

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ  
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503.1-53

УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ  
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м  
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ  
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-540

ВЫПУСК 4

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ  
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**СЕРИЯ 3.503.1-53**

**УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ  
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12,15,18,24 и 33 м  
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ  
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-540**

**ВЫПУСК 4**

**АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

**РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

**РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ  
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**

**ГЛ. ИНЖИНИСТРУТА *С. Д. Чубаров* С. Д. ЧУБАРОВ  
ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА *В. Е. Дашкевич* В. Е. ДАШКЕВИЧ**

**УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР  
ПРОТОКОЛ № 58 ОТ 4 АВГУСТА 1980 Г.  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ**

**ИНСТИТУТОМ ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
ПРИКАЗ № 361 ОТ 17 НОЯБРЯ 1980 Г.**

Выпуск 4

№ п/р	Обозначение	Наименование	№ стр.
1	3.503.1-53.4-008Д	Ведомость ссылочных документов	3
2	3.503.1-53.4-00ТО	Техническое описание	4
3	3.503.1-53.4-1	Каркас пространственный	
	3.503.1-53.4-1СБ	(кп 21 ÷ кп 25)	5-7
4	3.503.1-53.4-2	Каркас пространственный КП26	8
5	3.503.1-53.4-3	Сетка арматурная (С81 ÷ С83)	
	3.503.1-53.4-3СБ		9-10
6	3.503.1-53.4-4	Сетка арматурная (С84 ÷ С88)	
	3.503.1-53.4-4СБ		11-12
7	3.503.1-53.4-5	Сетка арматурная (С89 и С90)	13
8	3.503.1-53.4-6	Сетка арматурная (С91 и С92)	14
9	3.503.1-53.4-7	Сетка арматурная С93	15
10	3.503.1-53.4-8	Сетка арматурная С94	16
11	3.503.1-53.4-9	Сетка арматурная С95	17
12	3.503.1-53.4-10	Сетка арматурная С96	18
13	3.503.1-53.4-11	Сетка арматурная (С97 и С98)	19
14	3.503.1-53.4-12	Сетка арматурная (С99 и С100)	20
15	3.503.1-53.4-13	Сетка арматурная (С101 и С102)	21
16	3.503.1-53.4-14	Сетка арматурная (С103 ÷ С107)	
	3.503.1-53.4-14СБ		22-23
17	3.503.1-53.4-15	Стержень	24
18	3.503.1-53.4-16	Стяжка	25
19	3.503.1-53.4-17	Изделие закладное МН9	26
20	3.503.1-53.4-18	Изделие закладное МН10	27

Разраб.	Таврина	<i>Таврина</i>	Содержание	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Бойцова	<i>Бойцова</i>		Р		1
Гл.инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
				г. Москва		



Выпуск 4

№№ г/п	Обозначение	Наименование
1	ТП 101-76	Технические правила по экономному расходу ванию основных строительных материалов
2	ГОСТ 103-76	Полоса стальная горячекатаная. Сортамент
3	ГОСТ 380-71*	Сталь углеродистая обыкновенного качества Марки и общие технические требования
4	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электро- дуговая сварка. Основные типы и конст- руктивные элементы
5	ГОСТ 5781-75	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций
6	ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных теплоустойчивых сталей. Типы
7	ГОСТ 14098-68	Сварные арматуры железобетон- ных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка
8	ГОСТ 6713-75*	Сталь углеродистая и низколегированная конструкционная для мостостроения. Марки и технические требования
9	СН и ПП - А.6-72	Строительная климатология и геофизика
10	СН 313-65*	Инструкция по технологии изготовления и ус- тановке стальных закладных деталей в сбор- ных железобетонных и бетонных изделиях
11	СН 393-78	Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций

3.503.1-53.4-00 ВД

Разраб.	Затока	Знф
Проб.	Бойцова	Бойц
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш

Ведомость  
ссылочных документов

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копировала Ушкова

Формат 11 В



В настоящем выпуске приведены арматурные и закладные изделия для монолитных конструкций.

1. Материалы.

1.1. Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и „Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-78.

1.2. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

1.3. В качестве рабочей арматуры принята арматура класса А-III. Для армирования элементов с повышенной трещиностойкостью (некоторые фундаменты) принята арматура класса А-II. Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СНЗ13-55\*. Марки арматурной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей

Выпуск 4

Назначение арматуры	Класс стали	Диаметр стержней, мм	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СН и ПП-А.Б-72		
			не ниже минус 40°C	не ниже минус 30°C	не ниже минус 40°C
			Сварные и вязаные сетки и каркасы		Только вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	8	В Ст 3 сп 2, Ст 3 сп 3 по ГОСТ 5781-75		
				В Ст 3 пс 2, В Ст 3 Г пс 2 по ГОСТ 5781-75 В 18Г пс 2 по ЧМУ 1-47-67	
Рабочая арматура	А-III	10-32	25Г2С по ГОСТ 5781-75	25Г2С, 35Гс по ГОСТ 5781-75	
Рабочая арматура в фундаментах	А-II	10-16	В Ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст 5 сп 2, В Ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75	
				В Ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
		18-32	В Ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75	
			В Ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
Закладные изделия			В Ст 3 сп 5 по ГОСТ 380-71*; 16Д по ГОСТ 6713-75*		

Изготовление сварных сеток и каркасов из стали марки 35Гс производить только при помощи контактной точечной электросварки. Химический состав арматурных углеродистых сталей должен соответствовать ГОСТ 380-71\*.

3.503.1-53.4-00 ТО

Техническое описание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
Г. Москва

Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Подпись]</i>
Гл. техн.	Зафт	<i>[Подпись]</i>
Нах. отд.	Каташев	<i>[Подпись]</i>

Инв. № подл. Подпись и дата

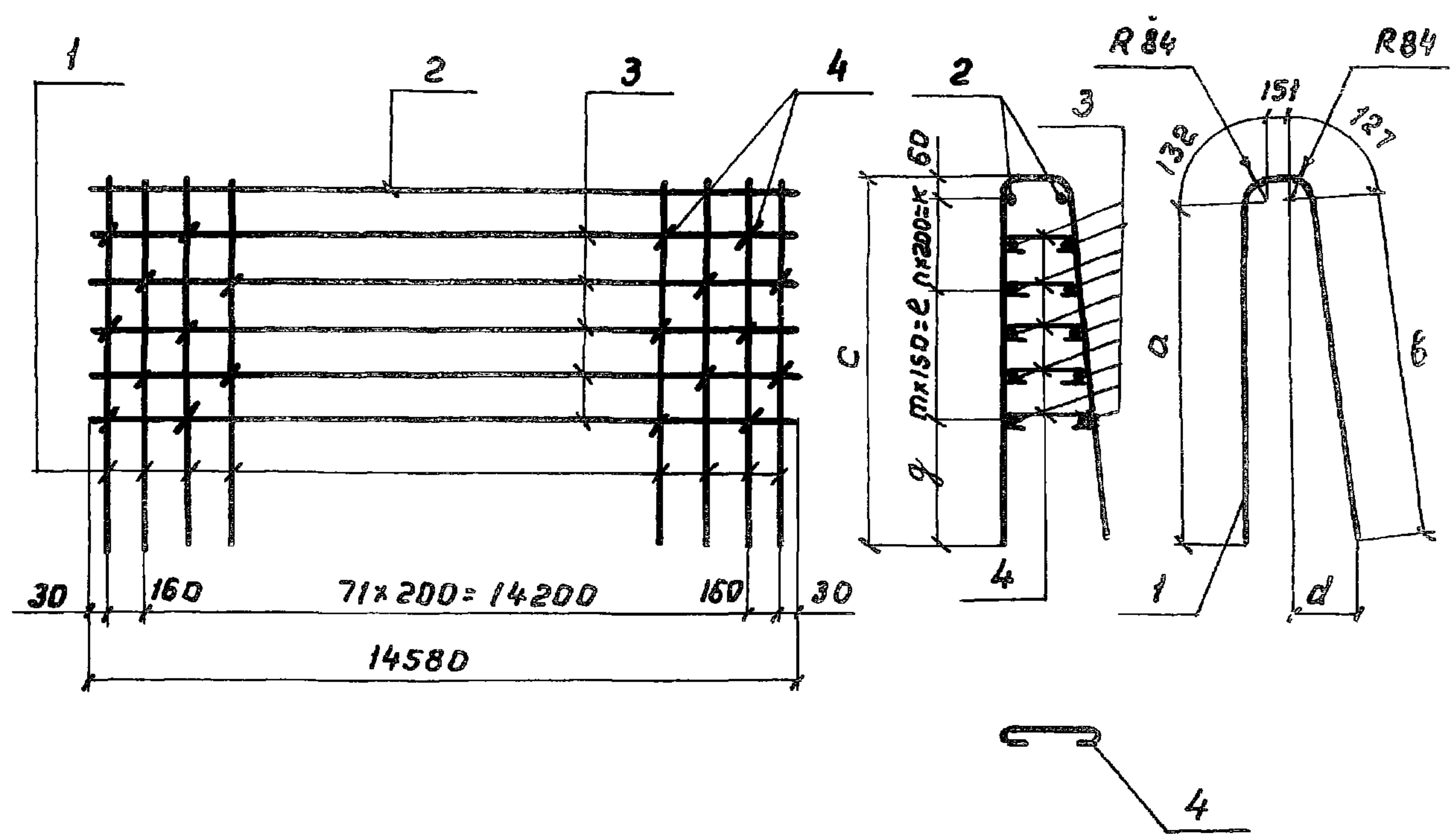
Взам. инв. №







Выпуск 4



Каркасы изготавливаются вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	d, мм	c, мм	g, мм	n, шт.	m, шт.	e, мм	k, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-1	кп21	1366	1379	157	1450	790	3	0	0	600	1142,2
3.503.1-53.4-1-01	кп22	1466	1479	162	1550	890	3	0	0	600	1199,2
3.503.1-53.4-1-02	кп23	1846	1859	182	1930	1070	4	0	0	800	1459,0
3.503.1-53.4-1-03	кп24	1366	1379	157	1450	640	3	1	150	600	1185,0
3.503.1-53.4-1-04	кп25	1846	1859	182	1930	1020	2	3	450	400	1502,3

3.503.1-53.4-1СБ

Разраб. Таврина  
Проб. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дашкевич

Каркас пространственный  
(кп21 - кп25)

