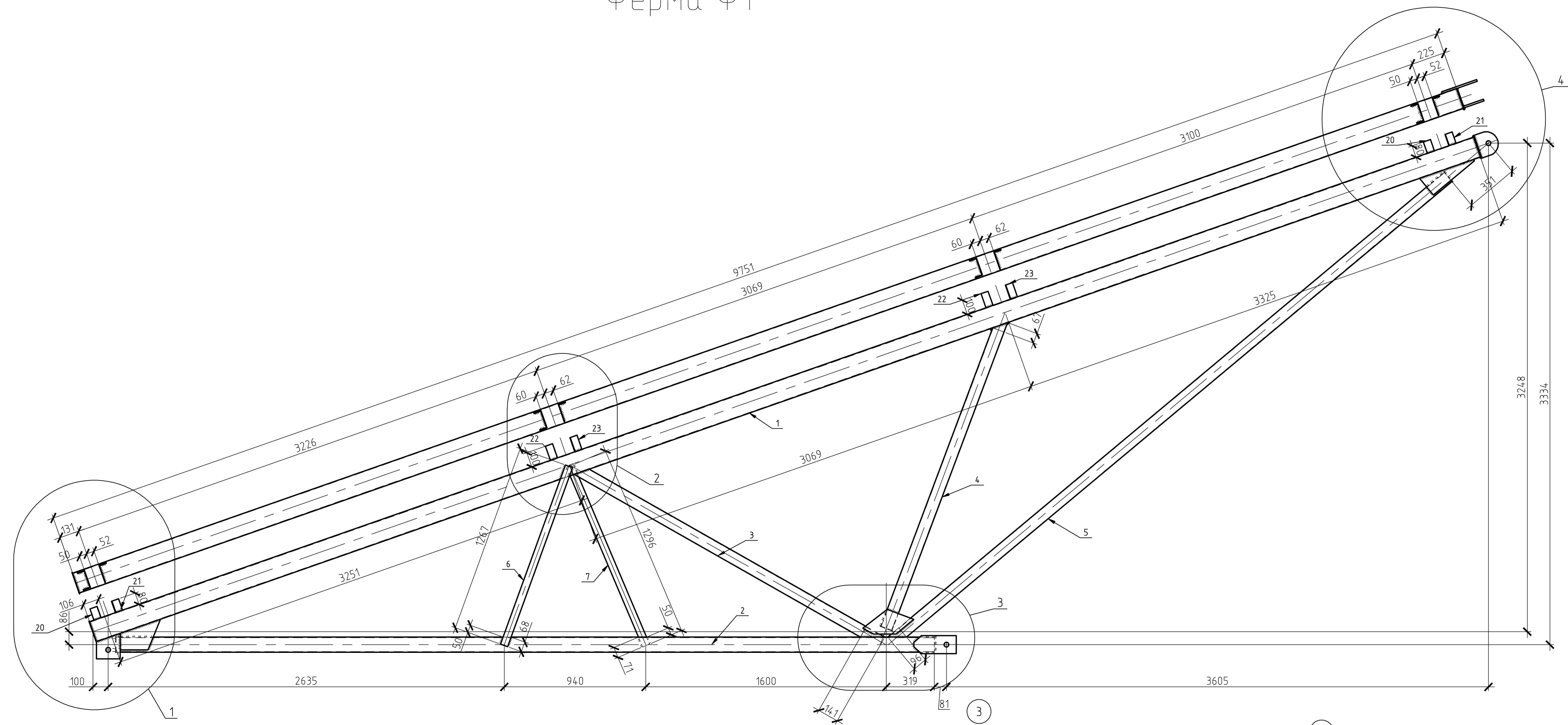


Ферма Ф1



| Требуется марок | | | |
|-----------------|------------|-----------|------------|
| Марка | Кол-во шт. | Масса, кг | |
| | | марки | всех марок |
| Ф1 | 26 | 341 | 8866 |

