

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 3.503.1-76

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. ИНЖ. ИНСТИТУТА *В.И. Поляков*
С. ИНЖ. ПРОЕКТА *В.Е. Далекевич*

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

ШМБ. № подл. Подпись и дата

ШМБ. № подл.

ШМБ. № подл.

Обозначение	Наименование	Стр.
3.503.1-76.4.000 ТQ	Техническое описание	4
3.503.1-76.4.100	Каркас пространственный КП4	6
3.503.1-76.4.110	Каркас пространственный КП5	7
3.503.1-76.4.120	Каркас пространственный КП6	8
3.503.1-76.4.130	Каркас пространственный КП7	9
3.503.1-76.4.140	Каркас пространственный КП8	10
3.503.1-76.4.150	Каркас пространственный КП9	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

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

Разраб.	Левянкина	<i>Л. Левянкина</i>
Пров.	Андреанова	<i>А. Андреанова</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Д. Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Д. Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>К. Каташев</i>

Содержание

3.503.1-76.4

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 соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций" СН 395-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Сетки плиты рдстверков изготавливаются вязаными.

Каркасы ригелей изготавливаются при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75. Каркасы фундаментов изготавливаются вязаными.

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

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. ВЗЯТ. ИНВ. №

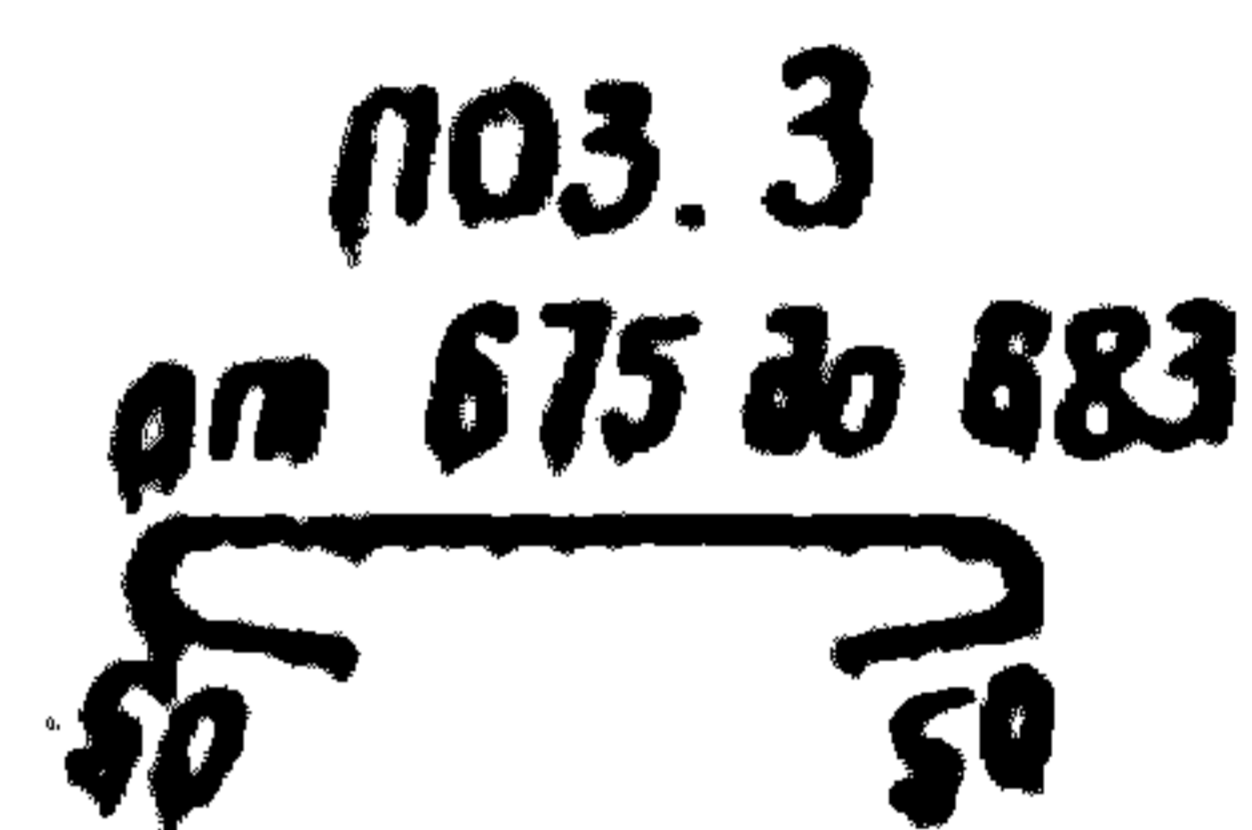
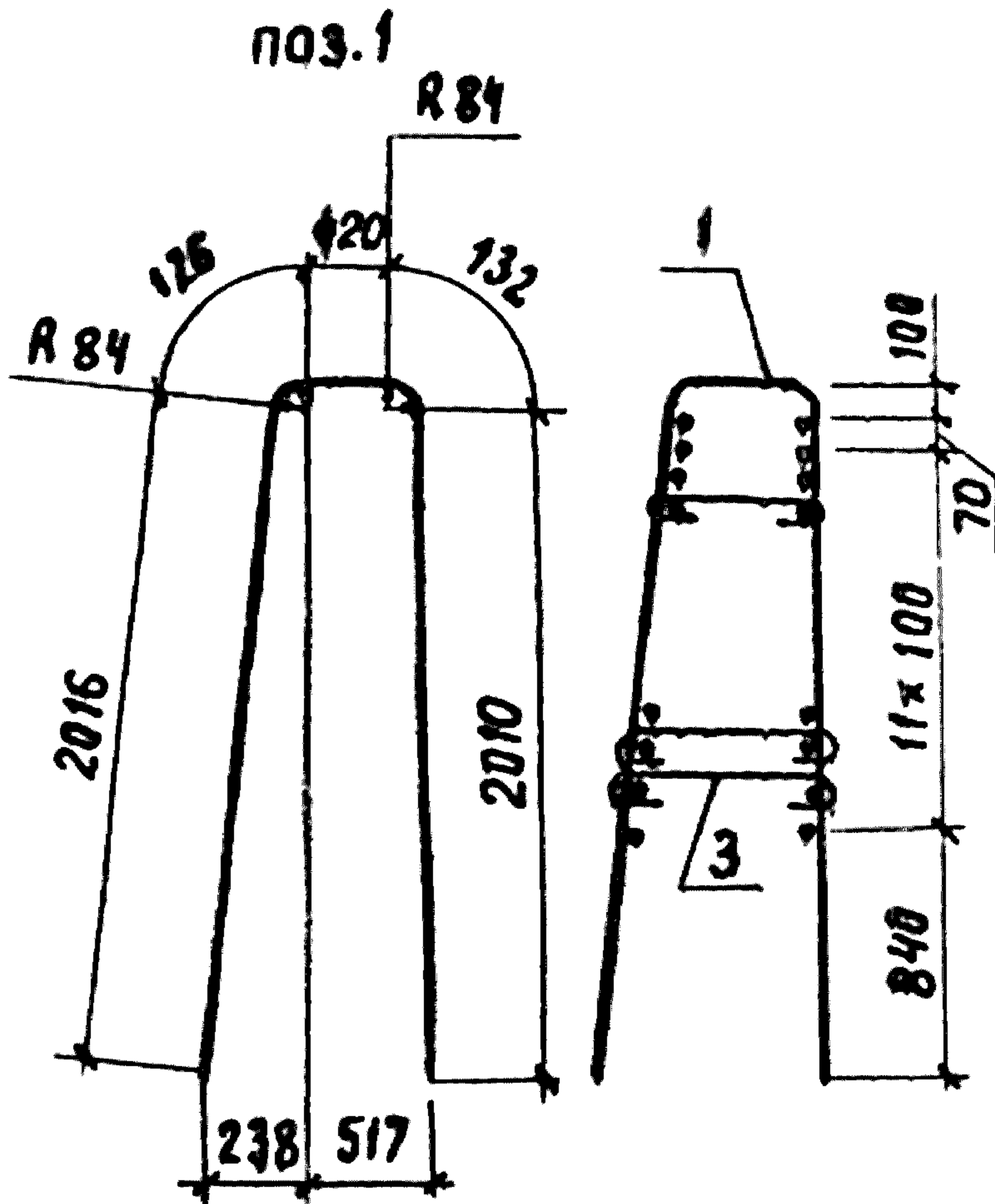
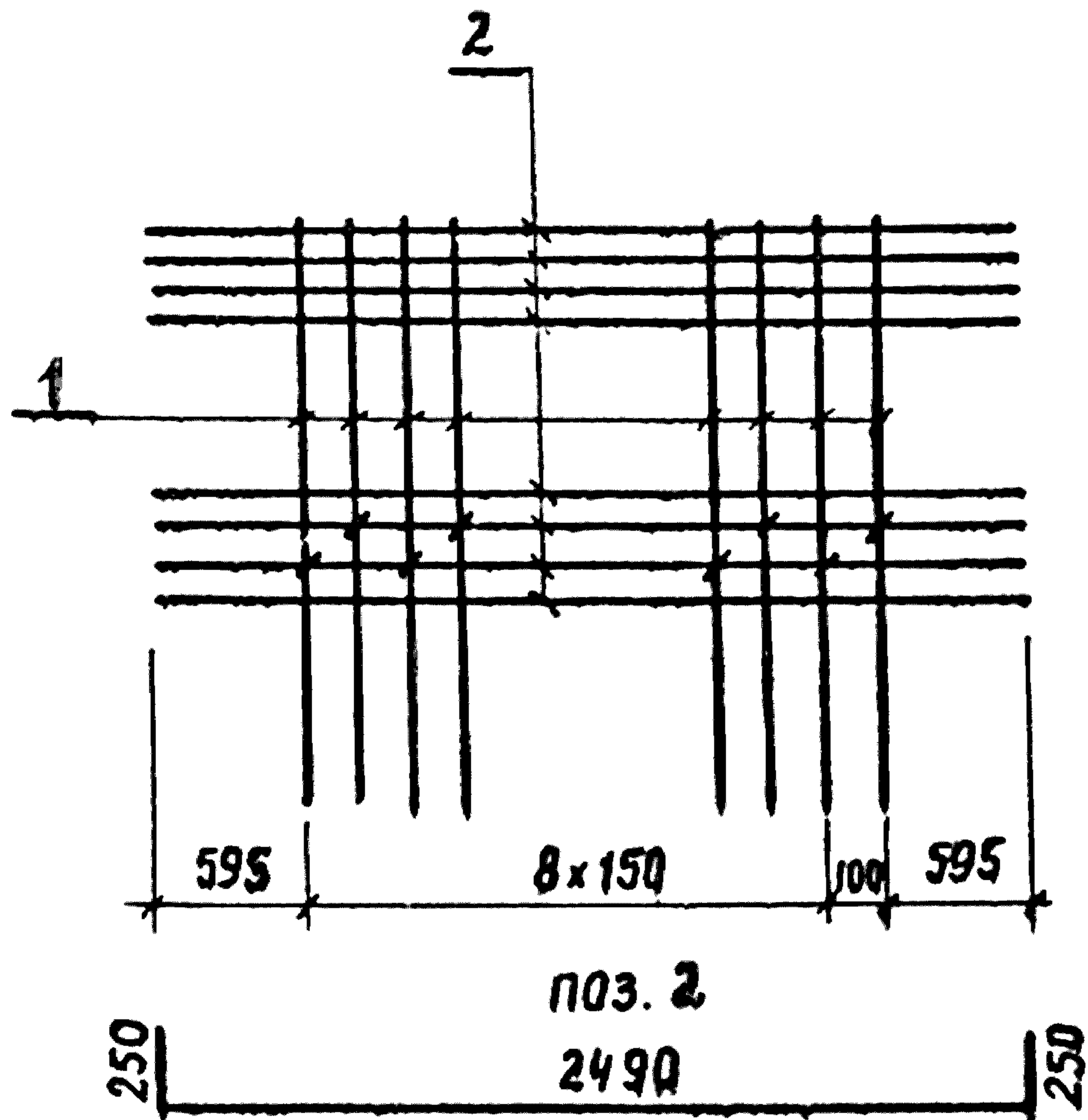
3.503.1-76.4.00010

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ

Страниц	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ	
Н. контр.	ДАШКЕВИЧ	
Нач. ота.	КАТАШЕВ	



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4		1	З.503.1-76.4.101	Ф28А III ГОСТ 5781-82*, L=4700	10	227,0 кг
Б4		2	З.503.1-76.4.102	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, L=2990	26	122,7 кг
Б4		3	З.503.1-76.4.103	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L _{ср} =780	25	7,7 кг

Шиф. № подл. подпись и дата. взам. инв. №

З.503.1-76.4.100

Каркас пространственный
КП4

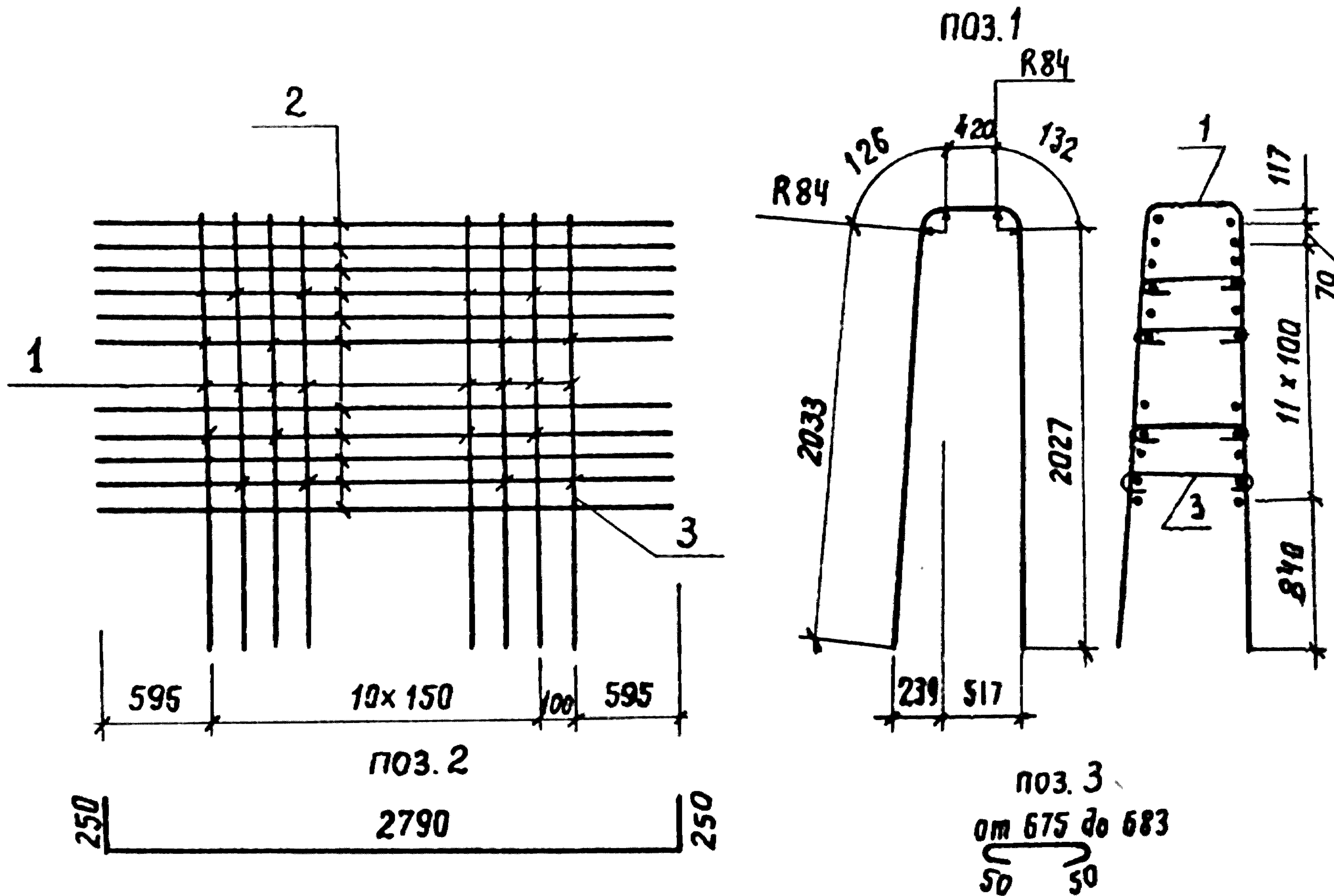
Стадия Масса Масштаб

Р 357,4 -

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.111	φ28А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=4740	12	275,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.112	φ14А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=3290	26	103,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.103	φ8А I ГОСТ 5781-82,* ℓ _{ср} =780	30	9,2 кг

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

3.503.1-76.4.110

Каркас пространственный
КП5

Стадия

Масса

Масштаб

Р

387,5

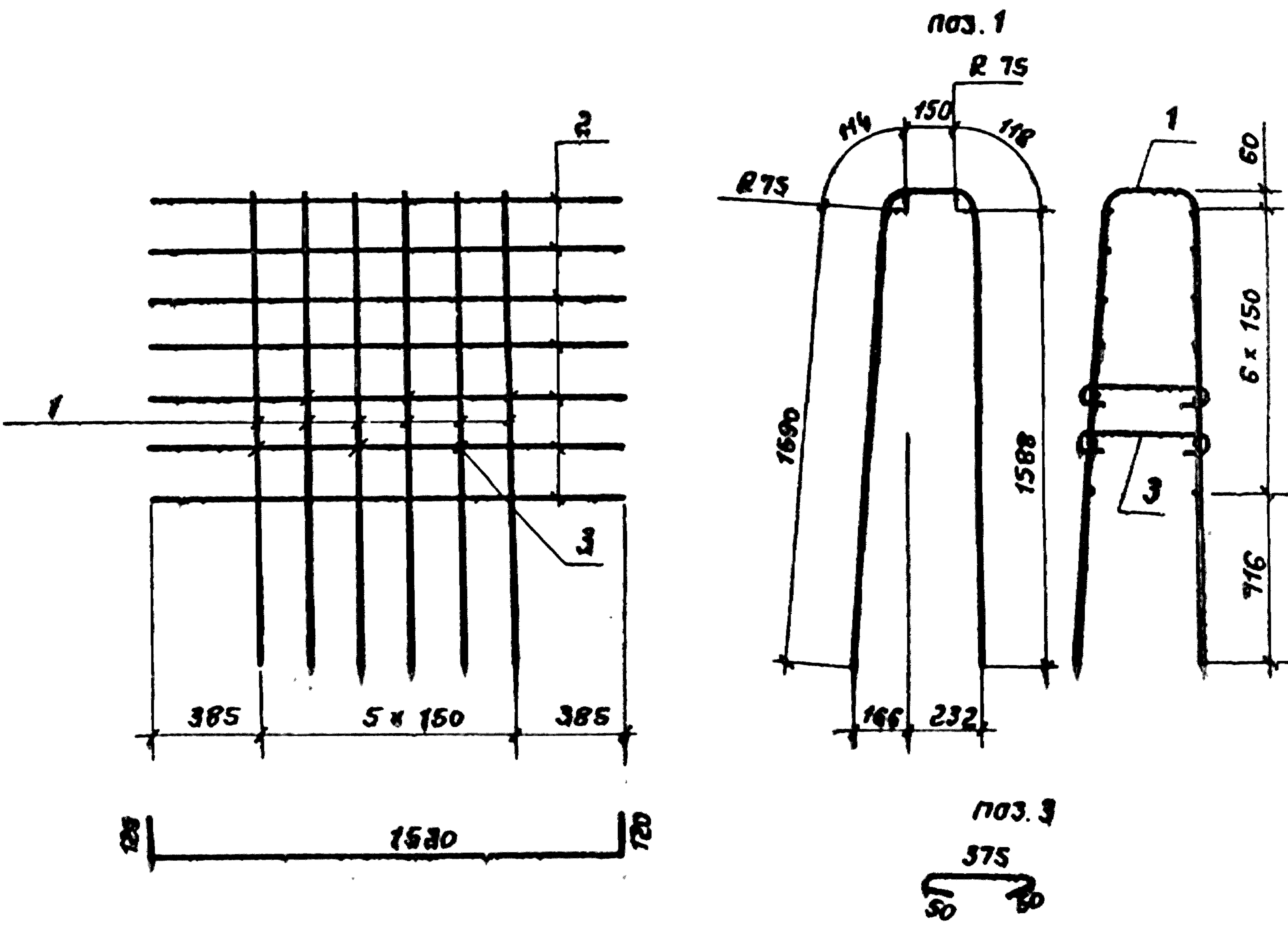
—

Лист

Листов 1

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З. 503.1-76.4.121	φ25 АІІ ГОСТ 5781-82*, e=3560	6	82,3 кг
Б4		2	З. 503.1-76.4.122	φ14 АІІ ГОСТ 5781-82*, e=1760	14	29,8 кг
Б4		3	З. 503.1-76.4.123	φ8 АІІ ГОСТ 5781-82*, e=475	6	1,1 кг

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

3.503.1-76.4.120

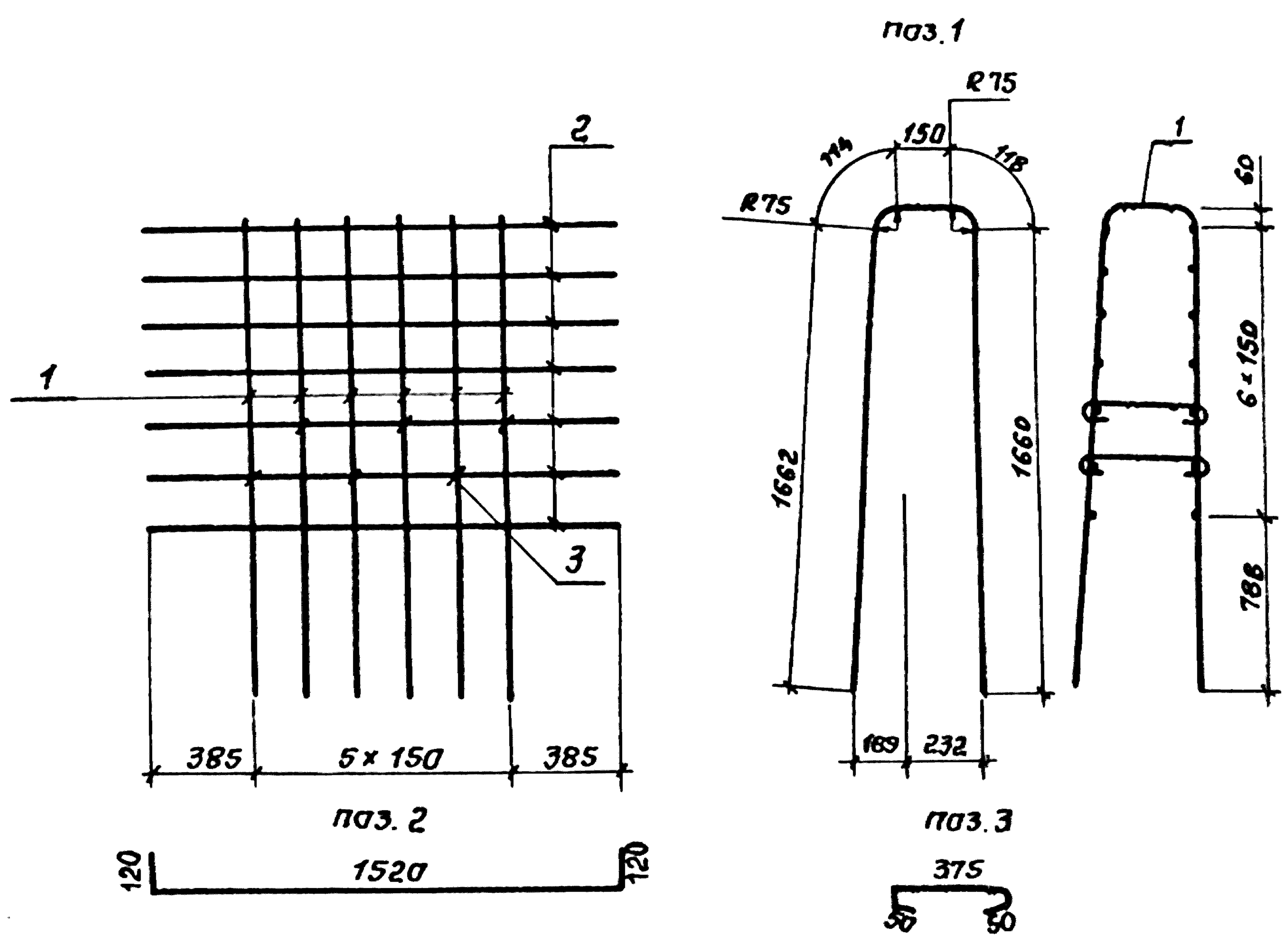
Каркас пространственный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	113,2	—
Лист	Листов 1	

