ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-126

СТАЛЬНЫЕ СВЕТОАЭРАЦИОННЫЕ ФОНАРИ

ШАГ ФЕРМ 6м

АЛЬБОМ 2

РАСЧЕТНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

НИЖЕ МИНУС 30°С

ЧЕРТЕЖИ КМД

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

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер Гусарев
Нач. отдела Кежевский
Нач. бригады
1965г.
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
01-126 альбом 2
лист

Серия ПК-01-12.6 Альбом 2

Лист

Инв. №

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№№ стр	Наименование чертежей	Высота остекления	Уклон кровли	Стропильные фермы	№ листа
2	Содержание альбома, условные обозначения				
3	Пояснительная записка				
4	Инструкция по пользованию чертежами альбома				501
5.	Образец монтажной схемы ферм фонарей опирающихся на ж.б. стропильные фермы, шириной 6м, переплеты 2×1250, под нагрузку q=550кг/м², при плитах покрытия 1.5×6м (шаг ферм 6м)				502
6	Фермы фонарей шириной 6м H=2410 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	1×1500	i=1:12		503
7	Фермы фонарей шириной 6м H=2660 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	1×1750	i=1:12		504
8.	Фермы фонарей шириной 6м H=3430 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1250	i=1:12		505
9	Фермы фонарей шириной 6м H=3430 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1250	i=1:12		506
10	Фермы фонарей шириной 6м H=3390 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:12		507
11.	Фермы фонарей шириной 6м H=3390 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:12		508
12	Фермы фонарей шириной 6м H=3390 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:12		509
13	Фермы фонарей шириной 6м H=2620 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	1×1750	i=1:12		510
14	Фермы фонарей шириной 6м H=2620 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	1×1750	i=1:12		511
15.	Фермы фонарей шириной 6м H=2620 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	1×1750	i=1:12		512
16.	Фермы фонарей шириной 6м H=2370 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	1×1500	i=1:12		513
17.	Фермы фонарей шириной 6м H=2370 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	1×1500	i=1:12		514
18.	Фермы фонарей шириной 6м H=2370 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	1×1500	i=1:12		515
19.	Образец монтажной схемы ферм фонарей, опирающихся на стальные стропильные фермы, шириной 12м, переплеты 2×1250, под нагрузку q=550кг/м², при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м)			СТАЛЬНЫЕ	516
20	Фермы фонарей шириной 12м H=3430 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1250	i=1:8	СТАЛЬНЫЕ	517
21	Фермы фонарей шириной 12м H=3430 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1250	i=1:8		518
22	Фермы фонарей шириной 12м H=3930 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1500	i=1:8		519
23	Фермы фонарей шириной 12м H=3930 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1500	i=1:8		520
24	Фермы фонарей шириной 12м H=4430 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1750	i=1:8		521
25	Фермы фонарей шириной 12м H=4430 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1750	i=1:8		522
26	Фермы фонарей шириной 12м H=3430 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1250	i=1:12	ЖБ	523
27	Фермы фонарей шириной 12м H=3430 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1250	i=1:12	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	524
28	Фермы фонарей шириной 12м H=3930 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1500	i=1:12		525
29	Фермы фонарей шириной 12м H=3930 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1500	i=1:12		526
30	Фермы фонарей шириной 12м H=4430 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1750	i=1:12		527
31	Фермы фонарей шириной 12м H=4430 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 3×6м	2×1750	i=1:12		528
32	Фермы фонарей шириной 12м H=3390 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:8	СТАЛЬНЫЕ	529
33	Фермы фонарей шириной 12м H=3390 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:8		530
34	Фермы фонарей шириной 12м H=3390 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:8		531
35	Фермы фонарей шириной 12м H=3890 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1500	i=1:8		532
36	Фермы фонарей шириной 12м H=3890 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1500	i=1:8		533
37	Фермы фонарей шириной 12м H=3890 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1500	i=1:8		534
38	Фермы фонарей шириной 12м H=4390 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1750	i=1:8		535
39	Фермы фонарей шириной 12м H=4390 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1750	i=1:8		536
40	Фермы фонарей шириной 12м H=4390 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1750	i=1:8		537
41	Фермы фонарей шириной 12м H=3390 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:12	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	538
42	Фермы фонарей шириной 12м H=3390 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:12		539
43	Фермы фонарей шириной 12м H=3390 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1250	i=1:12		540
44	Фермы фонарей шириной 12м H=3890 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1500	i=1:12		541
45	Фермы фонарей шириной 12м H=3890 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1500	i=1:12		542
46	Фермы фонарей шириной 12м H=3890 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1500	i=1:12		543
47	Фермы фонарей шириной 12м H=4390 мм под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1750	i=1:12		544
48	Фермы фонарей шириной 12м H=4390 мм под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1750	i=1:12		545
49	Фермы фонарей шириной 12м H=4390 мм под нагрузку q=550кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м	2×1750	i=1:12		546
50	Дополнительные эл-ты в температурном шве. Прокладки под фонари и таблица для их подбора.				547

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

сварной шов заводской

сварной шов монтажный

ось симметрии

дыра

постоянный болт

временный болт

ф.л. – фасонный лист

выр – вырез

снфас. – снять фаску.

кос.рез. – косой рез

ср.пол. – срезать полку

ПРИМЕЧАНИЕ

Данный лист является одновременно ключом для подбора конструкций.

Гл. инж. проекта	Крайнюков		
Гл. инженер	Крайнер		
Нач. отдела	Крайнова		
Нач. бюро	Проворов		
Инженер	Устинова		
	Трунова		
	Зайнеева		

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I Общая часть.

1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи марки КМД стальных светоаэрационных фонарей с наружным водоотводом, предназначенных для установки по стальным и железобетонным стропильным фермам покрытий с рулонной кровлей, с применением крупнопанельных плит размером 3×6 и 1,5×6м в промышленных зданиях, эксплуатируемых при расчетных температурах ниже минус 30°С.
2. Альбом разработан на основании серии ПК-01-126, 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 фонарей (выпуск 1946г. института Проектстальконструкция).
3. Альбом включает в себя:
   а) рабочие чертежи марки КМД фонарных ферм шириной 6м под плиты 3×6м и 1,5×6м;
   б) рабочие чертежи фонарных ферм шириной 12м под плиты 3×6м и 1,5×6м;
   в) чертеж образца монтажной схемы ферм фонарей шириной 6м при высоте остекления 2×1250, под нагрузку q=550 кг/м², при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м);
   г) чертёж образца монтажной схемы ферм фонарей шириной 12м при высоте остекления 2×1250, под нагрузку q=550 кг/м², при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м);
   д) рабочий чертеж дополнительных элементов для приварки железобетонных плит в температурном шве, а также выравнивающих прокладок под стойки фонарей с указаниями по подбору этих прокладок;
   е) лист с инструкцией по пользованию чертежами.
4. Рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм с шагом ферм 6м см. альбом 2 серии ПК-01-125 выпуск 1, рабочие чертежи марки КМД связей по фонарям с шагом ферм 6м см. альбом 3 серии ПК-01-126, выпущенные Челябинским филиалом ПИ Проектстальконструкция.
5. По рабочим чертежам данного альбома производится изготовление конструкций стальных светоаэрационных фонарей шириной 6м и 12м при шаге ферм 6м в соответствии с разработанной монтажной схемой.
6. Отступления от чертежей альбома при изготовлении конструкций не допускаются.

II Конструктивные решения

7. Фонари приняты П-образные с вертикальным остеклением. Фонарные фермы представляют собой стержневую систему, располагаемую с шагом 6м.
8. Фонари шириной 6м устанавливаются только на железобетонные стропильные фермы с уклоном верхнего пояса 1:12.
9. Фонари шириной 12м разработаны, исходя из того, что они устанавливаются на стальные стропильные фермы с уклоном верхнего пояса 1:8 и на железобетонные стропильные фермы с уклоном верхнего пояса 1:12.
10. Согласно указаниям серии ПК-01-126, общая устойчивость фонарей обеспечивается постановкой горизонтальных и вертикальных связей в крайних панелях и у температурного шва, а также постоянными распорками, устанавливаемыми в плоскости верхних поясов между горизонтальными связевыми фермами.
11. В наименовании каждого чертежа даны характеристики фонаря: ширина, нагрузка „q" и его геометрическая высота „H", зависящая от номинальной высоты остекления.
Размер „H" подбирается по ниже приведенной таблице:

Ширина фонаря	Номинальная высота остекления фонаря	Размер „H" в мм при плитах 3×6	Размер „H" в мм при плитах 1,5×6
6м	1×1500	2410	2370
	1×1750	2660	2620
	2×1250	3430	3390
12м	2×1250	3430	3390
	2×1500	3930	3890
	2×1750	4430	4390

12. Фонарные переплеты приняты по ГОСТ 7920-56 (рабочие чертежи по серии ПР-05-31).
13. Механизмы открывания переплётов приняты по серии ПР-05-35.
14. Фонари, разработанные на чертежах данного альбома, запроектированы из стали марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60, с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60. Гарантия по ударной вязкости требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60. Все стальные конструкции настоящей серии запроектированы в соответствии с требованиями главы СНиП II-В.3-62г.

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 ф2мм и ф0,8мм марки СВ08Г2С по ГОСТу 2246-60. В случае перехода на ручную сварку все швы варить электродами типа Э42. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТа 9467-60.
16. Фонарные фермы изготовляются поэлементно. Каждому элементу (стойка, пояс, раскос) присваивается номер отправочной марки.
17. Погрузка элементов фонарей производится на основании технических условий погрузки и крепления стальных конструкций на открытом железнодорожном подвижном составе (выпуск ТИ-301 института Проектстальконструкция).
18. Выравнивающие прокладки под стойки фонарей отправляются на монтаж пакетом, увязанным проволокой.
19. Крепление стоек фонаря к стальным стропильным фермам осуществляется на болтах нормальной точности М20.
20. Элементы фонарей между собой - на болтах нормальной точности М18.
21. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек, либо путём приварки гайки к стержню болта или забивкой резьбы.
22. Кровельные и бортовые плиты привариваются к фермам фонарей в 4х или, не менее, чем в 3х углах.
23. Раскладка и приварка кровельных плит по фонарям между каждыми двумя фермами должна производиться после раскладки и приварки кровельных плит по стропильным фермам и бортовых плит по фонарям.
24. При разработке монтажных схем конструкций фонарей конкретного объекта должны быть даны указания по раскладке плит и все необходимые узлы с показом расположения и размеров монтажных сварных швов, в соответствии с чертежами марки КМ. Образцы монтажных схем см. листы № 502; 516.

IV Указания по применению чертежей альбома

25. Выбор нужной марки фонаря производится в соответствии с указаниями на рабочих чертежах марки КМ о принятой ширине фонаря, фактической расчетной нагрузке, номинальной высоте остекления (соответствующий ей размер „H" по таблице п. 11 пояснительной записки), а также в соответствии с указаниями по каким стропильным фермам (стальным или железобетонным, т.е. с уклоном кровли 1:8 или 1:12 соответственно) устанавливается фонарь и какие плиты по нему укладываются.
По этим данным на листе содержание альбома (см. стр. 2), являющимся одновременно ключом для подбора конструкций, находится номер листа, на котором разработан требуемый фонарь.
26. Заказ выравнивающих прокладок под стойки фонаря производится по листу № 547.
27. Инструкция по пользованию чертежами альбома см. лист № 501.

ПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер проекта Ковальчук
Нач. отдела Балтыско
Главный инженер проекта Ковальчук
Главный инженер проекта Ковальчук
Чертежник Ковальчук
Чертежник Ковальчук
Чертежник Ковальчук
Проверил Ковальчук
Исполнил Ковальчук
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
01-126 Вып. 2 Лист
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
229 1341 1503

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ ТИПОВЫМИ ЧЕРТЕЖАМИ МАРКИ КМД

1. Все рабочие чертежи марки КМД типовых стальных конструкций покрытий производственных пролётами 24,30 и 36м 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 36м. Шаг ферм 6м Стропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	20÷116
серия ПК-01-125 выпуск I альбом 2	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м Шаг ферм 6м 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 36м Шаг ферм 6м 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 36м Шаг ферм 6м. Подстропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	310÷327
серия ПК-01-125 выпуск I альбом 5	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м. Шаг ферм 6м. Связи по стропильным фермам	120÷127
серия ПК-01-125 выпуск II альбом 1	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м Шаг ферм 12м Стропильные фермы. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	130÷190
серия ПК-01-125 выпуск II альбом 2	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м. Шаг ферм 12м Стропильные фермы Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	430÷490
серия ПК-01-125 выпуск II альбом 3	Стальные конструкции для покрытий зданий пролетами 24,30 и 36м Шаг ферм 12м связи по стропильным фермам	195÷206
серия ПК-01-126 альбом 1	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 6м Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше	195÷206
серия ПК-01-126 альбом 2	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 6м. Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	500÷546
серия ПК-01-126 альбом 3	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 6м. Связи по фонарям	260÷266
серия ПК-01-127 альбом 1	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 12м. Расчетные эксплуатационные температуры минус 30°С и выше.	270÷297
серия ПК-01-127 альбом 2	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 12м Расчетные эксплуатационные температуры ниже минус 30°С	550÷577
серия ПК-01-127 альбом 3	Стальные светоаэрационные фонари Шаг ферм 12м Связи по фонарям	300÷305

Маркировка отправочных марок в альбомах 2 отличается от маркировки в альбомах 1 добавлением перед буквенным индексом цифры „1" (Например: альбоме 1 средняя стойка фонаря шириной 12м, Н=3430 под нагрузку 550 кг/м², при плитах покрытия 3х6, имеет марку „Л45". В альбоме 2 эта стойка имеет марку 1. Л45").

2. По рабочим чертежам марки КМД данного альбома производится изготовление стальных светоаэрационных фонарей шириной 6м и 12м при шаге ферм 6м, в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций фонарей.
3. При разработке монтажных схем фонарей необходимо пользоваться данным альбомом совместно с альбомом 3, в котором разработаны чертежи связей по фонарям.
4. Монтажные схемы стальных конструкций фонарей составляются на основании рабочих чертежей марки КМ конкретного об'екта, в которых применены материалы серии ПК-01-126.
5. Все отправочные марки на чертежах альбома имеют перед цифрой индекс „Л".
6. Выбор нужной марки фонаря производится в соответствии с указаниями на рабочих чертежах марки КМ о принятой ширине фонаря, фактической расчетной нагрузке, номинальной высоте остекления, (соответствующий ей размер „Н" по таблице п.11 пояснительной записки), а также в соответствии с указаниями по каким стропильным фермам (стальным или железобетонным, т.е. с уклоном кровли 1:8 и 1:12 соответственно) устанавливается фонарь и какие плиты по нему укладываются.

По этим данным на листе „Содержание альбома, являющимся одновременно ключом для подбора конструкций фонарей, находится номер листа, на котором разработана требуемая марка фонаря.

7. Выбор марок связей по фонарям и прогонов остекления, разработанных на чертежах альбома, производится по данным проекта КМ в зависимости от ширины фонаря, высоты остекления, а также ширины плит покрытия.

На основании указанных данных на планах связей по фонарям и на схемах прогонов остекления (см. листы №№ 260, 261) выбираются соответствующие марки конструктивных элементов.

По листу „Содержание", в альбоме 3, находят номер листов, на которых разработаны эти элементы.

8. Заказ дополнительных элементов для привязки железобетонных плит в температурных швах производится по листу 546, в соответствии с узлами, данными на образцах монтажных схем.
9. Подбор монтажных прокладок производится в зависимости от расчетной марки стальных стропильных ферм по серии ПК-01-125 выпуск 1, согласно указаниям на листе 546.
10. Конструкции фонарей изготовляются поэлементно. На монтажной схеме в плане по верхним поясам фонарей маркируются пояса ферм фонарей, горизонтальные связи и распорки.

На продольных разрезах – стойки ферм фонарей, вертикальные связи и прогоны остекления.

На поперечных разрезах – раскосы ферм фонарей.

11. На монтажной схеме должны быть все необходимые узлы с показом расположения и размеров монтажных сварных швов, согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ.

Образцы монтажных схем приведены на листах №№ 502, 516.

В соответствии с ведомостью монтажных элементов в разработанной монтажной схеме покрытия в альбомах подбираются типовые чертежи на стальные конструкции фонарей и связей, подлежащих изготовлению. При пуске в производство каждый типовой чертёж сопровождается листом с таблицей отправочных марок с заводским штампом, в котором 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.

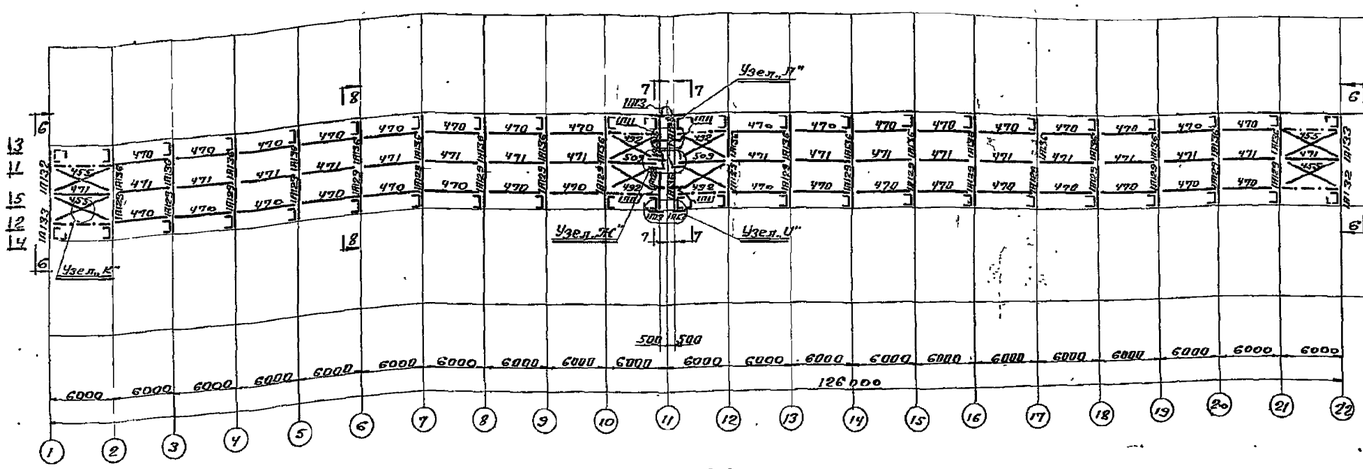
Общий вес конструкций по чертежу:

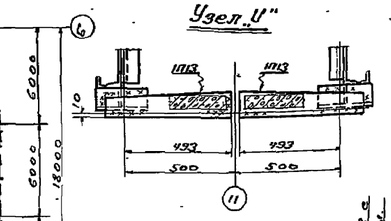
Заводской штамп.

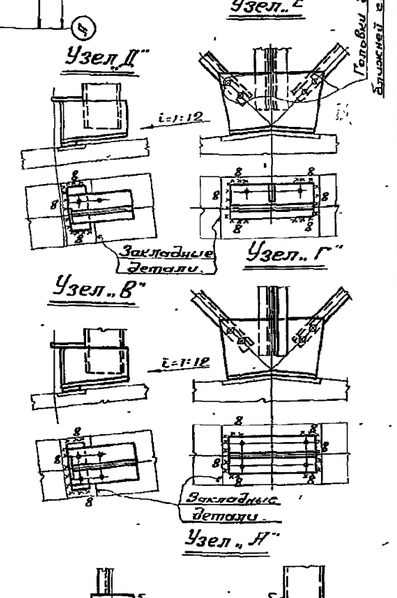
Заказ	Лист
10200	506

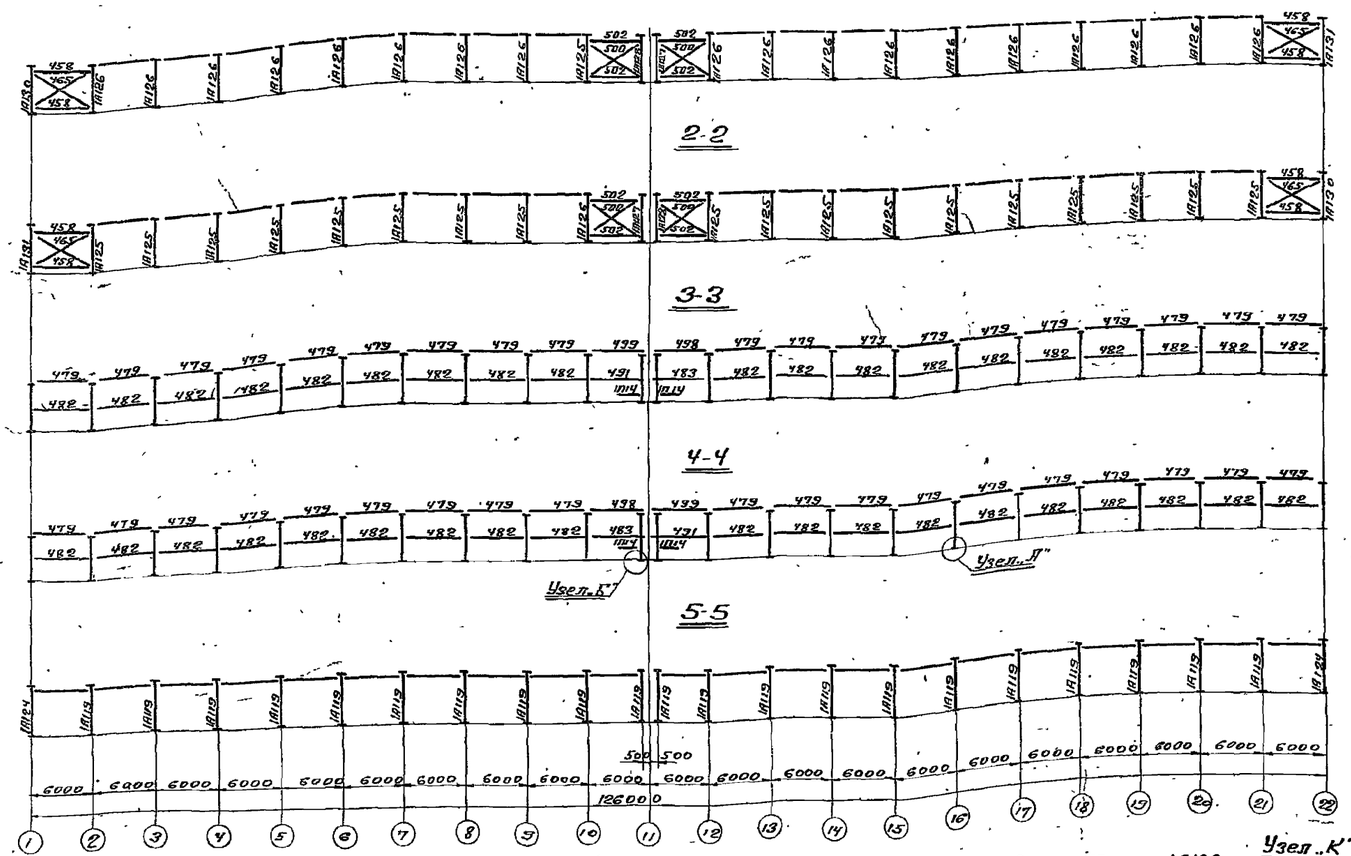
13. Детали (оборотные марки) ферм фонарей унифицированы. Все детали имеют сквозную маркировку. Детали из углового профиля маркируются без индекса. Детали из листовой стали перед цифрой имеют индекс „Л"

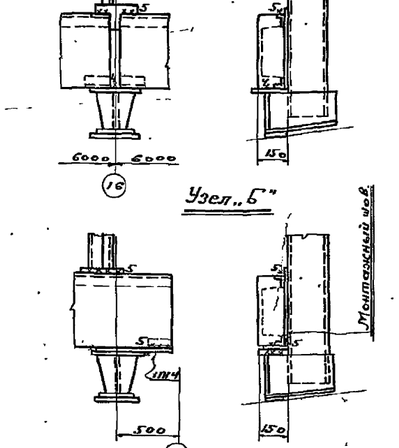
План связей по верхним поясам ферм.

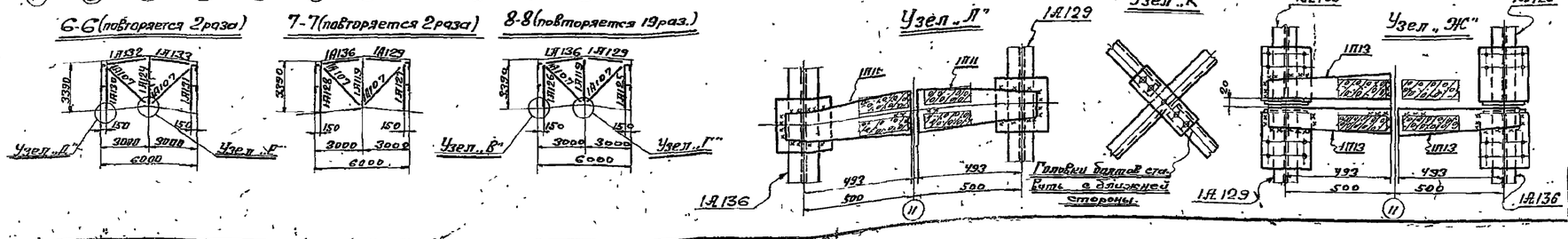












Ведомость отправочных марок

Отпр. марка	К-во	Наименован.	Вес кг шт.	Вес кг общ.	№ чертежей	Примеч.
1Я107	46	Раскосы	18	828	10200-503	
1Я119	21	Стойки	59	1239	—"—	
1Я124	2	—"—	62	124	—"—	
1Я125	19	—"—	109	2071	—"—	
1Я126	19	—"—	109	2071	—"—	
1Я127	2	—"—	126	252	—"—	
1Я128	2	—"—	126	252	—"—	
1Я129	21	Подсса	75	1575	—"—	
1Я130	2	Стойки	116	232	—"—	
1Я131	2	—"—	116	232	—"—	
1Я132	2	Подсса	71	142	—"—	
1Я133	2	—"—	71	142	—"—	
1Я136	21	Подсса	75	1575	—"—	
Я455	4	Связи	98	392	10200-262	
Я458	8	Распорки	96	768	10200-263	
Я465	4	Связи	58	232	—"—	
Я470	34	Распорки	88	2992	10200-264	
Я471	19	—"—	87	1653	—"—	
Я479	38	Прогоны	67	2546	—"—	
Я482	38	—"—	83	3154	—"—	
Я483	2	—"—	83	166	—"—	
Я491	2	—"—	83	166	—"—	
Я492	4	Связи	91	364	10200-263	
Я498	2	Прогоны	66	132	10200-264	
Я499	2	—"—	66	132	—"—	
Я500	4	Связи	55	220	10200-266	
Я502	8	Распорки	87	696	—"—	
Я509	2	—"—	80	160	—"—	
1П13	7	Дополн. эл-ты	4,4	30,8	10200-547	
1П14	4	—"—	4,7	18,8	—"—	
1П11	4	—"—	8,6	34,4	—"—	

Общий вес конструкций по схеме. 24592 кг

Таблица монтажных швов.

Сеч. швов	△4	△5	△6	△8							Итого
Длина - п.м.	1,3	8,1	28,6	43,4							81,4 п.м.
Вес наплав металла - кг.	0,12	1,05	5,2	13,45							19,82 кг

Таблица монтажных метизов.

№ п.п.	Наименов.	Диам.	Заклад.	Длина	Длина нарезки	К-во	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Сталь	ГОСТ	Примеч.
1	Болты нормальные	М18	19	48	42	250	0,143	35,8	Ст.3	7798-62	
2	—"—	М18	15+1,5	50	42	710	0,147	100,3	Ст.3	—"—	
3	—"—	М18	18+2,0	55	42	290	0,157	45,5	Ст.3	—"—	
4	Гайки	М18	—	—	—	2560	0,046	118,0	Ст.5	5915-62	
5	Шайбы А-3	М18	—	—	—	2495	0,017	42,5	Ст.3	6958-54	
6	Косые шайбы	Ф18	—	50,40	—	65	0,017	1,1	Ст.3	—"—	Из полки 22
						Итого:		338,8 кг.			

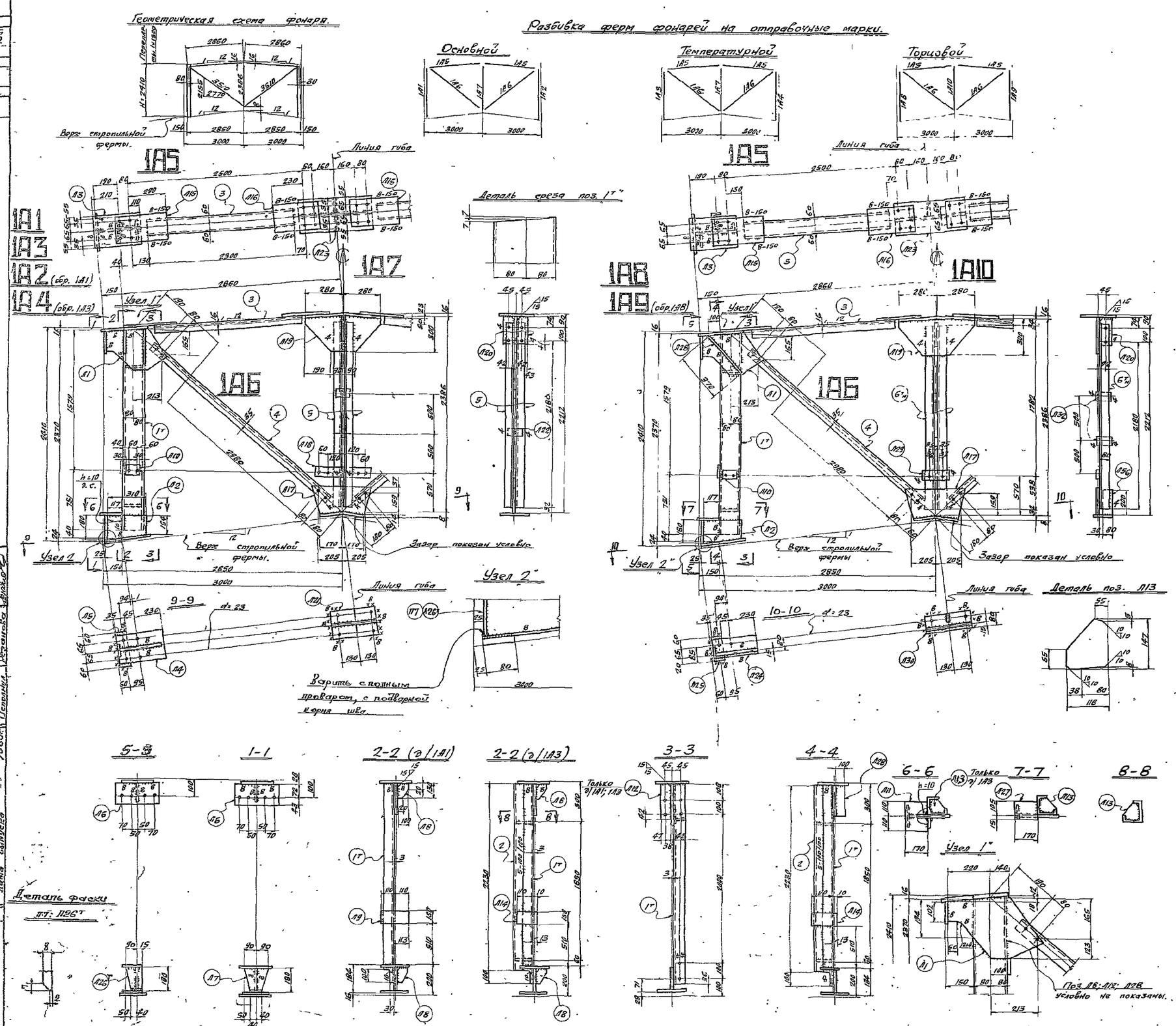
Примечания:

1. Настоящий проект конструкций фонарей выполнен на основании чертежей №№ проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-126, а также типовых чертежей КМД конструкций фонарей и связей по альбомам 2 и альбому 3 серии ПК-01-126, выпущенных Челябинским филиалом Г.И. „Промстальконструкция".
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами, на рабочих чертежах имеют в марке индекс „Л" (Например. Я458)
3. Монтаж конструкций производить на болтах нормальной точности М18 и сварке, согласно указаниям на рабочих чертежах и узлам на данной схеме.
4. Закрепление гаек на постоянных болтах дублируется постановкой контргаек.
5. Кровельные и бортовые плиты привариваются к фермам фонарей 5 ⌒ или же не менее чем 5 ⌒ углах.
6. Раскладка и приварка кровельных плит по фонарям между каждыми двумя фермами должна производиться после раскладки и приварки кровельных плит по стропильным фермам и бортовых плит по фонарю.
7. Все швы h=6, кроме оговоренных.
8. Сварку производить электродами типа Э42. Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.

Образец монтажного соединения фонарей, опирающихся на металлоконструкции фермы, шириной 6 м, перекрытых 24 плитами пол. настила 0,55 кг/м² при плитах покрытия 1,5 м (шаг ферм 6 м.)

ТА 1965 г. | 1Ж-01-126 | Лист 502

ГПИ Стальконструкция Челябинский филиал
Серия ПК-01-126 Вып. 2 Лист 502 Инв. № 1568
Гл. инж. проекта Кочубиевский; Гл. инж. мастерской Ивашенко; Гл. конструктор Бакшаева; Гл. инж. Ведерников; Гл. инж. Ведерников; Гл. инж. Ведерников



Спецификация стали 8 Ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примеч. п.5)

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. шт.	Кол. м.	Сечение	Длина мм.	Вес 8 кг. шт.	Вес 8 кг. общ.	Вес 8 кг. мар.	Примечан.
1А1; 1А2 (обр. 1А1)	Л1	1		- 300 × 10	490	7.3	7.3	80	ф.л.
	Л2	1		- 180 × 8	310	3.5	3.5		ф.л.
	Л3	1		- 240 × 16	400	12	12		
	Л4	1		- 210 × 8	360	2.8	2.8		
	Л5	1		- 80 × 16	250	2.5	2.5		
	Л6	1		- 115 × 10	320	2.9	2.9		ф.л. Св.фас.
	Л7	1		- 180 × 8	180	2.1	2.1		ф.л.
	Л8	2		- 100 × 6	130	0.4	0.8		ф.л.
	Л9	1		- 150 × 10	220	1.7	1.7		
	Л10	1		- 80 × 6	120	0.5	0.5		
	Л11	1		- 170 × 10	200	2.8	2.8		
	Л12	1		- 85 × 6	250	1	1		Ср. угл.
	1"	1		⌊16а	2344	36	36		Срез. выр. пол
				Вес наплавленного металла			2.1		
1А3; 1А4 (обр. 1А3)		Вес		поз. брать не отпр. мар. кроме поз. Л7			76.2	91	
	2	1		∟ 63 × 63 × 5	2230	10.7	10.7		
	Л13	2		- 118 × 6	147	0.7	1.4		ф.л.
	Л14	1		- 120 × 10	150	0.9	0.9		
				Вес наплавленного металла			1.8		
1А5	Л15	1		- 200 × 8	410	5.2	5.2	34	
	Л16	1		- 200 × 6	350	4.5	4.5		
	3	1		⌊12	2300	24	24		
				Вес наплавленного металла			0.3		
1А6	4	1		∟ 63 × 63 × 5	3220	15	15	15	
1А7	Л17	1		- 210 × 6	530	4.2	4.2	58	ф.л.
	Л18	1		- 80 × 6	440	1.7	1.7		
	Л19	1		- 300 × 6	560	5.9	5.9		ф.л.
	Л20	2		- 85 × 6	215	0.9	1.8		Ср. угл.
	Л21	1		- 210 × 8	340	4.5	4.5		Гнуть
	Л22	2		- 60 × 6	80	0.2	0.4		
	Л23	1		- 240 × 16	560	16.9	16.9		Гнуть
	5	2		∟ 63 × 63 × 5	2320	11.1	22.2		
				Вес наплавленного металла			0.4		
1А8; 1А9 (обр. 1А8)	Л1	1		- 300 × 10	490	7.3	7.3	87	ф.л.
	Л2	1		- 180 × 8	310	3.5	3.5		ф.л.
	Л3	1		- 240 × 16	400	12	12		
	Л24	1		- 120 × 8	360	2.7	2.7		
	Л25	1		- 80 × 16	145	1.5	1.5		
	Л6	1		- 115 × 10	320	2.9	2.9		
	Л26	1		- 105 × 8	180	0.9	0.9		ф.л. Св.фас
	Л14	1		- 120 × 10	150	0.9	0.9		
	Л10	1		- 80 × 6	120	0.5	0.5		
	Л27	1		- 120 × 10	170	1.6	1.6		
	Л13	2		- 118 × 6	147	0.7	1.4		ф.л.
	1"	1		⌊16а	2344	36	36		Срез. выр. пол
	2	1		∟ 63 × 63 × 5	2230	10.7	10.7		
	Л28	1		- 100 × 10	370	2.9	2.9		
				Вес наплавленного металла			2.0		
1А10	Л17	1		- 210 × 6	530	4.2	4.2	61	ф.л.
	Л29	1		- 80 × 6	150	0.6	0.6		
	Л19	1		- 300 × 6	560	5.9	5.9		ф.л.
	Л20	1		- 85 × 6	215	0.9	0.9		Ср. угл.
	Л30	1		- 120 × 8	340	2.6	2.6		Гнуть
	Л56	1		- 80 × 6	200	0.8	0.8		
	Л32	2		- 60 × 6	110	0.3	0.6		
	Л23	1		- 240 × 16	560	16.9	16.9		Гнуть
	6"н	1	1	∟ 80 × 50 × 6	2320	13.7	27.4		
				Вес наплавленного металла			1.1		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. шв. в п.м. Δ4	Δ6	Δ8	Δ10	⌶5	⌶8	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1А1		5.4	1.4	0.12		0.1	6.5	2.1
1А2		5.4	1.4	0.12		0.1	6.5	2.1
1А3		6.24	1.4	0.12	2.2	0.1	9.8	1.8
1А4		6.24	1.4	0.12	2.2	0.1	9.8	1.8
1А5		0.24	0.68				0.92	0.3
1А6							—	
1А7	2.4	1.4					3.8	0.4
1А8		4.92	2.58		2.2	0.1	9.8	2.2
1А9		4.92	2.58		2.2	0.1	9.8	2.2
1А10	2.2	2.2					4.4	1.1

Примечания:

1. Все отверстия d = 21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h = 6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре −20° согласно п. 19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

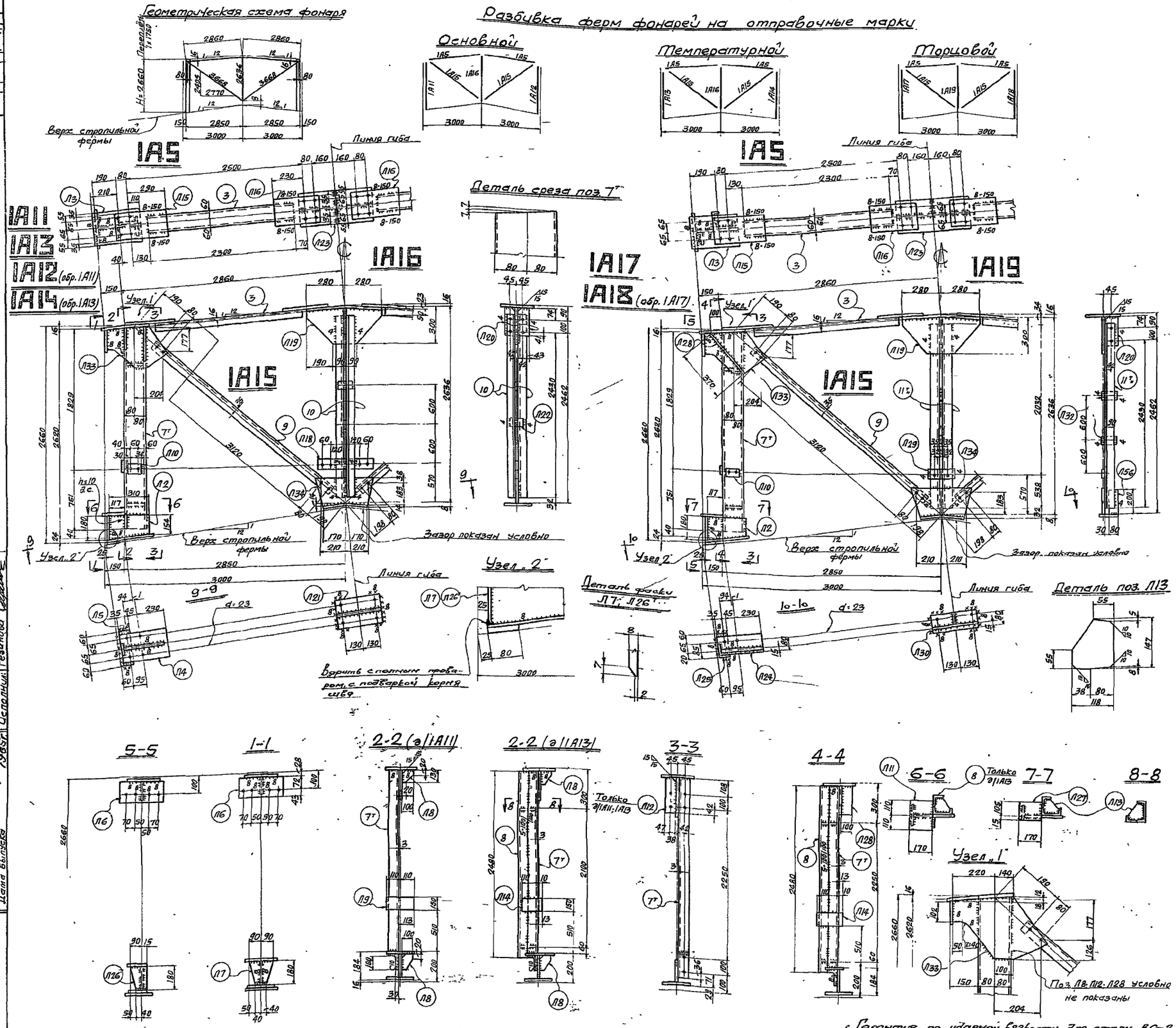
ТП 1965 г. Фермы фонарей шириной 6м. H = 2410 мм. под нагрузку q = 550 кг/м² при панелях покрытия 3 × 6 м. (шаг ферм 6 м)

ПК-01-126 Альбом 2. Лист 503.

Гл. инж. проекта Колосовский; Гл. инж. пр-та Крейдер; Гл. инж. Ковальчук; Нач. отдела Ковальчук; Нач. отдела Ковальчук; Нач. отдела

Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 504 Инв №

Разбивка ферм фонарей на отправочные марки



Спецификация стали, ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5)

Отпр. мар.	№ дет.	к-во т	к-во н.	Сечение	Длина	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	мар.	Примечан.
1А11; 1А12 (обр. 1А11)	Л33	1		– 315×10	485	7,5	7,5	82	ф.л.
	Л2	1		– 180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л3	1		– 240×16	400	12	12		
	Л4	1		– 210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80×16	250	2,5	2,5		
	Л6	1		– 115×10	320	2,9	2,9		
	Л7	1		– 180×8	180	2,1	2,1		ф.л. ст.гр.
	Л8	2		– 100×6	130	0,4	0,8		ф.л.
	Л9	1		– 150×10	220	1,7	1,7		
	Л10	1		– 80×6	120	0,5	0,5		
	Л11	1		– 170×10	220	2,8	2,8		
	Л12	1		– 85×6	250	1	1		ср. угл
	7т	1		[16э	2594	39,8	39,8		срез: выр. пол.
				Вес наплавленного металла:			1,1		
				Все поз. брать по отпр. марке 1А11, кроме поз. Л9			79,2		
1А13; 1А14 (обр. Л3)	8	1		∠ 63×63×5	2480	11,9	11,9	95	
	Л13	2		– 118×6	147	0,7	1,4		ф.л.
	Л14	1		– 120×10	150	0,9	0,9		
				Вес наплавленного металла:			1,6		
1А5	Л15	1		– 200×8	410	5,2	5,2	34	
	Л16	1		– 200×8	350	4,5	4,5		
	3	1		[12	2300	24	24		
				Вес наплавленного металла:			0,3		
1А15	9	1		∠ 63×63×5	3360	16	16	16	
1А16	Л34	1		– 235×6	545	5,5	5,5	62	ф.л
	Л18	1		– 80×6	440	1,7	1,7		
	Л19	1		– 300×6	560	5,9	5,9		ф.л
	Л20	2		– 85×6	215	0,9	1,8		ср. угл.
	Л21	1		– 210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	Л22	2		– 60×6	80	0,2	0,4		
	Л23	1		– 240×16	560	16,9	16,9		гнуть
	10	2		∠ 63×63×5	2570	12,4	24,8		
				Вес наплавленного металла			0,6		
1А17; 1А18 (обр. 1А17)	Л33	1		– 315×10	485	7,5	7,5	92	ф.л.
	Л2	1		– 180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л3	1		– 240×16	400	12	12		
	Л24	1		– 120×8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 80×16	145	1,5	1,5		
	Л6	1		– 115×10	320	2,9	2,9		
	Л26	1		– 105×8	180	0,9	0,9		ф.л. ст.гр.
	Л14	1		– 120×10	180	0,9	0,9		
	Л10	1		– 80×6	120	0,5	0,5		
	Л27	1		– 180×10	170	1,6	1,6		
	Л13	2		– 118×6	147	0,7	1,4		ф.л
	7т	1		[16э	2594	39,8	39,8		срез: выр. пол.
	8	1		∠ 63×63×5	2480	11,9	11,9		
	Л28	1		– 100×10	370	2,9	2,9		
				Вес наплавленного металла:			2		
1А19	Л34	1		– 235×6	545	5,5	5,5	66	ф.л.
	Л29	1		– 80×6	150	0,6	0,6		
	Л19	1		– 300×6	560	5,9	5,9		ф.л.
	Л20	1		– 85×6	215	0,9	0,9		ср. угл.
	Л30	1		– 120×8	340	2,6	2,6		гнуть
	Л56	1		– 80×6	200	0,8	0,8		
	Л32	2		– 60×6	110	0,3	0,6		
	Л23	1		– 240×16	560	16,9	16,9		гнуть
	11ч	1	1	∠ 90×56×5,5	2570	15,7	31,4		
				Вес наплавленного металла:			0,8		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов, мм ▷4	▷6	▷8	▷10	▷25	▷8	Итого длина п.м.	Итого вес кг
1А11		3,82	2,46	0,12		0,1	6,5	1,1
1А12		3,82	2,46	0,12		0,1	6,5	1,1
1А13		4,92	2,46	0,12	2,4	0,1	10	1,6
1А14		4,92	2,46	0,12	2,4	0,1	10	1,6
1А5		0,24	0,68				0,92	0,3
1А15								
1А16	2,4	1,4					3,8	0,5
1А17		4,92	2,58		2,4	0,1	10	2
1А18		4,92	2,58		2,4	0,1	10	2
1А19	2,2	2,2					4,4	0,8

Примечания

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные 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 Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

* Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

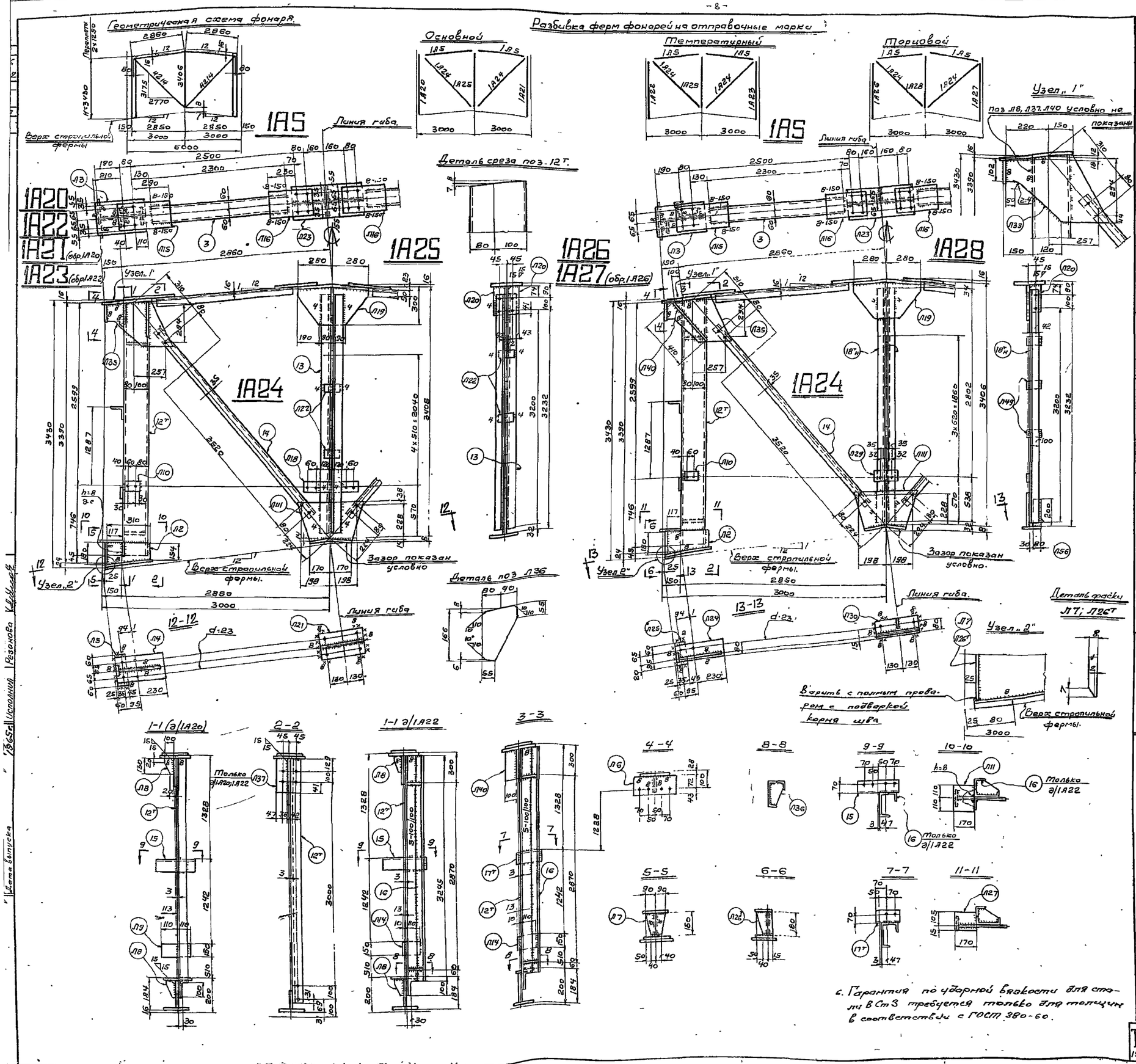
ТД 1965 г. Фермы фонарей шириной 6м H=2660мм под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м)

ПК-01-126 Альбом 2. Лист 504

8019-02 8

ПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Главный инж. проекта Корневьков; Бригадир Корневьков; Проверил Фот; Исполнил Резанова; Гл. инж. проекта Белобородов; Гл. инженер Писарев; Нач. отдела Корневьков; Дата выпуска 1965 г.



6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Спецификация стали Вст. 3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п. 5).

Отпр. марка	№ эл.	К-во т.	К-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Вес в кг. пар.	Примечан.
1А20, 1А21 (обр 1А20)	Л35	1		-350×10	550	9,2	9,2	104	ф.л.
	Л2	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л3	1		-240×16	400	12	12		
	Л4	1		-210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		-80×16	250	2,5	2,5		
	Л6	1		-115×10	320	2,9	2,9		
	Л7	1		-180×8	180	2,1	2,1		ф. л. отф.
	Л8	2		-100×6	130	0,4	0,8		ф. л.
	Л9	1		-150×10	220	1,7	1,7		
	Л10	1		-80×6	120	0,5	0,5		
	Л11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	Л37	1		-85×6	270	1,1	1,1		Ср. угл.
	12т	1		С18	3360	5,5	5,5		Срез. Выр. пол
	15	1		∟100×100×8	320	3,9	3,9		
		Вес наплавленного металла.					1,2		
1А22, 1А23 (обр. 1А22)		Все поз. брать по отпр. мар. 1А20, кроме поз Л9.					101,1	121	
	Л14	1		-120×10	150	0,9	0,9		
	Л36	2		-120×6	166	0,8	1,6		ф. л.
	16	1		∟63×63×5	3245	15,6	15,6		
		Вес наплавленного металла					4,8		
1А5	Л15	1		-200×8	410	5,2	5,2	34	
	Л16	1		-200×8	350	4,5	4,5		
	3	1		С12	2300	24	24		
		Вес наплавленного металла					0,3		
1А24	14	1		∟63×63×5	3780	18	18	18	
1А25	Л11	1		-280×6	500	5,8	5,8	70	ф. л.
	Л18	1		-80×6	440	1,7	1,7		
	Л19	1		-300×6	560	5,9	5,9		ф. л.
	Л20	2		-85×6	215	0,9	1,8		Срез угл.
	Л21	1		-210×8	390	4,5	4,5		Гнуть
	Л22	4		-60×6	80	0,2	0,8		
	Л23	1		-240×16	560	16,9	16,9		Гнуть
	13	2		∟63×63×5	3340	16	32		
		Вес наплавленного металла					0,6		
1А26, 1А27 (обр. 1А26)	Л35	1		-350×10	550	9,2	9,2	115	ф. л.
	Л2	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф. л.
	Л3	1		-240×16	400	12	12		
	Л24	1		-120×8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		-80×16	145	1,5	1,5		
	Л6	1		-115×10	320	2,9	2,9		
	Л26т	1		-105×8	180	0,9	0,9		ф. л. отф.
	Л14	1		-120×10	150	0,9	0,9		
	Л10	1		-80×6	120	0,5	0,5		
	Л27	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	Л36	2		-120×6	166	0,8	1,6		ф. л.
	Л46	1		-100×10	410	3,2	3,2		
	12т	1		С18	3360	5,5	5,5		Срез. Выр. пол
	16	1		∟63×63×5	3245	15,6	15,6		
	17т	1		∟100×100×8	180	2,2	2,2		
		Вес наплавленного металла.					1,7		
1А28	Л11	1		-280×6	500	5,8	5,8	93	ф. л.
	Л21	1		-80×6	150	0,6	0,6		
	Л19	1		-300×6	560	5,9	5,9		ф. л.
	Л20	1		-85×6	215	0,9	0,9		Ср. угл.
	Л30	1		-120×8	340	2,6	2,6		Гнуть
	Л56	1		-80×6	200	0,8	0,8		Ср. угл.
	Л49	3		-80×6	145	0,5	1,5		
	Л23	1		-240×16	560	16,9	16,9		Гнуть
	18нн	1	1	∟100×63×7	3340	28,8	57,6		
		Вес наплавленного металла.					0,4		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов в см. ⊥4	⊥6	⊥8	⊥10	⊥12	⊥14	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1А20		3,82	2,58		0,1		6,5	1,2
1А21		3,82	2,58		0,1		6,5	1,2
1А22		5,22	2,58	3,2	0,1		11,1	1,8
1А23		5,22	2,58	3,2	0,1		11,1	1,8
1А5		0,24	0,68				0,92	0,3
1А24								
1А25	2,4	1,4					3,8	0,6
1А26		5,2	2,7	3,2	0,1		11,2	1,7
1А27		5,2	2,7	3,2	0,1		11,2	1,7
1А28		4,6					4,6	0,4

Примечания:

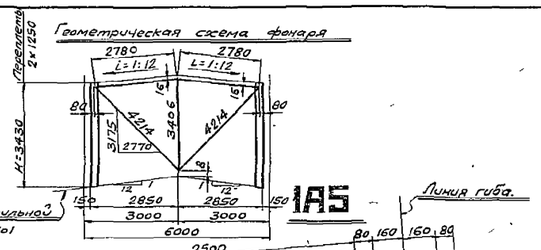
1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь Вст 3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19г, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

ТД 1969 г.	Фермы фонарей шириной 6м H=3430 под нагрузку q=350 кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м).	ПК-01-126 Альбом 8	Лист. 505

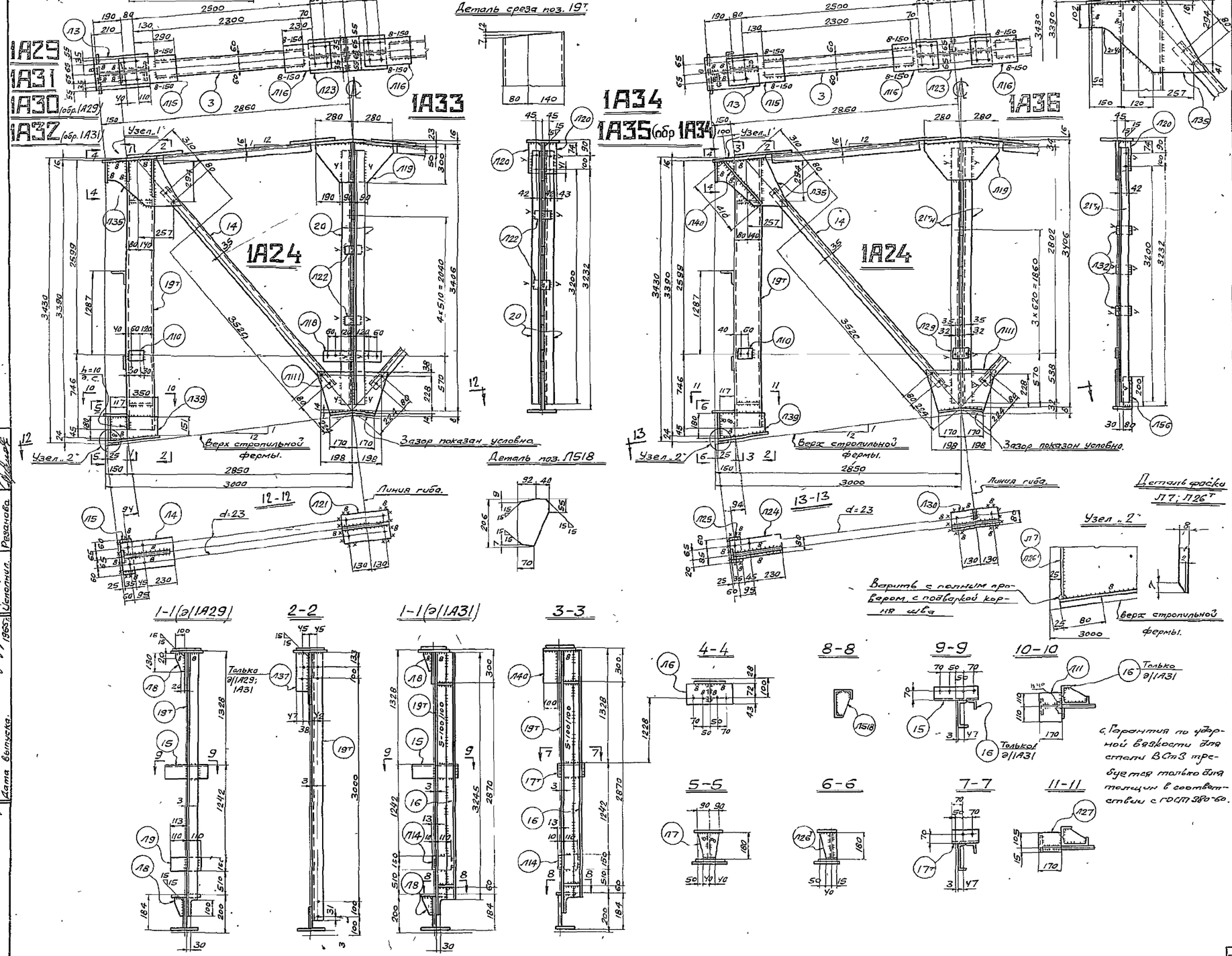
Дата выпуска | Исполнил Резанова | Проверил

Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 506 ИНВ

Геометрическая схема фонаря



Разбивка ферм фонарей на отправочные марки.



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-80 (см. примечание п.5).

