

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-63

ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ  
МОСТОВ И ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ  
АВТОМОБИЛЕЙ - САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-540

Выпуск 2

Арматурные, закладные и соединительные  
изделия

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20023 - 02

ЦЕНА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-63

ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ  
МОСТОВ И ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ  
АВТОМОБИЛЕЙ - САМОСВАЛОВА БЕЛАЗ-540

Выпуск 2

Арматурные, закладные и соединительные  
изделия

Рабочие чертежи

Разработаны институтом  
Промтрансстрой  
Гл. инж. института *В.И. Поляков* В.И. Поляков  
Гл. инж. проекта *В.Е. Дашкевич* В.Е. Дашкевич

Утверждены Госстроем СССР  
Протокол №ВА-80 от 20 декабря 1983 г.  
Введены в действие  
институтом Промтрансстрой  
Приказ № 43 от 13 марта 1984 г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№Н СТРАНИЦ
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	5
3.503.1-63.2.1000	Каркас пространственный (кп1 и кп2)	7
3.503.1-63.2.1100	Каркас пространственный (кп3 и кп4)	8
3.503.1-63.2.1200	Каркас пространственный (кп5 и кп6)	9
3.503.1-63.2.1300	Каркас пространственный (кп7 и кп8)	10
3.503.1-63.2.1400	Каркас пространственный кп9	11
3.503.1-63.2.1500	Каркас пространственный кп10	12
3.503.1-63.2.1600	Сетка арматурная (с1 и с2)	13
3.503.1-63.2.1700	Сетка арматурная с3	14
3.503.1-63.2.1800	Сетка арматурная с4	15
3.503.1-63.2.1900	Сетка арматурная с5	16
3.503.1-63.2.2000	Сетка арматурная (с6 и с7)	17
3.503.1-63.2.2100	Сетка арматурная (с8 и с9)	18
3.503.1-63.2.2200	Сетка арматурная (с10 и с11)	19
3.503.1-63.2.2300	Сетка арматурная (с12, с13, с14 и с15)	20
3.503.1-63.2.2300С	Сетка арматурная (с12, с13, с14 и с15)	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	21
3.503.1-63.2.2400	Сетка арматурная (с16 и с17)	22
3.503.1-63.2.2500	Сетка арматурная (с18 и с19)	23
3.503.1-63.2.2600	Сетка арматурная (с20 и с21)	24
3.503.1-63.2.2700	Сетка арматурная с22	25
3.503.1-63.2.2800	Сетка арматурная с23	26
3.503.1-63.2.2900	Сетка арматурная с24	27
3.503.1-63.2.3000	Сетка арматурная (с25 и с26)	28
3.503.1-63.2.3100	Сетка арматурная (с27 и с28)	29

3.503.1-63.2.0000

РАЗРЯБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>Ледяникина</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андрянова</i>
ГЛ.ИНЖ.ПР.	АЯШКЕВИЧ	<i>Аяшкевич</i>
НОРМОКОНТ.	АЯШКЕВИЧ	<i>Аяшкевич</i>
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>

## СОДЕРЖАНИЕ

Страниц	Лист	Листов
Р	1	3

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МН СТРАНИЦ
3.503.1-63.2.3200	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С29	30
3.503.1-63.2.3300	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С30	31
3.503.1-63.2.3400	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С31	32
3.503.1-63.2.3500	СЕТКА ВЯЛКА	33
3.503.1-63.2.3600	ПУЧОК (П1, П2 и П3)	34
3.503.1-63.2.3600СБ	ПУЧОК (П1, П2 и П3). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	35
3.503.1-63.2.3610	АНКЕР КАРКАСНО - СТЕРЖНЕВОЙ	36
3.503.1-63.2.3610СБ	АНКЕР КАРКАСНО - СТЕРЖНЕВОЙ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	37
3.503.1-63.2.3700	ПУЧОК (П4, П5 и П6)	38
3.503.1-63.2.3700СБ	ПУЧОК (П4, П5 и П6). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	39
3.503.1-63.2.3800	ПУЧОК (П7, П8 и П9)	40
3.503.1-63.2.3800СБ	ПУЧОК (П7, П8 и П9). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	41
3.503.1-63.2.3900	ПУЧОК (П10, П11 и П12)	42
3.503.1-63.2.3900СБ	ПУЧОК (П10, П11 и П12). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	43
3.503.1-63.2.4000	ПУЧОК (П13 и П14)	44
3.503.1-63.2.4000СБ	ПУЧОК (П13 и П14). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	45
3.503.1-63.2.4100	ПУЧОК (П15, П16 и П17)	46
3.503.1-63.2.4100СБ	ПУЧОК (П15, П16 и П17). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	47
3.503.1-63.2.4200	ПУЧОК (П18, П19, П20 и П21)	48
3.503.1-63.2.4200СБ	ПУЧОК (П18, П19, П20 и П21). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	50
3.503.1-63.2.4300	УСТРОЙСТВО ОТТЯЖНОЕ (ОТ1 и ОТ2)	51
3.503.1-63.2.4301	ПЛАНКА	52
3.503.1-63.2.4400	ФИКСАТОР (ФК1, ФК2, ФК3 и ФК4)	53
3.503.1-63.2.4500	СТЯЖКА СЕТОК (СС1, СС2, СС3 и СС4)	54
3.503.1-63.2.4600	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС1, ПС2 и ПС3)	55
3.503.1-63.2.4700	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС4, ПС5 и ПС6)	56
3.503.1-63.2.4800	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	57

3.503.1-63.2.0000

Лист

2



В настоящем выпуске приведены арматурные, закладные и соединительные изделия сборных блоков пролетных строений (бляок и тротуаров).

## 1. М А Т Е Р И А Л Ы

1.1. Для изготовления пучков напрягаемой арматуры применяется стальная углеродистая проволока класса В-II диаметром 5мм с нормативным сопротивлением 17000 кгс/см<sup>2</sup> по ГОСТ 7348-81.

1.2. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и „Инструкцией по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СНЗ93-78.

1.3. Для изготовления каркасов и сеток применяются стержни периодического профиля из низколегированной марганцевой горячекатаной стали класса А-III и гладкие круглые стержни из углеродистой горячекатаной стали класса АI.

1.4. Закладные изделия и опорные части изготавливаются при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80. Тип электродов указан на чертежах.

Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СНЗ13-65\*.

1.5. Марки арматурной и прокатной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей 1.

3.503.1-63.2.0000 ТО

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2

ТЕХНИЧЕСКОЕ  
ОПИСАНИЕ

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Гл. инж. пр. Дашкевич  
Нормоконт. Дашкевич  
Нач. отд. Каташев

*Дашкевич*

ТАБЛИЦА 1

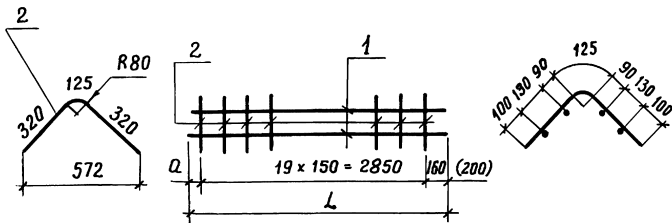
Назначение арматуры	Класс стали	РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СУТОК) по СНиП 2.01.01-82		
		НЕ НИЖЕ МИНУС 40°С		НЕ НИЖЕ МИНУС 30°С
		СВАРНЫЕ И ВЯЗАННЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	ТОЛЬКО ВЯЗАННЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	СВАРНЫЕ И ВЯЗАННЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ
РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ АРМАТУРА	A-I	B CT3 cп2 CT3 cп3 по ГОСТ 5781-82	B CT3 пс2 B CT3 гпс2 по ГОСТ 5781-82 B18Г пс2 по 4МТУ 1-47-67	B CT3 пс2; CT3 cп3; B CT3 пс2; B CT3 гпс2 по ГОСТ 5781-82; B18Г пс2 по 4МТУ 1-47-67
Строповочные петли		B CT3 cп2; B CT3 пс2 по ГОСТ 5781-82		
Рабочая арматура	A-III	25 Г2С по ГОСТ 5781-82	35ГС по ГОСТ 5781-82	25 Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-82
Полоса стальная горячекатаная по ГОСТ 103-76 Сталь прокатная широкополосная универсальная по ГОСТ 82-70 Сталь прокатная угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-72 Трубы по ГОСТ 8732-78		B CT3 cп5 по ГОСТ 380-71* С ГАРАНТИЕЙ СВАРИВАЕМОСТИ		

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

3.503.1-63.2.0000 Т0

Лист

2



Обозначение	Марка	a, мм	L, мм	Масса, кг
3. 503.1-63.2. 1000	кп 1	50	3060 (4000)	10,8
-01	кп 2	160 (200)	3170 (3250)	11,0

Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1000		кп 1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1001	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, l=3060	4	4,8 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1002	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, l=765	20	6,0 кг
				3.503.1-63.2.1000-01		кп 2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1003	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, l=3170	4	5,0 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1002	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, l=765	20	6,0 кг

3.503.1-63.2.1000

Каркас пространственный  
(кп 1 и кп 2)

Стадия

Р

Масса

см.

табл.

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Лебякина

Пров. Андрянова

Гл. инж. Дашкевич

Норм. конт. Дашкевич

Нач. отд. Каташев

*[Signature]*

*[Signature]*

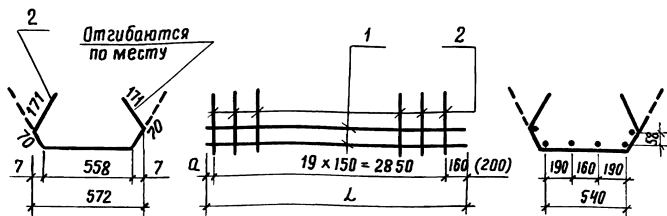
*[Signature]*

*[Signature]*

*[Signature]*

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





Обозначение	Марка	Q, мм	L, мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.1100	кп3	50	3060 (3100)	15,4
- 01	кп4	160 (200)	3170 (3250)	15,7

Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1100		кп3
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1001	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3060$	6	7,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1101	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1040$	20	8,2 кг
				3.503.1-63.2.1100-01		кп4
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1003	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3170$	6	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1101	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1040$	20	8,2 кг

3.503.1-63.2.1100

Каркас пространственный  
(кп3 и кп4)

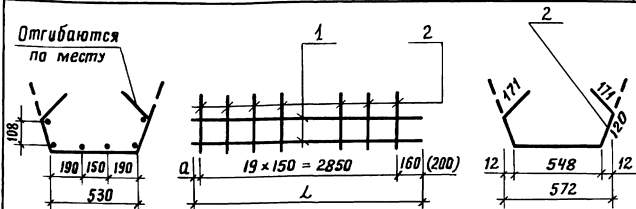
Стадия Масса Масштаб

р см. табл.

Лист Листов 1

ПРОМСТАНЦИИПРОЕКТ

Разраб. Оганов АСУ  
Пров. Андриянова ИИ  
Гл.инж. Дашкевич ИИ  
Нормоконт. Дашкевич ИИ  
Нач. отд. Каташев ЗФ



Обозначение	Марка	а, мм	Л, мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.1200	КП5	50	3060 (3100)	16,1
-01	КП6	160 (200)	3170 (3250)	16,4

Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1200		КП 5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1001	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=3060$	6	7,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1201	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=1130$	20	8,9 кг
				3.503.1-63.2.1200 -01		КП 6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1003	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=3170$	6	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1201	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=1130$	20	8,9 кг

3.503.1-63.2.1200

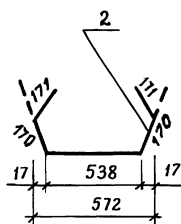
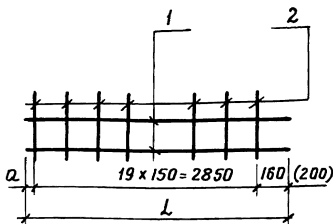
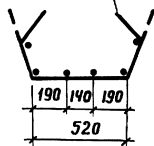
Каркас пространственный  
(КП5 и КП6)

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Разраб. Ледянкина  
Проб. Андриченко  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Нормоконт. Дашкевич  
Нач. отд. Каташев

Отгибаются  
по месту

Обозначение	Марка	$a$ , мм	$L$ , мм	Масса, кг
3. 503.1-63.2.1300	кп7	50	3060 (3100)	16,8
- 01	кп8	160 (200)	3170 (3250)	17,1

Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				3. 503.1-63.2.1300		кп7
				<u>детали</u>		
Б4		1	3. 503.1-63.2.1001	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3060$	6	7,2 кг
Б4		2	3. 503.1-63.2.1301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1220$	20	9,6 кг
				3. 503.1-63.2.1300-01		кп8
				<u>детали</u>		
Б4		1	3. 503.1-63.2.1003	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3170$	6	7,5 кг
Б4		2	3. 503.1-63.2.1301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1220$	20	9,6 кг

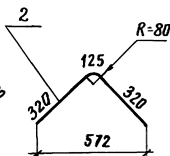
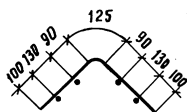
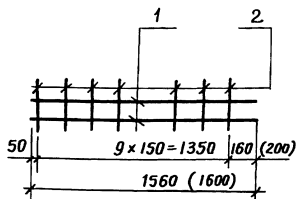
3. 503.1-63.2.1300

Каркас пространственный  
(кп7 и кп8)

