Государственный комитет по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР

Типовые конструкции зданий и сооружений

СЕРИЯ 1.251-3

ЛЕСТНИЧНЫЕ МАРШИ

Выпуск 2

Лестничные марши для высот этажей 3,3; 3,6 и 4,2м шириной 120, 135 и 150см ребристой конструкции с фризовыми ступенями. Накладные проступи. Площадки ребристой конструкции шириной 120, 135 и 150см. Арматурные изделия и закладные детали.

Разработаны
ЦНИИЭП учебных зданий

Утверждены и введены в действие
с 30.12 77г. Госгражданстроем
Приказ № 235 от 5.12 77г.

ЦНИИЭП учебных зданий г. Москва

Нач. отдела	В. Грехов
Гл. спец. отд.	В. Шахова
Рук. группы	З. Кацев

gost.e-ecolog.ru

Содержание

	Лист	Стр
Содержание	С-1	2
Пояснительная записка	П-1	3
Сетки С1 ÷ С8	1	4
Каркасы К1 ÷ К5	2	5
Каркасы К6 ÷ К10	3	6
Каркасы К11 ÷ К15.	4	7
Сетки С9 ÷ С14; С21 ÷ С26.	5	8
Сетки С15п ÷ С20п; С15л ÷ С20л.	6	9
Сетки С27 ÷ С35.	7	10
Сетки С36 ÷ С38. Петли П1 ÷ П4. Закладная деталь М1.	8	11
Пространственные каркасы ПК1 ÷ ПК5.	9	12
Каркасы К16 ÷ К23	10	13
Каркасы К24 ÷ К28, отдельные стержни ОС1, ОС2	11	14

ЦНИИЭП
учебных зданий
г. Москва

Нач. отдела [illegible] Г. Грекуб
Гл. спец. отд. [illegible] Э. Шахова
Рук. группы [illegible] З. Мацея

Альбом содержит рабочие чертежи арматурных изделий и закладных деталей для лестничных маршей и накладных проступей серии 1.251-3, выпуск 1 и лестничных площадок серии 1.252-3, выпуск 1.

Армирование изделий принято сварными сетками и каркасами и запроектировано таким образом, что возможно объединение арматурных изделий в пространственный каркас путем сварки клещами.

Арматурные изделия запроектированы из условия изготовления их на автоматических линиях.

Сварные сетки маршей и площадок и каркасы проступей выполнять из обыкновенной арматурной проволоки класса В-I (ГОСТ 6727-53*).

Нижние продольные стержни сварных каркасов в продольных ребрах маршей и площадок выполнять из горячекатаной стали класса А-II марки Ст5сп2 ГОСТ 5781-75, верхние продольные и поперечные стержни - из стали класса А-I марки Ст3сп2, Ст3сп3 ГОСТ 5781-75.

Сварные каркасы в боковых ребрах маршей и площадок выполнять из стали класса А-I марки Ст3сп2, Ст3сп3, ГОСТ 5781-75.

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 II-В.1-62*, приложение III, табл. 37.

Монтажные петли площадок и распалубочные петли маршей выполнять из стали класса А-I (ГОСТ 5781-75) марок ВСт3сп2 и ВСт3пс2 (ГОСТ 380-71*). В случае монтажа площадок 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 нормированной прочностью в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75, а уговая сварка крестообразных соединений не допускается.

Взамен гладкой арматурной проволоки класса В I (ГОСТ 6727-53*) допускается применять арматурную проволоку периодического профиля класса Вр I (ТУ 14-4-659-75) тех же диаметров.

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

Отклонения размеров по длине и ширине каркасов и сеток не должны превышать +5мм и -10мм.

Пластины закладных деталей выполнять из стали марок ВСт3пс5 или ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*, анкеры из стали класса А-II.

Приварку анкерных стержней выполнять в тавр под слоем флюса (обозначения в рабочих чертежах ф-т).

Тавровое соединение анкерных стержней с пластинами закладных деталей рекомендуется сваривать на полуавтоматических сварных машинах. Не разрешается применение сварочных установок, не имеющих автоматического регулирования параметров режима сварки тавровых соединений требуемого согласно СН 393-69.

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

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

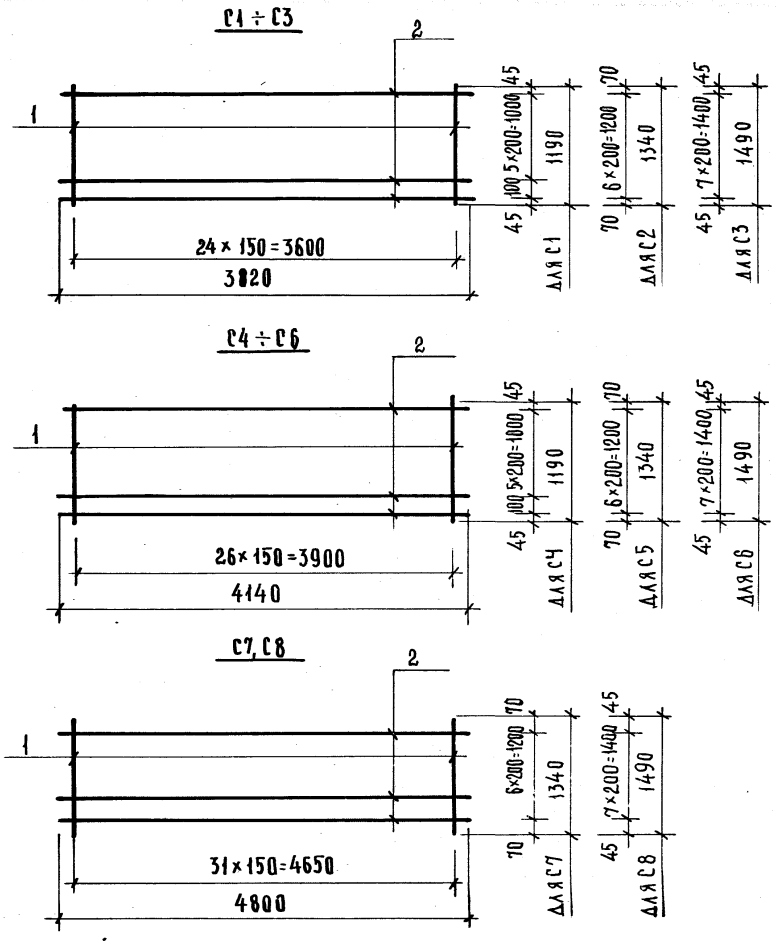
Толщина и материал защитного покрытия определяются в конкретном проекте.

