Серия ПК-01-125 Выпуск 2 Альбом I
Лист
Инв. №

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК II

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

ШАГ ФЕРМ 12м

АЛЬБОМ I

СТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ

РАСЧЕТНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

МИНУС 30°С И ВЫШЕ

ЧЕРТЕЖИ КМД

Управляющий Белоборов
Гл. инженер Писарев
Нач. отдела Кожевников
Дата выпуска 1965г.

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

РАЗРАБОТАНЫ
ЧЕЛЯБИНСКИМ ФИЛИАЛОМ ПРОЕКТНОГО ИНСТИТУТА
ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 8.VII-65 №5

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965г

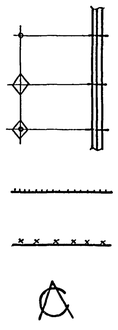
Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 1 Лист Инв. №

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№№ стр	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ листа	ПРИМЕЧАНИЕ
2	Содержание альбома, условные обозначения		
3	Пояснительная записка		
4	Инструкция по пользованию чертежами альбома	130	
5	Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролётом L=24м	131	
6	Образец монтажной схемы покрытия трехпролетного здания с тяжёлым режимом работы. Стропильные фермы пролётом L=24 м под нагрузку q=590кг/м². Привязка колонн крайних рядов-250	132	
7	Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролётом L=24м	133	
8	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=300кг/м²	134	Привязка колонн к разбивочным осям 250 или 500
9	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=420кг/м²	135	—"—
10	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=460кг/м²	136	—"—
11	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=510кг/м²	137	—"—
12	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=590кг/м²	138	—"—
13	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=655кг/м²	139	—"—
14	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=300кг/м²	140	Привязка колонн к разбивочным осям нулевая
15	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=420кг/м²	141	—"—
16	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=460кг/м²	142	—"—
17	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=510кг/м²	143	—"—
18	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=590кг/м²	144	—"—
19	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=655кг/м²	145	—"—
20	Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролетом L=30м	146	
21	Образец монтажной схемы покрытия двухпролётного здания с тяжелым режимом работы. Стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=565кг/м². Привязка колонн крайних рядов „нулевая".	147	
22	Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролётом L=30м	148	
23	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=300кг/м²	149	Привязка колонн к разбивочным осям 250 или 500
24	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=335кг/м²	150	—"—
25	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=385кг/м²	151	—"—
26	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=430кг/м²	152	—"—
27	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=520кг/м²	153	—"—
28	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=565кг/м²	154	—"—
29	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=605кг/м²	155	—"—
30	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=710кг/м²	156	—"—
31	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=300кг/м²	157	Привязка колонн к разбивочным осям нулевая
32	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=335кг/м²	158	—"—

№№ стр.	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ листа	ПРИМЕЧАНИЕ
33	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=385кг/м²	159	Привязка колонн к разбивочной оси нулевая
34	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=430кг/м²	160	—"—
35	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=520кг/м²	161	—"—
36	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=565кг/м²	162	—"—
37	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=605кг/м²	163	—"—
38	Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=710кг/м²	164	—"—
39	Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролетам L=36м	165	
40	Образец монтажной схемы покрытия двухпролётного здания с тяжёлым режимом работы. Стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=560кг/м². Привязка колонн крайних рядов 250 при наличии стоек продольного фахверка	166	
41	Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролётом L=36м	167	
42	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=300кг/м²	168	Привязка колонн к разбивочной оси 250 или 500
43	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=360кг/м²	169	—"—
44	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=390кг/м²	170	—"—
45	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=420кг/м²	171	—"—
46	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=490кг/м²	172	—"—
47	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=560кг/м²	173	—"—
48	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=680кг/м²	174	—"—
49	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=300кг/м²	175	Привязка колонн к разбивочной оси нулевая
50	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=360кг/м²	176	—"—
51	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=390кг/м²	177	—"—
52	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=420кг/м²	178	—"—
53	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=490кг/м²	179	—"—
54	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=560кг/м²	180	—"—
55	Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=680кг/м²	181	—"—
56	Надопорные стойки и элементы для приварки плит у температурного шва	182	
57	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм	183	
58	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм	184	
59	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм	185	
60	Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм	186	
61	Типовые детали стыковых накладок стропильных ферм	187	
62	Типовые листовые детали стропильных ферм	188	
63	Типовые листовые детали стропильных ферм	189	
64	Типовые листовые детали стропильных ферм и надопорных стоек	190	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ



дыра

постоянный болт

временный болт

сварной шов заводской

сварной шов монтажный

ось симметрии

ф л. — фасонный лист

выр. — вырез

ср.пол.— срез полки

сн обуш — снять обушок

стр.1тор.— строгать 1торец.

ГПИ „ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ" ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проекта Колмыков; Гл. инженер Трегубов; Нач. отдела Кожевников; Дата выпуска 1965г.; Проверил Трегубов; Исполнил Гаева

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом 1 Лист

Инв. №

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Общая часть

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи марки КМД стальных стропильных ферм и надопорных стоек, предназначенных для покрытий с применением крупнопанельных железобетонных плит размером 12×3м в промышленных зданиях эксплуатируемых при расчётных температурах минус 30 и выше.
2. Данный альбом разработан на основании серии ПК-01-125 Выпуск II, составленной в стадии КМ институтом „Проектстальконструкция" и утвержденной Государственным комитетом по делам строительства СССР приказом №-41 от 25 марта 1964 года, а также временного сортамента стропильных ферм (Выпуск 1946 г. института „Проектстальконструкция")
3. Альбом включает в себя:
   а) рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм пролётами 24, 30 и 36 м, предназначенных для установки в пролётах с привязкой колонн к разбивочным осям здания 250 и 500;
   б) рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм пролётами 24, 30 и 36 м, предназначенных для установки в пролётах с „нулевой" привязкой колонн крайних рядов, при этом крайняя панель ферм укорочена на 200 мм;
   в) рабочий чертёж надопорных стоек;
   г) лист с инструкцией по пользованию чертежами;
   д) таблицы для подбора отправочных марок ферм;
   е) чертежи образцов монтажных схем стальных конструкций покрытия и узлы к ним.
   ж) чертежи унифицированных типовых деталей, применяемых в стропильных фермах данного альбома
4. Рабочие чертежи марки КМД связей по стропильным фермам с шагом 12м см альбом 3 серии ПК-01-125 Выпуск II, рабочие чертежи марки КМД фонарей см. альбом 1 серии ПК-01-127, Выпущенные Челябинским филиалом ПИ „Проектстальконструкция"
5. По рабочим чертежам марки КМД данного альбома производится изготовление конструкций стальных стропильных ферм пролетами 24, 30 и 36 м при шаге ферм 12 м, а также, надопорных стоек в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций покрытия.
6. Отступления от чертежей альбома при изготовлении конструкций не допускаются.

II. Конструктивные решения.

7. Стропильные фермы двускатные с горизонтальным нижним поясом. Уклон верхнего пояса ферм принят 1:8, высота всех ферм на опоре в плоскости разбивочной оси составляет 2200 мм по обушкам уголков
8. В соответствии с решением Главпромстройпроекта Госстроя СССР нижний пояс ферм принят постоянного сечения.
9. Стропильные фермы запроектированы исходя из условия, что одна и та же отправочная марка может устанавливаться по всем осям при различных схемах здания независимо от наличия фонарей и расположения связей по фермам
10. Номинальные длины стропильных ферм, предназначенных для установки в пролетах с привязкой колонн к разбивочным осям здания 250 или 500 приняты уменьшенными на 14мм по сравнению с номинальными длинами соответствующих пролетов зданий.
    Зазоры между нижними опорными узлами стропильных ферм должны заполняться монтажными прокладками, которые заказываются набором толщин δ=4, 8, 12мм в объёме: 84-20%; 68-85% и 812-65% от общего количества зазоров между фермами.
11. Стыки поясов стропильных ферм запроектированы по расчётным усилиям, увеличенным на 20%.
12. Пояса всех стропильных ферм (кроме крайней панели верхнего пояса) запроектированы из низколегированной стали марки 10Г2С1 (МК) с расчётным сопротивлением 2900 кг/см² по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии сотл. табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК). Для крайних панелей верхнего пояса, стержней решетки, листовых деталей, а также для надопорных стоек применяется только сталь марки ВСт 3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19Д, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60. Сталь марки 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталями марок 14Г2 по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 296-60.
13. Надопорные стойки стропильных ферм выполняются в виде сварного двутавра при опирании ферм на колонны крайних рядов и крестового сечения из 2 уголков — при опирании на колонны средних рядов.
14. Стальные конструкции настоящей серии запроектированы в соответствии с требованиями главы СНиП II-B.3-62г. Расчетные сопротивления сварных швов ($R^{св}$) приняты как для конструкций из стали марки Ст3.

III. Указания по изготовлению, отгрузке и монтажу.

15. В рабочих чертежах марки КМД настоящего альбома уровень механизации сварочных работ принят равным 100%.
    Все заводские сварные соединения рекомендуется выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа с применением проволоки ф 2мм и ф 0,8 мм марки СВ08Г2С по ГОСТу 2246-60.
    В случае перехода на ручную сварку все швы варить электродами типа Э42А.
    Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.
16. Стропильные фермы изготовляются двумя полуфермами. Фермы пролётами 30 и 36 м имеют среднюю вставку нижнего пояса. Верхние стыковые накладки для всех ферм и нижние стыковые накладки для ферм пролётом 24м заказываются как отправочные марки и могут отправляться на монтаж отдельно, указанные пакетом или совместно с полуфермами. Стойки транспортируются отдельно от ферм.
17. Погрузка конструкций стропильных ферм и надопорных стоек производится на основании технических условий погрузки и крепления стальных конструкций на открытом железнодорожном подвижном составе (Выпуск ТУ-301 института „Проектстальконструкция")
18. Установка стропильных ферм на оголовки колонн осуществляется по следующим правилам:
    а) если фактические длины стропильных ферм окажутся меньше расстояний между осями оголовков установленных колонн, фермы устанавливаются симметрично относительно осей оголовков;
    б) если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков колонн, то при монтаже ферм много пролётного здания, стропильная ферма крайнего пролета устанавливается так, чтобы её опорное ребро, располагаемое на колонне среднего ряда было, совмещено с осью оголовка; стропильные фермы средних пролетов располагаются, если это возможно, симметрично относительно осей оголовков колонн, если такая возможность отсутствует, фермы устанавливаются впритык к уже смонтированным фермам;
    в) в однопролётном здании ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков колонн
19. Крепление к колоннам стропильных ферм и надопорных стоек осуществляется с помощью болтов и монтажной сварки.
20. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек, либо путём приварки гайки к стержню болта или забивкой резьбы.
21. Укладка крупнопанельных плит должна производиться в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
22. Крупнопанельные плиты покрытий привариваются к поясам ферм не менее чем в 3* точках, при чём толщина шва должна быть не менее 6мм, а длина не менее 100 мм.
    Все концы плит у стоек фонаря обязательно привариваются
23. При разработке монтажных схем конструкций покрытия конкретного об'екта должны быть даны все необходимые узлы с показом расположения и размеров монтажных сварных швов, согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ. Образцы монтажных схем см. листы № 132, 147, 166.

IV. Указания по применению чертежей серии.

24. Выбор нужной марки стропильной фермы производится по таблице для подбора отправочных марок ферм по значению фактической нагрузки, указанной в рабочих чертежах марки КМ, в соответствии с расчетной маркой фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II.
    Таблицы для подбора отправочных марок ферм и указания по пользованию ими приведены:
    для стропильных ферм пролётом 24 м на листе 131,
    для стропильных ферм пролетом 30м на листе 146,
    для стропильных ферм пролетом 36м, на листе 165.
    Указания по выбору надопорных стоек см. лист № 182.
    Инструкцию по пользованию чертежами см. лист № 130.

Гл. инженер проекта — Гоберов
Н.к. отдела КМ — Кравченко
Гл. конструктор — Фарбер 1965г.
Бригадир — Дроберин
Проверил — Исполнил

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГОССТРОЙ СССР ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Отдел КМ — Гоберов
Конструкторская группа — Кравченко
Технология — Дроберин
Чертежи — Исполнил

Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 1 | Лист 130 | Инв. №

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ ТИПОВЫМИ ЧЕРТЕЖАМИ МАРКИ КМД

1. Все рабочие чертежи марки КМД типовых стальных конструкций покрытий производственных зданий пролетами 24, 30 и 36 м и светоаэрационных фонарей выпущены в 14 альбомах. Каждому альбому присвоен номер серии и выпуска альбома, составленного в стадии КМ, на основании которого он разработан.

Серия, выпуск и № альбома	Наименование альбома	№ № листов в альбоме
Серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 1	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 6 м. Стропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	2о÷116
Серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 2	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 6 м. Стропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	330÷426
Серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 3	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 6 м. Подстропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	1÷18
Серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 4	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 6 м. Подстропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	3/о÷327
Серия ПК-01-125 Выпуск I альбом 5	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 6 м. Связи по стропильным фермам	12о÷127
Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 1	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 12 м. Стропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	13о÷19о
Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 2	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 12 м. Стропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	43о÷49о
Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом 3	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24, 30 и 36 м. Шаг ферм 12 м. Связи по стропильным фермам	195÷2о6
Серия ПК-01-126 альбом 1	Стальные светоаэрационные фонари. Шаг ферм 6 м. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	21о÷256
Серия ПК-01-126 альбом 2	Стальные светоаэрационные фонари. Шаг ферм 6 м. Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	5оо÷546
Серия ПК-01-126 альбом 3	Стальные светоаэрационные фонари. Шаг ферм 6 м. Связи по фонарям	26о÷266
Серия ПК-01-127 альбом 1	Стальные светоаэрационные фонари. Шаг ферм 12 м. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	27о÷297
Серия ПК-01-127 альбом 2	Стальные светоаэрационные фонари. Шаг ферм 12 м. Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	55о÷577
Серия ПК-01-127 альбом 3	Стальные светоаэрационные фонари. Шаг ферм 12 м. Связи по фонарям	3оо÷3о5

Маркировка отправочных марок в альбомах 2 отличается от маркировки в альбомах 1 добавлением перед буквенным индексом цифры „1" (например в альбоме 1 стропильная ферма НФ-24-3оо по серии ПК-01-125 Выпуск II имеет марку Ф15о в альбоме 2 эта ферма имеет марку „19150".)

2. По рабочим чертежам марки КМД заводы альбома производится изготовление стальных стропильных ферм пролетами 24, 30 и 36 м при шаге ферм 12 м в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций покрытия.
3. При разработке монтажных схем стальных конструкций покрытий необходимо пользоваться данным альбомом, совместно с альбомом 3, в котором разработаны чертежи связей по фермам.
4. Все отправочные марки на чертежах альбома имеют впереди цифры индекс „Ф", кроме стыковых накладок и монтажных прокладок имеющих впереди цифры индекс „С".
5. Монтажные схемы стальных конструкций покрытий составляются на основании рабочих чертежей марки КМ конкретного объекта, в которых применены материалы серии ПК-01-125 Выпуск II.
6. Выбор отправочной марки стропильной фермы, в соответствии с расчётной маркой фермы, указанной в рабочих чертежах марки КМ производится по таблицам подбора отправочных марок помещенных на листах №№ 131; 146; 165 и зависит только от пролётов здания, расчётной нагрузки и привязки колонн к разбивочным осям здания.
7. Стропильные фермы запроектированы исходя из условия, что одна и также отправочная марка может устанавливаться по всем осям при различных схемах здания независимо от наличия фонарей и расположения связей по фермам.
8. На монтажной схеме в плане по верхним поясам стропильных ферм маркируются обе полуфермы и стыковые накладки по верхним поясам ферм. В плане по нижним поясам ферм маркируются стыковые накладки нижнего пояса ферм пролётом 3о и 36 м, а также стыковые накладки для ферм пролётом 24 м.
9. Выбор отправочных марок надопорных стоек зависит от привязки колонн к разбивочной оси здания от расположения их в плане и не зависит от нагрузок на стропильные фермы. По средним рядам здания устанавливаются стойки Ф2о6, по крайним рядам при привязке колонн к разбивочной оси 25о или 5оо мм устанавливаются стойки Ф2о7. По крайним рядам при „нулевой" привязке колонн устанавливаются стойки Ф2о6.
Надопорные стойки разработаны на листе № 182.
На монтажной схеме маркировка надопорных стоек производится на плане по нижним поясам стропильных ферм.
10. Подбор монтажных прокладок для заполнения зазоров между нижними опорными узлами стропильных ферм производится согласно указаниям на листе № 182.
11. Заказ дополнительных элементов для привязки железобетонных плит в температурных швах производится по листу № 182 в соответствии с узлами, данными к образцам монтажных схем.
12. Выбор марок связей по стропильным фермам зависит:
   а) от режима работы здания;
   б) от наличия стоек продольного фахверка вдоль крайних рядов колонн;
   в) от привязки колонн к разбивочным осям здания;
   г) от пролёта и расчётной нагрузки стропильных ферм.
Кроме этого выбор марок крайних распорок по нижним поясам стропильных ферм при схеме связей II типа, при наличии стоек фахверка, зависит от действующих расчётных усилий.
На основании указанных данных на планах связей (см. листы №№ 195; 196; 197 альбома 3) выбираются соответствующие марки конструктивных элементов.
По листу „Содержание" в альбоме 3 находят номера листов, на которых разработаны эти марки.
13. На монтажной схеме должны быть даны все необходимые узлы с показом расположения и размеров монтажных сварных швов, согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ.
Образцы монтажных схем приведены на листах №№ 132; 147; 166.
14. В соответствии с ведомостью монтажных элементов в разработанной монтажной схеме покрытия в альбомах подбираются типовые чертежи на стальные конструкции подлежащие изготовлению.

При пуске в производство каждый типовой чертёж сопровождается листом с таблицей отправочных марок с заводским штампом, в которой указывается заводской номер заказа и номер типового чертежа. По этому листу, совместно с чертежом, производится оформление всей документации, как это принято на заводе:

Таблица отправочных марок

Отпр. Марка	К-во шт	Вес в кг шт	Вес в кг общий	Изготовить по очередям в шт 1	2	3	4	Примеч.

Общий вес конструкций по чертежу:

Заводской штамп

Заказ	Лист
1о2оо	141

15. В альбоме, как дополнительный материал, даны чертежи унифицированных типовых деталей (сборочных марок) применяемых в чертежах стропильных ферм данного альбома. Эти чертежи предназначены для использования в производстве при разметке и обработке полуфабриката.
Все детали имеют сквозную маркировку.
Детали из уголков профиля маркируются без индекса.
Детали из листовой стали перед цифрой имеют индекс „С"

Гл. инженер проекта	Бригадир	Конструктор	Инженер
Н. отдела конструкций	Руководитель группы	Конструктор	Инженер
Дата выпуска: 1965г.			

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 131 Инв. №

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ L=24м /ШАГ ФЕРМ 12м/

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЦФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стыковые накладки	количество	№листа
1	250 или 500 (симметричная) - схема 1	НФ24-300	Ф150	2	134
			С291	1	
			С308	1	
2		НФ24-420	Ф151	2	135
			С292	1	
			С309	1	
3		НФ24-460	Ф152	2	136
			С292	1	
			С309	1	
4		НФ24-510	Ф153	2	137
			С293	1	
			С309	1	
5		НФ24-590	Ф154	2	138
			С293	1	
			С310	1	
6		НФ24-655	Ф155	2	139
			С295	1	
			С310	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЦФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стыковые накладки	количество	№листа
7	нулевая (симметричная) - схема 3	НФ24-300	Ф156	2	140
			С291	1	
			С308	1	
8		НФ24-420	Ф157	2	141
			С292	1	
			С309	1	
9		НФ24-460	Ф158	2	142
			С292	1	
			С309	1	
10		НФ24-510	Ф159	2	143
			С293	1	
			С309	1	
11		НФ24-590	Ф160	2	144
			С293	1	
			С310	1	
12		НФ24-655	Ф161	2	145
			С295	1	
			С310	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЦФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стыковые накладки	Количество	№листа
13	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 - схема 2	НФ24-300	Ф150	1	134
			Ф156	1	140
			С291	1	
			С308	1	
14		НФ24-420	Ф151	1	135
			Ф157	1	141
			С292	1	
			С309	1	
15		НФ24-460	Ф152	1	136
			Ф158	1	142
			С292	1	
			С309	1	
16		НФ24-510	Ф153	1	137
			Ф159	1	143
			С293	1	
			С309	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЦФПИ „Промстальконструкция" полуферма, стыковые накладки	Количество	№листа
17	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 - схема 2	НФ24-590	Ф154	1	138
			Ф160	1	144
			С293	1	
			С310	1	
18		НФ24-655	Ф155	1	139
			Ф161	1	145
			С295	1	
			С310	1	

Пример подбора отправочных марок ферм.

Требуется подобрать двускатную стропильную ферму под нагрузку $q = 420 кг/м^2$, замаркированную в проектеКМ в соответствии с серией ПК-01-125 выпуск II НФ 24-420 для пролетов с различными привязками колонн к разбивочным осям (см схемы 1,2,3)

По таблице в графе „марка фермы по серии ПК-01-125" находим марку НФ24-420 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям, и в графе „номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма

Для фермы по схеме 1 - лист №135

Для фермы по схеме 2 - листы №№135, 141

Для фермы по схеме 3 - лист № 141

Схема 1

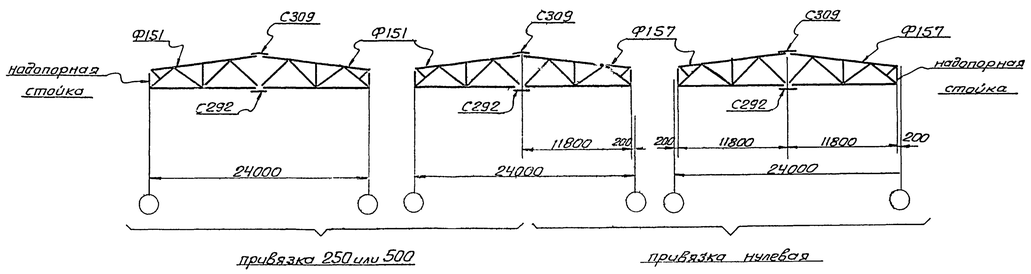


Схема 2

Схема 3

Примечания:

1. По данной таблице производится подбор отправочных марок стропильных ферм.
2. Подбор марок надопорных стоек производится согласно указаний листа № 182

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проекта Гагулов; Гл. инж. мастерс. Кантебидзе; Нач. отд. Кантебидзе; Разраб. Гагулов, Кантебидзе, Лота Быкова; Т. Белова; Гагулов, Гагулов, Гагулов,

Серия ПК-01-125 выпуск II
Альбом I
Лист 132
Инв. №

План связей по верхним поясам стропильных ферм

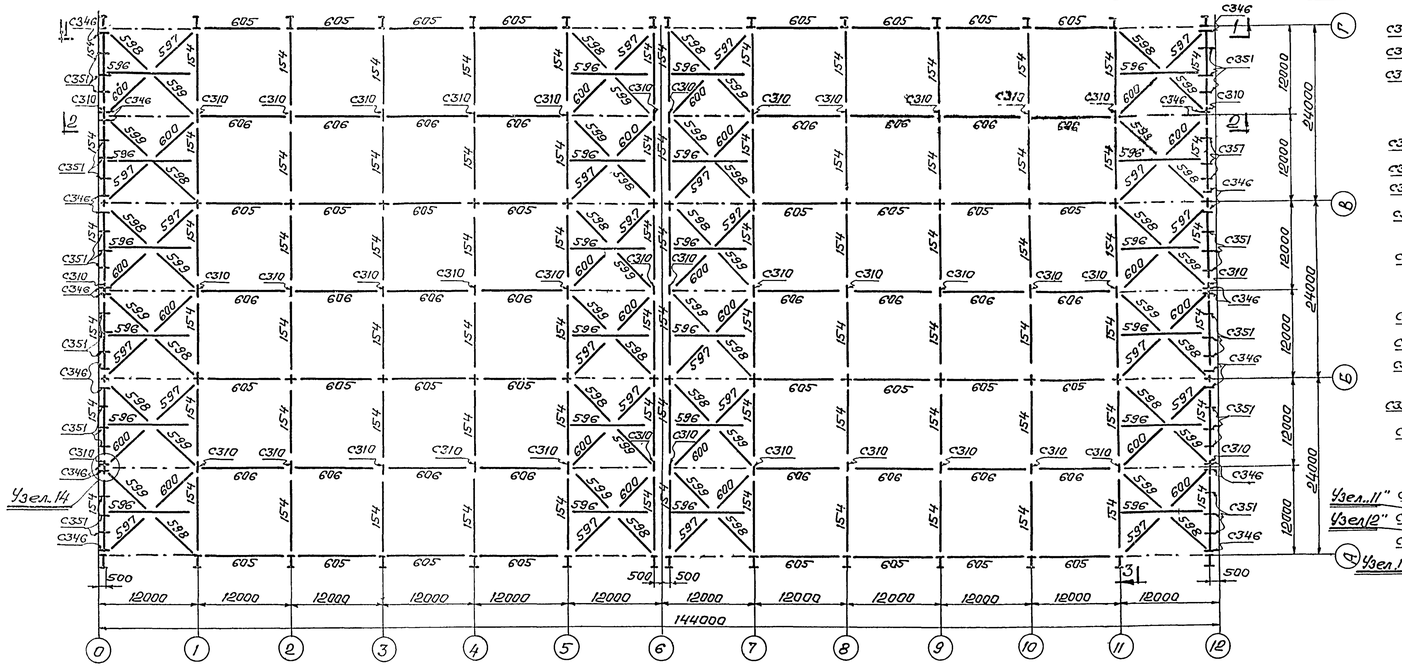
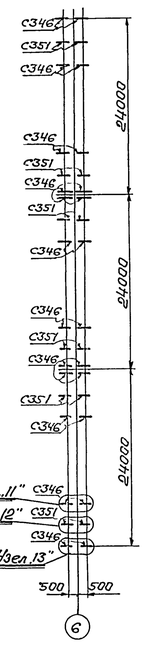
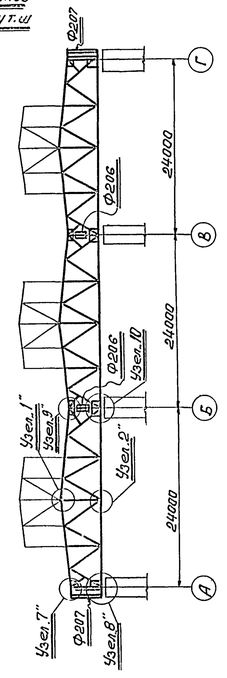


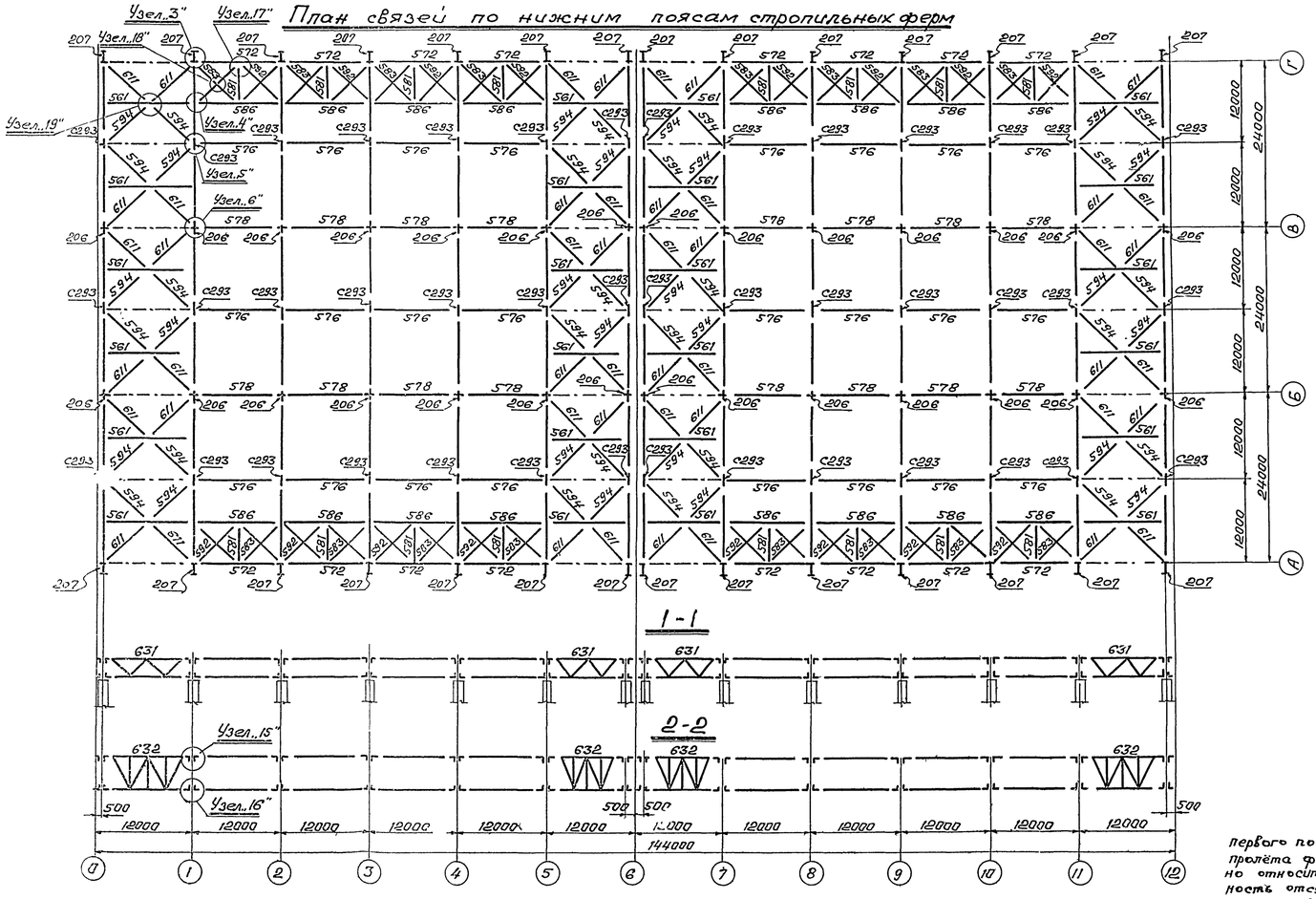
Схема установки элементов для приварки ж.б. плит 3×12 у.т.ш



3-3

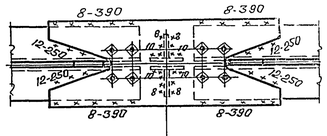


План связей по нижним поясам стропильных ферм

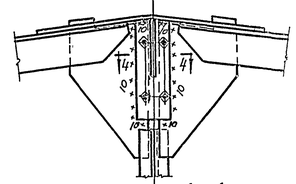


1-1

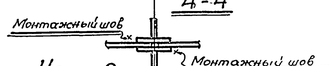
2-2



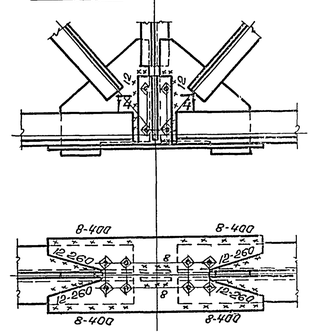
Узел 1



4-4



Узел 2



Ведомость отправочных марок

Отпр. марка	К-во	Наименование	Вес в кг шт	Вес в кг общ	№№ чертежей	Примечан.
Ф154	84	Строп фермы	2011	168924	10200-138	
Ф206	28	Стойка	56	1568	10200-182	
Ф207	28	"	97	2716	"	
Ф561	24	Распорки	199	4776	10200-199	
Ф572	16	"	198	3168	10200-200	
Ф576	24	"	133	3192	"	
Ф578	16	"	182	2912	"	
Ф581	16	"	88	1408	"	
Ф583	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф586	16	Распорки	213	3408	10200-200	
Ф592	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф594	48	"	117	5616	"	
Ф596	24	Распорки	193	4632	10200-202	
Ф597	24	Связи	59	1416	"	
Ф598	24	"	59	1416	"	
Ф599	24	"	67	1608	"	
Ф600	24	"	67	1608	"	
Ф605	32	Распорки	180	5760	"	
Ф606	24	"	185	4440	"	
Ф611	48	Связи	117	5616	10200-201	
Ф631	16	Верт. связи	525	8400	10200-205	
Ф632	12	"	614	7368	"	
С310	42	Стык накладки	55.7	2339.4	10200-187	
С293	42	"	47.8	2007.6	"	
С346	48	Дополн. эл-ты	4.5	216	10200-182	
С351	48	"	9.7	465.6	"	
С447	6	Монт. прокладка	3.8	22.8	"	
С448	25	—"—	7.6	190	"	
С449	20		14	278	"	

Общий вес конструкций по схеме 2600.93 кг.

Таблица монтажных швов

Сечение шв.	△6	△8	△10	△12	Итого
Длина-п м.	267.5	250	80.5	135	723
Вес наплавл. металла-кг	46.8	77.5	37.5	87.7	249.5

Таблица монтажных метизов

N п/п	Наименование	Диам.	Эскиз	Длина	Длина нарезки	К-во	Вес в кг шт	Вес в кг общ	Сталь	ГОСТ	Примеч.
1	Болт норм. точн	М20	15-16	60	38	740	0.242	157	Ст3	7798-62	
2	Болт норм точн	М20	20-24	70	40	1040	0.237	246	"	"	
3	Болт норм. точн.	М20	28-30	75	39	650	0.248	162	"	"	
"	"	М20	38-41	85	38	670	0.274	167	"	"	
"	"	М20	42-46	90	40	350	0.285	99.8			
6		М20	47-51	95	38	250	0.297	74.2			
7	Гайка норм. точн	М20	-	-	-	2280	0.064	466	Сорбас	5915-62	
8	Шайба черт 6.4	М20	-	-	-	10180	0.023	234	Ст.3	6957-54	
9	Болт норм точн	М18	23	60	33	180	0.167	30	Ст 3	7798-62	
10.	Гайка норм точн	М18				360	0.046	16	Ст 3	5915-62	
					Итого:			1606 кг			

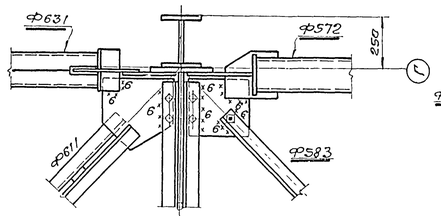
Примечания:

1. Настоящий проект конструкций покрытия выполнен на основании чертежей №№ проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-125 выпуск II, а также типовых чертежей КМД конструкций покрытий по альбомам №1,3 серии ПК-01-125 выпуск II выпущенных Челябинским филиалом ГПИ „Промстальконструкция"
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс Ф (например Ф154, Ф561).
3. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18, М20 и монтажной сварке согласно указаниям на рабочих чертежах и узлов на данной схеме.
4. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек
5. Все швы h=6мм, кроме отмеченных.
6. Сварку производить электродами типа Э42А Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТа 9467-60
7. Приварку крупнопанельных плит к фермам производить не менее чем в 3х точках швом h=6мм. длиной не менее 100 мм. Все концы плит у стоек фонаря обязательно приварить.
8. Укладку крупнопанельных плит вести в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату
9. Работать совместно с листом №133.
10. При монтаже стропильных ферм руководствоваться следующими правилами установки ферм на оголовки колонн:
   а) Если фактическая длина стропильной фермы окажется меньше расстояния между осями оголовков установленных колонн, ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков.
   б) Если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков колонн, ферма устанавливается так чтобы ее опорное ребро, располагаемое на колонне среднего ряда было совмещено с осью оголовка колонны для крайнего пролета первого поезда монтажа). При монтаже ферм среднего пролёта фермы располагаются, если это возможно, симметрично относительно осей оголовков колонн Если такая возможность отсутствует, ферма устанавливается впритык к уже смонтированной ферме.

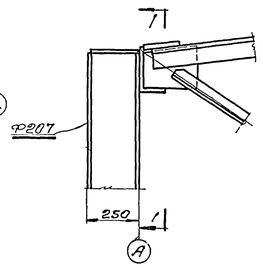
Образец монтажной схемы покрытия трехпролетного здания с тяжелым режимом работы. Стропильные фермы пролетом 24м под нагрузку q=590 кг/м² ПК-01-125 выпуск II Лист 132

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
Лист 133
Инв. №

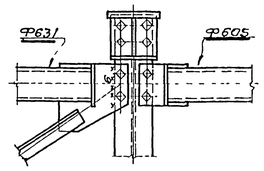
Узел „3"



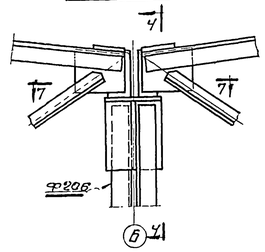
Узел „7"



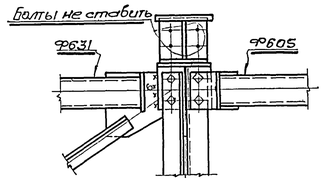
1-1



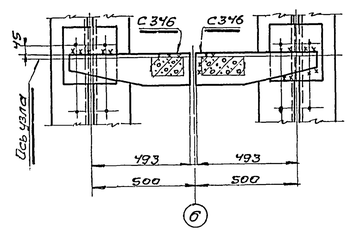
Узел „9"



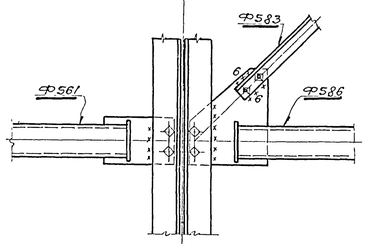
4-4



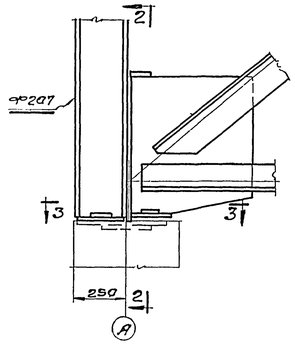
Узел „11"



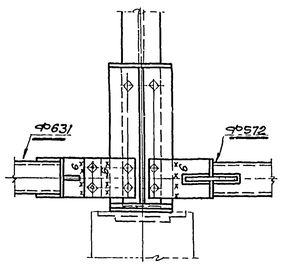
Узел „4"



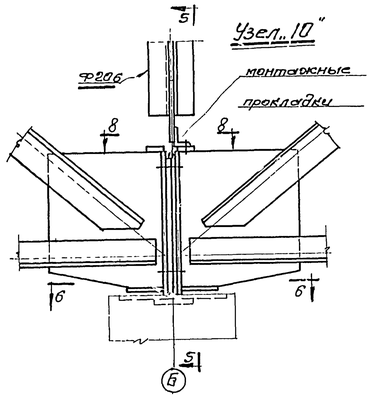
Узел „8"



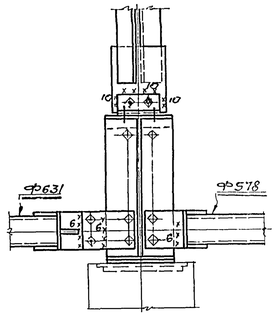
2-2



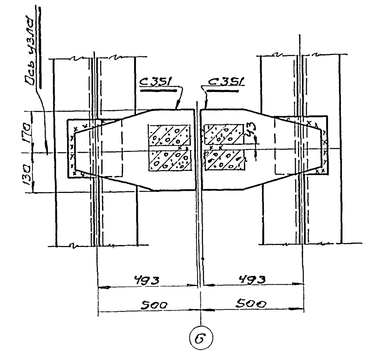
Узел „10"



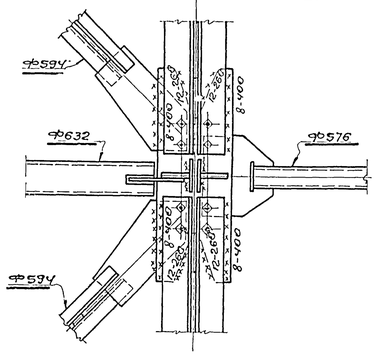
5-5



Узел „12"



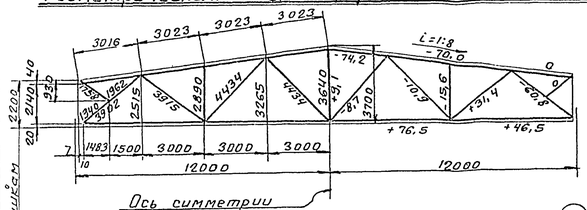
Узел „5"


Ф594
Ф632
Ф576
8 Ф22 В500
8 Ф22 В500
8 Ф22 В500

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 134 Инв. №

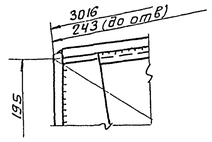
Ф150

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

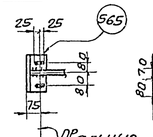


По обушкам

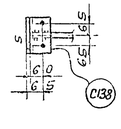
Узел 1



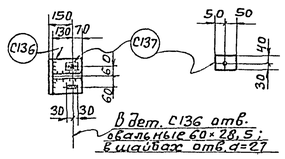
1-1



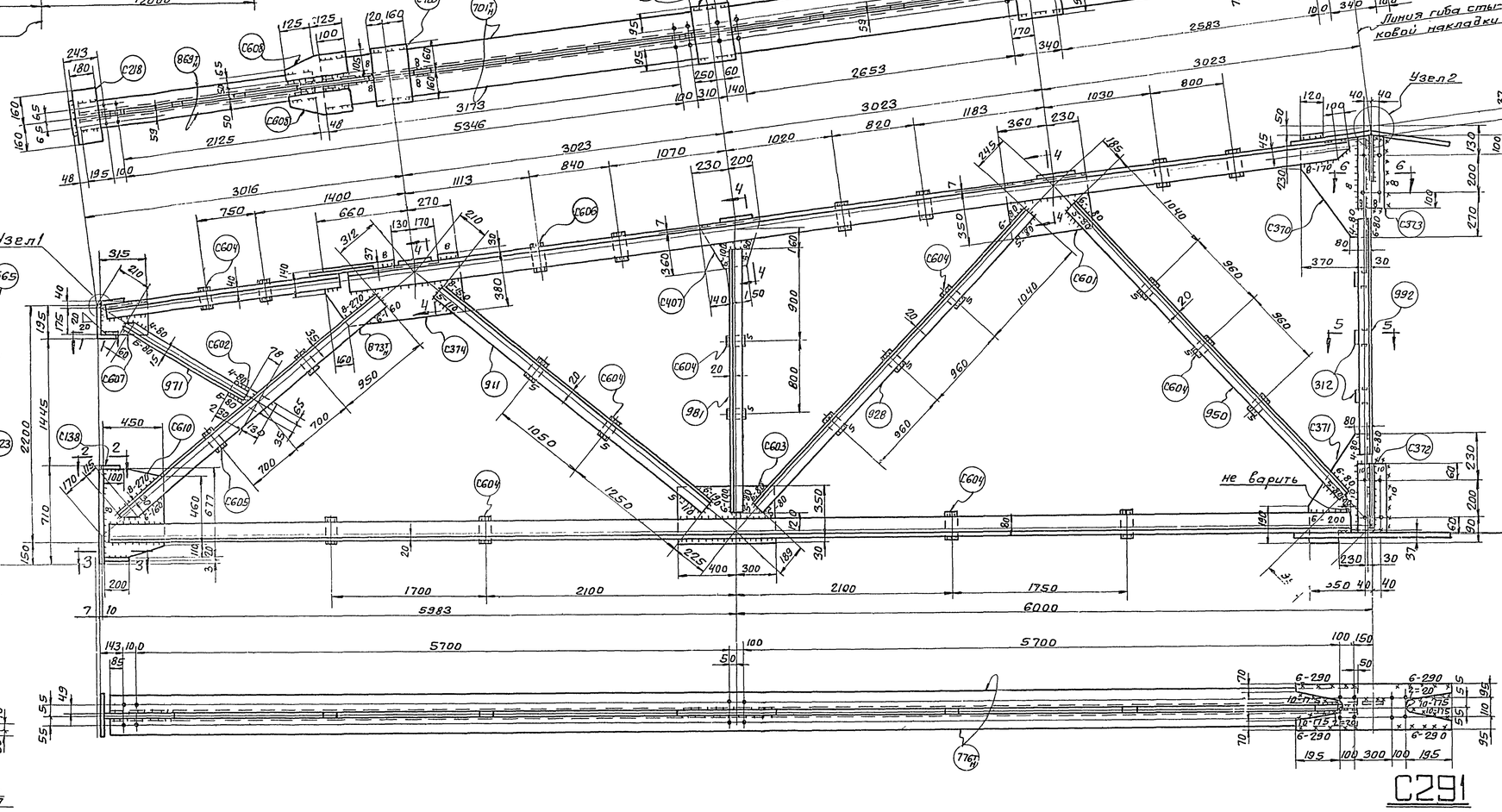
2-2



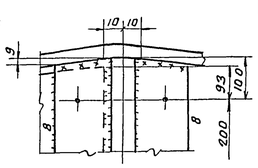
3-3



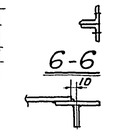
Строгать



Узел 2



5-5



6-6

4-4



С291

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

Отпр. марка	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ	Вес кг мар.	Примечан.
Ф150	312	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	701Т н	1	1	L140×140×10	9450	203	406		Ст10Г2С1 ср.п.
	776Т н	1	1	L125×80×8	11835	147,9	295,8		Ст.10Г2С1
	869Т н	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	873Т н	1	1	L125×125×8	3420	53,5	107		Срез полки
	911	2		L80×80×6	3480	25,6	51,2		
	928	2		L80×80×6	4000	29,5	59		
	950	2		L80×80×6	4050	29,9	59,8		
	971	1		L63×63×5	1470	7	7		Срез полки
	981	2		L80×80×6	2610	19,1	38,2		
	992	1		L63×63×5	2880	13,8	13,8		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С323	1		-200×20	700	2,2	22		Стр. 1 тор. ср. угл.
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		
	С361	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	С370	1		-400×10	600	13,2	13,2		ф.л
	С371	1		-380×10	520	10,8	10,8		ф.л.
	С372	1		-160×10	320	4	4		
	С373	1		-160×10	400	5	5		ф.л.
	С374	1		-410×14	930	38,2	38,2		ф.л.
	С407	1		360×14	430	11,4	11,4		ф.л.

Ф150 1248

Продолжение спецификации.

	С426	1	-280×12	320	8,5	8,5		
	С427	1	-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1	-320×12	330	9,9	9,9		
	С601	1	-350×10	590	16,2	16,2		
	С602	1	-100×10	360	2,8	2,8		
	С603	1	-380×10	700	20,8	20,8		
	С604	16	-60×10	110	0,5	8		
	С605	2	-80×10	145	0,9	1,8		
	С606	6	-80×10	180	1,1	6,6		
	С607	1	-215×10	315	4,8	4,8		ф.л
	С608	2	-105×8	250	1,4	2,8		ф.л
	С610	1	-450×14	677	29,9	29,9		ф.л
		Вес наплавленного металла				8,0		
С291		1	-300×14	890	25,3	25,3	25,3	ф.л
С308		1	-340×12	920	25,8	25,8	25,8	ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длины сварных швов ∆4	∆5	∆6	∆8	∆10				Итого длина п.м.	Итого вес кг.
Ф150	0,4	7,3	28,1	5,7	0,4				41,9	8,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23, 2. Все обрезы 40, 3. Все швы h=6, } кроме оговоренных
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №№ 183 ÷ 190.
6. Сталь марки ВСт3пс 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.
7. Сталь марки 10Г2С1 (МК) ($R=2900$ кг/см^2) по ЦМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
8. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15Г с по ЦМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Таблицу подбора марок ферм. см. лист №131.

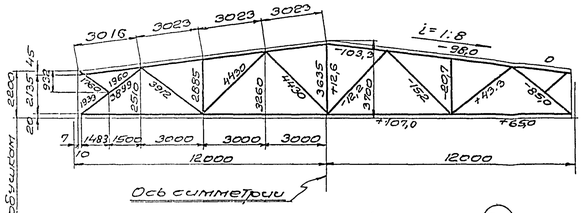
ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал	Гл. инж. проекта	Кожевников	Главный инженер	Майдель	1965 г.	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку $q=300$ кг/м^2 при шаге 12м.
	Бригадир	Трегубов	Гл. конструктор	Беляков		ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 134
	Проверил	Литтау	Нач. отдела	Кожевников		
	Исполнил	Дамзен	Дата выпуска			

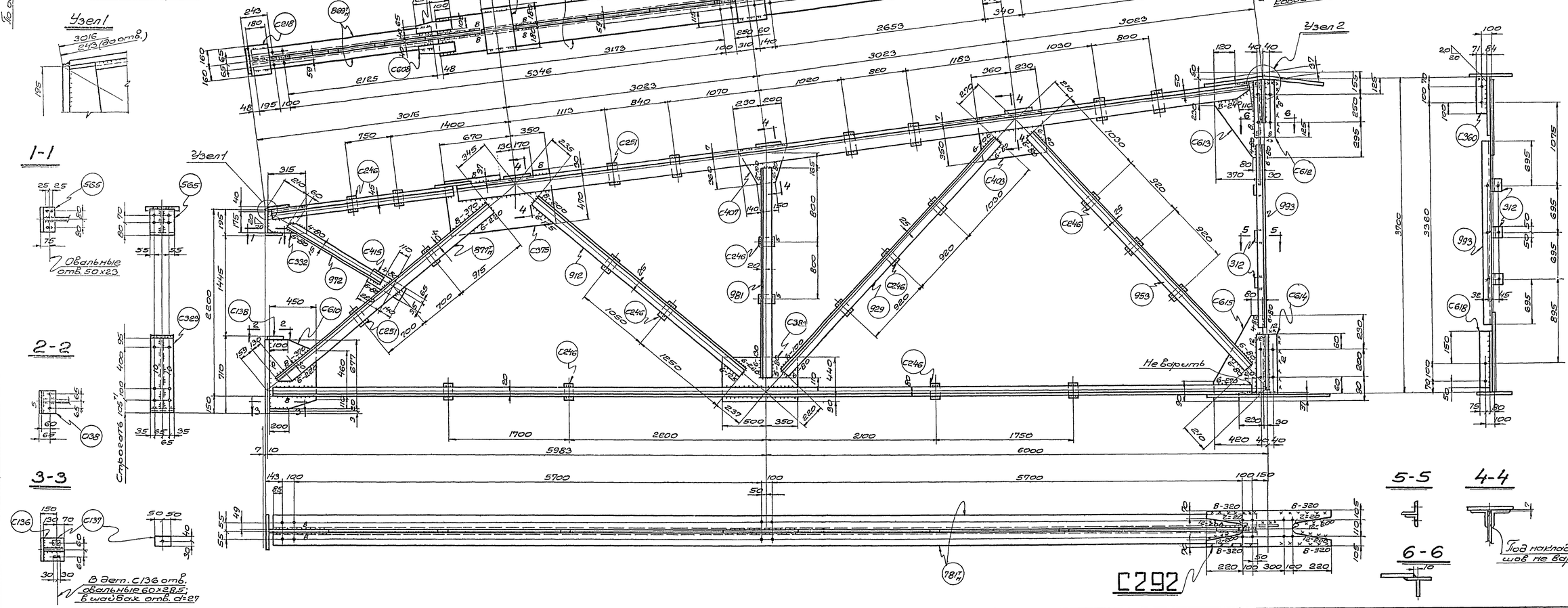
9010-01 0

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 135 Инв. №

Ф151

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях





Спецификация металла Сталь марки В Ст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6), кроме оговоренной (см. примечание п. 7).

Отпр. марка	N дет.	Кол т.	Кол н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечание
Ф151	312	3		L75 х 75 х 6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200х125х12	240	7,1	7,1		
	700н	1	1	L160х160х10	9450	233	466		Ст. 10Г2С1 сп
	781н	1	1	L125х80х10	11835	183,4	366,8		Ст. 10Г2С1
	869н	1	1	L90 х 90 х 7	2420	23,4	46,8		
	877н	1	1	L140 х 140х10	3395	73	146		Срез. полк.
	912	2		L90 х 90 х 7	3440	33,1	66,2		
	929	2		L90 х 90 х 7	3940	38	76		
	953	2		L90 х 90 х 7	4010	38,6	77,2		
	972	1		L63 х 63 х 5	1440	6,9	6,9		Срез. полки
	981	2		L80 х 80 х 6	2610	19,1	38,2		
	993	1		L63 х 63 х 5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		-200х80	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70 х 20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100х10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180х12	320	5,4	5,4		
	С246	16		-60 х 12	110	0,6	9,6		
	С251	8		-80 х 12	180	1,4	11,2		
	С323	1		-200х20	700	22	22		Стр. 1 гор.
	С332	1		-215х12	315	5,8	5,8		ф. л.
	С360	1		-155х8	270	2,6	2,6		ср. угл.
	С368	1		-280х12	360	9,5	9,5		

Продолжение спецификации.

С369	1	-330х12	360	11,2	11,2	1627		
С375	1	-500х14	1020	54,8	54,8			вырез
С380	1	-470х12	850	37,6	37,6			
С403	1	-350х12	590	19,4	19,4			
С407	1	-360х14	430	11,4	11,4			ф. л.
С415	1	-100х12	360	3,4	3,4			
С420	1	-280х12	360	9,5	9,5			
С608	2	-105х8	250	1,4	2,8			ф. л.
С610	1	-450х14	677	29,9	29,9			ф. л.
С612	1	-160х10	500	6,2	6,2			ф. л.
С613	1	-400х12	700	18,7	18,7			ф. л.
С614	1	-160х14	320	5,6	5,6			
С615	1	-450х12	520	15,4	15,4			ф. л.
С618	1	-155х8	300	2,9	2,9			
		Вес наплавленного металла			8,8			
С292	1	-320х18	940	35,7	35,7	35,7		ф. л.
С309	1	-390х16	1020	43	43	43		ф. л. 2 нутб

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и дл. сварных швов ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10				Итого Длина п.м.	Вес кг
Ф151	0,7	1,7	33,2	5,4	1,8				42,8	8,8

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезки 40,
3. Все швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы N 189÷190
6. Сталь марки В Ст3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.192 и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1 ($R=2900$ кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С2 (МК)
8. Сталь 10Г2С1 (МК), разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С2 (МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 131.

