

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-76

ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ
ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ
АВТОМОБИЛЕЙ - САМОСВАЛЛОВ БелАЗ-540

Выпуск 4

Арматурные изделия для монолитных
конструкций

Рабочие чертежи

23244-02

ЦЕНА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.5031-76

ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ
ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ
АВТОМОБИЛЕЙ - САМОСВАЛОВ БелАЗ-540

Выпуск 4

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ
КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
С. И. И. И. ИНСТИТУТА *В. И. Поляков*
С. И. И. И. ПРОЕКТА *В. Е. Далецкий*

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В
ДЕЙСТВИЕ ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № ИИ-7
ОТ 3 ИЮЛЯ 1987 Г.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Обозначение	Наименование	Стр.
3.503.1-76.4.000 ТQ	Техническое описание	4
3.503.1-76.4.100	Каркас пространственный КР4	6
3.503.1-76.4.110	Каркас пространственный КР5	7
3.503.1-76.4.120	Каркас пространственный КР6	8
3.503.1-76.4.130	Каркас пространственный КР7	9
3.503.1-76.4.140	Каркас пространственный КР8	10
3.503.1-76.4.150	Каркас пространственный КР9	11
3.503.1-76.4.160	Каркас плоский КР47	12
3.503.1-76.4.160 СБ	Каркас плоский КР47. Сборочный чертеж	13
3.503.1-76.4.170	Каркас плоский КР48	14
3.503.1-76.4.180	Каркас плоский КР49	15
3.503.1-76.4.190	Каркас плоский КР50	16
3.503.1-76.4.190 СБ	Каркас плоский КР50. Сборочный чертеж	17
3.503.1-76.4.200	Каркас плоский КР51	18
3.503.1-76.4.200 СБ	Каркас плоский КР51. Сборочный чертеж	19
3.503.1-76.4.210	Каркас плоский КР52	20
3.503.1-76.4.220	Каркас плоский КР53	21
3.503.1-76.4.220 СБ	Каркас плоский КР53. Сборочный чертеж	22
3.503.1-76.4.230	Каркас плоский КР54	23
3.503.1-76.4.240	Каркас плоский КР55	24
3.503.1-76.4.250	Каркас плоский КР56	25
3.503.1-76.4.250 СБ	Каркас плоский КР56. Сборочный чертеж	26
3.503.1-76.4.260	Каркас плоский КР57	27
3.503.1-76.4.270	Каркас плоский КР58	28
3.503.1-76.4.280	Сетка арматурная (С21 и С22)	29
3.503.1-76.4.290	Сетка арматурная (С23 и С24)	30

3.503.1-76.4

Разраб.	Лебянкина	ЛЛ
Проб.	Андреева	Андр
Ил.инж.пр.	Дашкевич	Даш
Н.контр.	Дашкевич	Даш
Нач.отд.	Каташев	Кат

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

В настоящем выпуске приведены арматурные изделия для монолитных конструкций.

МАТЕРИАЛЫ

Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и "Указания по сварке соединенной арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций" СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Сетки плиты ростверков изготавливаются вязаными.

Киркасы ригелей изготавливаются при помощи электроугловой ручной сварки по ГОСТ 3264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75. Киркасы фундамента изготавливаются вязаными.

В качестве рабочей арматуры в соответствии с указаниями ТП 101-81 приняты стержни периодического профиля из низкоуглеродистой мартеновской горячекатаной стали класса А-II.

Распределительная арматура и подъемные петли - гладкие стержни из углеродистой горячекатаной стали класса А-I.

Марки стали, которые следует применять при изготовлении арматурных изделий в зависимости от расчетной температуры района эксплуатации сооружения, приведены в помещаемой ниже таблице.

ИНВ. № ПОДА. Подпись и дата. Взаим. №

Гл. инж. пр.	А. ЯШКЕВИЧ				
Н. контр.	А. ЯШКЕВИЧ				
Нач. шта.	КАТАШЕВ				

3.503.1-76.4.00070

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ

Страниц	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

НАЗНАЧЕНИЕ АРМАТУРЫ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНОЙ ПЯТИДЕВКИ) по СНиП 2.01.01-82		
		НЕ НИЖЕ МИНУС 40°С		НЕ НИЖЕ МИНУС 30°С
		СВАРНЫЕ И ВЯЗАНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	ТОЛЬКО ВЯЗАНЫЕ СЕТКИ И КАРКА- СЫ	СВАРНЫЕ И ВЯЗА- НЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ
РАСПРЕДЕЛИ- ТЕЛЬНАЯ АРМАТУРА	A-I	ВСтЗсп2 ВСтЗпс2 СтЗсп3 СтЗпс3 ВСтЗГпс2 по ГОСТ 5781-82*	ВСтЗсп2 ВСтЗпс2 СтЗсп3 СтЗпс3 ВСтЗГпс2 по ГОСТ 5781-82*	ВСтЗсп2 ВСтЗпс2 СтЗсп3 СтЗпс3 ВСтЗГпс2 ВСтЗкп2 СтЗкп3 по ГОСТ 5781-82*
РАВНОЦА АРМАТУРА	A-III	25Г2С по ГОСТ 5781-82*	35ГС по ГОСТ 5781-82*	25Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-82*

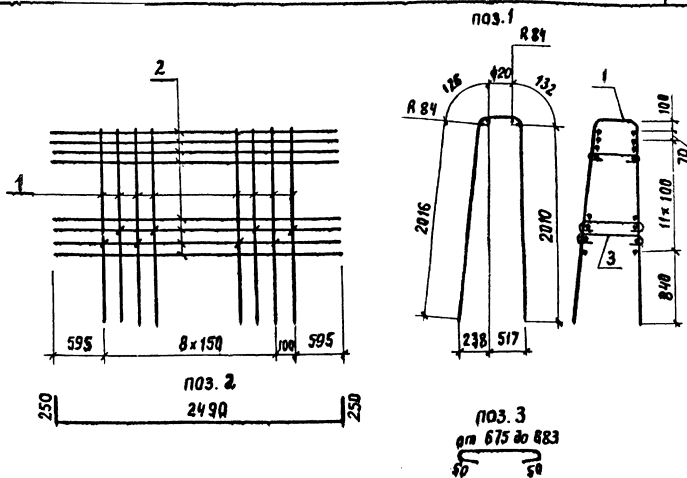
ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АРМАТУРНЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ ДОЛЖЕН
СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ 380-71*.

ИИС. № 1064. Печать к. А. А. В. З. М. Ч. Н. В. 1982

3.503.1-76.4. 000 Т0

Лист

2



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4	1		3.503.1 -76.4.101	Ф28А III ГОСТ 5781-82, $\rho=4700$	10	227,0 кг
Б4	2		8.503.1 -76.4.102	Ф16А III ГОСТ 5781-82, $\rho=2990$	26	122,7 кг
Б4	3		3.503.1 -76.4.103	Ф8А I ГОСТ 5781-82, $\rho_{ср}=780$	25	7,7 кг

3.503.1 -76.4.100

Каркас пространственный
КП4

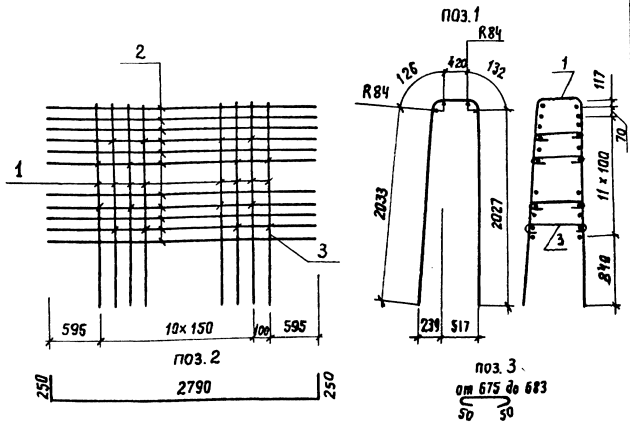
Стадия Масса Масштаб

Р 357,4 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разр.в. Оганов
Пров. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

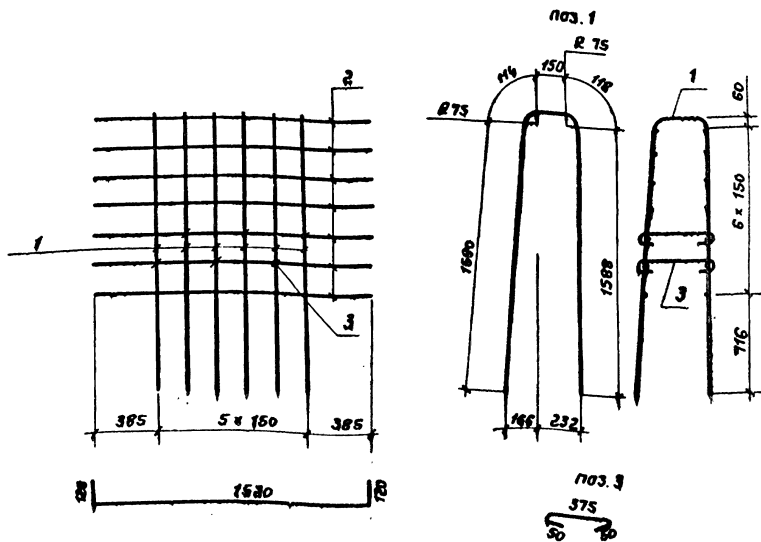


Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.111	Ф28А III ГОСТ 5781-82, $\rho = 4740$	12	275,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.112	Ф14А III ГОСТ 5781-82, $\rho = 3290$	26	103,3 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.103	Ф8А I ГОСТ 5781-82, $\rho_{cp} = 780$	30	9,2 кг

