Типовые конструкции, изделия и узлы

СЕРИЯ 3503-49

Устои и промежуточные опоры
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12,15,18,24 и 33 м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРЭКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ Б₅лАЗ-548

Выпуск 4

Арматурные изделия для монолитных конструкций

Рабочие чертежи

Типовые конструкции, издели вывопи выможений и иннамера

СЕРИЯ 3.503-49

УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12,15,18,24и 33м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-548

Bunyek 4

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИППРОЕКТ
ГЛ. ИНЖ. ИНСТИТУТАСУЗИ С.Д. ЧУБ АРОВ
ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА
В.Е. ДАШКЕВИЧ

DADBPEHLI FOLCTPOEM [[[P

ΠΡΟΤΟΚΟΛ Ν18 ΟΤ ΞΟΜΑΡΤΑ 1979_Γ ΒΒΕΔΕΗЫ Β ΑΕΝΊΙΒΝΕ ΗΗΓΙΝΤΎΤΟΜ ΠΡΟΜΤΡΑΚΙΝΗΝΠΡΟΈΚΤ Γ΄1 ΑΒΓΎΣΤΑ 1979*Γ*. ΠΡΙΚΑЗ Ν[†]197 ΟΤ 29 ИЮНЯ 1979 Γ.

B. Nº ngan | nganuch u arta

Седержание

POMTPAHCHNUNPOEKT

				—∹
и}п И И	Обозначение	нипменовиние	K K (A 9 T 2	Hnd
30	3,503-49,4-1200	сетка арматурная С 107	33	
31	3.503-49.4-23000	Сетки прмитурния С 108	34	
32	3.503-49.4 -3201	Выпуск ярматуры	35	
33	3.503-49.4-68001	СТЯЖКА	36	
34	3.503-49.4-79201	БУЖКЕ	39	
35	3.503-49.4-25000	Изделие закладное мн?	38	ò
36	3.503-49.4-26000	изделие закладные мнв	39	;
37	3.503-49.4-9400	енм вондаляль виляльи	40	1
			<u> </u>	
			-	
			 	
			+	
П			├	
			├	
H			├	
H			<u> </u>	
\vdash			↓	
\vdash			<u> </u>	
\vdash				
\vdash				
\vdash				
H				
			1	
			T^-	
Ш			1	
			1-	
			+	
			+	
			+	
П			 	
П				
H			 	
			 	
H			<u> </u>	
			1	Auct

ν» "/"	Обозначение	Наименование
1	Tn 101- 76	Технические правила по экономноми расходы-
		ванию асновных строительных материалов.
2	FOCT 103-76	Полоса стальная гарячекатаная. Сортамент.
3	FOCT 380-71*	Сталь углеродистая обыжновенного качества.
		Марки и общие техническ сетребования.
4	FOCT 5264-69	Швы сварных спединений. Рэчная электро-
		дугавая сварка. Оснавные типы и конст-
		руктивные элементы.
5	FOCT 5781-75	Сталь горячекатаная для армирования
Γ		железнобетонных конструкций
6	FOCT 9467-75	Электроды покрытые металлические
		для ручной дуговой сворки конструкци-
		онных и теплочетой чивых сталей.
7	FOCT 14098-68	Соединения сворные орматиры железобетонных
		изделий и констрэкций.Контактна я и ванна я сворко
8	FOCT 67/3-75*	Сталь эглеродистая и низкалегираванна я
		конструкционная для мастастраения.
		Марки и технические требования.
9	СН и П <u>П</u> ~ Я. 6-72	Строительная климать логия и геофизика
10	CH 313- 65*	Инетрукция по технологии изготовления
		и установке стальных закладных деталей всбор
		ных железобетонных и бетонных изделиях.
n	CH 393- 69	Эказания па сварке саединений арматыры
		и закладных деталей железобетонных
		конструкций.
\square		
V310V	Nuem Nº Bakym. Nadnuch Rama	3.503-49.4-00000 BA
Раз При	pab. Xpomoba Zour	Bedomocms of Company
โภ.บษ	* OD TOUR PRINCE	SCHINDYHOLD BONYMENTOS MONATRAUFULLUNDORENT

В.Н. подл. Подпись и дата

Jum. Jucm Nucmas ρ CCENTON NATION TO SOLING WAS A CONTRACT В настоящем выписке приведены арматирные изделия для монолитных констрикций.

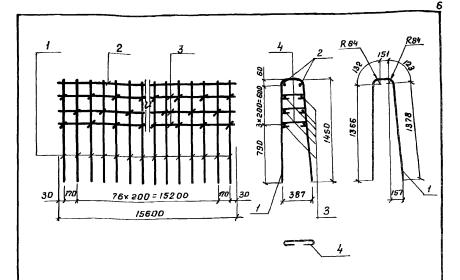
1. Материалы.

- 1.1. Сетки изготовливаются при помощи контактной точечной электросворки в соответствии с тревованиями ГОСТ 14098-68 и "Ухазаний по сварке соединений арматуры и закладных детолей железо~ бетонных конструкций" СН 393-69.
 - 1.2. Сетки могут быть изготовлены вязаными.
- 1.3. В качестве рабочей арматэры принята арматэра класса А-Ш. Для армирования элементов с повышенной трещиностойкостью (некоторые фэндаменты) принята арматэра класса А-Ш. Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями, Инструкции по технологии изготовления и установки стальных заклад-ных деталей в сборных железоветонных и бетонных изделиях "СН 313-65*. Марки арматэрной стали следчет принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей-

Назна- чение	Класс	Дца- метр	Расчетная темпер более холодных с	атура(средняя те	млература наи- - А. 6-72
		стерж-	,	не ниже минус 30°C	нениже минэс40℃
тыры			Сварные и вязан карк	ble cemkų u ccbi	Только бязаные сетки и каркасы
Pacnpe de. Au téab-	l		B cm 3 cn 2;	Cm3 cn3 no roct	5781-75
ная ар- матура	A-I	8		B cm 3 nc 2; B cm 3 f B 18 f nc 2 no 4 M	пс 2 пр ГОСТ 5781-75 1ТУ <i>1-</i> 47-67
Рабочая арматэра	A~ <u>∭</u>	ID-32	25F2C nofDCT 5781-75	25 r2c, 35rc no ro	CT 5781-75
Р абочая Орматура		10-16	8 cm 5 cn2 ng r0c7 5781	c zapanmue a -75 cbapuba emocmu BCm5 nc 2 no FOCT 5781-75 c zapantu eu cbapuba emocru	В cm 5 cn 2; В cm 5 nc2 na ГОСТ 5781-75
в фунда- ментах	A- <u>T</u>	18-32	8 cm 5 on 2 no roct 5781-	с гаранти в й 75 сварива вмости	B cm5 en2
204.0	7			ВСт5пс2погрст§781-75 с гарантией сбари баемости	
30kAO u38e	10 20		B cm.3 cn 5 no roc7	380-71 [#] ; 16 Д по	FOCT 6713-75**

