

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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 вязанными.

Сетки плиты ростверков изготавливаются вязанными.

Киркасы ригелей изготавливаются при помощи электроугловой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75. Киркасы фундаментов изготавливаются вязанными.

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

Распределительная арматура и подъемные сетки - 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.

3.503.1-76.4.000ТО

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

СТУДЕНТ	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировала [Подпись] 23244-02 5 Формат А4

ИНВ. № ПОДА. Подпись и дата. Выход. №

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



Назначение арматуры	Класс стали	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодной пятидневки) по СНиП 2.01.01-82		
		не ниже минус 40°C		не ниже минус 30°C
		сварные и вязные сетки и каркасы	только вязные сетки и каркасы	сварные и вязные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2
		ВСтЗпс2	ВСтЗпс2	ВСтЗпс2
		СтЗсп3	СтЗсп3	СтЗсп3
		СтЗпс3	СтЗпс3	СтЗпс3
		ВСтЗГпс2 по ГОСТ 5781-82*	ВСтЗГпс2 по ГОСТ 5781-82*	ВСтЗГпс2
				ВСтЗкп2 по ГОСТ 5781-82*
Равочная арматура	А-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*.

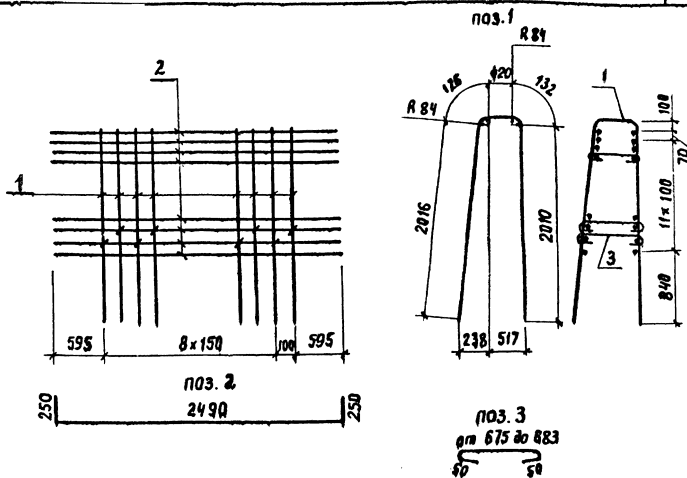
ИИС. № 1064. Печать К. А. Я. В. 30.10.82. 14

3.503.1-76.4. 000 Т0

Лист

2

Книровка: 200 23244-02 6 ФОРМАТ №4



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, $\ell=4700$	10	227,0 кг
Б4	2		8.503.1 -76.4.102	Ф16А III ГОСТ 5781-82, $\ell=2990$	26	122,7 кг
Б4	3		3.503.1 -76.4.103	Ф8А I ГОСТ 5781-82, $\ell_{\text{ср}}=780$	25	7,7 кг

3.503.1 -76.4.100

Каркас пространственный
КП4

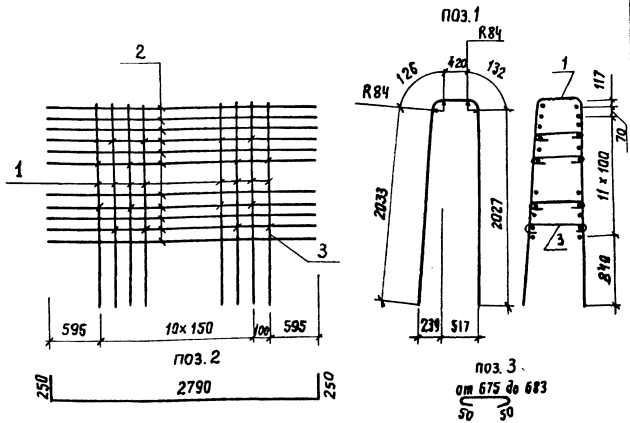
Стадия Масса Масштаб

Р 357,4 --

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

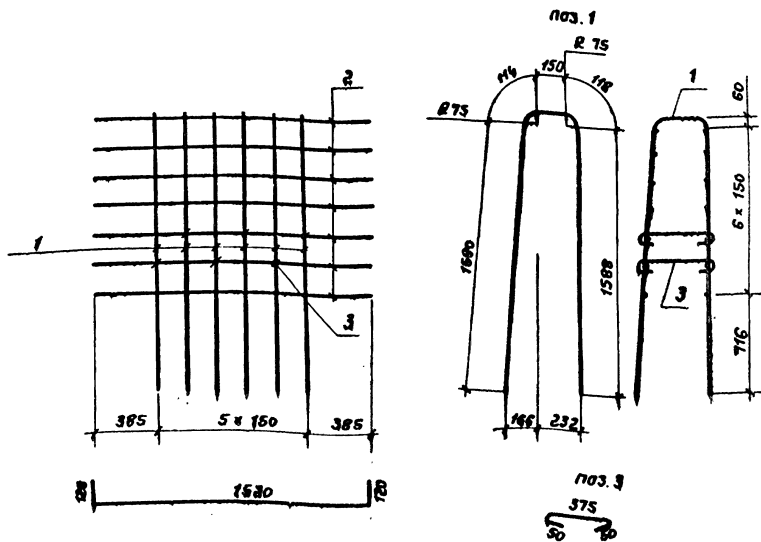


Каркасы изготавливать вязаными

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

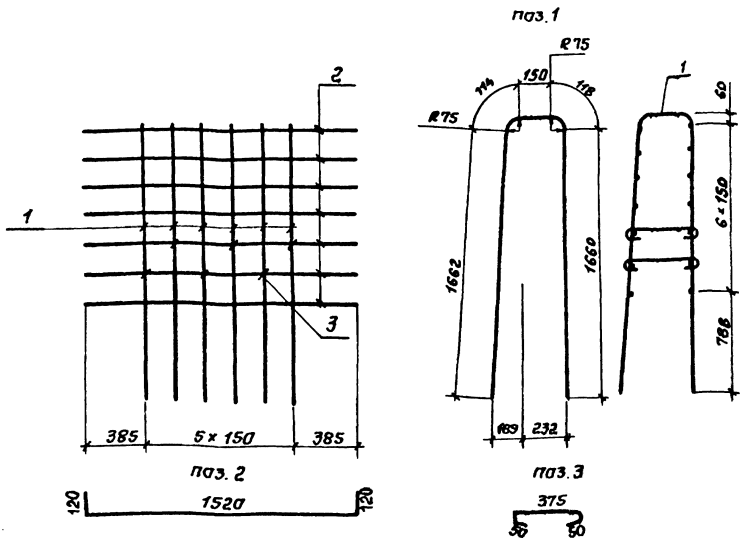
Стадия	Масса	Листов
Р	113,2	—
Лист		Листов 1

