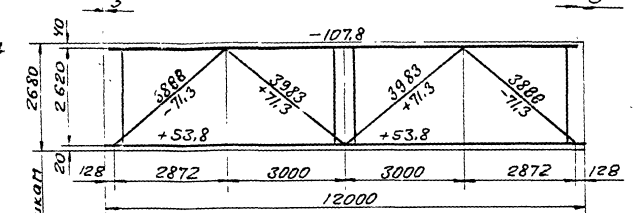
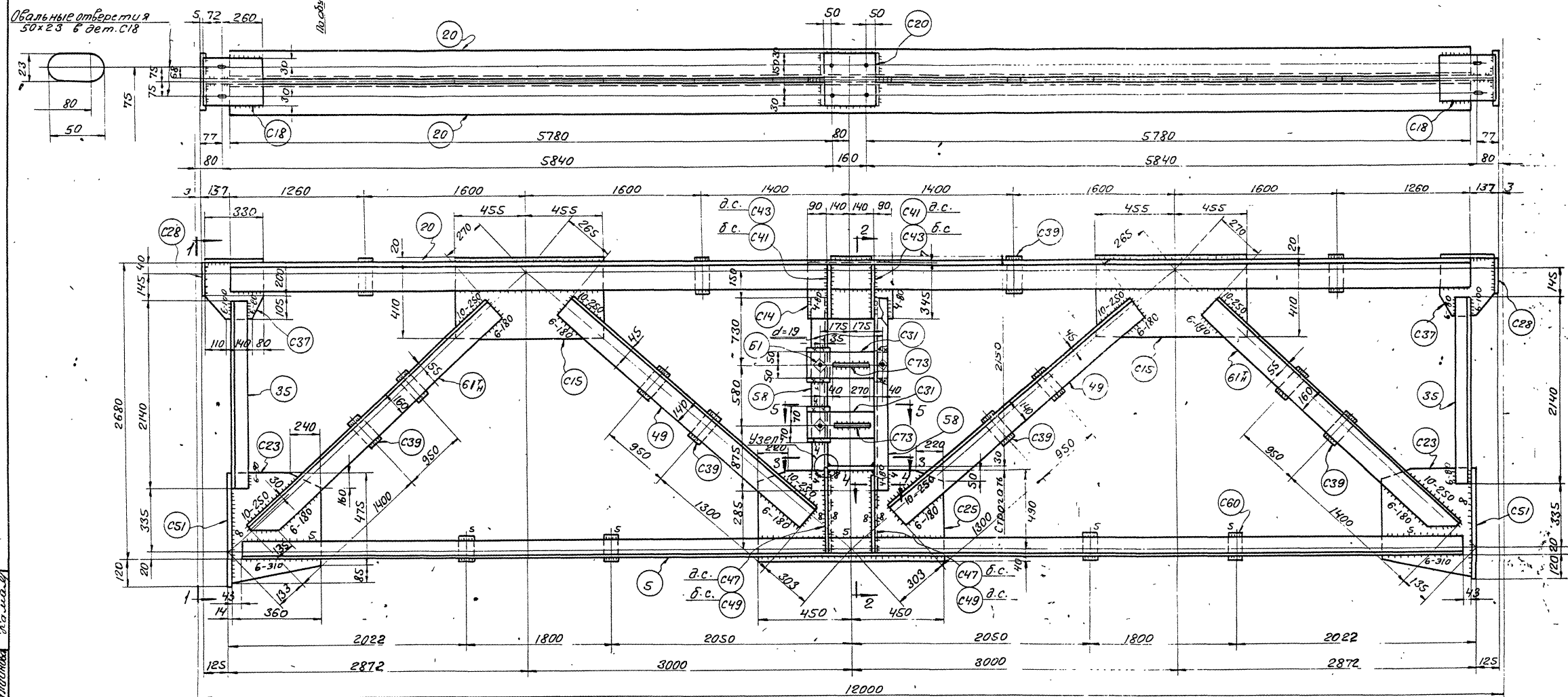


Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



104

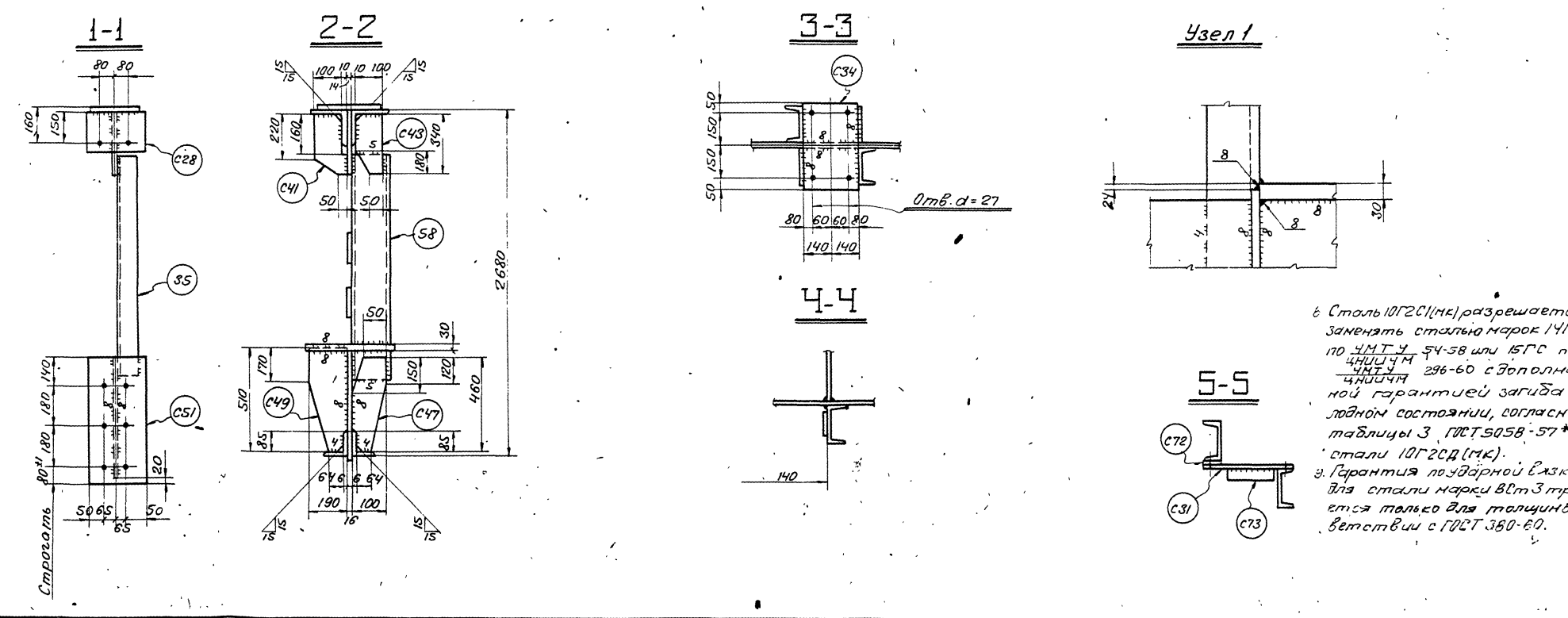


Спецификация металла сталь марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6,3) кроме оговоренной (см. примечание п.7,8)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т	Сечение	Длина	Вес кг		Примечан
					шт.	общ. нар.	
	5	2	L80x80x6	11630	85	170	Ст 10Г2С1
	20	2	L140x140x10	11720	252	504	Ст 10Г2С1
	35	2	L90x90x7	2140	20,5	41	
	49	4	L140x90x8	3415	48	192	
	58	2	C14	2185	27	54	
	61	2	L160x100x12	3485	82	328	срез пол
	C14	1	-345x14	460	17,5	17,5	
	C15	2	-430x14	910	42,7	85,4	
	C18	2	-210x10	332	5,5	11	
	C20	1	-210x10	260	4,3	4,3	Ф.л.
	C23	2	-360x14	560	19,1	38,2	
	C25	1	-530x16	900	58,2	58,2	Ф.л. стр. 1 топ
	C28	2	-190x5	240	2,2	4,4	
	C31	2	-100x10	430	3,4	6,8	
	C34	1	-280x30	400	26,4	26,4	
	C37	2	-305x14	330	9,9	19,8	Ф.л.
	C39	12	-80x14	180	1,6	19,2	
	C41	2	-110x8	340	2,1	4,2	Ф.л.
	C43	2	-100x8	340	1,9	3,8	Ф.л.
	C47	2	-100x12	460	3,5	7	Ф.л.
	C49	2	-190x12	510	7,2	14,4	Ф.л.
	C51	2	-230x14	580	14	28	Стр. 1 топ
	C60	4	-60x14	110	0,7	2,8	
	C72	2	-80x4	140	0,4	0,8	
	C73	2	-50x10	270	1,1	2,2	
	B1	4	- болт с шайбой 116	45	0,15	0,6	
Вес направленного металла					12		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов в м.					Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10		Длина п.м.
1Ф4	1,7	5	2,1	16	5,2	49	12



- Примечания:
1. Все отверстия $d=23$.
 2. Все обрезы 40.
 3. Все сварные швы $h=6$.
 4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
 5. Типовые детали см. листы №326, 327.
 6. Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и ударной вязкости при температуре -20°C согласно п.19И, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2СД(МК) ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 546-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

6. Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД(МК).

9. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСтЗ требуется только для талочных соединений с ГОСТ 380-60.

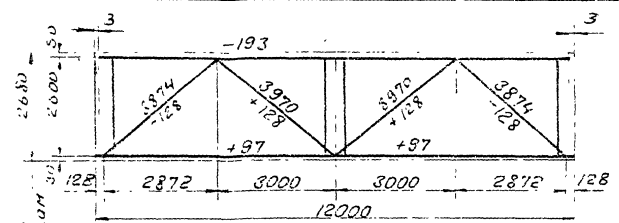
Серия ПК-01-125
Выпуск 1
Альбом 4
Лист

313
инв. №

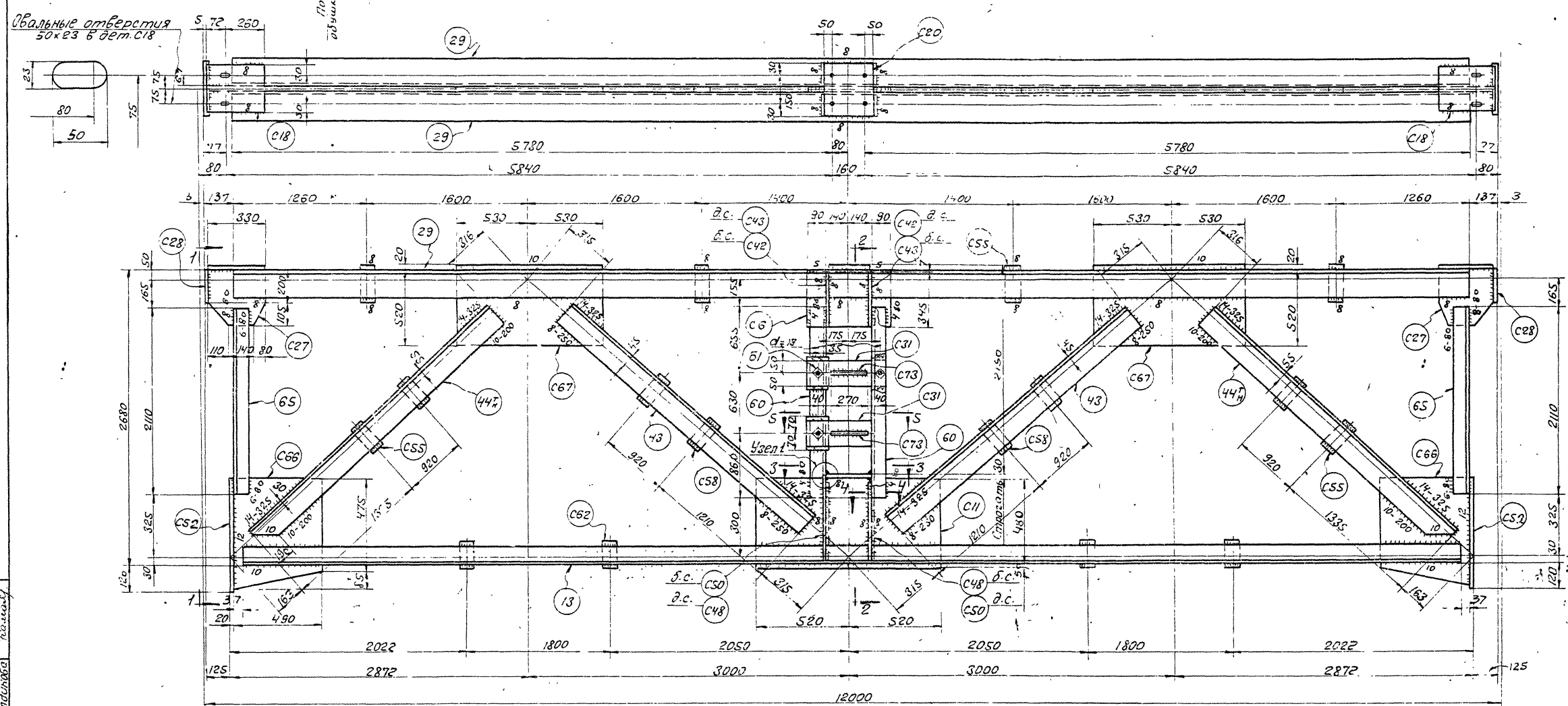
Промышленно-строительная компания
Челябинский филиал
Управляющий: Беляев В.В.
Инженер: Лисарев В.В.
Начальник монтажного участка: Ката В.И.
Инженер: Кожеев В.В.
Инженер: Фролов В.В.
Инженер: Кожеев В.В.

Подстропильная ферма 1Ф4
пролетом $L=12 \text{ м}$ под
нагрузку $p=92 \text{ т}$.

