ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.225-2
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРОГОНЫ

Выпуск 3

ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ ПРОГОНЫ ТАВРОВОГО СЕЧЕНИЯ ДЛИНОЙ 6.28 И 5.98 СМ, АРМИРОВАННЫЕ СТЕРЖНЯМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А-IV, МЕТОД НАТЯЖЕНИЯ - ЭЛЕКТРОТЕРМИЧЕСКИЙ. ПРОГОНЫ ТАВРОВОГО СЕЧЕНИЯ ДЛИНОЙ 3.38 И 2.98 СМ, АРМИРОВАННЫЕ КАРКАСАМИ ИЗ СТАЛИ КЛАССА А-III. АРМАТУРНЫЕ ЧЕРТЕЖИ.

Разработаны:
ЦНИИЭП учебных зданий

Гл. инженер Ляхович
Нач. отдела В.Греков
Гл. спец. отдела Шахова

НИИЖБ Госстроя СССР

Зам. директора Н.Коровин
Рук. лаборатории Т.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

gost.e-ecolog.ru

	Лист	Стр.
Содержание.	С1	2
Пояснительная записка.	П1	3,4
Пространственные каркасы ПК1, ПК2.	1	5
Пространственные каркасы ПК5÷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÷С105, С106, С107	11	15
Сетки С104, С105.	12	16

15130, 3

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 предварительно напряженной арматурой класса А-IV, марки 80С /ГОСТ 5781-75/, R_a=5100 кг/см², пространственными каркасами и опорными сетками.

Стержни предварительно напряженной 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 $R_a^н - \Delta\sigma_0$, где $\Delta\sigma_0$ – 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 загублению - 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-

жней к пластинам внахлестку выполнять дуговой сваркой фланговыми швами и втавр под сабем фланга /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.

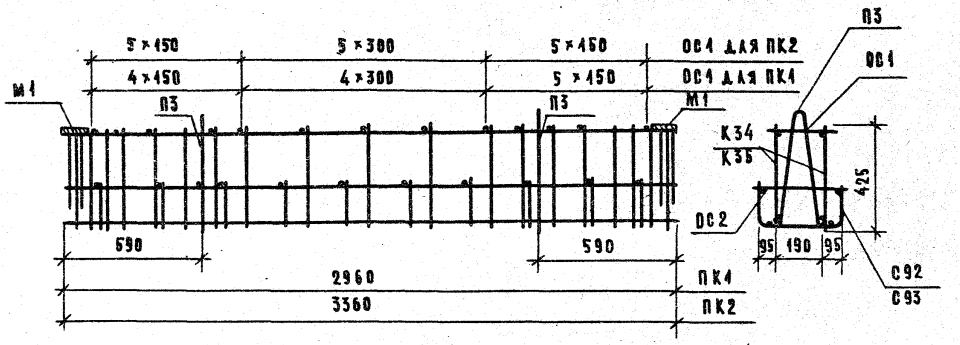
Анкеры рекомендуется отрезать на пресс-ножницах, причем величина скоса торца анкерного стержня должна быть не более 2 мм на каждые 10 мм диаметра.

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

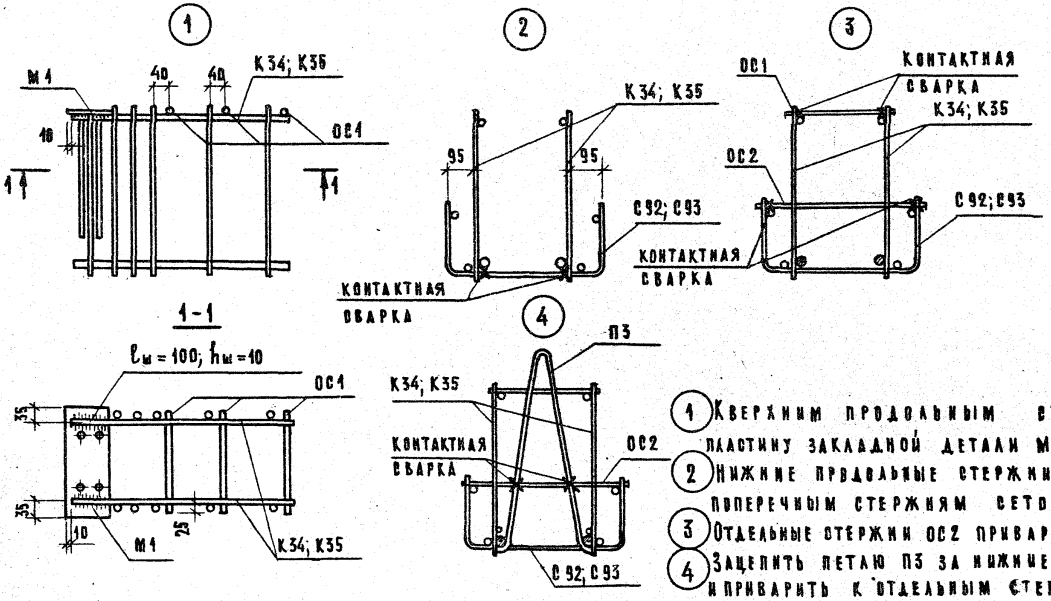
В проекте привязки здания должны быть определены толщина и материал защитного покрытия в зависимости от степени агрессивности среды для данного здания.

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.



