

серия
ПК-01-125
выпуск I
1965г
Лист
ИИЭ / 12

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПК-01-125 ВЫПУСК I.

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

ШАГ ФЕРМ 6 м

АЛЬБОМ 3

ПОДСТРОПИЛЬНЫЕ ФЕРМЫ

РАСЧЕТНЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

МИНУС 30°С и ВЫШЕ

ЧЕРТЕЖИ ИМД

РАЗРАБОТАНЫ
ЧЕЛЯБИНСКИМ ФИЛИАЛОМ ПРОЕКТНОГО ИНСТИТУТА
ПРОМСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ

ВВЕДЕНА В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО ВСЕСОЮЗНОМУ ОБЪЕДИНЕНИЮ
СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙПРОЕКТ
ОТ 8.VII-65 N° 5

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА 1965 г

Утверждено
Л. Шелева
Л. С. Савельева
Л. С. Савельева
1965 г

ИИЭ
ПРОМСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Серия
ПК-01-125
выпуск-1
альбом-3
Лист
инв. N

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№№ стр	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ листа
2	Содержание альбома, условные обозначения.	
3	Пояснительная записка	
4	Подстропильная ферма Ф1 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 38\text{ т}$	1
5	Подстропильная ферма Ф2 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 60\text{ т}$.	2
6	Подстропильная ферма Ф3 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 83\text{ т}$	3
7	Подстропильная ферма Ф4 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 92\text{ т}$	4
8	Подстропильная ферма Ф5 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 117\text{ т}$.	5
9	Подстропильная ферма Ф6 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 127\text{ т}$.	6
10	Подстропильная ферма Ф7 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 139\text{ т}$.	7
11	Подстропильная ферма Ф8 пролетом $L = 12\text{ м}$ под нагрузку $P = 166\text{ т}$	8
12	Подстропильная ферма Ф11 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 38\text{ т}$	9
13	Подстропильная ферма Ф12 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 60\text{ т}$.	10
14	Подстропильная ферма Ф13 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 83\text{ т}$	11
15	Подстропильная ферма Ф14 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 92\text{ т}$	12
16	Подстропильная ферма Ф15 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 117\text{ т}$	13
17	Подстропильная ферма Ф16 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 127\text{ т}$.	14
18	Подстропильная ферма Ф17 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 139\text{ т}$.	15
19	Подстропильная ферма Ф18 пролетом $L = 11,5\text{ м}$ под нагрузку $P = 166\text{ т}$	16
20	Типовые детали прокатного профиля подстропильных ферм.	17
21	Типовые листовые детали подстропильных ферм.	18

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

	отверстие	ф.л. - фасонный лист
	постоянный болт	стр.г.тор. - строгать один торец
	временный болт	срез угл. - срезать угол
	сварной шов заводской	срез пол. - срезать полку
	сварной шов монтажный	
	ось симметрии	

Утверждено и/или
 Изменено
 Исправлено
 Проверено
 Дата выпуска

ПРОМСТАЛЬНИЧОНСТРОИТЕЛЬНАЯ
 ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

СЕРИЯ
ПК-01-125
Выпуск 1
альбом 3
лист
ИНВ. №

I. Общая часть.

- 1. Настоящий альбом содержит рабочие чертежи марки КМД стальных подстропильных ферм, предназначенных для покрытия пролетами 24, 30 и 36 м с шагом стропильных ферм 6 м. в промышленных зданиях, эксплуатируемых при расчетной температуре минус 30°С и выше.
2. Данный альбом разработан на основании серии ПК-01-125 вып. 1, составленной в стадии КМ институтом Проектстальконструкция и утвержденной Государственным комитетом по делам строительства СССР приказом №41 от 25 марта 1964г., а также временного сартамента подстропильных ферм (выпуск 1946 института Проектстальконструкция).
3. Альбом включает в себя рабочие чертежи подстропильных ферм и чертежи унифицированных типовых деталей, применяемых в подстропильных фермах данного альбома.
4. Рабочие чертежи марки КМД стропильных ферм с шагом ферм 6 м, связей по стропильным фермам см. альбом 1 и альбом 5 серии ПК-01-125 выпуск 1, выпущенные Челябинским филиалом П.Ц. Промстальконструкция.
5. По рабочим чертежам марки КМД настоящего альбома производится изготовление конструкций стальных подстропильных ферм в соответствии с разработанной монтажной схемой конструкций покрытия. Отступления от чертежей альбома при изготовлении конструкции не допускаются.

II. Конструктивные решения.

- 6. Подстропильные фермы разработаны с параллельными поясами пролетом L=12м.; у температурного шва пролетом L=11,5м. Высота ферм по обухам поясов составляет 2,68м.
7. Номинальные длины подстропильных ферм, предназначенных для установки в пролете 12м, приняты меньшими на 6мм. Зазоры между нижними опорными узлами подстропильных ферм заполняются монтажными прокладками.
8. Поясы подстропильных ферм запроектированы из низколегированной стали марки 10Г2С1МК с расчетным сопротивлением R=2900 кг/см² по ЦНИИЧМ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии

согласно табл. 3 ГОСТа 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

Для стержней решетки и листовых деталей применяется сталь В Ст.Зпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 19 а и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТа 380-60.

Сталь марки 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталями марок 14Г2 по ЦНИИЧМ 54-58 или 15ГС по ЦНИИЧМ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

- 9. Стальные конструкции настоящей серии запроектированы в соответствии с требованиями СНИП II-V3-62. Расчетные сопротивления сварных швов (Rсв) приняты, как для конструкций из стали марки Ст.З.

III. Указания по изготовлению и отгрузке.

- 10. В рабочих чертежах марки КМД настоящего альбома уровень механизации сварочных работ принят равным 100%.

Все заводские сварные соединения рекомендуется выполнять полувотоматической сваркой в среде углекислого газа с применением проволоки ф=2мм и ф=0,8мм марки СВВГ2С по ГОСТу 2246-60.

В случае перехода на ручную сварку все швы варить электродами типа Э42А.

Применяемые электроды должны удовлетворять требованиям ГОСТ 9467-60.

- 11. Подстропильные фермы изготавливаются целиком без монтажных стыков.
12. Погрузка конструкций производится на основании технических условий погрузки и крепления стальных конструкций на открытом железнодорожном подвижном составе (выпуск ТУ-301 Проектстальконструкция).

IV. Указания по применению чертежей альбома.

- 13. Выбор нужной марки подстропильной фермы производится согласно указаниям на рабочих чертежах марки КМ по нужке приведенной таблице.
14. Инструкция по пользованию чертежами см. лист 20 альбома 1 серии ПК-01-125 выпуск 1.

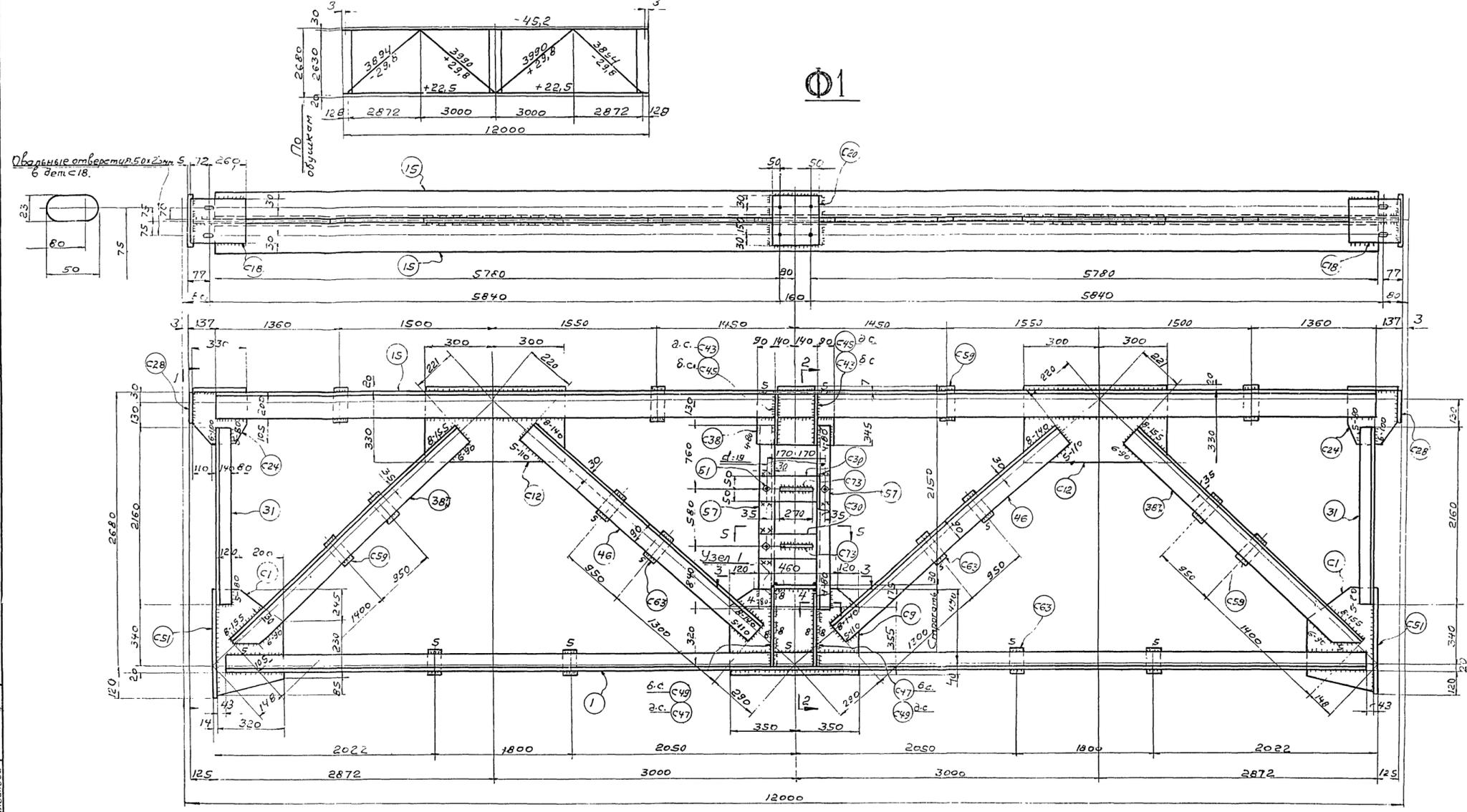
ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА МАРОК ПОДСТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ

Table with 5 columns: № п/п, Пролёт ферм в м., Допускаемая расчетная нагрузка в т, Марка фермы по серии ПК-01-125 выпуск I, Марка фермы по альбому ЧФЦ "Промстальконструкция". Rows 1-16.

П.Ц. Промстальконструкция Челябинский филиал

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях

Серия ПБ-01-125
Выпуск 1
ЛьвобомЗ
Лист 1
ИМВ.ИЯ



Ø1

Образные отверстия 50x22 мм с 12, 260, 6 дет с 18.

Проектная организация
ИМВ.ИЯ
Инженер
И.И.И.
1985

Исполнитель
И.И.И.
1985

Проверенный
И.И.И.
1985

Утвержденный
И.И.И.
1985

Проектирование
И.И.И.
1985

Выполнение
И.И.И.
1985

Лист 1

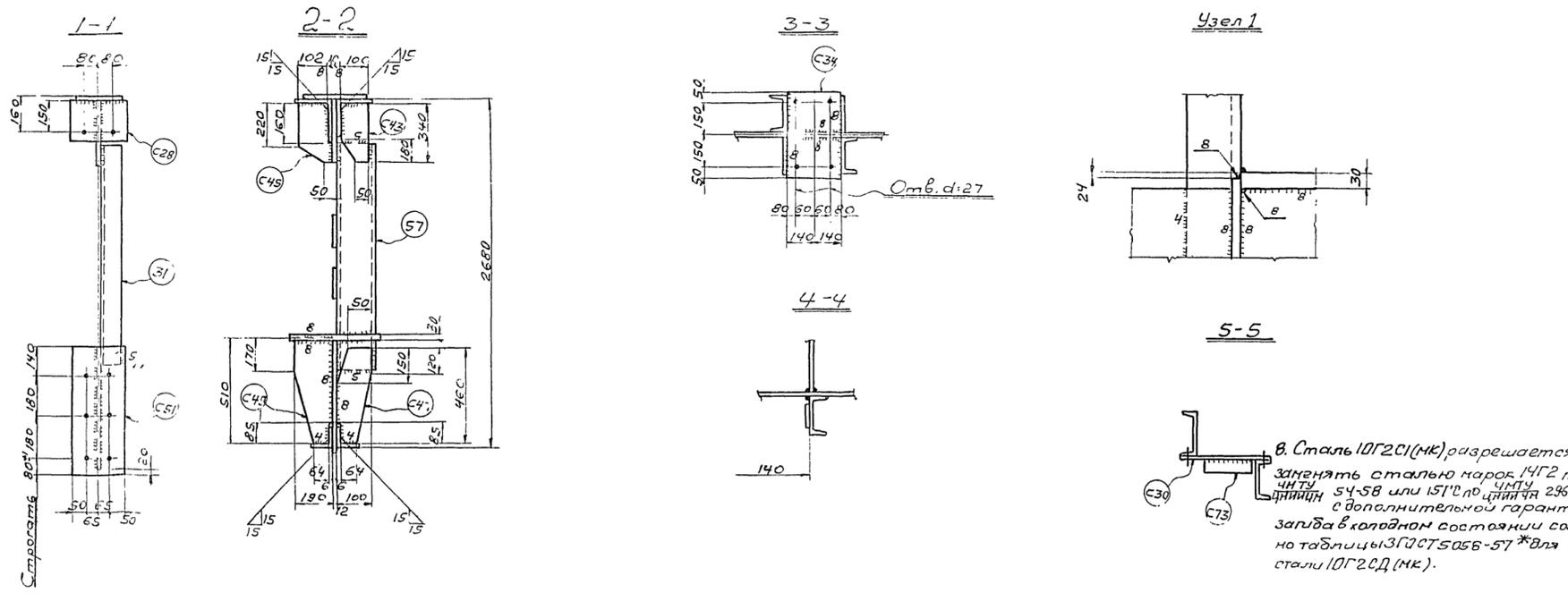
Спецификация металла, сталь марки В ст.3 п.с для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п 6), кроме оговоренной. (см. примечание п.7.В)

Отпр. мар.	№ дет.	кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг.		Примечания
					шт.	общ. мар.	
	1	2	L75x75x6	11630	80	160	ст.10Г2С1
	15	2	L110x110x8	11720	158	316	ст.10Г2С1
	31	2	L80x80x6	2160	16	32	
	38	2	L125x125x8	3525	55	220	срез пол.
	46	4	L90x56x5,5	3480	21,5	86	
	57	2	C12	2180	23	46	
	C1	2	-320x10	560	11	22	ф.л.
	C9	1	-530x12	700	32,6	32,6	ф.л.стр./т.
	C12	2	-350x10	600	15,5	31	
	C18	2	-210x10	332	5,5	11	
	C20	1	-210x10	260	4,3	4,3	
	C24	2	-305x10	330	7,1	14,2	ф.л.
	C28	2	-190x6	240	2,2	4,4	
	C30	2	-100x10	420	3,3	6,6	
	C34	1	-280x30	400	26,4	26,4	
	C38	1	-345x10	460	12,5	12,5	
	C43	2	-100x8	340	1,9	3,8	ф.л.
	C45	2	-110x8	340	2,1	4,2	"
	C47	2	-100x12	460	3,5	7	"
	C49	2	-190x12	510	7,2	14,4	"
	C51	2	-230x14	580	14	28	Стр./т.стр.
	C59	8	-80x10	145	0,9	7,2	
	C63	8	-60x10	110	0,5	4	
	C73	2	-50x10	270	1,1	2,2	
	B1	4	Болт ст/к. М16	45	0,15	0,6	
			Сварные швы			7,5	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в лог.м.				Итого	
	д4	д5	д6	д8	длина п.м.	Вес кг.
Ф1	1,1	6,9	25,1	7,4	40,5	7,5

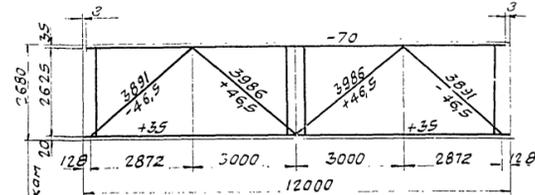
- Примечания:
- Все отверстия d=23
 - Все обрезы 40
 - Все сварные швы п:б
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производит электродами типа Э42А.
 - Типовые детали см. листы №№17,18.
 - Сталь марки В ст.3 п.с. с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 а и предельного содержания химических элементов согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки ЮГ2С1(МК) (R=2900 кг/см²) по 47 п.п. 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 гост 5058-57* для стали ЮГ2С1(МК).
- В. Сталь ЮГ2С1(МК) разрешается заменять сталью марок ЮГ2 по чмту 54-58 или ЮГ2 по чмту 236-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали ЮГ2С1(МК).



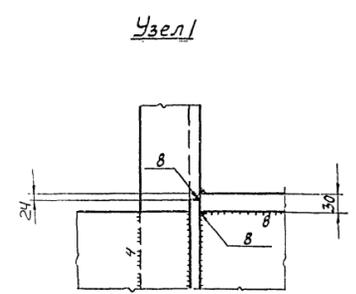
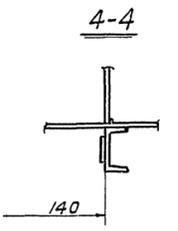
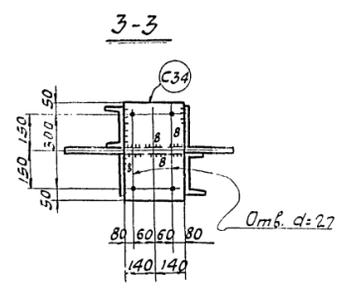
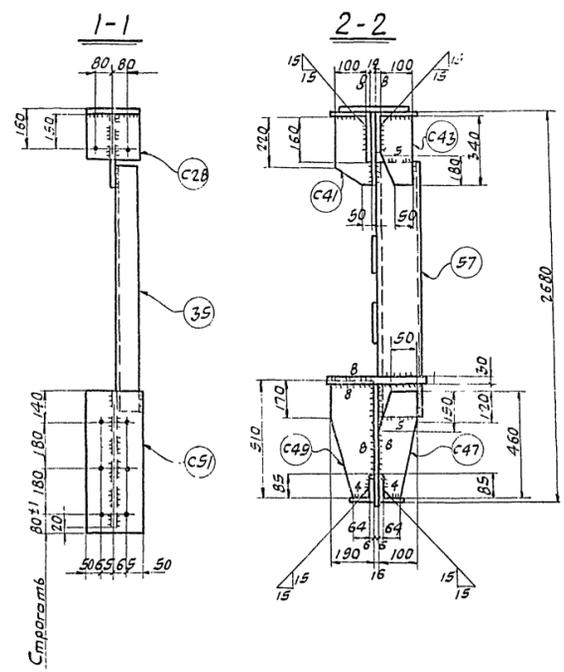
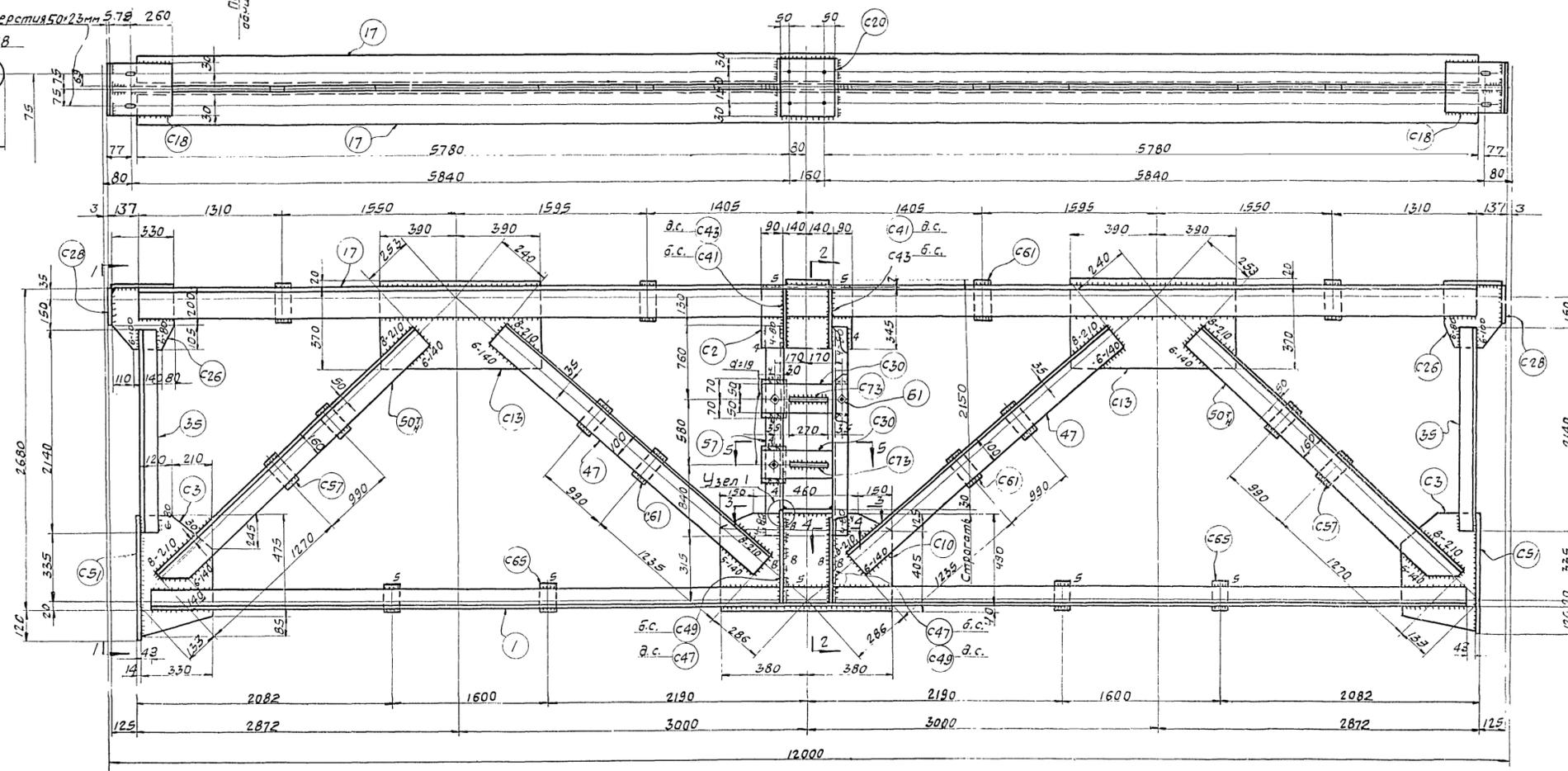
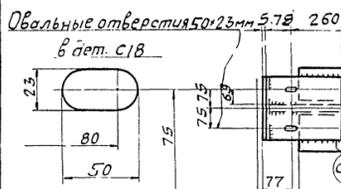
Подстропильные фермы Ф1
пролетом L=12м, под нагрузку Р=38т

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия
ПЛ-01-125
выпуск 1
Альбом 3
Лист
2
ИВ. Н.Я



Ф2



Спецификация металла сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание П.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8).

