

Типовой проект

503-313

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МОЙКА
ДЛЯ АВТОБУСОВ
НА ДВЕ ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ

АЛЬБОМ II
Строительные изделия

859/02

цена 0-80

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630054 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
выдано в печать: 25 - V/4 1980г.
Листы 1243 Тираж 1000

Типовой проект

503-313

МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МОЙКА
ДЛЯ АВТОБУСОВ
НА ДВЕ ПОТОЧНЫЕ ЛИНИИ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ПРОЕКТА

- Альбом - I Пояснительная записка. Технологические чертежи. Архитектурно-строительные чертежи. Чертежи санитарно-технических систем и устройств
- Альбом - II Строительные изделия
- Альбом - III Электротехнические чертежи Чертежи по связи, сигнализации и автоматизации
- Альбом - IV Чертежи задания заводу-изготовителю на автоматику
- Альбом - V Заказные спецификации
- Альбом - VI Сметы

Примененные типовые проекты:

Типовой проект 902-2-172. Очистные сооружения для сточных вод от мойки автомобилей с расходом 10,20 и 30 л/сек при обратном водоснабжении. (Распространяет Новосибирский филиал ЦИТИ)

РАЗРАБОТАН
Воронежским филиалом
ГИПРОАВТОТРАНС
МИНАВТОТРАНС РСФСР
Главный инженер *А. А. Огнев*
Глав. инж. проекта *А. А. Недбаев*

Утвержден
и введен в действие
МИНАВТОТРАНСОМ РСФСР
С 30.04.1979 г.
Протокол №56 от 14.08.1978 г.

| Марка- лист | Наименование | стр. | Примечание |
|-----------------|--------------------------------------|------|------------|
| 1 | Содержание / начало | 2 | |
| 2 | То же / окончание | 3 | |
| " - АРН-МН1 | Закладное изделие МН1 | 4 | |
| " - АРН-МН2 | То же МН2 | 5 | |
| " - АРН-МН3 | " МН3 | 6 | |
| " - АРН-МН4 | " МН4 | 7 | |
| " - АРН-МН5 | " МН5 | 8 | |
| " - АРН-МН6 | " МН6 | 9 | |
| " - АРН-МН7 | " МН7 | 10 | |
| " - АРН-МС1 | Соединительное изделие МС1 (реборда) | 11 | |
| " - АРН-СК1 | Стойка несущая СК1 | 12 | |
| " - АРН-СК2 | Стойка вкладыш СК2 | 13 | |
| " - АРН-Щ1 | Щит Щ1 | 14 | |
| " - АРН-Щ2 | То же Щ2 | 15 | |
| " - АРН-Щ3 | " Щ3 | 16 | |
| " - АРН-Щ4 | " Щ4 | 17 | |
| " - АРН-Щ5-Щ8 | " Щ5 ÷ Щ8 | 18 | лист 1 |
| " - АРН-Щ5-Щ8 | " Щ5 ÷ Щ8 | 19 | лист 2 |
| " - АРН-Щ9 | " Щ9 | 20 | |
| " - АРН-Щ10-Щ12 | " Щ10-Щ12 | 21 | |
| " - АРН-Щ13 | " Щ13 | 22 | |
| " - АРН-Щ14 | " Щ14 | 23 | |
| " - АРН-Щ15 | " Щ15 | 24 | лист 1 |
| " - АРН-Щ15 | " Щ15 | 25 | лист 2 |
| " - АРН-Щ16 | " Щ16 | 26 | лист 1 |
| " - АРН-Щ16 | " Щ16 | 27 | лист 2 |
| " - АРН-Щ16 | " Щ16 | 28 | лист 3 |

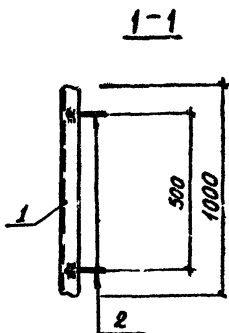
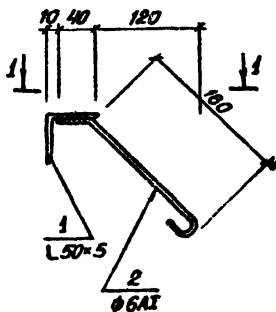
| | | | | |
|--------------|-----------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | подп. | Дата |
| Гл. инж. пр. | Недужев | Лист | | |
| Нач. отд. | Собслев | Лист | | |
| Гл. констр. | Ольвинцев | Лист | | |
| Рук. гр. | Бережная | Лист | | |
| Ст. инж. | Талдыкин | Лист | | |

503-313

- АРН; КЖИ

Содержание
/начало/

| | | |
|--------------------------------------|------|--------|
| Лит. | Лист | Листов |
| Р | 1 | 2 |
| ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | |



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75
2. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
3. Высота сварного шва 4 мм.

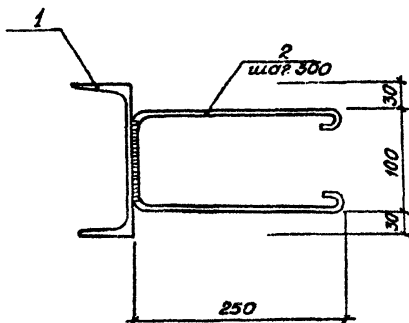
| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|-----------------------------|------|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | L50*5, ГОСТ 8509-72, L-1000 | | 3,77 кг |
| Б4 | 2 | | | Ф6А1, ГОСТ 5781-75, L-260 | 2 | 0,06 кг |

503-313 - АРН - МН1

| | | | | |
|-------------|----------|----------|---------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | подпись | дата |
| ГНП | Недбаев | МН1 | | |
| Мех. отд. | Соболев | МН1 | | |
| Гл. констр. | Повинцев | МН1 | | |
| Рук. гр. | Бережная | МН1 | | |
| Изм. | Матюкина | МН1 | | |
| Провер. | Бережная | МН1 | | |

Закладное изделие
МН 1сталь марки
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

| Лист | Масса | Масштаб |
|--------------------|----------|---------|
| Р | 3,89кг | |
| Лист | Листов 1 | |
| ГИПСОАВТОПРАНС | | |
| Вологодский филиал | | |



1. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 343-65*.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

| Формат | Зона | Пос. | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|--------|------|------|-------------|--------------------------|-----|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | С16 ГОСТ 6240-72, L=1000 | - | 14,2 кг |
| Б4 | 2 | | | Ф8А1 ГОСТ 5781-75, L=700 | 3 | 0,29 кг |

503-313 - АРН-МН2

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Закладное изделие | Лист | Масса | Масштаб |
|-------------|----------|----------|---------|------|-------------------|------|---------|---------|
| Г.И.П. | Ледяев | А.И.С. | | | МН2 | Р | 15,1 кг | |
| Нач. ОТД | Соболев | С.И.С. | | | | | | |
| Гл. констр. | Овчинцев | С.И.С. | | | | | | |
| Рук. гр. | Бережная | Бережная | | | | | | |
| Инж. | Мамкина | В.И.С. | | | | | | |
| Проверка | Бережная | Бережная | | | | | | |

сталь марки
ВСт 3сп 2 ГОСТ 380-71*

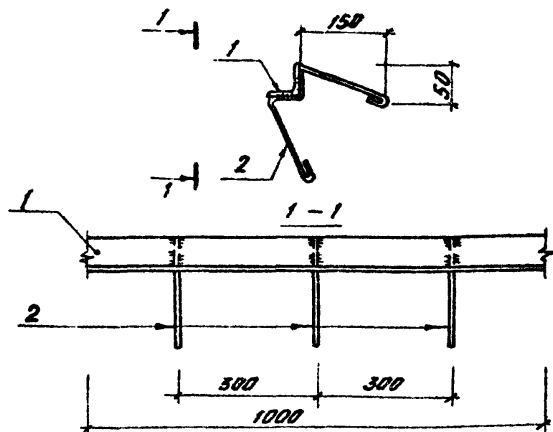
ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

Листом II

503-313

Типовой проект



1. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|-----------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | | 1 | | L 75x5 ГОСТ 8509-72, L=1000 | - | 5,8 кг |
| Б4 | | 2 | | φ 8 АІ ГОСТ 5701-75, L=660 | 3 | 0,15 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

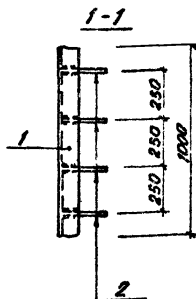
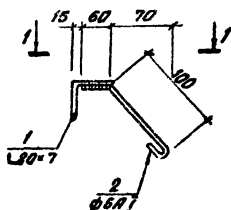
503-313

-ДРН-МНЗ

| Изм. | Лист | Нач.уч. | Подпись | Дата | Закладное изделие МНЗ | | Мат. | Масса | Примечание |
|------------|------|----------|---------|------|-------------------------------------|--|------|--------|---------------------------------------|
| ГМП | | Недбаев | | | | | У | 6,3 кг | |
| Нач.пр. | | Соболев | | | Сталь марки всг 3кп2 ГОСТ 380-77 | | Лист | Листов | ГИПРОАВТОТРАНС Взраниецкий ф. лисл |
| Ил.констр. | | Обвинцев | | | | | | | |
| Рвк.вр. | | Бережная | | | | | | | |
| ННЖ | | Токарева | | | | | | | |
| Провер. | | Бережная | | | | | | | |

850-02

Лист №



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 5467-75.
2. Высота сварного шва - 4 мм.
3. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922 и СН 313-65.

