

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.225-2

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОГОНЫ

Выпуск 3

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПРОГОНЫ ТАВРОВОГО СЕЧЕНИЯ ДЛИНОЙ 628 И 598 СМ, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А-IV, МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ - ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ. ПРОГОНЫ ТАВРОВОГО СЕЧЕНИЯ ДЛИНОЙ 338 И 298 СМ, АРМИРОВАННЫЕ КАРКАСАМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А-III. АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАНЫ:
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ

Гл. инженер *А. Д. Ляхович*
Нач. отдела *В. Греков*
Гл. спец. отдела *А. Шахова*

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

Зам. директора *Н. Коровин*
Рук. лаборатории *Т. Бердичевский*
Ст. научный сотр. *В. Кр. Арь*

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ
ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИ-
ТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ
СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕК-
ТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
с 1.08.78
ПРИКАЗ № 74 ОТ 5.04.78

АВСТ СТР.

СОДЕРЖАНИЕ	81	2
ПОСОНТЕЛЕННЯ ЗАВЕСКА	81	3,4
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК1, ПК2	4	5
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК3+ПК5	2	6
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК7, ПК8	3	7
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК12	4	8
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК10, ПК13, ПК14	5	9
КАРКАСЫ К34+К37	5	10
КАРКАСЫ К38+К42	7	11
КАРКАСЫ К44+К47 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М4	8	12
РЕТАН П4+П4 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕЖКИ СС1, СС2, СС3	9	13
РЕТКИ С92+С95	48	14
РЕТКИ С96+С99	41	15
РЕТКИ С100+С103, С106, С107	42	16
РЕТКИ С104, С105		

Итого	1.223-2
Содержание	3
С1	

СОДЕРЖАНИЕ

АЛЮМИН СОДЕРЖИТ РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКАЛДЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПРОГОНОВ СЕРИИ 4.225-2, ВЫПУСК 1 и 2.

Армирование прогонов длиной 598 и 628 см производится преднатягнутой арматурой класса А-IV, марки 80С /ГОСТ 5781-75/, $R_{\sigma} = 5100 \text{ кг/см}^2$, пространственные каркасами и опорными сетками.

Стержни преднатянутой арматуры класса А-IV изготавливать на всю длину элемента без сварных стыков.

Предварительное напряжение арматуры осуществляется электротермическим натяжением стержней до твердения бетона с передачей усилий на опоры формы.

Максимальное значение начального преднатянутого напряжения в арматуре принять равным $R_{\sigma} \cdot \Delta \sigma$, где $\Delta \sigma$ — допустимое предельное отклонение безучинной предварительного напряжения. Максимальная температура электроагрева не должна превышать 350°C.

Пространственные каркасы состоят из сварных сеток, каркасов, закалдных деталей и монтажных сетей. Нурядок сборки пространственных каркасов смотри серию 4.225-2, выпуск 3.

Сварные сетки, хомуты плоских каркасов и корытообразных сеток выполнять из стали класса А-I /ГОСТ 5781-75/, $R_{\sigma} = 2400 \text{ кг/см}^2$, проладные стержни корытообразных сеток выполнять из стальной низкоуглеродистой периодического профиля проволочки класса Вр-I /ТУ14-4-659-75/ проладные стержни каркасов выполнять из стали класса А-III /ГОСТ 5781-75/, $R_{\sigma} = 3400 \text{ кг/см}^2$.

Прогон длиной 298 и 338 см армируются пространственными каркасами с рабочей арматурой

из горячекатаной стали класса А-III, марки 25Г2С или 35ГС /ГОСТ 5781-75/, $R_{\sigma} = 3400 \text{ кг/см}^2$.

Поперечные и верхние стержни сварных каркасов, а также сетки выполнять из стали класса А-I. Арматурные стаяи применять в учетом требования СН 300-69.

В проектах привязки здания в зависимости от температурных усадий монтажа и эксплуатации, характера нагрузок и агрессивных факторов среды, марки сталеб доажны быть приведены в соответствии с требованиями главы СНИП П-В.1-62, приложение III, таблица 37.

Монтажные сетки выполнять из стали класса А-I /ГОСТ 5781-75/ марки ВСтЗсп2 и ВСтЗсп2 /ГОСТ 380-74/. В случае монтажа прогонов при температуре -40°C и ниже заурядается применять сталь марки ВСтЗсп2.

Монтажные сетки запроектированы из стальной изготовленной их на автоматических станках. Все крестообразные сведенные арматуры в каркасах и сетках выполнять контактно-точечной сваркой снормруемой прочностью, дуговая обварка крестообразных соединений не доурядается.

Сварку арматурных изделий и контроль качества их изготовления выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 40922-75, ГОСТ 44098-68 и СН 393-69.

Отклонение размеров по длине и ширине каркасов и сеток не доажны превышать +5 мм и -10 мм. Отклонение в приварке монтажных сетей к сеткам не более: по ширине сетки - 5 мм, по газабразению - 3 мм.

Пластины закалдных деталей выполнять из стали марки ВСтЗсп5 или ВСтЗсп2 /ГОСТ 380-74/, анкеры закалдных деталей - из стали класса А-III марки 25Г2С или 35ГС. Приварку анкеров стерж-

ТК

1977

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСЬ

СЕРИЯ
4.225-2
ВЫПУСК
3
ИИ

15/80 4

ЖЕБ К ПЛАСТИКАМ - ВНАКЛЕВКУ БИВАЮТ ДІГО-
 ВОЙ СВАРНИЙ ФЛАНЦОВИМИ ШВАМИ І ВТАР ПОД
 СВАМ ФЛЮРА /ОБОЗНАЧЕНІ В РАВНОЧІХ ЧЕРТЕЖАХ Ф-7/
 ТАРОВІ ОБІДНЕНІЯ АНКЕРНИХ СТЕРЖІВ
 С ПЛАСТИКАМИ ЗАКАДНИХ ДЕТАЛЕЙ РЕКОМЕНДУ-
 ЮТЬ СВАРНІ НА ПОУАВТОМАТИЧЕСКИХ СВА-
 РОЧНИХ МАШИНАХ. НЕ РАЗРЕШАЄТЬСЯ ПРИМЕНЕНІЕ
 СВАРОЧНИХ УСТАВОВОК, НЕ ІМЕЮЩИХ АВТОМАТИ-
 ЧЕСКОГО РЕГУЛІРОВАНІЯ ПАРАМЕТРОВО РЕЖИМА
 СВАРКИ ТАВРОВИХ СВІДНЕНІЙ, ТРЕБУЮЩОГО СОГЛА-
 СНО СН 335-68. ПРИМЕНЕНІЕ РУЧНОЇ ДУГОЇ
 СВАРКИ ТАВРОВИХ СВІДНЕНІЙ ЗАКАДНИХ
 ДЕТАЛЕЙ НЕ ДОПУСКАЄТЬСЯ.

АНКЕРИ РЕКОМЕНДУЄТЬСЯ СТРЕЗАТИ НА ПРЕС-
 НОЖИЦАХ, ПРИЧЕМ ВІДПОВІДНО СКОСА ТИРЦА АНКЕР-
 НОВО СТЕРЖІВ ДІВЖИНА СВІТІ НЕ ВІДЛЕ 2 ММ НА
 КАЖДЕ 40 ММ ДІАМЕТРА.

