\chi=24$ м

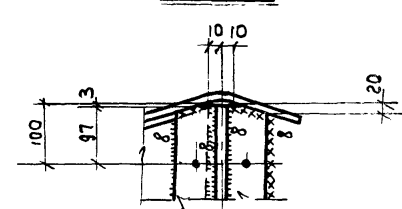
ЛК-01-130
Выпуск II
Лист 28

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



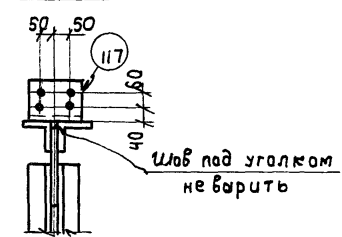
Г22

Узел 1

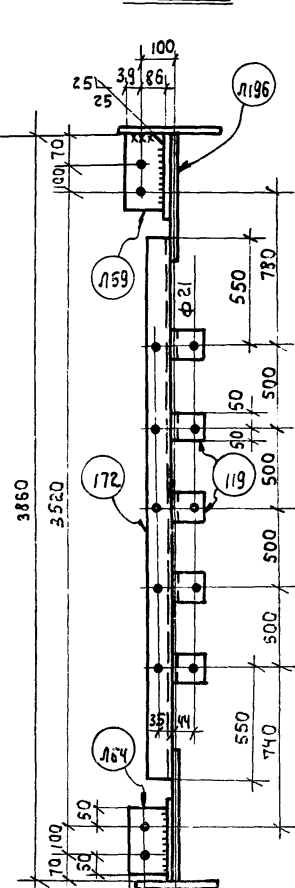


Г78

по 3-3



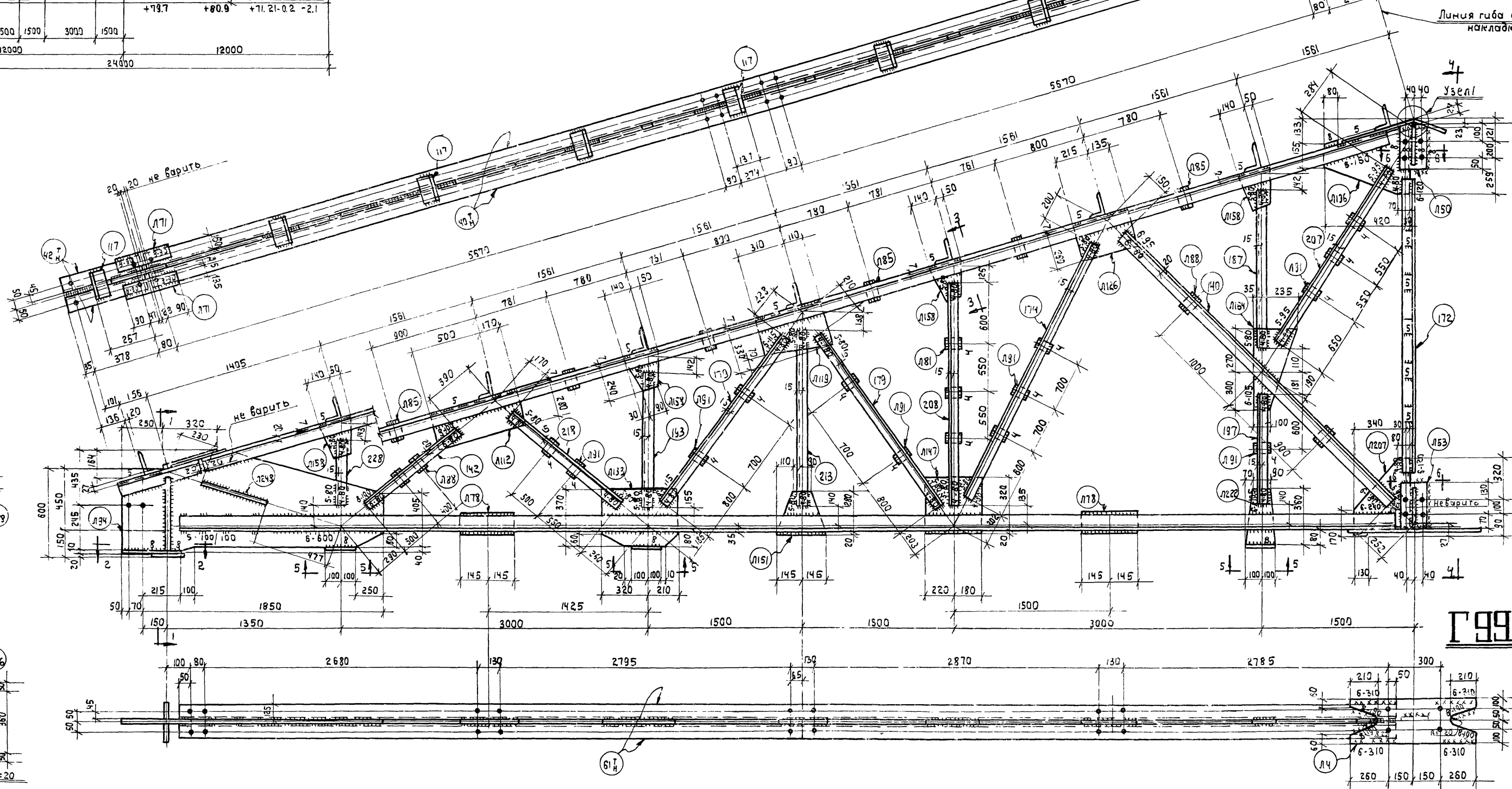
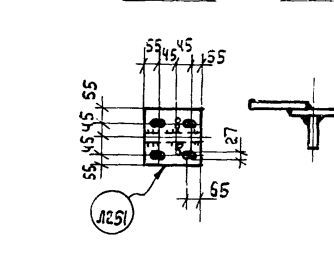
по 4-4



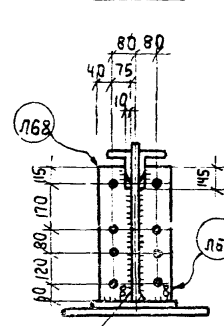
Г99

по 5-5

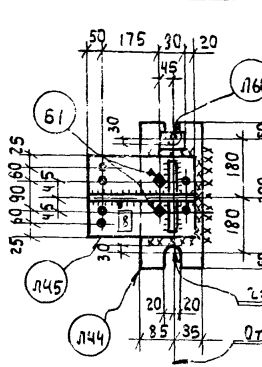
по 6-6



по 1-1



по 2-2



Спецификация стали								
Итр. марка	МН дет.	Сечение	Длина	№-во	вес в кг	Примечан.		
				г	шт. общ.			
Г22	40	L 150x100x9	12000	1	216	432	1352	
	42	L 150x100x9	460	1	8.2	16.4		
	61	L 125x8	11700	1	181.2	362.4		
	117	L 140x90x8	180	8	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	1550	1	7.9	7.9		
	193	L 63x5	1350	1	6.5	6.5		
	197	L 63x5	1150	2	5.5	1.1		
	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		
	Л44	- 170x20	460	1	12	1.2		вырез
	Л45	- 260x10	335	1	6.8	6.8		
Л50	- 160x8	347	1	3.5	3.5	ф.п		

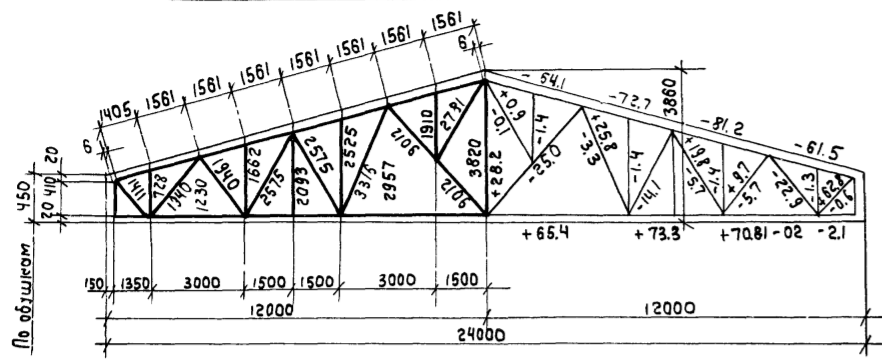
Продолжение спецификации						
Л53	- 160x8	300	1	3	3	
Л59	- 125x8	210	1	1.7	1.7	
Л64	- 125x8	200	1	1.6	1.6	
Л66	- 80x20	80	2	1	2	
Л68	- 115x8	545	2	3.8	7.6	
Л71	- 160x8	260	2	2.6	5.2	
Л78	- 145x8	290	2	2.6	5.2	
Л85	- 80x8	145	6	0.2	4.2	
Л88	- 60x8	110	4	0.4	1.6	
Л91	- 60x8	90	16	0.3	4.8	
Л94	- 680x12	1970	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	530	1	11.7	11.7	
Л147	- 340x8	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	
Л196	- 450x8	577	1	10.3	10.3	
Л207	- 370x8	510	1	8.3	8.3	
Л222	- 200x8	350	1	3.3	3.3	
Л248	- 100x8	700	2	4.4	8.8	

Продолжение спецификации						
Л251	- 200x26	200	3	8.1	24.3	
Б1	болт сгайкой М16	50	2	0.2	0.4	
вес наплавленного металла					12.3	
Г78	Л117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2
	Л28	- 360x10	800	1	22.6	22.6
	вес наплавленного металла					0.1
Г99	Л4	- 300x14	820	1	22	22
	вес наплавленного металла					0.1
Таблица заводских сварных швов						
Итр. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого		Длина п.м.	вес кг	
		Г22	Г78			
Г22	13.4 10.6 37.1 9.7			70.8	12.3	
Г78	0.4			0.4	0.1	

Примечания:

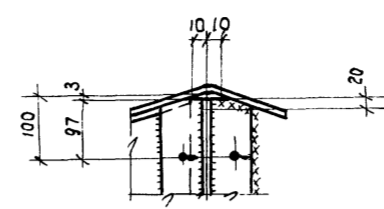
- Все отверстия $d=19$
- Все обрезы 40 } кроме оголовных
- Все сварные швы $h=6$ } в стыках
- Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 467.60.
- Сварные детали см. листы №62-72.
- 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, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



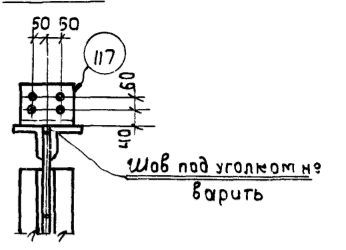
Г24

Узел 1

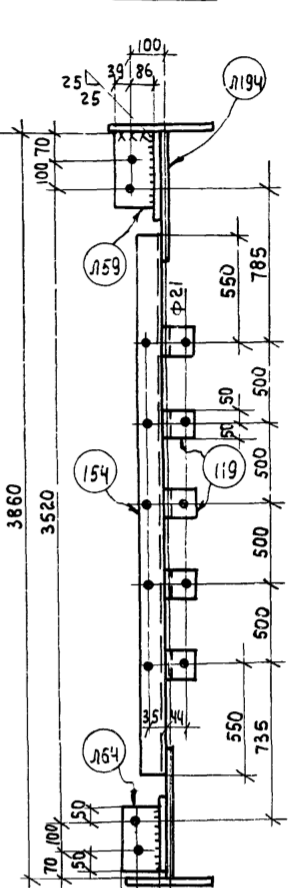


Г80

по 3-3

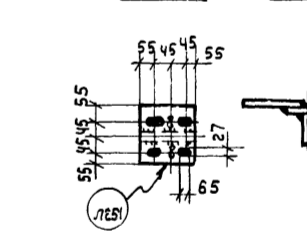


по 4-4

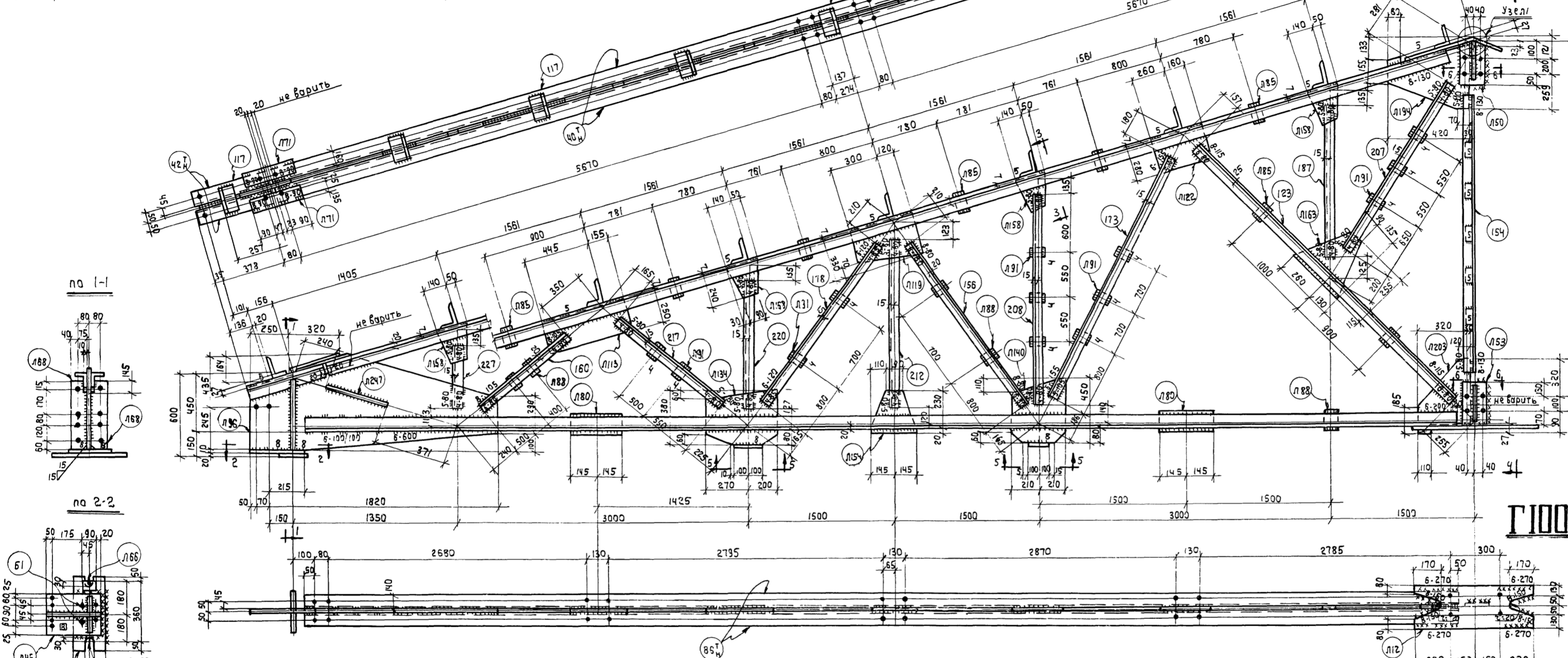


Г100

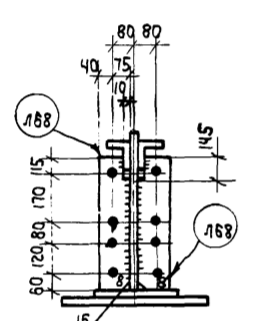
по 5-5



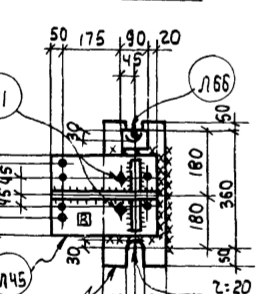
по 6-6



по 1-1



по 2-2



Спецификация стали

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	к-во т.м	Вес в кг шт.	Общ. вес в кг	Примечание	
Г 24	42	L 160x100x9	12000	1	216	432		
	42	L 160x100x9	460	1	8.2	16.4		
	85	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	3600	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	9.3	18.6		
	173	L 63x5	2350	2	14.2	28.4		
	178	L 63x5	2200	2	10.6	21.2		
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9		
	207	L 50x4	2300	2	7.0	14		
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8		
	212	L 50x4	1850	1	5.7	5.7		
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4		
	220	L 50x4	1400	1	4.3	4.3		
	227	L 50x4	550	1	1.7	1.7		
	Л44	-	170x20	460	1	1.2	1.2	вырез
	Л45	-	260x10	335	1	6.8	6.8	
Л60	-	160x8	347	1	3.5	3.5	ф.п.	

Продолжение спецификации

Л53	-160x8	300	1	3	3	
Л59	-125x8	210	1	1.7	1.7	
Л64	-125x8	200	1	1.6	1.6	
Л66	-80x20	80	2	1	2	
Л68	-115x8	545	2	3.9	7.8	
Л71	-160x8	260	2	2.6	5.2	
Л80	-110x8	230	2	2	4	
Л85	-80x8	145	8	0.7	5.6	
Л88	-60x8	110	5	0.4	2	
Л91	-60x8	90	13	0.3	3.9	
Л96	-680x12	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	-190x8	240	4	2.1	8.4	
Л163	-370x8	390	1	5.6	5.6	
Л194	-450x12	577	1	15.4	15.4	
Л208	-350x12	510	1	13.1	13.1	
Л247	-100x8	800	2	5.0	10	
Л251	-200x26	200	2	8.1	16.2	

Продолжение спецификации

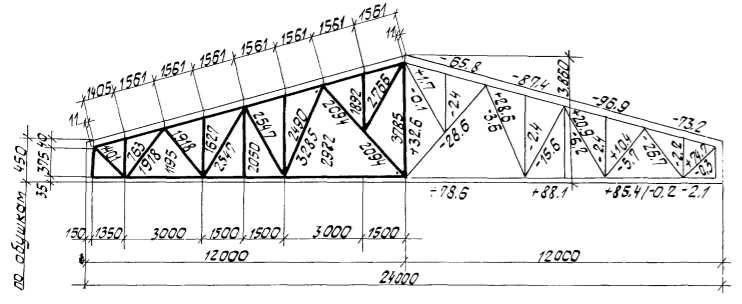
Б1	болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4	
Л117	L 140x90x8	180	2	1.1	2.2	20
Л136	-360x8	760	1	17.2	17.2	
Л112	-360x10	740	1	17.7	17.7	18

Таблица заводских сварных швов						
Отправ. марка	сечение и длина сварных швов				итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м	Вес кг
Г 24	13.4	10.6	38.4	7.8	70.2	12.9
Г 80			0.4		0.4	0.1

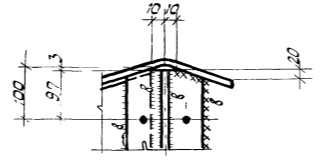
Примечания:

- Все отверстия Δ:19
- Все обрезы 40, кроме угловых
- Все сварные швы н-Б
- Все сварные швы выполнять полавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сборочные детали ст. листы №62-72.
- Материал конструкции-сталь марки В Ст. 3пс 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 ГОСТ 380-60.
- В пролете допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы, в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

Геометрическая схема фермы сучьями в старших



Узел 1

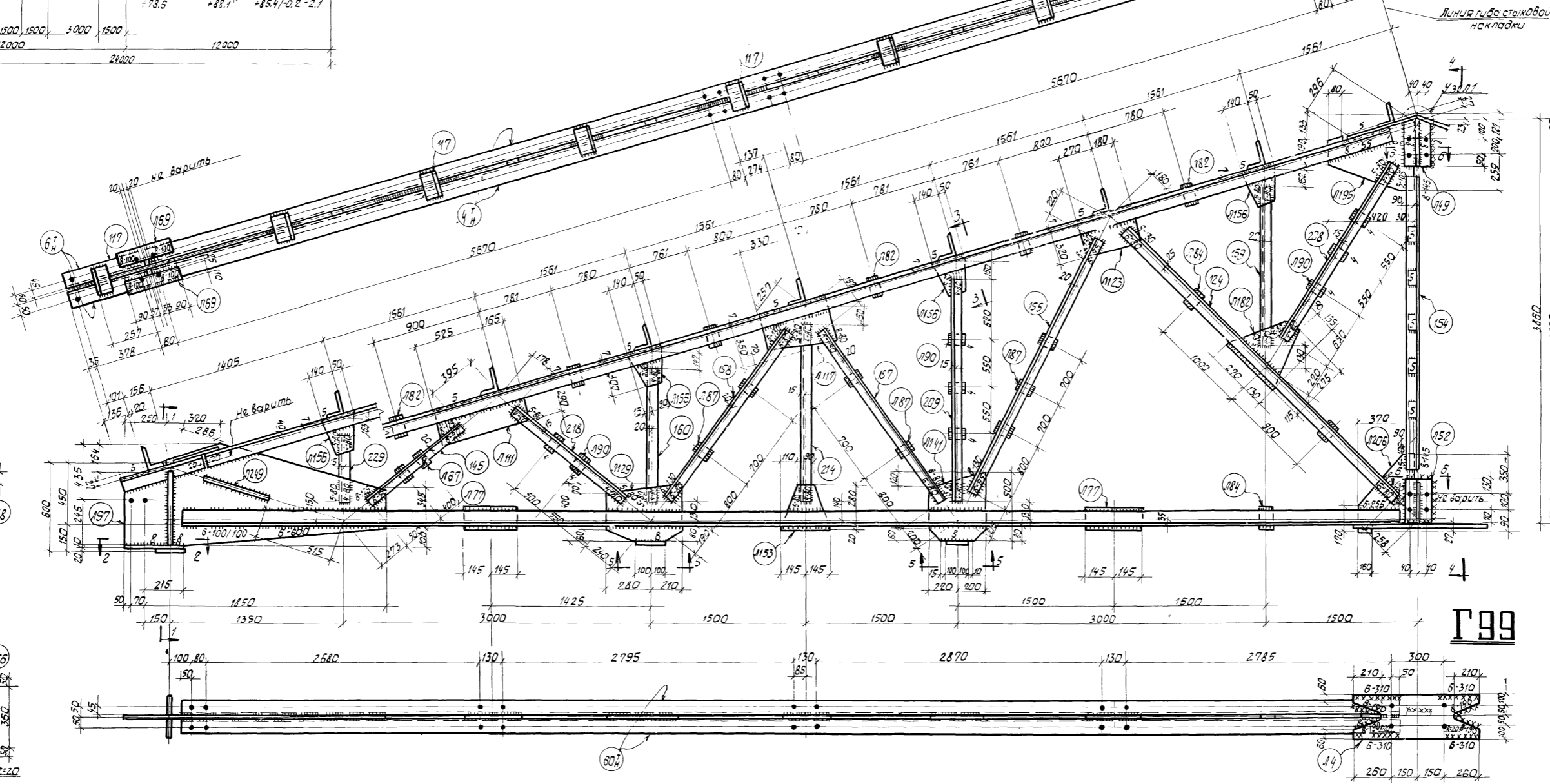


Г78

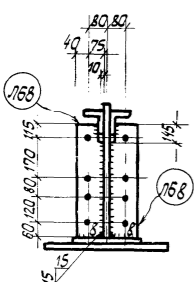
По 3-3



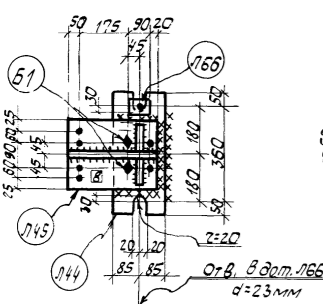
Г26



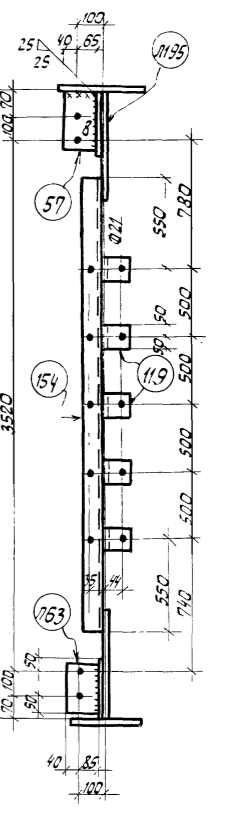
По 1-1



По 2-2

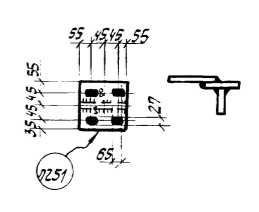


По 4-4



Г99

По 5-5



По 6-6

спецификация стали						
Отпр. марка	н/н дет.	сечение	длина	к-во т.н	шт.	вес в кг общ.
Г26	4ч	140x10	12000	1	1	258
	6ч	140x10	450	1	1	9,7
	60ч	125x9	11700	1	1	204
	117	140x90x8	180	8	1,1	8,8
	119	63x5	100	5	0,5	2,5
	124	100x7	3750	2	40,5	81
	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
	159	75x6	1600	1	11,0	11
	160	75x6	1350	1	9,3	9,3
	208	50x4	2250	2	5,9	11,8
	209	50x4	2200	2	5,7	11,4
	214	50x4	1750	1	5,4	5,4
	218	50x4	1500	2	4,6	9,2
	229	50x4	450	1	1,4	1,4
	1144	170x20	460	1	12	12
	1145	260x10	335	1	8,8	8,8
1149	160x10	347	1	4,4	4,4	

Продолжение спецификации						
1152	180x10	300	1	3,8	3,8	
1157	125x10	210	1	2,1	2,1	
1163	125x10	200	1	2	2	
1166	80x20	80	2	1	2	
1168	115x8	545	2	3,9	7,8	
1169	135x10	260	2	2,8	5,6	
1177	145x10	290	2	3,3	6,6	
1182	80x10	180	6	1,1	6,6	
1184	80x10	145	3	0,9	2,7	
1187	60x10	110	9	0,5	4,5	
1190	60x10	90	8	0,4	3,2	
1197	680x12	1970	1	98,2	98,2	
1111	290x10	690	1	15,7	15,7	
1117	350x10	440	1	10,9	10,9	
1123	320x10	450	1	11,3	11,3	
1129	400x10	450	1	13,4	13,4	
1141	420x10	500	1	14	14	
1153	290x10	300	1	4,5	4,5	
1156	190x10	300	4	3,3	13,2	
1162	390x10	100	1	7,5	7,5	
1195	490x10	577	1	13,8	13,8	
1206	400x10	540	1	12	12	
1249	100x8	600	2	3,8	7,6	

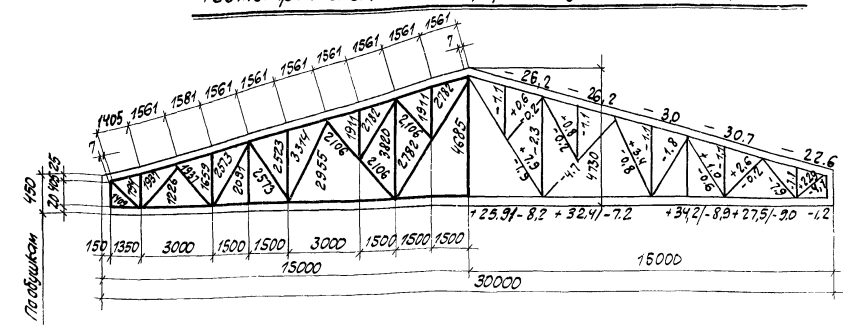
Продолжение спецификации						
1251	200x26	300	2	8,1	16,2	
51	Электростальной шп	50	2	0,2	0,4	
всг наплавленного металла						
8,2						
117	140x90x8	180	2	1,1	2,2	
128	360x12	800	1	22,6	22,6	
всг наплавленного металла						
0,1						
199	14	300x14	620	1	22	22

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	длина п.м.	вес кг
Г26	18,6	7,6	26,9	2,6	55,7	8,2
Г78		0,4			0,4	0,1

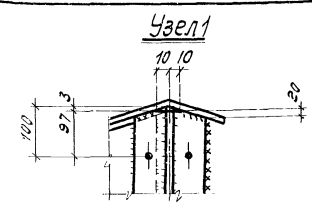
Примечания:

1. Все отводствия $d=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $n=6$
4. Все сварные швы выполнять полуматематической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки В. Ст. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, А, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15, 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролетах запускается подвеска не более двух ниток монорельсов по тальферы, в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

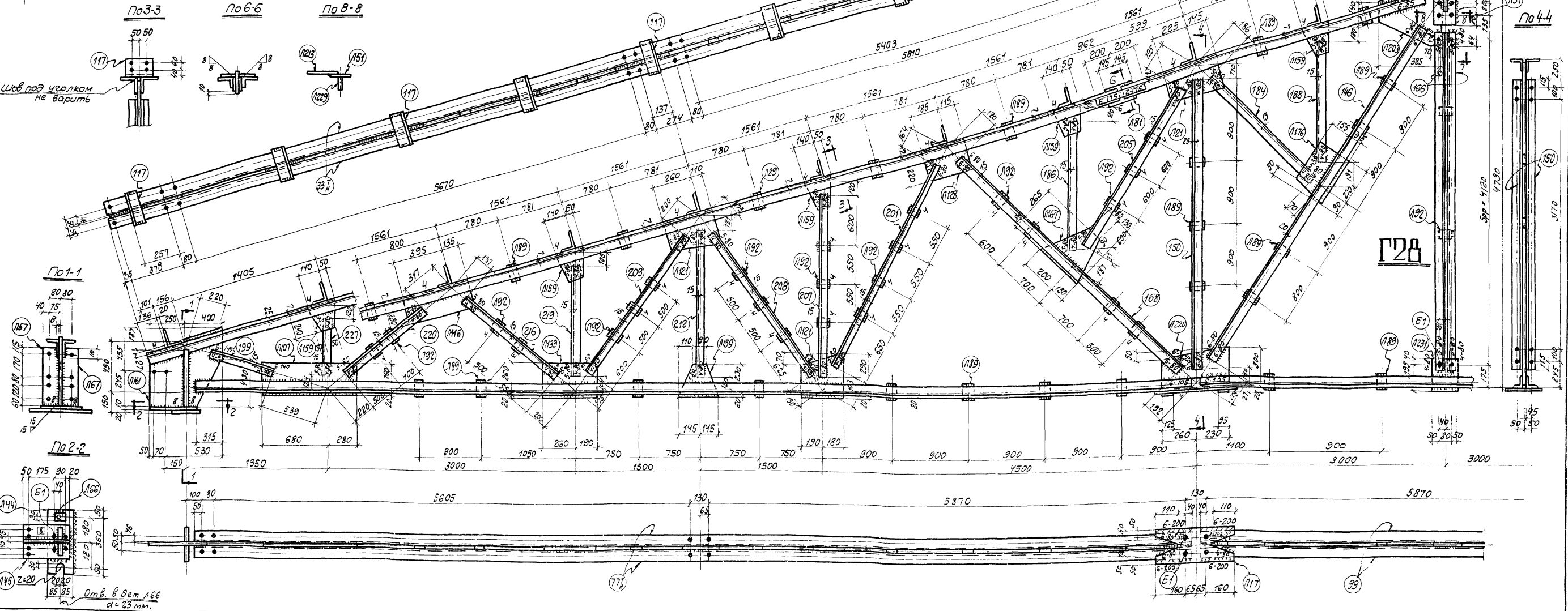
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г27



Г81



Г28

Спецификация стали

Продолжение спецификации

Продолжение спецификации

Отпр. марка	Н/п вет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
				Т	шт.	Общий
Г27	337	80x7	12000	1	102	204
	337	80x7	3540	1	30.1	60.2
	777	80x7	11775	1	100	200
	117	80x60x7	400	2	3.3	6.6
	146	140x90x8	180	10	1.1	11
	150	75x6	5050	2	34.8	69.6
	159	75x6	3600	2	24.8	49.6
	184	63x5	3900	2	18.8	37.6
	186	63x5	1850	1	8.9	8.9
	188	63x5	1700	1	8.2	8.2
	199	63x5	1600	1	7.7	7.7
	201	50x4	650	2	3.1	6.2
	205	50x4	2950	2	9	18
	207	50x4	2400	2	7.3	14.6
	208	50x4	2300	2	7	14
	209	50x4	2250	2	6.9	13.8
	212	50x4	2200	2	6.7	13.4
	216	50x4	1850	2	5.7	11.4
	219	50x4	1600	2	4.9	9.8
	220	50x4	1450	2	4.4	8.8
	227	50x4	750	2	2.5	5.0
	Л17	200x10	450	1	5.9	5.9
	Л44	170x20	460	1	12	12
	Л45	260x10	333	1	6.8	6.8
	Л51	160x6	347	1	2.6	2.6

Л/п	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг
166	80x20	80	2	1.2
167	115x8	545	2	3.9
181	110x6	290	1	1.5
189	60x6	140	23	0.3
192	60x6	90	24	0.3
197	70x8	650	1	20.1
199	280x8	960	1	16.9
1107	230x6	520	1	5.6
1116	310x6	370	3	4.8
1128	220x6	300	1	3.1
1139	280x6	450	1	5.9
1155	250x6	290	1	2.2
1159	190x6	240	5	1.6
1167	330x6	350	1	3.5
1176	250x6	360	1	3.9
1203	45x6	577	1	6.5
1220	320x6	490	1	6.5
1229	100x6	210	1	0.6
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0.2
Вес наплавленного металла				3.5

Л/п	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	
1231	180x6	235	1	2.0	
Б1	болт с гайкой М16	50	1	0.2	
Вес наплавленного металла				0.5	
Г81	117	140x90x8	180	2	1.1
Г81	143	220x8	640	1	8.9
Вес наплавленного металла				0.1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	Вес кг.
Г27	25.7	8.9	31.3	1.4	67.3	3.5
Г28			2.8		2.8	0.5
Г81	0.4				0.4	0.1

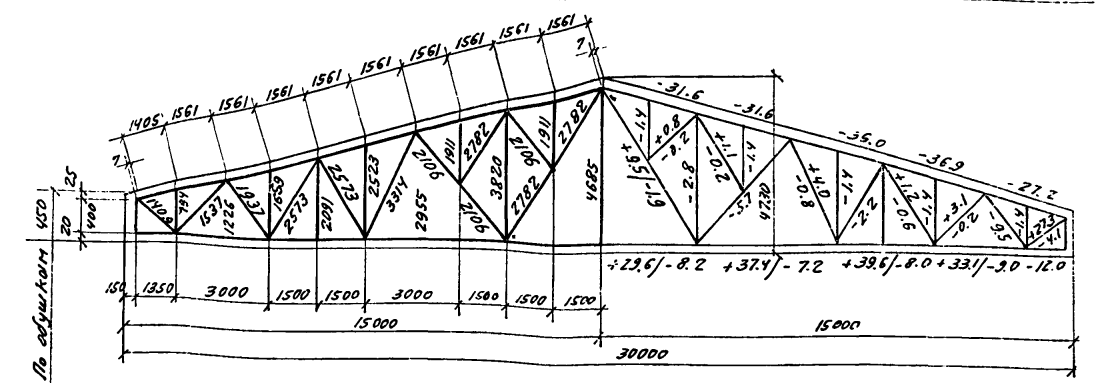
Примечания:

1. Все отверстия $\phi=19$, кроме оговоренных
2. Все обрезы $r=40$
3. Все сварные швы $r=6$
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 № 62 ÷ 72.
6. 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 пределного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16, ГОСТ 380-60

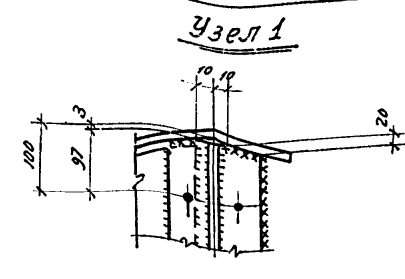


Двускатные стропильные фермы пролетом L=30 м ЛК-01-130 Выпуск 7 Лист 34

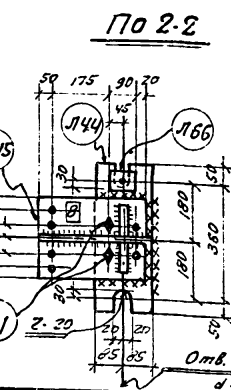
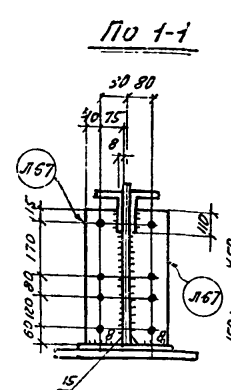
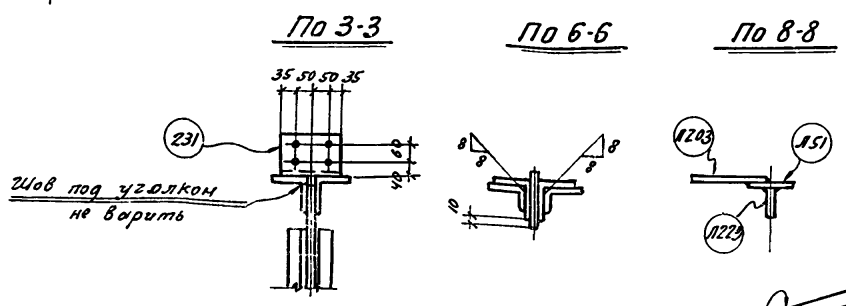
Геометрическая схема фермы усиления в стержнях



Г29



Г81



Отпр. марка	Лин. раз.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.		Примечан.
				т. н.	шт.	шт.	обм.	
Г29	27	90x7	12000	1	1	115.5	231	990
	31	90x7	3540	1	1	34.2	68.4	
	77	80x7	11775	1	1	100	200	
	100	90x70x7	450	2	2	4.3	8.6	
	146	75x6	3950	2	2	34.8	69.6	
	150	75x6	3600	2	2	24.8	49.6	
	163	75x6	650	2	2	4.5	9	
	169	63x5	3900	2	2	18.8	37.6	
	181	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	
	192	63x5	1400	2	2	6.7	13.4	
	201	50x4	2850	2	2	9	18	
	205	50x4	2400	2	2	7.3	14.6	
	208	50x4	2300	2	2	7	14	
	209	50x4	2250	2	2	6.9	13.8	
	212	50x4	1850	2	2	5.7	11.4	
	216	50x4	1600	2	2	4.9	9.8	
	220	50x4	1400	1	1	4.3	8.6	
	227	50x4	550	1	1	1.7	3.4	
	231	140x90x8	170	10	10	5.9	59	
	Л17	200x10	450	1	1	12	12	
	Л45	170x20	335	1	1	6.8	6.8	
Л51	160x6	347	1	1	2.6	2.6		

Лин. раз.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.		Примечан.
			т. н.	шт.	шт.	обм.	
Г28	Л66	80x20	30	2	1	2	128
	Л67	115x8	545	2	3.9	7.8	
	Л81	110x6	290	1	1.5	1.5	
	Л89	60x6	140	22	0.3	6.6	
	Л82	60x6	40	24	0.3	7.2	
	Л100	680x10	715	1	26.8	26.8	
	Л105	290x10	1030	1	23.4	23.4	
	Л116	230x6	520	1	5.6	5.6	
	Л121	310x6	370	3	4.8	14.4	
	Л128	220x6	300	1	3.1	3.1	
	Л139	280x6	450	1	5.9	5.9	
	Л155	250x6	290	1	2.2	2.2	
	Л159	190x6	240	5	1.6	8	
	Л167	330x6	350	1	3.5	3.5	
	Л176	250x6	360	1	3.9	3.9	
	Л203	415x6	517	1	6.5	6.5	
	Л220	320x6	490	1	6.5	6.5	
	Л229	100x6	210	1	0.6	0.6	
Б	Болт с гайкой н.б.	50	4	0.2	0.8		
Вес наплавленного металла					9.4		
Г28	99	15x6	5950	2	4.1	8.2	
	166	63x5	4200	2	20.2	40.4	
	Л89	60x6	110	4	0.3	1.2	
	Л92	60x6	90	4	0.3	1.2	
Л231	180x6	235	1	2	2		

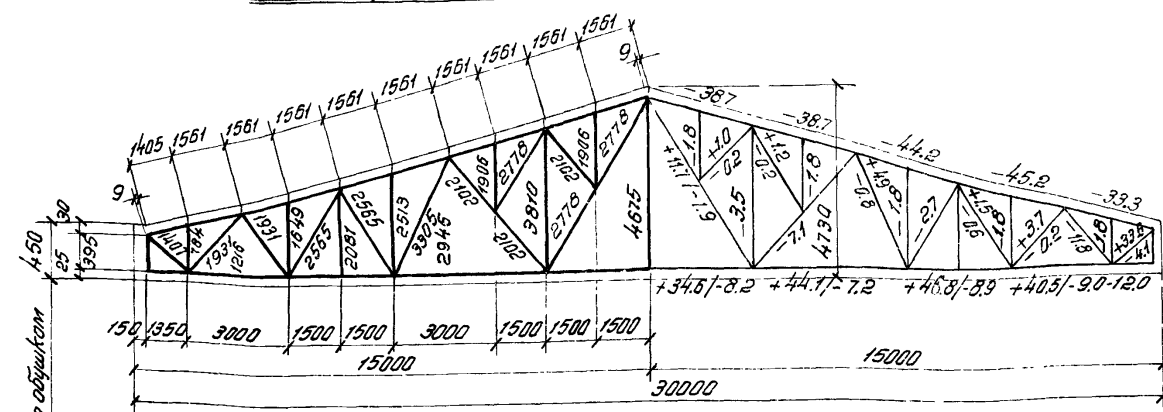
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Л1	Л2	Л3	Л4	Длина п.м.	Вес кг.
Г28			2.8		2.8	0.5
Г29	24.7	8.9	31.3	1.4	66.3	9.4
Г81	0.4				0.4	0.1

Отпр. марка	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.	
			шт.	обм.	шт.	обм.
Б1	Болт с гайкой н.б.	50	1	0.2	0.2	
Вес наплавленного металла					0.5	
Г81	Л143	140x90x8	170	2	1	2
Г81	Л43	280x8	640	1	8.9	8.9
Вес наплавленного металла					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 Э-42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см. листы № 62-72
6. Материал конструкции - сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по паратуре 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 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

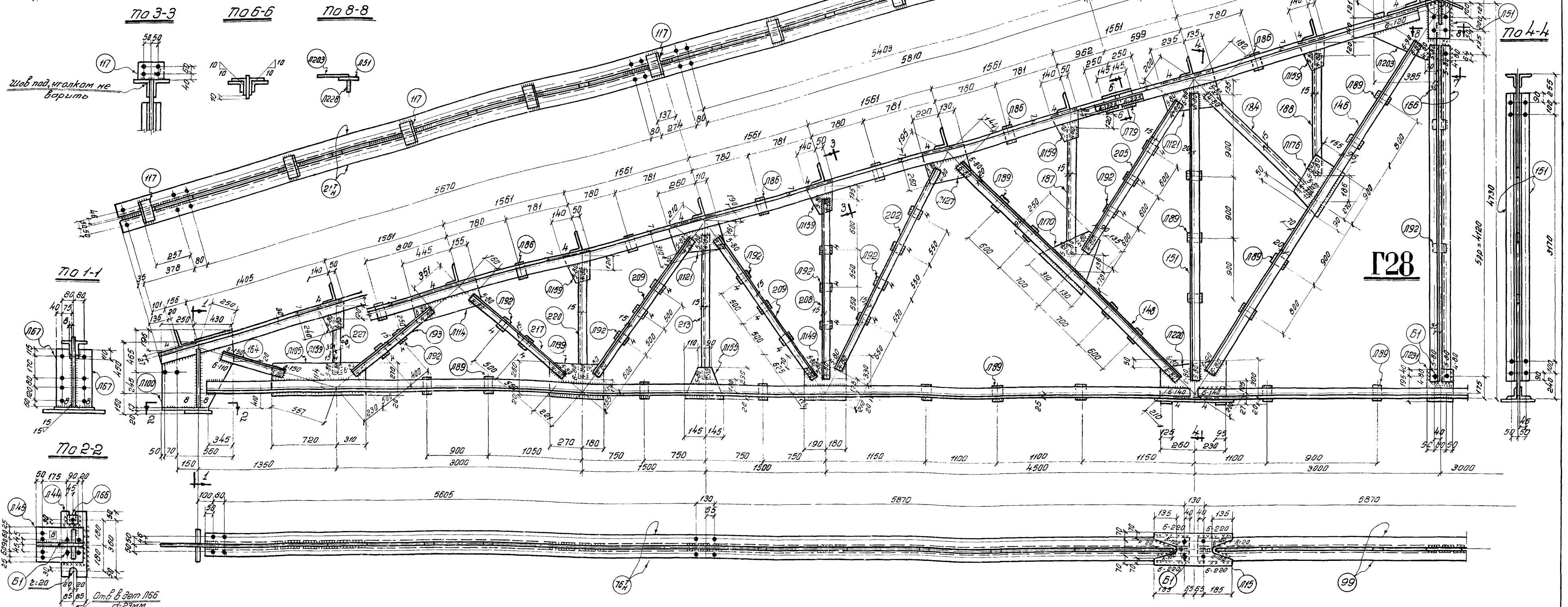


Г30

Узел

Г82

Линия впады стыковки никлоблочки



Г28

Спецификация стали

Отпр. марка	мм	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.
	дет.			Т	шт. Общ.	
Г30	217	100x7	12000	1	129,7	259,4
	257	100x7	3340	1	38,2	75,4
	176	90x7	11775	1	113,3	226,6
	108	100x10x7	500	2	5,4	10,8
	117	140x90x8	180	10	1,1	11
	146	75x6	5050	2	34,8	69,6
	148	75x6	3650	2	26,5	53
	151	75x6	3550	2	24,4	48,8
	154	75x6	602	2	4,1	8,2
	184	63x5	1850	1	6,9	8,9
	187	63x5	1550	1	7,9	7,9
	188	63x5	1600	1	7,7	7,7
	199	63x5	1350	2	6,5	13
	202	50x4	2900	2	8,9	17,8
	205	50x4	2400	2	7,3	14,6
	208	50x4	2250	2	6,9	13,8
	209	50x4	2200	4	6,7	26,8
	213	50x4	1800	1	5,5	5,5
	217	50x4	1550	2	4,7	9,4
	220	50x4	1400	1	4,3	4,3
	227	50x4	550	1	1,7	1,7
	115	240x10	500	1	7,9	7,9
	144	170x20	480	1	12	12
	145	250x10	335	1	6,8	6,8
	151	150x6	347	1	2,6	2,6
	166	80x20	80	2	1	2

Продолжение спецификации

Л	Размер	К-во	Вес в кг	Примечан.
		шт.	шт. Общ.	
Л67	115x8	543	2	3,9
Л79	145x6	290	1	2
Л86	80x6	145	7	0,6
Л89	60x6	110	18	0,3
Л92	60x6	90	20	0,3
Л100	60x10	710	1	26,8
Л105	290x10	1030	1	23,4
Л114	250x6	500	1	7,0
Л121	310x6	370	2	4,6
Л127	260x6	350	1	4,3
Л139	280x6	430	1	5,9
Л149	350x6	370	1	5,5
Л155	250x6	290	1	2,2
Л159	190x6	240	5	1,6
Л170	340x6	440	1	4,2
Л175	250x6	360	1	3,9
Л203	415x6	517	1	6,5
Л220	380x6	490	1	6,5
Л228	115x8	210	1	0,9
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0,2
Вес наплавленного металла				9,4

Продолжение спецификации

Л	Размер	К-во	Вес в кг	Примечан.
		шт.	шт. Общ.	
Б1	болт с гайкой М16	50	1	0,2
Вес наплавленного металла				0,5
Г82	Л117	180	2	1,1
	Л139	680	1	11,1
Вес наплавленного металла				0,1

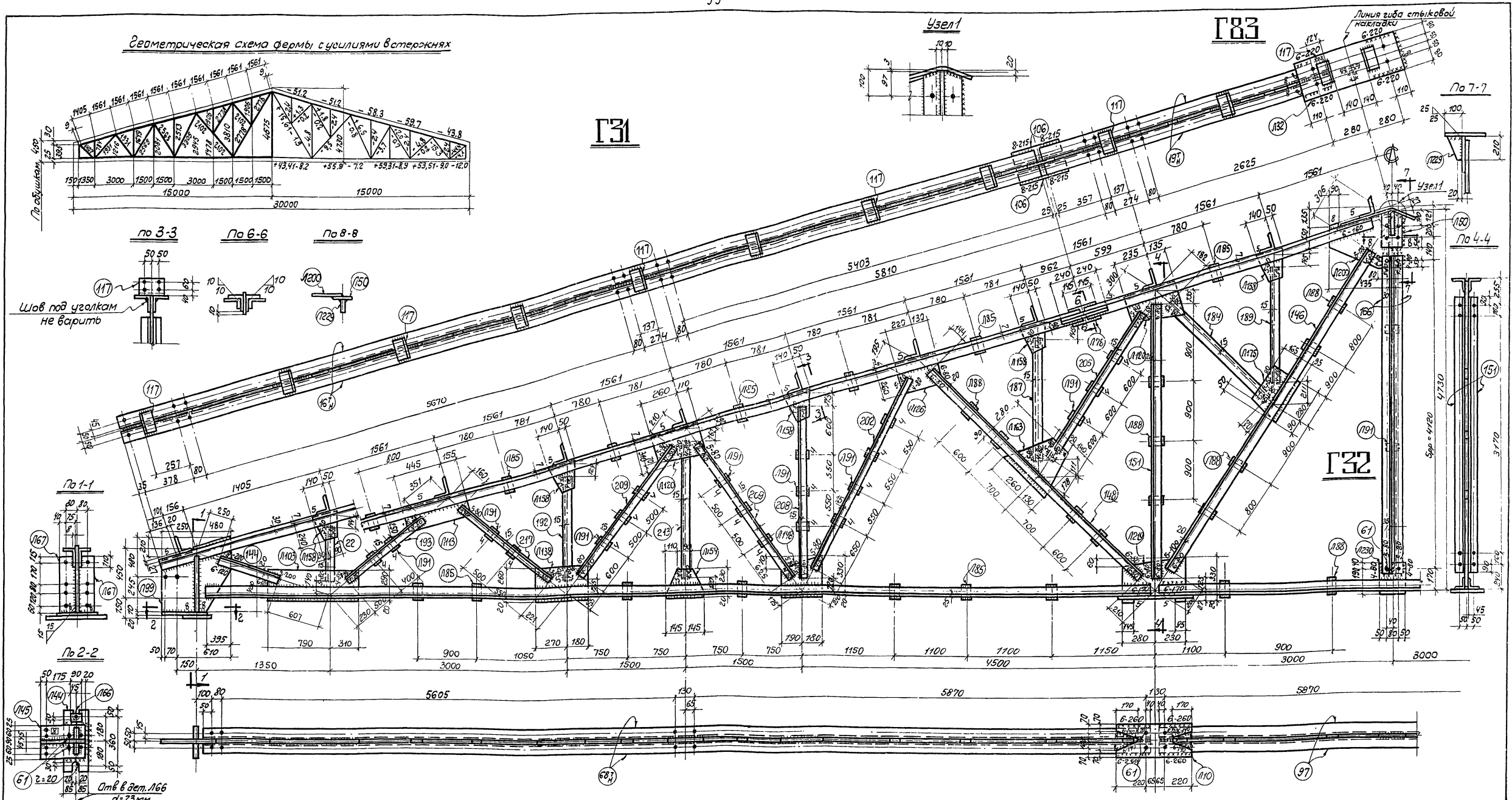
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Углов	Длина п.м	Вес кг
Г28	247	8,9	2,8	0,5
Г30	247	8,9	308	65,3
Г82	0,4			0,4

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все отверстия $d=19$.
2. Все обрезы 40 .
3. Все сварные швы $1:6$.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродными типами Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № Б2 ÷ Б2.
6. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 ПС для сварных конструкций по подберуте В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями закупа в заводском состоянии, согласно п. 19, 21, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали								
Отпр. марка	№№ вет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг.	Примечания	
				Т	Н			шт.
Г 31	16	110x8	18000	1	1	162	324	1279
	17	110x8	3570	1	1	47,8	93,6	
	18	110x8	11775	1	1	147,8	287,4	
	106	110x80x8	480	2	2	6,5	13	
	117	110x90x8	180	10	10	4,1	41	
	144	80x7	350	2	2	4,7	9,4	
	146	50x6	5050	2	2	31,8	63,6	
	158	75x6	3850	2	2	26,5	53	
	154	75x6	3550	2	2	24,4	48,8	
	184	63x5	1850	1	1	8,9	8,9	
	187	63x5	4650	1	1	7,9	7,9	
	189	63x5	1550	1	1	7,5	7,5	
	192	63x5	1400	1	1	6,7	6,7	
	193	63x5	1350	2	2	6,5	13	
	202	50x4	2900	2	2	8,9	17,8	
	205	50x4	2400	2	2	7,3	14,6	
	208	50x4	2250	2	2	6,9	13,8	
	209	50x4	2200	4	4	6,7	26,8	
	213	50x4	1800	1	1	5,5	5,5	
	217	50x4	1550	2	2	4,7	9,4	
	228	50x4	500	1	1	1,5	1,5	
	110	240x12	570	1	1	10,8	10,8	
	114	170x20	460	1	1	12	12	
	145	200x10	335	1	1	6,8	6,8	
150	160x8	347	1	1	3,5	3,5		
166	80x20	80	2	2	1	2		

Продолжение спецификации						
167	115x8	545	2	2	3,9	7,8
178	145x8	290	1	1	2,6	2,6
188	80x8	145	14	14	0,7	9,8
191	60x8	110	11	11	0,4	4,4
199	765x12	730	1	1	34,5	34,5
1103	310x12	1100	1	1	32	32
1119	230x8	600	1	1	9,4	9,4
1120	310x8	370	2	2	6,3	12,6
1126	260x8	350	1	1	5,7	5,7
1138	280x8	490	1	1	7,9	7,9
1148	350x8	370	1	1	7,3	7,3
1154	250x8	290	1	1	3,0	3,0
1158	180x8	240	3	3	2,7	10,5
1163	370x8	390	1	1	5,6	5,6
1175	280x8	370	1	1	5,6	5,6
1120	465x8	517	1	1	9,7	9,7
1219	350x8	510	1	1	9,8	9,8
1229	100x6	210	1	1	0,6	0,6
61	болт с гайкой М16	50	4	4	0,2	0,8
Вес наплавленного металла 12,6						
97	80x7	5950	2	2	50,6	101,2
106	63x5	4200	2	2	20,2	40,4
188	80x8	140	4	4	0,4	1,6
191	60x8	90	4	4	0,3	1,2
1230	180x8	230	1	1	2,6	2,6

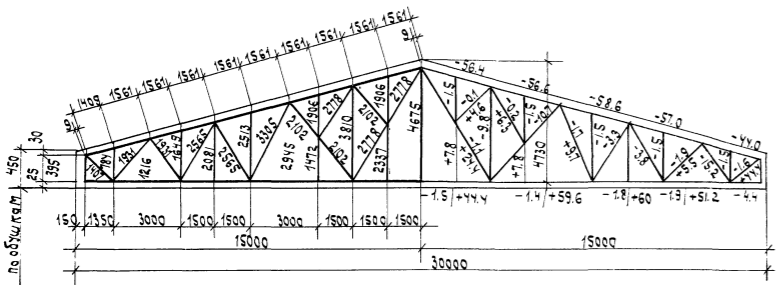
Продолжение спецификации						
61	болт с гайкой М16	50	1	1	0,2	0,2
Вес наплавленного металла 0,6						
117	140x90x8	180	2	2	1,1	2,2
132	160x10	760	1	1	15,5	15,5
Вес наплавленного металла 0,1						

Таблица заводских сварных швов						
Отправка	Сечение и длина сварных швов	Итого				
марка	Д 4 Д 5 Д 6 Д 8	Длина п.м.	Вес кг.			
Г 31	18,6	11,9	40,7	6,4	77,6	12,6
Г 32			3,2		3,2	0,6
Г 83	0,4				0,4	0,1

Примечания:

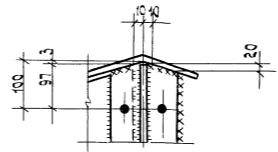
1. Все отверстия $a=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $n=6$
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 62-72.
6. Материал конструкций - сталь марки, вст. 3 по для сварных конструкций по подеруте 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 ГОСТ 380-60

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях.



