

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

Типовые конструкции и детали зданий и сооружений

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

ВЫПУСК 8

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ

ЧАСТЬ 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

15160-02  
ЦЕНА 1-28

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445 Смольная ул. 22

Сдано в печать XII 1983 года

Заказ № 13840 Тираж 870 экз

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

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

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

ВЫПУСК 8

ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ

ЧАСТЬ 2

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

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

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

## СОДЕРЖАНИЕ

2

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



Серия  
9.500-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

4

# СОДЕРЖАНИЕ

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

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

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

Серия  
З 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

5

Лист  
ПЗ-1

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

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

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

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

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

Для строповочных петель применять сталь класса А I.

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

Яковлев	Ву	Рук Боч	Калерин Богаров	Иванов	Мещин	Новгород
			Иванов	Иванов	Иванов	Иванов

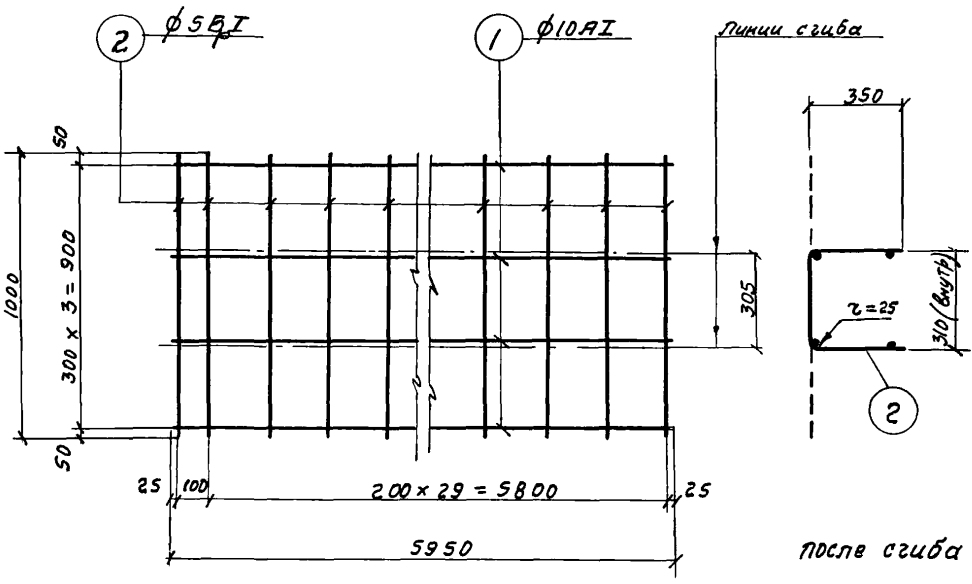
СОИЗВОДАК АНИ ПРОЕКТ  
Москва

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

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист  
1

6

Выполнено  
Цзаксон  
Проверено  
Коптелов  
Бочаров  
Алмазов  
Лич. отв.  
Инж. пр.  
руковод. бригады



C-1

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

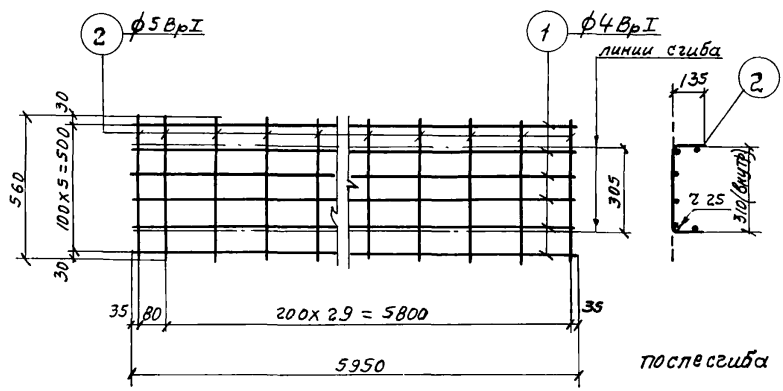
Марка изделия	№№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	Всего кг.
C-1	1		10A I	5950	4	23,8	10A I	23,8	14,7
	2		5B I	1000	31	31,0	5B I	31,0	4,8
Итого:									19,5

СНТЗ  
Москва

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



р/и я  
900-3  
пуск 8  
лист 2  
лист  
2  
в.х.  
Узакон  
Мощ  
Президиум  
Камелик  
Богданов  
Алмазов  
Лич. отв.  
Ин. инст. нр.  
Лукочев  
СОВЗВОДУЖАНПРОЕКТ  
г. Москва



С-2

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

ТК	Изделия для лотков	Сваря 3.900-3
1976	Лотки ЛТ1-3-2; ЛТ1-4,5-2. Сетка С-2	Выпуск Часть 2

Серия  
3 900-3  
Выпуск  
Часть 2  
Лист

3

Романов  
Узаксон

Иванов

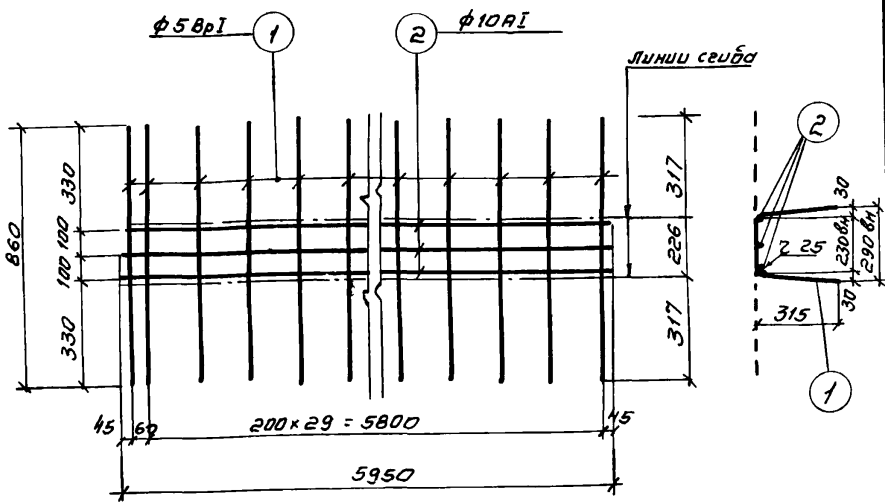
Проверил

Капелюш  
Бачаров  
Ялалов

Иванов

Иванов

СНТЗ ВОДОКАНАЛИЗАЦИОННО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ  
г. Москва



С - 3

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

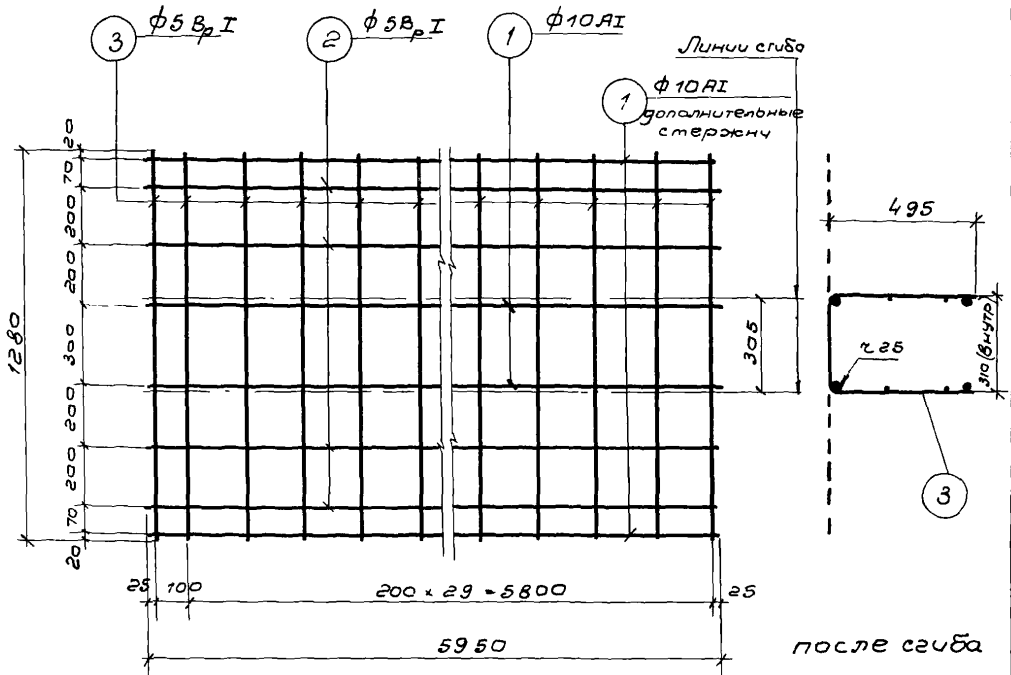
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-3	1	—	58pI	860	31	26.7	58pI	26.7	4.1
	2		10AII	5950	3	17.9	10AII	17.9	11.0
Итого									15.1

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

БД 9  
900-3  
выпуск 8  
лист 2  
лист

19

4



C-4

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
Сетка С-4	1	—	10A I	5950	2	11,9	10A I	11,9	7,3
	2		5B <sub>p</sub> I	5950	4	23,8	5B <sub>p</sub> I	63,5	9,8
	3		5B <sub>p</sub> I	1280	31	39,7			
	Дополнит стержни	1	—	10A I	5950	2	11,9	10A I	11,9
Итого									24,4

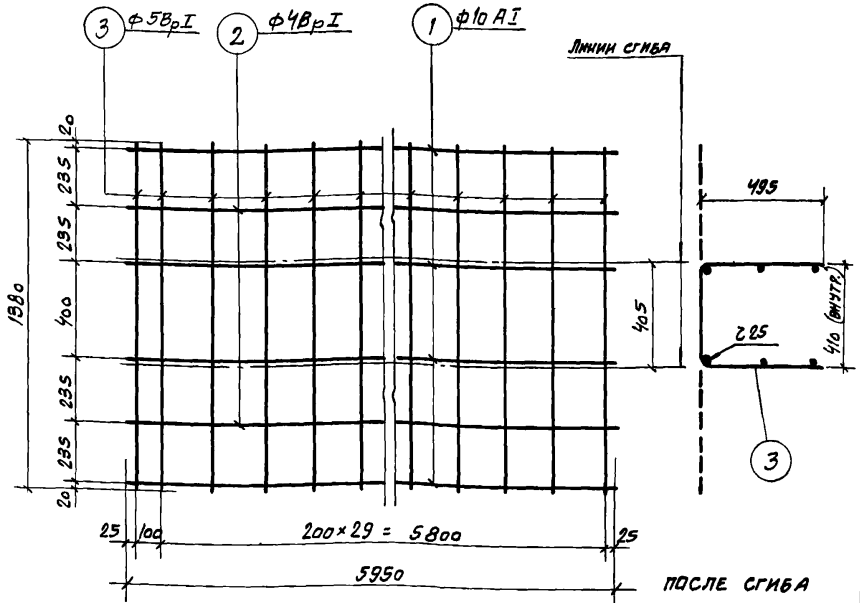
TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-4,5-2 Сетка С-4	Выпуск 8 Лист 4 Часть 2

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

10

Лист

5



G-5

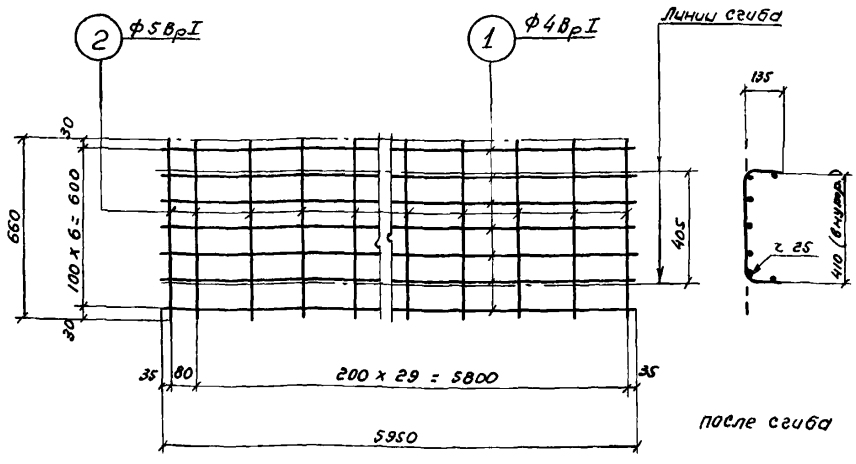
СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

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

СОВВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

ТК	ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-45-3. СЕТКА G-5.	Выпуск 8 Лист Часть 2 5

Варгана  
Иваксон  
Ст. инж.  
Проверил  
Капельин  
Боуаров  
Алмазов  
Инж. стар.  
Лит. инж. пр.  
Ринов, Берг.  
Мухом.



С-6

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-6	1	—	48pI	5950	7	41,7	48pI	41,7	4,1
	2		58pI	660	31	20,5	58pI	20,5	3,2
	Итого:								7,3

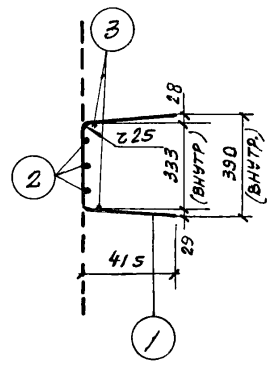
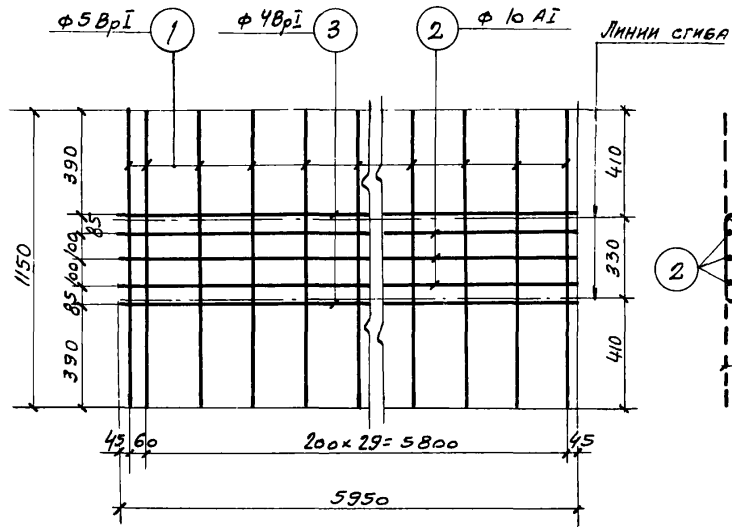
ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-4,5-3 Сетка С-6	Выпуск в Часть 2 Лист 6

Дирекция завода №10-3  
 Москва  
 Инженер  
 М. С. Бочаров  
 А. М. Алмазов  
 г. Москва

БЕРНЯ  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

12

Лист  
7



G-7

ПОСЛЕ СГИБА

Спецификация и выборка стали на одно изделие

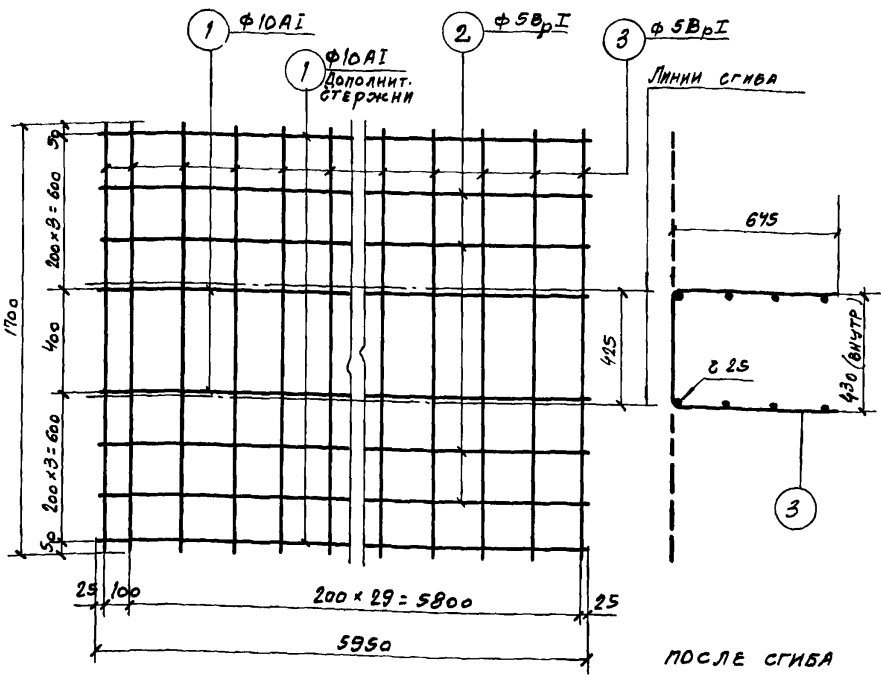
Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	длина мм	кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
Сетка G-7	1	—	58I	1150	31	35,7	10AII	17,9	11,0
	2		10AII	5950	3	17,9	58pI	35,7	5,5
	3	—	48pI	5950	2	11,9		11,9	1,2
<b>Итого:</b>									17,7