503-313

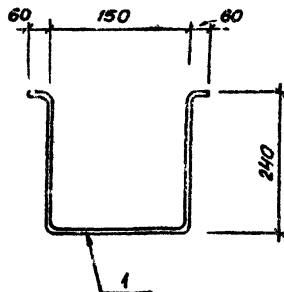
Типовой проект

| Вариант | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---------|------|-----|-------------|----------------------------|-----|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| 54 | 1 | | | 180-7 ГОСТ 8509-72, L-1000 | — | 8,51 кг |
| 64 | 2 | | | Ф6,5 ГОСТ 5781-75, L-210 | 4 | 0,05 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Изм. №, дата, Подпись и дата

| | | | | | | |
|------------|----------|-------|------|--------------------------|--------------------|----------|
| | | | | 503-313 -АРН-МНЧ | | |
| Изм. Лист | Изд. № | Подп. | Дата | Закладное изделие МНЧ | Лист | Масса |
| ГМП | Ильбаев | | | | Р | 8,71 кг |
| Науч. отд. | Соболев | | | | Лист | Листов 1 |
| Ин. канц. | Березина | | | | ГНПРОАВТОТРАНС | |
| Рук. вр. | Березина | | | Сталь марки | Виренетский филиал | |
| Инж. | Токарева | | | вст 3 кд 2 ГОСТ 380-71 | | |

Листом II



Типовой проект 503-313

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|---------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| БН | 1 | | | Ф20А1 ГОСТ 5781-75, L=800 | 1 | 2,0 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

503-313 - АРМ - МН5

| Изм. | Лист | Исполн. | Подп. | Дата |
|------------|------|----------|-------|------|
| Гип | | Нейбаев | | |
| Нач. отд. | | Собилев | | |
| Гл. конст. | | Обвинцев | | |
| Рук. гр. | | Бережная | | |
| Гл. инж. | | Талдыкин | | |
| Инж. | | Токарева | | |

Закладное изделие
МН5

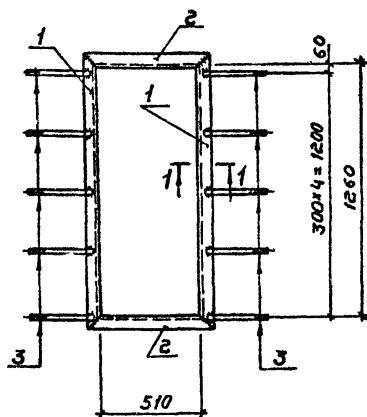
| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|----------|---------|
| Р | 2,0 кг | |
| Лист | Листов 1 | |

Сталь марки
В ст 3 кл 2 ГОСТ 380-74

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

Лавдомі



1. Закладное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварных швов 4 мм.

503-3/3

Типовой проект

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|-----|-------------|------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | | 1 | | ЛБЗ*5 ГОСТ 8509-75, $\phi=300$ | 2 | 6,7 кг |
| Б4 | | 2 | | ЛБЗ*5 ГОСТ 8509-75, $\phi=300$ | 2 | 3,1 кг |
| Б4 | | 3 | | $\phi 6A1$ ГОСТ 781-75, $\ell=300$ | 10 | 0,07 кг |

Инв. № подл. Подпись и дата

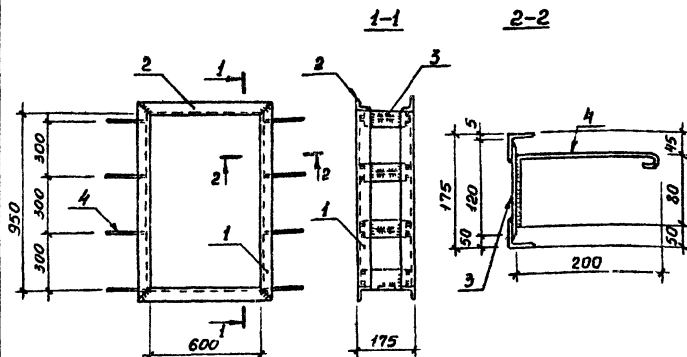
503-3/3 - ДРН-МНБ

| Изм. | Лист | И. докумен | Подпись | Дата |
|------|--------------|------------|---------|------|
| | ГНП | Недобаев | | |
| | Нач. отд. | Соболев | | |
| | Инж. констр. | Иванов | | |
| | Рук. ар. | Бережная | | |
| | Ст. инж. | Талдыкин | | |
| | Инж. | Ткарева | | |

Закладное изделие
МНБСталь марки
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71

| Лит. | Масса | Масштаб |
|--------------------------------------|---------|----------|
| Р | 20,3 кг | |
| Лист | | Листов 1 |
| ГИПРОАВТОТРАНС Варонежский филиал | | |

859-02



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.

| Формат | Вона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|----------------------------------|------|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | | 1 | | ЛБЗ×5 ГОСТ 8509-72, $\rho=1076$ | 4 | 5,2 кг |
| Б4 | | 2 | | ЛБЗ×5 ГОСТ 8509-72, $\rho=726$ | 4 | 3,5 кг |
| Б4 | | 3 | | -100×4 ГОСТ 103-76, $\rho=120$ | 8 | 0,4 кг |
| Б4 | | 4 | | Ф 6 АІ ГОСТ 15781-75, $\rho=350$ | 8 | 0,08 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

508-313 - АРМ - МН7

| Изм. | Лист | № докум. | Платин | Дата |
|-------------|-----------|----------|--------|------|
| ГИП | Неводоаев | | | |
| нач.отд. | Соболев | | | |
| гл. констр. | Добинцев | | | |
| рук.бд | Бережная | | | |
| ст. инж. | Талдыкин | | | |
| инж. | Токарева | | | |

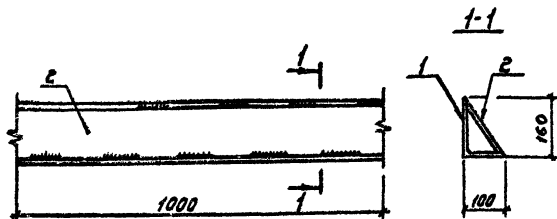
ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ
МН7

Сталь марки
Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

| Лист | Масса | Масштаб |
|--------------------------------------|---------|---------|
| Р | 38,6 кг | |
| Лист | Листов | 1 |
| ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | |

858-02

Admission to



1. Соединительное изделие должно изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-75 и СН 313-65*.
2. Сварку производить прерывистым швом $l=150$ с ш. 300, электродами Э 42 ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва 4 мм.

