

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.А. Дяхович*  
Нач. отдела *В.Г. Греков*  
Гл. спец. отдела *А.А. Шахова*

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

Зам. директора *Н.К. Коровин*  
Рук. лаборатории *Т.Б. Бердичевский*  
Ст. научный сотр. *В.К. Арб*

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	2
ПОСОНТЕНДЕР ЗАРЕСКА	3,4
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРТАШИ ПК1, ПК2	4 5
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРТАШИ ПК3+ПК5	2 6
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРТАШИ ПК7, ПК8	3 7
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРТАШИ ПК9, ПК12	4 8
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРТАШИ ПК9, ПК10, ПК13, ПК14	5 9
КАРТАШИ К34+К37	5 10
КАРТАШИ К38+К42	7 11
КАРТАШИ К44+К47 ЗАКАЛДНАЯ ДИТАЛД М4	8 12
ПЕТАН П4+П4 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ СС1, СС2, СС3	9 13
СЕТКИ С92+С95	40 14
СЕТКИ С96+С99	41 15
СЕТКИ С100+С103, С106, С107	42 16
СЕТКИ С104, С105	

1977	1.223-2
ТК	СЫНДЖАУТ
	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/,  $R_{\sigma} = 5100 \text{ кг/см}^2$ , простран- ственными каркасами и опорными сетками.

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

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

Максимальное значение начального преднатянутого напряжения в арматуре принять равным  $R_{\sigma} \cdot \sigma_0$ , где  $\sigma_0$  — 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/,  $R_{\sigma} = 2400 \text{ кг/см}^2$ , проладь- ные стержни корытообразных сеток выполнять из стальной низкоуглеродистой периодического профиля проволочки класса Вр-I /ТУ14-4-659-75/ проладь- ные 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 требова- ний СН 300-69.

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

Монтажные стаяи 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 стаяи марки ВСтЗсп2.

Монтажные стаяи запроектированы из стаяей изготовленных их на автоматических станках.

Все крестообразные сведенные арматуры в каркасах и сетках выполнять контактно-точечной сваркой снормруемой прочностью, дуговая обварка крестообразных соединений не допускается.

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

Отклонение размеров по длине и ширине кар- касов и сеток не должно превышать +5 мм и -10 мм. Отклонение в приварке монтажных сетей к сеткам не более: по ширине сетки - 5 мм, по за- габаритенности - 3 мм.

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

ТК

1977

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА. С

СЕРИЯ  
4.225-2  
ВЫПУСК  
3  
ИИ

15/80 4

ЖЕБ К ПЛАСТИКАМ - ВНАКЛЕВКУ БЫВАЮТ ДИГО-  
 ВОВ СВАРНОЙ ФЛАНЦОВЫМИ ШВАМИ И ВТАВ ПОД  
 СВАЕМ ФЛЮРА /ОБОЗНАЧЕНИЕ В РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖАХ Ф-7/  
 ТАРОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ АНКЕРНЫХ СТЕРЖНЕЙ  
 С ПЛАСТИКАМИ ЗАКАЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ РЕКОМЕНДУ-  
 ЕТСЯ СВАРИВАТЬ НА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ СВА-  
 РОЧНЫХ МАШИНАХ. НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ  
 СВАРОЧНЫХ УСТАВОВОК, НЕ ИМЕЮЩИХ АВТОМАТИ-  
 ЧЕСКОГО РЕГУЛИРОВАНИЯ ПАРАМЕТРОВО РЕЖИМА  
 СВАРКИ ТАВРОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ТРЕБУЕМОГО СОГЛА-  
 СНО СН 335-68. ПРИМЕНЕНИЕ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ  
 СВАРКИ ТАВРОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ЗАКАЛАДНЫХ  
 ДЕТАЛЕЙ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

Анкеры рекомендуются отрезать на пресс-  
 ножницах, причем величина скоса торца анкер-  
 ного стержня должна быть не более 2 мм на  
 каждые 40 мм диаметра.

