

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

Типовые конструкции и детали зданий и сооружений

СЕРИЯ 3.900-3
СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ
ЕМКОСТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ДЛЯ
ВОДОСНАБЖЕНИЯ И КАНАЛИЗАЦИИ

ВЫПУСК 8

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ

ЧАСТЬ 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

15160-02
ЦЕНА 1-28

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445 Смольная ул. 22

Сдано в печать XII 1983 года

Заказ № 13840 Тираж 870 экз

Гипростроймаш	Королин	Н.И. ЖБ	Сергеев	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	С.И. Яковлев	Гипростроймаш
Иркутск	Борозневский	Зам. директ	Ушачков	Минж. ин. д.	Семахин	Иркутск
Иркутск	Якушин	Рук. работ	Черномоз	Рук. отдела	Рубин	Иркутск
Иркутск	Дальневосточный	Рук. отдела		Зам. инж. д-та	Бачаров	Иркутск
Иркутск		Ст. научн. сотр.			Лозоксан	Иркутск

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
 ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
 (ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.900-3
 СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ
 ЕМКОСТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ДЛЯ
 ВОДОСНАБЖЕНИЯ И КАНАЛИЗАЦИИ

ВЫПУСК 8

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ

ЧАСТЬ 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

РАЗРАБОТАНЫ
 ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
 СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ И ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
 ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ И
 ГИПРОСТРОЙМАШ

УТВЕРЖДЕНЫ
 И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
 с 1 октября 1978 г
 Постановление Госстроя СССР
 от 7 июня 1978 г №110

СОДЕРЖАНИЕ

2

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ	Лист	Стр.
1.	СОДЕРЖАНИЕ	С-1-3	2-4
2	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	ПЗ-1	5
3	Лоток ЛТ1-3-2. СЕТКА С-1	1	6
4	Лотки ЛТ1-3-2; ЛТ1-4-5-2 СЕТКА С-2	2	7
5	Лотки ЛТ1-3-2; ЛТ1-4-5-2. СЕТКА С-3	3	8
6	Лоток ЛТ1-4, 5-2. СЕТКА С-4	4	9
7	Лоток ЛТ1-4, 5-3 СЕТКА С-5	5	10
8	Лоток ЛТ1-4, 5-3 СЕТКА С-6	6	11
9	Лоток ЛТ1-4, 5-3 СЕТКА С-7	7	12
10	Лоток ЛТ1-6-3. СЕТКА С-8	8	13
11	Лоток ЛТ1-6-3 СЕТКА С-9	9	14
12	Лоток ЛТ1-6-3 СЕТКА С-10	10	15
13	Лоток ЛТ1-6-4,5 СЕТКА С-11	11	16
14	Лоток ЛТ1-6-4,5 СЕТКА С-12	12	17
15	Лоток ЛТ1-6-4,5 СЕТКА С-13	13	18
16	Лоток ЛТ1-9-6. СЕТКА С-14	14	19
17	Лоток ЛТ1-9-6 СЕТКА С-15	15	20
18	Лотки ЛТ1-9-6; ЛТ1-9-9; ЛТ1-9-12 СЕТКА С-16	16	21
19	Лоток ЛТ1-9-9 СЕТКА С-17	17	22
20	Лоток ЛТ1-9-9 СЕТКА С-18	18	23
21	Лоток ЛТ1-9-12 СЕТКА С-19	19	24
ТК	ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ	СЕРИЯ 39003	
1976	СОДЕРЖАНИЕ.	Выпуск часть 2	Лист С-1

Серия
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2

СОДЕРЖАНИЕ

3

Лист	КК п/п	Наименование	Лист	Стр.
с-2				
	22	Лоток ЛТ1-9-12 Сетка С-20	20	25
	23	Лоток ЛТ1а-3-2 Сетка С-21	21	26
	24	Лотки ЛТ1а-3-2, ЛТ1а-4,5-2; Сетка С-22	22	27
	25	Лоток ЛТ1а-3-2, ЛТ1а-4,5-2. Сетка С-23	23	28
	26	Лоток ЛТ1а-4,5-2. Сетка С-24	24	29
	27	Лоток ЛТ1а-4,5-3. Сетка С-25	25	30
	28	Лоток ЛТ1а-4,5-3. Сетки С-26, С-27	26	31
	29	Лоток ЛТ1а-6-3. Сетка С-28	27	32
	30	Лоток ЛТ1а-6-3. Сетка С-29	28	33
	31	Лоток ЛТ1а-6-3. Сетка С-30	29	34
	32	Лоток ЛТ1а-6-4,5 Сетка С-31	30	35
	33	Лоток ЛТ1а-6-4,5. Сетка С-32	31	36
	34	Лоток ЛТ1а-6-4,5. Сетка С-33	32	37
	35	Лоток ЛТ1а-9-6. Сетка С-34	33	38
	36	Лоток ЛТ1а-9-6. Сетка С-35	34	39
	37	Лотки ЛТ1а-9-6; ЛТ1а-9-9; ЛТ1а-9-12, Сетка С-36	35	40
	38	Лоток ЛТ1а-9-9. Сетка С-37	36	41
	39	Лоток ЛТ1а-9-9. Сетка С-38	37	42
	40	Лоток ЛТ1а-9-12. Сетка С-39	38	43
	41	Лоток ЛТ1а-9-12. Сетка С-40	39	44
г Москва				
ТК	Изделия для лотков		Серия 3.900-3	
1975	Содержание		Выпуск Часть 2	Лист С-2

С.И.З.В.О.Д.К.А.В.А.П.О.Р.Е.К.Т.
 г Москва
 Инт. отдел
 Валентина
 Делегация
 Чуваш
 Инт. отдел
 Валентина
 Делегация
 Катвлин
 Бозоров
 Узяков
 Туч бр.и.
 Землежнич
 Пр. и.р.л
 Алмаров
 Квасова
 Романюба

Серия
9.500-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

4

СОДЕРЖАНИЕ

№№ п/п	Наименование	Лист	Стр.
42	Лотковый элемент ЛТ2-12 Сетка С-41	40	45
43	Лотковый элемент ЛТ2-12. Сетка С-42	41	46
44	Лотковый элемент ЛТ2-12. Сетка С-43	42	47
45	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка С-44	43	48
46	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка С-45	44	49
47	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка С-46	45	50
48	Лотковый элемент ЛТ2-18 Сетка С-47	46	51
49	Лотковый элемент ЛТ2-18. Сетка С-48	47	52
50	Лотковый элемент ЛТ2-18. Сетка С-49	48	53
51	Лоток ЛТ3-4-4 Сетка С-50	49	54
52	Лоток ЛТ3-4-4 Сетка С-51	50	55
53	Лоток ЛТ3-6-6 Сетка С-52	51	56
54	Лотки ЛТ3-6/ЛТ3-8-8 Сетки С-53; С-54	52	57
55	Лоток ЛТ3-8-8 Сетка С-55	53	58
56	Лотки ЛТ3-4/4; ЛТ3-6/6; ЛТ3-8/8 Одиночные арматурные стержни.	54	59
57	плиты покрытия лотков ЛТ-2-6; ЛТ-3-6; ЛТ-4-6; ЛТ-6-6 Сетки С-56; С-57; С-58; С-59	55	60
58	плиты покрытия лотков ЛТ-9-6; ЛТ-12-6; ЛТ-15-6; ЛТ-18-6 Сетки С-60; С-61; С-62; С-63	56	61
59	плиты покрытия лотков ЛТ-9-30; ЛТ-12-30; ЛТ-15-30; ЛТ-18-30 Сетки С-64; С-65; С-66; С-67	57	62
60	Закладные изделия	58	63
61	Спецификация и выборка стали на закладные изделия	59	64
62	Закладное изделие МН-7	60	65

Изм. 01
Изм. 02
Изм. 03
Изм. 04
Изм. 05
Изм. 06
Изм. 07
Изм. 08
Изм. 09
Изм. 10
Изм. 11
Изм. 12
Изм. 13
Изм. 14
Изм. 15
Изм. 16
Изм. 17
Изм. 18
Изм. 19
Изм. 20
Изм. 21
Изм. 22
Изм. 23
Изм. 24
Изм. 25
Изм. 26
Изм. 27
Изм. 28
Изм. 29
Изм. 30
Изм. 31
Изм. 32
Изм. 33
Изм. 34
Изм. 35
Изм. 36
Изм. 37
Изм. 38
Изм. 39
Изм. 40
Изм. 41
Изм. 42
Изм. 43
Изм. 44
Изм. 45
Изм. 46
Изм. 47
Изм. 48
Изм. 49
Изм. 50
Изм. 51
Изм. 52
Изм. 53
Изм. 54
Изм. 55
Изм. 56
Изм. 57
Изм. 58
Изм. 59
Изм. 60
Изм. 61
Изм. 62
Изм. 63
Изм. 64
Изм. 65
Изм. 66
Изм. 67
Изм. 68
Изм. 69
Изм. 70
Изм. 71
Изм. 72
Изм. 73
Изм. 74
Изм. 75
Изм. 76
Изм. 77
Изм. 78
Изм. 79
Изм. 80
Изм. 81
Изм. 82
Изм. 83
Изм. 84
Изм. 85
Изм. 86
Изм. 87
Изм. 88
Изм. 89
Изм. 90
Изм. 91
Изм. 92
Изм. 93
Изм. 94
Изм. 95
Изм. 96
Изм. 97
Изм. 98
Изм. 99
Изм. 100

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Содержание	Выпуск 8 Часть 2 Лист С-3

Серия
З 900-3
Выпуск 8
Часть 2

5

Лист
ПЗ-1

Настоящая часть выпуска 8 содержит рабочие чертежи арматурных и закладных изделий и монтажных петель для железобетонных изделий лотков.

Арматурные изделия запроектированы из арматурных сеток, изготавливаемых на одноэлектродных и многоэлектродных контактно-сварочных машинах, а также товарных сеток по ГОСТ 8478-66.
„Сетки сварные для армирования железобетонных конструкций.“

Сварку арматуры и закладных деталей выполнять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ (СН 393-69).

Закладные детали следует изготавливать в соответствии с „Инструкций по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях (СН 313-65*)“.

Для пластин закладных деталей применять прокатную углеродистую сталь обыкновенного качества группы марок „сталь 3“ по ГОСТ 380-71*, пластины должны быть защищены от коррозии металлизацией в заводских условиях

Для строповочных петель применять сталь класса А I.

Марки сталей применять согласно указаниям, приведенным в выпуске 1 настоящей серии.

Яковлев	Ву	Рук Боч	Калерин Богаров	Иванов	Михайлов	Новиков

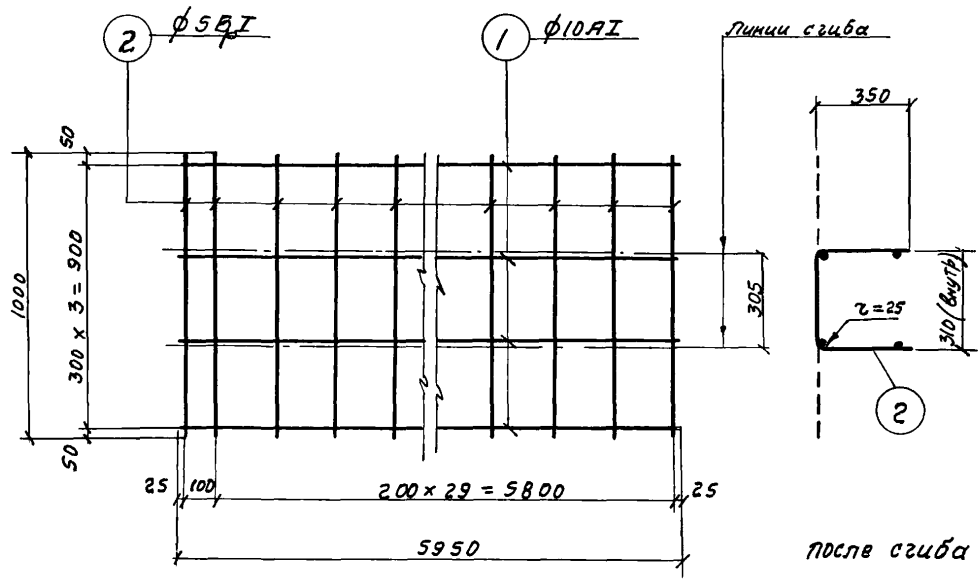
СОЛАЗВОДАК АНИ ПРОЕКТ
Москва

TK	Изделия для лотков.	Серия З 900-3
1976	Пояснительная записка	Выпуск 8 Лист Часть 2 ПЗ-1

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист
1

6

Выполнено
Цзаксон
Проверено
Коптелов
Бочаров
Алмазов
Исполнено
Май
М. инж. пр.
руковод. бригады



С-1

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	НН поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	Всего кг.
С-1	1		10AII	5950	4	23,8	10AII	23,8	14,7
	2		5BII	1000	31	31,0	5BII	31,0	4,8
Итого:									19,5

СНЗВОПРОЕКТАПРОЕКТ
Москва

ТК Изделия для лотков. Серия 3.900-3
1976 Лоток ЛТ1-3-2. Сетка С-1. Выпуск 8 Лист 4
Часть 2

р/и
900-3
пуск 8
лист 2

2
вх.