ТА 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=420 кг/м² при шаге 12 м

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

Лист 135

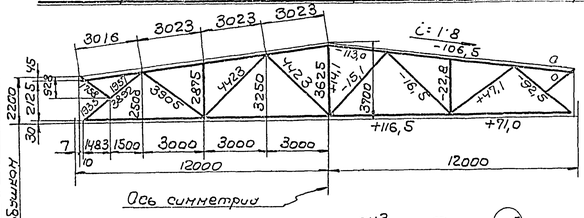
серия ПГ-01-125 Выпуск II Альбом I

лист 136

инв. №

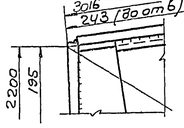
Ф152

Геометрическая схема фермы и усилия в стержнях

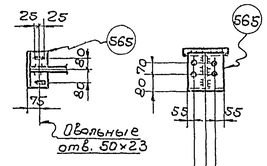


По обушкам

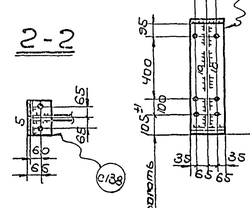
Узел 1



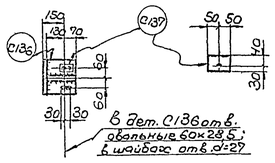
1-1

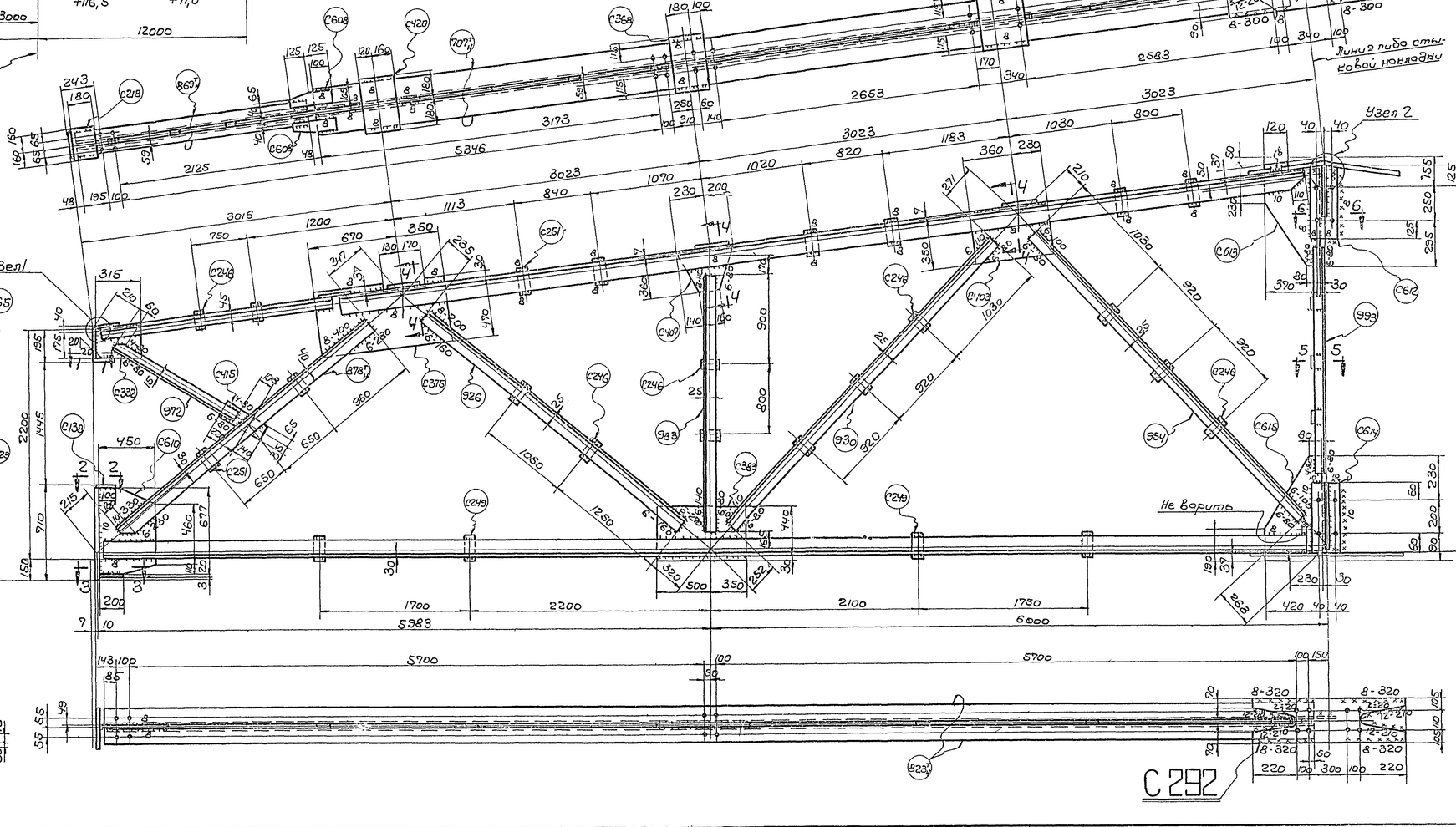


2-2



3-3





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

Отпр. марк	№ дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина п.м	Вес кг шт	Вес кг общ	Марка	Примечан.
	3/2	3		∟75×75×6	100	0,7	2,1		
	С65	1		∟200×125×12	240	7,1	7,1		
	707*	1	1	∟160×160×11	9450	255	510		Ст 10Г2С1 ГОСТ 19281-73
	823*	1	1	∟125×125×9	11835	203*	407,4		Ст. 10Г2С1
	869*	1	1	∟90×90×7	2420	23,4	46,8		
	878*	1	1	∟140×140×10	3330	71,6	143,2		срез полки
	926	2		∟90×90×7	3350	32,3	64,6		
	930	2		∟90×90×7	3900	37,6	75,2		
	954	2		∟90×90×7	3950	38,1	76,2		
	972	1		∟63×63×5	1440	6,9	6,9		срез полки
	983	2		∟90×90×7	2540	24,5	49		
	993	1		∟63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		−200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		−100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С246	12		−60×12	110	0,6	7,2		
	С249	4		−80×12	145	1,1	4,4		
	С251	8		−80×12	180	1,4	11,2		
	С328	1		→ 200×20	700	22	22		Стр. 1 тор. ф. л.
	С332	1		−215×12	315	5,8	5,8		ср. уп.
	С368	1		−155×8	270	2,6	2,6		
	С369	1		−280×12	360	9,5	9,5		
	С375	1		−280×12	360	11,2	11,2		

Ф152 — 61,1 т

Продолжение спецификации

С375	1	−500×14	1020	54,8	54,8		вырез
С383	1	−470×12	850	37,6	37,6		
С403	1	−350×12	590	19,4	19,4		
С407	1	−360×14	430	11,4	11,4		ф. л.
С415	1	−100×12	360	3,4	3,4		
С420	1	−280×12	360	9,5	9,5		
С606	2	−105×8	250	1,4	2,8		ф. л.
С610	1	−450×14	677	29,9	29,9		ф. л.
С612	1	−160×10	500	6,2	6,2		ф. л.
С613	1	−400×12	700	18,7	18,7		ф. л.
С614	1	−160×14	320	5,6	5,6		
С615	1	−450×12	520	15,4	15,4		ф. л.
С618	1	−155×8	300	2,9	2,9		
		Вес наплавленного металла			9,9		
С292		−320×18	940	35,7	35,7	35,7	ф. л.
С309		−390×16	1020	43	43	43	ф. л. гнуть

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Сталь марки 10Г2С1(нж) (R=2900 кг/см²) по УНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(нж)
8. Сталь 10Г2С1(нж) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по УНИИЧМ 54-58 или 15ГС по УНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(нж)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №131

Таблица заводских сварных швов

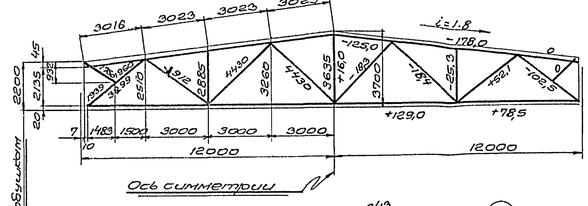
Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10				Итого длина п.м	Итого вес кг
ф. 152	0,8	0,4	28,0	12,7	3,1				42,0	9,9

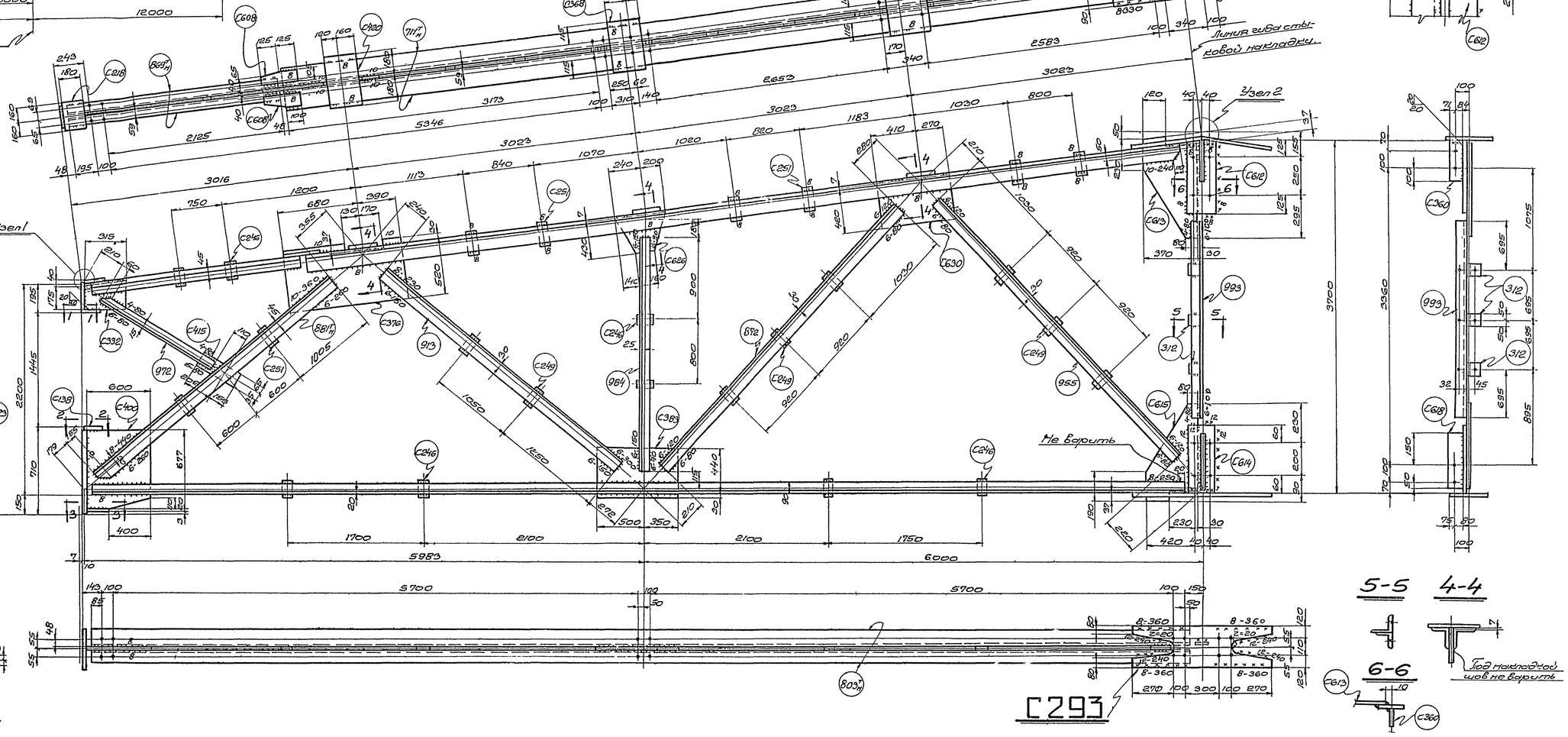
ТА 1966 г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=460 кг/м² при шаге 12м.	ПГ-01-125 Выпуск II Альбом I	лист 136

Серия ПГ-01-125 Выпуск 11 Альбом 1 Лист 137 Инв. №

Ф153

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях





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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Вес в кг мар.	Примеч.
Ф153	912	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	9117	1	1	L160×160×12	9450	278	556		Ст 10ГГС2 ср пол
	8037	1	1	L140×90×10	11835	207,1	414,2		Ст. 10ГС2
	8697	1	1	L90×90×7	2420	23,4	46,8		
	872	2		L100×100×7	3940	42,6	85,2		
	8817	1	1	L160×160×10	3365	83,0	166		Срез пал
	913	2		L100×100×7	3400	36,7	73,4		
	955	2		L100×100×7	4000	43,2	86,4		
	972	1		L63×63×5	1440	6,9	6,9		Срез пол
	984	2		L90×90×7	2590	25	50		
	993	1		L63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	8		-60×12	110	0,6	4,8		
	С249	8		-80×12	145	1,1	8,8		
	С251	8		-80×12	180	1,4	11,2		
	С383	1		-200×20	700	22	22		Отр. 1 стр.
	С392	1		-215×12	315	5,8	5,8		ф л
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		ср. угл.
	С368	1		-280×12	360	9,5	9,5		

продолжение спецификации

	С369	1		-330×12	360	11,2	11,2	1876	вырез
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		
	С383	1		-490×12	850	37,6	37,6		
	С400	1		-600×16	677	48	48		ф л.
	С415	1		-100×12	360	3,4	3,4		ф л
	С422	1		-280×12	360	9,5	9,5		
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		ф л.
	С612	1		-160×10	500	6,2	6,2		ф л
	С613	1		-400×12	700	18,7	18,7		ф л
	С614	1		-160×14	320	5,6	5,6		
	С615	1		-450×12	520	15,4	15,4		ф л.
	С618	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	С626	1		-430×16	440	16,2	16,2		ф л.
	С630	1		-420×12	680	27	27		
				сварные швы			11,4		
С293		1		-350×20	1040	41,8	41,8	478	ф л
С309		1		-390×16	1020	43	43	43	ф л. вкуп.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого длина п.м	Итого вес кг
Ф153.	0,7	0,4	27,6	14,8	3,2	0,4			47,1	11,4

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все 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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183-190
6. Сталь марки В Ст 3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 а и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10ГГС1 (R=2900кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно, таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГГС II (МК)
8. Сталь 10ГГС1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГГС II (МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист. № 131.

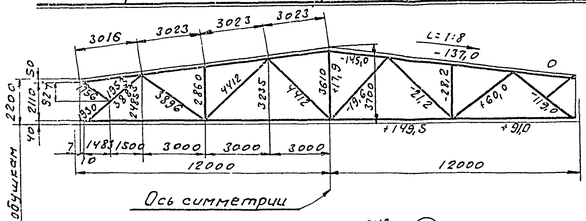
ТА 1965г	Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=510 кг/м² при шаге 12м	ПГ-01-125 Выпуск 11 Альбом 1	Лист 137

ТПпромстальконструкция Челябинский филиал

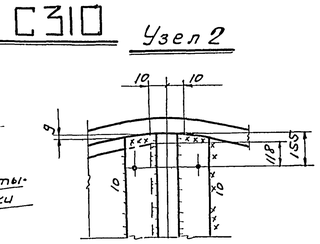
Руководитель Белобородов; Гл. инженер Гусаров; Нач. отдела Коневников; Гл. конструктор Бочагов; Ст. инженер Яковлев; Техник Коневников; Чертил Ершов; Проверил Белобородов; Утвердил Гусаров; Дата выпуска: 1965г

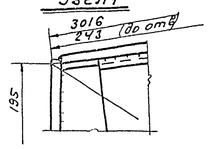
Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I | Лист 138 | Инв. №

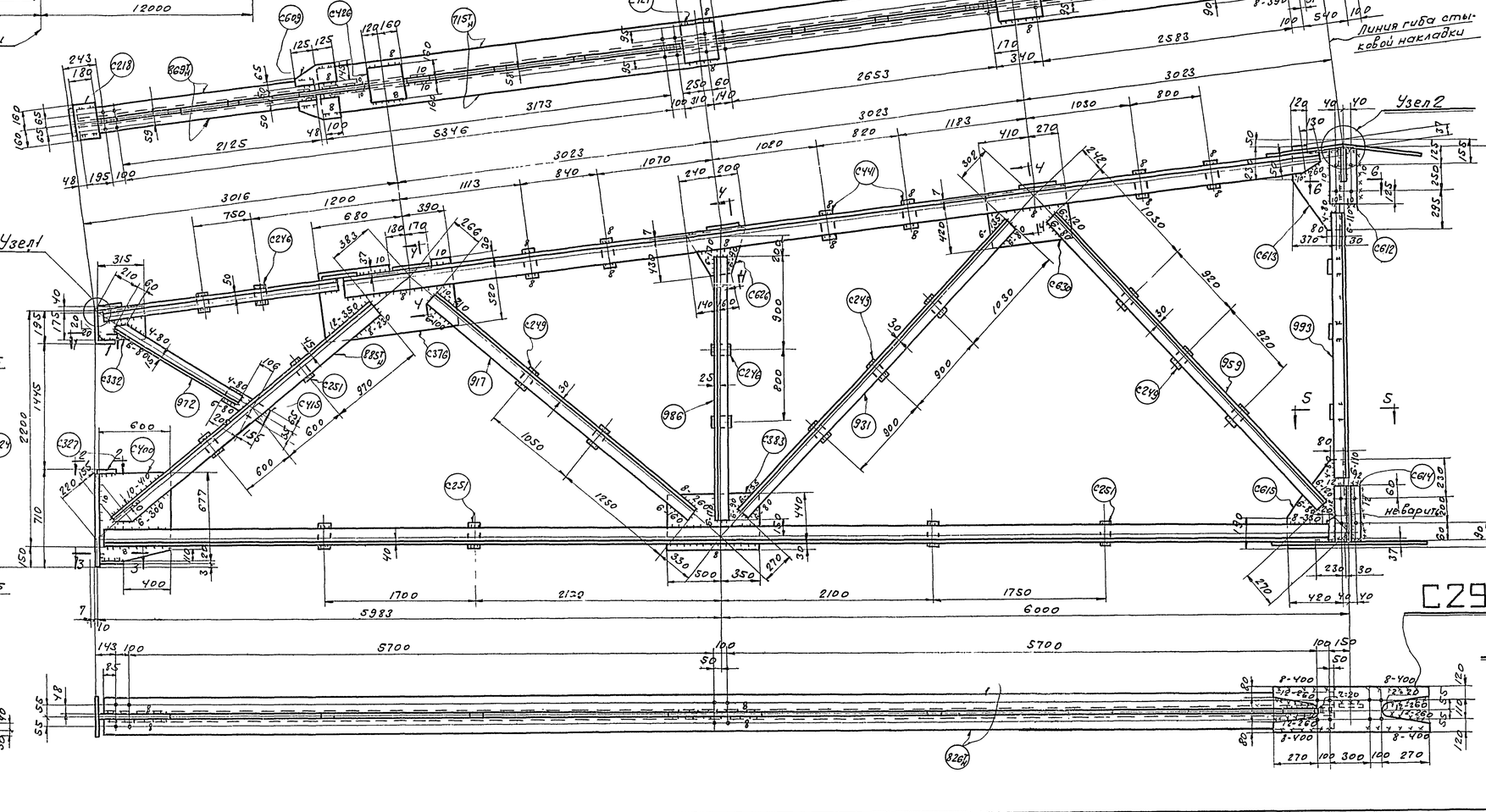
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

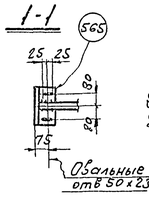


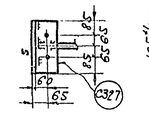
Ф154

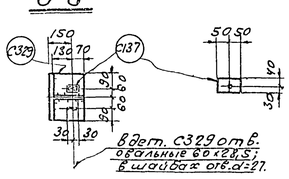


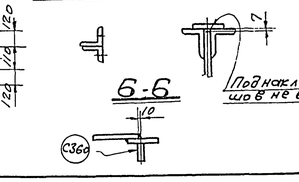












Спецификация металла стали марки в Ст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6), кроме оговоренной (см. примечание п. 7).

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ	Марка	Примечан.
Ф154	312	3		L 75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	715	1	1	L180×180×11	9450	288	576	10Г2С1	Ср. пол.
	826	1	1	L140×140×10	11835	254,5	509	Ст 10Г2С1	
	869	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	885	1	1	L160×160×11	3280	78,5	157,0		Срез. полки
	917	2		L110×110×8	3300	44,6	89,2		
	931	2		L100×100×7	3840	41,5	83		
	959	2		L100×100×7	3900	42,1	84,2		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		Срез. полки
	986	2		L 90×90×7	2510	24,2	48,4		
	993	1		L 63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		- 180×12	320	5,4	5,4		
	С246	4		- 60×12	110	0,6	2,4		
	С249	8		- 80×12	145	1,1	8,8		
	С251	6		- 80×12	180	1,4	8,4		
	С324	1		-300×20	700	33	33		Стр. 1 гор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	800	9,4	9,4		
	С332	1		- 215×12	315	5,8	5,8		ф.л.
	С360	1		- 155×8	270	2,6	2,6		срез. угл
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		Вырез
	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6		

продолжение спецификации.

С400	1		-600×16	677	43	43	2011	ф.л.
С419	1		-100×12	360	3,4	3,4		
С426	1		-280×12	320	8,5	8,5		
С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
С441	6		-100×12	220	2,1	12,6		
С609	2		-145×8	250	2	2		ф.л
С612	1		-160×10	500	6,2	6,2		ф.л.
С613	1		-400×12	700	18,7	18,7		ф.л.
С614	1		-160×14	320	5,6	5,6		
С615	1		-450×12	580	15,4	15,4		ф.л.
С618	1		-155×8	300	2,9	2,9		
С626	1		-430×16	440	16,2	16,2		ф.л.
С630	1		-420×12	680	27	27		
			Вес наплавленного металла:			12,3		
С293		1	-350×20	1040	47,8	47,8	4718	ф.л.
С310		1	-420×18	1120	55,7	55,7	557	ф.л гнуть.

Примечания.

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все швы h=6,

кроме оговоренных

4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки в Ст3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 131.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов: Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого: длина п.м	вес кг.
Ф154	0,7	0,4	23,9	14,3	5,5	1,3			46,1	12,3

ТП 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=590 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I | Лист 138

Проектировал Белобородов; Гл. инженер Пигарев; Н. контроля Кожевников; Дата выпуска 1965г.

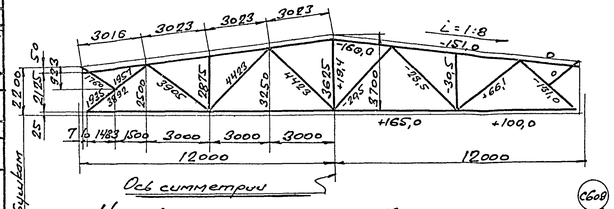
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. пр-та Кожевников; Гл. архитектор Григорьев; Гл. конструктор Пигарев; Нач. отдела Кожевников; Исполнил Литтау

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
Лист 139
ИНВ N

По обушкам

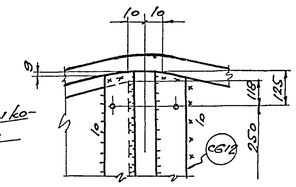
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф155

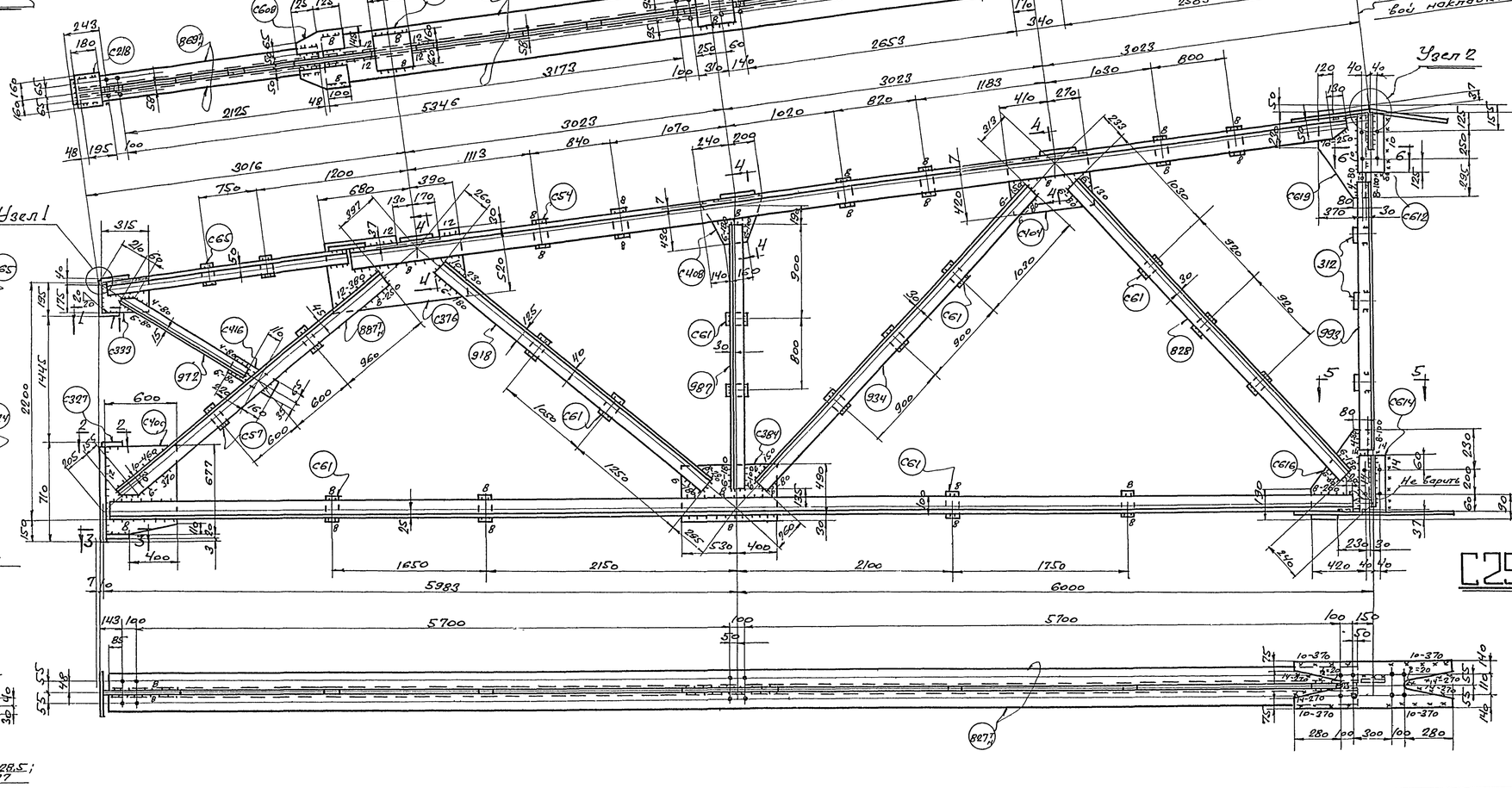
С310

Узел 2

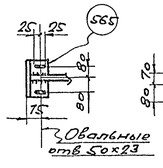


Узел 1

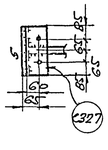




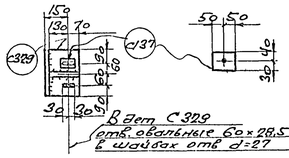
1-1



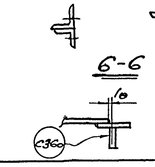
2-2



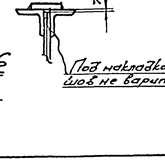
3-3



5-5



4-4



6-6

С295

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

Отпр. марка	N дет.	Кол. м	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч.
Ф155	312	3		L 75×75×6	100	9,7	2,1		
	565	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	719т	1	1	L 180×180×12	9450	313	626		Сталь ВСт3кп2 ф.л
	827т	1	1	L 160×100×12	11835	279,3	558,6		Сталь 10Г2С1
	828	2		L 100×100×7	3950	42,6	85,2		
	869т	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	887т	1	1	L 160×160×12	3290	96,7	193,4		срез полки
	918	2		L 125×80×8	3350	41,9	83,8		
	934	2		L 110×110×8	3850	52	104		
	972	1		L 68×68×5	1440	6,9	6,9		срез полки
	987	2		L 100×100×7	2550	27,5	55		
	993	1		L 63×63×5	2780	18,4	13,4		
	С54	6		-100×14	220	2,4	14,4		
	С57	2		-80×14	180	1,6	3,2		
	С61	14		-80×14	145	1,3	18,2		
	С65	2		-60×14	110	0,7	1,4		
	С135	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С324	1		-300×20	700	33	33		Стр 1 пор
	С327	1		-100×16	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1		-215×14	315	6,8	6,8		ф.л
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		ср.угл.
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		вырез

Продолжение спецификации

Ф155	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3	2202	
	С406	1		-600×16	677	48	48		ф.л.
	С406	1		-420×14	680	31,4	31,4		
	С408	1		-430×14	440	14,2	14,2		ф.л
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	С426	1		-260×12	320	8,5	8,5		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С609	2		-145×8	250	2	4		ф.л.
	С612	1		-160×10	500	6,2	6,2		ф.л.
	С614	1		-160×14	320	5,6	5,6		
	С616	1		-450×14	520	18	18		ф.л.
	С618	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	С619	1		-400×14	700	21,1	21,1		ф.л
				Вес наплавленного металла			12,1		
С310	С205	1		-390×22	1060	59,5	59,5	59,5	ф.л.
С310		1		-420×18	1120	55,7	55,7	55,7	ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов: △4	△5	△6	△8	△10	△12	△14		Итого: Длина п.м	Вес, кг
Ф155	0,6	0,5	24,8	11,5	2,9	3,4	9,4		441,1	12,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э 42А
5. Типовые детали см. листы №183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 а и предельного содержания химических элементов, согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Сталь марки 10Г2С1 (МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
8. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 10Г2 по ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 131.

(Кроме оговоренных)

ГПИ Промстальконструкция г. Челябинский филиал	Гл. инженер проекта	Кочубейников		
	Гл. инженер	Благодар	Трусов	
	Нач. отдела	Корабельников	Дамзен	
	Гл. конструктор	Шагалов	Пригожин	
	Руководитель	Беспалов	Шагалов	
	Конструктор	Мокров	Шагалов	

ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=655 кг/м² при шаге 12 м

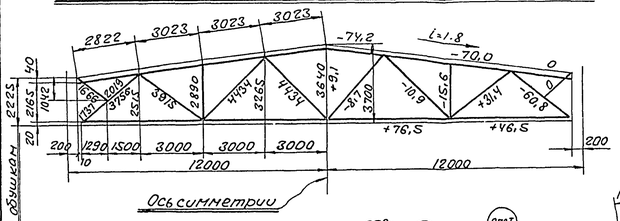
ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
Лист 139

Серия ПК-01-12S Выпуск II Альбом I
Лист 140
Инв. №

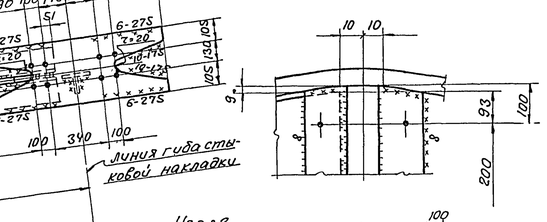
По обушкам

Ф156

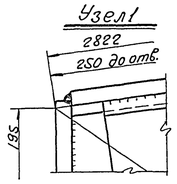
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



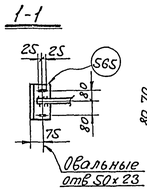
С308 Узел 2



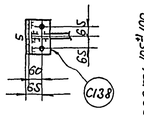
Узел 1



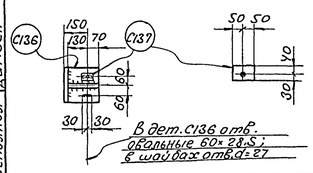
1-1



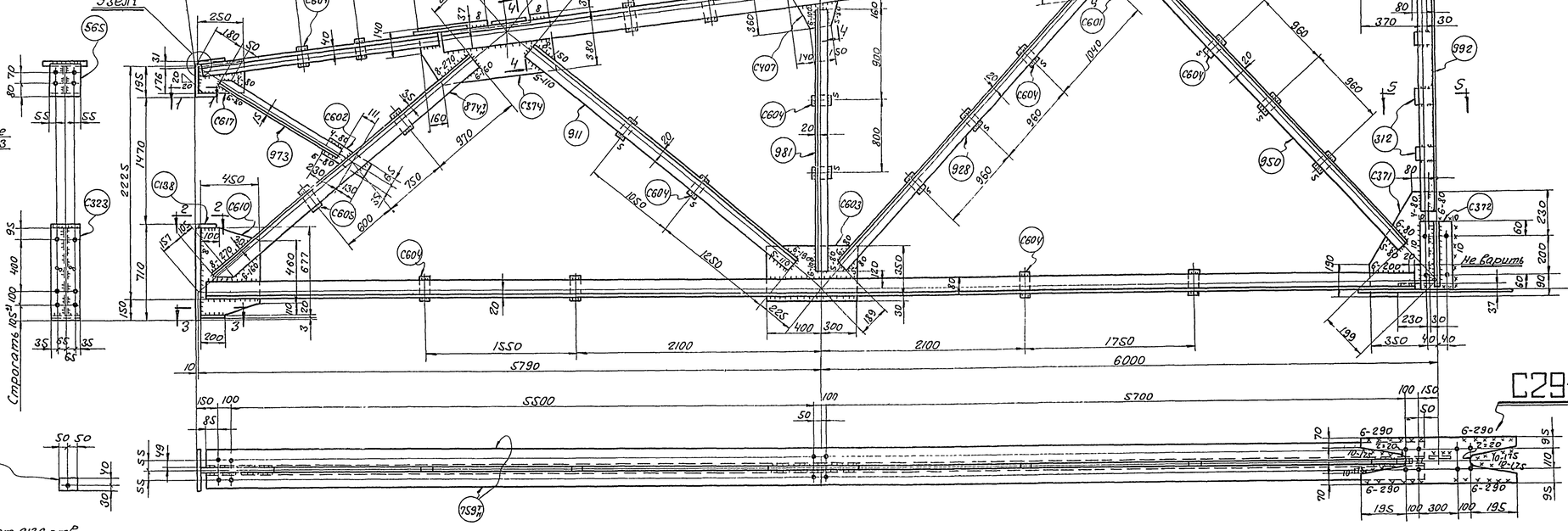
2-2



3-3



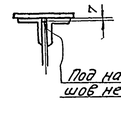
Узел 1



5-5



4-4



6-6



С291

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

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
Ф156	312	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	701	1	1	L140×140×10	9450	203	406		Ст.10Г2С1
	759	1	1	L125×80×8	11635	145,4	290,8		Ст10Г2С1
	870	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	874	1	1	L125×125×8	3300	51,4	102,8		срез полки
	911	2		L80×80×6	3480	25,6	51,2		
	928	2		L80×80×6	4000	29,5	59		
	950	2		L80×80×6	4050	29,9	59,8		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	981	2		L80×80×6	2610	19,1	38,2		
	992	1		L63×63×5	2880	13,8	13,8		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С323	1		-200×20	700	22	22		Стр./тор.
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		ср. угл.
	С361	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	С370	1		-400×10	600	13,2	13,2		ф.л.
	С371	1		-380×10	520	10,8	10,8		ф.л.
	С372	1		-160×10	320	4	4		
	С373	1		-160×10	400	5	5		ф.л.
	С374	1		-410×14	930	38,2	38,2		ф.л.

Продолжение спецификации

	С407	1		-360×14	430	11,4	11,4	ф.л.
	С426	1		-280×12	320	8,5	8,5	
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5	
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9	
	С601	1		-350×10	590	16,2	16,2	
	С602	1		-100×10	360	2,8	2,8	
	С603	1		-380×10	700	20,8	20,8	ф.л
1334	С604	16		-60×10	110	0,5	8	
	С605	2		-80×10	145	0,9	1,8	
	С606	6		-80×10	180	1,1	6,6	
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8	ф.л.
	С610	1		-450×14	677	29,9	29,9	ф.л.
	С617	1		-207×10	250	3,8	3,8	ф.л
				Вес наплавленного металла			8,0	
С291		1		-300×14	890	25,3	25,3	ф.л
25,3								
С308		1		-340×12	920	25,8	25,8	ф.л гнуть
25,8								

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечен. и длины сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Итого длина п.м	Итого вес кг
Ф156	0,4	7,3	28,1	5,7	0,4	41,9	8,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все швы h=6,

} кроме оговоренных.

4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 131.

ТД 1966г.	Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=300 кг/м² при шаге 12м.	ПК-01-12S Выпуск II Альбом I; Лист 140

Главный инж. пр-та Коневников; Бригадир Трегубов; Проверил Литтау; Исполнил Домзен
Управляющий Белобородов; Гл. инженер Тигарев; Нач. отдела Коневников; Поста выпуска: 1965г
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Ф157

С309

Узел 2

Узел 1

1-1

2-2

3-3

5-5

4-4

6-6

С292

Линия гиба стыковой накладки

Подкладкой шов не варить

Не варить

Ребро

Строгать

Вал

Ось симметрии

Вал отв 60×28,5. В шайбах отв d=27

Вал отв 50×23

Спецификация металла стали марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6); кроме оговоренной (см. примечание п7)

Отпр марка	N дет	Кол м	Кол н	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт	Вес в кг общ	Вес в кг мар	Примеч.
Ф157	312	3		∟75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		∟200×125×12	240	7,1	7,1		
	703г	1	1	∟160×160×10	9450	233	466		срез полки ст10пс2
	763м	1	1	∟125×80×10	11635	180,3	360,6		ст10пс1
	870г	1	1	∟90×90×7	2230	21,5	43		
	879г	1	1	∟140×140×10	3270	70,3	140,6		срез полки
	912	2		∟90×90×7	3440	33,1	66,2		
	929	2		∟90×90×7	3940	28	76		
	953	2		∟90×90×7	4010	38,6	77,2		
	973	1		∟63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	981	2		∟80×80×6	2610	19,1	38,2		
	999	1		∟63×63×5	2780	13,4	13,4		
	с136	1		- 200×20	200	6,3	6,3		
	с137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	с138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	с218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	с246	16		-60×12	110	0,6	9,6		
	с251	8		-80×12	180	1,4	11,2		
	с323	1		-200×20	700	22	22		Стр 1 тор
	с336	1		-207×12	250	4,5	4,5		ф.л
	с360	1		-155×8	270	2,6	2,6		срез чрп.
	с368	1		-280×12	960	9,5	9,5		
	с369	1		-330×12	360	11,2	11,2		
	с375	1		-500×14	1020	54,8	54,8		Выр

Продолжение спецификации

	с383	1		-470×12	850	37,6	37,6	1810	
	с403	1		-350×12	590	19,4	19,4		
	с407	1		-360×14	430	11,4	11,4		ф.л.
	с415	1		-100×12	360	3,4	3,4		
	с420	1		-280×12	360	9,5	9,5		
	с608	2		-105×8	250	1,4	2,8		ф.л.
	с610	1		-450×14	677	29,9	29,9		ф.л.
	с612	1		-160×10	500	6,2	6,2		ф.л.
	с613	1		-400×12	700	18,7	18,7		ф.л.
	с614	1		-160×14	320	5,6	5,6		
	с615	1		-450×12	520	15,4	15,4		ф.л.
	с618	1		-155×8	300	2,9	2,9		
				Вес наплавленного металла 8,8					
С292		1		-320×18	940	35,7	35,7	357	ф.л
С309		1		-390×16	1020	43	43	43	ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр марка	Сечен. и длины кат. швов в п.м Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Итого Длина м/м	Вес кг
Ф157	0,7	1,7	33,2	5,4	1,8	42,8	88

Примечания:

1. Все отверстия d=23, все обрезы 40; все швы h=6, } кроме оговоренных
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э 42 А.
5. Типовые детали см. листы 1 №№ 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.194 и предельного содержания химических элементов согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Сталь марки 10ГДС1(МК) ($R=2900$ кг/см²) по УМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГДСД(МК)
8. Сталь 10ГС1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по УМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по УМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГДСД(МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 131

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=420 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-165 Выпуск II Альбом I

Лист 141

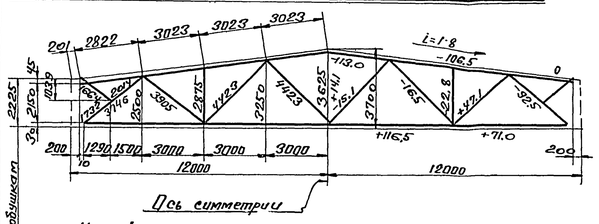
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГПИПСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гип Гипростальконструкция Челябинский филиал; Гл. инженер Гинзбург; Нач. отдела Коцебубенко; Гл. конструктор Котлер; Руководитель Кантович; Гл. специалист Ценципер; Конструктор Ефимов; Чертил Ефимов; Проверил Кантович; Начальник Ценципер; 1965г.

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 142 Инв.№

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

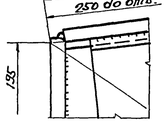


Ф158

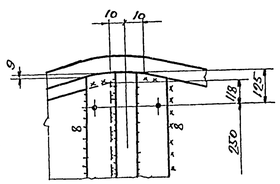
С309

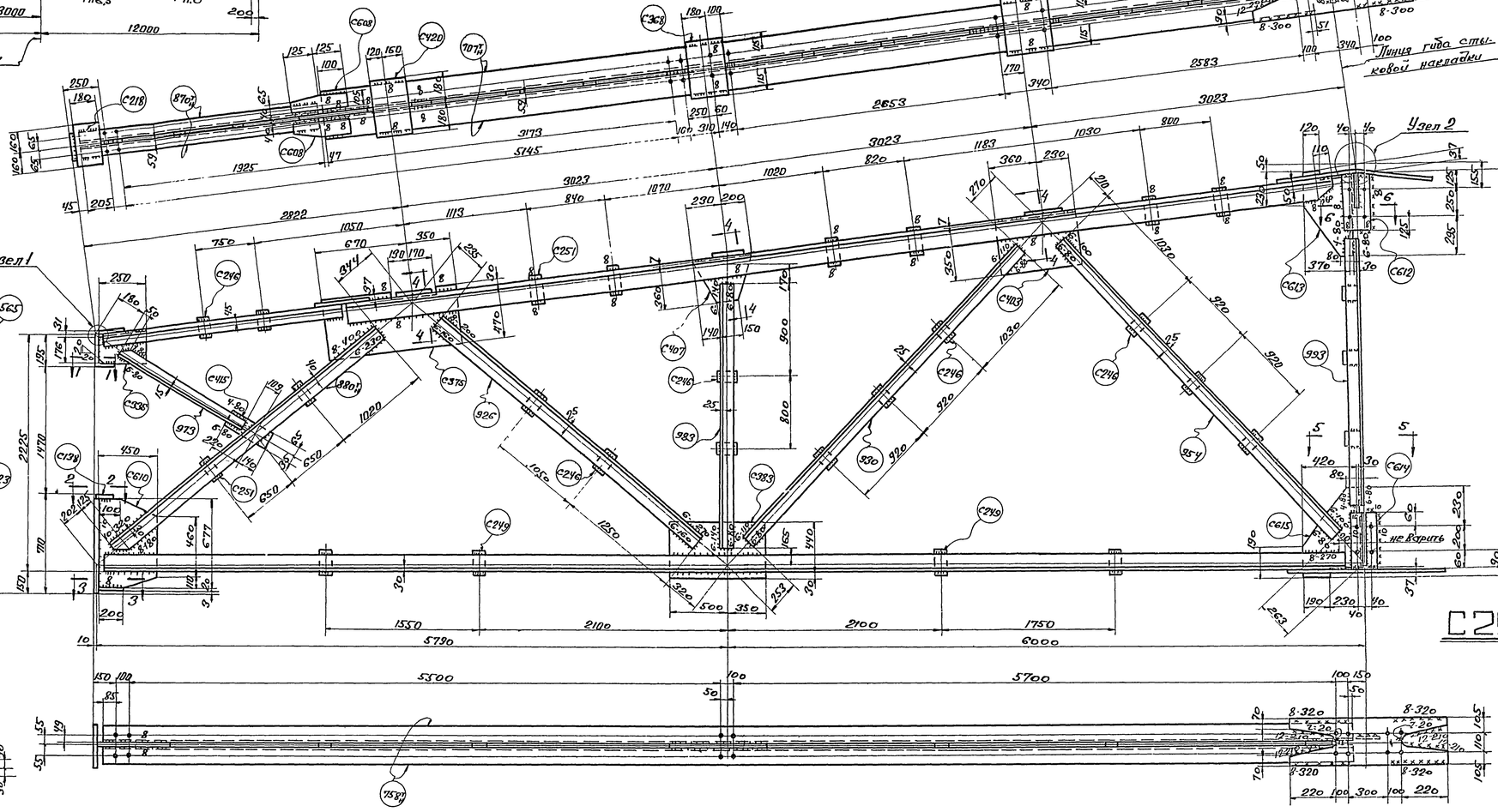
С292

Узел 1



Узел 2





По обушкам

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

Отпр. марка	№ дет	Кол. т	Кол. и	Сечение	Длина	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Вес в кг мар.	Примечан.
Ф158	312	3		L 75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	707м	1	1	L 160×160×11	9450	255	510		срез полки ст 10гсд
	870м	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	880м	1	1	L 140×140×10	3200	68,8	137,6		Срез полки
	926	2		L 90×90×7	3350	32,3	64,6		
	930	2		L 90×90×7	3900	37,6	75,2		
	954	2		L 90×90×7	3950	38,1	76,2		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		Срез полки
	983	2		L 90×90×7	2540	24,5	49		
	993	1		L 63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-180×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	12		-60×12	110	0,6	7,2		
	С249	4		-80×12	145	1,1	4,4		
	С251	8		-80×12	180	1,4	11,2		
	С323	1		-200×20	700	22	22		стр. / р.
	С336	1		-207×12	250	4,5	4,5		ф. з.
	С360	1		-155×8	270	2,6	2,6		ф. угл.
	С368	1		-280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		-330×12	360	11,2	11,2		
	С375	1		-500×14	1020	54,8	54,8		Вырез.

Продолжение спецификации

Ф158	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6	1703	
	С403	1		-350×12	590	19,4	19,4		
	С407	1		-360×14	430	11,4	11,4		фл.
	С415	1		-100×12	360	3,4	3,4		
	С420	1		-280×12	360	9,5	9,5		
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		фл.
	С610	1		-450×14	677	29,9	29,9		фл.
	С612	1		-160×10	500	6,2	6,2		фл.
	С613	1		-400×12	700	18,7	18,7		фл.
	С614	1		-160×14	320	5,6	5,6		
	С615	1		-450×12	520	15,4	15,4		фл.
	С618	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	758м	1	1	L 125×125×9	11635	201,3	402,6		Ст. 10Г2С1
				Вес наплавленного металла:			9,9		
С292		1		-920×18	940	35,7	35,7	35,7	фл.
С309		1		-390×16	1020	43	43	43	фл гнуть

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечение и длины сварных швов. △4	△5	△6	△8	△10				Итого длина п.м.	Итого вес кг
Ф158	9,8	0,4	25,0	12,7	3,1				42,0	9,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все швы h=6
   } кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(мк) (R=2900 кг/см²) по ЦМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
8. Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦМТУ ЦНИИЧМ 5458 или 15ГС по ЦМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
9. Таблицу подборы марок ферм см. лист №131.

Гип	Инж. пров.	Конкевичюс		
	Гл. инженер	Бугаёв		
	Нач. отдела	Кеткевичюс		
	Архитектор	Кетберов		
	Гл. инженер	Писарев		
	Нач. отдела	Кеткевичюс		
	Дата выпуска	1965г.		

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролётом L=24м под нагрузку q=460 кг/м² при шаге 12м.

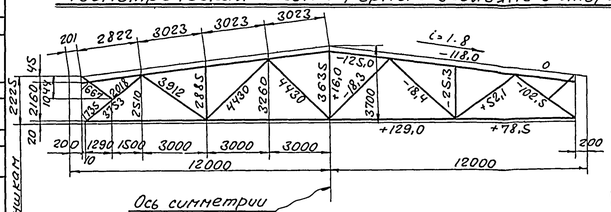
ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 142

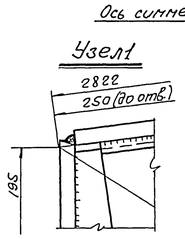
Серия ПК-01-12S Выпуск II Альбом I
Лист 143
Инв №

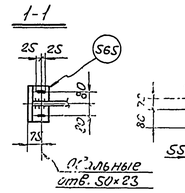
По общему

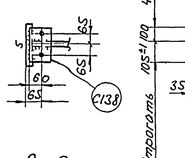
Ф159

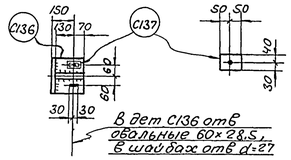
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

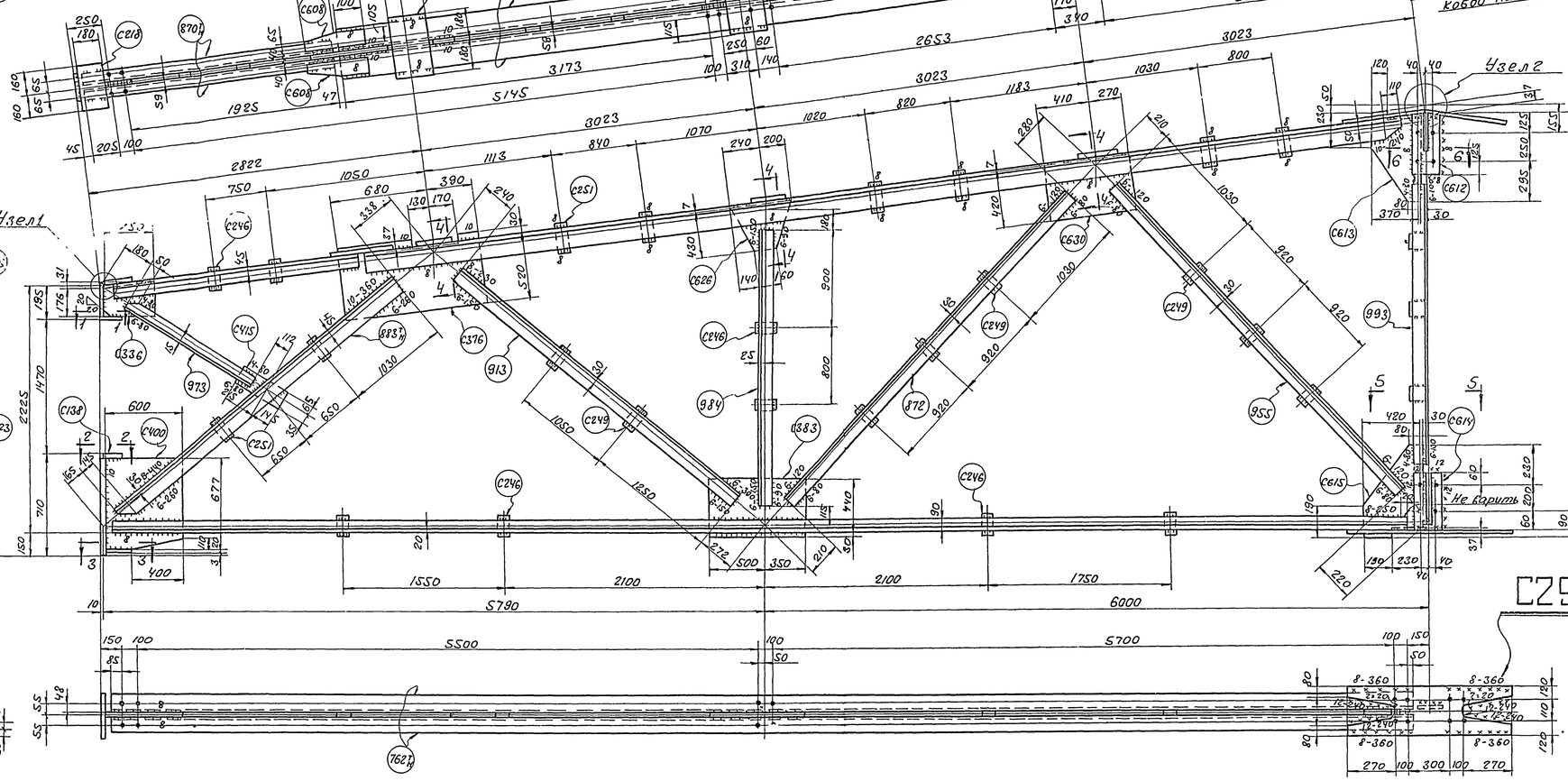


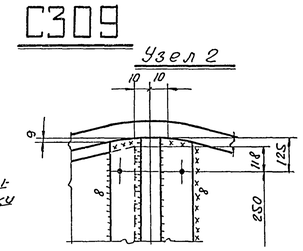


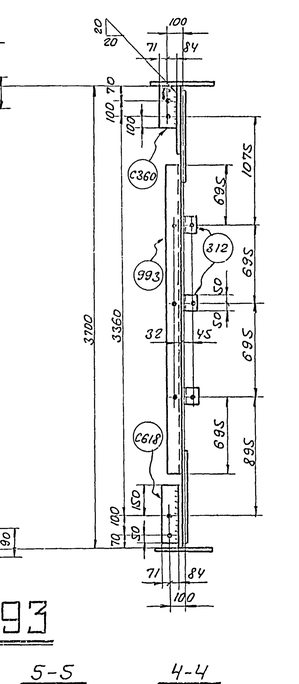












Спецификация металла сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7).

Отпр. марка	N дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марки	Примечан.
Ф159	312	3		L 75×75×6	100	0,7	2,1		
	С65	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	711	1	1	L 160×160×12	9450	278	556	Ст 10Г2С1,норм. ср.	Ст.10Г2С1
	762	1	1	L 140×90×10	11635	203,6	407,2		
	870	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	872	2		L 100×100×7	3940	42,6	85,2		
	883	1	1	L 160×160×10	3250	80,3	160,6		срез полки
	913	2		L 100×100×7	3400	36,7	73,4		
	955	2		L 100×100×7	4000	43,2	86,4		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	984	2		L 90×90×7	2590	25	50		
	993	1		L 63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С136	1		−200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		−100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С246	8		−60×12	110	0,6	4,8		
	С249	8		−80×12	145	1,1	8,8		
	С251	8		−80×12	180	1,4	11,2		
	С323	1		−200×20	700	22	22		стр 1 п. пр. ФЛ ср 42 п.
	С336	1		−207×12	250	4,5	4,5		
	С360	1		−155×8	270	2,6	2,6		
	С368	1		−280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		−330×12	360	11,2	11,2		

Продолжение спецификации

Ф159	С376	1		−550×16	1070	72,6	72,6	185,8	вырез
	С383	1		−470×12	850	37,6	37,6		
	С400	1		−600×16	677	48	48		ФЛ
	С415	1		−100×12	360	3,4	3,4		
	С420	1		−280×12	360	9,5	9,5		
	С608	2		−105×8	250	1,4	2,8		ФЛ.
	С612	1		−160×10	500	6,2	6,2		ФЛ.
	С613	1		−400×12	700	18,7	18,7		ФЛ
	С614	1		−160×14	320	5,6	5,6		
	С615	1		−450×12	520	15,4	15,4		ФЛ
	С618	1		−155×8	300	2,9	2,9		
	С626	1		−430×16	440	16,2	16,2		ФЛ
	С630	1		−420×12	680	27	27		
	Вес наплавленного металла						11,4		
С293		1		−350×20	1040	47,8	47,8	47,8	ФЛ
С309		1		−390×16	1020	43	43	43	ФЛ, гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого длина п.м.	Итого вес кг
Ф159	0,7	0,4	27,6	14,8	3,2	0,4			47,1	11,4

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19в, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(нк) (R=2900кг/см²) по $\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(нк).
8. Сталь 10Г2С1(нк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по $\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 54-58 или 15ГС по $\frac{\text{ЧМТУ}}{\text{ЦНИИЧМ}}$ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(нк).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №131.

ТА 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=510 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-12S Выпуск II Альбом I
Лист 143

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСК ФИЛИАЛ

Гип Главный инженер Нач. отдела Гл. инженер проекта

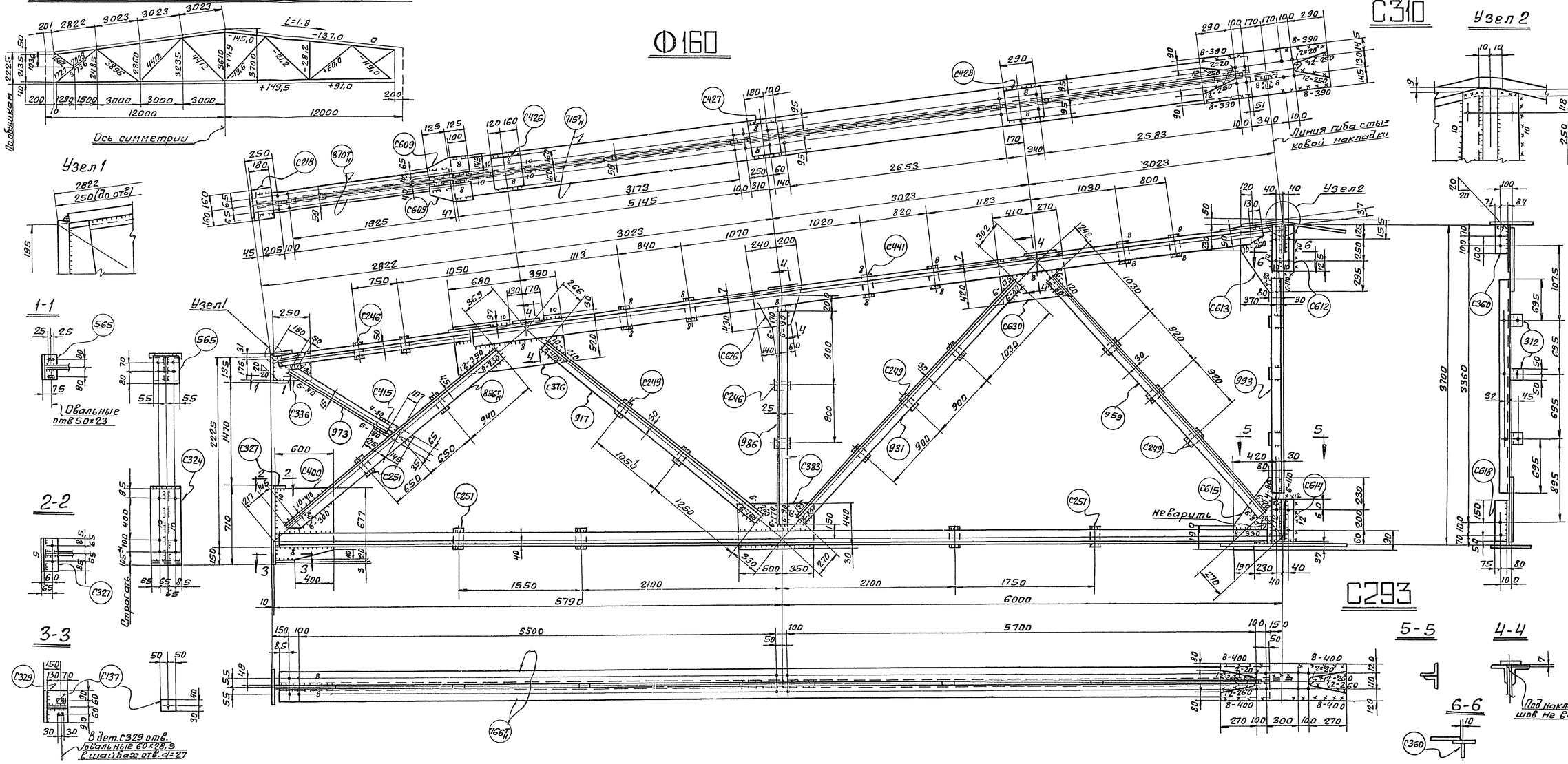
Руководитель Белобородов
Гл. инженер Писарев
Нач. отдела Кожевников
Гл. инженер проекта Кожевников
Бригадир Трегубов
Проверил Китнау
Исполнил Долзен

1965г.

