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 Д. ЛЯХОВИЧ
НАЧ. ОТДЕЛА В. ГРЕКОВ
ГЛ. СПЕЦ. ОТДЕЛА Э. ШАХОВА

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ. ДИРЕКТОРА Н. КОРОВИН
РУК. ЛАБОРАТОРИИ Г. БЕРДИЧЕВСКИЙ
СТ. НАУЧНЫЙ СОТР. В. КР[illegible]АРЬ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ГОСУДАРСТВЕННЫМ КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР С 1.06.78

ПРИКАЗ № 74 ОТ 5.04.78

	Лист	Стр.
Содержание.	С1	2
Пояснительная записка.	П1	3,4
Пространственные каркасы ПК1, ПК2.	1	5
Пространственные каркасы ПК3÷ПК6	2	6
Пространственные каркасы ПК7, ПК8.	3	7
Пространственные каркасы ПК11, ПК12	4	8
Пространственные каркасы ПК9, ПК10, ПК13, ПК14.	5	9
Каркасы К34÷К37	6	10
Каркасы К38÷К43.	7	11
Каркасы К44÷К47. Закладная деталь М1. Петли П1÷П4. Отдельные стержни ОС1, ОС2, ОС3.	8	12
Сетки С92÷С95	9	13
Сетки С96÷С99	10	14
Сетки С100÷С103, С106, С107	11	15
Сетки С104, С105.	12	16

Альбом содержит рабочие чертежи арматурных изделий и закладных деталей для железобетонных прогонов серии 1.225-2, выпуски 1 и 2.

Армирование прогонов длиной 598 и 628 см принято преднапряженной арматурой класса А-IV, марки 80С /ГОСТ 5781-75/, R_a=5100 кг/см², пространственными каркасами и опорными сетками.

Стержни преднапряженной арматуры класса А-IV изготовлять на всю длину элемента без сварных стыков.

Предварительное напряжение арматуры осуществлять электротермическим натяжением стержней до твердения бетона с передачей усилий на упоры формы.

Максимальное значение начального предварительного напряжения в арматуре принято равным $R^н_a - \Delta\sigma_o$, где $\Delta\sigma_o$ – допустимое предельное отклонение величины предварительного напряжения. Максимальная температура электронагрева не должна превышать 350°С.

Пространственные каркасы состоят из сварных сеток, каркасов, закладных деталей и монтажных петель. Порядок сборки пространственных каркасов смотри серию 1.225-2, выпуск 3.

Сварные сетки, хомуты плоских каркасов и корытообразных сеток выполнять из стали класса А-I /ГОСТ 5781-75/, R_a=2100 кг/см², продольные стержни корытообразных сеток выполнять из стальной низкоуглеродистой периодического профиля проволоки класса Вр-I /ТУ 14-4-659-75/. Продольные стержни каркасов выполнять из стали класса А-III /ГОСТ 5781-75/, R_a=3400 кг/см².

Прогоны длиной 298 и 338 см армируются пространственными каркасами с рабочей арматурой из горячекатаной стали класса А-III, марок 25Г2С или 35ГС /ГОСТ 5781-75/, R_a=3400 кг/см².

Поперечные и верхние стержни сварных каркасов, а также сетки выполнять из стали класса А-I.

Арматурные стали применять с учетом требований СН 380-69.

В проектах привязки зданий в зависимости от температурных условий монтажа и эксплуатации, характера нагрузок и агрессивных факторов среды, марки сталей должны быть приведены в соответствие с требованиями главы СНиП П-В.I-62*, приложение III, таблица 37.

Монтажные петли выполнять из стали класса А-I /ГОСТ 5781-75/ марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2 /ГОСТ 380-71*/. В случае монтажа прогонов при температуре –40°С и ниже запрещается применять сталь марки ВСт3пс2.

Монтажные петли запроектированы из условия изготовления их на автоматических станках.

Все крестообразные соединения арматуры в каркасах и сетках выполнять контактно-точечной сваркой с нормируемой прочностью, дуговая сварка крестообразных соединений не допускается.

Сварку арматурных изделий и контроль качества их изготовления выполнять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75, ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Отклонение размеров по длине и ширине каркасов и сеток не должны превышать +5 мм и –10 мм. Отклонение в приварке монтажных петель к сеткам не более: по ширине сетки – 5 мм, по заглублению – 3 мм.

Пластины закладных деталей выполнять из стали марок ВСт3пс5 или ВСт3кп2 /ГОСТ 380-71*/, анкеры закладных деталей – из стали класса А-III марок 25Г2С или 35ГС. Приварку анкерных стер-

15130 4

жей к пластинам внахлестку выполнять дуговой сваркой фланговыми швами и втавр под слой флюса /обозначение в рабочих чертежах ф-т/.

Тавровые соединения анкерных стержней с пластинами закладных деталей рекомендуется сваривать на полуавтоматических сварочных машинах. Не разрешается применение сварочных установок, не имеющих автоматического регулирования параметров режима сварки тавровых соединений, требуемого согласно СН 393-69. Применение ручной дуговой сварки тавровых соединений закладных деталей не допускается.

Анкеры рекомендуется отрезать на пресс-ножницах, причем величина скоса торца анкерного стержня должна быть не более 2 мм на каждые 10 мм диаметра.

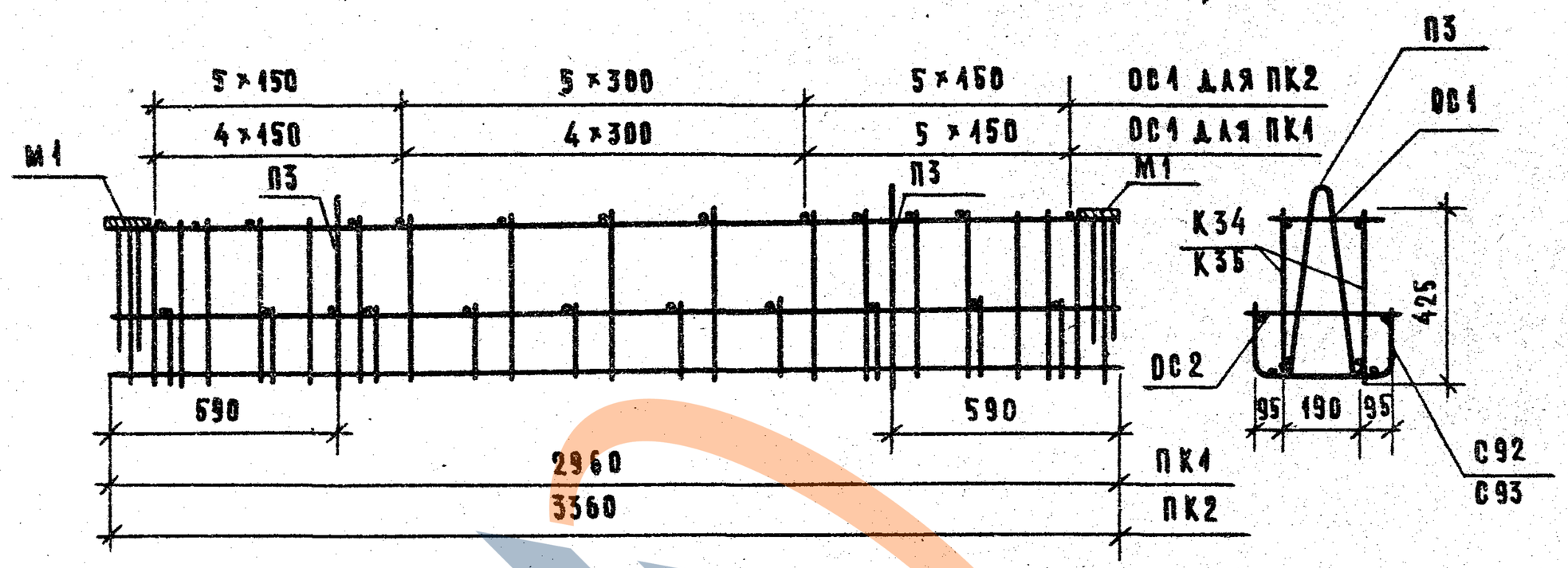
Все закладные детали должны иметь антикоррозийное покрытие, нанесенное методом металлизации согласно указаниям СНиП II-28-73.

В проекте привязки здания должны быть определены толщина и материал защитного покрытия в зависимости от степени агрессивности среды для данного здания.

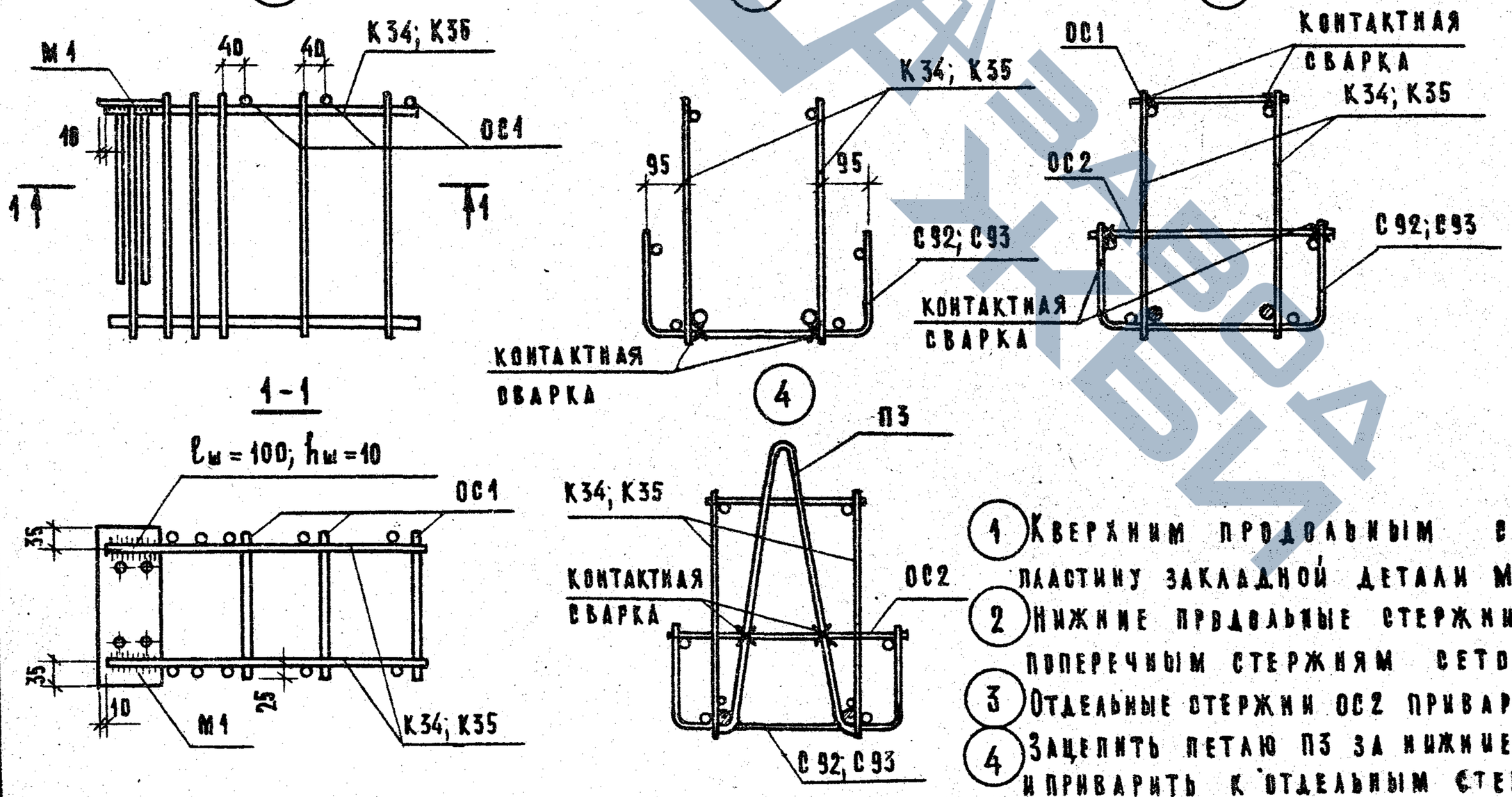
Перечень нормативных документов:

1. СНиП II-28-73. Защита строительных конструкций от коррозии.
2. ГОСТ 380-71*. Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие требования.
3. СН 393-69. Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
4. ТУ 14-4-659-75. Проволока стальная низкоуглеродистая периодического профиля для армирования железобетонных конструкций.
5. ГОСТ 5781-75. Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций.
6. ГОСТ 10922-75. Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
7. ГОСТ 14098-68. Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы.