Указан

Мощ

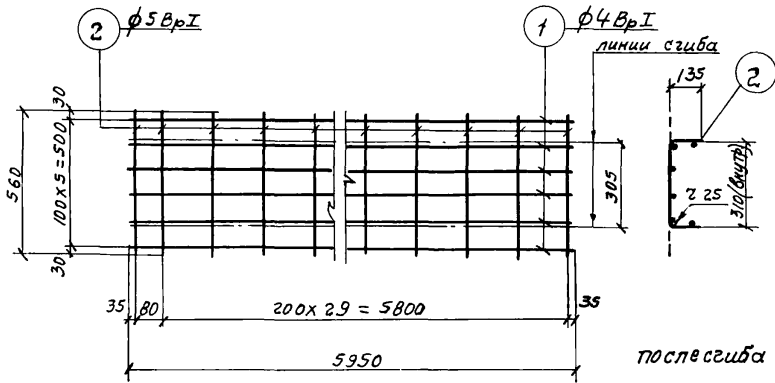
Президент

Кателник
Богданов
Андрасов

Мож

Ген. инж. н.р.
Лукочев

СОВЕТСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ
г. Москва



C-2

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	ИИ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-2	1	—	4BpI	5950	6	35,7	4BpI	35,7	3,5
	2	—	5BpI	560	31	17,4	5BpI	17,4	2,7
Итого:									6,2

ТК

Изделия для лотков

Сврия
3.900-3

1976

Лотки ЛТ1-3-2; ЛТ1-4,5-2. Сетка C-2

Выпуск
Часть 2

Серия
3 900-3
Выпуск
Часть 2
Лист

3

Романов
Узаксон

Иванов

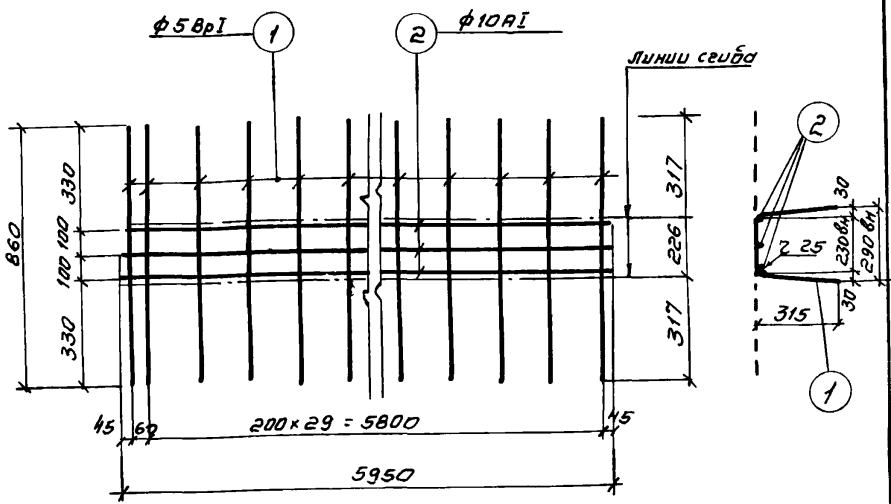
Проверил

Капелюш
Бачаров
Ялалов

Иванов

Иванов

СНТЗ ВОДОКАНАЛИЗАЦИОННО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ
г. Москва



С - 3

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

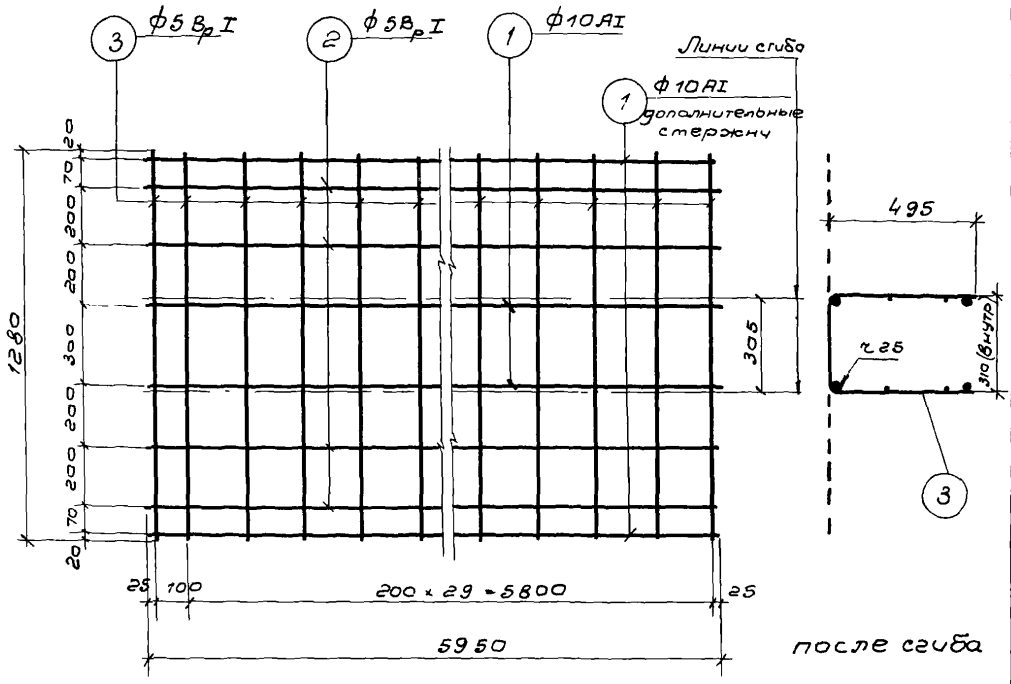
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-3	1	—	58pI	860	31	26.7	58pI	26.7	4.1
	2		10AII	5950	3	17.9	10AII	17.9	11.0
Итого									15.1

TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотки ЛТ 1-3-2; ЛТ 1-4.5-2 Сетка С-3	Выпуск Часть 2 Лист 3

900-3
выпуск 8
лист 2

19

4



C-4

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
Сетка C-4	1	—	10AI	5950	2	11,9	10AI	11,9	7,3
	2		5BpI	5950	4	23,8	5BpI	63,5	9,8
	3		5BpI	1280	31	39,7			
Дополнит стержни	1	—	10AI	5950	2	11,9	10AI	11,9	7,3
Итого									24,4

TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-4,5-2 Сетка C-4	Выпуск 8 Лист 4 Часть 2

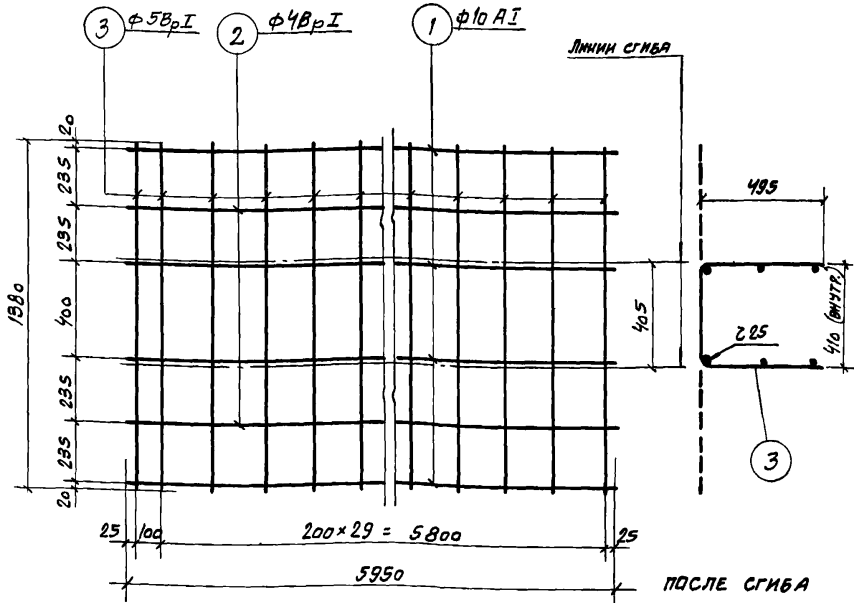
Машинистка: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Удостоверен: [Signature]
 2 Москва

Серия
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2

10

Лист

5



G-5

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
G-5	1	---	10 AI	5950	4	23,8	10 AI	23,8	14,7
	2		4BpI	5950	2	11,9	4BpI	11,9	1,2
	3		5BpI	1380	31	42,8	5BpI	42,8	6,6
Итого:									22,5

СОВВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

ТК
1976

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ

Лоток ЛТ1-45-3. СЕТКА G-5.

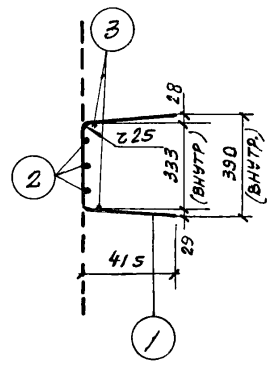
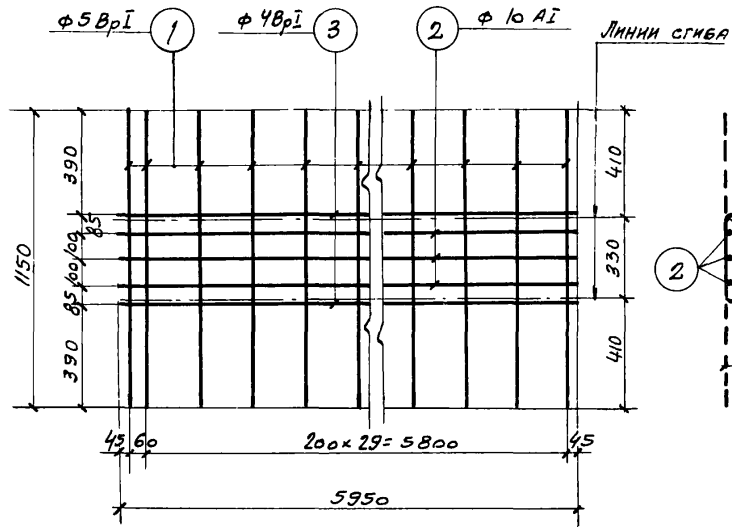
Серия
3.900-3

Выпуск 8 Лист
Часть 2 5

БЕРНЯ
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2

12

Лист
7



С-7

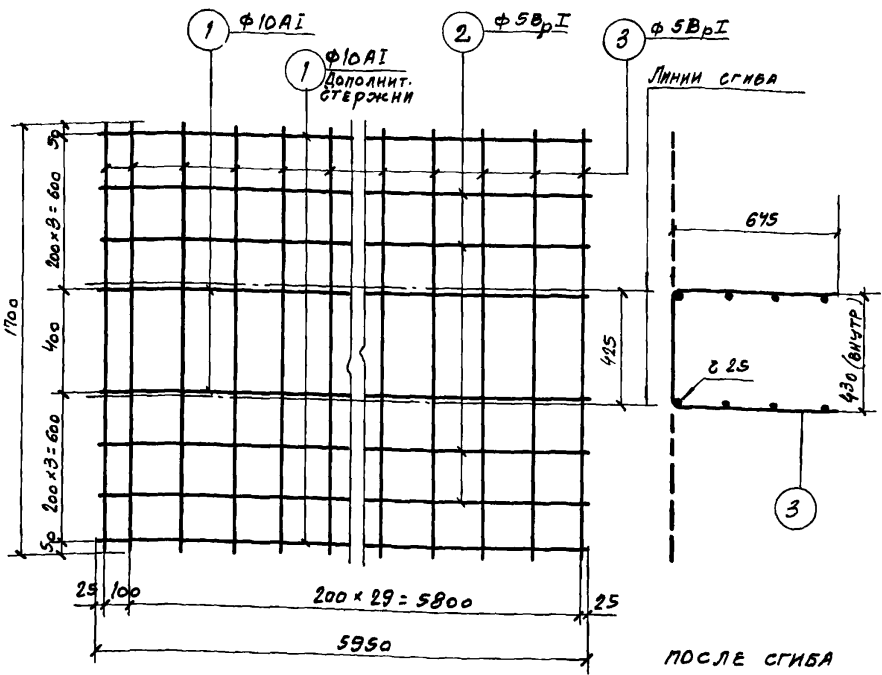
ПОСЛЕ СГИБА

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	длина мм	кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
Сетка С-7	1	—	58pI	1150	31	35,7	10AI	17,9	11,0
	2		10AI	5950	3	17,9	58pI	35,7	5,5
	3	—	48pI	5950	2	11,9	48pI	11,9	1,2
Итого:									17,7

ТК	Изделия для лотков	Берня 3.900-3
1976	Лоток ЛТ 1-4,5-3. Сетка С-7	Выпуск 8 Лист 7

ЧЯ
0-3
УСК 8
ТЕ 2
СТ
3



С-8

ПОСЛЕ СГИБА

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

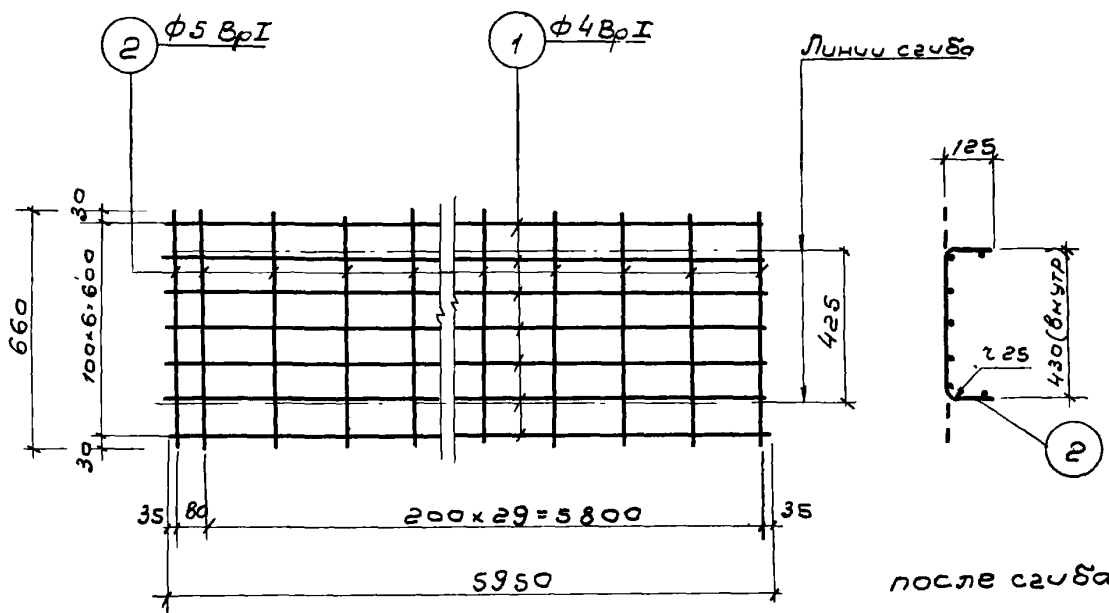
Марка изделия	Л.И. поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина	Всего кг.
СЕТКА С-8	1	—	10A I	5950	2	11.9	10A I	11.9	7.3
			5Bp I	5950	4	23.8	5Bp I	76.5	11.8
			5Bp I	1700	31	52.7			
			10A I	5950	2	11.9	10A I	11.9	7.3
	1	—							
Итого:									26,4

г. Москва
ИЛ. ИНОК. ЛР. (УСД) / Бочаров Алмазов
Руков. БРМ. С.В.

