

СБОРКА ГАРАЖА ИЗ ПРОФИЛЬНОЙ ТРУБЫ И СЭНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Габариты 4000 x 7000 мм. Односкатная крыша. Краткая рабочая инструкция по исходным чертежам и спецификациям



ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

По кровле: 4000 x 7000 мм

Каркас между осями: 3740 x 6740 мм

Шаг по длине: 4 пролёта по 1685 мм

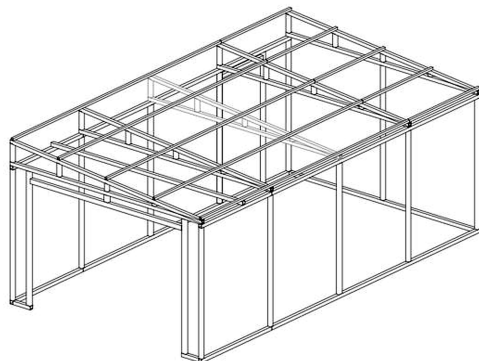
Чистый проём ворот: 3000 мм

Рабочая высота: 2300 мм

Высокая сторона: до 2947 мм

Крыша: односкатная, панель 100 мм

Масса металлокаркаса: 513,2 кг



ЭТАП 1. СБОРКА КАРКАСА

Сначала выполняются раскрой металла, сборка основных рам и односкатных ферм, выставление геометрии и окончательная обварка.

Все размеры указаны в миллиметрах. Позиции 1-20 должны совпадать с маркировкой в спецификациях.

1. Раскрой металла

Резать и маркировать детали по позициям. Перед серийной резкой проверить один комплект по месту.

Поз.	Профиль	Кол.	L, мм	кг/м	Масса, кг
1	Тр. 60 x 40 x 2,5	5	1720	2,85	24,4
2	Тр. 60 x 40 x 2,5	5	5080	2,85	72,4
3	Тр. 60 x 40 x 2	2	340	3,588	2,4
4	Тр. 60 x 40 x 2	4	1710	3,588	24,6
5	Тр. 60 x 40 x 2	1	1000	3,588	3,6
6	Тр. 60 x 40 x 2	10	2180	3,588	78,2
7	Тр. 60 x 40 x 2	1	2240	3,588	8,0
8	Тр. 60 x 40 x 2	1	3680	3,588	13,2
9	Тр. 60 x 40 x 2	1	3800	3,588	13,6
10	Тр. 60 x 40 x 2	4	5080	3,588	73,0
11	Тр. 80 x 60 x 2	1	120	4,19	0,5
12	Тр. 80 x 60 x 2	2	2180	4,19	18,3
13	Тр. 80 x 60 x 2	2	2240	4,19	18,8
14	Тр. 80 x 60 x 2	1	3000	4,19	12,6

ЭЛЕМЕНТЫ ФЕРМ - ОБЩИЙ РАСКРОЙ

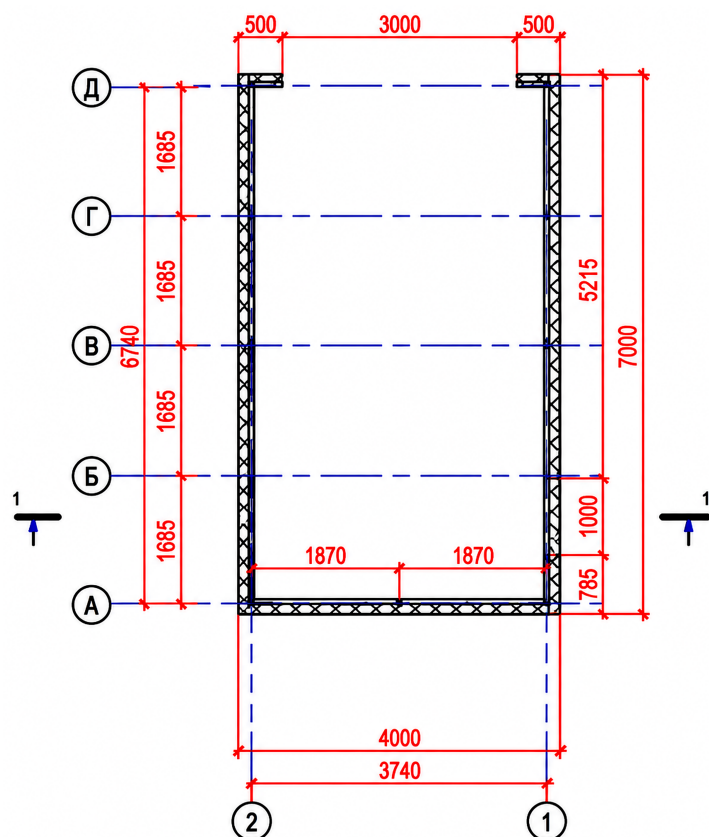
Поз.	Профиль	Кол.	L, мм	кг/м	Масса, кг
15	Тр. 60 x 40 x 2	5	50	3,588	0,8
16	Тр. 60 x 40 x 2	5	140	3,588	2,4
17	Тр. 60 x 40 x 2	5	230	3,588	4,0
18	Тр. 60 x 40 x 2	5	320	3,588	5,7
19	Тр. 60 x 40 x 2	5	3800	3,588	68,2
20	Тр. 60 x 40 x 2	5	3820	3,588	68,5