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

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

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



Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

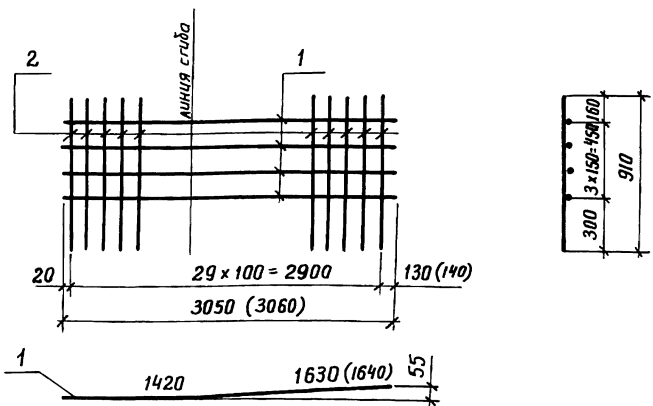
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3. 503.1-63.2.1401	Ф8А-ГОСТ5781-82, $\ell = 1560$	4	2,5 кг
Б4	2		3. 503.1-63.2.1402	Ф8А-ГОСТ5781-82, $\ell = 765$	10	3,0 кг

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

			3. 503.1-63.2.1400		
Каркас пространственный КП 9			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	5,5	
			Лист	Листов 1	
Разраб.	Оганов	<i>Ю-7</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Проб.	Андрюшова	<i>АН</i>			
Гл. Инж. пр.	Дашкевич	<i>ДВ</i>			
Нормоконт.	Дашкевич	<i>ДВ</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>КА</i>			



3.503.1-63.2.1600 - изображено  
 3.503.1-63.2.1600-01 - зеркальное отражение



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1600		С1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 3050$	4	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 910$	30	16,8 кг
				3.503.1-63.2.1600-01		С2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 3050$	4	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 910$	30	16,8 кг

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

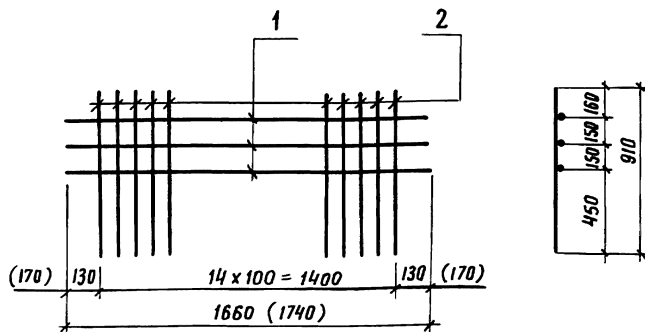
3.503.1-63.2.1600

Сетка арматурная  
(С1 и С2)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	
Лист	Листов 1	

Разраб. Лебякина *ЛЛ*  
 Пров. Андрианова *АН*  
 Гл. инж. пр. Дашкевич *ДВ*  
 Нормоконтр. Дашкевич *ДВ*  
 Нач. отд. Каташев *КА*

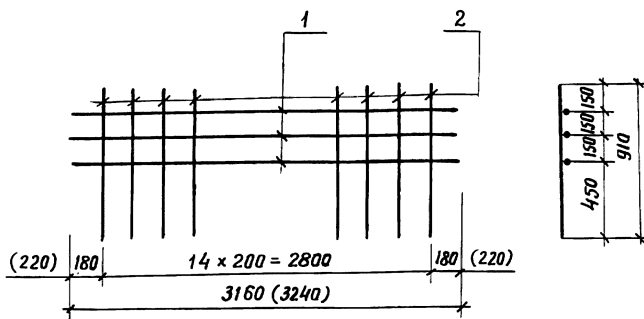
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
 В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Детали</u>			
Б4		1	3.503.1-63.2.1701	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=1660	3	3,1 кг	
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=910	15	8,4 кг	
				3.503.1-63.2.1700			
				Сетка арматурная С 3	Бтадия	Масса	Масштаб
					Р	11,5	
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина						
Пров.	Андреева						
Гл. инж. пр.	Дашкевич						
Нормоконтр.	Дашкевич						
Нач. отд.	Каташев						

Шиб. №: год. Подпись и дата.



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1801	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 3160$	3	3,7 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1802	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 910$	15	5,4 кг

Шифр по плану  
Подпись и дата  
Взам. инв. №

3.503.1-63.2.1800

Сетка арматурная  
С4

Стадия

Р

Масса

9,1

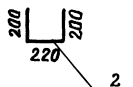
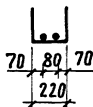
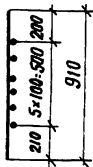
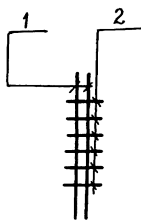
Масштаб

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ





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

Сетка может быть изготовлена вязаной.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1802	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 910$	2	0,7кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1901	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 620$	6	1,5кг

Взам. инв. №

Подпись и дата.

Инв. № в подл.

3.503.1-63.2.1900

Сетка арматурная  
С5

Стадия

Масса

Масштаб

Р

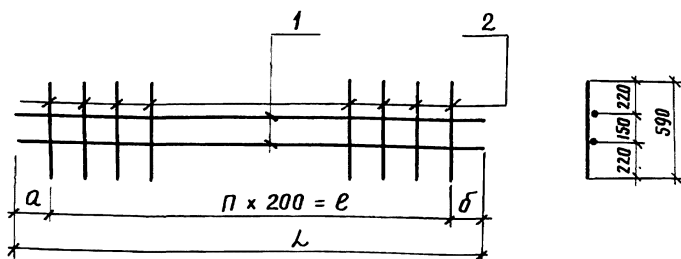
2,2

Лист

Листов 1

Разраб. Лебянкина *ЛЛ*  
 Пров. Андрианова *Андр*  
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Даш*  
 Нормоконтр. Дашкевич *Даш*  
 Нач. отд. Каташев *Кат*

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Обозначение	Марка	$a$ , мм	$b$ , мм	$e$ , мм	$n$	$L$ , мм	Масса, кг
3.503.1-63.2. 2000	С6	20	220 (260)	1400	7	1640 (1680)	3.2
-01	С7	180 (220)	180 (220)	2800	14	3160 (3240)	6.0

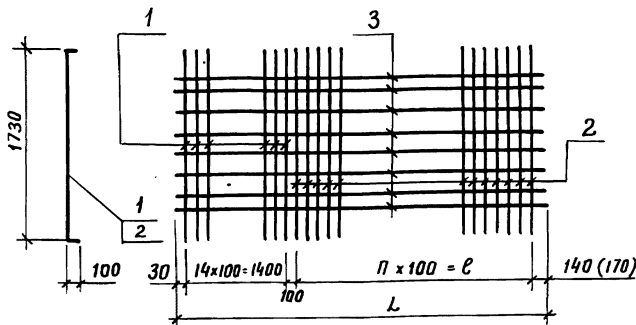
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-63.2. 2000		С6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2. 2001	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=1640$	2	1,3 кг
Б4		2	3.503.1-63.2. 2002	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=590$	8	1,9 кг
				3.503.1-63.2. 2000-01		С7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2. 1801	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=3160$	2	2,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2. 2002	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=590$	15	3,5 кг

Взам. инв. №

Цив. № подл. Подпись и дата.

			3.503.1-63.2. 2000		
			Сетка арматурная (С6 и С7)		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	<i>ЛЛ</i>			
Пров.	Андреева	<i>АА</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>ДД</i>			
Нормоинж.	Дашкевич	<i>ДД</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>КА</i>			



Обозначение	Марка	$n$	$\ell$ , мм	$L$ , мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.2100	C8	14	1400	3070 (3100)	82,5
-01	C9	29	2900	4570 (4600)	93,9

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-63.2.2100		C8
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2101	$\Phi 14A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	15	35,0 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2102	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	15	25,7 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.2103	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=3070$	8	21,8 кг
				3.503.1-63.2.2100-01		C9
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2102	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	15	25,7 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2104	$\Phi 10A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	30	35,7 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.2105	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=4570$	8	32,5 кг

Ш.н.б. № подл.

Взам. инв. №

Подпись и дата.

3.503.1-63.2.2100

Сетка арматурная  
(C8 и C9)

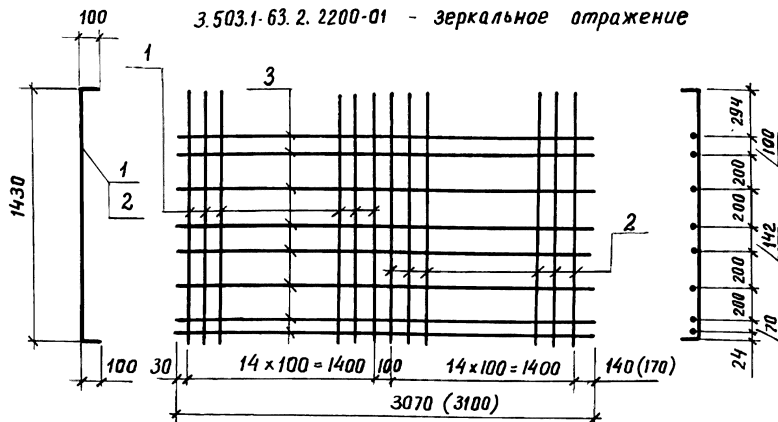
Стадия	Масса	Масштаб
P	см. табл.	

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

3.503.1-63.2.2200 - изображено

3.503.1-63.2.2200-01 - зеркальное отражение



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

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			3.503.1-63.2.2200		С10
			<u>детали</u>		
Б4	1	3.503.1-63.2.2201	Ф14А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	29,5кг
Б4	2	3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	21,7кг
Б4	3	3.503.1-63.2.2103	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, ρ=3070	8	21,8кг
			3.503.1-63.2.2200-01		С11
			<u>детали</u>		
Б4	1	3.503.1-63.2.2201	Ф14А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	29,5кг
Б4	2	3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	21,7кг
Б4	3	3.503.1-63.2.2103	Ф12А-III ГОСТ 5781-12, ρ=3070	8	21,8кг

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №2

		3.503.1-63.2.2200			
		Сетка арматурная (С10 и С11)	Стандия	Масса	Масштаб
			Р	73,0	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Разраб. Ледянкина Л.В.  
Пров. Андрианова И.И.  
Гл. инж. пр. Дашкевич Л.  
Нормоконт. Дашкевич Л.  
Нач. отд. Каташев В.В.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2.2300 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.2300		с 12
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2102	Ф12А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1930$	30	51,4 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-01		с 13
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2104	Ф10А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1930$	30	35,7 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-02		с 14
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1630$	30	43,4 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-03		с 15
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2302	Ф10А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1630$	30	30,2 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг

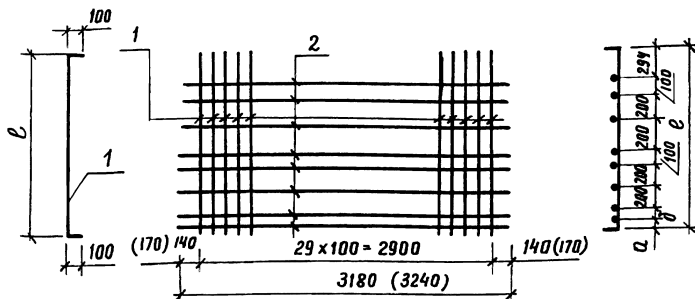
Шиб. № подл. Подпись и дата. Взам. Шиб. №

3.503.1-63.2.2300

Разраб.	Оганов	А.О.
Пров.	Андреевна	А.И.
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Д.
Нач. отд.	Дашкевич	Д.
	Каташев	К.

Сетка арматурная  
(С12, С13, С14 и С15)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



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

В скобках приведены размеры вязаных сеток.

Обозначение	Марка	$a$ , мм	$b$ , мм	$e$ , мм	$e+200$ , мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.2300	С12	294	100	1730	1930	61,4
-01	С13	294	100	1730	1930	45,7
-02	С14	24	70	1430	1630	53,4
-03	С15	24	70	1430	1630	40,2

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

3.503.1-63.2.2300 С6

Сетка арматурная  
(С12, С13, С14 и С15)  
Сборочный чертеж

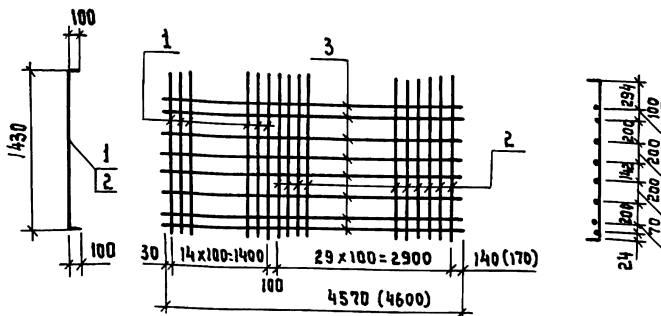
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист	Листов 1
------	----------

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

3.503.1-63.2.2400 - ИЗОБРАЖЕНО

3.503.1-63.2.2400-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
В скобках приведены размеры вязанных сеток.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.2400		С16
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2202	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	15	21,7кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2302	φ 10А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	30	30,2кг
Б4	3		3.503.1-63.2.2105	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 4570	8	32,5кг
				3.503.1-63.2.2400-01		С17
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2202	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	15	21,7кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2302	φ 10А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	30	30,2кг
Б4	3		3.503.1-63.2.2105	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 4570	8	32,5кг

ИВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. И

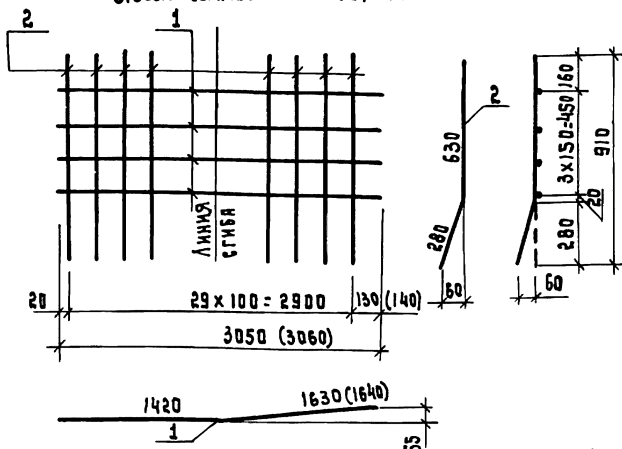
			3.503.1-63.2.2400		
			СТАДИЯ	МЯСЯ	МЯСЯТАБ
			Р	84,4	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

РАЗРЯБ. ЛЕДЯНИКИНА *ML*  
 ПРОВ. АНАРИАНОВА *ML*  
 ГЛАВН. ПР. ДЯШКЕВИЧ *ML*  
 НОРМОКОНТ. ДЯШКЕВИЧ *ML*  
 ИЯЧ. ОТА. КАТАШЕВ *ML*

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
(С16 И С17)

3.503.1-63.2.2500 - ИЗОБРАЖЕНО

3.503.1-63.2.2500-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
В скобках приведены размеры вязаных сеток.

