

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.А. Коровин*
Рук. лаборатории *Т.А. 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	81	2
ПОСОНТЕЛЕННЯ ЗАРЕСКА	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 ДИТАЛД М4	8	12
ПЕТАН П4+П4 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕЖИИ СС1, СС2, СС3	9	13
СЕТКИ С92+С95	48	14
СЕТКИ С96+С99	41	15
СЕТКИ С100+С103, С106, С107	42	16
СЕТКИ С104, С105		

1223-2
ВЫПУСК
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.

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 $R_{\sigma} \cdot \sigma_0$, где σ_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 выполняты из стали класса А-I /ГОСТ 5781-75/, $R_{\sigma} = 2400 \text{ кг/см}^2$, проладь- ные стержни корытообразных сеток выполняты из стальной низкоуглеродистой периодического профиля проволочки класса Вр-I /ТУ14-4-659-75/. Пролдь- ные стержни каркасов выполняты 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 выполняты 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 выполняты 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 выполняты контактно-точечной сваркой снормруемой прочностью, дуговая обварка крестообразных соединений не доурядается.

Сварку арматурных изделий и контроль каче- ства их изготовления выполняты 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- габаритению - 3 мм.

Пластины закалдных стаяей выполняты из стали марки ВСтЗсп5 или ВСтЗсп2 /ГОСТ 380-74*/. Детали закалдных стаяей - из стали класса А-III марки 25Г2С или 35ГС. Приварку анкеровых стерж-

ТК

1977

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСЬ

С

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/
 ТАРОВИЕ СОДІАНЕНІЯ АНКЕРНИХ СТЕРЖІВ
 С ПЛАСТИКАМИ ЗАКАДНИХ ДЕТАЛЕЙ РЕКОМЕНДУ-
 ЮТЬ СВАРНІВАТИ НА ПОУАВТОМАТИЧЕСКИХ СВА-
 РОЧНИХ МАШИНАХ. НЕ РАЗРЕШАЄТЬСЯ ПРИМЕНЕНІЕ
 СВАРОЧНИХ УСТАВОВОК, НЕ ІМЕНЮЮЇХ АВТОМАТИ-
 ЧЕСКОТО РЕГУАНРОВАНІЯ ПАРАМЕТРОВО РЕЖИМА
 СВАРКИ ТАВРОВИХ СВЕДІНЕНІЙ, ТРЕБУЮМОГО СОГЛА-
 СНО СН 335-68. ПРИМЕНЕНІЕ РУЧНОЇ ДУГОЮ
 СВАРКИ ТАВРОВИХ СВЕДІНЕНІЙ ЗАКАДНИХ
 ДЕТАЛЕЙ НЕ ДОПУСКАЄТЬСЯ.

АНКЕРИ РЕКОМЕНДУЄТЬСЯ СТРЕЗАТИ НА ПРЕС-
 НОЖИЦАХ, ПРИЧЕМ ВІАЧІНА СКОСА ТИРЦА АНКЕР-
 НОВО СТЕРЖІВ ДІАЖИНА СІТІВ НЕ ВІАСІЕ 2 ММ НА
 КАЖДЕ 40 ММ ДІАМЕТРА.

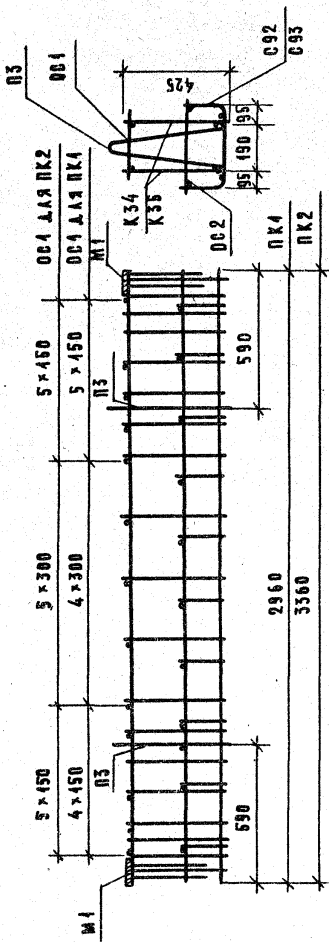
ВІЕ ЗАКАДНЕ ДЕТАЛИ ДОДЖИ ІМІТЬ
 АНТИКОРРОЗИОННЕ ПОКРИТТІЕ, НАНЕСЕННЕ МЕТО-
 ДОМ МЕТААНАНОДІВ СОГЛАСНО УКАЗАНІЯМ
 СН П ІІ-28-75.

В ПРЕКТЕ ПРІВІАСКИ ЗДАНІЯ ДОДЖИ ІМІТЬ
 БІТЬ ОПРЕДЕЛЕНІ ТОЛЩИНА І МАТЕРІАЛ ЗАЩИТ-
 НОВО ПОКРИТТІА І ЗАВИСИМОСТІ ОД СТЕНІН
 АГРЕССИВНОСТІ СРЕДІА ДІА ДАННОГО ЗДАНІА.

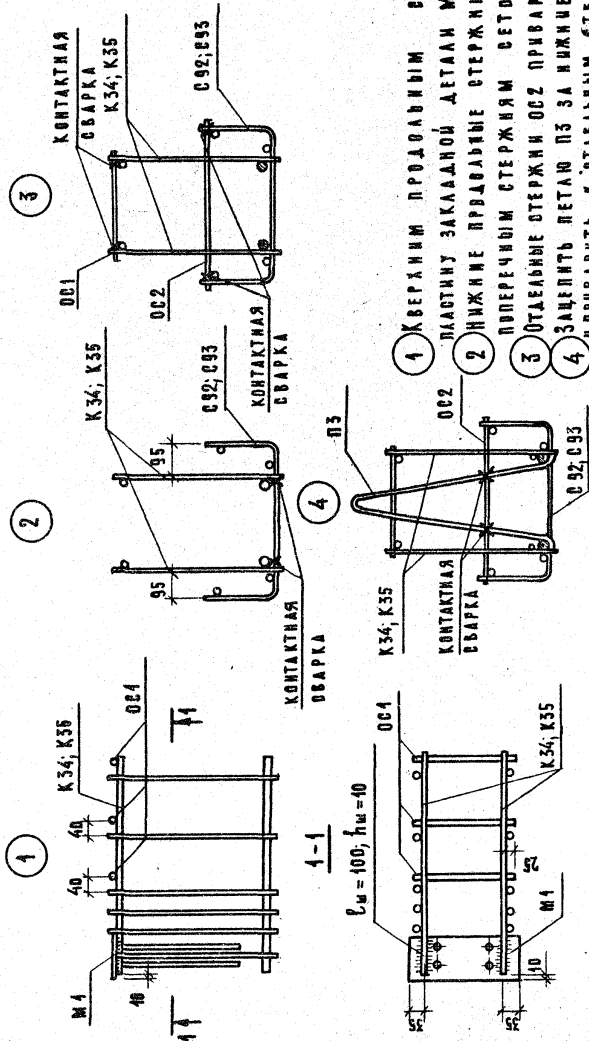
ПЕРЕЧЕДЬ НОРМАТИВНИХ ДОКУМЕНТОВ:

