

**Госстрой СССР**  
**ГЛАВПРОМСТРОЙПРОЕКТ**  
**СОЮЗМЕТАЛЛОСТРОЙНИИПРОЕКТ**  
Ордена Трудового Красного Знамени  
Центральный научно-исследовательский и проектный институт  
строительных металлоконструкций  
**ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ**

**РУКОВОДСТВО**  
**ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ ЗАВОДОВ**  
**МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ**  
**УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЛИСТОВЫЕ ДЕТАЛИ**  
**МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ОДНОЭТАЖНЫХ**  
**ПРОМЗДАНИЙ**

Госстрой СССР  
Главгипростройпроект  
Совметаллостройпроект  
Орден Трудового Красного Знамени  
Центральный научно-исследовательский и проектный институт  
строительных металлоконструкций  
ЦНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИИ

УТВЕРЖДАЮ:

Директор института

 В. В. Кузнецов

" 18 " ноября 1982 г.

РУКОВОДСТВО

ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ ЗАВОДОВ  
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ

УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЛИСТОВЫЕ ДЕТАЛИ  
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ОДНОЭТАЖНЫХ  
ПРОМЫСЛОВ

Москва - 1982 г.

Настоящее Руководство предназначено для работников, проектирующих заводы металлоконструкций и разрабатывающих чертежи КМД.

Руководство содержит унифицированные листовые детали, предназначенные для разработки чертежей КМД металлоконструкций промышленных зданий, а также для разработки технологических процессов и определения трудоемкости изготовления этих деталей. Размеры деталей приведены к ширинам стандартной полосовой (ГОСТ 10К - 57<sup>х</sup>) и широкополосовой (ГОСТ 82-70) стали, а также к рядам предпочтительных чисел  $R_{10}$  и  $R_{20}$  (ГОСТ 8032-56).

В результате унификации число типоразмеров листовых деталей сокращается в 4,4 раза, что резко увеличивает серийность и в сочетании с приведением размеров деталей к ширинам стандартных полос создает условия для высокопроизводительного производства с использованием прессового оборудования. Производительность труда при этом увеличивается в 2,8 раза.

Руководство составлено в отделе технологии изготовления и проектирования заводов металлоконструкций ЦНИИпроектстальконструкция. В разработке Руководства участвовали: канд. техн. наук В.В.Волков (рук. работы), канд. техн. наук У.Б.Шибанов (отв. исполнитель), инженеры Ю.С.Волков, И.Г.Кудряшова, Г.И.Саранцева.

Замечания просим направлять по адресу: П17393, ул. арх. Власова, 49, ЦНИИпроектстальконструкция, отдел технологии изготовления и проектирования заводов металлоконструкций.

## **I. ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**

**I.1.** Настоящее Руководство по проектированию заводов металлоконструкций включает чертежи унифицированных листовых деталей элементов каркасов одноэтажных промышленных зданий с мостовыми кранами грузоподъемностью до 50 тонн, краткую пояснительную записку и примеры использования Руководства для разработки чертежей КМД.

**I.2.** Руководство предназначено для разработки технологических процессов и определения трудоемкости изготовления листовых деталей, а также для разработки чертежей КМД типовых и нетиповых элементов стальных конструкций.

**I.3.** Руководство составлено на основе анализа типовых проектов КМД следующих элементов стальных конструкций одноэтажных производственных зданий:

1) Серия I.424-4. Стальные колонны одноэтажных производственных зданий. Выпуск I. Колонны зданий высотой 10,8-18,0 м с кранами до 50 т.

2) Серия I.426-1. Стальные подкрановые балки. Выпуск I. Разрезные балки пролетами 6 и 12 м под краны до 50 т.

3) Серия I.460-4. Стальные конструкции покрытий производственных зданий с применением профилированного настила. Выпуск I. Покрытия пролетом 18-36 м.

4) Серия I.462-13. Стальные решетчатые прогоны пролетом 12 м.

5) Серия I.427-2. Стальные стойки продольные и торцевого факверка для одноэтажных промышленных зданий. Выпуск I. Стойки факверка для зданий с панельными стенами из легкого ячеистого бетона.

**I.4.** При анализе типовых проектов и разработке Руководства были приняты следующие ограничения:

- конструкции, листовые детали которых унифицированы, предназначены для одноэтажных производственных зданий с крановыми нагрузками до 50 тонн;

- не рассматривались листовые детали, количество которых составило меньше 500 штук на годовую программу специализирован-



ного ЭМК мощностью 100 тыс. тонн в год;

- не учитывались марки стали.

1.5. Унификация проводилась за счет конструктивных запасов в размерах фасонки и других листовых деталей, выявленных в процессе анализа узлов типовых конструкций. Эти запасы позволили проводить унификацию, в основном, за счет изменения размеров деталей в сторону уменьшения.

1.6. При унификации размеры листовых деталей приводились к ширинам стандартной полосовой (ГОСТ 103-57) или широкополосовой универсальной (ГОСТ 62-50) стали, а также значениям рядов предпочтительных чисел  $R 10$  и  $R 20$ . Это позволяет получать прямоугольные детали и прямоугольные заготовки деталей со скосами с помощью одной операции - поперечной рубки полос на прессах или (при больших толщинах) газовой резки.

1.7. Кроме габаритных размеров были унифицированы углы скосов, размеры расгонки от центров отверстий до кромки детали (за счет овальных отверстий) и межцентровые расстояния отверстий (за счет овальных отверстий).

1.8. Рассмотренные типовые конструкции состояли из 4770 типоразмеров листовых деталей. Унифицировано было 4045 типоразмеров. Неунифицированными остались 725 типоразмеров, т.к. их количество (на каждый типоразмер) было менее 500 штук на программу ЭМК мощностью 100 тыс. тонн в год. В результате унификации 4045 типоразмеров их количество сократилось до 352, т.е. уменьшилось в 11,4 раза. В целом после унификации число типоразмеров сократилось с 4770 до 1077, т.е. уменьшилось в 4,4 раза.

1.9. Проведенная унификация резко увеличивает серийность, а приведение размеров деталей к ширинам стандартных полос позволяет применять высокопроизводительное прессовое оборудование. Все это снижает трудоемкость изготовления листовых деталей в 2,5 раза.

## 2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ПОЛЬЗОВАНИЮ РУКОВОДСТВОМ

2.1. В Руководстве даны чертежи 45 типов унифицированных листовых деталей. 31 тип имеет по несколько типоразмеров, представленных в таблицах с # 1 по 29. Всего в таблицах 338 типоразмеров деталей.

2.2. Таблицы с I по IV содержат данные о 244 прямоугольных деталях с отверстиями (круглыми и овальными) и без отверстий. Часть деталей имеет вырубку и обработанные кромки.

2.3. Таблицы с V по VIII содержат данные о 35 прямоугольных деталях с одним скосом. Все детали с круглыми отверстиями. Часть деталей имеет обработанные кромки.

2.4. Таблицы с IX по XIV содержат данные о 60 прямоугольных деталях с двумя и более скосами, имеющие отверстия и без них.

2.5. Кроме того, даны дополнительно 14 типов деталей без таблиц, т.к. каждому типу детали соответствует только один типоразмер. Общее число типоразмеров - 352.

### **3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ. РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

3.1. Все листовые детали изготавливаются из стандартной полосовой и широкополосовой стали в соответствии с требованиями СНиП III-IV-75 по рабочим чертежам КМД, утвержденным в установленном порядке.

3.2. Весь металл до подачи в производство подвергается дробеметной очистке и грунтовке.

3.3. Металл до подачи в производство проходит правку. При этом все виды деформаций доводятся до допустимых по СНиП III-IV-75 размеров. Правка проводится в холодном состоянии. Рекомендуемое оборудование - листопрямильные вальцы типа СКМ 39-360-2800.

3.4. При отсутствии полосовой и широкополосовой стали необходимо листовую сталь распустить на полосы стандартной ширины. Рекомендуемое оборудование - многорезьбовые газорезательные машины типа "Днепр 2,5-К2".

3.5. Полосовая сталь толщиной менее или равной 20 мм режется на детали без наметки на прессовом оборудовании мощностью от 60 до 800 тонн, напалечном на поземкитную обработку деталей и оснащенной универсально-сборными штампами. Рекомендуемое оборудование - однокривошипные закрытые прессы простого действия типа К 213СА, К 2234, К А2536.

3.6. Для резки листов толщиной более 20 мм следует использовать газовую резку. Рекомендуемое оборудование - газорезательные машины типа АСШ-70.

3.7. Образование отверстий в деталях толщиной менее или равной 20 мм следует производить на дыропробивных прессах. Рекомендуемое оборудование - 400-тонные прессы типа КА2536.

3.8. Образование отверстий в деталях толщиной более 20 мм следует производить на сверлильных станках. Рекомендуемое оборудование - сверлильные станки типа 2М57 или ИР111.

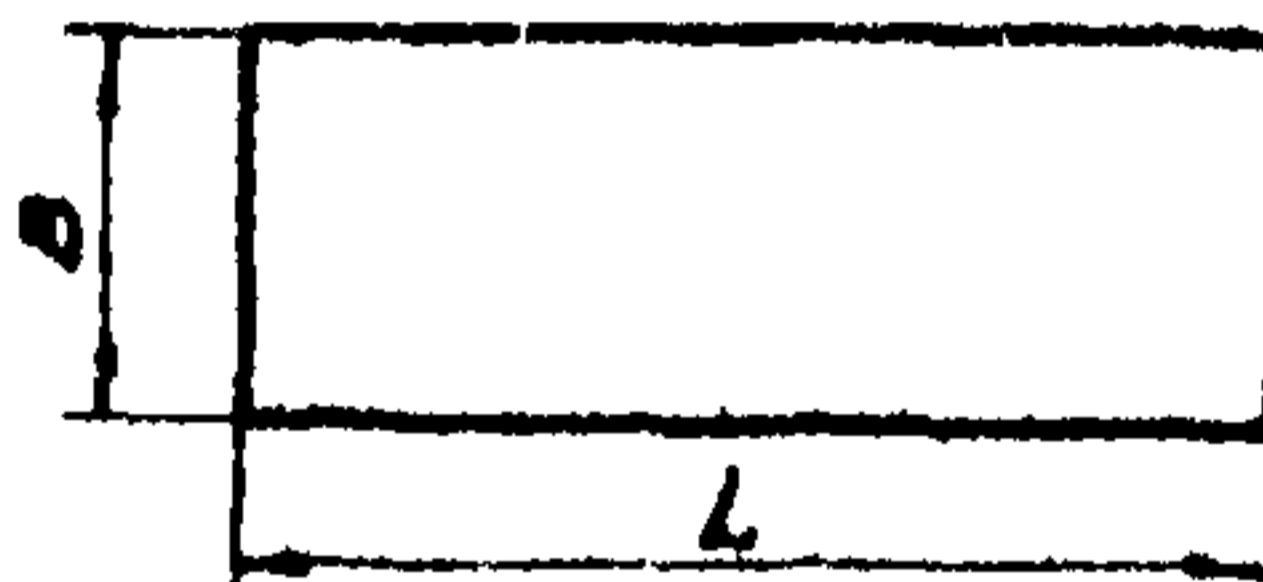
3.9. Для фрезеровки торцов литовых деталей всех толщин следует применять фрезерные станки. Рекомендуемое оборудование - одностоечные торцефрезерные станки типа ТФС-3.

#### 4. УНИФИЦИРОВАННЫЕ ЛИСТОВЫЕ ДЕТАЛИ

4.1. В разделе даны чертежи 4I типа унифицированных литовых деталей.

4.2. В этом же разделе приведены таблицы, включающие геометрические параметры (ширину, длину, расстояния от центров отверстий до краев детали, расстояния между центрами отверстий (мм), углы скосов и др.) 35%-х типоразмеров унифицированных листовых деталей.

Рис. I



Т а б л и ц а I

№ дета- ли	B	L	№ дета- ли	B	L	№ дета- ли	B	L	
1	2	3	1	2	3	1	2	3	
1	60	100	8	70	450	15	80	450	
2		120	9		140	16		180	
3		210	10		370	17		530	
4		280	11		120	18		160	
5		250	12		140	19		220	
6		320	13		80	170		20	250
7		400	14		400	21		280	



Продолжение табл.

1	2	3	1	2	3	1	2	3
22	100	450	56		160	90		450
23	110	400	57		210	91	450	800
24		280	58	200	240	92		1120
25		275	59		300	93	600	11070
26		402	60		450	94	740	5960
27		554	61		1170	95		5970
28	140	710	62		500	96	870	985
29		804	63		560	97		980
30	140	1170	64	220	630	98	1040	11950
31		320	65		11980	99	1040	11966
32		600	66	240	330	100		11970
33		160	67		710	101	1240	5947
34		170	68		400	102	1490	11960
35		200	69		485	103		11950
36	160	210	70	250	700			
37		280	71		250			
38		335	72	260	260			
39		1170	73		420			
40		3280	74	280	500			
41		250	75		9870			
42	170	3280	76		11070			
43		250	77		380			
44		280	78	300	400			
45		300	79		450			
46		370	80		500			
47		400	81		600			
48		450	82		630			
49	180	552	83	320	900			
50		710	84		11070			
51		735	85		11953			
52		800	86		11966			
53		1170	87		480			
54		870	88	360	560			
55		1175	89		600			



Т а б л и ц а 2

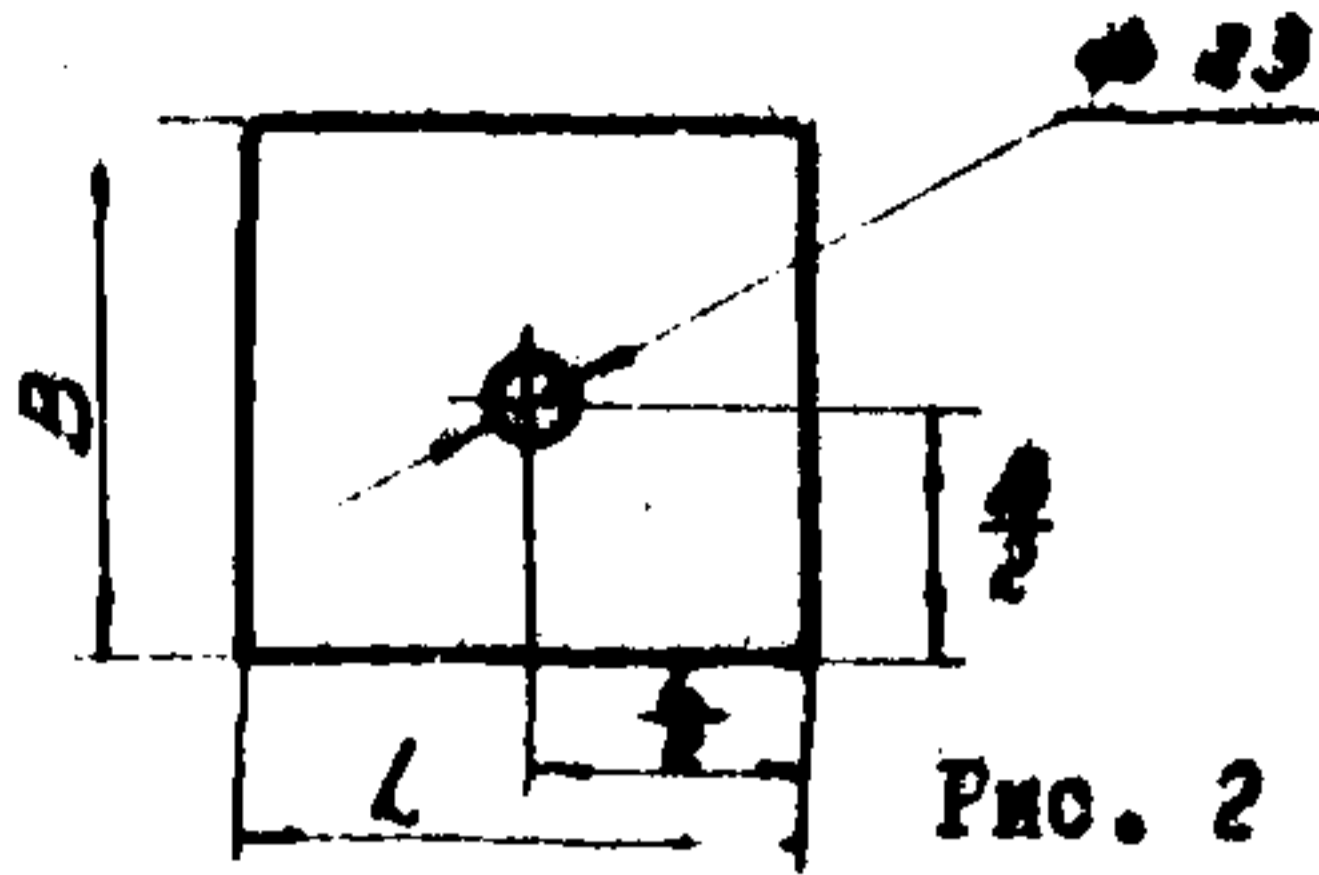


Рис. 2

№ дета- ли	B	L
104 105	60	60
106 107	80	80
108	100	100
109 110 111 112 113	160	400 500 560 630 700

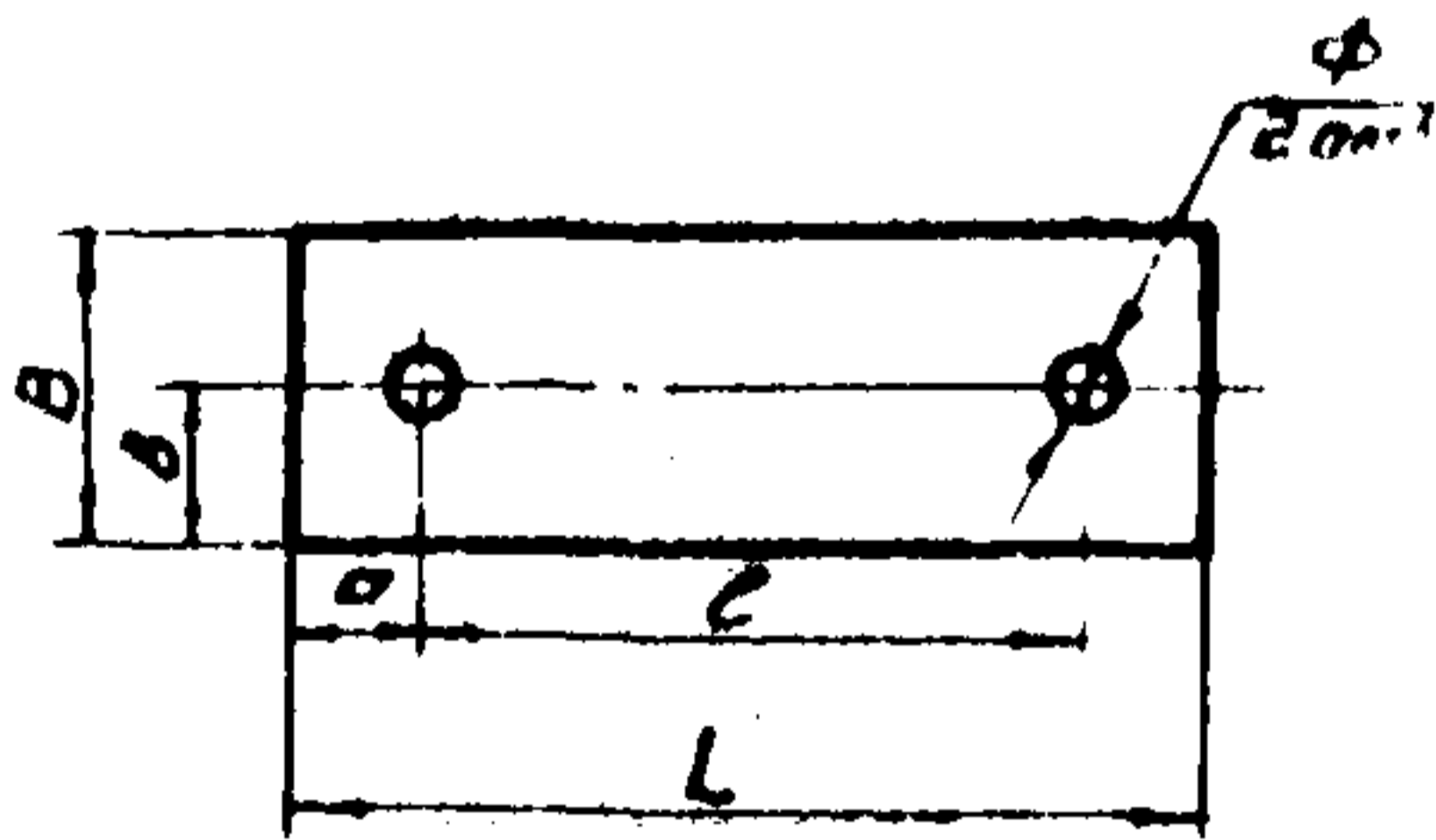


Рис. 3

Остатки от рис 3  
200 R 11,5

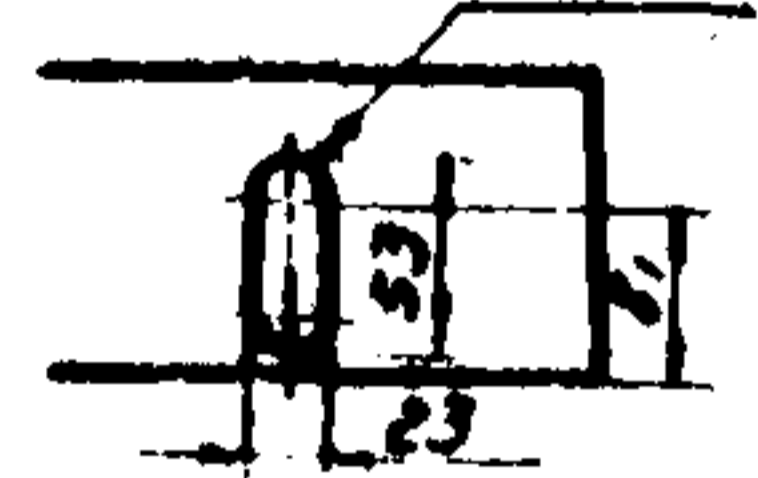


Рис. 4

Т а б л и ц а 3

№ дета- ли	B	L	a	B	B <sub>1</sub>	ρ	φ	Примечание
114	80	400	30	50		340	23	
115			100	120		200	50	
116	180	380	80		140	220	R 11,5	Овал. отв.
117	200	240	70	40		100	23	
118		380	80		140	220	R 11,5	Овал. отв.
119	250	320	100	190		130	23	
120	280	500	130	50				
121		400	90		220	220	R 11,5	Овал. отв.
122	320	560	130	50			23	