Uзготовление сварных сеток и каркасав из стали марки 35ГС производить только при помощи контактной точечной электросворки. Химический состов арматурных углеродистых сталей должен соответствавать ГОСТ 380-7/*

				3.503 - 49.4- 00000 TO					
Изм. Лист	Nºdokym.	Подпись	Дата						
					Slum	Rucm	Sucmab		
		0			P	T	1		
TA MAYU	Дашкевич Ромм	Q.	-	Техническое описание	UPUW.	TPAHEHI	ANNPOEKT		



Формат	Зона	Nos.	Обозначени е	Наименование	Кол.	Приме-
				Деталц		
5 Y		1	3.503-49,4-68101	Φ28A-፲[roct5781-75, e=3150	7 9	1202,9 Kr
54		2	3.503-49.4-68102	ф 28 A- <u>Т</u> гост 5781-75, С: 15600	2	15D, 8 Kr
54	Г	3	3.503-49.4-68103	Φ14 A- <u>II</u> ΓΩCT 5781-75, C=15600	6	113,1 Kr
54		4	3.503-49.4-68104	φ8 A -I ΓΟCT 5781-75, C= 55D	119	25,9 KΓ

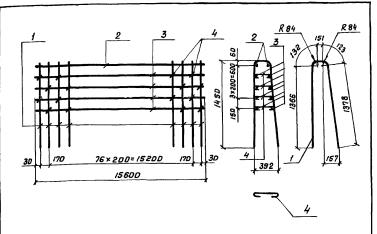
3.503-49.4-68100

3.503-49.4-68100

Тим Пист № докум. Пийнись Дота Коркас пространственный р 1492,7

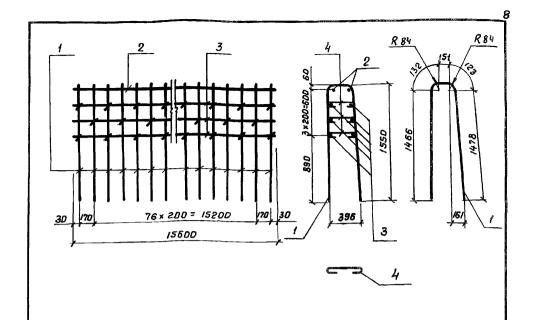
Пров. Бойцова Лис. Плиж.тр Дашкевич Ду.

Пров. Пров. Пист Пистов 1



Формат	3040	7703.	Обазначенче	Наименование	Kon.	Приме- чание
				Детали		
<i>5</i> Y		1	3.503 - 49.4 - 69511	ф28 A-Ш ГОСТ 5781-75, C=3150	79	1202,9 Kr
5 Y		2	3.503 - 49.4 - 69512	Ø 28 A-∭ FOCT 5781-75, €=15600	2	150,8 Kr
6 4	Γ	3	3.503-49.4 - 695/3	φ14 A-ЩΓΟCT 5781-75; C=15600	8	150,8 KT
64		4	3.503 - 49.4 - 68104	ф8 A -I ГОСТ 578 I-75; вср= 550	158	34,3 Kr

					3.503-49.4-69510						
						J16	ım.	Macca	Μοςωταδ		
Uam.	Nucm	Hº BOKYM.	Подился	Дата	Каркас						
			horas			ρ		1538.8			
Пре			m.		пространственный КЛ21	ľ		1,030,0			
ln.u	іж.пр.	Дошкевич	Dela			11	ucn	Ruch	nab l		
							1004	ГРАНГНИ			

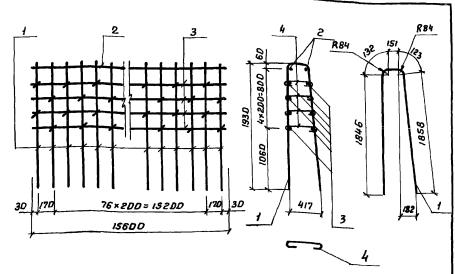


					Estatous process	The second state of the second second
Формат	3040	<i>П</i> 03.	Обозначение	Наименовани е	Kon.	Ириме-
				Детали		
5 Y		1	3.503- 49.4 - 69811	Φ28 <i>A-II ΓΟCT 5781</i> -75, €=3350	79	1279,3 Kr
5 Y		2	3.503-49.4 - 68102	\$ 28 A- ₹ FOCT 5781-75, €=15610	2	150,8 Kr
5 Y		3	3.503-49.4 - 68103	Ф14A- <u>II</u> ГОСТ 5781-75, С=15610	6	113.1 KF
5 Y	Г	4	3.503-49.4 - 58104	φ8A-I foct 5781-7 5 , e= 550	119	25,9 K.F
	Γ					

3.503-49.4-69810

| 13m | Лист М° дакут. Подпись дата | Коркас пространет венный разраб. Нюнин | Нюг | КП 22
| Пров. Бойцова Ду | Лист | Лист | Лист | Лист | Пист | Пром | Пром

нв. Келадл. Подпись и дата

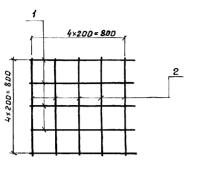


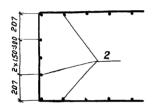
Каркасы изгатавливаются вязаными

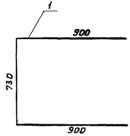
	-	_					T		_	
Формат	Зана	No3.	Οδο:	3 H Q Y 6	HU	e	Наименовог	lue	Kon.	Приме- чание
-	_	_					Детали			
54		1	3.	503- 4	9.4	- 79211	ф 28 A-፱roct 5781-75,	C=4110	79	1569, 6 KT
δу		2	3. 3	503- 4	9,4	- 68/02	ф28 <i>Я-<u>Т</u>і ГОСТ 5781-75</i>	,C= 15610	2	15D,8 KT
64		3	3.5	503 - 4	49.4	- 68 ID3	φ <i>14Α-፲፲ </i>	5,C=15610	8	150,9 Kr
5 4		4	3. 3	503- 4	9.4	- 681D4	φ8Α-Ι ΓΟC7 5781-78	5, e=570	158	35,6 Kr
		L,		,					L.	
	F						3.503	-49.4	-7	9210
								Лит.	Macc	a Macwitab
ru:	pa oB	<u>o. </u>	№ докум. Нюнин Бойцова	John C	<u> </u>	Каркас	пространственный кп 23	ρ	19D5,	5
			Дашкевач	2/		·	•••	Sucm	Suc	mol 1
		+		<u> </u>				NPNMTR	илна	NNUbuekt