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

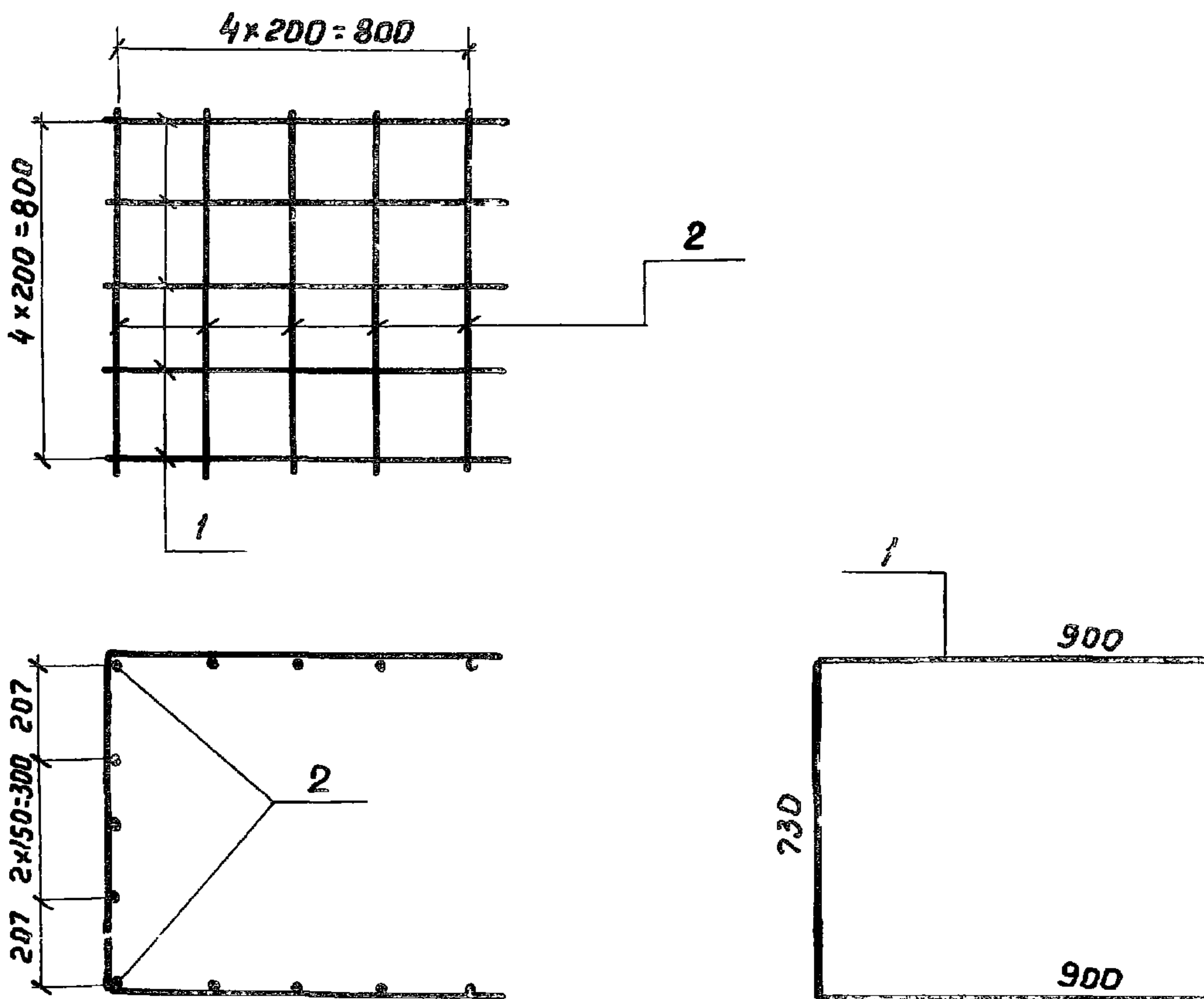
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Копировал Даш

формат 118



Выпуск 4



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-2.1	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, e=2530	5	5,0 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-2.2	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, e=920	13	4,7 кг

3.503.1-53.4-2

			Каркас пространственный КП26	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Заболотская	Заф		Р	9,7	
Проб.	Андреева	Андр		Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копирован Дел

Формат 118

выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.4-3 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.4-3		С 81
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-3.1	Ф 18 А-П ГОСТ 5781-75, l=16990	14	475,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-3.2	Ф 12 А-П ГОСТ 5781-75, l=3000	86	229,1 кг
				3.503.1-53.4-3-01		С 82
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-3.1	Ф 18 А-П ГОСТ 5781-75, l=16990	14	475,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-3.1-01	Ф 16 А-П ГОСТ 5781-75, l=3000	86	407,4 кг
				3.503.1-53.4-3-02		С 83
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-3.1	Ф 18 А-П ГОСТ 5781-75, l=16990	16	543,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-3.1-02	Ф 12 А-П ГОСТ 5781-75, l=3600	86	274,9 кг

3.503.1-53.4-3

Разраб.	Табрица	<i>Табрица</i>
Пров.	Бойцова	<i>Бойцова</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>

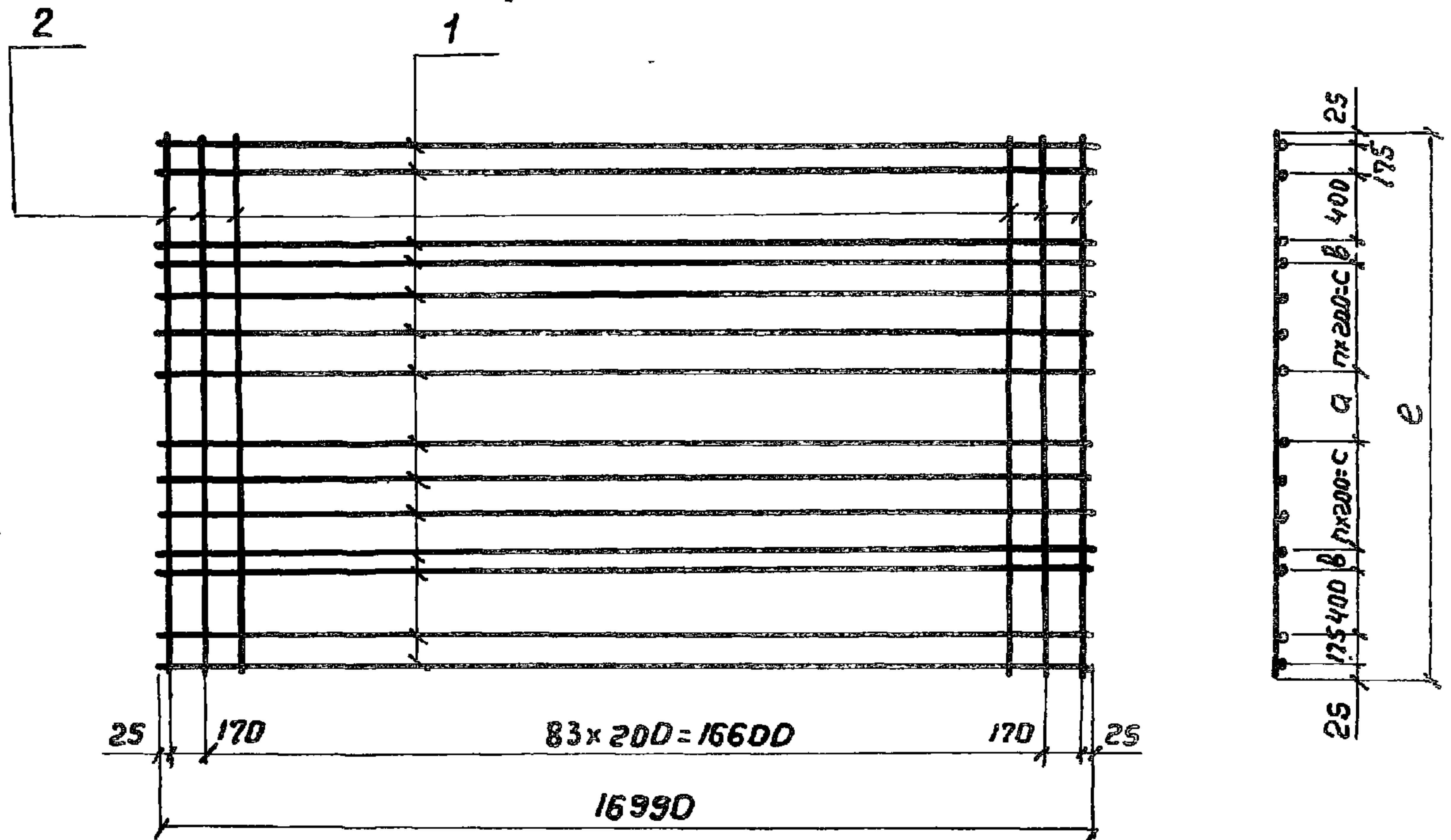
Сетка арматурная  
(С 81 ÷ С 83)

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва



Выпуск 4



Изготовление сеток производится при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-3	С 81	400	100	600	3	3000	704.3
3.503.1-53.4-3-01	С 82	200	0	800	4	3000	882.6
3.503.1-53.4-3-02	С 83	400	0	1000	5	3600	818.0

Лист 1 из 1

3.503.1-53.4-3СБ

Сетка арматурная  
(С 81 ÷ С 83)

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	

Разраб. Таврина  
Проб. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дашкевич

Лист 1 из 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Копировал Даг

Формат И В

Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.4-4сб	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.4-4		с 84
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-4.1	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, е=2060	74	184.1 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=14580	11	142.4 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-4.3	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=2000	22	39.1 кг
				3.503.1-53.4-4-01		с 85
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-4.1-01	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75, е=2460	74	161.6 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-4.2	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75, е=14580	13	168.3 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-4.2-01	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, е=2000	26	62.8 кг
				3.503.1-53.4-4-02		с 86
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-4.1-02	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, е=2960	74	264.6 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=14580	15	194.2 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-4.3	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=2000	30	53.3 кг
				3.503.1-53.4-4-03		с 87
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-4.1-03	Ф16А-П ГОСТ 5781-75, е=3460	74	404.3 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=14580	18	233.0 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-4.2-01	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, е=2000	36	87.0 кг
				3.503.1-53.4-4-04		с 88
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-4.1-04	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, е=3960	74	585.5 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=14580	20	258.9 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-4.3	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=2000	40	71.0 кг

3.503.1-53.4-4

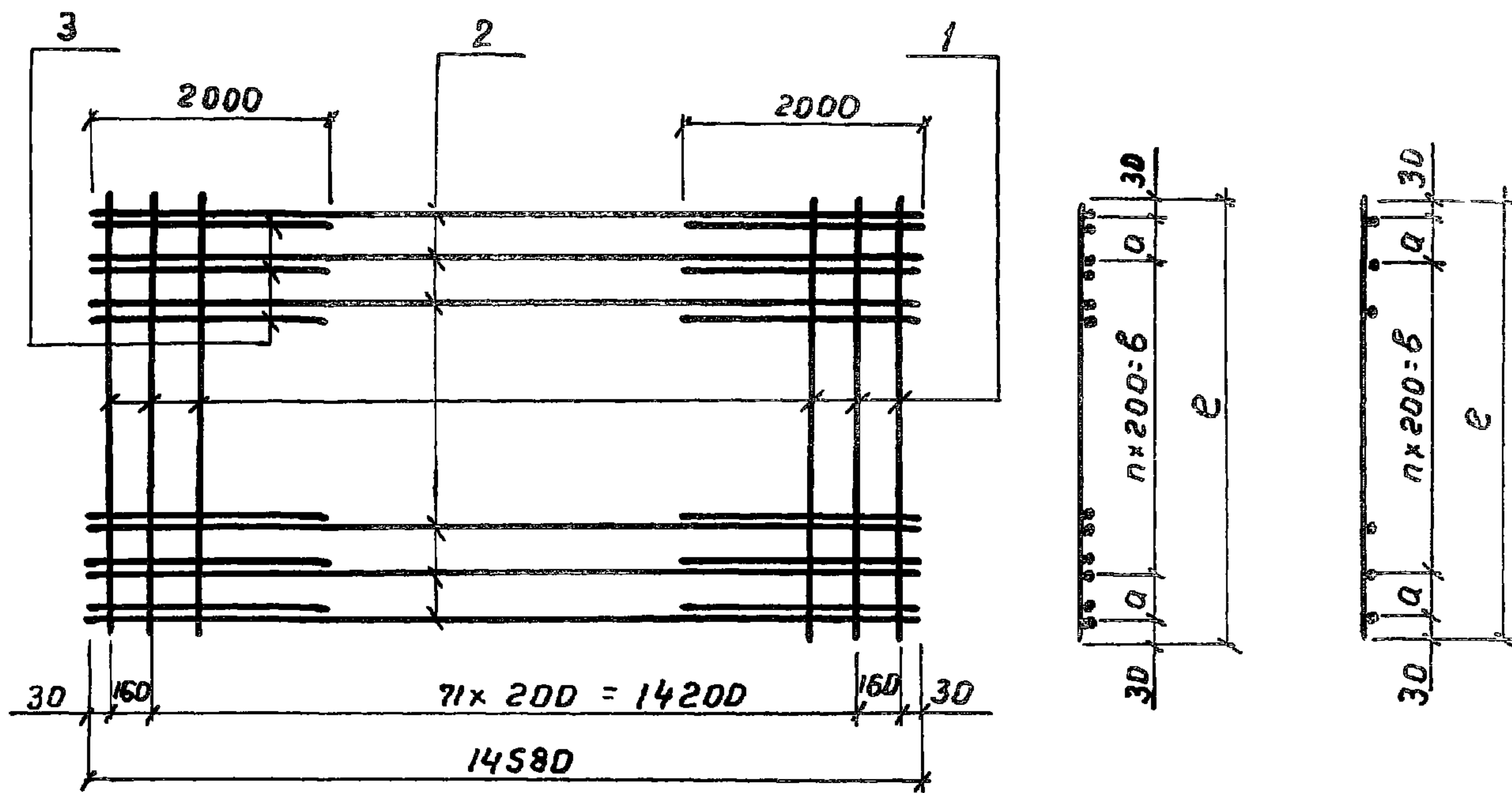
Разраб.	Таврина	<i>Таврина</i>
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>
Гл инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>

Сетка арматурная  
(с 84 ÷ с 88)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b> г Москва		



Выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	n, шт.	e, мм	b, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-4	C84	0	10	2060	2000	365,6
3.503.1-53.4-4-01	C85	0	12	2460	2400	392,7
3.503.1-53.4-4-02	C86	250	12	2960	2400	512,1
3.503.1-53.4-4-03	C87	0	17	3460	3400	724,3
3.503.1-53.4-4-04	C88	250	17	3960	3400	915,4

ИЗМ. ИМБ.Н. ЦНБ.Н.У.П.О.Д. П.И.В.О.П.И.С.Ь.И.Д.А.Т.А.