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
Лист 144
Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Ф160



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

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. мар.	Примечан.
Ф160	312	3		L75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	715 Т_н	1	1	L180×180×11	9450	288	576		Ст 10Г2С1 гр.пр
	766 Т_н	1	1	L140×140×10	11635	250,2	500Н		Ст 10Г2 С1
	870 Т_н	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	886 Т_н	1	1	L160×160×11	3150	85,0	170,0		срез полки
	917	2		L110×110×8	3300	44,6	89,2		
	931	2		L100×100×7	3840	41,5	83		
	959	2		L100×100×7	3900	42,1	84,2		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	986	2		L90×90×7	2510	24,2	48,4		
	993	1		L63×63×5	2780	13,4	13,4		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		- 180×12	320	5,4	5,4		
	С246	4		- 60×12	110	0,6	2,4		
	С249	8		- 80×12	145	1,1	8,8		
	С251	6		- 80×12	180	1,4	8,4		
	С324	1		- 300×20	700	33	33		Стр. 1 тар.
	С327	1		- 100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		- 200×20	300	9,4	9,4		
	С336	1		- 207×12	250	4,5	4,5		ф.л
	С360	1		- 155×8	270	2,6	2,6		

Продолжение спецификации

	С376	1	- 550×16	1070	72,6	72,6	2007	вырез
	С383	1	- 470×12	850	37,6	37,6		
	С400	1	- 600×16	677	48	48		ф.л.
	С415	1	- 100×12	360	3,4	3,4		
	С426	1	- 280×12	320	8,5	8,5		
	С427	1	- 280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1	- 320×12	330	9,9	9,9		
	С441	6	- 100×12	220	2,1	12,6		
	С609	2	- 145×8	250	2	4		ф.л
	С612	1	- 160×10	500	6,2	6,2		ф.л
	С613	1	- 400×12	700	18,7	18,7		ф.л
	С614	1	- 160×14	320	5,6	5,6		
	С615	1	- 450×12	520	15,4	15,4		ф.л
	С618	1	- 155×8	300	2,9	2,9		
	С626	1	- 430×16	440	16,2	16,2		ф.л
	С630	1	- 420×12	680	27	27		
			Вес наплавленного металла			12,3		
С310 С293		1	- 350×20	1040	47,8	47,8	47,8	ф.л.
		1	-420×18	1120	55,7	55,7	55,7	ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов: △4	△5	△6	△8	△10	△12			Итого: длина п.м.	Вес кг.
Ф160	0,7	0,4	23,9	14,3	5,5	1,3			46,1	12,3

Примечания:

1. Все отверстия d=23, все обрезы 40, все швы h=6, } кроме оговоренных
2.
3.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельного содержания химических элементов согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ ТМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ ТМТУ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ ТМТУ 296-60 с гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 131

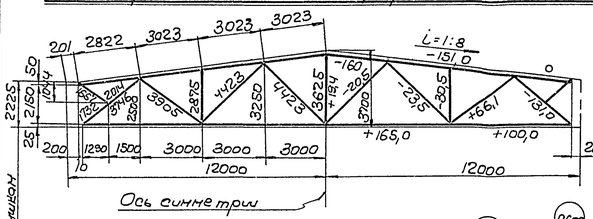
1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под нагрузку q=590 кг/м² при шаге 12м.	ПК-01-125 Выпуск II Альбом I; Лист 144

ГПИ Промстальконструкция, г. Челябинск, филиал

Гл. инж. проекта Константинов; Гл. инженер Беляев; Управляющий Белобородов; Нач. отдела Конев; Руководитель Писарев; Бригадир Гребцов; Проверил Литтау; Исполнил Дамбин; 1965г.

серия ПК-01-125 выпуск II альбом I
лист 145
инв. №

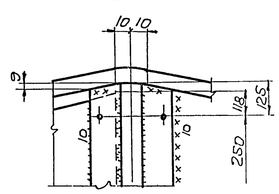
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



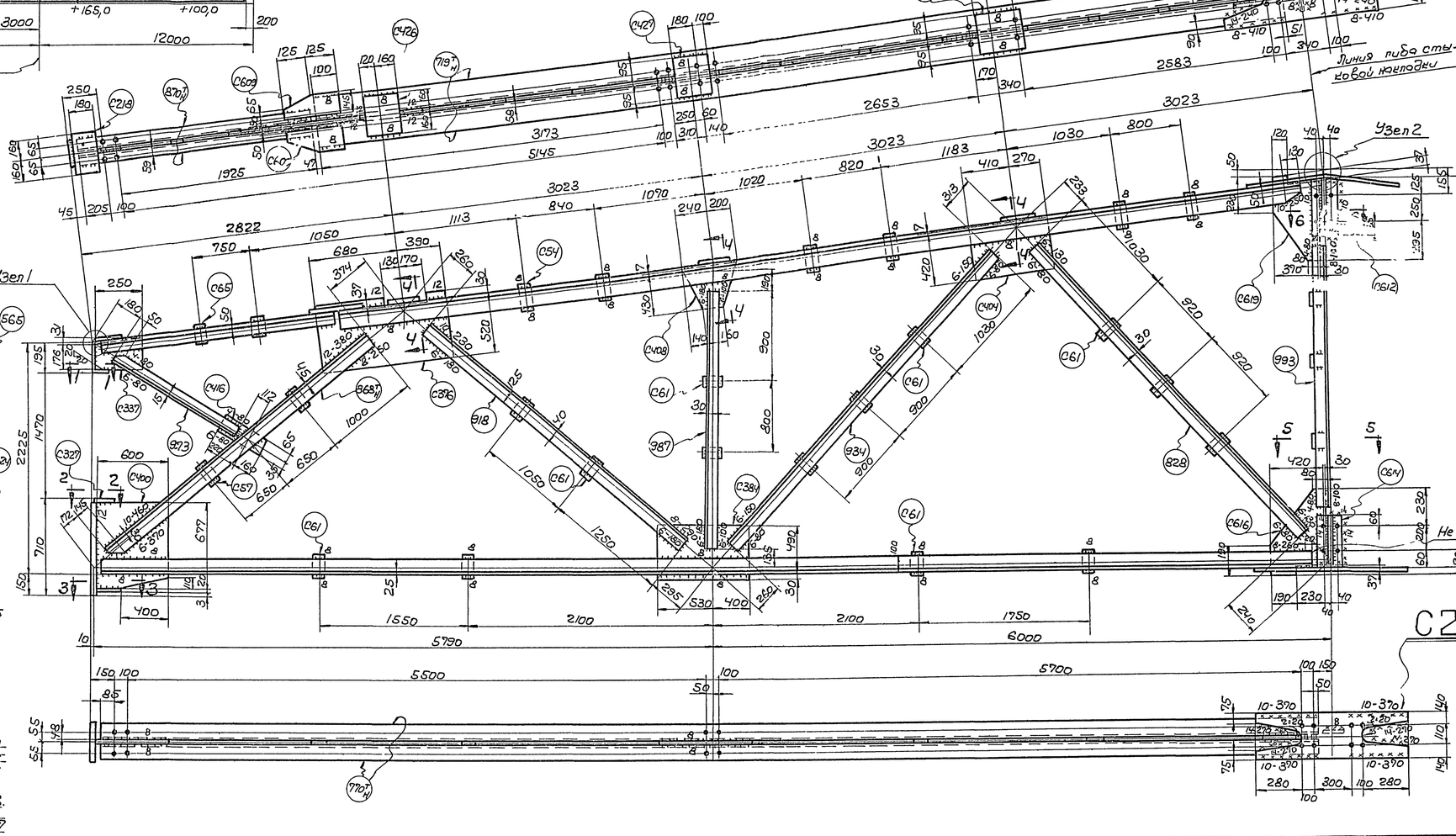
Ф161

С310

Узел 2



Линия либо стыковой накладки



По обушкам

Спецификация металла стали марки Вст3 ПС для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п 6), кроме оговоренной (см. примечание п 7).

Отпр. мар.	№ дет	Кол т	Кол н	Сечение	Длина мм	Вес шт.	Вес общ.	Мар	Примечан.
Ф161	312	3		L 75×75×6	100	0,7	2,1		
	565	/		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	719т	1	1	L 180×180×12	9450	313	626		срез. пол от 10Г2С1
	770т	1	1	L 160×100×12	11635	274,7	549,4		От 10Г2С1
	828	2		L 100×100×7	3950	42,6	85,2		
	870т	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	868т	1	1	L 160×160×12	3200	94,2	188,4		срез пол.
	918	2		L 125×80×8	3350	41,9	83,8		
	934	2		L 110×110×8	3850	52	104		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		срез пол.
	987	2		L 100×100×7	2550	27,5	55		
	993	1		L 63×63×5	2780	13,4	13,4		
	054	6		-100×14	220	2,4	14,4		
	057	2		-80×14	180	1,6	3,2		
	061	14		-80×14	145	1,3	18,2		
	065	2		-60×14	110	0,7	1,4		
	0137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	0218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	0324	1		-300×20	700	33	33		Стр. 1 тар.
	0327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	0329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	0337	1		-207×14	250	5,2	5,2		ф. л.:
	0360	1		-155×8	270	2,6	2,6		ср. упл.
	0376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		вырез

Продолжение спецификации

	0384	1		-520×14	930	53,3	53,3	2182	
	0400	1		-600×16	677	48	48		ф. л.
	0404	1		-420×14	680	31,4	31,4		
	0408	1		-430×14	440	14,2	14,2		ф. л.
	0416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	0426	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	0427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	0428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	0609	2		-145×8	250	2	4		ф. л.
	0612	1		-160×10	500	6,2	6,2		ф. л.
	0614	1		-160×14	320	5,6	5,6		
	0616	1		-450×14	520	18	18		ф. л
	0618	1		-155×8	300	2,9	2,9		
	0619	1		-400×14	700	21,1	21,1		ф. л.
				Вес наплавленного металла			12,2		
С310 С295		1		-390×22	1060	59,5	59,5	595	ф. л
С310		1		-420×18	1120	55,7	55,7	557	ф. л гнуть

Примечания:

1. Все отверстия d=23
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы №183÷190
6. Сталь марки Вст3 ПС с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии согласно п 19д и предельного содержания химических элементов, согласно п. п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(НЧ) ($R=2900$ кг/см^2) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(НЧ).
8. Сталь 10Г2С1(НЧ) разрешается заменять сталью 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Г2 по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(НЧ)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №131

Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длины св. швов в Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого Длина пм	Вес кг
Ф161	0,6	0,5	24,8	11,5	2,9	3,4	0,4	44,1	12,2

ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролетом L=24м под напрузку q=655 кг/м^2 при шаге 12м	ПК-01-125 выпуск II альбом I	
		лист	145

8018-01 20

Гип. ин-ра Кочевенков; Нач. отд. Гитцевич; Гл. инженер Гитцевич; Утверждающий Ветвицкий; Гип. Гитцевич; Нач. отдела Гитцевич; Гл. конструктор Гитцевич; Проверил Литтау; Конструктор Донцев

ГИПРОМЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом I Лист 146 Инв. №

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ L=30м /ШАГ ФЕРМ 12м/

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПЦ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№ листа
1	250 или 500 (симметричная) – схема 1	НФ30-300	Ф162	2	149
			Ф163	1	
			С309	1	
2		НФ30-335	Ф164	2	150
			Ф165	1	
			С309	1	
3		НФ30-385	Ф166	2	151
			Ф167	1	
			С310	1	
4		НФ30-430	Ф168	2	152
			Ф169	1	
			С310	1	
5		НФ30-520	Ф170	2	153
			Ф171	1	
			С311	1	
6		НФ30-565	Ф172	2	154
			Ф173	1	
			С311	1	
7		НФ30-605	Ф174	2	155
			Ф173	1	
			С312	1	
8		НФ30-710	Ф175	2	156
			Ф176	1	
			С313	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПЦ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№ листа
9	нулевая (симметричная) – схема 3	НФ30-300	Ф177	2	157
			Ф163	1	
			С309	1	
10		НФ30-335	Ф178	2	158
			Ф165	1	
			С309	1	
11		НФ30-385	Ф179	2	159
			Ф167	1	
			С310	1	
12		НФ30-430	Ф180	2	160
			Ф169	1	
			С310	1	
13		НФ30-520	Ф181	2	161
			Ф171	1	
			С311	1	
14		НФ30-565	Ф182	2	162
			Ф173	1	
			С311	1	
15		НФ30-605	Ф183	2	163
			Ф173	1	
			С312	1	
16		НФ30-710	Ф184	2	164
			Ф176	1	
			С313	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПЦ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№ листа
17	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 – схема 2	НФ30-300	Ф162	1	149 157
			Ф163	1	
			Ф177	1	
			С309	1	
18		НФ30-335	Ф164	1	150 158
			Ф165	1	
			Ф178	1	
			С309	1	
19		НФ30-385	Ф166	1	151 159
			Ф167	1	
			Ф179	1	
			С310	1	
20		НФ30-430	Ф168	1	152 160
			Ф169	1	
			Ф180	1	
			С310	1	

№ № п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому ЧФПЦ „Промстальконструкция" полуферма, стяжка стыковая накладка	количество	№ листа
21	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 – схема 2	НФ30-520	Ф170	1	153 161
			Ф171	1	
			Ф181	1	
			С311	1	
22		НФ30-565	Ф172	1	154 162
			Ф173	1	
			Ф182	1	
			С311	1	
23		НФ30-605	Ф174	1	155 163
			Ф173	1	
			Ф183	1	
			С312	1	
24		НФ30-710	Ф175	1	156 164
			Ф176	1	
			Ф184	1	
			С313	1	

Пример подбора отправочных марок ферм.

Требуется подобрать двускатную стропильную ферму под нагрузку $q = 520 кг/м^2$, замаркированную в проекте КМ в соответствии с серией ПК-01-125 выпуск II НФ30-520 для пролетов с различными привязками колонн к разбивочным осям (см. схемы 1, 2, 3).

По таблице в графе „марка фермы по серии ПК-01-125" находим марку НФ30-520 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям, и в графе „номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма.

Для фермы по схеме 1 – лист № 153

Для фермы по схеме 2 – листы №№ 153; 161

Для фермы по схеме 3 – лист № 161

Схема 1

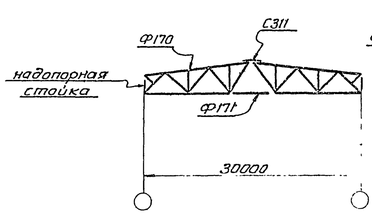


Схема 2

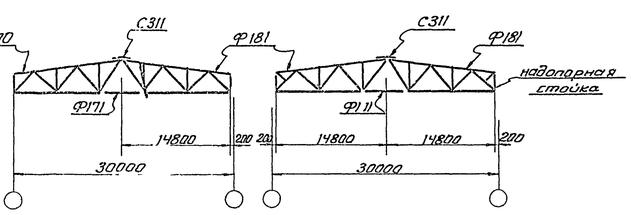


Схема 3

привязка 250 или 500

привязка нулевая

Примечания:

1. По данной таблице производится подбор отправочных марок стропильных ферм.
2. Подбор марок надопорных стоек производится согласно указаний листа № 182

ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал	Гл. инженер проекта Кокшенин		
	Гл. инженер Пастухов		
	Нач. отд. Кокшенин		
	Ст. техник Белобородов		
	Руководитель группы Кокшенин		
	Конструктор Тетерин		
	Чертил Тетерин		
	Копировал Дуева		
	Проверил Дуева		
	Дата выпуска 1985г.		

ТД 1985г. Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролетом L = 30м. при шаге 12 м.

ПК-01-125 Выпуск II альбом I Лист 146

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 147 Инв.№

План связей по верхним поясам стропильных ферм.

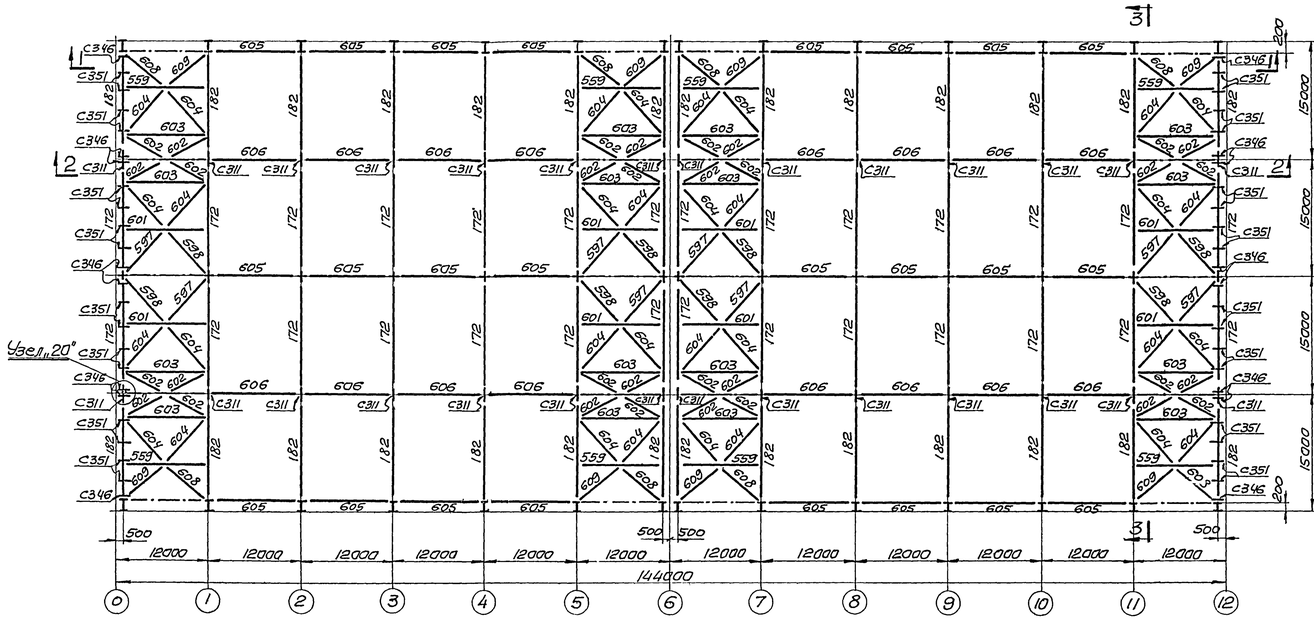
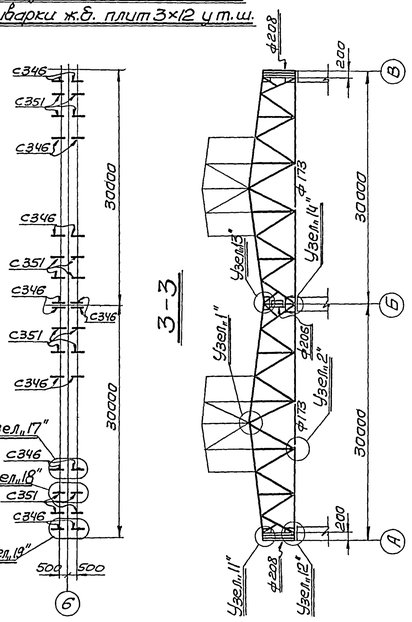
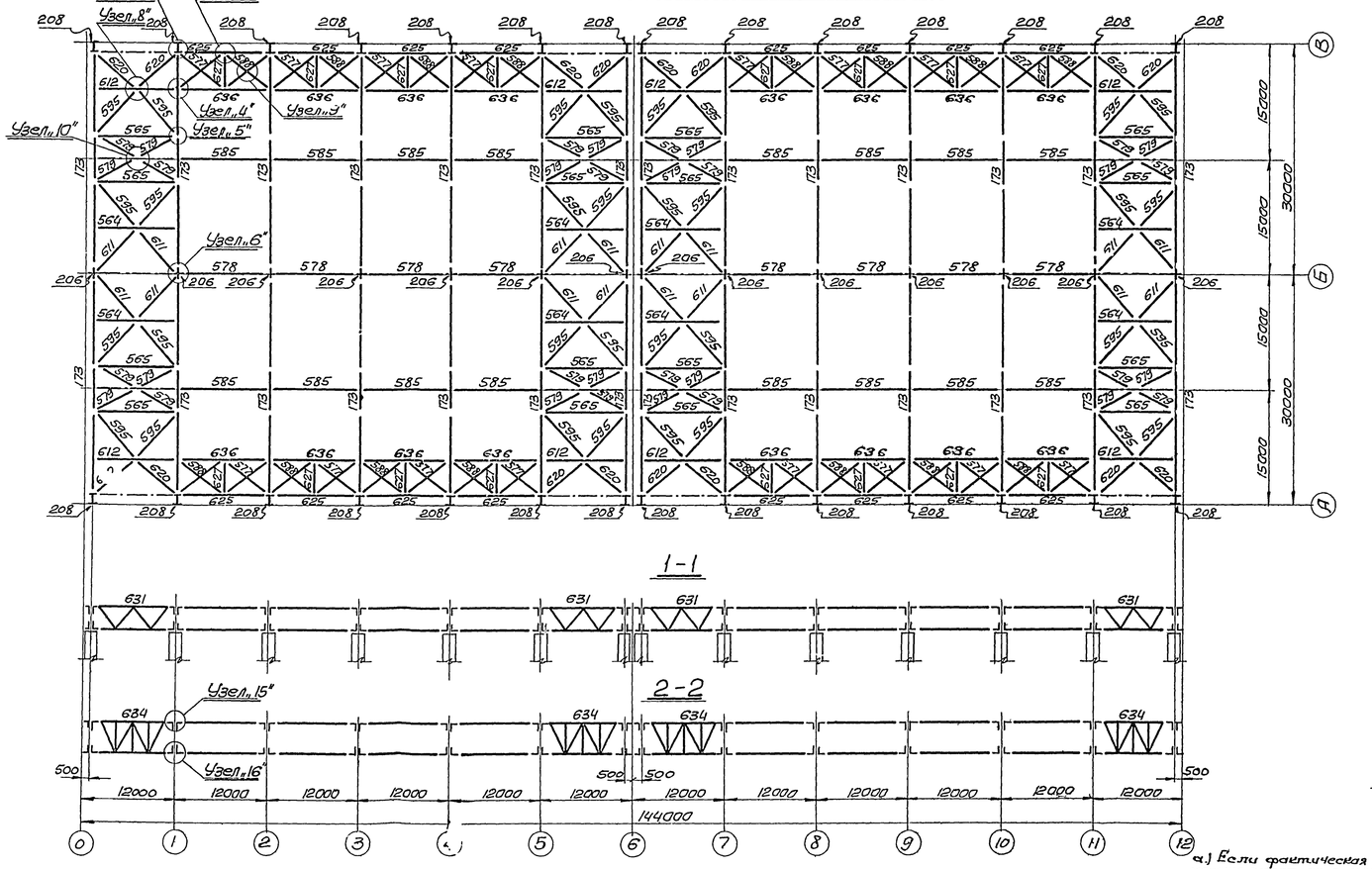


Схема установки элементов для приварки ж.б. плит 3×12 у т.ш.

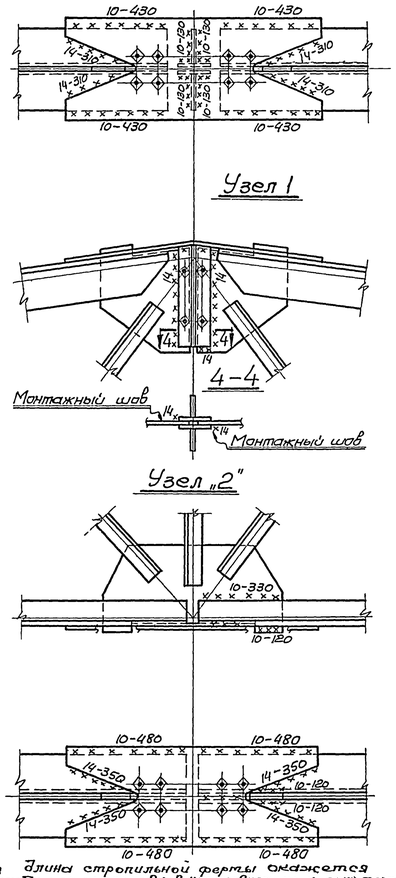


План связей по нижним поясам стропильных ферм.



1-1

2-2



а.) Если фактическая длина стропильной фермы оказается меньше расстояния между осями оголовков установленных колонн, ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков.
б). Если фактическая длина стропильной фермы оказается больше расстояния между осями оголовков колонн, ферма устанавливается так, чтобы её опорное ребро, располагаемое на колонне среднего ряда, было совмещено с осью оголовка колонны.

Ведомость отправочных марок.

Отпр марка	К-во	Наименование	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	№№ чертежей	Примечан.
Ф172	28	Эл-ты стропл ферм	3227	90356	10200-154	
Ф173	28	—"—	374	10472	10200-162	
Ф182	28	—"—	3201	89628	10200-162	
Ф206	14	Стойки	56	784	10200-182	
Ф208	28	—"—	94	2632	—"—	
Ф539	8	Распорки	193	1544	10200-198	
Ф564	8	—"—	199	1592	10200-199	
Ф566	16	—"—	203	3248	—"—	
Ф577	16	Связи	143	2288	10200-201	
Ф578	8	Распорки	182	1456	10200-200	
Ф579	32	Связи	79	2528	—"—	
Ф585	16	Распорки	124	1984	10200-201	
Ф612	8	—"—	199	1592	—"—	
Ф588	16	Связи	143	2288	—"—	
Ф595	32	—"—	109	3488	10200-201	
Ф597	8	—"—	59	472	10200-202	
Ф598	8	—"—	59	472	—"—	
Ф601	8	Распорки	193	1544	10200-198	
Ф602	32	Связи	45	1440	10200-202	
Ф603	16	Распорки	196	3136	—"—	
Ф604	32	Связи	57	1824	—"—	
Ф605	24	Распорки	180	4320	—"—	
Ф606	16	—"—	185	2960	—"—	
Ф608	8	Связи	58	464	—"—	
Ф609	8	—"—	58	464	—"—	
Ф611	16	Связи	117	1872	10200-201	
Ф620	16	Связи	115	1840	10200-204	
Ф636	16	Распорки	225	3600	10200-203	
Ф625	16	—"—	198	3168	10200-203	
Ф627	16	—"—	83	1328	—"—	
Ф631	12	Верт. связи	525	6300	10200-205	
Ф634	8	—"—	678	5424	10200-206	
С311	28	Стыковые накл.	75.6	2116,8	10200-187	
С346	32	Дтпол. эл-ты	4,5	144	10200-182	
С401	8	Март прокладка	3,8	176	—"—	
С402	12	—"—	4,6	312	—"—	
С403	10	—"—	131	164	—"—	
С351	48	Допол эл-ты	9,1	465,8	—"—	

Общий вес конструкций по схеме: 25939 кг.

Таблица монтажных швов.

Сечение шв.	▷6	▷8	▷10	▷14		Итого
Длина п.м.	192,4	5,6	282,6	152,0		632,6
Вес наплавл металла кг	34,6	1,8	130,0	165,0		331,4

Таблица монтажных метизов.

№№ п/п	Наименование	Диам.	Зазор	Длина	Длина нарезки	К-во	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Сталь	ГОСТ	Примечан.
1	Болты норм точн	М20	15-20	65	40	1290	0,229	289	Ст.3	7798-62	
2	—"— —"—	"	25	70	40	480	0,236	113	"	—"—	
3	—"— —"—	"	46	90	38	70	0,285	200	"	—"—	
4	Гайки норм точн	М20	—	—	—	3680	0,064	235	Ст4кп	5915-62	
5	Шайбы черн. δ=4	М20	—	—	—	4430	0,023	100,3	Ст.3	6957-54	
6	Болты норм точн	М18	12	50	30	120	0,188	22,5	Ст 5	7798-62	
7	Гайки норм точн	М18	—	—	—	120	0,046	5,5	Ст4кп	5915-62	
Итого:								757,3 кг			

Примечания.

1. Настоящий проект конструкций покрытия выполнен на основании чертежей №№ проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-125 выпуск II, а также типовых чертежей КМД конструкций покрытий по альбомам №№1;3 серии ПК-01-125. Выпуск II г. выпущенных Челябинским филиалом ПИ „Промстальконструкция".
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс Ф (например Ф172; Ф173).
3. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18, М20 и монтажной сварке согласно указаниям на рабочих чертежах и узлов на данной схеме.
4. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек.
5. Все швы h=8, кроме отмеченных.
6. Сварку производить электродами типа Э42А. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТа 9467-60.
7. Привязку крупнопанельных плит к фермам производить не менее, чем в 3х точках швом h=6 длиной не менее 100мм. Все концы плит у стоек фонаря обязательно приварить.
8. Укладку крупнопанельных плит вести в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
9. Работать совместно с листом N 148.
10. При монтаже стропильных ферм руководствоваться следующими правилами установки ферм на оголовки колонн:

ТД 1965г

Образец монтажной схемы покрытия двухпролетного здания с тяжёлым режимом работы. Стропильные фермы пролётом 30 м; под нагрузку q=565 кг/м². Привязка колонн крайних рядов „нулевая".

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

Лист 147

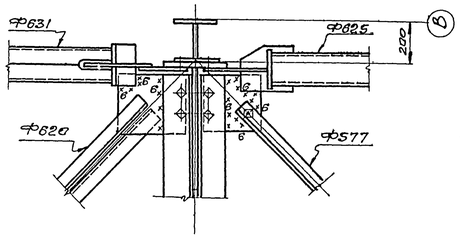
Главный инж. пр-ва Комельников; Гл. инженер Гогелев; Нач. отдела Комельников; Д. стад. выпуска: Брилёв, Пономарёв, Дячева, Столяпин, Дронова, Фомин, Сикева, Фомин, 1965г.

Управляющий Бельтюков; Гл. инженер Гусарев; Нач. отдела Комельников; Д. стад. выпуска: Фомин, 1965г.

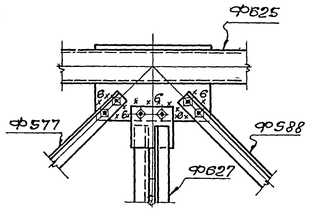
1 ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ОУ8
ТК-01-125
Выпуск II
Альбом 1
Лист
148
Инв. №2

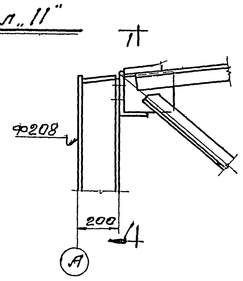
Узел „3"



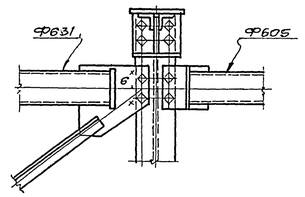
Узел „7"



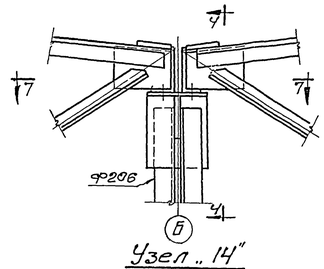
Узел „11"



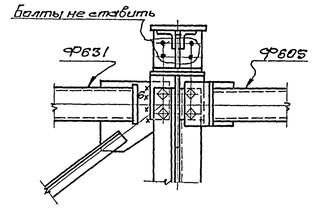
1-1



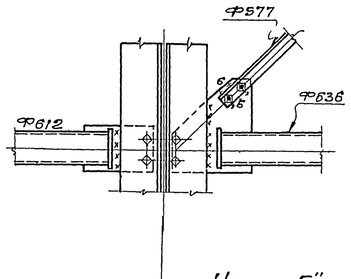
Узел „13"



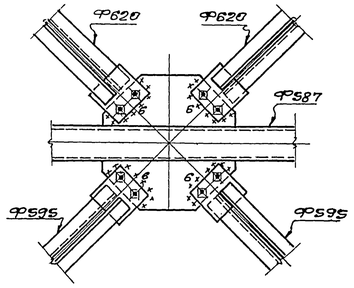
4-4



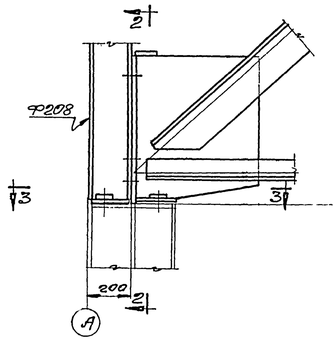
Узел „4"



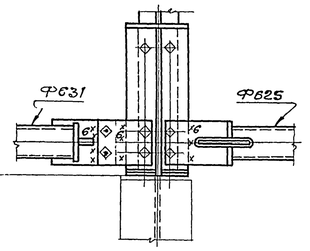
Узел „8"



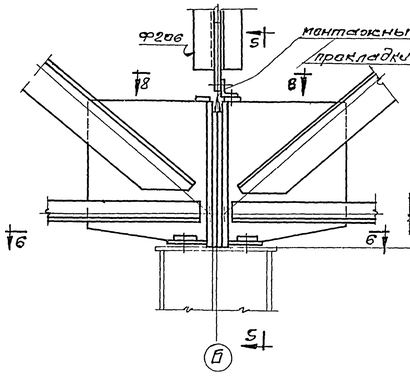
Узел „12"



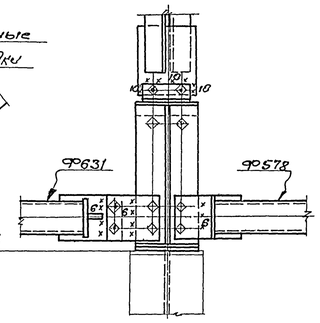
2-2



Узел „14"

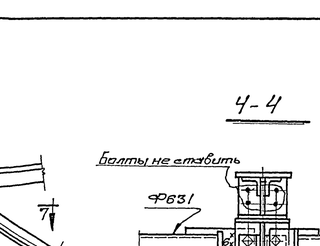


5-5



6-6

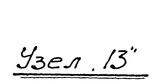
Узел „20"



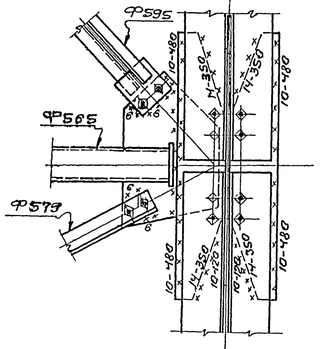
3-3

7-7

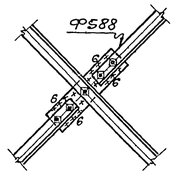
8-8



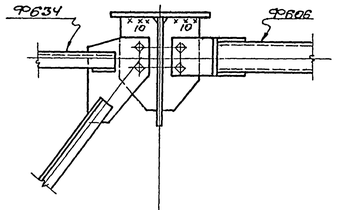
Узел „5"



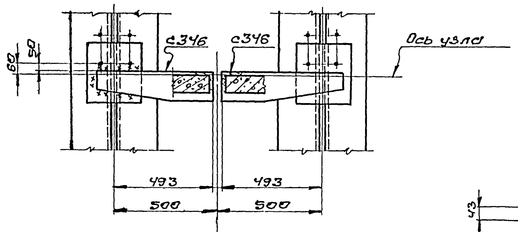
Узел „9"



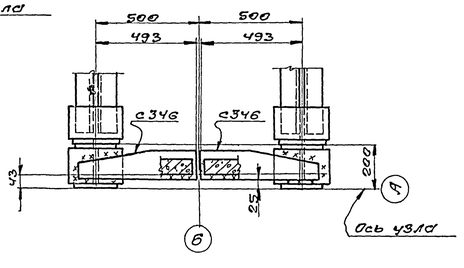
Узел „15"



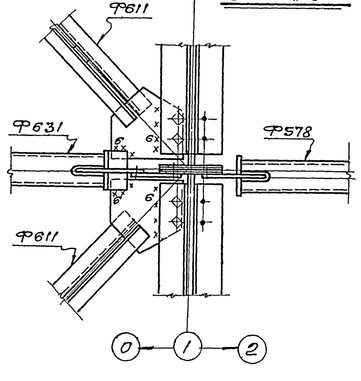
Узел „17"



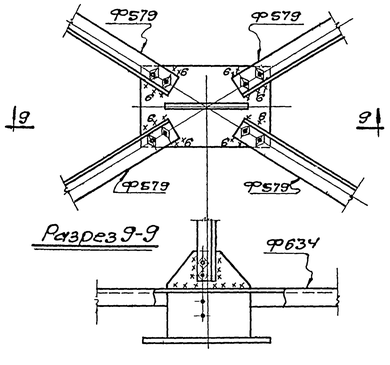
Узел „19"



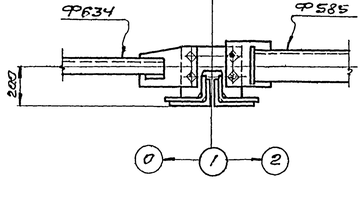
Узел „6"



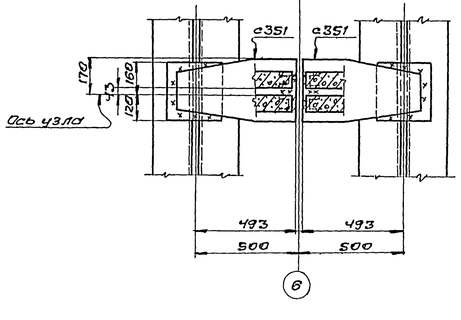
Узел „10"



Узел „16"



Узел „18"



Примечание:

1. Работать совместно с черт. №147.

ГПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Изм. | Кол.уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата
Разработал Делюкторов
Гл. инженер Пустырев
Нач. отдела Кожевников
Дата выпуска

Альбом рабочих чертежей
Бригадир Третьяков
Проверил Дмитриев
Исполнил Петерс

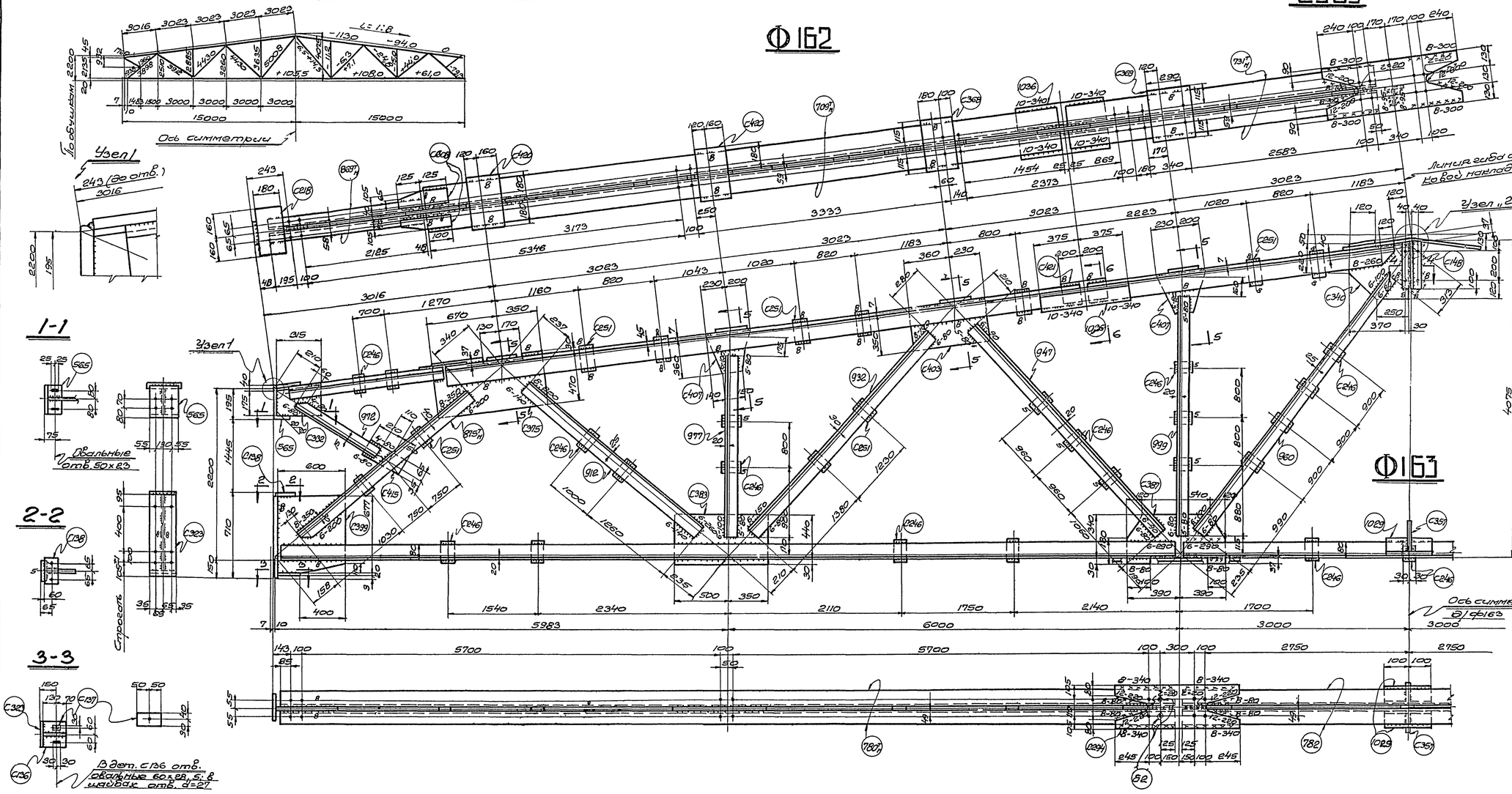
ТД 1965г.
Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролетом 30 м

ТК-01-125 Выпуск II Альбом 1
Лист 148

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Ф162

С309



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

Отпр. марка	№ дет.	К-во т.	К-во н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечание
Ф162	С65	1		L200×125×12	240	7,1	7,1		
	709	1	1	L160×160×11	8200	222	444		Ст 10Г2С1
	751	1	1	L160×160×11	4222	114,0	228,0		Ст 10Г2С1 срез. пол.
	780	1	1	L125×80×10	11910	185	370		Ст 10Г2С1
	869	1	1	L90×90×7	2480	23,4	46,8		
	875	1		L140×140×9	3400	66	132		срез пол
	912	2		L90×90×7	3440	33,1	66,2		
	932	2		L100×100×8	3940	48,1	96,2		
	947	2		L75×75×6	4030	27,7	55,4		
	960	2		L90×90×7	4460	43	86		
	972	1		L63×63×5	1440	6,9	6,9		срез пол
	977	2		L75×75×6	2600	17,9	35,8		
	999	2		L75×75×6	3360	23,1	46,2		
	1036	2		L160×160×11	750	20,2	40,4		Ст 10Г2С1 ст. обычн.
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С148	1		-160×12	400	6,0	6,0		ф.л
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	20		-60×12	110	0,6	12,0		
	С251	11		-80×12	180	1,4	15,4		
	С294	1		-320×18	990	38,3	38,3		Вырезы
	С323	1		-200×20	700	22,0	22,0		Стр./торц

Продолжение спецификации

	С332	1		-215×12	315	5,8	5,8	ф.л.
	С340	1		-400×12	450	12,2	12,2	ф.л.
	С362	1		-170×8	400	3,8	3,8	ф.л.
	С368	1		-280×12	360	9,5	9,5	
	С369	1		-330×12	360	11,2	11,2	
	С379	1		-500×14	1020	54,8	54,8	Вырез
	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6	
	С387	1		-370×12	780	22,9	22,9	ф.л
	С399	1		-600×14	677	42,0	42,0	ф.л
	С403	1		-350×12	530	19,4	19,4	
	С407	2		360×14	430	11,4	22,8	ф.л
	С415	1		-100×12	360	3,4	3,4	
	С420	2		-280×12	360	9,5	19	
	С481	1		-170×12	400	6,4	6,4	
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8	ф.л.
	52	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавл. металла			13	
Ф163	782	2		L125×80×10	5950	92,2	184,4	Ст 10Г2С1 ст. обычн.
	1029	2		L125×80×10	200	3,1	6,2	
	С246	3		-60×12	110	0,6	1,8	
	С357	1		-270×8	280	4,3	4,3	Вырез
				Вес наплавленного металла			0,4	
С309		1		-390×16	1020	43	43	Выр. 2 чертежа

Примечания:

1. Все отверстия d=23
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 342А.
5. Пиловые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки В Ст3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19в, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см² по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СII (МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 54-58 или 15Гс по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СII (МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 146

Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение шва св. -4, в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Итого Длина п.м.	Вес т
ф162	0,2	4,8	30	18	2,8	55,8	13
ф163			2,2			2,2	0,4

ТД 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=300кг/м² при шаге 12м

ПГ-01-125 Выпуск II Альбом I

Лист 149

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Ф164

С309

Ф165

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Половина схемы

Ось симметрии

Линия гиба стыковой накладки

Овальные отв. 50×23

Строгать по 1-1

Вдет. С136 отв овальные 60×28,5 в шайбах отв d=27.

Под накладкой шов не варить

Ось симметрии Ф165

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

Отпр. марка	№ дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ	Мар.	Примечан.
Ф164	С65	1		L 20п×125×12	240	7,1	7,1		
	С137	1	1	L 160×160×12	8250	242	484		Ст 10Г2С1
	С327	1	1	L 160×160×12	4172	122,5	245		Ст 10Г2С1 сорт.
	С821	1	1	L 125×125×9	11910	206,8	412,4		Ст 10Г2С1
	С869	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	С878	1	1	L 140×140×10	3330	71,6	143,2		срез. пол.
	914	2		L 90×90×7	3370	32,5	65,0		
	933	2		L 110×110×8	3900	52,7	105,4		
	948	2		L 80×80×6	3880	29,3	58,6		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		
	978	2		L 80×80×6	2550	18,8	37,6		
	998	2		L 80×80×6	3320	24,4	48,8		
	1037	2		L 160×160×12	690	20,3	40,6		Ст. 10Г2С1 сн. об.
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С148	1		-160×12	400	6,0	6,0		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	16		-60×12	110	0,6	9,6		
	С248	6		-80×12	145	1,1	6,6		
	С251	9		-80×12	180	1,4	12,6		
	С294	1		-320×18	990	38,3	38,3		Вырезы.
	С323	1		-200×20	700	22,0	22,0		Стр. 1 горец.
						Вес наплавленного металла:		286	

Продолжение спецификации

	С332	1		-215×12	315	5,8	5,8	ф.л.
	С340	1		-400×12	450	12,2	12,2	
	С362	1		-170×8	400	3,8	3,8	ф.л.
	С365	1		-280×12	360	9,5	9,5	
	С369	1		-330×12	360	11,2	11,2	
	С373	1		-500×14	1020	54,8	54,8	Вырез.
	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6	
	С387	1		-370×12	780	22,9	22,9	ф л
	С395	1		-600×14	677	42,0	42,0	---
	С402	1		-350×12	590	19,4	19,4	
	С407	2		-360×14	430	11,4	22,8	ф.л.
	С415	1		-100×12	360	3,4	3,4	
	С420	2		-280×12	360	9,5	19	
	С421	1		-170×12	400	6,4	6,4	
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8	ф.л.
	Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла:		14		
С309 Ф165	822	2		L 125×125×9	5950	100,8	201,6	Ст. 10Г2С1
	1030	2		L 125×125×9	200	3,5	7,0	Ст. 10Г2С1 сн. об.
	С245	3		-80×12	145	1,1	3,3	вырез.
	С356	1		-270×8	280	4,4	4,4	
				Вес наплавленного металла:		0,5		221
С309		1		-390×16	1020	43	43	Выр. паз.
								43

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и дл. св. шв. в п.м	Итого	
	▷4 ▷5 ▷6 ▷8 ▷10 ▷12	Длина п.м	Вес кг.
Ф164	0,2 5,3 28,4 18,2 1,9 2,6	56,6	14
Ф165	2,6	2,6	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки ВСт.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15÷16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ (ЧМТУ) 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ (ЧМТУ) 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ (ЧМТУ) 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см лист № 146

ГПИ 1965г	Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=335 кг/м² при шаге 12 м.	ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
		лист 150

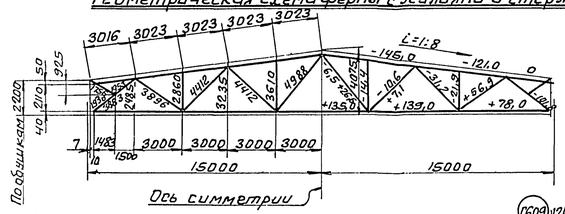
Главный инженер проекта Прегудов
Нач. отдела Конструкций Дьяков
Дата выпуска 1965г.

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ ГПИ ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ

Оригинал Прегудов
Проверил Дьяков
Исполнил Конкорова

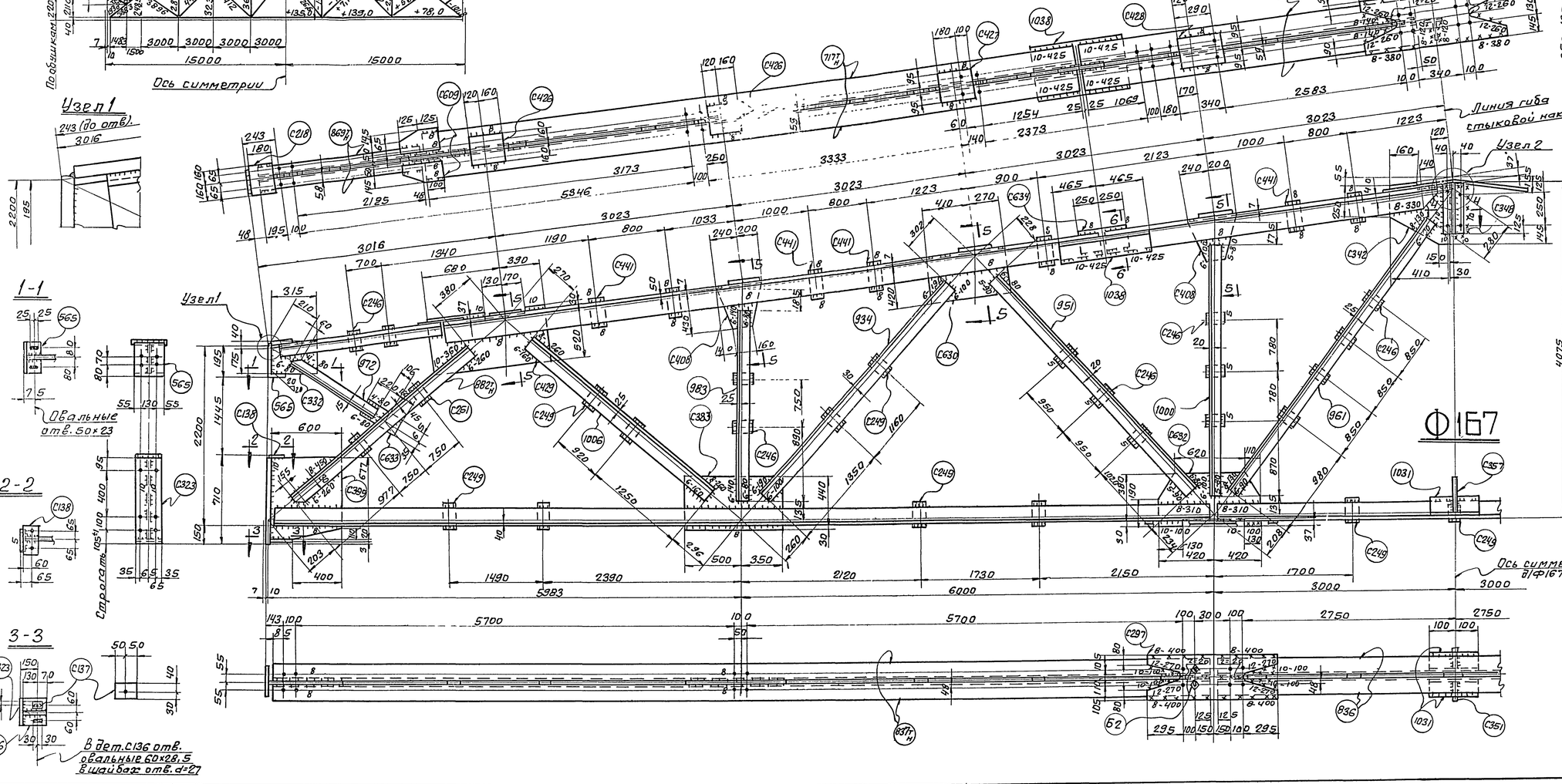
Серия ПК-01-125 выпуск II Альбом I
Лист 151
Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф166

С310



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

Ф166

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
	565	1	-	∠200×125×12	240	7,1	7,1		
	7177н	1	1	∠180×180×11	8000	244	488		Ст.10Г2С1
	7357н	1	1	∠180×180×11	4422	134,5	269		Ст.10Г2С1 перфор.
	8377н	1	1	∠125×125×10	11910	227,5	455		Ст.10Г2С1
	8697н	1	1	∠90×90×7	2420	23,4	46,8		
	8827н	1	1	∠160×160×10	3300	81,7	163,4		срез полки
	934	2		∠110×110×8	3850	52	104		
	951	2		∠80×80×6	3950	29	58		
	961	2		∠90×90×7	4500	43,3	86,6		
	972	1		∠63×63×5	1440	6,9	6,9		срез. полки
	983	2		∠90×90×7	2540	24,5	49		
	1000	2		∠80×80×6	3300	24,3	48,6		
	1006	2		∠100×100×7	3330	36	72		
	1038	2		∠180×180×11	930	28,4	56,8		Ст10Г2С1 обрез.
	С136	1		- 200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		- 100×10	210	1,6	1,6		
	С218	1		- 180×12	320	5,4	5,4		
	С246	14		- 60×12	110	0,6	8,4		
	С249	8		- 80×12	145	1,1	8,8		
	С251	2		- 80×12	180	1,4	2,8		
	С297	1		- 320×22	1090	50,8	50,8		Вырез.
	С323	1		- 200×20	700	22	22		Стр. 1 торец.
	С332	1		- 215×12	315	5,8	5,8		ф.п.
	С342	1		- 440×12	550	17,2	17,2		ф.п.
	С348	1		- 160×14	500	8,8	8,8		ф.п.
	С363	1		- 170×8	500	4,6	4,6		ф.п.

Ф167

Отпр. мар.	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
	836	2	-	∠125×125×10	5950	113,6	227,2		Ст.10Г2С1
	1031	2	-	∠125×125×10	200	3,8	7,6		Ст.10Г2С1 обр.
	С249	3	-	- 80×12	145	1,1	3,3		
	С357	1	-	- 270×8	280	4,3	4,3		Вырез.
				Вес наплавленного металла:			0,5		

С310

	С383	1		- 470×12	850	37,6	37,6		
	С399	1		- 600×14	677	42	42		ф.п.
	С408	2		- 430×14	440	14,2	28,4		ф.п.
	С426	2		- 280×12	320	8,5	17		
	С427	1	-	- 280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1	-	- 320×12	330	9,9	9,9		
	С429	1	-	- 550×14	1070	63,4	63,4		Вырез
	С441	7	-	- 100×12	220	2,1	14,7		
	С609	2	-	- 145×8	250	2	4		ф.п.
	С630	1	-	- 420×12	680	27	27		
	С632	1		- 410×12	840	28,2	28,2		
	С633	1		- 100×12	380	3,6	3,6		
	С634	1		- 190×12	500	8,9	8,9		
	Б2	2		болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			16,7		
				Итого			243		
				Вес наплавленного металла:			55,7		Вырез. гнуть

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечен. и длина св. шв. в п. м. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10				Итого Длина п.м	Итого Вес кг
Ф166	0,2	2,8	32,9	17,5	8,2				61,6	15,7
Ф167	-	-	2,6	-	-				2,6	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных:
2. Все обрезы 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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы №183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ 54-58 или 15Гс по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Таблицу подбора марок ферм. см. лист. №146.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=385 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 выпуск II Альбом I
Лист 151

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проект Коневников; Бригадир Гречухов; Проверил Алиева; Исполнил Кокшарова; Управляющий Белобородов; Гл. инженер Лисарев; Нач. отдела Коневников; Дата выпуска 1965

серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

лист 152

инв №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

С310

Ф168

Ф169

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Ось симметрии

Линия гиба стыковой накладки

Обвальные отв 50×23

Строгать кромки

Под накладкой шов не варить

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

Отпр марка	№ дет	Кол т	Кол м	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч
Ф168	565	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1	2621	
	721	1	1	L 180×180×12	8080	267,4	534,8		Ст10Г2С1
	738	1	1	L 180×180×12	4342	143,7	287,4		Ст10Г2С1 срез пол.
	824	1	1	L 140×140×10	1191о	256	512		Ст10Г2С1
	869	1	1	L 90×90×7	2480	23,4	46,8		
	882	1	1	L 160×160×10	3300	81,7	163,4		срез полки
	917	2		L 110×110×8	3300	44,6	89,2		
	935	2		L 125×125×8	3830	58,4	118,8		
	956	2		L 90×90×7	3910	37,7	75,4		
	960	2		L 90×90×7	4460	43,0	86,0		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		срез полки
	986	2		L 90×90×7	2510	24,2	48,4		
	1001	2		L 90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1039	2		L 180×180×12	870	28,8	57,6		Отогнат сн обушок
	С54	7		-100×14	220	2,4	16,8		
	С57	4		-80×14	180	1,6	6,4		
	С61	6		-80×14	145	1,3	7,8		
	С65	14		-60×14	110	0,7	9,8		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С286	1		-370×20	1100	53,4	53,4		Выре: отр 1 т.
	С324	1		-300×20	700	33	33		
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	2333	1		-215×14	315	6,8	6,8		ф л
	2341	1		-440×14	550	20	20		ф л
	2346	1		-160×14	500	8,8	8,8		ф л

Профопование спецификации

Ф168	2363	1		-170×8	500	4,6	4,6	2621	ф л
	2376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		Выре з
	2384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
	2388	1		-410×14	840	32,9	32,9		ф л
	С400	1		-600×16	677	48	48		ф л.
	С404	1		-420×14	680	31,4	31,4		ф л.
	С408	1		-430×14	440	14,2	28,4		ф л
	С428	1		-190×14	500	10,4	10,4		
	С426	2		-280×12	320	8,5	17		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С608	2		-145×8	250	2	4		ф л
	С628	1		-100×14	420	4,6	4,6		
	52	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла 16,2					
С310 Ф169	825	2		L 140×140×10	5950	127,8	255,6	274	Ст10Г2С1 Ст10Г2С1 сн. обушк.
	1032	2		L 140×140×10	200	4,3	8,6		
	С57	3		-80×14	180	1,6	4,8		
	2357	1		-270×8	280	4,3	4,3		Выре з
				Вес наплавленного металла: 95					
С310		1		-420×18	1120	55,7	55,7	557	Выре гнут б

Таблица заводских сварных швов

Отпр марка	Сечение и длина завар. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12		Итого Длина п.м	Вес кг
Ф168	0,2	0,3	32,6	17	6,0	3,4		59,5	16,2
Ф169			2,6					2,6	95

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
2. Все обрезы Ч0.
3. Все сварные швы k=6, кроме оговоренных.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №183 ÷ 190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19.4, и предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ 546-61с с дополнительной гарантией загиба в холодном, состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2Ф(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СФ (МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №148.

ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=430 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

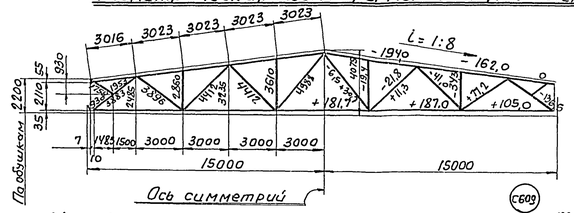
лист 152

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проекта Бояровский; Гл. инженер Кожевников; Нач. отдела Кожевников; Гл. констр. Шапиро; Нач. отдела Шапиро; Гл. инж. пр-та Кожевников; Бригадир Трегубов; Проверил Дидов; Исполнил Кузьмина; Н. контр. Шапиро; Инженер Шапиро

серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 153 Инв №

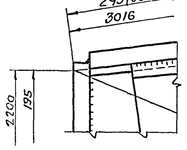
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



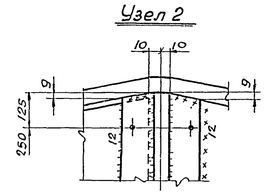
Ф170

С311

Узел 1

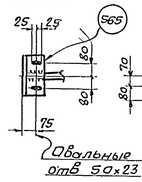


Узел 2

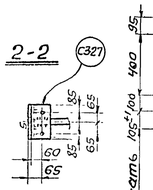


Линия гиба стыковой накладки

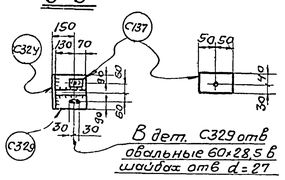
1-1



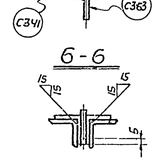
2-2



3-3



4-4



5-5



6-6

Ось симметрии Ф171

Строгать

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

Отпр. мар.	№ дет.	Колич. Т.	Колич. Н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. мар	Примечан.
Ф170	565	1		L 75×125×12	240	7,1	7,1		
	723Н	1	1	L 200×200×12	7900	292,3	584,6		Ст 10Г2С1
	741Н	1	1	L 200×200×12	4522	167,3	334,6		Ст 10Г2С1 сер
	832Н	1	1	L 140×140×12	11910	303,7	607,4		Ст 10Г2С1
	869Н	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	891Н	1	1	L 180×180×11	3240	98,8	197,6		срез полки
	916	2	–	L 140×90×10	3260	57	114		
	938	2	–	L 125×125×10	3800	72,6	145,2		
	958	2	–	L 100×100×7	3880	41,9	83,8		
	960	2	–	L 90×90×7	4960	43	86		
	972	1	–	L 63×68×5	1440	6,9	6,9		срез полки
	989	2	–	L 100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1002	2	–	L 90×90×7	3260	31,4	62,8		
	1040	2	–	L 200×200×12	1030	38,1	76,2		Ст 10Г2С1 сер обуш
	С54	2	–	– 100×14	220	2,4	4,8		
	С57	6	–	– 80×14	180	1,6	9,6		
	С61	7	–	– 80×14	145	1,3	9,1		
	С65	9	–	– 60×14	110	0,7	6,3		
	С137	2	–	– 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1	–	– 180×12	320	5,4	5,4		
	С302	1	–	– 370×26	1190	74,7	74,7		Вырезы
	С324	1	–	– 300×20	700	33,0	33,0		
	С327	1	–	– 100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1	–	– 200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1	–	– 215×14	315	6,8	6,8		Ф. л.
	С341	1	–	– 440×14	550	20,0	20,0		Ф. л.
	С348	1	–	– 160×14	500	8,8	8,8		Ф. л.
	С363	1	–	– 170×8	500	4,6	4,6		Ф. л.
	С384	1	–	– 520×14	930	53,3	53,3		Ф. л.
								2967	

Продолжение спецификации

	С388	1	–	– 410×14	840	32,9	32,9		Ф. л.
	С400	1	–	– 600×16	677	48,0	48,0		Ф. л.
	С404	1	–	– 420×14	680	31,4	31,4		
	С408	2	–	– 430×14	440	14,2	28,4		Ф. л.
	С416	1	–	– 100×14	380	4,2	4,2		
	С423	1	–	– 210×14	500	11,5	11,5		
	С426	2	–	– 280×12	320	8,5	17		
	С427	1	–	– 280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1	–	– 320×12	330	9,9	9,9		
	С445	7	–	– 100×14	240	2,6	18,2		
	С609	2	–	– 145×8	250	2	4		
	С636	1	–	– 550×16	1180	76	76		вырез
	Б2	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла			19		
С311	831	2	–	L 140×140×12	5950	151,6	303,2	323	Ст 10Г2С1
Ф171	1033	2	–	L 140×140×12	200	5	10		Ст 10Г2С1 сн обуш
	С57	3	–	– 80×14	180	1,6	4,8		
	С358	1	–	– 270×8	280	4,2	4,2		вырез
				Вес наплавленного металла			0,9		
		1		– 480×20	1220	75,6	75,6	756	выр. гнуть

Примечания:

1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=6
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №№183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19 д, и предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Сталь марки 10Г2С1(мк)(R=2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2 СД(мк)
8. Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №146

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварн. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого Длина п.м.	Вес кг.
Ф170	0,2	2,0	2,1	13,9	5,6	7,8	0,8	61,2	19,0
Ф171				2,8				2,8	0,9

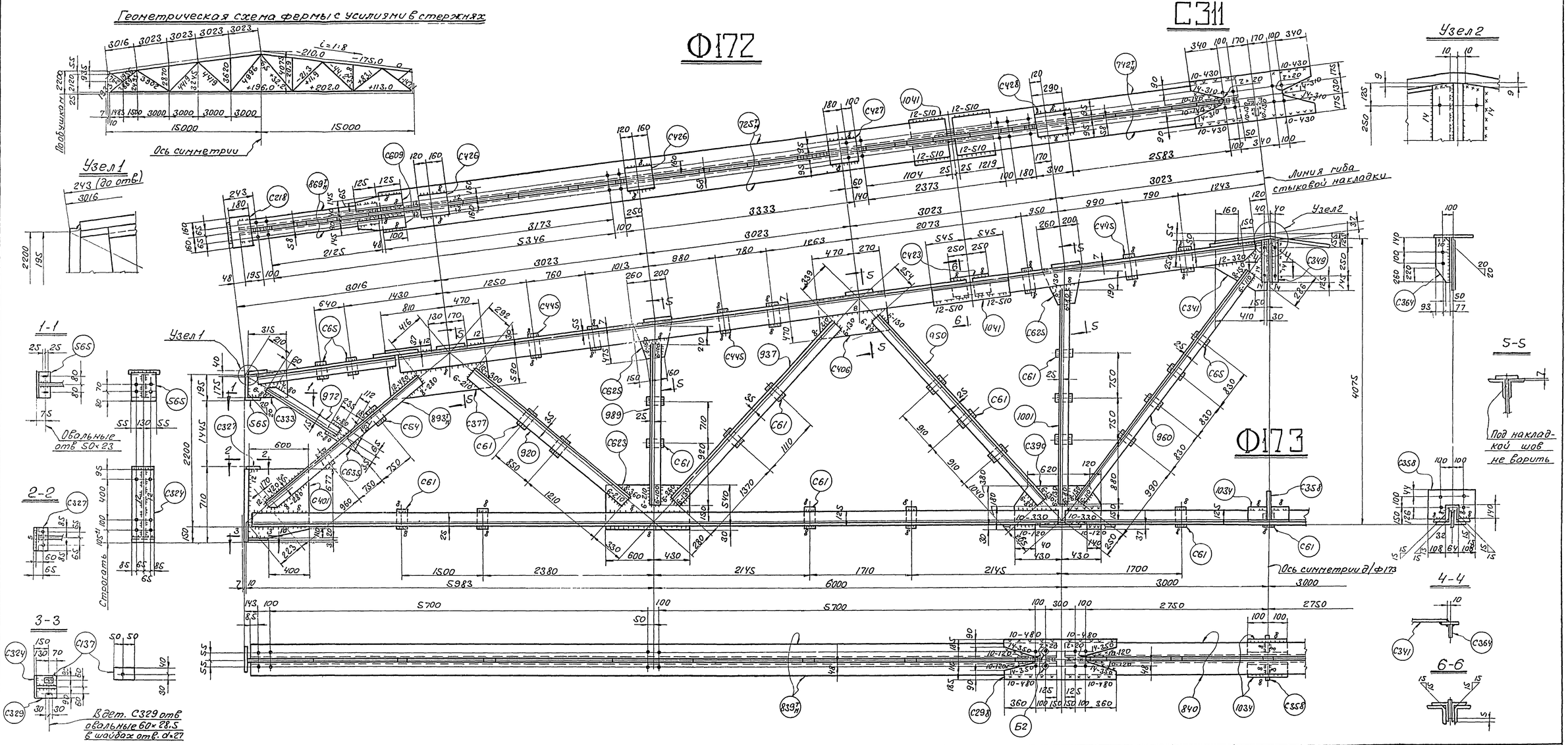
ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

Гл. инж. пр-та	Кожевников	
Бригадир	Трегубов	
Проверил	Диева	
Нач. отдела	Конкорина	
Гл. инженер	Шапошников	
Утверждено	Беловодов	
Дата выпуска	1965	

Двускатные стропильные фермы пролётом L=30м под нагрузку q=520 кг/м² при шаге 12 м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

Лист 153



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

Отпр марка	№ дет	Кол Т	Кол Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
Ф172	S6S	1	1	L 200×125×12	240	7,1	7,1	3227	
	725	1	1	L 200×200×13	7850	313	626		Ст 10Г2С1
	742	1	1	L 200×200×13	4572	182	364		Ст. 10Г2С1 сп.
	839	1	1	L 200×125×12	11910	353,7	707,4		Ст. 10Г2С1
	869	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	893	1	1	L 180×180×12	3250	107,8	215,6		срез. пол.
	920	2		L 125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		L 125×125×9	3800	65,8	131,6		
	959	2		L 100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		срез. пол.
	989	2		L 100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1001	2		L 90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1041	2		L 200×200×13	1090	43,5	87,0		ст. 10Г2С1 сп. обушок
	С54	2		−100×14	220	2,4	4,8		
	С61	16		−80×14	145	1,3	20,8		
	С65	6		−60×14	110	0,7	4,2		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С298	1		−480×22	1220	81	81		вырезы
	С324	1		−300×20	700	33,0	33,0		стр./торец
	С327	1		−100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		−200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1		−215×14	315	6,8	6,8		ф.л.
	С341	1		−440×14	550	20	20		ф.л.
	С349	1		−160×16	500	10	10		ф.л.
	С369	1		−170×8		4,6	4,6		ф.л.

продолжение спецификации

	С377	1		−620×18	1280	111,0	111,0		Вырез
	С390	1		−410×14	860	33,2	33,2		ф.л.
	С401	1		−600×18	677	54,0	54,0		ф.л.
	С406	1		−470×14	740	38,2	38,2		
	С423	1		−210×14	500	11,5	11,5		
	С426	2		−280×12	320	8,5	17		ф.л.
	С427	1		−280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		−320×12	330	9,9	9,9		
	С445	7		−100×14	240	2,6	18,2		
	С609	2		−145×8	250	2	4		ф.л.
	С623	1		−570×14	1030	64,4	64,4		
	С625	2		−460×14	475	16,2	32,4		ф.л.
	С635	1		−100×14	420	4,6	4,6		
	Б2	2		болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			21,2		
Ф173	840	2		L 200×125×12	5950	176,5	353	374	Ст. 10Г2С1
	1034	2		L 200×125×12	200	5,9	11,8		Ст. 10Г2С1 сп.
	С61	3		−80×14	145	1,3	3,9		
	С358	1		−270×8	280	4,2	4,2		Вырез
				Вес наплавленного металла 0,9					
С311		1		−480×20	1220	75,6	75,6	75,6	Вырез, гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и дл. св. швов п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого Длина п.м.	Вес кг
Ф172	0,2	0,3	24,8	25,4	3,4	10,2	0,6	64,9	21,2
Ф173				3,0				3,0	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d= 23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1 (нк) (R_r 2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (нк).
8. Сталь 10Г2С1 (нк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ-54-58 или 15Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (нк).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 146.

ТД 1965г. | Двускатные стропильные фермы пролётом l= 30м под нагрузку q= 565 кг/м² при шаге 12м. | ПК-01-125 выпуск II альбом I | лист 154

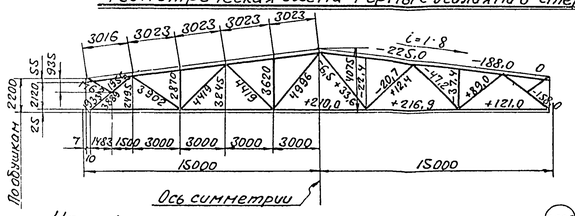
ЦНИИПромстальконструкция Челябинский филиал
Гл. инженер Писарев
Нач. отдела Жежелевников
Гл. конструктор Белушко
Бригадир Трегубов
Проверил Иванин
Инженер Киева
Чертил Кожарова

серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I | лист 155 | инв № |

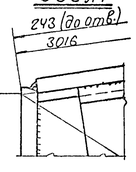
Ф174

С312

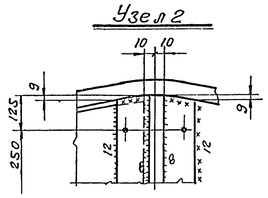
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Узел 1

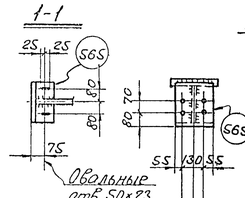


Узел 2

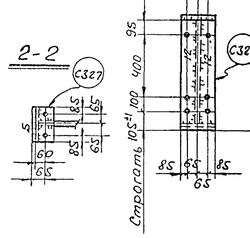


Линия гиба стыковой накладки

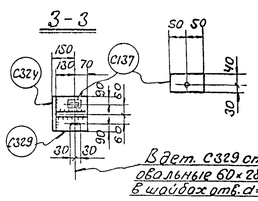
1-1



2-2

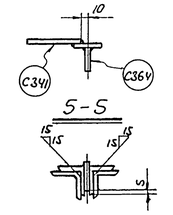


3-3

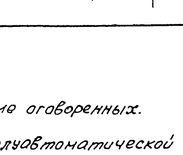


Ф173

4-4



5-5



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

Отпр. марка	№ дет	Кол Т	Кол Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ.	марки	Примечан
Ф174	С65	1		∟200×125×12	240	7,1	7,1	331Ч	
	727	1	1	∟200×200×14	7950	341	682		Ст10Г2С1
	743	1	1	∟200×200×14	4472	192	384		Ст10Г2С1 срез пол.
	833	1	1	∟200×125×12	11910	353,7	707,4		Ст 10Г2С1
	869	1	1	∟90×90×7	2420	23,4	46,8		
	935	1	1	∟200×200×12	3255	120	240		срез полки
	920	2		∟125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		∟125×125×9	3800	65,8	131,6		
	959	2		∟100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		∟90×90×7	4460	43	86		
	972	1		∟63×63×5	1440	6,9	6,9		срез полки
	991	2		∟110×110×8	2500	33,7	67,4		
	1001	2		∟90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1042	2		∟200×200×14	1010	43	86		Ст10Г2С1 срез полки
	С61	13		−80×14	145	1,3	16,9		
	С65	9		−60×14	110	0,7	6,3		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С299	1		−480×24	1260	90,9	90,9		Вырезы стр. 1 мер
	С324	1		−300×20	700	33	33		
	С327	1		−100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		−200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1		−215×14	315	6,8	6,8		Фл
	С341	1		−440×14	550	20	20		Фл
	С349	1		−160×16	500	10	10		Фл.
	С364	1		−170×8	500	4,6	4,6		Фл.
	С377	1		−620×18	1280	111,0	111,0		Вырез.

Продолжение спецификации

	С390	1		−410×14	860	33,2	33,2		Фл
	С401	1		−600×18	677	54	54		Фл.
	С406	1		−470×14	740	38,2	38,2		
	С423	1		−210×14	500	11,5	11,5		
	С445	9		−100×14	240	2,6	23,4		
	С609	2		−145×8	250	2	4		Фл
	С623	1		−570×14	1030	64,4	64,4		
	С625	2		−450×14	475	16,2	32,4		Фл.
	С633	1		−100×14	420	4,6	4,6		
	Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
			Вес	наплавленного металла		22,7			
Ф173	840	2	1	∟200×125×12	5950	176,5	353	331Ч	Ст. 10Г2С1
	1034	2	1	∟200×125×12	200	5,9	11,8		Ст10Г2С1 срез полки
	С61	3	1	−80×14	145	1,3	3,9		
	С358	1	1	−270×8	280	4,2	4,2		Вырез
			Вес	наплавленного металла		9,9			
С312			1	−480×24	1220	89,2	89,2	89,2	Вырезы 1 г.н.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов п.м. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	Итого Длина п.м.	Вес кг
Ф174	0,2	0,3	23,9	24,4	5,9	6,9	3,9	65,5	22,7
Ф173				3,0				3,0	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных.

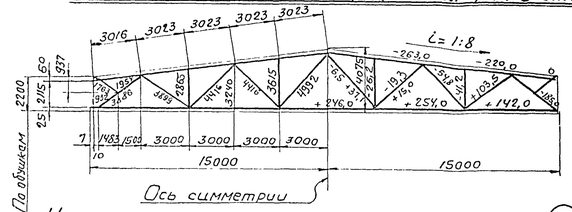
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 146.

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ		ТД 1965г.	Двускатные стропильные фермы пролётом l=30м под нагрузку q=605 кг/м² при шаге 12м.	ПК-01-125 Выпуск-II Альбом-1 / Лист 155

Гл. инж. пр-ла Кожевников | Гл. инженер Гисаев | Нач. отд. Кожевников | Рук. бюро Киев | Рук. гр. Киев | Бригадир Гресков | Проверил Киев | Составил Кокшарова | Ст. инж. Исаенко

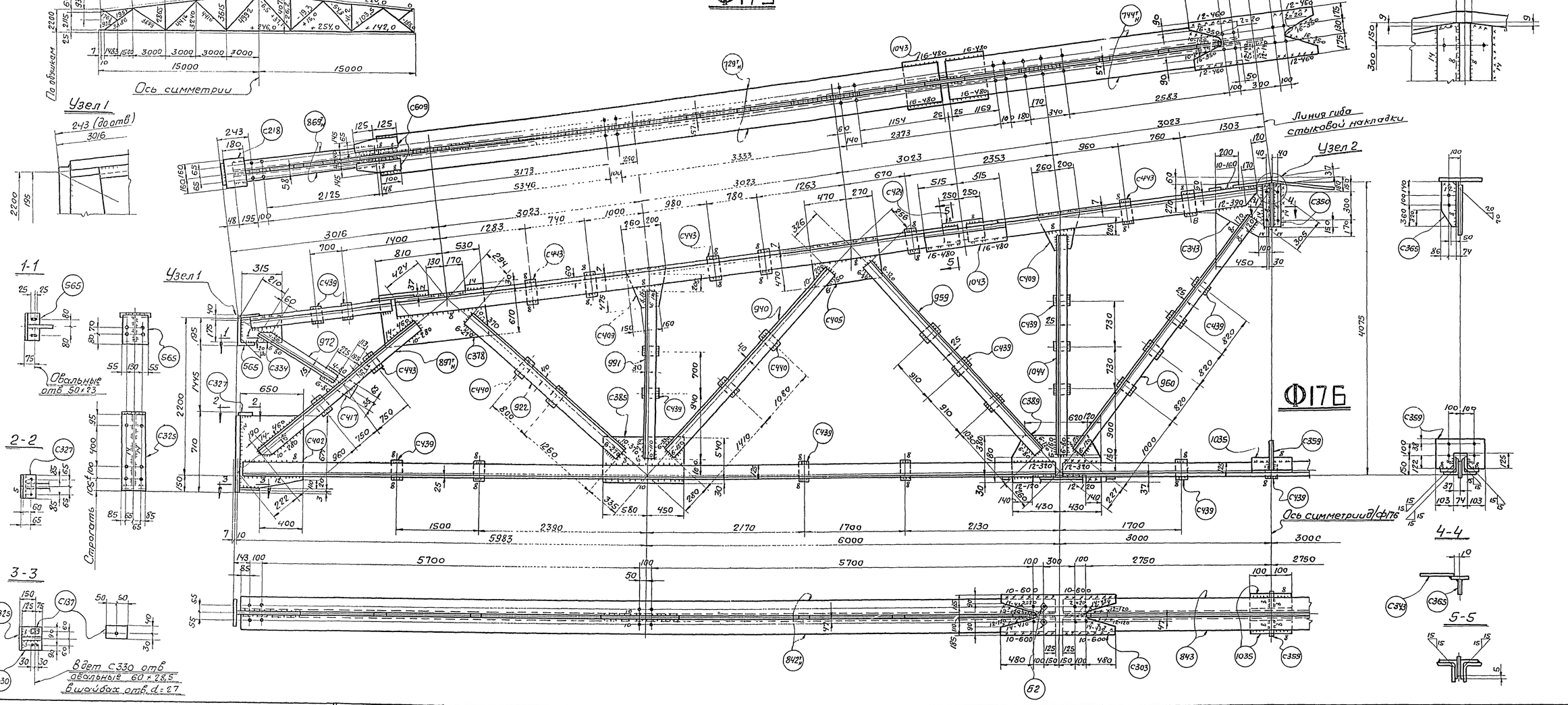
8018-01 ЗП

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



С 313

Ф175



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

Отпр. мар.	N дет	Кол. т.	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ	Мар.	Примечан.
Ф175	С65	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	729	1	1	L 200×200×20	7900	474,7	949,4		Ст 10Г2С1 сн 10Г2С1 ср. пол
	744	1	1	L 200×200×20	4522	271,7	543,4		
	842	1	1	L 200×125×14	11910	409,7	819,4		Ст 10Г2С1
	869	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	897	1	1	L 200×200×14	3270	138,7	277,4		срез. пол
	972	2		L 140×140×9	3270	63,5	127		
	940	2		L 140×140×9	3810	74	148		
	959	2		L 100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		срез пол
	991	2		L 110×110×8	2500	33,7	67,4		
	1043	2		L 200×200×20	1030	61,9	123,8		Ст 10Г2С1 сн. обвязок
	1044	2		L 100×100×7	3260	35,3	70,6		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С303	1		−480×28	1460	119,6	119,6		
	С325	1		−300×25	700	41,2	41,2		выр
	С327	1		−100×10	300	2,4	2,4		Стр 1 тор
	С330	1		−200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		−215×16	315	7,7	7,7		Ф. л.
	С343	1		−480×16	650	28,2	28,2		Ф л
	С350	1		−160×18	600	13,5	13,5		Ф л
	С365	1		−160×10	600	6,2	6,2		Ф л
	С378	1		−640×20	1340	135,0	135,0		выр
	С385	1		−570×16	1030	73,6	73,6		Ф л.
	С389	1		−410×16	860	38	38		Ф. л.
Ф175							4604		

Продолжение спецификации

С402	1	−650×20	677	6У6	6У6	Ф л
С405	1	−470×16	740	43,6	43,6	
С409	2	−460×16	475	18,5	37	Ф л
С417	1	−100×16	420	5,3	5,3	
С424	1	−210×16	500	13,2	13,2	
С439	18	−80×16	145	1,5	27	
С440	4	−80×16	180	1,8	7,2	
С443	2	−100×16	240	3	27	
С609	2	−145×8	250	2	4	Ф л
Б2	2	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
		Вес наплавленного металла: 28				
Ф176	843	2	L 200×125×14	5950	204,4	408,8	Ст 10Г2С1
	1035	2	L 200×125×14	200	6,9	13,8	сн. обвязок
	С359	1	−260×8	280	4,0	4,0	вырез
	С439	3	−80×16	145	1,5	4,5	
		Вес наплавленного металла: 0,9					
С313		1	−480×28	1360	114,4	114,4	выр гнуть
						432	
						114	

Таблицы заводских сварных швов

Отправ. марки	Сеч. и дл. св. швов в п.м. Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	Δ 12	Δ 14	Δ 16	Итого Длина п.м.	Вес кг.
Ф175	0,2	0,3	26,1	22,5	7,1	3,5	6,6	3,3	70,7	28,0
Ф176				3,0					3,0	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d = 23, кроме оговоренных
2. Все обрезы 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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы №№183–190
6. Сталь марки ВСт.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Сталь марки 10Г2С1 (мк) (R = 2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк)
8. Сталь 10Г2С1 (мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15Гс по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №146.

ГПИ ТГТ ЦЕНТРЭНЕРГОМОНТАЖ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ	Гл. инженер	Погорелов	
	Нач. отдела	Кожевников	
	Гл. конструктор	Фрид	
	Бригадир	Погорелов	
	Проверил	Дубова	
	Исполнил	Кокшарова	

ТГ ЦЭМ

Двускатные стропильные фермы пролётом L = 30 м под нагрузку $q_н$ = 710 кг/м² при шаге 12 м.

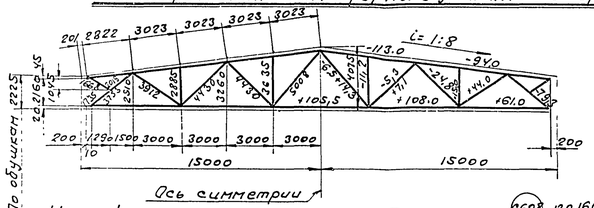
ПК-01-125 выпуск II альбом-1 | Лист 155

Серия ПК-01-12.5 Выпуск-II Альбом-I | Лист 157 | Инв.№

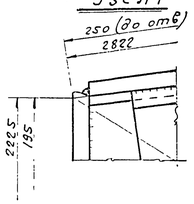
Ф177

С309

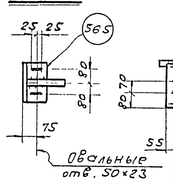
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



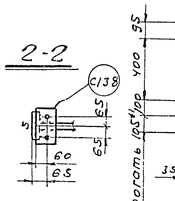
Узел 1



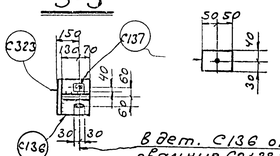
1-1



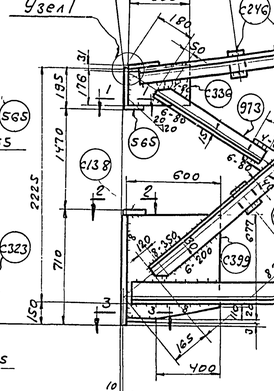
2-2



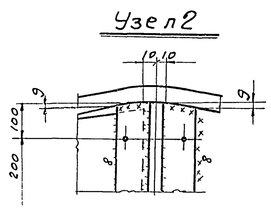
3-3



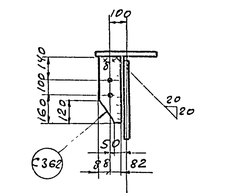
Узел 1



Узел 2



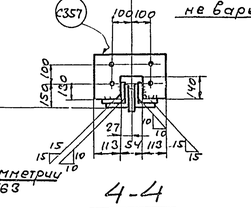
Узел 2



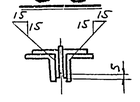
5-5

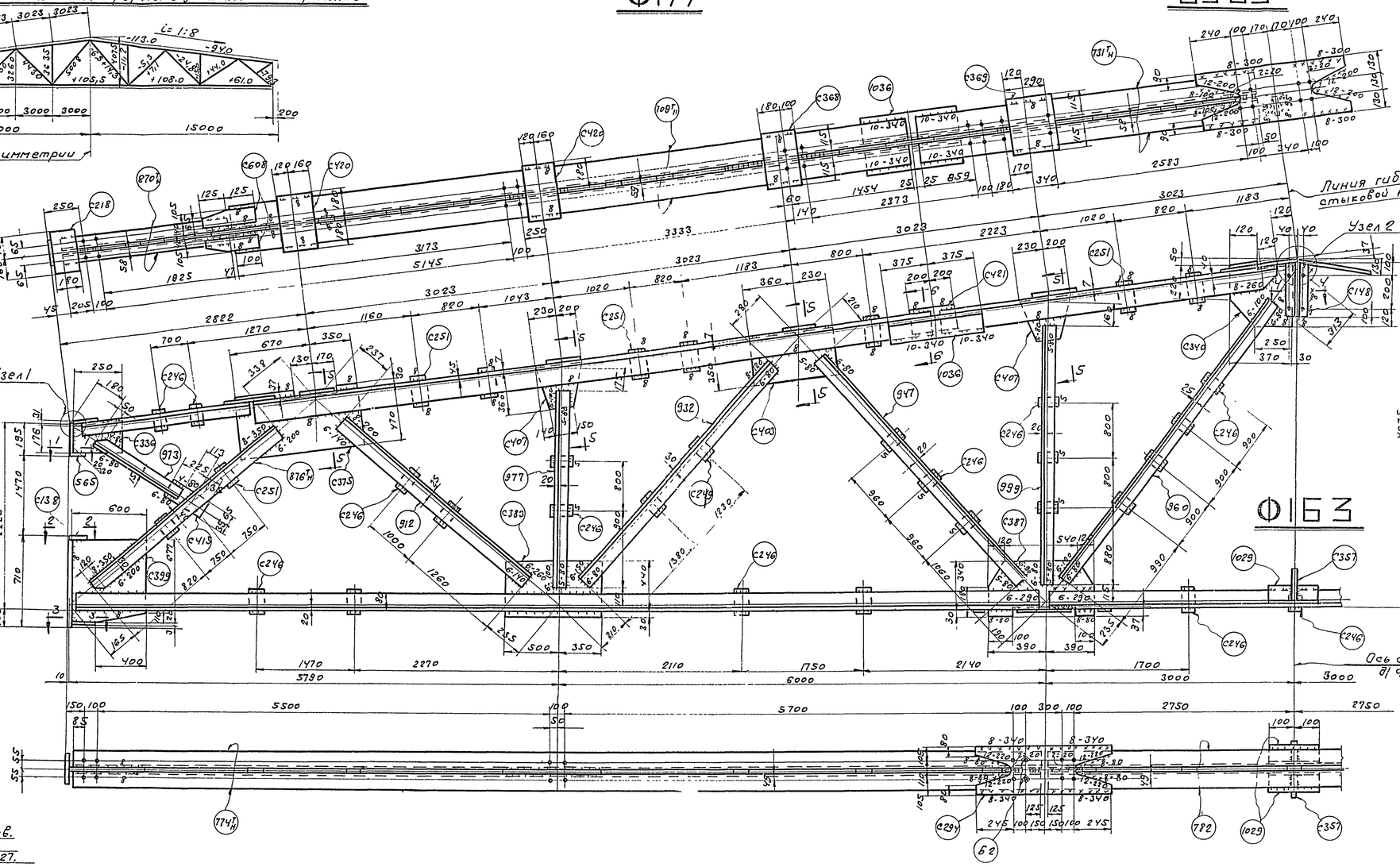


4-4



6-6





Спецификация металла сталь марки В Ст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме оговоренной (см. примечание п. 7).

Отпр. марка	N дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ.	марка	Примечан.
Ф177	С65	1		L 2½ .. 125×12	240	7,1	7,1		
	709Т_Н	1	1	L 160×160×11	8200	228	444		Ст. 10Г2С1
	731Т_Н	1	1	L 160×160×11	4222	114	228		Ст 10Г2С1 сп. об
	774Т_Н	1	1	L 125×80×10	11710	181,5	363		Ст 10Г2С1
	870Т_Н	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43,0		
	976Т_Н	1	1	L 140×140×9	3250	63,1	126,2		Срез. полки.
	912	2		L 90×90×7	3440	33,1	66,2		
	932	2		L 100×100×8	3940	48,1	96,2		
	947	2		L 75×75×6	4030	27,7	55,4		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		Срез. полки
	977	2		L 75×75×6	2600	17,3	35,8		
	999	2		L 75×75×6	3360	23,1	46,2		
	1036	2		L 160×160×11	750	20,2	40,4		Ст. 10Г2С1 сп. об
	С136	1		- 200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		- 100×10	210	1,6	1,6		
	С148	1		- 160×12	400	6,0	6,0		
	С218	1		- 180×12	320	5,4	5,4		ф.л.
	С246	20		- 60×12	110	0,6	12		
	С249	2		- 80×12	145	1,1	2,2		
	С251	9		- 80×12	180	1,4	12,6		
	С294	1		- 320×18	990	38,3	38,3		Вырезы
	С323	1		- 200×20	700	22,0	22,0		Стр. 1 гор.
	С336	1		- 207×12	250	4,5	4,5		ф.л.
	С340	1		- 400×12	450	12,2	12,2		ф.л.
	С362	1		- 170×8	400	3,8	3,8		ф.л.
	С365	1		- 280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		- 330×12	360	11,2	11,2		

Продолжение спецификации

Ф163	С375	1		- 500×14	1020	54,8	54,8	Выр.
	С383	1		- 470×12	850	37,6	37,6	
	С387	1		- 370×12	780	22,9	22,9	ф.л.
	С399	1		- 600×14	677	42,0	42,0	-"-
	С403	1		- 350×12	580	19,4	18,4	
	С407	2		- 360×14	430	11,4	22,8	ф.л.
	С415	1		- 100×12	360	3,4	3,4	
	С420	2		- 280×12	360	9,5	19,0	
	С421	1		- 170×12	400	6,4	6,4	
	С608	2		- 105×8	250	1,4	2,8	ф.л.
	Б2	2		Болт стяж. М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла			13,0	
	758	2		L 125×80×10	5950	32,2	184,4	Ст 10Г2С1
	1029	2		L 125×80×10	200	3,1	6,2	Ст 10Г2С1 сп. об
	С246	3		- 60×12	110	0,6	1,8	Вырез.
	С357	1		- 270×8	280	4,3	4,3	
				Вес наплавленного металла:			0,4	
С309		1		- 390×16	1020	43	43	Вырез. гнуты

2038							197	
							43	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10		Итого длина п.м.	Итого вес кг.
Ф163			2,2				2,2	0,4
Ф177	0,2	4,8	30,0	18,0	2,8		55,8	13,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, }
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы №183÷190.
6. Сталь марки В Ст3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19Д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №146

ТД 1965г | Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=300 кг/м² при шаге 12м | ПК-01-12.5 Выпуск II Альбом I | Лист 157

ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

Гл. инженер проекта Кожевников | Гл. инженер Писарев | Нач. отдела Кожевников | Дата выпуска: 1965г.

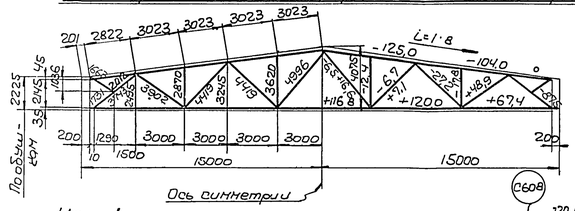
Руководитель Белогородов | Гл. инженер Писарев | Нач. отдела Кожевников | Дата выпуска: 1965г.

А. инженера Кожевников | Бригадир Требубов | Проверил Дьева | Исполнил Кочкарева

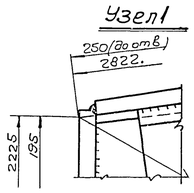
Ф178

С309

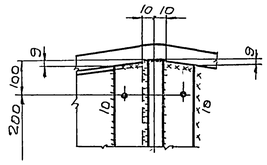
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



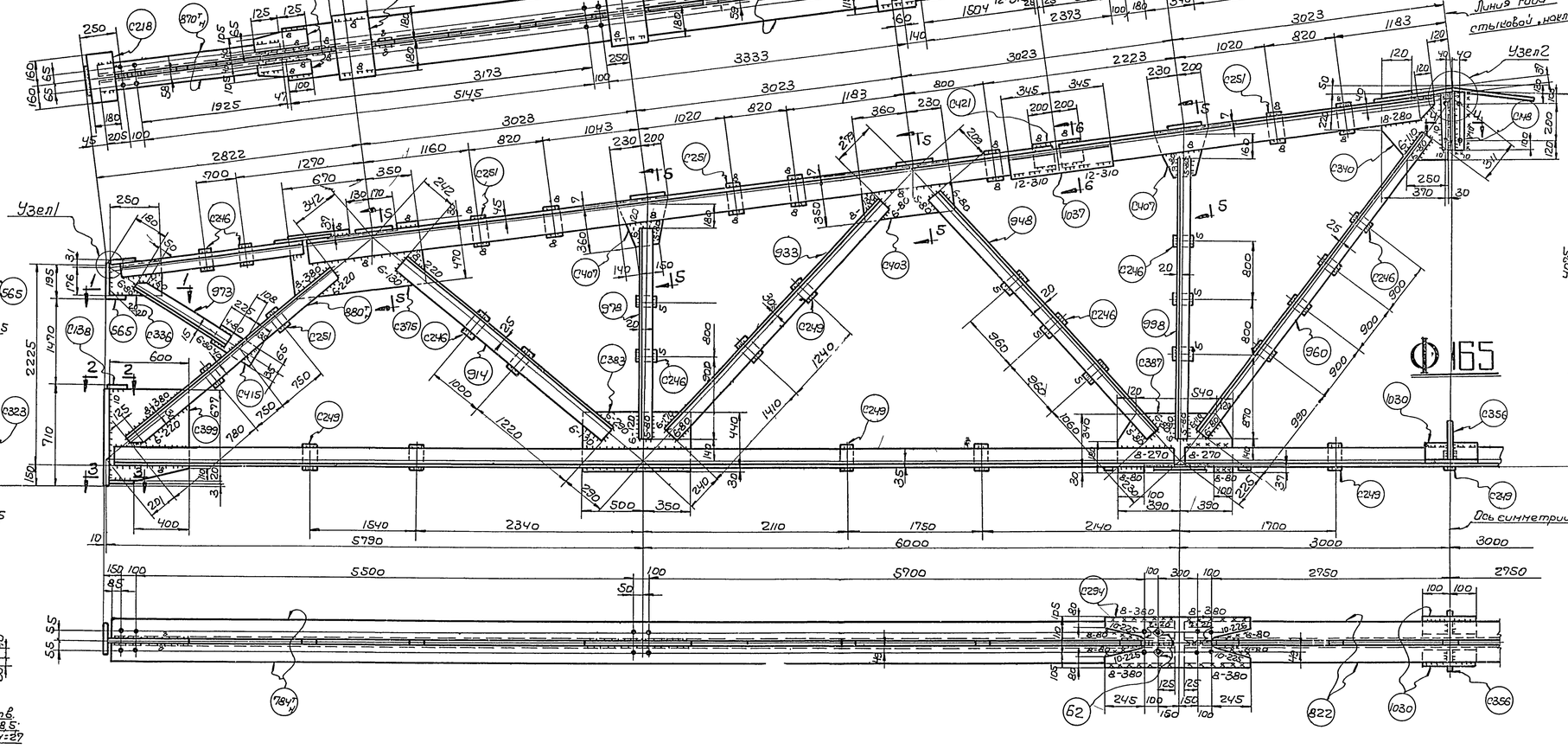
Узел 1



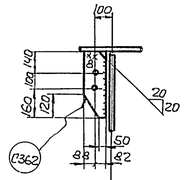
Узел 2



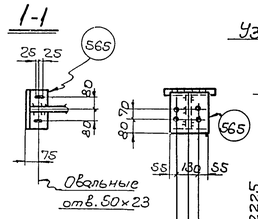
Узел 1



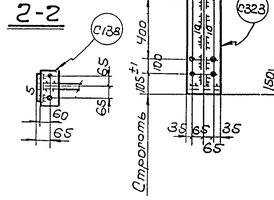
Узел 2



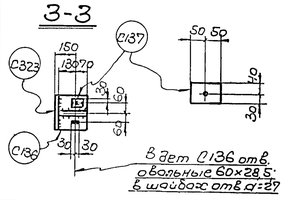
1-1



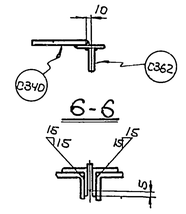
2-2



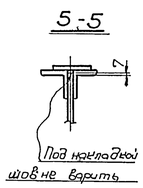
3-3



4-4



5-5



6-6

Спецификация металла сталь марки ВСт3ПС для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме оговоренной (см. примечание п.7)

Отпр. мар	№ дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ.	Мар	Примечание
Ф178	С65	1	1	L 125×125×12	240	7,1	7,1	2168	
	С183	1	1	L 160×160×12	8250	242	484		От 10Г2С1
	С732	1	1	L 160×160×12	4172	122,5	245		От 10Г2С1 сб. пол.
	С784	1	1	L 125×125×9	11710	202,5	405		От 10Г2С1
	С870	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	С880	1	1	L 140×140×10	3200	68,8	137,6		срез полки
	914	2		L 90×90×7	3370	32,5	65		
	933	2		L 110×110×8	3900	52,9	105,4		
	948	2		L 80×80×6	3980	29,3	58,6		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		
	978	2		L 80×80×6	2550	18,8	37,6		
	998	2		L 80×80×6	3320	24,4	48,8		
	1037	2		L 160×160×12	690	20,3	40,6		см. обучок От 10Г2С1
	С136	1		-200×20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100×10	210	1,6	1,6		
	С148	1		-160×12	400	6,0	6,0		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С246	16		-60×12	110	0,6	9,6		
	С249	6		-80×12	145	1,1	6,6		
	С251	9		-80×12	180	1,4	12,6		
	С294	1		-320×18	990	38,3	38,3		Вырезы
	С323	1		-200×20	700	22,0	22,0		Отпр. 1 тор

Продолжение спецификации

Отпр. мар	№ дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ.	Мар	Примечание
Ф165	С336	1		-200×12	250	4,5	4,5	221	ф.л.
	С340	1		-400×12	450	12,2	12,2		
	С362	1		-170×8	400	3,8	3,8		
	С368	1		-280×12	360	9,5	9,5		
	С369	1		-330×12	360	11,2	11,2		
	С378	1		-500×14	1020	54,8	54,8		Вырез
	С383	1		-470×12	850	37,6	37,6		
	С387	1		-370×12	780	22,9	22,9		ф.л.
	С399	1		-600×14	677	42,0	42,0		ф.л.
	С403	1		-350×12	590	19,4	19,4		
	С407	2		-360×14	430	11,4	22,8		ф.л.
	С415	1		-100×12	380	3,4	3,4		
	С420	2		-280×12	360	9,5	19,0		
	С421	1		-170×12	400	6,4	6,4		
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		ф.л.
	Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			14,0		
Ф165	822	2		L 125×125×9	5950	102,8	205,6	221	От 10Г2С1 см. обучок От 10Г2С1
	1030	2		L 125×125×9	200	3,5	7,0		
	С245	3		-80×12	145	1,1	3,3		Вырез
	С356	1		-290×8	280	4,4	4,4		
				Вес наплавленного металла:			0,5		
С309		1		-390×16	1020	43	43	43	Вырез, гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Итого длина п.м.	Итого вес кг
Ф165			2,6				2,6	9,5
Ф178	0,2	5,3	28,4	18,2	1,9	2,6	56,6	140

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сварки в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы Н183÷190.
6. Сталь марки ВСт3ПС с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 19 а, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(НЛ) ($R=2900 кг/см^2$) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57*, для ст 10Г2СД(НЛ).
8. Сталь 10Г2С1(НЛ) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(НЛ).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист. Н146.

ТД 1965г

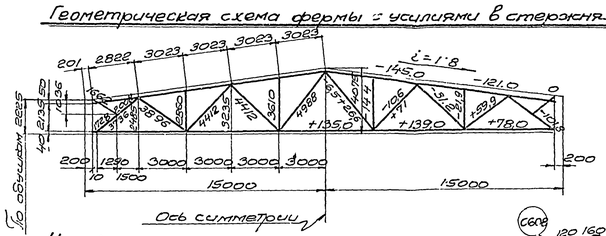
Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м. под нагрузку q=335 кг/м² при шаге 12м

ПГ-01-125 выпуск II альбом-I лист 158

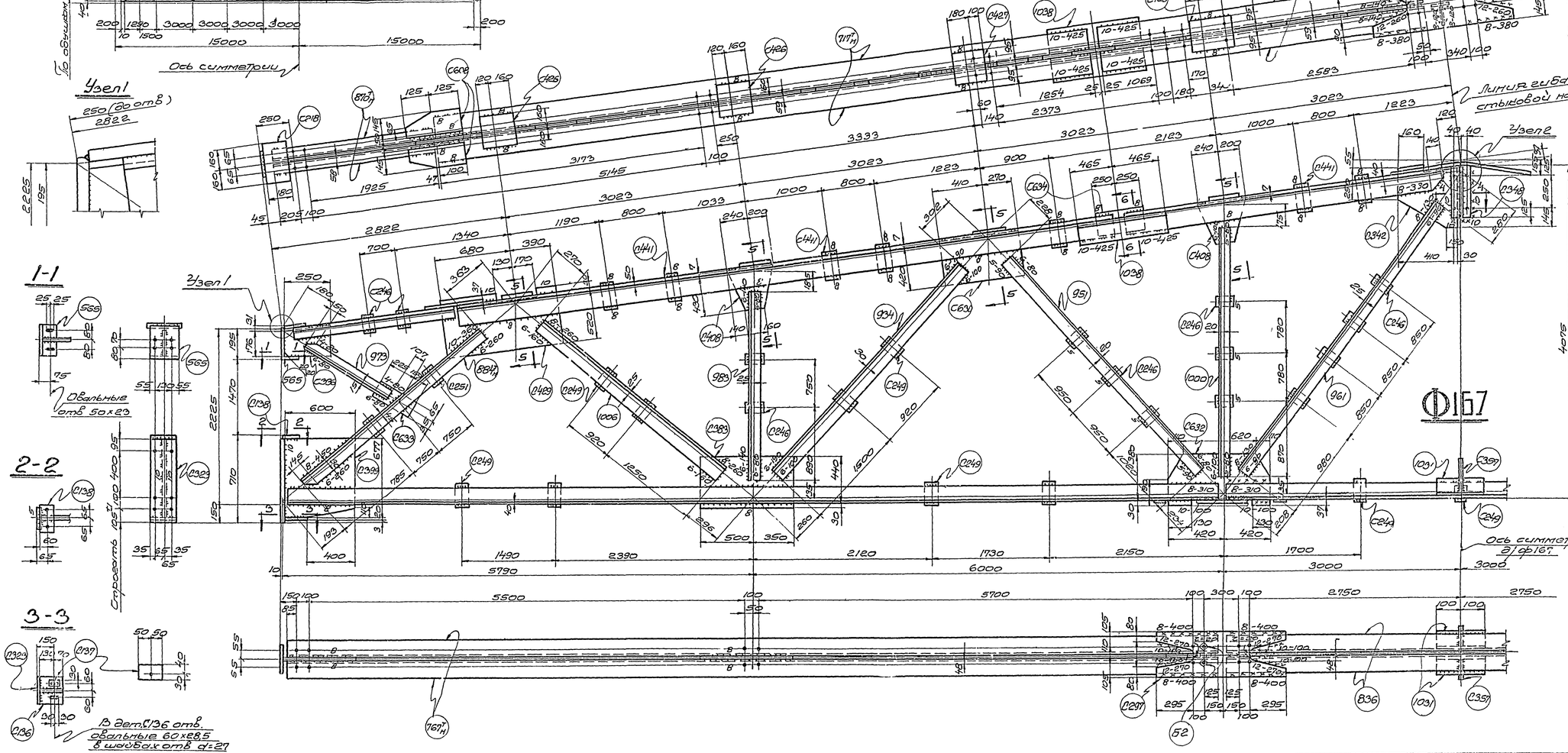
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ДЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер проекта Кочевников
Гл. инженер Гвоздев
Нач. отдела Кочевников
Дата выпуска 1965г
Главный инженер проекта Кочевников
Руководитель группы Бочкарев
Гл. инженер Гвоздев
Нач. отдела Кочевников
Дата выпуска 1965г
Инженер Бригадир Проверил Исполнил Кочкарева

Серия ПК-01-125 Выпуск-II Альбом-1 | Лист 159 | Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



Ф179



Спецификация металла сталь марки Вст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме оговоренной (см. примечание п.7)

Отпр. марка	N дет	Кол. Т	Кол. М	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Марка	Примеч.
Ф179	С65	1		L200х125х12	240	7,1	7,1		
	С117н	1	1	L180х180х11	8000	244	488	Ст10ГС1	
	С735н	1	1	L180х180х11	4422	134,5	269	Ст10ГС1сп	
	С767н	1	1	L125х125х10	11910	223,7	447,4	Ст10ГС1	
	С820н	1	1	L90х90х7	2230	21,5	43		
	С854н	1	1	L160х160х10	3180	78,4	156,8		срез полки
	934	2		L110х110х8	3850	52	104		
	951	2		L80х80х6	3950	29	58		
	961	2		L90х90х7	4500	43,3	86,6		
	973	1		L63х63х5	1375	6,6	6,6		срез. полки
	983	2		L90х90х7	2540	24,5	49		
	1006	2		L100х100х7	3330	36	72		
	1038	2		L180х180х11	930	28,4	56,8	Ст10ГС1сп	
	С136	1		-200х20	200	6,3	6,3		
	С137	2		-70х20	100	1,1	2,2		
	С138	1		-100х10	210	1,6	1,6		
	С218	1		-180х12	320	5,4	5,4		
	246	14		-60х12	110	0,6	8,4		
	249	8		-80х12	145	1,1	8,8		
	С251	2		-80х12	180	1,4	2,8		
	1297	1		-320х22	1090	50,8	50,8		Вырез
	С323	1		-200х20	700	22	22		Стр. 1 тор.
	С396	1		-207х12	250	4,5	4,5		фл.
	С340	1		-440х12	550	17,2	17,2		фл.
	348	1		-160х14	500	8,8	8,8		фл.
Ф167	836	2		L125х125х10	5950	113,6	227,2	Ст10ГС1	
	1031	2		L125х125х10	200	3,8	7,6	Ст10ГС1сп	
	С249	3		-80х12	145	1,1	3,3		
	С357	1		-270х8	280	4,3	4,3		Вырез
				Вес наплавленного металла			0,5		
С310		1		-420х18	1120	55,7	55,7		Вырез гн

Продолжение спецификации

	С383	1		-170х8	500	4,6	4,6	фл.
	С383	1		-490х12	850	37,6	37,6	
	С399	1		-600х14	677	42	42	фл.
	С408	2		-430х14	440	14,2	28,4	"
	С426	2		-280х12	320	8,5	17,0	
	С427	1		-280х12	320	8,5	8,5	
	С428	1		-320х12	330	9,9	9,9	
	С429	1		-550х14	1070	63,4	63,4	Вырез
	С441	1		-100х12	220	2,1	14,7	
	С609	2		-146х8	250	2	4	фл.
	С630	1		-420х12	680	27	27	
	С632	1		-410х12	840	28,2	28,2	
	С633	1		-100х12	380	3,6	3,6	
	С634	1		-190х12	500	8,9	8,9	
	52	2		Болты с гайк. М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла			15,7	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов ▽4	▽5	▽6	▽8	▽10				Итого Длина п.м	Вес кг
Ф167			2,6						26	0,5
Ф179	0,2	2,8	32,9	17,5	8,2				61,6	15,7

Примечания:

1 Все отверстия d=23,
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 Э42А.

5 Типовые детали см. листы N 183÷190

6 Сталь марки Вст3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19а, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

7. Сталь марки 10ГС1(МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 5466-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2(МК).

8 Сталь 10ГС1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 295-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2(МК)

9 Таблицу подбора марок ферм см. лист N 146

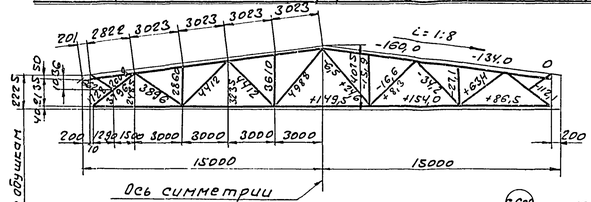
ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=385 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-125 Выпуск-II Альбом-1 | Лист 159

Промстальконструкция г. Челябинский филиал

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф180

С310

Ф169

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Линия гиба стыковой накладки

Обальные отверстия 50 × 23

В дет. С329 отв. обальные 60 × 28,5 в шайбах отв d=27

Под накладкой шов не варить.

Ось симметрии д/Ф169

Строгость 1:5

Спецификация металла сталь марки ВСт3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6), кроме оговоренной (см. примечание п. 7).

Отпр. марка	№ дет	Кол г	Кол н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг нар.	Примечан
Ф180	С65	1		L 80×80×8	840	7,1	7,1	2643	
	7218	1	1	L 180×180×12	8080	267,4	5348		Ст 10Г2С1
	7388	1	1	L 180×180×12	4342	143,7	287,4		Ст 10Г2СД кп.
	7837	1	1	L 140×140×10	11710	25,7	5034		Ст 10Г2С1.
	8707	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	8847	1	1	L 160×160×10	3180	78,4	156,8		срез: полки
	917	2		L 110×110×8	3300	44,6	89,2		
	935	2		L 125×125×8	3830	59,4	118,8		
	956	2		L 90×90×7	3910	37,7	75,4		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		срез. полки
	986	2		L 90×90×7	2510	24,2	48,4		
	1001	2		L 90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1039	2		L 130×180×12	870	28,8	57,6		Ст 10Г2С1 кп сб
	С54	7		-100×14	220	2,4	16,8		
	С57	6		-80×14	180	1,6	9,6		
	С61	4		-80×14	145	1,3	52		
	С65	14		-60×14	110	0,7	9,8		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С296	1		-370×20	1100	53,4	53,4		Вырез.
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 тер.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С357	1		-207×14	250	5,2	5,2		ф.л.
	С341	1		-440×14	550	20,0	20,0		--"--
	С378	1		-160×14	500	8,8	8,8		--"--
	С383	1		-170×8	500	4,6	4,6		--"--
	С376	1		-550×16	1070	18,8	18,8		Вырез

Продолжение спецификации.

	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3	ф.л.
	С385	1		-410×14	840	32,9	32,9	--"--
	С400	1		-600×16	677	48,0	48,0	
	С404	1		-420×14	680	31,4	31,4	
	С408	2		-430×14	440	19,2	28,4	ф.л
	С422	1		-190×14	500	10,4	10,4	
	С426	2		-280×18	320	8,5	17,0	
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5	
	С428	1		-320×18	330	9,9	9,9	
	С609	2		-145×8	250	2,0	4	ф.л.
	С635	1		-100×14	420	4,6	4,6	
	Б2	2		болт стайс М18	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла:			16,2	
Ф169	825	2		L 140×140×10	5950	127,8	255,6	274 Ст. 10Г2С1.
	1032	2		L 140×140×10	800	4,3	8,6	Стройсталь Кемерово
	С57	3		-80×14	180	1,6	4,8	
	С357	1		-270×8	280	4,3	4,3	Вырез.
				Вес наплавленного металла:			0,5	
С310 Ф169		1		-420×18	1120	55,7	55,7	557 Выр. гнуть.

Таблица заводских сварных швов

Отправ марка	Сечен. швов ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12			Итого длина пм	Итого вес кг
Ф169			2,6						2,6	0,5
Ф180	0,8	0,3	32,6	17,6	6,0	3,4			59,5	16,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40 }
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы №№ 188 ÷ 190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК)(R=2900 кг/см²) по ТУМТУ 546-61с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ 54-58 или 15ГС по ТУ 298-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист № 146.