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

			3.503.1-76.4.110			
			Каркас пространственный КПС	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	387,5	—
				Лист	Листов 1	
Разраб. Оганов Пров. Андрианова Гл. инж. пр. Дашкевич Н. контр. Дашкевич Нач. отд. Каташев			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.121	φ25 АІІ ГОСТ 5781-82, с=3560	6	82,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.122	φ14 АІІ ГОСТ 5781-82, с=1760	14	29,8 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.123	φ8 АІІ ГОСТ 5781-82, с=475	6	1,1 кг

3.503.1-76.4.120

Каркас пространственный

КПБ

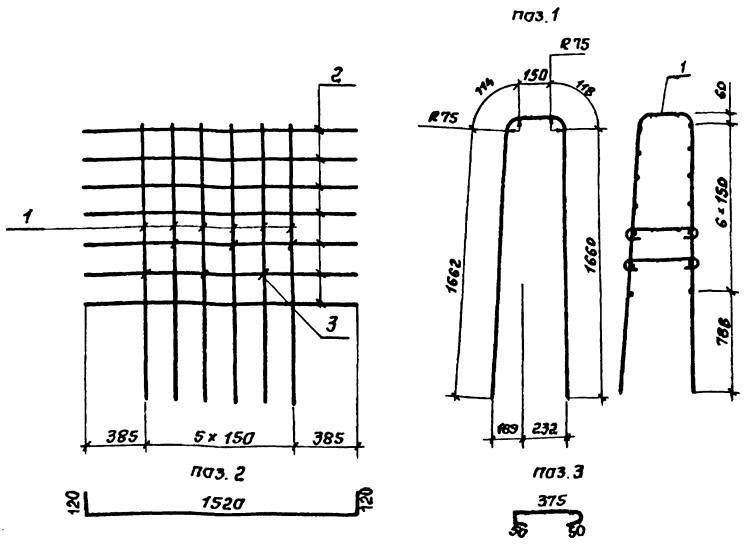
Стадия	Масса	Листов
Р	113,2	—
Лист		Листов 1

ПРОГРАММНО-ПРОЕКТОР

23244-02 9

Формат А4

Разраб. Оганов *оог*
 Пров. Андриценова *уиф*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *ДВ*
 Н. контр. Дашкевич
 Нач. отд. Катков *Лад*



Каркасы изготавливать вязаными.

Фуртат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-76.4.131	φ25 АІІ ГОСТ 5781-82, $\epsilon=3700$	6	85,6 кг
БЧ		2	3.503.1-76.4.122	φ14 АІІ ГОСТ 5781-82, $\epsilon=1760$	14	29,8 кг
БЧ		3	3.503.1-76.4.123	φ8 АІІ ГОСТ 5781-82, $\epsilon=475$	6	1,1 кг

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-76.4.130

Каркас пространственный

Стадия Масса Масштаб

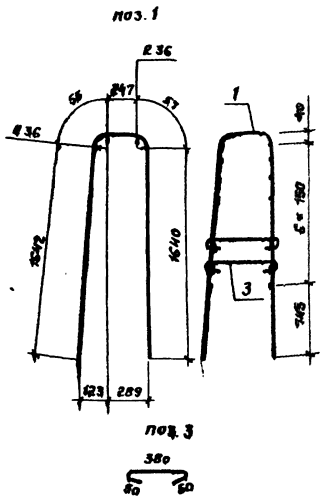
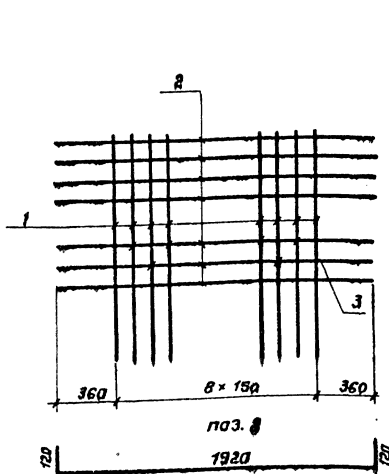
Р 116,5 -

Лист Листов 1

КП7

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Разраб. Оганов
 Пров. Андрианова
 Гл. инж. пр. Дашкевич
 Н. кантр. Дашкевич
 Нач. отд. Каташев



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.141	φ12АШ ГОСТ 5781-82 ^г , с=3640	9	29,1 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.142	φ12АШ ГОСТ 5781-82 ^г , с=2160	14	26,9 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.143	φ8АШ ГОСТ 5781-82 ^г , с=480	9	1,7 кг

Шк. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-76.4.140

Каркас пространственный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	57,7	—
Лист	Листов 1	

КПВ

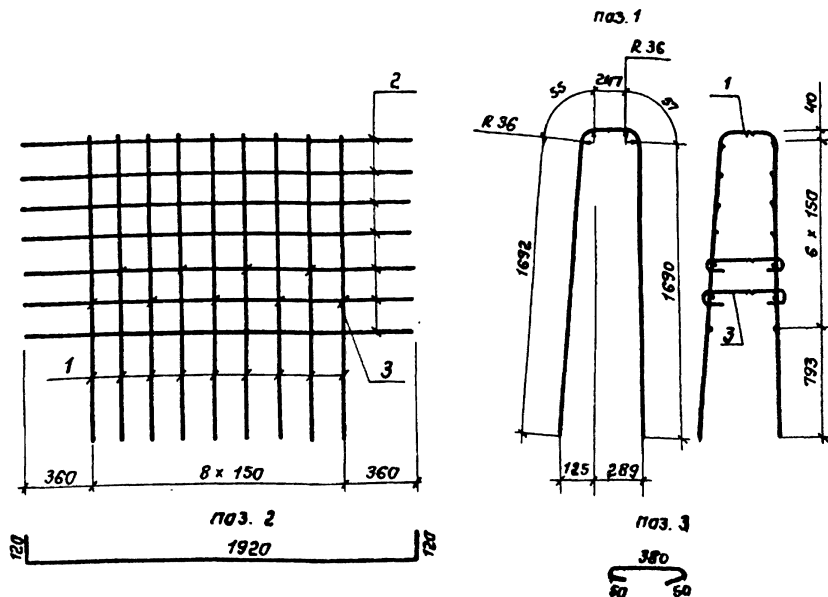
Разраб. Аганов
 Проб. Андрианова
 Пл. инж. Дашкевич
 Н. контр. Дашкевич
 Нач. отд. Коташев

23244-02

Копировал: Со мп-

Формат А4

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать вязаными

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание	
						Детали
Б4	1	3.503.1-76.4.151	φ12 АIII ГОСТ 5781-82 ^г с=3740	9	29,9 кг	
Б4	2	3.503.1-76.4.142	φ12 АIII ГОСТ 5781-82 ^г с=2160	14	26,9 кг	
Б4	3	3.503.1-76.4.143	φ8 АI ГОСТ 5781-82 ^г с=480	9	1,7 кг	
3.503.1-76.4.150						
Каркас пространственный				Стадия	Масса	Масштаб
				р	58,5	—
КПЭ				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб. Аганов		Опаль				
Проб. Андрианова		Фифл				
Гл. инж. по Дашкевич		Д				
Н. контр. Дашкевич		Д				
Мех. отв. Каташев		Д				

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-78.4.160 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-78.4.161	Ф32АШ ГОСТ 5781-82, R=16580	1	104,7 кг
Б4	2		3.503.1-78.4.162	Ф32АШ ГОСТ 5781-82, R=7160	2	90,3 кг
Б4	3		3.503.1-78.4.163	Ф32АШ ГОСТ 5781-82, R=14030	1	88,6 кг
Б4	4		3.503.1-78.4.164	Ф32АШ ГОСТ 5781-82, R=1780	2	22,5 кг
Б4	5		3.503.1-78.4.165	Ф32АШ ГОСТ 5781-82, R=2300	2	29,0 кг
Б4	6		3.503.1-78.4.166	Ф32АШ ГОСТ 5781-82, R=16010	1	101,3 кг
Б4	7		3.503.1-78.4.167	Ф8А I ГОСТ 5781-82, R=960	20	7,6 кг

№ докум. Подпись и дата Взам. инв. №

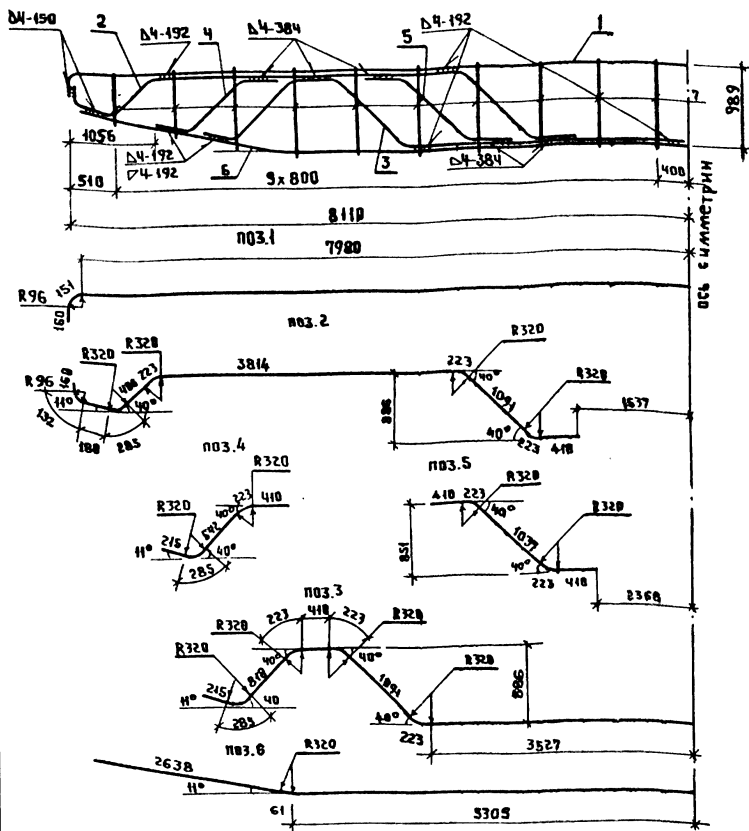
3.503.1-78.4.160		
Разраб. Андрианова	Инж. [подпись]	Каркас плоский № 47
Пров. Оганов	Инж. [подпись]	
Главн. пр. Дашкевич	[подпись]	
Н. контр. Дашкевич	[подпись]	
Маш. отв. Каташев	[подпись]	
Стадия	Лист	Листов
Р		
ПРОИЗВЕДЕНА ПРОЕКТОМ		

