

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ НЕСУЩИХ КОНСТРУКЦИЙ ПОКРЫТИЯ, ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ И СТОЕК ФАХВЕРКА

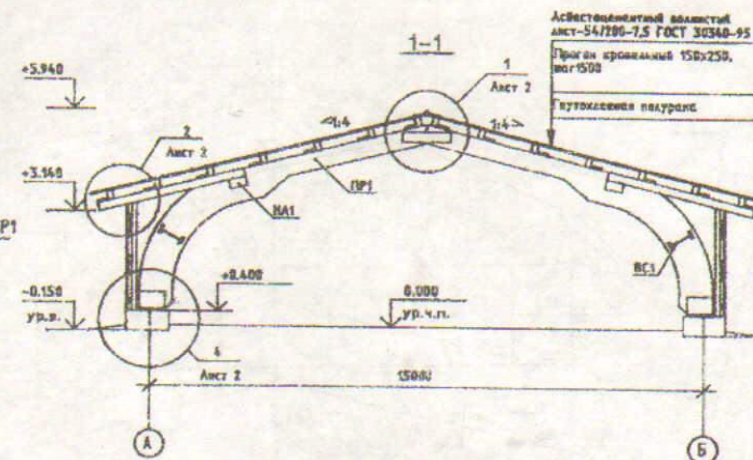
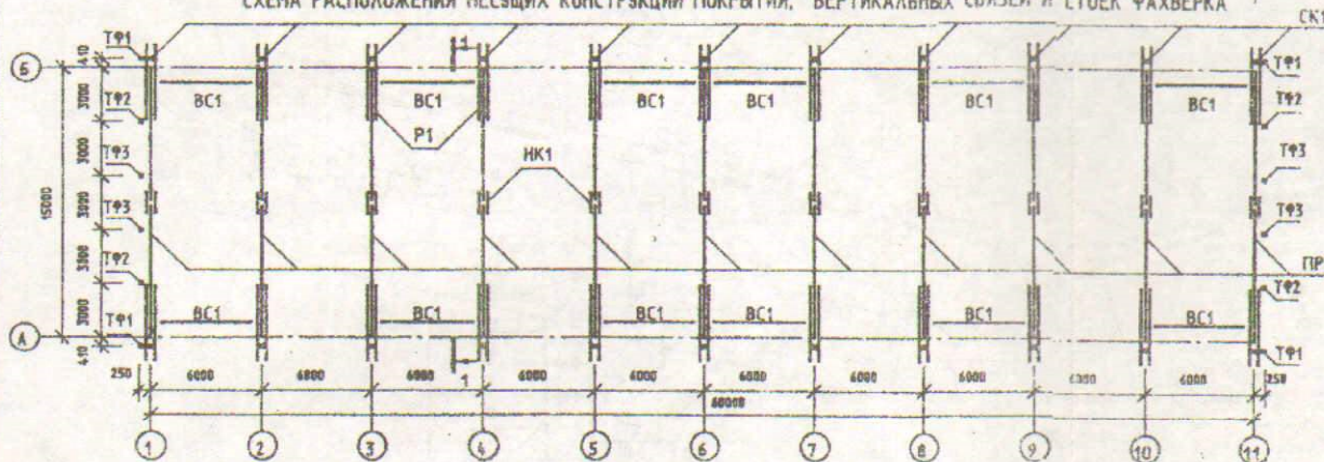


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПРОГОНОВ И СКАТНЫХ СВЯЗЕЙ



СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СТОЕК И СВЯЗЕЙ ТОРЦЕВОГО ФАХВЕРКА

