

Госстрой СССР
Ордена Трудового Красного Знамени
Центральный научно-исследовательский и проектный институт
строительных металлоконструкций

РУКОВОДСТВО
ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И СБОРКЕ
МОНТАЖНЫХ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ
СТРОПИЛЬНЫХ ФЕРМ С ПОЯСАМИ
ИЗ ШИРОКОПОЛУЧНЫХ ДВУТАВРОВ


Москва, 1982

С изданием настоящего Руководства выпуск ЦНИИпроектсталь-
конструкции ОЭИ-268 "Руководство по проектированию, изготов-
лению и сборке монтажных фланцевых соединений стропильных ферм
с поясами из широкополочных двутавров" отменяется.

Госстрой СССР
Главпромстройпроект
Совметаллостройинипроект
Ордена Трудового Красного Знамени
Центральный научно-исследовательский и проектный институт
строительных металлоконструкций
ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДАЮ:

Директор института

 В. В. Кузнецов

18 ноября 1982 г.

РУКОВОДСТВО

ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И СБОРКЕ
МОНТАЖНЫХ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ СТРОПИЛЬНЫХ
ФЕРМ С ПОЯСАМИ ИЗ ШИРОКОПОЛОЧНЫХ ДВУТАВРОВ

Москва, 1982

Руководство по проектированию, изготовлению и сборке монтажных фланцевых соединений стропильных ферм с поясами из широкополочных двутавров. — М., Изд. ЦНИИ-проектстальконструкции, 1982, с. 60.

Руководство составлено в дополнение к главам СНиП П-23-81 и СНиП III-18-75.

В Руководстве изложены требования к качеству материала фланцев растянутых поясов в направлении толщины проката и высокопрочных болтов, методика расчета фланцевых соединений растянутого пояса, особенности технологии изготовления и монтажа конструкций. Приведены сортаменты фланцевых соединений растянутых и сжатых поясов ферм из широкополочных двутавров от 20К и 20Ш до 30К и 30Ш.

В Руководстве использованы результаты экспериментальных исследований серии образцов фланцевых соединений, выполненных в ЦНИИпроектстальконструкции и ВНИКТИстальконструкции, а также отечественные и зарубежные материалы по расчету фланцевых соединений.

Руководство разработано кандидатами техн. наук И.В. Леви-танским, Л.И. Глаштейном, инженерами О.И. Ганиза, В.В. Севрюгиным, докт. техн. наук В.И. Малым, инж. В.М. Деренковским (ЦНИИ-проектстальконструкция), канд. техн. наук В.В. Каленовым (ВНИИИ-промстальконструкция), при участии инж. Г.Б. Гордона, кандидатов техн. наук В.В. Волкова, Б.Б. Ягусова, докт. техн. наук Н.Н. Стрелецкого, инженеров В.М. Бабушкина, Л.Г. Гавриленко, кандидатов техн. наук К.В. Шишкиной, В.Г. Кравченко, инженеров А.М. Петрова, Е.М. Привезенцевой, В.К. Садовникова, М.М. Кравцова, В.Д. Мартычука (ЦНИИпроектстальконструкция), кандидатов техн. наук Б.С. Цетлина, О.И. Цешковского (ВНИКТИстальконструкция), инж. В.М. Краснова (В/О Союзстальконструкция), кандидатов техн. наук П.Д. Одесского (ЦНИИСК), Ю.В. Соболева (МИСИ).

Ил. 7, табл. 10.

© Центральный научно-исследовательский и проектный институт строительных металлоконструкций Госстроя СССР (ЦНИИпроектстальконструкция), 1982.

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Настоящее Руководство распространяется на проектирование, изготовление и сборку монтажных фланцевых соединений стропильных ферм с поясами из широкополочных двутавров на высокопрочных болтах для зданий и сооружений, возводимых в районах с расчетной температурой минус 40°C и выше.

Фланцевые соединения рекомендуются для применения как экономичные по расходу стали, высокотехнологичные монтажные соединения, исключающие применение монтажной сварки.

1.2. В Руководстве приводятся сортаменты фланцевых соединений нижнего (растянутого) и верхнего (сжатого) поясов ферм из двутавровых профилей от 20К до 30К и от 20Ш до 30Ш (раздел 5). Фланцевые соединения других типоразмеров профилей могут быть выполнены индивидуально в соответствии с положениями Руководства.

1.3. При выборе схемы решетки ферм необходимо учитывать требования, вызванные особенностями конструктивной формы фланцевых соединений (рис.1 и раздел 5).

1.4. Фланцевые соединения растянутых поясов могут быть выполнены как при предварительном натяжении высокопрочных болтов (тип А), так и без натяжения, при затяжке болтов стандартным ручным ключом (тип Б).

Фланцевые соединения типа Б могут применяться в зданиях без мостовых и подвесных кранов, монорельсов и другого подвешенного подъемно-транспортного оборудования при временных нагрузках, не превышающих 35% суммарных. В соединениях типа Б допускается образование зазоров между фланцами в процессе эксплуатации (см. п.7.13).

Фланцевые соединения сжатых поясов выполняются при затяжке высокопрочных болтов по типу Б соединений растянутых поясов.

1.5. Фланцевые соединения растянутых поясов могут быть применены при действии растяжения с изгибом, при однозначной эпюре растягивающих напряжений в поясах ($\sigma_{min} / \sigma_{max} \geq 0,5$).

Соединения типа А могут воспринимать местные поперечные усилия за счет трения контактирующих поверхностей и наличия "рычажного" эффекта. Сдвигающие усилия в фермах, действующие

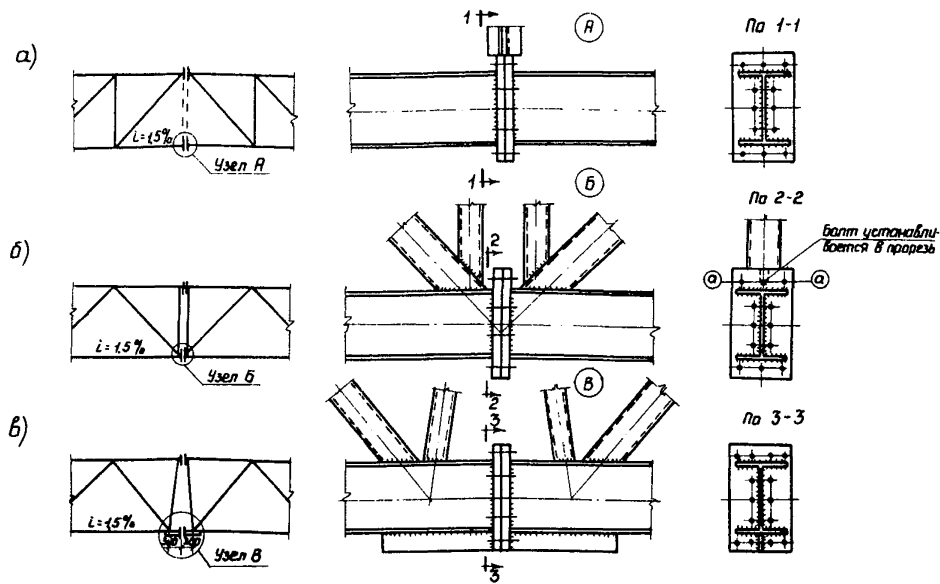


Рис. I. Рекомендуемые конструктивные решения фланцевых соединений растянутых (нижних) поясов стропильных ферм

в зонах расположения монтажных стыков, должны передаваться через поверхности трения фланцевых соединений сжатых поясов.

1.6. Механические свойства стали фланцев соединений растянутых поясов в направлении толщины проката должны отвечать требованиям раздела 2.

1.7. Материалы Руководства составлены на основе экспериментально-теоретического исследования, проведенного ЦНИИпроект-стальконструкцией и ВНИКТИстальконструкцией в 1979-1980 гг. с использованием зарубежных данных по расчету фланцевых соединений.

2. МАТЕРИАЛЫ

Общие положения

2.1. Для поясов ферм применяются широкополочные двутавры с параллельными гранями полок по ТУ I4-2-24-72. Материал широкополочных двутавров назначается в соответствии с требованиями СНиП П-23-81. Основные марки стали двутавров - I4Г2, 09Г2С.

2.2. Для фланцевых соединений применяются высокопрочные болты из стали 40Х "Селект" по ГОСТ 22353-77 с характеристикой 6.110ХЛП, гайки по ГОСТ 22354-77 с характеристикой 6Н110ХЛП и шайбы по ГОСТ 22355-77 (технические требования по ГОСТ 22356-77).

2.3. Фланцы сжатых поясов изготавливаются из стали марки ВСтЗпс6 по ГОСТ 380-71^к или ТУ I4-I-3023-80.

2.4. Для полуавтоматической сварки фланцевых соединений применяется сплошная оварочная проволока марки Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 или порошковая проволока ПП-АН8 по ТУ I4-4-1059-80.

Требования к материалу фланцев растянутых поясов

2.5. Требования к материалу фланцев (механические свойства в направлении толщины проката и отсутствие металлургических дефектов типа несплошностей) должны оговариваться в специальных технических условиях на поставку металлопроката.

До введения этих ТУ допускается изготовление фланцев из стали марки 14Г2АФ (14Г2АФП) по ГОСТ 19282-73 или ТУ 14-1-1176-74 толщиной до 50 мм. Категория качества стали (по хладостойкости и склонности к механическому старению) выбирается в соответствии с требованиями СНиП П-23-80 (табл.50, группа I) с учетом расчетной температуры района.

П р и м е ч а н и е. Сталь для фланцев поставляется в термически обработанном состоянии (нормализация или закалка с отпуском) с указанием об этом в сертификате металлургического завода.

2.6. Материал фланцев на заводе-изготовителе металлоконструкций подвергается испытанию на статическое растяжение на образцах, вырезанных из листов в направлении толщины, по специальной методике (приложение I).

Нормируемыми характеристиками являются временное сопротивление $\sigma_{\text{вз}}$ и относительное сужение ψ_z , имеющие значения: средние для трех образцов: $\sigma_{\text{вз}} \geq 0,8 \sigma_n$; $\psi_z = 10\%$; минимальные для одного из трех образцов: $\psi_z \geq 5\%$, где σ_n - нормативное значение временного сопротивления (нормативное сопротивление) для основного металла по ГОСТу или ТУ.

Значения предела текучести и относительного удлинения не нормируются, но заносятся в протокол испытаний.

2.7. Материал фланцев или готовые фланцы до приварки к поясам ферм подвергаются ультразвуковому дефектоскопическому контролю на наличие внутренних расслоев, грубых шлаковых включений и т.п. Качество стали должно удовлетворять требованиям, указанным в табл. I.

3. РАСЧЕТНЫЕ СОПРОТИВЛЕНИЯ И УСИЛИЯ

3.1. Расчетные сопротивления металла профилей, фланцев сварных швов и коэффициенты условий работы принимаются по СНиП П-23-81.

Т а б л и ц а I

Зоны дефектоскопий	Характеристика дефектов				
	Площадь минимального учитываемого дефекта	Площадь максимального допустимого дефекта	Допустимая частота дефекта	Максимальная допустимая длина дефекта	Минимально допустимое расстояние между дефектами
Площадь листов (фланцев)	0,5	1,0	10 м ⁻²	-	10
Прикромочные зоны	0,5	1,0	3 м ⁻¹	4	10

П р и м е ч а н и я:

1. Дефекты, расстояния между краями которых меньше протяженности минимального из них, оцениваются как один дефект.

2. По усмотрению завода-изготовителя металлоконструкций разрешается дефектоскопический контроль материала фланцев после их приварки к поясам ферм.

3.2. Расчетные усилия на высокопрочные болты фланцевых соединений следует принимать по табл.2.