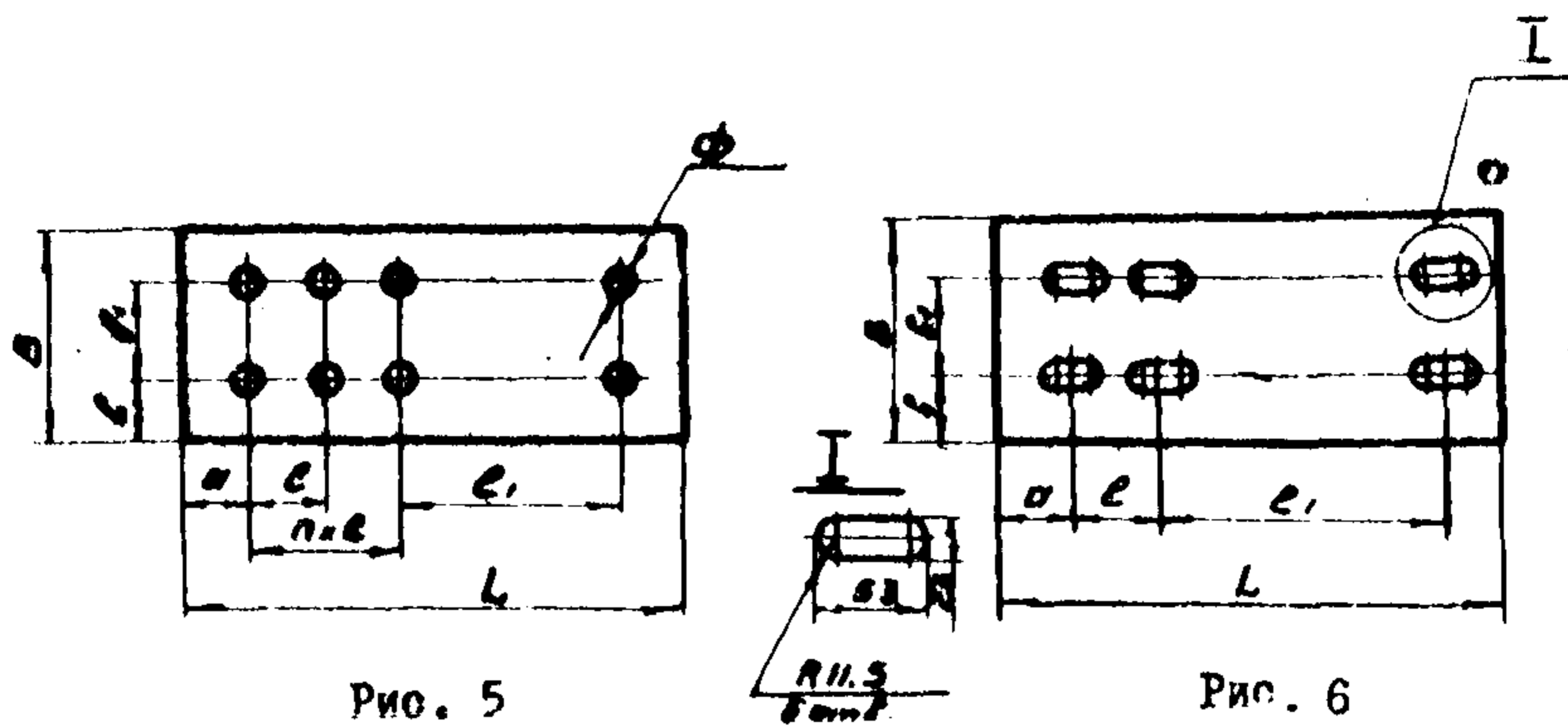


Рис. 5

Рис. 6

Т а б л и ц а 4

№ де- тали	B	L	a	B <sub>1</sub>	B	l	l <sub>1</sub>	К-во отв.	φ	n x l	Примеча- ние
I23	170	3280	40	90		I20	240	8		240	
I24	200	5960	400	I20	40	I40	5220	6	23		
I25		575	50		50						
I26	240	640	90	90		I20	240	8	27	240	
I27		720			80						
I28	250	420	50	I30	60	80	I40	6	23		
I29	280			I40	70						
I30	320	5955	400	I20	80	I40	5360	6	33		
I31		420	50			80	240				
I32		490	75	I70	90	I5	205		23		
I33					95	II5			II,5		
I34		II953	400	I20	I00	I40	II360		33		
I35		I020	340	90	II0	I20	240	8	23	240	
I36	400	II950	400	I20	I40	I40	II360	6	33		
I37	450	II900			I60						

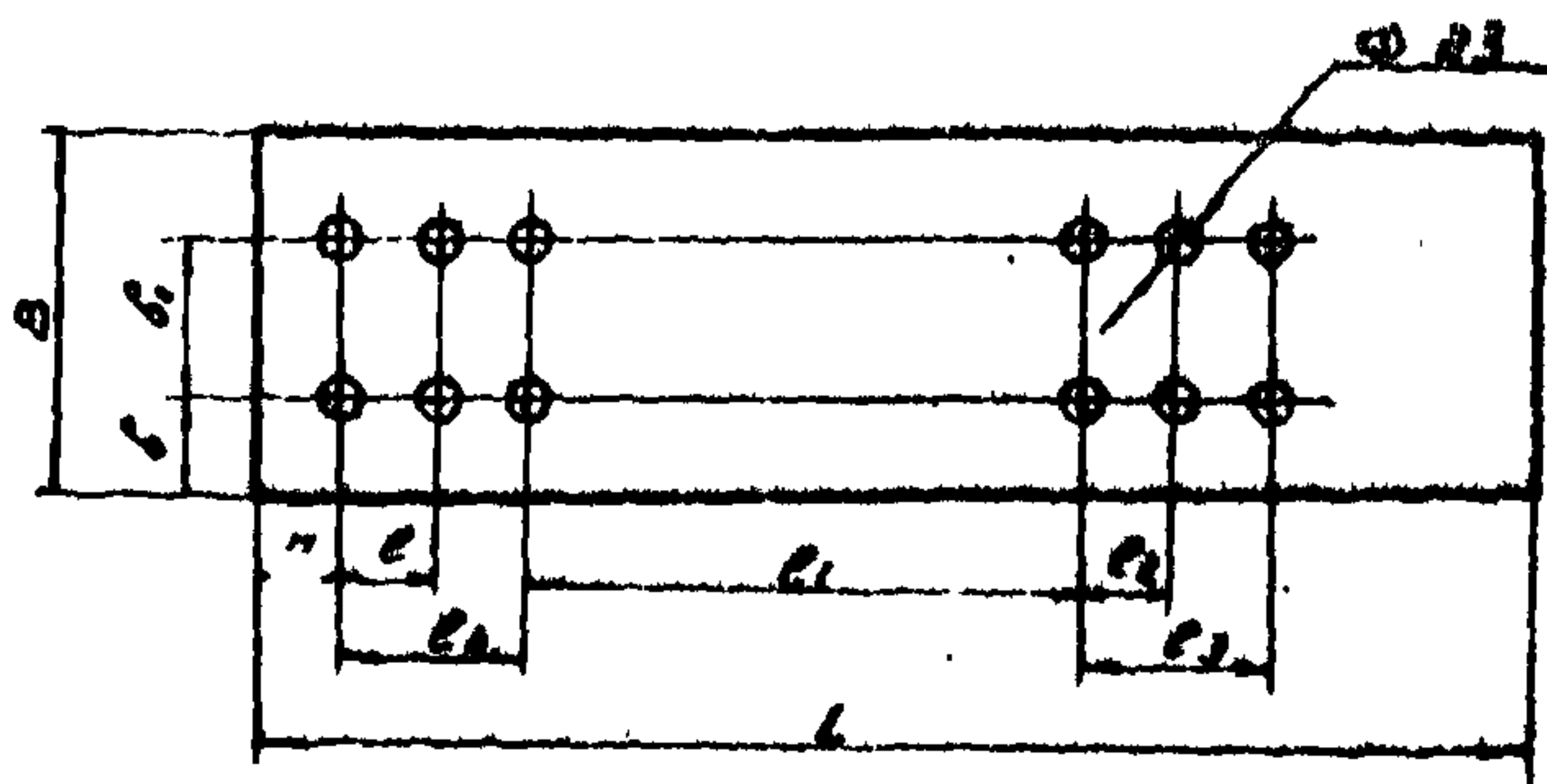


Рис. 7

Таблица 5

№ де- тали	B	W	a	b <sub>1</sub>	b	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	К-во отв.	l <sub>4</sub>
I38	240		35		50		160				160
I39	250	550	40	130	60	80		80	160		
I40			80								
I41	280	3900	100	160	60	160	260	200	400	12	320
I42		550	35	140	70	80	160	80	160		160
I43		3900	100	160	80	160	360	200	400		320
I44	320	420								8	
I45		490	40	130	95	80	160	80			
I46	400	1250	180	160	120	160	240	160	320	12	320

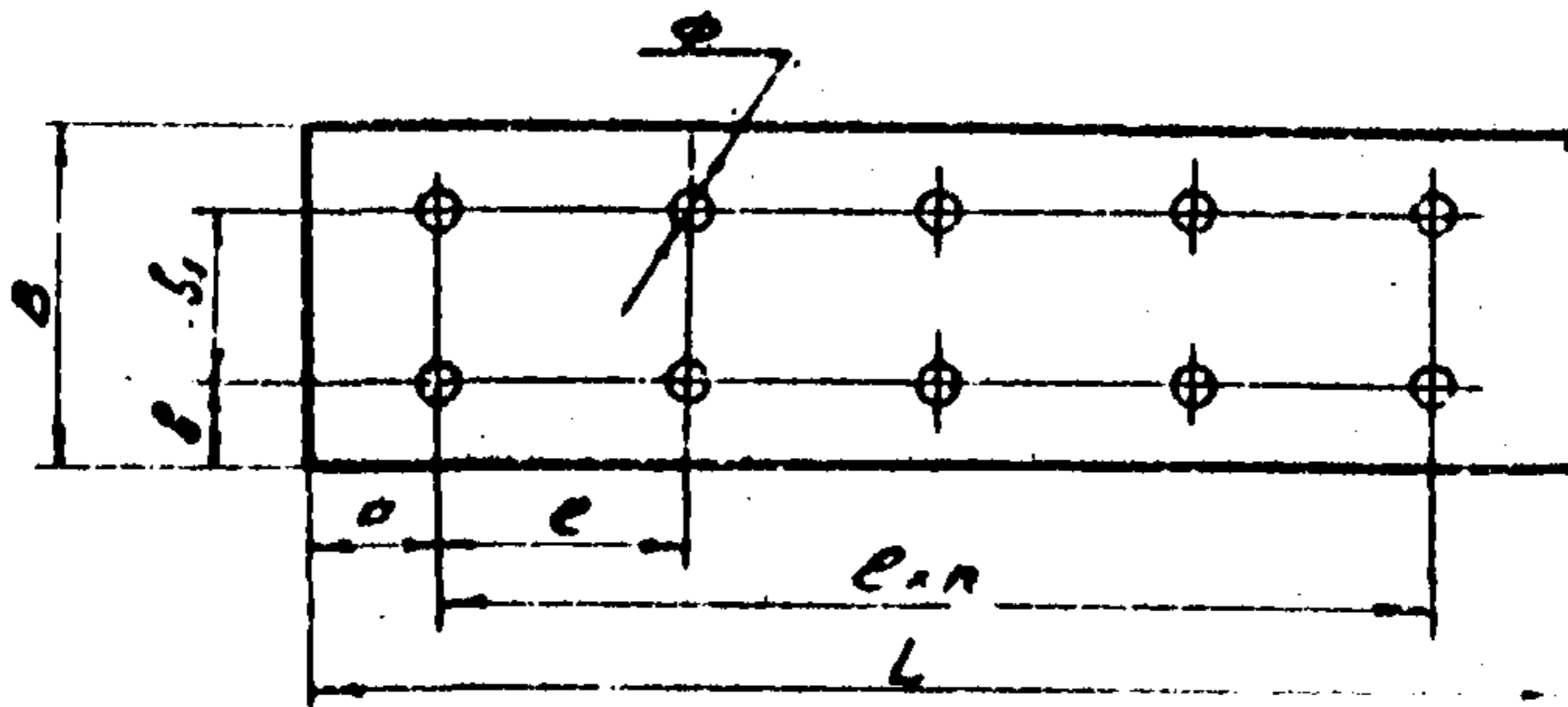


Рис. 8

Таблица 6

№ де- тали	b	L	a	b <sub>1</sub>	b	e	e x n	φ	К-во отв.	Примеч.	
I47	160	387	80	90	40	200	200	23	4		
I48	180	400	30	130	25	340	340				
I49	200	320	100	80	80	130	130				
I50		360	95			100	100				
I51		520					160x2= 320				6
I52		840	150			160	160x4= 640				10
I53		1090									
I54			5970			50					5860
I55	220	520	150	50	160	160x2= 320	23				6
I56		790									
I57		840									
I58		1090				160x4= 640	30	10			
I59	250	300	50	160		100	100x2= 200	23	6		
I60		520					160x2= 320	30			
I61		790									
I62		840	150	120	60	160					
I63		1090					160x4= 640	23	10		
I64		1285									



Продолжение табл. 6

№ де- тали	В	Л	а	В <sub>1</sub>	В	ℓ	ℓ х н	φ	К-во отв.	Приме- чание			
I65	280	840	I50	I20	80	I60	I60x4= 640	23	I0				
I66		I090											
I67		5970	50					5860			5860	33	
I68	300	380		20	50	200	200	50	4				
I69		90 430											
I70	320	490	50	320		370	370	23	I0				
I71		840		I20	I00	I60	I60x4= 640						
I72		I08I	I50										
I73		420		220	50	320	320	4					
I74		490	55			370	370		И I, 5		Овал. отв		
I75		И I966	50		I00	И I860	И I860		33				
I76		I000		I20	I20				30				
I77	I583	I50			I60	800	23	I2					
I78	I000				I40		0						
I79	400	760	280	200	I00	200	200	23	4				
I80		790	I59						I2				
I81		I590				I60	800						
I82		И I960	50			I40	И I858	И I858	33				
I83		И I950				I60	И I860	И I860					
I84	500	400	I30	I20	I90	I40	I40	23	4				
I85		500	I80										
I86		560	2I0										
I87		630	250										
I88		700	280										

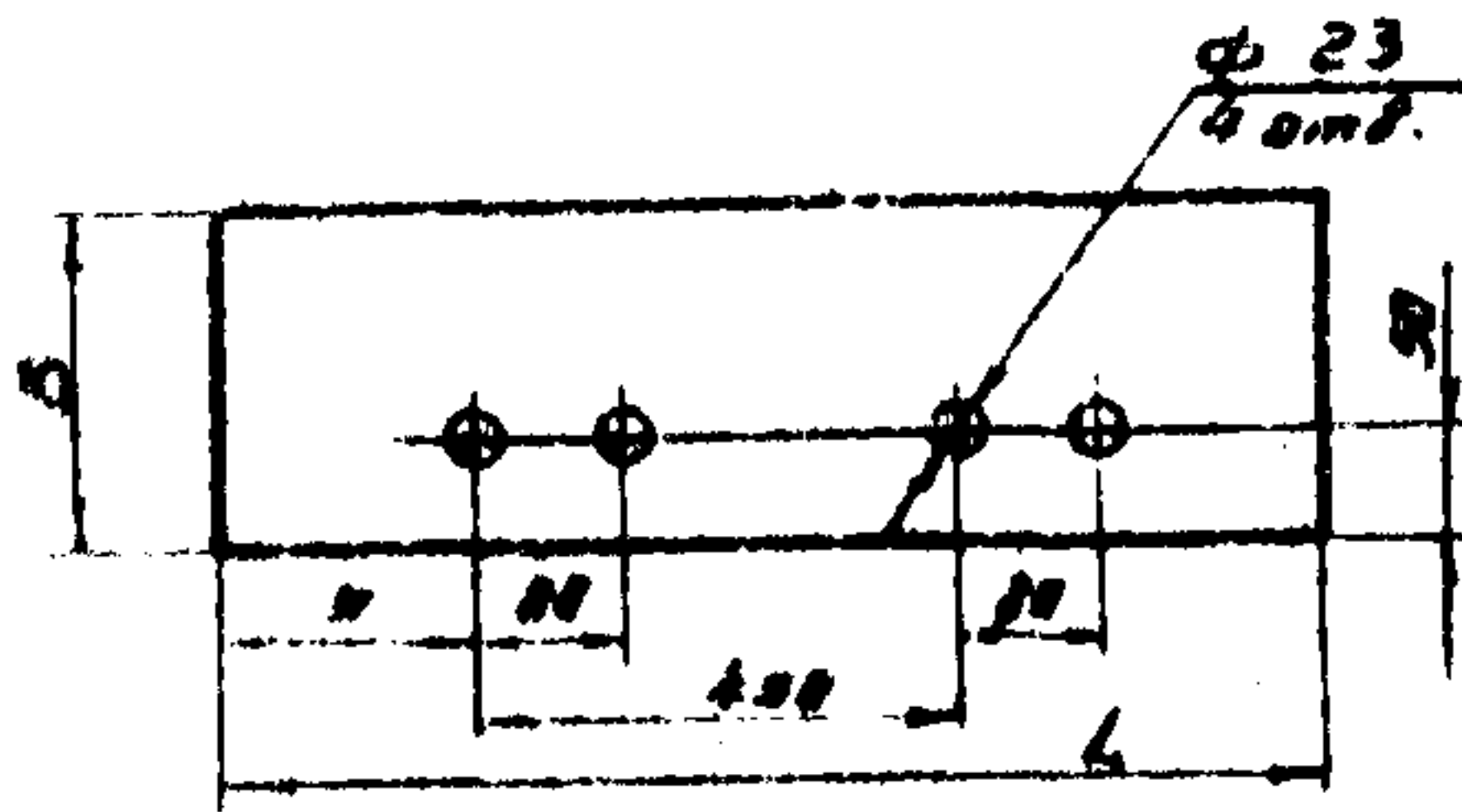


Таблица 7

Рис. 9

№ детали	B	L	a
189	1170	1490	480
190		1990	900
191			

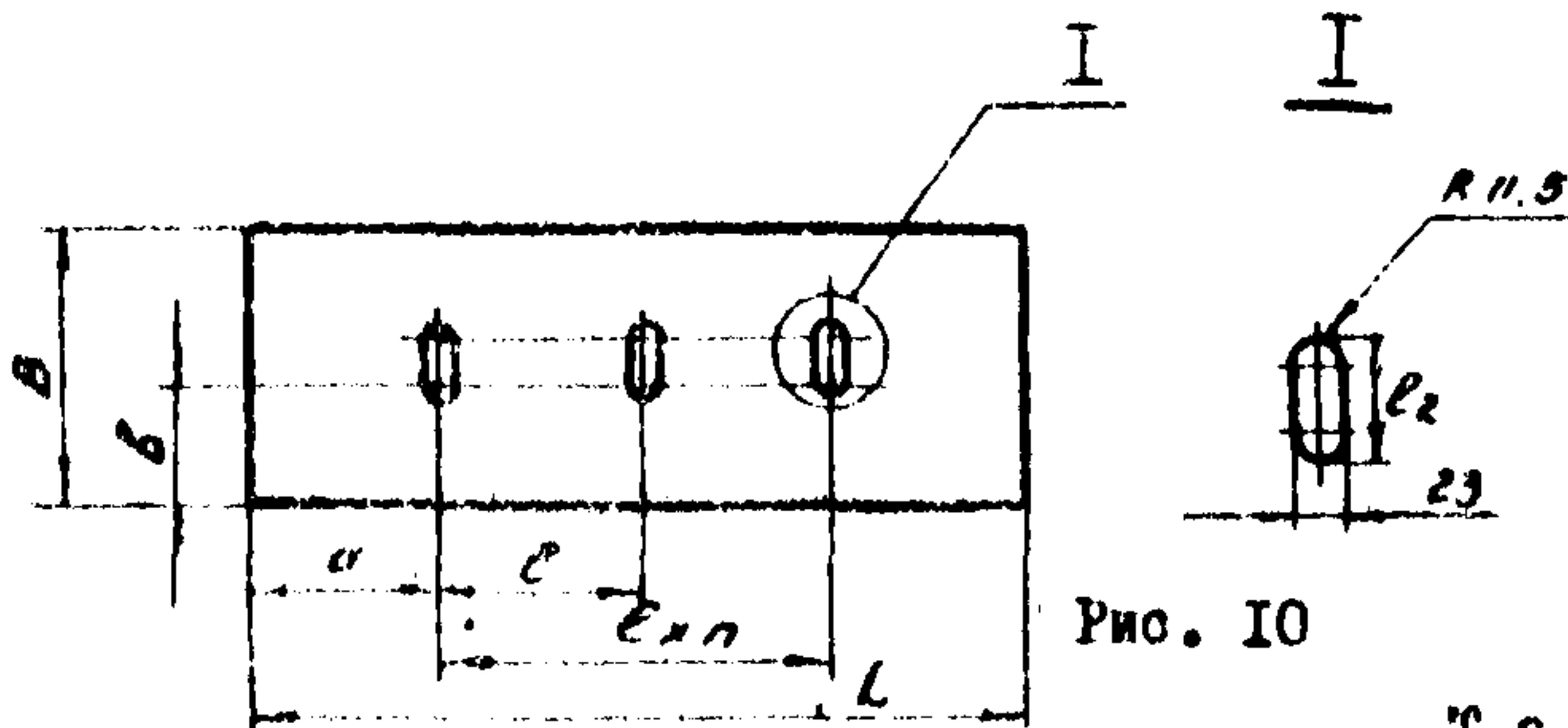


Рис. 10

Таблица 8

№ детали	B	L	a	φ	ρ	ρ <sub>кп</sub>	К-во отв.	ρ <sub>к</sub>	Примечание
192	110	320	80	40,5	160	160	2	29	
193		480				3			
194		640				4			
195		800				5			
196		480				3			
197	130	640	84	160	480	4	29		
198		800			5				
199	200	300	50	160	100	200	2	43	
200		320		165		100			
201		360		120		50	100		

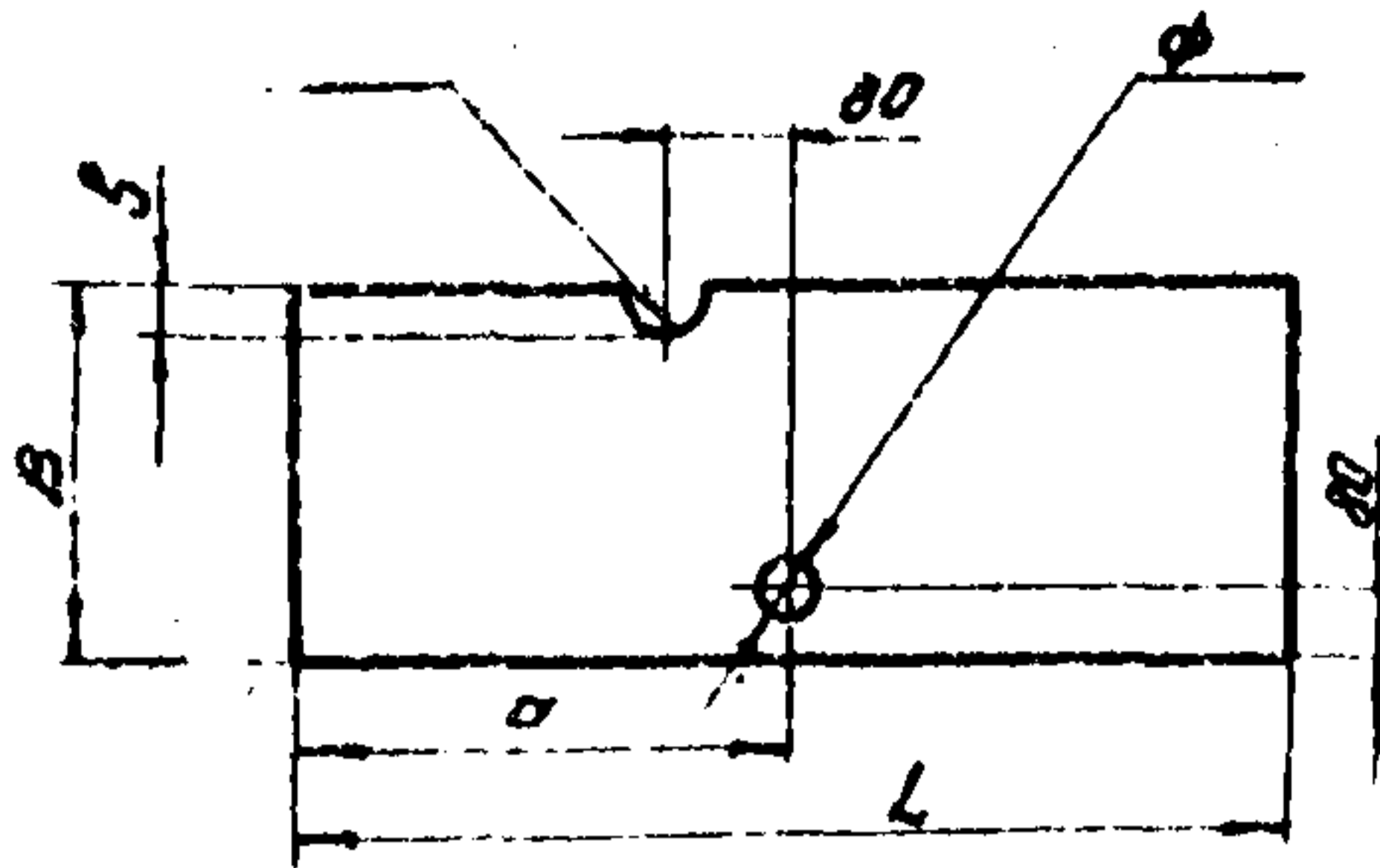


Рис. 11

Таблица 9

№ детали	B	L	a	b	φ	R
202	250	940	470	50	23	50
203	320	940	470	25	40	25
204		1060	530			
205		1120	560			
206	400	1000	500	25	40	25
207		1120	560			
208		1240	620			
209		1300	650			
210		650	23			
211		510				