Т К	ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ.	СЕРИЯ 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-6-3. СЕТКА С-8.	Выпуск 8 Лист 8 Часть 2

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

9



С - 9

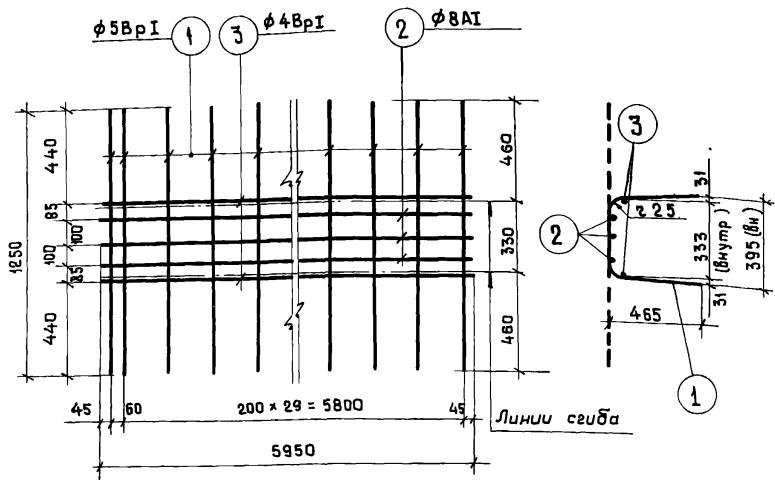
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	мм поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С - 9	1	—	4ВрI	5950	7	41,7	4ВрI	41,7	4,1
	2		5ВрI	660	31	20,5	5ВрI	20,5	3,2
Итого.									7,3

Варачина
Изоков
См. ниже
Коптелов
Бочаров
Ялмозов
Науч. отв.
См. ниже пр.
Рук. бригады

СНЗВОДКАНАПРОЕКТ
2 Москва

Т К	Изделия для лотков	серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-6-3 Сетка С-9	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 9



С-10

После сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
Сетка С-10	Основная сетка	1	5ВрІ	1250	31	38.8	8АІ	17.8	7.0
			8АІ	5950	3	17.8	5ВрІ	38.8	6.0
	Дополнит. стержни	3	4ВрІ	5950	2	11.9	4ВрІ	11.9	1.2
Итого:								14.2	

ТК

Изделия для лотков

Серия
3.900-3

1976

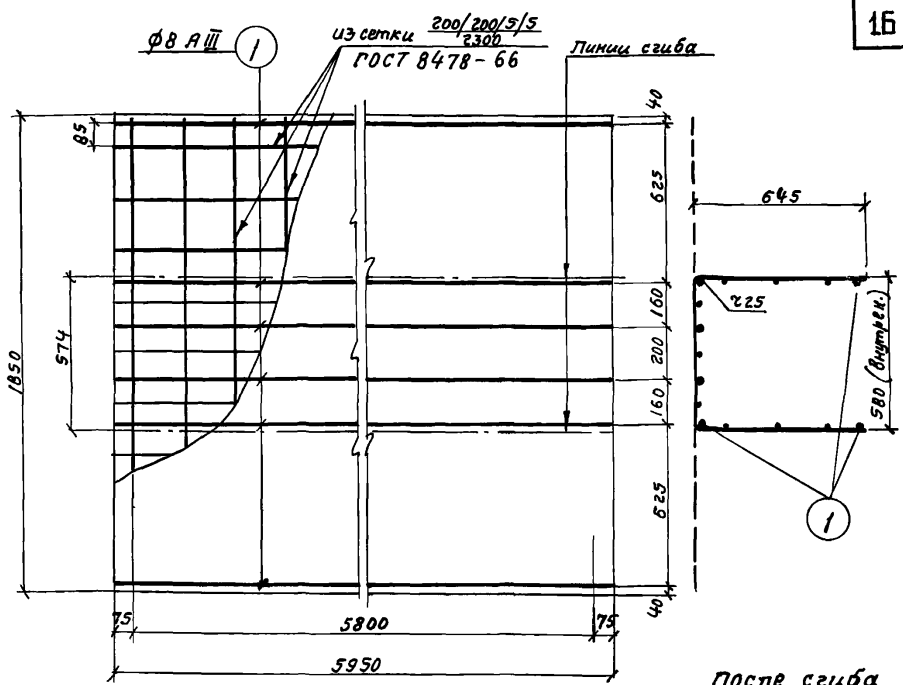
Лоток ЛТ1-6-3. Сетка С-10.

Выпуск 8 лист
Часть 2 10

Серия
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2

Лист
11

Шарова
Исаев
Проверил
Кателлин
Бочаров
Литовцев



C-11

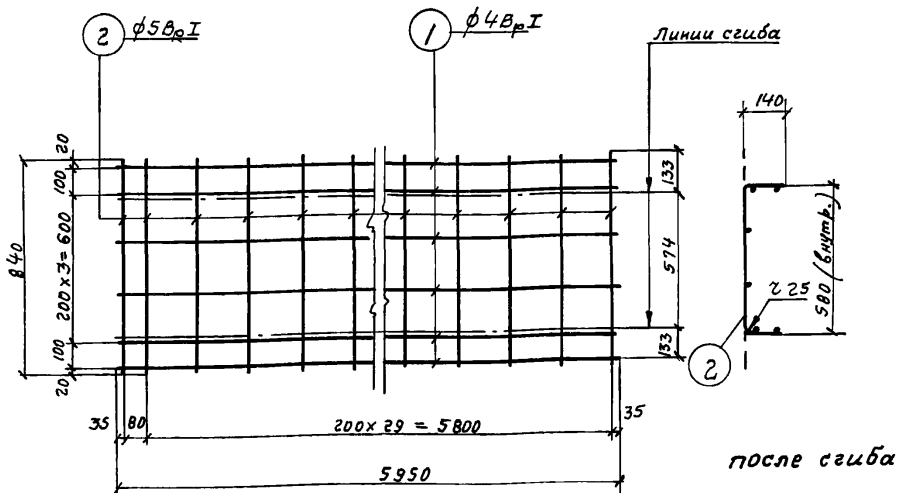
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Марка сетки или φ, мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или φ, мм	Общая длина м	Всего кг
C-11		из сетки 200/200/5/5 2300	5950	1	6,0	200/200/5/5 2300	6,0	18,0
	1	8 А III	5950	6	35,7	8 А III	35,7	14,1
Итого:								32,1

Стержни поз. 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки

СОВЕТПРОЕКТОПРОЕКТ
Москва

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-6-4.5. Сетка С-11.	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 11



С-12

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	НН поз.	Эскиз	φ мм	Длина м	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-12	1	—	4B _p I	5950	6	35,7	4B _p I	35,7	3,5
	2		5B _p I	840	31	26,0	5B _p I	26,0	4,0
Итого:									7,5

ТК

Изделия для лотков.

Серия
3.900-3

1976

Лоток ЛТ1-6-4,5. Сетка С-12

Выпуск 8
Часть 2

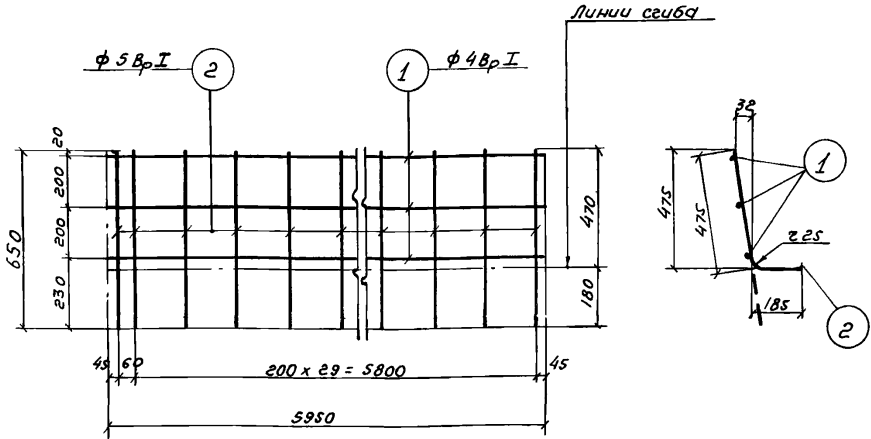
Лист
12

Серия
3 900-3
Выпуск 8
часть 2

18

Лист

13



С - 13

После сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	мм ² поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-13	1	—	48p I	5950	3	17,9	48p I	17,9	1,8
	2		58p I	650	31	20,2	58p I	20,2	3,1
Итого									4,9

Проект
 Исполнитель
 Проверил
 Капитан
 Бочаров
 А.М.Зов
 Нач. отдела
 Инж. П.Т.
 Рук. бригады
 П. Москва

TK	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ-6-4,5. Сетка С-13	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 13

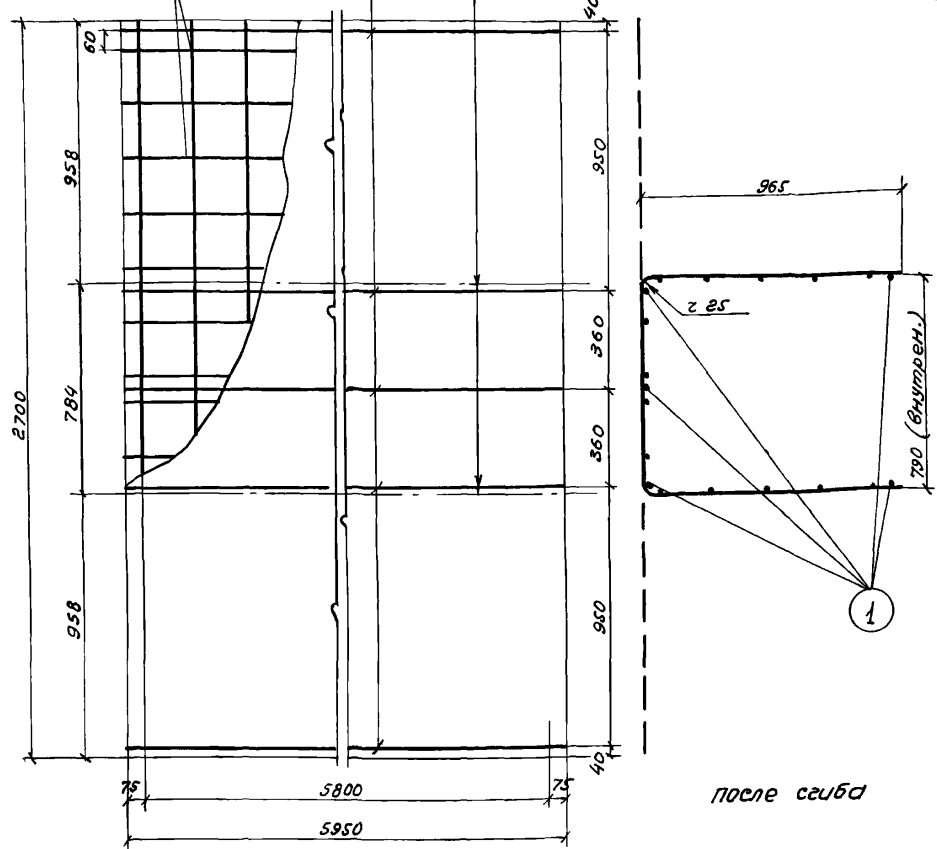
Серия
3 900-3
Выпуск 8
часть 2
Лист
14

Ст. инж. (И. В. Ш.)
Проверил (Иван)
Каптелин
Боуаров
Аллавазов

Исполн. (И. В. Ш.)
Рис. (И. В. Ш.)
Инж. пр.-ма (И. В. Ш.)
Рис. (И. В. Ш.)

СОВСЕТСКОЕ КОСМИЧЕСКОЕ АГЕНТСТВО
г. Москва

Из сетки $\frac{200/200/5/5}{2900}$ ϕ 8 А III (1) Линии сгиба



С-14

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	ЛН № поз	Марка сетки или ϕ , мм	Длина мм	Кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ϕ , мм	Общая длина м	Всего кг
С-14		$\frac{200/200/5/5}{2900}$	5950	1	6,0	$\frac{200/200/5/5}{2900}$	6,0	26,0
	1	8 А III	5950	5	29,8	8 А III	29,8	11,8
Итого								37,8

Стержни поз 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки.

ТК	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ 1-9-6. Сетка С-14	Выпуск 8 лист 14 часть 2

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

20

15

Создано: Д.К.А.А.А.ПРОЕКТ
г. Москва

Науч. отдел
Инж. группа
Рук. бригады

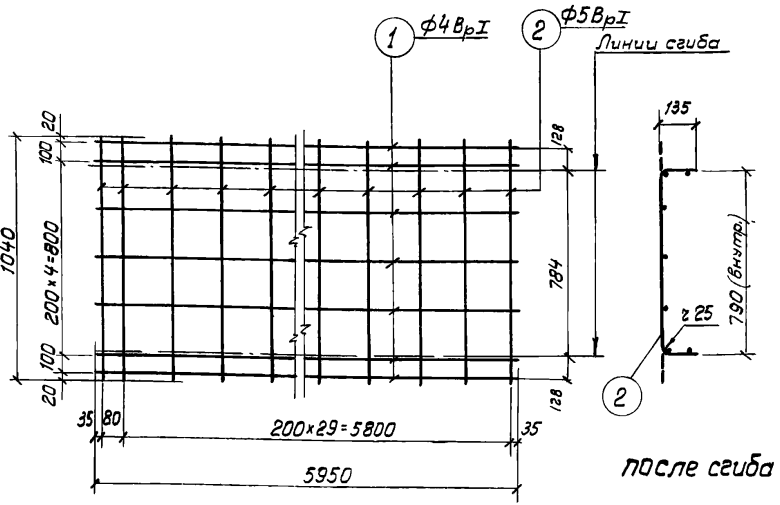
Архитектор
Инженер

Коптелин
Бочаров
Яллазов

Ст. инж.
Проверил

Зам. В.С.А.
М.С.А.

Варгина
Узаксон



C-15

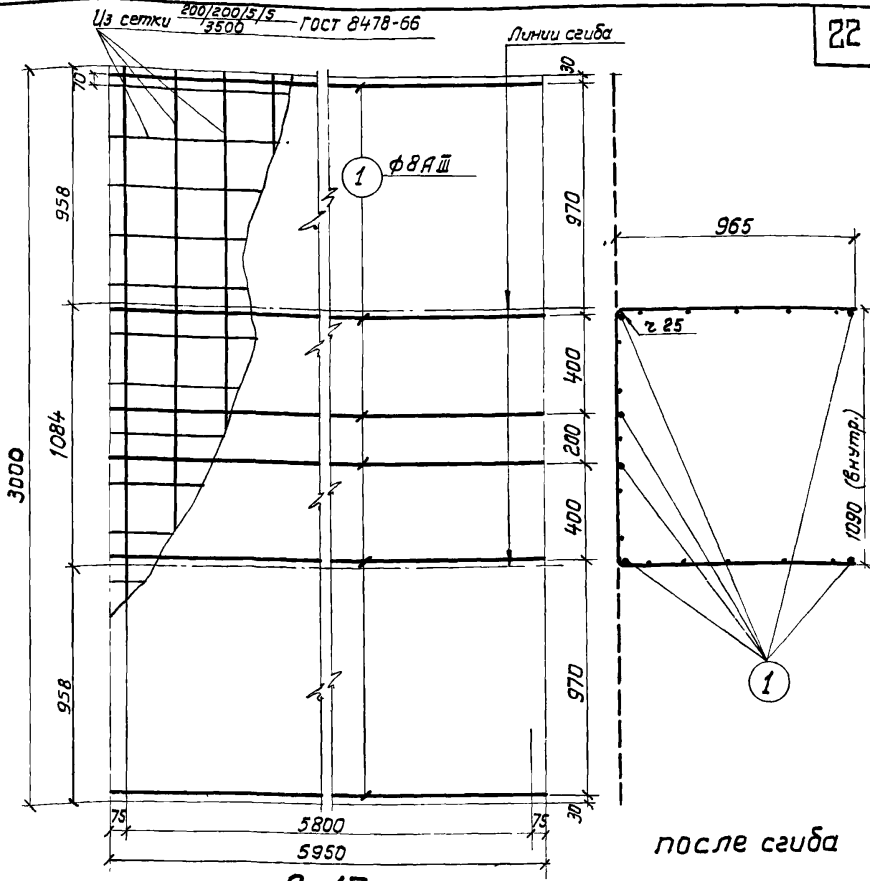
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	Л.И. поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина м	Всего кг
C-15	1	—	4BpI	5950	7	417	4BpI	41.7	4.1
	2		5BpI	1040	31	322	5BpI	32.2	5.0
Итого.									9.1

TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-9-Б. Сетка C-15.	Выпуск 8 Лист Часть 2 15

Серия
Э 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист
17

22



после сгиба

С-17

Спецификация и выборка стали на одно изделие

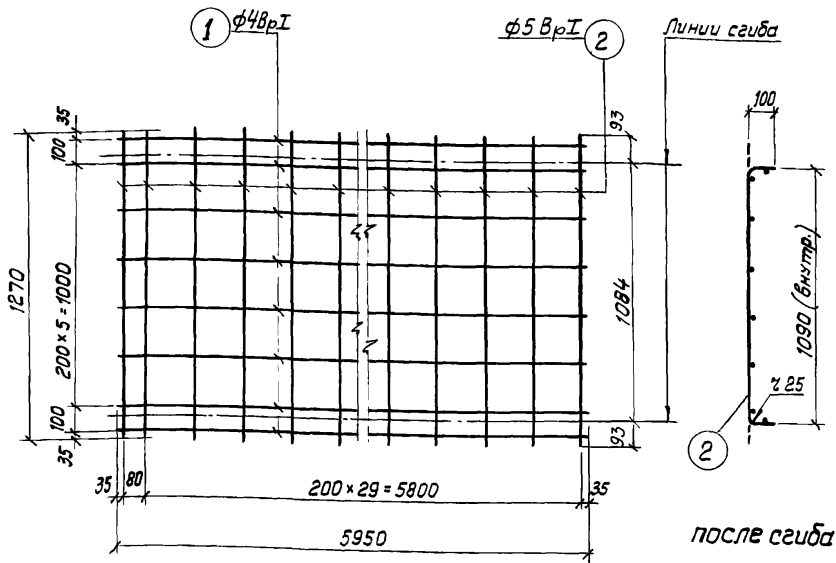
Марка изделия	№№ поз.	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	Общая длина м	Всего кг
С-17	1	из сетки 200/200/5/5 3500	5950	1	6.0	200/200/5/5 3500	6.0	28.7
		8 А III	5950	6	35.7	8 А III	35.7	14.1
		Итого.						