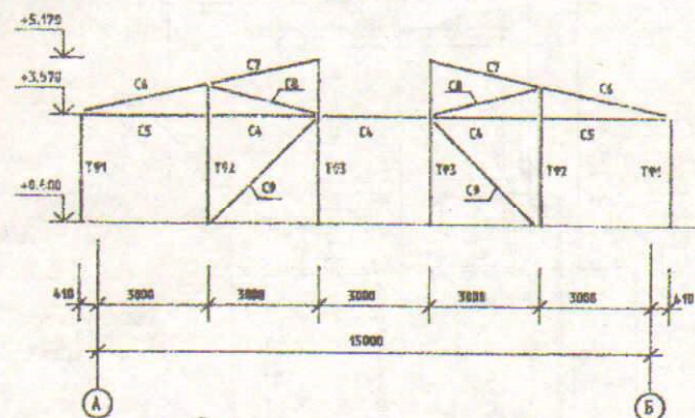


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ СТОЕК И СВЯЗЕЙ ФАХВЕРКА ПРОДОЛЬНОЙ СТЕНЫ

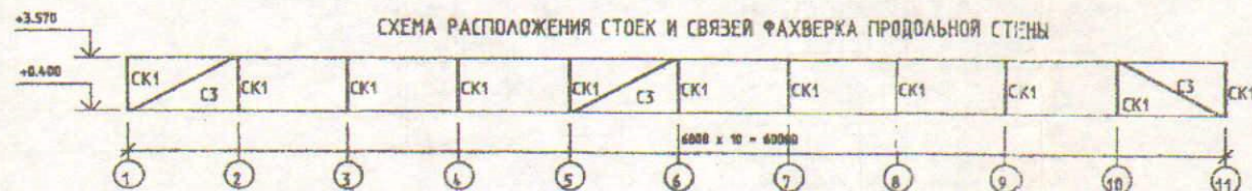