Порядок сборки пространственных каркасов ПК1; ПК2



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
ПК1	К34	2	10,31	20,62	32,70	6
	С92	1	4,30	4,30		9
	ОС4	44	0,06	8,84		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
	ОС4	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

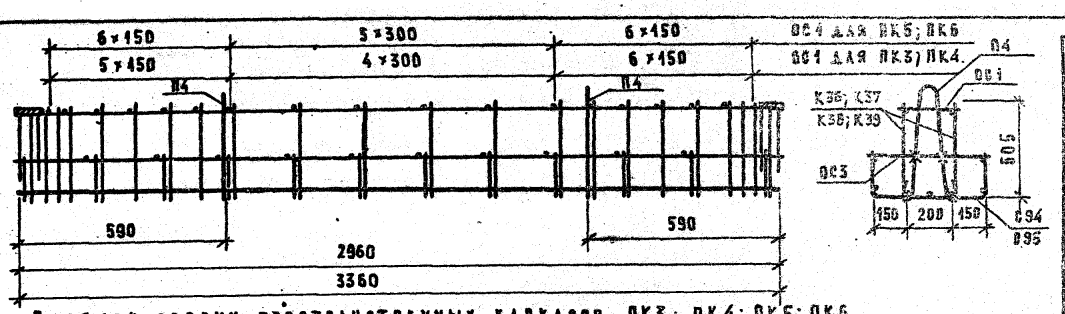
1. К верхним продольным стержням каркасов К34, К35 приварить пластину закладной детали М1 и отдельные стержни ОС4.
2. Нижние продольные стержни каркасов К34, К35 приварить к поперечным стержням сеток С92, С93.
3. Отдельные стержни ОС2 приварить к верхним продольным стержням сеток С92, С93.
4. Зацепить петлю П3 за нижние продольные стержни каркасов К34, К35 и приварить к отдельным стержням ОС2.

г. Москва

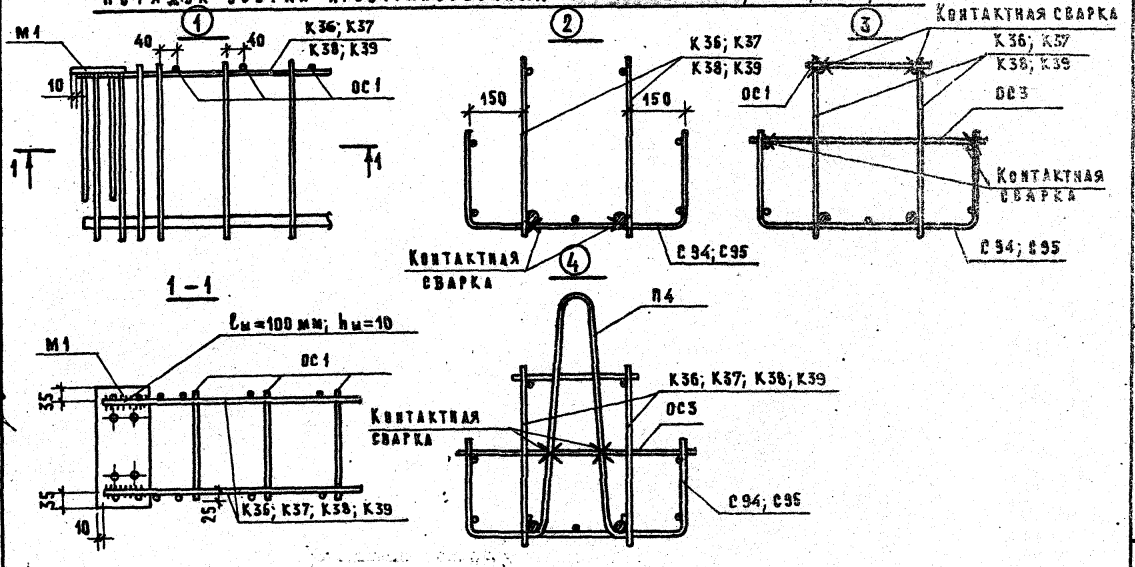
ТК 1977

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 ОС4.
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.

6

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
	ОС4	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
	ОС4	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
	ОС4	15	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
	ОС4	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

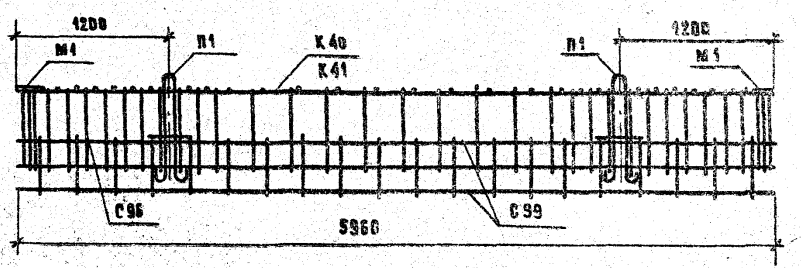
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

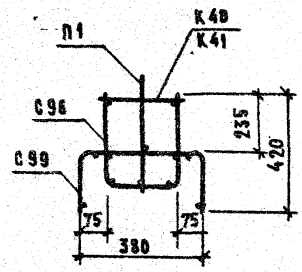
ТК 1977

Пространственные каркасы ПК3÷ПК6.