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

Име. на подв. Подпись и дата. Взам. инв. №5

3.503.1-76.4.130

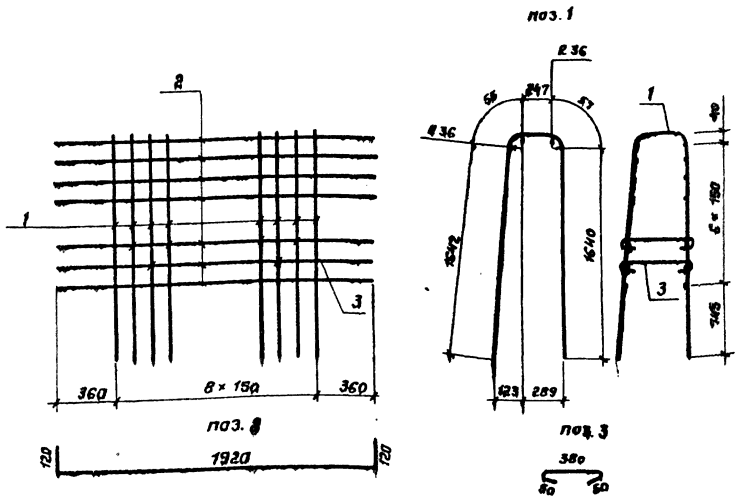
Каркас пространственный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	116,5	—
Лист	Листов 1	

КП7

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

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



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

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

3.503.1-76.4.140

Каркас пространственный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	57,7	—
Лист	Листов 1	

КПВ

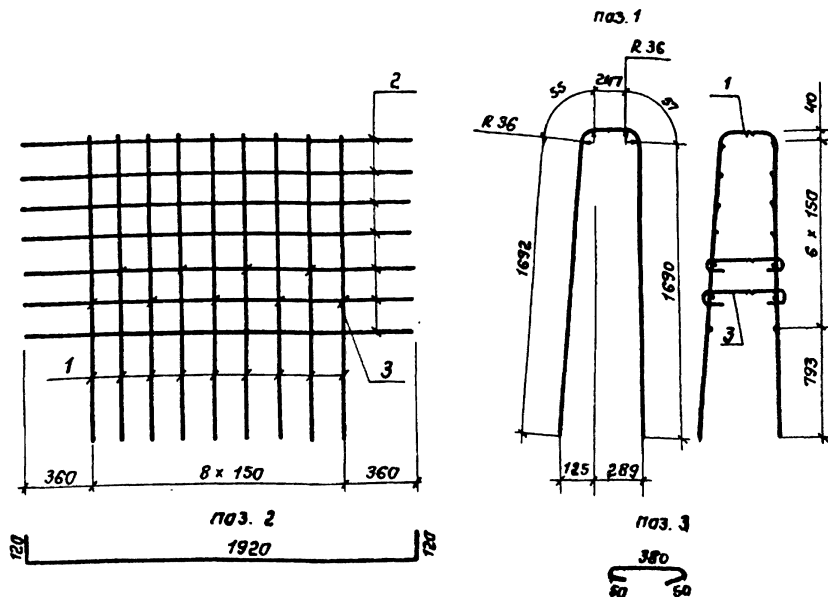
Разраб. Аганов
 Проб. Андрианова
 Пл. инж. Дашкевич
 Н. контр. Дашкевич
 Нач. отд. Коташев

23244-02

Копировал: Со мп

Формат А4

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать вязаными

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование <u>детали</u>	Кол.	Приме- чание
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

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. шиф. №:

3.503.1-76.4.150		
Каркас пространственный	Стадия	Масса
КПЭ	р	58,5
	Лист	Листов 1
Разраб. Аганов	Олегу	
Проб. Андрианова	Андр	
Гл. инж. по Дашкевич	Д	
Н. контр. Дашкевич	Д	
Мех. отв. Каташев	К	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

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

№ подл. Подпись и дата. Экз. № 49

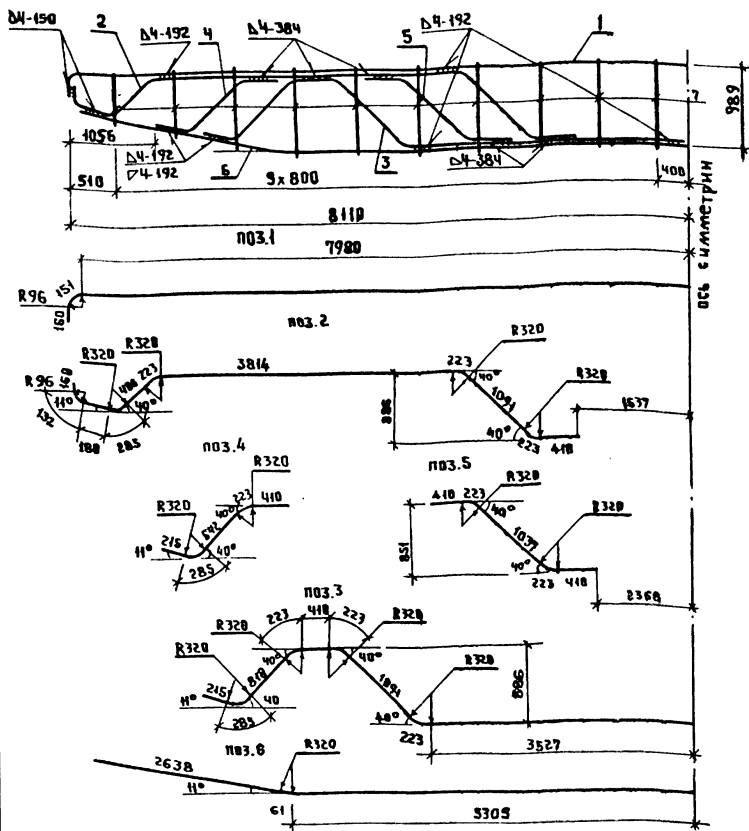
3.503.1-78.4.160		
Разраб. Андрианова	Исполн. <i>Антон</i>	Каркас плоский № 47
Пров. Оганов	Оцен. <i>Оганов</i>	
Главн. пр. Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Н. контр. Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Маш. отв. Каташев	<i>Каташев</i>	
Стадия	Лист	Листов
Р		
ПРОИЗВЕДЕНА ПРОЕКТОМ		