Отпр. марка	№	кол. т	Сечение	Длина мм.	вс кг		Примечан.
					шт.	общ. мар.	
	1	2	- 275x75x6	11630	80	160	Ст10Г2С1
	17	2	- 125x125x8	11720	181	362	Ст10Г2С1
	35	2	- 80x80x7	2140	20,2	41	
	47	4	- 100x63x7	3460	30	120	
	507	2	- 160x100x9	3505	63	252	Срез. пол.
	57	2	- С12	2180	23	46	
	С2	1	- 345x12	460	14,9	14,9	
	С3	2	- 330x12	560	14	28	Ф.л.
	С10	1	- 530x16	760	48	48	Строр. / ф.л.
	С13	2	- 390x17	780	28,6	57,2	
	С18	2	- 210x10	332	5,5	11	
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3	
	С26	2	- 305x12	330	8,6	17,2	Ф.л.
	С28	2	- 190x6	240	2,2	4,4	
	С30	2	- 100x10	420	3,3	6,6	
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4	
	С41	2	- 110x8	340	2,1	4,2	Ф.л.
	С43	2	- 100x8	340	2,2	4,4	Ф.л.
	С47	2	- 100x12	460	3,5	7	Ф.л.
	С49	2	- 180x12	510	7,2	14,4	Ф.л.
	С51	2	- 230x14	580	14	28	Строр. / ф.л.
	С57	4	- 80x12	180	1,4	5,6	
	С61	8	- 80x12	145	1,1	8,8	
	С65	4	- 60x12	110	0,6	2,4	
	С72	2	- 80x4	140	0,4	0,8	
	С73	2	- 50x10	270	1,1	2,2	
	Б1	4	- Болт ст. а. к. м16	45	0,15	0,6	
Вес наплавленного металла					8,6		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в п.м.						Итого	
	а	б	в	г	д	е	Длина п.м.	Вес кг
Ф2	1,7	3,9	23,6	8,4			43,6	8,6

Примечания:

- 1. Все отверстия $d=23$,
- 2. Все обрезы 40,
- 3. Все сварные швы п=6,
- 4. Все сварные швы выполнять полув автоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перепада на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42 А.
- 5. Типовые детали см листы №17, 18.
- 6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=290Н/мм²) по п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешает-ся заменять сталью марок 14Г2 по п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 9. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=290Н/мм²) по п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 10. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 11. Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 д. и п.ре дель-но согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.

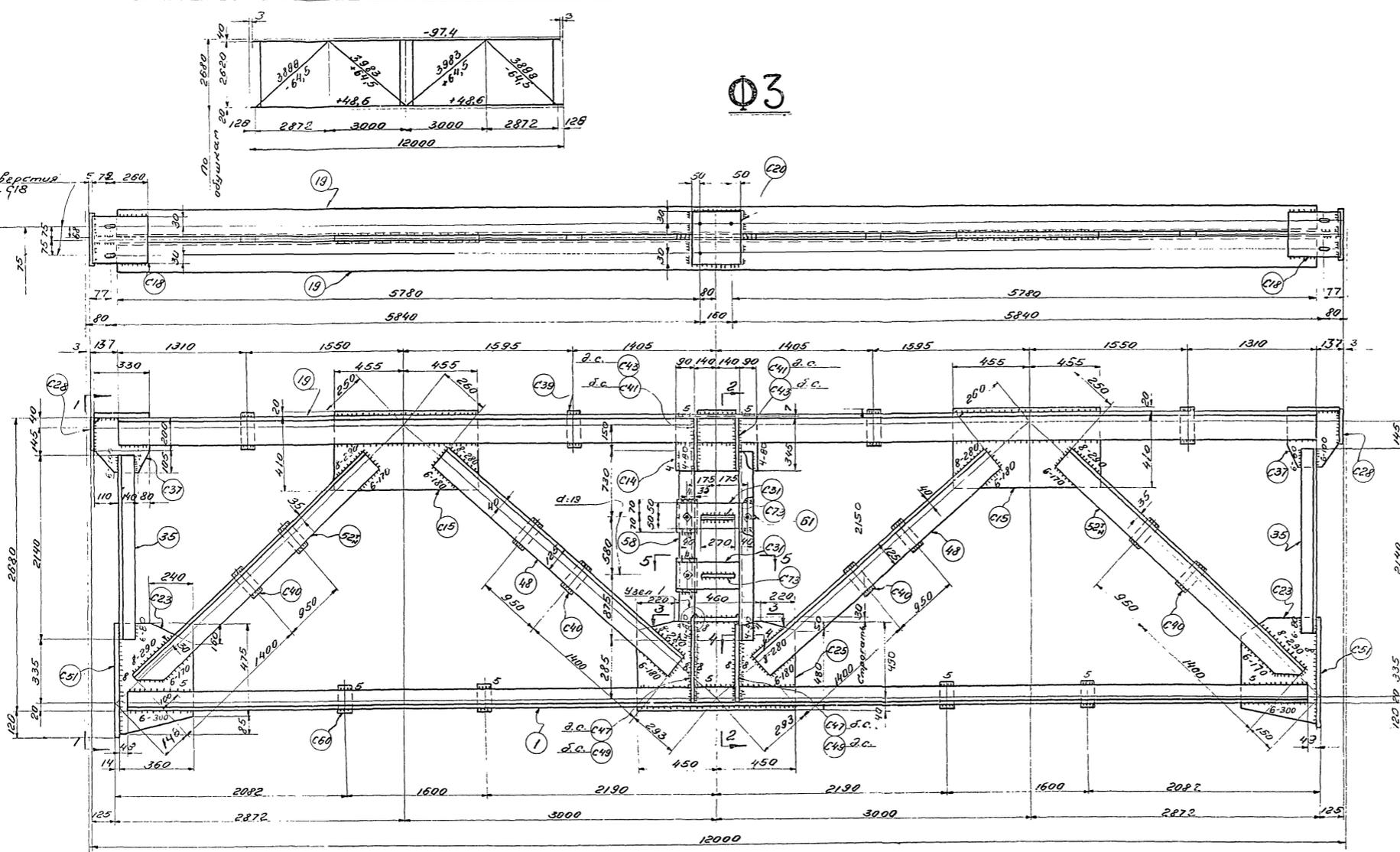
И.И. Мещеряков
С.С. Мещеряков
А.А. Мещеряков
В.В. Мещеряков
Г.Г. Мещеряков
Д.Д. Мещеряков
Е.Е. Мещеряков
Ж.Ж. Мещеряков
З.З. Мещеряков
И.И. Мещеряков
К.К. Мещеряков
Л.Л. Мещеряков
М.М. Мещеряков
Н.Н. Мещеряков
О.О. Мещеряков
П.П. Мещеряков
Р.Р. Мещеряков
С.С. Мещеряков
Т.Т. Мещеряков
У.У. Мещеряков
Ф.Ф. Мещеряков
Х.Х. Мещеряков
Ц.Ц. Мещеряков
Ч.Ч. Мещеряков
Ш.Ш. Мещеряков
Щ.Щ. Мещеряков
Ъ.Ъ. Мещеряков
Ы.Ы. Мещеряков
Э.Э. Мещеряков
Ю.Ю. Мещеряков
Я.Я. Мещеряков

ПА
1965г.
Подстропильная ферма Ф2
пролетом L=12м. под нагрузкой
P=60т.
ИВ-01-125
выпуск 1
Альбом 3
Лист 2

Геометрическая схема фермы сусулиями в стержнях

Серия
ПК-01-125
в двух частях
альбом 3
лист

3
Им. №



Спецификация металла сталь марки вст 3пс для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п.б), кроме оговоренной. (см. примечание п.7, 8)

Отпр. марка	№ дет.	Наз. т.н.	Сечение	Длина	Вес кг		Примен.
					шт.	общ.	
	1	2	-	11630	80	160	Ст. 10, С20
	19	2	-	11720	227	454	Ст. 10, С20
	35	2	-	2140	20,5	41	
	48	4	-	3430	4,3	17,2	
	52	2	-	3490	7,9	31,6	Срез. пол.
	58	2	-	2185	27	54	
	С14	1	-	460	17,5	17,5	
	С23	2	-	560	19,1	38,2	ф. л.
	С25	1	-	900	58,2	58,2	Стар. им.
	С15	2	-	910	42,7	85,4	
	С18	2	-	332	5,5	11	
	С20	1	-	260	4,3	4,3	
	С37	2	-	330	9,9	19,8	ф. л.
	С28	2	-	240	2,2	4,4	
	С33	2	-	430	3,4	6,8	
	С34	1	-	400	26,4	26,4	
	С41	2	-	340	2,1	4,2	ф. л.
	С43	2	-	340	1,9	3,8	ф. л.
	С47	2	-	460	3,5	7	ф. л.
	С49	2	-	510	7,2	14,4	ф. л.
	С51	2	-	580	14	28	Стар. им.
	С39	4	-	180	1,6	6,4	
	С40	8	-	145	1,3	10,4	
	С50	4	-	110	0,7	2,8	
	С72	2	-	140	0,4	0,8	
	С73	2	-	270	1,1	2,2	
	Б1	4	-	45	0,15	0,6	
					Вес направленного металла 9,4		

Исполнитель: М.И. Сидоров
Проверил: В.А. Сидоров
Дата: 19.05.57

Организация: ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФАБРИКАЛ

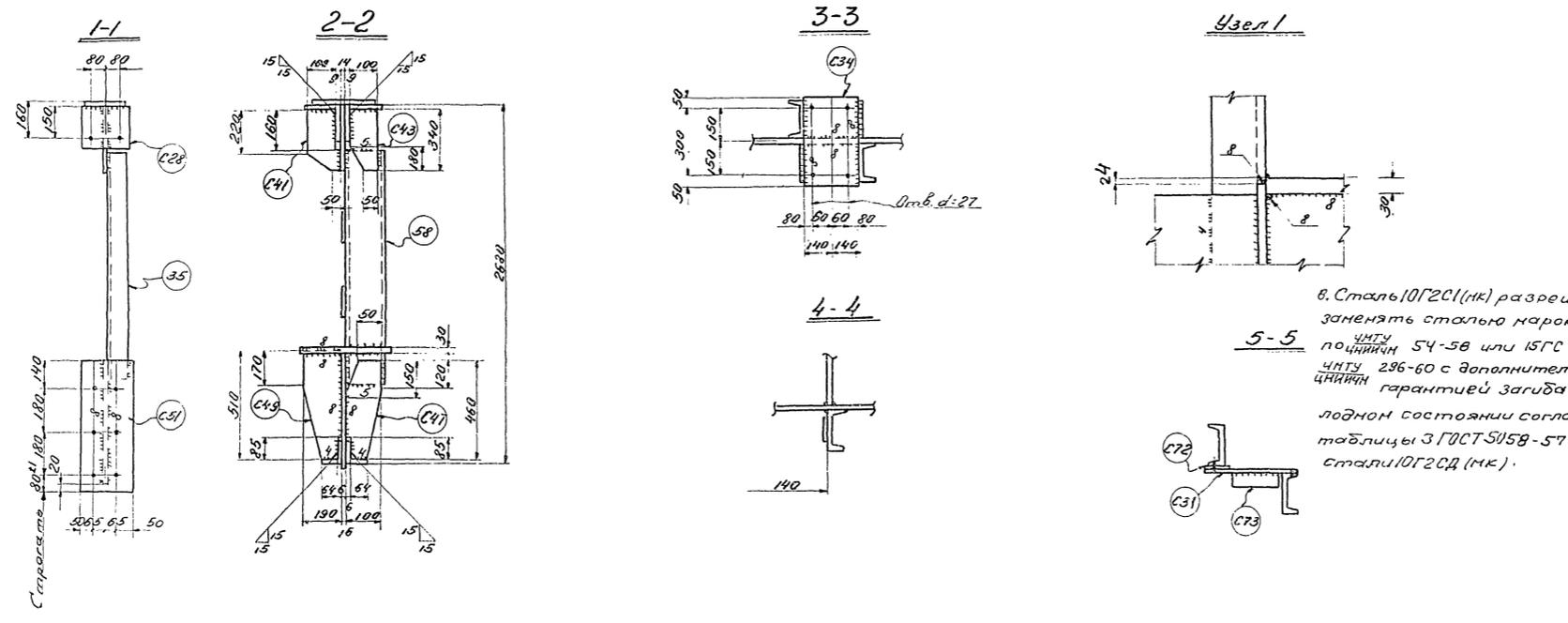


Таблица заводских сварных швов

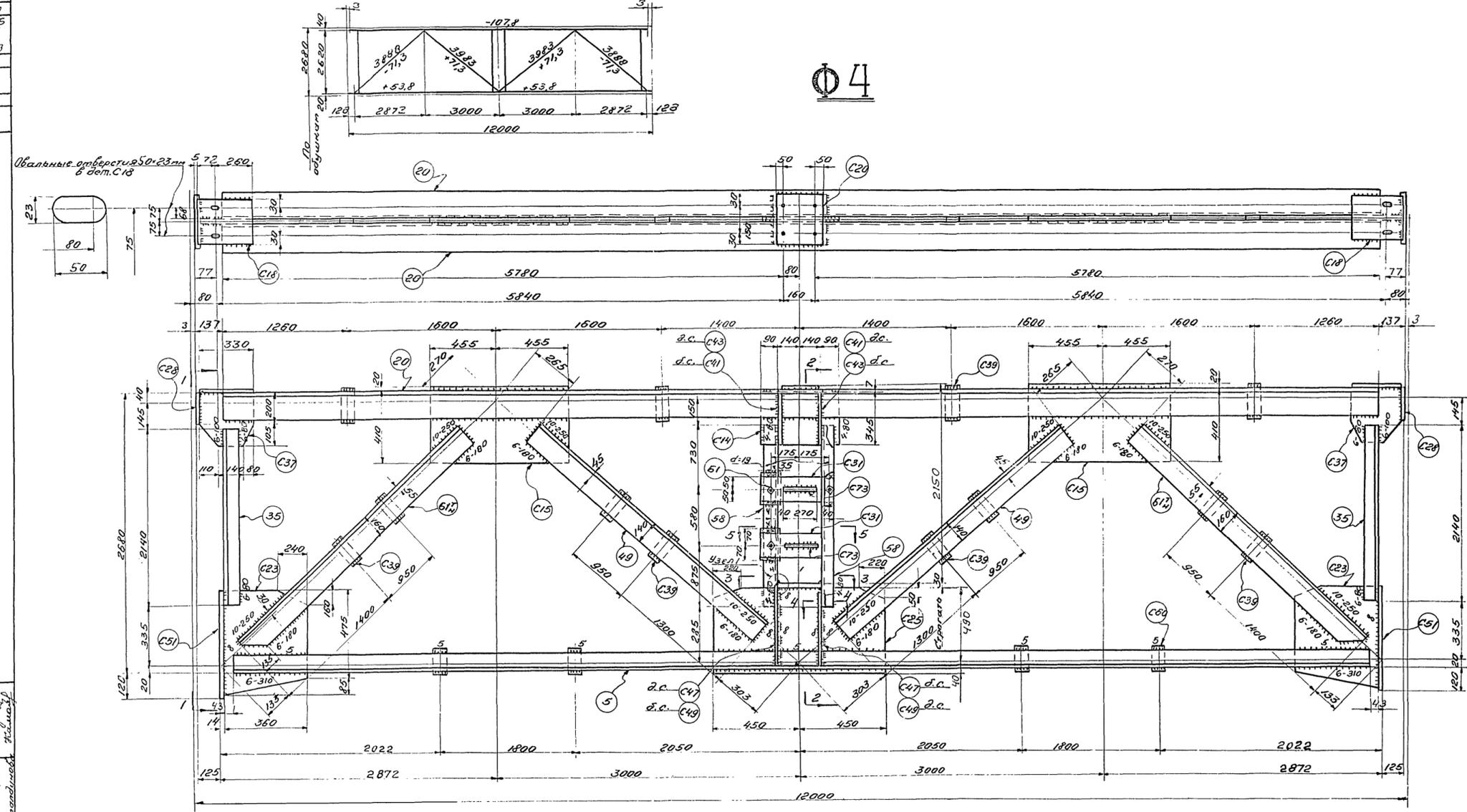
Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в м.				Итого
	б4	б5	б6	б8	
Ф3	1,7	4,3	28,6	11,6	46,2 94

- Примечания:
- Все отверстия $d=23$
 - Все срезы 40
 - Все сварные швы б.б
 - Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 - Типовые детали ст. листы мм 17, 18.
 - Сталь марки вст. 3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельной содержания хлора в чешских элементах согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60
 - Сталь марки 10Г2СД(МК) $R=2900$ кг/см² по ч. 14 ст. 54-58 или 15ГС по ч. 14 ст. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

Подстропильная ферма Ф3
пролетом L=12м под нагрузку
P=83т

ПК-01-125
альбом 3
лист 3

Геометрическая схема фермы с усилением востерьях

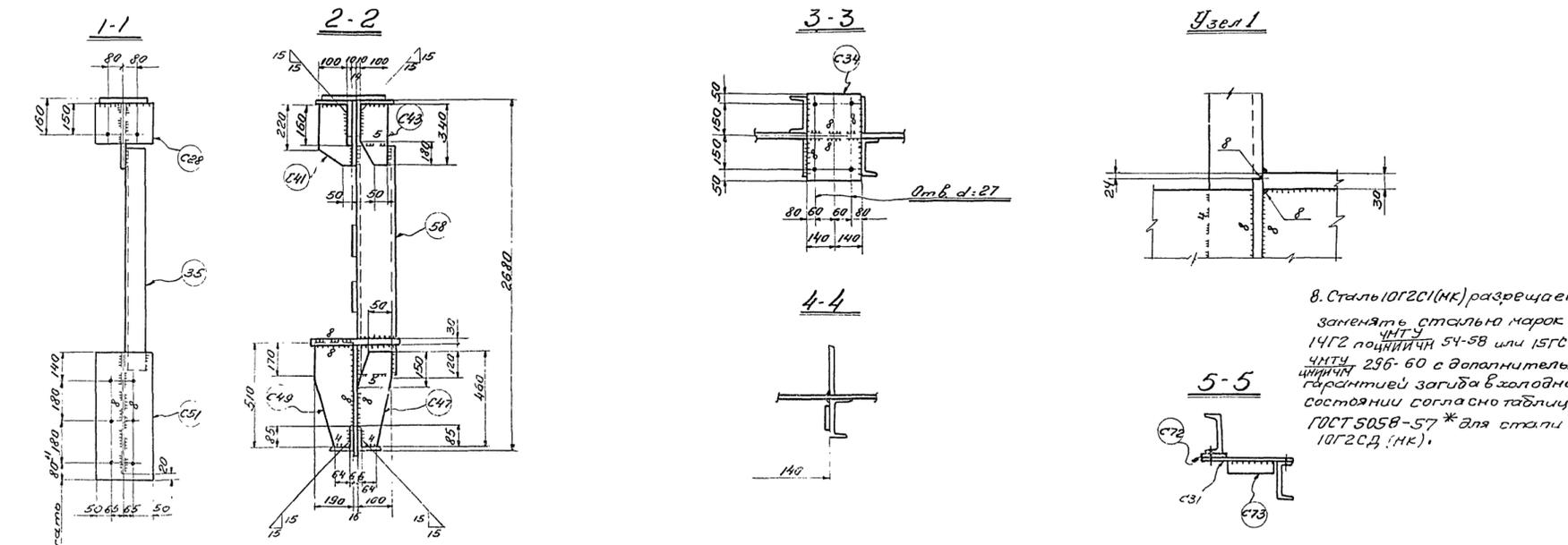


Спецификация металла сталь марки Вст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8)

Отпр. №	Марк. дет.	Мод.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ. мар.	
5	2	-	180x80x6	11630	85	170	ст.10Г2С1
20	2	-	140x140x10	11720	252	504	ст.10Г2С1
35	2	-	190x90x7	2140	20,5	41	
49	4	-	110x90x8	3415	4,8	19,2	
61	2	-	110x100x12	3485	8,2	32,8	Срез пол.
58	2	-	С14	2185	27	54	
С14	1	-	-345x14	460	17,5	17,5	
С23	2	-	-350x14	560	19,1	38,2	ф.п.
С25	1	-	-530x16	900	58,2	58,2	Стор. л.с.
С15	2	-	-430x14	910	42,7	85,4	
С18	2	-	-210x10	332	5,5	11	
С20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
С37	2	-	-305x14	330	9,9	19,8	ф.п.
С28	2	-	-190x6	240	2,2	4,4	
С31	2	-	-100x10	430	3,4	6,8	
С34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	
С41	2	-	-110x8	340	2,1	4,2	ф.п.
С43	2	-	-100x8	340	1,9	3,8	ф.п.
С45	2	-	-100x12	460	3,5	7	ф.п.
С46	2	-	-190x12	510	7,2	14,4	ф.п.
С51	2	-	-230x14	580	14	28	Стор. л.с.
С39	12	-	-80x14	180	1,6	19,2	
С60	4	-	-60x14	110	0,7	2,8	
С72	2	-	-80x4	140	0,4	0,8	
С73	2	-	-50x10	270	1,1	2,2	
Б1	4	-	Болт ст.п.к.	45	0,15	0,6	
					Вес наплавленного металла 12		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. №	Сечение и длины св.швов в м.					Итого
	Д4	Д5	Д6	Д8	Д10	
Ф4	17	5	21	16	5,2	48



- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$,
 2. Все срезы 40,
 3. Все сварные швы $n=6$,
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42Л.
 5. Типовые детали ст. листы $n17, 18$.
 6. Сталь марки Вст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19Д и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 545-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 505В-57* для стали 10Г2СД(МК).