Tomago	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Kon.	Приме чание
				Детали		
5 7		1	3.503-49.4 -79411	ф 28 A-Ш ГОСТ 5781-75, C= 4110	79	1569,6 Kr
6 ү		2	3.503-49.4-69512	Ф28 A- <u>Т</u> ТГОСТ 5781-75; С=15600	2	150,8 Kr
84		3	3.503-49.4-695/3	Ф14 A- <u>т</u> гост 5781-75, e=15600	10	188, 4 Kr
54		4	3.503-49.4-68104	Ф8 A-I гост 5781-75, Сер= 550	198	43,0 KF

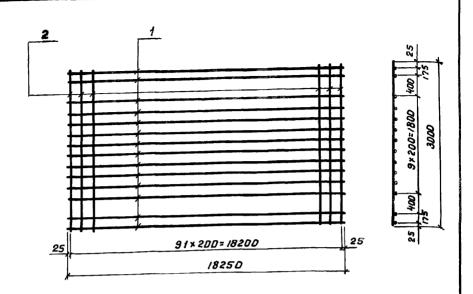
					3.503	i- 4	·9.	4-79	410	
Изм. Раз _і	nucm ραδ.	HEBOKYM. HOHUH	Madnuch	Дота		_			Macun	raδ
17po	б.	<i>δούμοδο</i>	Sy-			<i>] \tau</i>				Me SHARE
1	Ρα ι Προ	Ρα ι ραδ. Προβ.	Разраб Нюнин Проб. Бойиобо	Разраб Нюнин Инт	Разраб Нюнин Иот	изм. пист мгдокум. Падпись Пота Каркас Разраб. Нюнин Изон- Проб. Бойцова Гул- Прижлр. Дашкевич ОН	изм. Лист н°вокум. Подпись Дота Каркас Разраб Нюнин Изми- Проб. Бойцова Гелг пространственный КП 24 Линжлр. Дашкевич ДД	Изм. Лист недокум. Падпись Дота Каркас Разраб. Нюнин Измей Проб. Бойцова Года пространственный КП 24 Лист	Изм. Лист невокум. Павпись Дота Каркас Разраб. Нюнин Изм Проб. Бойцова Гол Плинж. пр. Дашкевич ОН Пист	Изм. Лист медокум. Падпись Дота Каркас Разраб. Нюнин Июм Проб. Бойн пва Гот пространственный КП 24







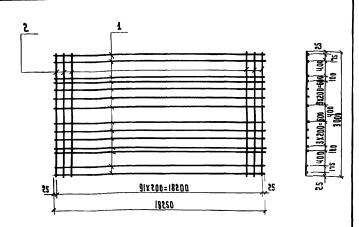
	Наименование Детали	Kon.	Приме- чание
	480 T 500T 570/ 25 C 0520		
	φ8A-I ΓΟCT 5781-75, E=2530	5	5.0 Kr
7.4-64002	\$8.7. TOCT 5781-75, C= 920	/3	4.7Kr
	3.503-49.4	– 6	4000
	ространственный р	9,7	1:2D
		Kfi 25	KN 25



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросворки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-58 и СН 393-69.

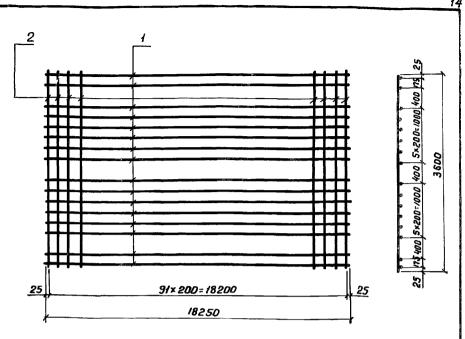
					CONTRACTOR OF THE	THE RESERVE OF THE PERSON NAMED IN COLUMN 1
Формат	Зона	703.	Обазначение	Наименование	Kon.	Приме- чание
				Детали		
БЧ		1	3.503-49.4- 3211	φ18 A <u>T</u>	14	510,5 Kr
5 4		2	3.503-49.4-3212	ф12 A- <u>Т</u> ГОСТ 5781-75; С=30DD	92	245,1Kr
		\sqcup				

Подпись и дата					3.50	13-49		
	17008.	№ докум Таврина Андрианова	Fran	Сетка	орматырная С86	flum.	<i>Macca</i> 755,6	Масшт.
£₩ ² подл.	Гл. инж. пр	Дашкевич				Sucm	AHCHNN	OB 1



Изготовление сеток производить при помощи контяктной исчечной злектросвярки в соответствию с требовяниями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

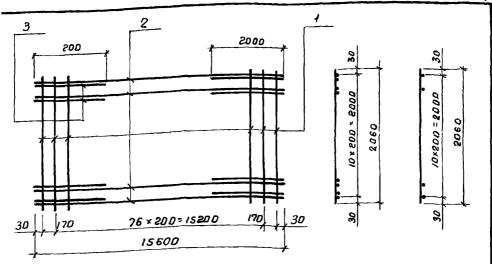
		1						(TPOMT	PAHCH	HARPOEKT
			Anwregue (St.				LHET	luc	1 8 07
PA3 Npo			Тявриня Видриянова	though	<u> </u>		C 87	0	946.	١
M3M			Negoraw.	Nob nuch	LATA	Cemea	RAHGEMANGA	1.11		
	\vdash	\dashv						YN III.	Macci	A Macuras
	E						3.50	3 - 4 9 . 4	1-355	.0
	H	\vdash								
_	\vdash	\vdash	 				1			
64	Н	2	3.50	3 -49.4	-321	1	, г.г. 1812 1301 к -Адіф	V=3000	35	435,5 E F
64	Ц	1		3 - 49.1					1	
_	Н	L	 				- 18 F- 1307 I-A 81φ	0-18350	14	510.5 kr
Ď	H	F					ULAMSA			
TRM 90P	DHA	n n a	0 6 0 3	19 P A H	a u E		пвономилн	ние	Kok.	PNN8- SUHAP



Изготовление сетак производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии стребованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

_						
Формат	Зона	<i>N</i> 03.	Обозначени в	Наименование	KON.	Приме-
				Детали		
5 Y	L	1	3.503-49.4-3211	φ18A〗 [OCT5781-75;€=18250	16	583,4 Kr
54		2	3.503-49.4-5211	\$12A · ¶	92	294,1KF
_	_					
١	ĺ	1 1				i

