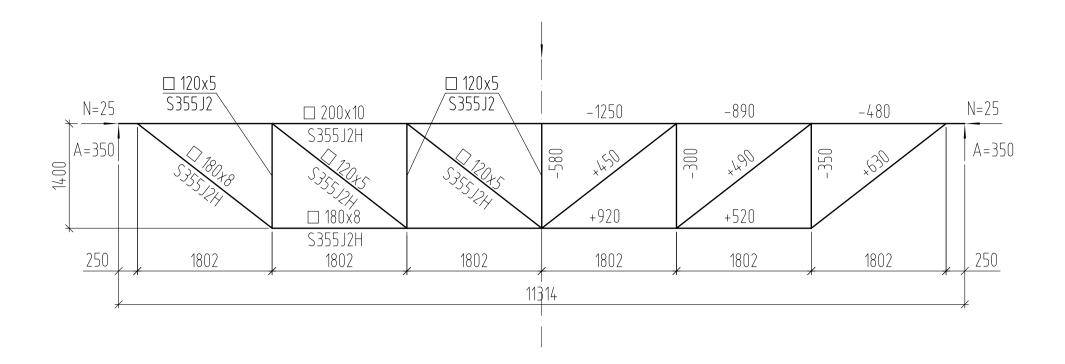
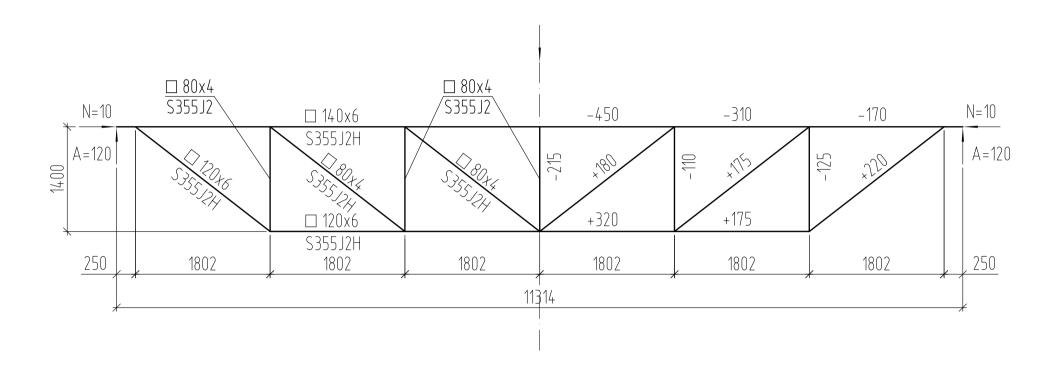
Геометрическая схема элемента ФП2, усилия в стержнях