Т а б л и ц а 2

Характеристика расчетного усилия растяжения	Фланцевое соединение растянутого пояса		Фланцевое соединение сжатого пояса
	тип А	тип Б	
Предварительное напряжение болта при монтажной сборке $P_{нм}$	$0,94 R_{bh} \cdot A_{bn}$	(0,1-0,2) $R_{bh} \cdot A_{bn}$	(0,1-0,2) $R_{bh} \cdot A_{bn}$
Предварительное напряжение болта, принимаемое при расчете P_{np}	$0,85 R_{bh} \cdot A_{bn}$	-	-
Усилие в отдельном болте P_b	$R_{bh} \cdot A_{bn}$	$0,77 R_{bh} \cdot A_{bn}$	-

П р и м е ч а н и е: $R_{bh} = 0,7 R_{bнп}$ - расчетное сопротивление растяжению высокопрочных болтов; $R_{bнп}$ - нормативное сопротивление стали болтов; A_{bn} - площадь сечения болта нетто.

3.3. Величина предварительного натяжения болтов, принимаемая при расчете фланцевых соединений (см. раздел 4 Руководства), учитывает релаксацию болтов введением коэффициента условий работы $\gamma_B = 0,9$, $R_{np} = R_{нн} \cdot \gamma_B = 0,85 R_{нн} \cdot A_{Bn}$.

4. РАСЧЕТ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ РАСТЯНУТОГО ПОЯСА

4.1. Методика расчета фланцевых соединений растянутых поясов распространяется на соединения, сконструированные в соответствии с требованиями раздела 5.

Комментарии к расчетным формулам и примеры расчета фланцевых соединений приведены в приложении 2.

4.2. Фланцевое соединение растянутого пояса проверяется расчетами:

- а) на прочность болтов в зонах полки и стенки;
- б) на прочность фланцев на изгиб и поверхностный отрыв в околосшовной зоне;
- в) на прочность сварных швов соединения фланца и профиля;
- г) по критерию нераскрытия соединения (по условию передачи поперечной силы для соединений типа А).

4.3. В соединении, нагруженном продольной силой N и изгибающим моментом M , необходимое минимальное количество болтов n_{min} определяется по формуле

$$n_{min} = \frac{1}{\rho_B^{cp}} \left(N + \frac{M}{h} \right), \quad (I)$$

где h — расстояние между центрами тяжести полок двутавра;
 ρ_B^{cp} — допускаемое среднее усилие, приходящееся на один болт от продольной силы N , принимаемое по табл.3.

Т а б л и ц а 3

Толщина фланца $t_{ф}$, мм	Допускаемые средние усилия на один болт от продольной силы при типе соединения	
	А	Б
< 28	$0,67 R_{Bh} \cdot A_{Bn}$	—
≥ 28	$0,77 R_{Bh} \cdot A_{Bn}$	$0,67 R_{Bh} \cdot A_{Bn}$

Если выполняются условия (7) или (20), болтов достаточно.

4.4. Для расчета на прочность болтов и фланца усилие N_i ($i = n, c$), приходящееся на один болт, вычисляется по формулам:
 - для зоны полки

$$N_n = K_n \left(\frac{A_f}{A_n} \cdot N + \frac{M}{h} \right), \quad (2)$$

- для зоны стенки

$$N_c = K_c \frac{A_{wp}}{A_n} N, \quad (3)$$

где для $n_c > 2$

$$K_n = \frac{1}{n_n - 1}, \quad K_c = \frac{1}{n_c - 2}; \quad (4)$$

для $n_c = 2$

$$K_n = \frac{1}{n_n}, \quad K_c = \frac{1}{n_c}; \quad (5)$$

n_c, n_n - число болтов соответственно вдоль стенки и полки двутавра (рис.2);

A_n, A_{wp}, A_f - площади сечения двутавра нетто, его стенки и полки.

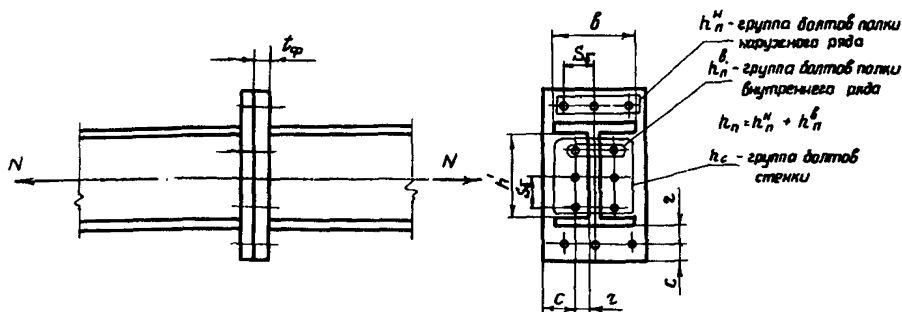


Рис.2. Схема фланцевого соединения

4.5. "Рычажный" эффект и увеличение относительной жесткости фланцев можно учитывать при удовлетворении условия

$$\frac{P_{HP}}{N_i} > 0,87 \left[1 - 6 \frac{R_{\delta n} z^2 (C - 0,32 t_{\phi})}{5 t_{\phi}^2} \right], \quad (6)$$

где z - расстояние от стенки (полки) до оси болта (см.рис.2);

C - расстояние от оси болта до края фланца (см.рис.2);

S - расчетный шаг установки болтов принимается наименьшим из двух величин: шага установки болтов

S_{ϕ} или $(2z + 1,5 d_{\phi})$ (см.рис.2);

d_{ϕ} - диаметр болта.

При выполнении условия (6) для соединений типа Б их рассчитывают по методике (с соответствующими расчетными усилиями для болтов), предусмотренной для типа А, если для них выполняются аналогичные технологические требования (см.п.6.II).

4.6. Прочность болтов соединений типа А проверяется по формуле

$$K_1 \beta_1 N_i \leq P_{\sigma} \gamma_{\phi}, \quad (7)$$

где P_{σ} принимается по данным раздела 3;

$K_1 = 1,05$ - если $n_n^H - n_n^B \geq 2$; в остальных случаях (в том числе для болтов стенки) $K_1 = 1$;

n_n^H, n_n^B - количество болтов соответственно по наружному и внутреннему рядам вдоль полки (см.рис.2);

$\gamma_{\phi} = 0,8$ - при количестве болтов в соединении $n \leq 7$;

β_1 - коэффициент, вычисляемый по формуле (9) при выполнении условия

$$1,15 \frac{P_{HP}}{N_i} > 1 + \frac{\rho^2}{2\rho + 1}, \quad (8)$$

$$\beta_1 = \frac{P_{HP}}{N_i} + 0,13 \beta_1 (\alpha = \sigma), \quad (9)$$

в остальных случаях β_1 определяется по табл.4 в зависимости от параметров ρ и α

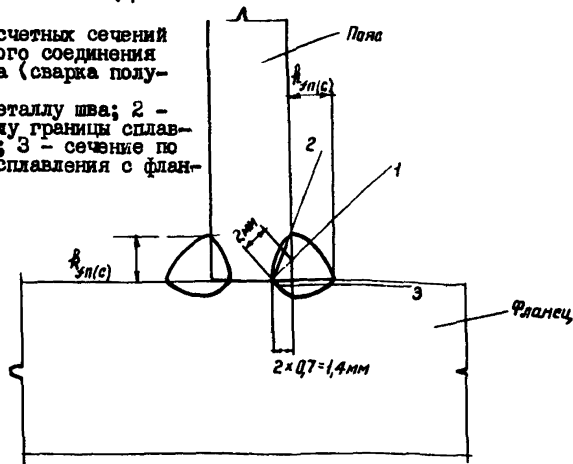
$$\rho = 1,56 \frac{\tau'}{t_{\text{ф}}}, \quad (10)$$

$$\text{где } \tau' = 0,67 \tau + 0,17 S - K_{\text{ф}} - 0,25 a_{\text{ф}}, \quad (11)$$

$K_{\text{ф}}$ - катет сварного шва ($K_{\text{фн}}$ или $K_{\text{фс}}$, см.рис.3);

$\beta_1 (\alpha=0)$ определяется по табл.4 интерполяцией по значениям β_1 при $\alpha = 0$.

Рис. 3. Схема расчетных сечений сварного фланцевого соединения растянутого пояса (сварка полуавтоматическая):
1 - сечение по металлу шва; 2 - сечение по металлу границы сплавления с профилем; 3 - сечение по металлу границы сплавления с фланцем.



Значения α вычисляются по формулам (13), (15)

$$\text{при } 1 + \frac{\rho^2}{2\rho + 1} \geq 1,15 \frac{\rho_{\text{нр}}}{N_i} \geq 1 \quad (12)$$

$$\alpha = (1,9 j^2 - 3,8 j + 2,8)(1 - \psi_1) [1 - \psi_1 (1 - 0,6 j)], \quad (13)$$

$$\text{при } 1,15 \frac{\rho_{\text{нр}}}{N_i} < 1 \quad (14)$$

$$\alpha = \frac{1}{0,3 j + 0,055} \left(\frac{\psi}{0,14\rho + 0,43} + 0,04 j + 0,24 \right), \quad (15)$$

$$\text{где } \psi = \frac{1}{\rho} \left(1 - 1,15 \frac{\rho_{\text{нр}}}{N_i} \right); \quad (16) \quad \psi_1 = -\psi \frac{2\rho + 1}{\rho}; \quad (17)$$

$$j = 3,15 \frac{R_{\text{фл}}}{St_{\text{ф}}}. \quad (18)$$

Т а б л и ц а 4

ρ	Коэффициенты β_1 при параметре α																
	0	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
0,6	1,16	1,12	1,10	1,08	1,06	1,05	1,05	1,04	1,04	1,03	1,03	1,02	1,01	1,01	1,01	1,01	1,01
0,8	1,24	1,19	1,15	1,12	1,10	1,04	1,08	1,06	1,06	1,05	1,04	1,04	1,03	1,02	1,02	1,02	1,01
1,0	1,32	1,25	1,21	1,17	1,14	1,12	1,11	1,09	1,08	1,07	1,06	1,05	1,04	1,03	1,03	1,02	1,02
2,0	1,78	1,63	1,52	1,44	1,38	1,33	1,29	1,26	1,23	1,21	1,19	1,15	1,12	1,10	1,09	1,08	1,07
3,0	2,26	2,02	1,85	1,73	1,63	1,55	1,49	1,44	1,40	1,36	1,33	1,27	1,22	1,19	1,16	1,14	1,12
4,0	2,74	2,42	2,20	2,03	1,89	1,79	1,70	1,63	1,57	1,52	1,48	1,39	1,33	1,28	1,24	1,21	1,19

Т а б л и ц а 5

ρ	Коэффициенты β_2 при параметре α																
	0	0,2	0,4	0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0
0,6	0,73	0,75	0,77	0,79	0,80	0,81	0,82	0,83	0,84	0,85	0,86	0,87	0,88	0,89	0,90	0,91	0,92
0,8	0,69	0,72	0,74	0,75	0,76	0,78	0,79	0,80	0,81	0,82	0,83	0,84	0,86	0,87	0,88	0,89	0,89
1,0	0,67	0,69	0,71	0,72	0,74	0,75	0,76	0,77	0,78	0,79	0,80	0,82	0,83	0,85	0,86	0,87	0,88
2,0	0,60	0,62	0,63	0,64	0,66	0,67	0,68	0,69	0,70	0,71	0,72	0,73	0,75	0,76	0,78	0,79	0,80
3,0	0,57	0,58	0,60	0,61	0,62	0,63	0,64	0,64	0,65	0,66	0,67	0,68	0,70	0,71	0,73	0,74	0,75
4,0	0,56	0,57	0,58	0,58	0,59	0,60	0,61	0,62	0,62	0,63	0,64	0,65	0,67	0,68	0,69	0,70	0,71

П р и м е ч а н и е: Для промежуточных значений ρ и α допускается линейная интерполяция.

