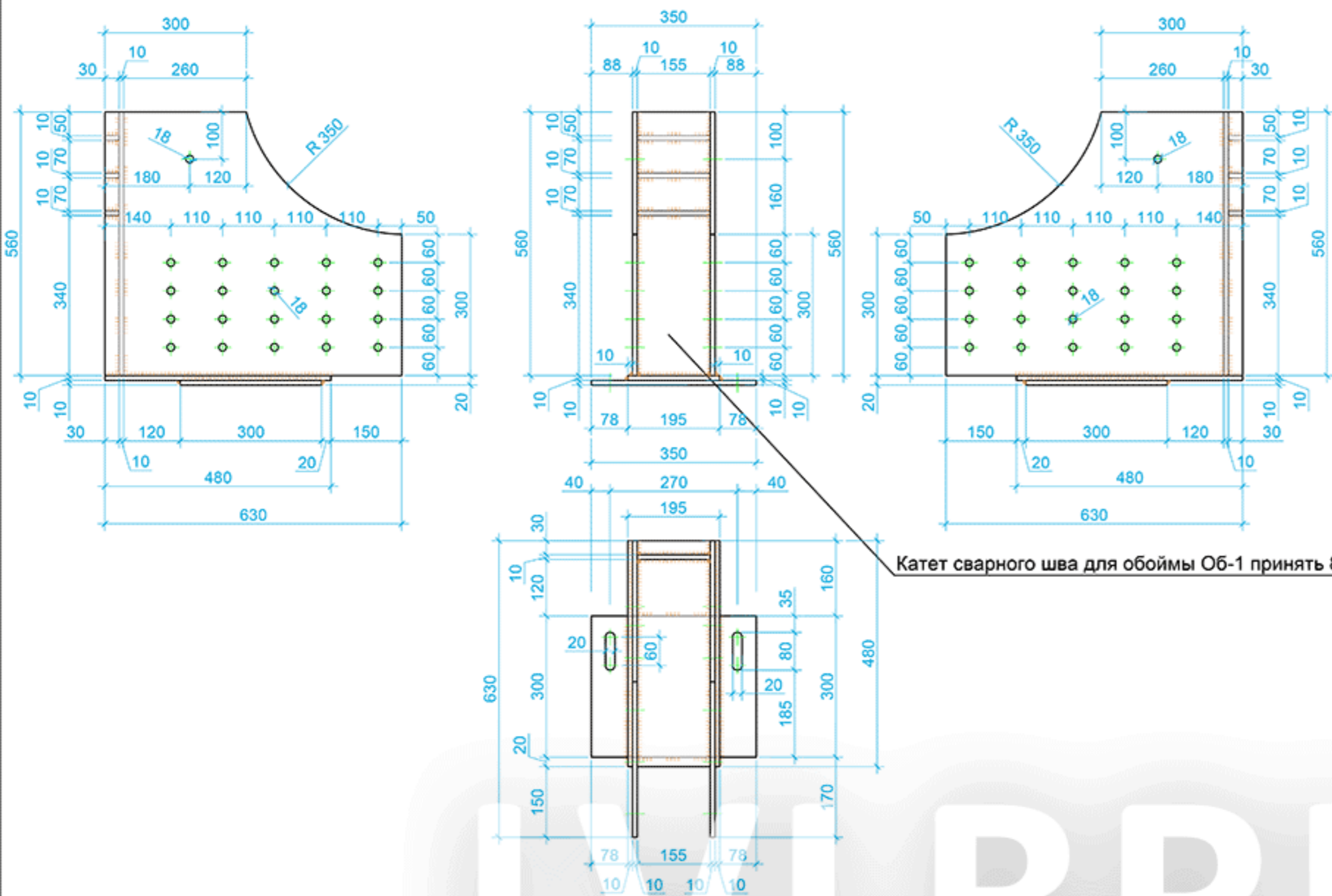
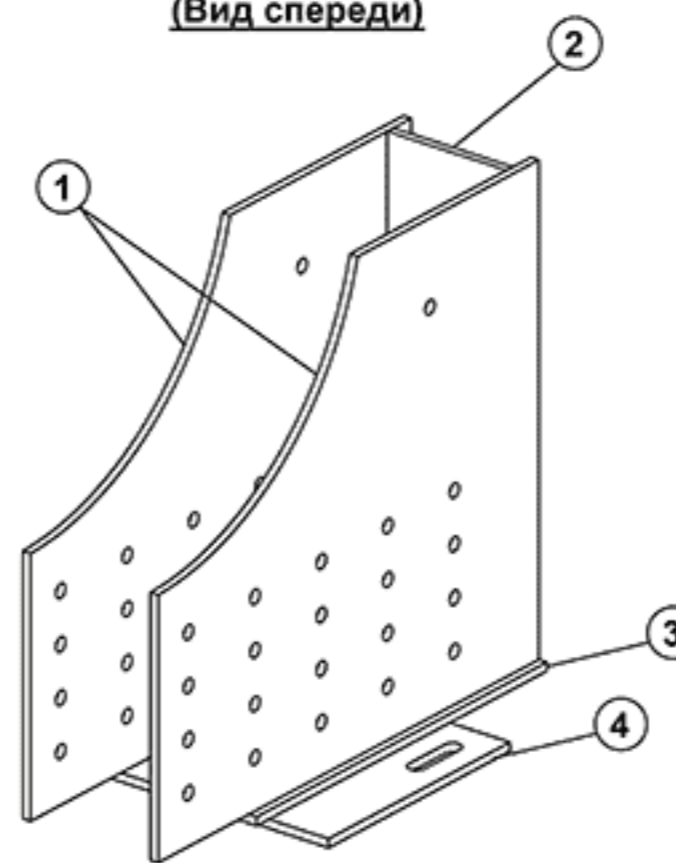