Стержни поз.1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки.

ТК 1976	Изделия для лотков	Серия Э 900-3
	Лоток ЛТ1-9-9 Сетка С-17	Выпуск 8 Лист Часть 2 17

СООБЩЕНИЕ
г. Москва

Исполнитель Шаранова
М.М.И.И.И.
Проверил
Калитин
Бочаров
Алмазов
Исполнитель
М.М.И.И.И.
Рук.издатель



C-18

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	ЛН поз.	Эскиз	φ мм	Длина м	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-18	1	—	4BpI	5950	8	47.6	4BpI	476	4.7
	2		5BpI	1270	31	39.4	5BpI	394	6.1
Итого:									10.8

Нач. отдела (И.И.И.)
 (И.И.И.)
 Руководитель
 Проверил
 М.В.М.
 И.А.И.
 И.А.И.
 Бочаров
 Алмазов
 Каптелин
 Шаксон

СОВЕТСКО-КАНАДСКИЙ ПРОЕКТ
 г. Москва

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-9-9. Сетка C-18	Выпуск 8 Лист Часть 2 18

Серия
З. 900-3
Выпуск 8
Часть 2

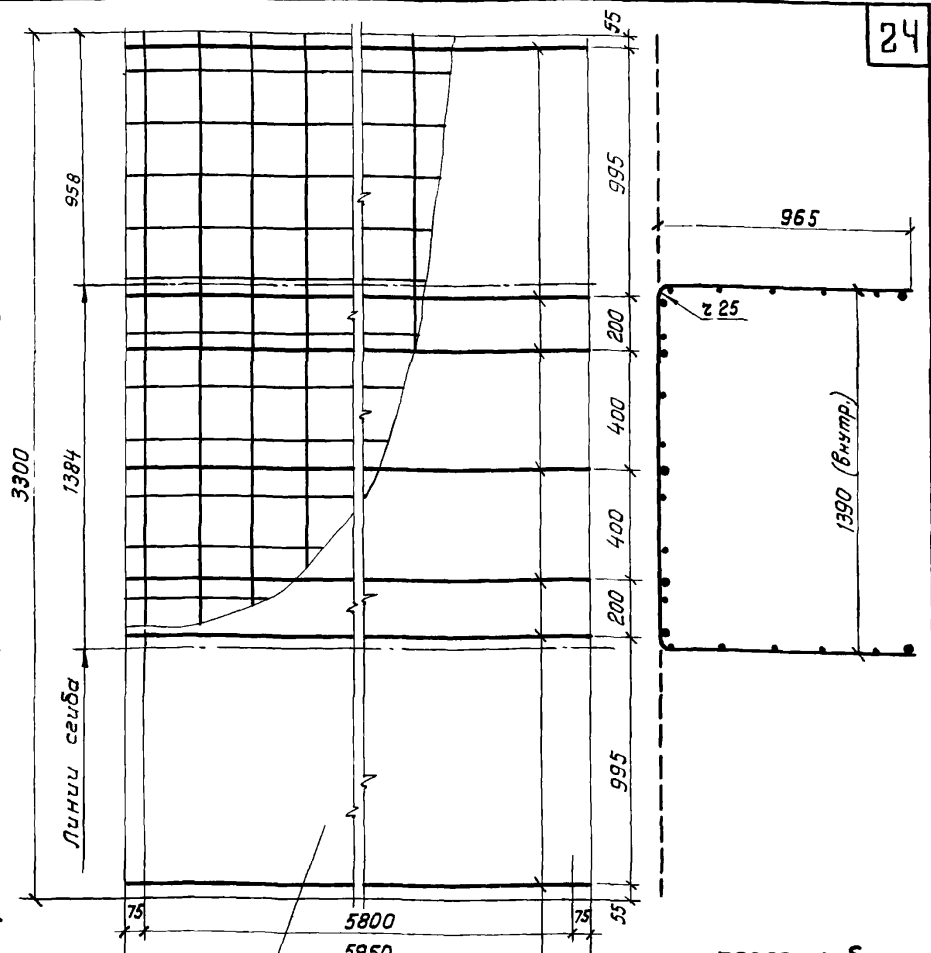
Лист
19

24

Ст. инж. Проверил
Инж. Каптелин
Инж. Бочаров
Инж. Ялмазов

Науч. отдел
Инж. пр. та
Рук. пр. та

СООБЩЕНИЕ НА ПРОЕКТ
г. Москва



Из сетки 200/200/5/5-3500 ГОСТ 8478-66 **С-19** ф 8А III после сгиба
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	Общая длина м	Всего кг
С-19	1	Из сетки 200/200/5/5-3500	5950	1	6.0	200/200/5/5-3500	6.0	31.6
		8А III	5950	7	41.7	8А III	41.7	16.5
						Итого:		48.1

Стержни поз 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки

ТК	Изделия для лотков	Серия З.900-3
1976	Лоток ЛТ1-9-12. Сетка С-19	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 19

Серия
З. 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

21

Алмазов
Толстикова
Романова

Руч. брига
Ст. инж.
Проверил

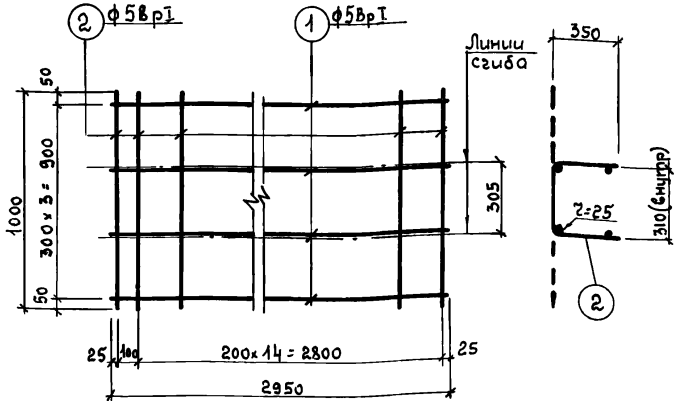
Коптелин
Богаров
Иваксон

Маг. ома
Эл. инж. на
Эл. спец.

Спецификация и выборка стали

2. Москва

Спецификация и выборка стали



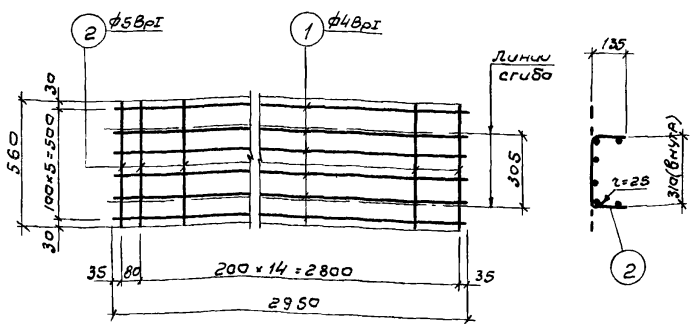
С 21

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С 21	1	—	5Вр I	2950	4	11,8	5Вр I	27,8	4,3
	2		5Вр I	1000	16	16,0			
							Итого:	4,3	

ТК	Изделия для лотков	Серия З. 900-3
1976	Лоток ЛТ1а-3-2. Сетка С-21	Выпуск 8 Часть 2 Лист 21



C-22

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	мм поз	Эск из	φ мм	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-22	1	—	48pI	2950	6	17.7	48pI	17.7	1.8
	2		58pI	560	16	9.0	58pI	9.0	1.4
								Итого:	3.2

TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотки ЛТ1а-3-2 ЛТ1а-4.5-2; Сетка C-22	Выпуск Лист 4шт62 22

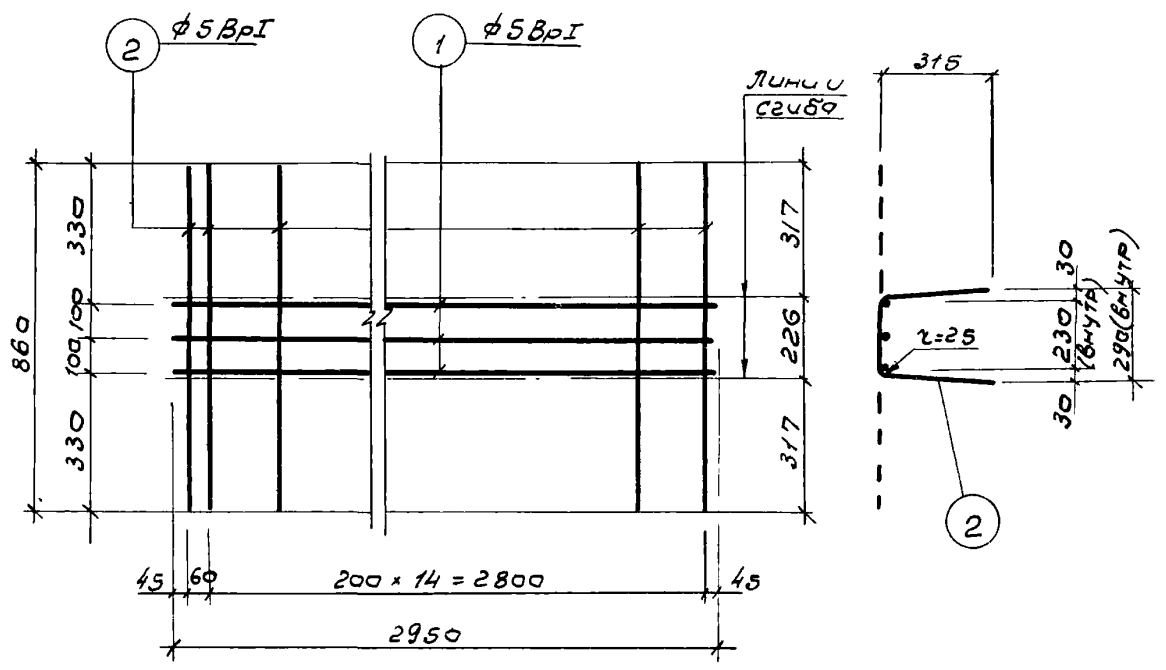
УЯ
0-3
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100

Домашово
Генеральный
Проверщик
Бухгалтер
Указан
М.И.И.
Г.И.С.

г. Москва

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист
23

Алмазов
Толстиково
Доманова
Дук Бриг
Стинке
Проверши
Коптелин
Бочаров
Цзаксан
Нач. отд.
Гл. инж. пр.
Гл. спец.



С - 23

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

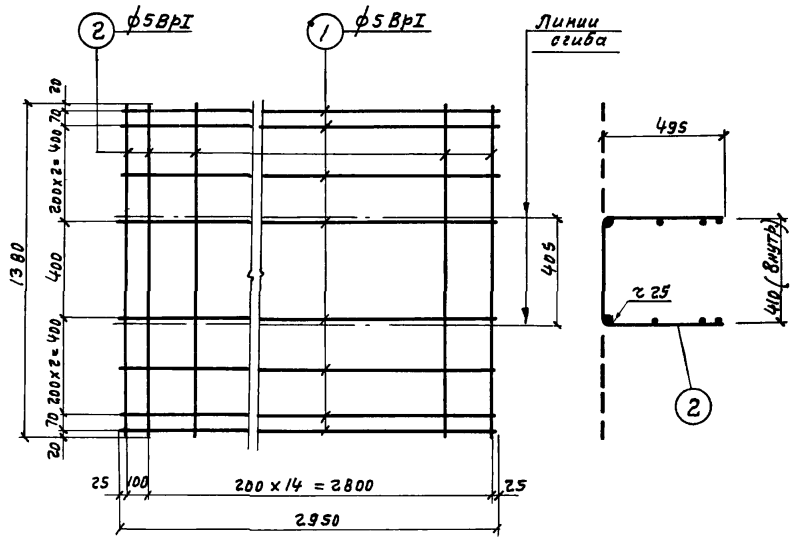
Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длч. на мм	кол -во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С - 23	1	—	5ВрI	2950	3	89	5ВрI	227	35
	2		5ВрI	860	16	13,8	Цтого	35	

СООБЩАЮЩИЙ
г. Москва

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-3-2; ЛТ1а-4.5-2 Сетка С-23	Выпуск 8 Часть 2 Лист 23

Серия
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

25



C-25

после сгиба

Рук. брига
Ст. инж.
Проектиров
Диазав
Тестикова
Романова
Коптелин
Бочаров
Цзаксон

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-25	1	—	5 ВРГ	2950	8	23,6	5 ВРГ	45,7	7,1
	2		5 ВРГ	1380	16	22,1		Итого	7,1

С О Л О З В О Д О К А Н И Л П Р О Е К Т
г. Москва

TK	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-45-3. Сетка C-25.	Выпуск 8 Часть 2 Лист 25

Серия
3.900-3
выпуск 8
часть 2

32

Лист
27

Алмазов
Толстикова
Романова

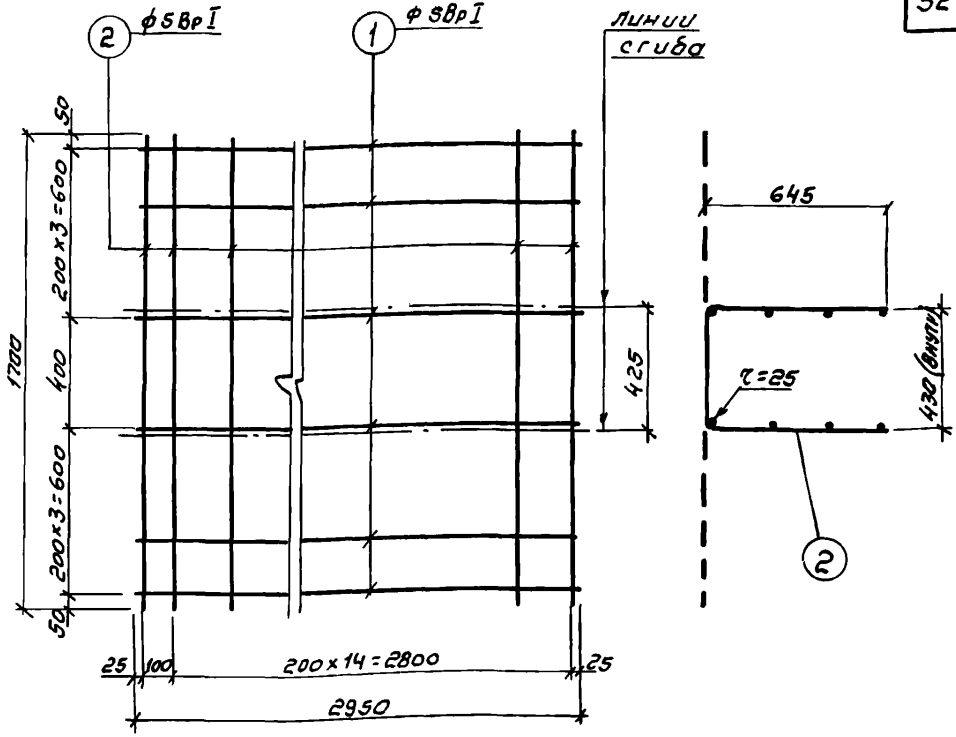
Рук. работ.
Ст. инж.
Проектировщик

Калитерин
Бочаров
Цыганкин

Инж. пр.
Сп. спец.