ТА 1965г

Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=430кг/м² при шаге 12м

ПК-01-125 Выпуск-1 Альбом-1

Лист 160

Серия К-01-125 Выпуск-11 Альбом-1 Лист 160 Инв. №

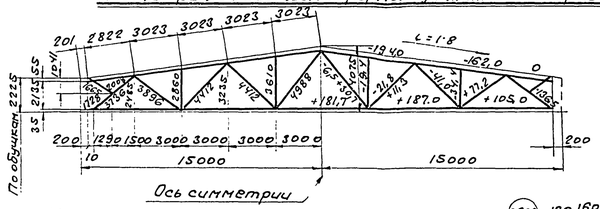
Гипростальконструкция Челябинский филиал

Бригадир Требунов Проверил Лиева Исполнил Кошарова

Гл. инженер Псарев Нач. отдела Кожевников Дата выпуска 1965г

Серия ПК-01-125 Выпуск-11 Альбом-1 Лист 161 Инв.N.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф181

С311

Ф171

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Линия гиба стыковой накладки

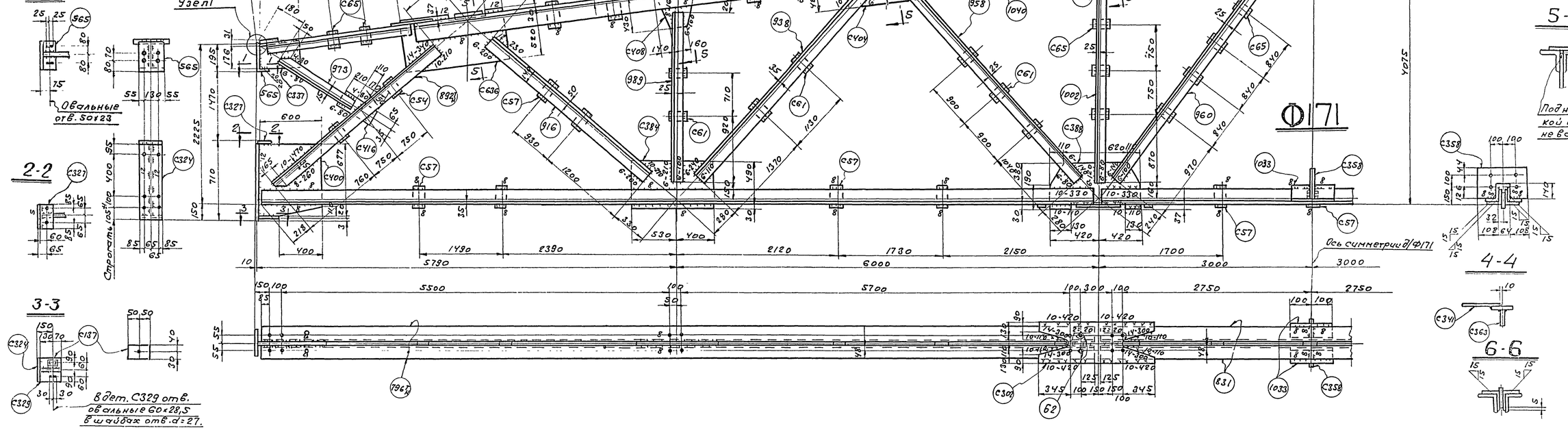
Ось симметрии Ф/Ф171

Овальные отв. 50×23

Строгать 135°

Подкладной шов не варить

В дет. С329 отв. овальные 60×28,5 в шайбах отв. d=27.



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

Отпр. мар.	N дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ.	Вес кг. мар.	Примечан.
Ф181	565	1		L200×125×12	240	7,1	7,1	2944	
	7237	1	1	L200×200×12	7900	292,3	584,6		Ст.10Г2С1
	7417	1	1	L200×200×12	4522	167,3	334,6		Ст.10Г2С1 срез.
	7561	1	1	L140×140×12	11710	298,6	537,2		Ст.10Г2С1
	8104	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	8327	1	1	L180×180×11	3120	95,1	190,2		срез. полки
	916	2		L140×90×10	3260	57	114		
	938	2		L125×125×10	3800	72,6	145,2		
	958	2		L100×100×7	3380	41,9	83,8		
	960	2		L90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		срез. полки
	989	2		L100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1002	2		L90×90×7	3260	31,4	62,8		
	1040	2		L200×200×12	1030	38,1	76,2		Ст.10Г2С1 сн.об.
	С54	2		-100×14	220	2,1	4,8		
	С57	6		-80×14	180	1,6	9,6		
	С61	7		-80×14	145	1,3	9,1		
	С65	9		-60×14	110	0,7	6,3		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,1	5,1		
	С306	1		-370×26	1190	74,7	74,7		Вырезы
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		-207×14	250	5,2	5,2		ф.л.
	С341	1		-440×14	550	20,0	20,0		"
	С343	1		-160×14	5=>	8,8	8,8		ф.л.

продолжение спецификации

	С363	1		-170×8	500	4,6	4,6		
	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
	С388	1		-410×14	840	32,9	32,9		ф.л.
	С400	1		-600×16	677	48,0	48,0		
	С404	1		-480×14	680	31,4	31,4		
	С408	2		-430×14	440	17,2	28,4		ф.л.
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	С423	1		-210×14	500	11,5	11,5		
	С426	2		-280×12	320	8,5	17,0		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С445	7		-100×14	240	2,6	18,2		
	С609	2		-145×8	250	2	4		ф.л.
	С636	1		-550×16	1120	76	76		Вырез.
	62	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			19,0		
Ф171	831	2		L140×140×12	5950	151,6	303,2	323	Ст.10Г2С1
	1033	2		L140×140×12	200	5	10		Ст.10Г2С1 сн.об
	С57	3		-80×14	180	1,6	4,8		
	С358	1		-270×8	280	4,2	4,2		Вырез.
				Вес наплавленного металла:			0,9		
С311		1		-480×20	1220	75,6	75,6	755	Вырез. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длина св. швов в п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг.
Ф171				2,8				2,8	0,9
Ф181	0,2	2,0	25,1	18,9	5,6	7,8	0,8	61,2	19,0

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями: загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ ТМТЧ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марки 14Г2 по ЦНИИЧМ ТМТЧ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 146.

ТД 1965 г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=520 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-125 Выпуск-11 Альбом 1 Лист 161

Гл. инж. пр-та Кожевников; Нач. отд. Трегубов; Гл. инженер Дрига; Нач. отд. Лисарев; Руководитель группы Дидева; Проверил Преображенский; Исполнил Кожарова; Дата выпуска 1965г.

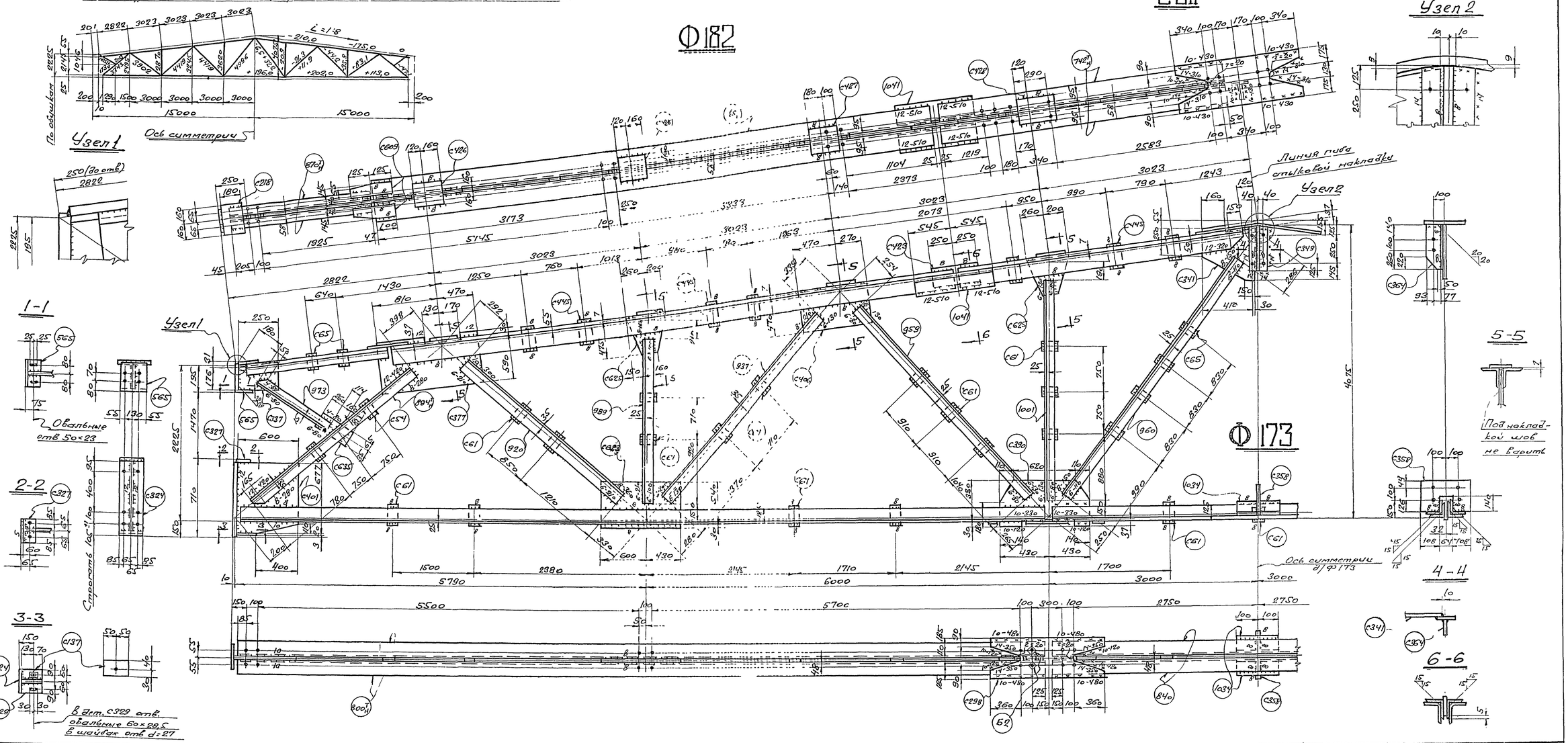
ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

Серия 1.КЖ-01-125 Выпуск-11 Альбом 1 Лист 162 Инв N

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Ф182

С311



Спецификация металла сталь марки В Ст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см примечание п6), кроме оговоренной (см примечание п.7)

Отпр. марка	N дет	Кол т	Кол н	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт	Вес в кг общ	Вес в кг мар	Примеч
Ф182	565	1	1	∠ 90×125×12	240	7,1	7,1		
	725	1	1	∠ 140×200×13	7850	313	626		Ст10ПС1 см общ
	742	1	1	∠ 200×200×13	4572	182,0	364		Ст10ПС1 см общ
	800	1	1	∠ 200×125×12	11710	347,7	695,4		Ст10ПС1
	870	1	1	∠ 90×90×7	2230	21,5	43,0		
	894	1	1	∠ 180×180×12	3145	104	208		Срез полки
	920	2		∠ 125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		∠ 125×125×9	3800	65,8	131,6		
	959	2		∠ 100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		∠ 90×90×7	4460	43	86		
	973	1		∠ 63×63×5	1375	6,6	6,6		Срез полки
	989	2		∠ 100×100×7	2510	27,1	54,2		
	1001	2		∠ 90×90×7	3280	31,6	63,2		Ст10ПС1 см общ
	1041	2		∠ 200×200×13	1090	43,5	87,0		
	С54	2		-100×14	220	2,4	4,8		
	С61	16		-80×14	145	1,3	20,8		
	С65	6		-60×14	110	0,7	4,2		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С298	1		-480×22	1020	81	81		Вырезы 1 поз
	С324	1		-300×20	700	33	33		стр 1 поз
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С328	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С937	1		-207×14	250	5,2	5,2		Ф.П.
	С341	1		-440×14	550	20	20		Ф.П.
	С349	1		-160×16	500	10	10		Ф.П.
	С364	1		-170×8	500	4,6	4,6		Ф.П.

Продолжение спецификации

С311 Ф173	С377	1		-620×18	1280	111,0	111,0	Вырез
	С390	1		-410×14	860	33,2	33,2	Ф.П.
	С401	1		-600×18	677	54	54	Ф.П.
	С406	1		-470×14	740	38,2	38,2	
	С423	1		-210×14	500	11,5	11,5	
	С426	2		-280×12	320	8,5	17	
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5	
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9	
	С445	7		-100×14	240	2,6	18,2	
	С606	2		-145×8	250	2	4	Ф.П.
	С623	1		-570×14	1030	64,4	64,4	
	С625	2		-460×14	475	16,2	32,4	Ф.П.
	С635	1		-100×14	420	4,6	4,6	
	Б2	2		Болт с гай. М16	70	0,2	0,4	
				Вес наплавленного металла			21,2	
	В40	2		∠ 200×125×12	5950	176,5	353	Ст10ПС1 см общ
	1034	2		∠ 200×125×12	2200	5,9	11,8	
	С61	3		-80×14	145	1,3	3,9	
	С358	1		-270×8	280	4,2	4,2	Вырез
				Вес наплав. мет.			0,9	
С311 Ф173		1		-480×20	1220	75,6	75,6	Вырез. гнут.

3201 374 756

Таблица заводских сварных швов

Отпр марка	Сечение и длина св. шв в п.м							Итого	
	△4	△5	△6	△8	△10	△12	△14	Длина пм	Вес кг
Ф173				3,0				3,0	9,9
Ф182	0,2	0,3	0,2	15,4	3,4	10,8	0,6	64,9	21,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы Ч0,
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 Э42А
5. Типовые детали см листы № 183-190
6. Сталь марки В Ст3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п19д, и предельно-допустимому содержанию химических элементов согласно пп15 и 16 ГОСТ 380-60 ЧМТУ
7. Сталь марки 10ГС2 (МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д (МК)
8. Сталь 10ГС2 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10ГС2Д (МК)
9. Таблицу подбора отправочных марок ферм см лист № 146

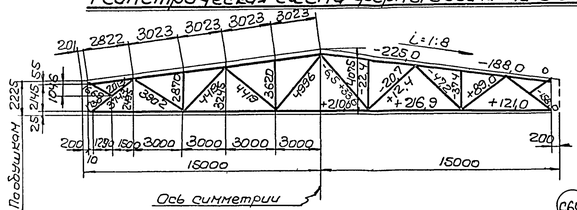
ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал	Гл. инж. пр-та Кагановский; Гл. конструктор Гнездилов; Нач. отдела Кабельков; Ст. техник Волгина	Руководитель Бакаев; Гл. конструктор Гнездилов; Ст. инженер Гнездилов; Инженер Волгина	Фрагмент 1963 г.

ТА 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м, под нагрузку q=565 кг/м² при шаге 12м

1.КЖ-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 162

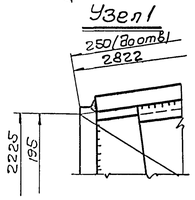
Серия ПК-01-125 Выпуск-II
Альбом-1
Лист 163
Инв. №

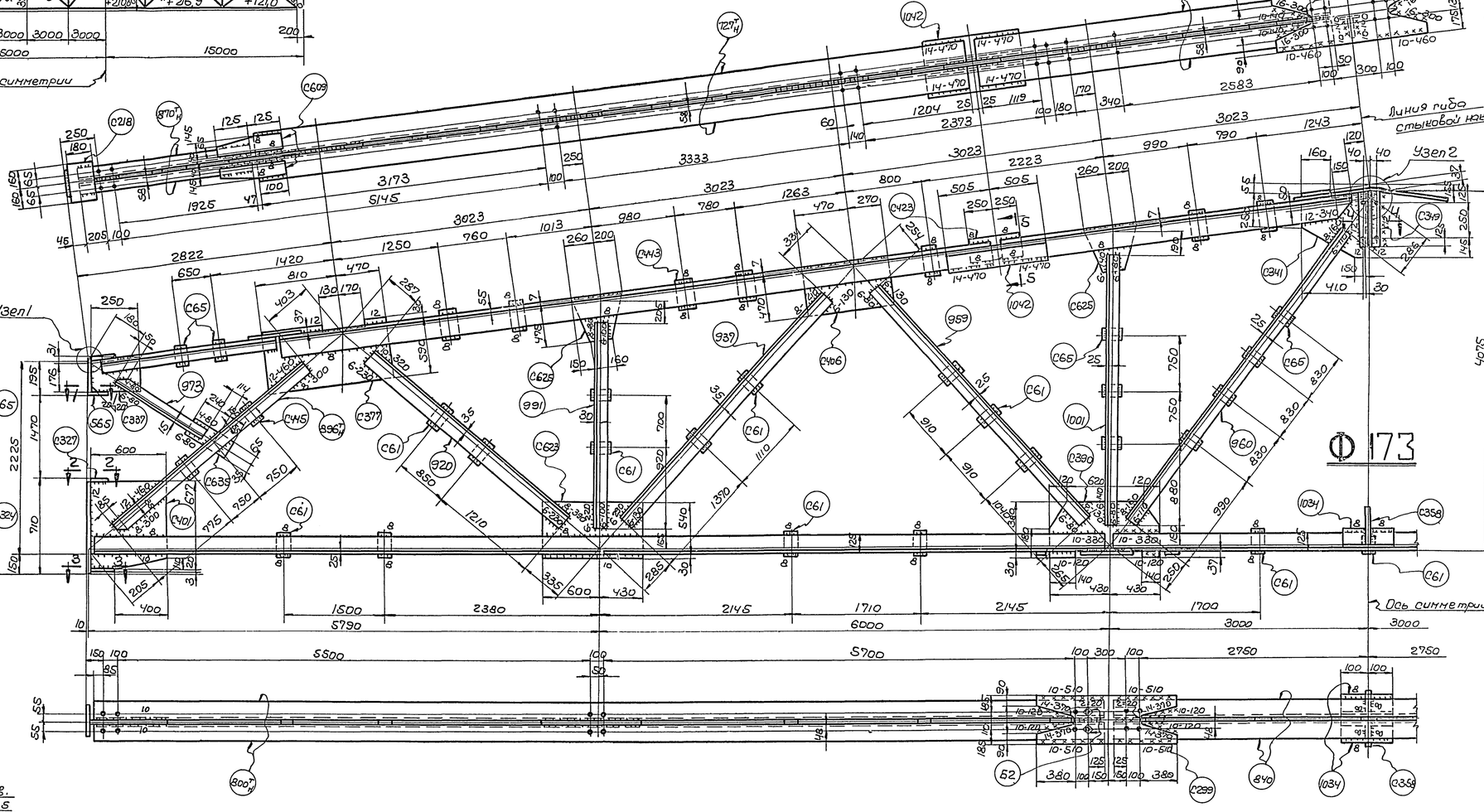
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф183

С312





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

Ф183

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Мар.	Примечан.
	С65	1		∠120×125×12	240	7,1	7,1		
	1027	1	1	∠200×200×14	7950	341,0	682		Ст 10Г2СД
	1437	1	1	∠200×200×14	4472	192	384		Ст 10Г2СД сер. пол.
	2001	1	1	∠200×125×12	11710	347,7	695,4		Ст 10Г2СД
	870	1	1	∠80×90×7	2230	2,5	43		
	896	1	1	∠200×200×12	3135	116	232		срез полки
	920	2		∠125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		∠125×125×9	3800	65,8	131,6		
	959	2		∠100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		∠90×90×7	4460	43	86		
	973	1		∠63×63×5	1375	6,6	6,6		срез полки
	991	2		∠110×110×8	2500	33,7	67,4		
	1001	2		∠90×90×7	3280	31,6	63,2		
	1042	2		∠200×200×14	1010	43	86		Ст 10Г2СД сер. пол.
	С61	13		−80×14	145	1,3	16,9		
	С65	9		−60×14	110	0,7	6,3		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С239	1		−480×24	1260	90,9	90,9		Вырезы
	С324	1		−300×20	700	33	33		Стр. 1 торец
	С327	1		−100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		−200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		−207×14	250	5,2	5,2		ф. л.
	С341	1		−440×24	550	20	20		ф. л.
	С349	1		−160×16	500	10	10		ф. л.
	С364	1		−170×8	500	4,6	4,6		ф. л.
	С377	1		−620×18	1780	111,0	111,0		Вырез

Продолжение спецификации

	С390	1		−410×14	860	33,2	33,2		ф. л.
	С401	1		−600×18	677	54	54		ф. л.
	С406	1		−470×14	740	38,2	38,2		
	С423	1		−210×14	500	11,5	11,5		
	С445	9		−100×14	240	2,6	23,4		
	С609	2		−145×8	250	2	4		ф. л.
	С622	1		−570×14	1030	64,4	64,4		
	С625	2		−460×14	495	16,2	32,4		ф. л.
	С635	1		−100×14	420	4,6	4,6		
	Б2	2		Болт стяжной М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			22,7		
Ф173	В40	2		∠200×125×12	5950	176,5	353	3288	Ст 10Г2СД
	Ю34	2		∠200×125×12	200	5,9	11,8		Ст 10Г2СД сер. пол.
	С61	3		−80×14	145	1,3	3,9		
	С358	1		−270×8	280	4,2	4,2		Вырез
				Вес наплавленного металла		0,9			
С312		1		−480×24	1220	89,2	89,2	892	Вырезы, плита

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Итого: Длина п.м	Итого: Вес кг
Ф173				3,0				3,0	0,9
Ф183	0,2	0,3	23,9	24,4	5,9	6,9	3,9	65,5	22,7

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А
5. Типовые детали см. листы N 183÷190
6. Сталь марки В Ст 3ПС с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19.2", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ 546-61 с. ЦНИИЧМ дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57*, для стали 10Г2СД (МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 146

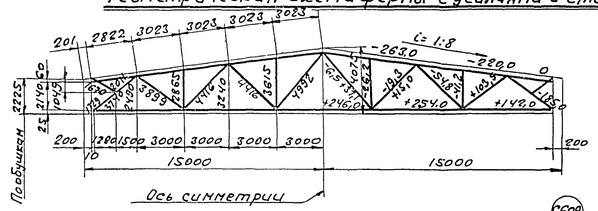
ГПИ Промстальконструкция г. Челябинский филиал	Гл. инж. пр-та Кожевников	Руководитель группы Белобородов	Проверил Белобородов	Утверждающий Белобородов
	Нач. отдела Кожевников	Гл. инженер Шорев	Исполнил Шорев	Дата выпуска 1965г.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L_0=30м. под нагрузку q=608 кг/м² при шаге 12м.

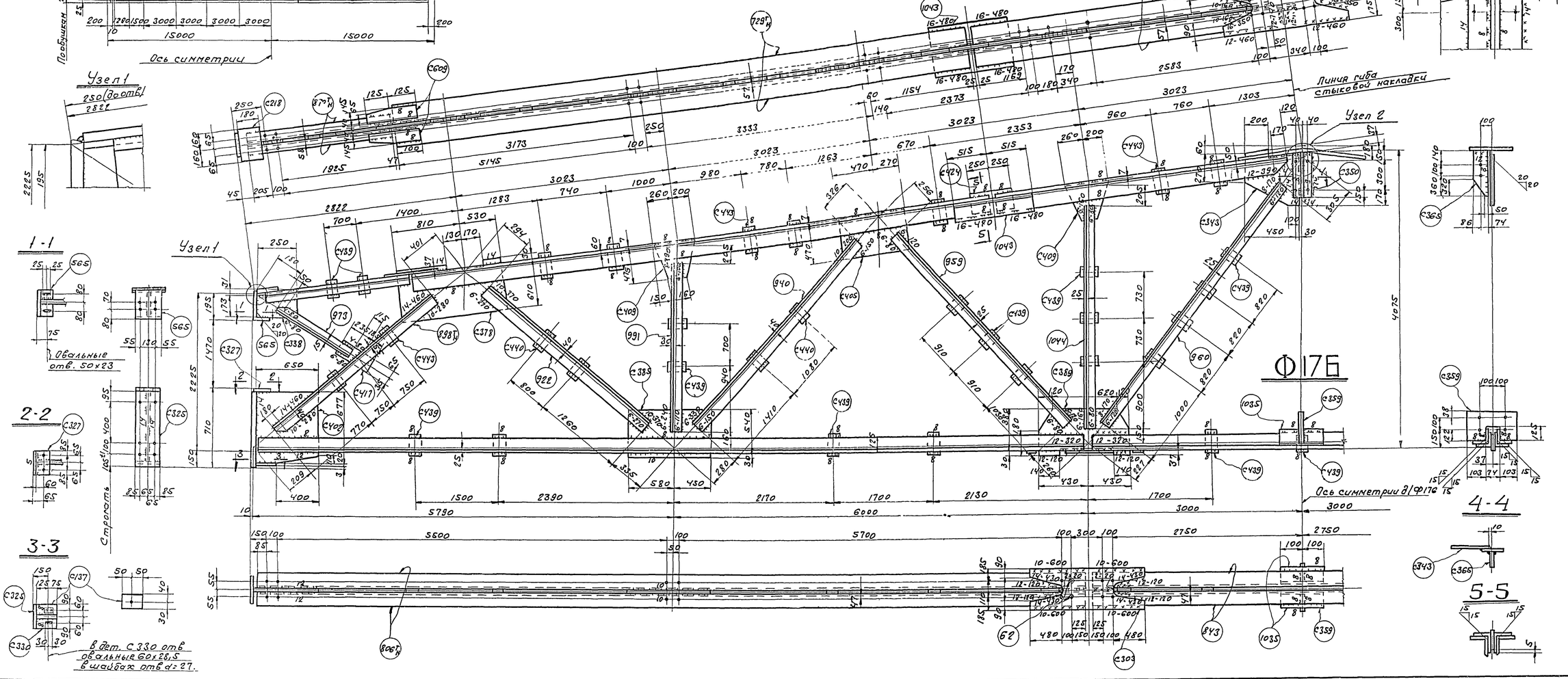
ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

Лист 163

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф184



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

Отпр. марка	N дет	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ.	Марки	Примечан.
Ф184	565	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1	4058	
	729Т	1	1	L 200×200×20	7900	474,7	949,4		Ст.10Г2С1
	744Т	1	1	L 200×200×20	4582	271,7	543,4		ст.10Г2С1 срез. под.
	806Т	1	1	L 200×125×14	11710	402,8	805,6		Ст 10Г2С1
	870Т	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43		
	898Т	1	1	L 200×200×14	3130	134,0	268		срез. полки
	922	2		L 140×140×9	3270	63,5	127		
	940	2		L 140×140×9	3810	74	148		
	959	2		L 100×100×7	3900	42,1	84,2		
	960	2		L 90×90×7	4460	43	86		
	973	1		L 63×63×5	1375	6,6	6,6		срез. полки
	991	2		L 110×110×8	2500	33,7	67,4		
	1043	8		L 200×200×20	1030	61,9	123,8		ст. 10Г2С1 снять обушок
	1044	2		L 100×100×7	3260	35,3	70,6		
	С137	2		- 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		- 180×12	320	5,4	5,4		
	С303	1		- 480×28	1460	119,6	119,6		вырез
	С325	1		- 300×25	700	41,2	41,2		Стр. 1 торец
	С327	11		- 100×10	300	2,4	2,4		
	С330	1		- 200×20	300	9,4	9,4		
	С338	1		- 207×16	250	6	6		
	С343	1		- 480×16	650	28,2	28,2		ф.л.
	С350	1		- 160×18	600	13,5	13,5		ф.л.
	С365	1		- 160×10	600	6,2	6,2		ф.л.
	С378	1		- 640×20	1340	135,0	135,0		вырез.
	С385	1		- 570×16	1030	73,6	73,6		
	С389	1		- 410×16	860	33	33		ф.л.

продолжение спецификации

Отпр. марка	N дет	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт	Вес кг. общ.	Марки	Примечан.
Ф176	С402	1		- 650×20	677	64,6	64,6	432	ф.л.
	С405	1		- 470×16	740	43,6	43,6		
	С409	2		- 460×16	475	18,5	37		ф.л.
	С417	1		- 100×16	420	5,3	5,3		
	С424	1		- 210×16	500	13,2	13,2		
	С439	18		- 80×16	145	1,5	27		
	С440	4		- 80×16	180	1,8	7,2		
	С443	9		- 100×16	240	3	27		
	С609	2		- 145×8	250	2	4		ф.л.
	Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
			Вес наплавленного металла				28		
С313	843	2		L 200×125×14	5950	204,4	408,8	1144	Ст.10Г2С1 ст. 10Г2С1 сн. обушок вырез.
	1035	2		L 200×125×14	800	6,9	13,8		
	С359	1		- 260×8	280	4,0	4,0		
	С439	3		- 80×16	145	1,5	4,5		
			Вес наплавленного металла:				0,8		
		1		- 480×28	1360	114,4	114,4		вырез. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов в п.м. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	▷16	Итого длина п.м	Итого вес кг.
Ф176				3,0					3,0	0,9
Ф184	0,8	0,3	26,1	22,5	7,6	3,5	6,6	3,8	73,7	28

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19Д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R 2900 кг/см²) по ТУ НИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
8. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ТУ НИИЧМ 54-58 или 15ГС по ТУ НИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 146.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=30м под нагрузку q=710 кг/м² при шаге 12м

1ГК-01-12.5 выпуск-11 альбом 1

лист 164

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Разраб. Гуляев, Проверил Кожевникова, Гл. спец. Жидкевич, Нач. отдела Кожевникова, Гл. инж. проекта Дулев, Исполнил Коншаров

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ Дата выпуска 1965г.

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА ОТПРАВОЧНЫХ МАРОК СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ ПРОЛЕТОМ L=36м /ШАГ ФЕРМ 12м/

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому УФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка, стыковая накладка	Количество	№№ листа
1	250 или 500 (симметричная) – схема 1	НФ36-300	Ф185	2	168
			Ф186	1	
			С310	1	
2		НФ36-360	Ф187	2	169
			Ф188	1	
			С311	1	
3		НФ36-390	Ф189	2	170
			Ф190	1	
			С311	1	
4		НФ36-420	Ф191	2	171
			Ф192	1	
			С312	1	
5		НФ36-490	Ф193	2	172
			Ф194	1	
			С313	1	
6		НФ36-560	Ф195	2	173
			Ф196	1	
			С313	1	
7		НФ36-680	Ф197	2	174
			Ф198	1	
			С307	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому УФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка, стыковая накладка	Количество	№№ листа
8	нулевая (симметричная) – схема 3	НФ36-300	Ф199	2	175
			Ф186	1	
			С310	1	
9		НФ36-360	Ф200	2	176
			Ф188	1	
			С311	1	
10		НФ36-390	Ф201	2	177
			Ф190	1	
			С311	1	
11		НФ36-420	Ф202	2	178
			Ф192	1	
			С312	1	
12		НФ36-490	Ф203	2	179
			Ф194	1	
			С313	1	
13		НФ36-560	Ф204	2	180
			Ф196	1	
			С313	1	
14		НФ36-680	Ф205	2	181
			Ф198	1	
			С307	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 Выпуск II	Состав фермы по альбому УФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка, стыковая накладка	Количество	№№ листа
15	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 – схема 2	НФ36-300	Ф185	1	168
			Ф186	1	175
			Ф199	1	
			С310	1	
16		НФ36-360	Ф187	1	169
			Ф188	1	176
			Ф200	1	
			С311	1	
17		НФ36-390	Ф189	1	170
			Ф190	1	177
			Ф201	1	
			С311	1	
18		НФ36-420	Ф191	1	171
			Ф192	1	178
			Ф202	1	
			С312	1	
19		НФ36-490	Ф193	1	172
			Ф194	1	179
			Ф203	1	
			С313	1	

№№ п/п	Привязка колонн к разбивочным осям	Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск II	Состав фермы по альбому УФПИ "Промстальконструкция" полуферма, стяжка, стыковая накладка	количество	№№ листа
20	один конец с нулевой привязкой, второй конец с привязкой 250 или 500 – схема 2	НФ36-560	Ф195	1	173
			Ф196	1	180
			Ф204	1	
			С313	1	
21		НФ36-680	Ф197	1	174
			Ф198	1	181
			Ф205	1	
			С307	1	

Пример подбора отправочных марок ферм.

Требуется подобрать двускатную стропильную ферму под нагрузку $q = 420 кг/м^2$, замаркированную в проекте КМ в соответствии с серией ПК-01-125 выпуск II НФ36-420 для пролетов с различными привязками колонн к разбивочным осям (см схемы 1,2,3)

По таблице в графе „марка фермы по серии ПК 01-125" находим марку НФ36-420 с соответствующей привязкой колонн к разбивочным осям и в графе „номер листа" находим на каких листах данного альбома разработана эта ферма.

Для фермы по схеме 1 - лист №171

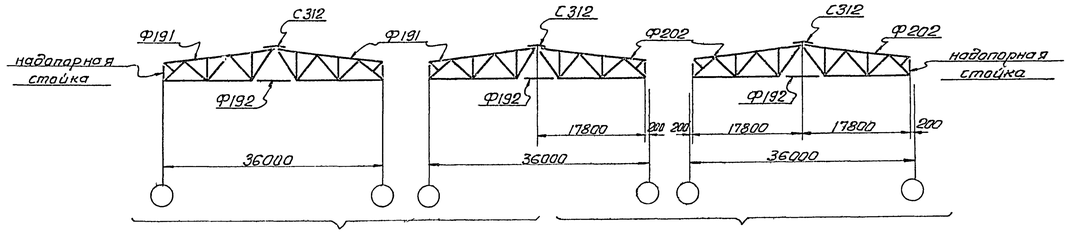
Для фермы по схеме 2 - листы №№ 171;178

Для фермы по схеме 3 - лист № 178.

Схема 1

Схема 2

Схема 3



Примечания:

1. По данной таблице производится подбор отправочных марок стропильных ферм
2. Подбор марок надопорных стоек производится согласно указаний листа № 182

ПК-01-125 Выпуск II альбом 1

Таблица для подбора отправочных марок стропильных ферм пролетом L = 36м при шаге 12м.

1965 г.

Лист 165

ГПИ и пром-тех конструкций ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инж. проекта Кочевников
Гл. инженер Соловьев
Нач. отдела Шевцов
Нач. сектора Кочевников
Руководитель группы Исследователь
Инженер Гаглоев
Инженер Лисогор
Инженер Мамонтов
Дата выпуска 1965 г.

Серия ПК-01-125 Выпуск II альбом I

Лист 166

Инв. №

План связей по верхним поясам стропильных ферм

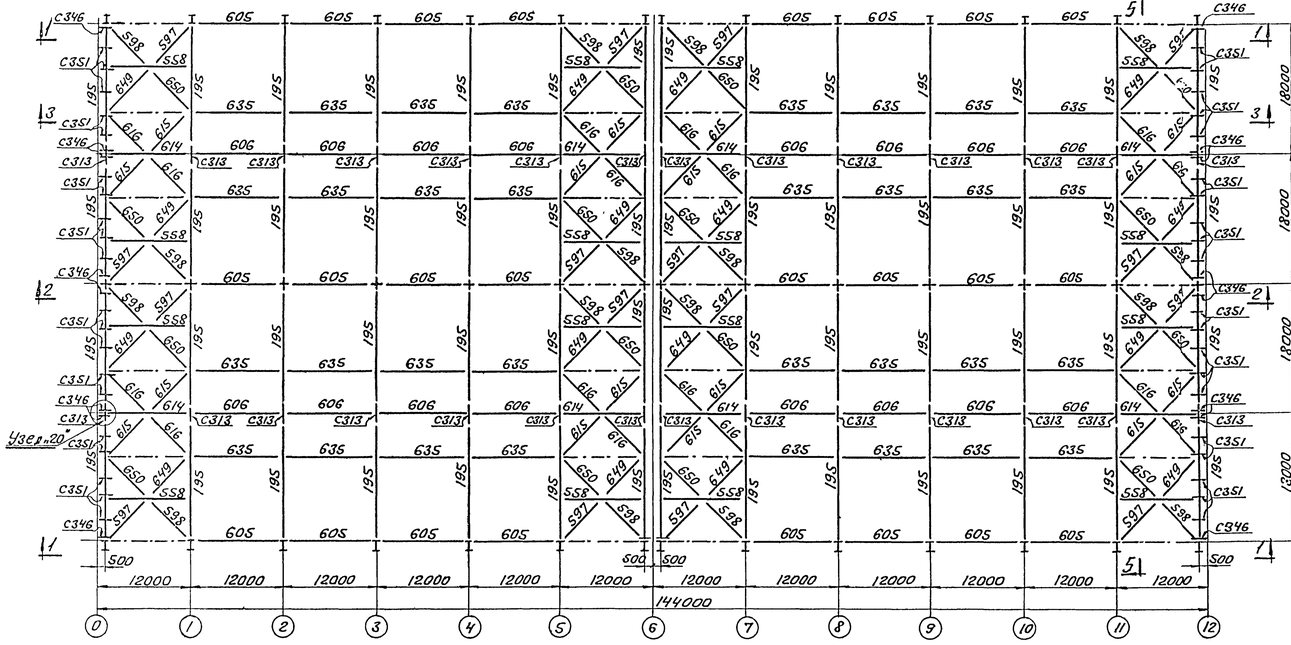
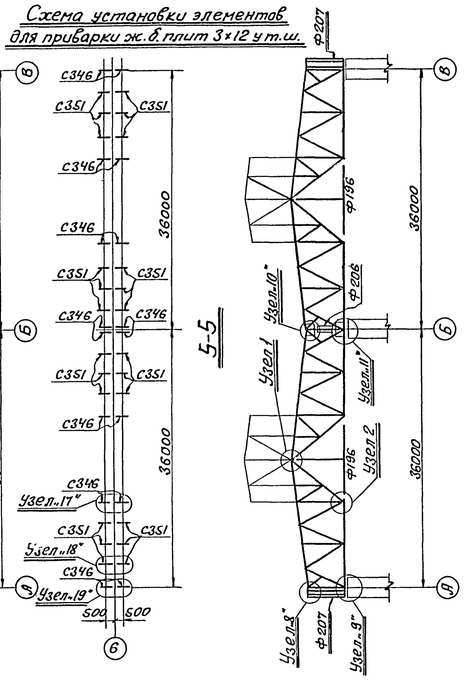
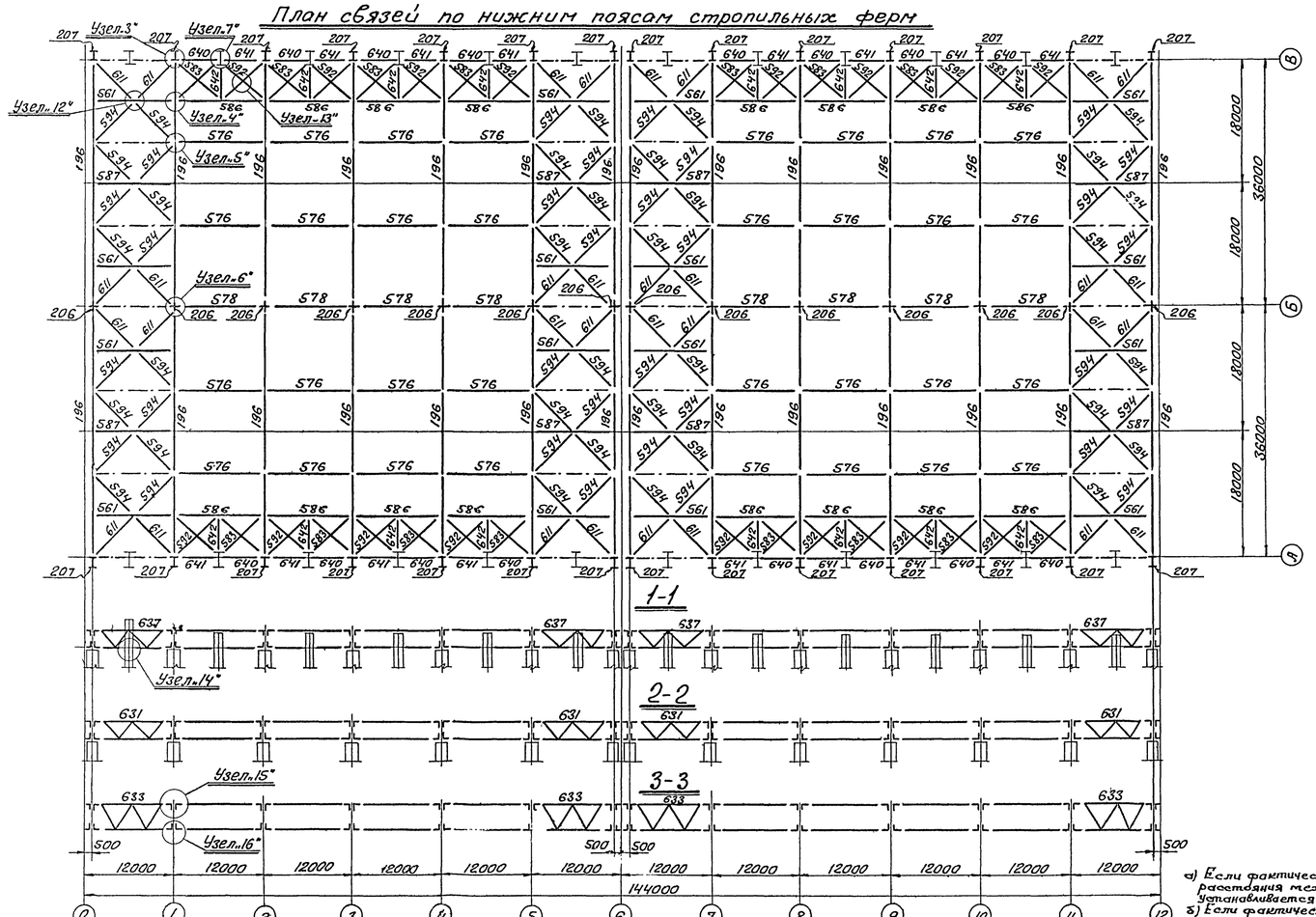


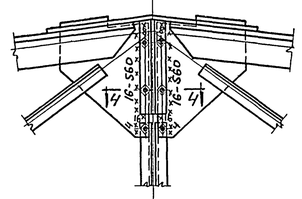
Схема установки элементов для приварки ж.б. плит 3×12 у т.ш.



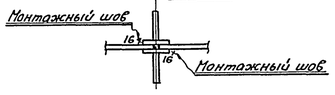
План связей по нижним поясам стропильных ферм



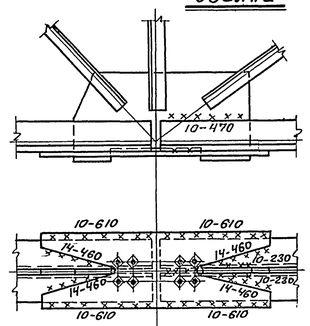
Узел "1"



4-4



Узел "2"



Ведомость отправочных марок

Отпр. марка	К-во	Наименование	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	№№ чертежей	Примечан.
Ф195	56	9п-ты страп ферм	4516	252336	10200-173	
Ф196	28	—"—	933	26124	10200-173	
Ф206	14	Стойки	56	784	10200-182	
Ф207	28	—"—	97	2716	—"—	
Ф558	16	Распорки	193	3088	10200-198	
Ф561	16	—"—	199	3184	10200-199	
Ф576	32	—"—	133	4256	10200-200	
Ф578	8	—"—	182	1456	—"—	
Ф583	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф587	8	Распорки	199	1592	—"—	
Ф592	16	Связи	146	2336	10200-201	
Ф594	64	—"—	117	7488	—"—	
Ф597	16	—"—	59	944	10200-202	
Ф598	16	—"—	59	944	—"—	
Ф605	24	Распорки	180	4320	—"—	
Ф606	16	—"—	185	2960	—"—	
Ф611	32	Связи	117	3744	10200-201	
Ф614	8	Распорки	194	1552	10200-198	
Ф615	16	Связи	66	1056	—"—	
Ф616	16	—"—	66	1056	—"—	
Ф586	16	Распорки	226	3616	10200-208	
Ф631	4	Верт. связи	525	2100	10200-205	
Ф633	16	—"—	592	9472	10200-206	
Ф635	32	Распорки	185	5920	10200-198	
Ф637	8	Верт. связи	574	4592	10200-204	
Ф640	16	Распорки	119	1904	—"—	
Ф641	16	—"—	119	1904	—"—	
Ф642	16	—"—	96	1536	—"—	
Ф649	16	Связи	65	1040	—"—	
Ф650	16	—"—	65	1040	—"—	
С313	28	Стык. накл.	1144	3203,2	10200-187	
С346	32	Дополн. эл-ты	4,5	144	10200-182	
С351	64	—"—	9,7	620,8	—"—	
С441	8	Мест. прокладка	25,8	210	—"—	
С448	12	—"—	7,6	91,2	—"—	
С449	10	—"—	11,4	114	—"—	

Общий вес конструкций по схеме: 361527кг.

Таблица монтажных швов

Сечение шв.	△4	△6	△8	△10	△12	△14	△16		Итого:
Длина-п.м.	2,8	230,2	40	171,8	57,3	100,3	81,6		684 п м
Вес наплавл. металла-кг	0,3	41,5	12,4	79	37	92	95,8		358 кг

Таблица монтажных метизов

№№ п/п	Наименование	Диам. болта	Захват	Длина	Длина нарезки	К-во	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Сталь	ГОСТ	Примечан.
1	Болт норм. точн	М20	14-18	65	41	1000	0,224	224	Ст3	7798-62	
2	—"—	М20	20-24	70	40	880	0,237	208	—"—	—"—	
3	—"—	М20	28-33	80	41	460	0,261	120	—"—	—"—	
4	—"—	М20	38-41	85	38	180	0,274	49	—"—	—"—	
5	—"—	М20	44	90	40	70	0,285	20	—"—	—"—	
6	—"—	М20	52	100	42	70	0,310	22	—"—	—"—	
7	Гайка норм. точн	М20	—	—	—	5320	0,064	340	Ст.сф.	5915-62	
8	Шайба черн. δ=4	М20	—	—	—	6680	0,023	153	Ст.3	6957-54	
9	Болт норм. точн	М18	23	60	33	180	0,167	30	Ст.3	7798-62	
10	Гайка норм. точн	М18	—	—	—	360	0,046	16	Ст.сф.	5915-62	
	Итого:							1136 кг			

Примечания:

1. Настоящий проект конструкций покрытия выполнен на основании чертежей №№ проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-125 выпуск II, а также типовых чертежей КМД конструкций покрытий по альбомам №№ 1÷3 серии ПК-01-125 выпуск II, выпущенных Челябинским филиалом ЛИ „Промстальконструкция."
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс Ф (например Ф195; Ф196).
3. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18; М20 и монтажной сварке, согласно указаниям на рабочих чертежах и узлов на данной схеме.
4. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек.
5. Все швы h=8, кроме отмеченных
6. Сварку производить электродами типа Э42А. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТа 9467-60.
7. Приварку крупнопанельных плит к фермам производить не менее чем в 3х точках швом h=6, длиной не менее 100мм. Все концы плит у стоек фонаря обязательно приварить.
8. Укладку крупнопанельных плит вести в направлении от опор стропильных ферм вверх по скату.
9. Работать совместно с листом №167.
10. При монтаже стропильных ферм руководствоваться следующими правилами установки ферм на оголовки колонн.

а) Если фактическая длина стропильной фермы окажется меньше расстояния между осями оголовков установленных колонн, ферма устанавливается симметрично относительно осей оголовков.

б) Если фактическая длина стропильной фермы окажется больше расстояния между осями оголовков колонн, ферма устанавливается так, чтобы её опорное ребро, располагаемое на колонне среднего ряда было совмещено с осью оголовка колонны.

ТП 1965г. Образец монтажной схемы покрытия двухпролётного здания с тяжелым режимом работы. Стропильные фермы, пролетом 36 м под нагрузку q=560кг/м² Привязка колонн крайних рядов — 250 при наличии стоек продольного фахверка

ПК-01-125 Выпуск II альбом I

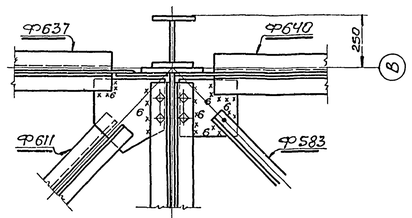
Лист 166

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

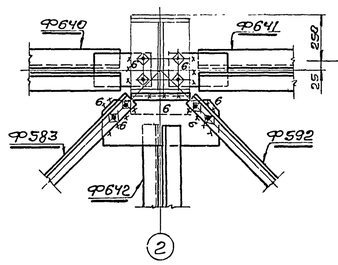
Гл. инж. пр-та Кожевников; Бригадир Твердов; Проверил Пугачев; Исполнил Дронов; Утвердил Кожевников; Нач. отдела Писарев; Гл. инженер Писарев; Руководитель Ветлугорский; Дата выпуска: 1965г.

Серия ПК-01-125 выпуск II альбом I
Лист 167
Инв. №

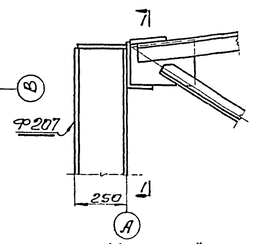
Узел „3"



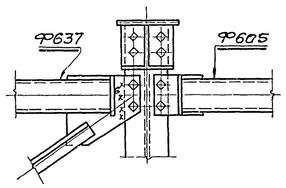
Узел „7"



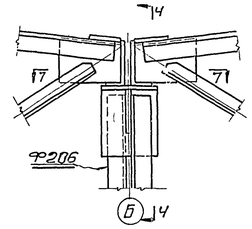
Узел „8"



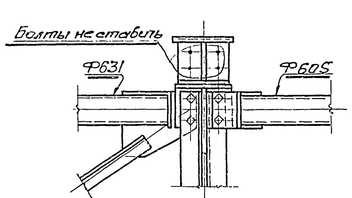
1-1



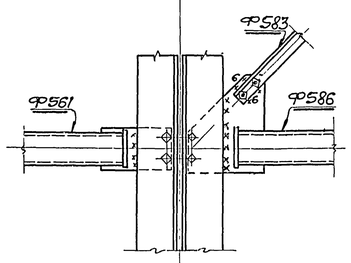
Узел „10"



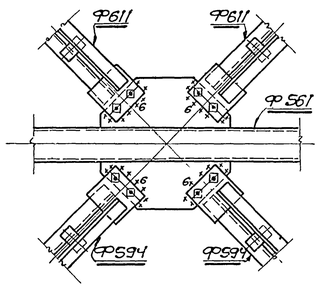
4-4



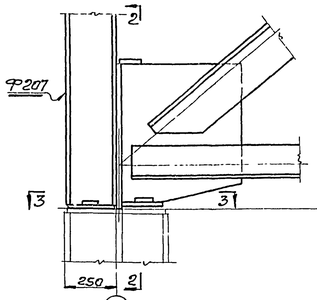
Узел „4"



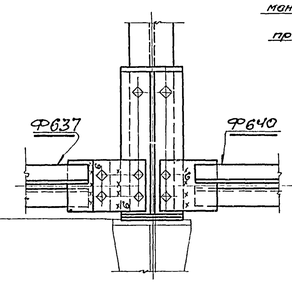
Узел „12"



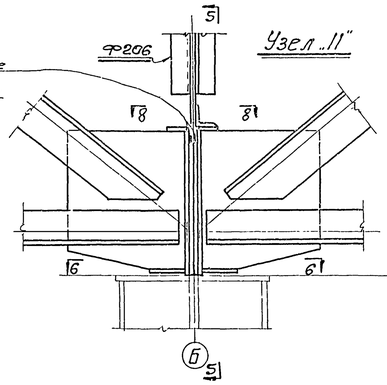
Узел „9"



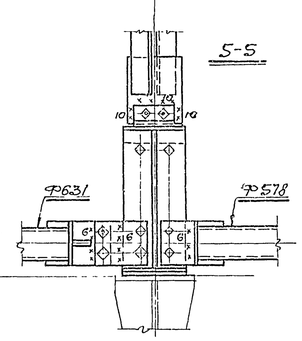
2-2



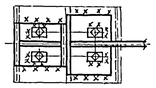
Узел „11"



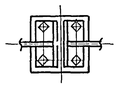
5-5



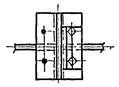
3-3



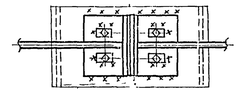
7-7



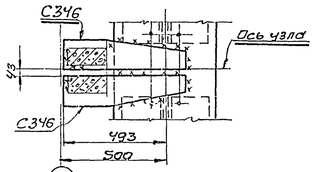
8-8



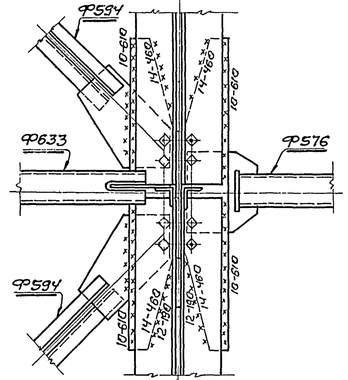
6-6



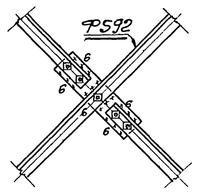
Узел „20"



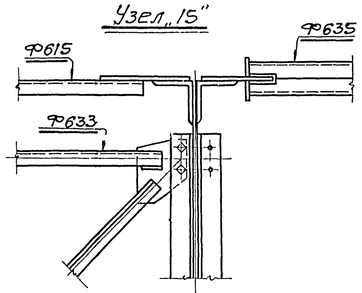
Узел „5"



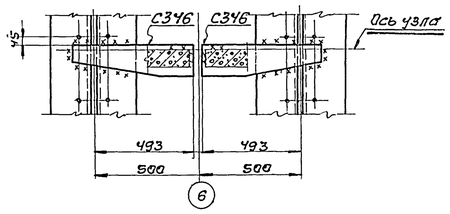
Узел „13"



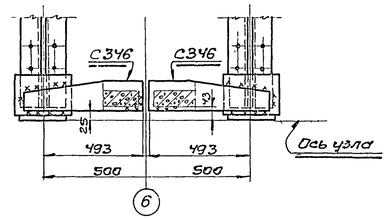
Узел „15"



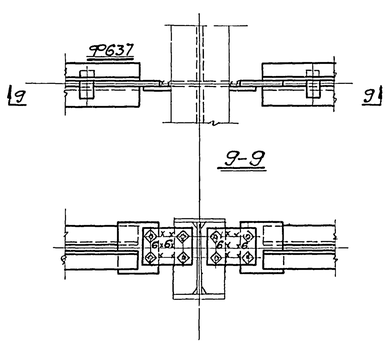
Узел „17



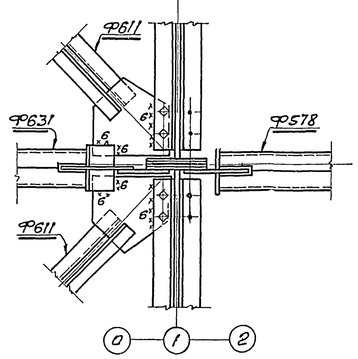
Узел „19



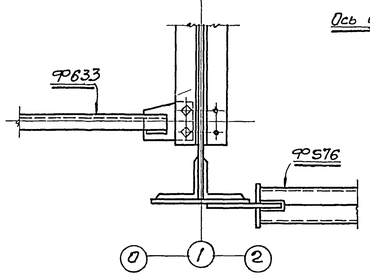
Узел „14"



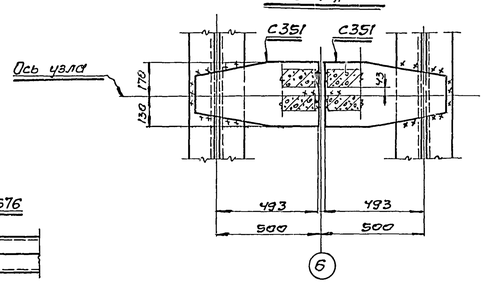
Узел „6"



Узел „16"



Узел „18"



Примечание.

Работать совместно с черт N 166

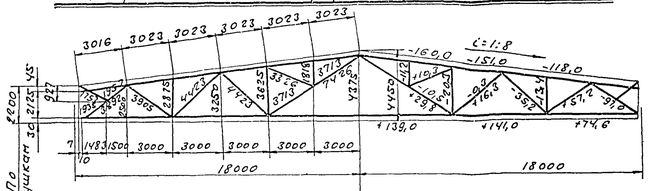
ТД 1965г. Лист узлов к образцу монтажной схемы ферм пролетом l_0 = 36 м.

ПК-01-125 выпуск II альбом I
Лист 167

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Утверждающий	Белобородов	Типа	
Гл. инженер проекта	Писарев		
Нач. отдела	Кожевников		
Дата выпуска			1965г.
Гл. инж. пр-та	Григорьев	Проверил	Константинов
Конструктор	Трегубов	Дизайн	Петерс
		Дизайн	Янчук

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



По обушкам 3с 2125 УС5

Ф185

С310

Ф186

Узел 1

Ось симметрии

Узел 2

Линия гиба отстковой полосы

1-1

Овальные отв. 50х23

2-2

3-3

В дет С136 отв. овальные 60х28,5; в шайбах отв. d=27

7-7

Под накладкой шов не варить

Ось симметрии Ф186, кроме дет. 1020, С352, Б2.

S-S

4-4

6-6

Строгать 100

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

Отпр. марка	N дет.	Кол. г	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	марка	Примечан
Ф185	С65	1		L 200х125х12	240	7,1	7,1		
	705*н	1	1	L 160х160х10	5996	148,0	296,0		Ст 10Г2С1
	751*н	1	1	L 180х180х12	3449	318,5	625,0		Ст 10Г2С1 Б.Д.
	837*н	1	1	L 125х125х10	11910	227,5	455,0		Ст 10Г2С1
	869*н	1	1	L 90х90х7	2420	23,4	46,8		
	901*н	1	1	L 160х100х12	3340	78,8	157,6		ср.пол.
	915	2		L 110х70х8	3360	36,6	73,2		
	935	2		L 125х125х8	3830	59,4	118,8		
	962	2		L 75х75х6	3950	27,2	54,4		
	963	2		L 110х70х8	6710	73,1	146,2		
	968	2		L 63х63х5	2880	13,8	27,6		
	971	1		L 63х63х5	1470	7,0	7,0		ср. пол.
	976	2		L 75х75х6	2560	17,6	35,2		
	1004	2		L 90х90х7	3280	31,6	63,2		
	1015	2		L 63х63х5	1520	7,5	15,0		
	С136	1		- 200х20	200	6,3	6,3		
	С137	2		- 70х20	100	1,1	2,2		
	С138	1		- 100х10	210	1,6	1,6		
	С218	1		- 180х12	320	5,4	5,4		
	С246	14		- 60х12	110	0,6	8,4		
	С249	18		- 80х12	145	1,1	19,8		
	С251	4		- 80х12	180	1,4	5,6		
	С300	1		- 320х24	1020	52,4	52,4		ф.л.
	С323	1		- 200х20	700	22,0	22,0		Стр. 1 гер.
	С332	1		- 215х12	315	5,8	5,8		ф.л.
	С344	1		- 540х14	680	31,8	31,8		ф.л.
	С343	1		- 160х14	500	8,8	8,8		ф.л.
	С366	1		- 210х10	500	6,5	6,5		ф.л.
								2670	

продолжение спецификации.