503-313

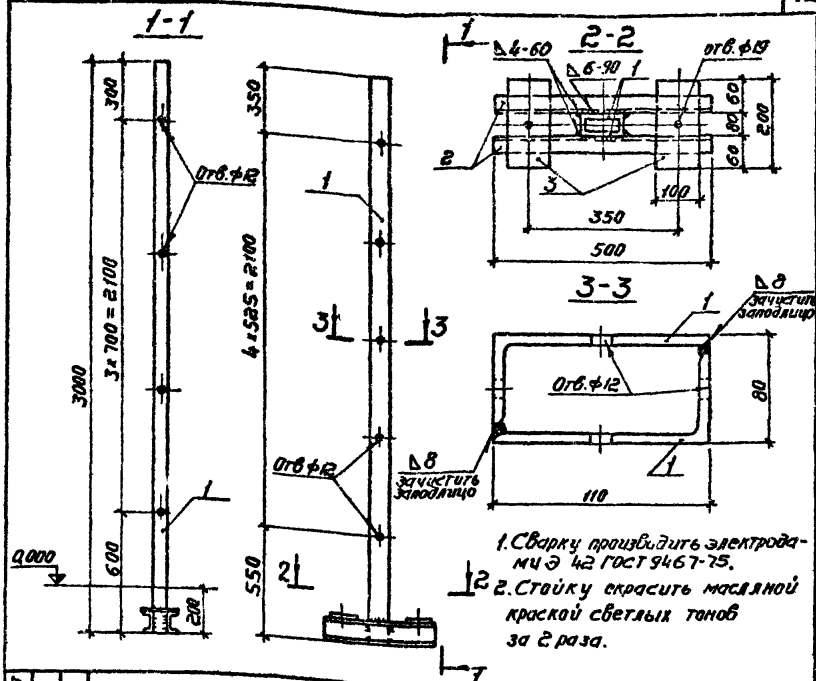
Типовой проект

| Размер | Зона | Паз. | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|--------|------|------|-------------|-----------------------------------|-----|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| 84 | 1 | | | Г 160х100х10 ГОСТ 8510-72, Е=1000 | - | 19,8 кг |
| 84 | 2 | | | -180х4 ГОСТ 103-76, Е=1000 | - | 6,0 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

503-313 -APH-MCI

| | | | | | | | | |
|------------|----------|----------|----------|------|---|--------------------------------------|---------|---------|
| Имя | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Соединительное изделие МС1 (ребарда) | Лист | Масса | Масштаб |
| ГНП | Недобав | Медв | | | | Р | 25,8 кг | |
| Кач. ат. | Савалев | | | | | | | |
| Гл. конст. | Обвинцев | | | | | Лист | | Листов |
| Рук. пр. | Бережнев | | | | | | | |
| Инж. | Мамкина | | Воробей | | Сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71* | ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | |
| Провер | Бережнев | | Бережнев | | | | | |

Листов 2



| Формат | Зона | Паз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|----------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | | 1 | | Л110х10х8 ГОСТ 8510-72, $e=3000$ | 2 | 32,7 кг |
| Б4 | | 2 | | [8 ГОСТ 8240-72, $e=500$ | 2 | 3,5 кг |
| Б4 | | 3 | | -100х8 ГОСТ 103-76, $e=200$ | 2 | 1,3 кг |

503-813

-АРН-СК1

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|--------------|----------|----------|-------|------|
| ГНП | Леонидов | | | |
| Нач. отд. | Соболев | | | |
| Тех. констр. | Овчинцев | | | |
| Рук. эр. | Бережнев | | | |
| Ст. инж. | Галайкин | | | |
| Инж. | Струкова | | | |

Стойка несущая СК1

Сталь марки
ВСт 3 кп2 ГОСТ 380-71*

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|---------|---------|
| Р | 75,0 кг | |

| Лист | Листов |
|------|--------|
| | 1 |

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

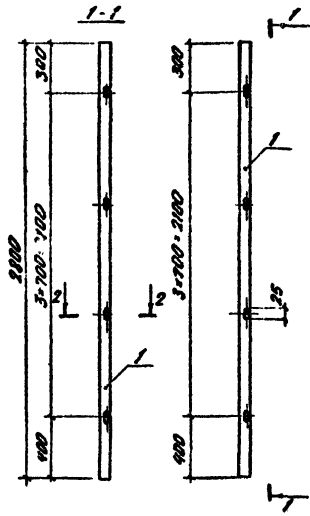
859-02

Архив №

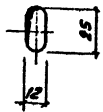
503-213

проект

Технической



деталь отв.



1. Сварку производить электродами 9 42 ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва 4 мм.
2. Стойку покрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

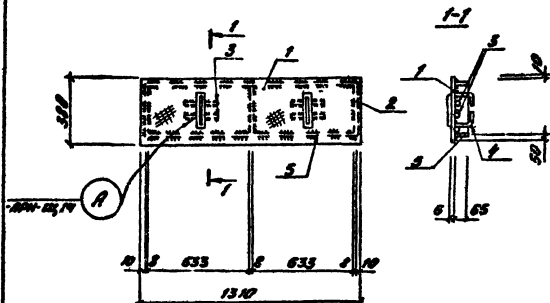
| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|----------------------------|------|------------|
| | | | | | | |
| | | | | Детали | | |
| Б4 | | 1 | | 445*4 ГОСТ 8508-72, L=2800 | 2 | 7,65 кг |

Лист № 1 из 1

| | | | | | |
|-------------|-----------|-------|----------|--------------------------------------|--|
| 503-213 | | | | -АРН-СК2 | |
| Имя/Фамилия | № докум. | Подп. | Дата | Стойка-вкладыш СК2 | |
| Ген. дир. | Медведев | Л.И. | 10.01.78 | | |
| Тех. напр. | Соболев | С.С. | 10.01.78 | Сталь марки Вст 3 кп2 ГОСТ 380-71 | |
| Рис. пр. | Бережная | Т.И. | 10.01.78 | | |
| Ст. тех. | Талыжиган | М.И. | 10.01.78 | ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | |
| Инж. | Струкова | Н.И. | 10.01.78 | | |

Лист 1

Типовой проект 503-313



1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
 2. Высота сварных швов 6мм.
 3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-775 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

| Кол-во | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---------------|------|------|-------------|----------------------------------|------|------------|
| <u>Детали</u> | | | | | | |
| 64 | 1 | | | Руфл. 300-6 ГОСТ 8568-77, L-1910 | 1 | 26, кг |
| 64 | 2 | | | 65-8 ГОСТ 103-76, L-300 | 3 | 1,3 кг |
| 64 | 3 | | | Ф2 А1 ГОСТ 5781-75, L-200 | 4 | 0,18 кг |
| 11 | 4 | | -АРН-Щ, 14 | Ф2 А1 ГОСТ 5781-75, L-660 | 2 | 0,58 кг |
| 64 | 5 | | | 65-8 ГОСТ 103-76, L-1290 | 2 | 5,3 кг |

503-313

-АРН-Щ, 3

Щит Щ, 3

| | | | |
|-----------|----------|---------|------|
| Нач. лист | № докум. | Подпись | Дата |
| ГМП | Нейбаев | М.В. | |
| Нач. отд. | Соболев | С.В. | |
| Ин. комп. | Обванцев | И.В. | |
| Рук. зр. | Бережная | В.В. | |
| Инж. | Панякина | В.В. | |
| Проверил | Бережная | В.В. | |

Сталь марки ВСт3кп2
 ГОСТ 380-71

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|----------|---------|
| Р | 41,5 кг | 1:20 |
| Лист | Листов 1 | |

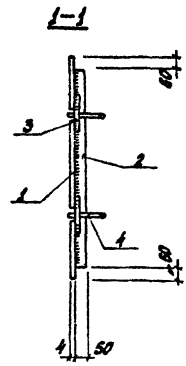
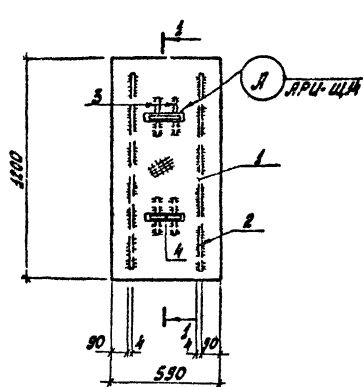
ГМПРОВАЛО ТРАНС
 бараненский филиал

859-02

Альбом II

503-313

Типовой проект

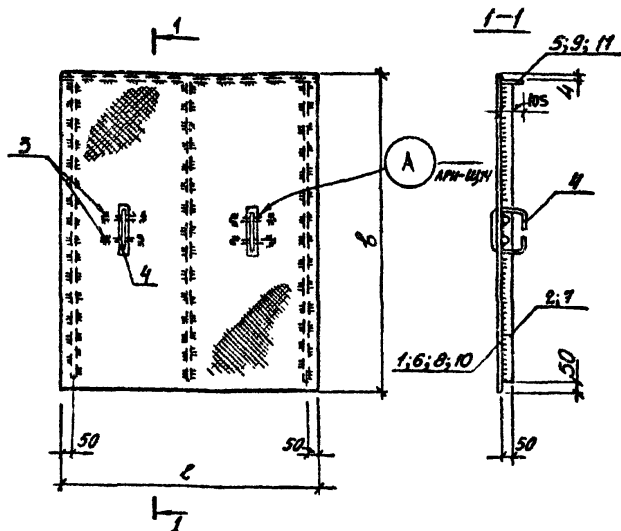


1. Сварку производить электросваркой типа 942 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3-слойной эмалью ХВ-113 по 2-слойной грунтовке ГФ-020.