3.503.1-53.4-4СБ

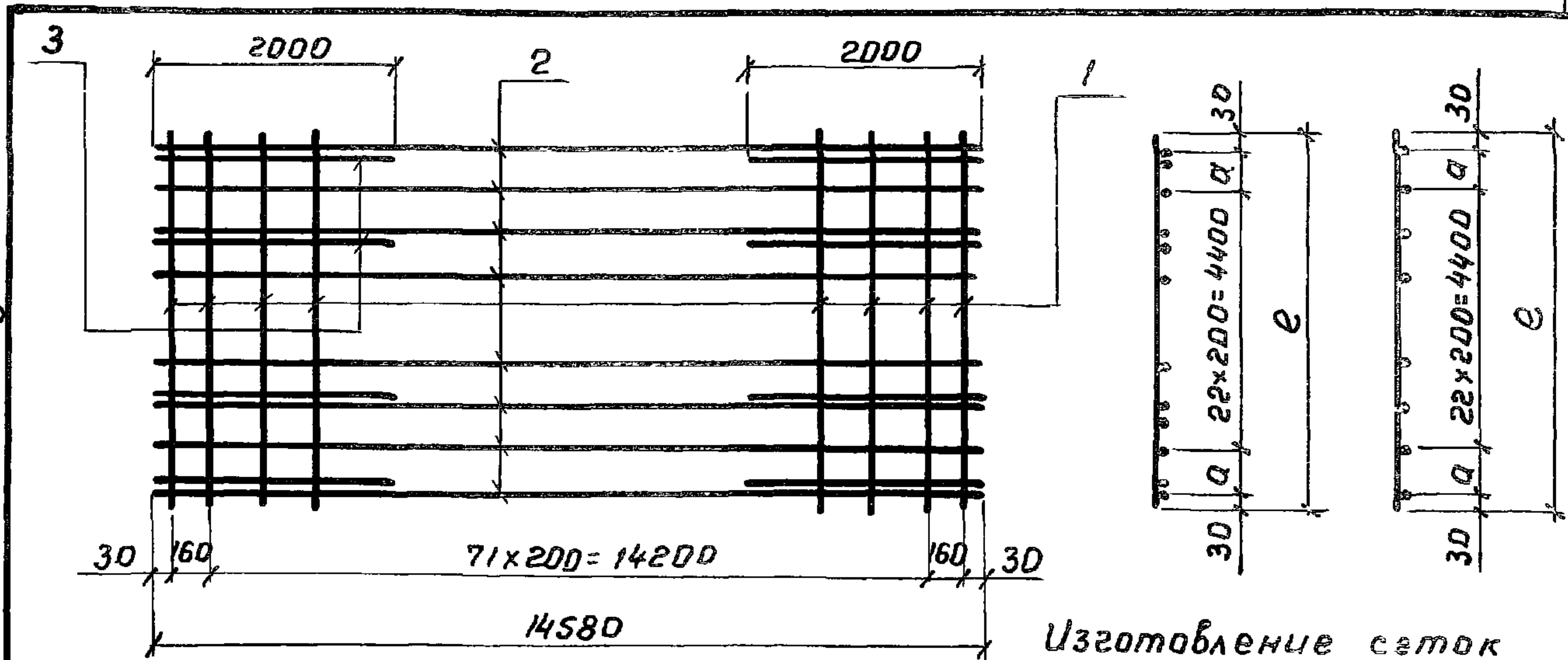
Разроб. Таврина  
Проб. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дашкевич

Сетка арматурная  
(С84 ÷ С88)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
г. Москва

выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-5	С89	0	4460	861.2
3.503.1-53.4-5-01	С90	250	4960	1275.0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.4-5		С 89
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-5,1	φ16А-II ГОСТ 5781-75, e=4460	74	520,8 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-4,2	φ12А-II ГОСТ 5781-75, e=14580	23	297,8 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-4,3	φ12А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	24	42,6 кг
				3.503.1-53.4-5-01		С 90
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-5.1-01	φ20А-II ГОСТ 5781-75, e=4960	74	905,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-4,2	φ12А-II ГОСТ 5781-75, e=14580	25	323,7 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-4,3	φ12А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	26	46,2 кг

3.503.1-53.4-5

Сетка арматурная (С89 и С90)

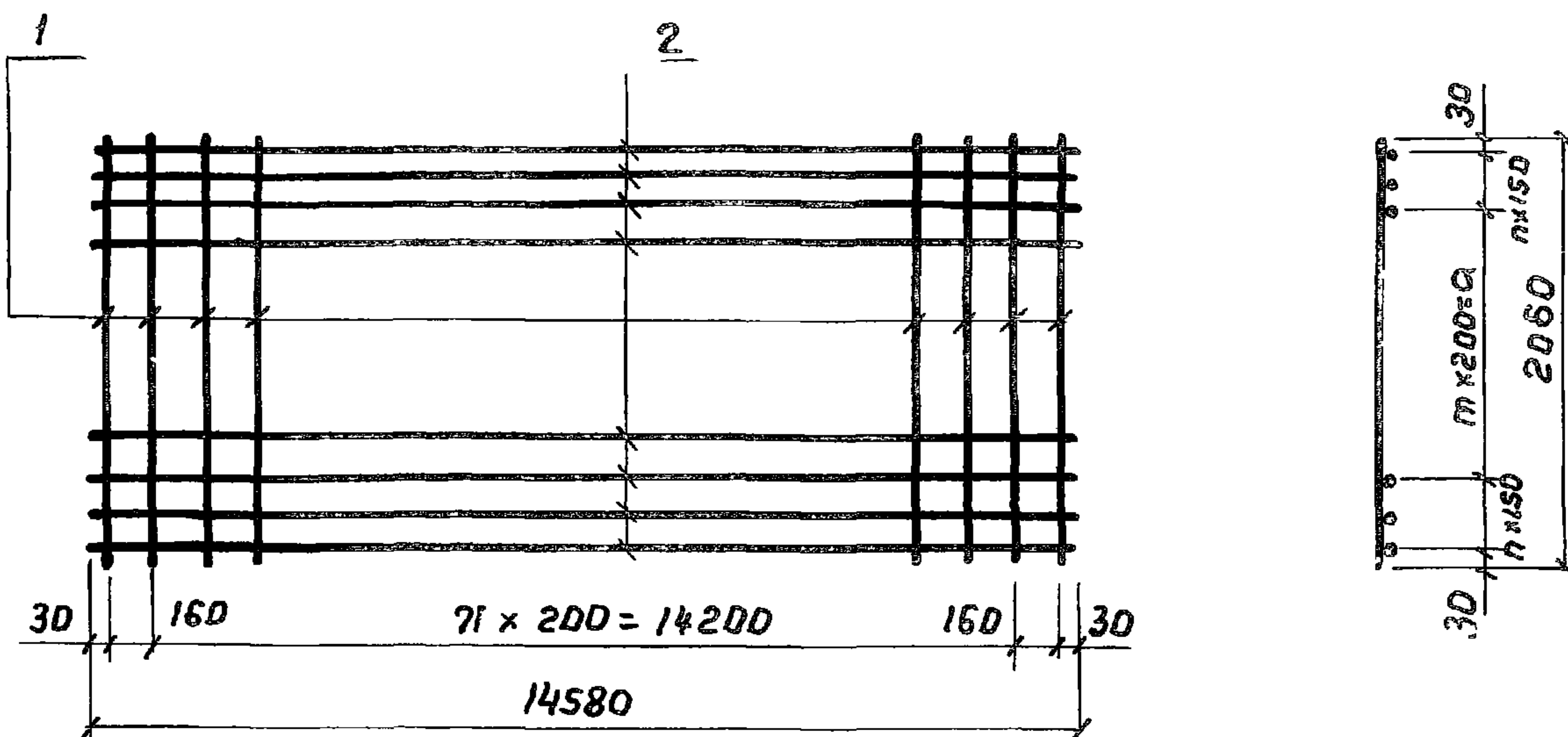
Разраб. Табрина  
Проб. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дашкевич

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва



Выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-68 и СН 369-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

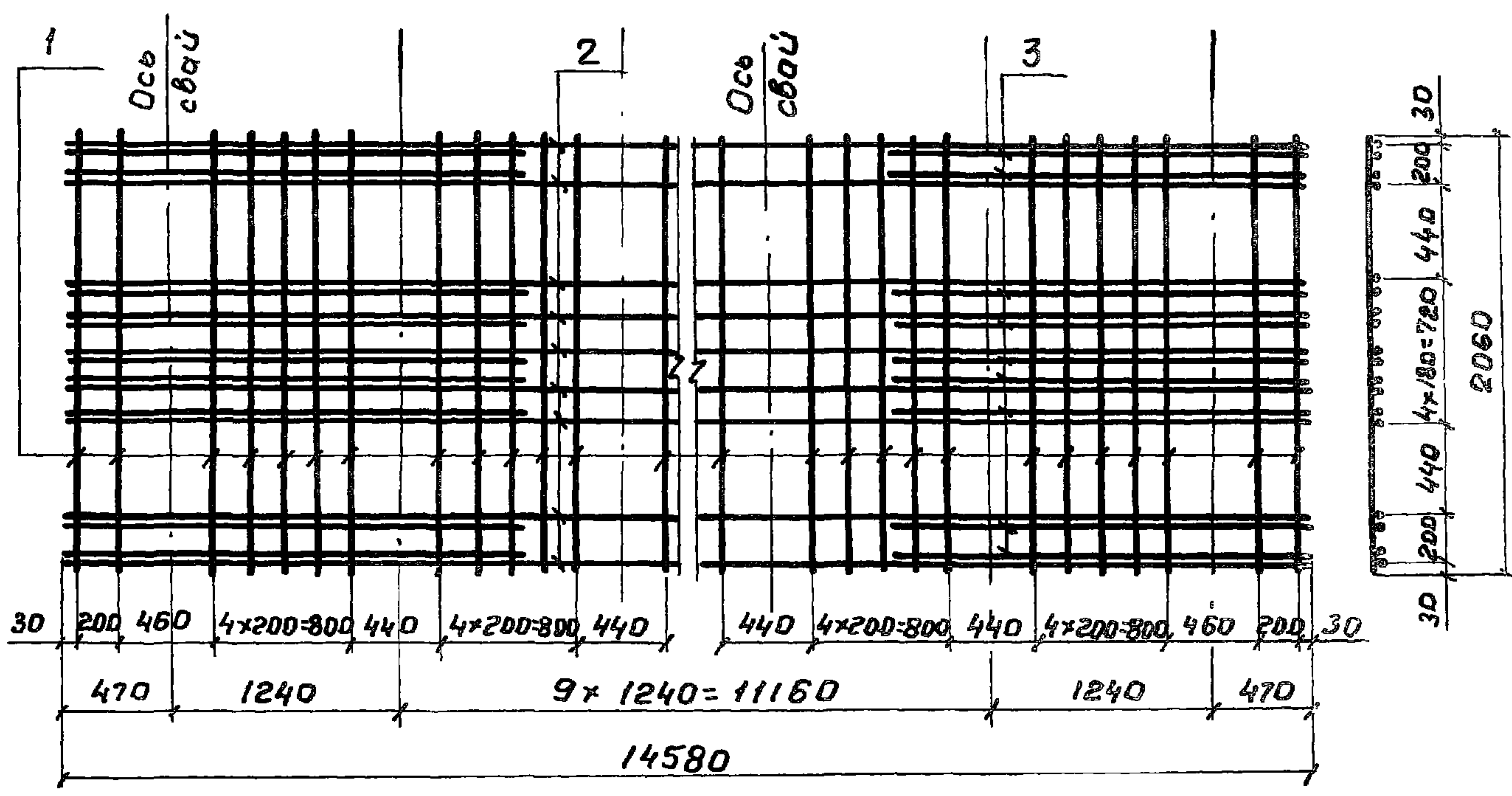
Обозначение	Марка	п, шт.	т, шт.	а, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-6	С91	0	10	2000	198.8
3.503.1-53.4-6-01	С92	2	7	1400	163.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.4-6		С91
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.4-6.1	φ12А-II ГОСТ5781-75, e=2060	74	135,4кг
БЧ		2	3.503.1-53.4-6.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e=14580	11	63,4кг
				3.503.1-53.4-6-01		С92
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.4-6.1-01	φ10А-III ГОСТ5781-75, e=2060	74	94,0кг
БЧ		2	3.503.1-53.4-6.2	φ8А-I ГОСТ5781-75, e=14580	12	69,1кг