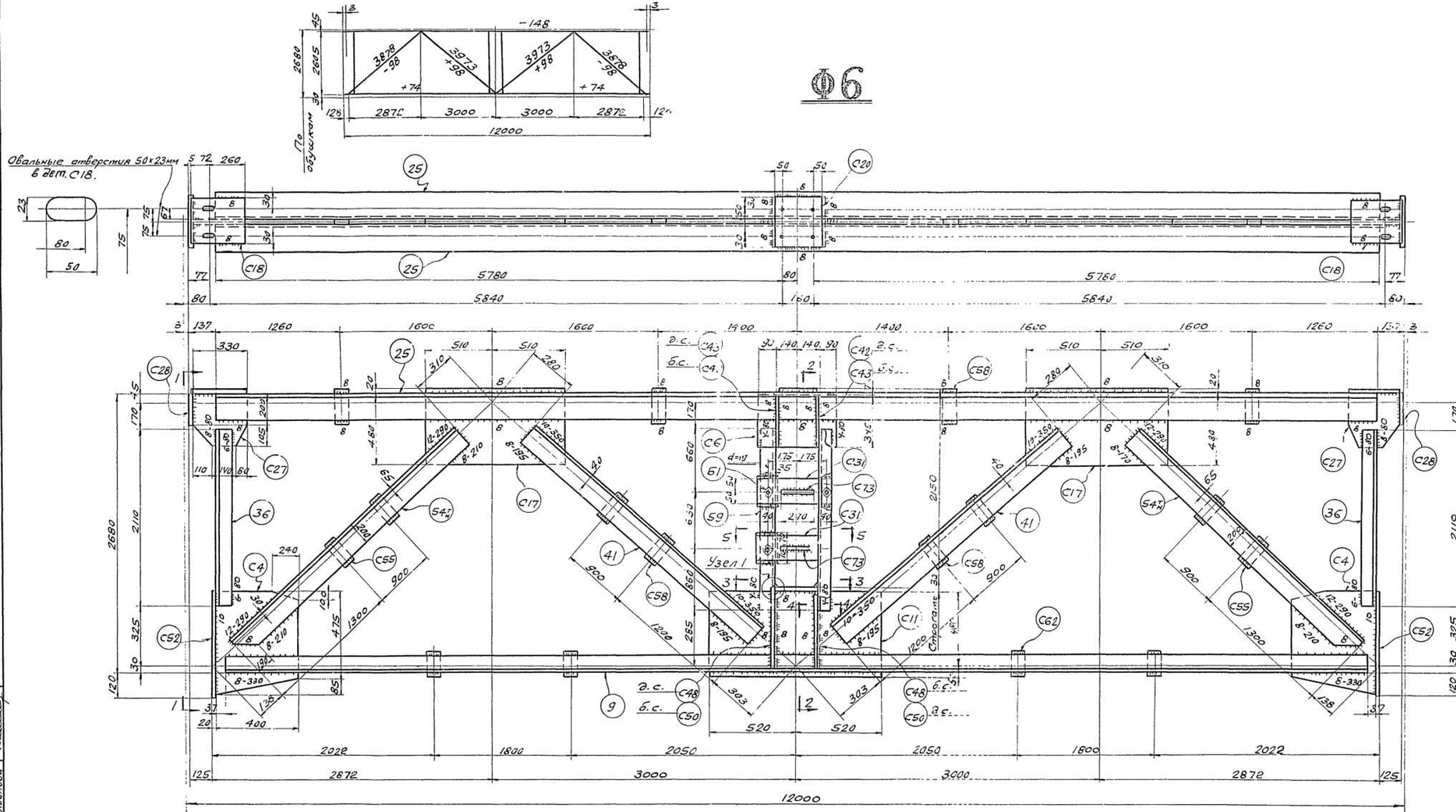
Серия 7К-01-125
36пуск/1
ЭЛ.БОНЗ
Лист

Исполнитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Нач. отд. [Signature]
Дата выпуска: 1965г.

ПРОМСТАЛЬПРОЕКТИРОВАНИЕ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия
ПК-01-125
Выпуск I
Альбом 3
Лист
6
Инв. №



Ф6

Спецификация металла сталь марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечания пп. 7,8)

Отпр. марка	№ дет.	кол. т.п.	Сечение мм	Длина мм	вес кг		Примечан.	
					шт.	общ. мар.		
	9	2	L 100x100x7	11630	125	250	Ст.10Г2С1	
	25	2	L 160x160x11	11720	316	632	Ст.10Г2С1	
	36	2	L 90x90x7	2110	20	40		
	41	4	L 140x140x9	3390	66	264		
	54	2	L 200x125x11	3430	94	376	срез пол.	
	59	2	C16	2150	30	60		
	C4	2	- 400x16	560	27	54	ф.л.	
	C6	1	- 345x16	460	20	20		
	C11	1	- 530x20	1040	85,5	85,5	Строг.1гор.	
	C17	2	- 500x16	1020	64	128		
	C18	2	- 210x10	330	5,5	11		
	C20	1	- 210x10	260	4,3	4,3		
	C27	2	- 305x16	330	11,4	22,8	ф.л.	
	C28	2	- 190x6	240	2,2	4,4		
	C31	2	- 100x10	430	3,4	6,8		
	C34	1	- 280x30	400	26,4	26,4		
	C42	2	- 110x8	340	2,2	4,4	ф.л.	
	C43	2	- 100x8	340	1,9	3,8	---	
	C48	2	- 100x12	460	4	8	---	
	C50	2	- 190x12	510	7,8	15,6	---	
	C55	4	- 100x16	220	2,8	11,2		
	C57	2	- 230x20	580	20	40	Строг.1гор.	
	C58	8	- 80x16	180	1,8	14,4		
	C62	4	- 80x16	145	1,5	6		
	C71	2	- 80x8	140	0,7	1,4		
	C73	2	- 50x10	270	1,1	2,2		
	Б1	4	- болт с гайк.М16	45	0,15	0,6		
					сварные швы		15,2	

2108

ПРОМСТАЛЬНИЧЕСТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Управляющий Строительством
Инженер Писарев
Нач. отдела Конструктив. Проектир.
1965г.
Инж.проект. Конструктор
Бригадир Фетко
Проектир. Рупп
Стальной Конструкция

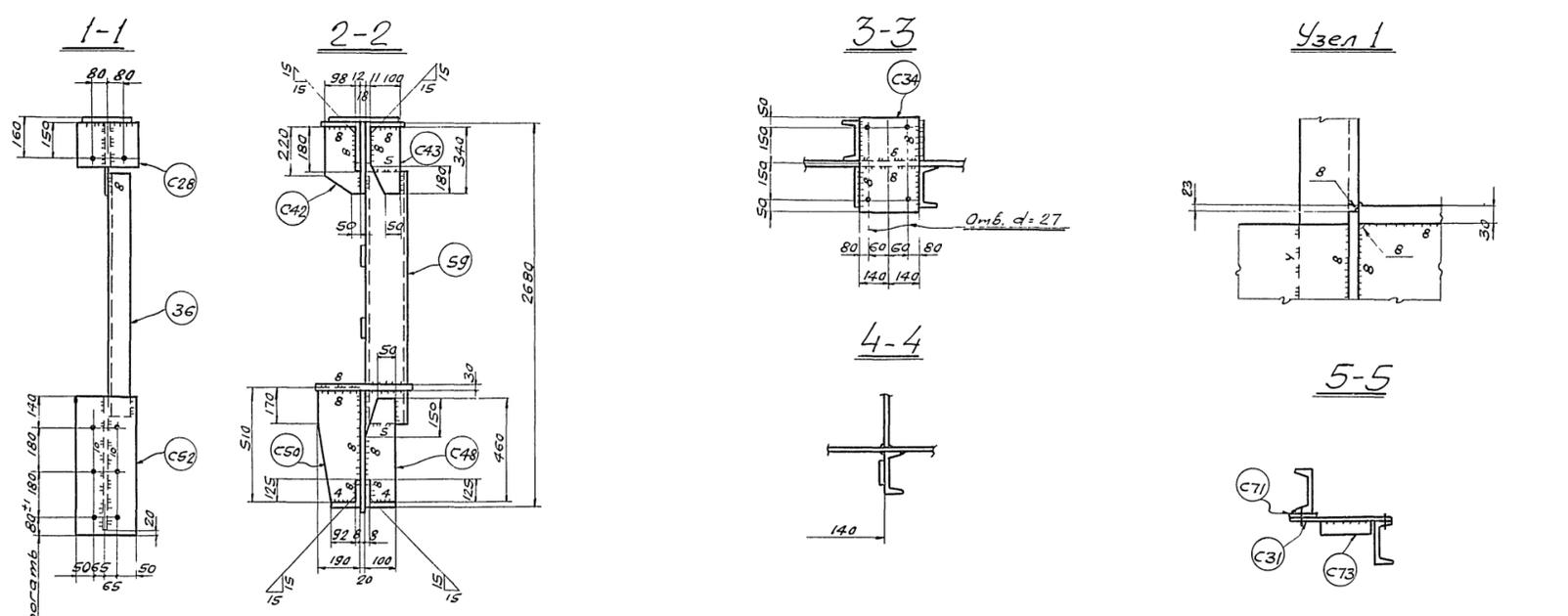


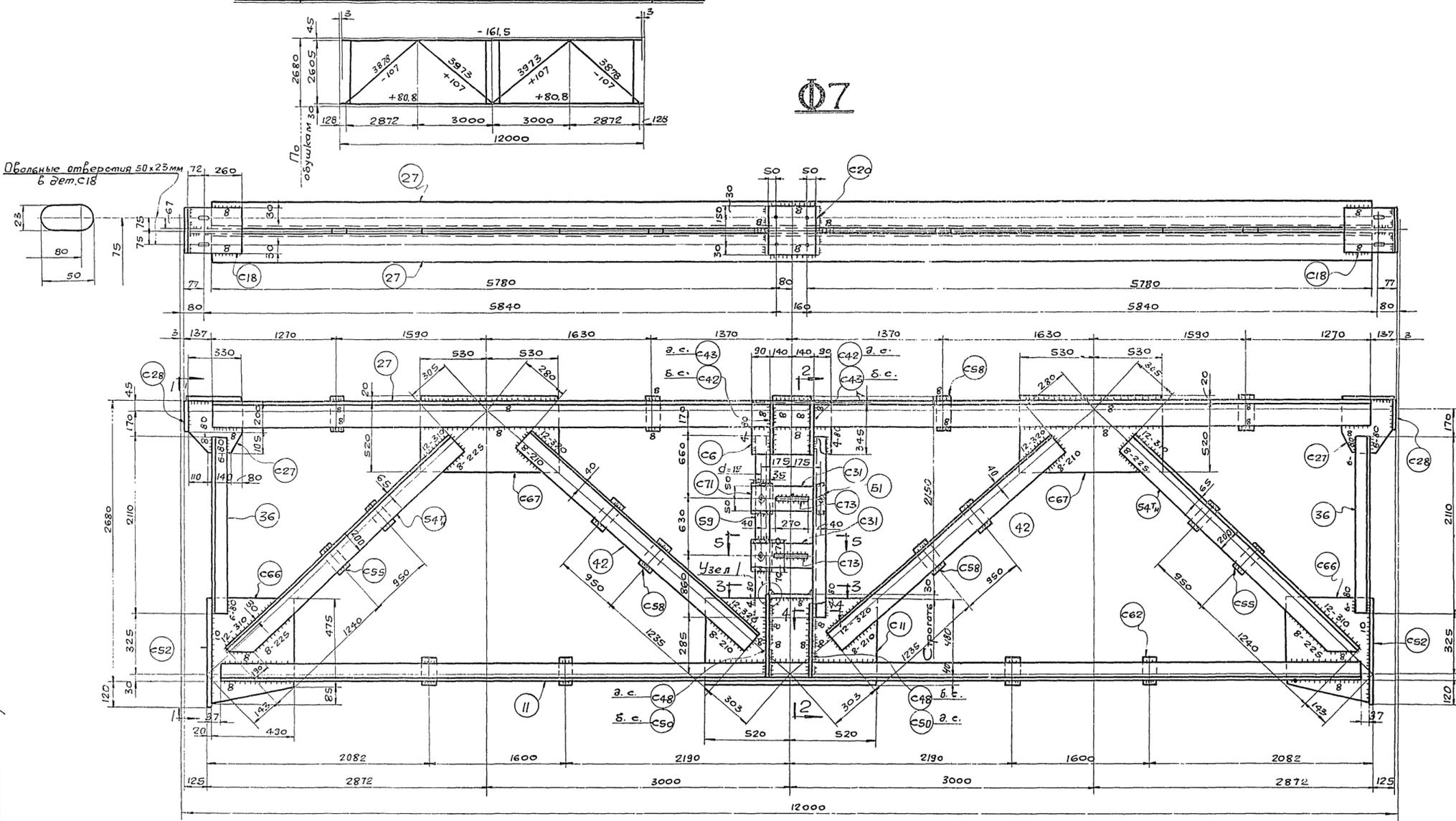
Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины св. швов						Итого	
	Б4	Б5	Б6	Б8	Б10	Б12	Длина п.м.	Вес кг
Ф6	1,2	0,7	16,2	26,6	5,0	3,0	52,7	15,2

- Примечания:
- Все отверстия $d=23$,
 - Все обрезы 40,
 - Все сварные швы $h=6$,
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 - Титовые детали см. листы 17,18.
 - Сталь марки ВСт3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и предельных соотношения геометрических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) $[R=2900 \text{ кг/см}^2]$ по чертежу 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежу 54-58 или 15ГС по чертежу 296-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).

Подстропильная ферма Ф6
пролётом L=12м. под нагрузку
P=127т
ПК-01-125
Выпуск I
Альбом 3
Лист 6
5017-03 10

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация металла Сталь марки В ст. 3 пс для сварных конструкций по гост 380-60 (см. примечание п.6), кроме оговоренной (см. примечания п.п.7,8).

Отпр. марка	№ вет.	кол. т	кол. н	Сечение	Длина	Вес кг		Примечан.
						шт.	Общ. Мар.	
	11	2	-	100x100x8	11630	142	284	Ст.10Г2С1
	27	2	-	160x160x12	11720	344	688	Ст.10Г2С1
	36	2	-	90x90x7	2110	20	40	
	42	4	-	140x140x10	3390	73	292	
	54	2	2	200x125x11	3430	94	376	срез пол.
	59	2	-	C16	2150	30	60	
	С66	2	-	490x16	560	31,9	63,8	ф.л.
	С66	1	-	345x16	460	20	20	
	С11	1	-	530x20	1040	85,9	85,9	Стрел. стр.
	С67	2	-	540x16	1060	71,8	143,6	
	С18	2	-	210x10	332	5,5	11	
	С20	1	-	210x10	260	4,3	4,3	
	С27	2	-	305x16	330	11,4	22,8	ф.л.
	С28	2	-	190x6	240	2,2	4,4	
	С31	2	-	100x10	430	3,4	6,8	
	С34	1	-	280x30	400	26,4	26,4	
	С42	2	-	110x8	340	2,2	4,4	ф.л.
	С43	2	-	100x8	340	1,9	3,8	ф.л.
	С48	2	-	100x12	460	4	8	ф.л.
	С50	2	-	190x12	510	7,8	15,6	
	С55	4	-	100x16	220	2,8	11,2	
	С52	2	-	230x20	580	20	40	Стрел. стр.
	С58	8	-	80x16	180	1,8	14,4	
	С62	4	-	80x16	145	1,5	6	
	С71	2	-	80x8	140	0,7	1,4	
	С73	2	-	50x10	270	1,1	2,2	
	Б1	4	-	Болты М16	45	0,15	0,6	
				сварные швы			14,8	

Ф7

2251

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов						Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Длина п.м.	Вес кг.
Ф7	1,2	0,7	16,5	28,2	2,1	6,1	54,8	14,8

Примечания:

- Все отверстия $d=23$,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы $h=6$,
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производите электродами типа Э42А.
- Типовые детали см. листы №17,18.
- Сталь марки В ст.3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 а и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК)/R=2900^{к/м²} по ЧМТУ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 гост 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Г2 по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 гост 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).