Отпр. мар.	№ дет.	К-во т.	К-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
1А29, 1А30 (обр. 1А29)	Л35	1		⌐ 350×10	550	9,2	9,2	120	ф.л.
	Л39	1		⌐ 180×8	350	3,7	3,7		ф.л.
	Л3	1		⌐ 240×16	400	12	12		
	Л4	1		⌐ 210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		⌐ 80×16	250	2,5	2,5		
	Л6	1		⌐ 115×10	320	2,9	2,9		
	Л7	1		⌐ 180×8	180	2,1	2,1		ф.л. сн.фас
	Л8	2		⌐ 100×6	130	0,4	0,8		ф.л.
	Л9	1		⌐ 150×10	220	1,7	1,7		
	Л10	1		⌐ 80×6	120	0,5	0,5		
	Л11	1		⌐ 170×10	220	2,8	2,8		
	Л37	1		⌐ 85×6	270	1,1	1,1		Ср. угл.
	19т	1		[22	3364	70,5	70,5		Срез; Выр.пол.
	15	1		∟ 100×100×8	320	3,9	3,9		
				Вес наплавленного металла			1,5		
1А31, 1А32 (обр. 1А31)				Все поз. брать по отпр. марке 1А29, кроме поз. Л9			116,8	137	
	Л14	1		⌐ 120×10	150	0,9	0,9		
	Л518	2		⌐ 132×6	206	0,9	1,8		ф.л.
	Л6	1		∟ 63×63×5	3245	15,6	15,6		
				Вес наплавленного металла			1,9		
1А5	Л15	1		⌐ 200×8	410	5,2	5,2	34	
	Л16	1		⌐ 200×8	350	4,5	4,5		
	3	1		[12	2300	24	24		
				Вес наплавленного металла			0,3		
1А33	Л111	1		⌐ 280×16	500	5,8	5,8	80	ф.л.
	Л18	1		⌐ 80×6	440	1,7	1,7		
	Л19	1		⌐ 300×6	560	5,9	5,9		ф.л.
	Л20	2		⌐ 85×6	215	0,9	1,8		ср. угл.
	Л21	1		⌐ 210×8	340	4,5	4,5		Гнуть.
	Л22	2		⌐ 60×6	80	0,2	0,4		
	Л23	1		⌐ 240×16	560	16,9	16,9		Гнуть.
	20	2		∟ 70×70×6	3340	21,3	42,6		
				Вес наплавленного металла			0,4		
1А24	14	1		∟ 63×63×5	3760	18	18	18	
1А34, 1А35 (обр. 1А34)	Л35	1		⌐ 350×10	550	9,2	9,2	131	ф.л.
	Л39	1		⌐ 180×8	350	3,7	3,7		ф.л.
	Л3	1		⌐ 240×16	400	12	12		
	Л24	1		⌐ 120×8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		⌐ 80×16	145	1,5	1,5		
	Л6	1		⌐ 115×10	320	2,9	2,9		
	Л26	1		⌐ 105×8	180	0,9	0,9		ф.л. сн.фас
	Л14	1		⌐ 120×10	150	0,9	0,9		
	Л10	1		⌐ 80×6	120	0,6	0,6		
	Л27	1		⌐ 120×10	170	1,6	1,6		
	Л518	2		⌐ 132×6	206	0,9	1,8		ф.л.
	Л40	1		⌐ 100×10	410	3,2	3,2		
	19т	1		[22	3364	70,5	70,5		Срез; Выр.пол.
	16	1		∟ 63×63×5	3245	15,6	15,6		
	17т	1		∟ 100×100×8	180	2,2	2,2		
				Вес наплавленного металла			1,8		
1А36	Л111	1		⌐ 280×6	500	5,8	5,8	84	ф.л.
	Л29	1		⌐ 80×6	150	0,6	0,6		
	Л19	1		⌐ 300×6	560	5,9	5,9		ф.л.
	Л20	1		⌐ 85×6	215	0,9	0,9		ср. угл.
	Л30	1		⌐ 120×8	340	2,6	2,6		Гнуть.
	Л15б	1		⌐ 80×6	200	0,8	0,8		
	Л32	3		⌐ 60×6	110	0,3	0,9		
	Л23	1		⌐ 240×16	560	16,9	16,9		Гнуть
	21т н	1	1	∟ 80×80×6	3340	24,6	49,2		
				Вес наплавленного металла			0,4		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка.	Сечение и длины св.швов, мм. Δ 4	Δ 6	Δ 8	Δ 10	⌐ 5	⌐ 8	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг.
1А29		3,94	2,34	0,12		0,1	6,5	1,5
1А30		3,94	2,34	0,12		0,1	6,5	1,5
1А31		5,34	2,34	0,12	3,2	0,1	11,1	1,9
1А32		5,34	2,34	0,12	3,2	0,1	11,1	1,9
1А5		0,24	0,68				0,92	0,3
1А24								
1А33	2,4	1,4					3,8	0,4
1А34		5,32	2,58		3,2	0,1	11,2	1,8
1А35		5,32	2,58		3,2	0,1	11,2	1,8
1А36	2,4	2,2					4,6	0,4

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60.

6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

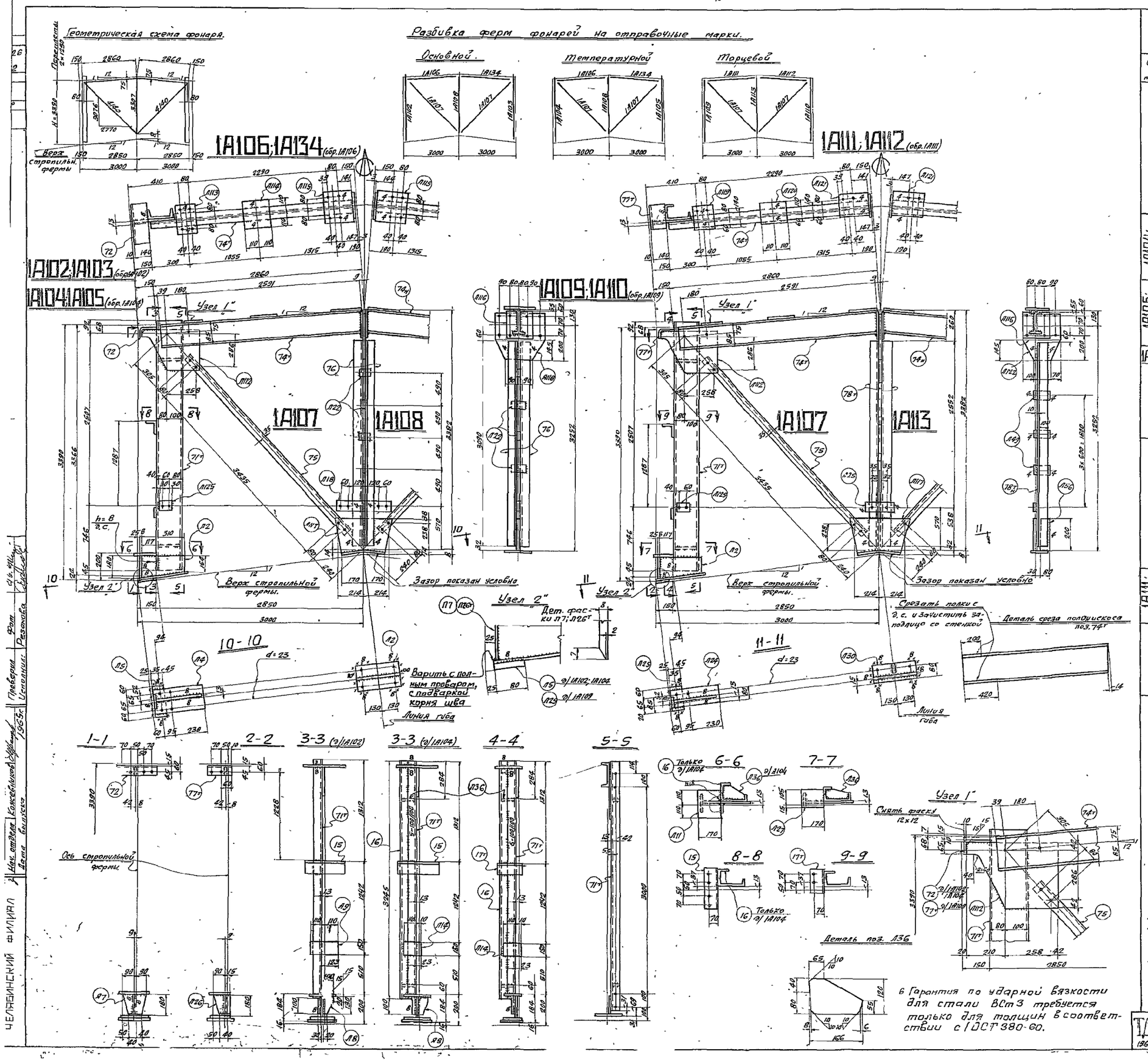
ТА 1965г. Фермы фонарей шириной 6м H=3430мм под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм-6м).

ПК-01-126. Альбом 2. Лист 506

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Руководитель Белобородов. Гл.инженер Писарев. Нач.отдела Корсевников. Дата выпуска 1965г.

Гл.инж.пр. Корсевников. Гл.конструктор Крывенко. Гл.инж.пр. Богдадир. Гл.спец. Резанова. Проверил Петропчук. Нач.отд. Ф.Ф.Ф. Гл.инж. Ф.Ф.Ф.



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5)

Отпр. мар.	№ элт	К-во т.	К-во н.	Сечение	Длина мм	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	мар.	Примечан.
1А102; 1А103 (обр. 1А102)	Л42	1		– 370 × 10	510	4,5	4,5	53	ф.л.
	Л2	1		– 180 × 8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л4	1		– 210 × 8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80 × 16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 180 × 8	180	2,1	2,1		ф.л.Сн.фас
	Л8	1		– 100 × 6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Л9	1		– 150 × 10	220	1,7	1,7		
	Л125	1		– 80 × 15	120	1,2	1,2		
	Л11	1		– 170 × 10	220	2,8	2,8		
	71т	1		С18	3345	54,8	54,8		Быр. полки снять фас. из L 140×90×10
	72	1		L 140 × 75 × 10	320	5,2	5,2		
	15	1		L 100 × 100 × 8	320	3,9	3,9		
			Вес	наплавленного металла:			0,6		
			Вес	поз. брать по 1А102, кроме поз. 119			907		
1А104; 1А105 (обр. 1А104)	Л14	1		– 120 × 10	150	0,9	0,9	111	
	Л36	2		– 120 × 6	166	0,8	1,6		ф.л.
	16	1		L 63 × 63 × 5	3245	15,6	15,6		
			Вес	наплавленного металла:			2,2		
1А106; 1А134 (обр. 1А106)	Л13	1		– 160 × 10	240	3	3	58	
	Л14	1		– 220 × 10	220	3,8	3,8		
	Л15	1		– 240 × 10	260	4,3	4,3		
	Л16	1		– 235 × 6	240	2,4	2,4		
	74т	1		I16	2810	43,5	43,5		Кос.р срез.пол.
			Вес	наплавленного металла:			0,2		
1А107	75	1		L 63 × 63 × 5	3675	18	18	18	
1А108	Л17	1		– 250 × 6	530	5,6	5,6	64	ф.л.
	Л18	1		– 380 × 6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л21	1		– 210 × 8	340	4,5	4,5		Гнутв.
	Л18	1		– 80 × 6	440	1,7	1,7		
	Л22	4		– 60 × 6	80	0,2	0,8		
	76	4		L 63 × 63 × 5	3090	14,8	23,6		
			Вес	наплавленного металла:			0,4		
1А109; 1А110 (обр. 1А109)	Л42	1		– 370 × 10	510	4,5	4,5	100	ф.л.
	Л2	1		– 180 × 8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л24	1		– 120 × 8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 60 × 16	145	1,5	1,5		
	Л26	1		– 105 × 8	180	0,9	0,9		ф.л. сн.фас
	Л14	1		– 120 × 10	150	0,9	0,9		
	Л125	1		– 80 × 15	120	1,2	1,2		
	Л27	1		– 120 × 10	170	1,6	1,6		
	Л36	2		– 120 × 6	166	0,8	1,6		ф.л.
	71т	1		С18	3345	54,6	54,6		Быр. пол. снять фас. из L 140×90×10
	77т	1		L 140 × 75 × 10	170	3	3		
	17т	1		L 100 × 100 × 8	180	2,2	2,2		
	16	1		L 63 × 63 × 5	3245	15,6	15,6		
			Вес	наплавленного металла:			1,2		
1А111; 1А112 (обр. 1А111)	Л119	1		– 160 × 10	180	2,3	2,3	55	
	Л120	1		– 170 × 10	220	2,9	2,9		
	Л121	1		– 180 × 10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		– 235 × 6	240	2,4	2,4		
	74т	1		I16	2810	43,5	43,5		Срез.пол. Кос.р
			Вес	наплавленного металла:			0,2		
1А113	Л117	1		– 250 × 6	530	5,6	5,6	71	ф.л.
	Л29	1		– 80 × 6	150	0,6	0,6		
	Л30	1		– 120 × 8	340	2,6	2,6		Гнутв.
	Л122	1		– 330 × 6	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л42	3		– 80 × 6	145	0,5	1,5		
	Л136	1		– 80 × 6	200	0,8	0,8		
	78т	1	1	L 100 × 63 × 7	3030	27,1	54,2		
			Вес	наплавленного металла:			0,5		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. шв. в см. Δ4	Δ6	Δ8	⊥Δ5	⊥Δ8		Итого: длина п.м.	Итого: вес в кг.
1А102		4,56	0,64		0,1		5,3	0,6
1А103		4,56	0,64		0,1		5,3	0,6
1А104		6,0	1,0	3,2	0,1		10,3	2,2
1А105		6,0	1,0	3,2	0,1		10,3	2,2
1А106	1,3	0,90					2,2	0,4
1А134	1,3	0,90					2,2	0,4
1А107								
1А108	1,7	1,9					3,6	0,4
1А109		6,0	0,74	3,2	0,1		10,04	1,2
1А110		6,0	0,74	3,2	0,1		10,04	1,2
1А111	1,3	0,90					2,2	0,2
1А112	1,3	0,90					2,2	0,2
1А113	2,5	0,9					3,4	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d = 21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные 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 Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 194, и ударной вязкости при температуре −20° согласно п. 194, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Фермы фонарей шириной 6м H = 3390 под нагрузку q = 350 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6м (шаг ферм 6м)

1963г.

ПК-01-126 Альбом 2

Лист 507

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Нач. отдела Данилевич

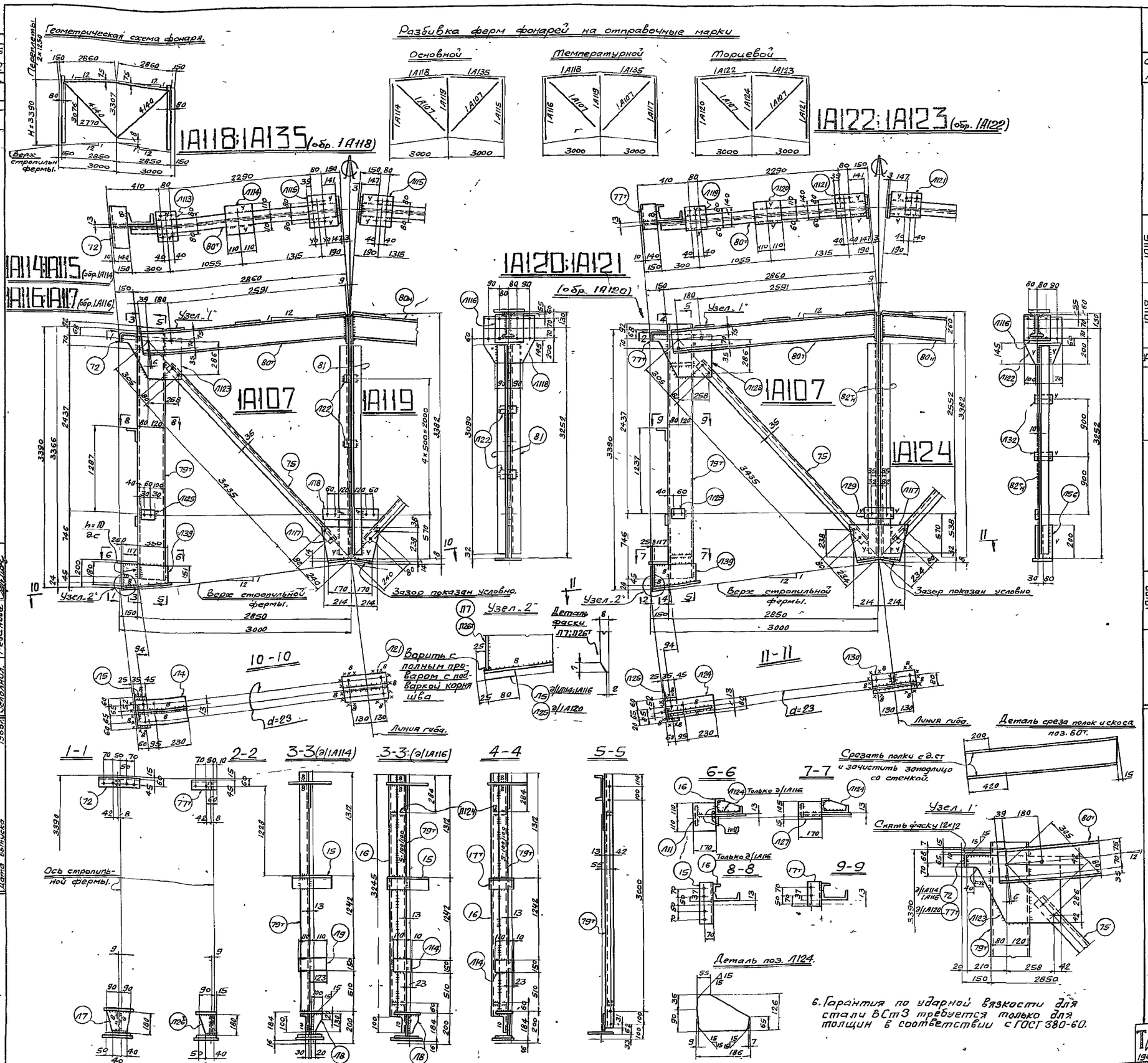
Гл. инж. Ковалевский

Рук. Резанова

Проверил Исполнил

Сергеев 1963г.

Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 508 Инв. №



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5).

Отпр. марк.	№ дет	к-во т.	к-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
1А114 1А115 (обр. 1А114)	Л123	1		– 370×10	510	9,5	9,5	101	ф.л
	Л39	1		– 180×8	350	3,7	3,7		ф.л
	Л4	1		– 210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80×16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 180×8	180	2,1	2,1		ф. л. Сн.фас
	Л8	1		– 100×6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Л9	1		– 150×10	220	1,7	1,7		
	Л125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	Л11	1		– 170×10	220	2,8	2,8		
	79т	1		[20	3345	62	62		вырез полки см. фаски
	72	1		L 140×75×10	320	5,2	5,2		из L 140×90×10
	15	1		L 100×100×8	320	3,9	3,9		
				Вес наплавленного металла			1,2		
1А116 1А117 (обр. 1А116)				Все поз. брать по 1А114, кроме поз. Л9.			98,1	118	
	Л14	1		– 120×10	150	0,9	0,9		
	Л124	2		– 126×6	186	0,9	1,8		ф.л.
	16	1		L 63×63×5	3245	15,6	15,6		
				Вес наплавленного металла			1,6		
1А118 1А135 (обр. 1А118)	Л113	1		– 160×10	240	3	3	65	
	Л114	1		– 220×10	220	3,8	3,8		
	Л115	1		– 240×10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	80т	1		I 18	2810	50,3	50,3		кос.рез ср.полк
				Вес наплавленного металла			0,6		
1А107	75	1		L 63×63×5	3675	18	18	18	
1А119	Л117	1		– 290×6	530	5,6	5,6	59	ф.л.
	Л118	1		– 380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л121	1		– 210×8	340	4,5	4,5		Гнуть
	Л18	1		– 80×6	440	1,7	1,7		
	Л122	4		– 60×6	80	0,2	0,8		
	81	2		L 70×70×6	3090	19,8	39,6		
				Вес наплавленного металла			0,4		
1А120 1А121 (обр. 1А120)	Л123	1		– 370×10	510	9,5	9,5	108	ф.л.
	Л39	1		– 180×8	350	3,7	3,7		ф.л.
	Л24	1		– 120×8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 80×16	145	1,5	1,5		
	Л26	1		– 105×8	180	0,9	0,9		ф.л Сн.фас
	Л14	1		– 120×10	150	0,9	0,9		
	Л125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	Л27	1		– 120×10	170	1,6	1,6		
	Л124	2		– 126×6	186	0,9	1,8		ф.л.
	79т	1		[20	3345	62	62		вырез полки. см. фас. из L 140×90×10
	77т	1		L 140×75×10	170	3	3		
	17т	1		L 100×100×8	180	2,2	2,2		
	16	1		L 63×63×5	3245	15,6	15,6		
				Вес наплавленного металла			1,4		
1А122 1А123 (обр. 1А122)	Л119	1		– 160×10	180	2,3	2,3	62	
	Л120	1		– 170×10	220	2,9	2,9		
	Л121	1		– 180×10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	80т	1		I 18	2810	50,3	50,3		кос.р. ср.полки
				Вес наплавленного металла			0,4		
1А124	Л117	1		– 290×6	530	5,6	5,6	62	ф.л.
	Л29	1		– 80×6	150	0,6	0,6		
	Л30	1		– 120×8	340	2,6	2,6		Гнуть.
	Л122	1		– 330×6	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л32	2		– 60×6	110	0,3	0,6		
	Л56	1		– 80×6	200	0,8	0,8		
	82т	1	1	L 80×80×6	3090	23	46		
				Вес наплавленного металла			0,6		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка.	Сечения и длины св. шв. в п.м. Δ4	Δ6	Δ8	Δ10	⋈5	⋈8	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1А114		4,2	0,68	0,12		0,1	5,3	1,2
1А115		4,2	0,68	0,12		0,1	5,3	1,2
1А116		6,0	1,0		3,2	0,1	10,3	1,6
1А117		6,0	1,0		3,2	0,1	10,3	1,6
1А118	1,3	0,9					2,2	0,6
1А135	1,3	0,9					2,2	0,6
1А107								
1А119	1,7	1,9					3,6	0,4
1А120		6,0	0,74		3,2	0,1	10,04	1,4
1А121		6,0	0,74		3,2	0,1	10,04	1,4
1А122	1,3	0,9					2,2	0,4
1А123	1,3	0,9					2,2	0,4
1А124	2,5	0,9					3,4	0,6

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные 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 Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре −20°, согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1965г.

Фермы фонарей шириной 6м H=3390 под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 1,5×6м (шаг ферм 6м).

ПК-01-126 Альбом 2 Лист 508

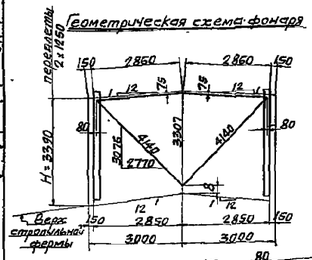
Главный арх-тор Конкевичюс; Гл.инж-р Кривенко; Бригадир Бонгардт; Проверил Фот; Рез.нодо; Исполнил Сергеев; Гл.инж-р Белобородов; Гл.инженер Пигарев; Нач.отдела Конкевичюс; Дата выпуска 1966г.

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

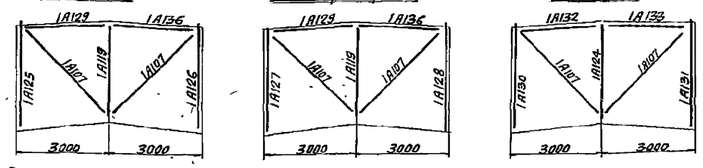
8019-02-12

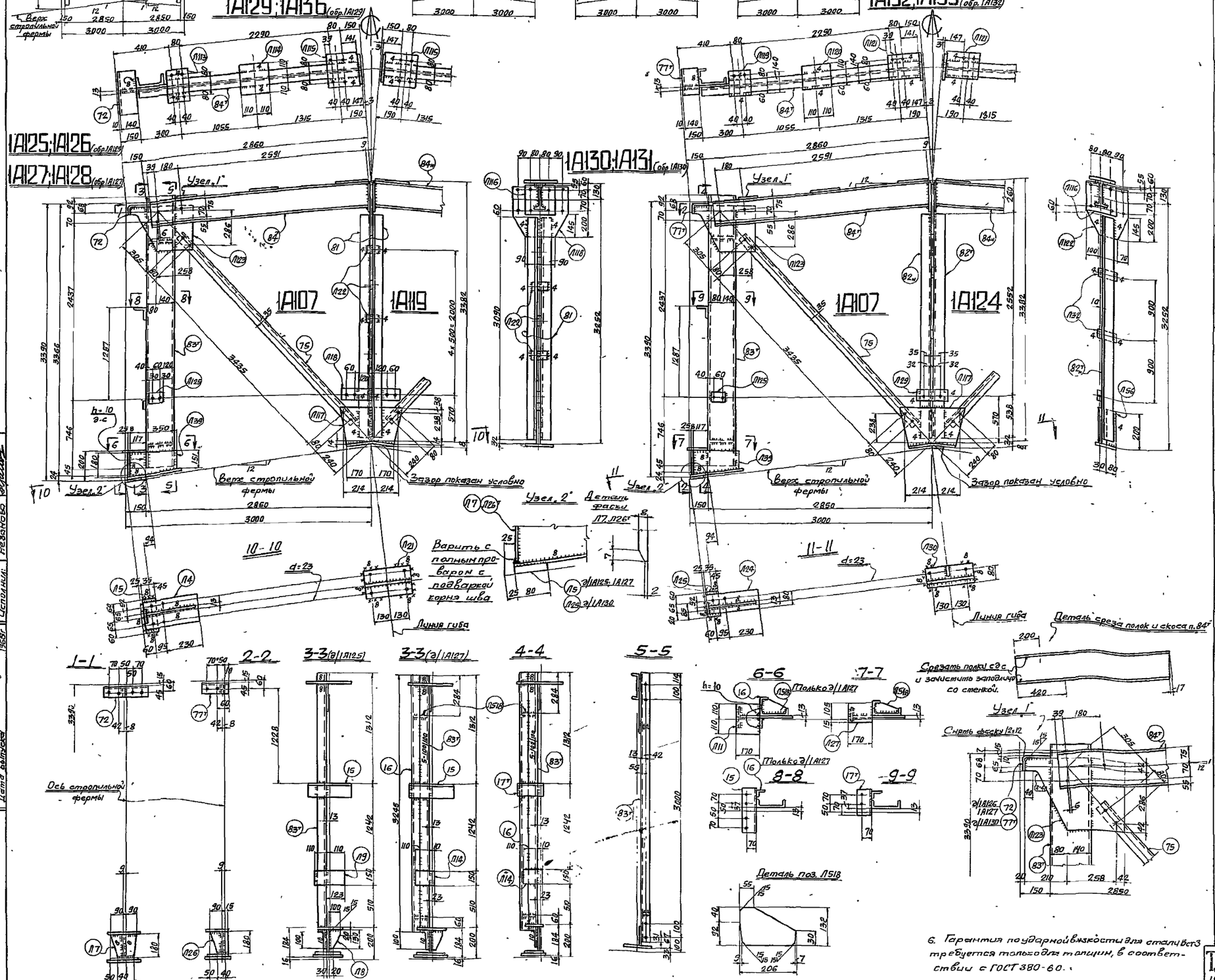
Серия ПК-01-126 альбом 2 Лист 509 Инв. №

Геометрическая схема фонаря



Разбивка ферм фонарей на отправочные марки.





Спецификация стали Вст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание п. 5)

Отпр. марка	№ дет.	К-во т.	К-во н.	Сечение	Длина мм	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	Вес в кг. мар.	Примечан.
1А125, 1А126 (обр. 1А125)	Л123	1		– 370х10	510	9,5	9,5	109	ф.л.
	Л39	1		– 180х8	350	3,7	3,7		ф.л.
	Л4	1		– 210х8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80х16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 180х8	180	2,1	2,1		ф.л. СН фасс
	Л8	1		– 100х6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Л9	1		– 150х10	220	1,7	1,7		
	Л125	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	Л11	1		– 170х10	220	2,8	2,8		
	83*	1		С22	3345	70	70		Выр. полки
	72	1		∠140х75х10	320	5,2	5,2		из ∠140х90х10
	15	1		∠100х100х8	320	3,9	3,9		
	Вес наплавленного металла.						1,2		
1А127, 1А128 (обр. 1А127)				Все поз. брать по 1А125, кроме поз. Л9			106,1	126	
	Л14	1		– 180х10	150	0,9	0,9		
	Л51В	2		– 132х6	206	0,9	1,8		ф.л
	16	1		∠63х63х5	3245	15,6	15,6		
	Вес наплавленного металла:						1,6		
1А129, 1А135 (обр. 1А129)	Л113	1		– 160х10	240	3	3	75	
	Л114	1		– 220х10	220	3,8	3,8		
	Л115	1		– 240х10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	84*	1		I 20	2810	59,5	59,5		кос. рез. срез пол.
	Вес наплавленного металла						0,4		
1А107	75	1		∠63х63х5	3675	18	18	18	
1А119	Л117	1		– 290х6	530	5,6	5,6	59	ф.л.
	Л118	1		– 380х6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л21	1		– 210х8	340	4,5	4,5		гнуть
	Л19	1		– 80х6	440	1,7	1,7		
	Л22	4		– 60х6	80	0,2	0,8		
	81	2		∠70х70х6	3090	19,8	39,6		
	Вес наплавленного металла:						0,4		
1А130, 1А131 (обр. 1А130)	Л123	1		– 370х10	510	9,5	9,5	116	ф.л.
	Л39	1		– 180х8	350	3,7	3,7		ф.л.
	Л24	1		– 120х8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 80х16	149	1,5	1,5		
	Л26	1		– 105х8	180	0,9	0,9		ф.л. СН фас.
	Л14	1		– 120х10	150	0,9	0,9		
	Л125	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	Л27	1		– 120х10	170	1,6	1,6		
	Л51В	2		– 132х6	206	0,9	1,8		ф.л.
	83*	1		С22	3345	70	70		Выр. полки
	77*	1		∠140х75х10	170	3	3		из ∠140х90х10
	77*	1		∠100х100х8	180	2,2	2,2		
	16	1		∠63х63х5	3245	15,6	15,6		
	Вес наплавленного металла						1,4		
1А132, 1А133 (обр. 1А132)	Л119	1		– 160х10	180	2,3	2,3	71	
	Л120	1		– 170х10	220	2,9	2,9		
	Л121	1		– 180х10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	84*	1		I 20	2810	59,5	59,5		срез. кос. рез. пол.
	Вес наплавленного металла:						0,2		
1А124	Л117	1		– 290х6	530	5,6	5,6	62	ф.л.
	Л49	1		– 80х6	150	0,6	0,6		
	Л30	1		– 120х8	340	2,6	2,6		гнуть
	Л122	1		– 330х6	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л32	2		– 60х6	110	0,3	0,6		
	Л56	1		– 80х6	200	0,8	0,8		
	82*	1	1	∠80х60х6	3090	23	46		
	Вес наплавленного металла:						0,6		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечения и длины сварных швов						Итого:	
	▷4	▷6	▷8	▷10	][5	][8	Длина п.м.	Вес кг.
1А125		4,2	0,88	0,12		0,1	5,3	1,2
1А126		4,2	0,88	0,12		0,1	5,3	1,2
1А127		6,0	1,0		3,2	0,1	10,3	1,6
1А128		6,0	1,0		3,2	0,1	10,3	1,6
1А129	1,3	0,9					2,2	0,4
1А136	1,3	0,9					2,2	0,4
1А107								
1А119	1,7	1,9					3,6	0,4
1А130		6,0	0,74		3,2	0,1	10,04	1,4
1А131		6,0	0,74		3,2	0,1	10,04	1,4
1А132	1,3	0,9					2,2	0,2
1А133	1,3	0,9					2,2	0,2
1А124	2,5	0,9					3,4	0,6

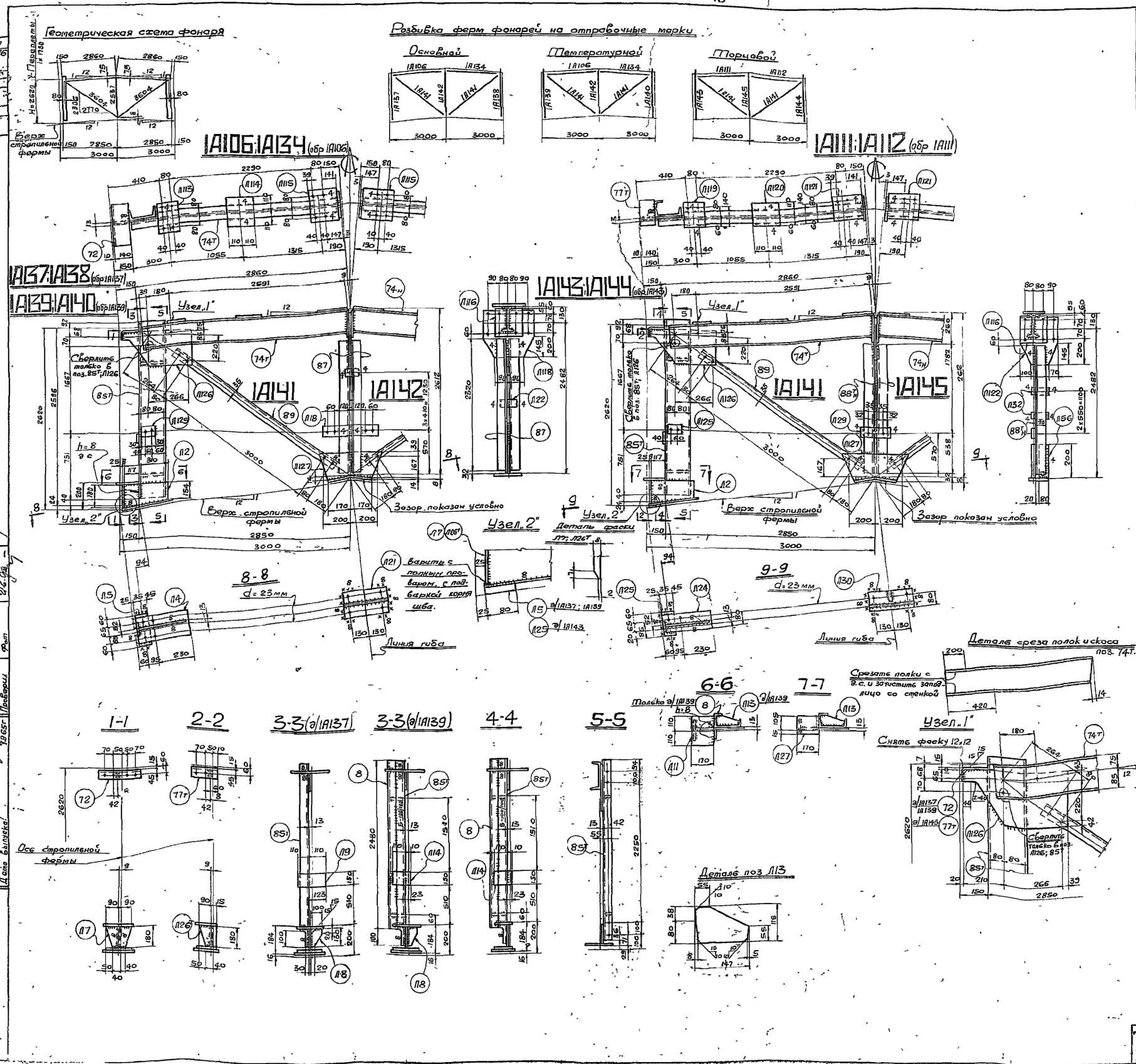
Примечания:

1. Все отверстия d=21, } кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные 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 Э42.
5. Сталь В Ст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали Вст3 требуется только для марок, в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 19657	Фермы фонарей шириной 6м. H=3390 под нагрузку q=550 кг/см² при плитах покрытия 1,5х6м. (шаг ферм 6м).	ПК-01-126 Альбом 2	Лист 509

Гл. инж. пр-та Кожевников; Гл. инж. проекта Кравченко; Бригадир: Фот; Проверил: Резванова; Исполнил: 19657; Утверждено Белгородов; Гл. инженер Писарев; Нач. отдела Кожевников; Дата выпуска

ГПИ АРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Спецификация стали В Ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см примечание п.5).

Отпр. марка	№ дет.	К-во т	К-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. Шт.	Вес кг. Общ.	Мар.	Примечан
1А137; 1А138 (обр. 1А137)	Л126	1		– 305х10	515	8,4	8,4	70	ф.л.
	Л2	1		– 180х8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л4	1		– 210х8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80х16	250	2,9	2,5		
	Л7	1		– 180х8	180	2,1	2,1		ф.л., сн.фас.
	Л8	1		– 100х6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Л9	1		– 150х10	220	1,7	1,7		
	Л129	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	Л11	1		– 170х10	280	2,8	2,8		
	85т	1		[16	2580	56,8	56,8		Выр. пол. сн. фаску из 4,4мм по 310.
	72	1		∠ 140х75х10	320	5,2	5,2		
				Вес наплавленного металла			0,6		
1А139; 1А140 (обр. 1А139)				Все поз. брутто по 1А137, кроме поз. Л9			67,7	83	
	Л14	1		– 120х10	150	0,9	0,9		
	Л13	2		– 118х6	147	0,7	1,4		ф.л.
	8	1		∠ 63х63х5	2480	119	119		
				Вес наплавленного металла			1,1		
1А106; 1А134 (обр. 1А106)	Л113	1		– 160х10	240	3	3	85	
	Л114	1		– 220х10	220	3,8	3,8		
	Л115	1		– 240х10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	74т	1		[16	2810	43,5	43,5		кос. рез ср. пл.
				Вес наплавленного металла			9,4		
1А141	89	1		∠ 63х63х5	3240	16	16	16	
1А142	Л127	1		– 220х6	525	4,5	4,5	40	ф.л.
	Л18	1		– 380х6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л121	1		– 210х8	340	4,5	4,5		Гнутб.
	Л18	1		– 80х6	440	1,7	1,7		
	Л22	3		– 60х6	80	0,2	0,6		
	87	2		∠ 63х63х5	2320	11	22		
				Все наплавленного металла			9,3		
1А143; 1А144 (обр. 1А143)	Л126	1		– 305х10	515	8,4	8,4	75	ф.л.
	Л2	1		– 180х8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л24	1		– 120х8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 80х16	146	1,5	1,5		
	Л26	1		– 105х8	180	0,9	0,9		ф.л., сн.фаск.
	Л14	1		– 120х10	150	0,9	0,9		
	Л125	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	Л27	1		– 120х10	170	1,6	1,6		
	Л13	2		– 118х6	147	0,7	1,4		ф.л.
	85т	1		[16	2580	36,8	36,8		Выр. пол. сн. фаску из 4,4мм по 310.
	77т	1	1	∠ 140х75х10	170	3	3		
	8	1	1	∠ 63х63х5	2480	11,9	11,9		
				Все наплавленного металла			1,2		
1А111; 1А112 (обр. 1А111)	Л119	1		– 160х10	180	2,5	2,5	55	
	Л120	1		– 170х10	220	2,9	2,9		
	Л121	1		– 180х10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	74т	1		I 16	2810	43,5	43,5		Ср. пол. кос р.
				Вес наплавленного металла			0,2		
1А145	Л127	1		– 220х6	525	4,5	4,5	54	ф.л.
	Л129	1		– 80х6	150	0,6	0,6		
	Л130	1		– 120х8	340	2,6	2,6		Гнутб.
	Л122	1		– 330х6	580	5,2	5,2		ф.л.
	Л32	2		– 60х6	110	0,3	0,6		
	Л56	1		– 80х6	200	0,8	0,8		
	88т	1	1	∠ 90х56х5,5	2320	14	28		
				Вес наплавленного металла			0,7		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечения и эл. св. швов в мм. Δ4	Δ6	Δ8	▷5	▷8	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг.
1А137		396	0,64		0,1	4,7	0,6
1А138		396	0,64		0,1	4,7	0,6
1А139		576	0,64	2,5	0,1	9	1,1
1А140		576	0,64	2,5	0,1	9	1,1
1А106	1,3	0,85				2,15	0,4
1А134	1,3	0,85				2,15	0,4
1А141							
1А142	1,16	1,84				3	0,3
1А143		5,48	0,66	2,5	0,1	8,74	1,2
1А144		5,48	0,66	2,5	0,1	8,74	1,2
1А111	1,3	0,90				2,2	0,2
1А112	1,3	0,90				2,2	0,2
1А145	1,9	0,85				2,75	0,7

Примечания:

1. Все отверстия d = 21
2. Все обрезы 40,-
3. Все сварные швы h=6
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16. ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали Вст.3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

Фермы фонарей шириной 6м. Н=2620 под нагрузку q=350 кг/м² при плитах покрытия 1,5х6м. (шаг ферм 6м)

1965г

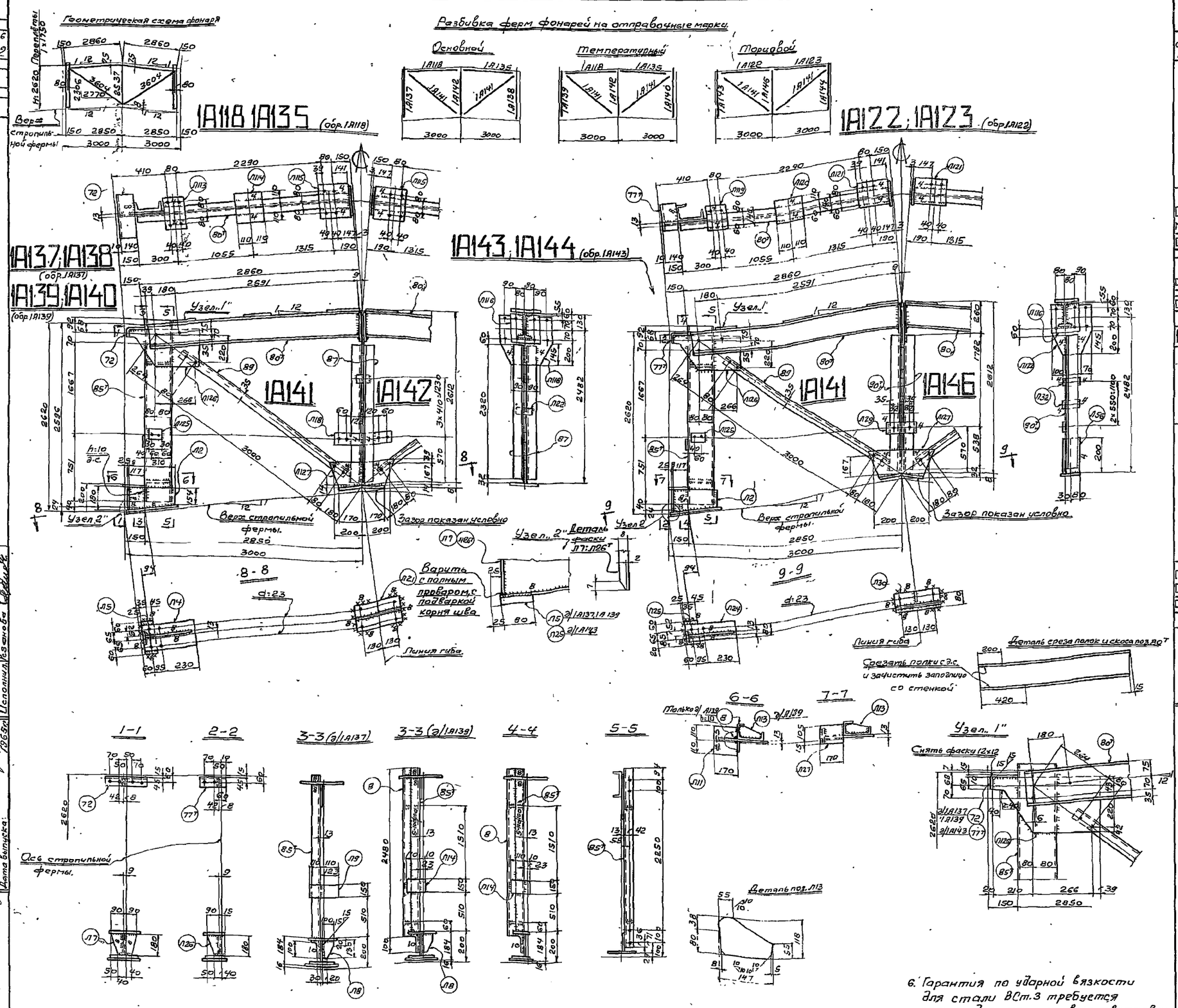
АК-01-126 Альбом 2

Лист 510

8019-02. 14

ГПИ ДОРМОСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. проекта Кожевников; Гл. инж. отдела Бригадир Истомный; Руководитель Кривенко; Исполнитель Редькина; Проверил Ф.Ф.; Главный инж. проекта Кожевников; Нач. отдела Кожевников; Дата выпуска 1965г.



Спецификация металла Вст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марк.	№ эл.	К-во т.	К-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Марк.	Примечан.
1А137; 1А138 (обр.1А137)	Л26	1		-305х10	515	8,4	8,4	70	ф.л.
	Л2	1		-180х8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л4	1		-210х8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		-80х16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		-180х8	180	2,1	2,1		ф.л.сн.фас
	Л8	1		-100х6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Л9	1		-150х10	220	1,7	1,7		
	Л125	1		-80х16	120	1,2	1,2		
	Л11	1		-170х10	220	2,8	2,8		
	85т	1		С16	2580	36,8	36,8		Выр.полки из Л140х75х10
	72	1		L140х75х10	320	5,2	5,2		
		Вес наплавленного металла:					0,6		
1А139; 1А140 (обр.1А139)		Все поз. брать по 1А137, кроме поз. Л9					67,7	83	
	Л14	1		-120х10	150	0,9	0,9		
	Л13	2		-118х6	147	0,7	1,4		ф.л.
	8	1		L63х63х5	2480	11,9	11,9		
		Вес наплавленного металла					1,3		
1А118; 1А135 (обр.1А118)	Л113	1		-160х10	240	3	3	65	
	Л114	1		-220х10	220	3,8	3,8		
	Л115	1		-240х10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		-235х6	240	2,4	2,4		
	80т	1		I18	2810	50,3	50,3		Кор.срез п.
		Вес наплавленного металла					0,6		
1А141	89	1		L63х63х5	3240	16	16	16	
1А142	Л127	1		-220х6	525	4,5	4,5	40	ф.л.
	Л118	1		-380х6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л21	1		-210х8	340	4,5	4,5		Гнуть
	Л18	1		-80х6	440	1,7	1,7		
	Л22	3		-60х6	80	0,2	0,6		
	87	2		L63х63х5	2320	11	22		
		Вес наплавленного металла					0,3		
1А143; 1А144 (обр.1А143)	Л126	1		-305х10	515	8,4	8,4	75	ф.л.
	Л2	1		-180х8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л24	1		-120х8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		-80х16	145	1,5	1,5		
	Л28	1		-105х8	180	0,9	0,9		ф.л.сн.фас
	Л14	1		-120х10	150	0,8	0,9		
	Л125	1		-80х16	120	1,2	1,2		
	Л27	1		-120х10	170	1,6	1,6		
	Л13	2		-118х6	147	0,7	1,4		ф.л.
	85т	1		С16	2580	36,8	36,8		обр.полки из Л140х75х10
	77т	1		L140х75х10	170	3	3		
	8	1		L63х63х5	2480	11,9	11,9		
		Вес наплавленного металла					1,2		
1А122; 1А123 (обр.1А122)	Л119	1		-160х10	180	2,3	2,3	62	
	Л120	1		-170х10	220	2,9	2,9		
	Л121	1		-180х10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		-235х6	240	2,4	2,4		
	80т	1		I18	2810	50,3	50,3		Срез полки кор.
		Вес наплавленного металла					0,4		
1А146	Л127	1		-220х6	525	4,5	4,5	44	ф.л.
	Л29	1		-80х6	150	0,6	0,6		
	Л30	1		-120х8	340	2,6	2,6		Гнуть
	Л122	1		-330х6	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л32	2		-80х6	110	0,3	0,6		
	Л56	1		-80х6	200	0,8	0,8		
	80т	1	1	L70х70х6	2320	14,7	29,4		
		Вес наплавленного металла					0,3		

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечения и длины св. шв. в п.м. Δ4	Δ6	Δ8	Δ10	▷5	▷8	Итого длина п.м.	Итого вес в кг
1А137		3,84	0,64	0,12		0,1	4,7	0,6
1А138		3,84	0,64	0,12		0,1	4,7	0,6
1А139		5,64	0,64	0,12	2,5	0,1	9	1,1
1А140		5,64	0,64	0,12	2,5	0,1	9	1,1
1А118	1,3	0,9	-				2,2	0,6
1А135	1,3	0,9	-				2,2	0,6
1А141								
1А142	1,16	1,84					3	0,3
1А143		5,52	0,62		2,5	0,1	8,74	1,2
1А144		5,52	0,62		2,5	0,1	8,74	1,2
1А122	1,3	0,9					2,2	0,4
1А123	1,3	0,9					2,2	0,4
1А146	1,9	0,85					2,75	0,3

Примечания

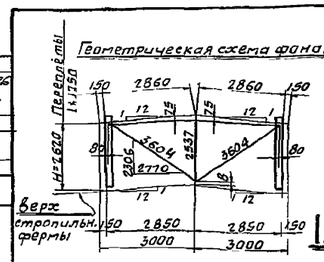
1. Все отверстия d=21
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
   } кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42
5. Сталь Вст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965г.	Фермы фонарей шириной 6м Н=2620 под нагрузку g=450кг/м² при длине покрытия 1,5х6м (шаг ферм 6м)	ПК-91-126 Альбом 2	Лист 511

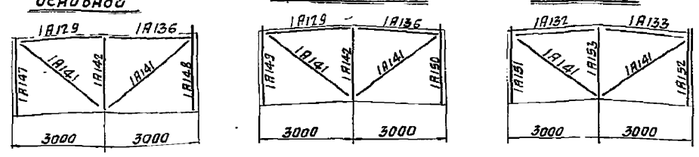
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер Чуприн | Нач. отдела Кожевников | Дата выпуска 1965г.
Ст. инж. Брегов | Проверил Крылова | Исполнил Казанова
Отпр. Фот. | Дата

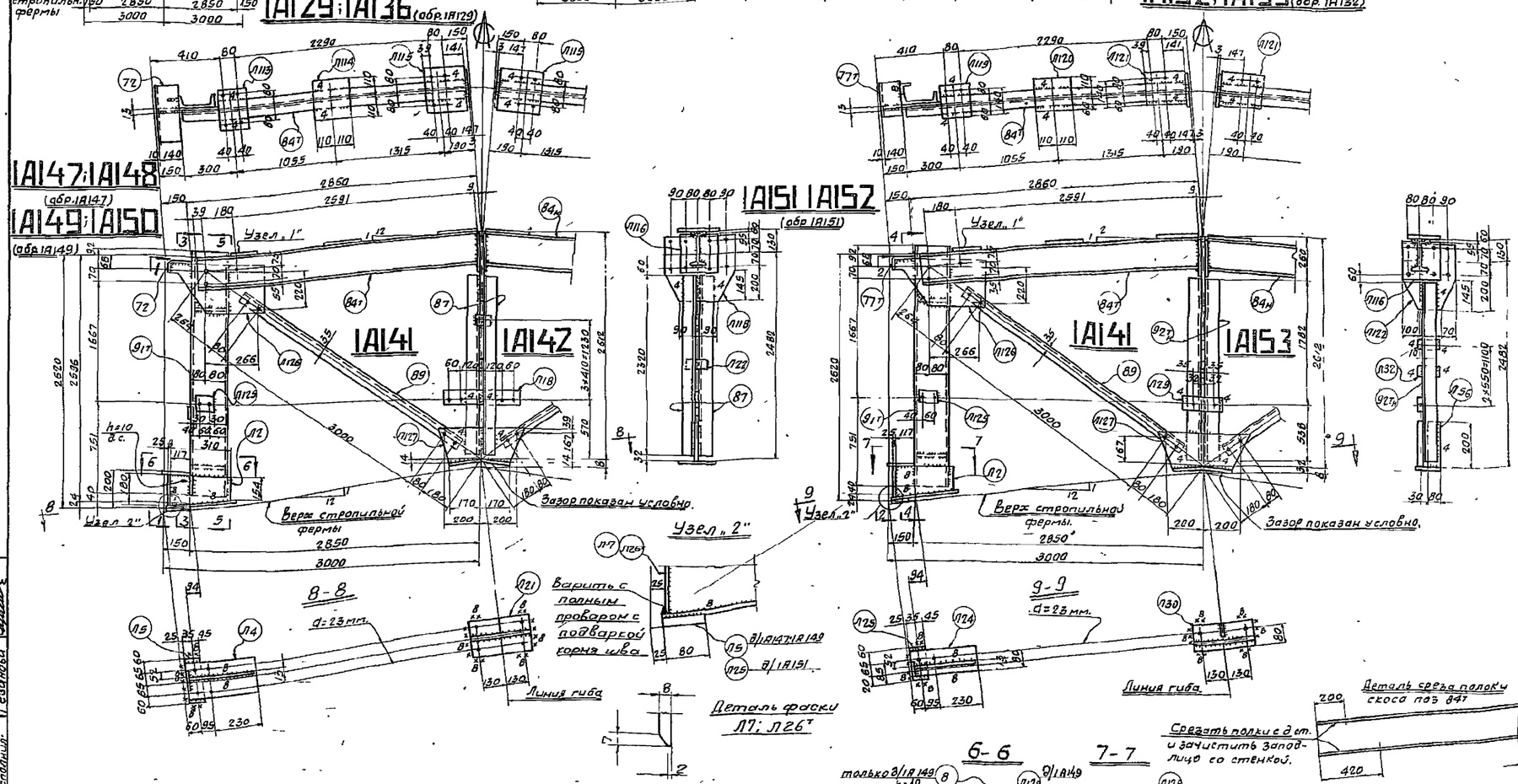
серия	ПК-01-126
альбом I	
Лист	512
инв №	

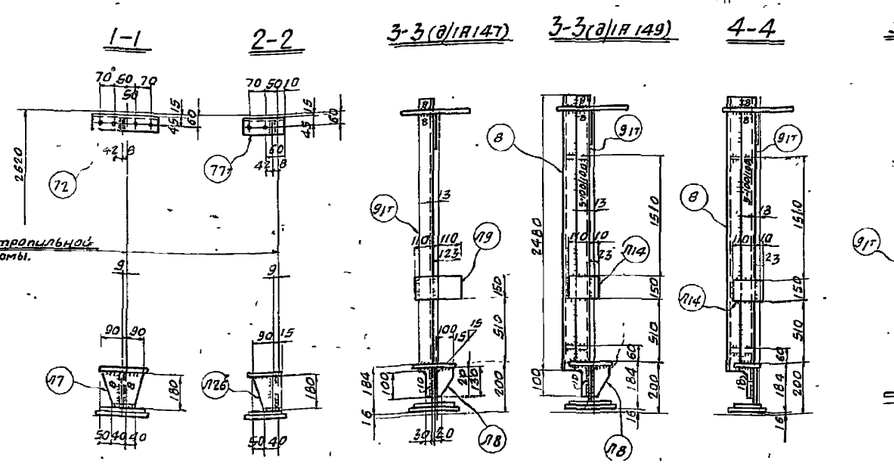
Геометрическая схема фонаря

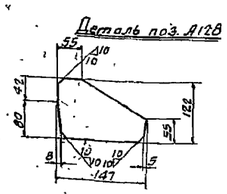


Разбивка ферм фонарей на отправочные марки









6. Гарантия по ударной вязкости для стали Вст3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ380-60

Спецификация металла ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан.
1А147; 1А148 (обр.1А147)	Л26	1		-305×10	515	8,4	8,4	73	ф.л.
	Л2	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л4	1		-210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		-80×16	250	2,9	2,9		
	Л7	1		-180×8	180	2,1	2,1		ф.л. СН фас.
	Л8	1		-100×6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Л9	1		-150×10	220	4,7	4,7		
	Л125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	Л11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	917	1		[16а	2580	39,8	39,8		Выр.полки из L140×90×10
	72	1		∠140×75×10	320	5,2	5,2		
				Вес наплавленного металла:			0,6		
1А149; 1А150 (обр.1А149)				Все поз. брать по 1А147, кроме поз. Л9			70,7	86	
	Л14	1		-120×10	150	0,9	0,9		
	Л128	2		-122×6	147	0,7	1,4		ф.л.
	8	1		∠63×63×5	2480	11,9	11,9		
				Вес наплавленного металла			1,3		
1А129; 1А136 (обр.1А129)	Л113	1		-160×10	240	3	3	74	
	Л114	1		-220×10	220	3,8	3,8		
	Л115	1		-240×10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	847	1		I20	2810	59,5	59,5		косрез. ф.пол.
				Вес наплавленного металла			0,4		
1А141	89	1		∠63×63×5	3240	16	16	16	
1А142	Л127	1		-220×6	525	4,5	4,5	40	ф.л.
	Л118	1		-380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л121	1		-210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	Л18	1		-80×6	440	1,7	1,7		
	Л122	3		-60×6	80	0,2	0,6		
	87	2		∠63×63×5	2320	11	22		
				Вес наплавленного металла			0,3		
1А151; 1А152 (обр.1А151)	Л126	1		-305×10	515	8,4	8,4	78	ф.л.
	Л2	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л124	1		-120×8	360	2,7	2,7		
	Л125	1		-80×16	145	1,5	1,5		
	Л126	1		-105×8	180	0,9	0,9		ф.л. СН фас
	Л19	1		-120×10	150	0,9	0,9		
	Л125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	Л127	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	Л128	2		-122×6	147	0,7	1,4		ф.л.
	917	1		[16а	2580	39,8	39,8		Выр.полки из L140×90×10
	777	1		∠140×75×10	170	3	3		
	8	1		∠63×63×5	2480	11,9	11,9		
				Вес наплавленного металла			1,2		
1А132; 1А133 (обр.1А132)	Л119	1		-160×10	180	2,3	2,3	71	
	Л120	1		-170×10	220	2,9	2,9		
	Л121	1		-180×10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	847	1		I20	2810	59,5	59,5		ср.пол.кос.р.
				Вес наплавленного металла			0,2		
1А153	Л127	1		-220×6	525	4,5	4,5	47	ф.л.
	Л124	1		-80×6	150	0,6	0,6		гнуть ф.л.
	Л130	1		-120×8	340	2,6	2,6		
	Л122	1		-330×6	380	5,2	5,2		
	Л132	2		-60×6	110	0,3	0,6		
	Л156	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	927т	1		∠75×75×6	2320	16,2	32,4		
				Вес наплавленного металла			0,3		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечения и длины св. швов в мм ◺4	◺6	◺8	◺10	⌶5	▽8	Итого Длина п.м.	Вес кг.
1А147		3,84	0,64	0,12		0,1	4,7	0,6
1А148		3,84	0,64	0,12		0,1	4,7	0,6
1А149		5,64	0,64	0,12	2,5	0,1	9	1,1
1А150		5,64	0,64	0,12	2,5	0,1	9	1,1
1А129	1,3	0,90					2,2	0,4
1А136	1,3	0,90					2,2	0,4
1А141								
1А142	1,16	1,84					3	0,3
1А151		5,52	0,62		2,5	0,1	8,74	1,2
1А152		5,52	0,62		2,5	0,1	8,74	1,2
1А132	1,3	0,90					2,2	0,2
1А133	1,3	0,90					2,2	0,2
1А153	1,9	0,85					2,75	0,3

Примечаний.