Нач. отд.
Инж. пр.
Сп. спец.

Специализированный проект
г. Москва



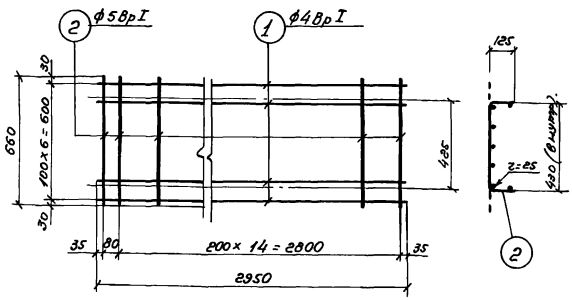
С-28

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-28	1	—	58pI	2950	8	23.6	58pI	50.8	7.8
	2		58pI	1700	16	27.2	Итого	7.8	

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-6-3. Сетка С-28	Выпуск 8 Лист 27 Часть 2



C-29

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-29	1	—	4BpI	2950	7	20.7	4B I	20,7	2,0
	2		5BpI	660	16	10.6	5Bp I	10,6	1,6
								Итого	3,6

УА
10-3
к 8
2
т
9
Романова
Ушаев
Гроверил
Саварь в
Исаков
Иванов
А.И. Шихов
Л.А. Спеч
Г. Мяслова

ТК	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТд-6-3. Сетка С-29	Выпуск 8 Лист 28 Часть 2

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

34

29

Алмазов
Тавришова
Романова

Сидоров
Степанов

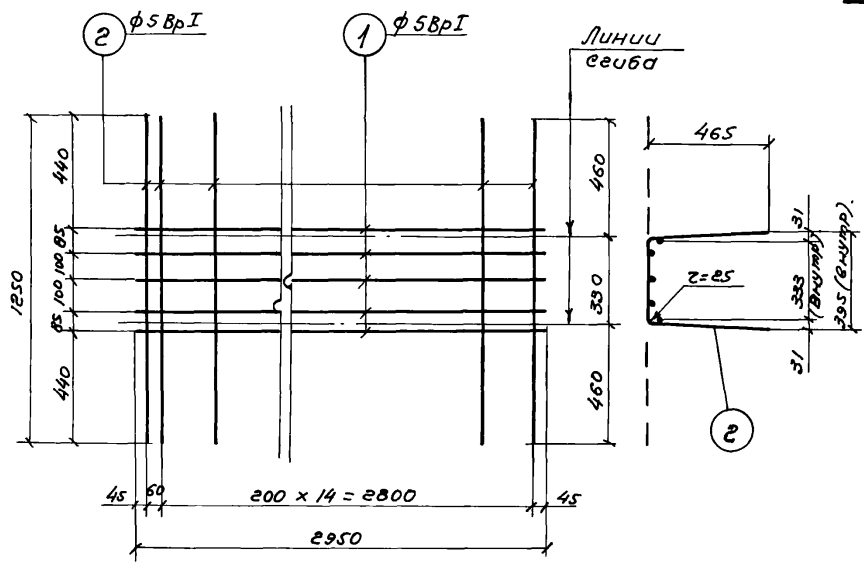
Рук-дирек
Ст. инж.
Проектировщик

Коптелов
Бочаров
Исаков

Лыткин
Усов

Нач. отд.
Инж. пр.
Ин. спец.

СНТЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва



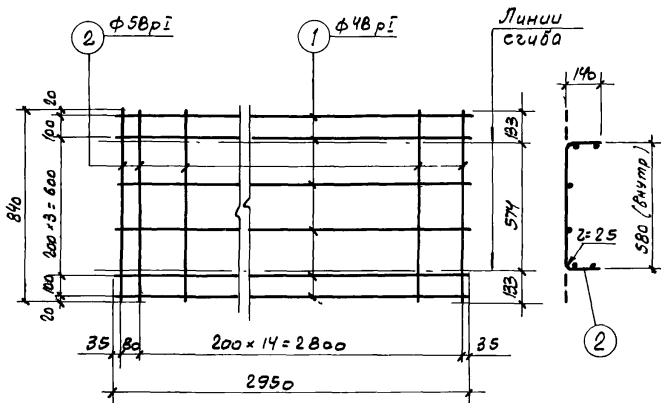
C-30

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-30	1	—	5BpI	2950	5	14,8	5BpI	34,8	5,4
	2		5BpI	1250	16	20,0	Итого	5,4	

TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-6-3 Сетка C-30	Выпуск 8 Часть 2 Лист 29



C-32

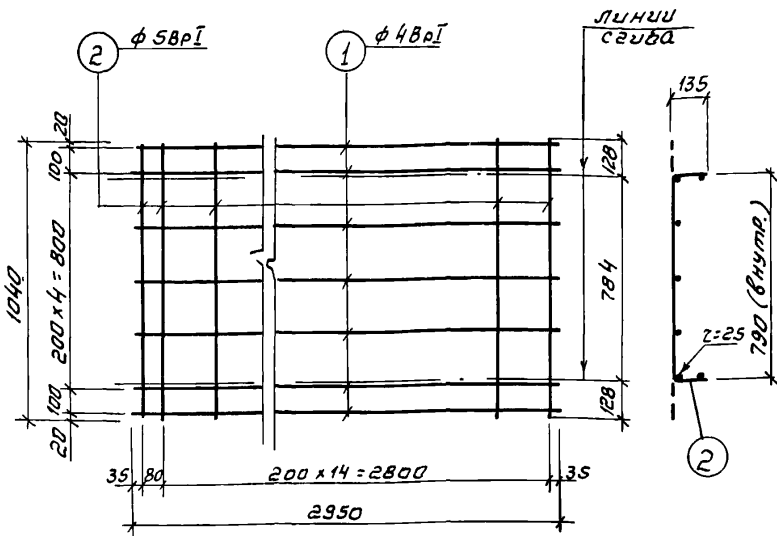
после сгиба

Спецификация и Выборка стали на одно изделие

Марка изделия	мм? поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол. во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм.	Общая длина м	Всего кг
C-32	1	—	48 p1	2950	6	17.7	48 p1	17.7	1.8
	2		58 p1	840	16	13.4	58 p1	13.4	2.1
							Итого		3.9

СИНТЕЗ ДОЖДЕКАНАЛПРОЕКТ
 г. Москва

TK	Изделия для лотков.	Серия З.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-6-4.5. Сетка С-32	Выпуск В Лист Част 62 31



С-35

после сетки

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-35	1	—	48pI	2950	7	20.7	48pI	20.7	2.9
	2		58pI	1040	16	16.6	58pI	16.6	2.6
								Итого	4.6

300-3
 выпуск
 часть 2
 лист
 34
 Толстикова
 Романова
 Алексеев
 Степанов
 Ст. инж.
 Проверил
 Кателенко
 Бочаров
 Узакован
 Инж.
 Мещеряков
 Нач. отд.
 (Инж. инж. пр.)
 Пл. спец.
 Школьник
 К. И. Школьник
 г. Москва

ТК	Изделия для лотков.	серия 3.900-3
	1976	Лоток ЛТ1а-9-6 Сетка С-35
		выпуск часть 2
		лист 34

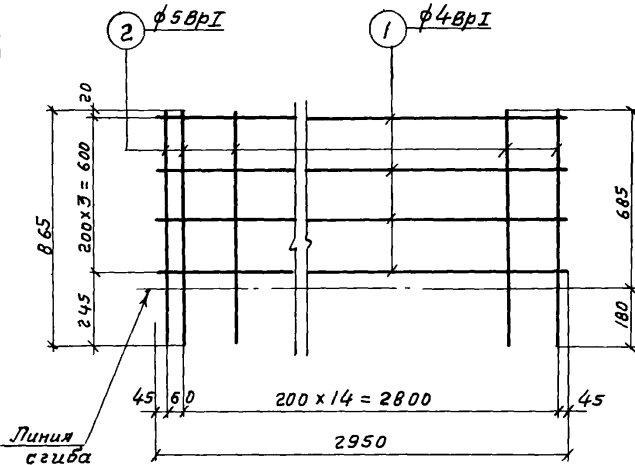
Серия
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2

40

Лист

35

Алмазов	Толстикова	Романова
Дюков	Фомин	
Рук. друк. ст. инж.	Проверил	
Каптелин	Бочаров	Цзаксон
И.И.И.	М.М.М.	Н.Н.Н.
Нач. отд.	Пр. инж. пр.	Гл. спец.



C - 36

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина мм	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-36	1	—	4BpI	2950	4	11,8	4BpI	11,8	1,2
	2		5BpI	865	16	13,8	5BpI	13,8	2,1
Итого:									3,3

СООБЩЕНИЕ НА ПРОЕКТ

г. Москва

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотки ЛТ1а-9-6; ЛТ1а-9-9; ЛТ1а-9-12. Сетка C-36	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 35

Серия
З. 900-3
Выпуск 8
часть 2

Лист
36

Директор - Толстикова
Инженер - Романова

Ст. инж. - Педерван

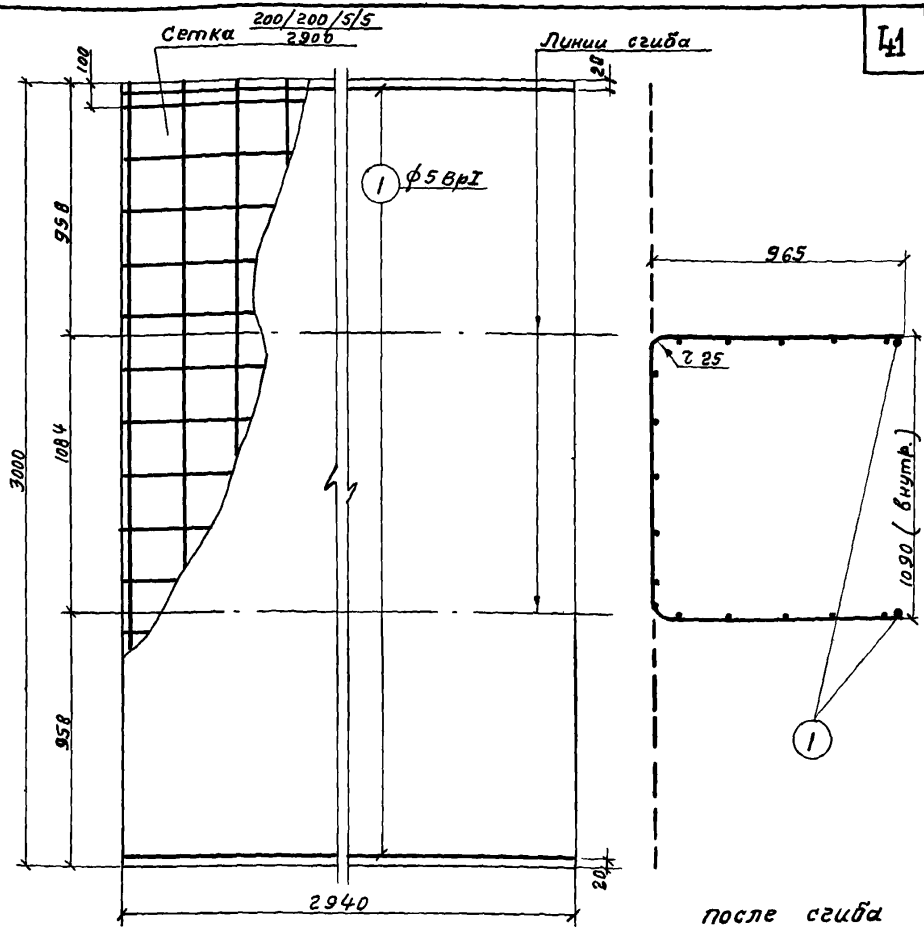
Комп. инж. - Батагов
У. Закаев

Инженер - М. Шаммет
Инженер - М. Шаммет

Инженер - М. Шаммет
Инженер - М. Шаммет

Инженер - М. Шаммет
Инженер - М. Шаммет

Инженер - М. Шаммет
Инженер - М. Шаммет



С-37

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или φ, мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или φ, мм	Общая длина м	Всего кг
С-37		200/200/5/5 2900	3000	1	3,0	200/200/5/5 2900	3,0	14,2
	1	5 ВрI	2940	2	5,9	5 ВрI	5,9	0,9
Итого:								15,1

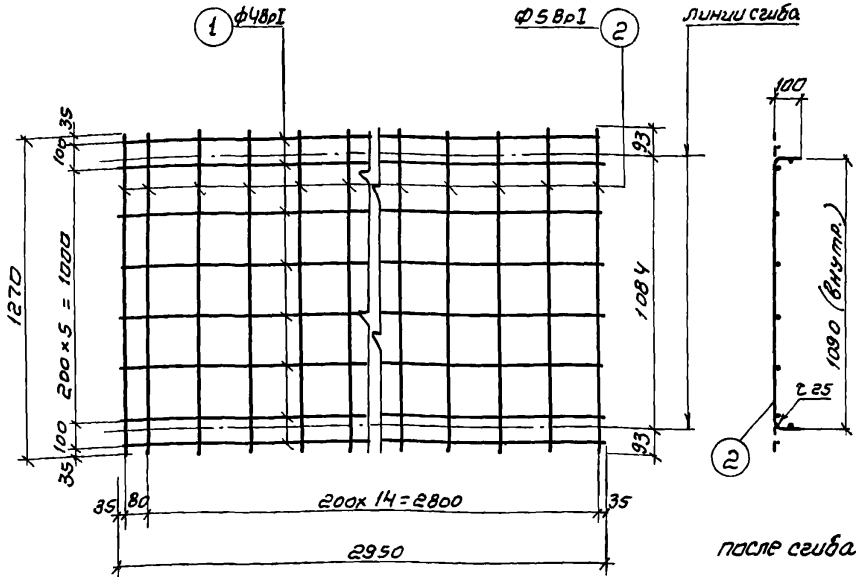
Стержни поз. 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки

ТК	Изделия для лотков.	Серия З.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-9-9. Сетка С-37	Выпуск 8 Часть 2 Лист 36

15160-02 42

СЕРИЯ
3 900-3
Выпуск
Часть 2
Лист
37

42



С - 3В

Спецификация и выборка стали на одно изделие

марка изделия	№ поз.	эскиз	φ мм	Длина м	кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	всего кг
С-3В	1	—	48φ	2950	8	23,6	48φ	23,6	2,3
	2		58φ	1270	16	20,3	58φ	20,3	3,1
Итого:									5,4

СООБЩЕНИЕ
г. Москва

руч. зап. С.П. Ильясов
ст. инж. С.П. Толстухов
проберил Р.И. Романов
И.И. Иванов
С.П. Толстухов
В.И. Романов
И.И. Иванов
С.П. Толстухов
В.И. Романов
И.И. Иванов

нач. отд. М.И. Иванов
ст. инж. пр. Г.И. Спект.