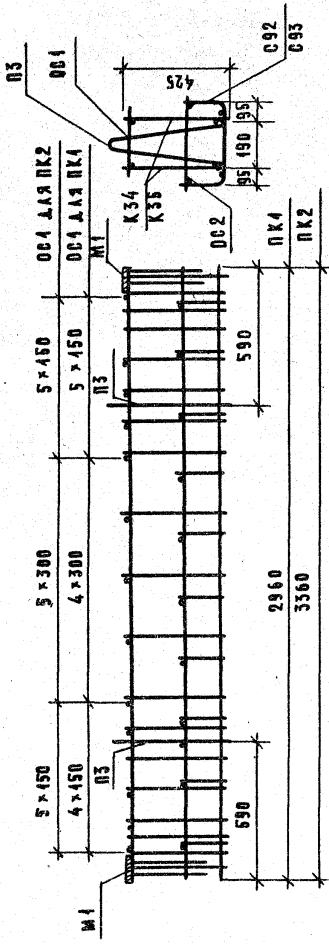
Все закладные детали должны иметь  
 антикоррозийное покрытие, нанесенное мето-  
 дом металланодации согласно указаниям  
 СН П II-28-75.

В проекте привалки здания должны  
 быть определены толщина и материал защит-  
 ного покрытия в зависимости от степени  
 агрессивности среды для данного здания.

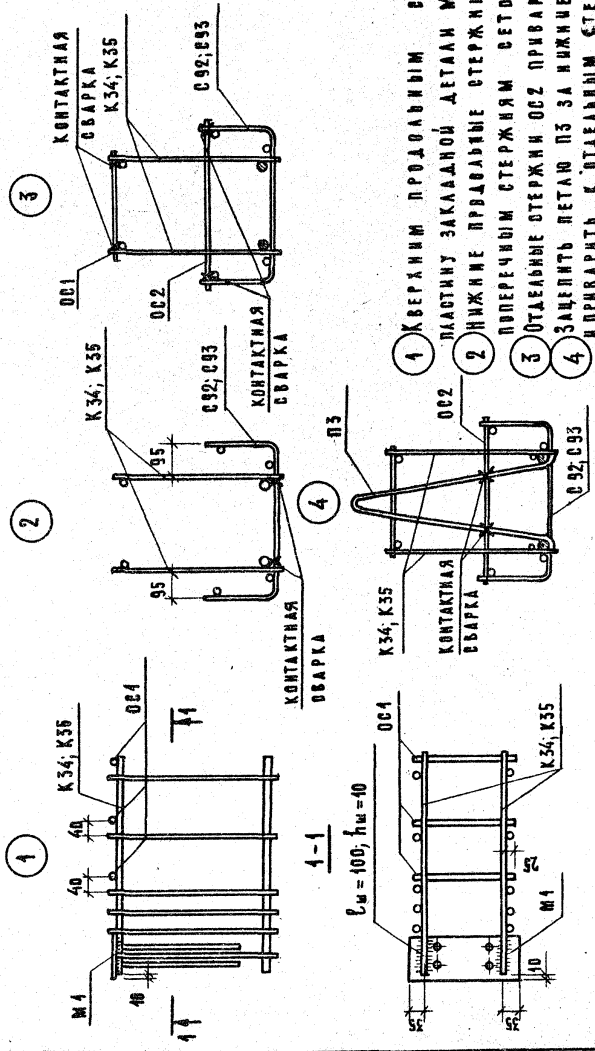
**ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:**

4. СН П II-28-75. ЗАЩИТА СТРОИТЕЛЬНЫХ КОН-  
 СТРУКЦИЙ ОТ КОРРОЗИИ.
2. ГОСТ 3300-74. СТАЛЬ УГЛЕРОДИСТАЯ ОБЫКНОВЕН-  
 НОГО КАЧЕСТВА. МАРКИ И ОБЩЕЕ ТРЕБОВАНИЕ.
3. СН 335-68. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ  
 АРМАТУРЫ И ЗАКАЛАДНЫХ 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 ЗАКАЛАДНЫЕ 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



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ИЗДЕЛИЙ ШТ.	ВЕС, КГ		АНСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ	ВСЕХ ОБЩИЙ	
ПК1	К34	2	40,31	20,62	6
	С92	1	4,30	4,30	9
	С04	44	0,06	0,84	8
	С02	42	0,09	1,08	8
ПК2	М4	2	2,19	4,38	8
	П3	2	0,74	1,48	8
	К35	2	43,04	26,08	6
	С93	4	4,98	4,98	9
ПК2	С04	16	0,06	0,96	8
	С02	42	0,09	1,08	8
	М4	2	2,19	4,38	8
	П3	2	0,74	1,48	8