| Фартук | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| БЧ | 1 | | | - Рифл. 1200x4 ГОСТ 8568-77, L=590 | 1 | 236 кг |
| БЧ | 2 | | | - 50x4 ГОСТ ГОСТ 103-76, L=1080 | 2 | 1,7 кг |
| БЧ | 3 | | | φ 12 мм ГОСТ 3781-75, L=200 | 4 | 0,18 кг |
| Ш | 4 | | - ЯРУ-Щ4 | φ 12 мм ГОСТ 3781-75, L=650 | 2 | 0,58 кг |

Шифр и подл. Подпись и дата

| | | | | | | | | | |
|------------|----------|----------|----------|---------------------------------------|--|------------|--------|----------|--|
| | | | | 503-313 | | - ЯРУ - Щ4 | | | |
| | | | | Щит Щ4 | | Лит. Масса | | Масштаб | |
| | | | | | | Р | 28,9кг | | |
| Экз. лист | № докум. | Подпись | Дата | Сталь марки ВСт 3кп 2 ГОСТ 380-71* | | Лист | | Листов 1 | |
| Г.И.П. | Необдвез | М.И.П. | М.И.П. | | | | | | |
| Нач. отв. | Соболев | Соболев | Соболев | | | | | | |
| Ил. конст. | Обвинцев | Обвинцев | Обвинцев | | | | | | |
| Рук. гр. | Бережная | Бережная | Бережная | | | | | | |
| Ц.И.И. | Панякина | Панякина | Панякина | ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | 28,9 кг | | | |
| Проф. | Бережная | Бережная | Бережная | | | | | | |



1. Сварку производить электродами 942 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

| Обозначение | Марка | ℓ, мм | б, мм | масса, кг |
|-------------|-------|----------|----------|--------------|
| | Щ5 | 935 | 690 | 31,0 |
| | Щ6 | 935 | 1310 | 53,6 |
| | Щ7 | 800 | 690 | 27,3 |
| | Щ8 | 1080 | 690 | 35,1 |

503-313 - АРН-Щ5 ÷ Щ8

Щиты Щ5 ÷ Щ8

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|------|------|-------------|----------|------|
| | | ГМП | Медведев | |
| | | Маш. отд. | Соболев | |
| | | Гл. констр. | Обвинцев | |
| | | Рук. пр. | Бережная | |
| | | Инж. | Стрюкова | |
| | | Проверил | Бережная | |

Сталь марки
ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*

| Лит. | Масса | Материал |
|--------------------------------------|-----------|----------|
| Р | см. табл. | |
| Лист 1 | | Листов 2 |
| ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | |

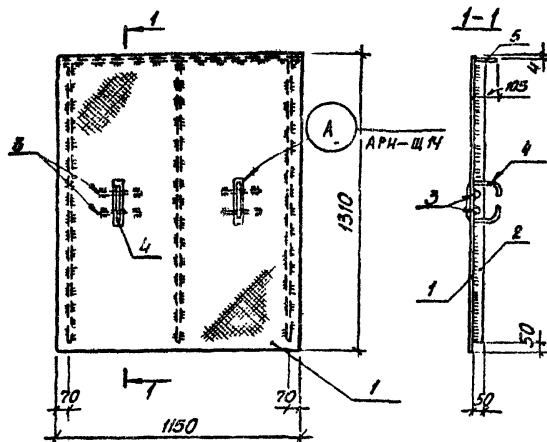
859-02

Алфавит

Тинсбой проект 503-313

| | |
|------------|----------------|
| Умб. Проан | Подписи и дата |
|------------|----------------|

[illegible]



1. Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4 мм.
2. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

| Формат | Зона | МД | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|----|-------------|---------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | руфа 1150x4 ГОСТ 8568-77, $\ell=1310$ | 1 | 50,1 кг |
| Б4 | 2 | | | -50x4 ГОСТ 103-76, $\ell=1250$ | 3 | 2,0 кг |
| Б4 | 3 | | | Ф12Л1 ГОСТ 5781-75, $\ell=200$ | 4 | 0,18 кг |
| 11 | 4 | | -АРН-Щ14 | Ф12Л1 ГОСТ 5781-75, $\ell=650$ | 2 | 0,58 кг |
| Б4 | 5 | | | -105x6 ГОСТ 103-76, $\ell=1150$ | 1 | 5,7 кг |

503-313

-АРН-Щ9

| Изм. | Лист | № док. ин. | Подпись | Дата |
|------|-------------|------------|---------|------|
| | ГМП | Медведев | | |
| | Нач. о.б. | Соболев | | |
| | Гл. констр. | Обвинцев | | |
| | Рук. гр. | Бережная | | |
| | Инж. | Струкова | | |
| | Проверил | Бережная | | |

Щит Щ9

Лит. Масса Материал

Р

63,7 кг

Лист Листов 1

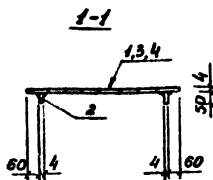
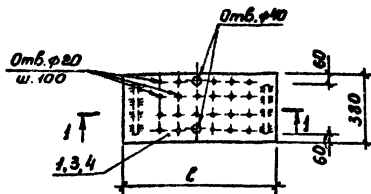
Сталь марки
Вст 3 Кп 2 ГОСТ 380-71ГМП РОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

Листом II

503-313

Типовой проект



1. Высота сварных швов 4 мм.
2. Готовое изделие окрасить
3 слоями эмали ХВ-113 по
2 слоям грунтовки ГФ-020.

| Обозначение | Марка | ℓ мм | Масса кг |
|-------------|-------|---------|-------------|
| | Щ10 | 1090 | 13,8 |
| | Щ11 | 840 | 10,8 |
| | Щ12 | 1560 | 19,4 |

| Формат | Зона | Поз | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|--------|------|-----|-------------|-----------------------------|-----|------------|
| | | | | Щ10 | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 6Y | 1 | | | -380x4 ГОСТ 19903-74 ℓ=1090 | 1 | 13,0 кг |
| 6Y | 2 | | | -50x4 ГОСТ 103-76, ℓ=260 | 2 | 0,4 кг |
| | | | | Щ11 | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 6Y | 3 | | | -380x4 ГОСТ 19903-74 ℓ=840 | 1 | 10,0 кг |
| 6Y | 2 | | | -50x4 ГОСТ 103-76, ℓ=260 | 2 | 0,4 кг |
| | | | | Щ12 | | |
| | | | | <u>ДЕТАЛИ</u> | | |
| 6Y | 4 | | | -380x4 ГОСТ 19903-74 ℓ=1560 | 1 | 18,6 кг |
| 6Y | 2 | | | -50x4 ГОСТ 103-76, ℓ=260 | 2 | 0,4 кг |

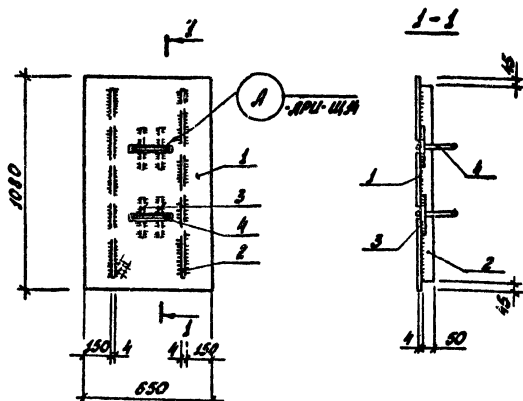
503-313 - АРН-Щ10 ÷ Щ12

| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата | Лист | Масса | Масштаб |
|------------|----------|---------|---------|------|--------------------|----------|---------|
| ГМП | Недобаев | | | | Р | см. табл | |
| НАЧ. ОТД. | Соболев | | | | Лист 1 из 1 | | |
| НАЧ. КАНТ. | Обоимцев | | | | Лист 1 из 1 | | |
| РУК. ЗР. | Бережная | | | | ГИПРОАВТОТРАНС | | |
| ИНЖ. | Мачукина | | | | Воронежский филиал | | |
| ПРОБ. | Бережная | | | | | | |

Щиты Щ10 ÷ Щ12

Сталь марки ВСт3кп2
ГОСТ 380-74*

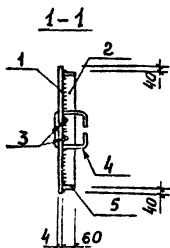
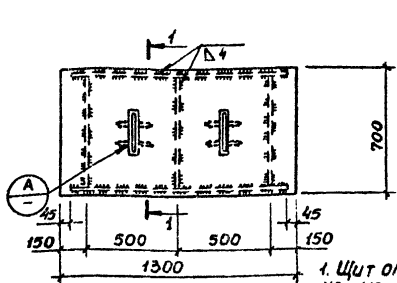
859-02



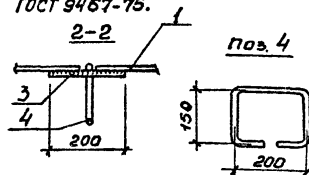
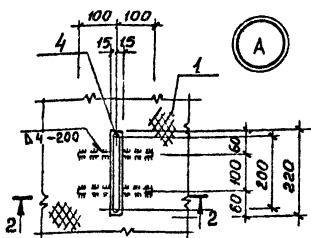
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 4 мм.
3. Готовое изделие окрасить 3 слоями эмали КО-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020.