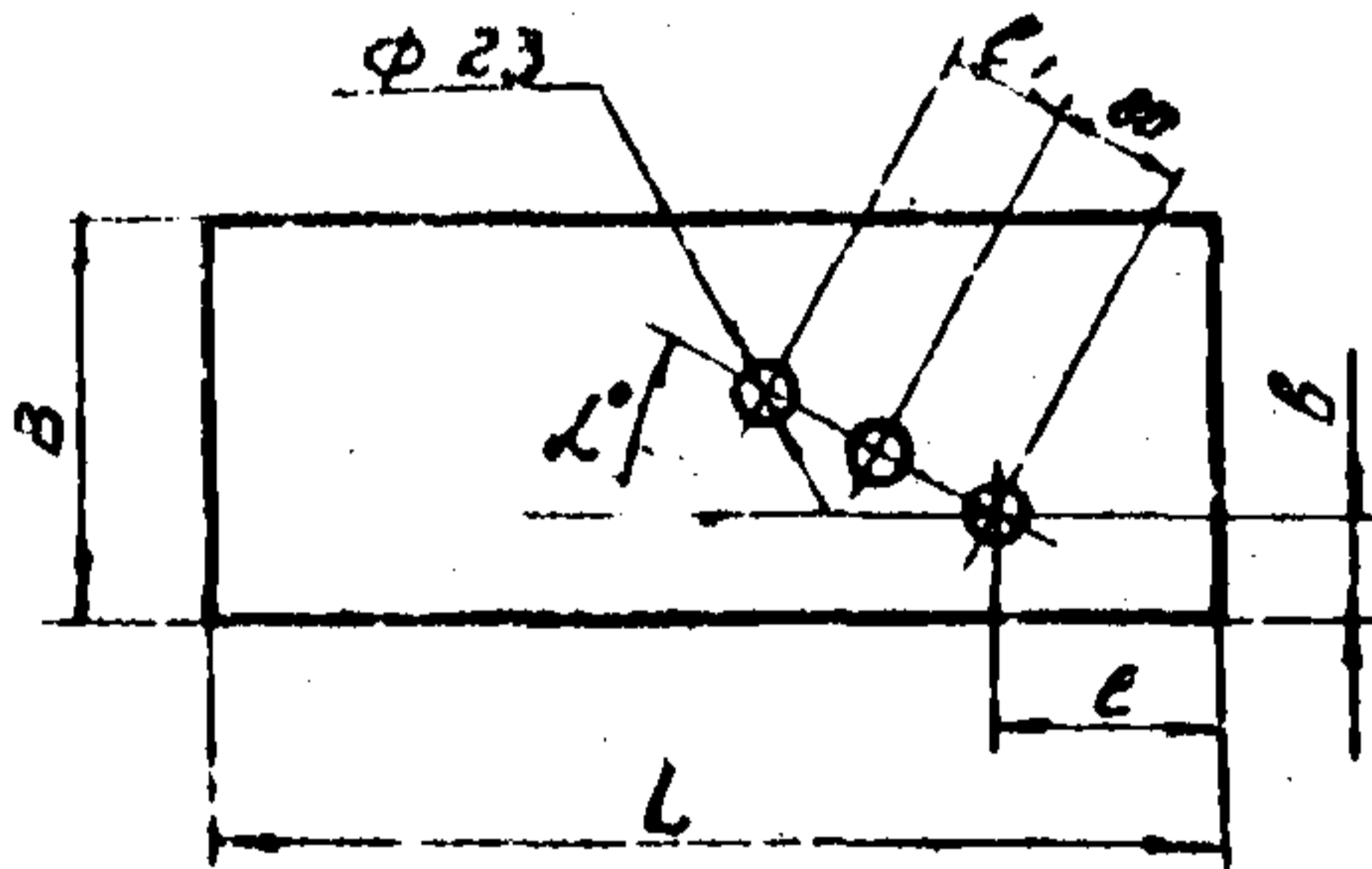


Рис. 12

Таблица 10

№ детали	B	L	b	e	e <sub>1</sub>	К-во отг.	α°
212	280	450	60	65	80	2	26°30'
213			91	61			
214	280	450	70	90	80	3	30°

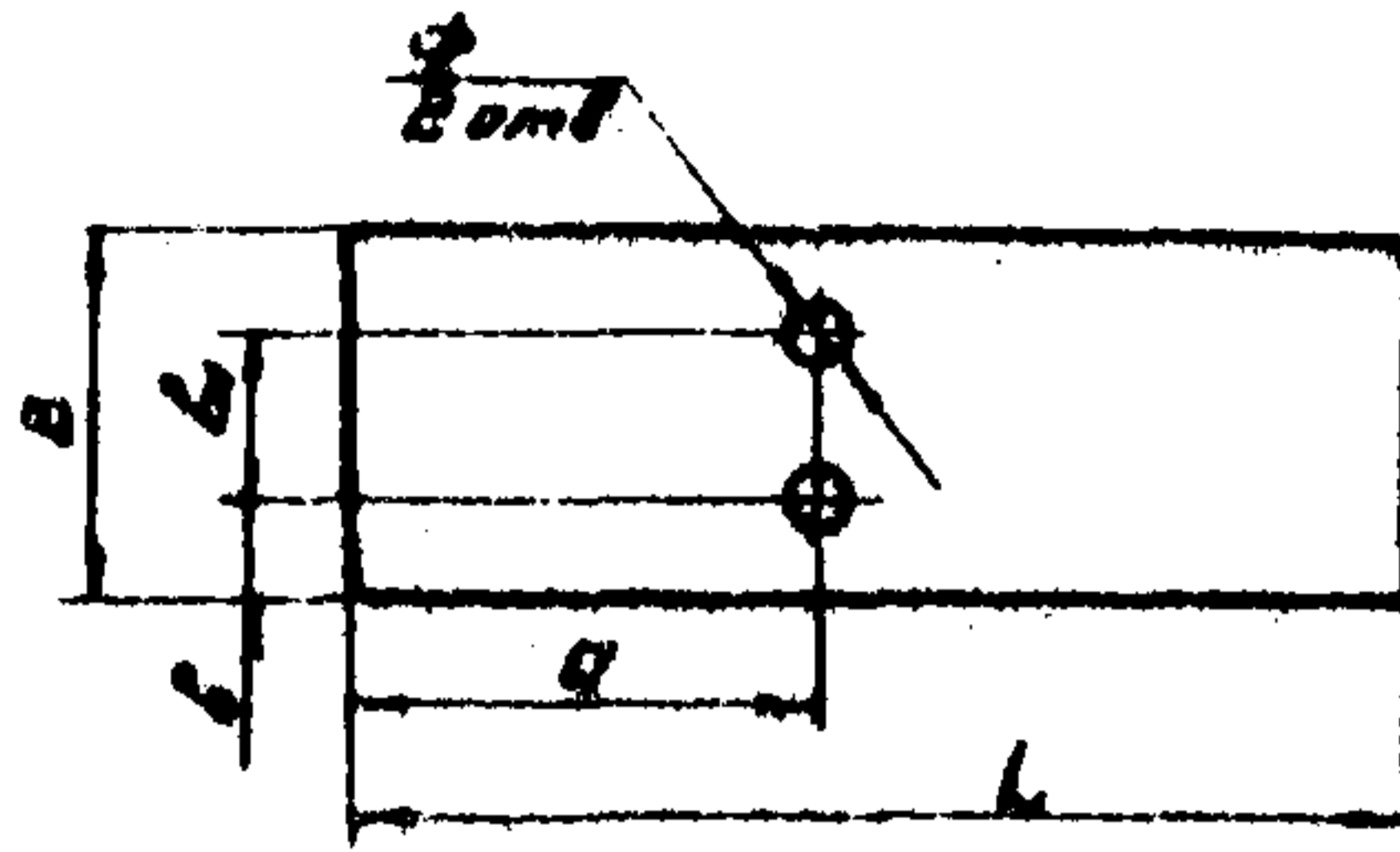


Рис. 13

Т а б л и ц а II

№ дета- ли	B	L	b	b <sub>1</sub>	a	φ
215	280		60		2700	
216	320	3900	80	180	1690	23
217	360		100		2690	
218	380	1490	70	240	745	30

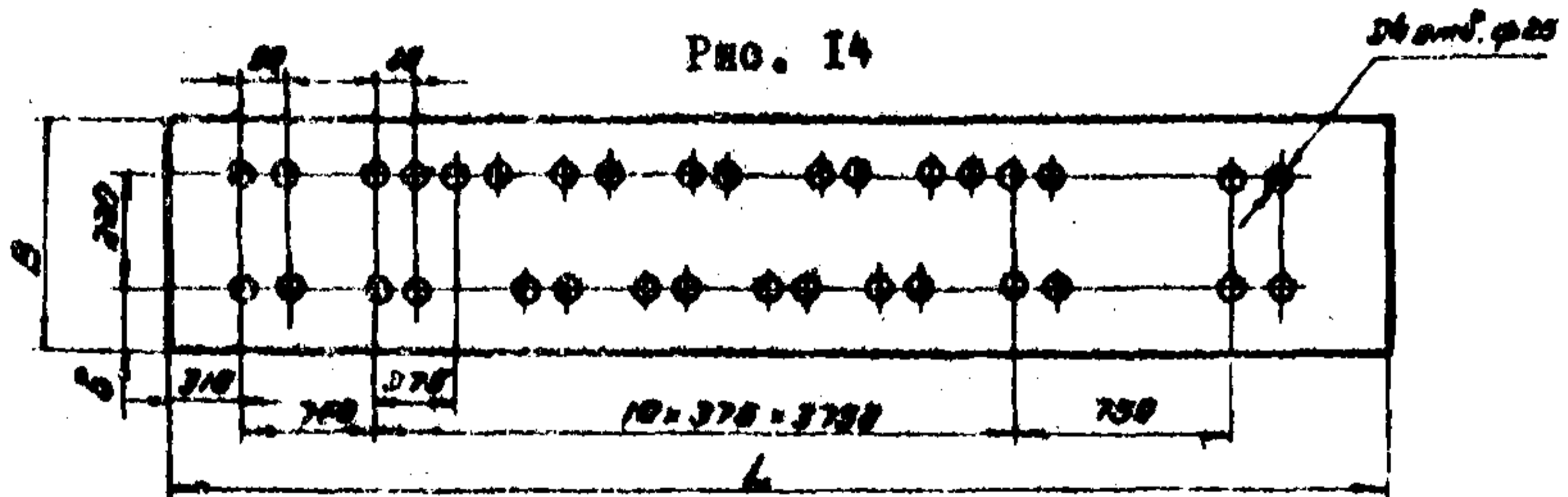


Рис. 14

Т а б л и ц а I2

№ дета- ли	B	L	b
219		5960	
220	320	5970	50
221		5950	
222	400	5960	90
223		5970	



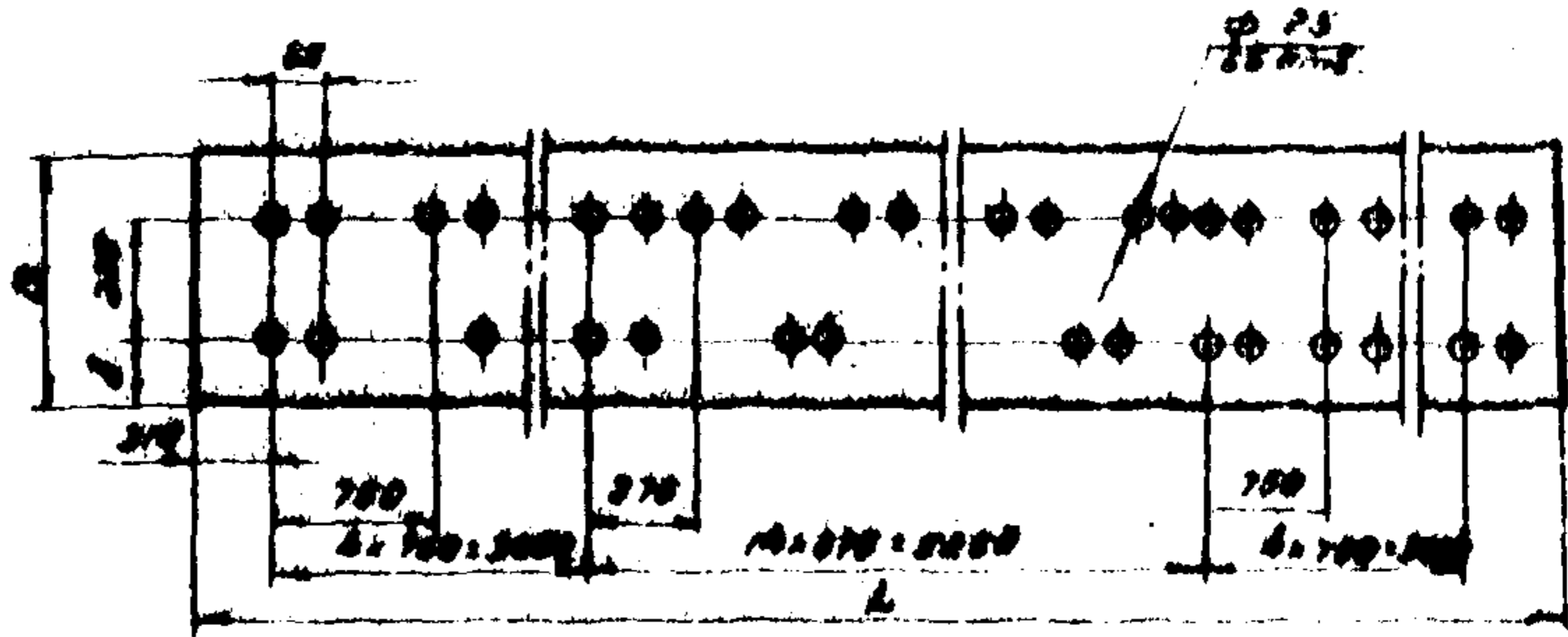


Рис. 15

Т а б л и ц а 13

№ дета- ли	B	L	Ø	Кол-во отв.
224	470	II950	90	66
225		II960		
226	480	II960	110	

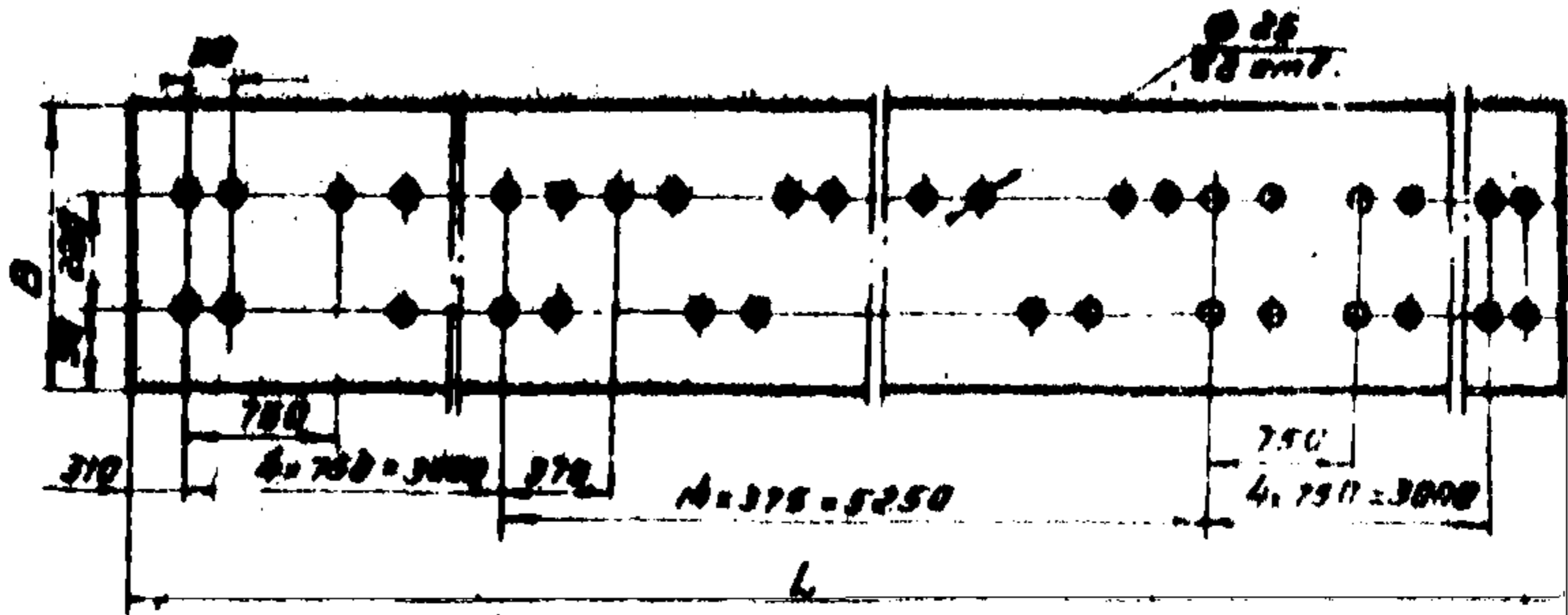


Рис. 16

Т а б л и ц а 14

№ дета- ли	B	L
227	400	II950
228		II960

Таблица 15

№ дета- ли	B	L
229	400	480
230		630
231		700
232		885
233		3900
234	500	800
235		900
236		960