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



108



Спецификация металла ст.г. марки ВСтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6.9) кроме оговоренной (см. примечание п.7.8)

Отпр. марка	№ дет.	Кол. т	Кол. н	Сечение	Длина	Вес кг		Примечан
						шт.	общ. мар.	
	13	2	-	L110x110x8	11630	157	314	Ст.10ГЭС1
	29	2	-	L180x180x12	11720	387	774	Ст.10ГЭС1
	43	4	-	L160x160x10	3340	82	328	
	44	2	2	L200x200x12	3395	125	500	Срез гол.
	60	2	-	C18	2145	35	70	
	65	2	-	L100x100x7	2110	23	46	
	C6	1	-	-345x16	460	20	20	
	C11	1	-	-580x20	1040	85,5	85,5	Стрел. 1гор.
	C18	2	-	-210x10	332	5,5	11	
	C20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
	C27	2	-	-305x16	330	11,4	22,8	Ф.п.
	C28	2	-	-190x6	240	2,2	4,4	
	C31	2	-	-100x10	420	5,4	6,8	
	C34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	
	C42	2	-	-110x8	340	2,2	4,4	Ф.п.
	C43	2	-	-100x8	340	1,9	3,8	Ф.п.
	C48	2	-	-100x12	460	4	8	Ф.п.
	C50	2	-	-190x12	510	7,8	15,6	Ф.п.
	C55	8	-	-100x16	220	2,8	22,4	
	C57	2	-	-230x20	530	20	40	Стр. 1гор.
	C58	4	-	-80x16	180	1,8	7,2	
	C66	2	-	-490x16	560	31,9	63,8	Ф.п.
	C67	2	-	-540x16	1060	71,8	143,6	
	C71	2	-	-80x8	140	0,7	1,4	
	C73	2	-	-50x10	270	1,1	2,2	
	Б1	4	-	Болт с гайкой 11мм	45	0,15	0,6	

Вес на плавленого металла 17,8

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длины сварных швов п.м						Итого	
	4	5	6	8	10	12	Длина п.м.	Вес кг
1Ф8	1,2	0,7	16,5	18,1	9,7	2,0	6,1	54,3

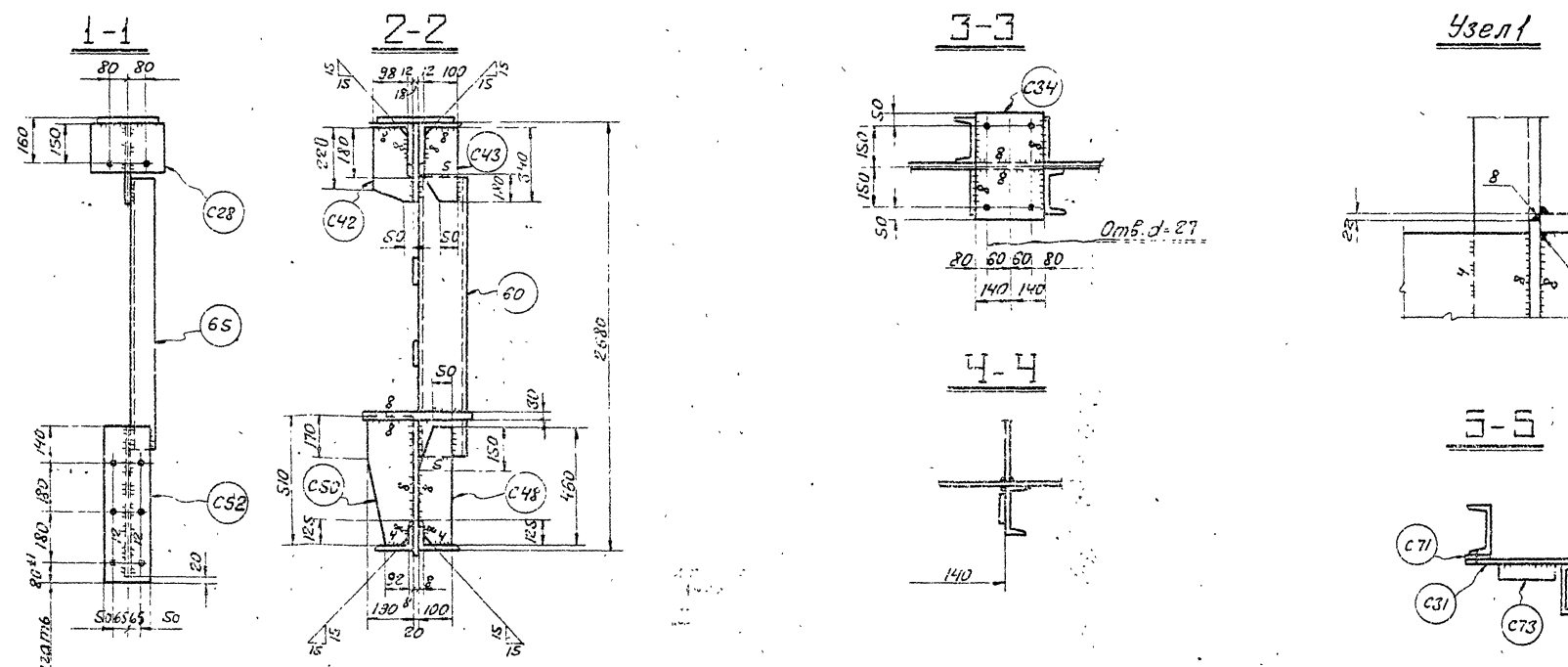
Серия ПК-01-125 Выпуск 4 Лист 317 ЧИЗ.ЛР

Корректировка: Кожыбаков Ф.Семко Р.Пин Коопельберг

Проектирование: Болгаров Пробирин Испытание: 1965г.

Специальный чертеж: Лисаев А.И. (инженер), Кожыбаков Ф.С. (инженер), Коопельберг Р.П. (инженер)

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНОГО ФИЛИАЛА



В Сталь 10ГЭС(М) разрезается заменять сталью марок 14Г2П или 15Г8 по п.11.11.296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 3058-57* для стали 10ГЭС(М).

Гарантия по ударной вязкости, для стали марки ВСтЗ, требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

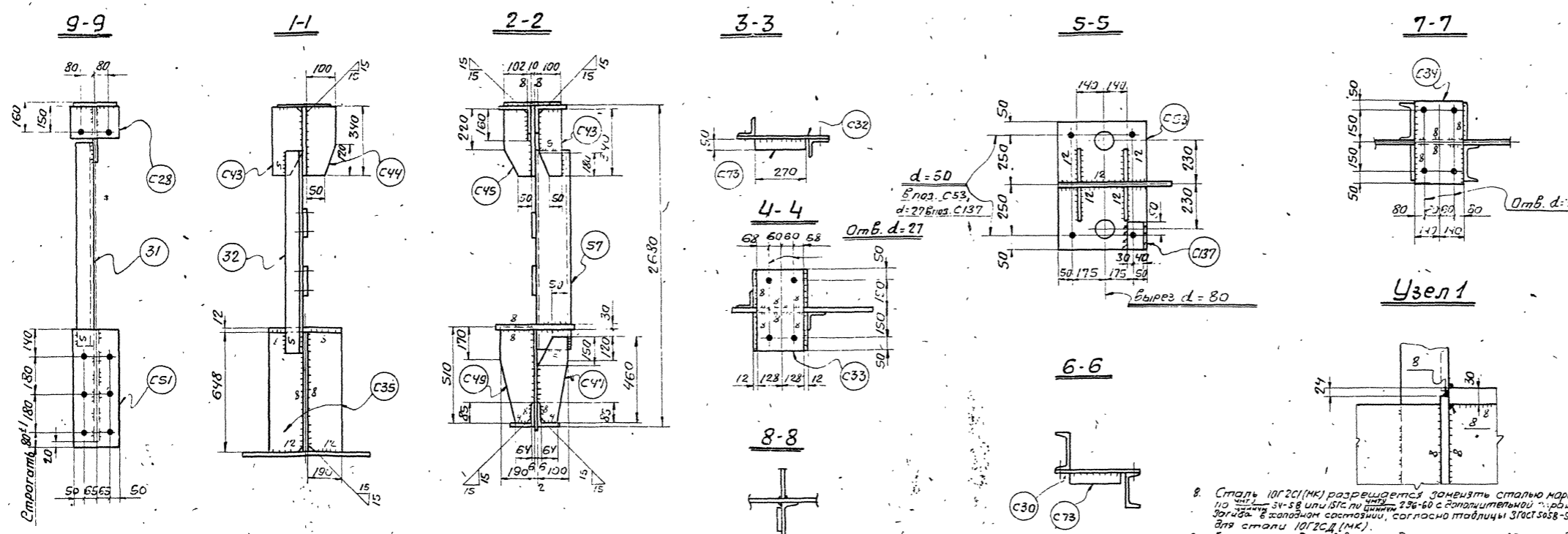
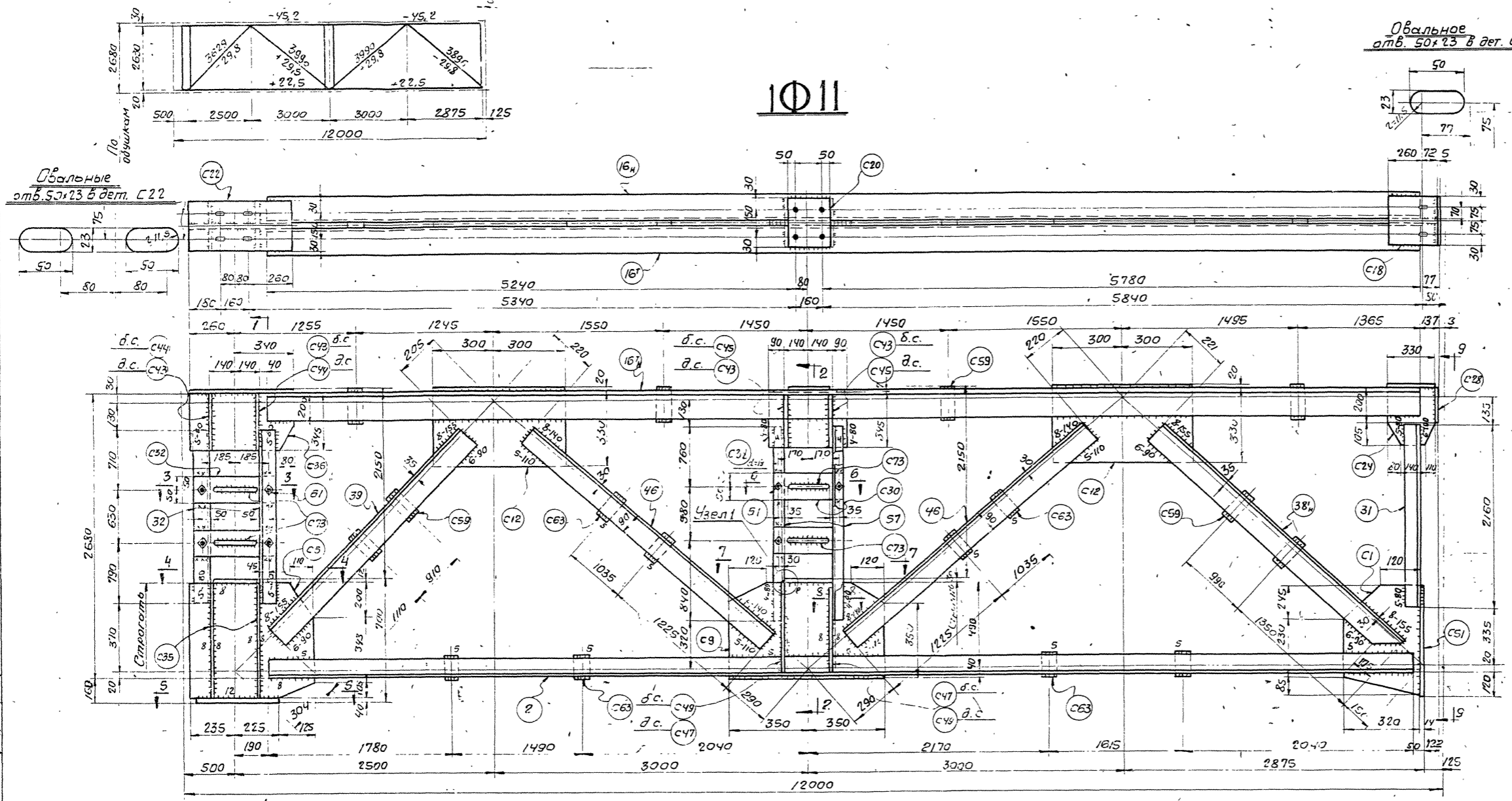
Примечания:

- Все отверстия $d=23$,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы 4-6,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа; в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э42А.
- Типовые детали см. листы №326,327.
- Сталь марки ВСтЗ с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19В и ударной вязкости при температуре -20°С согласно п.19Д, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п.15 и 16 ГОСТ 380-60, ч.1 п.7. Сталь марки 10ГЭС(М-2900 кг/см²) по ч.1 п.7.4 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 3058-57* для стали 10ГЭСД(М).

Подстропильная ферма 1Ф8 пролетом L=12 м. под нагрузку p=165 м.

Лист 317

Геометрическая схема фермы с усилениями в стойках



Спецификация металла сталь марки ВСт.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примеч. п.5.9) кроме оговоренной (см. примечание п.7.6)

Отпр. марка	№ дет.	кол. т. н.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечания
					шт.	общ. мар.	
	2 2		L 75x75x6	1135	16,5	153	Ст.10Г2С1
	16, 1		L 110x110x8	1180	150	300	Ст.10Г2С1
	31 1		L 80x80x6	2160	16	16	
	32 2		L 80x80x6	2130	15,5	31	
	38, 1		L 125x125x8	3525	55	110	СРЕЗ полки
	39 2		L 125x125x8	3120	48	96	
	46 4		L 90x56x5,5	3480	21,5	86	
	57 2		C 12	2180	23	46	
	C1 1		-320x10	560	11	11	Ф.л.
	C5 1		-585x10	678	28,6	28,6	Ф.л. стр.1гор.
	C9 1		-530x12	700	32,7	32,5	Стр.1гор.ф.л.
	C12 2		-554x10	600	15,5	31	
	C18 1		-210x10	332	5,5	5,5	
	C20 1		-210x10	260	4,3	4,3	
	C21 1		-210x10	600	9,9	9,9	
	C24 1		-305x10	330	7,1	7,1	Ф.л.
	C28 1		-190x6	240	2,2	2,2	
	C30 2		-100x10	420	3,3	6,6	
	C32 2		-100x10	450	3,5	7,0	
	C33 1		-256x12	400	9,6	9,6	
	C34 1		-280x30	400	26,4	26,4	
	C35 4		-190x12	648	11,9	47,6	СРЕЗ угл.
	C36 1		-345x10	600	16,2	16,2	Ф.л.
	C38 1		-345x10	460	12,5	12,5	
	C43 4		-100x8	340	1,9	7,6	Ф.л.
	C44 2		-100x8	340	2,2	4,4	"
	C45 2		-110x8	340	2,1	4,2	"
	C47 2		-100x12	460	3,5	7	Ф.л.
	C48 2		-190x12	510	7,2	14,4	"
	C51 1		-280x14	580	14	14	Стр.1гор.
	C53 1		-450x40	600	85	85	ВЫРЕЗЫ
	C59 8		-80x10	145	0,9	7,2	
	C63 8		-60x10	110	0,5	4	
	C73 4		-50x10	270	1,1	4,4	
	Б1 8		Болт с гайкой М16	45	0,15	1,2	
	С137 4		-70x20	100	1,1	4,4	
	вес		наплавленного металла:		12,1		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов п.п.					Цтгор.	
	Д4	Д5	Д6	Д8	Д11	Д.п.м	Вес кг
1Ф11	1,1	7,7	28,8	15,1	2,4		55,1 12,1

- Примечания:**
1. Все отверстия $d=23$,
 2. Все обрезы 40,
 3. Все сварные швы $n=6$,
 4. Все сварные швы выполняются полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку производить электродомы типа Э42.
 5. Типовые детали см. листы №№ 326, 327.
 6. Сталь марки ВСт.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20°C согласно п.19н, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2С1 ($R=2900 \text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2С1 (п.к.).
 8. Сталь 10Г2С1 (п.к.) разрешается заменить сталью марок И12 по ЧМТУ 34-58 или И16 по ЧМТУ 236-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблице 3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2С1 (п.к.).
 9. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

Подстропильная ферма 1Ф11
 пролёт $L=11,5 \text{ м}$ под нагрузку
 $P=38 \text{ т}$

СЕРВИС
 ПК-01-125
 Выпуск 1
 Пролёт 4
 лист
 313
 инв. №

Безымянный
 в.у.ч.ч.
 М.П.И.