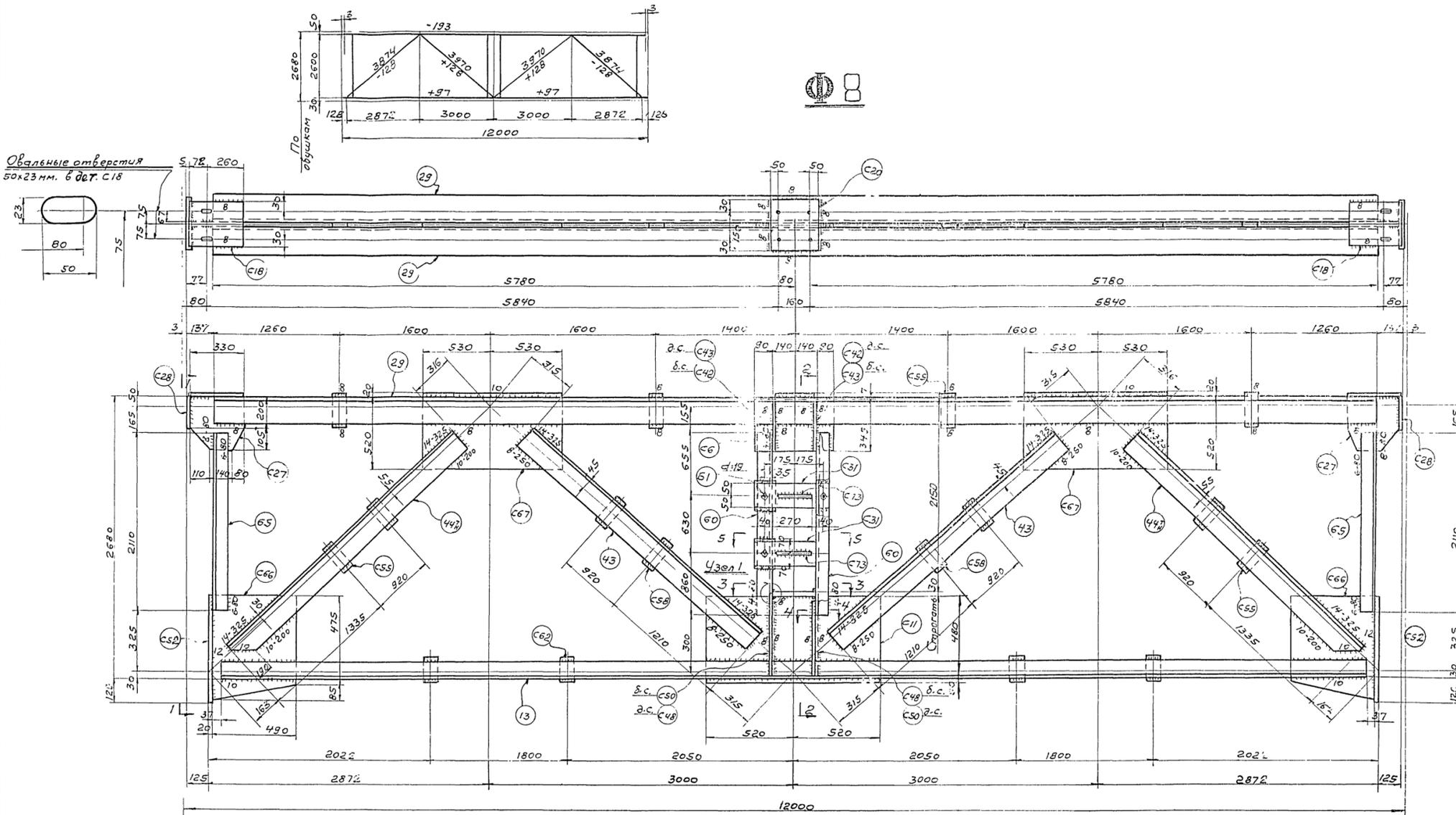
СОРТ
ПК-01-25
Выпуск 1
Классиф. 3
Лист
7
Изм. №

Исполнитель
Л.И.Кочетков
Проверил
А.А.Павлов
Утвердил
В.В.Иванов
Дата
18.05.18

ПРОЕКТОР
И.И.Иванов
ЦЕЛЮБЫНЦКИЙ ФИЛИАЛ

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 3
Лист 8
Ш.в. №



Спецификация металла сталь марки В ст.3 пс для сварных конструкций по гост 380-60. (см. примечание п.б), кроме оговоренной. (см. примечание п.7,8)

Отпр. марка	№ вет	кол. т	Сечение	Длина мм	Вес кг			Примечание
					шт	общ	мар	
	13	2	- 110x110x8	11630	157	314		Ст.10Г2С1
	29	2	- 110x180x12	11720	387	774		Ст.10Г2С1
	65	2	- 100x100x7	2110	23	46		
	43	4	- 160x160x10	3340	82	328		
	44	2	- 200x200x12	3335	125	500		Срез пол.
	60	2	- Г18	2145	35	70		
	С66	2	- 490x16	560	31.9	63.8		ф.л.
	С6	1	- 345x16	460	20	20		
	С11	1	- 530x20	1040	85.5	85.5		Стрел. стр.
	С67	2	- 540x16	1060	71.8	143.6		
	С18	2	- 210x10	332	5.5	11		
	С20	1	- 210x10	260	4.3	4.3		
	С27	2	- 305x16	330	11.4	22.8		ф.л.
	С28	2	- 180x6	240	2.2	4.4		
	С31	2	- 100x10	430	3.4	6.8		
	С34	1	- 280x30	400	26.4	26.4		
	С42	2	- 110x8	340	2.2	4.4		ф.л.
	С43	2	- 100x8	340	1.9	3.8		-
	С46	2	- 100x12	460	4	8		-
	С50	2	- 130x12	510	7.8	15.6		-
	С55	8	- 100x16	220	2.8	22.4		
	С52	2	- 230x20	580	20	40		Стр. стр.
	С58	4	- 80x16	180	1.8	7.2		
	С62	4	- 80x16	145	1.5	6		
	С71	2	- 80x8	140	0.7	1.4		
	С73	2	- 50x10	270	1.1	2.2		
	Б1	4	- Брус гайкой М16	45	0.15	0.6		
					Сварные швы 17,8			

Исполнитель: Кожышев Ф.С. Руды Е.А. Ш.в. № 19650

Проверен: Ш.в. № 19650

Составитель: Ш.в. № 19650

Составитель: Ш.в. № 19650

Составитель: Ш.в. № 19650

Составитель: Ш.в. № 19650

ПИ ПРОМСТАЛЬСТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

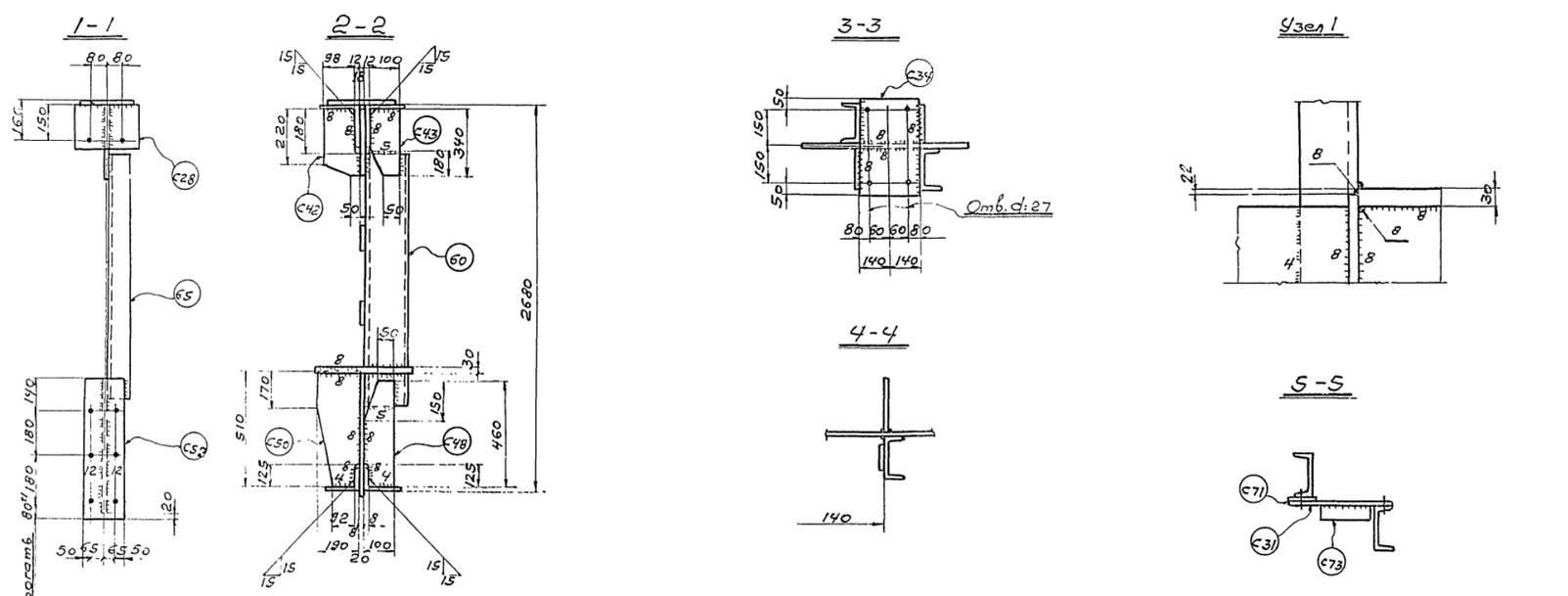


Таблица заводских сварных швов

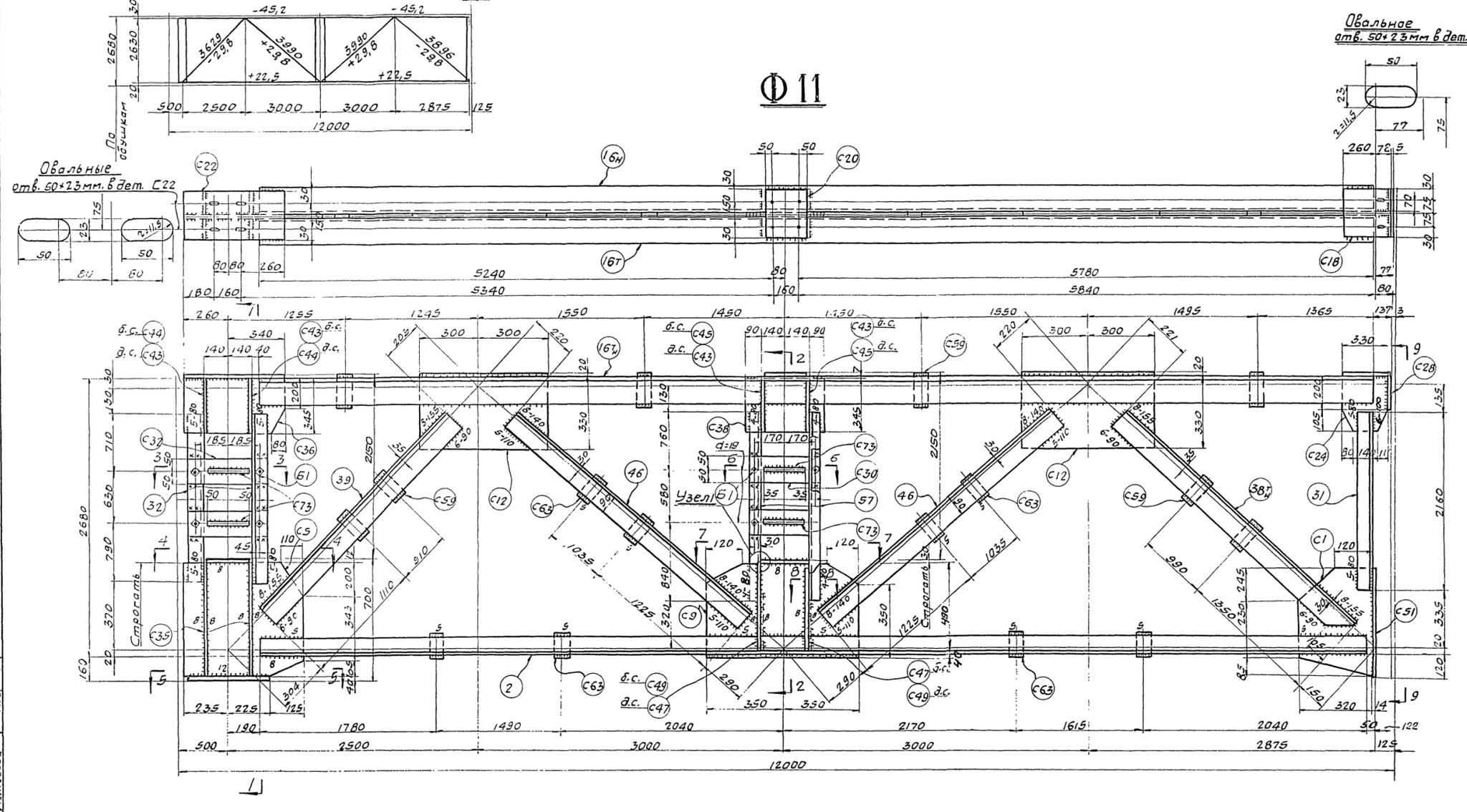
Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов в пог.м.						Итого		
	д4	д5	д6	д8	д10	д14		длина п.м.	вес кг
ф8	12	07	16.5	181	9.7	2.0	61	54.3	178

- Примечания:
- Все отверстия $d=23$.
 - Все обрезы 40.
 - Все сварные швы $n=6$.
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 - Тип обвые детали см. листы №17,18.
 - Сталь марки В ст.3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.194 и предельного содержания химических элементов согласно п. п.15 и 16 гост 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2300 \text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 546-61 загиба в холодном состоянии согласно табл.3 гост 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15Гс по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 гост 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

Подстропильная ферма ф8 пролетом L:12 м. под нагрузку R:166 т.

ПК-01-125 Выпуск 1 Альбом 3 Лист 8

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 3

ПРОМСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИОННО-ИЗЫСЫВАТЕЛЬСКИЙ ФИЛИАЛ
Министерства строительства
и жилищно-коммунального хозяйства
РСФСР
Институт «ИЗЫСАЛПРОЕКТ»
Генеральный директор: М.В. Воронцов
Технический директор: В.И. Ушаков
Начальник отдела: В.В. Кошкин
Инженеры: А.В. Лавров, С.А. Морозов, В.А. Петров, В.С. Федотов, А.М. Иванов, Е.Н. Смирнов, Л.П. Волков, Д.В. Козлов, А.С. Леонов, И.В. Новиков, Г.В. Орлов, М.А. Соловьев, В.М. Степанов, А.И. Тимофеев, Е.В. Федосеев, Д.В. Чернышев, А.В. Шубин, С.А. Щербинин, И.В. Яковлев

Спецификация металла сталь марки Ст 3 пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60. (см. примечание п.6) кроме оговоренной (смотри примечания п.п. 7, 8)

Отпр. мар.	№ дет.	кол.	Сечение	Длина мм.	вес кг.		Примечан.	
					шт.	мар.		
Ст	10Г2С1	2	2	-	11135	76,5	15,3	Ст 10Г2С1
Ст	10Г2С1	1	1	-	11180	150	300	Ст 10Г2С1
Ст	10Г2С1	31	1	-	2160	16	16	
Ст	10Г2С1	32	2	-	2130	15,5	31	
Ст	10Г2С1	387	1	-	3525	55	110	срез полки
Ст	10Г2С1	39	2	-	3120	48	96	
Ст	10Г2С1	46	4	-	3480	21,5	86	
Ст	10Г2С1	57	2	-	2180	2,3	46	
Ст	10Г2С1	С1	1	-	560	11	11	ф.л.
Ст	10Г2С1	С5	1	-	648	28,6	28,6	ф.л.
Ст	10Г2С1	С9	1	-	700	32,6	32,6	стр. 1 тор.
Ст	10Г2С1	С12	2	-	600	15,5	31	
Ст	10Г2С1	С18	1	-	332	5,5	5,5	
Ст	10Г2С1	С20	1	-	260	4,3	4,3	
Ст	10Г2С1	С22	1	-	600	9,9	9,9	
Ст	10Г2С1	С24	1	-	330	7,1	7,1	ф.л.
Ст	10Г2С1	С28	1	-	290	2,2	2,2	
Ст	10Г2С1	С30	2	-	420	3,3	6,6	
Ст	10Г2С1	С32	2	-	450	3,5	7	
Ст	10Г2С1	С33	1	-	400	9,6	9,6	
Ст	10Г2С1	С34	1	-	400	26,4	26,4	
Ст	10Г2С1	С35	4	-	648	11,2	47,6	срез угл.
Ст	10Г2С1	С36	1	-	600	16,2	16,2	ф.л.
Ст	10Г2С1	С38	1	-	460	12,5	12,5	
Ст	10Г2С1	С43	4	-	340	1,9	7,6	ф.л.
Ст	10Г2С1	С44	2	-	340	2,2	4,4	
Ст	10Г2С1	С45	2	-	340	2,1	4,2	
Ст	10Г2С1	С47	2	-	460	3,5	7	ф.л.
Ст	10Г2С1	С49	2	-	510	7,2	14,4	
Ст	10Г2С1	С51	1	-	580	14	14	стр. 1 тор.
Ст	10Г2С1	С53	1	-	600	8,5	8,5	вырезы
Ст	10Г2С1	С59	8	-	145	9,9	7,2	
Ст	10Г2С1	С63	8	-	110	0,5	4	
Ст	10Г2С1	С73	4	-	270	4,1	4,4	
Ст	10Г2С1	Б1	8	-	45	9,15	1,2	
Ст	10Г2С1	С137	4	-	100	1,1	4,4	
Ст	10Г2С1	Сварные швы:				12,1		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов в п.м.					Итого	
	д 4	д 5	д 6	д 8	д 12		Длина п.м.
Ст 10Г2С1	4,1	7,7	28,8	1,5	2,4	59,1	12,1

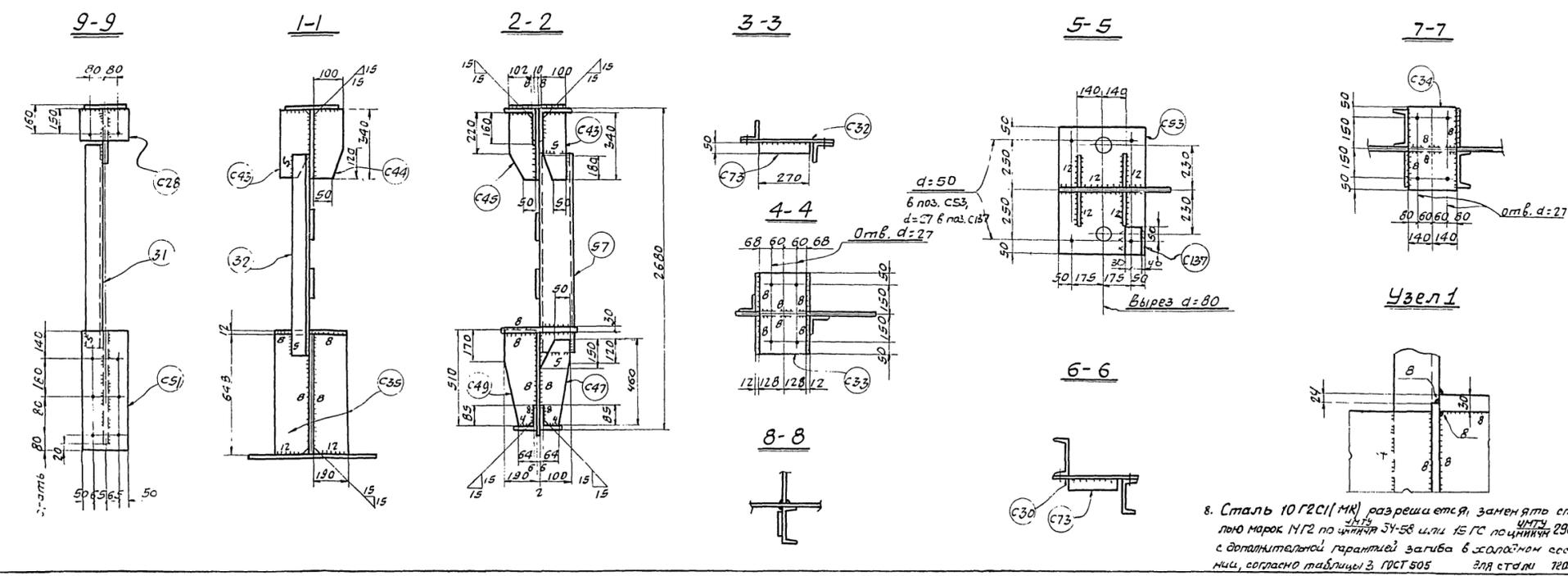
Примечания:

- 1. Все отверстия d=23, 2. Все обрезы 40, 3. Все сварные швы n=6, 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
- 5. Типовые детали см. листы №17; 18
- 6. Сталь марки В Ст. 3 пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 д и предельного содержания химических элементов согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- 7. Сталь марки 10Г2С1(МК) (г = 290 кг/см²) по чиничм 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно таб. 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2СД(МК).

8. Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять стальной марок ИГ2 по чиничм 34-58 или 15ГС по чиничм 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2С1(МК)

ПРОМСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИОННО-ИЗЫСЫВАТЕЛЬСКИЙ ФИЛИАЛ
Министерства строительства и жилищно-коммунального хозяйства РСФСР
Институт «ИЗЫСАЛПРОЕКТ»
Генеральный директор: М.В. Воронцов
Технический директор: В.И. Ушаков
Начальник отдела: В.В. Кошкин
Инженеры: А.В. Лавров, С.А. Морозов, В.А. Петров, В.С. Федотов, А.М. Иванов, Е.Н. Смирнов, Л.П. Волков, Д.В. Козлов, А.С. Леонов, И.В. Новиков, Г.В. Орлов, М.А. Соловьев, В.М. Степанов, А.И. Тимофеев, Е.В. Федосеев, Д.В. Чернышев, А.В. Шубин, С.А. Щербинин, И.В. Яковлев

Подстропильная ферма Ф11
пролетом с=11,5м под нагрузку
Р=38т

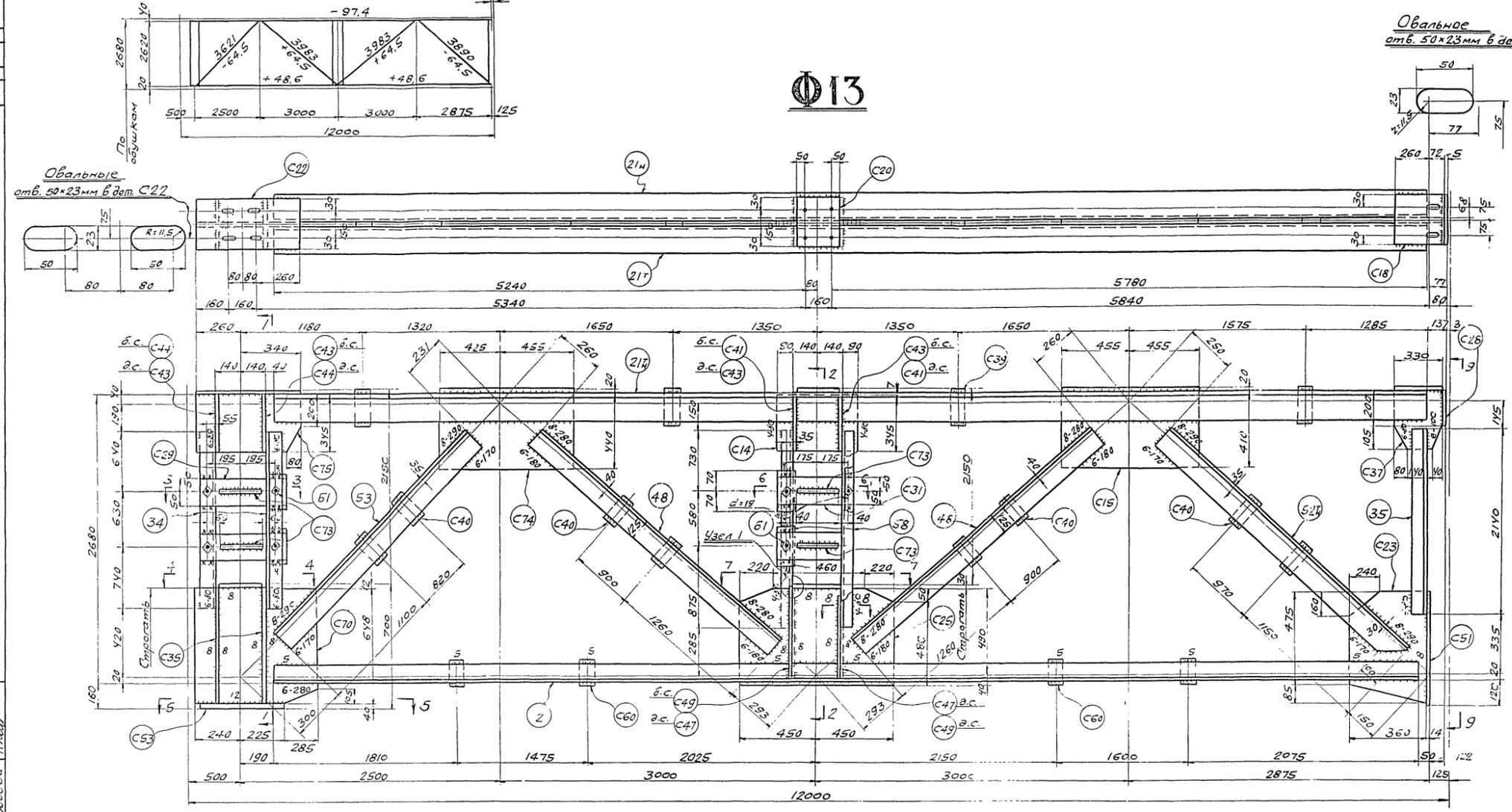


1266

ТА 1965-
Полостроительная ферма Ф11
пролетом с=11,5м под нагрузку
Р=38т

серия ПК-01-125
выпуск 1 Альбом Э
лист 11
числ. №

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Спецификация металла Сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 см. примечание п.б, кроме оговоренной (см. примечания п.п.7,8).

Отпр. мар.	№ дет.	кол. шт.	Сечение	Длина	Вес кг		Примечан.
					шт.	общ.	
	2	2	- L 75x75x6	11135	76,5	153	Ст. 10Г2С1
	217	1	- L 140x140x9	11180	216	432	Ст. 10Г2С1
	34	2	- L 90x90x7	2010	19,4	38,8	
	35	1	- L 90x90x7	2140	20,5	20,5	
	48	4	- L 125x80x8	3430	4,3	17,2	
	524	1	- L 125x125x12	3430	7,9	15,8	срез полки.
	53	2	- L 125x125x12	3090	7,0	14,0	
	58	2	- С 14	2185	2,7	5,4	
	С14	1	- 345x14	460	17,5	17,5	
	С23	1	- 360x14	560	19,1	19,1	ф.л.
	С70	1	- 648x14	750	51,7	51,7	Стр./тор. ф.л.
	С25	1	- 530x16	900	58,2	58,2	Стр./тор.
	С15	1	- 430x14	910	42,7	42,7	
	С18	1	- 210x10	332	5,5	5,5	
	С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3	
	С22	1	- 210x10	600	9,9	9,9	
	С37	1	- 305x14	330	9,9	9,9	ф.л.
	С28	1	- 190x6	240	2,2	2,2	
	С29	2	- 100x10	470	3,7	7,4	
	С31	2	- 100x10	430	3,4	6,8	
	С33	1	- 256x12	400	9,6	9,6	
	С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4	
	С35	4	- 190x12	648	11,9	47,6	срез угла.
	С41	2	- 110x8	340	2,1	4,2	
	С43	4	- 100x8	340	1,9	7,6	ф.л.
	С44	2	- 100x8	340	2,2	4,4	
	С47	2	- 100x12	460	3,5	7	
	С49	2	- 190x12	510	7,2	14,4	
	С51	1	- 230x14	580	14	14	Стр./тор.
	С53	1	- 450x40	600	85	85	вырезы
	С39	4	- 80x14	180	1,6	6,4	
	С40	8	- 80x14	145	1,3	10,4	
	С60	4	- 60x14	110	0,7	2,8	
	С72	4	- 80x4	140	0,4	1,6	
	С73	4	- 50x10	270	1,1	4,4	
	С75	1	- 345x14	600	22,7	22,7	ф.л.
	Б1	8	- болт ст. 3пс М16	45	0,15	1,2	
	С74	1	- 480x14	880	44,5	44,5	
	С77	4	- 70x20	100	1,1	4,4	
			Сварные швы			11,9	

ПРОМСТАЛЬНОКОНСТРУКЦИОННАЯ ЦЕЛЫБИНСКИЙ ФИЛИАЛ
Исполнитель: Кожухов В.А.
Проверил: Мещеряков С.В.
Дата выезда: 1987 г.

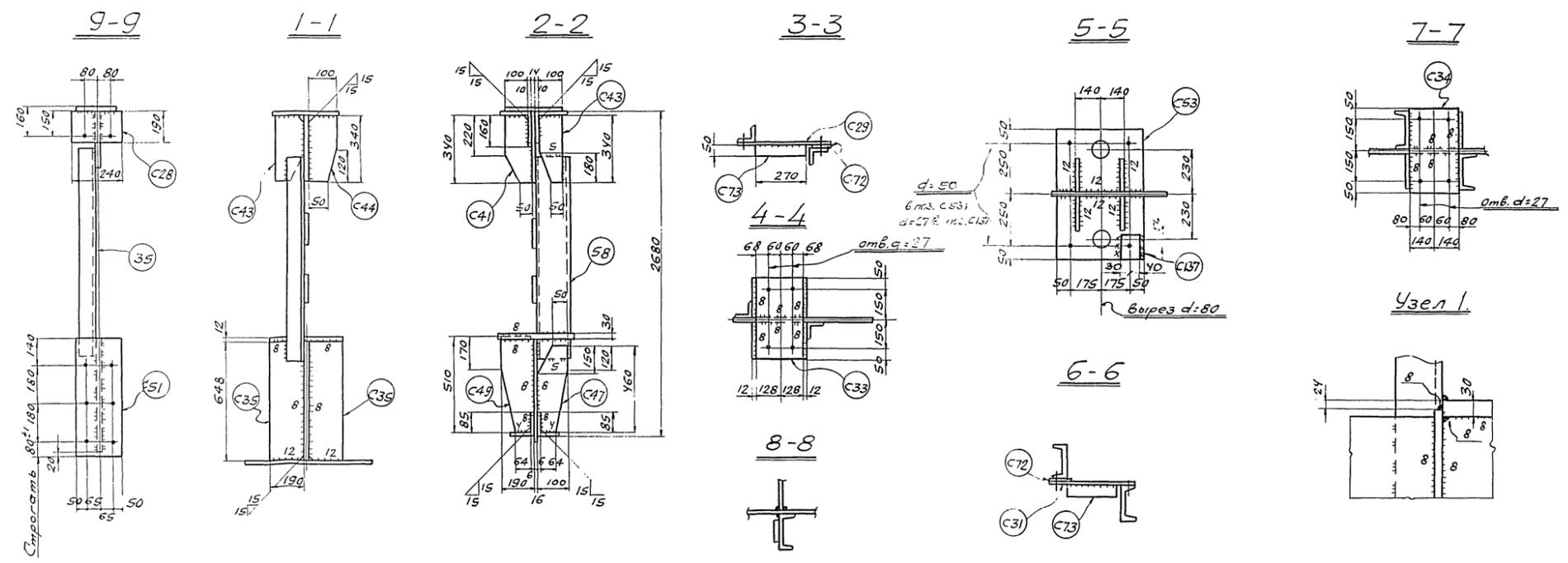


Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов в.м.					Углов. шов	Итого вес кг
	д	д	д	д	д		
Ф13	1,7	4,3	31,8	15,8	2,4		56

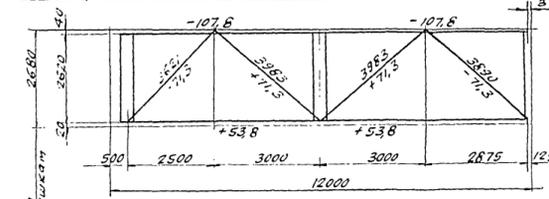
- Примечания:
1. Все отверстия d=23,
 2. Все обрезы 40,
 3. Все сварные швы h=6,
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 5. Типовые детали см. листы №17, 18.
 6. Сталь марки В Ст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С(М) R=2900 кг/см² по условиям 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57*, для стали 10Г2СД(М).
 8. Сталь 10Г2С(М) разрешается заменять сталью марок ИГ2 по условиям 54-58 или 15 по условиям 286-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(М).

Подстропильная ферма Ф13
пролетом С=11,5 м, под нагрузку
Р=83 т

ПК-01-125
выпуск 1
Альбом Э

лист 11

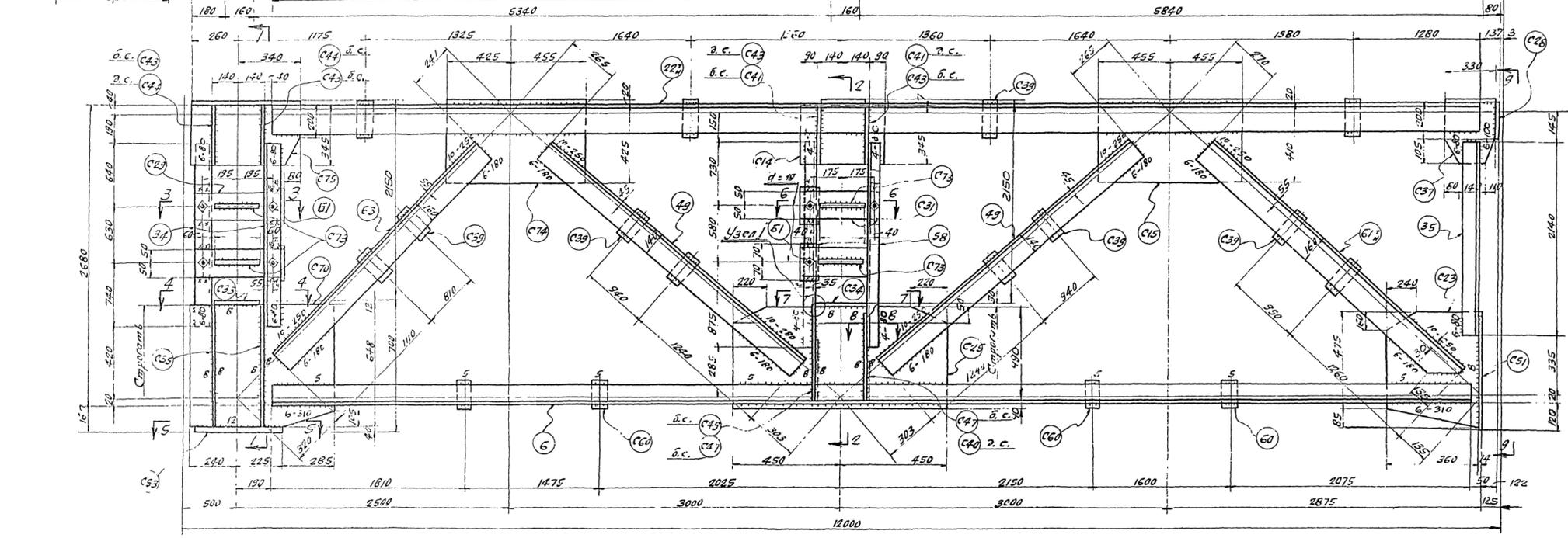
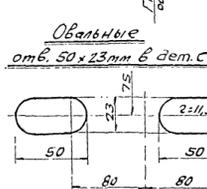
Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



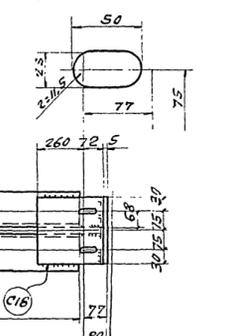
Чертеж
ЛК-01-125
выпущен
Ильбом 2
12
Услов. №

Исполнитель: Белогорский
Д. И. инж. пр. тех.
Проектировщик: П. В. инж.
Дата выпуска: 1965 г.

ПРОМСТАЛЬПРОЕКТИРОВАНИЕ
ЧЕЛОВЕЧЕСКИЕ ФИЛИАЛ



Овальное отверстие
отб. 50 x 23 мм в дем. С16



Спецификация металла Сталь марки В Ст. 3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6) кроме оговоренной (см. примечания п. 7 и 8).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т. н.	Сечение	Длина ММ	Вес шт. общ.	кг. мар.	Примечан.
С	2	-	L 80 x 80 x 6	1135	82	164	Ст. 10 Г2 С1
227	1	-	L 140 x 140 x 10	1180	240	460	Ст. 10 Г2 С1
34	2	-	L 90 x 90 x 7	2010	19,9	398	
35	1	-	L 90 x 90 x 7	2140	20,5	20,5	
49	4	-	L 140 x 90 x 8	3415	4,8	19,2	Срез пол.
61	1	-	L 160 x 100 x 12	3485	8,2	16,4	Срез пол.
63	2	-	L 160 x 100 x 12	3060	7,2	14,4	
58	2	-	C14	2185	2,7	5,4	
C14	1	-	34,5 x 14	460	17,5	17,5	
C23	1	-	360 x 14	560	19,1	19,1	ф. л.
C70	1	-	648 x 14	750	51,7	51,7	ф. л. Стр. 1 тор.
C35	1	-	580 x 16	300	56,2	56,2	Стр. 1 тор.
C15	1	-	430 x 14	910	42,7	42,7	
C18	1	-	210 x 10	322	5,5	5,5	
C75	1	-	34,5 x 14	600	22,7	22,7	ф. л.
C20	1	-	210 x 10	260	4,3	4,3	
C22	1	-	210 x 10	600	9,9	9,9	ф. л.
C37	1	-	30,5 x 14	230	9,9	9,9	ф. л.
C26	1	-	190 x 6	240	9,2	9,2	
C22	2	-	100 x 10	470	3,7	7,4	
C31	2	-	100 x 10	430	3,4	6,8	
C33	1	-	256 x 12	400	9,6	9,6	
C34	1	-	280 x 30	200	26,4	26,4	
C35	2	-	190 x 12	548	11,2	22,4	Срез шв.
C41	2	-	110 x 8	340	2,1	4,2	ф. л.
C43	4	-	100 x 6	340	1,9	7,6	ф. л.
C47	2	-	100 x 12	460	3,5	7	
C49	2	-	190 x 12	510	7,2	14,4	
C51	1	-	230 x 14	580	14	14	Стр. 1 тор.
C53	1	-	450 x 40	600	8,5	8,5	Вырезы
C74	1	-	460 x 14	820	44,5	44,5	
C39	12	-	80 x 14	180	1,6	19,2	
C64	4	-	60 x 14	110	0,7	2,8	
C72	4	-	60 x 4	140	0,4	1,6	
C75	4	-	50 x 10	270	1,1	4,4	
C44	2	-	100 x 8	340	2,2	4,4	
Б1	8	-	Болт с гайкой М16	45	4,15	1,72	
C187	4	-	70 x 20	100	1,1	4,4	
			Сварные швы			14,5	

$\Phi 14$

1828

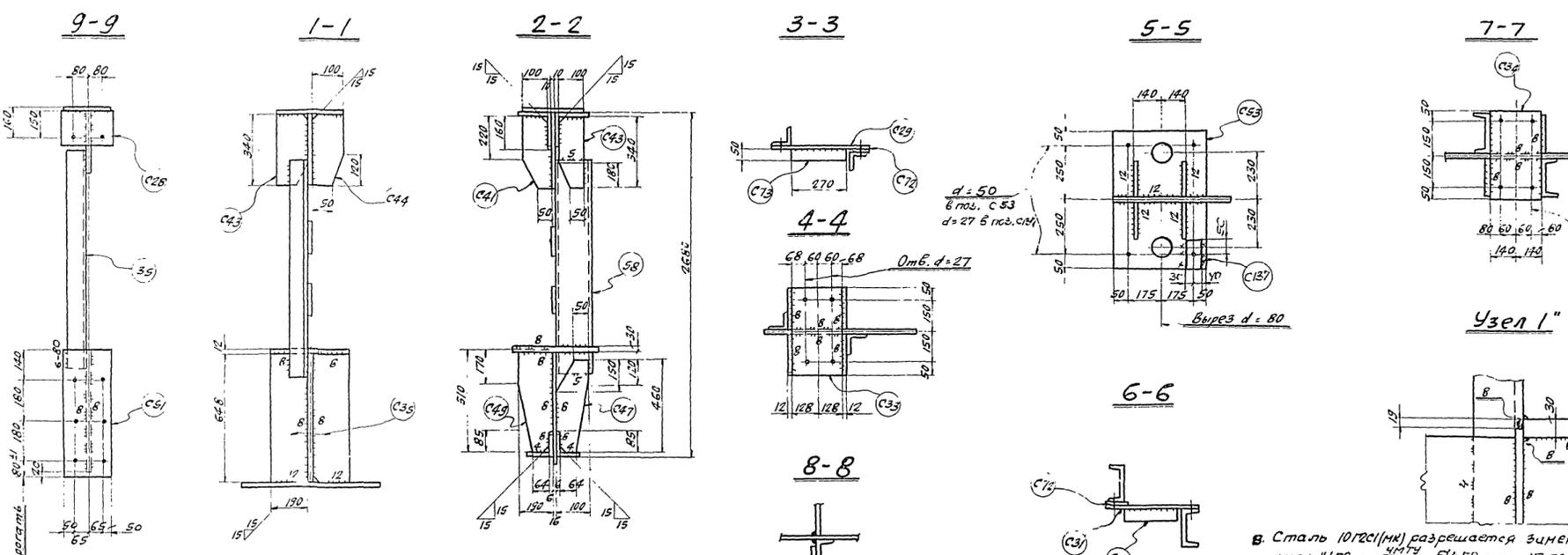


Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов в м.						Утого
марки	84	85	86	87	88	89	Длина
Ф14	1,1	5	37,4	19,9	5,2	0,4	64,1
							Вес
							14,5

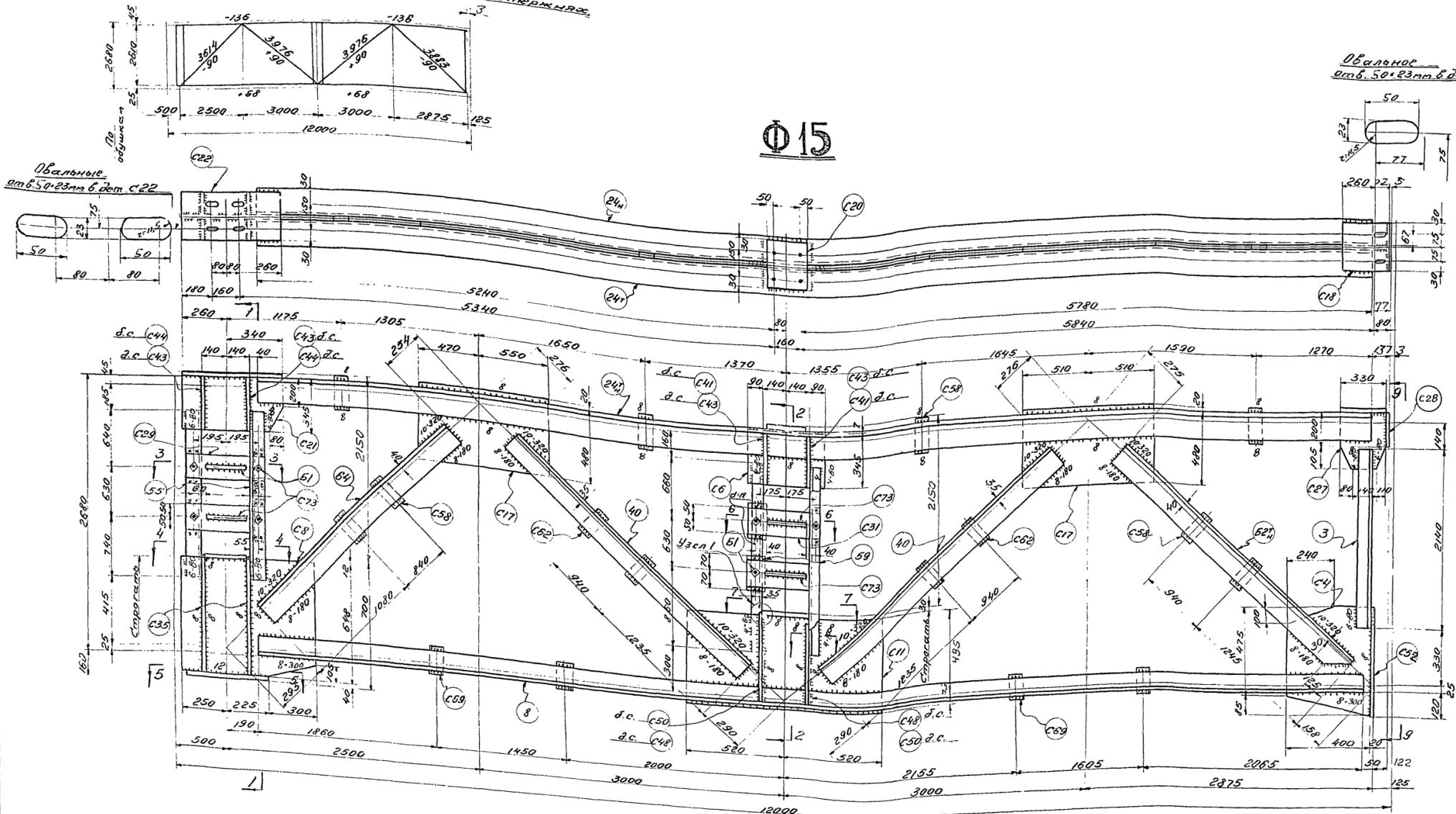
- Примечания:**
- Все отверстия $d = 23$.
 - Все срезы $\neq 0$.
 - Все сварные швы $h = 6$.
 - Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой, в случае перехода на ручную сварку, сварку производит электростанция типа Э42А.
 - Типовые заделы см. листы №17, 18.
 - Сталь марки В Ст. 3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 и предельного содержания химических элементов, согласно п. п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки ЮГ2СД(МН) ($R = 2900 \text{ кг/см}^2$) по УМУ 4474 от 4 мая 54-58 или 15 ГС по чертежам 288-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3, ГОСТ 5058-57* для стали ЮГ2СД(МН).

