

| Наименование | Эскиз | Толщина стенки δ , мм | Размеры шва, мм | | | Глубина провара "а", не менее | Несущая способность 1 см шва в кгс | Примечание |
|--|-------|------------------------------|-----------------|-------|-----|-------------------------------|------------------------------------|---|
| | | | h_1 | h_2 | b | | | |
| Приварка раскосов в стропильных фермах | | 3 | 4 | 3 | 3 | 1 | 770 | Варить при горизонтальном положении плоскости пояса |
| | | 4 | 5 | 4 | 4 | 1 | 920 | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | 4 | 6 | 5 | 4 | 2 | 920 | то же |
| | | 5 | 7 | 6 | 5 | 3 | 1230 | |
| | | 6 | 8 | 7 | 6 | 4 | 1540 | |
| | | | | | | | | |
| | | 4 | 6 | 5 | 5 | 2 | 1075 | —>>— |
| | | 5 | 7 | 6 | 6 | 2 | 1230 | |
| | | 6 | 8 | 7 | 6 | 2 | 1230 | |
| | | | | | | | | |
| | | 3 | 4 | 4 | 4 | 0 - 1 | 615 | —>>— |
| | | 4 | 5 | 5 | 6 | 0 - 1 | 770 | |
| | | 5 | 6 | 6 | 6 | 0 - 1 | 920 | |
| | | 6 | 7 | 7 | 7 | 0 - 1 | 1075 | |
| Приварка раскосов в стропильных фермах | | 3 | 4 | 4 | 3 | 2 | 770 | Варить "в лодочку" при наклоне 45° |
| | | 4 | 5 | 5 | 4 | 2 | 920 | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | 4 | 5 | 5 | 3 | 2 | 770 | то же |
| | | 5 | 6 | 6 | 4 | 3 | 1075 | |
| | | 6 | 7 | 7 | 5 | 3 | 1230 | |
| | | | | | | | | |

| Наименование | Эскиз | Толщина стенки δ , мм | Размеры шва, мм | | | Глубина провара "а", не менее | Несущая способность 1 см шва в кгс | Примечание |
|---|-------|------------------------------|-----------------|--------|-----|-------------------------------|------------------------------------|---|
| | | | h_1 | h_2 | b | | | |
| Приварка фланцев и опорных ребер к поясам ферм | | 4 | 5 | 6(7) | | | | Размеры в скобках даны для толщины фланца 25, 30 мм |
| | | 5 | 6 | 6(7) | | | | |
| | | 6 | 7 | 7(7) | | | | |
| | | 7 | 9 | 9(9) | | | | |
| | | 8 | 10 | 10(10) | | | | |
| Швы приварки ребер фланца стропильной фермы | | 4 | 5 | 5 | 4 | 2 | 770 | Варить при горизонтальном положении плоскости пояса |
| | | 5 | 6 | 6 | 4 | 2 | 920 | |
| | | 6 | 6 | 6 | 4 | 2 | 920 | |
| | | 7 | 7 | 7 | 5 | 2 | 1075 | |
| | | 8 | 7 | 7 | 5 | 2 | 1075 | |
| Приварка раскосов из уголков к поясу подстропильной фермы | | 6 | 7 | 7 | | | | —>>— |
| | | 7 | 8 | 8 | | | | |
| | | 8 | 9 | 9 | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Приварка опорной плиты к поясу подстр. фермы | | 6 | 7 | 7 | | | | Варить при вертикальном положении плиты |
| | | 7 | 8 | 8 | | | | |
| | | 8 | 9 | 9 | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

| | | | |
|-----------------|--|--|--|
| Прив'язний -KM2 | | | |
| Виконав | | | |
| ГП | | | |
| Інв. № | | | |

1. Несущая способность сварных швов дана из расчета на срез по металлу шва с $R_{wf} = 2200 \text{ кг/см}^2$ (элементы из стали С255, С345-3), что равняется R_{wz} по металлу границы сплавления для стали С345-3 (табл. 3.4 СНиП II-23-81*, п.15.14 Пособия к СНиП II-23-81*).
- Несущая способность сварных швов для элементов из стали С255 должна быть уменьшена на 25% ($R_{wz} = 1710 \text{ кг/см}^2$).
2. Расчетная высота шва принята $h_p = (b + a) \times \beta$, где β - коэффициент, принимаемый по табл. 3.4 СНиП II-23-81* ($\beta = 0,7$).
3. Допуски на сварные швы для h и b принимать +2.

| | | |
|--------------|-------------|--|
| Нач. отд. | Кузьменко | |
| Н. контр. | Максутов | |
| Гл. инж. пр. | Кузьменко | |
| Рук. гр. | Калиновский | |
| Проектир. | Калиновский | |
| Исполнил | Бесникова | |

1.460.3-23.98.1-64KM

Сварные швы ферм

| | | |
|-----------------------------------|------|--------|
| Стадия | Лист | Листов |
| Р | | 1 |
| ОАО ПИ Ленпроектсталь-конструкция | | |