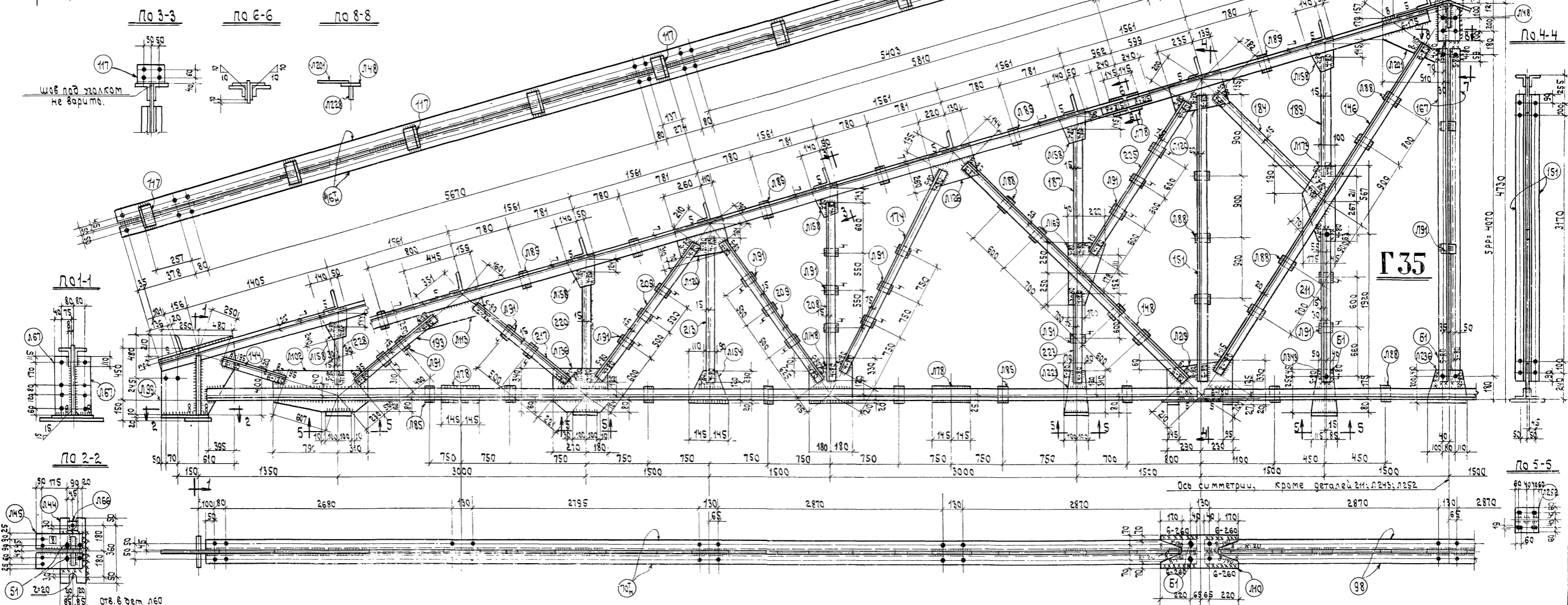
Г34

Узел 1



Г84

Г35



Спецификация стали.						
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	Т. н.	шт.	вес в кг.
Г34	16	110x8	12000	1	1	162
	19	110x8	3540	1	1	47.8
	20	110x8	11715	1	1	143.7
	106	110x30x8	480	2	1	5.5
	117	110x30x8	180	10	1	14
	144	80x7	550	2	4.7	9.4
	146	75x6	5050	2	31.8	63.6
	148	75x6	3850	2	26.5	53
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8
	174	63x6	2900	2	14	28
	187	63x6	1850	1	8.9	17.8
	188	63x6	1650	1	7.9	15.8
	189	63x6	1550	1	7.5	15
	193	63x6	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	1550	2	4.7	9.4
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
223	50x4	1200	2	3.7	7.4	
228	50x4	500	1	1.5	1.5	
Л10	240x12	510	1	10.8	10.8	
Л14	170x20	460	1	12	12	
Л15	260x10	355	1	6.8	6.8	
Л18	160x8	591	1	4.0	4.0	

Продолжение спецификации.						
Л	Сечение	Длина	Т. н.	шт.	вес в кг.	примечан.
Л66	80x20	80	2	1	2	
Л67	115x8	545	2	3.9	7.8	
Л78	145x8	290	3	2.6	7.8	
Л85	80x8	145	14	0.7	9.8	
Л88	60x8	110	11	0.4	4.4	
Л91	60x8	90	20	0.3	6	
Л99	72.5x12	730	1	34.5	34.5	
Л102	370x12	1000	1	36	36	
Л113	250x8	600	1	9.4	9.4	
Л120	310x8	370	2	6.3	12.6	
Л126	260x8	350	1	5.7	5.7	
Л136	340x8	450	1	9.2	9.2	
Л148	350x8	370	1	7.5	7.5	
Л154	250x8	290	1	3	3	
Л158	190x8	240	5	2.1	10.5	
Л185	260x8	500	1	5.7	5.7	
Л201	340x8	557	1	12.1	12.1	
Л219	350x8	510	1	9.8	9.8	
Л223	200x8	370	1	2.8	2.8	
Л173	270x8	630	1	6.3	6.3	
Л228	115x8	210	1	0.9	0.9	
Л252	200x16	370	3	5	15	
Б1	болт с шайбой М16	50	4	0.2	0.8	
Бес.	наплавленное металла				12.5	
Г35	Л 80x7	5950	2	50.6	101.2	
Л67	115x8	4150	2	20	40	
Л24	50x4	2000	2	6.1	12.2	
Л18	60x8	110	4	0.4	1.6	

Продолжение спецификации.						
Л	Сечение	Длина	Т. н.	шт.	вес в кг.	примечан.
Л91	60x8	90	6	0.3	1.8	
Л236	240x8	300	1	3.6	3.6	
Л243	200x8	300	1	2.7	2.7	
Л252	200x16	200	1	5	5	
Б1	болт с шайбой М16	50	2	0.2	0.4	
Бес.	наплавленное металла				1.3	
Г84	Л 140x30x8	180	2	1.1	2.2	
Л266	260x12	810	1	20.6	20.6	
Бес.	наплавленное металла				0.1	

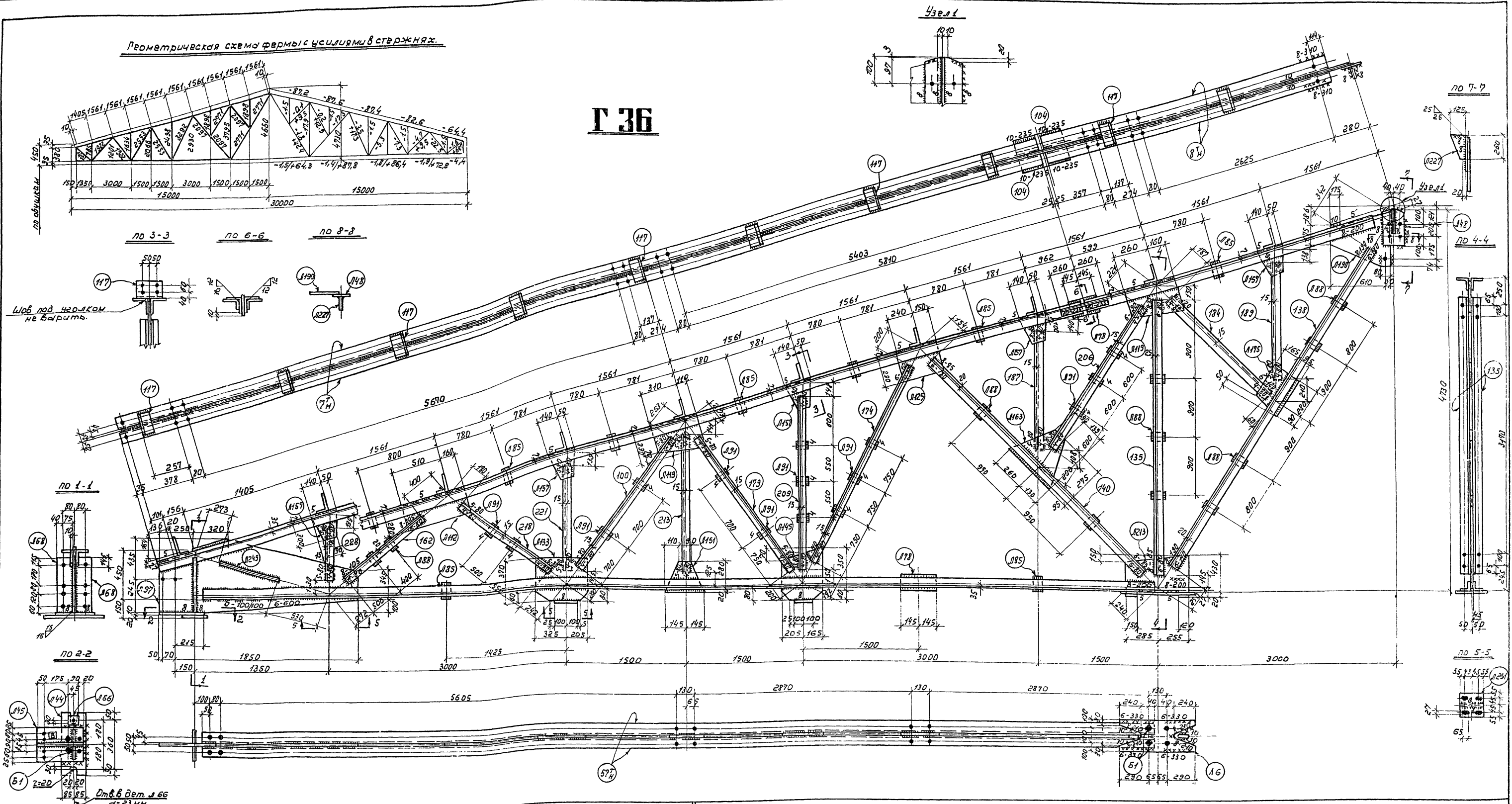
Таблица заводских сварных швов.						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого:	
	Л4	Л5	Л6	Л8	Длина п.м.	Вес кг.
Г-34	18.8	11.6	41.8	5.9	78.1	12.5
Г-35	0.5		4.4	0.4	9.3	1.3
Г-84			0.4		0.4	0.1

Примечания:

1. Все отверстия $\alpha=19$
2. Все обрезы $\alpha=40$, кроме оговоренных.
3. Все сварные швы $\alpha=6$.
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 №62-72.
6. Материал конструкции-сталь марки ВСтЗпс 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 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях.

Г 36



Спецификация стали.					Примечания	
Отпр марка	№ вет	Сечение	Длина	К-во		
	7	L 125x10	18000	1	1	1779
	8	L 125x10	3530	1	1	
	57	L 125x10	11775	1	1	
	104	L 125x10x10	520	2	10	
	117	L 140x90x8	180	10	11	
	135	L 90x7	3500	2	33.7	
	138	L 80x7	4950	2	42.1	
	140	L 80x7	3800	2	32.3	
	162	L 75x6	1250	2	8.6	
	174	L 63x5	2900	2	14	
	179	L 63x5	2150	2	10.3	
	180	L 63x5	2700	2	10.1	
	184	L 63x5	1850	1	8.9	
	187	L 63x5	1650	1	7.9	
	189	L 63x5	1550	1	7.5	
	206	L 50x4	2350	2	7.2	
	209	L 50x4	2300	2	6.7	
	213	L 50x4	1800	1	5.5	
	218	L 50x4	1500	2	4.6	
	221	L 50x4	1350	1	4.1	
	228	L 50x4	500	1	1.5	
	Л 6	-300x14	710	1	18.6	

Продолжение спецификации.						
Л 44	-170x20	460	1	12	12	Ф.Л.
Л 45	-260x10	335	1	6.8	6.8	
Л 48	-160x8	397	1	4	4	
Л 66	-80x8	80	2	1	2	
Л 68	-80x8	515	2	3.9	7.8	
Л 78	-115x8	230	2	2.6	5.2	
Л 78	-115x8	230	2	0.7	6.3	
Л 85	-80x8	145	9	0.4	4.4	
Л 88	-60x8	110	11	0.3	4.8	
Л 91	-60x8	90	16			
Л 97	-680x12	1970	1	98.2	98.2	
Л 112	-280x8	670	1	11.8	11.8	
Л 119	-330x8	420	2	7.8	15.6	
Л 123	-290x8	390	1	7.1	7.1	
Л 135	-370x8	530	1	11.7	11.7	
Л 145	-370x8	410	1	8.4	8.4	
Л 151	-290x8	300	1	3.6	3.6	
Л 157	-190x8	300	5	2.6	13	
Л 163	-370x8	390	1	5.6	5.6	
Л 175	-260x8	390	1	5.6	5.6	
Л 190	-567x12	640	1	21.7	21.7	
Л 213	-450x12	540	1	18.4	18.4	
Л 227	-125x8	260	1	1.2	1.2	
Л 249	-100x8	600	2	3.8	7.6	
Л 251	-200x26	200	2	8.1	16.2	
Б-1	выставка МВ	50	4	0.2	0.8	
Вес металла					12.3	

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого
	Л 4	Л 5	Л 6	Л 8	Л 10	
Г 36	12.5	12.3	38.4	7.2	3.2	73.2
						12.3

Примечания:

- Все отборта с=19;
- Все обрезы 40;
- Все сварные швы л=6;
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сварки в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Сборочные детали см. листы № 62-72.
- Материал конструкции - сталь марки В Ст.ЗПС для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60, с дополнительными требованиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, Д, и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

И/О 01-130
Выпуск Д
лист 40

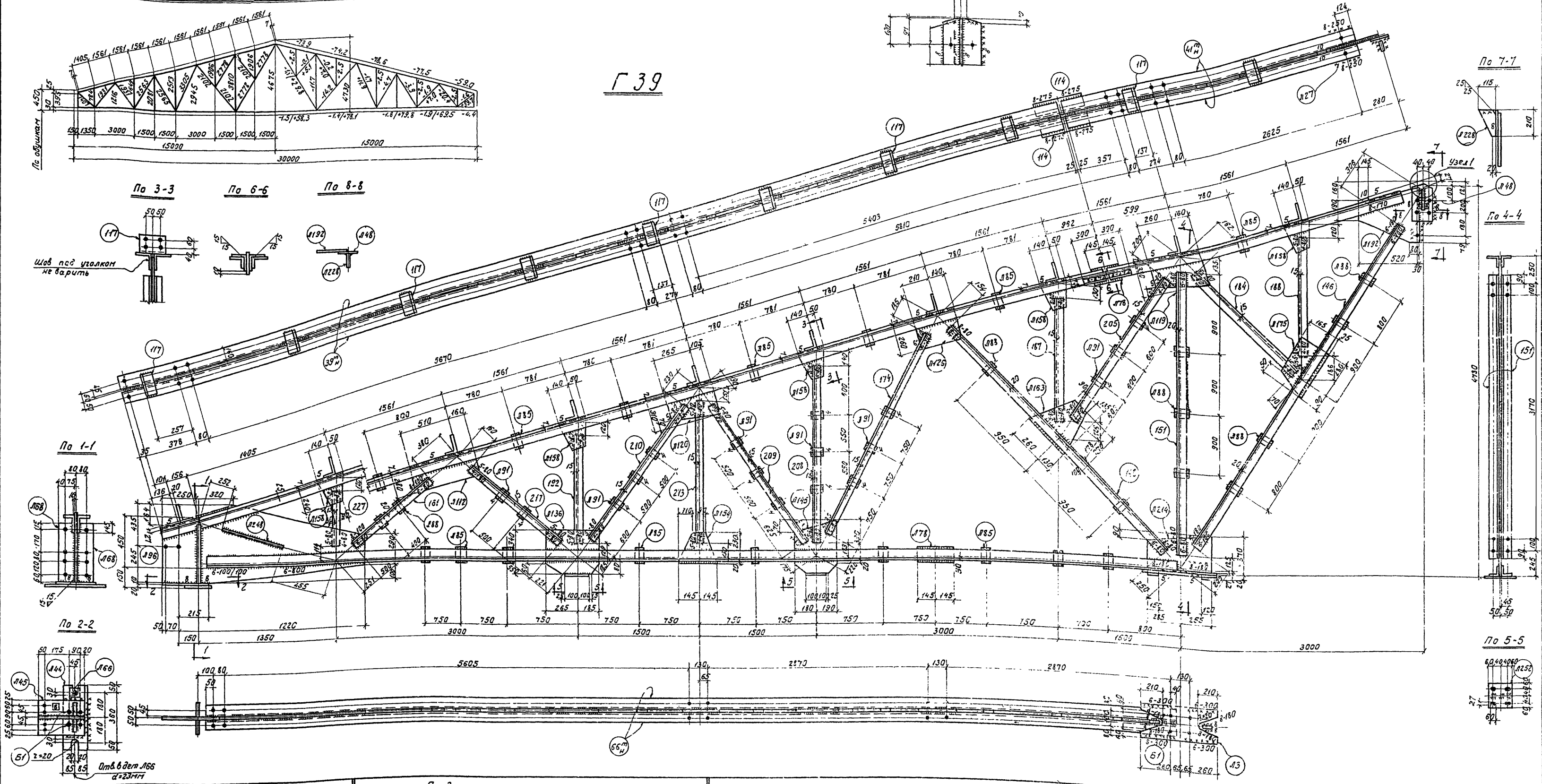
ТА 1965г.

Двухкатные стропильные фермы
пролетом L=30м.

проект 27.03.54

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Г 39



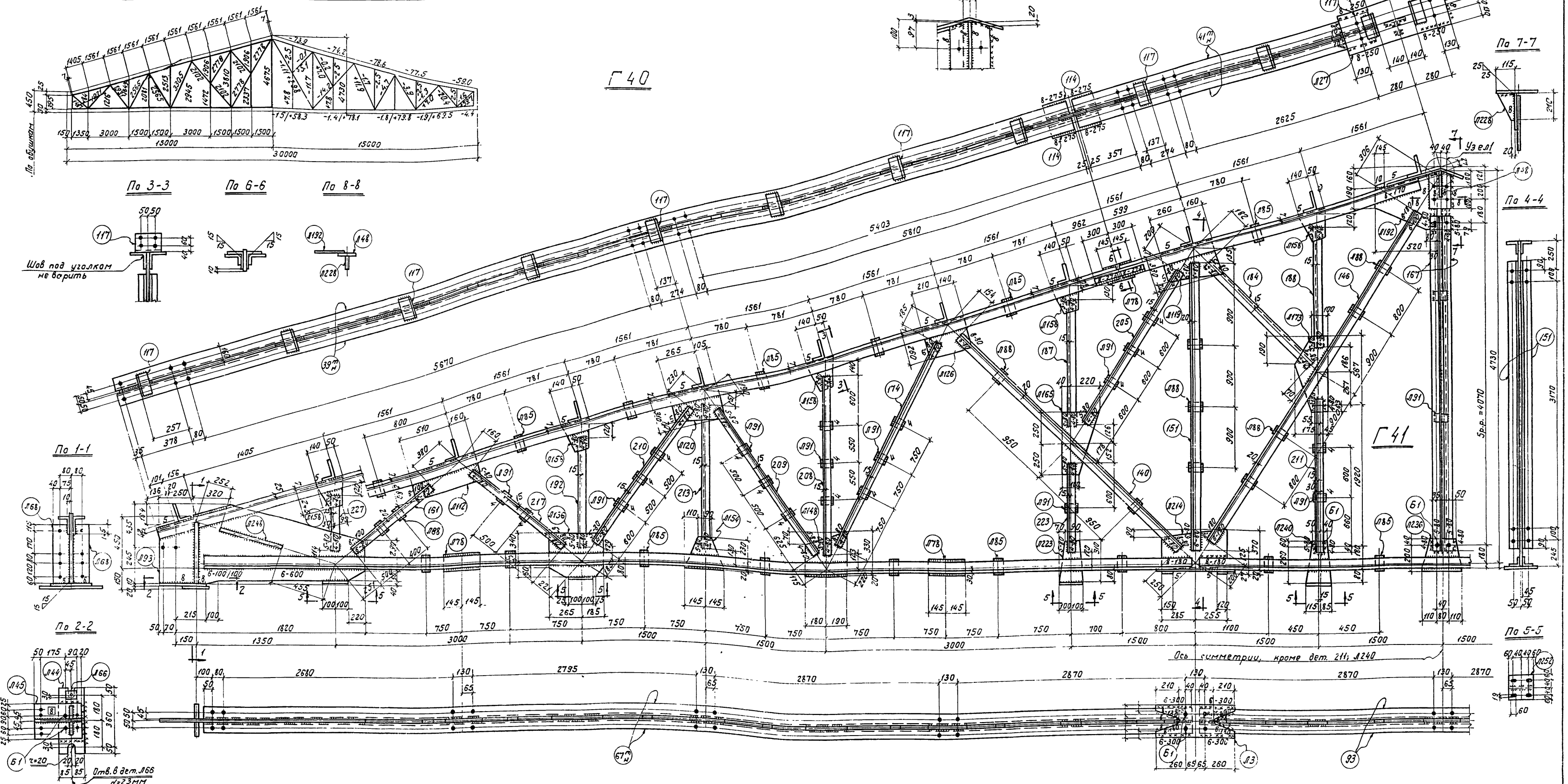
Спецификация стали							
Отпр. марка	МН дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примечан.	
				т	шт. общ.	марки	
Г 39	39	L 160x100x9	12000	1	216	432	1589
	41	L 160x100x9	3540	1	63.7	127.4	
	66	L 100x10	11715	1	177.8	355.6	
	114	L 160x75x9	600	2	10.5	21	
	117	L 140x90x8	180	10	11	11	
	140	L 80x7	3800	2	32.3	64.6	
	146	L 75x6	5050	2	34.8	69.6	
	157	L 75x6	3550	2	24.4	48.8	
	161	L 75x6	1300	2	9	18	
	174	L 63x5	2900	2	14	28	
	184	L 63x5	1850	1	8.9	8.9	
	187	L 63x5	1650	1	7.9	7.9	
	188	L 63x5	1600	1	7.7	7.7	
	192	L 63x5	1400	1	6.7	6.7	
	205	L 50x4	2400	2	7.3	14.6	
	208	L 50x4	2250	2	6.9	13.8	
	209	L 50x4	2200	2	6.7	13.4	
	210	L 50x4	2150	2	6.6	13.2	
	213	L 50x4	1800	1	5.5	5.5	
	217	L 50x4	1550	2	4.7	9.4	
227	L 50x4	550	1	1.7	1.7		
143	L 260x14	650	1	14.4	14.4		
144	L 170x20	480	1	12	12		
145	L 260x10	335	1	6.8	6.8		
148	L 160x8	397	1	4	4		
166	L 80x20	80	2	1	2		

Продолжение спецификации.						
168	L 115x8	545	2	3.9	7.8	ф.л.
178	L 145x8	290	2	2.6	5.2	
185	L 80x8	145	16	0.7	11.2	
188	L 60x8	110	11	0.4	4.4	
191	L 60x8	90	17	0.3	5.1	
196	L 680x12	1940	1	92.9	92.9	ф.л.
1112	L 220x8	670	1	11.8	11.8	
1119	L 330x8	420	1	7.8	7.8	ф.л.
1120	L 310x8	370	1	6.3	6.3	ф.л.
1126	L 260x8	350	1	5.7	5.7	
1136	L 340x8	450	1	9.2	9.2	ф.л.
1145	L 370x8	470	1	8.4	8.4	ф.л.
1154	L 250x8	290	1	3	3	ф.л.
1158	L 190x8	240	5	2.1	10.5	ф.л.
1163	L 370x8	390	1	5.6	5.6	ф.л.
1175	L 260x8	370	1	5.6	5.6	ф.л.
1192	L 550x12	577	1	19.8	19.8	ф.л.
1214	L 390x12	540	1	16.8	16.8	ф.л.
1228	L 115x8	210	1	0.9	0.9	ф.л.
1248	L 100x8	100	2	4.4	8.8	
1252	L 200x16	200	2	5	10	
Б1	Болт с гайк. М16	50	4	0.2	0.8	
Вес наплавленного металла					13.5	

Таблица заводских сварных швов							
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина в м.	Вес в кг.
Г 39	15.4	11.3	40.6	7.8	2.5	77	13.5

- Примечания:**
1. Все отверстия $\alpha=19$,
 2. Все обрезы $\alpha=40$, } пране оговаренных
 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 ст. листы № 62+72
 6. Материал конструкций - сталь марки в Ст 3 пс 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.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали

Отпр. марка	ММ дет.	Сечение	Длина	К-во		Вес в кг	Примечание
				шт.	марки		
39	Л 160	100x9	12000	1	1	216	432
41	Л 160	100x9	3540	1	1	83.7	127.4
67	Л 100	10	11715	1	1	177.8	355.6
114	Л 160	75x9	600	2	10.5	21	
117	Л 140	90x8	140	10	11		
140	Л 80	7	3800	2	32.3	64.6	
146	Л 75	6	5050	2	34.8	69.6	
151	Л 75	6	3550	2	24.4	48.8	
161	Л 75	6	1300	2	9	18	
174	Л 63	5	2900	2	14	28	
184	Л 63	5	1850	1	8.9	8.9	
187	Л 63	5	1650	1	7.9	7.9	
188	Л 63	5	1600	1	7.7	7.7	
192	Л 63	5	1400	1	6.7	6.7	
205	Л 50	4	2400	2	7.3	14.6	
208	Л 50	4	2250	2	6.9	13.8	
209	Л 50	4	2200	2	6.7	13.4	
210	Л 50	4	2150	2	6.6	13.2	
213	Л 50	4	1800	1	5.5	5.5	
217	Л 50	4	1550	2	4.7	9.4	
223	Л 50	4	1200	2	3.7	7.4	
227	Л 50	4	550	4	1.7	1.7	
13	Л 260	14	650	1	14.4	14.4	
144	Л 110	20	460	1	12	12	
145	Л 260	10	335	1	6.8	6.8	
148	Л 180	8	397	1	4	4	

Продолжение спецификации

Л 66	80x20	80	2	1	2
Л 68	115x8	545	2	3.9	7.8
Л 78	145x8	290	3	2.6	7.8
Л 85	80x8	145	14	0.7	9.8
Л 88	60x8	110	11	0.4	4.4
Л 91	60x8	900	18	0.3	5.4
Л 93	680x12	1940	1	9.4	9.4
Л 112	280x8	670	1	11.8	11.8
Л 119	330x8	420	1	7.8	7.8
Л 120	310x8	370	1	6.3	6.3
Л 126	260x8	350	1	5.7	5.7
Л 136	340x8	450	1	9.2	9.2
Л 148	350x8	370	1	7.3	7.3
Л 154	250x8	290	1	3	3
Л 158	190x8	240	5	2.1	10.5
Л 165	260x8	500	1	5.7	5.7
Л 173	220x8	630	1	6.3	6.3
Л 192	550x12	577	1	19.8	19.8
Л 214	390x12	540	1	16.8	16.8
Л 223	200x8	310	1	2.8	2.8
Л 228	115x8	210	1	0.9	0.9
Л 248	100x8	700	2	4.4	8.8
Л 252	200x16	200	3	5	15
Б 1	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8
Бес	наплавленного металла				14
93	Л 100x8	5950	2	72.8	145.6
167	Л 63x5	4750	2	20	40
211	Л 50x4	2000	2	6.1	12.2

Продолжение спецификации

Л 85	80x8	145	4	0.7	2.8
Л 91	60x8	90	6	0.3	1.8
Л 236	240x8	300	1	3.6	3.6
Л 240	200x8	320	1	3	3
Л 252	200x16	200	1	5	5
Б 1	Болт с гайкой М16	50	2	0.2	0.4
Вес	наплавленного металла				1.3
Л 117	140x90x8	180	2	1.1	2.2
Л 27	360x10	820	1	23.2	23.2
Вес	наплавленного металла				0.1

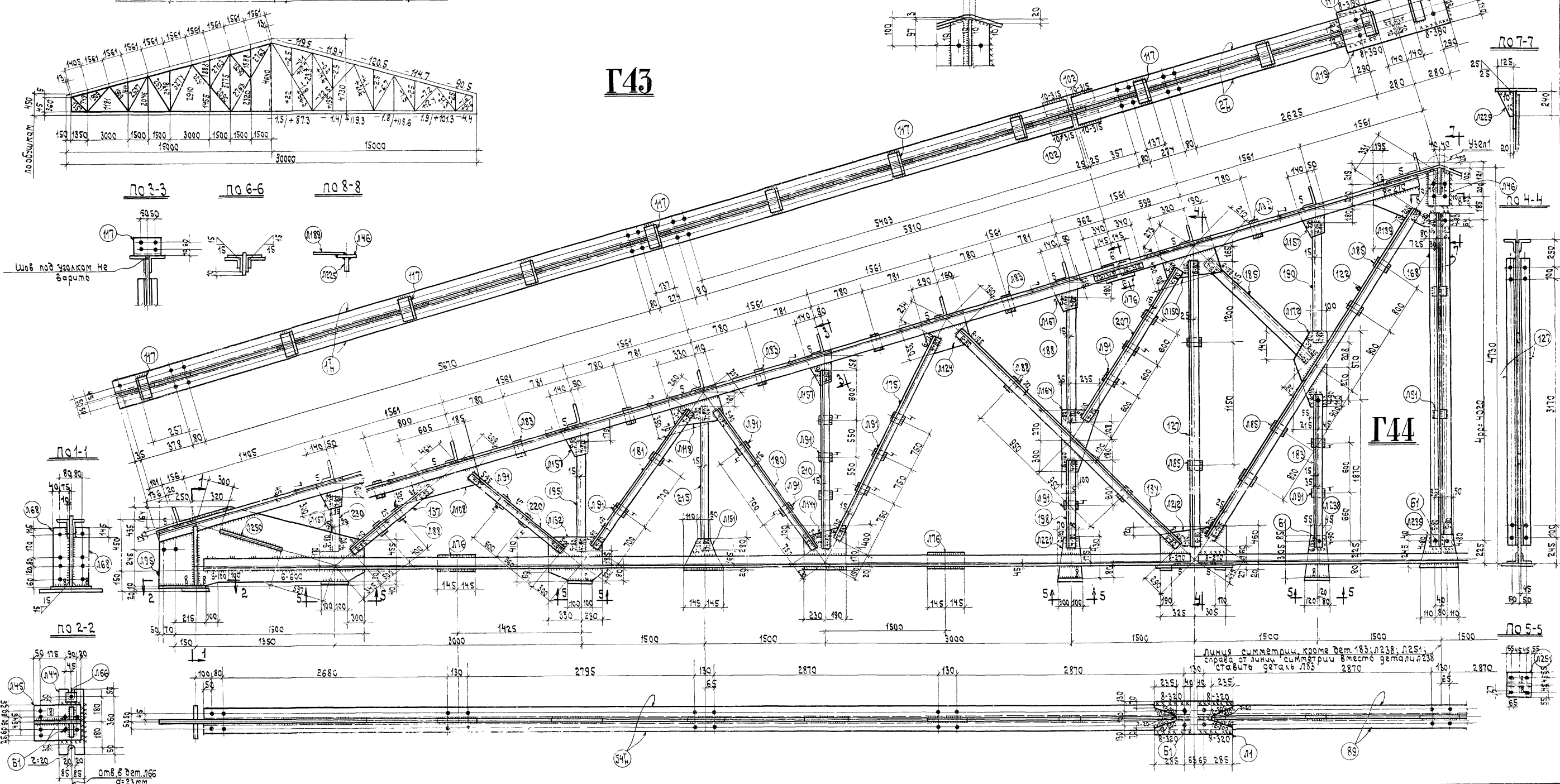
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	Вес кг
	Б 4	Б 5	Б 6	Б 8	Б 10		
Г 40	15.4	11.3	42.6	7.2	2.5	7.9	14
Г 41	0.5		4.4	0.4		9.3	1.3
Г 86			0.4			0.4	0.1

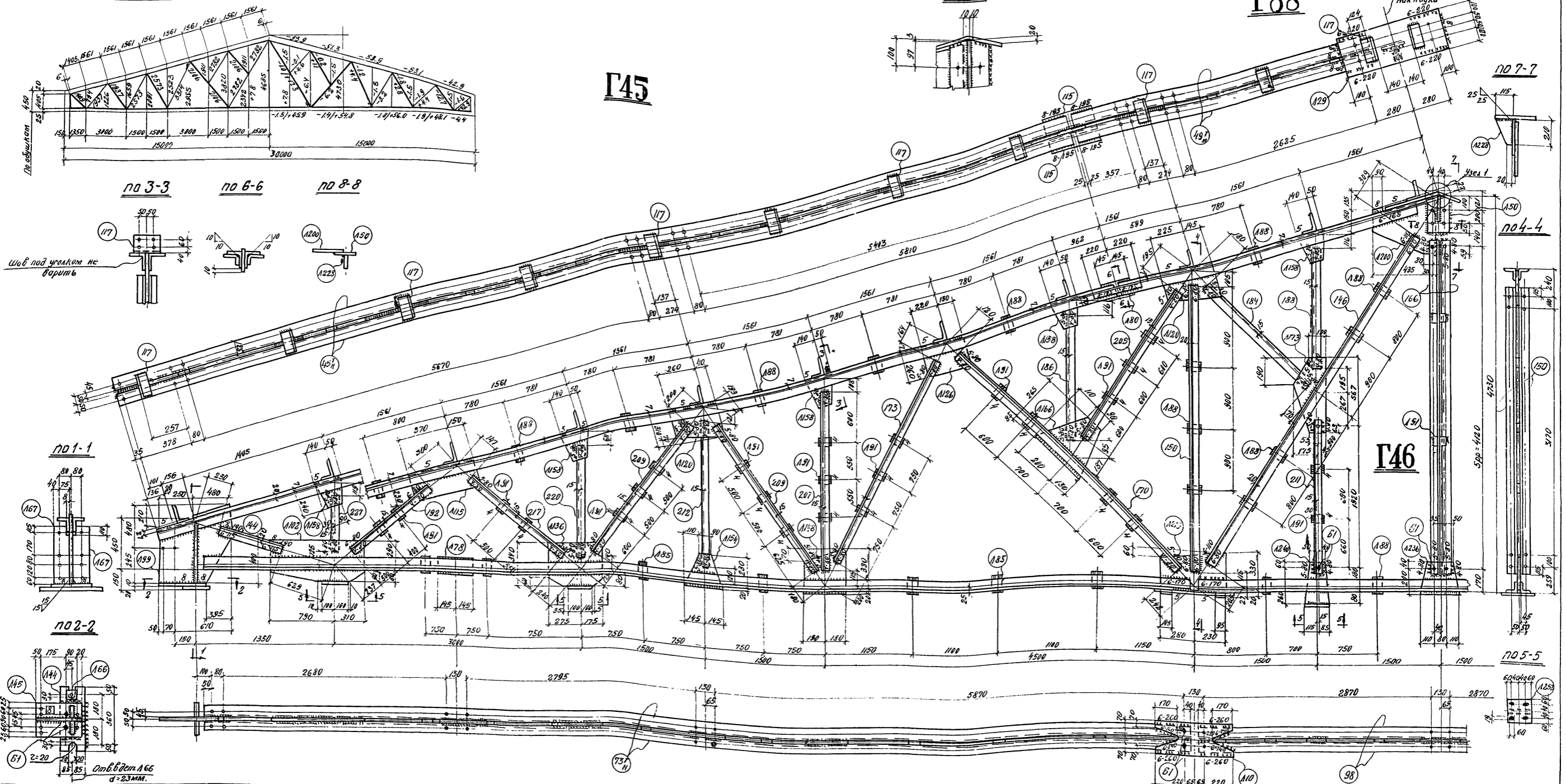
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы $h=6$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали см. листы № 62 и 72
6. Материал конструктивной стали марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по подразпункту 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 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы усиления в стенах



Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали.

Отпр. марка	№п/дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
			Т	шт	шт	
Г45	451	125x80x8	12000	1	150	300
	481	125x80x8	3540	1	44.3	88.6
	731	100x7	11775	1	127	254
	115	125x60x8	440	2	6.4	10.8
	117	140x90x8	140	10	1.1	11
	144	80x7	550	2	4.7	9.4
	146	75x6	5050	2	34.8	69.6
	150	75x6	3600	2	24.8	49.6
	170	63x5	3850	2	18.5	37
	173	63x5	2850	2	14.2	28.4
	181	63x5	1850	1	8.9	8.9
	186	63x5	1700	1	8.2	8.2
	188	63x5	1600	1	7.7	7.7
	192	63x5	1400	2	6.7	13.4
	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
	207	50x4	2300	2	7	14
	209	50x4	2200	4	6.7	26.8
	212	50x4	1850	1	5.7	5.7
	217	50x4	1530	2	4.7	9.4
	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
	227	50x4	530	1	1.7	1.7
	110	-240x12	570	1	10.8	10.8
	144	-170x20	460	1	12	12
	145	-260x10	335	1	6.8	6.8
	150	-160x8	347	1	3.5	3.5

Продолжение спецификации

№п/дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
166	-80x20	80	2	1.2
167	-115x8	545	2	3.9
178	-145x8	290	1	2.6
180	-110x8	290	1	2
185	-80x8	145	7	0.7
188	-60x8	110	14	0.4
191	-60x8	90	23	0.3
199	-725x12	730	1	34.5
1102	-370x12	1100	1	36
1115	-230x8	520	1	7.5
1120	-310x8	370	2	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
1158	-190x8	240	5	2.1
1166	-330x8	350	1	4.6
1173	-220x8	630	1	6.3
1200	-465x8	577	1	9.7
1219	-350x8	570	1	9.8
1228	-115x8	210	1	0.9
1252	-200x16	210	2	5
Б1	Битерпайка М18	50	4	0.2
Вес наплавленного металла				
98	-80x7	5450	2	50.6
166	-63x5	4400	2	28.2

Продолжение спецификации

№п/дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
211	-50x4	2000	4	6.1
188	-60x8	110	4	0.4
191	-60x8	90	8	0.3
1236	-240x8	300	1	3.6
1240	-200x8	320	2	3
1252	-200x10	200	2	5
Б1	Битерпайка М18	50	3	0.2
Вес наплавленного металла				
0.8				
117	-140x90x8	180	1	1.1
129	-300x10	760	1	17.9
Вес наплавленного металла				
0.1				

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов	Итого
	б4 б5 б6 б8	Длина п.м. Вес кг.
Г45	182 118 41.5 6.2	76.7 12.4
Г46	42	4.2 0.8
Г88	0.4	0.4 0.1

Примечания:

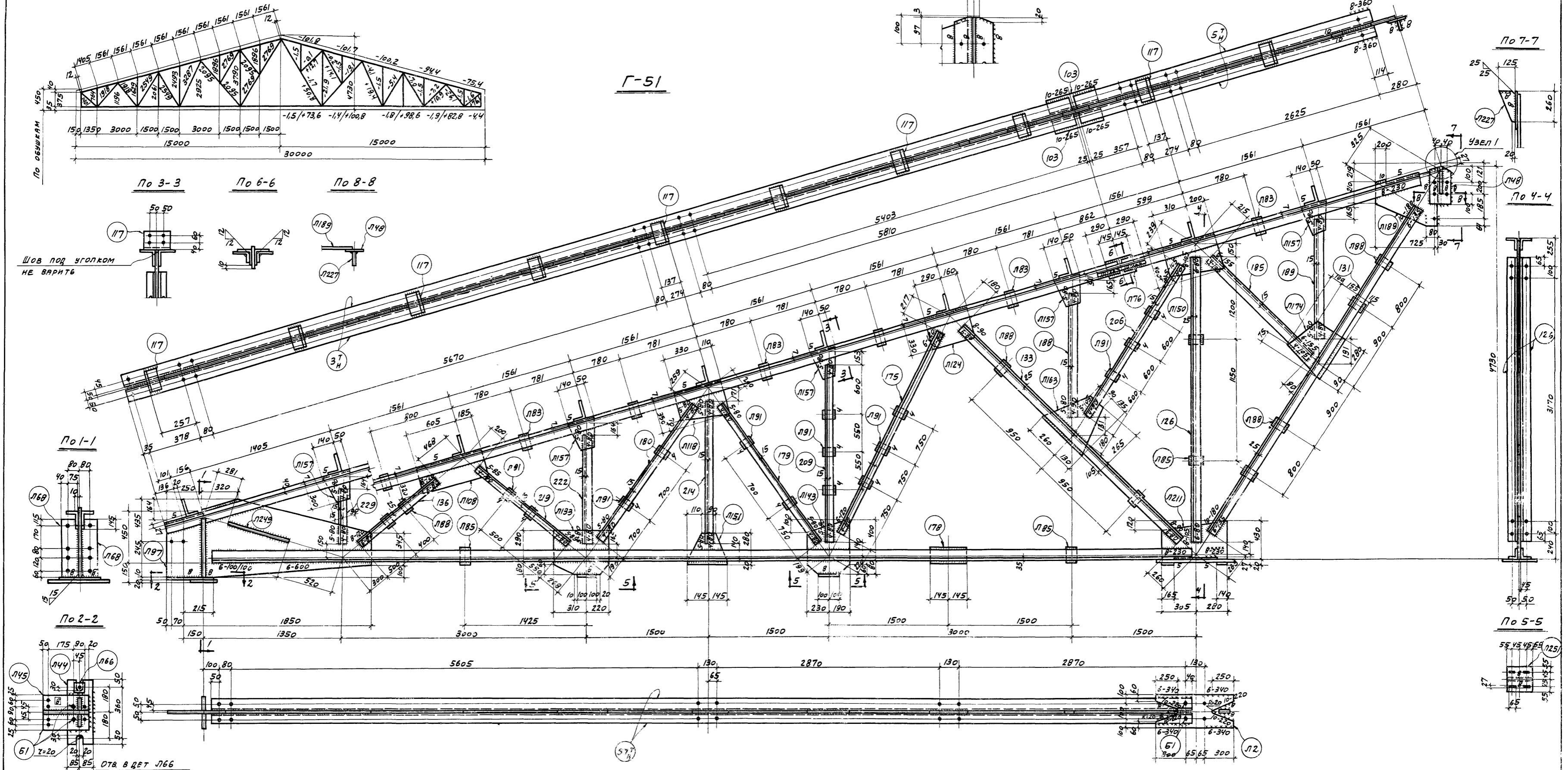
1. Все отверстия $d=19$
2. Все срезы 40
3. Все сварные швы $т6$
4. Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сварочные детали см. листы №62-72.
6. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3пс для сварных конструкций по подерупке В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями заезда в холодном состоянии согласно п.19.4, и правильного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТА 1965г.

