

Спецификация материалов на одну отправную марку

| Марка             | № дет. | Кол-во | Сечение      | Длина, мм | дет.   | Масса, кг | Марка стали | Примечание |  |
|-------------------|--------|--------|--------------|-----------|--------|-----------|-------------|------------|--|
| Г-52              | 258    | 1      | ДВУТАВР30К2  | 12056     | 1180.8 | 1180.8    | C345        |            |  |
|                   | M-1    | 1      | Уголок100Х8  | 844       | 10.8   | 10.8      | C245        |            |  |
|                   | 107    | 14     | Уголок 8х140 | 270       | 2.5    | 35.0      | C345        |            |  |
|                   | 154    | 8      | Лист 8х140   | 270       | 2.5    | 20.0      | C345        |            |  |
|                   | 225    | 1      | Лист 20х300  | 670       | 33.6   | 33.6      | C345        | строгать   |  |
|                   | 247    | 1      | Лист 14х250  | 150       | 4.4    | 4.4       | C345        |            |  |
|                   | 248    | 3      | Лист 14х300  | 800       | 20.0   | 60.0      | C345        |            |  |
|                   | 249    | 3      | Лист 14х350  | 800       | 27.7   | 83.1      | C345        |            |  |
|                   | 250    | 1      | Лист 14х350  | 800       | 27.7   | 27.7      | C345        |            |  |
|                   | 252    | 8      | Лист 14х100  | 170       | 2.0    | 16.0      | C345        |            |  |
|                   | 253    | 4      | Лист 14х350  | 800       | 32.7   | 130.8     | C345        |            |  |
|                   | 254    | 3      | Лист 14х100  | 155       | 1.8    | 5.4       | C345        |            |  |
|                   | 256    | 1      | Лист 14х350  | 354       | 13.0   | 13.0      | C345        |            |  |
|                   | 259    | 1      | ДВУТАВР30К2  | 10994     | 1076.8 | 1076.8    | C345        |            |  |
|                   | 264    | 6      | Уголок125Х9  | 1680      | 30.2   | 181.2     | C345        |            |  |
|                   | 267    | 14     | Уголок140Х10 | 2274      | 50.8   | 711.2     | C345        |            |  |
|                   | 268    | 2      | Уголок140Х10 | 2230      | 49.8   | 99.6      | C345        |            |  |
|                   | 314    | 4      | Швеллер30П   | 280       | 8.6    | 34.4      | C245        | обрезать   |  |
| Вес сварных швов: |        |        |              |           | 37.2   | кг        | Общий вес:  |            |  |
|                   |        |        |              |           | 3761.0 |           |             |            |  |

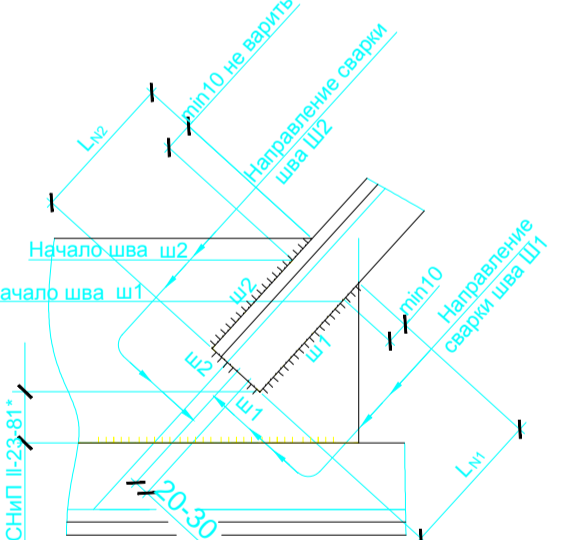
Таблица отправных марок

| Отп. марка | Кол-во | Масса, кг | Марки | Общий   |
|------------|--------|-----------|-------|---------|
| Г-52       | 4      | 3761.0    |       | 15044.0 |