23244-02

13

Копировал Турок

Формат А4



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.7) при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-86 и СН 393-78

3.503.1-76.4.160 СБ

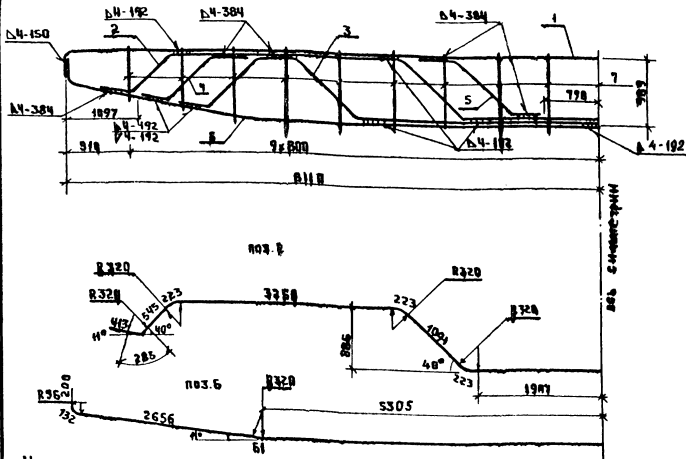
Каркас плоский
КР 47
Сварочный чертеж

СТАНЦИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	444,0 кг	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

•23244-02 14 Копировал Тихон

Формат А4

Изм. № подл. в	Подпись и дата	ИЗМ. ИЛИ КМ
	РАЗРАБ.	Андреева
	Пров.	Оганов
	Гл. инж. гр.	Дашкевич
	И. контр.	Дашкевич
Нач. отд.	Каташев	



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки порогами 264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 7) приваривать к контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз. №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4	1		3.503.1-76.4.161	φ32АШ ГОСТ 5781-82* <i>Р</i> =18580	1	104,7кг
Б4	2		3.503.1-76.4.171	φ32АШ ГОСТ 5781-82* <i>Р</i> =16420	1	103,7кг
Б4	3		3.503.1-76.4.163	φ32АШ ГОСТ 5781-82* <i>Р</i> =14030	1	88,6кг
Б4	4		3.503.1-76.4.164	φ32АШ ГОСТ 5781-82* <i>Р</i> =1780	2	22,5кг
Б4	5		3.503.1-76.4.165	φ32АШ ГОСТ 5781-82* <i>Р</i> =2300	2	29,0кг
Б4	6		3.503.1-76.4.172	φ32АШ ГОСТ 5781-82* <i>Р</i> =16710	1	105,5кг
Б4	7		3.503.1-76.4.173	φ8АІ ГОСТ 5781-82* <i>Р</i> _{ср} =980	19	7,4кг

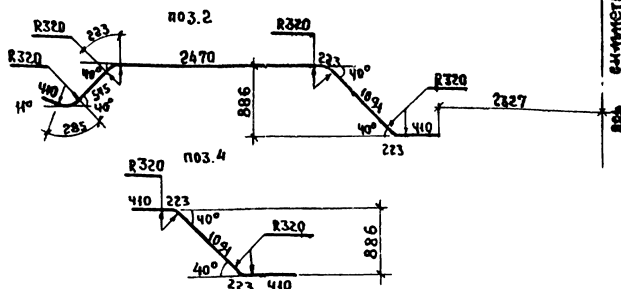
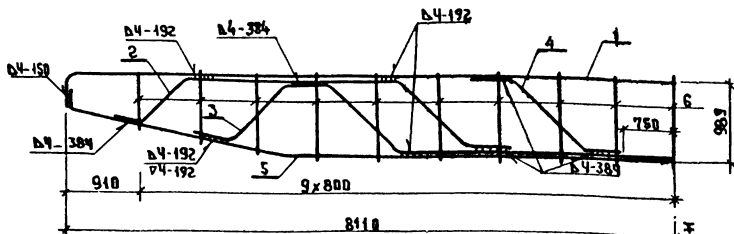
Имя, № подл. и дата выдачи ИВР. №

3.503.1-76.4.170

Каркас плоский
КР 48

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	461,4	—
ЛИСТ		Листов: 1
ПРОНТРАНСНИПРОЕКТ		

РАЗРАБ. Андрианова
 Проф. Оганов
 Гл. инж. пр. Дашкевич
 И. КОНТР. Дашкевич
 Нач. отд. Каташев



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.6) при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-76.4.161	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, R=16580	1	104,7 кг
БЧ		2	3.503.1-76.4.181	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, R=5880	2	74,2 кг
БЧ		3	3.503.1-76.4.163	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, R=14030	1	88,6 кг
БЧ		4	3.503.1-76.4.182	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, R=2360	2	29,8 кг
БЧ		5	3.503.1-76.4.172	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, R=16710	1	105,5 кг
БЧ		6	3.503.1-76.4.173	φ 8 А I ГОСТ 5781-82, R _{ср} =980	19	7,4 кг

3.503.1-76.4.180

Каркас плаский
КР49

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 410,2 —

Лист Листов 1

ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТ

Формат А4

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. №

Разраб. Андрианова
Пров. Гранов
Гл. инж. Дашкевич
Н. канц. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

23244-02 16 Копировал Титов

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.4.190 С6	Сборочный чертеж		
				<u>Итади</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.161	Ф32А III ГОСТ 5781-82, P=16580	1	104,7 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.162	Ф32А III ГОСТ 5781-82, P=7150	2	90,3 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.191	Ф32А III ГОСТ 5781-82, P=5160	2	65,2 кг
Б4	4		3.503.1-76.4.192	Ф32А III ГОСТ 5781-82, P=13910	1	87,8 кг
Б4	5		3.503.1-76.4.166	Ф32А III ГОСТ 5781-82, P=16010	1	101,1 кг
Б4	6		3.503.1-76.4.167	Ф32А I ГОСТ 5781-82, P _{ср} 860	20	7,6 кг

Имя, номер, Подпись и дата Взяли. Имя. №

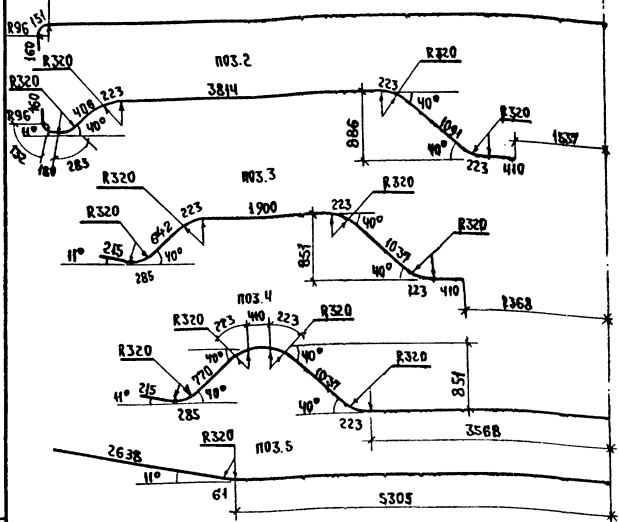
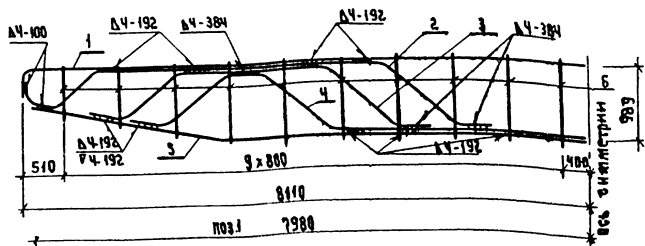
3.503.1-76.4.190

Разраб. Андрианова
 Прое. Орлов
 Главн. пр. Дашкевич
 Н. контр. Дашкевич
 Нач. отд. Катаршев

Каркас плоский
 КР50

Листов
 Лист
 Р

ПРОТРАНСНИИРДЕКТ



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (ПОС.6) ^{прибавить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

Имя, № подл. Подпись и дата (взаим. инв. №)

В.503-1-76.4.190СБ

Каркас плоский
КР50
Сборочный чертеж

Стадия	Мааса	Маасштаб
Р	456,7мм	—
Лист	Листов	

РАЗРАБ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>
ПРОВ.	ОГАНОВ	<i>Оган</i>
РА.ИНИЦ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>
Н.КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат</i>

