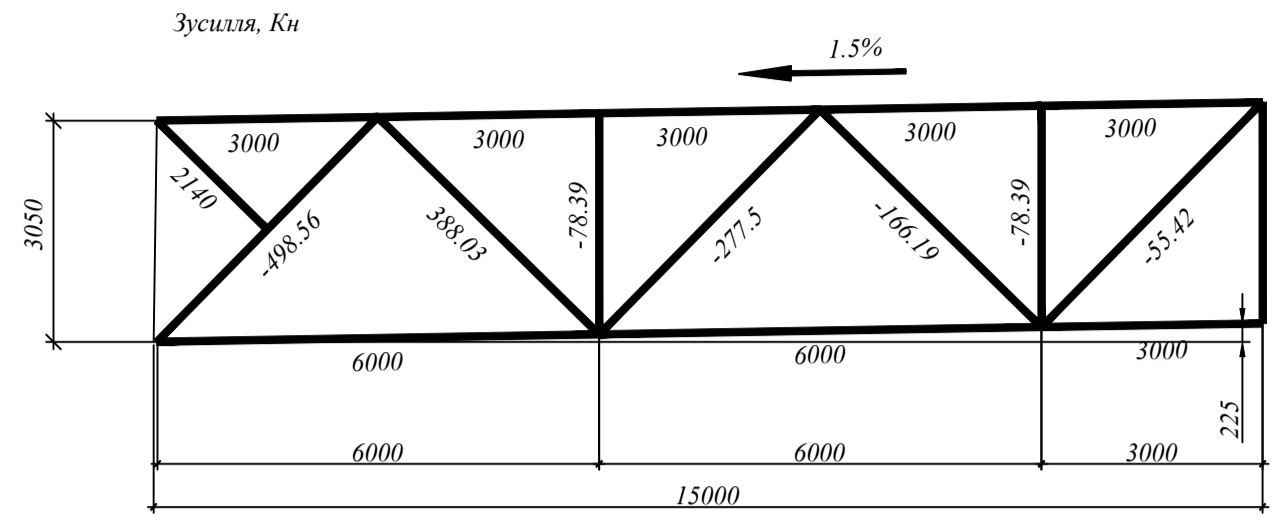
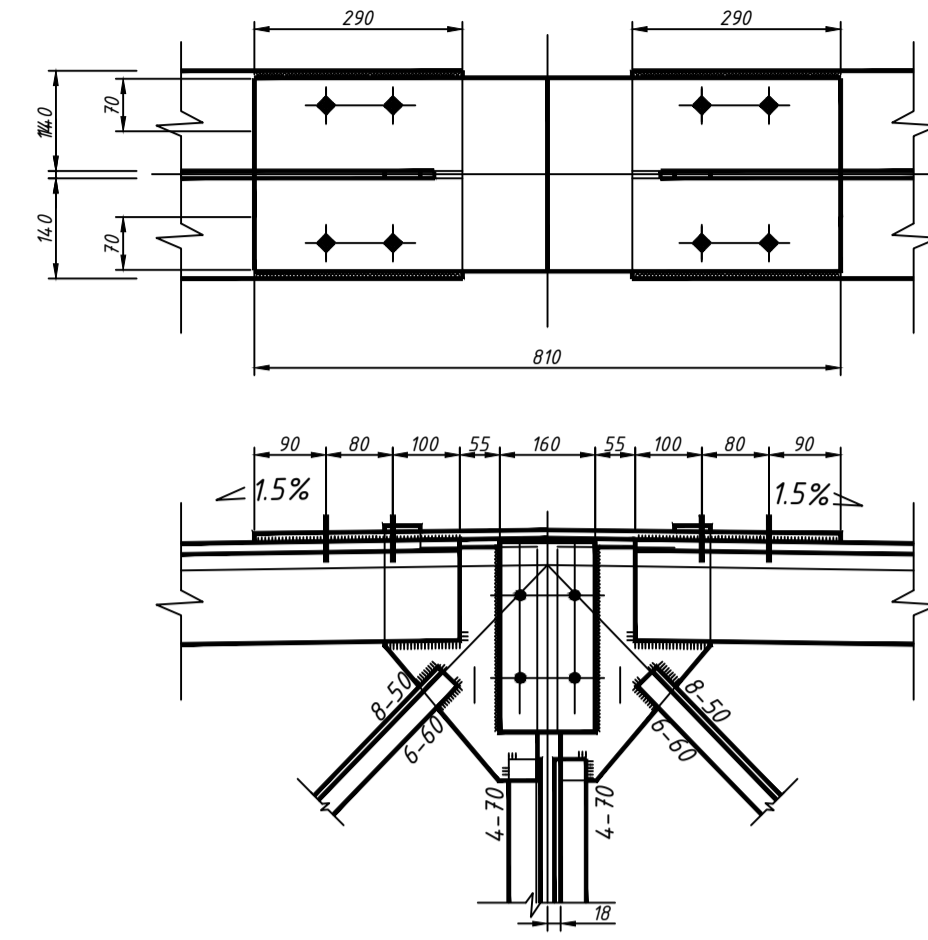