КПБ

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.131	φ25 АІІ ГОСТ 5781-82*, ε=3700	6	85,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.122	φ14 АІІ ГОСТ 5781-82*, ε=1760	14	29,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.123	φ8 АІ ГОСТ 5781-82*, ε=475	6	1,1 кг

Шифр по лев. стороне и дата

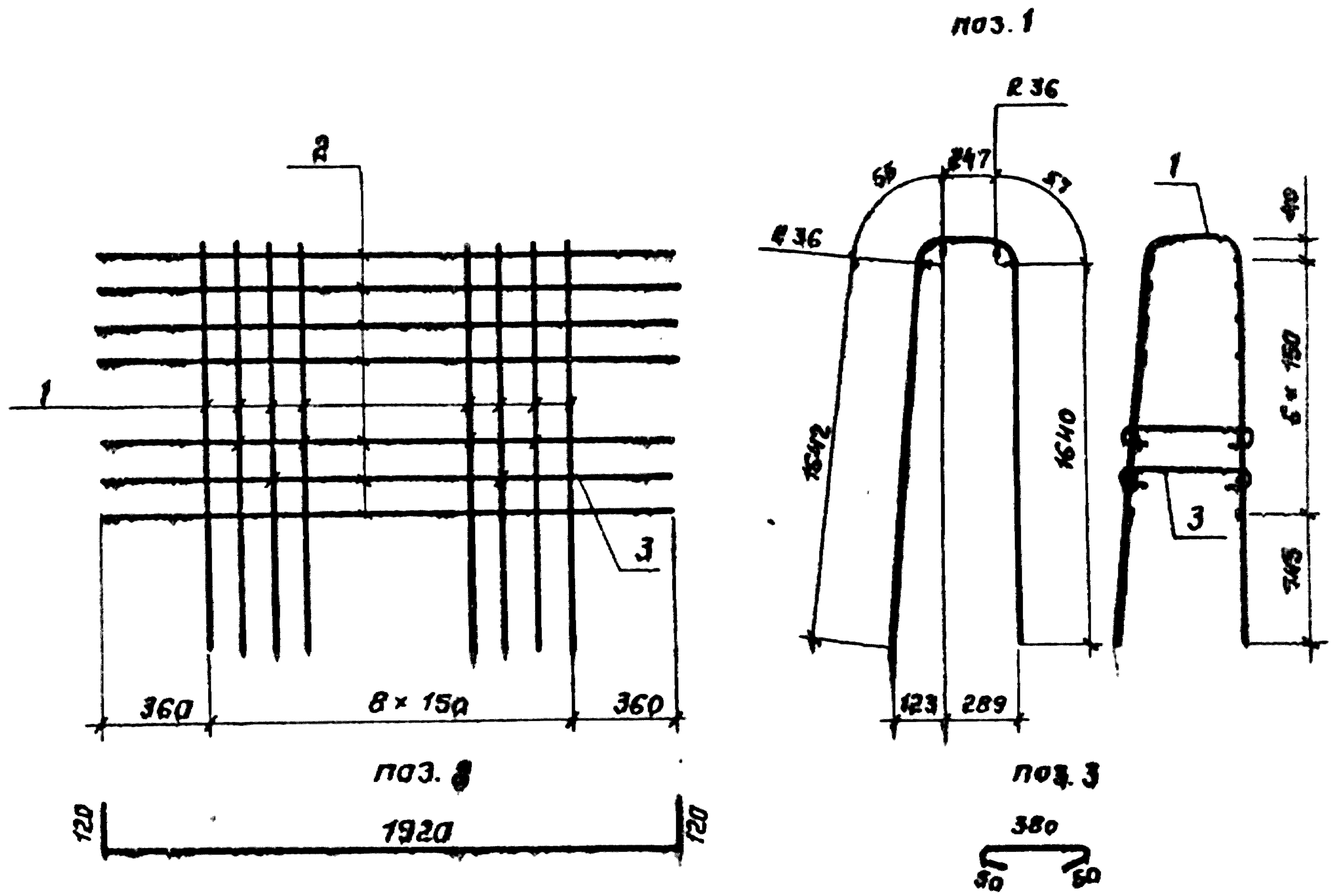
			3.503.1-76.4.130			
			Каркас пространственный КП7	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	116,5	—
			Лист 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

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

23244-02 10

Копировал: Со-мт-

Формат А4



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.141	φ12 АIII ГОСТ 5781-82*, c=3640	9	29,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.142	φ12 АII ГОСТ 5781-82*, c=2160	14	26,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.143	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, c=480	9	1,7 кг

Шт. № подл. Подпись и дата взым. инв. №

3.503.1-76.4.140

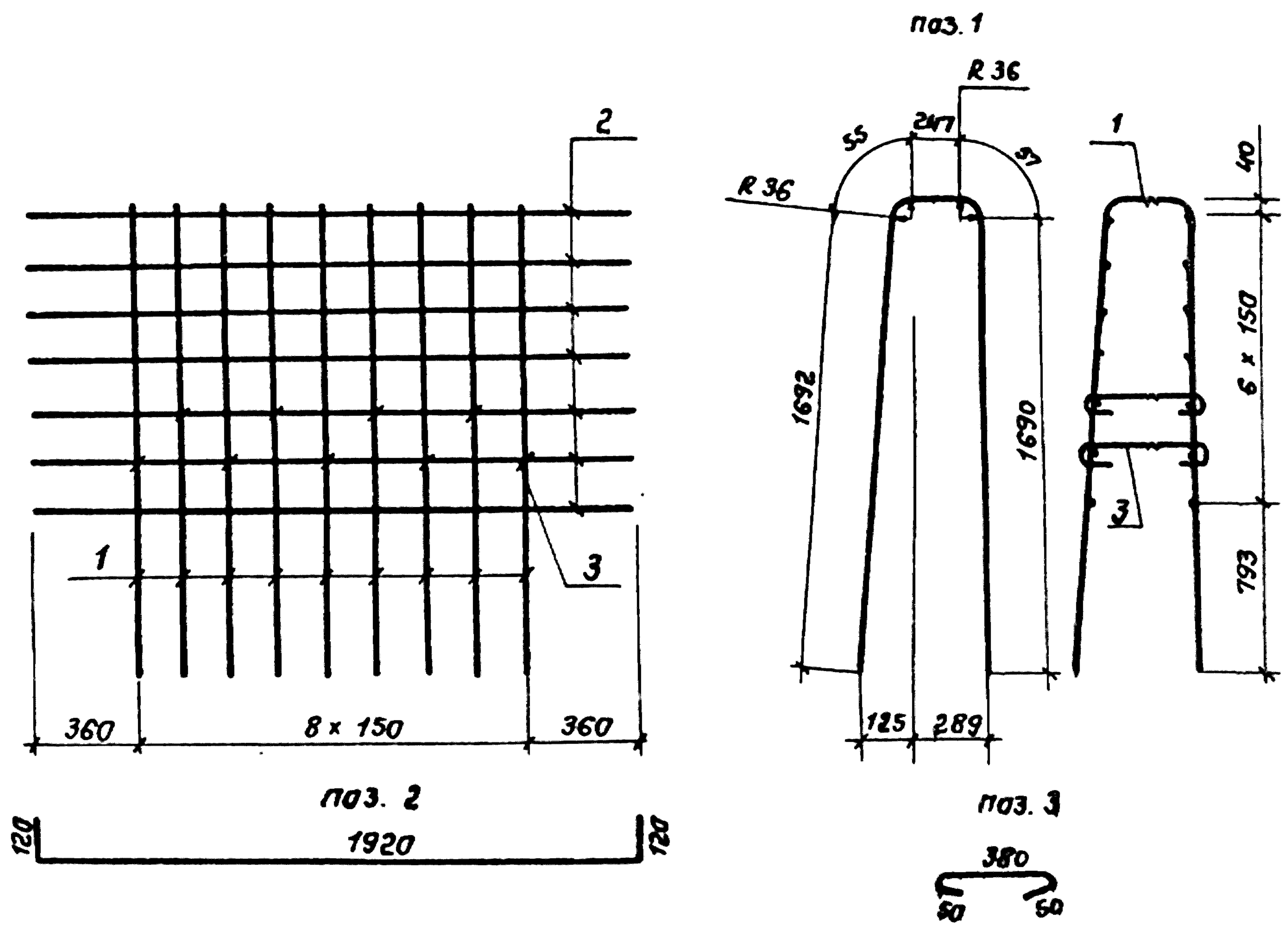
Каркас пространственный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	57,7	—
Лист	Листов 1	

КП8

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

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.151	φ12 АІІІ ГОСТ 5781-82*, e=3740	9	28,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.142	φ12 АІІ ГОСТ 5781-82*, e=2160	14	26,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.143	φ8 АІ ГОСТ 5781-82*, e=480	9	1,7 кг

Шв. № подл. Подпись и дата. Взят. шкв. №

3.503.1-76.4.150

Каркас пространственный
КП9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,5	—

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

Лист Листов 1
 ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.4.160	СБ Сборочный чертеж		
				<u>Детали</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		3.503.1-76.4.163	Ф32А III ГОСТ 5781-82*, P=14030	1	88,6 кг
Б4	4		3.503.1-76.4.164	Ф32А III ГОСТ 5781-82*, P=1780	2	22,5 кг
Б4	5		3.503.1-76.4.165	Ф32А III ГОСТ 5781-82*, P=2300	2	29,0 кг
Б4	6		3.503.1-76.4.166	Ф32А III ГОСТ 5781-82*, P=16010	1	101,3 кг
Б4	7		3.503.1-76.4.167	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, P _{ср} =960	20	7,6 кг

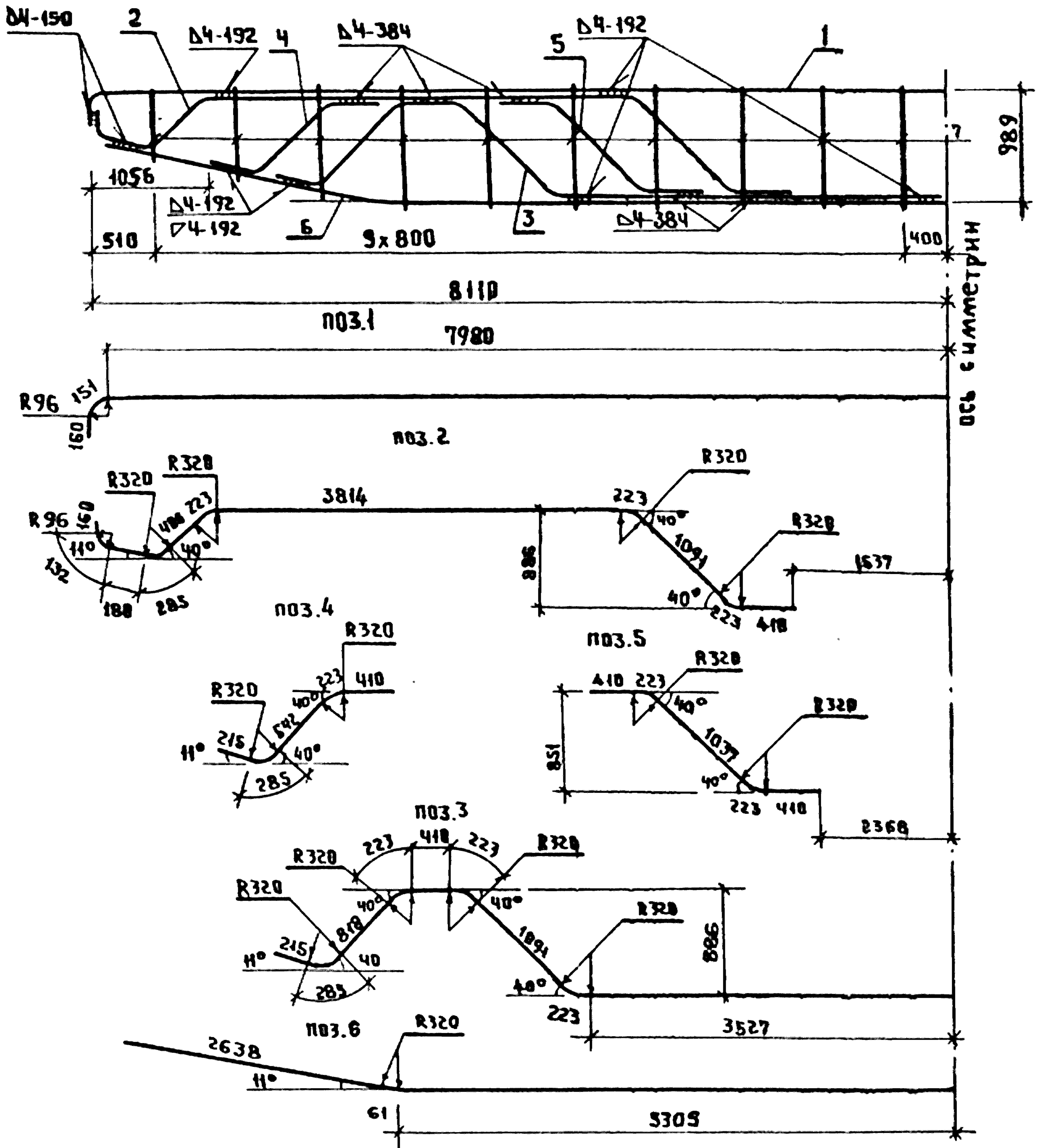
Инд. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-76.4.160

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

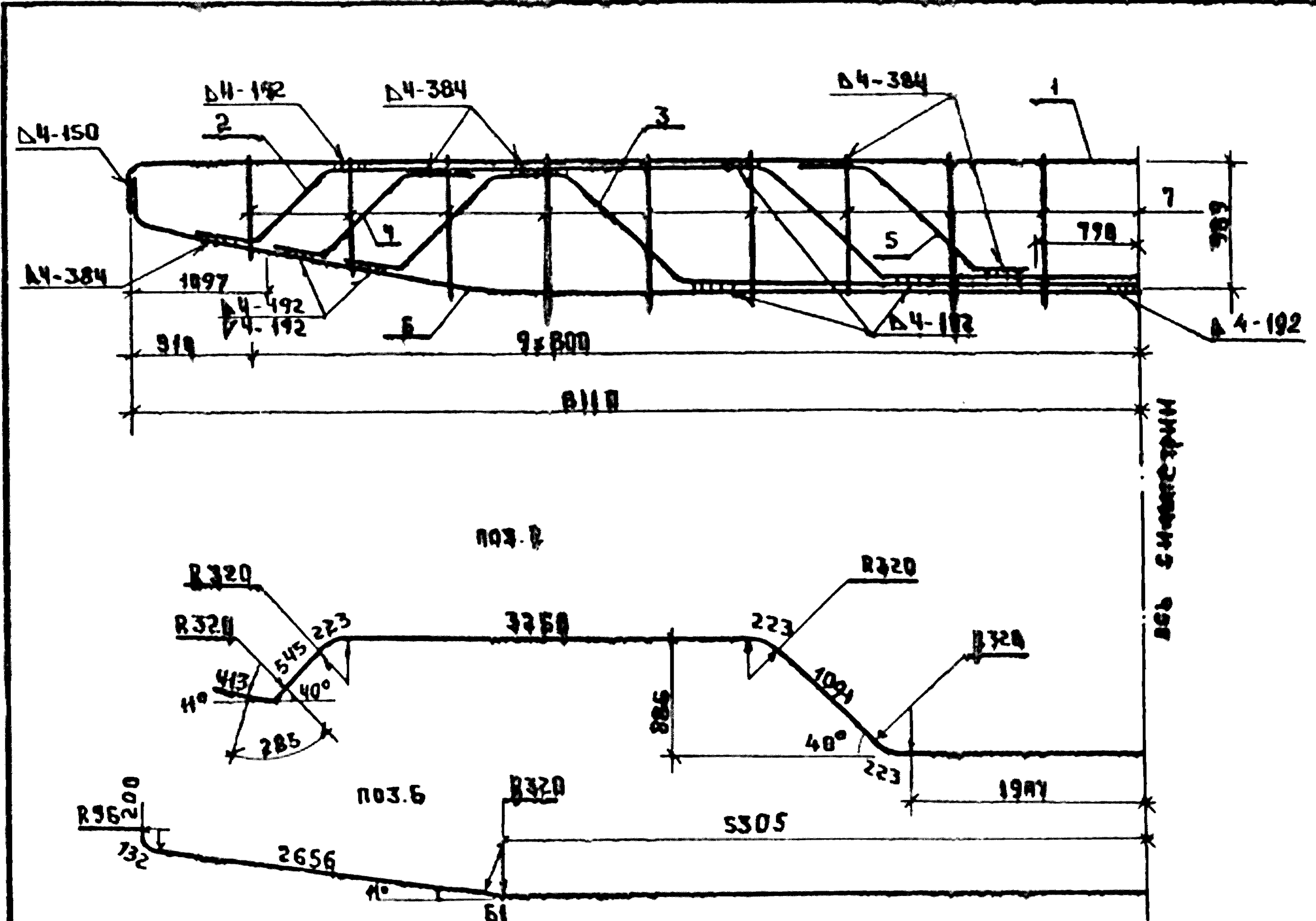
Каркас плоский
№ 47

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ		



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 14098-85 и СН 393-78

Изм. №	Подпись	Дата	Взам. инв. №	3.503.1-76.4.160 СБ		
				Р	444,0 кг	—
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>		Сварочный чертеж		
Пров.	ОГАНОВ	<i>Оган</i>				
Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
Н. контр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Ката</i>				



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

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.161	φ32AIII ГОСТ 5781-82*, L=16580	1	104,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.171	φ32AIII ГОСТ 5781-82*, L=16420	1	103,7 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.163	φ32AIII ГОСТ 5781-82*, L=14030	1	88,6 кг
Б4		4	3.503.1-76.4.164	φ32AIII ГОСТ 5781-82*, L=1780	2	22,5 кг
Б4		5	3.503.1-76.4.165	φ32AIII ГОСТ 5781-82*, L=2300	2	29,0 кг
Б4		6	3.503.1-76.4.172	φ32AIII ГОСТ 5781-82*, L=16710	1	106,5 кг
Б4		7	3.503.1-76.4.173	φ8AII ГОСТ 5781-82*, L _{ср} =980	19	7,4 кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