Серия 1.225-2
Выпуск 3 | Лист 2

15130 7

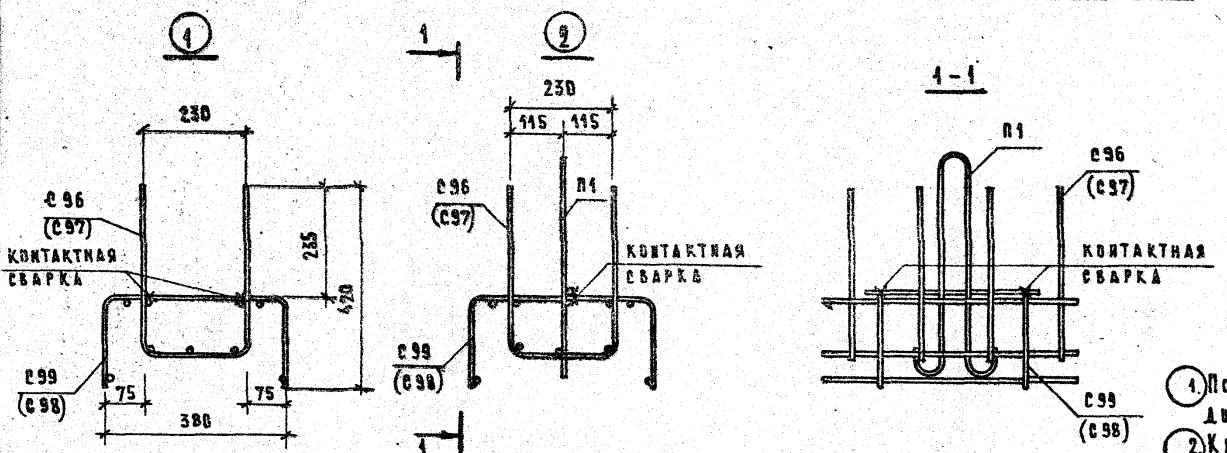




Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас

Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг: одного изделия	Вес, кг: всех изделий	Вес, кг: общий	Лист
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

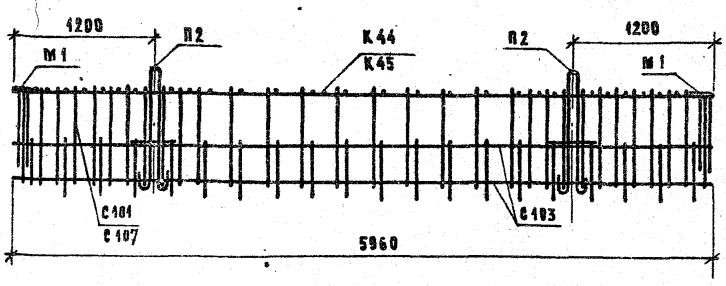
Порядок сборки пространственных каркасов ПК7, ПК8, ПК9, ПК10.

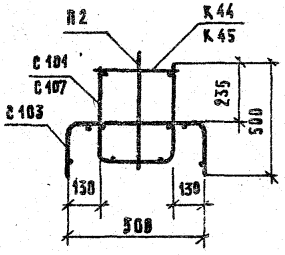


1. Поперечные стержни сетки С96 (С97) приварить к продольным стержням сетки С99 (С98).
2. К поперечным стержням сетки С99 (С98) приварить анкер петли П1.
3. К пластине закладной детали М1 приварить продольные стержни каркаса К40; К41; К42; К43.
4. К поперечным стержням сетки С96 (С97) приварить продольные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

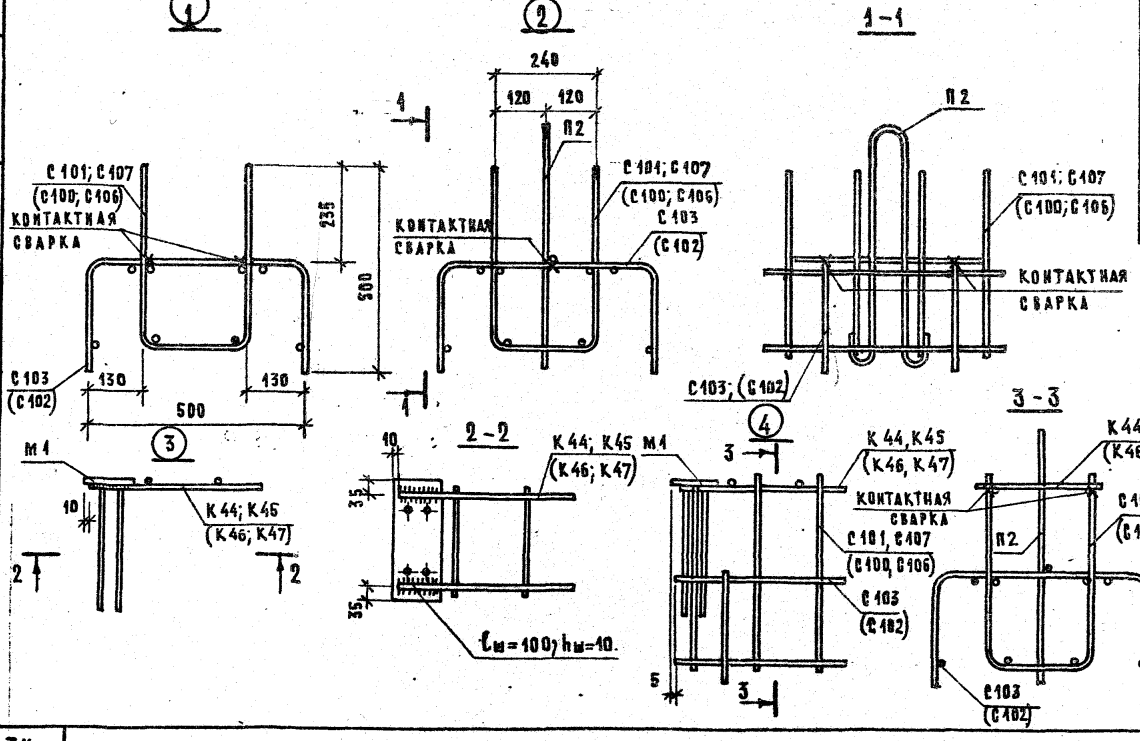




Спецификация арматурных изделий на пространственный каркас.

