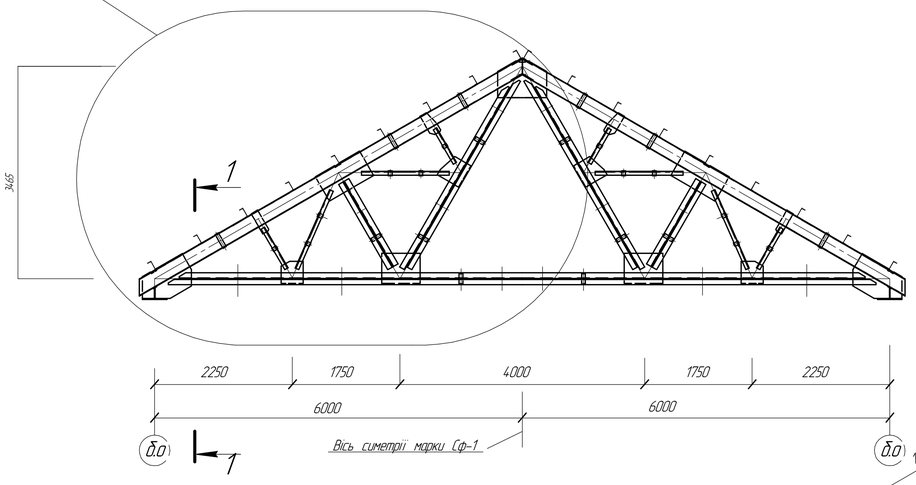
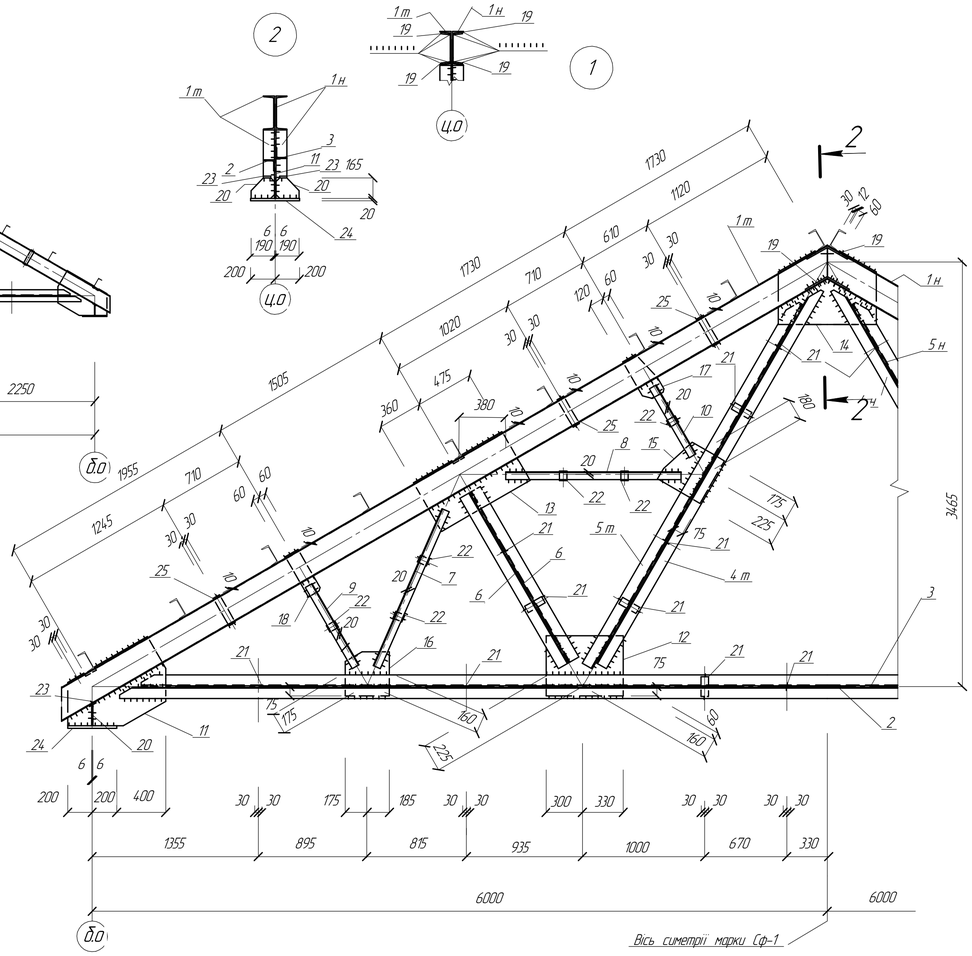
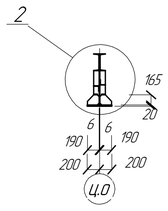
Сф – 1



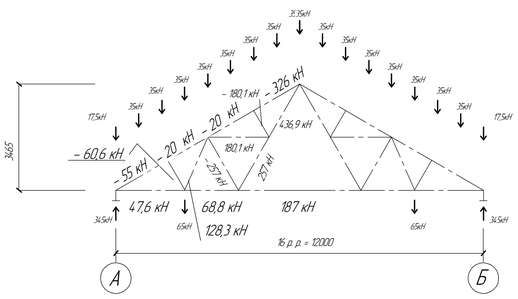
2 – 2



1 – 1



Розрахункова схема марки Сф – 1



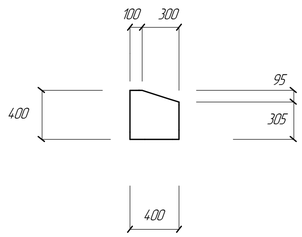
Специфікація металу на одну штуку кожної марки