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные 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 Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19и; а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

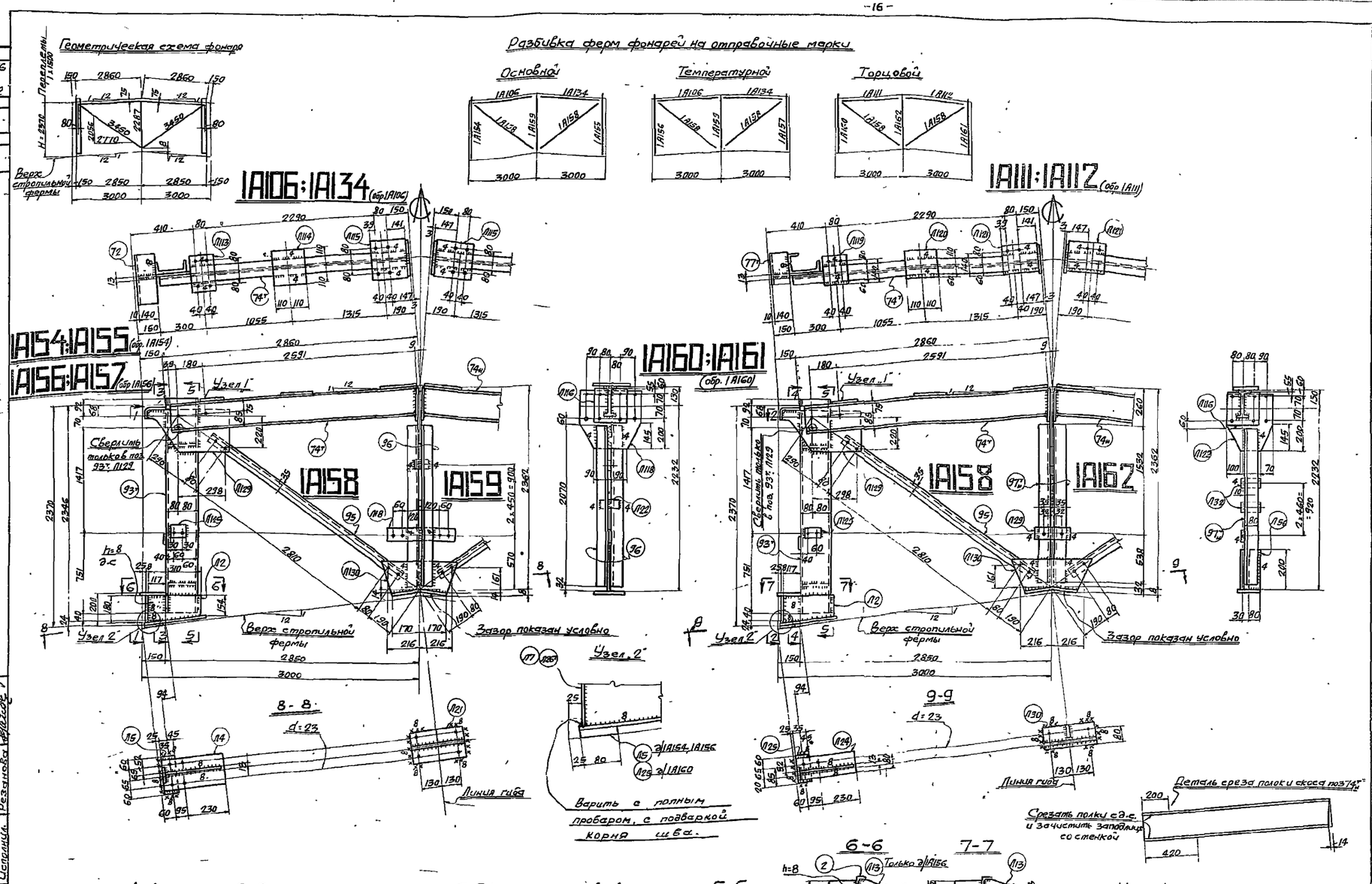
Гл.инж.пр-та	Можевыкина
Гл.архит.	Крылова
Гл.конструктор	Грицай
Нач.отдела	Казенников
Инженер	Лисорев
Инженер	Грицай
Инженер	Резанова
Инженер	Сафонов
Чертил	
Проверил	
Исполнил	
Нач.отдела	
Дата выпуска	1965г.

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Фермы фонарей шириной 6м. H=2620 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6м. (шаг ферм 6м).

ТА 1965г.

ПК-01-126	
Альбом I	
лист	512



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечания п. 5)

Отпр. марка	№ дет.	к-во т.	к-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес в кг. шт.	Вес в кг. общ.	мар.	Примечания
1А154; 1А155 (обр. 1А154)	П129	1		– 305×10	550	10,8	10,8	69	ф.л.
	П2	1		– 180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	П4	1		– 210×8	360	4,8	4,8		
	П5	1		– 80×16	250	2,5	2,5		
	П7	1		– 180×8	180	2,1	2,1		ф.л., сн фас
	П8	1		– 100×6	130	0,4	0,4		ф.л.
	П9	1		– 150×10	220	1,7	1,7		
	П125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	П11	1		– 170×10	220	2,8	2,8		
	93т	1		С16	2330	33,2	33,2		Вырез полки из ∠140×75×10
	72	1		∠140×75×10	320	5,2	5,2		
				Вес наплавленного металла			0,8		
1А156; 1А157 (обр. 1А156)				Все поз. брамы по 1А154, кроме поз. П9			66,5	81	
	П14	1		– 120×10	150	0,9	0,9		
	П13	2		– 118×6	147	0,7	1,4		ф.л.
	2	1		∠63×63×5	2230	10,7	10,7		
				Вес наплавленного металла			1,5		
1А106; 1А134 (обр. 1А110с)	П113	1		– 160×10	240	3	3	58	
	П114	1		– 220×10	220	3,8	3,8		
	П115	1		– 240×10	260	4,9	4,9		
	П116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	74т	1		I 16	2810	43,5	43,5		Срез пол. коф.
				Вес наплавленного металла:			74		
1А158	95	1		∠63×63×5	3050	15	15	15	
1А159	П130	1		– 215×6	545	4,3	4,3	38	ф.л.
	П118	1		– 380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	П121	1		– 210×8	340	4,5	4,5		Гнуть
	П119	1		– 80×6	440	1,7	1,7		
	П122	2		– 60×6	80	0,2	0,4		
	96	2		∠63×63×5	2070	10,1	20,2		
				Вес наплавленного металла:			0,5		
1А160; 1А161 (обр. 1А160)	П129	1		– 305×10	550	10,8	10,8	73	ф.л.
	П2	1		– 180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	П24	1		– 190×8	360	2,7	2,7		
	П25	1		– 80×16	145	1,5	1,5		
	П26	1		– 106×8	180	0,9	0,9		ф.л. сн фас
	П14	1		– 120×10	150	0,9	0,9		
	П125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	П127	1		– 120×10	170	1,6	1,6		
	П13	2		– 118×6	147	0,7	1,4		ф.л.
	93т	1		С16	2330	33,2	33,2		Выр. пол. из ∠140×75×10
	77т	1		∠140×75×10	170	3	3		
	2	1		∠63×63×5	2230	10,7	10,7		
				Вес наплавленного металла:			1,6		
1А111; 1А112 (обр. 1А111)	П119	1		– 160×10	180	2,3	2,3	55	
	П120	1		– 170×10	220	2,9	2,9		
	П121	1		– 180×10	260	3,7	3,7		
	П116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	74т	1		I 16	2810	43,5	43,5		Срез пол., коф.
				Вес наплавленного металла:			0,2		
1А162	П130	1		– 215×6	545	4,3	4,3	39	ф.л.
	П123	1		– 80×6	150	0,6	0,6		
	П130	1		– 120×8	340	2,6	2,6		Гнуть
	П122	1		– 330×6	380	5,2	5,2		ф.л.
	П132	2		– 60×6	110	0,3	0,6		
	П156	1		– 80×6	200	0,8	0,8		
	97т	1	1	∠80×50×8	2070	12,2	24,4		
				Вес наплавленного металла:			0,5		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечения и длины св. швов, мм. ∆4	∆6	∆8	⊓5	⊓8		Итого: длина п.м.	Вес кг.
1А154		3,36	0,64		0,1		4,7	0,8
1А155		3,36	0,64		0,1		4,7	0,8
1А156		5,76	0,64	2,2	0,1		8,7	1,5
1А157		5,76	0,64	2,2	0,1		8,7	1,5
1А106	1,3	0,85					2,15	0,4
1А134	1,3	0,85					2,15	0,4
1А158								
1А159	1,0	1,68					2,68	0,5
1А160		5,52	0,62	2,2	0,1		8,44	1,6
1А161		5,52	0,62	2,2	0,1		8,44	1,6
1А111	1,3	0,90					2,15	0,2
1А112	1,3	0,90					2,15	0,2
1А162	1,9	0,85					2,75	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре −20° согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт.3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

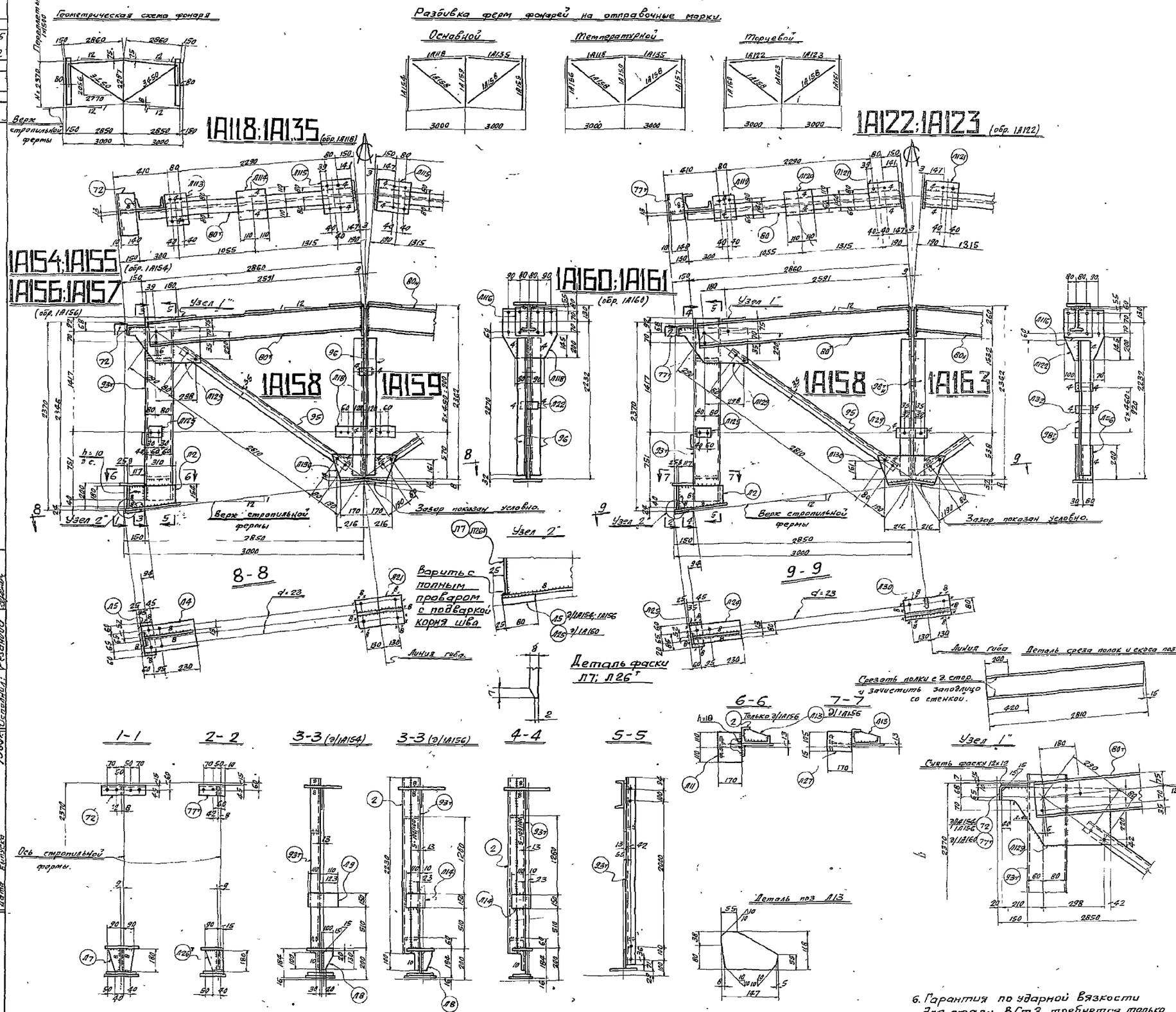
Фермы фонарей шириной 6м H=2370 под нагрузку q=350 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6м (шаг ферм 6м)

1965г.

ПК-01-126 Альбом 2 Лист 513

8019-02 17

ЦЕЛЬБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания п. 5)

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Вес в кг мар.	Примечан.
1А154; 1А155 (обр. 1А154)	Л129	1		– 305 × 10	550	10.8	10.8	69	ф.л.
	Л2	1		– 180 × 8	310	3.5	3.5		ф.л.
	Л4	1		– 210 × 8	360	4.8	4.8		
	Л5	1		– 80 × 16	250	2.5	2.5		
	Л7	1		– 180 × 8	180	2.1	2.1		ф.л. Сн.фас.
	Л8	1		– 100 × 6	130	0.4	0.4		ф.л.
	Л9	1		– 150 × 10	220	1.7	1.7		
	Л125	1		– 80 × 16	120	1.2	1.2		
	Л11	1		– 170 × 10	220	2.8	2.8		
	93т	1		[16	2330	33.2	33.2		Выр. под.
	72	1		∟ 140 × 75 × 10	320	5.2	5.2		из ∟ 140×90×10
				Вес наплавленного металла:			0.8		
1А156; 1А157 (обр. 1А156)				Все поз. брать по 1А154, кроме поз. Л9			66.5	81	
	Л14	1		– 120 × 10	150	0.9	0.9		
	Л13	2		– 118 × 6	147	0.7	1.4		ф.л.
	2	1		∟ 63 × 63 × 5	2230	10.7	10.7		
				Вес наплавленного металла:			1.5		
1А118; 1А135 (обр. 1А118)	Л113	1		– 160 × 10	280	3	3	65	
	Л114	1		– 220 × 10	220	3.8	3.8		
	Л115	1		– 240 × 10	260	4.9	4.9		
	Л116	1		– 235 × 6	240	2.4	2.4		
	80т	1		I 18	2810	50.3	50.3		Кос.рез. Ср.пол.
				Вес наплавленного металла:			0.6		
1А158	95	1		∟ 63 × 63 × 5	3050	15	15	15	
1А159	Л130	1		– 215 × 6	545	4.3	4.3	38	ф.л.
	Л118	1		– 380 × 6	420	6.4	6.4		—
	Л21	1		– 210 × 8	340	4.5	4.5		Гнуть
	Л18	1		– 80 × 6	440	1.7	1.7		
	Л22	2		– 60 × 6	80	0.2	0.4		
	96	2		∟ 63 × 63 × 5	2070	10.1	20.2		
				Вес наплавленного металла:			0.5		
1А160; 1А161 (обр. 1А160)	Л129	1		– 305 × 10	550	10.8	10.8	73	ф.л.
	Л2	1		– 180 × 8	310	3.5	3.5		ф.л.
	Л24	1		– 120 × 8	360	2.7	2.7		
	Л25	1		– 80 × 16	145	1.5	1.5		
	Л26т	1		– 105 × 8	180	0.9	0.9		ф.л. Сн.фас.
	Л14	1		– 120 × 10	150	0.9	0.9		
	Л125	1		– 80 × 16	120	1.2	1.2		
	Л27	1		– 120 × 10	170	1.6	1.6		
	Л13	2		– 118 × 6	147	0.7	1.4		ф.л.
	93т	1		[16	2330	33.2	33.2		Выр. под.
	77т	1		∟ 140 × 75 × 10	170	3	3		из ∟ 140×90×10
	2	1		∟ 63 × 63 × 5	2230	10.7	10.7		
				Вес наплавленного металла:			1.6		
1А122; 1А123 (обр. 1А122)	Л119	1		– 160 × 10	180	2.3	2.3	62	
	Л120	1		– 170 × 10	220	2.9	2.9		
	Л121	1		– 180 × 10	260	3.7	3.7		
	Л116	1		– 235 × 6	240	2.4	2.4		
	80т	1		I 18	2810	50.3	50.3		Срез.пол Кос.р.
				Вес наплавленного металла:			0.4		
1А163	Л130	1		– 215 × 6	545	4.3	4.3	41	ф.л.
	Л29	1		– 80 × 6	150	0.6	0.6		
	Л30	1		– 120 × 8	340	2.6	2.6		Гнуть
	Л122	1		– 330 × 6	380	5.2	5.2		ф.л
	Л32	2		– 60 × 6	110	0.3	0.6		
	Л56	1		– 80 × 6	200	0.8	0.8		
	98т	1	1	∟ 70 × 70 × 6	2070	13.2	26.4		
				Вес наплавленного металла:			0.5		

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечения и длины св. шв. б.п.р. ◺4	◺6	◺8	◺10	⊥5	⊥8	Итого длина п.м.	Итого вес кг
1А154		3.84	0.64	0.12		0.1	4.7	0.8
1А155		3.84	0.64	0.12		0.1	4.7	0.8
1А156		5.64	0.64	0.12	2.2	0.1	8.7	1.5
1А157		5.64	0.64	0.12	2.2	0.1	8.7	1.5
1А118	1.3	0.9					2.2	0.6
1А135	1.3	0.9					2.2	0.6
1А158								
1А159	1	1.68					2.68	0.5
1А160		5.4	0.74		2.2	0.1	8.44	1.6
1А161		5.4	0.74		2.2	0.1	8.44	1.6
1А122	1.3	0.9					2.2	0.4
1А123	1.3	0.9					2.2	0.4
1А163	1.9	0.85					2.75	0.5

Примечания:

1. Все отверстия $d = 21$,
2. Все обрезы 40, } кроме отмеченных.
3. Все сварные швы $h = 6$,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д и ударной вязкости при температуре –20° согласно п. 19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

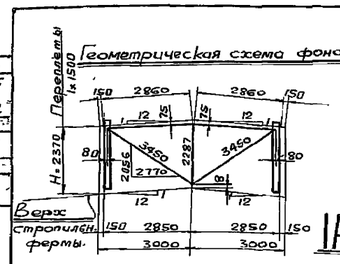
Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 514	Инв. №		
Гл. инж. пр. Кожевников			
Бригадн. Кривенко			
Гл. инж. Ковальков			
Нач. отдела Кожевников			
Чертил Белобров			
Гл. инженер Гнездев			
Утвержден Белобров			
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ Челябинский филиал			

Фермы фонарей шириной 6 м $H = 2370$ под нагрузку $q = 450$ кг/м² при плитах покрытия 1,5 × 6 м. (шаг ферм 6 м).

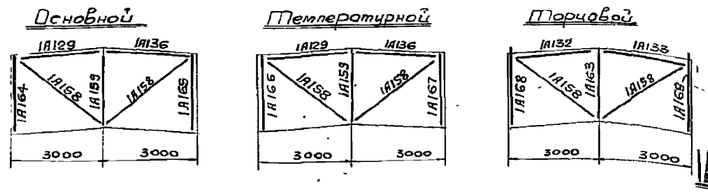
ПК-01-126 Альбом 2. Лист 514

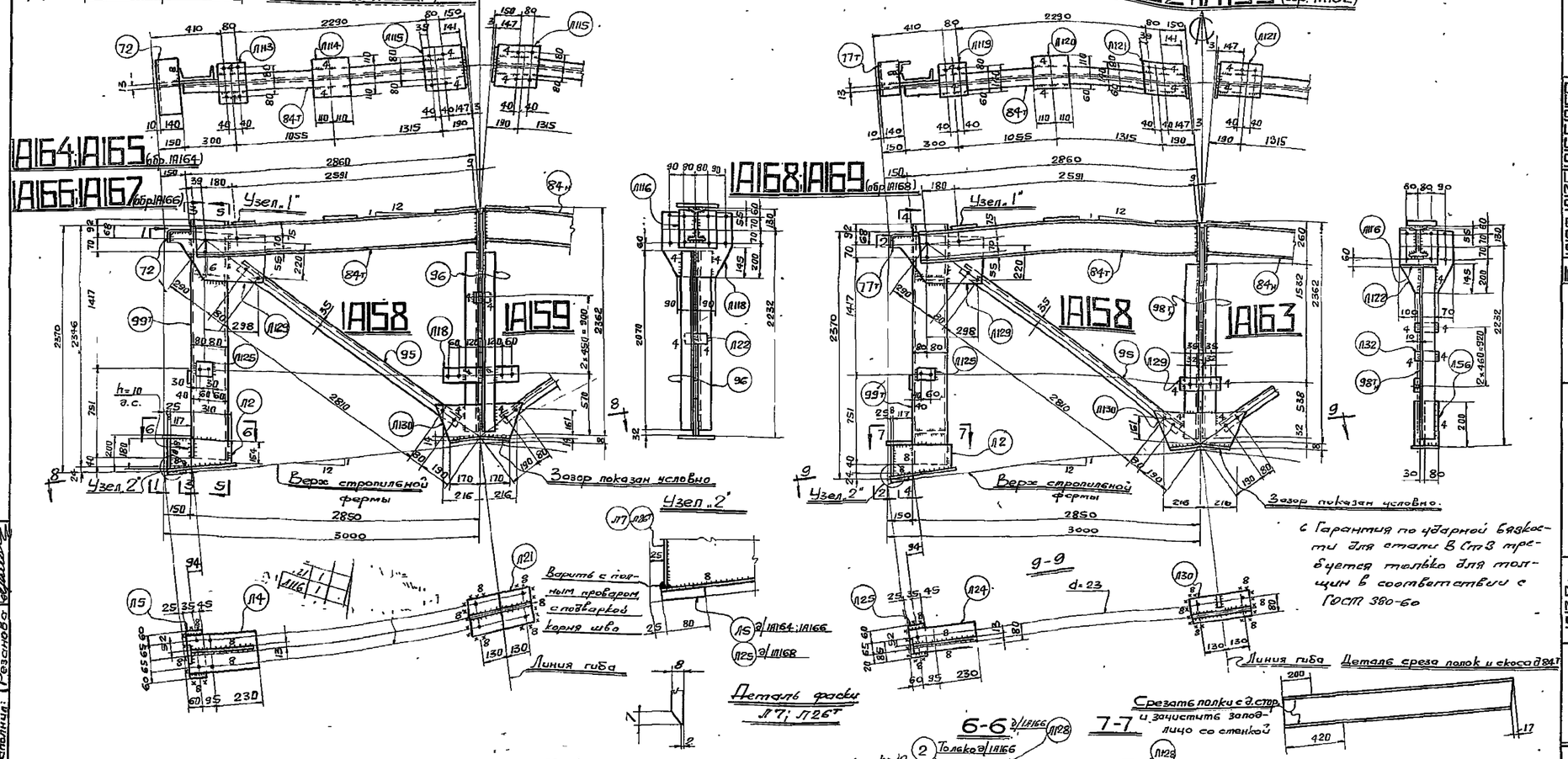
1965 г.

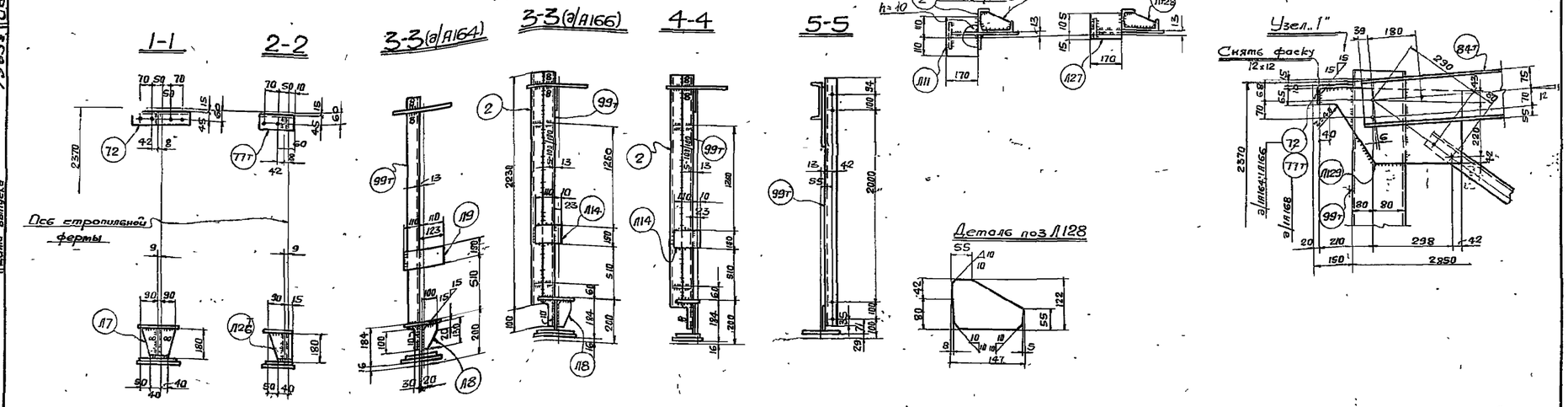
Геометрическая схема фонаря



Разбивка ферм фонарей на отправочные марки







Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см примечание п. 5)

Отпр марк	№ зет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. Шт.	Вес кг. Общ.	Мар.	Примечан.
1А164; 1А165 (обр. 1А164)	Л129	1		– 305×10	550	10,8	10,8	7,2	ф.л.
	Л2	1		– 180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л4	1		– 210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80×16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 180×8	180	2,1	2,1		ф.л. см. фас
	Л8	1		– 100×6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Л9	1		– 150×10	220	1,7	1,7		
	Л125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	Л11	1		– 170×10	220	2,8	2,8		
	99т	1		[16Э	2330	35,8	35,8		Вырез полки см. фас из L 140×90×10
	72	1		L 140×75×10	320	5,2	5,2		
		Вес наплавленного металла					1,2		
		Все поз. кроме поз. Л9		брутто по 1А164,			69,1		
1А166; 1А167 (обр 1А166)	Л14	1		– 120×10	150	0,9	0,9	8,4	
	Л128	2		– 122×6	147	0,7	1,4		ф.л.
	2	1		L 63×63×5	2230	10,7	10,7		
		Вес наплавленного металла					1,9		
1А129; 1А136 (обр. 1А129)	Л113	1		– 160×10	240	3	3	7,4	
	Л114	1		– 220×10	220	3,8	3,8		
	Л115	1		– 240×10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	84т	1		I 20	2810	59,5	59,5		Ср. пол. кос.р
		Вес наплавленного металла					0,4		
1А158	95	1		L 63×63×5	3050	15	15	15	
1А159	Л130	1		– 215×6	545	4,3	4,3	38	ф.л.
	Л118	1		– 380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л21	1		– 210×8	340	4,5	4,5		Гнуть
	Л18	1		– 80×6	440	1,7	1,7		
	Л22	2		– 60×6	80	0,2	0,4		
	96	2		L 63×65×5	2070	10,1	20,2		
		Вес наплавленного металла					0,5		
1А168; 1А169 (обр 1А168)	Л129	1		– 305×10	550	10,8	10,8	75	ф.л.
	Л2	1		– 180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л24	1		– 120×8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 80×16	145	1,5	1,5		
	Л26	1		– 105×8	180	0,9	0,9		ф.л. см. фас
	Л14	1		– 120×10	150	0,9	0,9		
	Л125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	Л27	1		– 120×10	170	1,6	1,6		
	Л128	2		– 122×6	147	0,7	1,4		ф.л.
	99т	1		[16Э	2330	35,8	35,8		Вырез см. ф. из L 140×90×10
	77т	1		L 140×75×10	170	3	3		
	2	1		L 63×63×5	2230	10,7	10,7		
		Вес наплавленного металла					1		
1А132; 1А133 (обр. 1А132)	Л119	1		– 160×10	180	2,3	2,3	71	
	Л120	1		– 170×10	220	2,9	2,9		
	Л121	1		– 180×10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	84т	1		I 20	2810	59,5	59,5		Ср. пол. кос.р
		Вес наплавленного металла					0,2		
1А163	Л130	1		– 215×6	545	4,3	4,3	41	ф.л
	Л29	1		– 80×6	150	0,6	0,6		
	Л30	1		– 120×8	340	2,6	2,6		Гнуть
	Л122	1		– 330×6	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л32	2		– 60×6	110	0,3	0,6		
	Л156	1		– 80×6	200	0,8	0,8		
	98т	1	1	L 70×70×6	2070	13,2	26,4		
		Вес наплавленного металла					0,5		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечения и длины св. швов Δ4	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ18	Итого Длина п.м.	Вес кг.
1А164		3,84	0,64	0,12		0,1	4,7	1,2
1А165		3,84	0,64	0,12		0,1	4,7	1,2
1А166		5,64	0,64	0,12	2,2	0,1	8,7	1,9
1А167		5,64	0,64	0,12	2,2	0,1	8,7	1,9
1А129	1,3	0,9					2,2	0,4
1А136	1,3	0,9					2,2	0,4
1А158								
1А159	1	1,68					2,68	0,5
1А168		5,52	0,92		2,2	0,1	8,44	1,0
1А169		5,52	0,92		2,2	0,1	8,44	1,0
1А132	1,3	0,9					2,2	0,2
1А133	1,3	0,9					2,2	0,2
1А163	1,9	0,85					2,75	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные 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 Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19Д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19И, а также предельного содержания азотистых элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

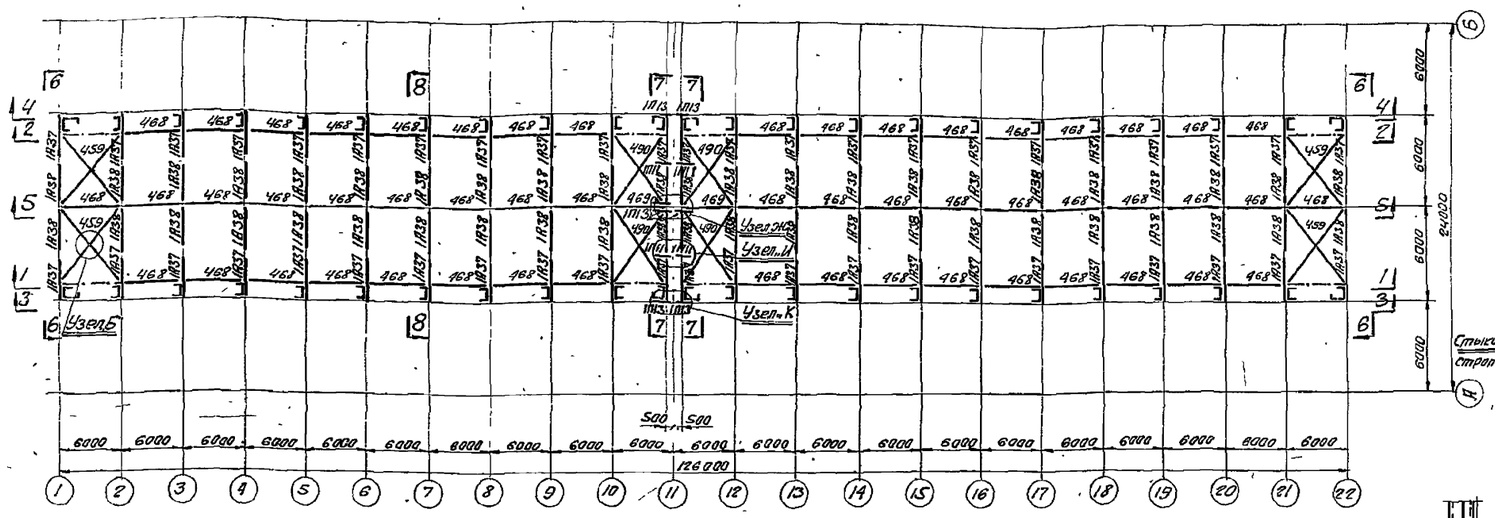
ТА 1965г. Фермы фонарей шириной 6м. Н=2370 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6м (УЗФ серия 6м)

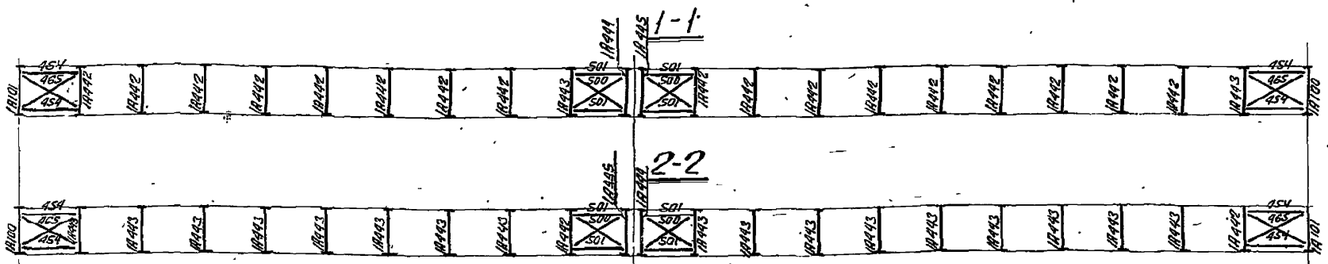
Альбом 22 | Лист 515

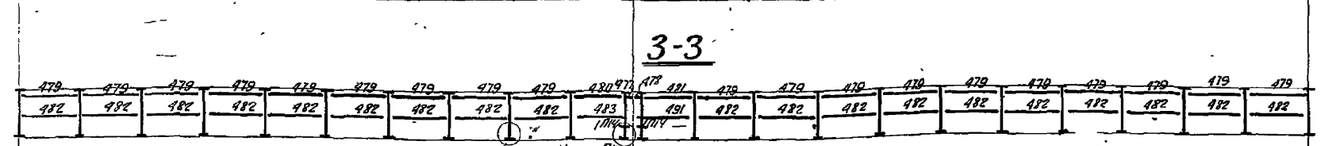
Челябинский. Филиал | Нач. отдела Кожевников | Дата выпуска 1965г. | Проверил | Исполнил Резанова

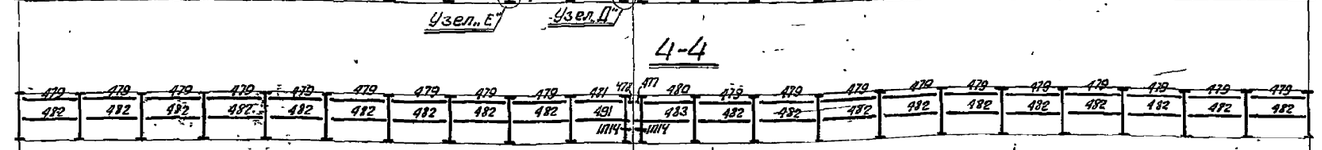
Серия ПК-01-126 альбом 2 лист 516 Инв №

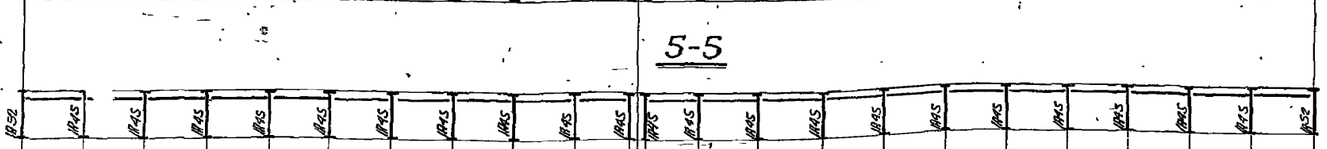
План связей по верхним поясам фонарей

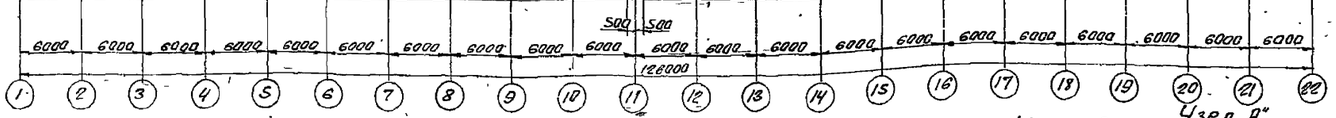


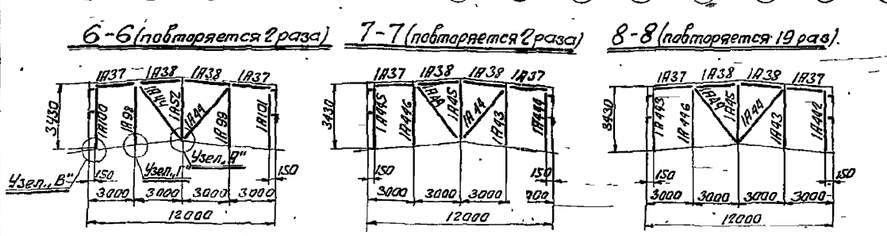


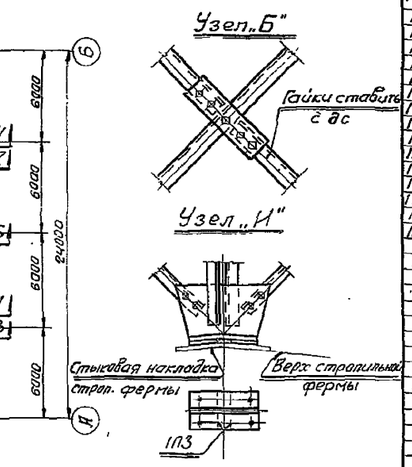


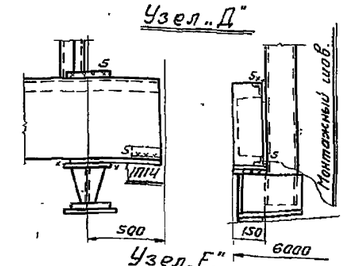


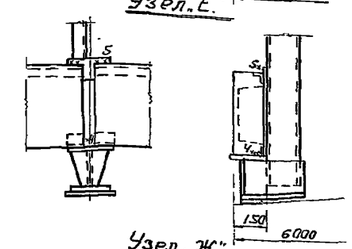


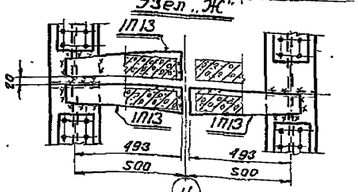


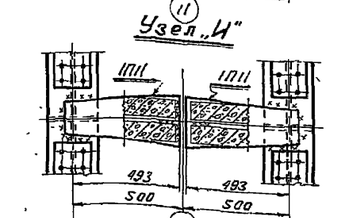


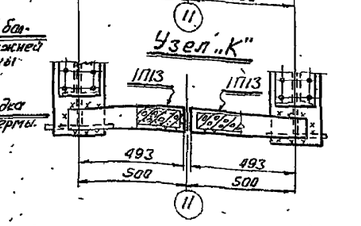


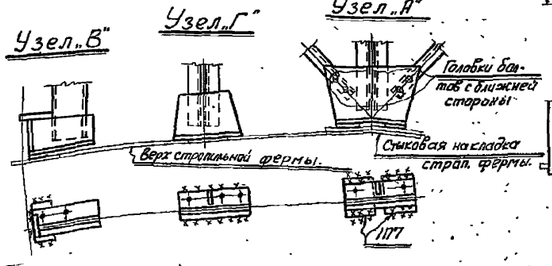












Ведомость отправочных марок

Отпр марка	Кол	Наименование	Вес кг шт.	Вес кг общ	№№ чертежей	Примечан.
1А37	46	Эл-ты фонаря	34	1564	10200-518	
1А38	46	—"—	34	1564	—"—	
1А43	21	Стойки	85	1785	—"—	
1А44	46	Раскосы	18	828	—"—	
1А45	21	Стойки	80	1680	—"—	
1А52	2	—"—	78	156	—"—	
1А98	2	—"—	81	162	—"—	
1А99	2	—"—	81	162	—"—	
1А100	2	—"—	117	234	—"—	
1А101	2	—"—	117	234	—"—	
1А442	19	—"—	105	1995	—"—	
1А443	19	—"—	105	1995	—"—	
1А444	2	—"—	123	246	—"—	
1А445	2	—"—	123	246	—"—	
1А446	21	—"—	85	1785	—"—	
А454	8	Распорки	96	768	10200-262	
А459	4	Связи	120	480	10200-263	
А465	4	—"—	58	232	—"—	
А468	53	Распорки	89	4717	10200-264	
А469	2	—"—	82	164	—"—	
А477	2	Прогоны остекл.	5	10	—"—	
А478	2	—"—	5	10	—"—	
А479	38	—"—	67	2546	—"—	
А480	2	—"—	62	124	—"—	
А481	2	—"—	62	124	—"—	
А482	38	—"—	83	3154	—"—	
А483	2	—"—	83	166	—"—	
А490	4	Связи	115	460	10200-266	
А491	2	Прогоны остекл.	83	166	10200-264	
А500	4	Связи	55	220	10200-266	
А501	8	Распорки	76	608	—"—	
1П14	4	Дополн. эл-ты фон.	4,7	18,8	10200-541	
1П11	4	—"—	8,6	34,4	—"—	
1П13	7	—"—	4,4	30,8	—"—	
1П3	42	Прокладки	4,6	193,2	—"—	
1П7	4	—"—	3,5	14	—"—	

Общий вес конструкций по схеме: 28876 кг.

Таблица монтажных швов.

Сечение шов	∆ 4	∆ 5	∆ 6							Итого
Длина п.м.	1.3	9.3	28,6							39,2
Вес наплавл. металла кг	0,12	1,2	5,4							6,52.

Таблица монтажных метизов.

№№ п/п	Наименование	Диаметр	Размер	Длина	Длина нарезки	Вес кг кол	Вес кг шт.	Вес кг общ	Сталь	ГОСТ	Примеч.
1	Болты норм. точн.	М20	28	75	46	2160	0,249	64,8	ст.3	7798-62	
2	—"—	М20	44	80	46	2160	0,285	74,2	ст.3	—"—	
3	—"—	М18	11-12	50	43	3310	0,147	48,5	ст.3	—"—	
4	—"—	М18	16-18	60	42	430	0,123	53,8	ст.3	—"—	
5	—"—	М18	21-24	65	42	1060	0,133	141,0	ст.3	—"—	
6	—"—	М18	30	70	42	70	0,141	9,9	ст.3	—"—	
7	Гайки	М20				1040	0,064	66,6	Бронза	5915-62	
8	Гайки	М18				3180	0,048	154,0	Бронза	—"—	
9	Шайбы δ=4	М20				1040	0,024	25,0	ст.3	6957-54	
10	Шайбы δ=3	М18				3640	0,017	61,9	ст.3	—"—	
11	Косые шайбы	М18		50×50		140	0,017	2,4	ст.3		Из полосы С 18

Итого: 722,1 кг.

Примечания.

1. Настоящий проект конструкций фонарей выполнен на основании чертежей №№ проекта КМ, разработанного с применением серии ПК-01-126, а также типовых чертежей КМД конструкций фонарей и связей по альбому 2 и альбому 3 серии ПК-01-126, выпущенных Челябинским филиалом ГПИ „Промстальконструкция."
2. Все элементы, кроме отмеченных, замаркированные на схеме цифрами на рабочих чертежах имеют в марке индекс „А" (например. А500).
3. Элементы между собой крепятся на болтах нормальной точности М18.
4. Крепление стоек фонарей к стальным стропильным фермам осуществляется на болтах нормальной точности М20.
5. Закрепление гаек на постоянных болтах осуществляется постановкой контргаек.
6. Кровельные и бортовые плиты приваариваются к фермам фонарей в 4х или же не менее чем в 3х углах.
7. Раскладка и приварка кровельных плит по фонарям, между каждыми двумя фермами должна производиться после раскладки и приварки кровельных плит по стропильным фермам и бортовых плит по фонарю.
8. Все швы h=6мм, кроме отмеченных.
9. Сварку производить электродами типа Э-42. Примененные электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.

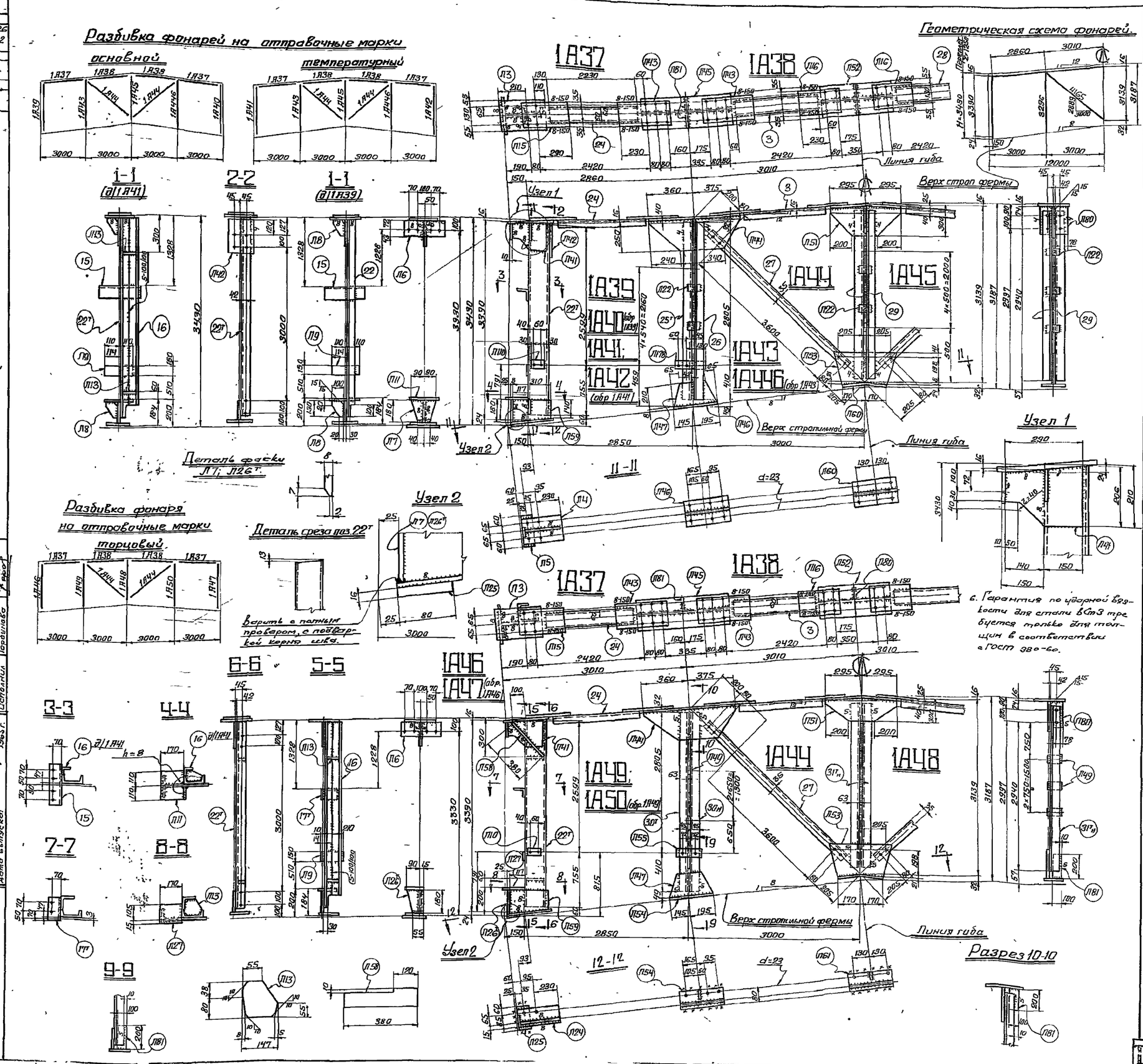
ТА 1965г. Образец монтажной схемы ферм фонарей, опирающихся на стальные стропильные фермы, шириной 12м, переплеты 2×12,5 под нагрузку q=55кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м).

ПК-01-126 Альбом 2 лист 516

Гл. инж. пр-та	Чижевский		
Бригадир	Крыбенко		
Проверил	Резанова		
Исполнил	Дронова		
Гл. инженер	Бетехтов		
Нач. отдела	Лисарев		
Нач. отдела	Кажевский		
Дата выпуска:			1965

Утверждено

ГПИ Промстальконструкция Челябинский филиал



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5).

Отпр. марка	№ дет.	кол. т.	кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. марки	Примечание
1А39, 1А40 (обр. 1А39)	Л11	1		–170×10	220	2.8	2.8	98	
	22т	1		⌐16а	3367	51.5	51.5		срез. вир. пол.
	15	1		∟100×100×8	320	3.9	3.9		
	Л59	1		–180×8	310	3.5	3.5		ф.л.
	Л4	1		–210×8	360	4.8	4.8		
	Л5	1		–80×16	250	2.5	2.5		
	Л3	1		–240×16	400	1.2	1.2		
	Л7	1		–180×8	150	2.1	2.1		ф.л. см. фас.
	Л8	2		–100×6	130	0.4	0.8		ф.л.
	Л9	1		–150×10	220	1.7	1.7		
	Л10	1		–80×6	120	0.5	0.5		
	Л41	1		–206×10	290	4.3	4.3		ф.л.
	Л42	1		–170×6	260	2.8	2.8		
	Л6	1		–115×10	320	2.9	2.9		
	Вес наплавленного металла						1.6		
1А41, 1А42 (обр. 1А41)	Все детали марки по 1А39						96.1	115	
	16	1		∟63×63×5	3245	15.6	15.6		
	Л18	2		–118×6	147	0.7	1.4		ф.л.
	Вес наплавленного металла						2.3		
1А37	24	1		⌐12	2030	23.2	23.2	34	
	Л15	1		–200×8	410	5.2	5.2		
	Л43	1		–200×8	430	5.4	5.4		
	Вес наплавленного металла						0.3		
1А43, 1А44, 1А46	25т	1		∟70×70×6	3215	20.5	20.5	85	
	26	1		∟70×70×6	3215	20.5	20.5		
	Л44	1		–250×6	735	9	9		ф.л.
	Л45	1		–240×16	735	22	22		
	Л46	1		–210×8	340	4.5	4.5		
	Л47	1		–210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	Л128	1		–80×6	220	1.3	1.3		
	Л122	4		–60×6	80	0.2	0.8		
	Л181	2		–100×6	200	0.8	1.6		
	Вес наплавленного металла						0.9		
1А44	27	1		∟63×63×5	3840	18	18	18	
1А38	3	1		⌐12	2300	24	24	34	
	Л43	1		–200×8	430	5.4	5.4		
	Л16	1		–200×8	350	4.4	4.4		
	Вес наплавленного металла						0.3		
1А45	29	2		∟70×70×6	3080	19.6	39.2	80	
	Л122	5		–60×6	80	0.2	1		
	Л51	1		–300×6	590	8	8		ф.л.
	Л52	1		–240×16	590	17.7	17.7		гнуть
	Л53	1		–260×6	530	7	7		ф.л.
	Л60	1		–210×8	340	4.5	4.5		гнуть
	Л180	2		–120×6	214	1	2		
	Вес наплавленного металла						1.0		
1А46, 1А47 (обр. 1А46)	Детали 1А39, 1А44, Л59-13, Л6, Л10, Л41 марки по 1А39						76.4	108	
	16	1		∟63×63×5	3245	15.6	15.6		
	Л124	1		–120×8	360	2.7	2.7		
	Л125	1		–80×16	145	1.5	1.5		
	Л127	1		–120×10	170	1.6	1.6		
	Л13	2		–118×6	147	0.7	1.4		ф.л.
	Л158	1		–100×10	380	3	3		Кар.
	Л7	1		∟100×100×8	180	2.2	2.2		
	Л126т	1		–105×8	180	0.9	0.9		ф.л. см. фас.
	Вес наплавленного металла						2.4		
1А48, 1А49, 1А50 (обр. 1А49)	30т,	1	1	∟100×63×7	3215	21.9	55.8	96	
	Л44	1		–250×6	735	9	9		ф.л.
	Л45	1		–240×16	735	22	22		
	Л47	1		–210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	Л54	1		–120×8	340	2.6	2.6		
	Л55	1		–80×6	170	0.6	0.6		
	Л49	3		–80×6	145	0.5	1.5		
	Л181	2		–100×6	200	0.8	1.6		
	Вес наплавленного металла						1.0		
1А48	31н,	1	1	∟100×63×7	3080	26.8	53.6	95	
	Л6	1		–120×8	340	2.6	2.6		гнуть
	Л51	1		–300×6	590	8	8		ф.л.
	Л52	1		–240×16	590	17.7	17.7		гнуть
	Л53	1		–260×6	530	7	7		ф.л.
	Л49	3		–80×6	145	0.5	1.5		
	Л181	1		–100×6	200	0.8	0.8		
	Л180	1		–120×6	214	1	1		
	Вес наплавленного металла						1.0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. в см.							Итого	
	⌐5	⌐4	⌐5	⌐6	⌐8	⌐8		Длина см.	Вес кг.
1А37					0.85			0.85	0.3
1А38					0.85			0.85	0.3
1А39		0.3		3.66	2.75	0.1		6.8	1.6
1А40		0.3		3.65	2.75	0.1		6.8	1.6
1А41	2.15	0.3		5.5	2.75	0.1		10.8	2.3
1А42	2.15	0.3		5.5	2.75	0.1		10.8	2.3
1А43		1.2		4.2				5.4	0.9
1А44								–	–
1А45		1.45		5.05				6.5	1.0
1А46	2.15			6	2.75	0.1		11.0	2.4
1А47	2.15			6	2.75	0.1		11.0	2.4
1А48			1.7	4.1				5.8	1.0
1А49			1.7	4.3				6.0	1.0
1А50			1.7	4.3				6.0	1.0
1А46		1.2		4.2				5.4	0.9

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями: загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре –20°, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60.

Фермы фонарей шириной 12м Н=3430 под нагрузку q=450 кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м)

1965 г.

ПК-01-126 Кн. вып. 2

Лист 517

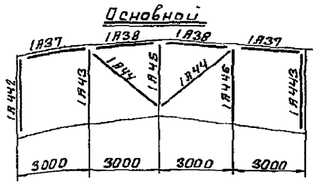
Главный инженер проекта Крюковский
Нач. отдела Кравченко
Нач. бюро Крылевич
Проверил Крылевич
Исполнил Горбунова
Дата выпуска 1965 г.

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

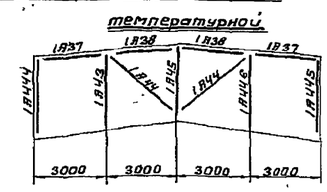
Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 518 Инв. №

Разбивка фонарей на отправочные марки

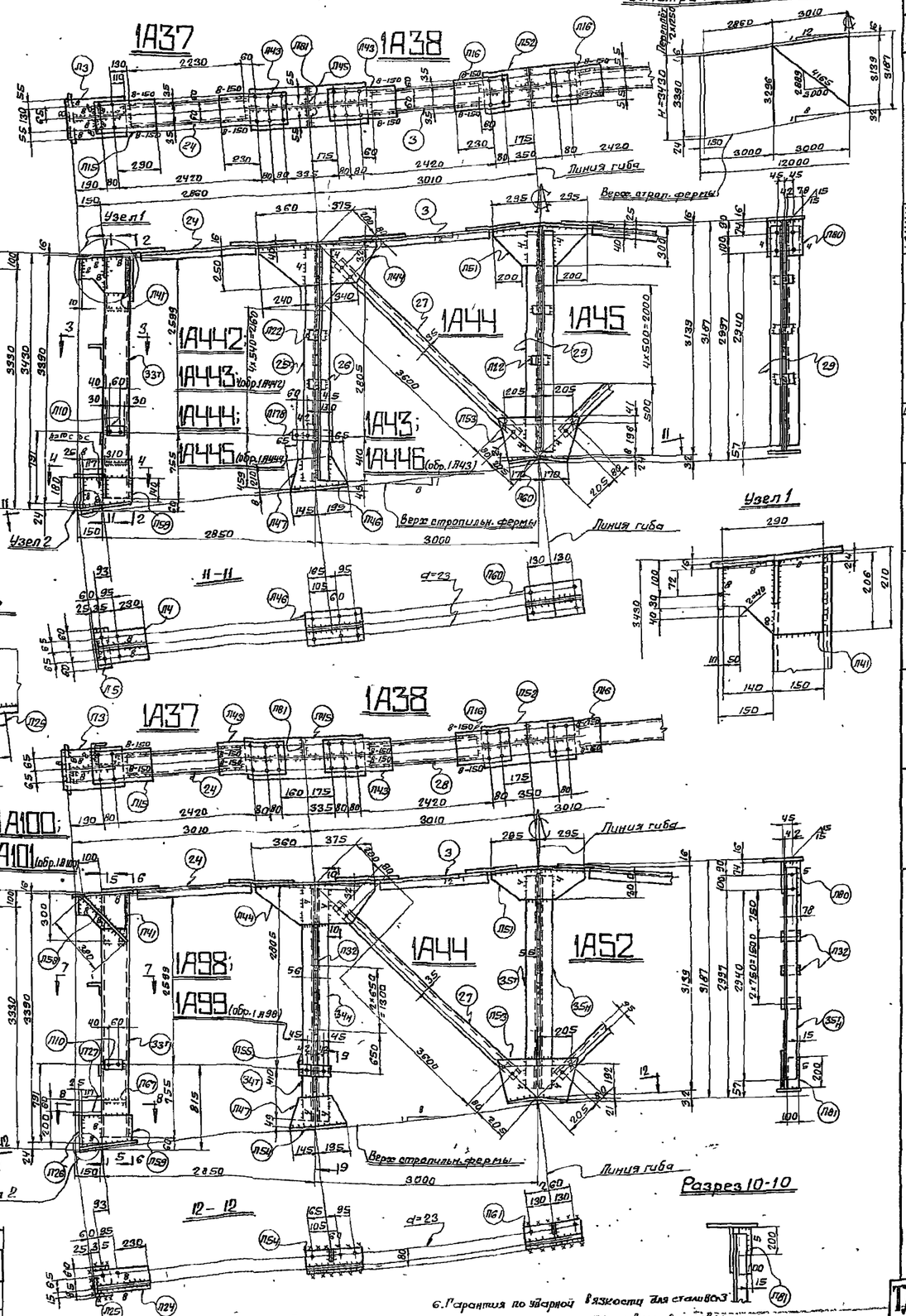
Основной



температурной

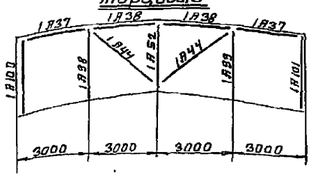


Геометрическая схема фонарей



Разбивка фонаря на отправочные марки

торцовый



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечание
1А442; 1А443 (обр. 1А442)	33т	1		Ø18 а	3369	59	59	105	срез выр. пол
	15	1		∟100×100×8	320	3,9	3,9		
	П59	1		−180×8	310	3,5	3,5		ф. п.
	П3	1		−240×16	400	12	12		
	П4	1		−210×8	360	4,8	4,8		
	П5	1		−80×16	250	2,5	2,5		
	П6	1		−115×10	370	2,9	2,9		
	П7	1		−180×8	180	2,1	2,1		ф. п Св. фас
	П8	2		−100×8	190	0,4	0,8		—"—
	П9	1		−150×10	220	1,7	1,7		
	П10	1		−80×6	120	0,5	0,5		
	П41	1		−206×10	290	4,3	4,3		ф. п.
	П42	1		−170×6	260	2,8	2,8		
	П11	1		−170×10	220	2,8	2,8		
	Вес наплавленного металла						1,6		
1А444; 1А445 (обр. 1А444)	Вес деталей марки по 1А39						103,4		
	16	1		L63×63×5	3245	15,6	15,6		
	П67	2		−125×6	183	1,2	2,4		ф. п.
1А37	Вес наплавленного металла						1,6	123	
	24	1		Г12	2230	23,2	23,2		
	П15	1		−200×8	410	3,2	3,2		
	П43	1		−200×8	430	3,4	3,4		
	Вес наплавленного металла						0,3	34	
1А443; 1А446 (обр. 1А443)	25т	1		∟70×70×6	3215	20,5	20,5		
	26т	1		∟70×70×6	3215	20,5	20,5		
	П44	1		−250×6	735	9	9		ф. п.
	П45	1		−240×16	735	22	22		
	П46	1		−210×8	340	4,5	4,5		
	П47	1		−210×8	340	3,7	3,7		ф. п.
	П48	1		−80×6	230	1,3	1,3		
	П22	4		−60×6	80	0,2	0,8		
	П81	2		−100×6	200	0,8	1,6		
	Вес наплавленного металла:						0,3	85	
1А44	27	1		L63×63×5	3240	18	18	18	
1А38	3	1		Г12	2300	24	24		
	П43	1		−200×8	430	3,4	3,4		
	П16	1		−200×6	350	4,4	4,4		
	Вес наплавленного металла						0,3	34	
1А45	29	2		∟70×70×6	3080	13,6	33,2		
	П60	1		−210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	П22	5		−60×6	80	0,2	1		
	П51	1		−300×6	590	8	8		ф. п
	П52	1		−240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	П53	1		−260×6	530	7	7		ф. п.
	П80	2		−120×6	214	1	2		
	Вес наплавленного металла:						1,0	80	
1А100; 1А101 (обр. 1А100)	Детали П59; П3; П6; П10; П4; П39 марки по 1А442						79,7	121	
	П4	1		−120×8	360	2,7	2,7		
	П25	1		−80×16	145	1,5	1,5		
	П27	1		−120×10	170	1,6	1,6		
	П26т	1		−105×8	180	0,9	0,9		ф. п Св. фас
	П58	1		−100×10	380	3	3		Выр.
	П67	2		−125×6	169	1,2	2,4		ф. п
	33т	1		Ø23	3369	59	59		Выр. Пол. срез
	17т	1		L100×100×8	1830	2,2	2,2		
	16	1		L63×63×5	3245	15,6	15,6		
	Вес наплавленного металла						2,4		
1А98; 1А99 (обр. 1А98)	П44	1		−250×6	735	9	9	81	ф. п
	П45	1		−240×16	735	22	22		
	П47	1		−210×6	340	3,7	3,7		ф. п
	П54	1		−120×8	340	2,6	2,6		
	П55	1		−80×6	170	0,6	0,6		
	П81	1		−100×6	200	0,8	1,6		
	34т	1		L80×56×5,5	3215	19,7	39,4		
	П32	3		−60×6	110	0,3	0,9		
	Вес наплавленного металла						1,0		
1А52	35т	1		L80×56×5,5	3080	19,5	19,5	78	
	П61	1		−120×8	340	2,6	2,6		гнуть
	П32	3		−60×6	110	0,3	0,9		
	П51	1		−300×6	590	8	8		ф. п
	П62	1		−240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	П53	1		−260×6	530	7	7		ф. п.
	П80	1		−80×6	200	0,8	0,8		
	П80	1		−120×6	214	1	1		
	Вес наплавленного металла						1,0		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Реч. и длина св. шв. в п. м. ∟5	∟4	∟6	∟6	∟8	∟8	∟10	Итого длина п. м.	Итого вес кг.
1А37					0,85			0,85	0,3
1А38					0,85			0,85	0,3
1А442		0,3	0,1	3,45	2,75	0,2		6,8	1,6
1А443		0,3	0,1	3,45	2,75	0,2		6,8	1,6
1А444	2,15	0,3	0,1	5,3	2,75	0,2		10,8	2,3
1А445	2,15	0,3	0,1	5,3	2,75	0,2		10,8	2,3
1А43		1,2		4,2				5,4	0,9
1А44								—	—
1А45		1,45		5,05				6,5	1,0
1А52		1,7		4,1				5,8	1,0
1А98		1,7		4,3				6,0	1,0
1А99		1,7		4,3				6,0	1,0
1А100	2,15		0,1	6,0	2,75			11,0	2,5
1А101	2,15		0,1	6,0	2,75			11,0	2,5
1А446		1,2		4,2				5,4	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные 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 Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19а, и ударной вязкости при температуре −20°, согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п. п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

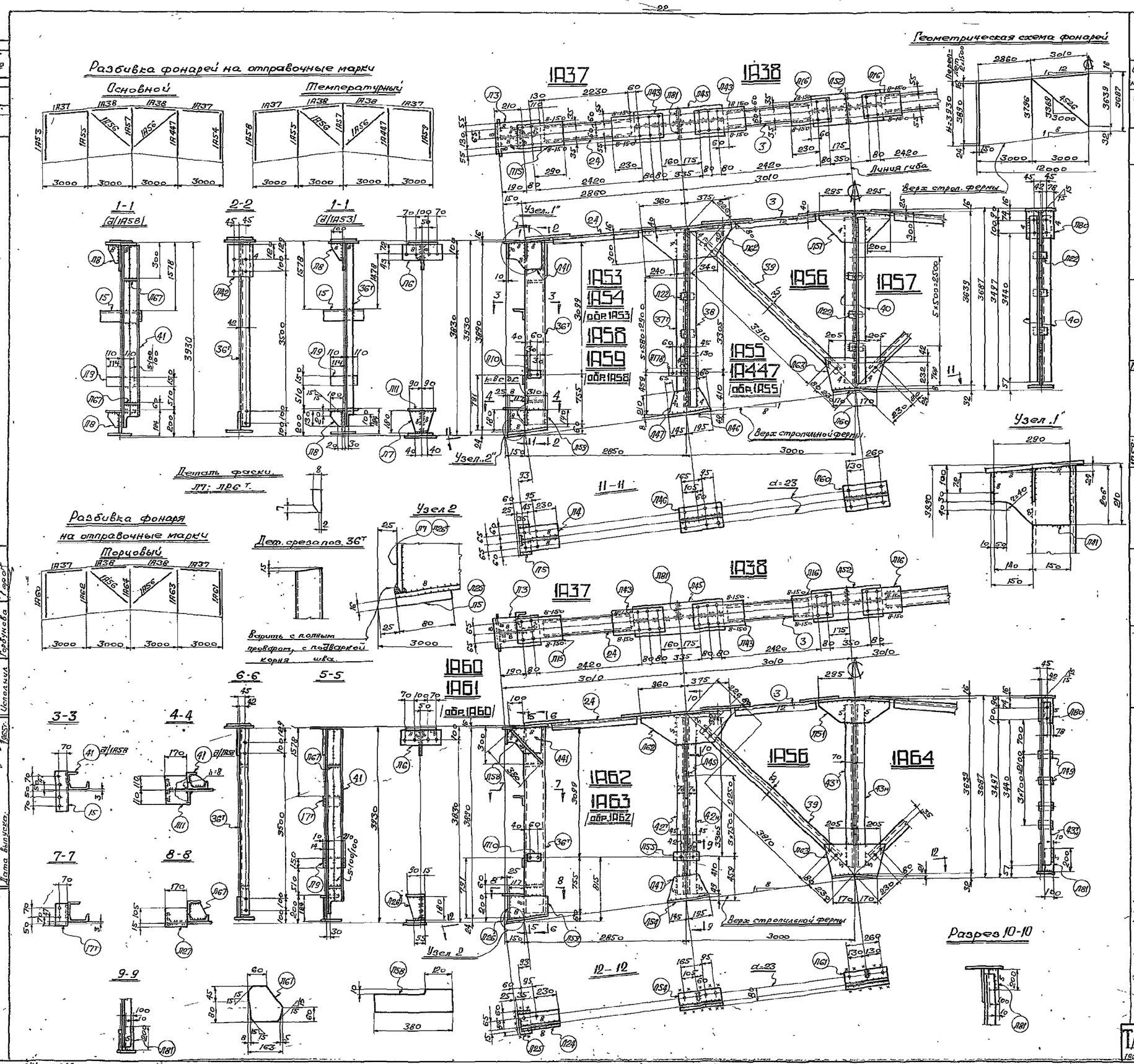
ТД Фермы фонарей шириной 12м. Н=3430 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м) 1965г

ПК-01-126. Альбом 2 Лист 518

Гипрокиснефтемаш Челябинский филиал

Гл. инж. пр-та Камзебников; Гл. инженер Гусарев; Нач. отд. пр. Кожевников; Гл. инж. Бетбородов; Бригадир Кривенко; Проверил Кривенко; Исполнил Горбунова; Дата выпуска 1965 г.