1 К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЖИМЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ К34, К35 ПРИВАРЕНТО ПЛАСТИНУ ЗАКАДНОЙ ДЕТАЛИ М4 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ С04.  
 2 НИЖНИЕ ПРОДОЛЖИМЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К34, К35 ПРИВАРЕНТО К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТОК С92, С93.  
 3 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ С02 ПРИВАРЕНТО К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЖИМЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТОК С92, С93.  
 4 ЗАЦЕПИТЬ ПЕТАЮ П3 ЗА НИЖНИЕ ПРОДОЛЖИМЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К34, К35 И ПРИВАРЕНТО К ОТДЕЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ С02.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК1, ПК2

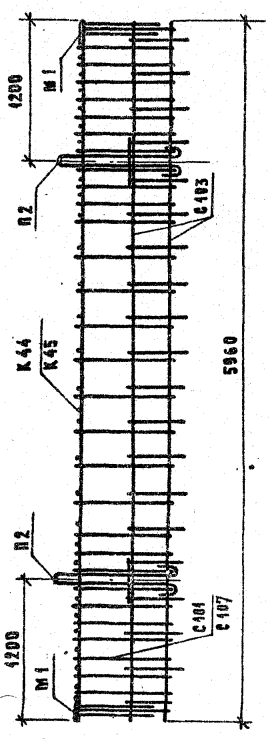
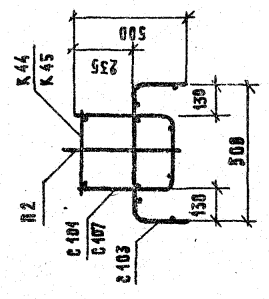
ТК  
1977



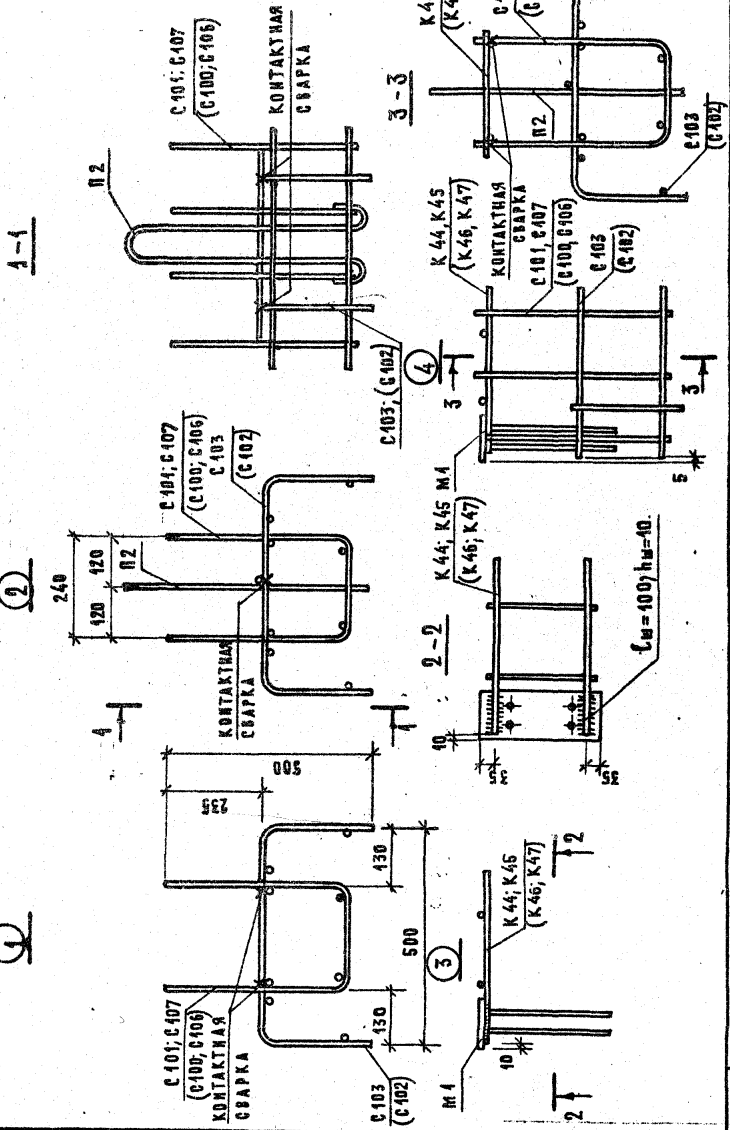


СВЕДЕНИЯ О СБОРКЕ АРМАТУРНЫХ ВЗДЕЛКОВ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАС.

