

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503.1-53

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

ВЫПУСК 4

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503.1-53

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

Выпуск 4

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНИСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

ГЛАВ. ИНЖ. ИНСТИТУТА *С. Д. Чубаров* С. Д. ЧУБАРОВ
ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА *В. Д. Ведашкевич* ВЕДАШКЕВИЧ

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

ИНСТИТУТОМ ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 364 ОТ 17 НОЯБРЯ 1980 г.

Выпуск 4

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

Разраб.	Табрина	<i>Табрина</i>	Содержание	Страниц	Лист	Листов
Пров.	Бойцова	<i>Бойцова</i>		Р		1
Г.инж.т.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва.		

Выпуск 4

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

3.503.1-53.4-00 ВД

Разраб.	Затока	г.м.
Проб.	Бойцова	Ю.И.
Гл. инж. пр.	Дашкевич	В.А.

Ведомость
ссылочных документов

Статья	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

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

1. Материалы.

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

1.2. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

1.3. В качестве рабочей арматуры принята арматура класса А-III. Для армирования элементов с повышенной трещиностойкостью (некоторые фундаменты) принята арматура класса А-II. Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СН 313-55*. Марки арматурной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей

Выпуск 4

Назначение арматуры	Класс стали	Диаметр, мм	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СН и ПТ - А. 6-72		
			не ниже минус 40°С	не ниже минус 30°С	не ниже минус 40°С
			Сварные и вязаные сетки и каркасы		
Распределительная арматура	А-I	8	В Ст 3 сп 2, Ст 3 сп 3 по ГОСТ 5781-75		
				В Ст 3 пс 2, В Ст 3 г пс 2 по ГОСТ 5781-75	В 18Г пс 2 по ЧМУТ 1-47-67
Рабочая арматура	А-III	10-32	25Г2С по ГОСТ 5781-75	25Г2С, 35Гс по ГОСТ 5781-75	
Рабочая арматура в фундаментах	А-II	10-16	В Ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75	с гарантией свариваемости	В Ст 5 сп 2, В Ст 5 пс 2
				с гарантией свариваемости	по ГОСТ 5781-75
		18-32	В Ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75	с гарантией свариваемости	В Ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75
Закладные изделия			В Ст 3 сп 5 по ГОСТ 380-71*, 16Д по ГОСТ 6713-75*		

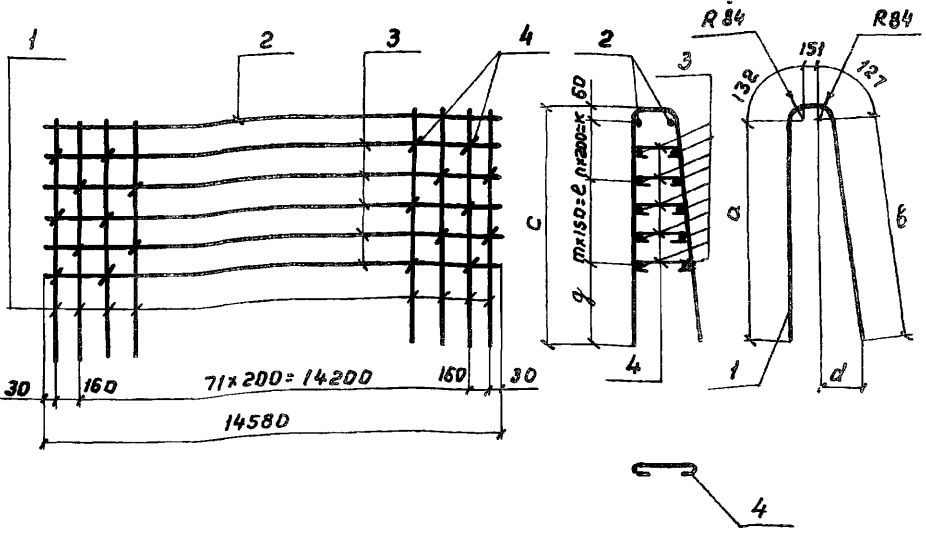
Изготовление сварных сеток и каркасов из стали марки 35Гс производить только при помощи контактной точечной электросварки. Химический состав арматурных углеродистых сталей должен соответствовать ГОСТ 380-71*.