ЗАВОД ЖБИ



Порядок сборки пространственных каркасов ПК1; ПК2



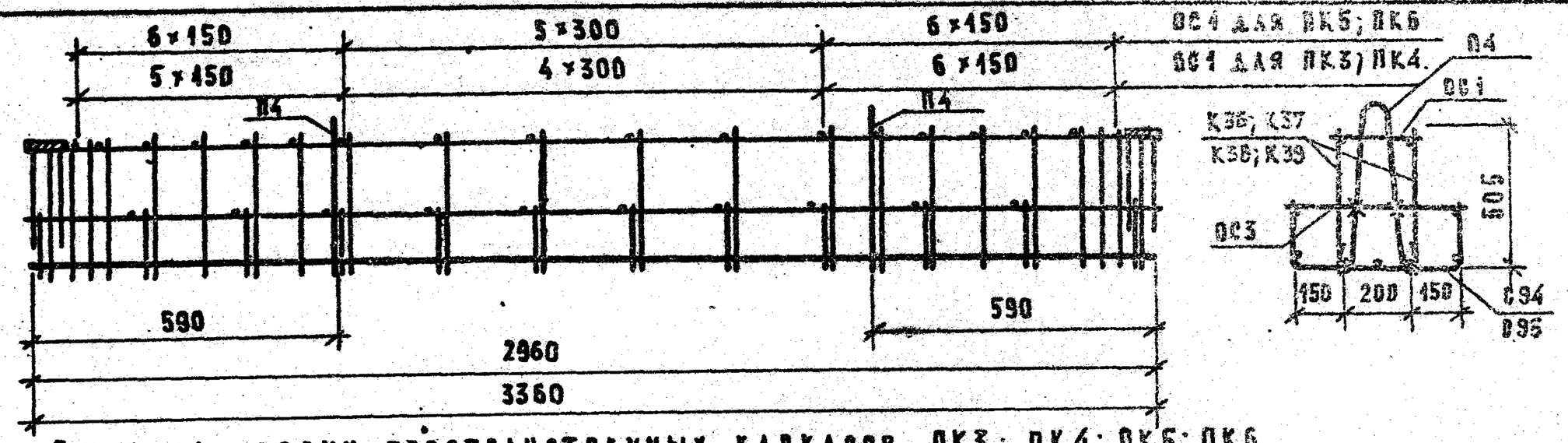
Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг. одного изделия	Вес, кг. всех изделий	Вес, кг. общий	Лист
ПК1	К34	2	10,31	20,62	32,70	6
	С92	1	4,30	4,30		9
	ОС1	14	0,06	0,84		8
	ОС2	12	0,09	1,08		8
	М1	2	2,19	4,38		8
	П3	2	0,74	1,48		8
ПК2	К35	2	13,04	26,08	38,96	6
	С93	1	4,98	4,98		9
	ОС1	16	0,06	0,96		8
	ОС2	12	0,09	1,08		8
	М1	2	2,19	4,38		8
	П3	2	0,74	1,48		8

Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас

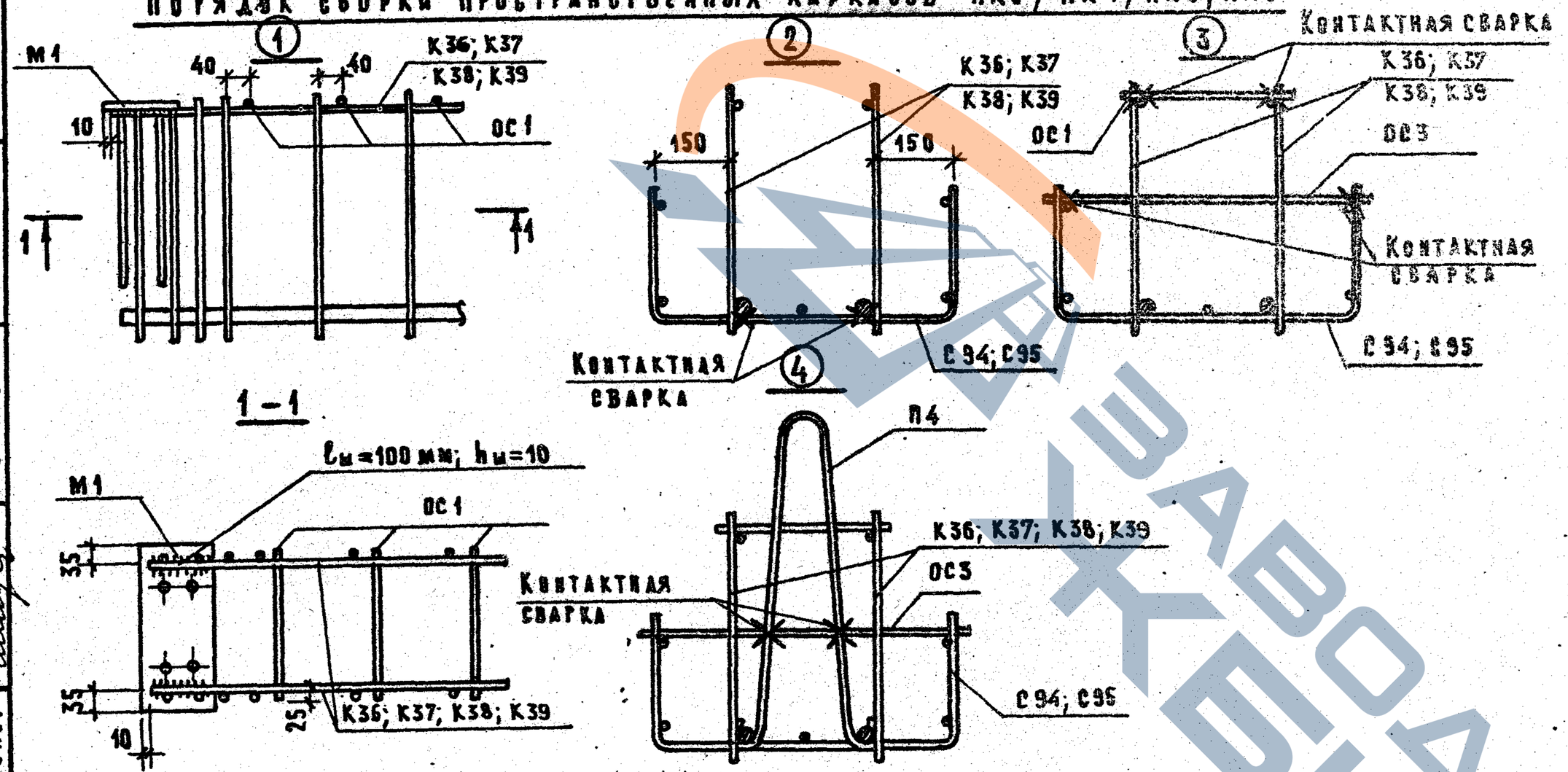
1. К верхним продольным стержням каркасов К34, К35 приварить пластину закладной детали М1 и отдельные стержни ОС1.
2. Нижние продольные стержни каркасов К34, К35 приварить к поперечным стержням сеток С92, С93.
3. Отдельные стержни ОС2 приварить к верхним продольным стержням сеток С92, С93.
4. Зацепить петлю П3 за нижние продольные стержни каркасов К34, К35 и приварить к отдельным стержням ОС2.

Инженерный институт Москва

ТК 1977	Пространственные каркасы ПК1, ПК2.	Серия 1.225-2. Выпуск 3	Лист 1



Порядок сборки пространственных каркасов ПК3; ПК4; ПК5; ПК6.



1. К верхним продольным стержням каркасов К36, К37, К38, К39 приварить пластину закладной детали М1 и отдельные стержни ОС1.
2. Нижние продольные стержни каркасов К36, К37, К38, К39 приварить к поперечным стержням сеток С94, С95.
3. Отдельные стержни ОС3 приварить к верхним продольным стержням сеток С94, С95.
4. Зацепить петлю П4 за нижние продольные стержни каркасов К36, К37, К38, К39 и приварить к отдельным стержням ОС3.

Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас.

Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг: одного изделия	Вес, кг: всех изделий	Вес, кг: общий	Лист
ПК3	К36	2	12,98	25.96	40.66	6
	С94	1	5,58	5,58		9
	ОС1	14	0,06	0.84		8
	ОС3	12	0,12	1,44		8
	М1	2	2,19	4.38		8
	П4	2	1.23	2,46		8
ПК4	К37	2	18,93	37.86	52,56	6
	С94	1	5,58	5,58		9
	ОС1	14	0,06	0.84		8
	ОС3	12	0,12	1,44		8
	М1	2	2,19	4.38		8
	П4	2	1,23	2,46		8
ПК5	К38	2	17.4	34,80	50,54	7
	С95	1	6,47	6.47		9
	ОС1	16	0,06	0,96		8
	ОС3	12	0,12	1,44		8
	М1	2	2,19	4,38		8
	П4	2	1.23	2,46		8
ПК6	К39	2	26.07	52.14	67,85	7
	С95	1	6.47	6,47		9
	ОС1	16	0,06	0,96		8
	ОС3	12	0.12	1.44		8
	М1	2	2,19	4,38		8
	П4	2	1,23	2,46		8

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инженер проекта — Шмуц | Ст. инженер — Шмуц | г. Москва

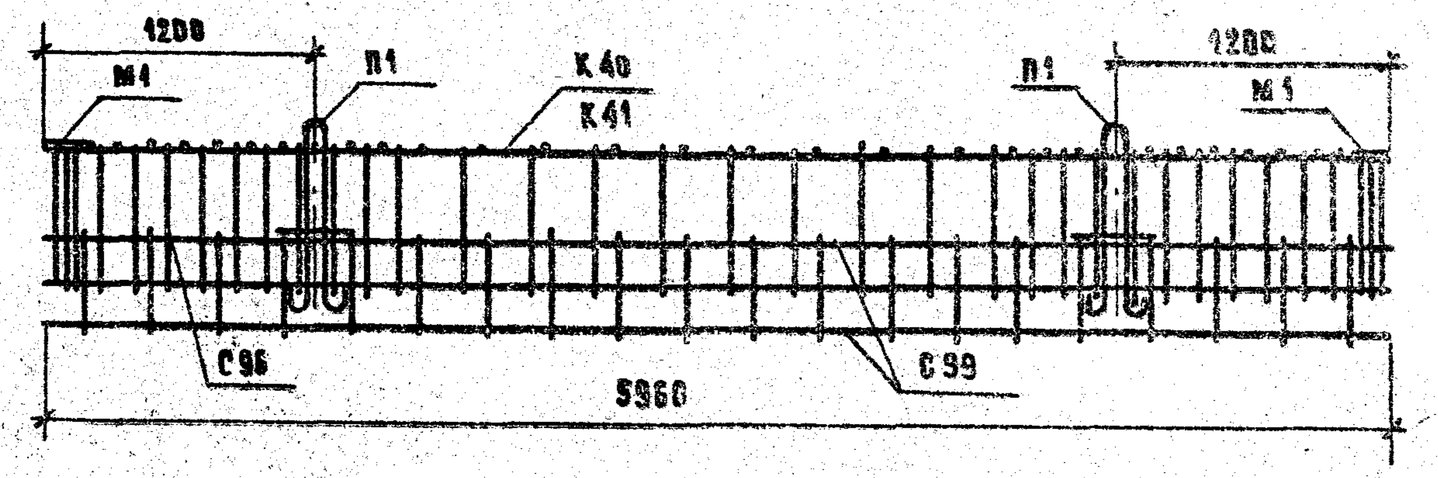
ТК 1977

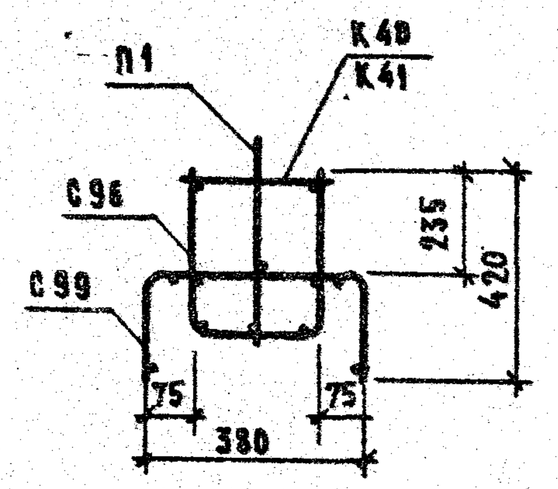
Пространственные каркасы ПК3÷ПК6.