СНТЗ ВОДКАНАПРОЕКТ  
г. Москва

ТК Изделия для лотков  
1976 Лоток ЛТ 1-4,5-3. Сетка G-7

БЕРНЯ  
3.900-3  
Выпуск 8 Лист  
Часть 2 7

ЧЯ  
0-3  
УСК 8  
ТЕ 2  
СТ  
3



С-8

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

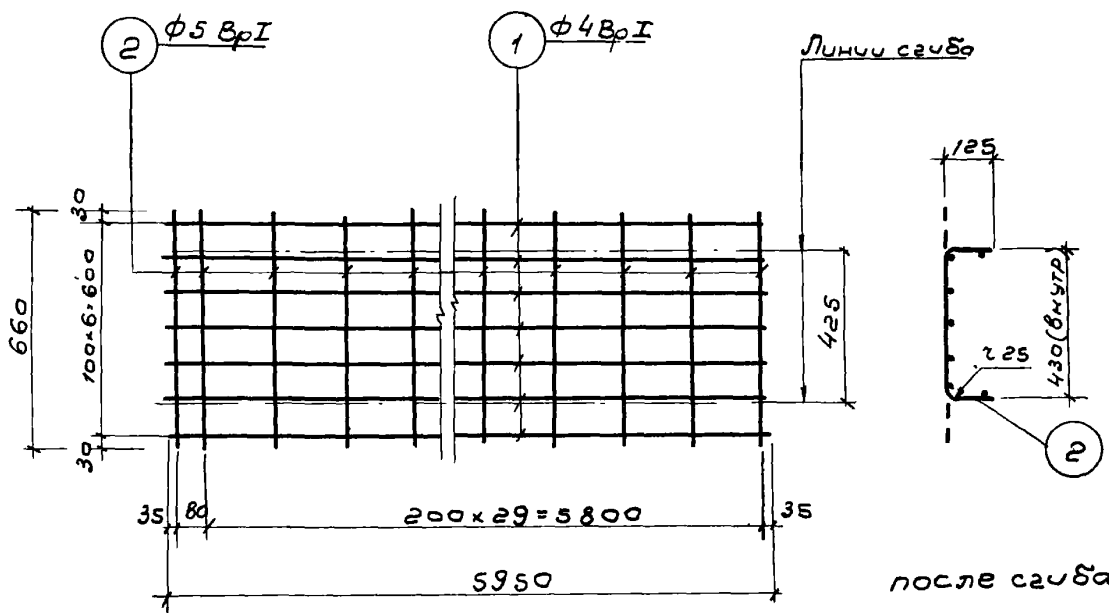
Марка изделия	Л.И. поз.	Эскиз	Ф мм	Длина мм	кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина	Всего кг.
СЕТКА С-8	Волос основная сетка	1	10A I	5950	2	11.9	10A I	11.9	7.3
		2	58P I	5950	4	23.8	58P I	76.5	11.8
		3	58P I	1700	31	52.7			
		1	10A I	5950	2	11.9	10A I	11.9	7.3
							Итого:		26,4

Л.И. инж. пр. (УСК) / Руков. БРМ. (УСК) / Бочаров Алмазов / г. Москва

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

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

9



С - 9

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

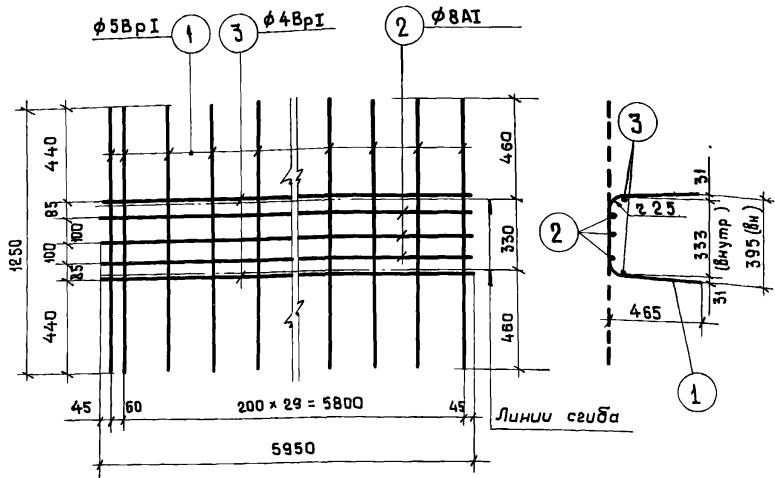
Варачина  
Изоков  
См. ниже  
Коптелов  
Бочаров  
Ялмозов  
Науч. отв. Инженер  
Инженер пр.  
Рук. бригады

СНЗВОДКАНАПРОЕКТ  
2 Москва

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



ЛР  
0-3  
СК 8  
62  
П



С-10

После сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

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

г. Москва

ТК

Изделия для лотков

Серия  
3.900-3

1976

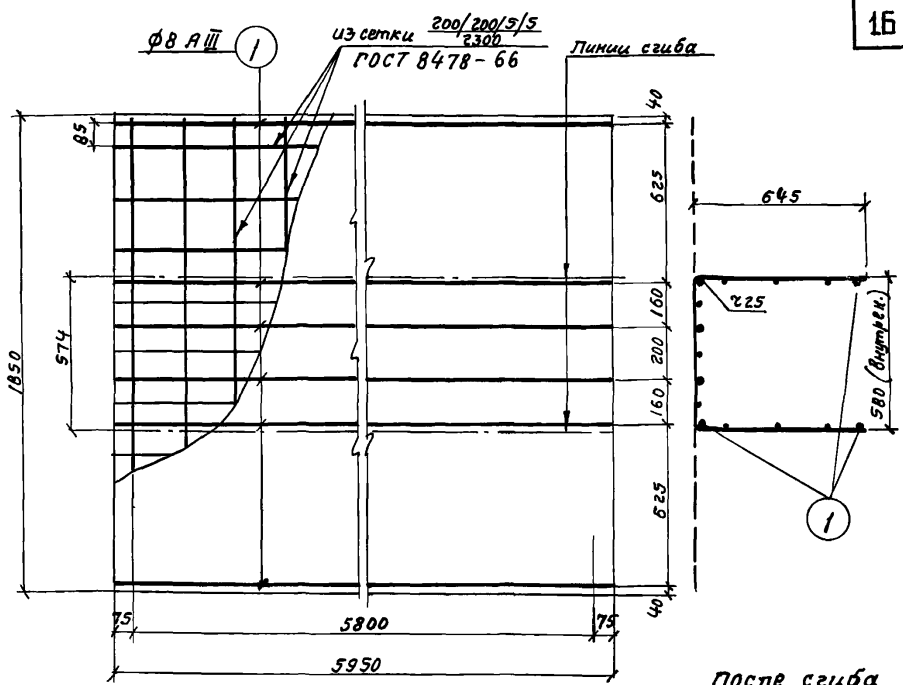
Лоток ЛТ1-6-3. Сетка С-10.

Выпуск 8 лист  
Часть 2 10

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

Лист  
11

Шарова  
Иванов  
Мухомов  
Кателлин  
Бочаров  
Антонов



C-11

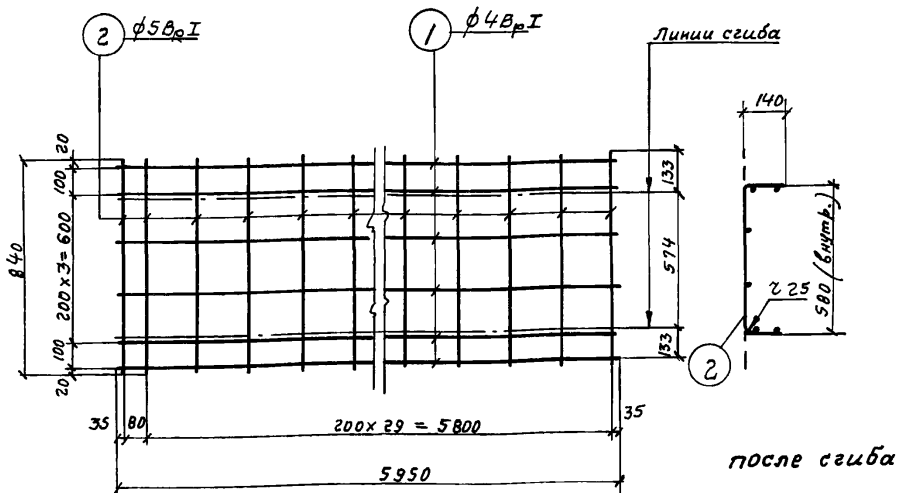
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

Стержни поз. 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки

СОВЕТСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
Москва

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



С-12

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

ТК	Изделия для лотков.	Серия	3.900-3
1976	Лоток ЛТ1-6-4,5. Сетка С-12	Выпуск 8	Лист
		Часть 2	12

0-5  
к 8  
26 2  
м

Бухаров  
Андреев

г. Москва



Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
часть 2  
Лист

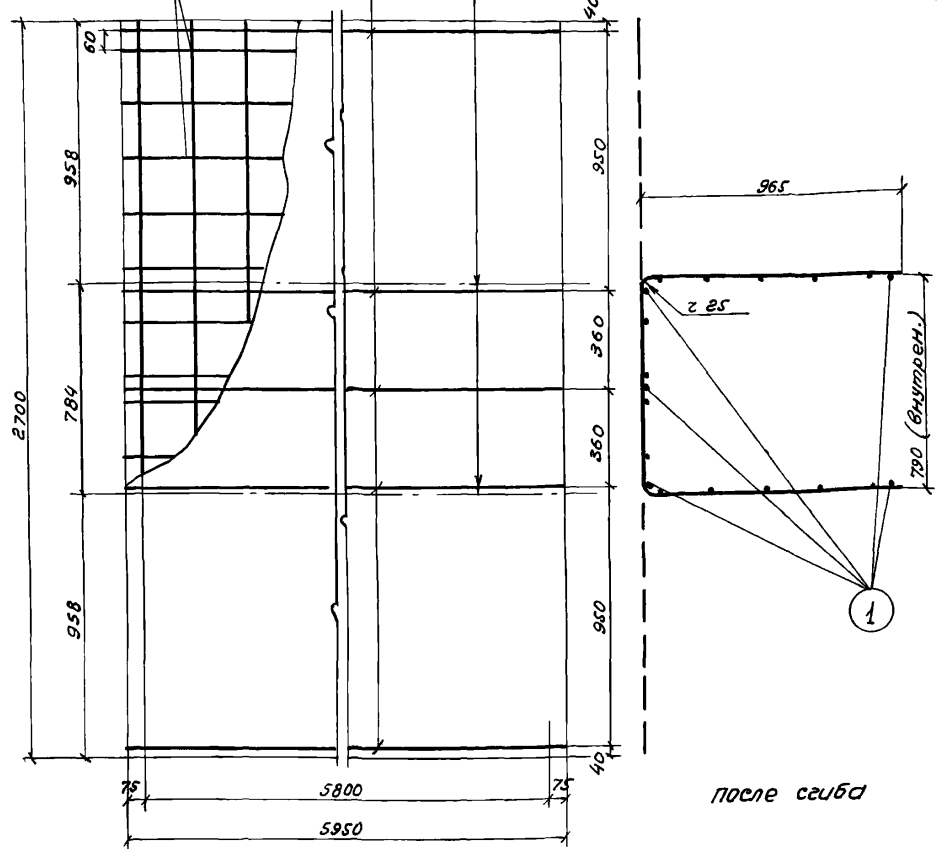
14

Ст. инж. (И. В. Ш.)  
Проверил (Иван)

Коптелин  
Бочаров  
Алмазов

СОВЗВОДКОНСТРУКЦИЯ  
г. Москва

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



С-14

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

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

Стержни поз 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки.

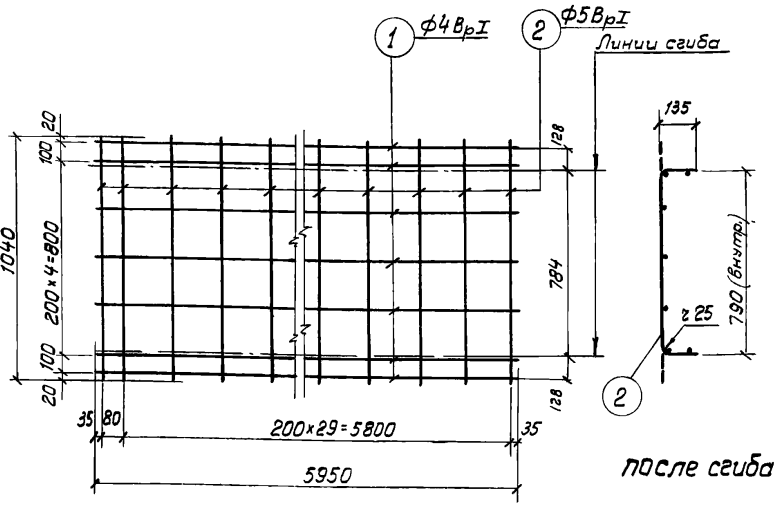
ТК	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ 1-9-6. Сетка С-14	Выпуск 8 часть 2 Лист 14

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

20

15

Варгина  
Изаков  
Мамы  
Проверил  
Ст. инж.  
Коптелин  
Бочаров  
Яллазов



C-15

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

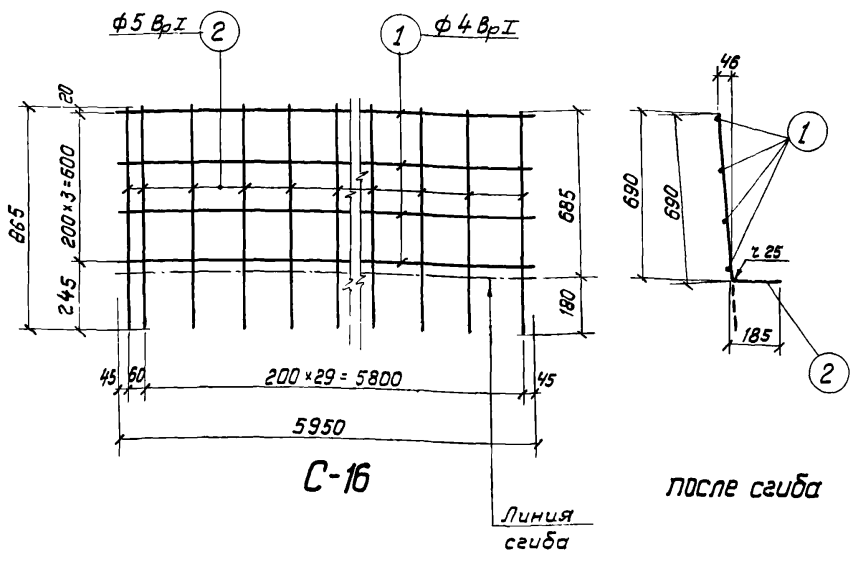
СОНЗВОДЖАНАПРОЕКТ  
г. Москва  
Нац. отдела  
Инж. пр-та  
Рук. бригады