3.503.1-76.4.170

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КА 48

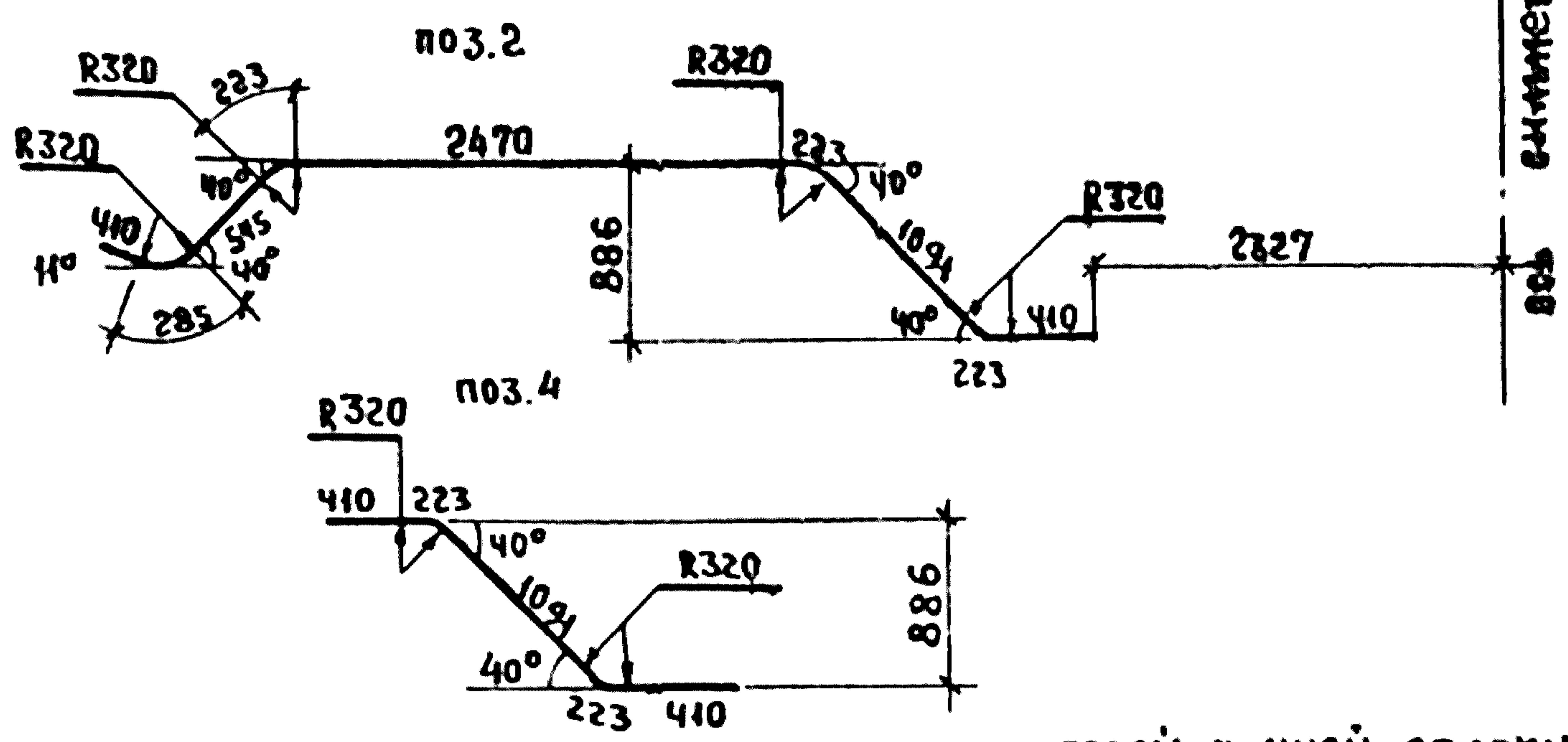
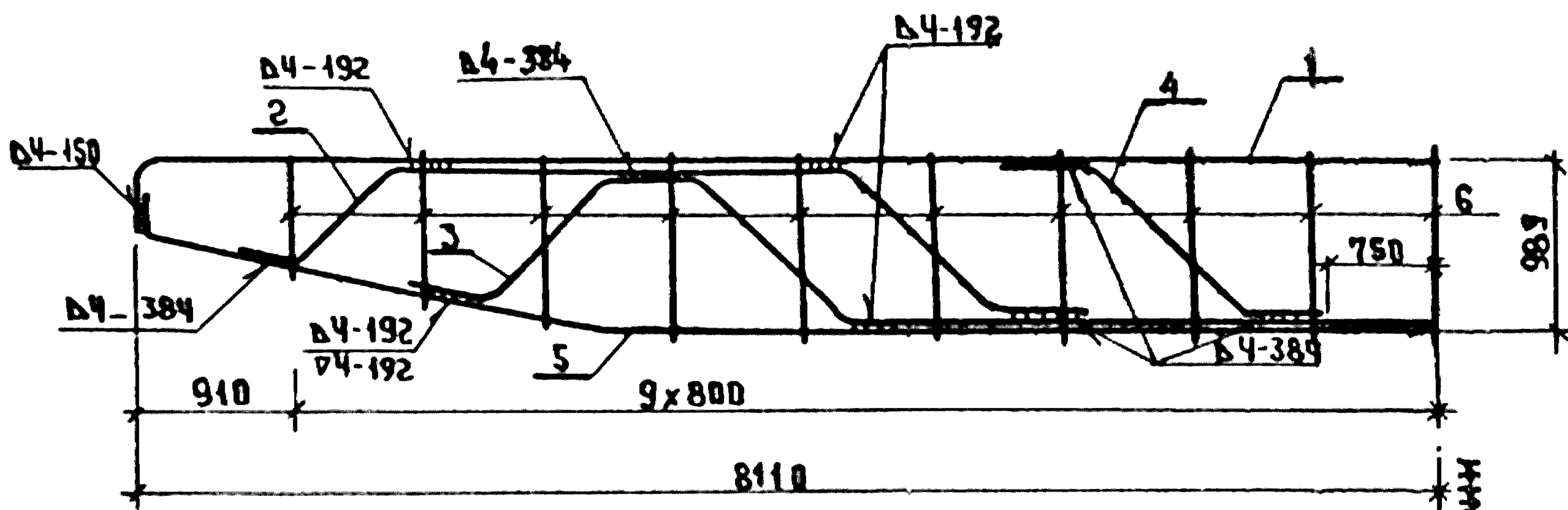
СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | 461,4 | —

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

РАЗРАБ. АНДРИАНОВА *Андр*
 ПРОВ. ОГАНОВ *Оган*
 ГЛ. ИНЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ *Даш*
 Н. КОНТР. ДАШКЕВИЧ *Даш*
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ *Кат*



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 электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.161	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82*, L=16580	1	104,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.181	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82*, L=5880	2	74,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.163	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82*, L=14030	1	88,6 кг
Б4		4	3.503.1-76.4.182	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82*, L=2360	2	29,8 кг
Б4		5	3.503.1-76.4.172	Ф 32 А III ГОСТ 5781-82*, L=16710	1	105,5 кг
Б4		6	3.503.1-76.4.173	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, L _{ср} =980	19	7,4 кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

3.503.1-76.4.180

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КРЧ9

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	410,2	—
Лист		Листов 1

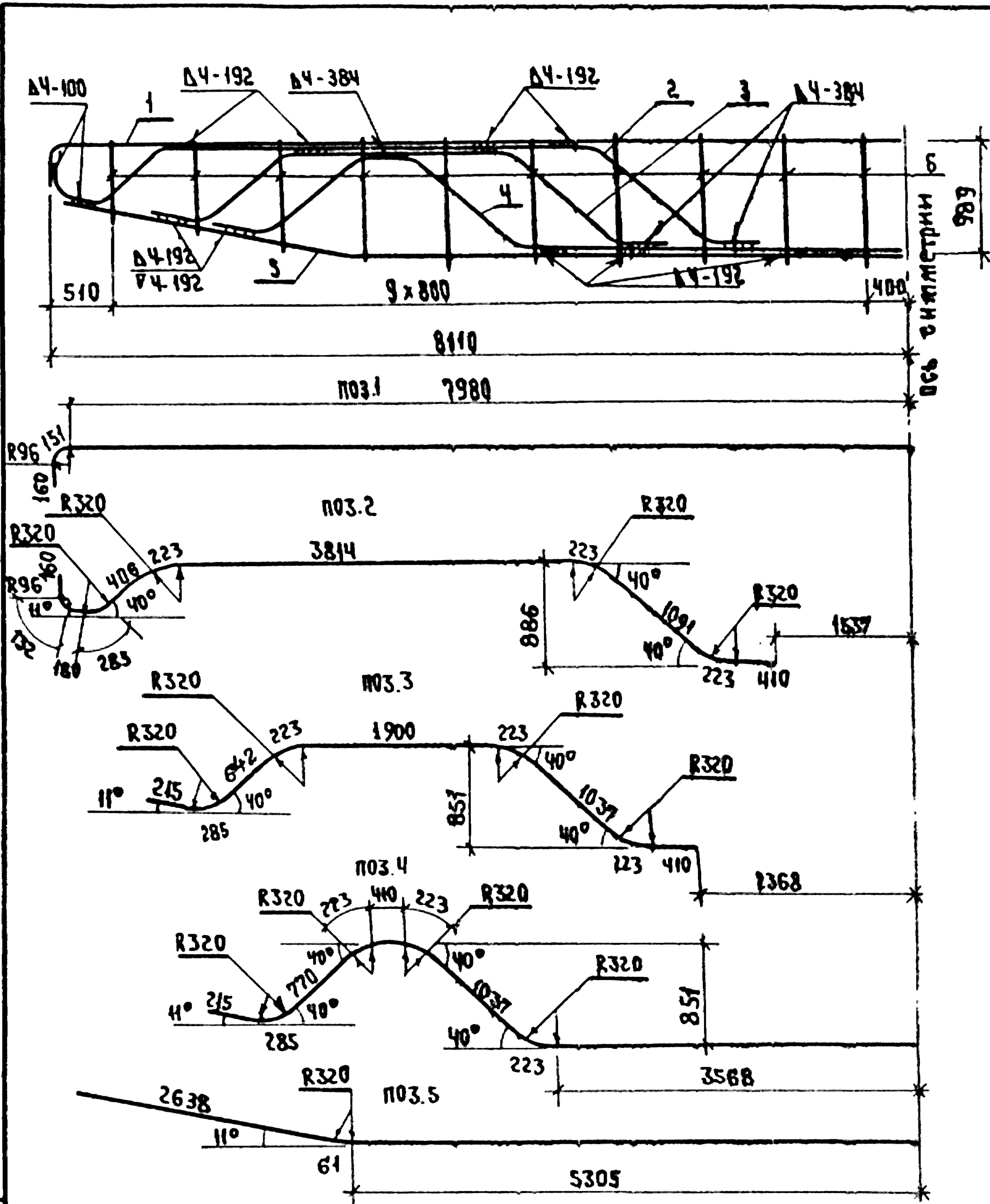
РАЗРАБ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>
ПРОВ.	ОГАНОВ	<i>Оган</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат</i>

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ФОРМАТ	ЗОНА	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З.503.1-76.4.190 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.4.161	Ф32А III ГОСТ 5781-82 [*] Р=16580	1	104,7 кг
Б4	2		З.503.1-76.4.162	Ф32А III ГОСТ 5781-82 [*] Р=7150	2	90,3 кг
Б4	3		З.503.1-76.4.191	Ф32А III ГОСТ 5781-82 [*] Р=5160	2	65,2 кг
Б4	4		З.503.1-76.4.192	Ф32А III ГОСТ 5781-82 [*] Р=13910	1	87,8 кг
Б4	5		З.503.1-76.4.166	Ф32А III ГОСТ 5781-82 [*] Р=16010	1	101,1 кг
Б4	6		З.503.1-76.4.167	Ф8А I ГОСТ 5781-82 [*] Р _{ср} =960	20	7,6 кг

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТ. ИВ. №

			З.503.1-76.4.190			
Разраб.	Андрянова	<i>Андрянова</i>	Каркас плоский КР50	Стандия	Лист	Листов
Пров.	Оранов	<i>Оранов</i>		Р		1
Самн. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ		
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Нач. отд.	Квташев	<i>Квташев</i>				



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 электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

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

З.503.1-76.4.190СБ

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

Каркас плоский
КР50
Сварочный чертеж

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	456,7кг	—
Лист		Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З.503.1-76.4.200 с6	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З.503.1-76.4.161	Ф32 А III ГОСТ 5781-82*P=16580	1	104,7 кг
Б4		2	З.503.1-76.4.201	Ф32 А III ГОСТ 5781-82*P=7260	2	91,7 кг
Б4		3	З.503.1-76.4.202	Ф32 А III ГОСТ 5781-82*P=5950	2	75,1 кг
Б4		4	З.503.1-76.4.198	Ф32 А III ГОСТ 5781-82*P=13910	1	87,8 кг
Б4		5	З.503.1-76.4.172	Ф32 А III ГОСТ 5781-82*P=16710	1	108,6 кг
Б4		6	З.503.1-76.4.179	Ф8 А I ГОСТ 5781-82*P=980	18	7,0 кг

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

З.503.1-76.4.200

Разраб.	Андреева	<i>Андреева</i>
Пров.	Оранов	<i>Оранов</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>

Каркас плоский
КР51

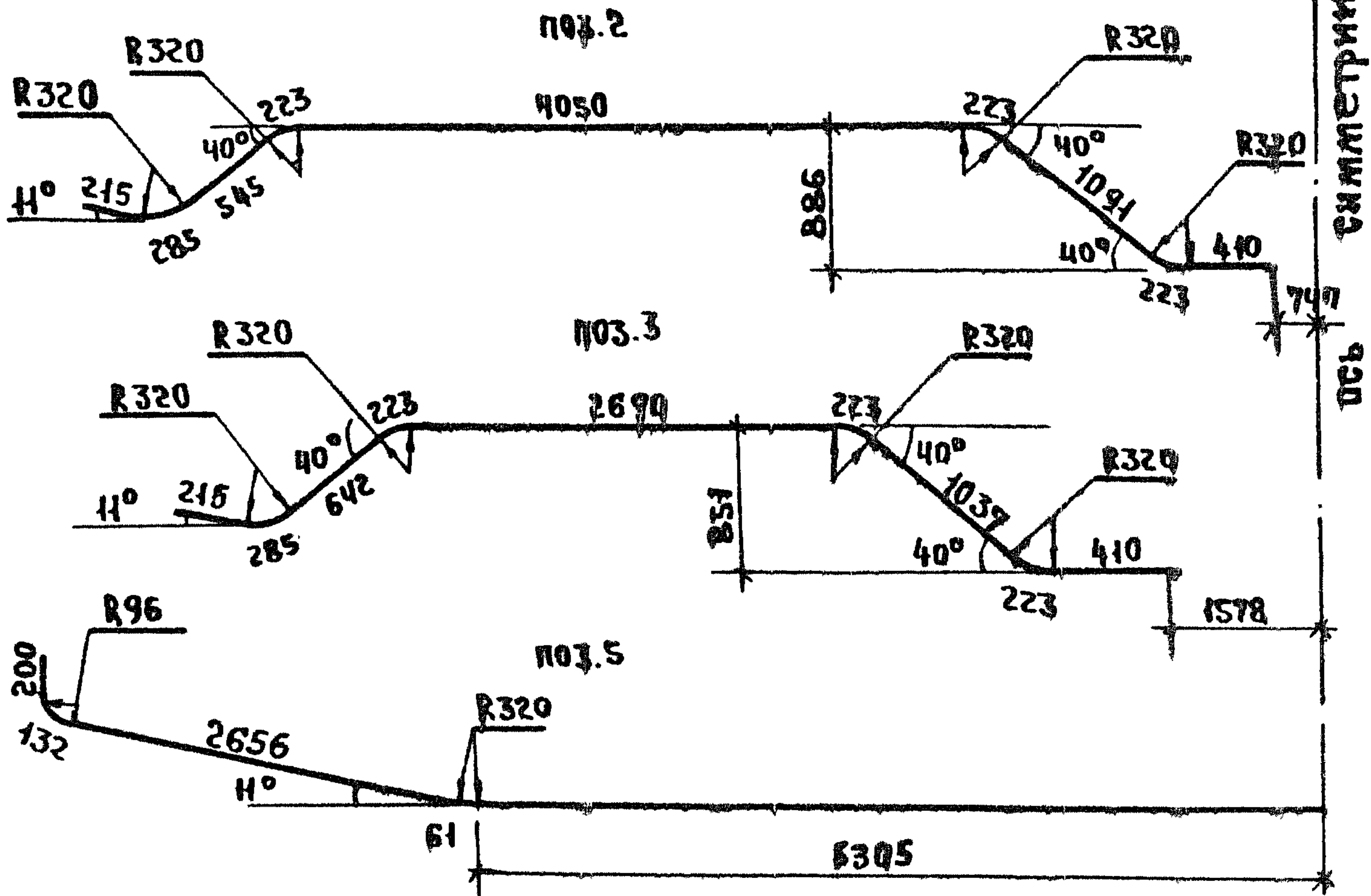
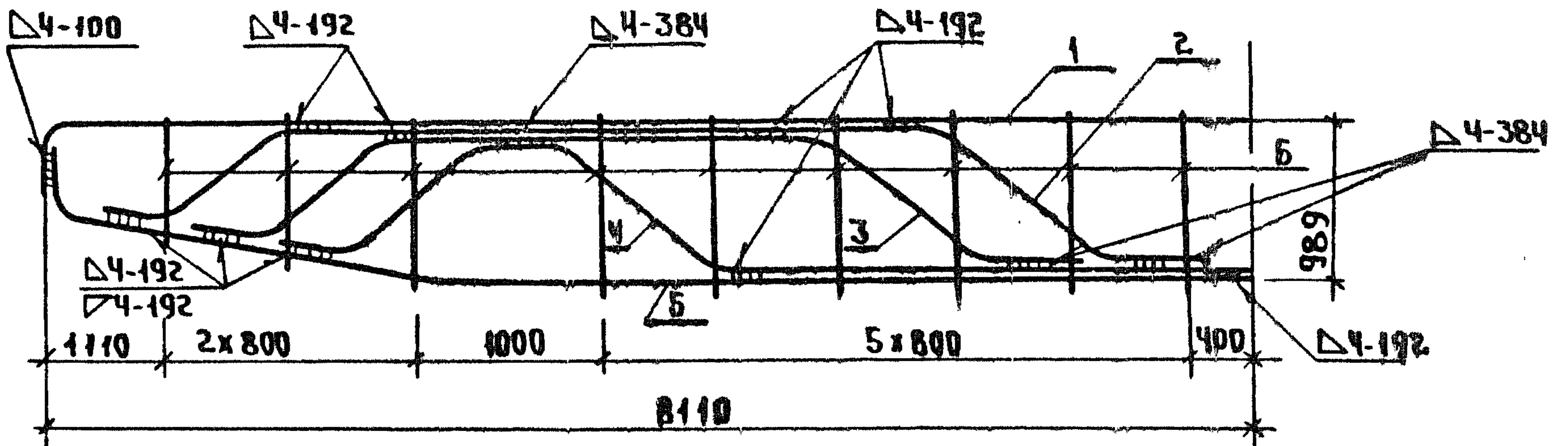
Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

23244-02

19

Копировал Титов

Формат А4



Каркасы изготовлять 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 14098-85 и СН 393-78

3.503.1-76.4.200 в Б

Каркас плоский

КР51
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
--------	-------	---------

Р	471,8 кг	—
---	----------	---

Лист	Листов
------	--------

ПРОНТРАНСИИПРОЕКТ

ИНВ. № ПОДЛ.

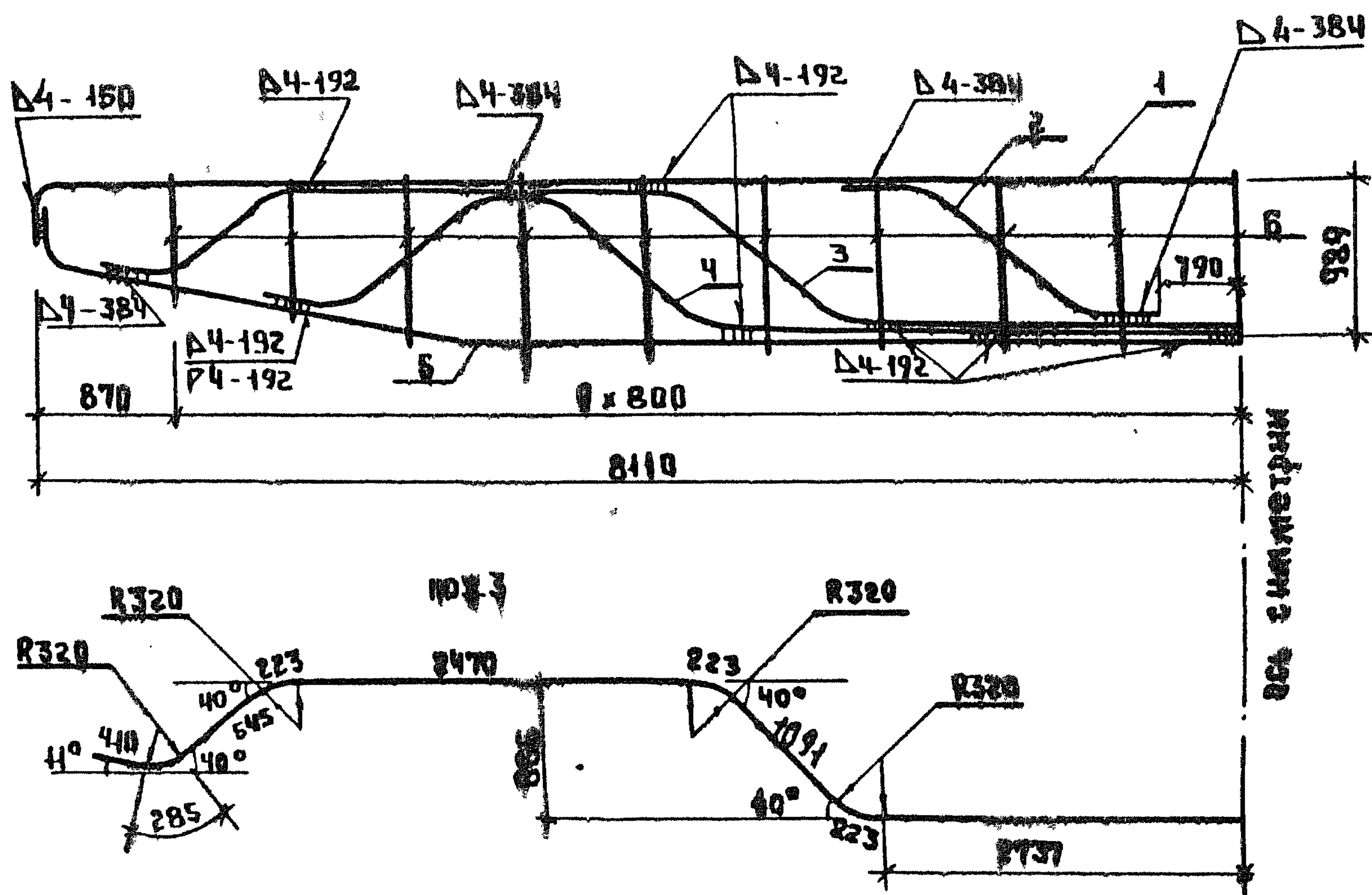
ПОДПИСЬ И ДАТА

ИНВ. № ПОДЛ.