4. СН П ІІ-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 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.



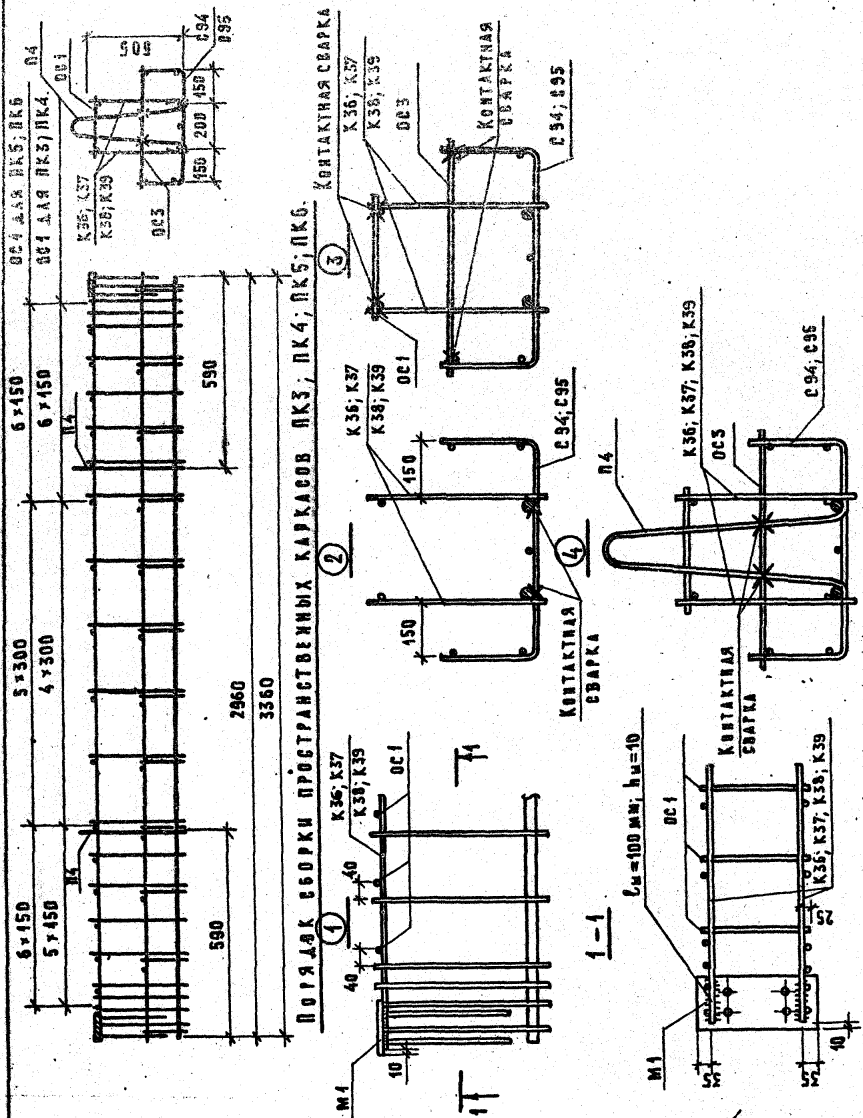
ПОРЯДОК СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННЫХ КАРКАСОВ ПК1; ПК2



- 1 К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ К34, К35 ПРИВАРЕНТО ПЛАСТИНУ ЗАКАДНОЙ ДЕТАЛИ М1 И ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС1.
- 2 НИЖНИЕ ПРОДОЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К34, К35 ПРИВАРЕНТО К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТОК ОС2, ОС3.
- 3 ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС2 ПРИВАРЕНТО К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТОК ОС2, ОС3.
- 4 ЗАЦЕПИТЬ ПЕТАЮ ПЗ ЗА НИЖНИЕ ПРОДОЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСОВ К34, К35 И ПРИВАРЕНТО К ОТДЕЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ ОС2.

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС						
МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ИЗДЕЛИЙ ШТ.	ВЕС, КГ			АНСТ
			ОДНОГО ВИДА	В СЕТИ	ОБЩИЙ	
ПК1	К34	2	40,31	20,62		6
	ОС2	1	4,30	4,30		9
	ОС4	44	0,06	0,84	32,70	8
	ОС2	42	0,09	1,08		8
	М1	2	2,19	4,38		8
ПК2	ПЗ	2	0,74	1,48		8
	К35	2	43,04	26,08		6
	ОС3	4	4,98	4,98		9
	ОС4	46	0,06	0,96	38,96	8
	ОС2	42	0,09	1,08		8
	М1	2	2,19	4,38		8
	ПЗ	2	0,74	1,48		8

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.

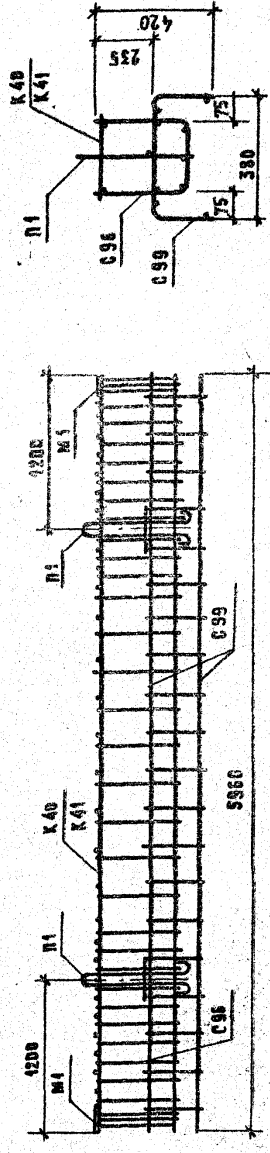
3. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ СС3 ПРИВАРЯТЬ К ВЕРХНИМ ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С94, С95.