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

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

16

Спецтехник  
Копителлин  
Бочаров  
Алмазов  
Проберил  
Александров  
Иванов  
Израков  
Науч. отд. 117115  
Ленинград  
Рук. бригады  
г. Москва



после сгиба

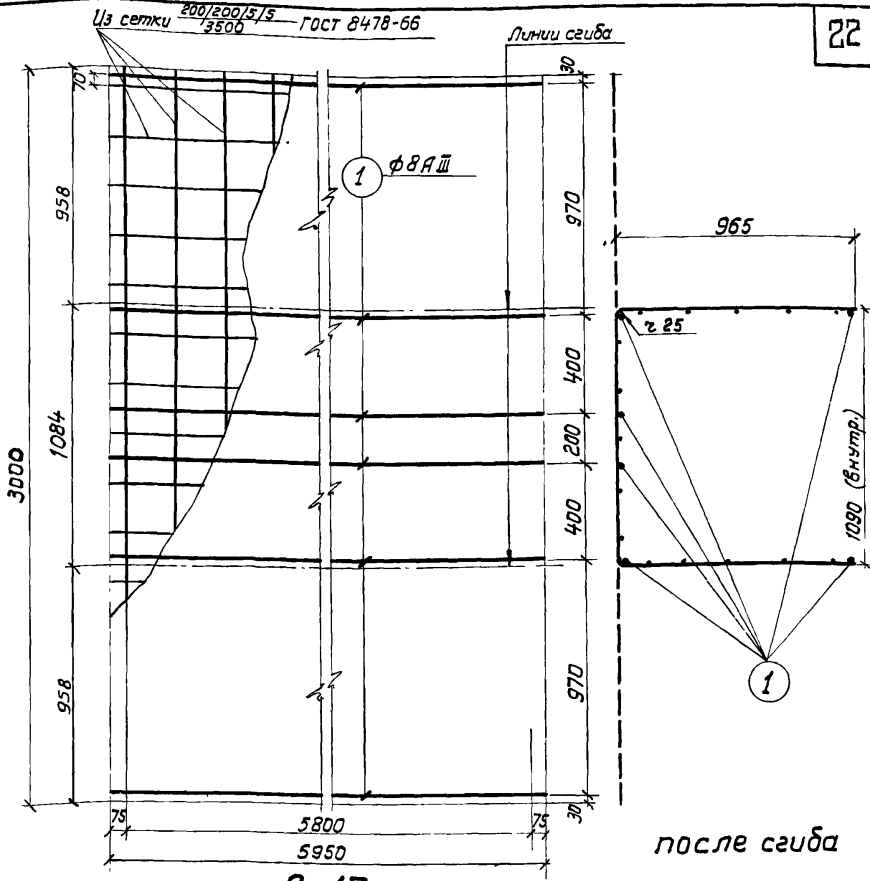
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	ЛН поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-16	1		4 Вр.I	5950	4	23,8	4 Вр.I	23,8	2,4
	2		5 Вр.I	665	31	26,8	5 Вр.I	26,8	4,1
Итого:									6,5

ТК	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976		Лотки ЛТ1-9-6; ЛТ1-9-9; ЛТ1-9-12. Сетка С-16.

Серия  
Э 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист  
17

22



после сгиба

**С-17**  
**Спецификация и выборка стали на одно изделие**

Марка изделия	№№ поз.	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	Общая длина м	Всего кг
С-17	1	из сетки 200/200/5/5 ГОСТ 8478-66	5950	1	6.0	200/200/5/5 ГОСТ 8478-66	6.0	28.7
		8 А III	5950	6	35.7	8 А III	35.7	14.1
		Итого.						

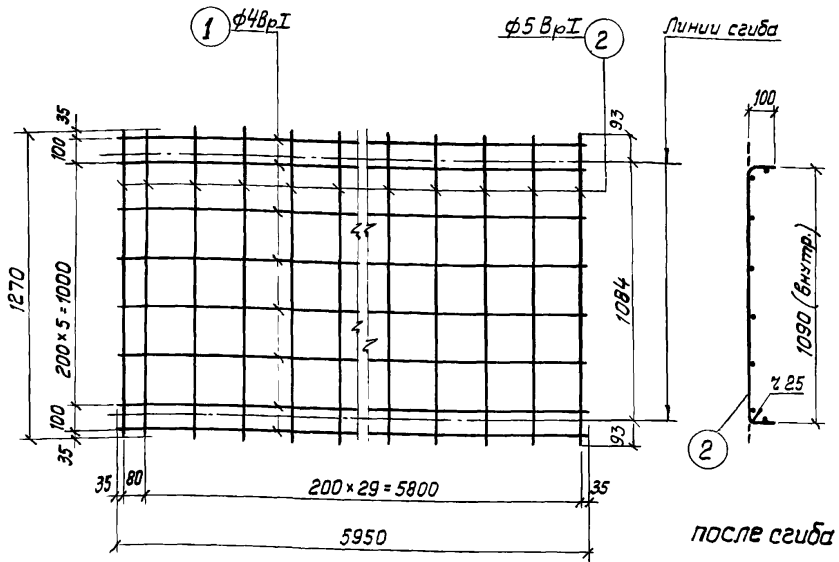
Стержни поз.1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки.

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

СООБЩЕНИЕ  
г. Москва

Исполнитель: Шаранова  
 Проверил: Исаев  
 Коллеги: Бочаров, Алмазов  
 Руководитель: [подпись]





**C-18**

**Спецификация и выборка стали на одно изделие**

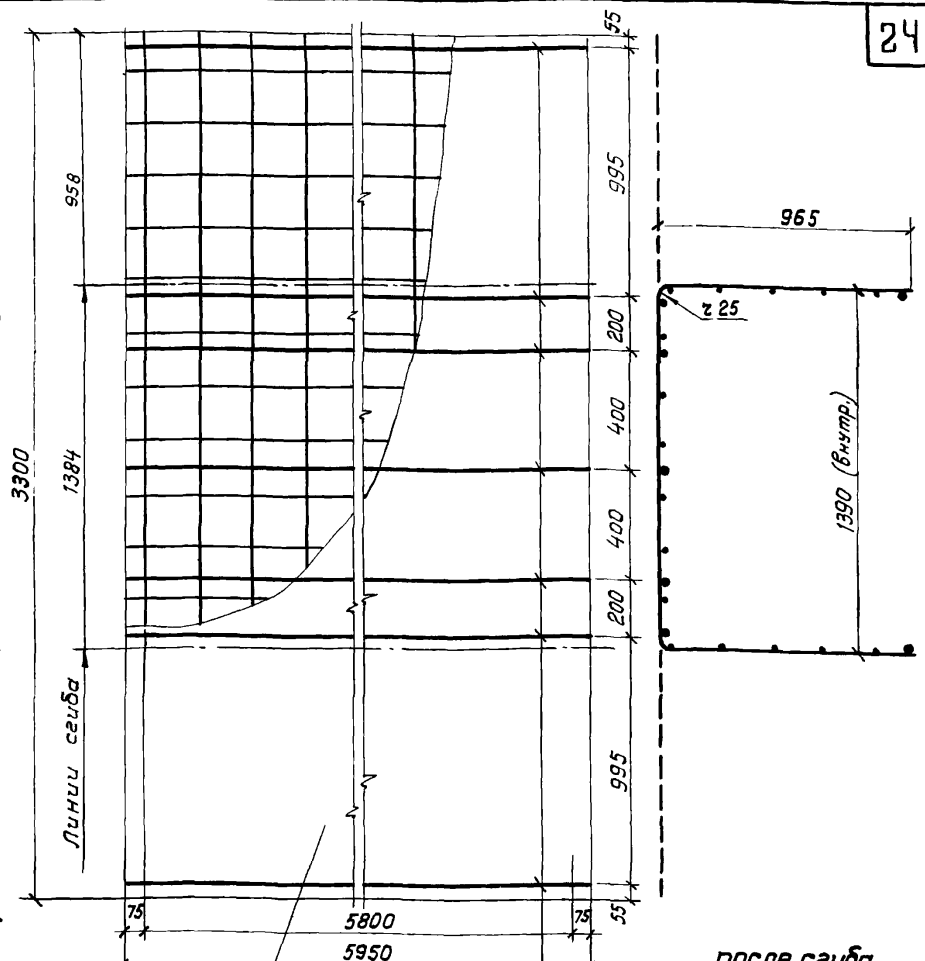
Марка изделия	ЛН поз.	Эскиз	φ мм	Длина м	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-18	1	—	48pI	5950	8	47.6	48pI	476	4.7
	2		5BpI	1270	31	39.4	5BpI	394	6.1
Итого:									10.8

ИЗДАНИЕ ПРОЕКТА  
г. Москва  
Реконструкция  
для цеха пр-ва  
Копировать  
Бочаров  
Александр  
Проверил  
М.В.М.  
ИЗДАНО

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

Серия  
З. 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист  
19

24



Уз сетки  $\frac{200/200/5/5}{3500}$  ГОСТ 8478-66  
**C-19** 1 ф 8А III после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	Кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф, мм	Общая длина м	Всего кг
C-19	1	$\frac{200/200/5/5}{3500}$	5950	1	6.0	$\frac{200/200/5/5}{3500}$	6.0	31.6
		8А III	5950	7	41.7	8А III	417	16.5
<b>Итого:</b>								<b>48.1</b>

Стержни поз 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки

ТК 1976	Изделия для лотков, Лоток ЛТ1-9-12. Сетка C-19	Серия 3.900-3	
		Выпуск 8 Часть 2	Лист 19

Созвездочный проект  
г Москва

Нац отдела  
Инж.пр-та  
Рубев. бри.

Ст. инж.  
Проверил

Варвина  
Изабелон

Капителин  
Бочаров  
Алмазов

СЕРИЯ  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист  
20

САМОСТОЯТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ  
г. Москва

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
МАКСИМ

ПРОЕКТ  
САУ

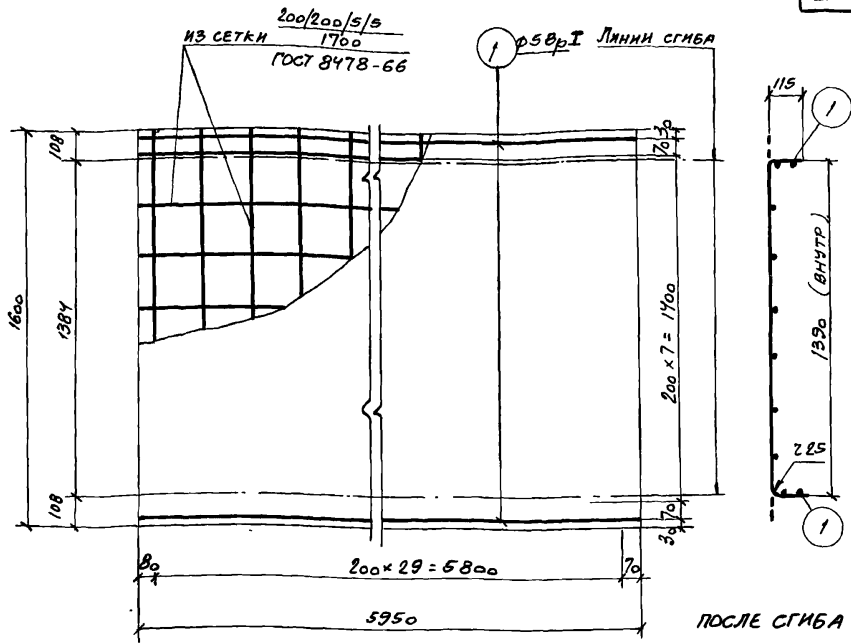
ПРОВЕРИЛ  
САУ

КАТЕЛИН  
БОЧАРОВ

АЛМАЗОВ

И.И. (И.И.)

НАЧ. ОТА  
ПРИКОС ПР.  
РУКОВОД. БРИГ.



G-20

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	МАРКА СЕТКИ или ф, мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЫБОРКА СТАЛИ		
						МАРКА СЕТКИ или ф, мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВСЕГО кг
G-20	1	ИЗ СЕТКИ 200/200/5/5 1700	5950	1	6,0	200/200/5/5 1700	6,0	15,9
		58pI	5950	2	11,9	58pI	11,9	1,8
Итого.								17,7

Стержни поз 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки

ТК	Изделия для лотков.	СЕРИЯ 3.900-3
1976	Лоток ЛТ 1-9-12 СЕТКА G-20	Выпуск Часть 2 Лист 20

Серия  
З. 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

21

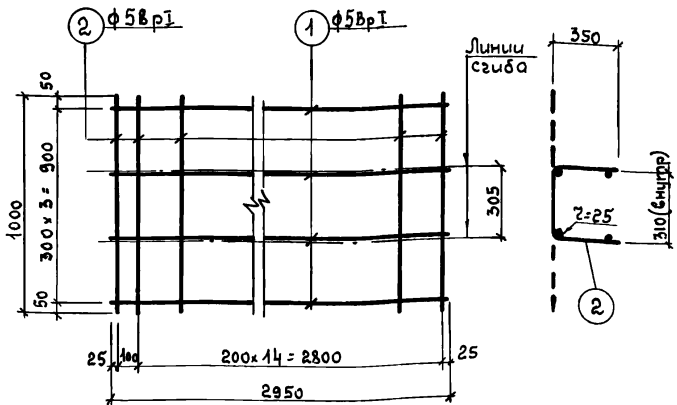
Алмазов  
Толстикова  
Романова

рук. брига  
Ст. инж.  
Проверил

Коптелов  
Богаров  
Иваксон

Маг. ома.  
Эл. инж. на  
Эл. спец.