**Сварная стальная обойма опоры фермы ОБ-1**

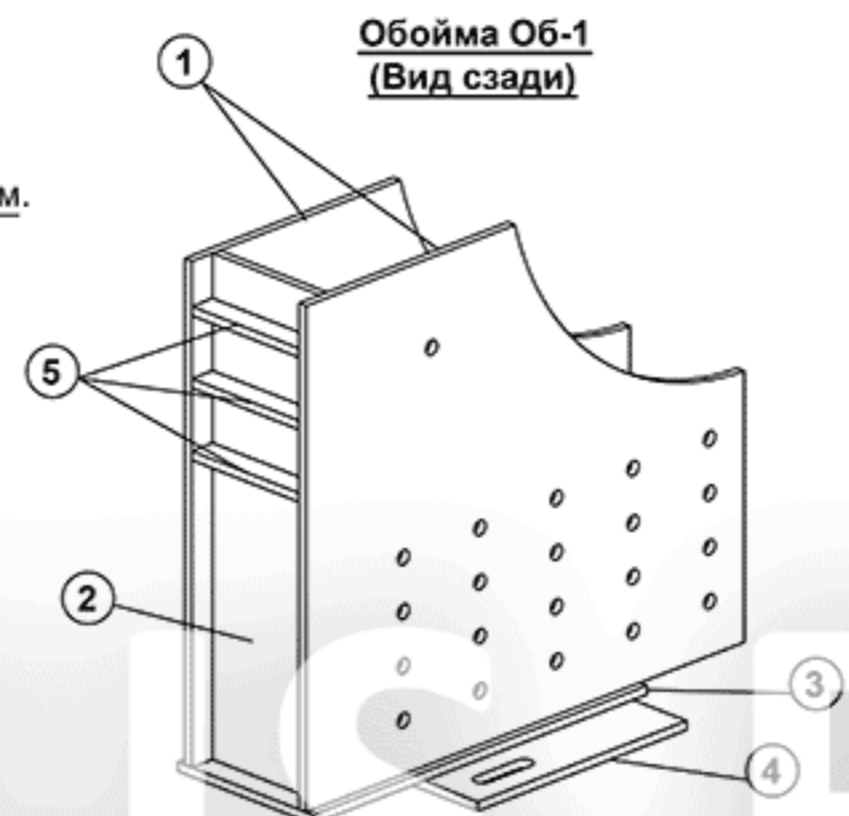


Катет сварного шва для обоймы ОБ-1 принять 8 мм.

