

Серия
ПК-01-125
Выпуск II
Альбом 3
лист
инв. № 1

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК II

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

ШАГ ФЕРМ 12 м

АЛЬБОМ 3

СВЯЗИ ПО СТРОПИЛЬНЫМ ФЕРМАМ

ЧЕРТЕЖИ КМД

Инженер-конструктор
И. С. Сидорова
Инженер-проектировщик
П. В. Сидорова
Инженер-проектировщик
В. В. Сидорова

ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ФУНДАМЕНТА
И
СТРОИТЕЛЬСТВА

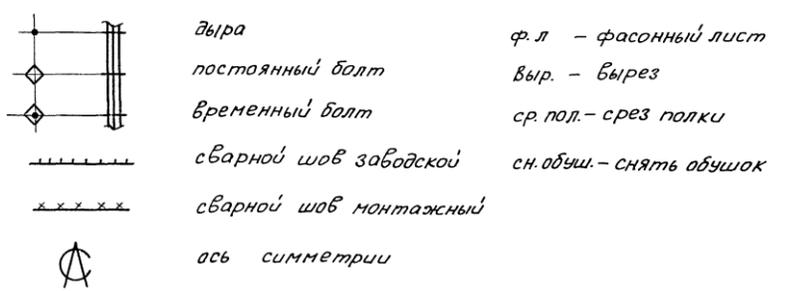
МОСКВА 1965 г.

Серия
ПК-01-125
Выпуск и
и льбом в
Лист
Лист №

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

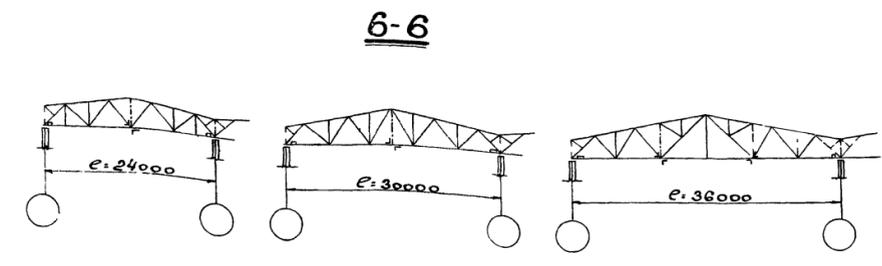
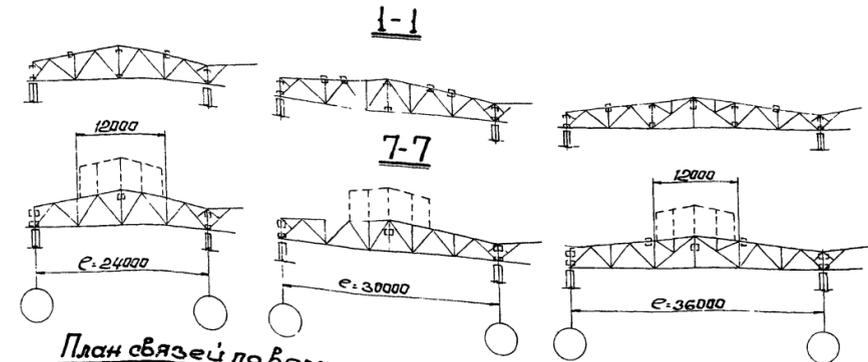
№ СТР.	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ ЛИСТА	ОТПРАВочНЫЕ МАРКИ
2	Содержание альбома		
3	Пояснительная записка		
4	План связей II типа по нижним поясам стропильных ферм. План связей по верхним поясам при шаге 12 м	195	
5	План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм для зданий с обычным режимом работы при шаге ферм 12 м	196	
6	План связей I типа по нижним поясам стропильных ферм для зданий с тяжелым режимом работы при шаге ферм 12 м	197	
7	Связи и распорки при шаге ферм 12 м	198	Ф558; Ф559; Ф560 Ф601; Ф610; Ф613; Ф616; Ф635
8	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	199	Ф561 ÷ Ф570
9	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	200	Ф571 ÷ Ф576; Ф578 ÷ Ф582; Ф596
10	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	201	Ф577; Ф583; Ф585; Ф587; Ф588; Ф590 ÷ Ф595; Ф611
11	Связи и распорки по верхним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	202	Ф596 ÷ Ф600; Ф602 ÷ Ф609
12	Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	203	Ф610; Ф625 ÷ Ф629; Ф584; Ф636 ÷ Ф640
13	Связи и распорки по нижним и верхним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.	204	Ф620; Ф637 ÷ Ф650
14	Вертикальные связи при шаге стропильных ферм 12 м.	205	Ф631; Ф632
15	Вертикальные связи при шаге стропильных ферм 12 м.	206	Ф633; Ф634