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

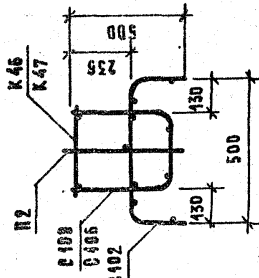
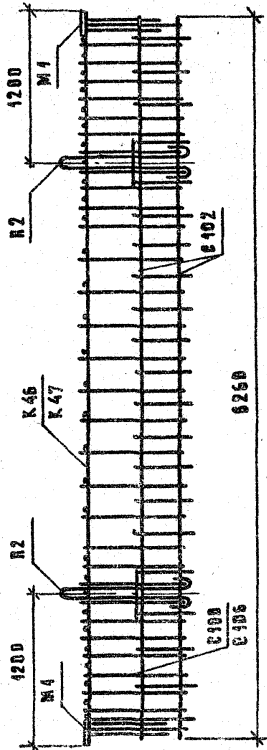


ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК 11, ПК 12, ПК 13, ПК 14



1. ДЕРЕВЯННЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С 101, С 107, С 109, С 106 ПРИВАРИТЬ К ПРОДАВНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 103 (С 102).
  2. К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 101, С 107 (С 100, С 106) ПРИВАРИТЬ АНКЕР ИТАН П 2.
  3. К ПЛАСТЕНЕ ЗАКАДНОЙ ДЕТАЛИ ПРИВАРИТЬ ПРОДАВНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСА К 44, К 45, К 46, К 47.
  4. К ДЕРЕВЯННЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 101, С 107 (С 100, С 106) ПРИВАРИТЬ 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 ВЗДЕЛКОВ В СБОРКАХ ДАНЫ ДЛЯ ПК 13 И ПК 14.



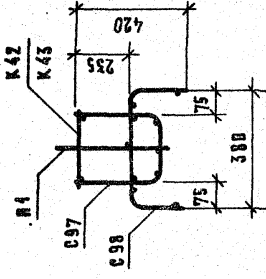
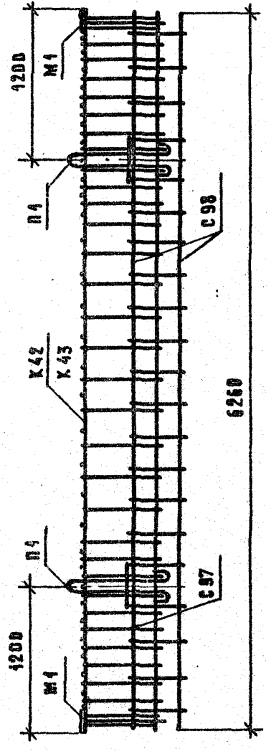


**ПРИМЕЧАНИЕ**  
ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК13 И ПК14 СМ. АБСТ. 4.

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	
	С 102	4	10,32	40,32	41
	П 2	2	2,30	4,60	
ПК 14	М 1	2	2,19	4,38	8
	К 47	4	24,67	24,67	
	С 106	4	19,21	49,21	44
	С 102	4	10,32	40,32	
	П 2	2	2,30	4,60	8
	М 1	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	
	С 98	1	9,06	9,06	10
	П 1	2	1,65	3,30	
ПК 10	М 1	2	2,19	4,38	8
	К 43	1	14,26	14,26	
	С 97	1	13,63	13,63	10
	С 98	1	9,06	9,06	
	П 1	2	1,65	3,30	8
	М 1	2	2,19	4,38	