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

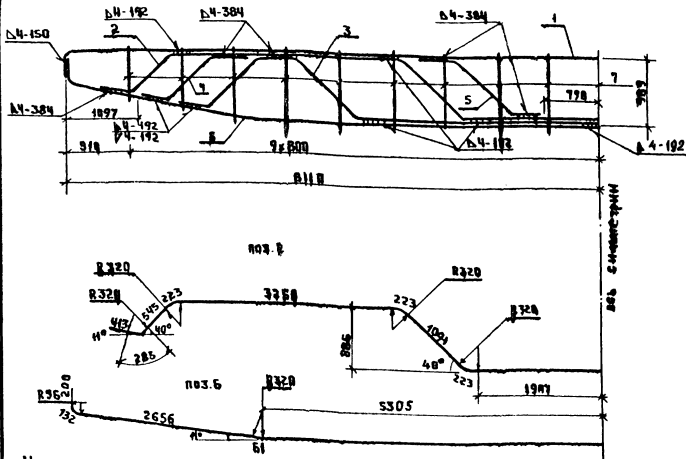
Каркас плоский
КР 47
Сварочный чертеж

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

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

Формат	Зона	Позиция	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

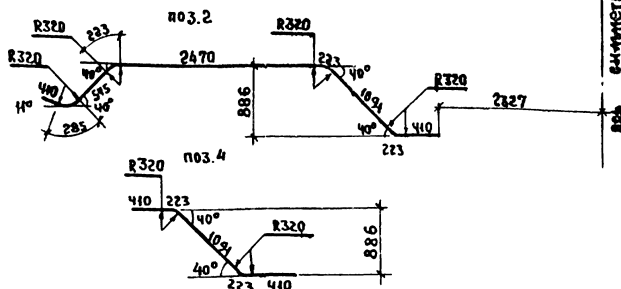
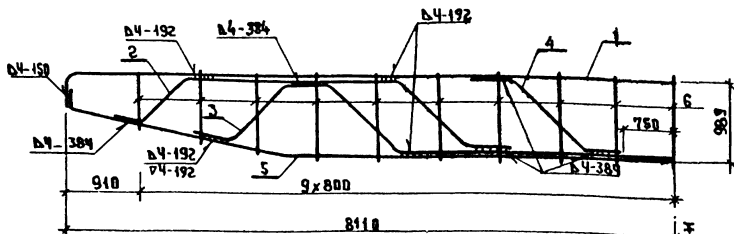
Имя, № подл. и Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-76.4.170

Каркас плоский
КР 48

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

РАЗРАБ. Андрианова *Андрианова*
 ПРОФ. Оганов *Оганов*
 ГА. ИММ. ПР. Дашкевич *Дашкевич*
 И. КОНТР. Дашкевич *Дашкевич*
 НАЧ. ОТД. Каташев *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, L=16580	1	104,7 кг
БЧ		2	3.503.1-76.4.181	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, L=5880	2	74,2 кг
БЧ		3	3.503.1-76.4.163	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, L=14030	1	88,6 кг
БЧ		4	3.503.1-76.4.182	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, L=2360	2	29,8 кг
БЧ		5	3.503.1-76.4.172	φ 32 А III ГОСТ 5781-82, L=16710	1	105,5 кг
БЧ		6	3.503.1-76.4.173	φ 8 А I ГОСТ 5781-82, L _{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. №

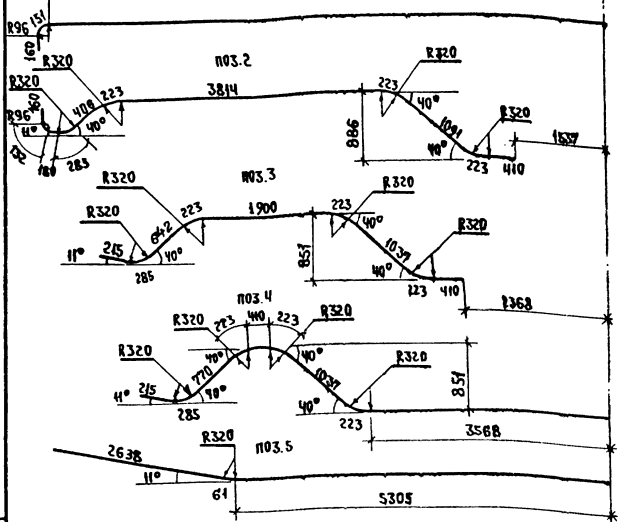
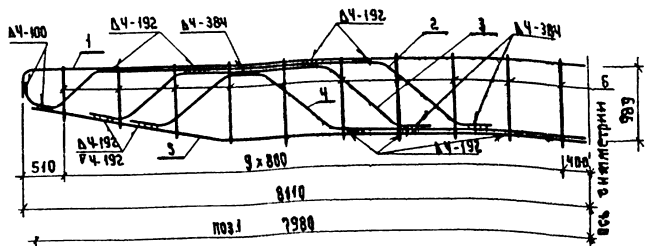
3.503.1-76.4.190

Разраб. Андрианова
 Прое. Орлов
 Главнопр. Дашкевич
 Н.контр. Дашкевич
 Нач. отд. Катышев

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 (поз. 6) ^{прибавить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

В.503-1-76.4.190СБ

Каркас плоский
КР50
Сборочный чертеж

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	456,7кг	—
Лист		Листов

ПРОМТРАНСНИКПРОЕКТ

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

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

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

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

3.503.1-76.4.200

Разраб.	Андреева	<i>Андр.</i>
Пров.	Оганов	<i>Оган.</i>
Сл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат.</i>