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.2500		С18
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ		1	3.503.1-63.2.1601	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=3050	4	7,5 кг
БЧ		2	3.503.1-63.2.2501	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=910	30	16,8 кг
				3.503.1-63.2.2500-01		С19
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ		1	3.503.1-63.2.1601	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=3050	4	7,5 кг
БЧ		2	3.503.1-63.2.2501	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=910	30	16,8 кг

3.503.1-63.2.2500

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
(С18 И С19)

СТАДИЯ МАССА МЯСШТАБ

P

24,1

Лист Листов 1

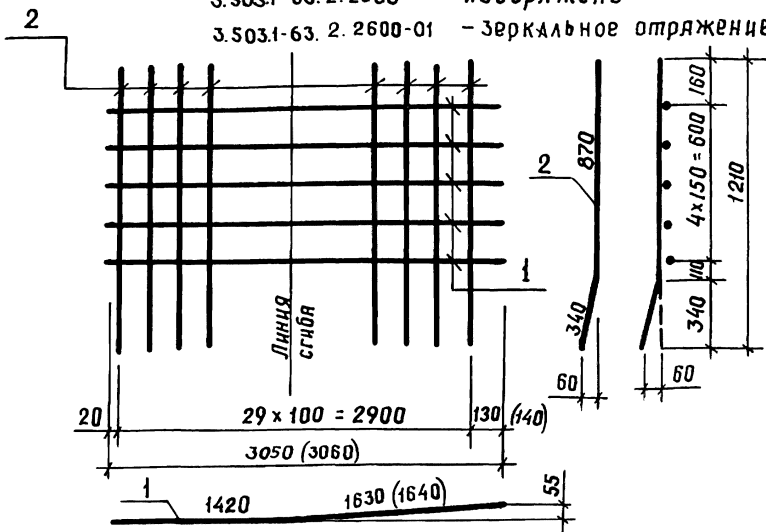
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

РАЗРАБ. ЛЕДЯНИКИНА *ML*  
 ПРОВ. ЯНДРИАНОВА *ML*  
 ГЛ. ИНЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ *ML*  
 НОРМ. КОНТР. ДАШКЕВИЧ *ML*  
 ИЛЧ. ОТД. КАТАШЕВ *ML*



3.5031-63.2.2600 - изображено

3.5031-63.2.2600-01 - зеркальное отражение

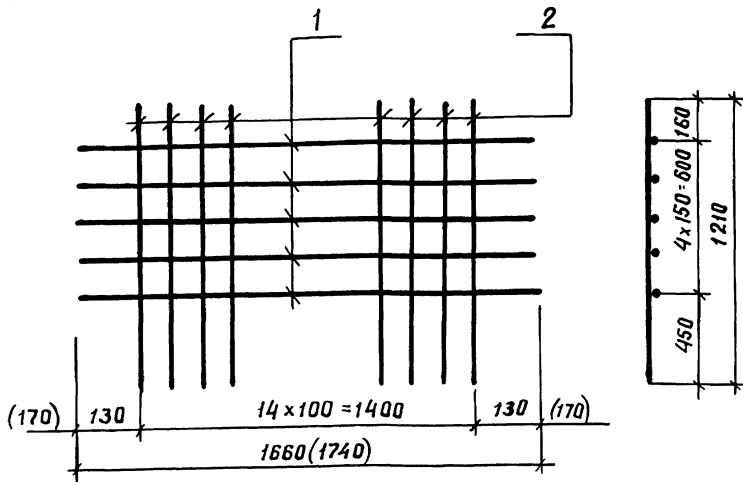


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78.  
В скобках приведены размеры вязаных сеток.

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			3.5031-63.2.2600		С20
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	3.503.1-63.2.1601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=3050	5	9,4кг
БЧ	2	3.503.1-63.2.2601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1210	30	22,4 кг
			3.503.1-63.2.2600-01		С21
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	3.503.1-63.2.1601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=3050	5	9,4кг
БЧ	2	3.503.1-63.2.2601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1210	30	22,4кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТ. ЛИСТ №

			3.503.1-63.2.2600		
			Сетка арматурная (С20 и С21)		
			СТАДИЯ	МАССА	МАСС/МАБ
			Р	31,8	
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>Ледяник</i>			
ПРОВ.	ЯНДРИАНОВА	<i>Яндрианова</i>			
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			
НОРМОКОНТ.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>			

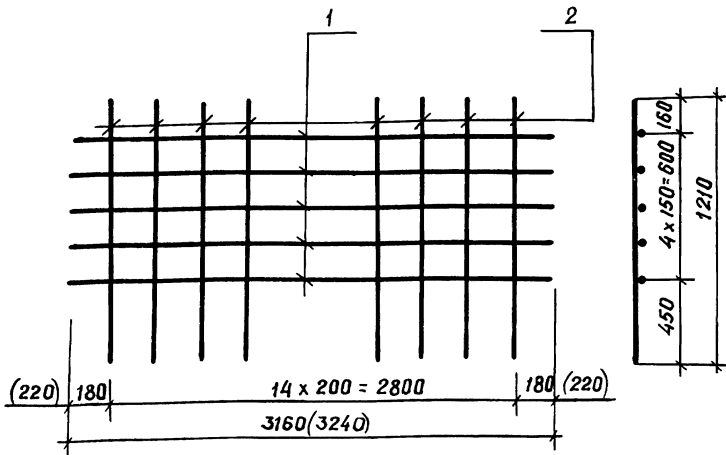


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-78  
 В скобках приведены размеры вязаных сеток.

И.И.В. № 10001 Подпись и дата

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТРАЛ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1701	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, P=1660	5	5,1 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2701	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, P=1210	15	11,2 кг

			3.503.1-63.2.2700			
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 22			
		РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
		ПРОВ.	ЯНДРИАНОВА	Р	16,3	
		ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
		НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
		НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ			



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

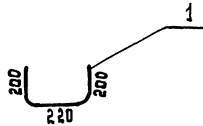
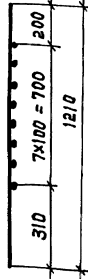
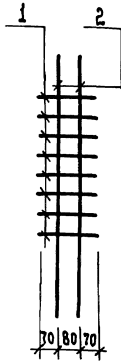
В скобках приведены размеры вязаных сеток

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1801	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, P=3160	5	6,2 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2801	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, P=1210	15	7,2 кг

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

			3.503.1-63.2.2800			
			Сетка арматурная	СТАДИЯ	МАССА	Масштаб
			С 23	Р	13,4	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

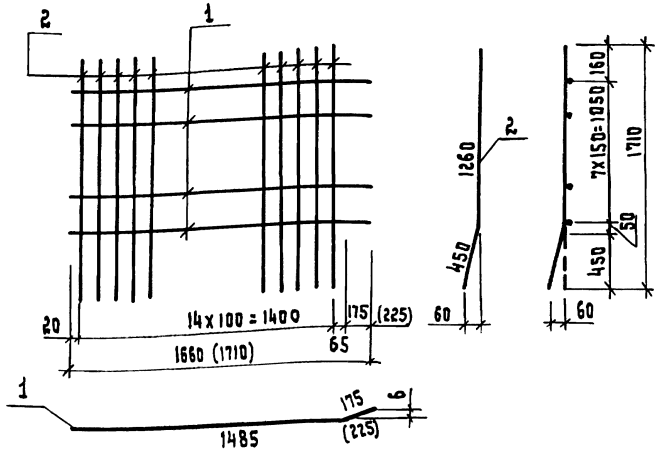
РАЗРАБ. ЛВДЯНИКИНА *ЛВ*  
 ПРОВ. АНАРИАНОВА *Анарианова*  
 ГЛАВНЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ *Дашкевич*  
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ *Дашкевич*  
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ *Каташев*



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-66 и СН 393-78  
Сетка может быть изготовлена вязаной

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	1		3.503.1-63.2.1901	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, e = 620	8	2,0 кг	
Б4	2		3.503.1-63.2.2801	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, e = 1210	2	1,0 кг	
			3.503.1-63.2.2900				
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 24			Стандия	Масштаб
						Р	3,0
						Лист	Листов 1
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ				
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>М.И.</i>					
ПРОВ.	ЯМАРЯНОВА	<i>А.И.</i>					
Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Д.В.</i>					
Нормокадр	ДАШКЕВИЧ	<i>Д.В.</i>					
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>К.А.</i>					

3.503.1-63.2.3000 - ИЗОБРАЖЕНО  
 3.503.1-63.2.3000-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ

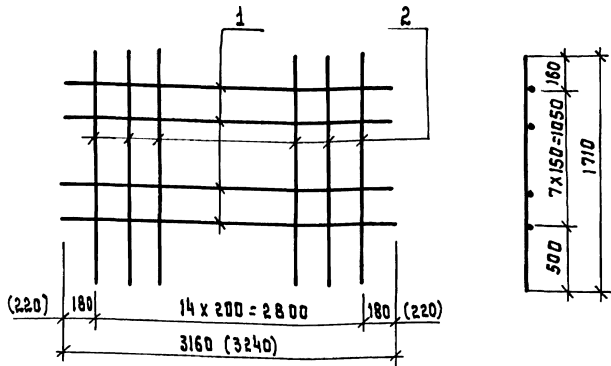


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.3000		С25
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3001	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1660	8	8,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3002	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1710	15	15,8 кг
				3.503.1-63.2.3000-01		С25
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3001	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1660	8	8,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3002	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1710	15	15,8 кг

ИМБ. ИПОДЛ. ПОДПИСЬ И ПАРТА ВЗЯМ. ИМБ. И

			3.503.1-63.2.3000		
			<b>СЕТКА АРМАТУРНАЯ</b>		
			(С25 и С25)		
			СТАИНА	МАССА	МАССА/М²
			P	24,0	
			Лист	Листов 1	
РАЗРАБ. ЛЕБЯКИНА			<b>ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ</b>		
Пров. АНАРИЯНОВА					
ГЛАВ. ИНЖ. ДАШКЕВИЧ					
НОРМ. ИНЖ. ДАШКЕВИЧ					
НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ					



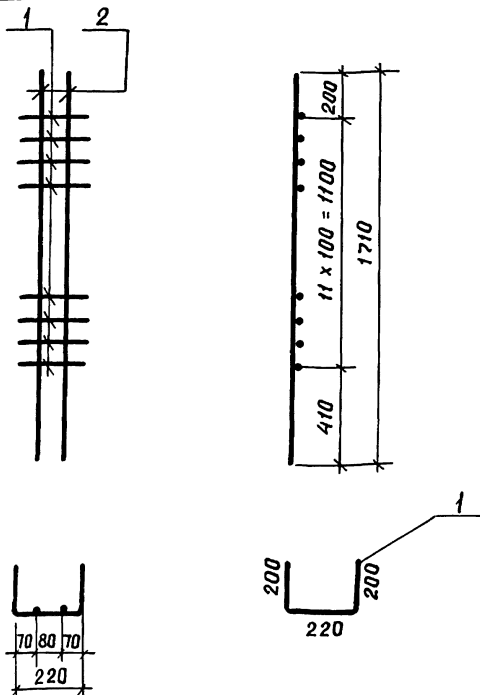
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

В скобках приведены размеры для вязаных сеток

ФОРМАТ	ЗОНА	ПАЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.3100		С 27
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.3101	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, P=3160	8	15,6 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3102	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, P=1710	15	15,8 кг
				3.503.1-63.2.3100-01		С 28
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1801	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, P=3160	8	10,0 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3103	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, P=1710	15	10,1 кг

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТИ ИНВ. И

			3.503.1-63.2.3100		
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С 27 И С 28)		
			СТАНДИЯ	МЯСЦА	МЯСЦА ШТАБ
			Р	СМ. ТАБЛ.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
РЯЗРЯБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>Л.С.</i>			
Пров.	Янгариянова	<i>А.И.</i>			
Гл. инж. пр.	Дяшкевич	<i>Д.</i>			
Нормоконтр.	Дяшкевич	<i>Д.</i>			
Нач. отд.	Кятшев	<i>К.</i>			



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетка может быть изготовлена вязаной.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1901	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho = 620$	12	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3103	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho = 1710$	2	1,4 кг

3.503.1 - 63.2.3200

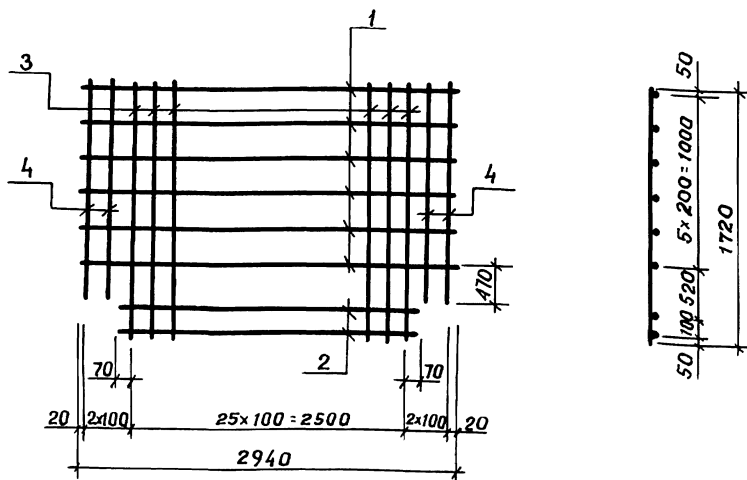
Сетка арматурная  
С29

Стандия	Масса	Масштаб
Р	4,3	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