Ильинский
 Фроленко
 Фрол
 Прохоров
 Цыганов

Ильинский
 Фроленко
 Фрол
 Прохоров
 Цыганов

Ильинский
 Фроленко
 Фрол
 Прохоров
 Цыганов

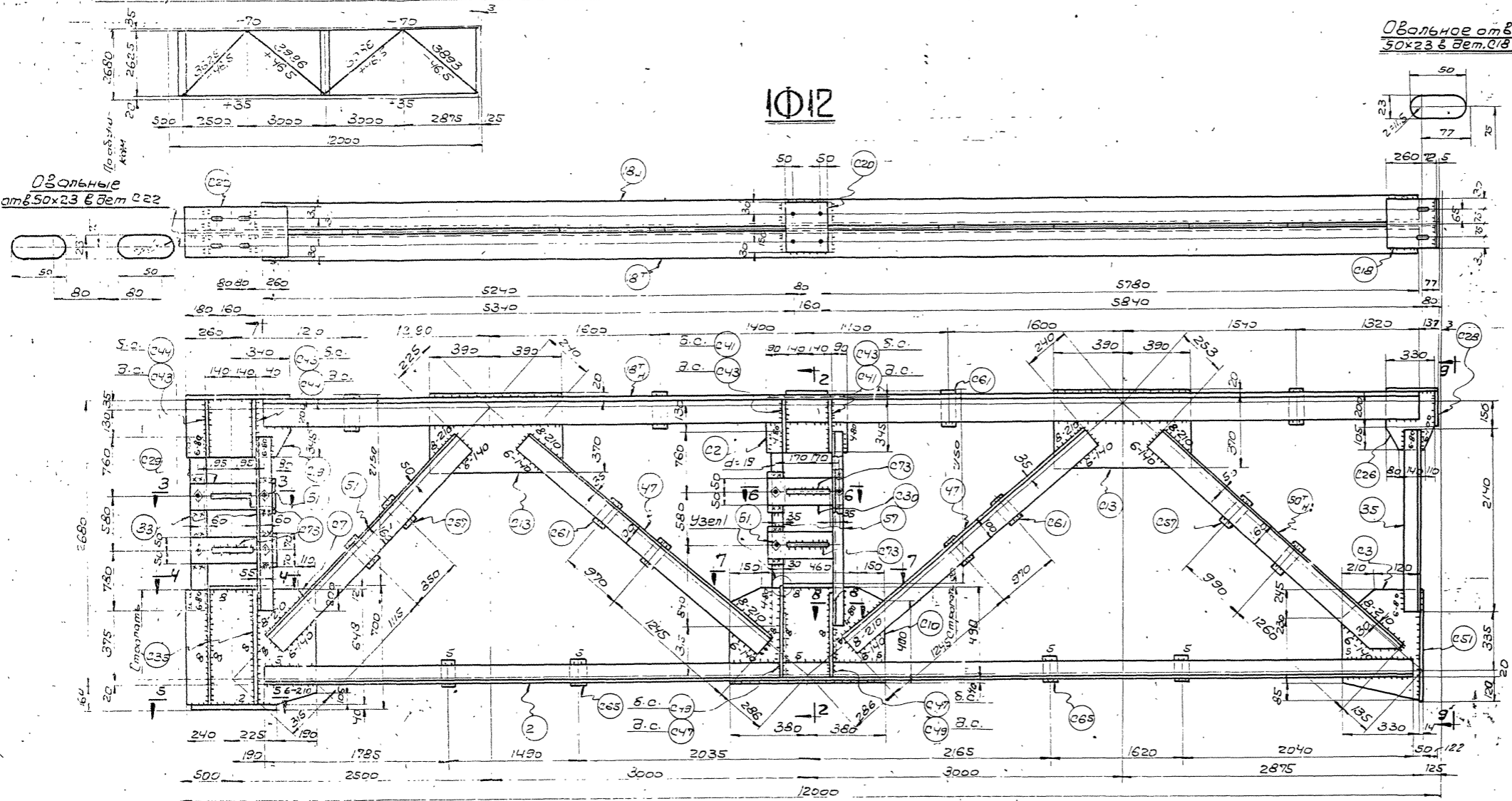
ПРОМСТАЛЬКОМПЛЕКТОВАНИЕ
 ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

ПК-01-125
 Выпуск 1
 Пролёт 4
 лист
 313

БЕРУ
ЛК-01-125
Выпуск 1
Альбом 4
Лист 2

319
Инв. №

Геометрической схеме формы с учетом вставок



Овальное отв.
50x23 в вет. С18

Овальное отв.
50x23 в вет. С22

Спецификация металла сталь марки В ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания и п. 6.6) кроме оговоренной (см. примечание п. 1.8)

Отпр.	№	Кол.	Сечение	Длина	Вес кг		Примеч.
					шт.	общ.	
2	2	-	L75x75x6	11135	76.5	153	Ст.10Г2С1
ВТ	1	L	L125x125x8	11180	173	246	Ст.10Г2С1
33	2	-	L90x90x7	2120	20	40	
35	1	-	L90x90x7	2140	20.5	20.5	
47	4	-	L100x63x7	3460	30	120	
50	1	L	L160x100x9	3505	63	126	срез полки
51	2	-	L160x100x9	3085	55.5	111	
57	2	-	С12	2180	23	46	
С2	1	-	-345x12	460	4.9	14.9	
С3	1	-	-330x12	560	14	14	ф.п.
С7	1	-	-648x12	655	39	39	ф.п.Стр.1гор
С10	1	-	-530x16	760	48.4	48.4	Стр.1гор
С15	2	-	-390x12	780	28.6	57.2	
С18	1	-	-210x10	332	5.5	5.5	
С19	1	-	-345x12	600	18.4	18.4	ф.п.
С20	1	-	-210x10	260	4.3	4.3	
С22	1	-	-210x10	600	9.9	9.9	
С26	1	-	-305x12	330	8.6	8.6	ф.п.
С28	1	-	-190x6	240	2.2	2.2	
С29	2	-	-100x10	470	3.7	7.4	
С30	2	-	-100x10	420	3.3	6.6	
С33	1	-	-256x12	400	9.6	9.6	
С34	1	-	-280x30	400	26.4	26.4	
С35	4	-	-190x12	648	11.9	47.6	ср.уп.
С41	2	-	-110x8	340	2.1	4.2	"
С43	4	-	-100x8	340	9	7.6	"
С44	2	-	-100x8	340	2.2	4.4	ф.п.
С47	2	-	-100x12	460	3.5	7	"
С49	2	-	-190x12	510	7.2	14.4	"
С51	1	-	-230x14	580	14	14	Стр.1гор
С53	1	-	-450x40	600	85	85	вырезы
С57	4	-	-80x12	180	1.4	5.6	
С61	8	-	-80x12	145	1.1	8.8	
С65	4	-	-60x12	110	0.6	2.4	
С72	4	-	-80x4	140	0.4	1.6	
С73	4	-	-50x10	270	1.1	4.4	
Б1	8	-	Болты по М6	45	0.15	1.2	
С131	4	-	-70x20	100	4.1	4.4	

Таблица заводских сварных швов

Отпр.	Сечение и длины сварных швов в м.	Углов
10Г12	3.9 3.59 1.59 2.4	11.5 12.5

ПРОЕКТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ
ЦЕЛЮБАЙНСКИЙ ФИЛИАЛ

9-9

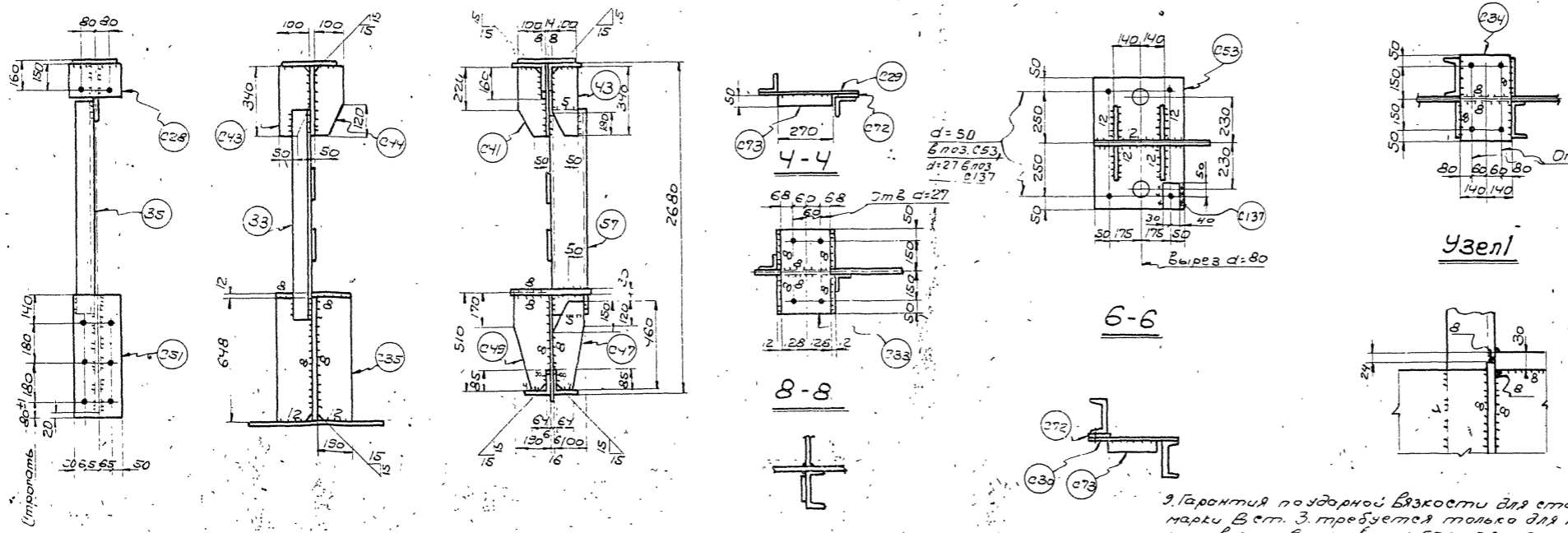
1-1

2-2

3-3

5-5

7-7



Примечания:

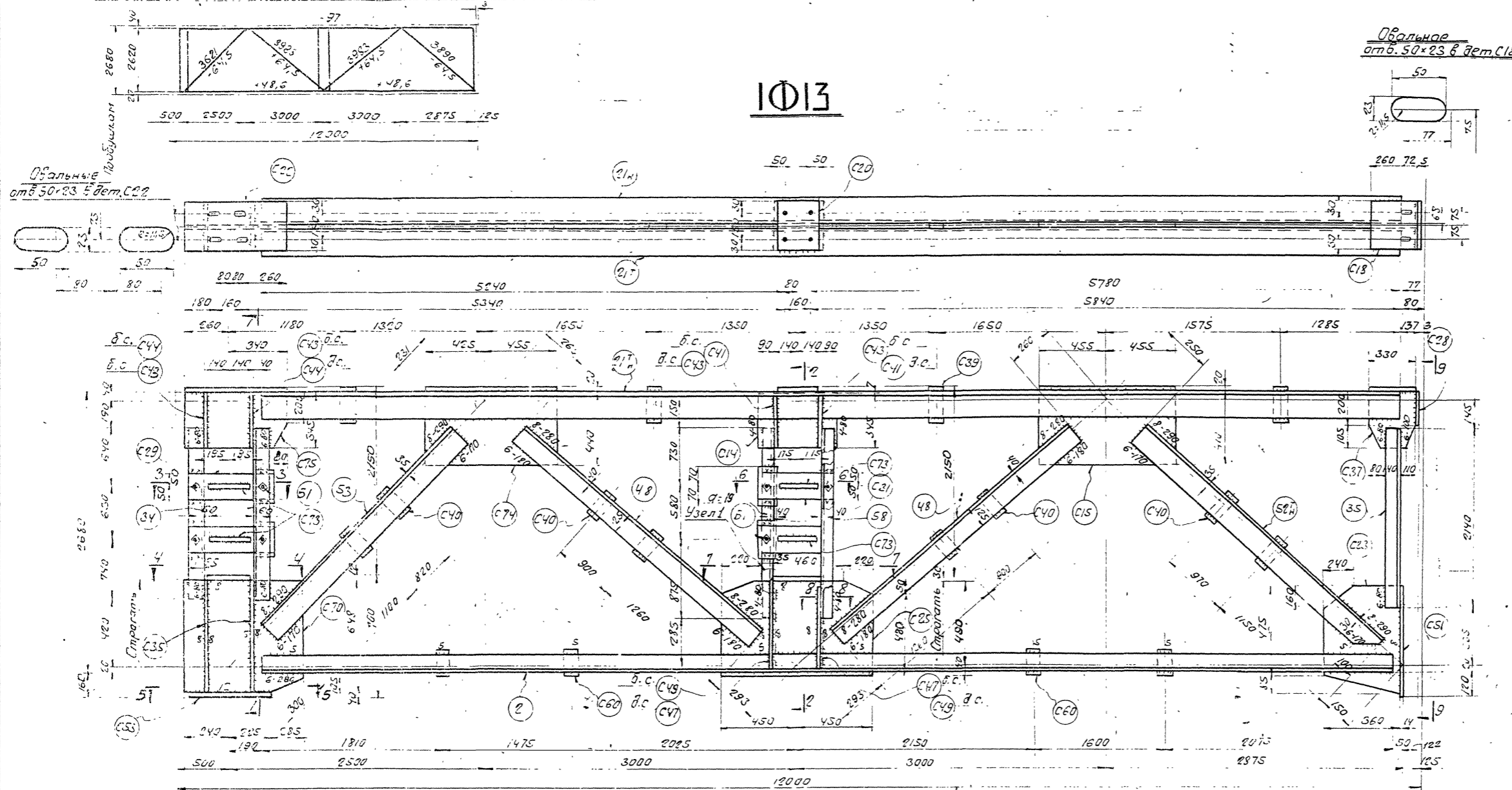
- Все отверстия d=23
- Все обрезы 40
- Все швы п=6
- Все сварные швы выполнять полуволночатою сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, срез производить электродом типа ЭЦ2.
- Типовые детали см. листы №326, 327.
- Сталь марки В ст.3 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно п.197 и ударной вязкости при температуре -20°C согласно п.194, а также пределного допустимого химических элементов, согласно п. 5.16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1 (R=2900 кг/см²) по ГОСТ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (М4).
- Сталь 10Г2С1 (М4) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по п.5.4 или 15Г2 по п.5.5 при условии дополнительной гарантии загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1 (М4).

9. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В ст.3 требуется только для таблиц в соответствии с ГОСТ 380-60.

Полостроительная ферма 1Ф12
пролетом E=11,5 м по горизонтали R=60 м

Спецификация
ЛК-01-125
выпуск 1
альбом 4
лист
320

Геометрическая схема фермы с усилениями в стойках



Овальное отверстие 50x23 в вет. С18

Овальное отверстие 50x23 в вет. С22

Спецификация
ЛК-01-125
выпуск 1
альбом 4
лист
320

Исполнитель: Д.С. Мухоморов
Проверил: И.В. Мухоморова
Утвердил: И.В. Мухоморова

Спецификация
ЛК-01-125
выпуск 1
альбом 4
лист
320

Исполнитель: Д.С. Мухоморов
Проверил: И.В. Мухоморова
Утвердил: И.В. Мухоморова

Спецификация
ЛК-01-125
выпуск 1
альбом 4
лист
320

Исполнитель: Д.С. Мухоморов
Проверил: И.В. Мухоморова
Утвердил: И.В. Мухоморова

Спецификация
ЛК-01-125
выпуск 1
альбом 4
лист
320

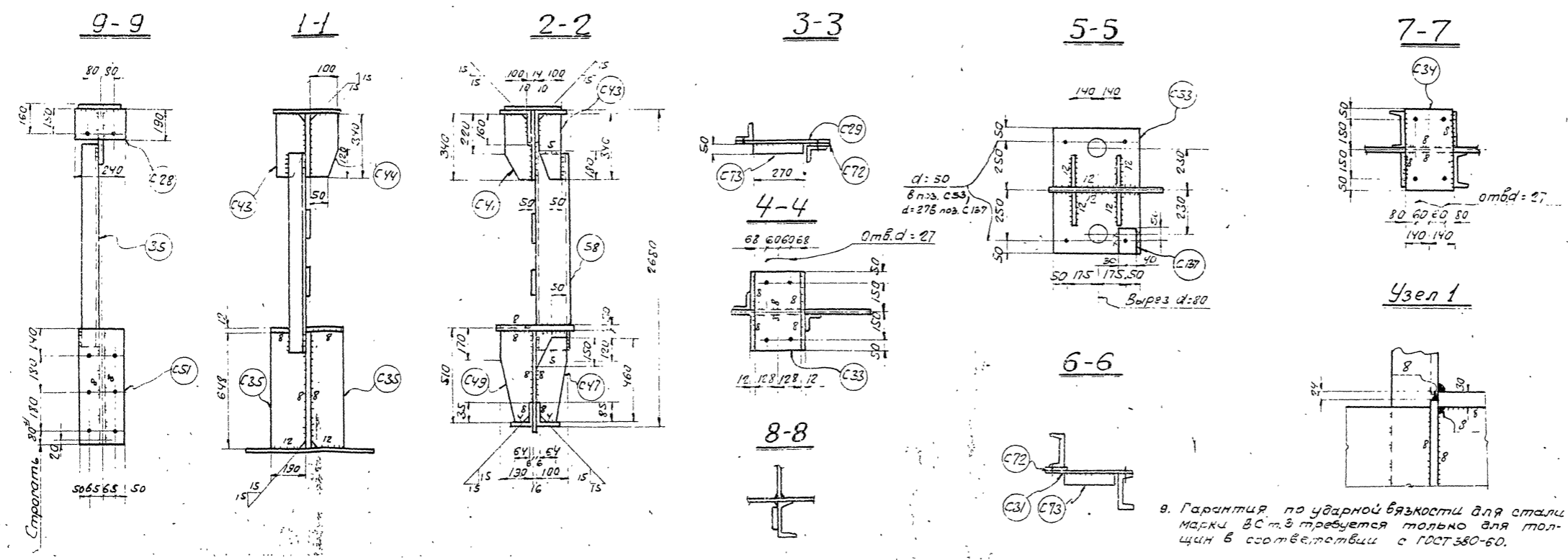
Исполнитель: Д.С. Мухоморов
Проверил: И.В. Мухоморова
Утвердил: И.В. Мухоморова

Спецификация металла Сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.6,9) кроме оговоренной (см. примечание п.7,8)

Отпр. марка	№ вет.	Кол. т	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт.	общ.	
	2	2	175x175x6	1135	76,5	153	Ст.10Г2С1
	217	1	1140x140x19	1180	21,6	43,2	Ст.10Г2С1
	34	2	190x90x7	2010	19,4	38,8	
	35	1	190x90x7	2140	20,5	20,5	
	48	4	1125x80x8	3430	43	172	
	57	1	1125x125x12	3490	79	158	срез. полки
	58	2	1125x125x12	3090	70	140	
	С14	1	С14	2185	27	54	
	С15	1	-345x14	460	17,5	17,5	
	С18	1	-210x10	910	42,7	42,7	
	С18	1	-210x10	332	5,5	5,5	
	С20	1	-210x10	260	4,3	4,3	
	С22	1	-210x10	600	9,9	9,9	
	С23	1	-360x14	560	19,1	19,1	ф.л.
	С25	1	-530x16	900	58,2	58,2	ф.л. стр. 1 тор.
	С28	1	-130x6	240	2,2	2,2	
	С29	2	-100x10	470	3,7	7,4	
	С31	2	-100x10	430	3,4	6,8	
	С33	1	-256x12	400	9,6	9,6	
	С34	1	-280x30	400	26,4	26,4	
	С35	4	-190x12	648	11,9	47,6	срез угл.
	С37	1	-305x14	330	9,9	9,9	ф.л.
	С39	4	-80x14	180	1,6	6,4	
	С40	8	-80x14	145	1,3	10,4	
	С41	2	-110x8	340	2,1	4,2	срез угл.
	С43	4	-100x8	340	1,9	7,6	ф.л.
	С44	2	-100x8	340	2,2	4,4	"
	С47	2	-100x12	460	3,5	7	"
	С49	2	-190x12	510	7,2	14,4	"
	С51	1	-220x14	580	14	14	стр. / тореч
	С53	1	-450x40	600	85	85	вырезы
	С60	4	-60x14	110	0,7	2,8	
	С70	1	-648x14	750	51,7	51,7	стр. / тор. ф.л.
	С72	4	-80x4	140	0,4	1,6	
	С73	4	-50x10	270	1,1	4,4	
	С74	1	-460x14	880	44,5	44,5	
	С75	1	-345x14	600	22,7	22,7	ф.л.
	Б1	9	Болт гайки	45	0,15	1,2	
	С137	4	-70x20	100	1,1	4,4	
Вес наплавленного металла					11,9		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. мар.	Сечение и длина сварных швов в.п.м.	Итого Длина п.м.	Вес кг
1013	4,3 5,6 6,8 8,2	56	11,9



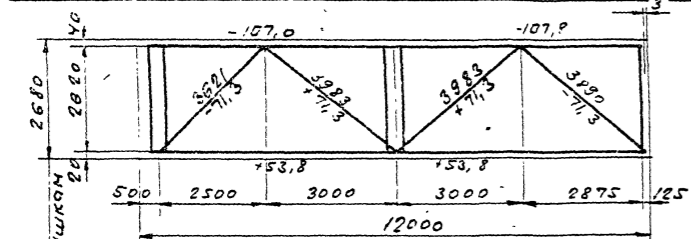
- Примечания:
- Все отверстия $d=23$,
 - Все обрезы 40 ,
 - Все сварные швы $n=6$,
 - Все сварные швы выполнять полустоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Л.
 - Типовые детали см. листы №346-327.
 - Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и, а также вязкости при температуре -20°C согласно п.19 и, а также предельного содержания химических элементов согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 - Сталь марки 10Г2С1(МК) ($R=2900\text{ кг/см}^2$) по ЧМТУ 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по ЧМТУ 54-58 или 15ГС по ЧМТУ 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы в ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).
 - Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

ЛК-01-125
выпуск 1
альбом 4
лист 320

Подстропильная ферма 1013
пролетом 21,5 м, под нагрузку
Р=83 т.

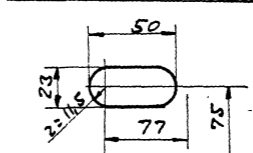
СРОК
ПК-01-125
Выпуск
Льбом Ч
Лист
321
ЧМР.2

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях

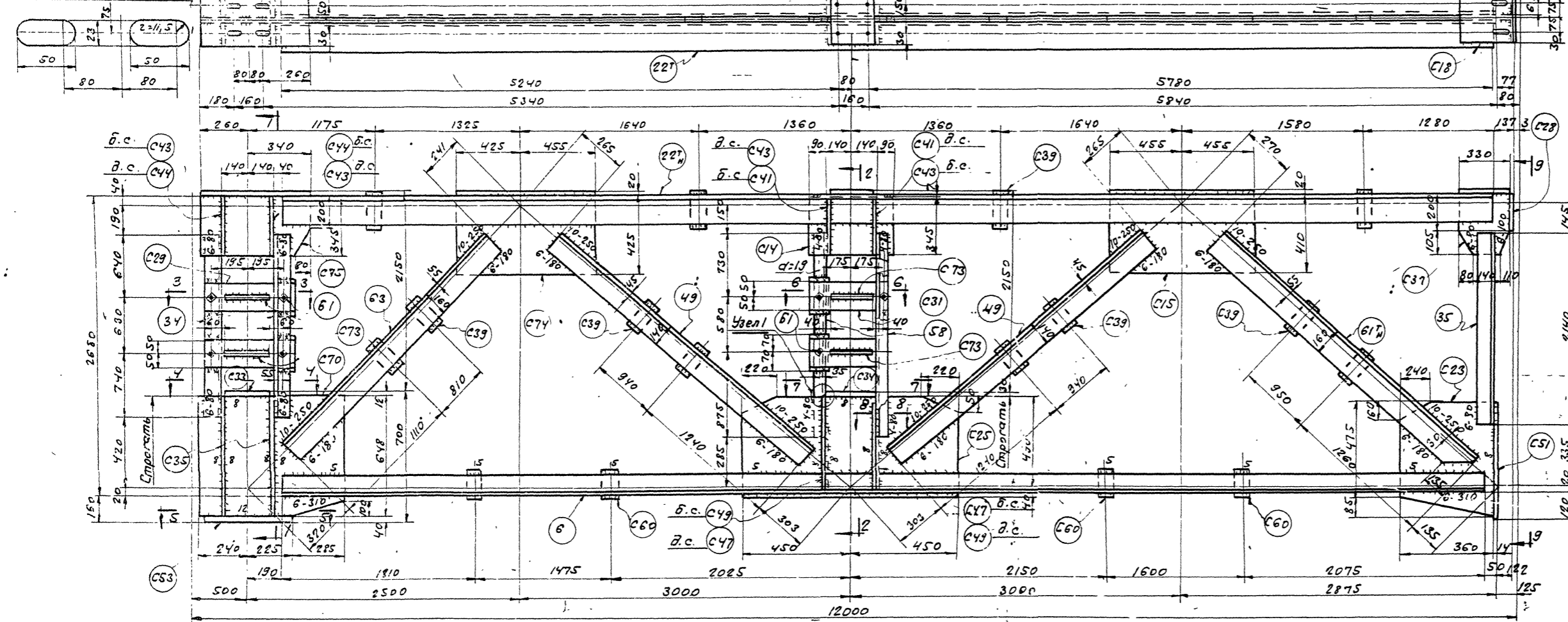


1Ф14

Правильное от в. 50x23 от С18



Обсильные от в. 50x23 в вет. С22



Инженер-проектировщик
Инженер-конструктор
Инженер-технолог
Инженер-экономист
Инженер-эколог
Инженер-эпидемиолог
Инженер-санитар
Инженер-радиотехник
Инженер-лазерщик
Инженер-автоматизации
Инженер-вычислительной техники
Инженер-системного администрирования
Инженер-информационных систем
Инженер-программист
Инженер-технический
Инженер-механик
Инженер-электронщик
Инженер-аппаратный
Инженер-судостроения
Инженер-авиационного приборостроения
Инженер-автоматического управления
Инженер-робототехники
Инженер-нанотехнологии
Инженер-биомедицины
Инженер-фармацевтики
Инженер-космической техники
Инженер-аэрокосмической техники
Инженер-ракетостроения
Инженер-автомобилестроения
Инженер-тракторостроения
Инженер-сельскохозяйственного машиностроения
Инженер-лесного хозяйства
Инженер-горного дела
Инженер-металлургии
Инженер-химической технологии
Инженер-полимерной технологии
Инженер-керамической технологии
Инженер-стеклянной технологии
Инженер-бумажной промышленности
Инженер-текстильной промышленности
Инженер-швейной промышленности
Инженер-легкой промышленности
Инженер-одежды
Инженер-парфюмерии
Инженер-косметологии
Инженер-дизайна
Инженер-экологии
Инженер-туризма
Инженер-культуры
Инженер-искусств
Инженер-педагогический
Инженер-психологический
Инженер-социальный
Инженер-экономический
Инженер-правовой
Инженер-политический
Инженер-культурологический
Инженер-лингвистический
Инженер-филологический
Инженер-исторический
Инженер-археологический
Инженер-этнографический
Инженер-фольклорный
Инженер-этнографический
Инженер-этнографический
Инженер-этнографический

ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Спецификация металла сталь марки В Ст.3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п.6,9), кроме оговоренной (см. примечание п.п.7,8).