Каркас плоский
КРС1

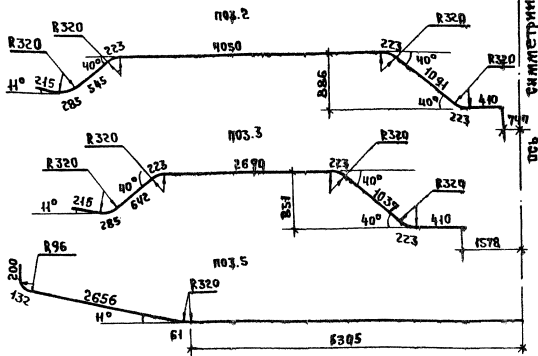
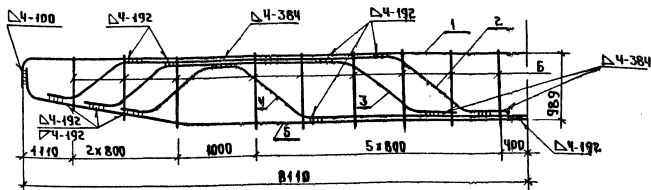
Стяжка	Лист	Янгов
Р		Г

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

23244-02 19

Копировал Титов

Формат А4



симметрично осью

Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А 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 2Б

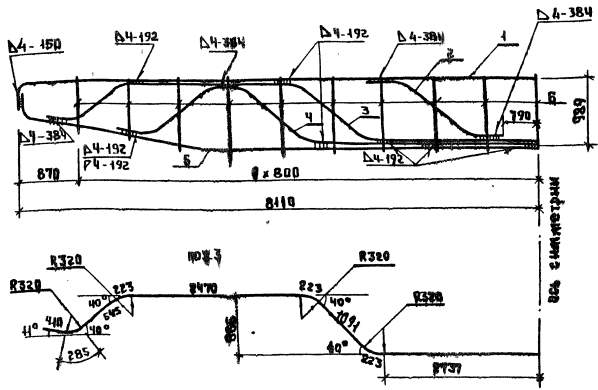
Каркас плоский
№051
Сварочный чертеж

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

ПРОТРАНСИИДРОЕКТ

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

РАЗРАБ. Андрианова Анд.
 ПРОВ. Оганов Оган.
 ГА. МНН. 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

Статус	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

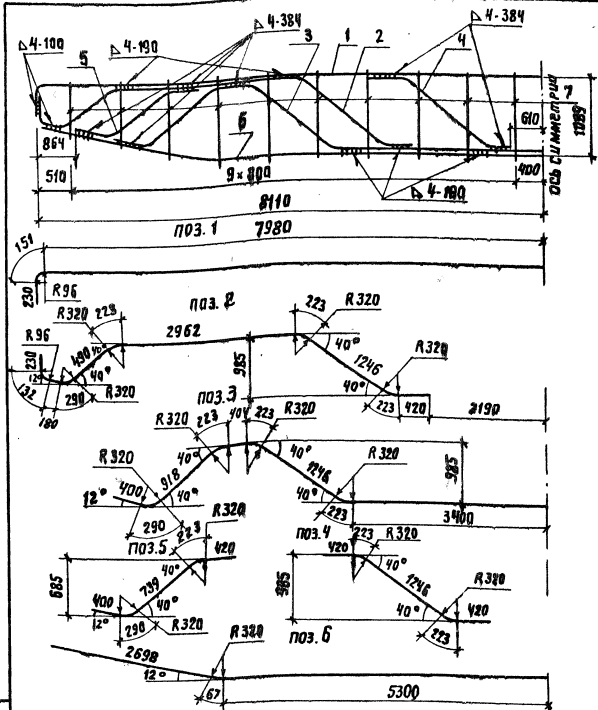
ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

3.503.1-76.4.220

РАЗРАБ. Андрианова *Андр.*
 ПРОВ. Органов *Орган*
 ГЛАВН. ИНЖ. Дашкевич *Даш*
 И. КОНТР. Дашкевич *Даш*
 ИСП. 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	

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	φ32АIII ГОСТ 5781-82 [*] L=16720	1	105,6 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.251	φ32АIII ГОСТ 5781-82 [*] L=8200	2	103,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.252	φ32АIII ГОСТ 5781-82 [*] L=5580	2	70,5 кг
Б4	4		3.503.1-76.4.253	φ32АIII ГОСТ 5781-82 [*] L=14540	1	91,8 кг
Б4	5		3.503.1-76.4.226	φ32АIII ГОСТ 5781-82 [*] L=16150	1	101,8 кг
Б4	6		3.503.1-76.4.227	φ8АI ГОСТ 5781-82 [*] L=1020	20	8,1 кг

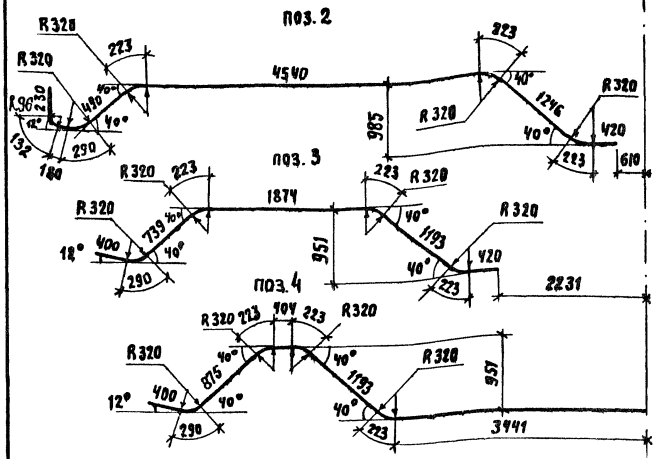
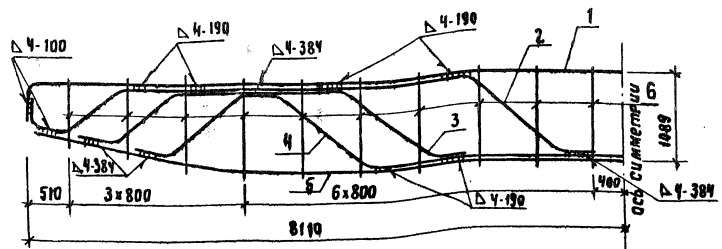
Лист 15 из 15
 Подпись и дата
 Взам. инв. №

3.503.1-76.4.250

Разраб. Андрианова *Андрианова*
 Пров. Митина *Митина*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*
 И. контр. Дашкевич *Дашкевич*
 Нач. отд. Каташев *Каташев*