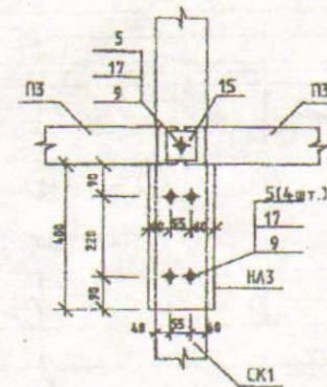
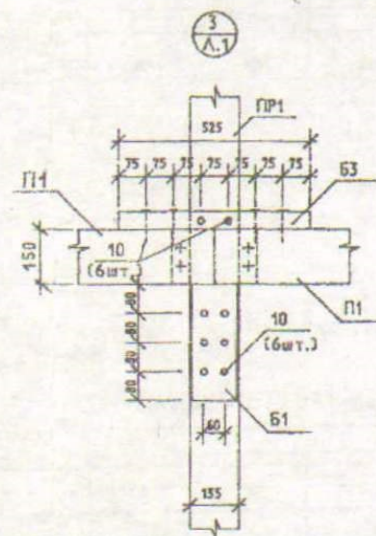
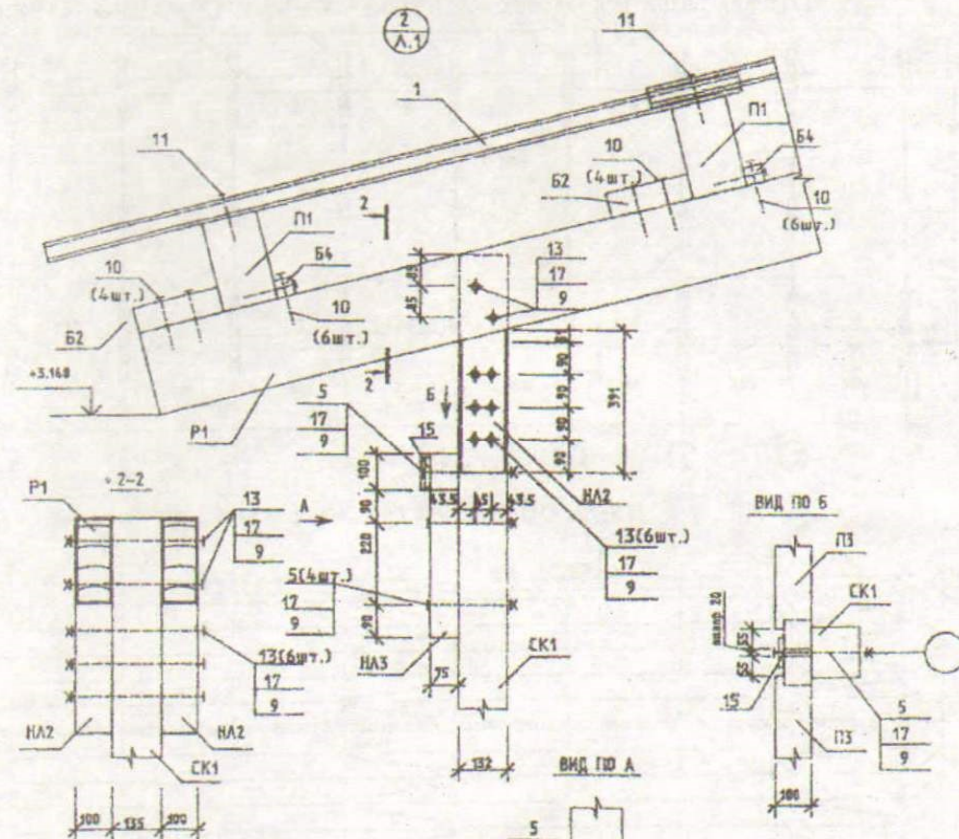
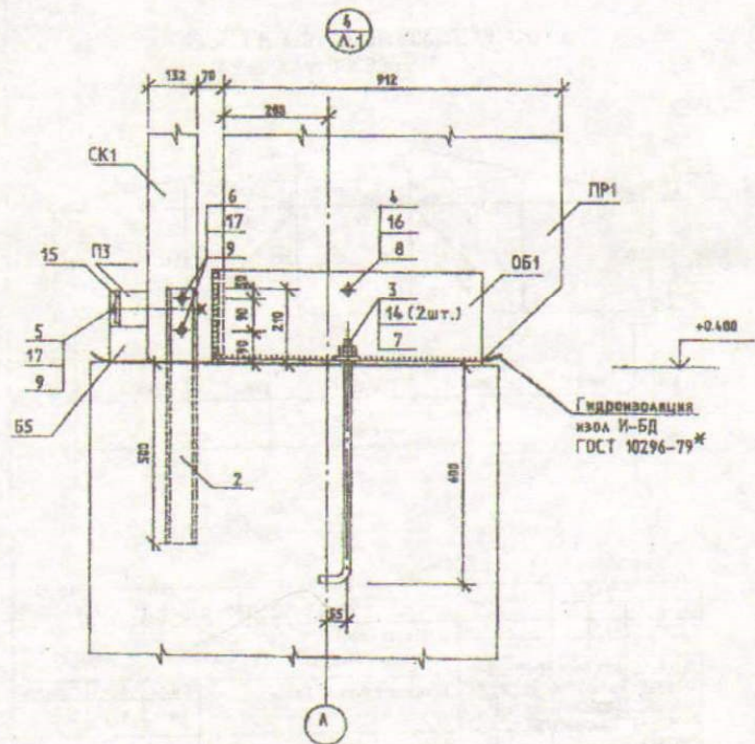
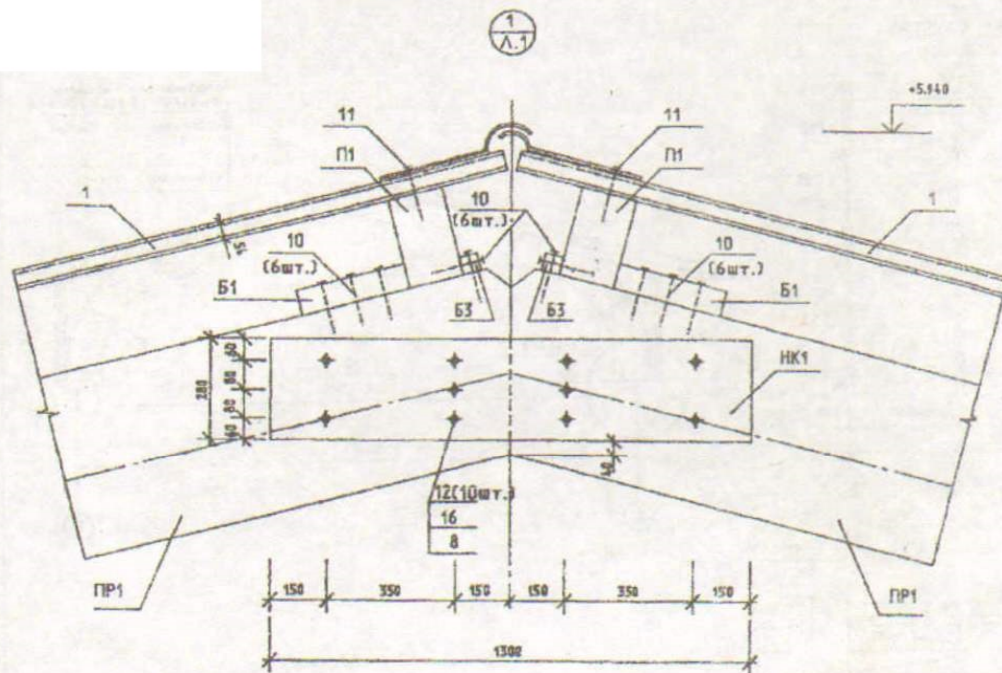