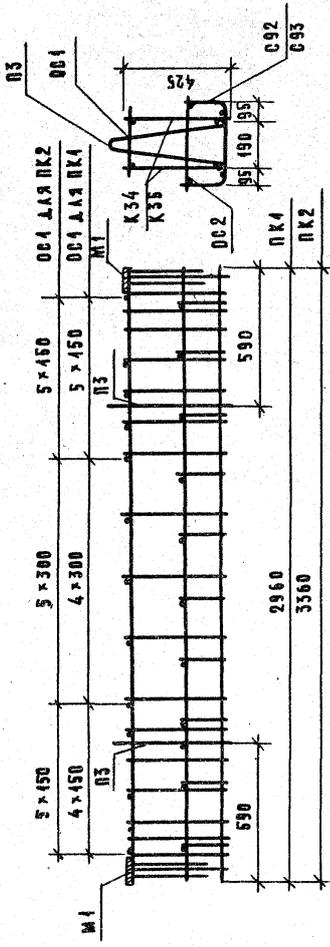
ВСЕ ЗАКАДНЕ ДЕТАЛИ ДОДЖИ ІМІТЬ
 АНТИКОРРОЗИОННЕ ПОКРИТТЄ, НАНЕСЕННЕ МЕТО-
 ДОМ МЕТАЛІЗАЦІЇ СОГЛАСНО УКАЗАННЯМ
 СН П П-28-75.

В ПРОЕКТЕ ПРИБЛІЗКА ЗДАННЯ ДОДЖИ
 БІТЬ ОПРЕДЕЛЕНІ ТОЛЩИНА І МАТЕРІАЛ ЗАЩИТ-
 НОВО ПОКРИТТЯ І ЗАВИСНОСТІВ ОД СТЕННИ
 АГРЕССИВНОСТІ СРЕДІ ДЛЯ ДАННОГО ЗДАННЯ.

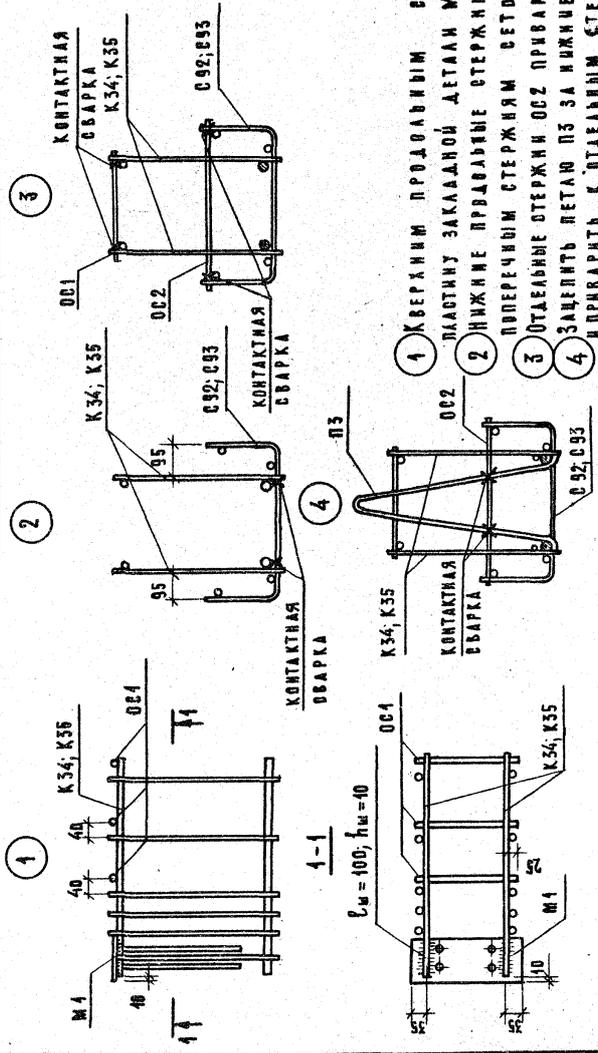
ПЕРЕЧЕДЬ НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТОВ:

4. СН П П-28-75. ЗАЩИТА СТРОИТЕЛЬНЫХ КОН-
 СТРУКЦИЙ ОТ КОРРОЗИИ.
2. ГОСТ 330-74. СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ ОБЫКНОВЕ-
 ННОГО КАЧЕСТВА. МАРКИ И ОБЩЕЕ ТРЕБОВАНИЕ.
3. СН 335-68. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ
 АРМАТУРЫ И ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ
 КОНСТРУКЦИЙ.

4. ТУ 14-4-659-75. ПРОВОДКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕ-
 РОДИСТАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВА-
 НИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ.
5. ГОСТ 5781-75. СТАЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ДЛЯ АРМИ-
 РОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ.
6. ГОСТ 10922-75. АРМАТУРА И ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ
 СВАРНЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ.
 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.
7. ГОСТ 14098-68. Соединения сварные арматуры
 железобетонных изделий и конструкций.
 Контактная и банная сварка. Основные типы
 и конструктивные элементы.



ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК1; ПК2



- 1 К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЖИМЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ К34, К35 ПРИВАРЯТЬ ПЛАСТИНУ ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ М1 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ПС1.
- 2 НИЖНИЕ ПРОДОЛЖИМЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К34, К35 ПРИВАРЯТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТОК ПС2, ПС3.
- 3 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ПС2 ПРИВАРЯТЬ К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЖИМЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТОК ПС2, ПС3.
- 4 ЗАЦЕПИТЬ ПЕТАН ПС ЗА НИЖНИЕ ПРОДОЛЖИМЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К34, К35 И ПРИВАРЯТЬ К ОТДЕЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ ПС2.