1744 1563



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ380-60 (см. примечание п.5).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	Вес кг. мар.	Примечан.
1А37	24	1		С10	2030	23.2	23.2	34	
	Л15	1		-200×8	410	5.2	5.2		
	Л43	1		-200×8	430	5.4	5.4		
	Вес наплавленного металла:						0.3		
1А38	3	1		С10	2300	24	24	34	
	Л43	1		-200×8	430	5.4	5.4		
	Л16	1		-200×8	350	4.4	4.4		
	Вес наплавленного металла:						0.3		
1А53; 1А54 (обр. 1А53)	36т	1		С18а	3869	67.5	67.5	114	Срез. выр.
	15	1		1.100×100×8	320	3.9	3.9		
	Л3	1		-240×16	400	12	12		
	Л4	1		-210×8	360	4.8	4.8		
	Л5	1		-80×16	250	2.5	2.5		
	Л6	1		-115×10	320	2.9	2.9		
	Л7	1		-180×8	180	2.1	2.1		Фл. Сп. фас.
	Л8	2		-100×6	130	0.4	0.8		Фл.
	Л9	1		-150×10	220	1.7	1.7		
	Л10	1		-80×6	120	0.5	0.5		
	Л41	1		-206×10	260	4.3	4.3		Фл.
	Л40	1		-170×6	260	2.8	0.8		
	Л39	1		-180×8	310	3.5	3.5		Фл.
	Л11	1		-170×10	220	2.8	2.8		
	Вес наплавленного металла 1.6								
1А55; 1А447 (обр. 1А55)	37т	1		L75×75×6	3715	25.6	25.6	96	
	38	1		L75×75×6	3715	25.6	25.6		
	Л62	1		-300×6	735	10	10		Фл.
	Л45	1		-240×16	735	22	22		
	Л46	1		-210×6	340	4.5	4.5		
	Л47	1		-210×6	340	3.7	3.7		Фл.
	Л178	1		-80×6	230	1.3	1.3		
	Л22	5		-80×6	80	0.2	1		
	Л181	2		-100×6	200	0.8	1.6		
	Вес наплавленного металла: 0.9								
1А56	39	1		L63×65×5	4150	20	20	20	
1А57	40	2		L70×70×8	3580	22.8	45.6	88	
	Л22	6		-80×6	80	0.2	1.2		
	Л51	1		-300×6	590	8	8		Фл
	Л52	1		-240×16	590	17.7	17.7		Грунт.
	Л80	2		-120×6	214	1	2		Сп. чп.
	Л60	1		-210×8	340	4.5	4.5		Грунт.
	Л63	1		-295×8	510	8.0	8.0		Фл.
	Вес наплавленного металла: 1.0								
1А58; 1А59 (обр. 1А58)	Вес деталей марок 1А58 до 1А59						110.1	134	
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		
	Л67	2		-125×6	163	0.8	1.6		Фл.
	Вес наплавленного металла: 2.3								
1А60; 1А61 (обр. 1А60)	Детали Л10; 36т; Л3; Л6; Л40; Л59 марок 1А58 до 1А61						90.7	126	
	Л24	1		-120×8	360	2.7	2.7		
	Л25	1		-80×16	145	1.5	1.5		
	Л26т	1		-105×8	180	0.9	0.9		Фл. Сп. фас.
	Л27	1		-120×10	170	1.6	1.6		
	Л58	1		-100×10	380	3	3		Выр.
	17т	1		L100×100×8	180	2.2	2.2		
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		
	Л67	2		-125×6	163	0.8	1.6		Фл.
	Л9	1		-150×10	220	1.7	1.7		
	Вес наплавленного металла: 9.9								
1А62; 1А63 (обр. 1А62)	Л45	1		-240×16	735	22	22	124	
	Л47	1		-210×6	340	3.7	3.7		Фл.
	Л49	3		-80×6	145	0.5	1.5		
	Л54	1		-180×8	340	2.6	2.6		
	Л55	1		-80×6	170	0.6	0.6		
	Л81	2		-100×6	200	0.8	1.6		
	40Н	1		L110×70×8	3715	40.5	81		
	Л62	1		-300×6	735	10	10		Фл.
	Вес наплавленного металла: 1.0								
1А64	43Н	1		L110×70×8	3580	39	78	119	
	Л51	1		-380×6	590	8	8		Фл.
	Л52	1		-240×16	590	17.7	17.7		Грунт.
	Л81	1		-100×6	200	0.8	0.8		
	Л80	1		-120×6	214	1	1		
	Л61	1		-120×8	340	2.6	2.6		Грунт.
	Л49	9		-80×6	145	0.5	2		
	Л63	1		-295×6	510	8.0	8.0		Фл.
	Вес наплавленного металла: 1.0								

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длина св. шв. в мм: ∆4	∆5	∆6	∆8	⊏5	⊽8	Итого: длина п.м.	Вес кг.
1А37				0.85			0.85	0.3
1А38				0.85			0.85	0.3
1А53	0.3		3.65	2.75		0.1	6.8	1.6
1А54	0.3		3.65	2.75		0.1	6.8	1.6
1А55	1.2		4.2				5.4	0.9
1А56							-	
1А57	1.45		5.05				6.5	1.0
1А58	0.3		5.5	2.75	2.15	0.1	10.8	2.3
1А59	0.3		5.5	2.75	2.15	0.1	10.8	2.3
1А60			6.0	2.75	2.15	0.1	11.0	2.4
1А61			6.0	2.75	2.15	0.1	11	2.4
1А62		1.1	4.3				6.0	1.0
1А63		1.1	4.3				6.0	1.0
1А64		1.1	4.1				6.2	1.0
1А447	1.2		4.2				5.4	0.9

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э 42
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 Д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19 И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

ТД 1965г.

Фермы фонарей цирковой 12 м. Н=3930. под нагрузку q = 450 кг/м² при плитах покрытия 3×6 м (шаг ферм 6м)

ТК-01; 126 Альбом 2

лист 519

ПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инженер Писарев; Нач. отдела Косевников; Дата выпуска: 1965г.

Бригадир Кравченко; Проверил Кравченко; Исполнил Горбунова; 1:200

1565 9.69

8019-02 23

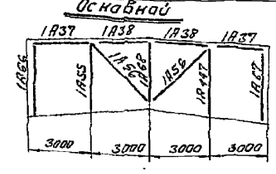
Серия ПК-01-126 альбом 2

Лист 52а

Инв. №

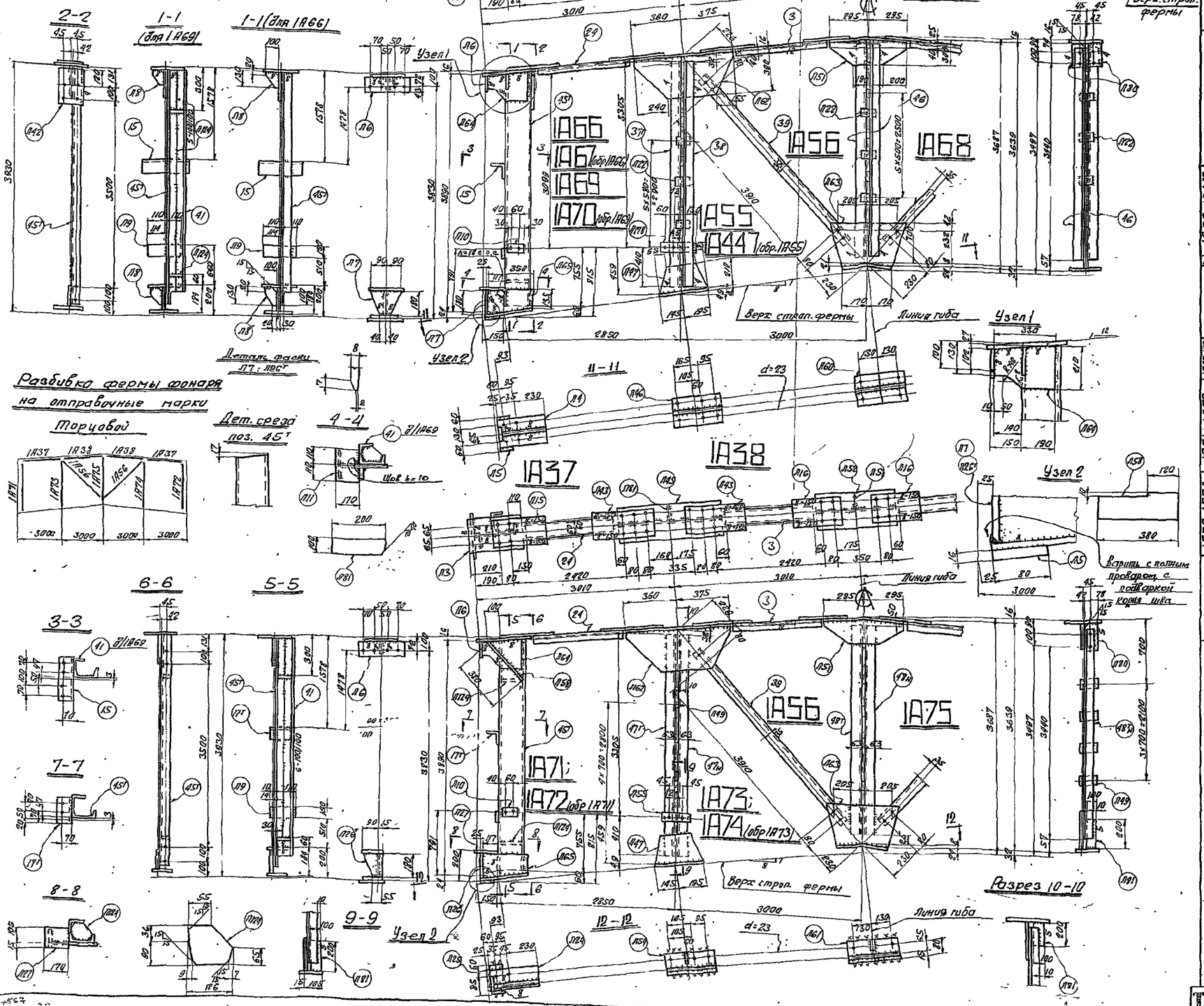
Разбивка ферм фонарей на отправочные марки

Основной



Температурный

Геометрическая схема фонарей



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5)

Отпр. марка	N дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
1А37	24	1		С12	2230	23,2	23,2	34	
	П15	1		-200×8	410	5,2	5,2		
	П45	1		-200×8	430	5,4	5,4		
	Вес наплавленного металла:						0,3		
1А38	3	1		С12	2300	24	24	34	
	П43	1		-200×8	430	5,4	5,4		
	П16	1		-200×8	330	4,4	4,4		
	Вес наплавленного металла:						0,3		
1А66; 1А67 (обр 1А66)	45т	1		С20	3911	11	11	119	срез. быр.
	15	1		L100×100×8	320	3,9	3,9		
	П3	1		-240×16	410	12	12		
	П4	1		-210×8	360	4,8	4,8		
	П5	1		-190×10	360	2,5	2,5		
	П6	1		-115×10	320	2,9	2,9		
	П7	1		-180×8	180	2,1	2,1		ф.л. см. фас.
	П8	2		-100×6	130	0,4	0,8		— " —
	П9	1		-180×10	220	1,7	1,7		
	П10	1		-80×6	120	0,5	0,5		
	П64	1		-210×10	330	5,4	5,4		ф.л.
	П42	1		-170×6	260	2,8	2,8		
	П65	1		-170×8	350	4	4		ф.л.
	П11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	Вес наплавленного металла						1,6		
1А55; 1А44 (обр. 1А55)	37т	1		L75×75×6	3715	25,6	25,6	96	
	38	1		L75×75×6	3715	25,6	25,6		
	П63	1		-300×6	735	10,0	10		ф.л.
	П46	1		-220×16	735	22,9	22,9		
	П48	1		-210×8	340	4,5	4,5		
	П47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	П78	1		-80×6	230	1,3	1,3		
	П22	5		-60×6	80	0,2	1,0		
	П81	2		-100×6	400	0,8	1,6		Ср. шв.
1А56	39	1		L63×63×5	4150	20	20	20	
1А68	40	2		L75×75×6	3580	24,6	49,2	92	
	П22	6		-60×6	80	0,2	1,2		
	П51	1		-300×6	590	8	8		ф.л.
	П50	1		-220×16	590	17,7	17,7		гнуть
	П70	2		-120×6	214	1	2		
	П60	1		-210×8	340	4,5	4,5		гнуть ф.л.
	П63	1		-295×6	510	8,0	8,0		
	Вес наплавленного металла						1,0		
	Все детали брутто по 1А66						117,2		
1А69; 1А70 (обр. 1А69)	41	1		L63×63×5	3745	18	18	139	
	П124	2		-120×6	186	0,9	1,8		ф.л.
	Вес наплавленного металла						2,8		
	Дет.: П45-П5-П6-П7-П8 УБ4 П65 брутто по 1А66						97,5		
1А71; 1А72 (обр. 1А71)	41	1		L63×63×5	3745	18	18	132	
	П77	1		L100×100×8	180	2,2	2,2		
	П74	1		-120×8	360	2,7	2,7		
	П75	1		-80×10	145	1,5	1,5		ф.л. см. фас.
	П126	1		-105×8	180	0,9	0,9		
	П127	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	П52	1		-100×10	380	3	3		стр.
	П124	2		-120×6	186	0,9	1,8		ф.л.
	Вес наплавленного металла						2,8		
1А73; 1А74 (обр. 1А73)	47т	1		L100×63×7	3715	32,3	64,6	108	
	П45	1		-240×16	735	22	22		
	П49	4		-80×6	145	0,5	2		
	П47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	П57	1		-120×8	340	2,6	2,6		
	П55	1		-80×6	110	0,6	0,6		
	П62	1		-300×6	735	10	10		ф.л.
	П81	1		-100×6	200	0,8	1,6		
	Вес наплавленного металла						1,0		
1А75	48т	1		L100×63×7	3580	31,2	62,4	104	
	П51	1		-300×6	590	8	8		ф.л.
	П50	1		-240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	П49	4		-80×6	145	0,5	2		
	П61	1		-180×8	340	2,6	2,6		гнуть
	П63	1		-295×6	510	8,0	8,0		ф.л.
	П81	1		-100×6	200	0,8	0,8		
	П80	1		-120×6	214	1	1		
	Вес наплавленного металла						1,0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. в см. ▷4	▷5	▷6	▷8	▷15	▷10	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1А37				0,35			0,35	0,3
1А38				0,35			0,35	0,3
1А55	1,2		0,2				3,4	0,9
1А56								-
1А66	0,3	0,1	3,65	2,55		0,2	6,8	1,6
1А67	0,3	0,1	3,65	2,55		0,2	6,8	1,6
1А69	0,15	-	5,05				6,4	1,0
1А68	0,3	0,1	5,4	2,55	0,15	0,2	10,8	2,3
1А70	0,3	0,1	5,5	2,55	0,15	0,2	10,8	2,3
1А71		0,1	6,0	2,75	0,15		10,0	2,8
1А72		0,1	6,0	2,75	0,15		10,0	2,8
1А73		-	4,3				6,0	1,0
1А74		-	4,3				6,0	1,0
1А75		-	4,1				5,8	1,0
1А440	1,2		4,2				5,4	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=21, кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 194, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 194, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 7380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965 г.

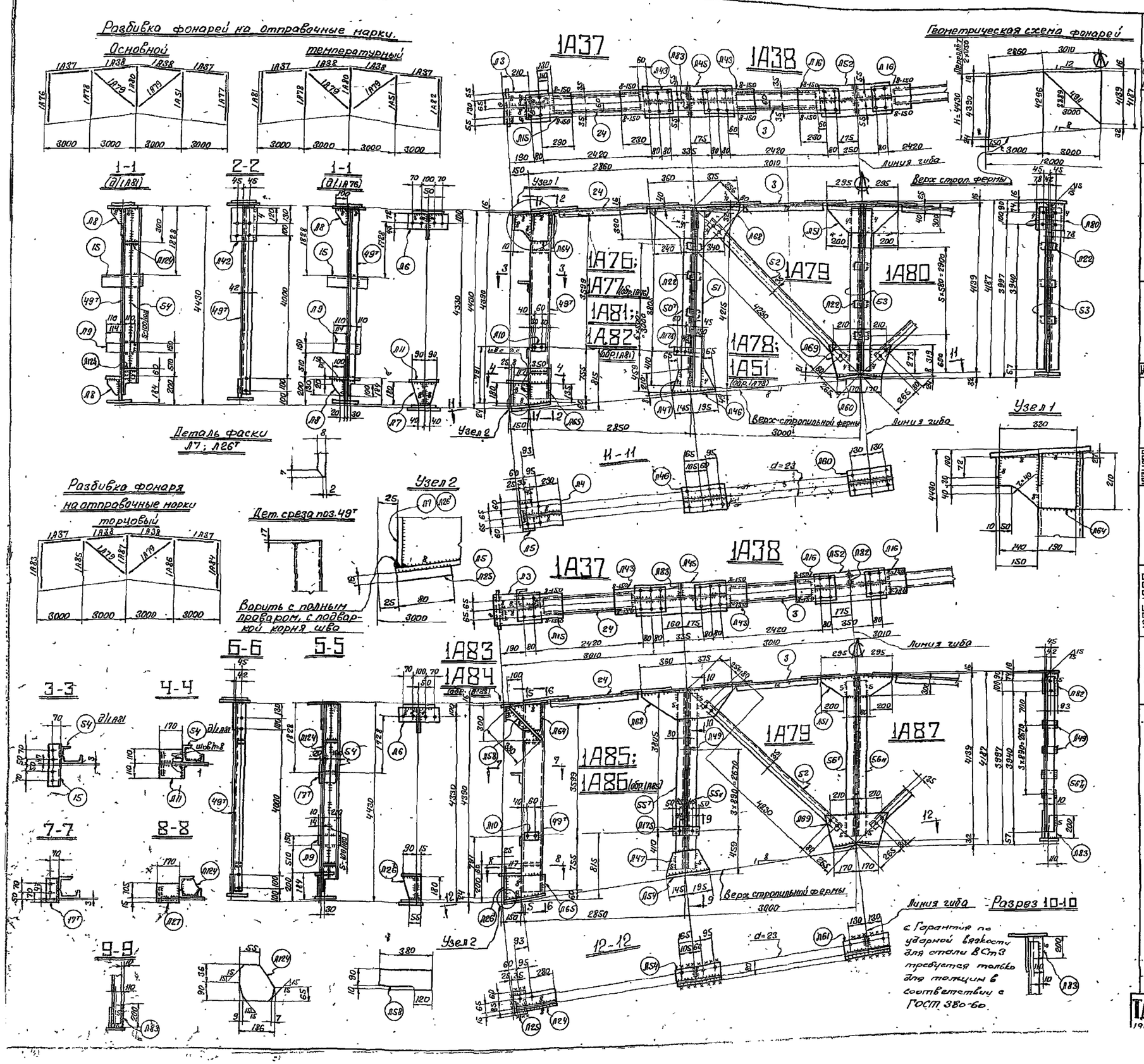
Фермы фонарей шириной 12 м H = 3930 под нагрузку q = 550 кг/м² при плитах покрытия 3×6 (шаг ферм 6 м)

ПК-01-126 Альбом 2 Лист 52а

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. пр-та Клюшевский; Гл. инженер Гусарев; Нач. отдела Клюшевский; Утверждено Брыгин; Проверил Брыгин; Исполнил Гордер; Дата выпуска 1965 г.

8019-02 24



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5).

Отпр. марка	N дет.	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	марки	Примечан.
1А37	Л4	1		[12	2330	23,2	23,2	34	
	Л15	1		−200×8	410	5,2	5,2		
	Л43	1		−200×8	430	5,4	5,4		
1А38			Вес	наплавленного	металла		0,2		
	3	1		[12	2300	24	24	34	
	Л43	1		−200×8	430	5,4	5,4		
	Л16	1		−200×8	350	4,4	4,4		
			Вес	наплавленного	металла		0,2		
1А76; 1А77 (обр. 1А76)	49т	1		[20	4371	80	80	128	срез. вырез.
	15	1		L100×100×8	320	3,9	3,9		
	Л3	1		−240×16	420	12	12		
	Л4	1		−210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		−320×16	250	6,5	6,5		
	Л6	1		−115×10	320	2,9	2,9		
	Л7	1		−180×8	180	2,1	2,1		Ф.Л. см. фас.
	Л8	2		−100×6	130	0,4	0,8		Ф.Л.
	Л9	1		−150×10	220	1,7	1,7		
	Л10	1		−80×6	120	0,5	0,5		
	Л42	1		−110×6	260	2,1	2,1		
	Л64	1		−210×10	330	5,4	5,4		Ф.Л.
	Л65	1		−180×8	350	4	4		Ф.Л.
	Л11	1		−170×10	220	2,8	2,8		
			Вес	наплавленного	металла		1,6		
1А78; 1А51 (обр. 1А78)	50т	1		L75×75×6	4215	29	29	104	
	51	1		L75×75×6	4215	29	29		
	Л45	1		−240×16	785	22	22		
	Л46	1		−210×8	340	4,5	4,5		
	Л47	1		−210×8	340	4,7	4,7		Ф.Л.
	Л178	1		−80×6	230	1,3	1,3		
	Л22	8		−60×6	80	0,2	1,2		
	Л68	1		−320×6	785	10,7	10,7		Ф.Л.
	Л83	2		−110×6	200	0,8	1,6		
			Вес	наплавленного	металла		0,9		
1А79	52	1		L63×63×5	4470	21	21	21	
1А80	53	2		L75×75×6	4080	28,1	56,2	98	
	Л22	6		−60×6	80	0,2	1,2		
	Л51	1		−300×6	590	8	8		Ф.Л.
	Л52	1		−240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	Л80	2		−180×6	214	1	2		
	Л60	1		−210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	Л69	1		−340×6	520	7,5	7,5		Ф.Л.
			Вес	наплавленного	металла		1,0		
Л183; Л182 (обр. Л181)	Все детали			Метал. прокат по	Л176		126,2	151	
	54	1		L63×63×5	4245	20,4	20,4		
	Л124	2		−126×6	186	0,9	1,8		Ф.Л.
			Вес	наплавленного	металла		2,3		
Л183; Л184 (обр. Л183)	Детали			Л63; Л81; Л10; Л67; Л65;	Л6; Л9; Л11; Л68; Л64;	Л176	106,5	143	
	54	1		L63×63×5	4245	20,4	20,4		
	177т	1		L100×100×8	180	2,2	2,2		
	Л124	1		−120×8	360	2,7	2,7		
	Л125	1		−80×16	195	1,5	1,5		
	Л126	1		−100×8	180	0,9	0,9		Ф.Л. см. фас.
	Л127	1		−120×10	170	1,6	1,6		
	Л58	1		−100×10	380	3	3		вырез
	Л124	2		−126×6	186	0,9	1,8		Ф.Л.
			Вес	наплавленного	металла		2,4		
1А85; 1А86 (обр. 1А85)	55т	1		L125×80×8	4215	52,6	105,2	214	
	Л45	1		−240×16	785	22	22		
	Л47	1		−210×6	340	4,7	4,7		Ф.Л.
	Л49	8		−80×6	145	0,5	1		
	Л54	1		−120×8	310	2,6	2,6		
	Л175	1		−80×6	190	0,6	0,6		
	Л68	1		−320×6	785	10,7	10,7		Ф.Л.
	Л83	2		−110×6	200	0,8	1,6		
			Вес	наплавленного	металла		1,0		
1А87	56т	1		L125×80×8	4080	51	102	243	
	Л51	1		−300×6	590	8	8		Ф.Л.
	Л52	1		−240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	Л49	4		−80×6	145	0,5	2		
	Л83	1		−110×6	200	0,8	0,8		
	Л82	1		−138×6	214	1,0	1,0		
	Л61	1		−120×8	340	2,6	2,6		гнуть
	Л69	1		−340×6	520	7,5	7,5		Ф.Л.
			Вес	наплавленного	металла		1,0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. п.м. ◺4	◺5	◺6	◺8	⊤5	⊥8	Итого Длина п.м.	Вес кг
1А37				0,85			0,85	0,2
1А38				0,85			0,85	0,2
1А51	1,2		4,2				5,4	0,9
1А76	0,3		3,65	2,95		0,1	6,8	1,6
1А77	0,3		3,65	2,95		0,1	6,8	1,6
1А78	1,2		4,2				5,4	0,9
1А79							—	—
1А80	1,45		5,05				6,5	1,0
1А81	0,3		6,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А82	0,3		6,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А83			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А84			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А85		1,7	4,3				6,0	1,0
1А86		1,7	4,3				6,0	1,0
1А87		1,7	4,1				5,8	1,0

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных.

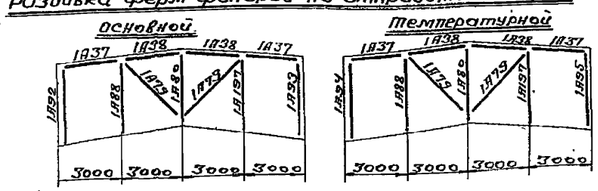
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д, и ударной вязкости при температуре −20°, согласно п. 19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60

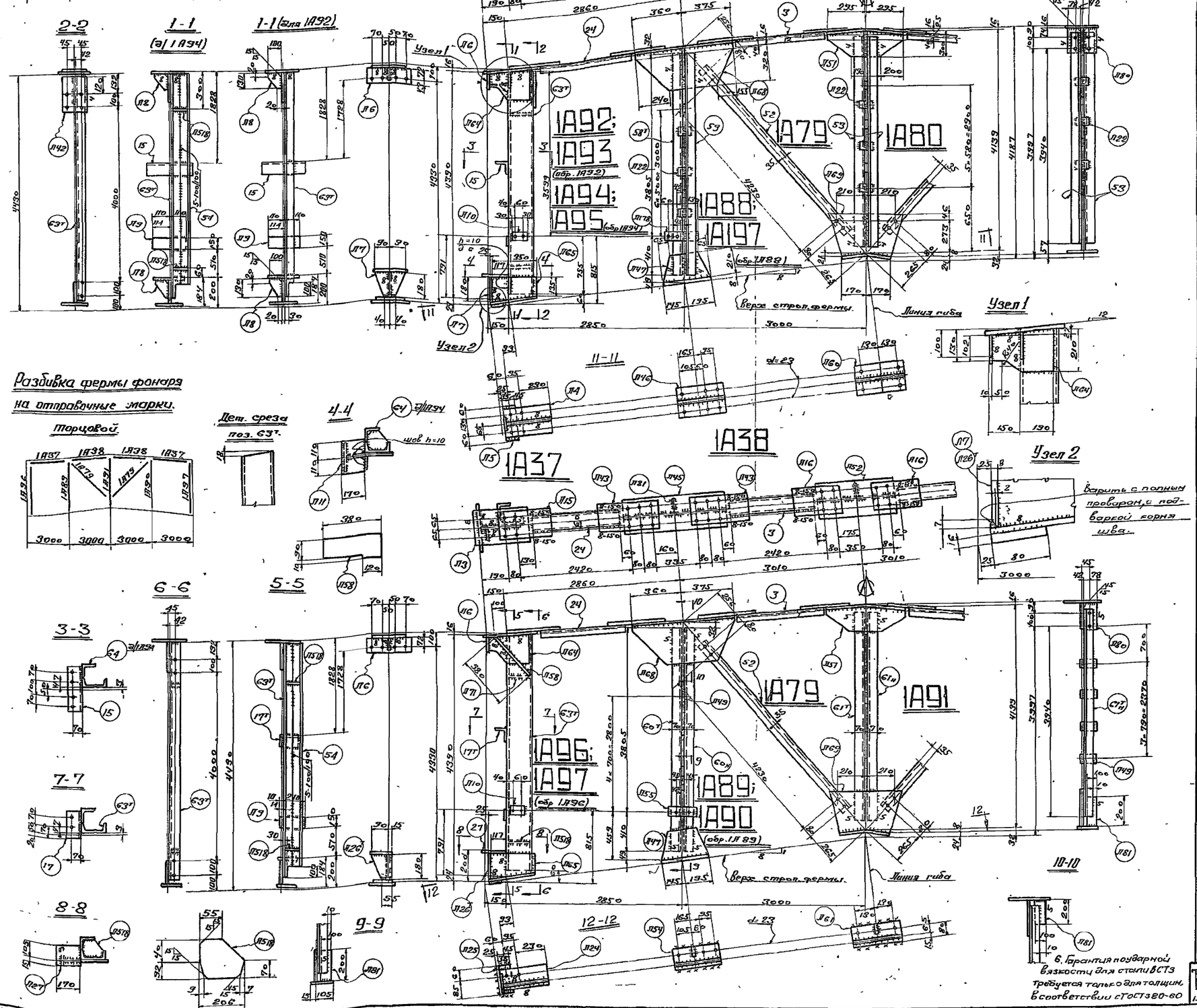
ТД 1968г. Фермы фонарей шириной 12м Н=4430 под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 3х6м (шаг ферм 6м)

Инж. Ягодин, Рабочт. Ковалев, Лист 521

Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 522 Инв №

Разбивка ферм фонарей на отправочные марки





Разбивка фермы фонаря на отправочные марки.

Торцовой.

Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. шт.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примеч.
1А38	3	1		ГР	2300	21	21	34	
	Л43	1		-200х8	430	5,4	5,4		
	Л16	1		-200х8	550	4,4	4,4		
	Вес наплавленного металла:						0,3		
1А37	24	1		Г12	2230	23,2	23,2	34	
	Л15	1		-200х8	410	5,2	5,2		
	Л43	1		-200х8	430	5,4	5,4		
	Вес наплавленного металла:						0,3		
1А79	52	1		∟63-63х5	4470	21	21	21	
1А80	53	2		∟75-75х6	4080	38,1	36,2	98	
	Л22	6		-60х6	80	0,2	1,2		
	Л51	1		-300х6	530	8	8		ф. Л.
	Л52	1		-240х16	530	17,7	17,7		Гнуть
	Л80	2		-120х6	214	1	2		
	Л60	1		-210х8	340	4,5	4,5		Гнуть
	Л69	1		-340х6	520	7,5	7,5		ф. Л.
	Вес наплавленного металла:						4,0		
1А88; 1А197 (обр. 1А88)	58т	1		∟80х80х6	4215	31	31	108	
	59	1		∟80х80х6	4215	31	31		
	Л45	1		-240х16	735	22	22		
	Л46	1		-210х8	340	4,5	4,5		
	Л47	1		-210х6	340	3,7	3,7		ф. Л.
	Л178	1		-80х6	230	1,3	1,3		
	Л81	2		-100х6	200	0,8	1,6		
	Л68	1		-320х6	735	10,7	10,7		ф. Л.
	Л22	6		-60х6	80	0,2	1,2		
	Вес наплавленного металла:						0,9		
1А92; 1А93 (обр. 1А92)	63т	1		Г22	4372	91,9	91,9	140	срез. выр.
	15	1		∟100х100х8	320	3,9	3,9		
	Л3	1		-240х16	400	12	12		
	Л4	1		-210х8	300	4,8	4,8		
	Л5	1		-180х16	250	2,5	2,5		
	Л6	1		-118х10	320	2,9	2,9		ф. Л. см. фас
	Л7	1		-180х8	180	2,1	2,1		ф. Л
	Л8	2		-100х6	150	0,4	0,8		
	Л9	1		-150х10	220	1,7	1,7		
	Л10	1		-80х6	190	0,5	0,5		
	Л11	1		-170х10	220	2,8	2,8		
	Л42	1		-170х8	260	2,9	2,9		
	Л64	1		-270х10	350	5,4	5,4		ф. Л
	Л65	1		-180х8	350	4	4		
	Вес наплавленного металла:						1,6		
	Вес детали срезать по 1А92						138,4		
1А94; (1А95)	54	1		∟63-63х5	4245	20,4	20,4	163	
	Л51а	2		-132х6	260	0,9	1,8		ф. Л.
	Вес наплавленного металла:						2,3		
1А89; 1А90 (обр. 1А89)	60м	1	1	∟110х70х8	4215	46	92	136	
	Л49	1		-240х16	735	22	22		
	Л47	1		-210х6	340	3,7	3,7		ф. Л.
	Л49	4		-80х6	145	0,5	2		
	Л54	1		-120х8	340	2,6	2,6		
	Л55	1		-80х6	170	0,6	0,6		
	Л68	1		-320х6	735	10,7	10,7		ф. Л.
	Л81	2		-180х6	200	0,8	1,6		
	Вес наплавленного металла:						1,6		
1А91	61т	1	1	∟110х70х8	4080	44,6	89,2	130	
	Л51	1		-300х6	590	8	8		ф. Л.
	Л52	1		-240х16	530	17,7	17,7		Гнуть
	Л49	4		-80х6	145	0,5	2		
	Л80	1		-120х6	200	0,8	0,8		
	Л61	1		-120х8	214	1	1		
	Л69	1		-340х6	340	2,6	2,6		Гнуть
					520	7,5	7,5		ф. Л.
	Вес наплавленного металла:						1,0		
1А96; 1А97 (обр. 1А96)	Детали: Л6, Л9, Л10, Л11, 63т, Л17, Л18, Л26, Л27, Л55, Л58 срезать по 1А92						118,7	155	
	54	1		∟63-63х5	4245	20,4	20,4		
	17т	1		∟100х100х8	180	2,2	2,2		
	Л24	1		-120х8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		-80х16	145	1,5	1,5		
	Л26	1		-105х8	180	0,9	0,9		ф. Л см. фас
	Л27	1		-120х10	170	1,6	1,6		
	Л58	1		-100х10	380	3	3		ф. Л.
	Л51б	2		-132х6	206	0,9	1,8		
	Вес наплавленного металла:						2,4		

Таблица заводских сварных швов.

Отправ. марка	Сечен. и Дл. св. швов в мм. Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	⌒5	⌒8	Итого Длина п.м.	Итого Вес кг
1А38				0,85			0,85	0,3
1А37				0,85			0,85	0,3
1А79								
1А80	1,45		5,05				6,5	1,0
1А88	1,2		4,2				5,4	0,9
1А89		1,7	4,3				6,0	1,0
1А90		1,7	4,3				6,0	1,0
1А91		1,7	4,1				5,8	1,0
1А92	0,3		3,05	2,75	–	0,1	6,2	1,6
1А93	0,3		3,05	2,75		0,1	6,8	1,6
1А94	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А95	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А96			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А97			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А197	1,2		4,2				5,4	0,9

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

кроме оговоренных.

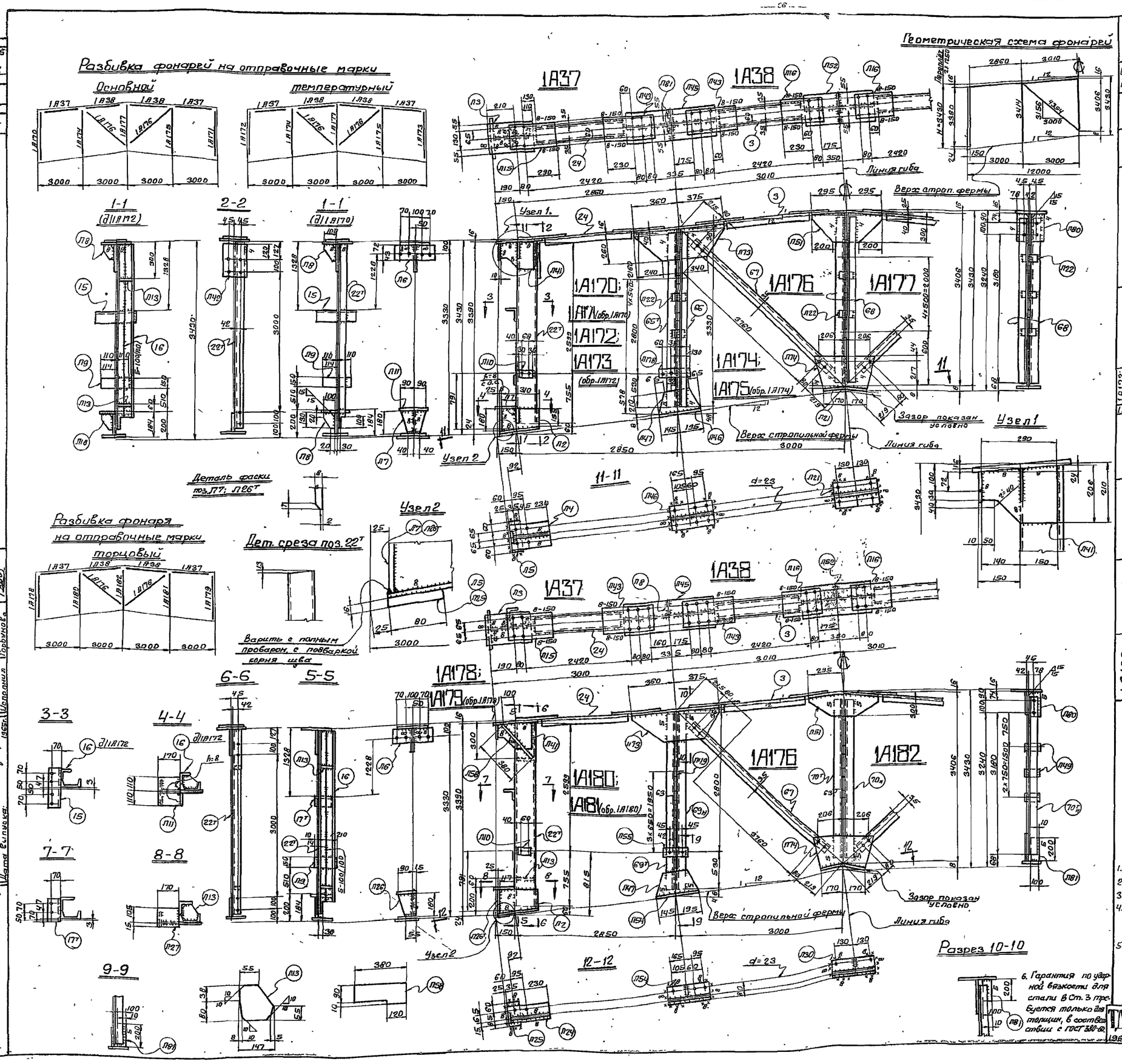
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15и и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСТ3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60

ТД 1965г	Фермы фонарей шириной 12 м h=4430 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 3х6 (шаг ферм 6 м)	ПК-01-126 Альбом 2. 9 Лист 522

Утверждено 17 Главпромстройпроект Госстроя СССР. Гипрокоммунстрой. Главный инженер Пчеров. Нач. отдела Кожевников. Дата выпуска 1965г.

Гипрокоммунстрой. Главный инженер проекта Кожевников. Гл. инж. проекта Крубенко. Гл. конструктор Гавунова. Исполнил 1965г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ГИПРОКОММУНСТРОЙ ГОССТРОЯ СССР ИМЕНИ Ф. ЭНГЕЛЬСА



Серия ПК-01-126 альбом 2 Лист 523 инв №

Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание п. 5)

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес шт.	Вес общ.	Вес мар.	Примечан.
1А37	24	1		[12	2230	23,2	23,2	34	
	Л15	1		−200х8	410	3,2	3,2		
	Л43	1		−200х8	430	3,4	3,4		
			Вес наплавленного металла:				0,3		
1А38	3	1		[12	2300	24	24	34	
	Л43	1		−200х8	430	3,4	3,4		
	Л16	1		−200х8	350	4,4	4,4		
			Вес наплавленного металла:				0,3		
1А170; 1А171 (обр. 1А170)	22т	1		[16а	3397	51,5	51,5	98	срез. кыр. дер
	15	1		L100х100х8	320	3,9	3,9		
	Л2	1		−180х8	310	3,5	3,5		ф. п.
	Л4	1		−210х8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		−80х16	250	2,5	2,5		
	Л3	1		−240х16	400	12	12		
	Л7	1		−180х8	180	2,1	2,1		ф. п, сн. фас
	Л8	2		−100х6	130	0,4	0,8		ф. п.
	Л9	1		−150х10	220	1,7	1,7		
	Л10	1		−80х6	120	0,5	0,5		
	Л11	1		−170х10	220	2,8	2,8		
	Л6	1		−115х10	320	2,9	2,9		
	Л41	1		−206х10	290	4,3	4,3		ф. п
	Л42	1		−170х6	260	2,8	2,8		
			Вес наплавленного металла				1,6		
1А174; 1А175 (обр. 1А174)	65т	1		L70х70х6	3330	21,3	21,3	86	
	66	1		L70х70х6	3330	21,3	21,3		
	Л13	1		−260х6	735	9	9		ф. п.
	Л45	1		−240х16	735	2,2	2,2		
	Л46	1		−210х6	340	4,5	4,5		
	Л47	1		−210х6	340	3,7	3,7		ф. п
	Л48	1		−80х6	230	1,3	1,3		
	Л22	4		−60х6	80	0,2	0,8		
	Л81	2		−100х6	200	0,8	1,6		
			Вес наплавленного металла				0,9		
1А172; 1А173 (обр. 1А172)	Все детали брать по 1А170						96,1	115	
	16	1		L63х63х6	3245	15,6	15,6		
	Л13	2		−118х6	147	0,7	1,4		ф. п
			Вес наплавленного металла				2,3		
1А176	67	1		L63х63х5	4000	19	19	19	
1А177	68	2		L70х70х6	3320	21,2	42,4	84	
	Л22	5		−60х6	80	0,2	1		
	Л51	1		−300х6	590	8	8		ф. п
	Л52	1		−240х16	590	17,7	17,7		гнуть
	Л74	1		−275х6	500	7,0	7		ф. п
	Л80	2		−120х6	214	1,0	2		срез. угл
	Л21	1		−210х8	340	4,5	4,5		гнуть
			Вес наплавленного металла:				1,0		
1А178; 1А179 (обр. 1А178)	Детали 22т; Л3; Л6; Л10; Л9; Л44; Л2 брать по 1А170						76,2	108	
	16	1		L63х63х5	3245	15,6	15,6		
	Л24	1		−120х8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		−80х16	145	1,5	1,5		
	Л26т	1		−105х8	180	0,9	0,9		ф. п, сн фас.
	Л27	1		−120х10	170	1,6	1,6		
	Л13	2		−118х6	147	0,7	1,4		
	Л58	1		−100х10	380	3	3		Кыр.
	17т	1		L100х100х8	180	2,2	2,2		
			Вес наплавленного металла				2,4		
1А180; 1А181 (обр. 1А180)	69т	1		L100х63х7	3330	29	58	100	
	Л13	1		−260х6	735	9	9		ф. п
	Л45	1		−240х16	735	22	22		
	Л47	1		−210х6	340	3,7	3,7		ф. п
	Л53	1		−120х8	340	2,6	2,6		
	Л55	1		−80х6	170	0,6	0,6		
	Л49	3		−80х6	145	0,5	1,5		
	Л81	2		−100х6	200	0,8	1,6		
			Вес наплавленного металла				1,0		
1А182	70т	1		L100х63х7	3320	29	58	98	
	Л50	1		−120х8	340	2,6	2,6		гнуть
	Л51	1		−300х6	590	8	8		ф. п
	Л52	1		−240х16	590	17,7	17,7		гнуть
	Л74	1		−275х6	500	7	7		ф. п
	Л49	3		−80х6	145	0,5	1,5		
	Л81	1		−100х6	200	0,8	0,8		
	Л80	1		−120х6	214	1	1		Ср. уг.
			Вес наплавленного металла:				1,0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечен. и длина св. шв. в п. м: 4	5	6	8	10	12.5	18	Итого: длина п. м	Итого: Вес кг
1А37				0,85				0,85	0,3
1А38				0,85				0,85	0,3
1А170	0,3		3,65	2,75		0,1		6,8	1,6
1А171	0,3		3,65	2,75		0,1		6,8	1,6
1А172	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1		10,8	2,3
1А173	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1		10,8	2,3
1А174	1,2		4,2					5,4	0,9
1А175	1,2		4,2					5,4	0,9
1А176									
1А177	1,45		5,05					6,5	1,0
1А178			6,0	2,75	2,15	0,1		11,0	2,4
1А179			6,0	2,75	2,15	0,1		11,0	2,4
1А180		1,7	4,3					6,0	1,0
1А181		1,7	4,3					6,0	1,0
1А182		1,7	4,1					5,8	1,0

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре −20°, согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для торцевых, в соответствии с ГОСТ 380-60.

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Главный инж. пр-та Кожевников; Гл. инж. отдела Крайченко; Гл. инж. проекта Крайченко; Проверил Горбунова; Исполнил Горбунова; Руководитель группы Белобородов; Гл. инженер Писарев; Нач. отдела Кожевников; Дата выпуска 1965г.

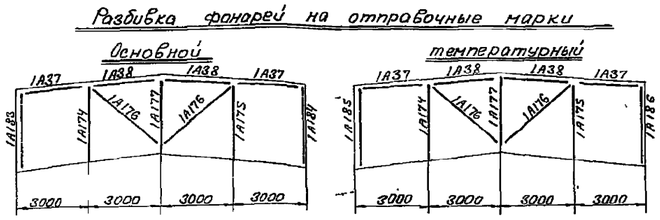
Фермы фонарей шириной 12м. Н=3430 под нагрузку q=450кг/м² при плитах покрытия 3х6м (шаг ферм 6м)

1965г.

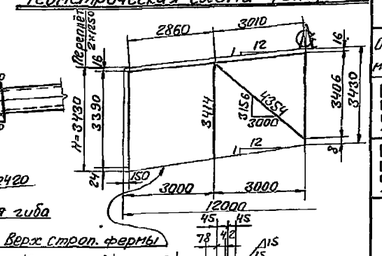
ПК-01-126 Альбом 2 Лист 523

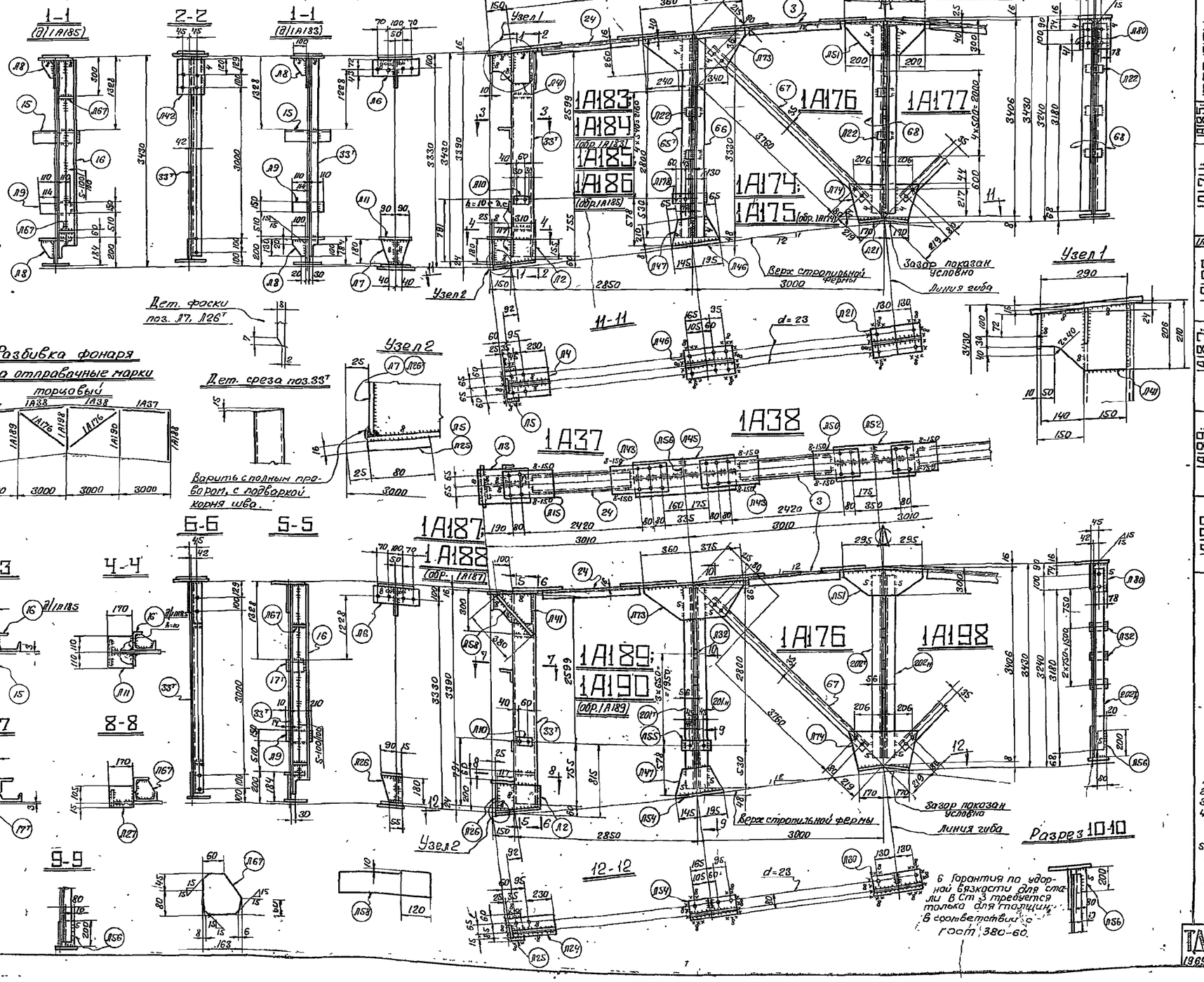
Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 524 Инв №

Разбивка фонарей на отправочные марки

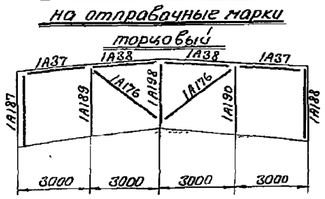


Геометрическая схема фонарей





Разбивка фонаря на отправочные марки



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марки	Примечан.
1А37	Д4	1		Г12	2230	23.2	23.2	34	
	Д15	1		−200×8	410	5.2	5.2		
	Д43	1		−200×8	430	5.4	5.4		
			Вес наплавленного металла				0.3		
1А38	3	1		Г12	2300	24	24	34	
	Д43	1		−200×8	430	5.4	5.4		
	Д16	1		−200×8	350	4.4	4.4		
			Вес наплавленного металла				0.3		
1А183; 1А184 (обр. 1А183)	33т	1		С18а	3369	59	59	105	Соед. бар. пол.
	15	1		L100×100×8	320	3.9	3.9		
	Д2	1		−180×8	310	3.5	3.5		Ф.П.
	Д3	1		−240×16	400	12	12		
	Д4	1		−210×8	360	4.8	4.8		
	Д5	1		−80×16	250	2.5	2.5		
	Д6	1		−145×10	320	2.9	2.9		
	Д7	1		−120×8	130	2.1	2.1		Ф.П., см. фос.
	Д8	2		−100×6	130	0.4	0.8		Ф.П.
	Д9	1		−150×10	220	1.7	1.7		
	Д10	1		−80×6	120	0.5	0.5		
	Д11	1		−170×10	220	2.8	2.8		
	Д41	1		−206×10	290	4.3	4.3		Ф.П.
	Д42	1		−170×6	760	2.8	2.8		
			Вес наплавленного металла				1.6		
1А185; 1А186 (обр. 1А185)		ВС2		детали брать по 1А183			193.4	123	
	16	2		L63×63×5	3245	15.6	15.6		
	Д67	2		−125×6	163	0.8	1.6		Ф.П.
			Вес наплавленного металла				2.3		
1А174; 1А175 (обр. 1А174)	65т	1		L70×70×6	3330	21.3	21.3	86	
	66	1		L70×70×6	3330	21.3	21.3		
	Д73	1		−260×6	785	9	9		Ф.П.
	Д45	1		−240×16	785	22	22		
	Д46	1		−210×8	340	4.5	4.5		
	Д97	1		−210×6	340	3.7	3.7		Ф.П.
	Д178	1		−80×6	250	1.3	1.3		
	Д22	4		−60×6	80	0.2	0.8		
	Д56	2		−80×6	200	0.8	1.6		
			Вес наплавленного металла				0.9		
1А176	67	1		L63×63×5	4000	19	19	19	
1А177	68	2		L70×70×6	3320	21.2	42.4	83	
	Д22	5		−60×6	80	0.2	1		
	Д51	1		−300×6	590	8	8		Ф.П.
	Д52	1		−240×16	590	17.7	17.7		гнуть
	Д74	1		−275×6	590	7	7		Ф.П.
	Д80	1		−120×6	214	1	1		
	Д21	1		−210×8	340	4.5	4.5		гнуть
			Вес наплавленного металла				1.0		
1А187; 1А188 (обр. 1А187)	Детали			33т, 43а, 46; д.п. Д9, Д11; 12а брать по 1А183			23.2	115	
	16	1		L63×63×5	3245	15.6	15.6		
	Д24	1		−120×8	360	2.7	2.7		
	Д25	1		−80×16	145	1.5	1.5		
	Д26	1		−105×8	130	0.9	0.9		см. рас., Ф.П.
	Д27	1		−120×10	170	1.6	1.6		
	Д27	2		−125×6	163	0.8	1.6		Ф.П.
	Д58	1		−100×10	380	3	3		Бар.
	17т	1		L100×100×8	180	2.2	2.2		
			Вес наплавленного металла				2.4		
1А189; 1А190 (обр. 1А189)	201н	1	1	L90×56×5.5	3330	20.5	41	82	
	Д73	1		−260×6	785	9	9		Ф.П.
	Д45	1		−240×16	785	22	22		
	Д47	1		−210×6	340	3.7	3.7		Ф.П.
	Д54	1		−120×8	340	2.6	2.6		
	Д55	1		−80×6	170	0.6	0.6		
	Д32	3		−60×6	110	0.3	0.9		
	Д56	2		−80×6	200	0.8	1.6		
			Вес наплавленного металла				1.0		
1А198	202н	1	1	L90×56×5.5	3330	20.5	41	82	
	Д30	1		−120×8	340	2.6	2.6		гнуть
	Д51	1		−300×6	590	8	8		Ф.П.
	Д52	1		−240×16	590	17.7	17.7		гнуть
	Д74	1		−275×6	590	7	7		Ф.П.
	Д32	3		−60×6	110	0.3	0.9		
	Д56	1		−80×6	200	0.8	0.8		
	Д80	1		−120×6	214	1	1		
			Вес наплавленного металла				1.0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шв. п.м. ∇8	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	⊓⊏5	Итого Длина п.м.	Вес кг
1А37					0.85		0.85	0.3
1А38					0.85		0.85	0.3
1А174		1.2		4.2			5.4	0.9
1А175		1.2		4.2			5.4	0.9
1А176								
1А177		1.45		5.05			6.5	1.0
1А183	0.1	0.3		3.85	2.75		6.8	1.6
1А184	0.1	0.3		3.85	2.75		6.8	1.6
1А185	0.1	0.3		5.5	2.15	2.15	10.3	2.3
1А186	0.1	0.3		5.5	2.15	2.15	10.8	2.3
1А187	0.1			6.0	2.15	2.15	11.0	2.4
1А188	0.1			6.0	2.15	2.15	11.0	2.4
1А189			1.7	4.3			6.0	1.0
1А190			1.7	4.3			6.0	1.0
1А198			1.7	4.1			5.8	1.0

Примечания:

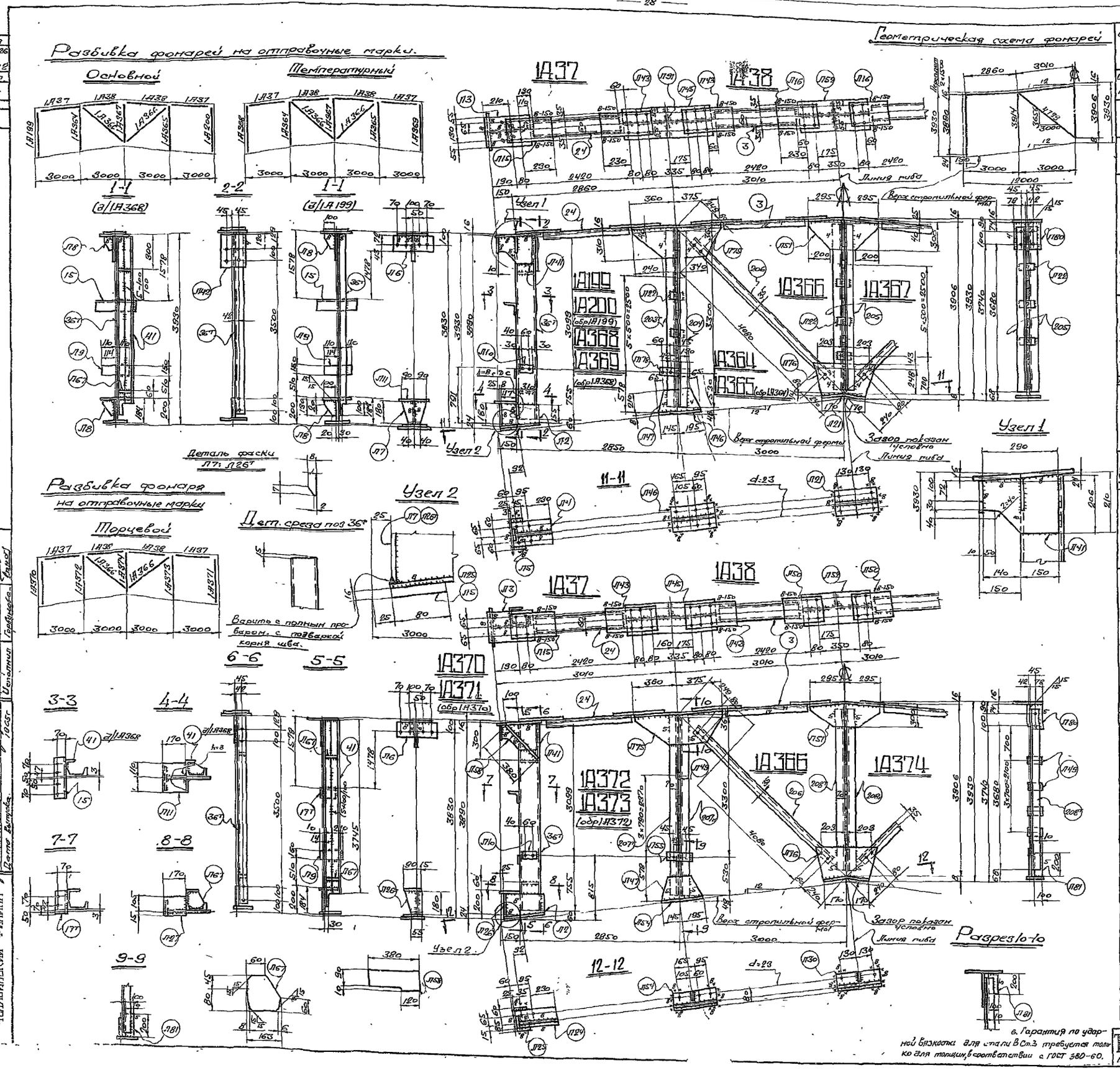
1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных.