Расстояние от оси болта до края фланца должно удовлетворять условию

$$c \geq 0,64 t_{\varphi} (\alpha + 0,5); \quad (19)$$

при этом удовлетворяется условие нераскрытия соединения при расчетной нагрузке.

4.7. Прочность болтов соединений типа Б проверяется по формуле,

$$K_1 N_i \leq P_B \cdot \gamma_B, \quad (20)$$

где значения P_B принимаются по данным раздела 3;

$K_1 = 1,10$ - при условиях, оговоренных в п.4.6;

$\gamma_B = 0,8$ при количестве болтов $n \leq 8$.

4.8. Прочность фланца на изгиб в зонах полки и стенки проверяется по формуле

$$\frac{b M_{\varphi}}{S t_{\varphi}^2} \leq R_y, \quad (21)$$

где M_{φ} - местный изгибающий момент во фланце у основания сварного шва, вычисляемый по формулам (22), (24).

Для соединений типа А

$$M_{\varphi} = N_i z' K_2 \beta_2, \quad (22)$$

где z' определяется по формуле (II);

$K_2 = \sqrt{\frac{b}{b_{\varphi}}}$ - для зоны фланца, прилегающей к полке;

$K_2 = 0,8$ - для зоны фланца, прилегающей к стенке;

b - ширина полки профиля;

b_{φ} - расчетная ширина фланца, принимаемая равной действительной величине, но не более $b + 2K_1 t_{\varphi}$;

β_2 - коэффициент, вычисляемый по формуле (23) при выполнении условия (8)

$$\beta_2 = 0,5 + 0,87 \left(\beta_{2(\alpha=0)} - 0,5 \right) \frac{N_i}{\rho_{нр}} \beta_{1(\alpha=0)} \quad (23)$$

где $\beta_{2(\alpha=0)}$ определяется по табл.5 интерполяцией по значениям β_2 при $\alpha = 0$.

В остальных случаях β_2 определяется по табл.5 в зависимости от параметров ρ (10) и α (13), (15).

Для соединений типа Б

$$M_{\varphi} = N_l z'' K_2, \quad (24)$$

где

$$z'' = z - K_f. \quad (25)$$

4.9. Прочность фланцевого соединения типа А на действие поперечной силы Q проверяется по формуле (26), при $P_{np}/N_i > 1$

$$\frac{Q}{\mu (P_{np} \cdot K \cdot N)} \leq 1, \quad (26)$$

в остальных случаях - по формуле (27)

$$\frac{Q}{\mu N} \leq 2 \frac{R_f}{R_{ic}} (\beta_{in} - 1) + \frac{R_w}{R_n} (\beta_{ic} - 1), \quad (27)$$

где β_{in} , β_{ic} - коэффициенты β_1 , определяемые по указаниям п.4.6 для полок и стенок соответственно;

μ - коэффициент трения поверхностей фланцев, принимаемый в соответствии с указаниями раздела 7.

При отсутствии местной поперечной силы в расчет вводится условное значение $Q = 0,1 \mu N$.

4.10. Расчет сварного соединения растянутого пояса и фланца производится по СНиП П-23-81 с учетом глубины проплавления корня шва на 2 мм по трем сечениям (см.рис.3):

по металлу шва (сечение 1)

$$\frac{N}{\beta_f (K_f + 2 \text{ мм}) l_w} \leq R_w \cdot \gamma_{wf} \cdot \gamma_c, \quad (28)$$

по металлу границы сплавления с профилем (сечение 2)

$$\frac{N}{\beta_2 \cdot K_f \cdot l_w} \leq R_{w2} \cdot \gamma_{w2} \cdot \gamma_c, \quad (29)$$

по металлу границы сплавления с фланцем в направлении толщины проката (сечение 3)

$$\text{где } l_{\text{ср}} - \frac{N}{(K_f + 1,4 \text{ мм}) l_{\text{ср}}} \leq R_{th} \cdot \gamma_{wz} \cdot \gamma_c, \quad (30)$$

- β_f и β_z - коэффициенты: $\beta_f = 0,7$; β_z принимается по табл.34 СНиПа;
 γ_{wf} , γ_{wz} - коэффициенты условий работы шва;
 γ_c - коэффициент условий работы сварного соединения; $\gamma_c = 1,0$;
 R_{wf} , R_{wz} - расчетные сопротивления угловых швов срезу (условному) по металлу шва и металлу границы сплавления с профилем соответственно, принимается по табл.3 СНиПа;
 R_{th} - расчетное сопротивление растяжению стали в направлении толщины фланца; принимается по табл.1.

5. ПРОЕКТИРОВАНИЕ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Фланцевые соединения растянутого пояса

5.1. Фланцевые соединения растянутого пояса рекомендуется применять в фермах со схемами решетки (см.рис.1), чтобы обеспечить возможность установки болтов в верхних частях фланцев.

5.2. При схемах решетки ферм, представленных на рис.1а, фланцевые соединения рекомендуется назначать по сортаменту I (табл.6). Если схемы решетки ферм выполняются по рис.1,б, соединения по сортаменту I могут быть применены, когда усилия на болты ряда "а" от продольной силы не менее чем на 15% ниже расчетных; при этом 1-2 болта могут быть установлены "в прорез" при сохранении на этой риске двух болтов, установленных в отверстие без прорезей.

5.3. При схеме решетки ферм, представленной на рис.1,в, с усилением профилей растянутого пояса на участках между узлами решетки дополнительными ребрами фланцевые соединения рекомендуется назначать по сортаменту 2 (табл.7). Усиление профилей дополнительными ребрами компенсирует различие продольных усилий в смежных участках пояса и изгиб пояса из-за перелома в узле.

СОРТАМЕНТ I
Фланцевые соединения растянутого пояса

Таблица 6

Типоразмеры фланцев		Схема фланцевого соединения	Марка профиля	N кН (тс)	Геометрические характеристики, мм			
№ п/п	Марка фланца				R_{fn}	R_{fc}	t_{ϕ}	
							А	Б
1	2	3	4	5	6	7	8	9
I	$\Phi 20-I-t_{\phi}$		20KI	II60 (II8)	7	6	28	32
			20III	II60 (II8)	8	6	28	40
			20III2	II90 (I2I)	8	6	28	40
2	$\Phi 20-II-t_{\phi}$		20KI	I355 (I38)	8	6	28	40
			20KI	I520 (I55)	9	6	32	40
			20K2	I720 (I75)	10	6	32	40

Продолжение табл.6

1	2	3	4	5	6	7	8	9
3	Φ20-III-t φ		20K3	I905 (I94)	I2	7	28	40
4	Φ23-I-t φ		23K1	I915 (I95)	9	6	28	40
5	Φ23-II-t φ		23III	I285 (I31)	8	6	28	40
			23III2	I440 (I47)	I0	6	32	40

Продолжение табл.6

I	2	3	4	5	6	7	8	9
6	Ø26-I-t _φ		26KI	2215 (226)	I0	6	28	40
			26K2	2490 (254)	I2	7	28	40
			26K3	2805 (286)	I4	8	28	40
			26K4	3060 (312)	I4	8	28	40
			26K5	3345 (341)	I6	9	28	40
7	Ø26-II-t _φ		26III	I355 (I38)	7	6	28	40
			26III	I599 (I63)	9	6	28	40
			26III2	I765 (I80)	I0	6	28	40
8	Ø30-I-t _φ		30KI	3140 (320)	I2	8	32	40
			30K2	3375 (344)	I4	8	32	40

Продолжение табл.6

I	2	3	4	5	6	7	8	9
9	Φ30-II-t φ		30К3	3700 (377)	I6	9	28	40
10	Φ30-III-t φ		30III	1980 (202)	I0	7	28	40
II	Φ30-IV-t φ		30III2	2215 (226)	I2	7	32	40
			30III3	2480 (253)	I4	8	32	40

Примечания к табл. 6:

1. Материал фланцев - сталь марки I4Г2АФ (I4Г2АФД) по ГОСТ 19282-73 или ТУ I4-I-II76-74.
2. Все болты - высокопрочные, М24, из стали 40Х "Селект" по ГОСТ 22353-77, диаметр отверстий под болты - 28 мм.
3. Усилия предварительного натяжения болтов при монтажной сборке: тип А - 250 кН (25,5тс); тип Б - 39-49 кН (4-5 тс).
4. Данные расчета фланцевых соединений сортаментов I, 2 представлены в табл.10 приложения 3.

Условные обозначения

N - продольная сила в поясе, определенная из формулы (5) СНиПа

$$N = A_n R_y \gamma_c, \text{ где}$$

R_y - расчетное сопротивление стали профилей растяжению; принято для сталей марок 09Г2С и I4Г2 при толщинах полок до 9 мм $R_y = 330$ МПа (3350 кгс/см²), больше 9 мм $R_y = 310$ МПа (3150 кгс/см²);

A_n - площадь сечения двутавра нетто;

$\gamma_c = 0,95$ - коэффициент условий работы растянутого пояса стропильных ферм;

k_{fn}, k_{fc} - катеты угловых швов по полкам и стенке профиля;

t_{ϕ} - толщина фланцев (в готовом изделии).

При наличии изгибающего момента расчетные усилия в соединениях определяются в соответствии с указаниями раздела 4 Руководства.

5.4. При конструировании фланцевых соединений растянутого пояса болты должны быть расположены равномерно по контуру профиля, с соблюдением соответствия количества болтов, относящихся к полкам и стенке профиля, их площадям. При расстановке болтов должны быть выдержаны размеры, приведенные на рис.4.

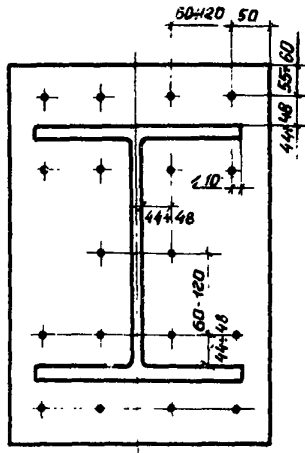


Рис.4. Рекомендуемые схемы расстановки болтов М24 во фланцевых соединениях растянутого пояса

5.5. Двутавровые профили растянутого пояса рекомендуется выбирать с учетом следующих критериев:

- высота профиля принимается минимально возможной, обеспечивающей требуемое центрирование узлов;
- стержни поясов, стыкуемые через фланцевое соединение и имеющие различное сечение, должны назначаться из двутавров одинаковой высоты;
- толщина полок профилей принимается наибольшей возможной;
- ширина полок профилей принимается минимально возможной по условию размещения и приварки стержней решетки.

СОСТАВЛЕНТ 2

Фланцевые соединения растянутого пояса с усиливающим ребром

Т а б л и ц а 7

Типо-размеры фланцев		Схема фланцевого соединения	Марка про-филя	N, кН (тс)	Геометрические характеристики, мм					
					$\rho_{4,7}$	$h_p \times t_p$	R_{fn}	R_{fc}	t_{ϕ}	
№ П/П	Марка флан-ца			ТИП А					ТИП Б	
		1	2		3	4	5	6		7
I	ФР20-I- t_{ϕ}		20KI	I295 (I32)	I9	90xI2	7	6	32	32
2	ФР23-I- t_{ϕ}		23KI	2I30 (2I7)	20	90xI4	I2	6	28	40
			23K2	2275 (232)	I8	90xI4	I2	6	32	40
			23K3	2480 (253)	I6	90xI4	I2	7	32	40

Продолжение табл.7

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
3	ΦР26-I-t _р		26K1	2440 (349)	I9	90xI4	I2	6	28	40
			26K2	2735 (279)	I9	90xI6	I4	7	28	40
			26K3	3040 (310)	I7	90xI6	I4	8	26	40
			26K4	3315 (338)	I8	90xI8	I6	8	32	40
			26K5	3600 (367)	I6	90xI8	I6	9	32	40
4	ΦР30-I-t _р		30K1	3385 (345)	I6	90xI6	I4	8	32	40
			30K2	3650 (372)	I8	90xI8	I6	8	32	40

Примечания к табл. 7: I. Материал усиливающих ребер - сталь тех же марок (ВСтЗпс6, 09Г2С, 14Г2), что и основного профиля.