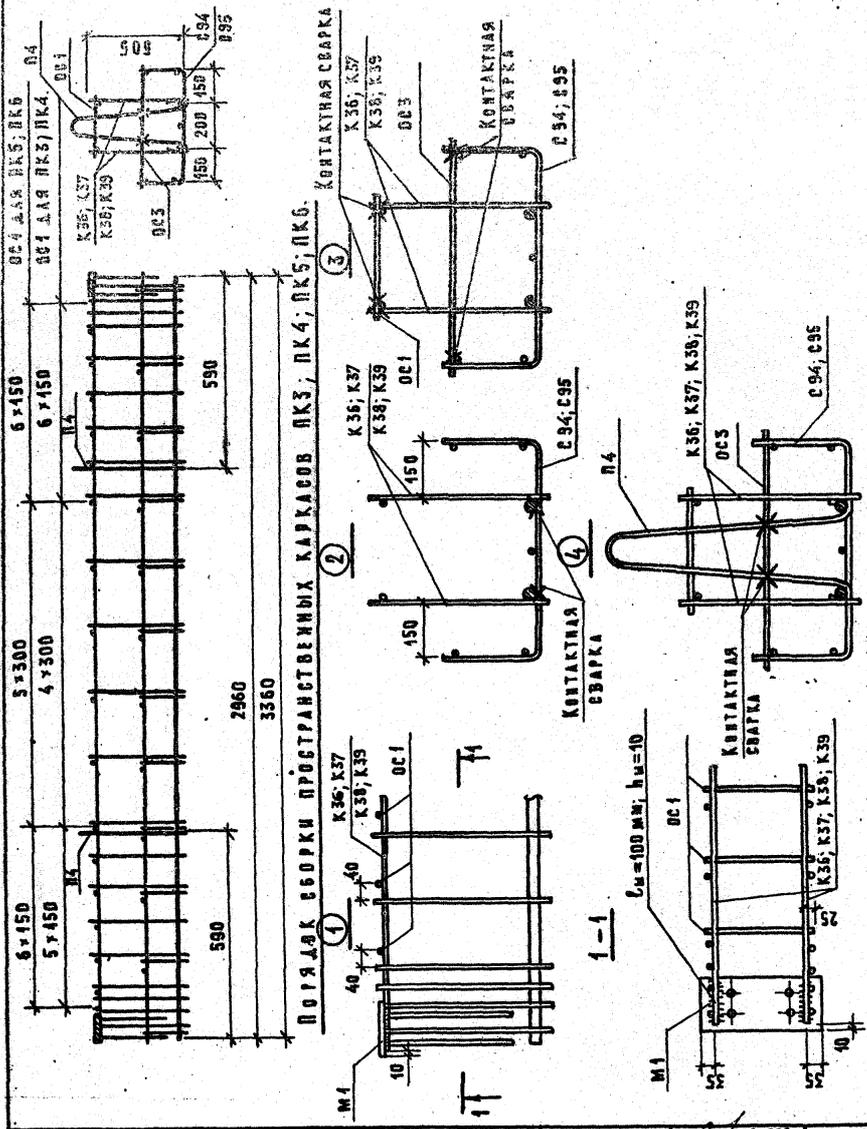
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС					
МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ИЗДЕЛИЙ	ВЕС, КГ		АНСТ
			ОДНОГО ВИДА	ВСЕХ ВИДОВ ОБЩИЙ	
ПК1	К34	2	40,31	20,62	6
	ПС2	1	4,30	4,30	9
	ПС4	44	0,06	0,84	8
	ПС2	42	0,09	1,08	8
	М1	2	2,19	4,38	8
ПК2	П3	2	0,74	1,48	8
	К35	2	43,04	26,08	6
	ПС3	4	4,98	4,98	9
	ПС4	16	0,06	0,96	8
	ПС2	42	0,09	1,08	8
	М1	2	2,19	4,38	8
	П3	2	0,74	1,48	8

ТК
1977

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК1, ПК2

ЭФФ. №
1.225-2
ВНИИСК/АНСТ
3/1
15730 6

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЛИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ						КОД ОДНОГО ВЕЩ. ИЗДЕЛИЯ	ВЕС, КГ ОДНОГО ВЕЩ. ИЗДЕЛИЯ	ОБЪЕМ	ЛИСТ
МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ВЕЩ.	МАРКА ВЫДЕЛЕНИЯ	ВЕС, КГ	ОБЪЕМ				
ПК3	К36	2	42,38	25,96	40,58	8	8	8	
	С94	1	5,52	5,58					
	СС1	14	0,06	0,84					
	СС3	12	0,12	1,44					
ПК4	М1	2	2,19	4,38	52,56	8	8	8	
	П4	2	1,23	2,46					
	К37	2	18,93	37,86					
	С94	1	5,58	5,58					
ПК5	С94	14	0,06	0,84	52,56	8	8	8	
	СС3	12	0,12	1,44					
	М1	2	2,19	4,38					
	П4	2	1,23	2,46					
ПК6	К39	2	26,07	52,14	67,85	8	8	8	
	С95	1	6,47	6,47					
	СС1	16	0,06	0,96					
	СС3	12	0,12	1,44					
ПК6	М1	2	2,19	4,38	2,46	8	8	8	
	П4	2	1,23	2,46					
	К39	2	26,07	52,14					
	С95	1	6,47	6,47					



1. К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ К36, К37, К38, К39 ПРИВАРЯТЬ ПЛАСТИНУ ЗАКАЛАННОЙ СТАЛИ М1 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ СС1.

2. НИЖНИЕ ПРОДОЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К36, К37, К38, К39 ПРИВАРЯТЬ К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С94, С95.

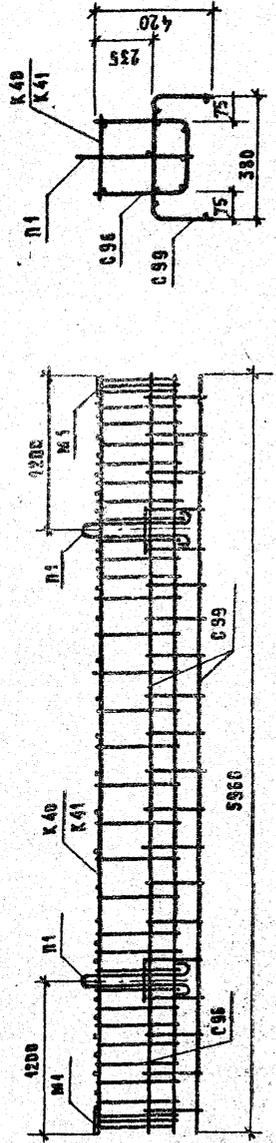
3. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ СС3 ПРИВАРЯТЬ К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С94, С95.

4. ЗАЩЕЛКИ ДЕТАЛИ П4 ЗА НИЖНИЕ ПРОДОЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К36, К37, К38, К39 И ПРИВАРЯТЬ К ОТДЕЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ СС3.