Марка каркаса	Марка арматурного изделия	Кол. шт.	Вес, кг			Лист
			одного изделия	всех изделий	общий	
ПК11	К44	1	15,16	15.16	50,59	8
	С101	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

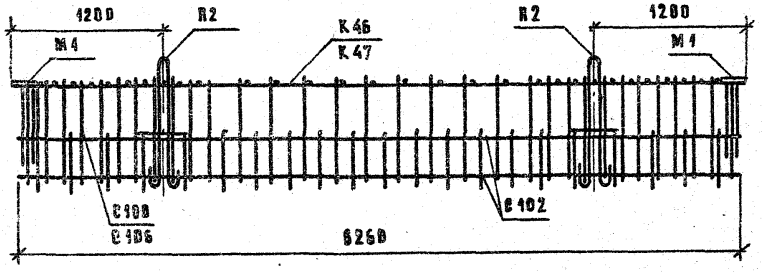
Порядок сборки пространственных каркасов ПК11, ПК12, ПК13, ПК14

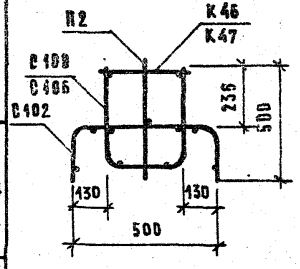


4. Поперечные стержни сетки С101, С107 (С100, С106) приварить к продольным стержням сетки С103 (С102).
2. К поперечным стержням сетки С101, С107 (С100, С106) приварить анкер петли П2.
3. К пластине закладной детали М1 приварить продольные стержни каркаса К44, К45, К46, К47.
4. К поперечным стержням сетки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





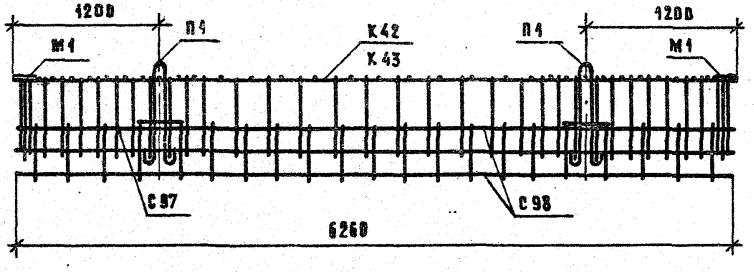
Примечание

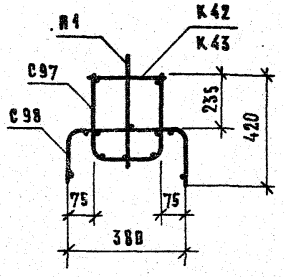
Порядок сборки пространственных каркасов ПК13 и ПК14 см. лист 4.

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	13,25		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

Учебный здание г. Москва | Ст. инженер | А. Жердева

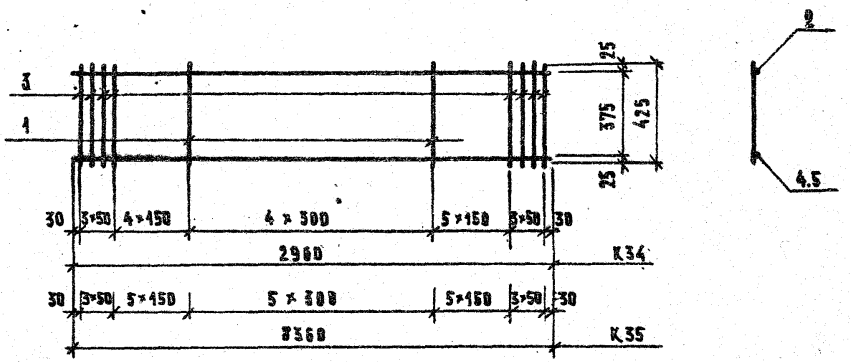
ТК 1977

Пространственные каркасы ПК9, ПК10, ПК13, ПК14.

Серия 1.225-2 | Выпуск 3 | Лист 5

15130 10

К34; К35.



Примечание:

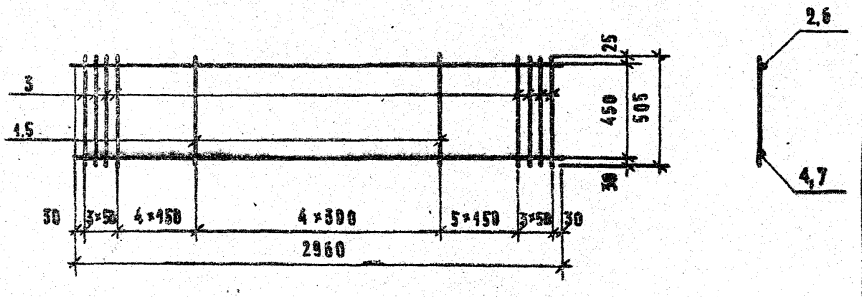
Стержни поз. 3 приварить после изготовления каркаса.

