

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК IV

СВЯЗИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 10752 Тираж 200 экз

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-130

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

ВЫПУСК IV

СВЯЗИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ
ИНСТИТУТОМ
ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Серия ПК-01-170- «Стальные конструкции покрытий неотапливаемых зданий пролетами 18, 24, 30 и 36 м под кровлю из асбестоцементных волнистых листов. Чертежи КМД» состоит из 4х выпусков:
 выпуск I - общие положения. Ключи для выбора справочных марок конструкций;

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

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

выпуск IV - связи

2. В настоящем выпуске IV разработаны связи по верхним и нижним поясам ферм и вертикальные связи.

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












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

5. В связи с изменением ГОСТ 780-60, «Сталь углеродистая обыкновенного качества (см. ГОСТ 780-60*)», указанные на чертежах данного выпуска марки стали и условия ее поставки должны приниматься в соответствии с п. II пояснительной записки серии ПК-01-170/66 (стр. 4)

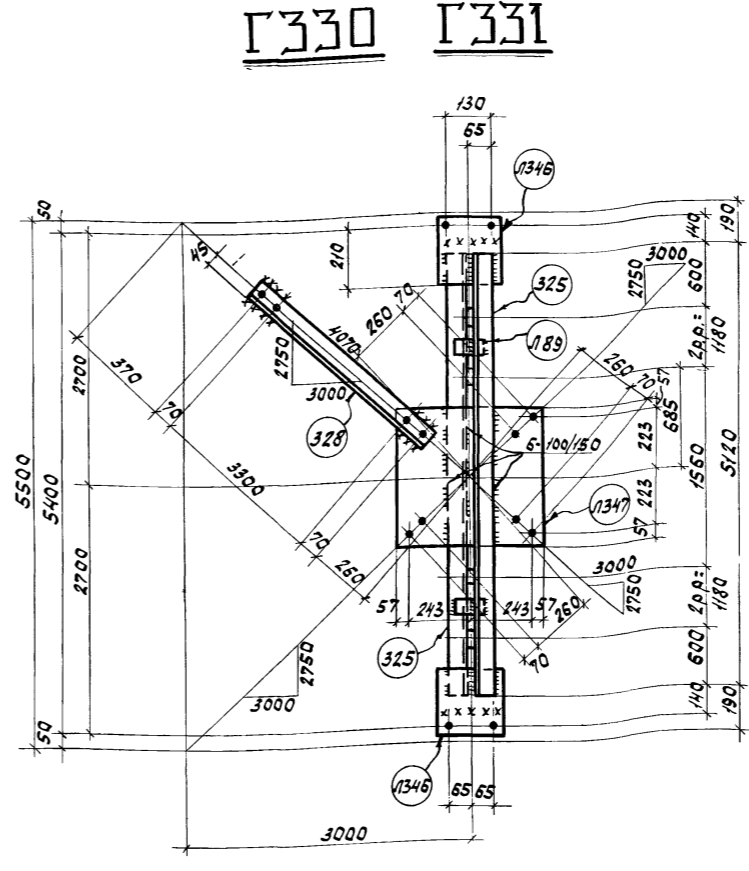
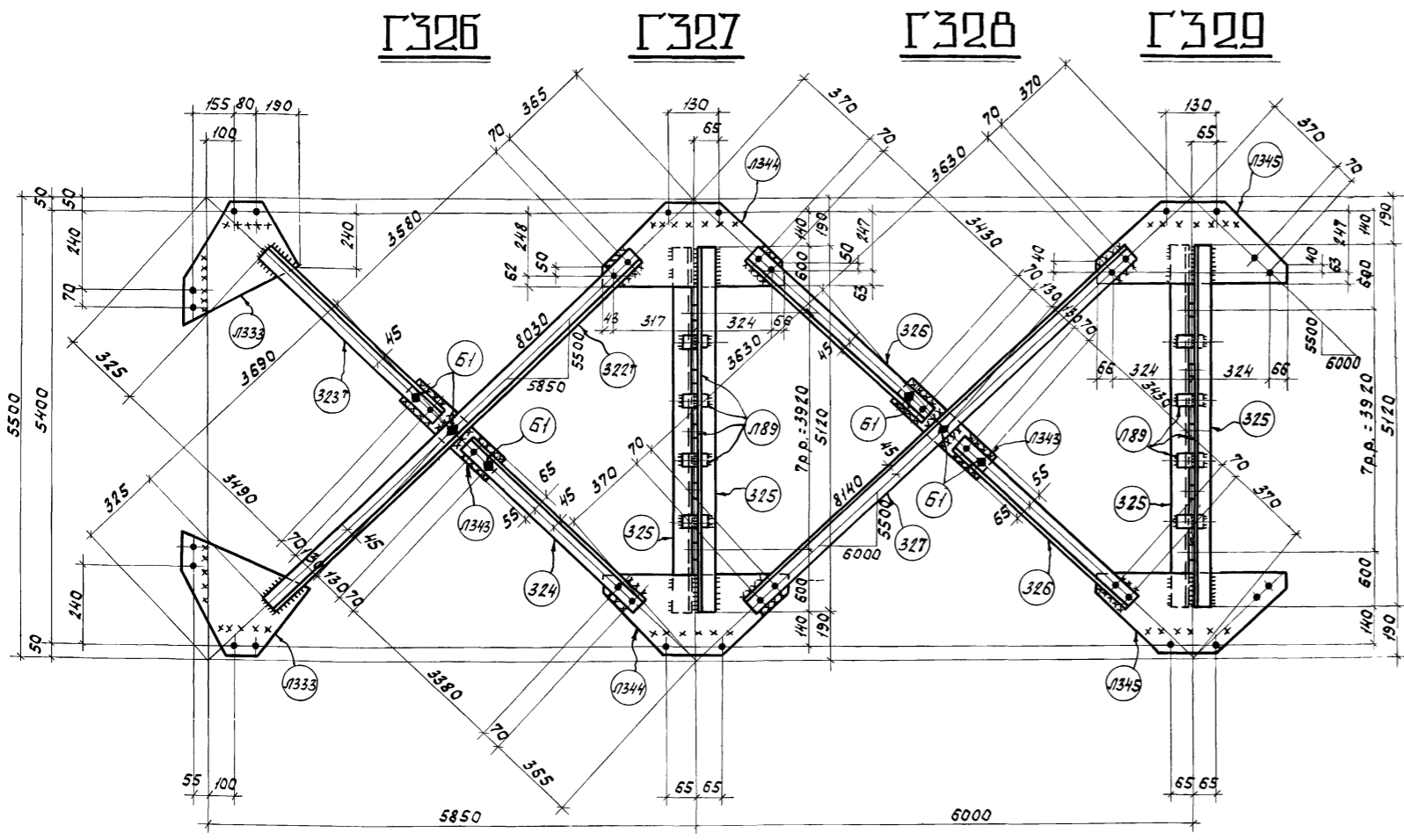
СПИСОК ЧЕРТЕЖЕЙ

№№ стр	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	СПРАВОЧНЫЕ МАРКИ
2	Пояснительная записка, список чертежей условные обозначения		
3	Связи по нижним поясам стропильных ферм	163	Г 311 ÷ Г 325
4	Связи по нижним поясам стропильных ферм	164	Г 326 ÷ Г 340
5	Связи по нижним поясам стропильных ферм	165	Г 341 ÷ Г 355
6	Связи по нижним поясам стропильных ферм	166	Г 356 ÷ Г 371
7	Связи по нижним поясам стропильных ферм	167	Г 372 ÷ Г 390
8	Связи по верхним и нижним поясам стропильных ферм	168	Г 391 ÷ Г 400
9	Связи по верхним и нижним поясам ферм, вертикальные связи, тяжи и опорная приставка к стропильной ферме.	169	Г 401 ÷ Г 414

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

	ОТВЕРСТИЕ		Ф.Л. - ФАСОННЫЙ ЛИСТ
	ПОСТОЯННЫЙ БОЛТ		ВЫР. - ВЫРЕЗ
	ВРЕМЕННЫЙ БОЛТ		СР. ПОЛ. - СРЕЗ ПОЛКИ
	СВАРНОЙ ШОВ ЗАВОДСКОЙ		СН. ОБУШ. - СНЯТЬ ОБУШОК
	СВАРНОЙ ШОВ МОНТАЖНЫЙ		СТР. /ТОР. - СТРОГАТЬ /ТОРЕЦ.
	ОСЬ СИММЕТРИИ		

Спецификация стали



Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Вес в кг		Примеч.
				т	н	Дет.	Общ.	
Г326	322Г	Л 75x6	7380	1		50.9	50.9	106
	323Г	Л 75x6	3600	1		24.8	24.8	
	324	Л 75x6	3600	1		24.8	24.8	
	1333	- 400x6	465	2		5.3	10.6	
	1343	- 120x6	480	1		2.7	2.7	
	Б1	болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6	
		На сварные швы					0.1	
Г327	325	Л 75x6	5120	2		35.3	70.6	92
	189	- 60x6	110	8		0.3	2.4	
	1344	- 350x6	750	2		9	18	
		На сварные швы					0.8	
Г328	327	Л 75x6	7480	1		51.6	51.6	105
	326	Л 75x6	3650	2		25.2	50.4	
	1343	- 120x6	480	1		2.7	2.7	
	Б1	болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6	
Г329	325	Л 75x6	5120	2		35.3	70.6	92
	189	- 60x6	110	8		0.3	2.4	
	1345	- 350x6	780	2		9.4	18.8	
		На сварные швы					0.8	
Г330	328	Л 75x6	3520	1		24.3	24.3	24
Г331	325	Л 75x6	5120	2		35.3	70.6	94
	1346	- 210x6	250	2		2.5	5.0	
	1347	- 560x6	600	1		15.8	15.8	
	189	- 60x6	110	6		0.3	1.8	
		На сварные швы					0.7	
Г332	310	Л 90x7	3600	1		34.8	34.8	164
	311	Л 90x7	3600	1		34.8	34.8	
	329Г	Л 90x7	7380	1		71.2	71.2	
	1333	- 400x6	465	2		5.3	10.6	
Г333	1334	- 295x6	500	1		4.8	4.8	
	1348	- 340x6	365	1		6.6	6.6	
обр Г332	Б1	болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
		На сварные швы					0.1	
Г334	313	Л 90x7	3650	2		35.2	70.4	153
	340Г	Л 90x7	7480	1		72.1	72.1	
Г335	1336	- 295x6	500	1		4.8	4.8	
	1349	- 350x6	425	1		5.2	5.2	
обр Г334	Б1	болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
Г336	314	Л 80x6	5120	2		37.7	75.4	105
	189	- 60x6	110	6		0.3	1.8	
	1346	- 210x6	250	1		2.5	2.5	
	1347	- 560x6	600	1		15.8	15.8	
	1350	- 360x6	680	1		8.5	8.5	
		На сварные швы					0.7	
Г337	341	Л 90x7	1180	1		11.4	11.4	11
Г338	319	Л 90x7	1590	1		15.3	15.3	
Г339	1351	- 340x6	450	1		5.6	5.6	21
обр Г338	Б1	болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2	
Г340	319	Л 90x7	1590	1		15.3	15.3	15