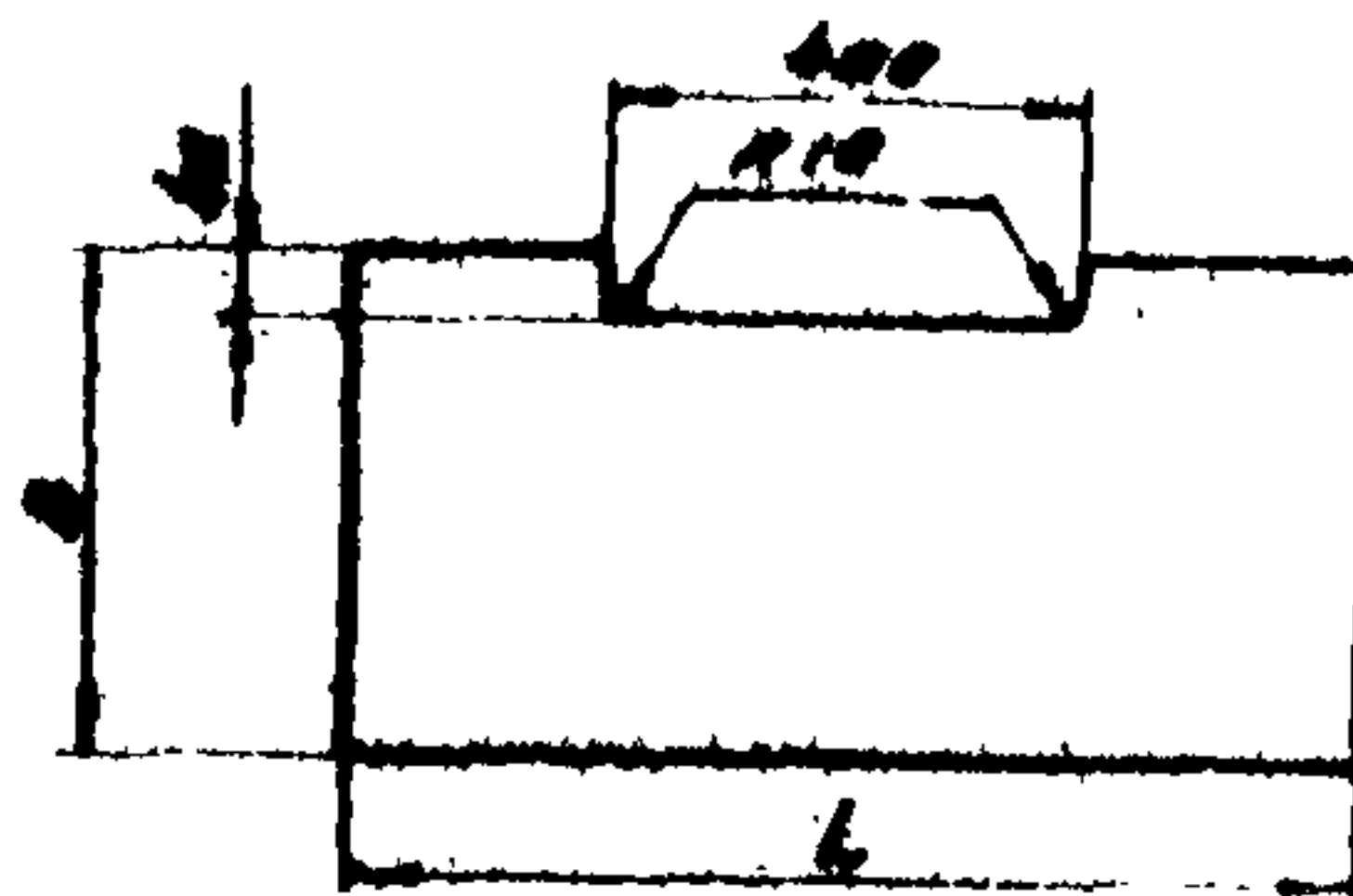


Рис. 17

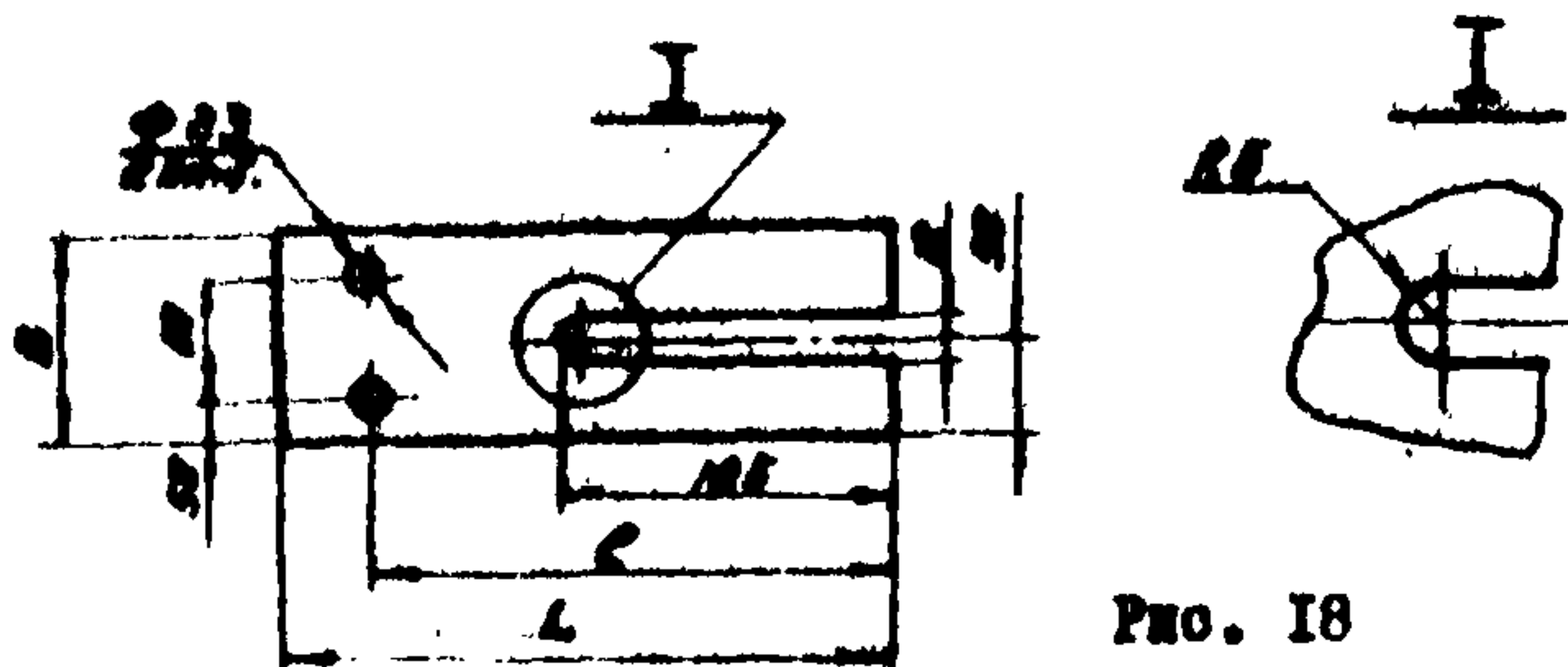


Рис. 18

Таблица 16

№ дета- ли	B	L	l
237	180	220	154
238			184

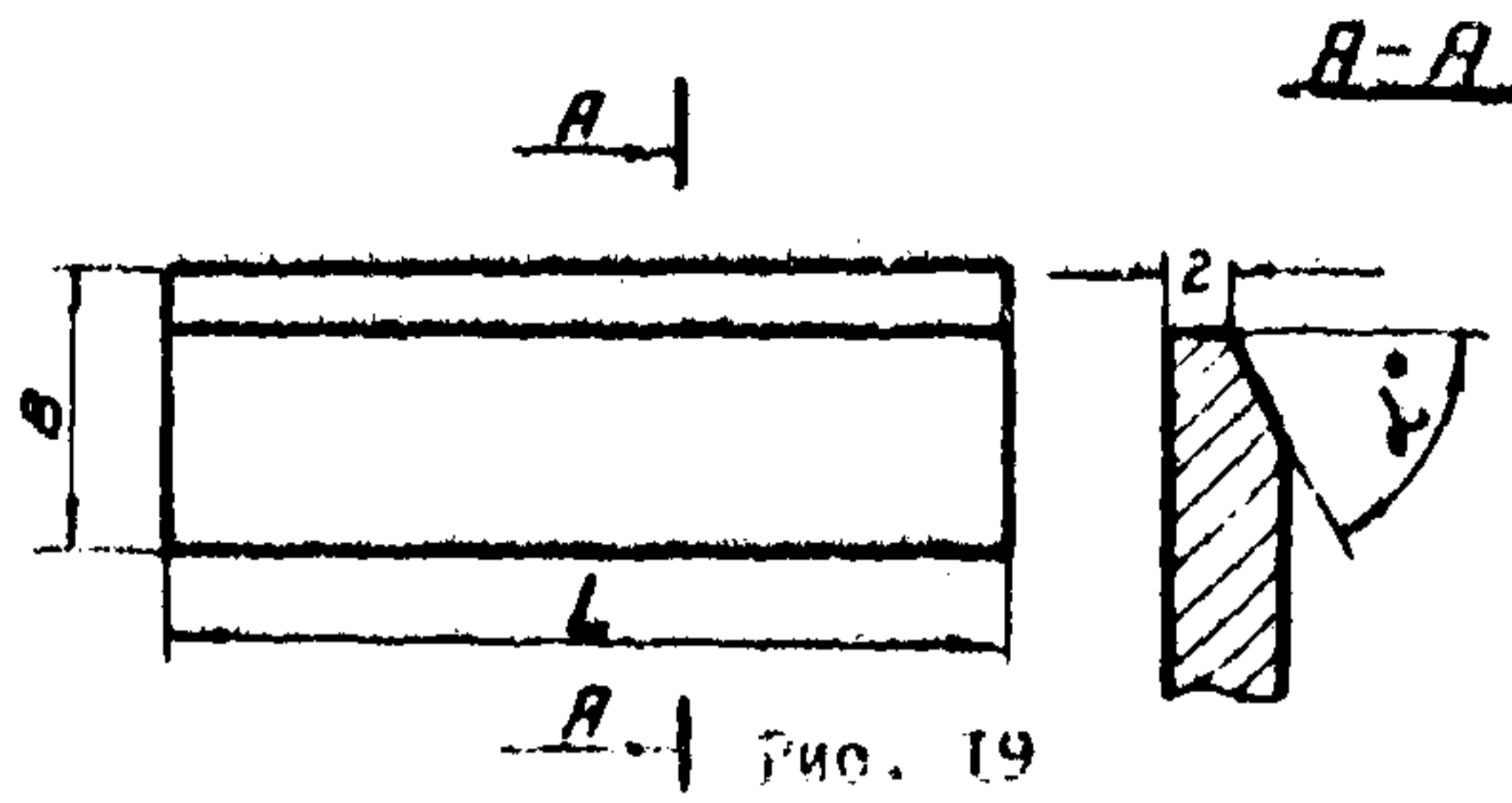


Таблица 17

№ дета- ли	В	Л	α°
239	110	400	50
240	160		45
241	180		
242	200		

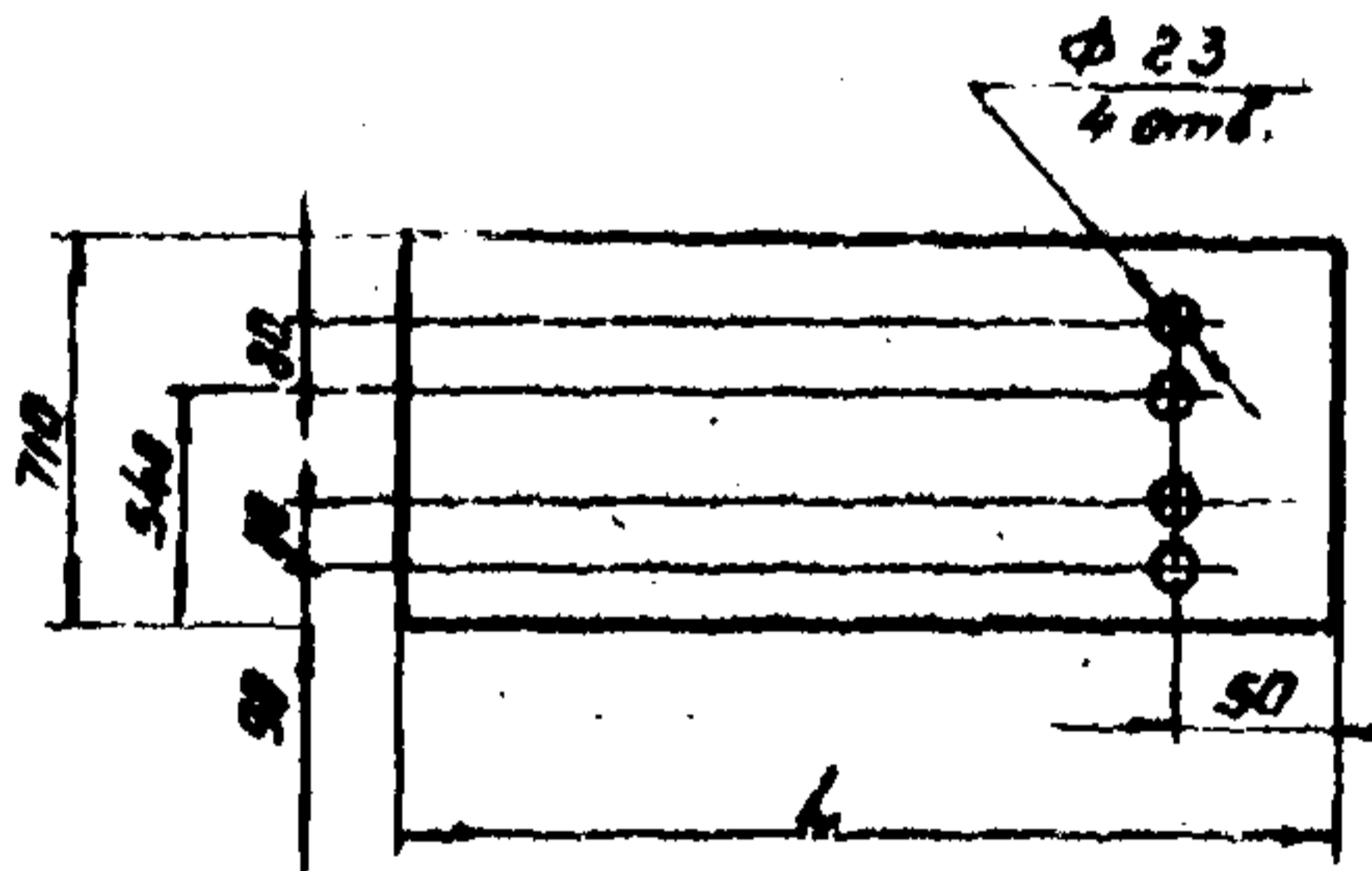
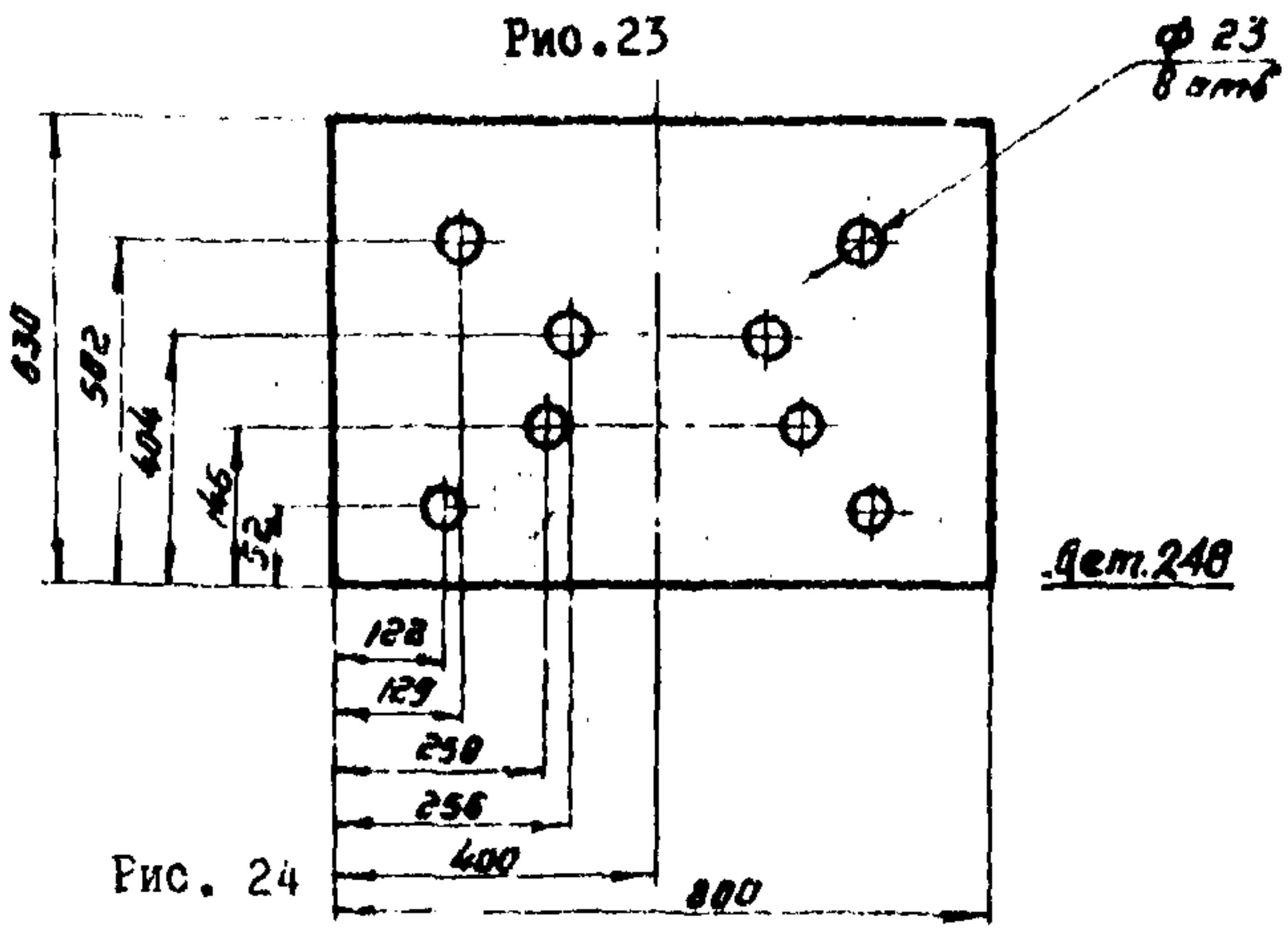
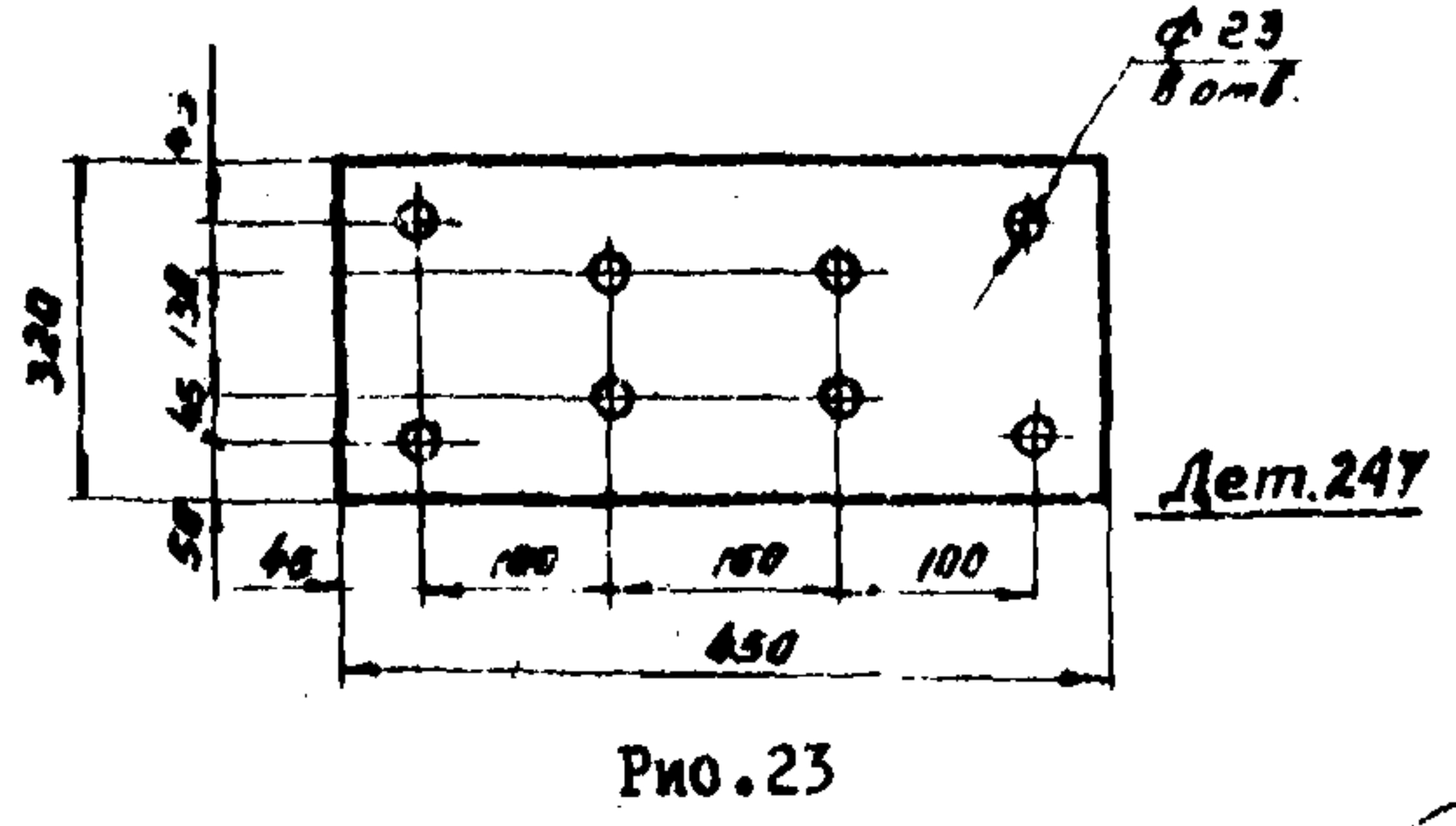
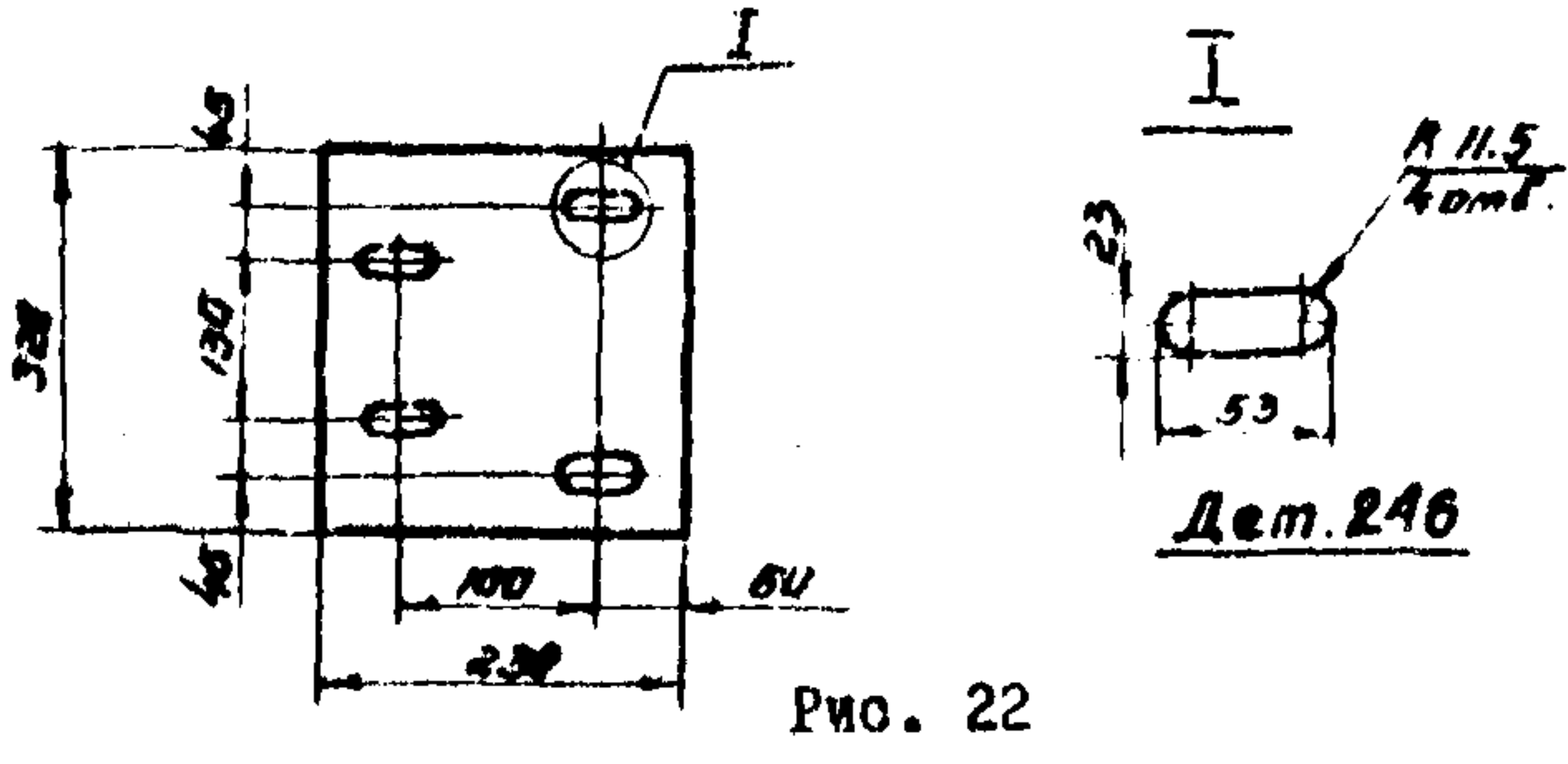
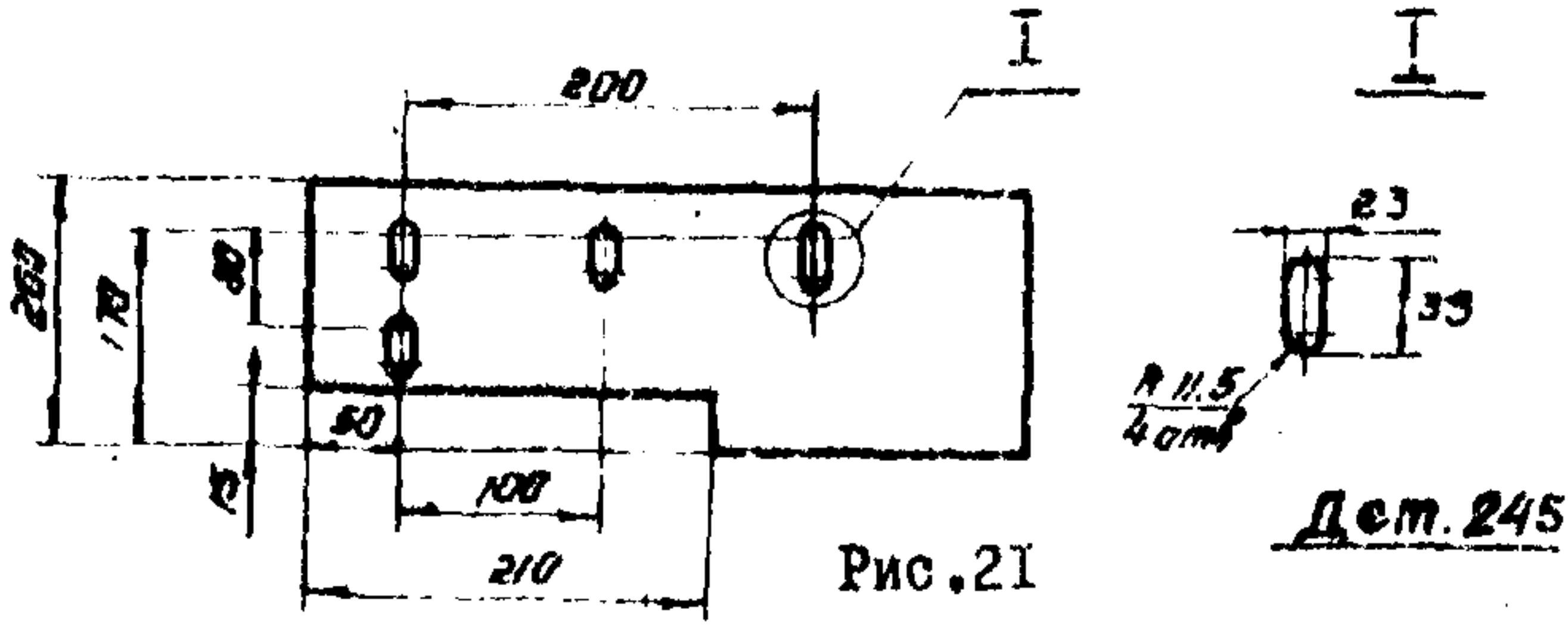