Шифр подл. Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-53.4-00 ТО

Техническое описание	Студия	Лист	Листов
	Р	Т	Т
Гл. тех. Дашкевич Гл. тех. Гафт Нач. отд. Кашов		ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва	

Выпуск 4



Каркасы изготавливаются вязаными

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

3.503.1-53.4-1СБ

Каркас пространственный
(кп21 - кп25)

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

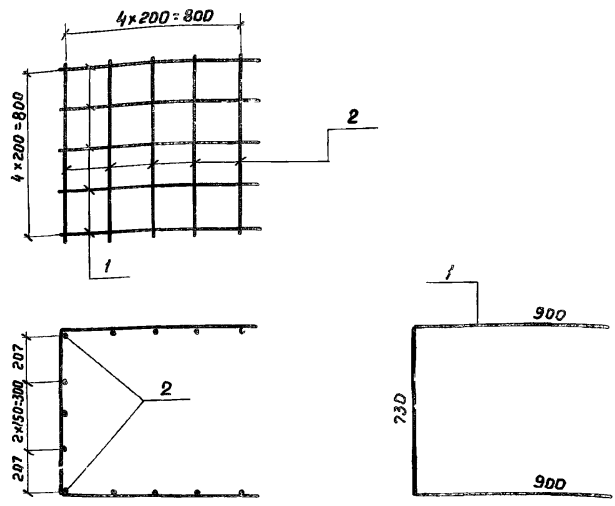
Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Копировал

Формат 118

выпуск 4



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.4-2.1	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, е-2530	5	5,0 кг
Б4	2		3.503.1-53.4-2.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, е-920	13	4,7 кг

3.503.1-53.4-2

Разроб.	Заболотская	Зап
Проб.	Андреева	Андр
Гл.инж.пр.	Дошкеевич	ДВ

Каркас пространственный
КП26

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,7	
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 4

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

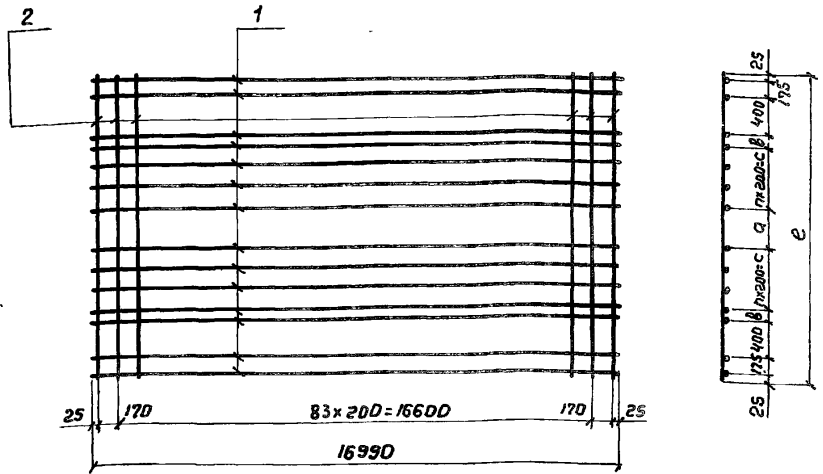
3.503.1-53.4-3

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

Сетка арматурная
(С 81 ÷ С 83)

Стандия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ г. Москва.		

выпуск 4



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

Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	с, мм	п, шт.	с, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-3	с 81	400	100	600	3	3000	704.3
3.503.1-53.4-3-01	с 82	200	0	800	4	3000	882.6
3.503.1-53.4-3-02	с 83	400	0	1000	5	3600	818.0

Лист 1 из 1

			3.503.1-53.4-3СБ		
Разраб. Таврина	Проб. Бойцова	Гл. инж. пр. Дашкевич	Сетка арматурная (с 81 ÷ с 83)		
			р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва А		