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

РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>ЛЛ</i>
ПРОВ.	АНАРЬАНОВА	<i>АА</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКВЕНЧ	<i>ДД</i>
НОРМОКОНТ.	ДАШКВЕНЧ	<i>ДД</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>КА</i>



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=2940	6	3,9 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3302	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=2640	2	1,2 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.3303	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=1720	26	17,7 кг
Б4		4	3.503.1-63.2.3304	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=1520	4	24 кг

Име. № полова. Подпись и дата. Взлам. шифр. №

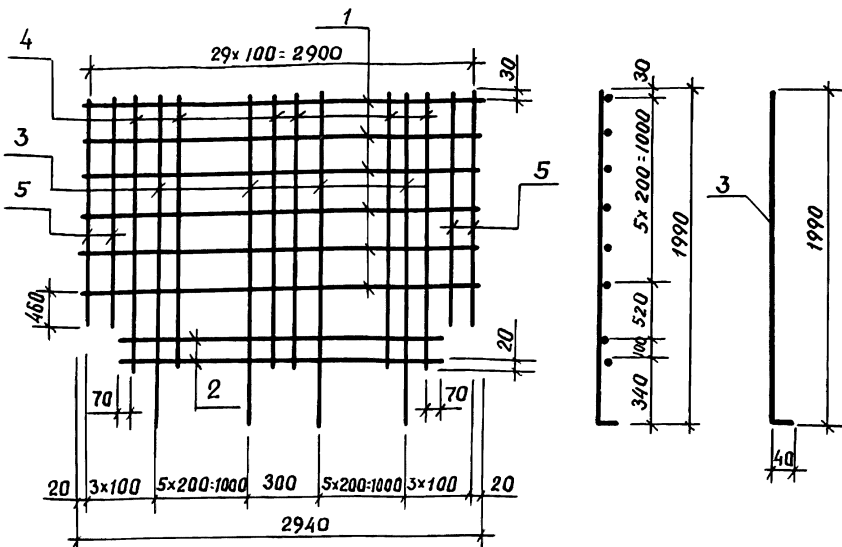
3.503.1-63.2.3300

Сетка арматурная  
С30

Стандия	Масса	Масштаб
Р	25,2	
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

РАЗРАБ. ЛЕДЯНКИНА  
 ПРОВ. АНАРИАНОВА  
 ГЛАВН. ПР. ДАШКЕВИЧ  
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ  
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ





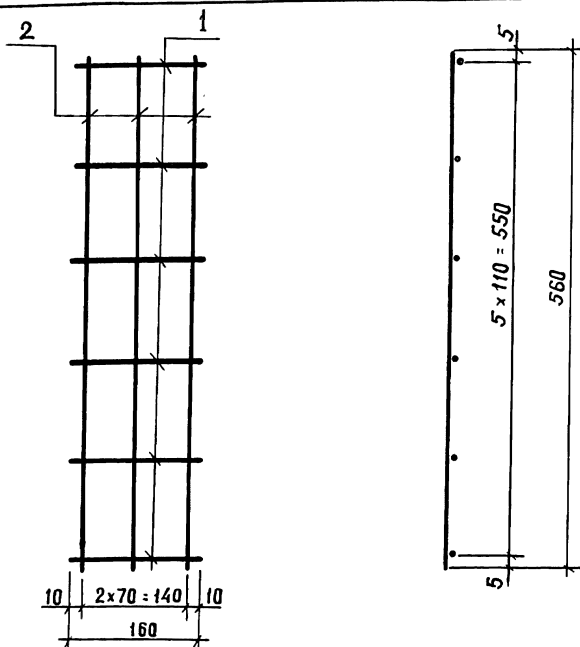
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Детали</b>			
Б4	1		3.5031-63.2.3301	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, $\varphi=2940$	6	3,9 кг
Б4	2		3.5031-63.2.3302	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, $\varphi=2640$	2	1,2 кг
Б4	3		3.5031-63.2.3401	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-82, $\varphi=2030$	12	9,6 кг
Б4	4		3.5031-63.2.3402	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-82, $\varphi=1670$	14	9,2 кг
Б4	5		3.5031-63.2.3403	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-82, $\varphi=1490$	4	2,4 кг

ИВН. № ПОСЛ. ПОДПИСА И ОРГА. ВЗАМ. ШИФ. №

			3.5031-63.2.3400		
			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	26,3	
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЯЕДЯНИКНА	<i>[Signature]</i>	Сетка арматурная С 31		
ПРОВ.	АНАРЬАНОВА	<i>[Signature]</i>			
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>			

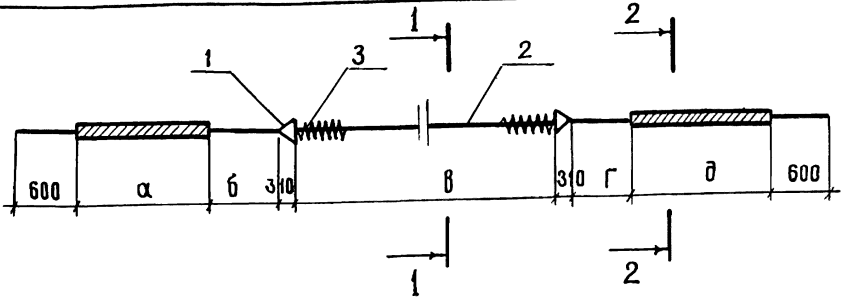
КОПИРОВАЛ: В.З.ЗД. 20023-02 33 ФОРМАТ А4



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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ		
							ИЗМ.	ИЗМ. №
				<u>Детали</u>				
Б4	1		3.503.1-63.2.3501	ФЮА-III ГОСТ 5781-82, $\varnothing=560$	3	1,0 кг		
Б4	2		3.503.1-63.2.3502	ФЮА-III ГОСТ 5781-82, $\varnothing=160$	6	0,59 кг		
3.503.1-63.2.3500								
Сетка валька						СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
						р	1,6	
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
ИЗМ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА	ПОДПИСЬ И ДАТА		
	РАЗРАБ. ЛЕДЯНИКИНА <i>ЛЛ</i>							
	ПРОВ. АИДРИАНОВА <i>АИ</i>							
	ГА. ИНЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ <i>ДШ</i>							
	НОРМОКОНТР. ДАШКЕВИЧ <i>ДШ</i>							
	НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ <i>КА</i>							

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ		
				<u>Документация</u>				
А4			3.503.1-63.2.3600СБ	Сборочный чертеж				
				3.503.1-63.2.3600		П1		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.3620	Пучок 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг		
				<u>Детали</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг		
				3.503.1-63.2.3600-01		П2		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.3630	Пучок 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг		
				<u>Детали</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг		
				3.503.1-63.2.3600-02		П3		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.3640	Пучок 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг		
				<u>Детали</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг		
			3.503.1-63.2.3600					
ИНВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА.	ВЗАМ. ИНВ. №	<p>Пучок (П1, П2 и П3)</p>			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
						Р		1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ					

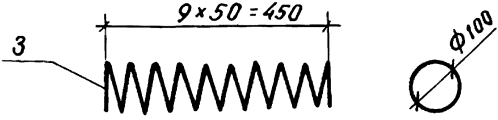
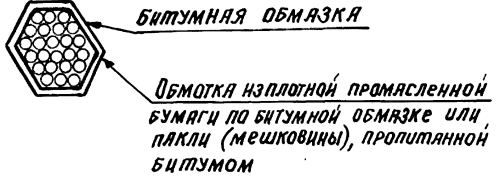
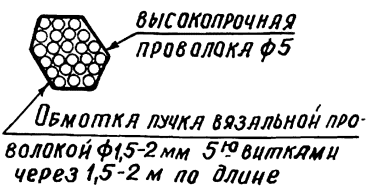


Обозначение	МАРКА	$\alpha$ , мм	$\beta$ , мм	$\gamma$ , мм	$\Gamma$ , мм	$\delta$ , мм
3.503.1-63. 2.3600	П1	2345 / 2329	500	5690 / 5722	500	2345 / 2329
-01	П2	125 / 98	500	9890 / 9944	500	365 / 338
-02	П3	—	195 / 165	10990 / 11050	195 / 165	—

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки

1-1

2-2



№ в. инв. лив. №  
СТАТ и д. инв. лив. №  
ПОДПИСЬ и д. инв. лив. №

3.503.1-63. 2.3600 СБ

Пучок  
(П1, П2 и П3)  
Сборочный чертёж

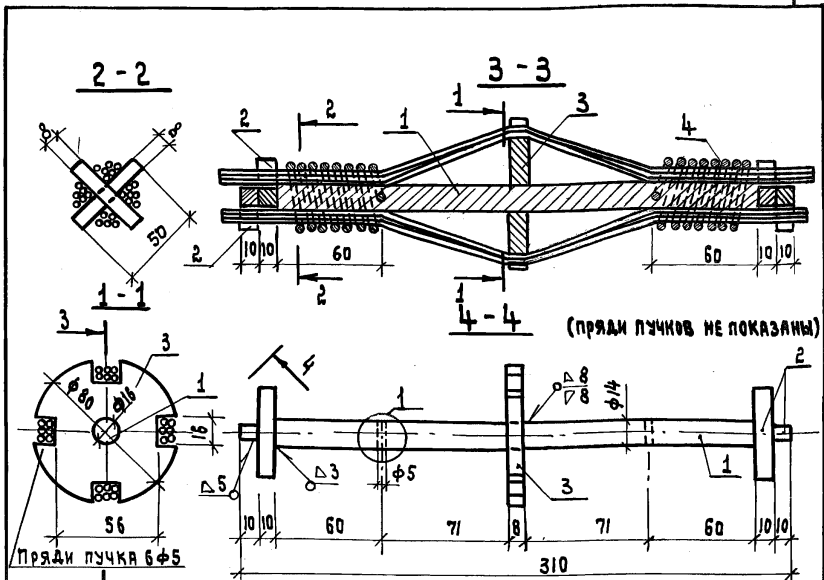
Стандия	МАССА	МАСШТАБ
Р	52,4	
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ.	Оганов	А.О.
ПРОВ.	Андреева	И.И.
ГЛ. ИНЖ. ПР.	Ашкевич	А.А.
НОРМОКОНТР.	Ашкевич	
НАЧ. ОТД.	Каташев	К.К.

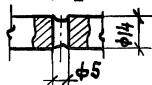
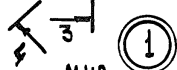
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			3.503.1-63.2.3610 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.3611	СТЕРЖЕНЬ-ФИКСАТОР Ф14Х-1, ГОСТ 5781-82, e=270	1	0,34 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3612	ПЛАНКА		
				ПОЛОСА 8x10 ГОСТ 103-76 В СГЭСЛ 5 ГОСТ 380-71*	4	0,13 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.3613	ЗВЕЗДОЧКА		
				ПОЛОСА 8x80 ГОСТ 103-76 В СГЭСЛ 5 ГОСТ 380-71*	1	0,33 кг
Б4	4		3.503.1-63.2.3614	СКРУТКА ИЗ ВВИТКОВ МЯГКОЙ ПРОВОЛОКИ Ф4; e=1000	2	0,20 кг

ИМЯ, ИПОДА, ПОДПИСЬ И ДАТА				3.503.1-63.2.3610			
	РЯЗРБ.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ	Страна	Лист	Листов
	Пров.	Яндрянова	<i>Яндрянова</i>		Р		1
	Гл. инж. пр.	Дяшкевич	<i>Дяшкевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>					



Пряди пучка  $6 \times \phi 5$



1. Конструкция и размеры Анкера приняты в соответствии с рекомендацией СН 365 - 67.
2. Анкер изготавливается в следующем порядке: на стержень-фиксатор (поз.1) насаживается и приваривается звездочка (поз.3) и планки (поз.2); электроды типа Э42а по ГОСТ 9467-75; каркас анкера заводится в пучок, разделенный на пряди, производится опрессовка проволок пучка и накладываются проволочные скрутки (поз.4). Скрутки формируются в следующем порядке: проволока скрутки вставляется одним концом в отверстие стержня-фиксатора и выпускается на длину 5-7 см за планку, другой конец плотно наматывается по направлению к планкам и туго скручивается с выпущенным концом.