**Обойма ОБ-1 (Вид спереди)**



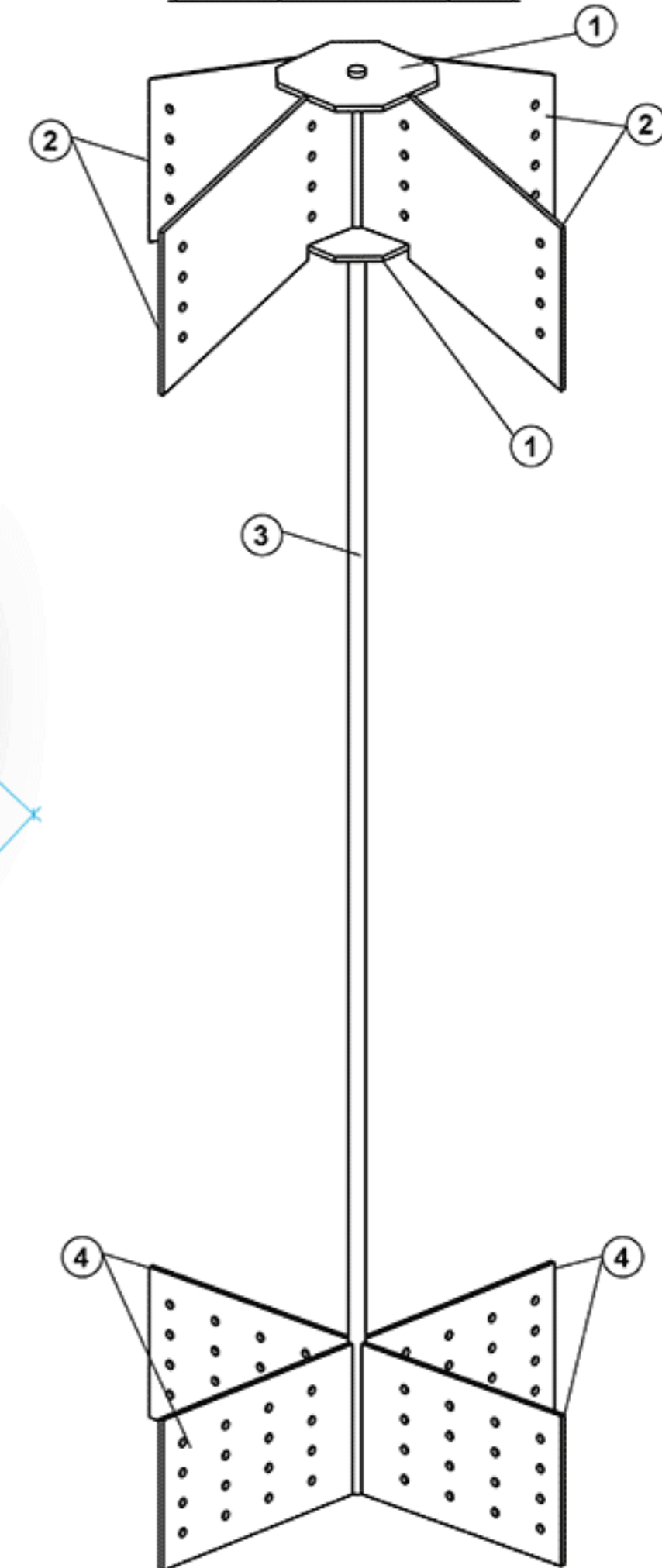
**Обойма ОБ-1 (Вид сзади)**



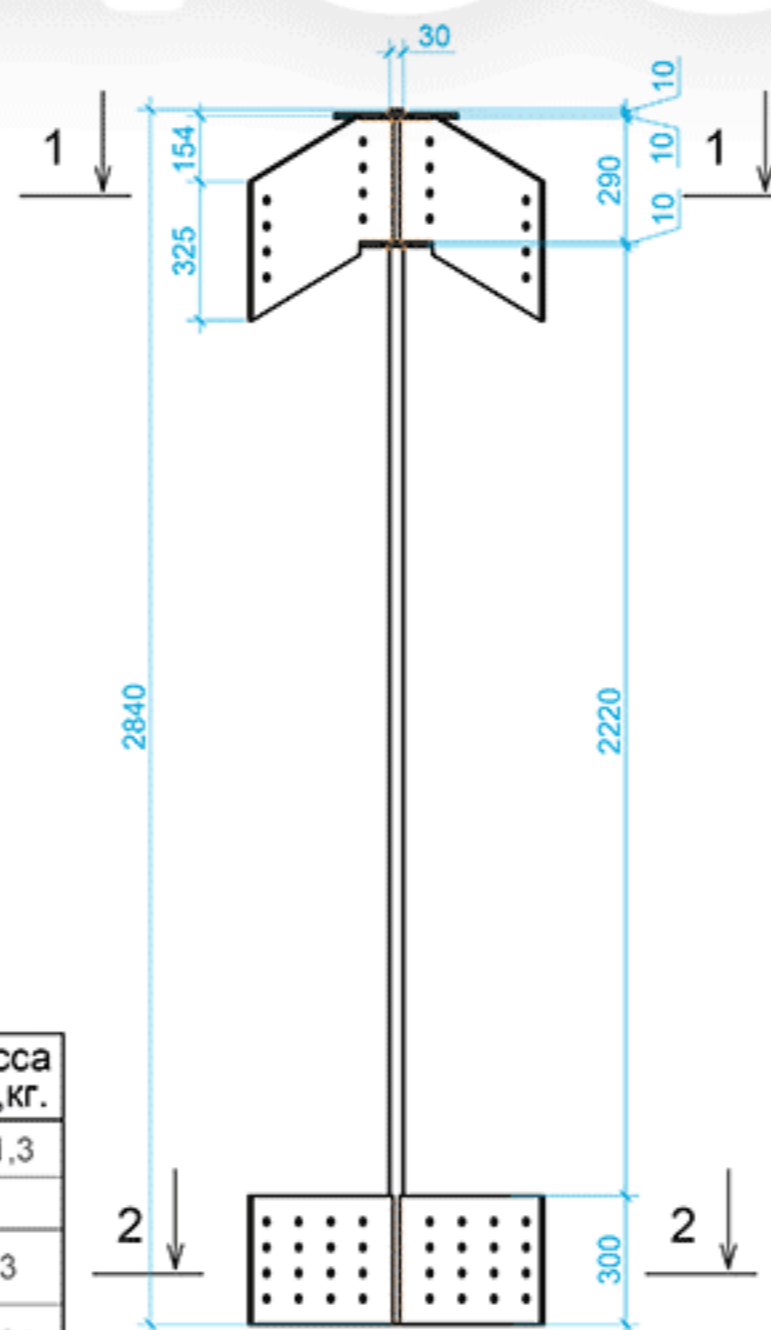
**Спецификация стали на изготовление сварной обоймы ОБ-1**

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол	Масса ед., кг.
		Сварная обойма ОБ-1	4	67,5
		Сборочные единицы		
1	Лист	-560x630x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	2	22,0
2	Лист	-560x155x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	1	6,81
3	Лист	-480x195x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	1	7,34
4	Лист	-350x300x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	1	8,24
5	Лист	-155x30x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	3	0,37

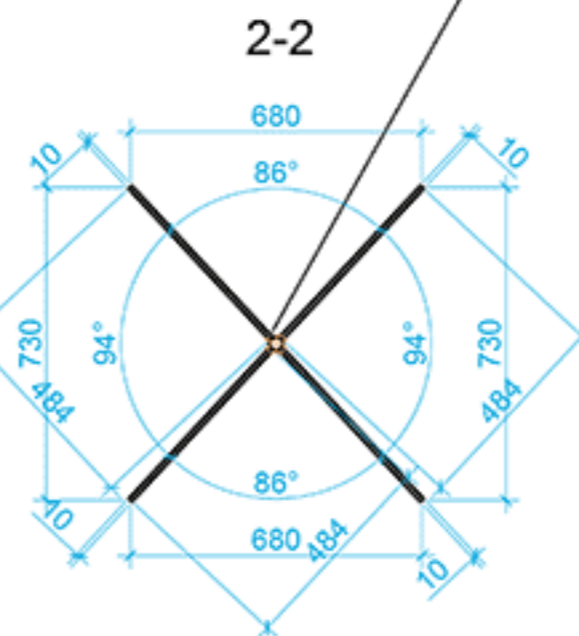
**Коньковые пластины и подвес затяжек в сборе. (изометрический чертёж)**



**Коньковые пластины и подвес затяжек в сборе.**

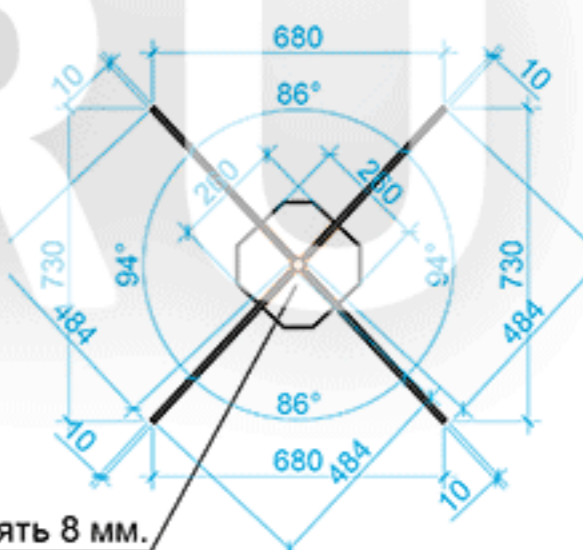


Катет сварного шва принять 8 мм.