Нач. отдела		В. Греков
Гл. спец. отд.		Э. Шахова
Рук. группы		З. Мацея

Учебных зданий г. Москва

ТК 1976	Пояснительная записка.	Серия 1.251-3	
		Выпуск 2	Лист П-1

15012 4



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	КОЛ, ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ	НА ЭЛЕМЕНТ, М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
С1	1	Ø4ВI	25	1190	29,75	2,95	5,60
	2	Ø4ВI	7	3820	26,74	2,65	
С2	1	Ø4ВI	25	1340	33,50	3,32	5,97
	2	Ø4ВI	7	3820	26,74	2,65	
С3	1	Ø5ВI	25	1490	37,25	5,74	8,77
	2	Ø4ВI	8	3820	30,56	3,03	
С4	1	Ø4ВI	27	1190	32,13	3,18	6,05
	2	Ø4ВI	7	4140	28,98	2,87	
С5	1	Ø4ВI	27	1340	36,18	3,58	6,45
	2	Ø4ВI	7	4140	28,98	2,87	
С6	1	Ø4ВI	27	1490	40,23	3,98	7,26
	2	Ø4ВI	8	4140	33,12	3,28	
С7	1	Ø5ВI	32	1340	42,88	6,60	10,40
	2	Ø4ВI	8	4800	38,40	3,80	
С8	1	Ø5ВI	32	1490	47,68	7,34	11,14
	2	Ø4ВI	8	4800	38,40	3,80	

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА	В. ГРЕКОВ	ПРОВЕРИЛ	З. МАЦЕЯ
ГЛ. СПЕЦ. ОТД.	Э. ШАХОВА	КОПИРОВАЛ	А. БУРОВА
РУК. ГРУППЫ	З. МАЦЕЯ		
СТ. ИНЖЕНЕР	В. ДЕМИНА		

ТК 1976

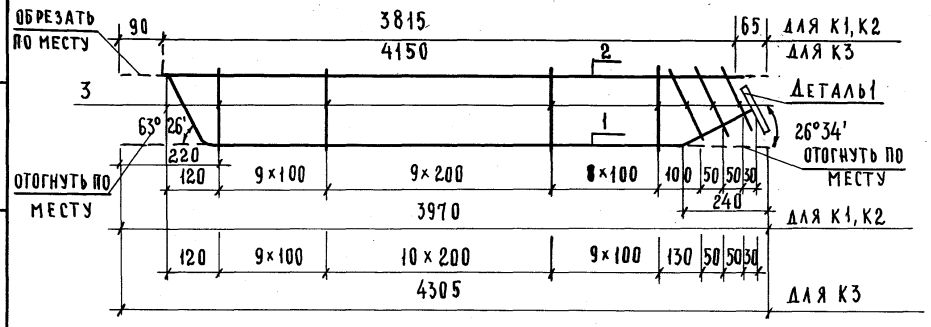
СЕТКИ С1 ÷ С8

СЕРИЯ 1.251-3

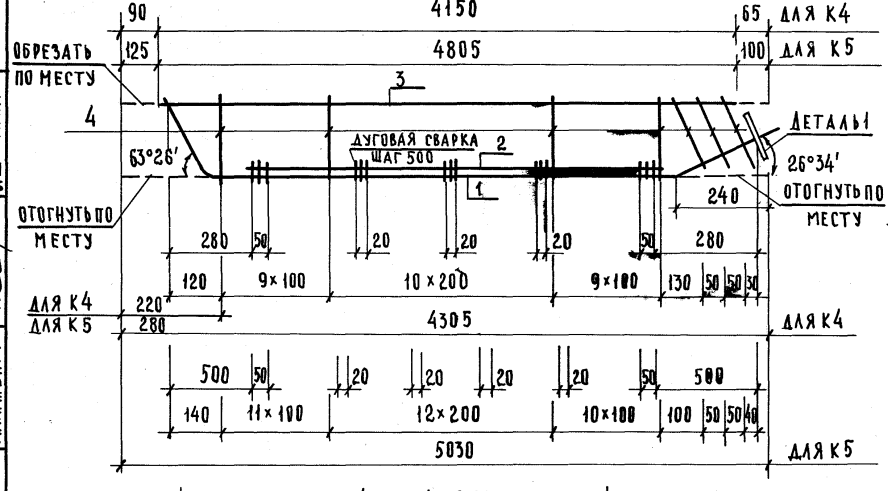
ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 1