С375	1		-500х14	1020	54,8	54,8	Вырез.
С379	1		-430х12	1110	39,6	39,6	ф.л.
С383	1		-470х12	850	37,6	37,6	
С391	1		-430х14	970	41,8	41,8	ф.л.
С395	1		-350х12	650	18,8	18,8	ф.л
С399	1		-600х14	677	42,0	42,0	ф.л.
С401	2		-360х14	430	11,4	22,8	ф.л.
С411	1		-280х12	300	7,9	7,9	
С415	1		-100х12	360	3,4	3,4	
С420	2		-280х12	360	9,5	19,0	
С426	1		-280х12	320	8,5	8,5	
С427	1		-280х12	320	8,5	8,5	
С428	1		-320х12	330	9,9	9,9	
С434	2		-155х16	680	13,5	27,0	
С441	6		-100х12	220	2,1	12,6	
С605	2		-105х8	250	1,4	2,8	ф.л.
Б2	2		болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
			Вес наплавленного металла:			15,0	
834	2		L 125х125х10	11950	228,3	456,6	Ст. 10Г2С1.
1020	1		L 63х63х5	3730	18,0	18,0	
С245	4		- 80х12	145	1,1	4,4	
С352	1		- 290х14	300	8,2	8,2	ф.л.
Б2	1		болт с гайкой М16	70	0,2	0,2	
			Вес наплавленного металла:			0,5	
	1		-420х18	1120	55,1	55,1	ф.л. гн.

Ф185 488
Ф186 55,7
С310

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. шв. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	Итого: Длина п.м.	Вес кг.
Ф185	1,4	3,7	28,4	25,1	3,6	62,2	15,0
Ф186			2,5			2,5	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 183÷190.
6. Сталь марки ВСт.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19Д* и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 165.

ТА 1965г.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=300 кг/м². при шаге 12м.

ПК-01-12,5 Выпуск 11 Альбом I

Лист 168

Гл. инженер Писарев
Нач. отдела Кожевников
Дата выпуска

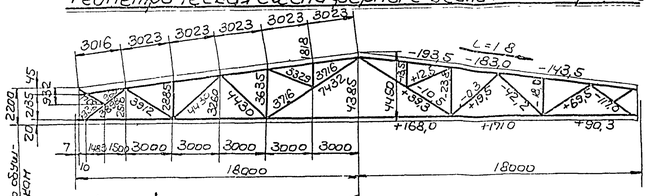
Бригадир Требунов
Проверил Литтау
Исполнил Данаев

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

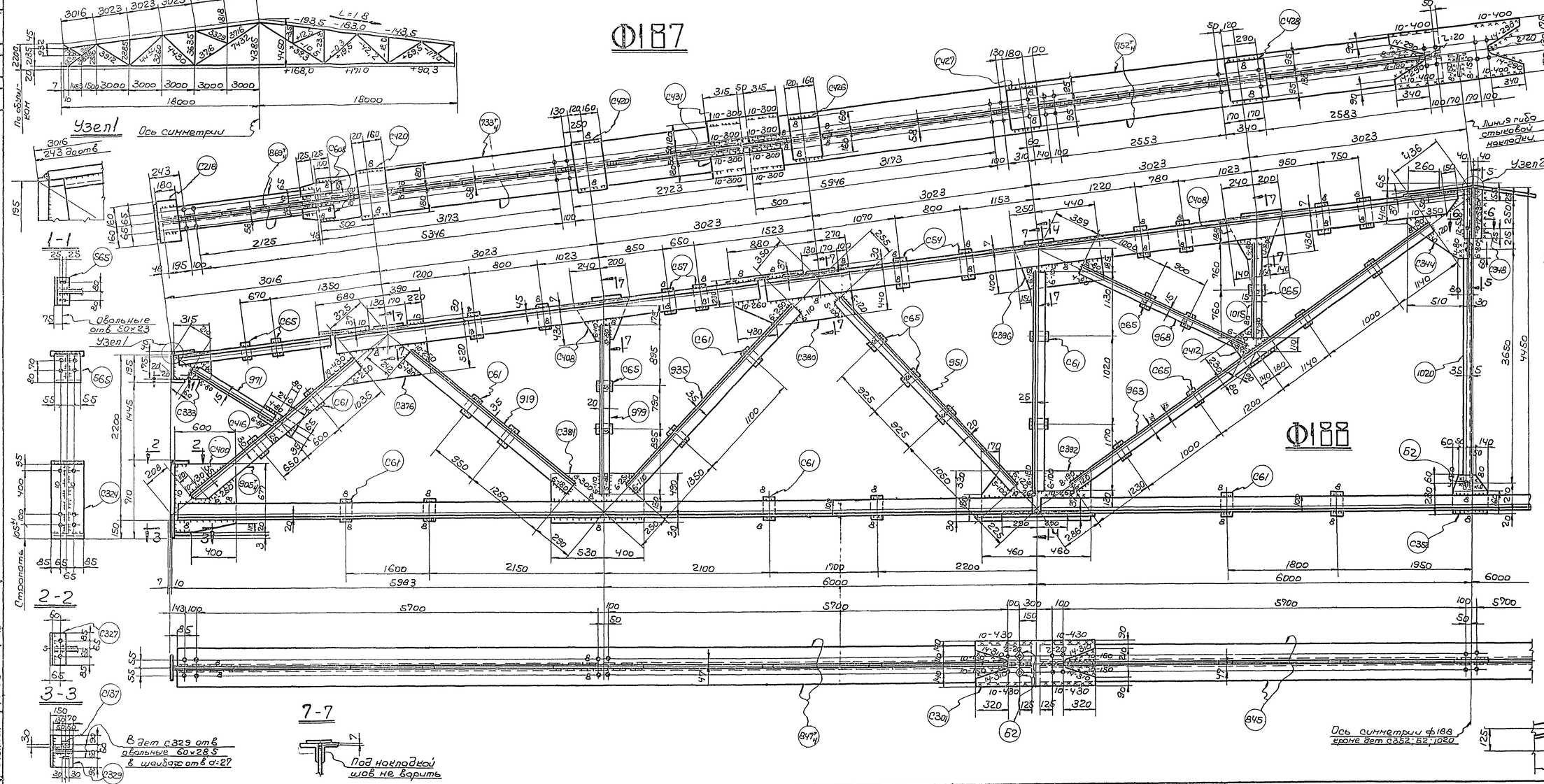
серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
лист 168
инв. №

Ф187

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



С311



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

Отпр. марк	№ дет	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ	Марка	Примечан
Ф187	565	1		∠200×125×12	240	7,1	7,1	310Д	
	733	1	1	∠160×160×12	5996	176,3	352,6		Ст. 10Г2С1 прокат
	752	1	1	∠200×200×12	9449	348,4	698,8		Ст. 10Г2С1
	947	1	1	∠160×100×12	11910	281,1	562,2		Ст. 10Г2С1
	868	1	1	∠90×90×7	2430	23,4	46,8		
	905	1	1	∠200×125×12	3365	99,8	199,6		срез полки
	919	2		∠125×125×8	3380	52,5	105,0		
	935	2		∠125×125×8	3830	59,4	118,8		
	951	2		∠80×80×6	3950	29,0	58,0		
	963	2		∠110×70×8	6710	73,1	146,2		
	968	2		∠63×63×5	2880	18,8	37,6		
	971	1		∠63×63×5	1470	7,0	7,0		срез полки
	979	2		∠80×80×6	2580	19,0	38,0		
	1007	2		∠100×100×7	3320	36,0	72,0		
	1015	2		∠63×63×5	1520	7,5	15,0		
	C54	6		−10×14	220	2,4	14,4		
	C57	4		−80×14	180	1,6	6,4		
	C61	12		−80×14	145	1,3	15,6		
	C65	14		−60×14	110	0,7	9,8		
	C137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	C218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	C301	1		−390×24	1140	69,6	69,6		ф.л.
	C324	1		−300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 тор.
	C327	1		−100×10	300	2,4	2,4		
	C329	1		−200×20	300	9,4	9,4		
	C333	1		−215×14	315	6,8	6,8		ф.л

Продолжение спецификации

C334	1		−540×14	680	31,8	31,8	ф.л.
C345	1		−160×14	500	8,8	8,8	ф.л.
C366	1		−210×10	500	6,5	6,5	ф.л.
C376	1		−550×16	1070	72,6	72,6	вырез
C380	1		−470×14	1150	62,5	62,5	ф.л.
C384	1		−520×14	930	53,3	53,3	
C392	1		−360×16	920	36,6	36,6	ф.л.
C396	1		−400×14	690	27,0	27,0	ф.л.
C400	1		−600×16	677	48,0	48,0	ф.л.
C408	2		−430×14	440	14,2	28,4	ф.л.
C412	1		−310×14	320	10,9	10,9	
C416	1		−100×14	380	4,2	4,2	
C420	2		−280×12	360	9,5	19,0	
C426	1		−280×12	320	8,5	8,5	
C427	1		−280×12	320	8,5	8,5	
C428	1		−320×12	330	9,9	9,9	
C431	2		−180×16	680	15,5	31,0	
C608	2		−105×8	250	1,4	2,8	
62	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
			Вес наплавленного металла			17,8	
845	2		∠160×100×12	11950	282,2	564,4	Ст. 10Г2С1
1020	1		∠63×63×5	3730	18,0	18,0	
061	4		−80×14	145	1,3	5,2	
0352	1		−290×14	300	8,2	8,2	ф.л.
62	1		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2	
			Вес наплавленного металла			0,8	
С311		1	−460×20	1220	75,6	75,6	ф.л. н.

Ф187 — 310Д — 597 — С311 — 75,6

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12			Итого длина м.м.	Итого вес кг
ф187	1,5	2,8	27,9	25,3	8,5	0,6			66,7	17,8
ф188				2,5					2,5	0,8

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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
5. Типовые детали см. листы №183÷190
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п.19,3* и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1 (МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ЧМТУ 546-61 ЦНИИЧМ с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
8. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60, с дополнительной гарантией завода в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №165.

ТД 1965 г. — Двускатные стропильные фермы пролетом $L=36$ м, под нагрузку $q=360\ кг/м^2$ при шаге 12 м.

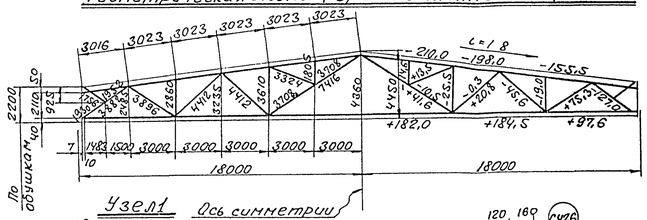
ПК-01-125 Выпуск II Альбом I — Лист 169

9110-11 ЦЦ

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
Гип Конкевичюс | Нач. отд. Конкевичюс | Гл. инженер проекта Белобородов | Утверждена Белобородов
Руководитель группы Трегубов | Проверил Литтау | Гип Донзов | Гип Донзов
Гип Донзов | Гип Донзов | Гип Донзов | Гип Донзов
Челябинский филиал Металлоконструкция

Серия ПК-01-12S Выпуск II Альбом I
Лист 170
Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



С311

Ф189

Ф190

Узел1 Ось симметрии

Узел2

5-5

4-4

1-1

2-2

3-3

7-7

6-6

Узел2

Строгать

Ось симметрии Ф190, кроме дет. 1021; С353; Б2.

Линия гиба стыковой накладки

Овальные отв. 50×23

Под накладкой шов не варить

В дет. С329 отв. овальные 60×28,5; в шайбах отв. d=27

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

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. Т.	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар.	Примечан.
Ф189	С65	1		L 200×125×12	290	7,1	7,1	3257	
	736т	1	1	L 180×180×11	5996	182,9	365,8		Ст 10Г2С1
	753т	1	1	L 200×200×13	9949	377,0	754,0		Ст 10Г2С1 пор.
	832т	1	1	L 140×140×12	11910	303,7	607,4		Ст 10Г2С1
	869т	1	1	L 90×90×7	2420	23,4	46,8		
	887т	1	1	L 160×160×12	3290	96,7	193,4		Срез полки
	920	2		L 125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		L 125×125×9	3800	65,8	131,6		
	945	2		L 80×80×6	3890	28,6	57,2		
	965	2		L 110×70×8	6630	72,4	144,8		
	969	2		L 63×63×5	2830	13,6	27,2		
	972	1		L 63×63×5	1440	6,9	6,9		Срез полки
	980	2		L 80×80×6	2520	18,5	37,0		
	1008	2		L 100×100×7	3260	35,3	70,6		
	1017	2		L 63×63×5	1480	7,1	14,2		
	С54	10		−100×14	220	2,4	24,0		
	С57	6		−80×14	180	1,6	9,6		
	С61	6		−80×14	145	1,3	7,8		
	С65	14		−60×14	110	0,7	9,8		
	С137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		−180×12	320	5,4	5,4		
	С302	1		−370×26	1190	74,7	74,7		Ф.Л.
	С324	1		−300×20	700	33,0	33,0		Стр.-1 пор.
	С327	1		−100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		−200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1		−215×14	315	6,8	6,8		Ф.Л.

продолжение спецификации

Ф189	С344	1		−540×14	680	31,8	31,8	3257	Ф.Л.
	С348	1		−160×14	500	8,8	8,8		Ф.Л.
	С366	1		−210×10	500	6,5	6,5		Ф.Л.
	С376	1		−550×16	1070	72,6	72,6		Вырез
	С380	1		−470×14	1150	52,5	52,5		Ф.Л.
	С384	1		−520×14	930	53,3	53,3		
	С391	1		−430×14	970	41,8	41,8		Ф.Л.
	С396	1		−400×14	690	27,0	27,0		Ф.Л.
	С400	1		−600×16	677	48,0	48,0		Ф.Л.
	С408	2		−430×14	440	14,2	28,4		Ф.Л.
	С412	1		−310×14	320	10,9	10,9		
	С416	1		−100×14	380	4,2	4,2		
	С426	3		−280×12	320	8,5	25,5		
	С427	1		−280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		−320×12	330	9,9	9,9		
	С432	2		−175×20	470	21,2	42,4		
	С609	2		−145×8	250	2	4		Ф.Л.
	Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			18,1		
Ф190	829	2		L 140×140×12	11950	304,3	608,6	643	Ст 10Г2С1
	1021	1		L 63×63×5	3690	17,8	17,8		
	С57	4		−80×14	180	1,6	6,4		
	С353	1		−300×14	330	9,5	9,5		Ф.Л.
	Б2	1		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла:			0,8		
С311	—	1		−480×20	1220	75,6	75,6	75,6	Ф.Л.; Г.Н.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварн. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12			Итого Длина п.м.	Вес кг
Ф189	1,5	2,3	26,3	25,1	9,0	1,9			65,4	18,1
Ф190				2,5					2,5	0,8

Примечания:

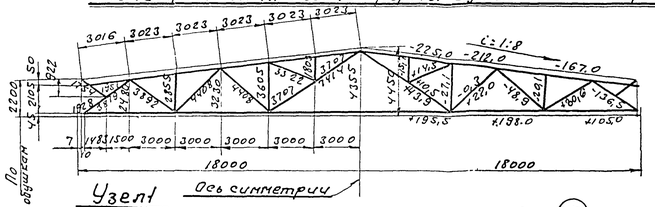
1. Все отверстия d=23, 2. Все обрезы 40, 3. Все сварные швы h=6, } кроме оговоренных.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Типовые детали см. листы N 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс 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.
7. Сталь марки 10Г2С1 (МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл 3, ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
8. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ / ЦНИИЧМ 298-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 165.

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролетом L=36 м под нагрузку q=390 кг/м² при шаге 12 м. ПК-01-12S Выпуск II Альбом I. Лист 170

Гип Промстальконструкция. Гл. инженер проекта Белобородов. Нач. отдела Кожевников. Руководитель группы Кожевников. Гл. инженер проекта Гиндин

Серия ПК-01-12.5 Выпуск II Альбом I Лист 171 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф191

Ф192

С312

Узел1

Ось симметрии

Узел2

Овальные отв. 50×23

Линия гиба стыковой накладки

1-1 2-2 3-3 4-4 5-5 6-6 7-7

Сопрячь по месту

Ось симметрии Ф192; кроме дет. 1021; С353; Б2

Под накладкой шов не варить

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

Отпр. марка	N дет.	Кол. г.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
Ф191	С65	1		∟200×125×12	240	7,1	7,1	3412	
	739Н	1	1	L180×180×12	5996	198,5	397,0		Ст 10Г2С1
	754Н	1	1	L200×200×14	9449	405,6	810,0		Ст 10Г2С1 пр.п
	851Н	1	1	L160×160×11	11910	321,6	643,2		Ст 10Г2С1
	869Н	1	1	L90×90×7	2480	23,4	46,8		
	907Н	1	1	L200×125×14	3260	112,1	224,2		срез. полки
	921	2		L125×125×10	3260	62,3	124,6		
	939	2		L125×125×10	3770	72,0	144,0		
	945	2		L80×80×6	3890	28,6	57,2		
	965	2		L110×70×8	6630	72,4	144,8		
	968	2		L63×63×5	2830	13,6	27,2		
	971	1		L63×63×5	1470	7,0	7,0		Срез. полки
	980	2		L80×80×6	2520	18,5	37,0		
	1008	2		L100×100×7	3260	35,3	70,6		
	1017	2		L63×63×5	1480	7,1	14,2		
	С54	10		-100×14	220	2,4	24,0		
	С57	4		-80×14	180	1,6	6,4		
	С61	8		-80×14	145	1,3	10,4		
	С65	7		-60×14	110	0,7	4,9		
	С68	7		-60×14	90	0,6	4,2		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С304	1		-370×28	1190	79,2	79,2		ф.л.
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 тор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С333	1		-215×14	315	6,8	6,8		ф.л.

продолжение спецификации

Ф191	С344	1		-540×14	680	31,8	31,8	3412	ф.л
	С348	1		-160×14	500	8,8	8,8		ф.л.
	С366	1		-210×10	500	6,5	6,5		-"-
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		вырез.
	С380	1		-470×14	1150	52,3	52,3		ф.л
	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
	С391	1		-430×14	970	41,8	41,8		ф.л
	С396	1		-400×14	690	27,0	27,0		-"-
	С400	1		-600×16	677	48,0	48,0		-"-
	С408	2		-430×14	440	14,2	28,4		-"-
	С412	1		-310×14	320	10,8	10,9		
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	С426	2		-230×12	320	8,5	17,0		
	С432	2		-175×20	770	21,2	42,4		
	С605	2		-145×8	250	2	4		ф.л
	Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			18,5		
Ф192	849	2	-	L160×160×11	11950	322,3	644,6	679	Ст 10Г2С1
	1021	1	-	L63×63×5	3690	17,8	17,8		
	С57	4	-	-80×14	180	1,6	6,4		
	С353	1	-	-300×14	330	9,5	9,5		ф.л.
	Б2	1	-	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла:			0,9		
С312		1		-480×24	1220	89,2	89,2	89,2	ф.л. гн.

Таблица заводских сварных швов

Отправ марка	Сечение и дл. св. швов в п.м ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	Итого длина п.м	Итого вес кг.
Ф191	1,7	2,6	27,8	18,9	8,6	4,8	0,5	65,9	18,5
Ф192				2,5				2,5	0,8

Примечания:

1. Все отверстия d=23, } кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, }
3. Все сварные швы h=6,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Типовые детали см. листы N 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 64-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 165.

Двускатные стропильные фермы пролетом l=36м под нагрузку q=420 кг/м² при шаге 12м

ПК-01-12.5 Выпуск II Альбом VIII

1965г.

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проект Кожевников; Бригадир Третьяков; Проверил Литвак; Исполнил Данзан

Гип Белозеров; Гл. инженер Писарев; Нач. отдела Кожевников; Дата выпуска 1965г.

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

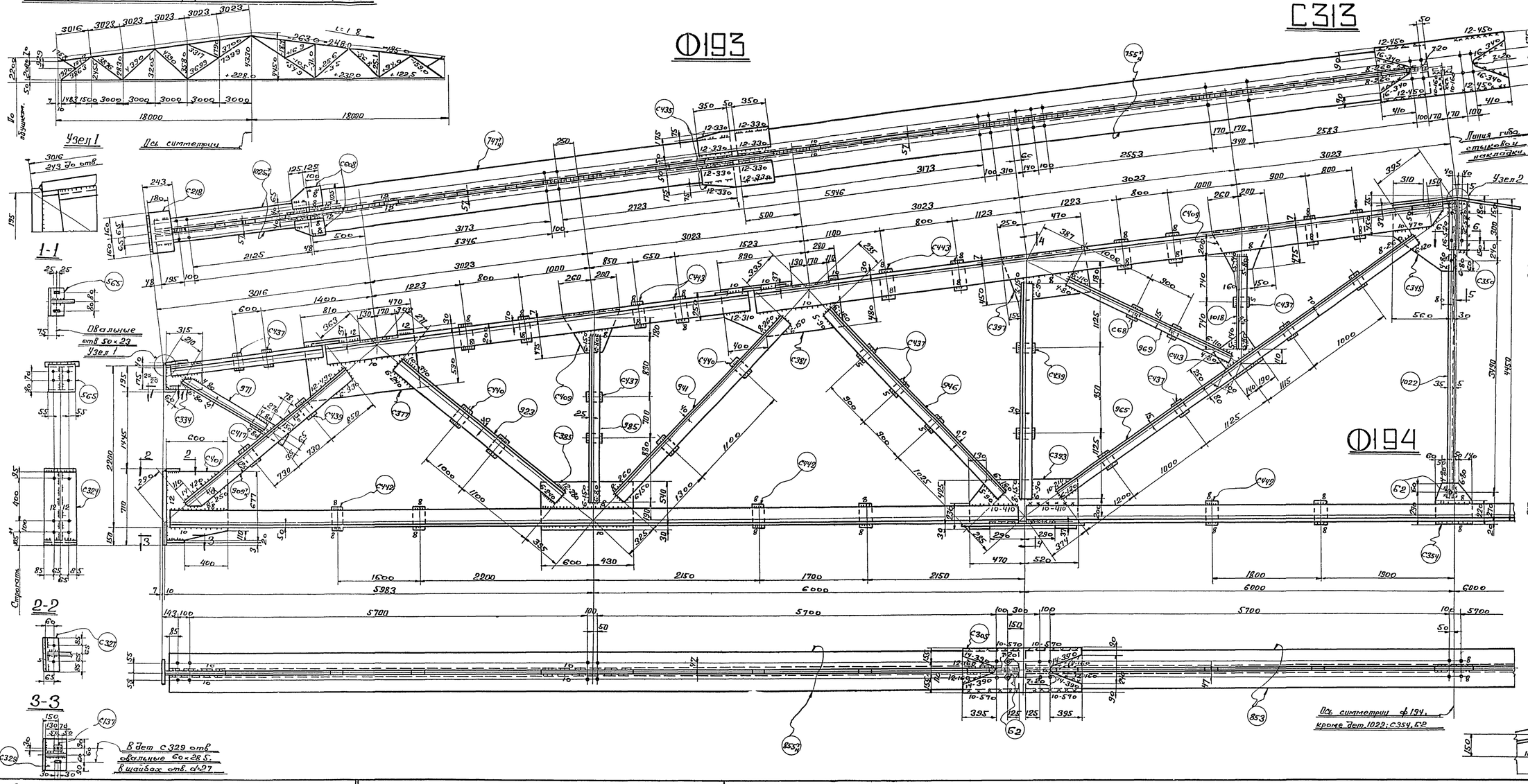
Лист 172

Инв.№

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Ф193

С313



Ф194

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

Отпр. марка	№ дет	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес кг: шт	Вес кг: общ	Мар	Примечан
Ф193	565	1		∟200×125×12	240	7,1	7,1		
	747н	1	1	∟200×125×14	5936	206,3	412,6		Ст 10Г2С1
	755н	1	1	∟200×200×20	9449	568	1136		Ст 10Г2С1(рул)
	855н	1	1	∟180×180×12	11910	394,2	788,4		Ст 10Г2С1
	909н	1	1	∟200×125×16	3210	125,5	251,0		Фрез пол
	923	2		∟140×140×9	3210	62,3	124,6		
	941	2		∟140×140×9	3730	72,4	144,8		
	946	2		∟75×75×6	3870	26,5	53		
	965	2		∟110×110×8	6630	72,4	144,8		
	969	2		∟63×63×5	2890	13,6	27,2		
	971	1		∟63×63×5	1470	7	14		Фрез пол.
	985	2		∟90×90×7	2460	23,6	47,2		
	1011	2		∟110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1018	2		∟75×75×6	1480	10,2	20,4		
	1025н	1	1	∟90×90×7	2420	23,4	46,8		
	С68	2		-60×14	90	0,6	1,2		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С305	1		-420×28	1290	95,8	95,8		
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		Стр 1т.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С334	1		-215х1*	315	7,7	7,7		ф л.
	С345	1		-5*	78*	5,0	5,0		т.л

Продолжение спецификации

	С350	1		-160×18	600	13,5	13,5	ф л.
	С367	1		-200×10	600	7,2	7,2	ф л.
	С377	1		-620×18	1280	111,0	111,0	Выр
	С381	1		-510×16	1170	67,0	67,0	ф л
	С385	1		-570×16	1030	73,6	73,6	
	С393	1		-455×16	990	52,2	52,2	ф л.
	С397	1		-450×16	720	36,4	36,4	ф л.
	С401	1		-600×18	677	54	54	ф л
	С409	2		-460×16	475	18,5	37	ф л.
	С413	1		-330×16	330	13,6	13,6	
	С417	1		-100×16	420	5,3	5,3	
	С435	2		-175×25	750	23,4	46,8	ф л.
	С437	12		-60×16	110	0,8	9,6	
	С439	4		-80×16	145	1,5	6,0	
	С440	4		-80×16	180	1,8	7,2	
	С442	4		-100×16	220	2,8	11,2	
	С443	10		-100×16	240	3,0	30,0	
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8	
	62	2		Болт с гайк. М16	70	0,2	2,4	
			Вес	наплавленного	металла:		23,9	
Ф194	853	2		∟180×180×12	11950	396,2	792,4	Ст. 10Г2С1
	1022	1		∟63×63×5	3570	17,2	17,2	
	С354	1		-300×16	350	11,5	11,5	ф л.
	С442	4		-100×16	220	2,8	11,2	
	62	1		Болт с гайк. М16		0,2	0,2	
			Вес	наплавленного	металла		0,9	
С313		1		-480×28	1360			

Ф193 — 4120 кг; Ф194 — 833 кг; С313 — 114 т

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечение и длины сварных швов. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	▷16	Итого. Длина мм	Вес кг.
ф193	3,5	3,6	24,4	17,2	11,7	6,6	3,4	0,5	70,9	23,9
ф194				2,8					2,8	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д* и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(мк) ($R_н$=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ ТМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
8. Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ ТМТУ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ ТМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2СД(мк).
9. Таблицу подбора марок ферм см лист №185

ТД 1965г

Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=490кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I

Лист 172

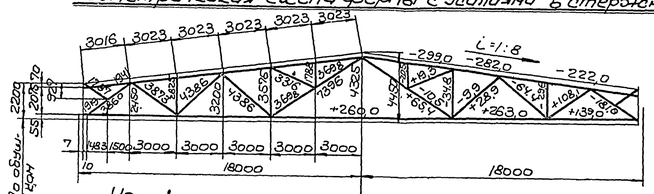
Гл. инж. проект Коневецкий; Гл. инженер Бригадир Трегубов; Гл. инженер Проверил Данзен; Гл. конструктор Исполнил Лаптева

Руководитель Ветеров; Гл. инженер Мастер Коневецкий; Нач. отдела Дата выпуска: Апрель 1965г.

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

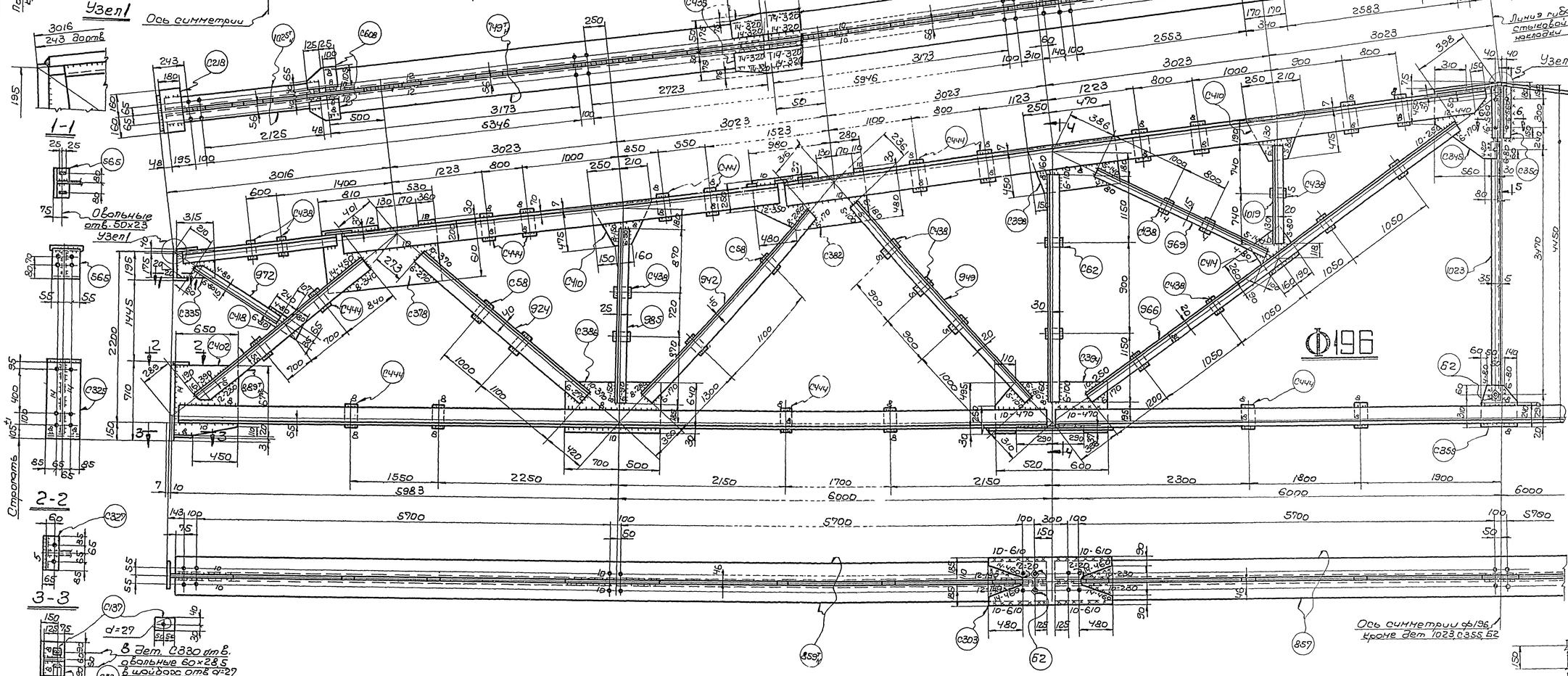
Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
Лист 173
Инв. N

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



По обушкам

Узел 1 — Ось симметрии



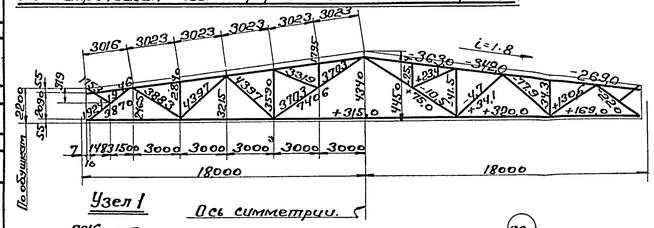
Спецификация металла сталь Вст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6), кроме оговоренной (см примечание п. 7).

Отпр. марка	N дет	Кол т.	Кол п.	Сечение	Длина мм	Вес ед. шт	Вес ед. общ.	Марки	Примечан.
Ф195	С65	1	1	L200х125х12	240	7,1	7,1		
	1149	1	1	L200х125х16	5996	234,2	468,4		Ст 10Г2С1
	755	1	1	L200х200х20	9449	568	1136		Ст10Г2С1 гр пол
	559	1	1	L200х200х12	11900	440,3	880,6		Ст 10Г2С1
	683	1	1	L200х200х14	3170	135	270		срез полки
	924	2		L140х140х10	3480	68,4	136,8		
	942	2		L140х140х10	8720	80	160		
	949	2		L80х80х6	3840	28,3	56,6		
	966	2		L125х80х8	6600	82,5	165		
	969	2		L63х63х5	2830	13,6	27,2		
	972	1		L63х63х5	1440	6,9	6,9		
	985	2		L90х90х7	2460	23,6	47,2		срез пол.
	1011	2		L110х110х8	3200	42,9	85,8		
	1019	2		L80х80х6	1480	10,9	21,8		
	1025	1		L90х90х7	2420	23,4	46,8		
	С58	4		-80х18	180	2	8		
	С62	2		-80х18	145	1,6	3,2		
	С137	2		-90х20	100	1,1	2,2		
	С216	1		-180х12	320	5,4	5,4		
	С303	1		-480х28	1480	119,6	119,6		
	С325	1		-300х25	900	41,2	41,2		
	С327	1		-100х10	300	2,4	2,4		Ст 1пр.
	С330	1		-200х20	800	9,4	9,4		
	С335	1		-215х18	315	8,7	8,7		ф.л.
	С345	1		-590х18	780	50,8	50,8		ф.л.
	С356	1		-160х18	600	7,2	7,2		ф.л.
	С360	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
	С361	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
	С362	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
	С363	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
	С364	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
	С365	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
	С366	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
	С367	1		-200х16	320	8,2	8,2		ф.л.
				Вес ф195			4506		

Продолжение спецификации

	С378	1	-640х20	1340	135	135	ф.л. выр.
	С382	1	-510х18	1260	80,4	80,4	ф.л. выр.
	С394	1	-670х18	1200	113,6	113,6	
	С398	1	-525х18	1120	78	78	ф.л. выр
	С402	1	-450х18	720	41	41	
	С410	2	-650х20	677	64,6	64,6	ф.л.
	С414	1	-460х18	495	20,8	41,6	ф.л.
	С418	1	-350х18	350	17,3	17,3	
	С438	2	-100х18	420	6,9	5,9	
	С439	2	-176х25	950	23,4	46,8	ф.л.
	С438	14	-60х18	110	0,9	12,6	
	С444	16	-100х18	240	3,4	54,4	
	С606	2	-105х8	250	1,4	2,8	ф.л.
	Б2	2	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4	
			Вес наплавленного металла:			39,5	
Ф196	Б57	2	L200х200х12	11950	444	888	Ст 10Г2С1
	1023	1	L63х63х5	3550	17,0	17,0	
	С355	1	-300х18	870	13,8	13,8	ф.л
	С444	4	-100х18	240	3,4	13,6	
	Б2	1	Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2	
			Вес наплавленного металла			0,9	
С313		1	-480х28	1360	114,4	114,4	ф.л. рн.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях.



Ф197

С307

Ф198

Узел 1

Ось симметрии.

Узел 2

Ось симметрии Ф198, кроме дет. 1023; С355; 52

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

Овальные отв. 50×23

Узел 1

Узел 2

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

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т.	Кол. н	Сечение	Длина	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Мар.	Примечание
Ф197	С65	1		∠200×125×18	240	7.1	7.1		
	78[1]	1	1	∠200×200×14	5996	256	512		Ст.10Г2С1
	78[2]	1	1	∠200×200×25	9949	700	1400		Ст.10Г2С1
	863[1]	1	1	∠200×200×14	11900	508.5	1017		Ст.10Г2С1
	899[1]	1	1	∠200×200×16	3140	153	306		Срез полки
	925	2		∠160×160×10	3140	78	156		
	943	2		∠160×160×10	3700	91.5	183		
	949	2		∠80×80×6	3840	28.3	56.6		
	967	2		∠140×90×8	6580	93	186		
	969	2		∠63×63×5	2830	13.6	27.2		
	972	1		∠63×63×5	1440	6.9	6.9		Срез пол.
	990	2		∠100×100×7	2450	26.5	53.0		
	1011	2		∠110×110×8	3200	42.9	85.8		
	1019	2		∠80×80×6	1480	10.9	21.8		
	1023[1]	1	1	∠90×90×7	2420	23.4	46.8		
	С58	4		-80×18	180	2.0	8.0		
	С62	4		-80×18	145	1.6	6.4		
	С137	2		-70×20	100	1.1	2.2		
	С218	1		-180×12	320	5.4	5.4		
	С306	1		-480×36	1490	156.7	156.7		ф.л.
	С325	1		-300×25	700	41.2	41.2		Стр.Тавр.
	С327	1		-100×10	300	2.4	2.4		
	С336	1		-200×20	300	9.4	9.4		
	С335	1		-215×18	315	8.7	8.7		ф.л.
	С345	1		-590×18	780	50.8	50.8		ф.л.
	С356	1		-160×18	600	13.5	13.5		ф.л.
	С367	1		-200×10	600	7.2	7.2		ф.л.
							5137		

Продолжение спецификации.

С378	1		-640×20	1340	135	135		Вырез ф.л.
С382	1		-510×18	1260	80.4	80.4		
С386	1		-670×18	1200	113.6	113.6		
С394	1		-525×18	1120	78	78		ф.л.
С398	1		-450×18	720	41	41		ф.л.
С402	1		-650×20	677	64.6	64.6		ф.л.
С410	2		-460×18	475	20.8	41.6		ф.л.
С414	1		-350×18	350	17.3	17.3		
С418	1		-100×18	420	5.9	5.9		ф.л.
С436	2		-190×30	900	40.5	81		
С438	12		-60×18	110	0.9	10.8		
С444	16		-100×18	240	3.4	54.4		
С609	2		-145×8	250	2.0	4.0		ф.л.
52	2		Болт стайк. М16	70	0.2	0.4		
		Вес	наплавленного металла:			32.2		
Ф198	861	2		∠200×200×14	11950	513.0	1026.0		Ст.10Г2С1
	1023	1		∠63×63×5	3550	17.0	17.0		
	С444	4		-100×18	240	3.4	13.6		
	С355	1		-300×18	370	13.8	13.8		
	52	1		Болт стайк. М16	70	0.2	0.2		
		Вес	наплавленного металла:			0.9			
С307	–	1		-540×30	1520	1535	1535		ф.л. гнуть.

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марки	Сечение и длины сварных швов △4	△5	△6	△8	△10	△12	△14	△16	△18	△20	Итого Длина п.м.	Вес кг.
Ф197	0.8	5.5	26.4	14.6	7.8	16.6	11	2.2	1.8	0.9	77.7	32.2
Ф198				2.8							2.8	0.9

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Л.
5. Типовые детали см. листы № 183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19.3" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15÷16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(мк) с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк)
8. Сталь марки 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(мк).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №165

Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=680кг/м² при шаге 12м

1965г. ТД

Тр-61-125 Выпуск II Альбом

Лист 174

Челябинский филиал

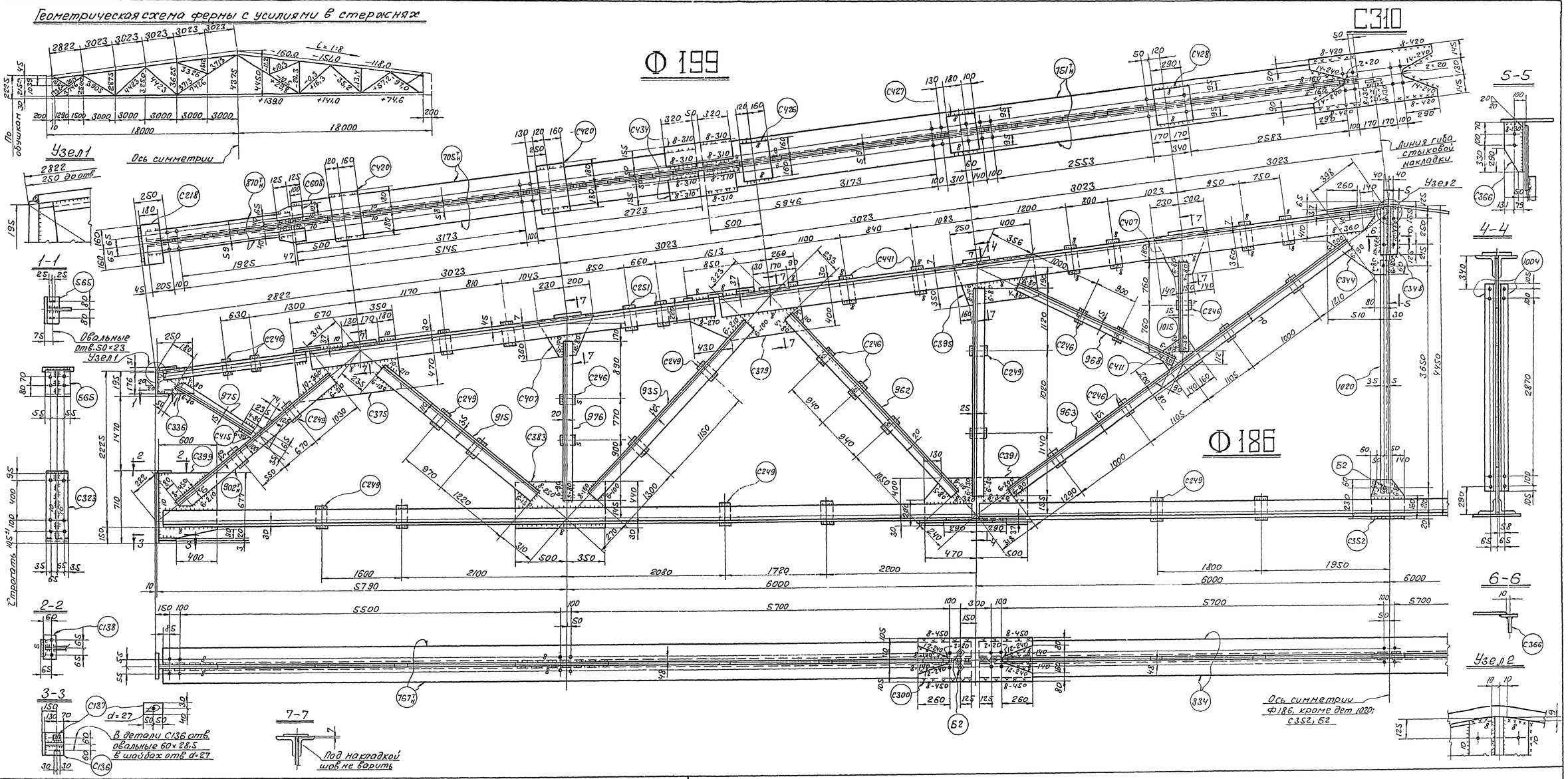
Гипростальконструкция

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

8018-01 49

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 175 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



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

Отпр. марка	№ дет	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примечан
Ф199	S6S	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1	2651	
	705Т	1	1	L 160×160×10	S996	148,0	296,0		Ст.10Г2С1
	751Т	1	1	L 180×180×12	9449	312,5	625,0		Ст.10Г2С1(серов.)
	767Т	1	1	L 125×125×10	11710	223,7	447,4		Ст.10Г2С1
	870Т	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43,0		
	902Т	1	1	L 160×100×12	3210	75,5	151		Срез полки
	91S	2		L 110×70×8	3360	36,6	73,2		
	93S	2		L 125×125×8	3830	59,4	118,8		
	962	2		L 75×75×6	3950	27,2	54,4		
	963	2		L 110×70×8	6710	73,1	146,2		
	968	2		L 63×63×5	2880	13,8	27,6		
	97S	1		L 63×63×5	1410	6,8	6,8		Срез полки
	976	2		L 75×75×6	2560	17,6	35,2		
	100Ч	2		L 90×90×7	3280	31,6	63,2		
	101S	2		L 63×63×5	1520	7,5	15,0		
	C136	1		−200×20	200	6,3	6,3		
	C137	2		−70×20	100	1,1	2,2		
	C138	1		−100×10	210	1,6	1,6		
	C218	1		−180×12	320	S,4	S,4		
	C246	14		−60×12	110	0,6	8,4		
	C249	12		−80×12	145	1,1	13,2		
	C251	4		−80×12	180	1,4	S,6		
	C300	1		−320×24	1020	S2,4	S2,4		Ф.л.
	C323	1		−200×20	700	22,0	22,0		Стр 1 тор.
	C336	1		−207×12	250	4,S	4,S		Ф.л.
	C344	1		−S40×14	680	31,8	31,8		Ф.л
	C348	1		−160×14	S00	8,8	8,8		Ф.л.
	C366	1		−210×10	S00	6,S	6,S		Ф.л.

Продолжение спецификации

	C375	1		−500×14	1020	S4,8	S4,8		вырез
	C379	1		−430×12	1110	39,6	39,6		Ф.л.
	C383	1		−470×12	850	37,6	37,6		
	C391	1		−430×14	970	41,8	41,8		Ф.л
	C39S	1		−350×12	650	18,8	18,8		Ф.л
	C399	1		−600×14	677	42,0	42,0		Ф.л
	C407	2		−360×14	430	11,4	22,8		Ф.л
	C411	1		−280×12	300	7,9	7,9		
	C41S	1		−100×12	360	3,4	3,4		
	C420	2		−280×12	360	9,S	19,0		
	C426	1		−280×12	320	8,S	8,S		
	C427	1		−280×12	320	8,S	8,S		
	C428	1		−320×12	330	9,9	9,9		
	C434	2		−155×16	690	13,S	27,0		
	C441	6		−100×12	220	2,1	12,6		
	C608	2		−105×8	250	1,4	2,8		Ф.л
	Б2	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			15,0		
Ф186	834	2		L 125×125×10	11950	228,3	456,6	488	Ст.10Г2С1
	1020	1		L 63×63×5	3730	18,0	18,0		
	C249	4		−80×12	145	1,1	4,4		
	C352	1		−290×14	300	8,2	8,2		Ф.л.
	Б2	1		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла			0,S		
С310		1		−420×18	1120	SS,7	SS,7	SS,7	Ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов п.м. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10		Итого Длина п.м.	Вес кг
Ф186			2,S				2,S	0,S
Ф199	1,4	3,7	28,4	25,1	3,6		62,2	15,0

Примечания:

1 Все отверстия d= 23,
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 Э42А
5. Типовые детали см. листы N 183 ÷ 190
6 Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19„а" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1 (мк) (σт=2900 кг/см²) по 4ТУ/ЦНИИЧМ S46-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
8 Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по 4ТУ/ЦНИИЧМ S4-58 или 15ГС по 4ТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С Д (мк).
9 Таблицу подбора марок ферм см. лист N 165.

ТА 1965г. Двускатные стропильные фермы пролётом L=36м под нагрузку q=300 кг/м² при шаге 12м

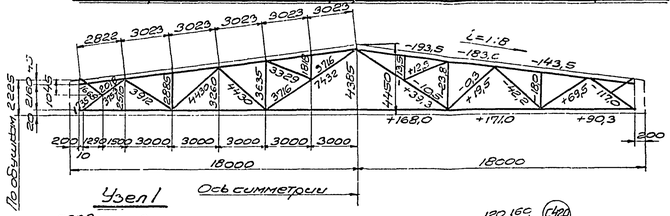
ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 175

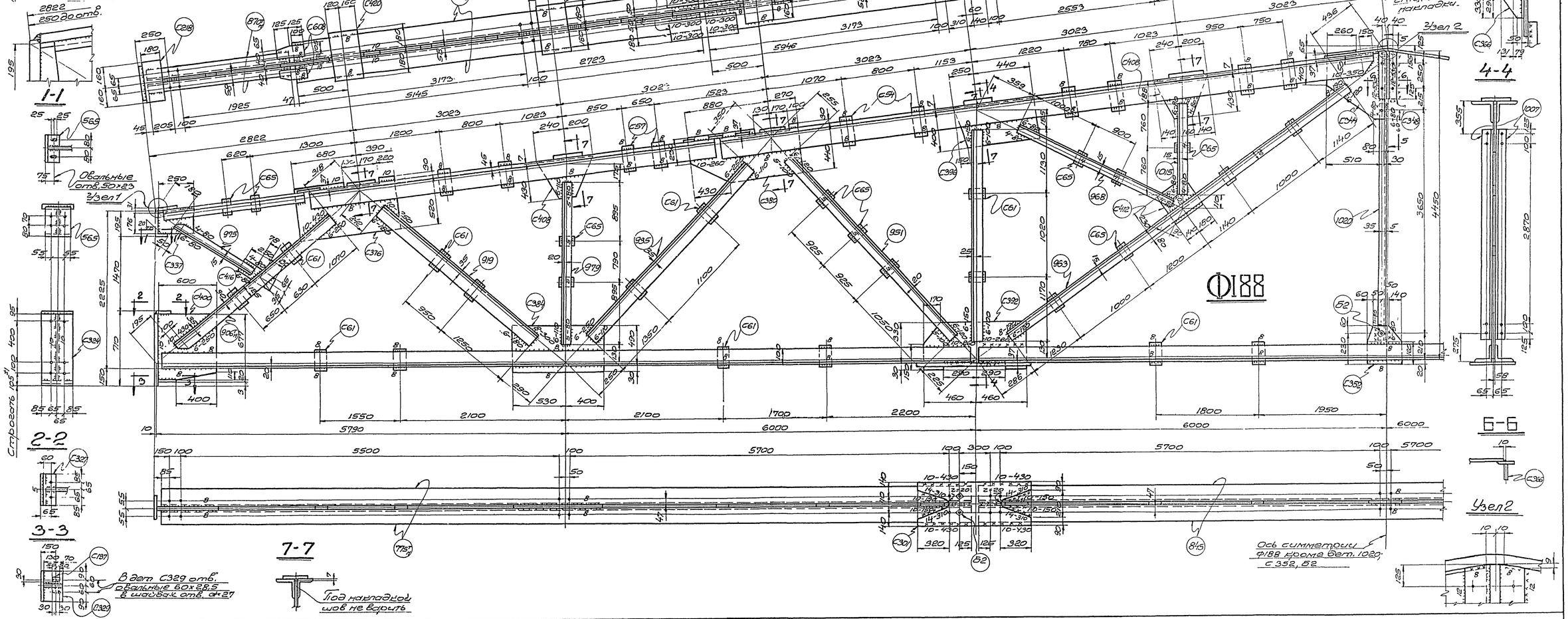
Гл. инж. проекта Косневников; Нач. отдела Косневников; Гл. инж. Белобородов; Рук. группы Белобородов; Бригадир Трегубов; Проверил Литтау; Исполнил Ломзин; Дата выпуска: 1965г.

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 176 Инв.№

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях





Спецификация металла стали марки В Ст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7)

Отпр. марка	N дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Вес в кг мар.	Примеч.
Ф200	565	1		1200×125×12	240	7,1	7,1		
	733	1	1	L160×160×12	5996	176,3	352,6		Ст 10Г2С1
	758	1	1	L200×200×12	9449	349,4	698,8		Ст10Г2С1(м)
	775	1	1	L160×100×12	11710	216,3	532,6		Ст 10Г2С1
	870	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43,0		
	906	1	1	L200×125×12	3240	96,2	192,4		Сред полки
	919	2		L125×125×8	3380	52,5	105,0		
	935	2		L125×125×8	3830	59,4	118,8		
	951	2		L80×80×6	3950	29,0	58,0		
	963	2		L110×70×8	6710	73,1	146,2		
	968	2		L63×63×5	2880	13,8	27,6		
	995	1		L63×63×5	1410	6,8	6,8		Срез полки
	979	2		L80×80×6	2580	19,0	38,0		
	1007	2		L100×100×7	3320	36,0	72,0		
	1015	2		L63×63×5	1520	7,5	15,0		
	С54	6		-100×14	220	2,4	14,4		
	С57	4		-80×14	180	1,6	6,4		
	С61	12		-80×14	145	1,3	15,6		
	С65	14		-60×14	110	0,7	9,8		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С301	1		-390×24	1140	69,6	69,6		фл
	С304	1		-300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 торц.
	С329	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С339	1		-207×14	250	5,2	5,2		ф л
	С344	1		-540×14	680	31,8	31,8		ф л

Продолжение спецификации

Ф200	С348	1		-160×14	500	8,8	8,8	308 5	ф л.
	С366	1		-210×10	500	6,5	6,5		ф л
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		вырез
	С380	1		-470×14	1150	52,5	52,5		ф л
	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
	С392	1		-320×16	920	36,6	36,6		ф л
	С396	1		-400×14	690	27,0	27,0		ф л
	С400	1		-600×16	677	48,0	480		ф л
	С408	8		-430×14	440	14,2	28,4		ф л
	С412	1		-310×14	320	10,9	10,9		
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	С420	2		-280×12	360	9,5	19,0		
	С426	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С431	2		-180×16	680	15,5	31,0		
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		ф л.
	52	2		болт с гайк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла			17,8		
Ф188	845	2		L160×100×12	11950	282,2	564,4	597	Ст 10Г2С1
	1020	1		L63×63×5	3730	18,0	18,0		
	С61	4		-80×14	145	1,3	5,2		ф л
	С352	1		-290×14	300	8,2	8,2		
	52	1		болт с гайк. М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла			0,8		
С311		1		-480×20	1220	75,6	75,6	756	ф л. снять

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины свар. швов ▽4	▽5	▽6	▽8	▽10	▽12			Итого Длина п.м	Итого Вес кг
ф188				2,5					2,5	0,8
ф200	1,5	2,9	27,9	25,3	8,5	0,6			66,7	17,8

Примечания:

1 Все отверстия d=23, 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 Э42А

5 Типовые детали см. листы N 183—190

6 Сталь марки В Ст3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19, 3" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

7 Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900\ кг/см^2$) по ЧМТУ ЧМетИМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СП (МК)

8 Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЧМетИМ 54-58 или 15Гс по ЧМТУ ЧМетИМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СП (МК)

9 Таблицу подбора марок ферм см. лист N 165

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ	Гл. инж. проекта	Кожевников		
	Гл. инженер	Фрезберг		
	Руководитель группы	Боровков		
	Гл. инженер проекта	Кожевников		
	Дата выпуска		1965 г.	