4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре −20°, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15и 16 ГОСТ 380-60.

Главный инж. пр-та Коженевский; Гл. инженер Бенгардов; Нач. отдела Бенгардов; Гл. инженер Лисовец; Нач. отдела Коженевский; Дата выпуска: 1965г.	ОРГСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ им. Челябинский филиал	Фермы фонарей шириной 12м H=3430 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м) 1965г.

ПК-01-126 Альбом 2 Лист 524



Спецификация стали В Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марка	N поз.	К-во шт.	Сечение	Длина мм	Вес в кг шт.	Вес в кг общ.	Вес в кг марк	Примечание
1А37	П4	1	L 12	2830	23,7	23,7	34	
	П15	1	-200×8	410	5,4	5,4		
	П43	1	-200×8	430	5,4	5,4		
			Вес наплавленного металла:			0,3		
1А38	3	1	L 12	2300	21	21	34	
	П18	1	-200×8	430	5,4	5,4		
	П16	1	-200×8	350	4,4	4,4		
			Вес наплавленного металла:			0,8		
1А199; 1А200 (обр. 1А199)	36т	1	L 18	2868	67,5	67,5	114	Выр. по шабл.
	П2	1	L 160×100×8	320	3,9	3,9		
	П12	1	-180×8	310	3,5	3,5		ф.п.
	П13	1	-340×16	400	17	17		
	П14	1	-210×8	360	4,8	4,8		
	П15	1	-200×18	250	5,5	5,5		
	П16	1	-115×10	310	2,9	2,9		
	П17	1	-180×8	180	2,1	2,1		
	П18	2	-100×6	120	0,4	0,8		ф.п. см. чертеж
	П19	1	-150×10	220	1,7	1,7		ф.п.
	П110	1	-80×6	120	0,5	0,5		
	П111	1	-170×10	270	2,8	2,8		
	П141	1	-340×16	280	4,3	4,3		ф.п.
	П148	1	-170×6	260	2,8	2,8		
			Вес наплавленного металла:			1,8		
1А364; 1А365 (обр. 1А364)	20бп	1	L 75×75×6	3830	26,4	26,4	87	
	20гп	1	L 75×75×6	3830	26,4	26,4		
	П35	1	-310×6	735	9	9		ф.п.
	П45	1	-240×16	735	27	27		
	П46	1	-210×8	340	4,5	4,5		
	П47	1	-310×6	340	3,7	3,7		ф.п.
	П118	1	-180×6	230	1,3	1,3		
	П182	2	-120×6	180	1	1		
	П181	2	-100×6	200	0,8	1,6		
			Вес наплавленного металла:			0,9		
1А366	206	1	L 63×65×5	4320	21	21	21	
1А367	205	2	L 70×70×6	3830	24,4	48,8	89	
	П42	2	-60×6	80	0,2	0,4		
	П51	1	-300×6	590	8	8		ф.п.
	П52	1	-240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	П76	1	-205×6	510	7	7		ф.п.
	П86	2	-180×6	215	1	1		
	П121	1	-210×8	340	4,5	4,5		гнуть
			Вес наплавленного металла:			1,0		
1А368; 1А369 (обр. 1А368)	Все детали брать по 1А199						112,1	
	41	1	L 63×63×5	3745	18	18	134	
	П67	2	-185×6	163	0,8	1,6		ф.п.
			Вес наплавленного металла:			2,3		
1А370; 1А371 (обр. 1А370)	Детали 36т, 13, 110, 15, 19, 41, 111, 1А199						92,1	
	41	1	L 63×63×5	3745	18	18	126	
	П94	1	-120×8	960	2,7	2,7		
	П95	1	-80×16	745	1,5	1,5		
	П96	1	-105×8	180	0,9	0,9		ф.п. см. чертеж
	П97	1	-120×10	170	1,6	1,6		
	П98	2	-185×10	160	0,8	1,6		ф.п.
	П158	1	-160×10	380	3,0	3,0		выр.
	П77	1	L 160×100×8	180	2,2	2,2		
			Вес наплавленного металла:			0,4		
1А372; 1А373 (обр. 1А370)	207п	1	L 110×70×8	3830	41,8	83,6	126	
	П70	1	-310×8	785	9	9		ф.п.
	П45	1	-240×16	785	27	27		
	П47	1	-310×6	340	3,7	3,7		ф.п.
	П54	1	-120×8	340	2,8	2,8		
	П55	1	-80×6	170	0,6	0,6		
	П49	3	-80×6	145	0,5	1,5		
	П121	2	-100×6	200	0,8	1,6		
			Вес наплавленного металла:			1,0		
1А374	208п	1	L 110×70×8	3820	41,6	83,2	123	
	П30	1	-120×8	340	2,6	2,6		гнуть
	П51	1	-300×6	590	8	8		ф.п.
	П52	1	-240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	П76	1	-205×6	510	7	7		ф.п.
	П49	4	-80×6	145	0,5	2		
	П181	1	-100×6	200	0,8	0,8		
	П180	1	-120×6	214	1	1		
			Вес наплавленного металла:			1,0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	⋈5	δ8	Итого Длина пм	Вес кг
1А37				0,85			0,85	0,3
1А38				0,85			0,85	0,3
1А199	0,3		3,65	0,75		0,1	6,2	1,0
1А200	0,3		3,65	0,75		0,1	6,8	1,6
1А364	1,2		4,2				5,4	0,9
1А365	1,2		4,2				5,4	0,9
1А366								
1А367	1,45		5,05				6,5	1,0
1А368	0,3		8,5	0,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А369	0,3		5,5	0,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А370			6,0	0,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А371			6,0	0,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А372		1,7	4,3				6,0	1,0
1А373		1,7	4,3				6,0	1,0
1А374		1,7	4,1				5,8	1,0

Примечания.

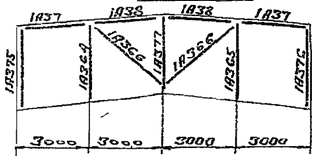
1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы k=6 } кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь В Ст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19ч, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали В Ст3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965г	Фермы фонарей шириной 12м H=3830 под нагрузку q=450 кг/м² при плитах покрытия 3×6м (шаг ферм 6м)	ПК-01-126 Альбом 2	Лист 525

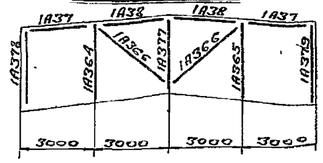
Серия ПК-01-126 альбом 2 лист 526-1 инв. №

Разбивка фонарей на отправочные марки.

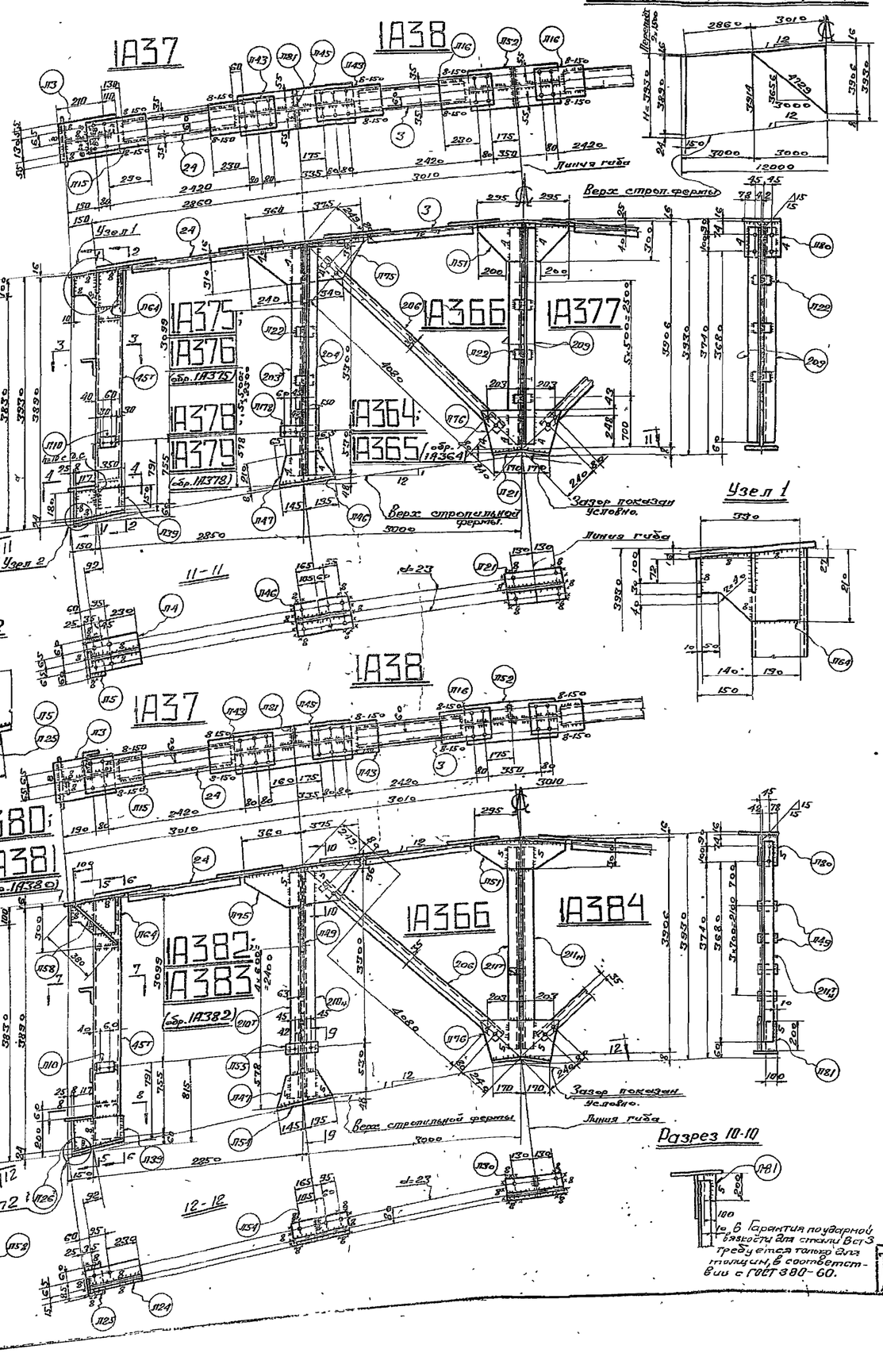
основной



температурный

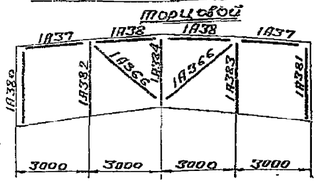


Геометрическая схема фонарей



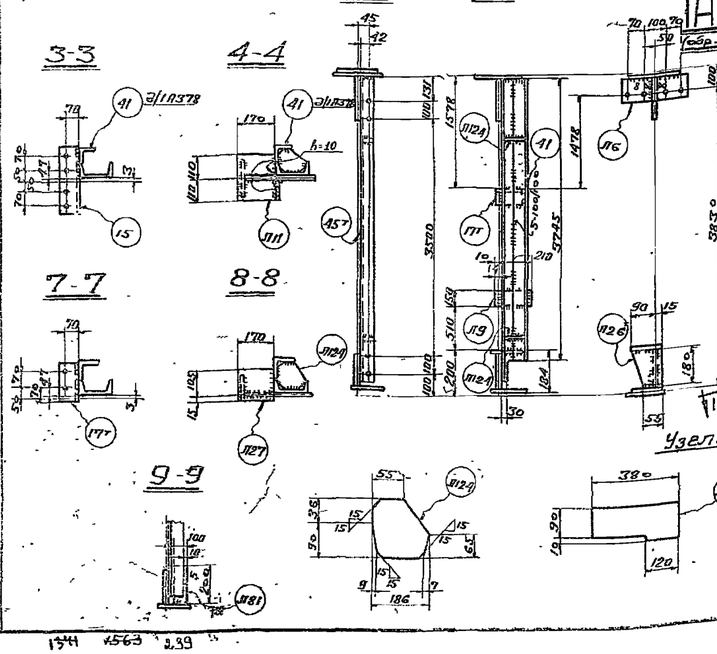
Разбивка фонаря на отправочные марки.

торцевой



Дет. среза поз 45Т

варить с полным проваром с подваркой корня шва



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марка	Поз.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг ед.	Вес кг общ.	Марк.	Примеч.
1А37	Л4	1		Г12	2230	23,2	23,2	34	
	Л15	1		-200×8	410	5,2	5,2		
	Л43	1		-200×8	430	5,4	5,4		
			Вес	наплавленного металла			0,3		
1А38	3	1		Г12	2300	24	24	34	
	Л43	1		-200×8	430	5,4	5,4		
	Л16	1		-200×8	350	4,4	4,4		
			Вес	наплавленного металла			0,3		
1А375; 1А376 (обр. 1А375)	45Т	1		L20	3871	71	71	118	Выр. сре
	15	1		L100×100×8	320	3,9	3,9		
	Л39	1		-180×8	350	3,7	3,7		Ф.Л.
	Л9	1		-240×16	400	12	12		
	Л7	1		-210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		-80×16	250	2,5	2,5		
	Л6	1		-115×10	320	2,3	2,3		
	Л7	1		-180×8	180	2,1	2,1		Ф.Л СН.Ф
	Л8	2		-100×6	180	0,8	0,8		Ф.Л
	Л9	1		-150×10	290	1,7	1,7		
	Л10	1		-80×6	180	0,5	0,5		
	Л11	1		-170×10	220	2,8	2,8		Ф.Л
	Л24	1		-210×10	370	5,4	5,4		
	Л42	1		-170×6	260	2,8	2,8		
			Вес	наплавленного металла			1,6		
1А364; 1А365 (обр. 1А364)	Л03Т	1		L75×75×6	3830	26,4	26,4	97	
	Л04	1		L75×75×6	3830	26,4	26,4		
	Л15	1		-300×6	735	9	9		Ф.Л.
	Л7Б	1		-240×16	735	22	22		
	Л4С	1		-210×8	340	4,5	4,5		Ф.Л
	Л47	1		-210×6	340	3,7	3,7		
	Л172	1		-80×6	230	1,3	1,3		
	Л122	5		-60×6	80	0,2	1		
	Л181	2		-100×6	200	0,8	1,6		
			Вес	наплавленного металла			0,3		
1А366	Л06	1		L63×63×5	4320	21	21	21	
1А377	Л03	2		L75×75×6	3820	26,3	52,6	94	
	Л22	6		-60×6	30	0,2	1,2		Ф.Л.
	Л51	1		-300×6	590	8	8		Гнутб.
	Л52	1		-240×16	590	14,7	14,7		
	Л76	1		-300×6	570	7	7		Ф.Л
	Л30	2		-120×6	214	1	2		
	Л21	1		-210×8	340	4,5	4,5		Гнутб.
			Вес	наплавленного металла			1,0		
1А378; 1А379 (обр. 1А378)	Кор.			Детали берут по 1А375			116,7	139	
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		
	Л124	2		-196×6	186	0,9	1,8		Ф.Л.
			Вес	наплавленного металла			2,3		
1А380; 1А381 (обр. 1А380)	Дет.			45Т; Л3; Л33; Л6; Л9; Л10; Л64 берутся по 1А375			37,8	131	
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		
	Л124	1		-120×8	360	2,7	2,7		
	Л125	1		-80×16	195	1,5	1,5		
	Л126	1		-105×8	180	0,9	0,9		Ф.Л СН.Ф
	Л127	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	Л124	2		-196×6	186	0,9	1,8		Ф.Л.
	Л128	1		-100×10	360	3	3		Выр.
	17Т	1		L100×100×8	180	2,2	2,2		
			Вес	наплавленного металла			2,4		
1А382; 1А383 (обр. 1А382)	21Ст	1	1	L100×63×7	3820	33,4	66,8	109	
	Л130	1		-300×6	790	9	9		Ф.Л
	Л131	1		-240×16	735	22	22		Ф.Л
	Л132	1		-210×6	340	3,7	3,7		
	Л133	1		-210×6	340	2,6	2,6		
	Л134	1		-120×8	340	2,6	2,6		
	Л135	1		-80×6	170	0,6	0,6		
	Л149	4		-80×6	145	0,5	2,0		
	Л181	2		-100×6	200	0,8	1,6		
			Вес	наплавленного металла			1,0		
1А384	21Ст	1	1	L100×63×7	3820	33,4	66,8	107	
	Л150	1		-120×8	340	2,6	2,6		Гнутб.
	Л151	1		-300×6	590	8	8		Ф.Л
	Л152	1		-240×16	590	17,7	17,7		Гнутб.
	Л176	1		-305×6	570	7	7		Ф.Л
	Л129	4		-80×6	145	0,5	2,0		
	Л181	1		-100×6	200	0,8	0,8		
	Л180	1		-120×6	214	1	1		
			Вес	наплавленного металла			1,0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и дл. св. швов						Итого	
	▷4	▷5	▷6	▷8	▽5	▽8	Длина п.м.	Вес кг
1А37				0,85			0,85	0,[illegible]
1А38				0,85			0,85	0,3
1А364	1,2		4,2				5,4	0,3
1А365	1,2		4,2				5,4	0,3
1А366	–							
1А375	0,3		3,65	2,75		0,1	6,8	1,6
1А376	0,3		4,5	2,75		0,1	6,8	1,6
1А377	1,45		5,05				6,5	1,6
1А378	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,[illegible]
1А379	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А380			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,[illegible]
1А381			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,[illegible]
1А382		1,7	4,3				6,0	1,0
1А383		1,7	4,3				6,0	1,0
1А384		1,7	4,1				5,8	1,0

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы h=6,

} кроме оговоренных.

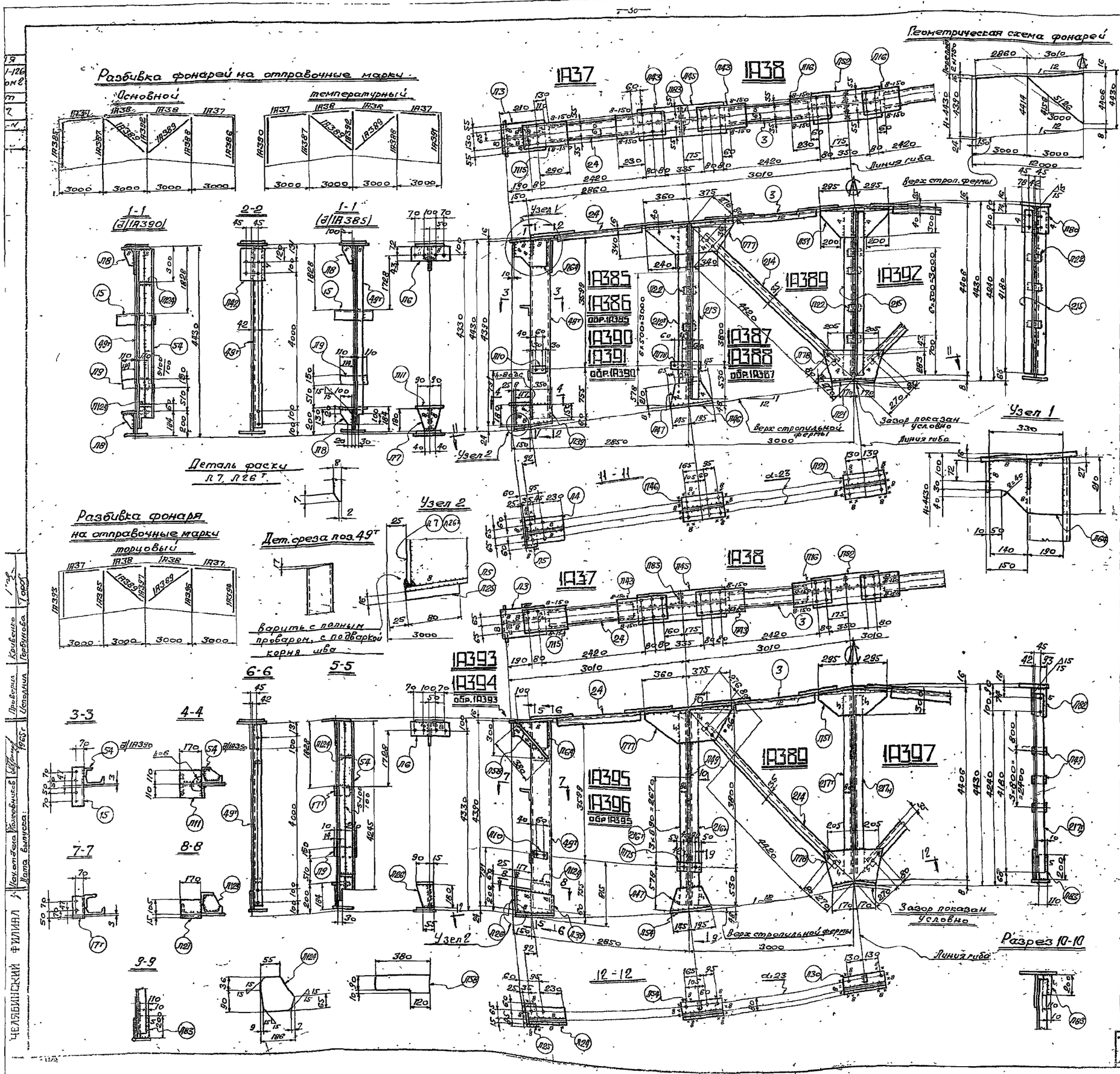
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сварк[illegible] в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42[illegible]
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями за[illegible] в холодном состоянии, согласно п.192, и ударной вязк[illegible]ти при температуре -20°, согласно п.191, а также предел[illegible]кого содержания химических элементов, согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60.

6. В гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА	Фермы фонарей шириной 12 м H=3330 под нагрузку q=550 кг/м² при плитном покрытии 3×6 м (шаг ферм 6 м).	1965 г.	ПК-01-126 Альбом 2 Лист 526

Главный инженер проекта	Бруштейн	Инженер	Кравченко
Гл. инженер проекта	Ежов	Проектировщик	Гребенюк
Гл. специалист	Ежов	Нач. отдела	Жаворонков
Нач. отдела	Ежов	Нач. отдела	Ветлугина

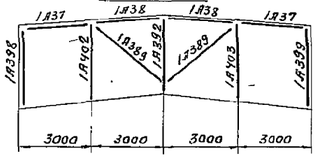
ГИПРОСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ


Разбивка фонарей на отправочные марки
Основной
температурный
Геометрическая схема фонарей
Разбивка фонаря на отправочные марки торцовый
Деталь фаски Л7, Л26 т.
Дет. среза поз. 49т
Варить с полным проваром, с подваркой корня шва
Узел 1
Узел 2
Разрез 10-10
Линия гиба
Верх стропильной фермы
Зазор показан условно
1-1
2-2
3-3
4-4
5-5
6-6
7-7
8-8
9-9
11-11
12-12
1А37
1А38
1А385
1А386
1А387
1А388
1А389
1А390
1А391
1А392
1А393
1А394
1А395
1А396
1А397
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Гл. инженер проекта Ковченко
Нач. отдела Ковнеев
Нач. бюро Горбунова
Проверил Ковальчук
Нач. бюро Ковальчук
Нач. бюро Горбунова
Нач. бюро Ковальчук
Нач. бюро Ковальчук
Нач. бюро Ковальчук

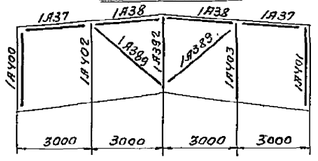
Серия ПК-01-126 альбом 2 лист 528 инв №

Разбивка фонарей на отправочные марки

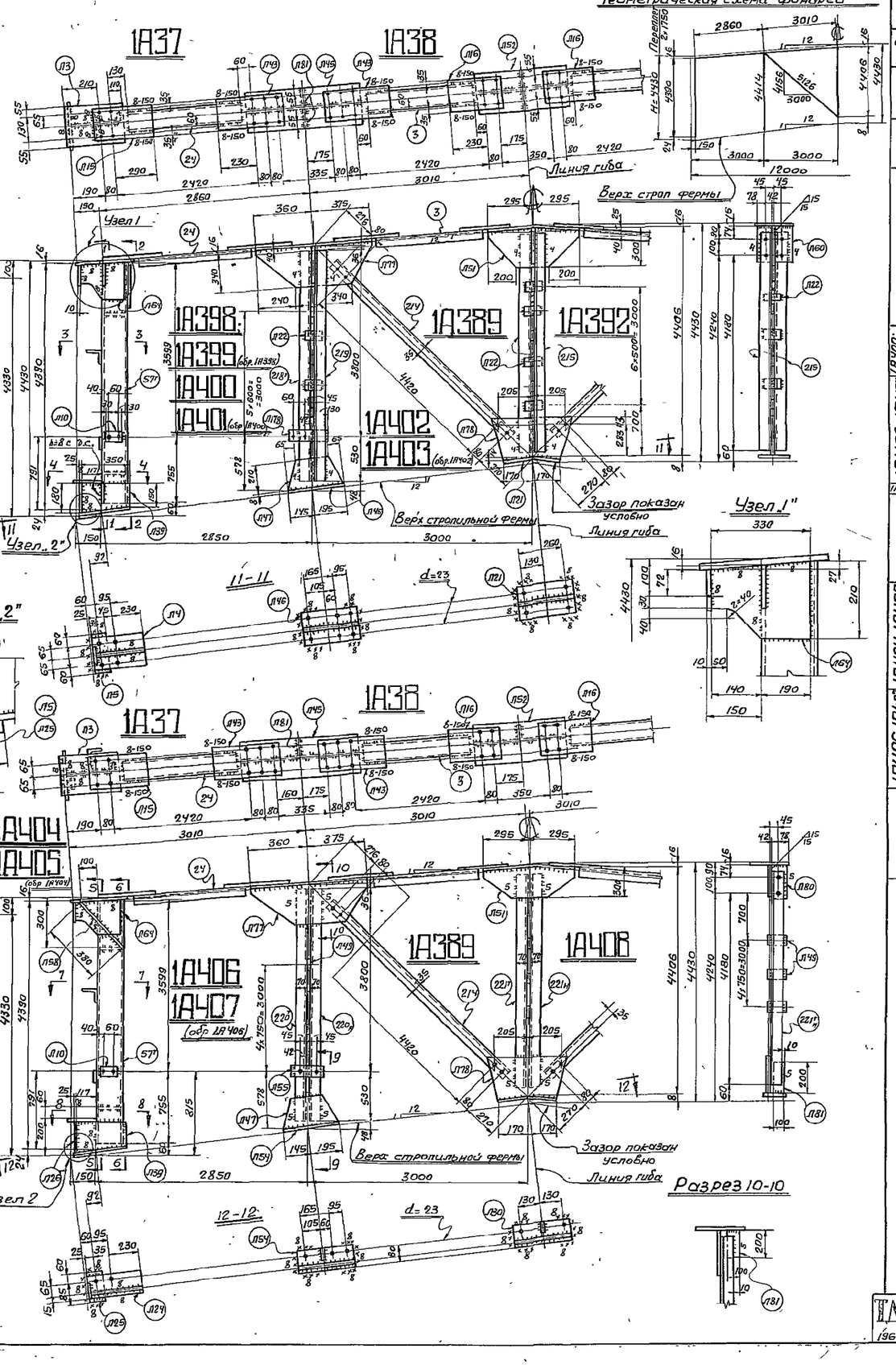
Основной



Температурный

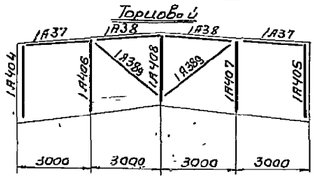


Геометрическая схема фонарей



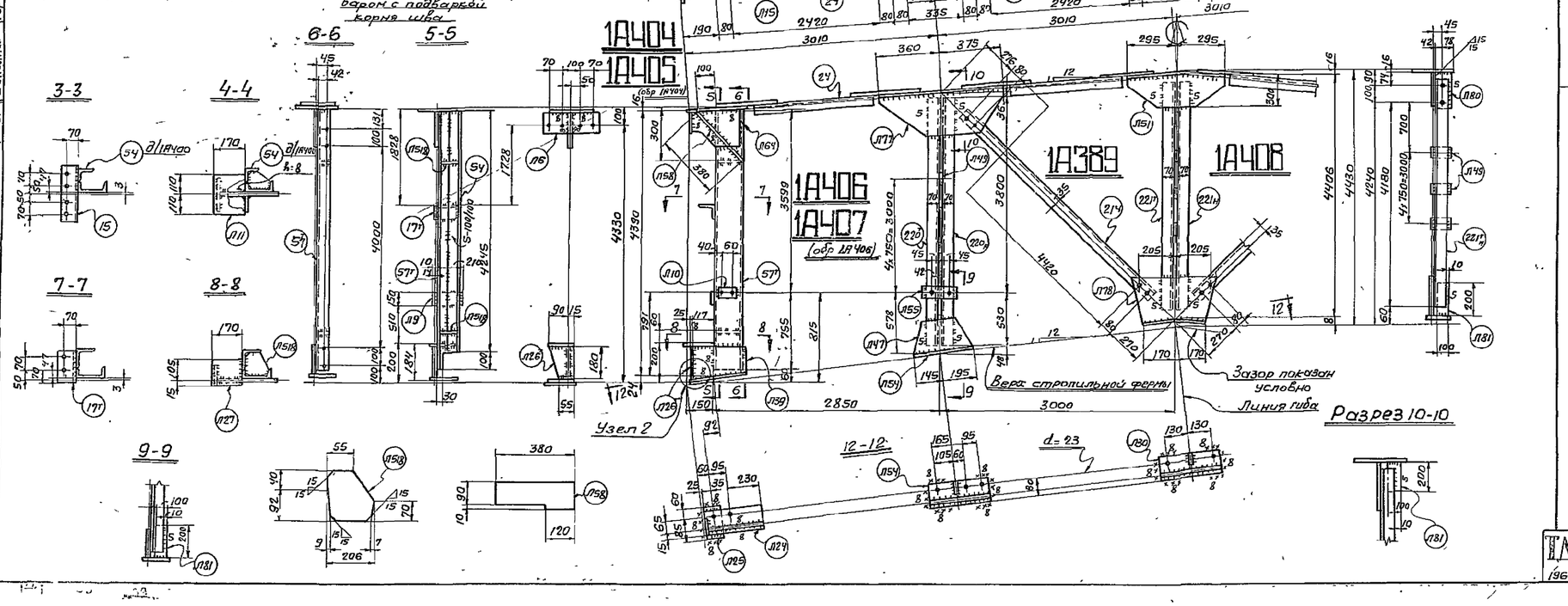
Разбивка фонаря на отправочные марки

Торцовый



Дет среза поз. 57т

Варить с полным проваром с подваркой корня шва



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примеч. п.5)

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примеч.
1А37	24	1		С12	2230	23,2	23,2	34	
	Л15	1		– 200×8	410	5,2	5,2		
	Л43	1		– 200×8	430	5,4	5,4		
	Вес			наплавленного	металла		0,3		
1А38	3	1		С12	2300	24	24	34	
	Л43	1		– 200×8	430	5,4	5,4		
	Л16	1		– 200×8	350	4,4	4,4		
	Вес			наплавленного	металла		0,3		
1А398, 1А399 (обр. 1А398)	57т	1		С22	4372	91,9	91,9	139	срез. выр.
	15	1		∠100×100×8	320	3,9	3,9		
	Л39	1		– 180×8	350	3,7	3,7		ф.л.
	Л3	1		– 240×16	400	12	12		
	Л4	1		– 210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80×16	250	2,5	2,5		
	Л6	1		– 115×10	320	2,9	2,9		
	Л7	1		– 180×8	180	2,1	2,1		ф.л. сн фас.
	Л8	2		– 100×6	130	0,4	0,8		ф.л.
	Л9	1		– 150×10	220	1,7	1,7		
	Л10	1		– 80×6	120	0,5	0,5		
	Л11	1		– 170×10	220	2,8	2,8		
	Л64	1		– 210×10	330	5,4	5,4		ф.л
	Л42	1		– 170×6	260	2,8	2,8		
	Вес			наплавленного	металла		1,6		
	Все			детали брать	по 1А398		132,2		
1А400; 1А401 (обр. 1А400)	54	1		∠63×63×5	4245	20,4	20,4	157	
	Л518	2		– 132×6	205	0,9	1,8		ф.л.
	Вес			наплавленного	металла		2,3		
1А402, 1А403 (обр. 1А402)	218	1		∠80×80×6	4330	31,8	31,8	107	
	219	1		∠80×80×6	4330	31,8	31,8		
	Л77	1		– 340×6	735	9	9		ф.л
	Л45	1		– 240×16	735	22	22		
	Л46	1		– 210×8	340	4,5	4,5		
	Л47	1		– 210×6	340	3,7	3,7		ф.л
	Л178	1		– 80×6	220	1,3	1,3		
	Л22	5		– 60×6	80	0,2	1		
	Л81	2		– 100×6	400	0,8	1,6		
	Вес			наплавленного	металла		0,9		
1А389	214	1		∠63×63×5	4680	22	22	22	
1А392	215	2		∠75×75×6	4320	29,8	59,6	101	
	Л22	7		– 60×6	80	0,2	1,4		
	Л51	1		– 300×6	590	8	8		ф.л.
	Л52	1		– 240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	Л78	1		– 340×6	490	7	7		ф.л.
	Л80	2		– 120×6	214	1	2		
	Л21	1		– 210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	Вес			наплавленного	металла		1,0		
1А404, 1А405 (обр. 1А404)	Детали 57т, 15, 16, 18, 110, 1А398 брать по 1А398						198,1	155	
	Л24	1		– 120×8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 80×16	145	1,5	1,5		
	Л26	1		– 105×8	180	0,9	0,9		ф л сн ф.
	Л27	1		– 120×10	170	1,6	1,6		
	Л518	2		– 132×6	206	0,9	1,8		ф.л.
	Л58	1		– 100×10	380	3	3		выр
	17т	1		∠100×100×8	180	2,2	2,2		
	54	1		∠63×63×6	4245	20,4	20,4		
	Вес			наплавленного	металла		2,4		
1А406, 1А407 (обр. 1А406)	220т	1		∠110×70×8	4320	47,2	94,4	137	
	Л77	1		– 340×6	735	9	9		ф.л.
	Л45	1		– 240×16	735	22	22		
	Л47	1		– 210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	Л54	1		– 120×8	340	2,6	2,6		
	Л55	1		– 80×6	170	0,6	0,6		
	Л49	4		– 80×6	145	0,5	2		
	Л81	2		– 100×6	200	0,8	1,6		
	Вес			наплавленного	металла		1,0		
1А408	221п	1		∠110×70×8	4320	47	94	135	
	Л30	1		– 120×8	340	2,6	2,6		гнуть
	Л51	1		– 300×6	590	8	8		ф.л
	Л52	1		– 240×16	590	17,7	17,7		гнуть
	Л78	1		– 340×6	490	7	7		ф.л
	Л49	5		– 80×6	145	0,5	2,5		
	Л81	1		– 100×6	200	0,8	0,8		
	Л30	1		– 120×6	210	1	1		
	Вес			наплавленного	металла		1,0		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина швов: ∆4	∆5	∆6	∆8	⊥5	V8	Итого: длина п.м	Итого: вес кг.
1А 37				0,85			0,85	0,3
1А 38				0,85			0,85	0,3
1А 389								
1А 398	1,45		5,05				6,5	1,0
1А 399	0,3		3,65	2,75		0,1	6,8	1,6
1А 399	0,3		3,65	2,75		0,1	6,8	1,6
1А 400	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А 401	0,3		5,5	2,75	2,15	0,1	10,8	2,3
1А 402	1,2		4,2				5,4	0,9
1А 403	1,2		4,2				5,4	0,9
1А 404			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А 405			6,0	2,75	2,15	0,1	11,0	2,4
1А 406	1,7		4,3				6,0	1,0
1А 407	1,7		4,3				6,0	1,0
1А 408	1,7		4,1				5,8	1,0

Примечания:

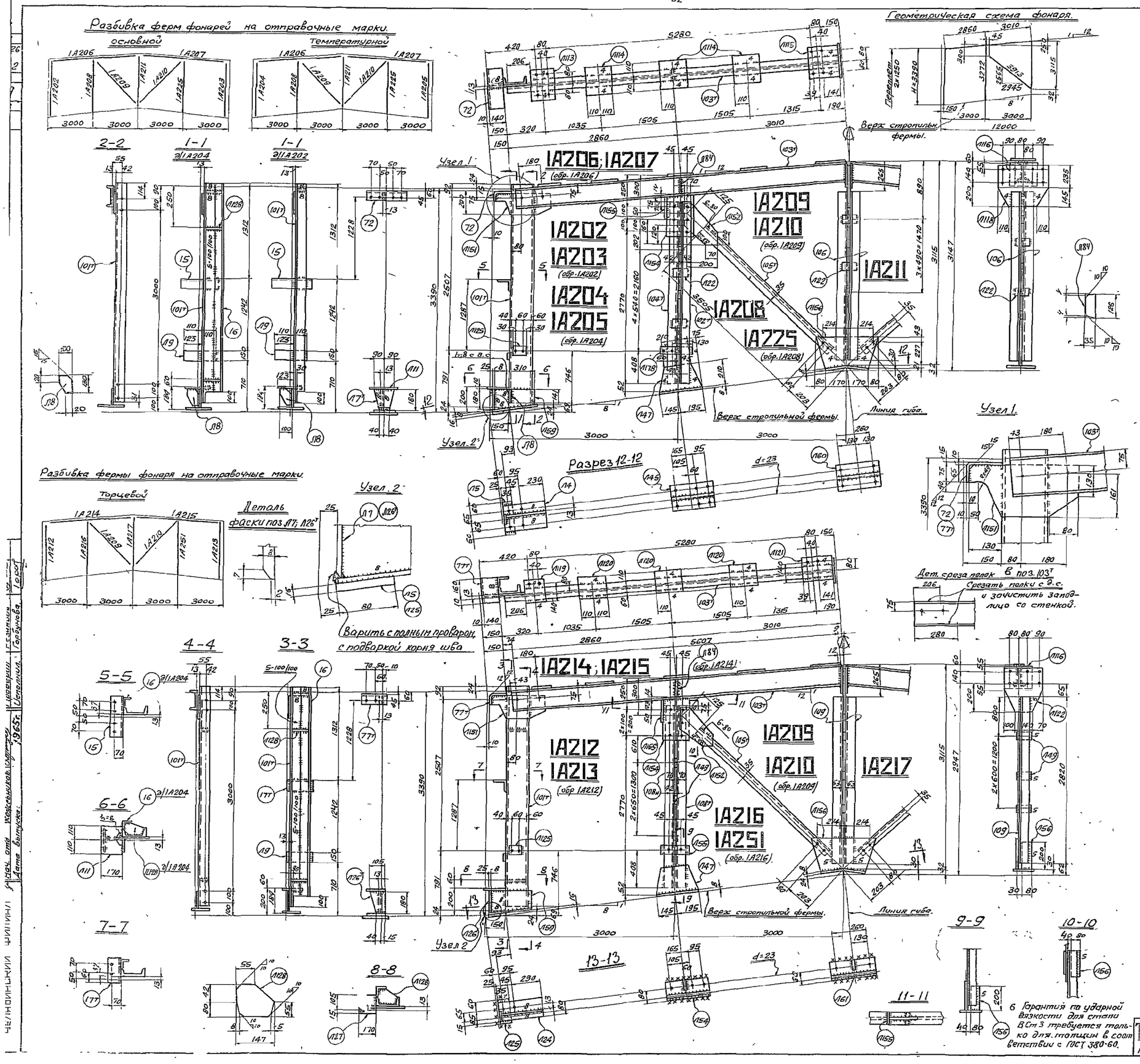
1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы h=5 } кроме оговоренных
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19Д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19И, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60

Фермы фонарей шириной 12 м. Н=4430 под нагрузку q=450 кг/м² при плитах покрытия 3×6 м (шаг ферм 6 м)	ПК-01-126 Альбом 2	Лист 528

ГПИ СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инженер проекта Кожевников; Бригадир Кривенко; Проверил Кривенко; Исполнил Горбунова; Главный инженер Белоконев; Гл. инженер Лисорев; Нач. отд. Кожевников; Дата выпуска: 1965

8019-09 29



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание п.5).

Отпр. марк.	№ дет.	к-во т.	к-во н.	Сечение.	Длина мм	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примечан
1А202; 1А203 (обр. 1А202)	159	1		– 180х8	310	3,5	3,5	86	ф.л.
	14	1		– 210х8	360	4,8	4,8		
	15	1		– 80х16	250	2,5	2,5		
	17	1		– 180х8	180	2,1	2,1		ф.л., сн фас.
	19	1		– 150х10	220	1,7	1,7		
	125	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	111	1		– 170х10	220	2,8	2,8		
	101т	1		– С 16а	3345	51,4	51,4		Выр. пол.
	72	1		L 140х75х10	320	5,2	5,2		из L 140х90х10
	15	1		L 100х100х8	320	3,9	3,9		
	151	1		– 190х10	430	5,6	5,6		ф.л.
	18	1		– 100х6	130	0,4	0,4		–"–
				Вес наплавленного металла			1,3		
				Все 2ст брать по 1А202			84,7		
1А204; 1А205 (обр. 1А204)	128	2		– 122х6	147	0,7	1,4	103	ф.л.
	16	1		L 63х63х5	3245	15,6	15,6		
				Вес наплавленного металла:			1,3		
1А206; 1А207 (обр. 1А206)	113	1		– 160х10	240	3,0	3,0	106	
	114	3		– 220х10	220	3,8	11,4		
	115	1		– 240х10	260	4,9	4,9		
	116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	103т	1		I 14	5830	79,9	79,9		
	154т	1		– 170х6	357	2,9	2,9		кос. рез. ср. пол.
	155	1		– 70х6	200	0,7	0,7		кос. рез.
	184	2		– 35х6	126	0,2	0,4		ф.л.
				Вес наплавленного металла:			0,4		
1А208; 1А225 (обр. 1А208)	146	1		– 210х8	340	4,5	4,5	50	
	122	4		– 60х6	80	0,2	0,8		
	178	1		– 80х6	230	1,3	1,3		
	102т	1		L 70х70х6	3045	19,5	19,5		
	104т	1		L 70х70х6	3045	19,5	19,5		
	147	1		– 210х5	340	3,7	3,7		ф.л.
				Вес наплавленного металла			0,7		
1А209; 1А210 (обр. 1А209)	152	1		– 240х6	300	2,1	2,1	20	ф.л.
	105т	1		L 63х63х5	3625	17,4	17,4		
				Вес наплавленного металла			0,5		
1А211	122	4		– 60х6	80	0,2	0,8	45	
	156	1		– 291х6	500	5,9	5,9		ф.л.
	160	1		– 210х8	340	4,5	4,5		Гнуть.
	118	1		– 380х6	420	6,4	6,4		ф.л.
	106	2		L 63х63х5	2820	13,6	27,2		
				Вес наплавленного металла			0,2		
1А212; 1А213 (обр. 1А212)	159	1		– 180х8	310	3,5	3,5	94	ф.л.
	19	1		– 150х10	220	1,7	1,7		
	128	2		– 122х6	147	0,7	1,4		ф.л
	125	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	126	1		– 80х16	145	1,5	1,5		
	124	1		– 120х8	360	2,7	2,7		
	126т	1		– 105х8	180	0,9	0,9		ф.л. сн фас.
	127	1		– 120х10	170	1,6	1,6		
	151	1		– 190х10	430	5,6	5,6		ф.л.
	101т	1		С 16а	3345	51,4	51,4		Выр. пол
	16	1		L 63х63х5	3245	15,6	15,6		
	77т	1		L 140х75х10	170	3	3		из L 140х90х10
	17т	1		L 100х100х8	180	2,2	2,2		
				Вес наплавленного металла			1,7		
1А216; 1А251 (обр. 1А216)	155	1		– 80х6	170	0,6	0,6	77	
	147	1		– 210х6	340	3,7	3,7		ф.л
	149	3		– 80х6	145	0,5	1,5		
	108т	1	1	L 110х70х6	3045	19,2	68,4		
	154	1		– 120х8	340	2,6	2,6		
	156	2		– 80х6	200	0,8	1,6		
				Вес наплавленного металла:			0,6		
1А217	156	1		– 291х6	500	5,9	5,9	65	ф.л.
	128	3		– 330х6	300	5,2	5,2		ф.л
	109	2		L 100х63х7	2820	24,4	48,8		
	161	1		– 120х8	340	2,6	2,6		
	149	3		– 80х6	145	0,5	1,5		
	156	1		– 80х6	200	0,8	0,8		
				Вес наплавленного металла:			0,5		
1А214; 1А215 (обр. 1А214)	119	1		– 160х10	180	2,3	2,3	102	
	120	3		– 170х10	280	2,9	8,7		
	121	1		– 180х10	280	3,7	3,7		
	116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	103т	1		I 14	5830	79,9	79,9		
	154т	1		– 170х6	357	2,9	2,9		кос. рез. ср. пол.
	155	1		– 70х6	200	0,7	0,7		кос. рез.
	184	2		– 35х6	126	0,2	0,4		
				Вес наплавленного металла:			1,0		

Таблица заводских сварных швов.

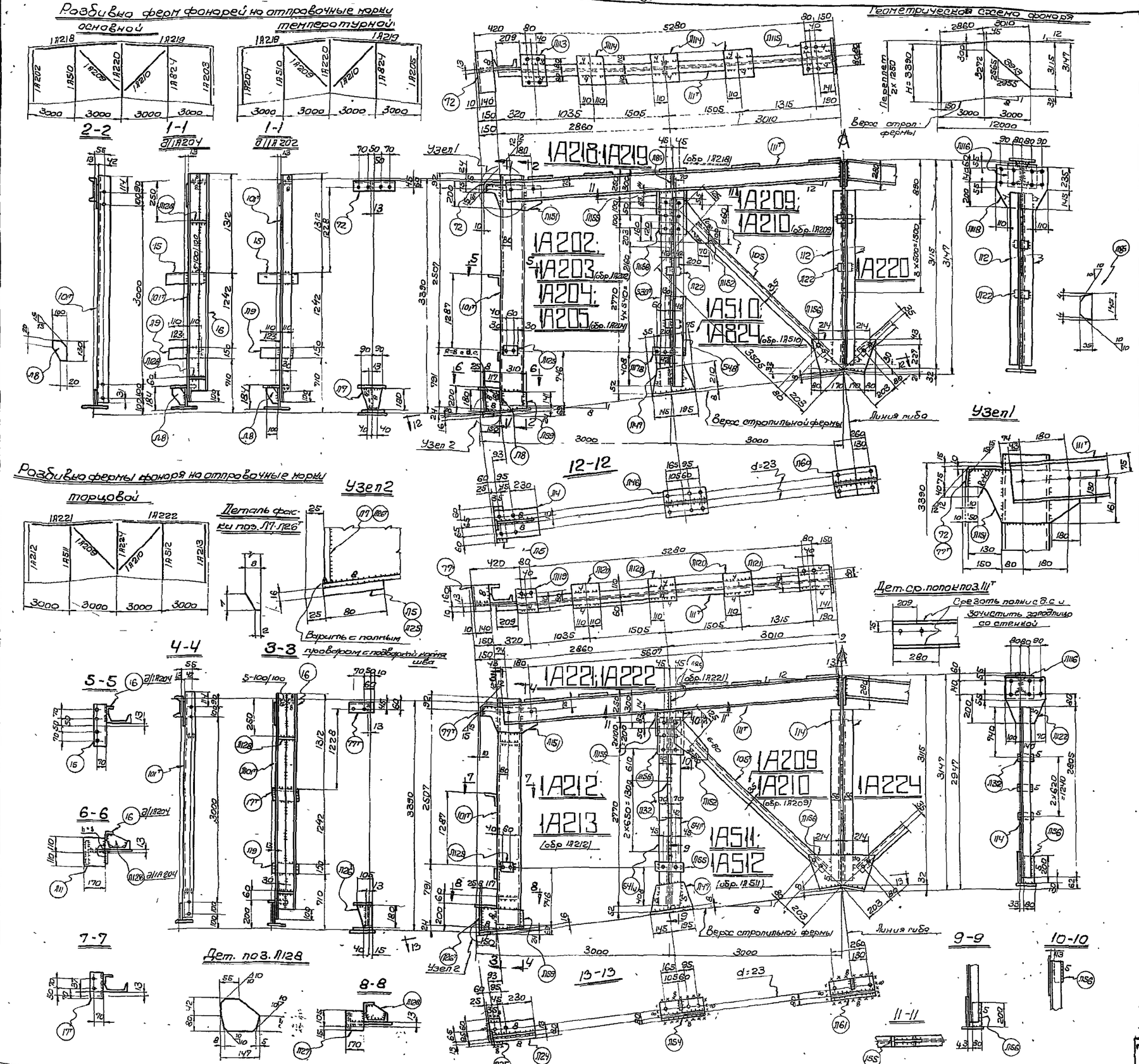
Отпр марка.	Сечение и длина св. швов в п.м. ∆6	∆8	∆4	∆5	I 5	V 8	Итого: длина п.м.	Итого: вес кг.
1А202	3,0	0,9				0,1	4,0	1,3
1А203	3,0	0,9				0,1	4,0	1,3
1А204	4,7	0,9			3,4	0,1	9,1	1,3
1А205	4,7	0,9			3,4	0,1	9,1	1,3
1А206	1,7		2,2				3,9	0,4
1А207	1,7		2,2				3,9	0,4
1А208	2,3		0,6				2,9	0,7
1А225	2,3		0,6				2,9	0,7
1А209	0,1		0,1				0,2	0,5
1А210	0,1		0,1				0,2	0,5
1А211	2,4	1,0	0,7				3,1	0,2
1А212	4,7	0,9			3,4	0,1	9,1	1,7
1А213	4,7	0,9			3,4	0,1	9,1	1,7
1А216	1,3			1,4			2,7	0,6
1А251	1,3			1,4			2,7	0,6
1А217	1,6			0,6			3,2	0,5
1А214	1,8		2,2				4,0	1,0
1А215	1,8		2,2				4,0	1,0

Примечания:

1. Все отверстия d=21, кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, кроме оговоренных.
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 Э42. Стали ВСт3 с дополнительными гарантиями за изгиб в холодном состоянии согласно п. 15д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 16 и 16 ГОСТ 380-60.
5. В гарантий по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для элементов толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965г.	Фермы фонарей шириной 12м Н=3390 под нагрузку q=350 кг/м2 при климах покрытий 1,5х6м. (шаг ферм 6м)	ПР-01-126 Альбом 2	Лист 529

8019-02 33



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5)

Отпр. марк.	N дет.	Нормативная Т	Нормативная Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Марка	Примечание
1А202, 1А203 (обр. 1А202)	Л59	1		-180×8	310	3.5	3.5	85	ф.л.
	Л4	1		-210×8	360	4.8	4.8		
	Л5	1		-80×16	280	2.5	2.5		
	Л7	1		-180×8	180	2.1	2.1		ф.л. см ф
	Л9	1		-150×10	220	1.7	1.7		
	Л135	1		-80×16	120	1.2	1.2		
	Л11	1		-170×10	220	2.8	2.8		
	Л01*	1		С16	3395	51.4	51.4		выр. пол. изгибающего ст. 380с
	Л2	1		L 140×75×10	320	5.2	5.2		
	Л6	1		L 100×100×8	320	3.9	3.9		
	Л151	1		-190×10	430	3.6	3.6		ф.л.
	Л8	1		-100×6	120	0.4	0.4		ф.л.
				Вес наплавленного металла			1.3		
1А510, 1А824 (обр. 1А510)	Л48	1		-210×8	340	4.5	4.5	50	
	Л22	4		-80×6	80	0.2	0.8		
	Л178	1		-80×6	230	1.3	1.3		
	Л47	1		-210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	539*	1		L 70×70×6	3025	19.3	19.3		
	540*	1		L 70×70×6	3025	19.3	19.3		
				Вес наплавленного металла			1.1		
1А220, 1А210 (обр. 1А209)	Л152	1		-240×8	380	5.7	5.7	20	ф.л.
	Л051	1		L 63×63×7	3625	17.4	17.4		
				Вес наплавленного металла			0.6		
1А218, 1А219 (обр. 1А218)	Л113	1		-160×10	240	3.0	3.0	113	
	Л114	3		-220×10	220	3.8	11.4		
	Л115	1		-250×10	280	4.9	4.9		
	Л116	1		-235×6	240	2.4	2.4		
	Л117	1		I 16	5430	92.7	92.7		
	Л158	1		-170×6	337	2.7	2.7		
	Л155	1		-70×6	200	0.7	0.7		
	Л85	2		-35×6	145	0.2	0.4		ф.л.
				Вес наплавленного металла			1.2		
1А220	Л22	4		-80×6	80	0.2	0.8	54	
	Л178	1		-230×6	460	2.7	2.7		ф.л.
	Л156	1		-291×6	500	5.9	5.9		"
	Л80	1		-210×8	340	4.5	4.5		гнуть
	Л12	2		L 70×70×6	2805	18	36		
				Вес наплавленного металла			0.4		
1А221, 1А222 (обр. 1А221)	Л118	1		-160×10	180	2.3	2.3	114	
	Л120	3		-170×10	280	3.7	3.7		
	Л121	1		-180×10	280	3.7	3.7		
	Л116	1		-235×6	240	2.4	2.4		
	Л158	1		-170×6	337	2.7	2.7		нос. рез.
	Л155	1		-70×6	200	0.7	0.7		
	Л117*	1		I 16	5430	92.7	92.7		нос. рез. ср. п.
	Л85	2		-35×6	145	0.2	0.4		ф.л.
				Вес наплавленного металла			0.4		
1А511, 1А512 (обр. 1А511)	Л55	1		-80×8	190	0.6	0.6	77	
	Л47	1		-210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	Л54	1		-120×8	340	2.6	2.6		
	Л148	3		-80×6	145	0.5	1.5		
	541*	1		L110×70×8	3025	3.3	6.6		
	Л56	2		-80×6	200	0.8	1.6		
				Вес наплавленного металла			10		
1А224	Л56	1		-291×6	500	5.9	5.9	51	ф.л.
	Л132	3		-60×6	110	0.3	0.9		
	Л56	1		-80×6	200	0.8	0.8		
	Л122	1		-310×6	380	5.2	5.2		ф.л.
	Л14	2		L 90×56×5.5	2805	17.3	34.6		
	Л61	1		-120×6	340	2.6	2.6		гнуть
				Вес наплавленного металла			10		
1А212, 1А213 (обр. 1А212)	Л59	1		-180×8	310	3.5	3.5	94	ф.л.
	Л19	1		-150×10	220	1.7	1.7		
	Л123	2		-122×6	147	0.7	1.4		ф.л.
	Л128	1		-80×16	120	1.2	1.2		
	Л125	1		-80×16	118	1.2	1.2		
	Л124	1		-120×8	360	2.7	2.7		
	Л126	1		-105×8	180	0.9	0.9		ф.л. см. ф
	Л127	1		-120×10	170	1.6	1.6		
	Л151	1		-190×10	430	3.6	3.6		ф.л.
	101*	1		С16	3395	51.4	51.4		выр. пол.
	16	1		L 63×63×5	3245	15.6	15.6		
	771	1		L 140×75×10	170	3.2	3.2		изгибающего ст. 380с
	17*	1		L 100×100×8	180	2.2	2.2		
				Вес наплавленного металла			1.7		
				Вес дет. брать по 1А202			84.7		
1А204, 1А205 (обр. 1А204)	Л128	2		-122×6	147	0.7	1.4	103	ф.л.
	16	1		L 63×63×5	3245	15.6	15.6		
				Вес наплавленного металла			1.3		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марки	Сечение и д. св. шв. Вл.м. ◺6	◺8	◺4	◺5	◺5	◺8	Итого: длина п.м.	Вес кг
1А202	3.0	0.0				0.1	4.0	1.3
1А203	3.0	0.9				0.1	4.0	1.3
1А204	4.7	0.9		3.4		0.1	9.1	1.3
1А205	4.7	0.9		3.4		0.1	9.1	1.3
1А209	2.3		0.6				2.9	1.1
1А209	0.1		0.1				0.2	0.5
1А210	0.1		0.1				0.2	0.5
1А212	4.7	0.9		3.4		0.1	9.1	1.7
1А213	4.7	0.9		3.4		0.1	9.1	1.7
1А511	1.3			1.4			2.9	1.0
1А218	1.8		2.2				4	0.8
1А219	1.8		2.2				4	0.8
1А220	2.4		0.8				3.2	0.4
1А221	1.8		2.2				4	0.8
1А222	1.8		2.2				4	0.4
1А224	1.6			1.6			3.1	1
1А510	2.3		0.6				2.9	1.1
1А512	1.3			1.4			2.7	1.0

Кроме отдельных

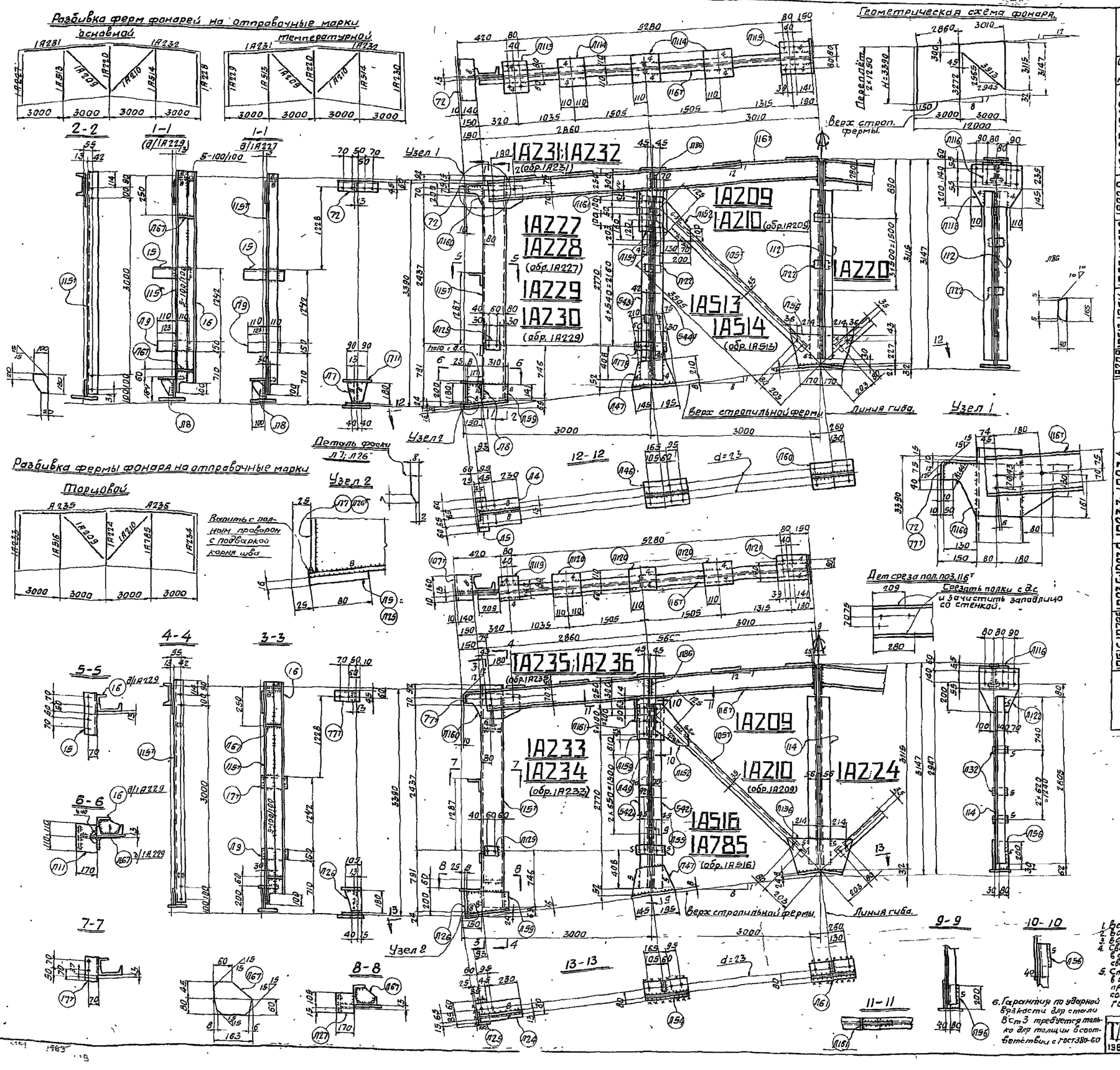
Примечания:

1. Все отверстия d=21.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы h=6.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сварной в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п. 198-ч ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 194, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для поясов в соответствии с ГОСТ.