Серия 1.225-2 | Выпуск 3 | Лист 2

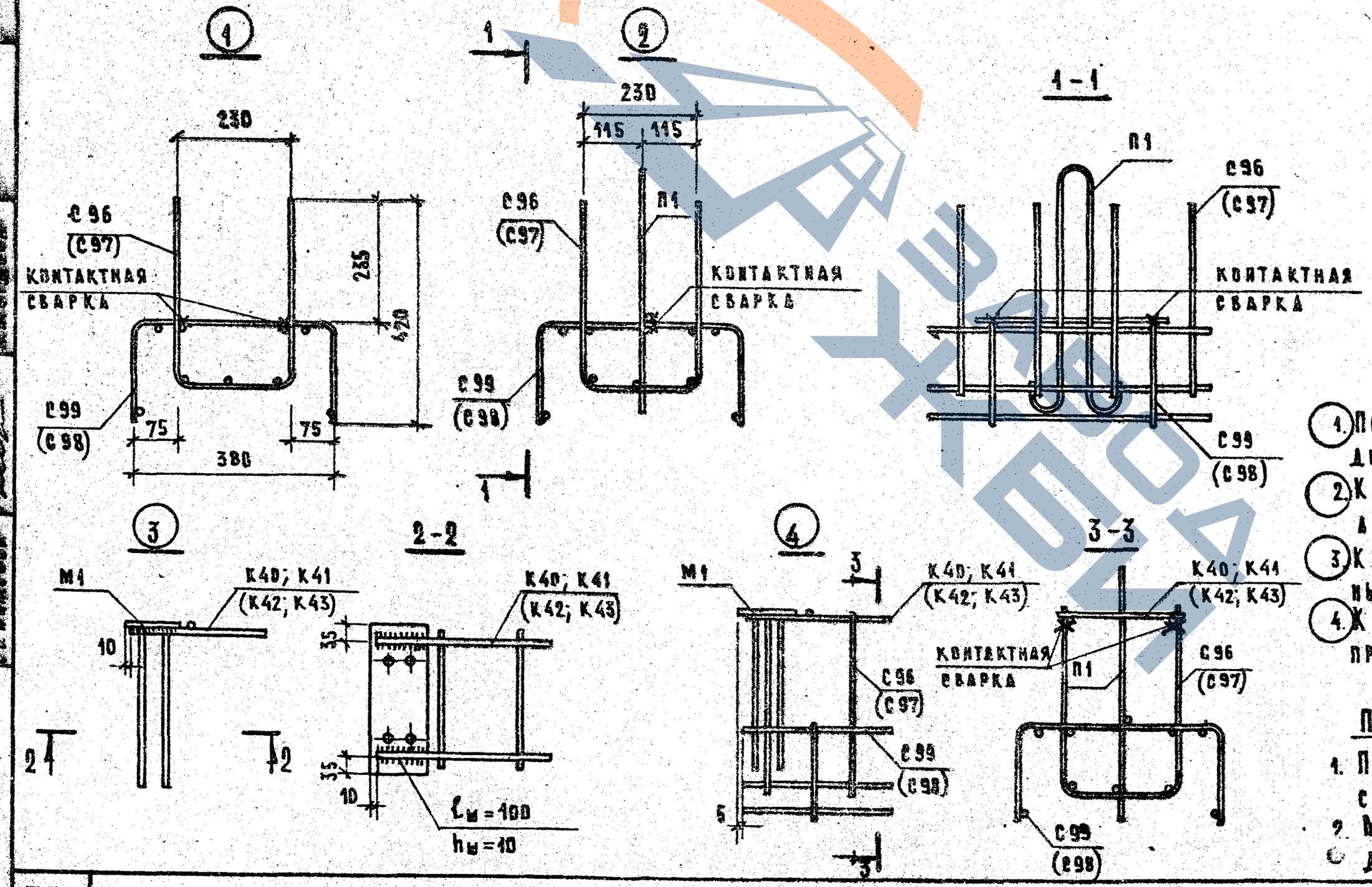
ЗАВОД ЖБИ

15130 7





Порядок сборки пространственных каркасов ПК7, ПК8, ПК9; ПК10.



Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас.

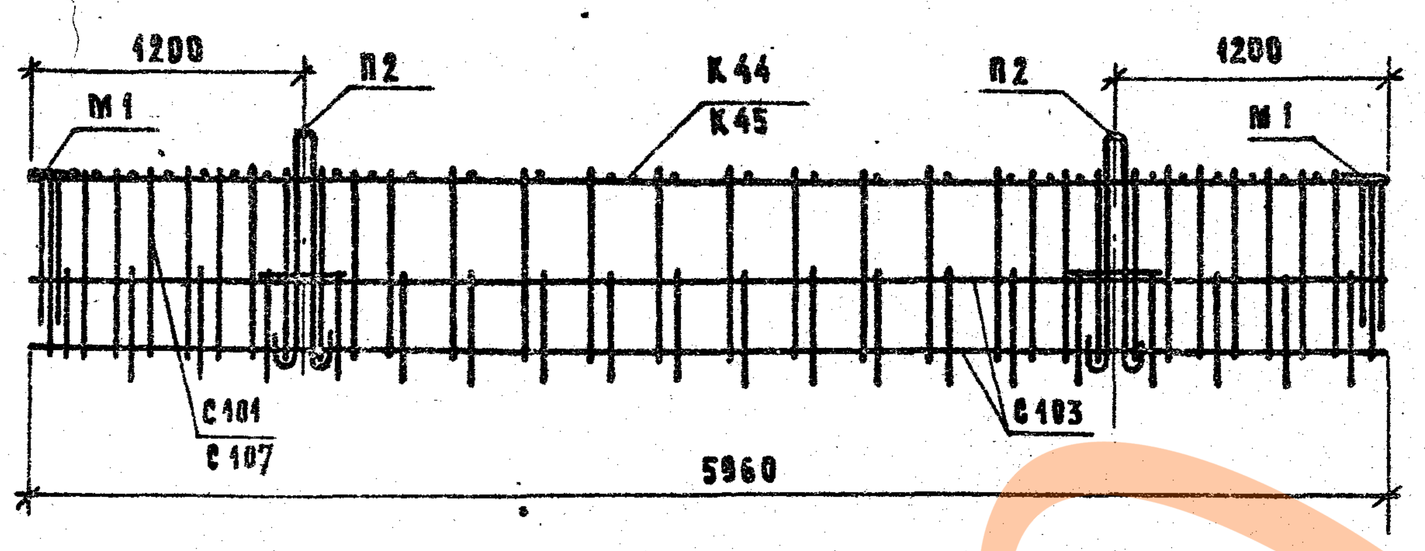
Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг: Одного изделия	Всех изделий	Общий	Лист
ПК7	К40	1	12,28	12,28	44,89	7
	С96	1	13.30	13.30		10
	С99	1	8.63	8.63		10
	П1	2	1.65	3.30		8
	М1	2	2.19	4.38		8
ПК8	К41	1	13.63	13.63	43.24	7
	С96	1	13.30	13.30		10
	С39	1	8.63	8.63		10
	П1	2	1.65	3.30		8
	М1	2	2,19	4.38		8

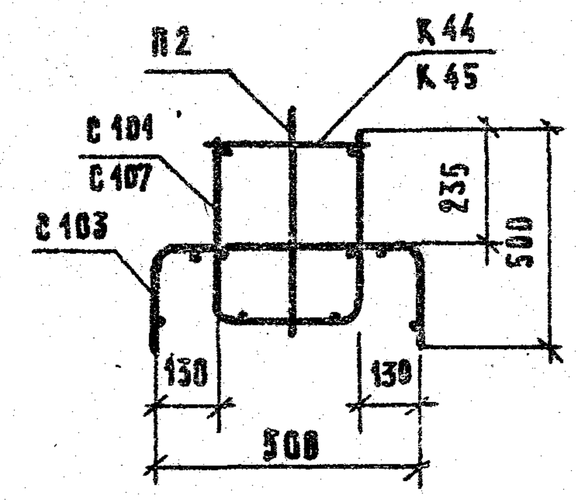
1. Поперечные стержни сетки С96 (С97) приварить к продольным стержням сетки С99 (С98).
2. К поперечным стержням сетки С99 (С98) приварить анкер петли П1.
3. К пластине закладной детали М1 приварить продольные стержни каркаса К40; К41; К42; К43.
4. К поперечным стержням сетки С96 (С97) приварить продольные стержни каркаса К40, К41 (К42, К43).

Примечания

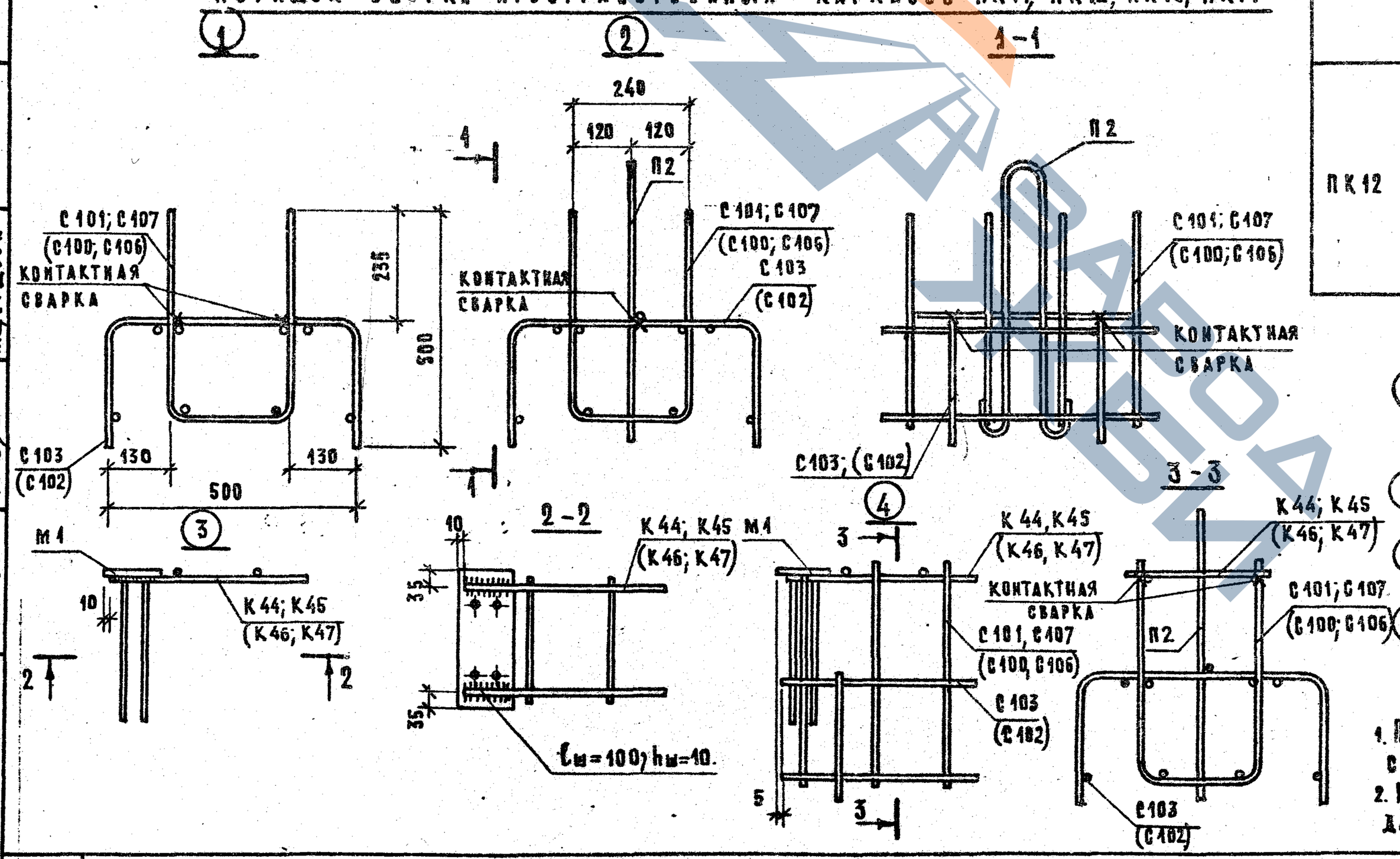
1. Пространственные каркасы ПК9 и ПК10 см. лист 5.
2. Марки арматурных изделий в скобках даны для ПК9 и ПК10.

ТК 1977	Пространственные каркасы ПК7, ПК8.	Серия 1.225-2	Выпуск 3	Лист 3





Порядок сборки пространственных каркасов ПК11, ПК12, ПК13, ПК14



Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас.

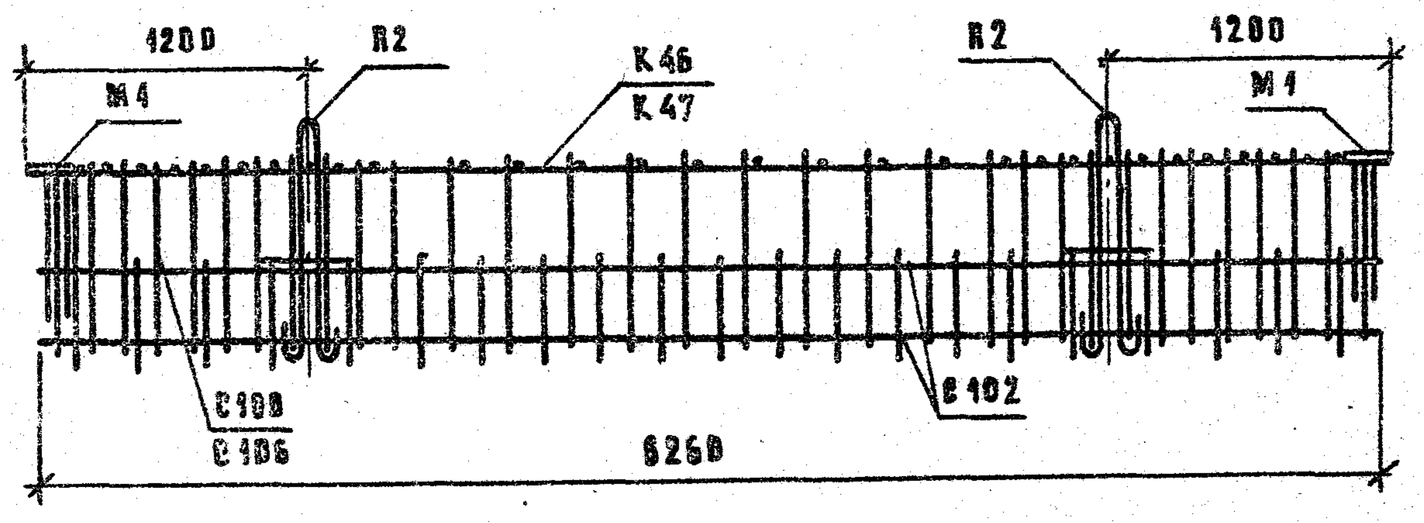
Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг: одного изделия	Вес, кг: всех изделий	Вес, кг: общий	Лист
ПК11	К44	1	19,16	19,16	59,69	8
	С104	1	12,73	12,73		11
	С103	1	9,82	9,82		11
	П2	2	2,30	4,60		8
	М1	2	2,19	4,38		8
ПК12	К45	1	23,56	23,56	60,88	8
	С107	1	18,52	18,52		11
	С103	1	9,82	9,82		11
	П2	2	2,30	4,60		8
	М1	2	2,19	4,38		8

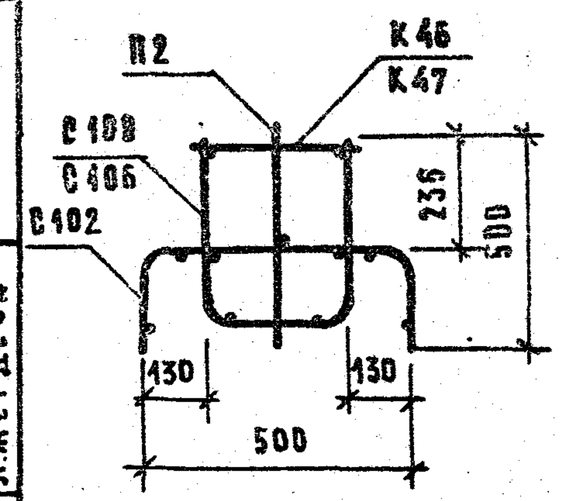
1. Поперечные стержни сетки С104, С107 (С100, С106) приварить к продольным стержням сетки С103 (С102).
2. К поперечным стержням сетки С104, С107 (С100, С106) приварить анкер петли П2.
3. К пластине закладной детали М1 приварить продольные стержни каркаса К44, К45, К46, К47.
4. К поперечным стержням сетки С101, С107 (С100, С106) приварить продольные стержни каркаса К44, К45, (К46, К47).