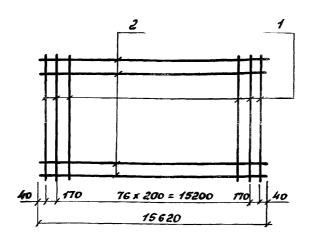
ь и дата					3.50].4-52	
подл. Подпись	Разраб. Пров.	N°до кум. Табрина Яндрианова Дашкевич	Hums	Сетка	арматырная С 88	Num p	877,5	
18.413						MDGIN	TPAHCHM	INPOEKT



Uзготовление сетак производить при памощи контактной точечной электросварки в соответствии с требовониями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут выть изготавлены вязаными

томоф	3040	Поз.	Обозначение	Наименовоние	Kon.	Приме- чание
	П			Aemanu		
<u>-</u>		1	3.503-49.4- 68201	Φ14A- <u>1</u> [roct 5781-75 , e = 20 60	79	196, 6 Kr
<u></u>		2	3.503-494- 68202	Ф12 A- <u>т</u> гост 5781-75, e=1 560 0	11	152,4 Kr
54	1-	3	3.503-494- 68203	\$12 A-TT FOCT 5781-75, C= 2000	22	39.1 Kr

		3.50	3 -	- 4	9.4- 6	
изм Лист № док. м. Подгись Разраб. Нюнин Пров. Бойцова П.инж.пр Дашк евич	<u> Lo mc</u>	Сетка арматурная С 89	ρ	im.	388, 1	Macwma b

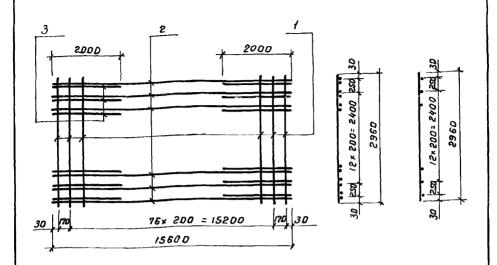




Изготовление сеток производить при потощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями гост 14098-68 и сн 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наитенование	Kas.	Прите- Чанце
				Детали		
64	Γ	1	3. 50349.4-68301	ø 12 A-∐ fodm 5781-75, €=206 o	79	144.5 Kr
64		2		ø8A-I		

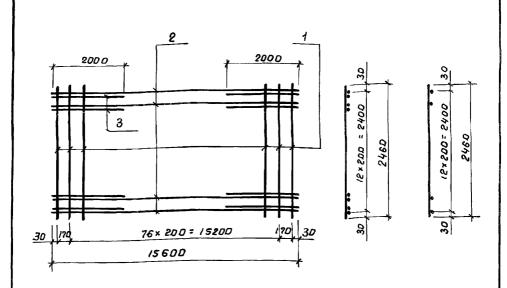
					W					
						3.50	3-4	49.4	4-683	00
							JIα	т.	Madda	Масшт.
(I3M	Nuom	Nº JORYM	Подпись	Дата	Сетка					
Pa3	ьаб.	Нюнин	Upour	\	Cellika	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	P		212.3	
Про	6.	60ú y 0 6 a	Dia			C'90			W. 0.	
2n.un	or.np.	Дашкевич	03/				Mu	c/m	Nuch	706 1
							Ub	ТМП	PAHCHN	N OPOFKT



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначени е	Наименование	Kon.	Приме. чание
				Детали		
5 Y		1	3.503-49,4-69311	ф14 A- <u>Т</u> ТГОСТ 5781-75, е: 2960	79	282, 5Kr
54		2	3.503-49.4-68202	\$12A-II FOCT 5781-75, C= 15600	15	207,8Kr
5 Y		3		\$12 A-II FOCT 5781-75, C= 2000	30	53,3KF

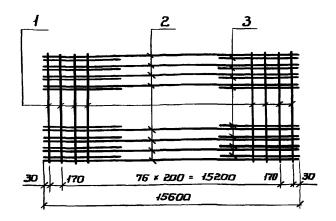
		3.503	- 49	.4	- 69	310
Изм Лист иг дон Разраб Нюни	H HOW	Сетка арматэрная С 91	ρ	\prod	Macea 543,6	Масштаб
Пров. Бойца Глинж. пр. Дашке	Ba 5.	C 31	non	_	Nucn AUF UNI	1 1008 1 1000 KI



Изготовление сетак производить при помощи контактной точечной электросворки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

формат	Зона	<i>Ca3.</i>	Обозна чение	Наименование	Kon.	ланл в Прп мв^
3			2 101 (011)	Детали		
5Y	\'	1		Φ12 A· <u>II</u> ΓΟCT 5781-75, C=2460		172,6 KF
64		2		Ф12A- <u>П</u> ГОСТ 5781-75, С=156 О		180, KT
54		3	3.503-49,4-69412	φ14 A- <u>I</u> ΓοCT 5781-75, C= 2000	26	62,8 KT

[a]					-			- I was not beyon	
и дата						<i>3 503</i>	- 49,	4 - 694	110
ဋ							Num.	Macca	Macumab
Подпись	Изм. пуст № Разраб Н	ЮНЦК	Hom	Aama	Сетка	арматурная С 92	ρ	415.5	
	Пров. Бе ГринжелрДе	ой цова ашкевич	DY			C 32	Nuem	Nucm	708 1
ายีก*กอปก.							ПРПМ.	TPAHCHU	NPNF KT

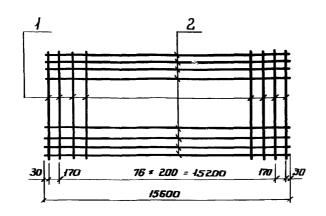




Изгатовленне сеток пеонзводить пен понощи контактной точечной электросвярки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393 - 69, Сетки ножно изготавливать вязяными

Форнят	Зоня	Паз.	() бознячен не	Нянненовянне	Kon.	Приме- 4янне
				Дета ли		
54		1	3.503-49.4-6 9521	410A-iji 10CT 5781 - 75, € = 2060	79	100, 2 Kr
<i>54</i>		2	3.503-49.4-69513	ФНА- <u>т</u> гост 5781 - 75; С = 15600	12	226,1 KT
64		3	<i>3.503-49.</i> 4-69522	P1611-[û[OCT 5781 - 75; & = 2000	24	75,8 Kr

<u> </u>	 								
				<i>3.503-49.4-69520</i>					9520
						Л	HM).	MACCA	HADUTA 5
	н-докун. Нюнин	Hogn.		Cemka	APNAMYPHAR	101		402,1	
NPC N.KI	Бойцова Дашкевну	Ins	-		£ 93	Лн		JHen	
									NUBDEKT