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

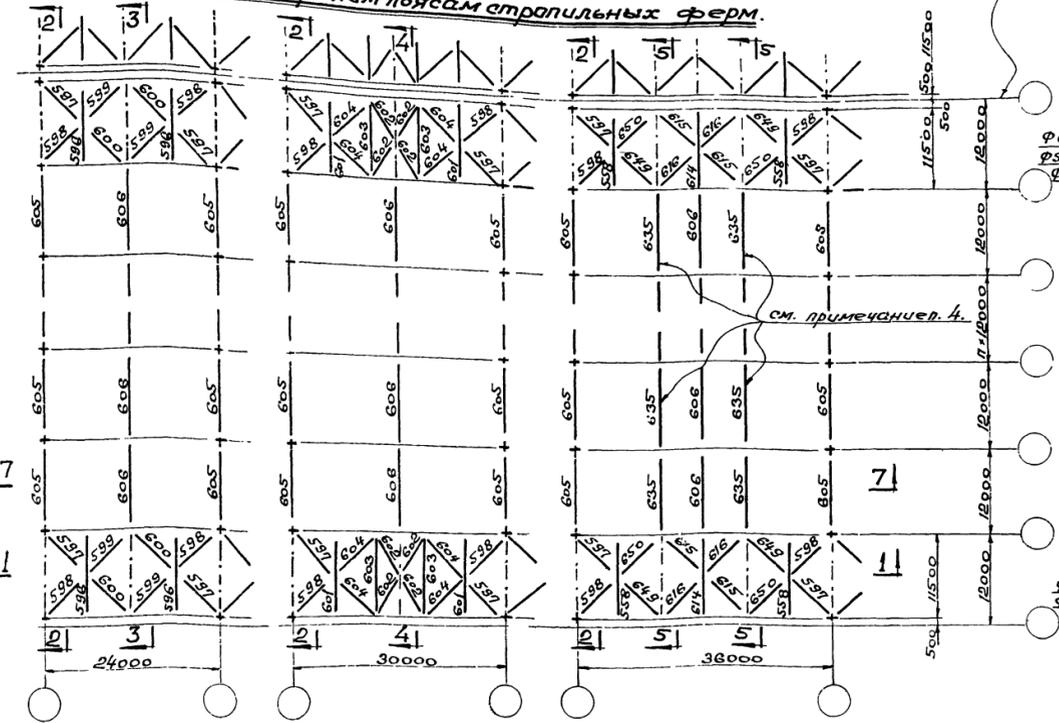


Исполнитель: Кожвильков
 Проверил: Мрегов
 Утвердил: Денин
 Дата: 1965 г.
 Проектная организация: Челябинский филиал

Исполнитель	Проверил	Сметчик	Инженер-проектировщик
Иванов	Петров	Сидоров	Колесников
Иванов	Петров	Сидоров	Колесников
Иванов	Петров	Сидоров	Колесников



План связей по верхним поясам стропильных ферм.