Примечания

1. Пространственные каркасы ПК13 и ПК14 см. лист 5
2. Марки арматурных изделий в скобках даны для ПК13 и ПК14.

ТК 1977	Пространственные каркасы ПК11, ПК12.	Серия 1.225-2	Выпуск 3 / Лист 4





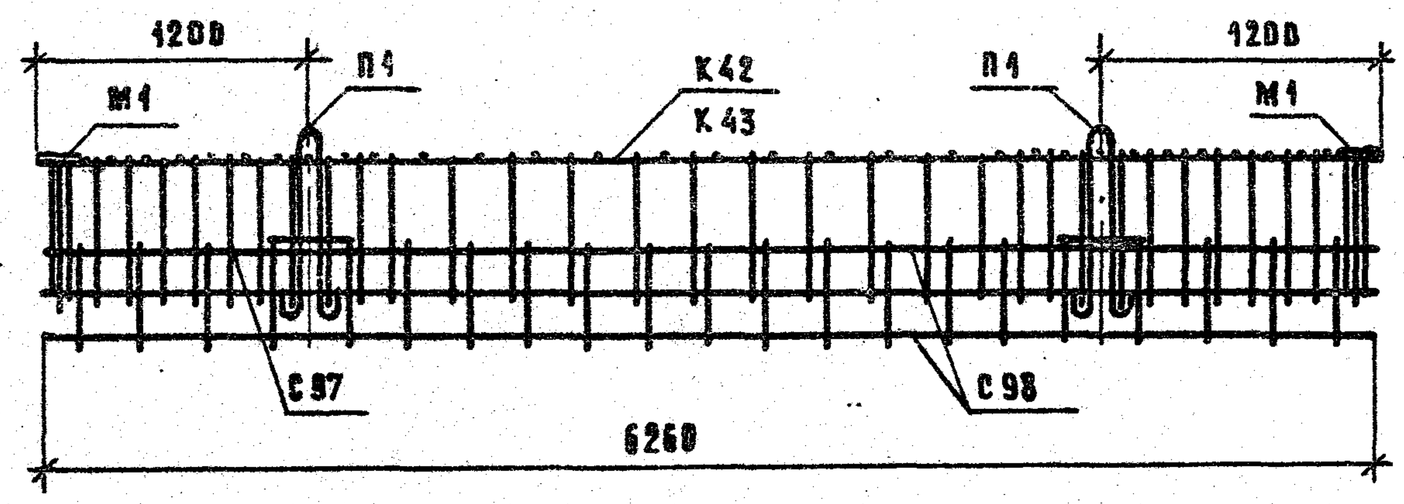
Примечание

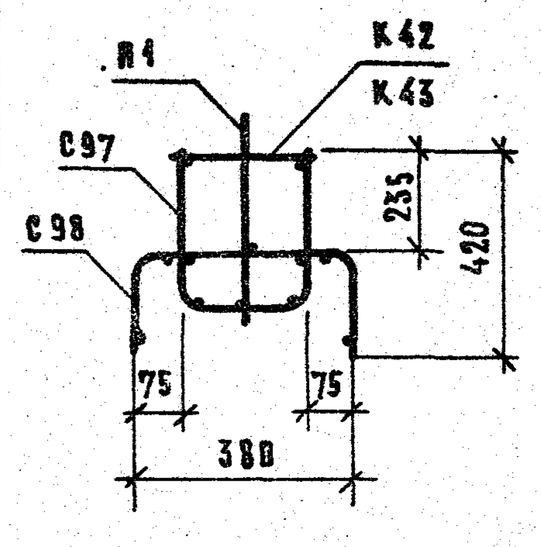
Порядок сборки пространственных каркасов ПК13 и ПК14 см. лист 4.

Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас.

Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг. одного изделия	Вес, кг. всех изделий	Вес, кг. общий	Лист
ПК13	К46	1	20,05	20,05	52,58	8
	С100	1	13,25	13,23		11
	С102	1	10,32	10,32		
	П2	2	2,30	4,60		8
	М1	2	2,19	4,38		
ПК14	К47	1	24,67	24,67	63,18	8
	С106	1	19,21	19,21		11
	С102	1	10,32	10,32		
	П2	2	2,30	4,60		8
	М1	2	2,19	4,38		

Пространственные каркасы ПК13; ПК14. Серия 1.225-2 Выпуск 3





Примечание

Порядок сборки пространственных каркасов ПК9 и ПК10 см. лист 3.

Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас.

Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг. одного изделия	Вес, кг. всех изделий	Вес, кг. общий	Лист
ПК9	К42	1	12,87	12,87	43,24	7
	С97	1	13,63	13,63		10
	С98	1	9,06	9,06		10
	П1	2	1,65	3,30		8
	М1	2	2,19	4,38		8
ПК10	К43	1	14,26	14,26	44,63	7
	С97	1	13,63	13,63		10
	С98	1	9,06	9,06		10
	П1	2	1,65	3,30		8
	М1	2	2,19	4,38		8

Пространственные каркасы ПК9; ПК10. Серия 1.225-2 Выпуск 3

Ст. инженер Ждерева

г. Москва

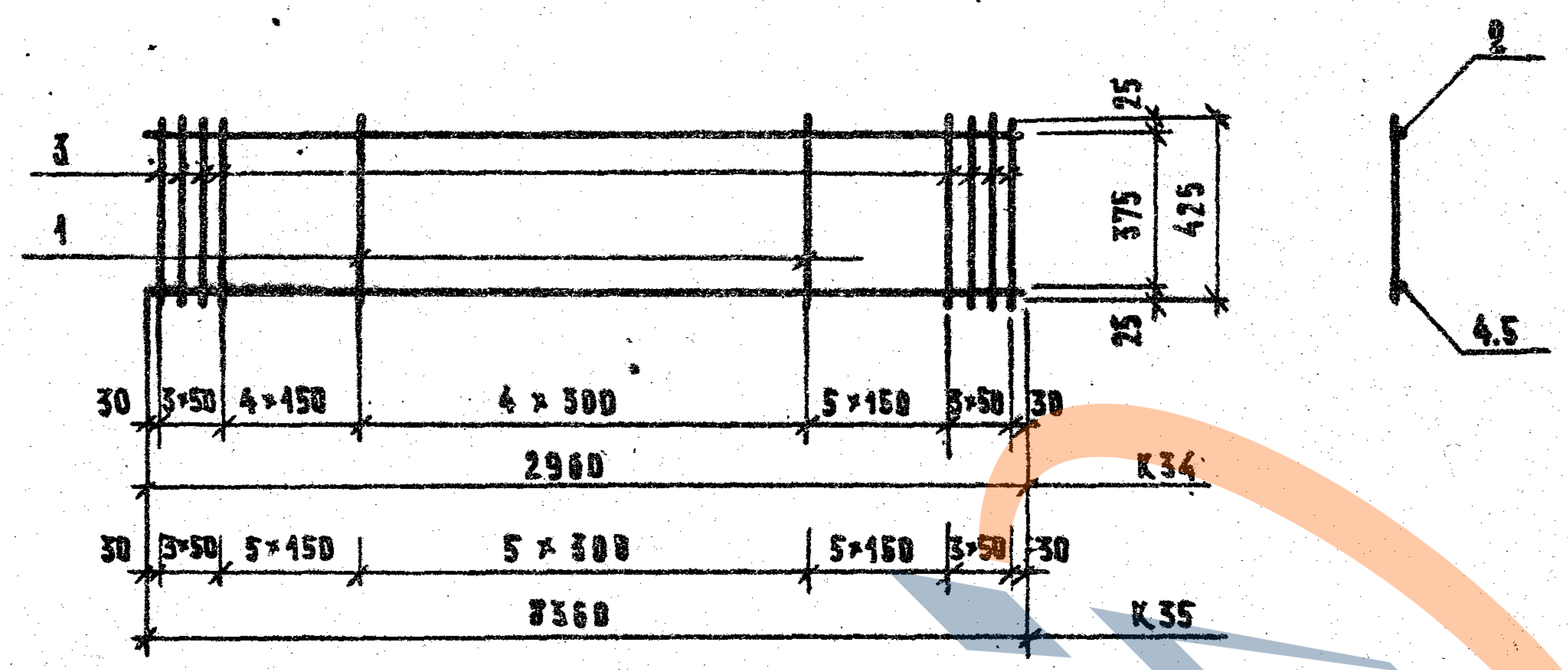
ТК 1977

Пространственные каркасы ПК9; ПК10; ПК13; ПК14.

Серия 1.225-2 Выпуск 3 Лист 5

15130 10

К34; К35.



Примечание:

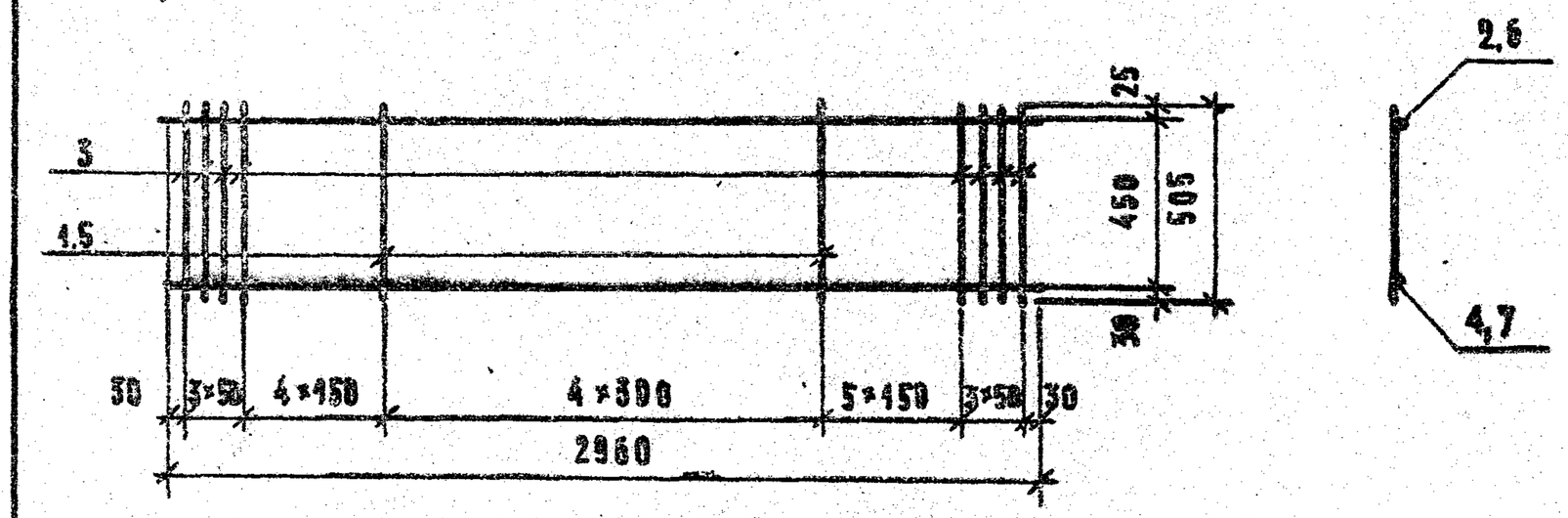
Стержни поз.3 приварить после изготовления каркаса.

Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент м	Вес, кг. на элемент	Вес, кг. элемента
К34	1	ф6АI	12	425	5.10	1.13	10.31
	2	ф8АI	1	2960	2.96	1.17	
	3	ф10АIII	8	425	3.40	2.10	
	4	ф18АIII	1	2960	2.96	5.91	
К35	1	ф6АI	14	425	5.95	1.32	13.04
	2	ф8АI	1	3360	3.36	1.33	
	3	ф10АIII	8	425	3.40	2.10	
	5	ф20АIII	1	3360	3.36	8.29	

Каркасы К34, К35. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

К36; К37.



Примечание:

Стержни поз.3 приварить после изготовления каркаса.

Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
К36	1	ф6АI	12	505	6.06	1.35	12.98
	2	ф10АI	1	2960	2.96	1.83	
	3	ф10АIII	8	505	4.04	2.50	
	4	ф20АIII	1	2960	2.96	7.30	
К37	5	ф8АI	12	505	6.06	2.40	18.93
	6	ф12АI	1	2960	2.96	2.63	
	3	ф10АIII	8	505	4.04	2.50	
	7	ф25АIII	1	2960	2.96	11.40	

Каркасы К36; К37. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

ТК 1977

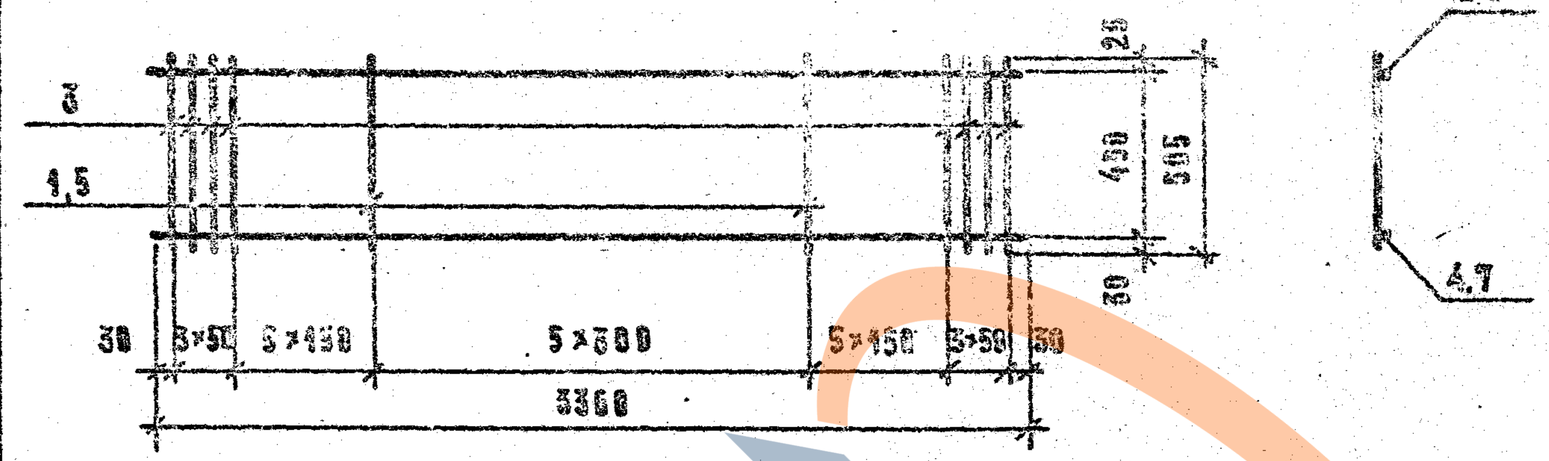
Каркасы К34 ÷ К37.

Серия 1.225-2. Выпуск 3 Лист 6

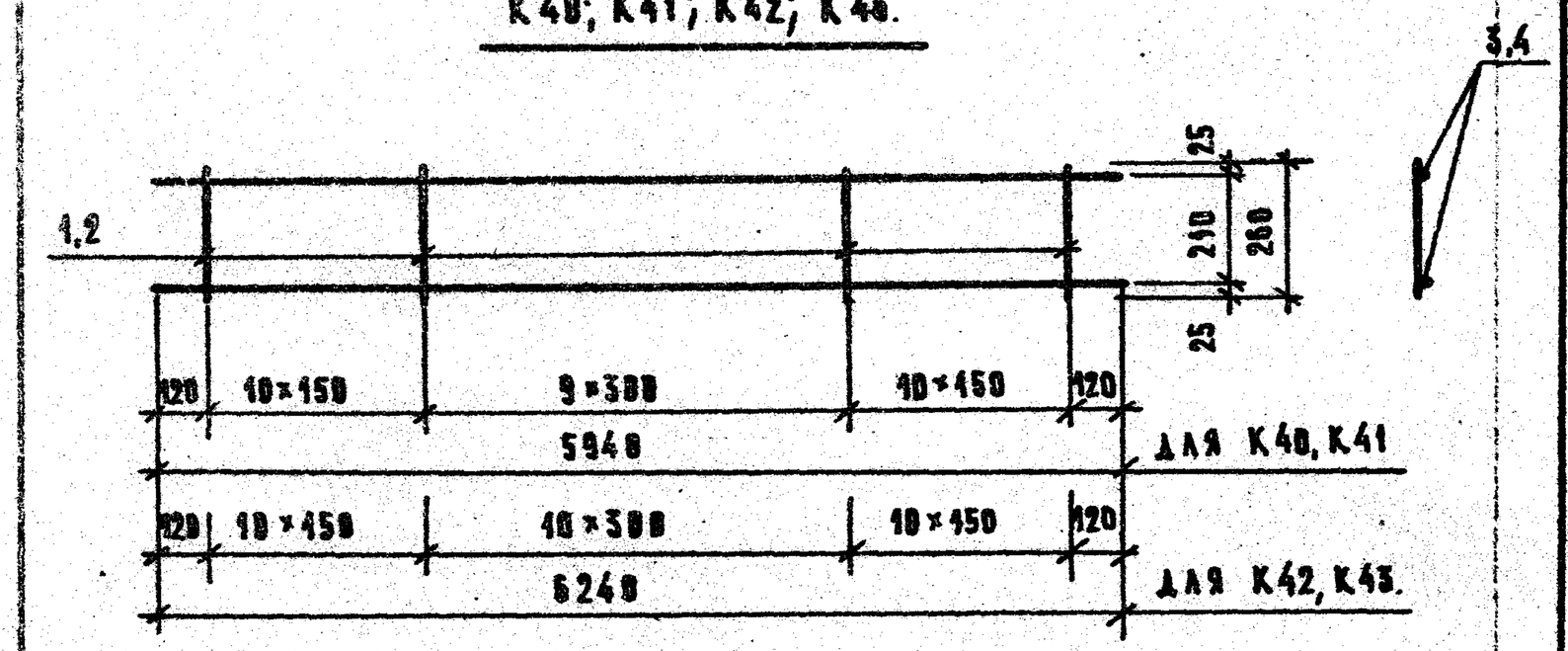
15130 12

ГОСТРОЙ СССР

К38; К39



К40; К41; К42; К43.



Примечание:

Стержни поз.3 приварить после изготовления каркаса.

Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент м.	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
К38	1	ф8 А I	44	505	7.07	2.80	17.40
	2	ф10 А I	4	3360	3.36	2.07	
	3	ф40 А III	8	505	4.04	2.50	
	4	ф22 А III	1	3360	3.36	10.03	
К39	5	ф10 А I	44	505	7.07	4.36	26.07
	6	ф12 А I	4	3360	3.36	2.98	
	3	ф10 А III	8	505	4.04	2.50	
	7	ф28 А III	4	3360	3.36	16.23	

Спецификация стали на элемент.

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
К40	1	ф6 А I	30	260	7.80	1.73	12.28
	3	ф12 А III	2	5940	11.88	10.55	
К41	2	ф8 А I	30	260	7.80	3.08	13.63
	3	ф12 А III	2	5940	11.88	10.55	
К42	1	ф6 А I	31	260	8.06	1.79	12.87
	4	ф12 А III	2	6240	12.48	11.08	
К43	2	ф8 А I	31	260	8.06	3.18	14.26
	4	ф12 А III	2	6240	12.48	11.08	

Каркасы К38; К39. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

Каркасы К40; К41; К42; К43. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

ТК 1977

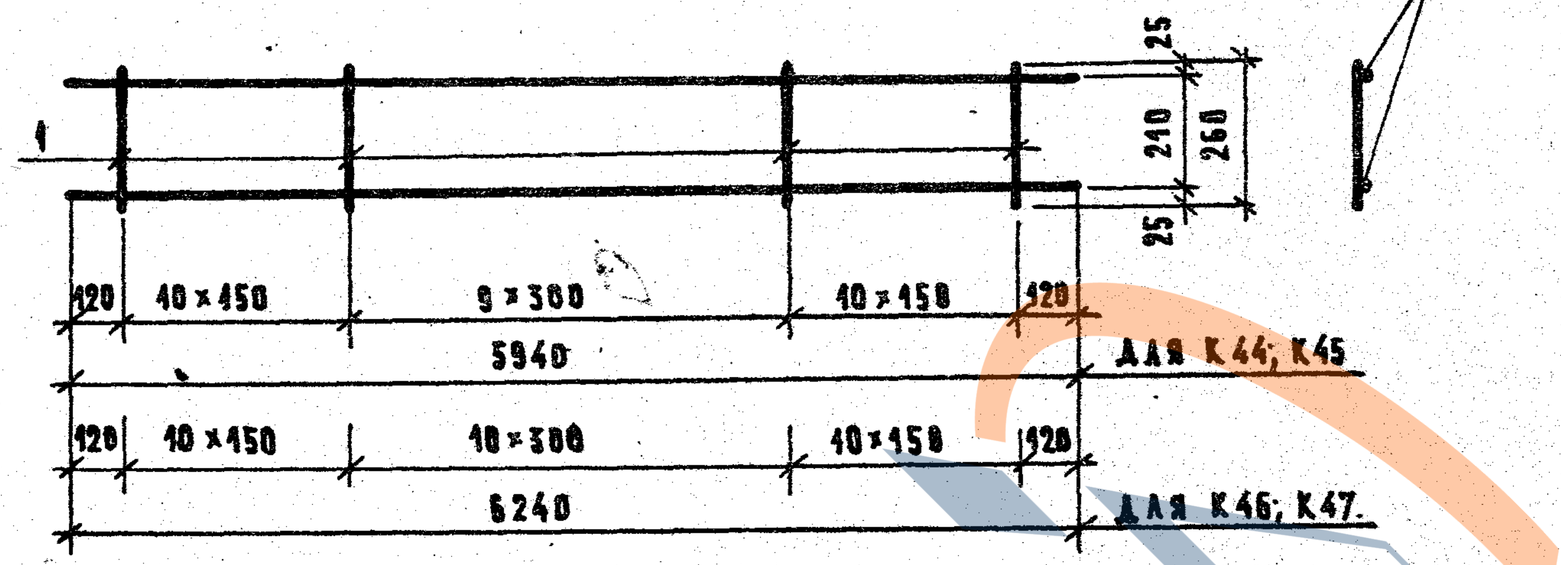
Каркасы К38 ÷ К43.

Серия 1.225-2. Выпуск 3 Лист 7

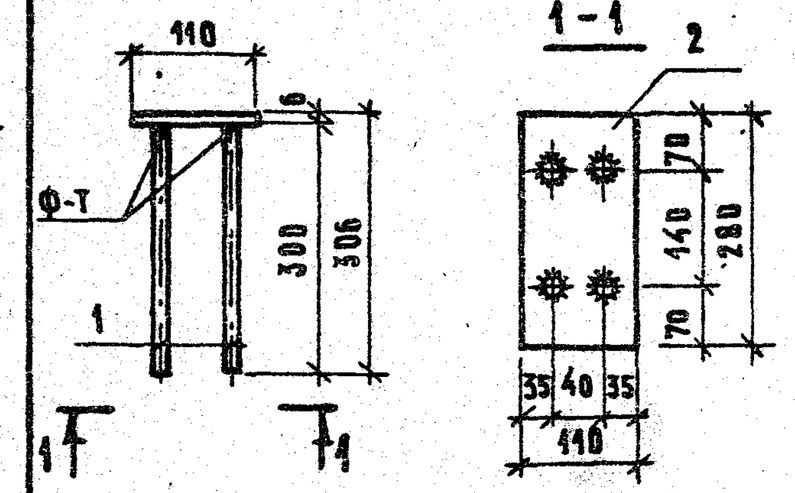
15130 12

ГОСТРОЙПРОЕКТ ВОА УЛ

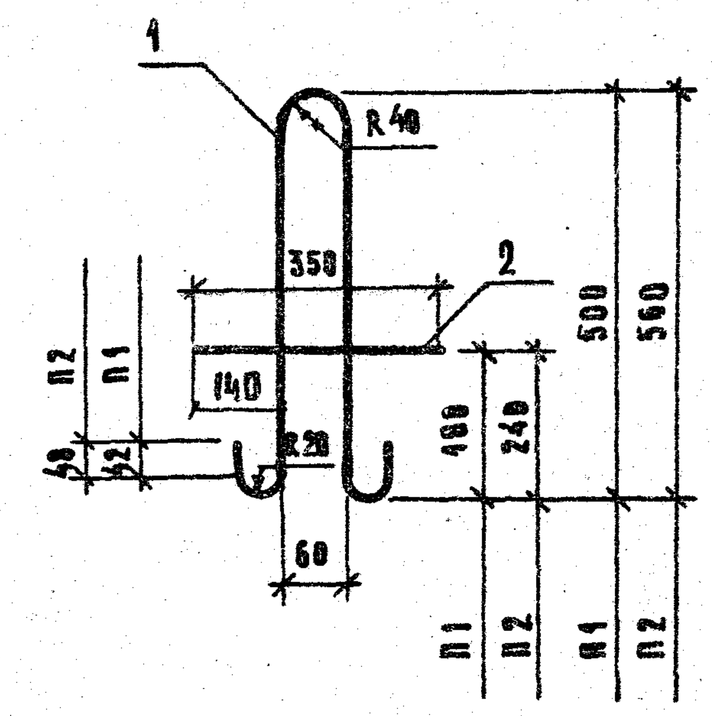
К44; К45; К46; К47.