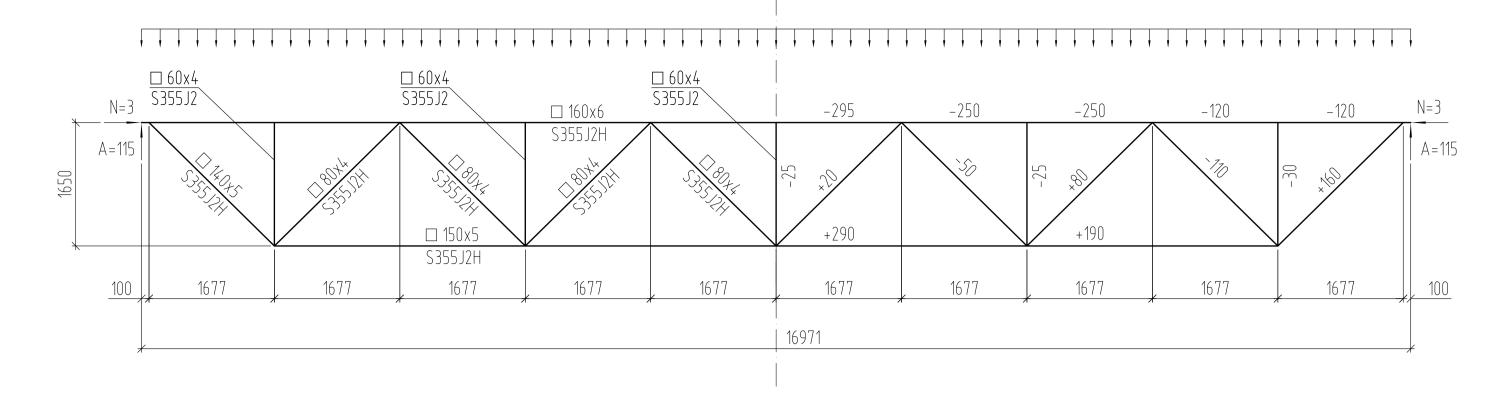


Геометрическая схема элемента ФП1, усилия в стержнях

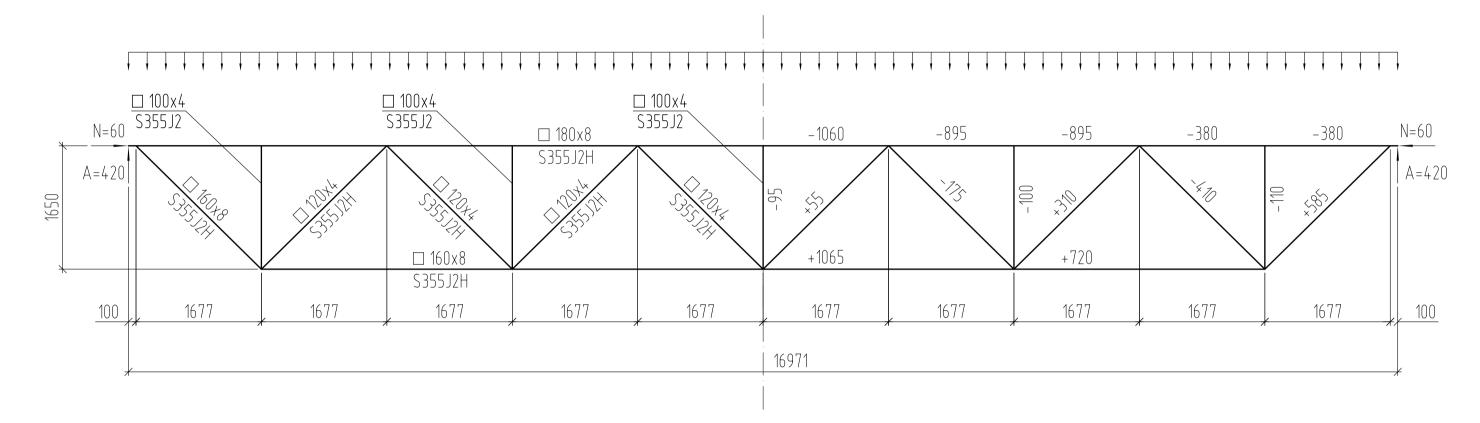


- 1.) Общие данные смотри лист 1
- 2.) Все усилия указаны в кН.
- 3.) Фланцы могут быть выполнены из листовой низколегированной стали S355K4G3 по EN10025-93. Допускается применение стали C345 по ГОСТ 27772-88 категории качества 3 при относительном сужении в направлении толщины проката не более 15%.
- 3.) При сверлении отверстий использовать кондукторы либо другое специализированное оборудование, обеспечивающее выполнение требований по качеству и допускаемым отклонениям в размерах отверстий в соответствии с требованиями по изготовлению.
- 4.) Контроль качества стали методами ультразвуковой дефектоскопии осуществляет завод изготовитель строительных стальных конструкций. Стыковые швы нижних поясов и растянутых раскосов проверять 100% методам УЗК. Стыковые швы верхних поясов и сжатых раскосов проверять не менее 20% методом УЗК.
- 5.) Контроль качества сварных швов, соединяющих фланцы с поясами ферм производить в соответствии с табл. 1 и 4 ГОСТ 23118—99 и табл. 8, 9, 10 СП 53—101—98.
- 6.) Контактные поверхности фланцев на заводе изготовителе не грунтовать и не окрашивать, на монтаже обрабатывать стальными щетками.
- 7.) Конструкции с фланцевыми соединениями должны проходить общую сборку на заводе изготовителе, в процессе которой проверяется соответствие их чертежам и выполнение требований по допускам.
- 8.) Результаты натяжения и контроля за натяжением должны регистрироваться в журнале контроля за выполнением монтажных соединений на высокопрочных болтах. Постановка шайб под гайками и головками болтов обязательна.
- 9.) Плотность стяжки фланцев ферм контролируется щупом толщиной 0,1 мм, который не должен проникать в зону крайнего отверстия, ограниченную радиусом 1,3*d от центра этого отверстия (d диаметр болта). Если при контрольной сборке данное требование не выполняется, то необходимо торцевать фланцы при изготовлении.
- 10.) Натяжение высокопрочных болтов растянутых монтажных стыков должно быть не менее 0,15*Nn на болт и не более 20 mc, где Nn расчетное усилие в нижнем поясе фермы. Натяжение контролировать до монтажа фермы (см.п.п.4.20—4.36 СНиП 3.03.01—87). Болты фланцевых соединений верхнего пояса ригеля рамы затягивать после оформления фланцевых стыков нижнего пояса. Затяжку болтов осуществлять с одновременным контролем геометрических размеров фермы.
- 11.) Фланцевые соединения сжатых монтажных стыков выполнять без предварительного их натяжения, затяжкой стандартным ручным ключом. Аналогично выполнять все сдвиговые соединения на болтах точности В (номальной) класа прочности 8.8 и высокопрочных болтах М24 класса 10.9
- 12.) Элементы типа ФСА.Б являются модификацией по длине базового элемента ФСА и отдельного чертежа в альбоме КМ не имеют.