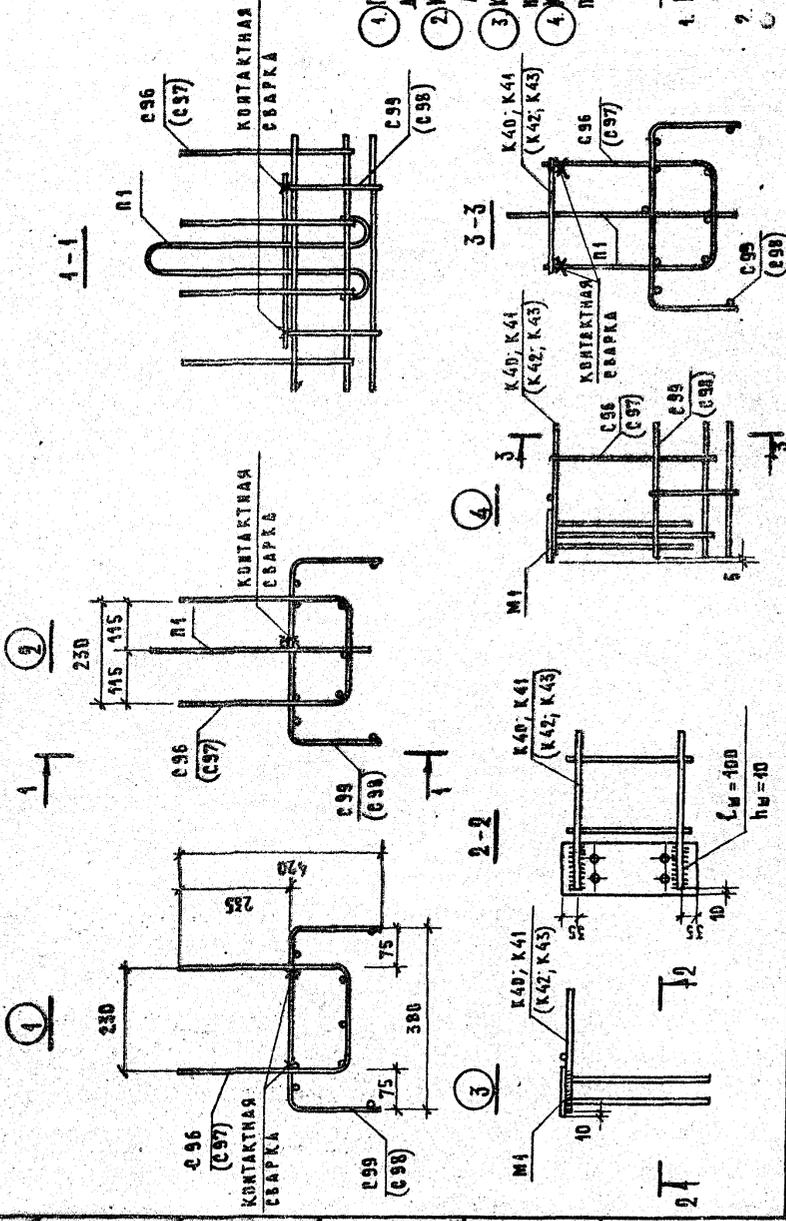
ТК	1977	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК3-ПК6.	ВЕРХН. 1.225-2	ВЫПУСК ЛИСТ 3	2
----	------	-----------------------------------	----------------	---------------	---

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИА ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАС

МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ЧАСТЕЙ ИЗДЕЛИЯ	В СЕ, КГ		АНСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ	ВСЕХ ИЗДЕЛИЙ	
ПК7	К40	1	42,28	12,28	7
	С96	1	13,30	13,30	10
	С99	1	8,63	8,63	10
	П1	2	1,85	3,30	8
	М4	2	2,19	4,38	8
ПК8	К41	1	13,63	13,63	7
	С96	1	13,30	13,30	10
	С39	1	8,63	8,63	10
	П1	2	1,85	3,30	8
	М4	2	2,19	4,38	8



ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК7, ПК8, ПК9, ПК10.



1. ПОПЕРЕЧНЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С96 (С97) ПРИВВАРИТЬ К ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С99 (С98).
2. ХОПОЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С99 (С98) ПРИВВАРИТЬ АНКЕР ПЕТАН П1.
3. ХОПОЕРЕЧНЫЕ ЗАКАЛАННОЕ ДЕТАЛИ М4 ПРИВВАРИТЬ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К40; К41; К42; К43.
4. ХОПОЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С96 (С97) ПРИВВАРИТЬ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К40, К41 (К42, К43).

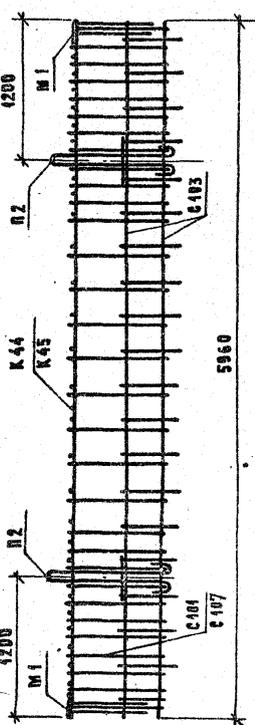
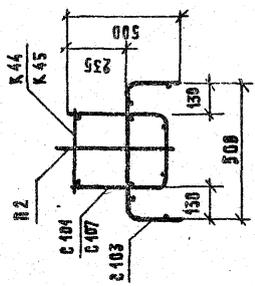
ПРИМЕЧАНИЯ

1. ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9 И ПК10 СМ. АНСТ 5.
2. МАРКИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ В СКОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ПК9 И ПК10.

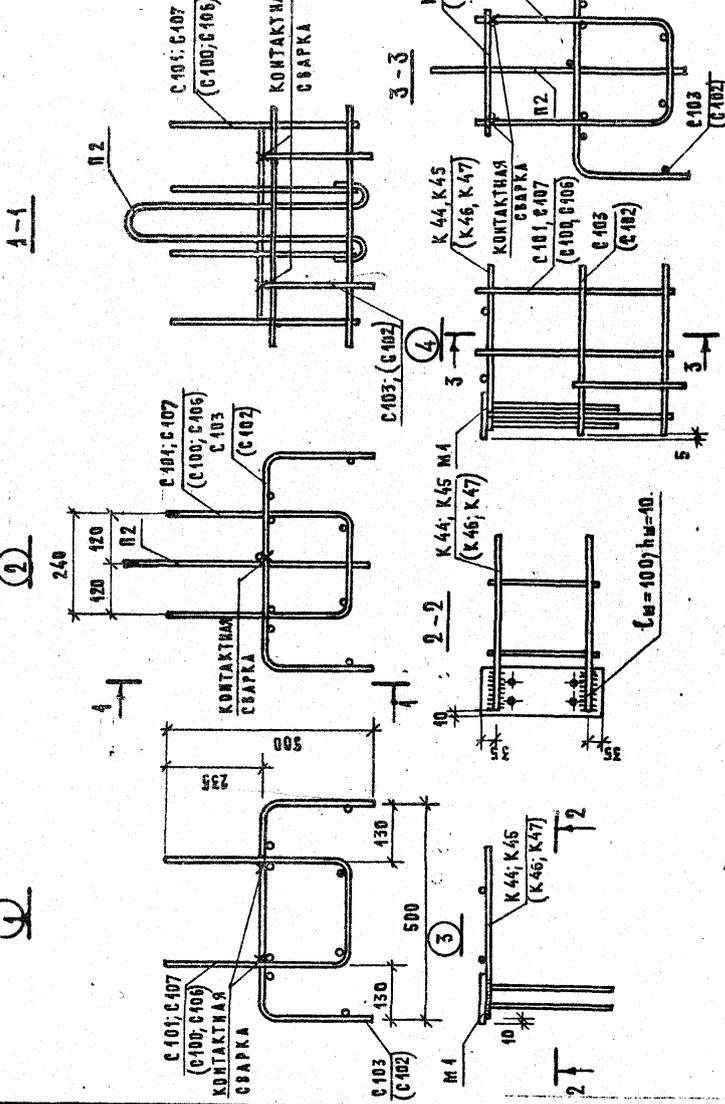
ТК	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК7, ПК8.	СЕТКА
1977		1.225-2
		БИЛЕТ АНСТ
		3

СВЕДЕНИЯ ОБ АРМАТУРНЫХ ВЗДЕЛЫХ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАХ.