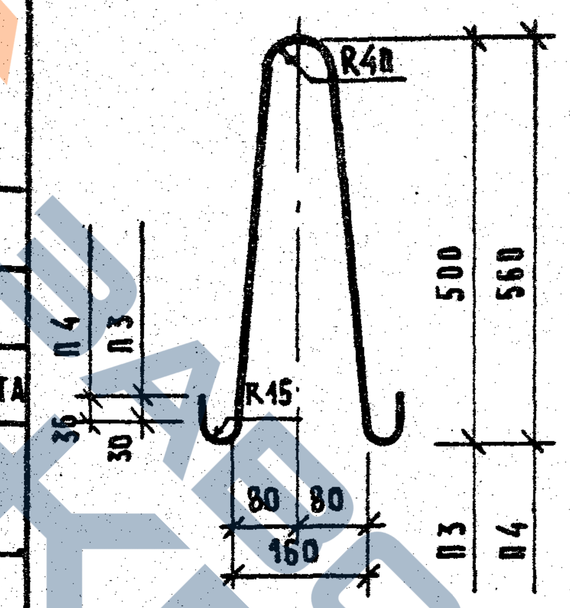
М1



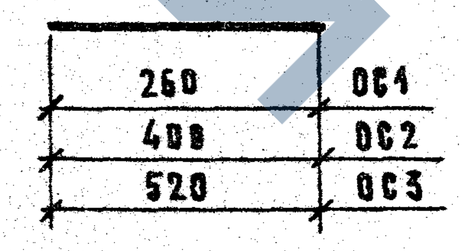
П1; П2



П3; П4.



ОС1; ОС2; ОС3.



Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина: позиции, мм	Длина: на элемент, м	Вес, кг: на элемент	Вес, кг: элемента
К44	1	⌀10 А I	30	260	7,80	4,81	19,16
	2	⌀14 А III	2	5940	11,88	14,35	
К45	1	⌀10 А I	30	260	7,80	4,81	23,56
	3	⌀16 А III	2	5940	11,88	18,75	
К46	1	⌀10 А I	31	260	8,06	4,97	20,05
	4	⌀14 А III	2	6240	12,48	15,08	
К47	1	⌀10 А I	31	260	8,06	4,97	24,67
	5	⌀16 А III	2	6240	12,48	19,70	

Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина: позиции, мм	Длина: на элемент, м	Вес, кг: на элемент	Вес, кг: элемента
М1	1	⌀10 А III	4	300	1.20	0.74	2.19
	2	−110×6	1	280	0.28	1,45	
П1	1	⌀14 А I	1	1480	1.48	1,43	1,65
	2	⌀10 А I	1	350	0,35	0,22	
П2	1	⌀16 А I	1	1320	1,32	2,08	2,30
	2	⌀10 А I	1	550	0,35	0,22	
П3	П3	⌀10 А I	1	1200	1.20	0.74	0.74
П4	П4	⌀12 А I	1	1380	1,38	1,23	1,23
ОС1	ОС1	⌀6 А I	1	260	0.26	0.06	0.06
ОС2	ОС2	⌀6 А I	1	400	0,40	0.09	0,09
ОС3	ОС3	⌀6 А I	1	520	0.52	0.12	0.12

Каркасы К44; К45; К46; К47. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

Закладная деталь М1. Петли П1÷П4. Отдельные стержни ОС1; ОС2; ОС3. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

ТК 1977г.

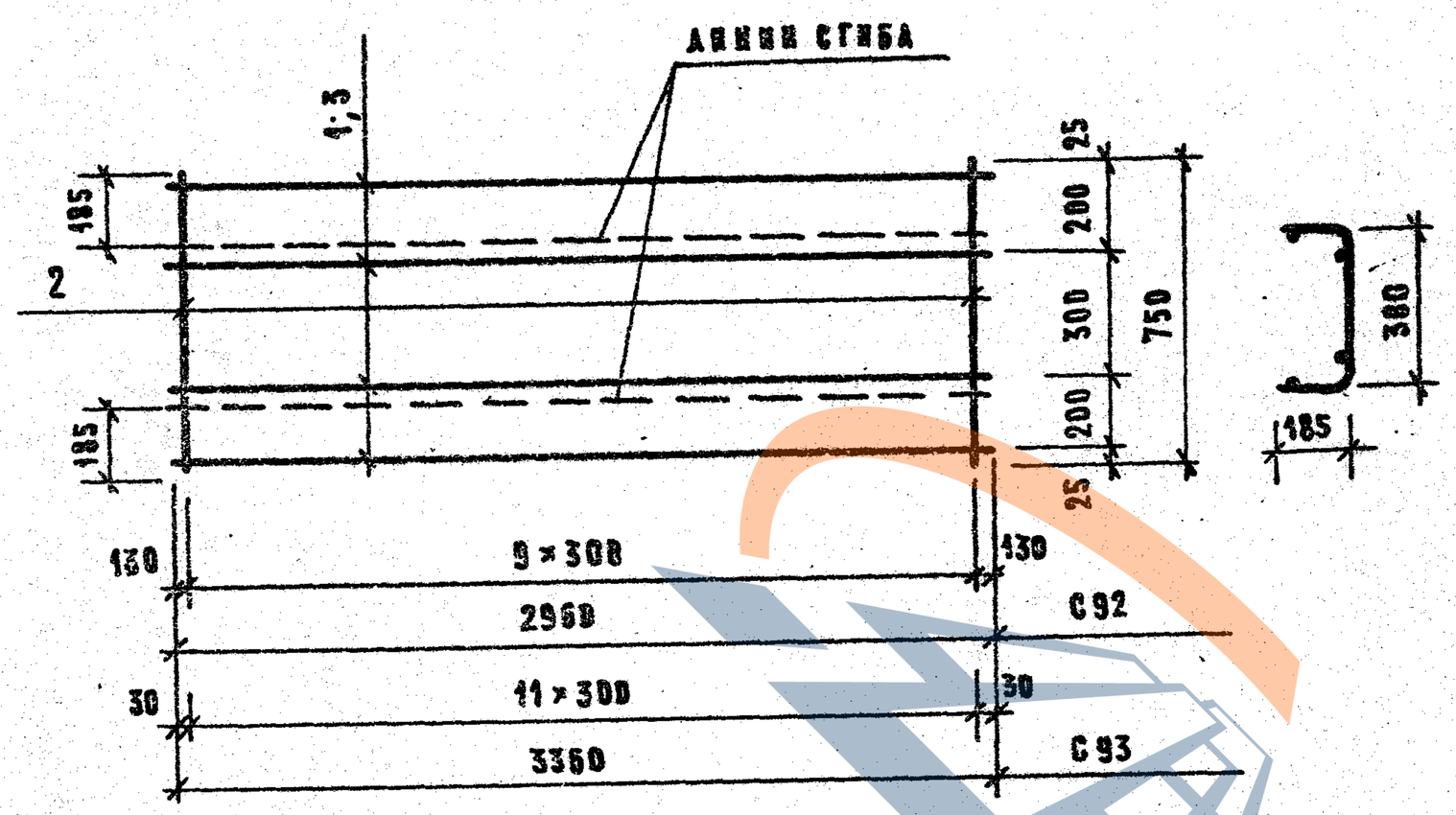
Каркасы К44÷К47. Закладная деталь М1. Петли П1÷П4. Отдельные стержни ОС1; ОС2; ОС3.

Серия 1.225-2 | Выпуск 3 | Лист 8

Г. Москва | Ст. инженер | Инженер | Чертил

15130 13

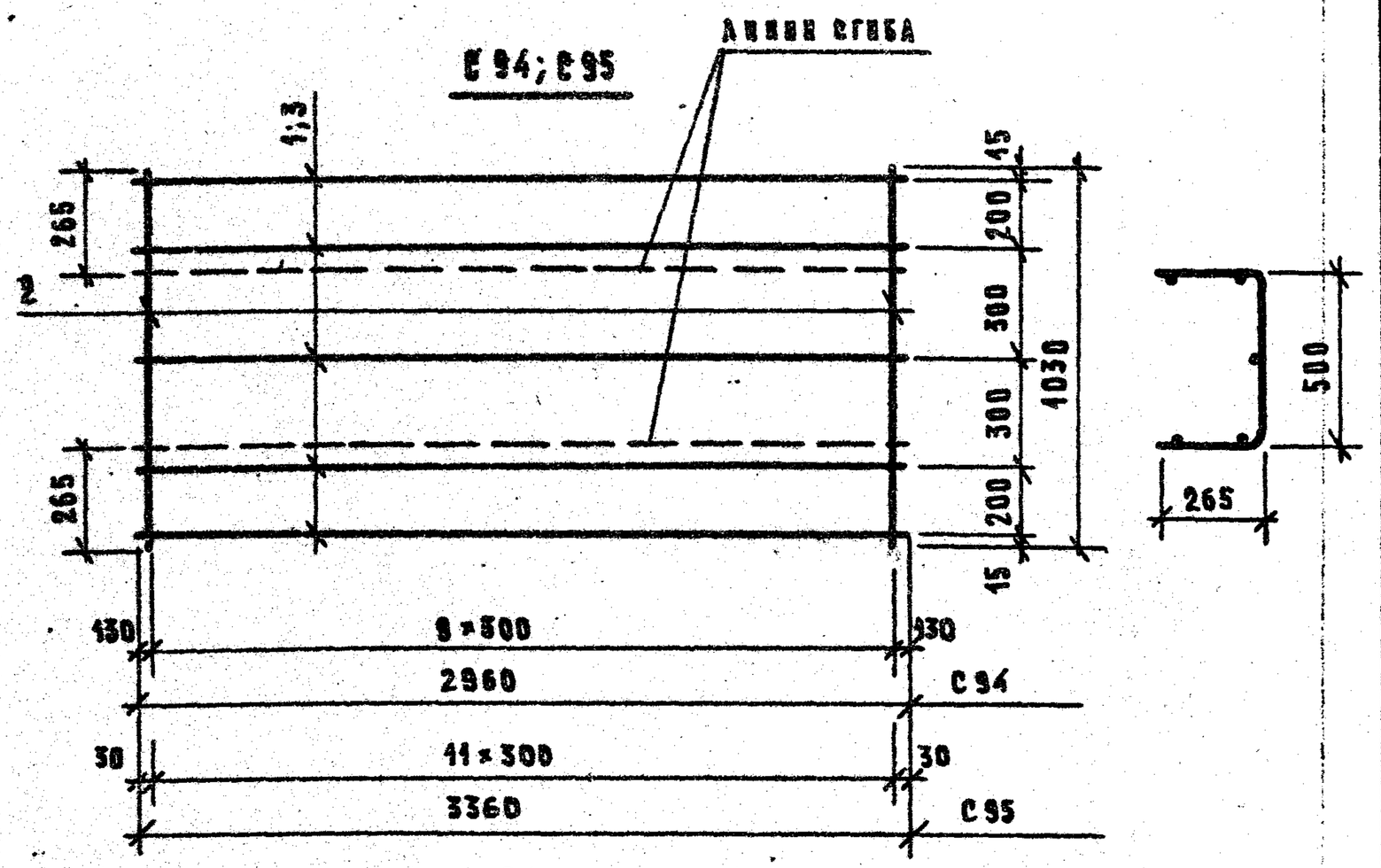
С 92; С 93



Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 92	1	6 АI	4	2960	11,84	2.63	4.30
	2	6 АI	10	750	7.50	4.67	
С 93	3	6 АI	4	3360	13.44	2.99	4.98
	2	6 АI	12	750	9.00	1,99	

Сетки С 92; С 93. Серия 1.225-2 Выпуск 3

С 94; С 95



Спецификация стали на элемент.							
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 94	1	6 АI	5	2960	14.80	3.29	5,58
	2	6 АI	10	1030	10.30	2,29	
С 95	3	6 АI	5	3360	16.80	3.73	6.47
	2	6 АI	12	1030	12,36	2.74	