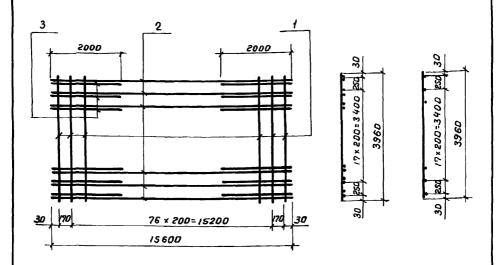




Нэготовленне сеток пеонзваднть пен понащи контиктной точечной электеосвием в соответствии с ГОСТ 14098 - 68 и СН 369 - 69.
Сетки можено изготавливать вязяными

тынаф	Зоня	Паз	Обазняченне	Няименование	Kan.	ПРИНЕ- ЧЯННЕ
				Детали		
64		1	3.503-49.4-69521	र्भवम <u>ां।</u> 10CT 5781 - 75;	79	100, 2 Kr
<i>6</i> 4		2	3.503-49.4-68302	+8A-I MCT 5781 -75; € = 15600	12	73,9 KF

втяр н г	[3.5	503-49	9.4-69	530
ž	ı	_							Ilum.	<i>Нисса</i>	Наситаб
Падпнев	[Pasi	PA6.	Highwa	flogn.	Дата	Сетка арнатурная С 94		р	174,1	
ubou		ПРО П.нн		Би нцовя Дяшкевич	27				Пист	Лнса	naB 1
нв. н "подл.									MDqn	LUVHCHN	UNPOEKT



Изготовление сетак производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ (4098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изгатавлены вязаными

Фортат	Зона	<i>Ro</i> 3.	Обозначение	Наименава ни е	Kon.	Приме- чание
				<u> Aemanu</u>		
5 Y		1	3.503_49.4- 69821	ф18 A - <u>Т</u> ГОСТ 5781-75, C= 396 D	79	625, lkr
БУ		2	3.503-49.4- 68202	φ12 A- <u>I</u> Ι ΓΟCT 5781·75, C=15600	20	277, 1 Kr
6 Y		3	3.503-494 68203	φ12A- <u>I</u> I ΓΟCT 5781-75, E=2000	40	71.0 KT

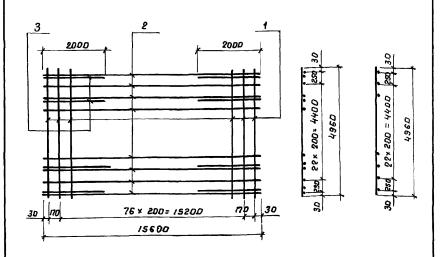
					3.50	3-	49, 4	ı - 698	20
						1	um.	Macca	Масштаб
	т Nº докум. Б. Нюнин Бойцова	1	Doma	Cemka	С95 С95	ρ		973,1	
Tn.uxx.1	р Дашкевич	Craf-				Si	ıcm	Sucm	ob 1
	-					Ut	ואחי	PAHEH	MNPOEKT

Uзготовление сеток производить при памощи контактной тачечной электросварки в соответот-вии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могит быть изготовлены вязаными

	_					
рмоф	3040	.EaL	Обозначение	Наименование	Kon.	Приме- чание
	L			Детали		
БЧ		1	3. 503 - 49.4 - 69911	ф 16 A-II гост 5781-75, С=3460	79	431, 6 KT
54		2	3.503-49,4-68202	Φ12A <u>-1</u> T FDCT 5781-75, €=15600	18	249.4KT
БΥ		3	3.503-49.4 - 69412	φ14A- <u>11</u> 10CT 5781-75, E=2000	36	87.0×1

-	<u></u> ,								
						<i>3.503</i>	- 49,	4 - 69	910
		A	N2 22	0-2	0		Sum	. Macca	Масштав
	Pa3	ραδ.		4000	ната	сетка арматурная	P	768,0	
	Th.un	10. 1#.ηρ	Бой цова Дошкевич	OST-		<i>C 96</i>	Nucn	n Nucn	2081
	 						UbDW	TPAHCHNA	INPOEKT

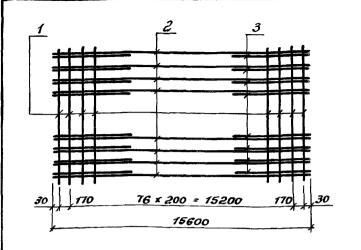
.N*nodn. Nodnuce u dama



Uszamaвление сетак праизводить при помощи контактной точечной электросварки в соответст**вии** с требаваниями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изгатовлены вязаными

POPMOT	3040	703.	Обазначение	Наименавани е	KON.	Приме- Чание
				Детали		
5 4		1	3.503-49.4- 79221	Ф20 A- <u>II</u> ГОСТ 5781-75, e: 496D	79	966,3 Kr
64		2	<i>3.503-49.</i> 4 - 68202	ф 12 A - <u>II</u> ГОСТ 5781-75, C= 15600	25	346, 3 Kr
54		3	<i>3.503-49.4</i> - 68203	φ12 A-II Γοςτ 5781-75, C= 2000	26	46,2 Kr

					3. 503	3-45). 4	- 79	220
							um.	Macca	масштаб
Разраб.	N° dokym. Нюнин Бойцова	Rodnuch	Дата	Сетка	армат эрн а я С 97	ρ		1358,8	
	Дашкевич					Ru	cm	Лист	08 1
			\vdash			ПРО	TMC	PAHCHI	HOPOEKT

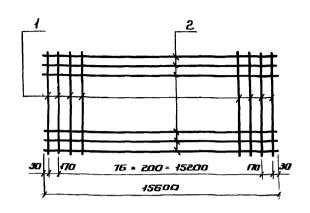


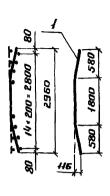
30 200 250 10 : 200: 2000 2:50 2:00 30

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электрасварки в саответствии с ГОСТ 14098-68 и сн 393-69 Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Popman	у Пбозначение Сбозначение		Пбозначение	Наименованис	Kon.	Притеча ние
				Детали		
64		1	3. 503 - 49.4- 79 421	612A-III FOCM 5781-75; C= 2960	79	207.6 KI
54		2	3 - 503 - 49 - 49 - 69 513	\$14A-IŶ (acm 5781-75; C=15600	15	282.7 NF
64		3	3. 503-49.4-79422	∮12A-IŸ 「OĆM 5781-75; €= 2000	30	53.3 KF

и дата				-		3.503	-49.	-49.4 - 79420				
Į.							Jum		<i>Yacca</i>	Macwm.		
nodn. Nodnucs	Разри	zó.		Hoon,	Дата	Сетка арматэрная С 98	P		543.6			
ROJA	Пров 2л.инже	лр.	60йцова Дашкевич	27			Suc	m	Suci	1		
ig. UE					Пепа	чTБ	АНГН	NUBUEKT				