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

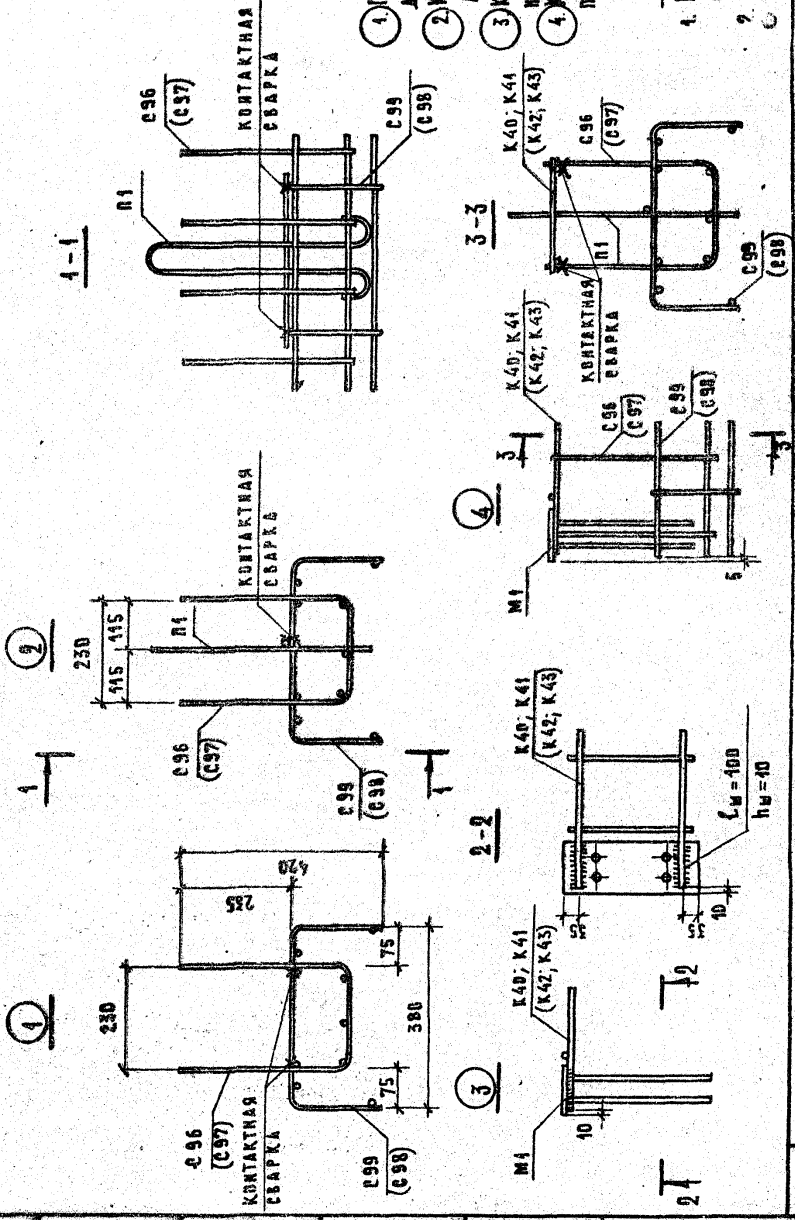
ТК	1977	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК3-ПК6.	ВЕРХН. 1.225-2	ВЫПУСК ЛИСТ 3	2
----	------	-----------------------------------	-------------------	------------------	---

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) ПРИВАРЯТЬ К ПРОДОЛЖНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С99 (С98).
2. ХОДЯЩИМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С99 (С98) ПРИВАРЯТЬ АНКЕР ПЕТАН П1.
3. ХОДЯЩИЕ ЗАКАЗНОЙ ДЕТАЛИ М4 ПРИВАРЯТЬ ПРОДОЛЖНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К40; К41; К42; К43.
4. ХОДЯЩИМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С96 (С97) ПРИВАРЯТЬ ПРОДОЛЖНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСА К40, К41 (К42, К43).

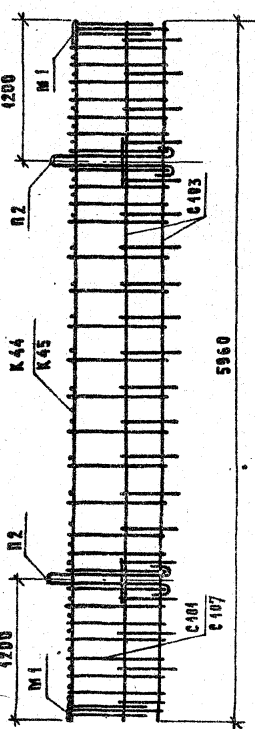
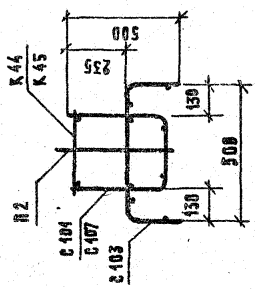
ПРИМЕЧАНИЯ