ПРОМТРАНСНИКПРОЕКТ

23244-02 18

КОПИРОВАЯ ТИПО

ФОРМАТ А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.4.200 с6	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.161	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82, L=16580	1	104,7 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.201	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82, L=7260	2	91,7 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.202	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82, L=5950	2	76,1 кг
Б4	4		3.503.1-76.4.198	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82, L=13910	1	87,8 кг
Б4	5		3.503.1-76.4.172	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82, L=16710	1	103,6 кг
Б4	6		3.503.1-76.4.173	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82, L=980	18	7,0 кг

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-76.4.200

Разраб. Андрианова
Пров. Гранов
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

Каркас плоский
КРС1

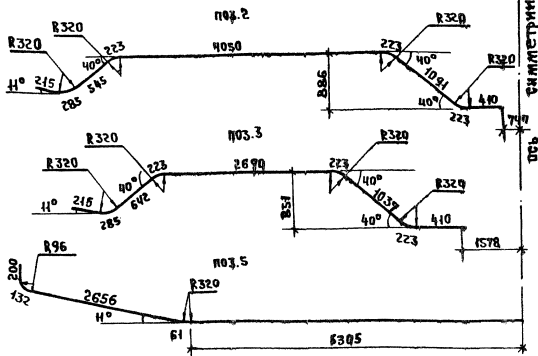
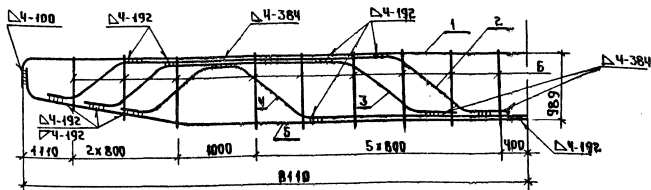
Стяжка Лист Янатор
Р Г

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

23244-02 19

Копировал Тутов

Формат А4



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э 50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.б) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-86 и СН 393-78

З.ЮЗ. 1-76.4. 200 2 Б

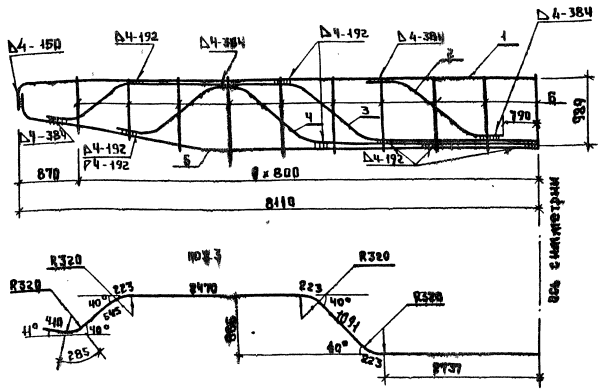
Каркас плоский
НДС
Сварочный чертеж

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	471,8КГ	—
Лист	Листов 1	

ПРОТРАНСИИДРОЕКТ

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛОМ. ИВ. №

РАЗРАБ. Андрианова Анд-
Пров. Органов Орган-
Гл. инж. пр. Кашкевич Каш-
И. контр. Кашкевич Каш-
Нач. отд. Каташев Каташ-



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.5) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СИ 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-76.4.161	φ 32А III ГОСТ 5781-82, L=16580	1	104,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.165	φ 32А III ГОСТ 5781-82, L=2300	2	29,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.211	φ 32А III ГОСТ 5781-82, L=10420	1	103,9 кг
Б4		4	3.503.1-76.4.163	φ 32А III ГОСТ 5781-82, L=14030	1	88,6 кг
Б4		5	3.503.1-76.4.172	φ 32А III ГОСТ 5781-82, L=16710	1	105,5 кг
Б4		6	3.503.1-76.4.173	φ 8А I ГОСТ 5781-82, L _{ср} =980	19	7,4 кг

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-76.4.210

Каркас плоский
КР52

Стадия	Масса	Масштаб
Р	438,9	—
Лист		Листов 1
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

Разраб. Андрианова
Пров. Оганов
С.инж.пр. Дашкевич
Н.контр. Дашкевич
Иач.отд. Каташев

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			3.503.1-76.4.220 65	Сборочный чертеж		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.221	Ф32 А III ГОСТ 5781-82 ^Р = 16720	1	105,6 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.222	Ф32 А III ГОСТ 5781-82 ^Р = 6620	2	83,6 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.223	Ф32 А III ГОСТ 5781-82 ^Р = 14650	1	92,5 кг
Б4	4		3.503.1-76.4.224	Ф32 А III ГОСТ 5781-82 ^Р = 2530	2	32,0 кг
Б4	5		3.503.1-76.4.225	Ф32 А III ГОСТ 5781-82 ^Р = 2070	2	26,2 кг
Б4	6		3.503.1-76.4.226	Ф32 А III ГОСТ 5781-82 ^Р = 16130	1	101,8 кг
Б4	7		3.503.1-76.4.227	ФВА I ГОСТ 5781-82 ^Р = 1020	20	8,1 кг

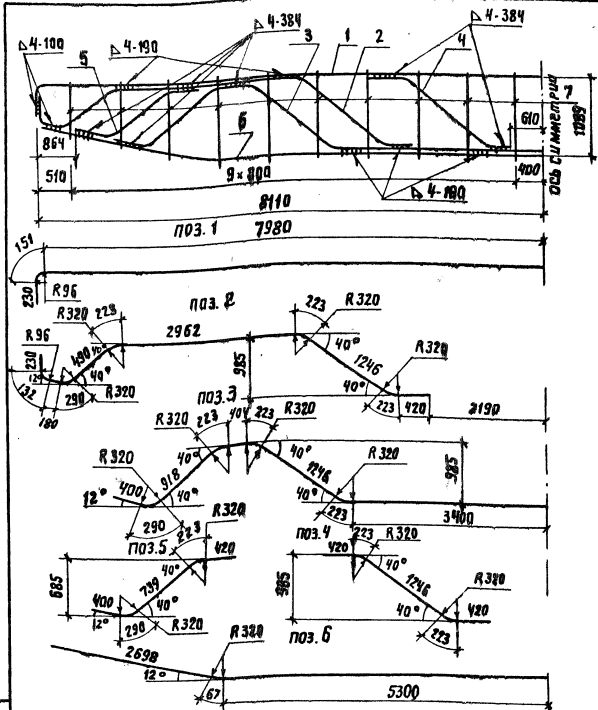
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

3.503.1-76.4.220

РАЗРАБ. Андрианова *Андри*
 ПРОВ. Органов *Орган*
 ГА ИНИИ. ПР. Дашкевич *Даш*
 И. КОНТР. Дашкевич *Даш*
 ИЧ. ОТД. Каташев *Ката*

Каркас плоский
 КР 53

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 7) ^{приваривать} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Шкв. № подл. Издан в г. Москва. Подпись и дата.

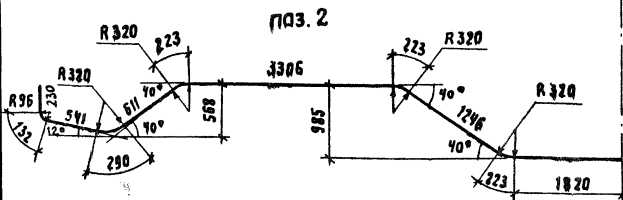
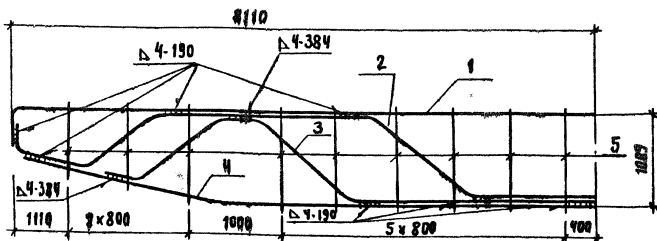
3.503.1-76.4.220 СБ

Каркас плоский
КР 53
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4498 кг	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Разраб.	Андреева	М.А.
Пров.	Оганов	А.С.
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75 монтажные стержни (паз. 5) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.221	φ32А III ГОСТ 5781-82* $l=16720$	1	105,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.241	φ32А III ГОСТ 5781-82* $l=17690$	1	111,7 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.223	φ32А III ГОСТ 5781-82* $l=14650$	1	92,5 кг
Б4		4	3.503.1-76.4.226	φ32А III ГОСТ 5781-82* $l=16130$	1	101,8 кг
Б4		5	3.503.1-76.4.242	φ8А I ГОСТ 5781-82* $l_{cp}=1050$	18	7,5 кг

3.503.1-76.4.240

Каркас плоский
КР 55

Стадия Масса Масштаб

Р 419,1 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Циф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разр.аб.	Андреева	Медвед-
Проб.	Митина	Митина
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич
Н. контр.	Дашкевич	Дашкевич
Нач. отд.	Каташев	Каташев

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.4.250 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.221	φ32АШГост 5781-82 [*] L=16720	1	105,6 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.251	φ32АШГост 5781-82 [*] L=8200	2	103,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.252	φ32АШГост 5781-82 [*] L=5580	2	70,5 кг
Б4	4		3.503.1-76.4.253	φ32АШГост 5781-82 [*] L=14540	1	91,8 кг
Б4	5		3.503.1-76.4.226	φ32АШГост 5781-82 [*] L=16150	1	101,8 кг
Б4	6		3.503.1-76.4.227	φ8АГГост 5781-82 [*] L=1020	20	8,1 кг