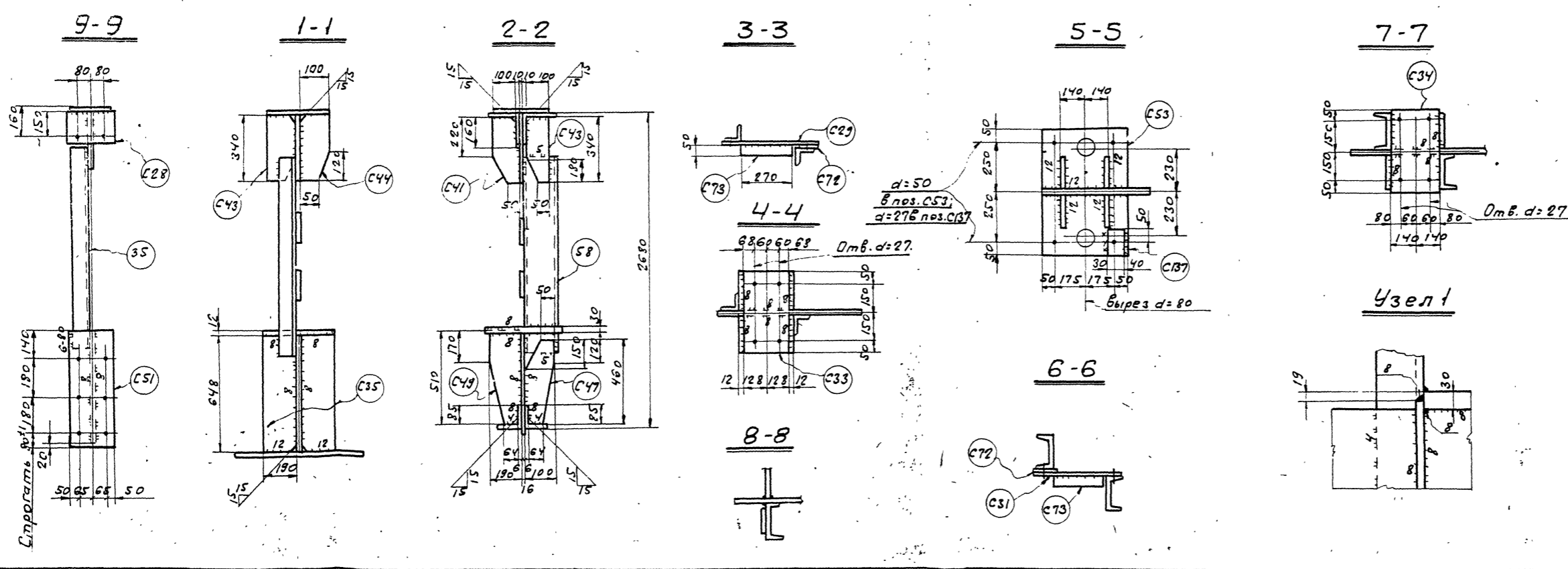
Отпр. мар.	№ дет.	Кол. т.п.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт	общ	
Б	2	-	180x80x6	1135	82	164	Ст.10Г2С1
22	1	1	140x140x10	1180	240	480	Ст.10Г2С1
34	2	-	190x90x7	2010	19,4	38,8	
35	1	-	190x90x7	2140	20,5	20,5	
49	4	-	140x90x8	3415	48	192	
58	2	-	С14	2185	27	54	
61	1	1	1160x100x12	3485	82	164	срез. пол.
63	2	-	1160x100x12	3060	72	144	
С14	1	-	-345x14	460	17,5	17,5	
С15	1	-	-430x14	910	42,7	42,7	
С18	1	-	-210x10	332	5,5	5,5	
С20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
С22	1	-	-210x10	600	9,9	9,9	
С23	1	-	-360x14	560	19,1	19,1	
С25	1	-	-530x16	900	58,2	58,2	Стр.1гор.
С28	1	-	-190x6	240	2,2	2,2	
С29	2	-	-100x10	470	3,7	7,4	
С31	2	-	-100x10	430	3,4	6,8	
С33	1	-	-256x12	400	9,6	9,6	
С34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	срез. угл.
С35	4	-	-190x12	648	11,9	47,6	
С37	1	-	-305x14	330	9,9	9,9	Ф.л.
С39	12	-	-80x14	180	1,6	19,2	
С41	2	-	-110x8	340	2,1	4,2	Ф.л.
С43	4	-	-100x8	340	1,9	7,6	Ф.л.
С44	2	-	-100x8	340	2,2	4,4	
С47	2	-	-100x12	460	3,5	7	Ф.л.
С49	2	-	-190x12	510	7,2	14,4	"
С51	1	-	-230x14	580	14	14	Стр.1гор.
С53	1	-	-450x40	600	8,5	8,5	Боирезы
С60	4	-	-60x14	110	0,7	2,8	
С70	1	-	-648x14	750	51,7	51,7	Ф.л. стр.1гор.
С72	4	-	-80x4	140	0,4	1,6	
С73	4	-	-50x10	270	1,1	4,4	
С74	1	-	-460x14	380	44,5	44,5	
С75	1	-	-345x14	600	22,7	22,7	Ф.л.
Б1	8	-	Белгостайк	45	0,15	1,2	
Г137	4	-	-70x20	100	1,1	4,4	
					Вес наплавленного металла: 14,5		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марки	Сечение и длина сварных швов	Итого
Длина п.м.	Вес кг.	
1Ф14	1,1 5 37,4 12,9 5,2 2,4	64 14,5

Примечания:

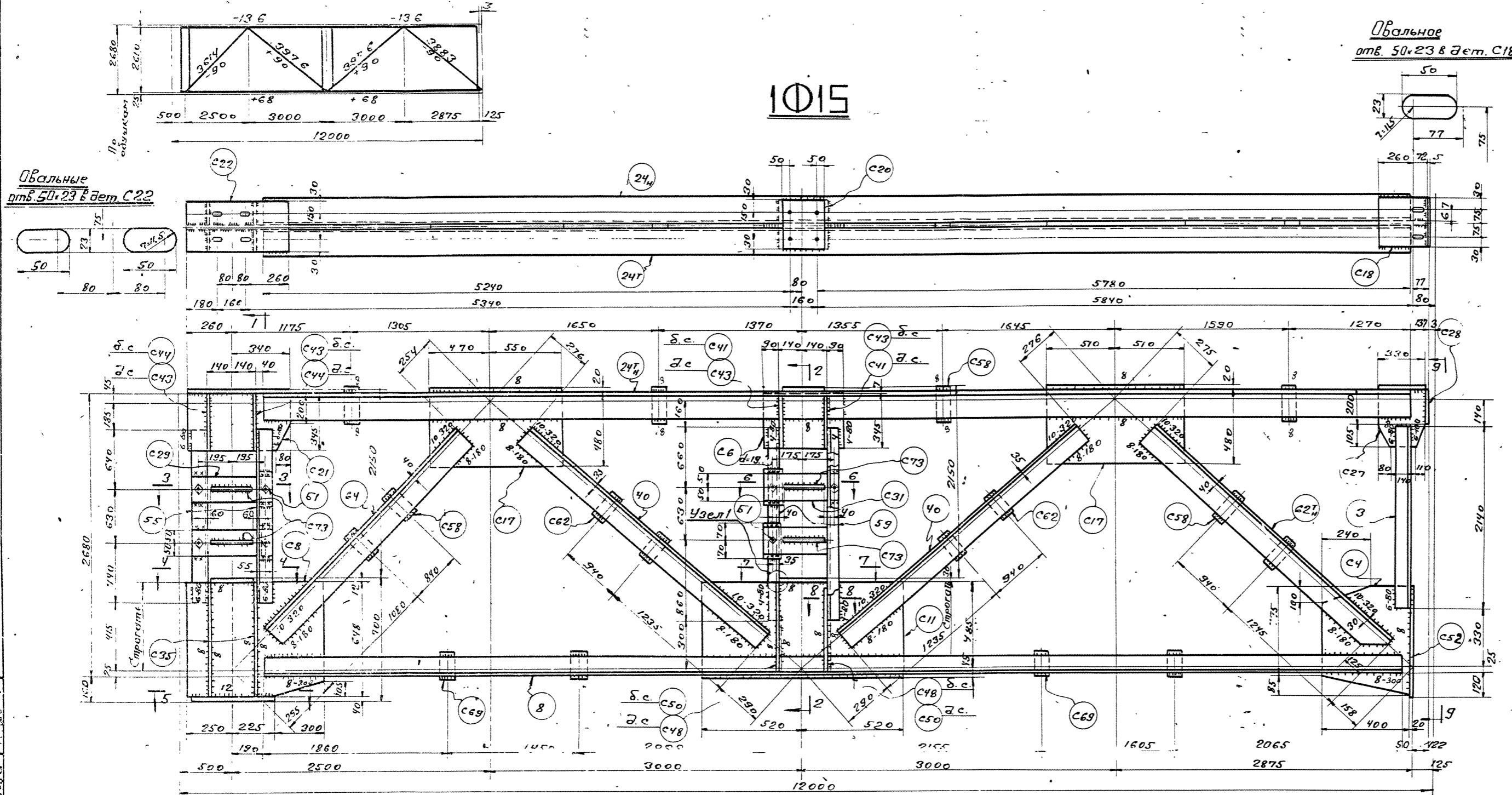
1. Все отверстия $d=23$
2. Все обрезы 40
3. Все сварные швы $n=6$ кроме оговоренных.
4. Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42А.
5. Тепловые детали см. листы №326; 327.
6. Сталь марки В Ст.3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п.19 и ударной вязкости при температуре -20°C согласно п.19 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15.16 ГОСТ 380-60.
7. Сталь марки 10Г2С1 ($R=2900\text{ кг/см}^2$) по чертежам С48-61 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно табл.3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2С1 (МК).
8. Сталь 10Г2С1 (МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по чертежам С48-58 или 15ГС по чертежам С26-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57 для стали 10Г2С1 (МК).
9. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В Ст.3 требуется только для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.



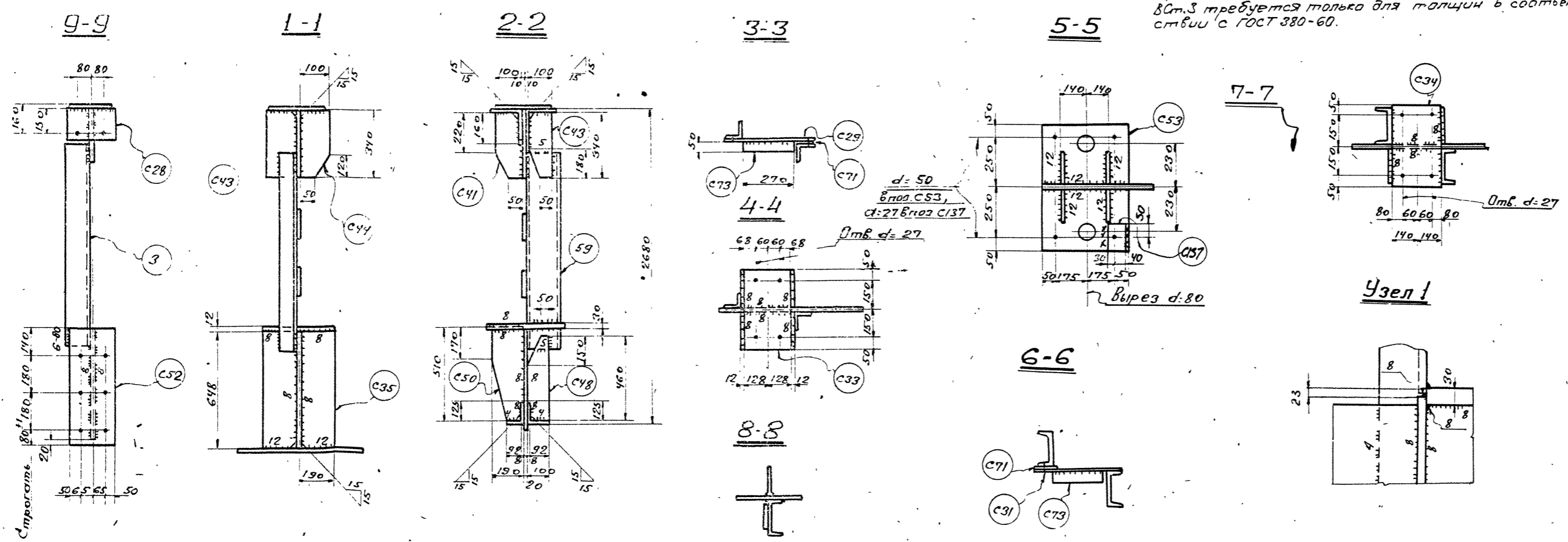
Подстропильная ферма 1Ф14 про-летом $E=11,5\text{ м}$ под нагрузку $R=92\text{ т}$

СРВИЯ
ПК-01-125
Выпуск 4
Альбом 4
Лист
322
ИВ. №

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



8. Сталь 10Г2С(МК) разрешается заменять сталью марок 14Г2 по цнцм 54-58 или 15Г по цнцм 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С(МК)
9. Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для стержней в соответствии с ГОСТ 380-60.



Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.9) кроме оговоренной (см. примечание п.1,8)

Отпр. мар.	Кол. шт.	Сечение	Длина м.	Вес кг		Примеч.
				шт.	общ.	
3	1	L100x100x7	2140	23	23	
8	2	L90x90x7	1135	108	216	
24	1	L160x160x10	1180	276	552	Ст. 10Г2С
40	4	L125x125x9	3410	59	236	Ст. 10Г2С
55	2	L100x100x7	2010	22	44	
62	1	L140x140x12	3450	88	176	Срез полки
64	2	L140x140x12	3065	78	156	
64	1	-40x16	560	27	27	Ф.Л.
66	1	-345x16	460	20	20	
68	1	-648x16	775	61	61	Ф.Л. стр. 1гор.
68	1	-590x20	1040	85,5	85,5	Стр. 1гор.
67	2	-500x16	1020	64	128	
68	1	-210x10	332	5,5	5,5	
620	1	-210x10	260	4,3	4,3	
621	1	-345x16	600	26	26	Ф.Л.
621	1	-210x10	600	9,9	9,9	
627	1	-305x16	330	11,4	11,4	Ф.Л.
628	1	-190x6	240	2,2	2,2	
629	2	-100x10	470	3,7	7,4	
631	2	-100x10	430	3,4	6,8	
633	1	-256x12	400	9,6	9,6	
634	1	-280x30	400	26,4	26,4	
635	4	-190x12	648	11,9	47,6	Срез угл.
643	2	-110x8	340	2,1	4,2	Ф.Л.
643	4	-100x8	340	1,9	7,6	---
644	2	-100x8	340	2,2	4,4	---
648	2	-100x12	460	4	8	---
650	2	-190x12	510	7,8	15,6	---
653	1	-450x40	600	85	85	Врезы
652	1	-230x20	580	20	20	
658	8	-80x16	180	1,8	14,4	
662	4	-80x16	145	1,5	6	
669	4	-60x16	110	0,8	3,2	
671	4	-80x8	140	0,7	2,8	
673	4	-50x10	270	1,1	4,4	
67	8	Болты ст. М16	45	0,15	1,2	
64	2	Г16	2150	30	60	
637	4	-70x20	100	1,1	4,4	
				Вес наплавленного металла:		14,2

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сеч. и длина сварных швов в п.м.						Итого
	4	5	6	8	10	12	
1ф15	1,1	0,2	2,4	3,7	4,8	2,4	63,6
						Вес кг	14,2

Примечания:

- Все отверстия $d=23$,
- Все обрезы 40,
- Все сварные швы $n=6$,
- Все сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42Л.
- Типовые детали см. листы Л326, Л327.
- Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19д и ударной вязкости при температуре -20°C согласно п.19а, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.15ч16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С(МК) ($R=290 \text{ кг/см}^2$) по цнцм 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл.3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С(МК).

Исполнитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Утвердил: [Signature]
1965г.

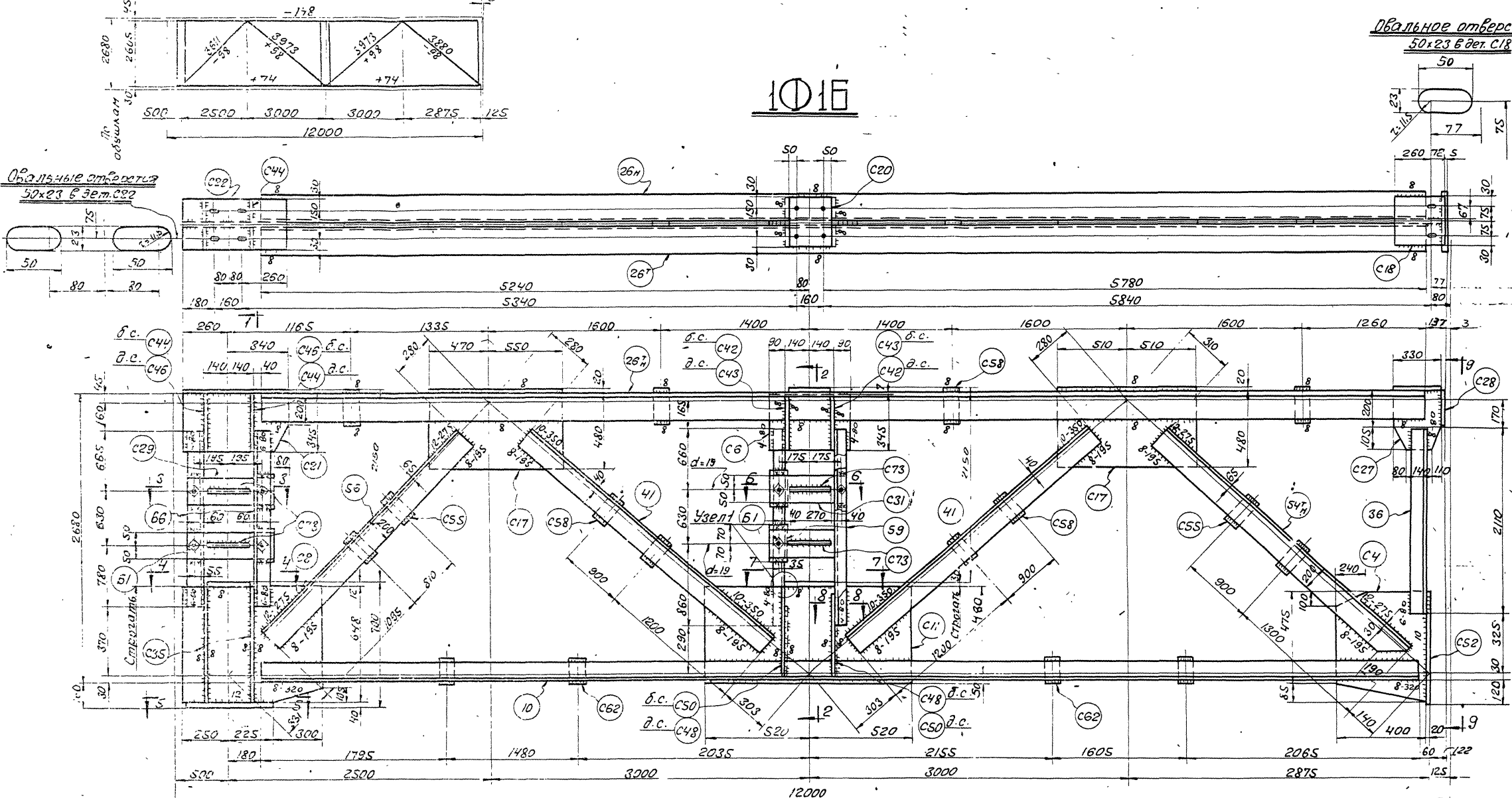
ПРОСТАВА ИЛИ ИЛИ
ЧЕЛЯБИНСКИЙ ФИЛИАЛ

Подстропильная ферма 1ф15
пролетом $L=11,5 \text{ м}$ под нагрузку $P=11 \text{ т}$

ЛК-01-125
Выпуск 4
Альбом 4
Лист 322

Серия
№ 01-125
Выпуск
Лист № 4
лист
323
ИЛБМ 4

Геометрическая схема фермы с усилениями в стержнях



Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечания № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8)

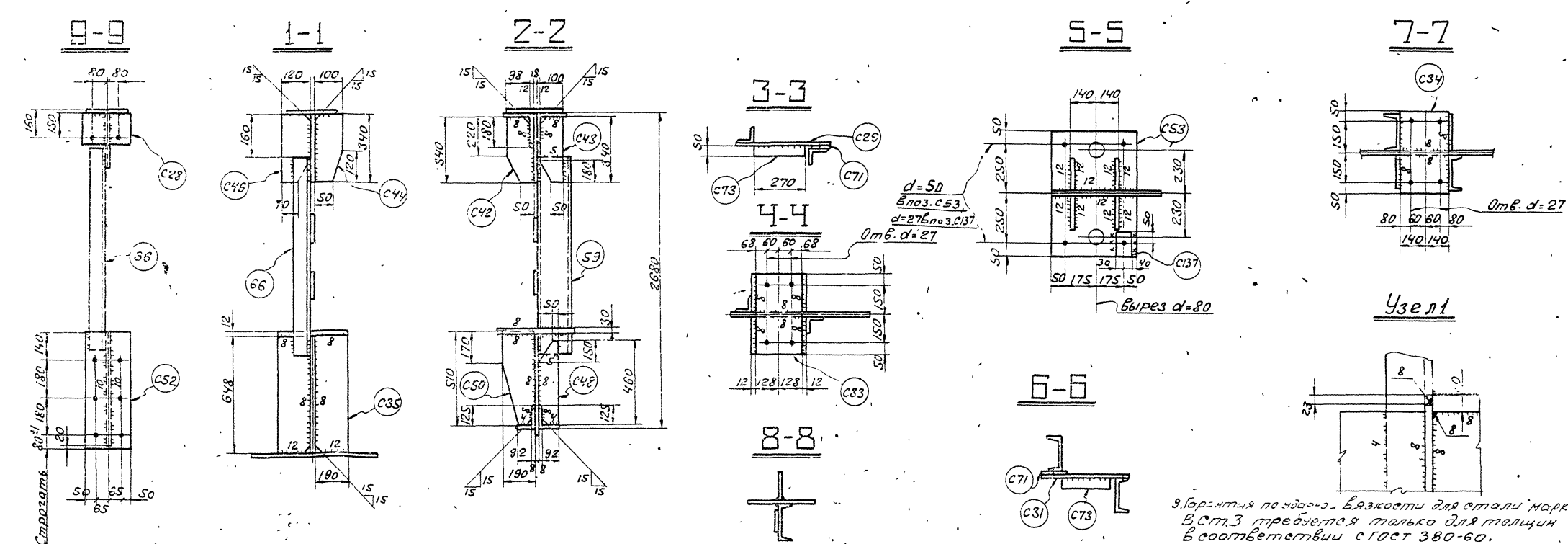
Отпр. марка	№ дет.	Кол. шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.
					шт.	общ.	
10	2	-	L100x100x7	1135	120	240	Ст.10Г2С1
267	1	1	L160x160x11	1180	302	604	Ст.10Г2С1
36	1	-	L90x90x7	210	20	20	
41	4	-	L140x140x9	3390	66	264	
547	1	1	L200x125x11	3430	94	188	Срез пол.
56	2	-	L200x125x11	3000	82	164	
59	2	-	L16	2150	30	60	
66	2	-	L90x90x7	2075	20	40	
С4	1	-	-400x16	560	28	28	Ф.л.
С6	1	-	-345x16	460	20	20	Ф.л.
С8	1	-	-648x16	775	61	61	Ф.л. Стр.1тор.
С11	1	-	-530x20	1040	85,5	85,5	Стр.1тор.
С17	2	-	-500x16	1020	64	128	
С18	1	-	-210x10	332	5,5	5,5	
С20	1	-	-210x10	260	4,3	4,3	
С21	1	-	-345x16	600	26	26	Ф.л.
С22	1	-	-210x10	600	9,9	9,9	
С27	1	-	-305x16	330	11,4	11,4	Ф.л.
С28	1	-	-190x6	240	2,2	2,2	
С29	2	-	-100x10	470	3,7	7,4	
С31	2	-	-100x10	430	3,4	6,8	
С33	1	-	-256x12	400	9,6	9,6	
С34	1	-	-280x30	400	26,4	26,4	
С35	4	-	-190x12	648	11,9	47,6	Срез чл.
С42	2	-	-110x8	340	2,2	4,4	Ф.л.
С43	2	-	-100x8	340	1,9	3,8	Ф.л.
С44	2	-	-100x8	340	2,2	4,4	Ф.л.
С46	2	-	-120x8	340	2,5	5	Ф.л.
С48	2	-	-100x12	460	4	8	Ф.л.
С50	2	-	-190x12	510	7,8	15,6	Ф.л.
С52	1	-	-280x20	580	20	20	Стр.1тор.
С53	1	-	-450x40	600	85	85	вырезы
С55	4	-	-100x16	220	2,8	11,2	
С58	8	-	-80x16	180	1,8	14,4	
С62	4	-	-80x16	145	1,5	6	
С71	4	-	-80x8	140	0,7	2,8	
С73	4	-	-50x10	270	1,1	4,4	
Б1	8	-	Болты ст. М16	45	0,15	1,2	
С137	4	-	-70x20	100			
Вед. наклонного металла					228		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов п.м.						Итого
	4	5	6	8	10	12	
1Ф16	11	0,4	20,8	32,6	6,3	5,8	67
							228

- Примечания:**
1. Все отверстия d=23, кроме оговоренных.
 2. Все обрезы 40,
 3. Все швы h=6,
 4. Все сварные швы выполнять полуволновой автоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродами типа Э42.
 5. Типовые детали см. листы №326, 327.
 6. Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п.19а и ударной вязкости при тем. температуре 20°С, согласно п.19с, а также предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
 7. Сталь марки 10Г2СД (R=2900 кг/см²) по чертежам 546-61 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).
 8. Сталь 10Г2СД (МК) разрешается заменять сталью марок М12 по п.п. 34-38 или М16 по п.п. 296-60 с дополнительной гарантией загиба в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2СД (МК).

Гарантия по ударной вязкости для стали марки ВСт3 требуется только для стальных в соответствии с ГОСТ 380-60.

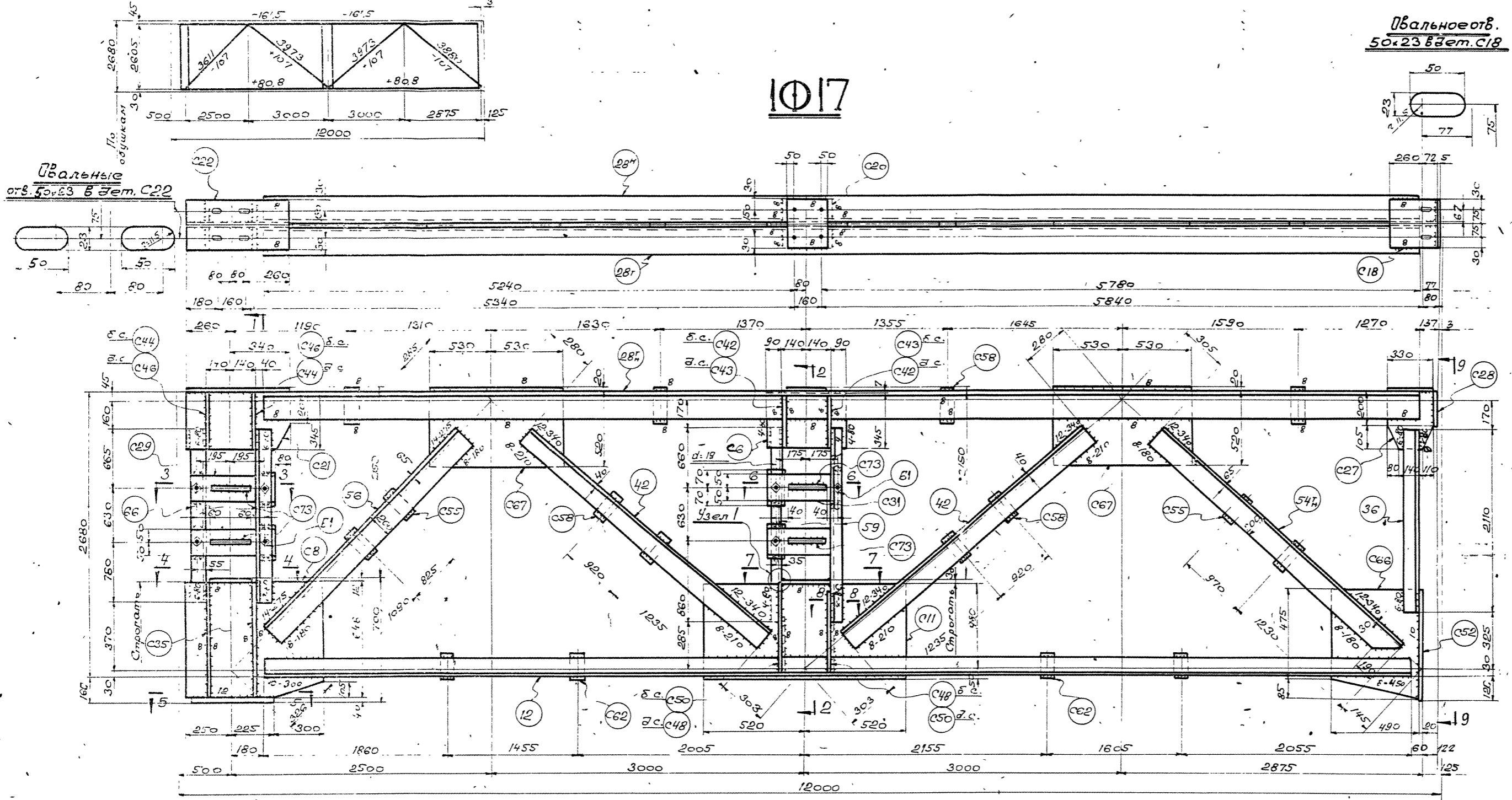


Промышленная конструкция
Чертеж по техническим условиям
Исполнитель: Инженер-конструктор
Проверил: Инженер-конструктор
Дата выпуска: 1965г.