Сетки С 94; С 95. Серия 1.225-2 Выпуск 3

ТК 1977г

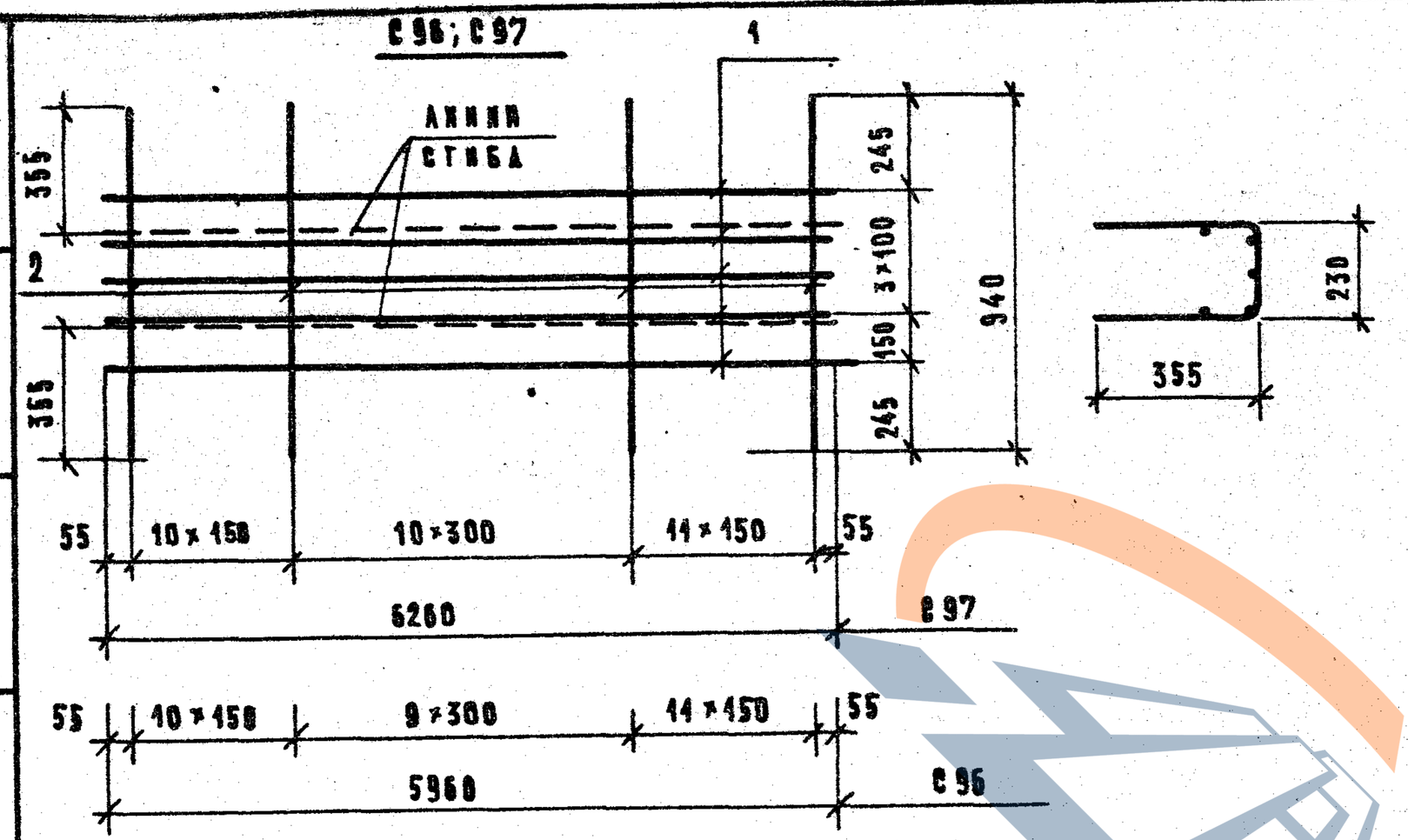
Сетки С 92 ÷ С 95.

Серия 1.225-2 Выпуск 3 Лист 9

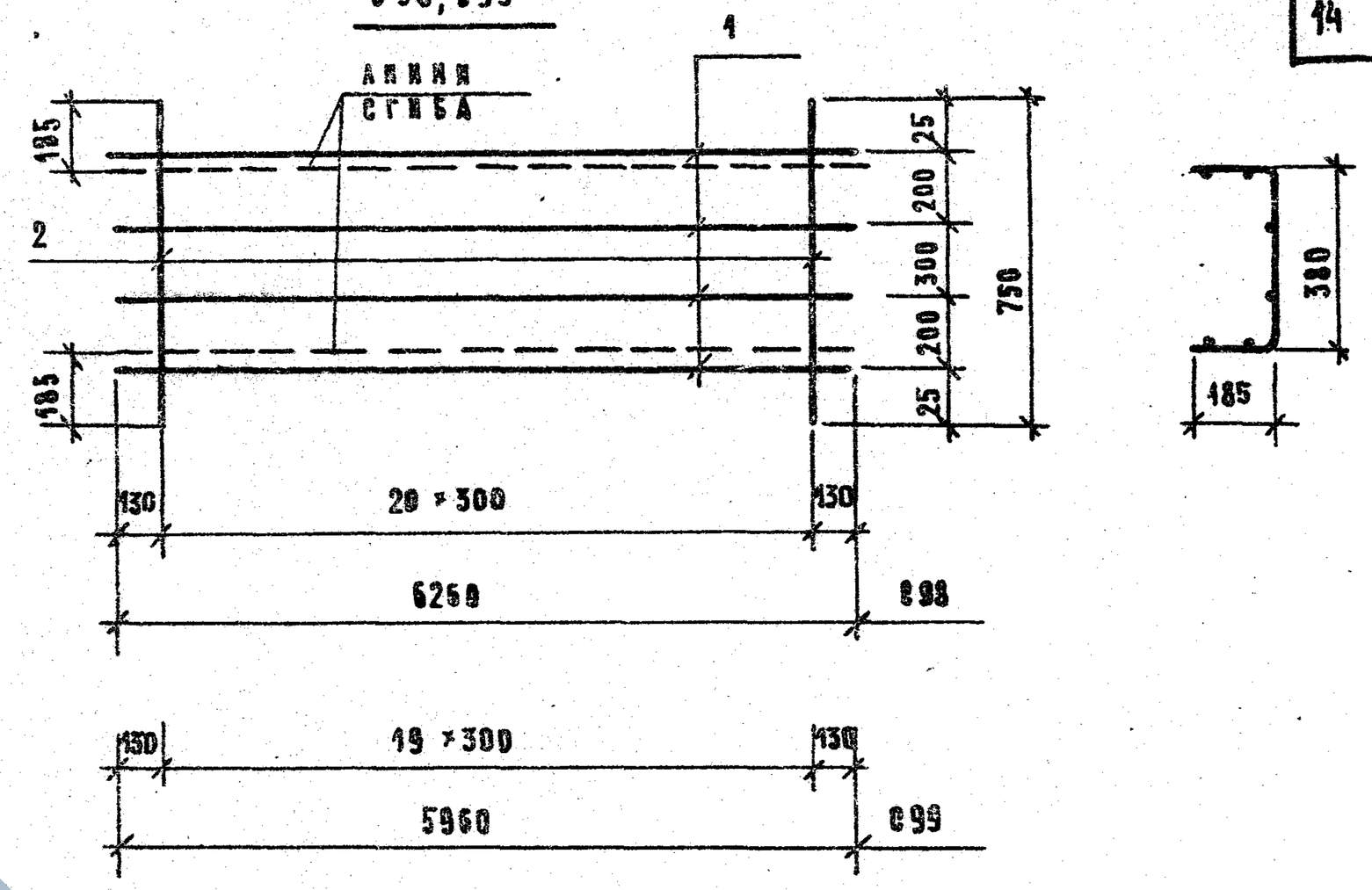
15130 14

ЗАО "ЗОЛОТЫЕ ЛАУРЫ"

С 96; С 97



С 98; С 99



Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 97	1	⌀6АI	5	6260	31,30	6.95	13.63
	2	⌀6АI	32	940	30.08	6.68	
С 96	1	⌀6АI	5	5960	29.80	6.62	13.30
	2	⌀6АI	32	940	30.08	6.68	

Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 98	1	⌀6АI	4	6260	25.04	5.56	9.06
	2	⌀6АI	24	750	15,75	3.50	
С 99	1	⌀6АI	4	5960	23.84	5.30	8.63
	2	⌀6АI	20	750	15,00	3.33	

Сетки С 96; С 97. Серия 1.225-2 Выпуск 3

Сетки С 98; С 99. Серия 1.225-2 Выпуск 3

ТК 1977

Сетки С 96 ÷ С 99.