РАЗРАБ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>
Пров.	ОГАНОВ	<i>Оган</i>
Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>
Н. контр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>
Нач. отд.	КАТАШЕВ	<i>Ката</i>

23244-02 20 Копировал *Тютюв*

Формат А4



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-76, монтажные стержни (поз.б) ^{приварить} 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	3.503.1-76.4.161	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=16420	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

3.503.1-76.4.210

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР52

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	438,9	—
Лист		Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

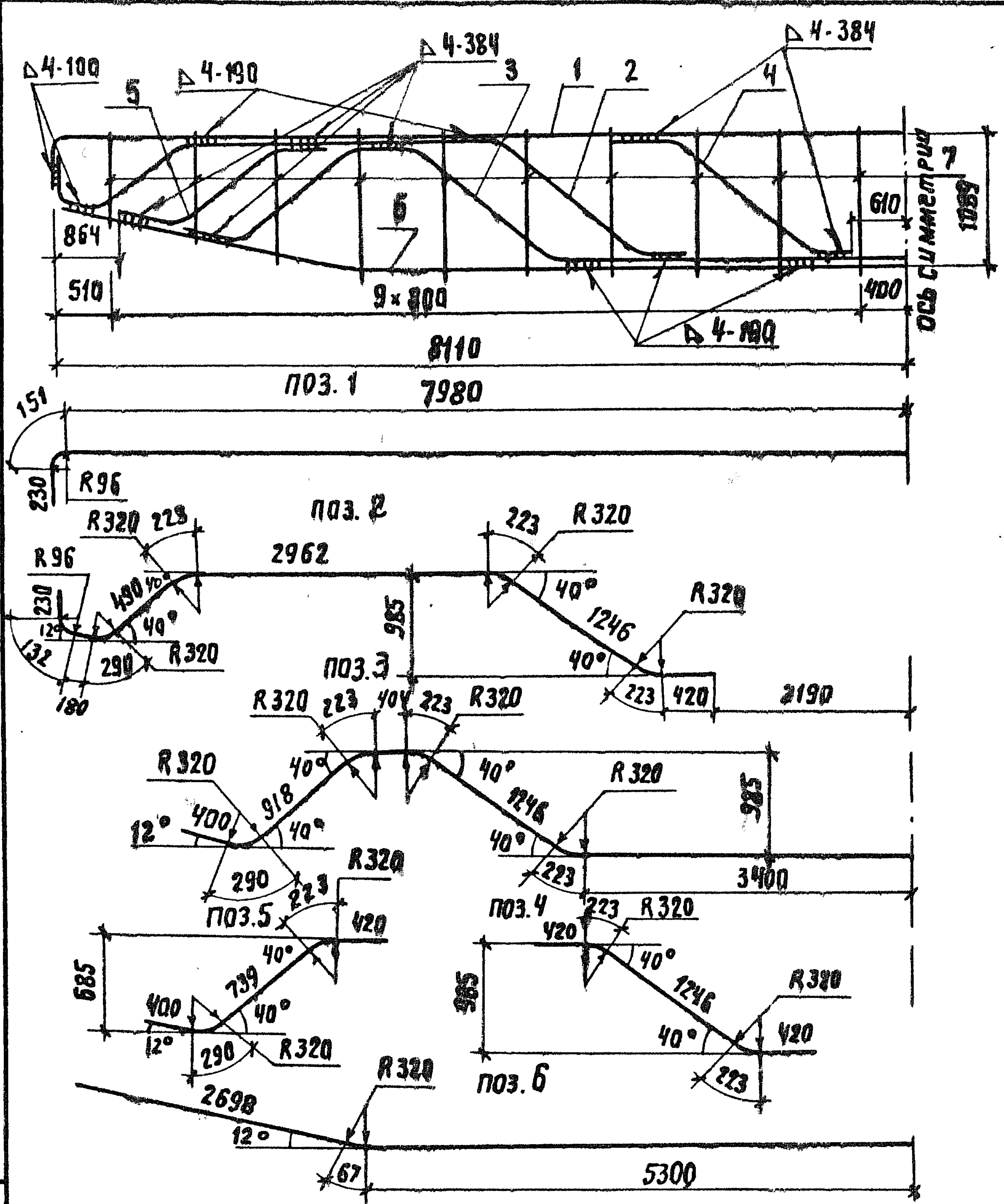
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМВ. №

РАЗРАБ.	Андреева	Андр
Пров.	Оганов	Оган
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш
Н. контр.	Дашкевич	Даш
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	Ката

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			З.503.1-76.4.220 ББ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.4.221	Ф32А III ГОСТ 5781-82* $\rho=16720$	1	105,6 кг
Б4	2		З.503.1-76.4.222	Ф32А III ГОСТ 5781-82* $\rho=6620$	2	83,6 кг
Б4	3		З.503.1-76.4.223	Ф32А III ГОСТ 5781-82* $\rho=14650$	1	92,5 кг
Б4	4		З.503.1-76.4.224	Ф32А III ГОСТ 5781-82* $\rho=2530$	2	32,0 кг
Б4	5		З.503.1-76.4.225	Ф32А III ГОСТ 5781-82* $\rho=2070$	2	26,2 кг
Б4	6		З.503.1-76.4.226	Ф32А III ГОСТ 5781-82* $\rho=16130$	1	101,8 кг
Б4	7		З.503.1-76.4.227	ФВА I ГОСТ 5781-82* $\rho_{ср}1020$	20	8,1 кг

ИНВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

			З.503.1-76.4.220			
РАЗРАБ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр.</i>	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР БЗ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВ.	ОГАНОВ	<i>Оган.</i>		Р		1
ГЛАВН. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашк.</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашк.</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат.</i>				



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

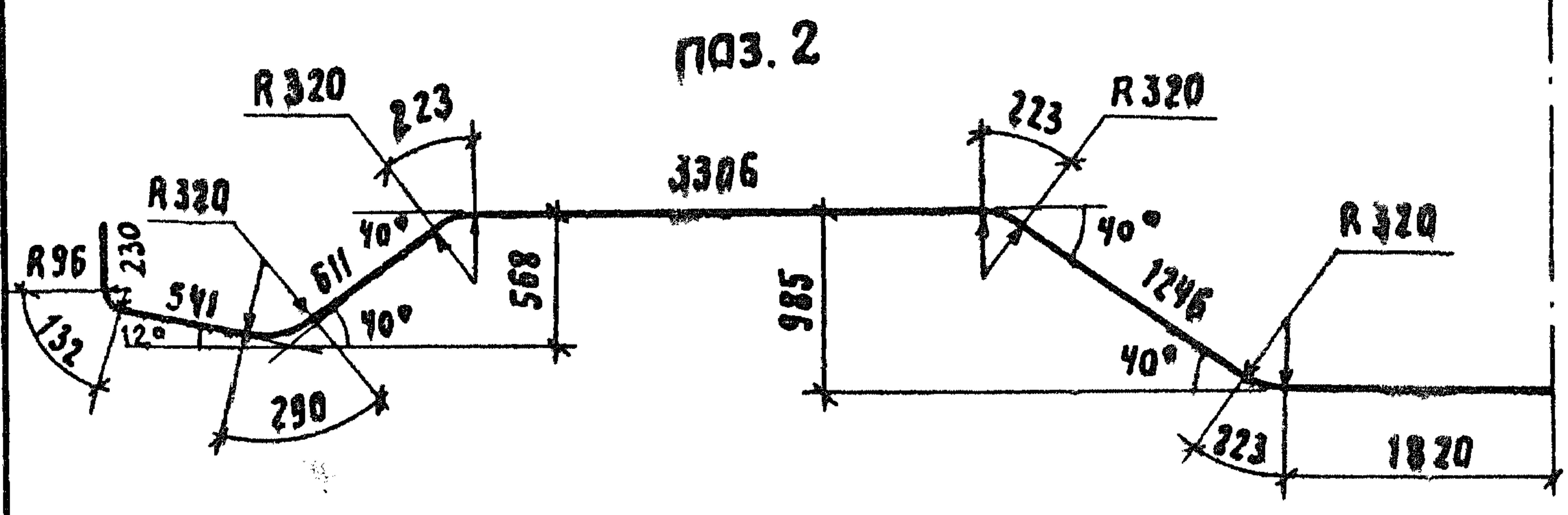
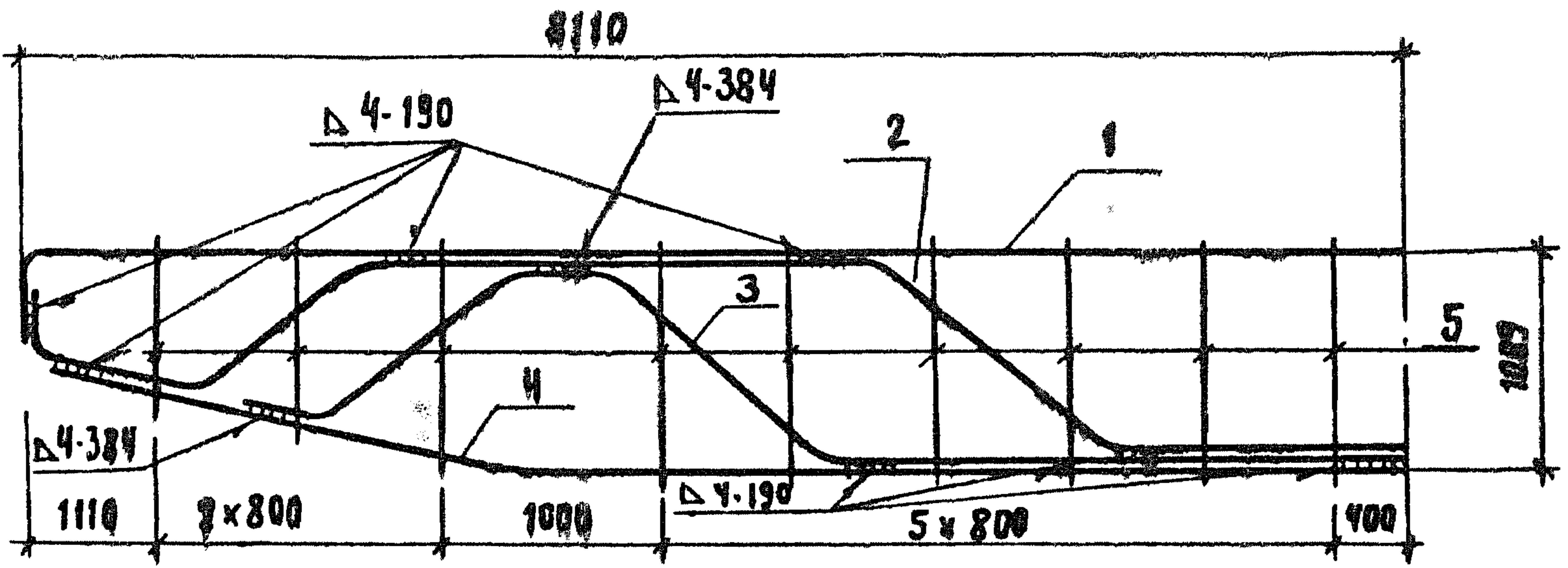
Э.503.1-76.4.220 СБ

Каркас плоский
КР 53
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4498 кг	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Шкв. № подл.	Разраб.	Андреанова	Андреев
	Пров.	Оганов	Андреев
	Гл. инж. пр.	Дашкевич	Андреев
	Н. контр.	Дашкевич	Андреев
	Нач. отд.	Каташев	Андреев



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 СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.221	φ32 А III ГОСТ 5781-82*, L=16720	1	105,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.241	φ32 А III ГОСТ 5781-82*, L=17690	1	111,7 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.223	φ32 А III ГОСТ 5781-82*, L=14650	1	92,5 кг
Б4		4	3.503.1-76.4.226	φ32 А III ГОСТ 5781-82*, L=16130	1	101,8 кг
Б4		5	3.503.1-76.4.242	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, L _{ср} =1050	18	7,5 кг

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

3.503.1-76.4.240

Каркас плоский
КР 55

Стадия	Масса	Масштаб
Р	419,1	—
Лист	Листов 1	

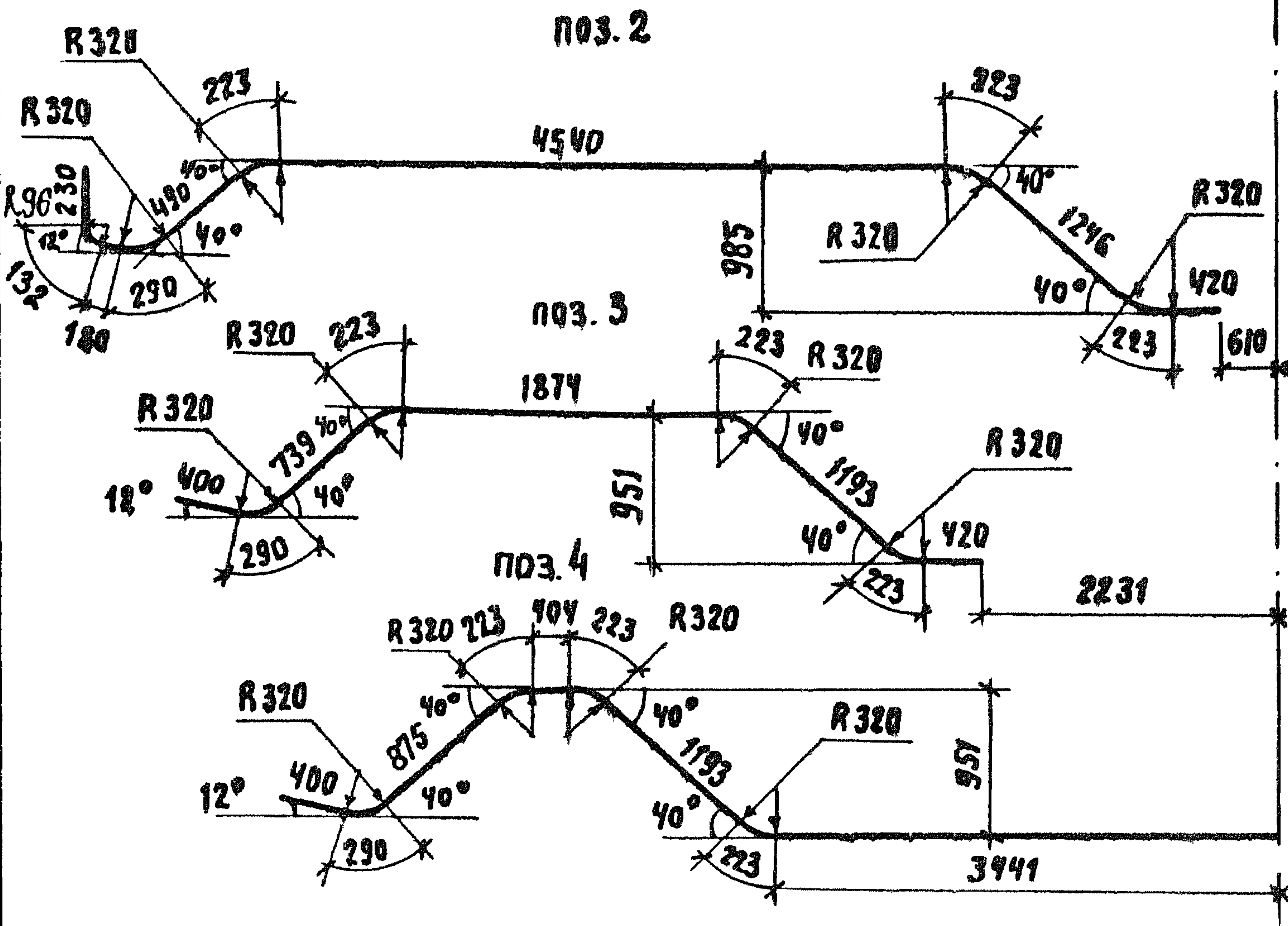
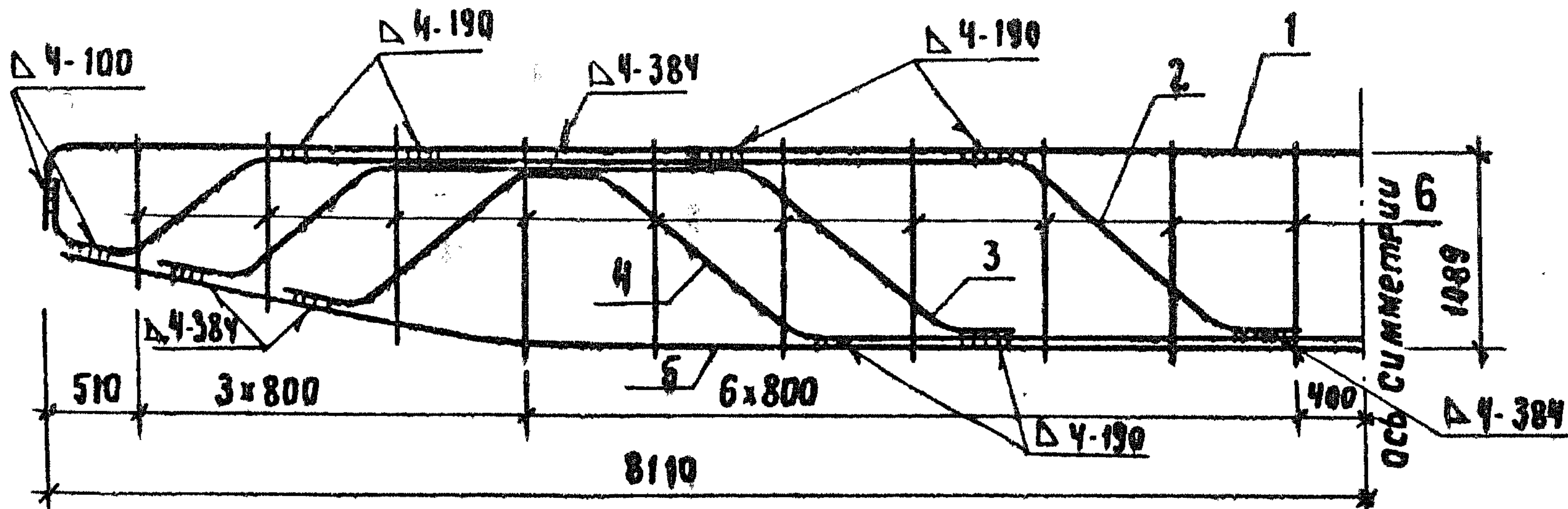
Разрб.	Андреева	<i>Андреева</i>
Проб.	Митина	<i>Митина</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	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	φ32А III гост 5781-82* L=16720	1	105,6 кг
Б4	2		3.503.1-76.4.251	φ32А III гост 5781-82* L=8200	2	103,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.4.252	φ32А III гост 5781-82* L=5580	2	70,5 кг
Б4	4		3.503.1-76.4.253	φ32А III гост 5781-82* L=14540	1	91,8 кг
Б4	5		3.503.1-76.4.226	φ32А III гост 5781-82* L=16130	1	101,8 кг
Б4	6		3.503.1-76.4.227	φ8А I гост 5781-82* L=1020	20	8,1 кг

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

3.503.1-76.4.250		
РАЗРАБ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр.</i>
Пров.	МИТКНА	<i>Миткн</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашк</i>
И. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашк</i>
Иач. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташ</i>
КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 56		СТАДИЯ Лист Листов Р 1 1
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

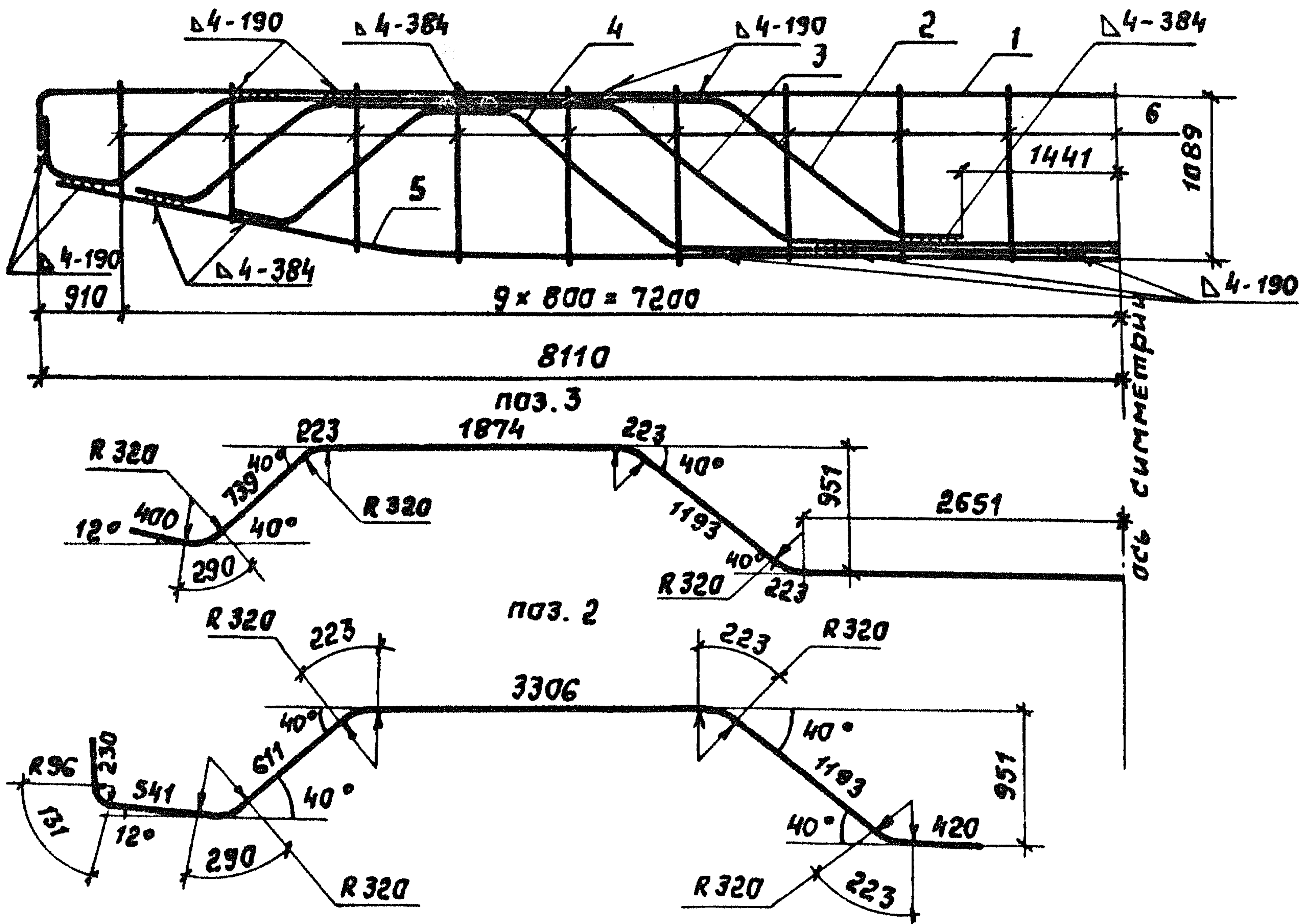


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по гост 5264-80 с применением электродов типа Э50А по гост 9467-75, монтажные стержни (поз.б) ^{приварить} при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями гост 14098-85 и СН 393-78.