ТД 1965г

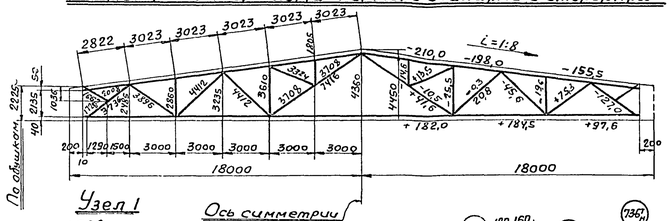
Двускатные стропильные фермы пролетом 36м под нагрузку $q=360\ кг/м^2$ при шаге 12м

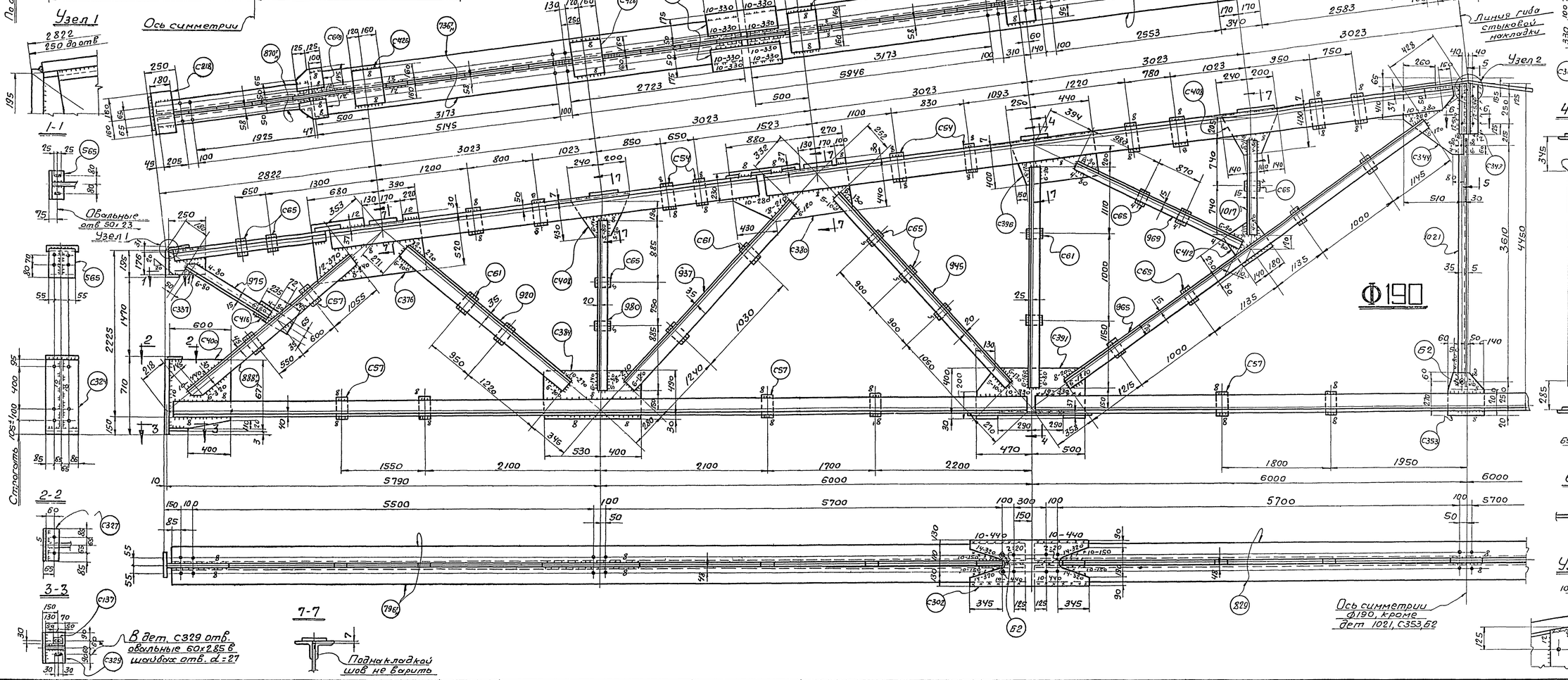
ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 176

серия ПК-01-125 выпуск 11 альбом 1 Лист 177 Инв.№

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

С311





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

Отпр. марк.	№ дет	К-во шт	К-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг: шт	Вес кг: общ	Вес кг: мар.	Примечан
Ф201	С65	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	736	1	1	L 180×180×11	5996	182,9	365,8		Ст 10Г2С1
	753	1	1	L 200×200×13	9448	377,0	754,0		Ст 10Г2С1 по прим.
	796	1	1	L 140×140×12	11710	298,6	597,2		Ст. 10Г2С1
	870	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43,0		
	888	1	1	L 160×160×12	3165	93,0	186,0		Срез полки
	920	2		L 125×125×9	3280	56,8	113,6		
	937	2		L 125×125×9	3800	65,8	131,6		
	945	2		L 80×80×6	3890	28,6	57,2		
	965	2		L 110×70×8	6630	72,4	144,8		
	969	2		L 63×63×5	2830	13,6	27,2		
	975	1		L 63×63×5	1410	6,8	6,8		Срез. полки
	980	2		L 80×80×6	2520	18,5	37,0		
	1008	2		L 100×100×7	3260	35,3	70,6		
	1017	2		L 63×63×5	1480	7,1	14,2		
	С54	10		-100×14	220	2,4	24,0		
	С57	6		-80×14	180	1,6	9,6		
	С61	6		-80×14	146	1,3	7,8		
	С65	14		-60×14	110	0,7	9,8		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С302	1		-370×26	1190	74,7	74,7		Ф.л.
	С324	1		-300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 тор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С337	1		-207×14	250	5,2	5,2		Ф. л.
	С344	1		-540×14	680	31,8	31,8		Ф. л.
	С378	1		-160×14	500	8,8	8,8		Ф. л

Продолжение спецификации

	С366	1		-210×10	500	6,5	6,5		Ф. л
	С426	3		-280×12	320	8,5	25,5		
	С427	1		-280×12	320	8,5	8,5		
	С428	1		-320×12	330	9,9	9,9		
	С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		Вырез
	С380	1		-470×14	1150	52,5	52,5		Ф. л.
	С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
	С391	1		-430×14	970	41,8	41,8		Ф. л
	С396	1		-400×14	690	27,0	27,0		Ф.л
	С400	1		-600×16	677	48,0	48,0		Ф. л.
	С408	2		-430×14	440	14,2	28,4		Ф.л
	С412	1		-310×14	320	10,9	10,9		
	С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
	С432	2		-175×20	770	21,2	42,4		
	С608	2		-145×8	750	2,0	4,0		Ф.л.
	62	2		Болт стойк. М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла			18,1		
Ф190	829	2		L 140×140×12	11950	304,3	608,6	643	Ст 10Г2С1
	1021	1		L 63×63×5	3690	17,8	17,8		
	С57	4		-80×14	180	1,6	6,4		Ф л
	С353	1		-300×14	330	9,5	9,5		
	62	1		Болт с гайк. М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла			0,8		
С311	–	1	–	-480×20	1220	75,6	75,6	756	Ф.л гнуть

Примечания:

1 Все отверстия d = 23,
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 Э42А
5 Типовые детали см листы №№ 183-190
6 Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19, а и предельного содержания химических элементов согласно п п 15 и 16 ГОСТ 380-60
7 Сталь марки 10Г2С1(МК) (R = 2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ ТУ 14-1-546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
8 Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)
9 Таблицу подбора марок ферм см лист № 165

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длина св. швов: Δ 4	Δ 5	Δ 6	Δ 8	Δ 10	Δ 12		Итого: Длина п.м.	Вес кг
ф190				2,5				2,5	0,8
ф201	1,5	2,3	26,3	24,4	9,0	1,9		65,4	18,1

ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролётом L = 36м под нагрузку q = 390 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск 11 Альбом 1 Лист 177

Гл. инж. пр-та	Кожевников	Гл. конструктор	Кожевников
Бригадир	Трегубов	Проверил	Литвак
Исполнил	Данзен		

Гл. инженер проекта Белобородов; Гл. инженер Лисичев; Н.к. отдела Кожевников; Дата выпуска: 1965 г.

ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 178 Инв. №

Ф202

Ф192

С312

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Узел 1

Узел 2

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

7-7

Овальные болт. 50 х 25

Ось симметрии

Линия забивки стыковой накладки

Строить 10 с

Под накладкой шов не варить

В дет. С329 отв. овальные 60 х 28,5 в швах отв. d=27

Оси симметрии ф.192, кроме дет. 1621; С353, 52

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

Отпр. марка	№ дет.	кол-во		Сечение	Длина мм	Вес кг			Примечание
		на эл.	на ф.			шт.	общ.	мар.	
Ф202	565	1		L 200×125×12	240	7,1	7,1		
	739	1	1	L 180×180×12	5998	198,5	397,0		Ст.10Г2С1
	1547	1	1	L 200×200×14	9449	405,0	810,0		Ст.10Г2СД(м)
	1397	1	1	L 160×160×11	11710	316,2	632,4		Ст.10Г2С1
	870	1	1	L 90×90×7	2230	21,5	43,0		
	936	1	1	L 200×125×14	3130	106,7	213,4		обрез полки
	921	2		L 125×125×10	3260	62,3	124,6		
	939	2		L 125×125×10	3770	72,0	144,0		
	915	2		L 80×80×6	3890	28,6	57,2		
	965	2		L 110×70×8	6630	72,4	144,8		
	969	2		L 63×63×5	2830	13,6	27,2		
	975	1		L 63×63×5	1410	6,8	6,8		обрез полки
	980	2		L 80×80×6	2520	18,5	37,0		
	1008	2		L 100×100×7	3260	35,3	70,6		
	1019	2		L 63×63×5	1480	7,1	14,2		
	С54	10		-100×14	220	2,4	24,0		
	С57	4		-80×14	180	1,6	6,4		
	С61	8		-80×14	145	1,3	10,4		
	С65	7		-60×14	110	0,7	4,9		
	С68	7		-60×14	90	0,6	4,2		
	С139	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-180×12	320	5,4	5,4		
	С304	1		-370×28	1190	79,2	79,2		ф.л.
	С307	1		-300×20	700	33,0	33,0		Стр. 1 гор.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С329	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С357	1		-267×14	250	5,2	5,2		ф.л.

Продолжение спецификации

С344	1		-540×14	680	31,8	31,8	3384	ф.л.
С348	1		-180×14	500	8,8	8,8		ф.л.
С366	1		-210×10	500	6,5	6,5		ф.л.
С376	1		-550×16	1070	72,6	72,6		Вырез
С380	1		-470×14	1150	50,5	52,5		ф.л.
С384	1		-520×14	930	53,3	53,3		
С391	1		-430×14	970	41,8	41,8		ф.л.
С396	1		-400×14	690	27,0	27,0		ф.л.
С402	1		-600×16	677	48,0	48,0		ф.л.
С408	2		-430×14	440	14,2	28,4		ф.л.
С412	1		-310×14	320	10,9	10,9		
С416	1		-100×14	380	4,2	4,2		
С426	2		-280×12	320	8,5	17,0		
С432	2		-175×20	770	21,2	48,4		
С605	2		-145×8	250	2,0	4,0		ф.л.
52	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
			Вес наплавленного металла			18,5		
849	2		L 160×160×11	11950	322,3	644,6	679	Ст.10Г2С1
1021	1		L 63×63×5	3690	17,8	17,8		
С57	4		-80×14	180	1,6	6,4		
С353	1		-300×14	330	9,5	9,5		ф.л.
52	1		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2		
			Вес наплавленного металла			0,8		
	1		-480×24	1220	89,2	89,2	892	ф.л. 2 ниуб.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длина сварных швов							Итого	
	△4	△5	△6	△8	△10	△12	△14	Длина п.м.	Вес кг
ф192				2,5				2,5	0,8
ф202	1,7	2,6	27,6	18,9	8,6	48	0,5	65,9	18,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А
5. Типовые детали см. листы N N 183÷190
6. Сталь марки В Ст 3 пс 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
7. Сталь марки 10Г2С1 (мк) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
8. Сталь 10Г2С1 (мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист N 165

ТД 19652 — Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=420 кг/м² при шаге 12м — ПК-01-125 Выпуск II Альбом I, лист 178

ПКТИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инженер Гусаров; Нач. отдела Кожевников; Гл. конструктор Безбородов; Нач. группы Фрадкин; Проверил Лунтову; Сотрудник Ломакин

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 179 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Ф203

Ф194

[313

Узел 1 Ось симметрии

Узел 2

1-1

2-2

3-3

4-4

5-5

6-6

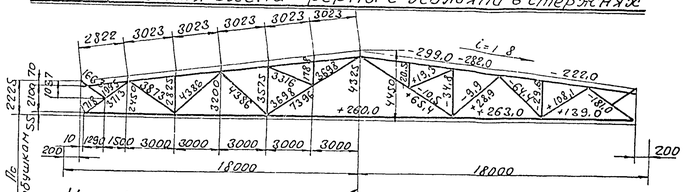
Строительная кривая

Обушок

Обушок

Обушок

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Ф204

Ф196

С313

Ось симметрии

Узел 1

Узел 2

5-5

4-4

6-6

1-1

2-2

3-3

Строгать

Обвальные отв. 50×23

Узел 1

Линия срубки стыковой накладки

Узел 2

Ось симметрии Ф196, кроме дет 1023; С355; 62

В дет С330 отв. овальные 60×28.5 в шайбах отв d=27

d=27

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

Отпр. марка	N дет	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечание
Ф204	С65	1		L200×125×12	240	7,1	7,1	5834	
	749н	1	1	L200×125×16	5996	234,2	468,4		Ст 10Г2С1
	755н	1	1	L200×200×20	9449	568	1136		Ст 10Г2С1 св. лист
	814н	1	1	L200×200×12	11710	433,3	866,6		Ст 10Г2С1
	890н	1	1	L200×200×14	3060	131	262		Срез полки
	924	2		L140×140×10	3180	68,4	136,8		
	942	2		L140×140×10	3720	80	160		
	949	2		L80×80×6	3840	28,3	56,6		
	966	2		L125×80×8	6600	82,5	165		
	969	2		L63×63×5	2830	13,6	27,2		
	973	1		L63×63×5	1375	6,6	6,6		Срез полки
	985	2		L90×90×7	2460	23,6	47,2		
	1011	2		L110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1019	2		L80×80×6	1480	10,9	21,8		
	1026н	1	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	С58	4		-80×18	180	2	8		
	С62	2		-80×18	145	1,6	3,2		
	С137	2		-70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1		-480×12	320	5,4	5,4		
	С303	1		-480×28	1460	119,6	119,6		Фл
	С325	1		-300×25	700	41,2	41,2		Стр. 1 мар.
	С327	1		-100×10	300	2,4	2,4		
	С330	1		-200×20	300	9,4	9,4		
	С339	1		-207×18	250	6,8	6,8		Ф.л.
	С345	1		-590×18	780	50,8	50,8		Ф.л.
	С350	1		-160×18	600	13,5	13,5		Ф.л.
	С367	1		-200×10	600	7,2	7,2		Ф.л.
	С378	1		-640×20	1340	135	135		Ф.л. Выр

Продолжение спецификации

Ф204	С382	1		-510×18	1260	80,4	80,4	5834	Ф.л. Выр.
	С386	1		-670×18	1200	113,6	113,6		
	С394	1		-525×18	1120	78	78		Ф.л. Выр.
	С398	1		-450×18	720	41	41		
	С402	1		-650×20	677	64,6	64,6		Ф.л.
	С410	2		-460×18	475	20,8	41,6		Ф.л.
	С414	1		-350×18	350	17,3	17,3		
	С418	1		-100×18	420	5,9	5,9		
	С435	2		-175×25	750	23,4	46,8		Ф.л
	С438	14		-60×18	110	0,9	12,6		
	С444	16		-100×18	240	3,4	54,4		
	С608	2		-105×8	250	1,4	2,8		Ф.л.
	62	2		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			30,5		
Ф196	857	2		L200×200×12	11950	444	888	933	Ст. 10Г2С1
	1023	1		L63×63×5	3550	17	17		
	С355	1		-300×18	370	13,8	13,8		Ф.л.
	С444	4		-100×18	240	3,4	13,6		
	62	1		Болт с гайкой М16	70	0,2	0,2		
				Вес наплавленного металла:			0,9		
С313	—	1		-480×28	1360	114,4	114,4	1144	Ф.л. гнуть

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов Δ4	≥5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	Итого Длина п.м.	Вес кг
Ф196				2,8					2,8	0,9
Ф204	0,6	1,5	31,8	19,4	10,3	12,1	5,8	0,8	82,3	30,5

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы №№183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс 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.
7. Сталь марки 10Г2С1(мк) (R_y=2900 кг/см²) по ЧМТУ ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
8. Сталь 10Г2С1(мк) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ ЦНИИЧМ 54-58 или 15Гс по ЧМТУ ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (мк).
9. Таблицу подбора марок ферм см. лист №165.

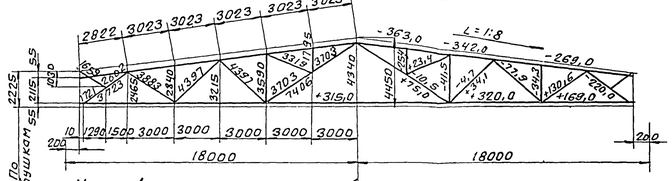
ТД 1965г. Двускатные стропильные фермы пролётом l_1=36м под нагрузку q=560 кг/м² при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 180

Гипростальконструкция Челябинский филиал
Гл. инженер Лисовец
Нач. отдела Кожевников
Дата выпуска: 1965г.
Гл. инж. проекта Кожевников
Бригадир Трегубов
Проверил Литтау
Исполнил Ванзен

Серия ПК-01-125 Выпуск II. Альбом I. Лист 181 Инв. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



По обушкам

Ф205

С307

Узел 1

Ось симметрии

1-1

Овальные отв 50×23

Узел 1

2-2

3-3

Строгать

Узел 2

Линия гиба стыковой накладки

5-5

4-4

6-6

Ось симметрии Ф198, кроме дет. 1023; С355; 62.

Ф198

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

Отпр. мар.	№ дет.	Кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. мар.	Примечан.
Ф205	565	1	L200×125×12	240	7,1	7,1		
	745	1	L200×200×14	5996	25,6	51,2		Ст.10Г2С1 по ГОСТ 19281-73
	757	1	L200×200×25	9449	700	1400		
	818	1	L200×200×14	11710	501,2	1002,4		Ст.10Г2С1
	900	1	L200×200×16	3050	148,5	297,0		Срез полки
	925	2	L160×160×10	3140	78	156		
	943	2	L160×160×10	3700	91,5	183		
	949	2	L80×80×6	3840	28,3	56,6		
	967	2	L140×90×8	6580	93	186		
	969	2	L63×63×5	2830	13,6	27,2		
	973	1	L63×63×5	1375	6,6	6,6		Скос пол.
	990	2	L100×100×7	2450	26,5	53		
	1011	2	L110×110×8	3200	42,9	85,8		
	1019	2	L80×80×6	1480	10,9	21,8		
	1026	1	L90×90×7	2230	21,5	43		
	С58	4	- 80×18	180	2,0	8,0		
	С62	4	- 80×18	145	1,6	6,4		
	С137	2	- 70×20	100	1,1	2,2		
	С218	1	- 180×12	320	5,4	5,4		
	С306	1	- 480×36	1490	156,7	156,7		Ф.л
	С325	1	- 300×25	700	41,2	41,2		Стр. 1 тор.
	С327	1	- 100×10	300	2,4	2,4		
	С330	1	- 200×20	300	9,4	9,4		
	С339	1	- 207×18	250	6,8	6,8		Ф. л
	С345	1	- 590×18	780	50,8	50,8		Ф. л
	С350	1	- 160×18	600	13,5	13,5		Ф. л
	С367	1	- 200×10	600	7,2	7,2		Ф. л
	С378	1	- 640×^	1340	135	135		Вырез

Продолжение спецификации.

	С382	1	- 510×18	1260	80,4	80,4	Ф. л
	С386	1	- 670×18	1200	113,6	113,6	
	С394	1	- 525×18	1120	78	78	Ф. л
	С398	1	- 450×18	720	41	41	Ф. л
	С402	1	- 650×20	677	64,6	64,6	Ф. л
	С410	2	- 460×18	475	20,8	41,6	Ф. л
	С414	1	- 350×18	350	17,3	17,3	
	С418	1	- 100×18	420	5,9	5,9	
	С436	2	- 190×30	900	40,5	81	
	С438	12	- 60×18	110	0,9	10,8	
	С444	16	- 100×18	240	3,4	54,4	
	С609	2	- 145×8	250	2	4	Ф. л.
	62	2	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,4	
			Вес наплавленного металла:			32,2	
Ф198	861	2	L200×200×14	11950	513	102,6	Ст.10Г2С1
	1023	1	63×63×5	3390	17	17	
	С444	4	- 100×18	240	3,4	13,6	
	С355	1	- 300×18	370	13,8	13,8	Ф. л.
	62	1	Болт с гайк. М16	70	0,2	0,2	
			Вес наплавленного металла:			0,9	
С307		1	- 540×30	1520	153,5	153,5	Ф. л. гнуть

Ф205 — 5108 кг; Ф198 — 1072 кг; С307 — 153,5 кг

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка.	Сечен. и длина св. швов в п.м. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷10	▷12	▷14	▷16	▷18	▷20	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг.
Ф198				2,8							2,8	0,9
Ф205	0,8	5,5	26,4	14,6	7,8	16,6	1,1	2,2	1,8	0,9	77,7	32,2

Примечания:

1. Все отверстия d=23, 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 Э42А.
5. Типовые детали см. листы №183÷190.
6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЧМТУ 5Н6-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).
8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58, или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
9. Таблицу подбора марок см. лист №165.

Двускатные стропильные фермы пролетом L=36м под нагрузку q=680 кг/м² при шаге 12м.

1965г. ПК-01-12.5 Выпуск II. Альбом I. Лист 181

Главный инженер проекта Ю.Ф. Шевелев; Гл. инженер проекта Ю.Ф. Лисарев; Нач. отдела Ю.Ф. Консебеев; Нач. бригады Ю.Ф. Белоградов; Гл. инженер Ю.Ф. Шевелев; Гл. конструктор Ю.Ф. Шевелев; Руководитель группы Ю.Ф. Шевелев; Гл. инженер проекта Ю.Ф. Шевелев; Конструктор Ю.Ф. Шевелев; Проверил Ю.Ф. Шевелев; Составил Ю.Ф. Шевелев

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

серия ПК-01-126 Выпуск II Альбом I

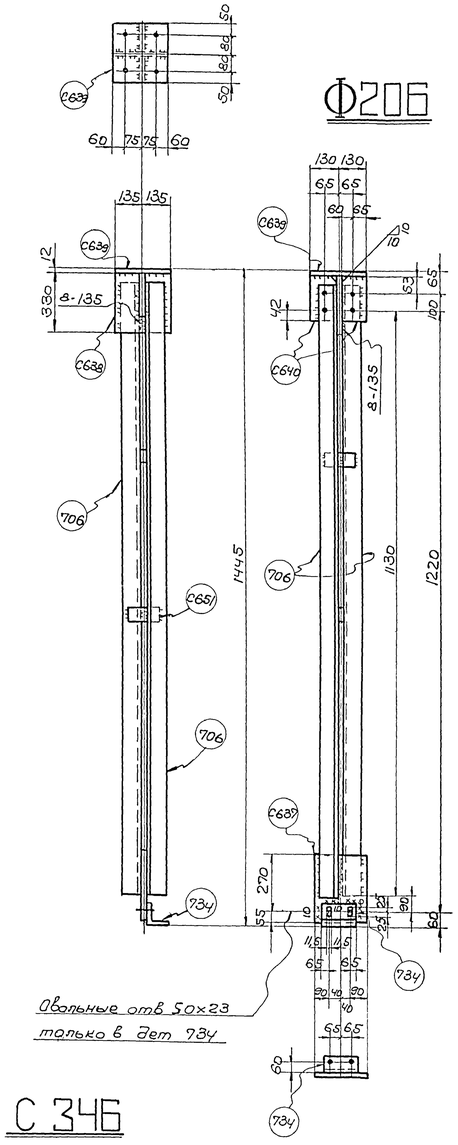
лист 182

инв. №

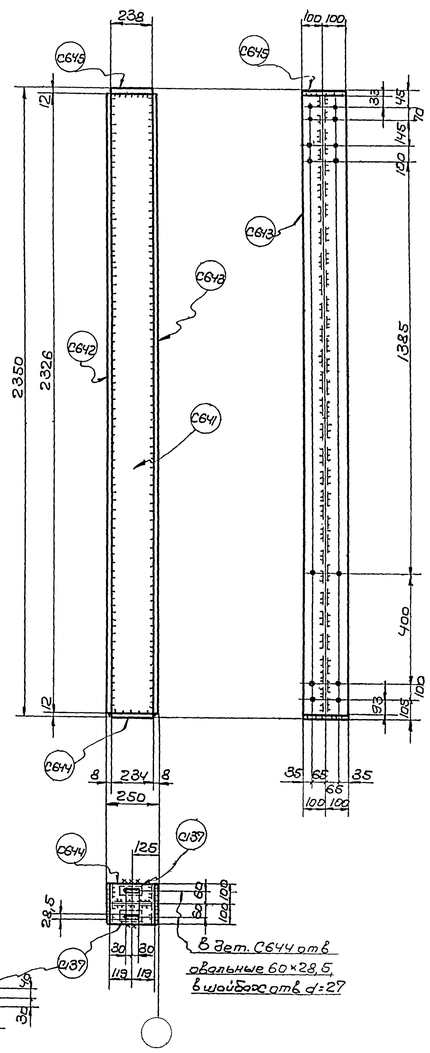
Продолжение спецификации

С611	–	1		-300×4	695	8,3	8,3	8,3	Стр. 1 тор. Вст 3 кп
С622	–	1		-300×8	695	13,0	13,0	13,0	Стр. 1 тор. Вст 3 кп
С624	–	1		-300×12	695	19,6	19,6	19,6	Стр. 1 тор. Вст 3 кп.

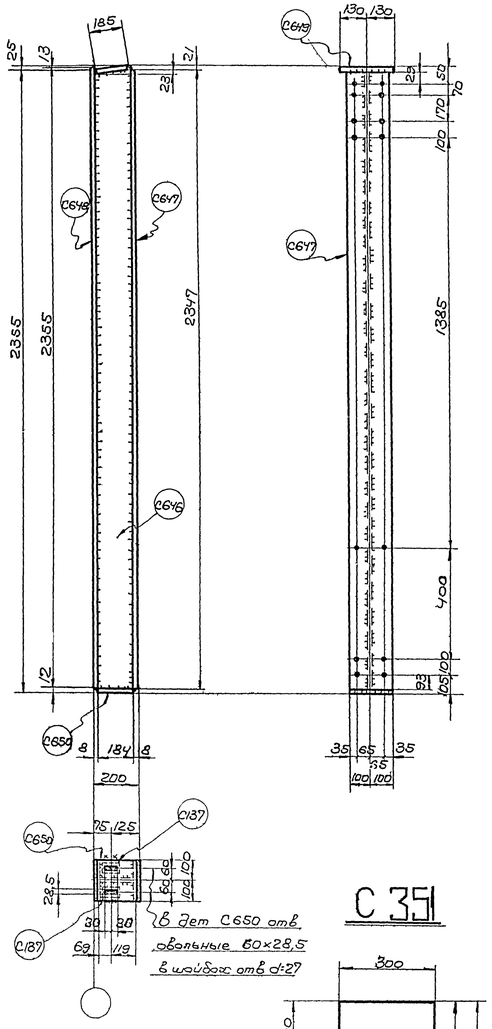
Ф206



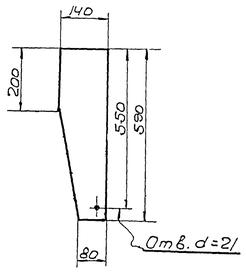
Ф207



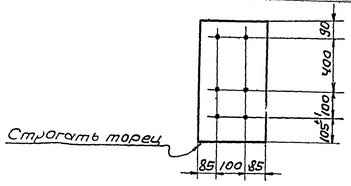
Ф208



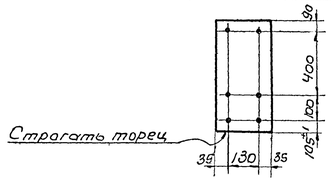
С346



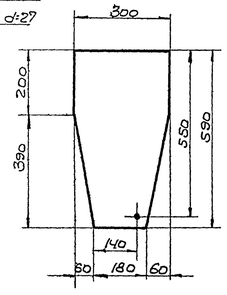
С611 С622 С624



С447 С448 С449



С351



Спецификация стали марки Вст3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п 6), кроме оговоренной (см. примечание п 7)

Отпр. мар.	N дет	К-во т	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар.	Примечан.
Ф206	706	2		L100×100×7	1270	13,7	27,4	56	
	734	1		L100×100×12	210	3,2	3,2		
	С637	1		-260×10	325	6,6	6,6		
	С638	1		-270×10	330	7	7		
	С639	1		-260×12	270	6,6	6,6		
	С651	2		-60×10	80	0,4	0,8		
	С640	2		-125×10	19,5	1,9	3,8		др. упр.
				сварные швы			0,6		
Ф207	С641	1		-284×6	2326	25,5	25,5	97	
	С642	1		-200×8	2326	29	29		
	С643	1		-200×8	2326	29	29		
	С644	1		-200×12	238	4,5	4,5		
	С645	1		-200×12	238	4,5	4,5		
	С637	2		-70×20	100	1,1	2,2		
				сварные швы			2,1		
Ф208	С646	1		-184×6	2347	21	21	94	Косой рез.
	С647	1		-200×8	2347	29,4	29,4		
	С648	1		-200×8	2355	29,5	29,5		
	С649	1		-185×20	260	6,4	6,4		
	С650	1		-188×12	200	3,5	3,5		
	С637	2		-70×20	100	1,1	2,2		
				сварные швы			2,1		
С346	–	1		-140×8	590	4,5	4,5	4,5	Ф 11
С351	–	1		-300×8	590	9,7	9,7	9,7	Ф. п.
С447	–	1		-210×4	695	3,8	3,8	3,8	Стр. 1 тор. Вст 3 кп
С448	–	1		-210×8	695	7,6	7,6	7,6	Стр. 1 тор. Вст. 3 кп.
С449	–	1		-210×12	695	11,4	11,4	11,4	Стр. 1 тор Вст 3 кп.

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. шв Δ6	Итого на марку: Длина п.м	Вес кг
Ф206	34	3,4	0,6
Ф207	119	11,9	2,1
Ф208	119	11,9	2,1

Примечания:

1. Все отверстия d=23,
2. Все обрезы 40,
3. Все 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.
5. Типовые детали см. листы №183÷190.
6. Сталь марки Вст3 пс 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
7. Сталь Вст3 КП для сварных конструкций 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.
8. Стойка Ф206 предназначена для установки по средним рядам, стойка Ф207 – для установки по крайним рядам при привязке колонн крайбивочной оси 250 или 500 мм, стойка Ф208 – по крайним рядам при нулевой привязке колонн.
9. Монтажные прокладки С447; С448; С449 предназначены для заполнения зазоров между стропильными фермами и заказываются в объеме; С447 – 20%; С448 – 85%; С449 – 65% от общего количества зазоров между стропильными фермами по средним рядам колонн при ширине опорного ребра фермы 200мм; При ширине опорного ребра фермы 300мм заказываются соответственно С611 – 20%; С622 – 85%; С624 – 65%.

Гл. инж. пр-ва	Конюшников		
Гл. конструктор	Трегубов		
Нач. отдела	Конюшников		
Руководитель группы	Белобородов		
Гл. инженер проекта	Пудерев		

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ и ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Дата выпуска 1965г.

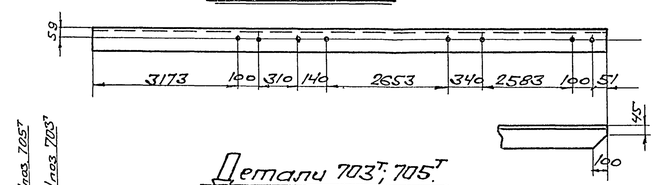
ТД 1965г. Надопорные стойки и эл-ты для привязки плит и температурного шва при шаге ферм 12 м

ПК-01-126 Выпуск II Альбом I

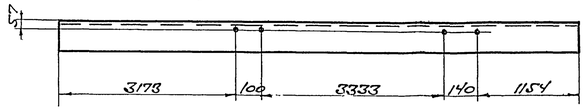
Лист 182

Серия ПК-01-12.5 Выпуск 11 Альбом I Лист 183 Инв. №

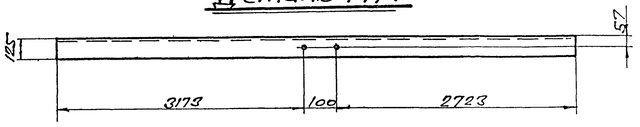
Деталь 701т



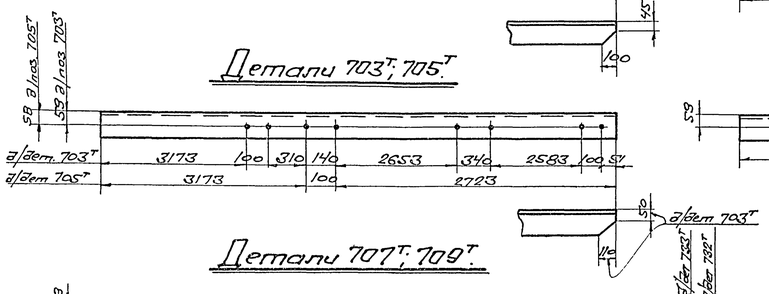
Деталь 729т



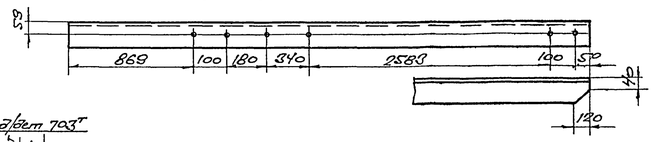
Деталь 747т



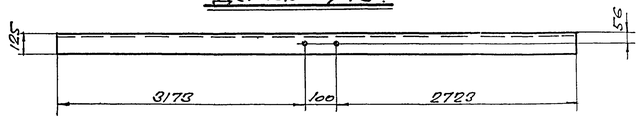
Детали 703т; 705т



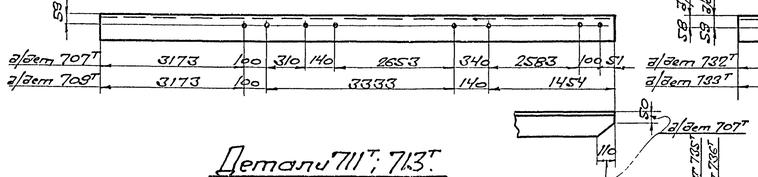
Деталь 731т



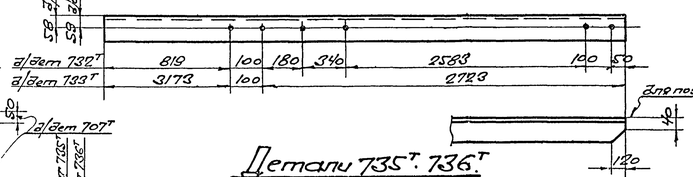
Деталь 749т



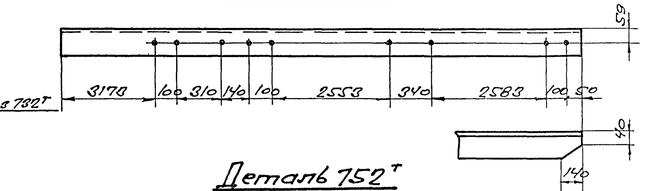
Детали 707т; 709т



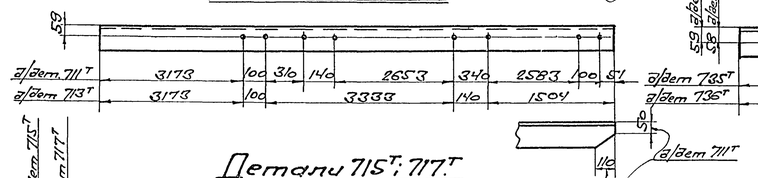
Детали 732т; 733т



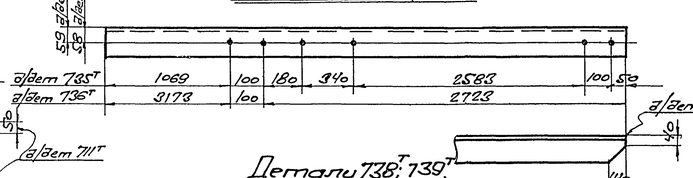
Деталь 751т



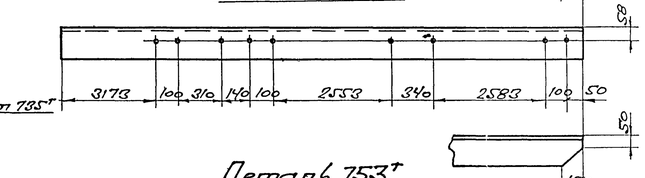
Детали 711т; 713т



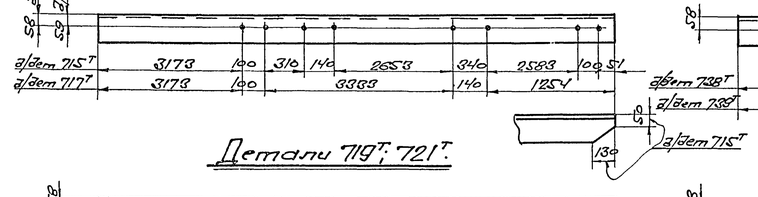
Детали 735т; 736т



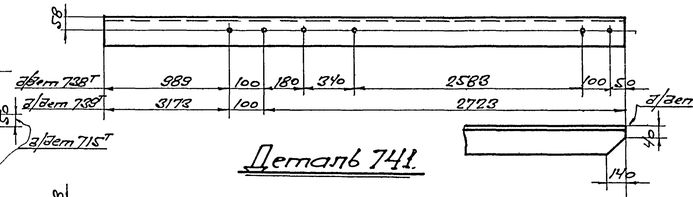
Деталь 752т



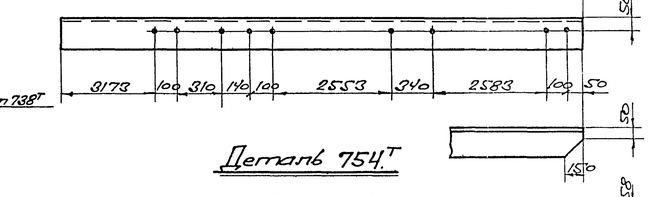
Детали 715т; 717т



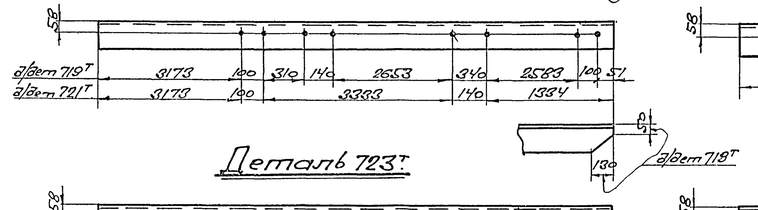
Детали 738т; 739т



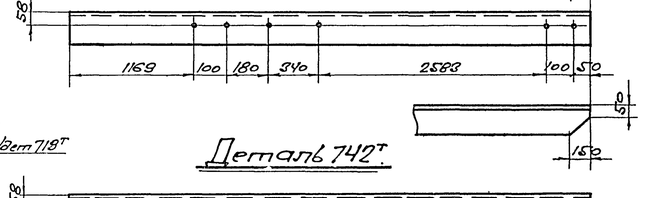
Деталь 753т



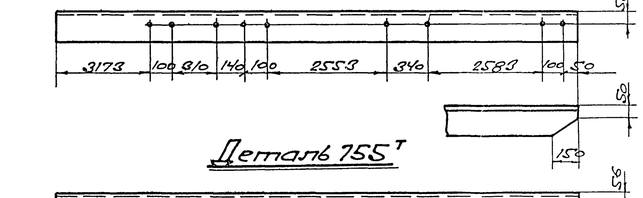
Детали 719т; 721т



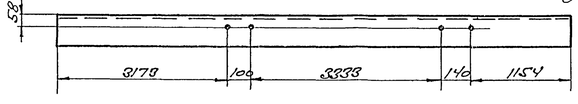
Деталь 741



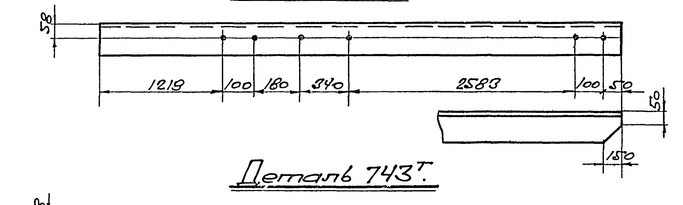
Деталь 754т



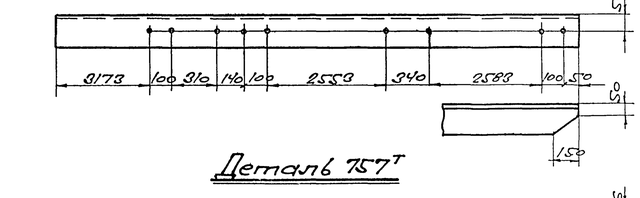
Деталь 723т



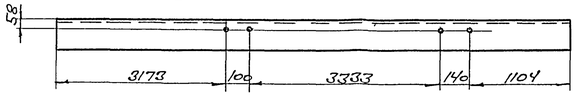
Деталь 742т



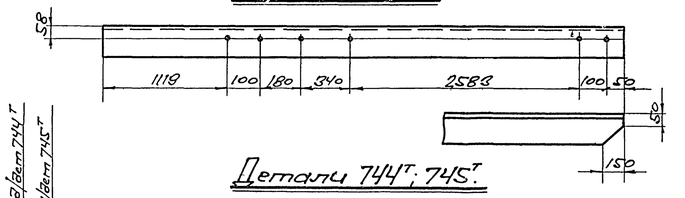
Деталь 755т



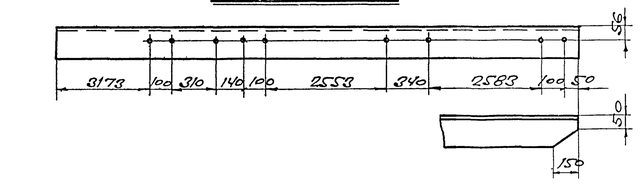
Деталь 725т



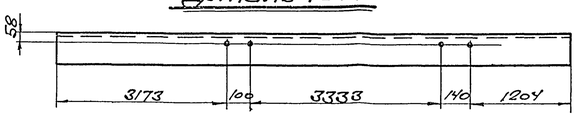
Деталь 743т



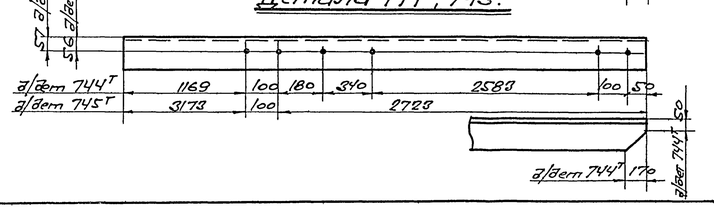
Деталь 757т



Деталь 727т



Детали 744т; 745т



Спецификация стали марки 10Г2С1(МК) (см. примечание п. 2)

№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг.	Примеч.
701т	∟140×140×10	9450	208	Ср. пол
703т	∟160×160×10	9450	233	"
705т	∟160×160×10	5996	148	
707т	∟160×160×11	9450	255	Ср пол
709т	∟160×160×11	8700	229	
711т	∟160×160×12	9450	276	Ср. пол
713т	∟160×160×12	8850	242	
715т	∟180×180×11	9450	288	Ср. пол
717т	∟180×180×11	8000	247	
719т	∟180×180×12	9450	313	Ср. пол.
721т	∟180×180×12	8080	267,4	
723т	∟200×200×12	7900	292,3	
725т	∟200×200×13	7850	313	
727т	∟200×200×14	7950	341	
729т	∟200×200×20	7900	474,7	
731т	∟160×160×11	4722	114	Ср. пол
732т	∟160×160×12	4172	122,5	"
733т	∟160×160×12	5996	176,3	
735т	∟180×180×11	4422	134,5	Ср. пол
736т	∟180×180×11	6996	182,9	
738т	∟180×180×12	4342	142,7	Ср. пол
739т	∟180×180×12	5996	198,5	
741т	∟200×200×12	4572	167,8	Ср пол
742т	∟200×200×13	4579	182	"
743т	∟200×200×14	4479	198	"
744т	∟200×200×20	4522	271,7	"
745т	∟200×200×14	5996	256	
747т	∟200×125×17	5996	265,9	
748т	∟200×125×16	5996	234,2	
751т	∟180×180×12	9449	312,5	Ср. пол.
752т	∟200×200×12	9449	348,4	"
753т	∟200×200×13	9449	377	"
754т	∟200×200×14	9449	405	"
755т	∟200×200×20	9449	568	"
757т	∟200×200×25	9449	700	"

Примечания:

1. Все отверстия d = 23
2. Сталь марки 10Г2С1(МК)(R=2900 кг/см²) по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
3. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 54-56 или 15ГС по ЧМТУ/ЦНИИЧМ 236-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)

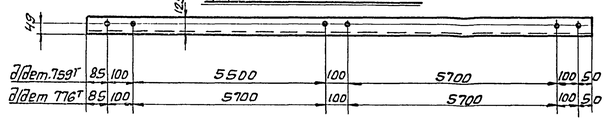
ГПИ Промстальконструкция г. Челябинский филиал	Гл. инженер проекта Гусарев	Нач. отдела Хейфиц	Дата выпуска 1965г.
Разработали Колобродов	Проверил Трегубов	Гл. инж. пр-та Кодзебников	
Н. контр. Шишов	Руковод. группы Литман	Руковод. бригады Трейвас	
Инв. № подл. 1965-...	Исполнили Литман, Дитзен		

ТД 1965. Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм при шаге 12 м.

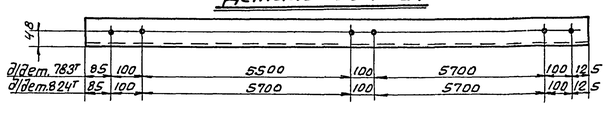
ПК-01-12.5 Выпуск 11. Альбом I. Лист 183.

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 184 Инв. N

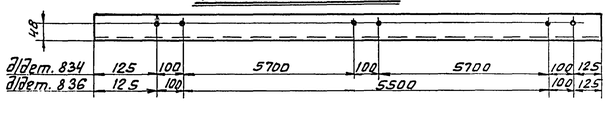
Детали 759т; 776т



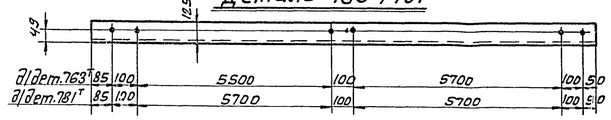
Детали 783т; 824т



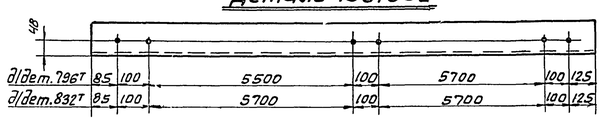
Детали 834; 836;



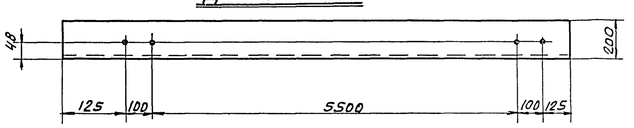
Детали 763т; 781т



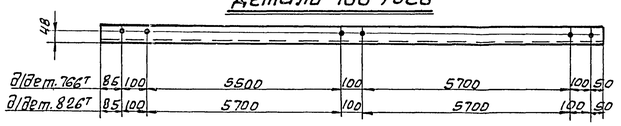
Детали 796т; 832т



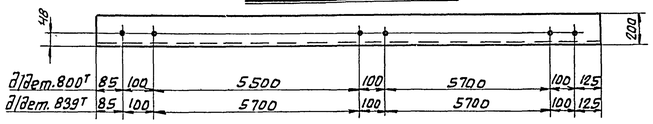
Деталь 840



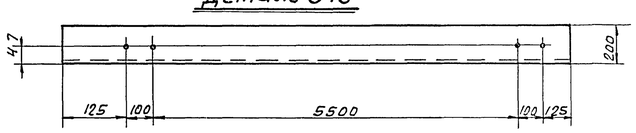
Детали 766т; 826т



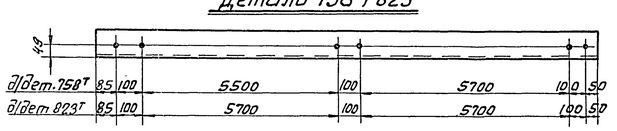
Детали 800т; 839т



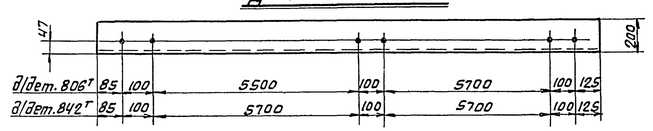
Деталь 843



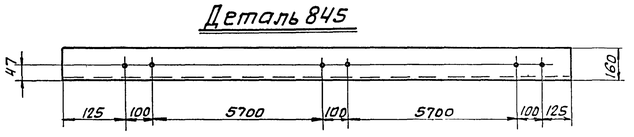
Детали 758т; 823т



Детали 806т; 842т



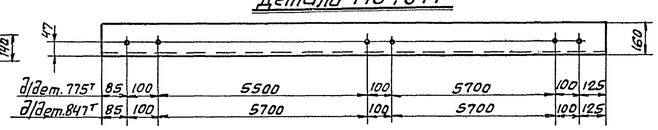
Деталь 845



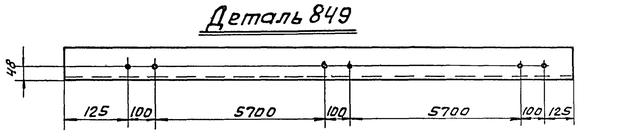
Детали 762т; 803т



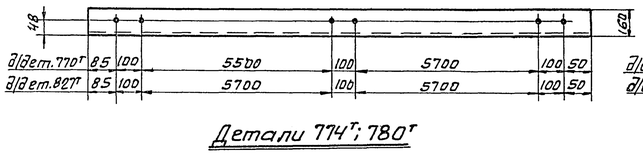
Детали 775т; 847т



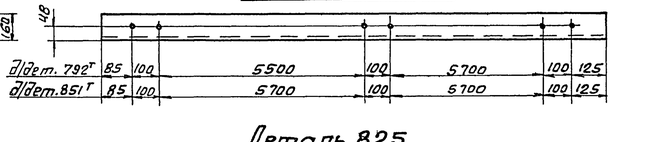
Деталь 849



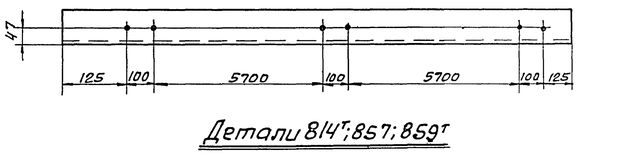
Детали 770т; 827т



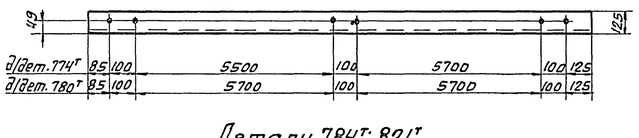
Детали 792т; 851т



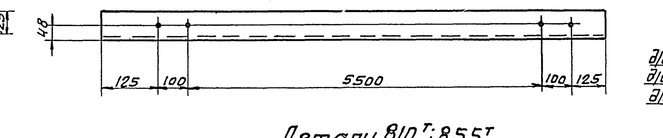
Деталь 853



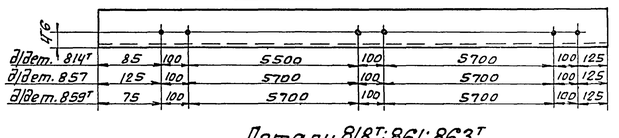
Детали 774т; 780т



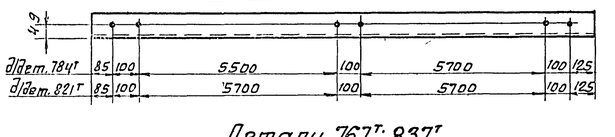
Деталь 825



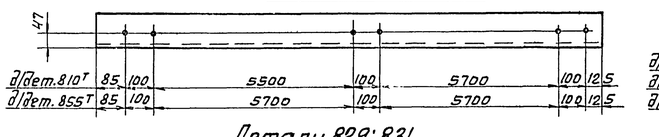
Детали 814т; 857; 859т



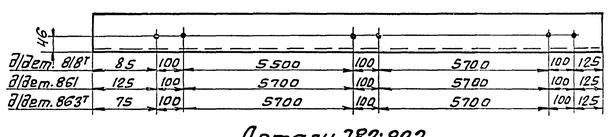
Детали 784т; 821т



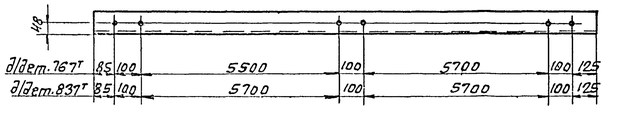
Детали 810т; 855т



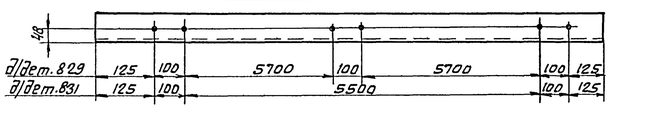
Детали 818т; 861; 863т



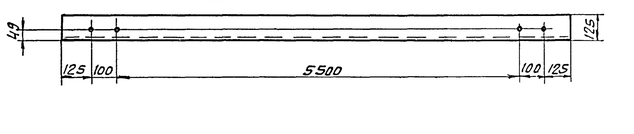
Детали 767т; 837т



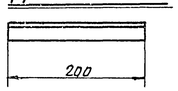
Детали 829; 831



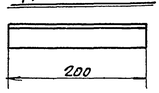
Детали 782; 822



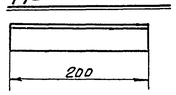
Деталь 1029



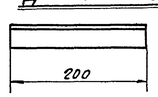
Деталь 1031



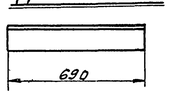
Деталь 1033



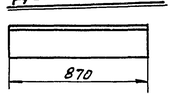
Деталь 1035



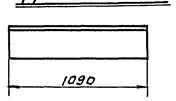
Деталь 1037



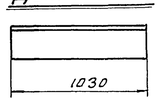
Деталь 1039



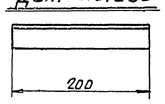
Деталь 1041



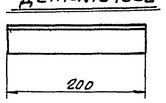
Деталь 1043



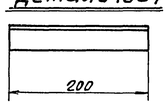
Деталь 1030



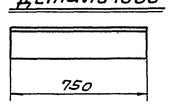
Деталь 1032



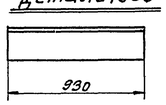
Деталь 1034



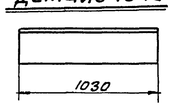
Деталь 1036



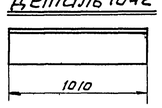
Деталь 1038



Деталь 1040



Деталь 1042



Спецификация стали 10Г2С1 (МК) (см. примечание п. 2)

N дет	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
758т	L125×125×9	11835	201,3	
759т	L125×80×8	11835	146,4	
762т	L140×90×10	11835	203,6	
763т	L125×80×10	11835	180,3	
766т	L140×140×10	11835	250,2	
767т	L125×125×10	11710	223,7	
770т	L160×100×12	11835	274,7	
774т	L125×80×10	11710	181,5	
775т	L160×100×12	11710	276,3	
776т	L125×80×8	11835	147,9	
780т	L125×80×10	11910	185	
781т	L125×80×10	11835	183,4	
782	L125×80×10	5950	92,2	
783т	L140×140×10	11710	251,7	
784т	L125×125×9	11710	202,5	
792т	L160×160×10	11710	316,2	
796т	L140×140×12	11710	298,6	
800т	L200×125×12	11710	347,7	
803т	L140×90×10	11835	207,1	
806т	L200×125×14	11710	402,8	
810т	L180×180×12	11710	387,6	
814т	L200×200×12	11710	432,3	
818т	L200×200×14	11710	501,2	
821т	L125×125×9	11910	206,2	
822	L125×125×9	5950	102,9	
823т	L125×125×9	11835	203,7	
824т	L140×140×10	11910	256	
825	L140×140×10	5950	127,8	
826т	L140×140×10	11835	254,5	
827т	L160×100×12	11835	278,3	
829	L140×140×12	11950	304,3	
831	L140×140×12	5950	151,6	
832т	L140×140×12	11910	303,7	
834	L125×125×10	11950	228,3	
836	L125×125×10	5950	113,6	
837т	L125×125×10	11910	227,5	
839т	L200×125×12	11910	353,7	
840	L200×125×12	5950	176,5	
842т	L200×125×14	11910	409,7	
843	L200×125×14	5950	204,4	
845	L160×100×12	11950	282,2	
847т	L160×100×12	11910	281,1	
849	L160×160×11	11950	322,3	
851т	L160×160×11	11910	321,6	
853	L180×180×12	11950	396,2	
855т	L180×180×12	11910	394,2	
857	L200×200×12	11950	444	
859т	L200×200×12	11900	440,3	
861	L200×200×14	11950	513	
863т	L200×200×14	11900	508,5	
1029	L125×80×10	200	3,1	см. общие 10×10
1030	L125×125×9	200	3,5	—"— 15×15
1031	L125×125×10	200	3,8	—"— 15×15
1032	L140×140×10	200	4,3	—"— 15×15
1033	L140×140×12	200	5	—"— 15×15
1034	L200×125×12	200	5,9	—"— 15×15
1035	L200×125×14	200	6,9	—"— 15×15
1036	L160×160×11	750	20,2	—"— 15×15
1037	L160×160×12	690	20,3	—"— 15×15
1038	L180×180×11	930	28,4	—"— 15×15
1039	L180×180×12	870	28,8	—"— 15×15
1040	L200×200×12	1030	38,1	—"— 15×15
1041	L200×200×13	1090	43,5	—"— 15×15
1042	L200×200×14	1010	43	—"— 15×15
1043	L200×200×20	1030	61,9	—"— 15×15

Примечания:

1. Все отверстия d=23.
2. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по ЦНИИЧМ ТМТУ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)
3. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЦНИИЧМ ТМТУ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК)

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

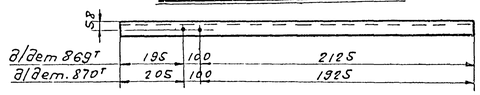
Гл. инженер проекта Кожевников
Руководитель группы Трегубов
Гл. инженер Тригуб
Нач. отдела Кожевников
Дата выпуска: 1965г.