Двухкатные стропильные фермы
пролетом 2-30м.

ЛК-01-330
выпуск 2
лист 46

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕЖИЖАХ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ОТПР. МАРКА	Н/Н ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	К-ВО Т.Н.	ШТ.	ВЕС В КГ ОБЩ. МАРКИ	ПРИМЕЧАН.	
Г51	37	L 140x10	12000	1	1	2,58	51,6	1925
	57	L 140x10	3530	1	1	7,58	151,6	
	57H	L 125x10	11775	1	1	2,25	45,0	
	103	L 140x11/8x10	580	2	12,5	2,5		
	117	L 140x90x8	180	10	1,1	11		
	126	L 100x7	3500	2	37,8	75,6		
	181	L 90x7	4950	2	47,7	95,4		
	183	L 90x7	3750	2	36,2	72,4		
	186	L 90x7	1150	2	11,1	22,2		
	175	L 63x5	2850	2	13,7	27,4		
	179	L 63x5	2150	2	10,3	20,6		
	180	L 63x5	2100	2	10,1	20,2		
	185	L 63x5	1800	1	8,7	17,4		
	188	L 63x5	1600	1	7,7	15,4		
	189	L 63x5	1550	1	7,5	15,0		
	206	L 50x4	2350	2	7,2	14,4		
	209	L 50x4	2200	2	6,7	13,4		
	214	L 50x4	1750	1	5,4	10,8		
	219	L 50x4	1450	2	4,4	8,8		
	222	L 50x4	1300	1	4	8		
	229	L 50x4	450	1	1,4	2,8		
	Л2	L 300x16	730	1	20,6	41,2		
	Л44	L 170x20	460	1	12	24		
	Л45	L 260x10	335	1	6,8	13,6		

Продолжение спецификации

Л48	Л66	Л68	Л73	Л78	Л83	Л85	Л88	Л91	Л97	Л108	Л118	Л124	Л133	Л138	Л143	Л150	Л151	Л157	Л163	Л174	Л189	Л211	Л227	Л249	Л251	Б1	ВЕС
160x8	80x20	115x8	180x8	145x8	80x8	80x8	60x8	60x8	680x12	320x12	350x8	350x8	370x8	420x8	400x8	290x8	190x8	370x8	370x8	567x12	450x12	125x8	100x8	200x26	Болт ст. 16	13,9	
397	80	545	290	230	180	145	110	90	1970	790	440	430	530	480	510	300	300	390	370	755	585	260	600	200	50	0,2	
1	2	2	1	1	7	4	8	15	1	1	1	1	1	1	1	5	1	1	1	1	1	1	2	2	4	13,9	
4	1	3,9	3,3	2,6	0,9	0,7	0,4	0,3	38,2	23,8	8,7	9,3	11,7	10,9	11,2	3,6	2,6	5,6	6,8	26,8	20,8	1,2	3,8	8,1	0,2	13,9	

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

ОТПР. МАРКА	СЕЧЕНИЕ И ДЛИНА СВАРН. ШВОВ					ИТОГО	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	ДЛИНА П.М.	ВЕС КГ.
Г51	12,2	13,4	34,1	9,5	4,6	73,8	13,9

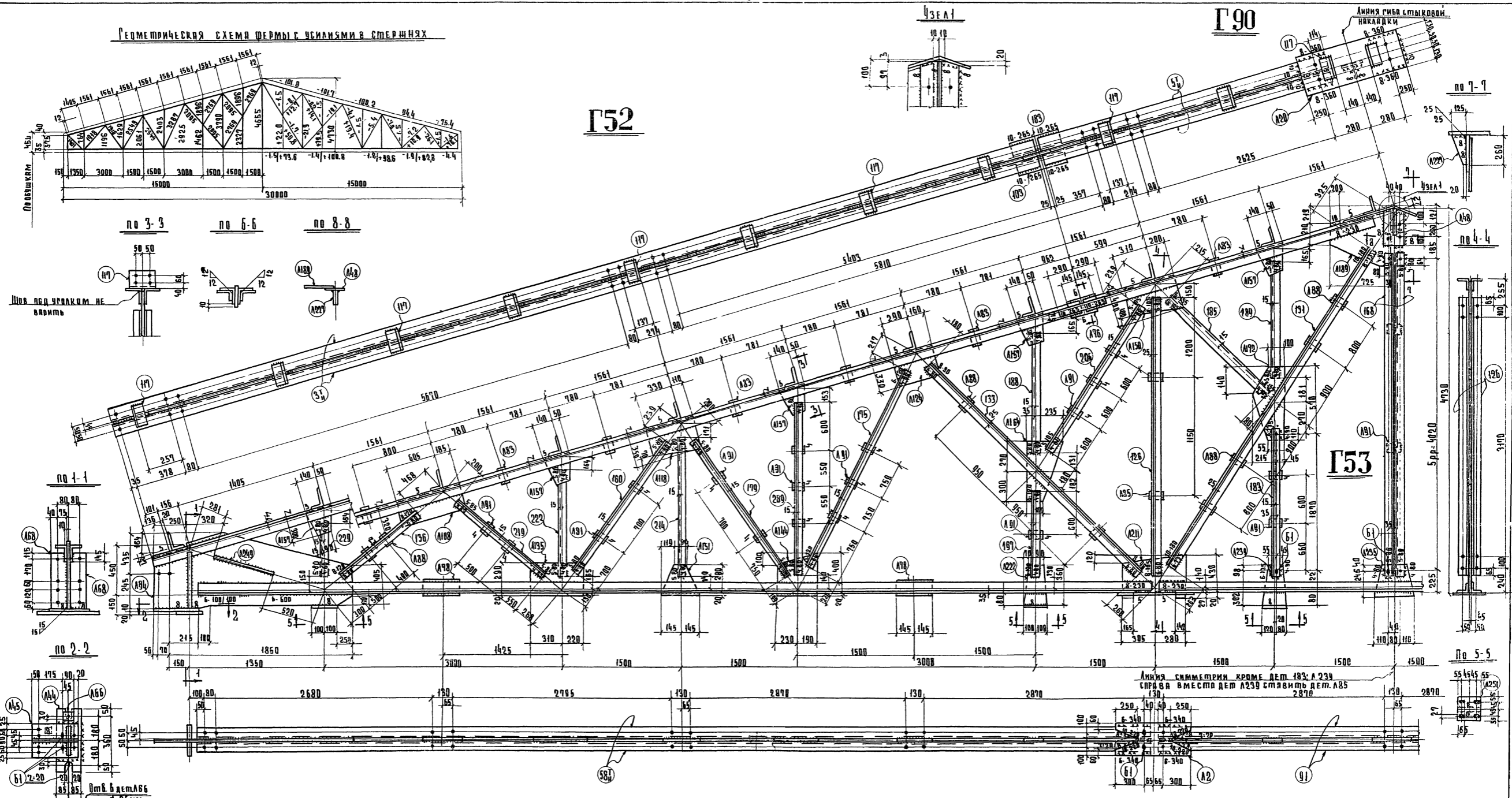
- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Все отверстия $d=19$
 2. Все обрезы 40
 3. Все сварные швы $h=6$
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Сборочные детали см. листы №№ 62-72.
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.ЗПС 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 ГОСТ 380-60.

Пров. Панкратов 1/Х1-762 коп. Центр

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С ЧЕЛКАМИ В СТЕРЖНЯХ

Г52

Г90



Спецификация стали

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес кг	Примечание
				шт.	всг	
Г52	37	L 140x10	12000	1	258	1942
	57	L 140x10	3520	1	75.8	
	58	L 125x10	11775	1	225	
	103	L 140x115x10	580	2	12.5	
	117	L 140x90x8	180	10	1.1	
	126	L 100x7	3500	2	37.8	
	131	L 90x7	4950	2	47.7	
	133	L 90x7	3750	2	36.2	
	136	L 90x7	1160	2	11.1	
	175	L 83x5	2850	2	13.7	
	179	L 63x5	2150	2	10.3	
	180	L 63x5	2100	2	10.1	
	185	L 63x5	1800	1	8.7	
	188	L 63x5	1600	1	7.7	
	189	L 63x5	1550	1	7.5	
	197	L 63x5	1150	2	5.5	
	206	L 50x4	2350	2	7.2	
	209	L 50x4	2200	2	6.7	
	214	L 50x4	1750	1	5.4	
	219	L 50x4	1450	2	4.4	
222	L 50x4	1300	1	4		
229	L 50x4	450	1	1.4		
A2	- 300x16	730	1	20.6		
A44	- 170x20	460	1	12		
A45	- 260x10	335	1	6.8		

Продолжение спецификации

Л	Сечение	Длина	К-во	Вес кг
A48	- 160x8	397	1	4
A66	- 80x20	80	2	1
A68	- 115x8	545	2	3.9
A76	- 180x8	290	1	3.3
A78	- 145x8	290	2	2.6
A83	- 80x8	180	7	0.9
A85	- 80x8	145	2	0.7
A89	- 60x8	110	8	0.4
A94	- 60x8	90	16	0.3
A94	- 60x12	1970	1	91.5
A108	- 320x12	790	1	23.8
A118	- 360x8	440	1	8.7
A124	- 330x8	450	1	8.3
A135	- 310x8	330	1	10.3
A144	- 420x8	420	1	9.8
A150	- 400x8	310	1	11.2
A151	- 290x8	300	1	3.6
A157	- 190x8	300	5	2.6
A164	- 270x8	370	1	6.6
A172	- 260x8	680	1	7.7
A189	- 567x12	755	1	26.8
A211	- 450x12	585	1	20.8
A222	- 200x8	360	1	3.3
A227	- 125x8	260	1	1.2
A249	- 100x8	600	2	3.8
A251	- 200x26	200	2	8.1
B1	болт с гайкой	50	4	0.2

Продолжение спецификации

Г	Сечение	Длина	К-во	Вес кг	
Г53	91	L 125x8	5950	2	92.2
	160	L 63x5	4180	2	19.7
	185	L 83x5	1950	2	9.4
	A85	- 80x8	145	1	0.7
	A91	- 60x8	90	6	0.3
	A235	- 285x8	300	1	4.3
	A239	- 200x8	400	1	3.8
	A251	- 200x26	200	1	8.1
	B1	болт с гайкой М16	50	2	0.2
	Г90	A20	L 140x90x8	180	2
A20		- 360x14	1060	1	4.2

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	Вес кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10		
Г52	12.2	13.4	36.1	9.5	4.6	75.8	14.4
Г53	0.5	4.4	0.4			9.3	1.3
Г90		0.4				0.4	0.1

ПРИМЕЧАНИЯ:

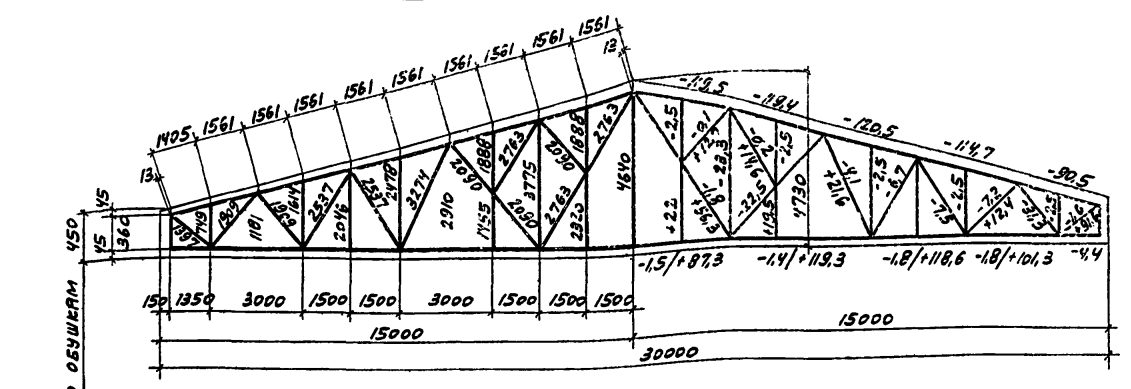
1. Все отверстия $\varnothing=10$
2. Все обрезы $\varnothing=40$
3. Все сварные швы $\varnothing=6$
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Сборочные детали см листы №62-72
6. Материал конструкций - сталь марки в Ст 3пс для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями зрания в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТА 19651

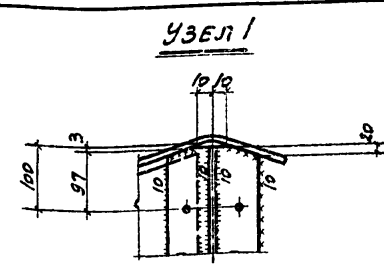
Двухэтажные стропильные фермы
проезом 2-30м

ЛК-01-130
ЛДПЖК-П
Лист 50

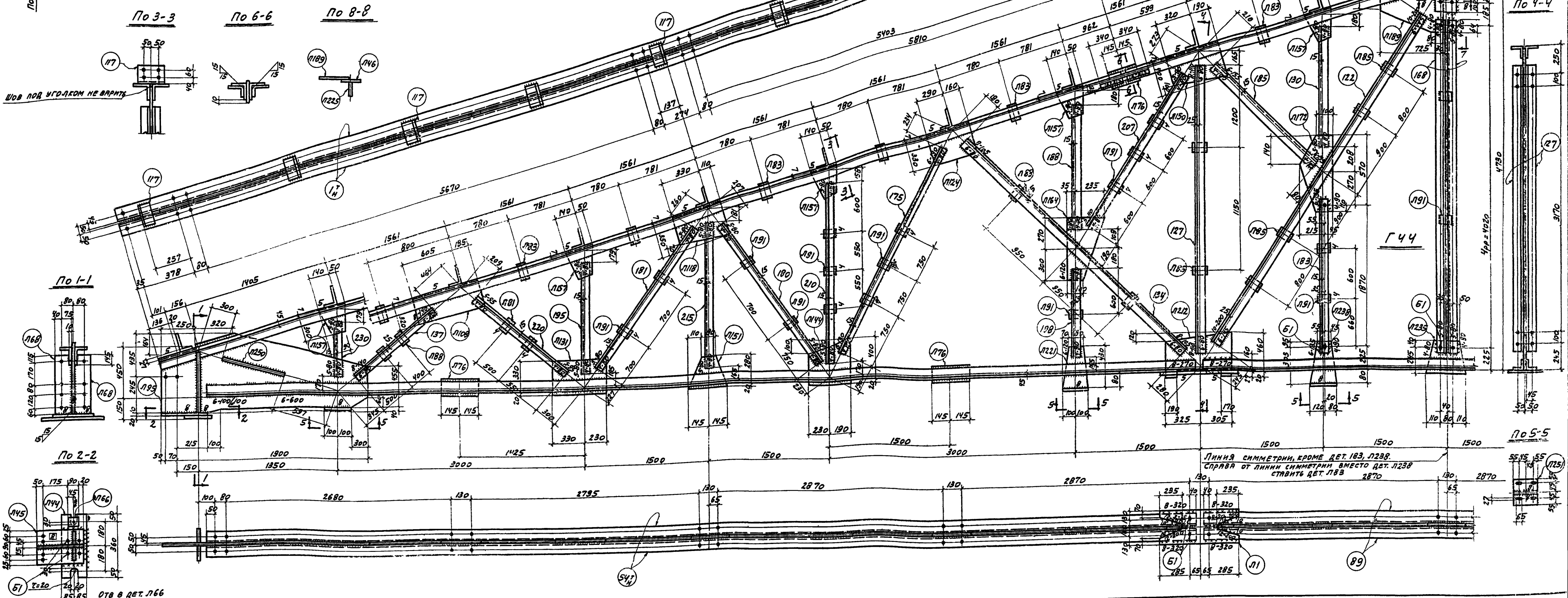
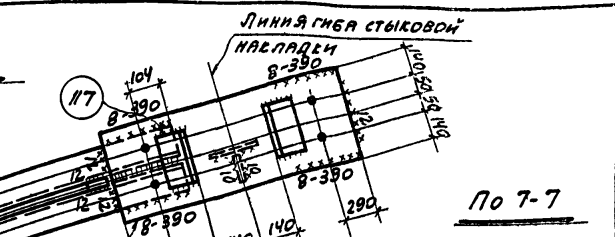
ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕРЖНЯХ



Г 55



Г 87



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ДТПР	МАРКА	ИН	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	К-ВО	ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ	
						Т	Н		
Г 55		1	L 160x10	3200	1	1	297	594	2211
		2	L 160x10	3520	1	1	87	174	
		5	L 160x10	11775	1	1	291	582	
		10	L 160x135x10	680	2	1	16,8	33,6	
		17	L 140x90x8	180	10	1	1,1	11	
		122	L 100x7	4950	2	1	53,5	107	
		127	L 100x7	3950	2	1	37,2	74,4	
		134	L 90x7	3700	2	1	35,7	71,4	
		137	L 90x7	1100	2	1	10,6	21,2	
		175	L 63x5	2850	2	1	18,7	37,4	
		180	L 63x5	2100	2	1	10,1	20,2	
		181	L 63x5	2050	2	1	9,9	19,8	
		185	L 63x5	1800	1	1	8,7	17,4	
		188	L 63x5	1600	1	1	7,7	15,4	
		190	L 63x5	1500	1	1	7,2	14,4	
		195	L 63x5	1250	1	1	6,6	13,2	
		198	L 63x5	1100	2	1	5,3	10,6	
		207	L 50x4	2300	2	1	7	14	
		210	L 50x4	2150	2	1	6,6	13,2	
		215	L 50x4	1700	1	1	5,3	10,6	
		220	L 50x4	1400	2	1	4,3	8,6	
		220	L 50x4	400	1	1	1,2	2,4	
		230	L 50x4	400	1	1	1,2	2,4	
171	L 360x16	700	1	1	24	24			
174	L 170x20	460	1	1	12	12			
145	L 260x10	335	1	1	6,8	6,8			

Продолжение спецификации

146	L 160x12	397	1	6	6
166	L 80x20	80	2	1	2
168	L 115x8	545	2	3,9	7,8
176	L 180x8	290	3	3,3	9,9
183	L 80x8	180	7	0,9	6,3
185	L 80x8	145	6	0,7	4,2
188	L 60x8	110	4	0,4	1,6
191	L 60x8	90	16	0,3	4,8
195	L 60x12	2020	1	104,9	104,9
198	L 320x12	790	1	23,8	23,8
1110	L 350x8	440	1	8,7	8,7
1124	L 230x8	450	1	9,3	9,3
1131	L 350x8	560	1	12,3	12,3
1144	L 420x8	420	1	9,8	9,8
1150	L 400x8	510	1	11,2	11,2
1151	L 290x8	390	1	3,6	3,6
1157	L 190x8	300	5	2,6	13
1164	L 270x8	570	1	6,6	6,6
1172	L 260x8	690	1	7,7	7,7
1189	L 567x12	755	1	26,8	26,8
1212	L 480x12	630	1	24,2	24,2
1221	L 200x8	430	1	3,9	3,9
1225	L 125x12	240	1	1,6	1,6
1250	L 100x8	500	2	3,1	6,2
1251	L 200x8	200	2	8,1	16,2
Б1	Б0ЛТ СТАЛЬНОЙ М16	50	4	0,2	0,8
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					15,5

Продолжение спецификации

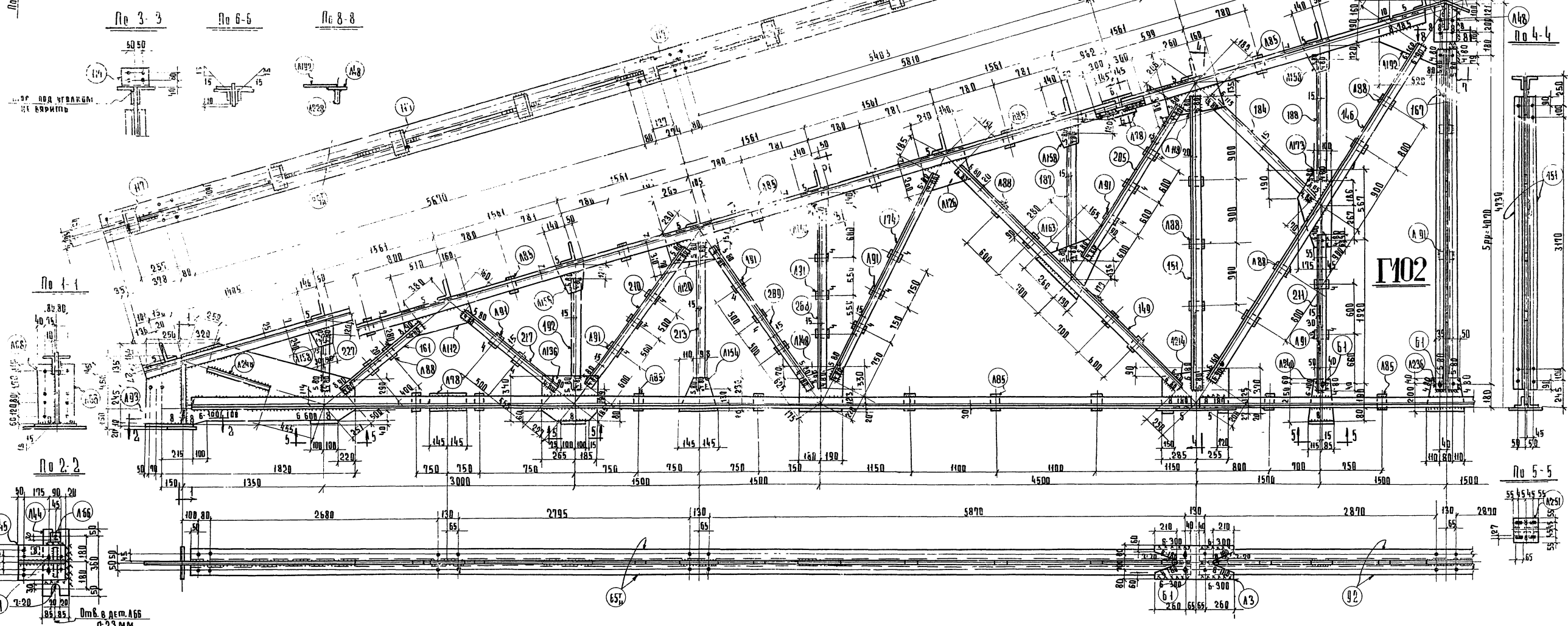
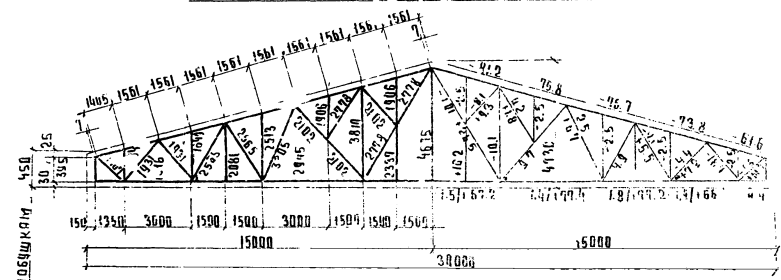
89	L 140x10	5550	2	120	256
169	L 65x5	4100	2	13,7	35,4
183	L 63x5	1950	2	8,4	18,8
183	L 80x8	180	1	0,9	0,9
191	L 60x8	90	6	0,3	1,8
1225	L 285x8	300	1	4,3	4,3
1238	L 200x8	400	1	3,8	3,8
1251	L 200x26	200	1	8,1	8,1
Б1	Б0ЛТ СТАЛЬНОЙ М16	50	2	0,2	0,4
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1,3
117	L 140x8	180	2	1,1	2,2
119	L 90x14	1100	1	47,5	47,6
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					0,1

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

ОТПРАВ	МАРКА	Сечения и длина сварных швов				Итого	
		Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Длина п.м.	ВЕС КГ
Г 55		15,4	11,3	4,4	3,2	2,5	0,4
Г 44		0,5	4,4	4,4			9,3
Г 87				0,4			0,4

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
- Все отверстия $d=19$
 - Всерезы 40
 - Все сварные швы $h=6$
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой с средним газом в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 - Сборочные детали см. листы №№ 62-72.
 - Материал конструкции - сталь марки ВСт 3пс для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19.4 и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСЛОННЫМИ СЧЕТНЫМИ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ						
Отпр. марка	ИД дет.	СЕЧЕНИЕ	Длина	К-во шт.	ВЕС КР ОБЩ.	Примечания
Г 56	397	L 160x100x9	12000	1	216	432
	417	L 160x100x9	3500	1	63	126
	657	L 100x10	11775	1	179,8	359,6
	117	L 160x115x9	800	2	10,8	21,6
	117	L 140x90x8	180	10	1,1	11
	146	L 75x6	5050	2	34,8	69,6
	149	L 75x6	3800	2	26,2	52,4
	151	L 75x6	3550	2	24,4	48,8
	161	L 75x6	1300	2	9	18
	174	L 63x5	2900	2	14	28
	184	L 63x5	1850	1	8,9	8,9
	187	L 63x5	1650	1	7,9	7,9
	188	L 63x5	1600	1	7,7	7,7
	192	L 63x5	1400	1	6,7	6,7
	205	L 50x4	2400	2	7,3	14,6
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8
	209	L 50x4	2200	2	6,7	13,4
	210	L 50x4	2150	2	6,6	13,2
	213	L 50x4	1800	1	5,5	5,5
	217	L 50x4	1550	2	4,7	9,4
227	L 50x4	550	1	1,7	1,7	
А 3	L 260x14	650	1	14,4	14,4	
А 4	L 170x20	460	1	12	12	
А 45	L 260x10	335	1	6,8	6,8	
А 48	L 160x8	397	1	4	4	
А 66	L 80x20	80	2	1	2	

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ						
А 68	А 70	А 85	А 88	А 91	А 93	А 112
L 115x8	L 145x8	L 80x8	L 60x8	L 60x8	L 60x12	L 280x8
545	290	145	119	90	1940	670
2	2	14	13	17	1	1
3,9	2,6	0,7	0,4	0,3	9,4	11,8
7,8	5,2	9,8	5,2	5,1	9,4	11,8
А 119	А 120	А 126	А 148	А 154	А 158	А 163
L 390x8	L 310x8	L 340x8	L 350x8	L 250x8	L 190x8	L 370x8
420	370	450	350	250	240	300
1	1	1	1	1	1	1
7,8	6,3	9,2	5,7	3	10,5	5,6
7,8	6,3	9,2	5,7	3	10,5	5,6
А 173	А 192	А 214	А 248	А 251	Б 1	Б 1
L 220x8	L 550x12	L 390x12	L 115x8	L 100x8	L 200x26	болт с гайкой М6
630	577	570	210	700	200	50
1	1	1	2	2	2	4
19,8	19,8	16,8	0,9	4,4	8,1	0,2
19,8	19,8	16,8	0,9	4,4	8,1	0,2
А 251	А 251	А 251	А 251	А 251	А 251	А 251
L 200x26	L 200x26	L 200x26	L 200x26	L 200x26	L 200x26	L 200x26
200	200	200	200	200	200	200
2	2	2	2	2	2	2
8,1	8,1	8,1	8,1	8,1	8,1	8,1
16,2	16,2	16,2	16,2	16,2	16,2	16,2
А 251	А 251	А 251	А 251	А 251	А 251	А 251
L 50x4	L 50x4	L 50x4	L 50x4	L 50x4	L 50x4	L 50x4
50	50	50	50	50	50	50
4	4	4	4	4	4	4
0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8

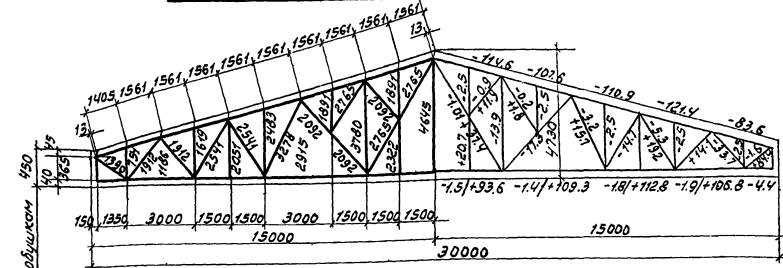
ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ						
А 85	А 91	А 236	А 240	А 251	Б 1	Б 1
L 80x8	L 60x8	L 240x8	L 200x8	L 200x26	болт с гайкой М6	болт с гайкой М6
145	90	300	320	200	50	50
4	8	1	2	2	3	3
0,7	0,3	3,6	3,6	8,1	0,2	0,6
2,8	2,4	3,6	3,6	16,2	0,6	1,2
А 85	А 91	А 236	А 240	А 251	Б 1	Б 1
L 80x8	L 60x8	L 240x8	L 200x8	L 200x26	болт с гайкой М6	болт с гайкой М6
145	90	300	320	200	50	50
4	8	1	2	2	3	3
0,7	0,3	3,6	3,6	8,1	0,2	0,6
2,8	2,4	3,6	3,6	16,2	0,6	1,2
А 85	А 91	А 236	А 240	А 251	Б 1	Б 1
L 80x8	L 60x8	L 240x8	L 200x8	L 200x26	болт с гайкой М6	болт с гайкой М6
145	90	300	320	200	50	50
4	8	1	2	2	3	3
0,7	0,3	3,6	3,6	8,1	0,2	0,6
2,8	2,4	3,6	3,6	16,2	0,6	1,2

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ						
Отпр. марка	Сечениями дайна сварных швов	Итого				
Г 56	14,9	12,2	36,8	6,2	0,4	
Г 102	1					
Г 89	0,4	6,1				
						70,5
						11,7
						1,2
						0,1

Примечания:

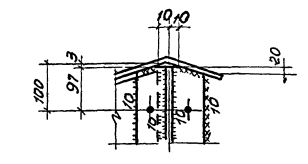
- Все отверстия $d=19$
- Все обрезы 40
- Все сварные швы $n=6$
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производят электродными типа Э42 по ГОСТ 9467-80
- Сборочные детали см. листы № 62-72
- Материал конструкции - сталь марки В Ст. 3 по для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60, с дополнительными требованиями записи в холодном состоянии, согласно п. 19, а и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



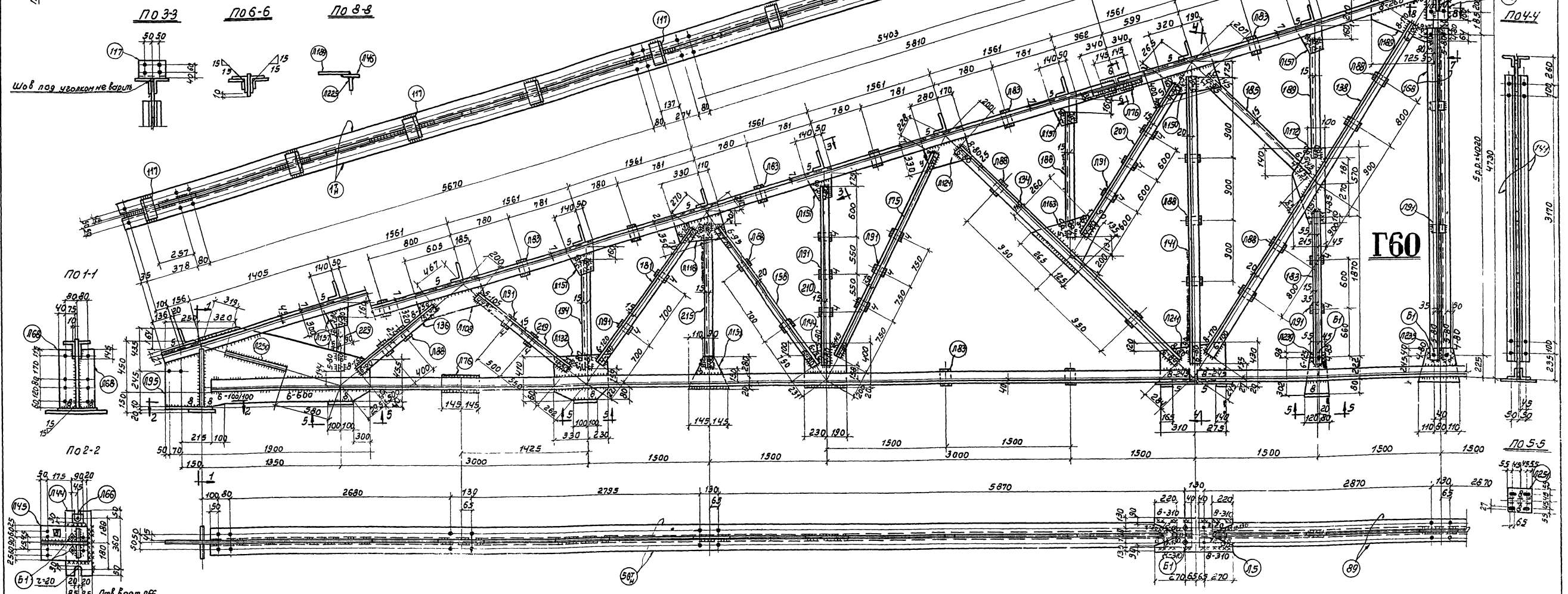
Г59

Узел



Г87

Линия гребневой накладки



Г60

Спецификация стали					
Отпр. марка	N/N	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.
				Т	шт. общий
Г59	17	160x10	12000	1	297
	27	160x10	3520	1	87
	3674	160x10	11775	1	2828
	102	160x132x10	680	2	16,8
	117	140x90x8	180	10	11
	134	90x7	3700	2	3,7
	136	90x7	1190	2	1,1
	138	80x7	4980	2	4,8
	141	80x7	3480	2	3,4
	158	75x6	2100	2	1,5
	175	63x5	2850	2	1,3
	181	63x5	2080	2	0,9
	185	63x5	1800	1	0,7
	188	63x5	1800	1	0,7
	189	63x5	1500	1	0,5
	194	63x5	1300	1	0,3
	207	50x4	2300	2	0,7
	210	50x4	2150	2	0,6
	215	50x4	1700	1	0,5
	219	50x4	1450	2	0,4
229	50x4	450	1	0,1	
145	360x14	670	1	21,2	
144	170x20	460	1	12	
145	260x10	335	1	6,8	
145	160x12	397	1	6	

Продолжение спецификации					
Л66	80x20	80	1	1	1
Л68	115x8	545	2	3,3	7,8
Л76	180x8	230	2	3,3	6,6
Л83	30x8	180	9	0,9	8,1
Л88	60x8	110	13	0,4	5,2
Л91	60x8	30	13	0,3	3,9
Л95	680x12	2020	1	104,9	104,9
Л108	320x12	780	1	23,8	23,8
Л112	350x8	440	1	9,7	9,7
Л124	330x8	450	1	9,3	9,3
Л132	410x8	560	1	13,8	13,8
Л144	420x8	420	1	9,8	9,8
Л150	400x8	510	1	11,2	11,2
Л151	230x8	300	1	3,6	3,6
Л157	180x8	300	5	2,6	13
Л162	370x8	390	1	3,6	3,6
Л172	260x8	680	1	7,7	7,7
Л189	567x12	755	1	26,8	26,8
Л211	450x12	365	1	20,8	20,8
Л225	125x12	240	1	1,6	1,6
Л250	100x8	300	2	3,1	6,2
Л251	200x26	200	1	8,1	8,1
Б1	болты заводские	50	4	0,2	0,8
Вес наплавленного металла					14,9

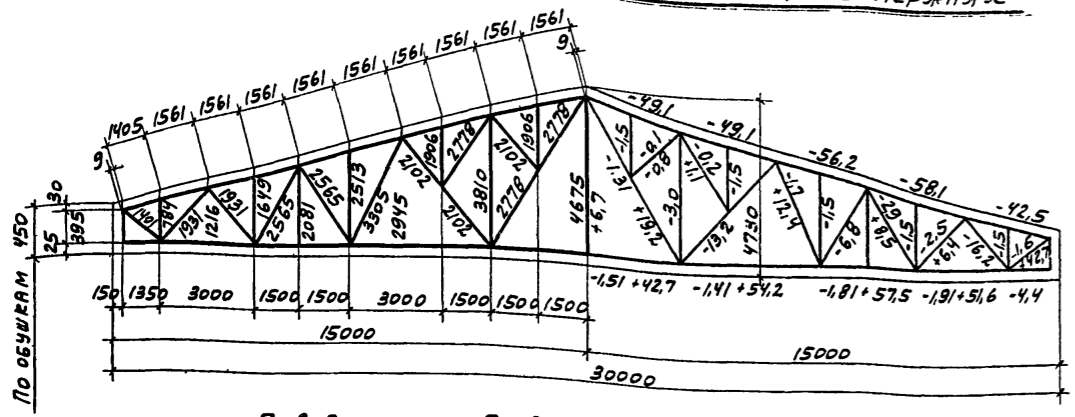
Продолжение спецификации					
Л91	60x8	30	8	0,3	2,4
Л235	285x8	300	1	4,3	4,3
Л239	200x8	400	2	3,8	7,6
Л251	200x26	200	2	8,1	16,2
Б1	болты заводские	50	3	0,2	0,6
Вес наплавленного металла					0,7
Л17	140x90x8	180	2	1,1	2,2
Л19	380x14	1140	1	47,6	47,6
Вес наплавленного металла					0,1

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и тип сварных швов					Итого
	Б	Г	Д	Е	Ж	
Г59	12,8	13,1	41,6	8,4	4,3	71,8
Г60						3,2
Г87	0,4		2,8	0,4		0,4

Примечания:

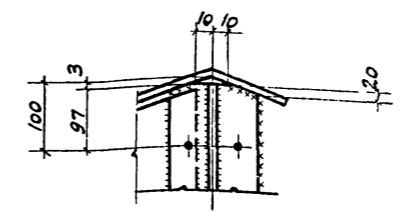
- Все отверстия $d=19$
- Все обрезы 40
- Все сварные швы 116
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3947-60.
- Сварочные детали см листы №62-72.
- Материал конструкций - сталь марки ВСт.ЭПС для сварных конструкций по паргруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями и анализа в заводном состоянии согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СЕРЖНЯХ



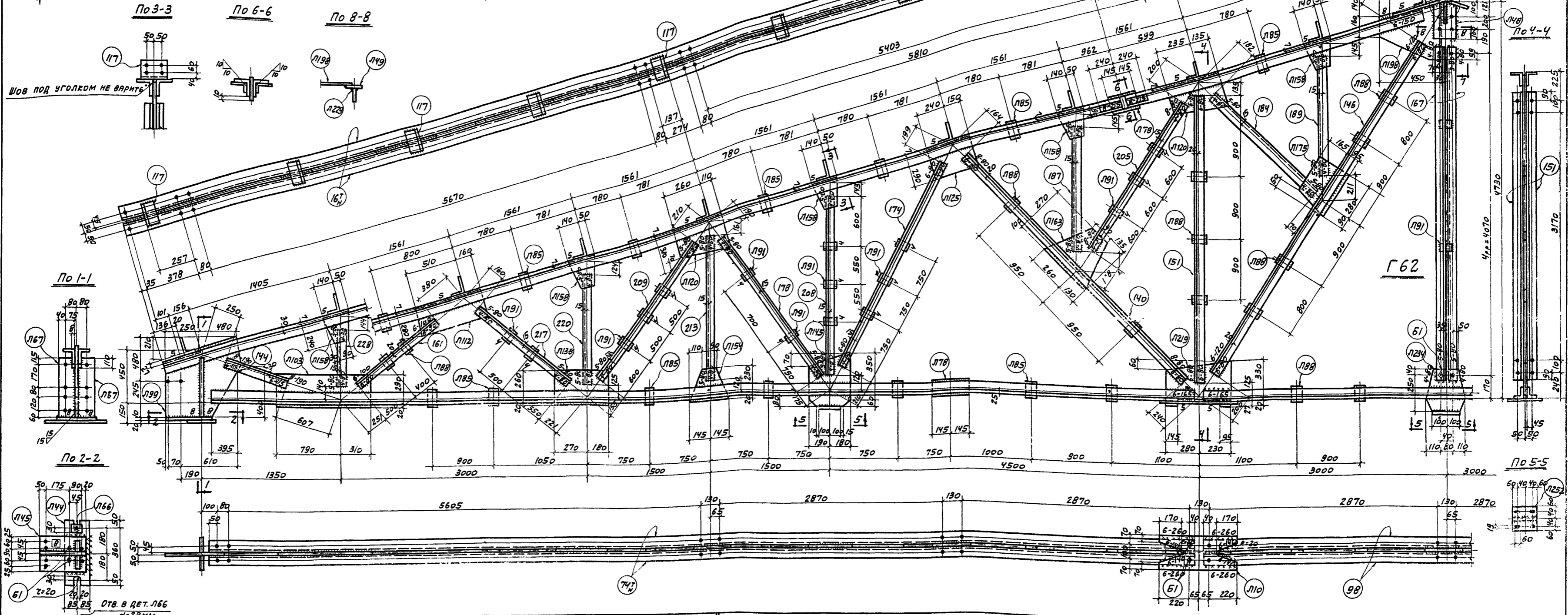
Г 61

Узел 1



Г 83

Линиягиба стыковой накладки 6-230



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

Отпр. марка	Л/Н	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.
дет				шт.	общ.	
Г 61	167	L 110x8	12000	1	162	324
	197	L 110x8	3500	1	47,8	35,6
	74	L 100x7	11775	1	127	254
	106	L 110x90x8	480	2	6,5	13
	117	L 140x90x8	180	10	1,1	11
	140	L 80x7	3800	2	32,3	64,6
	144	L 80x7	550	2	4,7	9,4
	146	L 75x6	5050	2	34,8	69,6
	151	L 75x6	3550	2	24,4	48,8
	161	L 75x6	1800	2	9,0	18
	174	L 63x5	2900	2	14,0	28
	178	L 63x5	2200	2	10,6	21,2
	184	L 63x5	1850	1	8,9	8,9
	187	L 63x5	1650	1	7,9	7,9
	189	L 63x5	1550	1	7,5	7,5
	205	L 50x4	2400	2	7,3	14,6
	208	L 50x4	2250	2	6,9	13,8
	209	L 50x4	2200	2	6,7	13,4
	213	L 50x4	1800	1	5,5	5,5
	217	L 50x4	1550	2	4,7	9,4
	220	L 50x4	1400	1	4,3	4,3
	228	L 50x4	500	1	1,5	1,5
	Л10	- 240x12	370	1	10,8	10,8
	Л44	- 170x20	460	1	12	12
	Л45	- 260x10	335	1	6,8	6,8

Продолжение спецификации

Л48	- 160x8	397	1	4	4
Л66	- 80x20	80	2	1	2
Л67	- 115x8	545	2	3,9	7,8
Л78	- 145x8	290	2	2,6	5,2
Л85	- 80x8	145	14	0,7	9,8
Л88	- 60x8	110	11	0,4	4,4
Л91	- 60x8	90	16	0,3	4,8
Л99	- 725x12	730	1	34,5	34,5
Л103	- 310x12	1100	1	32	32
Л112	- 280x8	670	1	11,8	11,8
Л120	- 310x8	370	2	6,3	12,6
Л125	- 290x8	390	1	7,1	7,1
Л138	- 280x8	450	1	7,9	7,9
Л145	- 370x8	410	1	8,4	8,4
Л154	- 250x8	290	1	3	3
Л158	- 190x8	240	5	2,1	10,5
Л163	- 370x8	390	1	5,6	5,6
Л175	- 260x8	370	1	5,6	5,6
Л198	- 480x8	567	1	11	11
Л219	- 350x8	510	1	9,8	9,8
Л228	- 115x8	210	1	0,9	0,9
Л252	- 200x16	200	1	5	5
Б1	болт стальной М16	50	4	0,2	0,8
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					14,1

Продолжение спецификации

Г 62	98	L 80x7	5950	2	50,6	101,2
	167	L 63x5	4150	2	20,0	40
	Л88	- 60x8	110	4	0,4	1,6
	Л91	- 60x8	90	4	0,3	1,2
	Л234	- 290x8	360	1	4,5	4,5
	Л252	- 200x16	200	1	5	5
	Б1	болт стальной М16	50	1	0,2	0,8
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					155
Г 83	Л117	L 140x90x8	180	2	1,1	2,2
	Л132	- 260x10	760	1	15,5	15,5
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					18

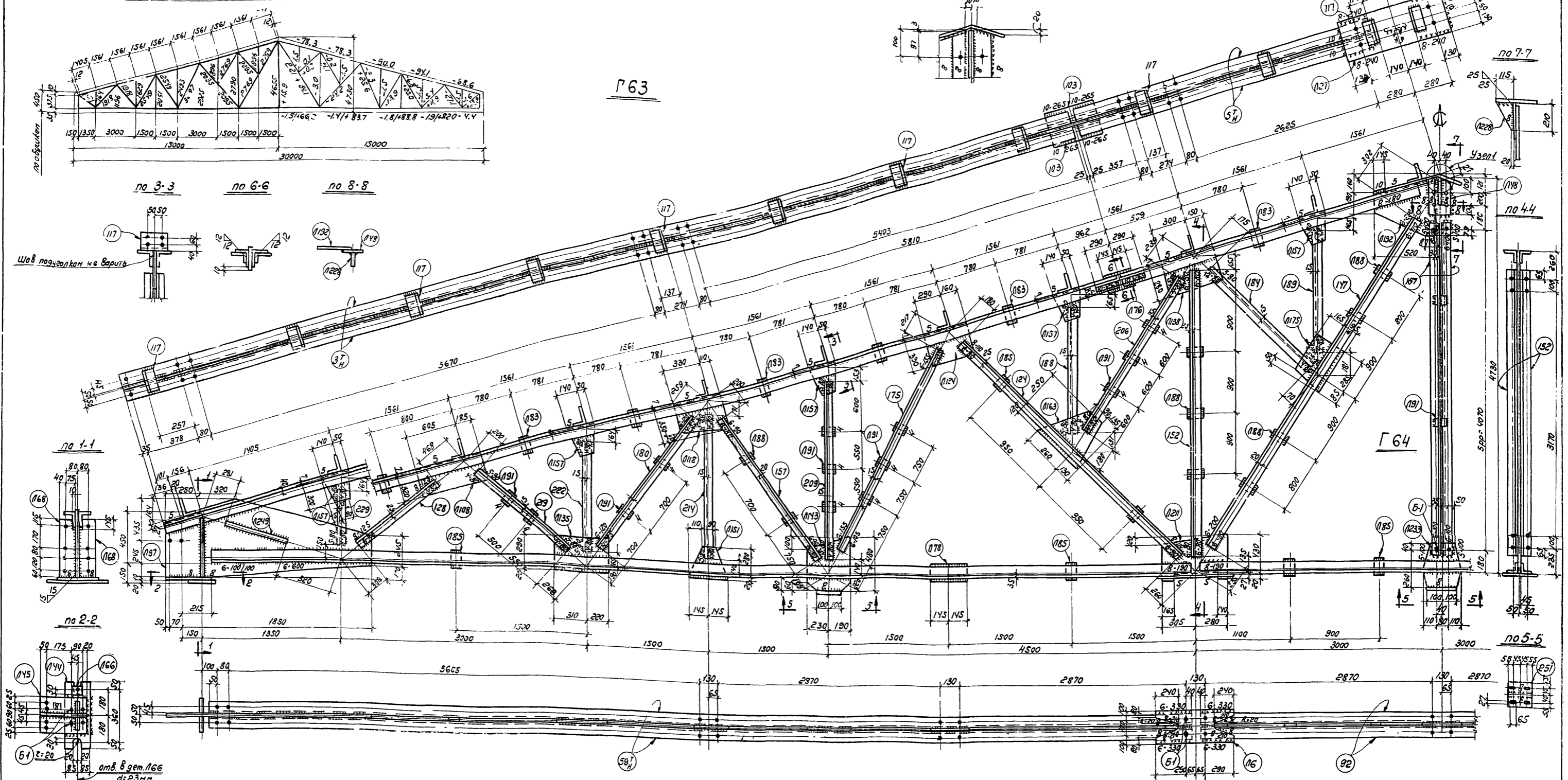
ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

Отпр. марка	Сечение и длина сварного шва				Итого	
	Δ	Δ	Δ	Δ	Длина п.м.	Вес кг.
Г 61	15,4	11,3	44	9,2	79,9	14,1
Г 62			4,4		4,4	0,8
Г 83			0,4		0,4	0,1

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все отверстия d=19, кроме оговоренных.
2. Все обрезы ч=40, кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6, кроме оговоренных.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Сборочные детали см. листы №№ 62-72.
6. Материал конструкций-сталь марки ВСтЗПС 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 ГОСТ 380-60.