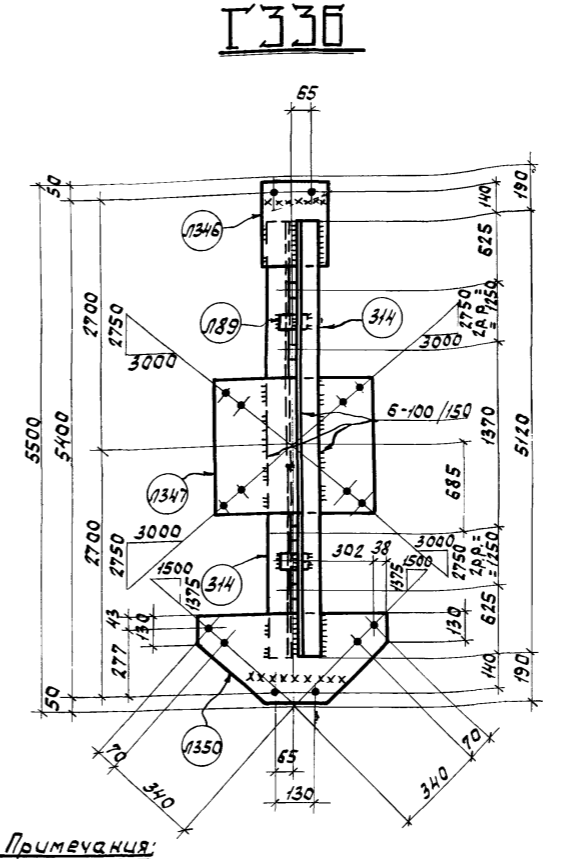
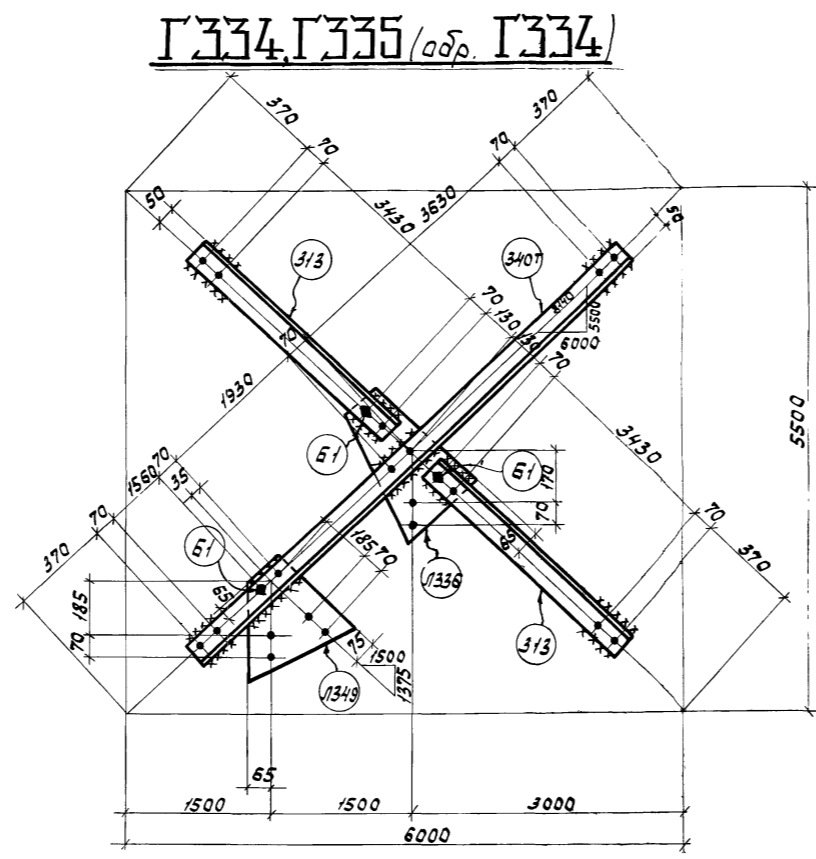
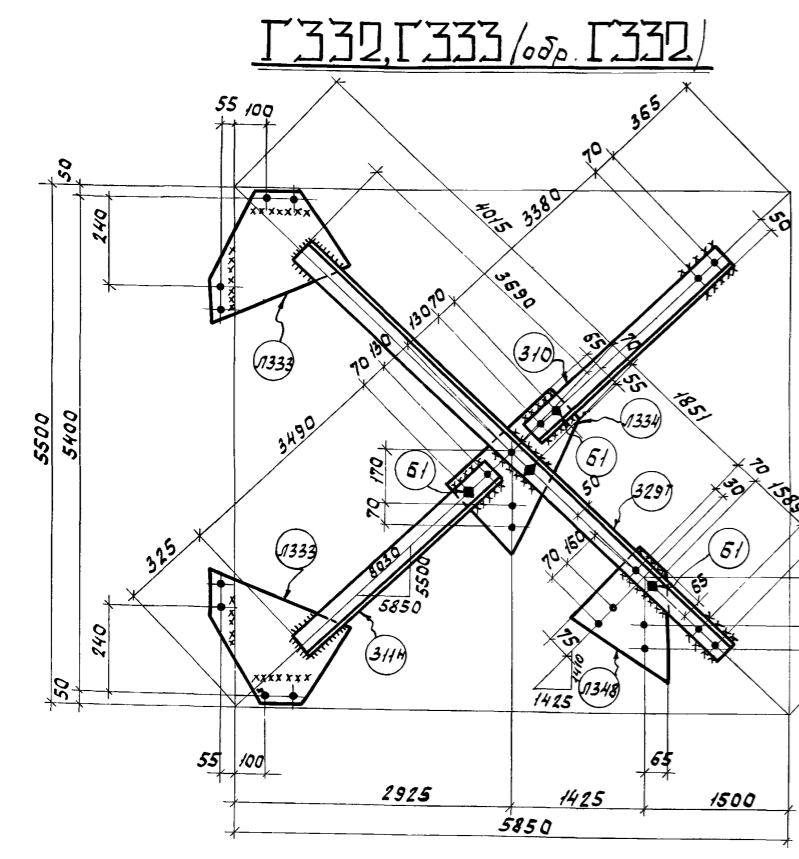
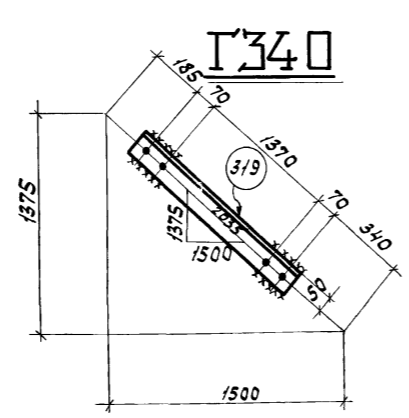
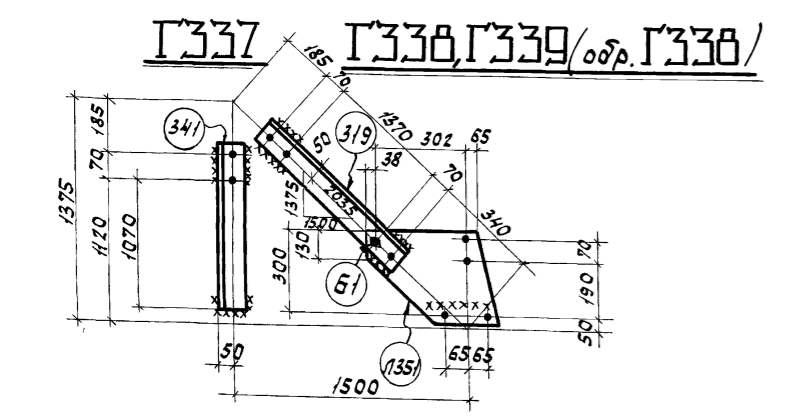