ТК 1976

Изделия для латков

Латок ЛТл-9-9. Сетка С-3В

СЕРИЯ 3.900-3
Выпуск Часть 2 Лист 37

р/я
900-3
пучк
шт 2
лист

38

Подписано
Романова

Сотинчик
Проверил

Кателлин
Боголов

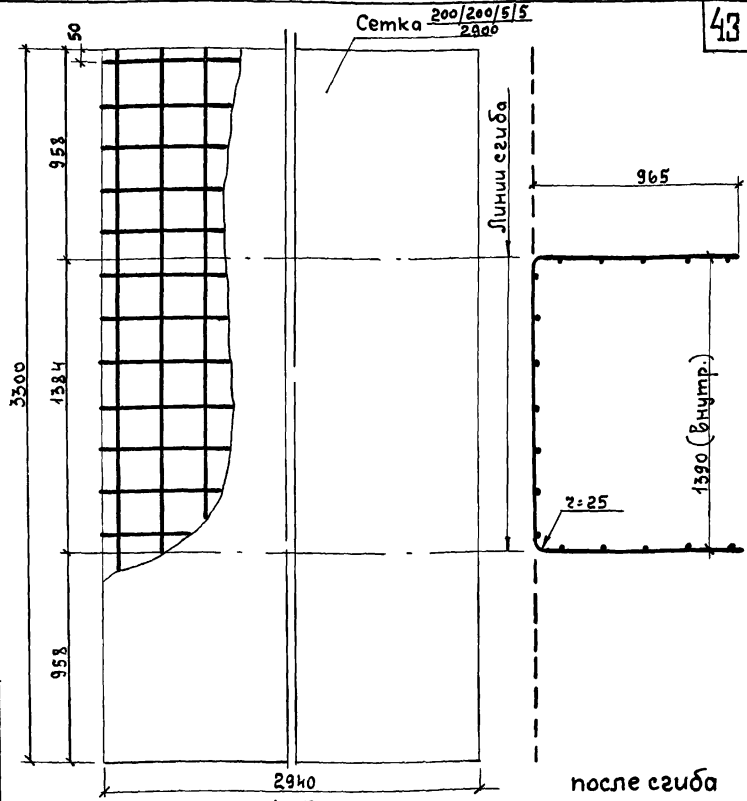
Иванов
Иванов

Иванов
Иванов

г. Москва

Сетка 200/200/5/5
2900

43



С - 39
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	Общая длина м	Всего кг
С - 39		200/200/5/5 2900	3300	1	3,3	200/200/5/5 2900	3,3	15,6
						Итого		15,6

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ 1а.9.12. Сетка С-39	Выпуск № лист 20шт 62 38

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2

Лист
39

Руч. бриг.
Ст. инж.
Проверил

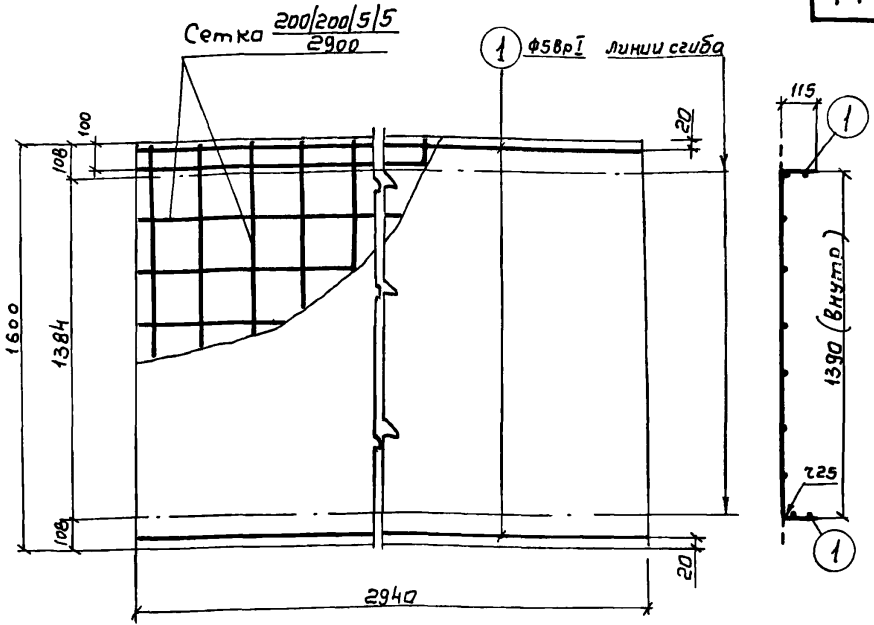
Инж. Алмазов
Инж. Мелетикова
Инж. Романова

Кат. мел. инж.
Бочкаев
Изракссон

Инж. Мещеряков
Инж. Мещеряков
Инж. Мещеряков

Нач. отдела
Инж. п.в.
Инж. п.в.

СООБЩЕНИЕ
г. Москва



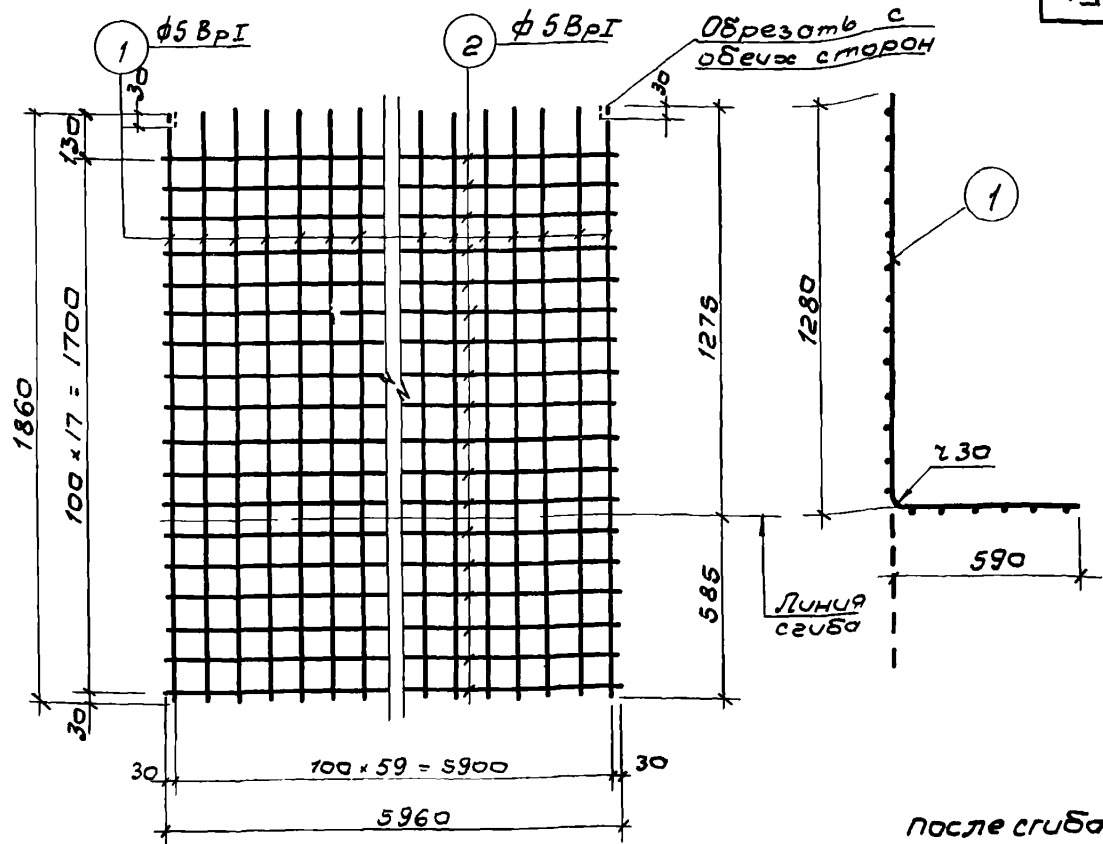
С-40 послегиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	ИИ поз	Марка сетки или ф, мм	длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	общая длина м	всего кг
С-40	1	200/200/5/5 2900	1600	1	1.6	200/200/5/5 2900	1.6	7.6
		58pI	2940	2	5.9	58pI	5.9	0.9
Итого:								8.5

Стержни поз. 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки.

ТК	изделия для лотков	серия 3.900-3
1976	лоток ЛТ 1-9-12. Сетка С-40	Выпуск лист 4 часть 2. 39



С-41

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг.
С-41	1	—	5ВрI	1860	60	111,6	5ВрI	218,9	33,7
	2		5ВрI	5960	18	107,3			

г. Москва

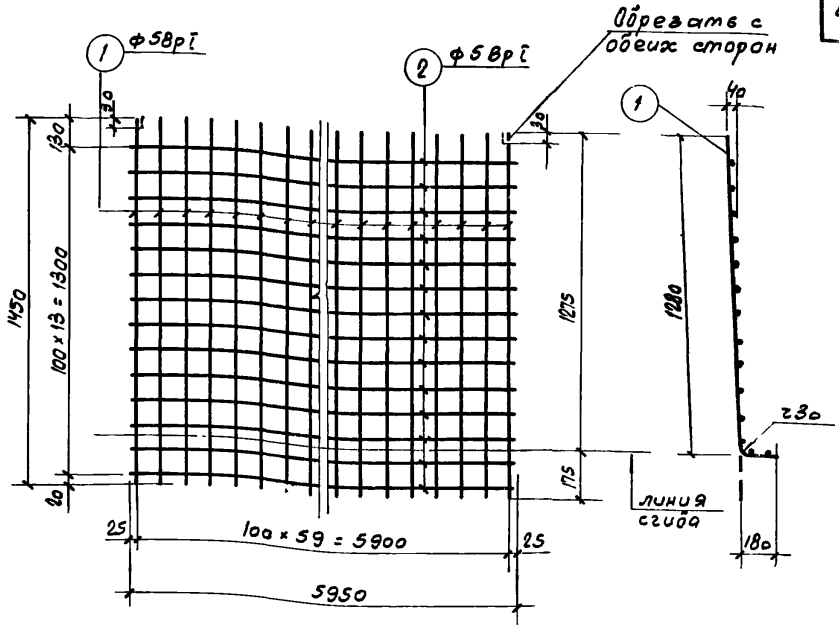
ТК	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-12 Сетка С-41	Выпуск 8 Лист 40

Серия 00-3
Ук 8
ТМ 2
СМ
0
Романово
Феликс
Проверка
Бочаров
Узакон
Изм
Изм
Гл. спец

Серия
3.900-3
Выпуск 8
часть 2
Лист

46

41



C-42

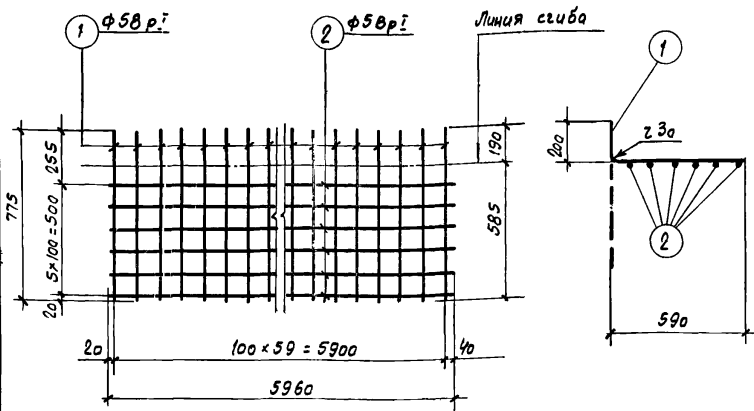
после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	мм поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	всего кг
C-42	1	—	5ВрІ	1450	60	87,0	5ВрІ	170,3	26,2
	2		5ВрІ	5950	14	83,3			

Рук. бригады: *А.И. Сидоров*
 Ст. инж: *А.И. Сидоров*
 Проверил: *А.И. Сидоров*
 Алмазов — Талстокова
 Романова
 Каптелин — Бочаров
 Узяков
 Нач. отв. зл. инж. пр. зл. спец.
 г. Москва
 СООЗВОДКАНАЛПРОЕКТ

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ 2-12. Сетка C-42	Выпуск 8 Лист 41 часть 2



G-43

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	ЛМ поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина м	всего кг
G-43	1	—	58p.i.	775	60	46,5	58p.i.	82,3	12,7
	2		58p.i.	5960	6	35,8			

ТК	Изделия для лотков	Серия 3,900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ 2-12. Сетка G-43.	Выпуск в часть 2 Лист 42

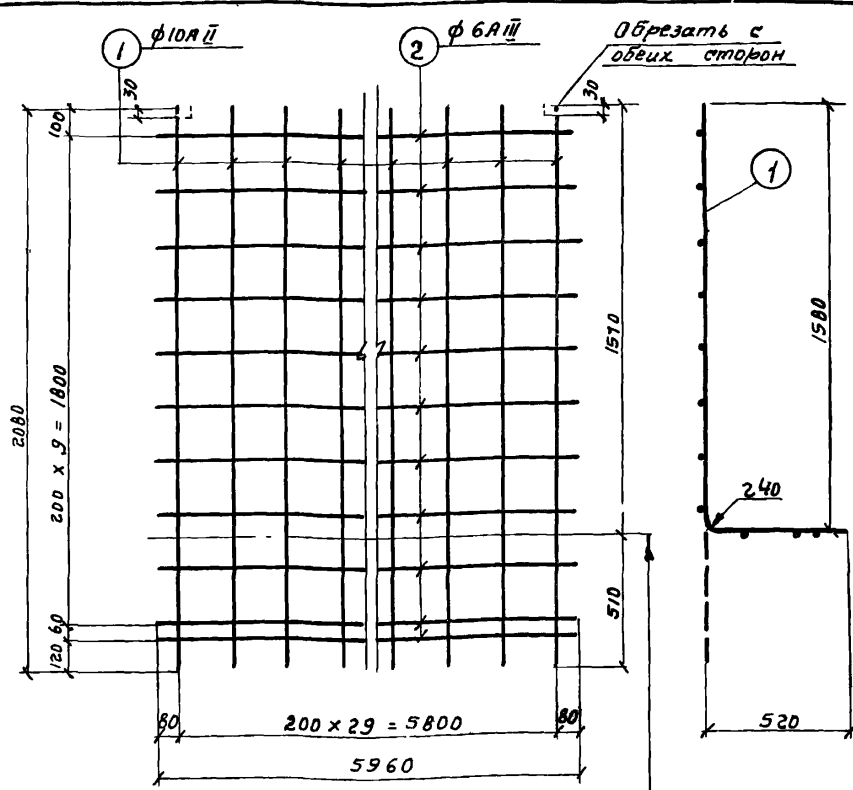
я
10-3
:к 8
62
т
Романова
Романов
Проверил
Бочаров
Иваксон
Лазарь
Мещеряков
В.Л. Спец.
г. Москва