Элементная схема фермы с числами в стрелках



Спецификация стали

Отпр. марка	М.М. дет.	Сечение	Длина	Н-во	Т	Н	шт	Вес в кг.	Примечан.
								объ.	
Г 63	34	110x10	12000	1	1		258	516	
	54	110x10	3530	1	1		758	1516	
	59	125x9	11775	1	1		204	408	
	103	140x115x10	580	2			123	25	
	117	140x90x8	180	10			11	11	
	124	100x7	3750	2			40.5	81	
	128	100x7	1150	2			12.4	24.8	
	147	75x6	3000	2			31.4	62.8	
	152	75x6	3500	2			21.1	42.2	
	187	75x6	2150	2			14.8	29.6	
	175	63x5	2850	2			13.7	27.4	
	180	63x5	2100	2			10.1	20.2	
	184	63x5	1850	1			8.9	8.9	
	188	63x5	1600	1			7.7	7.7	
	189	63x5	1350	1			7.5	7.5	
	206	50x4	2350	2			7.2	14.4	
	209	50x4	2200	2			6.7	13.4	
	214	50x4	1750	1			5.3	5.3	
	218	50x4	1450	2			4.4	8.8	
	222	50x4	1300	1			4	4	
	229	50x4	450	1			1.4	1.4	
	116	300x4	710	1			18.6	18.6	
	144	170x20	450	1			12	12	
	145	260x10	335	1			6.8	6.8	
	148	160x8	397	1			4	4	

Продолжение спецификации.

Л	Сечение	Длина	Н-во	Т	Н	шт	Вес в кг.	Примечан.
							объ.	
Л 66	80x20	80	2			1	2	
Л 68	115x8	545	2			3.9	7.8	
Л 76	130x6	290	1			3.3	3.3	
Л 78	145x8	290	1			2.6	2.6	
Л 83	80x8	180	7			0.9	6.3	
Л 85	80x8	145	4			0.7	2.8	
Л 88	60x8	110	9			0.4	3.6	
Л 91	60x8	90	13			0.3	3.9	
Л 97	680x12	1970	1			98.2	98.2	
Л 108	320x12	790	1			238	238	
Л 118	350x8	440	1			8.7	8.7	
Л 124	330x8	450	1			9.3	9.3	
Л 135	300x8	530	1			10.3	10.3	
Л 138	280x8	450	1			7.9	7.9	
Л 143	420x8	480	1			10.9	10.9	
Л 151	290x8	300	1			3.6	3.6	
Л 157	130x8	300	5			2.6	13	
Л 163	370x8	390	1			5.6	5.6	
Л 175	260x8	370	1			5.6	5.6	
Л 182	550x12	577	1			18.8	18.8	
Л 211	450x12	585	1			20.8	20.8	
Л 228	115x8	210	1			0.9	0.9	
Л 249	100x8	600	2			3.8	7.6	
Л 251	200x6	200	1			8.1	8.1	
Б 1	Болт с шайбой 116	50	4			0.2	0.8	

Продолжение спецификации

Л	Сечение	Длина	Н-во	Т	Н	шт	Вес в кг.	Примечан.
							объ.	
Г 64	92	110x8	5950	2		80.5	161	
	167	63x5	4150	2		20.0	40	
	185	80x8	145	4		0.7	2.8	
	191	60x8	90	4		0.3	1.2	
	193	300x8	300	1		4.6	4.6	
	1251	200x6	200	1		8.1	8.1	
	Б 1	Болт с шайбой 116	50	1		0.2	0.2	

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечения дача сварных швов					Итого	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	Эл.ч. п.п.	Вес кг.
Г 63	11.7	13.9	38.9	5.3	2.9		76.7
Г 64							6.9
Г 86	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 инертного газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 - 5 Сварочные детали см. листы № 62-72.
 - 6 Материал конструктивной стали марки В Ст 3ПС для сварных конструкций по разгруппе в дозе 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19. Д и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15.1/6 дозе 380-60.

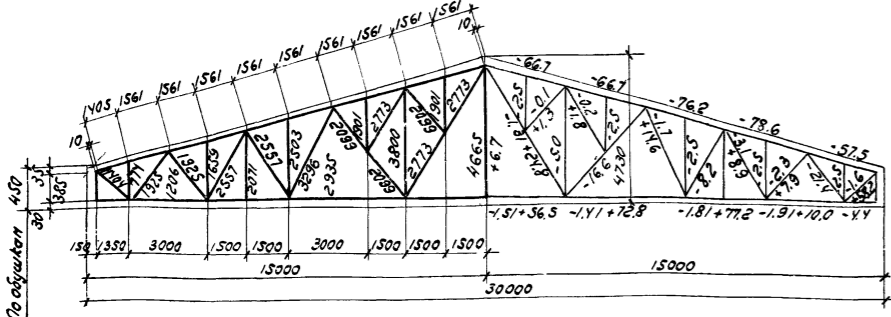
ТА
1963г.

Двухскатные стропильные фермы
пролетом $L=30m$

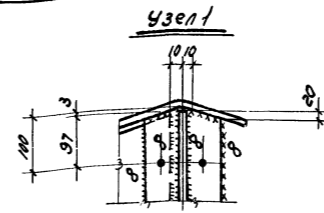
ЛК-01/30
Вместе с
лист 55

8226-02 52

Геометрическая схема фермы усиления в стержнях.

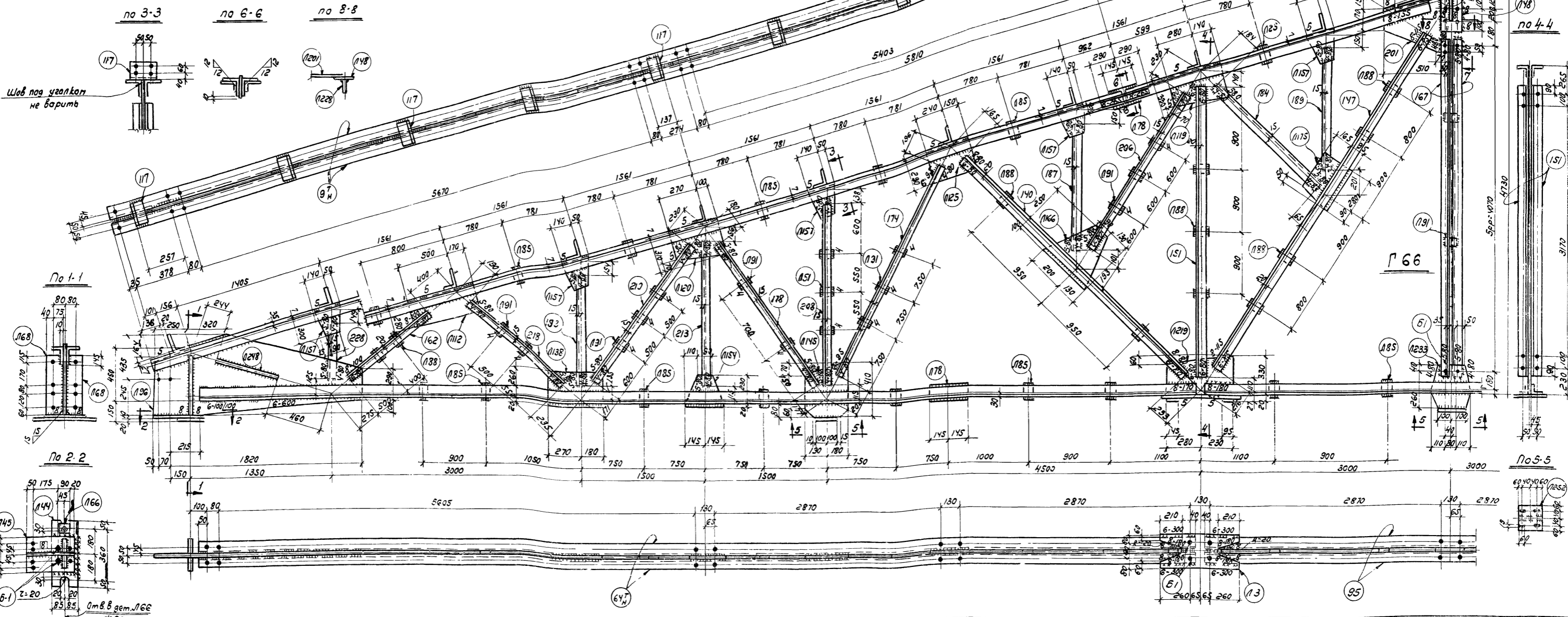


Г 65



Г 91

Линия зубастиковой накладки



Спецификация стали						
Отпр. марка	№ дпт.	Сечение	Длина	К-во		Примечан.
				Т	Н	
		Вес в кг.				
		шт.	общ.			
Г 65	94	125x9		1	208	416
	121	125x9	12000	1	1	122,9
	643	100x10	1775	1	1778	355,6
	105	125x100x8	580	2	10	20
	117	140x90x8	180	10	11	11
	140	80x7	3800	2	32,3	64,6
	147	75x6	5000	2	34,4	68,8
	151	75x6	3550	2	24,4	48,8
	162	75x6	1250	2	8,6	17,2
	174	63x5	2900	2	14	28
	178	63x5	2200	2	10,6	21,2
	184	63x5	1850	1	8,9	17,8
	187	63x5	1650	1	7,9	15,8
	189	63x5	1550	1	7,5	15
	193	63x5	1350	1	6,5	13
	206	50x4	2350	2	7,2	14,4
	208	50x4	2250	2	6,9	13,8
	210	50x4	2150	2	6,6	13,2
	213	50x4	1800	1	3,5	7
	218	50x4	1500	2	4,6	9,2
228	50x4	500	1	1,5	3	
173	260x14	650	1	14,4	14,4	
144	170x20	460	1	12	12	
145	260x10	335	1	6,8	6,8	
148	160x8	397	1	4	4	

Продолжение спецификации						
166	80x20	80	2	1	2	
168	115x8	545	2	3,9	7,8	
178	145x8	290	2	2,6	5,2	
185	80x8	145	14	0,7	9,8	
188	63x8	140	11	0,4	4,4	
191	60x8	90	16	0,3	4,8	
196	680x12	1940	1	9,29	9,29	
1112	280x8	670	1	11,8	11,8	
1119	330x8	420	1	7,8	7,8	
1120	310x8	370	7	6,3	6,3	
1125	290x8	390	1	7,1	7,1	
1138	280x8	450	1	7,9	7,9	
1145	370x8	410	1	8,4	8,4	
1154	250x8	290	1	3	3	
1157	190x8	300	5	2,6	13	
1166	330x8	350	1	4,6	4,6	
1175	260x8	370	1	5,6	5,6	
1201	340x8	557	1	12,1	12,1	
1219	350x8	510	1	3,8	3,8	
1228	115x8	210	1	0,9	0,9	
1248	100x8	700	2	4,4	8,8	
1252	200x16	200	1	5	5	
Б1	болт с гайкой М16	50	4	0,2	0,8	
Вес наплавленного металла				14,1		
Г 66	95	100x7	5950	2	64,3	128,6
	167	63x5	4150	2	20	40
	173	80x8	145	4	0,7	2,8

Продолжение спецификации						
121	60x8	90	4	0,3	1,2	
1233	300x8	300	1	4,6	4,6	
1252	200x16	200	1	5	5	
Б1	болт с гайкой М16	50	1	0,2	0,2	18,3
Вес наплавленного металла				0,8		
Г 91	117	170x12x8	120	2	1,1	2,2
	124	300x12	800	1	22,6	22,6
Вес наплавленного металла				0,1		

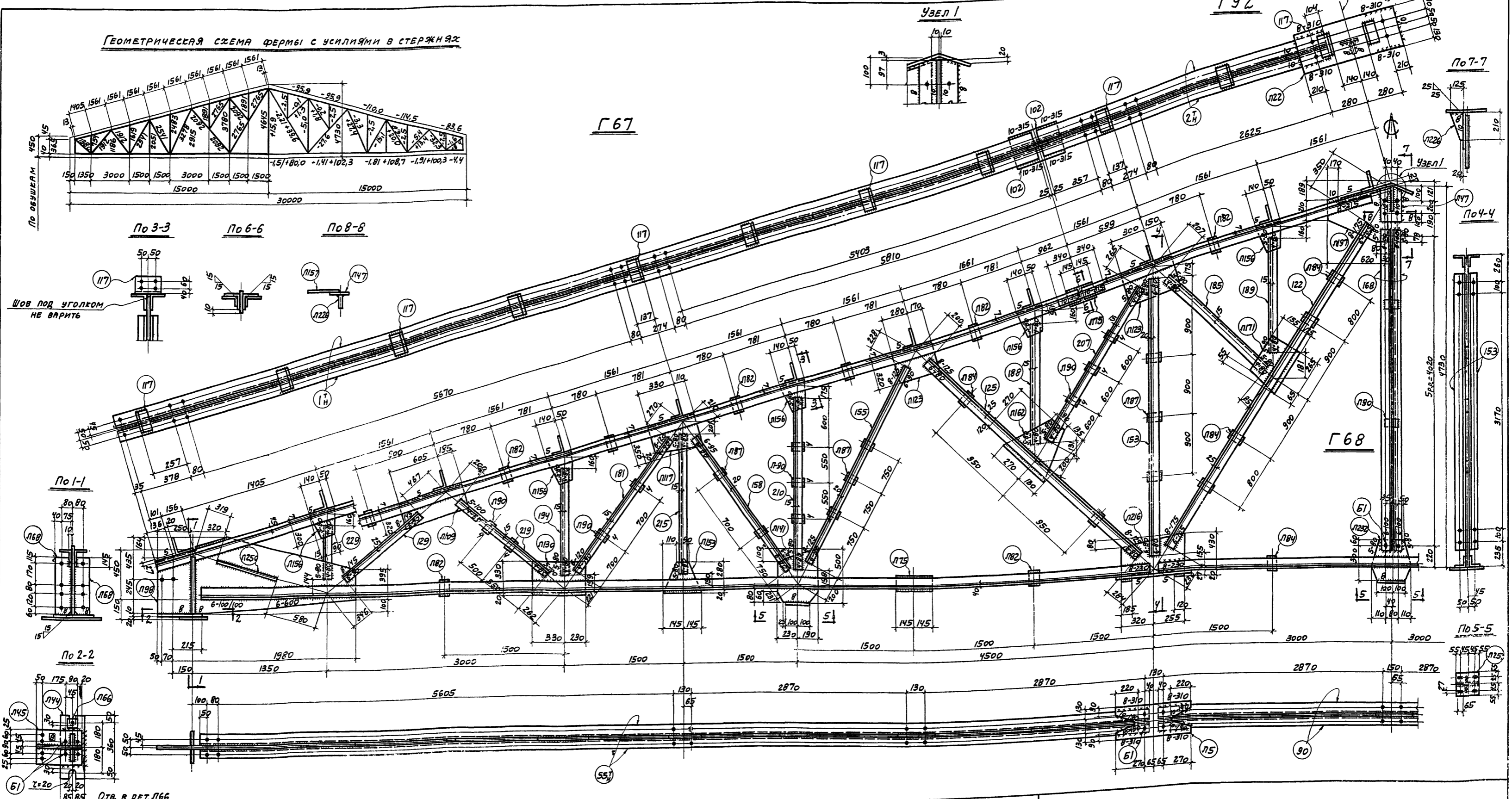
Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов			Итого		
	Д	д	д	Длина п.п.	Вес кг.	
Г 65	15,4	11,3	4,4	79,9	12,1	
Г 66		4,4		4,4	0,8	
Г 91		0,4		0,4	0,1	

Примечания:

1. Все отверстия $d=8$.
2. Все обрезы 40 , кроме оголовных.
3. Все сварные швы п.6.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа ЭУ2 ГОСТ 9467-60.
5. Сварочные детали ст. листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки В ст. ЗПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с допустимыми гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, Д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. В пролете допускается подвеска не более двух ниток канатов по длине фермы.

ТА 1965г. Двухкатные стропильные фермы пролетом $d=30$ м. ПК.01.130. Выпуск II. Лист 56. 8226-02 53

ГЕОМЕТРИЧЕСКАЯ СХЕМА ФЕРМЫ С УСИЛИЯМИ В СТЕРЖНЯХ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

ОТП. МАРКА	ЛН ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА	К-ВО Т Н	ШТ.	ВЕС В КГ ОБЩ. МАРКН	ПРИМЕЧ.
Г67	18	L 160x10	12000	1	1	237,5	594
	24	L 160x10	3520	1	1	87	174
	55A	L 140x10	11775	1	1	252,8	505,6
	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	
	125	L 100x7	3700	2	39,9	79,8	
	129	L 100x7	1100	2	11,9	23,8	
	153	L 75x6	3450	2	23,8	47,6	
	155	L 75x6	2850	2	19,7	39,4	
	158	L 75x6	2100	2	14,5	29	
	181	L 63x5	2050	2	9,9	19,8	2114
	185	L 63x5	1800	1	8,7	8,7	
	188	L 63x5	1600	1	7,7	7,7	
	189	L 63x5	1550	1	7,5	7,5	
	194	L 63x5	1300	1	6,3	6,3	
	207	L 50x4	2300	2	7	14	
	210	L 50x4	2150	2	6,6	13,2	
	215	L 50x4	1700	1	5,3	5,3	
	219	L 50x4	1450	2	4,4	8,8	
	229	L 50x4	450	1	1,4	1,4	
	15	- 300x4	670	1	21,2	21,2	
	144	- 170x20	460	1	12	12	
	145	- 260x10	835	1	6,8	6,8	

Отв. в дет. Л66 d=23мм

Продолжение спецификации

Л177	- 160x10	397	1	5	5		ф.л.
Л66	- 80x20	80	2	1	2		ф.л.
Л68	- 115x8	545	2	3,9	7,8		
Л75	- 180x10	230	2	4,1	8,2		
Л82	- 80x10	180	9	1,1	9,9		
Л84	- 80x10	145	6	0,9	5,4		
Л87	- 60x10	110	8	0,5	4		
Л90	- 60x10	90	10	0,4	4		
Л88	- 680x12	2020	1	103,8	103,8		ф.л.
Л109	- 320x10	790	1	19,8	19,8		ф.л.
Л107	- 350x10	440	1	10,9	10,9		ф.л.
Л123	- 320x10	450	2	11,3	22,6		ф.л.
Л129	- 350x10	560	1	15,4	15,4		ф.л.
Л130	- 420x10	500	1	14	14		ф.л.
Л151	- 230x10	300	1	4,5	4,5		ф.л.
Л153	- 190x10	300	5	3,3	16,5		ф.л.
Л156	- 190x10	400	1	7,5	7,5		ф.л.
Л162	- 390x10	330	1	6,4	6,4		ф.л.
Л171	- 270x10	650	1	19,9	19,9		ф.л.
Л187	- 507x10	575	1	17,9	17,9		ф.л.
Л216	- 450x10	210	1	1,2	1,2		ф.л.
Л226	- 125x10	570	2	9,1	6,2		ф.л.
Л250	- 100x8	500	2	8,1	8,1		
Л251	- 200x26	200	1	8,1	8,1		
Б1	Болт стальной М16	50	4	0,2	0,8		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						14,9	

Продолжение спецификации

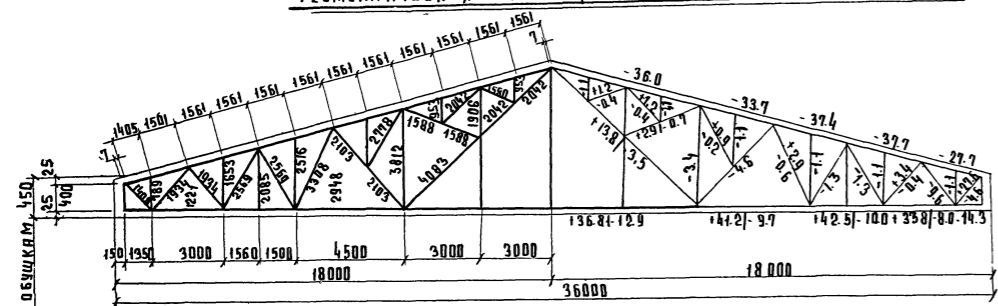
Г68	90	L 125x9	5950	2	10,3	20,6	
	168	L 63x5	4100	2	19,7	39,4	
	Л84	- 80x10	145	2	0,9	1,8	
	Л90	- 60x10	90	4	0,4	1,6	
	Л232	- 300x10	340	1	6,5	6,5	264
	Л251	- 200x26	200	1	8,1	8,1	
	Б1	Болт стальной М16	50	1	0,2	0,2	
Г92	Л17	L 140x90x8	180	2	1,1	2,2	
	Л22	- 360x12	980	1	93,2	93,2	
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						0,1	

Таблица заводских сварных швов

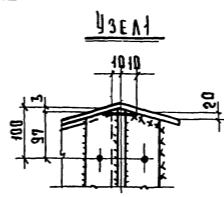
ОТП. МАРКА	СЕЧЕНИЕ И ДЛИНА СВАРНЫХ ШВОВ					ИТОГО	
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	ДЛИНА П.М.	ВЕС КГ
Г67	12,8	13,1	4,6	8,4	4,3	71,8	14,9
Г68			2,8	0,4		3,2	0,7
Г92	0,4					0,4	0,1

- 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. Сборочные детали см. листы №62-72.
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3пс 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 ГОСТ 380-60
 7. В проекте допускается подвеска не более двух ниток монорельсов под тельферы в любых двух узлах нижнего пояса стропильной фермы.

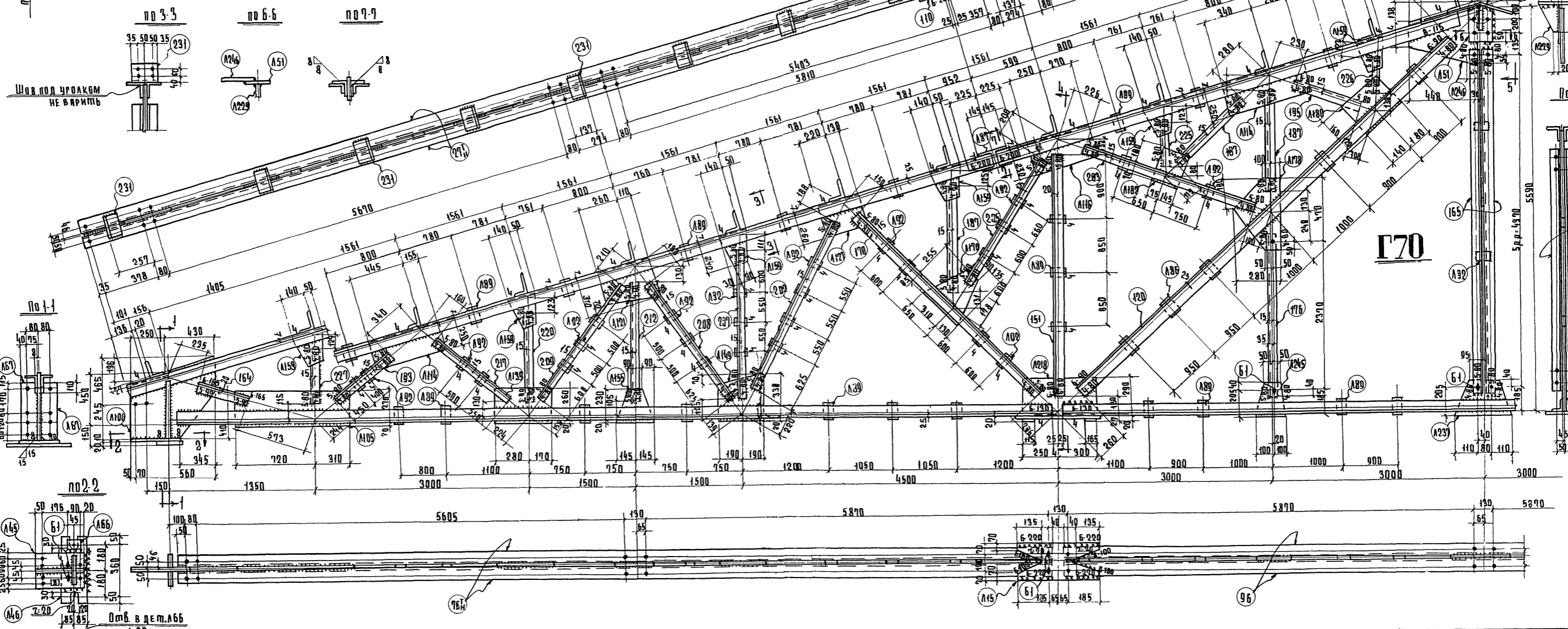
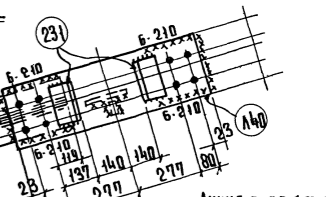
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Г69



Г54



Г70

Спецификация стали

Отправ. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг	Примеч.
Г69	217	90x7	12000	1	115.5	231
Г69	207	90x7	6660	1	64.3	120.6
Г69	164	90x7	11775	1	113.3	226.6
Г69	110	90x7	450	2	4.3	8.6
Г69	120	100x7	7660	2	32	76.4
Г69	151	75x6	3550	2	24.4	48.8
Г69	164	75x6	600	2	4.1	8.2
Г69	170	63x5	3850	2	18.5	37
Г69	187	63x5	1650	2	1.9	3.7
Г69	193	63x5	1360	2	6.5	13
Г69	195	63x5	1950	1	6	6
Г69	209	50x4	2900	2	8.9	17.8
Г69	203	50x4	2850	2	8.7	17.4
Г69	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
Г69	207	50x4	2300	2	7	14
Г69	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
Г69	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
Г69	212	50x4	1850	1	5.7	5.7
Г69	217	50x4	1550	2	4.7	9.4
Г69	220	50x4	1400	1	4.3	4.3
Г69	225	50x4	750	1	2.3	2.3
Г69	226	50x4	700	1	2.1	2.1
Г69	227	50x4	550	1	1.7	1.7
Г69	231	140x90x10	170	12	11	13.2
Г69	A15	240x10	500	1	7.9	7.9
Г69	A44	170x20	460	1	12	12
Г69	A45	250x20	335	1	6.8	6.8

Продолжение спецификации

A51	160x5	347	1	2.6	2.6
A56	80x20	80	2	1.9	3.8
A57	115x8	545	2	3.9	7.8
A81	110x6	230	1	1.5	1.5
A86	80x6	145	5	0.6	3
A88	60x6	110	19	0.5	9.5
A92	60x6	90	26	0.3	7.8
A100	680x10	10	1	26.8	26.8
A105	290x10	1050	1	23.4	23.4
A114	250x6	600	2	4	8
A116	250x6	600	2	5.6	11.2
A121	310x6	370	1	4.8	4.8
A127	260x6	350	1	4.3	4.3
A139	280x6	450	1	5.9	5.9
A149	350x6	370	1	5.5	5.5
A155	250x6	290	1	2.2	2.2
A158	190x6	240	6	1.6	9.6
A170	340x6	440	1	4.2	4.2
A178	280x6	520	1	4.7	4.7
A180	280x6	320	1	4.2	4.2
A182	220x6	250	1	2.6	2.6
A218	310x6	550	1	7.1	7.1
A229	100x6	210	1	0.6	0.6
A246	470x6	517	1	7.2	7.2
Б1	болты гайки м.м	50	4	0.2	0.8

Продолжение спецификации

A89	60x6	410	8	0.3	2.4
A98	60x6	90	4	0.3	1.2
A237	246x6	300	1	2.8	2.8
A244	200x6	245	2	1.7	3.4
Б1	болты гайки м.м	50	3	0.2	0.6

ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА
Г54

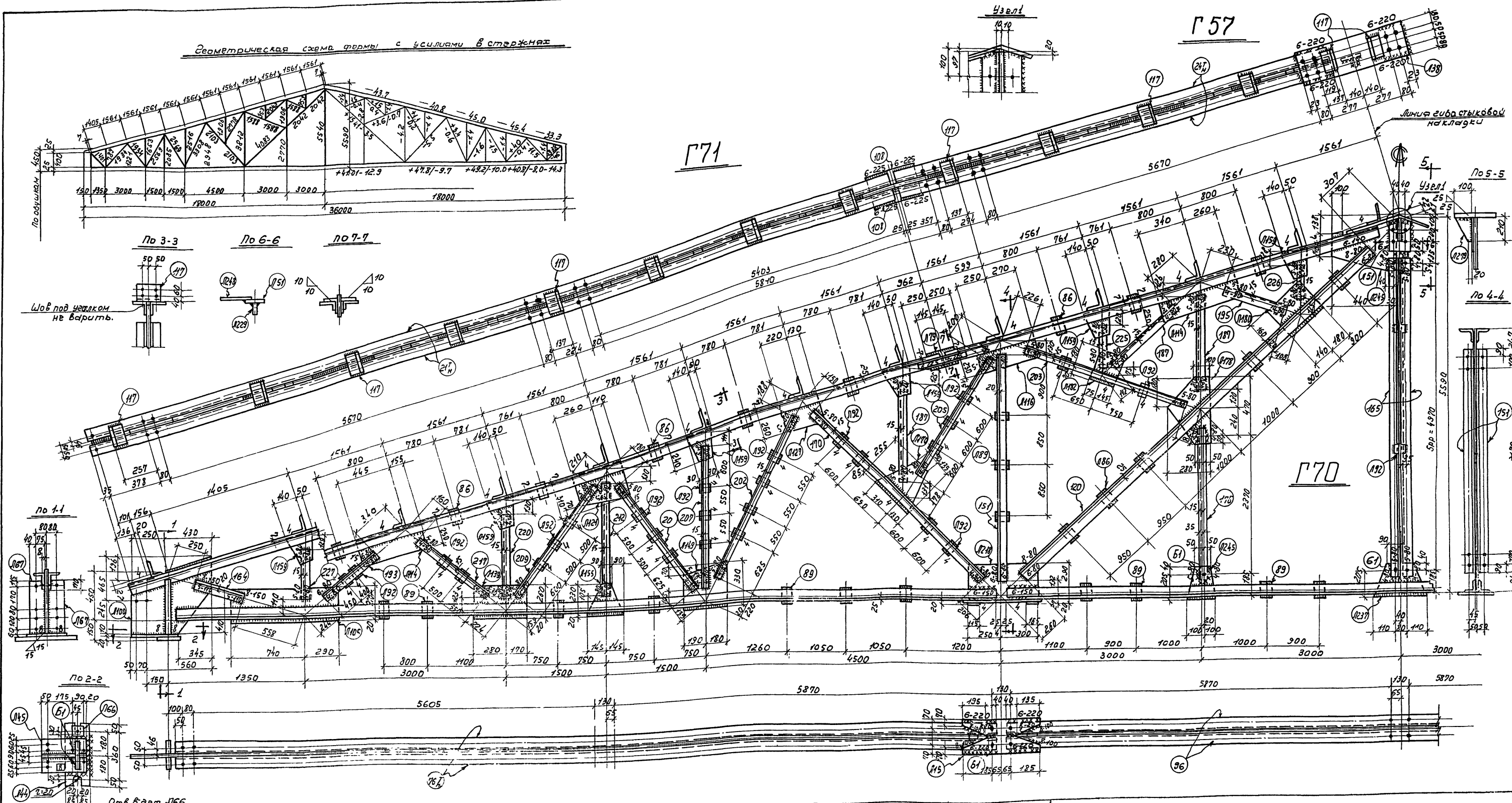
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечения и длина сварных швов				Итого
	Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	
Г69	28.5	9	37.6	1.6	76.7
Г70			7.2		7.2
Г54	0.4				0.4

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 электродными типами Э42 ГОСТ 9469-60.
5. Сборочные детали из листы № 62-70.
6. Материал конструкций - сталь марки в ст. Зпедля сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями зрания в холодном состоянии, согласно п. 19, а, ч и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

Геометрическая схема фермы с усилениями в старницах



Спецификация стали.						
Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания
				Г	шт. Общ.	Марка
Г71	217H	100x7	18000	1	122.7	232.4
Г71	217M	100x7	6660	1	12	14.4
Г71	161M	30x4	11715	1	112.1	23.6
Г71	101	100x10x7	600	2	3.4	13.2
Г71	117	100x10x7	7600	2	8.2	16.4
Г71	151	15x6	3550	2	2.4	4.8
Г71	164	15x6	600	2	4.1	8.2
Г71	170	63x5	3850	2	12.5	39
Г71	187	63x5	1650	3	7.9	23.7
Г71	193	63x5	1350	2	6.5	19.5
Г71	195	63x5	1250	1	8	24
Г71	202	50x4	2900	2	8.9	17.8
Г71	203	50x4	2850	2	8.7	17.4
Г71	205	50x4	2400	2	7.3	14.6
Г71	207	50x4	2300	2	7	14
Г71	208	50x4	2250	2	6.9	13.8
Г71	209	50x4	2200	2	6.7	13.4
Г71	212	50x4	1850	1	5.7	11.4
Г71	211	50x4	1550	2	4.7	9.4
Г71	220	50x4	1400	1	4.3	8.6
Г71	225	50x4	750	1	2.3	4.6
Г71	226	50x4	700	1	2.1	4.2
Г71	227	50x4	550	1	1.7	3.4
Г71	116	240x10	500	1	7.9	15.8
Г71	144	170x20	460	1	12	24
Г71	145	260x10	335	1	6.8	13.6

Продолжение спецификации.						
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания	
151	160x6	347	1	2.6		
156	60x20	30	2	1		
157	715x8	230	1	2.9		
158	80x6	145	4	0.6		
159	60x6	110	10	0.3		
158	60x6	90	26	0.3		
170	630x10	710	1	26.8		
1105	290x10	1030	1	23.4		
1111	250x6	600	2	7		
1116	230x6	520	1	5.6		
1121	310x6	370	1	4.3		
1129	260x6	350	1	4.3		
1139	290x6	450	1	5.9		
1145	350x6	390	1	5.5		
1155	250x6	290	1	2.2		
1159	190x6	240	6	1.6		
1170	340x6	410	1	4.2		
1178	280x6	320	1	4.2		
1180	280x6	320	1	4.2		
1182	220x6	350	1	2.6		
1218	310x6	550	1	7.7		
1229	400x6	210	1	0.6		
1246	470x6	579	1	7.2		
Б1	болт с шайбой М16	50	4	0.2		
Вес наплавленного металла				112		
96	30x7	1130	2	115	230	
165	63x5	5050	2	24.3	48.6	
176	63x5	2450	2	11.8	23.6	

Продолжение спецификации.						
№	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечания	
189	60x6	110	8	0.3		
192	60x6	90	4	0.3		
193	24x6	300	1	2.8		
194	200x6	245	2	1.7		
Б1	болт с шайбой М16	50	3	0.2		
Вес наплавленного металла				1.3		
117	140x90x8	180	2	1.1		
133	260x8	760	1	12.4		
Вес наплавленного металла				0.1		

Таблица заводских сварных швов						
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов	Углы	Итого			
		длина п.м.	вес кг.			
Г57	0.4		0.4			
Г70		7.2	7.2			
Г71	28.5	9 67.6	77.3			

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрзвы 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 3467-60.
5. Сварочные детали см листы № 62-72.
6. Материал конструкции - сталь марки В Ст. 3ПС для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно 19, Д" и предельного содержания химических элементов, согласно ГОСТ 380-60.

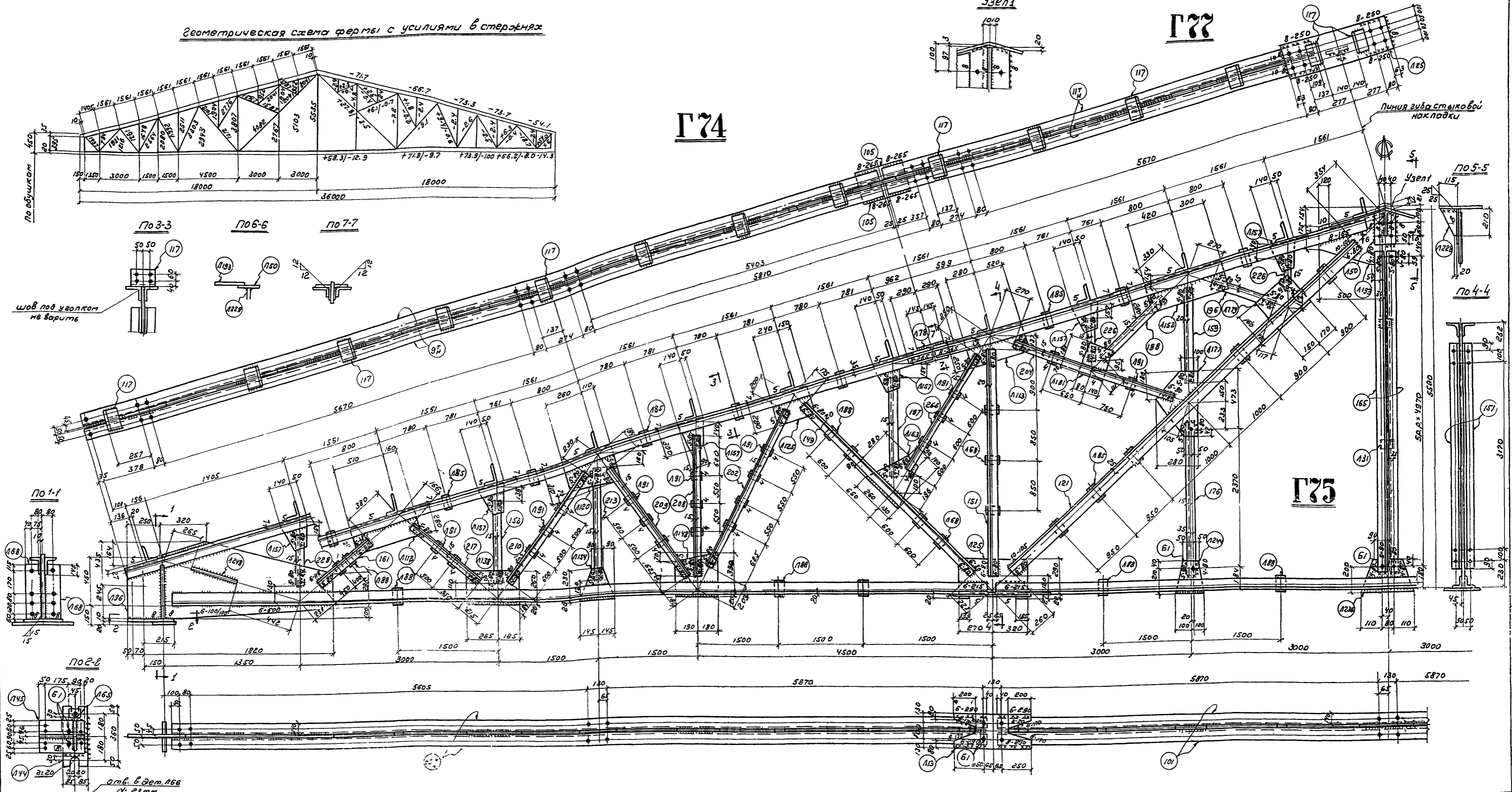
ТА 1957

Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м.

Лист 59

Выпуск 130

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация стали						
Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина	К-во	Вес в кг.	Примечан.
				т	шт.	
Г74	97м	125x9	12000	1	208	416
	117м	125x9	6650	1	115	230
	857м	140x90x8	11775	1	166	332
	105	125x100x9	580	2	10	20
	117	140x90x8	180	12	11	13.2
	121	100x7	750	2	81.5	163
	149	75x6	3800	2	26.2	52.4
	151	75x6	3550	2	24.4	48.8
	159	75x6	1600	1	11	22
	161	75x6	1300	2	9	18
	187	63x5	1650	1	7.9	15.8
	188	63x5	1620	1	7.7	15.4
	196	63x5	1400	1	6.7	13.4
	196	63x5	1200	1	5.8	11.6
	202	50x4	2800	2	8.9	17.8
	204	50x4	2800	2	8.9	17.8
	206	50x4	2300	2	7.2	14.4
	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	2	5.5	11.0
	217	50x4	1550	2	4.7	9.4
	226	50x4	700	2	2.1	4.2
	228	50x4	500	1	1.5	3.0
	113	360x10	630	1	1.4	2.8
	114	170x20	460	1	1.2	2.4
	115	260x10	335	1	0.8	1.6

Продолжение спецификации							
1150	160x8	347	1	3.5	7.0		
1166	80x20	80	2	1	2		
1168	115x8	545	2	3.9	7.8		
1178	145x8	290	1	2.6	5.2		
1185	80x8	145	14	0.7	1.4		
1187	80x8	110	12	0.4	0.8		
1191	80x8	90	20	0.3	0.6		
1196	80x12	640	1	8.2	16.4		
1112	280x8	600	1	11.8	23.6		
1113	250x8	600	1	8.4	16.8		
1118	310x8	370	1	6.3	12.6		
1125	280x8	390	1	7.1	14.2		
1138	280x8	450	1	7.9	15.8		
1149	350x8	370	1	7.9	15.8		
1152	280x8	720	1	12.7	25.4		
1154	250x8	290	1	3	6		
1157	180x8	300	6	2.6	5.2		
1163	370x8	290	1	15.6	31.2		
1177	280x8	50	1	5.6	11.2		
1179	280x8	320	1	6.3	12.6		
1181	280x8	250	1	5.6	11.2		
1193	512x12	590	1	17	34		
1215	310x12	590	1	16.5	33.0		
1228	115x8	210	1	0.9	1.8		
1248	100x8	700	2	4.4	8.8		
61	болты с гайкой м16	50	4	0.2	0.4		
Вес наплавленного металла							13.1
101	140x90x8	11350	2	168.5	337		
165	63x5	5050	2	24.3	48.6		
176	63x5	2450	2	11.8	23.6		

Продолжение спецификации							
1188	60x8	110	4	0.4	0.8		
1191	60x8	90	4	0.3	0.6		
1206	280x8	300	1	3.6	7.2		
1244	280x8	250	2	2.4	4.8		
61	болты с гайкой м16	60	3	0.2	0.4		
Вес наплавленного металла							1.8
Итого							26

Таблица заводских сварных швов							
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Длина мм	Вес кг
Г74	18.3	17.1	37.7	5.2	1.8	80.1	13.1
Г75			7.2			7.2	1.3
Г77	0.4					0.4	0.1

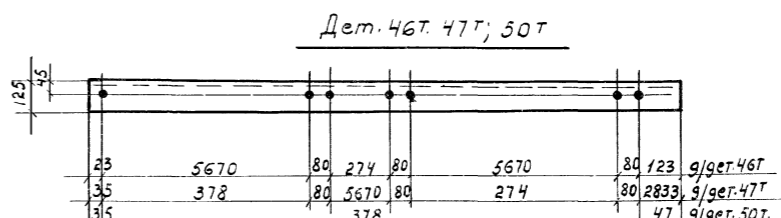
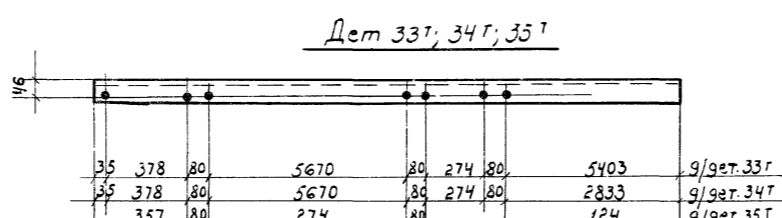
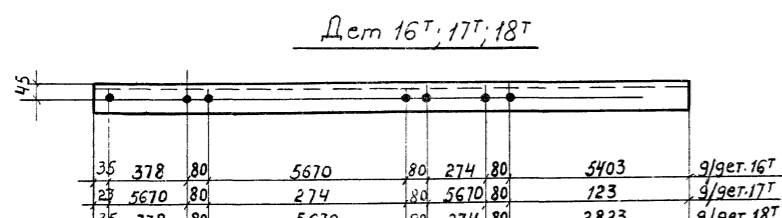
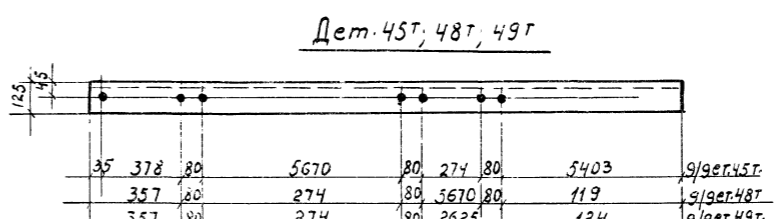
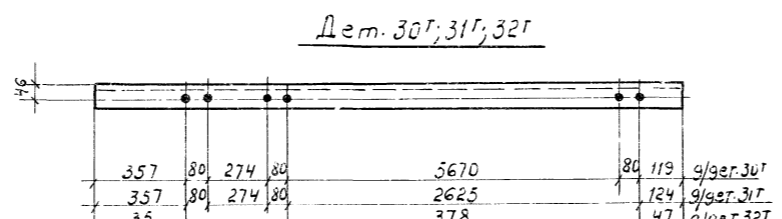
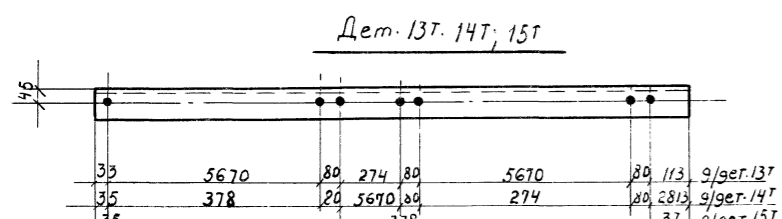
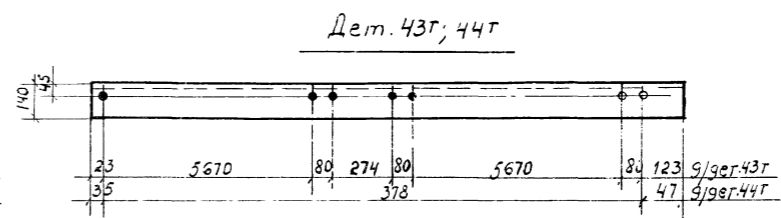
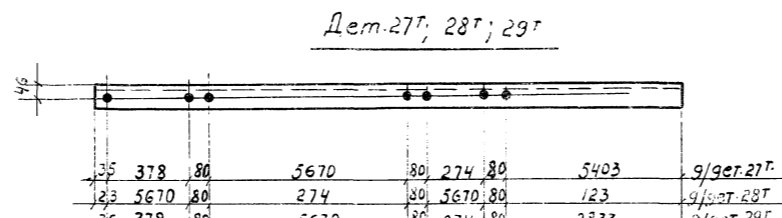
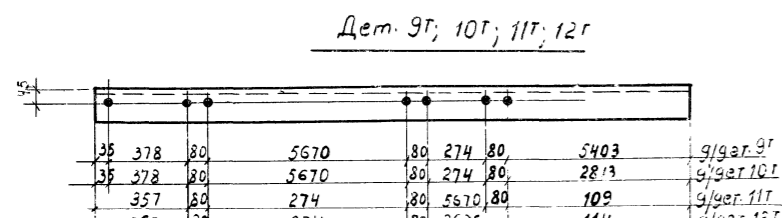
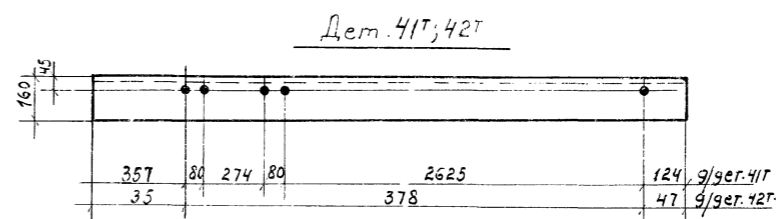
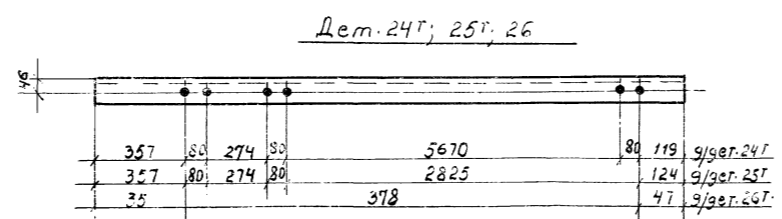
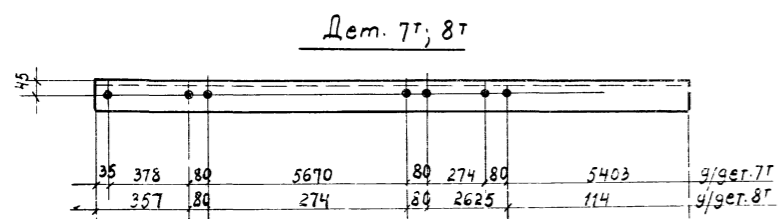
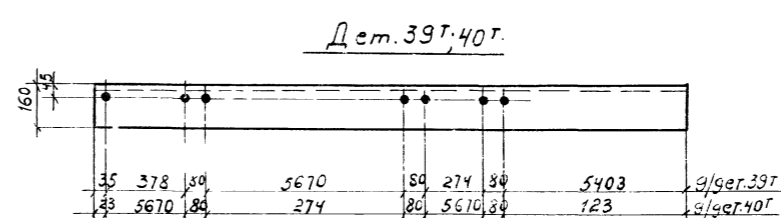
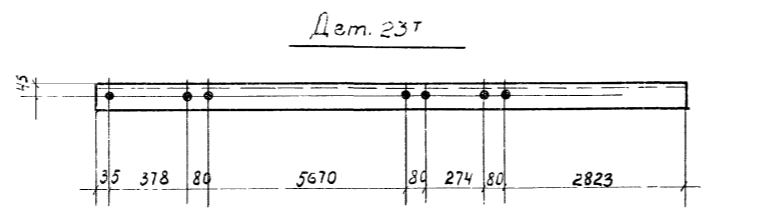
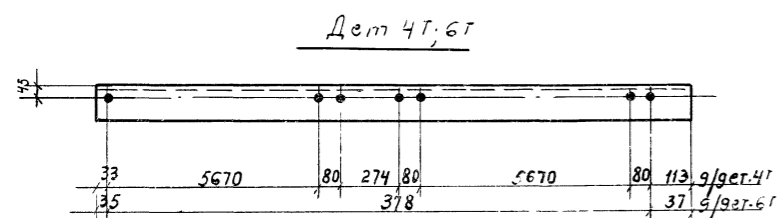
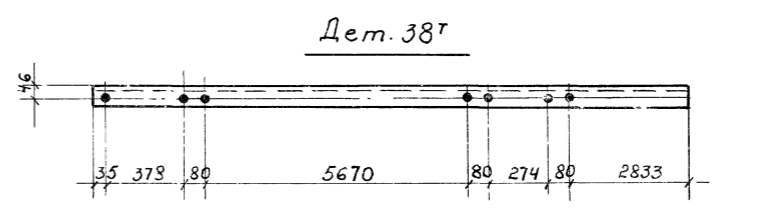
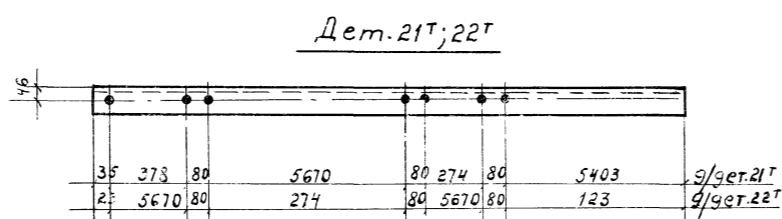
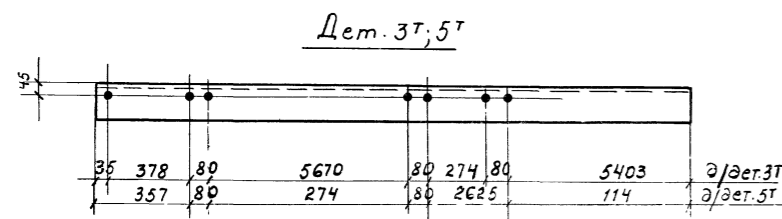
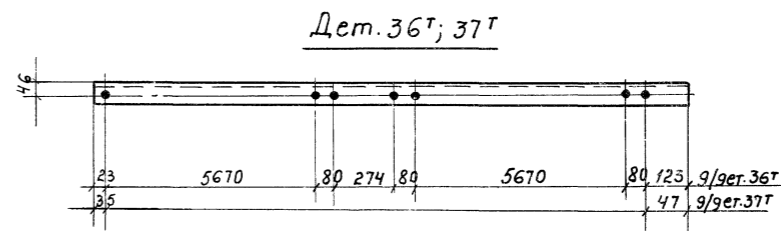
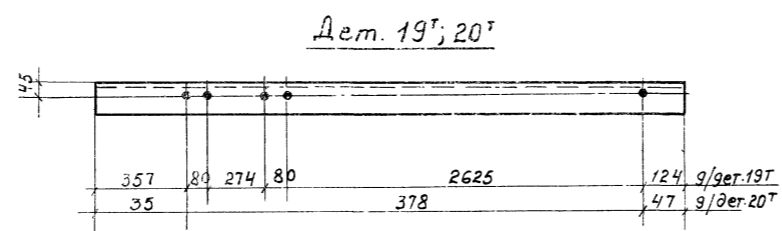
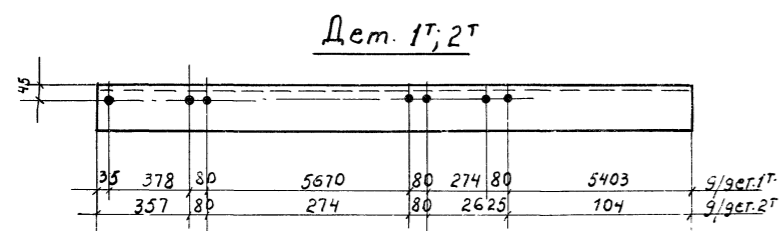
Примечания.