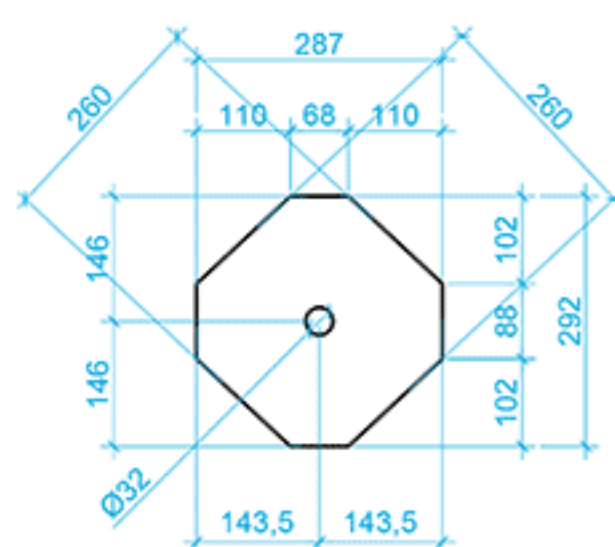


Катет сварного шва принять 8 мм.

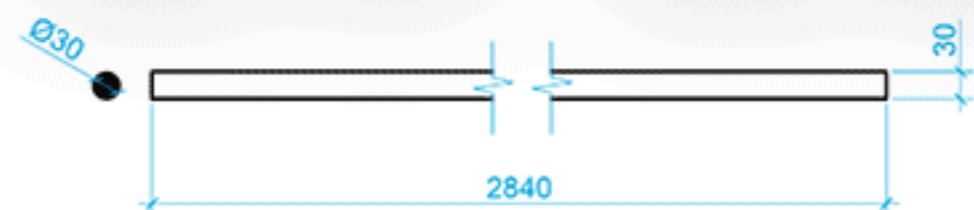
1-1



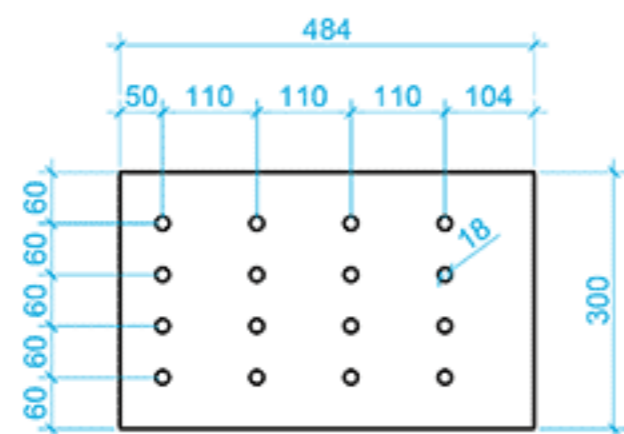
**Деталь 1 (Деталировочный чертёж)**



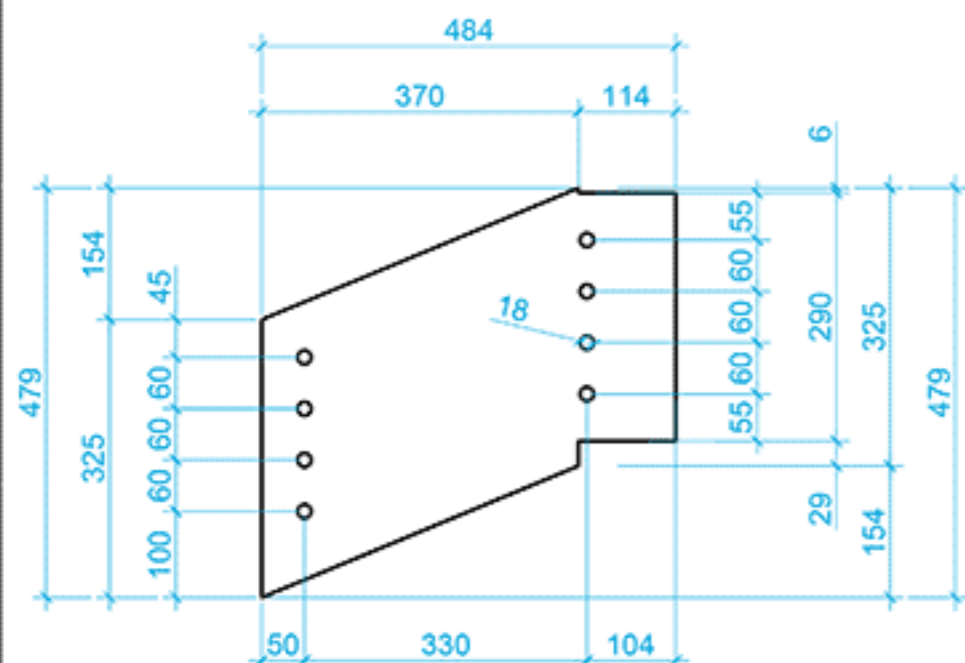
**Деталь 3 (Деталировочный чертёж)**



**Деталь 4 (Деталировочный чертёж)**



**Деталь 2 (Деталировочный чертёж)**

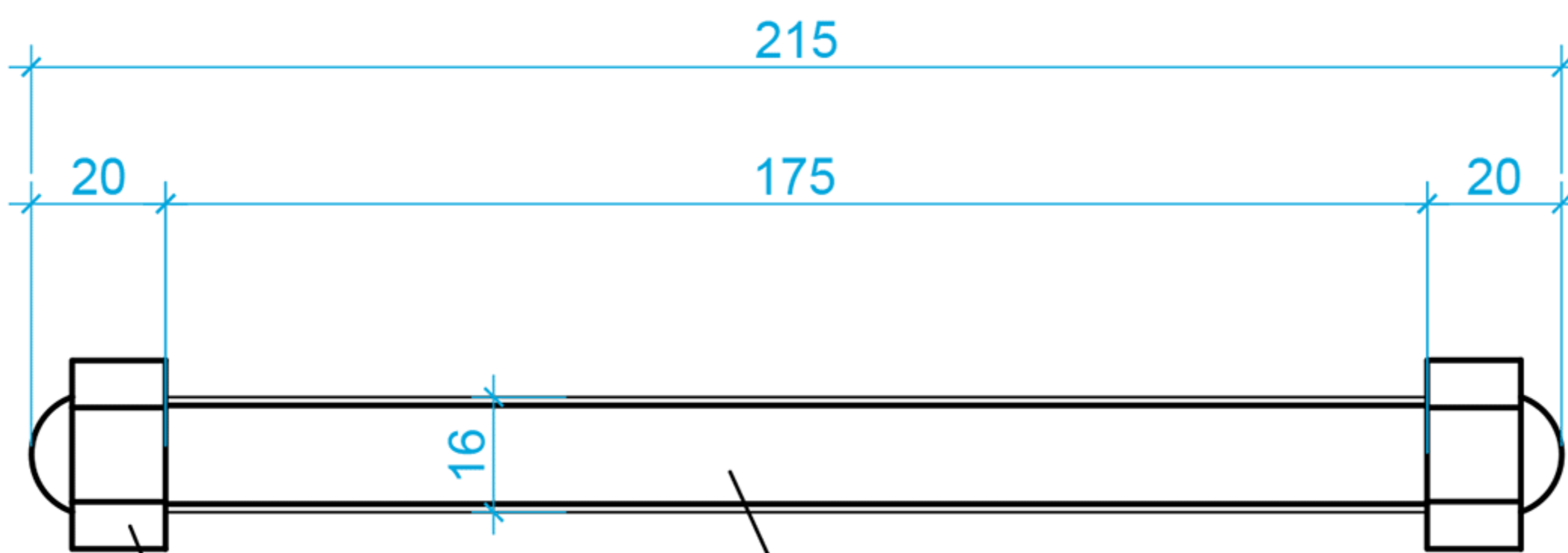


**Спецификация стали на изготовление коньковых пластин и подвеса затяжек**

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол	Масса ед., кг.
		Комплект пластин	1	121,3
		Сборочные единицы		