Шифр подл. подпись и дата
 Шифр инв. №

3.503.1-76. Ч. 250 СБ

Каркас плоский КР 56 Сборочный чертеж			Стадия Р	Масса 481,3 кг	Масштаб —
Разраб.	Андрянова	Андрюх	Лист	Листов 1	
Пров.	Оганов	Оганов	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич			
Н. контр.	Дашкевич	Дашкевич			
Нач. отд.	Каташев	Каташев			

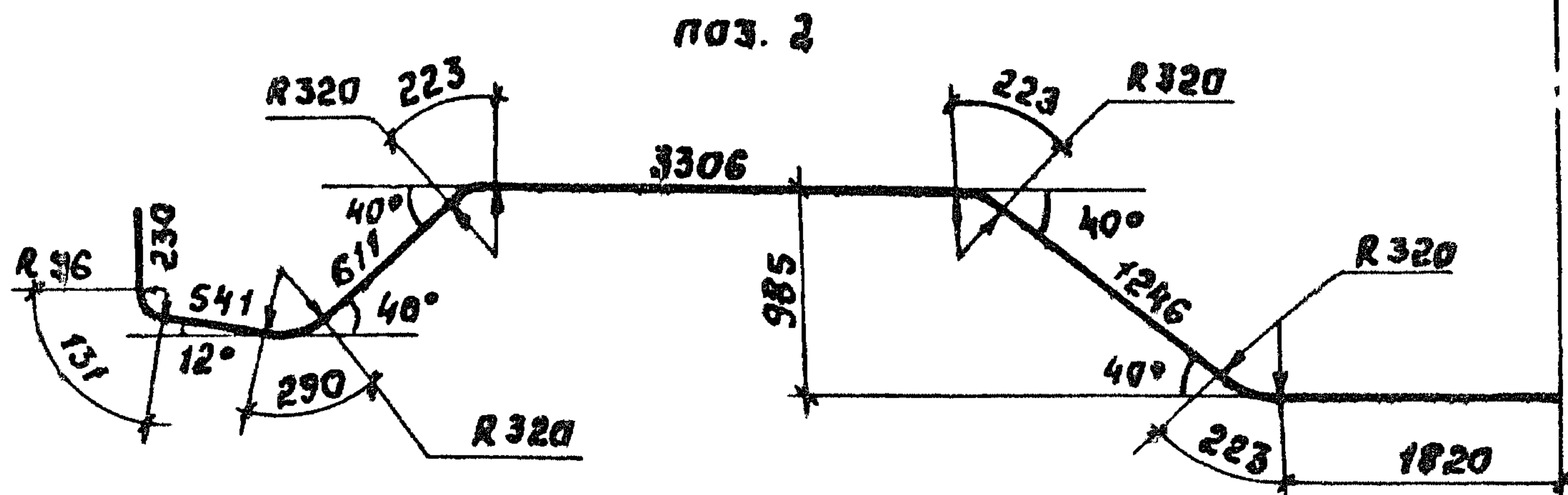
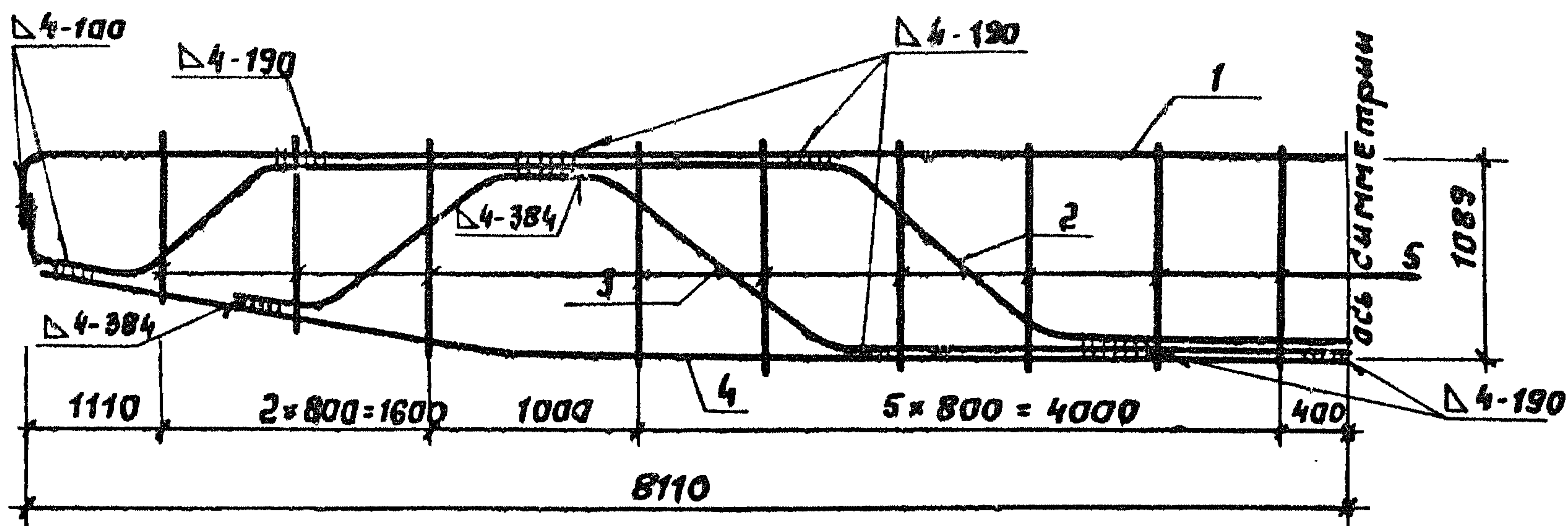


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 6) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.221	φ 32 А III ГОСТ 5781-82*, e=16720	1	105,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.261	φ 32 А IV ГОСТ 5781-82*, e=7390	2	93,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.4.262	φ 32 А III ГОСТ 5781-82*, e=15630	1	98,7 кг
Б4		4	3.503.1-76.4.253	φ 32 А IV ГОСТ 5781-82*, e=14540	1	91,8 кг
Б4		5	3.503.1-76.4.226	φ 32 А IV ГОСТ 5781-82*, e=16130	1	101,8 кг
Б4		6	3.503.1-76.4.233	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, e _{ср.} =1060	19	8,0 кг

Инв. № подл. Подпись и дата

3.503.1-76.4.260		
Каркас плоский		
КР 57		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	499,2	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Рязр.б.	Яндриянова	Андрей
Пров.	Митина	Михаил
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Олег
Н.контр.	Дашкевич	Олег
Иач.отд.	Каташев	Владимир



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э 50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 5) ^{ПРИВАРИТЬ} 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	З. 503.1-76.4. 221	φ32АШ ГОСТ 5781-82 [*] с=16720	1	105,6 кг
БЧ		2	З. 503.1-76.4. 271	φ32АШ ГОСТ 5781-82 [*] с=17690	1	111,7 кг
БЧ		3	З. 503.1-76.4. 223	φ32АШ ГОСТ 5781-82 [*] с=14650	1	92,5 кг
БЧ		4	З. 503.1-76.4. 226	φ32АШ ГОСТ 5781-82 [*] с=16130	1	101,8 кг
БЧ		5	З. 503.1-76.4. 242	φ8АІ ГОСТ 5781-82 [*] с _{ср} =1050	18	7,5 кг

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

З. 503.1-76.4. 270

Каркас плоский
КР 58

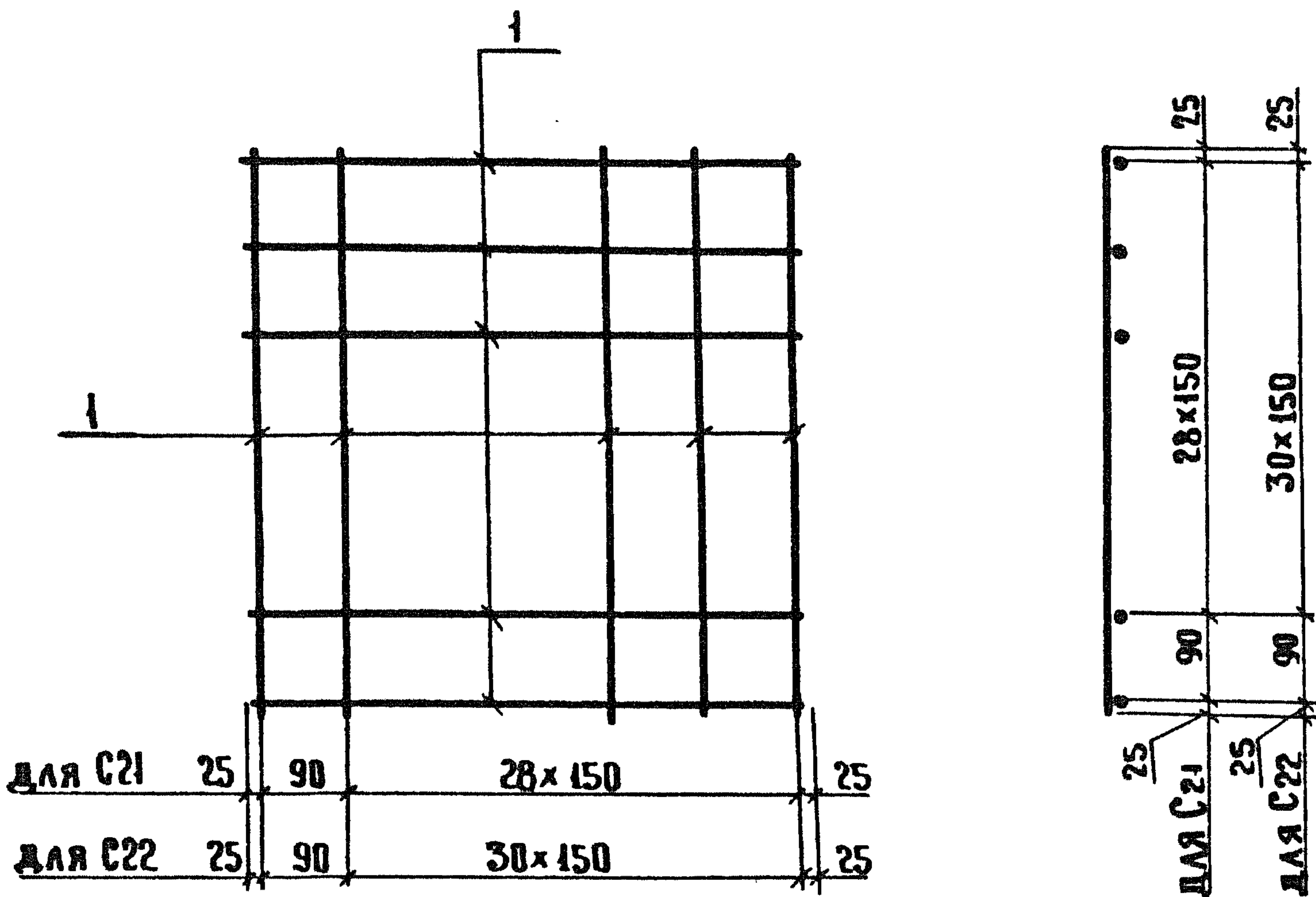
Стадия Масса Масштаб

р 419,1 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Андриянова Андриль-
Пров. Митина Митин
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Науч. отд. Камашев

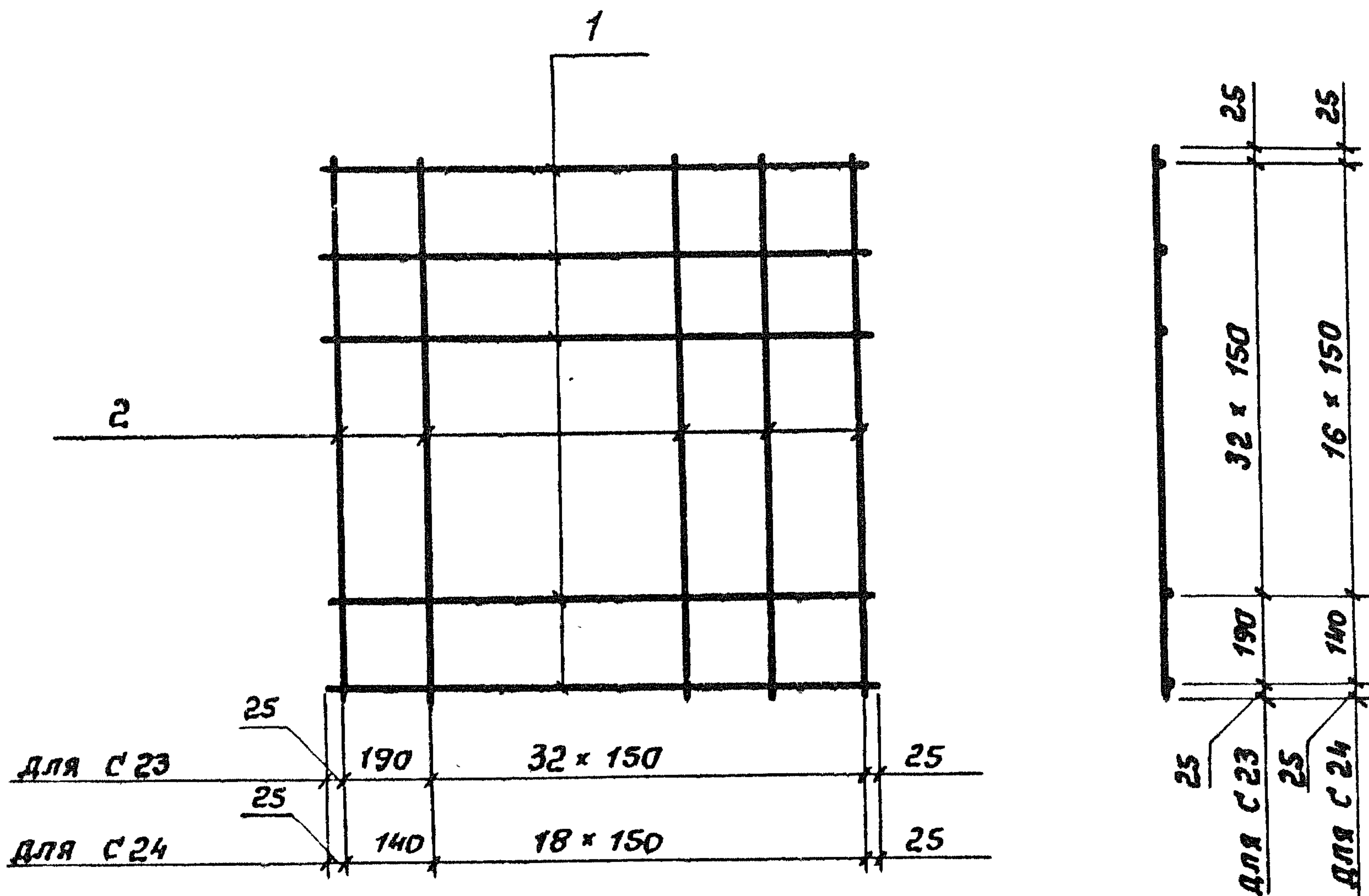


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.280		С21
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.281	φ12AIII 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	φ12AIII ГОСТ 5781-82* ρ=4640	64	263,8 кг

Имя, № 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. Лебякина <i>Лев</i> Пров. Митина <i>Мит</i> Гл. инж. гр. Дашкевич <i>Даш</i> И. контр. Дашкевич <i>Даш</i> Нач. отд. Каташев <i>Кат</i>			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
				3.503.1-76.4.290		С 23
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.291	φ14АIII ГОСТ 5781-82* е=5040	34	207,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.291	φ14АIII ГОСТ 5781-82* е=5040	34	207,0 кг
				3.503.1-76.4.290-01		С 24
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.292	φ12АIII ГОСТ 5781-82* е=2890	18	46,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.293	φ12АIII ГОСТ 5781-82* е=2590	20	46,0 кг

Шкв. № подл. Подпись и дата. Взам. шкв. №

3.503.1-76.4.290

Сетка арматурная
(С 23 и С 24)

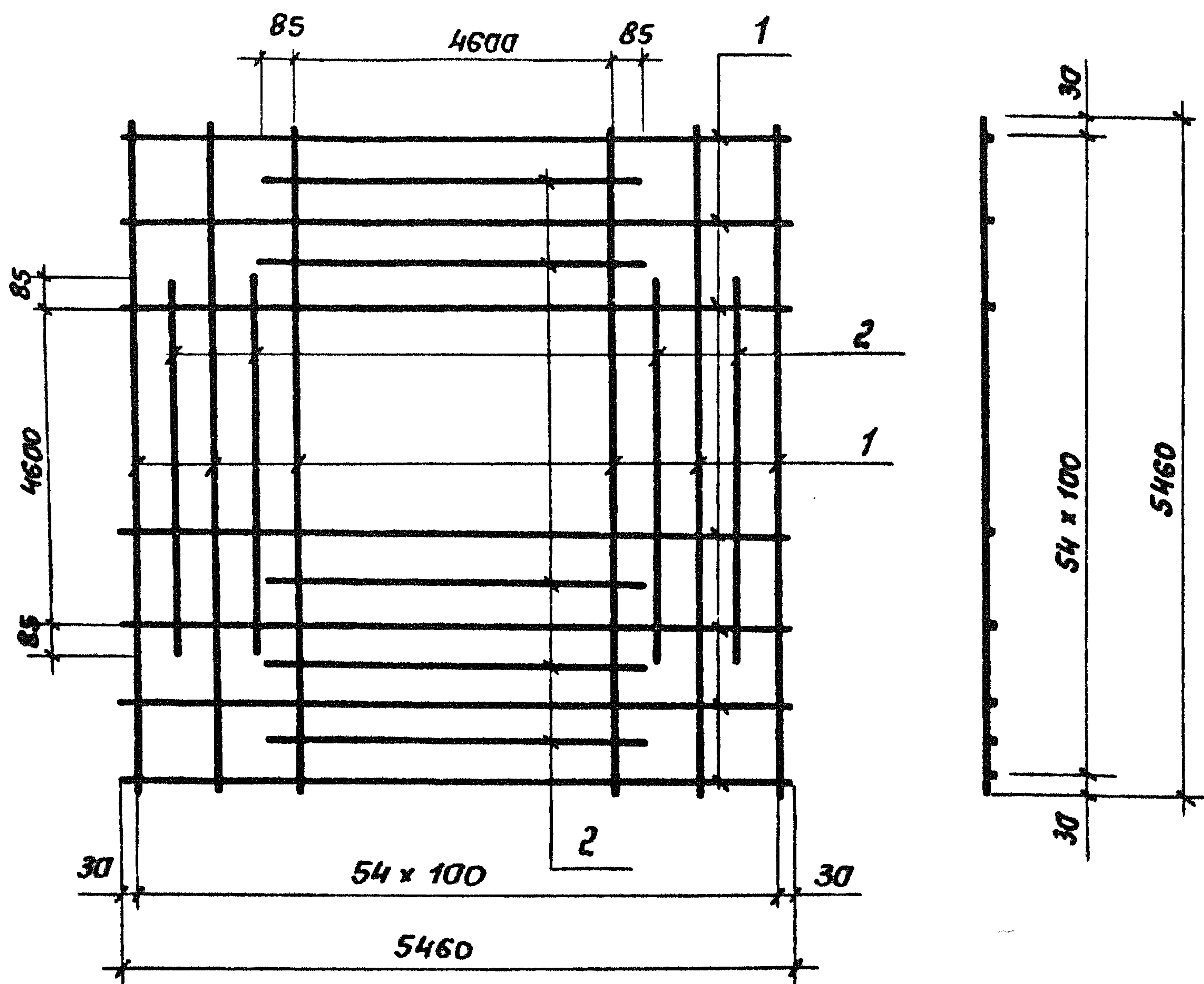
Стадия Масса Масштаб

р см. табл. —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Педянкина
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
И. контр. Дашкевич
Науч. 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	φ12 А III ГОСТ 5781-82*, e = 5460	56	271,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.302	φ12 А III ГОСТ 5781-82*, e = 4710	54	228,7 кг

3.503.1-76.4.300

Сетка арматурная
С 25

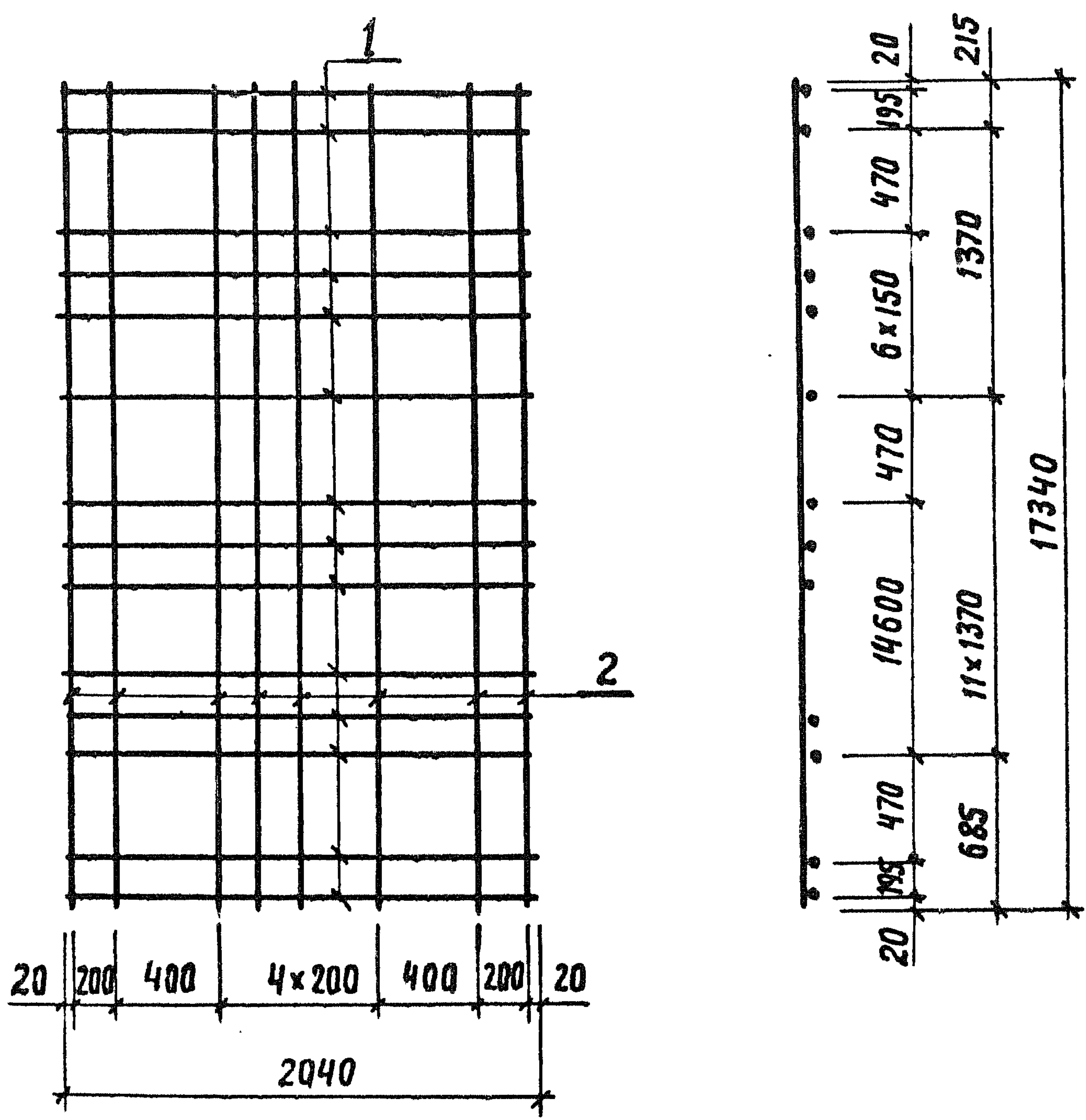
Стадия	Масса	Масштаб
Р	500,2	—

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСПРОЕКТ

Ш.б. № подл. Подпись и Дата Взаг. ш.б. №

Разраб. Лганов
Проб. Андрианова
Гл. инт. пр. Дашкевич
И. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев



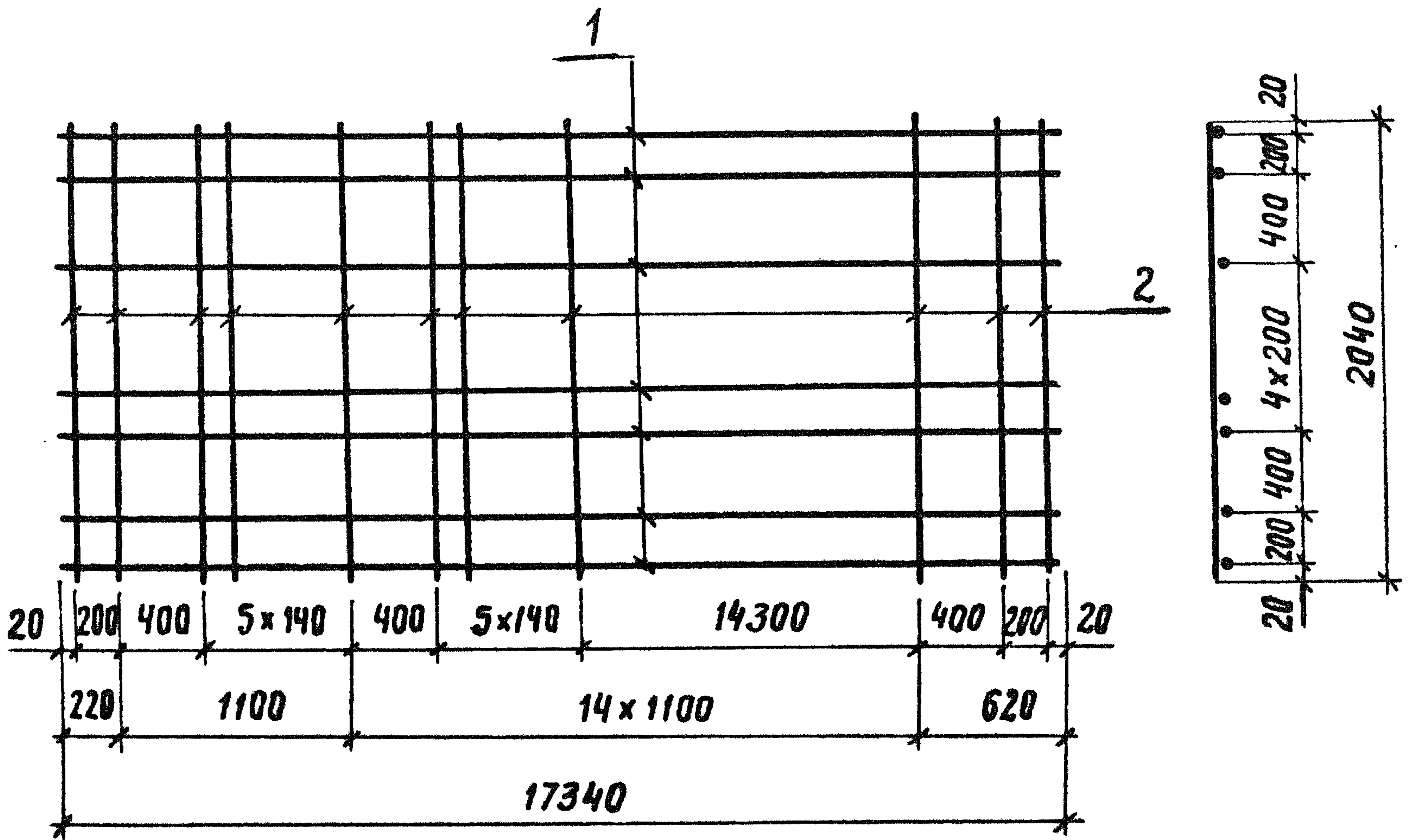
Сетки изготавливать вязаными

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

Шк. № подл. Подпись и дата

3.503.1-76.4.310			
Разраб.	Оганов	<i>Оганов</i>	
Пров.	Андреева	<i>Андреева</i>	
Гл. инж.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>	

Сетка арматурная С 26	Стадия	Масса	Масштаб
	P	463,2	—
	Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ			



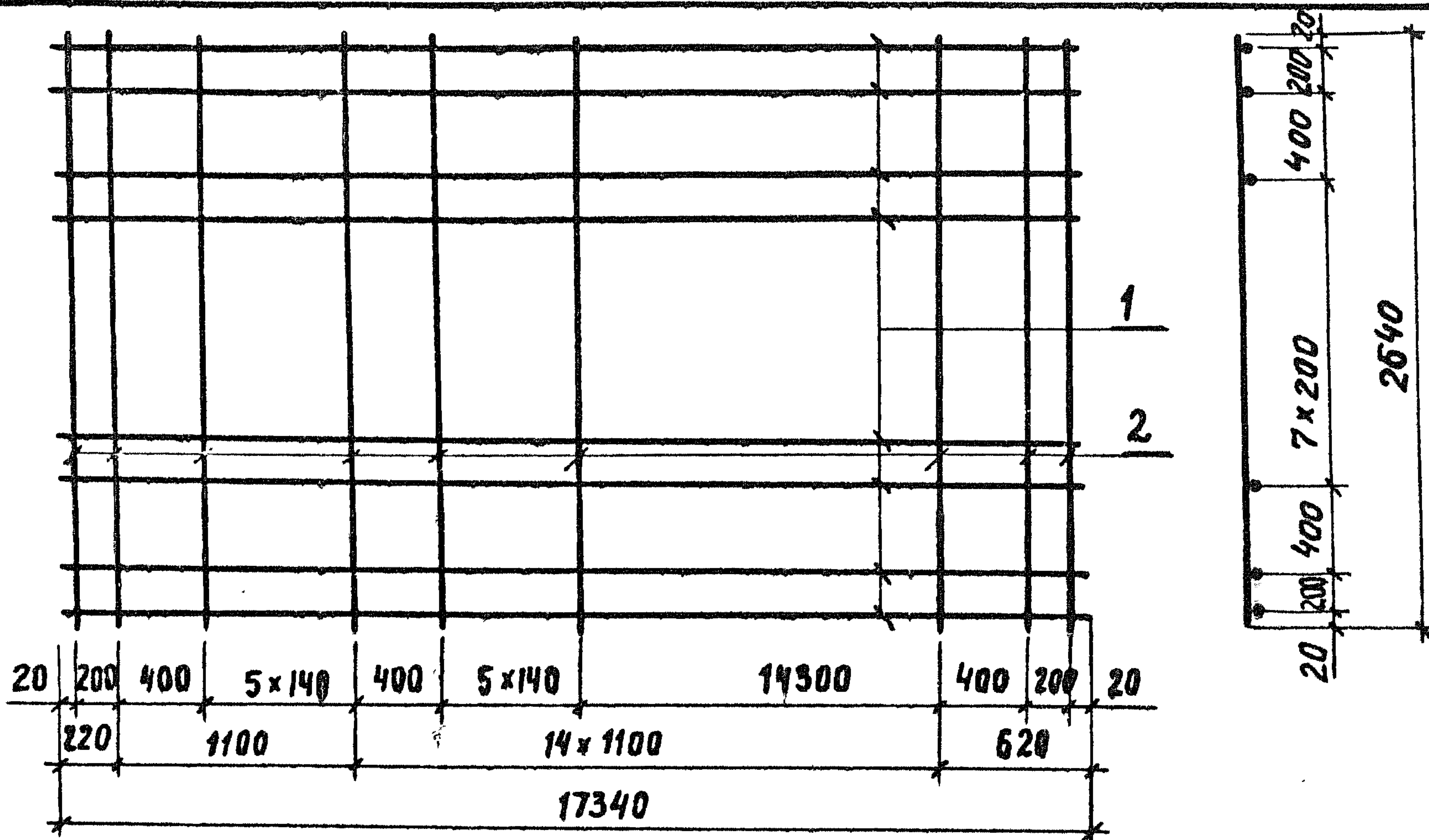
Сетки изготавливать вязаными

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. №.

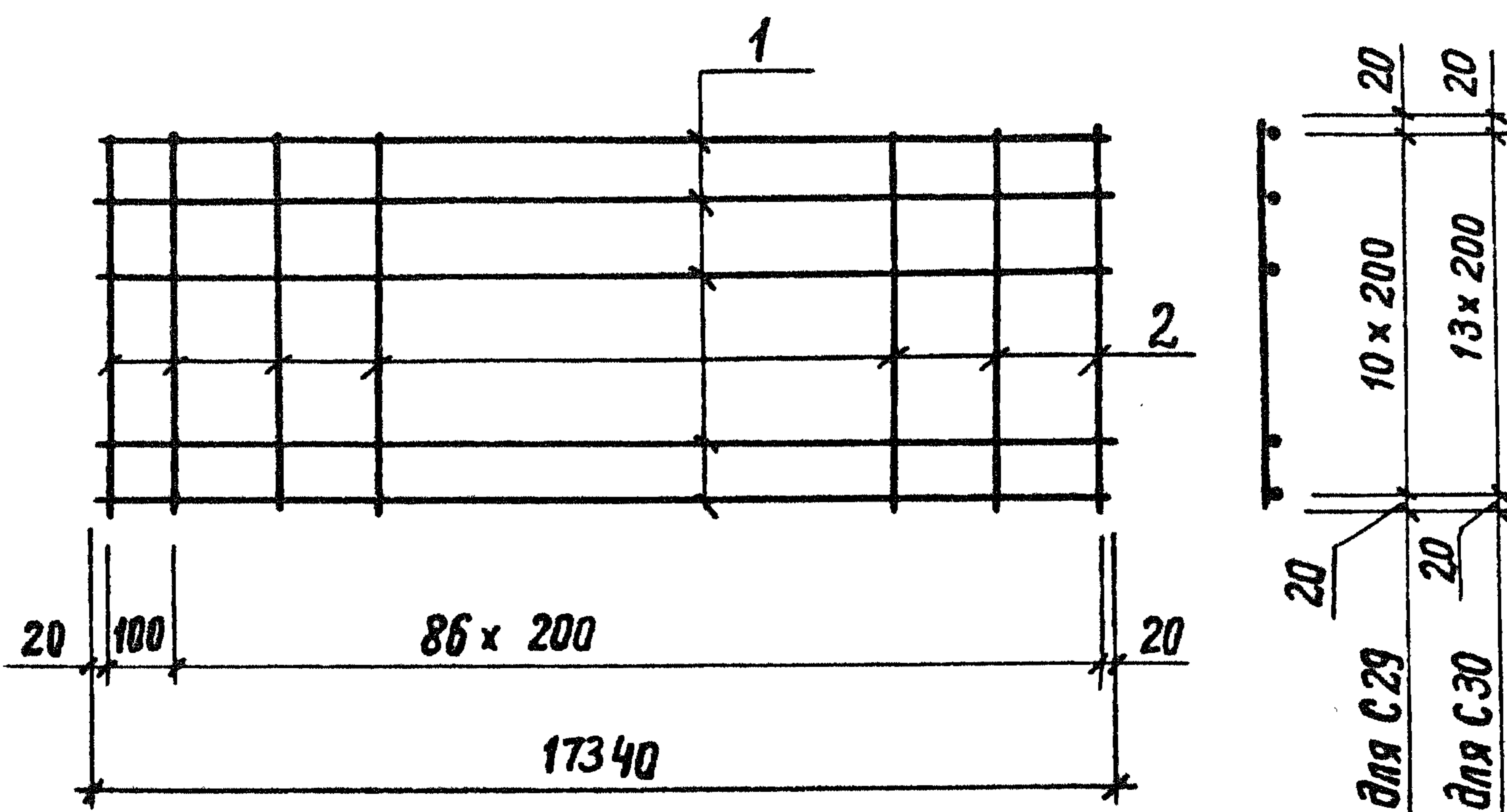
			3.503.1-76.4.320			
			Сетка арматурная С 27	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	477,9	—
			Лист Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

Разраб.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>
Проб.	Оганов	<i>Оганов</i>
Гл. инж. пр.	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	φ 16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=17340*	12	328,4 кг	
Б4		2	3.503.1-76.4.331	φ 14 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	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>					
Пров.	Оганов	<i>Оганов</i>					
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>					
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>					
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>					



Сетки изготовлять вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.340		С29
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.312	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=17340$	11	301,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.311	Ф14 А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=2040$	88	216,9 кг
				3.503.1-76.4.340-01		С30
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.312	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=17340$	14	383,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.331	Ф14 А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=2640$	88	280,6 кг

3.503.1-76.4.340 с6

Сетка арматурная
(С29 и С30)

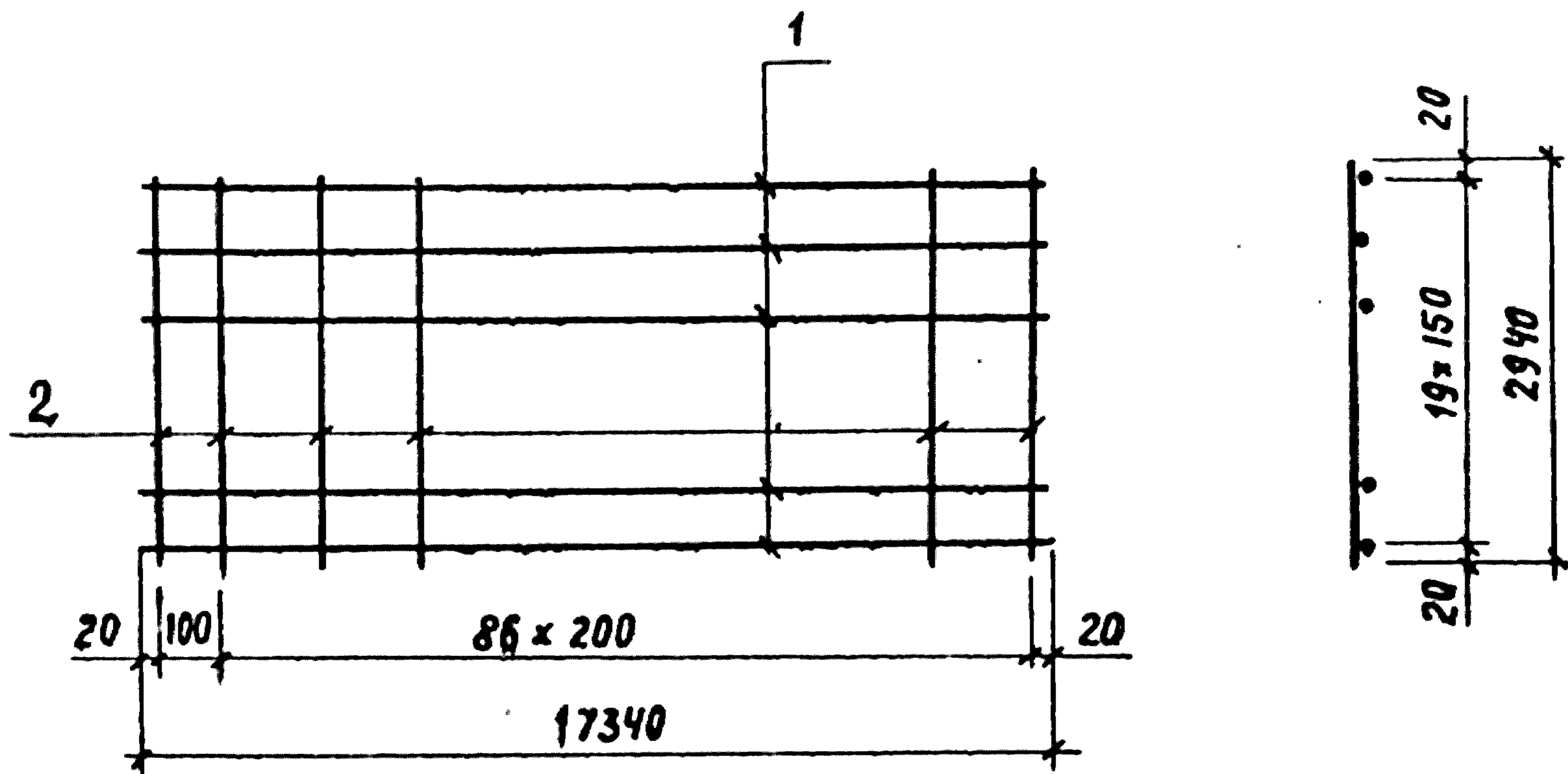
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Шкв.№ подл. Подпись и дата. Взам. шкв. №

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

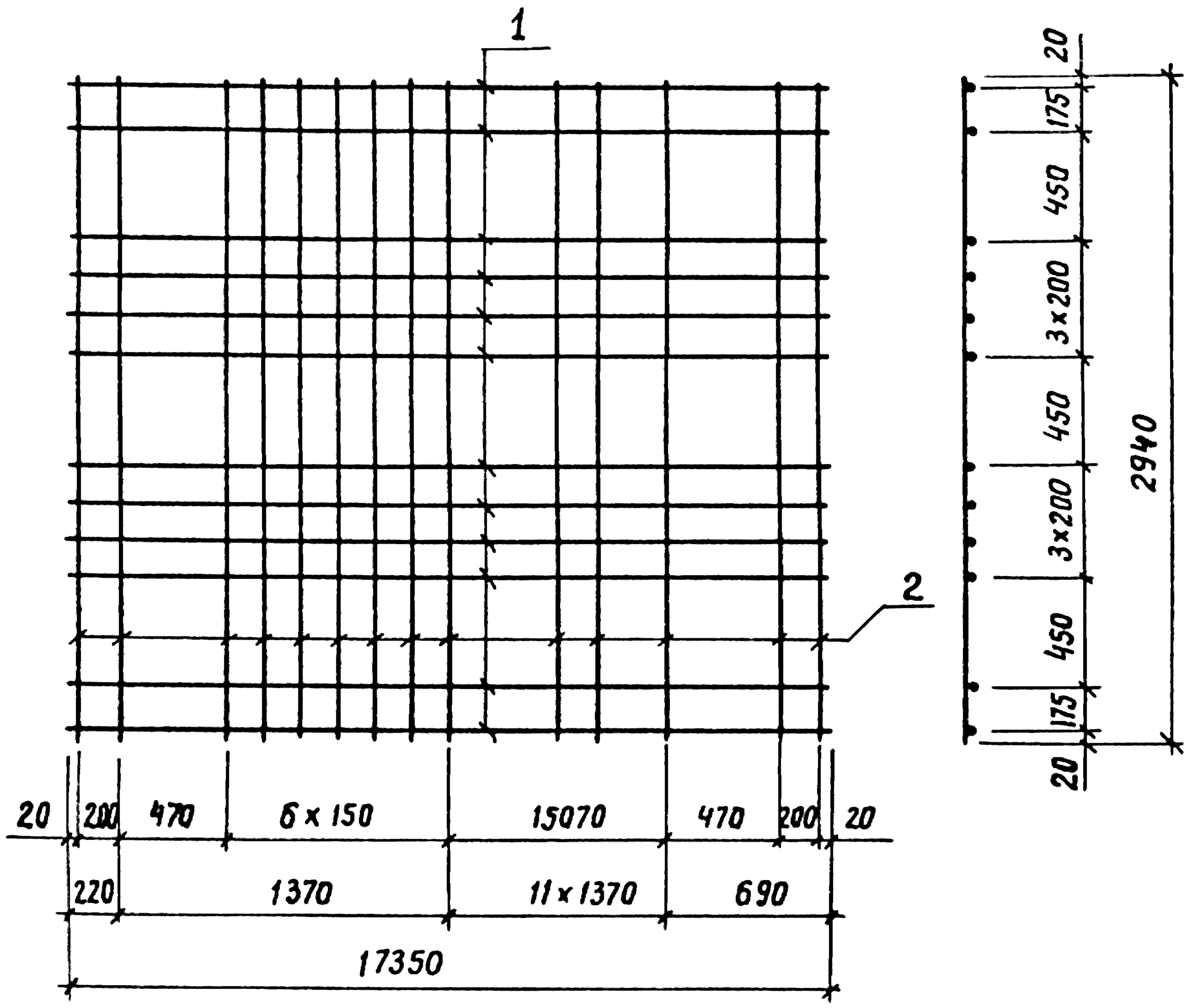


Сетки изготавливать вязаными

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

Циб. № подл. Подпись и дата Взят инв. №

			3.503.1 -76.4.350			
			Сетка арматурная С 31	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	9556	—
			Лист Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Андреева	<i>Андреева</i>				
Пров.	Оганов	<i>Оганов</i>				
Гл. инж. пр.	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	3.503.1-76.4.361	Ф16А III ГОСТ 5781-82, * l=17350	12	328,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.362	Ф12А III ГОСТ 5781-82, * l=2940	88	229,7 кг