1. Все отверстия $\phi=19$.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы П-6.
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производите электродами типа Э42-ГОСТ 9467-60.
5. Служебные детали ст. листы № 62-72.
6. 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 "Д", и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Кроме оговоренных

ЛК-С1-130
Выпуск II
Лит 61

проект. Журавлев 2/11-64



Спецификация стали

№ дет	Сечение	Длина мм.	Вес кг.	Примеч.
1Г	L160x10	12000	297	
2Г	L160x10	3520	97	
3Г	L140x10	12000	258	
4Г	L140x10	12000	258	
5Г	L140x10	3530	75.8	
6Г	L140x10	450	9.7	
7Г	L125x10	12000	229	
8Г	L125x10	3530	67.4	
9Г	L125x9	12000	208	
10Г	L125x9	9410	162.8	
11Г	L125x9	6650	115	
12Г	L125x9	3530	61.1	
13Г	L125x8	12000	186	
14Г	L125x8	9410	145.8	
15Г	L125x8	450	7	
16Г	L110x8	12000	162	
17Г	L110x8	12000	162	
18Г	L110x8	9420	127.3	
19Г	L110x8	3540	47.8	
20Г	L110x8	460	6.2	
21Г	L100x7	12000	129.7	
22Г	L100x7	12000	129.7	
23Г	L100x7	9420	101.8	
24Г	L100x7	6660	72	
25Г	L100x7	3540	38.2	
26Г	L100x7	460	5	
27Г	L90x7	12000	115.5	
28Г	L90x7	12000	115.5	
29Г	L90x7	9430	91	
30Г	L90x7	6660	64.3	
31Г	L90x7	3540	34.2	
32Г	L90x7	460	4.4	
33Г	L90x7	12000	102	
34Г	L80x7	9430	80.3	
35Г	L80x7	3540	30.1	
36Г	L80x6	12000	88.3	
37Г	L80x6	460	3.4	
38Г	L75x6	9430	65	
39Г	L160x100x9	12000	216	
40Г	L160x100x9	12000	216	
41Г	L160x100x9	3540	63.7	
42Г	L160x100x9	460	8.2	
43Г	L140x90x8	12000	169.2	
44Г	L140x90x8	460	6.5	
45Г	L125x80x8	12000	150	
46Г	L125x80x8	12000	150	
47Г	L125x80x8	9430	117.8	
48Г	L125x80x8	6660	83.2	
49Г	L125x80x8	3540	44.3	
50Г	L125x80x8	460	5.8	

Примечания:

1. Все отверстия ф19мм
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по подгруппе ВГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями и загиба в холодном состоянии, согласно п.19, 9 и предельного содержания химических элементов согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

Спецификация стали

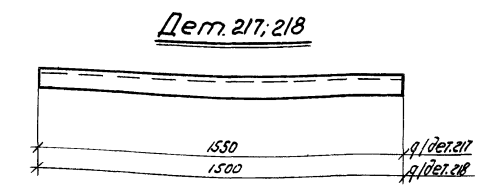
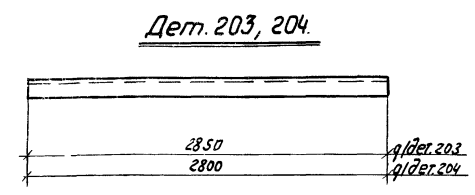
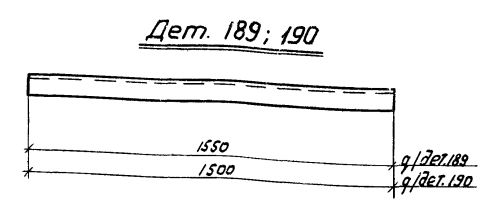
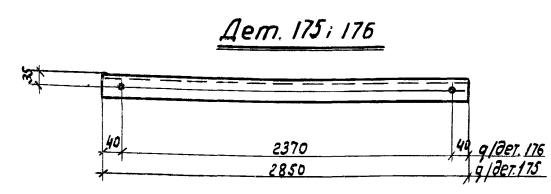
№ Дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
120	L 100x7	7600	82	
121	L 100x7	7550	81,5	
122	L 100x7	4950	53,5	
123	L 100x7	3800	41	
124	L 100x7	3750	40,5	
125	L 100x7	3700	39,9	
126	L 100x7	3500	37,8	
127	L 100x7	3450	37,2	
128	L 100x7	1150	12,4	
129	L 100x7	1100	11,9	
130	L 100x7	550	5,9	
131	L 90x7	4950	47,7	
132	L 80x7	3850	37,1	
133	L 90x7	3750	36,2	
134	L 90x7	3700	35,7	
135	L 90x7	3500	33,7	
136	L 90x7	1150	11,1	
137	L 90x7	1100	10,6	
138	L 80x7	4950	42,1	
139	L 80x7	3850	32,8	
140	L 80x7	3800	32,3	
141	L 80x7	3450	29,4	
142	L 80x7	1250	10,6	
143	L 80x7	600	5,1	
144	L 80x7	550	4,7	
145	L 80x6	1250	8,8	
146	L 75x6	5050	34,8	
147	L 75x6	5000	34,4	
148	L 75x6	3850	26,5	
149	L 75x6	3800	26,2	
150	L 75x6	3600	24,8	
151	L 75x6	3550	24,4	
152	L 75x6	3500	24,1	
153	L 75x6	3450	23,8	
154	L 75x6	3100	21,4	
155	L 75x6	2850	19,7	
156	L 75x6	2200	15,2	
157	L 75x6	2150	14,8	
158	L 75x6	2100	14,5	
159	L 75x6	1600	11	
160	L 75x6	1350	9,3	
161	L 75x6	1300	9	
162	L 75x6	1250	8,6	
163	L 75x6	650	4,5	
164	L 75x6	600	4,1	
165	L 63x5	5050	24,3	
166	L 63x5	4200	20,2	
167	L 63x5	4150	20	
168	L 63x5	4100	19,7	
169	L 63x5	3900	18,8	
170	L 63x5	3850	18,5	
171	L 63x5	3150	15,2	
172	L 63x5	3100	14,9	
173	L 63x5	2950	14,2	
174	L 63x5	2900	14	

Примечания.

1. Все отверстия ϕ 19 мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСтЗПС для сварных конструкций по подгруппе ВГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями эластичности в холодном состоянии, согласно п. 19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

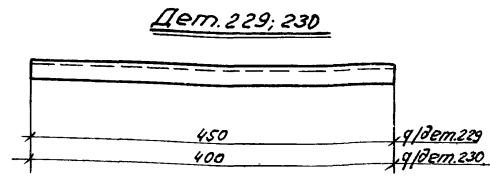
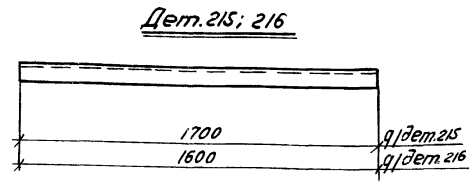
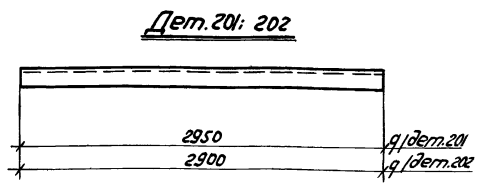
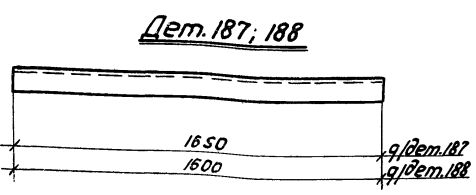
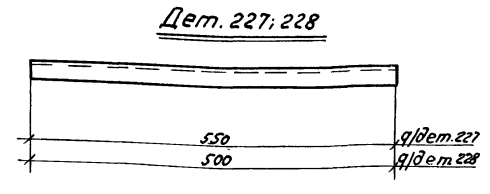
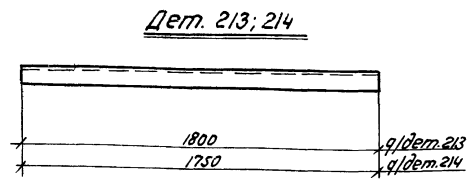
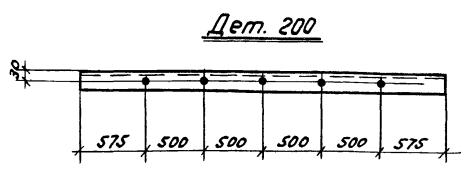
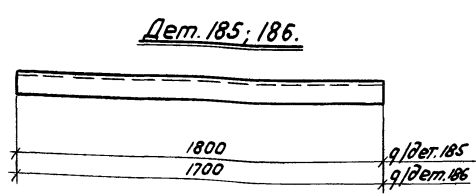
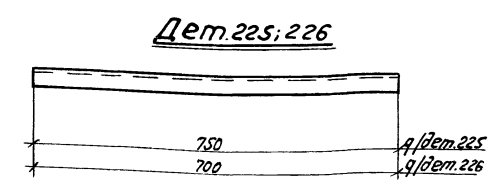
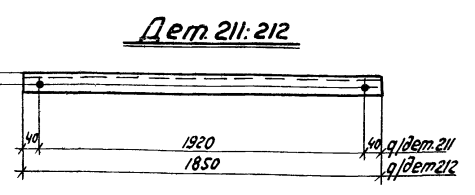
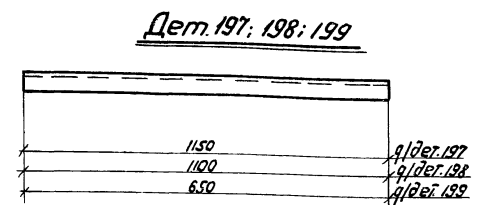
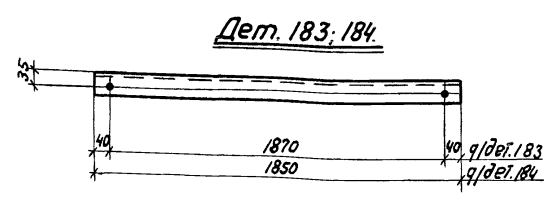
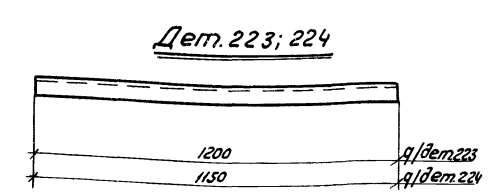
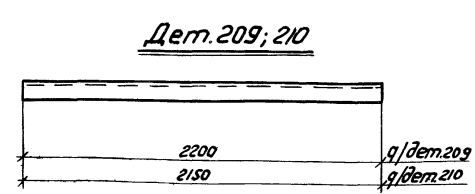
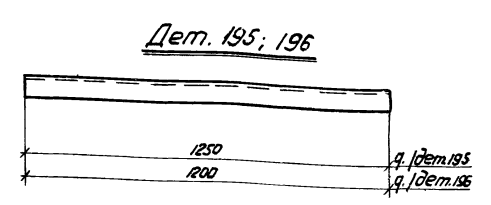
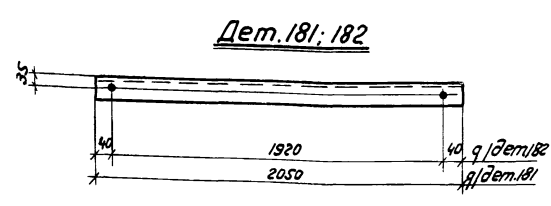
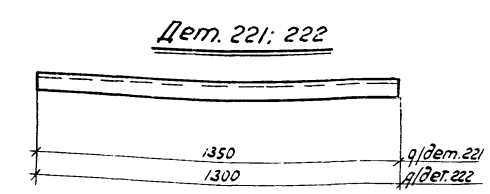
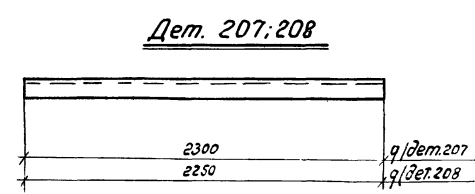
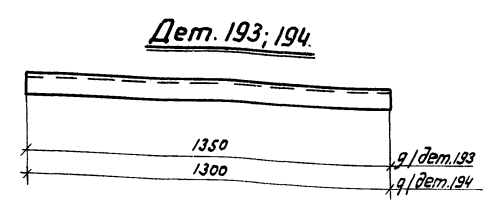
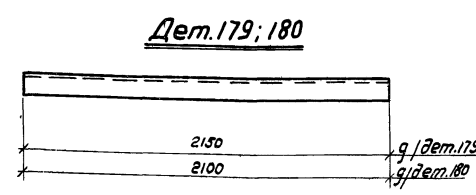
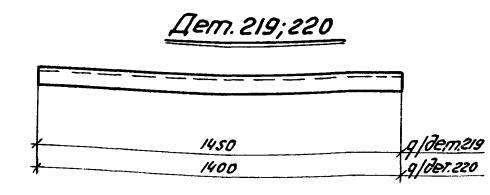
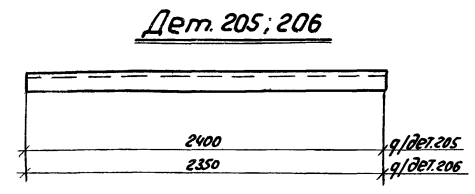
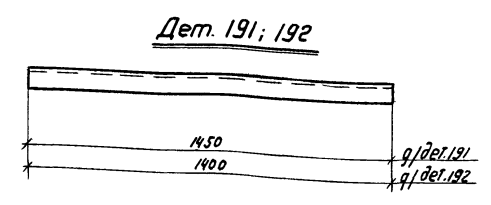
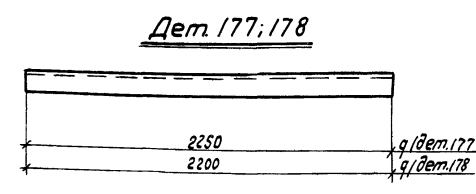


Детали уголкового профиля стропильных ферм. Лист 65



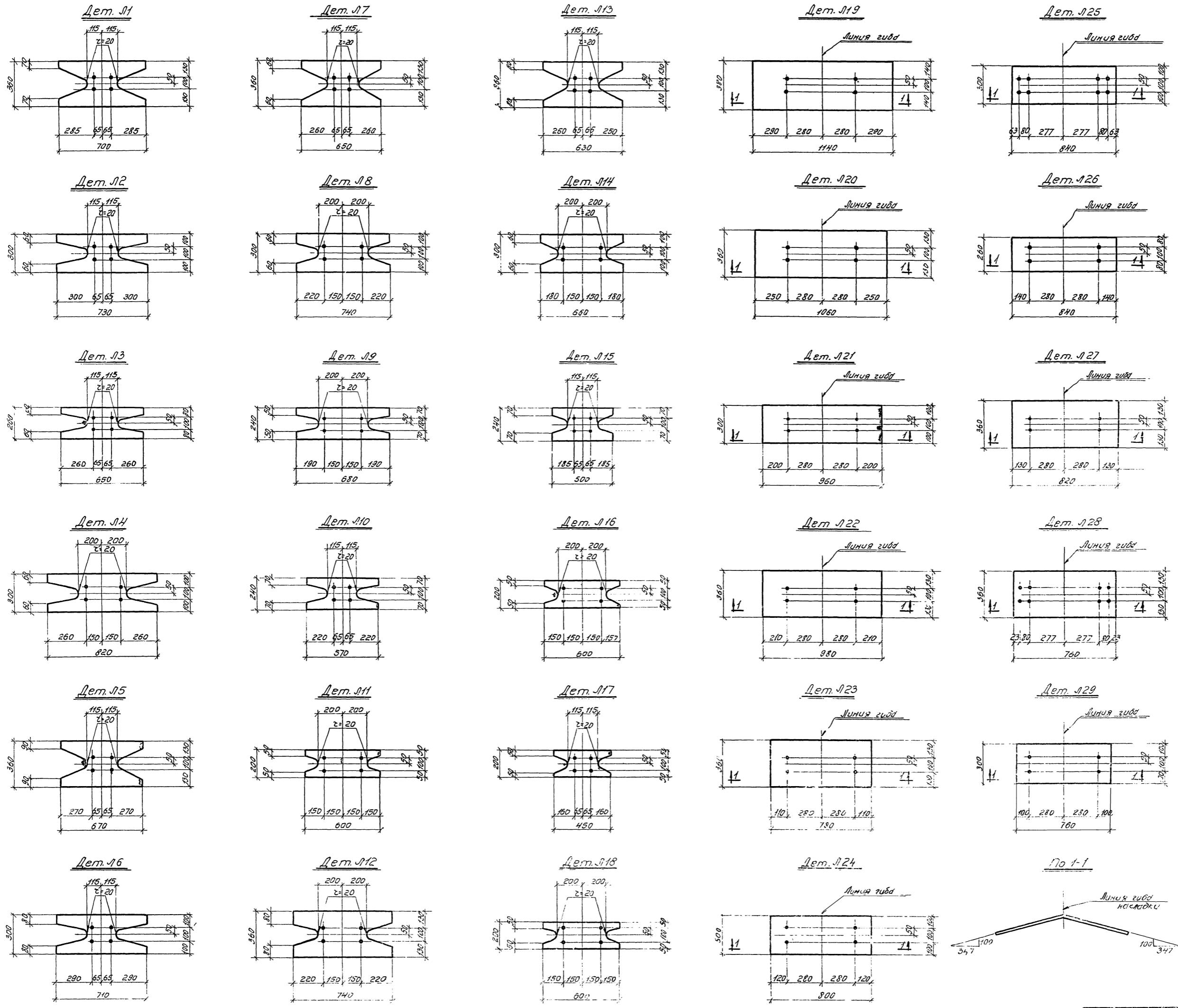
Спецификация стали

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
175	L 63x5	2850	13.7	
176	L 63x5	2450	11.8	
177	L 63x5	2250	10.8	
178	L 63x5	2200	10.6	
179	L 63x5	2150	10.3	
180	L 63x5	2100	10.1	
181	L 63x5	2050	9.9	
182	L 63x5	2000	9.6	
183	L 63x5	1950	9.4	
184	L 63x5	1850	8.9	
185	L 63x5	1800	8.7	
186	L 63x5	1700	8.2	
187	L 63x5	1650	7.9	
188	L 63x5	1600	7.7	
189	L 63x5	1550	7.5	
190	L 63x5	1500	7.2	
191	L 63x5	1450	7	
192	L 63x5	1400	6.7	
193	L 63x5	1350	6.5	
194	L 63x5	1300	6.3	
195	L 63x5	1250	6	
196	L 63x5	1200	5.8	
197	L 63x5	1150	5.5	
198	L 63x5	1100	5.3	
199	L 63x5	650	3.1	
200	L 50x4	3150	9.6	
201	L 50x4	2950	9	
202	L 50x4	2900	8.9	
203	L 50x4	2850	8.7	
204	L 50x4	2800	8.5	
205	L 50x4	2400	7.3	
206	L 50x4	2350	7.2	
207	L 50x4	2300	7	
208	L 50x4	2250	6.9	
209	L 50x4	2200	6.7	
210	L 50x4	2150	6.6	
211	L 50x4	2000	6.1	
212	L 50x4	1850	5.7	
213	L 50x4	1800	5.5	
214	L 50x4	1750	5.4	
215	L 50x4	1700	5.3	
216	L 50x4	1600	4.9	
217	L 50x4	1550	4.7	
218	L 50x4	1500	4.6	
219	L 50x4	1450	4.4	
220	L 50x4	1400	4.3	
221	L 50x4	1350	4.1	
222	L 50x4	1300	4	
223	L 50x4	1200	3.7	
224	L 50x4	1150	3.5	
225	L 50x4	750	2.3	
226	L 50x4	700	2.1	
227	L 50x4	550	1.7	
228	L 50x4	500	1.5	
229	L 50x4	450	1.4	
230	L 50x4	400	1.2	



Примечания:

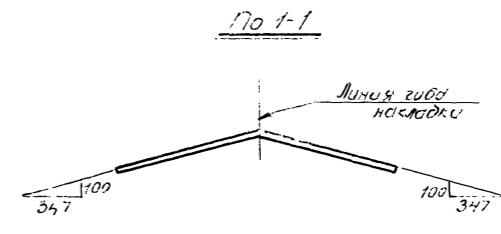
1. Все отверстия $\phi 19$ мм.
2. Материал конструкции - сталь марки В ст. 3 пс для сварных конструкций по подразделу В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, г" и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



Спецификация стали.

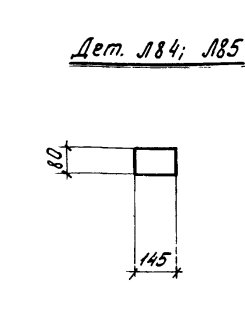
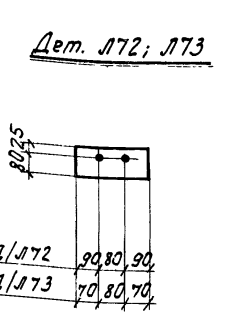
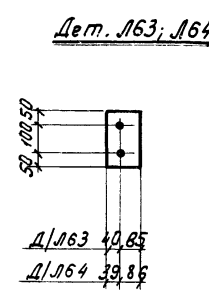
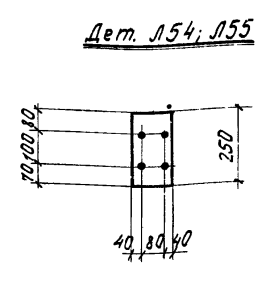
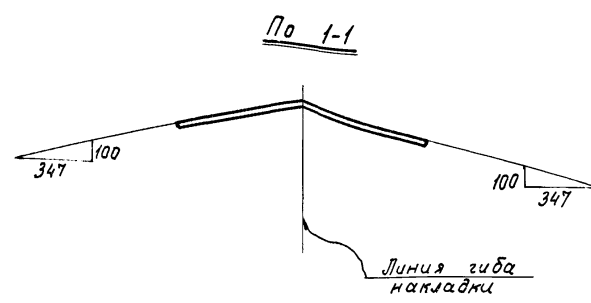
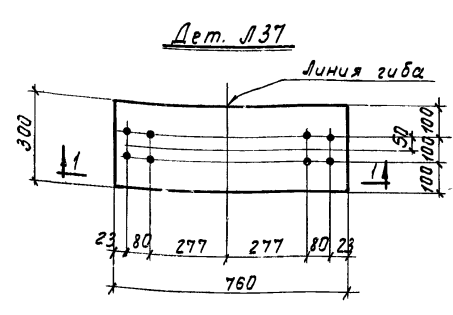
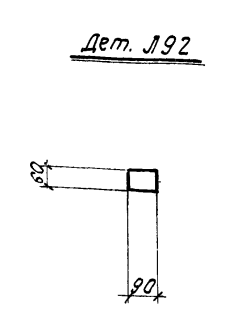
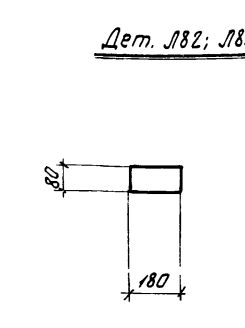
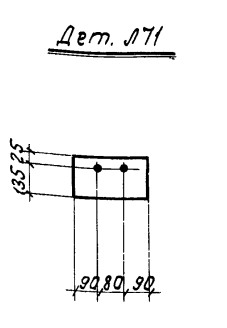
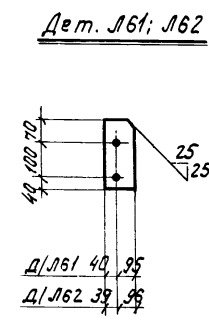
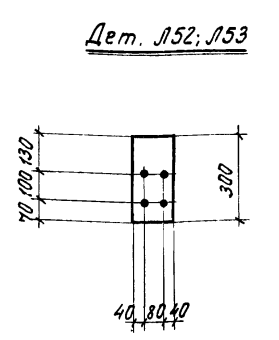
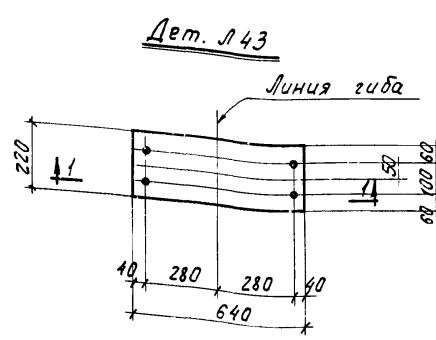
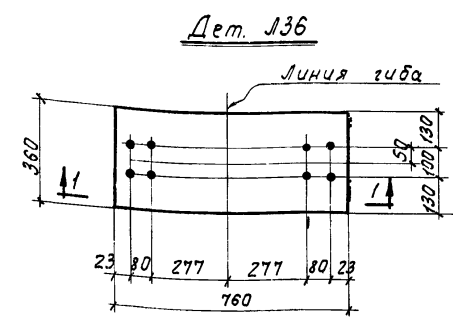
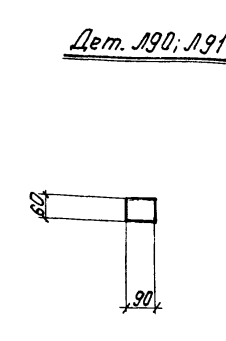
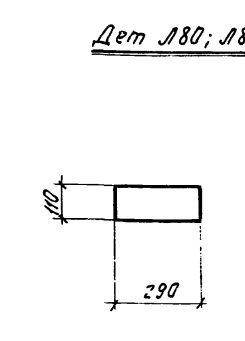
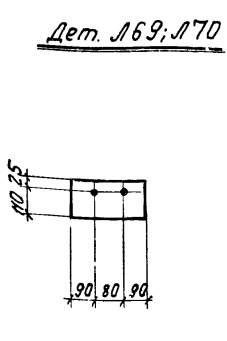
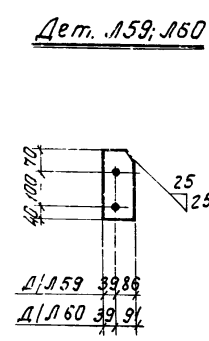
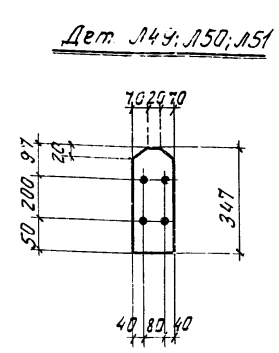
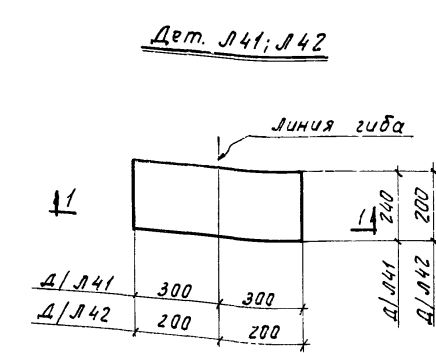
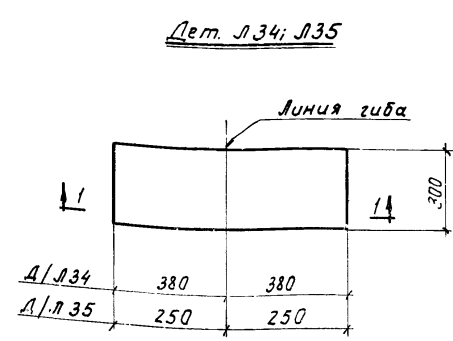
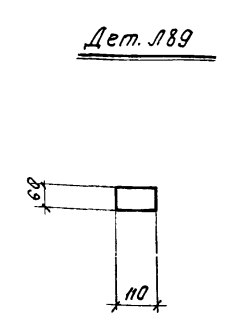
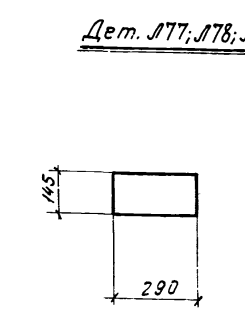
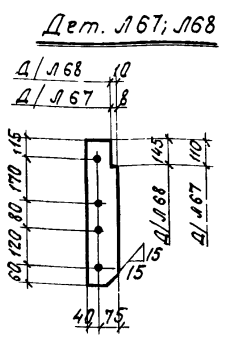
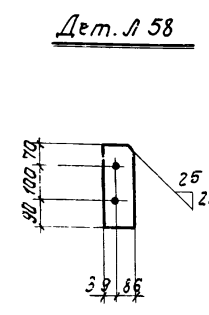
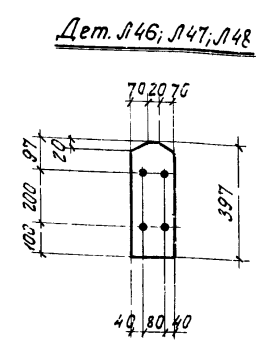
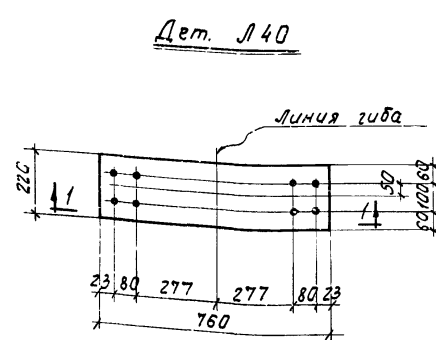
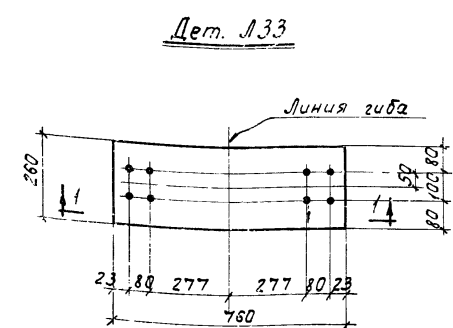
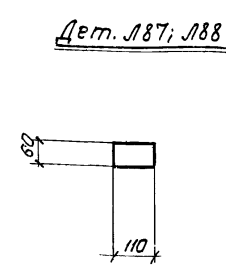
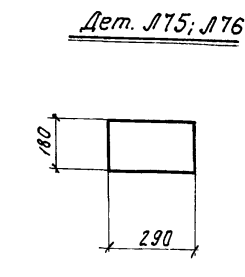
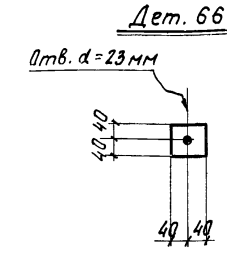
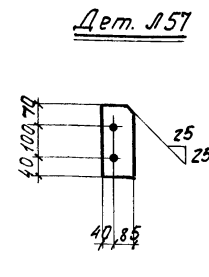
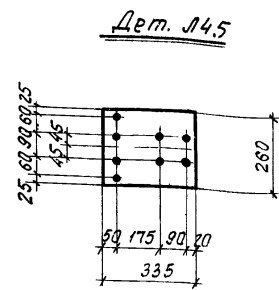
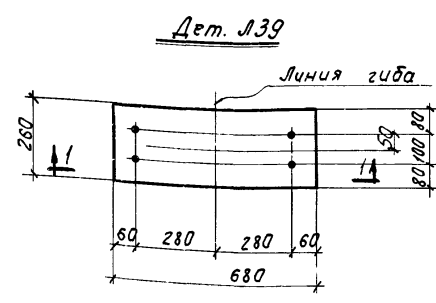
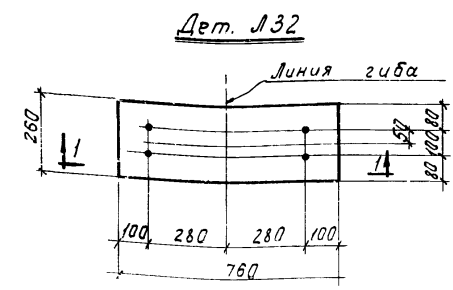
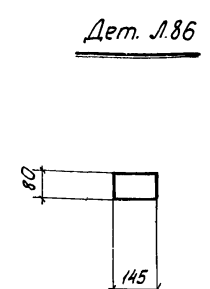
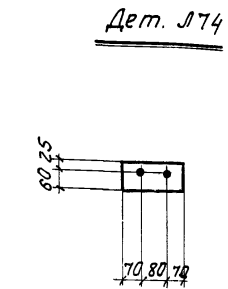
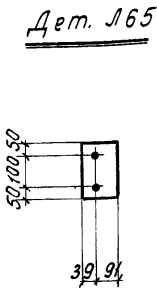
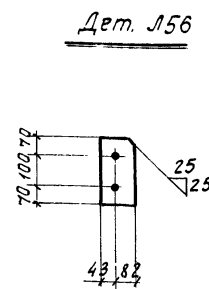
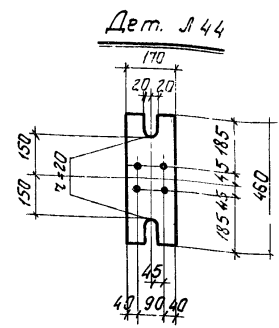
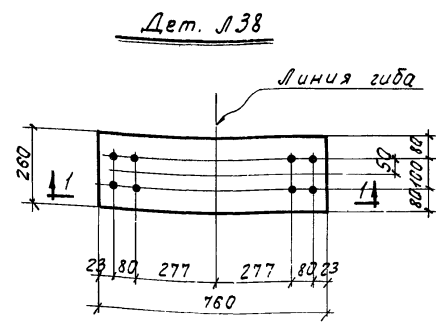
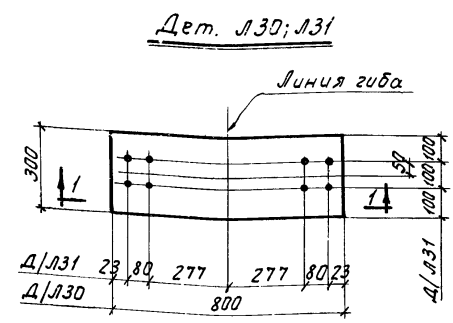
№№ деталей	Сечения.	Длина мм	Вес кг	Примеч.
11	360x16	700	24	
12	300x16	730	20,6	
13	260x14	650	14,4	
14	300x14	820	22	
15	360x14	670	21,2	
16	300x14	710	18,6	
17	360x12	650	16,5	
18	300x12	740	17,4	
19	240x12	680	13,5	
110	240x12	570	10,8	
111	200x12	600	10	
112	360x10	740	12,7	
113	360x10	630	14	
114	300x10	660	13,4	
115	240x10	500	7,9	
116	200x10	600	8,2	
117	200x8	450	5,9	
118	200x8	600	6,6	
119	380x14	1140	17,5	
120	360x14	1060	12,0	
121	300x14	960	31,6	
122	350x12	980	33,2	
123	360x12	780	25,5	
124	300x12	800	22,6	
125	300x12	840	23,7	
126	250x12	840	20,5	
127	350x10	820	23,2	
128	350x10	760	22,6	
129	300x10	755	17,9	

Примечания:
 1. Все отверстия ϕ 19 мм.
 2. Материал конструкций - сталь марки В ст. 3пс для сварных конструкций по падежке в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиб в холодном состоянии, согласно п. 19 и 20, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



ТА

Детали стыковых накладок стальных стержней.

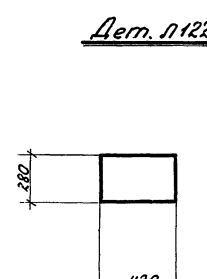
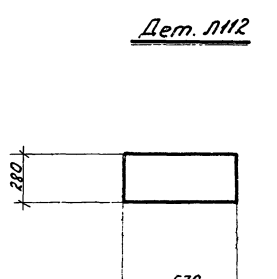
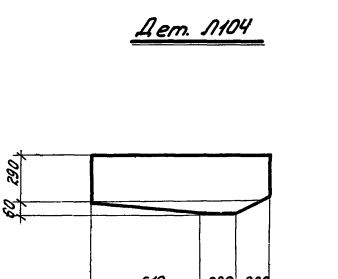
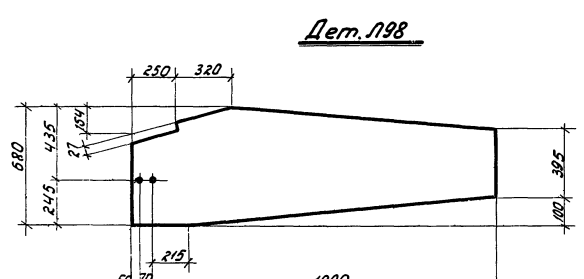
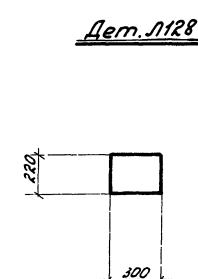
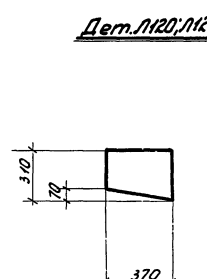
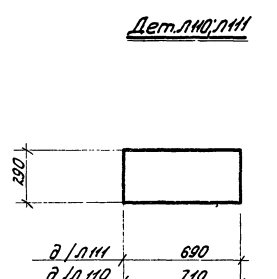
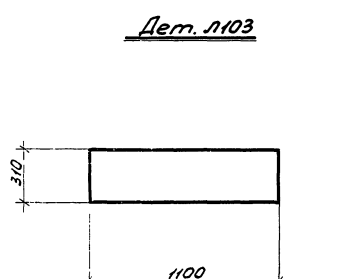
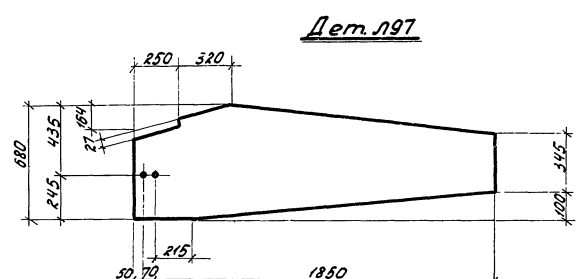
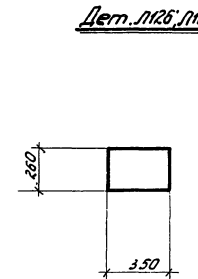
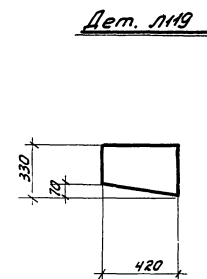
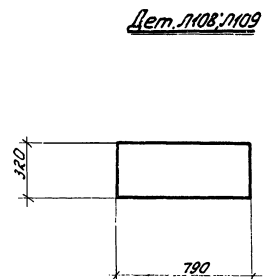
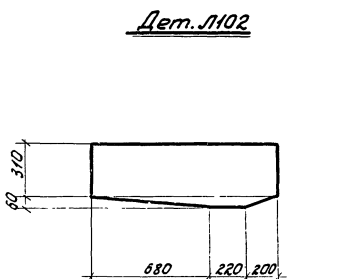
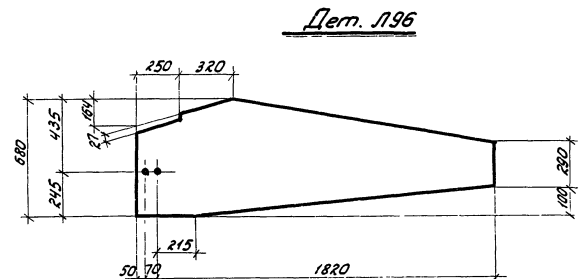
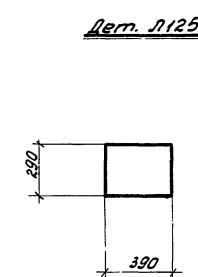
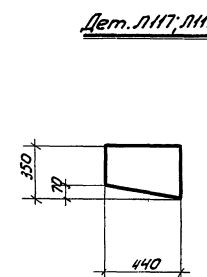
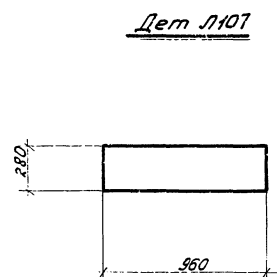
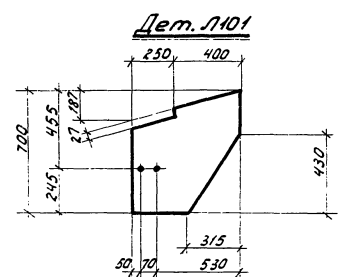
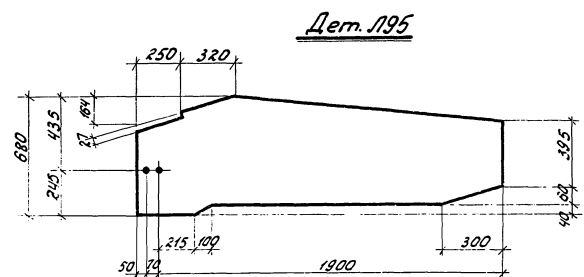
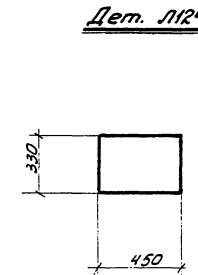
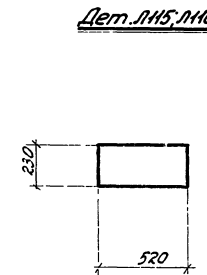
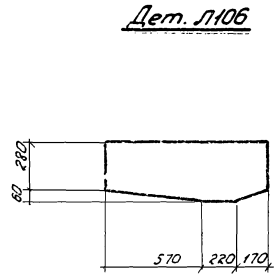
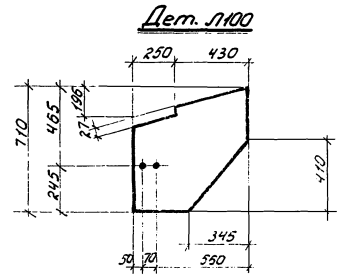
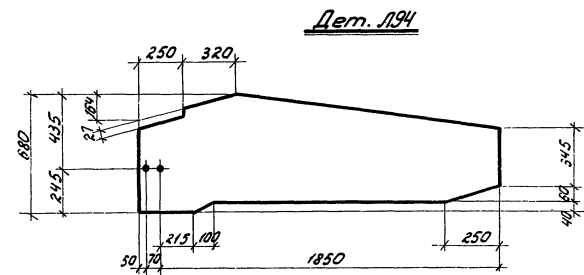
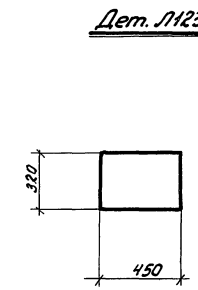
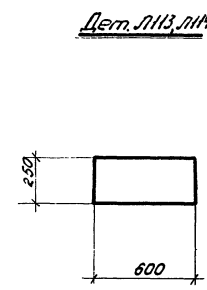
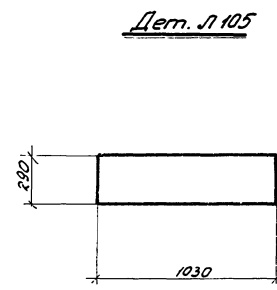
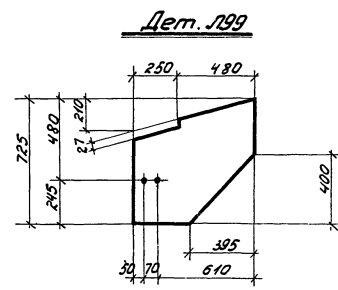
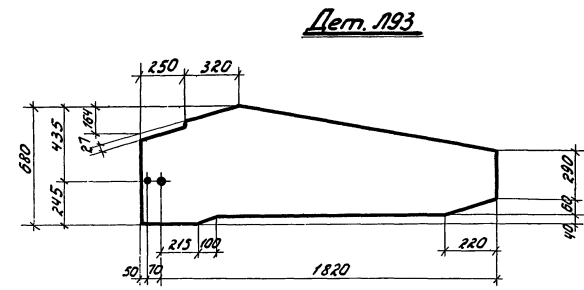


Спецификация стали

№№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примечан
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	350 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	240	2.1	
Л58	125 x 8	260	2.0	
Л59	125 x 8	210	1.7	
Л60	130 x 6	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 8	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 d=19мм - кроме оговоренных
 2. Материал конструкций - сталь марки В Ст. 3 пс 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 ГОСТ 380-60.