3.503.1-53.4-6

Разраб. Таврина Пров. Бойцова Гл.инж.пр. Дашкевич	Сетка арматурная (С91 и С92)	Стадия	Масса	Масштаб
		р	см. табл.	
		Лист	Листов 1	
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязанными

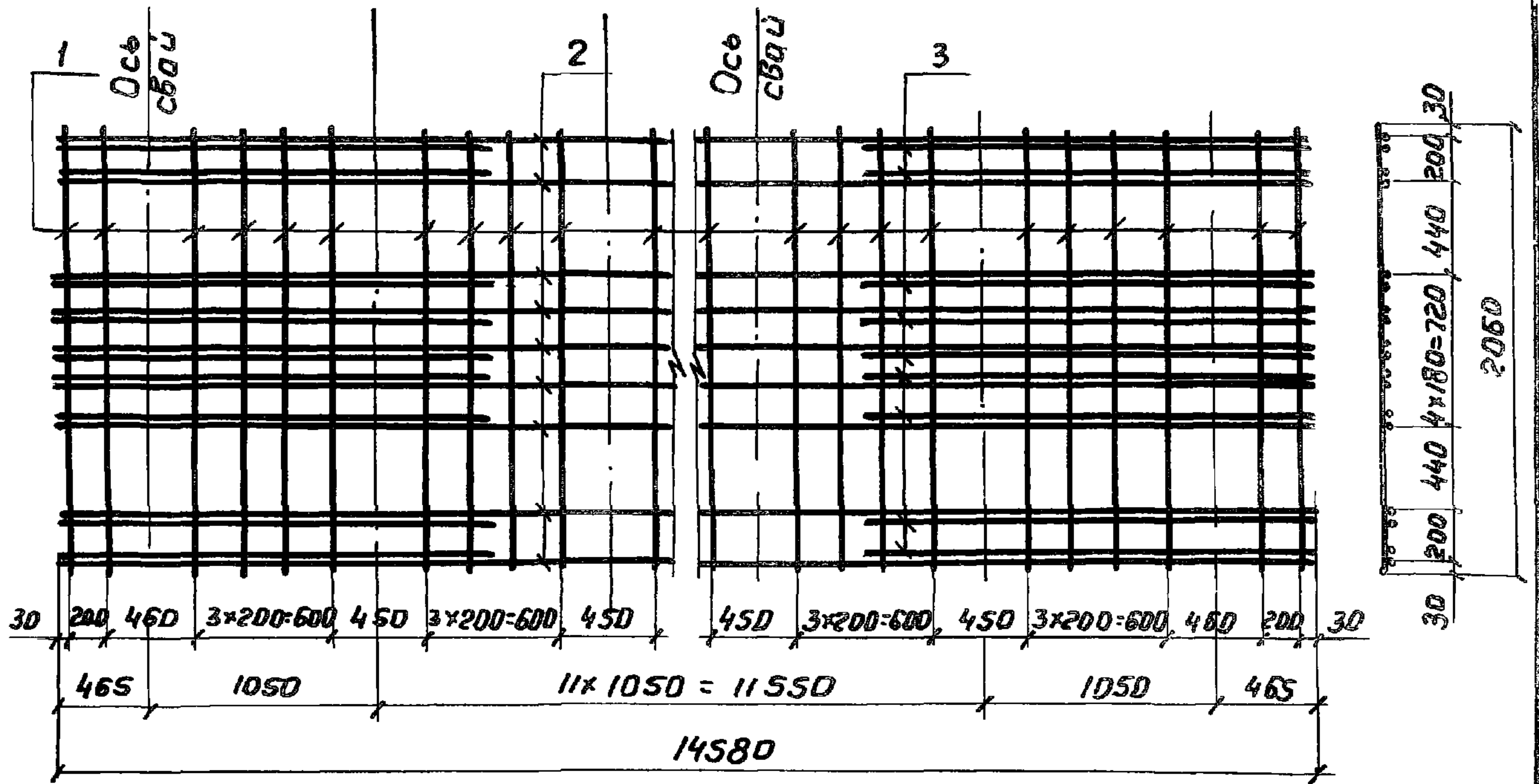
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-6.1-01	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=2060	59	75.0 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-7.1	φ14А-III ГОСТ 5781-75, e=14580	9	158.5 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-7.2	φ16А-III ГОСТ 5781-75, e=2000	18	56.8 кг

			3.503.1-53.4-7			
			Сетка арматурная С 93	Стандия	Масса	Масштаб
				Р	290,3	
				Лист	Листов	
			<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b> г. Москва			

Разраб. Хромова  
Проб. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дашкевич



выпуск 4



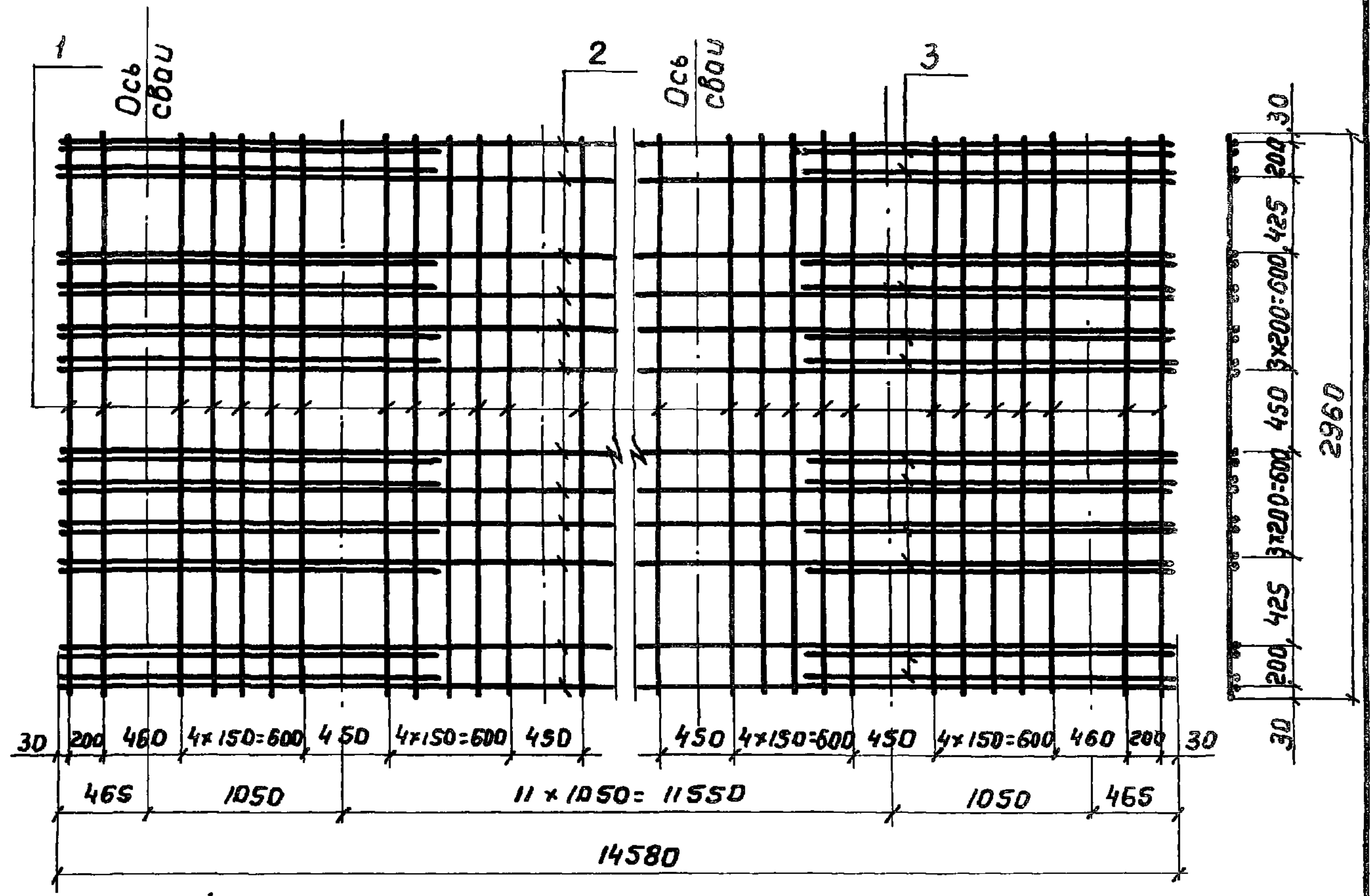
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-6.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2060	56	71,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-7.1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=14580	9	158,5 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-7.2	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, e=2000	18	56,8 кг

3.503.1-53.4-8

			Сетка арматурная С94			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб. Хромова						р	286,5	
Пров. Бойцова						Лист		
Гл. инж. гр. Дашкевич						Листов 1		
						<b>ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ</b> г. Москва		