2. Остальные примечания - см. к Сорту I.

Условные обозначения

h_p, t_p - высота и толщина усиливающих ребер соединений;

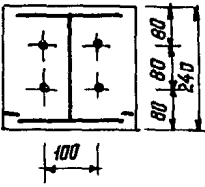
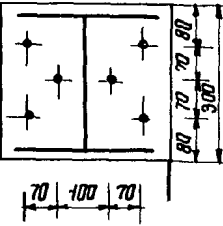
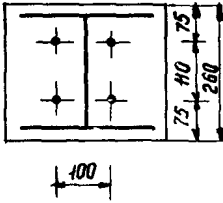
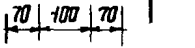
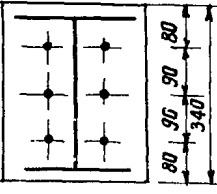
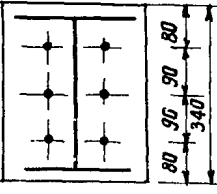
$e_{ч.т}$ - расстояние от оси центра тяжести сечения профиля с усиливающим ребром и с учетом ослабления нижних полок профиля отверстиями для закрепления связей (2 отверстия диаметром 23 мм) до оси двутаврового профиля;

$R_{с.п}$ - катеты угловых швов по полкам и усиливающим ребрам.

Остальные условные обозначения см. в примечаниях к Сорту I.

СОРТАМЕНТ 3
Фланцевые соединения сжатого пояса

Т а б л и ц а 8

Типо-размеры фланцев	Схема фланцевого соединения	Марка профиля	K _f , мм	Типо-размеры фланцев		Схема фланцевого соединения	Марка профиля	K _f , мм	
				№ П/Ш	Мар-ка				№ П/Ш
1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
I		20К1	7	3		26К1	7		
		20К2				26К2			
		20К3				26Ш1			
		20К4				26Ш2			
		20Ш1							
		20Ш2							
		23К1						4	
23К2	26К4								
23Ш1	26К5								
23Ш2									
23К3									
23К4									
II		5		30Ш1	7				
				30Ш2					
				30Ш3					
				30Ш4					

Продолжение табл.8

1	2	3	4	5
6	ФС-30-II		30К1 30К2 30К3 30К4 30К5	IO

Примечания к табл.8:

1. Материал фланцев - сталь марки ВСтЗпс6 (см.раздел 2 Руководства)
2. Усилие предварительного натяжения болтов при монтажной сборке - 39-49 кН (4-5 тс).
3. Толщина фланцев $t_f = 20$ мм (в готовом изделии).
4. См.п.2 примечаний к Сортакменту I

Условные обозначения

k_f - катеты угловых швов по контуру профилей.

Фланцевые соединения скатого пояса

5.6. Фланцевые соединения скатого пояса рекомендуется конструировать по типу, изображенному на рис.5.

Сортамент фланцевых соединений скатого пояса приведен в табл.8.

5.7. При выборе стержней скатого пояса должно быть учтено требование максимально возможной жесткости профилей из плоскости ферм (дополнительно к требованиям п.5.5).

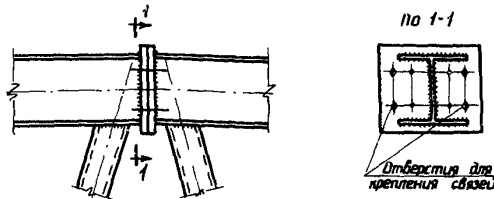


Рис.5. Рекомендуемый тип фланцевого соединения скатого (верхнего) пояса

6. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Обработка деталей

6.1. Резка двутавровых профилей растянутого и сжатого поясов ферм должна производиться на заводах металлоконструкций механическим способом (отрезные и ленточные станки) или с помощью машинной газовой резки под требуемым углом. Допускается ручная газовая резка двутавров с последующей фрезеровкой торцов (для фланцевых соединений сжатого пояса).

6.2. Листовой металл фланцев, как правило, используется без механической обработки торцевых поверхностей, в случае несоблюдения допусков на искривление поверхности, указанных в п.6.11, металл фланцев должен быть выправлен. При вырезке заготовок фланцев на них наносят (выбивают) номера плавок, места нанесения которых указываются в проекте.

6.3. Отверстия рекомендуется сверлить в заготовках фланцев, по кондукторам, после сверления заусенцы должны быть удалены.

Сборка и сварка

6.4. Сборку ферм (полуферм) следует производить поэлементно, в общем сборочном кондукторе. Рекомендуется сборку и сварку двутавровых стержней поясов и фланцев производить в отдельном поворотном кондукторе, в случае необходимости с последующим фрезерованием торцевых поверхностей фланцев (тип А). Установочные плиты кондукторов должны иметь фрезерованные поверхности с отклонением от проектного положения по тангенсу угла не более $1/1500$.

6.5. Пояса и фланцы при сборке соединяются между собой электроприхватками с применением электродов, соответствующих маркам стали фланцев и поясов. Катеты прихваток равны 5 мм, длина — 50 мм, количество прихваток на одно фланцевое соединение — не менее 6 (по 2 на стенку и полки двутавра).

6.6. Фланцевые соединения следует сваривать только после проверки правильности их сборки. Сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в CO_2 с применением материалов, указанных в п.2.2 с проплавлением корня шва не менее 3 мм.

6.7. Приварку фланцев рекомендуется выполнять в следующем порядке: сначала по стенке, а затем по полкам профиля. В случаях необходимости рекомендуется принимать меры к снижению сварочных деформаций (сварка в прижимах и др.).

6.8. После выполнения сварных швов фланцевых соединений должно быть поставлено клеймо сварщика. Места для установки клейма должны указываться в проекте.

6.9. Каждая первая и в последующем каждая десятая ферма одного типа должна проходить контрольную сборку, в процессе которой проверяется соответствие ее изготовления рабочим чертежам и допускам, указанным в п.6.II.

Грунтование и окраска

6.I0. Поверхности фланцев верхнего и нижнего поясов грунтуются и окрашиваются теми же материалами и способами, что и конструкция ферм в целом.

Контроль качества

6.II. Отклонения от проектных линейных размеров и геометрической формы элементов фланцевых соединений не должны превышать предусмотренных в табл.9.

6.I2. В процессе выполнения работ по сварке фланцевых соединений контролируются:

- квалификация сварщиков и дефектоскопистов (в соответствии с правилами предприятия, изготовляющего конструкция);
- качество сварочных материалов в соответствии с действующими стандартами и паспортами изделий;
- качество подготовки и сборки деталей под сварку (в соответствии со СНиП III-18-75, раздел I);
- качество сварных швов (в соответствии со СНиП III-18-75, в соединениях сжатых поясов по поз. I, 2 табл.3 раздела I; в соединениях растянутых поясов по поз.3 табл.4I; поз. I, 2 табл.42 раздела 9, по ГОСТ I477I-76 и требованиями п.6.6).

Неисправленные подрезы и трещины любого вида не допускаются.

Т а б л и ц а 9

Отклонение	Допускаемое отклонение от проектных размеров и геометрической формы, мм
Отклонение толщины фланца (при механической обработке торцевых поверхностей)	$\pm 0,02t_{\phi}$
Зазор между поверхностью заготовки фланца и ребром стальной линейки	0,3
Взаимное смещение осей поясов ферм в соединении (при контрольной сборке)	3
Зазоры между фланцами (при контрольной сборке):	
а) в типе А по краям фланцев при клиновидном зазоре	1,2
при зазоре по контуру	0,7
б) по краям фланцев в типе Б	4,0

6.13. Фланцы растянутых поясов ферм после их приварки к двутаврам подвергаются 100-процентному контролю ультразвуковой дефектоскопией. Результаты контроля должны удовлетворять требованиям п.2.7.

7. МОНТАЖНАЯ СБОРКА ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Подготовительные работы

7.1. Элементы фланцевых соединений проверяют на монтажной площадке на отсутствие погнутостей, надрывов сварных швов и т.п. Заусенцы вокруг отверстий и по краям фланцев, оставшиеся после изготовления, удаляют. Исправлять прочие дефекты без согласования с проектной организацией запрещается.

7.2. Высокопрочные болты, гайки и шайбы для фланцевых соединенийготавливаются в соответствии с действующими нормативами для сдвигоустойчивых соединений.

Болты, гайки и шайбы для соединений типа Б и сжатого пояса можно использовать без специальной расконсервации и определения нормативных значений коэффициента закручивания.

Сборка

7.3. Торцевые поверхности фланцев соединений типа А очищают стальными щетками от грязи, снега и льда.

7.4. Технологический процесс сборки каждого фланцевого соединения должен предусматривать:

- совмещение отверстий фланцев и фиксацию полуферм с помощью монтажных пробок (не менее 2 в соединении);
- установку в свободные отверстия высокопрочных болтов и предварительную стяжку фланцев;
- проверку геометрических размеров собранной конструкции.

При этом допуски на взаимное смещение осей поясов и зазоры между фланцами должны удовлетворять требованиям табл.9, п.6.II.

После этого пробки заменяют высокопрочными болтами и производится проектное натяжение всех болтов соединения. Применять другие болты в качестве сборочных запрещается.

7.5. При установке болтов гайки должны свободно (от руки) наворачиваться на резьбу, в противном случае болт или гайку следует заменить.

7.6. Под головки и гайки высокопрочных болтов устанавливают по одной шайбе.

Натяжение высокопрочных болтов

7.7. Натяжение высокопрочных болтов рекомендуется производить гайковертами (со специальными переходными приспособлениями) или динамометрическими ключами, тарированными по крутящему моменту.

7.8. Отклонение фактического крутящего момента от необходимого для натяжения высокопрочных болтов на заданное усилие не должно превышать 0; + 10%. Натяжение болтов производится в последовательности от стенки профиля к полкам, с повторной дозатяжкой всех болтов соединения.

7.9. Болты фланцевых соединений сжатого пояса и типа Б равномерно затягиваются при сборке с проверкой затяжки и дозатяжкой после установки ферм в проектное положение.

7.10. При установке болтов соединений сжатого пояса и типа Б проектом определяются меры, предотвращающие возможность развинчивания гаек.

Приемка и герметизация соединений

7.11. Монтажная сборка фланцевых соединений производится под руководством ответственного лица, назначенного приказом по организации.

7.12. Натяжение высокопрочных болтов фланцевых соединений типа А контролируется выборочной проверкой до подъема ферм в соответствии с п.1.138 СНиП III-18-75.

7.13. После приемки соединений все наружные поверхности подлежат защите, выполняемой по указаниям проекта.

При выборе методов герметизации соединений типа Б учитывается возможность увеличения зазоров между фланцами при эксплуатации конструкций ферм.

7.14. При выполнении монтажных фланцевых соединений ответственное лицо (см. п.7.11) ведет журналы по форме, предусмотренной для сдвигоустойчивых соединений на высокопрочных болтах.

7.15. После окончательного выполнения фланцевого соединения бригадир (звеньевой) сборщиков должен поставить присвоенное ему клеймо в месте, указанном в проекте.

