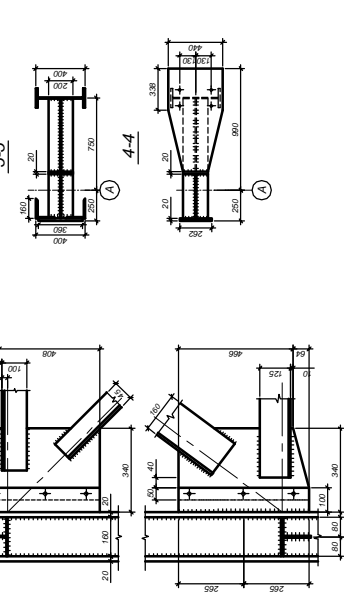
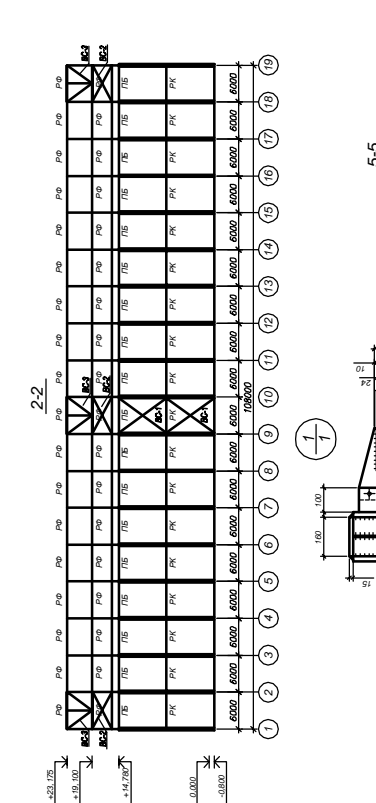
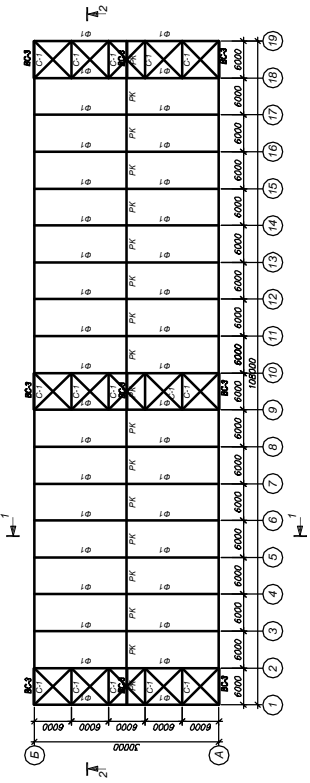


Ведомость монтажных элементов

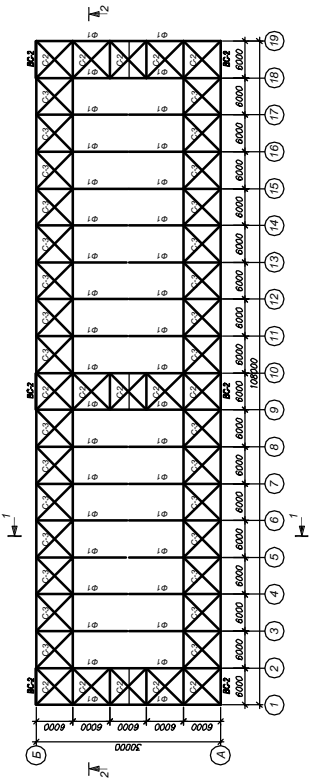
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса	Примечание
КН		Колонна	38		
ЛБ1		Балки поперечные	36		
ВС-1		Вертикальные связи	2		
ВС-2			9		
ВС-3			9		
РФ			76		
С-1		Горизонтальные связи	15		
С-2			15		
С-3			30		
РК		Фермы	38		
Ф1	Лист 2		38		



Монтажный план на отм. 23.175 верхних поясов ферм.



Монтажный план на отм. 19.100 нижних поясов ферм.



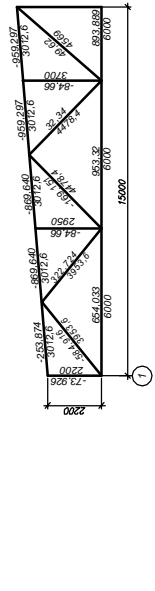
1. Материал С-345 и С255 ГОСТ 2777-88
2. Все отверстия диаметром 20 мм. Все болты диаметром 18 нормальной точности класс 5.6 ГОСТ 7798-70
3. Все заводские швы верить полуавтоматической сваркой ГОСТ 14771-76 в защитном газе ГОСТ 10157-79 сварочной проволокой СВ-08А ГОСТ 2246-70
4. Монтажные швы верить ручной электродуговой сваркой ГОСТ 5264-80 электродами Э46 ГОСТ 9467-75