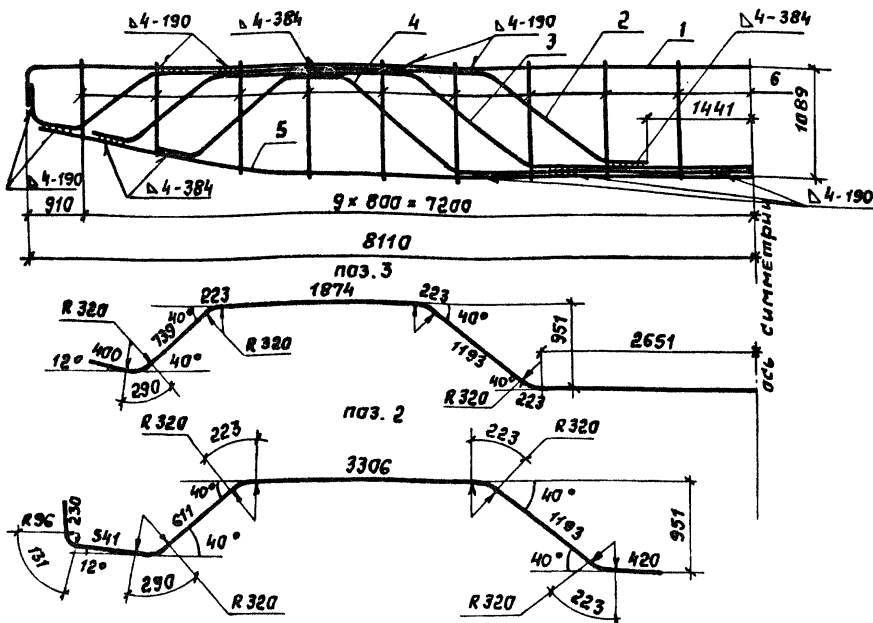
Лист № 010
 Подпись и дата
 Взам. инв. №

3.503.1-76.4.250

Разраб. Андрианова *Андри*
 Пров. Митина *Мит*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Даш*
 И. контр. Дашкевич *Даш*
 Нач. отд. Каташев *Ката*

Каркас плоский
 КР 56

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСИИМПРЕКТ		



Ляркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э59А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 6) при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
Б4		1	3. 503.1-76.4. 221	φ 32А III ГОСТ 5781-82*, e=16720	1	105,6 кг
Б4		2	3. 503.1-76.4. 261	φ 32А IV ГОСТ 5781-82*, e=7390	2	93,3 кг
Б4		3	3. 503.1-76.4. 262	φ 32А III ГОСТ 5781-82*, e=15630	1	98,7 кг
Б4		4	3. 503.1-76.4. 253	φ 32А IV ГОСТ 5781-82*, e=14540	1	91,8 кг
Б4		5	3. 503.1-76.4. 226	φ 32А IV ГОСТ 5781-82*, e=16130	1	101,8 кг
Б4		6	3. 503.1-76.4. 233	φ 8А I ГОСТ 5781-82*, ср.=1060	19	8,0 кг

3. 503.1-76.4. 260

Ляркас плоский
КР 57

Стандия Маса Маса

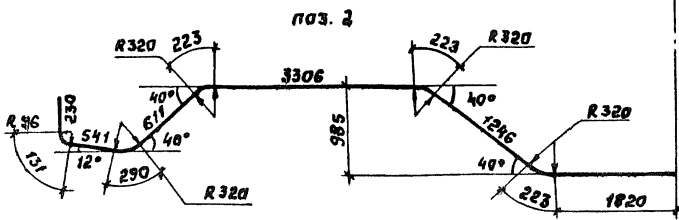
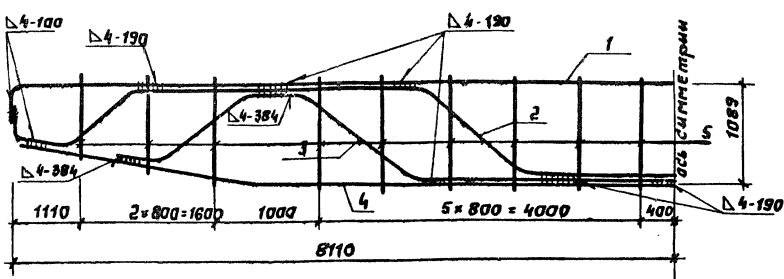
р 499,2 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

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

Рязаре: Андриянова
Пров. Митина
Инж.пр. Дашкевич
Н.контр. Дашкевич
Нач. отд. Кятяшев



Кяркасы изготавлять при помощи электродговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э 50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 5) при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.221	Ф32АЩ ГОСТ 5781-82* С-16720	1	105,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.271	Ф32АЩ ГОСТ 5781-82* С-17690	1	111,7 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.223	Ф32АЩ ГОСТ 5781-82* С-14650	1	92,5 кг
Б4		4	3.503.1-76.4.226	Ф32АЩ ГОСТ 5781-82* С-16130	1	101,8 кг
Б4		5	3.503.1-76.4.242	Ф8АЩ ГОСТ 5781-82* С _р -1050	18	7,5 кг

Име. № подл. Подпись и дата 03.04.81. ил. № 3

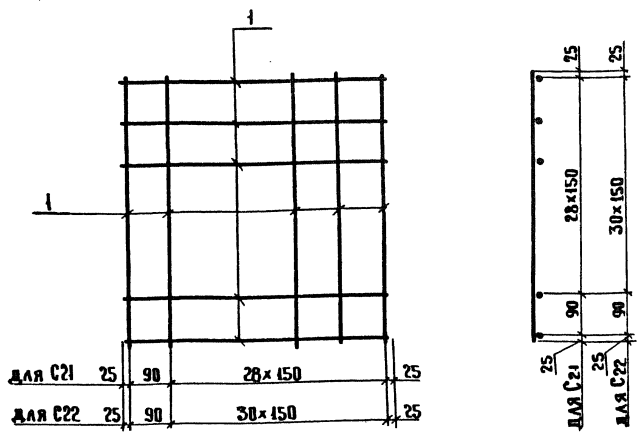
3.503.1-76.4.270

Кяркас плоский
КР 58

Стация	Маяс	Масштаб
Р	419,1	—
Лист		Листов 1

Разраб. Андриянова Андриянов
Пров. Митина Митин
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. канд. Дашкевич
Исполн. Катяшев

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание
				3.503.1-76.4.280		С21
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.281	Ф12АШ ГОСТ 5781-82* ρ=4340	60	231,2 кг
				3.503.1-76.4.280-01		С22
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.282	Ф12АШ ГОСТ 5781-82* ρ=4640	64	263,8 кг

Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

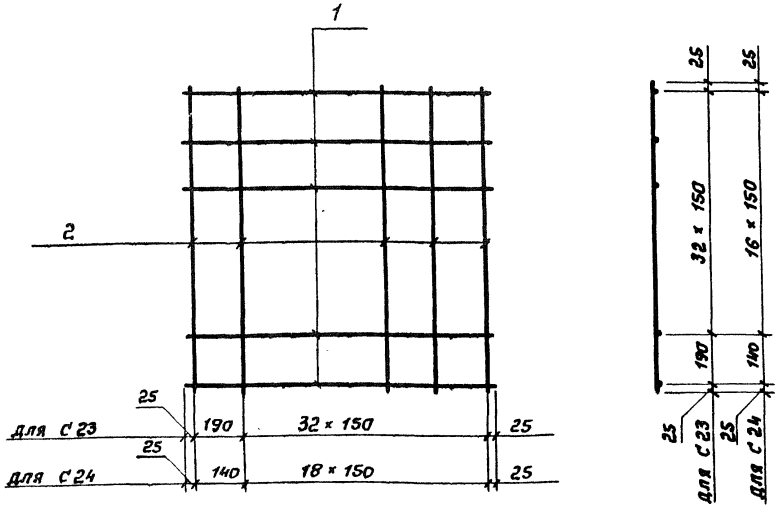
3.503.1-76.4.280

Сетка арматурная (С21 и С22)

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Разраб. И.Д. ЯКИНА *ИДЯ*
 Пров. М.И.ТИНА *МТИ*
 С.И.И.И.П. ДАШКЕВИЧ *ДШ*
 И. КОМП. ДАШКЕВИЧ *ДШ*
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ *КАТ*

ПРОУМТРАНСНИИПРОЕКТ



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязанными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.290		С 23
				<u>Детали</u>		
64	1		3.503.1-76.4.291	φ14 А III ГОСТ 5781-82* с=5040	34	207,0 кг
64	2		3.503.1-76.4.291	φ14 А III ГОСТ 5781-82* с=5040	34	207,0 кг
				3.503.1-76.4.290-01		С 24
				<u>Детали</u>		
64	1		3.503.1-76.4.292	φ12 А III ГОСТ 5781-82* с=2890	18	46,2 кг
64	2		3.503.1-76.4.293	φ12 А III ГОСТ 5781-82* с=2590	20	46,0 кг

3.503.1-76.4.290

Сетка арматурная
(С 23 и С 24)