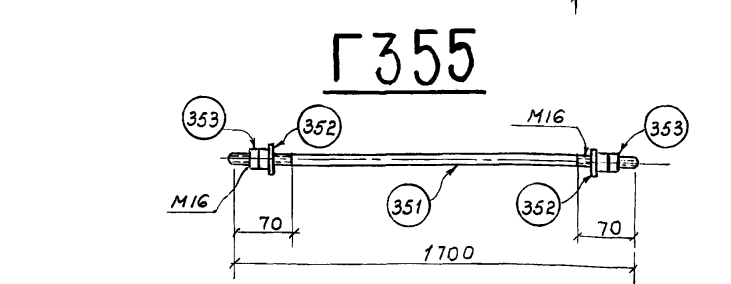
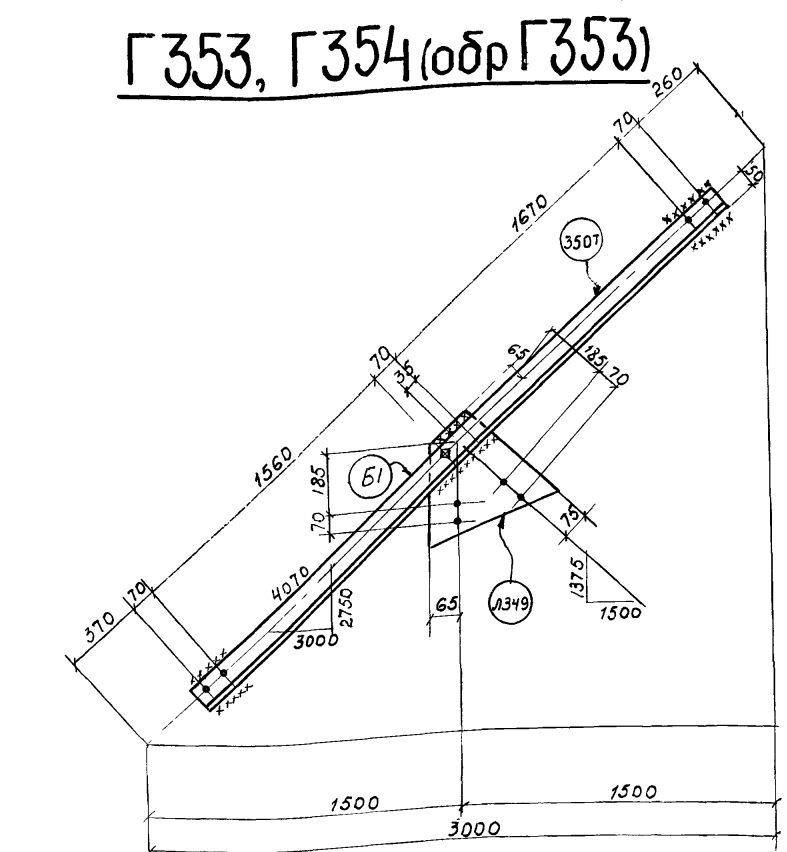
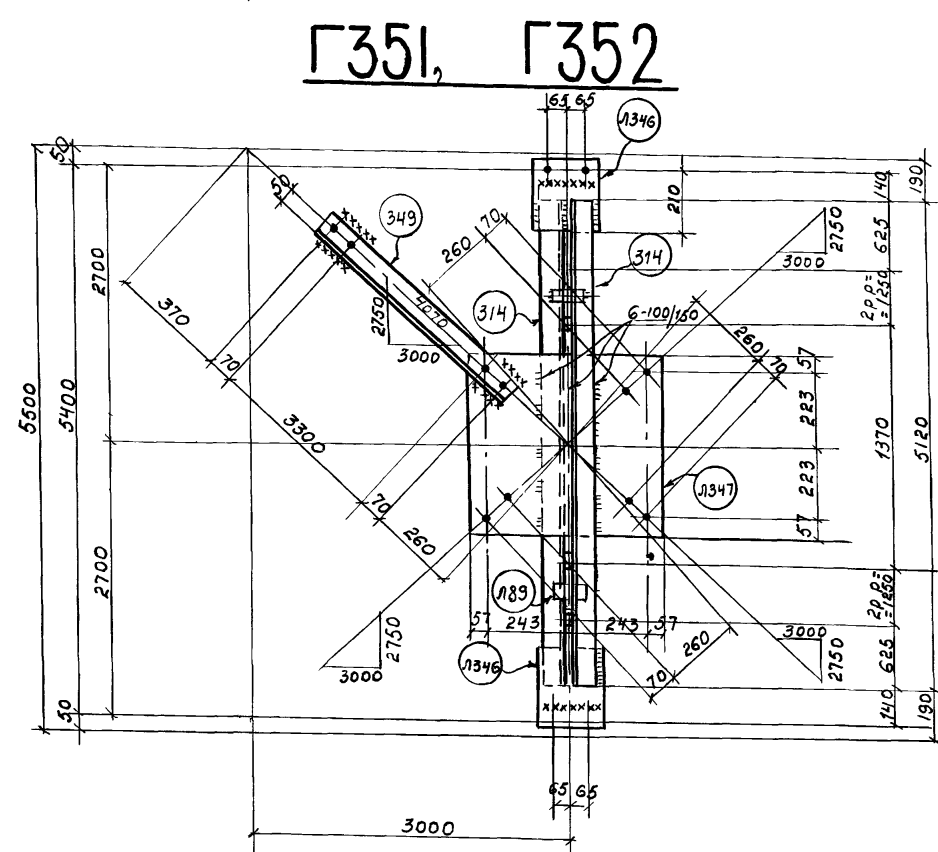
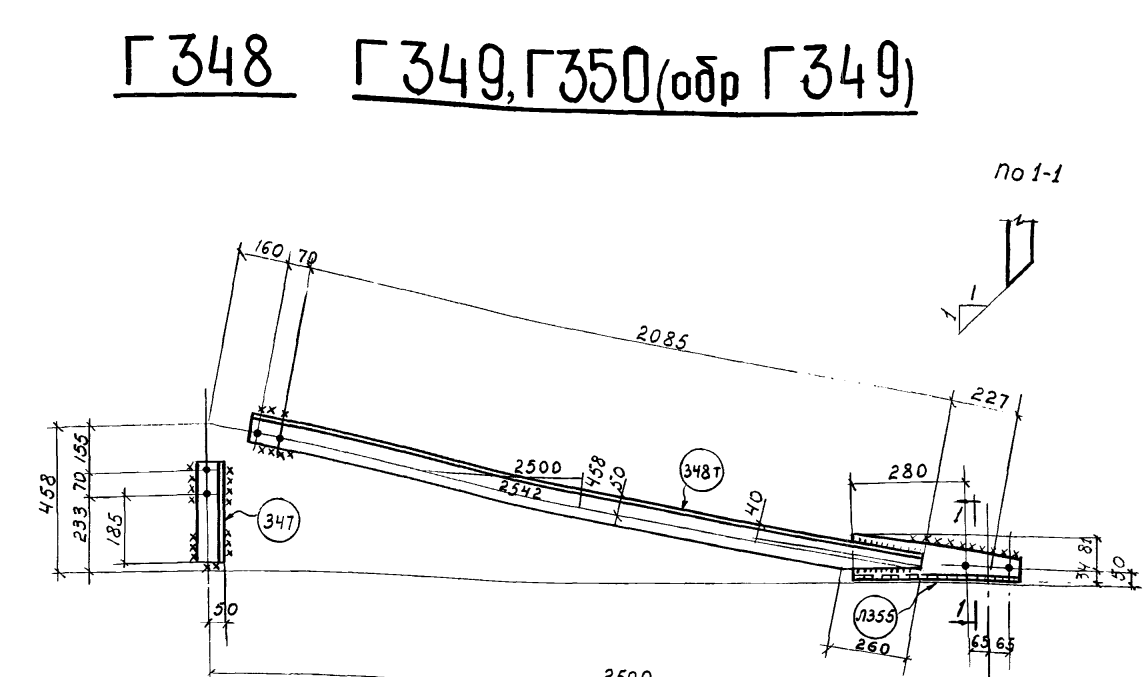
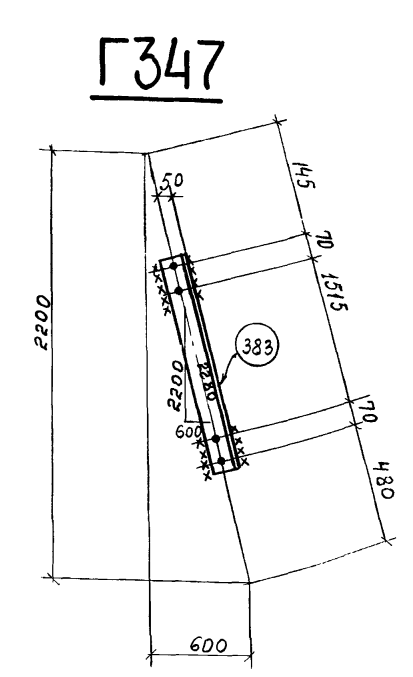
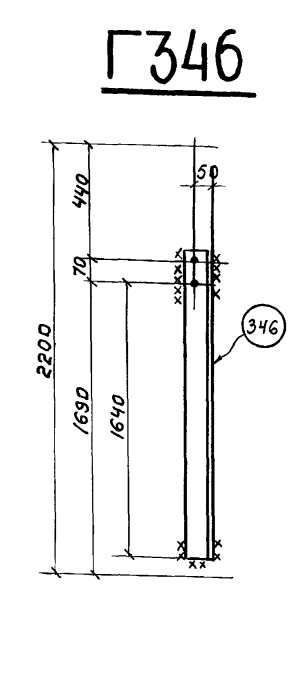
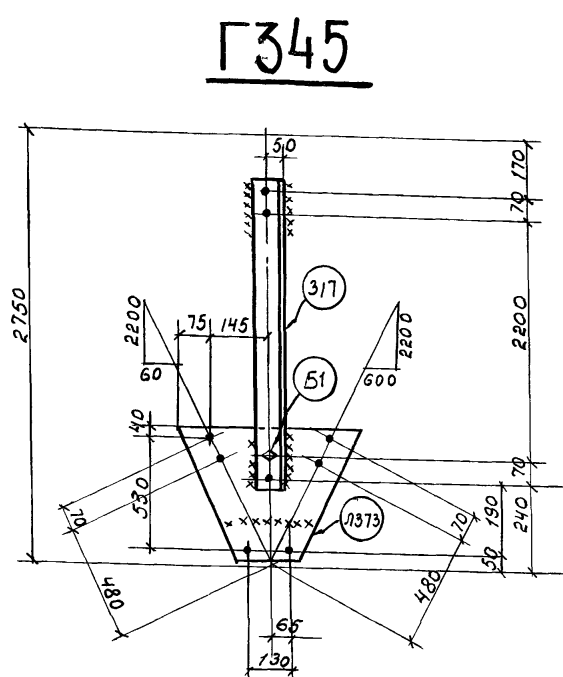
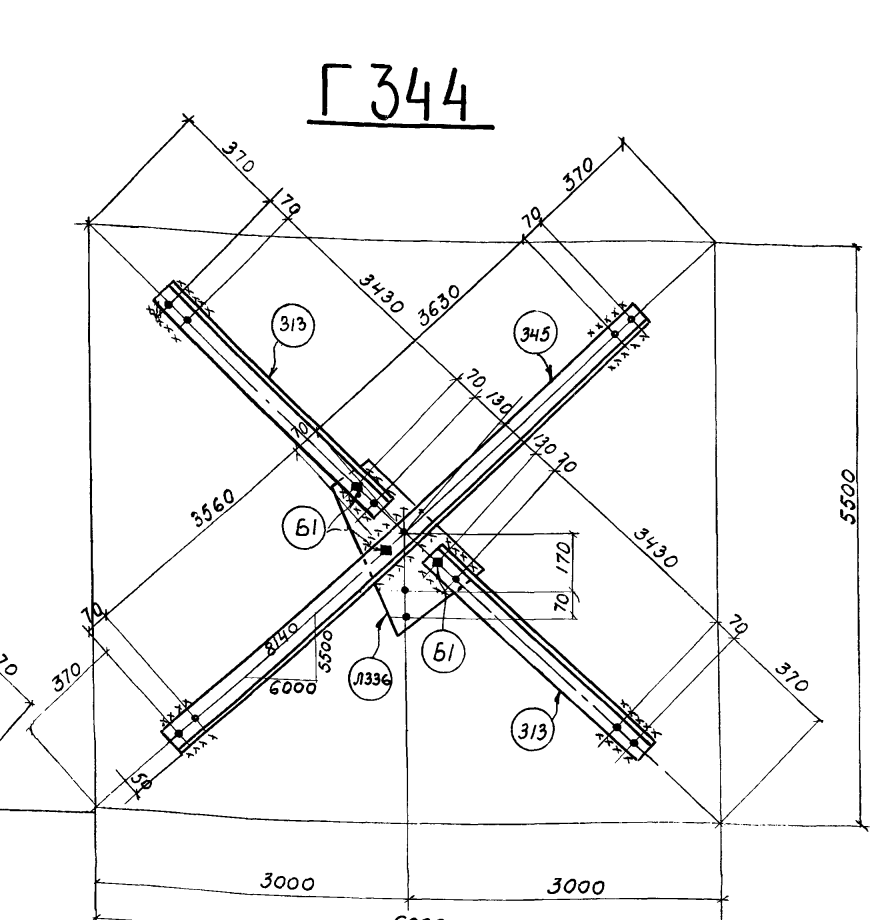
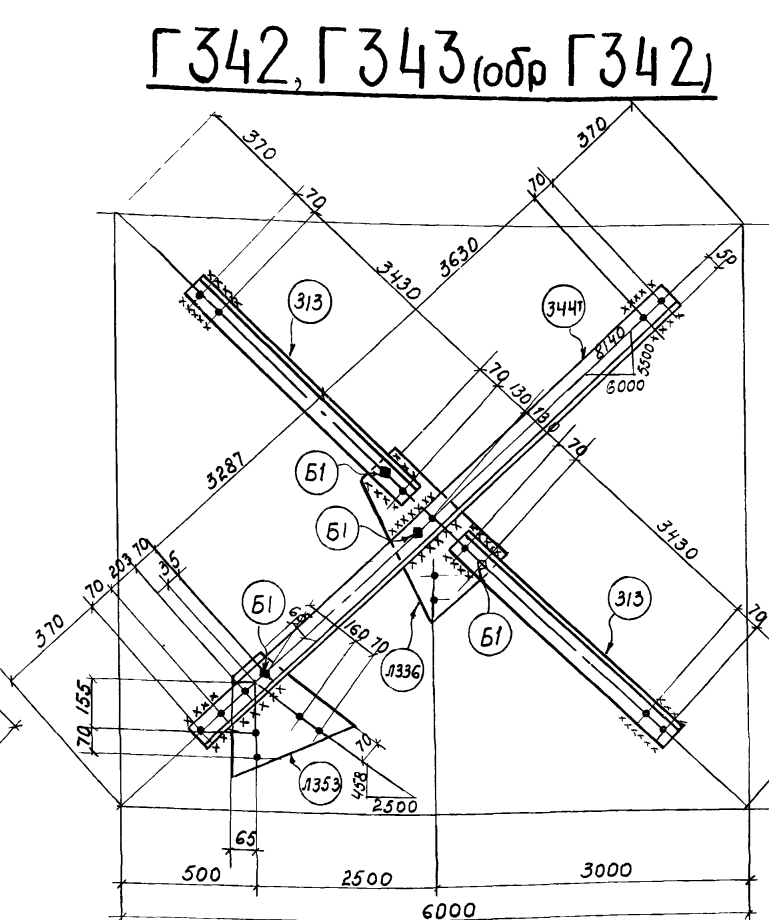
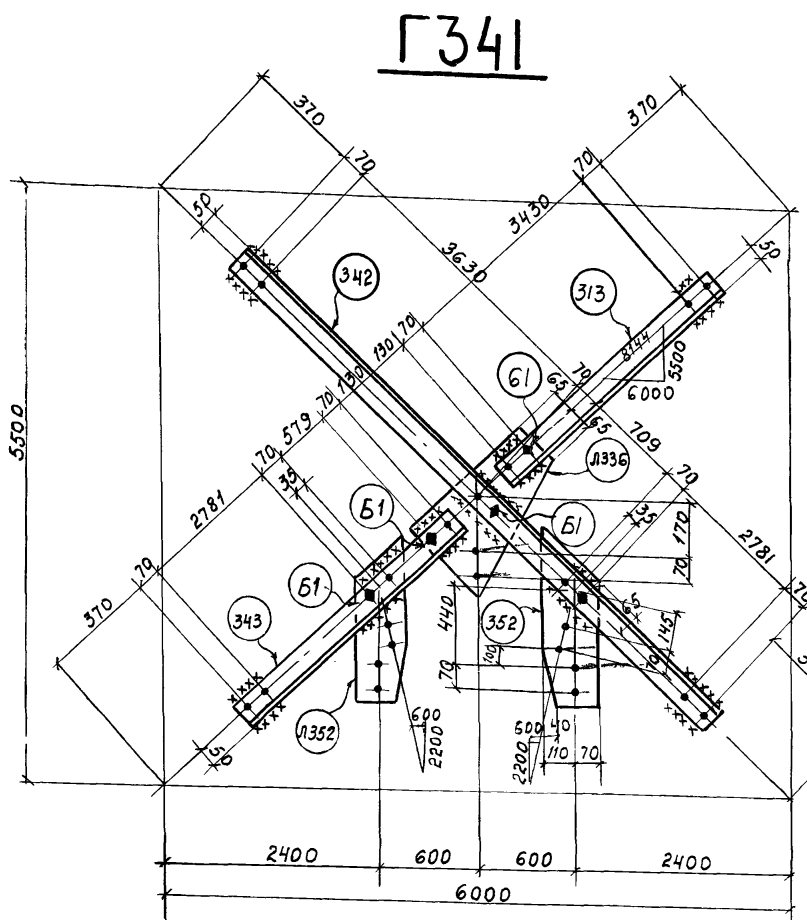
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	дб	дл	дл. п.м.	вес кг
Г326	0.6		0.6	0.1
Г327	3.6		3.6	0.8
Г329	3.6		3.6	0.8
Г331	3.2		3.2	0.7
Г332	0.6		0.6	0.1
Г333	0.6		0.6	0.1
Г336	3.2		3.2	0.7