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	ф6 А I	12	425	5.10	1.13	10.31
	2	ф8 А I	1	2960	2.96	1.17	
	3	ф10 А III	8	425	3.40	2.10	
	4	ф18 А III	1	2960	2.96	5.91	
К35	1	ф6 А I	14	425	5.95	1.32	13.04
	2	ф8 А I	1	3360	3.36	1.33	
	3	ф10 А III	8	425	3.40	2.10	
	5	ф20 А III	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	ф6 А I	12	505	6.06	1.35	12.98
	2	ф10 А I	1	2960	2.96	1.83	
	3	ф10 А III	8	505	4.04	2.50	
	4	ф20 А III	1	2960	2.96	7.30	
К37	5	ф8 А I	12	505	6.06	2.40	18.93
	6	ф12 А I	1	2960	2.96	2.63	
	3	ф10 А III	8	505	4.04	2.50	
	7	ф25 А III	1	2960	2.96	11.40	

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

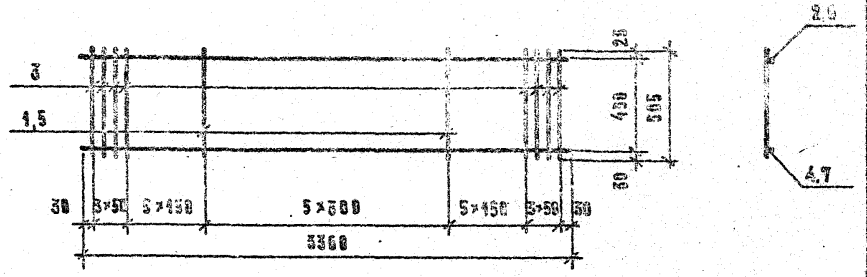
ТК 1977

Каркасы К34 ÷ К37.

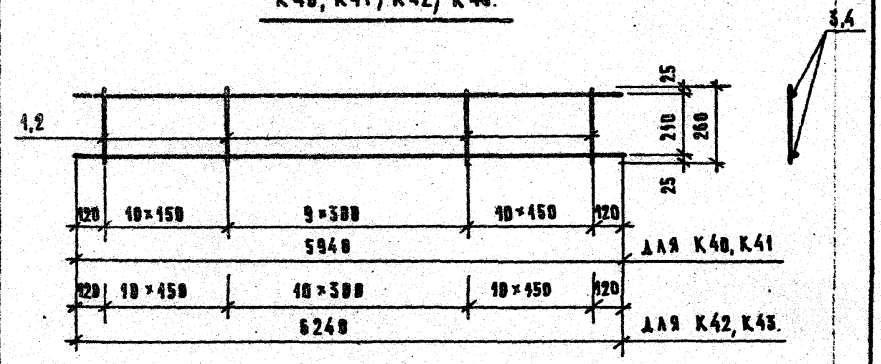
Серия 1.225-2. Выпуск 3 Лист 6

15130 12

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	7,87	2,80	17,40
	2	ф10 А I	1	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	7,87	4,36	26,07
	6	ф12 А I	1	3360	3,36	2,98	
	3	ф10 А III	8	505	4,04	2,50	
	7	ф28 А III	1	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	268	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	268	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

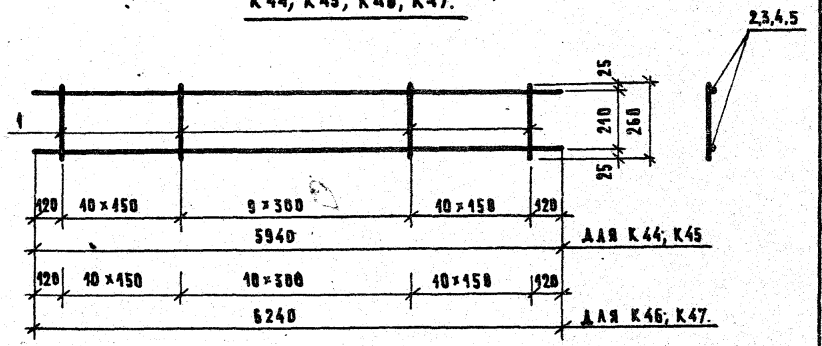
Каркасы К40; К41; К42; К43. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

г. Москва | ТК 1977

Каркасы К38 ÷ К43.

Серия 1.225-2. Выпуск 3. Лист 7

К44; К45; К46; К47.

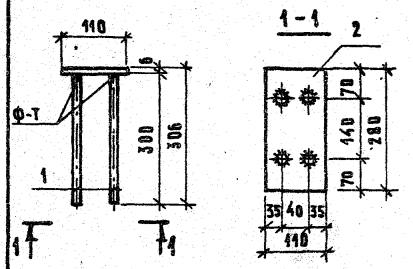


Спецификация стали на элемент

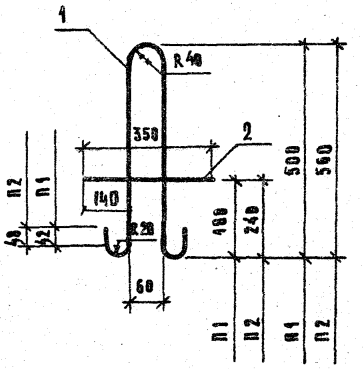
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
К44	1	ф10АI	30	260	7,80	4,81	19,16
	2	ф14АIII	2	5940	11,88	14,35	
К45	1	ф10АI	30	260	7,80	4,81	23,56
	3	ф16АIII	2	5940	11,88	18,75	
К46	1	ф10АI	31	260	8,06	4,97	20,05
	4	ф14АIII	2	6240	12,48	15,08	
К47	1	ф10АI	31	260	8,06	4,97	24,67
	5	ф16АIII	2	6240	12,48	19,70	