3.503.1-63. 2. 3610 СБ

Анкер  
каркасно-стержневой  
Сборочный чертеж

Стадия

Р

1,0

Масса

Лист

Листов 1

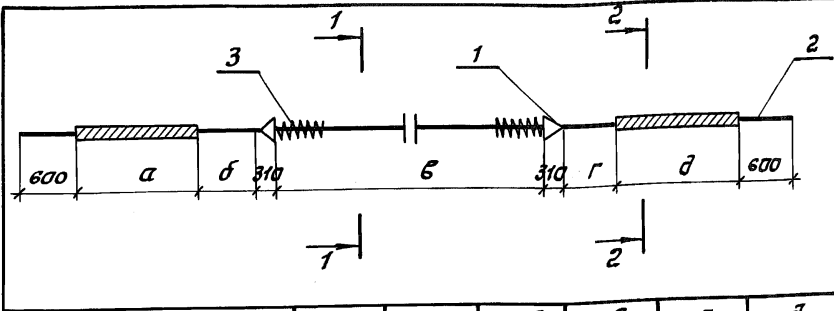
Монтаж

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

ИМВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯМ. ИМВ. И

Разр. в.	Ле дянкина	
Пров.	Андреевна	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Нормоконтр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3. 503.1-63.2. 3700СБ	Сборочный чертёж		
				3. 503.1-63.2. 3700		пч
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1-63.2. 3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1-63.2. 3710	Пучок 24Ф58 ГОСТ 7348-81, ρ=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1-63.2. 3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг
				3. 503.1-63.2. 3700-01		п5
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1-63.2. 3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1-63.2. 3720	Пучок 24Ф58 ГОСТ 7348-81, ρ=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1-63.2. 3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг
				3. 503.1-63.2. 3700-02		п6
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1-63.2. 3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1-63.2. 3730	Пучок 24Ф58 ГОСТ 7348-81, ρ=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1-63.2. 3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг
				3. 503.1-63.2. 3700		
Шифр по подг.	Поставщик и дата	Взаим. инв. №				
Разраб.	Сганов	А.С.				
Пров.	Андрюшанова	А.И.				
Инж. пр.	Дашкевич	Д.И.				
Нормоконтр.	Дашкевич	Д.И.				
Нач. отд.	Каташев	К.И.				
				Пучок	Стадия	Лист
				(п4, п5 и п6)	Р	1
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503.1-63.2.3700	П4	—	$\frac{195}{156}$	$\frac{13950}{14068}$	$\frac{195}{156}$	—
— 01	П5	$\frac{3845}{3829}$	500	$\frac{5690}{5722}$	500	$\frac{3845}{3829}$
— 02	П6	$\frac{1325}{1296}$	500	$\frac{10490}{10548}$	500	$\frac{1565}{1536}$

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки.

1-1



Высокопрочная проволочка  $\phi 5$

2-2

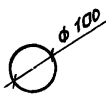


Битумная обмазка

Обмотка пучка вязальной проволокой  $\phi 1,5-2$  мм 5ю витками через 1,5-2 м по длине

Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обмазке или пакли (мешковины), пропитанной битумом

$9 \times 50 = 450$



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

3.503.1-63,2,3700СБ

Разраб.	Оганов	А.О.
Проб.	Яндрянова	А.И.
Ли.инж.пр.	Дашкевич	Л.А.
Нормоконтр.	Дашкевич	Л.А.
Иач. отв.	Каташев	К.А.

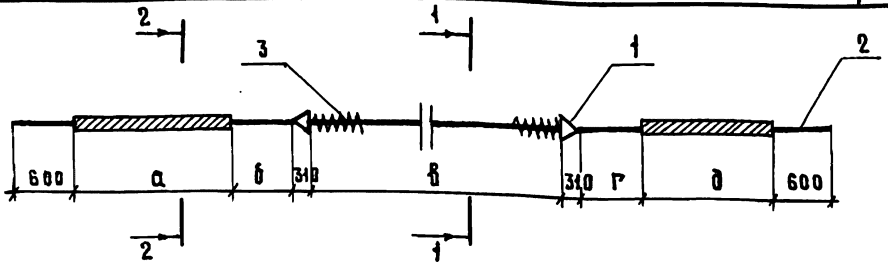
Пучок  
П4, П5 и П6  
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	63,5	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
А4			3.503.1-63.2.3800 СБ	Сборочный чертеж			
				3.503.1-63.2.3800		П7	
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2		
Б4	2		3.503.1-63.2.3810	Пучок 24 ф5В-II ГОСТ 7348-81, E-19200	1	71,0 кг	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф6 А I ГОСТ 5781-82, E-3500	2	1,6 кг	
				3.503.1-63.2.3800-01		П8	
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2		
Б4	2		3.503.1-63.2.3820	Пучок 24 ф5В-II ГОСТ 7348-81, E-19200	1	71,0 кг	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф6 А I ГОСТ 5781-82, E-3500	2	1,6 кг	
				3.503.1-63.2.3800-02		П9	
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2		
Б4	2		3.503.1-63.2.3830	Пучок 24 ф5В-II ГОСТ 7348-81, E-19200	1	71,0 кг	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф6 А I ГОСТ 5781-82, E-3500	2	1,6 кг	
3.503.1-63.2.3800							
Изм. № подл.	Разраб.	Ледякина		Пучок (П7, П8 и П9)	Стадия	Лист	Листов
	Пров.	Андрянова			Р		1
	Гл. инж. пр.	Давыков			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
	Нормоконт.	Давыков					
	Инач. отд.	Каташев					



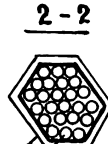
Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503.1-63.2.3800	П7	1075 1034	500	13990 14092	500	1315 1274
-01	П8	—	195 146	16990 17088	195 146	—
-02	П9	3645 3618	500	9090 9144	500	3645 3618

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки.



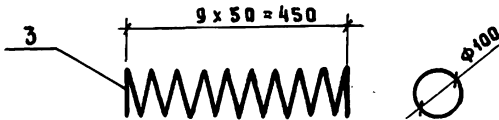
1-1  
Высокопрочная проволока  $\phi 5$

Обмотка пучка вязальной проволокой  $\phi 1,5-2$  мм 5 витками через 1,5-2 м по длине.



2-2  
Битумная мастика.

Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обсылке или пакли (мешковины), пропитанной битумом.



3.503.1-63.2.3800 с 6

Пучок  
(П7, П8 и П9)  
Сборочный чертеж

Стация Месся Мясцы

р 74,6

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Шифр по подл. Подпись и дата (взм. шифр)

Разр. Ледякина  
Пров. Яндрянова  
Руковод. Дашкевич  
Нормоконт. Дашкевич  
Нач. отд. Катышев

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2-3900СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.3900		п 10
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3910	Пучок 24 ф58-II ГОСТ 7348-81, L=25200	1	93,1 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф64-I ГОСТ 5781-82, L=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3900-01		п 11
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3920	Пучок 24 ф58-II ГОСТ 7348-81, L=25200	1	93,1 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф64-I ГОСТ 5781-82, L=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3900-02		п 12
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3930	Пучок 24 ф58-II ГОСТ 7348-81, L=25200	1	93,1 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф64-I ГОСТ 5781-82, L=3500	2	1,6 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

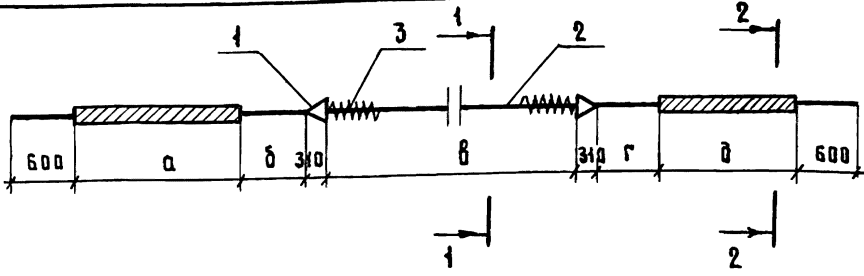
3.503.1-63.2.3900

Разраб. Ледянкина *ms*  
 Прав. Андрианова *ms*  
 Пл. инж. пр. Дачкевич *ms*  
 Нормоконт. Дачкевич *ms*  
 Нач. в. в. Катяшев *ms*

Пучок  
(п 10, п 11 и п 12)

Страница	Лист	Листов
Р		1

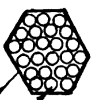
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503.1-63.2.3900	П10	6445 6416	500	9490 9548	500	6445 6416
- 01	П11	4195 4153	500	13900 14075	500	4195 4152
- 02	П12	2815 2764	500	16990 17092	500	2575 2524

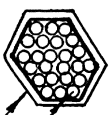
В числителе приведены длины участков пучка в заготовке, в знаменателе - после вытяжки.

1-1

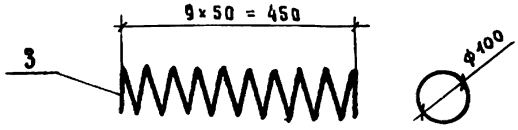


Высокопрочная проволока ф5  
Обмотка пучка вязальной проволокой ф 1,5-2 мм 5 витками через 1,5-2 м по длине.

2-2



Битумная обмазка  
Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обмазке или пакли (мешковины), пропитанной битумом.



Шв. № по д. Взам. шв. №

Подпись и дата

Шв. № по д.

3.503.1-63.2.3900 СБ

Пучок  
(П10, П11 и П12)  
Сборочный чертеж

Этадия	Масса	Мясцаб
Р	96,7	
Лист	Листов 1	

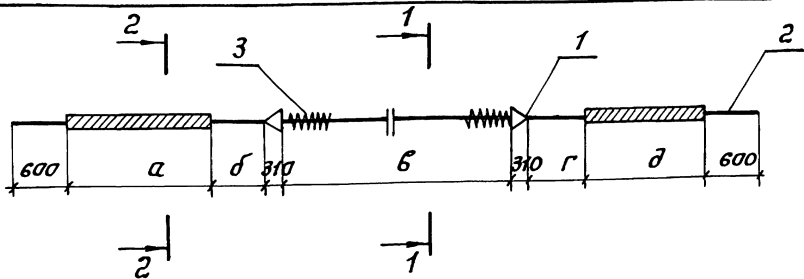
Разраб.	Ледянкина	<i>ML</i>
Пров.	Андрянова	<i>AN</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>DA</i>
Нормоконт.	Дашкевич	<i>DA</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>KA</i>

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2.4000 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.4000		п 13
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4010	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 1348-81, 6-25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль Ф68А-I ГОСТ 5781-82, 6-3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.4000-01		п 14
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4020	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 1348-81, 6-25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль Ф68А-I ГОСТ 5781-82, 6-3500	2	1,6 кг

Шиб. № подл. Листы и дата

			3.503.1-63.2.4000			
Разраб.	Ледянкина	<i>ML</i>	Пучок (П13 и П14)	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Андрюшанова	<i>Андр.</i>		Р		1
Линн. пр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат.</i>				



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3. 503.1-63.2.4000	п 13	<del>1065</del> 1003	500	<del>20490</del> 20614	500	<del>825</del> 763
-01	п 14	—	195	<del>22890</del> 23128	195	126

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке, в знаменателе - после вытяжки.

1-1



Высокопрочная  
проволока  $\phi 5$

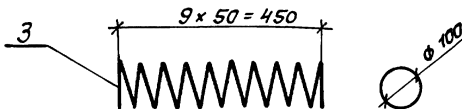
Обмотка пучка вязальной проволокой  
 $\phi 1,5-2$  мм 5 ю витками через  $1,5-2$  м  
по длине

2-2



Битумная мастика

Обмотка из плотной промаслен-  
ной думши по битумной обмазке  
или пакли (мешковины), пропитан-  
ной думшом



3. 503.1-63.2.4000С6

Пучок  
/ п 13 и п 14/  
сборочный чертеж

Стандия

Масса 96,7

Масштаб

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Разраб. Ледянкина  
Проф. Андрианова  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Нормоконтр. Дашкевич  
Нач. отд. Каташев

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
А4		З. 503.1-63.2.4100 СБ	Сборочный чертеж		
			З. 503.1-63.2.4100		П15
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2	З. 503.1-63.2.4110	Пучок 24Ф58-III ГОСТ 7348-81, С-34300	1	126,8 кг
			<u>Детали</u>		
Б4	3	З. 503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-III ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг
			З. 503.1-63.2.4100-01		П16
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2	З. 503.1-63.2.4120	Пучок 24Ф58-III ГОСТ 7348-81, С-34300	1	126,8 кг
			<u>Детали</u>		
Б4	3	З. 503.1-63.2-2601	Спираль Ф6А-III ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг
			З. 503.1-63.2.4100-02		П17
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2	З. 503.1-63.2.4130	Пучок 24Ф58-III ГОСТ 7348-81, С-34300	1	126,8 кг
			<u>Детали</u>		
Б4	3	З. 503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-III ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг

З. 503.1-63.2.4100

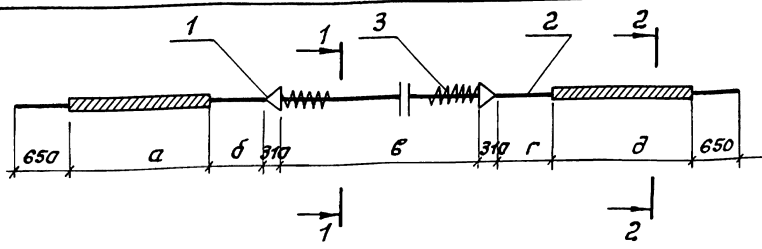
Разраб. Оганов  
 Пров. Андреева  
 Лицн. пр. Дашкевич  
 Нормоконт. Дашкевич  
 Нач. отд. Каташев

Пучок  
 (П15, П16 и П17)

Стадия Лист Листов

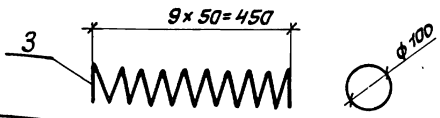
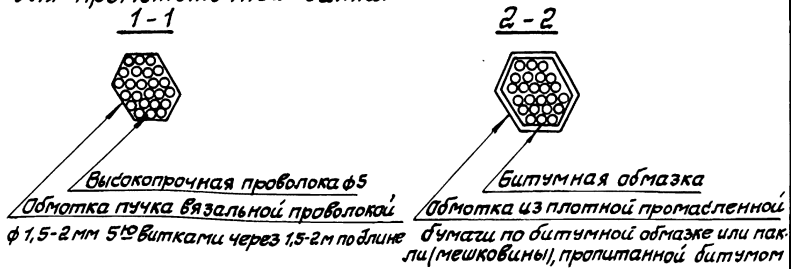
Р 1 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
З. 503.1-63.2, 4100	П15	445/355 351*	500	30490/30670 30678	500	445/355 351*
-01	П16	—	195/101 97*	31990/32178 32187*	195/101 96*	—
-02	П17	6365/6309 6307*	500	18880/19002 19006*	500	6125/6069 6067*

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки, со звездочкой - для промежуточной балки.