Примечания:

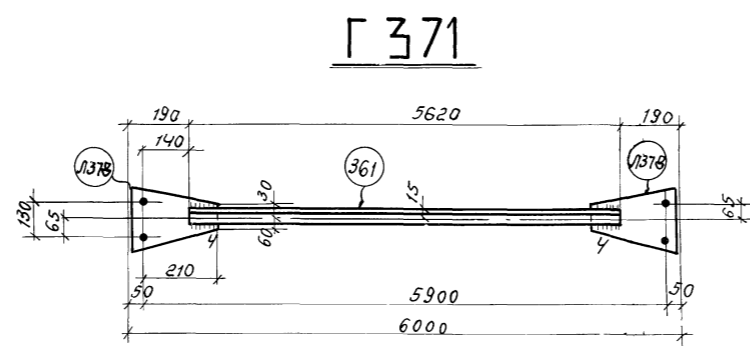
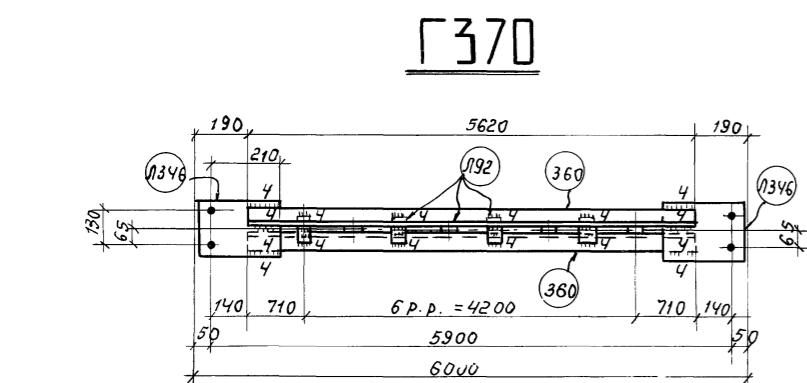
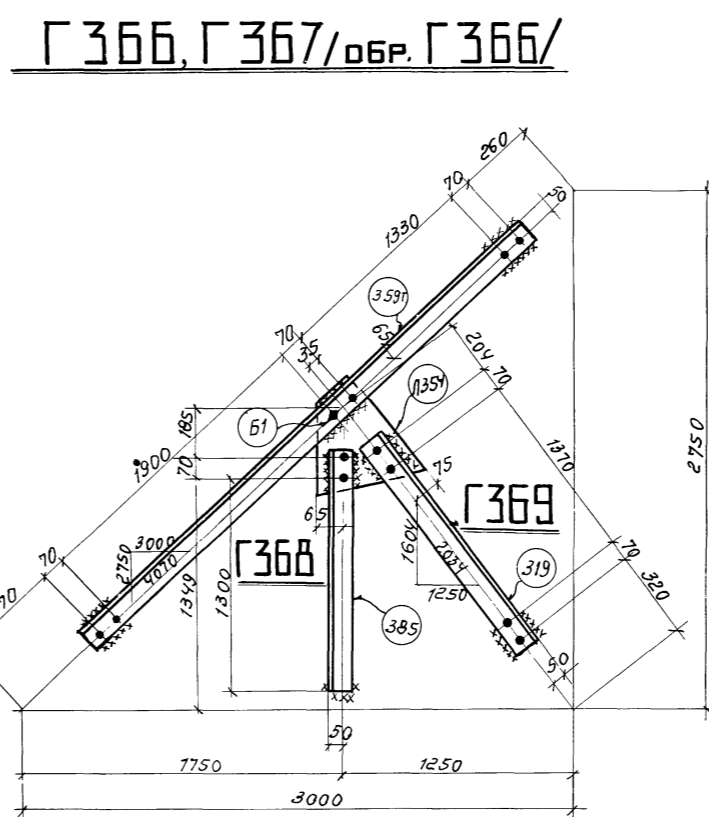
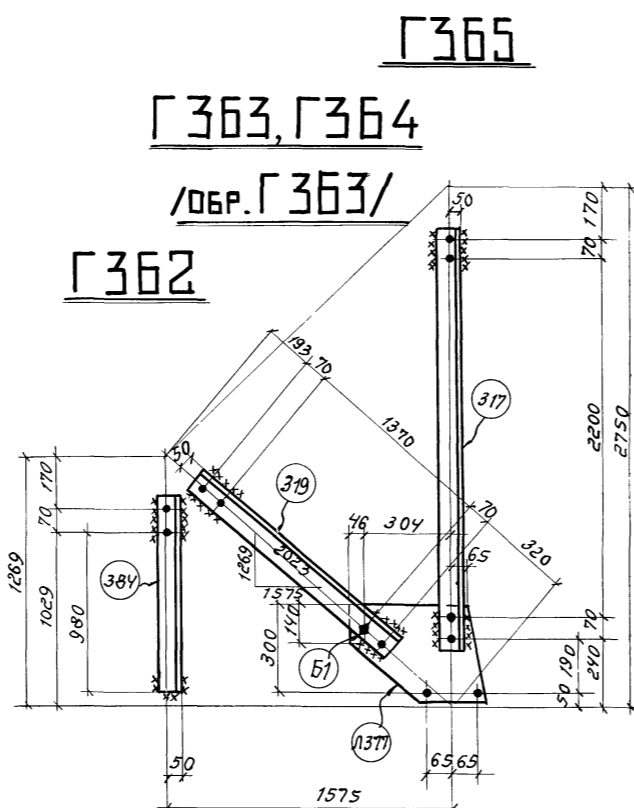
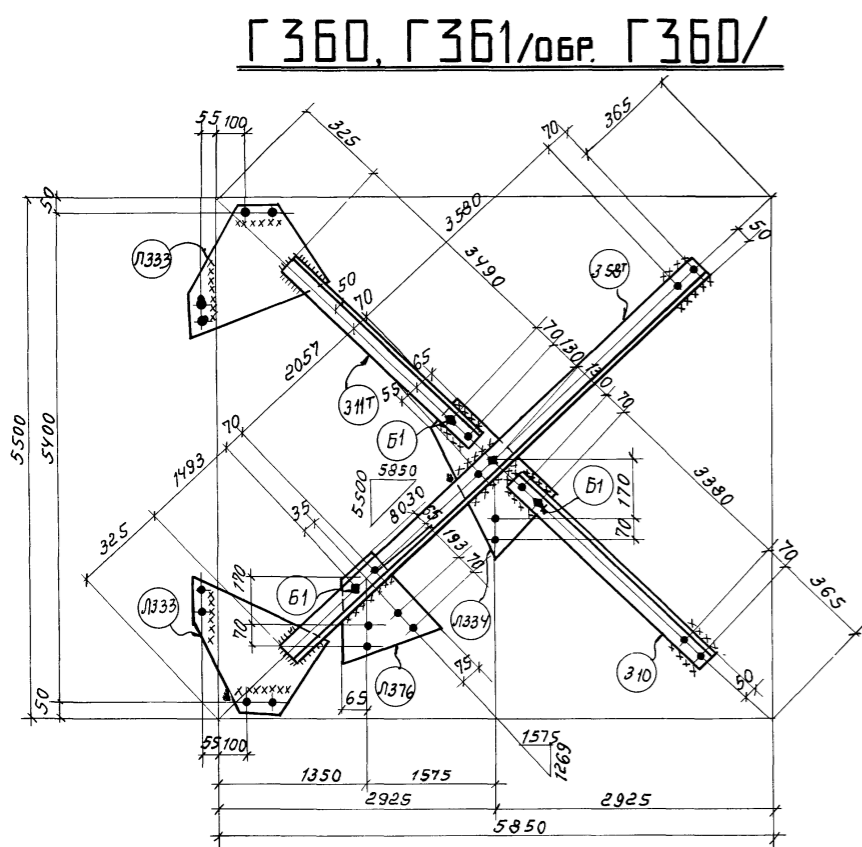
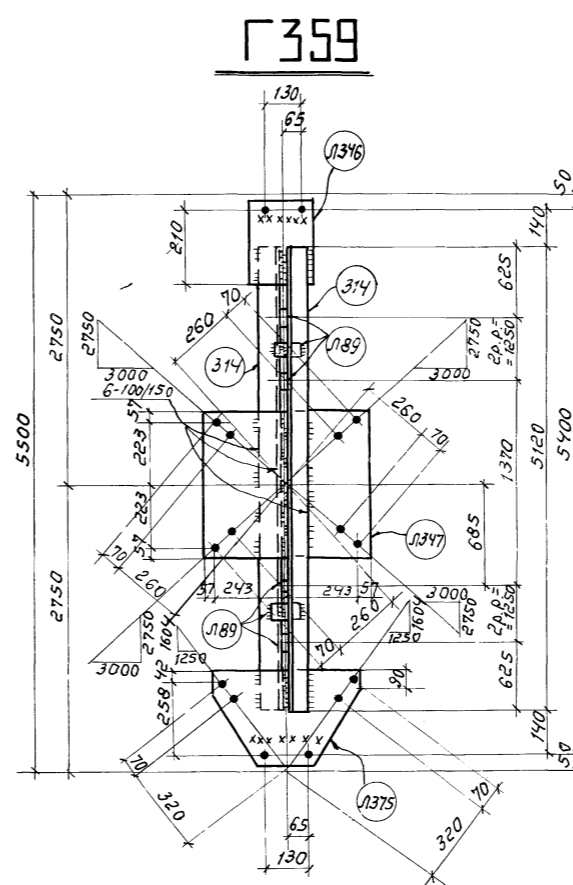
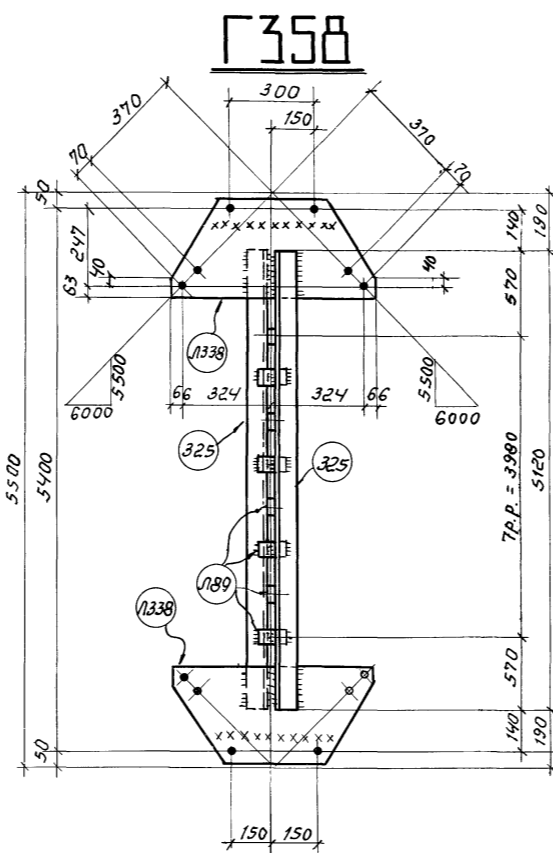
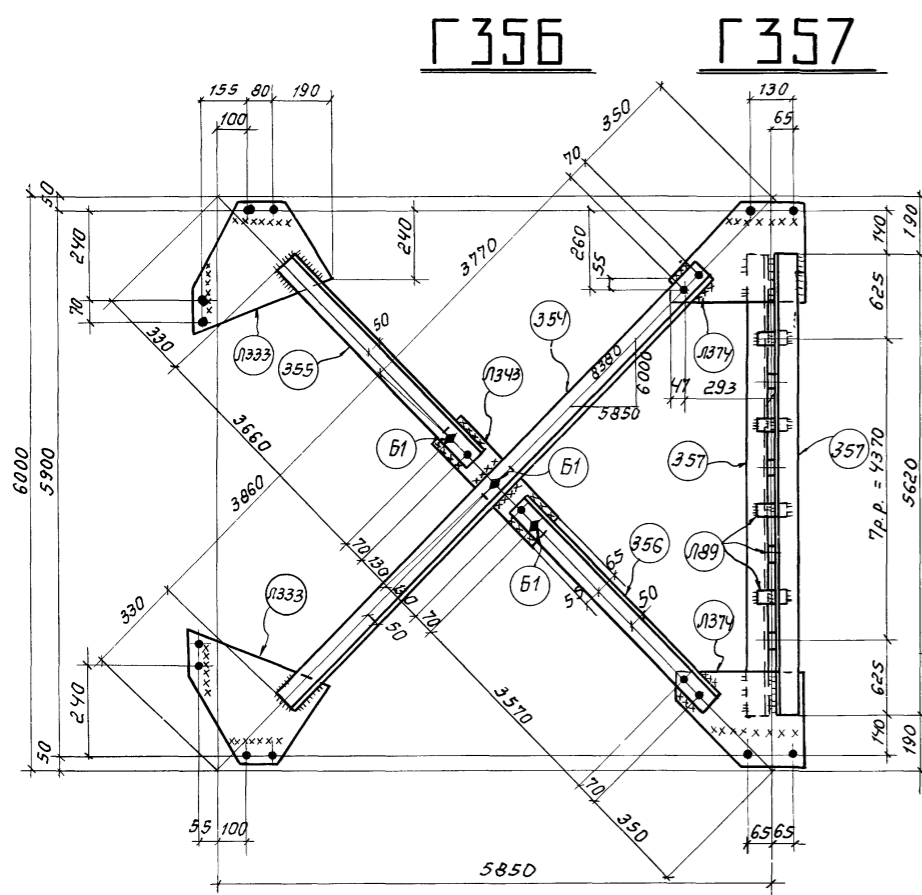
1. Все отверстия $\phi=19$ мм
2. Все обрезы 40 мм - кроме оголовных.
3. Все швы $h=6$ мм
4. Все заводские сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9487-60.
5. Наличие монтажных сварных швов в отправочных марках Г326 + Г331 определяется проектом КМ конкретного объекта.
6. Материал конструкций - сталь марки В Ст.3 КЛ для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями закупа в холодном состоянии, согласно п.19, в" и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15,16 ГОСТ 380-60