1	Лист	-260x260x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	2	5,3
2	Лист	-484x325x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	4	12,34
3	Круг	Ø30 L=2840 ГОСТ 2590 С245 ГОСТ 27772-88	1	15,75
4	Лист	-484x300x10 ГОСТ19903-74 С245 ГОСТ 27772-88	4	11,39

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
Сварная стальная обойма ОБ-1 Коньковые пластины и подвес затяжек								

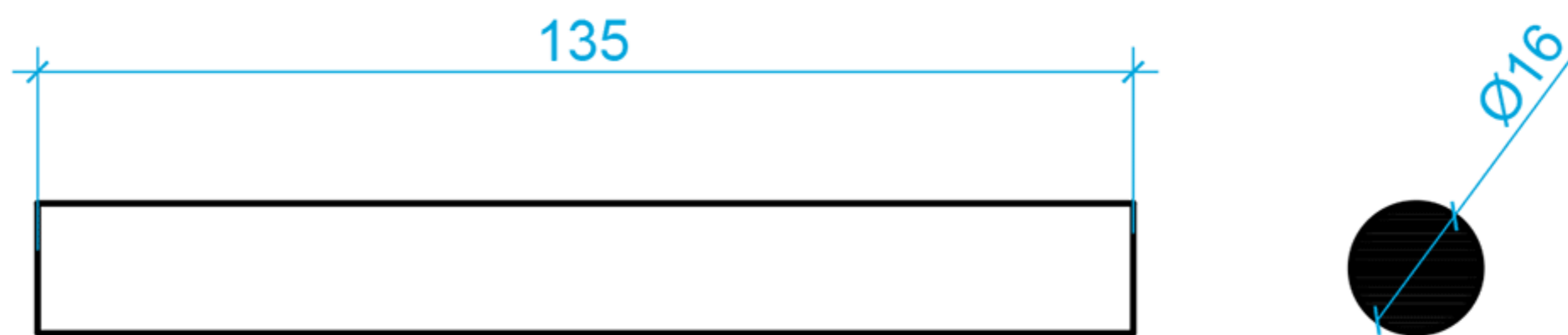
**Шпилька резьбовая М16 с колпачковыми гайками из нержавеющей стали**



**Изготовить 84 шт.**

Шпилька резьбовая М16 L=215 мм. (оцинкован.)  
 Гайка колпачковая высокая DIN 1587(нерж. сталь А2)