СНОВАРИЗАЦИОННЫЙ ПРОЕКТ  
г. Москва



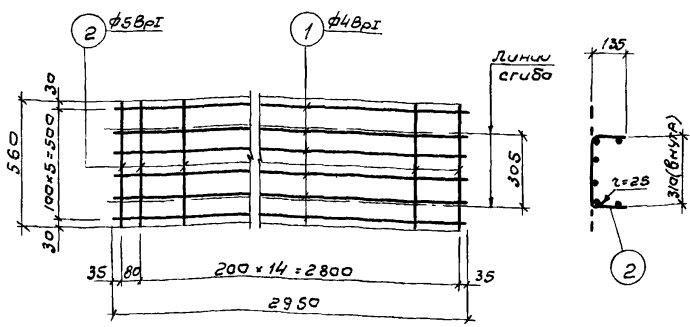
С 21

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

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



С - 22

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

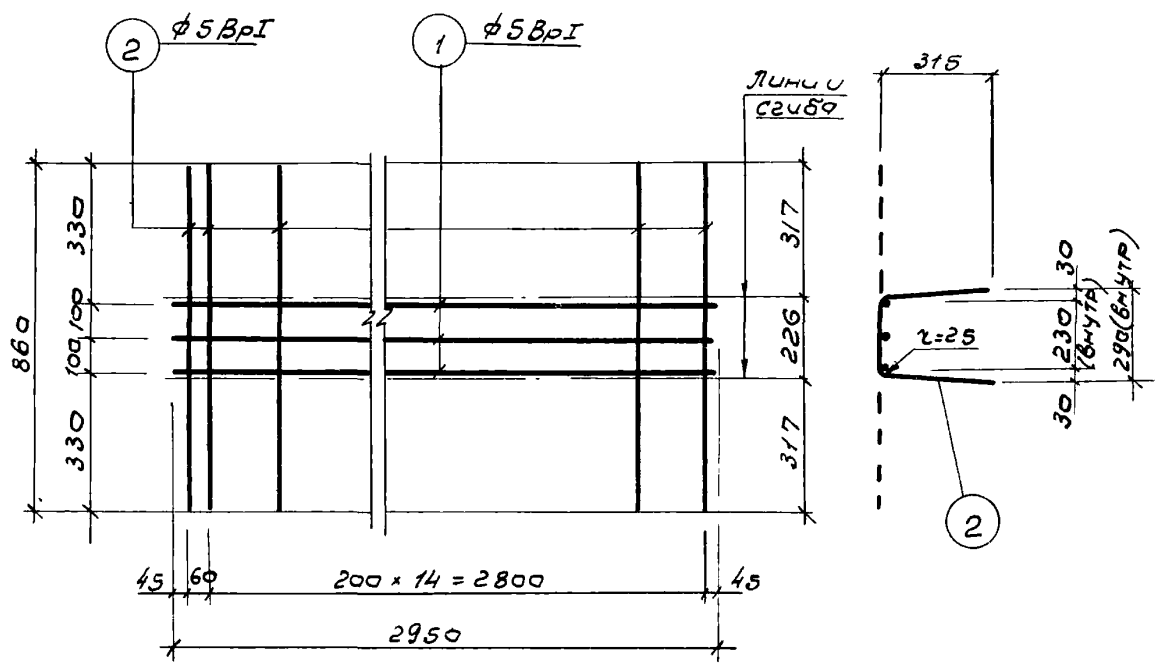
ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотки ЛТ1а-3-2 ЛТ1а-4.5-2; Сетка С-22	Выпуск Лист 4шт62 22

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

Домашово  
Генеральный  
Проверщик  
Бухгалтер  
Указан  
Машинист  
Генеральный  
Москва

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист  
23

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



С - 23

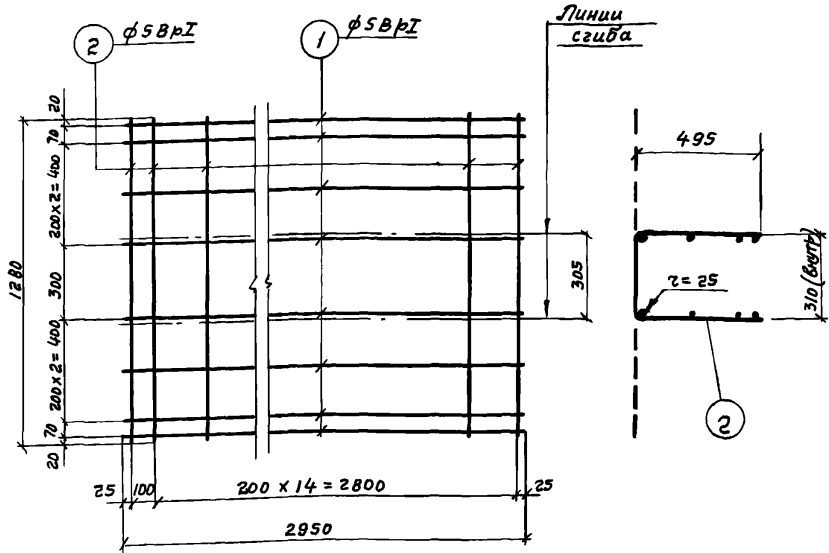
после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

СООБЩАЮЩИЙ  
г. Москва

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



C-24

после сгиба

спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол.-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-24	1	—	5BpI	2950	8	23,6	5BpI	44,1	6,8
	2		5BpI	1280	16	20,5		Итого	6,8

000-3  
 10к. 8  
 таб. 2  
 ст  
 4  
 Романова  
 Романов  
 Цзяксон  
 1976  
 г. Москва

TK	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-4,5-2. Сетка C-24.	Выпуск 8 Лист Часть 2 2/4

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

25

Алмазов  
Тестикова  
Романова

Александров  
Васильев  
Блаженко

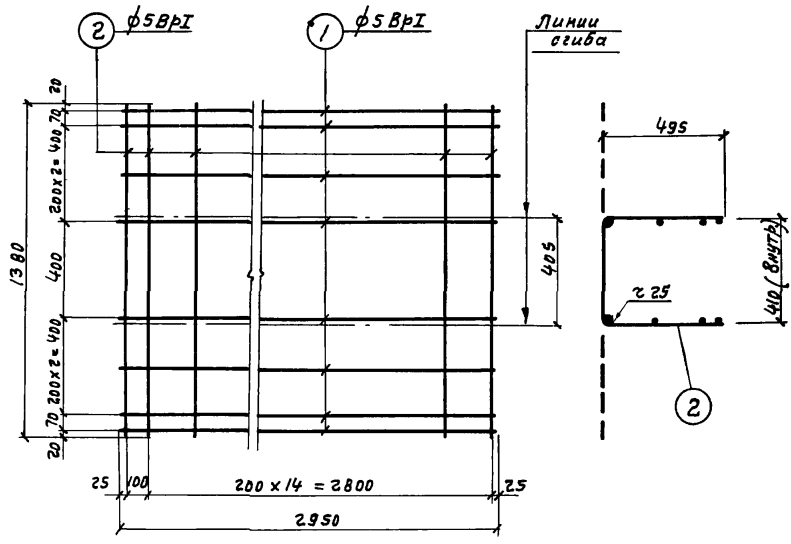
Рук. брига  
Ст. инж.  
Прохоров

Каптелин  
Бочаров  
Цзаксон

Иванов  
Иванов

Иванов  
Иванов

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



C-25

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

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



УА  
00-3  
учк В  
тб2  
сгт

Домашова

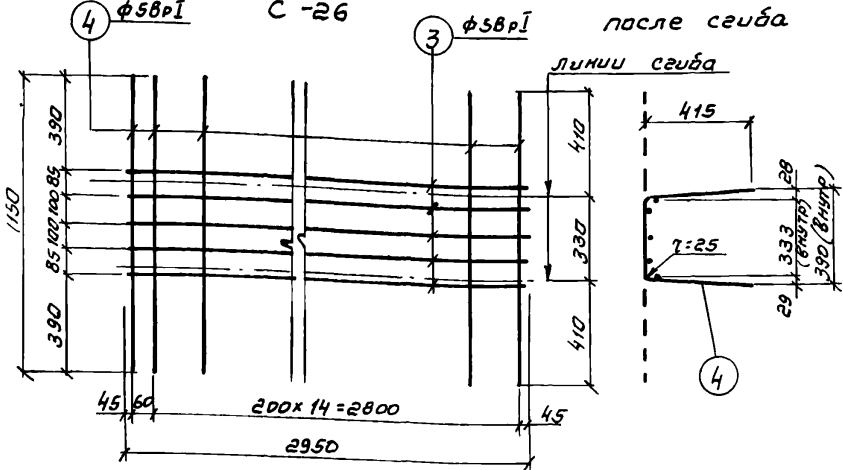
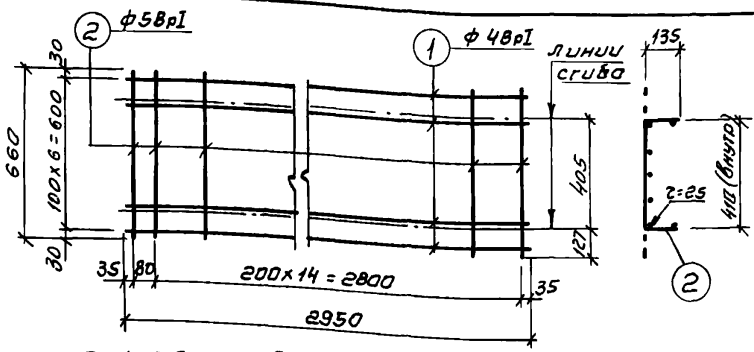
Лавриш

Проверил

Бочаров

Иванков

Москв



Спецификация и выборка стали на одно изделие

марка изделия	№ поз.	эскиз	φ	длина	кол-во шт	общая длина	выборка стали		
							φ	общая длина	всего кг
C-26	1	---	48p1	2950	7	20.7	48p1	20.7	2.0
	2		58p1	660	16	10.6	58p1	10.6	1.6
							Итого	3.6	
C-27	3	---	58p1	2950	5	14.8	58p1	33.2	5.1
	4		58p1	1150	16	18.4		Итого	5.1

TK	Устройства для лотков	серия 3.900-3
1976	лоток ЛТ1а-4.5-3. Сетки С-26; С-27	выпуск лист Часть 2 26

Серия  
3.900-3  
выпуск 8  
часть 2

32

Лист  
27

Алмазов  
Толстикова  
Романова

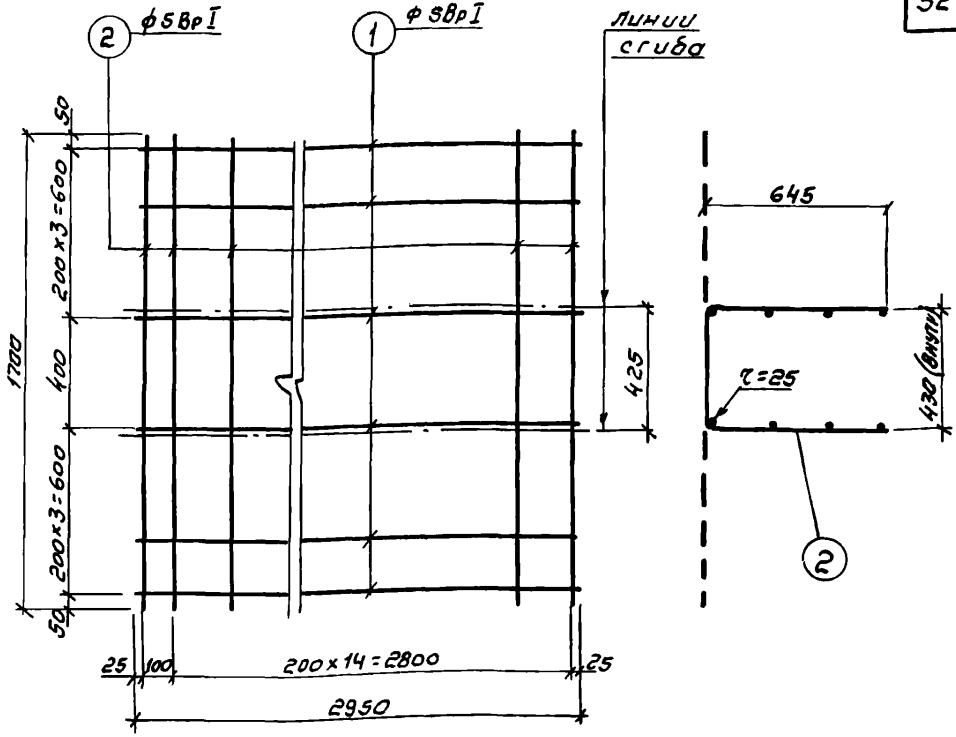
Рук. работ.  
Ст. инж.  
Проектировщик

Калитерин  
Бочаров  
Цыганкин

Инж. пр.  
Сп. спец.

Нач. отд.  
Инж. пр.  
Сп. спец.

Спецификация



С-28

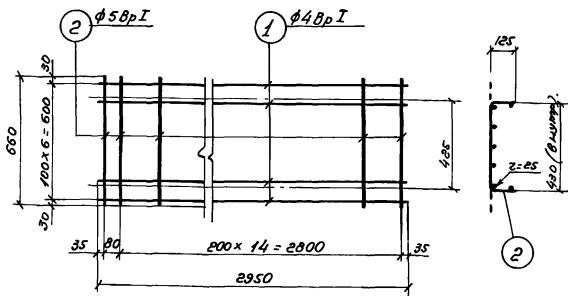
после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

Спецификация  
г. Москва

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



C-29

после сгиба

### Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-29	1	—	48pI	2950	7	20.7	48I	20,7	2,0
	2		58pI	660	16	10.6	58pI	10,6	1,6
							Итого		3,6

ТК

Изделия для лотков.

Серия  
3.900-3

1976

Лоток ЛТд-6-3. Сетка C-29

Выпуск 8 Лист  
Участок 2 28

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

34

29

Алмазов  
Тавришова  
Романова

Сидоров  
Степанов

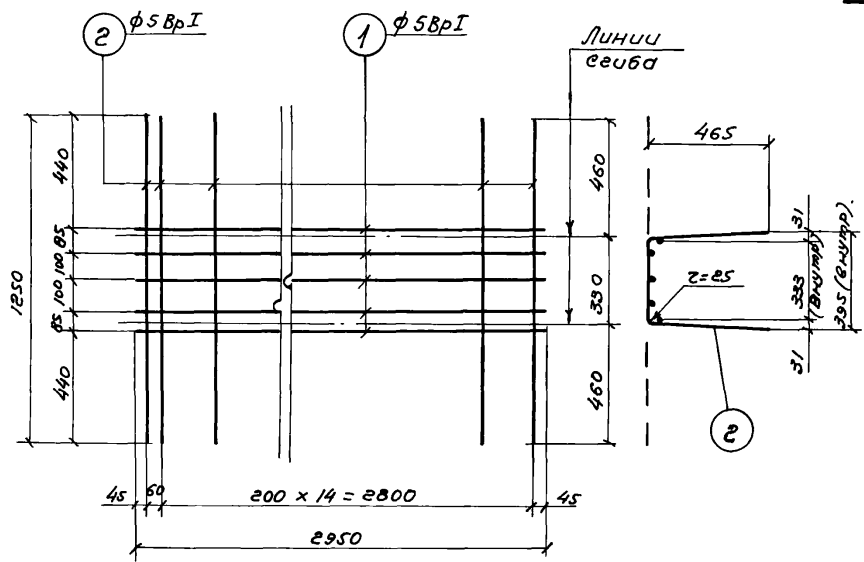
Рук-дирек  
Ст. инж.  
Пряверин

Коптелин  
Боуаров  
Изакоян

Лыткин  
Усов

Нач. отд.  
Инж. пр.  
Ин. спец.

СНТЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва



С-30

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

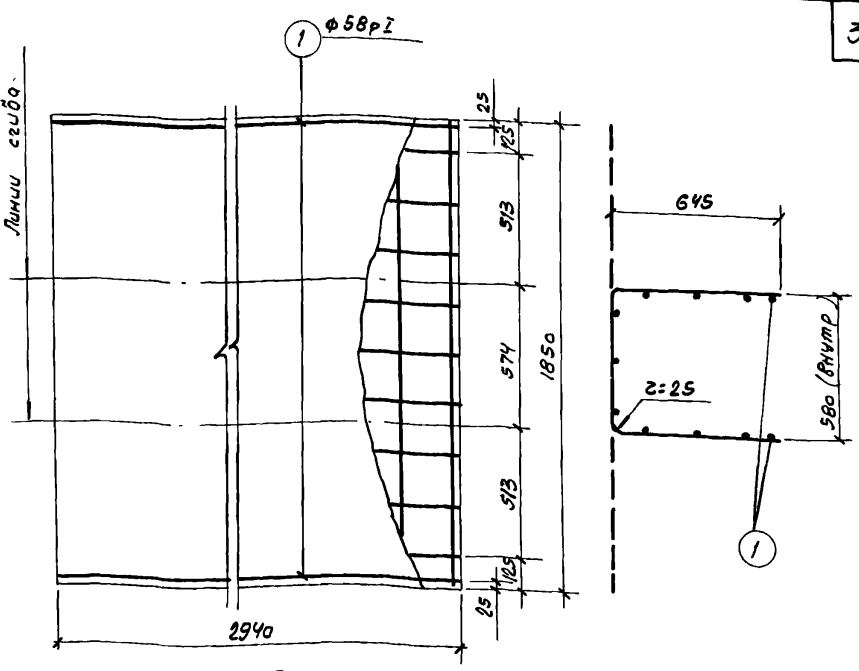
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-30	1	—	5ВрI	2950	5	14,8	5ВрI	34,8	5,4
	2		5ВрI	1250	16	20,0	Итого	5,4	

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

Серия  
3.900-3  
выпуск 8  
часть 2  
Лист

30

Линиигиба



C-31

послегиба

получено	Долгорукова	Толстикова	Романова
Эк.проект	С.В.Оле	С.И.Ш	С.И.Ш
Ст.инж	Каптелин	Бочаров	Узаксон
Проверил	Каптелин	Бочаров	Узаксон
Лич.отг	У.И.И	У.И.И	У.И.И
Вл.инж.пр.	У.И.И	У.И.И	У.И.И
Вл.случ	У.И.И	У.И.И	У.И.И