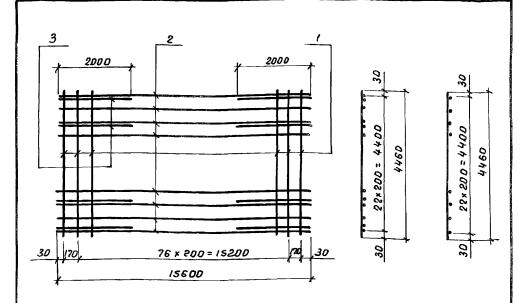




Изготовленне сеток пеонзводить пен понощи контактной точечной заектеосваеки в соответствии с тестованнями гост 4098-68 и СН 393-69. Сетки нажно изготавливать вязаными

Фармат	ЗОНЯ	<i>Па</i> 3.	Обозняченне	Няиненовяние	Kan.	ПРНМЕ- ЧЯННЕ
				Детяли		
54		1	3.503-49.4-79431	ቀብብ-፴ <i>ጣርፕ 5781 - 75; </i>	79	144,0 KT
64		2	3.503-49.4-68302	48A-I	15	92,4 Kr

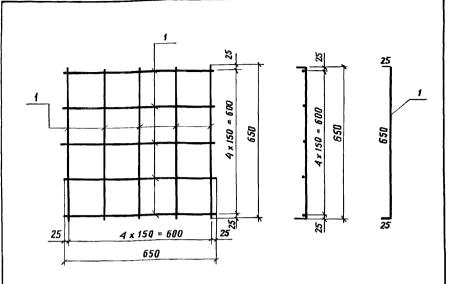
					3.503	- 49.	4 - 79	430
_					_	Лит.	Мнсся	Инсытнь
		H™ gokyH.		AATH	Сетка арматурная	\mathbf{I}	1	1
PA3/	PA5.	<i>Нюннн</i>	Vine-		<i>C 99</i>	ipi i	235,4	Ī
Пес	<i>18.</i>	Банцава	857		<i>U 33</i>	1 1	1200, 7	l
От.ин	η(,np.	<i>Дяшкевн</i> ч	CA/_			Лнст	Лист	108 f
			<u> </u>	-		nanw	rdauruu.	AUUUE KT



Изготовление сетак производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

-						
фирма	ЗВНО	<i>No</i> 8.	Обозначение	Наименование	Kon.	Npume-
				<u> A</u> emanu		
6 4		1	3.503-49.4- 8411	Ф16А- <u>II</u> ГОСТ 5781-75, С= 4460	79	556 3 Kr
БΥ		2	<i>3.503-49.4-68202</i>	Φ12A-II ΓDCT5781-75. C: 15600	23	318.6 85
5 4		3	3.503-49.4 68203	\$12A-II FOCT 5781-75, E=2000	24	42.6 Kr

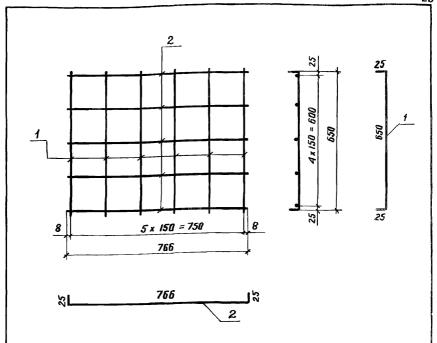
te u dama							3.5	03-4	9.4 -	8410
nognace	U3M	Пист	№ воку м.	Подпись	Damo	CETKA	A A A A A T	Sum.	Macca	Моситаб
	Pa3 Mpi	ρ <u>αδ.</u> 08.	Нюни н Бой 408a	How:		CEINA	APMATYPHAS C 100	ρ	917,9	
H nodn.	mu	HUN.AP	Дашкевич	QJ_		-		Nucm	Suci	nob i
ķ								Ubum	ГРАНГНИ	NUBUEKY



Изготовление сеток производить при помощи кантактной точечной электросварки в соответствии с требованиями гост 14098- б8 и СН 393- б9. Сетки могут быть изготовлены в язаными

Формат	Зана	Ang.	Обозначение	Наименование	Kon.	Приме- чание
54		1	3.503-49.4-29201	Φ8A·I ΓΟCT 5781-75, l=700	10	2,8 KT

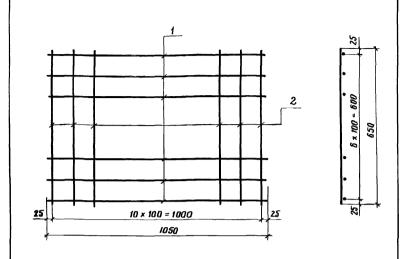
				3.5 (73 -	4.5	9.4-29	7200
		- 2			SIL	ın .	Macca.	Масштоб
Разраб. ПРОв.	Митина	Rodnucs Roser Muc.	Сетка	арматур ная С 101	ρ		2,8 Kr	
A.UHXK.IIP.	Aamkebus (24-	 		Nuc	m	Nucmo	6 1



Usromoвление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в сартветствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могчт выть изготовлены вязаными

Формат	30на	Паз.	Обозначение	Наименобание	Кол.	Приме- чание
				_Детапи		
54		1	3.503-49.4-29201	Φ8A-I ΓΩCT 5781-75, E= 700	б	1,7 KT
64		2		Φ8A-I ΓΟCT 5781-75, l=816	5	1,5 KT

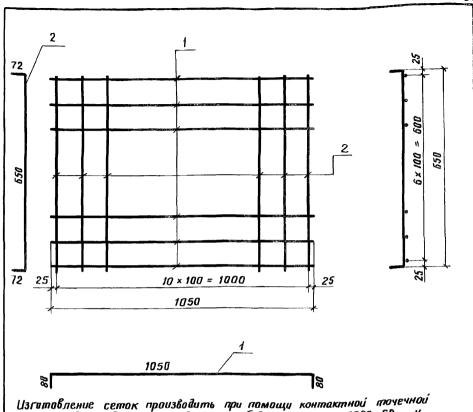
co u dama						3.503-49.4- <i>29700</i>						
A. Rednuch	Uзн Лист № Разраб. X Пров М	POMOBA.	Nota.	Дата	Gemka	арматурн ая	Λum.	3,3 Kr	Иаситеб			
S. Nº HOGA.	Гл. инж.пр. До		Af			C 102	Aucm NPDMT	PAHCHKKI				



Usramobneнue cemoк производить при помощи контактной точечной эпектросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