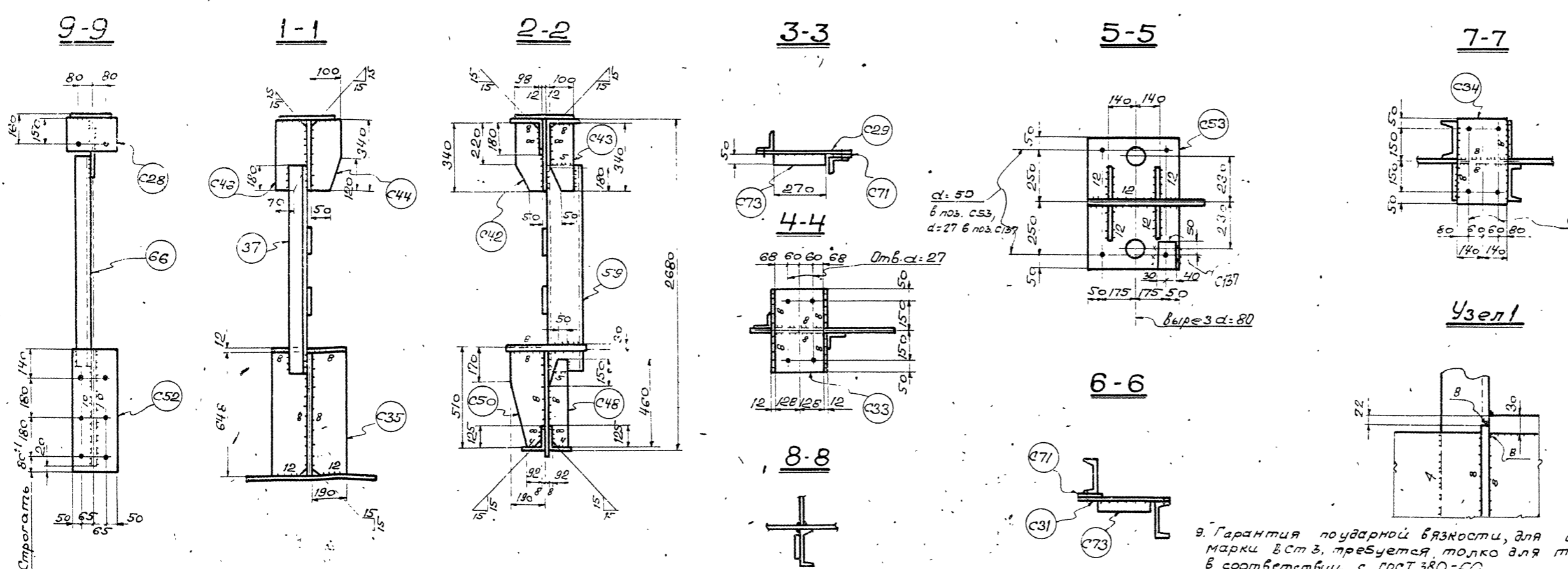
Подстропильная ферма 1Ф16
пролетом P=11,5 м под нагрузку
P=127 м

Серия
ПК-01-125
Выпуск
Альбому
Лист
324
Ч. 2

Геометрическая схема фермы с усилиями в стержнях



Управляющая
Генеральный
Инженер
Иванов И.И.
Исполнитель
Мухоморов
И.И.
Проверил
Смирнов
И.И.
Дата выдачи
1963 г.



Спецификация металла сталь марки ВСт3 для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.п. 6, 9), кроме оговоренной (см. примечание п. 7, 8).

Отпр. марка	№ дет.	Кол. шт.	Сечение	Длина мм	Вес кг		Примечан.	
					шт.	общ.		
	12	2	L100x100x8	11135	135	270	Ст.10Г2С1	
	281	1	L160x160x12	11180	328	656	Ст.10Г2С1	
	36	1	L90x90x7	2110	20	20		
	42	4	L140x140x10	3390	73	292		
	54	1	L200x125x11	3430	94	188	срез пол.	
	59	2	L200x125x11	3000	82	164		
	59	2	L16	2150	30	60		
	66	2	L90x90x7	2075	20	40		
	С6	1	-345x16	460	20	20		
	С8	1	-648x16	775	61	61		
	С11	1	-530x20	1040	85,5	85,5	стр.1мор.	
	С18	1	-210x10	332	5,5	5,5		
	С20	1	-210x10	260	4,3	4,3		
	С21	1	-345x16	600	2,6	2,6	Ф.А.	
	С22	1	-210x10	600	9,9	9,9		
	С27	1	-305x16	330	11,4	11,4	Ф.А.	
	С28	1	-190x6	240	2,2	2,2		
	С29	2	-100x10	470	3,7	7,4		
	С31	2	-100x10	430	3,4	6,8		
	С33	1	-256x12	400	9,6	9,6		
	С34	1	-280x30	400	26,4	26,4		
	С35	4	-190x12	648	11,9	47,6	срез угл.	
	С42	2	-110x8	340	2,2	4,4	Ф.А.	
	С43	2	-100x8	340	1,9	3,8		
	С44	2	-100x8	340	2,2	4,4		
	С46	2	-120x8	340	2,5	5		
	С48	2	-100x12	460	4	8	Ф.А.	
	С50	2	-190x12	510	7,8	15,6		
	С53	1	-450x40	600	85	85	вырезки	
	С52	1	-230x20	580	20	20	стр.1мор.	
	С55	4	-100x16	220	2,8	11,2		
	С58	8	-80x16	180	1,8	14,4		
	С62	4	-80x16	145	1,5	6		
	С66	1	-490x16	560	31,9	31,9	Ф.А.	
	С67	2	-540x16	1060	71,8	143,6		
	С71	4	-80x8	140	0,7	2,8		
	С73	4	-50x10	270	1,1	4,4		
	Б1	8	Балочка М16	45	0,15	1,2		
	С157	4	-70x20	100	1,1	4,4		
	Вес наплавленного металла					213		

Таблица заводских сварных швов

Отпр. марка	Сечение и длина сварных швов п.м.							Итого	
	Δ4	Δ5	Δ6	Δ8	Δ10	Δ12	Δ14	Длина м	Вес кг
1Ф17	1,1	0,4	2,0	3,4	1,2	6,5	1,6	65,9	21,3

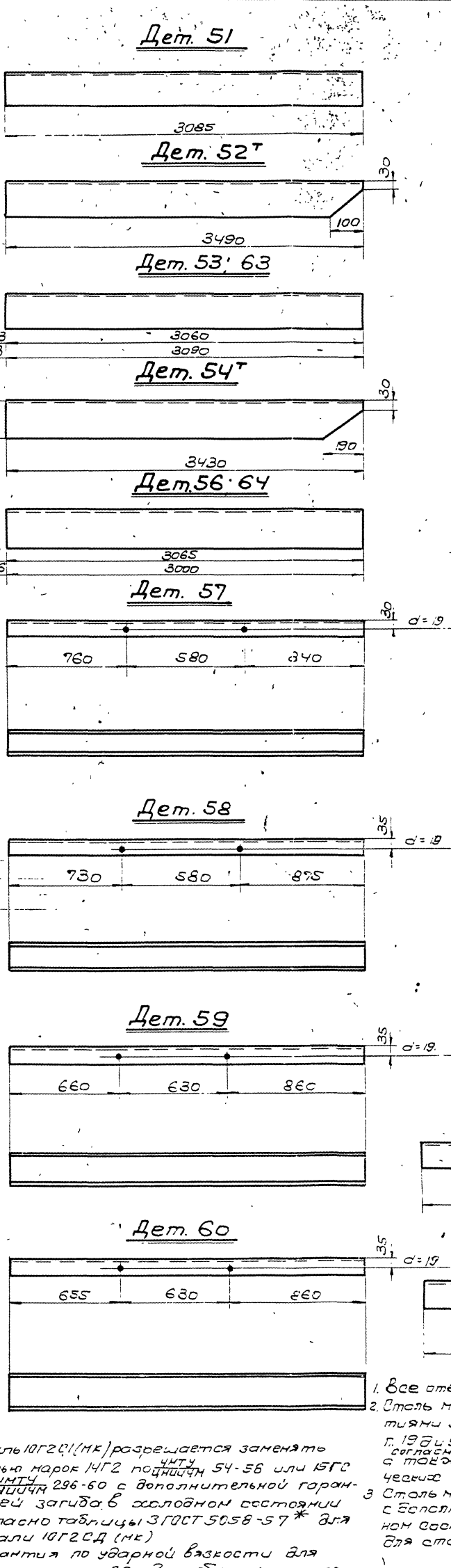
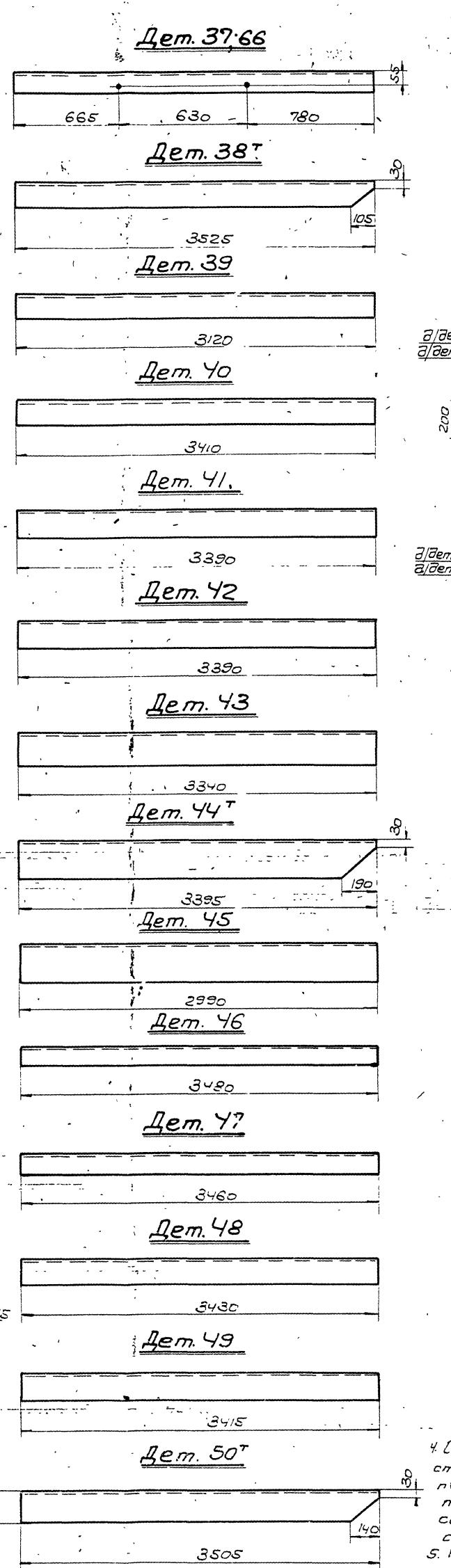
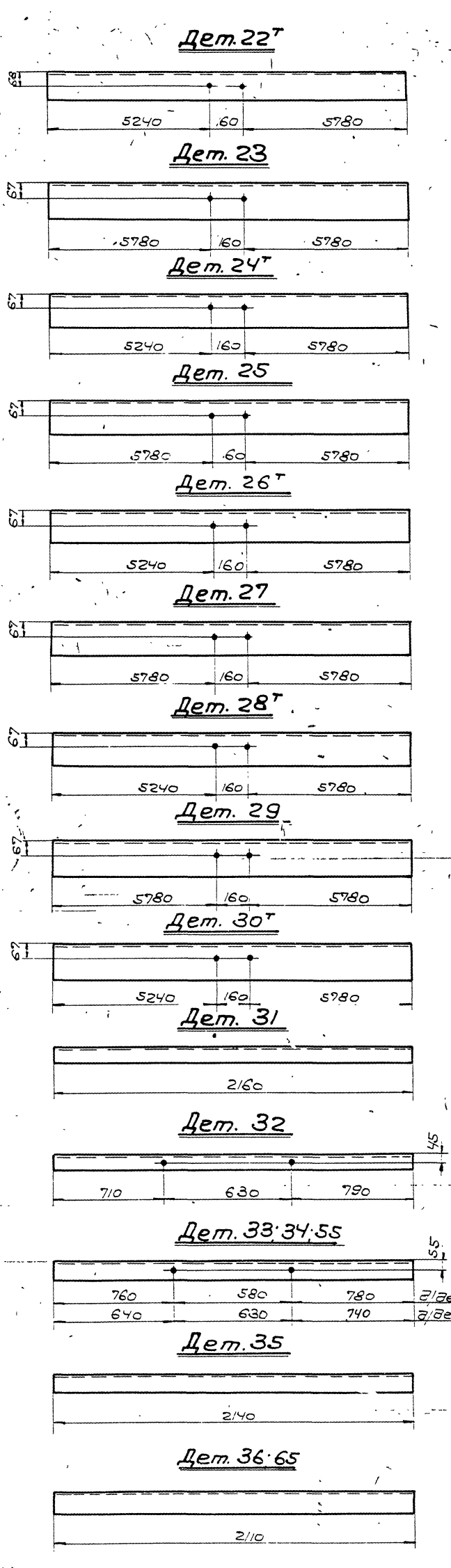
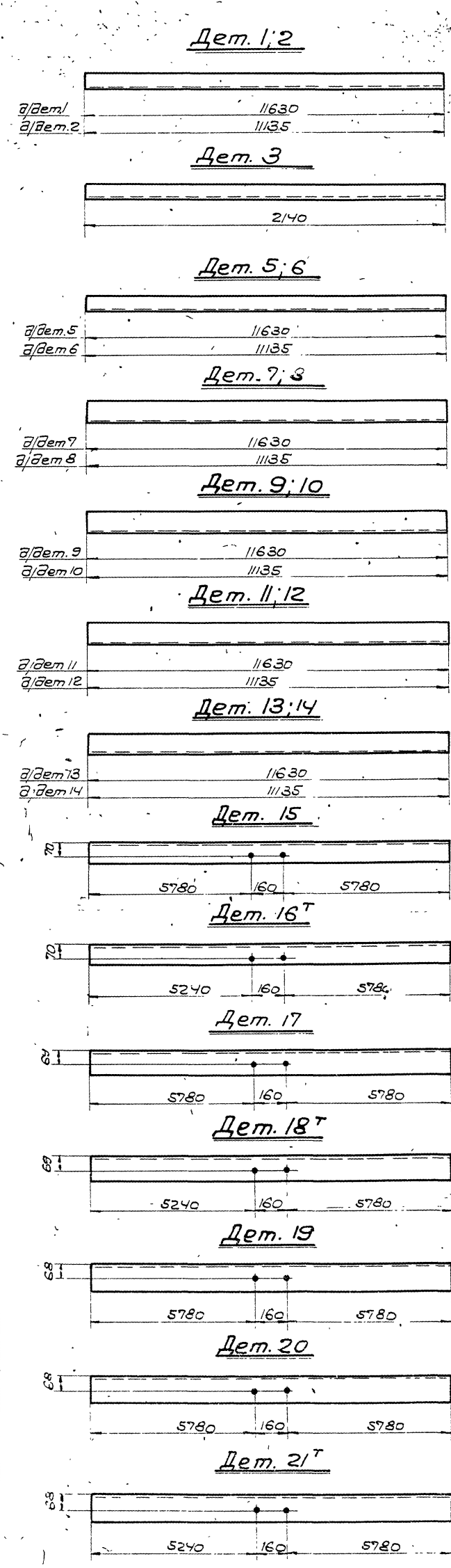
Примечания:

- Все отверстия $d = 23$.
- Все срезы 40.
- Все сварные швы п.б.
- Все сварные швы выполняются толуботоматической сваркой в среде углекислого газа, в случае перехода на ручную сварку, сварку производить электродом типа Э40А.
- Типовые детали см. листы № 326, 327.
- Сталь марки ВСт3 с дополнительными гарантиями задана в холодном состоянии, согласно п. 19 и ударной вязкости при температуре -20°С, согласно п. 15 и, а также предельного содержания химических элементов, согласно п. 15 и 16 ГОСТ 380-60.
- Сталь марки 10Г2С1(МК) № 230(кг/м³) по ЦНИИМ 546-61 с дополнительной гарантией задана в холодном состоянии, согласно табл. 3 ГОСТ 5058-57*, для стали 10Г2С1(МК).
- Сталь 10Г2С1(МК) разрешается заменять сталь - марка 19Г2 по ЦНИИМ 546-61 или 15ГС по ЦНИИМ 296-60 с дополнительной гарантией задана в холодном состоянии, согласно таблицы 3 ГОСТ 5058-57* для стали 10Г2С1(МК).

Подстропильная ферма 1Ф17
тралетом $R = 115$ м под нагрузку
 $P = 135$ т

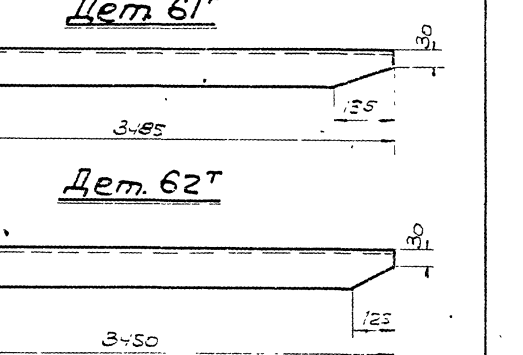
Серия ПК-01-125 выпуск 1 ДЛБФМ Ч Лист 326 инв.19

Исполнитель: [Blank] Проверил: [Blank] Утвердил: [Blank] Проектная организация: [Blank] Членский номер: [Blank]



Спецификация металла в сталь марки В СтЗ для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 (см. примечание п.3.4)

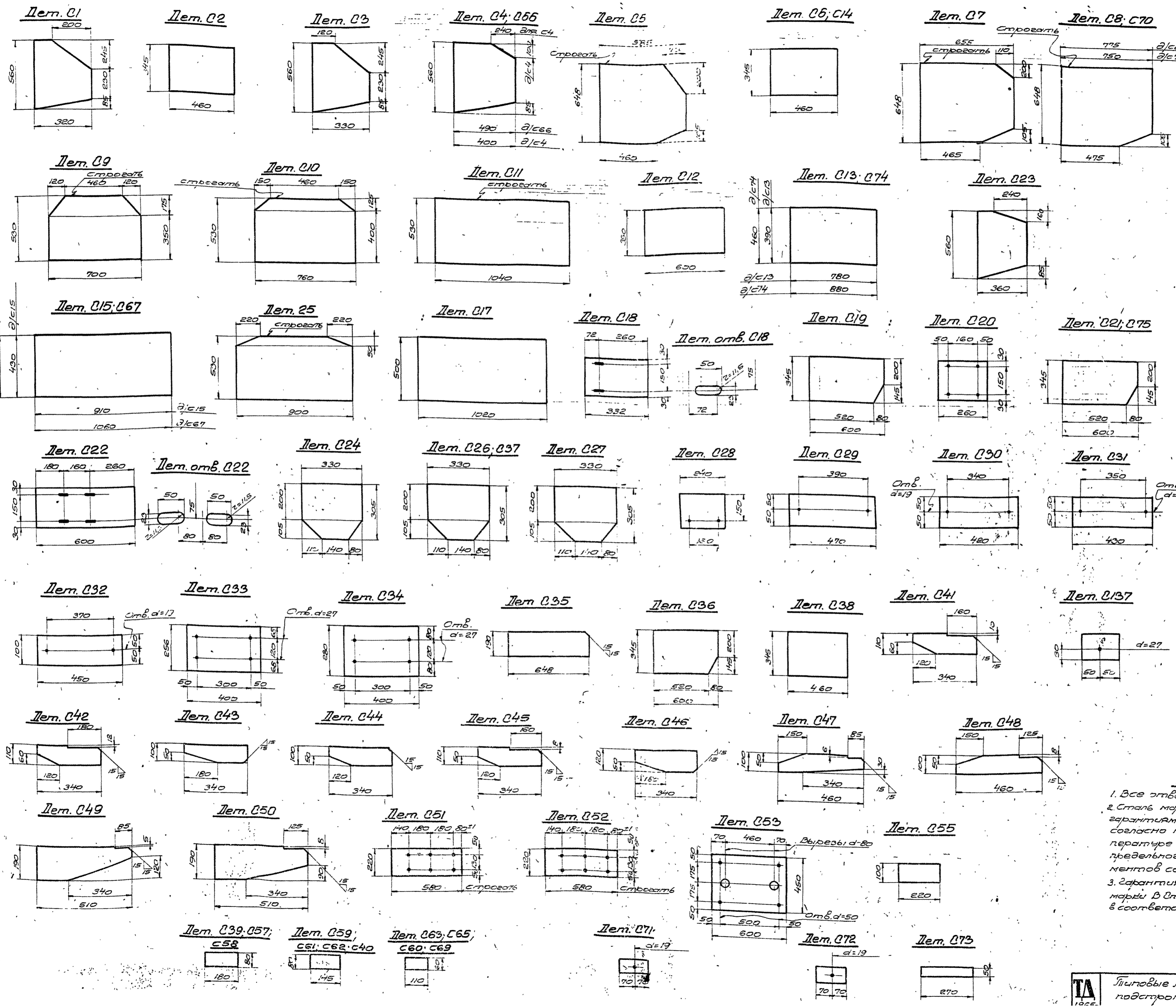
№ дет.	Сечение	Длина мм	Вес кг	Примеч.
1	L75x75x6	11630	60	Ст.10Г20
2	L75x75x6	1135	76,5	"
3	L100x100x7	2140	25	"
4	Свободная			"
5	L80x80x6	11630	65	Ст.10Г20
6	L80x80x6	1135	82	"
7	L90x90x7	11630	112	"
8	L90x90x7	1135	106	"
9	L100x100x7	11630	126	"
10	L100x100x7	1135	120	"
11	L100x100x6	11630	142	"
12	L100x100x6	1135	135	"
13	L110x110x8	11630	187	"
14	L110x110x8	1135	181	"
15	L110x110x8	11720	158	"
16	L110x110x8	11180	150	"
17	L125x125x8	11720	181	"
18	L125x125x8	11180	173	"
19	L140x140x9	11720	227	"
20	L140x140x10	11720	252	"
21	L140x140x9	11180	246	"
22	L140x140x10	11180	240	"
23	L160x160x10	11720	290	"
24	L160x160x10	11180	276	"
25	L160x160x11	11720	316	"
26	L160x160x11	11180	302	"
27	L160x160x12	11720	344	"
28	L160x160x12	11180	328	"
29	L180x180x12	11720	387	"
30	L180x180x12	11180	370	Ст.10Г20
31	L80x80x6	2160	16	"
32	L80x80x6	2130	15,5	"
33	L90x90x7	2120	20	"
34	L90x90x7	2010	19,4	"
35	L90x90x7	2140	20,5	"
36	L90x90x7	2110	20	"
37	L100x100x7	2075	22	"
38	L125x125x8	3525	55	срез пол.
39	L125x125x8	3120	48	"
40	L125x125x9	3410	59	"
41	L140x140x9	3390	66	"
42	L140x140x10	3390	75	"
43	L160x160x10	3340	82	"
44	L200x200x12	3395	125	срез пол.
45	L200x200x12	2990	111	"
46	L90x56x5,5	3480	21,5	"
47	L100x63x7	3460	30	"
48	L125x80x8	3430	43	"
49	L140x90x8	3415	48	"
50	L160x100x9	3505	63	срез пол.
51	L160x100x9	3085	55,5	"
52	L125x125x12	3490	79	срез пол.
53	L125x125x12	3090	70	"
54	L200x125x11	3430	94	срез пол.
55	L100x100x7	2110	22	"
56	L200x125x11	3200	82	"
57	C12	2180	23	"
58	C14	2185	27	"
59	C16	2150	30	"
60	C18	2145	35	"
61	L160x100x12	3485	82	срез пол.
62	L140x140x12	3450	86	"
63	L160x100x12	3060	72	"
64	L140x140x12	3065	78	"
65	L100x100x7	2110	23	"
66	L90x90x7	2075	20	"



Примечания: 1. Все отверстия d=23, кроме отверстий... 2. Сталь марки В СтЗ... 3. Сталь марки В СтЗ... 4. Сталь 10Г20(МК) разрешается заменять... 5. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В СтЗ...

4. Сталь 10Г20(МК) разрешается заменять сталью марки 14Г2... 5. Гарантия по ударной вязкости для стали марки В СтЗ... для толщин в соответствии с ГОСТ 380-60.

СБДUR
 ИЛ-01-125
 Вольфсбург
 АН-СМТ
 АИСТМ
 327
 ЧМБ. №



Спецификация металла
 стали марки В Ст.3 для свар-
 ных конструкций по ГОСТ 380-60
 (см. приложение п. 2.3)

№	Размер	Линия	Вес	Примеч.
C1	-320 x 10	560	11	ф.л.
C2	-345 x 12	460	14,9	
C3	-330 x 12	580	14	ф.л.
C4	-400 x 12	560	27	
C5	-585 x 10	648	28,6	
C6	-345 x 16	460	20	
C7	-648 x 12	655	39	Стр./Трп.
C8	-648 x 16	775	61	
C9	-530 x 12	700	38,6	ф.л.
C10	-530 x 16	760	48	
C11	-530 x 20	1040	85,5	Стр./Трп.
C12	-350 x 10	600	15,5	
C13	-390 x 12	780	28,6	
C14	-345 x 14	460	17,5	
C15	-430 x 14	910	12,7	
C17	-500 x 16	1020	64	
C18	-210 x 10	332	5,5	
C19	-345 x 12	600	18,4	ф.л.
C20	-210 x 10	260	4,3	
C21	-345 x 16	600	26	ф.л.
C22	-210 x 10	600	9,9	
C23	-360 x 14	560	19,1	ф.л.
C24	-305 x 10	330	7,1	ф.л.
C25	-530 x 16	900	58,2	Стр./Трп.
C26	-305 x 12	330	8,6	ф.л.
C27	-305 x 16	330	11,4	"
C28	-190 x 6	240	2,2	
C29	-100 x 10	470	3,7	
C30	-100 x 10	420	3,3	
C31	-100 x 10	400	3,4	
C32	-100 x 10	450	3,5	
C33	-258 x 12	400	9,6	
C34	-280 x 30	400	26,4	
C35	-190 x 12	648	11,9	Сред. 421
C36	-345 x 10	600	16,2	
C37	-305 x 14	330	9,9	ф.л.
C38	-345 x 10	460	12,5	
C39	-80 x 14	180	1,6	
C40	-80 x 14	145	1,3	
C41	-110 x 8	340	2,1	ф.л.
C42	-110 x 8	340	2,2	
C43	-100 x 8	340	1,9	
C44	-100 x 8	340	2,2	
C45	-110 x 8	340	2,1	
C46	-120 x 8	340	2,5	
C47	-100 x 12	460	3,5	
C48	-100 x 12	460	4	
C49	-190 x 12	510	7,2	
C50	-190 x 12	510	7,8	
C51	-230 x 14	580	14	Стр./Трп.
C52	-230 x 20	580	20	Стр./Трп.
C53	-450 x 40	600	85	Вырезки
C54	Свободная			
C55	-100 x 16	220	2,8	
C56	-80 x 12	180	1,4	
C57	-80 x 16	180	1,8	
C58	-80 x 10	145	0,9	
C60	-60 x 14	110	0,1	
C61	-80 x 12	145	1,1	
C62	-80 x 16	145	1,5	
C63	-60 x 10	110	0,5	
C64	Свободная			
C65	-60 x 12	110	0,8	
C66	-490 x 15	560	71,9	
C67	-540 x 16	1060	11,8	
C68	Свободная			
C69	-50 x 16	110	0,8	
C70	-648 x 14	750	51,7	
C71	-80 x 8	140	0,7	
C72	-80 x 4	140	0,4	
C73	-50 x 10	370	1,1	
C74	-460 x 14	880	44,5	
C75	-345 x 14	60	22,7	ф.л.
C76	-70 x 20	100	1,1	

Примечания:
 1. Все отверстия d=23, кроме отверст. енных.
 2. Сталь марки В Ст.3 с дополнительными
 гарантиями загиба в холодном состоянии,
 согласно п.19 и ударной вязкости при тем-
 пературе -20°С согласно п.19 и а также
 предельного содержания химических эле-
 ментов согласно п.п. 15 и 16 по ГОСТ 380-60.
 3. Гарантия по ударной вязкости для стали
 марки В Ст.3 требуется только для толщин
 в соответствии с ГОСТ 380-60.

Исполнитель: [Signature]
 Проверенный: [Signature]
 Утвержденный: [Signature]
 ИЛ-01-125
 Вольфсбург
 АН-СМТ
 АИСТМ
 327
 ЧМБ. №