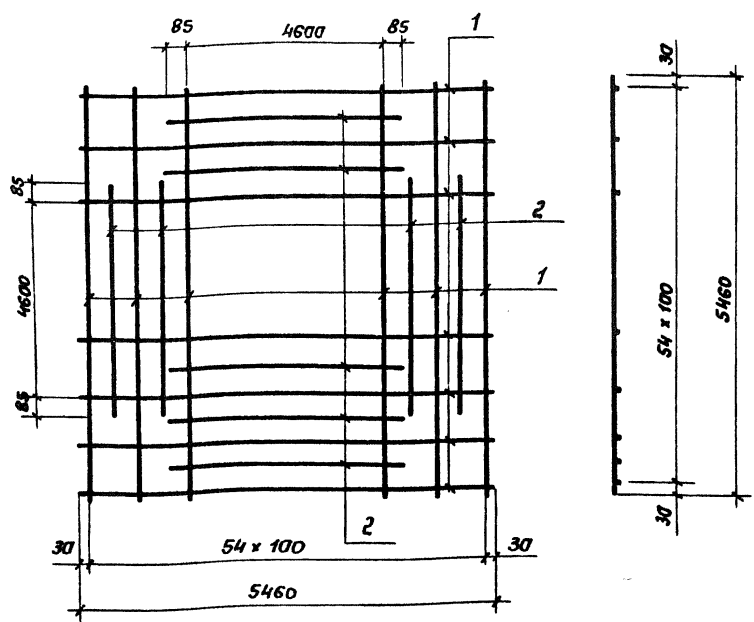
Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	—

Лист 1 из 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Ивл. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разраб. Лебянкина
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.503.1-76.4.301	φ12АШ ГОСТ 5781-82*, l = 5460	56	271,5 кг
Б4	2	3.503.1-76.4.302	φ12АШ ГОСТ 5781-82*, l = 4710	54	228,7 кг

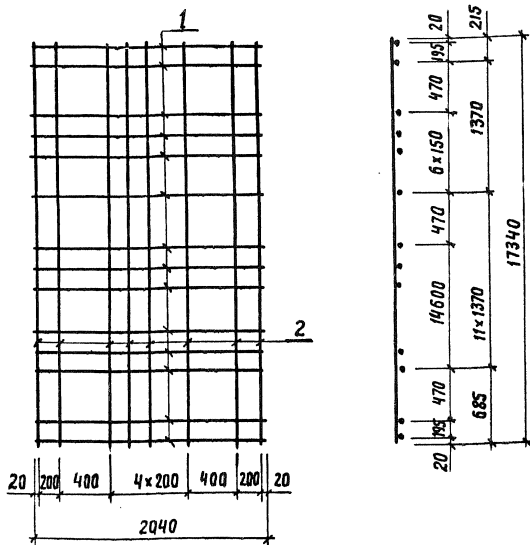
3.503.1-76.4.300

Сетка арматурная с 25	Стандия	Масса	Масштаб
	Р	500,2	—
	Лист	Листов 1	

Шиф. № табл. Подпись и дата. Шиф. инж. №

Разраб. Оганов *Оганов*
 Проб. Андреянова *Андреянова*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*
 И. кантр. Дашкевич *Дашкевич*
 Нач. отд. Каташев *Каташев*

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.311	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, $\ell=2040$	88	216,9 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.312	Ф16 А III ГОСТ 5781-82*, $\ell=17340$	9	246,3 кг

Инв. № инв. №

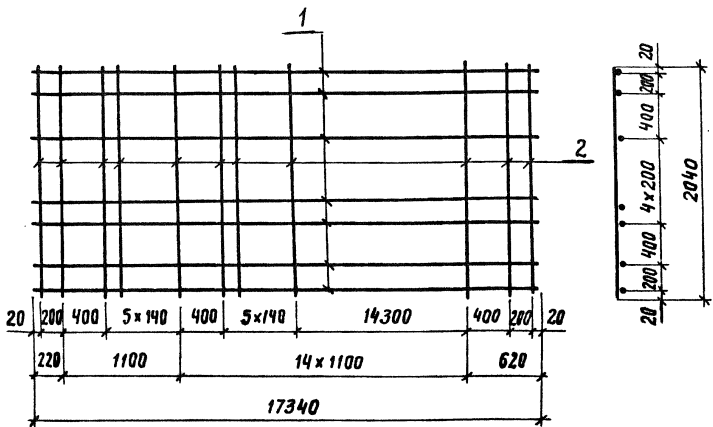
Подпись и дата

Инв. № подл.

3.503.1-76.4.310		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	463,2	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

Сетка арматурная
С 26

Разраб.	Оганов	<i>Оганов</i>
Пров.	Андреанова	<i>Андреанова</i>
Гл. инж.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>



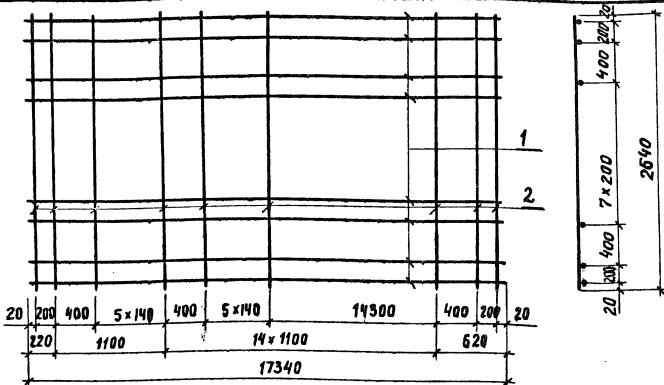
Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.312	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, l=17340	9	246,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.311	Ф14А III ГОСТ 5781-82*, l=2040	94	231,6 кг

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

			3.503.1-76.4.320			
			Сетка арматурная С 27			
				Стандия	Масса	Масштаб
				Р	477,9	—
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

Разраб. Ледянкина *Ледянкина*
 Пров. Оганов *Оганов*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*
 Н. контр. Дашкевич *Дашкевич*
 Нач. отд. Каташев *Каташев*



Сетки изготовлять вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
--------	------	------	-------------	--------------	------	------------

Детали

Б4	1		3.503.1-76.4.312	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, L=17340	12	328,4 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.331	Ф14 А III ГОСТ 5781-82, L=2640	94	299,8 кг

3.503.1-76.4.330

Сетка арматурная
С 28

Стадия Масса Масштаб

Р 628,2 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

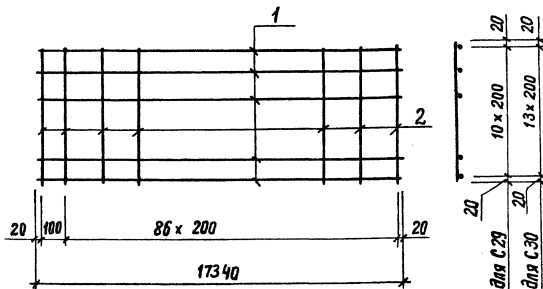
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разраб. Лебянкина
Пров. Оганов
Гл. инж. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

23244-02 35

Копировал Кудряков

Формат А4



Сетки изготовлять вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.340		с 29
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.312	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, * ρ =17340	11	301,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.311	Ф14 А III ГОСТ 5781-82, * ρ =2040	88	216,9 кг
				3.503.1-76.4.340-01		с 30
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.312	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, * ρ =17340	14	383,1 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.331	Ф14 А III ГОСТ 5781-82, * ρ =2640	88	280,6 кг

3.503.1-76.4.340 с 6

Сетка арматурная
(с 29 и с 30)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Изм. № подл.

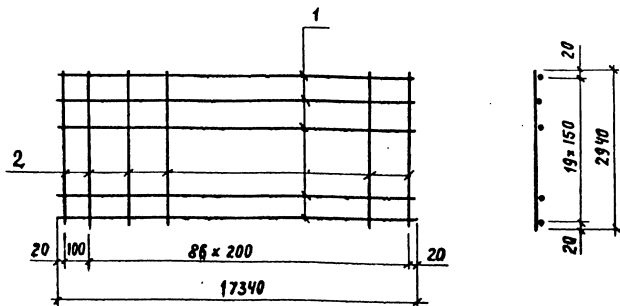
Подпись и дата

Разраб. Оганов
Пров. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

23244-02 36

Копировал

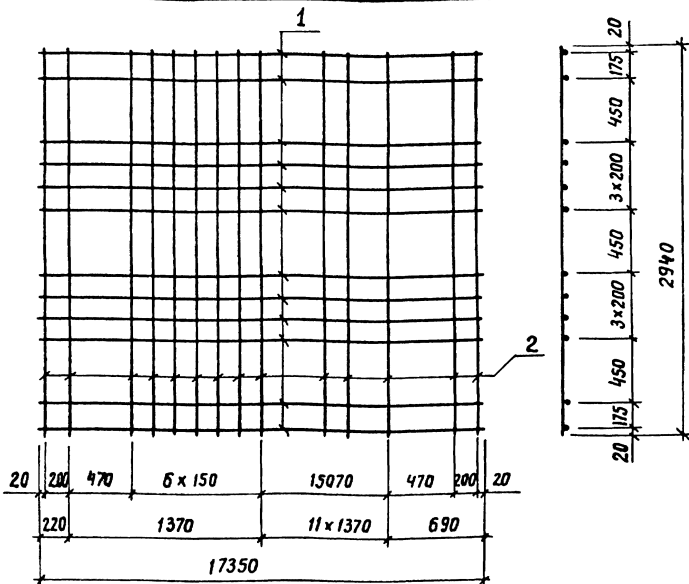
Формат А4



Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.312	Ф16А III ГОСТ 5781-82, $\rho=17340$	20	547,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.351	Ф16А III ГОСТ 5781-82, $\rho=2940$	88	408,3 кг