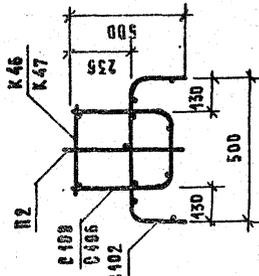
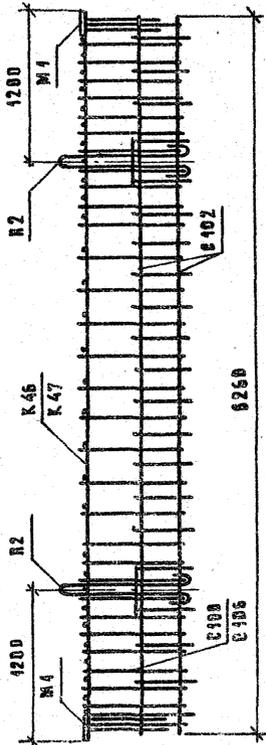
МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ШТ. ВЗДЕЛЫХ	ВЕС, КГ		АКСУ
			САМОГО ВЗДЕЛЫХ	ВЗДЕЛЫХ С ПРИБАВЛЕННЫМ ОБЪЕМ	
ПК 11	К 44	1	19,16	19,16	9
	С 101	1	12,73	12,73	14
	С 103	1	9,82	9,82	41
	П 2	2	2,30	4,60	8
ПК 12	М 1	2	2,19	4,38	8
	К 45	1	23,56	23,56	11
	С 107	1	18,52	18,52	41
	С 103	1	9,82	9,82	60,38
	П 2	2	2,30	4,60	8
	М 1	2	2,19	4,38	8



ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК 11, ПК 12, ПК 13, ПК 14



1. ДЕРЕВЯННЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С 101, С 107, С 100, С 106 ПРИВАРТЬ К ПРОДАВНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 103 (С 102).
 2. К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 101, С 107, С 100, С 106 ПРИВАРТЬ АНКЕР ПЕТАН П 2.
 3. К ПЛАСТЕНЕ ЗАКАДНОЙ ДЕТАЛИ ПРИВАРТЬ ПРОДАВНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСА К 44, К 45, К 46, К 47.
 4. К ДЕРЕВЯННЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 101, С 107, С 100, С 106 ПРИВАРТЬ ПРОДАВНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСА К 44, К 45, (К 46, К 47).
- П Р И М Е Ч А Н И Я
1. ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК 11 И ПК 14 СМ. АКСУ 5
 2. МАРКА АРМАТУРНЫХ ВЗДЕЛЫХ В СЛОБКАХ ДАНЫ ДЛЯ ПК 13 И ПК 14.

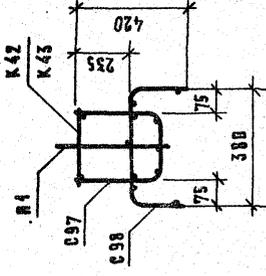
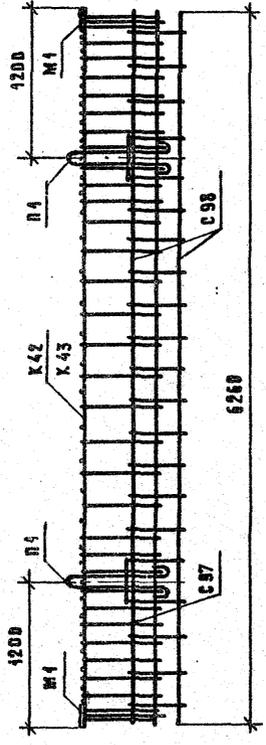


ПРИМЕЧАНИЕ
 ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК13 И ПК14 СМ. АБСТ. 4.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		АНСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ	ОБЩИЙ	
ПК 13	К 46	1	20,05	20,05	8
	С 100	1	13,25	13,25	41
	С 102	4	10,32	40,32	8
	П 2	2	2,30	4,60	8
ПК 14	К 47	4	24,67	24,67	44
	С 106	4	19,21	76,84	44
	С 102	4	10,32	40,32	8
	П 2	2	2,30	4,60	8
	М 4	2	2,19	4,38	

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК13, ПК14, СЕРИЯ 1.925-2
 ВЫПУСК 3



ПРИМЕЧАНИЕ
 ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК9 И ПК10 СМ. АБСТ. 7.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		АНСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ	ОБЩИЙ	
ПК 9	К 42	1	12,87	12,87	7
	С 97	1	13,63	13,63	10
	С 98	1	9,06	9,06	10
	П 1	2	1,65	3,30	8
ПК 10	М 4	2	2,19	4,38	8
	К 43	1	14,26	14,26	7
	С 97	1	13,63	13,63	10
	С 98	1	9,06	9,06	10
	П 1	2	1,65	3,30	8
	М 4	2	2,19	4,38	8

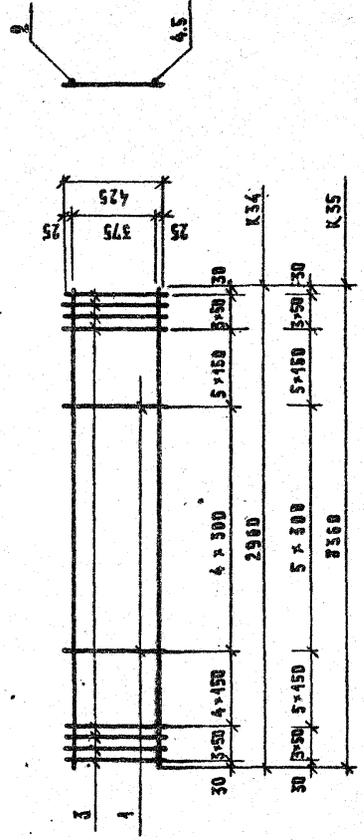
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК10, СЕРИЯ 1.225-2
 ВЫПУСК 3

ТК
 1977

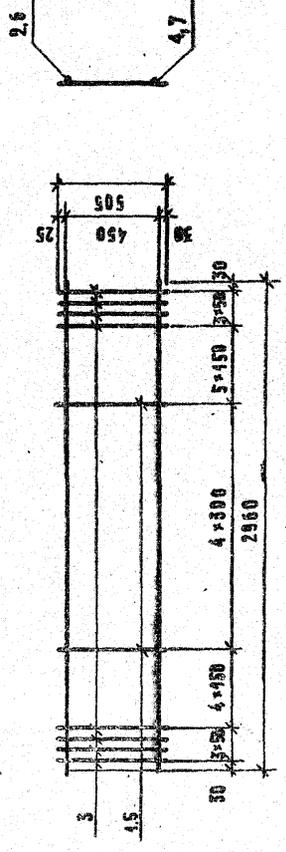
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК10, ПК13, ПК14.

15130 10

К34, К35.