В Сталь ЮГ2СД(МН) разрешается заменять сталью марки ЮГ2 по чертежам 54-58 или 15 ГС по чертежам 288-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали ЮГ2СД(МН).

Годостроительная ферма $\Phi 14$ пролетом $E = 14,5 \text{ м}$ под нагрузку $P = 92 \text{ т}$

ЛК-01-125
выпущен
Ильбом 2
12
1965 г.

Геометрическая схема фермы с челяями в старжке



Овальное отверстие 50x23мм в дет. С16

Овальное отверстие 50x23мм в дет. С22

9-9

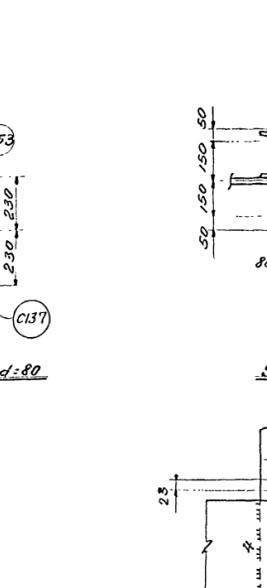
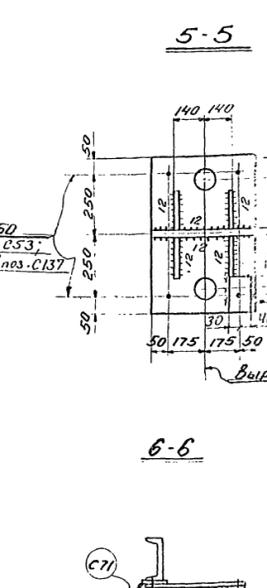
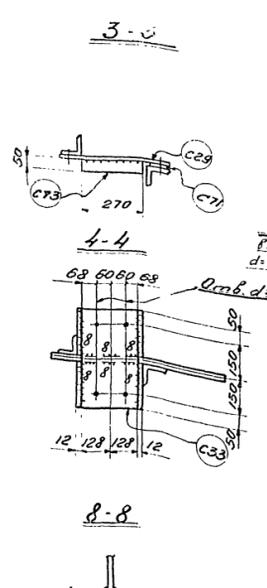
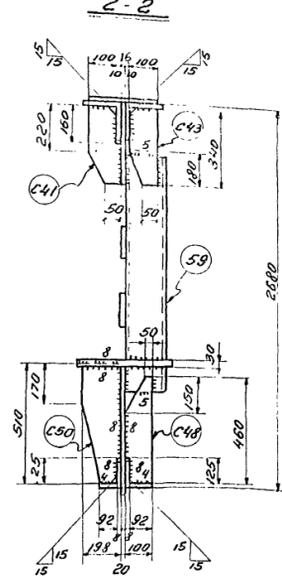
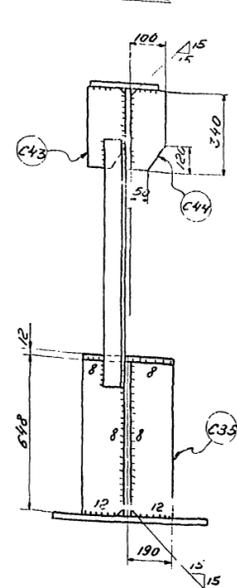
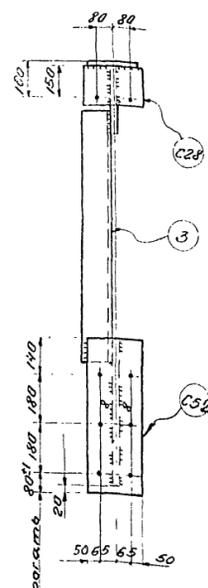
1-1

2-2

3-3

5-5

7-7



Старожка

Спецификация металла в сталь для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п. 6) кроме оговоренной (см. примечание п. 7, 8)

Отпр. марка	№ А-60	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примеч.
				шт.	общ. мар.	
8	2	- 490x90x7	1135	108	216	Ст. 10Г20
24	1	- 160x160x10	1180	276	552	Ст. 10Г20
55	2	- 100x100x7	2010	22	44	
3	1	- 100x100x7	2140	23	23	
40	4	- 125x125x9	3410	59	236	
62	1	- 140x140x12	3450	88	176	Срез папки
64	2	- 140x140x12	3065	78	156	
59	2	- С16	2150	30	60	
С4	1	- 400x16	560	27	27	ф. л.
С6	1	- 345x16	460	20	20	
С8	1	- 648x16	775	61	61	ф. л. стр. 1, мар.
С11	1	- 530x20	1040	85,5	85,5	Стр. 1, мар.
С12	2	- 500x16	1020	64	128	
С18	1	- 210x10	332	5,5	5,5	
С20	1	- 210x10	260	4,3	4,3	
С21	1	- 345x16	600	26	26	ф. л.
С22	1	- 210x10	600	9,9	9,9	
С27	1	- 305x16	330	11,4	11,4	ф. л.
С28	1	- 190x6	240	2,2	2,2	
С29	2	- 100x10	470	3,7	7,4	
С31	2	- 100x10	430	3,4	6,8	
С33	1	- 256x12	400	9,6	9,6	
С34	1	- 280x30	400	26,4	26,4	
С35	4	- 190x12	648	16,2	47,6	Срез ч. л.
С41	2	- 110x8	340	2,1	4,2	ф. л.
С43	4	- 100x8	340	1,2	7,6	
С48	2	- 100x12	460	4	8	
С50	2	- 190x12	510	7,8	15,6	
С44	2	- 100x8	340	2,2	4,4	
С52	1	- 280x20	580	20	20	Стр. 1, мар.
С53	1	- 450x40	600	8,5	8,5	Вырез
С58	8	- 80x16	180	1,8	14,4	
С62	4	- 80x16	145	6,5	6	
С69	4	- 80x16	110	0,8	3,2	
С71	4	- 80x8	140	0,7	2,8	
С73	4	- 50x10	270	1,1	4,4	
Б1	8	- Болты гайки М16	4,5	0,15	1,2	
С137	4	- 70x20	100	1,1	4,4	
Вес наплавленного металла				14,2		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов						Итого		
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12		Работа	Вес
Ф15	11	0,2	2,44	30,7	4,8	2,4		63,6	14,2

Примечания:

1. Все отверстия $d:23$,
2. Все обрезы 40,
3. Все сварные швы $n:6$,
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой, беречь от углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А
5. Типовые детали см. листы И7,18.
6. Сталь марки ВСтЗ по дополнительным гарантиям загиба в холодном состоянии согласно п.198и предельного содержания осинических элементов, согласно п. п. 15 ч.16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г20(М) (R:2800кг/см²) по ч.м.т.у. пороков 14Г2 по ч.м.т.у. 54-58 или 15Г2 по ч.м.т.у. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г20Д(М.К.).

В. Сталь 10Г20(М) разрешается заменять сталью пороков 14Г2 по ч.м.т.у. 54-58 или 15Г2 по ч.м.т.у. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г20Д(М.К.).

Подстропильная ферма Ф15 пролетом 11,5 м под нагрузку Р117

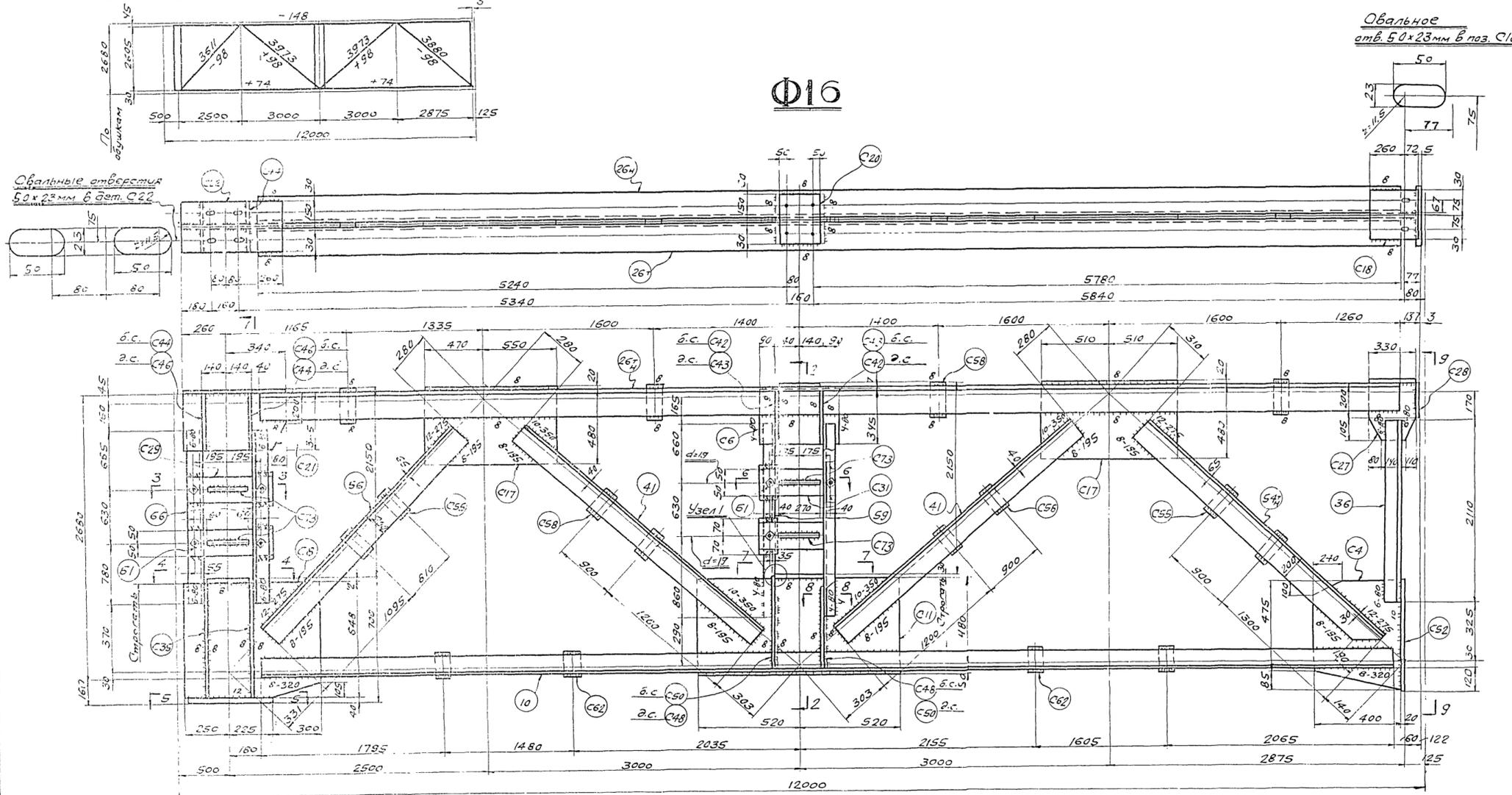
Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Ильбом 3
Лист 13

Исполнитель: [blank]
Проверенный: [blank]
Составитель: [blank]
Масштаб: [blank]

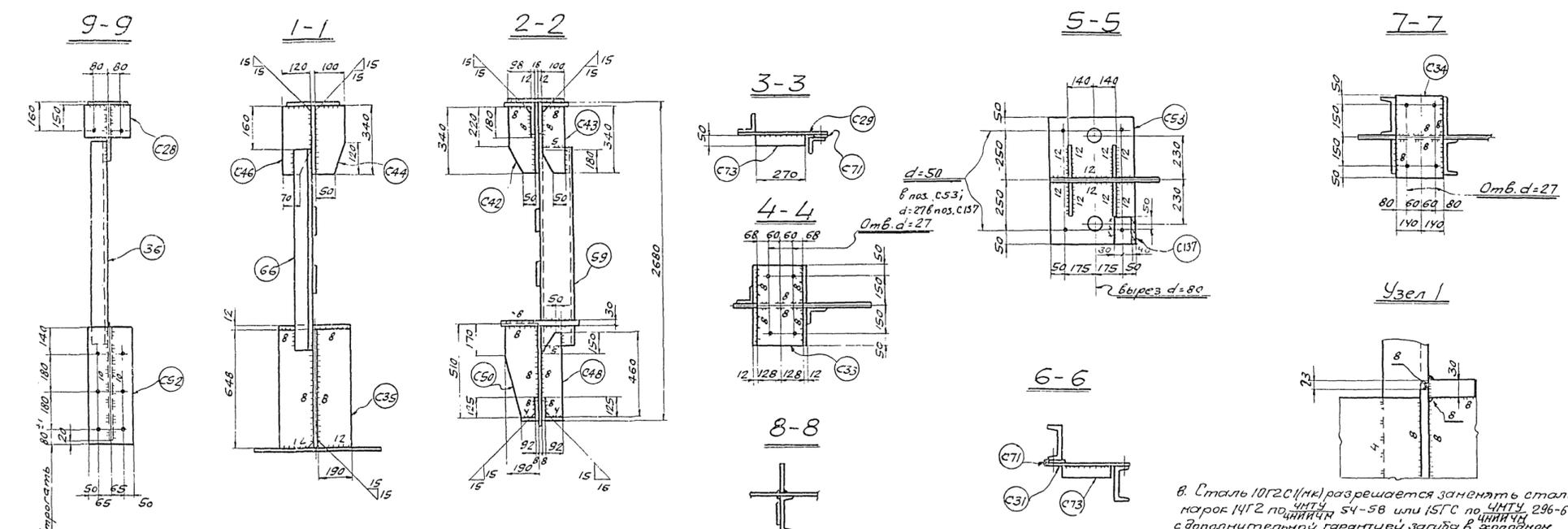
ИЛЛ
ФЕРМА
ЧЕЛЯБИНСКИЙ

ПК-01-125
Ильбом 3
Лист 13

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Овальное отверстие 50x23 мм в бет. С18



Спецификация металла Сталь марки В Ст.3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечан. п.6), кроме оговоренной (см. примечание п.7, 8)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечание	
					шт.	общ.		
	10	2	L100x100x7	1135	120	240	Ст.10Г2С1	
	26	1	L160x160x11	1180	302	604	Ст.10Г2С1	
	36	1	L90x90x7	2110	20	20		
	66	2	L90x90x7	2075	20	40		
	41	4	L140x140x9	3390	66	264		
	54	1	L200x125x11	3430	94	188	Срез пол.	
	56	2	L200x125x11	3000	82	164		
	59	2	C16	2150	30	60		
	С4	1	-	400x16	560	28	28	ф.п.
	С8	1	-	648x16	775	61	61	ф.п. стр. топ.
	С11	1	-	530x20	1040	85,5	85,5	Стр.1.морг.
	С17	2	-	500x16	1020	64	128	
	С18	1	-	210x10	332	5,5	5,5	
	С20	1	-	210x10	260	4,3	4,3	
	С22	1	-	210x10	600	9,9	9,9	
	С27	1	-	305x16	330	11,4	11,4	ф.п.
	С28	1	-	190x6	240	2,2	2,2	
	С29	2	-	100x10	470	3,7	7,4	
	С31	2	-	100x10	430	3,4	6,8	
	С33	1	-	256x12	400	9,6	9,6	
	С34	1	-	280x30	400	26,4	26,4	
	С35	4	-	190x12	648	11,9	47,6	Срез угл.
	С42	2	-	110x8	340	2,2	4,4	ф.п.
	С43	2	-	100x8	340	1,9	3,8	ф.п.
	С44	2	-	100x8	340	2,2	4,4	ф.п.
	С46	2	-	120x8	340	2,5	5	ф.п.
	С48	2	-	100x12	460	4	8	ф.п.
	С50	2	-	190x12	510	7,8	15,6	ф.п.
	С55	4	-	100x16	220	2,8	11,2	
	С52	1	-	230x20	580	20	20	Стр.1.морг.
	С53	1	-	450x40	600	85	85	Вырезы
	С58	8	-	80x16	180	1,8	14,4	
	С62	4	-	80x16	145	1,5	6	
	С71	4	-	80x8	140	0,7	2,8	
	С73	4	-	50x10	270	1,1	4,4	
	С6	1	-	345x16	460	20	20	
	С21	1	-	345x16	600	26	26	ф.п.
	Б1	8	-	болт стальной	45	0,15	1,2	
	С137	4	-	70x20	100	1,1	4,4	
			Вес наплавленного металла			20,8		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов п.м.						Итого
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	
Ф16	1,1	0,4	20,8	32,6	6,3	5,8	67
							20,8

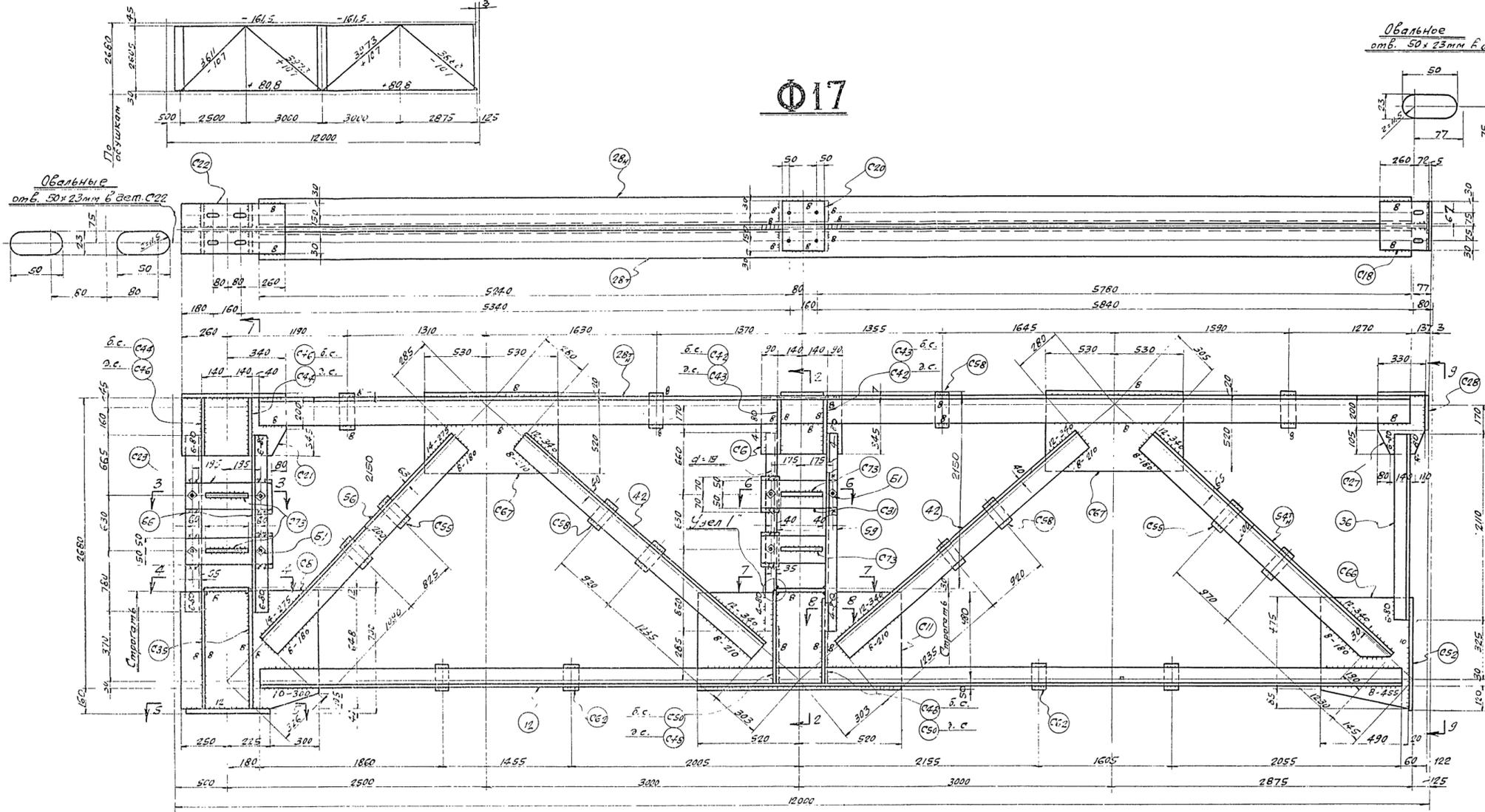
- Примечания:
1. Все отверстия d=23,
 2. Все обрезы 40,
 3. Все швы h=6,
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку производить электродами типа Э42А.
 5. Металлические детали см. листы №17,18.
 6. Сталь марки В Ст.3пс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания химических элементов, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С1(НК) (R=2900 КГ/см²) по чертежам 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл.3. ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

8. Сталь 10Г2СД(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежам 54-58 или 15ГС по чертежам 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

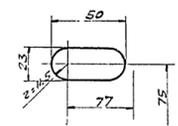
Подстропильная ферма Ф16 пролетом С=11,5 м. под нагрузку R=127.