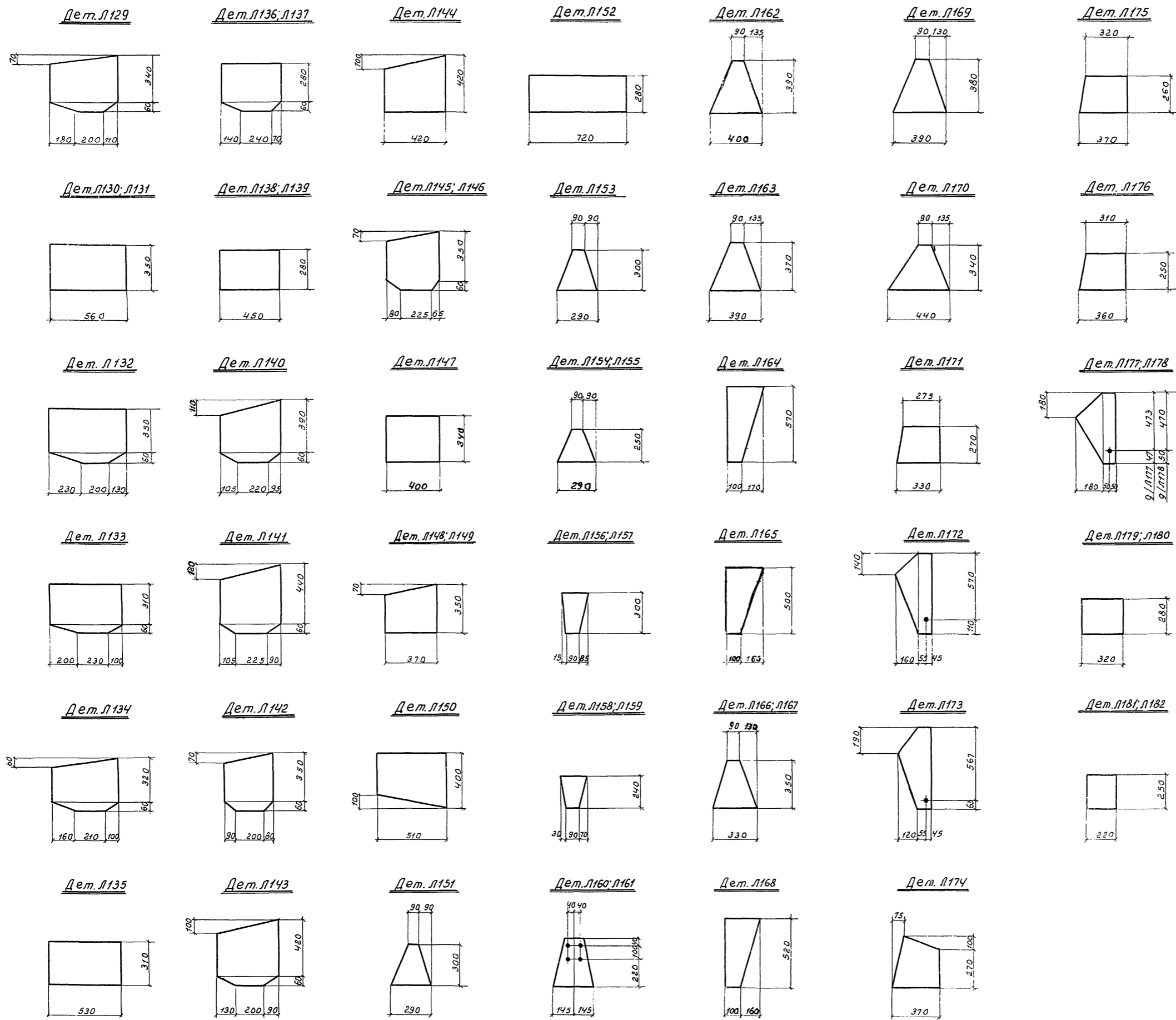


Спецификация стали

№ п/п	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	32.0	
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 $d=19$ мм.
2. Материал конструкций - сталь марки Ст3пс для сварных конструкций по надзору в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба ϵ в холодном состоянии, согласно п. 19, в^о и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15, 16 ГОСТ 380-60

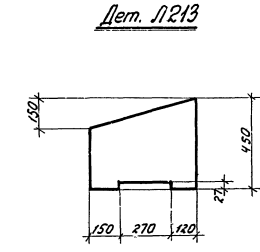
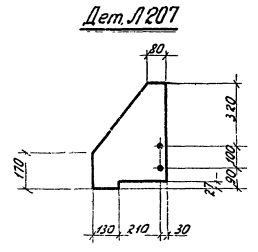
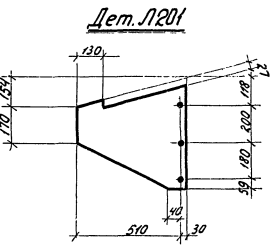
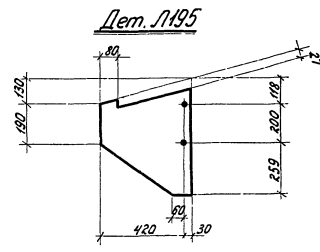
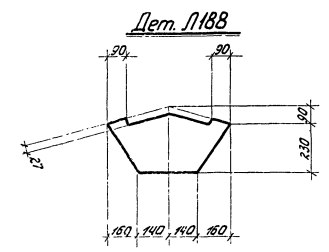
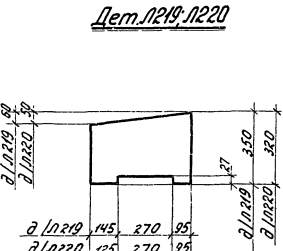
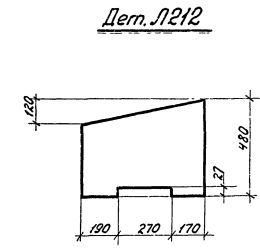
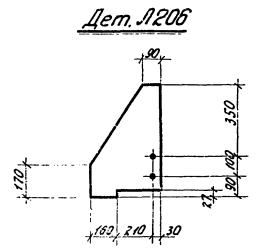
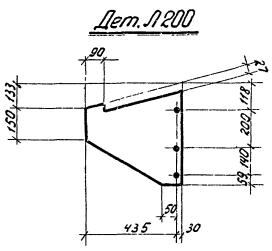
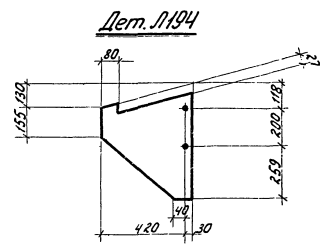
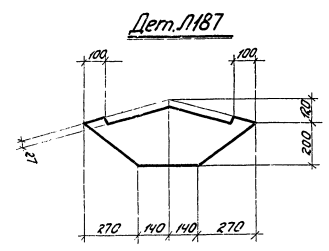
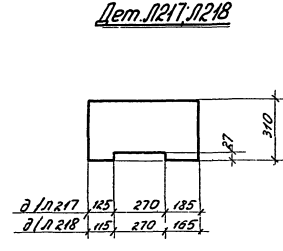
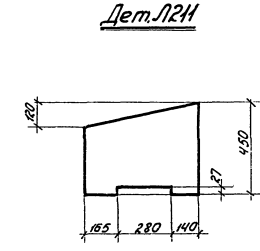
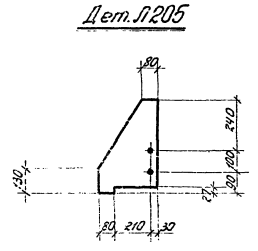
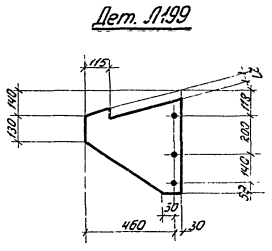
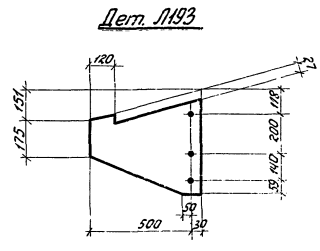
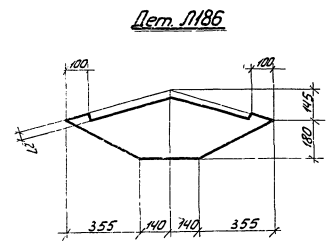
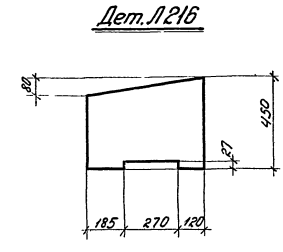
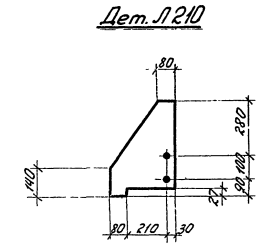
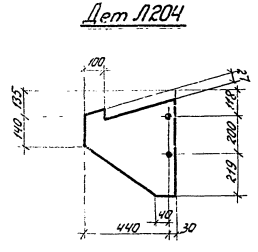
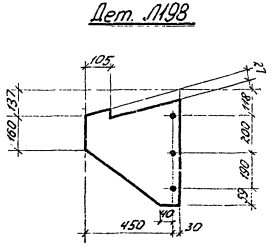
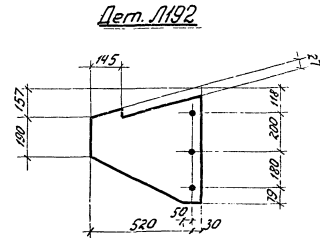
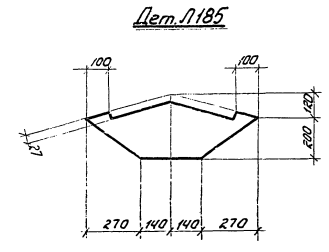
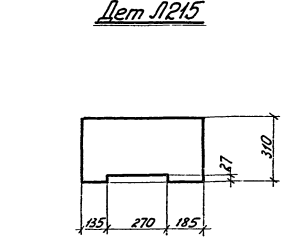
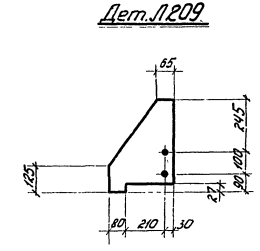
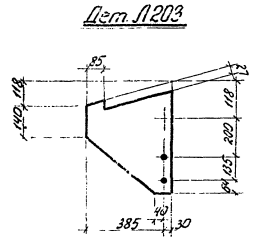
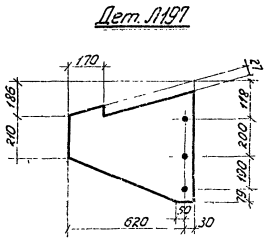
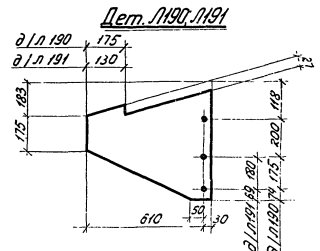
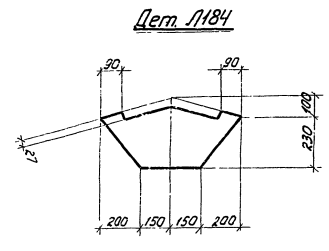
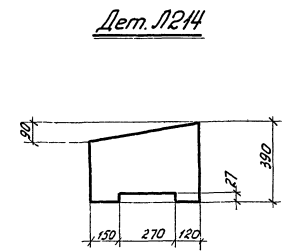
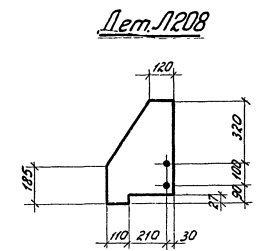
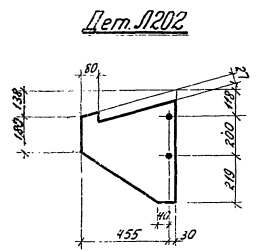
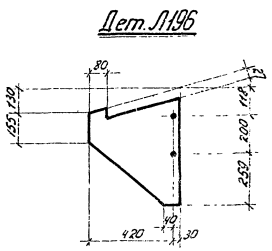
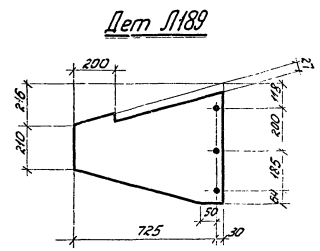
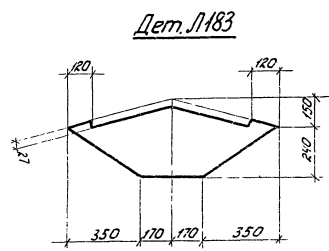


Спецификация стали

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.
Л129	- 400 x 10	490	13.4
Л130	- 350 x 10	560	15.4
Л131	- 350 x 8	560	12.3
Л132	- 410 x 8	560	13.8
Л133	- 370 x 8	530	14.7
Л134	- 380 x 8	470	9.8
Л135	- 310 x 8	530	10.3
Л136	- 340 x 8	450	9.2
Л137	- 340 x 6	450	6.9
Л138	- 280 x 8	450	7.9
Л139	- 280 x 6	450	5.9
Л140	- 420 x 12	450	15
Л141	- 420 x 10	500	14
Л142	- 370 x 10	410	10.5
Л143	- 420 x 8	480	10.9
Л144	- 420 x 8	420	9.8
Л145	- 370 x 8	410	8.4
Л146	- 370 x 6	410	6.3
Л147	- 340 x 8	400	8.5
Л148	- 350 x 8	370	7.3
Л149	- 350 x 6	370	5.5
Л150	- 400 x 8	510	11.2
Л151	- 290 x 8	300	3.6
Л152	- 280 x 8	720	12.7
Л153	- 290 x 10	300	4.5
Л154	- 250 x 8	290	3.0
Л155	- 250 x 6	290	2.2
Л156	- 190 x 10	300	3.3
Л157	- 190 x 8	300	2.6
Л158	- 190 x 8	240	2.1
Л159	- 190 x 6	240	1.6
Л160	- 290 x 8	360	5.1
Л161	- 290 x 6	360	3.8
Л162	- 390 x 10	400	7.5
Л163	- 370 x 8	390	5.6
Л164	- 270 x 8	570	6.6
Л165	- 260 x 8	500	5.7
Л166	- 330 x 8	350	4.6
Л167	- 330 x 6	350	3.5
Л168	- 200 x 6	520	4.4
Л169	- 380 x 6	390	4.3
Л170	- 340 x 6	440	4.2
Л171	- 270 x 10	330	6.4
Л172	- 260 x 8	680	7.7
Л173	- 220 x 8	630	6.3
Л174	- 370 x 8	370	6.8
Л175	- 260 x 8	370	5.6
Л176	- 250 x 6	360	3.9
Л177	- 280 x 8	520	6.3
Л178	- 280 x 6	520	4.7
Л179	- 280 x 8	320	5.6
Л180	- 280 x 6	320	4.2
Л181	- 220 x 8	250	3.5
Л182	- 220 x 6	250	2.6

Примечания:

1. Все отверстия $\varnothing = 19$ мм.
 2. 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, 8, и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



Спецификация стали

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
№183	-320 x 12	1040	21	
№184	-330 x 10	700	10,6	
№185	-320 x 8	820	9	
№186	-325 x 8	590	10,4	
№187	-320 x 6	820	6,7	
№188	-320 x 6	600	5,5	
№189	-567 x 12	755	28,8	
№190	-567 x 12	640	21,7	
№191	-567 x 12	640	21,6	
№192	-550 x 12	577	19,8	
№193	-517 x 12	530	17	
№194	-450 x 12	577	15,4	
№195	-450 x 10	577	13,8	
№196	-450 x 8	577	10,3	
№197	-587 x 10	650	19,9	
№198	-480 x 8	567	11	
№199	-490 x 8	577	9,9	
№200	-465 x 8	577	9,7	
№201	-540 x 8	557	12,1	
№202	-485 x 8	537	10,6	
№203	-415 x 6	577	6,5	
№204	-470 x 6	537	7,4	
№205	-320 x 6	430	4,5	
№206	-400 x 10	540	12	
№207	-370 x 8	510	8,3	
№208	-350 x 12	510	13,1	
№209	-320 x 8	435	5,9	
№210	-320 x 8	470	6,6	
№211	-450 x 12	585	20,8	
№212	-480 x 12	630	24,2	
№213	-450 x 12	540	18,4	
№214	-390 x 12	540	16,8	
№215	-310 x 12	590	16,5	
№216	-450 x 10	575	17,9	
№217	-310 x 8	380	10,8	
№218	-310 x 6	350	7,7	
№219	-350 x 8	510	9,8	
№220	-320 x 6	490	6,5	

Примечания:

1. Все отверстия \varnothing 10мм.
2. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3пс для абразивных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.12,д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.13,б ГОСТ 380-60.

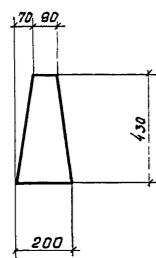
Спецификация стали

№№ деталей	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч
Л221	200 × 8	430	3,9	
Л222	200 × 8	350	3,3	
Л223	200 × 8	310	2,8	
Л224	200 × 6	310	2,1	
Л225	125 × 12	240	1,6	
Л226	125 × 10	210	1,2	
Л227	125 × 8	250	1,2	
Л228	115 × 8	210	0,9	
Л229	100 × 6	210	0,6	
Л230	180 × 8	230	2,6	
Л231	180 × 6	235	2	
Л232	300 × 10	340	6,5	
Л233	300 × 8	300	4,8	
Л234	290 × 8	300	4,5	
Л235	285 × 8	300	4,3	
Л236	240 × 8	300	3,8	
Л237	245 × 6	300	2,8	
Л238	200 × 8	400	3,8	
Л239	200 × 8	400	3,8	
Л240	200 × 8	320	3	
Л241	200 × 8	335	3,1	
Л242	200 × 8	335	3,2	
Л243	200 × 8	300	2,7	
Л244	200 × 8	250	2,4	
Л245	200 × 6	245	1,7	
Л246	470 × 8	517	7,2	
Л247	100 × 8	800	5	
Л248	100 × 8	700	4,4	
Л249	100 × 8	600	3,8	
Л250	100 × 8	500	3,1	
Л251	200 × 25	200	8,1	
Л252	200 × 16	200	5	

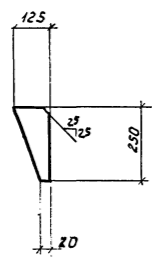
Примечания

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

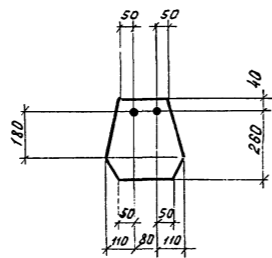
Дет. Л221



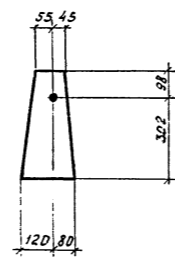
Дет. Л227



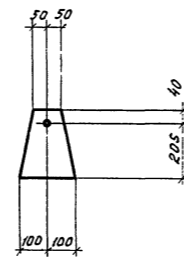
Дет. Л233



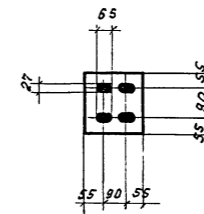
Дет. Л239



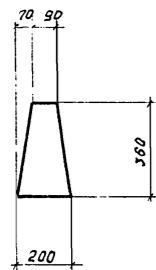
Дет. Л245



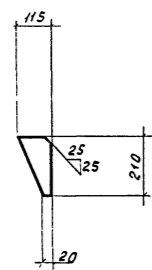
Дет. Л251



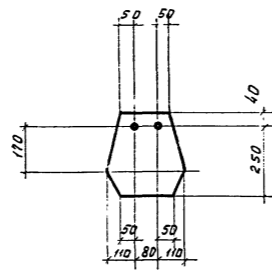
Дет. Л222



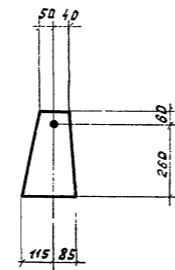
Дет. Л228



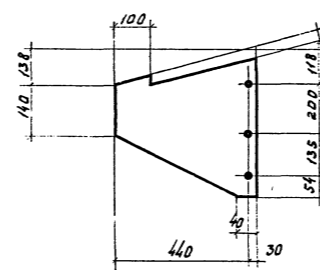
Дет. Л234



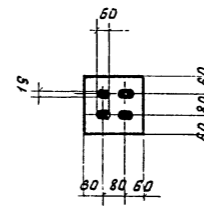
Дет. Л240



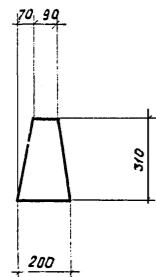
Дет. Л246



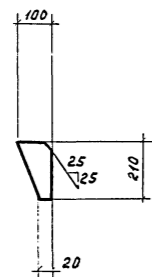
Дет. Л252



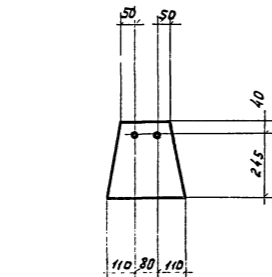
Дет. Л223



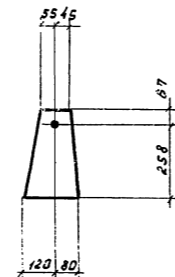
Дет. Л229



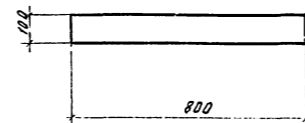
Дет. Л235



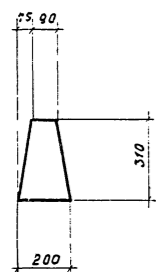
Дет. Л241



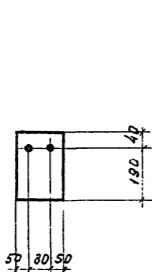
Дет. Л247



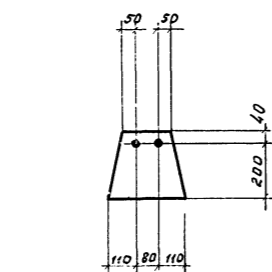
Дет. Л224



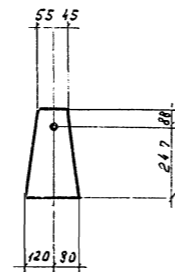
Дет. Л230



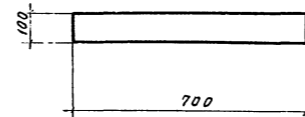
Дет. Л236



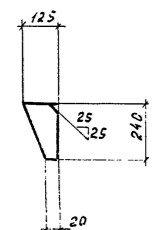
Дет. Л242



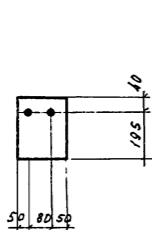
Дет. Л248



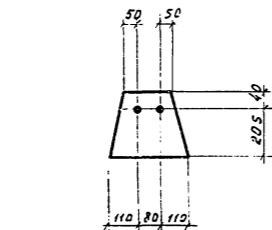
Дет. Л225



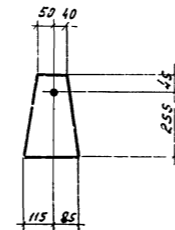
Дет. Л231



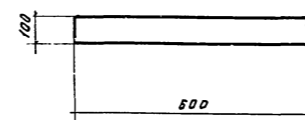
Дет. Л237



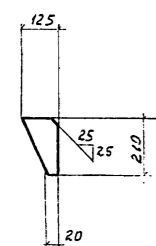
Дет. Л243



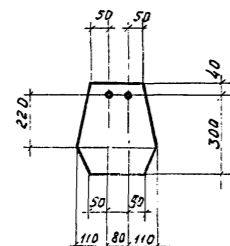
Дет. Л249



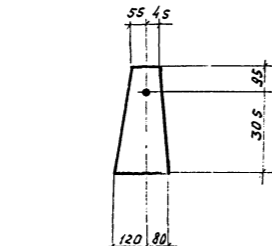
Дет. Л226



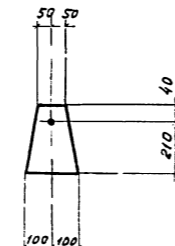
Дет. Л232



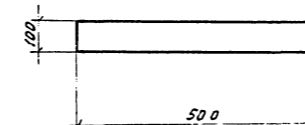
Дет. Л238



Дет. Л244



Дет. Л250

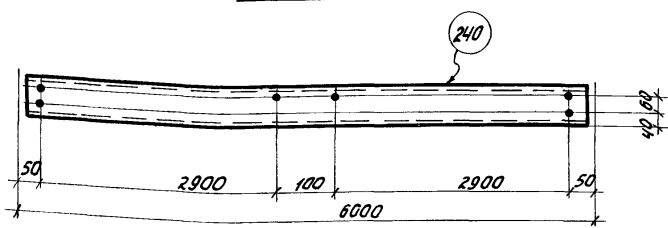


ТА
1965г.

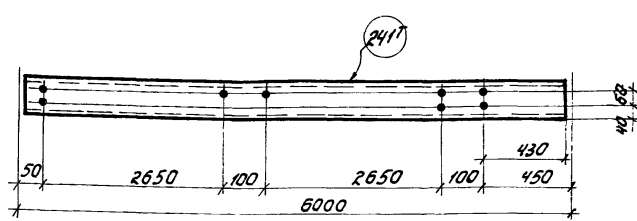
Листовые детали
стропильных ферм

ЛК 01-130
выпуск 2
лист 72

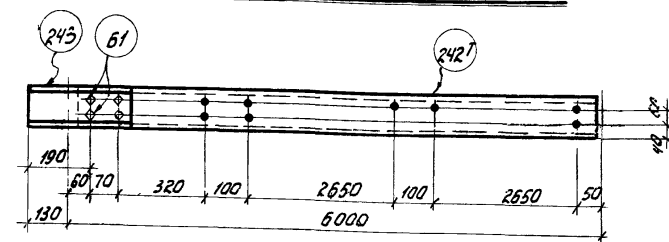
Г 105



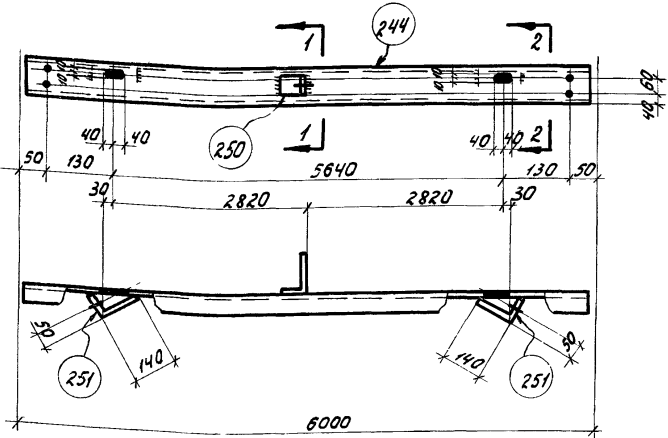
Г 106, Г 107 (обр. Г 106)



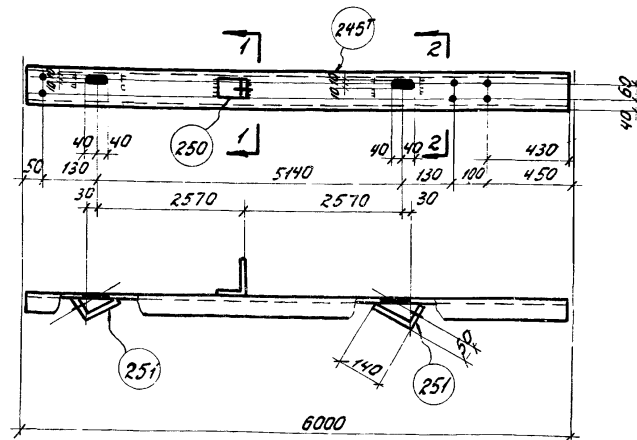
Г 108, Г 109 (обр. Г 108)



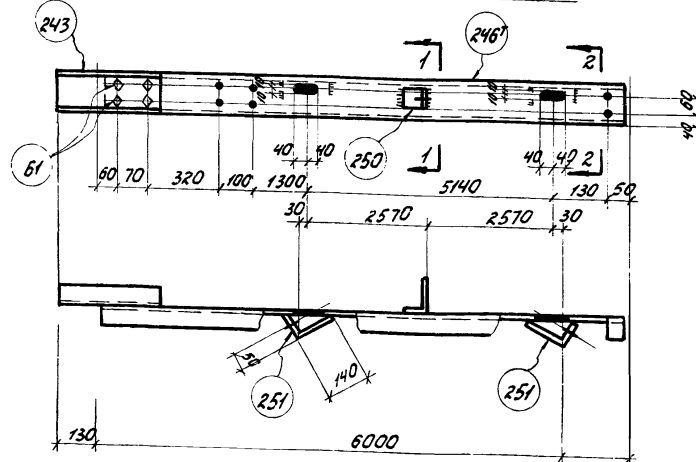
Г 110



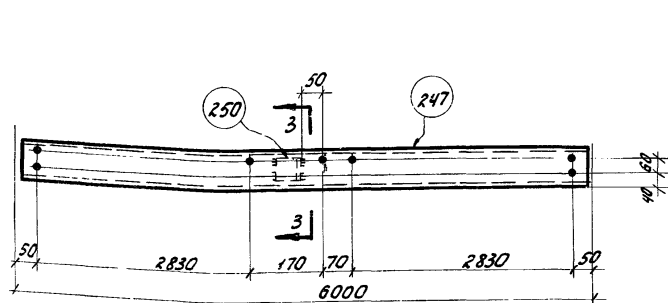
Г 111, Г 112 (обр. Г 111)



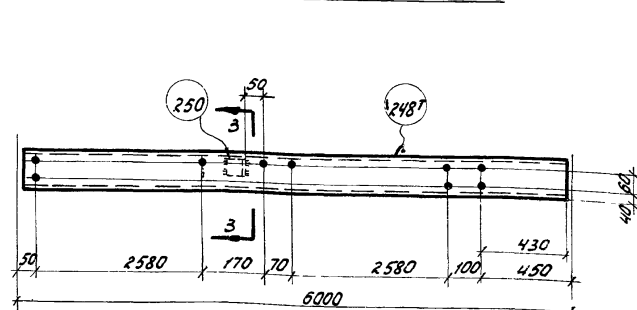
Г 113, Г 114 (обр. Г 113)



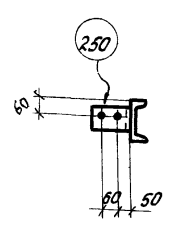
Г 115



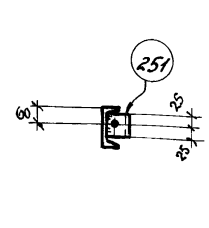
Г 116, Г 117 (обр. Г 116)



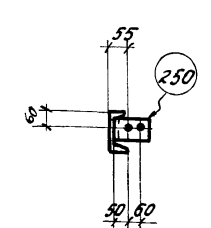
По1-1



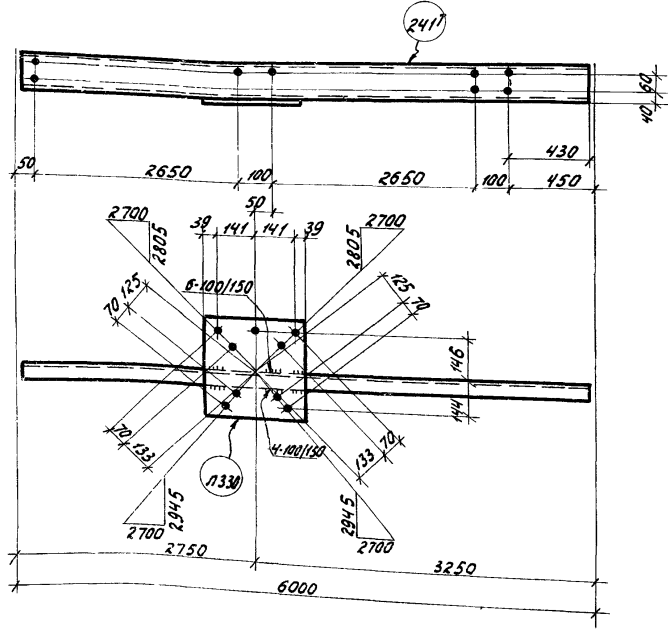
По2-2



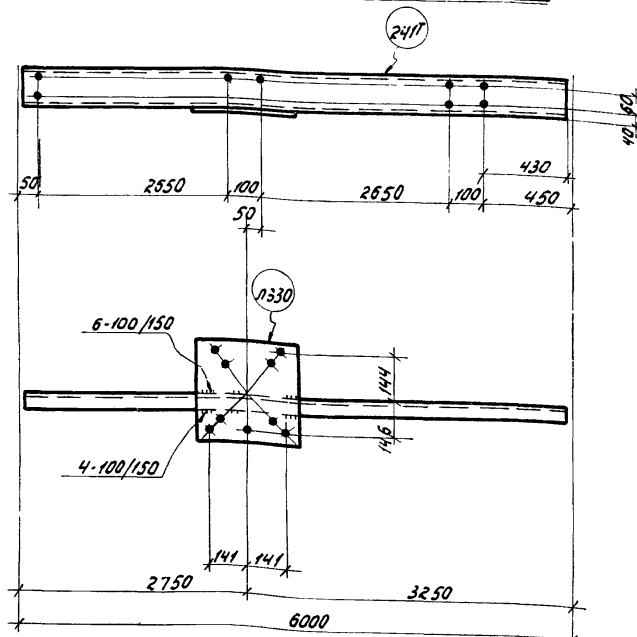
По3-3



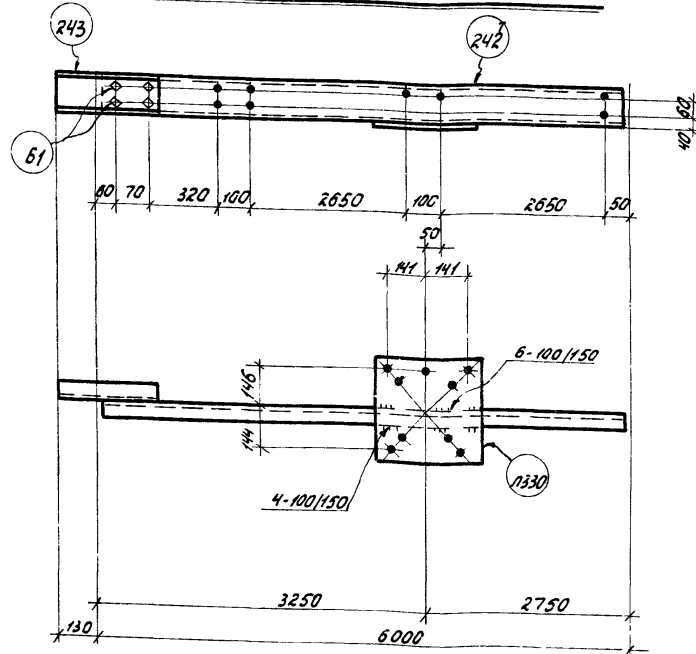
Г 118, Г 119 (обр. Г 118)



Г 120, Г 121 (обр. Г 120)



Г 122, Г 123 (обр. Г 122)



Спецификация стали							
Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Примечания	
				Т	Н		
		Вес в кг					
		шт.	общ.	марки		чаны	
Г 105	240	Г 14	5980	1	73.6	73.6	74
Г 106, Г 107 (обр. Г 106)	241	Г 14	5970	1	73.5	73.5	74
Г 108	242	Г 14	5970	1	73.5	73.5	78
Г 109 (обр. Г 108)	243	Г 14	300	1	3.7	3.7	
Г 110	61	Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	76
	244	Г 14	5980	1	73.6	73.6	
	250	L 140 x 90 x 8	80	1	1.1	1.1	
	251	L 140 x 90 x 8	50	2	0.7	1.4	
		На сварные швы				0.1	
Г 111, Г 112 (обр. Г 111)	245	Г 14	5970	1	73.5	73.5	76
	250	L 140 x 90 x 8	80	1	1.1	1.1	
	251	L 140 x 90 x 8	50	2	0.7	1.4	
		На сварные швы				0.1	
Г 113, Г 114 (обр. Г 113)	243	Г 14	300	1	3.7	3.7	81
	246	Г 14	5970	1	73.5	73.5	
	250	L 140 x 90 x 8	80	1	1.1	1.1	
	251	L 140 x 90 x 8	50	2	0.7	1.4	
		Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
		На сварные швы				0.1	
Г 115	247	Г 14	5980	1	73.6	73.6	75
	250	L 140 x 90 x 8	80	1	1.1	1.1	
		На сварные швы				0.1	
Г 116, Г 117 (обр. Г 116)	248	Г 14	5970	1	73.5	73.5	75
	250	L 140 x 90 x 8	80	1	1.1	1.1	
		На сварные швы				0.1	
Г 118, Г 119 (обр. Г 118)	249	Г 14	5970	1	73.5	73.5	80
	250	L 140 x 90 x 8	80	1	1.1	1.1	
		На сварные швы				0.1	
Г 120, Г 121 (обр. Г 120)	241	Г 14	5970	1	73.5	73.5	80
	250	L 140 x 90 x 8	370	1	6.2	6.2	
		На сварные швы				0.1	
Г 122, Г 123 (обр. Г 122)	242	Г 14	5970	1	73.5	73.5	84
	243	Г 14	300	1	3.7	3.7	
	250	L 140 x 90 x 8	370	1	6.2	6.2	
	251	L 140 x 90 x 8	50	4	0.2	0.8	
		Болт с гайкой М16	50	4	0.2	0.8	
		На сварные швы				0.1	

Таблица заводских сварных швов					
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов			Итого	
	Δ6	Δ4	длина д.м.	вес кг	
Г 105	-	-	-	-	-
Г 106	-	-	-	-	-
Г 107	-	-	-	-	-
Г 108	-	-	-	-	-
Г 109	-	-	-	-	-
Г 110	0.4	-	-	0.5	0.1
Г 111	0.4	-	-	0.5	0.1
Г 112	0.4	-	-	0.5	0.1
Г 113	0.4	-	-	0.5	0.1
Г 114	0.4	-	-	0.5	0.1
Г 115	0.2	-	-	0.2	0.1
Г 116	0.2	-	-	0.2	0.1
Г 117	0.2	-	-	0.2	0.1
Г 118	0.25	0.25	-	0.5	0.1
Г 119	0.25	0.25	-	0.5	0.1
Г 120	0.25	0.25	-	0.5	0.1
Г 121	0.25	0.25	-	0.5	0.1
Г 122	0.25	0.25	-	0.5	0.1
Г 123	0.25	0.25	-	0.5	0.1

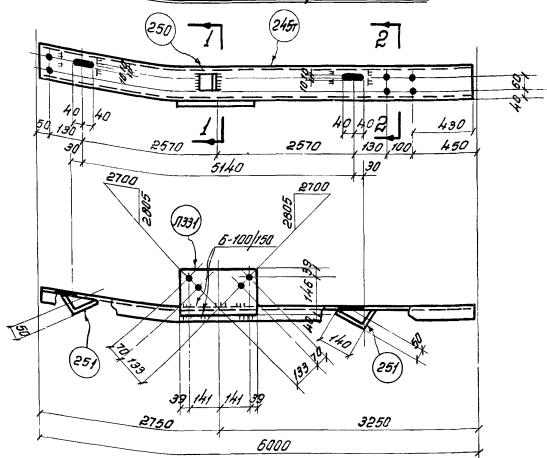
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Все отверстия $d=19$.
- Все срезы 40 } кроме оговоренных
- Все сварные швы $n=6$
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Материал конструкции - сталь марки ВСтЗкп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями зыбиды в холодном состоянии, согласно п. 192, и предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

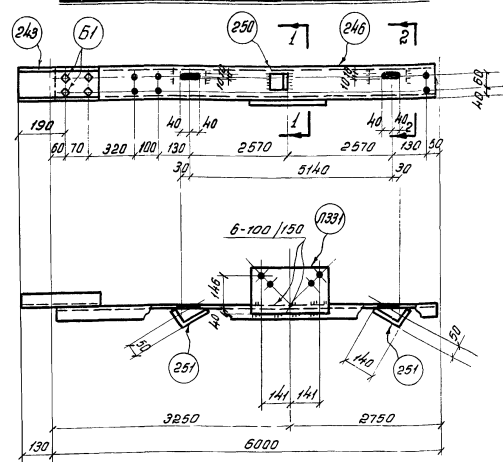
Провер. Удильников И.И. / Лопур. Л.С.

ТД	Прогины из прокатных профилей	ЛП-01-130
1965г.		Выпуск II
		Лист 73

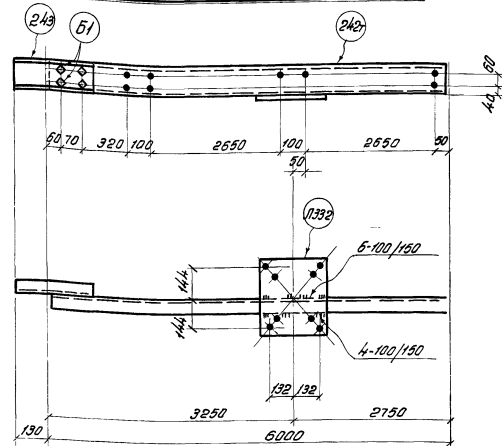
Г124, Г125 (обр. Г124)



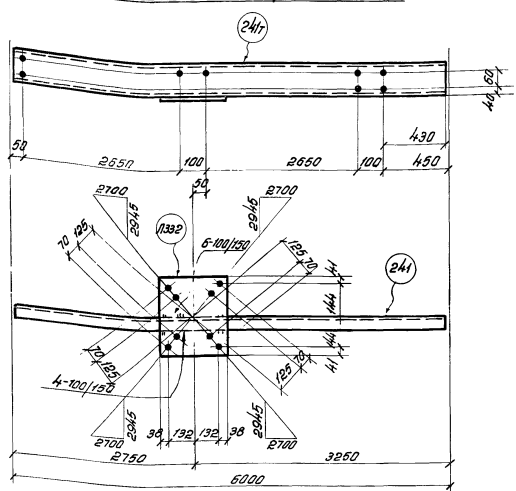
Г126, Г127 (обр. Г126)



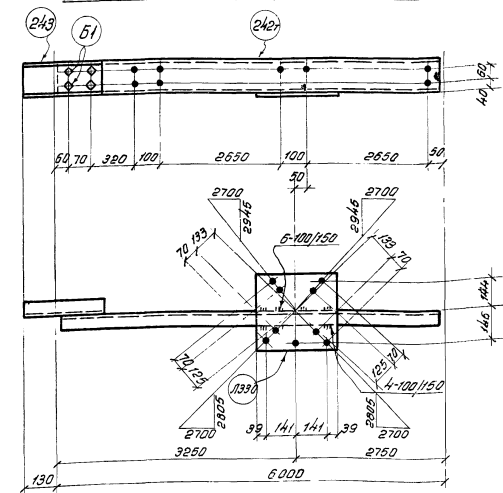
Г128, Г129 (обр. Г128)



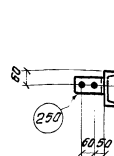
Г130, Г131 (обр. Г130)



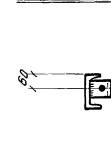
Г132, Г133 (обр. Г132)



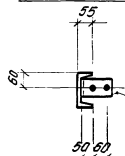
По 1-1



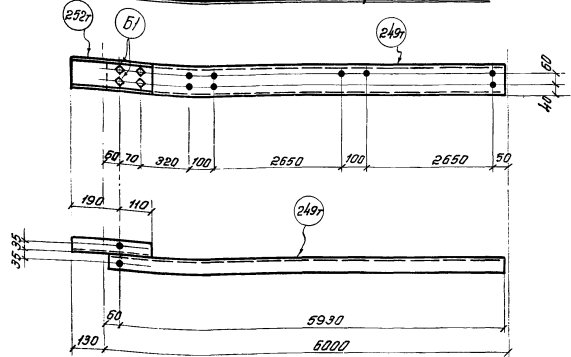
По 2-2



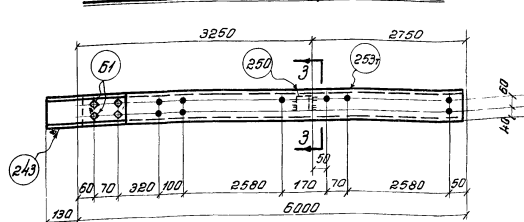
По 3-3



Г134, Г135 (обр. Г134)



Г136, Г137 (обр. Г136)