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПРОГОНОВ ПРОДОЛЬНОГО СТЕНОВОГО ФАХВЕРКА



29.03 000000 016 КД			
Курсовой проект			
Имя К.уч. Акт. Имя. Фамилия. Вит.	Склад в г. Нижний Тагил		
Студент Волков	Студент	Акт	Акт
Преподаватель	ПК	1	
Консультант	Схемы расположения сборных элементов. Разрез 1-1		
Консультант	УГТУ-УПИ		
Эксперт	Каф.СК, гр.С-404		



29.03 000000 016 КД			
Курсовой проект			
Имя, К.уч.	Лист	Имя, Подпись	Дата
Студент	Владимир	Владимир	2017
Преподаватель	Татьяна	Татьяна	2017
Консультант	Ирина	Ирина	2017
Компьютер	Человек	Человек	2017
Имя, К.уч.	Лист	Имя, Подпись	Дата
Студент	Владимир	Владимир	2017
Преподаватель	Татьяна	Татьяна	2017
Консультант	Ирина	Ирина	2017
Компьютер	Человек	Человек	2017

РАБОЧИЙ ЧЕРТЕЖ ПОЛУАРКИ

1:1

2:2

3:3

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

101

102

103

104

105

106

107

108

109

110

111

112

113

114

115

116

117

118

119

120

121

122

123

124

125

126

127

128

129

130

131

132

133

134

135

136

137

138

139

140

141

142

143

144

145

146

147

148

149

150

151

152

153

154

155

156

157

158

159

160

161

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

183

184

185

186

187

188

189

190

191

192

193

194

195

196

197

198

199

200

201

202

203

204

205

206

207

208

209

210