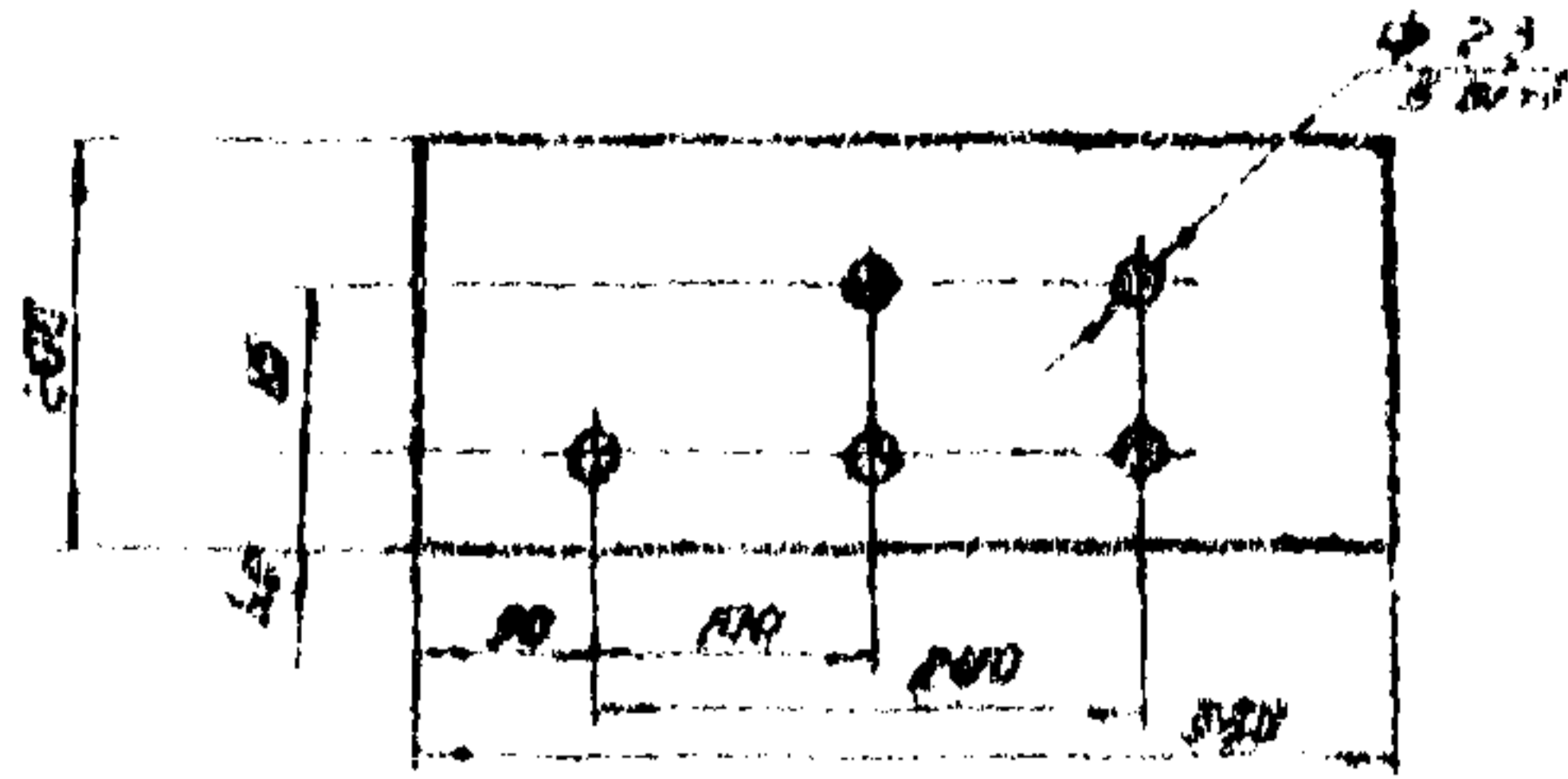
Рис. 20

Таблица 18

№ дета- ли	В	Л
243	710	3900
244		5100

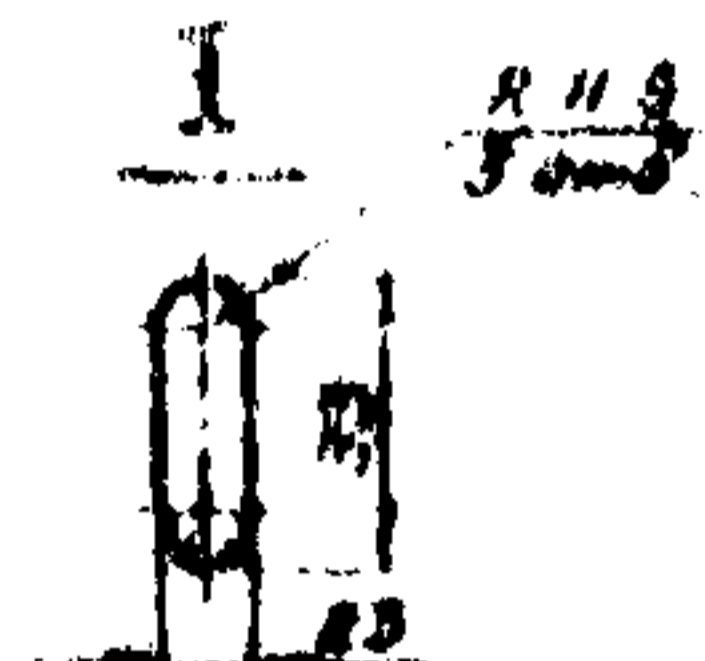
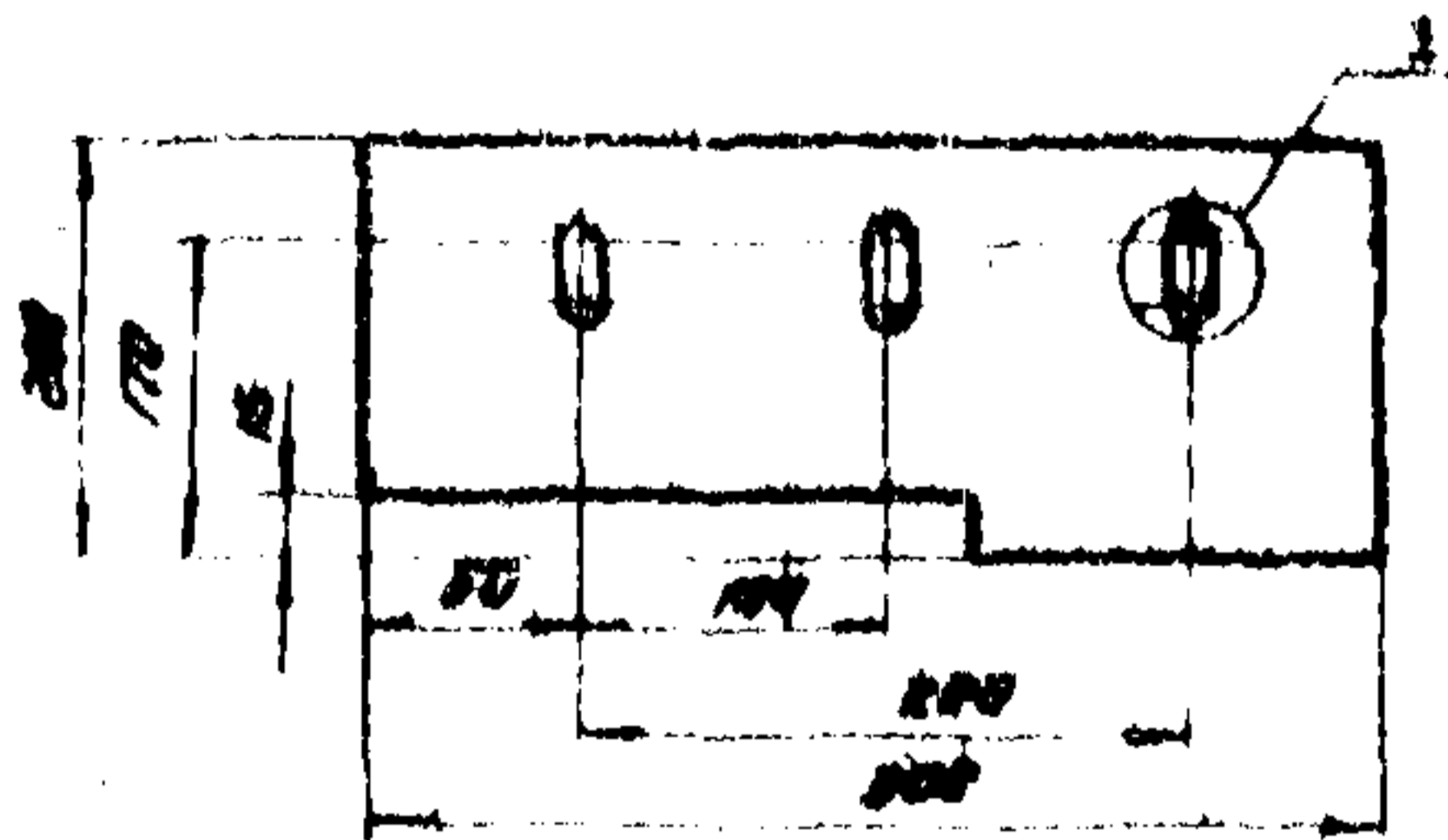






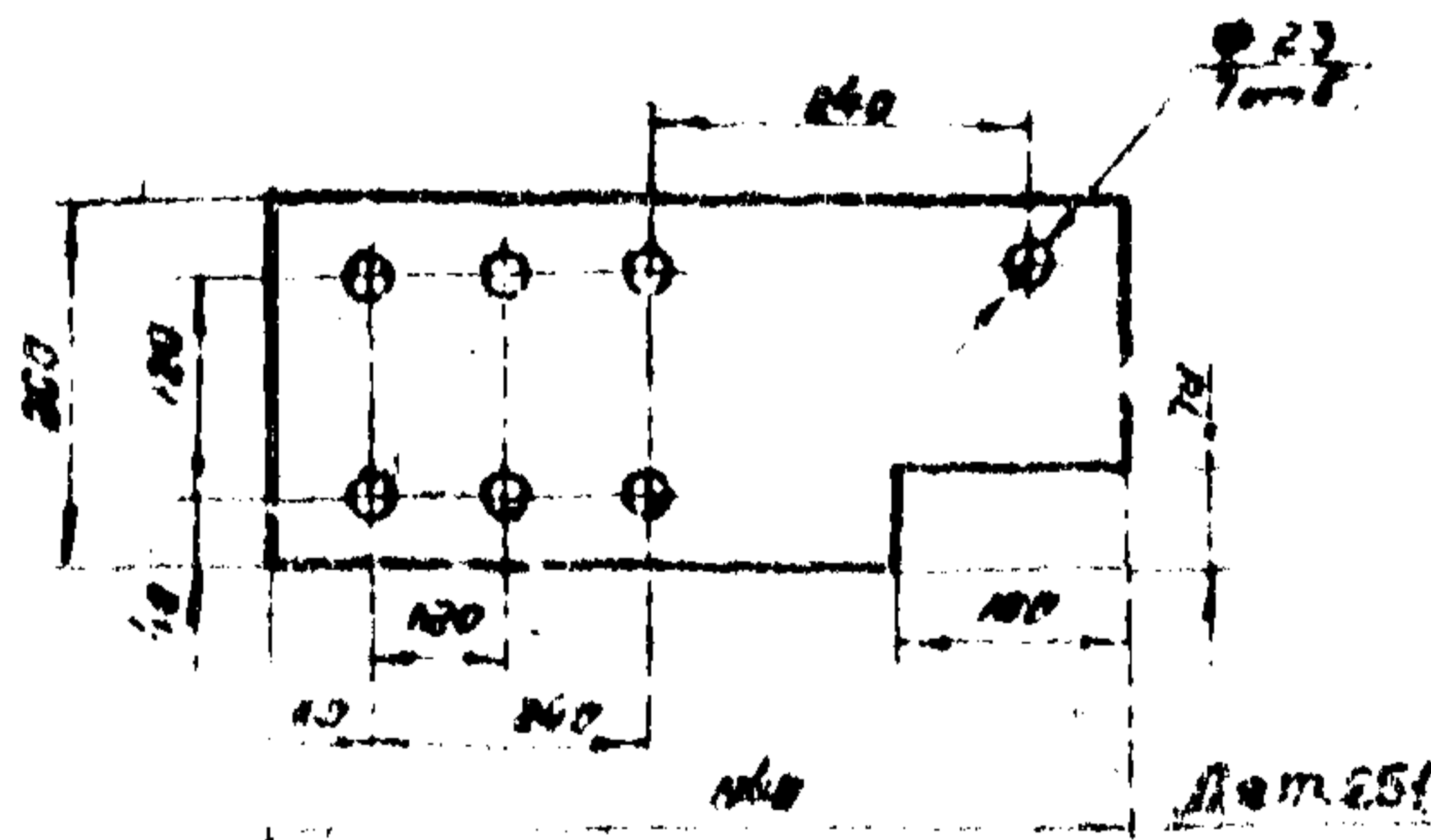
Item 249

Рис. 25



Item 250

Рис. 26



Item 251

Рис. 27

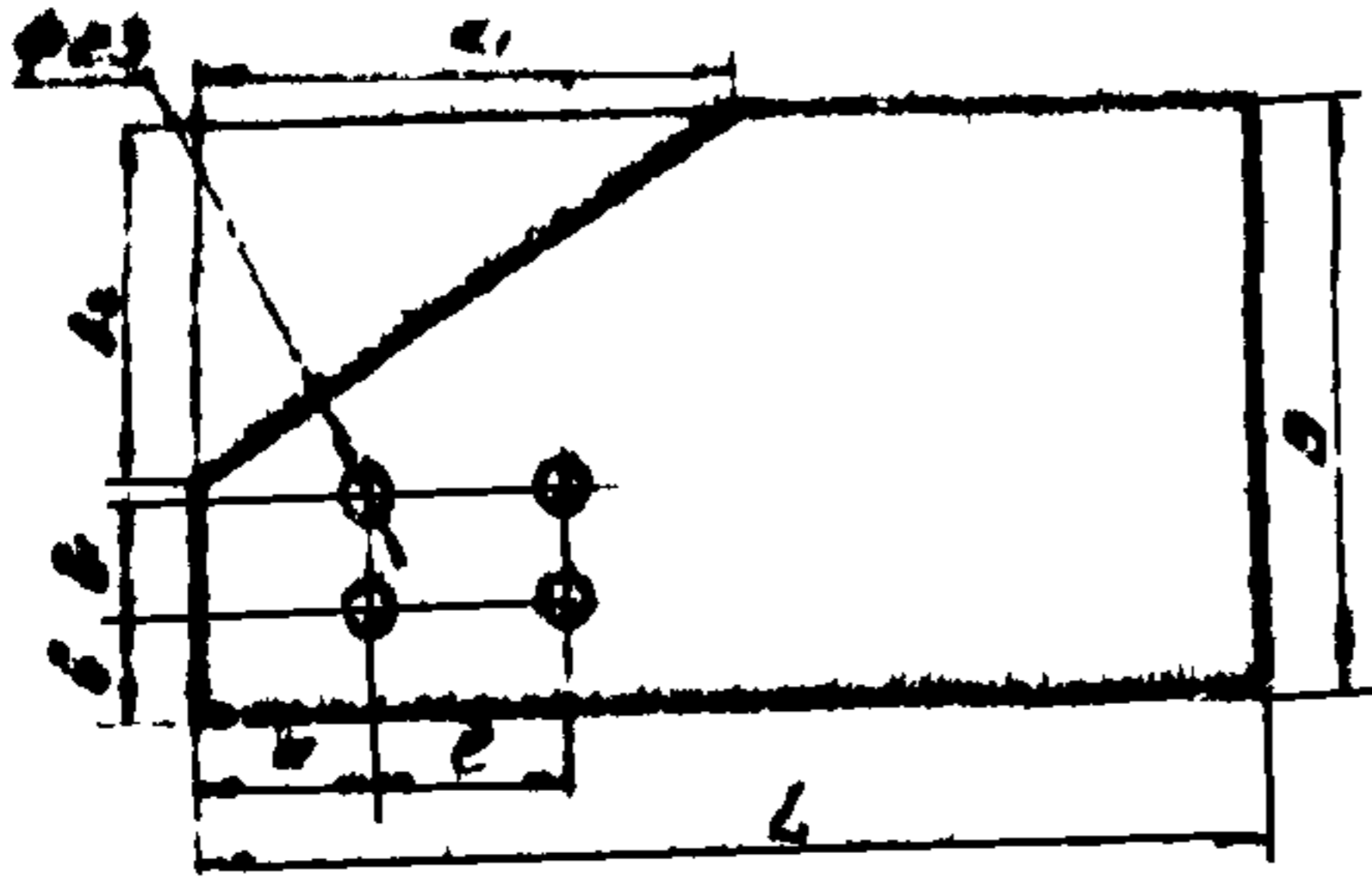


Рис. 28

Таблица 19

№ де- таля	B	L	t	a,	a	B	B,	К-во отв.	B <sub>1</sub>	Приме- чание
252	60	480		360					30	
253	70	600		300					55	
254		660		430					15	
255	90	680		580					40	
256		960		880					60	
257		350		250					70	
258	100	360		120						
259	110	450		20						
260	120	1180		30					80	
261		1430								
262	160	280							20	Фланс 2x45 на L=290 дет. №262
263		1170								
264	250	870							40	
265		1170								
266		300								
267		340								
268	280	360								
269		420	80	170	50	90	100	4	60	
270	300	400		180	40		100			
271		560		260				2		
272	320	630	220	170	260	265			150	
273		560								
274	360	360	80		40	70	100	4	135	

Продолжение табл. 19

№ детали	B	L	l	a <sub>1</sub>	a	b	b <sub>1</sub>	К-во отв.	b <sub>2</sub>	Примечание
275	400	630		200	30	204		2	170	
276		590				104			200	
277	500	600			470	30	200	420		
278	600				570	100		350		

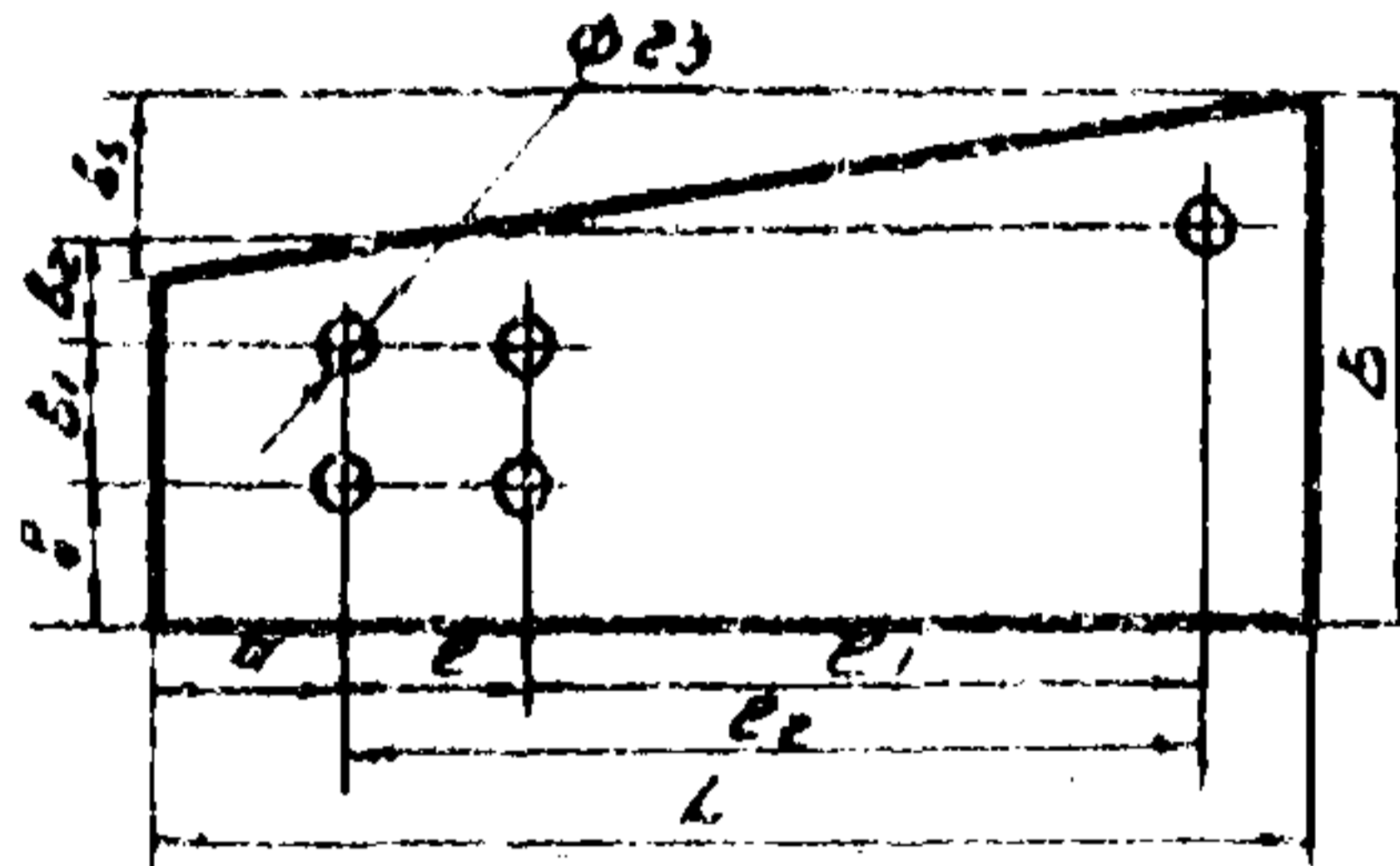


Рис. 29

Таблица 20

№ детали	B	L	a	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	К-во отв.	b <sub>3</sub>
279	320	520	40	80	135		50	100	70	5	140
280	360	450	50			135	70		170	3	165

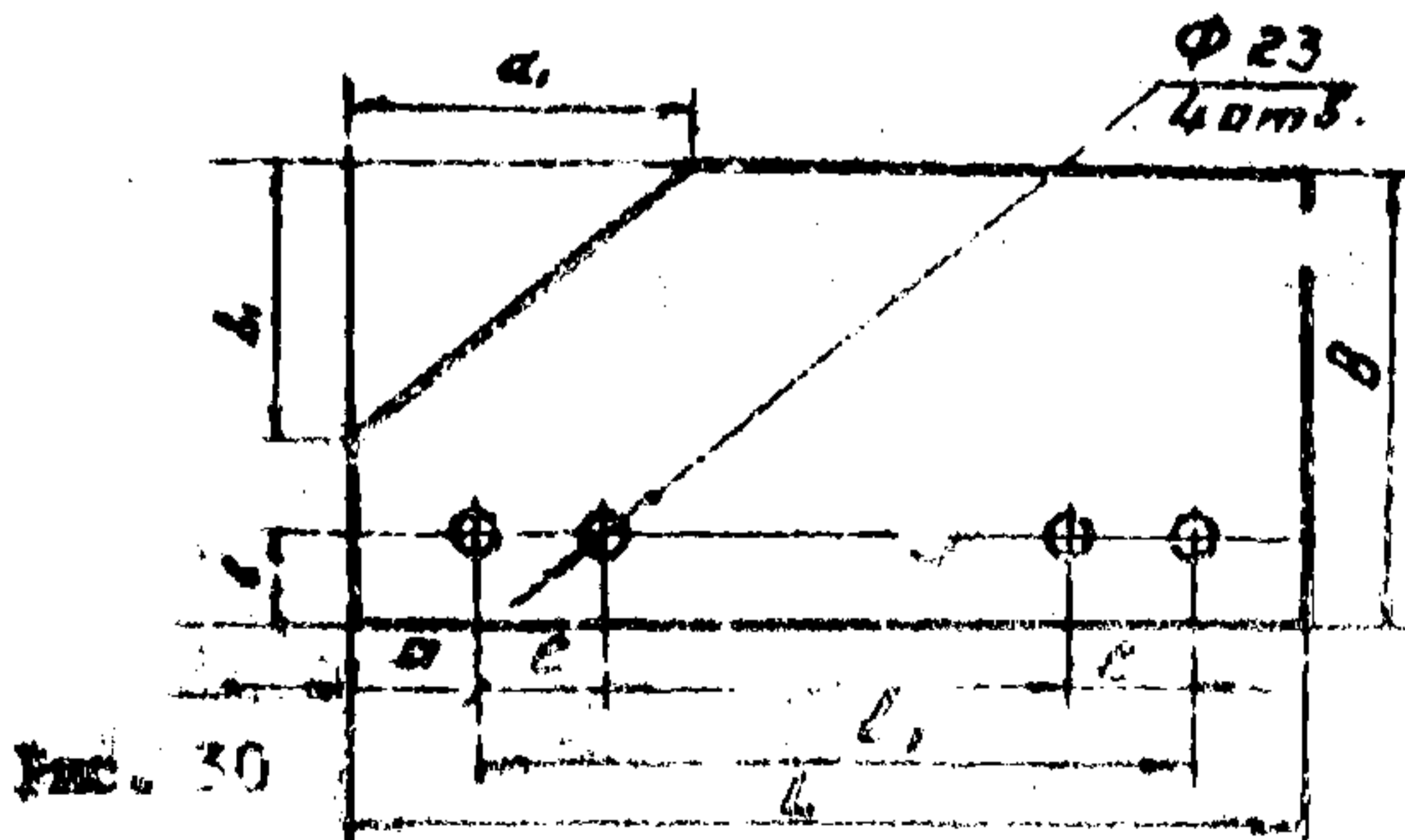


Рис. 30

№ детали	B	L	a	a <sub>1</sub>	l	l <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>
281	90	680	80	645	80	390	40	20
282		980		945		740		
283	120	1180		1145		980	70	
284		1430		1395		1140		

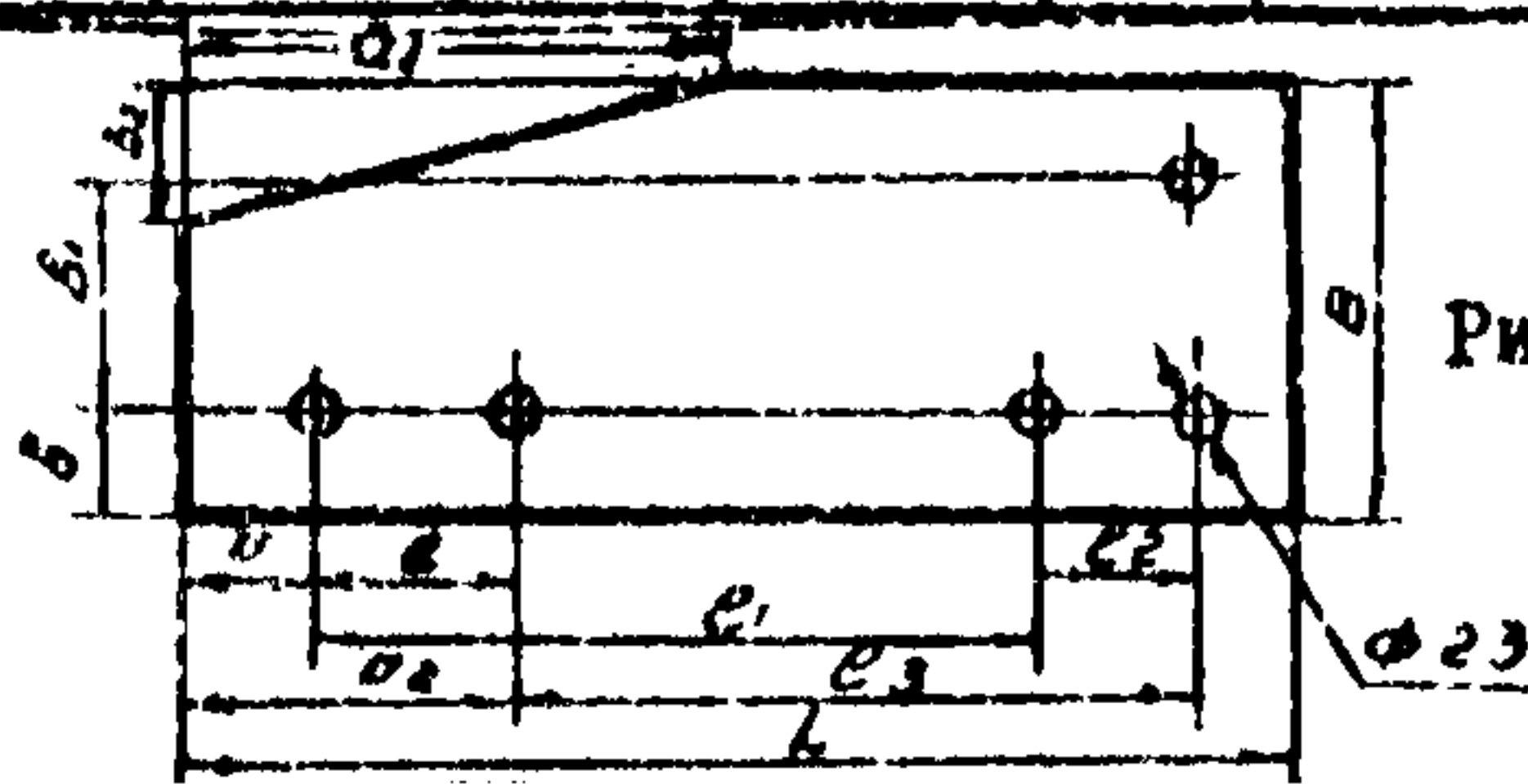


Рис. 31

Таблица 22

№ детали	B	L	a	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	К-во отв.
285	200	300	-	-	150	-	-	100	200	45	80	175	4
286	300	360	40	315	-	100	200	80		50	135	180	5