Каркас плоский
 КР 56

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСИИМПРЕКТ		



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

Шк. № подл. Подпись и дата. Взмт. инв. №:

3.503.1-76.4.250 СБ

Каркас плоский
КР 56
Сборочный чертеж

Стация	Масса	Масштаб
Р	481,3кг	—
Лист	Листов 1	

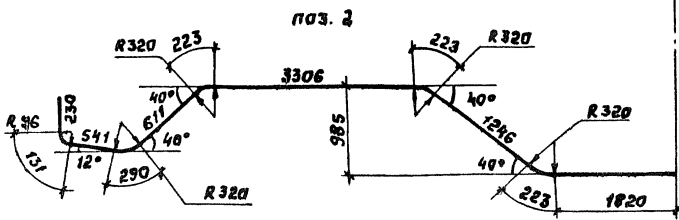
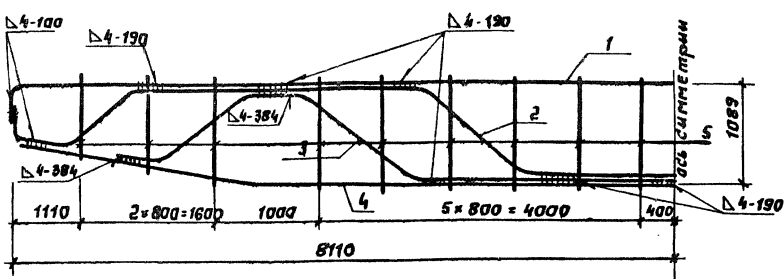
Разраб. Андранова
Проф. Оганов
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

23244-02 27

Копировал *Синьков*

Фармат АЧ



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. № 5

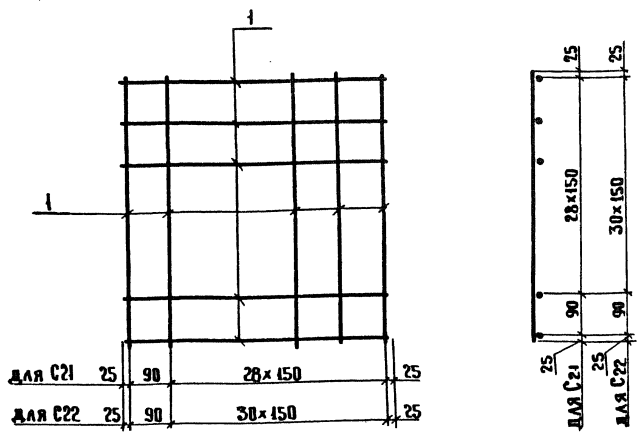
3.503.1-76.4.270

Кяркас плоский
КР 58

Стация	Мася	Масштаб
Р	419,1	—
Лист		Листов 1

Разраб. Андриянова Андриянов
Пров. Митиня Митин
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. кандр. 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

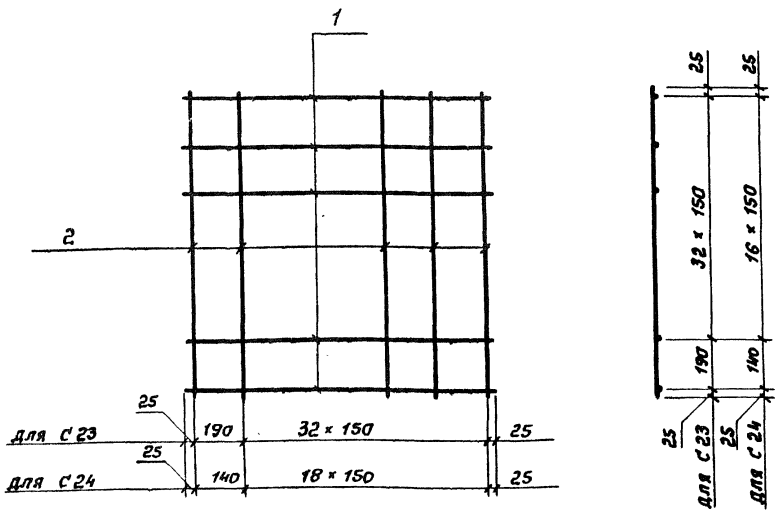
Име. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-76.4.280

Сетка арматурная (С21 и С22)

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

Разраб. И.Д. Яныкина *ИДЯ*
 Пров. Митина *Мит*
 С.И.И.И.П. Дашкевич *ДВ*
 И.Контр. Дашкевич *ДВ*
 Нач. отд. Каташев *КАТ*



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	φ14АIII ГОСТ 5781-82* с=5040	34	207,0 кг
64	2		3.503.1-76.4.291	φ14АIII 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	φ12АIII ГОСТ 5781-82* с=2890	18	46,2 кг
64	2		3.503.1-76.4.293	φ12АIII ГОСТ 5781-82* с=2590	20	46,0 кг

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

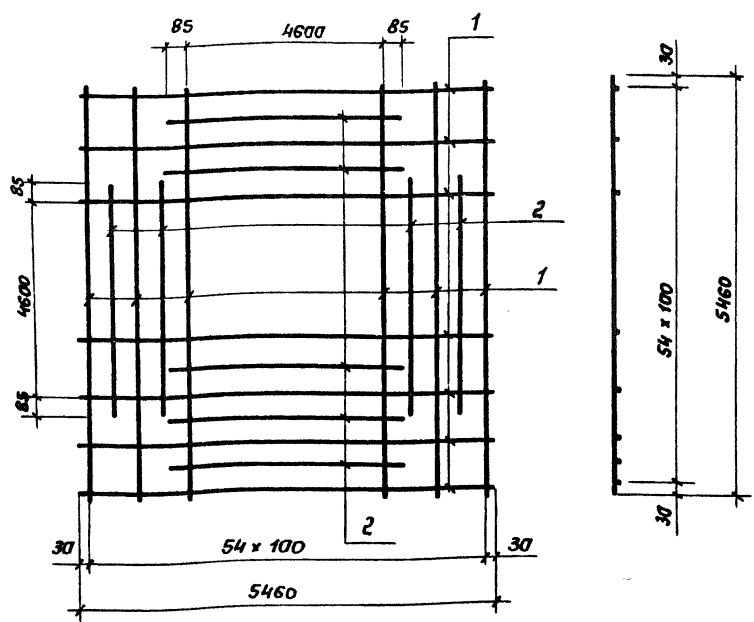
3.503.1-76.4.290

Сетка арматурная
(с 23 и с 24)