Приложение I

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

по проведению испытаний толстолистового проката для фланцев монтажных соединений стропильных ферм с поясами из широкополочных двутавров на статическое растяжение в направлении толщины

I. Общие положения

I.1. Настоящие указания распространяются на толстолистовой прокат строительных сталей толщиной от 12 до 50 мм включительно, предназначенный для изготовления фланцев растянутых соединений стропильных ферм с поясами из широкополочных двутавров, и устанавливают методику испытаний на статическое растяжение с целью определения следующих характеристик механических свойств металлопроката в направлении толщины при температуре $20 \pm 10^{\circ}\text{C}$: предела текучести (физического или условного); временного сопротивления разрыву; относительного удлинения после разрыва; относительного сужения после разрыва.

I.2. Определяемые в соответствии с настоящими методическими указаниями механические свойства могут быть использованы для контроля качества проката для металлоконструкций; анализа причин разрушения конструкций; сопоставления материалов при обосновании их выбора для конструкций; расчета прочности несущих элементов с учетом их работы по толщине листов; сравнения сталей в зависимости от химического состава, способа выплавки и раскисления, сварки, вида термообработки, толщины и т.д.

I.3. При испытании на статическое растяжение принимаются следующие обозначения и определения:

- рабочая длина l^* , мм - часть образца с постоянной площадью поперечного сечения между его головками или участками для захвата;

- начальная расчетная длина образца l_0 , мм - участок рабочей длины образца до разрыва, на которой определяется удлинение;

* Буквенные обозначения приняты по ГОСТ I497-73.

- конечная расчетная длина образца после его разрыва l_1 , мм;
- начальный диаметр рабочей части цилиндрического образца до разрыва d_0 , мм;
- минимальный диаметр цилиндрического образца после его разрыва d_1 , мм;
- начальная площадь поперечного сечения рабочей части образца до разрыва F_0 , мм²;
- площадь поперечного сечения образца после его разрыва F_1 , мм²;
- осевая растягивающая нагрузка P , Н - нагрузка, действующая на образец в данный момент испытания;
- предел текучести (физический) σ_r , МПа - наименьшее напряжение, при котором образец деформируется без заметного увеличения нагрузки;
- предел текучести условный $\sigma_{0,2}$, МПа - напряжение, при котором остаточное удлинение достигает 0,2% длины участка образца, удлинение которого принимается в расчет при определении указанной характеристики;
- временное сопротивление $\sigma_{\text{вр}}^P$, МПа - напряжение, соответствующее наибольшей нагрузке P_{max} , предшествующей разрушению образца;
- относительное удлинение после разрыва δ - отношение приращения расчетной длины образца ($l_1 - l_0$) после разрыва к ее первоначальной длине l_0 ;
- относительное сужение после разрыва ψ , % - отношение разности начальной площади и площади поперечного сечения после разрыва $F_1 - F_0$ к начальной площади поперечного сечения образца F_0 .

2. Форма, размеры образцов и их изготовление

2.1. Для испытаний на растяжение в направлении толщины проката применяют укороченные цилиндрические образцы (рис. 6, а) диаметром 5 мм с начальной расчетной длиной $l_0 = 2,82 \sqrt{F_0} = 12,5$ мм по п.2.1 ГОСТ 1497-73. При этом металл, испытываемый в направлении толщины, условно рассматривается как хрупкий. Рабочая длина образца в соответствии с п.2.3 ГОСТ 1497-73 составляет $l = l_0 + 0,5 d_0 = 15$ мм.

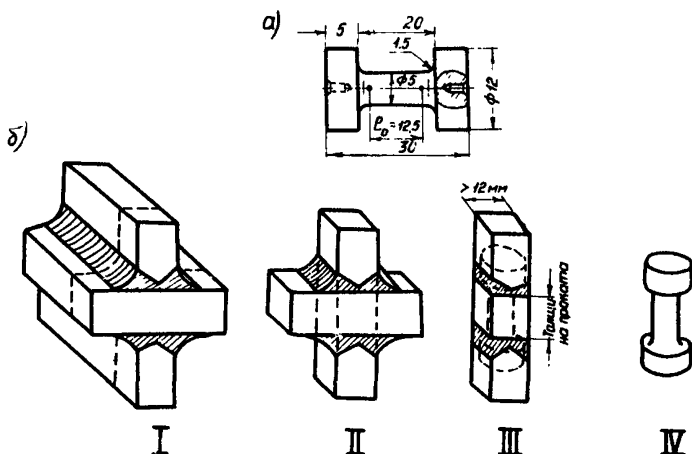


Рис.6. Образец (а) и этапы его изготовления из сварного соединения (б)

2.2. Образец вырезается из испытываемого листа таким образом, чтобы ось образца была перпендикулярна к поверхности листа.

2.3. На торцах образцов, выполненных из металлопроката толщиной 30 мм, сохраняется прокатная корка. При толщине испытываемого проката более 30 мм такая корка сохраняется на одном торце образца.

2.4. Для испытания металлопроката толщиной 12–29 мм применяются сварные образцы. С этой целью к листовой заготовке испытываемого металла приваривают в тавр две пластины из стали той же прочности, чтобы получить крестовое соединение со сплошным проваром. Цилиндрические образцы вырезают из сварного соединения таким образом, чтобы испытываемый металл попадал в рабочую часть образца. При этом продольная ось образца должна совпадать с направлением толщины испытываемого листа. Этапы изготовления сварных образцов указаны на рис.6,б.

2.5. Для испытания металлопроката толщиной 24–29 мм допускается применять несварные образцы с укороченной рабочей длиной по сравнению с указанной в п.2.1 и на рис.6,а. При этом высота головок образцов не изменяется.

2.6. Образцы рекомендуется обрабатывать на металлорежущих станках. Глубина резания при последнем проходе не должна превышать 0,3 мм. Чистота обработки поверхности образцов и точ-

ность изготовления должны соответствовать требованиям ГОСТ 1497-73.

2.7. При определении относительного удлинения нужно обходиться без нанесения кернов на рабочей части образца; за начальную расчетную длину следует принимать общую длину образца вместе с головками.

2.8. Начальную и конечную расчетную длину образца измеряют штангенциркулем с точностью до 0,1 мм и полученные значения округляют в большую сторону. Диаметр рабочей части образца до испытания измеряют микрометром в трех местах (посередине и с двух краев) с точностью до 0,01 мм; в каждом сечении диаметр измеряется дважды (второе измерение производится при повороте образца на 90°) и за начальный диаметр принимается среднее значение из двух измерений; причем фиксируются все три значения начальных диаметров (в середине и с двух краев рабочей части образца). После испытания определяют, вблизи какого измеренного сечения произошел разрыв образца, и в дальнейшем при определении относительного сужения после разрыва ψ_2 диаметр этого сечения принимает за начальный диаметр. Диаметр образцов после испытания следует измерять штангенциркулем с точностью до 0,1 мм.

2.9. Для испытаний изготавливают по три образца от каждого листа, отбор проб проводится из средней трети листа (по ширине).

3. Испытание образцов

3.1. Для определения механических свойств в направлении толщины проката при статическом растяжении используют универсальные испытательные машины с механическим, гидравлическим или электрогидравлическим приводом с усилием не выше 100 кН (10 тс) при условии соответствия их требованиям ГОСТ 1497-73 и ГОСТ 7855-74.

3.2. При проведении испытаний должны соблюдаться следующие основные условия:

- надежное центрирование образца в захватах испытательной машины;
- плавность нагружения;
- скорость перемещения подвижного захвата при испытании

до предела текучести – не более 0,1, за пределом текучести – не более 0,4 длины расчетной части образца, выраженная в мм/мин.

3.3. Рекомендуется оснащать машины регистрирующей аппаратурой для записи диаграмм: усилие – перемещение в масштабе не менее 25:1.

3.4. Испытания на растяжение образцов для определения механических свойств в направлении толщины проката и подсчет результатов испытаний проводят в полном соответствии с § 3 и 4 ГОСТ 1497-73.

3.5. При разрушении сварных образцов вне основного металла испытываемого листа из-за возможных дефектов соединения (пор, непроваров, шлаковых включений, трещин и др.) результаты их испытания не принимают во внимание и испытание повторяют на новых образцах.

3.6. Результаты испытаний каждого образца в виде значений σ_T , $(\sigma_{0,2})$, σ_B , δ и ψ заносят в журнал испытаний и фиксируют в протоколе, прикладываемом к сертификату на металлоконструкции. σ_B и ψ нормируются и служат критериями при выборе и назначении толстолистового проката для изготовления фланцев. Значения других характеристик σ_T , $(\sigma_{0,2})$, δ факультативны и используются для накопления данных.

В журнал испытаний заносят также данные из сертификата металлургического завода – изготовителя металлоизделий: марку стали, № партии, № плавки, № листа, химический состав и механические свойства при обычных испытаниях.

КОММЕНТАРИИ К РАСЧЕТНЫМ ФОРМУЛАМ И
ПРИМЕРЫ РАСЧЕТА ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

I. Комментарии к расчетным формулам

I.1. Основой методики расчета фланцевых соединений растянутого пояса является плоская расчетная схема независимо работающих зон, включающих болты и отнесенные к ним участки фланцевых листов. Для соединений типа А учитывается упругое обжатие материала в зоне контакта, относительная гибкость фланцев, влияние расстояния от оси болтов до края фланцев и предварительное натяжение болтов.

Результирующее усилие в болтах определяется с учетом "рычажного" эффекта, а изгибающий момент во фланце — с учетом упругого защемления фланца под болтом.

В соединениях типа Б за основу принята консольная схема, участки фланцевых листов рассчитываются как консоли с вылетом, равным расстоянию от оси болта до границы сварного шва. Факторы, обусловленные предварительным натяжением болтов, не учитываются.

I.2. Условие (6) составлено на основании равенства перемещений точек фланца по оси болта, вычисленных по консольной и учитывающей "рычажный" эффект схемам. Отрицательное значение правой части неравенства (6) указывает на то, что геометрия соединения обеспечивает "рычажный" эффект.

При положительном значении правой части "рычажный" эффект определяется величиной предварительного натяжения. Как правило, расчет соединений по типу Б (консольная схема) имеет место при $t_p > 40$ мм.

I.3. Неравномерность распределения продольной силы N по болтам учитывается только при расчете на прочность болта введением коэффициента K_i , полагая, что болт — наиболее уязвимый элемент соединения. Коэффициент K_i для болтов в соединениях типа А имеет меньшее значение из-за более равномерной их работы. В формуле (7) значение K_i , равное 1,05, относится к произведению $\beta_i N_n$, что в среднем эквивалент-

но 10-процентному увеличению усилия на болт N_n от продольной силы N

1.4. Апробирование методики на экспериментальных образцах показало, что прочность фланца обеспечивается с запасом и введения коэффициента неравномерности внешнего усилия не требуется.

1.5. Эксперимент, предусматривающий изгиб болта в пределах назначенных технологических допусков на соединение, показал, что его прочность определяется осевой силой.

1.6. Условия (8) и (12), (14) определяют различные стадии работы болтового соединения. Интерполяционная формула (9) определяет значения ρ в интервале от ρ_n до $1,15 \rho_n$, т.е. до образования зазора в зоне болта. Формулы (13) и (15) аппроксимируют нелинейную зависимость α от $\frac{r}{N_i}$, j и ρ ; α - относительное расстояние от оси болта до пятна контакта фланцевых листов. Условия (12), (14) определяют участки указанной аппроксимации.

Формула (23) аналогична (9) и интерполирует параметр β_2 от величины 0,5, соответствующей жесткой заделке, до β_2 при $\alpha = 0$.

1.7. Формула (11) определяет расчетное плечо приложения продольной силы по отношению к оси болта. Слагаемое $0,25 \alpha \delta$ учитывает жесткость головки болта и шайбы, а слагаемое $0,17 s$ - влияние шага установки болтов. Коэффициенты при величинах r , s , $\alpha \delta$ получены на основании экспериментальных данных.