Копировал Даг

Формат ИВ

Выпуск 4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.4-4СВ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.4-4		С 84
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.4-4.1	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2060	74	184,1 кг
Б4	2		3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-14580	11	142,4 кг
Б4	3		3.503.1-53.4-4.3	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-2000	22	39,1 кг
				3.503.1-53.4-4-01		С 85
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.4-4.1-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E-2460	74	161,6 кг
Б4	2		3.503.1-53.4-4.2	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E-14580	13	168,3 кг
Б4	3		3.503.1-53.4-4.2-01	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2000	26	62,8 кг
				3.503.1-53.4-4-02		С 86
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.4-4.1-02	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2960	74	264,6 кг
Б4	2		3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-14580	15	194,2 кг
Б4	3		3.503.1-53.4-4.3	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-2000	30	53,3 кг
				3.503.1-53.4-4-03		С 87
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.4-4.1-03	Ф16А-II ГОСТ 5781-75, E-3460	74	404,3 кг
Б4	2		3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-14580	18	233,0 кг
Б4	3		3.503.1-53.4-4.2-01	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2000	36	87,0 кг
				3.503.1-53.4-4-04		С 88
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.4-4.1-04	Ф18А-II ГОСТ 5781-75, E-3960	74	585,5 кг
Б4	2		3.503.1-53.4-4.2	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-14580	20	258,9 кг
Б4	3		3.503.1-53.4-4.3	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-2000	40	71,0 кг

3.503.1-53.4-4

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

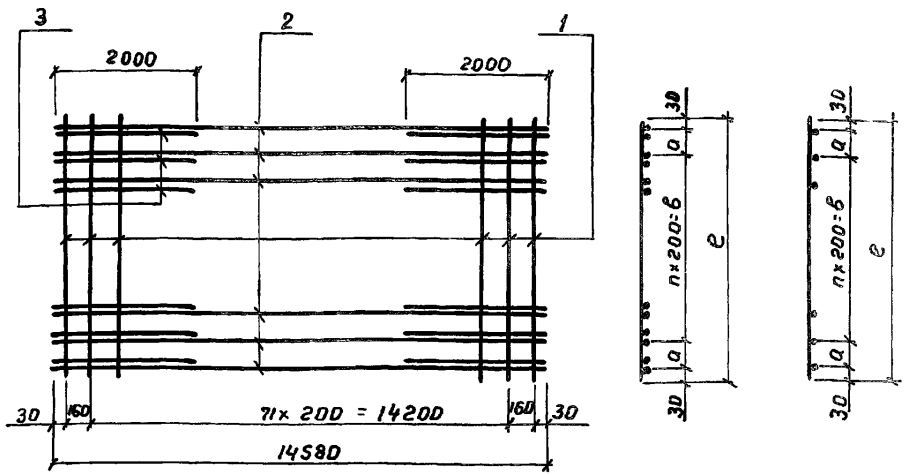
Табрина
Бойцова
Дашкевич

Сетка арматурная
(С 84 ÷ С 88)

Стадия	Лист	Листов
Р		Г

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г Москва

Выпуск 4



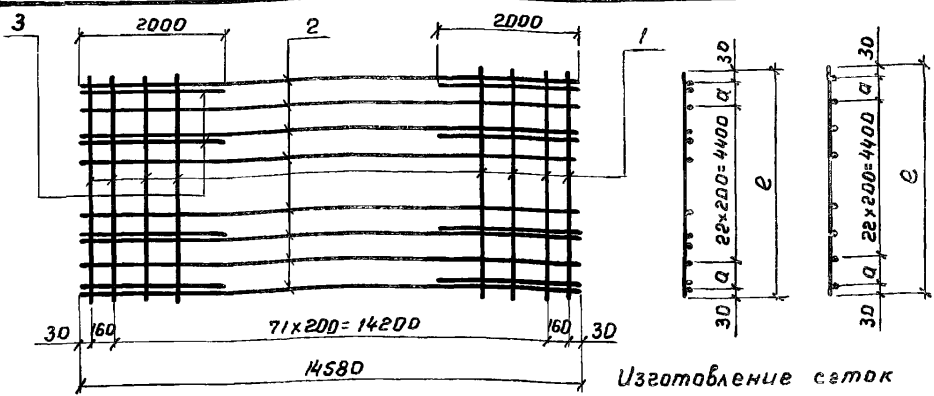
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	n, шт.	e, мм	b, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-4	С84	0	10	2060	2000	365,6
3.503.1-53.4-4-01	С85	0	12	2460	2400	392,7
3.503.1-53.4-4-02	С86	250	12	2960	2400	512,1
3.503.1-53.4-4-03	С87	0	17	3460	3400	724,3
3.503.1-53.4-4-04	С88	250	17	3960	3400	915,4

ЦНБ, Л-10/101. Издано: 1988 г. 11 страниц и дата

			3.503.1-53.4-4СБ					
Разроб. Таврина Пров. Байцова Гл. инж. пр. Дашкевич			Сетка арматурная (С84 ÷ С88)			Стадия	Масса	Масштаб
						р	см, табл.	
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 4