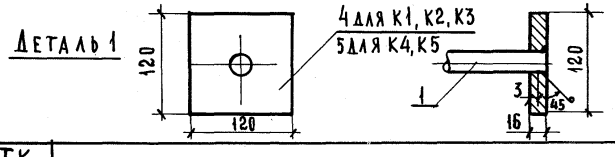
15012 5

К1, К2, К3



К4, К5





Спецификация стали на элемент

5

Марка	NN поз.	Сечение	Кол. шт	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
К1	1	ф18АII	1	3970	3.97	7.93	12.44
	2	ф 8АI	1	3970	3.97	1.67	
	3	ф 6АI	30	170	5.10	1.13	
	4	-120×16	1	120	0.12	1.81	
К2	1	ф20АII	1	3970	3.97	9.79	14.30
	2	ф 8АI	1	3970	3.97	1.57	
	3	ф 6АI	30	170	5.10	1.13	
	4	-120×16	1	120	0.12	1.81	
К3	1	ф20АII	1	4305	4.31	10.62	15.33
	2	ф 8АII	1	4305	4.31	1.70	
	3	ф 6АI	32	170	5.44	1.20	
	4	-120×16	1	120	0.12	1.81	
К4	1	ф16АII	1	4305	4.31	6.79	17.22
	2	ф16АII	1	3620	3.62	5.71	
	3	ф 8АI	1	4305	4.31	1.70	
	4	ф 6АI	32	170	5.44	1.21	
	5	-120×16	1	120	0.12	1.81	
К5	1	ф16АII	1	5030	5.03	7.93	19.69
	2	ф16АII	1	3880	3.88	6.12	
	3	ф 8АI	1	5030	5.03	1.99	
	4	ф 6АI	37	225	8.33	1.84	
	5	-120×16	1	120	0.12	1.81	

Примечания:

1. В каркасах К1÷К5 нижний продольный стержень отогнуть после изготовления каркасов; приварить его к поз.2 и 4 в К1÷К3 и к поз.3 и 5 в К4 и К5; приварить наклонные стержни поз.3 или 4.
2. В каркасах К4 и К5 стержни поз.2 приварить дуговой сваркой электродами Э42 к стержню поз.1 после изготовления плоского каркаса.

Нач. отдела Н.Бурцев
Гл.спец.отд. Э.Шахова
Рук. группы З.Мацея
Ст.инженер В.Демина
Копировал А.Бурова

ЦНИИЭП учебных зданий г. Москва

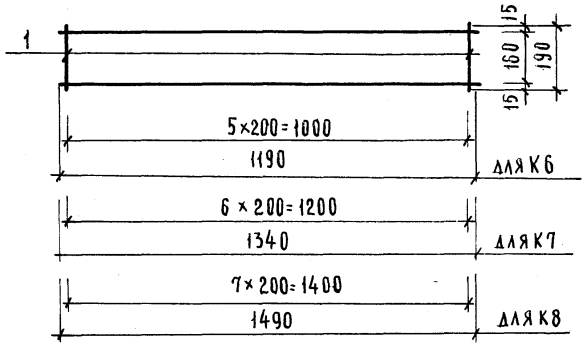
ТК 1976

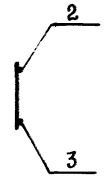
Каркасы К1÷К5.

Серия 1.251-3
Выпуск 2
Лист 2

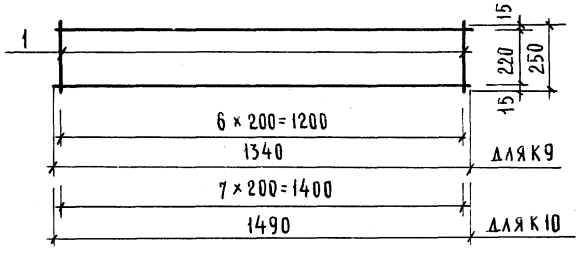
15012 6

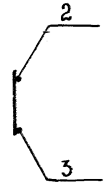
К6 ÷ К8





К9, К10





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ, ММ.	НА ЭЛЕМЕНТ М	НА ЭЛЕМЕНТ	ЭЛЕМЕНТА
К6	1	Ø6АI	6	190	1,14	0,25	0.98
	2	Ø6АI	1	1190	1,19	0.26	
	3	Ø8АI	1	1190	1,19	0,47	
К7	1	Ø6АI	7	190	1.33	0.30	1.13
	2	Ø6АI	1	1340	1,34	0.30	
	3	Ø8АI	1	1340	1.34	0.53	
К8	1	Ø6АI	8	190	1.52	0.34	1.26
	2	Ø6АI	1	1490	1.49	0.33	
	3	Ø8АI	1	1490	1.49	0.59	
К9	1	Ø6АI	7	250	1.75	0.39	1.22
	2	Ø6АI	1	1340	1.34	0.30	
	3	Ø8АI	1	1340	1.34	0.53	
К10	1	Ø6АI	8	250	2,00	0.44	1.36
	2	Ø6АI	1	1490	1.49	0.33	
	3	Ø8АI	1	1490	1.49	0.59	

НАЧ. ОТДЕЛА	В. ГРЕКОВ	ПРОВЕРИЛ	З. МАЦЕЯ
ГЛ. СПЕЦ. ОТД.	Э. ШАХОВА	КОПИРОВАЛ	А. БУРОВА
РУК. ГРУППЫ	З. МАЦЕЯ		
СТ. ИНЖЕНЕР	В. ДЕМИНА		

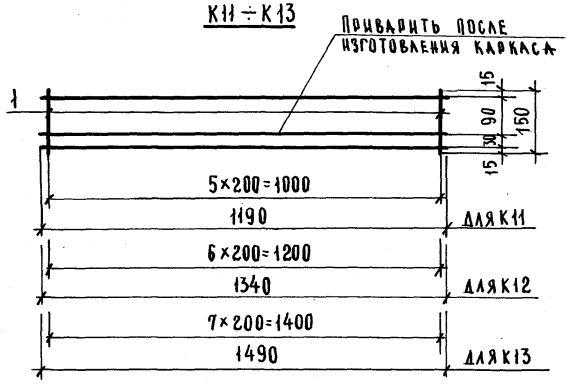
УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ
Г. МОСКВА

ТК
1976

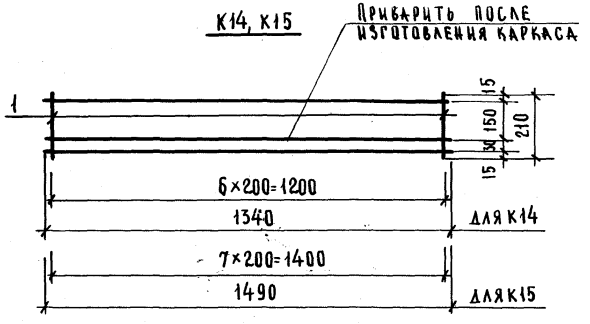
КАРКАСЫ К6÷К10.