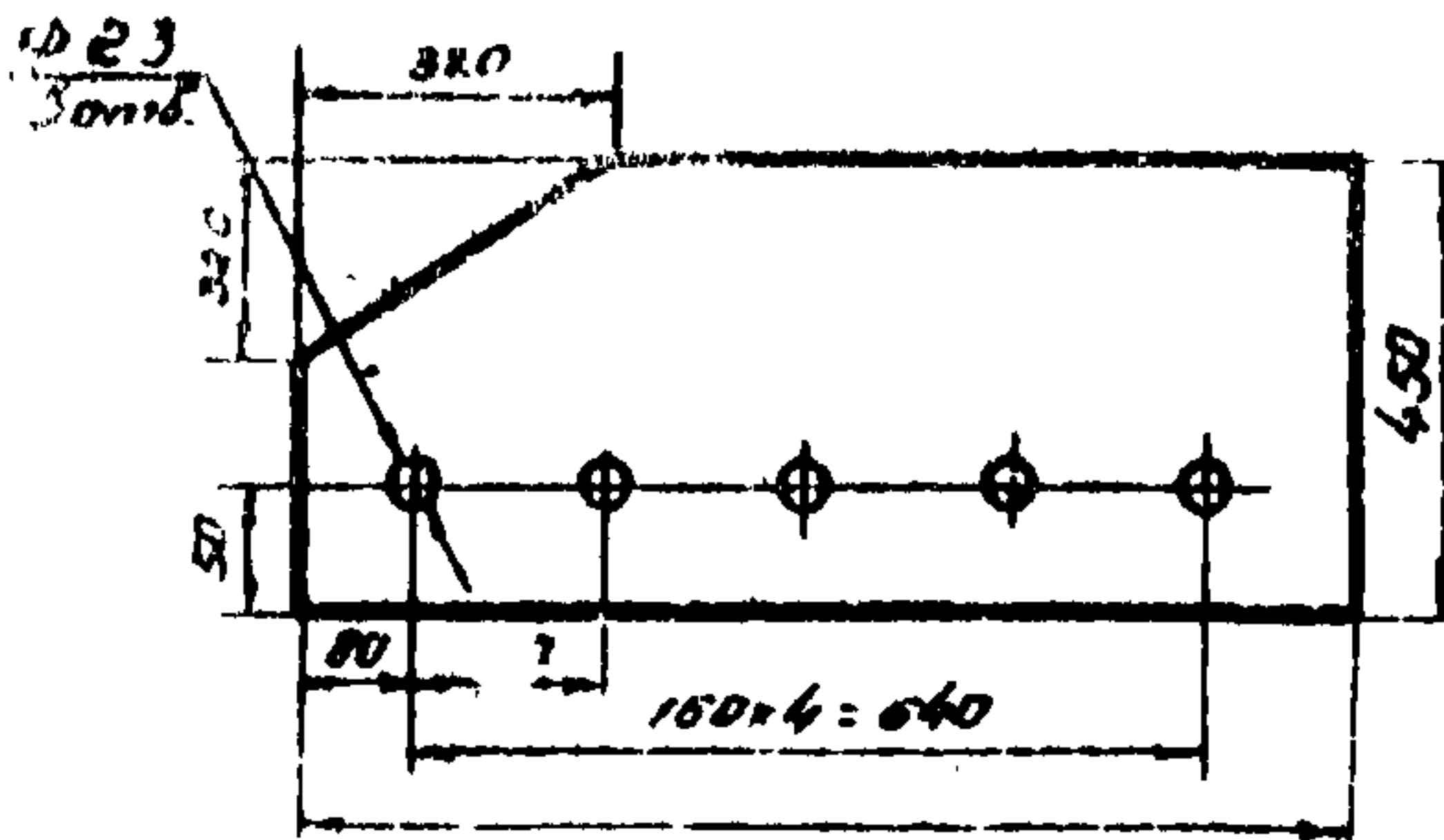
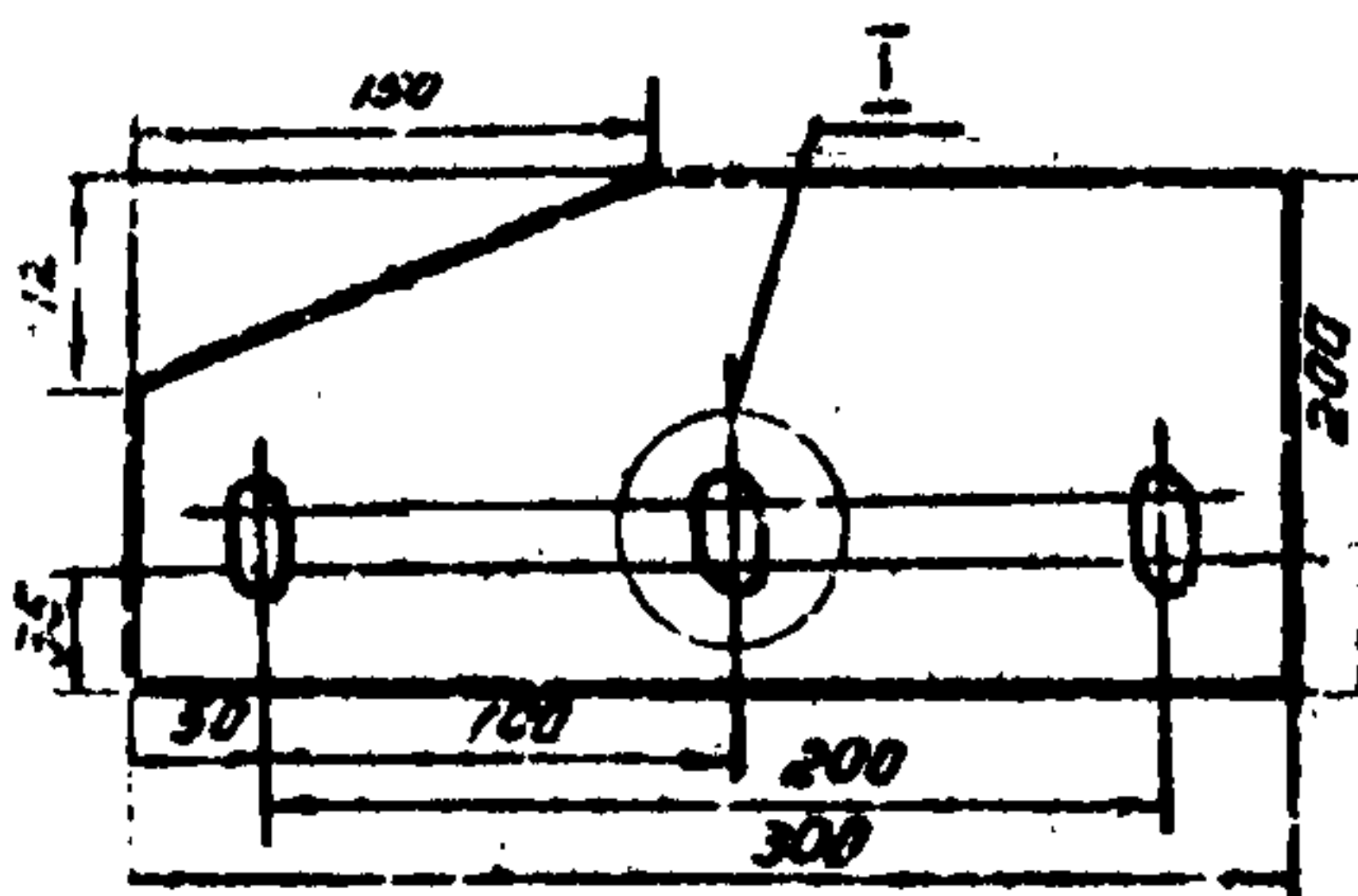
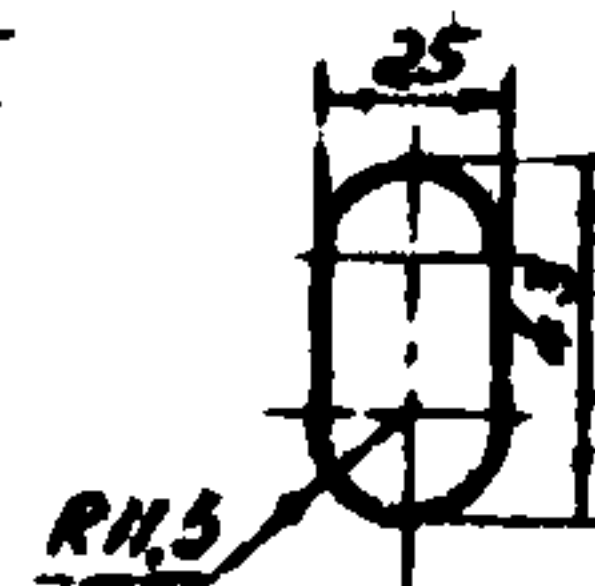


Рис. 33

Дет. 208



Г (3 отв.)



Дет. 217

Рис. 32

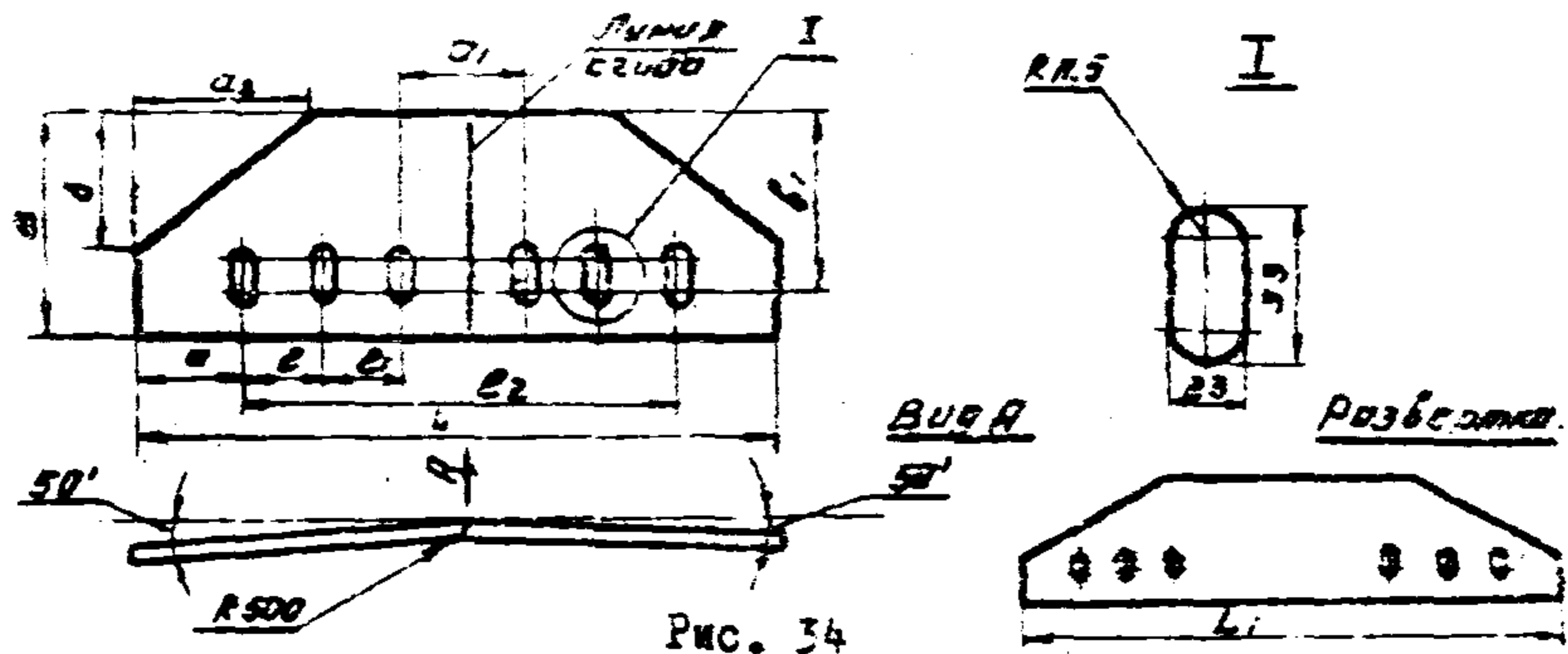


Таблица 23

№ де- таля	Б	l	a	a <sub>1</sub>	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	z <sub>2</sub>	p	L <sub>1</sub>	К-во отв.	β <sub>1</sub>	φ	Примечание
289	120	900	200	160	80	80	450	70	50	900,9	6	70	овальн. отв.	детали не гнутые
290											4			
291	140	1000	300	320	80	80	450	90	70	1001,0	6	65	23	
292				4										
293	160	1100	300	160	80	80	450	90	75	1001,0	4	60	23	
294				320										
295	160	900	200	160	80	80	450	110	90	900,9	6	70	овальн. отв.	
296	200	1240	380		160		450	90	180	1241,2	4	20	23	



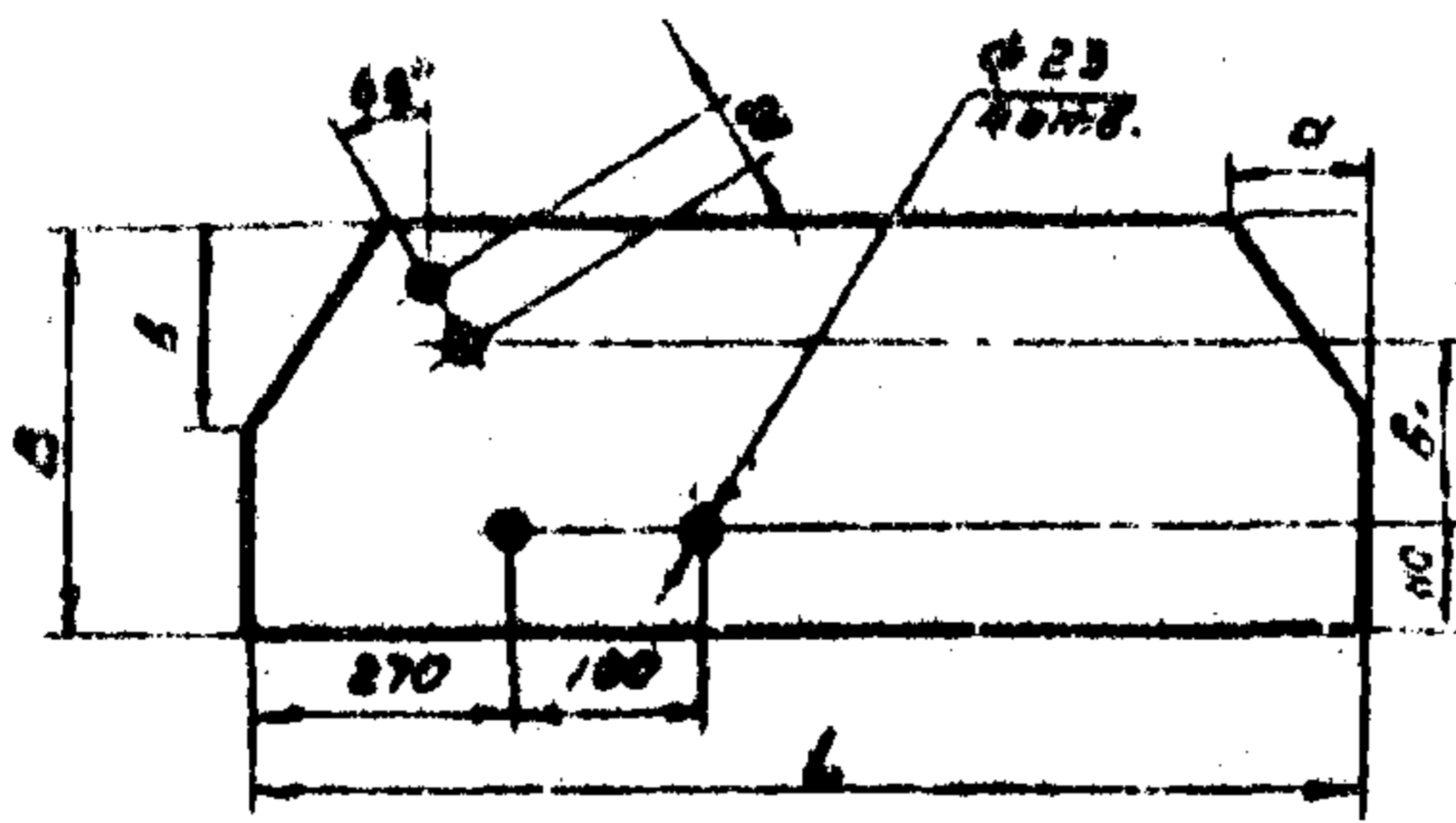


Рис. 35

Таблица 24

№ детали	$b$	$L$	$a$	$b_1$	$b$
297	400	1100	150	180	150
298			115	200	200

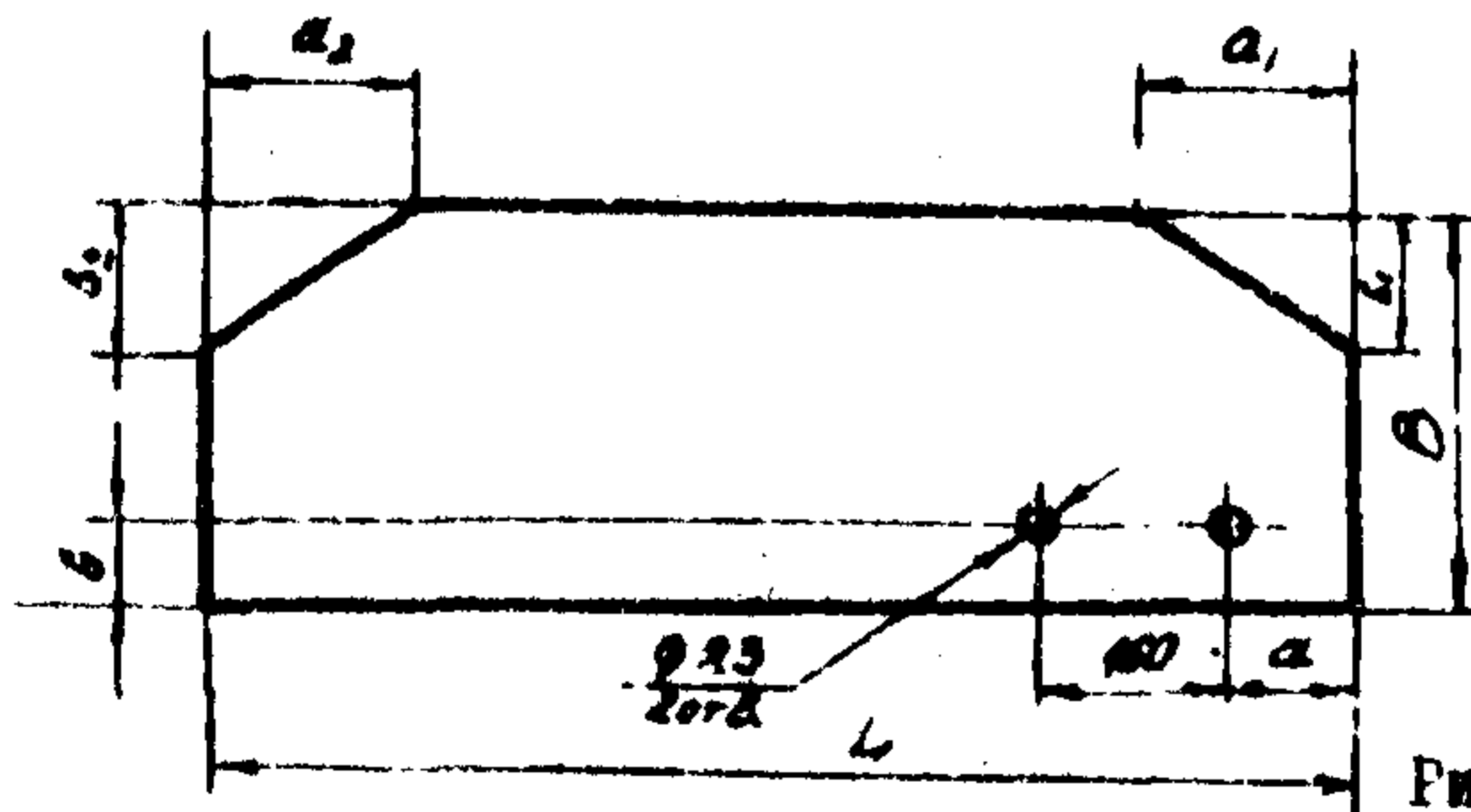


Рис. 36

Таблица 25

№ детали	$b$	$L$	$a$	$a_1$	$a_2$	$b$	$b_1$	$b_2$
299	400	1200	345	440	590	78	225	215
300				475	575		245	210
301				430	580		200	
302				450	1120		100	470