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

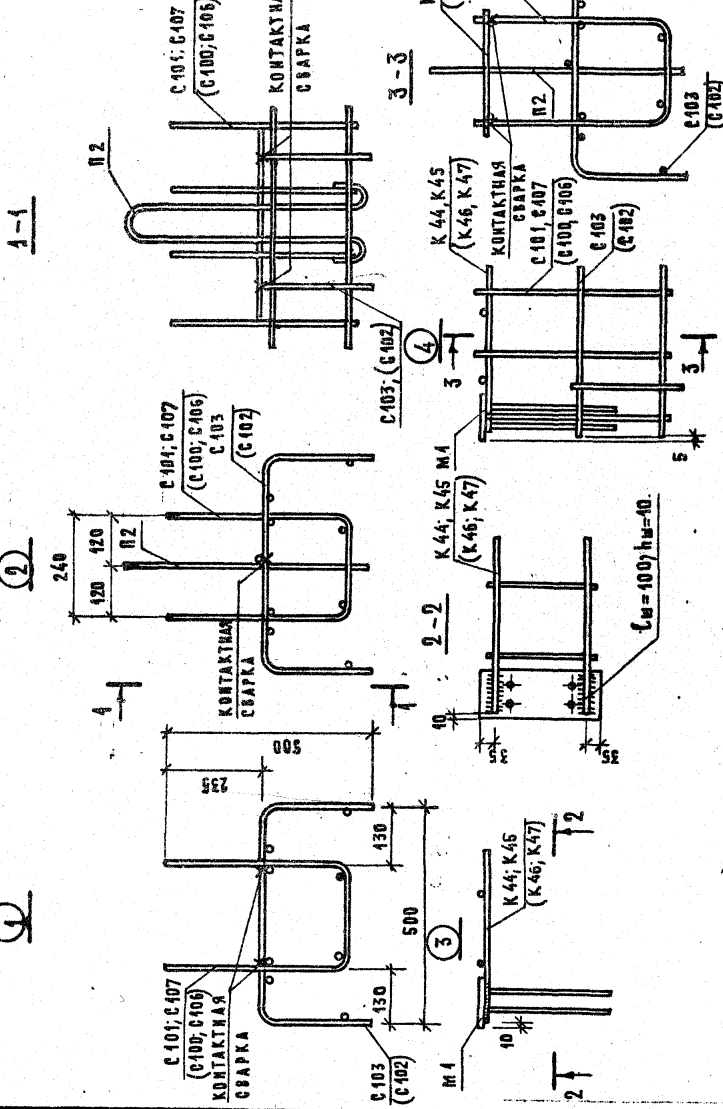
ТК	ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК7, ПК8.	СЕТКА
1977		1.225-2
		БИЛЕТ АНСТ
		3 3

СВЕДОЧЕНИЯ АРМАТУРНЫХ ВЗДЕЛКОВ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС.

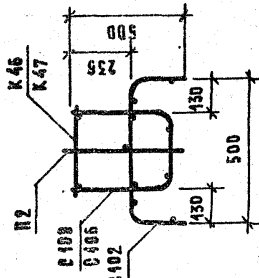
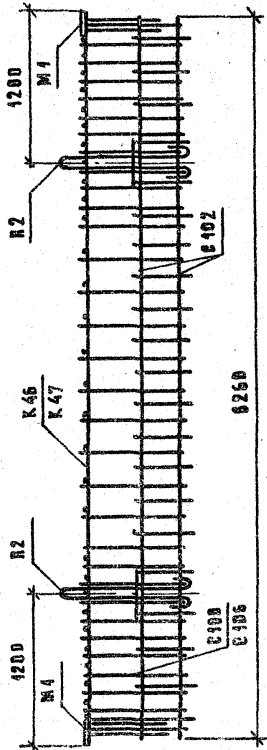
МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРЫ	КОЛ-ВО ШТ. ВЗДЕЛКИ	ВЕС, КГ		АКСУ
			САМОГО ВЗДЕЛКИ	ВЗДЕЛКИ И ОБЪЕМ	
ПК 11	К 44	1	19,16	19,16	9
	С 101	1	12,73	12,73	14
	С 103	1	9,82	9,82	41
	П 2	2	2,30	4,60	8
ПК 12	М 1	2	2,19	4,38	8
	К 45	1	23,56	23,56	11
	С 107	1	18,52	18,52	41
	С 103	1	9,82	9,82	41
	П 2	2	2,30	4,60	8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



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



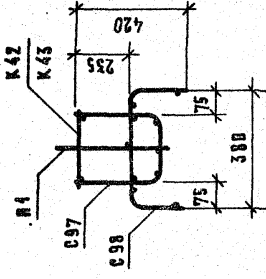
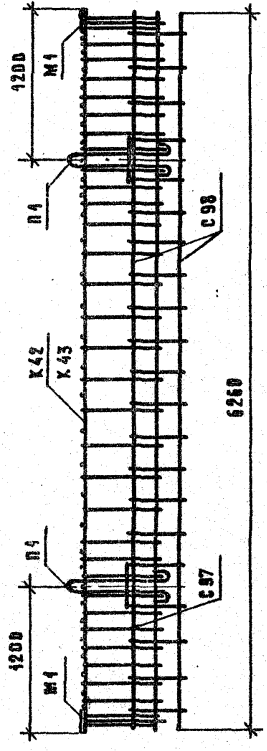
1. ДЕРЕВЯННЫЕ СТЕРЖНИ СЕТКИ С 101, С 107, С 109, С 106 ПРИВАРИТЬ К ПРОДАВНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 103 (С 102).
 2. К ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ СЕТКИ С 101, С 107 (С 100, С 106) ПРИВАРИТЬ АНКЕР ИТАН П 2.
 3. К ПЛАСТЕ НЕ ЗАКАДНОЙ ДЕТАЛИ ПРИВАРИТЬ ПРОДАВНЫЕ СТЕРЖНИ КАРКАСА К 44, К 45, К 46, К 47.
 4. К ДЕРЕВЯННЫМ 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 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	
	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	19,21	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

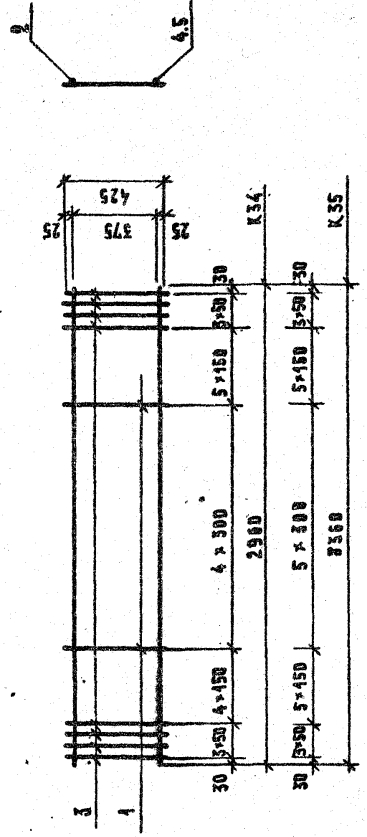
МАРКА КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ		АНСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ	ОБЩИЙ	
ПК 9	К 42	1	12,87	12,87	7
	С 97	1	13,63	13,63	
	С 98	1	9,06	9,06	10
	П 1	2	1,65	3,30	
ПК 10	М 1	2	2,19	4,38	8
	К 43	1	14,26	14,26	
	С 97	1	13,63	13,63	10
	С 98	1	9,06	9,06	
	П 1	2	1,65	3,30	8
	М 1	2	2,19	4,38	
ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК10,					СЕРИЯ 1.225-2
					ВЫПУСК 3

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК9, ПК10, ПК13, ПК14.