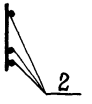
ТЕРИЯ 1.251-3
ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 3

15012 7









Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
К11	1	⌀6АI	6	150	0.90	0.20	0.99
	2	⌀6АI	3	1190	3.57	0.79	
К12	1	⌀6АI	7	150	1.05	0.23	1.12
	2	⌀6АI	3	1340	4.02	0.89	
К13	1	⌀6АI	8	150	1.20	0.27	1.26
	2	⌀6АI	3	1490	4.47	0.99	
К14	1	⌀6АI	7	210	1.47	0.33	1.22
	2	⌀6АI	3	1340	4.02	0.89	
К15	1	⌀6АI	8	210	1.68	0.37	1.36
	2	⌀6АI	3	1490	4.47	0.99	

Нач. отдела		В. Трекс	З. Мацея
Гл. спец. отд.		Э. Шахова	Копировал
Рук. группы		З. Мацея	А. Бурова
Ст. инженер		В. Демина	

ЦНИИЭП учебных зданий г. Москва

ТК 1976

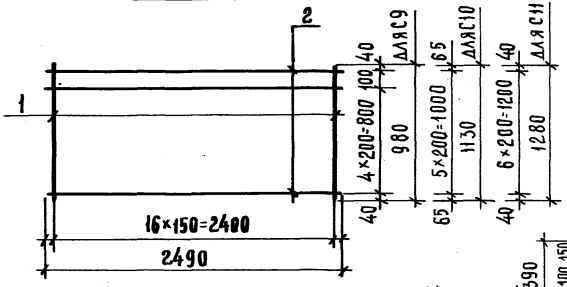
Каркасы К11÷К15.

Серия 1.251-3

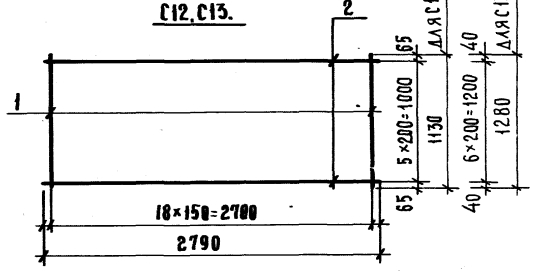
Выпуск 2 | Лист 4

15012 8

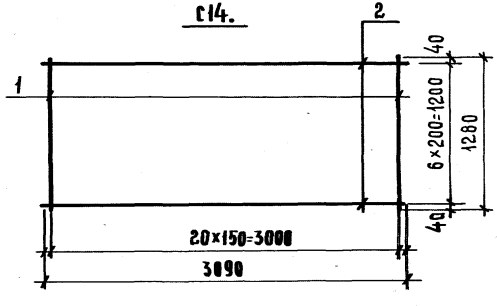
С9, С10, С11.



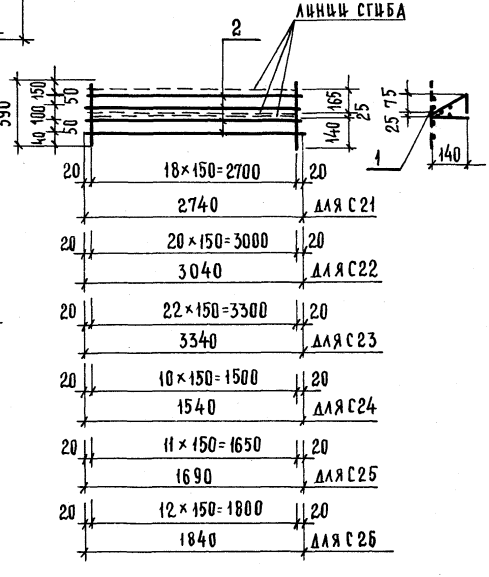
С12, С13.



С14.



С21 ÷ С26.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Сетки С21 ÷ С26 законструированы из условия изготовления на сварочных машинах предназначенных для сварки плоских каркасов.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ, мм	ДЛИНА НА ЭЛЕМЕНТ, м	ВЕС, кг НА ЭЛЕМЕНТ	ВЕС, кг ЭЛЕМЕНТА
С9	1	⌀4 ВI	17	980	16.66	1.65	3.13
	2	⌀4 ВI	6	2490	14.94	1.48	
С10	1	⌀5 ВI	17	1130	19.21	2.96	4.44
	2	⌀4 ВI	6	2490	14.94	1.48	
С11	1	⌀5 ВI	17	1280	21.76	3.35	5.08
	2	⌀4 ВI	7	2490	17.43	1.73	
С12	1	⌀5 ВI	19	1130	21.47	3.31	4.97
	2	⌀4 ВI	6	2790	16.74	1.66	
С13	1	⌀5 ВI	19	1280	24.32	3.75	5.68
	2	⌀4 ВI	7	2790	19.53	1.93	
С14	1	⌀5 ВI	21	1280	26.88	4.14	6.28
	2	⌀4 ВI	7	3090	21.63	2.14	
С21	1	⌀5 ВI	19	390	7.41	1.14	2.23
	2	⌀4 ВI	4	2740	10.96	1.09	
С22	1	⌀5 ВI	21	390	8.19	1.26	2.46
	2	⌀4 ВI	4	3040	12.16	1.20	
С23	1	⌀5 ВI	23	390	8.97	1.38	2.70
	2	⌀4 ВI	4	3340	13.36	1.32	
С24	1	⌀5 ВI	11	390	4.29	0.66	1.27
	2	⌀4 ВI	4	1540	6.16	0.61	
С25	1	⌀5 ВI	12	390	4.68	0.72	1.39
	2	⌀4 ВI	4	1690	6.76	0.67	
С26	1	⌀5 ВI	13	390	5.07	0.78	1.51
	2	⌀4 ВI	4	1840	7.36	0.73	