Ось температурного шва

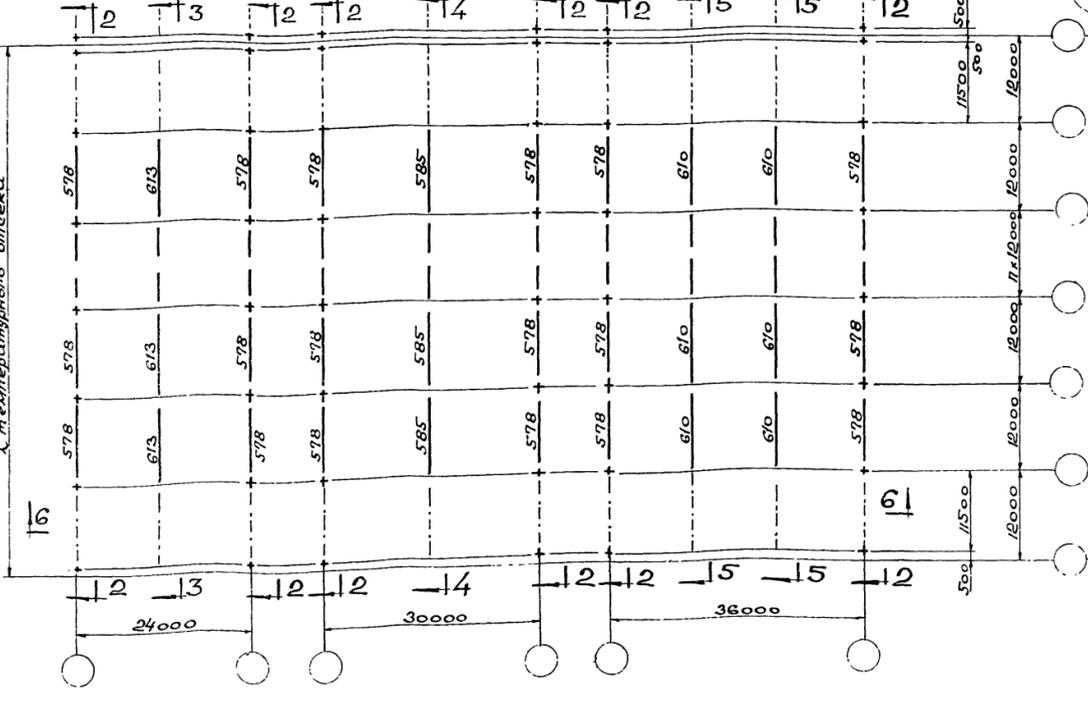
Ф6072/пролета 24м
Ф5597/пролета 30м
Ф5603/пролета 36м

см. примечание 4.

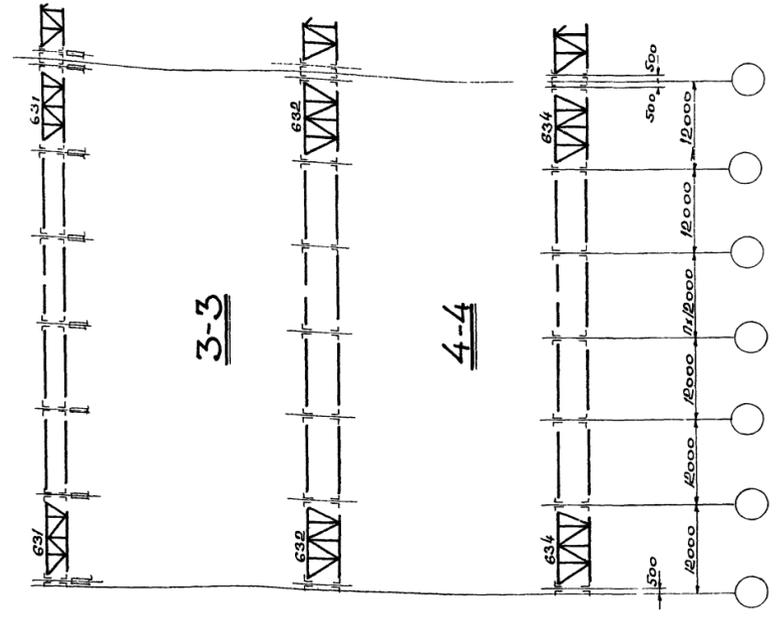
Ф6072/пролета 24м
Ф5597/пролета 30м
Ф5603/пролета 36м

Ось температурного шва

План связей II типа по нижним поясам стропильных ферм.