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

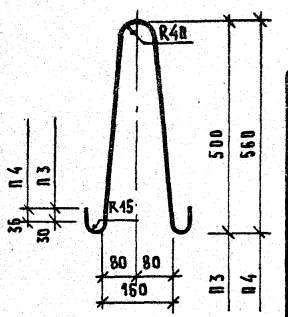
М1



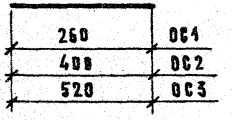
П1; П2



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
М1	1	ф10АIII	4	300	1,20	0,74	2,19
	2	-110×6	1	280	0,28	1,45	
П1	1	ф14АI	1	1480	1,48	1,43	1,65
	2	ф10АI	1	350	0,35	0,22	
П2	1	ф16АI	1	1320	1,32	2,08	2,30
	2	ф10АI	1	350	0,35	0,22	
П3	П3	ф10АI	1	1200	1,20	0,74	0,74
П4	П4	ф12АI	1	1380	1,38	1,23	1,23
ОС1	ОС1	ф6АI	1	260	0,26	0,06	0,06
ОС2	ОС2	ф6АI	1	400	0,40	0,09	0,09
ОС3	ОС3	ф6АI	1	520	0,52	0,12	0,12

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

ГК 1977г. г. Москва

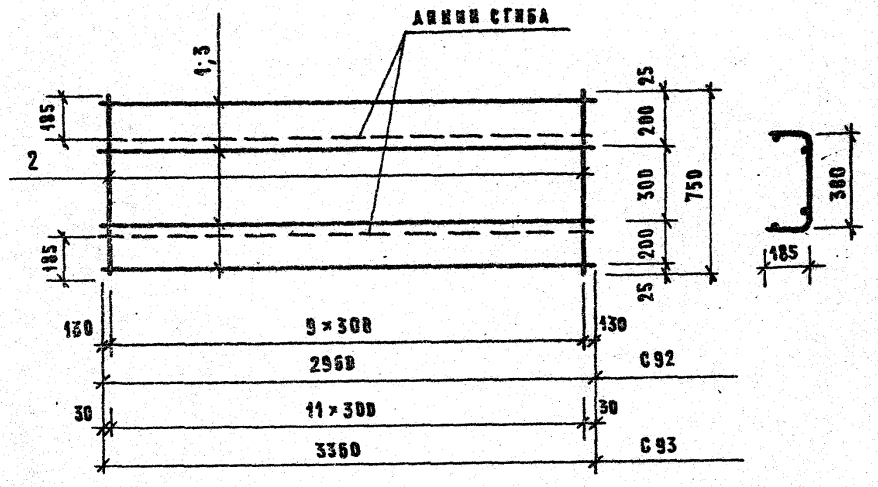
Гл. инженер Ст. инженер Н.Кутаева

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

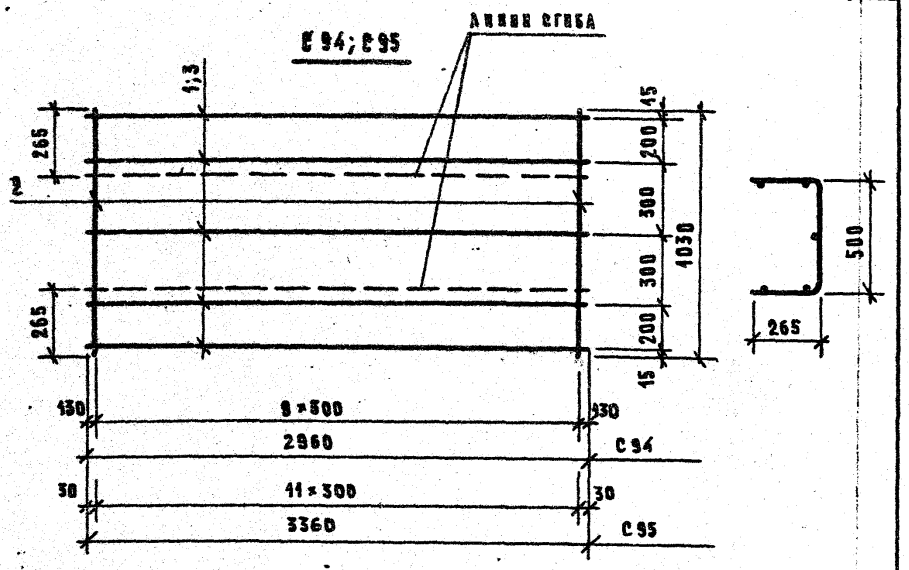
Серия 1.225-2 | Выпуск 3 | Лист 8

15130 13

С 92; С 93



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 92	1	6 AI	4	2960	11,84	2,63	4,30
	2	6 AI	10	750	7,50	4,67	
С 93	3	6 AI	4	3360	13,44	2,99	4,98
	2	6 AI	12	750	9,00	1,99	

Спецификация стали на элемент.