ровист	Зона	1103.	Обозначение	Наименавание	Kan.	Приме- чание
				Детали		
54		1	3,503 - 49.4 - 66001	Ф8A-I ГОСТ 5781-75, l= 1050	7	2,9 Kr
Б4		2	3.503 - 49 4 - 66002	Ф8A-I ГОСТ 5781-75, l= 650	11	2,8 Kr

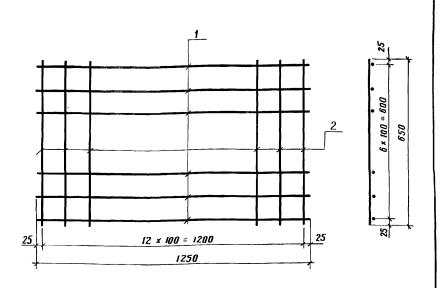
	ucm № докум. Подп. Дато б. Хромова Дуго- . лидгианова Дуго-			3.503	- 4	g . 4	I-660	00
					Л	um.	Macca	Macutab
Usr Aucm	Nº BOKYM.	Подп.	Дато	Comes some				
Pazrab.	X POMOBA.	Upose		Сетка арматурная	P		5.7	
TPOB.	Андрианова	(Koh-		C 103	II		•	ł i
	Lawkebuy	Sofr			Лu	cm	Nucm	0B 1
					ПР	IMI	PAHEHH	HNODEKT



Uзгатавление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Фортат	Зана	Поз.	Обазначение	Наименабание	Кол.	Приме чание
	Γ			Детали		
Б4		1	3.503 - 49.4 - 67001	Φ8A-I [OCT 5781-75, l= 1210	7	3,3 KT
64		2	3.503-49.4-67002	Φ8A-I	11	3,5 Kr

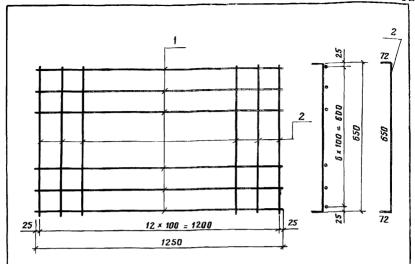
дата							The second secon	
>					3.5 (3 - 49.	4 - 670	000
ומפשמכף						Ilum.	Масси	Масштаб
	Paspab.		Madn. LPan	Cemra	армат урная	P	6,8	
N = HOGA.	11006.	Андрианова. Дошкевич	A DET	 	C 104	Sucm .	Лист	06
0						NPOMT	PAHCHIH	INPOEKT



Usromoвление сеток производить при помащи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зана	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	При ме- чание
				Детали		
<u>54</u>		1	3.503-49.4-79001	Φ8A-I ΓΟCT 5781-75, C= 1250	7	3,5 Kr
Б4		2	3.503 - 4 9. 4- <i>66002</i>	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, С= 650	13	3,3 KT

	3.503	- 49.	4 - 7 <u>9</u> 0	00
Usm. Aucm Nº BOKYM. HORR Rose		Jum.	Macca	Macwtad
Разраб. Хромова Пров. Пров. Андрианова Дорга	Сетка арматурная	P	6.8	
Гл. инж.пр. Дашкевич	C 105	Aucm	Aucmo	18 1
		ПРОМТ	PAHCHNN	праект

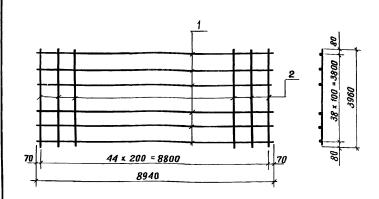


		_	1_	
	1250			
80				38

Usromoвление сеток производить при помащи контактной точечной электросбарки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-69. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	.E011	Обозначение	Наименование	Kon.	Приме- чание
				Детали		
54	Г	1	3.503 - 49.4 - 79101	Ф8A-I гост 5781-75, l= 1410	7	3,9 кг
64		2	3.503 -49.4-67002	Ф8A-I ГОСТ 5781-75, в= 794	13	4,1 Kr

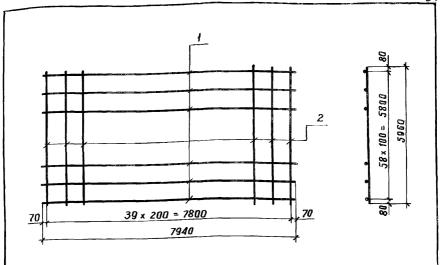
u dama.					3.503	- 49.4	- 7910	סס
Падпись			Nº BOKYM.	Дата	Сетка арматурная	Aum.		Масштаб
nogu	Пр	08.	Хромова Андриянова Дашкевич		C 106	P Jucm	8,0	28 1
46. Nº						NPOMT	PAHCHHI	1NPOEKT



Изготовление сеток производить при помощи кантактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-69.

Фотмат	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Kon.	Приме- чание
				Детали		
64		1	3.503-49.4-1201	Φ 14 A- <u>111</u> ΓΟCT 5781-75,€=8940	39	421.2 Kr
64		2	3.503 - 49.4 - 1202	φ 6 A I roct 5781-75, l=3960	45	39,6 Kr

					3, 50	3 -	- 4	9.4-12	200
							lum.	Macca	Масштаб
изп. Лист	Nº BOKAW.	Nod n.	Aata	Cemro	армату рная				
Paspab.	Хромава	Spee		UEIIIKUL	ирминтэрпия	Ρ		459.9	
ПРОВ.	Митина	Mein			C 107				
Гл.инж. пр.	Дашкевич (DH-			6 107	Nu	ıcm	Jucm	76 1
		- /				np	דמחי	PAHCHH	INPNFKT



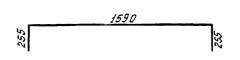
Usramaвление сетак производить при памащи контак**т**ной точечной электросварки в соответствии с требо**ва**ниями ГОСТ 14098—68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Kan.	Приме- чание
-				Детали		
64		1	3.503 - 49, 4 - 23001	Ф14A III ГОСТ 5781-75, C=7940	59	565,9 Kr
64		2	3.503 - 49.4 - 23002	Ф6A-I гост 5781-75, l = 5960	40	52, g KF

u doma.					 3.5	03 - 4	19.4-2	3000
힣						ſlum.	Macca.	Macumab
я. Подпись	Разраб.		I pour	Дата	ар матурная	ρ	618,8	
6. Nº 110dA	Пров. Галижле	Митина. Дашкевич	Mes .		C 108	<i>flucin</i>	Лист	nab 1
2			-			ITIPAM	ГРАНГНИ	NUBUŁ KI