Кол.	Материал	Лист	Подпись	Дата	Исполн.
1	Сталь	1			2
2	УП	1			2

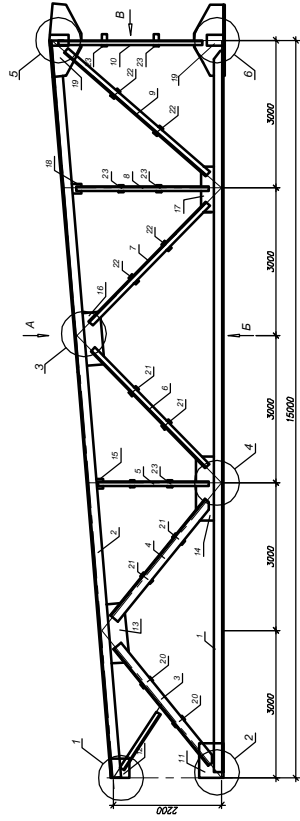
Курсовая МК и ИС
Рисунки 1-4, 3-2, Материалы 1-4
Тема № отп. 23.175 и 19.100м
Инженер, специалист по проектированию
1977

КГАСУ, Сер. КТ2-1103162
Стальной каркас
ОАО «Пролетарское»
Промышленное здание

Геометрическая схема фермы (усилия кН, размеры мм)



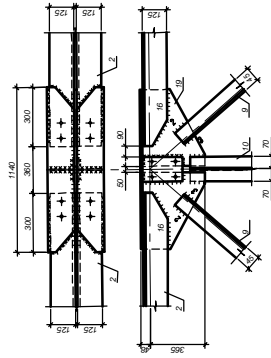
Вид А



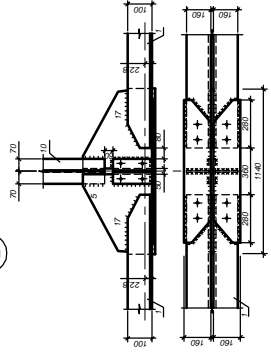
Вид Б



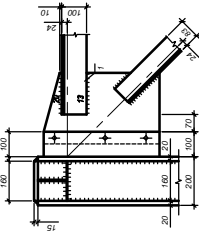
1/2



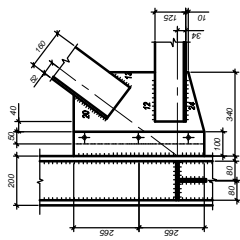
5/2



1/2



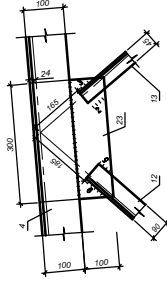
2/2



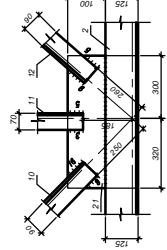
Вид В



3/2



4/2



Спецификация металла

Стор. марк.	Сбор. марк.	Число марк.	Т	Н	Сечение	Длина, мм	Масса, кг	
							шт.	общая
		1	2		Т 125x9	14760	255	510
		2	2		Т 160x100x12	14890	447	894
		3	2		Т 160x100x10	3950	98,8	197,6
		4	2		Т 90x6	3950	38	76
		5	2		Т 70x4,5	2950	14	28
		6	2		Т 90x6	4470	37	74
		7	2		Т 45x5	4470	15	30
		8	2		Т 70x4,5	3700	18	36
		9	2		Т 45x5	5660	17	34
		10	2		Т 70x4,5	4025	20	40
		11	1		Т 340x14	530	12	12
		12	1		Т 340x14	408	9	9
		13	1		Т 400x14	740	20	20
		14	1		Т 575x14	650	24	24
		15	1		Т 200x14	240	3	3
		16	1		Т 575x14	830	32	32
		17	1		Т 430x14	800	23	23
		18	1		Т 200x14	240	3	3
		19	2		Т 420x14	1140	32	64
		20	2		Т 100x14	210	2,75	5,5
		21	4		Т 100x14	140	1,85	7,4
		22	4		Т 100x14	100	1,28	5,1
		23	6		Т 100x14	120	1,44	8,64

Ф1

Масса наплавляемого металла

Таблица отравочных марок

Отправная марка	Кол-во Марки	Масса в кг	
		Общая	Средняя
Ф1	38	2127,7	80952,6
Общая масса конструкций по чертежу			

1. Материал С255 ГОСТ 2177-88
2. Все отверстия диаметром 20 мм. Все болты диаметром 18 нормальной точности класс 5,6 ГОСТ 7798-70
3. Все заводы швы варить полуавтоматической сваркой ГОСТ 14171-76 в защитной газе ГОСТ 10157-79 сварочной проволокой СВ-08А ГОСТ 2246-70
4. Монтажные швы варить ручной электродуговой сваркой ГОСТ 5264-80 электродами Э46 ГОСТ 9487-75

Имя		Дата		Подпись		Лист	
Проектировщик	Монтажник	Выполнитель	Сметчик	Сторона 1	Сторона 2	Сторона 3	Сторона 4
КГАСУ, стр. КТ2, Т103125				Стальной каркас			
				ОФАП, пролетное промышленное здание			
				Ферма Ф1, узлы, спецификация металла, аксонометрия			
				Курсовая МК и ИС			
				Лист 03 - 401			