**Шпилька стальная гладкая Ø 16 мм.**



**Изготовить 96 шт.**

LVLBRUS.RU

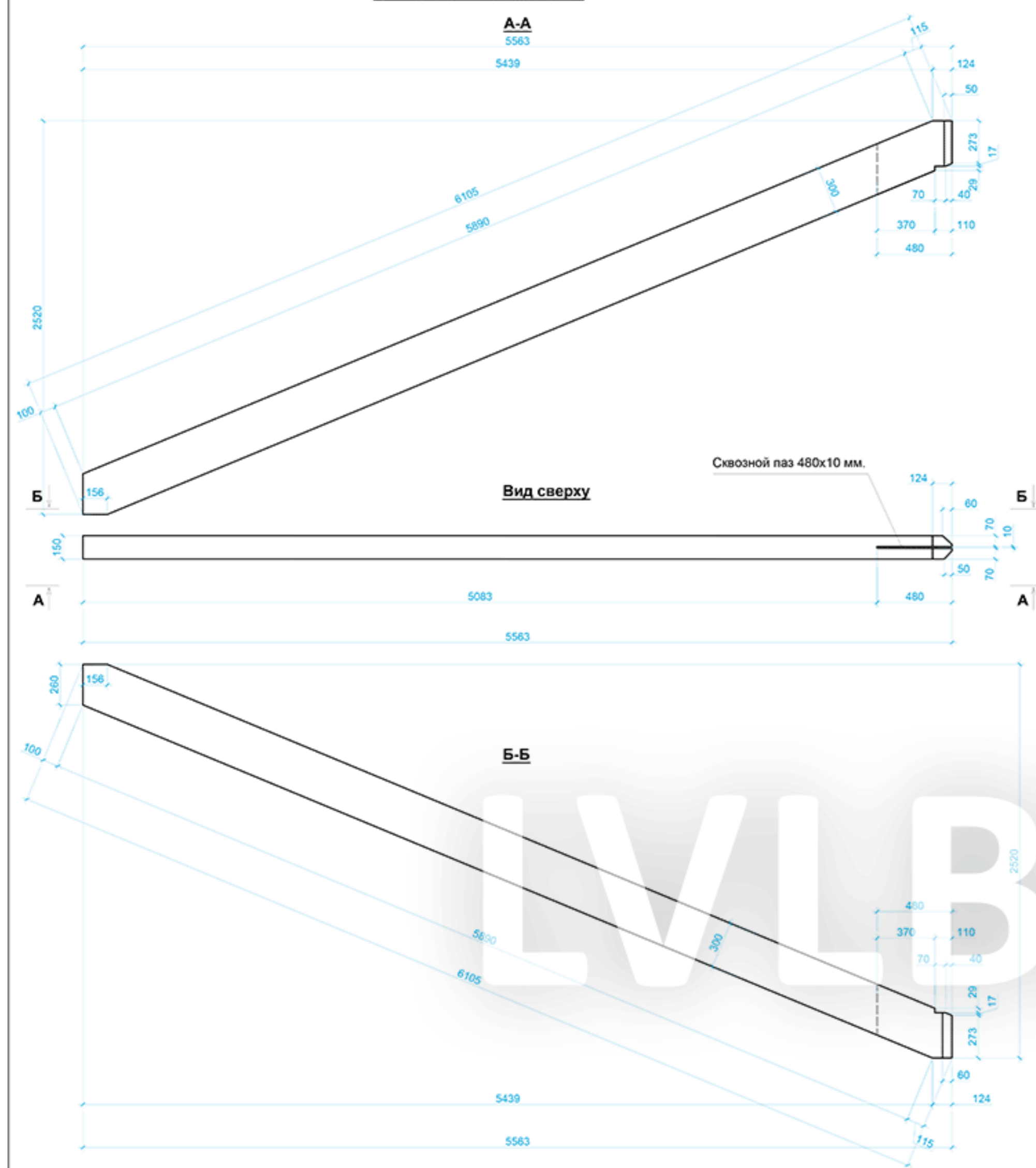
В.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