Формат	Зона	1703.	0 6 a	3H	ue		Наименовани	(e	Кол.	Приме- чание
_							Детал		1	
-			3.5 0	3 - 49	1.4-	3201	<i>Ф18A -Щ (°0СТ 5781-7</i>	5, 6 = 510	1	1.2 KF
	Н									
	Ш									
_							3.50	3 - 49.4	-32	01
ЦЗМ	Gu	nT.	Nº Bokym.	Падпись	Darm	Выпуск	APMATYPH	Jum.	Macc	а Масштав
	3 pu	16.		floory	24/4	- 57 11 5 6 7	A C W A I V P W I		1,2	
			Да шкевич				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Лист	ЛЦ	cma61
1					•			•		



POPMET	Зона	1/03	Обозначенце	Наименование	Kan	Приме- чание
				<u> Детали</u>		
64			3 503-49 4 - 68001	\$25A-MT0CT5781-75,L=2100	1	8,1 кг

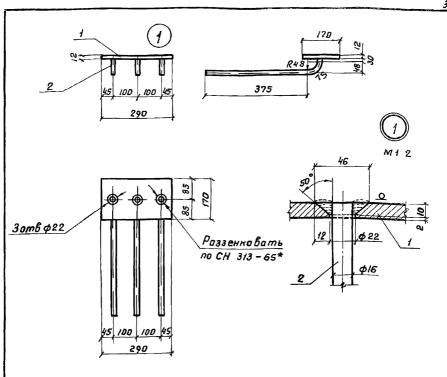
Тадпись и дата					3 583-49 4-68001							
	//		1			Nur	77	Масса	Маси	wide		
1991	Ραзραδ	N BOKYM HICHUH	1700n	Dara	Стяжка	p		8,1				
поди	Mpo8	Бойцова Эчикевич	Cat			חטת	cm	Juch	משרו	1		
\$ 5				\exists		Inpr	IMI	PAHCHU	ALIDO	EKT		

169D SSS

формат	3040	<i>По</i> 3	Обозначение	Наименавание	Кол	Приме- чание
Γ				Детали		
БЧ			3 503-49 4 - 7 9201	Ф25 A- <u>Ш</u> ГОСТ 5781-75 _, C=2200	1	8,5 Kr

		3 5	3503 494- 79201						
			Num	Macc o	Масштаб				
DAN JUCK Nº GOKY									
Разраб Нюни	H them	Cm 9 ofc Ka	P	8,5	İ				
Пров. Боицо	Sa In	'			<u> </u>				
TA UNA OP DOWNE	BUY DV		Sucm	Ruci	mab 1				



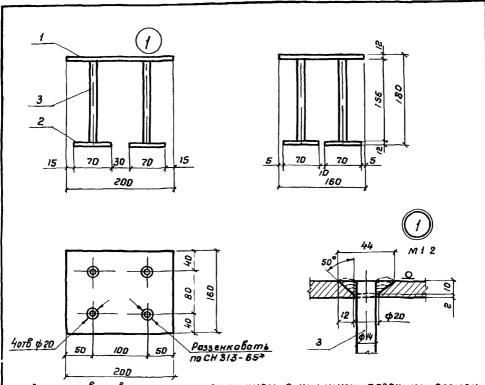


Сварные швы по ГОСТ 5264-69 Электроды тила Э50 А по ГОСТ 9467-75

Обозначение

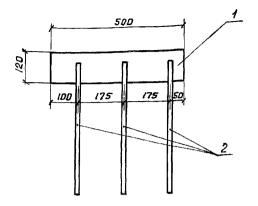
Ноименование

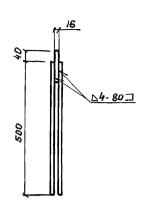
ι θ-										-		
							<u> Детали</u>					
5 Y			3	503-4	94-	25001	Nucm					
П							Πολοσα 12×170 ΓΟΟΤ 1	03-7 2738 (16 7-71 1	1	46 Kr	
δ Υ		2	3	503-4	9,4-	25002	Янкер					
Ť	П						ф16 ЯЩ ГОСТ 5781 - 75,	e.	490	3	23 KF	
							3503-494-25000					
	\vdash	1						110	um	Macca	Мосштав	
				Падпись	Δοτο	III A FALL	е закладное		- -			
		_	Mumuna Lusa		1000000	MH 7	ρ		6,9	1 10		
	Пров Гачнж п				1	WIN /	1		1 2			
ln u			<u>Дашкевич</u>	Sy-			AND THE RESIDENCE OF THE PARTY	1/10	cm	1100	moß (
					L	ļ		1				



Спединение в тавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу спединения верхних плоских элементов Сварные швы по гост 5264-69 Электроды типа Э50 Я по гост 9467-15

φορνισ	Зана	7703	Обозна	чени	e		Начменова	Kon	Приме- чание				
							Детали						
54		1	3 50	3-494	- :	26001	Лист						
							12 × 160 FOCT 18	73-76 73807/*	- 1	30 Kr			
54		2	3 50	3-49.4	1- 1	26002	Nucm						
							Renoca 12 × 70 ract 10	3- 76 27380-71*	4	1,8 Kr			
54		3	35	03-49	4-	25003	Янкер						
П							φ14 A - III ΓΟCT 5781 75	4	09 Kr				
	I						3.503-494-26000						
 	╁	-			╛			Лит	Macc	α Μοεωταδ			
Разраб Хромова Уро			Pote	mq	<i>Ú3đ</i> ênu	е заклиднае МН 8	ρ	5, 7	1 10				
	Прав Гашыкоо			Митина Мира Пашкевич (ДС)			_	Sucm Su		നേരർ /			
								ПРОМТ	PAHEH	иипраект			





Сварные швы по ГОСТ 5284-69 Электроды типа Э42A по ГОСТ 9467-75

_					ASSESSMENT OF THE PARTY OF THE	The second secon
TONGOP	Зоно	Поз	<i>Обозн</i> очени е	Наименование	Kon	Приме- чание
Γ				Детали		
БЧ		1	3 503-49,4- 9401			
				Ποποςα <u>16×120 ΓΟς7103-76</u> 16,4 ΓΟς76718-75*	1	7,5 Kr
64		2	3.503-49,4-9402			
				φ14.4 ± Γοςτ 5781-75, C = 500	6	3,6 Kr
_	_	_				

		Ш	┸			 	φ14.	4- <u>1</u> 1 70C1 5781-	75, 6	- 500	16	3,6 K/
٦	Т	Ш							vyma			
Rodnuce u dama								3,50	3 -	49,	4-9	400
3									1	ในทา	Масса	Масштоб
	_	Раз	ραδ	м°докум Затока Митина	Rodnych 3-710-C	Издели	ue . Mf	закладное 10	ρ		11,1	1 10
nogu		Πρα Γη μ		Дашкевич	Muiza				77	ucm	Ruc	maß /
"HB N" nedn										POMTI	PAHEHN	NUbaekt