выпуск 4



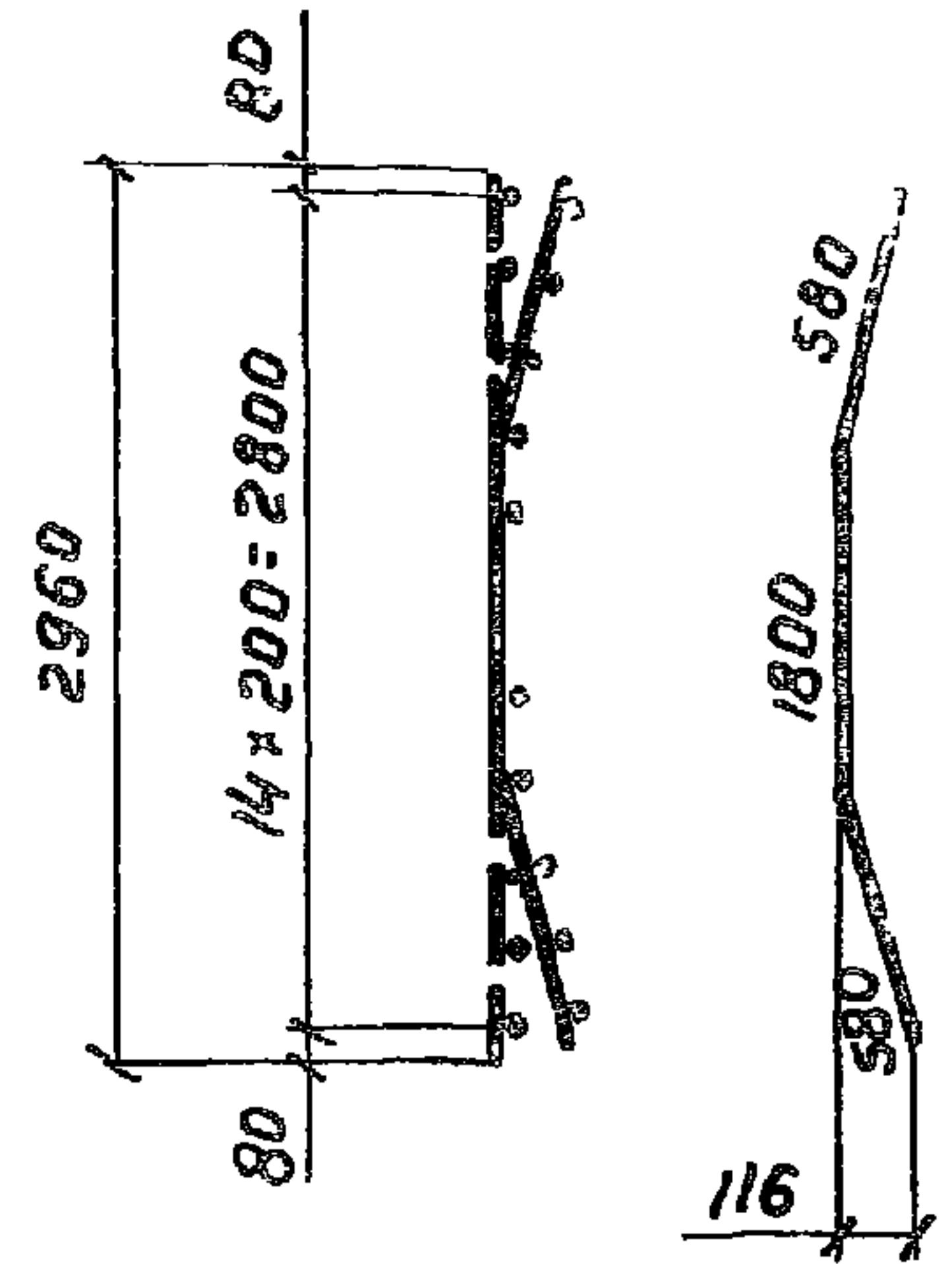
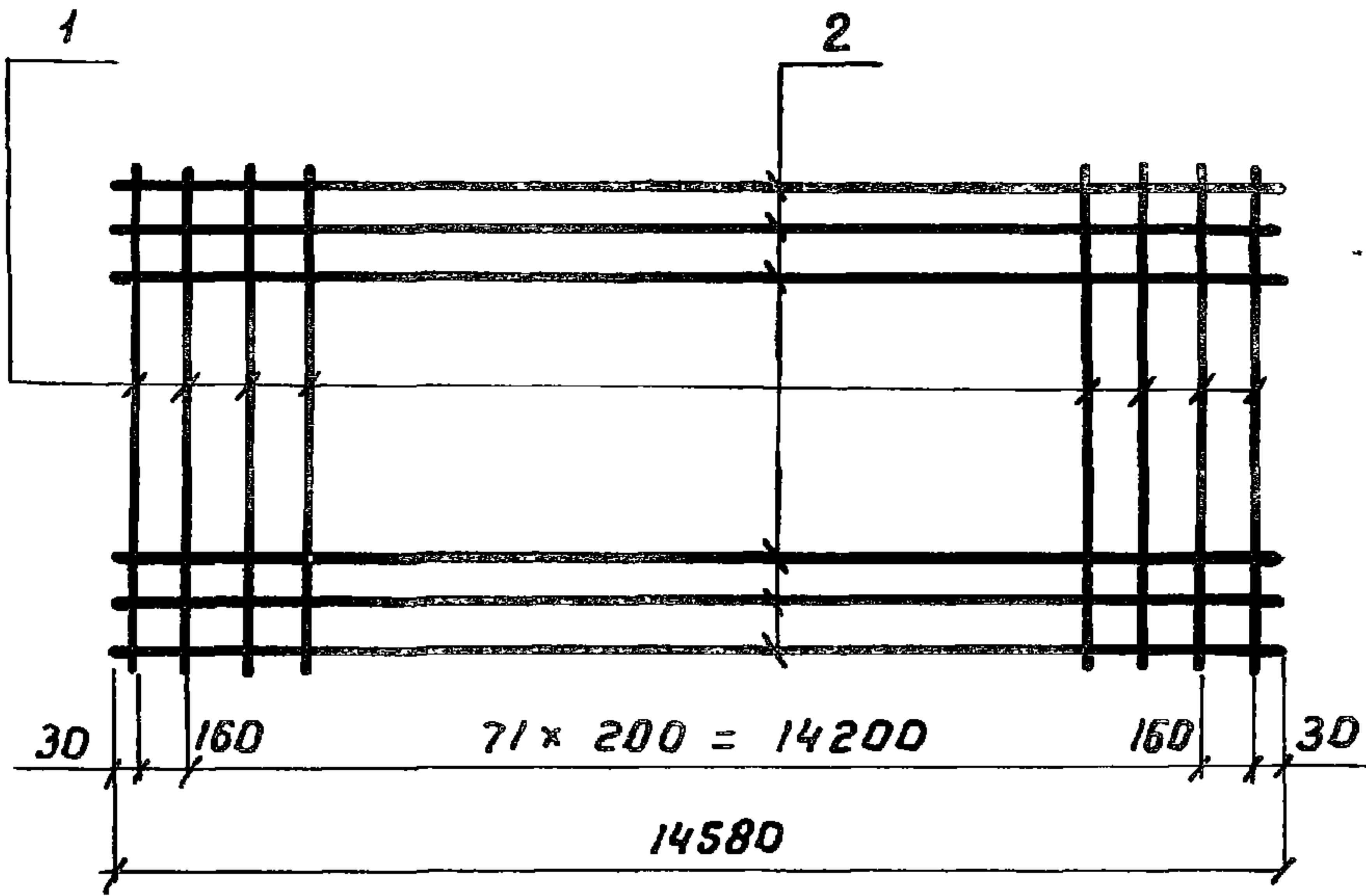
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-9.1	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, l=2960	69	181.4 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-7.1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, l=14580	12	211.4 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-9.2	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, l=2000	24	42.6 кг

			3.503.1-53.4-9			
			Сетка арматурная С 95	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова	<i>Хром</i>		Р	435.4	
Пров.	Бойцова	<i>Бой</i>		Лист		Листов 1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>	<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b> г. Москва			



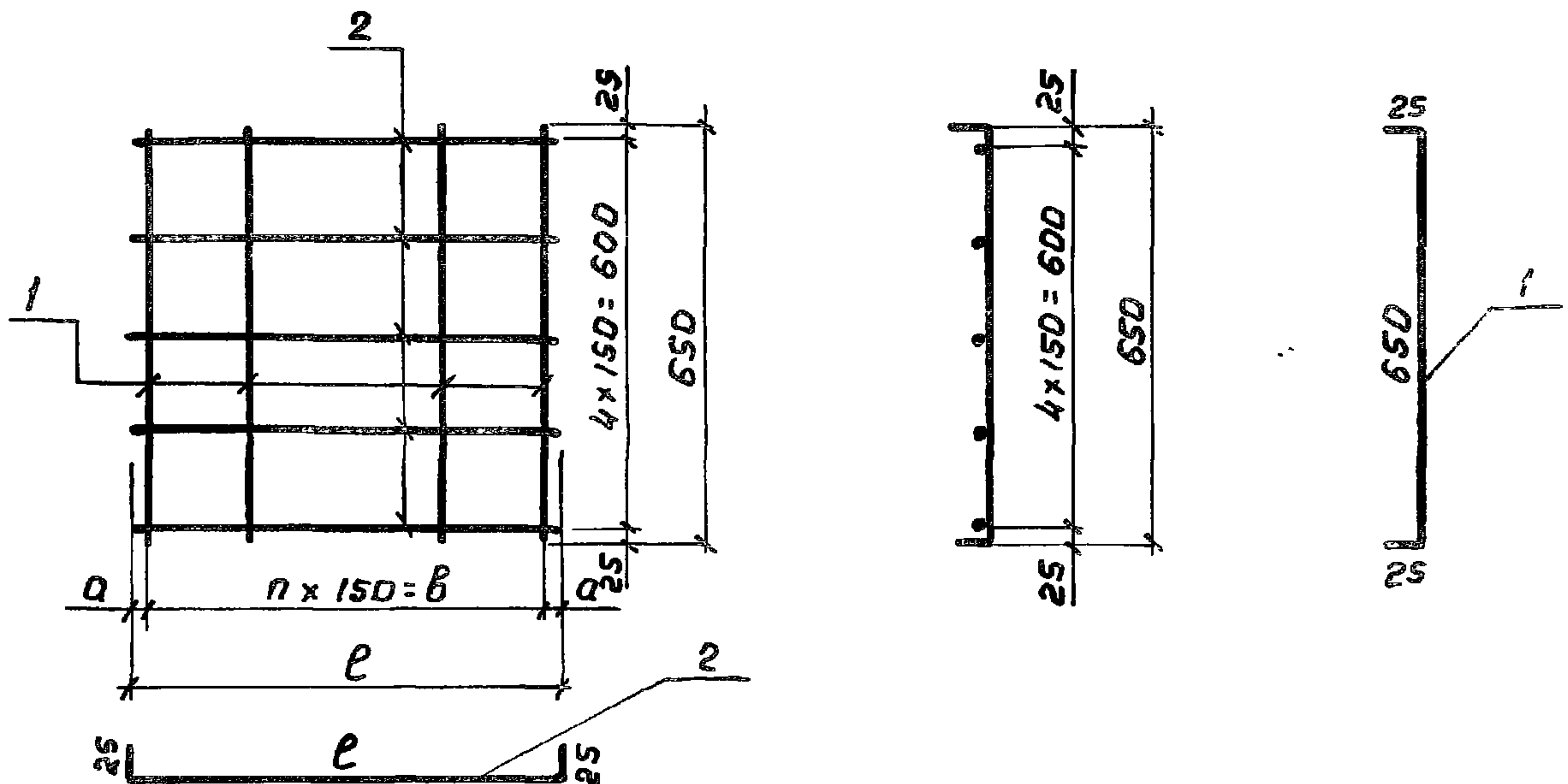
Выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-10.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2960	74	135.1 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-6.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=14580	15	86.4 кг
3.503.1-53.4-10						
				Сетка арматурная С 96	Стадия	Масса
					р	221.5
					Лист	Листов 1
Разроб. Таврина Проб. Бойцова Глиж.пр. Дашкевич					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г Москва	

Выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	n, шт.	b, мм	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-11	С 97	25	4	600	650	2,8
3.503.1-53.4-11-01	С 98	8	5	750	766	3,3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.4-11		С 97
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-11.1	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=700	5	1,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-11.1	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=700	5	1,4 кг
				3.503.1-53.4-11-01		С 98
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-11.1	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=700	6	1,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-11.1-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=816	5	1,6 кг

3.503.1-53.4-11

Сетка арматурная (С97 и С98)