Спецификация стали.								
Отпр. марка	мм	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес в кг.		Примеч.
				Т	Н	дет	общ.	
Г341	313	L 90x7	3650	1		35.2	35.2	159
	342	L 90x7	7480	1		72.1	72.1	
	343	L 90x7	3650	1		35.2	35.2	
	Л336	- 295x6	500	1		4.8	4.8	
	Л352	- 180x6	750	2		5.4	10.8	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	5		0.2	1	
Г342 Г343 (обр Г342)	313	L 90x7	3650	2		35.2	70.4	152
	344	L 90x7	7480	1		72.1	72.1	
	Л336	- 295x6	500	1		4.8	4.8	
	Л353	- 280x6	540	1		3.9	3.9	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8	
Г344	313	L 90x7	3650	2		35.2	70.4	148
	345	L 90x7	7480	1		72.1	72.1	
	Л336	- 295x6	500	1		4.8	4.8	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6	
Г345	317	L 90x7	2420	1		23.3	23.3	32
	Л373	- 440x6	610	1		8.7	8.7	
	Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2	
Г346	346	L 90x7	1750	1		16.9	16.9	17
Г347	383	L 90x7	1735	1		16.7	16.7	17
Г348	347	L 90x7	295	1		2.9	2.9	3
Г349	348	L 90x7	2195	1		21.2	21.2	24
Г350 (обр Г349)	Л355	- 115x6	450	1		2.4	2.4	
Г351	349	L 90x7	3520	1		34	34	34
Г357	314	L 80x6	5120	2		37.7	75.4	98
	Л346	- 210x6	250	2		2.5	5	
	Л347	- 540x6	600	1		15.3	15.3	
	Л89	- 60x6	110	6		0.3	1.8	
						На сварные швы	0.7	
Г353	350	L 90x7	3520	1		34	34	39
Г354 (обр Г353)	Л349	- 360x6	425	1		5.2	5.2	
Б1	Болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г355	351	Ф16	1700	1		2.7	2.7	3
	352	Шайба М16		2		0.1	0.1	
	353	Гайка М16		2				

Таблица заводских сварных швов				
Отправ. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	Δ	Г	Длина мм	Вес кг.
Г349	0.3			0.3 0.1
Г350	0.3			0.3 0.1
Г352	3.2			3.2 0.7

- Примечания.**
1. Все отверстия $d=19$.
 2. Все обрезы 40, кроме оговоренных.
 3. Все сварные швы $h=6$.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Наличие монтажных сварных швов в отработочных марках Г351, Г352 определяется проектом КМ конкретного объекта.
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСт 3 кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19, "Д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.



- Примечания:
1. Все отверстия $d=19$
 2. Все обрезы 40, кроме оговоренных.
 3. Все заводские сварные швы $n=6$, кроме оговоренных.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 5. Наличие монтажных сварных швов в отплавочных марках Г356 + Г358 определяется проектом КМ конкретного объекта.
 6. Материал конструкций - сталь марки ВСт.3Кп для сварных конструкций по подгруппе в ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19, д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 п.6 ГОСТ 380-60.

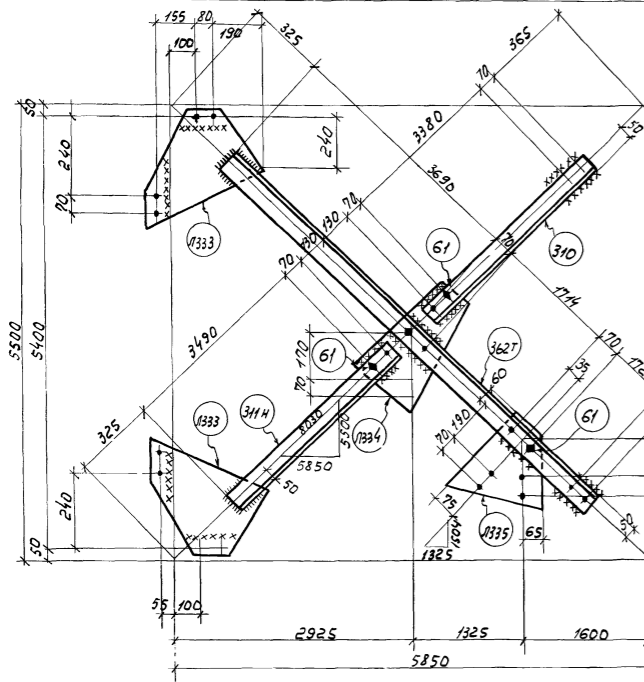
Спецификация стали

Отпр. марка	Индет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес в кг.		Примеч.	
				г	н	дет	общ		Марки
Г356	354	L 90x7	7740	1		74.5	74.5	161	
	355	L 90x7	3770	1		38.3	38.3		
	356	L 90x7	3790	1		36.6	36.6		
	Л333	- 400x6	465	2		5.3	10.6		
	Л343	- 120x6	480	1		2.7	2.7		
	Б1	болт с гайкой М16	50	3		0.2	0.6		
					на сварные швы				0.1
Г357	357	L 80x6	5620	2		41.4	82.8	98	
	Л89	- 60x6	110	8		0.3	2.4		
	Л371	- 340x6	445	2		5.9	11.8		
					на сварные швы				0.7
Г358	325	L 75x6	5120	2		35.3	70.6	94	
	Л89	- 60x6	110	8		0.3	2.4		
	Л338	- 350x6	790	2		10.4	20.8		
					на сварные швы				0.7
Г359	314	L 80x6	5120	2		37.7	75.4	103	
	Л89	- 50x6	110	6		0.3	1.8		
	Л346	- 210x6	250	1		2.5	2.5		
	Л347	- 540x6	600	1		15.3	15.3		
	Л375	- 340x6	560	1		6.7	6.7		
				на сварные швы				0.8	
Г360	310	L 90x7	3600	1		34.7	34.7	161	
	311	L 90x7	3600	1		34.7	34.7		
	3587	L 90x7	7380	1		71.2	71.2		
Г361	Л333	- 400x6	465	2		5.3	10.6	161	
Л334	- 295x6	500	1		4.8	4.8			
(обр. Г360)	Л376	- 360x6	430	1		4.2	4.2		
	Б1	болт с гайкой М16	50	4		0.2	0.8		
				на сварные швы				0.1	
Г362	384	L 90x7	1090	1		10.5	10.5	11	
Г363	319	L 90x7	1590	1		15.3	15.3	21	
Г364	Л371	- 340x6	460	1		5.9	5.9		
(обр. Г363)	Б1	болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г365	317	L 90x7	2420	1		23.4	23.4	23	
Г366 Г367 (обр. Г366)	359	L 90x7	3520	1		34.0	34.0	38	
	354	- 360x6	435	1		4.2	4.2		
	Б1	болт с гайкой М16	50	1		0.2	0.2		
Г368	385	L 90x7	1410	1		13.6	13.6	14	
Г369	319	L 90x7	1590	1		15.3	15.3	15	
Г370	360	L 50x4	5620	2		17.2	34.4	42	
	Л92	- 60x6	90	8		0.3	2.4		
	Л346	- 210x6	250	2		2.5	5		
				на сварные швы				0.5	
Г371	361	L 63x5	5620	1		27	27	32	
	Л378	- 210x6	250	2		2.5	5		