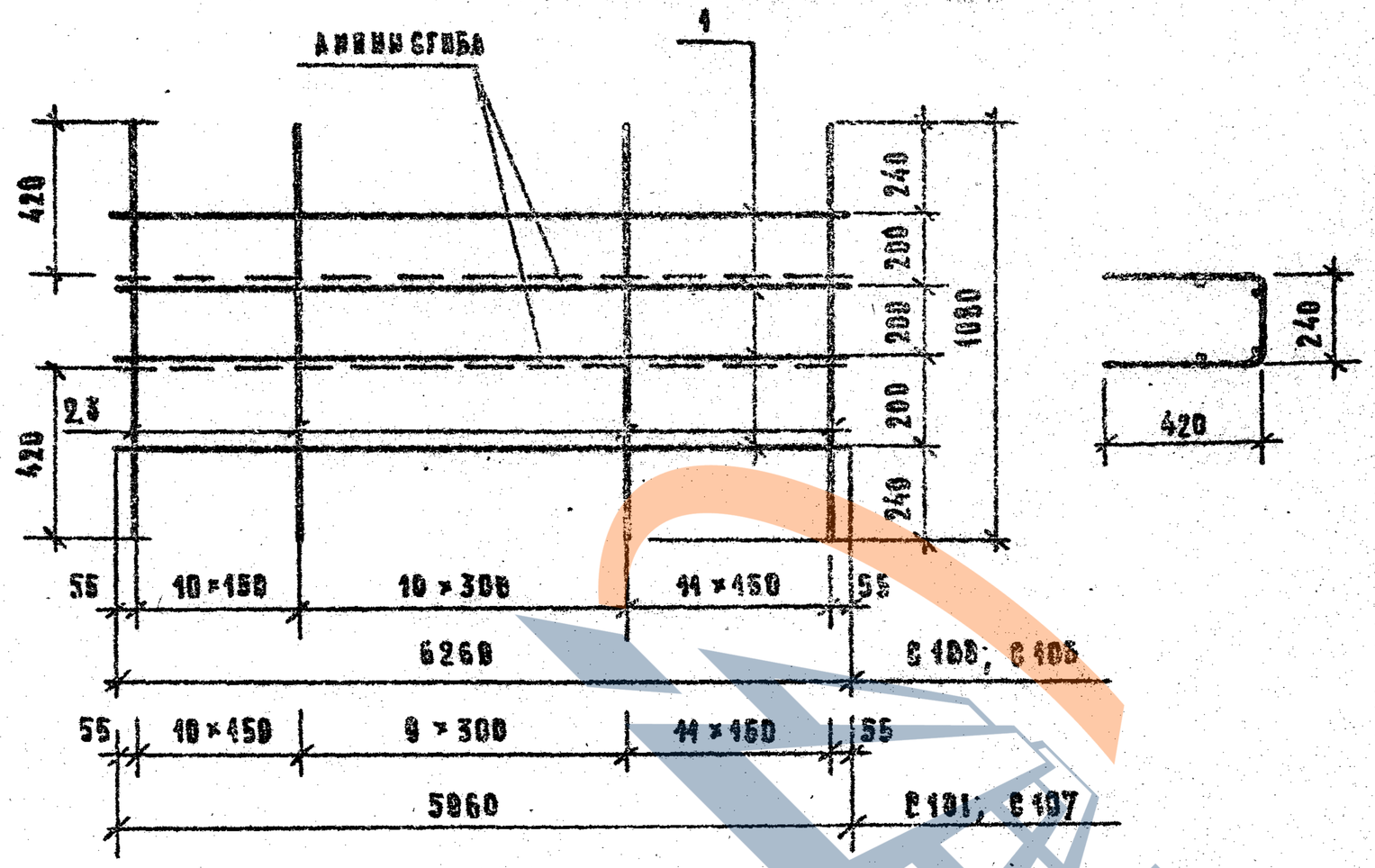
Серия 1.225-2 Выпуск 3 Лист 10

Гл. инженер проекта Ст. инженер Инженер Гинзбург Ажердева

15130 15

ЗАВОД ТЕХБУ

С 100; С 101; С 106; С 107

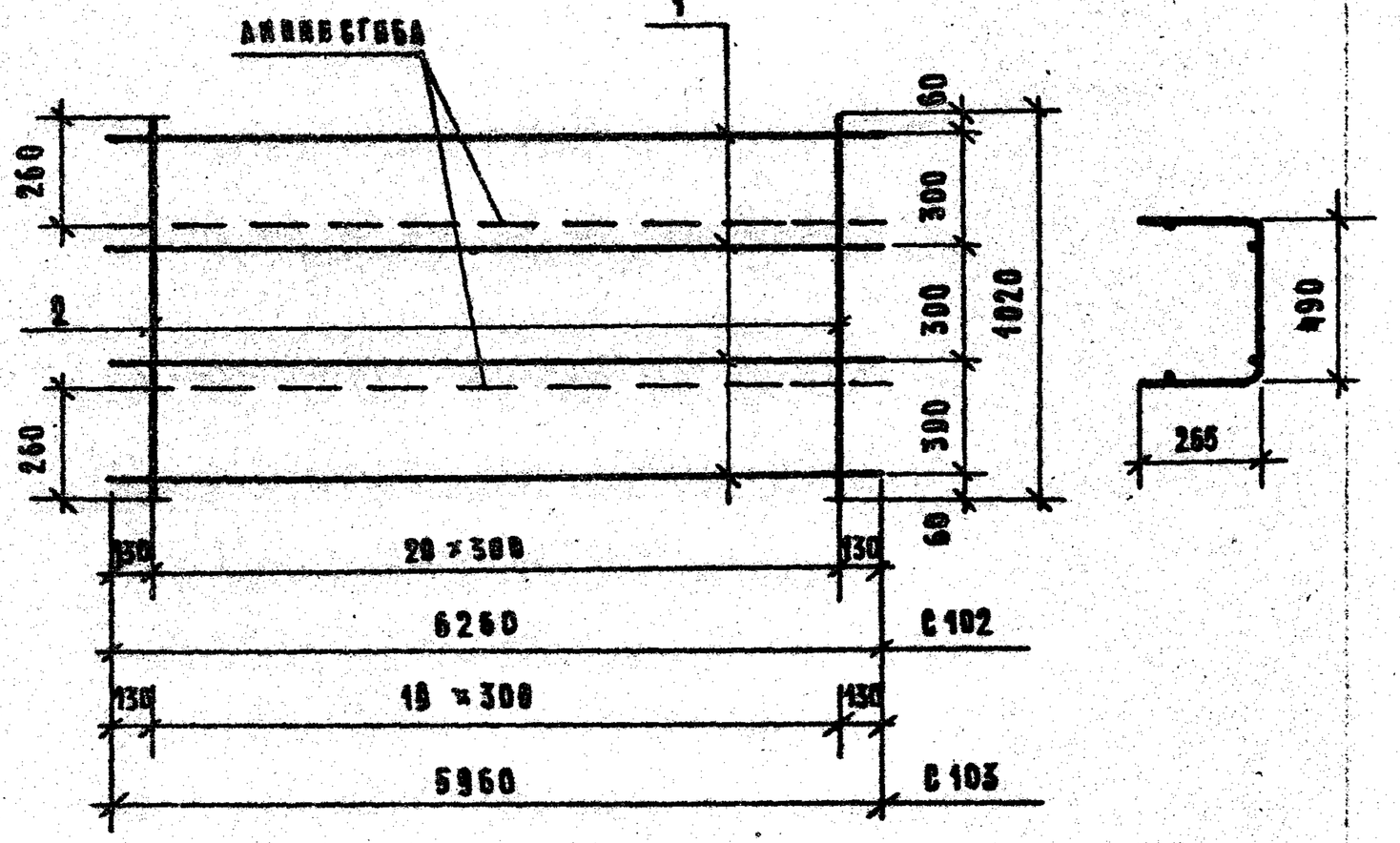


Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 100	1	⌀6 А I	4	6260	25,04	5,56	13,23
	2	⌀6 А I	32	1080	34,56	7,67	
С 101	1	⌀6 А I	4	5960	23,84	5,29	12,73
	2	⌀6 А I	31	1080	33,48	7,44	
С 106	1	⌀6 А I	4	6260	25,04	5,56	19,24
	3	⌀8 А I	32	1080	34,56	13,65	
С 107	1	⌀6 А I	4	5960	23,84	5,29	18,52
	3	⌀8 А I	31	1080	33,48	13,23	

Сетки С 100; С 101; С 106; С 107.

Серия 1.225-2
Выпуск 3

С 102; С 103.

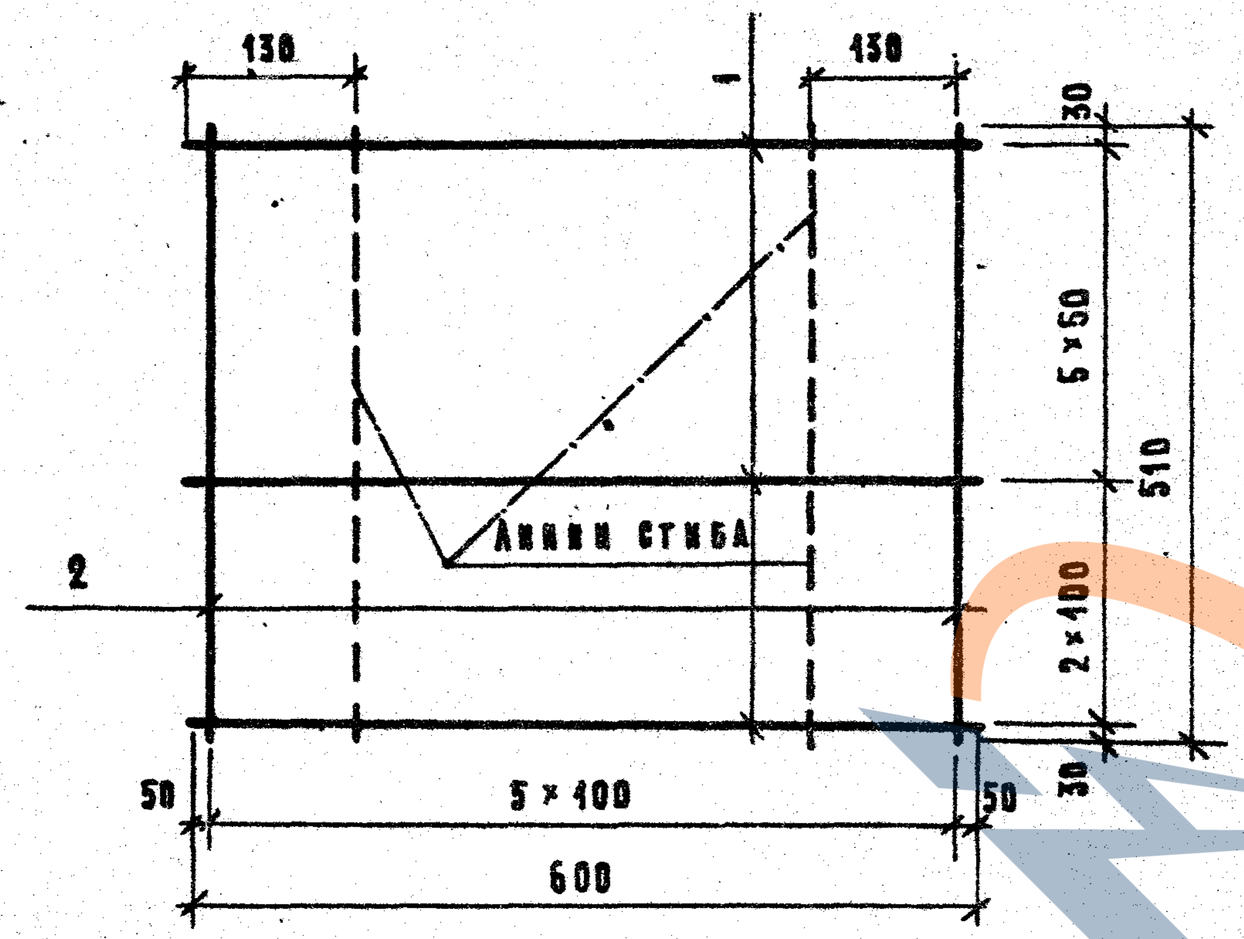


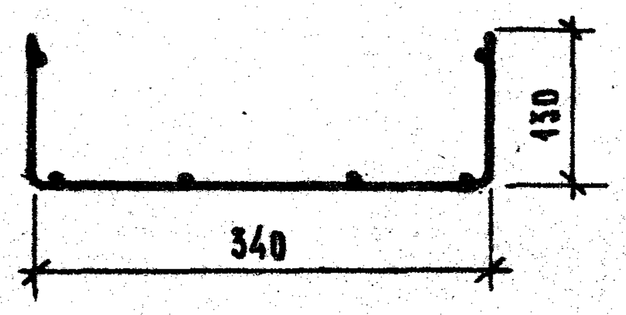
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 102	1	⌀6 А I	4	6260	25,04	5,56	10,32
	2	⌀6 А I	21	1020	21,42	4,76	
С 103	1	⌀6 А I	4	5960	23,84	5,29	9,82
	2	⌀6 А I	20	1020	20,40	4,53	

Сетки С 102, С 103.

Серия 1.225-2
Выпуск 3

ТК 1977г.	Сетки С 100 ÷ С 103, С 106, С 107.	Серия 1.225-2 Выпуск 3	Лист 14



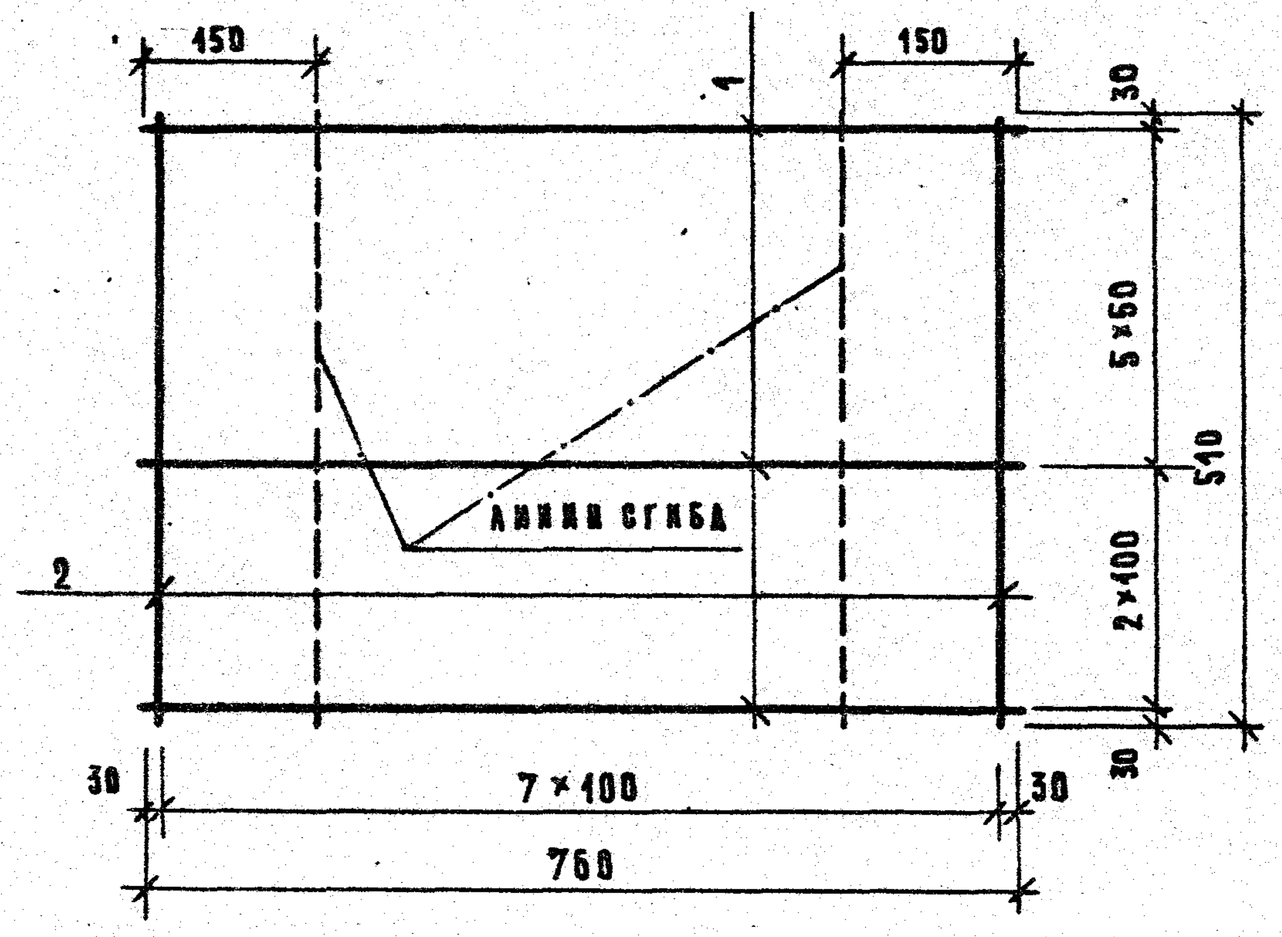


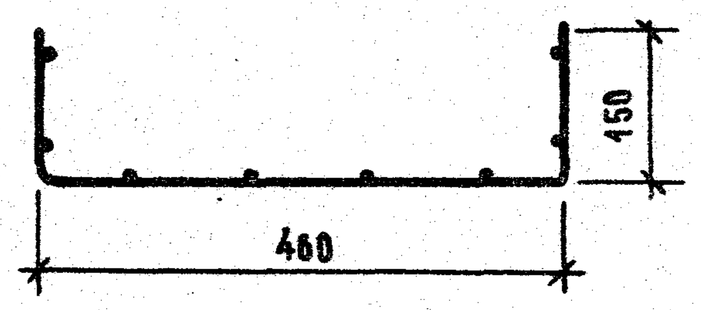
Примечание:

Стержни поз.1 с шагом 50мм приварить после изготовления сетки.

Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С104	1	8АI	8	600	4.80	1.90	2.18
	2	4ВрI	6	510	3.06	0.28	

Сетка С104. Серия 1.225-2 Выпуск 3





Примечание:

Стержни поз. 1 с шагом 50 мм приварить после изготовления сетки.

Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С105	1	8АI	8	760	6.08	2.40	2.77
	2	4ВрI	8	510	4.08	0.37	

Сетка С105. Серия 1.225-2 Выпуск 3

ТК 1977г.	Сетки С104; С105.	Серия 1.225-2	Выпуск 3 / Лист 12

15130 (17)

ГПИ Промстальконструкция г. Москва. Ст. инженер Ананьев В. Ананьев