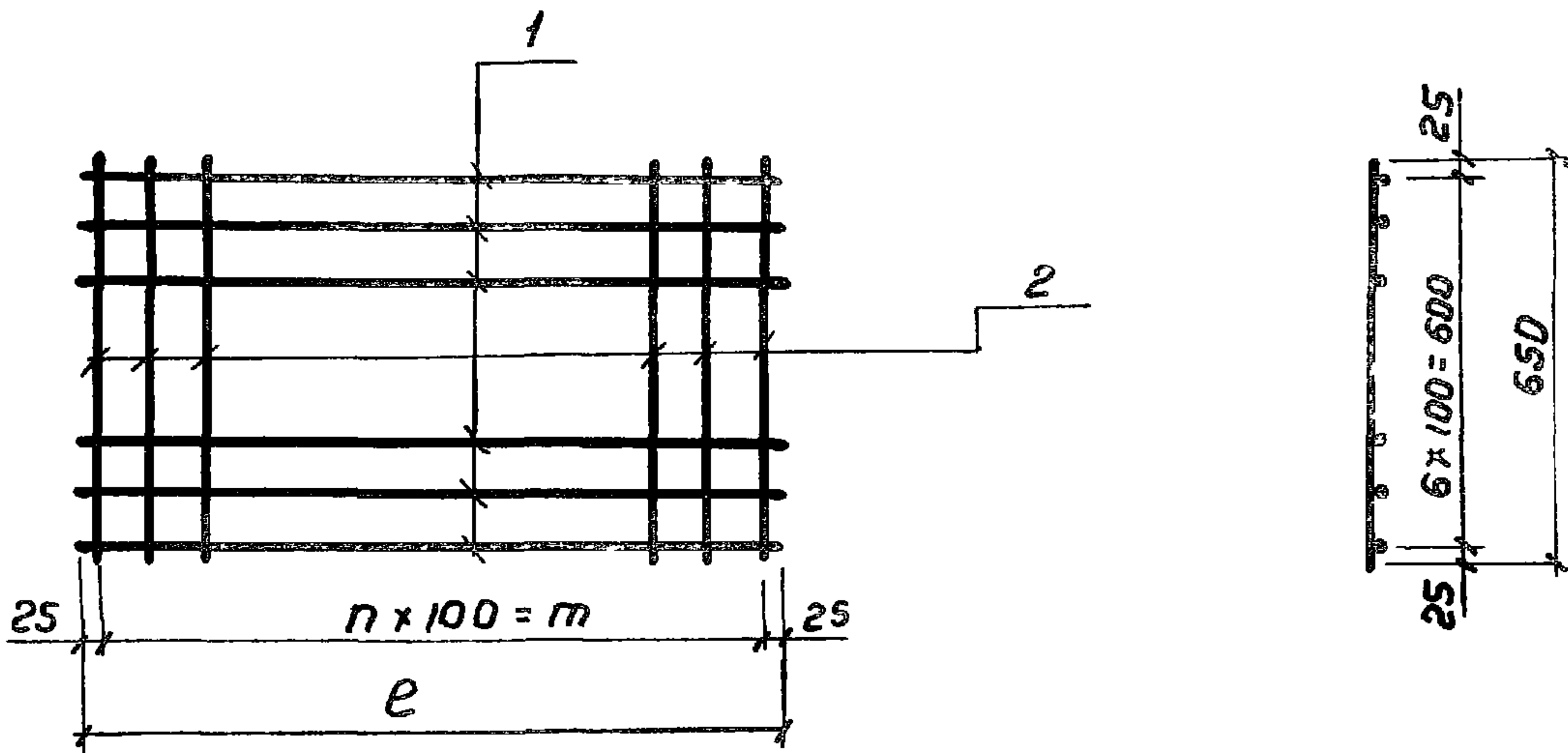
Разраб. Хромова  
Пров. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дашкевич

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
Г. МОСКВА



Выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязанными

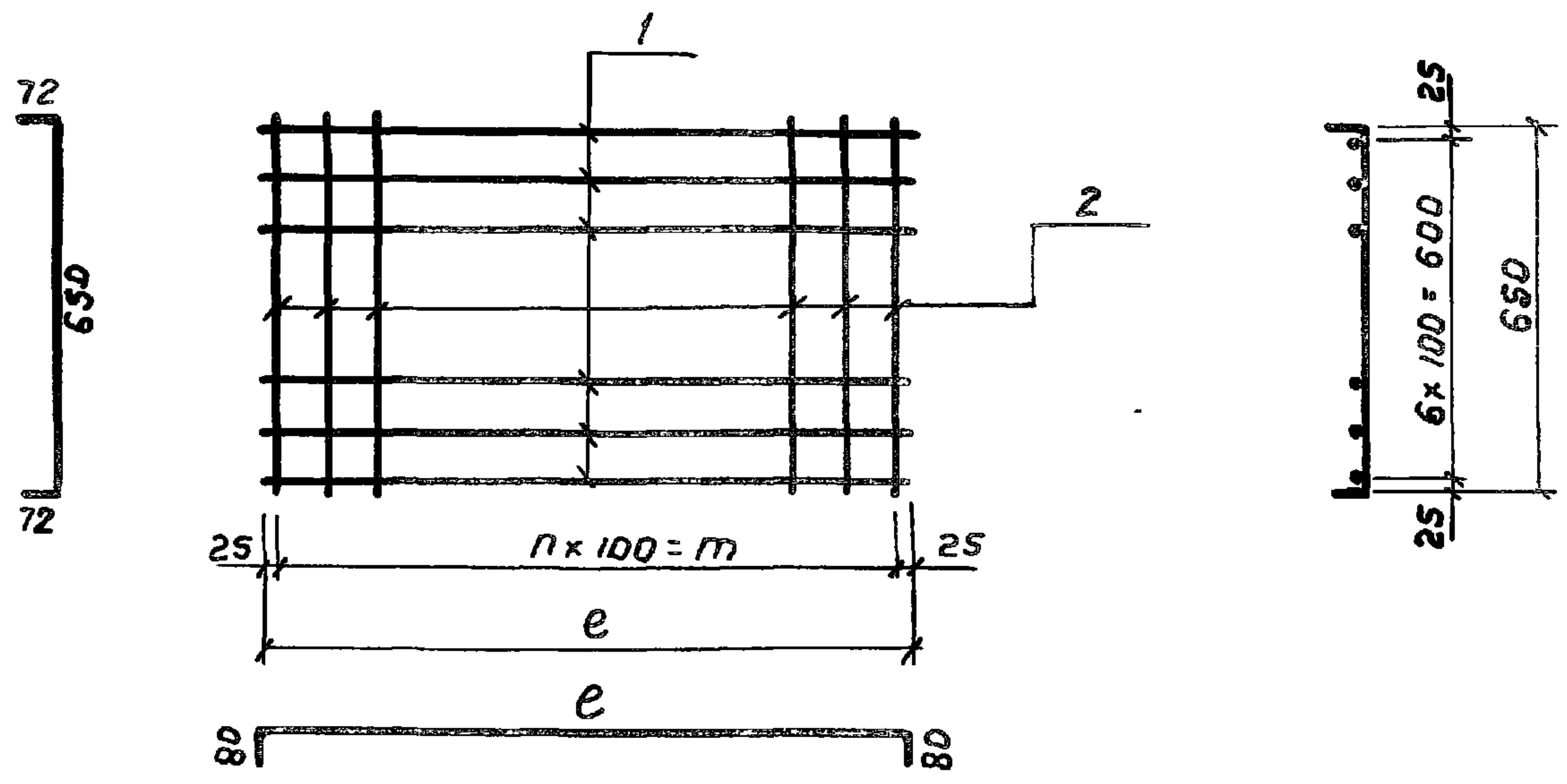
Обозначение	Марка	$e$ , мм	$n$ , шт.	$m$ , мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-12	С 99	1050	10	1000	5.7
3.503.1-53.4-12-01	С 100	1250	12	1200	6.8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.4-12		С 99
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-12.1	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=1050$	7	2,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-12.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=650$	11	2,8 кг
				3.503.1-53.4-12-01		С 100
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-12.1-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=1250$	7	3,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-12.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=650$	13	3,3 кг

3.503.1-53.4-12

Разраб. Заболотская <i>Зета</i> Проб. Андрианова <i>Андрей</i> Гл. инж. пр. Дашкевич <i>Даша</i>	Сетка арматурная (С 99 и С 100)		Стадия	Масса	Масштаб
			р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	e, мм	n, шт.	m, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-13	С101	1050	10	1000	6.8
3.503.1-53.4-13-01	С102	1250	12	1200	8.0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.4-13		С101
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-13.1	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1210	7	3.3 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-13.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=794	11	3.5 кг
				3.503.1-53.4-13-01		С102
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-13.1-01	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1410	7	3.9 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-13.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=794	13	4.1 кг

			3.503.1-53.4-13			
			Сетка арматурная (С101 и С102)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
Разраб. Задолотская Зафа			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			
Проб. Андрианова Андриш						
Гл.инж.пр. Дашкевич Даш						



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.4-14 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.4-14		С 103
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.4-14.1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E=6200	39	292.1 кг
БЧ	2		3.503.1-53.4-14.2	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E=3940	31	27.1 кг
				3.503.1-53.4-14-01		С 104
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.4-14.1-01	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E=10200	39	480.5 кг
БЧ	2		3.503.1-53.4-14.2	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E=3940	31	44.6 кг
				3.503.1-53.4-14-02		С 105
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.4-14.1-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E=1820	39	85.7 кг
БЧ	2		3.503.1-53.4-14.2	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E=3940	6	5.2 кг
				3.503.1-53.4-14-03		С 106
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.4-14.1-03	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E=4940	59	352.1 кг
БЧ	2		3.503.1-53.4-14.2-03	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E=5940	25	33.0 кг
				3.503.1-53.4-14-04		С 107
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.4-14.1-04	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E=8940	59	637.2 кг
БЧ	2		3.503.1-53.4-14.2-03	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E=5940	45	59.3 кг

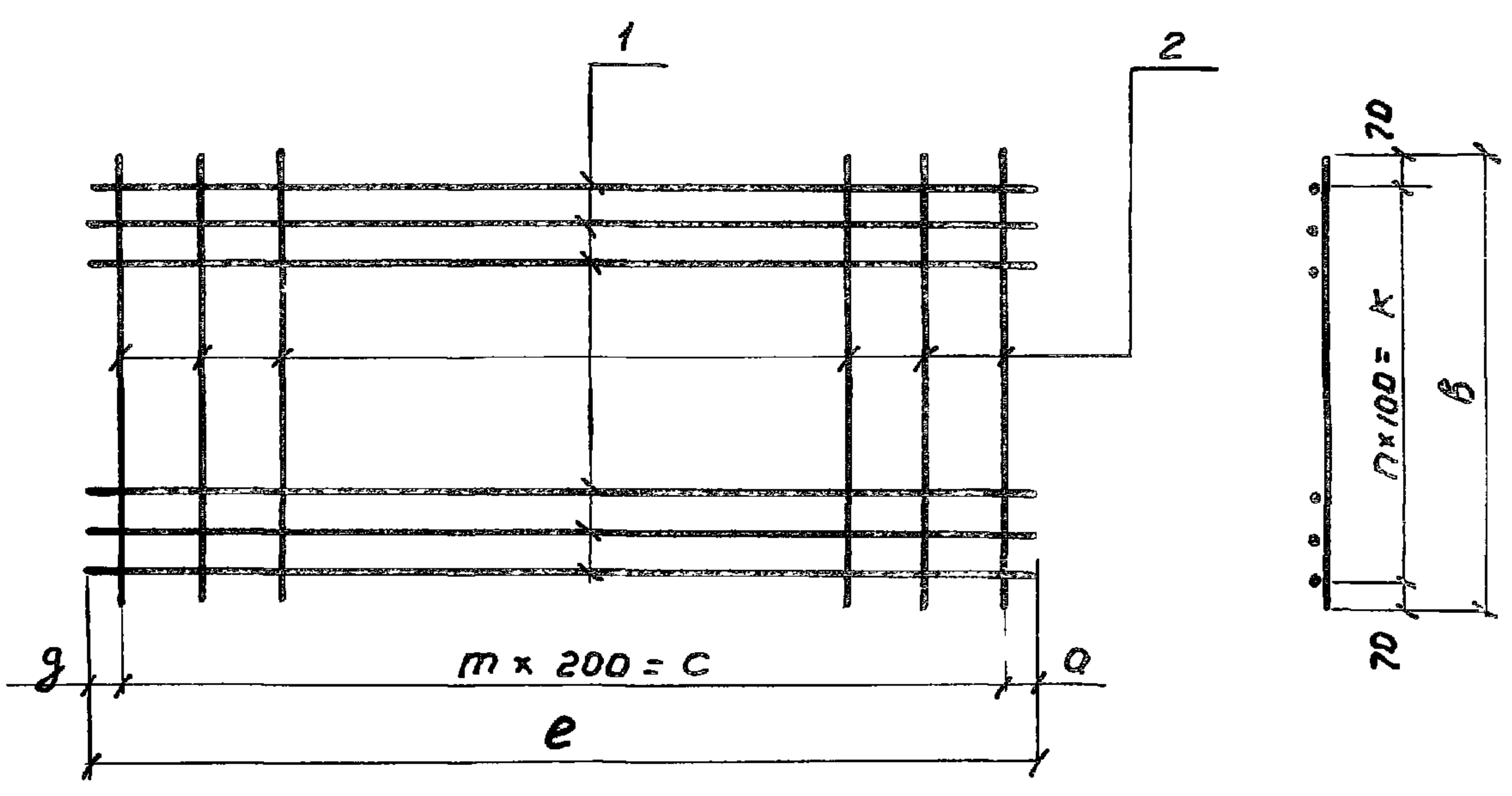
3.503.1-53.4-14

Разраб. Хромова  
Проб. Бойцова  
Гл.инж. Дашкевич

Сетка орматурная  
(С 103 ÷ С 107)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
г. Москва		

Выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14058-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

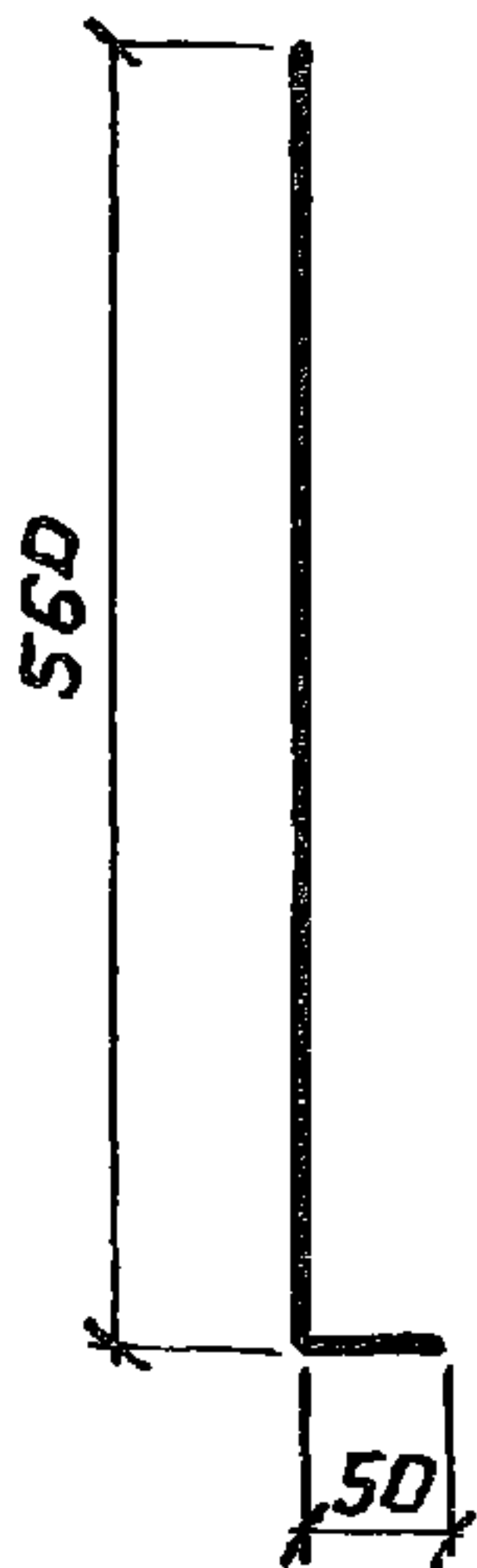
Обозначение	Марка	b, мм	e, мм	n, шт.	m, шт.	a, мм	g, мм	c, мм	k, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-14	С103	3940	6200	38	30	100	100	6000	3800	319,2
3.503.1-53.4-14-01	С104	3940	10200	38	50	100	100	10000	3800	525,1
3.503.1-53.4-14-02	С105	3940	1820	38	6	550	70	1200	3800	90,9
3.503.1-53.4-14-03	С106	5940	4940	58	24	70	70	4800	5800	385,1
3.503.1-53.4-14-04	С107	5940	8940	58	44	70	70	8800	5800	696,5

3.503.1-53.4-14СБ

Разраб.	Хромова	Дрозд	Сетка арматурная (С103 ÷ С107)	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бойцова	Бойц		Р	см табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш		Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Выпуск 4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
			3.503.1-53.4-15	Ф18А-III ГОСТ 5781-75, E=610	1	1,2 кг

3.503.1-53.4-15

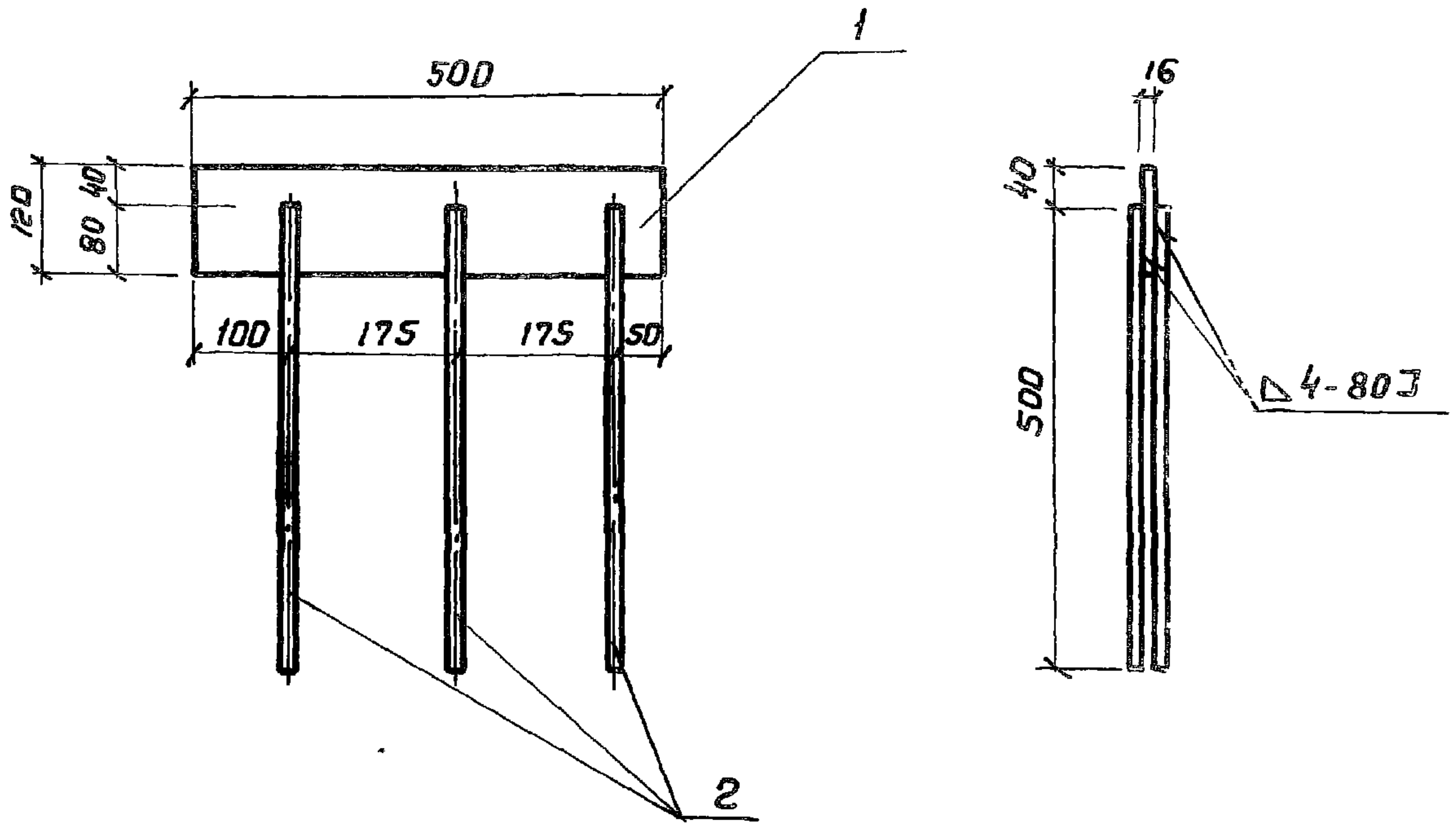
			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Заболотская	Заг	Р	1.2	
Проб.	Андреев	Андреев			
Гл.инж.пр	Дашкевич	Дашкевич			
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ Г Москва		

Стержень





выпуск 4



Сварные швы по ГОСТ 5284-69.  
 Электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-17.1	Лист		
				Полоса $\frac{16 \times 120 \text{ ГОСТ } 103-76}{16 \text{ Д } \text{ ГОСТ } 6713-75^*}$	1	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-17.2	Анкер		
				$\phi 14 \text{ А-II } \text{ ГОСТ } 5781-75, e=500$	6	3,6 кг

3.503.1-53.4-17

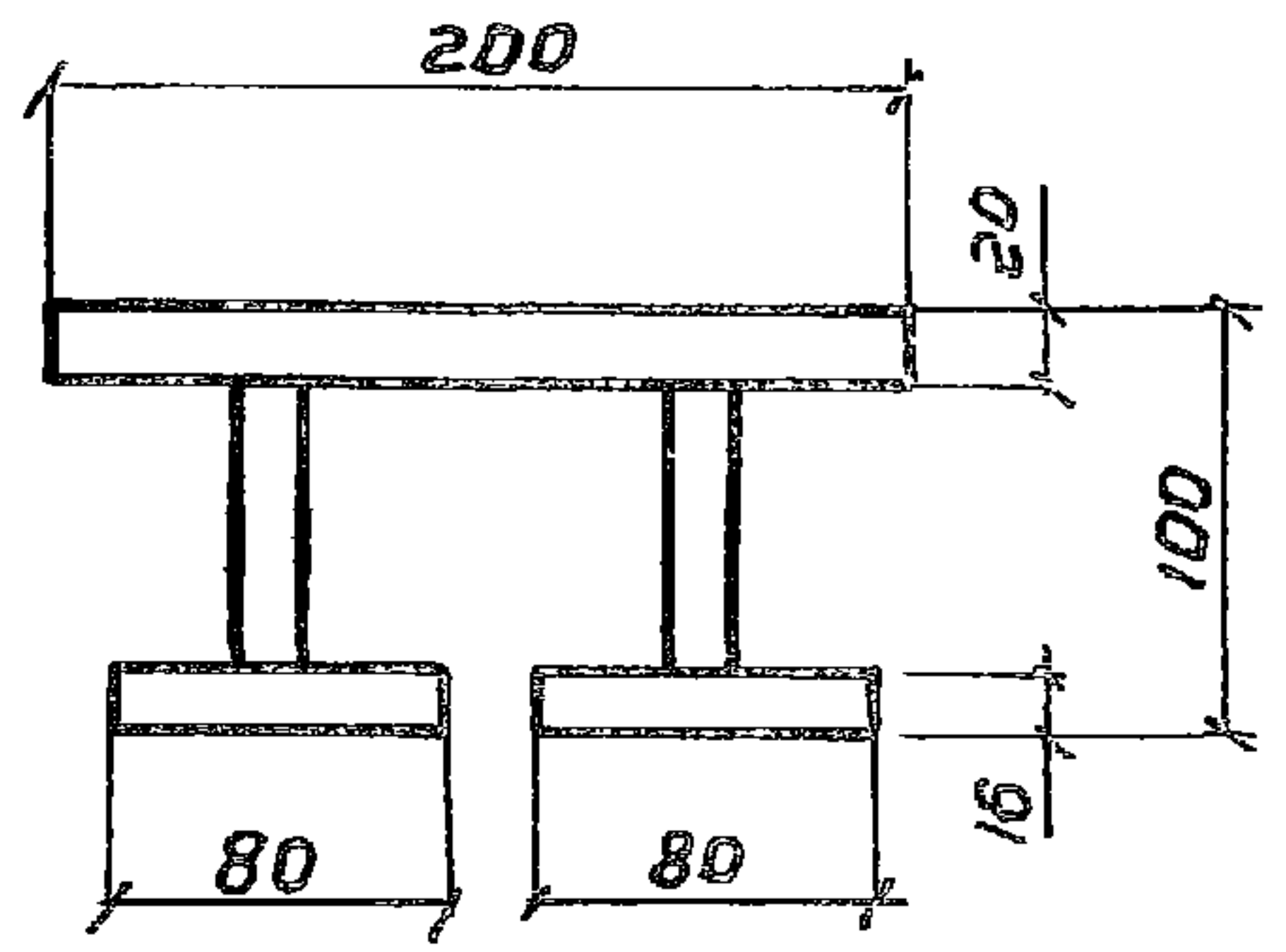
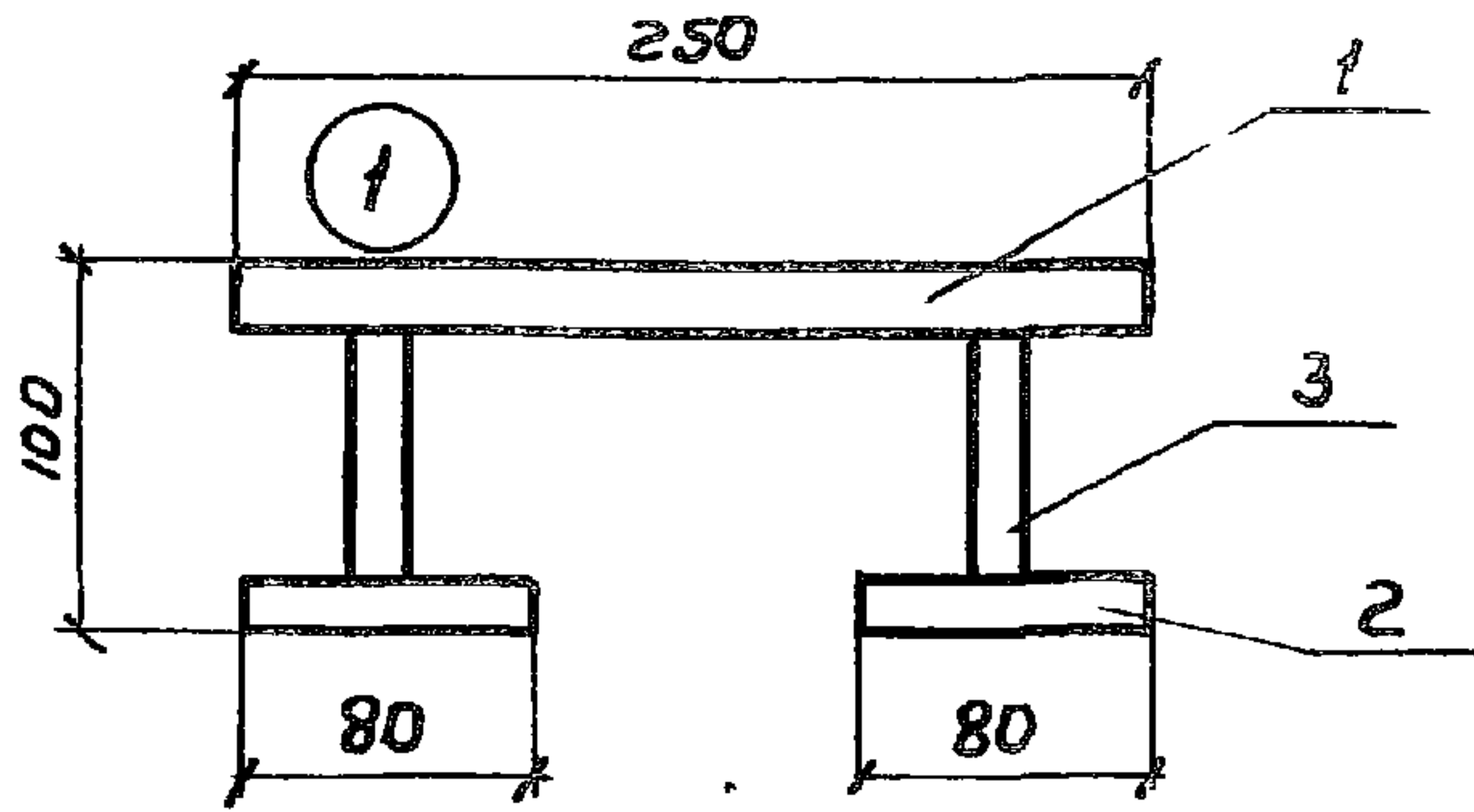
Узделие закладное  
 МН 9