Гл. инженер Шульц
Архитектор Шмидт
Проверил Плотная
Исполнил Камзин

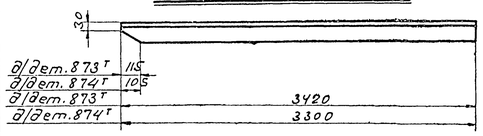
ТД 1965г. Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм при шаге 12 м. ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 184

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
Лист 185
Инв. №

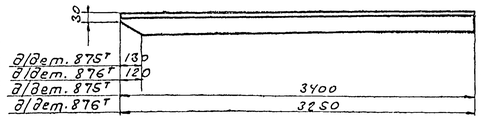
Детали 869т; 870т



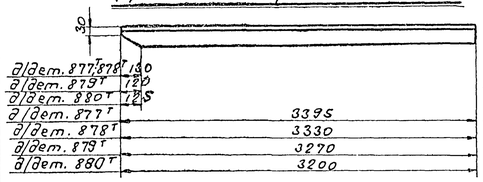
Детали 873т; 874т



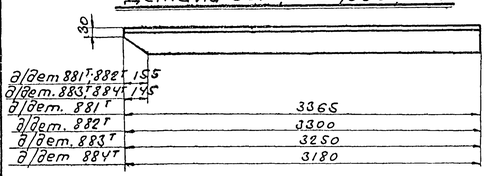
Детали 875т; 876т



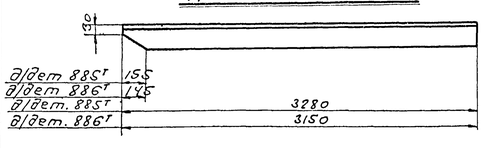
Детали 877т; 878т; 879т; 880т



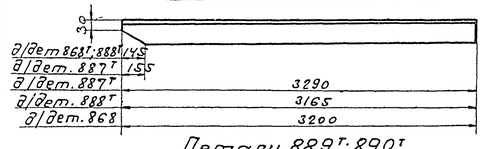
Детали 881т; 882т; 883т; 884т



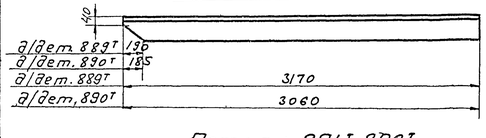
Детали 885т; 886т



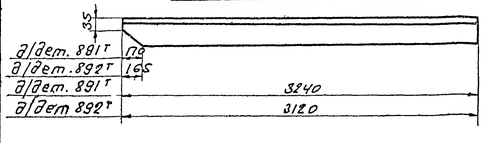
Детали 887т; 888т



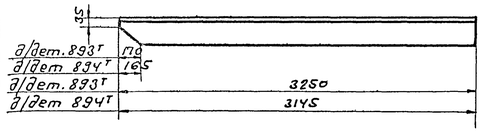
Детали 889т; 890т



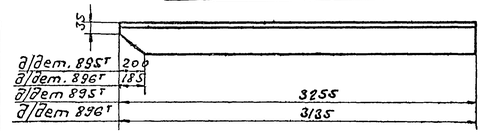
Детали 891т; 892т



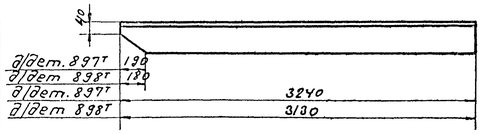
Детали 893т; 894т



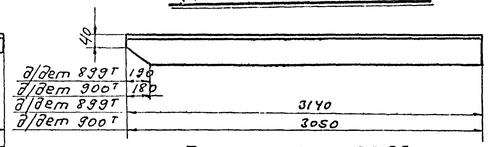
Детали 895т; 896т



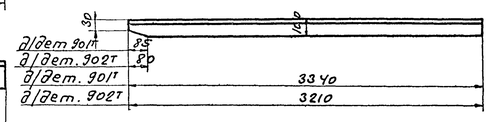
Детали 897т; 898т



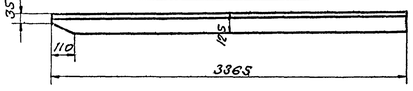
Детали 899т; 900т



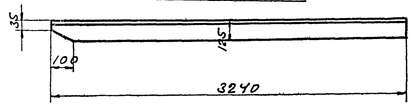
Детали 901т; 902т



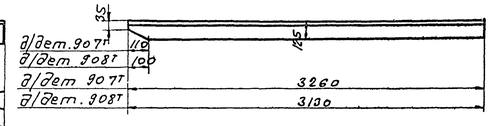
Деталь 905т



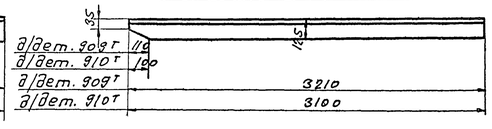
Деталь 906т



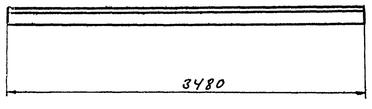
Детали 907т; 908т



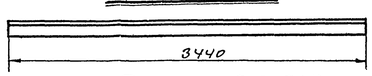
Детали 909т; 910т



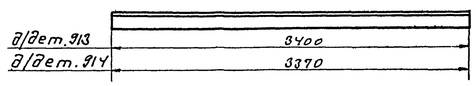
Деталь 911



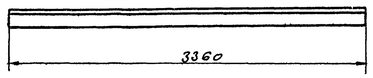
Деталь 912



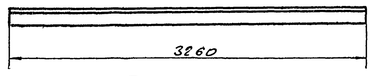
Детали 913; 914



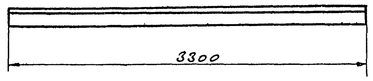
Деталь 915



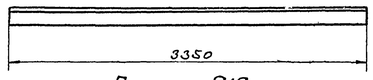
Деталь 916



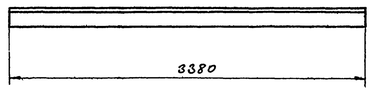
Деталь 917



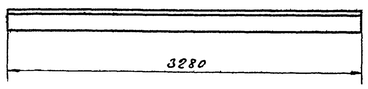
Деталь 918



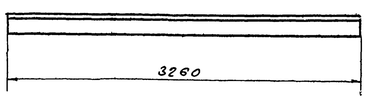
Деталь 919



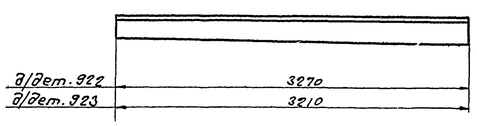
Деталь 920



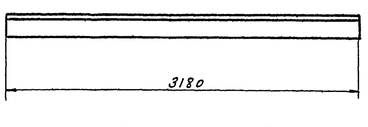
Деталь 921



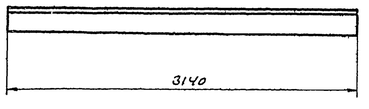
Детали 922; 923



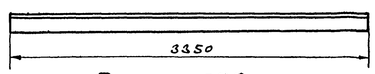
Деталь 924



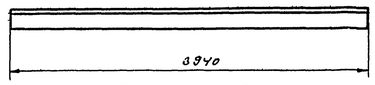
Деталь 925



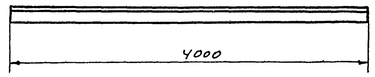
Деталь 926



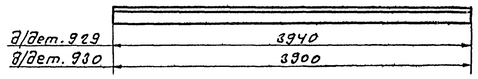
Деталь 872



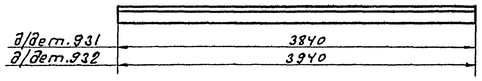
Деталь 928



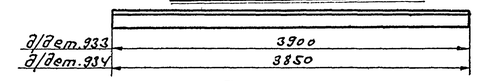
Детали 929; 930



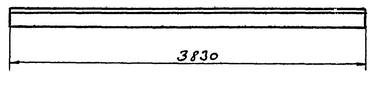
Детали 931; 932



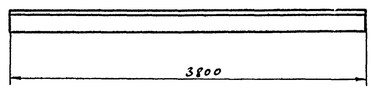
Детали 933; 934



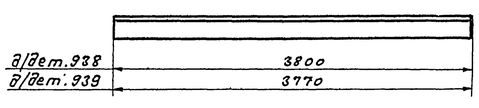
Деталь 935



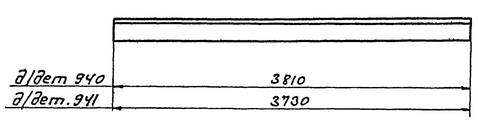
Деталь 937



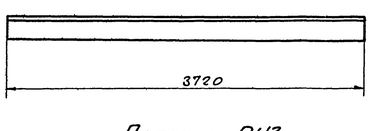
Детали 938; 939



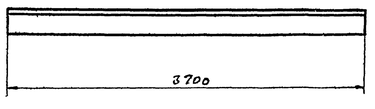
Детали 940; 941



Деталь 942



Деталь 943



Спецификация стали ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 2).

N дет	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
869т	∟ 90×90×7	2920	23,4	
870т	∟ 90×90×7	2230	21,5	
872	∟ 100×100×7	3940	42,6	
873т	∟ 125×125×8	3420	53,5	ср. пол.
874т	∟ 125×125×8	3300	51,4	"
875т	∟ 140×140×9	3400	66	"
876т	∟ 140×140×9	3250	63,1	"
877т	∟ 140×140×10	3395	73	"
878т	∟ 140×140×10	3330	71,6	"
879т	∟ 140×140×10	3270	70,3	"
880т	∟ 140×140×10	3200	68,8	"
881т	∟ 160×160×10	3365	83,0	"
882т	∟ 160×160×10	3300	81,7	"
883т	∟ 160×160×10	3250	80,3	"
884т	∟ 160×160×11	3180	78,4	"
885т	∟ 160×160×11	3280	78,5	"
886т	∟ 160×160×11	3150	85,0	"
887т	∟ 160×160×12	3290	96,7	"
888т	∟ 160×160×12	3165	93,0	"
889т	∟ 200×200×14	3170	135,0	"
890т	∟ 200×200×14	3060	131,0	"
891т	∟ 180×180×11	3240	98,8	"
892т	∟ 180×180×11	3120	95,1	"
893т	∟ 180×180×12	3250	107,8	"
894т	∟ 180×180×12	3145	104,0	"
895т	∟ 200×200×12	3255	129	"
896т	∟ 200×200×12	3135	116	"
897т	∟ 200×200×14	3240	138,7	"
898т	∟ 200×200×14	3130	134	"
899т	∟ 200×200×16	3140	153	"
900т	∟ 200×200×16	3050	148,5	"
901т	∟ 160×100×12	3340	78,5	"
902т	∟ 160×100×12	3210	75,5	"
905т	∟ 200×125×12	3365	99,8	"
906т	∟ 200×125×12	3240	96,2	"
907т	∟ 200×125×14	3260	112,1	"
908т	∟ 200×125×14	3130	106,7	"
909т	∟ 200×125×16	3210	125,5	"
910т	∟ 200×125×16	3100	121,2	"
911	∟ 80×80×6	3480	25,6	
912	∟ 90×90×7	3440	33,1	
913	∟ 100×100×7	3400	36,7	
914	∟ 90×90×7	3370	32,5	
915	∟ 110×70×8	3360	36,6	
916	∟ 140×90×10	3260	57	
917	∟ 110×110×8	3300	44,6	
918	∟ 125×80×8	3350	41,3	
919	∟ 125×125×8	3380	52,5	
920	∟ 125×125×9	3280	56,8	
921	∟ 125×125×10	3260	62,3	
922	∟ 140×140×9	3270	63,5	
923	∟ 140×140×9	3210	62,3	
924	∟ 140×140×10	3180	68,4	
925	∟ 160×160×10	3140	78	
926	∟ 90×90×7	3350	32,3	
928	∟ 80×80×6	4000	29,5	
929	∟ 90×90×7	3940	38	
930	∟ 90×90×7	3900	37,6	
931	∟ 100×100×7	3840	41,5	
932	∟ 100×100×8	3940	48,1	
933	∟ 110×110×8	3900	52,7	
934	∟ 110×110×8	3850	52	
935	∟ 125×125×8	3830	59,4	
937	∟ 125×125×9	3800	65,8	
938	∟ 125×125×10	3800	72,6	
939	∟ 125×125×10	3770	72	
940	∟ 140×140×9	3810	74	
941	∟ 140×140×9	3730	72,4	
942	∟ 140×140×10	3720	80	
943	∟ 160×160×10	3700	91,5	
868т	∟ 160×160×12	3200	94,2	

Примечания:

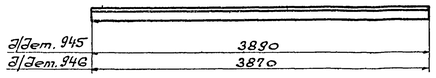
1. Все отверстия d=23
2. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19Д и предельного содержания химических элементов согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ГПИ Промстальконструкция Центральный филиал	Гл. инженер проекта	Пугачев	
	Нач. отдела	Кожевников	
	Дата выпуска	1965 г.	
Гл. инж. пр-та	Кожевников		
	Бригадир	Трегубов	
	Проверил	Пугачев	
	Исполнил	Датзен	
Руководитель группы	Белобородов		
Гл. инженер	Пугачев		
Нач. отдела	Кожевников		
	Дата выпуска	1965 г.	

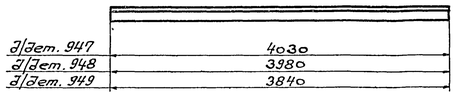
ТА 1965г. Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм при шаге 12 м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I
Лист 185

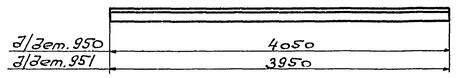
Детали 945; 946



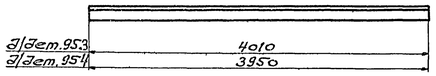
Детали 947; 948; 949



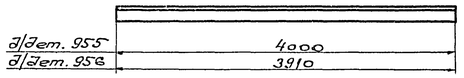
Детали 950; 951



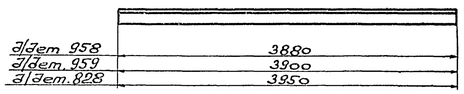
Детали 953; 954



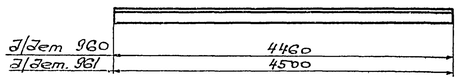
Детали 955; 956



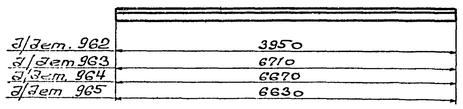
Детали 958; 959; 828



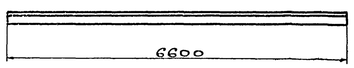
Детали 960; 961



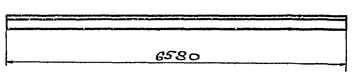
Детали 962; 963; 964; 965



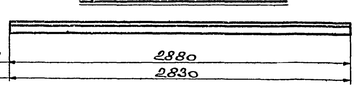
Деталь 966



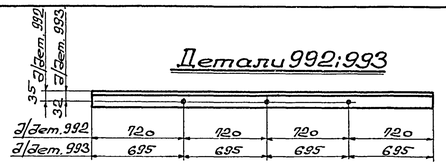
Деталь 967



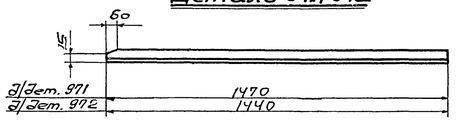
Детали 968; 969



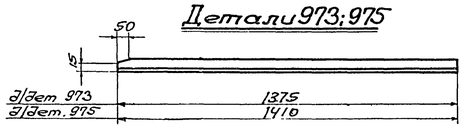
Детали 992; 993



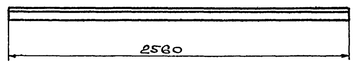
Детали 971; 972



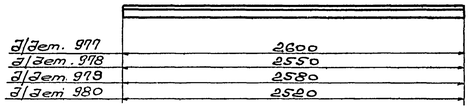
Детали 973; 975



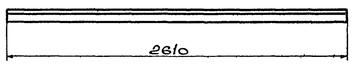
Деталь 976



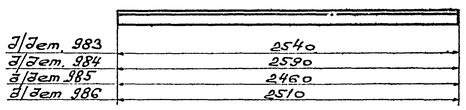
Детали 977; 978; 979; 980



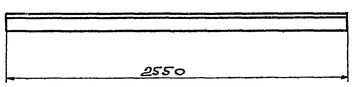
Деталь 981



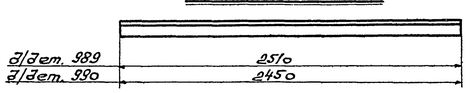
Детали 983; 984; 985; 986



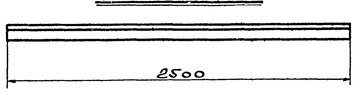
Деталь 987



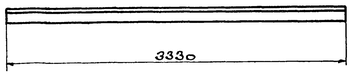
Детали 989; 990



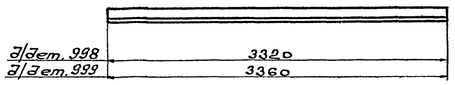
Деталь 991



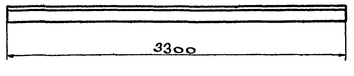
Деталь 1006



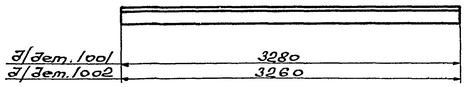
Детали 998; 999



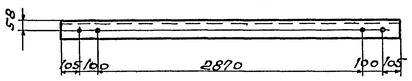
Деталь 1000



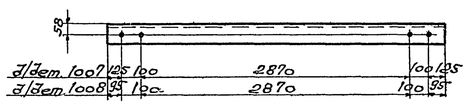
Детали 1001; 1002



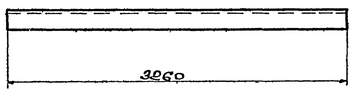
Деталь 1004



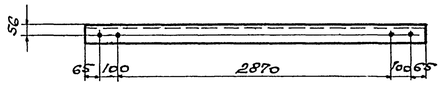
Детали 1007; 1008



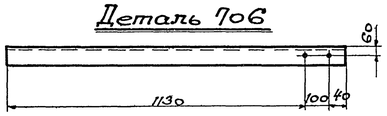
Деталь 1044



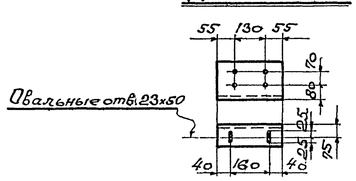
Деталь 1011



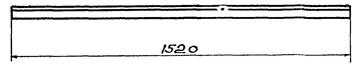
Деталь 706



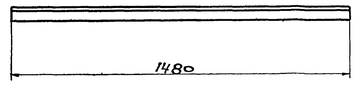
Деталь 565



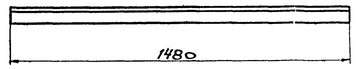
Деталь 1015



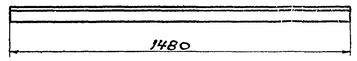
Деталь 1017



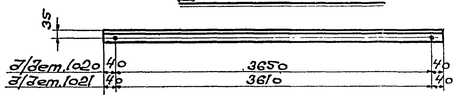
Деталь 1018



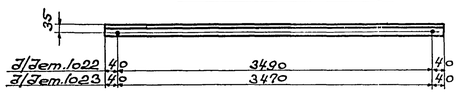
Деталь 1019



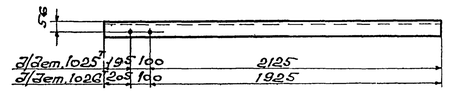
Детали 1020; 1021



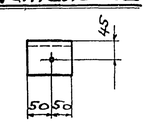
Детали 1022; 1023



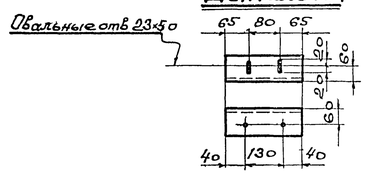
Детали 1025'; 1026'



Деталь 312



Деталь 734



Примечания:

1. Все отверстия α 23, кроме оговоренных
2. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д и предельного содержания химических элементов согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60

Спецификация стали марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. прим. п. 2)

№ дет.	Сечение	Длина мм.	Вес кг	Примеч.
312	L75×75×6	100	0,7	
565	L200×125×12	240	7,1	
706	L100×100×7	1270	13,7	
734	L100×100×12	210	3,2	
828	L100×100×7	3950	42,6	
945	L80×80×6	3890	28,6	
946	L75×75×6	3870	26,5	
947	L75×75×6	4030	27,8	
948	L80×80×6	3980	29,3	
949	L80×80×6	3840	28,3	
950	L80×80×6	4050	29,9	
951	L80×80×6	3950	29	
953	L90×90×7	4010	38,6	
954	L90×90×7	3950	38,1	
955	L100×100×7	4000	43,2	
956	L90×90×7	3910	37,7	
958	L100×100×7	3880	41,9	
959	L100×100×7	3900	42,1	
960	L90×90×7	4460	43	
961	L90×90×7	4500	43,3	
962	L75×75×6	3950	27,2	
963	L110×70×8	6710	73,1	
964	L110×70×8	6670	72,6	
965	L110×70×8	6630	72,4	
966	L125×80×8	6600	82,5	
967	L140×90×8	6580	93	
968	L63×63×5	2880	13,8	
969	L63×63×5	2830	13,6	
971	L63×63×5	1470	7	Ср. длл.
972	L63×63×5	1440	6,9	—"—
973	L63×63×5	1375	6,6	—"—
975	L63×63×5	1410	6,8	—"—
976	L75×75×6	2560	17,6	
977	L75×75×6	2600	17,9	
978	L80×80×6	2550	18,8	
979	L80×80×6	2580	19	
980	L80×80×6	2520	185	
981	L80×80×6	2610	19,1	
983	L90×90×7	2540	24,5	
984	L90×90×7	2590	25	
985	L90×90×7	2460	23,6	
986	L90×90×7	2510	24,2	
987	L100×100×7	2550	27,5	
989	L100×100×7	2510	27,1	
990	L100×100×7	2450	26,5	
991	L110×110×8	2500	33,7	
992	L63×63×5	2880	13,8	
993	L63×63×5	2780	13,4	
998	L80×80×6	3320	24,4	
999	L75×75×6	3360	23,2	
1000	L80×80×6	3300	24,3	
1001	L90×90×7	3280	31,6	
1002	L90×90×7	3260	31,4	
1004	L90×90×7	3280	31,6	
1006	L100×100×7	3330	36	
1007	L100×100×7	3320	36	
1008	L100×100×7	3260	35,3	
1011	L110×110×8	3200	42,9	
1015	L63×63×5	1520	7,5	
1017	L63×63×5	1480	7,1	
1018	L75×75×6	1480	10,2	
1019	L80×80×6	1480	10,9	
1020	L63×63×5	3730	18	
1021	L63×63×5	3690	17,8	
1022	L63×63×5	3570	17,2	
1023	L63×63×5	3550	17	
1025	L90×90×7	2420	23,4	
1026'	L90×90×7	2230	21,5	
1044	L100×100×7	3260	35,3	

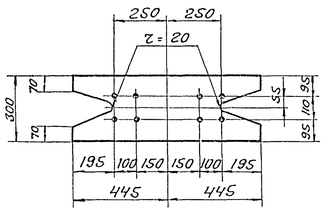
ГПИ Промстальконструкция
Челябинский филиал
Гл. инженер проекта Хохрин
Руководитель группы Белоборотов
Гл. инженер проекта Писарев
Начальник отдела Кожевников
Дата выпуска: 1965г.
Т. контроль Хохрин
Бригадир Третьяк
Проверил Литау
Исполнил Данзен

ТД 1965г. Типовые детали уголкового профиля стропильных ферм при шаге 12 м.

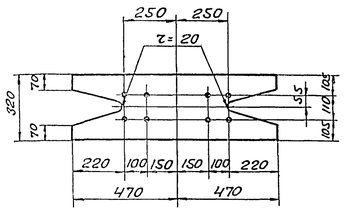
ПК-01-12.5 Выпуск II Альбом I
Лист 186

Серия ПК-01-125 Выпуск II
Альбом 1
Лист 187
Инв.№

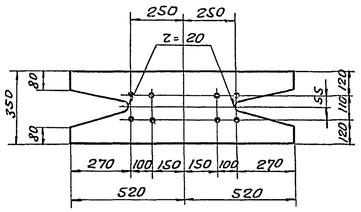
Дет. С291



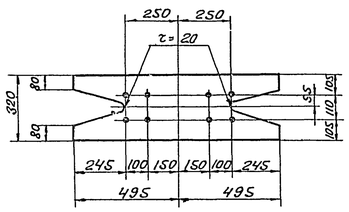
Дет. С292



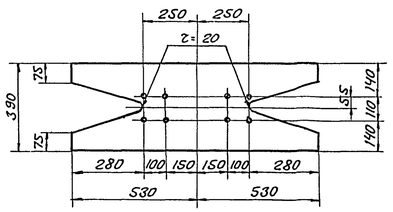
Дет. С293



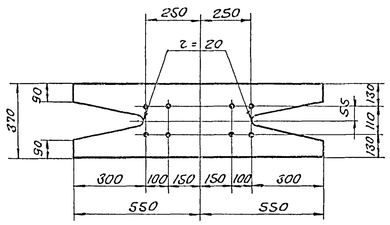
Дет. С294



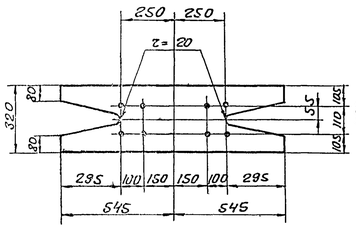
Дет. С295



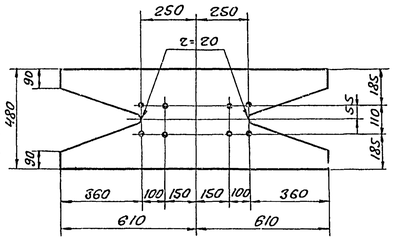
Дет. С296



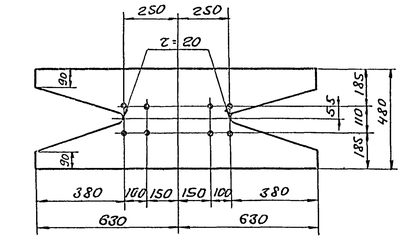
Дет. С297



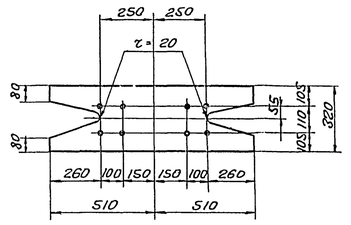
Дет. С298



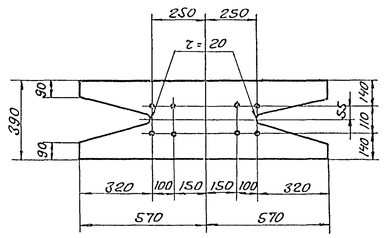
Дет. С299



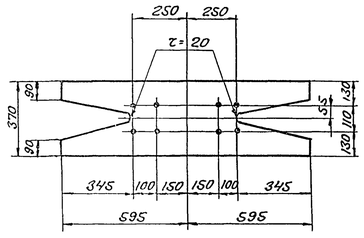
Дет. С300



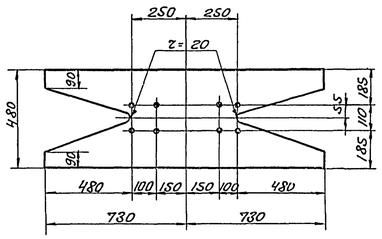
Дет. С301



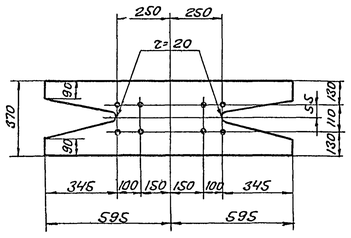
Дет. С302



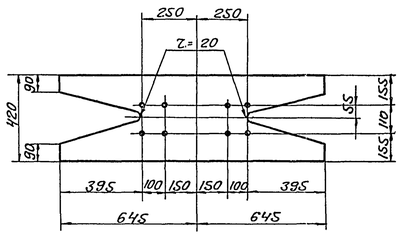
Дет. С303



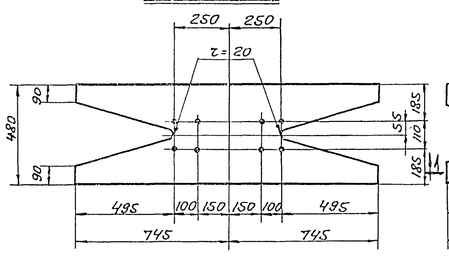
Дет. С304



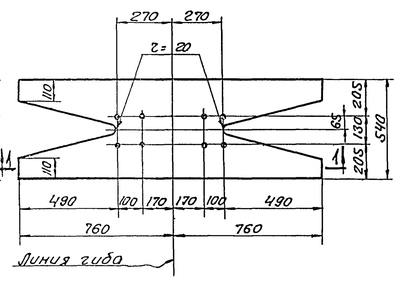
Дет. С305



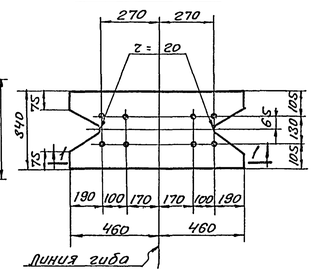
Дет. С306



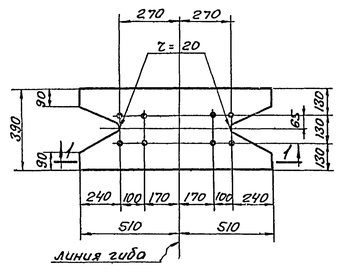
Дет. С307



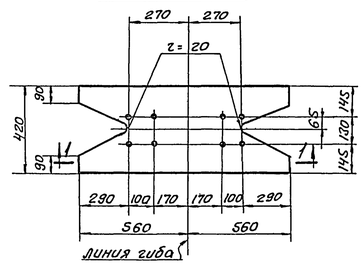
Дет. С308



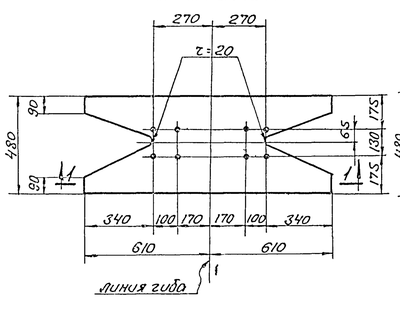
Дет. С309



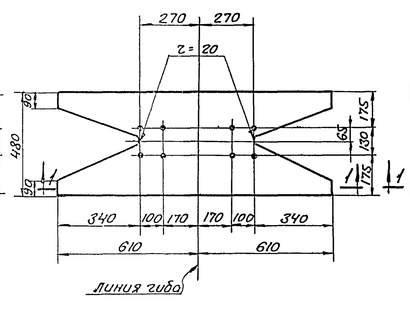
Дет. С310



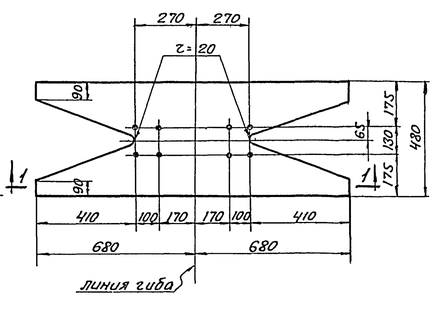
Дет. С311



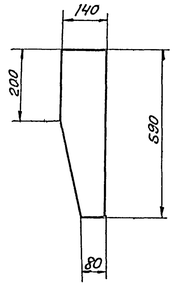
Дет. С312



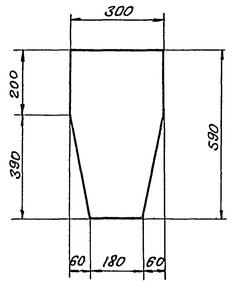
Дет. С313



Дет. С346



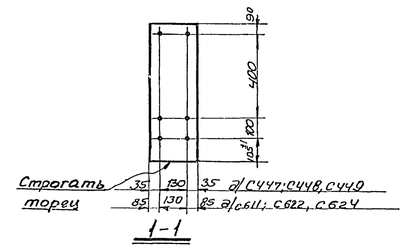
Дет. С351

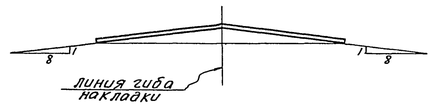


Спецификация стали марки ВСт3пс для сборных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечан. п.3) кроме оговоренной (см. примечание п.4)

N Дет	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примечан
С291	−300×14	890	25,3	Ф.П.
С292	−320×18	940	35,7	—"—
С293	−350×20	1040	47,8	—"—
С294	−320×18	990	38,3	—"—
С295	−390×22	1060	59,5	—"—
С296	−370×20	1100	53,4	—"—
С297	−320×22	1090	50,8	—"—
С298	−480×22	1220	81	—"—
С299	−480×24	1260	90,9	—"—
С300	−320×24	1020	52,4	—"—
С301	−390×24	1140	69,6	—"—
С302	−370×26	1190	74,7	—"—
С303	−480×28	1460	119,6	—"—
С304	−370×28	1190	79,2	—"—
С305	−420×28	1290	95,8	—"—
С306	−480×36	1490	156,7	—"—
С307	−540×30	1620	153,5	Ф.П 2Н476
С308	−340×12	920	25,8	—"—
С309	−390×16	1020	43	—"—
С310	−420×18	1120	55,7	—"—
С311	−480×20	1220	75,6	—"—
С312	−480×24	1220	89,2	—"—
С313	−480×28	1360	114,4	—"—
С346	−140×8	590	4,5	Ф.П.
С351	−300×8	590	9,7	—"—
С447	− 200×4	695	3,8	В Ст3кп
С448	− 280×8	695	7,6	—"—
С449	− 200×12	695	11,4	—"—
С611	− 300×4	695	8,3	—"—
С622	− 300×8	695	13	—"—
С624	− 300×12	695	18,6	—"—

С611; С622; С447; С448; С449; С624





Примечания:

1. Все отверстия d = 23.
2. Для деталей С307 ÷ С313 размеры даны по уклону.
3. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19а и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
4. Сталь ВСт3кп для сварных конструкций с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19а и предельного содержания химических элементов согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Гл. инж. пр-та	Кожевников	
Гл. инженер	Трегубов	
Нач. отдела	Дивеев	
Гл. конструктор	Петерс	
Руководитель группы	Белоборов	
Гл. инженер	Лисачев	
Инженер	Кожевников	1965г.
Чертил	Котова	

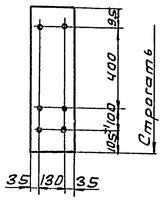
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ТД 1965г. Типовые детали стыковых накладок стропильных ферм при шаге 12 м.

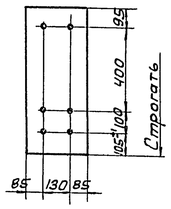
ПК-01-125 Выпуск II Альбом 1 Лист 187

Серия ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 188 Инв. №

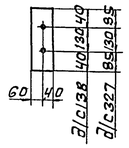
С323



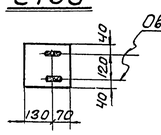
С324; С325



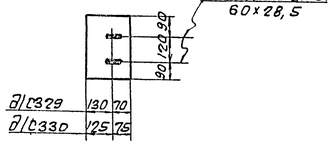
С138; С327



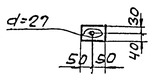
С136



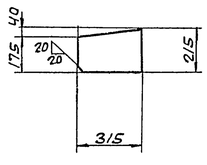
С329; С330



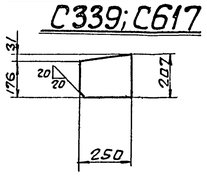
С137



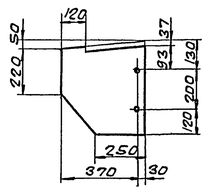
С332; С333; С334 С335; С607



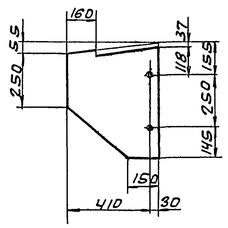
С336; С337; С338 С339; С617



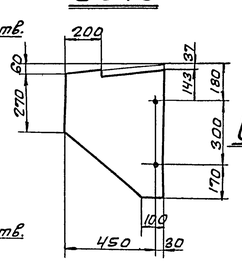
С340



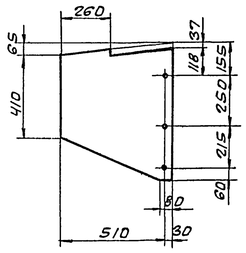
С341; С342



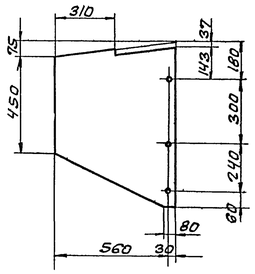
С343



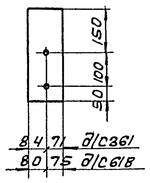
С344



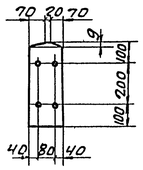
С345



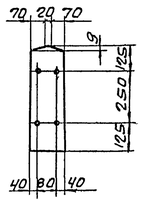
С361; С618



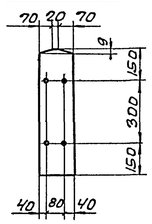
С148; С373



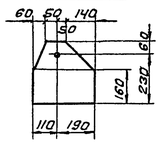
С348; С349; С612



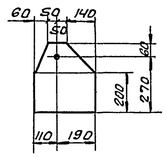
С350



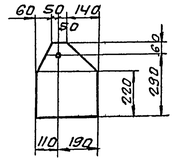
С352



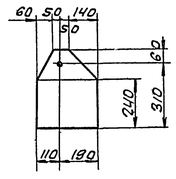
С353



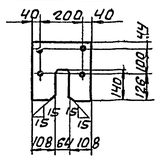
С354



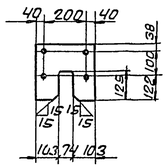
С355



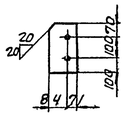
С358



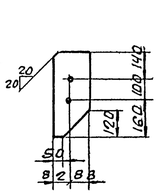
С359



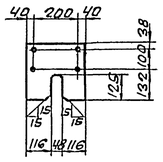
С360



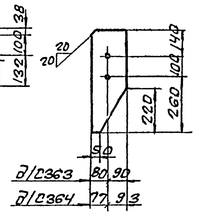
С362



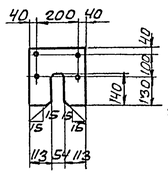
С356



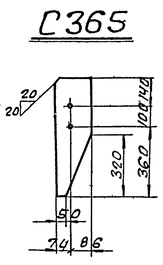
С363; С364



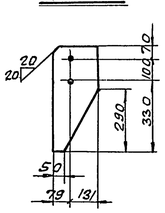
С357



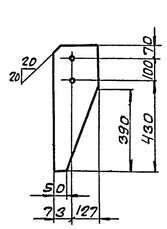
С365



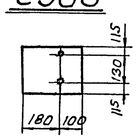
С366



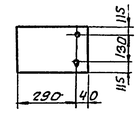
С367



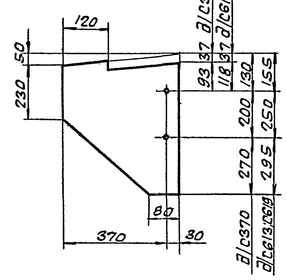
С368



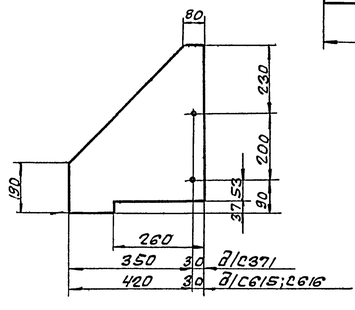
С369



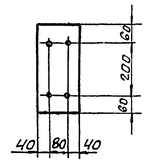
С370; С613; С619



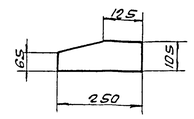
С371; С615; С616



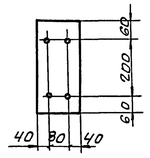
С372



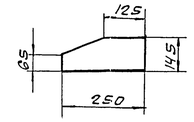
С608



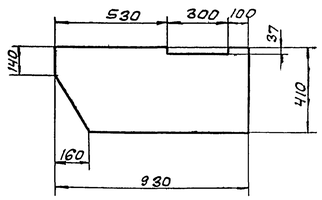
С614



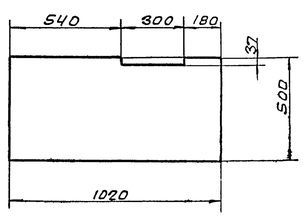
С609



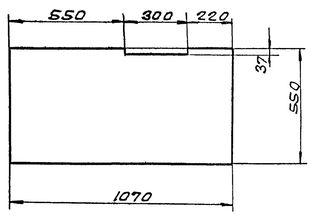
С374



С375



С376; С429



Спецификация стали марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ380-60 (см. примеч. п. 2)

№ дет.	Сечение.	Длина мм	Вес кг	Примеч.
С136	- 200 х 20	200	6,3	
С137	- 70 х 20	100	1,1	
С138	- 100 х 10	210	1,6	
С148	- 160 х 12	400	6,0	ф.л
С323	- 200 х 20	700	22,0	Стр. 1т
С324	- 300 х 20	700	33,0	"
С325	- 300 х 25	700	41,2	"
С327	- 100 х 10	300	2,4	
С329	- 200 х 20	300	9,4	
С330	- 200 х 20	300	9,4	
С332	- 215 х 12	315	5,8	ф.л
С333	- 215 х 14	315	6,8	"
С334	- 215 х 16	315	7,7	"
С335	- 215 х 18	315	8,7	"
С336	- 207 х 12	250	4,5	"
С337	- 207 х 14	250	5,2	"
С338	- 207 х 16	250	6,0	"
С339	- 207 х 18	250	6,8	"
С340	- 400 х 12	450	12,2	"
С341	- 440 х 14	550	20,0	"
С342	- 440 х 12	550	17,2	"
С343	- 480 х 16	650	28,2	"
С344	- 540 х 14	680	31,8	"
С345	- 590 х 18	780	50,8	"
С348	- 160 х 14	500	8,8	"
С349	- 160 х 16	500	10,0	"
С350	- 160 х 18	600	13,5	"
С352	- 290 х 14	300	8,2	"
С353	- 300 х 14	330	9,5	"
С354	- 300 х 16	350	11,5	"
С355	- 300 х 18	370	13,8	"
С356	- 270 х 8	280	4,4	вырез
С357	- 270 х 8	280	4,3	"
С358	- 270 х 8	280	4,2	"
С359	- 260 х 8	280	4,0	"
С360	- 155 х 8	270	2,6	ф.л
С361	- 155 х 8	300	2,9	
С362	- 170 х 8	400	3,8	ф.л
С363	- 170 х 8	500	4,6	"
С364	- 170 х 8	500	4,6	"
С365	- 160 х 10	600	6,2	"
С366	- 210 х 10	500	6,5	"
С367	- 200 х 10	600	7,2	"
С368	- 280 х 12	360	9,5	
С369	- 330 х 12	360	11,2	
С370	- 400 х 10	600	13,2	ф.л
С371	- 380 х 10	520	10,8	"
С372	- 160 х 10	320	4,0	
С373	- 160 х 10	400	5,0	ф.л
С374	- 410 х 14	930	38,2	"
С375	- 500 х 14	1020	54,8	вырез
С376	- 550 х 16	1070	72,6	"
С607	- 215 х 10	315	4,8	ф.л
С608	- 105 х 8	250	1,4	"
С609	- 145 х 8	250	2,0	"
С612	- 160 х 10	500	6,2	"
С613	- 400 х 12	700	18,7	"
С614	- 160 х 14	320	5,6	
С615	- 450 х 12	520	15,4	ф.л
С616	- 450 х 14	520	18,0	"
С617	- 207 х 10	250	3,8	"
С618	- 155 х 8	300	2,9	
С619	- 400 х 14	700	21,1	ф.л.
С429	- 550 х 14	1070	63,4	вырез

Примечания:

1. Все отверстия d=23мм, кроме оговоренных.
2. Сталь марки ВСт3пс 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.

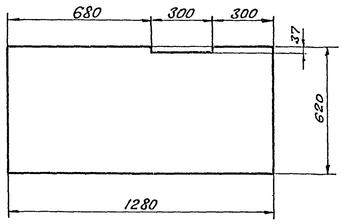
ГИП	Ю.Н.Ж.-пр-тр	Можевитов	
Гл.инж.пр-та	Бригадир	Третьяков	
Гл.инженер	Проверил	Лиштау	
Нач.отдела	Исполнил	Пантаев	
Дата выпуска:	1965г.		

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

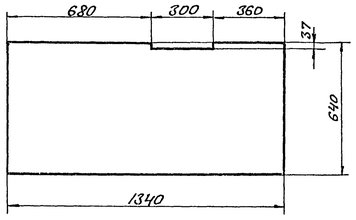
ТД 1965г. Типовые листовые детали стропильных ферм при шаге 12м.

ПК-01-125 Выпуск II Альбом I Лист 188

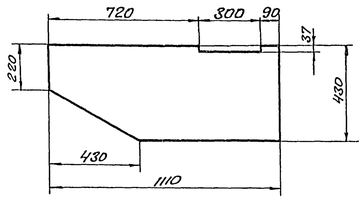
С377



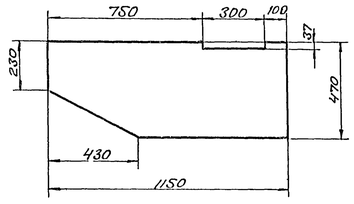
С378



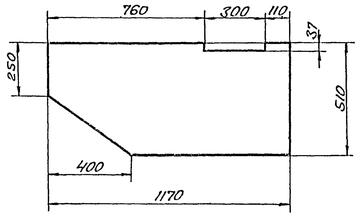
С379



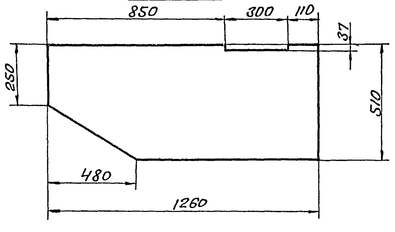
С380



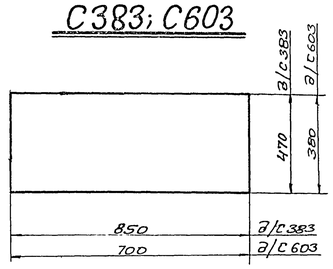
С381



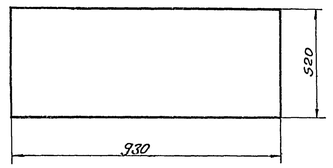
С382



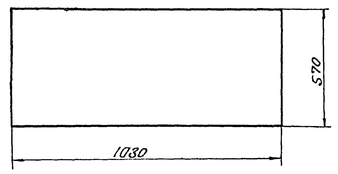
С383; С603



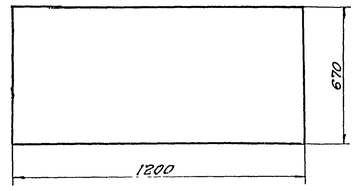
С384;



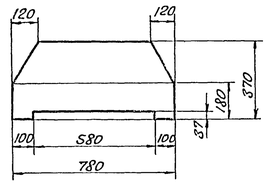
С385; С623



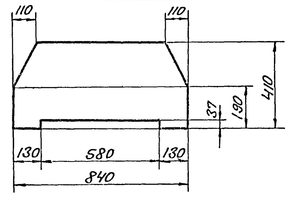
С386



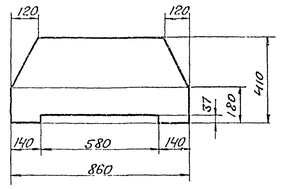
С387



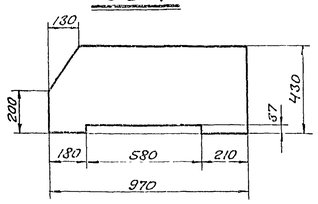
С388; С632



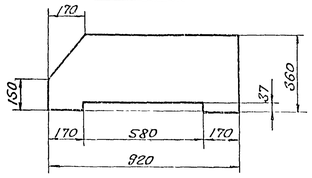
С389; С390



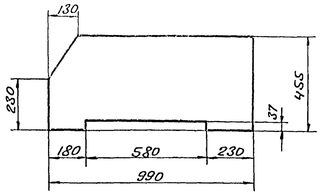
С391



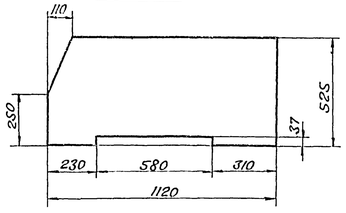
С392



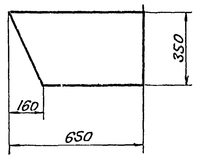
С393



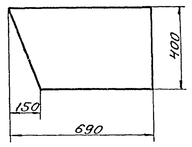
С394



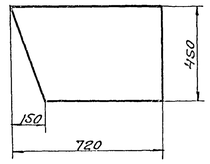
С395



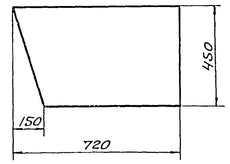
С396



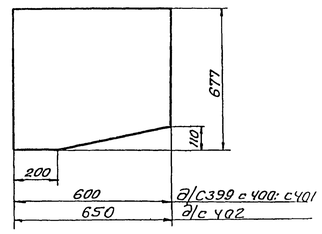
С397



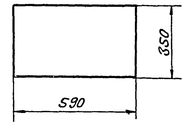
С398



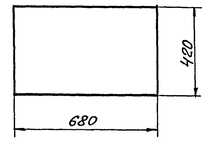
С399; С400; С401; С402



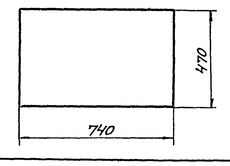
С403; С601



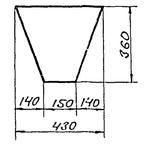
С404; С630



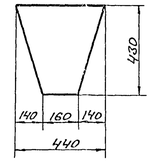
С405; С406



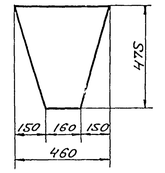
С407;



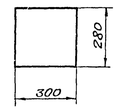
С408; С626



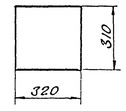
С409; С410; С625



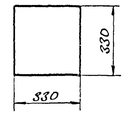
С411



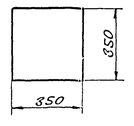
С412



С413



С414



Спецификация стали марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 7380-60 (см. примеч. п. 1)

N дет	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
С377	– 620×18	1280	111,0	Вырез
С378	– 640×20	1340	135,0	—"—
С379	– 430×12	1110	39,6	Ф л
С380	– 470×14	1150	52,5	—"—
С381	– 510×16	1170	67,0	—"—
С382	– 510×18	1260	80,4	—"—
С383	– 470×12	850	37,6	
С384	– 520×14	930	53,3	
С385	– 570×16	1030	73,6	
С386	– 670×18	1200	11 3,6	
С387	– 370×12	780	22,9	Ф л
С388	– 410×14	840	32,9	—"—
С389	– 410×16	860	38,0	—"—
С390	– 410×14	860	33,2	—"—
С391	– 430×14	970	41,8	—"—
С392	– 360×16	920	36,6	—"—
С393	– 455×16	990	52,2	—"—
С394	– 525×18	1120	78,0	—"—
С395	– 350×12	650	18,8	—"—
С396	– 400×14	690	270	—"—
С397	– 450×16	720	36,4	—"—
С398	– 450×18	720	41,0	—"—
С399	– 600×14	677	42,0	—"—
С400	– 600×16	677	48,0	—"—
С401	– 600×18	677	54,0	—"—
С402	– 650×20	677	64,6	—"—
С403	– 350×12	590	19,4	
С404	– 420×14	680	31,4	
С405	– 470×16	740	43,6	
С406	– 470×14	740	38,2	
С407	– 360×14	430	11,4	Ф л
С408	– 430×14	440	14,2	—"—
С409	– 460×16	475	18,5	—"—
С410	– 460×18	475	20,8	—"—
С411	– 280×12	300	7,9	
С412	– 310×14	320	10,9	
С413	– 330×16	330	13,6	
С414	– 350×18	360	17,3	
С601	– 350×10	590	16,2	
С603	– 380×10	700	20,6	
С623	– 570×14	1030	64,4	
С625	– 460×14	475	16,2	Ф л
С626	– 430×16	440	16,2	—"—
С630	– 420×12	680	27,0	
С632	– 410×12	840	28,2	Ф л

Примечание:

1. Сталь марки ВСт3пс 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.

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер проекта Кожевников — Разраб. Белобородов
Гл. инженер Писарев — Зам. —
Нач. отдела Кожевников — Разраб. Белобородов
Дата выпуска: — 1965 г.
Гл. конструктор Кожевников — Разраб. Белобородов
Бригадир Тягунов — Проверил Литтау
Исполнил Ланзен — Техн. Ланзен

ТА 1965 г. Типовые листовые детали стропильных ферм при шаге 12 м — ПК-01-12.5 выпуск II альбом I — лист 189

С61; С62; С249; С439; С605



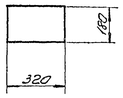
С65; С246; С437; С438; С604



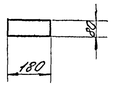
С68



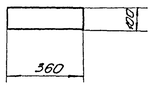
С218



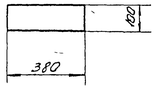
С57; С58; С251; С440; С606



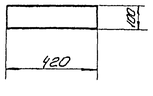
С415; С602



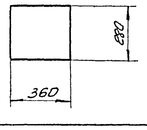
С416; С633



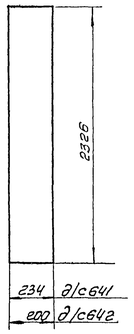
С417; С418; С635



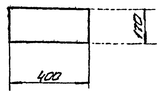
С420



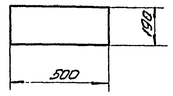
С641; С642



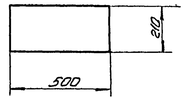
С421



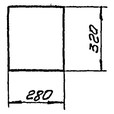
С422; С634



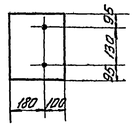
С423; С424



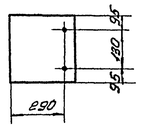
С426



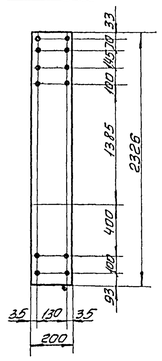
С427



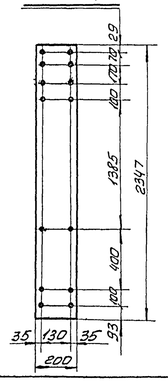
С428



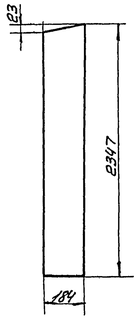
С643



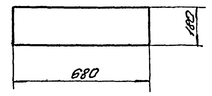
С647



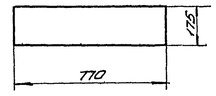
С646



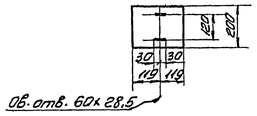
С431



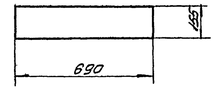
С432



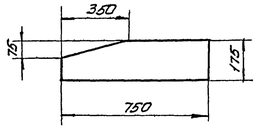
С644



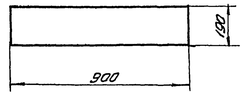
С434



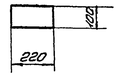
С435



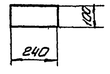
С436



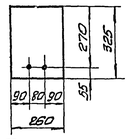
С441; С442; С54



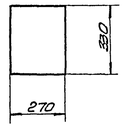
С443; С444; С445



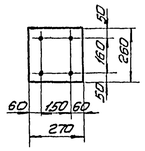
С637



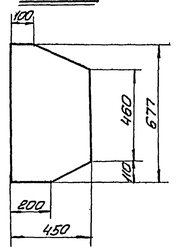
С638



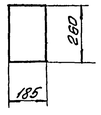
С639



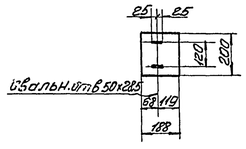
С610



С649



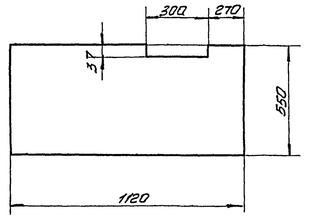
С650



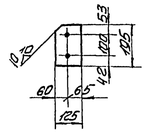
С651



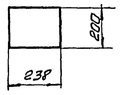
С636



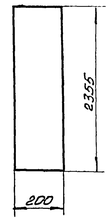
С640



С645



С648



Спецификация стали ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.2).

поз.	Сечение	Длина	Вес	Примеч.
С54	-100х14	220	2,4	
С57	-80х14	180	1,6	
С58	-80х18	180	20	
С61	-80х14	145	1,3	
С62	-80х18	145	1,6	
С65	-60х14	110	0,7	
С68	-60х14	90	0,6	
С218	-180х12	320	5,4	
С246	-60х12	110	0,6	
С249	-80х12	145	1,1	
С251	-80х12	180	1,4	
С415	-100х12	360	3,4	
С416	-100х14	380	4,2	
С417	-100х16	420	5,3	
С418	-100х18	420	5,9	
С420	-280х12	360	9,5	
С421	-170х12	400	6,4	
С422	-190х14	500	10,4	
С423	-210х14	500	11,5	
С424	-210х16	500	13,2	
С426	-280х12	320	8,5	
С427	-210х12	320	8,5	
С428	-320х12	330	9,9	
С431	-180х16	680	15,5	
С432	-175х20	770	21,2	
С434	-195х16	690	13,5	
С435	-175х25	750	23,4	Ф.л.
С436	-190х30	900	40,5	
С437	-60х16	110	0,8	
С438	-60х18	110	0,9	
С439	-80х16	145	1,5	
С440	-80х16	180	1,8	
С441	-100х12	220	2,1	
С442	-100х16	220	2,8	
С443	-100х16	240	3,0	
С444	-100х18	240	3,4	
С445	-100х14	240	2,6	
С602	-100х10	360	2,8	
С604	-60х10	110	0,5	
С605	-80х10	145	0,9	
С606	-80х10	180	1,1	
С610	-450х14	677	29,9	Ф.л.
С633	-100х12	380	3,6	
С634	-190х12	500	8,9	
С635	-100х14	420	4,6	
С636	-550х16	1120	76	Выр.
С637	-260х10	325	6,6	
С638	-270х10	330	7	
С639	-260х12	270	6,6	
С640	-125х10	195	1,9	ср. уг.
С641	-234х6	2320	25,5	
С642	-200х8	2326	29	
С643	-200х8	2326	29	
С644	-200х12	238	4,5	
С645	-200х12	238	4,5	
С646	-184х8	2347	21	
С647	-200х8	2347	29,4	
С648	-200х8	2355	29,5	
С649	-185х20	260	6,4	
С650	-188х12	200	3,5	
С651	-60х10	80	0,4	

Примечания:

1. Все отверстия d-23, кроме оговоренных.
2. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19„Д" и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15, 16 ГОСТ 380-60.