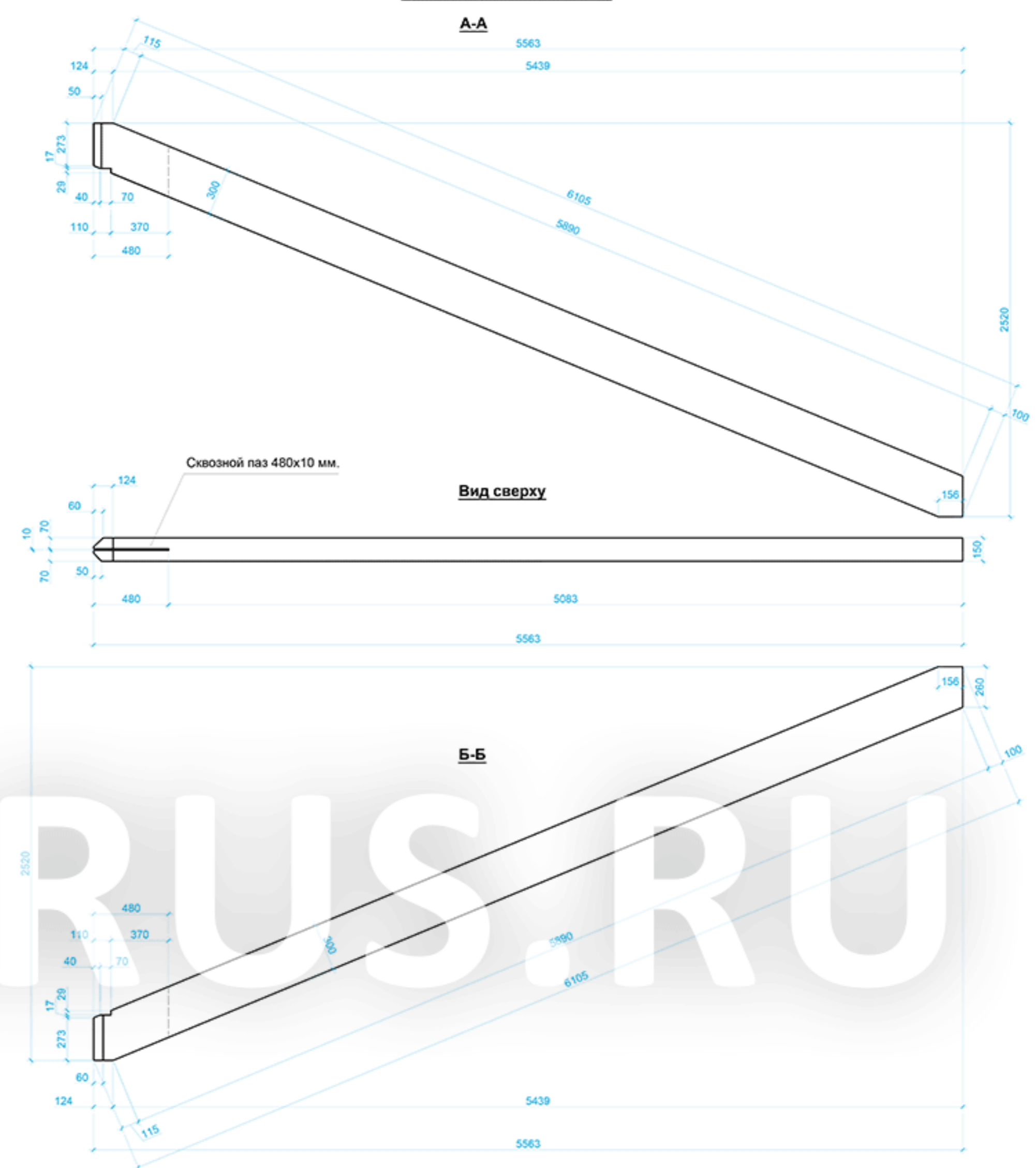
Стадия	Лист	Листов

Шпильки стальные

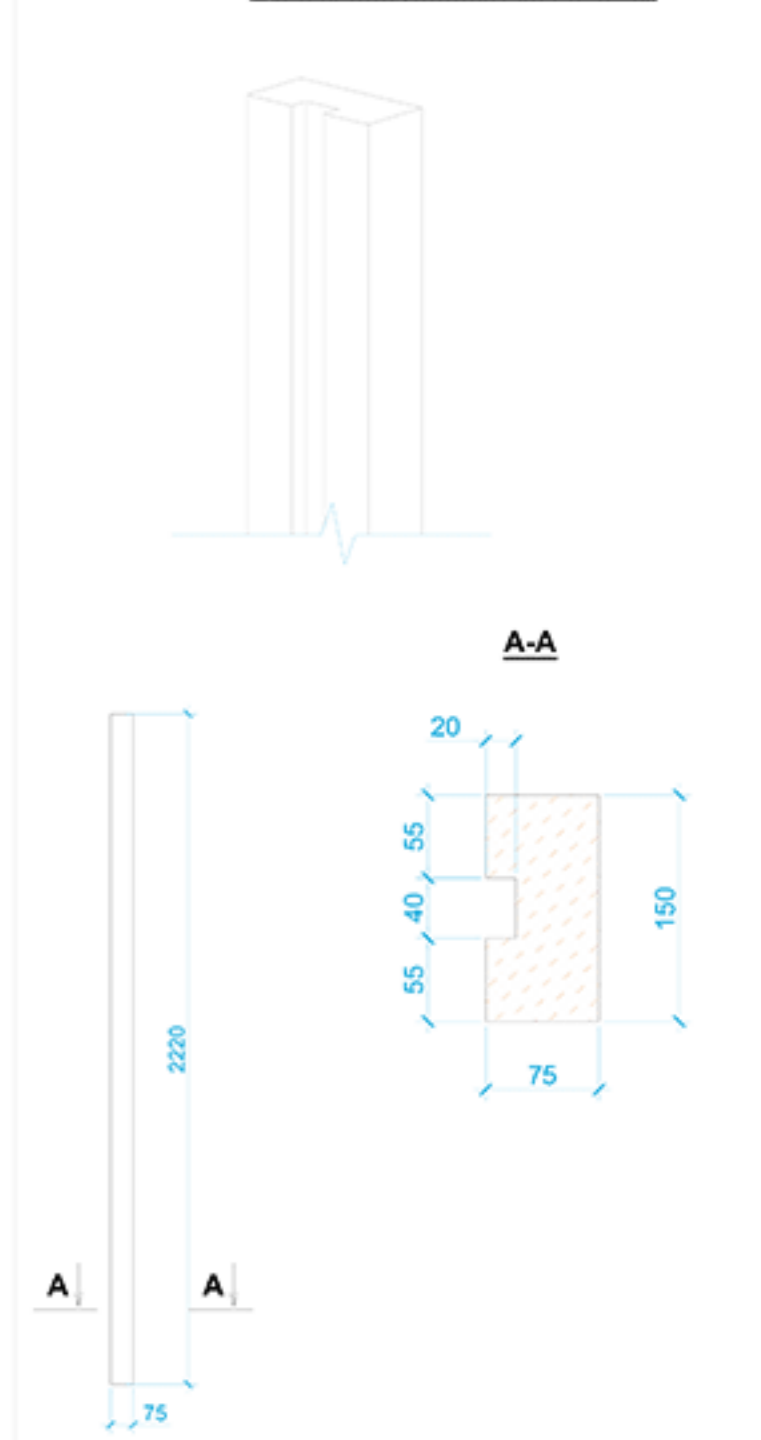
Деталь 2. (Изготовить 2 шт)



Деталь 3. (Изготовить 2 шт)