Шиф. № подл.	Подпись и дата.	Взам. инв. №	3.503.1-76.4.350		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	9556	—
			Лист	Листов 1	
Разраб.	Андреев	Лиди	Сетка арматурная С 31		
Пров.	Оганов	С. В. У.			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	О. В.			
Н. контр.	Дашкевич	Л. В.			
Нач. отд.	Каташев	Л. В.	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-76.4.361	Ф16А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=17350$	12	328,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.362	Ф12А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=2940$	88	229,7 кг

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

3.503.1-76.4.360

Сетка арматурная
С 32

Стадия | Масса | Масштаб

Р | 558,2 | —

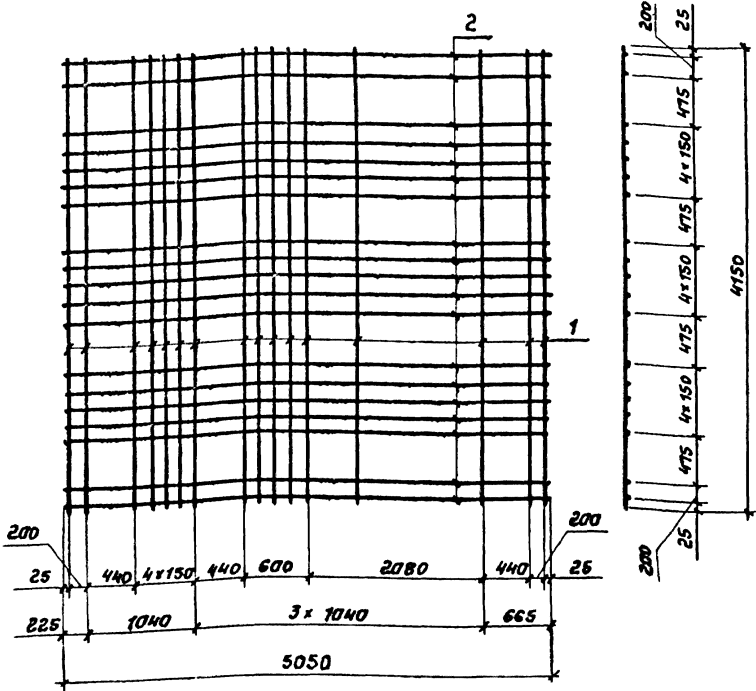
Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Разраб. Оганов
Пров. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

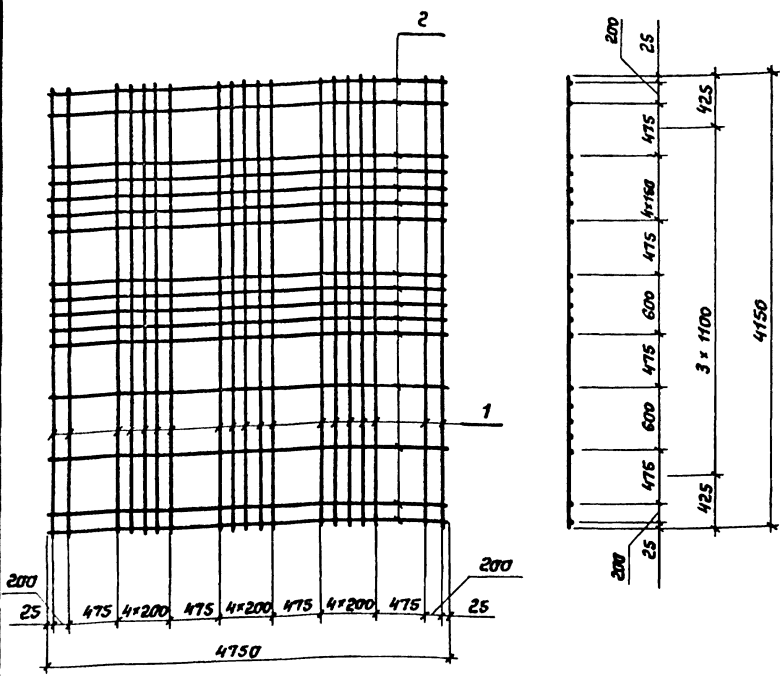
23244-02 38 Копирован Угрюма

Формат А4



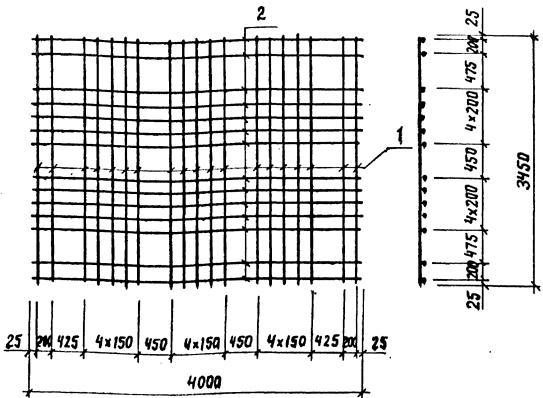
Сетки изготавливать вязаными

Формат Экз Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание	
						Детали
Б4	1	3.503.1-76.4.371	φ18АШ ГОСТ 5781-82 ^а , с=4150	19	157,6 кг	
Б4	2	3.503.1-76.4.372	φ18АШ ГОСТ 5781-82 ^а , с=5050	24	242,2 кг	
3.503.1-76.4.370						
Разраб. Иганов Проб. Андрианова Гл.инж.пр. Дашкевич И.контр. Дашкевич Нач. отд. Каташев			Сетка арматурная с 33	Стадия	Масса	Масштаб
				р	399,7	—
				Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ						



Сетки изготавливать вязаными

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание	
						Формат
			<u>Детали</u>			
БЧ	1	3.503.1-76.4.371	φ18 А III ГОСТ 5781-82, c=4150	19	157,5 кг	
БЧ	2	3.503.1-76.4.381	φ20 А III ГОСТ 5781-82, c=4750	19	222,6 кг	
			3.503.1-76.4.380			
			Сетка арматурная С 34			
			Стадия	Масса	Масштаб	
			р	380,1	—	
			Лист	Листов 1		
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Инв. № тех. Подпись и дата	Инв. № экз.	Разраб. Аганов	Проб. Андрианова	Гл. инт. пр. Дашкевич	Н. контр. Дашкевич	
		Науч. отд. Каташев				



Сетки изготавливать вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1	3.503.1-76.4.391	Ф20А III ГОСТ 5781-82, * ρ =3450	19	161,6 кг
		2	3.503.1-76.4.392	Ф18А III ГОСТ 5781-82, * ρ =4000	14	111,9 кг

Шк. № подл. Подпись и дата. Взам инв. №

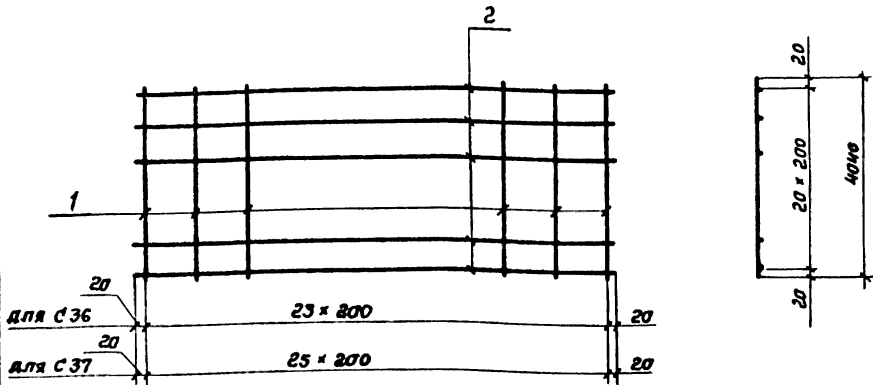
3.503.1-76.4.390

Сетка арматурная
С 35

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2735	—
Лист	Листов 1	

Разраб. Оганов *Оганов*
 Пров. Андрианова *Андрианова*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*
 Н. контр. Дашкевич *Дашкевич*
 Нач. отд. Каташев *Каташев*

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



Сетки изготавливать вязаными

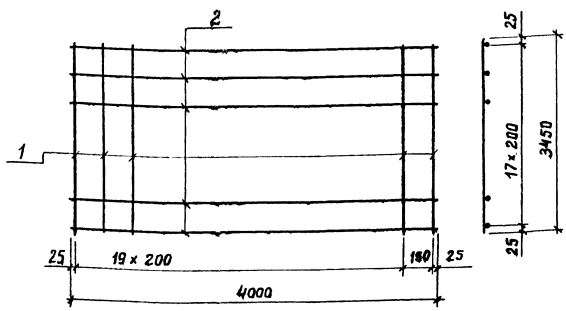
Фурган	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.400		С36
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-76.4.401	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, с=4040	24	86,1 кг
БЧ	2		3.503.1-76.4.402	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, с=4640	21	86,5 кг
				3.503.1-76.4.400-01		С37
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-76.4.401	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, с=4040	26	93,3 кг
БЧ	2		3.503.1-76.4.403	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, с=5040	21	94,0 кг

Шиф. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-76.4.400		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Сетка арматурная
(С36 и С37)

Разраб. Ледянкина
Проб. Оганов
Гл. инж. пр. Дашкевич
И. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев



Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначения	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.411	Ф12АIII ГОСТ5781-82,* ρ -3450	21	64,3кг
Б4		2	3.503.1-76.4.412	Ф12АIII ГОСТ5781-82,* ρ -4000	18	63,9кг