К36, К37.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЦ НА ЗЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕЧЕНЕ	КОЛ. ШТ.	ДАВНА ПОЗИЦИЈА ИЛИ ММ	ВЕС, КГ.	
					НА ЗЕМЕНТ	ЗЕМЕНТА
К34	1	φ6A I	42	425	5.10	4.45
	2	φ8A I	4	2960	2.96	1.17
	3	φ10A III	8	425	3.40	2.10
	4	φ18A III	4	2960	2.96	5.91
К35	1	φ6A I	44	425	5.95	1.32
	2	φ8A I	4	3360	3.36	1.35
	3	φ10A III	8	425	3.40	2.10
	4	φ20A III	1	3360	3.56	8.29
						13.04

ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖИИ ПОЗ.3 ПРИВАРЯТЫ ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАРКАСА.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЦ НА ЗЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕЧЕНЕ	КОЛ. ШТ.	ДАВНА ПОЗИЦИЈА ИЛИ ММ	ВЕС, КГ.	
					НА ЗЕМЕНТ	ЗЕМЕНТА
К36	1	φ6A I	42	505	6.06	1.35
	2	φ10A I	4	2960	2.96	1.85
	3	φ10A III	8	505	4.04	2.50
	4	φ20A III	4	2960	2.96	7.50
К37	5	φ8A I	12	505	6.06	2.40
	6	φ12A I	4	2960	2.96	2.63
	3	φ10A III	8	505	4.04	2.50
						18.83
						11.40

ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖИИ ПОЗ.3 ПРИВАРЯТЫ ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАРКАСА.

КАРКАСИ К34, К35.

СЕРИЈА 1.225-2
ВЫПУСК 3

КАРКАСИ К34 + К37.

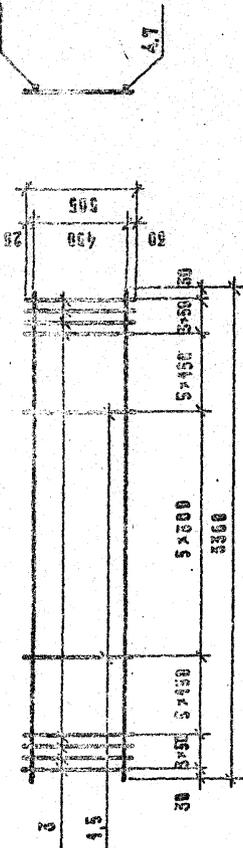
КАРКАСИ К36, К37.

СЕРИЈА 1.225-2
ВЫПУСК 3

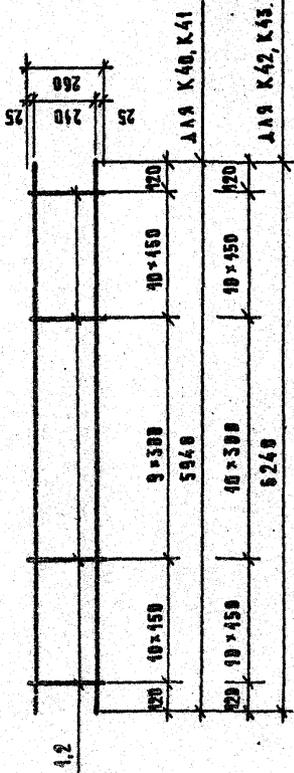
ТК
1977

СЕРИЈА 1.225-2
ВЫПУСК 6

КББ; К60



К40; К41; К42; К43.



ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖНИ ПОС.З ПРИБАВИТЬ
ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАП-
КАСА.

СРЕДНОФИКАЦИЯ СТАИИ НА ЯЗЕМЕНТ.						
МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНЕ	КОА. МТ.	ДАЛНА ПОСЛУЖИ, НАЗЕМНИ		ВЕС, КГ
				М.	М.	
К38	4	φ8A I	44	505	7.87	2.80
	2	φ10A I	4	3360	3.56	2.07
	3	φ10A II	8	505	4.04	2.50
К39	4	φ22A II	1	3360	3.56	10.03
	5	φ10A I	44	505	7.87	4.36
	6	φ12A I	4	3360	3.56	2.98
	3	φ10A II	8	505	4.04	2.50
	7	φ22A II	4	3360	3.56	16.23
						17.40
						26.07

КАРКАСЫ К38; К39.

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

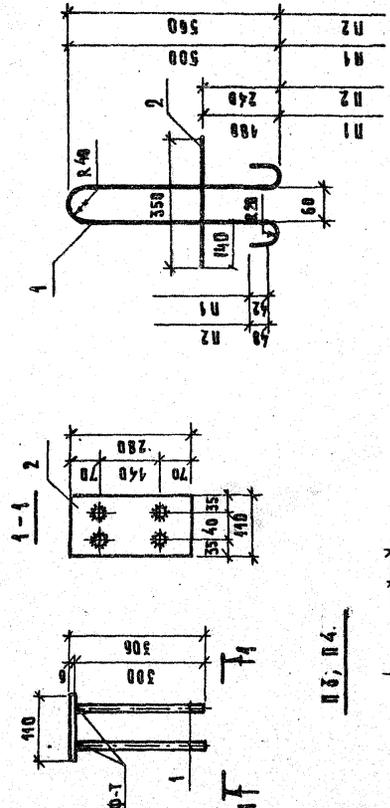
ТК
1977

КАРКАСЫ К38 ÷ К43.

СРЕДНОФИКАЦИЯ СТАИИ НА ЯЗЕМЕНТ.						
МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНЕ	КОА. МТ.	ДАЛНА ПОСЛУЖИ, НАЗЕМНИ		ВЕС, КГ
				М.	М.	
К40	1	φ6A I	30	260	7.80	4.75
	3	φ12A II	2	5940	11.88	10.55
К41	2	φ8A I	30	260	7.80	3.08
	6	φ12A II	2	5940	11.88	10.55
К42	1	φ6A I	31	260	8.06	1.79
	4	φ12A II	2	6240	12.48	11.08
К43	2	φ8A I	31	260	8.06	3.18
	4	φ12A II	2	6240	12.48	11.08

КАРКАСЫ К40; К41; К42; К43.

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3



П1; П2

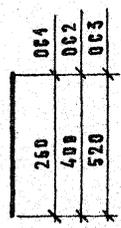
М4

П3; П4

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНИЕ	КОЛ. ШТ.	ДАТНА		ВЕС, КГ.	
				ПОЗИЦИЯ НА ЭЛЕМЕНТ	М	НА ЭЛЕМЕНТ	В ЭЛЕМЕНТ
М1	1	φ10A III	4	300	1.20	0.74	
	2	-110x6	1	280	0.28	1.43	2.19
П1	1	φ14A I	1	1180	1.18	1.63	1.65
	2	φ10A I	1	350	0.35	0.22	
П2	1	φ16A I	1	1320	1.32	2.08	2.30
	2	φ10A I	1	350	0.35	0.22	
П3	1	φ10A I	1	1200	1.20	0.74	0.74
	2	φ12A I	1	1380	1.38	1.23	1.23
П4	1	φ8A I	1	260	0.26	0.06	0.06
	2	φ6A I	1	400	0.40	0.09	0.09
П5	1	φ6A I	1	520	0.52	0.12	0.12
	2	φ6A I	1	520	0.52	0.12	0.12