Основной каркас: 363,7 кг
Фермы: 149,5 кг
Всего: 513,2 кг

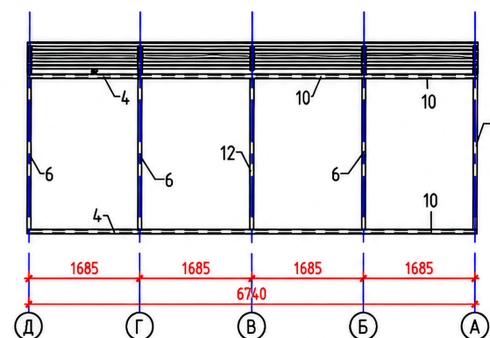
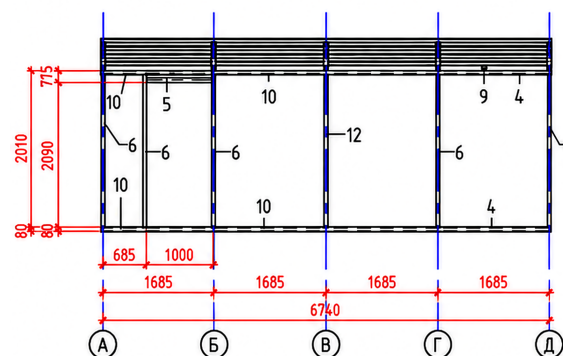
Одна типовая ферма: по 1 шт. позиций 15-20. Всего по общему раскрою - 5 комплектов.

Количество всех деталей закупать по общему раскрою выше.

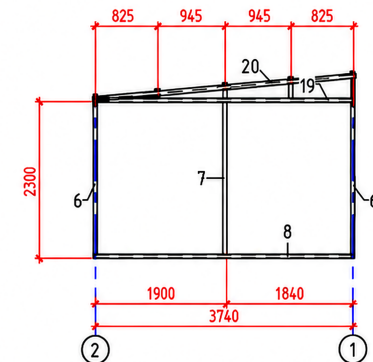
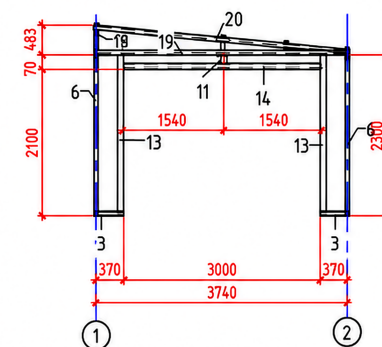
2. Сборка и выставление основного каркаса



План и оси



Фасады и боковые стены

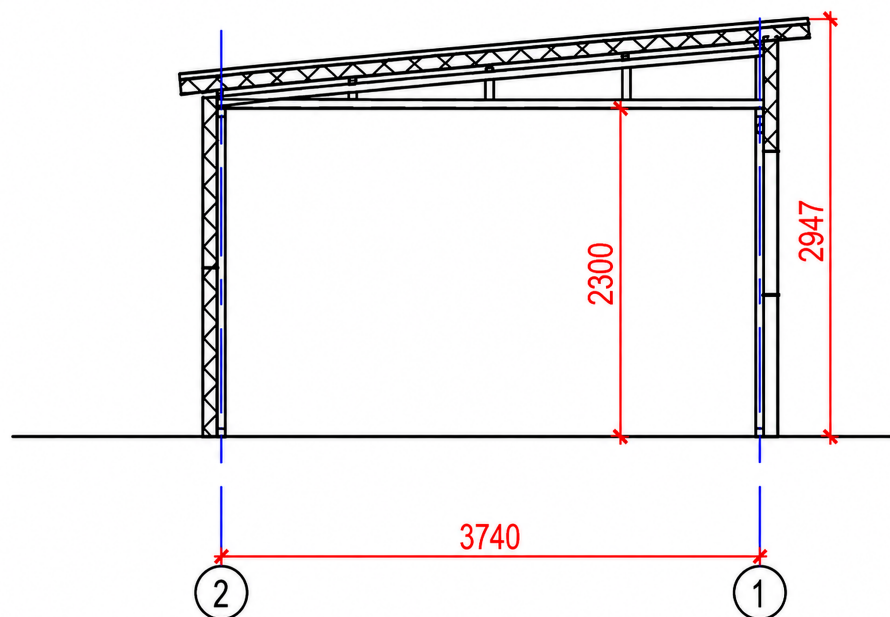


- На ровном столе собрать боковые рамы длиной 6740 мм. Выдержать шаг стоек 1685 мм.
- Собрать торцевые рамы шириной 3740 мм. Проём ворот - 3000 мм.
- Стыки сначала прихватить. Проверить диагонали каждой рамы, прямые углы и отсутствие винта.