1.8. Условная поперечная сила определяется как минимальная по условию (19) из формулы (27), где β_{1i} вычисляется для $\alpha = 1,56 \frac{r}{t_{op}} - 0,5$ и равно $\sim 1,1$, т.е. минимальная рычажная сила составляет 10% от усилия в болте от продольной силы.

2. Примеры расчета фланцевых соединений

2.1. Соединения типа А

Провести проверочный расчет фланцевого соединения (рис.7).
Данные, необходимые для расчета:

- площадь сечения пояса нетто (ЗСК2)

$$A_n = 115 \text{ см}^2;$$

- усилие на фланцевое соединение $N_{фс} = 3551 \text{ кН}$ (362 тс);
 - материал фланца - сталь I4Г2АФ с расчетным сопротивлением изгибу по пределу текучести $R_y = 368 \text{ МПа}$ (3750 кгс/см²);
 - диаметр болтов $d_f = 24 \text{ мм}$;
 - площадь сечения болта нетто $A_{бн} = 3,52 \text{ см}^2$;
 - расчетное усилие в болте $P_b = 266 \text{ кН}$ (27,1 тс);
 - площадь сечения полки пояса $A_f = 44,6 \text{ см}^2$;
 - площадь сечения стенки пояса $A_w = 25,8 \text{ см}^2$;
 - количество болтов вдоль полки $n_n = 9$, вдоль стенки
- $n_c = 6$;
- катет сварного шва по полке $K_{фп} = 1,4 \text{ см}$, по стенке $K_{фс} = 0,8 \text{ см}$ (см. п.2.3 приложения 2);
 - усилие предварительного натяжения $P_n = 225 \text{ кН}$ (23 тс);
 - толщина фланца принята $t_{фл} = 3,2 \text{ см}$.

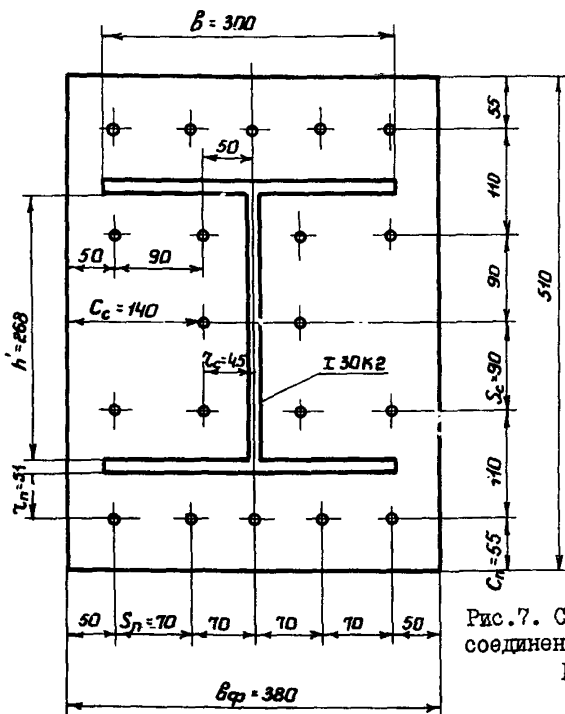


Рис.7. Схема фланцевого соединения для примера расчета

2.1.1. Проверка прочности болтов соединения.

По формулам (4) вычисляются:

$$K_n = \frac{1}{n_n - 1}; \quad K_c = \frac{1}{n_c - 2};$$

$$K_n = \frac{1}{9 - 1} = 0,125; \quad K_c = \frac{1}{6 - 2} = 0,25.$$

По формулам (2) и (3) вычисляется усилие, приходящееся на один болт от продольной силы N

$$N_i = K_i \frac{R_i}{R_n} N;$$

$$N_n = 0,125 \cdot \frac{44,6}{115} \cdot 3551 = 173 \text{ кН (17,63 тс)};$$

$$N_c = 0,25 \cdot \frac{25,8}{115} \cdot 3551 = 199 \text{ кН (20,29 тс)}.$$

Коэффициент $K_i = 1$.

Расчетная величина S принимается равной шагу установки болтов S_s .

Проверка условия (6)

$$\frac{P_{нв}}{N_i} > 0,87 \left[1 - 6 \frac{R_{6n} z^2 (0 - 0,32 t_{\varphi})}{S t_{\varphi}^2} \right];$$

$$1,30 > -2,05;$$

$$1,13 > -0,91.$$

По формулам (11) и (10) вычисляются значения z' и ρ :

$$z' = 0,67 z + 0,17 S - K_f - 0,25 d_0;$$

$$z'_n = 0,67 \cdot 5,11 + 0,17 \cdot 7 - 1,4 - 0,25 \cdot 2,4 = 2,6 \text{ см},$$

$$z'_c = 0,67 \cdot 4,54 + 0,17 \cdot 9 - 0,8 - 0,25 \cdot 2,4 = 3,2 \text{ см};$$

$$\rho = 1,56 \frac{z'}{t_{\varphi}};$$

$$\rho_n = 1,56 \cdot \frac{2,6}{3,2} = 1,27,$$

$$\rho_c = 1,56 \cdot \frac{3,16}{3,2} = 1,54.$$

Для вычисления коэффициента β_1 проверяется условие (8)

$$1,15 \frac{P_{HP}}{N_i} > 1 + \frac{\rho^2}{2\rho + 1}$$

$$1,15 \cdot \frac{225}{173} < 1 + \frac{1,27^2}{2 \cdot 1,27 + 1}; \quad 1,15 \cdot \frac{225}{199} < 1 + \frac{1,54^2}{2 \cdot 1,54 + 1};$$

$$1,50 > 1,46$$

$$1,30 < 1,58$$

α_c вычисляется по формуле (13) с учетом формул (16), (17) и (18):

$$\psi = \frac{1}{\rho} \left(1 - 1,1 \frac{P_{HP}}{N_i} \right);$$

$$\psi_c = \frac{1}{1,54} \left(1 - 1,15 \frac{225}{199} \right) = -0,195;$$

$$\psi_1 = -\psi \frac{2\rho + 1}{\rho};$$

$$\psi_{1c} = 0,195 \frac{2 \cdot 1,54 + 1}{1,54} = 0,52;$$

$$j = 3,15 \frac{A_{\Sigma n}}{s \cdot t_{\phi}}; \quad j_c = 3,15 \cdot \frac{3,52}{9 \cdot 3,2} = 0,38;$$

$$\alpha_c = (1,9j_c^2 - 3,8j_c + 2,8)(1 - \psi_1) [1 - \psi_1(1 - 0,6j_c)];$$

$$\alpha_c = (1,9 \cdot 0,38^2 - 3,8 \cdot 0,38 + 2,8)(1 - 0,52) [1 - 0,52(1 - 0,6 \cdot 0,38)] = 1,63 \cdot 0,48 \cdot 0,598 = 0,47.$$

Коэффициент β_1 для полки определяется по формуле (9), для стенки - по табл.4 в зависимости от параметров ρ и α_c .

$$\beta_{1n} = \frac{\rho_{HP}}{N_n} + 0,13 \beta_1(\alpha_c = 0); \quad \rho = 1,54; \quad \alpha_c = 0,47;$$

$$\beta_{1c} = 1,36.$$

$$\beta_1(\alpha_c = 0) = 1,44;$$

$$\beta_{1n} = \frac{225}{173} + 0,13 \cdot 1,44 = 1,49.$$

Усилия в болтах вычисляются по формуле (7)

$$\gamma_{\sigma} = 1, \text{ так как } n > 7; K_i \beta_{i1} \cdot N_i \leq P_{\sigma} \gamma_{\sigma}^i$$

$$P_{\sigma n} = 1 \cdot 1,49 \cdot 173 = 257 \text{ кН (26,2 тс);}$$

$$P_{\sigma c} = 1 \cdot 1,36 \cdot 199 = 270 \text{ кН (27,5 тс).}$$

Условия прочности для болтов выполняются.

Проверка условия (19)

$$0,64 t_{\varphi} (\alpha + 0,5) \leq c.$$

$$0,64 \cdot 3,2 (0 + 0,5) = 1,02 < 5,5; 0,64 \cdot 3,2 (0,47 + 0,5) = 1,99 < 14.$$

2.1.2. Проверка прочности фланца.

Коэффициент β_2 для полки вычисляется по формуле (23), а для стенки определяется по табл.5 в зависимости от параметров ρ и α

$$\rho_2 = 1,54, \quad \alpha_c = 0,47;$$

$$\beta_{2c} = 0,67;$$

$$\beta_{2st} = 0,5 + 0,87 (\beta_2 (\alpha + 0) - 0,5) \frac{N_{np}}{P_{np}} \beta_{1(\alpha=0)} = 0,5 + 0,87 (0,65 - 0,5) \frac{173}{225} = 1,44 = 0,64.$$

Принимается:

$$b_{\varphi} = 30 + 2 \cdot 1,4 + 3,2 = 36 \text{ см;}$$

$$K_{2n} = \sqrt{\frac{b}{b_{\varphi}}} = \sqrt{\frac{30,0}{36,0}} = 0,91; \quad K_{2c} = 0,8.$$

По формуле (22) вычисляется изгибающий момент

$$M_{\varphi} = N_i \cdot z^i \cdot K_2 \beta_2,$$

$$M_{\varphi n} = 173 \cdot 2,6 \cdot 0,91 \cdot 0,64 = 262 \text{ кНсм} = 2,62 \text{ кНм (26,71 тссм);}$$

$$M_{\varphi c} = 199 \cdot 3,2 \cdot 0,8 \cdot 0,67 = 341 \text{ кНсм} = 3,41 \text{ кНм (34,76 тссм).}$$

Прочность фланца на изгиб проверяется по формуле (21)

$$\frac{6 M_{\text{изг}}}{5 t_{\text{ф}}^2} \leq R;$$

$$\sigma_{\text{изг}} = \frac{6 \cdot 262}{7 \cdot 3,22} = 21,93 \frac{\text{кН}}{\text{см}^2} = 219 \text{ МПа (2234 кгс/см}^2\text{)};$$

$$\sigma_{\text{фл}} = \frac{6 \cdot 341}{9 \cdot 3,2^2} = 22,20 \frac{\text{кН}}{\text{см}^2} = 222 \text{ МПа (2265 кгс/см}^2\text{)}.$$

Прочность фланца обеспечена.

2.1.3. Прочность на действие поперечной силы.

$\frac{P_n}{N_i} > 1$, поэтому соединение проверяется на действие условной поперечной силы $Q = 0,1 \mu N$ по формуле (26) при $\mu = 0,25$ (для поверхностей без обработки)

$$Q = 0,1 \mu N = 0,1 \cdot 0,25 \cdot 3551 = 88,8 \text{ кН (9,1 тс)}.$$

$$\frac{88,8}{0,25 (225 \cdot 20 \cdot 3551)} = 0,37 < 1.$$

2.2. Соединение типа Б

Исходные данные для расчета те же, что для соединения типа А (см. п.1), кроме предварительного натяжения болтов:

$$P_{\text{нр}} = 49 \text{ кН (5 тс)}.$$

2.2.1. Проверка прочности болтов производится по формуле (20)

$$K_i N_i \leq P_{\delta} \cdot \gamma_{\delta},$$

$$P_{\delta} = 0,77 \cdot 0,7 \cdot 1100 \cdot 3,52 \cdot 10^2 = 209 \text{ кН (20,9 тс) (см. табл.2)};$$

$$N_n = 173 \text{ кН} < 209 \text{ кН}; \quad N_i = 199 \text{ кН} < 209 \text{ кН}.$$

Прочность болтов обеспечена.