211

212

213

214

215

216

217

218

219

220

221

222

223

224

225

226

227

228

229

230

231

232

233

234

235

236

237

238

239

240

241

242

243

244

245

246

247

248

249

250

251

252

253

254

255

256

257

258

259

260

261

262

263

264

265

266

267

268

269

270

271

272

273

274

275

276

277

278

279

280

281

282

283

284

285

286

287

288

289

290

291

292

293

294

295

296

297

298

299

300

301

302

303

304

305

306

307

308

309

310

311

312

313

314

315

316

317

318

319

320

321

322

323

324

325

326

327

328

329

330

331

332

333

334

335

336

337

338

339

340

341

342

343

344

345

346

347

348

349

350

351

352

353

354

355

356

357

358

359

360

361

362

363

364

365

366

367

368

369

370

371

372

373

374

375

376

377

378

379

380

381

382

383

384

385

386

387

388

389

390

391

392

393

394

395

396

397

398

399

400

401

402

403

404

405

406

407

408

409

410

411

412

413

414

415

416

417

418

419

420

421

422

423

424

425

426

427

428

429

430

431

432

433

434

435

436

437

438

439

440

441

442

443

444

445

446

447

448

449

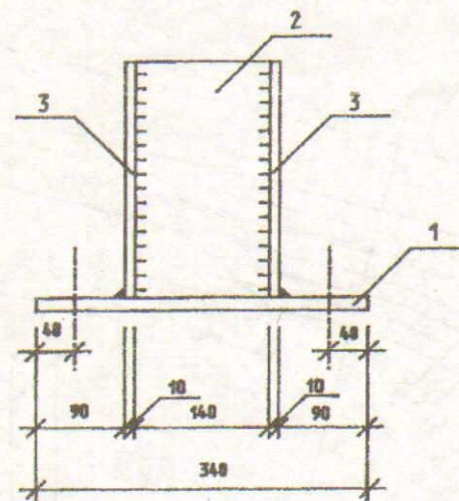
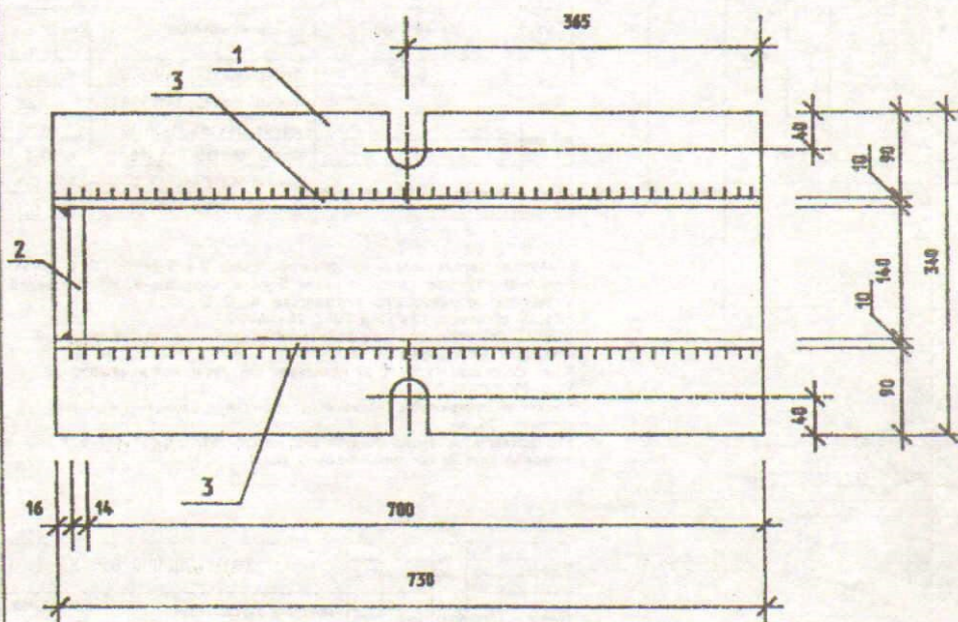
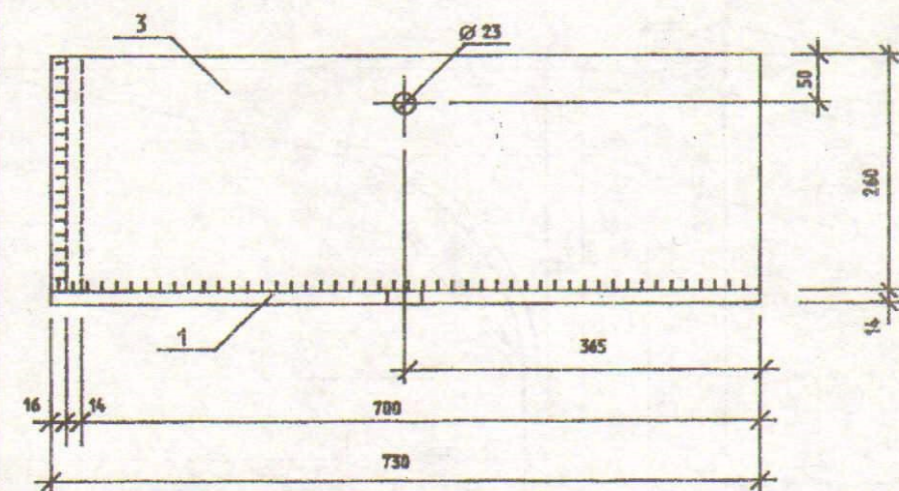
450