Ось торца

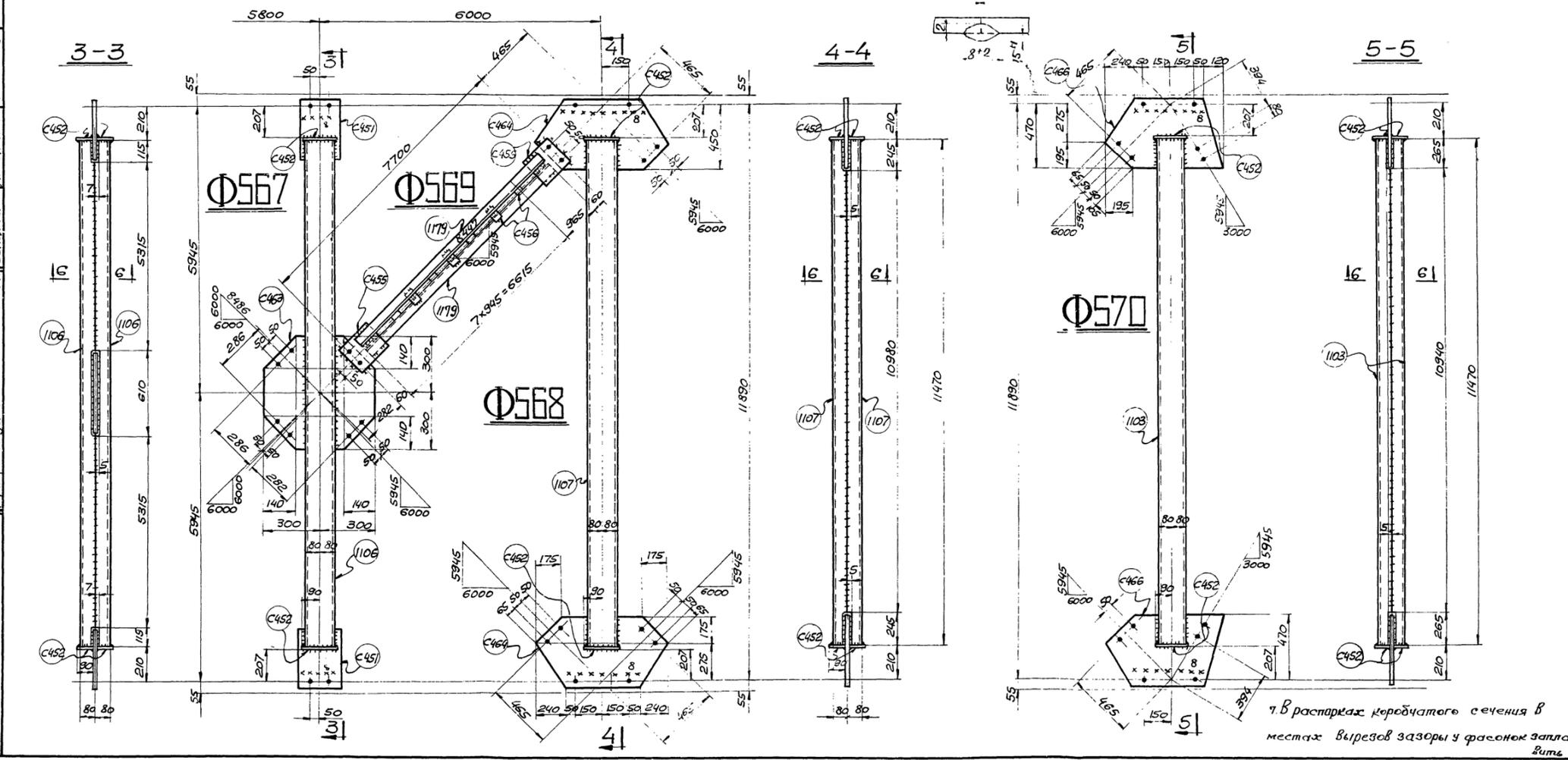
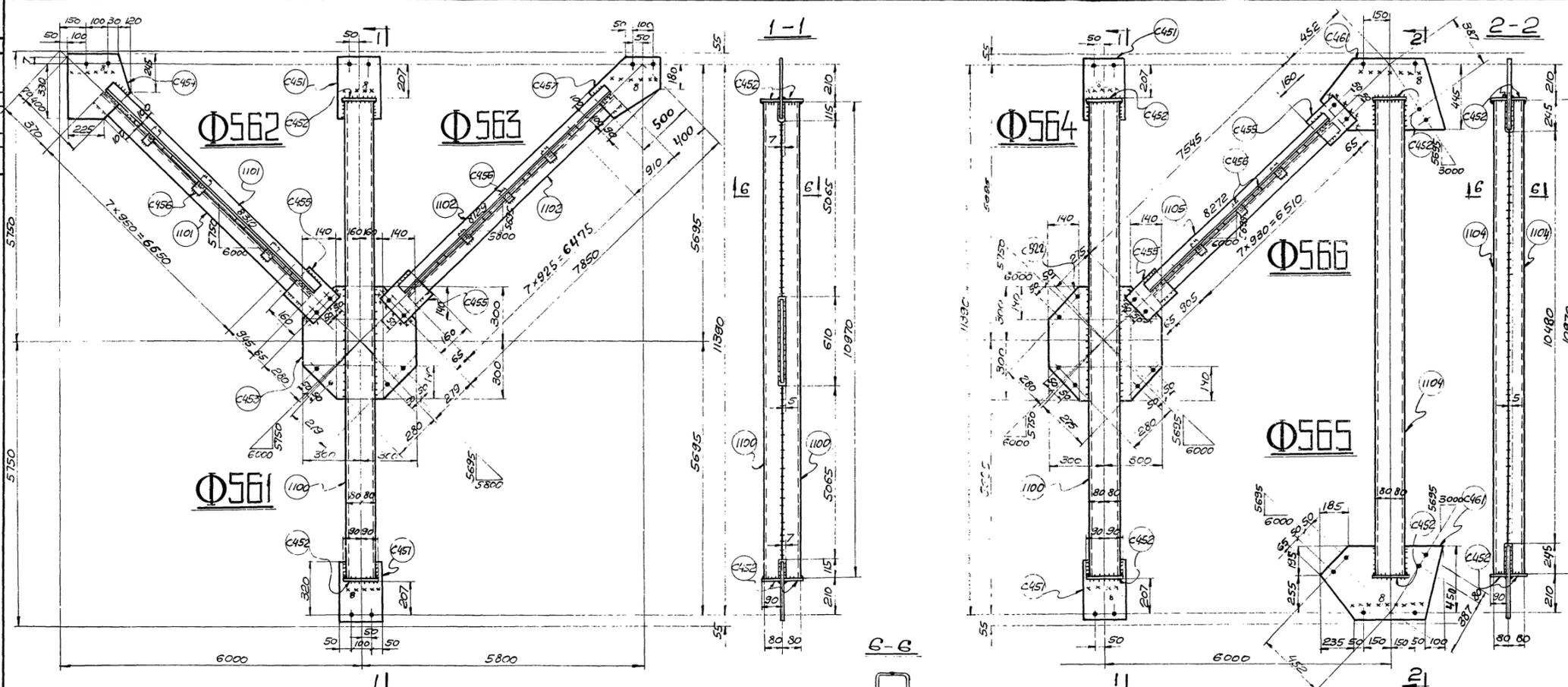