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Марка сетки или ф <sub>3</sub> мм	длина мм	кол. шт.	общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф <sub>3</sub> мм	общая длина м	всего кг
C-31	1	Сетка 200/200/5/5 2900	1850	1	1,9	Сетка 200/200/5/5 2900	1,9	9,0
		φ 5 Вр I	2940	2	5,9	5 Вр I	5,9	0,9
						Итого		9,9

Стержни поз.1 приварить к сетке контактной точечной сваркой

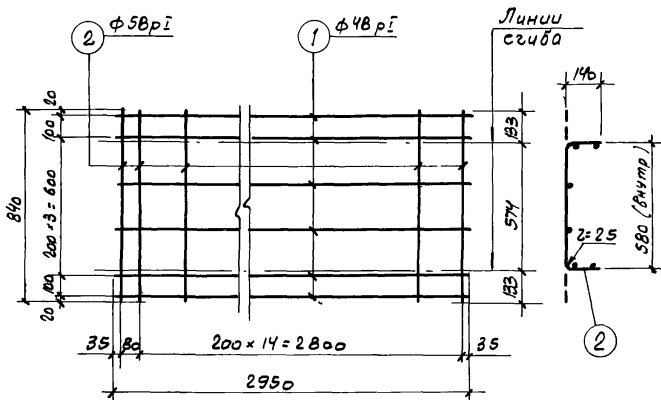
ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-6-4,5. Сетка С-31	Выпуск 8 Лист 30

Серия  
З 900-3  
Выпуск В  
Част 62

36

Лист

31



C-32

после сгиба

Спецификация и Выборка стали на одно изделие

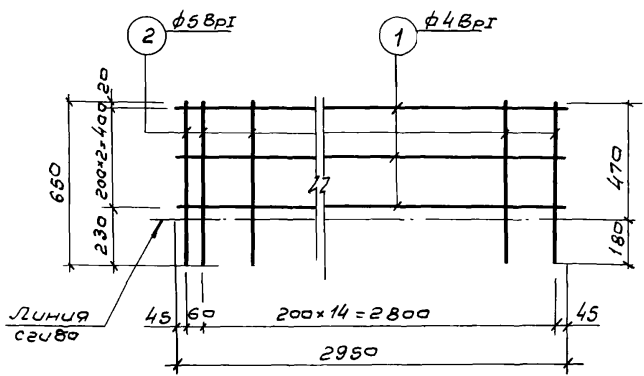
Марка изделия	мм? поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол. во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм.	Общая длина м	Всего кг
C-32	1	—	48 p1	2950	6	17,7	48 p1	17,7	1,8
	2		58 p1	840	16	13,4	58 p1	13,4	2,1
							Итого		3,9

СНПЗВОДЖАНАПРГЕКТ  
г. Москва

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

серия  
900-3  
выпуск 8  
лист 2  
лист

32



после сгиба

C - 33

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C - 33	1	—	48pI	2950	3	8,9	48pI	8,9	0,9
	2		58pI	650	16	10,4	58pI	10,4	1,6
							Итого		2,5

Исполнительский проект  
г. Москва

TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛПА-Б-4.6. Сетка С-33	Выпуск Часть 2
		Лист 32

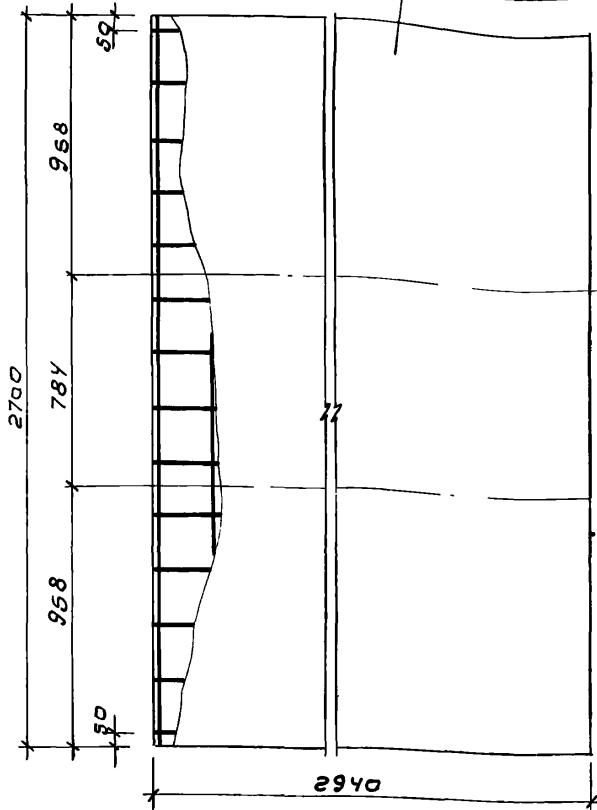
Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

Лист

33

Сетка  $\frac{200/200/5/5}{2900}$

38



C - 34

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	нп поз	Марка сетки или ф, мм	Длина мм	кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
						Марка сетки или ф мм	Общая длина м	Всего кг.
C - 34		Сетка $\frac{200/200/5/5}{2900}$	2700	1	2,7	$\frac{200/200/5/5}{2900}$	2,7	12,8
						Итого		12,8

СОВЗВУДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

ТК  
1976

Изделия для лотков

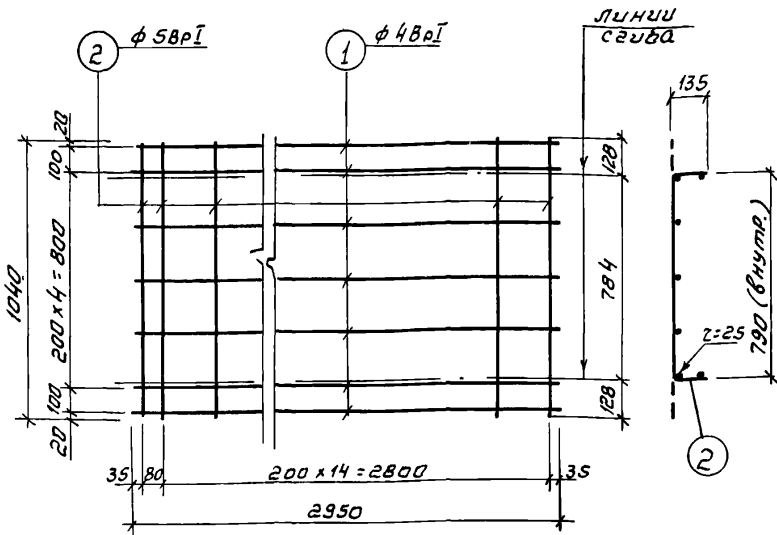
Лоток ЛТ1а-9-В. Сетка С-34

Серия  
3.900-3

Выпуск 8  
Часть 2

Лист  
33





C-35

после сетки

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

300-3  
 выпуск 62  
 лист  
 34  
 Толстикова  
 Романова  
 Алексеев  
 Степанов  
 Ст. инж.  
 Проверил  
 Кателенко  
 Бочаров  
 Узакован  
 Инж.  
 Мещеряков  
 Нач. отд.  
 (Инж. инж. пр.)  
 М. Селев  
 Инженер  
 г. Москва

ТК	Изделия для лотков.	серия 3.900-3
	1976	Лоток ЛТ1а-9-6 Сетка С-35

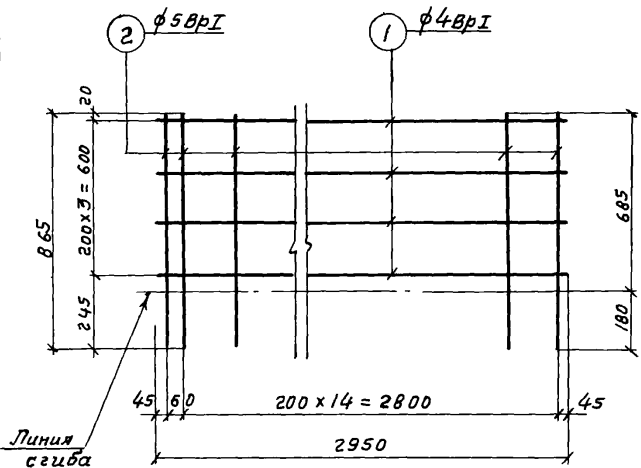
Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

40

Лист

35

Алмазов	Алмазов	Коптевич	И.И.И.	Нач. отд.
Толстикова	Дюков	Бочаров	М.М.М.	Пр. инж. пр.
Романова	Фомин	Цзаксон	Н.С.С.	Гл. спец.
	Проверил			
	Ст. инж.			
	Рук. д-ром			



C-36

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

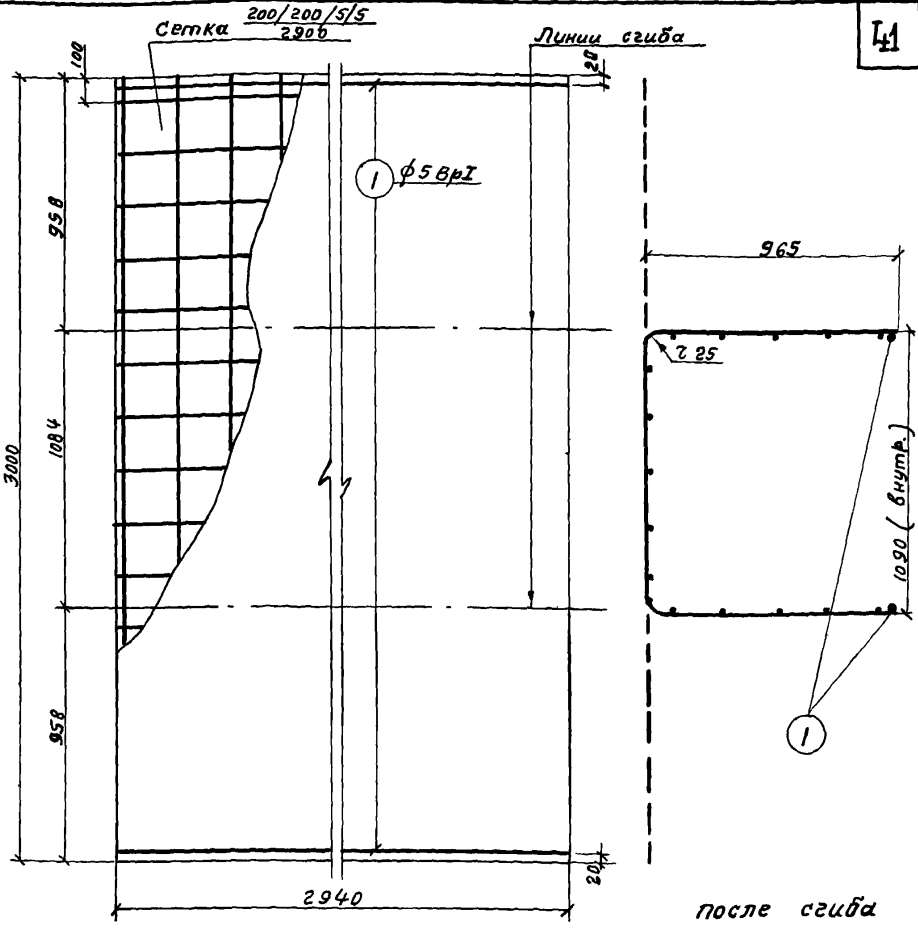
СОВЗВОДКАНАПРОЕКТ  
г. Москва

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

Серия  
З. 900-3  
Выпуск 8  
часть 2

Лист  
36

41



С-37

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

Стержни поз. 1 приварить контактной точечной сваркой при доработке сетки

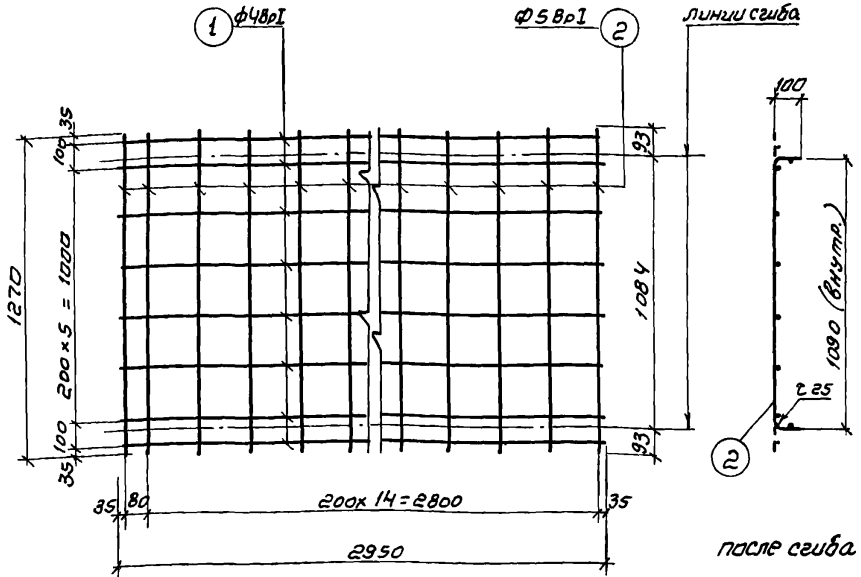
ТК	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТ1а-9-9. Сетка С-37	Выпуск 8 Часть 2 Лист 36

15160-02 42

Москба  
 11-211-19  
 Копеткин  
 Батагов  
 Узаков  
 ст. инж.  
 Певдьян  
 Дрозд - Толстикова  
 Рашин  
 Романова  
 15 инж. пр.-та  
 М.С.И.М.Е.Т.  
 М.С.И.М.Е.Т.  
 15 инж. пр.-та  
 М.С.И.М.Е.Т.  
 М.С.И.М.Е.Т.