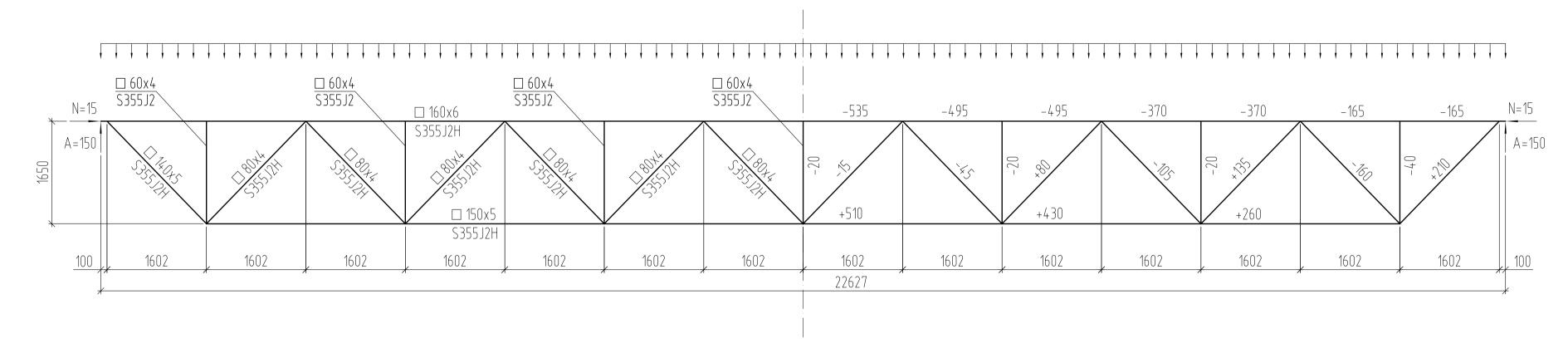
Геометрическая схема элемента ФС1, усилия в стержнях



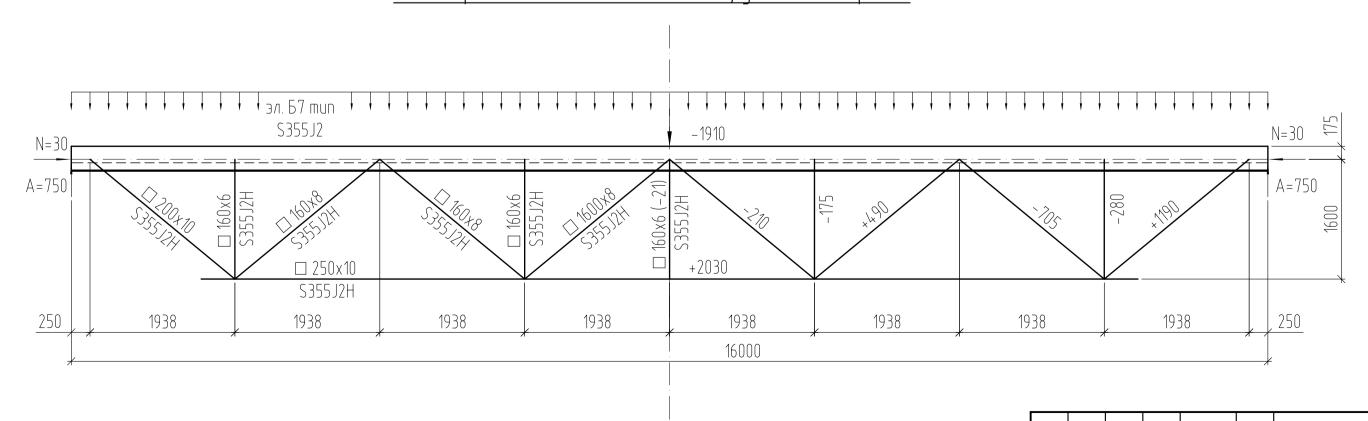
Геометрическая схема элемента ФС2, усилия в стержнях



Геометрическая схема элемента ФСЗ, усилия в стержнях



Геометрическая схема элемента Ф1, усилия в стержнях



								1301 /	/ 09.13 – KM
						Ленинградская область, г. Кингис			
Изм.	Кол.уч.	/lucm	№ док.	Подилсь	Дата				
ΓΑΠ		Андреев			05.2014	Торгово-Развлекательный комплекс	Стадия	/lucm	Μαсшπαδ
ГИП		Авдеева			05.2014		Р	16	1:50
Исполнил		Скудра			05.2014				
Н. контроль						Геометр. схема элементов ФС1, ФС2 ,ФС3,	000 "АБ "АНЗИМ""		
		Местер			05.2014	ФП1, ФП2, Ф1 усилия в стержнях.			