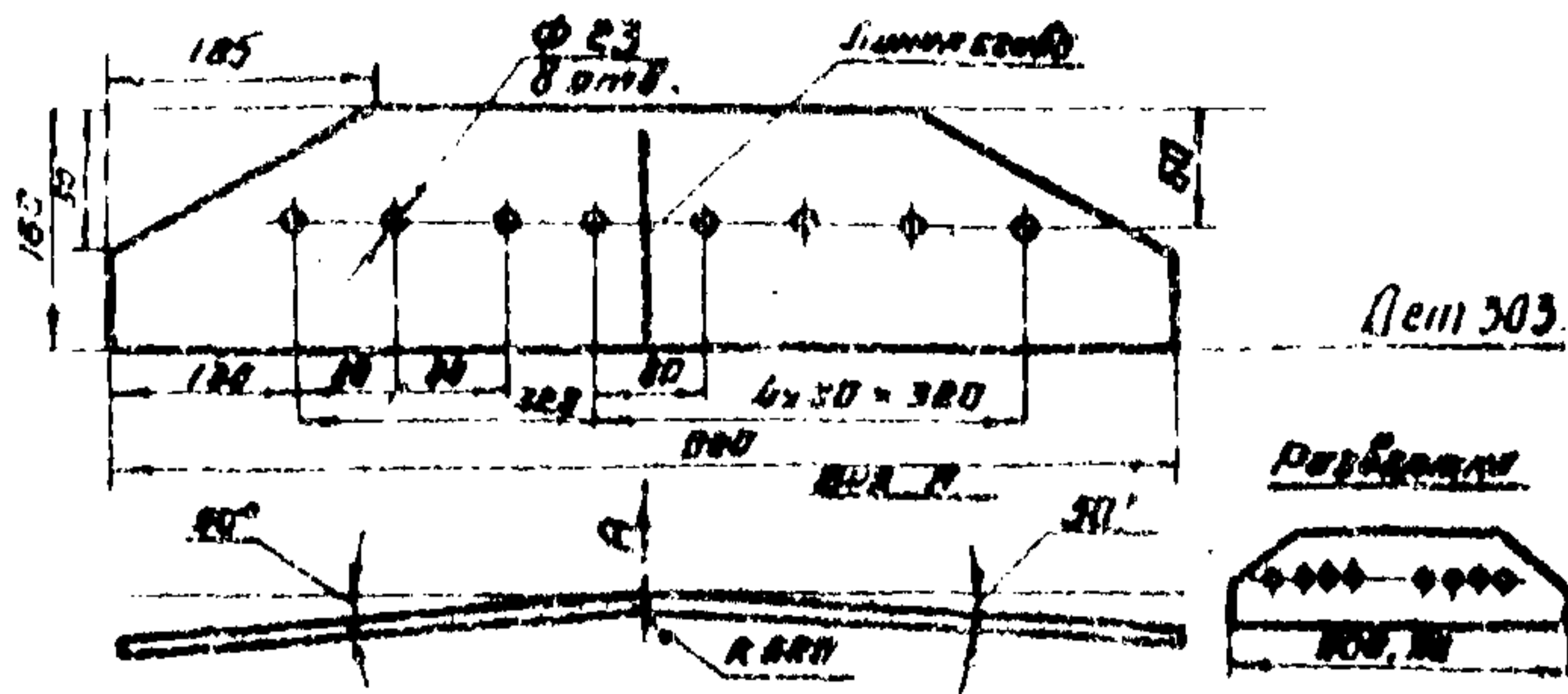


Рис. 37

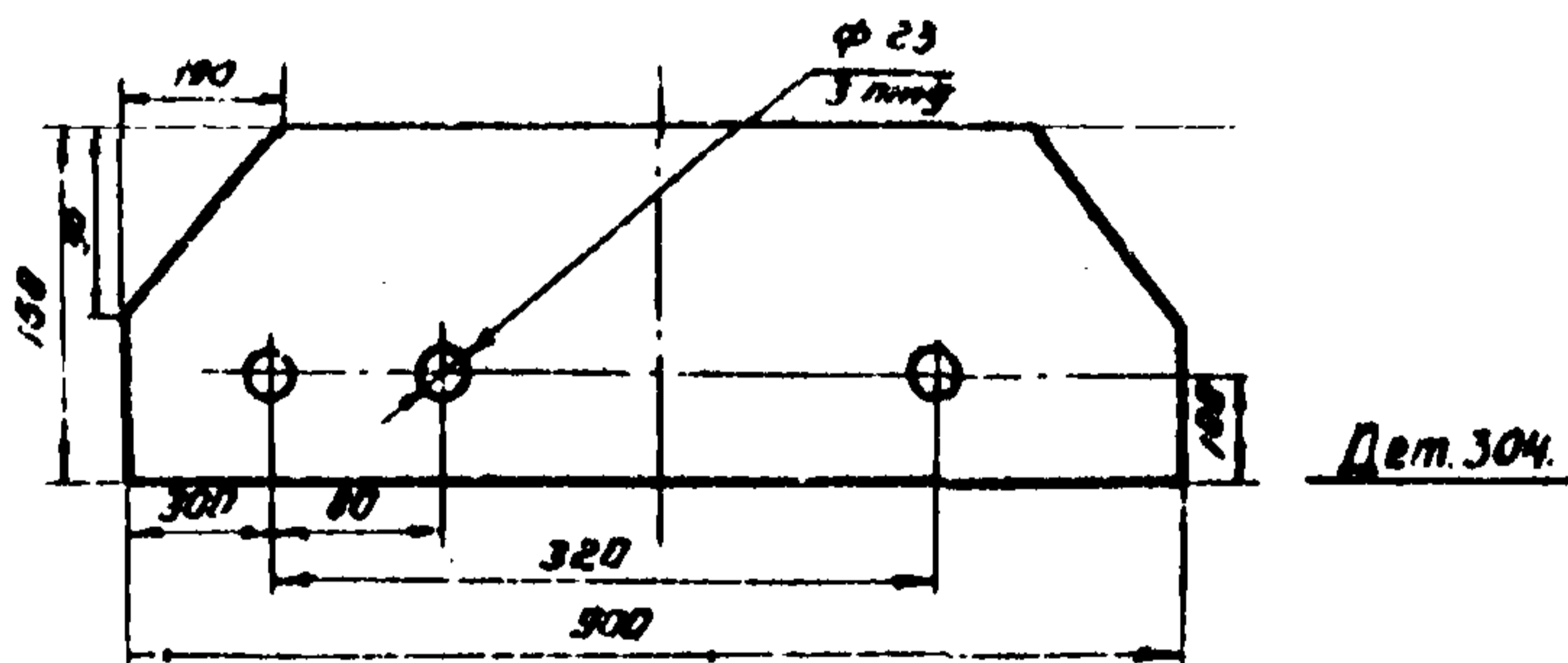


Рис. 38

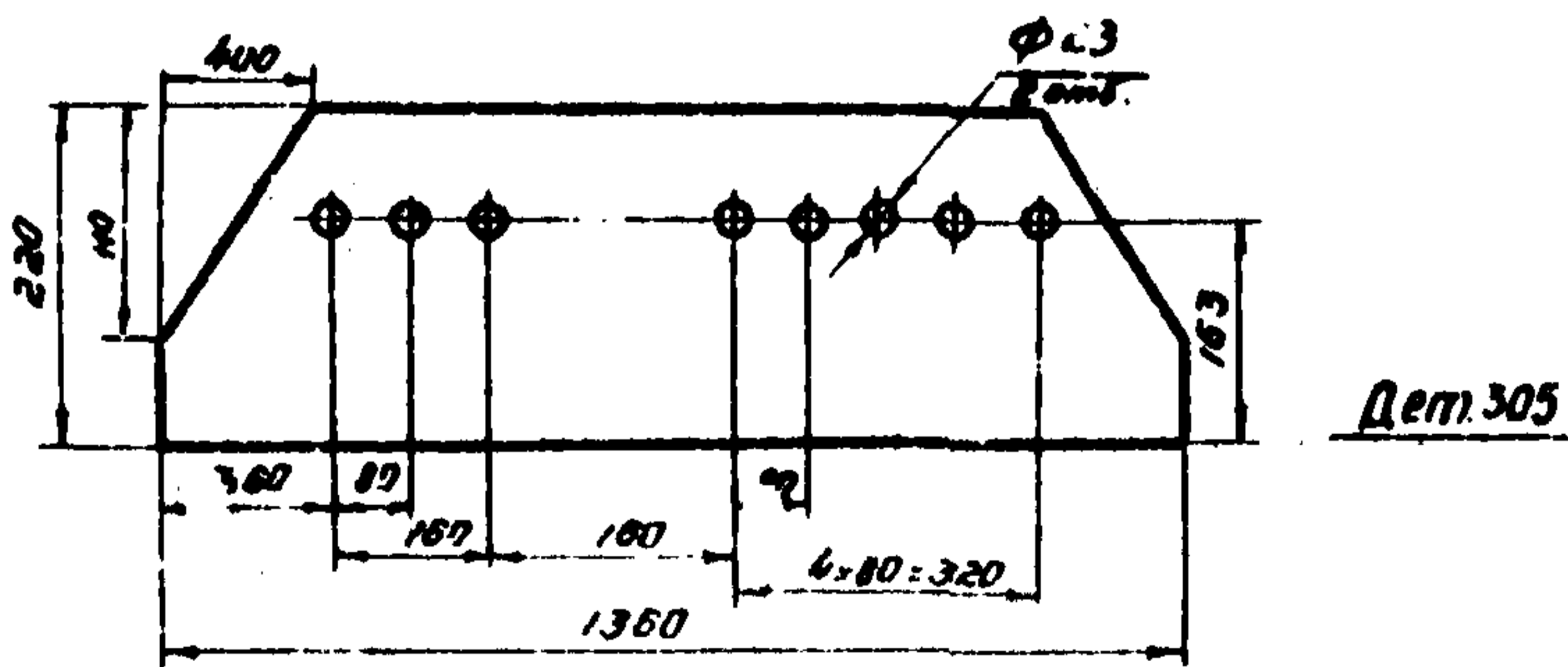


Рис. 39

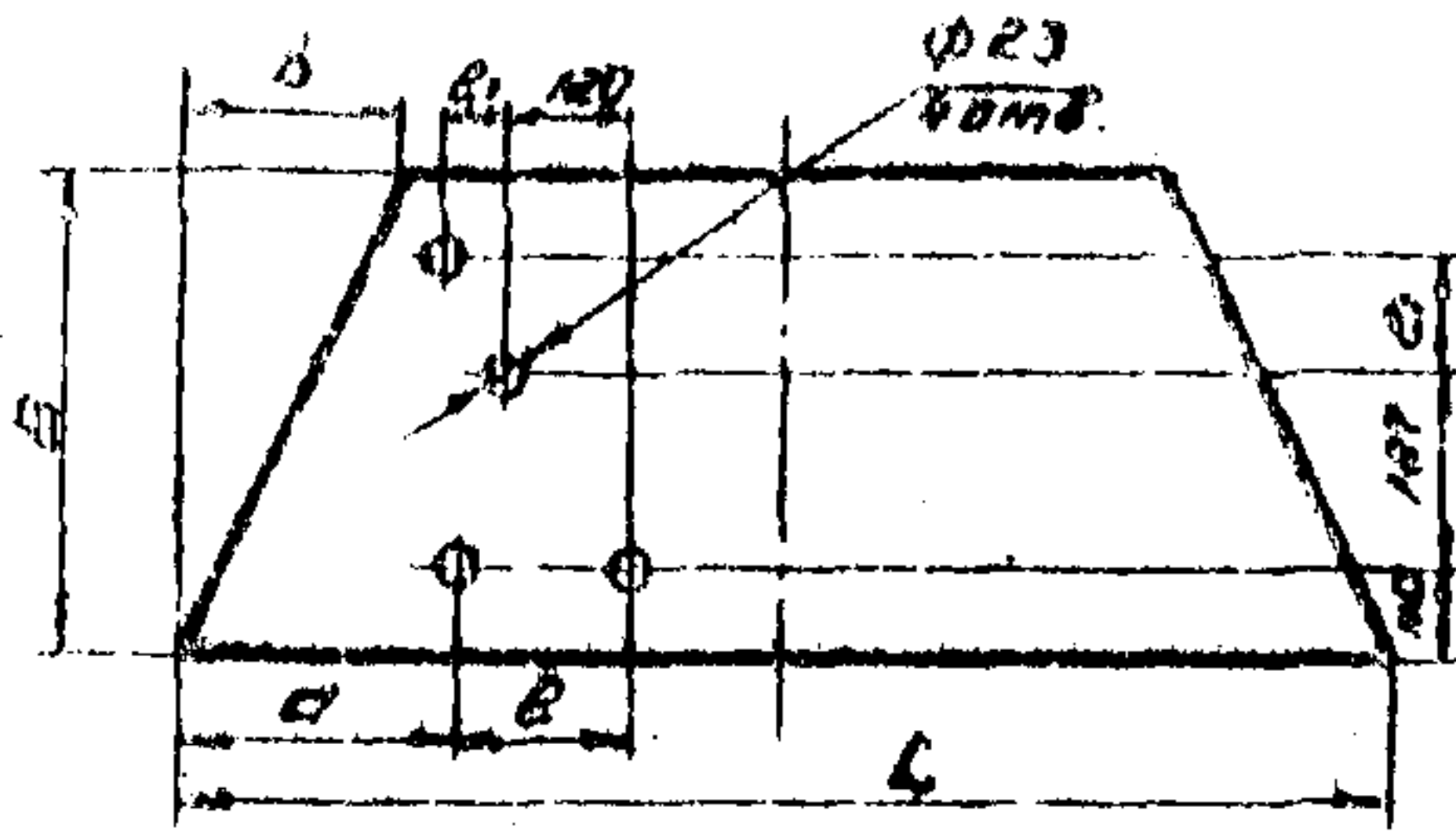
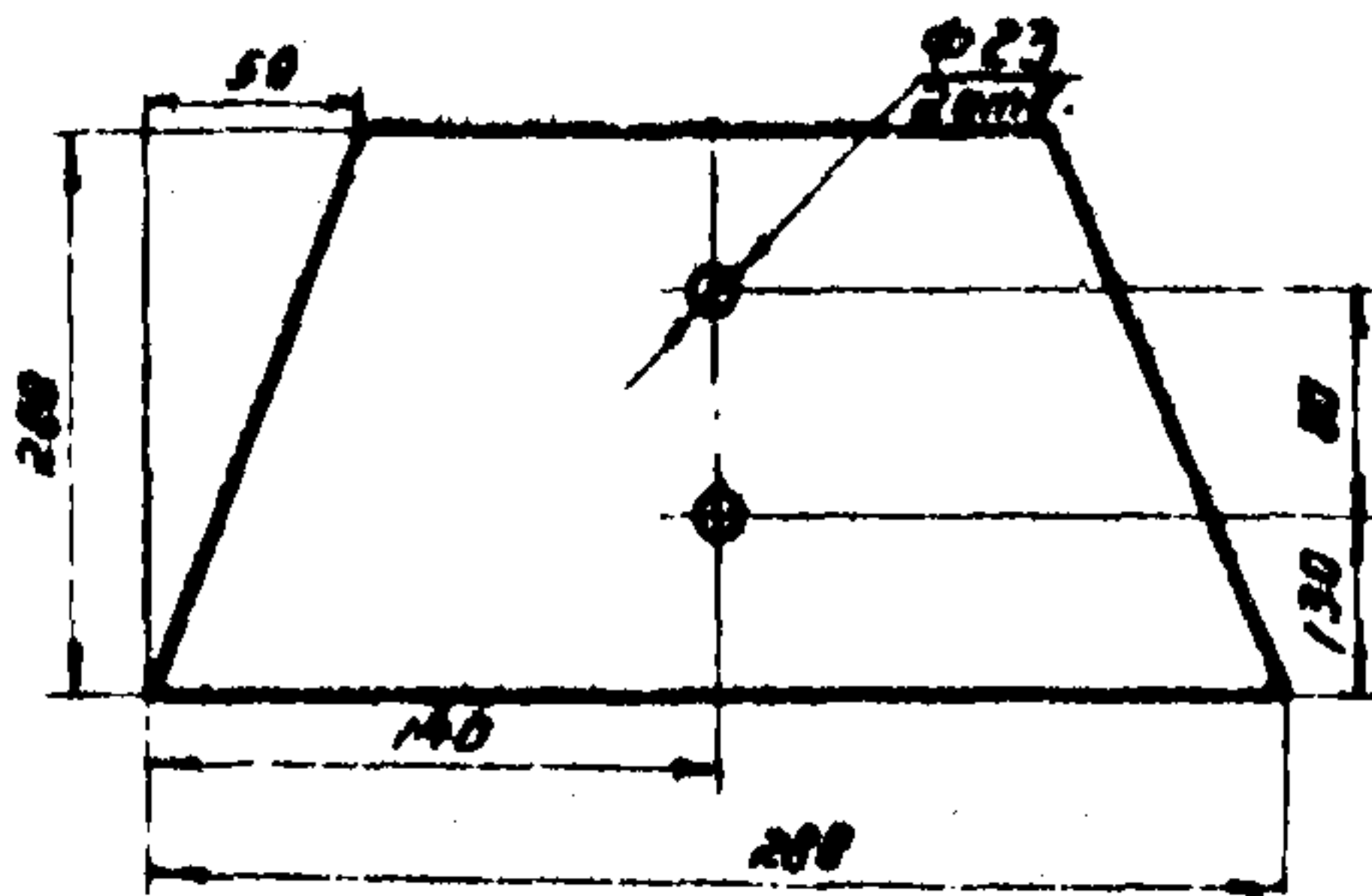


Рис. 40

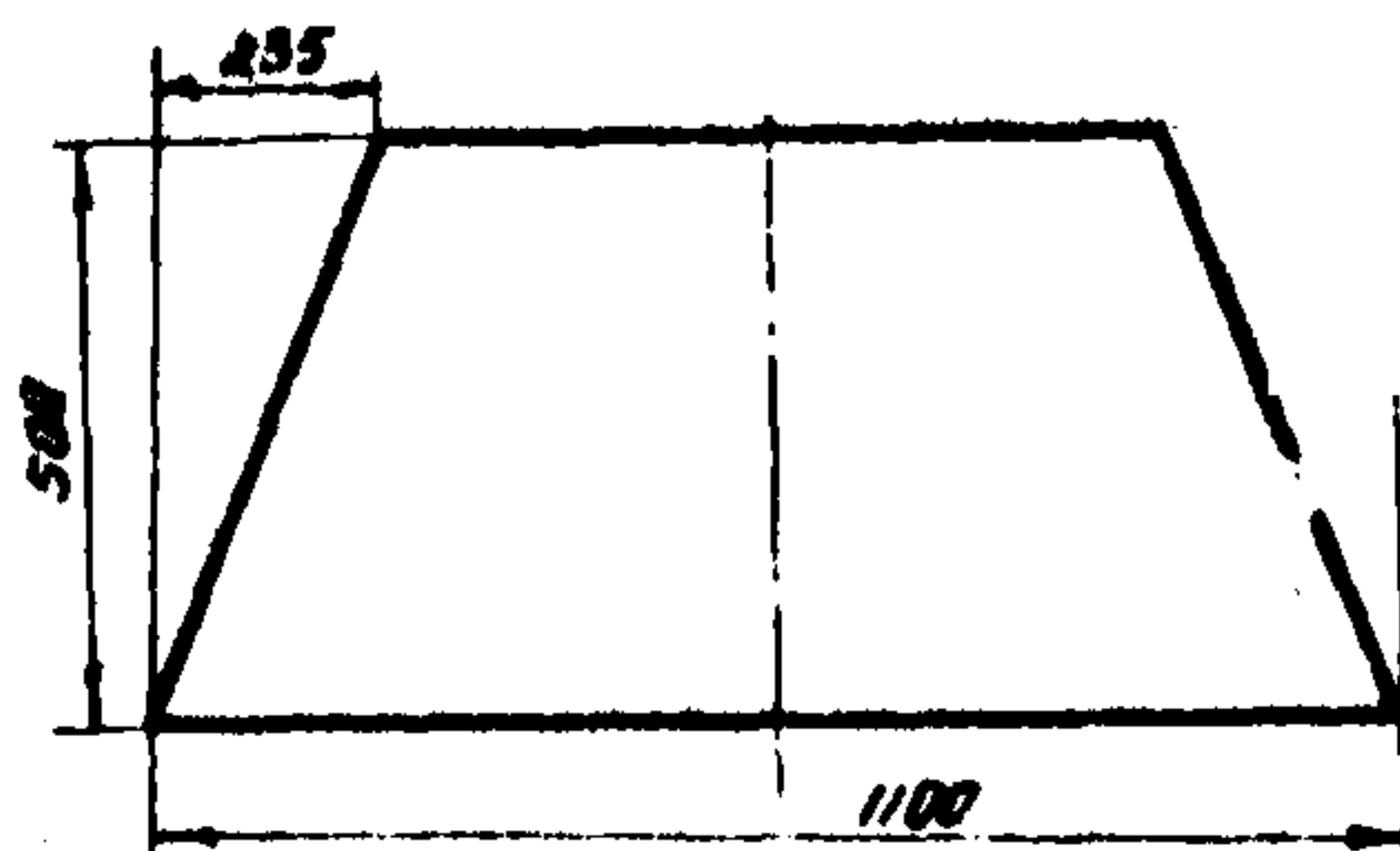
Т а б л и ц а 26

№ дета- ли	B	L	a	l	l <sub>1</sub>	b
306	450	1250	345	160	57	200
307	500	1100	270	160	80	180



Дет. 306

Рис. 41



Дет. 309

Рис. 42

Таблица 27

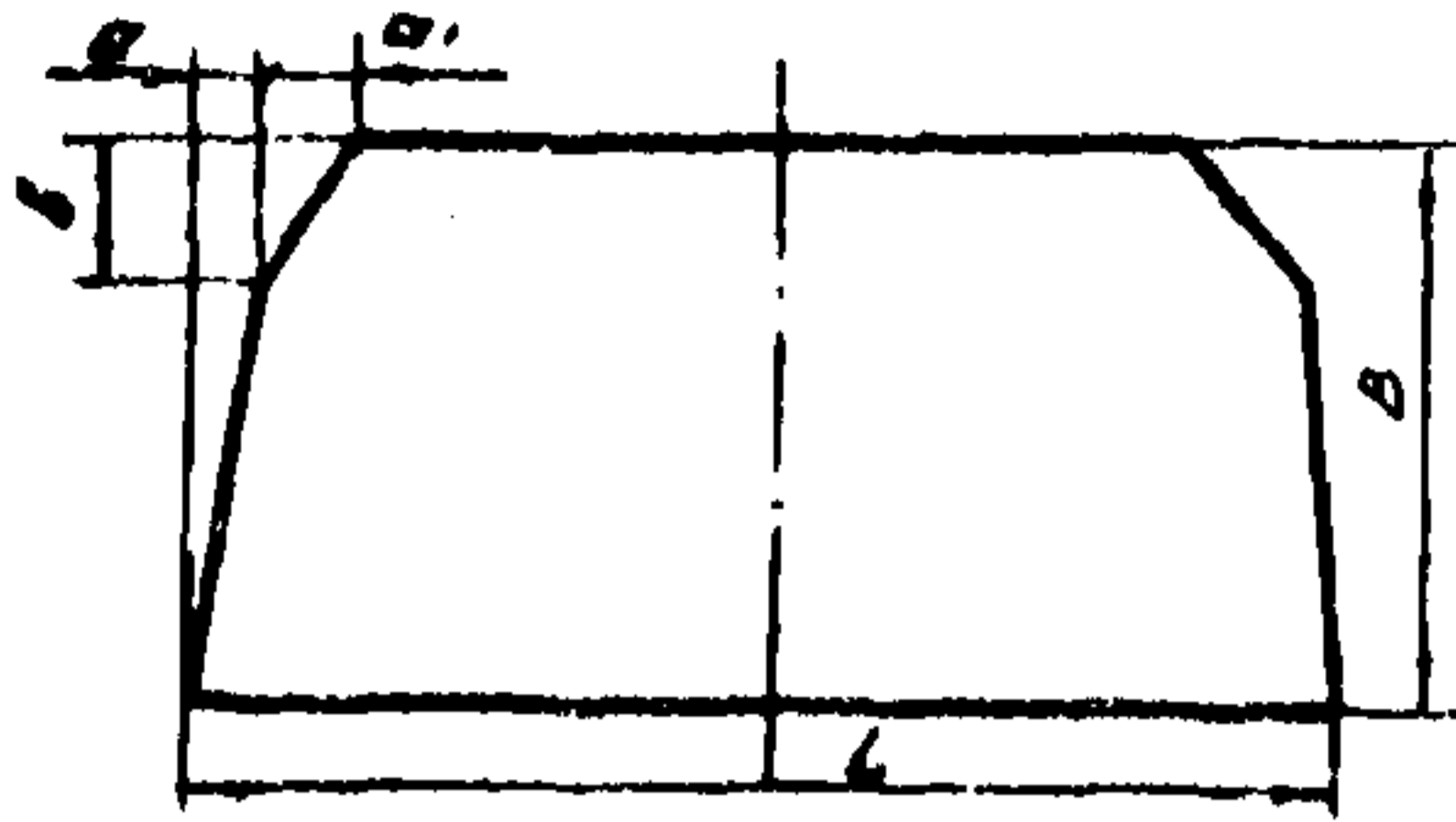


Рис. 43

№ детали	A	L	a	a <sub>1</sub>	B
310	70	340	8	6	6
311		360			
312		425			
313		475			
314	60	475	8	12	12
315		520		15	15
316		570			
317	100	345	10	20	20
318		368			
319		435			
320		710			