Серия
З 900-3
Выпуск 8
Часть 2

48

Лист
43

Инж. Сергеев
Ст. инж. Шолов
Проверил Фролов
Утвердил Цахаров



С-44

Линия после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

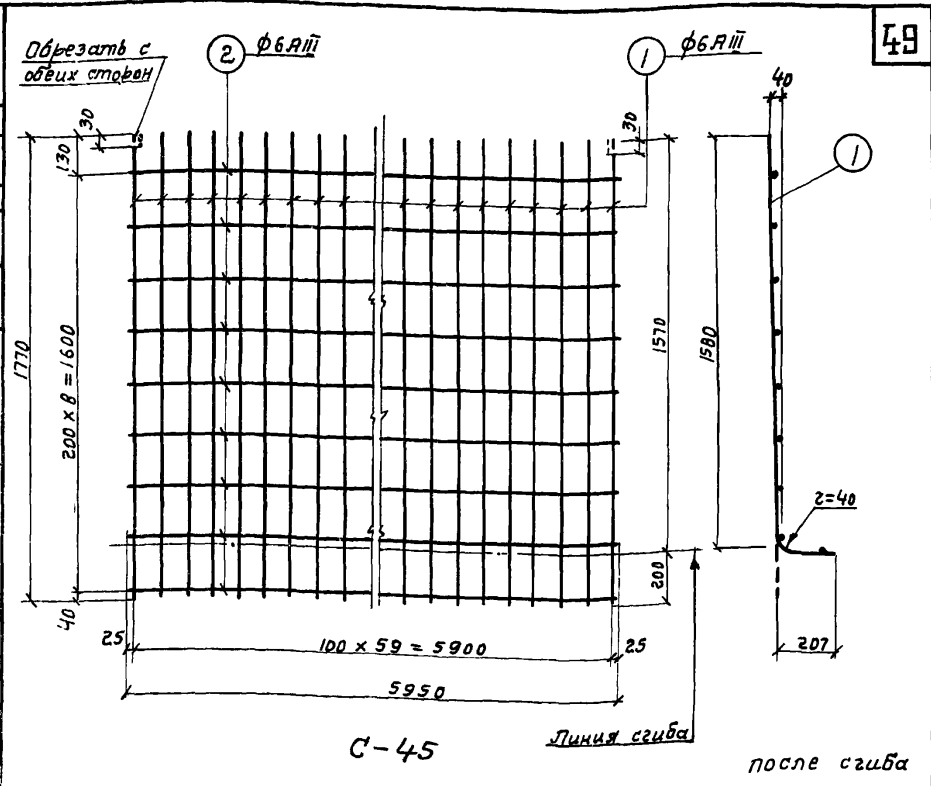
Марка изделия	ИИ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-44	1	—	10АII	2080	30	62,4	6АII	65,6	14,6
	2		6АII	5960	11	65,6	10АII	62,4	38,5
Итого:									53,1

СНОВАТОР ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

ТК	Изделия для лотков.	Серия З.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка С-44	Выпуск Лист Часть 2 43

15160-02 49

Серия 900-3
пуск в
часть 2
Лист
44
Исполнитель
Л. М. Л. Л.
Проверил
Л. М. Л. Л.
Сметчик
Бочаров
Л. М. Л. Л.
Инж. пр.
Л. М. Л. Л.
г. Москва



Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	МН поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-45	1	—	6AIII	1770	60	106,2	6AIII	159,8	35,5
	2		6AIII	5950	9	53,6			
Итого:									35,5

г. Москва

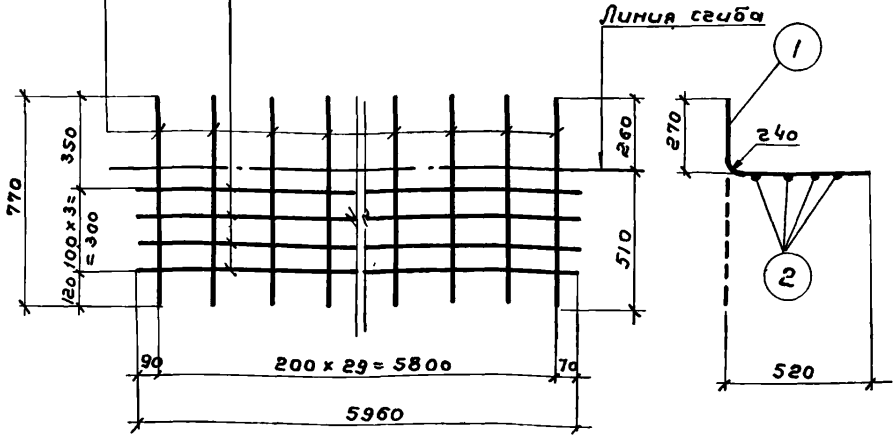
ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка С-45	Выпуск в Часть 2 Лист 44

Серия
3.900-3
Выпуск
Часть 2
Лист

50

45

φ10AII (1) φ6AIII (2)



C-46

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-46	1	---	10AII	770	30	23.1	6AIII	23.8	5.3
	2		6AIII	5960	4	23.8	10AII	23.1	14.3
								Итого	19.6

Измасоб
Талстикова
Романова
Рук. брэг
Ст. инж.
Проберил
Коптелов
Бочаров
Узаксон
Нач. отд.
Ин. инж. пр.
Гл. спец.

СООБЩЕНИЕ
г. Москва

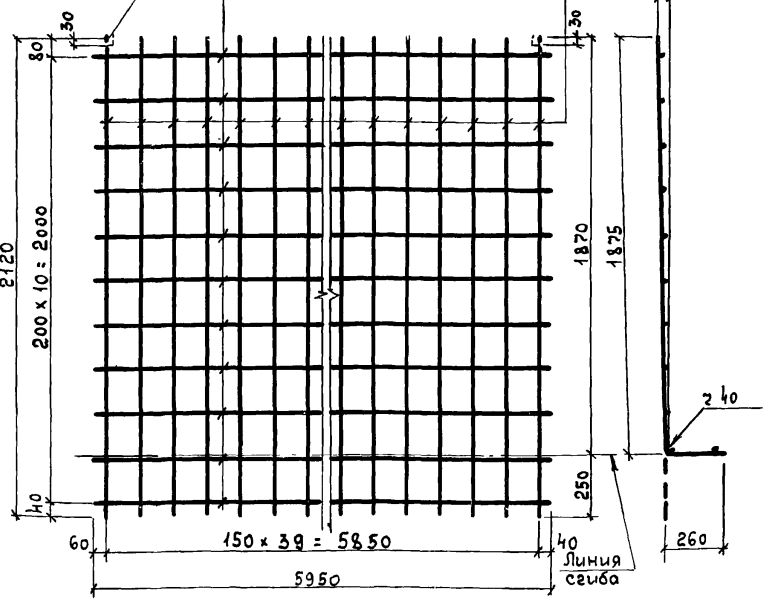
ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка C-46	Выпуск 8 Часть 2

Лист 45

Серия
3.900-3
Выпуск 8
Лист 2

47

Обрежьте с
обеих сторон



С-48

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

Марка изделия	КК поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина м	Всего кг
С-48	1	—	10А II	2120	40	84,8	8А III	65,5	25,9
	2		8А III	5950	11	65,5	10А II	84,8	52,3
							Итого		78,2

Дир. б-га. *С.И. Сидоров*
 Ст. ин. ф. *С.И. Сидоров*
 Проверил *С.И. Сидоров*
 Камелин *С.И. Сидоров*
 Батаров *С.И. Сидоров*
 Ураков *С.И. Сидоров*
 Мат. контрол. *С.И. Сидоров*
 Зам. технол. *С.И. Сидоров*
 Эл. спец. *С.И. Сидоров*
 2. Москва

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-18. Сетка С-48	Выпуск 8 Лист 47

РДЯ
900-3
пучок
ст 62
ИСТ

48

Трубопровод
Юрматнова

А.И.С.
Филиппов

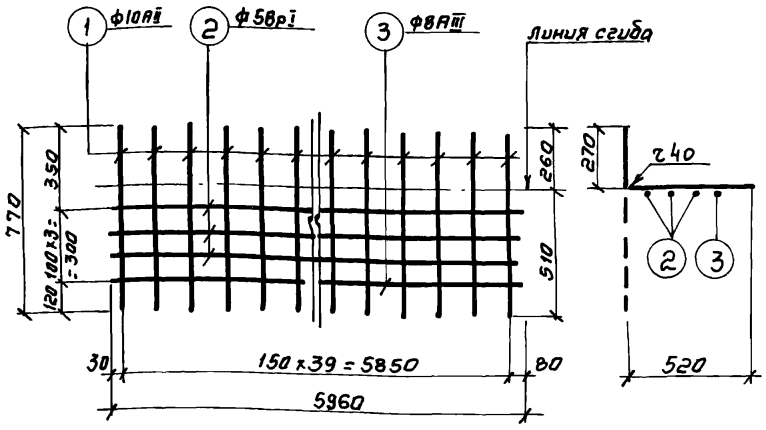
Ст. инж.
Проберил

Математик
Бочаров
Лизаксон

Латков
Эл. инж. пр-та
В.С.С.С.

Латков
Эл. инж. пр-та
В.С.С.С.

Масква



С-49

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

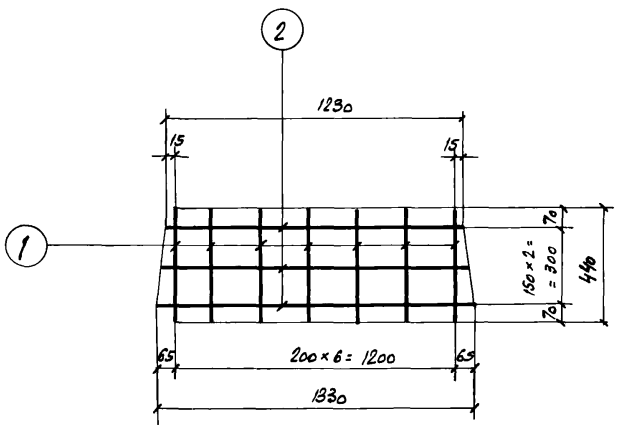
марка изделия	NN поз	ЭСКУЗ	φ мм	длина мм	кол шт	общая длина м	выборка стали.		
							φ мм	общая длина м	всего кг
С-49	1	—	10AII	770	40	30.8	58pI	17.9	2.8
	2		58pI	5960	3	17.9	8AIII	6.0	2.4
	3		8AIII	5960	1	6.0	10AII	30.8	19.0
							Итого		24.2

ТК	изделия для лотков	серия 3.900-3
1976	лотковый элемент ЛТ-18. Сетка С-49	Выпуск 2 лист 48

Серия
3 900-3
Выпуск 3
Часть 2
Лист

49

Исполнитель
Проверил
Кателин
Бочаров
Димаров
Романова
Иваксов



G-50

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм.	Кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
G-50	1	—	58I	440	7	3,1	58I	6,9	1,1
	2	от 1230 до 1330 ср 1280	58I	ср. 1280	3	3,8	Итого		1,1

Специальное предприятие
г. Москва

ТК	Изделия для лотков.	Серия 3 900-3
1976	Лоток ЛТЗ-4-4. Сетка G-50.	Выпуск 3 Лист Часть 2 49

серия
900-3
пуск 8
ств 2
лист

50

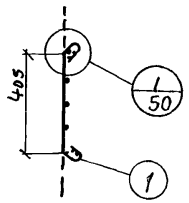
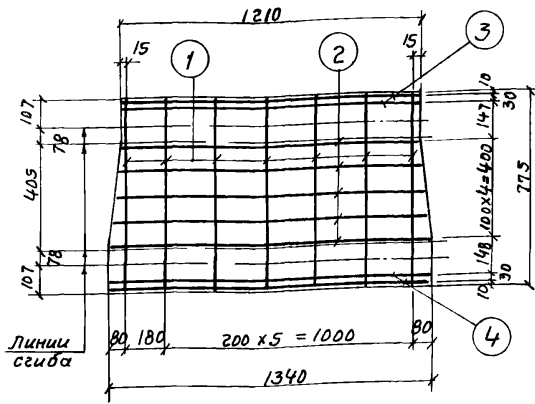
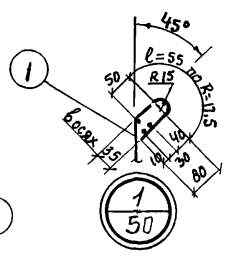
Иван Цыганов

Пробирка

Капеллин
Бочаров
Александр

Док. отдел
Инж. отдел
Инж. отдел
Инж. отдел

Москва



После сгиба

С-51

Спецификация и выборка стали на одно изделие

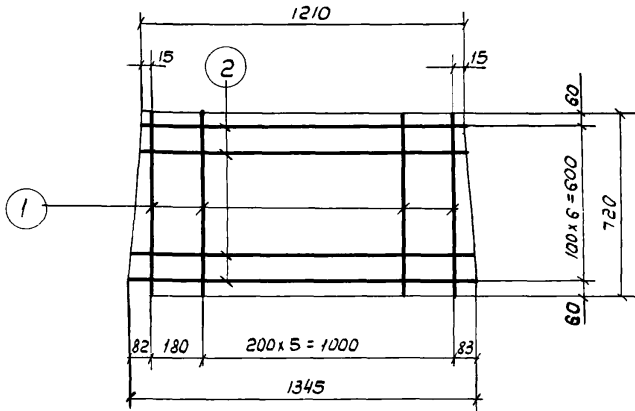
Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-51	1	см черт.	5В1	775	7	5,4	5В1	16,9	2,6
	2	от 1210 до 1340 ср 1275	5В1	ср 1275	5	6,4			
	3		5В1	1210	2	2,4	Итого:		2,6
	4		5В1	1340	2	2,7			

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТЗ-4-4 сетка С-51	Выпуск Част 6 2
		Лист 50

Серия
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2

Лист

51



Сетка С-52

Спецификация и Выборка стали на одно изделие

Марка изделия	мм поз	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							ф мм	общая длина м	Всего кг
С-52	1		5В1	720	7	51	5В1	140	22
	2	$\frac{от\ 1210\ до\ 1345}{ср\ 127}$	5В1	ср 1277	7	89			
Итого:									22

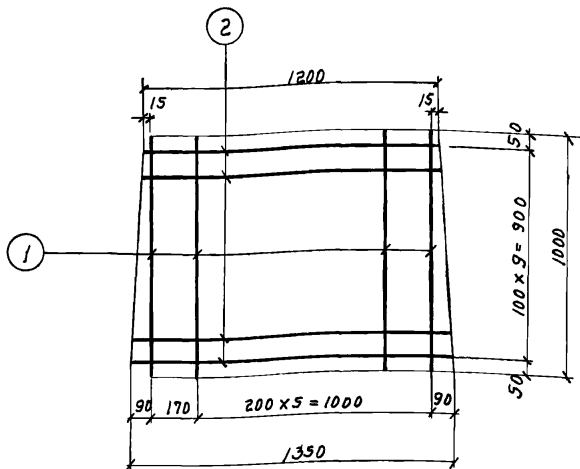
СОВМЕЩЕННЫЙ ПРОЕКТ
 г. Москва

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТЗ-6-6. Сетка С-52	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 51

Романова
 Цыков
 Проверил
 Коптелин
 Бочаров
 Якимов

Серия
3.900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

53



C-55

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	NN поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-55	1	—	5B1	1000	7	7,0	5B1	19,8	3,0
	2	от 1200 до 1350 ср 1275	5B1	ср 1275	10	12,8			
Итого:									3,0

ТК
1976

Изделия для лотков.