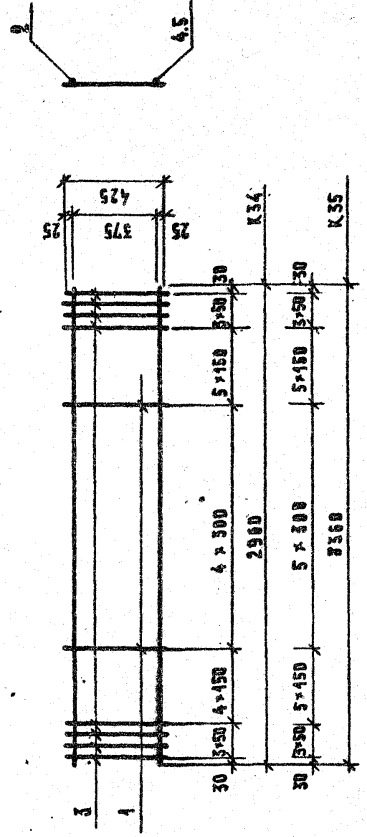
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК10, СЕРИЯ 1.225-2  
ВЫПУСК 3

ТК  
1977

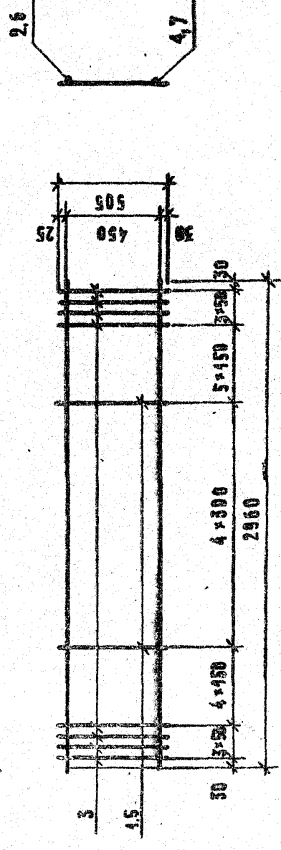
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК10, ПК13, ПК14.

15130 10

К34, К35.



К36, К37.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЦ НА ЗЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕЧЕНЕ	КОЛ. ШТ.	ДАВНА ПОЗИЦИЈА, мм	ДАВНА, 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	10.31
	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	13.04
	4	φ18A III	4	3360	3.36	8.29	
	5	φ20A III	1				

ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖИИ ПОЗ.3 ПРИВАРЯТЫ ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАРКАСА.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЦ НА ЗЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕЧЕНЕ	КОЛ. ШТ.	ДАВНА ПОЗИЦИЈА, мм	ДАВНА, 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	12.98
	4	φ20A III	4	2960	2.96	7.30	
К37	5	φ8A I	12	505	6.06	2.40	
	6	φ12A I	4	2960	2.96	2.63	
	7	φ10A III	8	505	4.04	2.50	18.83

ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖИИ ПОЗ.3 ПРИВАРЯТЫ ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАРКАСА.

КАРКАСИ К34, К35.

СЕРИЈА 1.225-2  
ВЫПУСК 3

КАРКАСИ К34 + К37.

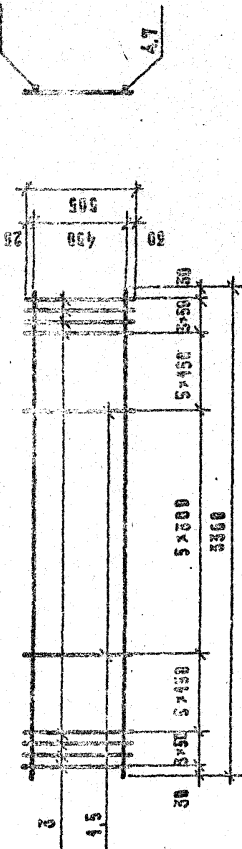
КАРКАСИ К36, К37.

СЕРИЈА 1.225-2  
ВЫПУСК 3

ТК  
1977

СЕРИЈА 1.225-2  
ВЫПУСК 6  
15130 1А

К38; К39



**ПРИМЕЧАНИЕ:**

СТЕРЖНИ ПОС.З ПРИБАВИТЬ ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАП-КАСА.

МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНЕ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
				ПОСРЕДН. НАЗНАЧЕН. ММ	НА ЗАМЕНУ ЗАМЕНТА	
К38	1	φ8A I	4	505	7.87	2.80
	2	φ10A I	4	3360	3.56	2.07
	3	φ10A II	8	505	4.04	2.50
	4	φ22A II	1	3360	3.56	10.03
К39	5	φ10A I	4	505	7.87	4.36
	6	φ12A I	4	3360	3.56	2.98
	7	φ10A II	8	505	4.04	2.60
						17.40
						26.07