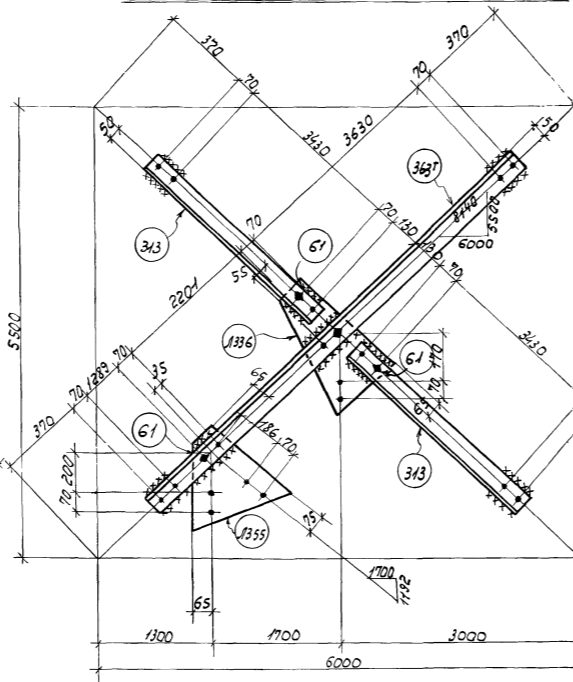
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	сечение и длина сварных швов			Итого	
	ΔБ	ΔЧ		Длина п.м.	вес кг.
Г356	0.6			0.6	0.1
Г357	3.1			3.1	0.7
Г358	3.1			3.1	0.7
Г359	3.5			3.5	0.8
Г360	0.6			0.6	0.1
Г361	0.6			0.6	0.1
Г370		2.5		2.5	0.5
Г371	0.2	0.2		0.4	0.1

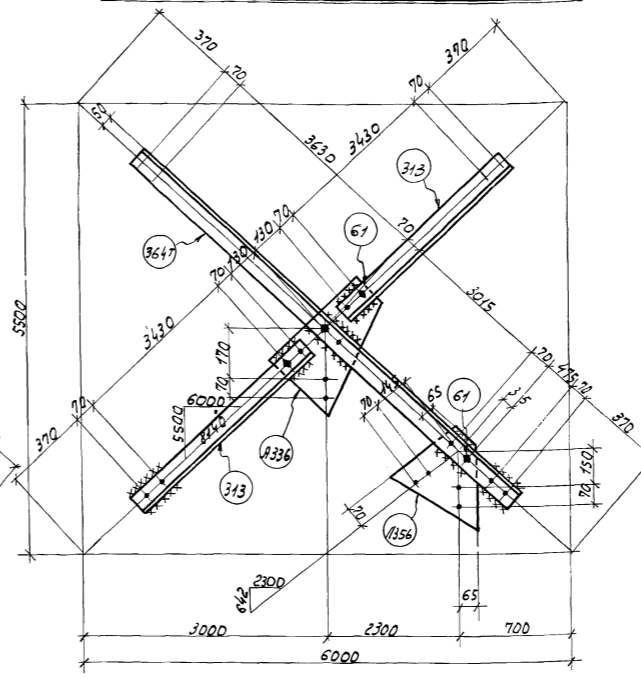
Г372, Г373 (обр. Г372)



Г374, Г375 (обр. Г374)



Г376, Г377 (обр. Г376)



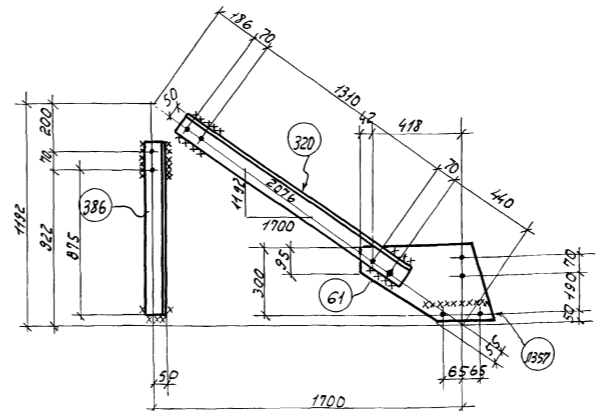
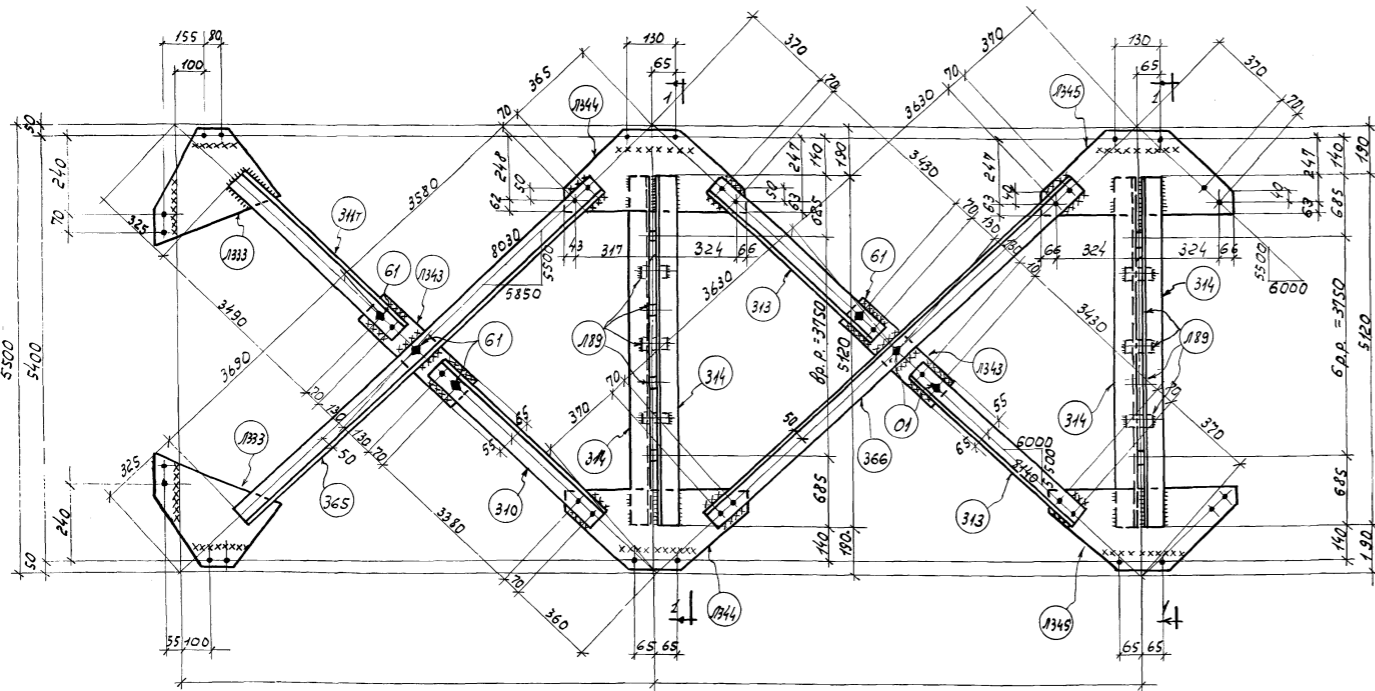
Г378

Г379

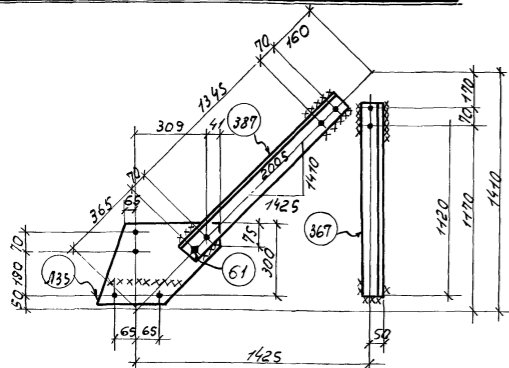
Г380

Г381

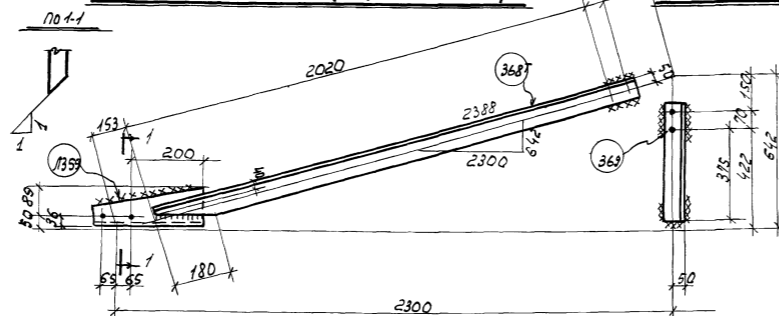
Г382 Г383 Г384 (обр. Г383)



Г385, Г386 (обр. Г385, Г387)



Г388, Г389 (обр. Г388)



Г390

Спецификация стали.

Отпр. марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Кол-во		Вес в кг.		Примечан.
				г	н	дет.	общ.	
Г372	310	90x7	3600	1		34,7	34,7	161
	344	90x7	3600	1		34,7	34,7	
	3627	90x7	7380	1		71,2	71,2	
	1333	400x6	465	2		5,3	10,6	
	1334	295x6	500	1		4,8	4,8	
(обр. Г374)	1335	340x6	400	1		3,8	3,8	
	61	Болт с гаикой М6 на сварных швах	50	4		0,2	0,8	
Г374	313	90x7	3650	2		35,2	70,4	152
	3637	90x7	7480	1		72,1	72,1	
	1336	295x6	500	1		4,8	4,8	
	1335	350x6	445	1		4,3	4,3	
(обр. Г374)	61	Болт с гаикой М6	50	4		0,2	0,8	
Г376	313	90x7	3650	2		35,2	70,4	152
	3647	90x7	7480	1		72,1	72,1	
	1336	295x6	500	1		4,8	4,8	
	1336	285x6	490	1		3,8	3,8	
	(обр. Г376)	61	Болт с гаикой М6	50	4		0,2	
Г378	310	90x7	3600	1		34,7	34,7	155
	344	90x7	3600	1		34,7	34,7	
	365	90x7	7380	1		71,2	71,2	
	1333	400x6	465	2		5,3	10,6	
	1343	120x6	480	1		2,7	2,7	
	61	Болт с гаикой М6	50	3		0,2	0,6	
Г379	314	80x6	5120	2		37,7	75,4	96
	189	60x6	110	7		0,3	2,1	
	1344	350x6	750	2		9	18	
	На сварных швах						0,5	
Г380	313	90x7	3650	2		35,2	70,4	146
	366	90x7	7480	1		72,1	72,1	
	1343	120x6	480	1		2,7	2,7	
Г381	61	Болт с гаикой М6	50	3		0,2	0,6	97
	314	80x6	5120	2		37,7	75,4	
	1345	350x6	780	2		9,4	18,8	
	189	60x6	110	7		0,3	2,1	
Г382	386	90x7	985	1		9,5	9,5	10
	На сварных швах						0,5	
Г383	320	90x7	1530	1		14,8	14,8	21
	1357	340x6	570	1		6,2	6,2	
	(обр. Г383)	61	Болт с гаикой М6	50	1		0,2	
Г385	387	90x7	1565	1		15,1	15,1	21
	1358	340x6	460	1		5,2	5,2	
	(обр. Г385)	61	Болт с гаикой М6	50	1		0,2	
Г387	367	90x7	1230	1		11,8	11,8	72
Г388	3687	90x7	2180	1		20,6	20,6	23
Г389	1359	125x6	370	1		2,2	2,2	
(обр. Г388)	На сварных швах						0,1	
Г390	369	90x7	485	1		4,7	4,7	5

Примечания:

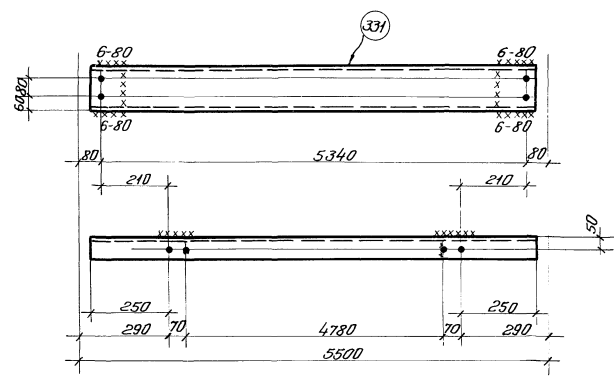
1. Все отверстия d=19
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных
3. Все сварные швы П-с.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Наличие монтажных сварных швов в отправочных марках Г378: Г381 определяется проектом КМ. конкретного объекта.
6. Материал конструкций - сталь марки В ст.3 кл для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 "д", и предельного содержания химических элементов, согласно п.15 ч.16 ГОСТ 380-60.