СЕРИЯ  
3 900-3  
Выпуск  
Часть 2  
Лист  
37

42



С - 3В

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

СООБЩЕНИЕ  
г. Москва

руч. зап. С.П. Ильясов  
ст. инж. С.П. Толстухов  
проберил Р.И. Романов  
И.И. Иванов  
Коптелин  
Бочаров  
Изаков

нач. отд. М.И. Иванов  
ст. инж. пр. М.И. Иванов  
гл. спец. М.И. Иванов

ТК 1976

Изделия для латков

Латок ЛТл-9-9. Сетка С-3В

СЕРИЯ 3.900-3  
Выпуск Часть 2 Лист 37

р/я  
900-3  
пучк  
шт 2  
лист

38

Подписано  
Романова

Сотинчик  
Проверил

Кателлин  
Боголов

Иванов  
Иванов

Иванов  
Иванов

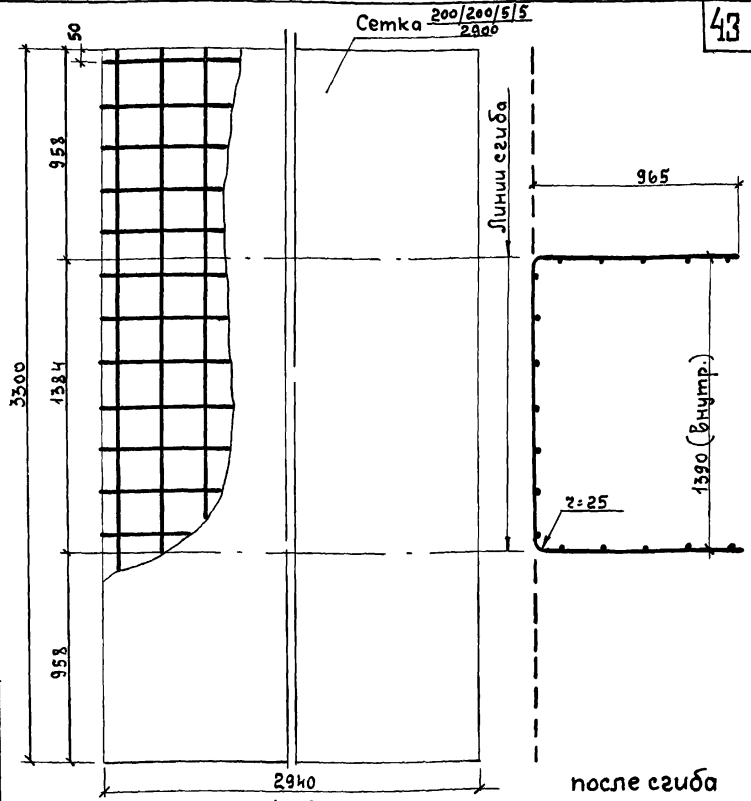
г. Москва

ТК

1976

Сетка 200/200/5/5  
2900

43



С - 39  
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

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

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

Лист  
39

Руч. бриг.  
Ст. инж.  
Проверил

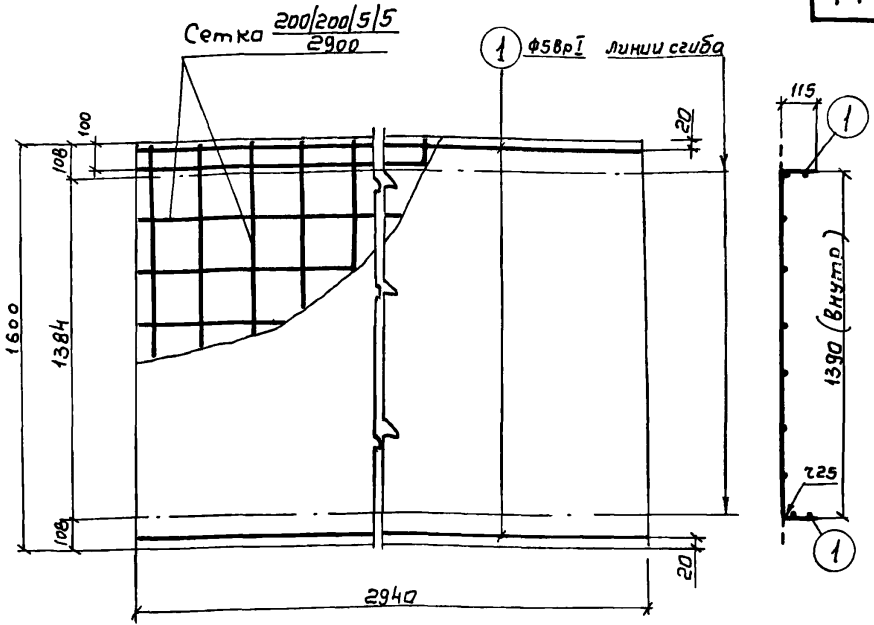
Инж. Алмазов  
Инж. Мелетикова  
Инж. Романова

Кат. мел. инж.  
Бочаев  
Изракссон

Инж. Мещеряков  
Инж. Мещеряков  
Инж. Мещеряков

Инж. Мещеряков  
Инж. Мещеряков  
Инж. Мещеряков

СООБЩЕНИЕ  
2 Москва



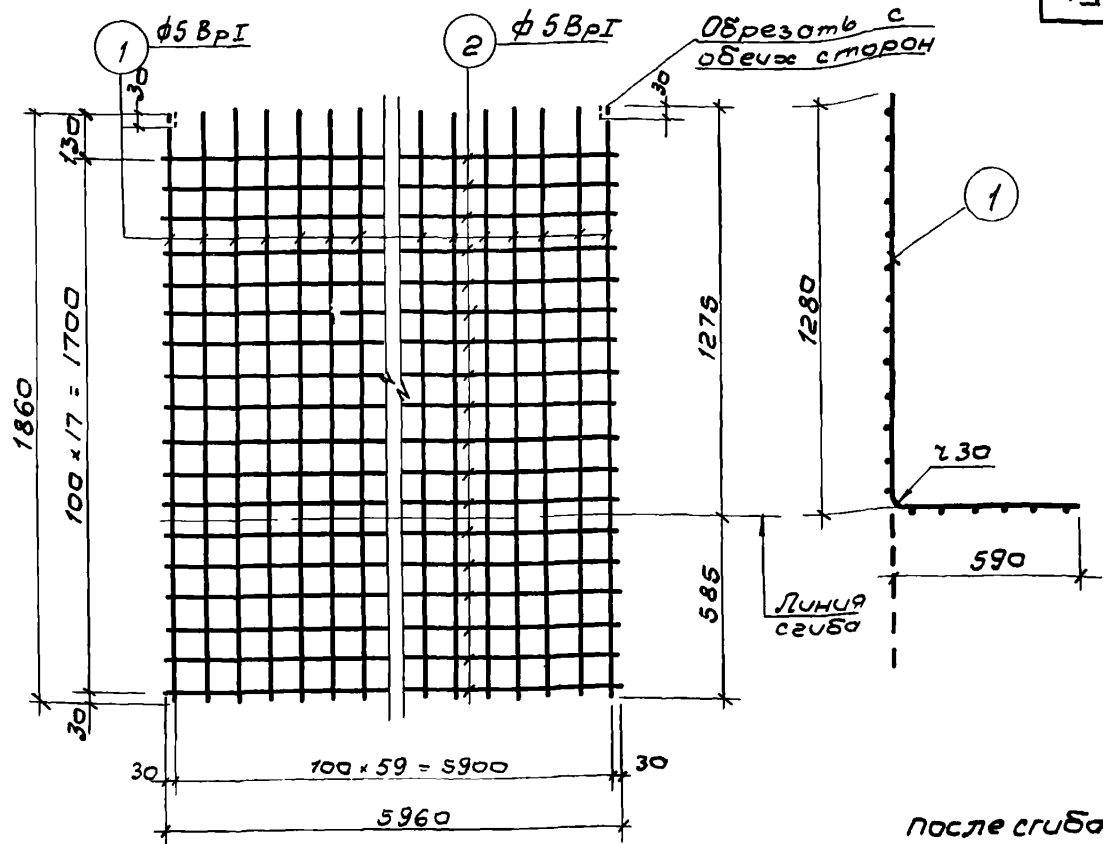
С-40 послегиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

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

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



С-41

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

г. Москва

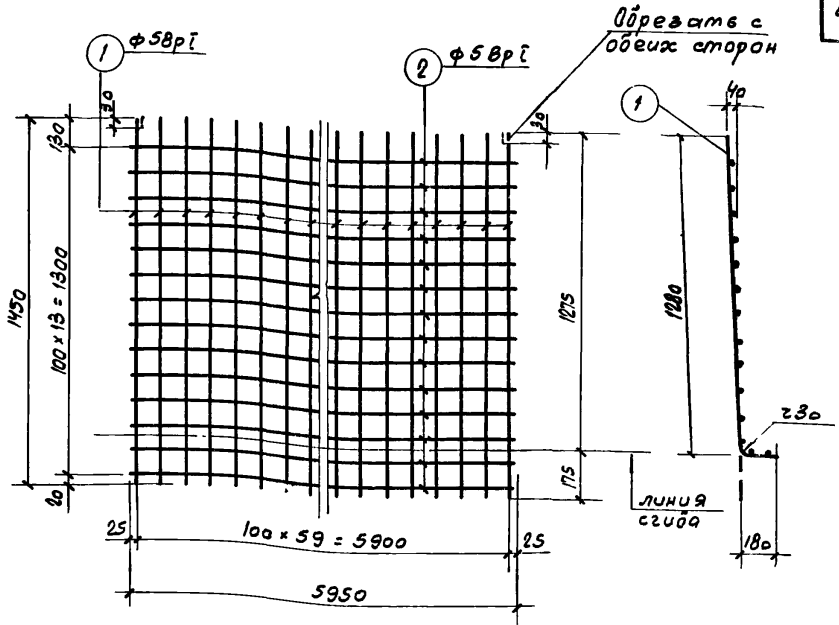
TK	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-12 Сетка С-41	Выпуск 8 Лист 40

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

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
часть 2  
Лист

46

41



C-42

после сгиба

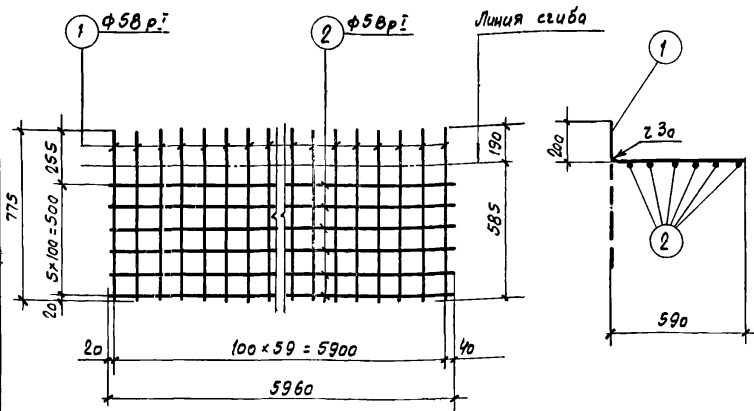
Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	мм поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	общая длина м	всего кг
C-42	1	—	58p1	1450	60	87,0	58p1	170,3	26,2
	2		58p1	5950	14	83,3			

Рук. бригады: [blank]  
 Ст. инж: [blank]  
 Проверил: [blank]  
 Алмазов  
 Талстокова  
 Романова  
 Каптелин  
 Бочаров  
 Цыркун  
 Нач. отв. [blank]  
 Зл. инж. пр. [blank]  
 Зл. спец. [blank]  
 СООБРАЗОВАНИЕ ПРОЕКТА  
 г. Москва

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





G-43

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

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

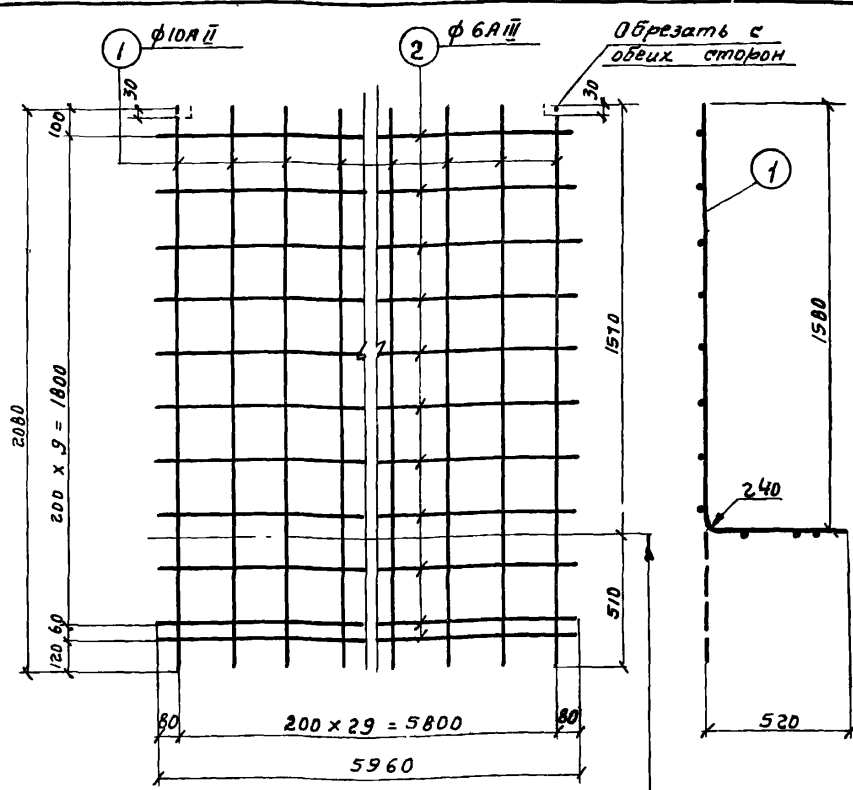
я  
10-3  
:к 8  
62  
т  
Романова  
Романов  
Проверил  
Бочаров  
Иваксон  
Лазарь  
Мещу  
Валинас пр.  
В.Л. Спец.  
г Москва

Серия  
З 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

48

Лист  
43

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



С-44

Линия сгиба после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	ИИ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-44	1	—	10А11	2080	30	62,4	6А11	65,6	14,6
	2		6А11	5960	11	65,6	10А11	62,4	38,5
Итого:									53,1

СНОВАТОР ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТ  
г. Москва

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

15160-02 49

Серия 900-3  
пуск в  
часть 2  
Лист  
44

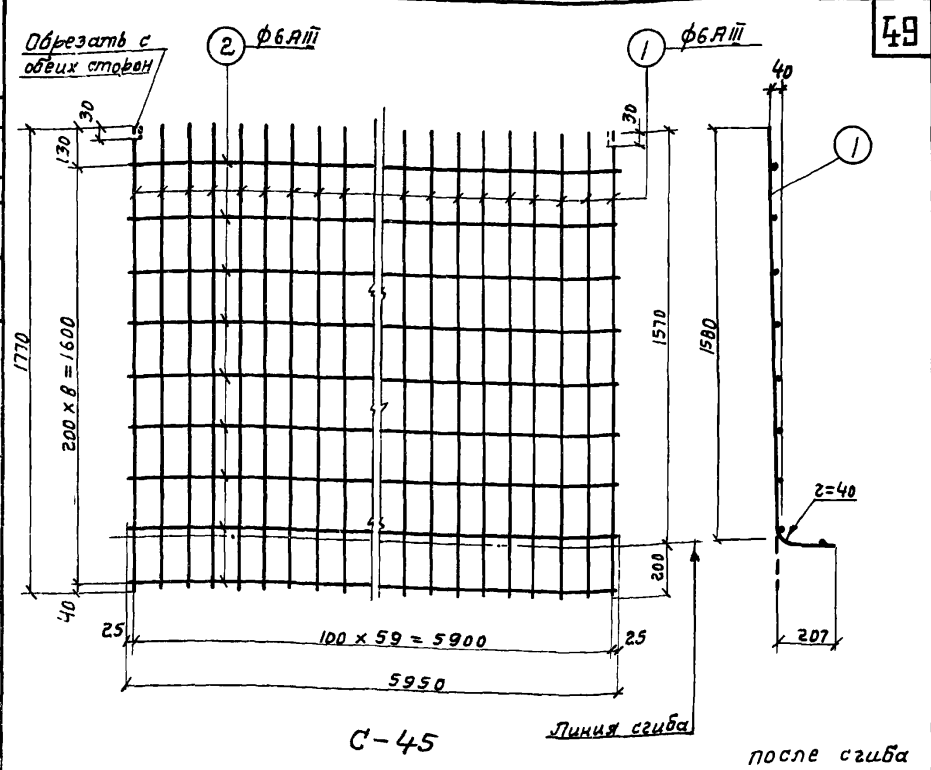
Исполнитель  
Л. М. Ч. 136  
Проектировщик  
Л. М. Ч. 136

Сметчик  
Бочаров  
Цаковский

Проверщик  
Бочаров  
Цаковский

Инж. пр.  
Л. М. Ч. 136  
Л. М. Ч. 136

г. Москва



Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

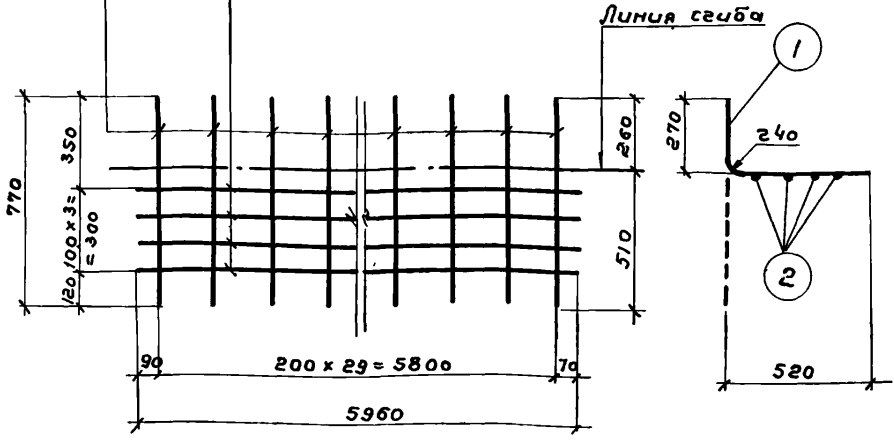
ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка С-45	Выпуск в Часть 2 Лист 44