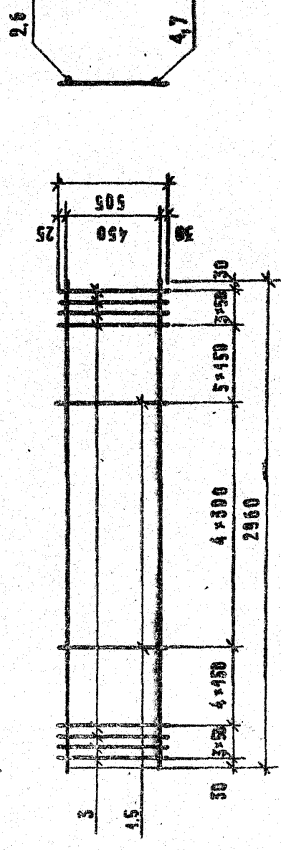
ТК	1977	СЕРИЯ 1.225-2	ВЫПУСК 3	5
----	------	---------------	----------	---

15130 10

К34, К35.



К36, К37.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЦ НА ЗЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	КОЛ. ШТ.	ДАВНА ПОЗИЦИЈ, мм	ДАВНА ПОЗИЦИЈ, 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.	СЕЧЕНИЕ	КОЛ. ШТ.	ДАВНА ПОЗИЦИЈ, мм	ДАВНА ПОЗИЦИЈ, 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.

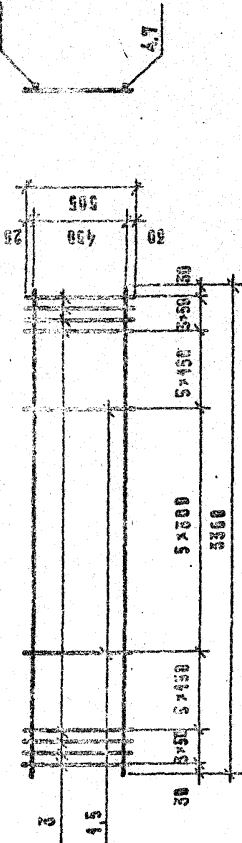
КАРКАСИ К36, К37.

СЕРИЈА 1.225-2
ВЫПУСК 3

ТК
1977

СЕРИЈА 1.225-2
ВЫПУСК 6

К38; К39



ПРИМЕЧАНИЕ:

СТЕРЖНИ ПОС.З ПРИБАВИТЬ
ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАП-
КАСА.

МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНЕ	КОА. МТ.	ДАЛНА		ВЕС, КГ
				ПОСРЕДН. НАЗНАЧЕН. ММ	НА ЗЕМЛЕНТ	
К38	1	φ8A I	94	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	10.83
К39	5	φ10A I	44	585	7.87	4.36
	6	φ12A I	4	3360	3.56	2.98
	7	φ22A II	4	3360	4.04	2.60
						17.40
						26.07

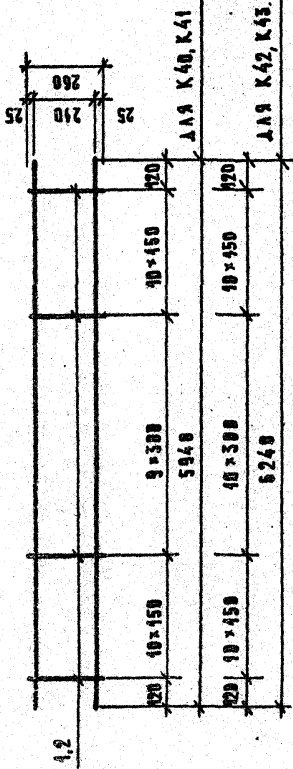
КАРКАСЫ К38; К39.

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

ТК
1977

КАРКАСЫ К38 ÷ К43.

К40; К41; К42; К43.

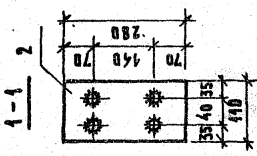
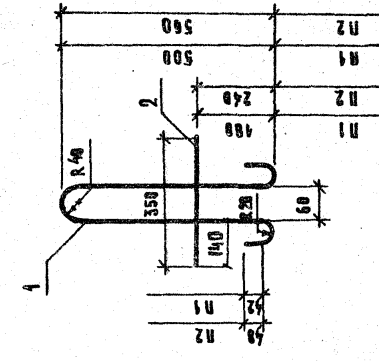


МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНЕ	КОА. МТ.	ДАЛНА		ВЕС, КГ
				ПОСРЕДН. НАЗНАЧЕН. ММ	НА ЗЕМЛЕНТ	
К40	1	φ6A I	30	260	7.80	4.75
	3	φ12A II	2	5940	11.88	10.55
К41	2	φ8A I	30	260	7.80	3.08
	6	φ12A II	2	5940	11.88	10.55
К42	1	φ6A I	31	260	8.06	1.79
	4	φ12A II	2	6240	12.48	11.08
К43	2	φ8A I	31	260	8.06	3.18
	4	φ12A II	2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

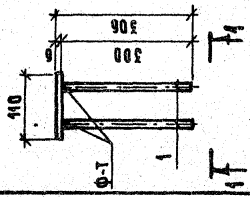
КАРКАСЫ К40; К41; К42; К43.