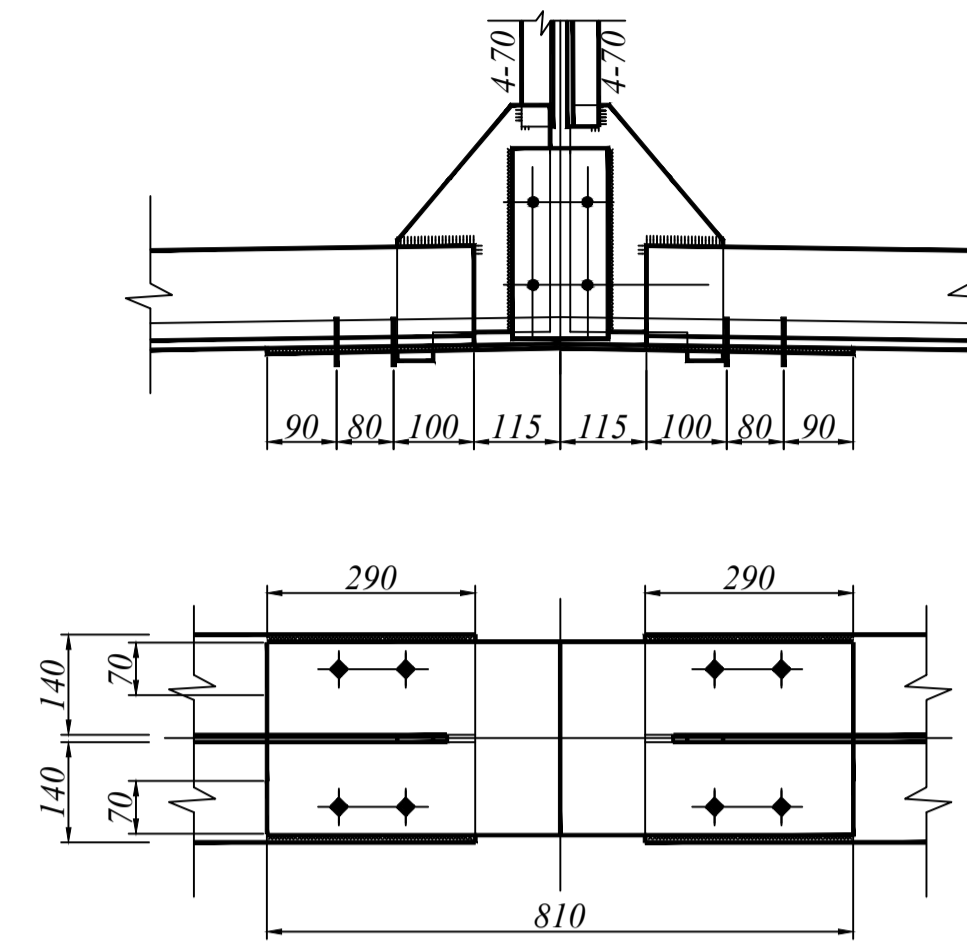
### Геометрична схема ферми



### Монтажний стик верхнього поясу



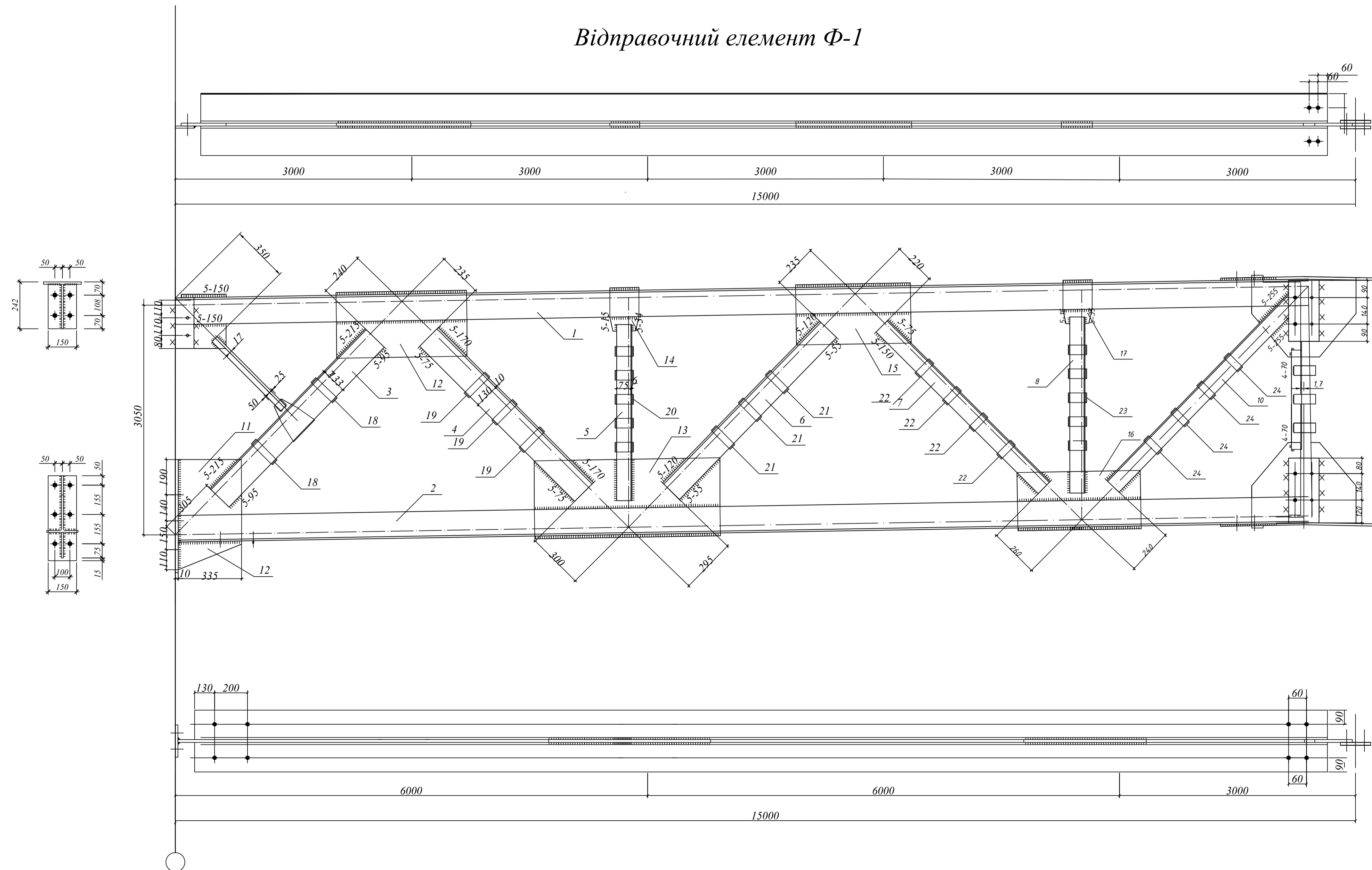
### Монтажний стик нижнього поясу



### Специфікація сталі

Марка	дет.	Переріз, мм	Довжина, мм	Кільк.		Маса, кг			Примітка
				Т	Н	деталі	усього	марки	
Ф1	1	└ 140x10	14680	2	1	161.3	322.6	891.42	
	2	└ 140x10	14680	2		161.3	322.6		
	3	└ 140x10	1170	2		12.86	25.72		
	4	└ 90x7	1165	2		5.76	11.52		
	5	└ 63x5	930	2		2.3	4.6		
	6	└ 125x9	1195	2		10.55	21.1		
	7	└ 90x7	1210	2		5.98	11.96		
	8	└ 63x5	925	2	1	2.29	4.58		
	10	└ 90x7	1290	2		6.38	12.76		
	11	- 335x15	590	1		23.3	23.3		
	12	- 335x15	680	1		26.8	26.8		
	13	- 400x15	980	1		46.16	46.16		
	14	- 150x15	220	1		3.9	3.9		
	15	- 300x15	640	1		22.6	22.6		
	16	- 295x15	650	1		22.6	22.6		
	17	- 155x15	220	1		4.02	4.02		
	18	- 40x4	160	5		0.2	1		
	19	- 40x4	160	5		0.2	1		