3.503.1-76.4.360

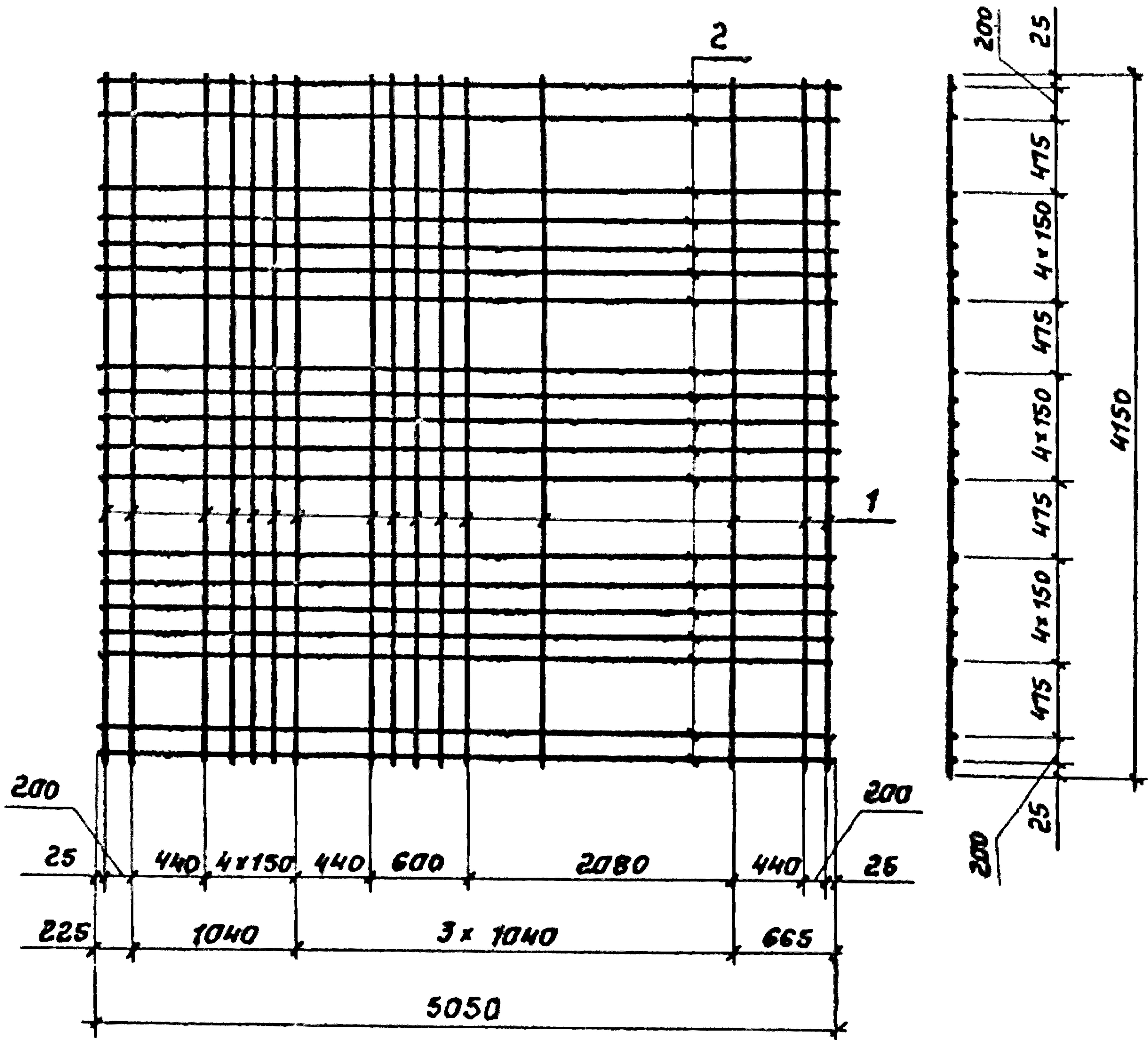
Сетка арматурная
С 32

Стадия	Масса	Масштаб
Р	558,2	—
Лист	Листов 1	

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

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

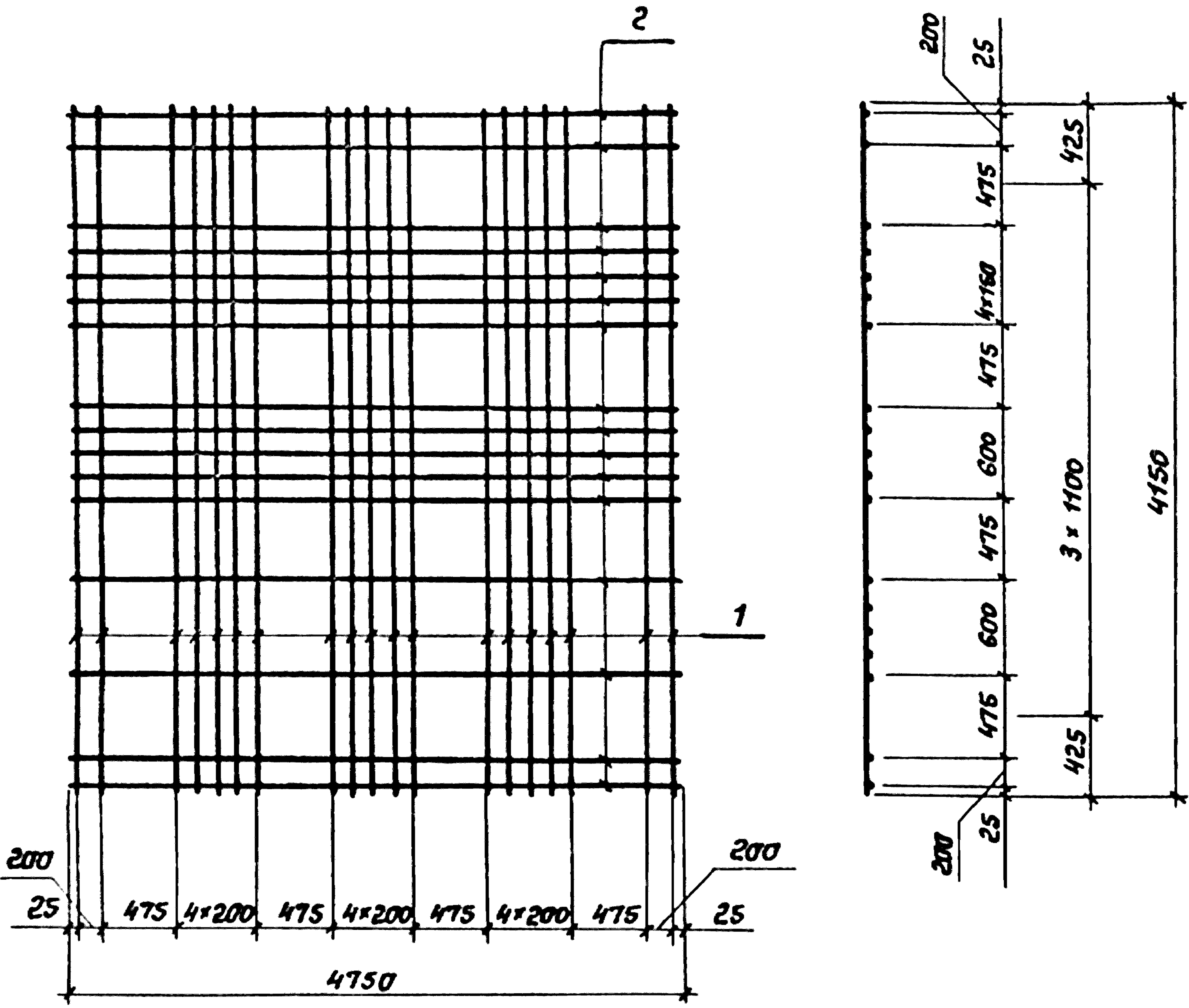
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Сетки изготавливать вязаными

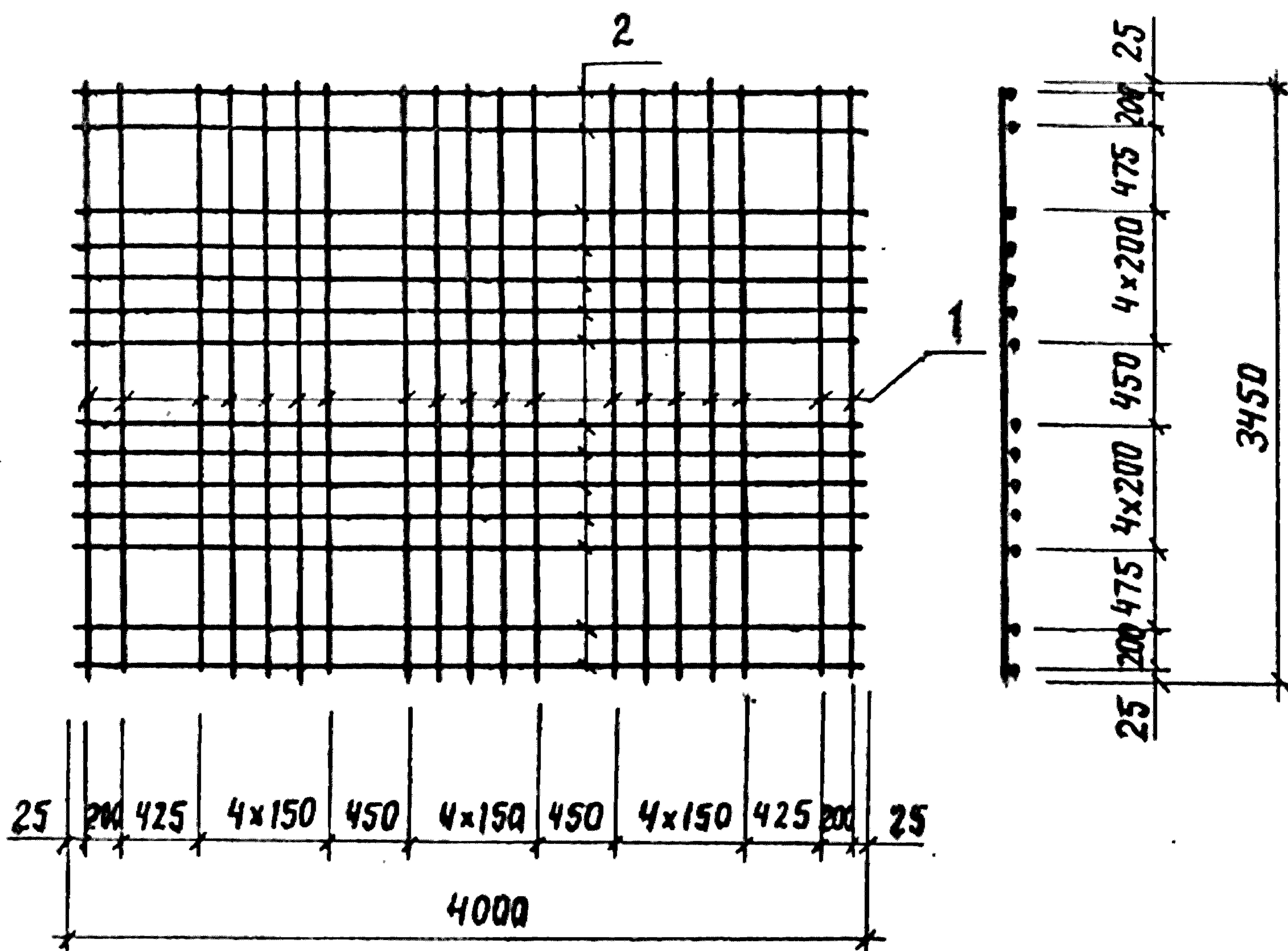
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
							Формат
				<u>Детали</u>			
Б4		1	3.503.1-76.4.371	φ18AIII ГОСТ 5781-82*, e=4150	19	157,5 кг	
Б4		2	3.503.1-76.4.372	φ18AIII ГОСТ 5781-82*, e=5050	24	242,2 кг	
				3.503.1-76.4.370			
				Сетка арматурная С 33	Стадия	Масса	Масштаб
					р	399,7	—
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Инв. № подл. Подпись и дата
 Инв. № подл. Подпись и дата
 Инв. № подл. Подпись и дата



Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.371	φ18 AIII ГОСТ 5781-82*, e=4150	19	157,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.381	φ20 AIII ГОСТ 5781-82*, e=4750	19	222,6 кг
			3.503.1-76.4.380			
			Сетка арматурная С 34	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	380,1	—
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОБКТ			
Изм. №	подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №			
		Разраб. Аганов Ошев				
		Проб. Андрианова Андр				
		Гл. инт. пр. Дашкевич Д				
		Н. контр. Дашкевич Д				
		Науч. отд. Каташев З				



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

3.503.1-76.4.390

Сетка арматурная
С 35

Стадия Масса Масштаб

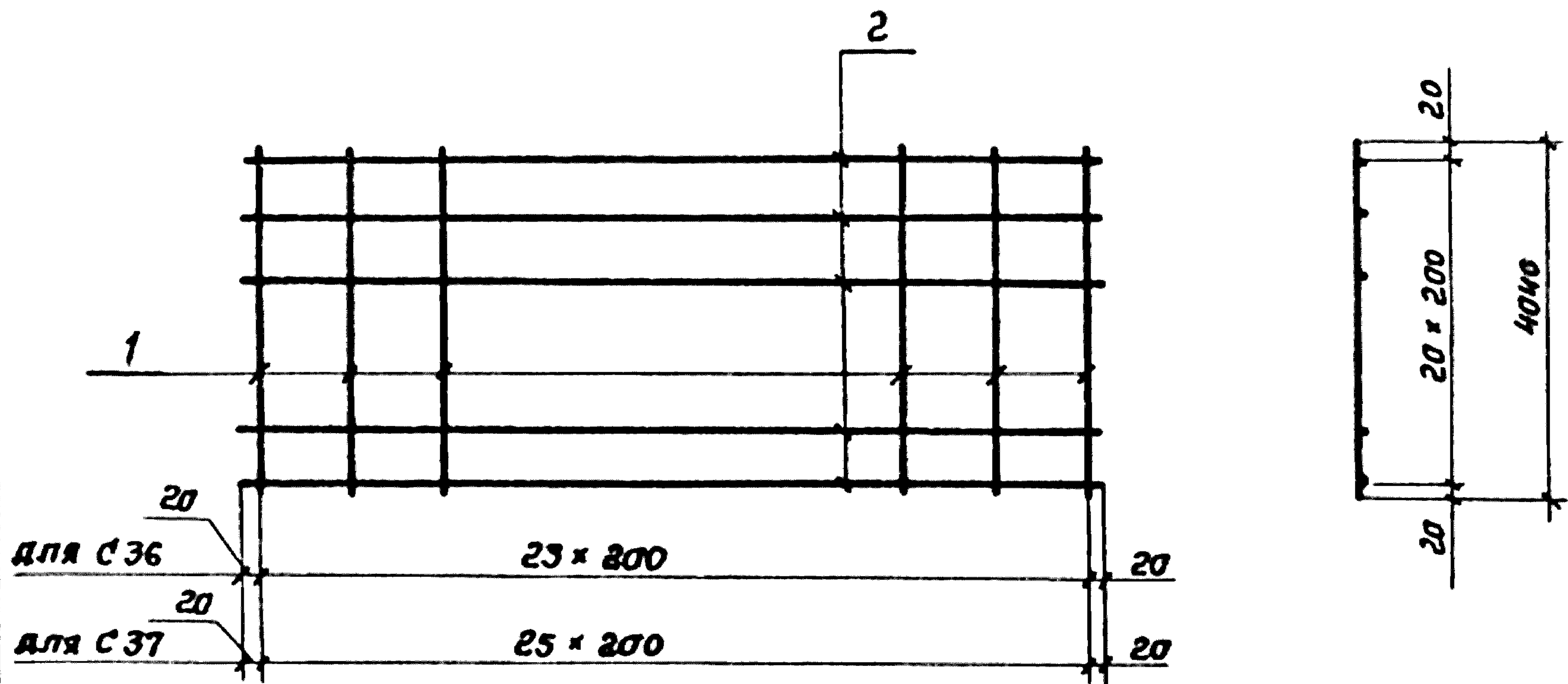
Р 2735 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Числ. № подл. Подпись и дата. Взлом инв. №

Разраб.	Оганев	<i>Оганев</i>
Пров.	Андрюанова	<i>Андрюанова</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>

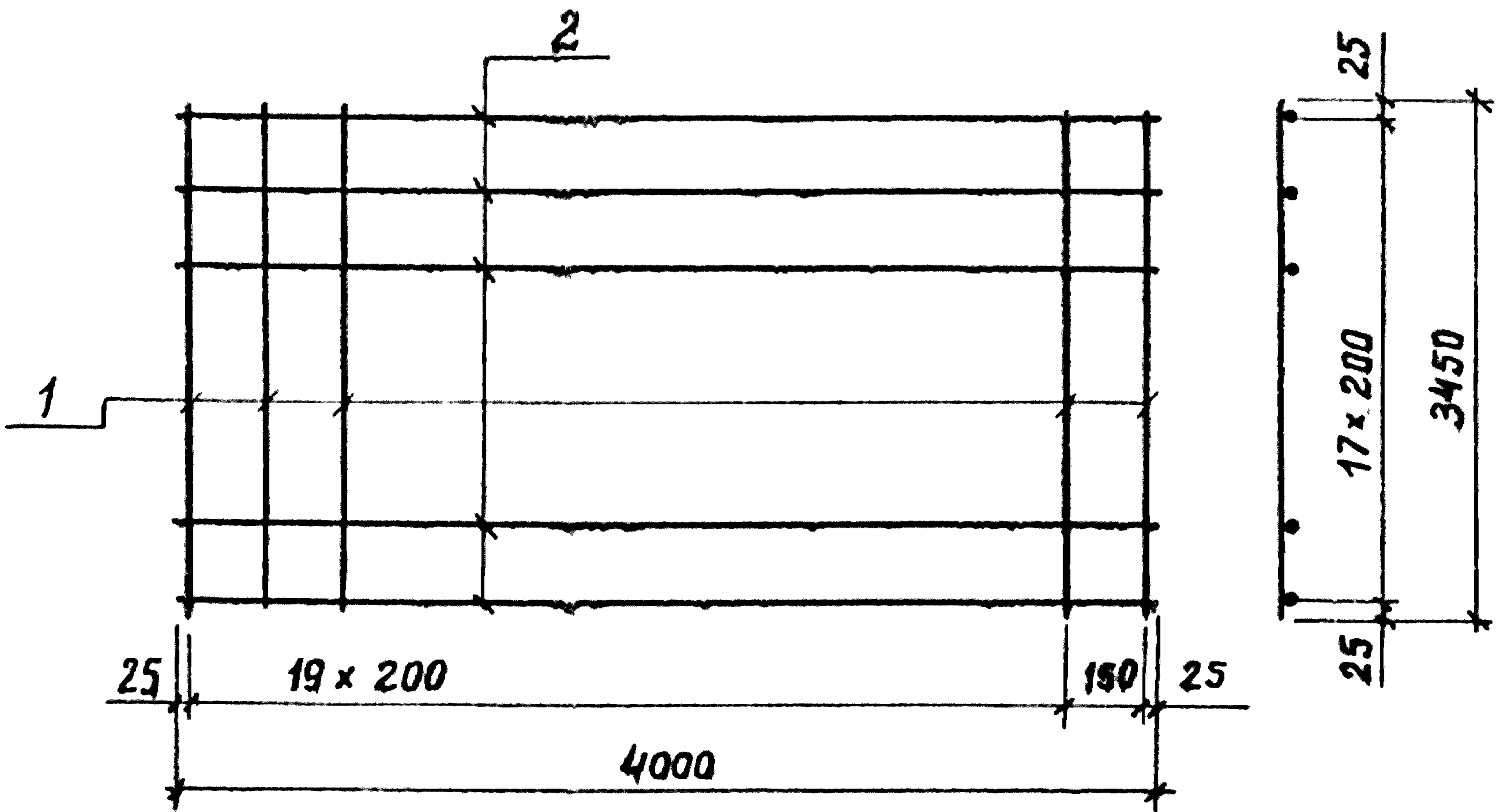


Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.400		с 36
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.401	φ12 AIII ГОСТ 5781-82*, e=4040	24	86,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.402	φ12 AIII ГОСТ 5781-82*, e=4640	21	86,5 кг
				3.503.1-76.4.400-01		с 37
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.401	φ12 AIII ГОСТ 5781-82*, e=4040	26	93,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.403	φ12 AIII ГОСТ 5781-82*, e=5040	21	94,0 кг

Шк. № подл. Подпись и дата. Шк. №

			3.503.1-76.4.400			
			Сетка арматурная (с 36 и с 37)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	—
			Лист Листов 1			
			ПРОМТРАНСПРОЕКТ			
Разраб.	Ледянкина	Ледянк				
Проб.	Оганов	Оган				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш				
Н. контр.	Дашкевич	Даш				
Нач. отд.	Каташев	Кат				

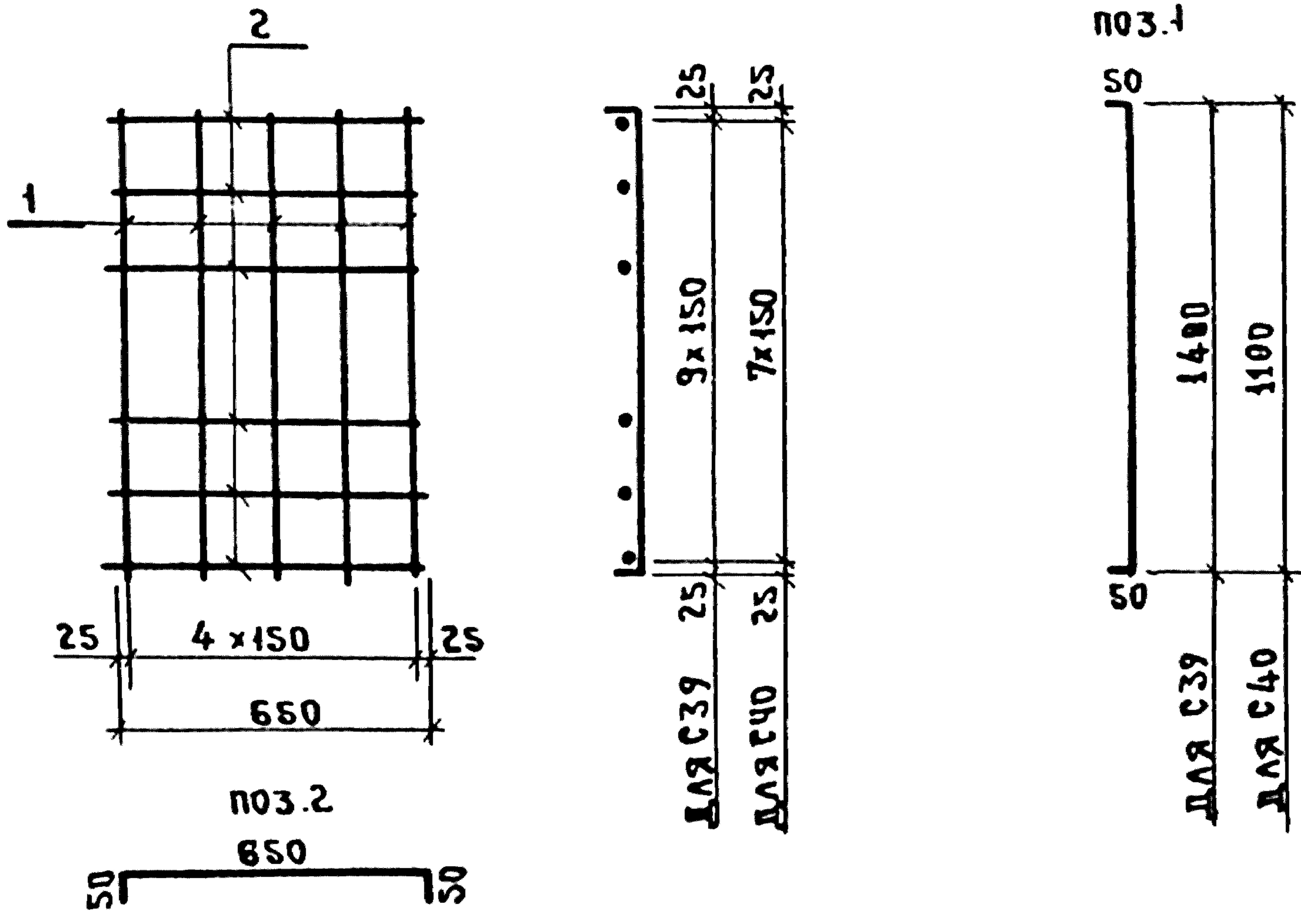


Сетки изготавливать вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.411	φ12A III ГОСТ 5781-82,* ρ=3450	21	64,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.412	φ12A III ГОСТ 5781-82,* ρ=4000	18	63,9 кг

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

			3.503.1-76.4.410			
			Сетка арматурная С38	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	128,2	—
			Лист Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Огенов	<i>Огенов</i>				
Пров.	Андреев	<i>Андреев</i>				
Гл.инжпр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Н.контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Нач.отд.	Каташев	<i>Каташев</i>				



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

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.420		С39
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.421	φ10А III ГОСТ 5781-82* P=1500	5	4,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.422	φ10А III ГОСТ 5781-82* P=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* P=1200	5	3,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.422	φ10А III ГОСТ 5781-82* P=750	8	3,7 кг