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|-----------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | - Руфя 1080x4 ГОСТ 8568-77, С=600 | 1 | 23,4 кг |
| Б4 | 2 | | | - 50x4 ГОСТ 103-76, С=390 | 2 | 1,6 кг |
| Б4 | 3 | | | φ 8 А ГОСТ 5781-75, С=200 | 4 | 0,18 кг |
| Л1 | 4 | | - ЯРУ-Щ 14 | φ 12 А1 ГОСТ 5781-75, С=650 | 2 | 0,58 кг |

| | | | | | | | |
|------------|----------|----------|---------|------|--------------------------------------|--|--|
| | | | | | 503-813 - ЯРУ-Щ 13 | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Щит 13 | | |
| Г.И.П. | Недобаев | | | | | | |
| Нач. отд. | Соболев | | | | Лист 1 | | |
| Л.К.В.С.Р. | Обвинцев | | | | | | |
| Рук. гр. | Бережная | | | | Сталь марки ВСт3Кл2 ГОСТ 380-71* | | |
| Инженер | Маякина | | | | | | |
| Проверил | Бережная | | | | Гипроавтотранс Воронежский филиал | | |



1. Щит окрасить 3 слоями эмали ХВ-113 по 2 слоям грунтовки ГФ-020
2. Сборку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.



| Формат | Зона | поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|--------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | | 1 | | -ршф 700x4 ГОСТ 8568-77, L=300 | 1 | 30,4кг |
| Б4 | | 2 | | -60x6 ГОСТ 103-76, L=620 | 3 | 4,76кг |
| Б4 | | 3 | | φ12A1 ГОСТ 5781-75, L=200 | 4 | 0,18кг |
| 11 | | 4 | -АРН-Щ14 | φ12A1 ГОСТ 5781-75, L=650 | 2 | 0,58кг |
| Б4 | | 5 | | -60x6 ГОСТ 103-76, L=1210 | 2 | 3,43кг |

503-3/3 - АРН-Щ14

Изм. Лист № 000000 Подпись Дата
 ГИП НЕАВТОБЕБ
 Нач. отд. Соболев
 Гл. конструктор Бунин
 Рук. пр. Бережная
 Ст. инж. Паладийкин
 Инж. Токарева

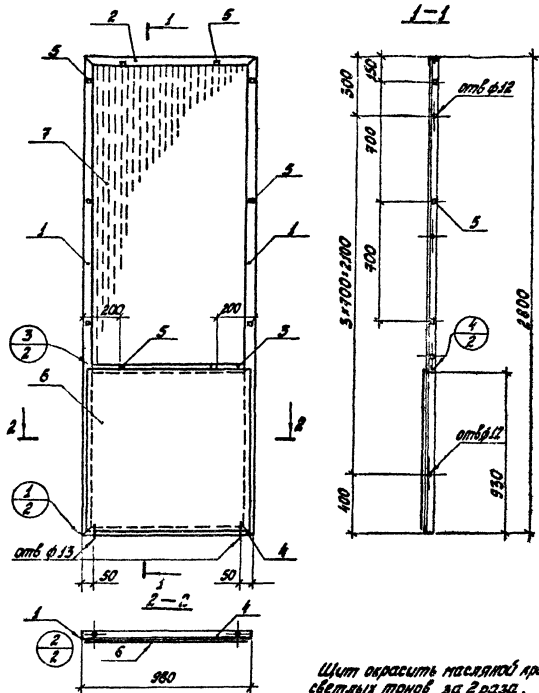
Щит Щ14

| Лист | Масса | Масштаб |
|------|--------|---------|
| р | 44,5кг | |

Лист Листов 1

Сталь марки
Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал



Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

503-313

-ЛПУ-Щ15

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|------|------------|----------|---------|------|
| | ГЛП | Нейбаев | | |
| | Нах.отв. | Соболев | | |
| | Ил.констр. | Юдинцев | | |
| | Рук.пр. | Бережная | | |
| | Ст.инж. | Малыкин | | |
| | Инж. | Струкова | | |

Щит Щ15

Сталь марки
Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*

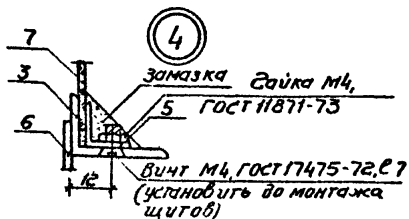
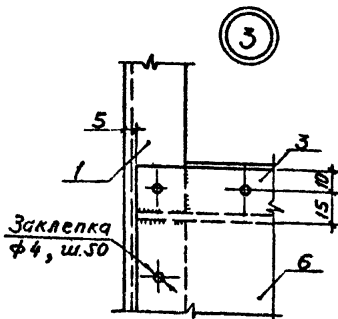
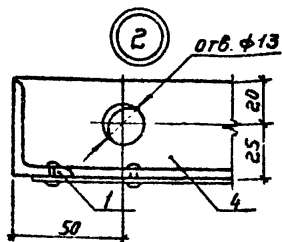
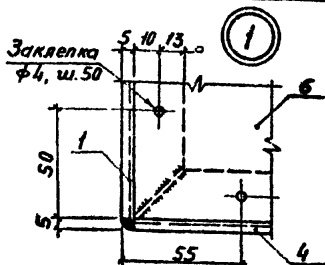
| Лист | Масса | Масштаб |
|--------|----------|---------|
| Р | 4,6 кг | 1:20 |
| Лист 1 | Листов 2 | |

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

859-02

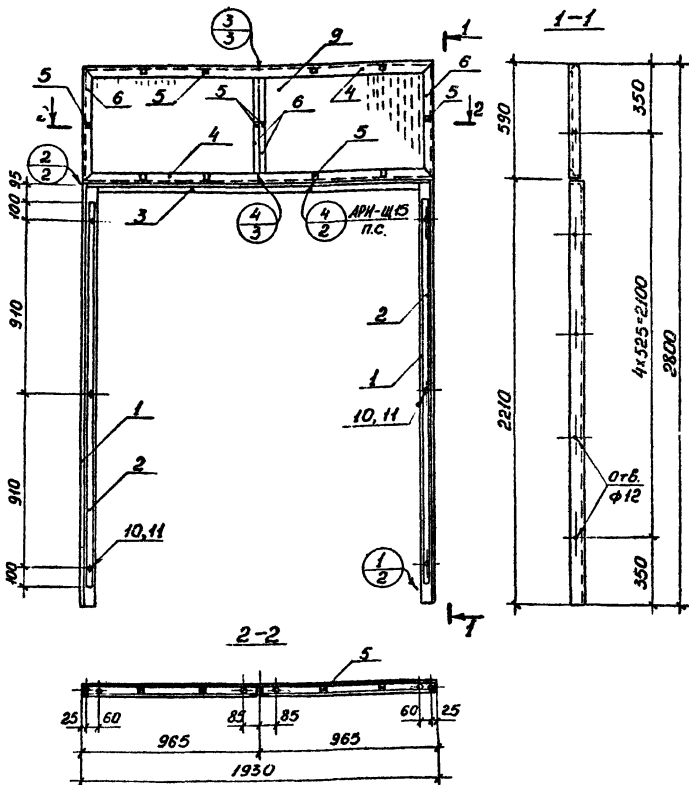
Альбом

Типовой проект 503-313



Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4 мм.