Таблица 28

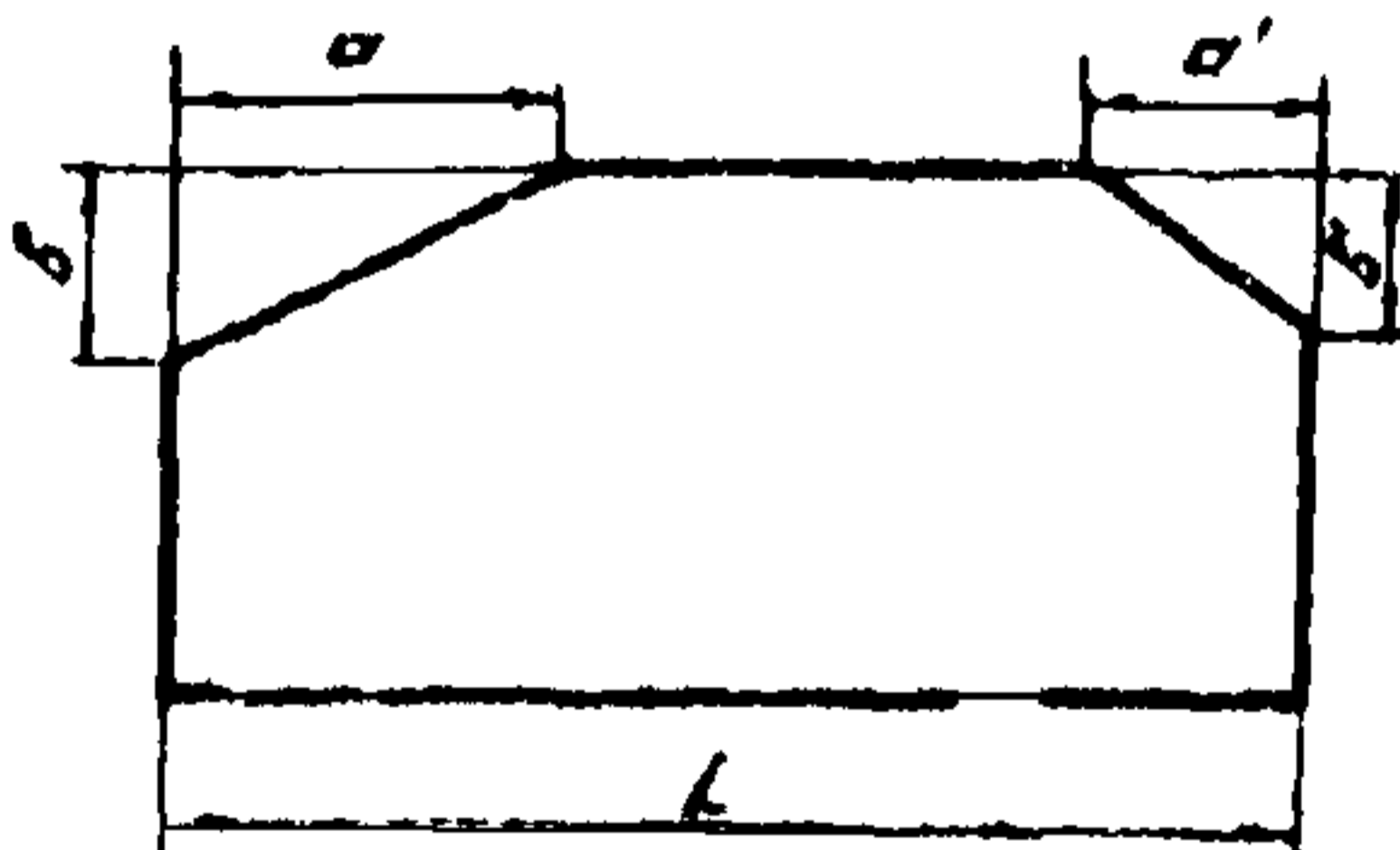


Рис. 44

№ детали	B	L	a	B	a <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>
321	100	740	15		15	
322						
323	110	1040	60	40	70 40	
324	120	740	15			
325		1040			70	40
326		1240	20		20	
327	130	630	20		20	
328	140	710	20		20	
329		1040	60	40	60	40
330	160	630	20		20	
331		1040	15		60	35
332	160	600	240	100	240	100
333			60	35	60	35
334			1490	15		
335	190	710	295	110	295	110
336	200	1490	15		60	35
337	230	800	270	150	270	150
338	250	400	15		60 35	
339		710	60	35	60	35
340	100	920	240	140	240	140
341		710	60	35	60	35

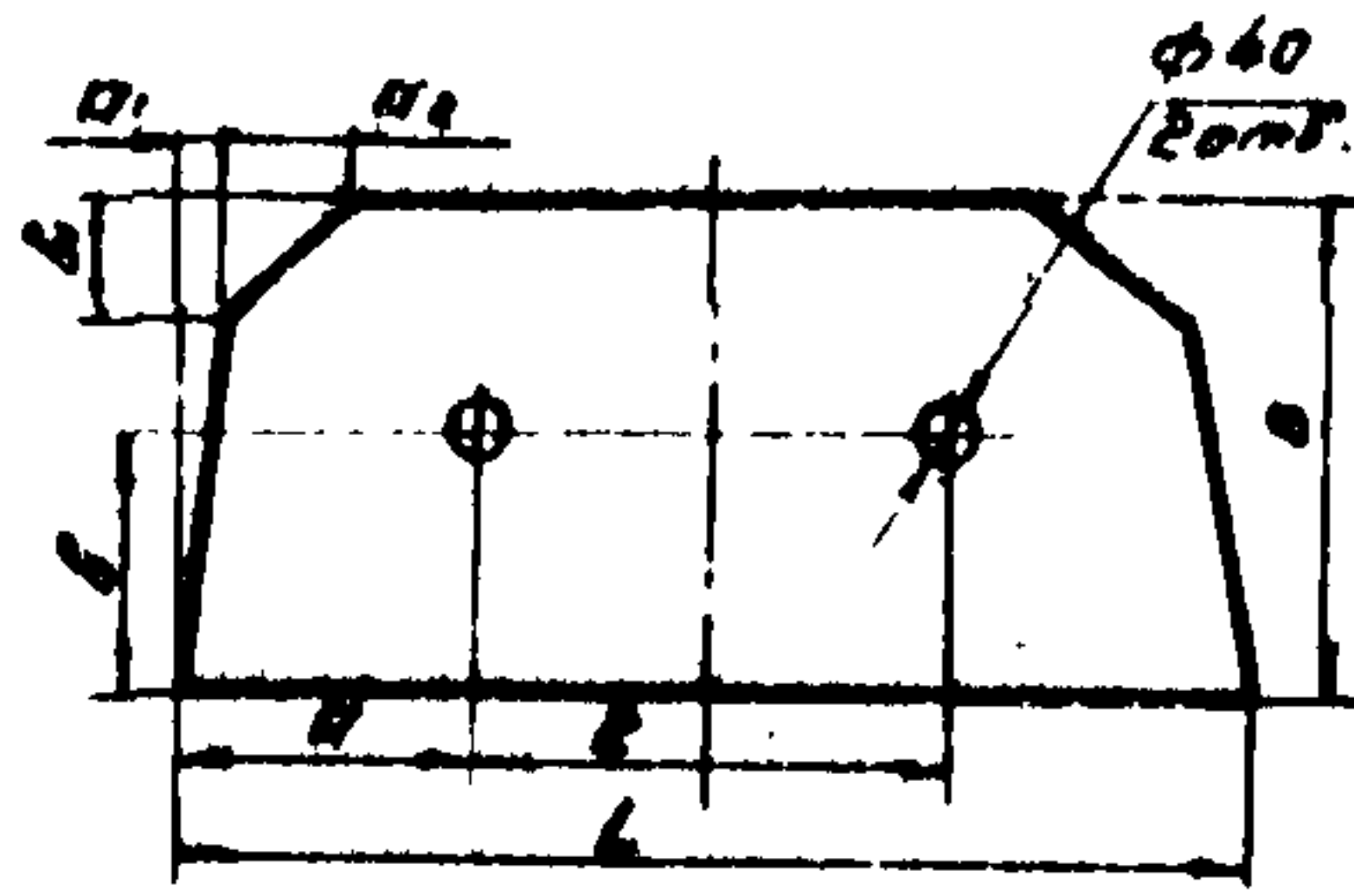


Рис. 45

Таблица 29

№ детали	B	L	a	a <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	b	b <sub>1</sub>	l
342		320						
343	100	350	100	10				100
344		390						
345	110	435	130	12		60		125
346		485	160					
347		530			20		20	160
348	120		200	13		70		170
349	130	580	190	14		80		200
350	160	610				90		
351			200			60		210
352	200	630				110		



## 5. ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ УНИФИЦИРОВАННЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ЧЕРТЕЖЕЙ КМД ТИПОВЫХ КОНСТРУКЦИЙ

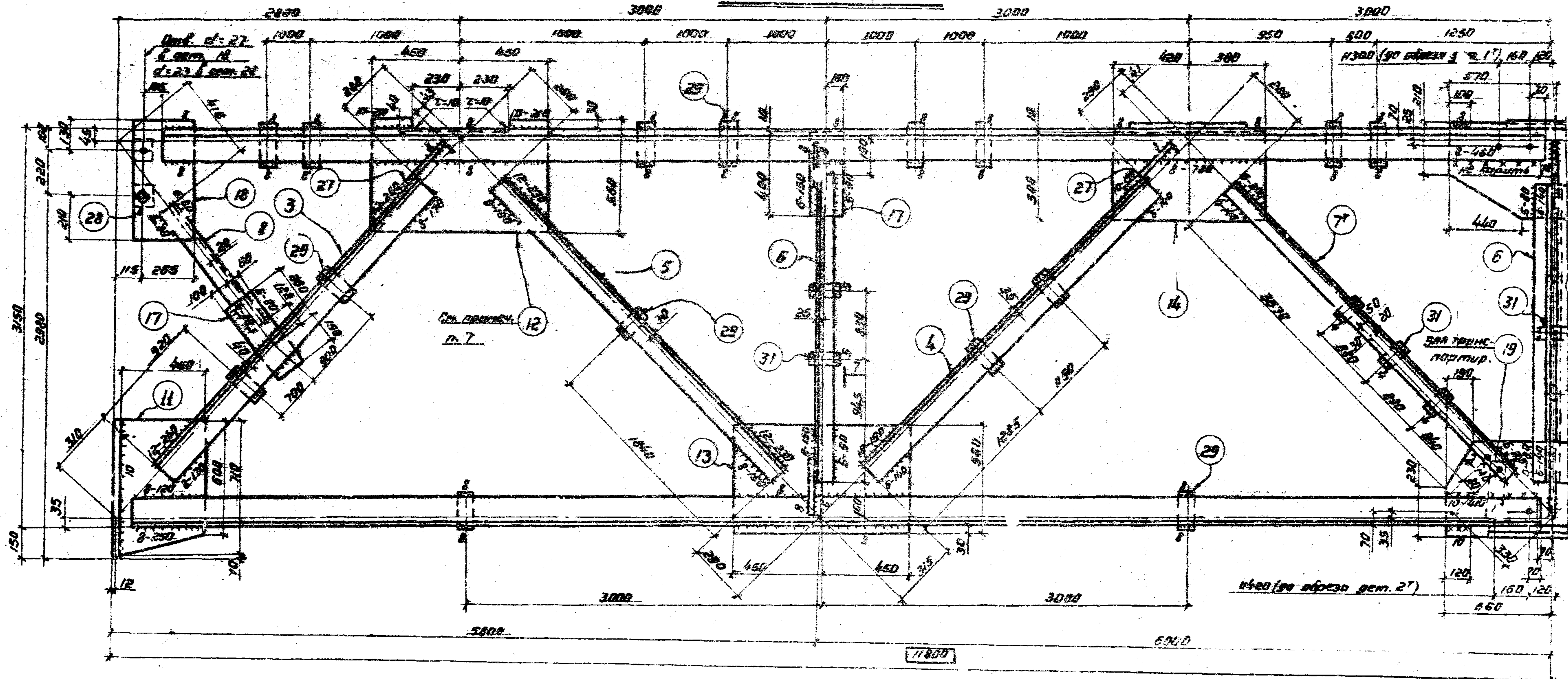
5.1. В разделе даны примеры чертежей КМД типовой стропильной фермы марки ФС 30-4,30 (серия I.460-2), колонны крайнего ряда марки К5 (серия I.424-4) и подкрановой балки Б 66 (серия I.420-I), разработанные из неунифицированных и унифицированных деталей.

5.2. В табл.30, 31 и 32 даны спецификации деталей для указанных отправочных марок фермы, колонны и подкрановой балки. Спецификации даны в двух вариантах: для типового решения и с унифицированными деталями. В таблицах с унифицированными деталями даны номера деталей по типовым проектам и по Руководству. Если деталь неунифицирована, то в строке, где указаны номера деталей по Руководству, стоит прочерк.

5.3. Для каждой отправочной марки подчитан коэффициент унификации (K), представляющий собой отношение числа типоразмеров унифицированных деталей к общему числу типоразмеров деталей (имеются в виду листовые детали).

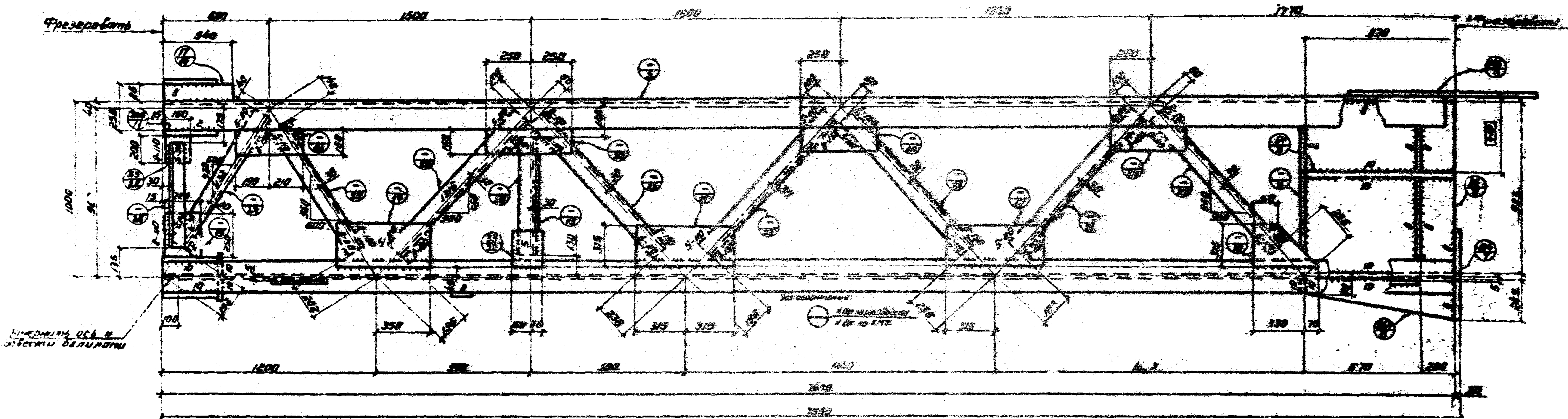
5.4. На рис.46, 47, 48 даны примеры чертежей КМД указанных конструкций, запроектированных с применением унифицированных деталей.

# ФЦ 30-430





K5



Спецификация для типового решения  
 Сталь марок В СтЗсп5 и В СтЗсп6 по ГОСТ  
 380-71 кроме оговоренной (см. примечание п.6)

Спецификация  
 унифицированных деталей

Отпр. марка	№ дет.	К-во		Сечение	Длина	Масса, кг			№ дет. по ГОСТ	№ дет.	К-во		Сечение	Длина	Масса, кг					
		Т	Н			шт.	общ.	мар-ка			Т	Н			шт.	общ.	мар-ка			
4030-430	1 <sup>ТН</sup>	1	1	160x11	11530	311	622	1950	-	1 <sup>ТН</sup>	1	1	160x11	11530	311	622	1905			
	2 <sup>ТН</sup>	1	1	125x12	11650	264	528		-	2 <sup>ТН</sup>	1	1	125x12	11650	264	528				
	3	2	2	140x9	3580	70	140		-	3	2	2	140x9	3580	70	140				
	4	2	2	125x9	3720	64	128		-	4	2	2	125x9	3720	64	128				
	5	2	2	100x10	3680	56	112		-	5	2	2	100x10	3680	56	112				
	6	2	2	90x6	2720	23	46		-	6 <sup>ТН</sup>	2	2	2	90x6	2720	23		46		
	7 <sup>ТН</sup>	1	1	80x5,5	3700	25	50		-	7 <sup>ТН</sup>	1	1	1	80x5,5	3700	25		50		
	8	1	1	80x5,5	1550	10,5	10,5		-	8	1	1	1	80x5,5	1550	10,5		10,5		
	11	1	1	450x14	710	32	32		276	11	1	1	1	400x14	630	27,5		27,5		
	12	1	1	560x14	900	53	53		236	12	1	1	1	500x14	900	49		49		
	13	1	1	560x14	900	55	55		236	13	1	1	1	500x14	900	49		49		
	14	1	1	500x12	800	38	38		234	14	1	1	1	500x12	900	38		38		
	17	1	1	160x12	400	6	12		-	17	2	2	1	160x12	400	6		12		
	18	1	1	315x12	560	17	17		122	18	1	1	1	320x12	560	17		17		
	19	1	1	100x12	285	3	3		21	19	1	1	1	100x12	280	2,6		2,6		
	20	1	1	240x20	720	27	27		127	20	1	1	1	240x20	720	27		27		
	22	1	1	240x16	550	16,5	16,5		139	22	1	1	1	250x16	550	17		17		
	26	2	2	200x12	300	5	10		267	26	2	2	1	200x12	300	5		10		
	27	3	3	100x12	355	3	9		343	27	3	3	1	100x12	350	3		9		
	28	2	2	100x12	100	1	2		108	28	2	2	1	100x12	100	1		2		
	29	15	15	80x12	180	1	15		13	29	15	15	1	80x12	170	1		15		
	31	5	5	60x12	110	1	5		1	31	5	5	1	60x12	100	0,6		3		
	Масса выплавленного металла I%-I9 кг К = 0,21									Масса заплавленного металла I%-I9 кг К = 0,9										



## Спецификация для типового решения

Спецификация  
унифицированных деталей\*

Сталь марок 14Г2-6 по ГОСТ 19281-73 и 19282-73 и Ст3кп2 по ГОСТ 380-71

Отпр. марка	№ дет.	К-во т н	Сечение	Длина	Масса, кг			№ дет. по руководству	№ дет.	К-во т н	Сечение	Длина	Масса, кг		
					шт.	общ.	мар-ка						шт.	общ.	мар-ка
К5	1	1	50	7470	586	586	2099	-	1	1	50	7470	586	586	
	2	1	802x12	7420	560	560		-	2	1	802x12	7420	560	560	
	3	1	180x32	870	39	78		54	3	1	180x32	870	39	78	
	4	1	400x20	1250	78	78		146	4	1	400x20	1250	78	78	
	5	1	870x14	985	94	94		96	5	1	870x14	985	94	94	
	6	1	245x14	870	16	16		264	6	1	250x14	870	16	16	
	7	1	500x30	560	66	66		166	7	1	500x30	560	66	66	
	8	1	430x16	983	32	32		-	8	1	430x16	983	32	32	
	9	1	75x16	474	4	4		313	9	1	70x16	475	3	7	
	10	2	400x12	1120	40	80		206	10	2	400x12	1000	35	5	
	11	2	400x12	1120	40	80		206	11	2	400x12	1000	35	5	
	12	2	180x12	553	9	18		49	12	2	180x12	553	9	18	
	13	2	180x12	398	7	14		47	13	2	180x12	400	7	14	
	14	2	92x12	540	4	8		17	14	2	90x12	520	3	6	
	15	1	430x8	983	26	26		-	15	1	430x8	985	26	26	
	17	6	315x8	630	12	72		-	17	6	315x8	630	12	72	
	18	2	315x8	400	5	10		-	18	2	315x8	400	5	10	
	19	2	225x8	250	4	8		-	19	2	225x8	250	4	8	
	20	6	160x8	500	5	30		-	20	6	160x8	500	5	30	
	21	2	160x8	400	4	8		-	21	2	160x8	400	4	8	
	22	4	160x8	200	2	8		33	22	4	160x8	160	1	6	
	23	12	100x6,5	1020	10	120		-	23	12	100x7	1020	10	120	
	24	2	100x6,5	900	9	18		-	24	2	100x7	990	9	18	
	25	2	100x6,5	790	8	16		-	25	2	100x7	790	8	16	
	26	4	100x6,5	650	7	28		-	26	4	100x7	630	7	28	
	Масса выделанного металла 1% -20,7 кг K = 0,25								Масса выделанного металла 1% -20,7 кг K = 0,6						



Таблица 32

Спецификация для типового решения  
Сталь марки 09Г2С-І5 по ГОСТ 19282 - 73

Спецификация  
унифицированных деталей

Отпр. марка	№ дет.	К-во Т Н	Сечение	Длина	Масса, кг			№ дет. по руко-водст.	№ дет.	К-во Т Н	Сечение	Длина	Масса, кг		
					шт.	общ.	мар-ка						шт.	общ.	мар-ка
Б 66	1	1	- 740x6	5974	208	208	496	94	1	1	- 740x6	5960	207	207	488
	2	1	- 250x12	5974	141	141		-	2	1	- 250x12	5970	140	140	
	3	1	- 200x10	5974	94	94		154	3	1	- 200x10	5970	93	93	
	4	2	- 200x10	789	12	24		151 <sup>а</sup>	4	2	- 200x10	790	12	24	
	5	4	- 90x6	680	3	12		281	5	4	- 90x6	680	3	12	
	6	2	- 90x6	680	3	6		255	6	2	- 90x6	680	3	6	
	7	1	- 200x6	520	5	5		151	7	1	- 200x6	520	5	5	
	8	4	- 60x12	60	0,3	1		104	8	4	- 60x12	60	0,3	1	
Масса наплавленного металла 1%-5 кг								Масса заливленного металла 1%-5 кг							
К = 0,5								К = 0,9							

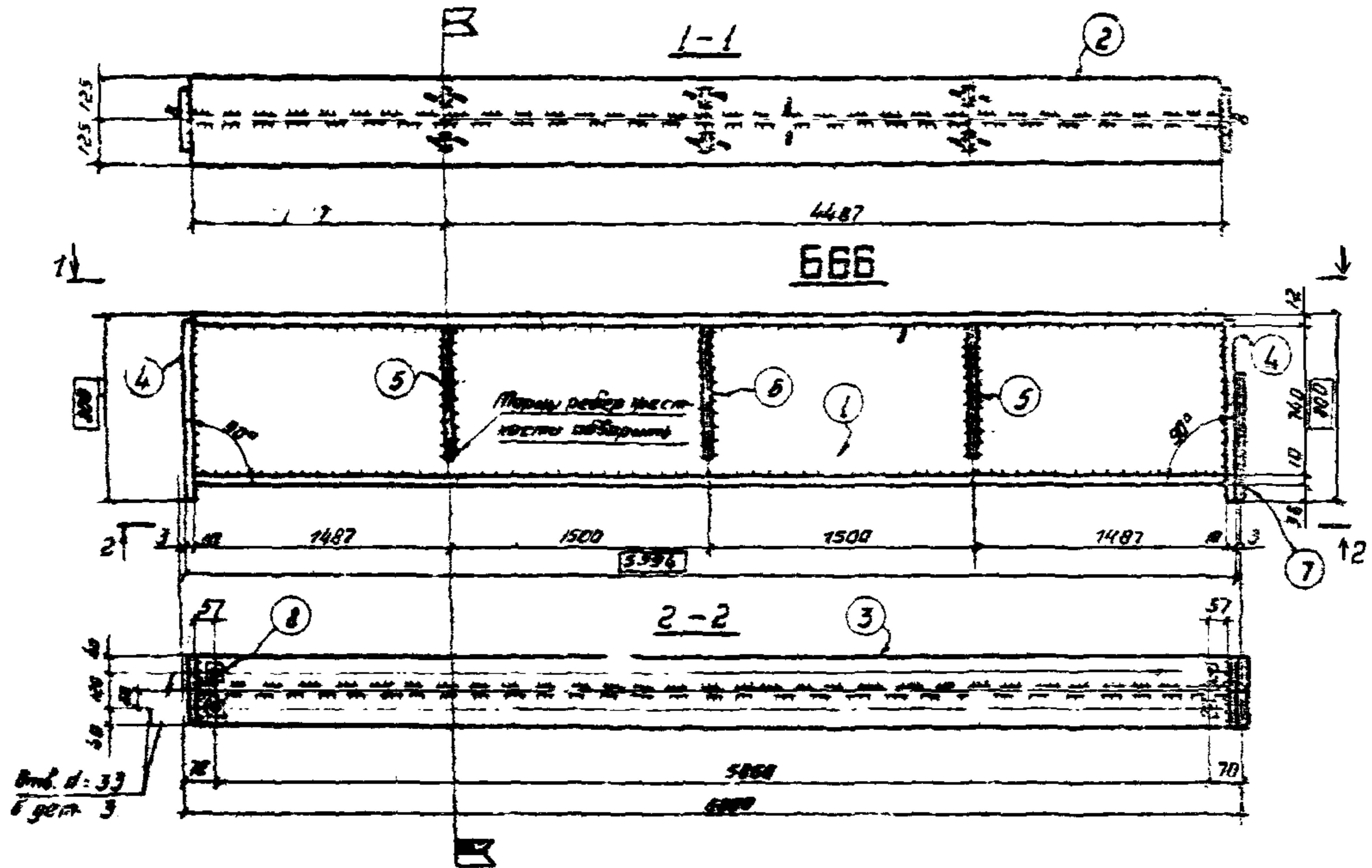


Рис. 48

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Основные положения . . . . .	4
2. Инструкция по пользованию Руководством . . . . .	5
3. Технические требования на изготовление деталей. Рекомендуемое оборудование. . . . .	6
4. Унифицированные листовые детали. . . . .	7
5. Примеры использования унифицированных деталей для чертежей КМД теловых конструкций . . .	39

Ответственный за выпуск В.В. Волков  
Литературный редактор Е.В. Чурина  
Технический редактор Л.А. Пижова

---

99649. Подписано к печати 18/ХІІ-82 г. Объем 2. . . . .  
Формат 60x84/16. Офсетная печать. Тираж 150 экз.  
Цена 50 коп. заказ № 263.

---

Отпечатано на ротационной машине ЦНИИПСК