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

		З. 503.1-63.2.4100 СБ		
		<b>ПУЧОК</b>		
		( П15, П16 и П17 )		
		Сборочный чертёж		
		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	130,4	
		Лист	Листов 1	
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Левякина			
Проб.	Яндюшкова			
Гл. инж. пр.	Дашкевич			
Норм. инж.	Дашкевич			
Нач. отд.	Каташев			



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			3.503.1-63.2.420006	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				3.503.1-63.2.4200		п 18
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4210	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, ρ=34300	1	126,8 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.4200-01		п 19
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4220	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, ρ=34300	1	126,8 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.4200-02		п 20
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4230	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, ρ=34300	1	126,8 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг

ВЗ. К. М. И. В. №

Подпись и дата

И. № подл.

Разраб.	Оганов	<i>OGANOV</i>
Пров.	Андреева	<i>ANDREEVA</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>DASHKEVICH</i>
Нормоконт.	Дашкевич	<i>DASHKEVICH</i>
Нач. от.	Каташев	<i>KATASHEV</i>

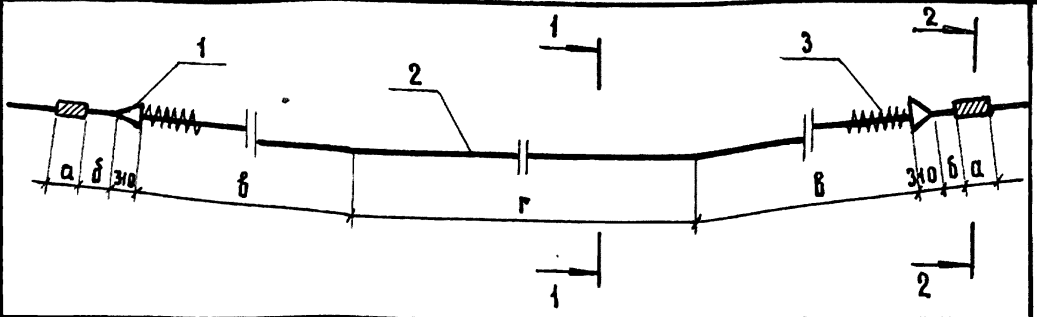
3.503.1-63.2.4200

Пучок  
(п 18, п 19, п 20 и п 21)

Стадия	Лист	Листов
	1	2

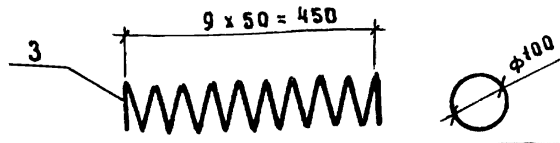
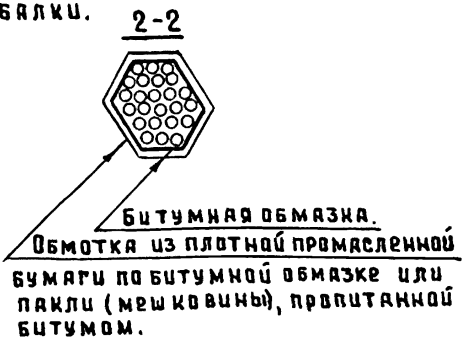
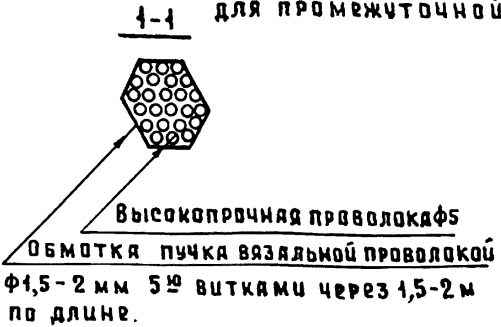
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ





Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	р, мм
3.5031-63.2.4200	П18	481 / 391* 387*	500	9245 / 9335 9339*	12000
-01	П19	—	240 / 147 142*	9995 / 10088 10093*	12000
-02	П20	487 / 398	500	12245 / 12334	6000
-03	П21	—	245 / 152	12995 / 13088	6000

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки, со звездочкой - для промежуточной балки.



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

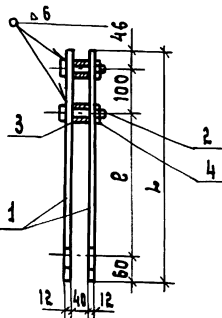
3.5031-63.2.4200СБ

Пучок  
(П18, П19, П20 и П21)  
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
р	130,4	
Лист	Листов 1	

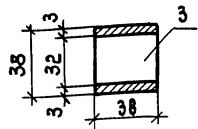
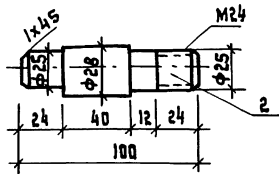
Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Андрянова	<i>[Signature]</i>
Гл. инж. пр.	Дайкевич	<i>[Signature]</i>
Нормоконт.	Дайкевич	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



M 1:2,5

M 1:2,5

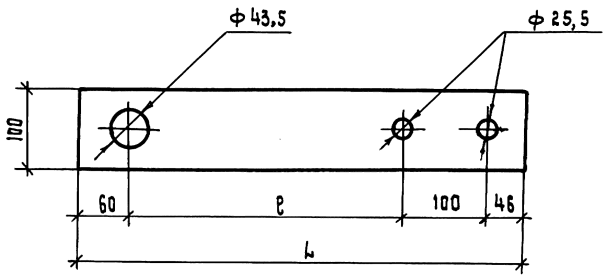


ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	ρ, мм	h, мм	МАССА, кг
3.503.1 - 63.2.4300	0Т 1	334	540	11,6
-01	0Т 2	534	740	15,4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.4300		0Т1
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.4301	П Л А Н К А	2	10,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.4302	Б О Л Т ИЗ А Р М А Т У Р Ы φ28А-I ГОСТ 5781-82, ρ=100	2	1,0 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.4303	В Т У Л К А ИЗ Т Р У Б Ы 38x3x38-10 Б ГОСТ 8732-78	2	0,2 кг
				<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
Б4		4		Г А Й К А 2М24,4 ГОСТ 5915-78 <sup>М</sup>	2	0,2 кг
				3.503.1-63.2.4300-01		0Т 2
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.4301-01	П Л А Н К А	2	14,0 кг
			ОСТАЛЬНОЕ СМ.	3.503.1-63.2.4300		

ВЗЯМ. ЛИБ. N  
ИМВ. И ПОДЛ. ПОДАТЬ И ДАТА

			3.503.1-63.2.4300		
			УСТРОЙСТВО ОТТЯЖНОЕ (0Т1 И 0Т2)		
			СТАНДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			ρ	СМ. ТРЯБЛ.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
РЯЗРВ.	ЛЕЯЯНКИНА	<i>Ms</i>			
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>			
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяш</i>			
НОРМОВОКЛАД.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяш</i>			
ИЗЧ. СТА.	КАТАШЕВ	<i>Кат</i>			



ОБОЗНАЧЕНИЕ	B, мм	L, мм	МАССА, кг
3.503.1-63.2.4301	334	540	5,1
-01	534	740	7,0

ИНВ.Н ПОДЛ. ПОДР.КСЬ ИАГТА 1333М. ИВ.В.Л

3.503.1-632.4301

П Л А Н К А

СТРАНА	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ. ЛЕЯНИНА *ML*  
 ПРОВ. АНДРИЯНОВА *Андр*  
 ГЛ. ИНЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ *Даш*  
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ *Даш*  
 НАЧ. ОТА. КАТАШЕВ *Кат*

ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76  
В ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71\*

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

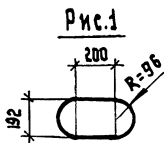


Рис.3

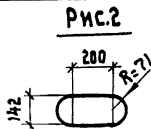
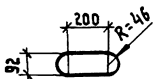
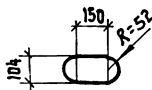


Рис.4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4400	1	ФК1
-01	2	ФК2
-02	3	ФК3
-03	4	ФК4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64			3.503.1-63.2.4400	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho=1210$	1	0,4 кг
64			-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho=1050$	1	0,42 кг
64			-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho=890$	1	0,35 кг
64			-03	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho=780$	1	0,31 кг

ВЗАИМ.ИВ.Н

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИВ.И.ПОДЛ.

				3.503.1-63.2.4400		
				ФИКСАТОР (ФК1, ФК2, ФК3 и ФК4)		
				СТРАНА	МЯСЯ	МАСШТАБ
				Р	СМ.ТАБЛ.	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИН			ПРОМТРАНСИИИПРОЕКТ		
ПРОВ.	АНДРИЯНОВА					
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ					
НОРМ.КОНТР.	ДАШКЕВИЧ					
ИЗЧ.ОТД.	КАТАШЕВ					

Рис.1



Рис.2



Рис.3

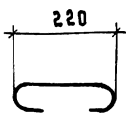
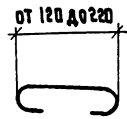


Рис.4



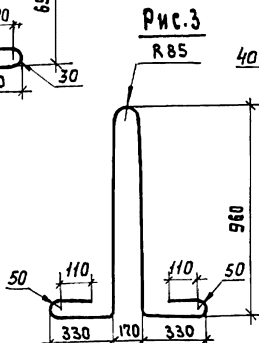
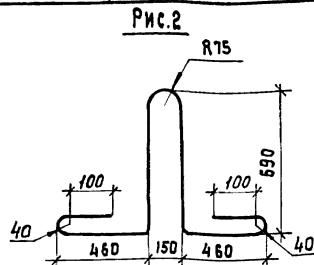
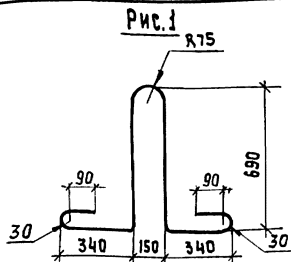
ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4500	1	СС1
- 01	2	СС2
- 02	3	СС3
- 03	4	СС4

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-63.2.4500	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R = 200	1	0,05кг
Б4			-01	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R = 210	1	0,05кг
Б4			-02	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R = 300	1	0,07кг
Б4			-03	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R <sub>ср</sub> = 260	1	0,06кг

Инв. и подл. Подпись и дата Взам. инв.

			3.503.1-63.2.4500		
			СТЯЖКА СЕТОК (СС1, СС2, СС3 и СС4)		
			ТРАМЯ	МЯСЯ	МЯСШТАБ
			Р	СМ. ТАБЛ.	
			Лист	Листов I	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Разр. ЛЕДЯНИКИНА  
 Пров. АНДРИАНОВА  
 Главы пр. ДЯШКЕВИЧ  
 Нач. отд. ДЯШКЕВИЧ  
 КИТАШЕВ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4600	1	ПС1
-01	2	ПС2
-02	3	ПС3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4			3.503.1-63.2.4600	φ28 А-I ГОСТ 5781-82, e=2500	1	12,1 кг
Б4			-01	φ32 А-I ГОСТ 5781-82, e=2800	1	17,7 кг
Б4			-02	φ36 А-I ГОСТ 5781-82, e=3200	1	25,6 кг

ИВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

3.503.1-63.2.4600

ПЕЛЯ  
СТРОПОВОЧНАЯ  
(ПС1, ПС2 и ПС3)

СТАЯИЯ МЯСА МЯСШТАБ

Р

СМ.ТЯБА

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копировала *Евд* 01/22-02 56 Формат А4



Рис.1

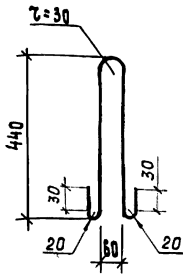


Рис.2

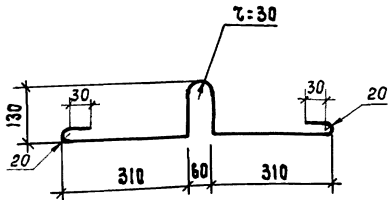
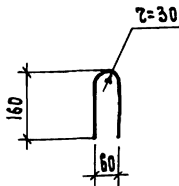


Рис.3



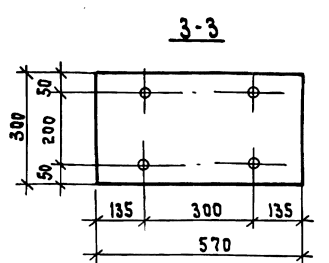
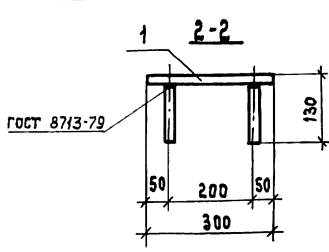
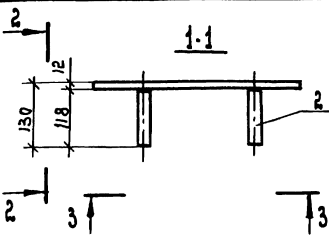
ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4700	1	ПС4
-01	2	ПС5
-02	3	ПС6

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
Б4			3.503.1-63.2.4700	Ф 12А-1 ГОСТ 5781-82, P=1080	1	1,0 кг
Б4			-01	Ф 12А-1 ГОСТ 5781-82, P=1080	1	1,0 кг
Б4			-02	Ф 12А-1 ГОСТ 5781-82, P=360	1	0,3 кг

ИВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ НАСТА. ВЗАМ. ИВ.ИВ.Н

ИВ. И ПОДА.	ПОДПИСЬ НАСТА.	ВЗАМ. ИВ.ИВ.Н
РАЗРАБ.	ЛЕАЯНИНА	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	АНДРИЯНОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ.ИЖ.ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
НОРМОКОМП.	ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
ИЖ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>