Серия  
3.900-3  
Выпуск  
Часть 2  
Лист

50

45

φ10AII (1) φ6AIII (2)



C-46

после сгиба

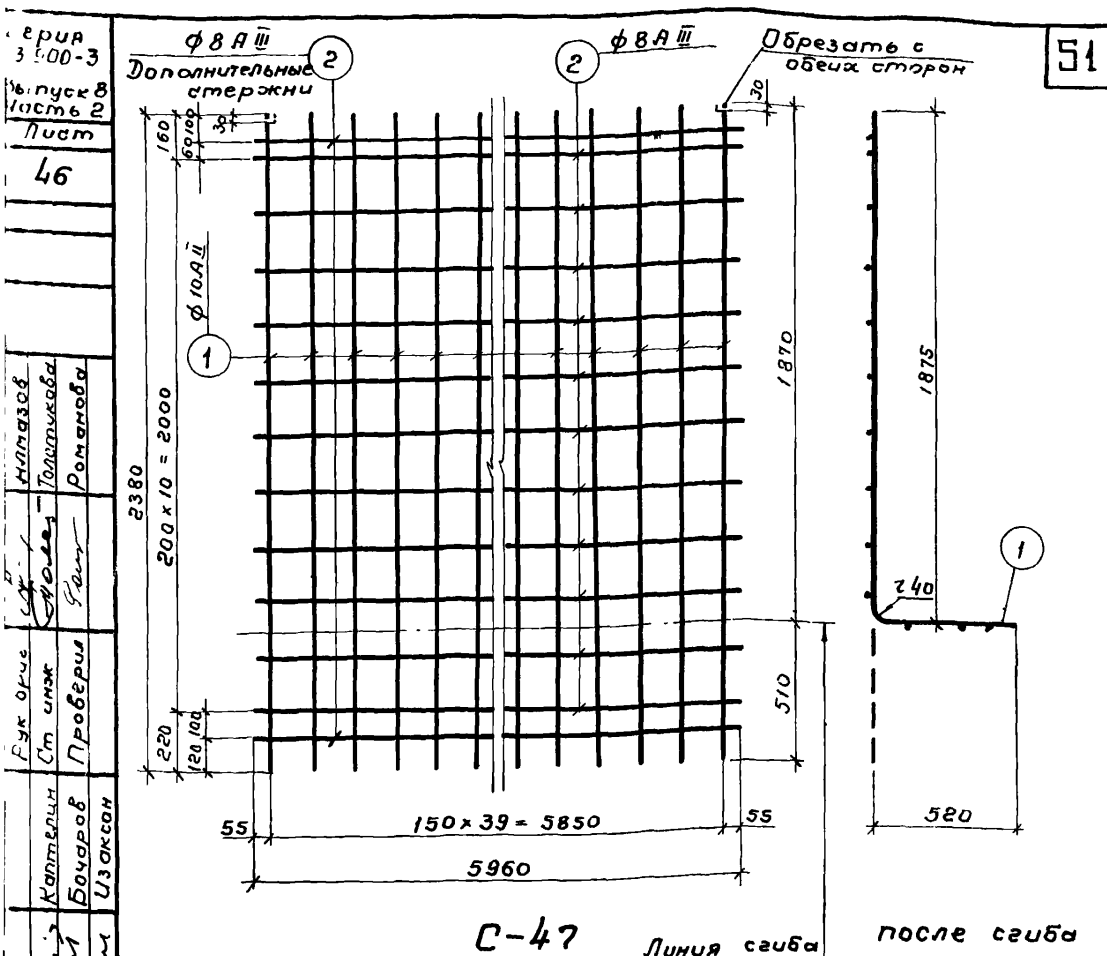
Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

Исполн  
Техникова  
Романова  
Рук. брчг  
Ст. инж  
Проберис  
Коптелов  
Бочаров  
Иванов  
Нач. отд.  
Ин. инж. пр.  
Гл. спец

СООБЩЕНИЕ  
г. Москва

ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-15. Сетка C-46	Выпуск 8 Часть 2 Лист 45



51

Серия 3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист 46

Исполнитель: Картелин, Бочаров, Узаков  
Проверил: Пробири  
Сотрудники: Толстикова, Ромашова

C-47      Линия сгиба      после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	Лист поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-47	1	---	10A II	2380	40	95,2	8A III	77,5	30,6
	2		8A III	5960	11	65,6	10A II	95,2	58,7
	2		8A III	5960	2	11,9		Итого	89,3

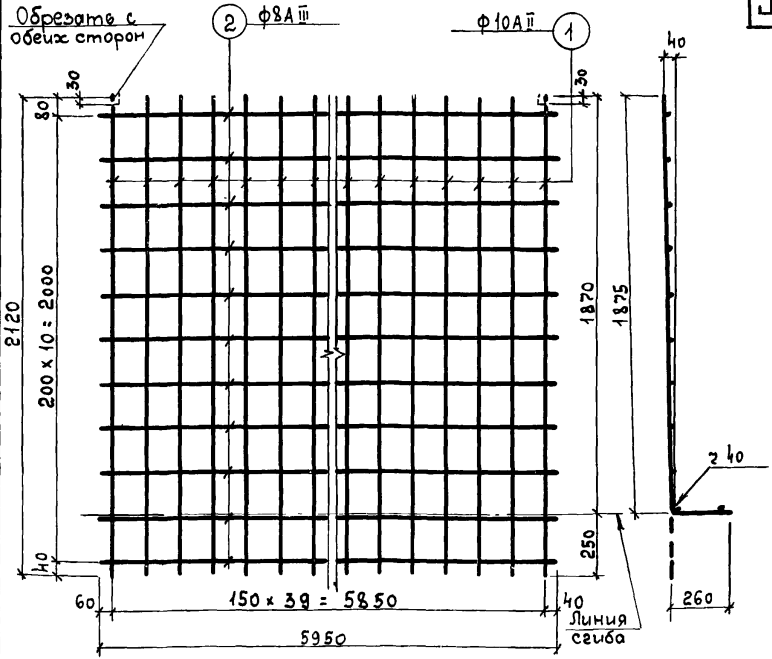
ТК	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Лотковый элемент ЛТ2-18 Сетка C-47	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 46

СООБЩЕНИЕ О РАБОТЕ  
г. Москва

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Лист 2

47

Обрежьте с  
обеих сторон



C-48

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие.

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

СООБЩЕНИЕ  
2. Москва

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

РДЯ  
900-3  
пучок  
ст 62  
ИСТ

48

Трубопровод  
Юрматнова

Водоотвод  
Вашинский

Ст. лист  
Проверил

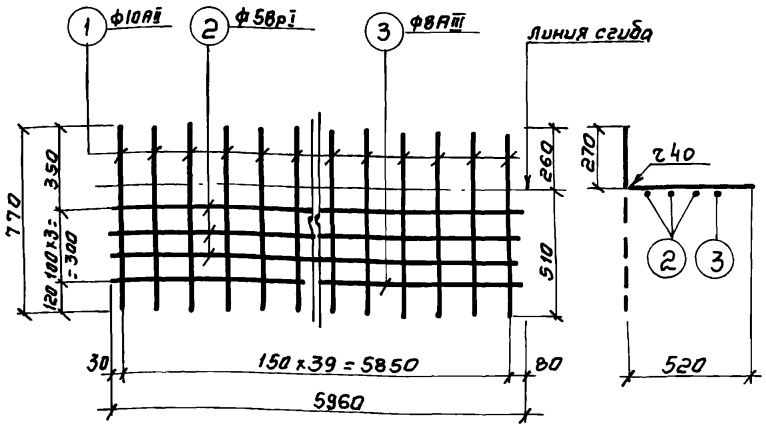
Материал  
Бочаров

Лист  
Лизаксон

Лист  
Лизаксон

Лист  
Лизаксон

Лист  
Лизаксон



С-49

после сгиба

Спецификация и выборка стали на одно изделие

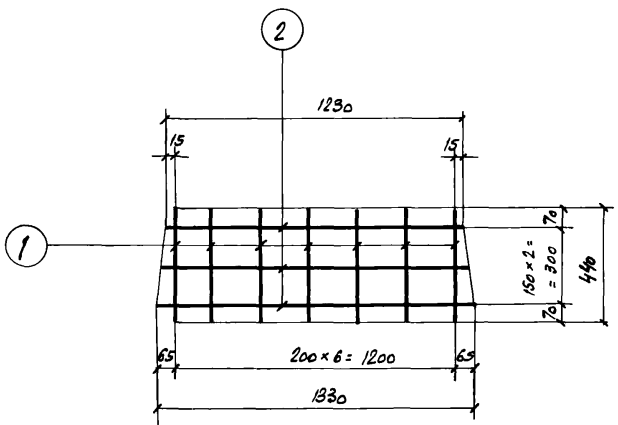
марка изделия	NN поз	ЭСКУЗ	φ мм	длина мм	кол шт	общая длина м	выборка стали.		
							φ мм	общая длина м	всего кг
С-49	1	—	10AII	770	40	30.8	58pI	17.9	2.8
	2		58pI	5960	3	17.9	8AIII	6.0	2.4
	3		8AIII	5960	1	6.0	10AII	30.8	19.0
							Итого		24.2

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

Серия  
3 900-3  
Выпуск 3  
Часть 2  
Лист

49

Исполнитель  
Проверил  
Кателин  
Бочаров  
Димаров  
Романова  
Иваксов



G-50

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

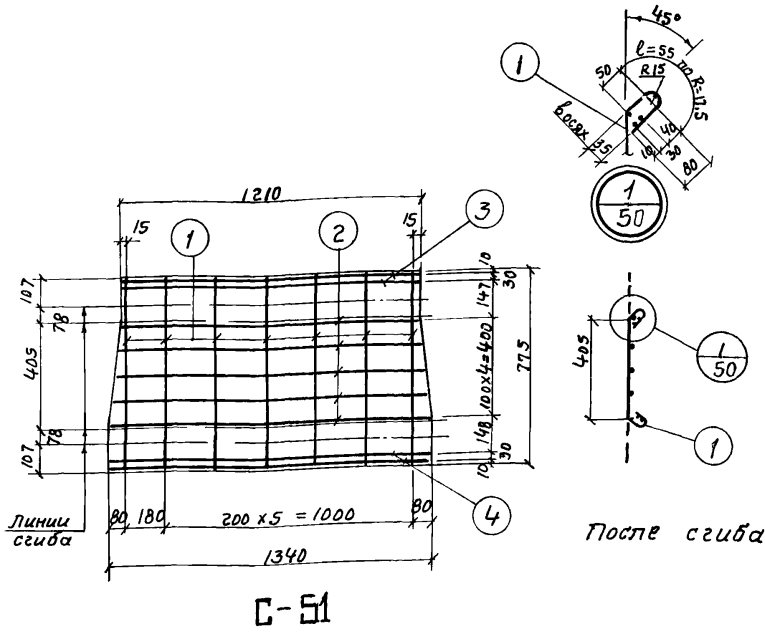
Специальное предприятие  
г. Москва

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



серия  
900-3  
пуск 8  
ств 2  
лист

50



После сгиба

### Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-51	1	см черт.	5B1	775	7	5,4	5B1	16,9	2,6
	2	от 1210 до 1340 ср 1275	5B1	ср 1275	5	6,4			
	3		5B1	1210	2	2,4	Итого: 2,6		
	4		5B1	1340	2	2,7			

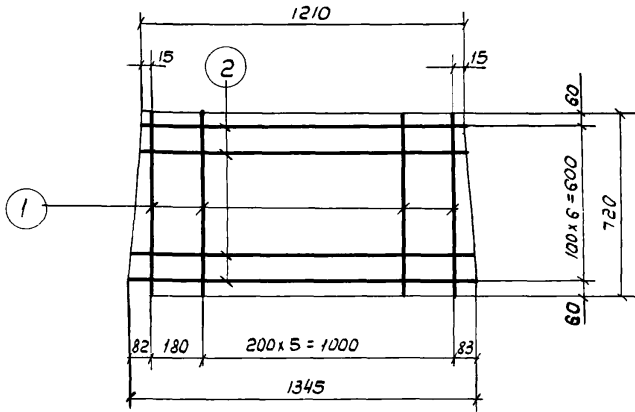
TK 1976	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
	Лоток ЛТЗ-4-4 сетка С-51	Выпуск Часть 2
		Лист 50

Исполнитель: Шайкин Александр Иванович  
 Проверил: Каптелин Александр Иванович  
 Конструктор: Бочаров Александр Иванович  
 Москва

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

Лист

51



Сетка С-52

Спецификация и Выборка стали на одно изделие

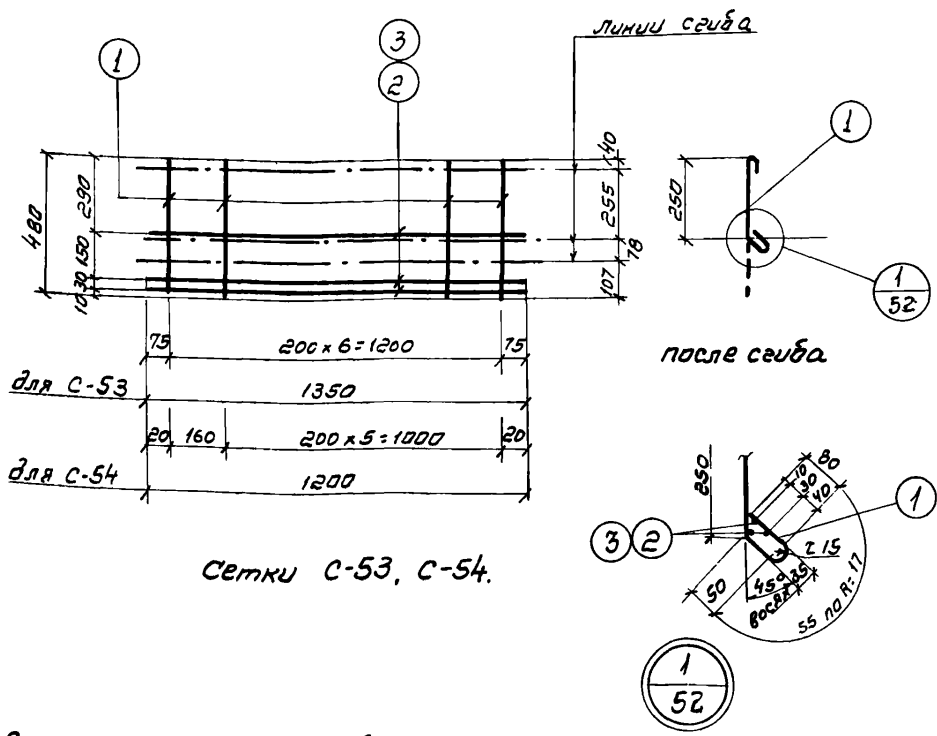
Марка изделия	мм поз	Эскиз	Ф мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Ф мм	Общая длина м	Всего кг
С-52	1		5В1	720	7	51	5В1	140	22
	2	$\frac{от\ 1210\ до\ 1345}{ср\ 127}$	5В1	ср 1277	7	89			
Итого:									22

СОЗДАТЕЛЬ ПРОЕКТА  
г. Москва

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

Романова  
Цыков  
Павлов  
Медведев  
С. П. Ж.  
Проверил

Кателин  
Бочаров  
А. М. М. З. А. Б.  
Нач. отдела  
Гл. инж. пр-та  
Рук. брига



сетки С-53, С-54.

спецификация и выборка стали на одно изделие.