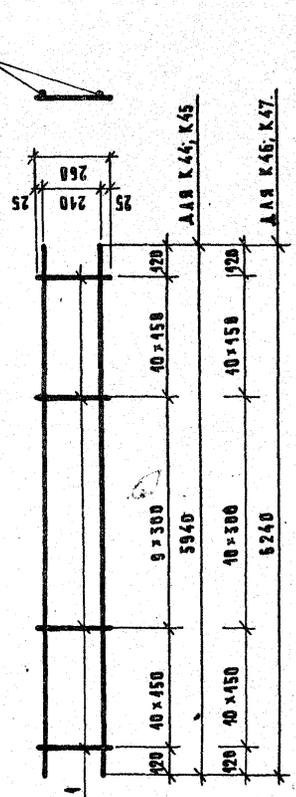
ОС1; ОС2; ОС3



ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М4. ПЕТАН П4-П4
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС1, ОС2, ОС3

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

К44; К45; К46; К47



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНИЕ	КОЛ. ШТ.	ДАТНА		ВЕС, КГ.	
				ПОЗИЦИЯ НА ЭЛЕМЕНТ	М	НА ЭЛЕМЕНТ	В ЭЛЕМЕНТ
К44	1	φ10A I	30	260	7.80	4.81	19.16
	2	φ14A III	2	5940	11.88	14.35	
К45	1	φ10A I	30	260	7.80	4.81	23.56
	3	φ16A III	2	5940	11.88	18.75	
К46	1	φ10A I	31	260	8.96	4.97	20.05
	4	φ14A III	2	6240	12.48	15.08	
К47	1	φ10A I	31	260	8.96	4.97	24.67
	5	φ16A III	2	6240	12.48	19.70	

КАРКАСЫ К44; К45; К46; К47

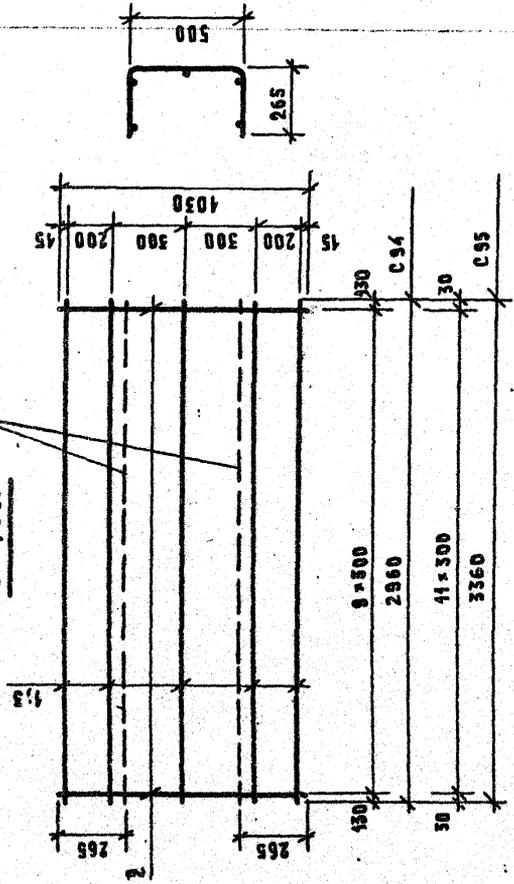
СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

КАРКАСЫ К44-К47 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М4. ПЕТАН П1-П4. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС1; ОС2; ОС3.

ТК 1977г.

С 94; С95

АННУ СГІБА



СПЕЦИФИКАЦІЯ СТАВ НА ЗЕМЛЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕННЯ	КОЛ ШТ.	ДАВНА ПОРЦІЯ, ММ	ПІДЗЕМНІ НАЗЕМНІ	ВЕС, КГ	
						НА ЗЕМЛЕНТ	ЗАЕМЛЕНТА
С94	1	6A I	5	2960	14.80	3.29	5.58
	2	6A I	10	1030	10.30	2.29	
С95	3	6A I	5	3360	16.80	3.73	6.47
	2	6A I	12	1030	12.36	2.74	

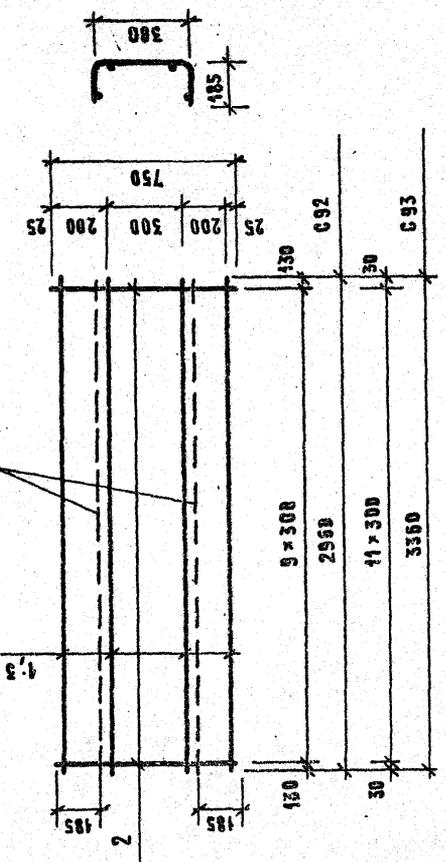
СЕТКИ С94; С95. СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

15130 14

С 92; С93

АННУ СГІБА



СПЕЦИФИКАЦІЯ СТАВ НА ЗЕМЛЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕННЯ	КОЛ ШТ.	ДАВНА ПОРЦІЯ, ММ	ПІДЗЕМНІ НАЗЕМНІ	ВЕС, КГ	
						НА ЗЕМЛЕНТ	ЗАЕМЛЕНТА
С92	1	6A I	4	2960	11.84	2.83	4.30
	2	6A I	10	750	7.50	1.87	
С93	5	6A I	4	3360	13.44	2.99	4.98
	2	6A I	12	750	9.00	1.99	

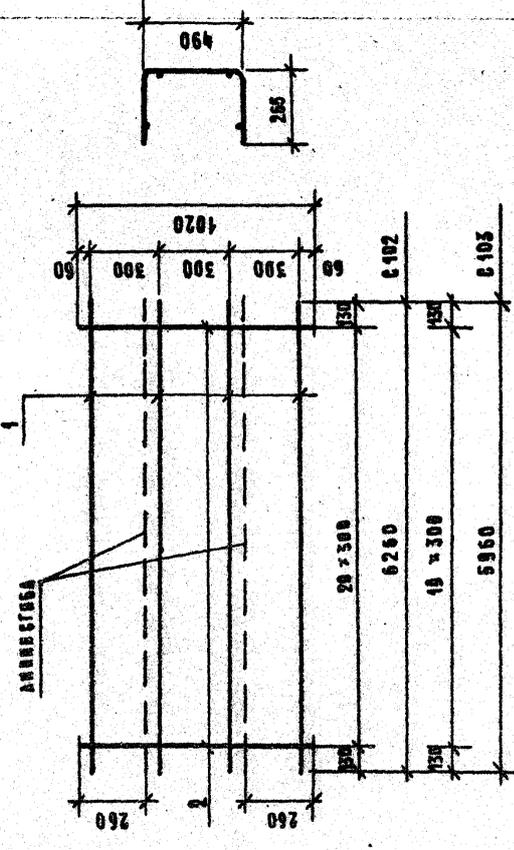
СЕТКИ С92; С93. СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

СЕТКИ С92; С93.