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

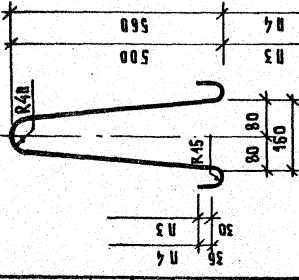
П1; П2



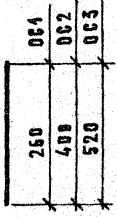
М4



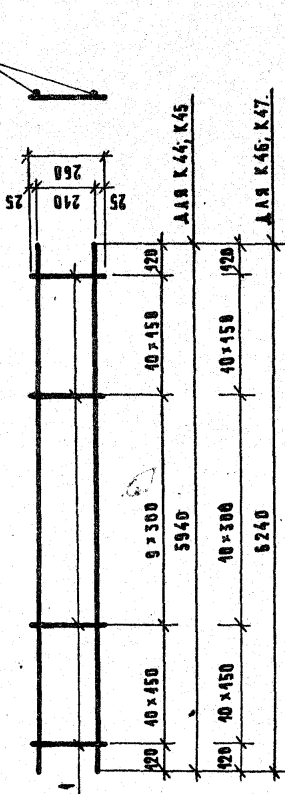
П3; П4



ОС1; ОС2; ОС3



К44; К45; К46; К47



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНИЕ	КВА. ПОЗИЦИЯ НА ЭЛЕМЕНТ	ДЛИНА М	ВЕС, КГ	
					НА ЭЛЕМЕНТ	НА ЭЛЕМЕНТ
К44	1	φ10A I	30	260	7.80	4.81
	2	φ14A III	2	5940	11.88	14.35
К45	1	φ10A I	30	260	7.80	4.81
	3	φ16A III	2	5940	11.88	18.75
К46	1	φ10A I	31	260	8.06	4.97
	4	φ14A III	2	6240	12.48	15.08
К47	1	φ10A I	34	260	8.06	4.97
	5	φ16A III	2	6240	12.48	19.70

КАРКАСЫ К44, К45, К46, К47

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОС.	СРЕЧЕНИЕ	КВА. ПОЗИЦИЯ НА ЭЛЕМЕНТ	ДЛИНА М	ВЕС, КГ	
					НА ЭЛЕМЕНТ	НА ЭЛЕМЕНТ
М1	1	φ10A III	4	300	1.20	0.74
	2	-110x6	1	280	0.28	1.43
П1	1	φ14A I	1	1180	1.18	1.63
	2	φ10A I	1	350	0.35	0.22
П2	1	φ16A I	1	1320	1.32	2.08
	2	φ10A I	1	350	0.35	0.22
П3	1	φ10A I	1	1200	1.20	0.74
	2	φ12A I	1	1380	1.38	1.23
ОС1	1	φ6A I	1	260	0.26	0.06
	2	φ6A I	1	400	0.40	0.09
ОС3	1	φ6A I	1	520	0.52	0.12
	2	φ6A I	1	520	0.52	0.12

ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М4. ПЕТАН П1-П4. СЕРИЯ 1.225-2
ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС1, ОС2, ОС3. ВЫПУСК 3

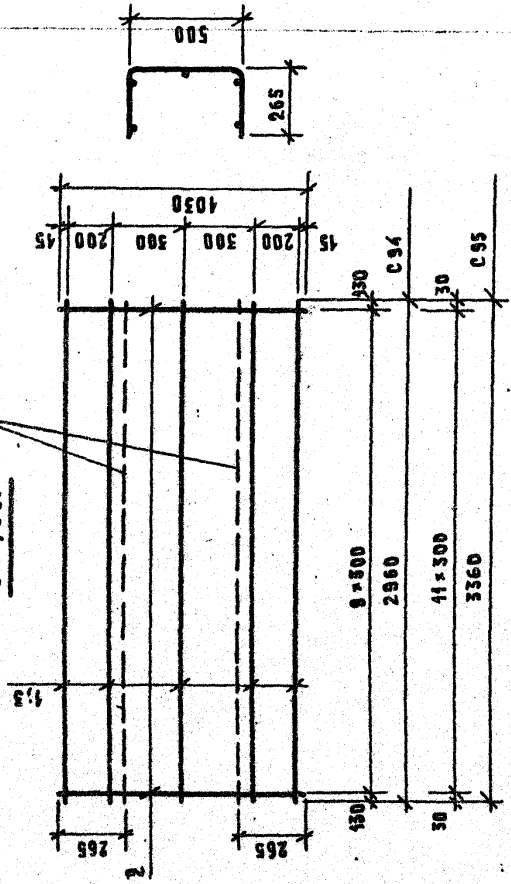
КАРКАСЫ К44-К47 ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М4. ПЕТАН П1-П4. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС1, ОС2, ОС3.

ТК 1977г.

СЕРИЯ 1.225-2
ВЫПУСК 3
8

С 94; С95

АННУ СГІБА



СПЕЦИФИКАЦІЯ СТАВ НА ЗЕМЛЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕННЯ	КОЛ ШТ.	ДАВНА ПОРЦІЯ, ММ	ПІЗНАЧЕННЯ НА ЗЕМЛЕНТ	ВЕС, КГ	
						НА ЗЕМЛЕНТ	ЗАЕМЕНТА
С 94	1	6 А I	5	2960	14,80	3,29	5,58
	2	6 А I	10	1030	10,30	2,29	
С 95	3	6 А I	5	3360	16,80	3,73	6,47
	2	6 А I	12	1030	12,36	2,74	

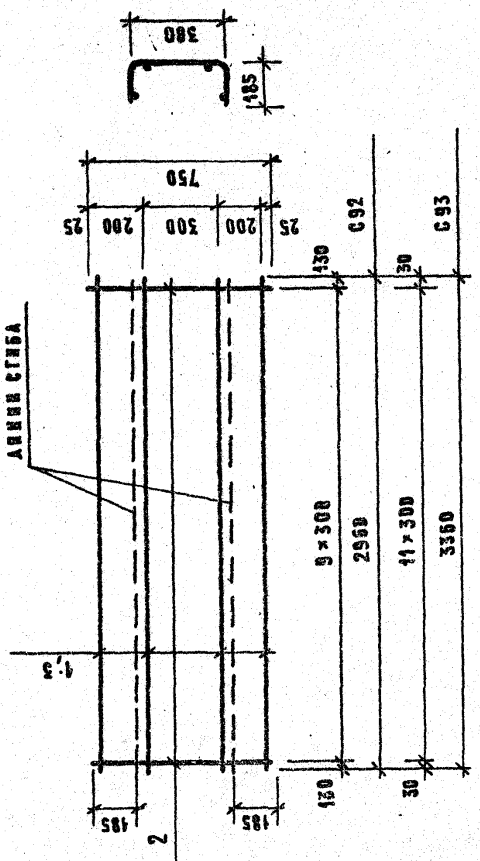
СЕТКИ С 94; С 95. СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