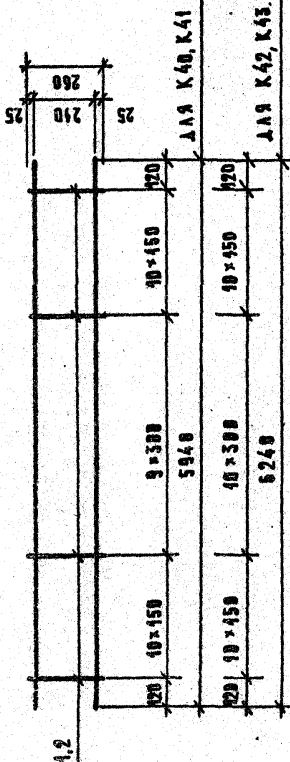
КАРКАСЫ К38; К39.

СЕРИЯ 1.225-2  
ВЫПУСК 3

ТК  
1977

КАРКАСЫ К38 ÷ К43.

К40; К41; К42; К43.



МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНЕ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ
				ПОСРЕДН. НАЗНАЧЕН. ММ	НА ЗАМЕНУ ЗАМЕНТА	
К40	1	φ8A 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	φ8A 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

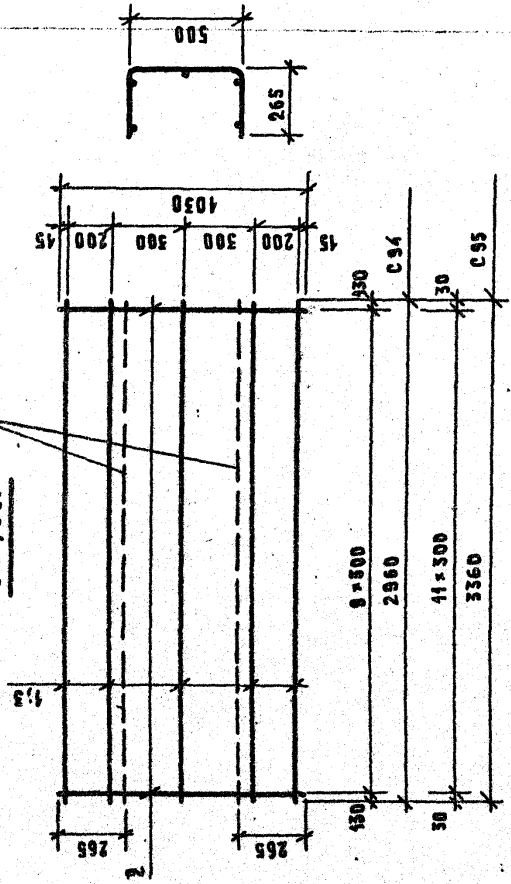
1977

15/30 12



**С 94; С95**

АННУ СГІБА



**СПЕЦИФИКАЦІЯ СТАВ НА ЗЕМЛЕНТ**

МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕННЯ	КОЛ ШТ.	ДАВНА ПОРЦІЯ, ММ	ПІДЦІЛ, ММ	ВЕС, КГ	
						НА ЗЕМЛЕНТ	НА ЗЕМЛЕНТ
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	

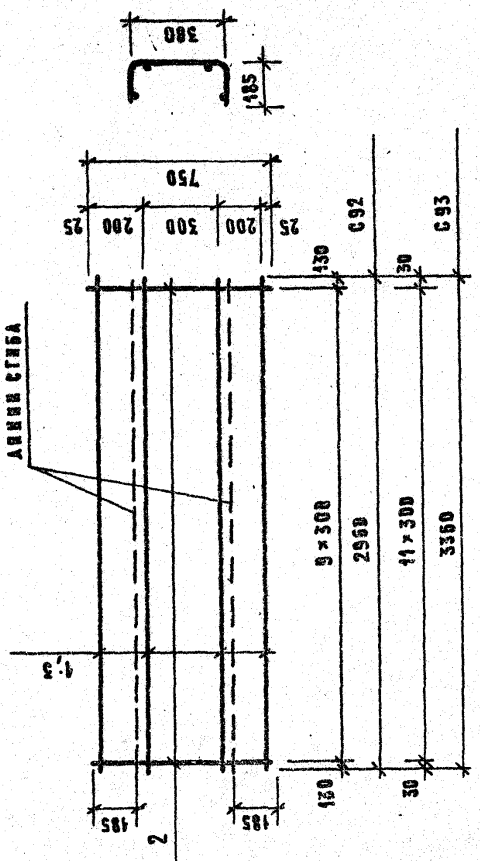
СЕТКИ С94; С95. СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