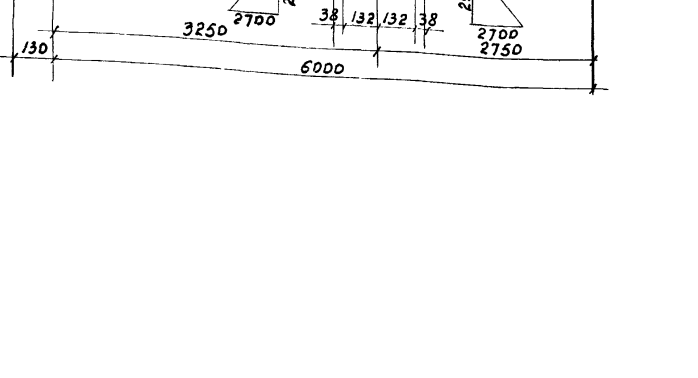
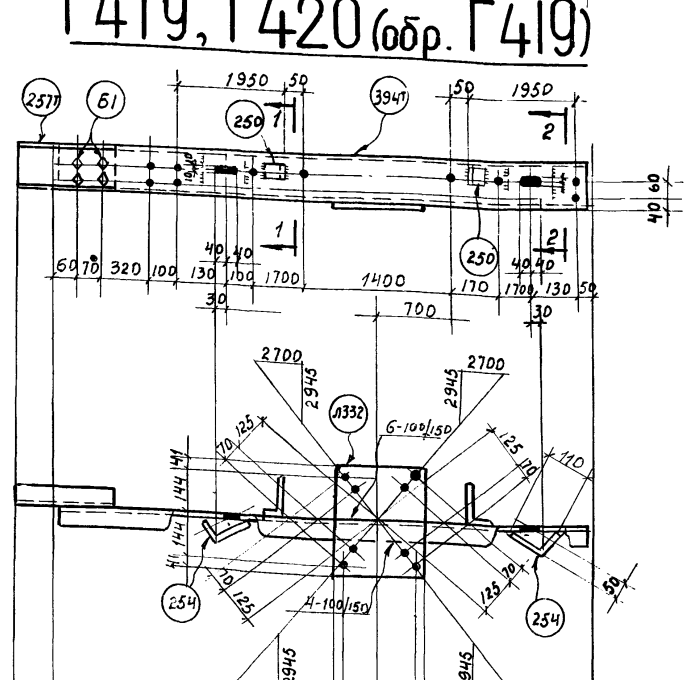
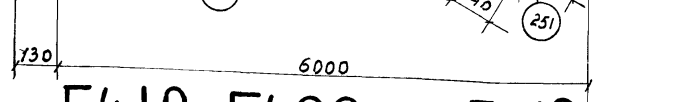
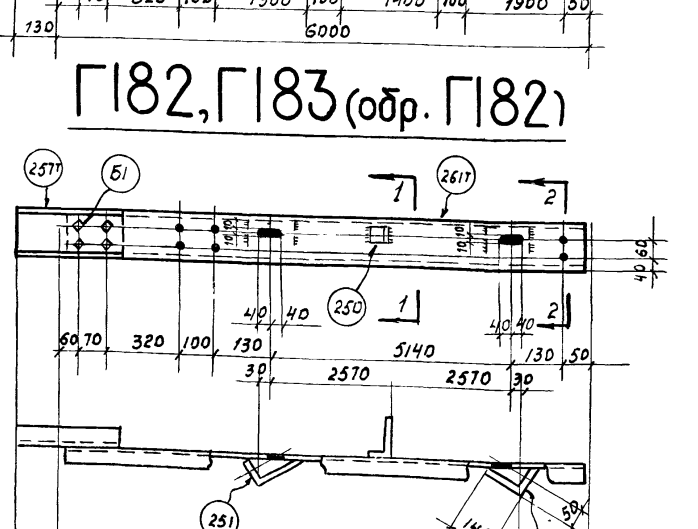
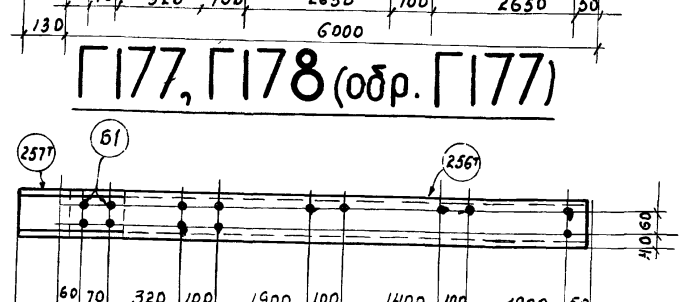
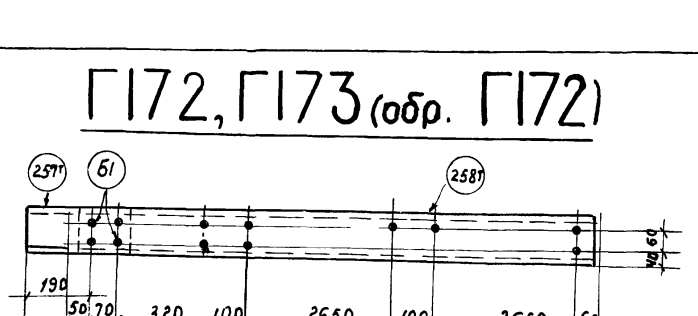
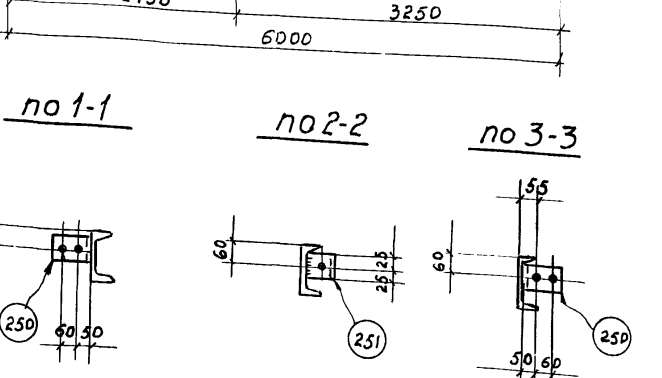
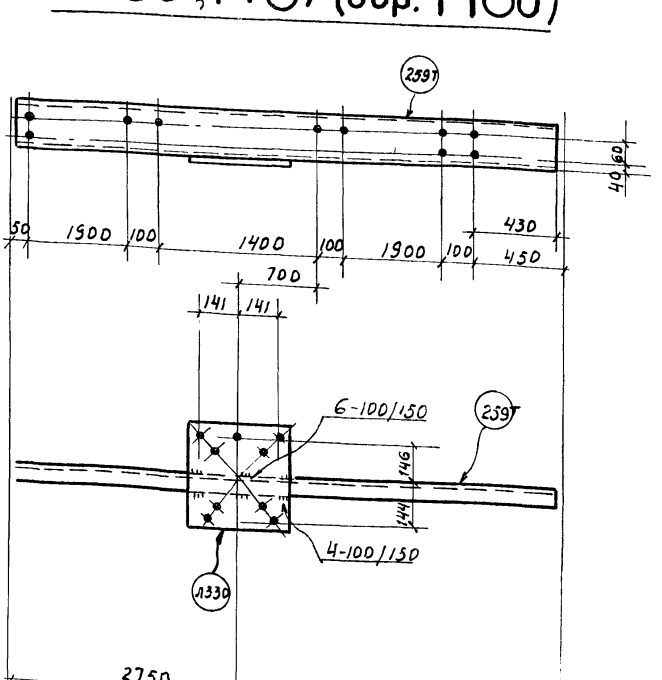
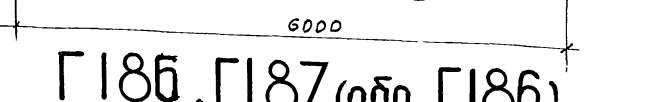
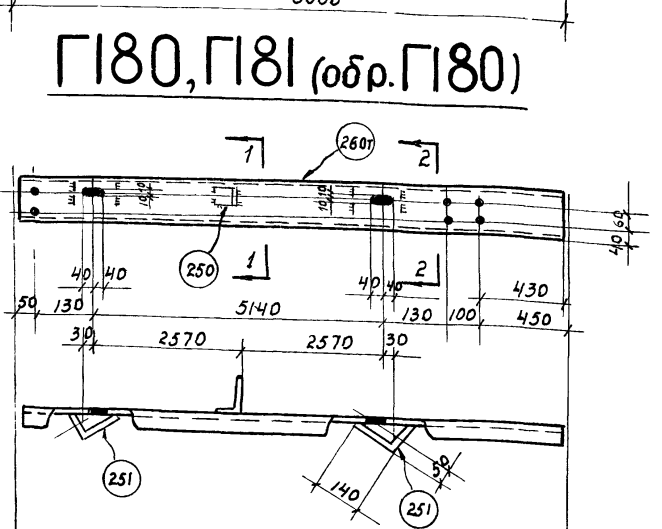
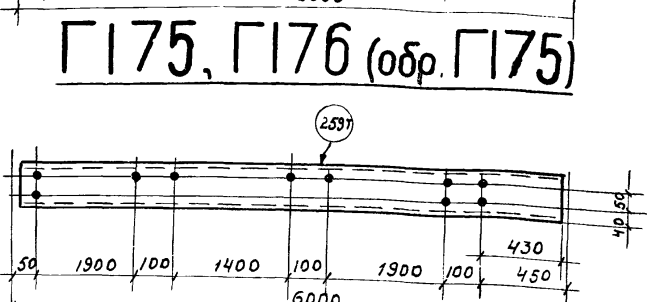
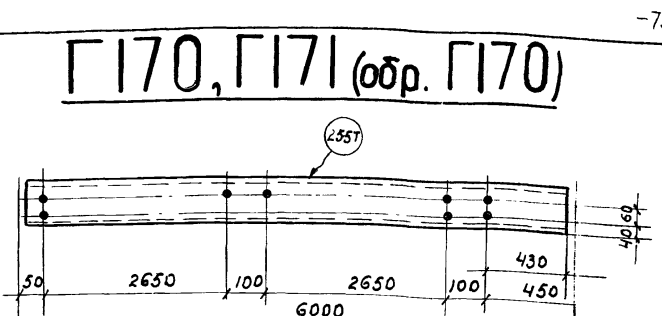
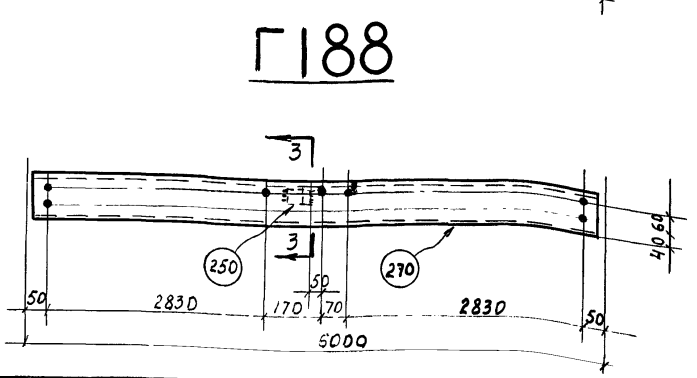
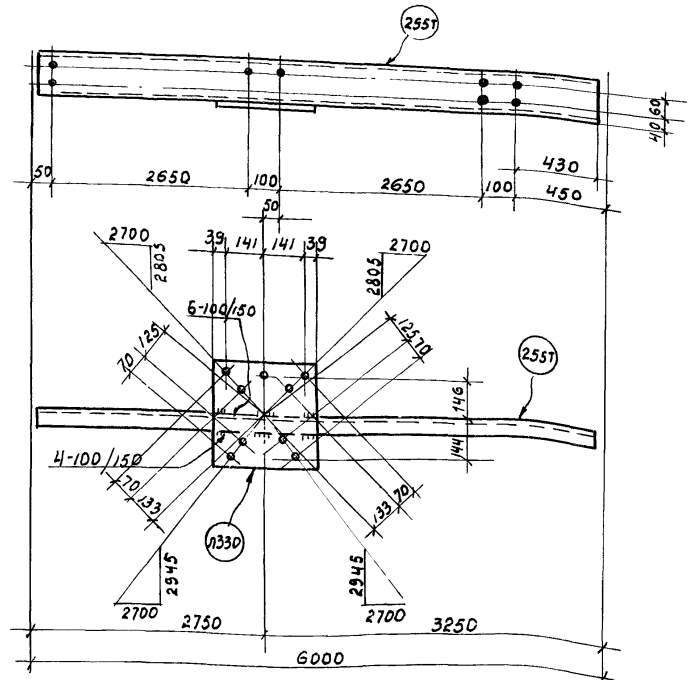
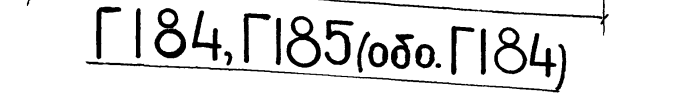
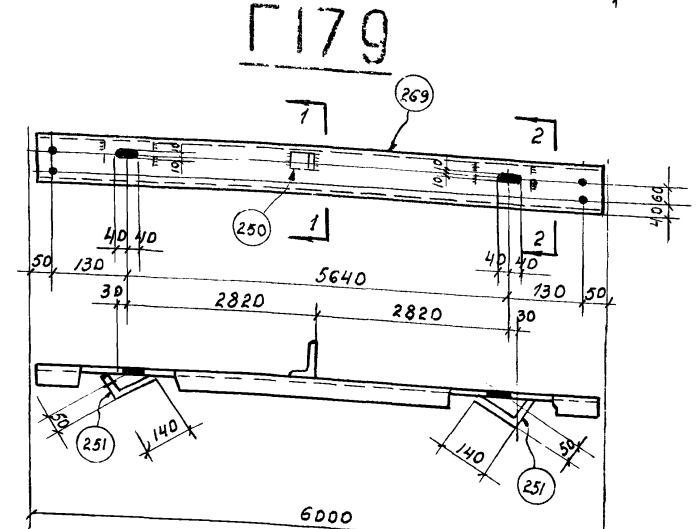
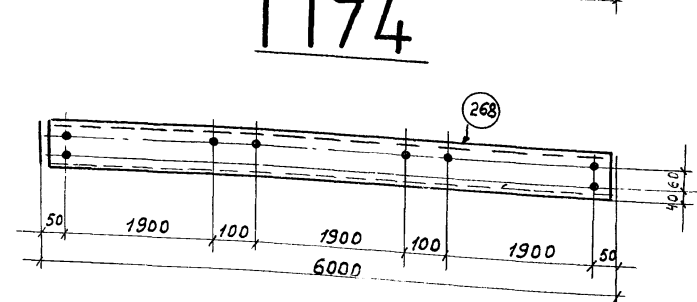
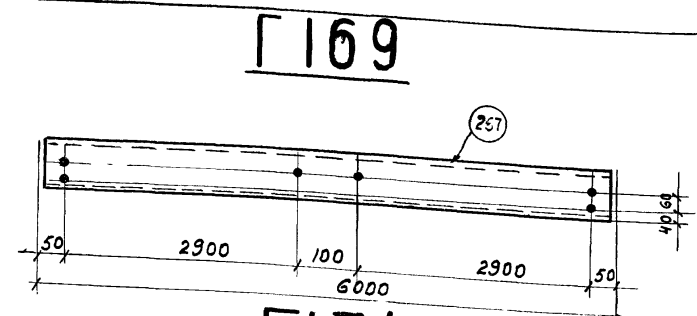
Спецификация стали									
Отпр. марка	NN дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг.		Примеч.	
				г	н	шт.	общ.		
Г124	2467	С 14	5970	1		73,5	73,5	80	
	250	L 140x90x8	8	1	1,1	1,1			
	Г125	251	L 140x90x8	50	2	0,7	1,4		
	(обр. Г124)	1331	-225x6	360	1	3,8	3,8		
		На сварные швы					0,2		
Г126	243	С 14	300	1		3,7	3,7	85	
	2467	С 14	5970	1		73,5	73,5		
	250	L 140x90x8	80	1	1,1	1,1			
	Г127	251	L 140x90x8	50	2	0,7	1,4		
	(обр. Г126)	1331	-225x6	360	1	3,8	3,8		
		На сварные швы					0,2		
		Болт с гайкой М16	50	4		0,2	0,8		
Г128	2427	С 14	5970	1		73,5	73,5	84	
	243	С 14	300	1		3,7	3,7		
	Г129	1332	-340x6	370	1	5,9	5,9		
	(обр. Г128)	51	Болт с гайкой М16	50	4		0,2		0,8
		На сварные швы					0,1		
Г130	2417	С 14	5970	1		73,5	73,5	80	
	Г131	1332	-340x6	370	1	5,9	5,9		
	(обр. Г130)		На сварные швы						0,1
Г132	2427	С 14	5970	1		73,5	73,5	84	
	243	С 14	300	1		3,7	3,7		
	Г133	1330	-360x6	370	1	6,2	6,2		
	(обр. Г132)	51	Болт с гайкой М16	50	4		0,2		0,8
		На сварные швы					0,1		
Г134	2497	С 14	5970	1		73,5	73,5	78	
	Г135	2527	С 14	300	1	3,7	3,7		
	(обр. Г134)	51	Болт с гайкой М16	50	4		0,2		0,8
Г136	243	С 14	300	1		3,7	3,7	79	
	Г137	2537	С 14	5970	1	73,5	73,5		
	(обр. Г136)	250	L 140x90x8	80	1	1,1	1,1		
		51	Болт с гайкой М16	50	4		0,2		0,8
		На сварные швы					0,1		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	ΔБ	ΔА	длина п.м.	вес кг.
Г124	0,8	0,8		0,8 0,2
Г125	0,8			0,8 0,2
Г126	0,8			0,8 0,2
Г127	0,8			0,8 0,2
Г128	0,25	0,25		0,5 0,1
Г129	0,25	0,25		0,5 0,1
Г130	0,25	0,25		0,5 0,1
Г131	0,25	0,25		0,5 0,1
Г132	0,25	0,25		0,5 0,1
Г133	0,25	0,25		0,5 0,1
Г136	0,2			0,2 0,1
Г137	0,2			0,2 0,1

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы п-б
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций-сталь марки В Ст 3кп 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.п. 15,16 ГОСТ 380-60.



Спецификация стали									
Отпр. марка	пн дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.	
				т	н	шт.	общ. марки		
Г169	257	С16	5980	1		84.9	84.9	85	
Г170 Г171 (обр. Г170)	2557	С16	5970	1		84.8	84.8	85	
Г172 Г173 (обр. Г172)	2577	С16	300	1		4.3	4.3	90	
	2587	С16	2970	1		84.8	84.8		
	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8		
Г174	268	С16	5980	1		84.9	84.9	85	
Г175 Г176 (обр. Г175)	2597	С16	5970	1		84.8	84.8	85	
Г177 Г178 (обр. Г177)	2567	С16	5970	1		84.8	84.8	90	
	2577	С16	300	1		4.3	4.3		
	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8		
Г179	259	С16	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		
Г180 Г181 (обр. Г180)	2607	С16	5970	1		84.8	84.8	87	
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4		
		На сварные швы					0.1		
Г182 Г183 (обр. Г182)	2577	С16	300	1		4.3	4.3	93	
	2617	С16	5970	1		84.8	84.8		
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
	251	L140x90x8	50	2		0.7	1.4		
	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные швы					0.1		
Г184 Г185 (обр. Г184)	2557	С16	5970	1		84.8	84.8	91	
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2		
		На сварные швы					0.1		
Г186 Г187 (обр. Г185)	2597	С16	5970	1		84.8	84.8	91	
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2		
		На сварные швы					0.1		
Г188	270	С16	5980	1		84.8	84.8	86	
	250	L140x90x8	80	1		1.1	1.1		
		На сварные швы					0.1		
Г419 Г420 (обр. Г419)	3947	С16	5970	1		84.8	84.8	100	
	250	L140x90x8	80	2		1.1	2.2		
	254	L110x90x8	50	2		0.7	1.4		
	2577	С15	300	1		4.3	4.3		
	Л332	-340x6	370	1		5.9	5.9		
	Б1	Болт ст. 16	50	4		0.2	0.8		
		На сварные швы					0.2		

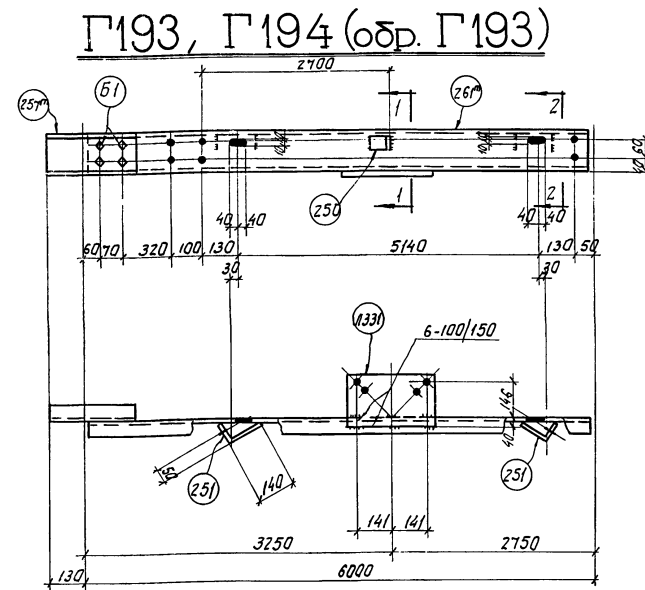
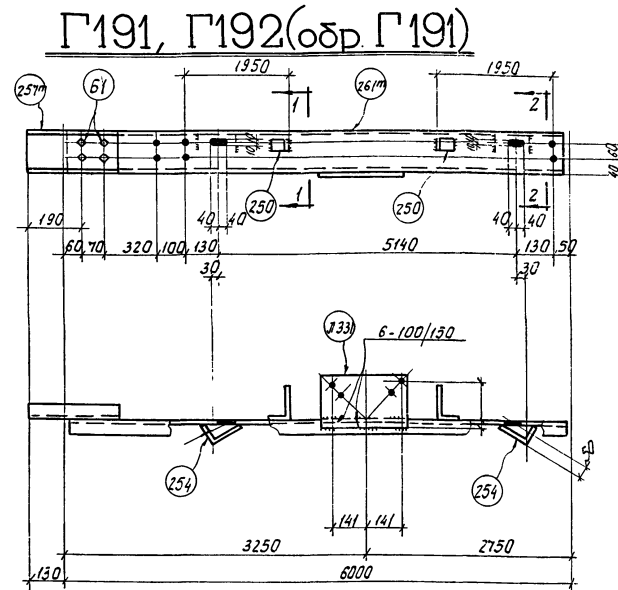
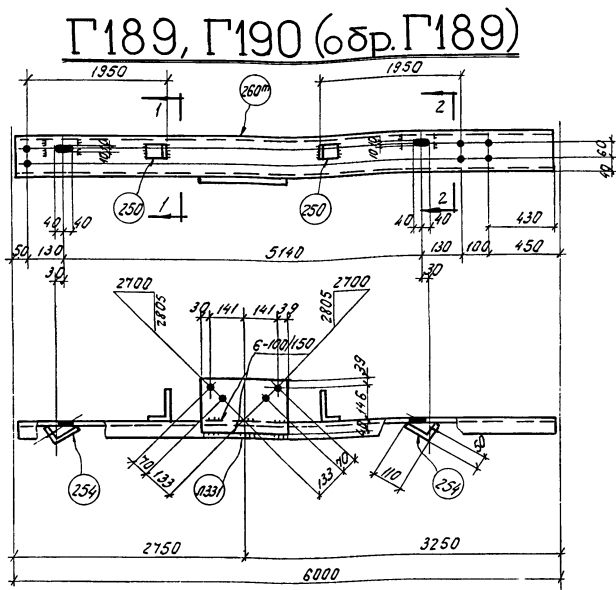
Таблица заводских сварных швов					
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов			Итого	
	Δ	Б	Δ	Длина п.м.	Вес кг.
Г179	0.4			0.4	0.1
Г180	0.4			0.4	0.1
Г181	0.4			0.4	0.1
Г182	0.4			0.4	0.1
Г183	0.4			0.4	0.1
Г184	0.25	0.25		0.5	0.1
Г185	0.25	0.25		0.5	0.1
Г186	0.25	0.25		0.5	0.1
Г187	0.25	0.25		0.5	0.1
Г188	0.2			0.2	0.1
Г419	0.75	0.25		1.0	0.2
Г420	0.75	0.25		1.0	0.2

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$;
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы $h=6$,

кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций-сталь марки ВСт3 кп 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 пп 15 и 16 ГОСТ 380-60

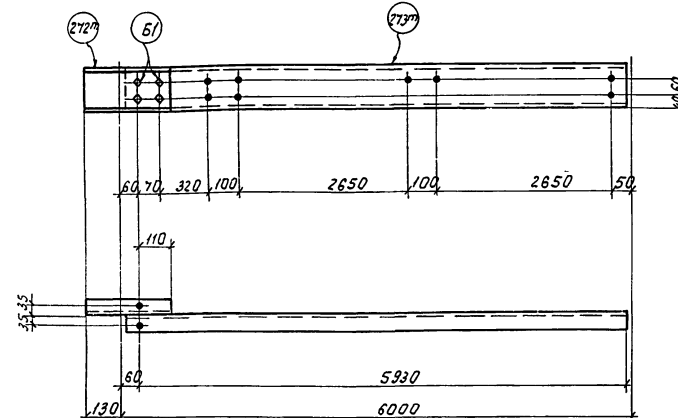
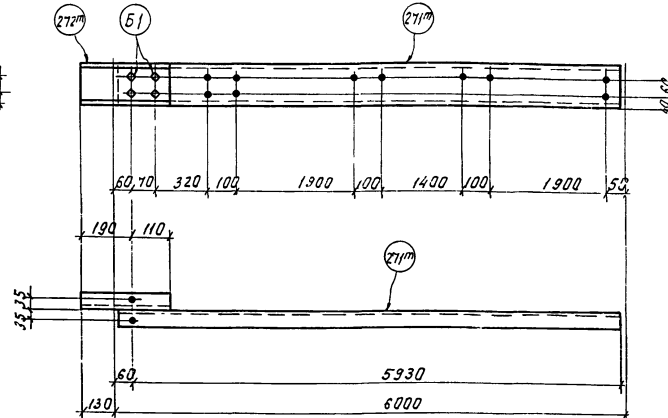
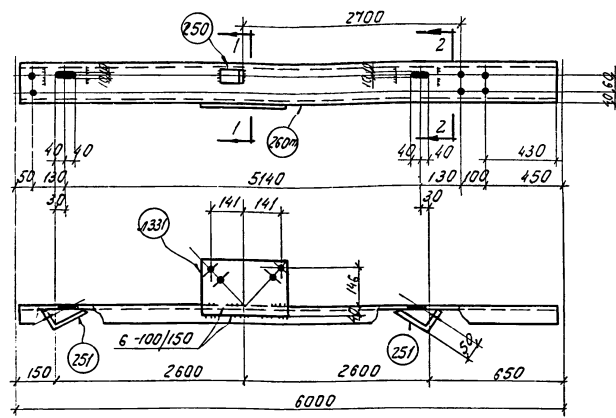


Спецификация стали															
Отпр. марка	Н и дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.							
				м	шт.	общ.	марки								
Г189	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	2.2	из L140x90x8							
									Г190	254	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г191	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	2.2	из L140x90x8							
									Г192	254	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г193	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	1.1	из L140x90x8							
									Г194	251	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г195	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	1.1	из L140x90x8							
									Г196	251	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г197	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	1.1	из L140x90x8							
									Г198	251	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г199	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	1.1	из L140x90x8							
									Г200	251	L140x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г201	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	2.2	из L140x90x8							
									Г202	254	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г202	250	L140x90x8	80	1	1.1	1.1	1.1	из L140x90x8							
									Г203	254	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г204	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	2.2	из L140x90x8							
									Г205	254	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								
Г423	250	L140x90x8	80	2	1.1	2.2	2.2	из L140x90x8							
									Г424	254	L110x90x8	50	2	0.7	1.4
На сварные швы							0.1								

Г195, Г196 (abbr. Г195)

Г197, Г198 (abbr. Г197)

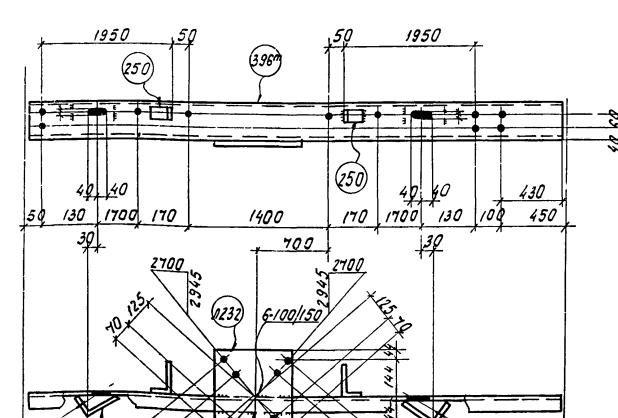
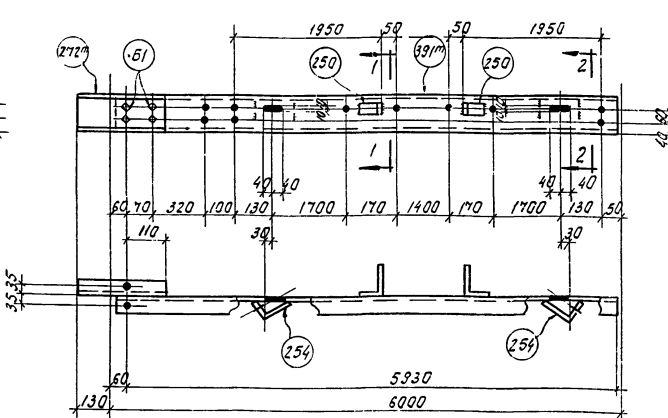
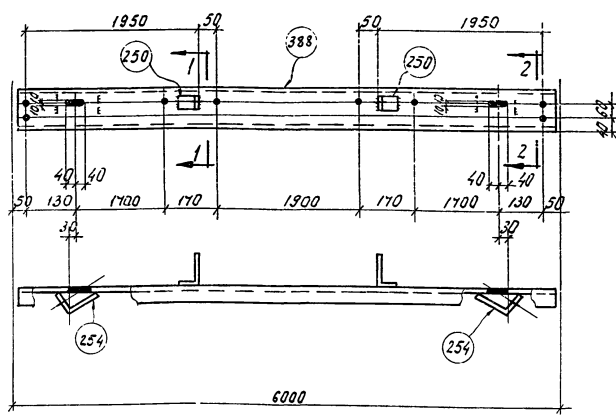
Г199, Г200 (abbr. Г199)



Г201

Г202, Г203 (abbr. Г202)

Г423, Г424 (abbr. Г423)



Г204, Г205 (abbr. Г204)

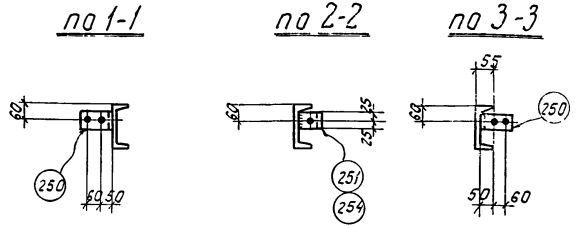
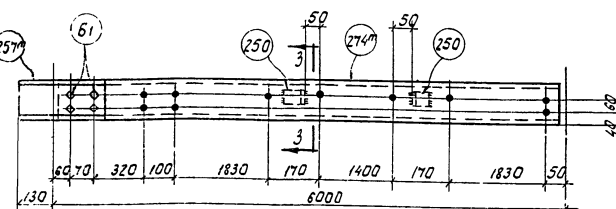


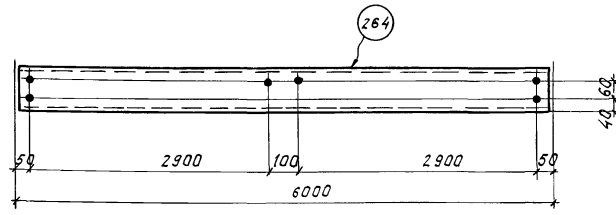
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ	Δ	Длина п.м	Вес кг
Г189	0.9		0.9	0.2
Г190	0.9		0.9	0.2
Г191	0.9		0.9	0.2
Г192	0.9		0.9	0.2
Г193	0.8		0.8	0.2
Г194	0.8		0.8	0.2
Г195	0.8		0.8	0.2
Г196	0.8		0.8	0.2
Г201	0.5		0.5	0.1
Г202	0.5		0.5	0.1
Г203	0.5		0.5	0.1
Г204	0.3		0.3	0.1
Г205	0.3		0.3	0.1
Г423	0.75	0.25	1.0	0.2
Г424	0.75	0.25	1.0	0.2

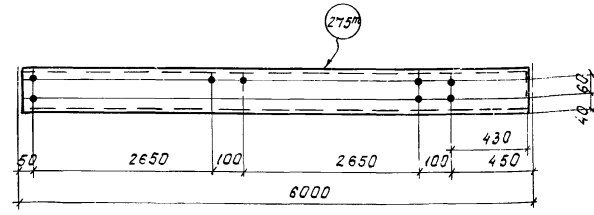
Примечания:
 1. Все отверстия d=13.
 2. Все обрезы 40, кроме оголовных.
 3. Все сварные швы h=6.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Материал конструкций - сталь марки В Ст3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями затвора в холодном состоянии, согласно п.130, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ГД Прогоны из прокатных профилей Пк-01-130 выпуск II
 1963г. Лист 78

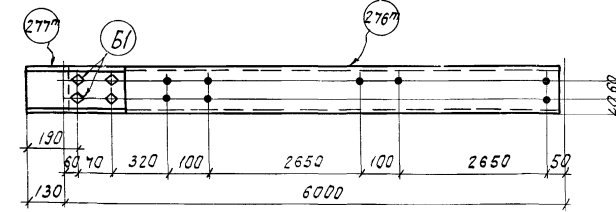
Г 206



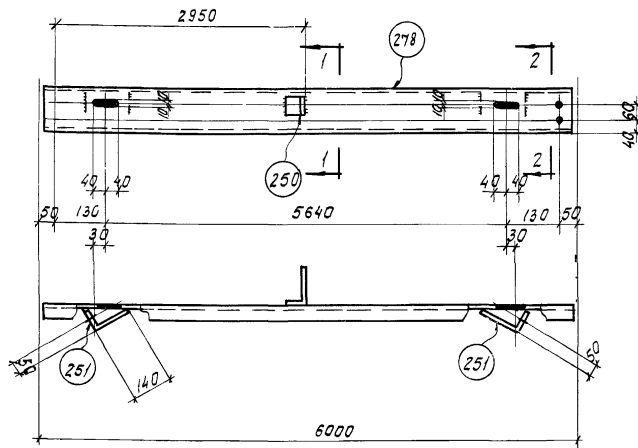
Г 207, Г 208 (обр. Г 207)



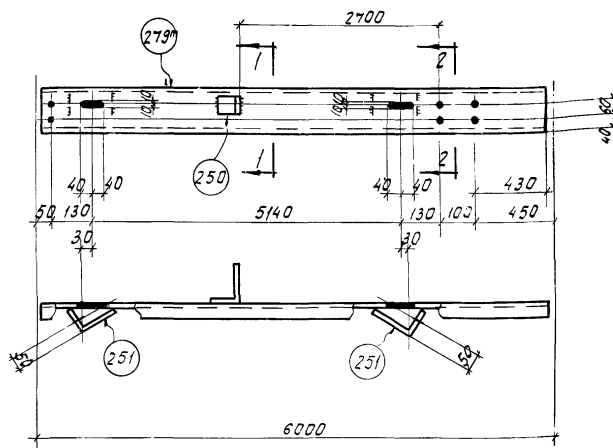
Г 209, Г 210 (обр. Г 209)



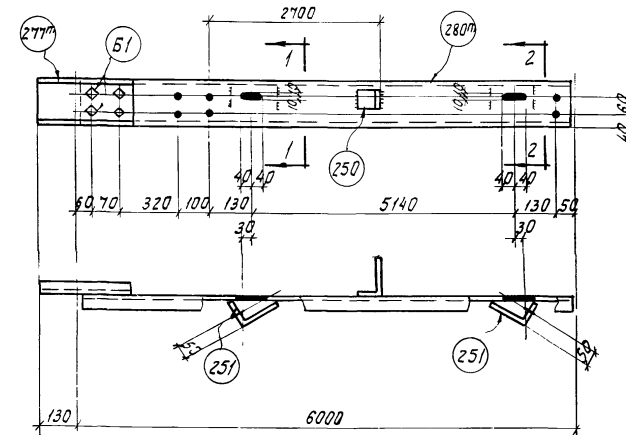
Г 211



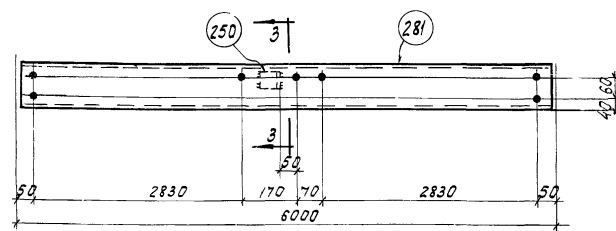
Г 212, Г 213 (обр. Г 212)



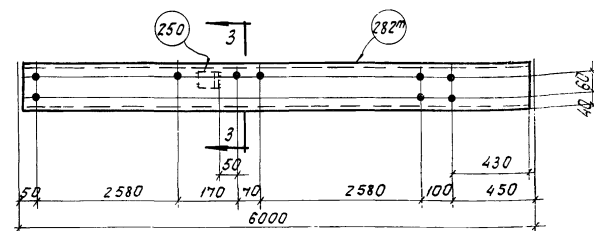
Г 214, Г 215 (обр. Г 214)



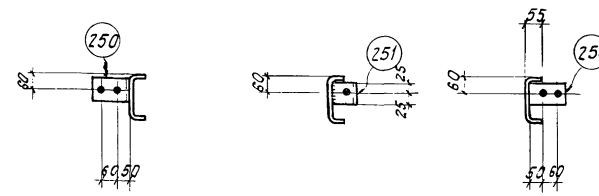
Г 216



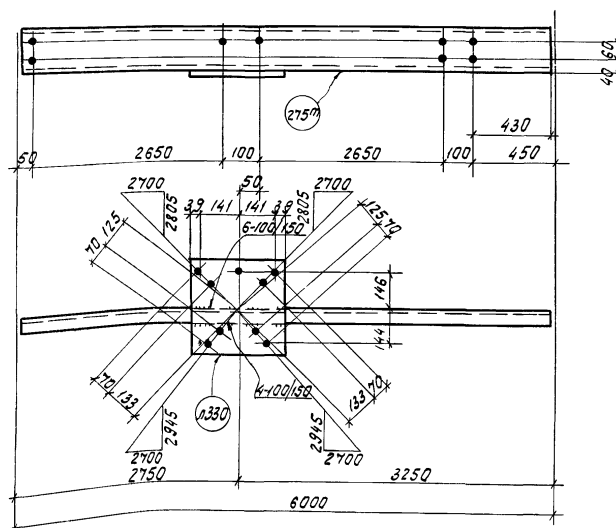
Г 217, Г 218 (обр. Г 217)



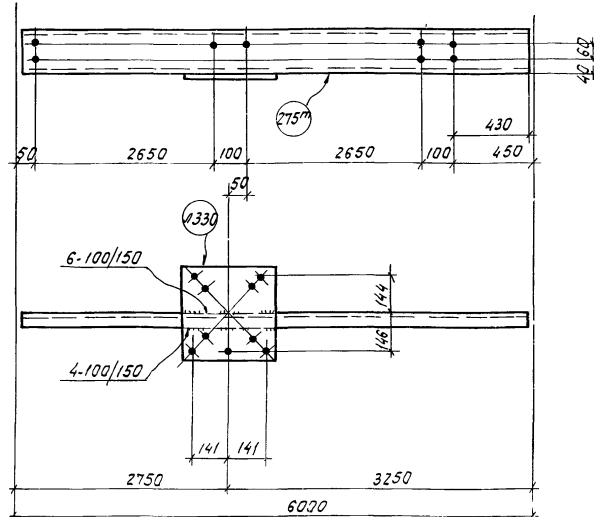
По 1-1 По 2-2 По 3-3



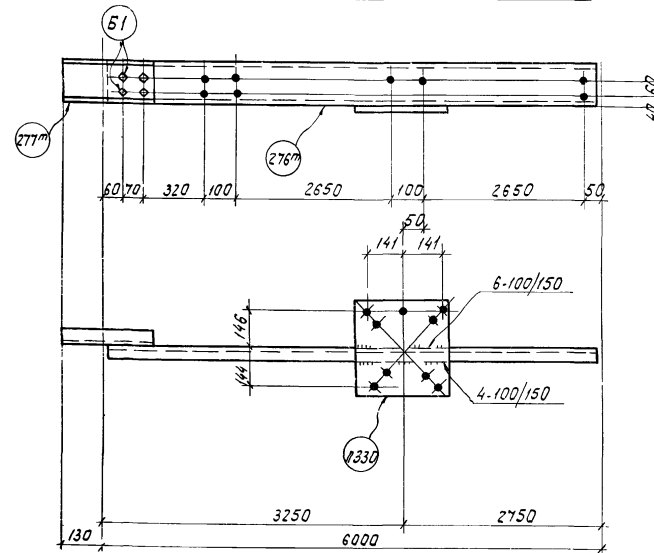
Г 219, Г 220 (обр. Г 219)



Г 221, Г 222 (обр. Г 221)



Г 223, Г 224 (обр. Г 223)



Спецификация стали

Отпр. марка	НН дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				т	н	шт	общ.	
Г 206	264	160 x 60 x 4	5980	1		49.8	49.8	50
Г 207, Г 208 (обр. Г 207)	275	160 x 60 x 4	5970	1		49.7	49.7	50
Г 209, Г 210 (обр. Г 209)	276, 277	160 x 60 x 4	5970, 300	1		49.7, 2.5	49.7, 2.5	53
Г 211	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	52
	278	160 x 60 x 4	5980	1		49.8	49.8	
	250	140 x 90 x 8	80	1		1.1	1.1	
	251	140 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	
		На сварные швы					0.1	
Г 212, Г 213 (обр. Г 212)	279	160 x 60 x 4	5970	1		49.7	49.7	52
	250	140 x 90 x 8	80	1		1.1	1.1	
	251	140 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	
			На сварные швы					0.1
Г 214, Г 215 (обр. Г 214)	277	160 x 60 x 4	300	1		2.5	2.5	56
	280	160 x 60 x 4	5970	1		49.7	49.7	
	250	140 x 90 x 8	80	1		1.1	1.1	
	251	140 x 90 x 8	50	2		0.7	1.4	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	
Г 216	281	160 x 60 x 4	5980	1		49.8	49.8	51
	250	140 x 90 x 8	80	1		1.1	1.1	
			На сварные швы					0.1
Г 217, Г 218 (обр. Г 217)	282	160 x 60 x 4	5970	1		49.7	49.7	51
	250	140 x 90 x 8	80	1		1.1	1.1	
			На сварные швы					0.1
Г 219, Г 220 (обр. Г 219)	275	160 x 60 x 4	5970	1		49.7	49.7	56
	Л330	360 x 6	370	1		6.2	6.2	
			На сварные швы					0.1
Г 221, Г 222 (обр. Г 221)	275	160 x 60 x 4	5970	1		49.7	49.7	56
	Л330	360 x 6	370	1		6.2	6.2	
			На сварные швы					0.1
Г 223, Г 224 (обр. Г 223)	276	160 x 60 x 4	5970	1		49.7	49.7	59
	277	160 x 60 x 4	300	1		2.5	2.5	
	Л330	360 x 6	370	1		6.2	6.2	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	

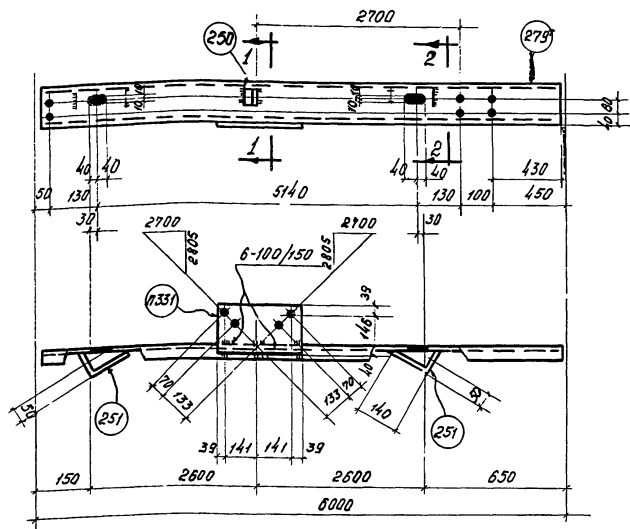
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ6	Δ4	длина п.м.	вес кг
Г 206				
Г 207				
Г 208				
Г 209				
Г 210				
Г 211	0.4			0.4 0.1
Г 212	0.4			0.4 0.1
Г 213	0.4			0.4 0.1
Г 214	0.4			0.4 0.1
Г 215	0.4			0.4 0.1
Г 216	0.2			0.2 0.04
Г 217	0.2			0.2 0.04
Г 218	0.2			0.2 0.04
Г 219	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 220	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 221	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 222	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 223	0.25	0.25		0.5 0.1
Г 224	0.25	0.25		0.5 0.1

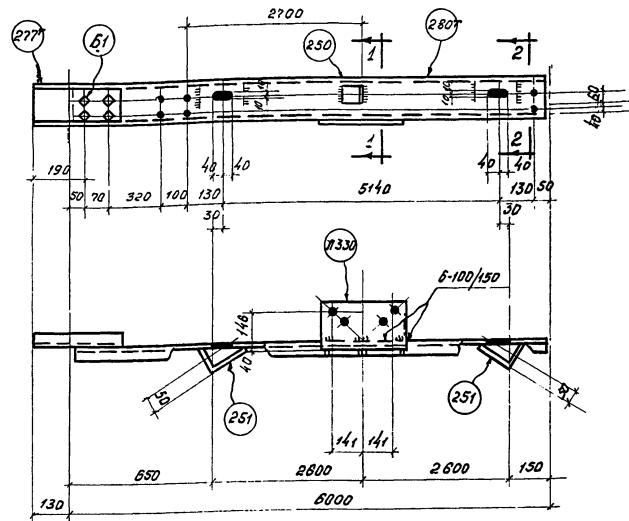
Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы $h=6$
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 193, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15, 16 ГОСТ 380-60.