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|------------------------------------|------|------|--------------|-----------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| | | | -АРН-Щ15,СБ. | Сборочный чертеж | | |
| | | | | <u>Сборочные единицы и детали</u> | | |
| Б4 | | 1 | | Л45×28×4 ГОСТ 8510-72, l=2800 | 2 | 6,2 кг |
| Б4 | | 2 | | Л50×5 ГОСТ 8509-72, l=970 | 1 | 3,7 кг |
| Б4 | | 3 | | Л45×28×4 ГОСТ 8510-72, l=970 | 1 | 2,1 кг |
| Б4 | | 4 | | Л45×28×4 ГОСТ 8510-72, l=970 | 1 | 2,2 кг |
| Б4 | | 5 | | -20×1,0 ГОСТ 103-76, l=40 | 10 | 0,006 кг |
| Б4 | | 6 | | -330×1,5 ГОСТ 18903-74, l=970 | 1 | 1,1 кг |
| Б4 | | 7 | | Стекло 965×4 ГОСТ 111-65*, l=1853 | 1 | 20,0 кг |
| | | - | | Винт М4, ГОСТ 17475-72, l=7 | 10 | |
| | | - | | Гайка М4 ГОСТ 11871-73 | 10 | |
| 503-313 - АРН-Щ15 | | | | | Лист | |
| Изм. Лист № док. ум. Подпись, дата | | | | | 2 | |



508-3/3 - АРН-Ц 16

ЩИТ Ц 16

Сталь марки
ВСтЗ КП 2 ГОСТ 380-71*

Лит. Масса Масштаб

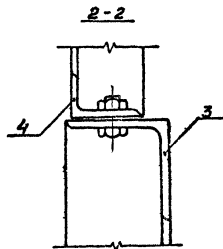
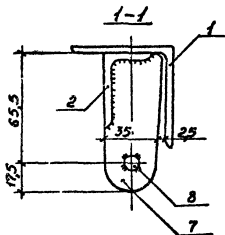
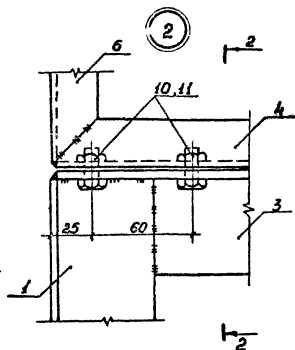
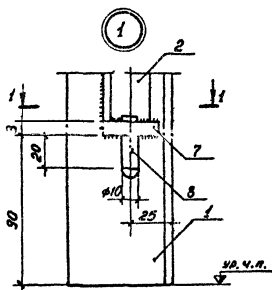
Р 56,4 кг 1:20

Лист 1 Листов 3

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|------|------|-------------|-----------|------|
| | | ГНП | Недбаев | Ал |
| | | Намота | Соболев | С |
| | | Гл. констр. | Озвинцев | О |
| | | Рук. зр. | Березная | Д |
| | | Ст. инж. | Талабыкин | М |
| | | Инж. | Струкова | Н |

859-02



1. Сварку производить электросваркой Э42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4 мм.
2. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

Инв. № подл. Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

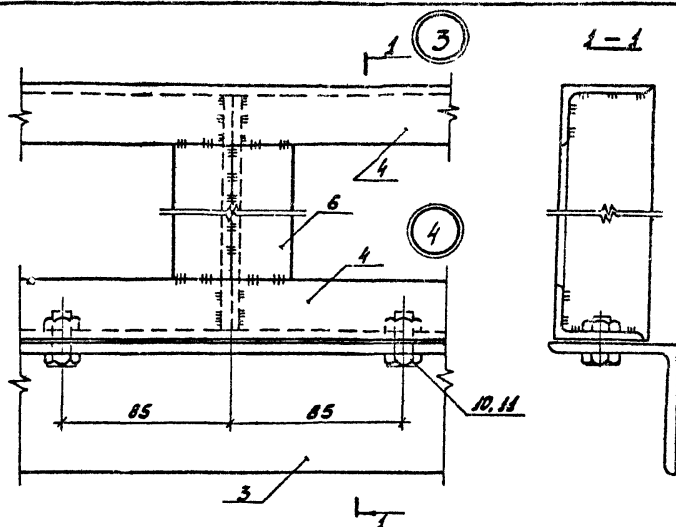
503-3/3 - АРН-Щ16

 Лист
2

859-02

Альбом №

инструмент проект 503-313



| Формат листа | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Приме- чание |
|-----------------|------|--------------|---|------|-----------------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| | | - АРЧ-Щ16,сб | Сборочный чертёж | | |
| | | | Сборочные единицы и детали | | |
| б4 | 1 | | 163x5 ГОСТ 8509-72, $\epsilon=2205$ | 2 | 106 кг |
| б4 | 2 | | 145x28x4 ГОСТ 8510-72, $\epsilon=2030$ | 2 | 4,4 кг |
| б4 | 3 | | 163x5 ГОСТ 8509-72, $\epsilon=1920$ | 1 | 9,3 кг |
| б4 | 4 | | 145x28x4 ГОСТ 8510-72, $\epsilon=1920$ | 2 | 4,2 кг |
| б4 | 5 | | -20x1 ГОСТ 103-76, $\epsilon=40$ | 12 | 0,006 кг |
| б4 | 6 | | 145x28x4 ГОСТ 8510-72, $\epsilon=580$ | 4 | 1,3 кг |
| б4 | 7 | | -35x8 ГОСТ 103-76, $\epsilon=83$ | 4 | 0,2 кг |
| б4 | 8 | | 10 кг ГОСТ 5781-75, $\epsilon=50$ | 4 | 0,03 кг |
| б4 | 9 | | Стекло 575x4 ГОСТ 111-65 ^н , $\epsilon=950$ | 2 | 60 кг |
| | 10 | | болт М10 ГОСТ 1798-70 ^н , $\epsilon=55$ | 12 | 0,035 кг |
| | 11 | | гайка М10 ГОСТ 5915-70 ^н | 12 | 0,01 кг |
| | — | | винт М4 ГОСТ 17475-72, 6А | 12 | |
| | — | | гайка М4 ГОСТ 5915-70 ^н | 12 | |

503-313 - АРЧ-Щ16

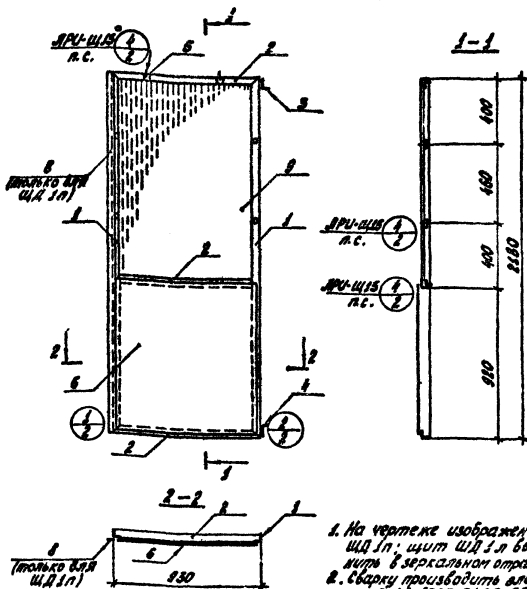
Лист

3

859-02

Альбом II

Типовой проект 503-313



1. На чертеже изображен щит ЩДЗп; щит ЩДЗп выполнять в зеркальном отражении.
2. Сварку производить электродами Э 42 ГОСТ 9467-75. Высота сварных швов 4 мм.
3. Щит окрасить масляной краской светлых тонов за 2 раза.

503-313 - АРУ-ЩДЗп; ЩДЗп

| Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|--------|----------|----------|------|
| Лист 1 | Исход. | Соболев | 1975 |
| Лист 2 | Исход. | Обвинцев | 1975 |
| Лист 3 | Исход. | Бережная | 1975 |
| Лист 4 | Исход. | Малайкин | 1975 |
| Лист 5 | Исход. | Стрикова | 1975 |

Щиты ЩДЗп, ЩДЗп

Сталь марки
ВстЗкл2 ГОСТ 380-71

| Лит. | Масса | Масштаб |
|--------------------------------------|---------|----------|
| Р | 45,8 кг | 1:20 |
| Лист 1 | 43,2 кг | Листов 3 |
| Гипроавтотранс Воронежский филиал | | |