НАЧ. ОТДЕЛА		З. НАЦЕЯ
ГЛ. СПЕЦ. ОТД.		А. БУРОВА
РУК. ГРУППЫ		
СТ. ИНЖЕНЕР	В. ГРЕКОВ	ПРОВЕРИЛ
	З. ШАХОВА	КОПИРОВАЛ
	З. НАЦЕЯ	
	Л. ЖЕРДЕВА	

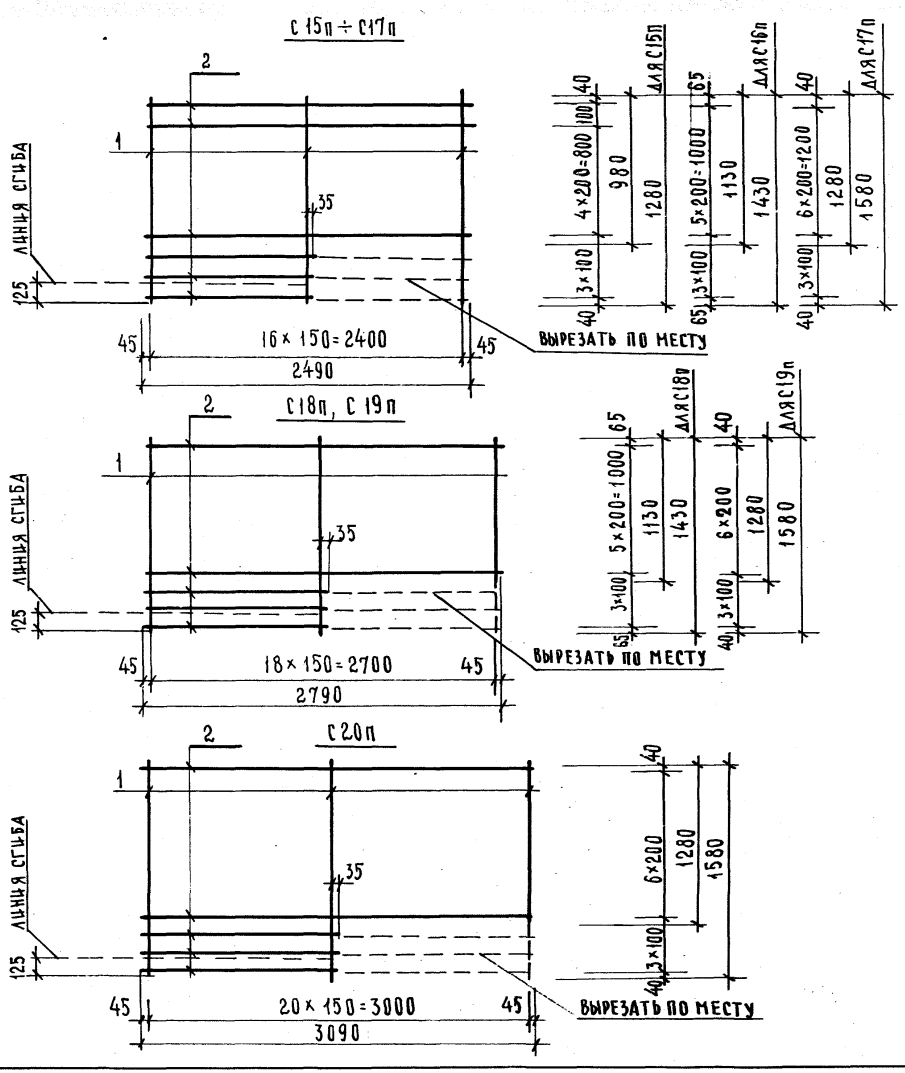
ЦНИИЭП учебных зданий г. Москва

ТК 1976

Сетки С9÷С14; С21÷С26.

Серия 1.251-3
Выпуск 2 | Лист 5

15012 9



Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз	Сечение	Кол., шт	Длина позиции, мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С15п	1	Ф4ВI	17	1280	21.76	2.15	4.37
С15л	2	Ф4ВI	9	2490	22.41	2.22	
С16п	1	Ф5ВI	17	1430	24.31	3.74	5.96
С16л	2	Ф4ВI	9	2490	22.41	2.22	
С17п	1	Ф5ВI	17	1580	26.86	4.14	6.61
С17л	2	Ф4ВI	10	2490	24.90	2.47	
С18п	1	Ф5ВI	19	1430	27.17	4.18	6.67
С18л	2	Ф4ВI	9	2790	25.11	2.49	
С19п	1	Ф5ВI	19	1580	30.02	4.62	7.38
С19л	2	Ф4ВI	10	2790	27.90	2.76	
С20п	1	Ф5ВI	21	1580	33.18	5.11	8.17
С20л	2	Ф4ВI	10	3090	30.90	3.06	

Примечание:

Сетки с индексом „л" зеркальны сеткам с индексом „п", изображенным на данном чертеже.