Серия ПК-01-126 Альбом 2 лист 530 шиф №

ПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. пр. Кожевников; Гл. инж. Брилевич; Нач. отдела Ковалевский; Гл. инж. Ковалевский; Нач. отдела Подгорев; Гл. инж. Разумов; Гл. инж. Беляев; Гл. инж. Беляев; Гл. инж. Гробман; Гл. инж. Гробман; Гл. инж. Гробман



Спецификация стали - ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. мар.	№ дет.	кол. т	кол. н	Сечение	Длина мм	вес кг. шт.	вес кг. общ.	мар.	Примечан.
1А227; 1А228 (обр. 1А227)	Л4	1		-210×8	360	4,8	4,8	93	
	Л5	1		-80×16	250	2,5	2,5		ф.л.
	Л7	1		-180×8	180	2,1	2,1		ф.л. см. фаску
	Л9	1		-160×10	220	1,7	1,7		
	Л11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	Л59	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л125	1		-80×16	110	1,2	1,2		
	Л160	1		-180×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	Л15	1		∠100×100×8	320	3,9	3,9		
	Л151	1		С18а	3345	58,2	58,2		выр. р.д.п. из 1А235 поз. 10 см. спец. на 1А235
	72	1		∠140×75×10	320	5,2	5,1		
	Л8	1		-100×6	180	0,4	0,4		
			Все	дет. брать по отпр. марке 1А227			91,5		
	Л67	2		-125×6	163	0,8	1,6		ф.л.
	16	1		∠63×63×6	3295	13,6	13,6		
				Вес наплавленного металла			1,3		
1А229; 1А230 (обр. 1А229)	Л113	1		-160×10	240	3,0	3,0	110	
	Л114	3		-220×10	220	3,8	11,4		
	Л115	1		-240×10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	Л158	1		-170×6	320	2,6	2,6		кос. рез
	Л167	1		-90×6	200	0,8	0,8		
	Л167	1		I18	5830	101,4	101,4		гос. ск. ср. пол
	Л86	2		-40×6	165	0,3	0,6		
				Вес наплавленного металла			0,9		
1А232; 1А231 (обр. 1А231)	Л12	4		-60×6	80	0,2	0,8	134	
	Л46	1		-210×8	340	4,5	4,5		
	Л47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	Л178	1		-80×6	230	1,3	1,3		
	Л543	1		∠70×70×6	3010	19,2	19,2		
	Л544	1		∠70×70×8	3010	19,2	19,2		
				Вес наплавленного металла			0,3		
1А205; 1А210 (обр. 1А209)	Л152	1		-240×6	300	2,1	2,1	49	ф.л.
	Л057	1		∠63×63×5	3625	17,4	17,4		
				Вес наплавленного металла			0,5		
1А220	Л22	4		-60×6	80	0,2	0,8	20	
	Л118	1		-380×6	470	6,4	6,4		ф.л.
	Л156	1		-231×6	500	5,9	5,9		
	Л60	1		-210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	112	2		∠70×70×6	2805	18	36		
				Вес наплавленного металла			0,4		
1А233; 1А234 (обр. 1А233)	Л59	1		-180×8	310	3,5	3,5	54	ф.л.
	Л9	1		-160×10	220	1,7	1,7		
	Л67	2		-125×6	163	0,8	1,6		ф.л.
	Л125	1		-80×16	120	1,7	1,7		
	Л24	1		-120×8	360	2,7	2,7		
	Л126	1		-125×8	180	0,9	0,9		
	Л127	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	Л160	1		-190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	Л151	1		С18а	3345	58,2	58,2		кос. рез
	16	1		∠63×63×5	3245	15,6	15,6		кос. ск. ср. пол
	777	1		∠140×75×10	170	3	3		
	177	1		∠100×100×8	180	2,7	2,7		
	Л25	1		-80×16	145	1,5	1,5		
				Вес наплавленного металла			1,7		
1А236; 1А235 (обр. 1А235)	Л119	1		-160×10	180	2,3	2,3	130	
	Л120	3		-170×10	220	2,9	8,7		
	Л121	1		-180×10	260	3,2	3,2		
	Л116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	Л159	1		-170×6	320	2,6	2,6		ф.л.
	Л161	1		-90×6	200	0,8	0,8		кос. рез
	116т	1		I18	5830	107,4	107,4		кос. ск. ср. пол
	Л86	2		-40×6	165	0,3	0,6		ф.л.
				Вес наплавленного металла			1,5		
1А785; 1А516 (обр. 1А516)	Л55	1		-80×6	170	0,6	0,6	80	
	Л47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	Л54	1		-120×8	340	2,6	2,6		
	Л44	3		-60×6	145	0,5	1,5		
	547т	1		∠100×70×8	3010	32,4	8,56		
	Л56	2		-80×6	200	0,8	1,6		
				Вес наплавленного металла			0,6		
1А224	Л156	1		-231×6	500	5,9	5,9	51	ф.л.
	Л32	3		-60×6	110	0,5	0,9		
	Л56	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	Л122	1		-330×6	380	5,2	5,2		ф.л.
	114	2		∠80×56×5,5	2805	17,3	34,6		
	Л61	1		-120×8	340	2,6	2,6		гнуть
				Вес наплавленного металла			1,0т		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. шва, мм								Итого	
	⊿6	⊿8	⊿4	⊿5	⊿10	⋈5			длина п.м.	вес кг.
1А513	2,3		0,6						2,9	0,3
1А209	0,1		0,1						0,2	0,5
1А210	0,1		0,1						0,2	0,5
1А224	1,6			1,6					3,2	1,0
1А220	2,4		0,8						3,2	0,4
1А516	1,3			1,4					2,7	0,3
1А514	2,3		0,6						2,9	0,3
1А227	0,1	3,0	0,9		0,1				4,1	1,5
1А228	0,1	3,0	0,9		0,1				4,1	1,5
1А229	0,1	4,1	0,9		0,1	3,2			9,0	1,3
1А230	0,1	4,7	0,9		0,1	3,2			9,0	1,3
1А231		1,9		2,2					4,1	0,9
1А232		1,9		2,2					4,1	0,9
1А233	0,1	4,8	0,9			3,2			9,0	1,7
1А234	0,1	4,8	0,9			3,2			9,0	1,7
1А235		1,9		2,2					4,1	1,5
1А236		1,9		2,2					4,1	1,5
1А785		1,3		1,4					2,7	0,3

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
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 Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19ж, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

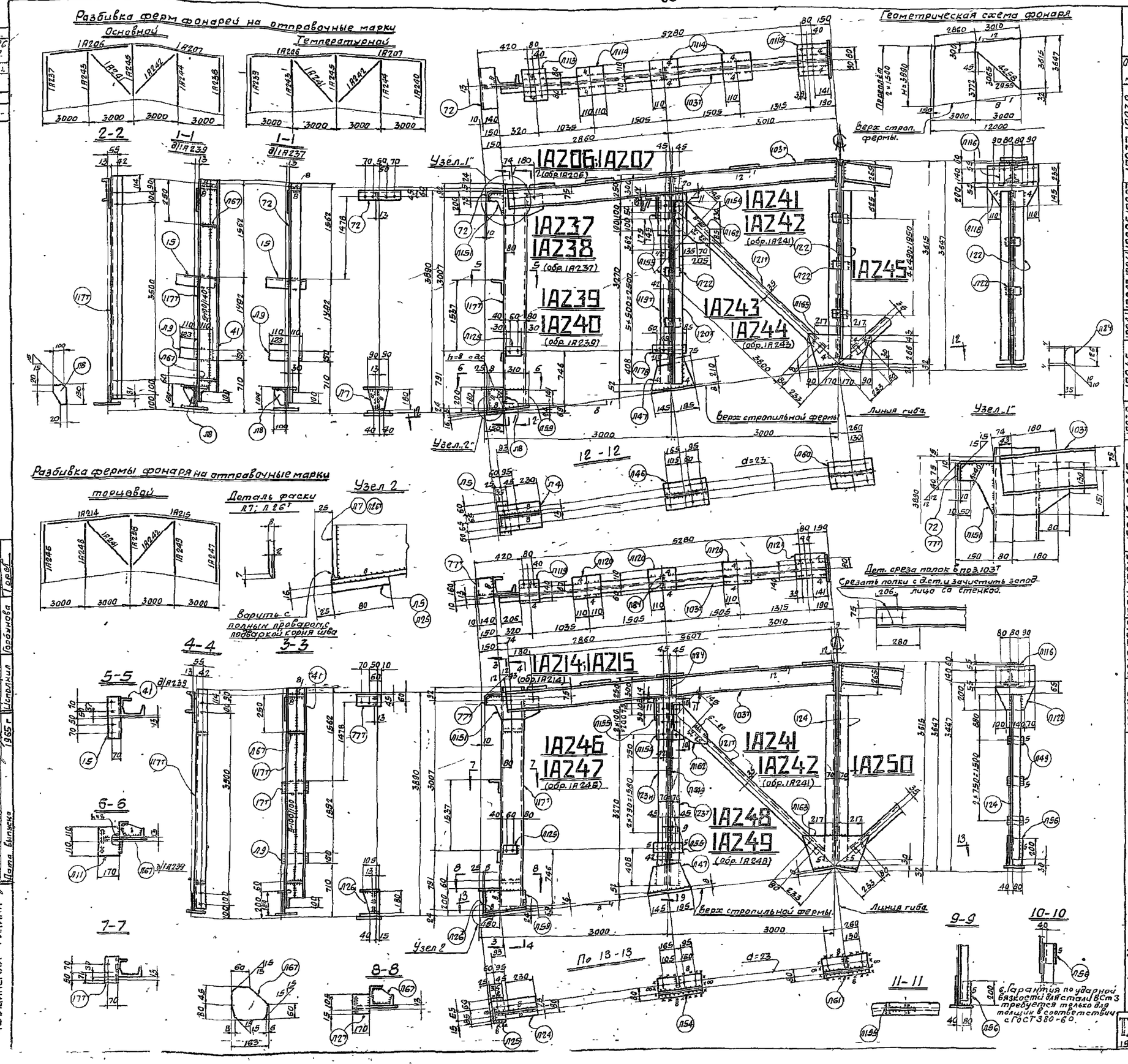
Главный инженер Родионов; Главный инженер проекта Горбунова; Гл. инженер Давыдов; Гл. инженер Степанов; Гл. инженер 1-го отдела Ужакевичев; Дата выпуска: 1965г.

Фермы фонарей шириной 12 м. H=3390 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6 м (шаг ферм 6м)

ТД 1965г.

Пр-01-126 Альбом 2

Лист 53.1



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5)

Отпр. марк.	№ эл.	кол. Т	кол. Н	Сечение	Длина мм.	вес кг шт.	вес кг общ.	мар.	Примечан.
1А237;1А238 (обр. 1А237)	П5	1		-80×16	750	2,5	2,5	101	
	П7	1		-180×8	180	2,1	2,1		ф.л. сн. фас.
	П9	1		-150×10	770	4,7	4,7		
	П11	1		-170×10	770	2,8	2,8		
	П59	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	П151	1		-190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	77	1		∠100×100×8	320	3,9	3,9		
	72	1		∠140×75×10	320	5,2	5,2		из ∠140×90×10 выр. пол.
	177	1		Г 18 а	3845	6,7	6,7		
	П4	1		-210×8	360	4,8	4,8		ф.л.
	П8	1		-100×6	130	0,4	0,4		ф.л
				вес наплавленного металла			0,7		
1А205;1А207 (обр. 1А206)	П113	1		-160×10	240	3	3	107	
	П114	3		-220×10	220	3,6	10,4		
	П115	1		-240×10	260	4,9	4,9		
	П116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	П154	1		-170×6	357	2,9	2,9		Кос. рез
	П155	1		-70×6	200	0,7	0,7		
	103	1		2,14	5830	79,9	79,9		Ср. полка с.р. ф.л.
	88	2		-35×6	126	0,2	0,4		
				вес наплавленного металла			14		
1А243;1А244 (обр. 1А242)	П46	1		-210×8	340	4,5	4,5	56	
	П47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	П78	1		-80×6	230	1,3	1,3		
	122	5		-60×6	80	0,2	1		
	119	1		∠70×70×6	3545	22,6	22,6		
	120	1		∠70×70×6	3545	22,6	22,6		
				вес наплавленного металла			0,3		
1А241;1А242 (обр. 1А241)	П162	1		-245×6	315	2,1	2,1	21	ф.л.
	121	1		∠63×63×5	3970	18,8	18,8		
				вес наплавленного металла			21		
1А245	122	5		-60×6	80	0,2	1	61	
	П163	1		-290×6	520	6	6		ф.л.
	П118	1		-380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	123	2		∠70×70×6	3320	21,2	42,2		
	П160	1		-210×8	340	4,5	4,5		гнуть
				вес наплавленного металла			0,7		
1А239;1А240 (обр. 1А239)				Все дет. по 1А237			100,3	121	
	П67	2		-125×6	163	0,8	1,5		ф.л.
	41	1		∠63×63×5	3745	18	18		
				вес наплавленного металла			1,1		
1А245;1А247 (обр. 1А246)	П24	1		-130×8	360	2,7	2,7	112	
	П25	1		-80×16	165	1,5	1,5		
	П26	1		-105×8	180	0,9	0,9		ф.л. сн. фас.
	П27	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	П67	2		-125×6	163	0,8	1,6		ф.л.
	П59	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	П9	1		-150×10	770	1,7	1,7		
	П151	1		-190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	177	1		∠100×100×8	180	2,2	2,2		сн. фас.
	777	1		∠140×75×10	170	3	3		из ∠140×90×10 выр. пол.
	177	1		Г 18 а	3845	6,7	6,7		
	41	1		∠63×63×5	3745	18	18		
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
				вес наплавленного металла			1,5		
1А214;1А215 (обр. 1А214)	П119	1		-160×10	180	2,3	2,3	88	
	П120	3		-170×10	220	2,4	8,7		
	П121	1		-180×10	260	3,7	3,7		
	П116	1		-235×6	235	2,4	2,4		
	П150	1		-170×6	257	2,9	2,9		
	П155	1		-70×6	200	0,7	1,4		
	103	1		2,14	5830	78,8			
	188	2		-35×6	126	0,2			
				вес наплавленного металла			0,8		
1А249;1А248 (обр. 1А248)	П49	3		-80×6	145	0,5	1,5		
	П56	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	П121	1		-350×6	340	3,2	3,2		ф.л.
	П163	1		-290×6	520	5	5		ф.л.
	П61	1		-120×8	340	2,6	2,6		гнуть
	124	2		∠110×70×8	3320	36,2	72,4		
				вес наплавленного металла			0,5		
1А250								88	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение длина св. швов в м. Δ6	Δ8	Δ4	Δ5	⌶5	▽8	Итого длина п.м.	вес кг.
1А206	1,7		2,2				3,9	1,4
1А207	1,7		2,2				3,9	1,4
1А214	1,7		2,2				3,9	1,0
1А215	1,7		2,2				3,9	1,0
1А237	3,1	0,9				0,1	4,1	0,7
1А238	3,1	0,9				0,1	4,1	0,7
1А239	2,8	0,9			3,7	0,1	4,5	1,1
1А240	2,8	0,9			3,7	0,1	4,5	1,1
1А241	0,1		0,1				0,2	0,1
1А242	0,1		0,1				0,2	0,1
1А243	2,5		0,6				3,1	0,3
1А244	2,5		0,6				3,1	0,3
1А245	2,6		0,8				3,4	0,7
1А246	2,8	0,9			3,7	0,1	4,5	1,5
1А247	2,8	0,9			3,7	0,1	4,5	1,5
1А248	1,3			1,4			2,7	0,8
1А249	1,3			1,4			2,7	0,8
1А250	1,3			1,6			3,2	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь Вст3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 1Ва, и ударной вязкости при температуре -20°С согласно п. 1Ич а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 1Ч и 1б ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Фермы фонарей шириной 12 м. Н=3890 под нагрузку q=350 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6 м. (шаг ферм 6 м)

1965 г.

ТА

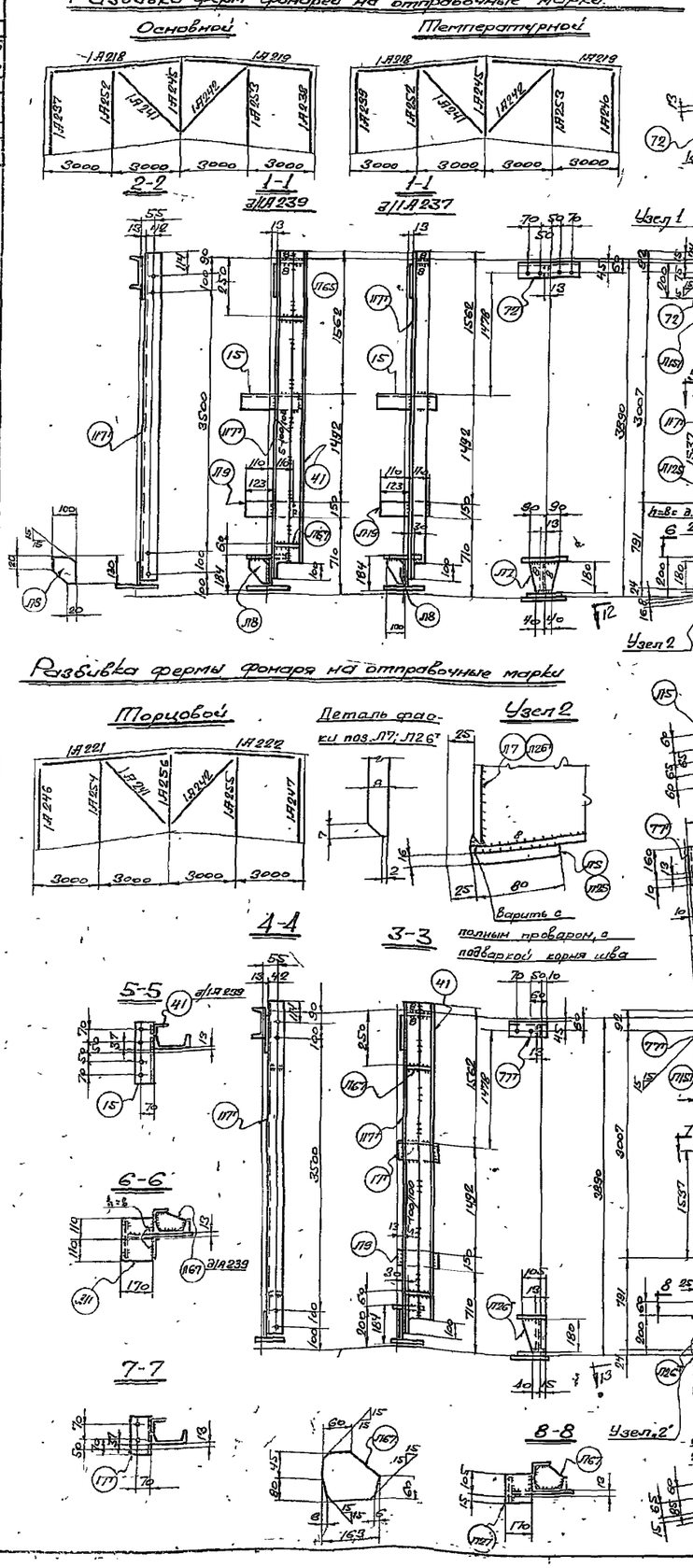
ПК-01-126 Альбом 21

Лист 532

ГПИ Стальконструкция Челябинский филиал

Гл. инж. пр-та Конкевич; Гл. инж. отд. Крылова; Нач. отд. Крылова; Гл. инж. Ревенко; Нач. отд. Ревенко; Гл. инж. Ревенко; Нач. отд. Ревенко; Гл. инж. Ревенко; Нач. отд. Ревенко

Разбивка ферм фонарей на отправочные марки



Спецификация стали в Ст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см примечание п.5)

Отпр марк	№ дет	К-во шт	К-во м	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ	Вес кг мар	Примеч
1.А237; 1.А238 (обр 1.А239)	П5	1		-80×16	250	2,5	2,5	101	
	П7	1		-180×8	180	2,1	2,1		
	П9	1		-150×10	220	1,7	1,7		ф.п. сн.ф
	П11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	П15а	1		-180×8	310	3,5	3,5		
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		ф.п
	П151	1		-190×10	430	5,6	5,6		
	П5	1		L100×100×8	390	3,9	3,9		ф.п
	П3	1		L140×75×10	890	5,8	5,8		
	П77	1		Г18а	3845	67,7	67,7		шаг 1.А237.0-10 вар. пол.
	П4	1		-210×8	360	4,8	4,8		
	П8	1		-100×6	150	0,4	0,4		вес нам. нель.
1.А218 1.А219 (обр 1.А218)	П115			-160×10	910	3,0	3,0	119	
	П114	3		-190×10	770	3,8	11,4		
	П115	1		-210×10	960	4,9	4,9		
	П116	1		-285×6	910	2,4	2,4		
	П155	1		-70×6	260	0,7	0,7		
	П156	1		-170×6	337	0,7	0,7		
	П17	1		I16	5830	92,7	92,7		
	П85	2		-35×6	145	0,2	0,4		вес. рез. ф. пол. вес. рез. пол. ф.п. 0,8
1.А252 1.А253 (обр 1.А252)	П146	1		-210×8	340	4,5	4,5	60	
	П147	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.п.
	П176	1		-80×6	280	1,3	1,3		
	П178	5		-60×6	80	0,2	1		
	П257	1		L75×75×6	3585	24,3	24,3		
	1.А252	1		L75×75×6	3585	24,3	24,3		
		Вес наплавленного металла					6,9		
1.А241 1.А242 (обр 1.А241)	П162	1		-215×6	915	2,1	2,1	21	ф.п
	П217	1		L63×63×5	3920	18,8	18,8		
	Вес наплавленного металла						0,1		
1.А245	П95	5		-60×6	80	0,2	1	61	
	П163	1		-190×6	590	6	6		ф.п.
	П178	1		-380×6	920	6,4	6,4		ф.п.
	П82	4		L70×70×6	3370	10,4	41,4		
	П166	1		-210×8	940	4,5	4,5		гнутб.
	Вес наплавленного металла						0,7		
1.А239 1.А240 (обр 1.А239)	П167	8		-195×6	169	0,8	1,6	121	ф.п
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		
	Вес наплавленного металла						1,1		
1.А246; 1.А247 (обр 1.А246)	П119	1		-190×8	360	2,7	2,7	112	
	П125	1		-80×16	145	1,5	1,5		
	П126г	1		-105×8	180	0,9	0,9		
	П97	1		-170×10	170	1,6	1,6		ф.п. сн.ф
	П167	2		-195×6	169	0,8	1,6		
	П159	1		-180×8	310	3,5	3,5		ф.п.
	П19	1		-150×10	220	1,7	1,7		ф.п.
	П151	1		-190×10	430	5,6	5,6		
	П77	1		L100×100×8	180	2,2	2,2		ф.п
	777	1		L140×75×10	170	3	3		сн.ф
	1.А77	1		Г18а	3845	67,7	67,7		шаг 1.А237.0-10 вар. пол.
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	Вес наплавленного металла						1,5		
1.А221; 1.А222 (обр 1.А221)	П119			-160×10	120	2,3	2,3	114	
	П180	3		-190×10	870	2,8	8,4		
	П121	1		-180×10	960	3,7	3,7		
	П116	1		-285×6	910	2,1	2,1		
	П155	1		-70×6	200	0,7	0,7		
	П152	1		-170×6	337	0,7	0,7		
	1.А77	1		Г18	5830	92,7	92,7		вес. рез
	П85	2		-35×6	145	0,2	0,4		ф. пол. вес. рез. ф.п. 0,8
1.А254; 1.А255 (обр 1.А254)	П155	1		-70×6	170	0,6	0,6	91	
	П147	1		-210×6	940	3,7	3,7		ф.п
	П154	1		-120×8	940	2,6	2,6		
	П149	4		-80×6	145	0,5	2,0		
	П156	2		-80×6	280	0,9	1,8		
	П156	1		L100×70×8	3595	28,4	28,4		
	Вес наплавленного металла						0,8		
1.А256	П149	1		-80×6	145	0,5	2,0	75	
	П156	1		-80×6	580	0,8	0,8		
	П190	1		-390×6	980	5,2	5,2		ф.п.
	П163	1		-190×6	590	6	6		ф.п
	П67	1		-120×8	940	2,6	2,6		гнутб.
	127	2		L100×63×7	3390	28,8	57,6		
	Вес наплавленного металла						1,2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр марка	Сечен и длины св швов мм ∆6	∆8	∆4	∆5	∆6	∆8	Итого Длина м.	Вес кг
1.А218	1,2		0,2				4	0,8
1.А219	1,6		0,8				4	0,8
1.А221	1,2		0,2				4	0,4
1.А222	1,2		0,2				4	0,4
1.А237	3,1	0,9				0,1	4,1	0,7
1.А238	3,1	0,9				0,1	4,1	0,7
1.А239	4,8	0,0		3,7		0,1	9,5	1,1
1.А240	4,8	0,0		3,7		0,1	9,5	1,1
1.А241	0,1		0,1				0,2	0,1
1.А242	0,1		0,1				0,2	0,1
1.А245	0,6		0,8				3,4	0,7
1.А246	4,8	0,9		3,7		0,1	9,5	1,5
1.А247	4,8	0,9		3,7		0,1	9,5	1,5
1.А252	8,5		0,6				3,1	0,9
1.А253	8,5		0,6				3,1	0,9
1.А254	1,8				1,6		3,4	0,7
1.А255	1,8				1,6		3,4	0,7
1.А256	1,7				1,6		3,3	1,2

Примечания:

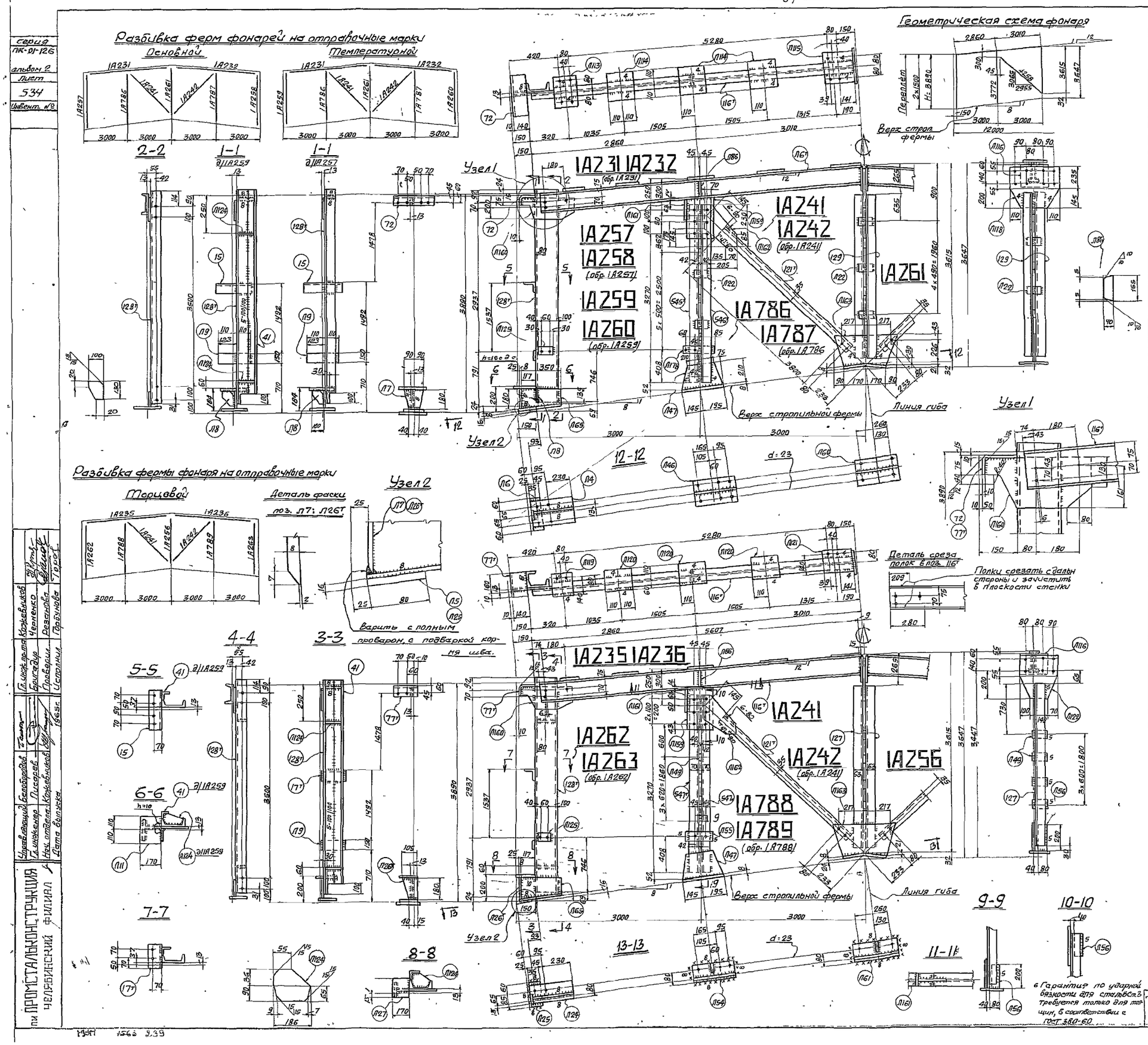
1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40,
3. Все швы h=6,

} кроме оговоренных

4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; ванное пересадка по ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями засвед в холодном состоянии, согласно п.19 Д и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19 Ц, а также предельного содержания химических элементов согласно пп.15÷16, ГОСТ 380-60
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

Ферма фонарей шириной 12 м h=3890 под нагрузку q=450 кг/м² при плитных покрытиях 1,5×6 м. (шаг ферм 6 м)

1.Х-01-126 Выпуск 2 Лист 533



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п 5)

Отпр. марка	№ дет.	К-во т.	К-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес 1 кг шт.	Вес 1 кг общ.	марки	Примечания
1А257; 1А258 (обр. 1А257)	Л4	1		– 210×8	560	4,8	4,8	105	
	Л5	1		– 80×16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 190×8	180	2,1	2,1		фл., сн.ф.
	Л9	1		– 160×10	220	1,7	1,7		
	Л11	1		– 170×10	220	2,8	2,8		
	Л65	1		– 190×8	350	4	4		фл
	Л125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	Л150	1		– 190×10	430	5,6	5,6		фл.
	15	1		∠100×100×8	320	3,9	3,9		
	72	1		∠140×75×10	320	5,2	5,2		
	128т	1		I-20	3855	70,6	70,6		1/3140×90×10 сеч. выр. дет.
	Л8	1		– 100×6	130	0,4	0,4		ф.л.
	Вес наплавленного металла						0,6		
1А231; 1А232 (обр. 1А231)	Л13	1		– 160×10	240	3,0	3,0	134	
	Л14	3		– 220×10	220	3,8	11,4		
	Л15	1		– 240×10	260	4,9	4,9		
	Л16	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	Л159	1		– 170×6	320	2,6	2,6		кос.рез
	Л161	1		– 90×6	200	0,8	0,8		
	116т	1		I-18	5830	107,4	107,4		ср.пол косрез
	Л116	2		– 40×6	165	0,3	0,6		ф.л.
	Вес наплавленного металла						0,9		
1А786; 1А787 (обр. 1А786)	Л46	1		– 210×8	340	4,5	4,5	60	
	Л47	1		– 210×6	340	3,7	3,7		ф.л
	Л178	1		– 80×6	230	1,3	1,3		
	Л122	5		– 60×6	80	0,2	1		
	54т	1		∠75×75×6	3510	24,2	24,2		
	54т	1		∠75×75×6	3510	24,2	24,2		
	Вес наплавленного металла:						1,1		
1А241; 1А242 (обр. 1А241)	Л162	1		– 245×6	315	2,1	2,1	21	ф.л.
	121т	1		∠63×63×5	3920	18,8	18,8		
	Вес наплавленного металла						0,6		
1А261	Л22	5		– 60×6	80	0,2		64	
	Л163	1		– 290×6	520	6	6		ф.л.
	Л118	1		– 380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л60	1		– 210×8	360	4,5	4,5		гнутый
	129	2		∠75×75×5	3320	22,8	45,6		
	Вес наплавленного металла						0,5		
	Вес дет по 1А257						104,3		
1А259; 1А260 (обр. 1А259)	Л24	2		– 126×6	186	0,9	1,8	125	ф.л.
	41	1		∠63×63×5	3745	18	18		
	Вес наплавленного металла						0,8		
1А262; 1А263 (обр. 1А262)	Л24	1		– 120×8	360	2,7	2,7	116	
	Л25	1		– 80×16	145	1,5	1,5		
	Л26т	1		– 105×8	180	0,9	0,9		ф.л., сн.ф.
	Л27	1		– 120×10	170	1,6	1,6		
	Л124	2		– 126×6	186	0,9	1,8		ф.л
	Л165	1		– 180×8	350	4	4		ф.л
	Л7	1		– 190×10	220	1,7	1,7		
	Л150	1		– 190×10	430	5,6	5,6		ф.л
	77т	1		∠100×100×8	120	2,2	2,2		
	77т	1		∠140×75×10	170	3	3		1/3 полосы 1/3140×90×10
	41	1		∠63×63×5	3745	18	18		
	128т	1		I-20	3855	70,6	70,6		выр.
	Л126	1		– 80×16	180	1,2	1,2		
	Вес наплавленного металла						1,3		
1А235; 1А236 (обр. 1А235)	Л119	1		– 160×10	180	2,3	2,3	130	
	Л120	3		– 170×10	220	2,9	8,7		
	Л121	1		– 180×10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	Л159	1		– 170×6	320	2,6	2,6		ф.л.
	Л161	1		– 90×6	200	0,8	0,8		
	116т	1		I-18	5830	107,4	107,4		кос.рез ср.пол.
	Л116	2		– 40×6	165	0,3	0,6		ф.л.
	Вес наплавленного металла						1,5		
1А788; 1А789 (обр. 1А788)	Л55	1		– 80×6	130	0,5	0,6	88	
	Л47	1		– 210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	Л54	1		– 120×8	340	2,6	2,6		
	Л49	4		– 80×6	145	0,5	2,0		
	Л156	2		– 80×6	200	0,8	1,6		
	54т	1		∠110×70×8	3910	38,2	76,4		
	Вес наплавленного металла:						1,1		
1А256	Л49	4		– 80×6	145	0,5	2,0	75	
	Л56	1		– 80×6	200	0,8	0,8		
	Л122	1		– 330×8	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л163	1		– 290×6	520	6	6		ф.л.
	Л61	1		– 120×8	340	2,6	2,6		
	127	2		∠100×63×7	3320	28,8	57,6		ф.л.
	Вес наплавленного металла:						1,2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр марка	Сечение и длина св. шв. в п.м. ⊥8	⊥6	⊥8	⊥4	⊥5	⊥5	⊥10	Итого длина п.м.	Вес кг
1А231	1,9		2,2					4,1	0,8
1А232	1,9		2,2					4,1	0,9
1А235	1,9		2,2					4,1	1,5
1А236	1,9		2,2					4,1	1,5
1А241	0,1		0,1					0,2	0,1
1А242	0,1		0,1					0,2	0,1
1А786	2,5		0,6					3,1	1,1
1А787	2,5		0,6					3,1	1,1
1А788	1,8				1,6			3,4	0,9
1А789	1,8				1,6			3,4	0,9
1А256	1,7				1,6			3,3	1,2
1А257	0,1 3,0	0,9					0,1	4,1	0,6
1А258	0,1 3,0	0,9					0,1	4,1	0,6
1А259	0,1 4,7	0,9		3,7			0,1	9,5	0,8
1А260	0,1 4,7	0,9		3,7			0,1	9,5	0,8
1А261	2,6		0,8					3,4	0,5
1А262	0,1 4,7	0,9		3,8				9,5	1,2
1А263	0,1 4,7	0,9		3,8				9,5	1,2

Примечания:

1. Все отверстия d=21, } кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все швы h=6, } кроме оговоренных.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перегрева на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п 19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15и16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для марки, в соответствии с ГОСТ 380-60

Фермы фонарей шириной 12 м
H=3890 под нагрузку q=550 кг/см²
при плитах покрытия 1,5×6 м
(шаг ферм 6 м)

1965 г.

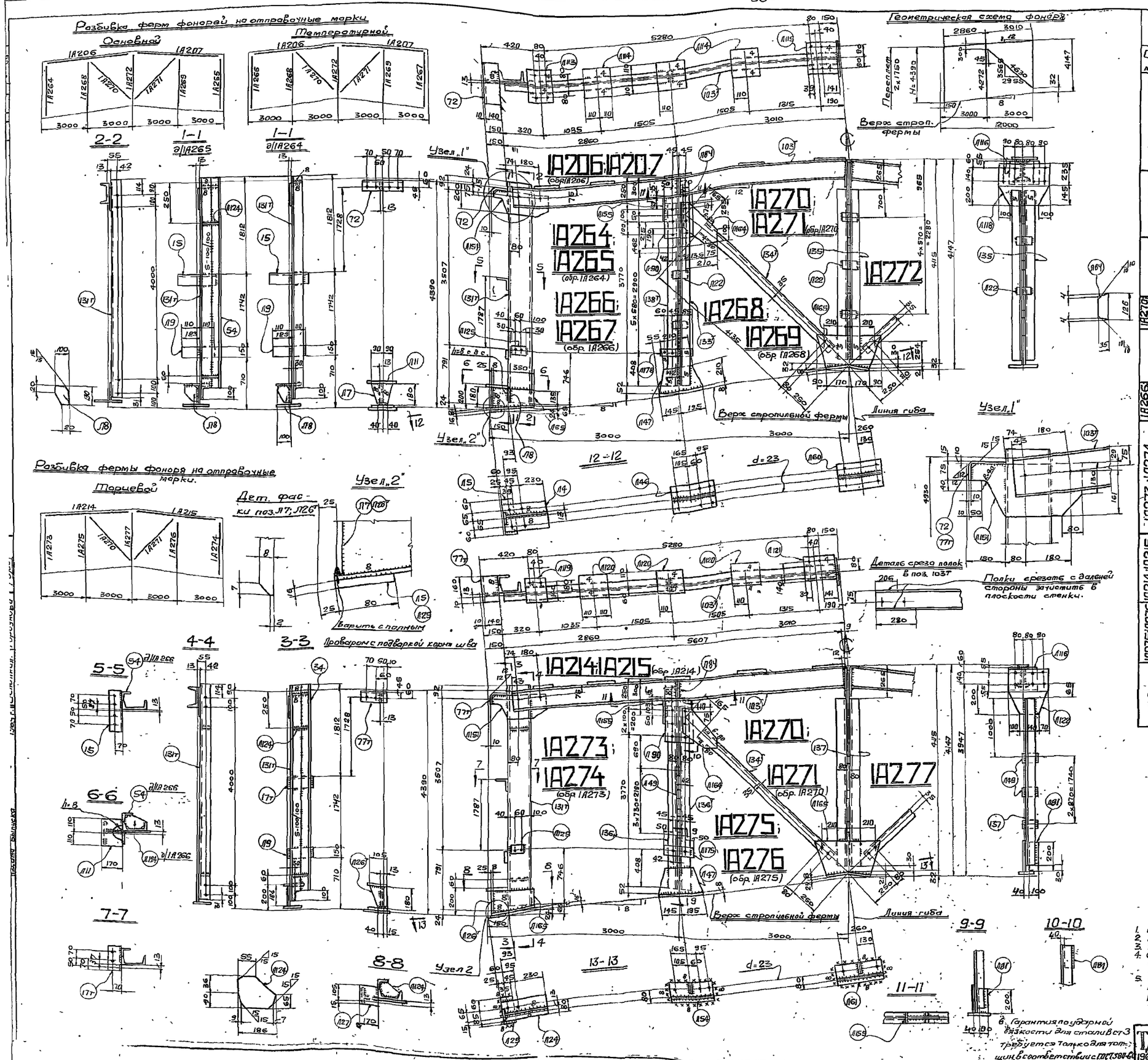
ПК-01-126
Альбом 2
Лист 534

серия ПК-01-126 альбом 2 лист 534 Инвент. №

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Гл. инж. пр-та Корневилов; Гл. инженер Белобородов; Нач. отдела Корневилов; Дата выпуска; Главный инж. проекта Чернетко; Бригадир Грибоедов; Гл. инженер проекта Писарев; Гл. специалист Резанова; Инженер Грачев; Инженер Горбунова

1965 1563 9.39



Спецификация стали Вст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марк.	№ дет.	к-во т.	к-во н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг Шт.	Вес кг Общ.	Мар.	Примечан.
1А264;1А265 (обр. 1А264)	Л4	1		– 210х8	860	4,8	4,8	115	
	Л5	1		– 80х16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 180х8	180	2,1	2,1		ф.л. см.ф.
	Л9	1		– 150х10	220	1,7	1,7		
	Л11	1		– 170х10	220	2,8	2,8		
	Л166	1		– 180х8	350	4	4		ф.л.
	Л125	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	Л151	1		– 190х10	430	5,6	5,6		ф.л.
	Л5	1		∟ 100х100х8	320	3,9	3,9		см.ф.
	72	1		∟ 140х75х10	320	5,2	5,2		Из 1.140-2 вып.10
	151т	1		С20	4345	80	80		Выр. для ф.л.
	Л8	1		– 100х6	130	0,4	0,4		
		Вес		наплавленного	металла		1,2		
1А206;1А207 (обр. 1А206)	Л113	1		– 160х10	240	3,0	3,0	106	
	Л114	3		– 220х10	220	3,8	11,4		
	Л115	1		– 240х10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	Л 90	1		– 180х6	358	2,9	2,9		Кос. рез
	Л155	1		– 70х6	200	0,7	0,7		
	103т	1		I 14	5830	19,9	19,9		Кос. рез Ср. пл. ф.л.
	Л164	8		– 35х6	126	0,2	0,4		
		Вес		наплавленного	металла		0,9		
1А268;1А269 (обр. 1А268)	Л46	1		– 210х8	340	4,5	4,5	67	ф.л
	Л47	1		– 210х6	340	3,7	3,7		
	Л178	1		– 80х6	230	1,3	1,3		
	Л22	5		– 60х6	80	0,2	1		
	133т	1		∟ 75х75х6	4045	27,8	27,8		
	133т	1		∟ 75х75х6	4045	27,8	27,8		
		Вес		наплавленного	металла		0,9		
1А270; 1А271 (обр. 1А270)	Л164	1		– 250х6	355	2,4	2,4	23	ф.л.
	134т	1		∟ 63х63х5	4255	20,5	20,5		
		Вес		наплавленного	металла		0,1		
1А272	Л22	5		– 60х6	80	0,2	1	72	ф.л.
	Л165	1		– 315х6	520	6,4	6,4		ф.л.
	Л118	1		– 380х6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л60	1		– 210х8	340	4,5	4,5		Гнутб
	135	2		∟ 75х75х5	3820	26,4	52,8		
		Вес		наплавленного	металла		0,9		
1А265; 1А267 (обр. 1А266)		Вес		дет. по	1А264		113,8	137	
	Л124	2		– 126х6	186	0,9	1,8		ф.л.
	54	1		∟ 63х63х5	4245	20,4	20,4		
		Вес		наплавленного	металла		1		
1А273;1А274 (обр. 1А273)	Л24	1		– 120х8	360	2,7	2,7	128	
	Л125	1		– 80х16	145	1,5	1,5		
	Л126	1		– 105х8	180	0,9	0,9		ф.л см.ф.
	Л127	1		– 120х10	170	1,6	1,6		
	Л124	2		– 126х6	186	0,9	1,8		ф.л.
	Л165	1		– 180х8	350	4	4		ф.л.
	Л9	1		– 150х10	220	1,7	1,7		
	Л151	1		– 190х10	430	5,6	5,6		ф.л.
	77т	1		∟ 100х100х8	180	2,2	2,2		
	77т	1		∟ 140х75х10	170	2	2		Из 1.140-2 вып.10
	151т	1		С20	4345	80	80		Выр. для.
	54	1		∟ 63х63х5	4245	20,4	20,4		
	Л129	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
		Вес		наплавленного	металла		14		
1А214;1А215 (обр. 1А214)	Л119	1		– 160х10	180	2,3	2,3	102	
	Л120	3		– 170х10	220	2,9	8,7		
	Л121	1		– 180х10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	Л190	1		– 180х6	358	2,9	2,9		Кос. рез
	Л155	1		– 70х6	200	0,7	0,7		
	103т	1		I 14	5820	79,9	79,9		Кос. рез Ср.пл ф.л
	Л184	2		– 35х6	126	0,2	0,4		
		Вес		наплавленного	металла		1,0		
1А275;1А276 (обр. 1А275)	Л175	1		– 80х6	190	0,6	0,6	112	
	Л147	1		– 210х6	840	3,7	3,7		ф.л
	Л154	1		– 180х8	340	2,6	2,6		
	Л149	4		– 80х6	145	0,5	2,0		
	Л181	2		– 180х6	200	0,8	1,6		
	137т	1	1	∟ 125х80х8	4045	50,5	101		
		Вес		наплавленного	металла		0,9		
1А277	Л149	3		– 80х6	145	0,5	1,5	113	
	Л181	1		– 180х6	200	0,8	0,8		
	Л122	1		– 330х6	380	5,2	5,2		ф.л
	Л165	1		– 315х6	520	6,4	6,4		ф.л.
	Л161	1		– 120х8	340	2,6	2,6		Гнутб
	137	2		∟ 125х80х8	3820	47,9	95,8		
		Вес		наплавленного	металла		1,0		

Таблица заводских сварных швов

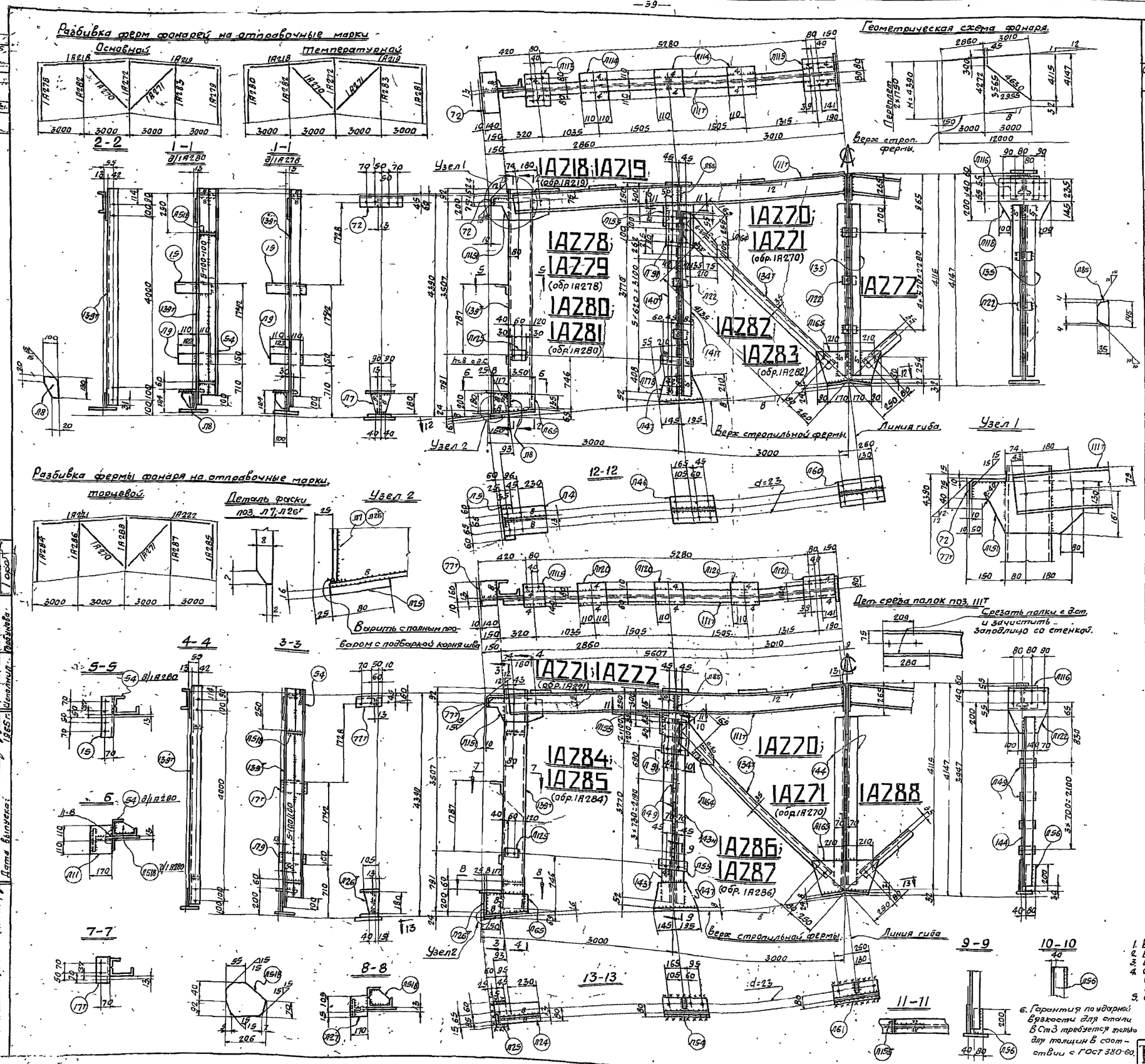
Отпр. марка	Сечение и длина св. швов в м. ▷6	▷8	▷4	▷5	▷5	▷8	Итого Длина в м.	Вес кг.
1А206	1,7		2,2				3,9	0,4
1А207	1,7		2,2				3,9	0,4
1А214	1,7		2,2				3,9	1,0
1А215	1,7		2,2				3,9	1,0
1А264	3,1	0,9				0,1	4,1	1,2
1А265	3,1	0,9				0,1	4,1	1,2
1А266	4,8	0,9			4,2	0,1	10,0	1
1А267	4,8	0,9			4,2	0,1	10,0	1
1А268	2,8			0,6			3,1	0,9
1А269	2,6			0,6			3,1	0,9
1А270	0,1		0,1				0,2	0,1
1А271	0,1		0,1				0,2	0,1
1А272	2,6			1,6			4,2	0,9
1А273	4,8	0,9			4,2	0,1	10,0	1,4
1А274	4,8	0,9			4,2	0,1	10,0	1,4
1А275	3,4						3,4	0,9
1А276	3,4						3,4	0,9
1А277	3,3						3,3	1

Примечания.

1. Все отверстия d=23 } кроме оговоренных.
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 Э42.
5. Стали ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19,Д и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19,Ч также предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТА 1965 г.	Фермы фонарей шириной 12 м Н=4390 под нагрузку q=350 кг/м², при плитах покрытия 1,5х6 м. (шаг ферм 6 м.)	ТК-01-126 Альбом 2 Лист 535



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марк.	№ дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	марк.	Примечан.
1А278; 1А279 (обр. 1А278)	Л4	1		-210×8	360	4,8	4,8	126	
	Л5	1		-80×16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		-160×8	180	2,1	2,1		ф.л., сн.ф
	Л9	1		-150×10	220	1,7	1,7		
	Л11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	Л65	1		-180×8	350	4	4		ф.л.
	Л125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	Л151	1		-180×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	15	1		∠100×100×8	370	3,4	3,4		
	72	1		∠140×75×10	520	5,7	5,2		1/2 ст. 140×90×10
	139т	1		С22	4345	91	91		Выр. пол.
	Л8	1		-100×6	130	0,4	0,4		ф. л.
	Вес наплавленного металла						1,2		
1А218; 1А219 (обр. 1А218)	Л113	1		-160×10	240	3,0	3,0	119	
	Л114	3		-220×10	220	3,8	11,4		
	Л115	1		-240×10	260	4,5	4,5		
	Л116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	Л155	1		-70×6	700	0,7	0,7		
	Л91	1		-180×6	338	2,7	2,7		кос. рез
	111т	1		С16	3830	92,7	92,7		ср. пол. рез
	Л85	2		-35×6	145	0,2	0,4		ф. л.
	Вес наплавленного металла						1,2		
1А283; 1А282 (обр. 1А283)	Л46	1		-210×8	340	4,5	4,5	70	
	Л47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л
	Л178	1		-80×6	250	1,5	1,5		
	Л22	5		-80×6	80	0,7	3,5		
	140т	1		∠80×80×6	4025	23,6	23,6		
	141т	1		∠80×80×6	4025	23,6	23,6		
	Вес наплавленного металла						0,3		
1А277 (1А271 вариант)	Л164	1		-250×6	355	2,4	2,4	23	ф.л.
	134т	1		∠63×63×5	4255	20,5	20,5		
	Вес наплавленного металла						0,1		
1А272	Л22	9		-60×6	80	0,7	7	72	
	Л165	1		-315×6	520	6,4	6,4		ф.л.
	Л118	1		-380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л160	1		-210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	139	2		∠75×75×6	3820	26,4	52,8		
	Вес наплавленного металла						0,9		
1А284; 1А285 (обр. 1А284)	Л124	1		-120×8	350	2,7	2,7	139	
	Л125	1		-80×10	145	1,5	1,5		
	Л126	1		-105×8	180	0,9	0,9		сн.ф ф.л.
	Л127	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	Л518	2		-132×6	706	0,9	1,8		ф.л.
	Л65	1		-180×8	350	4	4		ф.л.
	Л9	1		-150×10	220	1,7	1,7		
	Л191	1		-190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	177	1		∠100×100×8	180	2,2	2,2		
	777	1		∠140×75×10	170	3	3		1/2 ст. 140×90×10
	54	1		∠63×63×5	4245	20,4	20,4		
	139т	1		С22	4345	91	91		Выр. пол.
	Л125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	Вес наплавленного металла						1,4		
1А221; 1А222 (обр. 1А221)	Л119	1		-160×10	180	2,3	2,3	114	
	Л120	3		-170×10	220	2,9	8,7		
	Л121	1		-180×10	260	3,7	3,7		
	Л116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	Л155	1		-70×6	700	0,7	0,7		
	Л91	1		-180×6	338	2,7	2,7		кос. рез
	111т	1		С16	5850	92,7	92,7		ср. пол. кос. рез.
	Л85	2		-35×6	145	0,2	0,4		ф. л.
	Вес наплавленного металла						0,8		
1А286; 1А287 (обр. 1А286)	Л35	1		-80×6	170	0,6	0,6	99	
	Л47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л.
	Л54	1		-120×8	340	2,6	2,6		
	Л48	4		-80×6	145	0,5	2,0		
	Л56	2		-80×6	200	0,8	1,6		
	143т	1	1	∠110×70×8	4015	43,9	87,8		
	Вес наплавленного металла						1,1		
1А288	Л149	4		-80×6	145	0,5	2,0	101	
	Л56	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	Л127	1		-330×6	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л165	1		-315×6	520	6,4	6,4		ф.л.
	Л161	1		-120×8	340	2,6	2,6		гнуть
	144	2		∠110×70×8	3810	41,7	83,4		
	Вес наплавленного металла						1		
1А280 (1А281 обр. 1А280)	Вес дет. по 1А278						124,8	148	
	Л518	2		-132×6	706	0,9	1,8		ф.л.
	54	1		∠63×63×5	4245	20,4	20,4		
	Вес наплавленного металла:						1		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и дл. св. швов в п.м. ▷6	▷8	▷4	▷5	▷6	▷8	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1А218	1,8		2,2				4	0,8
1А219	1,8		2,2				4	0,8
1А271	1,8		2,2				4	0,8
1А272	1,8		2,2				4	0,8
1А270	0,1		0,1				0,2	0,1
1А271	0,1		0,1				0,2	0,1
1А272	2,6				1,6		4,2	0,9
1А278	3,1	0,9				0,1	4,1	1,2
1А279	3,1	0,9				0,1	4,1	1,2
1А280	4,8	0,9		4,2		0,1	10	1,0
1А281	4,8	0,9		4,2		0,1	10	1,0
1А282	2,5				4,6		7,1	0,3
1А283	2,5				0,8		3,3	0,3
1А284	4,8	0,9		4,2		0,1	10	1,4
1А285	4,8	0,9		4,2		0,1	10	1,4
1А286	3,2						3,2	1,1
1А287	3,2						3,2	1,1
1А288	3,6						3,6	1,0

кроме оговоренных.