850-02

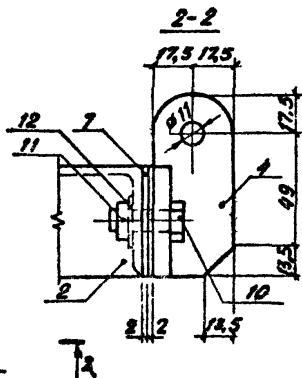
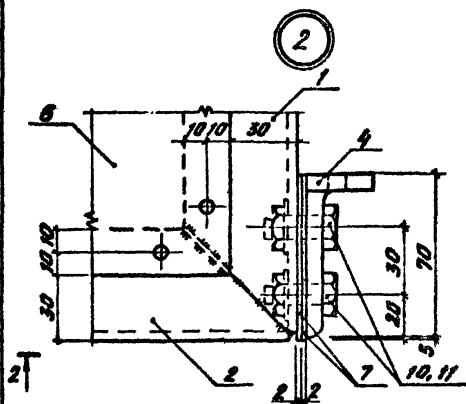
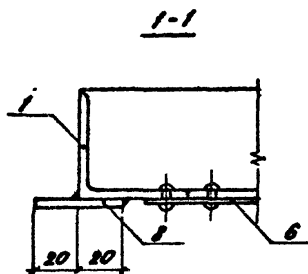
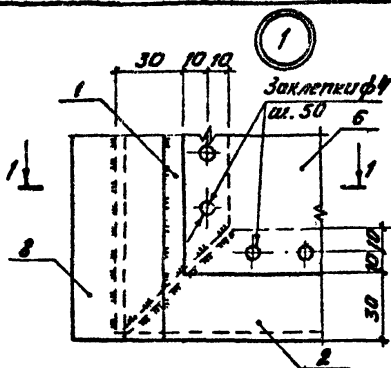
| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | кол. на исп. | | Примечание |
|--------|------|------|-------------|--|--------------|---|------------|
| | | | | | | | |
| | | | | <u>Документация</u> | | | |
| | | | | Сборочный чертеж | × | × | |
| | | | | Сборочные единицы и детали | | | |
| 64 | | 1 | | Л50х5 ГОСТ 8509-72, $\epsilon=2170$ | 2 | 2 | 8,25 кг |
| 64 | | 2 | | Л50х5 ГОСТ 8509-72, $\epsilon=920$ | 3 | 3 | 3,5 кг |
| 64 | | 3 | | Л10х10х8 ГОСТ 8510-72, $\epsilon=80$ | 1 | 1 | 0,9 кг |
| 64 | | 4 | | зеркальное отражение поз.3 | 1 | 1 | 0,9 кг |
| 64 | | 5 | | -20х1 ГОСТ 103-76, $\epsilon=40$ | 8 | 8 | 0,006 кг |
| 64 | | 6 | | -870х1,5 ГОСТ 19903-74, $\epsilon=915$ | 1 | 1 | 0,9 кг |
| 64 | | 7 | | -50х2 ГОСТ 103-76, $\epsilon=75$ | 4 | 4 | 0,06 кг |
| 64 | | 8 | | -40х4 ГОСТ 103-76, $\epsilon=2180$ | 1 | — | 2,8 кг |
| 64 | | 9 | | Стекло 915х4 ГОСТ ИТ-65*, $\epsilon=1245$ | 1 | 1 | 13,0 кг |
| | | 10 | | Болт М10 ГОСТ 1798-70*, $\epsilon=35$ | 4 | 4 | 0,035 кг |
| | | 11 | | Гайка М10 ГОСТ 5915-70* | 4 | 4 | 0,01 кг |
| | | 12 | | Шайба М10 ГОСТ 11371-68* | 4 | 4 | 0,005 кг |

| | | | |
|----------|-------|-------|--|
| Всего | Р | Р | |
| | | | |
| Материал | И/В/П | И/В/П | |
| | | | |

| | | | |
|----------------------------|-----------------------|-----|-----|
| Исполнитель № докум. Подп. | 503-813 - РМ-ШДП; ШДП | | |
| Г.И.И. Подпись | | | |
| Науч. отд. Соловьев А.В. | | | |
| А.Климов | | | |
| Эксперт | | | |
| Ст. тех. Ставкин | ШДП; ШДП | | |
| | | | |
| | | | |
| | Им. | Им. | Им. |
| | Р | З | З |
| ГМПР ДАВТ ОГРАНС | | | |
| Воронежский филиал | | | |

Львов И

Типовой проект 503-313



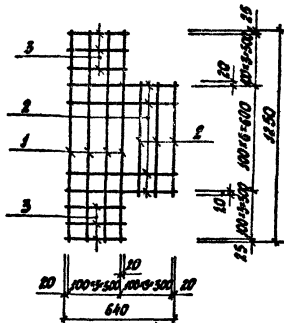
Лист 31 подл. Подпись и дата

| | | | | |
|---------|------|------------|-------|------|
| Исполн. | Лист | Н.А.А.А.А. | Подп. | Дата |
|---------|------|------------|-------|------|

503-313 - АРН-ЩД 1 П; ЩД 1 П

Лист
3

859-02



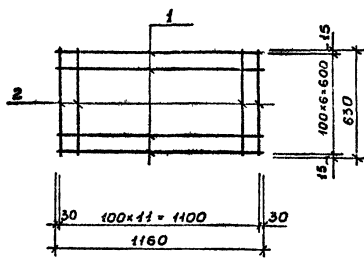
Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14088-68 и СН 393-69.

| Формат | Зона | Прз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|---|------|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| б4 | 1 | | | р4ВТ ГОСТ 6727-53 ^а , с=1250 | 4 | 0,12кг |
| б4 | 2 | | | то же , с=640 | 10 | 0,06кг |
| б4 | 3 | | | " , с=340 | 6 | 0,03кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

608-813 - АРУ-С1

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Сетка арматурная С1 | Лит. | Масса | Назначение |
|-----------|----------|----------|---------|------|------------------------|-------------------------------------|----------|------------|
| ИП | Недбаев | ИП | | | | Р | 1,26кг | |
| Нач. отд. | Соболев | Соболев | | | | | | |
| Инженер | Обвинцев | Обвинцев | | | | | | |
| Рук. гр. | Беренная | Беренная | | | | | | |
| Ст. инж. | Талдыкин | Талдыкин | | | | | | |
| Инж. | Токарева | Токарева | | | | | | |
| | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| | | | | | | ТИПОВАЯ ОТРАС Воронежский филиал | | |

Типовой проект 503-313 Альбом II

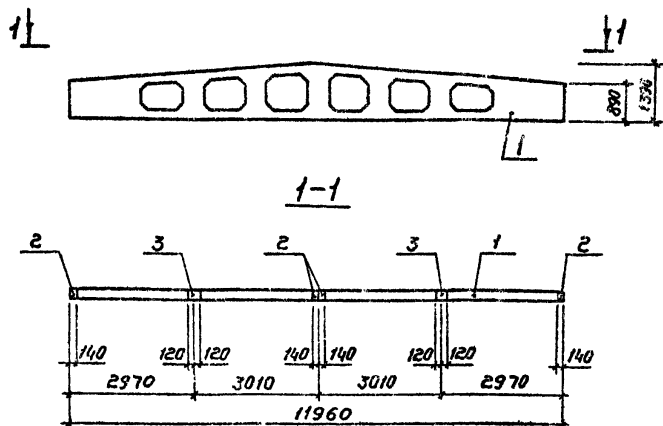


Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 395-69.

| Формат | Зона | Пов. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|----------------------------|------|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | Ø4ВГ ГОСТ 6727-53*, l=1160 | 7 | Q 12 кг |
| Б4 | 2 | | | Ø4ВГ ГОСТ 6727-53*, l=630 | 12 | Q 06 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Имя, И.П.О., Подпись и дата

| | | | | | | | | | |
|-----------------|------|------|------|--------------------------------------|--|--|------|----------|---------|
| 503-313 -АРН-С2 | | | | Сетка арматурная С2 | | | Лист | Масса | Масштаб |
| Имя | И.П. | О.П. | Дата | | | | р | 1,56кг | |
| Имя | И.П. | О.П. | Дата | ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | | Лист | Листов 1 | |
| Имя | И.П. | О.П. | Дата | | | | | | |
| Имя | И.П. | О.П. | Дата | | | | | | |
| Имя | И.П. | О.П. | Дата | | | | | | |



На данном чертеже дана разбивка только дополнительных закладных изделий.

| | | | | | | | | | |
|----------|----------|----------|-------|------|--------------------------------------|--|------|--------------------|---------|
| | | | | | 503-313 - КЖН-16ДР12-2ЛЮ; 16ДР12-3ЛЮ | | | | |
| | | | | | балки | | Лит. | Масса | Масштаб |
| | | | | | 16ДР12-2ЛЮ; 16ДР12-3ЛЮ | | Р. | 4,7т | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | Лист | Листов 1 | |
| ГНП | Недобаев | Д.А. | | | | | | | |
| Нач.отг. | Соболев | С.В. | | | | | | | |
| Т.контр. | Обвинцев | И.В. | | | | | | | |
| Рук.ср. | Бережная | Б.В. | | | | | | | |
| Ст.инж. | Галдыкин | А.В. | | | | | | ГИПРОАВТОТРАНС | |
| Инж. | Токорева | Л.В. | | | | | | Воронежский филиал | |