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

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

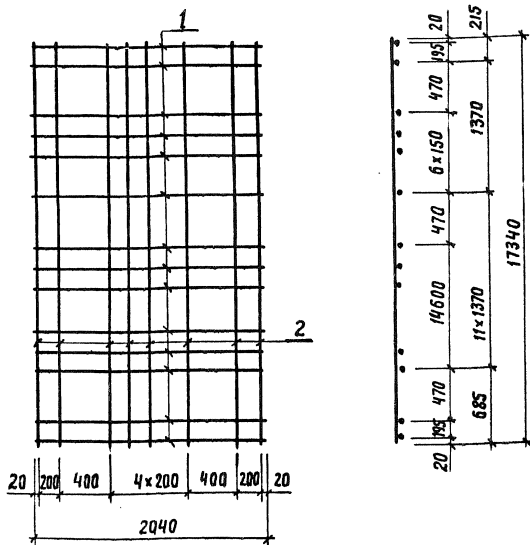
3.503.1-76.4.300

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

Шиф. № табл. Подпись и дата. Шиф. инв. №

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

Унк. № инв. №

Взвешивание и дата

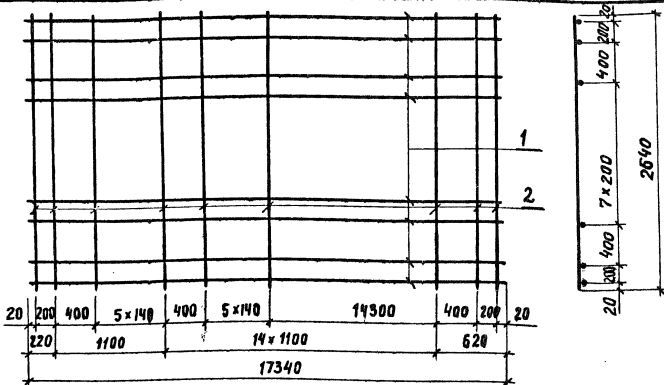
Подпись и дата

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

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>

23244-02 33 Копировал *Кудряв*

Формат А4



Сетки изготовлять вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
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

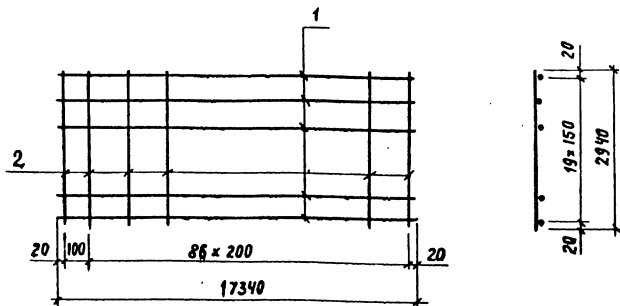
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-76.4.330				
Сетка арматурная С 28		Стадия Р	Масса 628,2	Масштаб -
		Лист	Листов 1	
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	Мер		
Пров.	Оганов	Оган		
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш		
Н. контр.	Дашкевич	Даш		
Нач. отд.	Каташев	Кат		

23244-02 35

Копировал Кудряков

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. №

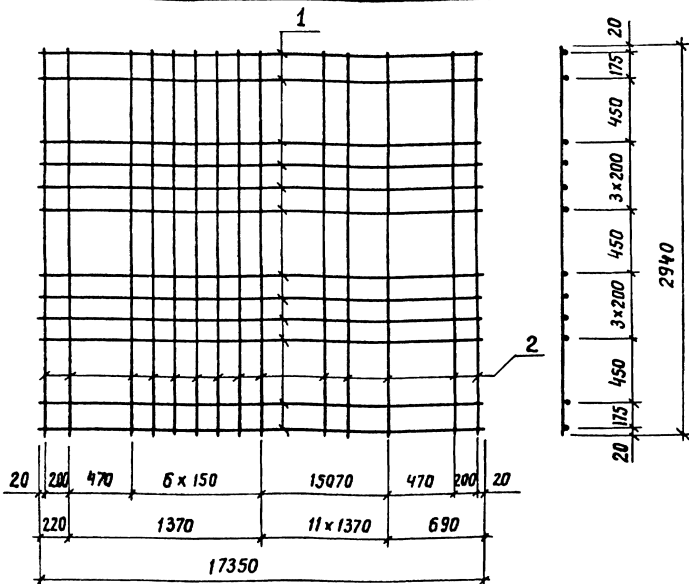
3.503.1-76.4.350

Сетка арматурная
С 31

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9556	—

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Сетки изготавливать вязаными

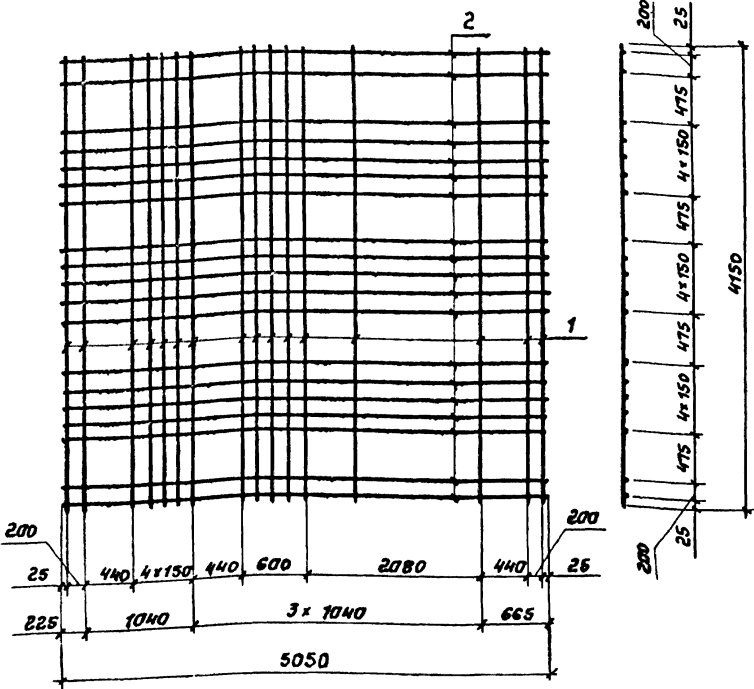
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.361	Ф16А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=17350$	12	328,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.362	Ф12А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=2940$	88	229,7 кг

Инв. № подл.