3.503.1-63.2.4700		
<b>ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС4, ПС5 и ПС6)</b>		
СТАНЦИЯ	МАССЯ	МАСШТАБ
Р	СМ. ТЯБА.	
Лист	Листов 1	
<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b>		

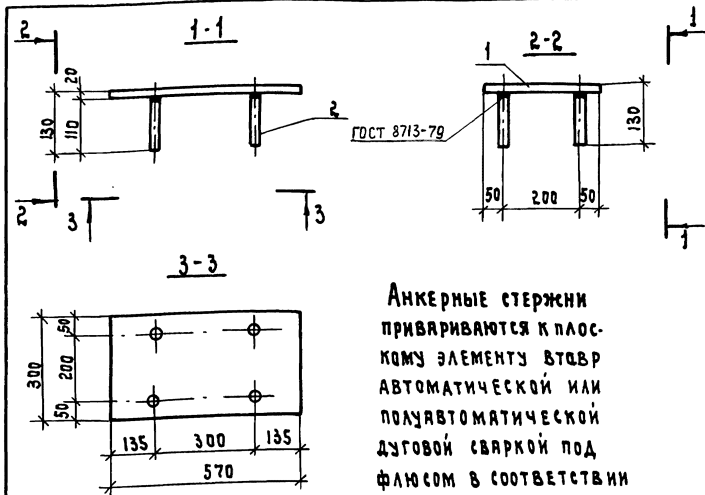


АНКЕРНЫЕ СЕРЖНИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ СТАВРА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-78 И СН 313-65.\*

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.4801	Лист ПОЛДА 12x300 ГОСТ В2-70* В СТ. 3 СП 5 ГОСТ 380-71*	1	16,1 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.4802	Анкер φ16А-III ГОСТ 5781-82, e=130	4	0,82 кг

ИМВ. ИПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. БЗЯМ. ИМВ.Л

			3.503.1-63.2.4800			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
				Р	16,9	
			Лист	Листов 1		
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
Разр.б.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>ЛД</i>				
Пров.	АНДРИЯНОВА	<i>Андр</i>				
Гл.инж.пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
Нормоконтр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
Нач.отд.	КАТЯШЕВ	<i>Кат</i>				



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу втавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ		1	3.503.1-63.2.4901	Лист		
БЧ		2	3.503.1-63.2.4802	Полоса 20x300 ГОСТ 82-78* в ст ЭСПБ ГОСТ 380-71*	1	26,8 кг
				Анкер		
				Ф 16А-III ГОСТ 5781-82, e=130	4	0,82 кг

839м.кв.н

Подпись к.д.р.т.а

Имв. н. подл.

3.503.1-63.2.4900

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН2

СТАДИЯ

Р

27,6

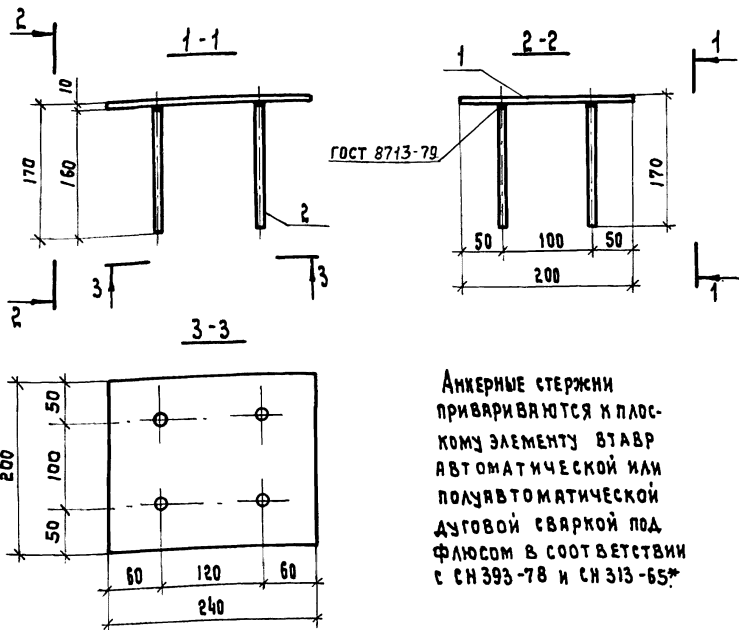
МАСША

Лист

Листов 1

ПРОТРАНШНИПРОЕКТ

РАЗРАБ. ЛЕБЯНИКИНА  
 ПРОВ. АНАРИАНОВА  
 ГЛ.ИНЖ.ГР. ДАШКЕВИЧ  
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ  
 ИЯЧ.ОТД. КАТАШЕВ

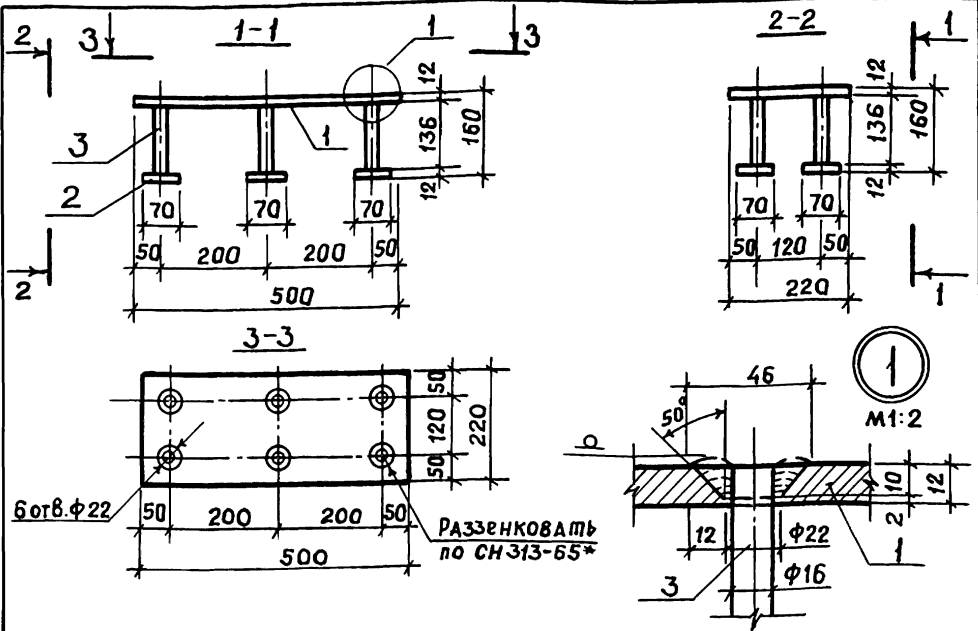


Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу втавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.5001	Лист		
				Полоса 10x200 ГОСТ 103-76 в ст 3спс ГОСТ380-71*	1	3,8 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.5002	Анкер		
				Ф10А-III ГОСТ 5781-82, e=170	4	0,42кг

ИМБ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТ. ИМБ. ИМБ. ИМБ.

			3.503.1-63.2.5000		
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ		
			СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
			Р	4,2	
			Лист	Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ</b>		
РЗРЯБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>ЛД</i>			
Пров.	ЯНДАРИМОВА	<i>Андр</i>			
ГЛАВН. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Д</i>			
Норм. КОНТР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Д</i>			
ИЗВ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>К</i>			



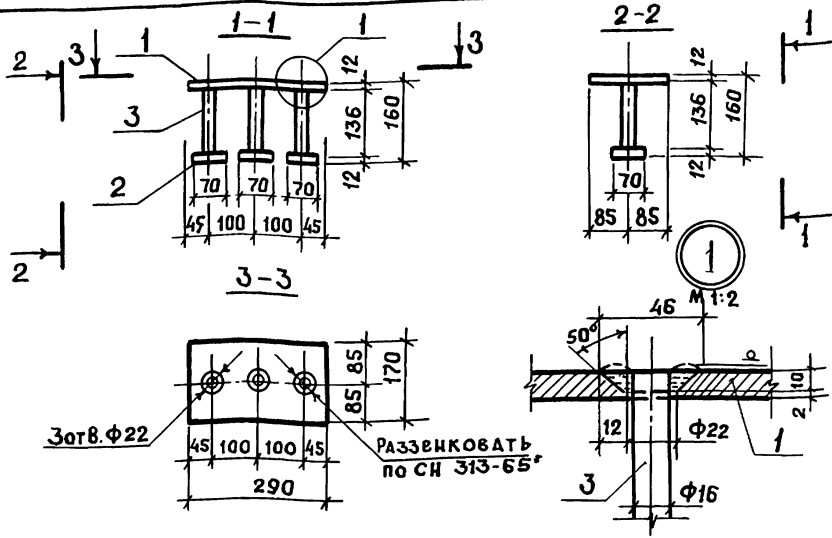
Соединение втавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э50Н по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-63.2.5101	Лист		
				Полоса 12x220 ГОСТ 82-70* в СтЗсп 5 ГОСТ 380-71*	1	10,4 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.5102	Лист		
				Полоса 12x70 ГОСТ 103-75 в СтЗсп 5 ГОСТ 380-71*	6	2,8 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.5103	Анкер		
				Ф16Н-III ГОСТ 5781-82 e=160	6	1,5 кг

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

3.503.1-63.2.5100		
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ		СТАДИЯ
МН4		МАССА
		МАСШТАБ
		Р
		14,7
		Лист
		Листов 1
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

РАЗРАБ. ЛЕДЯНИКИНА *ЛЛ*  
 ПРОВ. АНДРИАНОВА *АН*  
 ГЛ. ИНЖ. ЛР. ДАШКЕВИЧ *ДШ*  
 НОРМАКОНТ. ДАШКЕВИЧ *ДШ*  
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ *КА*



Соединение втавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа З50А по ГОСТ 9467-75.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>Детали</u>						
Б4	1		3.503.1-63.2.5201	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 290 \text{ ГОСТ } 82-70^*}{\text{В ст } 3 \text{ кл } 5 \text{ ГОСТ } 380-71^*}$	1	4,6 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.5102	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 70 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{В ст } 3 \text{ кл } 5 \text{ ГОСТ } 380-71^*}$	3	1,4 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.5103	Дюкер		
				Ф16А-III ГОСТ 5781-82, e=160	3	0,8 кг

Инв. № подл. Подпись и дата

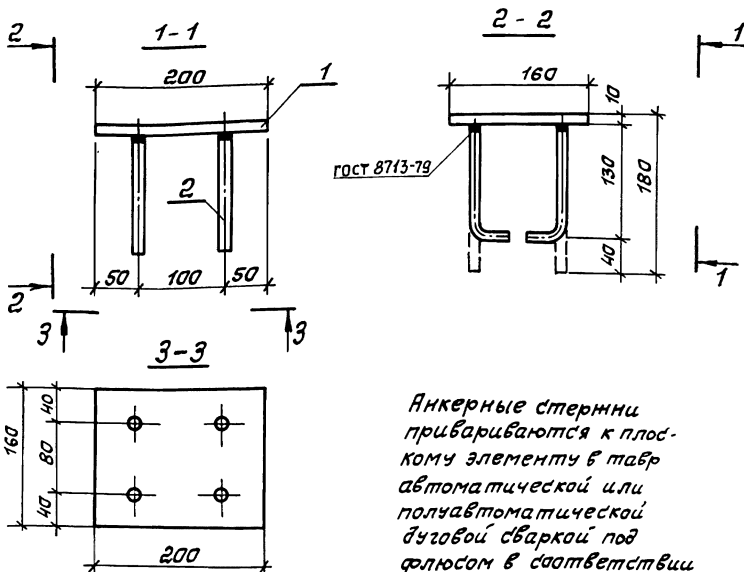
3.503.1-63.2.5200

Изделие закладное  
МН5

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	6,8	
Лист		Листов 1

РАЗРАБ. ЛЕДЯНИКИНА *МЛ*  
 ПРОВ. ЛЯВРИАНОВА *ЛЛ*  
 ГАИЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ *ДК*  
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ *ДК*  
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ *КА*

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Анкерные стержни  
прибавляются к плос-  
кому элементу в табр-  
автоматической или  
полуавтоматической  
дуговой сваркой под  
флюсом в соответствии  
с СН 393-78 и СН 313-65\*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3. 503.1-63. 2. 5301	Лист		
				Полоса 10x160 ГОСТ 103-76 вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71*	1	2,5 кг
Б4	2		3. 503.1-63. 2. 5302	Янкер		
				Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, $\rho = 180$	4	0,4 кг

3. 503.1-63. 2. 5300

Изделие закладное  
МНБ

Стадия Масса Масса таб

р

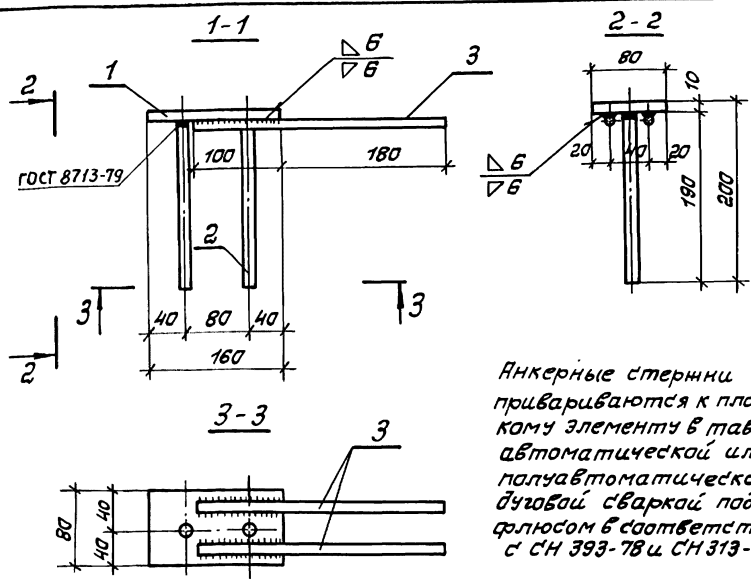
2,9

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Ледянкина *ЛМ*  
Проб. Яндрянова *Андр*  
Пл. и м. пр. Дашкевич *ДВ*  
Нормоконтр. Дашкевич *ДВ*  
Нач. отд. Каташев *КА*



