

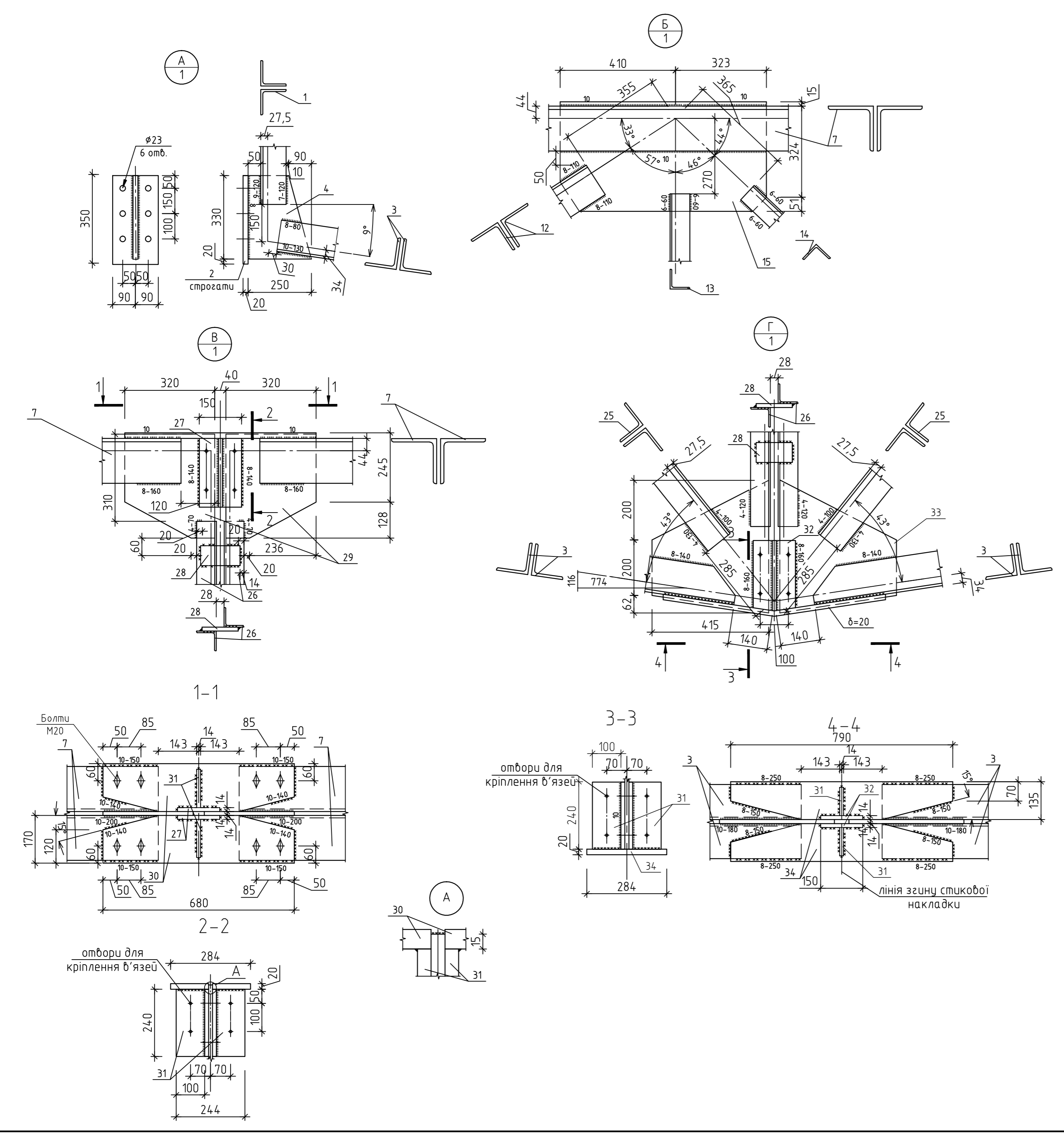
Специфікація елементів відправної одиниці ферми покриття ФП-1