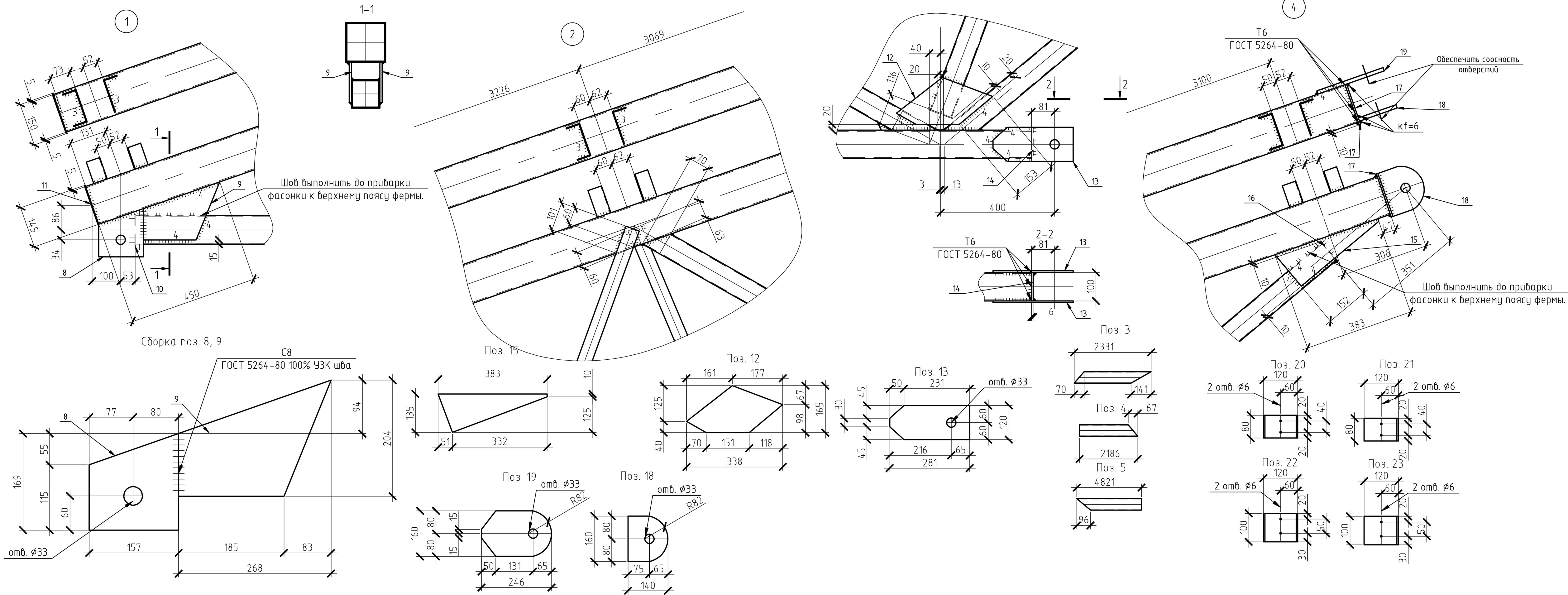
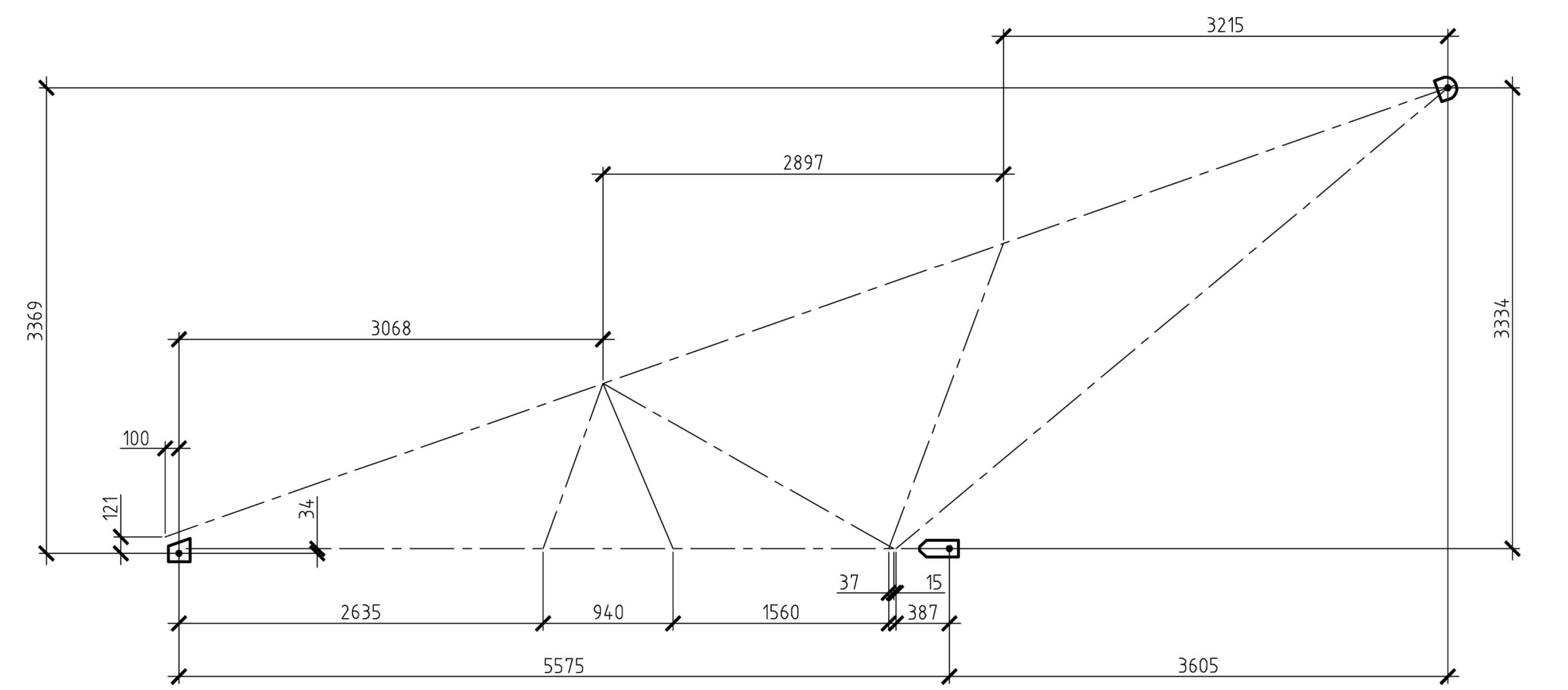
Итого: 8866 кг