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	ПІДЦІЛ, ММ	ВЕС, КГ	
						НА ЗЕМЛЕНТ	НА ЗЕМЛЕНТ
С92	1	6A I	4	2960	11,84	2,63	4,30
	2	6A I	10	750	7,50	1,67	
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

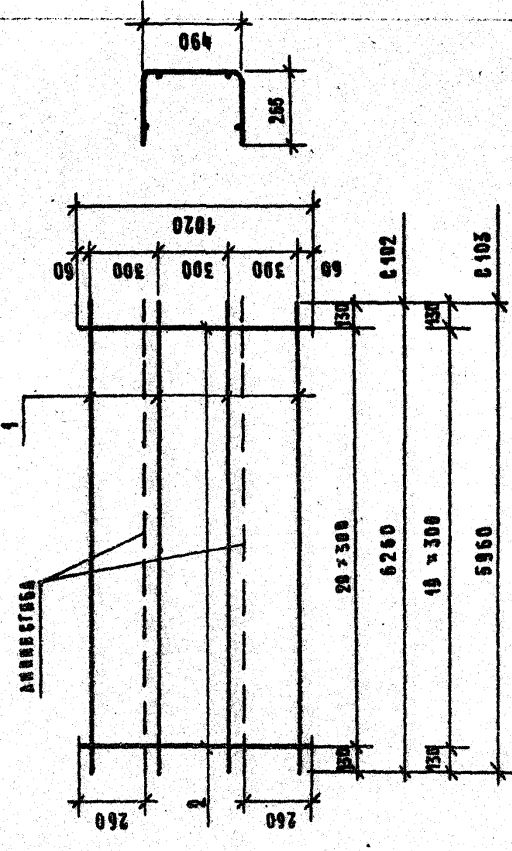
СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

СЕТКИ С92; С93.

ТК 1977г



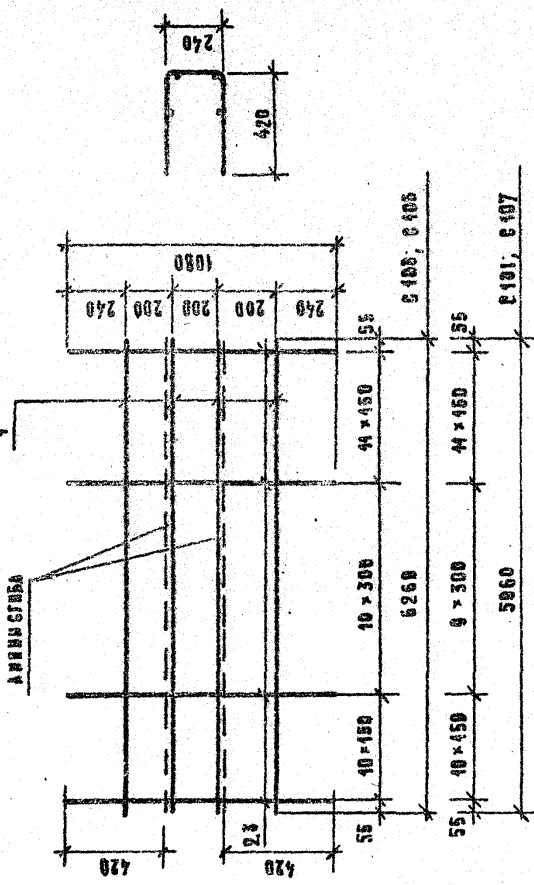
С 102; С 103.



**СРЕДНОКВАДРАТНА СТАЛ НА ЗАЕМЕНТ**

МАРКА	№ ПОС.	СРЕДНО КЪТ.	КОЛ. МТ.	ДЪЛЖИНА		ВЕС, КГ.
				ПОСРЕДНО, ММ	НА ЗАЕМЕНТ, М	
С 102	1	φ6A I	4	6250	25.04	5.56
	2	φ6A I	21	1020	21.42	4.76
С 103	1	φ6A I	4	5950	23.84	5.29
	2	φ6A I	20	1020	20.40	4.53

С 100; С 101; С 106; С 107.