Серия ПК-01-125 выпуск 1 Альбом 3 Лист 14 из 14
 Исполнитель: [blank]
 Проверен: [blank]
 Утвержден: [blank]
 Дата: [blank]
 Проект: [blank]
 Исполнитель: [blank]
 Проверен: [blank]
 Утвержден: [blank]
 Дата: [blank]
 Проект: [blank]
 Исполнитель: [blank]
 Проверен: [blank]
 Утвержден: [blank]
 Дата: [blank]
 Проект: [blank]

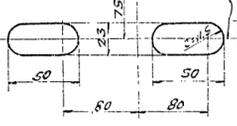
Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



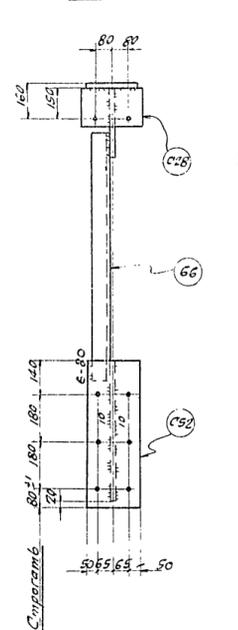
Обвальное отв. 50x23мм в ст. С18



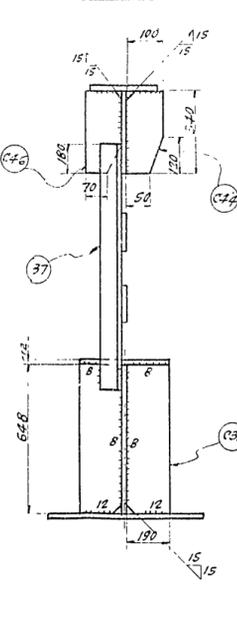
Обвальное отв. 50x23мм в ст. С22



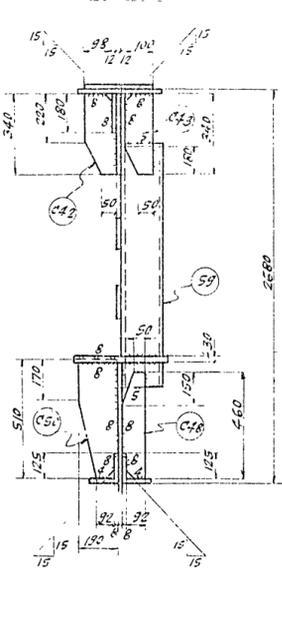
9-9



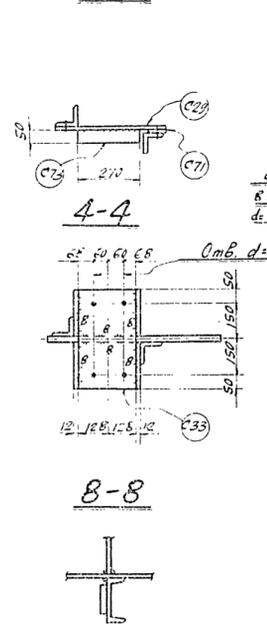
1-1



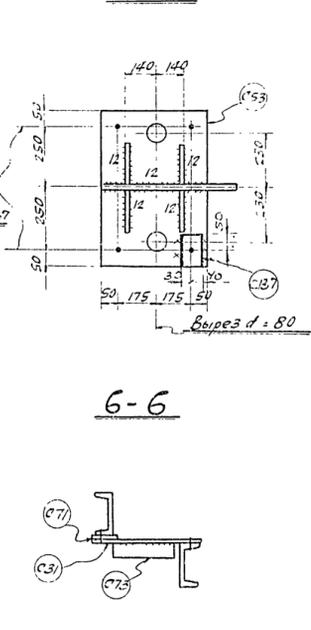
2-2



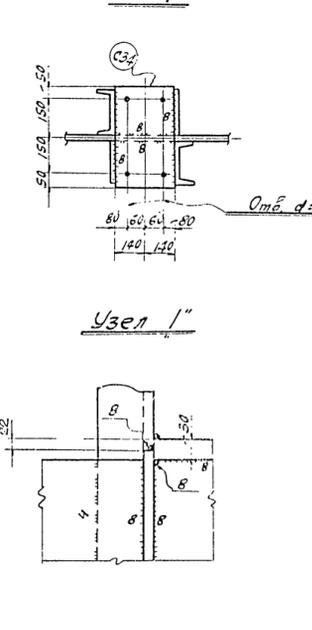
3-3



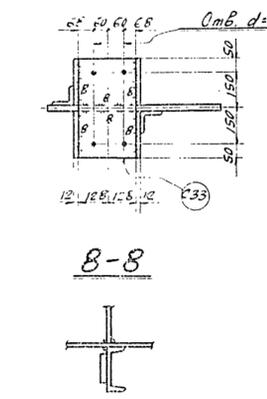
5-5



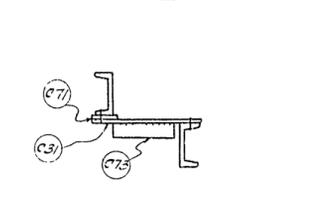
7-7



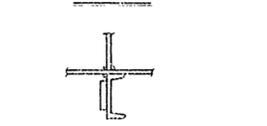
4-4



6-6



8-8



Спецификация металла марки ВСт.Зпс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6) кроме сговоренной (см. примечание п.п.7,8).

Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т	Сечение и длина	Вес кг		Примечан.
				шт.	общ.	
	12	2	L 100 x 100 x 8	11,135	22,270	Ст. 10Г2С1
	28	1	L 160 x 160 x 12	11,180	11,180	Ст. 10Г2С1
	36	1	L 90 x 90 x 7	2,110	2,110	
	66	2	L 90 x 90 x 7	2,075	4,150	
	42	4	L 140 x 140 x 10	3,330	13,320	
	54	1	L 200 x 125 x 11	3,430	3,430	Ср. пол.
	56	2	L 200 x 125 x 11	3,000	6,000	
	59	2	С16	2,150	4,300	
	С66	1	- 490 x 16	560	560	ф.п.
	С6	1	- 345 x 16	460	460	
	С8	1	- 648 x 16	775	775	ф.п. Стр. 10Г2С1
	С11	1	- 530 x 20	1040	1040	Стр. 10Г2С1
	С67	2	- 540 x 16	1060	2120	
	С18	1	- 210 x 10	332	332	
	С20	1	- 210 x 10	260	260	
	С21	1	- 345 x 16	600	600	ф.п.
	С22	1	- 210 x 10	600	600	
	С27	1	- 305 x 16	330	330	ф.п.
	С28	1	- 190 x 6	240	240	
	С29	2	- 100 x 10	470	940	
	С31	2	- 100 x 10	430	860	
	С33	1	- 256 x 12	400	400	
	С34	1	- 280 x 30	400	400	
	С35	4	- 190 x 12	648	2592	Срез угл.
	С42	2	- 110 x 8	340	680	ф.п.
	С43	2	- 100 x 8	340	680	
	С44	2	- 100 x 8	340	680	
	С46	2	- 120 x 8	340	680	
	С48	2	- 100 x 12	460	920	ф.п.
	С50	2	- 190 x 12	510	1020	
	С52	1	- 450 x 40	600	600	Вырезы
	С55	4	- 100 x 16	220	880	
	С62	1	- 230 x 20	580	580	Стр. 10Г2С1
	С68	8	- 80 x 16	180	1440	
	С62	4	- 80 x 16	180	720	
	С71	4	- 80 x 8	140	560	
	С73	4	- 50 x 10	270	1080	
	Б1	8	- Болт с гайкой	4,5	36	
	С107	4	- 70 x 20	100	400	
			Сварные швы		21,3	

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов п.м.						Итого длина	Вес кг	
	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12			
Ø17	1,1	0,4	20,6	34,5	1,2	6,5	1,6	65,9	21,3

Примечания:

- Все отверстия $d = 23$
- Все срезы 4×3
- Все сварные швы $n=6$
- Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа в случае перехода на ручную сварку, сварку производят электродом типа Э42А.
- Металлы ст. листы №17,18.
- Сталь марки ВСт.Зпс с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного сжатия осевых элементов, согласно п.п 15 и 18 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900$ кг/см²) по чертежу 54Е-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57*, для стали 10Г2СД (МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежу 54-58 или 15ГС по чертежу 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

Подстропильная ферма Ø17
 пролетом $l = 11,5$ м, под нагрузку
 $P = 139$ м.

Лист 15

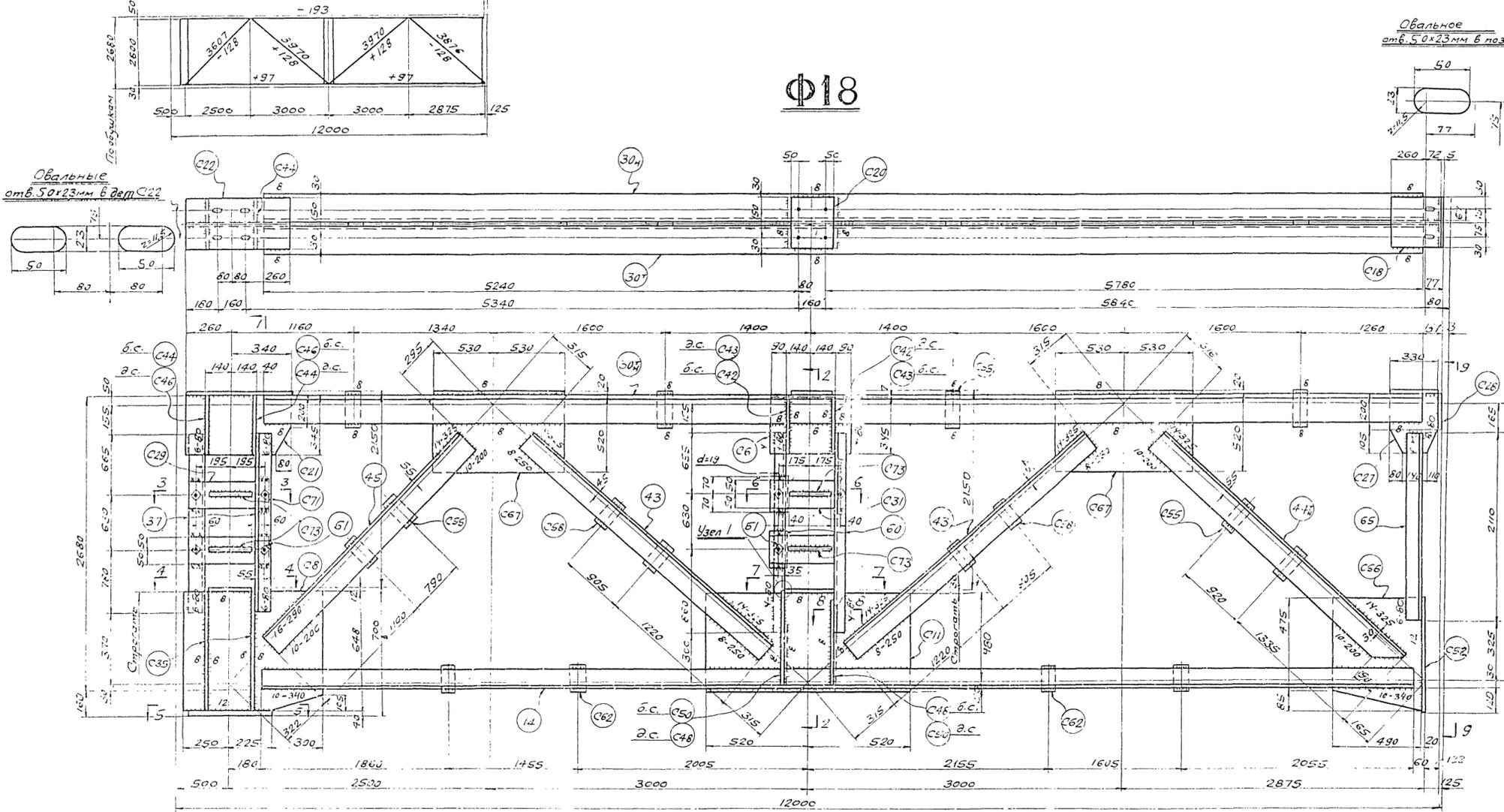
Серия ПК-01-125
 Выпуск 1
 Альбом 3
 Лист 15
 ЧЛБ. №

Инженер: Кожеев
 Проектировщик: Кожеев
 Проверщик: Кожеев
 Главный инженер: Кожеев

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛЬСТВО»

СРД.18
ПК-01-125
Ф.п. 150х1
2,765мх3
Лист
16
ИМК.№9

Геометрическая схема фермы с условиями в стойках



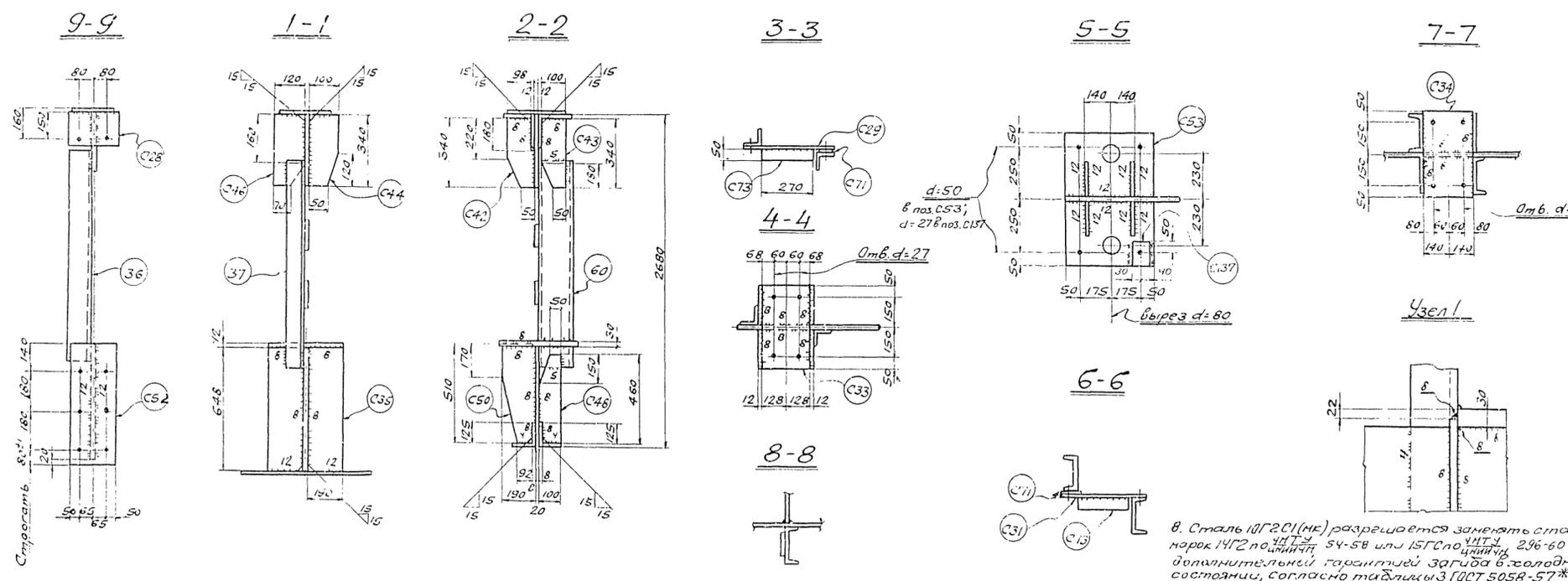
Спецификация металла марки ВСт3пс для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.1), кроме оговоренной (см. примечание п.17, в)

Отпр. марка	№	кол.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт. общ.	марки	
14	2	-	L 110x110x8	11135	151	302	Ст. 10Г2С1
307	1	1	L 180x150x12	11180	370	740	Ст. 10Г2С1
65	1	-	L 100x100x7	2110	23	23	
37	2	-	L 100x100x7	2075	22	44	
43	4	-	L 160x160x10	3340	82	328	
44	1	1	L 200x200x12	3395	125	250	сред. п.с.
45	2	-	L 200x200x12	2990	111	222	
60	2	-	C 18	2145	35	70	
С66	1	-	- 490x16	560	31,9	31,9	ф.п.
С6	1	-	- 345x16	460	25	25	
С8	1	-	- 648x16	775	61	61	ф.п. стр. 1, стр.
С11	1	-	- 530x20	1040	85,5	85,5	
С67	2	-	- 540x16	1060	71,8	143,6	
С18	1	-	- 210x10	332	5,5	5,5	
С20	1	-	- 210x10	260	4,3	4,3	
С22	1	-	- 210x10	600	9,9	9,9	
С27	1	-	- 305x16	320	11,4	11,4	ф.п.
С28	1	-	- 190x6	240	2,2	2,2	
С24	2	-	- 100x10	470	3,7	7,4	
С31	2	-	- 100x10	430	3,4	6,8	
С33	1	-	- 256x12	400	9,6	9,6	
С34	1	-	- 280x30	400	26,4	26,4	
С35	4	-	- 190x12	648	11,9	47,6	сред. п.с.
С42	2	-	- 110x8	340	2,2	4,4	ф.п.
С43	2	-	- 100x8	340	1,9	3,8	
С44	2	-	- 100x8	340	2,2	4,4	
С45	2	-	- 120x8	340	2,5	5	
С48	2	-	- 100x12	460	4	8	
С50	2	-	- 190x12	510	7,8	15,6	
С53	1	-	- 45x4x4	600	85	85	вырезы
С54	8	-	- 100x10	220	2,8	22,4	
С52	1	-	- 30x20	580	4,0	4,0	стр. 1, стр.
С58	4	-	- 80x16	180	1,8	7,2	
С62	4	-	- 80x16	145	1,5	6	
С71	4	-	- 80x8	140	0,7	2,8	
С73	4	-	- 50x10	270	1,1	4,4	
С21	1	-	- 345x16	600	2,6	2,6	ф.п.
Б1	8	-	- болт стальной М16	45	0,15	1,2	
С137	4	-	- 70x20	100	1,1	4,4	
Вес на листе в мм с монтажом					20,9		

Таблица заводских сварных швов.