Циф. № табл. Подпись и дата Взам. инв. №

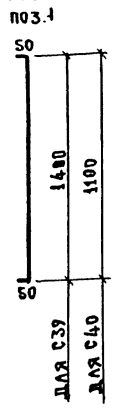
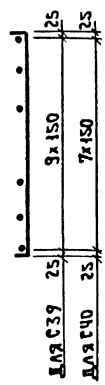
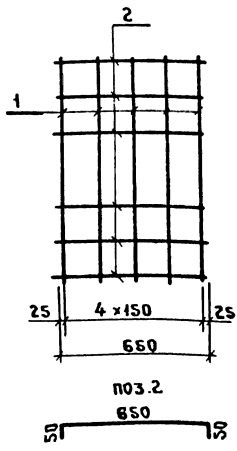
3.503.1-76.4.410

Сетка арматурная
С38

Стандия	Масса	Масштаб
Р	128,2	—
Лист	Листов 1	

Разраб. Оганов *Оганов*
 Прав. Андриенкова *Андриенкова*
 Гл. инж. Дашкевич *Дашкевич*
 И. контр. Дашкевич *Дашкевич*
 нач. отд. Колташев *Колташев*

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	ЭЛНД	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.420		С39
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.421	φ10А III ГОСТ 5781-82* R=1500	5	4,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.422	φ10А III ГОСТ 5781-82* R=750	10	4,6 кг
				3.503.1-76.4.420-01		С40
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.423	φ10А III ГОСТ 5781-82* R=1200	5	3,7кг
Б4		2	3.503.1-76.4.422	φ10А III ГОСТ 5781-82* R=750	8	3,7кг

Имя, № подл. Подпись и дата Исполнитель

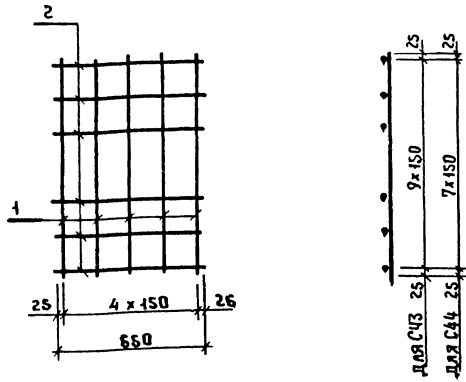
3.503.1-76.4.420

Сетка арматурная (С39 и С40)

Станд.	Масса см. табл.	Масштаб
Р	—	—
Лист	Листов 1	

Разраб. Лебякина *Лебякина*
 Пров. Яндрианова *Яндрианова*
 Главн.пр. Дашкевич *Дашкевич*
 И.контр. Дашкевич *Дашкевич*
 Нач.отд. Каташев *Каташев*

ПРОИЗВЕДЕН И ПРОЕКТИРОВАН

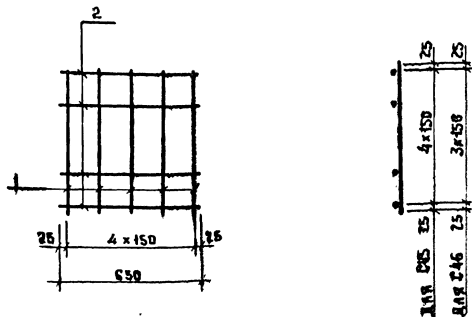


Сетки изготовлять при помощи контактной трещной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.440		С43
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.441	φ 10А III ГОСТ 6781-82*, L=1400	5	4,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.442	φ 10А III ГОСТ 6781-82*, L=650	10	4,0 кг
				3.503.1-76.4.440-01		С44
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.443	φ 10А III ГОСТ 6781-82*, L=1100	5	3,4 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.442	φ 10А III ГОСТ 6781-82*, L=650	8	3,2 кг

Изм. № подл. Подпись и дата. Электр. инв. №

			3.503.1-76.4.440		
			Сетка арматурная		
			(С43 и С44)		
			Стрелка	МАССА	МАСШТАБ
			Р	см. ТАБЛ.	—
			Лист	Листов 1	
			ПРОГНТРАНСЭИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>			
Пров.	Яндримова	<i>Яндримова</i>			
Главн. пр.	Дьячкович	<i>Дьячкович</i>			
И контр.	Дьячкович	<i>Дьячкович</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>			



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электро-
сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и
СИЗ 93-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

ФОРМАТ	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				3.503.1-76.4.450		с45
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.442	φ10АIII ГОСТ 5781-82* P=650	5	2,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.442	φ10АIII ГОСТ 5781-82* P=650	5	2,0 кг
				3.503.1-76.4.450-01		с46
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.443	φ10АIII ГОСТ 5781-82* P=500	5	1,5 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.442	φ10АIII ГОСТ 5781-82* P=650	4	1,6 кг

3.503.1-76.4.450

Сетка арматурная
(с45 и с46)

Стандия Масса Масштаб

Р см. —
табл.

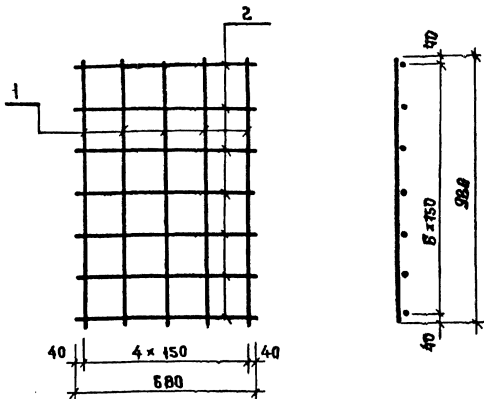
Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОСЕКТ

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Разраб. Мельякина *Мельякина*
Пров. Акадианова *Акадианова*
Т.И.К.: з.т.р. Дашкевич *Дашкевич*
И.КОНТ. Дашкевич *Дашкевич*
Нач. отд. Каташев *Каташев*

Копировал Туров 23244-02 47 Формат А4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.461	Ф10А III ГОСТ 5781-82, R=980	5	3,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.462	Ф10А III ГОСТ 5781-82, R=680	7	2,9 кг

Име. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

			3.503.1-76.4.460		
			Сетка арматурная С47	Стандия	Масштаб
				Р	5,9
			Лист 1 из 1		
			ПРОИЗВОДИТЕЛЬ		

Разраб. Оганов *OG*
 Пров. Андрианова *AN*
 Инж. пр. Яшкевич *JK*
 Инж. пр. Яшкевич *JK*
 Нач. отд. Каташев *KA*

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.4.470 с6	Сборочный чертеж		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-76.4.470	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Р=3720	1	3,3 кг
Б4			-01	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Р=3660	1	3,2 кг
Б4			-02	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3160	1	2,8 кг
Б4			-03	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3010	1	2,7 кг
Б4			-04	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3610	1	3,2 кг
Б4			-05	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3460	1	3,1 кг
Б4			-06	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3050	1	2,7 кг
Б4			-07	φ12АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=2900	1	2,6 кг
Б4			-08	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Р=3940	1	4,8 кг
Б4			-09	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=4390	1	5,3 кг
Б4			-10	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3890	1	4,7 кг
Б4			-11	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=4330	1	5,2 кг
Б4			-12	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3280	1	4,0 кг
Б4			-13	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3720	1	4,5 кг
Б4			-14	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3260	1	3,9 кг
Б4			-15	φ14АIII ГОСТ 5781-82 [*] Рср=3700	1	4,5 кг

Имя, № подл. Подпись и дата (Взам. инв. №)

3.503.1-76.4.470

РАЗРАБ. Оганов *Оганов*
 Пров. Андрианова *Андрианова*
 ГА ИИЯ.пр. Дашкевич *Дашкевич*
 И. КОНТР. Дашкевич *Дашкевич*
 НАЧ. ОТД. Каташев *Каташев*

ТОМУТ

Стадия	Лист	Листов
Р		7

ПРОНТРАНСНИИПРОЕКТ

23244-02 48 Копировал *Титов*

Формат А4

Рис.1

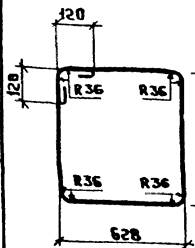


Рис.2

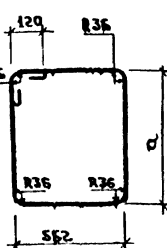


Рис.3

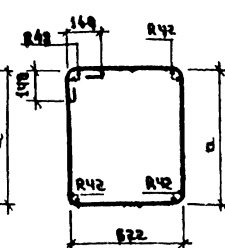
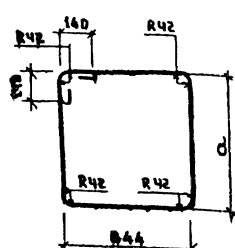


Рис.4



ОБЪЕДИНЕНИЕ	Рис.	а, мм
3.503.1-76.4.470	1	990
-01	2	990
-02	1	от 464 до 960 через 39
-03	2	от 464 до 160 через 39
-04	1	от 891 до 979 через 29
-05	2	от 891 до 979 через 29
-06	1	от 464 до 852 через 39
-07	2	от 464 до 852 через 39
-08	3	1089
-09	4	1089
-10	3	от 1035 до 1089 через 21
-11	4	от 1035 до 1089 через 21
-12	3	от 521 до 992 через 42
-13	4	от 521 до 992 через 42
-14	3	от 510 до 982 через 42
-15	4	от 510 до 982 через 42

Хомуты изготавливаются замкнутыми вязаными с учетом перепуска их концов на 20 диаметров.

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

3.503.1-76.4.470 С6

Хомут
Сварочный чертеж

Стяжка	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ. Яндрманова
 ПРОВ. Оганов
 Ул. инж. пр. Дашкевич
 Н. КОНТР. Дашкевич
 ИЛ. ОТД. КАТАШЕВ

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