Стадия	Масса	Масштаб
р	11,1	1:10
Лист	Листов 1	

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
 Г. Москва

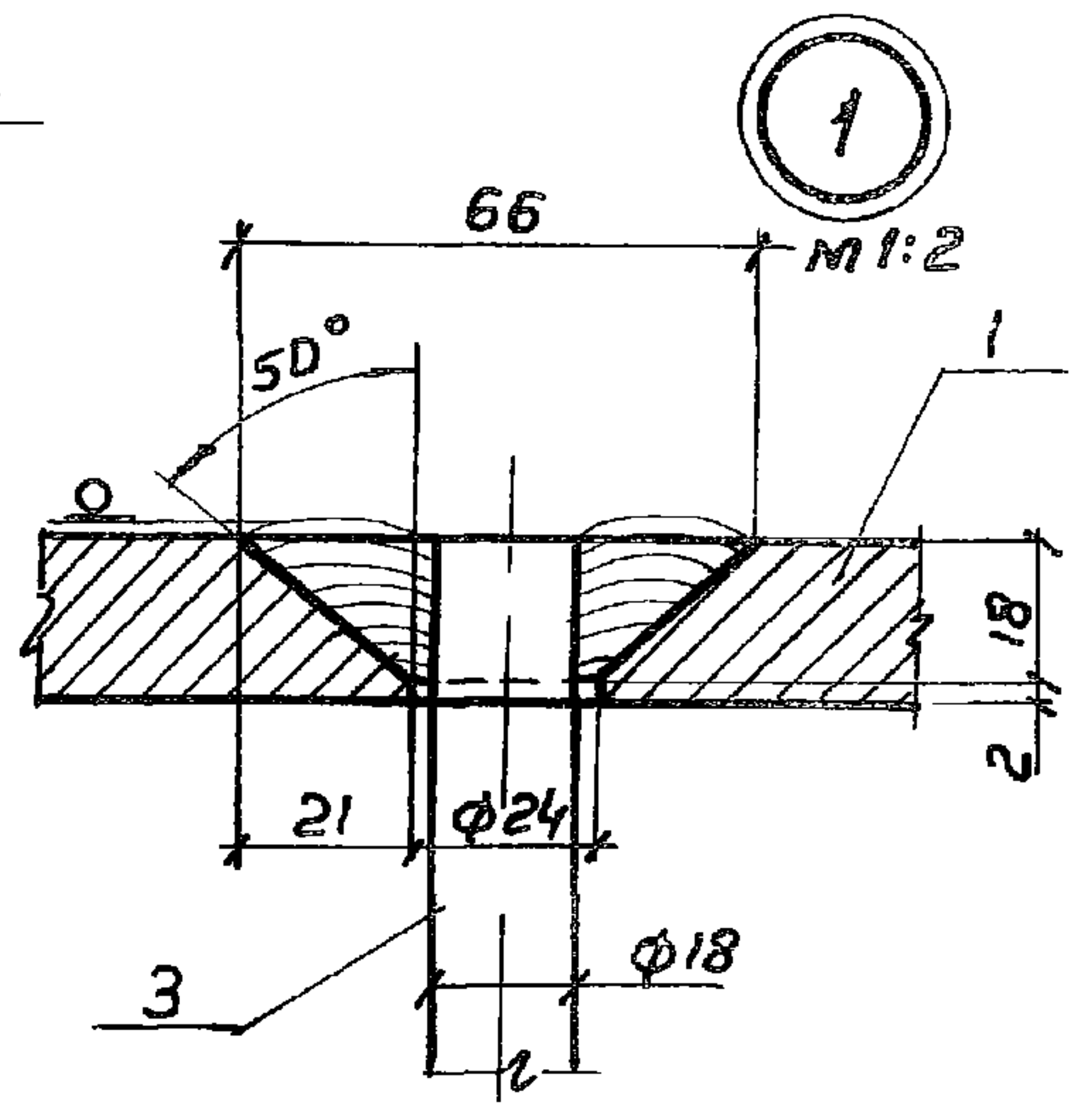
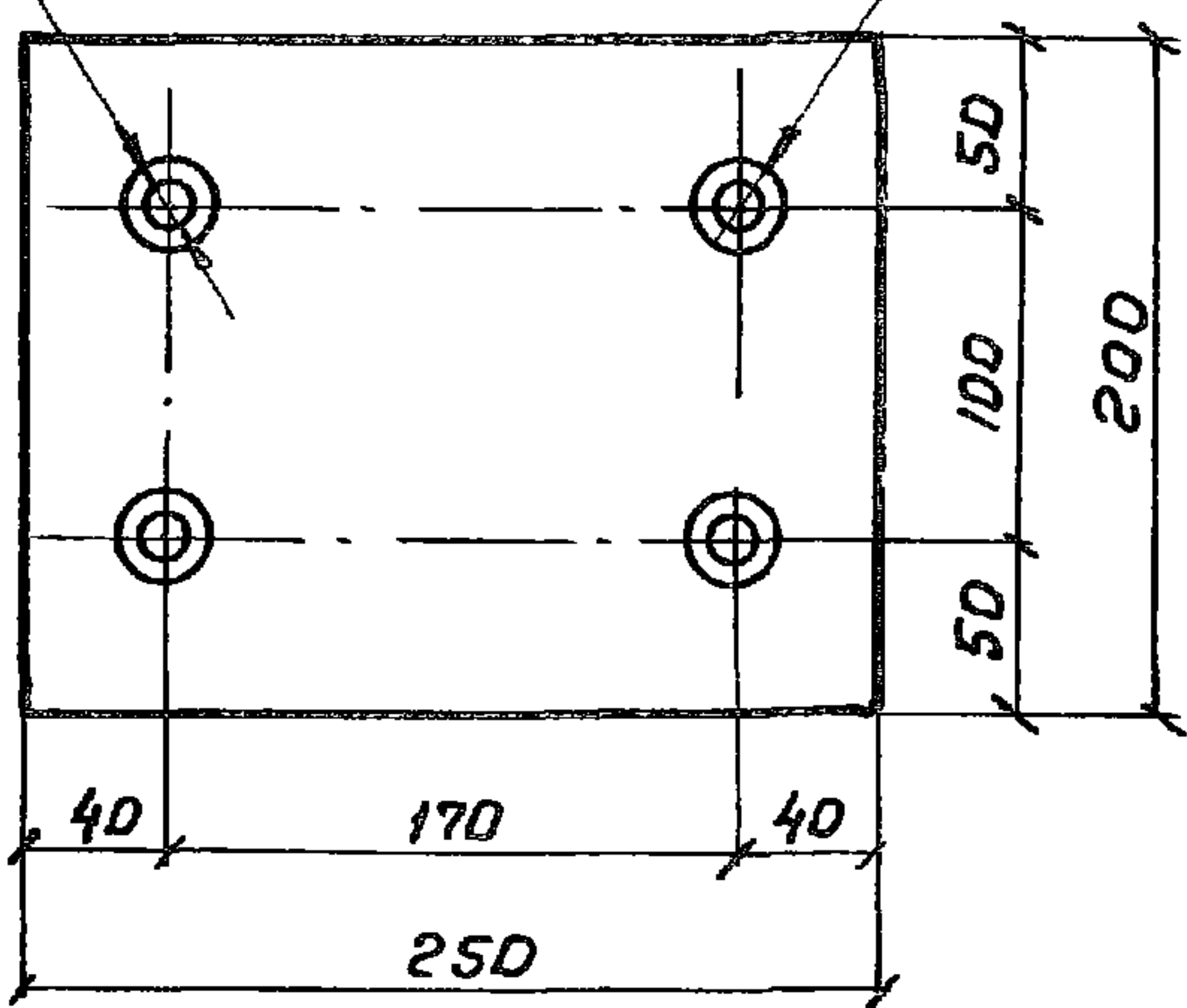
Разраб. Заболотская Зет  
 Пров. Андрианова Анд  
 Гл.инж.пр. Дашкевич Даш

выпуск 4



4 отв. ф24

Раззенковать по СН 313-65\*



Соединение в тавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Детали</b>						
Б4		1	3.503.1-53.4-18.1	Лист		
				Полоса 20x20 ГОСТ 103-76 ВСТ 3 сп 5 ГОСТ 380-71 <sup>Ф</sup>	1	7,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-18.2	Лист		
				Полоса 16x80 ГОСТ 103-76 ВСТ 3 сп 5 ГОСТ 380-71 <sup>Ф</sup>	4	3,2 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-18.3	Анкер		
				Ф18А-III ГОСТ 5781-75, e=100	4	0,8 кг

3.503.1-53.4-18

			Узделие закладное МН 10			Стадия	Масса	Масштаб
						Р	11,9	1:5
						Лист	Листов 1	
						<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b> г. Москва		

Разраб. Хромова  
Проб. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дошкевич