- Выставить рамы вертикально, временно раскрепить и установить продольные элементы.
- После проверки общей диагонали 3740 x 6740 мм выполнить окончательную обварку симметрично, короткими участками.

Контроль до обварки: оси, длина, ширина, диагонали, вертикальность стоек и высотные отметки по фасадам.

3. Односкатные фермы и кровельный каркас



Поперечный разрез

- Сделать жёсткий шаблон фермы по поз. 15-20. Нижний пояс поз. 19 - 3800 мм; верхний пояс поз. 20 - 3820 мм.
- Первую ферму собрать на прихватках и проверить общий пролёт, уклон, высоту стоек и прямолинейность поясов.
- Остальные 4 фермы собирать в том же шаблоне. Обваривать симметрично, не допуская коробления.

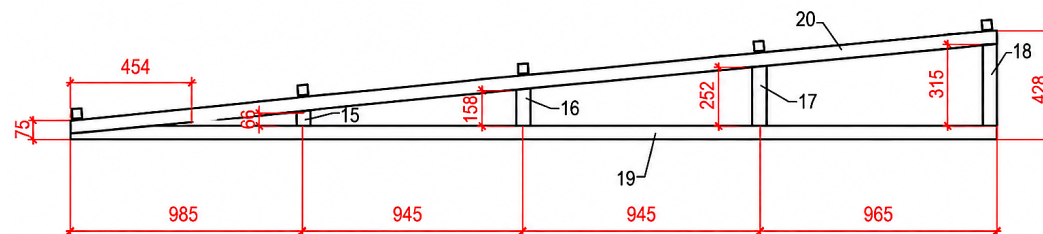


Схема односкатной фермы

- Установить 5 ферм по осям каркаса, временно раскрепить и выровнять верхние пояса в одной плоскости.
- Установить продольные связи и прогоны. Перед панелями проверить плоскость ската шнуром.

Размеры и катет сварных швов на предоставленных листах не заданы. Выполнять по рабочему проекту или письменному согласованию с конструктором.

4. Сэндвич-панели и сдача каркаса

СПЕЦИФИКАЦИЯ ПАНЕЛЕЙ

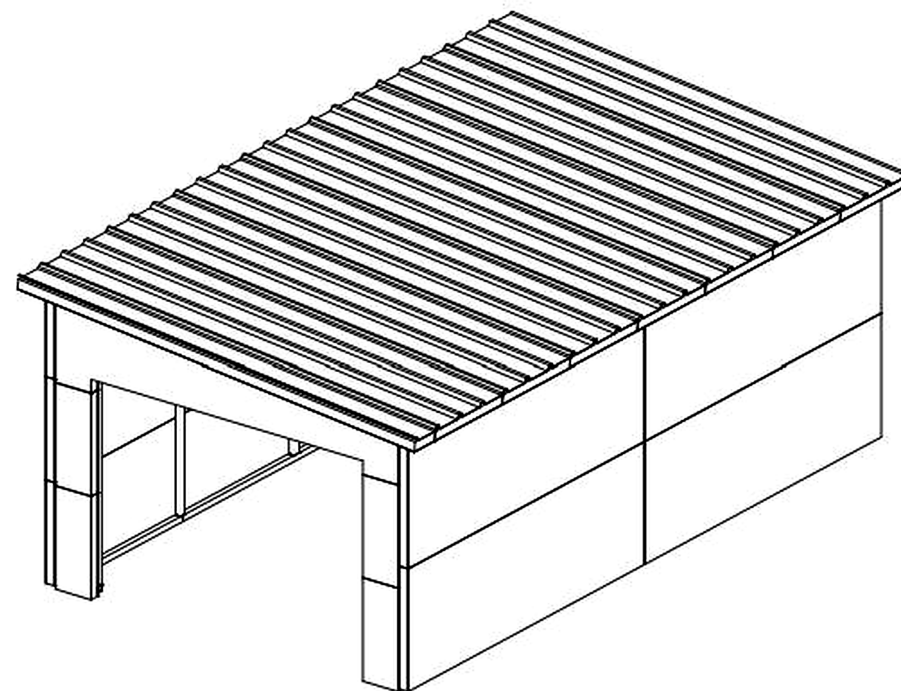
Марка	Размер панели, мм	Кол-во
1	1000 x 100 x 390	4
2	1000 x 100 x 785	2
3	1000 x 100 x 1705	2
2	1000 x 100 x 3490	4
4	1000 x 100 x 3780	4
5	1190 x 100 x 3490	4
6	1000 x 100 x 4400	8

В исходной спецификации марка «2» повторяется для размеров 785 и 3490 мм. При заказе различать панели по полному размеру.

Общий вид раскладки стеновых и кровельных панелей

- Панели монтировать после полной сварки, зачистки и окраски каркаса.
- До закрытия металла принять геометрию воротного проёма и всех рам.

- Кровельные панели - марка 6, всего 8 шт. Укладывать по направлению ската.
- Перед сдачей проверить диагонали, вертикальность, плоскость кровли, качество швов и отсутствие незащищённого металла.



Инструкция описывает порядок сборки по предоставленным листам и не заменяет расчёт несущей способности, узлов и сварных соединений.