Подпись и дата.

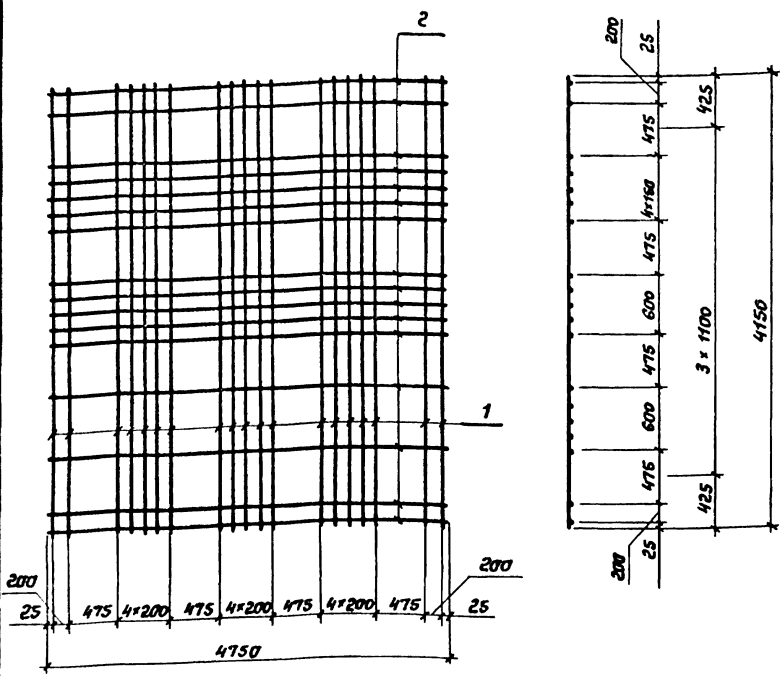
Взам. инв. №

			3.503.1-76.4.360		
			Сетка арматурная С 32		
		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	558,2	-	
		Лист	Листов 1		
		ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ			
Разраб.	Оганов	Оганов			
Пров.	Индрианова	Индрианова			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич			
Н. контр.	Дашкевич	Дашкевич			
Нач. отд.	Каташев	Каташев			



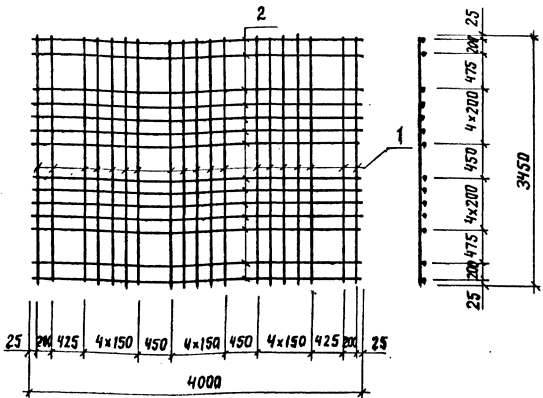
Сетки изготавливать вязаными

Формат Экз Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание	
						Детали
БЧ	1	3.503.1-76.4.371	φ18АШ ГОСТ 5781-82 ^а , с=4150	19	157,6 кг	
БЧ	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. Лганоб Проб. Андриянова Гл.инж.пр. Дашкевич И. кантр. 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		
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
Разраб.	Оганов	Винд				
Проб.	Андреянова	Андр				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш				
И. контр.	Дашкевич	Даш				
Науч. отд.	Каташев	Кат				



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

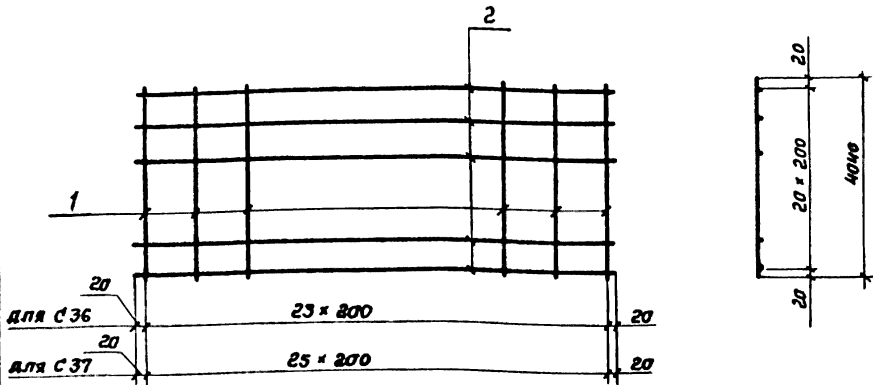
Сетка арматурная
С 35

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2735	—
Лист		Листов 1

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

Рван
Андр
Даш
Кат

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



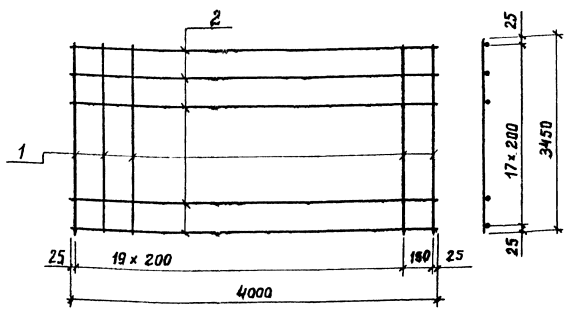
Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.400		С36
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.4.401	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, с=4040	24	86,1 кг
Б4	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>		
Б4	1		3.503.1-76.4.401	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, с=4040	26	93,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.403	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, с=5040	21	94,0 кг

Шифр по подл. Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-76.4.400		
Сетка арматурная (С36 и С37)		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