	20	- 40x4	100	3		0.13	0.39		
	21	- 40x4	150	3		0.19	0.57		
	22	- 40x4	110	4		0.14	0.56		
	23	- 40x4	100	4		0.13	0.52		
	24	- 40x4	110	4		0.14	0.56		
	1% на зварні шви								8.9

### Відправочний елемент Ф-1



### Необхідно

Марка	Кільк.	Маса, кг:	
		марки	усіх
Ф1	16	891.42	14262.72
Ф2	6	891.42	5348.52
Усього			19611.24

### Примітки

1. Клас сталі С235 за ГОСТ 27772-88
2. Зварювання напівавтоматичне під флюсом зварним дротом СВ-08 Ø2 мм. ГОСТ 9087-81\*
3. Монтажне зварювання ручне електродами Е42. ГОСТ 9467-75
4. Всі шви  $\epsilon=5$  мм крім обумовлених
5. Болтові з'єднання на болтах М16 класу 4.8. "В"
6. Отвори під болти Ø18мм

<b>401-БП 10018 КП</b>					
Розробив	П.І.Б.	Підпис	Дата		
Перевір	Машенько М.О.				
	Білик В.М.				
<b>Промислова будівля</b>				Сталі	Аркуші
				2	2
Геометрична схема ферми (М1:100), відправочний елемент Ф1, монтажні вузли (М1:30, М1:10)				ПНТУ Кафедра КМДП	