Янкерные стержни привариваются к плоскому элементу в табр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3. 503.1-63. 2. 5401	Лист Полоса 10x80 гост 103-76 в ст 35 гост 380-74*	1	1,0 кг
Б4		2	3. 503.1-63. 2. 5402	Янкер φ12А-III гост 5781-82, e=200	2	0,4 кг
Б4		3	3. 503.1-63. 2. 5403	Янкер φ12А-III гост 5781-82, e=280	2	0,5 кг

3. 503.1-63. 2. 5400

Изделие закладное  
МН7

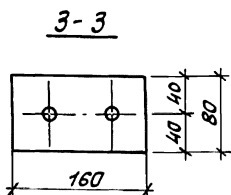
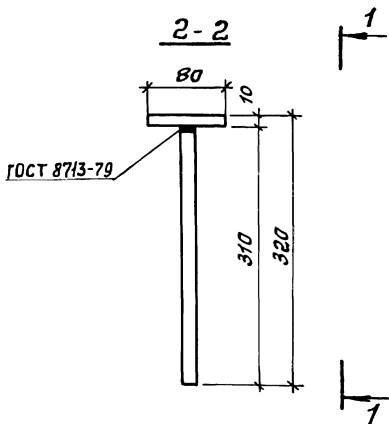
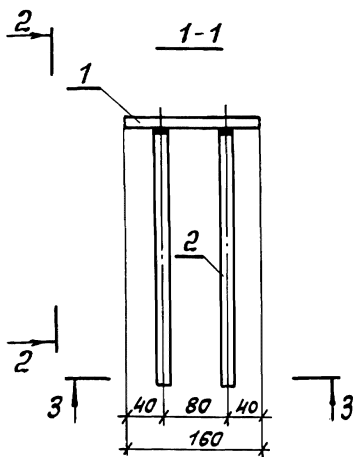
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,9	
Лист		Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Разраб. Лебянкина М.И.  
Пробв. Андрианова Н.И.  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Нач. отд. Катасев





Якорные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3. 503.1-63.2. 5401	Лист		
				Полоса 10x80 ГОСТ 103-76	1	1,0 кг
				Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71*		
Б4	2		3. 503.1-63.2. 5501	Янкер		
				φ12,9-III ГОСТ 5781-82, e=320	2	0,6 кг

3. 503.1-63.2. 5500

Изделие закладное  
МНВ

Стадия Масса Масштаб

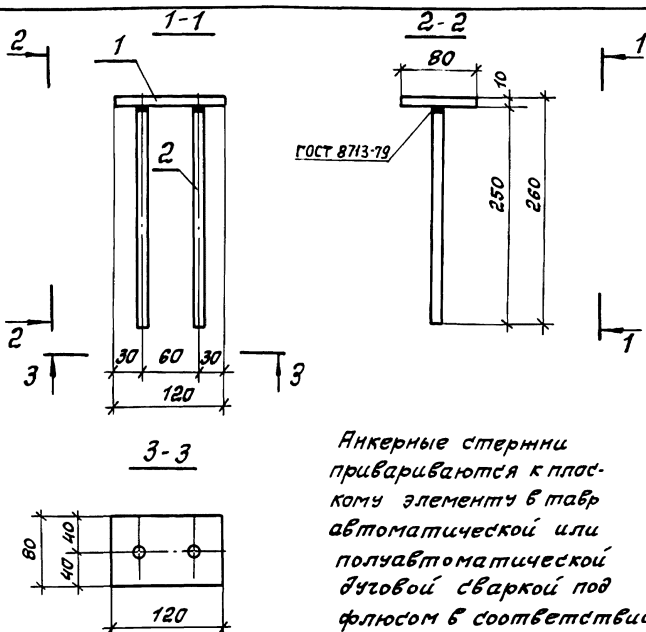
р 1,6

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Шиб. № подл. Подпись и дата в зам. шиб. №

Разраб. Лебякина М  
Пров. Андрианова И.И.  
Гл. инж. пр. Цашкевич  
Нормоконтр. Цашкевич  
Нач. отд. Каташев



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

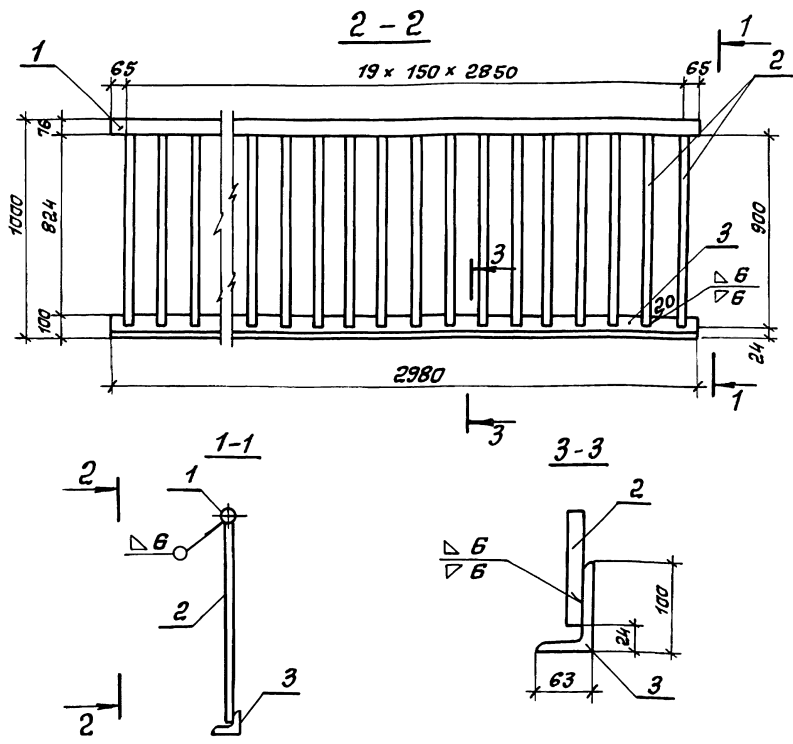
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
				<u>Детали</u>				
64	1		З. 503.1-63.2. 5601	Лист				
				Полоса 10×80 Гост 103-76	1	0,8 кг		
				ВСТ Эсп 5 Гост 380-78*				
64	2		З. 503.1-63.2. 5602	Анкер				
				φ10А III Гост 5781-82, e=260	2	0,3 кг		
			З. 503.1-63.2. 5600					
			Изделие закладное МН9			Стадия	Масса	Максимум
						р	1,1	
					Лист	Листов 1		
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Ледянкина	ММ						
Проб.	Андрюшова	АИИ						
Т.инж.пр.	Дашкевич							
Инж.монтаж.	Дашкевич							
Нач. отд.	Каташев							

Формат	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З. 503.1-63. 2. 5700 СБ	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
Б4	1		З. 503.1- 63. 2. 5701	Труба $75 \times 4 \times 2980$ ГОСТ 8732-78 <del>в ст. 3 сп 5 ГОСТ 380-77*</del>	1	21,2 кг
Б4	2		З. 503.1- 63, 2. 5702	Ф25А-1 ГОСТ 5781-82; $e = 900$	20	69,3 кг
Б4	3		З. 503.1- 63. 2, 5703	Уголок $6100 \times 63 \times 8$ ГОСТ 8510-72 <del>в ст. 3. сп 5 ГОСТ 380-77*</del>	1	29,4 кг

Шифр № подл. Листов и вала. Взам. шифр. №

З. 503.1-63. 2. 5700					
----------------------	--	--	--	--	--

Разраб. Ледянкина <i>ЛМ</i>	Пров. Андрианова <i>Андр</i>	Панель перильного ограждения ПГ1	Стадия	Лист	Листов
П. инж. пр. Дашкевич <i>Даш</i>	Нормоконтр. Дашкевич <i>Даш</i>		Р		1
Нач. отд. Каташев <i>Кат</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Соединение элементов панели перильного ограждения производится сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Изм. № по вкл. Подпись и дата. Изм. № по вкл.

3. 503.1-63.2. 5700СБ

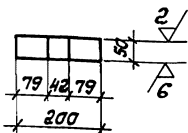
Панель  
перильного ограждения  
0Г1  
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	119,9	
Лист	Листов 1	

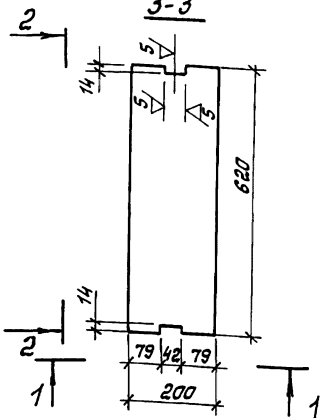
Разраб. Лебянкина  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Чертежник Дашкевич  
Нач. отд. Каташев

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

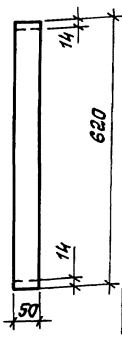
1-1



3-3



2-2



З. 503.1-63.2. 5800

Подушка П1

Стадия Масса Масштаб

Р 48,7

Лист Листов 1

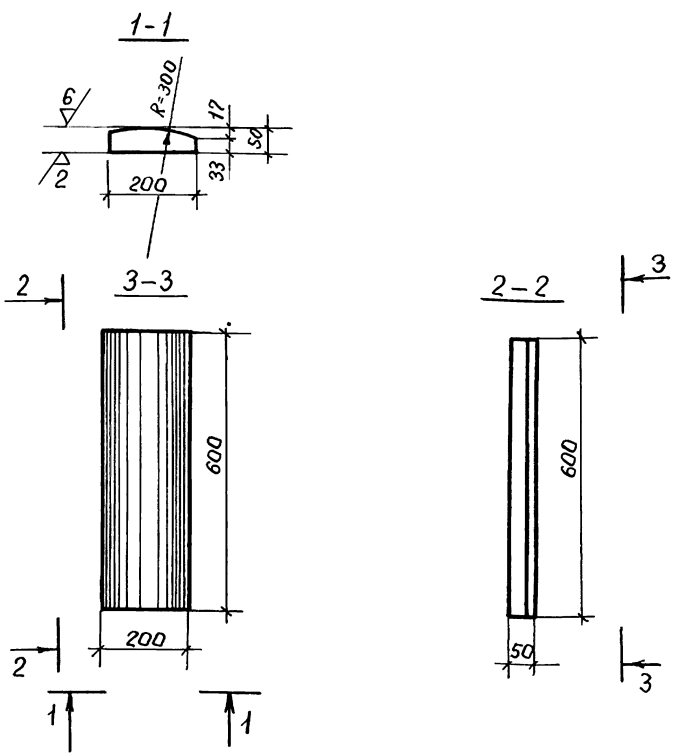
Разраб. Лебянкина  
Пров. Андрианова  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Нормоконтр. Дашкевич  
Изд. отд. Каташев

Полоса 50x200 ГОСТ 103-76  
в ст 3 СПС ГОСТ 380-71

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал Соколов  
20023-02 69  
Формат А4

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



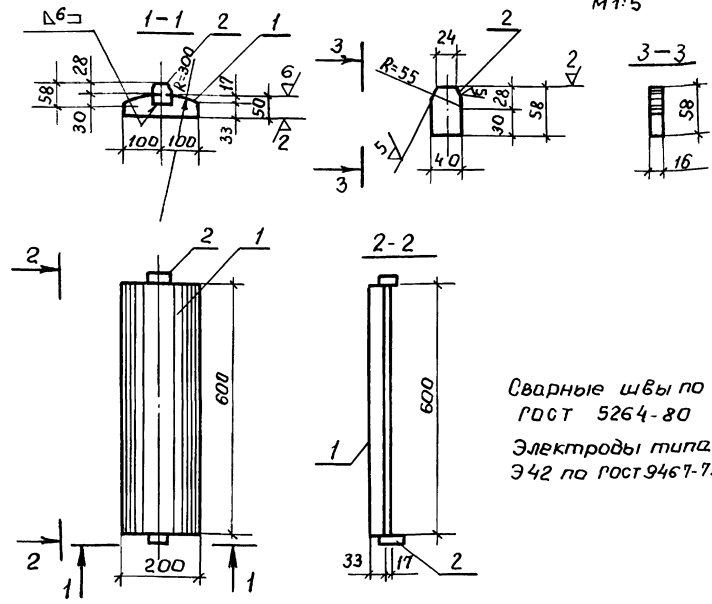
Шифр подл. Подпись и дата в з.о.м. инв. № подл.

				3.503.1-63.2.5900		
Подушка П2				Стандарт	Масса	Масштаб
				Р	47,1	
				Лист	Листов 1	
				Полоса 50x200 ГОСТ 103-76 в Ст 3 сп 5 ГОСТ 380-77*		

проб: *Мур* *Колесн. ГЛВ*

20023-02 70

M 1:5



Сварные швы по  
ГОСТ 5264-80  
Электроды типа  
Э42 по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A4		1	3.503.1-63.2.5900	Подушка Полоса 50x200 ГОСТ 103-76 в ст 3сп5 ГОСТ 380-71*	1	47,1 кг.
B4		2	3.503.1-63.2.6001	Планка Полоса 16x40 ГОСТ 103-76 в ст 3сп 5 ГОСТ 380-71*	2	0,6 кг.

3.503.1-63.2.6100

Подушка ПЗ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	47,7	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Лист № 001. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разработ	Ледянкина	Подпись
Пров.	Андреева	-  -
Инж.пр.	Алшкевич	-  -
Норм.инж.	Алшкевич	-  -
нач.отд.	Каташев	-  -

проб: *Ледянкина* — копир. *Каташев*