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	ПІЗНАЧЕННЯ НА ЗЕМЛЕНТ	ВЕС, КГ	
						НА ЗЕМЛЕНТ	ЗАЕМЕНТА
С 92	1	6 А I	4	2960	11,84	2,63	4,30
	2	6 А I	10	750	7,50	1,67	
С 93	5	6 А I	4	3360	13,44	2,99	4,98
	2	6 А I	12	750	9,00	1,99	

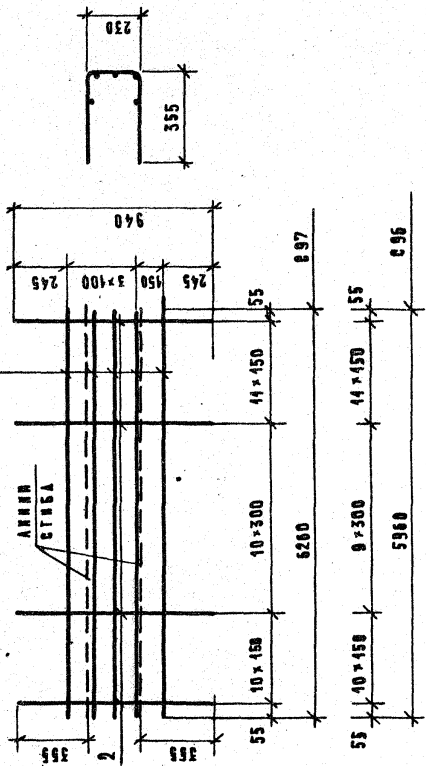
СЕТКИ С 92; С 93. СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

СЕРІЯ 4.225-2 ВИБУСК 3

СЕТКИ С 92; С 93.

ТК 1977г

С 96; С 97



СРЕДНОФИКАЦИЯ СТААН НА ЗЕМЕНТ.

МАРКА	№ ПОЗ.	ВЕРИЖЕ	КОА.	Д. АННА	ВЕС, КГ.	
					ПОЗЕДИ/НАЗЕМЕН	НА ЗЕМЕНТ
		ШТ.	ММ	М		
С 97	1	Ф6А I	5	6260	34,30	6,95
	2	Ф6А I	32	940	30,08	6,68
С 96	1	Ф6А I	5	5960	29,80	6,62
	2	Ф6А I	32	940	30,08	6,68

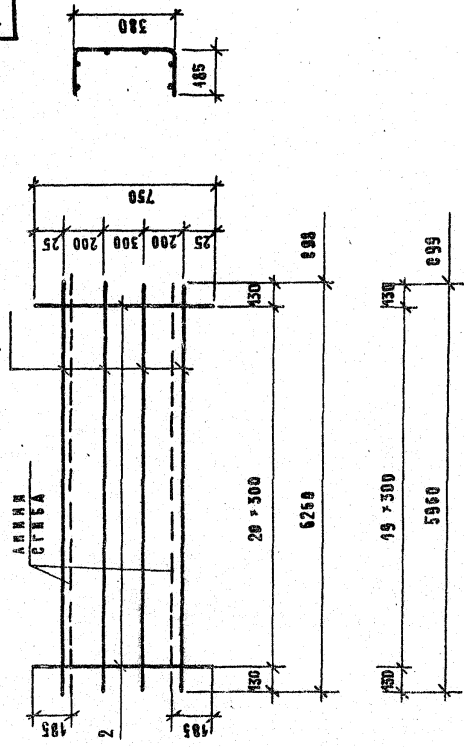
СЕТКИ С 96; С 97.

БЕРЯ 4.225-2
ВНУШЕК 3

СЕТКИ С 96 ÷ С 99.

ТК
1977

С 98; С 99



СРЕДНОФИКАЦИЯ СТААН НА ЗЕМЕНТ.

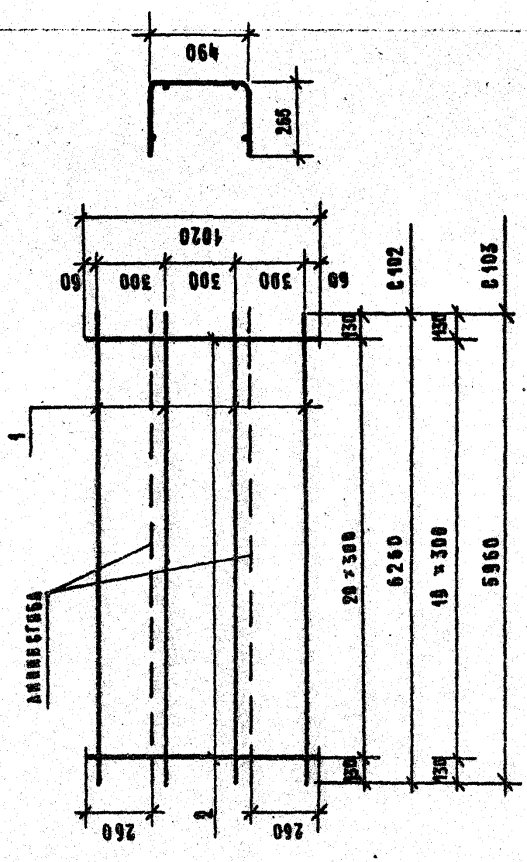
МАРКА	№ ПОЗ.	ВЕРИЖЕ	КОА.	Д. АННА	ВЕС, КГ.	
					ПОЗЕДИ/НАЗЕМЕН	НА ЗЕМЕНТ
		ШТ.	ММ	М		
С 98	1	Ф6А I	4	6260	25,04	5,56
	2	Ф6А I	24	750	15,75	3,59
С 99	1	Ф6А I	4	5960	23,84	5,30
	2	Ф6А I	20	750	15,00	3,33

СЕТКИ С 98; С 99.