Поз.	Позначення	Найменування	Кільк.	Маса од., кг	Примітка
ФП-1		Ферма покриття	2	2350,86	
1	ДСТУ 2551-93	Т100x8 L=1190	1	14,48	
2	ГОСТ 19281-89	-350x20 L=180	1	9,89	
3	ДСТУ 2551-93	Т125x9 L=15050	2	260,36	520,72
4	ГОСТ 19281-89	-285x14 L=370	1	9,34	
5	ГОСТ 19281-89	-120x14 L=60	2	0,79	1,58
6	ДСТУ 2551-93	L160x12 L=2610	1	76,76	
7	ДСТУ 2551-93	Т160x12 L=14900	2	438,10	876,20
8	ГОСТ 19281-89	-530x14 L=445	1	25,39	
9	ГОСТ 19281-89	-180x14 L=60	10	1,19	11,90
10	ДСТУ 2551-93	L70x6 L=1380	1	8,82	
11	ГОСТ 19281-89	-510x14 L=1200	1	60,65	
12	ДСТУ 2551-93	L125x9 L=2910	2	50,27	100,54
13	ДСТУ 2551-93	L70x6 L=1990	1	12,69	
14	ДСТУ 2551-93	L70x6 L=3450	1	22,04	
15	ГОСТ 19281-89	-730x14 L=325	1	30,87	
16	ГОСТ 19281-89	-145x14 L=60	12	0,96	11,52
17	ГОСТ 19281-89	-150x14 L=290	2	4,03	8,06
18	ДСТУ 2551-93	L70x6 L=2470	2	15,75	31,50
19	ГОСТ 19281-89	-200x14 L=315	2	4,40	8,80
20	ГОСТ 19281-89	-90x14 L=60	2	0,59	1,18
21	ГОСТ 19281-89	-570x14 L=370	1	20,60	
22	ДСТУ 2551-93	L50x5 L=3470	1	13,08	
23	ДСТУ 2551-93	L70x6 L=2885	1	18,43	
24	ГОСТ 19281-89	-575x14 L=390	1	24,44	
25	ДСТУ 2551-93	L100x8 L=4280	2	52,22	104,44
26	ДСТУ 2551-93	L70x6 L=3230	1	20,64	
27	ГОСТ 19281-89	-150x14 L=245	2	4,04	8,08
28	ГОСТ 19281-89	-140x14 L=70	3	1,08	3,24
29	ГОСТ 19281-89	-140x14 L=70	1	11,34	
30	ГОСТ 19281-89	-680x20 L=170	1	16,56	
31	ГОСТ 19281-89	-240x14 L=100	4	2,64	10,56
32	ГОСТ 19281-89	-150x14 L=250	1	4,12	
33	ГОСТ 19281-89	-460x4.15 L=250	1	15,21	
34	ГОСТ 19281-89	-790x20 L=135	1	14,15	
		Зварні шви 1%			221

- Даний аркуш читати разом із аркушем КМ-2.
- Матеріал конструкції - сталь С245, фасонки - сталь С255 за ГОСТ 27772.
- Зварювальні роботи виконувати напівавтоматичним зварюванням під флюсом зварювальним дротом марки СВ-08А за ГОСТ 2246-70* діаметром d = 2 мм.
- Монтажні вузли 3,4 виконувати електродомом З42А за ГОСТ 9467-75*.
- Всі зварні шви не оговорені у кресленні приймати кф=6 мм.
- Поз. 5,9,16,20 встановлювати між вузлами ферми на рівних відстанях.

08-08.КМ.101.00.000					
Проектування конструкції покриття					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата
Металева кроквяна ферма покриття профілем 27 м у м. Рівне			Стадія	Аркци	Аркци
			П	1	2
Розробив	План, розрізи, відправна одиниця вузла А, Б				
Перевірив					
Н.Контр.					

Копія Формат А2



Специфікація металопрокату відправної одиниці ферми ФП-1

Найменування ГОСТ, ТУ	Найменування або марка металу ГОСТ, ТУ	Номер або розміри профілю, мм	№ зп.	Маса металу за видами елементів конструкції, т				Загальна маса, т
				ВП	НП	С	Р	
				5	6	7	8	9
Кутки сталеві гарячекатані рівнополочні ДСТУ 2551-93	С245 ГОСТ 27772-88	L50x5	1				0,013	0,013
		L70x6	2			0,092	0,024	0,116
		L100x8	3			0,0145	0,104	0,1185
		L125x9	4		0,521		0,050	0,571
		L160x12	5	0,876			0,0767	0,953
Разом:		6	0,876	0,521	0,1065	0,268		
Всього профілю:		7	0,876	0,521	0,1065	0,268	1,7715	
Прокат листовий гарячекатаний ГОСТ 19281-89	С255 ГОСТ 27772-88	t14	8	0,126	0,133	0,006	0,0047	0,270
		t20	9	0,0166	0,024			0,041
		Разом:	10	0,143	0,157	0,006	0,0047	
Всього профілю:		11	0,143	0,157	0,006	0,0047	0,311	
Всього маса металу:		12	1,019	0,678	0,1125	0,273	2,082	
У тому числі за марками або найменуваннями:								2,082
Сталь С245		15	0,876	0,521	0,1065	0,268	1,772	
Сталь С255		16	0,143	0,157	0,006	0,0047	0,310	

- Даний аркуш читати разом із аркушем КМ-1.
- Виготовлення металоконструкції виконувати згідно СНиП III-18-75 "Правила виробництва і прийми работ. Металлические конструкции".
- Неоговорені отвори виконати Ø23, неоговорені болти - М20 нормальної точності.
- Ферма покриття ФП складається з двох дзеркально виконаних відносно поз. відправних одиниць ФП-1.

08-08.КМ.101.00.000					
Проектування конструкції покриття					
Зм.	Кільк.	Арк.	№ док.	Підп.	Дата
Металева кроквяна ферма покриття профілем 27 м у м. Рівне			Стадія	Аркци	Аркци
			П	2	2
Розробив	Вузли А, Б, В, Г. Специфікація металопрокату				
Перевірив					
Н.Контр.					

Копія Формат А2