Таблица заводских сварных швов

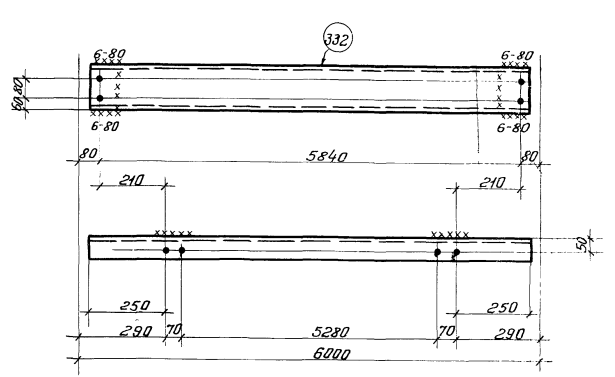
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов		Итого	
	д	л	длина мм	вес кг
Г372	0,6		0,6	0,1
Г373	0,6		0,6	0,1
Г378	0,6		0,6	0,1
Г379	3,1		3,1	0,7
Г381	3,1		3,1	0,7
Г388	0,3		0,3	0,1
Г389	0,3		0,3	0,1



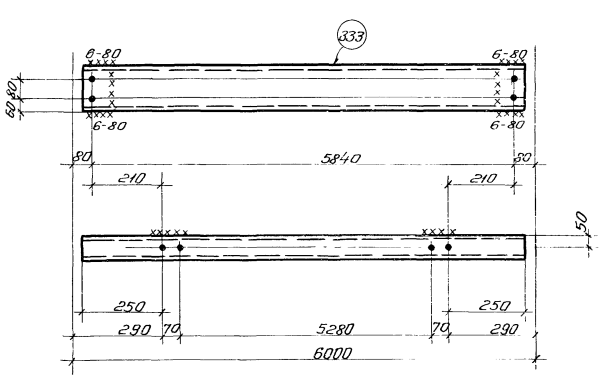
Г 391



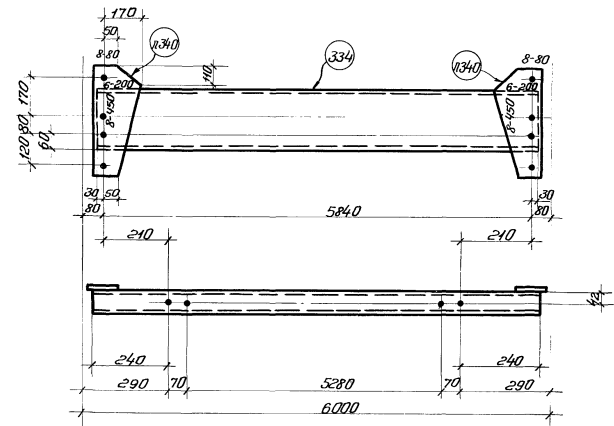
Г 392



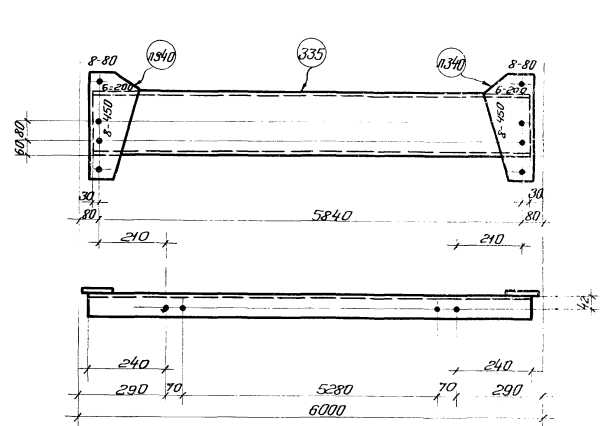
Г 393



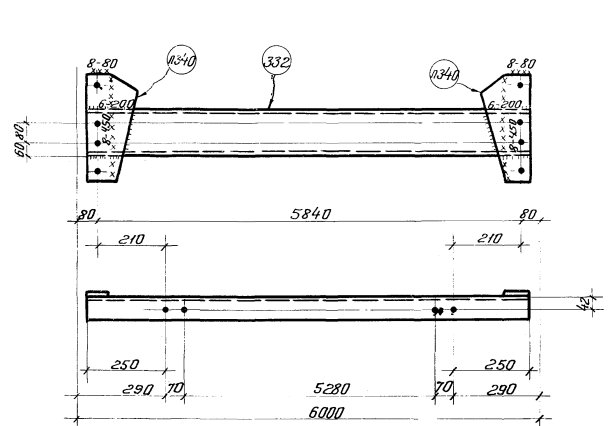
Г 394



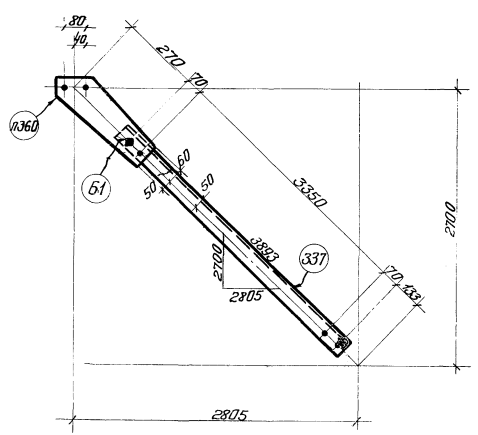
Г 395



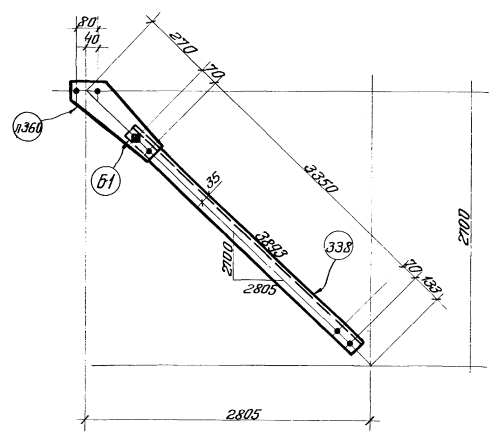
Г 396



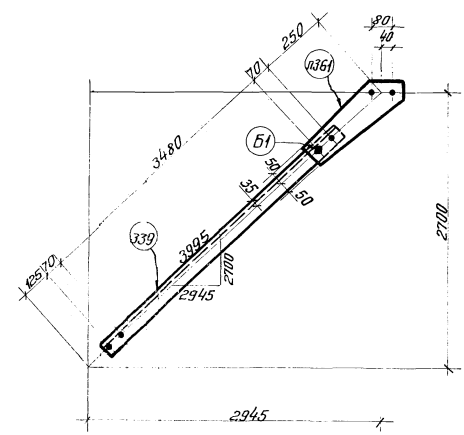
Г 397



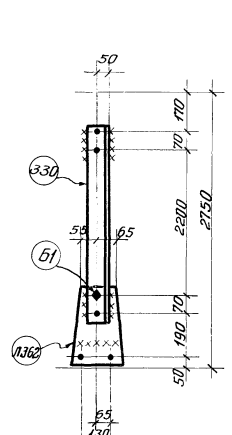
Г 398



Г 399



Г 400



Спецификация стали

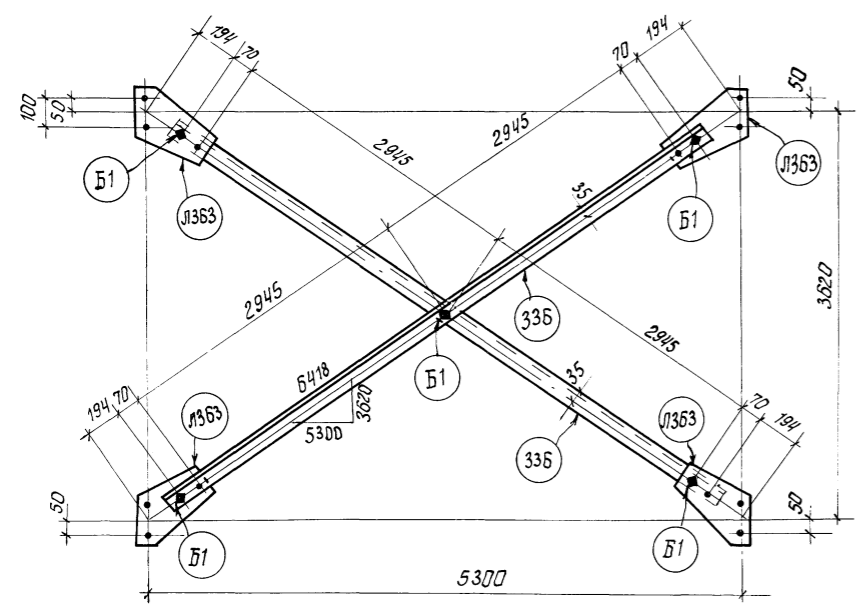
Отпр. марка	№№ шт.	Сечение	Длина м.м.	К-во		Вес в кг.			Примеч.	
				Г	Н	шт.	Общ.	Марка		
Г 391	331	Г 200x100x6	5420	1			96.5	96.5	97	
Г 392	332	Г 200x100x6	5920	1			105.4	105.4	105	
Г 393	333	Г 200x100x32x6	5920	1			116.8	116.8	117	
Г 394	334	Г 250x100x32x6	5900	1			130	130	139	
	1340	-210x6	450	2			4.5	9.0		
На сварные швы										0,2
Г 395	335	Г 250x100x6	5900	1			119	119	128	
	1340	-210x6	450	2			4.5	9.0		
На сварные швы										0,2
Г 396	332	Г 200x100x6	5920	1			105.4	105.4	115	
	1340	-210x6	450	2			4.5	9.0		
На сварные швы										0,2
Г 397	337	L 90x7	3570	1			34.4	34.4	38	
	1360	-140x6	465	1			3.1	3.1		
	Б1	Болт с гайк М16	50	1			0.2	0.2		
Г 398	338	L 63x5	3570	1			17.2	17.2	21	
	1360	-140x6	465	1			3.1	3.1		
	Б1	Болт с гайк М16	50	1			0.2	0.2		
Г 399	339	L 63x5	3700	1			17.8	17.8	21	
	1361	-130x6	445	1			2.9	2.9		
	Б1	Болт с гайк М16	50	1			0.2	0.2		
Г 400	330	L 90x7	2420	1			23.3	23.3	27	
	1362	-220x6	340	1			3.5	3.5		
	Б1	Болт с гайк М16	50	1			0.2	0.2		

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	Δб	Длина м.м.	Вес кг.	Длина м.м.	Вес кг.	
Г 394	1.1			1.1	0.2	
Г 395	1.1			1.1	0.2	
Г 396	1.0			1.0	0.2	