Марка	Поз.	Переріз	Дов-на, мм	К-ть, шт т	К-ть, шт н	Вага, кг 1 шт	Вага, кг Заг.	Матеріал	Прим-ка
Сф-1	1	[24	7350	2	2	176,4	705,6	С 245 за ДСТУ 8539- 2015	
	2	L 90 х 7	11560	1		111,4	111,4		
	3	L 90 х 7	11200	1		108	108		
	4	L 90 х 7	3550	1	1	34,2	68,4		
	5	L 90 х 7	3435	1	1	33,1	66,2		
	6	L 90 х 7	1610	4		15,5	62		
	7	L 63 х 6	1430	4		8,2	32,8		
	8	L 63 х 6	1400	4		8	32		
	9	L 63 х 6	765	4		4,4	17,6		
	10	L 63 х 6	650	4		3,7	14,8		
	11	– 535 х 12	925	2		46,6	93,2	С 255 за ДСТУ 8539 - 2015	
	12	– 490 х 12	630	2		29,1	58,2		
	13	– 460 х 12	835	2		36,2	72,4		
	14	– 600 х 12	800	1		45,2	45,2		
	15	– 400 х 12	400	2		15,1	30,2		
	16	– 360 х 12	360	2		12,2	24,4		
	17	– 180 х 12	380	2		6,4	12,8		
	18	– 120 х 12	380	2		4,3	8,6		
	19	– 75 х 12	400	2		2,8	5,6		
	20	–165 х 12	190	4		3	12		
	21	– 60 х 12	160	20		0,9	18		
	22	– 60 х 12	80	12		0,5	6		
	23	– 60 х 12	60	4		0,35	1,4		
	24	– 400 х 20	400	2		25,1	50,2		4 отв. ф23
	25	– 60 х 12	260	6		1,5	9		

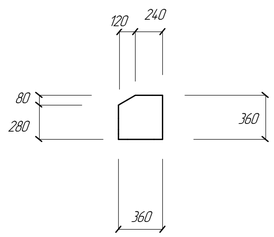
Таблиця відправних марок

Марка	Найменування	К-ть, шт т	К-ть, шт н	Вага, кг 1 шт	Вага, кг Заг.	Примітка
Сф-1	Стропільна ферма	5		1666	8330	
	Разом				8330	
	+ 1 % на зварювальні шви				83	

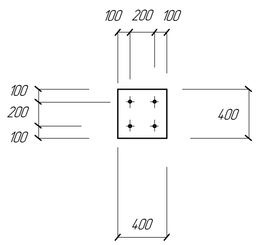
поз. 15



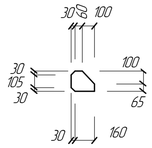
поз. 16



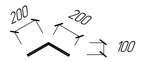
поз. 24



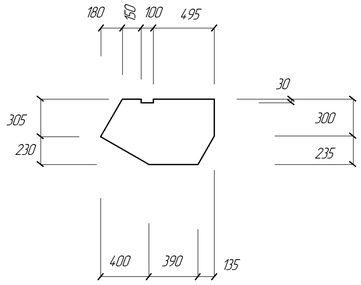
поз. 20



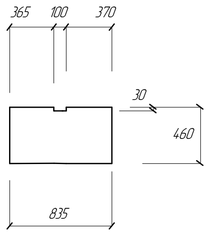
поз. 19



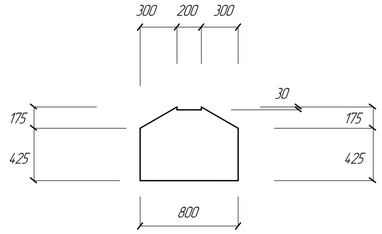
поз. 11



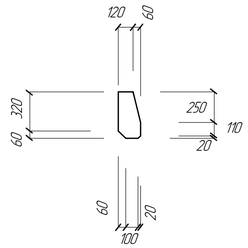
поз. 13



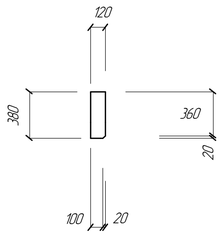
поз. 14



поз. 17



поз. 18



Умовні позначення

заводський суцільний двосторінний видимий зварювальний шов

заводський суцільний односторінний видимий зварювальний шов

1. Загальні данні дивись аркуш 1.
2. Схему монтажа марок дивись аркуш 2.
3. Заводські шви виконати напівавтоматичним зварюванням за ГОСТ 14771-76 у середовищі захисного газу зварювальним дротом Св-08Г2С за ГОСТ 2246-70, катети зварних швів приняти 8 мм крім позначених.
Монтажні зварні шви виконати електродами Е-46 за ГОСТ 9467-75, катети зварних швів приняти мм, крім позначених.
Усі необумовлені з'єднання виконати на зусилля від поздовженної та поперечної сил 50 кН.
4. Фарбування металоконструкцій виконати емалью ПФ 1189 за ТУ-10-1710-79* два рази по шару гліфталевої грунтівки ГФ 021 за ГОСТ 25129-82.

Зм.	Кільк.	Арк.	№док.	Підп.	Дата	ескіз № 26 – 67 буд		
						ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ"		
Головн.фахів.		Моргун				АЦ. Перезавантажувальний вузол № 3. Влаштування огорожі покрівлі та стін будівлі вузла.	Стадія	Арк.	Аркушів
Перевірив		Моргун						3	
Розробив		Рінсевич				Марка Сф – 1.	ПрАТ "КАМЕТ-СТАЛЬ" Єдиний центр проектування Центр №2 ПКВ		

Інв. № об. | Підп. і дата | Зам. інв. №

Формат А1