БЕРЯ 4.225-2
ВНУШЕК 3

БЕРЯ 4.225-2
ВНУШЕК 3

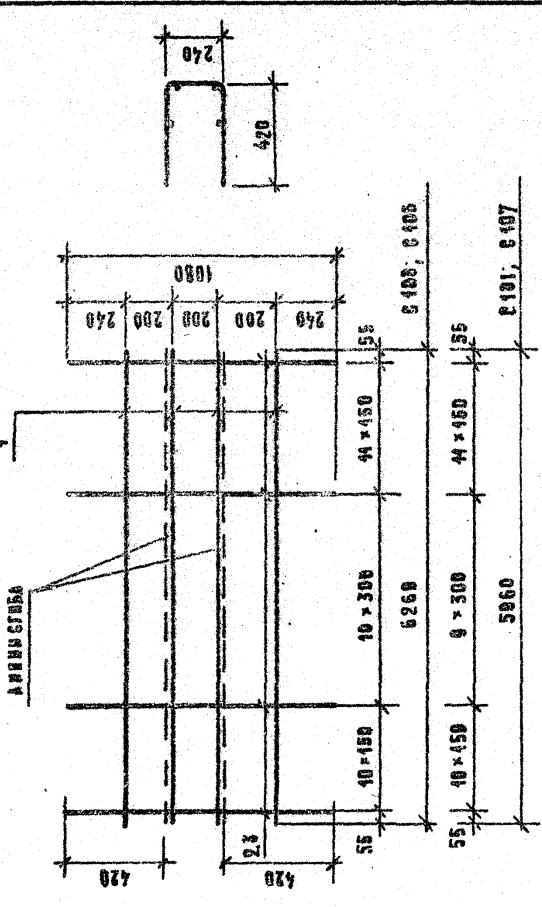
С 102; С 103.



СРЕДНОКВАДРАТНА СТАЛ НА ЗАЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОС.	СРЕДНО КЪЛ. ДИАМЕТР, мм	КОЛ. ШТ.	ДЪЛЖИНА НА ЗАЕМЕНТ, мм		ВЕС, кг.
				ПОСРЕДНО	МАКСИМАЛНО	
С 102	1	φ6A I	4	6260	25.04	5.56
	2	φ6A I	21	1020	21.42	4.76
С 103	1	φ6A I	4	5960	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

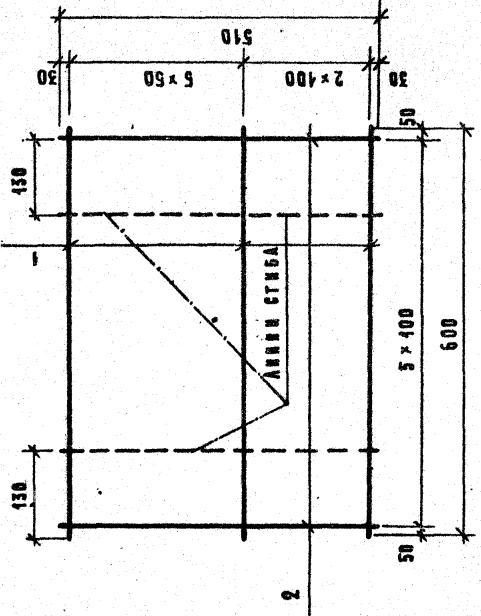
МАРКА	№ ПОС.	СРЕДНО КЪЛ. ДИАМЕТР, мм	КОЛ. ШТ.	ДЪЛЖИНА НА ЗАЕМЕНТ, мм		ВЕС, кг.
				ПОСРЕДНО	МАКСИМАЛНО	
С 100	1	φ6A I	4	6260	25.04	5.56
	2	φ6A I	32	1080	34.56	7.67
С 101	1	φ6A I	4	5960	23.84	5.29
	2	φ6A I	31	1080	33.48	7.44
С 106	1	φ6A I	4	6260	25.04	5.56
	3	φ8A I	32	1080	34.56	13.65
С 107	1	φ6A I	4	5960	23.84	5.29
	3	φ8A I	31	1080	33.48	13.23

СЕТКА С 102, С 103.

СЕТКА С 100; С 101; С 106; С 107.

TK	СЕРИЯ 1.225-2	
	ВЪНШЕН КЪЛ	
1977г.	СЕРИЯ 1.225-2	
	ВЪНШЕН КЪЛ	

С Е Т К А С 100 ÷ С 103, С 106, С 107.

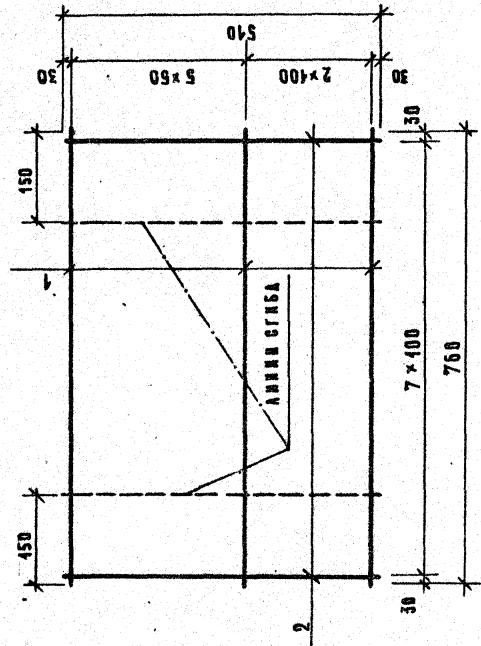


ПРИМЕЧАНИЕ:
ВЕРХНИ ПОЗ. 1 С ШАГОМ 50 ММ ПРИБВАРИТЬ ПОСЛЕ ПОДГОТОВЛЕНИЯ СЕТКИ.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ					
МАРКА	№ ПОЗ.	СРЕДНЕЕ СРЕЧЕНИЕ	КОЛ. ДАИНА		ВЕС, КГ
			ПОДГОТОВЛЕНН	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 ПОДГОТОВЛЕНИЯ СЕТКИ.

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