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

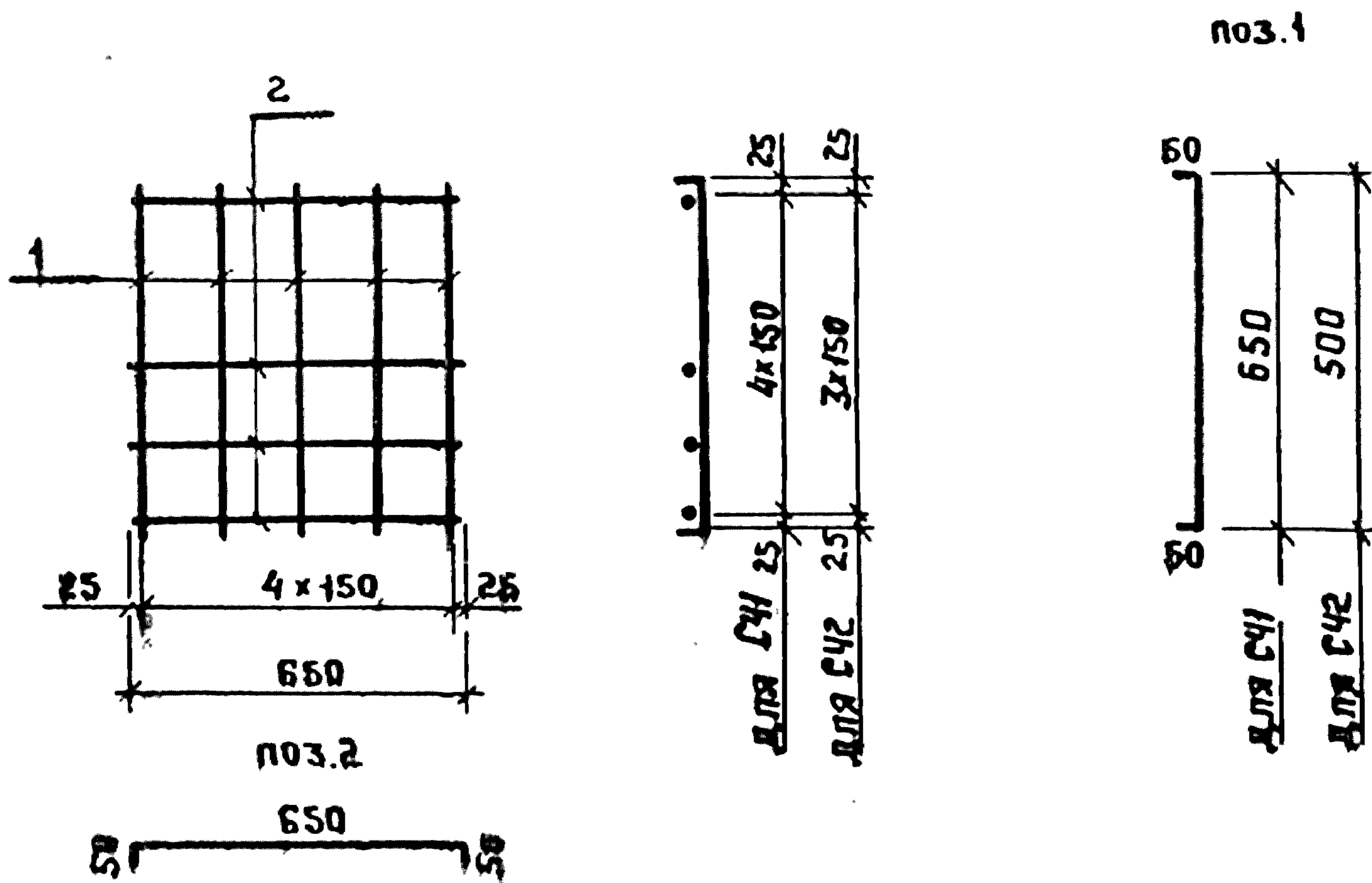
3.503.1-76.4.420

Сетка арматурная
(С39 и С40)

СТАДИЯ	МАСШ. ТАБЛ.	МАСШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	—
Лист	Листов /	

Разраб. Ледянкина *Ледянк*
 Пров. Андрианова *Андри*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Даш*
 Н. контр. Дашкевич *Даш*
 Нач. отд. Каташев *Кат*

ПРОМТРАНСНИИПРОСКТ

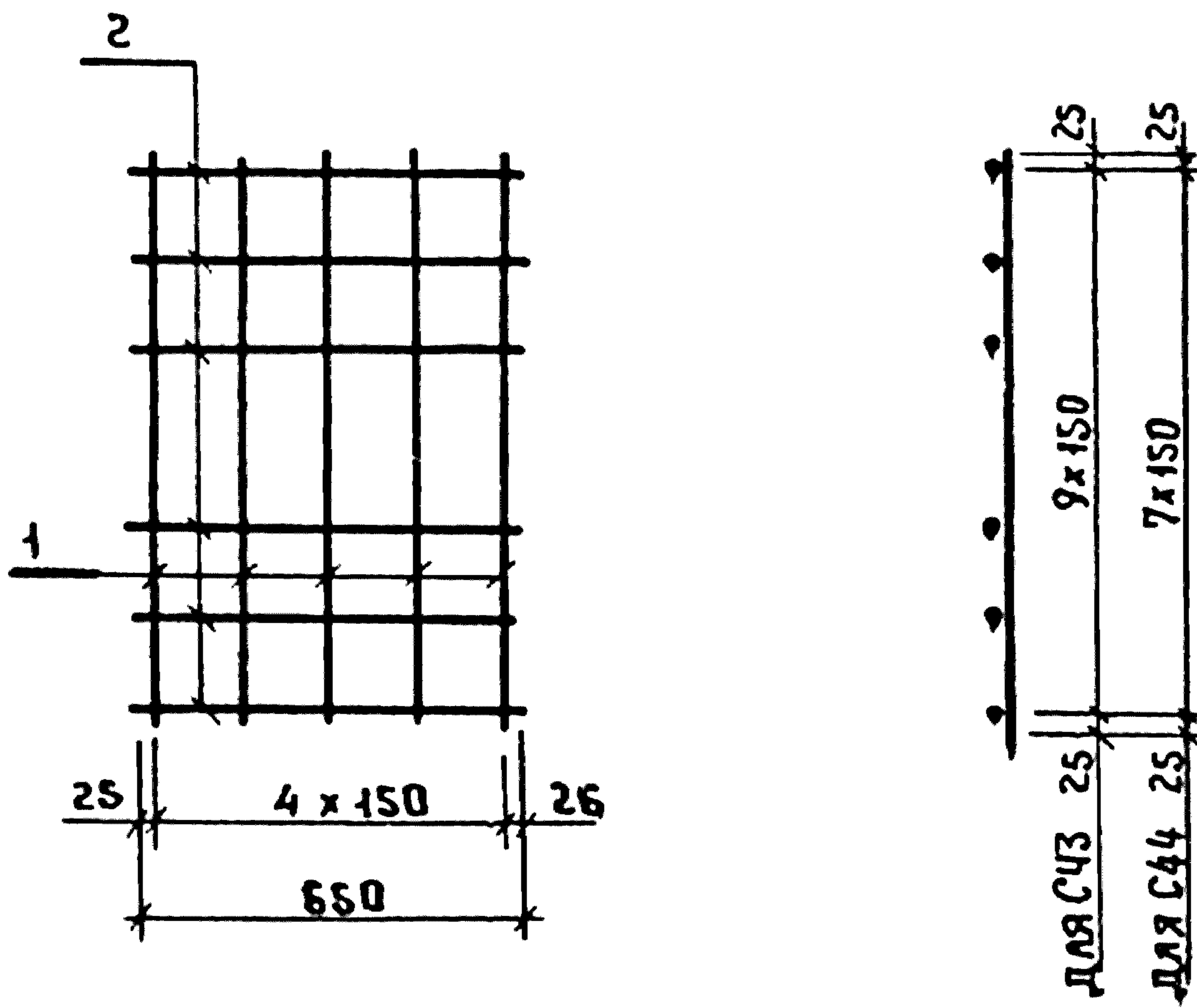


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.430		СЧ1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.422	Ф10АIII ГОСТ 5781-82*, P=750	5	2,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.422	Ф10АIII ГОСТ 5781-82*, P=750	5	2,3 кг
				3.503.1-76.4.430-01		СЧ2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.431	Ф10АIII ГОСТ 5781-82*, P=600	5	1,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.422	Ф10АIII ГОСТ 5781-82*, P=750	4	1,9 кг

№ подл. Подпись и дата Взам. инв. №

			3.503.1-76.4.430			
			Сетка арматурная (СЧ1 и СЧ2)	Стандия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	—
			Лист листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>				
Пров.	Андрянова	<i>Андрянова</i>				
Гл. инж. пр.	Дяшкевич	<i>Дяшкевич</i>				
Н. контр.	Дяшкевич	<i>Дяшкевич</i>				
Нач. отд.	Кятяшев	<i>Кятяшев</i>				



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной 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	Ф 10А III ГОСТ 5781-82*, $\rho=1400$	5	4,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.442	Ф 10А III ГОСТ 5781-82*, $\rho=650$	10	4,0 кг
				3.503.1-76.4.440-01		С44
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.443	Ф 10А III ГОСТ 5781-82*, $\rho=1100$	5	3,4 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.442	Ф 10А III ГОСТ 5781-82*, $\rho=650$	8	3,2 кг

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

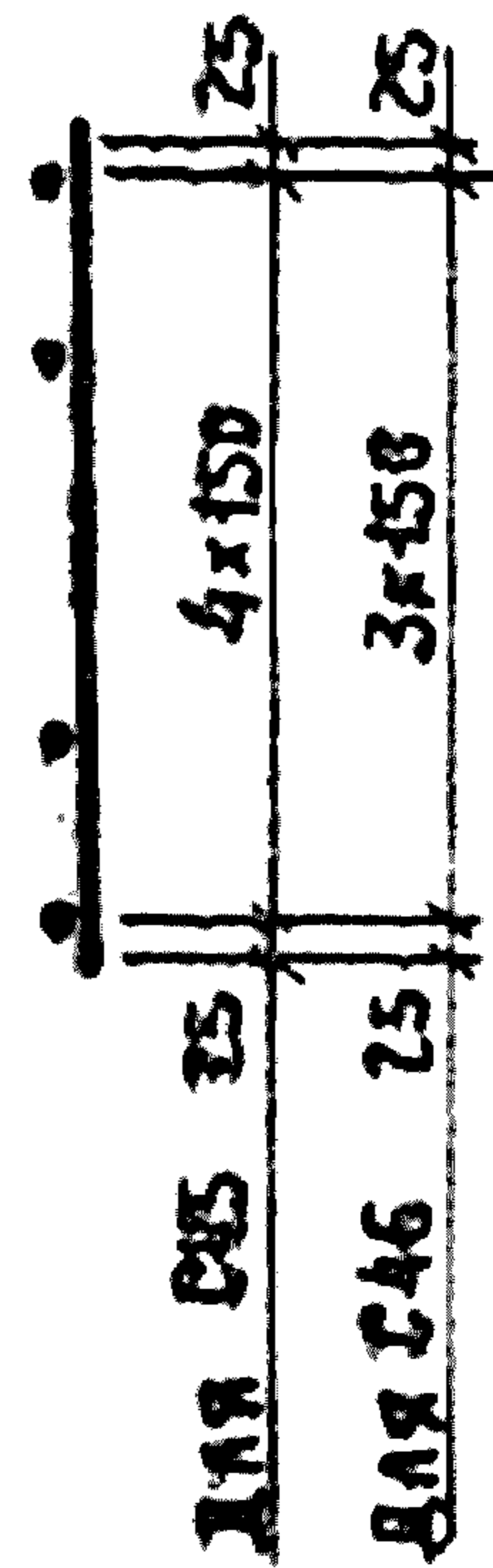
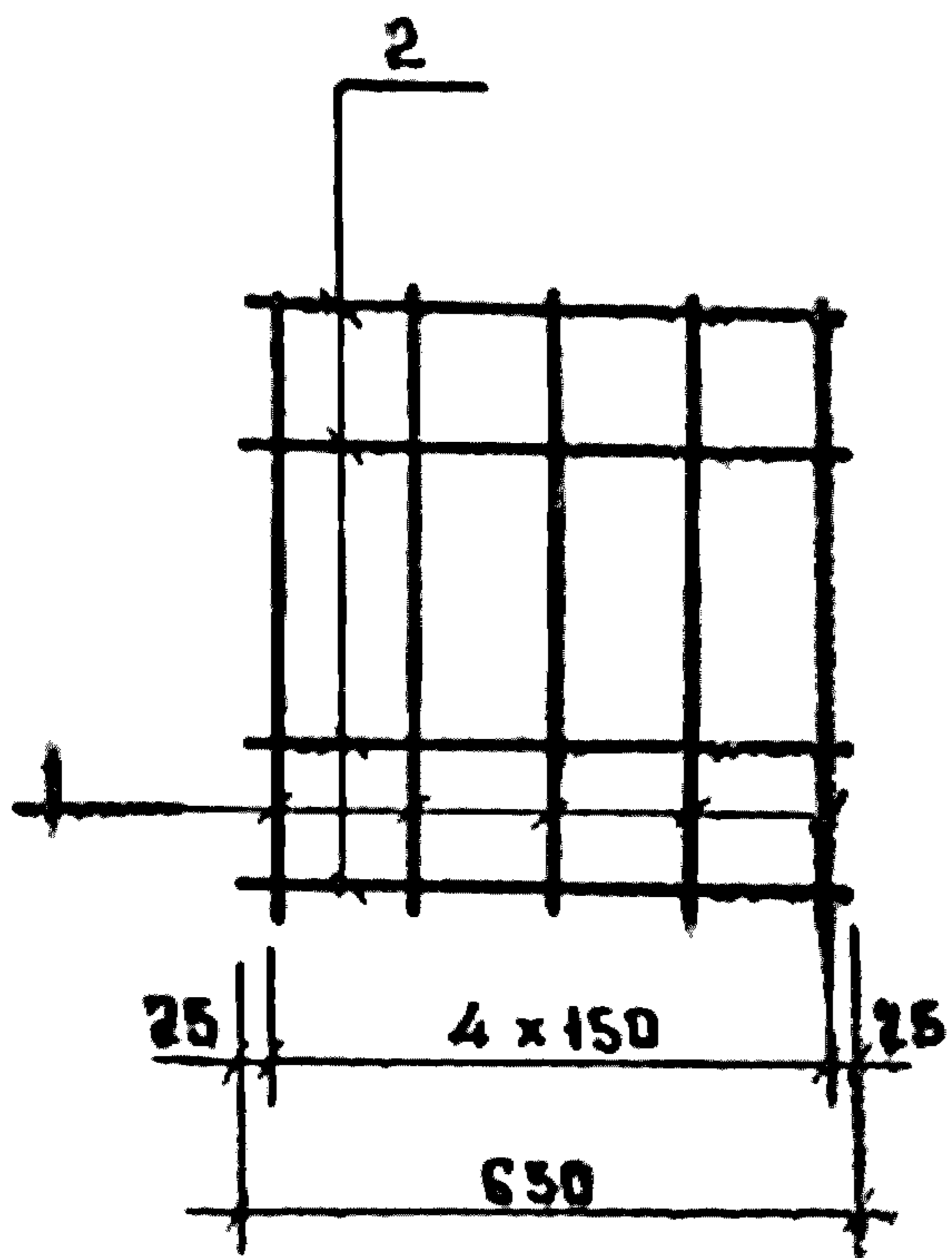
3.503.1-76.4.440

Сетка арматурная (С43 и С44)

Стр. для	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Разраб.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>
Пров.	Андреева	<i>Андреева</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

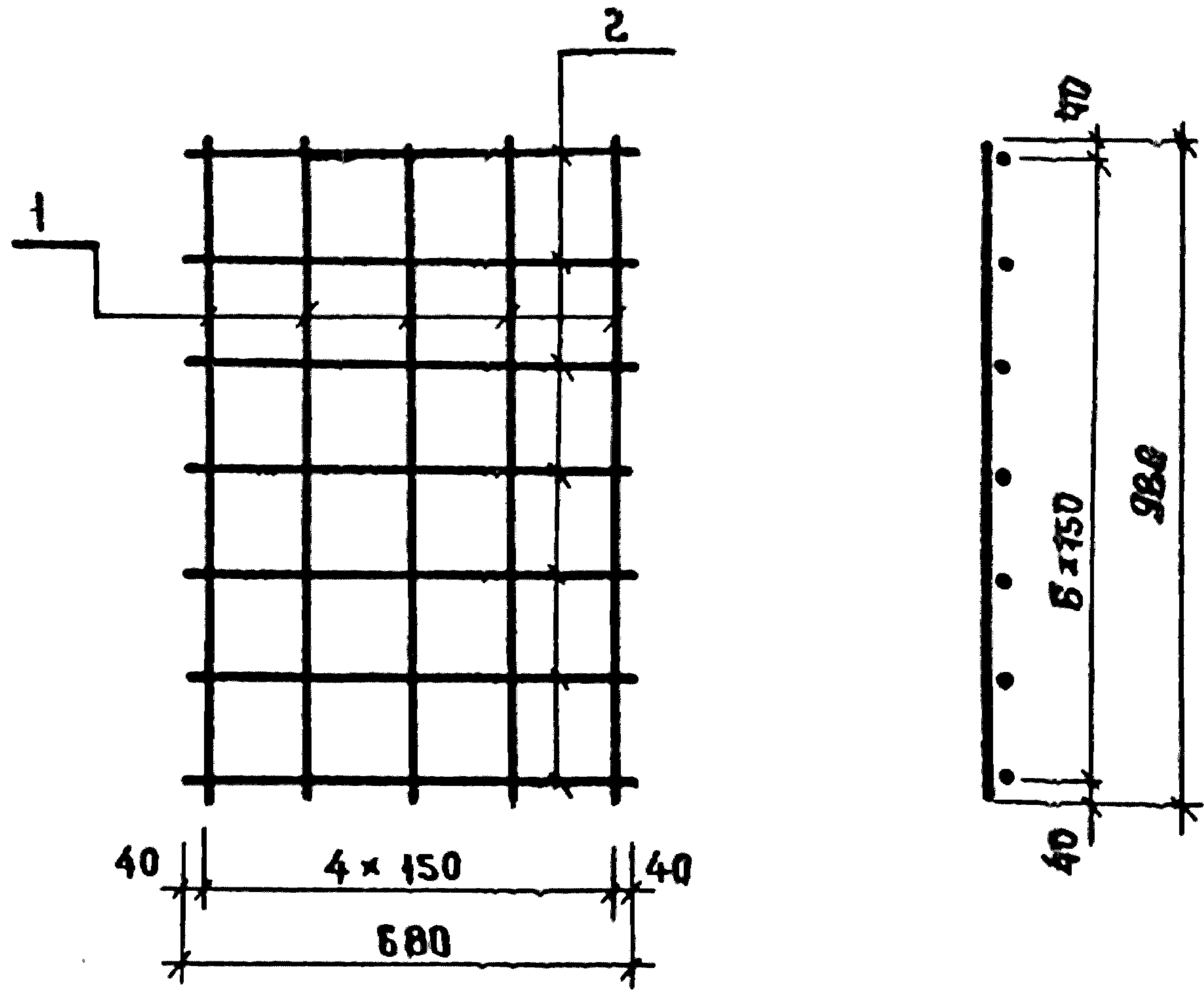


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.4.450		С45
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.4.442	Ф10АIII ГОСТ 5781-82* P=650	5	2,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.442	Ф10АIII 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	Ф10АIII ГОСТ 5781-82* P=500	5	1,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.4.442	Ф10АIII ГОСТ 5781-82* P=650	4	1,6 кг

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

			3.503.1-76.4.450			
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С45 и С46)	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
				Р	см. ТАБЛ.	—
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ			
РАЗРАБ.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>				
Пров.	Андреанова	<i>Андреанова</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>				



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

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

РАЗРАБ.	Оганов	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	Андреева	<i>Андреева</i>
ГЛАВН. ПР.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
И. КОИТР.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	Каташев	<i>Каташев</i>

3.503.1-76.4.460		
Сетка арматурная С47	СТАДИЯ	МАСШ. МАСШТАБ.
	Р	5,9 —
	ЛИСТ	Листов 1
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ		

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.4.470 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-76.4.470	Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P=3720	1	3,3 кг
Б4				-01 Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P=3560	1	3,2 кг
Б4				-02 Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3160	1	2,8 кг
Б4				-03 Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3010	1	2,7 кг
Б4				-04 Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3510	1	3,2 кг
Б4				-05 Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3460	1	3,1 кг
Б4				-06 Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3050	1	2,7 кг
Б4				-07 Ф12АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =2900	1	2,6 кг
Б4				-08 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P=3940	1	4,8 кг
Б4				-09 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P=4390	1	5,3 кг
Б4				-10 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3890	1	4,7 кг
Б4				-11 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =4330	1	5,2 кг
Б4				-12 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3280	1	4,0 кг
Б4				-13 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3720	1	4,5 кг
Б4				-14 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3280	1	3,9 кг
Б4				-15 Ф14АIII ГОСТ 5781-82*P _{ср} =3700	1	4,5 кг

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

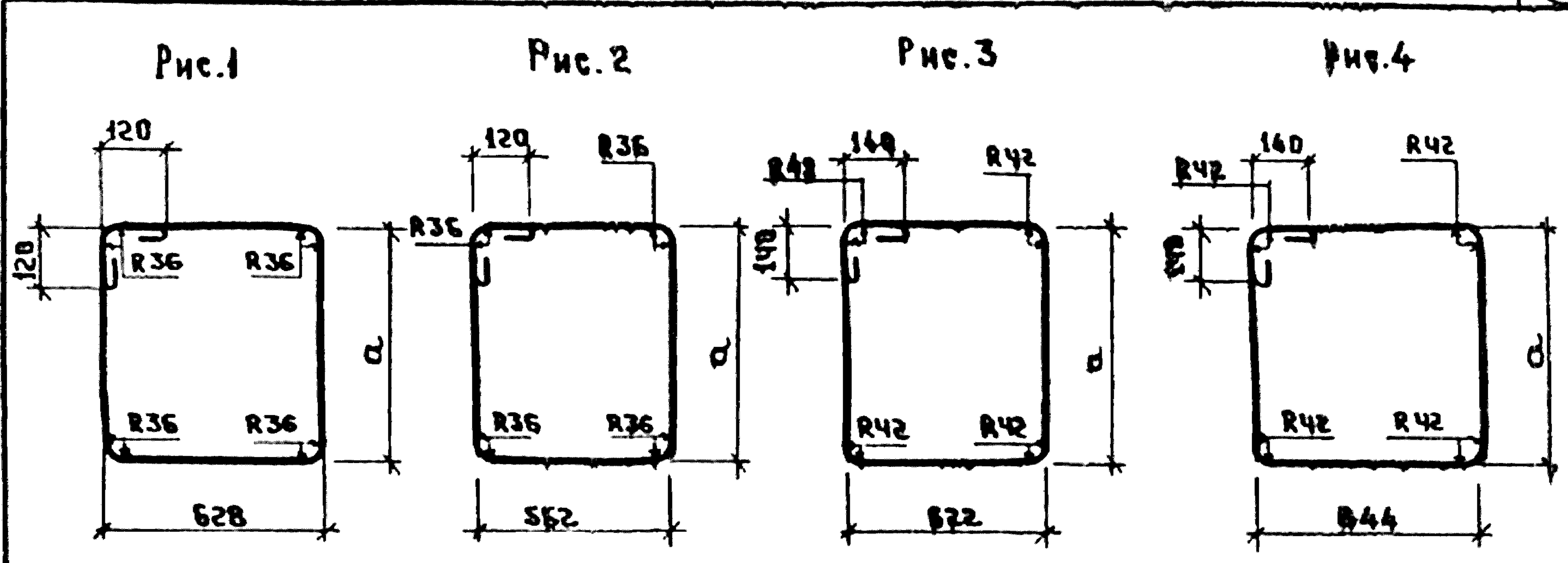
			3.503.1-76.4.470			
РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>	И О М У Т	СТАДИЯ	Лист	Листов
Пров.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>		Р		1
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>		ПРОТРАНСНИИПРОЕКТ		
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>				

23244-02

49

Копировал *титаров*

Формат А4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	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 960 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

Инв. № подл.	Подпись и дата		
РАЗРАБ.	Яндрянова	<i>Яндрянова</i>	
Пров.	Оганов	<i>Оганов</i>	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>	

3.503.1-76.4.470 СБ

Хомут		
СТЯЖИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	см.	—
Лист	Листов 1	
ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ		

Сборочный чертеж