Примечания:

1. Все отверстия d=21.
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 Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19П, и ударной вязкости при температуре −20°, согласно п. 19Ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Фермы фонарей шириной 12 м. H=4390 под нагрузку q=450 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6 м (шаг ферм 6 м)

1965 г.

Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 536

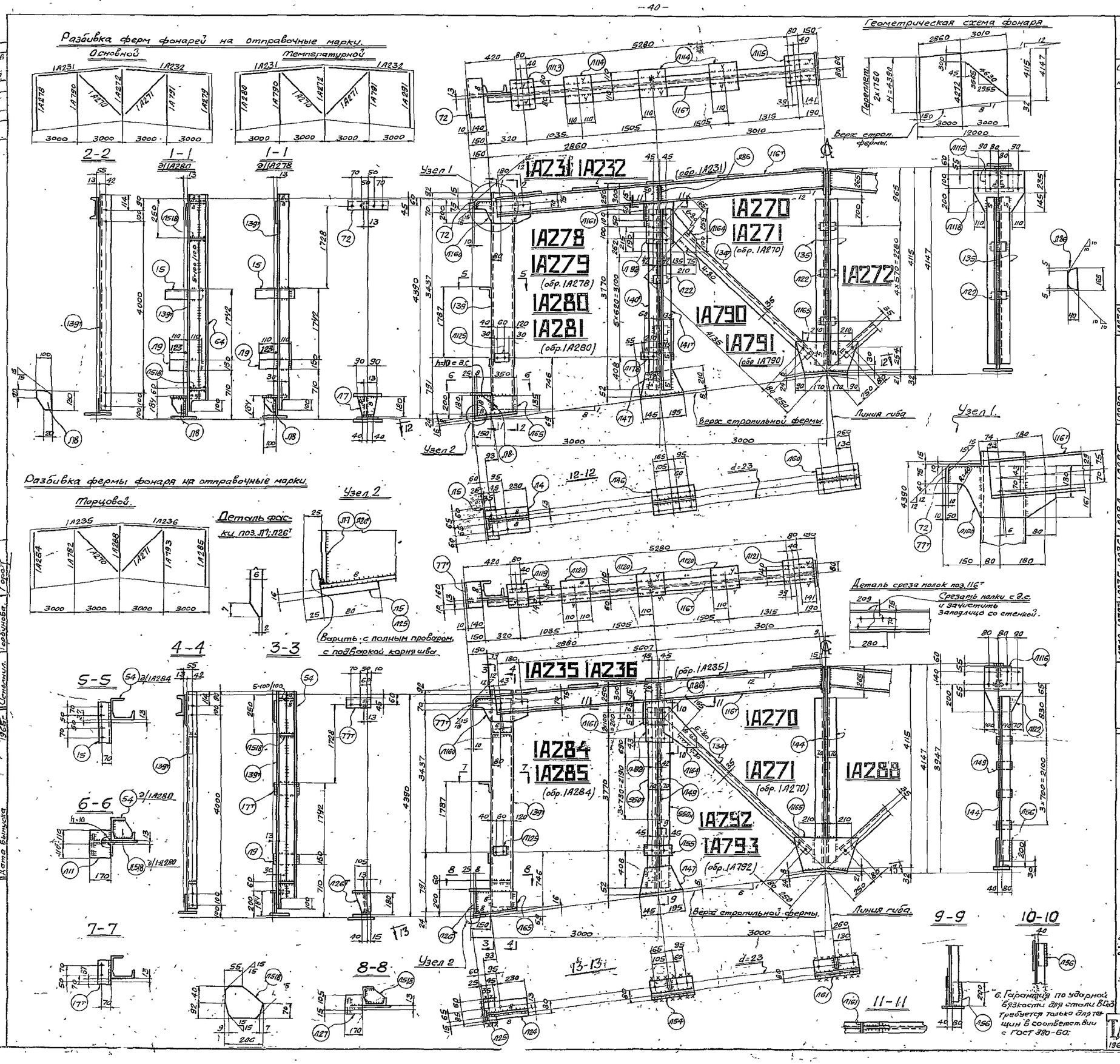
Инвентарный №

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ - ФИЛИАЛ

Гл. инженер проекта Колесников; Гл. инж. отдела Крайнева; Рук. группы Бочарова; Рук. отдела Разорёнов; Рук. пр. Проскурин; Ст. инж. Шестакова; Гл. спец. Ковалев; Гл. конструктор Ковальков; Утверждена 1965 г.

Утверждена Белобородов; Гл. инженер Гимаев; Гл. инж. проекта Писарев; Нач. отд. Кожевников; Дата выпуска

8019-02 40

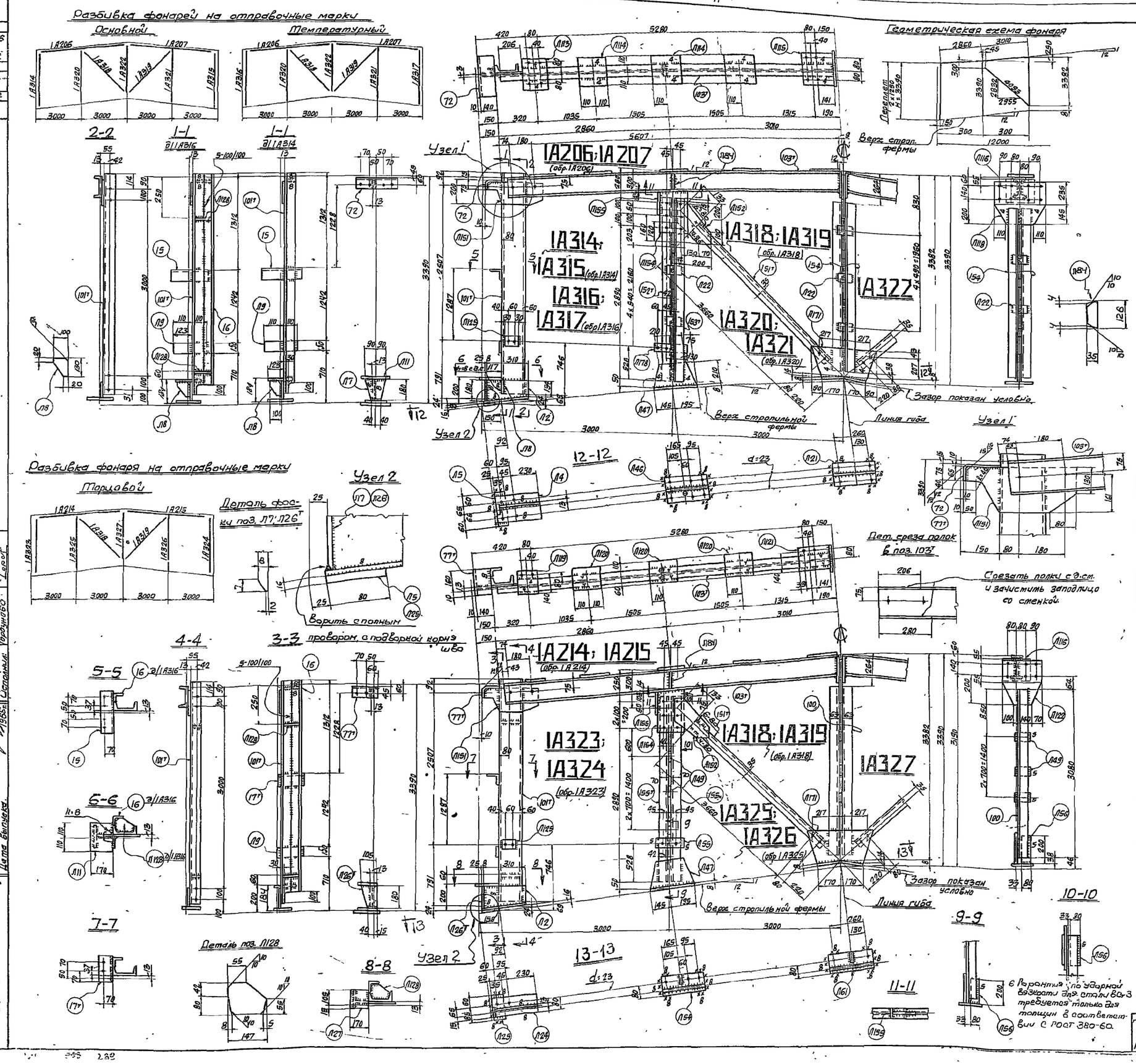


Спецификация металла в Ст.3.
для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 5).

Отпр. марка	№ дет	кол. т	кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг шт.	Вес кг общ.	марки	Примечан.
1А278; 1А279 (обр. 1А278)	Л4	1		− 210×8	360	4,8	4,8	126	
	Л5	1		− 80×16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		− 180×8	180	2,1	2,1		ф.л., сн.ф.
	Л9	1		− 150×10	220	1,7	1,7		
	Л11	1		− 170×10	220	2,8	2,8		
	Л65	1		− 180×8	350	4	4		
	Л165	1		− 80×16	120	1,2	1,2		
	Л160	1		− 190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	15	1		L 100×100×8	320	3,9	3,9		
	72	1		L 140×75×10	320	5,2	5,2		сн.ф. из L 90×90×10
	139т	1		L 22	4345	91	91		быр. пол.
	Л8	1		− 100×6	130	0,4	0,4		ф. л.
		Вес наплавленного металла:					1,2		
1А231; 1А232 (обр. 1А231)	Л113	1		− 160×10	240	3,0	3,0	134	
	Л114	3		− 220×10	220	3,8	11,4		
	Л115	1		− 240×10	260	4,9	4,9		
	Л116	1		− 235×6	240	2,4	2,4		
	Л 98	1		− 180×6	300	2,6	2,6		
	Л161	1		− 90×6	200	0,8	0,8		
	116т	1		I 18	5830	107,4	107,4		Кос. рез.
	Л86	2		− 40×6	165	0,3	0,6		Кос. рез. ср. пол. ф. л.
		Вес наплавленного металла:					0,3		
1А790; 1А791 (обр. 1А790)	Л46	1		− 210×8	340	4,5	4,5	70	
	Л47	1		− 210×6	340	3,1	3,7		ф.л.
	Л178	1		− 80×6	230	1,3	1,3		
	Л122	5		− 60×6	80	0,2	1		
	54Ат	1		L 80×80×6	4010	29,6	29,6		
	54Бт	1		L 80×80×6	4010	29,6	29,6		
		Вес наплавленного металла					0,3		
1А270; 1А271 (обр. 1А270)	Л164	1		− 250×6	355	2,4	2,4	63	ф.л.
	134т	1		L 63×63×5	4255	20,5	20,5		
		Вес наплавленного металла:					0,1		
1А272	Л122	5		− 60×6	80	0,2	1	72	
	Л165	1		− 315×6	520	6,4	6,4		ф.л.
	Л118	1		− 380×6	420	6,4	6,4		ф.л.
	Л160	1		− 210×8	340	4,5	4,5		Гнуть.
	135	2		L 75×75×6	3820	26,4	52,8		
		Вес наплавленного металла					0,3		
1А280; 1А281 (обр. 1А280)		Все поз. по 1А280					124,8	148	
	Л518	2		− 132×6	206	0,8	1,8		ф.л.
	54	1		L 63×63×5	4245	20,4	20,4		
		Вес наплавленного металла					1		
1А284; 1А285 (обр. 1А284)	Л24	1		− 120×8	360	2,7	2,7	139	
	Л25	1		− 80×16	145	1,5	1,5		
	Л26т	1		− 165×8	180	0,9	0,9		ф.л. сн.ф.
	Л7	1		− 120×10	170	1,6	1,6		
	Л518	2		− 132×6	206	0,8	1,8		ф.л.
	Л65	1		− 180×8	350	4	4		ф.л.
	Л9	1		− 150×10	220	1,7	1,7		
	Л160	1		− 190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	17т	1		L 100×100×8	180	2,2	2,2		
	77т	1		L 140×75×10	170	3	3		сн.ф. из L 90×90×10
	145т	1		L 22	4345	91	91		быр. пол.
	54	1		L 63×63×5	4245	20,4	20,4		
	Л125	1		− 80×16	120	1,2	1,2		
		Вес наплавленного металла					1,4		
1А235; 1А236 (обр. 1А235)	Л119	1		− 160×10	180	2,3	2,3	139	
	Л120	3		− 170×10	220	2,9	8,7		
	Л121	1		− 180×10	260	3,1	3,1		
	Л116	1		− 235×6	240	2,4	2,4		
	Л98	1		− 180×6	328	2,6	2,6		ф.л.
	Л161	1		− 90×6	200	0,8	0,8		
	116т	1		I 18	5830	107,4	107,4		Кос. рез. ср. пол. ф. л.
	Л86	2		− 40×6	165	0,3	0,6		
		Вес наплавленного металла					1,5		
1А792; 1А793 (обр. 1А792)	Л55	1		− 80×6	170	0,6	0,6	98	
	Л47	1		− 210×6	340	3,1	3,7		ф.л.
	Л54	1		− 120×8	340	2,6	2,6		
	Л49	4		− 80×6	145	0,5	2,0		
	Л56	2		− 80×6	200	0,8	1,6		
	54Ст	1	1	L 110×70×8	4010	43,7	87,4		
		Вес наплавленного металла					0,5		
1А288	Л49	4		− 80×6	145	0,5	2,0	101	
	Л56	1		− 80×6	200	0,8	0,8		
	Л122	1		− 330×6	380	5,2	5,2		ф.л.
	Л165	1		− 315×6	520	6,4	6,4		ф.л.
	Л61	1		− 120×8	340	2,6	2,6		Гнуть.
	144	2		L 110×70×8	3820	41,7	83,4		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов: ⊿6	⊿8	⊿4	⊠6	⊿10	⊿5	Итого длина п.м.	Итого вес кг
1А231	1,9		2,2				4,1	0,9
1А232	1,9		2,2				4,1	0,9
1А235	1,9		2,2				4,1	1,6
1А236	1,9		2,2				4,1	1,5
1А270	0,1		0,1				0,2	0,1
1А271	0,1		0,1				0,2	0,1
1А272	2,6					1,6	4,2	0,9
1А790	2,5					0,6	3,1	0,3
1А791	2,5					0,6	3,1	0,3
1А792	3,2						3,2	0,5
1А793	3,2						3,2	0,5
1А288	3,6						3,6	1
1А278	0,1	3,1	0,9		0,1		4,2	1,2
1А279	0,1	3,1	0,9		0,1		4,2	1,2
1А280	0,1	4,6	0,9	4,2	0,1		9,9	1,0
1А281	0,1	4,6	0,9	4,2	0,1		9,9	1,0
1А284	0,1	4,6	1,0	4,2			9,9	1,4
1А285	0,1	4,6	1,0	4,2			9,9	1,4



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п 5)

Отпр. марк.	№ дет	кол. м	кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Мар.	Примечан.
1А314; 1А315 (обр. 1А314)	Л2	1		– 180×8	310	3,5	3,5	86	ф.л.
	Л4	1		– 210×8	360	4,8	4,8		
	Л5	1		– 80×16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 180×8	180	2,1	2,1		ф.л. сн фаск.
	Л8	1		– 150×10	220	1,7	1,7		
	Л125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	Л11	1		– 170×10	220	2,8	2,8		
	Л151	1		– 190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	15	1		∠ 100×100×8	320	3,9	3,9		
	72	1		∠ 140×75×10	520	5,2	5,2		сн.фаск (40×30×10)
	101т	1		[16б	3345	51,4	51,4		Вырез пол.
	118	1		– 100×8	130	0,4	0,4		ф.л
				Вес наплавленного металла:			1,3		
				Все поз. кроме поз. 1А314			84,7		
1А316; 1А317 (обр. 1А316)	16	1		∠ 63×63×5	3245	15,6	15,6	103	
	Л128	2		– 122×6	147	0,7	1,4		ф.л
				Вес наплавленного металла:			1,3		
1А206; 1А207 (обр. 1А206)	Л154	1		– 170×6	357	2,9	2,9	105	Кос.рез
	Л113	1		– 160×10	240	3,0	3,0		
	Л114	3		– 220×10	220	3,8	11,4		
	Л115	1		– 240×10	240	4,2	4,2		
	Л116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	Л155	1		– 70×6	200	0,7	0,7		
	103т	1		Т14	5830	79,9	79,9		Ст.пол. кос.рез
	Л84	2		– 35×6	126	0,2	0,4		Ф.Л
				Вес наплавленного металла:			0,4		
1А318; 1А319 (обр. 1А318)	Л152	1		– 240×6	300	2,1	2,1	21	ф.л
	151т	1		∠ 63×63×5	3780	18,1	18,1		
				Вес наплавленного металла:			0,8		
1А320; 1А321 (обр. 1А320)	Л22	4		– 60×6	80	0,2	0,8	51	
	Л46	1		– 210×8	340	4,6	4,5		
	Л47	1		– 210×6	340	3,7	3,7		ф.л
	Л178	1		– 80×6	230	1,2	1,2		
	152т	1		∠ 70×70×6	3165	20,2	20,2		
	153т	1		∠ 70×70×6	3165	20,2	20,2		
				Вес наплавленного металла:			0,3		
1А322	Л22	5		60×6	80	0,2	1	41	
	Л121	1		– 210×8	340	4,5	4,5		Гнуть
	Л18	1		– 380×8	420	6,6	6,6		ф.л
	Л171	1		– 265×6	520	5,1	5,1		ф.л
	154	2		∠ 63×63×5	3080	12	24		
				Вес наплавленного металла:			0,4		
1А323; 1А324 (обр. 1А323)	Л151	1		– 190×10	430	5,6	5,6	93	ф.л.
	Л2	1		– 180×8	310	3,5	3,5		ф.л.
	Л3	1		– 150×10	220	1,7	1,7		
	Л125	1		– 80×16	120	1,2	1,2		
	Л128	2		– 122×6	147	0,7	1,4		ф.л
	Л26	1		– 230×8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 90×16	195	1,5	1,5		
	Л26т	1		– 105×8	180	0,9	0,9		ф. с он фаск
	Л27	1		– 120×10	170	1,6	1,6		
	77т	1		∠ 100×100×8	180	2,2	2,2		
	101т	1		[16б	3345	51,4	51,4		Выр. пол. Пер.шаг (40×30×10)
	77т	1		∠ 140×75×10	170	2	2		
	16	1		∠ 63×63×5	3245	15,6	15,6		
				Вес наплавленного металла			0,7		
1А214; 1А215 (обр. 1А214)	Л154	1		– 170×6	357	2,9	2,9	102	Кос.рез
	Л116	1		– 235×6	240	2,4	2,4		
	Л119	1		– 160×10	180	2,3	2,3		
	Л120	3		– 170×10	220	2,9	8,7		
	Л121	1		– 180×10	260	3,7	3,7		
	103т	1		– Т14	5830	79,9	79,9		Ст.пол. кос.рез
	Л156	1		– 70×6	200	0,7	0,7		
	Л84	2		– 35×6	126	0,2	0,4		Ф.Л
				Вес наплавленного металла			1,0		
1А325; 1А326 (обр. 1А326)	Л49	3		– 80×6	145	0,5	1,5	80	
	Л55	1		– 80×6	170	0,6	0,6		
	Л47	1		– 210×6	340	3,7	3,7		ф.л
	Л54	1		– 120×8	340	2,6	2,6		
	156т	1		∠ 110×70×8	3165	34,5	69		
	Л56	2		– 80×6	200	0,8	1,6		
				Вес наплавленного металла:			1		
1А327	Л122	1		– 330×6	380	5,2	52	69	ф.л.
	Л171	1		– 265×6	520	5,1	5,1		ф.л.
	100	2		∠ 100×63×7	3080	26,8	53,6		
	Л30	1		– 120×8	340	2,6	2,6		Гнуть
	Л156	1		– 80×6	200	0,8	0,8		
	Л149	3		– 80×6	145	0,5	1,5		
				Вес наплавленного металла			0,5		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов в см: ⌵5	△4	△6	△8	△5	⌵8	Итого: длина п.м.	Итого: вес кг
1А206		2,2	1,7				3,9	0,4
1А207		2,2	1,7				3,9	0,4
1А214		2,2	1,7				3,9	0,4
1А215		2,2	1,7				3,9	0,4
1А314			3,1	0,9		0,1	4,1	1,3
1А315			3,1	0,9		0,1	4,1	1,3
1А316	3,2		4,6	0,9		0,1	8,8	1,3
1А317	3,2		4,6	0,9		0,1	8,8	1,3
1А318		0,1	0,1				0,2	0,8
1А319		0,1	0,1				0,2	0,8
1А320		0,6	2,1				2,7	0,3
1А321		0,6	2,1				2,7	0,3
1А322		0,8	2,4				3,2	0,4
1А323	3,2		4,6	0,9		0,1	8,8	0,7
1А324	3,2		4,6	0,9		0,1	8,8	0,7
1А325			1,3		1,4		2,7	1,0
1А326			1,3		1,4		2,7	1,0
1А327			1,3		1,6		2,9	0,5

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д и ударной вязкости при температуре -20° согласно п. 19ц, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15и16 ГОСТ 380-60.

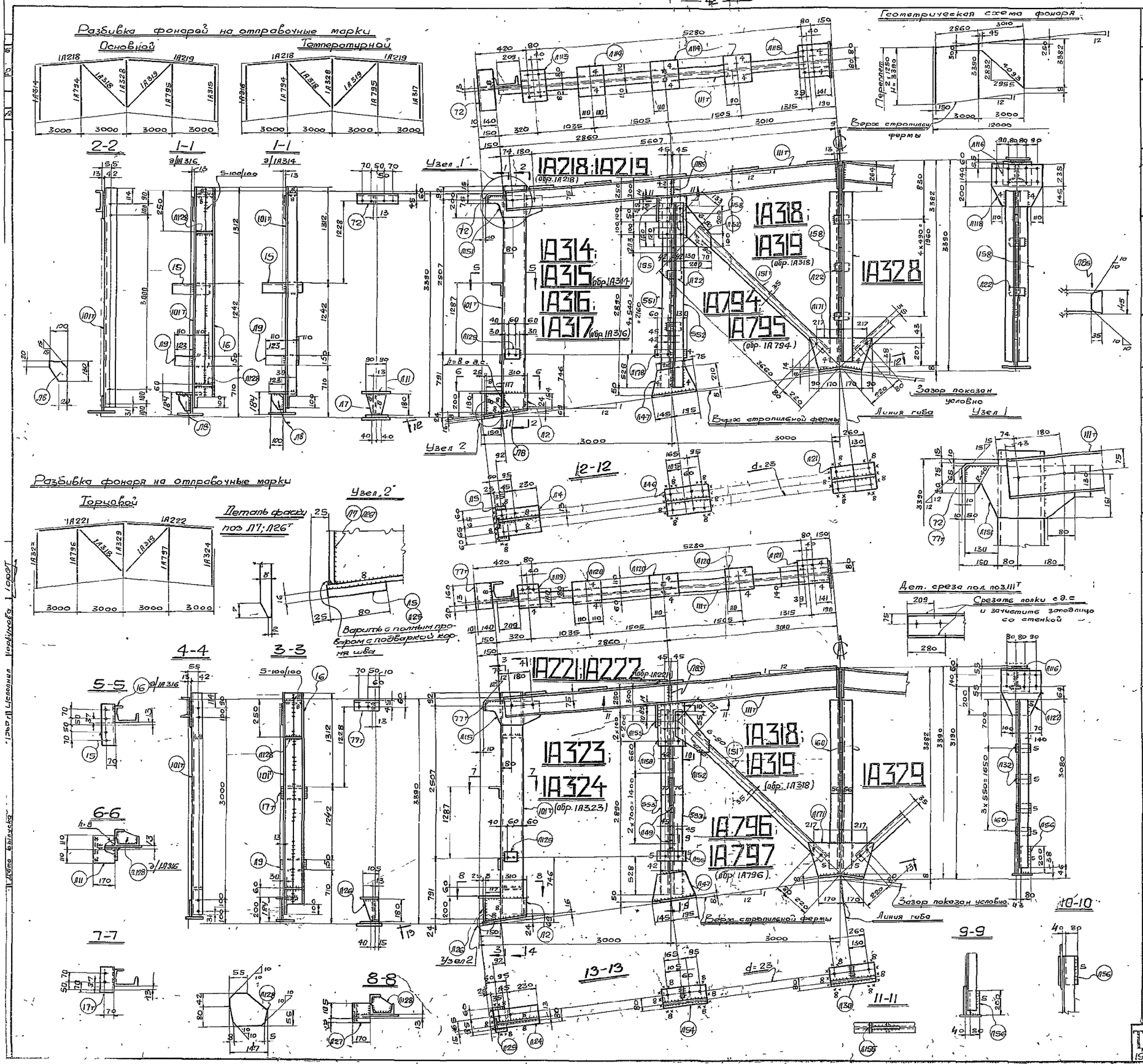
Серия ПК-01-126	Альбом 2	Лист 538	Инвент. №
Гл. инж. пр-та Клавдиев	Арх-бюр. Крылевко	Проверил Резанцев	Согласов. Сергиев
Гл. инженер Гисарев	Нач. отдела Клавдиев	Дата выпуска 1965 г.	
Утверждено	Белоусов		

ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Фермы фонарей шириной 12 м
Н=3390 под нагрузку q=350 кг/м²
при плитах покрытия 1,5×6 м
(шаг ферм 6 м)

1965 г.

ПК-01-126 Альбом 2 Лист 538



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п 5)

Отпр. марка	№ дет	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм.	Вес кг Шт	Вес кг Общ.	Мар.	Примечан.
1А218; 1А219 (обр. 1А218)	Л115	1		– 160×10	240	3.0	3.0	119	
	Л114	3		– 220×10	220	3.8	11.4		
	Л115	1		– 240×10	260	4.9	4.9		
	Л116	1		– 235×6	240	2.4	2.4		
	Л155	1		– 70×6	200	0.7	0.7		
	Л158	1		– 170×6	337	2.7	2.7		Кос. рез
	111т	1		Г 16	5830	92.7	92.7		Ср. пол. Кос. рез.
	Л85	2		– 35×6	145	0.2	0.4		ф.л
			Вес	наплавленного	метала:		0.8		
1А221; 1А222 (обр. 1А221)	Л119	1		– 160×10	180	2.3	2.3	114	
	Л120	3		– 170×10	220	2.9	8.7		
	Л121	1		– 180×10	260	3.7	3.7		
	Л116	1		– 235×6	240	2.4	2.4		
	Л158	1		– 170×6	337	2.7	2.7		кос. рез
	Л155	1		– 70×6	200	0.7	0.7		
	111т	1		Г 16	5830	92.7	92.7		кос. рез Ср. пол.
	Л85	2		– 35×6	145	0.2	0.4		ф.л
			Вес	наплавленного	металла		0.4		
1А314; 1А315 (обр. 1А314)	Л2	1		– 180×8	310	3.5	3.5	86	ф.л
	Л4	1		– 210×8	360	4.8	4.8		
	Л5	1		– 80×16	250	2.5	2.5		
	Л7	1		– 180×8	180	2.1	2.1		ф.л. сн.ф
	Л9	1		– 150×10	220	1.7	1.7		
	Л11	1		– 170×10	220	2.8	2.8		
	Л125	1		– 80×16	120	1.2	1.2		
	Л151	1		– 130×10	430	5.6	5.6		ф.л.
	15	1		∟ 100×100×8	320	3.9	3.9		
	72	1		∟ 140×75×10	320	5.2	5.2		Сн.ф из Л48×90×10
	101т	1		Г 16а	3345	51.4	51.4		Выр. пол. ф.л.
	Л8	1		– 100×6	130	0.4	0.4		
			Вес	наплавленного	металла		1.3		
1А316; 1А317 (обр. 1А316)				Все дет. брутт по 1А314			84.7	103	
	16	1		∟ 63×63×5	3245	15.6	15.6		ф.л
	Л128	2		– 122×6	147	0.7	1.4		
			Вес	наплавленного	металла		1.3		
1А318; 1А319 (обр. 1А318)	Л152	1		– 240×6	300	2.1	2.1	21	ф.л
	151т	1		∟ 63×63×5	3780	18.1	18.1		
			Вес	наплавленного	металла		0.8		
1А323; 1А324 (обр. 1А323)	Л2	1		– 180×8	310	3.5	3.5	93	ф.л.
	Л9	1		– 150×10	220	1.7	1.7		
	Л128	2		– 118×6	147	0.7	1.4		ф.л
	Л24	1		– 120×8	360	2.7	2.7		
	Л25	1		– 80×16	145	1.5	1.5		
	Л26	1		– 105×8	180	0.9	0.9		ф.л сн.ф
	Л27	1		– 120×10	170	1.6	1.6		
	Л129	1		– 80×16	120	1.2	1.2		
	Л151	1		– 130×10	430	5.6	5.6		ф.л.
	16	1		∟ 63×63×5	3245	15.6	15.6		
	17т	1		∟ 100×100×8	190	2.2	2.2		
	77т	1		∟ 140×75×10	170	3	3		Сн.ф из Л48×90×10
	101т	1		Г 16а	3345	51.4	51.4		Выр. пол.
			Вес	наплавленного	металла		0.7		
1А794; 1А795 (обр. 1А794)	Л22	4		– 60×6	80	0.2	0.8	51	
	Л46	1		– 210×8	340	4.5	4.5		
	Л47	1		– 210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	Л178	1		– 80×6	230	1.3	1.3		
	55Б т	1		∟ 70×70×6	3140	20.2	20.2		
	55Ст	1		∟ 70×70×6	3145	20.2	20.2		
			Вес	наплавленного	металла		0.3		
1А328	Л22	5		– 60×6	80	0.2	1	57	Брутт.
	Л47	1		– 210×8	340	4.5	4.5		
	Л48	1		– 380×8	420	6.4	6.4		ф.л
	Л111	1		– 264×6	520	5.1	5.1		ф.л
	158	2		∟ 70×70×6	3080	19.7	39.4		
			Вес	наплавленного	металла		0.8		
1А795; 1А797 (обр. 1А796)	Л155	1		– 80×6	170	0.6	0.6	79	
	Л47	1		– 210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	Л49	3		– 80×6	145	0.5	1.5		
	Л54	1		– 120×8	340	2.6	2.6		
	Л156	2		– 80×6	200	0.8	1.6		
	553	1		∟ 110×90×8	3145	34.2	68.4		
			Вес	наплавленного	металла		0.6		
1А329	Л122	1		– 330×6	380	5.2	5.2	54	ф.л.
	Л171	1		– 264×6	520	5.1	5.1		ф.л
	Л30	1		– 120×8	340	2.6	2.6		брутт.
	Л156	1		– 80×6	200	0.8	0.8		
	Л132	3		– 60×6	110	0.3	0.9		
	160	2		∟ 90×56×5.5	3080	19	38		
			Вес	наплавленного	металла		1.4		

Таблица-заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов, п.м. ⌀5	⌀4	⌀5	⌀6	⌀5	∇8	Итого Длина п.м.	Вес кг.
1А 218		2.2	1.8				4	0.8
1А 219		2.2	1.8				4	0.8
1А 221		2.2	1.8				4	0.9
1А 222		2.2	1.8				4	0.9
1А 314			31	0.9		0.1	41	1.3
1А 315			31	0.9		0.1	41	1.3
1А 316	3.2		46	0.9		0.1	88	1.3
1А 317	3.2		46	0.9		0.1	88	1.3
1А 318		0.1	0.1				0.2	0.8
1А 319		0.1	0.1				0.2	0.8
1А 794		0.6	2.1				2.7	0.3
1А 795		0.6	2.1				2.7	0.3
1А 323	3.2		46	0.9		0.1	88	0.7
1А 324	3.2		46	0.9		0.1	88	0.7
1А 796			13		1.4		2.7	0.6
1А 797			13		1.4		2.7	0.6
1А 328		0.8	2.4				3.2	0.6
1А 329			16		1.6		3.2	1.4

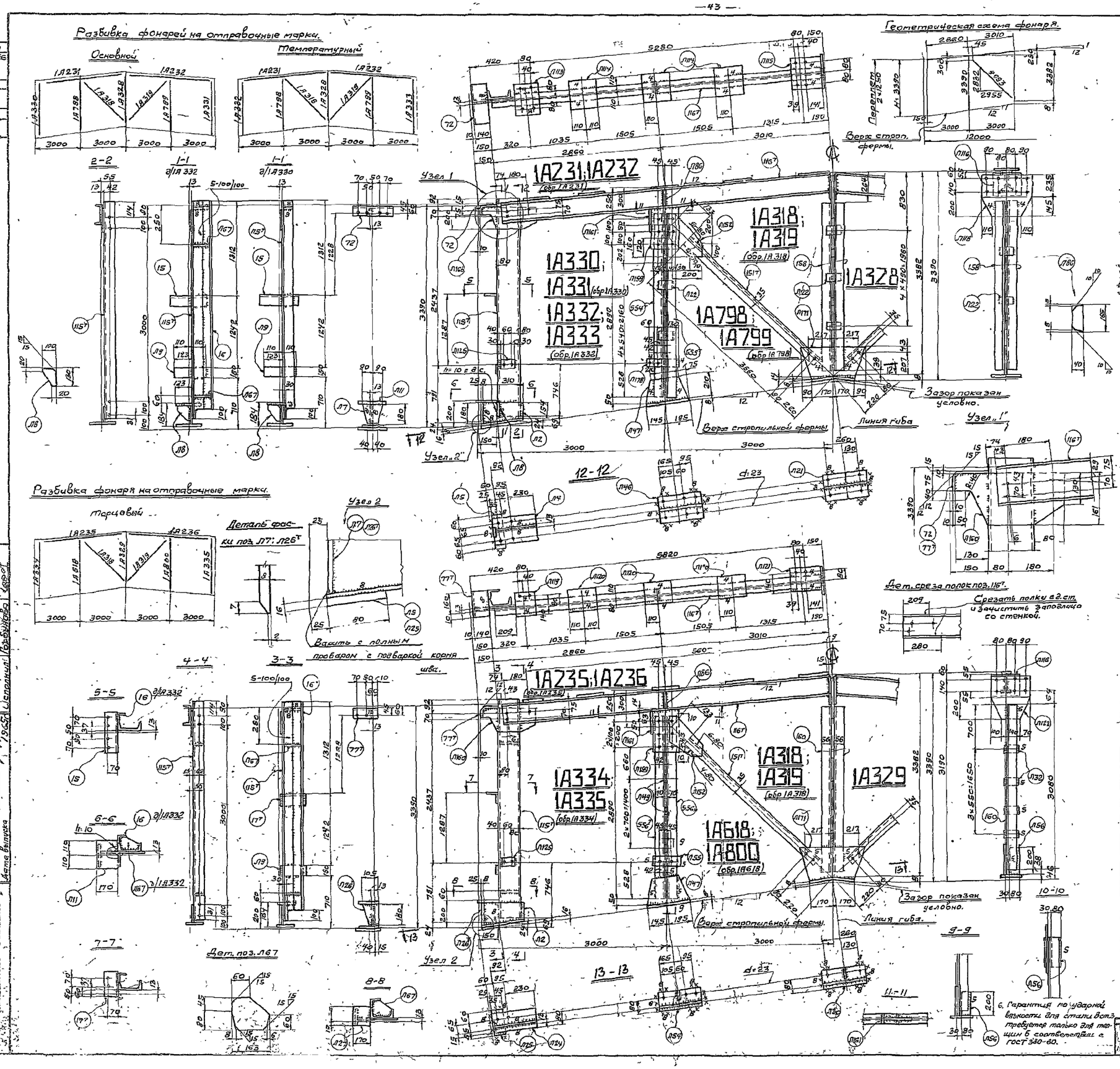
Примечания:

1. Все отверстия d-21.
2. Все обрезы 40, кроме отборанных.
3. Все сварные швы h=6.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п 15А, и. ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19И, а также. предельного содержания химических элементов, согласно пп 15А16 ГОСТ 380-60.
6. Испытания на ударную вязкость для стали ВСт3 требуется только для поставок в соответствии с ГОСТ 380-60.

ГПИ 1965г

Фермы фонарей шириной 12 м. H=3390 под нагрузку q=450 кг/м² при плитах покрытия 1.5×6 м. (шаг ферм 6 м)

ПР-01-126 Альбом 2. Лист 539



Спецификация стали - Вст 3.
для сварных конструкций по ГОСТ 380-60.
(см. примечание п. 5)

Отпр. марка	Поз.	Код т.	Код н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Марк	Примечание
1А231; 1А232	П113	1		-160×10	240	3,0	3,0	134	
	П114	3		-220×10	220	3,8	11,4		
	П115	1		-240×10	260	4,9	4,9		
	П116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	П159	1		-170×6	320	2,6	2,6		кос. рез
	П161	1		-90×6	200	0,8	0,8		
	П167	1		Т18	5830	107,4	107,4		кос.рез, ср.пол.
	П86	2		-40×6	165	0,3	0,6		ф.л.
				Вес наплавленного металла:			3,8		
1А235; 1А236 (обр. 1А235)	П119	1		-160×10	180	2,3	2,3	130	
	П120	3		-170×10	220	2,9	8,7		
	П121	1		-180×10	260	3,7	3,7		
	П116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	П159	1		-170×6	320	2,6	2,6		ф.л
	П161	1		-90×6	200	0,8	0,8		кос. рез
	П167	1		Т18	5830	107,4	107,4		кос.рез, ср.пол.
	П86	2		-40×6	165	0,3	0,6		ф.л.
				Вес наплавленного металла			1,5		
1А318; 1А319 (обр. 1А318)	П152	1		-240×6	300	2,1	2,1	21	ф.л.
	П517	1		L 63×63×5	3780	18,1	18,1		
				Вес наплавленного металла			0,8		
1А798; 1А799 (обр. 1А798)	П22	4		-60×6	80	0,2	0,8	51	
	П146	1		-210×8	340	4,5	4,5		
	П147	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л
	П178	1		-60×6	230	1,3	1,3		
	П554	1		L 70×70×6	3130	20	20		
	П555	1		L 70×70×6	3130	20	20		
				Вес наплавленного металла			0,7		
1А618; 1А800 (обр. 1А618)	П55	1		-80×6	170	0,6	0,6	79	
	П47	1		-210×6	340	3,7	3,7		ф.л
	П149	3		-80×6	145	0,5	1,5		
	П54	1		-120×8	390	2,6	2,6		
	П156	2		-80×6	200	0,8	1,6		
	П556	1	1	L 110×70×8	3130	34,0	28,0		
				Вес наплавленного металла			1,0		
1А328	П22	5		-60×6	80	0,2	1	57	
	П21	1		-210×8	340	4,5	4,5		Гнуть.
	П118	1		-380×8	420	6,4	6,4		ф.л.
	П171	1		-264×6	520	5,1	5,1		ф.л.
	П59	2		L 70×70×6	3080	19,7	39,4		
				Вес наплавленного металла			0,5		
1А329	П22	1		-330×6	380	5,2	5,2	54	ф.л.
	П171	1		-264×6	520	5,1	5,1		ф.л.
	П30	1		-120×8	340	2,6	2,6		Гнуть.
	П56	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	П32	3		-60×6	110	0,3	0,9		
	П60	2		L 90×56×6,5	3080	19	38		
				Вес наплавленного металла			1,4		
1А330; 1А331 (обр. 1А330)	П2	1		-180×8	310	3,5	3,5	93	ф.л.
	П4	1		-210×8	360	4,8	4,8		
	П5	1		-60×16	250	2,5	2,5		
	П7	1		-180×8	180	2,1	2,1		ф.л., сп. ф.
	П8	1		-190×10	220	1,7	1,7		
	П11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		ф.л
	П160	1		-190×10	430	5,6	5,6		
	П5	1		L 100×100×8	320	3,9	3,9		
	72	1		L 140×75×10	320	5,2	5,2		Вдавл. 30×10 см.
	П15т	1		С18а	3345	58,2	58,2		Вырез. пол.
	П8	1		-100×6	320	0,4	0,4		ф.л.
				Вес наплавленного металла			1,5		
				Вес поз. Брата по 1А330			91,5		
1А332; 1А333 (обр. 1А332)	16	1		L 63×63×5	3245	15,6	15,6	110	
	П67	2		-12×6	163	0,8	1,6		ф.л
				Вес наплавленного металла			1,3		
1А334; 1А335 (обр. 1А334)	П2	1		-180×6	310	3,5	3,5	101	ф.л
	П9	1		-150×10	220	1,7	1,7		
	П24	1		-120×8	360	2,7	2,7		
	П25	1		-80×16	145	1,5	1,5		
	П26т	1		-105×6	180	0,9	0,9		ф.л., сп.ф.
	П27	1		-120×10	170	1,6	1,6		
	П67	2		-12×6	163	0,8	1,6		ф.л.
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	П160	1		-190×10	430	5,6	5,6		ф.л.
	16	1		L 63×63×5	3245	15,6	15,6		
	177	1		L 100×100×8	180	2,2	2,2		
	77т	1		L 140×75×10	120	3	3		Вдавл. 30×10 см.
	П15т	1		С18а	3345	58,2	58,2		Вырез. пол.
				Вес наплавленного металла			1,7		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. марка	Сечение и длина св. швов в мм: ∇5	∆4	∆6	∆8	∆5	∆10	Итого: длина п.м.	Вес кг
1А231		2,2	1,9				4,1	0,9
1А232		2,2	1,9				4,1	0,9
1А235		2,2	1,9				4,1	1,5
1А236		2,2	1,9				4,1	1,5
1А318		0,1	0,1				0,2	0,8
1А319		0,1	0,1				0,2	0,8
1А798		0,6	2,1				2,7	0,7
1А799		0,6	2,1				2,7	0,7
1А800			1,6		1,4		3,0	1,0
1А618			1,6		1,4		3,0	1,0
1А328		0,8	2,6				3,2	0,6
1А329			1,6		1,6		3,2	1,4
1А330	0,1		3,0	0,9		0,1	4,1	1,6
1А331	0,1		3,0	0,9		0,1	4,1	1,6
1А332	0,1 3,2		4,6	0,9		0,1	8,9	1,3
1А333	0,1 3,2		4,6	0,9		0,1	8,9	1,3
1А334	0,1 3,2		4,6	0,9			8,9	1,7
1А335	0,1 3,2		4,6	0,9			8,9	1,7

Примечания.

1. Все отверстия d=21
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы h=6
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь Вст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19 и ударной вязкости при температуре 20° согласно п.15, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15 и 16 ГОСТ 380-60.

} кроме оговоренных

6. Гарантия по ударной вязкости для стали Вст.3 требуется только для марки Б соответствии с ГОСТ 380-60.

Фермы фонарей шириной 12 м. Н=3390 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 1,5×6 м (шаг ферм 6 м).

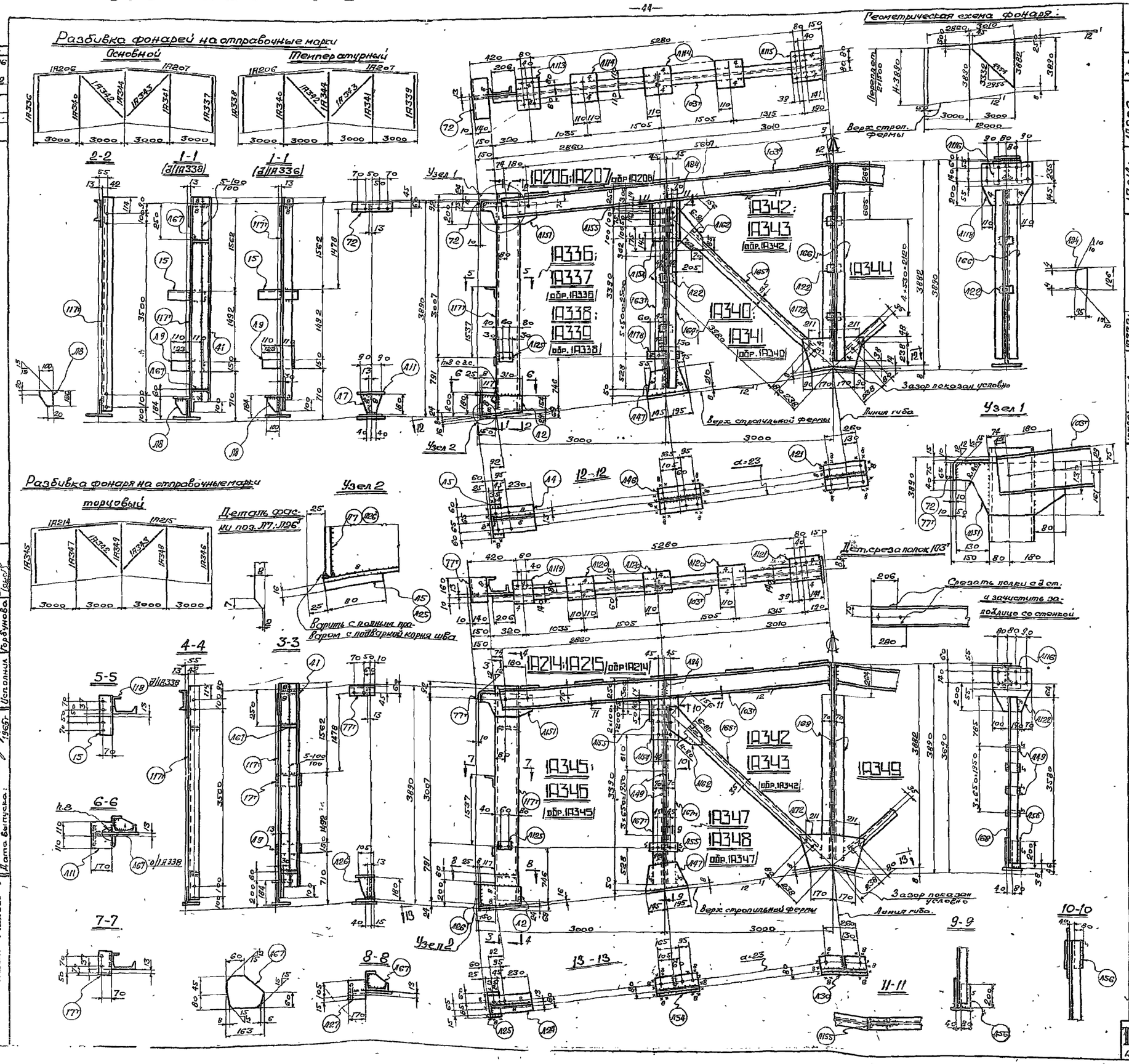
ТП 1965 г.

Инв. № 1-126 Альбом 2 Лист 540

Альбом 2 Лист 540

Инв. № 1-126

Главный инженер проекта Ковалев; Гл. инж. отдела Крылов; Гл. инж. проекта Резников; Гл. инж. проекта Гольдштейн; Гл. инж. проекта Ковалев



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60

(см примечание п. 5)

Отпр. марки	№ дет	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Мар.	Примечание
1А206 1А207 обр. 1А206	Л113	1		-160×10	240	3.0	3.0	106	
	Л114	3		-160×10	280	3.6	10.8		
	Л115	1		-240×10	280	5.9	5.9		
	Л116	1		-235×6	240	2.4	2.4		
	Л152	1		-170×6	357	2.9	2.9		Кос. рс-3
	Л155	1		-70×6	200	0.7	0.7		
	103'	1		I14	5830	79.9	79.9		Гнуть. Кос. рез. ф.л.
	Л24	2		-35×6	126	0.2	0.4		
				Вес наплавленного метала:			0.6		
1А214; 1А215 обр. 1А214	Л116	1		-235×6	240	2.4	2.4	102	
	Л119	1		-160×10	180	2.3	2.3		
	Л120	3		-170×10	280	2.9	8.7		
	Л121	1		-180×10	280	3.7	3.7		
	Л152	1		-170×6	357	2.9	2.9		Кос. рс-3.
	Л155	1		-70×6	200	0.7	0.7		
	103'	1		I14	5830	79.9	79.9		Кос. рез. с ф.л.
	Л24	2		-35×6	126	0.2	0.4		
				Вес наплавленного металла:			1.0		
1А336; 1А337 обр. 1А336	Л2	1		-180×8	310	3.5	3.5	101	Спос
	Л4	1		-210×8	360	4.8	4.8		
	Л5	1		-80×16	250	2.5	2.5		
	Л7	1		-180×8	180	2.1	2.1		Ф.л; Сварс.
	Л9	1		-150×10	220	1.7	1.7		
	Л11	1		-170×10	220	2.8	2.8		
	Л124	1		-80×16	120	1.2	1.2		
	Л151	1		-190×10	480	5.6	5.6		Ф.л.
	Л3	1		L100×100×8	390	3.9	3.9		
	Л8	1		L100×75×10	320	3.9	3.9		См. физ. и мех. вар. вол. ф.л.
	Л17'	1		[18а	3845	6.7	6.7		
	Л18	1		-100×6	120	0.4	0.4		
				Вес наплавленного металла:			0.7		
1А338; 1А339 обр. 1А338	Все дет.			Вес. брутто по 1А336:			100.3	121	
	Л1	1		L63×63×5	3745	18	18		
	Л67	2		-125×6	163	0.8	1.6		Ф.л.
				Вес наплавленного металла:			1.1		
1А340; 1А341 обр. 1А340	163'	1		L70×70×6	3665	23.4	23.4	58	
	164'	1		L70×70×6	3665	23.4	23.4		
	Л22	5		-60×6	80	0.2	1.0		
	Л6	1		-210×8	340	4.5	4.5		
	Л17	1		-210×6	340	3.7	3.7		Ф.л.
	Л178	1		-80×6	230	1.3	1.3		
				Вес наплавленного металла:			0.7		
1А342; 1А343 обр. 1А342	165'	1		L63×63×5	3230	12.7	12.7	22	
	Л162	1		-245×6	345	2.1	2.1		Ф.Л.
				Вес наплавленного металла:			0.2		
1А344	166	2		L70×70×6	3380	22.8	45.6	64	
	Л22	5		-60×6	80	0.2	1.0		
	Л21	1		-210×8	340	4.5	4.5		Гнуть
	Л118	1		-380×6	420	6.4	6.4		Ф.Л.
	Л172	1		-300×6	520	6.1	6.1		Ф.Л.
				Вес наплавленного металла:			0.4		
1А345; 1А346 обр. 1А345	Л17'	1		[18а	3825	6.7	6.7	112	Вар. вол.
	Л9	1		-150×10	220	1.7	1.7		
	Л24	1		-120×8	360	2.7	2.7		
	Л85	1		-80×16	145	1.5	1.5		
	Л69	1		-105×8	180	0.8	0.8		Ф.Л; Сн. фас.
	Л87	1		-160×10	170	1.6	1.6		
	Л2	1		-180×8	310	3.5	3.5		
	Л67	2		-125×6	163	0.8	1.6		Ф.Л.
	Л125	1		-80×16	180	1.2	1.2		
	Л151	1		-190×10	430	5.6	5.6		Ф.Л.
	Л3	1		L100×100×8	180	2.2	2.2		
	77'	1		L80×75×10	170	3	3		См. физ. и мех. вар. вол.
	Л1	1		L63×63×5	3745	18	18		
				Вес наплавленного металла:			1.5		
1А347; 1А348 обр. 1А347	167'	1	1	L70×70×8	3665	40	80	91	
	Л55	1		-80×6	170	0.6	0.6		
	Л17	1		-210×6	340	3.7	3.7		Ф.Л.
	Л54	1		-120×8	340	2.6	2.6		
	Л56	2		-80×6	200	0.8	1.6		
	Л49	4		-80×6	145	0.5	2.0		
				Вес наплавленного металла:			0.9		
1А349	168	2		L70×70×8	3590	39	78	95	
	Л49	4		-80×6	145	0.5	2.0		
	Л30	1		-120×8	340	2.6	2.6		Гнуть
	Л56	1		-80×6	200	0.8	0.8		
	Л102	1		-250×6	380	5.8	5.8		
	Л172	1		-300×6	520	6.1	6.1		Ф.Л.
				Вес наплавленного металла:			0.7		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и дл. в. швов вр. м. 0.5	0.4	0.6	0.8	0.5	0.8	Итого длина пм	Итого вес кг
1А206		2.2	1.7				3.9	0.4
1А207		2.2	1.7				3.9	0.4
1А214		2.2	1.7				3.9	1.0
1А215		2.2	1.7				3.9	1.0
1А336			3.1	0.9		0.1	4.1	0.7
1А337			3.1	0.9		0.1	4.1	0.7
1А338	3.8		4.7	0.9		0.1	9.5	1.1
1А339	3.8		4.7	0.9		0.1	9.5	1.1
1А340		0.6	2.3				2.9	0.7
1А341		0.8	2.3				2.9	0.7
1А342		0.1	0.1				0.2	0.2
1А343		0.1	0.1				0.2	0.2
1А344		0.8	2.4				3.2	0.8
1А345	3.8		4.7	0.9		0.1	9.5	1.5
1А346	3.8		4.7	0.9		0.1	9.5	1.5
1А347			1.3		1.4		2.7	0.8
1А348			1.3		1.4		2.7	0.8
1А349			1.3		1.6		3.2	0.7

Примечания:

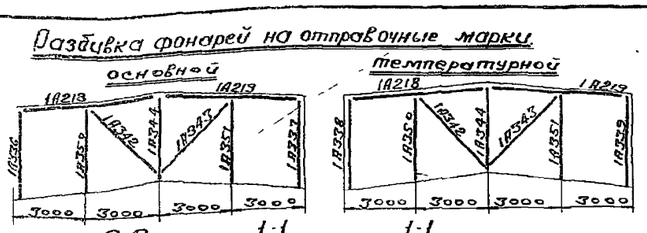
1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40 } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; болтовые соединения на ручную сварку; сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п. 19ц, а также предельного содержания вредных элементов, согласно п. 5ж ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

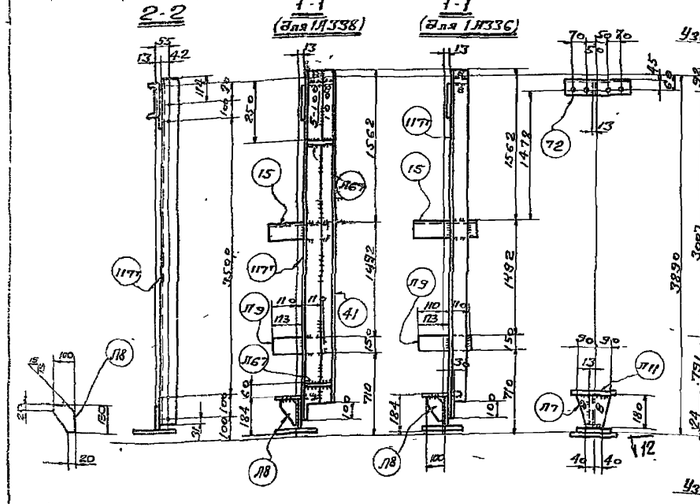
ТД 1965г. Фермы фонарей шириной 12м H=3850 под нагрузку q=350кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м (шаг ферм 6м)

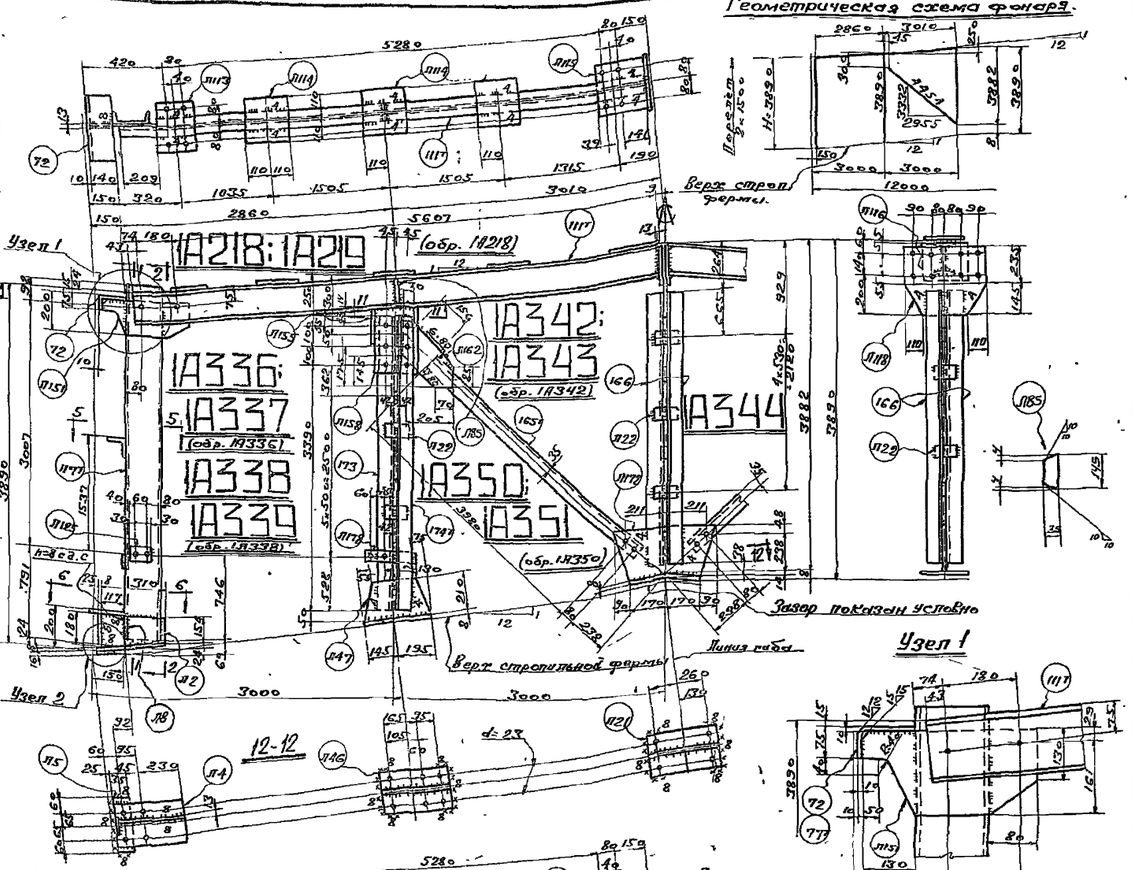
ТК-01-126 Альбом 2 лист 41

Серия ПК-01-126 альбом 2 Лист 542 ЦНИИ №

Разбивка фонарей на отправочные марки

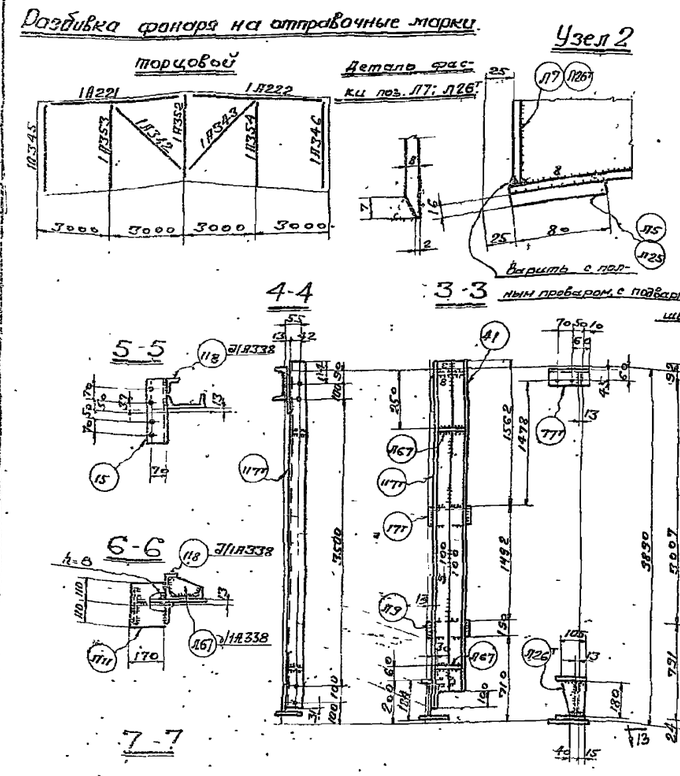


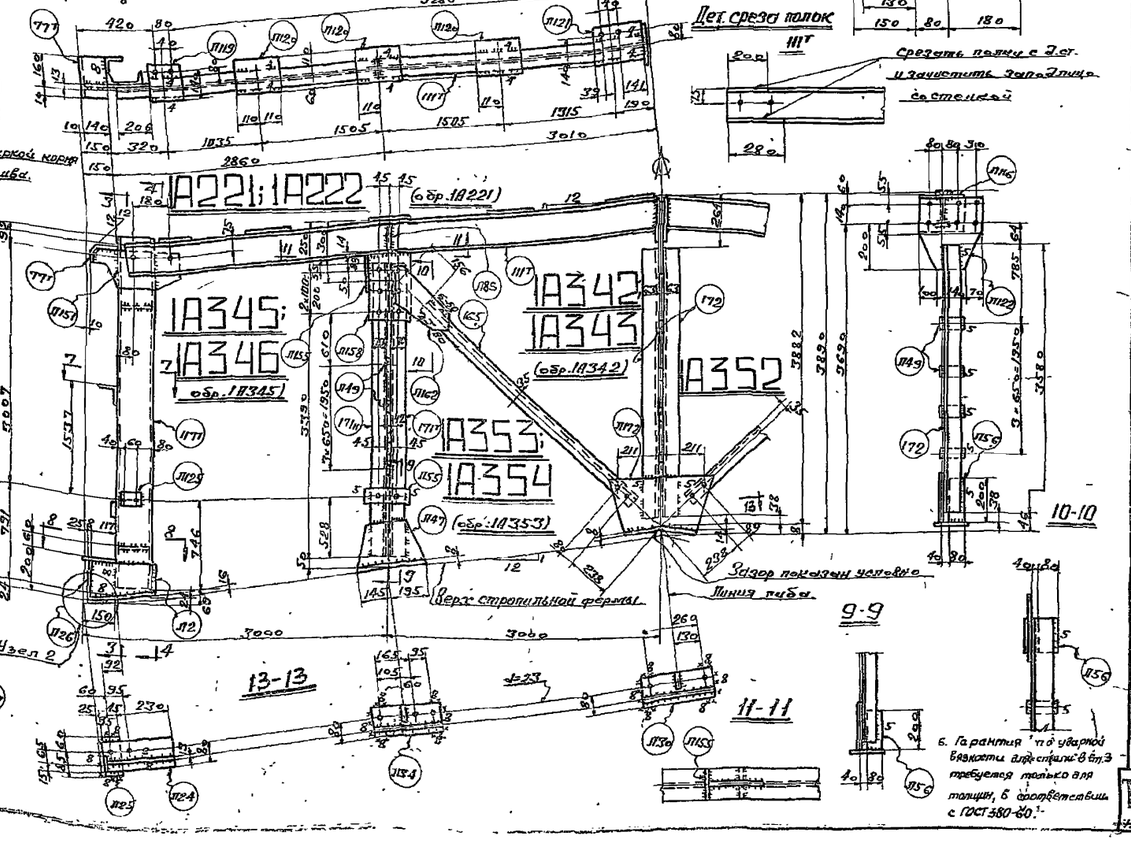




Геометрическая схема фонаря.