2.2.2. Проверка прочности фланца на изгиб производится по формуле (21). Изгибающий момент определяется по формуле (24)

$$M_{\varphi} = N_i \cdot z' \cdot K_2;$$

$$z' = z - K_{fz};$$

$$z'_n = z_n - K_{fn} = 5,11 - 1,4 = 3,71 \text{ см}; \quad z'_c = z_c - K_{fc} = 4,54 - 0,8 = 3,74 \text{ см};$$

$$K_{2n} = 0,91 \text{ (см. п. 2.1.2)}; \quad K_{2c} = 0,8;$$

$$M_{\varphi n} = 173 \times 3,71 \times 0,91 = 584 \text{ кНсм}; \quad M_{\varphi c} = 199 \times 3,74 \times 0,8 = 596 \text{ кНсм};$$

$$\sigma_{\varphi n} = \frac{6 \times 584}{7 \times 3,2^2} = 49,0 \frac{\text{кН}}{\text{см}^2} = 510 \text{ МПа} = (5,0 \text{ тс/см}^2);$$

$$\sigma_{\varphi c} = \frac{6 \times 596}{9 \times 3,2^2} = 38,8 \frac{\text{кН}}{\text{см}^2} = 406 \text{ МПа} \quad (3,96 \text{ тс/см}^2).$$

Толщина фланца недостаточна. Требуемая толщина фланца определяется из формулы (21)

$$t_{\varphi} = \sqrt{\frac{5 M_{\varphi}}{S R_y}}$$

$$t_{\varphi} = \sqrt{\frac{6 \times 596 \times 10}{7 \times 368}} = 3,8 \text{ см},$$

где 10 - переводной коэффициент.

Принимается $t_{\varphi} = 4,0 \text{ см}$.

2.3. Расчет угловых сварных швов соединения двутавра и фланца

Материал профиля - сталь марки 09Г2С или 14Г с временным сопротивлением стали разрыву $R_{\text{уп}} = 453 \text{ МПа}$ (4620 кгс/см²).

Сварка - полуавтоматическая, сварочная проволока - марки Св-08Г2С или Св-08Г2СЦ с нормативным сопротивлением металла шва $R_{швн} = 490$ МПа (5000 кгс/см²).

Швы полки

1. Расчет по металлу шва. Из формулы (28)

$$K_{фн} = \frac{N_{фн}}{\beta_z \cdot l_{ш} \cdot R_{шф} \cdot \gamma_{шф} \cdot \delta_c} = 0,2 \text{ см}$$

по табл.3 СНиП II-23-81

$$R_{шф} = 0,55 \frac{R_{шн}}{\gamma_{шн}} = 0,55 \frac{490}{1,25} = 216 \text{ МПа (2200 кгс/см}^2\text{)};$$

$$\gamma_{шф} = 1,0; \quad \gamma_c = 1,0; \quad \beta_z = 0,7; \quad l_{ш} = 58,7 \text{ см.}$$

Усилие, приходящееся на одну полку

$$N_{фн} = \frac{1,05 \cdot N \cdot A_f}{A_n} = \frac{1,05 \cdot 3375 \cdot 43,9}{115} = 1353 \text{ МПа (138,3 тс)};$$

$$K_{фн} = \frac{1353 \cdot 10}{0,7 \cdot 58,7 \cdot 216 \cdot 1,0 \cdot 1,0} = 0,2 \text{ см} = 1,53 - 0,2 = 1,33 \text{ см.}$$

2. Расчет по металлу границы сплавления с профилем. Из формулы (29)

$$K_{фн} = \frac{N_{фн}}{\beta_z \cdot l_{ш} \cdot R_{шз} \cdot \gamma_{шз} \cdot \delta_c},$$

по табл.3

$$R_{\omega z} = 0,45 \quad R_{\text{ук}} = 0,45 \cdot 453 = 204 \text{ МПа (2070 кгс/см}^2\text{)};$$

$$\gamma_{\omega z} = 1,0; \quad \beta_z = 1,0 \text{ по табл.34 СНиП П-23-81 для швов с } K_f > 9 \text{ мм};$$

$$K_{fn} = \frac{1353 \cdot 10}{58,7 \cdot 204} = 1,13 \text{ см.}$$

3. Расчет по металлу границы сплавления с фланцем в направлении толщины проката. Из формулы (30)

$$K_{fn} = \frac{N_{\text{фл}}}{\ell_{\omega} \cdot R_{th} \cdot \gamma_{\omega z} \cdot \gamma_c} = 0,14 \text{ см};$$

$$R_{th} = 0,5 \cdot 368 = 184 \text{ МПа (1648 кгс/см}^2\text{)};$$

$$\gamma_{\omega z} = 1,0;$$

$$K_{fn} = \frac{1353 \cdot 10}{58,7 \cdot 184} = 0,14 \text{ см} = 1,26 - 0,14 = 1,12 \text{ см.}$$

Принимается $K_{fn} = 14 \text{ мм.}$

Расчет швов стенки произведен аналогично.

Данные расчета фланцевых соединений растянутых поясов
по сортаментам 1, 2

Т а б л и ц а 10

№ п/п	Марка флан- ца	Марка про- филя	Усилия, приходящиеся на I болт от про- дольной силы $N_{фс}$, кН (тс)			Тип сое- ди- не- ния	Степень защемле- ния фланца β_2		Напряжения изгиба флан- ца $\sigma_{фл}$, МПа(кгс/см ²)		Результирую- щие усилия в болтах, кН (тс)		Допу- скае- мая попе- речная сила на стык, кН(тс) Q	$t_{фл}$, мм
			сред- нее по стыку $N_{ср}$	на I болт N_n	на I болт N_c		в зоне полок β_{2n}	в зоне стенки β_{2c}	в зоне полок $\sigma_{флн}$	в зо- не стен- ки $\sigma_{флс}$	полки K_1, β, N_n	стенки K_1, β, N_c		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Сортамент 1														
I	Φ20-I- $t_{фл}$	20KI	I52 (15,5)	I57 (16,0)	I37 (14,0)	A	0,610	0,610	229 (2338)	208 (2126)	265 (27,0)	256 (26,1)	I47 (15,0)	28
						Б	-	-	327 (3340)	330 (3370)	I57 (16,0)	I37 (14,0)	-	32
		20MI	I52 (15,5)	I43 (14,6)	I77 (18,1)	A	0,610	0,636	I50 (1525)	216 (2200)	257 (26,2)	265 (27,0)	I62 (16,5)	32
						Б	-	-	I71 (1750)	274 (2790)	I43 (14,6)	I77 (18,1)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
I	φ20-I-t _φ	20III2	I56 (I5,9)	I52 (I5,5)	I68 (I7,I)	A	0,607	0,622	I98 (20I5)	260 (2650)	262 (26,7)	267 (27,2)	I39 (I4,2)	28
						Б	-	-	2I0 (2I25)	260 (2642)	I52 (I5,5)	I68 (I7,I)	-	40
2	φ20-II-t _φ	20KI	I42 (I4,5)	I38 (I4,I)	I6I (I6,4)	A	0,624	0,6I6	255 (2596)	246 (25I0)	254 (25,9)	263 (26,8)	208 (2I,2)	28
						Б	-	-	325 (33I5)	246 (25I0)	I38 (I4,I)	I6I (I6,4)	-	40
		20KI	I60 (I6,3)	I55 (I5,8)	I80 (I8,4)	A	0,64I	0,639	246 (25I0)	220 (2240)	255 (26,0)	266 (27,I)	I65 (I6,8)	32
						Б	-	-	357 (3650)	277 (2830)	I55 (I5,8)	I80 (I8,4)	-	40
		20K2	I80 (I8,4)	I76 (I8,0)	I97 (20,I)	A	0,657	0,658	245 (2500)	245 (2495)	257 (26,2)	266 (27,I)	II3 (II,5)	32
						Б	-	-	36I (3690)	300 (3060)	I7E (I8,0)	I97 (20,I)	-	40

Продолжение табл.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
3	Φ20-III-t φ	20K3	I67 (I7,0)	I94 (I9,8)	II0 (II,2)	A	0,616	0,598	324 (3300)	257 (2625)	265 (27,0)	251 (25,6)	I76 (I8,0)	28
						Б	-	-	351 (3560)	305 (3110)	I94 (I9,8)	II0 (II,2)	-	40
		20K4	I83 (I8,7)	2I3 (2I,9)	II9 (I2,I)	A	0,695	0,612	273 (2780)	2I3 (2I70)	266 (27,I)	252 (25,7)	I27 (I3,0)	32
						Б	-	-	348 (3555)	331 (3380)	2I3 (2I,9)	II9 (I2,I)	-	40
4	Φ23-I-t φ	23KI	I43 (I4,6)	I43 (I4,6)	I47 (I5,0)	A	0,623	0,607	248 (2530)	273 (2780)	255 (26,0)	259 (26,4)	286 (29,2)	28
						Б	-	-	271 (2765)	300 (3050)	I43 (I4,6)	I47 (I5,0)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
4	023-I-1 ^Ф	23K2	I55 (I5,8)	I54 (I5,7)	I58 (I6,1)	A	0,632	0,613	246 (2505)	293 (2985)	256 (26,1)	263 (26,8)	247 (25,2)	28
						Б	-	-	279 (2840)	320 (3245)	I54 (I5,7)	I58 (I6,1)	-	40
		23K3	I72 (I7,5)	I71 (I7,4)	I71 (I7,4)	A	0,636	0,625	266 (2715)	308 (3140)	260 (26,4)	266 (27,2)	I88 (I9,2)	28
						Б	-	-	282 (2870)	330 (3370)	I71 (I7,4)	I71 (I7,4)	-	40
		23K4	I91 (I9,5)	I90 (I9,4)	I88 (I9,2)	A	0,663	0,647	204 (2080)	254 (2590)	259 (26,4)	267 (27,2)	I27 (I3,0)	32
						Б	-	-	280 (2850)	349 (3555)	I90 (I9,4)	I88 (I9,2)	-	40

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
5	023-I-t _р	23III	I35,4 (I3,8)	I56 (I5,9)	99 (I0,7)	A	0,608	0,605	227 (2050)	206 (2100)	266 (27,2)	250 (25,5)	338 (34,5)	28
						Б	-	-	350 (3570)	228 (2325)	156 (15,9)	99 (I0,7)	-	40
		23III2	I5I (I5,4)	I79 (I8,3)	I07 (I0,9)	A	0,637	0,6I3	I74 (I770)	I65 (I680)	265 (27,I)	250 (25,5)	299 (30,5)	32
						Б	-	-	366 (3735)	237 (24I0)	I79 (I8,3)	I07 (I0,9)	-	40
6	026-I-t _р	26KI	I29 (I3,2)	I28 (I3,I)	I33 (I3,6)	A	0,6I3	0,6I5	249 (2540)	2I9 (2230)	254 (25,9)	254 (25,9)	432 (44,0)	28
						Б	-	-	274 (2800)	23I (2360)	I28 (I3,I)	I33 (I3,6)	-	40
		26K2	I45 (I4,8)	I44 (I4,7)	I46 (I4,9)	A	0,62I	0,6I9	258 (2632)	233 (2375)	256 (26,I)	256 (26,I)	36I (36,8)	28
						Б	-	-	290 (2950)	246 (2500)	I44 (I4,7)	I46 (I4,9)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
6	Φ 26-I - t _φ	26K3	I64 (I6,7)	I66 (I6,9)	I63 (I6,6)	A	0,632	0,623	266 (2710)	249 (2535)	258 (26,3)	259 (26,4)	276 (28,2)	28
						Б	-	-	298 (3035)	262 (2680)	I66 (I6,9)	I63 (I6,6)	-	40
		26K4	I78 (I8,2)	I80 (I8,4)	I76 (I8,0)	A	0,64I	0,634	283 (2890)	270 (2750)	26I (26,6)	264 (26,9)	2II (2I,5)	28
						Б	-	-	3I2 (3I80)	280 (2855)	I80 (I8,4)	I76 (I8,0)	-	40
		26K5	I95 (I9,9)	I97 (20,I)	I93 (I9,7)	A	0,664	0,654	283 (2880)	28I (2870)	264 (26,9)	266 (27,2)	I35 (I3,8)	28
						Б	-	-	309 (3I50)	296 (3020)	I97 (20,I)	I93 (I9,7)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
7	Φ26-II-1φ	26III	II9 (I2,I)	I24 (I2,6)	II0 (II,2)	A	0,6I6	0,6I5	265 (2700)	I80 (I840)	252 (25,7)	249 (25,4)	32I (32,7)	28
						B	-	-	330 (3370)	I90 (I940)	I24 (I2,6)	II0 (II,2)	-	40
		26III	I40 (I4,3)	I45 (I4,8)	I29 (I3,2)	A	0,6I6	0,6I5	3I4 (3205)	2I4 (2I80)	257 (26,2)	253 (25,8)	255 (26,0)	28
						B	-	-	375 (3830)	224 (2290)	I45 (I4,8)	I29 (I3,2)	-	40
		26III2	I55 (I5,8)	I66 (I6,9)	I34 (I3,7)	A	0,626	0,6I5	327 (3335)	222 (2260)	258 (26,3)	254 (25,9)	2II (2I,5)	28
						B	-	-	37I (3780)	228 (2330)	I66 (I6,9)	I34 (I3,7)	-	40