**СРЕДНОКВАДРАТНА СТАЛ НА ЗАЕМЕНТ**

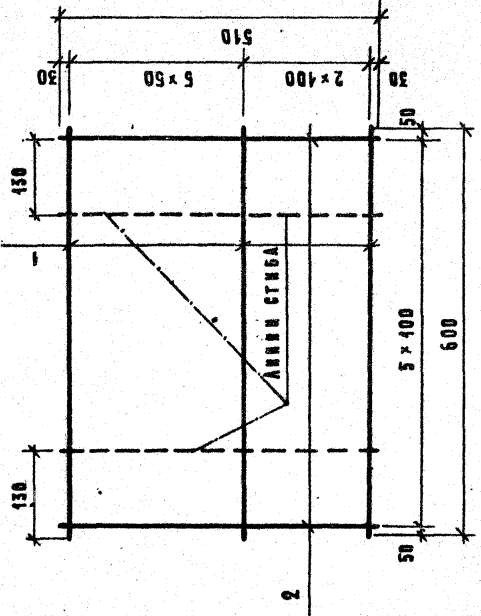
МАРКА	№ ПОС.	СРЕДНО КЪТ.	КОЛ. МТ.	ДЪЛЖИНА		ВЕС, КГ.
				ПОСРЕДНО, ММ	НА ЗАЕМЕНТ, М	
С 100	1	φ6A I	4	6250	25.04	5.56
	2	φ6A I	32	1080	34.56	7.67
С 101	1	φ6A I	4	5950	23.84	5.29
	2	φ6A I	31	1080	33.48	7.44
С 106	1	φ6A I	4	6250	25.04	5.56
	3	φ8A I	32	1080	34.56	13.65
С 107	1	φ6A I	4	5950	23.84	5.29
	3	φ8A I	31	1080	33.48	13.23

С Е Т К И С 102, С 103.

С Е Т К И С 100; С 101; С 106; С 107.

С Е Р И Я 1.225-2  
ВЪИДОВЕЦ 3

TK	С Е Р И Я 1.225-2	
	ВЪИДОВЕЦ 3	
1977г.	С Е Т К И С 100 ÷ С 103, С 106, С 107.	



**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
СТЕРЖНИ ПОЗ. 1 С ШАГОМ 50 ММ ПРИБВАРИТЬ ПОСЛЕ ПОДГОТОВЛЕНИЯ СЕТКИ.

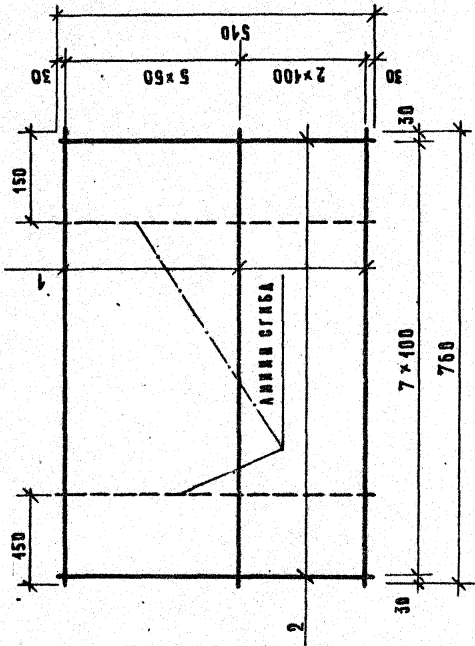
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ					
МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕДНЕЕ СРЕЧЕНИЕ	КОЛ. ДАИНА		ВЕС, КГ
			ПОДГОТОВЛЕННЫХ	НА ЭЛЕМЕНТ	
		ММ	М	М	ЭЛЕМЕНТА
С104	1	8А1	8	4,80	1,90
	2	4ВР1	6	3,06	0,28
					2,18

СЕТКА С104.

СЕРИЯ 1.225-2  
ВЫПУСК 3

ТК  
1977г.

СЕТКИ С104; С105.



**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
СТЕРЖНИ ПОЗ. 1 С ШАГОМ 50 ММ ПРИБВАРИТЬ ПОСЛЕ ПОДГОТОВЛЕНИЯ СЕТКИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ					
МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕДНЕЕ СРЕЧЕНИЕ	КОЛ. ДАИНА		ВЕС, КГ
			ПОДГОТОВЛЕННЫХ	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  
17