Разбивка фонаря на отправочные марки.





Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марка	№ det.	Кол. м	Кол. н	Сечение	Длина мм.	Вес кг шт.	Вес кг общ.	марк.	Примеч.
1А218; 1А219 (обр. 1А218)	П117	1	-	Г16	5830	92.7	92.7	119	Ср. пол. кн. р.
	П113	1	-	-160×10	240	3.0	3.0		
	П114	3	-	-220×10	220	3.8	11.4		
	П115	1	-	-240×10	260	4.7	4.7		
	П116	1	-	-235×6	240	2.4	2.4		
	П155	1	-	-70×6	200	0.7	0.7		Кос. рез. ф. п.
	П158	1	-	-170×6	337	2.7	2.7		
	П85	2	-	-35×6	145	0.2	0.4		
		Вес		направленного металла:			99.7		
1А221; 1А222 (обр. 1А221)	П117	1	-	Г16	5870	92.7	92.7	114	Ср. пол. кн. р.
	П116	1	-	-235×6	240	2.4	2.4		
	П119	1	-	-160×10	180	2.3	2.3		
	П120	3	-	-170×10	220	2.9	8.7		
	П121	1	-	-180×10	260	3.7	3.7		
	П155	1	-	-70×6	200	0.7	0.7		Кос. рез. ф. п.
	П158	1	-	-170×6	337	2.7	2.7		
	П85	2	-	-35×6	145	0.2	0.4		
		Вес		направленного металла:			99.4		
1А336; 1А337 (обр. 1А335)	15	1	-	Г100×100×8	320	3.3	3.3	101	Ср. пол. кн. р.
	72	1	-	Г140×75×10	320	5.2	5.2		
	П77	1	-	Г18 а	3845	67	67		
	П2	1	-	-180×8	310	3.5	3.5		
	П4	1	-	-210×8	360	4.8	4.8		
	П5	1	-	-80×16	250	2.5	2.5		
	П7	1	-	-180×8	180	2.1	2.1		Фас. п. см.
	П9	1	-	-150×10	220	1.7	1.7		
	П11	1	-	-170×10	220	2.8	2.8		
	П85	1	-	-80×16	120	1.2	1.2		Фас. п. ф. п.
	П151	1	-	-130×10	430	5.6	5.6		
	П8	1	-	-100×6	130	0.4	0.4		
		Вес		направленного металла:			97.7		
1А338; 1А339 (обр. 1А338)		Вес		всего. Вспомог. пол. 1А338:			100.3	121	
	П13	1	-	Г63×63×5	3745	12	12		
	П167	2	-	-125×6	163	0.8	1.6		
		Вес		направленного металла:			1.1		
1А342; 1А343 (обр. 1А342)	166	1	-	Г63×63×5	4100	12.7	12.7	22	Ф. п.
	П162	1	-	-245×6	315	2.1	2.1		
		Вес		направленного металла:			0.2		
1А350; 1А351 (обр. 1А350)	173	1	-	Г75×75×6	3645	25	25	61	
	174	1	-	Г75×75×6	3645	25	25		
	П99	5	-	-60×6	80	0.2	1		
	П46	1	-	-210×8	340	4.5	4.5		Ф. п.
	П47	1	-	-210×6	340	3.7	3.7		
	П178	1	-	-80×6	230	1.3	1.3		
		Вес		направленного металла:			0.5		
1А344	166	2	-	Г70×70×6	3320	22.8	45.6	64	
	П99	5	-	-60×6	80	0.2	1		Рект. Фас. п. см. р.
	П61	1	-	-210×8	340	4.5	4.5		
	П118	1	-	-380×6	420	6.4	6.4		
	П112	1	-	-300×6	520	6.1	6.1		
		Вес		направленного металла:			64		
1А345; 1А346 (обр. 1А345)	П77	1	-	Г18	3845	67	67	112	Кер.
	П39	1	-	-150×10	220	1.7	1.7		
	П24	1	-	-120×8	360	2.7	2.7		
	П95	1	-	-80×16	145	1.5	1.5		Фас. п.
	П26	1	-	-105×8	180	0.9	0.9		
	П27	1	-	-120×10	170	1.6	1.6		Фас. п.
	П2	1	-	-180×8	310	3.5	3.5		
	П67	2	-	-125×6	163	0.8	1.6		Фас. п.
	П125	1	-	-80×16	120	1.2	1.2		
	П151	1	-	-130×10	430	5.5	5.5		Фас. п.
	П77	1	-	Г100×100×8	180	2.2	2.2		
	171	1	-	Г140×75×10	170	3	3		Ст. пол. кн. р.
	11.	1	-	Г63×63×5	3745	12	12		
		Вес		направленного металла:			1.5		
1А352; 1А354 (обр. 1А353)	171а	1	1	Г140×70×6	3645	34.2	78.6	91	
	П155	1	-	-80×6	170	0.6	0.6		
	П27	1	-	-210×6	240	3.7	3.7		Ф. п.
	П54	1	-	-120×8	340	2.6	2.6		
	П49	4	-	-80×6	145	0.5	2.0		
	П56	2	-	-80×6	200	0.8	1.6		
		Вес		направленного металла:			0.9		
1А353; 1А354 (обр. 1А353)	172	2	-	Г70×63×7	3580	31.2	62.4	79	
	П49	4	-	-80×6	145	0.5	2.0		
	П30	1	-	-120×8	340	2.6	2.6		Рект.
	П56	1	-	-80×6	200	0.8	0.8		
	П122	1	-	-330×6	380	5.2	5.2		Ф. п.
	П122	1	-	-300×6	520	6.1	6.1		Ф. п.
		Вес		направленного металла:			0.3		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение шва в мм. К5	К4	К6	К8	К5	К8	Итого Длина в м	Итого вес кг.
1А218	-	2.2	1.8	-			4.0	0.8
1А219	-	2.2	1.8	-			4.0	0.8
1А221	-	2.2	1.8	-			4.0	0.4
1А222	-	2.2	1.8	-			4.0	0.4
1А336	-	-	3.1	0.9		0.1	4.1	0.7
1А337	-	-	3.1	0.9		0.1	4.1	0.7
1А338	3.8	-	4.7	0.9		0.1	9.5	1.1
1А339	3.8	-	4.7	0.9		0.1	9.5	1.1
1А342	-	0.1	0.1	-			0.2	0.2
1А343	-	0.1	0.1	-			0.2	0.2
1А344	-	0.8	2.4	-			3.2	0.8
1А345	3.8	-	4.7	0.9		0.1	9.5	1.5
1А346	3.8	-	4.7	0.9		0.1	9.5	1.5
1А350	-	0.6	2.3	-			2.9	0.5
1А351	-	0.6	2.3	-			2.9	0.5
1А352	-	-	1.7	-	1.6		3.3	0.9
1А353	-	-	1.8	-	1.6		3.4	0.8
1А354	-	-	1.8	-	1.6		3.4	0.8

Примечания:

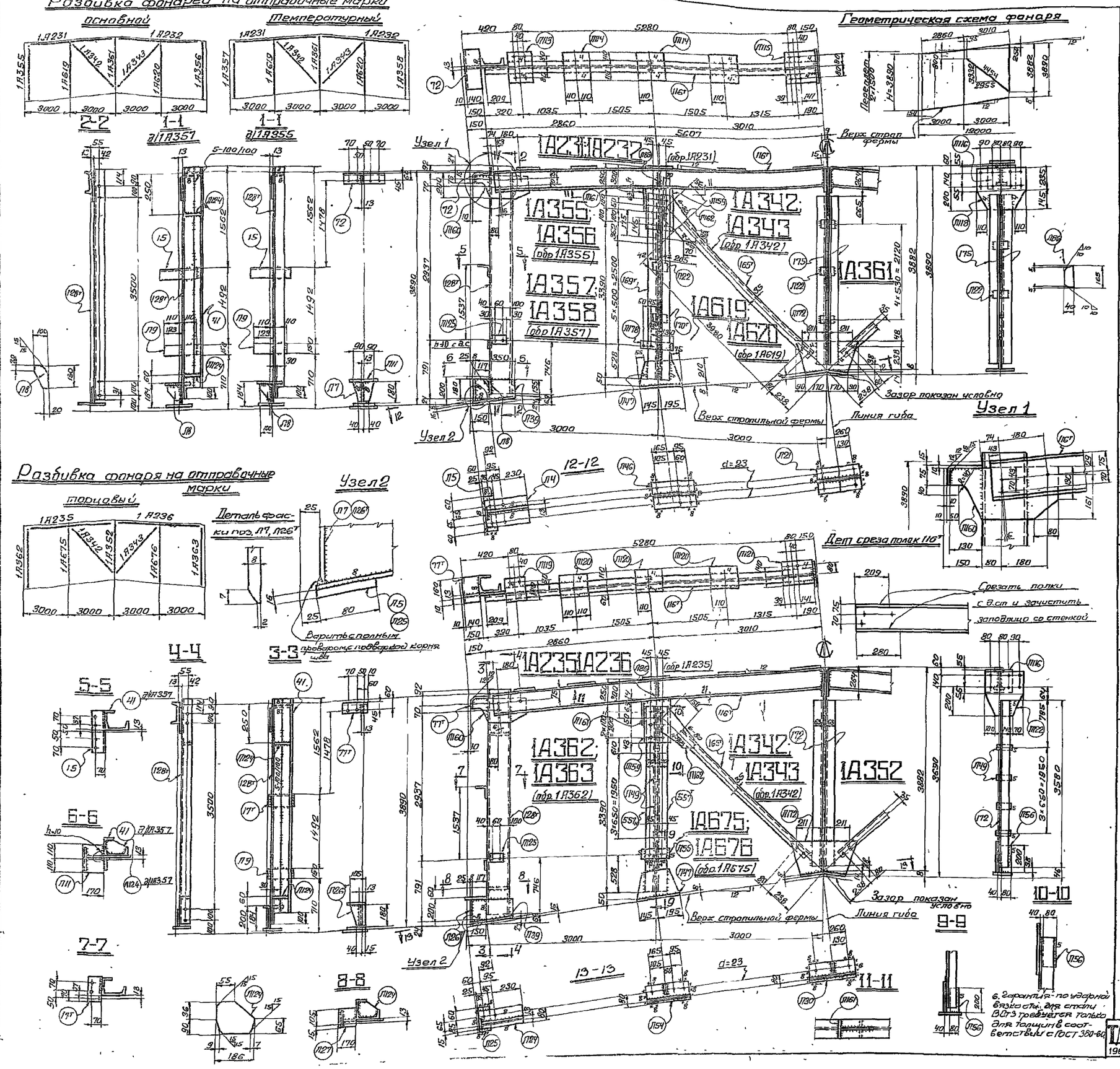
1. Все отверстия d=21
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы в 6.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19д, и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п 19к, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

кроме оговоренных.

Фермы фонарей шириной 12 м Н=989 под нагрузку q=450 кг/м² при плитах покрытия 1.5×6 м (шаг ферм 6 м).

ПК-01-126 Альбом 2 Лист 542

ЦНИИ ПРОМЫШЛЕННОЙ СТРОИТЕЛЬНОЙ ФИЛИАЛ



Спецификация стали ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см примечание п.5)

Отпр. марка	№ дет.	К-во т	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг марки	Примеч.
1А2231 1А2232 (обр 1А2231)	П6т	1		Т18	5830	107,4	107,4	134	ср пол кос рез
	П113	1		-150×10	290	3,0	3,0		
	П114	3		-220×10	220	3,3	11,4		
	П115	1		-240×10	260	4,9	4,9		
	П159	1		-170×6	320	2,6	2,6		кос рез
	П161	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	П116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	Л86	2		-40×6	165	0,3	0,6		вес наплавл. мет. 0,2
1А342 1А343 (обр 1А342)	Л65т	1		L63×63×5	4100	19,7	19,7	22	
	Л162	1		-845×6	315	2,1	2,1		фл.
				Вес наплавленного металла			0,2		
1А352	Л72	2		L100×65×7	3580	31,2	62,4	79	
	П130	1		-120×8	340	2,6	2,6		гн
	П149	4		-80×6	145	0,5	2,0		
	П156	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	П122	1		-380×6	330	5,2	5,2		фл.
	П172	1		-300×6	320	6,1	6,1		фл
				Вес наплавленного металла			0,3		
1А275 1А276 (обр 1А275)	Ст55	1	1	⊔110×70×8	3630	38,5	79,0	90	
	Л75	1		-80×6	170	0,6	0,6		
	П147	1		-210×6	340	3,7	3,7		
	П149	4		-80×6	145	0,5	2,0		фл
	П154	1		-120×8	340	2,6	2,6		
	П156	2		-80×6	200	0,8	1,6		
				Вес наплавленного металла			0,5		
1А355 1А356 (обр 1А355)	15	1		∠100×100×8	320	3,9	3,9	105	
	72	1		∠140×75×10	320	5,2	5,2		
	128т	1		L20	3845	71	71		Гофрированный лист Бир пол
	П1	1		-210×8	360	4,8	4,8		
	П5	1		-80×16	250	2,5	2,5		
	П7	1		-180×8	180	2,1	2,1		фл сп ф
	П9	1		-130×10	220	1,7	1,7		
	П11	1		-170×10	220	2,8	2,8		
	П139	1		-180×8	350	3,7	3,7		фл
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	П160	1		-190×10	430	5,6	5,6		фл
	Л8			-100×6	180	0,4	0,4		-"-
				Вес наплавленного металла			0,5		
1А352 1А356 (обр 1А355)	Все			Вес наплавленного 1А355			104,5	125	
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		
	П124	2		-126×6	186	0,9	1,8		фл.
				Вес наплавленного металла			0,7		
1А361 1А360 (обр 1А619)	Л69т	1		∠75×75×6	3630	25	25	18	
	Л70т	1		∠75×75×6	3630	25	25		
	П129	5		-60×6	80	0,2	1,0		
	П145	1		-210×8	340	4,5	4,5		
	П147	1		-210×6	340	3,7	3,7		фл
	П148	1		-80×6	230	1,3	1,3		
				Вес наплавленного металла			0,5		
1А361	175	2		∠75×75×6	3380	24,6	49,2	88	
	П70т	1		-210×8	340	4,5	4,5		гнуть
	П129	5		-60×6	80	0,2	1,0		
	П138	1		-380×6	420	6,4	6,4		
	П172	1		-300×6	320	6,1	6,1		фл
				Вес наплавленного металла			0,8		
1А362 1А363 (обр 1А362)	77т	1		∠100×100×7	180	2,2	2,2	116	
	77т	1		∠140×75×10	170	3	3		
	41	1		L63×63×5	3745	18	18		Гофрированный лист
	128т	1		L20	3845	7,1	7,1		Бир пол
	П9	1		-150×10	220	1,7	1,7		
	П20	1		-120×8	360	2,7	2,7		
	П25	1		-80×16	195	1,5	1,5		
	П26т	1		-105×8	180	0,9	0,9		
	П27	1		-120×10	170	1,6	1,6		фл сп ф
	П39	1		-180×8	350	3,7	3,7		фл
	П60	1		-190×10	430	5,6	5,6		фл
	П125	1		-80×16	120	1,2	1,2		
	П124	2		-126×6	186	0,9	1,8		фл.
				Вес наплавленного металла			1,1		
1А235 1А236 (обр 1А235)	П119	1		-160×10	180	2,3	2,3	130	
	П120	3		-170×10	220	2,9	8,7		
	П121	1		-180×10	260	3,7	3,7		
	П159	1		-170×6	320	2,6	2,6		кос рез
	П161	1		-80×6	200	0,8	0,8		
	П116	1		-235×6	240	2,4	2,4		
	П6т	1		Т18	5830	107,4	107,4		ср пол кос рез
	Л86	2		-40×6	165	0,3	0,6		фл
				Вес наплавленного металла			1,5		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение швов в мм ▷6	▷5	▷4	▷6	▷8	▷5	▷10	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1А231			2,2	1,9				41	0,9
1А232			2,2	1,9				41	0,9
1А235			2,2	1,9				41	1,5
1А236			2,2	1,9				41	1,5
1А342			0,1	0,1				0,2	0,2
1А343			0,1	0,1				0,2	0,2
1А619			0,6	2,3				2,9	0,5
1А620			0,6	2,3				2,9	0,5
1А352				1,7		1,6		3,3	0,3
1А675				1,8		1,6		3,4	0,5
1А676				1,8		1,6		3,4	0,5
1А355	0,1			3,2	0,9		0,1	4,3	0,5
1А356	0,1			3,2	0,9		0,1	4,3	0,5
1А357	0,1	3,8		4,8	0,9		0,1	9,7	0,7
1А358	0,1	3,8		4,8	0,9		0,1	9,7	0,7
1А361			0,8	2,9				3,2	0,8
1А362	0,1	3,8		4,9	0,9			9,7	1,1
1А363	0,1	3,8		4,9	0,91			9,7	1,1

Примечания:

1. Все отверстия d=21,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных
3. Все сварные швы k=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.19д, а также предельного содержания химических элементов, согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Фермы фонарей шириной 12м Н=3890 под нагрузку q=550 кг/м² при плитах покрытия 1.5×6м (шаг ферм 6м)

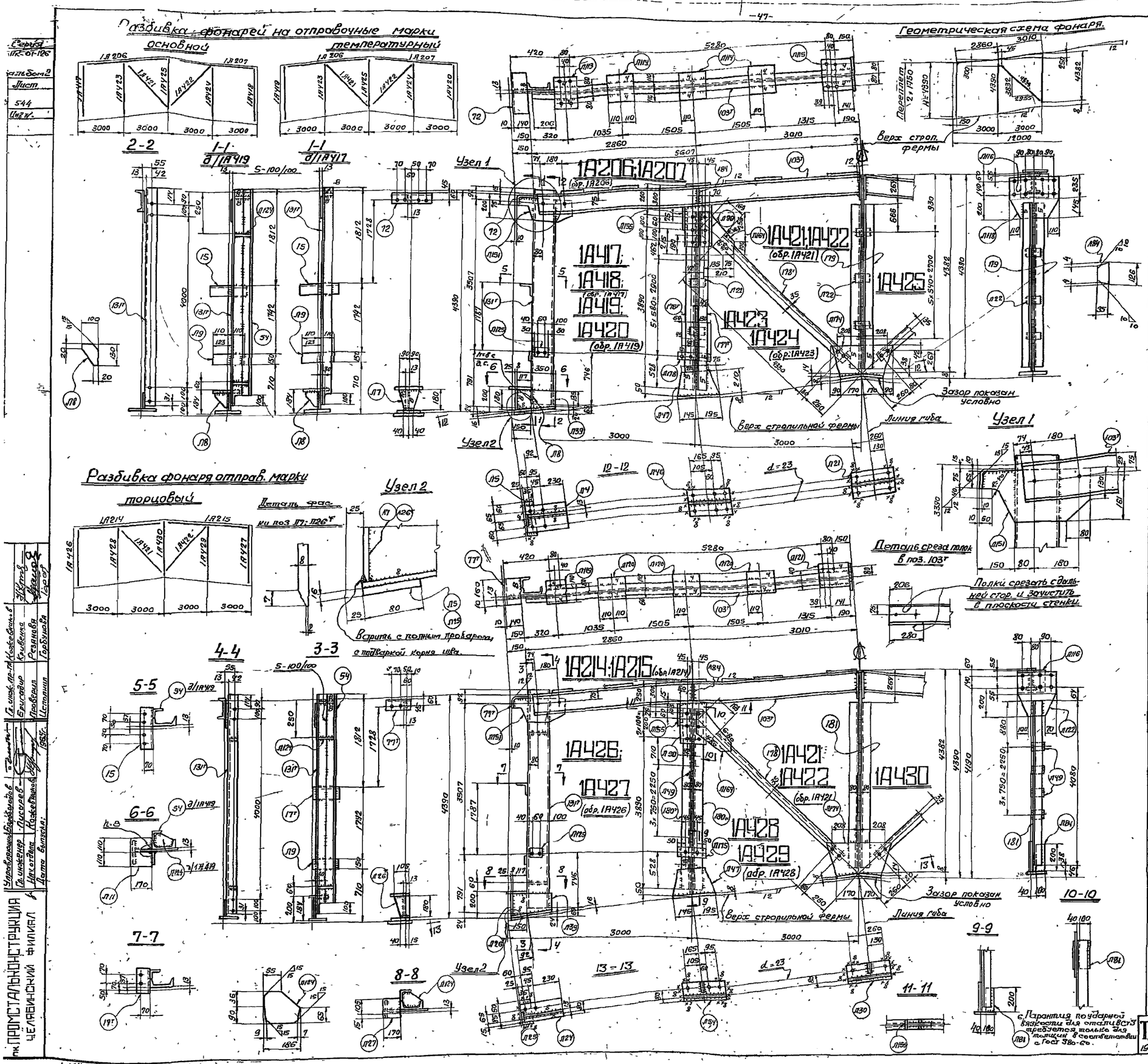
1965г

Ин-01-126 Альбом 2 Лист 543

8019-02 47

Госстрой СССР Ленгипроцветметобработка Ленинградское отделение ЦНИИПромзданий

Главный инженер проекта Чеславский; Нач. отдела Ковальский; Гл. инженер проекта Ковалева; Гл. инженер Ковалева; Проверил Ковалева; Исполнил Гробчикова; 1965г



Спецификация стали ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.-5)

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.	Кол. н.	Сечение	Длина мм.	Вес кг. шт.	Вес кг. общ.	мар.	Примеч.
1А206;1А207 (обр. 1А206)	Л90	1		– 180х6	358	2,9	2,9	106	Кос. рез
	Л113	1		– 160х10	240	3,0	3,0		
	Л114	3		– 240х10	220	3,8	11,4		
	Л115	1		– 240х10	260	4,3	4,3		
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	Л155	1		– 70х6	200	0,7	0,7		
	103т	1		I14	5830	79,9	79,9		
	Л184	2		– 35х6	126	0,2	0,4		Срез под кос. р. ф.-я.
				вес наплавленного металла			0,4		
1А214;1А215 (обр. 1А214)	Л90	1		– 180х6	358	2,9	2,9	102	Кос. рез
	Л116	1		– 235х6	240	2,4	2,4		
	Л113	1		– 160х10	180	2,3	2,3		
	Л120	3		– 170х10	220	2,9	8,7		
	Л121	1		– 180х10	260	3,7	3,7		
	Л155	1		– 70х6	200	0,7	0,7		
	103т	1		I14	5830	79,9	79,9		
	Л184	2		– 35х6	126	0,2	0,4		Срез под к.р. ф.-я.
				вес наплавленного металла			1,0		
1А417; 1А418 (обр. 1А417)	Л4	1		– 210х8	360	4,8	4,8	114	
	Л5	1		– 80х16	250	2,5	2,5		
	Л7	1		– 180х8	180	2,1	2,1		Ф. Л.-Сп. ф.
	Л9	1		– 150х10	220	1,7	1,7		
	Л11	1		– 170х10	210	2,8	2,8		
	Л39	1		– 180х8	350	3,7	3,7		Ф. Л.
	Л125	1		– 80х16	110	1,2	1,2		
	Л151	1		– 190х10	430	5,6	5,6		Ф. Л.
	15	1		L 100х100х8	310	3,9	3,9		
	72	1		L 140х75х10	310	5,2	5,2		Из L 140х90х10 с выгрев. пол. ф.-я.
	131т	1		С 20	1345	80	80		
	Л8	1		– 100х6	180	0,4	0,4		
				вес наплавленного металла			0,9		
				все дет. брать по 1А417			115,5		
1А419; 1А420 (обр. 1А419)	54	1		L 63х63х5	4245	20,4	20,4	137	
	Л124	2		– 126х6	186	0,9	1,8		Ф. Л.
				вес наплавленного металла			1,3		
1А421; 1А422 (обр. 1А422)	Л164	1		– 250х6	355	2,4	2,4	24	Ф. Л.
	178т	1		L 63х63х5	4450	21,4	21,4		
				вес наплавленного металла			0,7		
1А423; 1А424 (обр. 1А423)	Л22	5		– 60х6	80	0,2	1,0	68	
	Л16	1		– 210х8	340	4,5	4,5		
	Л17	1		– 210х8	340	3,7	3,7		Ф. Л.
	Л18	2		– 80х6	230	1,3	1,3		
	176т	1		L 75х75х6	4165	28,6	28,6		
	177т	1		L 75х75х6	4165	28,6	28,6		
				вес наплавленного металла			0,3		
1А425	Л22	6		– 60х6	80	0,2	1,2	76	
	Л17	1		– 210х8	340	4,5	4,5		
	Л18	1		– 380х6	420	6,4	6,4		Гнуть
	Л19	1		– 315х6	510	6,5	6,5		Ф. Л.
	179	2		L 75х75х6	4080	28,2	56,4		Ф. Л.
				вес наплавленного металла			1		
1А426; 1А427 (обр. 1А426)	Л9	1		– 150х10	220	1,7	1,7	128	
	Л124	2		– 126х6	186	0,9	1,8		Ф. Л.
	Л24	1		– 120х8	360	2,7	2,7		
	Л25	1		– 80х16	145	1,5	1,5		
	Л26	1		– 100х8	180	0,9	0,9		Ф. Л.-Сп. ф.
	Л27	1		– 120х10	170	1,6	1,6		
	Л39	1		– 180х8	350	3,7	3,7		Ф. Л.
	Л125	1		– 80х16	120	1,2	1,2		
	Л151	1		– 190х10	430	5,6	5,6		Ф. Л.
	17т	1		L 100х100х8	180	2,2	2,2		
	54	1		L 63х63х5	4245	20,4	20,4		
	77т	1		L 140х75х10	170	3	3		Из L 140х90х10 с выгр. пол.
	131т	1		С 20	1345	80	80		
				вес наплавленного металла			17		
1А428; 1А429 (обр. 1А428)	Л49	4		– 80х6	145	0,5	2,0	115	
	Л119	1		– 80х6	180	0,6	0,6		
	Л47	1		– 210х6	340	3,7	3,7		Ф. Л.
	Л54	1		– 120х8	340	2,6	2,6		
	Л81	2		– 200х6	200	0,8	1,6		
	180т	1	1	L 125х80х8	4165	52	104		
				вес наплавленного металла			0,9		
1А430	Л122	1		– 330х6	380	5,2	5,2	119	Ф. Л.
	Л174	1		– 315х6	520	6,5	6,5		Ф. Л.
	Л30	1		– 120х8	340	2,6	2,6		Гнуть
	Л181	1		– 180х6	200	0,8	0,8		
	Л49	4		– 80х6	145	0,5	2,0		
	181т	2		L 125х80х8	4080	51	102		
				вес наплавленного металла			0,3		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина швов ⊥с	▷4	▷6	▷8	▷5	▽8	Итого длина п.м.	Итого вес кг.
1А206		2,2	1,7				5,9	0,4
1А207		2,2	1,7				3,9	0,4
1А214		2,2	1,7				3,9	1,0
1А215		2,2	1,7				3,9	1,0
1А417			3,2	11,9		0,1	4,2	0,5
1А418			3,2	11,9		0,1	4,2	0,5
1А419	4,2		4,8	12,9		0,1	10,0	1,3
1А420	4,2		4,8	12,9		0,1	10,0	1,3
1А421		0,1	0,1				0,2	0,2
1А422		0,1	0,1				0,2	0,2
1А423			2,1		0,8		2,9	0,3
1А424			2,1		0,8		2,9	0,3
1А425			2,6		1,6		4,2	1,0
1А426	4,2		4,8	12,9		0,1	10,0	1,7
1А427	4,2		4,8	12,9		0,1	10,0	1,7
1А428			3,4				3,4	0,9
1А429			3,4				3,4	0,9
1А430			3,3				3,3	0,3

Примечания:

1. Все отверстия $d=21$,
2. Все обрезы 40, } кроме оговоренных.
3. Все сварные швы $h=6$,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сборку, сборку производить электродами типа Э42.
5. Сталь ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно П 19 Д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно П 19Н, а также предельного содержания химических элементов согласно ГОСТ 380-60.
6. Гарантия по ударной вязкости для стали ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТД 1969г. Фермы фонарей шириной 12м $H=4390$ под нагрузку $q=350$ кг/м² при плитах покрытия 1,5х6м (шаг ферм 6м).

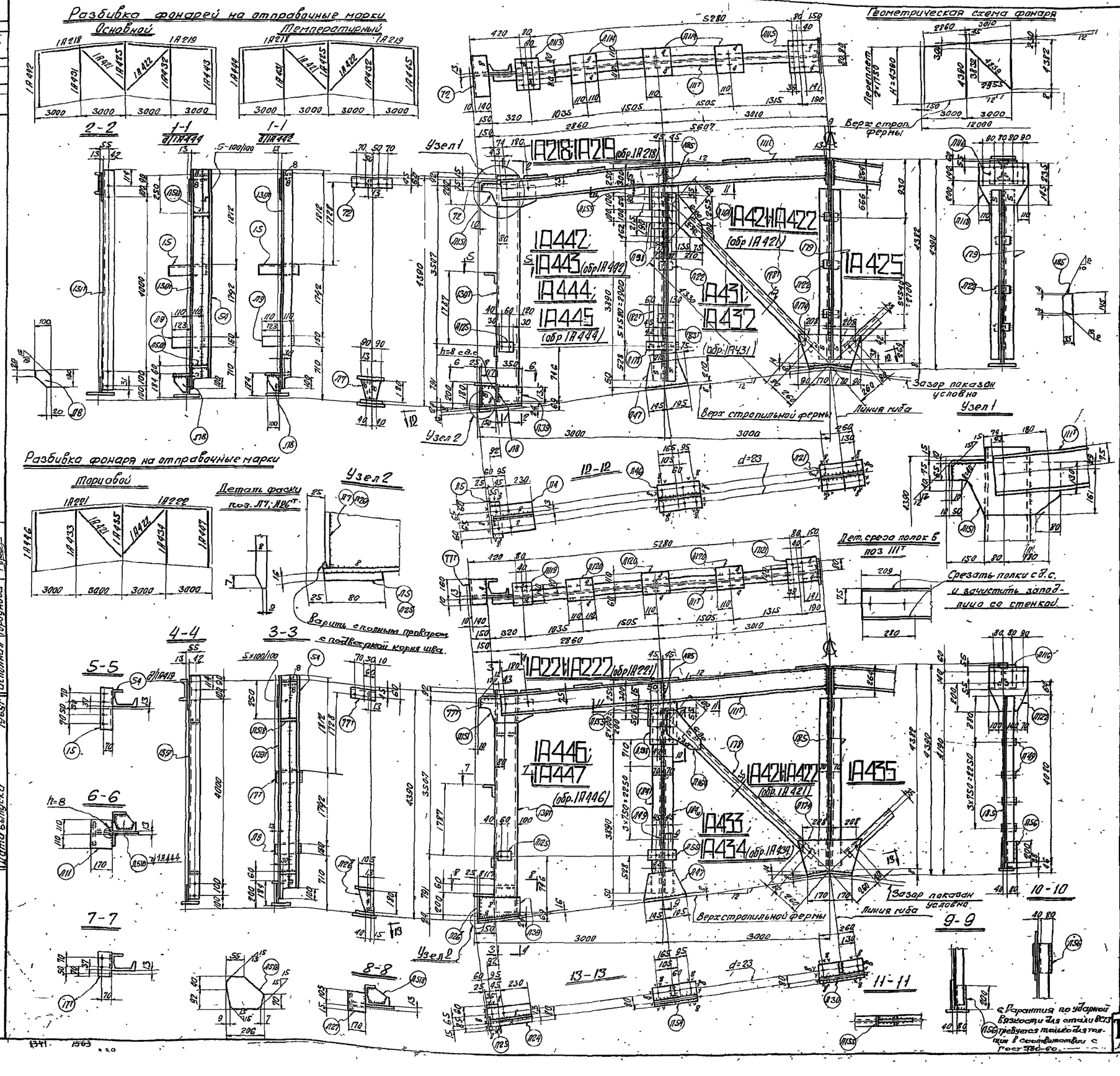
ПК-01-126 Альбом 2. Лист 544

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия ИР-01-126 Альбом 2 Лист 544

Гл. инж. пр-ти Кобелев; Гл. инженер Быстрый; Нач. отдела Кривенко; Гл. инженер Лисоров; Нач. отдела Резанова; Нач. отдела Кожевников; Гл. конструктор Бородкин; Гл. инженер Бородкин; Дата выпуска: 1969г.; Проверил Теребинова; Исполнил Теребинова

8019-02 48



Спецификация стали В Ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5).

Отпр. марка	№ дет	Кол. Т	Кол. Н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечание
1А218; 1А219 (обр. 1А218)	Л113	1		-160×10	240	3.0	3.0	119	
	Л114	3		-160×10	220	2.7	11.4		
	Л115	1		-240×10	260	4.9	4.9		
	Л116	1		-235×6	240	2.4	2.4		
	Л155	1		-70×6	200	0.7	0.7		
	Л154	1		-180×6	338	2.7	2.7		
	Л73	1		1Б	5850	92.7	92.7		
	Л85	2		-35×6	165	0.2	0.4		
		Вес наплавленного металла					0.3		
1А221; 1А222 (обр. 1А221)	Л119	1		-160×10	180	2.3	2.3	114	
	Л120	3		-160×10	220	2.8	8.4		
	Л121	1		-180×10	260	3.7	3.7		
	Л116	1		-235×6	240	2.4	2.4		
	Л155	1		-70×6	200	0.7	0.7		
	Л154	1		-180×6	338	2.7	2.7		
	Л73	1		1Б	5850	92.7	92.7		
	Л85	2		-35×6	165	0.2	0.4		
		Вес наплавленного металла					0.4		
1А442; 1А443 (обр. 1А442)	Л4	1		-210×8	360	4.8	4.8	125	
	Л5	1		-80×16	250	2.5	2.5		
	Л7	1		-180×8	180	2.1	2.1		
	Л9	1		-160×10	220	1.7	1.7		ф.л.Сц.ф.
	Л17	1		-170×10	220	2.9	2.9		
	Л39	1		-120×8	350	3.7	3.7		
	Л125	1		-80×16	180	1.2	1.2		ф.л.
	Л151	1		-190×10	430	5.6	5.6		ф.л.
	15	1		∠100×100×8	320	3.9	3.9		
	72	1		∠140×75×10	320	5.2	5.2		см.рис.Чертежа
	1391	1		∠22	4345	91	91		вырез. пол.
	Л8	1		-100×6	80	0.4	0.4		ф.л.
		Вес наплавленного металла					0.5		
		Вес дет. брать по 1А442					12.5		
1А444; 1А445 (обр. 1А444)	54	1		∠63×63×5	4245	20.4	20.4	148	
	Л51б	2		-132×6	206	0.9	1.8		ф.л.
		Вес наплавленного металла					1.3		
1А447; 1А446 (обр. 1А446)	Л169	1		-250×16	355	2.4	2.4	24	ф.л.
	118	1		∠63×63×5	4460	21.4	21.4		
		Вес наплавленного металла					0.2		
1А425	Л22	6		-60×6	80	0.2	1.2	76	гнуть
	Л21	1		-210×8	340	4.5	4.5		ф.л.
	Л110	1		-320×6	420	6.4	6.4		ф.л.
	Л120	1		-325×6	520	6.5	6.5		
	179	2		-16×15×6	4080	28.4	56.4		
		Вес наплавленного металла:					1		
1А446; 1А447 (обр. 1А446)	Л9	1		-160×10	220	1.7	1.7	139	
	Л51б	2		-132×6	206	0.9	1.8		ф.л.
	Л24	1		-120×8	320	2.7	2.7		
	Л125	1		-80×16	185	1.5	1.5		
	Л126	1		-125×8	180	0.9	0.9		ф.л. Сц.ф.
	Л121	1		-120×10	110	1.6	1.6		
	Л39	1		-120×8	350	3.7	3.7		ф.л.
	Л125	1		-80×16	180	1.2	1.2		
	Л151	1		-190×10	430	5.6	5.6		ф.л.
	171	1		∠100×100×8	180	2.2	2.2		
	54	1		∠63×63×5	4245	20.4	20.4		
	177	1		∠140×75×10	110	3	3		см.рис.Чертежа
	1391	1		∠22	4345	91	91		вырез. пол.
		Вес наплавленного металла					1.7		
1А432; 1А431 (обр. 1А431)	Л22	5		-60×6	80	0.2	1.0	72	
	Л46	1		-210×8	340	4.5	4.5		
	Л27	1		-210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	Л119	1		-80×6	230	1.3	1.3		
	Л27	1		∠80×80×6	4145	30.5	30.5		
	1531	1		∠80×80×6	4145	30.5	30.5		
		Вес наплавленного металла					0.5		
1А433; 1А434 (обр. 1А433)	Л49	4		-80×6	145	0.5	2.0	101	
	Л55	1		-80×6	170	0.6	0.6		
	Л47	1		-210×6	340	3.7	3.7		ф.л.
	154	1		-120×8	340	2.6	2.6		
	Л56	2		-80×6	200	0.8	1.6		
	1394	1	1	∠110×70×8	4145	45.7	90.2		
		Вес наплавленного металла					0.7		
1А435	Л120	1		-330×6	380	5.2	5.2	107	ф.л.
	Л119	1		-325×6	510	6.5	6.5		ф.л.
	Л30	1		-120×8	340	2.6	2.6		гнуть
	Л56	1		-80×6	200	0.8	0.8		
	Л49	4		-80×6	145	0.5	2.0		
	1К5	2		∠110×70×8	4080	44.6	89.2		
		Вес наплавленного металла					1.1		

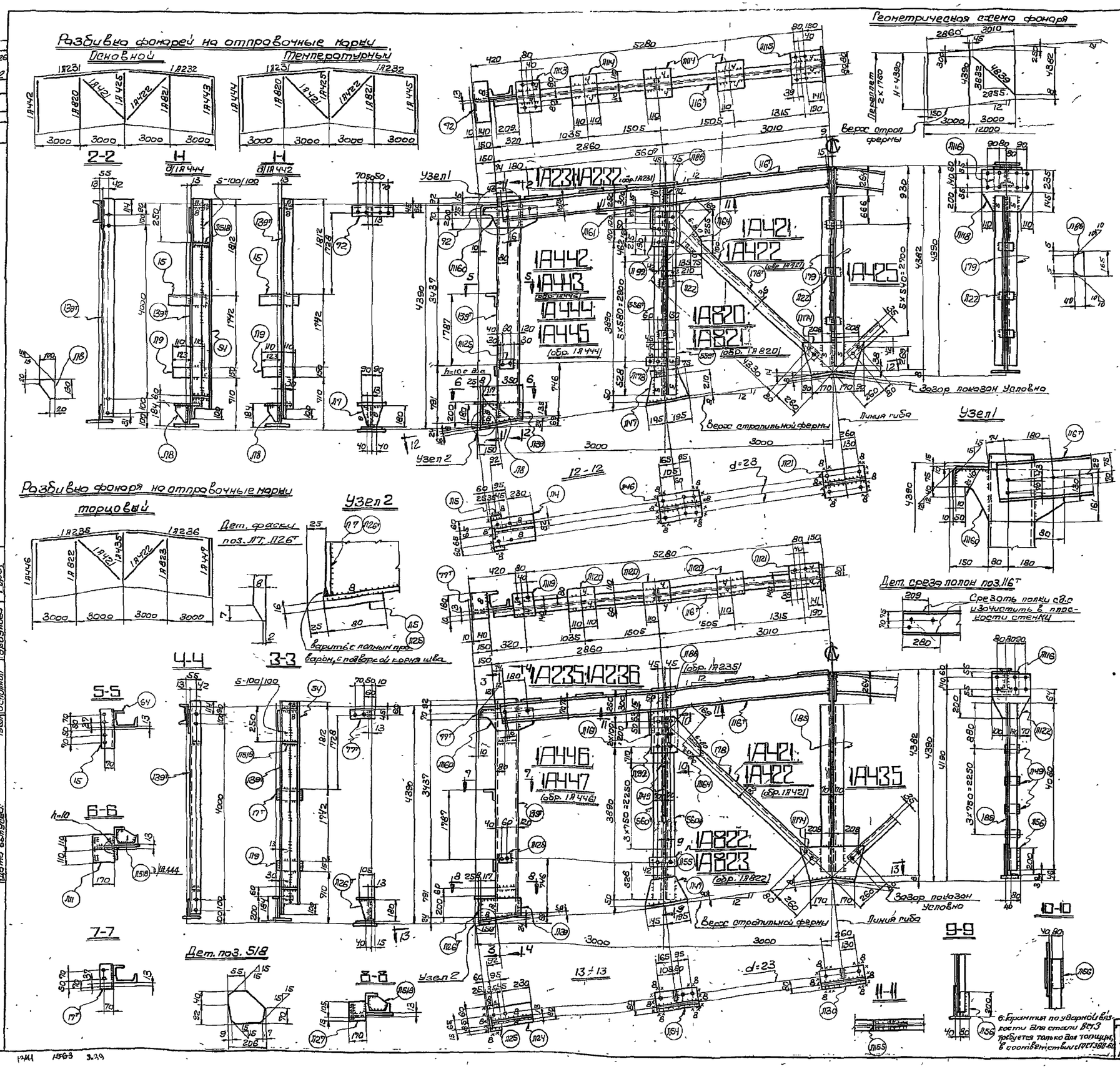
Таблица заводских сварных швов

Отправ. марка	Сечение и длина св. шв. в см ∟5	∟6	∟8	∟5	∟6	∟8	∟5	∟8	Итого на 1 м	Итого общ.
1А218		2.2	1.8						4	1.8
1А219		2.2	1.8						4	1.8
1А221		2.2	1.8						4	0.4
1А222		2.2	1.8						4	0.4
1А442		0.1	0.1						0.2	0.2
1А443		0.1	0.1						0.2	0.2
1А425			2.6			1.6			4.2	1.3
1А431			2.4			0.6			3.0	0.5
1А432			2.4			0.6			3.0	0.5
1А433			3.2						3.2	0.4
1А434			3.2						3.2	0.57
1А435			3.6						3.6	1.1
1А442			3.2	0.9			0.1		4.2	0.5
1А443			3.2	0.9			0.1		4.2	0.5
1А444	4.2		4.8	0.9			0.1		10.0	1.3
1А445	4.2		4.8	0.9			0.1		10.0	1.3
1А446	4.2		4.8	0.9			0.1		10.0	1.7
1А447	4.2		4.8	0.9					10.0	1.7

Примечания:

1. Все отверстия d=21, кроме оговоренных.
2. Все обрезы 40.
3. Все сварные швы h=6.
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь В Ст.3 с дополнительными гарантиями изгиба в холодном состоянии согласно п.1Д, и ударной вязкости при температуре -20° согласно п.1Ж, а также пределами содержания химических элементов, согласно п.п. 1Б и 1С ГОСТ 380-60.

ТА 1968 г.	Фермы фонарей шириной 12 м. Н=4390 под нагрузку q=450 кг/м² при плитах покрытия 1.5×6 м (шаг ферм 6 м)	Инв. 01-126 Альбом 3	Лист 545



Спецификация стали Вст3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5)

Отпр. марка	Элемент	Кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг шт	Вес кг общ.	Марка	Примечание
1А23 1А232 (сб. 1А231)	Л113	1	-160х10	240	3,0	3,0	134	
	Л114	3	-220х10	220	3,8	11,4		
	Л115	1	-240х10	200	4,9	4,9		
	Л116	1	-235х6	210	2,4	2,4		
	Л 92	1	-180х6	328	2,6	2,6		Кос. рез
	Л161	1	-90х6	200	0,8	0,8		
	116т	1	Т 18	5830	107,4	107,4		Кос. рез. см. ф.л.
	Л186	2	-40х6	165	0,3	0,6		
			Вес наплавленного металла			0,9		
1А235 1А236 (сб. 1А235)	Л119	1	-180х10	180	2,3	2,3	130	
	Л120	3	-170х10	220	2,9	8,7		
	Л121	1	-180х10	260	3,7	3,7		
	Л116	1	-235х6	240	2,4	2,4		
	Л 92	1	-180х6	328	2,6	2,6		ф.л
	Л161	1	-90х6	200	0,8	0,8		
	116т	1	Т 18	5820	107,4	107,4		Кос. рез. ср. пол
	Л186	2	-40х6	165	0,3	0,6		ф.л
			Вес наплавленного металла			1,5		
1А421 1А422 (сб. 1А421)	Л154	1	-250х6	355	2,4	2,4	24	ф.л.
	178т	1	L63х6а×5	4950	21,4	21,4		
			Вес наплавленного металла			0,2		
1А425	Л122	6	-60х6	80	0,2	1,2	78	
	Л121	1	-210х8	340	4,5	4,5		гнуть
	Л118	1	-380х6	420	6,4	6,4		ф.л
	Л174	1	-325х6	320	6,5	6,5		ф.л
	179	2	L 75х75х6	4080	28,2	56,4		
			Вес наплавленного металла			1		
1А820 1А821 (сб. 1А820)	Л122	3	-60х6	80	0,2	1,0	72	
	Л116	1	-210х8	340	4,5	4,5		
	Л147	1	-210х8	340	3,7	3,7		ф.л
	Л178	1	-80х6	230	1,3	1,3		
	558т	1	L80х80х6	4130	30,4	30,4		
	558т	1	L80х80х6	4130	30,4	30,4		
			Вес наплавленного металла			0,7		
1А822 1А823 (сб. 1А822)	Л149	4	-80х6	145	0,5	2,0	101	
	Л155	1	-80х6	170	0,6	0,6		
	Л147	1	-210х6	340	3,7	3,7		ф.л.
	Л154	1	-120х8	340	2,6	2,6		
	Л156	2	-80х6	200	0,8	1,6		
	560т	1	L110х70х8	4130	45	90		
			Вес наплавленного металла			0,9		
1А435	Л122	1	-310х6	380	5,2	5,2	107	ф.л
	Л174	1	-325х6	520	6,5	6,5		ф.л.
	Л130	1	-120х8	340	2,6	2,6		гнуть
	Л156	1	-80х6	200	0,8	0,8		
	Л149	4	-80х6	145	0,5	2,0		
	185т	2	L 110х70х8	4080	44,6	89,2		
			Вес наплавленного металла			1,1		
1А442 1А443 (сб. 1А442)	Л4	1	-210х8	360	4,8	4,8	125	
	Л5	1	-80х16	250	2,5	2,5		
	Л7	1	-180х8	180	2,1	21		ф.л. сн ф.
	Л9	1	-150х10	220	1,7	1,7		
	Л11	1	-170х10	220	2,8	2,8		
	Л139	1	-180х8	350	3,7	3,7		ф.л.
	Л125	1	-80х6	120	1,2	1,2		
	Л160	1	-190х10	430	5,6	5,6		ф.л.
	15	1	L100х100х8	320	3,9	3,9		
	92	1	L140х75х10	320	5,2	5,2		см. крепление ф. выр. пол. ф.л.
	139т	1	С22	4345	91	91		
	178	1	-120х6	180	0,4	0,4		
			Вес наплавленного металла			0,5		
1А444 1А445 (сб. 1А444)			Все поз. брать по	1А436		121,5	140	
	54	1	L63х63х5	4245	20,4	20,4		
	518т	2	-132х6	206	0,9	1,8		ф.л
			Вес наплавленного металла			1,8		
1А446 1А447 (сб. 1А446)	Л9	1	-150х10	220	1,7	1,7	139	
	Л118	2	-132х6	206	0,9	1,8		ф.л
	Л124	1	-180х8	360	2,7	2,7		
	Л125	1	-80х6	145	1,5	1,5		
	Л128	1	-105х8	180	0,9	0,9		ф.л. сн ф
	Л129	1	-120х10	190	1,6	1,6		
	Л139	1	-180х8	360	3,7	3,7		ф.л
	Л125	1	-80х16	120	1,2	1,2		
	Л160	1	-190х10	430	5,6	5,6		ф.л.
	17т	1	L100х100х8	180	2,2	2,2		
	54	1	L63х63х5	4245	20,4	20,4		см. крепление ф. выр. пол.
	177т	1	L 100х75х10	190	3	3		
	139т	1	С22	4345	91	91		
			Вес наплавленного металла			1,7		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение швов в мм							Итого длина п.м.	Вес кг
	4	5	6	7	8	9	10		
1А231			2,2	1,9				4,1	0,9
1А232			2,2	1,9				4,1	0,9
1А235			2,2	1,9				4,1	1,5
1А236			2,2	1,9				4,1	1,5
1А421			0,1	0,1				0,2	0,2
1А422			0,1	0,1				0,2	0,2
1А425		1,6		2,6				4,2	1
1А820		0,6		2,4				3,0	0,7
1А821		0,6		2,4				3,0	0,7
1А822				3,2				3,2	0,9
1А823				3,2				3,2	0,9
1А435				3,6				3,6	1,1
1А442				3,1	0,9	0,1	0,1	4,2	0,5
1А443				3,1	0,9	0,1	0,1	4,2	0,5
1А444	4,2			4,7	0,9	0,1	0,1	10,0	1,3
1А445	4,2			4,7	0,9	0,1	0,1	10,0	1,3
1А446	4,2			4,7	1,0	0,1		10,0	1,7
1А447	4,2			4,7	1,0	0,1		10,0	1,7

Примечания:

1. Все отверстия d=21, кроме оговоренных
2. Все обрезы Чо,
3. Все сварные швы h=6,
4. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Стали марки Вст3 с дополнительными гарантиями запаса вязкости состояния, согласно п.19а и ударной вязкости при температуре -20°, согласно п.19и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.1а, 1б ГОСТ 380-60
6. Гарантия по ударной вязкости для стали Вст3 требуется только для толщин, в соответствии с ГОСТ 380-60.

ТП 1965г. Фермы фонарей шириной 12м н=4390 под марку У q_3 550 кг/м² при плитах покрытия 1,5х6м (шаг ферм 6м).

ПК-01-126 Альбом 2 Лист 546

Серия ПК-01-126 Альбом 2 Лист 546 Инв №

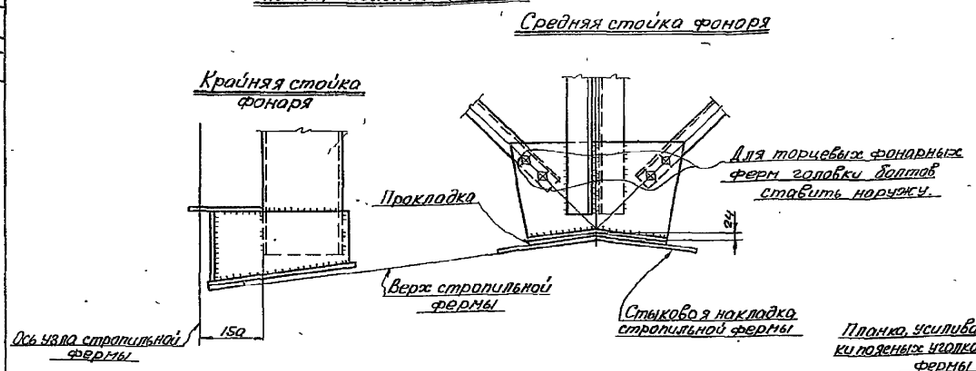
ГПИ ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Нач. сев. Ивановский; Гл. инж. проекта Чернобаев; Гл. инж. отдела Ярославцев; Нач. отдела Ярославцев; Дата выпуска 1965; Утв. в ГПИ Гаврилов; Гл. инженер Гиларов; Нач. отдела Ярославцев; Проверил Разонова; Конструктор Горбунова; Гл. инж. пр. Ярославцев; Выполнил Чернобаев; Исполнил Горбунова

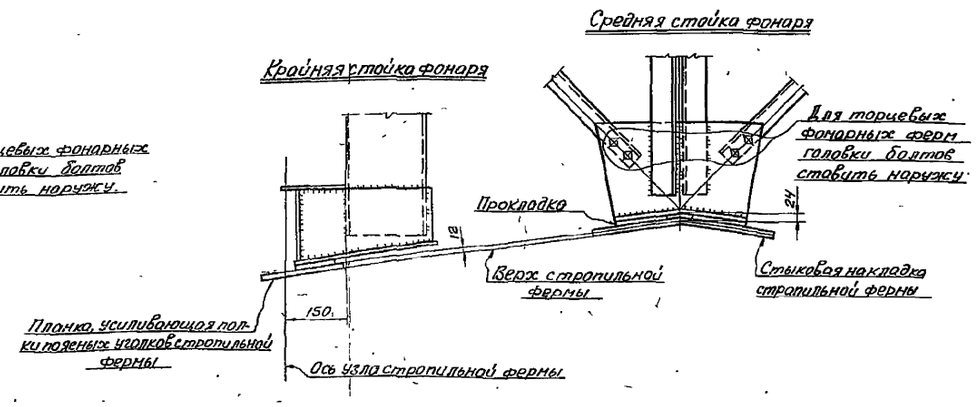
1963 3.39

8019-09 5А

Нормальное опирание фермы фонаря на стропильные фермы

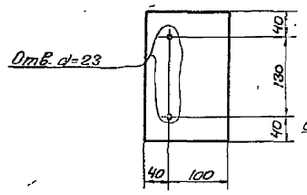


Опирание фермы фонаря на стропильные фермы при наличии планок, усиливающих тонкие полки уголков верхнего пояса ферм

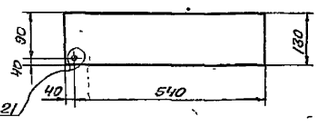


Опирание фонарных ферм на железобетонные стропильные фермы

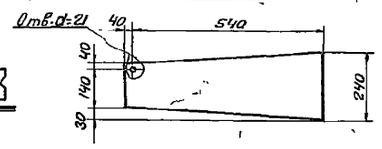
1П1 1П2 1П3 1П4



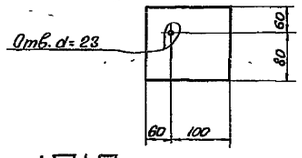
1П4



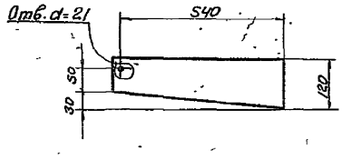
1П11



1П5 1П6 1П7 1П8



1П13



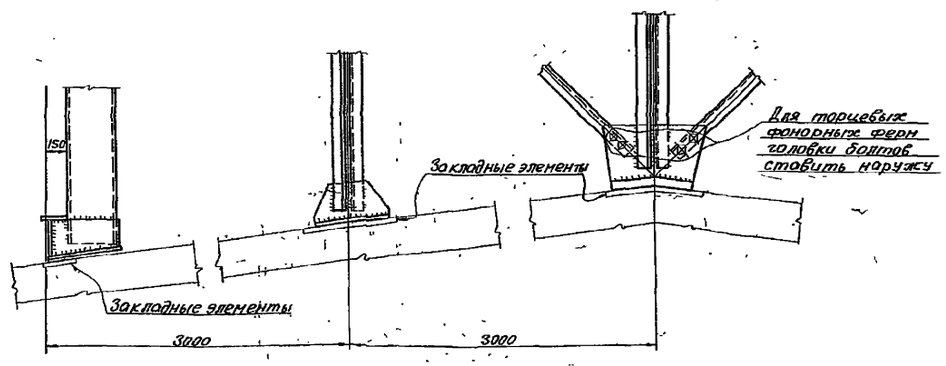


Таблица для подбора прокладок

Отправочная марка прокладки: Для рядовых и температурных фонарных ферм	Кол-во на 1 ферму	Для торцевых фонарных ферм	Кол-во на 1 ферму	Стропильные фермы с допускаемой расчетной нагрузкой, кг/м²	Примечание
1П1	2	1П5	2	420 (для L=36м); 485; 500; 615; 700; 720	
1П2	2	1П6	2	385; 370; 435; 480; 540; 630 (для L=30м)	
1П3	2	1П7	2	275; 305; 350; 380; 395 (для L=30м); 400; 420 (для L=24м); 440 (для L=30м); 530; 550; 600; 670; 725	
1П4	2	1П8	2	280; 285; 290; 320; 395 (для L=24м); 440 (для L=24м)	

Примечания:

1. На данном чертеже приведены дополнительные элементы в температурном шве и материалы для подбора выравнивающих прокладок под средние стойки фонарных ферм.
2. Подбор прокладок производится по таблице в зависимости от принятых в проекте КГН допускаемых расчетных нагрузок на стропильные фермы.
3. Настоящий чертеж является также рабочим чертежом дополнительных элементов в температурном шве и выравнивающих прокладок.

Спецификация металла ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60									
Отпр. мар.	N дет.	К-во т	К-во н	Сечение	Длина мм	Вес кг шт.	Вес кг общ.	Вес кг мар.	Примечан.
1П1	–	1		–140×4	210	0,9	0,9	0,9	
1П2	–	1		–140×16	210	3,7	3,7	3,7	
1П3	–	1		–140×20	210	4,6	4,6	4,6	
1П4	–	1		–140×24	210	5,5	5,5	5,5	
1П5	–	1		–140×4	160	0,7	0,7	0,7	
1П6	–	1		–140×16	160	2,8	2,8	2,8	
1П7	–	1		–140×20	160	3,5	3,5	3,5	
1П8	–	1		–140×24	160	4,2	4,2	4,2	
1П14	–	1		–130×8	580	4,7	4,7	4,7	
1П11	–	1		–240×8	580	8,6	8,6	8,6	ф.л.
1П13	–	1		–120×8	580	4,4	4,4	4,4	ф.л.

Дополнительные элементы в температурном шве. Прокладки под стойки фонаря и таблица для их подбора. (шаг ферм 6м).

ТП 1965г. | ТПК 81-126 | Альбом 2 | Лист 647