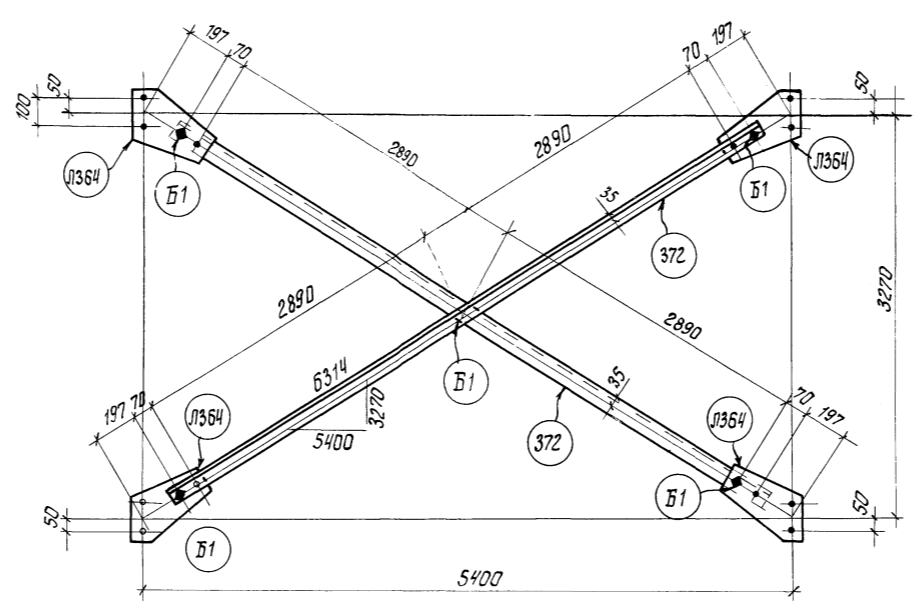
Примечания

1. Все отверстия d = 19 мм.
2. Все обрезы 40 мм } кромке оговоренных
3. Все сварные швы t = 6 мм.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа. В случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Материал конструкции - сталь марки В ст.3кп для сварных конструкций по подгруппе В ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19з, и предельного содержания симметричных элементов, согласно п 15.16 ГОСТ 380-60

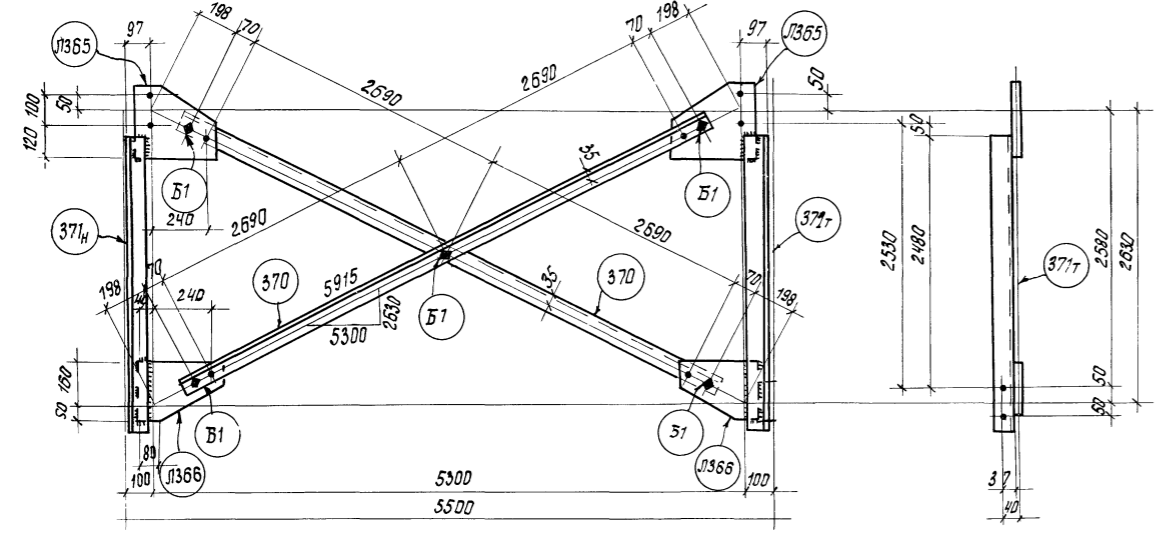
Г401



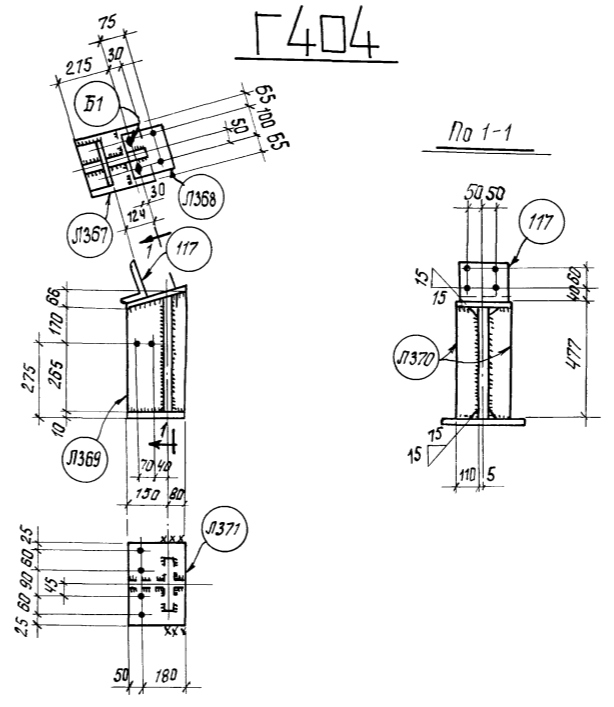
Г402



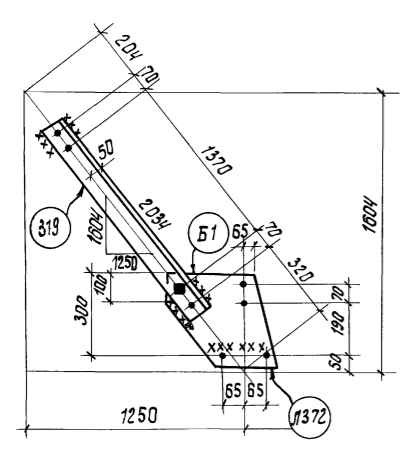
Г403



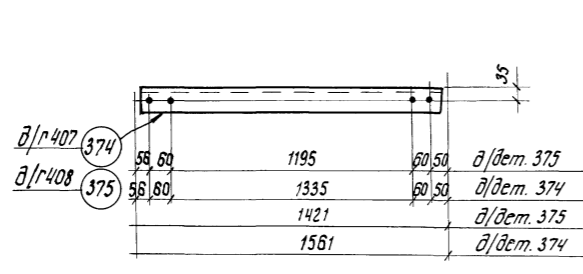
Г404



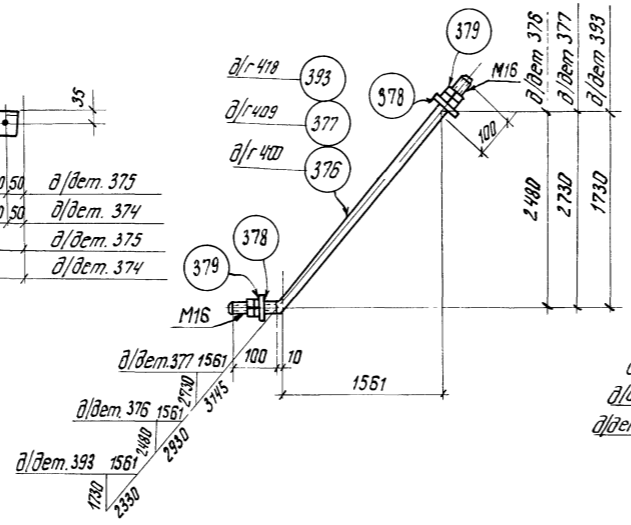
Г405, Г406 (обр. Г405)



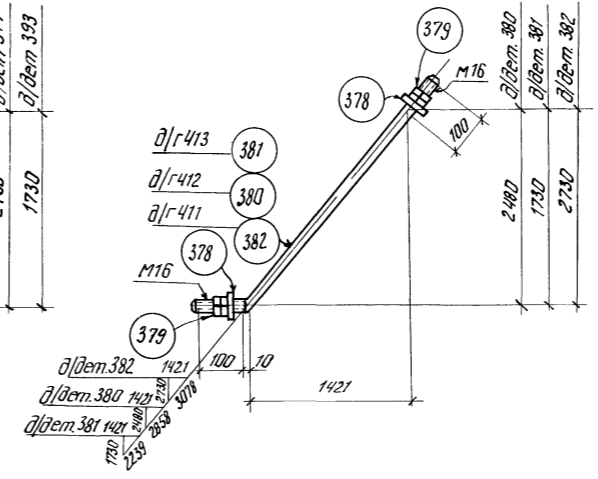
Г407, Г408



Г409, Г410, Г418



Г411, Г412, Г413



Спецификация стали

Отпр. марка	мм дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес в кг		Примеч.
				Т	Н	шт.	Общ. Марки	
Г401	336	Л 63x5	6110	2		29.4	58.8	72
	Л363	- 170x6	390	4		3.1	12.4	
	Б1	Болт с гайк. М16	50	5		0.2	1.0	
Г402	372	Л 63x5	6000	2		28.9	57.8	71
	Л364	- 170x6	390	4		3.1	12.4	
	Б1	Болт с гайк. М16	50	5		0.2	1.0	
Г403	370	Л 63x5	5600	2		26.9	53.8	120
	371	Л 90x7	2620	1	1	25.2	50.4	
	Л365	- 260x6	320	2		3.9	7.8	
	Л366	- 210x6	320	2		3.2	6.4	
	Б1	Болт с гайк. М16	50	5		0.2	1.0	
		На сварные швы					0.2	
Г404	117	Л 140x90x8	180	1		2.5	2.5	28
	Л367	- 230x8	245	1		3.5	3.5	
	Л368	- 145x8	180	1		1.6	1.6	
	Л369	- 230x8	501	1		7.2	7.2	
	Л370	- 110x8	477	2		3.3	6.6	
	Л371	- 230x10	260	1		4.7	4.7	
	Б1	Болт с гайк. М16	50	2		0.2	0.4	
		На сварные швы					0.8	
Г405	319	Л 90x7	1590	1		15.3	15.3	20
Г406	Л372	- 340x6	390	1		4.9	4.9	
(обр. Г405)	Б1	Болт с гайк. М16	50	1		0.2	0.2	
Г407	374	Л 63x5	1535	1		7.4	7.4	7
Г408	375	Л 63x5	1395	1		6.7	6.7	7
Г409	377	• Ф16	3355	1		5.3	5.3	8
	378	Шайба δ=6	Д=70/19	2		0.6	0.6	
	379	Гайка М16		4		0.1	0.1	
Г410	376	• Ф16	3140	1		5.0	5.0	6
	378	Шайба δ=6	Д=70/19	2		0.6	0.6	
	379	Гайка М16		4		0.1	0.1	
Г411	378	Шайба δ=6	Д=70/19	2		0.6	0.6	6
	379	Гайка М16		4		0.1	0.1	
	382	• Ф16	3290	1		5.2	5.2	
Г412	378	Шайба δ=6	Д=70/19	2		0.6	0.6	6
	379	Гайка М16		4		0.1	0.1	
	380	• Ф16	3070	1		4.9	4.9	
Г413	378	Шайба δ=6	Д=70/19	2		0.6	0.6	5
	379	Гайка М16		4		0.1	0.1	
	380	• Ф16	2450	1		3.9	3.9	
Г418	378	Шайба δ=6	Д=70/19	2		0.6	0.6	5
	379	Гайка М16		4		0.1	0.1	
	393	• Ф16	2540	1		4.0	4.0	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов				Итого	
	ΔБ				длина п.м.	Вес, кг.
Г403	0.8				0.8	0.2
Г404	3.6				3.6	0.8

Примечания:

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