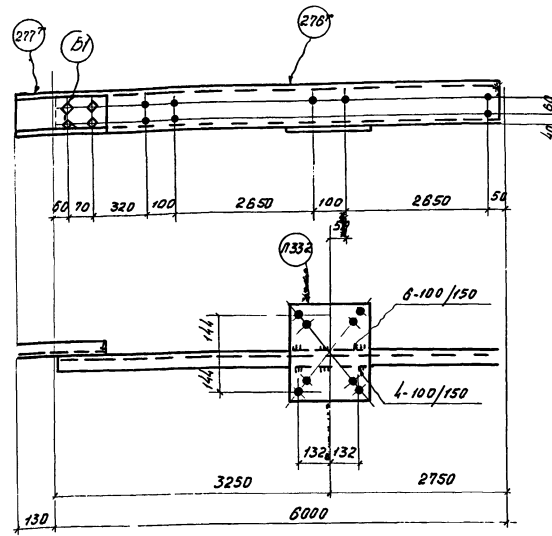
Г225, Г226 (обр. Г225)



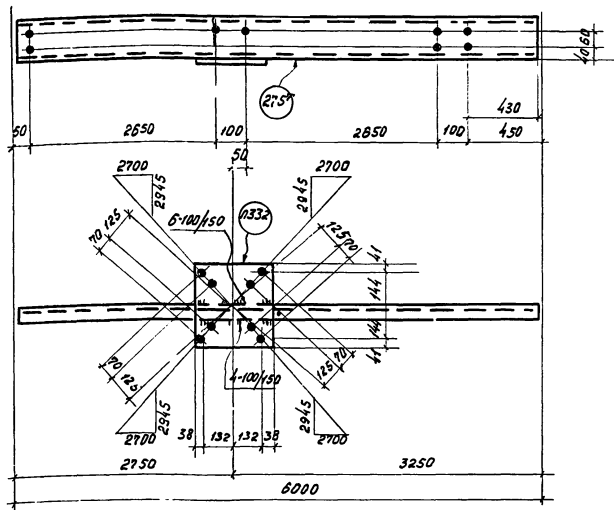
Г227, Г228 (обр. Г227)



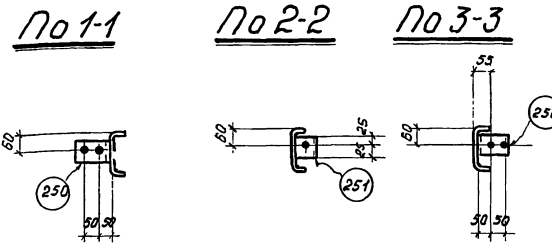
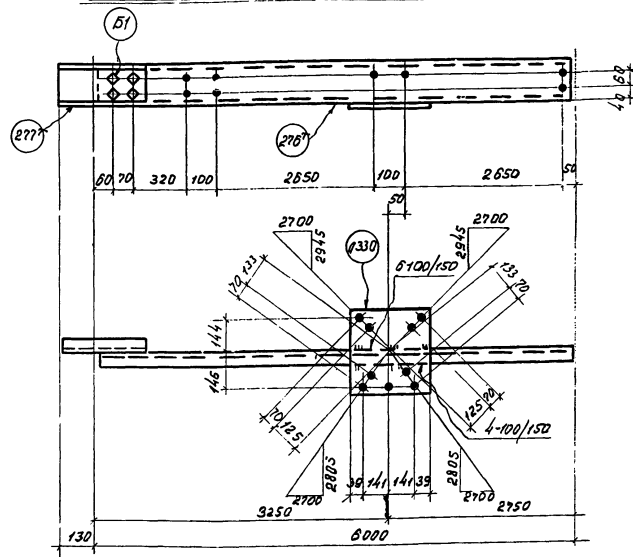
Г229, Г230 (обр. Г229)



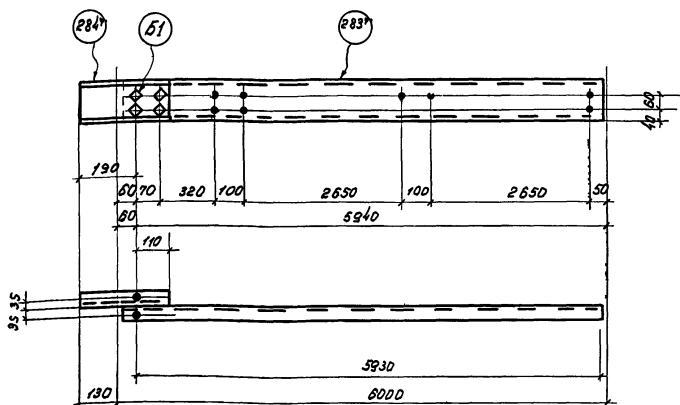
Г231, Г232 (обр. Г231)



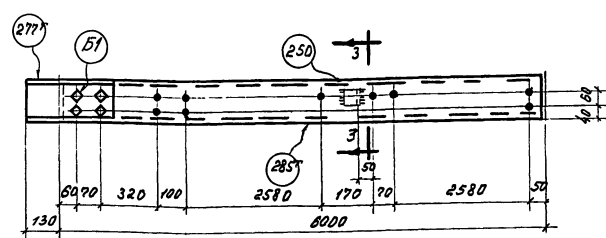
Г233, Г234 (обр. Г233)



Г235, Г236 (обр. Г235)



Г237, Г238 (обр. Г237)



- Примечания:
1. Все отверстия $d=19$
 2. Все обрезы 40
 3. Все сварные швы $h=6$ 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 9457-60.
 5. Материал конструкций сталь марки ВСтЗкп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 а) и предельного содержания углерода и химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

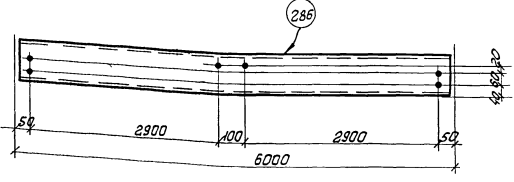
Спецификация стали

Отпр. марка	NN дет	Сечение	Длина мм	к-во		Вес в кг		Примеч.
				г	н	шт.	общ. марки	
Г225	276	С 160x60x4	5970	1		49.7	49.7	56
	250	Л 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	Л 140x90x8	50	2		0.7	1.4	
	1331	-225x6	360	1		3.8	3.8	
		На сварные швы					0.2	
Г227	277	С 160x60x4	300	1		2.5	2.5	50
	280	С 160x60x4	5970	1		49.7	49.7	
	250	Л 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	Л 140x90x8	50	2		0.7	1.4	
	1331	-225x6	360	1		3.8	3.8	
		На сварные швы					0.2	
Г229	276	С 160x60x4	5970	1		49.7	49.7	59
	277	С 160x60x4	300	1		2.5	2.5	
	1332	-340x6	370	1		5.9	5.9	
	251	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	
Г231	275	С 160x60x4	5970	1		49.7	49.7	58
	1332	-340x6	370	1		5.9	5.9	
		На сварные швы					0.1	
Г233	276	С 160x60x4	5970	1		49.7	49.7	59
	277	С 160x60x4	900	1		2.5	2.5	
	1330	-380x6	370	1		8.2	8.2	
	251	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	
Г235	283	С 160x60x4	5970	1		49.7	49.7	53
	284	С 160x60x4	300	1		2.5	2.5	
	251	Болт с гайкой М16	50	2		0.2	0.4	
Г237	277	С 160x60x4	300	1		2.5	2.5	54
	285	С 160x60x4	5970	1		49.7	49.7	
	250	Л 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
		На сварные швы					0.1	

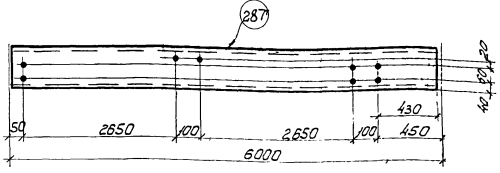
Таблица заводских сварных швов

Отпр. Марка	Сечение и длина сварного шва		Итого	
	б	д	длина п.м.	Вес кг
Г225	0.9			0.9 0.2
Г226	0.9			0.9 0.2
Г227	0.9			0.9 0.2
Г228	0.9			0.9 0.2
Г229	0.25	0.25		0.5 0.1
Г230	0.25	0.25		0.5 0.1
Г231	0.25	0.25		0.5 0.1
Г232	0.25	0.25		0.5 0.1
Г233	0.25	0.25		0.5 0.1
Г234	0.25	0.25		0.5 0.1
Г235	-	-		- -
Г236	-	-		- -
Г237	0.2			0.2 0.04
Г238	0.2			0.2 0.04

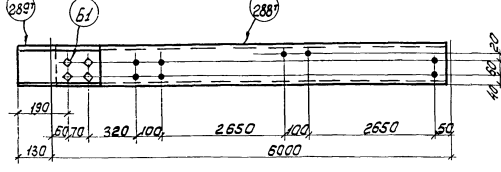
Г 239



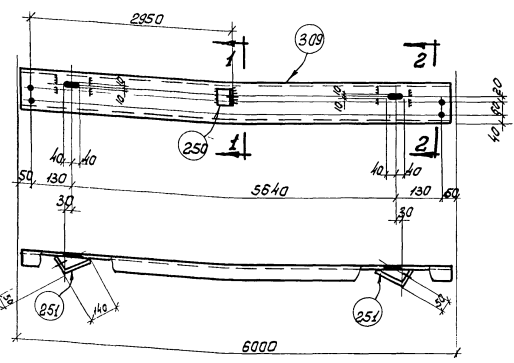
Г 240, Г 241 (обр. Г 240)



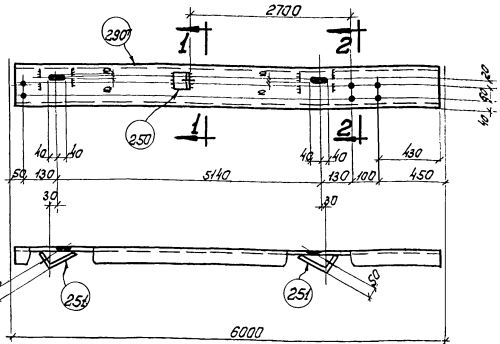
Г 242, Г 243 (обр. Г 242)



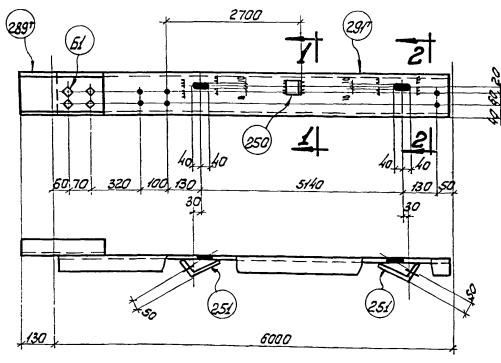
Г 244



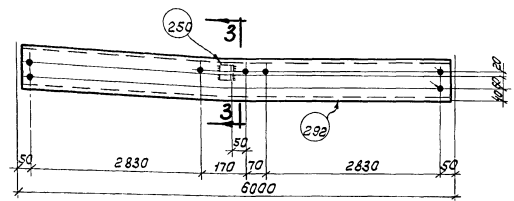
Г 245, Г 246 (обр. Г 245)



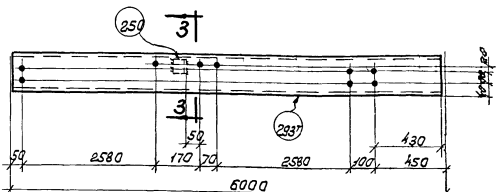
Г 247, Г 248 (обр. Г 247)



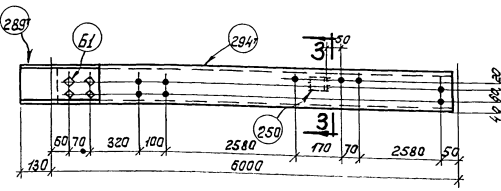
Г 249



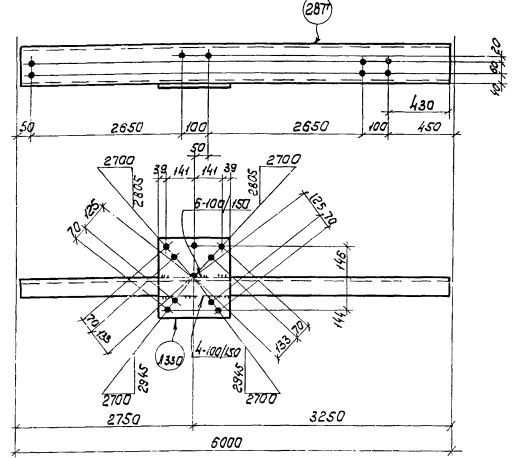
Г 250, Г 251 (обр. Г 250)



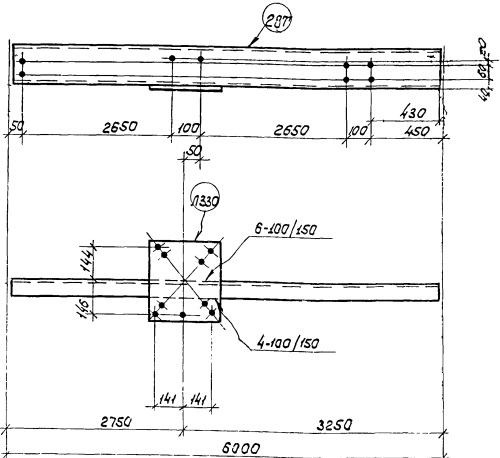
Г 268, Г 269 (обр. Г 268)



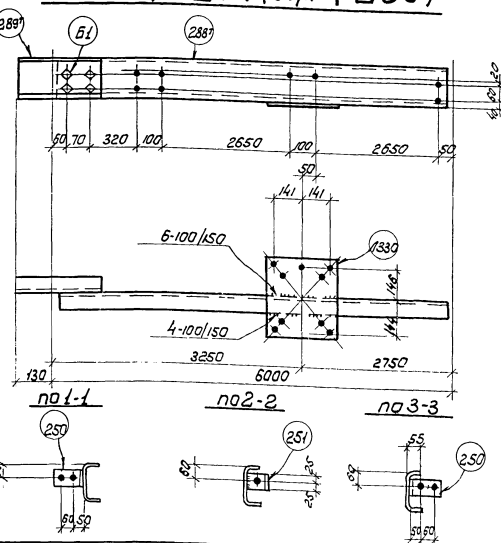
Г 252, Г 253 (обр. Г 252)



Г 254, Г 255 (обр. Г 254)



Г 256, Г 257 (обр. Г 256)



Спецификация стали.

Отпр. марка.	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг.		Примеч.
				Г	Н	шт.	общ. марки	
Г 239	286	Г 180 × 80 × 4	5980	1		60,9	60,9	61
Г 240	287	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	61
Г 242	2887	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	65
Г 243	2897	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	
обр. Г 242)	61	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	84
Г 244	309	Г 180 × 80 × 4	5980	1		60,9	60,9	
	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	64
	251	L 140 × 90 × 8	50	2		0,7	1,4	
		На сварные швы					0,1	
Г 245	2907	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	64
Г 246	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
обр. Г 245)	251	L 140 × 90 × 8	50	2		0,7	1,4	
		На сварные швы					0,1	
Г 249	292	Г 180 × 80 × 4	5980	1		60,9	60,9	62
	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
		На сварные швы					0,1	
Г 247	2897	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	67
Г 248	2917	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	
обр. Г 247)	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	62
	251	L 140 × 90 × 8	50	2		0,7	1,4	
	61	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	67
		На сварные швы					0,1	
Г 250	2937	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	67
Г 251	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
обр. Г 250)		На сварные швы					0,1	
Г 252	2877	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	67
Г 253	1330	- 380 × 6	370	1		6,2	6,2	
обр. Г 252)		На сварные швы					0,1	
Г 254	2877	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	67
Г 255	1330	- 350 × 6	370	1		6,2	6,2	
обр. Г 254)		На сварные швы					0,1	
Г 256	2887	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	71
Г 257	2897	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	
обр. Г 256)	61	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	66
		На сварные швы					0,1	
Г 268	2847	Г 180 × 80 × 4	5970	1		60,9	60,9	66
Г 269	2897	Г 180 × 80 × 4	300	1		3,1	3,1	
обр. Г 268)	250	L 140 × 90 × 8	80	1		1,1	1,1	
	61	Болт с гайк М16	50	4		0,2	0,8	

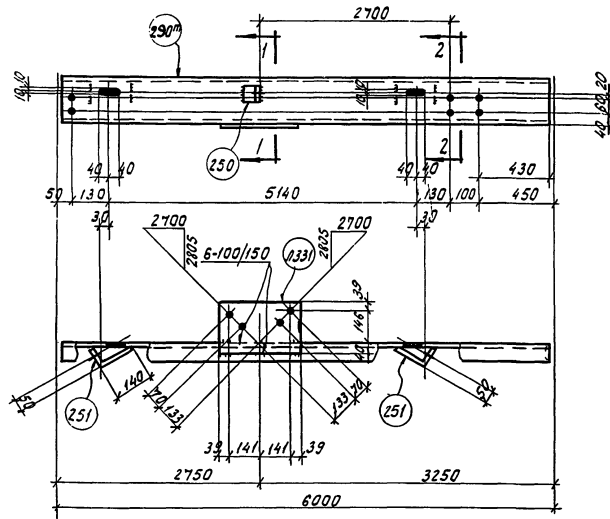
Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка.	Сечение и длина сварных швов.		Итого	
	Δ	l, мм	Длина, мм	Вес, кг
Г 239	—	—	—	—
Г 240	—	—	—	—
Г 241	—	—	—	—
Г 242	—	—	—	—
Г 243	—	—	—	—
Г 244	0,4	—	—	0,1
Г 245	0,4	—	—	0,1
Г 246	0,4	—	—	0,1
Г 247	0,4	—	—	0,1
Г 248	0,4	—	—	0,1
Г 249	0,2	—	—	0,1
Г 250	0,2	—	—	0,1
Г 251	0,2	—	—	0,1
Г 252	0,25	0,25	—	0,1
Г 253	0,25	0,25	—	0,1
Г 254	0,25	0,25	—	0,1
Г 255	0,25	0,25	—	0,1
Г 256	0,25	0,25	—	0,1
Г 257	0,25	0,25	—	0,1
Г 268	0,2	—	—	0,1
Г 269	0,2	—	—	0,1

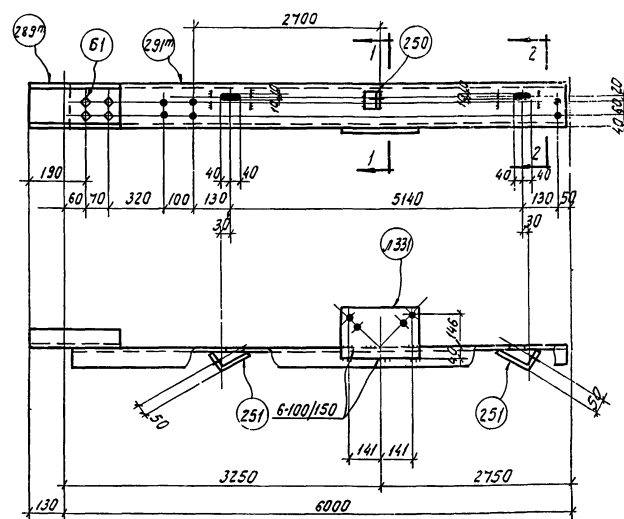
Примечания:

- Все отверстия d=18
- Все отрезки 40
- Все сварные швы n=6
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде инертного газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Материал конструкции - сталь марки Вст зп для сварных конструкций по таблице В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 183 и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

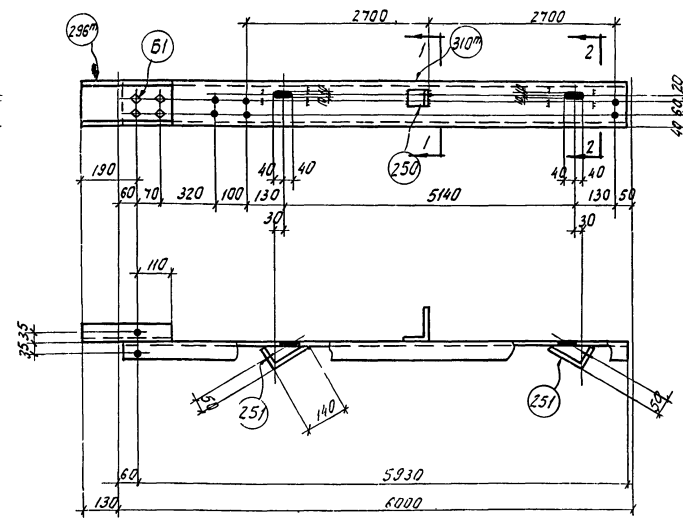
Г258, Г259 (обр. Г258)



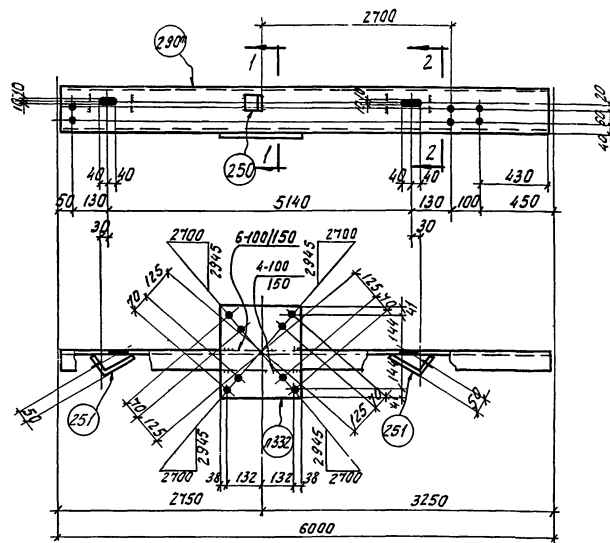
Г260, Г261 (обр. Г260)



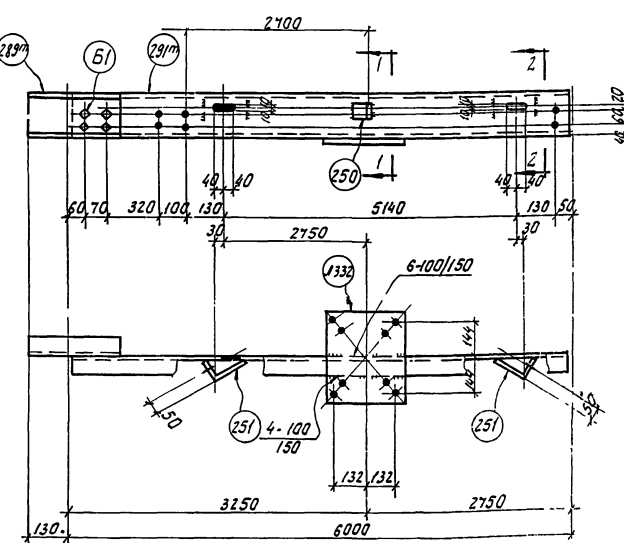
Г262, Г263 (обр. Г262)



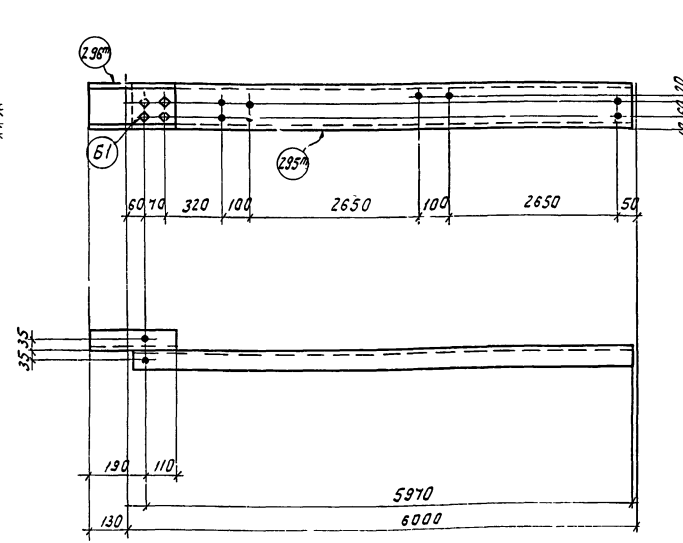
Г264, Г265 (обр. Г264)



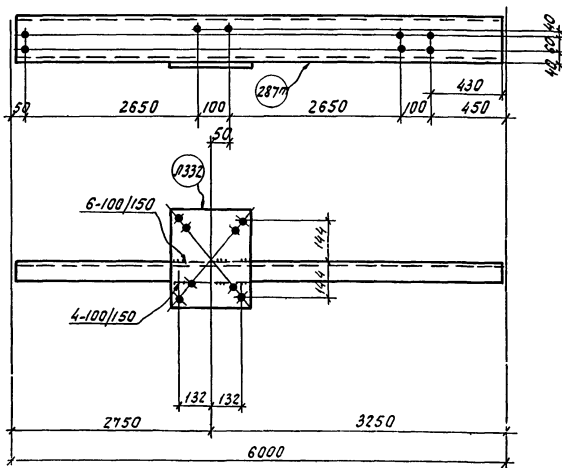
Г266, Г267 (обр. Г266)



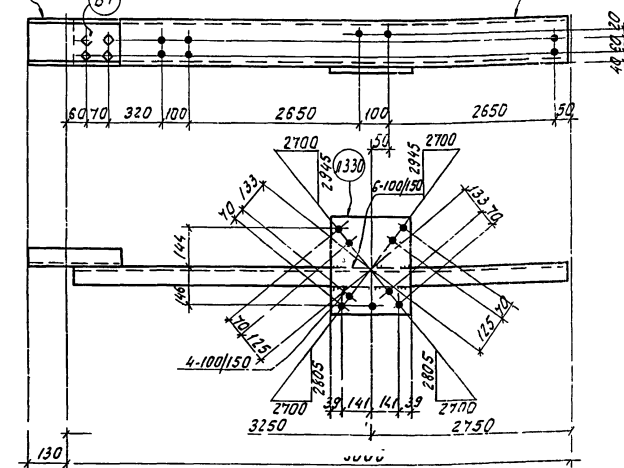
Г270, Г271 (обр. Г270)



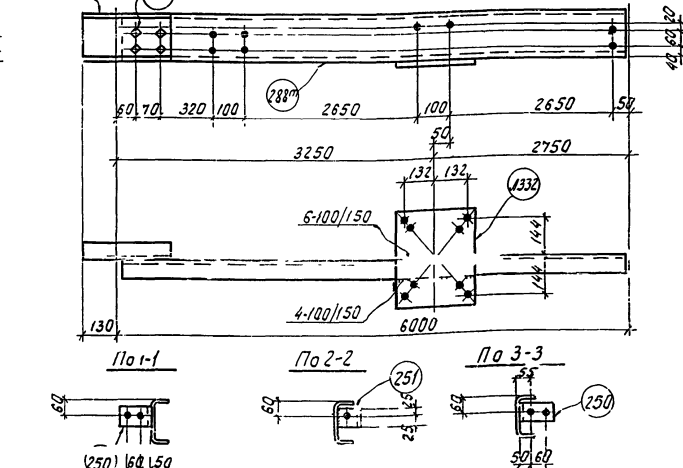
Г272, Г273 (обр. Г272)



Г274, Г275 (обр. Г274)



Г276, Г277 (обр. Г276)



Спецификация стали

Отпр. марка	н.п. дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				т	н	шт.	общ.	
Г258 Г259 (обр. Г258)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	67
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
	251	Г 140x90x8	50	2		0.7	1.4	
Г260 Г261 (обр. Г260)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	71
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г262 Г263 (обр. Г262)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	67
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г264 Г265 (обр. Г264)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	70
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г266 Г267 (обр. Г266)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	73
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г270 Г271 (обр. Г270)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	65
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г272 Г273 (обр. Г272)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	67
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г274 Г275 (обр. Г274)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	71
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	
Г276 Г277 (обр. Г276)	290 ^м	Г 180x80x4	5970	1		60.9	60.9	70
	289 ^м	Г 180x80x4	300	1		3.1	3.1	
	250	Г 140x90x8	80	1		1.1	1.1	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	ΔE	Δ4	Длина п.м.	Вес кг
Г 258	0.8		0.8	0.2
Г 259	0.8		0.8	0.2
Г 260	0.8		0.8	0.2
Г 261	0.8		0.8	0.2
Г 262	0.4		0.4	0.1
Г 263	0.4		0.4	0.1
Г 264	0.65	0.25	0.9	0.2
Г 265	0.65	0.25	0.9	0.2
Г 266	0.65	0.25	0.9	0.2
Г 267	0.65	0.25	0.9	0.2
Г 270	—	—	—	—
Г 271	—	—	—	—
Г 272	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 273	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 274	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 275	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 276	0.25	0.25	0.5	0.1
Г 277	0.25	0.25	0.5	0.1

Примечания:

1. Все отверстия $d=19$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $h=6$
4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3кп 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.

Спецификация стали.

Отпр. марка	мм дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				г	н	шт.	общ. марки	
Г278	297	С180x80x5	5970	1		75.9	75.9	87
	298	С180x80x5	300	1		3.8	3.8	
Г279 (обр.Г278)	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2	87
	Б1	Болтсгайк М16	50	4		0.2	0.8	
Г280 (обр.Г280)	На сварные швы						0.1	87
	Все детали брать по Г278							
Г281 (обр.Г280)	На сварные швы						0.1	87
	Все детали брать по Г278							
Г282	299	С180x80x5	5970	1		75.9	75.9	82
	Л330	-360x6	370	1		6.2	6.2	
Г283 (обр.Г282)	На сварные швы						0.1	82
	Все детали брать по Г278							
Г284	300	С180x80x5	5970	1		75.9	75.9	84
	250	Л140x90x8	80	2		1.1	2.2	
Г285 (обр.Г284)	254	Л140x90x8	50	2		0.7	1.4	из Л140x90x8
	Л331	-225x6	360	1		3.8	3.8	
Г286	На сварные швы						0.2	88
	Все детали брать по Г278							
Г287 (обр.Г286)	301	С180x80x5	5970	1		75.9	75.9	88
	298	С180x80x5	300	1		3.8	3.8	
Г288	250	Л140x90x8	80	2		1.1	2.2	из Л140x90x8
	254	Л140x90x8	50	2		0.7	1.4	
Г289 (обр.Г288)	Л331	-225x6	360	1		3.8	3.8	88
	Б1	болтсгайк М16	50	4		0.2	0.8	
Г288	302	С180x80x5	5970	1		75.9	75.9	81
	Г289	303	С180x80x5	300	1		3.8	
Г290	Б1	болтсгайк М16	50	4		0.2	0.8	78
	304	С180x80x5	5980	1		76.0	76.0	
Г291	250	Л140x90x8	80	2		1.1	2.2	78
	На сварные швы						0.1	
Г421	298	С180x80x5	300	1		3.8	3.8	90
	299	С180x80x5	5970	1		75.9	75.9	
Г422 (обр.Г421)	250	Л140x90x8	80	2		1.1	2.2	из Л140x90x8
	254	Л140x90x8	50	2		0.7	1.4	
Г422	Л332	-340x6	370	1		5.9	5.9	90
	Б1	болтсгайк М16	50	4		0.2	0.8	
На сварные швы							0.2	

Таблица заводских сварных швов.

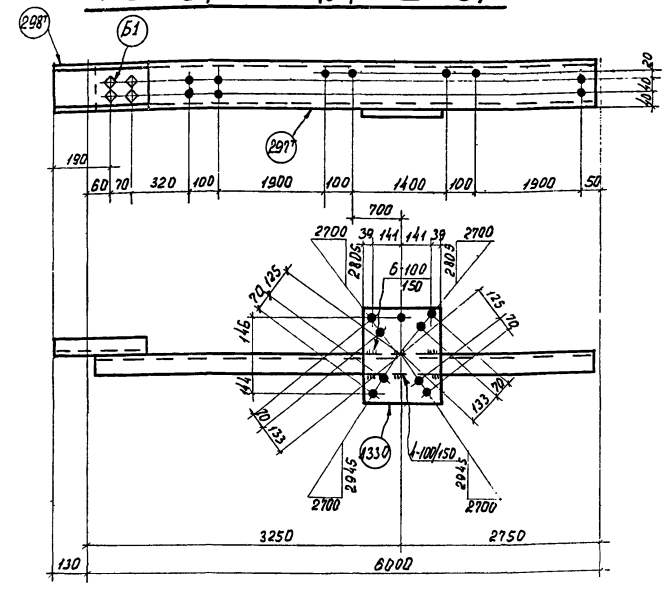
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ В	Δ Δ	длина п.м.	Вес кг
Г278	0,25	0,25		0,5 0,1
Г279	0,25	0,25		0,5 0,1
Г280	0,25	0,25		0,5 0,1
Г281	0,25	0,25		0,5 0,1
Г282	0,25	0,25		0,5 0,1
Г283	0,25	0,25		0,5 0,1
Г284	1,0			1,0 0,2
Г285	1,0			1,0 0,2
Г286	1,0			1,0 0,2
Г287	1,0			1,0 0,2
Г290	0,3			0,3 0,06
Г291	0,3			0,3 0,06
Г292	0,3			0,3 0,06
Г421	0,75	0,25		1,0 0,2
Г422	0,75	0,25		1,0 0,2

Примечания:

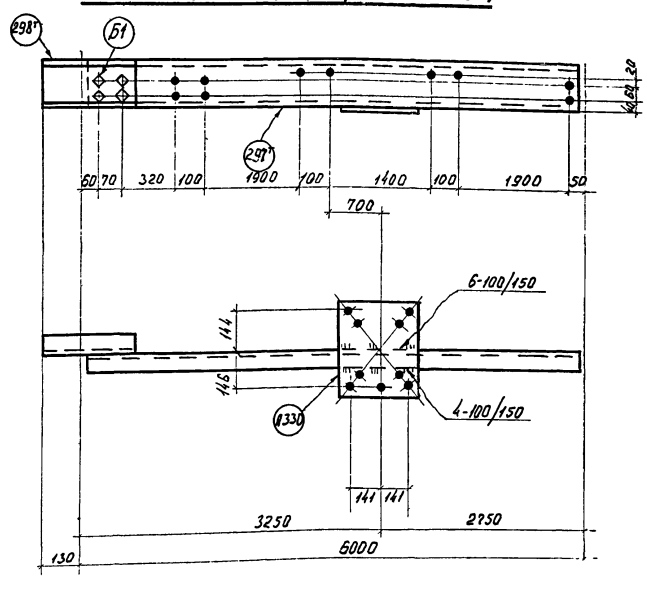
1. Все отверстия d=19 мм
2. Все обрезы 40, кроме огиборенных
3. Все сварные швы н-б
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкций - сталь марки В Ст 3кп 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 ГОСТ 380-60

ТА 1965- Выпуск II
Прогоны из гнутых профилей.
Лист 83

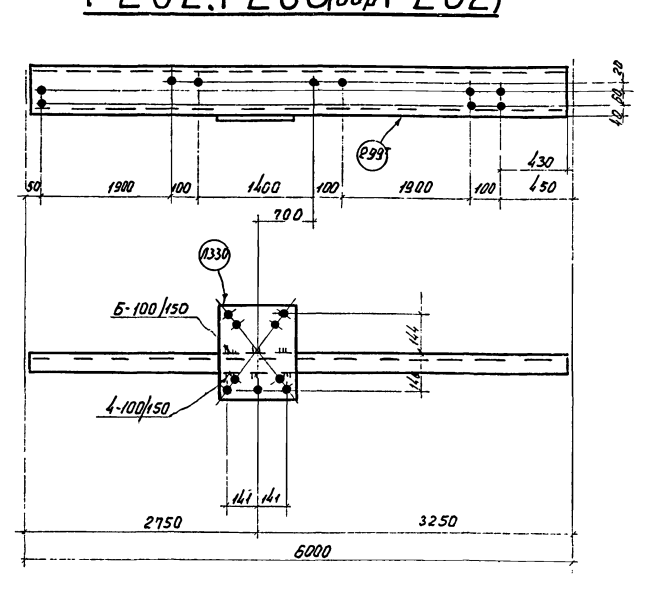
Г278, Г279 (обр. Г278)



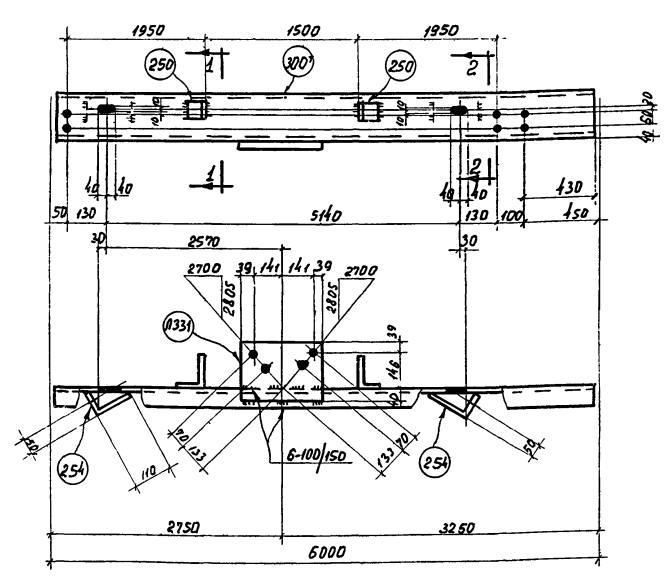
Г280, Г281 (обр. Г280)



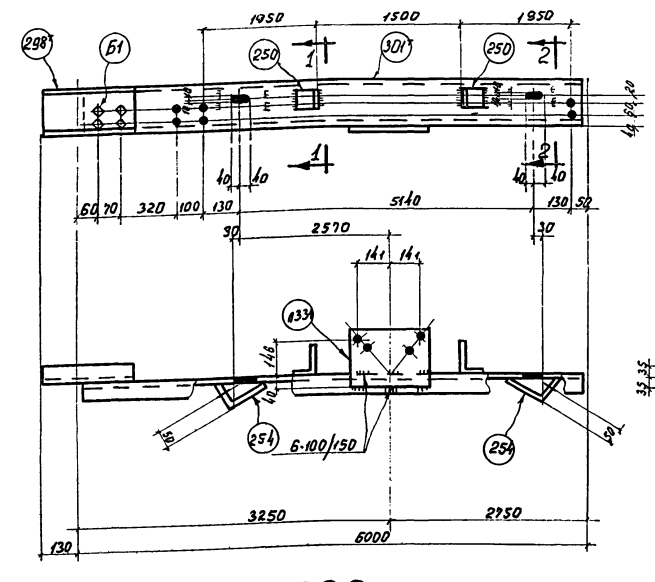
Г282, Г283 (обр. Г282)



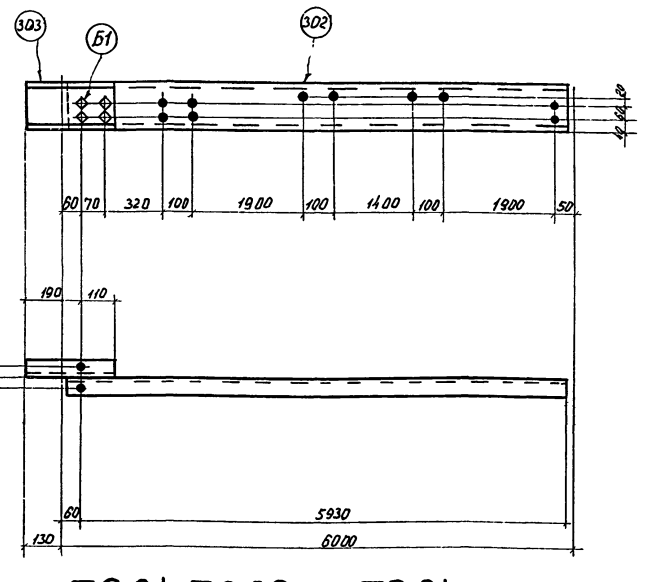
Г284, Г285 (обр. Г284)



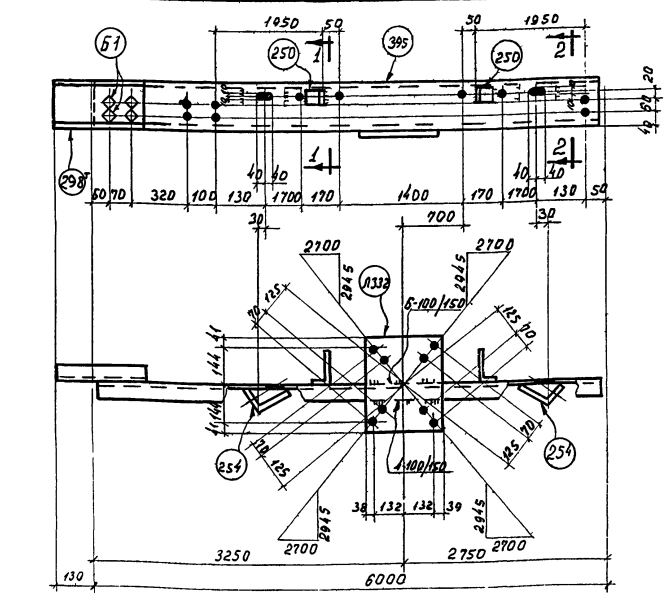
Г286, Г287 (обр. Г286)



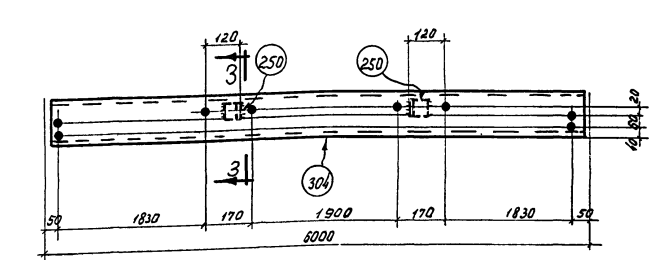
Г288, Г289 (обр. Г288)



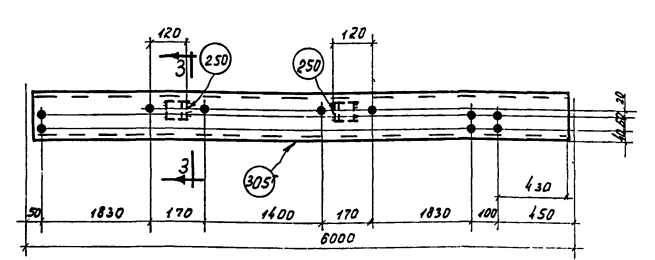
Г421, Г422 (обр. Г421)



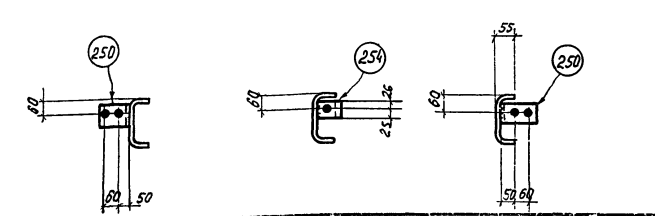
Г290



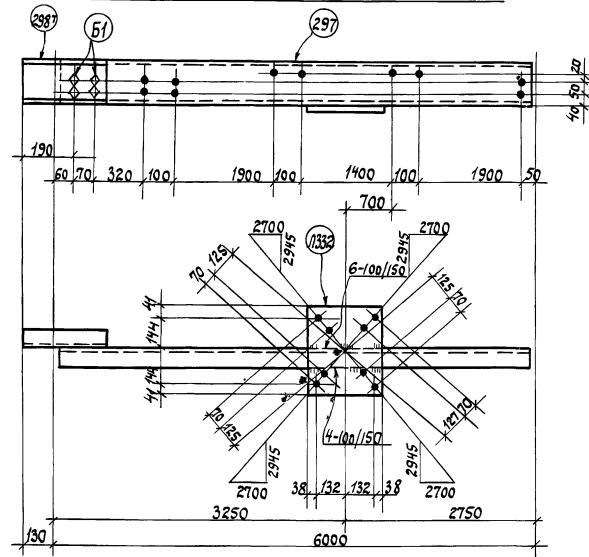
Г291, Г292 (обр. Г291)



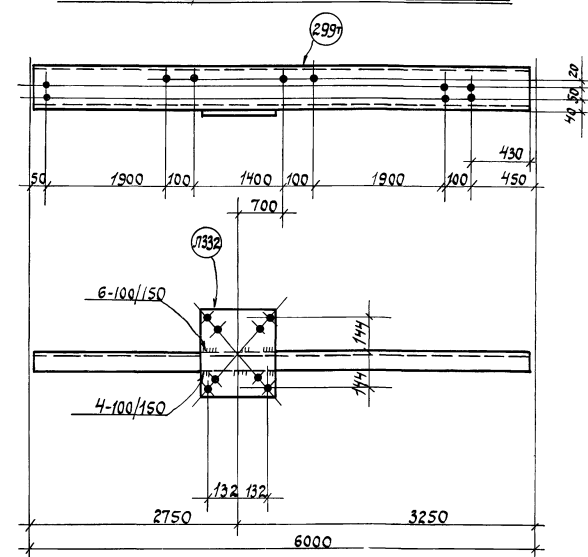
по 1-1 по 2-2 по 3-3



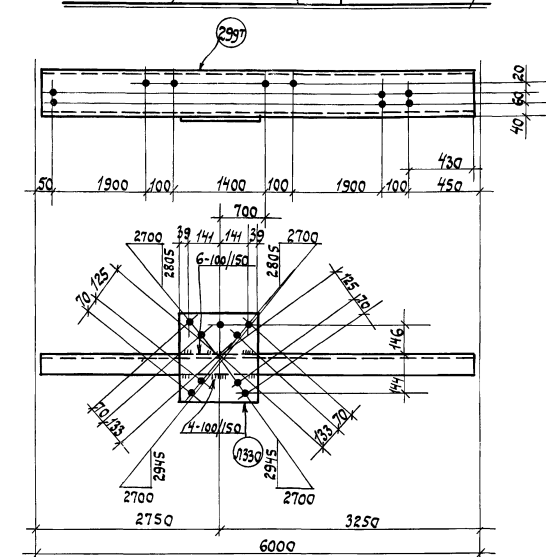
Г 293, Г 294 (обр. Г 293)



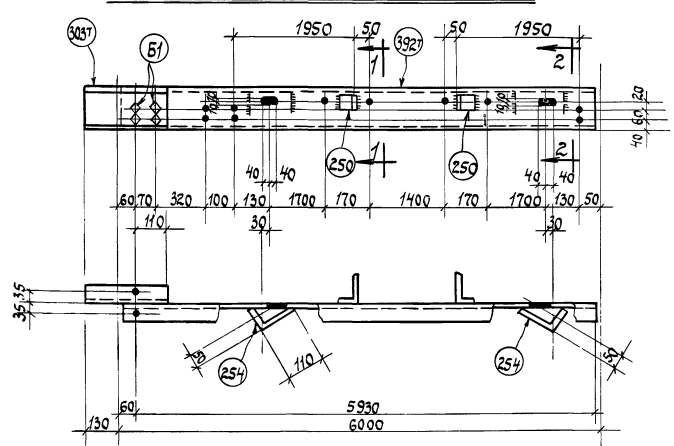
Г 295, Г 296 (обр. Г 295)



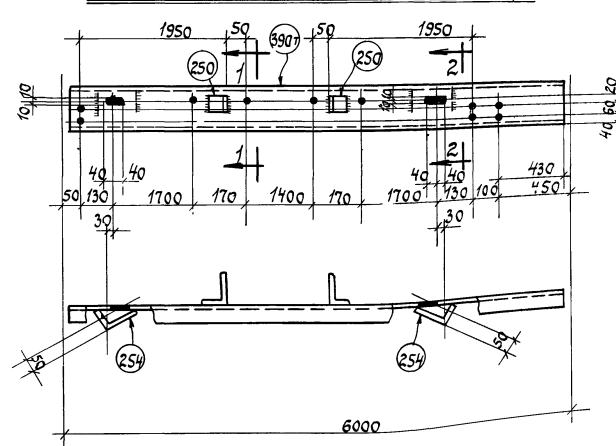
Г 297, Г 298 (обр. Г 297)



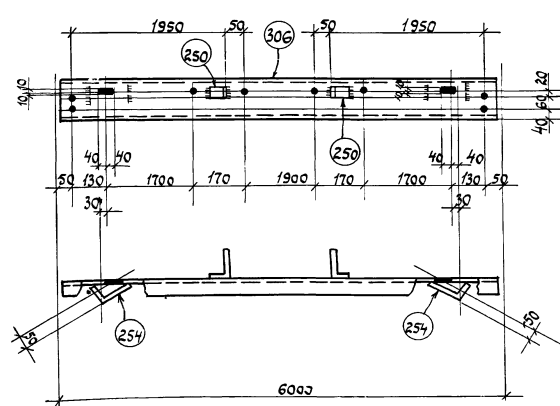
Г 299, Г 300 (обр. Г 299)



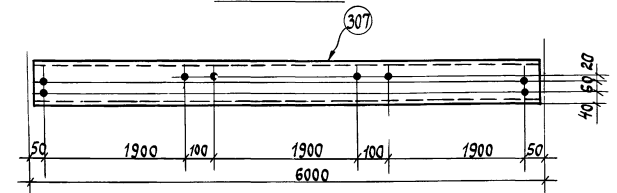
Г 301, Г 302 (обр. Г 301)



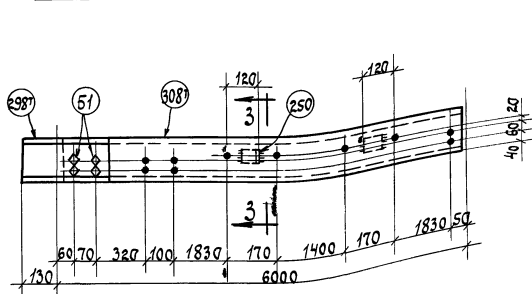
Г 303



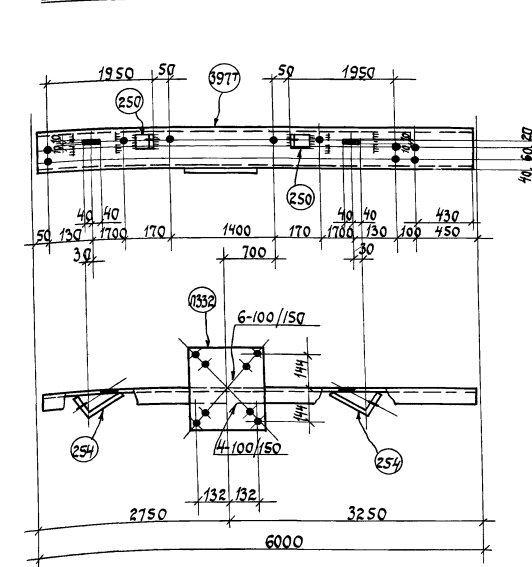
Г 304



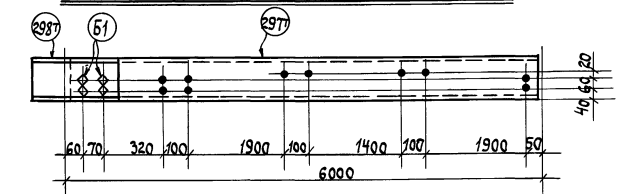
Г 307, Г 308 (обр. Г 307)



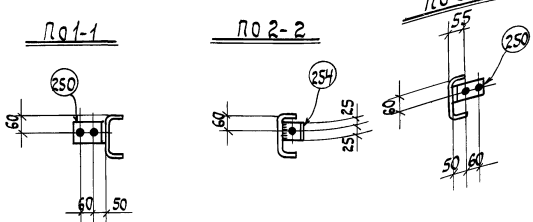
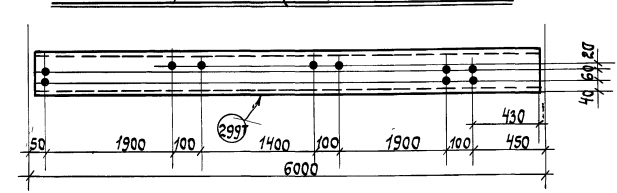
Г 58, Г 104 (обр. Г 58)



Г 305, Г 306 (обр. Г 305)



Г 309, Г 310 (обр. Г 309)



Спецификация стали.

Отпр. марка	№№ дет.	Сечение	Длина м.м.	К-во		Вес в кг.		примеч.
				т.	н.	шт.	общ. марка	
Г 293	2977	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	87
	2987	Г 180x80x5	300	1	3.8	3.8		
	Л332	- 340x6	370	1	5.9	5.9		
Г 294	Б1	Болт с гайк. М16	50	4	0.2	0.8		87
обр. Г 293		На сварные швы				0.1		
Г 295	2997	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	82
	Л332	- 340x6	370	1	5.9	5.9		
обр. Г 295		На сварные швы				0.1		
Г 297	2997	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	82
	Л330	- 360x6	370	1	6.2	6.2		
обр. Г 297		На сварные швы				0.1		
Г 299	3037	Г 180x80x5	300	1	3.8	3.8		84
	3927	Г 180x80x5	5970	1	75.9	75.9		
Г 300	250	Л 140x90x8	80	2	1.1	2.2		из Л 140x90x8
	254	Л 110x90x8	50	2	0.7	1.4		
обр. Г 299	Б1	Болт с гайк. М16	50	4	0.2	0.8		
		На сварные швы				0.1		
Г 301	3907	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	80
	250	Л 140x90x8	80	2	1.1	2.2		
Г 302	254	Л 110x90x8	50	2	0.7	1.4		из Л 110x90x8
	обр. Г 301		На сварные швы			0.1		
Г 303	306	Г 180x80x5	5980	1		76.0	76.0	80
	250	Л 140x90x8	80	2	1.1	2.2		
	254	Л 110x90x8	50	2	0.7	1.4		
		На сварные швы				0.1		
Г 304	307	Г 180x80x5	5980			76.0	76.0	76
Г 305	2977	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	81
	2987	Г 180x80x5	300	1	3.8	3.8		
Г 306	Б1	Болт с гайк. М16	50	4	0.2	0.8		
обр. Г 305		На сварные швы				0.1		
Г 307	3037	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	83
	2987	Г 180x80x5	300	1	3.8	3.8		
Г 308	250	Л 140x90x8	80	2	1.1	2.2		83
	Б1	Болт с гайк. М16	50	4	0.2	0.8		
обр. Г 307		На сварные швы				0.1		
Г 58	3977	Г 180x80x5	5970	1		75.9	75.9	86
	250	Л 140x90x8	80	2	1.1	2.2		
Г 104	254	Л 110x90x8	50	2	0.7	1.4		86
	Л232	- 340x6	370	1	5.9	5.9		
обр. Г 58		На сварные швы				0.2		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого:	
	Δ6	Δ4	длина м.м.	вес кг.
Г 293	0.25	0.25		0.5
Г 294	0.25	0.25		0.5
Г 295	0.25	0.25		0.5
Г 296	0.25	0.25		0.5
Г 297	0.25	0.25		0.5
Г 298	0.25	0.25		0.5
Г 299	0.6			0.6
Г 300	0.6			0.6
Г 301	0.6			0.6
Г 302	0.6			0.6
Г 303	0.6			0.6
Г 307	0.3			0.3
Г 308	0.3			0.3
Г 58	0.75	0.25		1.0
Г 104	0.75	0.25		1.0

Примечания:

1. Все отверстия α-19,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы n-6,
4. Все сварные швы выполнять ползащитной сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-64.
5. Материал конструкция-сталь марки В ст 3Кп 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.п. 15,16 гост 380-60.



Прогонь из гнутых профилей.

ЛК-01-130
выпуск II
Лист 84