ТК 1977г

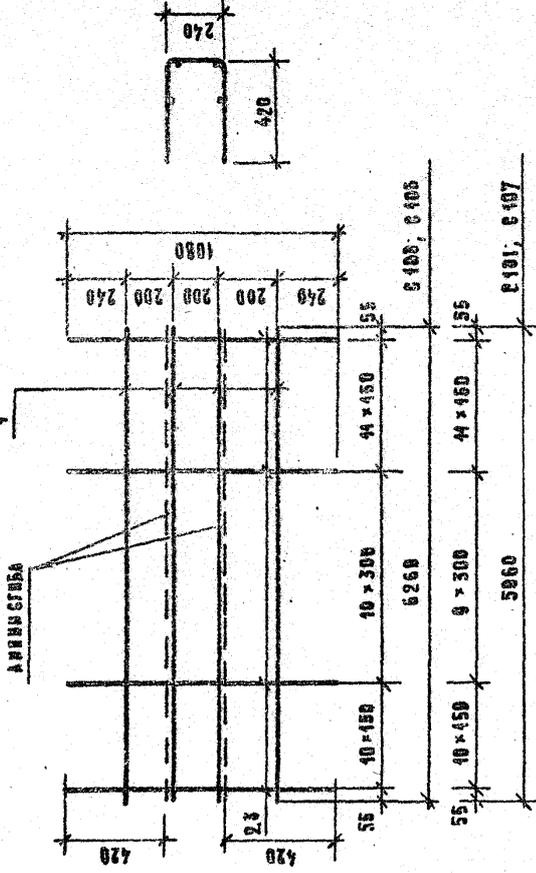
С 102; С 103.



СРЕДНОКАЧЕСТВЕН СТАЛ НА ЗАЕМЕНТ

МАРКА ИЛИ №	СРЕДНОЕ СЪДЪРЖАНИЕ НА ЖЕЛЕЗОТО, %	КОЛ. МТ.	ДЪЛЖИНА НА ЖЕЛЕЗОТО, ММ		ВЕС, КГ.
			НА ЗАЕМЕНТ	НА ЗАЕМЕНТА	
С 102	1	4	6260	25.04	5.56
		21	1020	21.42	4.76
С 103	1	4	5960	23.84	5.29
		20	1020	20.40	4.53

С 100; С 101; С 106; С 107.



СРЕДНОКАЧЕСТВЕН СТАЛ НА ЗАЕМЕНТ

МАРКА ИЛИ №	СРЕДНОЕ СЪДЪРЖАНИЕ НА ЖЕЛЕЗОТО, %	КОЛ. МТ.	ДЪЛЖИНА НА ЖЕЛЕЗОТО, ММ		ВЕС, КГ.
			НА ЗАЕМЕНТ	НА ЗАЕМЕНТА	
С 100	1	4	6260	25.04	5.56
		32	1080	34.56	7.67
С 101	1	4	5960	23.84	5.29
		31	1080	33.48	7.44
С 106	1	4	6260	25.04	5.56
		32	1080	34.56	7.67
С 107	1	4	5960	23.84	5.29
		31	1080	33.48	7.44

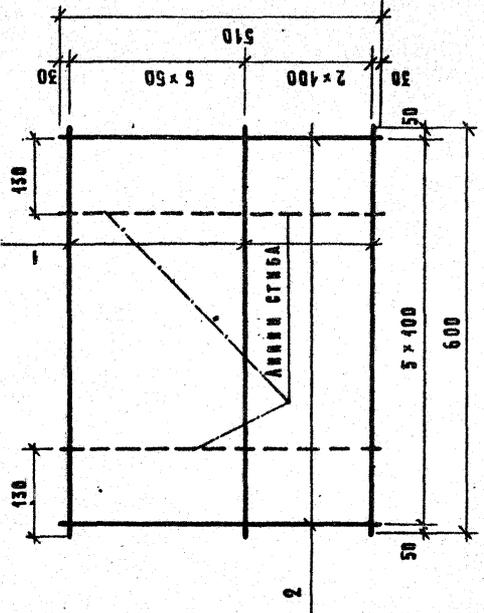
СЕТКА С 102, С 103.

СЕТКА С 100, С 101, С 106, С 107.

СЕРИЯ 1.225-2
ВЪВЕДЕНА

ТК	1977г.	СЕТКА С 100, С 101, С 106, С 107.	СЕРИЯ 1.225-2 ВЪВЕДЕНА	СЕТКА С 102, С 103.	СЕРИЯ 1.225-2 ВЪВЕДЕНА

С Е Т К А С 100, С 101, С 106, С 107.

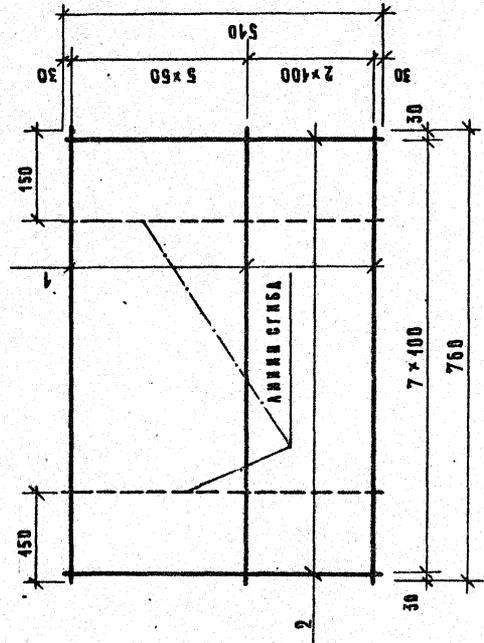


ПРИМЕЧАНИЕ:
ВЕРХНИ ПОЗ. 1 С ШАГОМ 50 ММ ПРИБВАРИТЬ ПОСЛЕ НАГотовЛЕНИЯ СЕТКИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ					
МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕДНЕЕ СЪТ.	КОЛ. ДАННА		ВЕС, КГ
			ПОСРЕДСТВЕННО	НА ЭЛЕМЕНТ	
		ММ	М	М	ЭЛЕМЕНТА
С104	1	8А1	8	4,80	1,90
	2	4ВР1	6	3,06	0,28
					2,18

СЕТКА С104.
СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

ТК
1977г.



ПРИМЕЧАНИЕ:
ВЕРХНИ ПОЗ. 1 С ШАГОМ 50 ММ ПРИБВАРИТЬ ПОСЛЕ НАГотовЛЕНИЯ СЕТКИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ					
МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕДНЕЕ СЪТ.	КОЛ. ДАННА		ВЕС, КГ
			ПОСРЕДСТВЕННО	НА ЭЛЕМЕНТ	
		ММ	М	М	ЭЛЕМЕНТА
С105	1	8А1	8	6,08	2,40
	2	4ВР1	8	4,08	0,57
					2,77

СЕТКА С105.
СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3
1977г.