Technical drawing of a stepped shaft. The drawing shows a shaft with a total length of 912 and a diameter of 10548. The shaft has three steps, labeled 1, 2, and 3. The steps are located at the right end of the shaft. The drawing is labeled M 1:50.

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Полурау изготавливать из древесных сосны 2 и 3 сорта ГОСТ 24454-80Е с шириной годичных слоев не более 5 мм и содержанием в них влаги древесным — не менее 20%, влажность 8...12 %.
2. Доски-ваготки 22х150мм ГОСТ 24454-80Е.
3. Перед склеиванием доски-ваготки фрезеровать по 1-й группе припусков до толщины 16 мм.
4. Для склеивания древесным принимать синтетический клей ФРФ-50 ТУ 6-05-261-14-77.
5. Боковые поверхности склеенной полурау фрезеровать до ширины сечения 135 мм.
6. Поверхность полурау покрыть эмалью ПФ-133 по ГОСТ 926-82* и подвергнуть оксидирующей обработке.

SUMMARY #2



Рисунки	Этаж	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4	1			Лист 14x340 ГОСТ 82-70* С245 ГОСТ 27772-88	1	27,3 кг
Б4	2			Лист 14x260 ГОСТ 82-70* С245 ГОСТ 27772-88	1	4,0 кг
Б4	3			Лист 10x260 ГОСТ 82-70* С245 ГОСТ 27772-88	2	14,9 кг

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Соединение деталей башмака проводить ручной дуговой сваркой соединением типа Т6 ГОСТ 5264-80. Электроды для сварки - 342 ГОСТ 9467-75. Положение шва при сварке - в соответствии с ГОСТ 1969-79.
2. Катет сварных швов не менее $k_1 = 8 \text{ мм}$.

29.03 000000 016-КМД-051			
Имя, К.уч. Лист, Подпись, Дата	Опорный башмак	Сталь	Масса
		ПК	1:5
		Лист 4	Листов
Студент	Шадимин	Сталь С245 ГОСТ 27772-88	
Преподаватель	Григорьев		
Консультант	Марченко		
Нормоконтроль	Чибикова	УГТУ-УПИ Каф.СК, гр.С-484	
Зав.каф.	Ольков		