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. на экз. | | Примечание |
|--------|------|------------------|--------------------------|----------------------------------|--------------|--------|------------|
| | | | | | | | |
| | | | | <u>Документация</u> | | | |
| | | | | Сборочный чертеж | × | × | |
| | | | | <u>Сборочные единицы изделия</u> | | | |
| 22 | 1 | 1.462-3, вып. I | Балка 1БДР 12-2А II | 1 | - | 4,7 г | |
| 22 | 1 | То же | Балка 1БДР 12-3А II | - | 1 | 4,7 г | |
| И | 2 | 1.462-3, вып. II | Закладное изделие М4-1-2 | 4 | 4 | 2,0 кг | |
| И | 3 | То же | То же М4-3-3 | 2 | 2 | 3,4 кг | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

| Марка | Литера | Р | Р |
|---------------|--------|---|---|
| | | | |
| 1БДР 12-2А II | | | |
| 1БДР 12-3А II | | | |

| | | |
|--------------------|-----------|-----------|
| Исх. лист № докум. | Подл. | Дата |
| Изм. | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 01 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 02 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 03 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 04 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 05 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 06 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 07 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 08 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 09 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 10 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 11 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 12 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 13 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 14 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 15 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 16 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 17 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 18 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 19 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 20 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 21 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 22 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 23 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 24 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 25 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 26 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 27 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 28 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 29 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 30 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 31 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 32 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 33 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 34 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 35 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 36 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 37 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 38 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 39 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 40 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 41 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 42 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 43 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 44 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 45 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 46 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 47 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 48 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 49 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 50 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 51 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 52 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 53 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 54 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 55 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 56 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 57 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 58 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 59 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 60 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 61 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 62 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 63 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 64 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 65 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 66 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 67 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 68 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 69 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 70 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 71 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 72 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 73 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 74 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 75 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 76 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 77 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 78 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 79 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 80 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 81 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 82 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 83 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 84 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 85 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 86 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 87 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 88 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 89 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 90 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 91 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 92 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 93 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 94 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 95 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 96 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 97 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 98 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 99 | Исх. лист | Исх. лист |
| Изм. 100 | Исх. лист | Исх. лист |

503-313 -ЖИ-1БДР 12-2А II, 1БДР 12-3А II

Балки

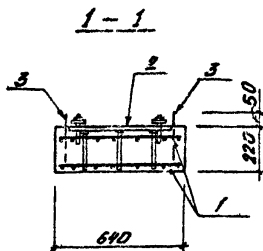
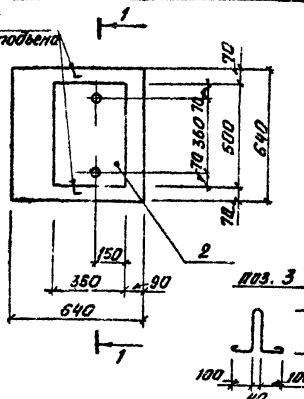
1БДР 12-2А II; 1БДР 12-3А II

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал

Листом и

Типовой проект 503-313

Плиты для подъема



1. Закладное изделие покрыто слоем цинка толщиной 60-100 мкм методом горячего цинкования или слоем алюминия толщиной 120-80 мкм методом металлизации - распылением.
2. Анкера изделия М2-2 укоротить до 210 мм.
3. Подъемные плиты поз. 3 привязать к книжной сетке вязальной проволокой.

| Формат | Экз. | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-----------------|----------------------------|------|----------------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| | | | -кжн-оп1, сб | Сборочный чертеж | | |
| | | | | Сборочные единицы и детали | | |
| 11 | 1 | | -кжн-с3 | Арматурная сетка с3 | 2 | 3,5 кг |
| 11 | 2 | | 1.400-6, вып. 1 | Закладное изделие М2-2 | 1 | 12,9 кг |
| 11 | 3 | | -кжн-оп1 | Плита ГОСТ 5781-75, l=900 | 2 | 0,6 кг |
| | | | | <u>Материалы</u> | | |
| | | | | Бетон марки 150 | 0,09 | м ³ |

503-313

-кжн-оп1

| Изм. | Лист | И. Док. | Подп. | Дата |
|-------------|----------|---------|-------|------|
| Гип. | Недбаев | Мор | | |
| Исч. арт. | Соболев | Мор | | |
| Пр. констр. | Павлюк | Мор | | |
| Рук. гр. | Бережная | Мор | | |
| Ст. инж. | Талыкин | Мор | | |
| Инж. | Токарева | Мор | | |

Опорная подушка
оп1

Лист Масса Числа

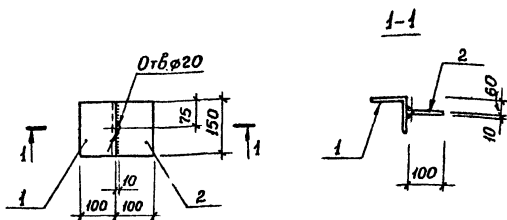
р 0,23г

Лист Листов 1

ТИПОВАЯ ПРОЕКЦИЯ
Воронежский филиал

859-02

Изм. и подп. Подпись и дата



1. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Высота сварных швов 8 мм.

| Формат | Вона | Пов. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|-----------------------------|------|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | | | L100x10 ГОСТ 8509-72, E=150 | 1 | 2,3 кг |
| Б4 | 2 | | | -100x10 ГОСТ 103-76, E=150 | 1 | 1,1 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

503-3/3 - КЖИ-МС 11

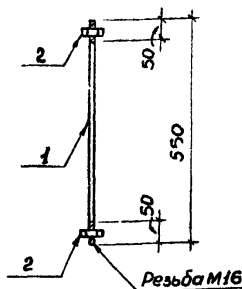
| ИЗМ | Лист | № док. чм | Подпись | Дата |
|--------------|--------------|-----------|---------|------|
| Г.И.П. | И.А.Б.С.С.Б. | | | |
| Нач. ОТА | Соболев | | | |
| Г.И.К.Н.С.Т. | Обвинцев | | | |
| Рук. гр. | Бережная | | | |
| Ст. инж. | Талдыкин | | | |
| Инж. | Ткарева | | | |

Соединительное изделие
МС 11

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|--------|----------|
| Р | 3,4 кг | |
| Лист | | Листов 1 |

Сталь марки
Вст 3кп2 ГОСТ 380-71*

ГИПРОАВТОТРАНС
Воронежский филиал



| Формат | Вона | Пов. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|------|-------------|-------------------------------------|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| 64 | 1 | | | Тяж $\phi 16$ ГОСТ 5781-75, $l=550$ | 1 | 0,93 кг |
| | 2 | | | Гайка М16 ГОСТ 5915-70* | 2 | 0,035 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

Инв. № подл. Подпись дата

503-313 - КЖИ-МС13

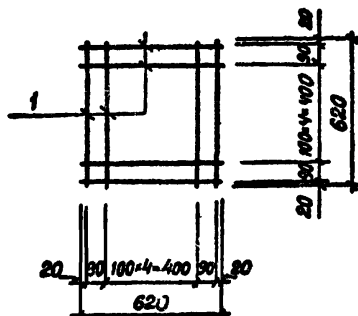
Изд. лист № докум. Подпись Дата
 ГИП Недбаев
 Нач. пр. Соколов
 Инж. Констр. Обвинцев
 Рук. гр. Бережная
 Ст. инж. Талдыкин
 Инж. Токарева

Соединительное изделие
МС13Сталь марки
ВстЗ кп 2 ГОСТ 380-71*

| | | |
|--------------------------------------|----------|----------|
| Лист | Масса | Мощность |
| Р | 1,0кг | |
| Лист | Листов 1 | |
| ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | |

859-02

Листом 1



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Типовой проект 503-313

| Формат | Зона | POS | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|--------|------|-----|-------------|--------------------------|------|------------|
| | | | | | | |
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| ВЧ | 1 | | | ФВАИ ГОСТ 5781-75, с-620 | 14 | 0,25 кг |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

503-313 - КЖН-СЗ

| Изм. | Лист | № докум. | подп. | Дата |
|------------|----------|----------|-------|------|
| ГНП | Недбаев | Андрей | | |
| Нач. отд. | Соболев | Сергей | | |
| Гл. конст. | Обвинцев | Сергей | | |
| Рук. гр. | Бережная | Бережная | | |
| Ст. инж. | Галдыкин | Михаил | | |
| Инж. | Токорева | Николай | | |

Сетка арматурная
СЗ

| Лит. | Масса | Масштаб |
|--------------------------------------|--------|----------|
| Р | 3,5 кг | |
| Лист | | Листов 1 |
| ГИПРОАВТОТРАНС Воронежский филиал | | |

859-02