План связей II типа в крайних панелях при наличии стоек параллельно по фактуре валь крайних рядов колонн (см. примечание п.5)

Примечания:

1. Планы связей приведены на данном чертеже составлены на основании указанных серии ПК-01-125 вып II. ПЛН, Проектстальконструкция и даны как справочный материал для разработки монтажных схем конкретного рабочего проекта КМД.
2. На данном чертеже показано расположение и маркировка элементов связей разработанных на рабочих чертежах (см листы №198-206).
3. Все элементы замаркированные на данном чертеже, на рабочих чертежах впереди цифры имеют индекс Ф (например: Ф596; Ф597).
4. Для ферм пролетом 36 метров под нагрузку q=680 распорки марки Ф635 не ставить.
5. При усилении в распорке №8 тн. ставить марки Ф638; Ф639, при №7 тн ставить марки Ф640; Ф641.

Связь
ИМ-01-195
Выпуск 11
Лист 3
199
ИИР №



Спецификация стали марки ВСт3кп для сварных конструкций, по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.5).

Стр. марка	№ детали	К-во т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт.	общ. марки	
195	1100	2	и профиль 160x80x5	10970	80	160	199
	C451	2	-200x12	360	7.0	14	
	C452	4	-90x3	180	0.38	1.5	
	C453	1	-600x8	600	2.0	2.0	
					сварные швы		3.3
196	1101	2	L63x63x5	7595	36.5	73	85
	C454	1	-350x8	370	7.5	7.5	
	C455	1	-180x8	200	2.2	2.2	
	C456	7	-60x8	80	0.3	2.1	
					сварные швы		0.2
197	1102	2	L63x63x5	7385	35.5	71	87
	C457	1	-290x12	590	11	11	
	C458	1	-180x8	200	2.2	2.2	
	C459	7	-60x8	80	0.3	2.1	
					сварные швы		0.2
198	1103	2	и профиль 160x80x5	10970	80	160	199
	C451	2	-200x12	360	7.0	14	
	C452	4	-90x3	180	0.38	1.5	
	C453	1	-600x8	600	2.0	2.0	
					сварные швы		3.3
199	1104	2	и профиль 160x80x5	10970	80	160	203
	C454	4	-90x3	180	0.38	1.5	
	C455	2	-490x8	735	19	38	
						сварные швы	
200	1105	2	L63x63x5	7415	35.5	71	78
	C456	7	-60x8	80	0.3	2.1	
	C457	2	-180x8	200	2.2	4.4	
						сварные швы	
201	1106	2	и профиль 160x80x5	11470	84.0	168	207
	C451	2	-200x12	360	7.0	14	
	C452	4	-90x3	180	0.38	1.5	
	C453	1	-600x8	600	2.0	2.0	
					сварные швы		3.5
202	1107	2	и профиль 160x80x5	11470	84.0	168	213
	C454	4	-90x3	180	0.38	1.5	
	C455	2	-490x8	840	2.0	4.0	
						сварные швы	
203	1108	2	L63x63x5	7580	36.5	73	80
	C456	7	-60x8	80	0.3	2.1	
	C457	2	-180x8	200	2.2	4.4	
						сварные швы	
204	1109	2	и профиль 160x80x5	11470	84	168	211
	C458	4	-90x3	180	0.38	1.5	
	C459	2	-510x8	760	19	38	
						сварные швы	