Нач. отдела		Э. Треков
Гл. спец. отд.		Э. Шахова
Рук. группы		Э. Мацея
Ст. инженер		Л. Жердева

Учебных зданий г. Москва

ТК 1976

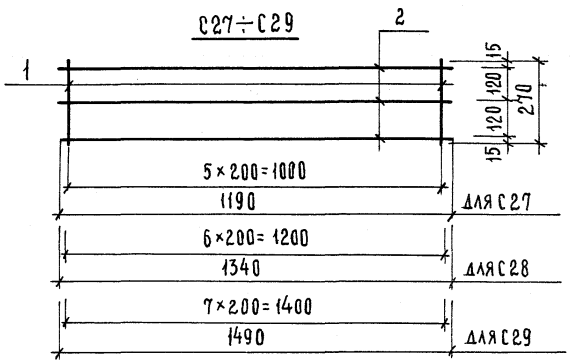
Сетки С15п ÷ С20п и С15л ÷ С20л.

Серия 1.251-3

Выпуск 2 | Лист 6

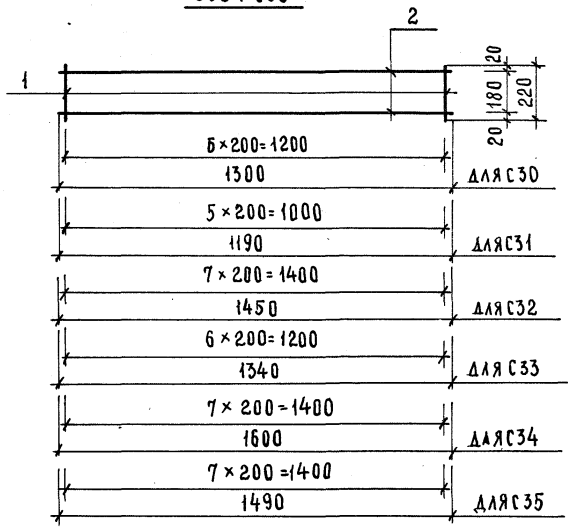
15012 10

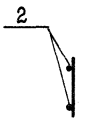
С27÷С29





С30÷С35





Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С27	1	⌀3ВI	6	270	1.62	0.09	0.29
	2	⌀3ВI	3	1190	3.57	0.20	
С28	1	⌀3ВI	7	270	1.89	0.10	0.32
	2	⌀3ВI	3	1340	4.02	0.22	
С29	1	⌀3ВI	8	270	2.16	0.12	0.37
	2	⌀3ВI	3	1490	4.47	0.25	
С30	1	⌀3ВI	7	220	1.54	0.08	0.22
	2	⌀3ВI	2	1300	2.60	0.14	
С31	1	⌀3ВI	6	220	1.32	0.07	0.20
	2	⌀3ВI	2	1190	2.38	0.13	
С32	1	⌀3ВI	8	220	1.76	0.10	0.26
	2	⌀3ВI	2	1450	2.90	0.16	
С33	1	⌀3ВI	7	220	1.54	0.08	0.23
	2	⌀3ВI	2	1340	2.68	0.15	
С34	1	⌀3ВI	8	220	1.76	0.10	0.28
	2	⌀3ВI	2	1600	3.20	0.18	
С35	1	⌀3ВI	8	220	1.76	0.10	0.26
	2	⌀3ВI	2	1490	2.98	0.16	

ГИП		А. БУРОВА
ГЛ. СПЕЦ. ОТД.		
РУК. ГРУППЫ		З. ШАХОВА
СТ. ИНЖЕНЕР		З. МАЦЕЯ
		Л. ЖЕРАДЕВА

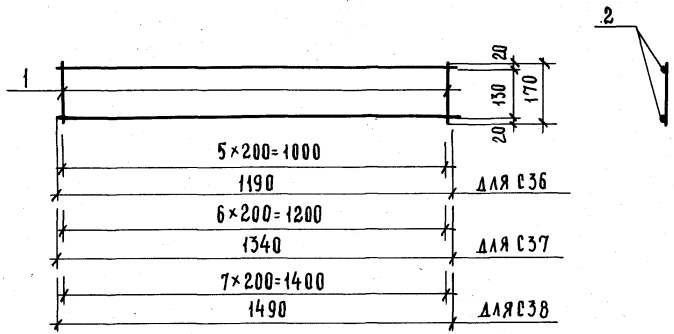
Типовой проект 1.251-3 Выпуск 1
Для учебных заданий
г. Москва

ТК 1976

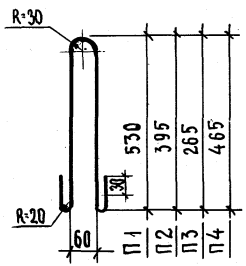
Сетки С27÷С35.

Серия 1.251-3
Выпуск 2 | Лист 7

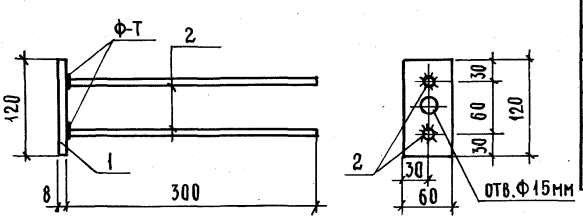
С36 ÷ С38



П1 ÷ П4



М1



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ							
МАРКА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ ММ	ДЛИНА НА ЭЛЕМЕНТ М	ВЕС, КГ НА ЭЛЕМЕНТ	ВЕС, КГ ЭЛЕМЕНТА
С36	1	Ф3ВI	6	170	1.02	0.06	0.18
	2	Ф3ВI	2	1190	2.38	0.12	
С37	1	Ф3ВI	7	170	1.19	0.07	0.22
	2	Ф3ВI	2	1340	2.68	0.15	
С38	1	Ф3ВI	8	170	1.36	0.08	0.24
	2	Ф3ВI	2	1490	2.98	0.16	
П1	П1	Ф14АI	1	1270	1.27	1.53	1.53
П2	П2	Ф10АI	1	805	0.81	0.72	0.72
П3	П3	Ф10АI	1	650	0.65	0.40	0.40
П4	П4	Ф10АI	1	1050	1.05	0.65	0.65
М1	1	-60×8	1	120	0.12	0.45	0.82
	2	Ф10АII	2	300	0.60	0.37	

ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ г. МОСКВА

НАЧ. ОТДЕЛА	В. ГРЕКОВ	ПРОВЕРИЛ	З. МАЦЕЯ
ГЛ. СПЕЦ. ОТД.	Э. ШАХОВА	КОПИРОВАЛ	А. БУРОВА
РУК. ГРУППЫ	З. МАЦЕЯ		
СТ. ИНЖЕНЕР	Л. ЖЕРДЕВА		

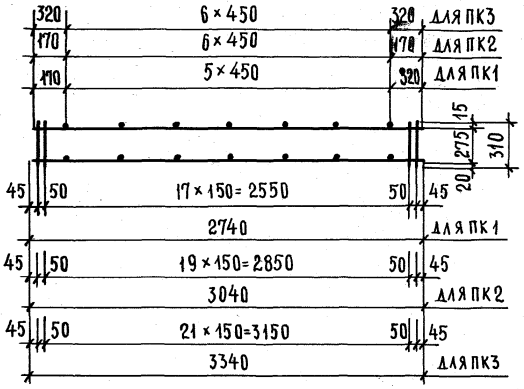
ТК 1976

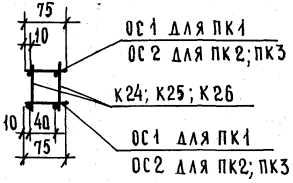
СЕТКИ С36÷С38. ПЕТЛИ П1÷П4. ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ М1.

СЕРИЯ 1.251-3 ВЫПУСК 2 ЛИСТ 8

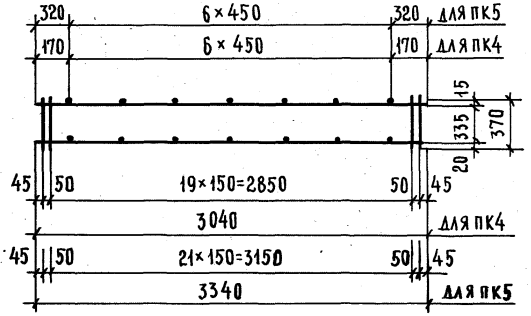
15012 12

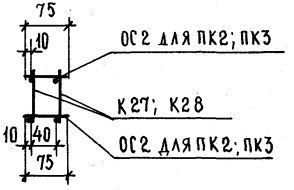
ПК1 ÷ ПК3





ПК4, ПК5





СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КАРКАС

МАРКА ПРОСТРАНСТВ КАРКАСА	МАРКА АРМАТУРНОГО ИЗДЕЛИЯ	КОЛ., ШТ	ВЕС, КГ			ЛИСТ
			ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ	ВСЕХ, ИЗДЕЛИЙ	ОБЩИЙ	
ПК1	К24	2	5.77	11.54	11.74	11
	ОС1	12	0.0166	0.20		
ПК2	К25	2	8.68	17.36	17.77	11
	ОС2	14	0.0296	0.41		
ПК3	К26	2	9.55	19.06	19.47	11
	ОС2	14	0.0296	0.41		
ПК4	К27	2	9.21	18.42	18.83	11
	ОС2	14	0.0296	0.41		
ПК5	К28	2	10.10	20.20	20.61	11
	ОС2	14	0.0296	0.41		

НАЧ. ОТДЕЛА		З. НАЦЕЯ
ГА. САНЕЗ. ОТД.	В. ГРЕКОВ	А. БУРОВА
РУК. ГРУППЫ	З. ШАХОВА	
СТ. ИНЖЕНЕР	З. НАЦЕЯ	
	Л. ЖЕРДЕВА	

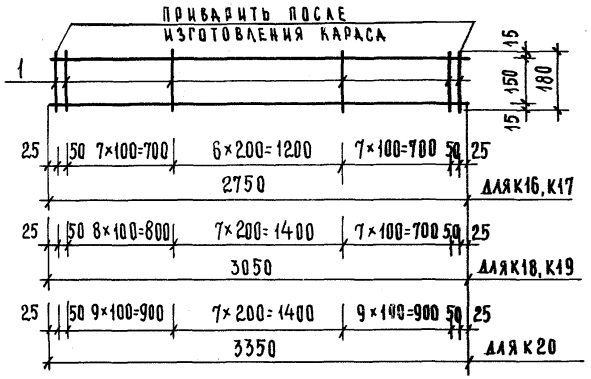
ЦНИИЭП УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ г. МОСКВА

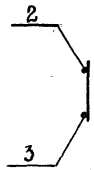
ТК 1976

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ КАРКАСЫ ПК1 ÷ ПК5

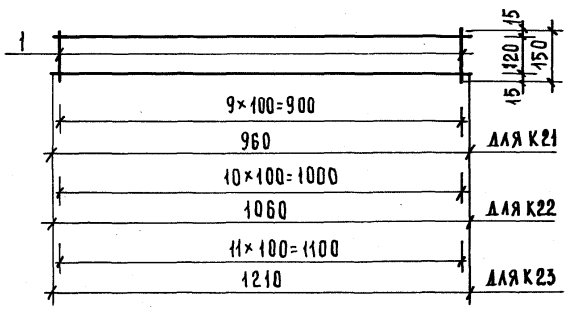
СЕРИЯ 1.251-3
ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 9