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 94	4	6 AI	5	2960	14,80	3,29	5,58
	2	6 AI	10	1030	10,30	2,29	
С 95	3	6 AI	5	3360	16,80	3,73	6,47
	2	6 AI	12	1030	12,36	2,74	

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

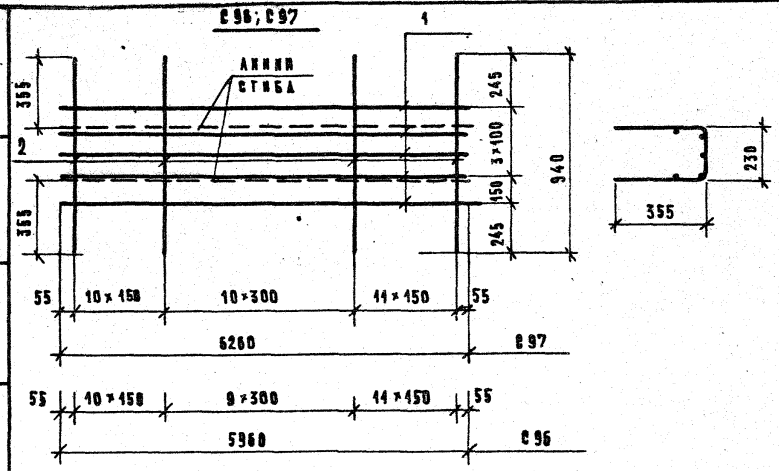
Сетки С 94; С 95. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

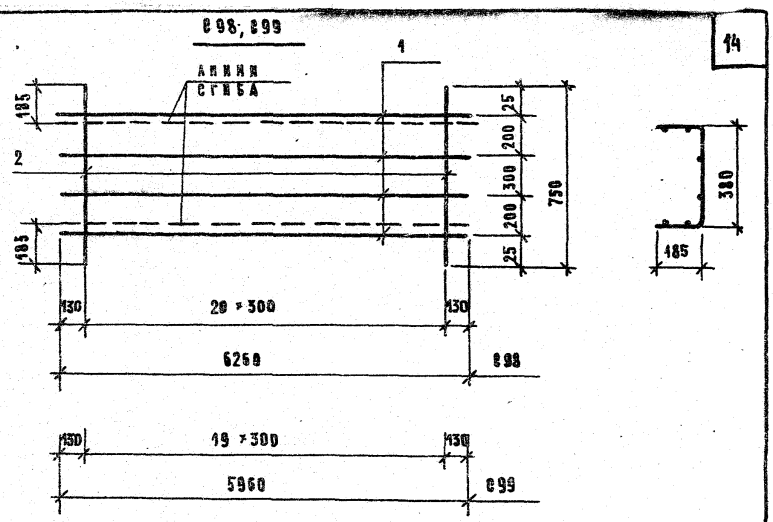
ТК 1977г.

Сетки С 92 ÷ С 95.

Серия 1.225-2 | Выпуск 3 | Лист 9

15130 14





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	ф6АI	5	6260	31,30	6.95	13.63
	2	ф6АI	32	940	30,08	6.68	
С 96	1	ф6АI	5	5960	29.80	6.62	13.30
	2	ф6АI	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	ф6АI	4	6260	25.04	5.56	9.06
	2	ф6АI	21	750	15,75	3.50	
С 99	1	ф6АI	4	5960	23.84	5.30	8.63
	2	ф6АI	20	750	15,00	3.33	

Сетки С96; С97. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

Сетки С98; С99. | Серия 1.225-2 | Выпуск 3

ТК 1977

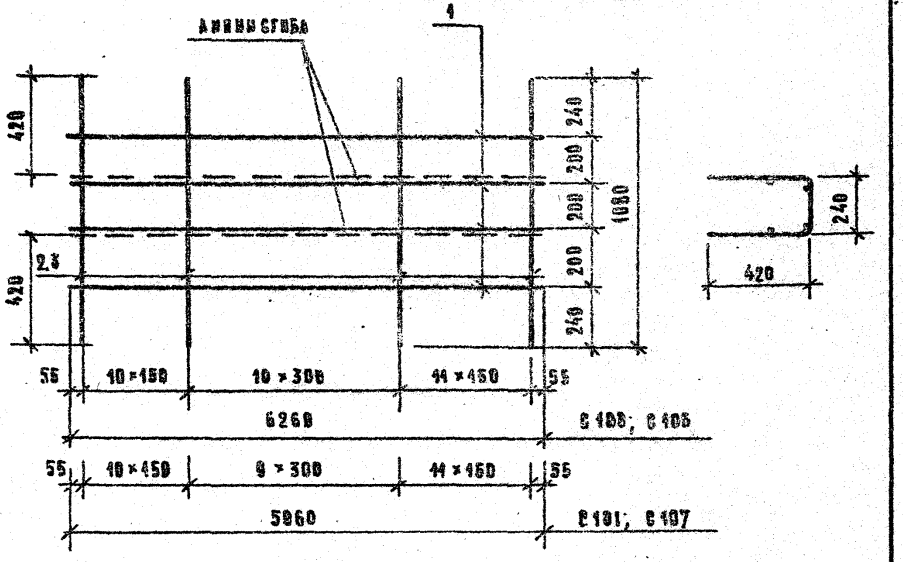
Сетки С96 ÷ С99.

Серия 1.225-2 | Выпуск 3 | Лист 10

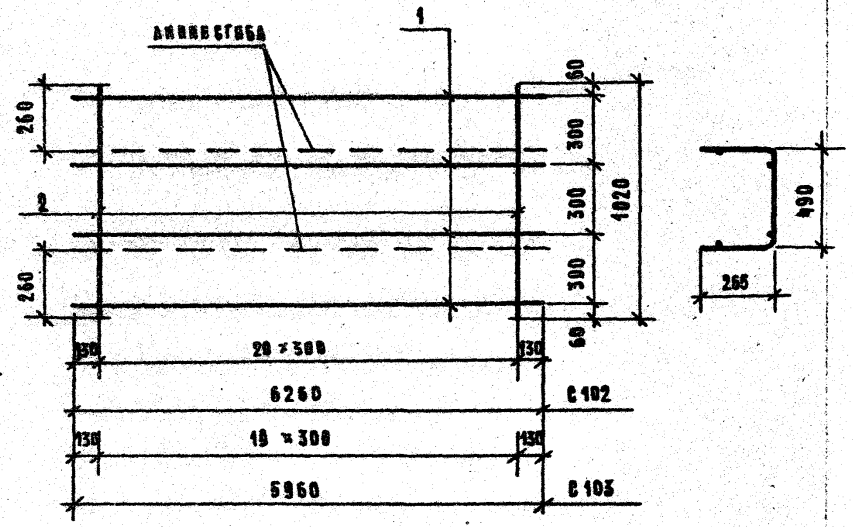
Ст. инженер | Н. Калинкина | А. Жердева

15130 15

С 100; С 101; С 106; С 107



С 102; С 103.



Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 100	1	ϕ6 AI	4	6260	25,04	5,56	13,23
	2	ϕ6 AI	32	1080	34,56	7,67	
С 101	1	ϕ6 AI	4	5960	23,84	5,29	12,73
	2	ϕ6 AI	31	1080	33,48	7,44	
С 106	1	ϕ6 AI	4	6260	25,04	5,56	19,21
	3	ϕ8 AI	32	1080	34,56	13,65	
С 107	1	ϕ6 AI	4	5960	23,84	5,29	18,52
	3	ϕ8 AI	31	1080	33,48	13,23	

Сетки С 100; С 101; С 106; С 107.

Серия 1.225-2
Выпуск 3

Спецификация стали на элемент

Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина позиции, мм	Длина на элемент, м	Вес, кг на элемент	Вес, кг элемента
С 102	1	ϕ6 AI	4	6260	25,04	5,56	10,32
	2	ϕ6 AI	21	1020	21,42	4,76	
С 103	1	ϕ6 AI	4	5960	23,84	5,29	9,82
	2	ϕ6 AI	20	1020	20,40	4,53	

Сетки С 102, С 103.

Серия 1.225-2
Выпуск 3

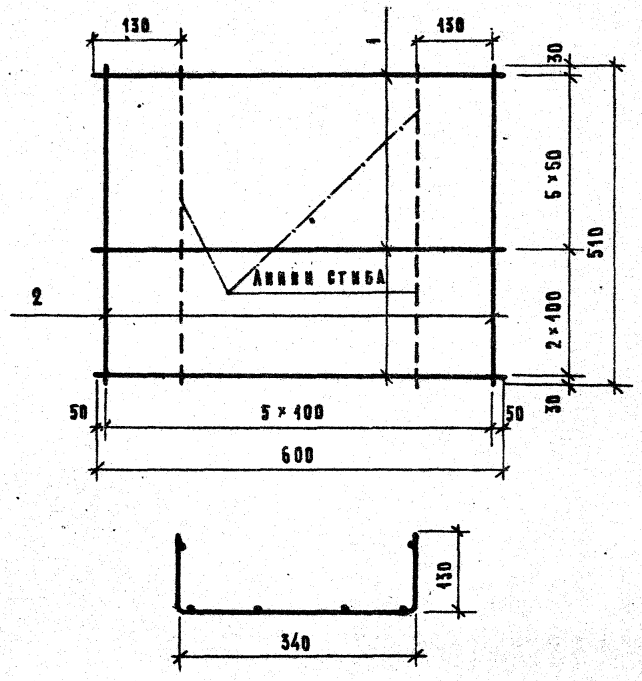
ТК 1977г.

Сетки С 100 ÷ С 103, С 106, С 107.

Серия 1.225-2
Выпуск 3 Лист 14

г. Москва

15130 16

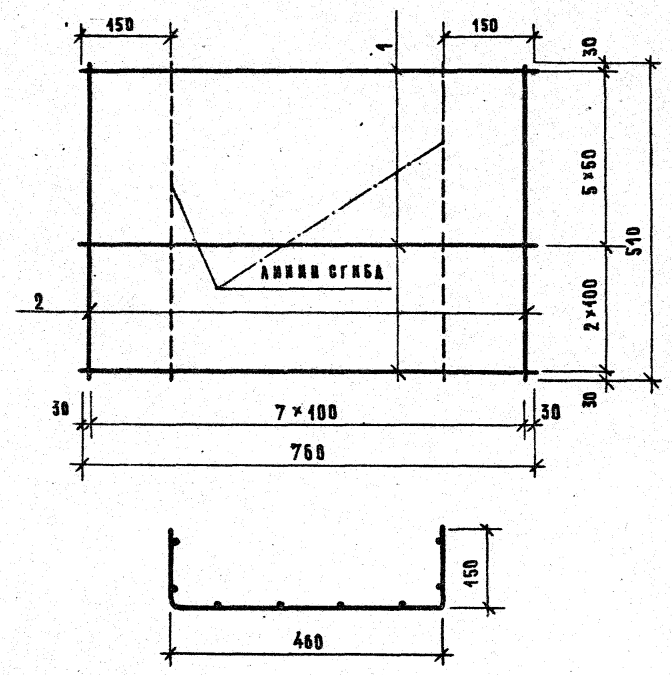


Примечание:

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

Спецификация стали на элемент							
Марка	№ поз.	Сечение	Кол. шт.	Длина		Вес, кг	
				позиции, мм	на элемент, м	на элемент	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		Вес, кг	
				позиции, мм	на элемент, м	на элемент	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	Сетки С104; С105.	Серия 1.225-2	
1977г.		Выпуск 3	Лист 12

15130 (17)

Т. Москва. | Ст. инженер | В. Оганесова

gost.e-ecolog.ru