Таблица заводских сварн. швов.

Стр. марка	Сечение и длины св. шва		Углы на гонях	
	Δ4	Δ54	Длина в м	Вес в кг
Ф 561	5,4	20,4		25,8 3,3
Ф 562	2,5			2,5 0,2
Ф 563	2,5			2,5 0,2
Ф 564	5,4	20,4		25,8 3,3
Ф 565	4,0	21,0		25,0 3,3
Ф 566	2,5			2,5 0,2
Ф 567	5,4	21,2		26,4 3,5
Ф 568	4,0	22,0		26,0 3,4
Ф 569	2,5			2,5 0,2
Ф 570	4,2	21,9		26,1 3,4

Примечания.

1. Все отверстия $\epsilon=23$.
2. Все обрезы 40, } кроме сварочных.
3. Все швы $n=4$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перепада на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь марки ВСт3кп с дополнительными гарантиями завода в холодном состоянии, согласно п.19 д и предельного содержания химических элементов, согласно п.п.15 и 16 ГОСТ380-60.
6. Расположение элементов связей, разработанных на данном чертеже см. листы № 196, 197.

т.в. распорки коробчатого сечения в местах вырезов зазоры у фасонки запл.

Связи и распорки по нижним поясам стропильных ферм при шаге 12 м.

Исполнитель: [подпись]
Проверил: [подпись]
Инженер: [подпись]
Директор: [подпись]
ИИР № 199