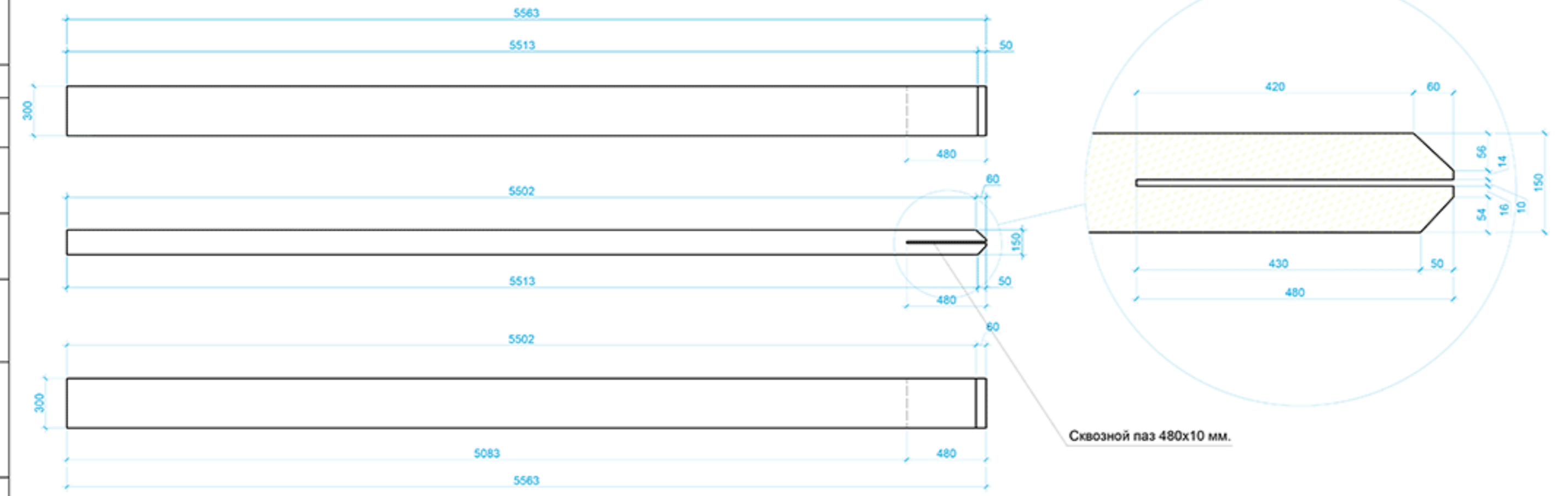
Деталь 4. (Изготовить 2 шт)



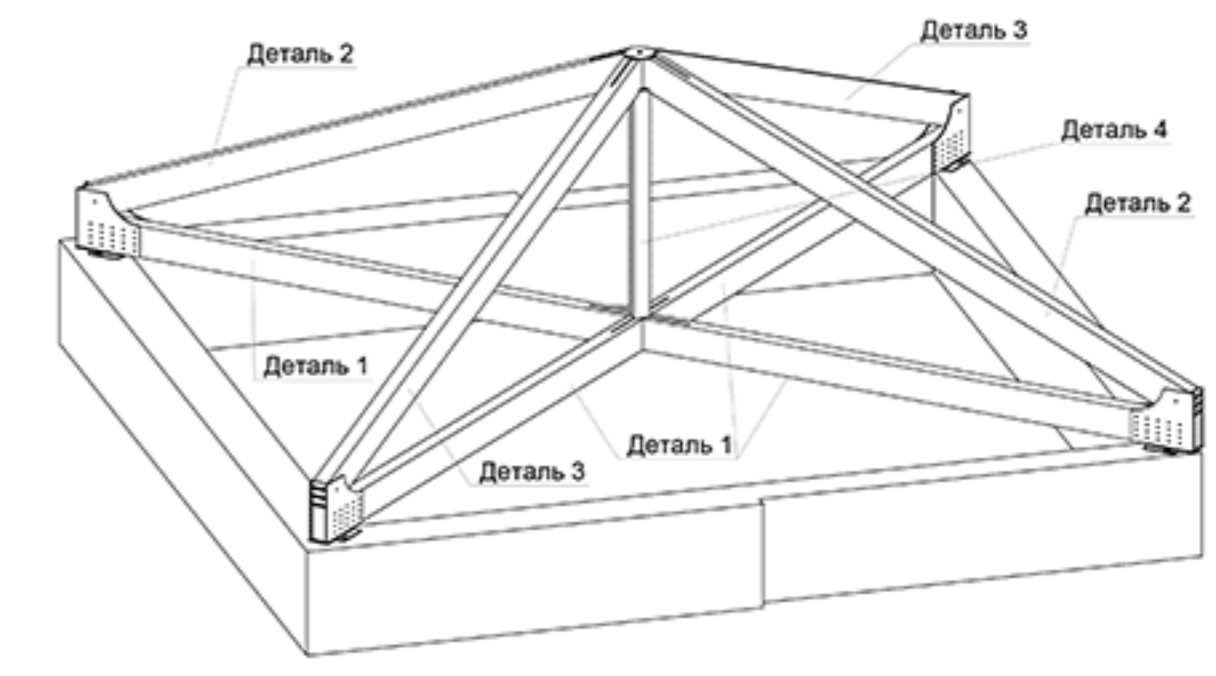
Пояснительная записка

1. Стропильная четырехугольная ферма выполняется из клееного бруса LVL "Kerto S" (Finforest). Перед началом изготовления деревянных элементов стропильной фермы необходимо выполнить заготовку путем склеивания отдельных досок 75x300 в сечение 150x300. Склеивание производить на столярный клей по всей плоскости соприкосновения досок. Допускается использовать вместо прижимного пресса протяжку склеиваемых элементов саморезами по дереву расставленными в шахматном порядке с двух сторон элемента с шагом 200x200 мм. При использовании саморезов необходимо их утопить в древесину на 5 мм, с последующей установкой деревянных заглушек на клей и шлифовкой.
2. Все элементы фермы находятся в ИНТЕРЬЕРЕ, поэтому необходимо соблюдать осторожность при погрузке и изготовлении.
3. После выполнения работ по изготовлению деревянных элементов стропильной фермы необходимо произвести контрольную сборку в цеху, с просверливанием всех отверстий для установки нагелей. После контрольной сборки все стальные обоймы и деревянные элементы необходимо замаркировать.

Деталь 1. (Изготовить 4 шт)



Ферма металлодеревянная четырехугольная всборе



Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стдия	Лист	Листов
Разраб.								
Провер.								
И.контр.								

Деревянные элементы стропильной фермы.

Согласовано  
Имя, № подл., Подп. и дата  
Взам. инв. №