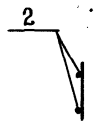
К16 ÷ К20





К21 ÷ К23





СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ	КОЛ., ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ, ММ	ДЛИНА НА ЭЛЕМЕНТ, ММ	ВЕС, КГ НА ЭЛЕМЕНТ	ВЕС, КГ ЭЛЕМЕНТА
К16	1	Ø6АI	23	180	4,14	0,92	3,71
	2	Ø8АI	1	2750	2,75	1,09	
	3	Ø10АII	1	2750	2,75	1,70	
К17	1	Ø6АI	23	180	4,14	0,92	4,45
	2	Ø8АI	1	2750	2,75	1,09	
	3	Ø12АII	1	2750	2,75	2,44	
К18	1	Ø6АI	25	180	4,50	1,00	4,90
	2	Ø8АI	1	3050	3,05	1,20	
	3	Ø12АII	1	3050	3,05	2,70	
К19	1	Ø6АI	25	180	4,14	0,92	5,80
	2	Ø8АI	1	3050	3,05	1,20	
	3	Ø14АII	1	3050	3,05	3,68	
К20	1	Ø6АI	28	180	5,04	1,12	6,49
	2	Ø8АI	1	3350	3,35	1,32	
	3	Ø14АII	1	3350	3,35	4,05	
К21	1	Ø6АI	10	150	1,50	0,33	0,76
	2	Ø6АI	2	960	1,92	0,43	
К22	1	Ø6АI	11	150	1,65	0,37	0,84
	2	Ø6АI	2	1060	2,12	0,47	
К23	1	Ø6АI	12	150	1,80	0,40	0,94
	2	Ø6АI	2	1210	2,42	0,54	

ЦНИИЭП, УЧЕБНЫХ ЗДАНИЙ г. МОСКВА

НАЧ. ОТ.		ПРОВЕРИЛ	Э. МАЦЕЯ
ГЛ. СПЕЦ. ОТД.	Э. ШАКОВА	КОПИРОВАЛ	А. БУРОВА
РУК. ГРУППЫ	З. МАЦЕЯ		
СТ. ИНЖЕНЕР	Л. ЖЕРДЕВА		

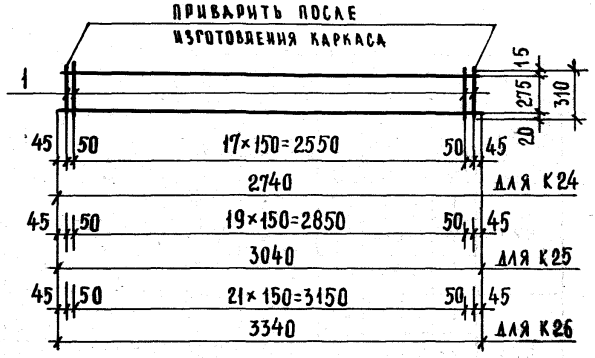
ТК 1976

КАРКАСЫ К16 ÷ К23.

СЕРИЯ 1.251-3 | ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 10

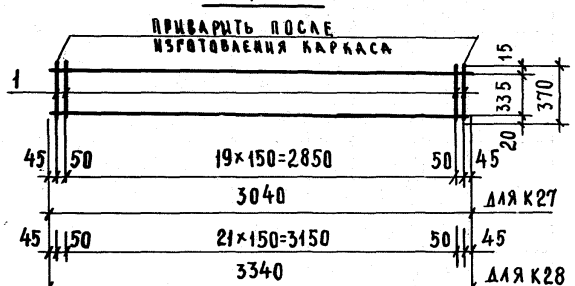
15012 14

К24, К25, К26



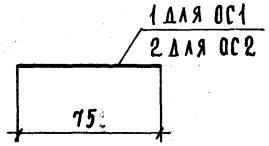


К27, К28





ОС1, ОС2



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ	КОЛ., ШТ	ДЛИНА ПОЗИЦИИ, ММ	ДЛИНА НА ЭЛЕМЕНТ, М	ВЕС, КГ НА ЭЛЕМЕНТ	ВЕС, КГ ЭЛЕМЕНТА
К24	1	Ø6АI	20	310	6.20	1.38	5.77
	2	Ø8АI	1	2740	2.74	1.08	
	3	Ø14АII	1	2740	2.74	3.31	
К25	1	Ø8АI	22	310	6.82	2.69	8.68
	2	Ø8АI	1	3040	3.04	1.20	
	3	Ø16АII	1	3040	3.04	4.79	
К26	1	Ø8АI	24	310	7.44	2.94	9.53
	2	Ø8АI	1	3340	3.34	1.32	
	3	Ø16АII	1	3340	3.34	5.27	
К27	1	Ø8АI	22	370	8.14	3.22	9.21
	2	Ø8АI	1	3040	3.04	1.20	
	3	Ø16АII	1	3040	3.04	4.79	
К28	1	Ø8АI	24	370	8.88	3.51	10.10
	2	Ø8АI	1	3340	3.34	1.32	
	3	Ø16АII	1	3340	3.34	5.27	
ОС1	1	Ø6АI	1	75	0.075	0.0166	0.0166
ОС2	2	Ø8АI	1	75	0.075	0.0296	0.0296

НАЧ. ОТДЕЛА З.МАЦЕЯ
ГЛ.СПЕЦ. ОТД. А.БУРОВА
РУК.ГРУППЫ ПРОВЕРИЛ
СТ. ИНЖЕНЕР КОПЫТОВАЛ
В.ГРЕКОВ
З.ШАХОВА З.МАЦЕЯ
Л.ШЕРДЕВА

ЦНИИЭП учебных зданий г. Москва

ТК 1976

Каркасы К24 ÷ К28. Отдельные стержни ОС1, ОС2.

СЕРИЯ 1.251-3
ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 11