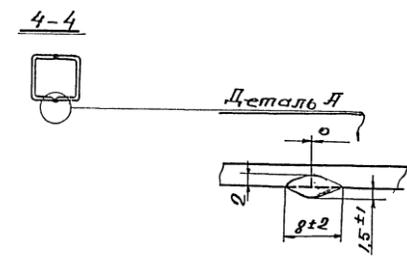
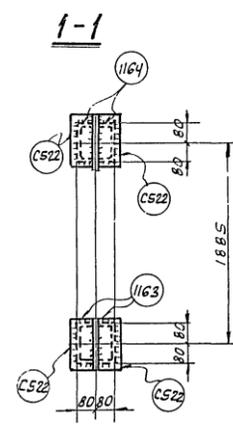
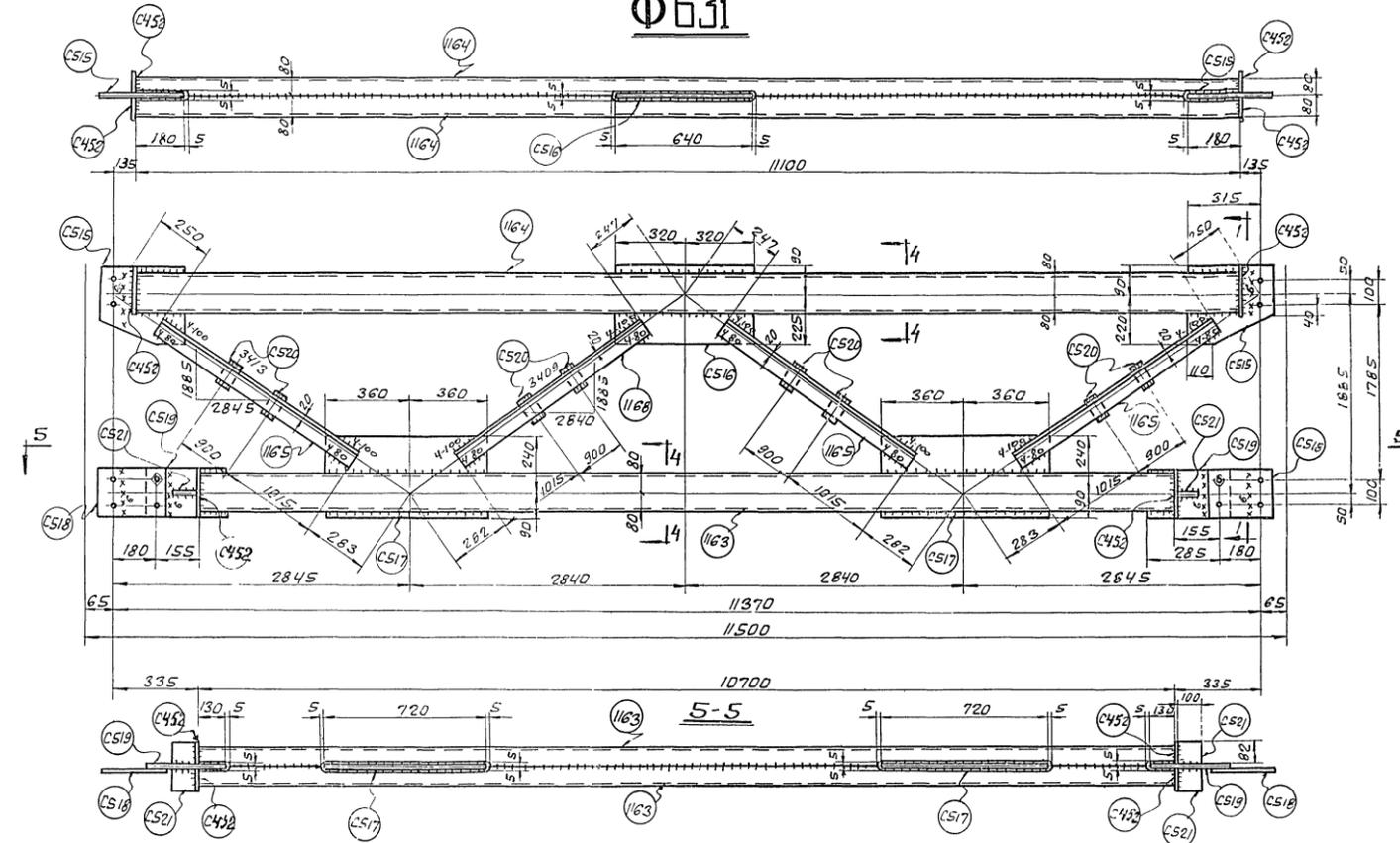
Серия
ПК-01-125
выпуск 11
этапом 3
Лист

205
Ч48 н

И.И. Прок. Проектировщик
Б.И. Брусилов Третьеб.
В.И. Козлов Инженер
Л.И. Сидоров Инженер
М.И. Козлов Инженер
А.И. Белицкий Инженер