| Ведомость стали по профилям | | | |
|-----------------------------|-------------|-----------|-----------------|
| Наимен. стали | Профиль | Масса, кг | ГОСТ на профиль |
| | | | |
| | Тр100x3 | 1664 | 30245-2003 |
| | Тр80x3 | 1742 | 30245-2003 |
| | ГнС120x50x3 | 47 | 8278-83 |
| | ГнЛ120x50x3 | 36 | 8278-83 |
| | -т12 | 317 | 19903-74 |
| | -т8 | 286 | 19903-74 |
| | -т6 | 302 | 19903-74 |
| | -т4 | 104 | 19903-74 |
| | -т3 | 26 | 19903-74 |

Итого: 8788 кг

| Спецификация стали на 1 марку | | | | | | | | |
|-------------------------------|------|-------------|-----------|-----------------|---|------------|--------------|------------|
| Марка | Поз. | Сечение | Длина, мм | Количество, шт. | | Масса, кг. | | Примечание |
| | | | | м | н | 1 поз. | всех позиций | |
| Ф1 | 1 | Тр140x4 | 9751 | 1 | | 164 | 164 | С345 |
| | 2 | Тр100x4 | 5441 | 1 | | 64 | 64 | С345 |
| | 3 | Тр80x3 | 2331 | 1 | | 17 | 17 | С345 |
| | 4 | Тр80x3 | 2186 | 1 | | 16 | 16 | С345 |
| | 5 | Тр80x3 | 4821 | 1 | | 34 | 34 | С345 |
| | 6 | -50x4 | 1267 | 1 | | 2 | 2 | С345 |
| | 7 | -50x4 | 1296 | 1 | | 2 | 2 | С345 |
| | 8 | -157x8 | 169 | 2 | | 2 | 4 | С345 |
| | 9 | -204x8 | 268 | 2 | | 3.4 | 7 | С345 |
| | 10 | -100x3 | 110 | 1 | | 0.3 | 0.3 | С345 |
| | 11 | -145x3 | 150 | 1 | | 0.5 | 0.5 | С345 |
| | 12 | -165x6 | 338 | 2 | | 2.6 | 5.2 | С345 |
| | 13 | -120x12 | 281 | 2 | | 3.2 | 6.4 | С345 |
| | 14 | -100x6 | 110 | 1 | | 0.5 | 0.5 | С345 |
| | 15 | -135x6 | 383 | 2 | | 2.4 | 4.8 | С345 |
| | 16 | -80x3 | 90 | 1 | | 0.2 | 0.2 | С345 |
| | 17 | -150x6 | 160 | 1 | | 1.1 | 1.1 | С345 |
| | 18 | -140x12 | 160 | 1 | | 2.1 | 2.1 | С345 |
| | 19 | -160x12 | 246 | 1 | | 3.7 | 3.7 | С345 |
| | 20 | ГнС120x50x3 | 80 | 2 | | 0.4 | 0.8 | С345 |
| | 21 | ГнЛ120x50x3 | 80 | 2 | | 0.3 | 0.6 | С345 |
| | 22 | ГнС120x50x3 | 100 | 2 | | 0.5 | 1 | С345 |
| | 23 | ГнЛ120x50x3 | 100 | 2 | | 0.4 | 0.8 | С345 |
| Масса сварных швов 1% | | | | | | | 3 | |

Геометрическая схема фермы Ф1



- Общие данные смотри лист 1.
- Все швы Кf=4мм, кроме оговоренных.
- Все отверстия оговорены.
- Сварка полуавтоматическая по ГОСТ 14771-76 в среде СО2 сварочной проволокой СВ-08Г2С, автоматическая по ГОСТ 8713-79 сварочной проволокой СВ08ГА
- Контроль качества сварных швов производить согласно п. 12.26 СН 53-101-98
- Изготовление и контроль качества конструкции должны соответствовать СП 53-101-98 при коэффициенте точности k=0,4 по ГОСТ 23118-99.
- Ферму собирать в кондукторе.
- При изготовлении укрепительных и опорных узлов фермы использовать шаблоны, имитирующие сборку узла на монтаже. Контроль указанных узлов 100%.
- При изготовлении элементов решетки фермы с заранее приваренными фасонками применять кондукторы.
- Схему контрольной сборки ферм см. черт. 6 данного заказа.
- Поз. 8,9,10 приварить к поз. 2 до приварки к верхнему поясу фермы поз. 1.
-Поз. 15,16 приварить к поз. 5 до приварки к верхнему поясу фермы поз. 1.