Дукита А.А.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
		Деревянные конструкции и элементы			
ПР1	29.03 000000 016-КД-ПР1	Полурама гнутоклееная ПР1	22	511,4	клееная
ВС1		Связь вертикальная ВС1	12	300	клееная
СК1		Стойка 132x135 l=3170	22	28,2	клееная
НК1		Накладка 90x280 l=1300	22	16,4	клееная
		Пиломатериалы хвойных пород ГОСТ 24454-80Е			
Р1		Ригель 100x225 l=4000	44	45	0,09 м ³
П1		Прогон 150x250 l=5990	112	112,5	0,225 м ³
П2		Прогон 150x250 l=6500	28	122	0,244 м ³
П3		Прогон 100x100 l=5990	60	30	0,06 м ³
С1		Связь 150x150 l=6150	36	69	0,138 м ³
С2		Связь 150x150 l=6110	6	69	0,138 м ³
С3		Связь 150x150 l=6665	6	75	0,15 м ³
С4		Связь 100x100 l=2850	4	14	0,028 м ³
С5		Связь 100x100 l=3260	4	16,5	0,033 м ³
С6		Связь 100x100 l=3360	4	17	0,034 м ³
С7		Связь 100x100 l=2935	4	14,5	0,029 м ³
С8		Связь 100x100 l=2960	4	15	0,03 м ³
С9		Связь 100x100 l=4185	4	21	0,042 м ³
ТФ1		Стойка 150x150 l=3170	4	35,5	0,071 м ³
ТФ2		Стойка 150x150 l=4020	4	45	0,09 м ³
ТФ3		Стойка 150x150 l=4770	4	53,5	0,107 м ³
НА1		Накладка 100x125 l=360	44	2	0,004 м ³
НА2		Накладка 100x125 l=391	44	2,5	0,005 м ³
НА3		Накладка 75x175 l=400	44	2,5	0,005 м ³
Б1		Бобышка 75x125 l=320	88	1,5	0,003 м ³
Б2		Бобышка 75x125 l=240	132	1	0,002 м ³
Б3		Брус 50x50 l=525	88	0,5	0,001 м ³
Б4		Брус 50x50 l=685	66	1	0,002 м ³
Б5		Брус 100x100 l=400	22	2	0,004 м ³
		Стальные элементы			
ОБ1	29.03 000000 016-КМД-ОБ1	Башмак опорный ОБ1	22	61,1	
		Стандартные изделия			
1	ГОСТ 30340-95	Волн.асб.листы 54/200-7,5	1080	35	

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
2	ГОСТ 8278-83*	Швеллер гнутый 80x50x4	44	3,68	
3	ГОСТ 24379.1-80*	Болт 1.1.M24x710.Ст3кп2	44	2,77	
4	ГОСТ 7798-70*	Болт М20-6gx220.46	22	0,614	
5	ГОСТ 7798-70*	Болт М12-6gx260.46	242	0,248	
6	ГОСТ 7798-70*	Болт М12-6gx180.46	44	0,177	
7	ГОСТ 5915-70*	Гайка М24-6Н.5(С36)	88	0,123	
8	ГОСТ 5915-70*	Гайка М20-6Н.5(С30)	264	0,071	
9	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12-6Н.5(С18)	1276	0,016	
10	ГОСТ 4028-63	Гвозди К5,0x150	2596	0,022	
11	ГОСТ 9870-61*	Гвозди 4,5x120	3600	0,016	
		Прочие детали			
12		Болт М20 l=380	110	1,03	исготовить по ГОСТ 7798-70*
13		Болт М12 l=380	352	0,363	исготовить по ГОСТ 7798-70*
14		Лист -8x60x60 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88	44	0,19	отв. d=27
15		Лист -5x80x80 ГОСТ 19903-74* С235 ГОСТ 27772-88	66	0,245	отв. d=14
16		Лист -5x70x70 ГОСТ 19903-74* С235 ГОСТ 27772-88	264	0,177	отв. d=22
17		Лист -3x45x45 ГОСТ 19903-74* С235 ГОСТ 27772-88	1210	0,044	отв. d=14

ПРИМЕЧАНИЯ

1.Деревянные конструкции и элементы изготовлять по схеме 2 сертификата ПР1 ГОСТ 24454-80Е, с шириной гребней и пазов не более 5 мм и соединяемых в них листов древесины не более 28%.

2.Пиломатериалы для конструкций и элементов покрыть эмалью ПФ-133 по ГОСТ 926-82*

и подвергнуть огнезащитной обработке.

3.Стальные элементы и детали выполнять цинковым покрытием согласно требованиям СНиП 2.03.11-85.

29.03 000000 016 КД			
Курсовой проект			
Изм.	К.уч.	Лист	Формат
Студент	М.А.Иванов	Лист	Формат
Преподаватель	Т.А.Кузнецова	Лист	Формат
Консультант	М.А.Иванов	Лист	Формат
Консультант	М.А.Иванов	Лист	Формат
Нормоконтроль	М.А.Иванов	Лист	Формат
Зав.каф.	О.А.Ковалев	Лист	Формат
Спецификация к схеме расположения элементов.		УГТУ-УПИ Каф.СК, гр.С-484	
Примечания			

FORMAT A3