Фирма
ПРОИЗВОДИТЕЛЬСТВО
ЧЕЛЯБИНСКИЙ
ФЭИП/ИЛ

Ф 631



Ф 632

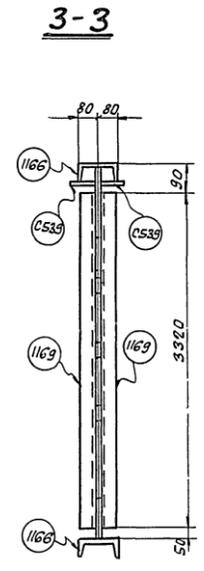
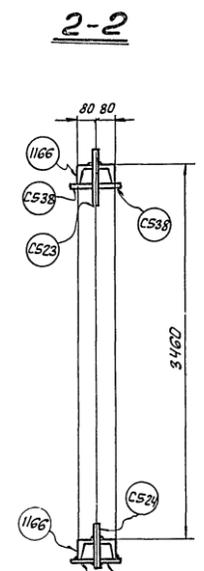
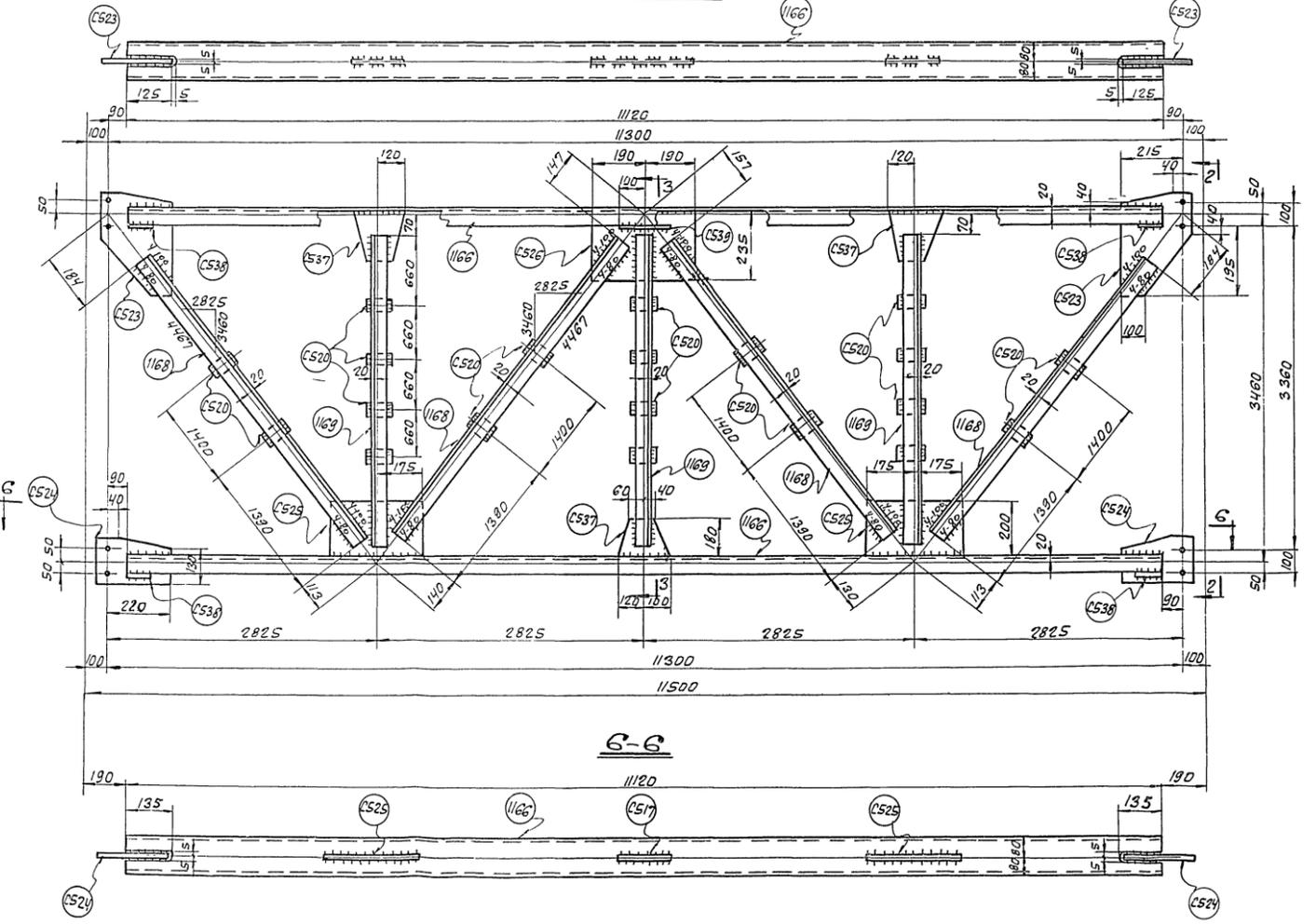


Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длин. св. шв. в п.м.	Углы на п.м.	Длина п.м.	Вес кг
Ф631	33, 34, 35	45	58,5	5,7
Ф632	33, 34, 35	45	18,2	1,8

Примечания:

1. Все отверстия $d=23$,
2. Все обрезы 40,
3. Все швы $n=4$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде инертного газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
5. Сталь марки ВСтЗкп с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п 19д, и предельного содержания химических элементов, согласно пп 15 и 16 ГОСТ 380-60.
6. Расположение элементов связей разработанных на данном черт. см. листы № № 195; 196; 197.
7. В поясах связи ф631 в местах вырезав зазоры у фасанок заплотить.

Вертикальные связи при шаге стропильных ферм 12 м.