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов п.м.								Утого Длина Вес в п.м. в кг
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Δ16	
С18	1,1	0,4	2,0	2,5	4,3	3,5	4	3,8	64,8 203

- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$
 2. Все обрезы 40, кроме оговоренных.
 3. Все сварные швы $h=6$.
 4. Все сварные швы выполняются полустационарной сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
 5. Металлы детали см. листы №17, 18.
 6. Сталь марки ВСт3пс с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания углерода в элементах, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С1(М) $(R=2900 \text{ кг/см}^2)$ по ЧНУ ЧН 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно п.19 и предельного содержания углерода в элементах, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 8. Сталь 10Г2С1(М) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧНУ ЧН 54-58 или 15Г2 по ЧНУ ЧН 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно п.19 и предельного содержания углерода в элементах, согласно п.п 15 и 16 ГОСТ 380-60.



ПРОМСТАЛЬОНСТРОИТЕЛЬНАЯ ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Исполнитель: Попов В.В.

Проверил: Попов В.В.

Составил: Попов В.В.

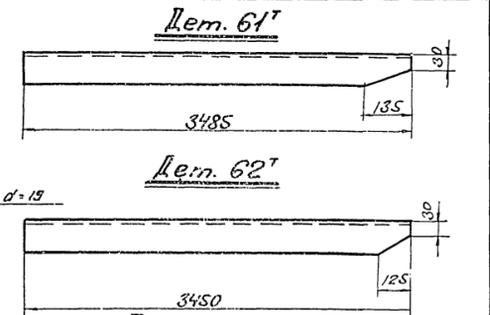
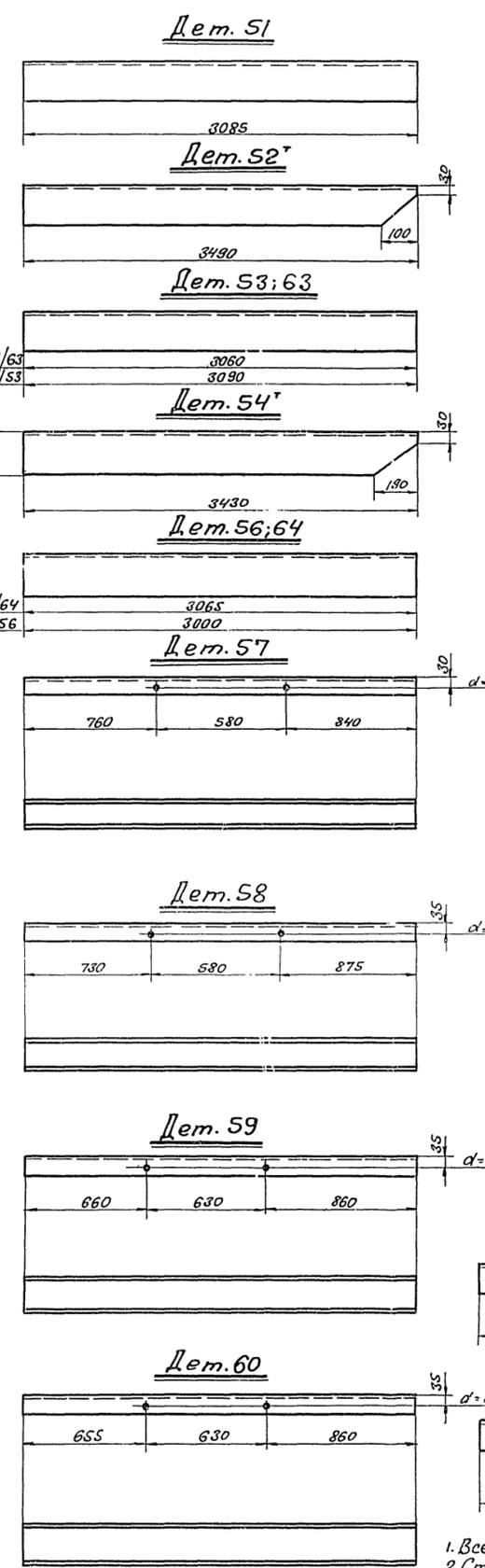
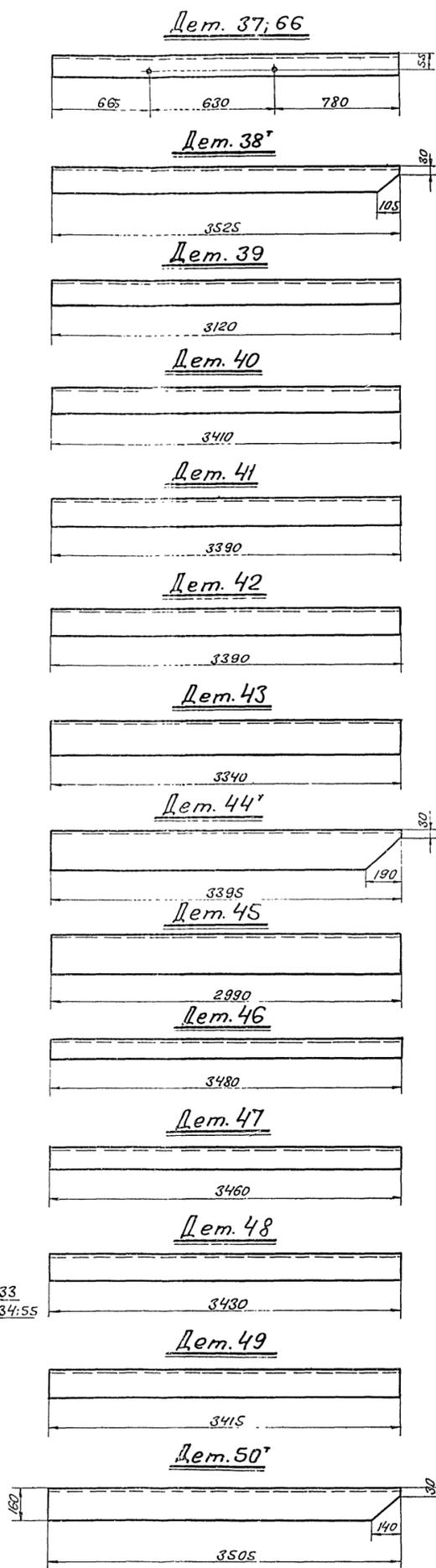
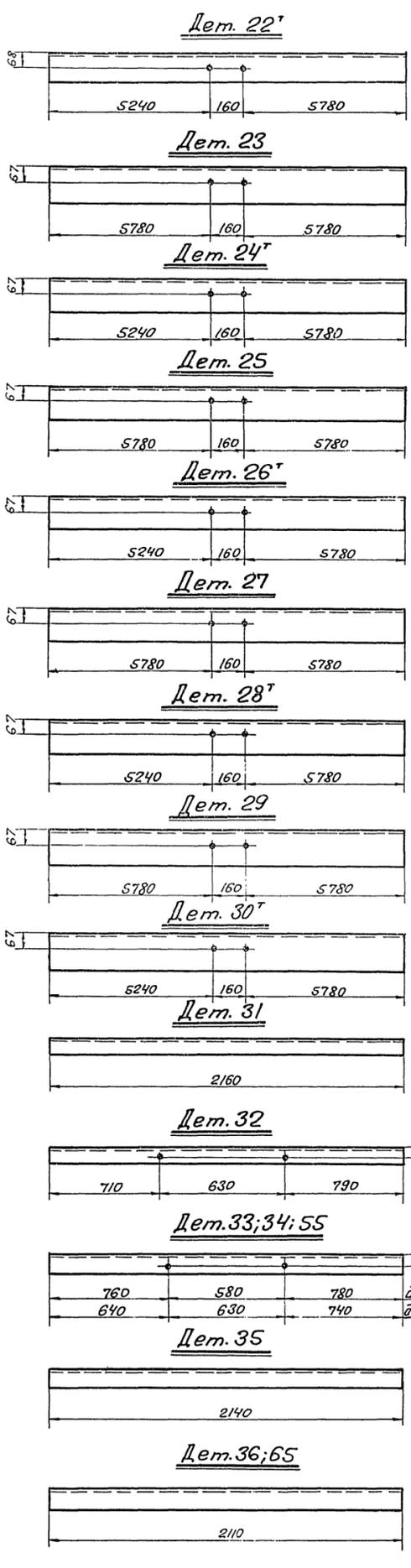
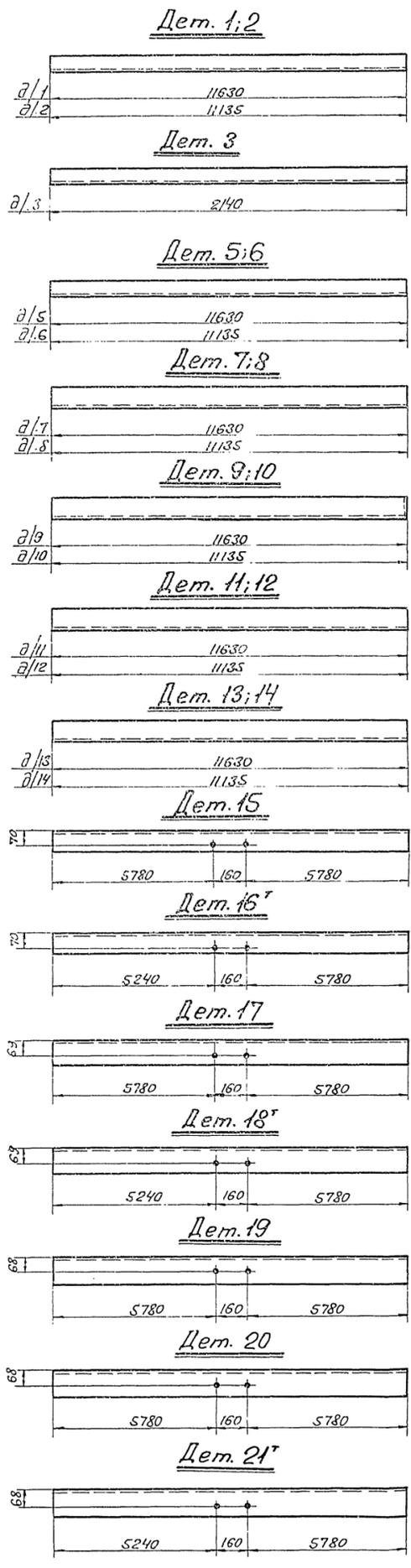
Дата: 1965 г.

Лист 16

СЕРИЯ
ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 3
Лист 17
ИНВ. №

Исполнитель: [blank]
Проверено: [blank]
Фот.: [blank]
Исполнитель: [blank]

ПРОЕКТА И КОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Спецификация металла стали марки ВСт 3пс для сборных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.2), кроме оговоренной (см. примечания п.3,4)

№	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
1	L 75x75x6	11630	30	ст.10Г2С
2	L 75x75x6	11135	26,5	"
3	L 100x100x7	2140	23	"
4	свободная			"
5	L 80x80x6	11630	25	ст.10Г2С
6	L 80x80x6	11135	22	"
7	L 90x90x7	11630	112	"
8	L 90x90x7	11135	108	"
9	L 100x100x7	11630	125	"
10	L 100x100x7	11135	120	"
11	L 100x100x8	11630	142	"
12	L 100x100x8	11135	135	"
13	L 110x110x8	11630	157	"
14	L 110x110x8	11135	151	"
15	L 110x110x8	11720	158	"
16	L 110x110x8	11180	150	"
17	L 125x125x8	11720	181	"
18	L 125x125x8	11180	173	"
19	L 140x140x9	11720	231	"
20	L 140x140x10	11720	232	"
21	L 140x140x9	11180	216	"
22	L 140x140x10	11180	240	"
23	L 160x160x10	11720	290	"
24	L 160x160x10	11180	276	"
25	L 160x160x11	11720	316	"
26	L 160x160x11	11180	302	"
27	L 160x160x12	11720	344	"
28	L 160x160x12	11180	328	"
29	L 180x180x12	11720	387	"
30	L 180x180x12	11180	370	ст.10Г2С
31	L 80x80x6	2160	16	"
32	L 80x80x6	2130	15,5	"
33	L 90x90x7	2120	20	"
34	L 90x90x7	2010	19,4	"
35	L 90x90x7	2140	20,5	"
36	L 90x90x7	210	20	"
37	L 100x100x7	2075	22	"
38	L 125x125x8	3525	55	срез полки
39	L 125x125x8	3120	48	"
40	L 125x125x9	3410	59	"
41	L 140x140x9	3390	66	"
42	L 140x140x10	3390	73	"
43	L 160x160x10	3340	82	"
44	L 200x200x12	3395	125	срез полки
45	L 200x200x12	2990	111	"
46	L 90x56x5,5	3430	21,5	"
47	L 100x63x7	3460	30	"
48	L 125x80x8	3430	43	"
49	L 140x90x8	3415	48	"
50	L 160x100x9	3505	63	срез полки
51	L 160x100x9	3085	55,5	"
52	L 125x125x12	3490	79	срез полки
53	L 125x125x12	3090	70	"
54	L 200x125x11	3430	94	срез полки
55	L 100x100x7	2010	22	"
56	L 200x125x11	3000	82	"
57	E12	2180	23	"
58	E14	2185	27	"
59	E16	2150	30	"
60	E18	2145	35	"
61	L 160x100x12	3485	82	срез полки
62	L 140x140x12	3450	88	"
63	L 160x100x12	3060	72	"
64	L 140x140x12	3065	78	"
65	L 100x100x7	2110	23	"
66	L 90x90x7	2075	20	"

4. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 или 15Г2 по чертежам 54-58 или 15Г2 по чертежам 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

Примечания:
1. Все отверстия d = 23, кроме оговоренных.
2. Сталь марки ВСт 3пс с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно п.19а и предельным содержанием химических элементов согласно пп.15 и 16 ГОСТ 380-60
3. Сталь марки 10Г2С1(МК) (R=2900кг/см²) по чертежам 54-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК)

СЕРИЯ
ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 5
Лист

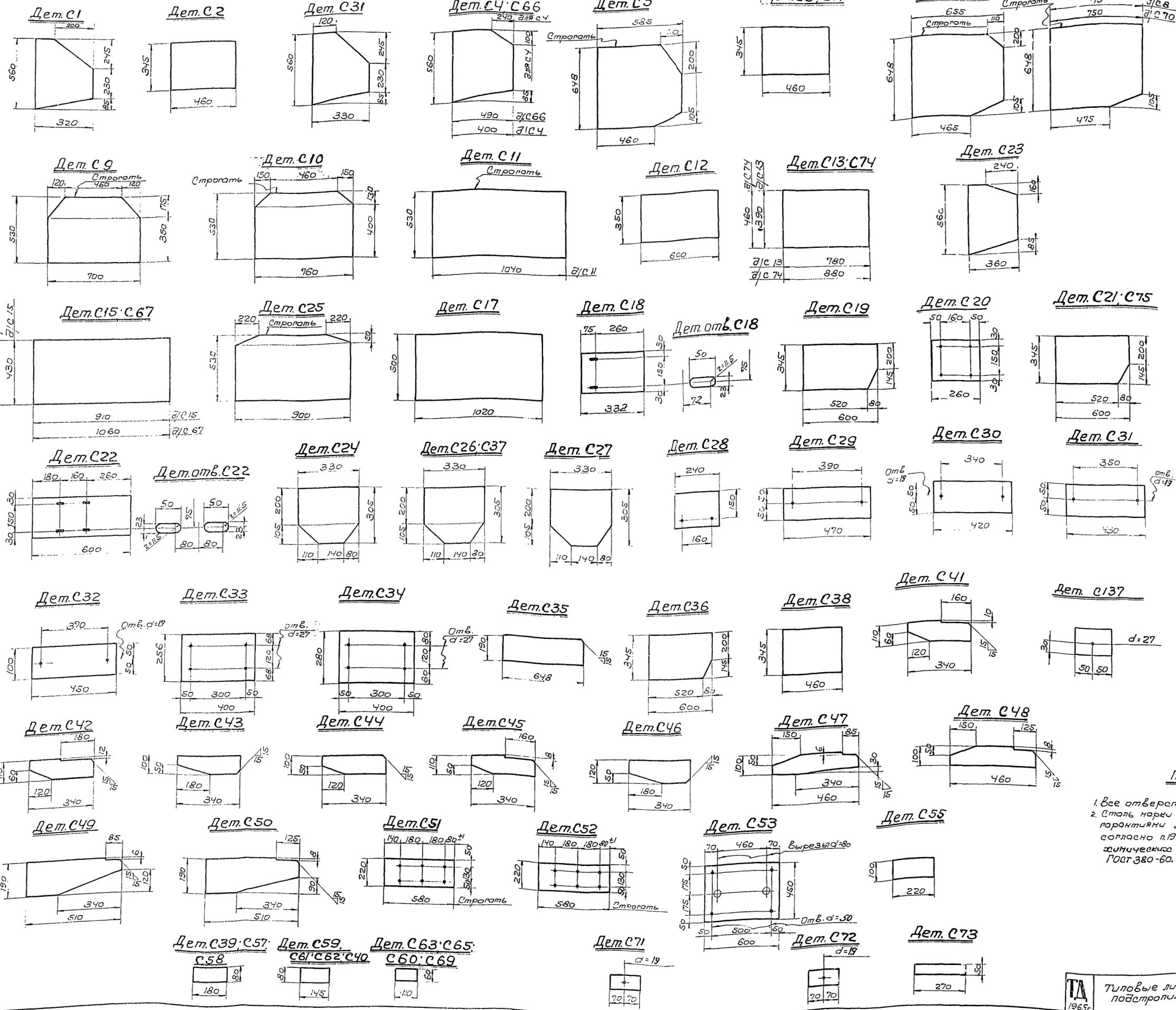
18

Изм. №

Исполнитель: [Signature]
Проверен: [Signature]
Должностной: [Signature]

Утвержден: [Signature]
Исполнитель: [Signature]
Должностной: [Signature]

ПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ



Спецификация металло стали
марки ВСт 3Пс для сборных
конструкций по ГОСТ 380-60
(см. примечание п. 2)

№ Дет.	Сечение	Длина	Вес кг	Примеч.
С1	-320x10	560	11,1	ф.п.
С2	-345x12	460	14,9	
С3	-330x12	560	14	ф.п.
С4	-400x16	560	27	
С5	-585x10	648	28,6	
С6	-345x16	460	20	
С7	-648x12	655	39	стр. опор.
С8	-648x16	775	61	"
С9	-530x12	700	32,6	ф.п. стр.
С10	-530x16	760	48	"
С11	-530x20	1040	85,5	стр. опор.
С12	-350x10	600	15,5	
С13	-390x12	780	28,6	
С14	-345x14	460	17,5	
С15	-430x14	910	42,7	
Свободная				
С17	-500x16	1020	64	
С18	-210x10	332	5,5	
С19	-345x12	600	18,4	ф.п.
С20	-210x10	260	4,3	
С21	-345x16	600	26	ф.п.
С22	-210x10	600	9,9	
С23	-380x14	560	19,1	ф.п.
С24	-305x10	380	7,1	"
С25	-525x16	900	58,2	стр. опор.
С26	-305x12	380	8,6	ф.п.
С27	-305x16	380	11,4	"
С28	-190x6	240	2,2	
С29	-100x10	470	3,7	
С30	-100x10	420	3,3	
С31	-100x10	430	3,4	
С32	-100x10	450	3,5	
С33	-256x12	400	9,6	
С34	-280x30	400	26,4	
С35	-190x12	648	11,9	срез шп.
С36	-345x10	600	16,2	
С37	-305x14	330	9,9	ф.п.
С38	-345x10	460	12,5	
С39	-80x14	180	1,6	
С40	-80x14	145	1,3	
С41	-110x8	340	2,1	ф.п.
С42	-110x8	310	2,2	"
С43	-100x8	340	1,9	"
С44	-100x8	340	2,2	"
С45	-110x8	340	2,1	"
С46	-120x8	340	2,5	"
С47	-100x12	460	3,5	"
С48	-100x12	460	4	"
С49	-190x12	510	7,2	"
С50	-190x12	510	7,8	"
С51	-230x14	580	14	стр. опор.
С52	-230x20	580	20	стр. опор.
С53	-450x40	600	85	вырезы
Свободная				
С55	-100x16	220	2,5	
С57	-80x12	180	1,4	
С58	-80x16	180	1,8	
С59	-80x10	145	0,9	
С60	-60x14	110	0,7	
С61	-80x12	145	0,7	
С62	-80x16	145	1,5	
С63	-60x10	110	0,5	
Свободная				
С65	-60x12	110	0,6	
С66	-490x16	560	31,9	
С67	-540x16	1060	71,8	
Свободная				
С69	-60x16	110	0,8	
С70	-648x14	750	51,7	
С71	-80x8	140	0,7	
С72	-80x4	140	0,4	
С73	-50x10	270	1,1	
С74	-460x14	880	44,5	
С75	-345x14	600	22,7	ф.п.
С77	-70x20	100	1,1	

Примечания:
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных
2. Сталь марки ВСт 3Пс с дополнительными
параметрами загиба в холодном состоянии
согласно п.137 и предельная допустимая
различия элементов согласно п.154 С
ГОСТ 380-60.