серия
3.900-3

Лоток ЛТЗ-8-8. Сетка C-55

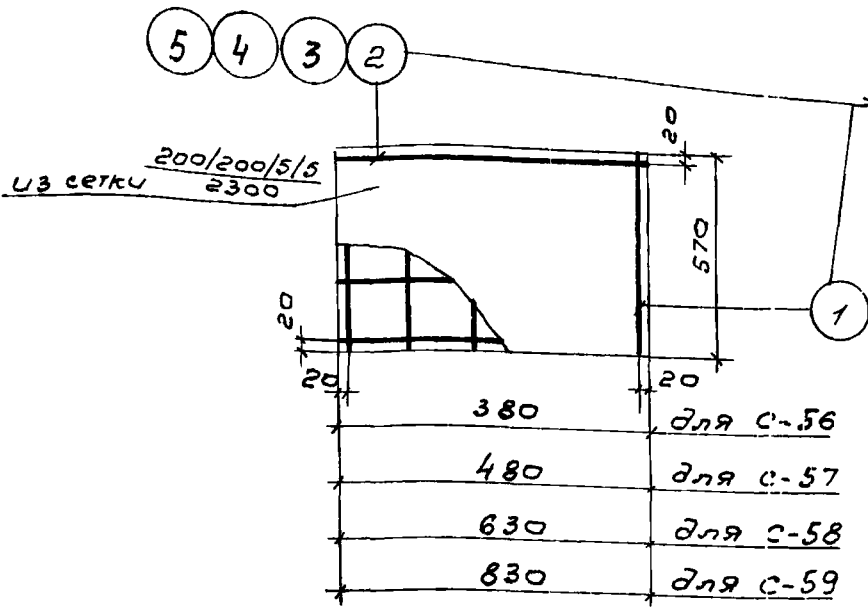
Выпуск 8 Лист
Часть 2 53

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2

60

Лист

55



C-56; C-57, C-58; C-59
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марки изделия	№ поз	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф мм	Общая длина, м	Всего кг
C-56	из сетки $\frac{200/200/5/5}{2300}$		380	1	0,4	$\frac{200/200/5/5}{2300}$	0,4	0,4
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	1,0	0,2
	2	5BI	380	1	0,4			
	Итого							0,6
C-57	из сетки $\frac{200/200/5/5}{2300}$		480	1	0,5	$\frac{200/200/5/5}{2300}$	0,5	0,5
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	1,1	0,2
	3	5BI	480	1	0,5			
	Итого							0,7
C-58	из сетки $\frac{200/200/5/5}{2300}$		630	1	0,6	$\frac{200/200/5/5}{2300}$	0,6	0,6
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	1,2	0,2
	4	5BI	630	1	0,6			
	Итого							0,8
C-59	из сетки $\frac{200/200/5/5}{2300}$		830	1	0,8	$\frac{200/200/5/5}{2300}$	0,8	0,8
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	1,4	0,2
	5	5BI	830	1	0,8			
	Итого							1,0

Паромоков
Израков
Мороз
Коптелов
Бочаров
Алмазов
К.В.В.
Мороз
С.В.
Науч. отдел
И.И.И.И.И.
Рук. бригады

СОНЗВОДКАНАПРОЕКТИ
г. Москва

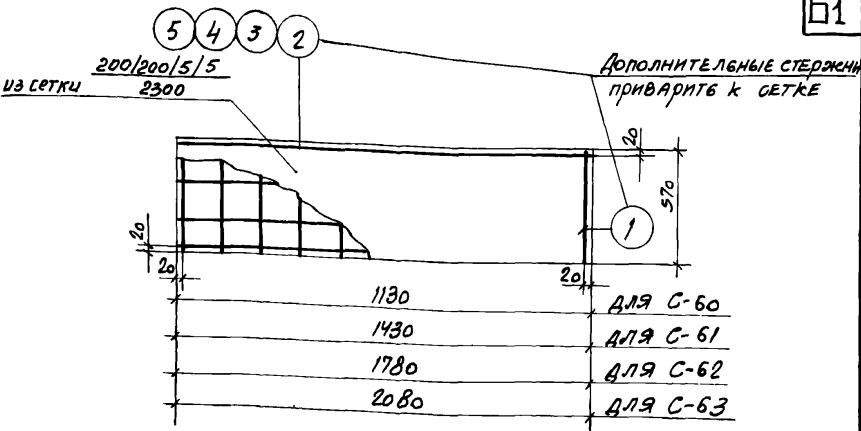
TK Изделия для лотков
1976 Плиты покрытия лотков ПТ-2-6, ПТ-3-6, ПТ-4,5-6, ПТ-6-6
Сетки C-56, C-57, C-58, C-59
Серия 3.900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист 55

15160-02 61

РДМЯ
900-3
пуск в
част 6

ЛИСТ
56

100% СОН
100%
ПРОВЕРИЛ
КАТЕЛИНА
БОУАРОВ
АЛМАЗОВ
МАТ. ОТДЕЛ
ПЛАНИНГ-ПР. РА
РУКОВ. БРНГ.
СВЯЗЬ ДОК. И МАТЕРИАЛ
г. Москва



G-60; G-61; G-62; G-63.

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	Общая длина, м	Всего кг
G-60	из сетки 200/200/5/5 2300		1130	1	1,1	200/200/5/5 2300	1,1	1,1
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	1,7	0,3
	2	5BI	1130	1	1,1			
	Итого:							14
G-61	из сетки 200/200/5/5 2300		1430	1	1,4	200/200/5/5 2300	1,4	1,4
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	2,0	0,3
	3	5BI	1430	1	1,4			
	Итого:							1,7
G-62	из сетки 200/200/5/5 2300		1780	1	1,8	200/200/5/5 2300	1,8	1,9
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	2,4	0,4
	4	5BI	1780	1	1,8			
	Итого:							2,3
G-63	из сетки 100/100/5/5 1100		2080	1	2,1	100/100/5/5 1100	2,1	3,8
	1	5BI	570	1	0,6	5BI	2,7	0,4
	5	5BI	2080	1	2,1			
	Итого:							4,2

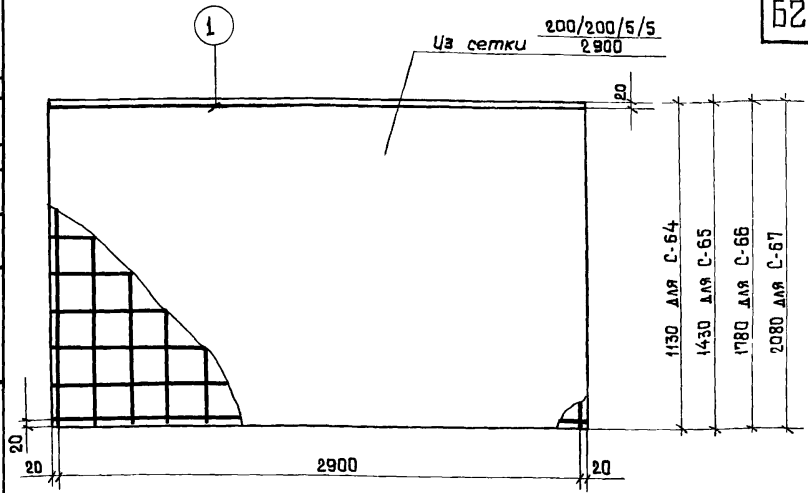
ТК	ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ	СЕРИЯ 3.900-3
1976	Плиты покрытия лотков ПТ-9-6; ПТ-12-6; ПТ-15-6; ПТ-18-6 СЕТКИ G-60; G-61; G-62; G-63.	Выпуск в лист ЧАСТЬ 2 56

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2
Лист

62

57

Исполнитель: Романова Т.С.
Проверил: Мелев
Контроль: Бочаров
Нач. отдела: Мещеряков
Инж. пр. ма: Мещеряков
Рук. бригады: Мещеряков



С-64; С-65; С-66; С-67.

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	Общая длина, м	Всего кг
С-64		200/200/5/5 2900	1130	1	1.1	200/200/5/5 2900	1.1	5.2
	1	5В1	2940	1	3.0	5В1	3.0	0.5
							Итого	5.7
С-65		200/200/5/5 2900	1430	1	1.4	200/200/5/5 2900	1.4	6.6
	1	5В1	2940	1	3.0	5В1	3.0	0.5
							Итого	7.1
С-66		200/200/5/5 2900	1780	1	1.8	200/200/5/5 2900	1.8	8.5
	1	5В1	2940	1	3.0	5В1	3.0	0.5
							Итого	9.0
С-67		100/100/5/5 2900	2080	1	2.1	100/100/5/5 2900	2.1	19.2
	1	5В1	2940	1	3.0	5В1	3.0	0.5
							Итого:	19.7

ТК 1976	Изделия для потков.	Серия 3 900-3
	Плиты покрытия потков ПТ-9-30; ПТ-12-30; ПТ-15-30; ПТ-18-30	Выпуск 8 Лист Часть 2 57

СНОВОПРОМКАВАПРОЕКТИ
г. Москва

Серия
3 900-3
Выпуск 8
Часть 2

Лист
58

Ромашова
Швагсон

Брайко Е.А.
Швагсон

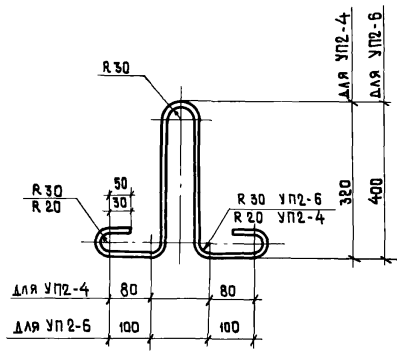
Ст. инж.
Проверил

Кателлин
Бочаров
Андреев

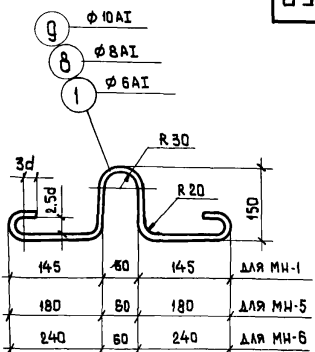
Нач. отдела
Инж. пр.-мтр
Рук. бригады

Соловьев
А.И.

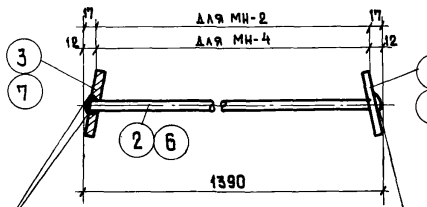
г Москва



УП2-4; УП2-6

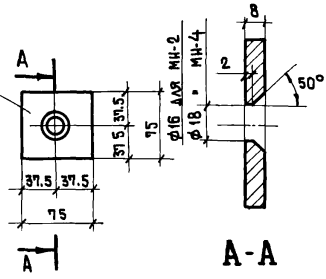


МН-1; МН-5; МН-6

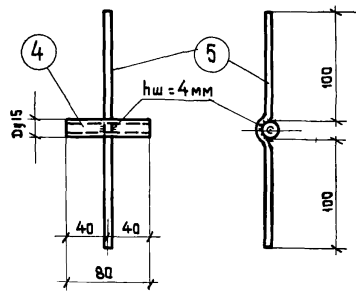


МН-2; МН-4.

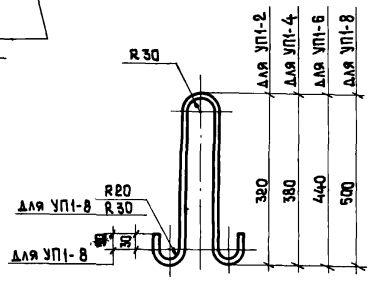
Дуговая сварка
швами в отверстиях
с раззенковкой
Зачистить заплывы с пластиной



А-А



МН-3



УП1-2; УП1-4; УП1-6; УП1-8.

Примечание:
Спецификацию см лист 59.

ТК 1976	Изделия для потков.	Серия 3.900-3
	Закладные изделия.	Выпуск 8 Часть 2

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Рис. 100-3
лист 8
ч. 2
лист

59

Марка изделия	№ поз	φ мм	Длина мм	кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
						φ мм	Общая длина м	Всего кг
МН-1	1	6 А I	720	1	0,72	6 А I	0,72	0,2
МН-2	2	12 А II	1377	1	1,4	12 А II	1,4	1,2
	3	-75 × 8	75	2	0,15	-75 × 8	0,15	0,8
						Итого		2,0
МН-3	4	Труба 15	80	1	0,08	Труба 15	0,08	0,11
	5	6 А I	225	1	0,23	6 А I	0,23	0,05
						Итого:		0,16
МН-4	6	14 А II	1384	1	1,4	14 А II	1,4	1,7
	7	-75 × 8	75	2	0,15	-75 × 8	0,15	0,8
						Итого		2,5
МН-5	8	8 А I	810	1	0,81	8 А I	0,81	0,3
						Итого		0,3
МН-6	9	10 А I	960	1	0,96	10 А I	0,96	0,6
						Итого		0,6
Серия 1.400-9	УП1-2	8 А I	825	1	0,83	8 А I	0,83	0,33
	УП1-4	10 А I	947	1	0,95	10 А I	0,95	0,59
	УП1-6	12 А I	1070	1	1,07	12 А I	1,07	0,98
	УП1-8	14 А I	1274	1	1,27	14 А I	1,27	1,53
	УП2-4	12 А I	1070	1	1,07	12 А I	1,07	0,98
	УП2-6	16 А I	1394	1	1,39	16 А I	1,39	2,19

Начислено

Символ

индекс

Копировать

Бочаров

Алмазов

Серия 1.400-9

г. Москва

ТК Изделия для лотков Серия 3.900-3

1976 Спецификация и выборка стали на закладные изделия Выход 8 лист 59