Продолжение табл.10

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
8	30-I-t _р	30K1	I65 (16,8)	I59 (16,2)	I88 (19,2)	A	0,635	0,649	220 (2245)	200 (2035)	257 (26,2)	266 (27,1)	30I (30,7)	32
						Б	-	-	3I0 (3I65)	237 (24I0)	I59 (16,2)	I88 (19,2)	-	40
		30K2	I77 (18,1)	I7I (17,6)	I99 (20,3)	A	0,645	0,663	2I9 (2234)	222 (2265)	258 (26,2)	270 (27,5)	240 (24,5)	32
						Б	-	-	309 (3I50)	248 (2530)	I76 (17,6)	I99 (20,3)	-	40
9	30-II-t _р	30K3	I76 (18,0)	I87 (19,1)	I44 (14,7)	A	0,654	0,634	280 (2860)	234 (2390)	263 (26,8)	254 (25,9)	267 (27,2)	28
						Б	-	-	307 (3I30)	262 (2670)	I87 (19,1)	I44 (14,7)	-	40
		30K4	I95 (19,9)	209 (2I,3)	I60 (16,3)	A	0,680	0,640	307 (3I30)	246 (25I0)	266 (27,1)	256 (26,1)	I67 (17,0)	28
						Б	-	-	300 (3060)	276 (28I5)	209 (2I,3)	I60 (16,3)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
9	Φ 30-II-t φ	30К5	I15 (21,9)	230 (23,5)	I74 (17,7)	A	0,733	0,666	234 (2385)	I91 (1945)	266 (27,1)	256 (26,1)	59 (6,0)	32
						Б	-	-	288 (2940)	278 (2830)	230 (23,5)	I74 (17,7)	-	40
10	Φ 30-III-t φ	30Ш1	I75 (17,8)	I77 (18,1)	I65 (16,8)	A	0,633	0,620	337 (3435)	229 (2335)	266 (27,1)	266 (27,1)	I55 (15,8)	28
						Б	-	-	372 (3800)	217 (2215)	I77 (18,0)	I65 (16,8)	-	40
11	Φ 30-IV-t φ	30Ш2	I67 (17,0)	I66 (16,9)	I71 (17,4)	A	0,640	0,628	246 (2505)	I82 (1855)	257 (26,2)	263 (26,8)	206 (21,0)	32
						Б	-	-	366 (3730)	222 (2265)	I66 (16,9)	I71 (17,4)	-	40
		30Ш3	I86 (19,0)	I84 (18,8)	I88 (19,2)	A	0,653	0,649	257 (2525)	200 (2035)	258 (26,3)	266 (27,1)	I37 (14,0)	32
						Б	-	-	371 (3780)	237 (2420)	I84 (18,8)	I88 (19,2)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Сортамент 2														
1	ΦP20-I-t _φ	20KI	I70 (I7,3)	I75 (I7,9)	I54 (I5,7)	A	0,632	0,622	I92 (I960)	I82 (I855)	265 (27,0)	258 (26,3)	I10 (II,2)	32
						B	-	-	232 (2370)	235 (2405)	I75 (I7,9)	I54 (I5,7)	-	32
2	ΦP23-I-t _φ	23KI	I6I (I6,4)	I59 (I6,2)	I64 (I6,8)	A	0,6I9	0,6I8	223 (2275)	3I0 (3I60)	259 (26,4)	266 (27,1)	227 (23,2)	28
						B	-	-	235 (2400)	334 (34I0)	I59 (I6,2)	I64 (I6,8)	-	40
		23K2	I7I (I7,4)	I69 (I7,3)	I74 (I7,7)	A	0,634	0,63I	I8I (I845)	254 (2590)	259 (26,4)	265 (27,0)	I9I (I9,5)	32
						B	-	-	238 (2435)	350 (3570)	I69 (I7,3)	I74 (I7,7)	-	40
		23K3	I86 (I9,0)	I86 (I9,0)	I85 (I8,9)	A	0,649	0,643	I98 (20I5)	27I (2760)	263 (26,9)	269 (27,4)	I37 (I4,0)	32
						B	-	-	238 (2430)	357 (3640)	I86 (I9,0)	I85 (I8,9)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
3	ФП26-1-т _ф	26K1	I42 (I4,5)	I4I (I4,4)	I46 (I4,9)	A	0,609	0,615	220 (2240)	24I (2460)	257 (26,2)	257 (26,2)	373 (38,0)	28
						Б	-	-	232 (2370)	254 (2595)	I4I (I4,4)	I46 (I4,9)	-	40
		26K2	I60 (I6,3)	I59 (I6,2)	I62 (I6,5)	A	0,618	0,620	227 (2320)	257 (2620)	258 (26,3)	258 (26,3)	294 (30,0)	28
						Б	-	-	24I (2460)	270 (2760)	I59 (I6,2)	I62 (I6,5)	-	40
		26K3	I77 (I8,I)	I79 (I8,I)	I76 (I8,0)	A	0,635	0,634	233 (2560)	274 (2795)	266 (27,I)	265 (27,0)	2I6 (22,0)	28
						Б	-	-	242 (2470)	280 (2855)	I79 (I8,I)	I76 (I8,0)	-	40
		26K4	I94 (I9,8)	I95 (I9,9)	I9I (I9,5)	A	0,618	0,655	I94 (I980)	23I (2360)	264 (26,9)	265 (27,0)	I42 (I4,5)	32
						Б	-	-	24I (2465)	306 (3I25)	I95 (I9,9)	I9I (I9,5)	-	40

Продолжение табл.10

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
3	ФР 26-I-t-φ	26K5	2I0 (2I,4)	2II (2I,5)	208 (2I,2)	A	0,688	0,679	2II (2I50)	239 (2440)	266 (27,1)	267 (27,2)	69 (7,0)	32
						Б	-	-	25I (2560)	320 (3260)	2II (2I,5)	208 (2I,2)	-	40
4	ФР 30-I-t-φ	30KI	I77 (I8,I)	I96 (20,0)	I55 (I3,8)	A	0,662	0,642	26I (2660)	I79 (I820)	265 (27,0)	25I (25,6)	257 (24,2)	32
						Б	-	-	255 (2600)	256 (26I0)	I96 (20,0)	I35 (I3,8)	-	40
		30K2	I92 (I9,6)	2I3 (2I,7)	I44 (I4,7)	A	0,690	0,643	263 (2680)	I88 (I920)	267 (27,2)	253 (25,8)	I67 (I7,0)	32
						Б	-	-	255 (2595)	270 (2745)	2I3 (2I,7)	I44 (I4,7)	-	40

Примечания: I. Марки профилей и фланцев-см. табл.6, 7 Сортаментов.

2. Фланцевые соединения рассчитаны на продольные силы

$$N_{\text{фс}} = A_n \cdot R_y \cdot \gamma_c, \text{ где } \gamma_c = 1,0 - \text{коэффициент условий работы соединения, } N_{\text{фс}} = \frac{N}{0,95} = 1,05 N .$$

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
1. Общие указания	3
2. Материалы	5
3. Расчетные сопротивления и усилия	6
4. Расчет фланцевых соединений растянутого пояса	8
5. Проектирование фланцевых соединений	15
6. Технология изготовления фланцевых соединений	26
7. Монтажная сборка фланцевых соединений	28
Приложение I. Методические указания по проведению испытаний толстолистового проката для фланцев монтажных соединений стропильных ферм с поясами из ши- рокополочных двутавров на статиче- ское растяжение в направлении толщины	31
Приложение 2. Комментарии к расчетным формулам и примеры расчета фланцевых соединений ...	36
Приложение 3. Данные расчета фланцевых соединений растянутых поясов по сортаментам I, 2	46

Руководство по проектированию, изготовлению
и сборке монтажных фланцевых соединений
стропильных ферм с поясами из широкополочных
двутавров

Ответственная за выпуск О.И.Ганиза
Литературный редактор Н.А.Дмитриева
Технический редактор Л.А.Пыжова

Д-96999 Подписано в печать 23.11.82 г. Доп.тир. 350 экз
Формат 60x84/16 Объем 3,75 п.л. Цена 60 коп. Зак.197

Отпечатано на ротапринте ЦНИИпроекта
117393, ГСП-7, Москва, ул.Архитектора Власова, 51

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
по проектированию и научным исследованиям
строительных металлоконструкций
СОИЗМЕТАЛЛОСТРОИНИПРОЕКТ

РАСПОРЯЖЕНИЕ № 4

г. Москва

20 апреля 1983г.

Применение в проектах фланцевых соединений в качестве монтажных стыков стропильных ферм, рамно-балочных узлов и других конструкций имеет большое народно-хозяйственное значение, так как существенно снижает трудоемкость монтажных работ и ускоряет ввод сооружений в эксплуатацию. В настоящее время разработана толстолистовая горячекатаная термообработанная сталь марки I4Г2АФ (по ТУ I4-I05-465-82), предназначенная для фланцевых стыков растянутых поясов стропильных ферм и аналогичных им соединений, что повышает их качество и надежность.

На основании изложенного всем подразделениям объединения предлагается:

1. Принять все меры к применению в проектах для фланцевых соединений растянутых и изгибаемых элементов стальных конструкций стали I4Г2АФ по ТУ I4-I05-465-82.

2. В связи с тем, что указанная сталь имеет повышенные пластические свойства в направлении толщины проката, при ее применении в качестве фланцев следует принимать расчетное сопротивление растяжению в направлении толщины проката величиной:

$$0,75 \times 370 (3750) = 275 \text{ МПа (2800 кгс/см}^2\text{)}.$$

3. При проектировании монтажных фланцевых соединений в соответствии с "Руководством по проектированию, изготовлению и сборке монтажных фланцевых соединений стропильных ферм с поясами из широкополочных двутавров" М., 1982 г., пункты Руководства, касающиеся применения стали для фланцев, дополняются сталью I4Г2АФ по ТУ I4-I05-462-82, в этом случае п.п.2.5; 2.6 отменяются.

Главный инженер
объединения



В.В. Ларионов

С изданием настоящего Руководства выпуск ЦНИИпроектсталь-
конструкции ОЭИ-268 "Руководство по проектированию, изготов-
лению и сборке монтажных фланцевых соединений стропильных ферм
с поясами из широкополочных двутавров" отменяется.