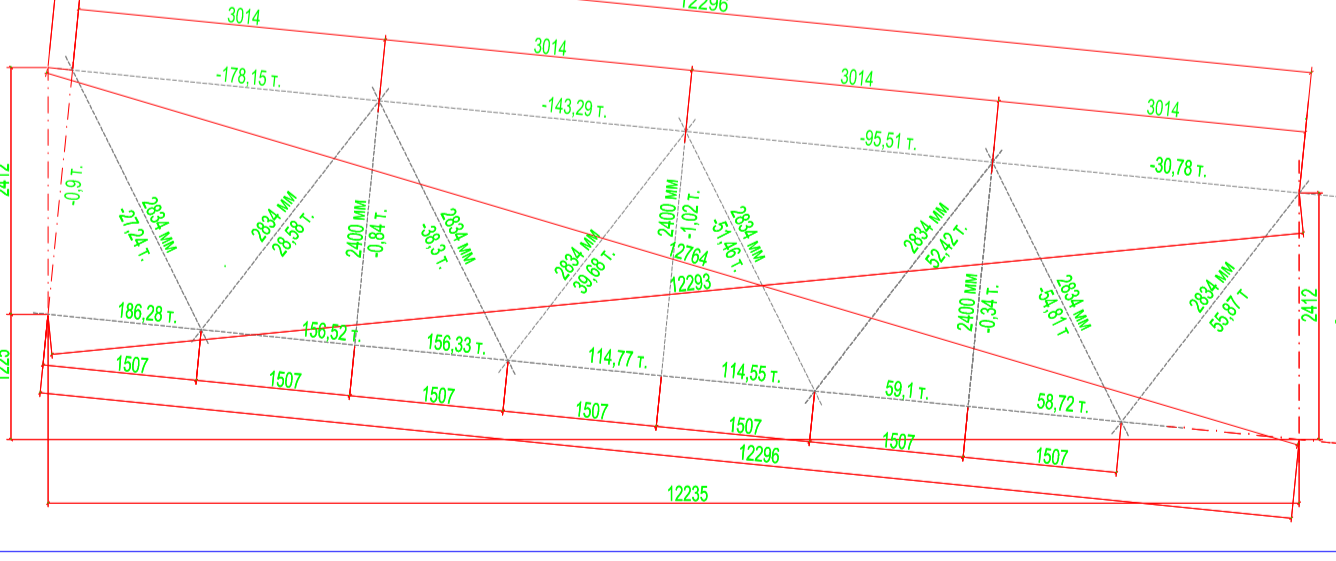
Выборка стали

| Марка стали                | Сечение      | ГОСТ          | Масса, кг |
|----------------------------|--------------|---------------|-----------|
| C245                       | Швеллер30П   | ГОСТ 8510-97  | 137.6     |
| C245                       | Уголок100Х8  | ГОСТ 8509-93  | 43.2      |
| C345                       | Уголок140Х10 | ГОСТ 8509-93  | 3243.2    |
| C345                       | Уголок125Х9  | ГОСТ 8509-93  | 724.8     |
| C345                       | Лист т=20    | ГОСТ 15903-74 | 134.4     |
| C345                       | Лист т=14    | ГОСТ 15903-74 | 1361.6    |
| C345                       | Лист т=8     | ГОСТ 15903-74 | 220.0     |
| C345                       | ДВУТАВР30К2  | СТО АСМ 20-83 | 930.4     |
| Вес наплавленного металла: |              |               | 148.8     |
| Всего:                     |              |               | 15044.0   |

Порядок наложения швов решетки фермы



Геометрическая схема фермы, схема усилий (т)



- \* - размер для справки
1. Сварные швы выполнять полуавтоматической сваркой в среде СО 2 по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой Св 08 Г2 С диаметром 1,4-2,0мм.
  2. Все швы шп-б мм
  3. Все отверстия Ø23 мм, кроме оговоренных.
  4. Общие требования см. лист 1.
  5. Завершено изготовление фермы производить в кондукторе, фиксирующем взаимное положение фанковок с отверстиями под болты, расположенных по краям фермы. Величины предельных отклонений между группами указанных отверстий принимать в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-99. Приложение В, таблицы В1 и В2 при значении коэффициента точности К=0,25, но не более ± 2,5 мм.
  6. Все фермы подвергнутся термической обработке после сварки для снятия напряжений (отпуск) нагрев до температуры +590 - +620°С с выдержкой 1,5 - 2,0 часа и последующим охлаждением на воздухе.
  7. При сверлении отверстий использовать кондукторы либо другое специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение требований по качеству и допускаемым отклонениям в размерах отверстий с требованиями по изготовлению конструкций.
  8. В местах установки высокопрочных болтов контактные поверхности элементов конструкций и наладок не должны грунтоваться и окисляться.

| Изм. | Кол-во | Изд. | Подп. | Дата | Старей | Лист  | Листов     |
|------|--------|------|-------|------|--------|-------|------------|
|      |        |      |       |      |        | Ферма | 1241х594мм |