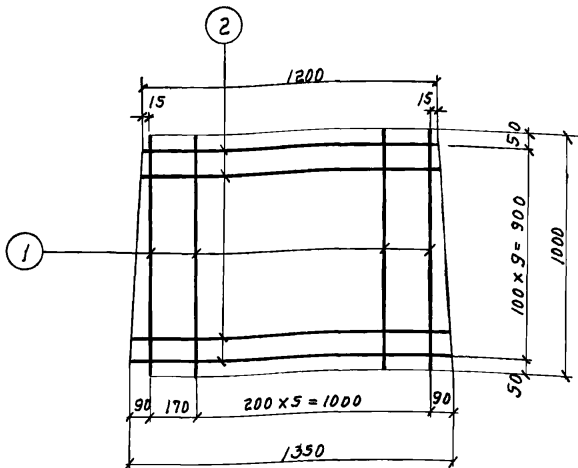
Марка изделия	NN поз.	Эскиз	φ мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
С-53	1		5ВІ	480	7	3,4	5ВІ	7,5	1,2
	2	—	5ВІ	1350	3	4,1			
С-54	1	см выше	5ВІ	480	7	3,4	5ВІ	7,0	1,1
	3	—	5ВІ	1200	3	3,6			

ИЗДАНО  
МАШ  
КОМПЕТЕНЦ  
БОЧАРОВ  
АЛМОЗОВ  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
МАШ  
МАШПРОЕКТ  
г. Москва

ТК	Изделия для лотков	серия 3 900-3
1976	лотки ЛТЗ-6Б; ЛТЗ-В-8 сетки С-53; С-54	выпуск В часть 2 лист 52

Серия  
3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

53



C-55

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№№ поз	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
C-55	1	—	5B1	1000	7	7,0	5B1	19,8	3,0
	2	от 1200 до 1350 ср 1275	5B1	ср 1275	10	12,8			
Итого:									3,0

ТК	Изделия для лотков.	серия 3.900-3
1976	Лоток ЛТЗ-8-8. Сетка C-55	Выпуск 8 Лист 53

СОЮЗВОДСТАНПРОЕКТ  
 г. Москва  
 Нач. отд. М.С. Мухоморова  
 Исполн. Г.С. Рубцов  
 Проверил: М.С. Мухоморова  
 Качеством: В.И. Бичуров  
 В.И. Бичуров  
 В.И. Бичуров  
 В.И. Бичуров

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	NN поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина м	Всего кг
Одиночные арматурные стержни	1		8A1	480	1	0,5	8A1	0,5	0,2
	2		12 AIII	1620	1	1,6	12 AIII	1,6	1,4
	3		14 AIII	1600	1	1,6	14 AIII	1,6	1,9
	4		14 AIII	1500	1	1,5	14 AIII	1,5	1,8

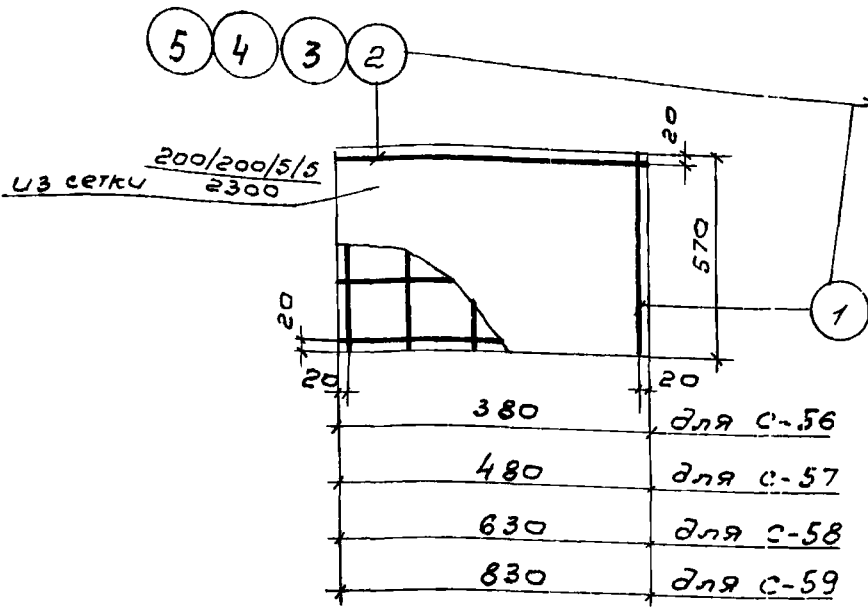
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО

TK	Изделия для лотков.	Серия 3.900-3
1976	Лотки ЛТЗ-4; ЛТЗ-6В; ЛТЗ-8-В. Одиночные арматурные стержни.	Выпуск Часть 2 54

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

60

Лист  
55



Дополнительные стержни  
приварить к сетке

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

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

Паромоков  
Израксов  
Лав  
МШ  
Ит. техник  
Проверил  
Коптелов  
Бочаров  
Алмазов  
К.В.В.  
М.В.  
С.В.  
Науч. метод.  
И.И.И.И.И.  
Рук. бригады

СОНЗВОДКАНАПРОЕКТИ  
в Москва

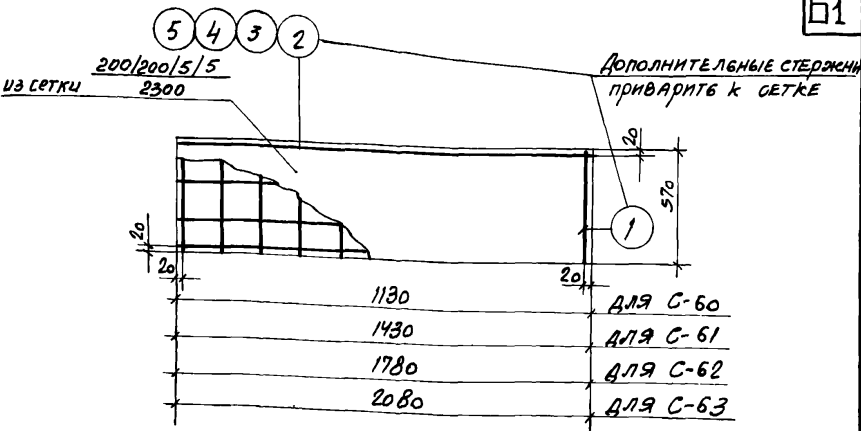
TK Изделия для лотков  
1976 Плиты покрытия лотков ПТ-2-6, ПТ-3-6, ПТ-4,5-6, ПТ-6-6  
Сетки C-56, C-57, C-58, C-59  
Серия 3.900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист 55

15160-02 61

РДМЯ  
900-3  
пуск в  
част 6

ЛИСТ  
56

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



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

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

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

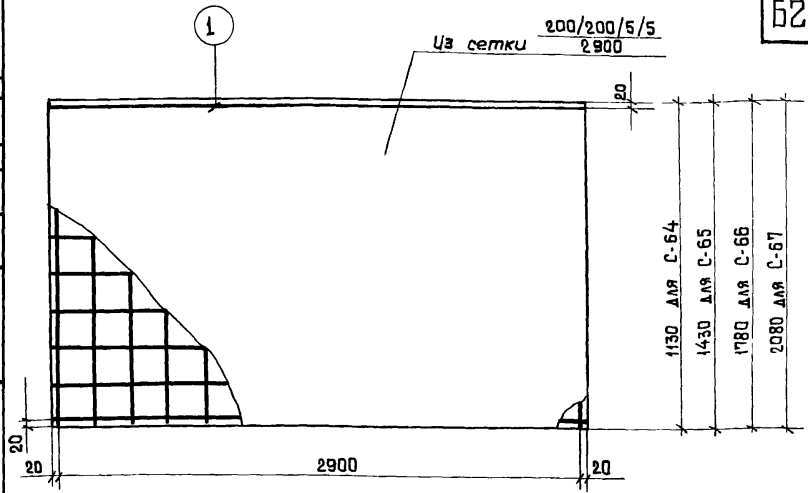
ТК	ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ ЛОТКОВ	СЕРИЯ 3.900-3
1976	Плиты покрытия лотков ПТ-9-6; ПТ-12-6; ПТ-15-6; ПТ-18-6 СЕТКИ G-60; G-61; G-62; G-63.	Выпуск в лист ЧАСТЬ 2 56

Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

62

57

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



С-64; С-65; С-66; С-67.

Спецификация и выборка стали на одно изделие

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

ТК  
1976

Изделия для потков.

Серия  
3 900-3

Плиты покрытия потков ПТ-9-30; ПТ-12-30; ПТ-15-30; ПТ-18-30  
Сетки С-64; С-65; С-66; С-67.

Выпуск 8  
Лист  
Часть 2  
57

СНОВОЗДАНИЕПРОЕКТИ  
г. Москва



Серия  
3 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2

Лист  
58

Ромашова  
Швагсон

Брайко Е.в.  
Швагсон

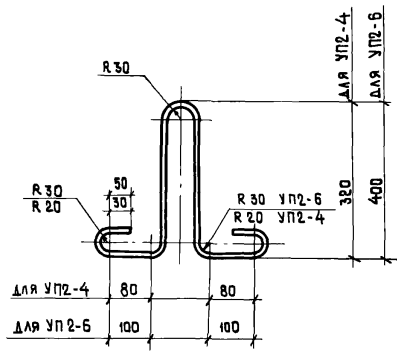
Ст. инж.  
Проверил

Кателлин  
Бочаров  
Андреев

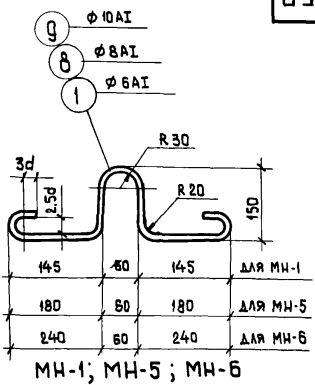
Нач. отдела  
Инж. пр.-мтр  
Рук. бригады

Соловьев  
Александр  
Проект

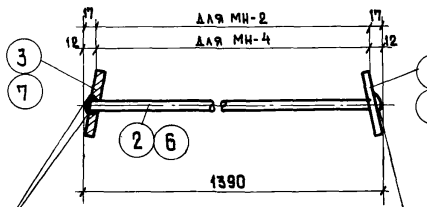
г Москва



УП2-4; УП2-6

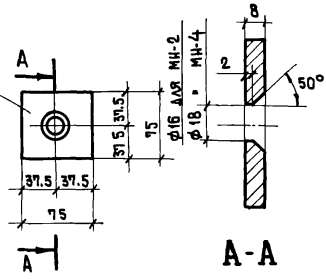


МН-1; МН-5; МН-6

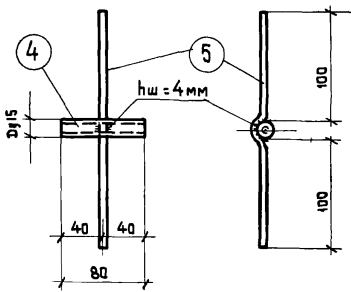


МН-2; МН-4.

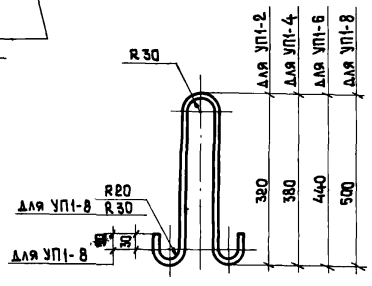
Дуговая сварка  
швами в отверстиях  
с раззенковкой  
Зачистить заплывы с пластиной



A-A



МН-3



УП1-2; УП1-4; УП1-6; УП1-8.

Примечание:  
Спецификацию см лист 59.

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

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Рис 100-3  
пуск 8  
ч. 2  
лист

59

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

Начальник

Специ.

инженер

Кашенин  
Бочаров  
Алмазов

Серия

1.400-9

УП1-2

УП2-4

УП2-6

2 Москва

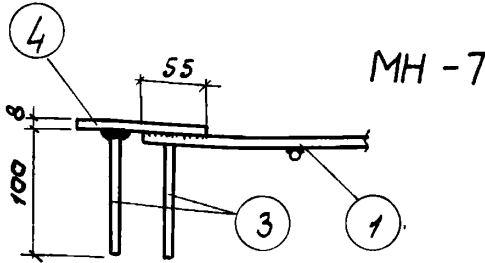
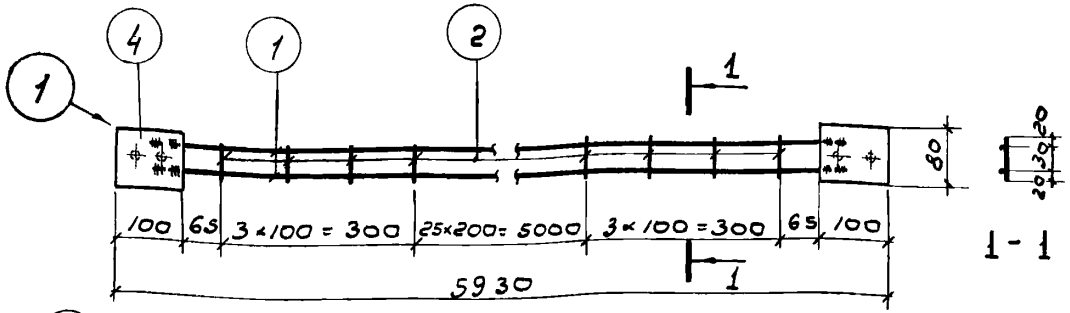
ТК Изделия для лотков Серия 3.900-3

1976 Спецификация и выборка стали на закладные изделия Выход 8 Часть 2 Лист 59

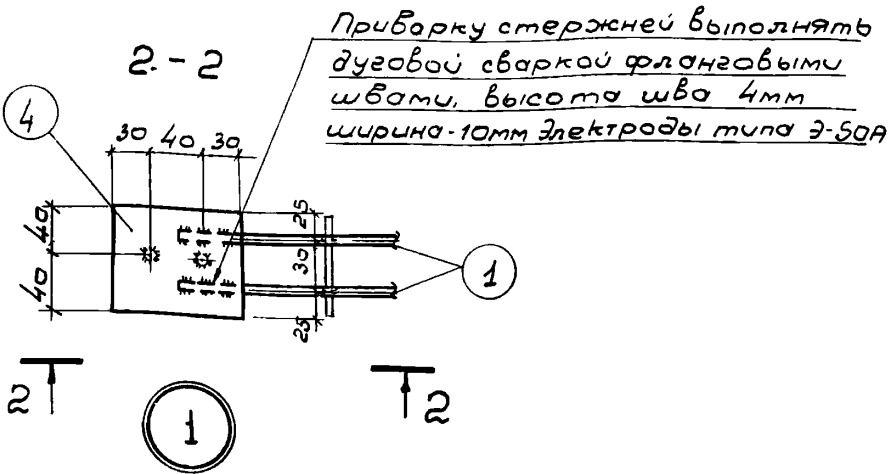
Серия  
З 900-3  
Выпуск 8  
Часть 2  
Лист

65

60



МН-7



Приварку стержней выполнять дуговой сваркой фланцевыми швами, высота шва 4 мм ширина 10 мм электроды типа Э-50А

Спецификация и выборка стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	φ мм	Длина мм	кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							φ мм	Общая длина, м	Всего кг
МН-7	1	—	10AII	5840	2	11.7	10AII	12.1	7.5
	2		58pI	70	32	2.2	58pI	2.2	0.3
	3		10AII	100	4	0.4	-100x8	0.16	1.0
	4	Полоса	-100x8	80	2	0.16	Итого		8.8

TK	Изделия для лотков	Серия 3.900-3
1976	Закладное изделие МН-7	Выпуск 8 Часть 2
		Лист 60

Исполнитель: В. Рогов, В. Романов, А. Уткин, С. Уткин, П. Уткин, С. Уткин, К. Уткин, В. Уткин, И. Уткин, М. Уткин, Н. Уткин, О. Уткин, П. Уткин, Р. Уткин, С. Уткин, Т. Уткин, У. Уткин, Ф. Уткин, Х. Уткин, Ц. Уткин, Ч. Уткин, Ш. Уткин, Щ. Уткин, Ъ. Уткин, Ы. Уткин, Ь. Уткин, Э. Уткин, Ю. Уткин, Я. Уткин