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. №

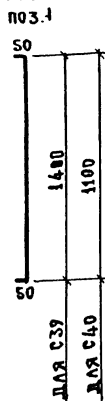
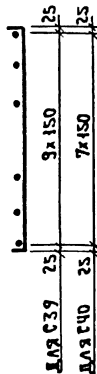
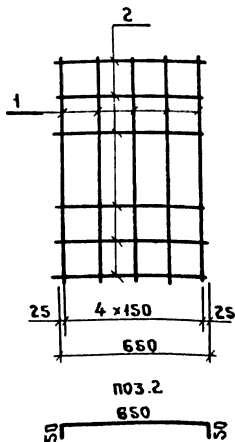
3.503.1-76.4.410

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. Каташев *Каташев*

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

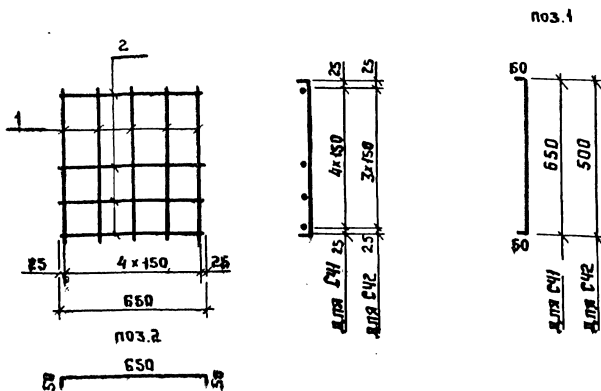


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	ЭЛНД	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				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
				3.503.1-76.4.420		
				Сетка арматурная (С39 и С40)	Стандия	Масса
					Р	см. ТАБЛ.
					Лист	Листов /
					ПРОИЗВЕДЕННИИПРОЕКТ	

Имя № подл. Подпись и дата Исполнитель

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



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями гост 140 98-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-76.4.430		СЧ1
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ	1		3.503.1-76.4.422	φ10АIII гост 5781-82*, P=750	5	2,3кг
БЧ	2		3.503.1-76.4.422	φ10АIII гост 5781-82*, P=750	5	2,3кг
				3.503.1-76.4.430-01		СЧ2
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ	1		3.503.1-76.4.431	φ10АIII гост 5781-82*, P=600	5	1,9кг
БЧ	2		3.503.1-76.4.432	φ10АIII гост 5781-82*, P=750	4	1,9кг

3.503.1-76.4.430

Сетка арматурная
(СЧ1 и СЧ2)

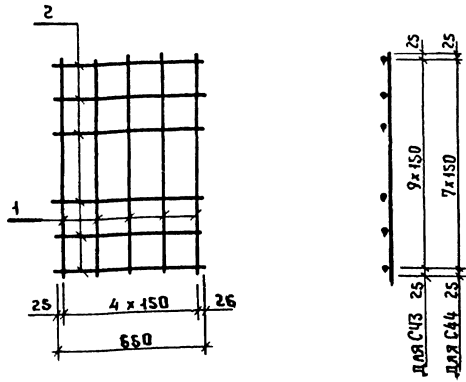
Стяжка	Масса	Масштаб
P	см. табл.	-
Лист	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировала Титарова 23244-02 45 Формат А4

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

Разраб. Лебянкина
Пров. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Катышев

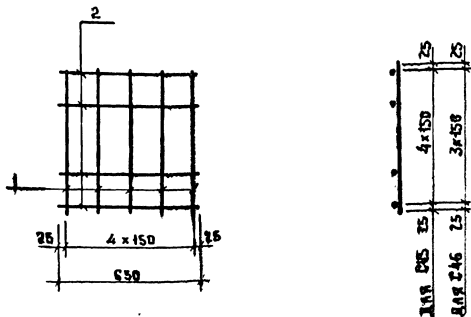


Сетки изготовлять при помощи контактной трещной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

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

Инв. № подл.	Подпись и дата	Электр. инв. №	3.503.1-76.4.440		
			Стр. для	Масса	Масштаб
			Р	см. ТАБЛ.	—
			Лист	Листов 1	
			ПРОТРАНСЭНПРОЕКТ		

Разраб. Ледянкина
Пров. АндриANOVA
Гл. инж. пр. Дашкевич
И. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев



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* R=650	5	2,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.442	φ10АIII ГОСТ 5781-82* R=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* R=500	5	1,5 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.442	φ10АIII ГОСТ 5781-82* R=650	4	1,6 кг

3.503.1-76.4.450

Сетка арматурная
(с45 и с46)

Стандия Масса Масштаб

Р см. —
ТАБЛ.

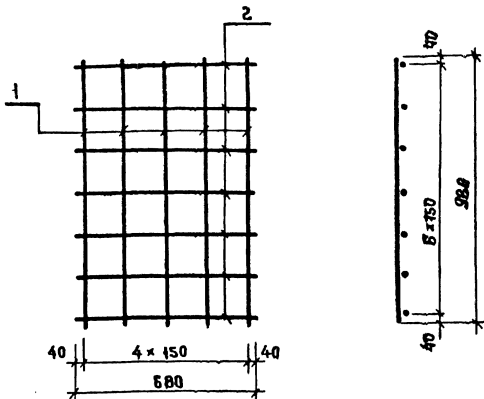
Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОСЕКТ

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

Разраб. Мельякина *Мельякина*
Пров. Акадианова *Акадианова*
Т.И.К.З.П. 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, P=980	5	3,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.462	Ф10А III ГОСТ 5781-82, P=680	7	2,9 кг

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

			3.503.1-76.4.460		
			Сетка арматурная С47	Стандия	Масштаб
				P	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*

ГОМУТ

Стадия	Лист	Листов
Р		7

ПРОНТРАНСНИИПРОЕКТ

Рис.1

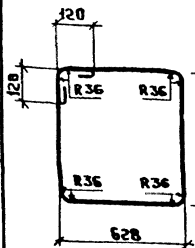


Рис.2

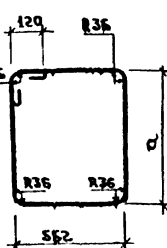


Рис.3

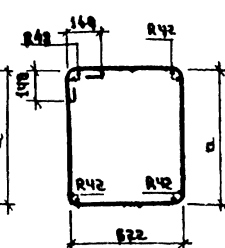
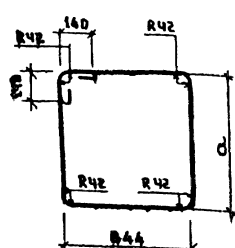


Рис.4



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 1609 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 1489 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 СБ

Хомут
Сварочный чертеж

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

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

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