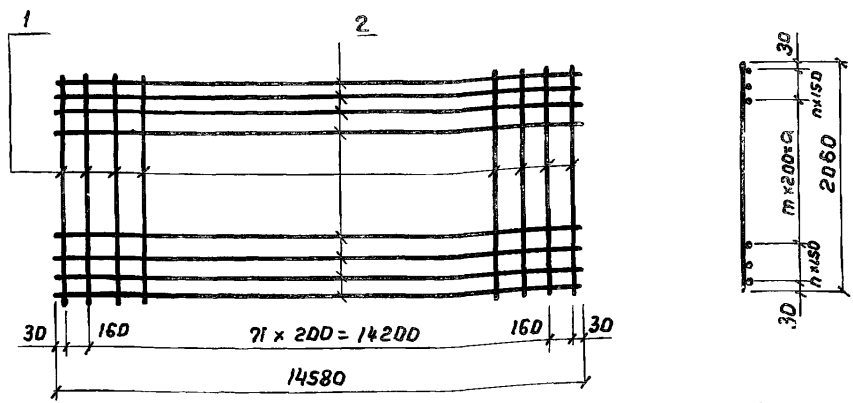
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

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

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

			3.503.1-53.4-5					
Разраб. Таврина Праб. Бойцова Гл.инж.пр. Дашкевич			Сетка арматурная (С89 и С90)			Стандия	Масса	Масштаб
						р	см. табл.	
			Лист		Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва					

выпуск 4



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

Обозначение	Марка	п, шт.	т, шт.	а, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-6	с91	0	10	2060	198,8
3.503.1-53.4-6-01	с92	2	7	1400	163,1

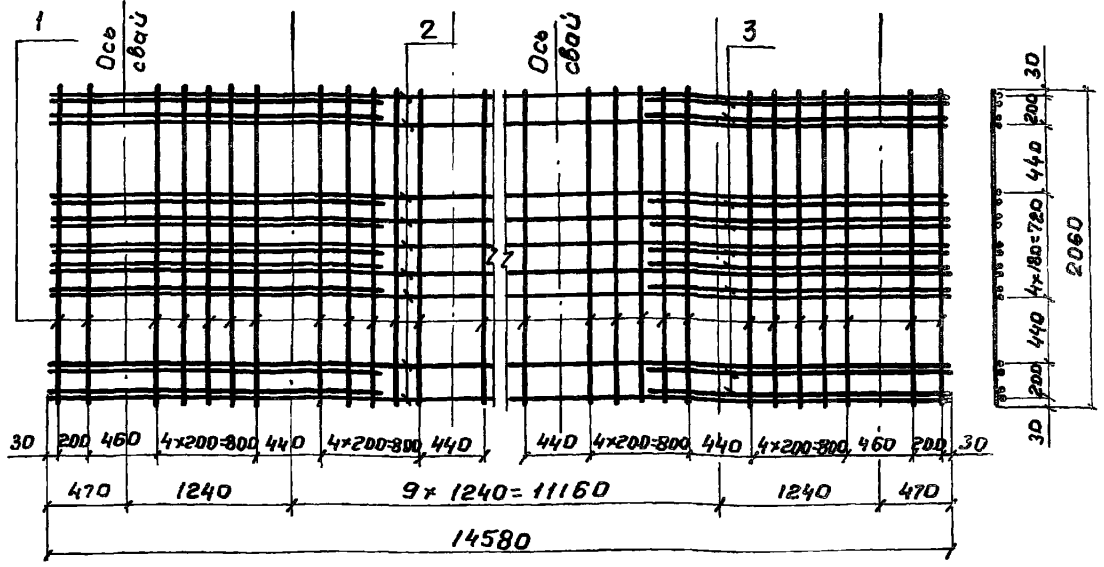
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.4-6		с91
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-6.1	φ12А-II ГОСТ5781-75, e=2060	74	135,4кг
Б4		2	3.503.1-53.4-6.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e=14580	11	63,4кг
				3.503.1-53.4-6-01		с92
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-6.1-01	φ10А-III ГОСТ5781-75, e=2060	74	94,0кг
Б4		2	3.503.1-53.4-6.2	φ8А-I ГОСТ5781-75, e=14580	12	69,1кг

			3.503.1-53.4-6			
			Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
			(с91 и с92)	р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ		
				г. Москва		

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

Handwritten signatures and initials

выпуск 4



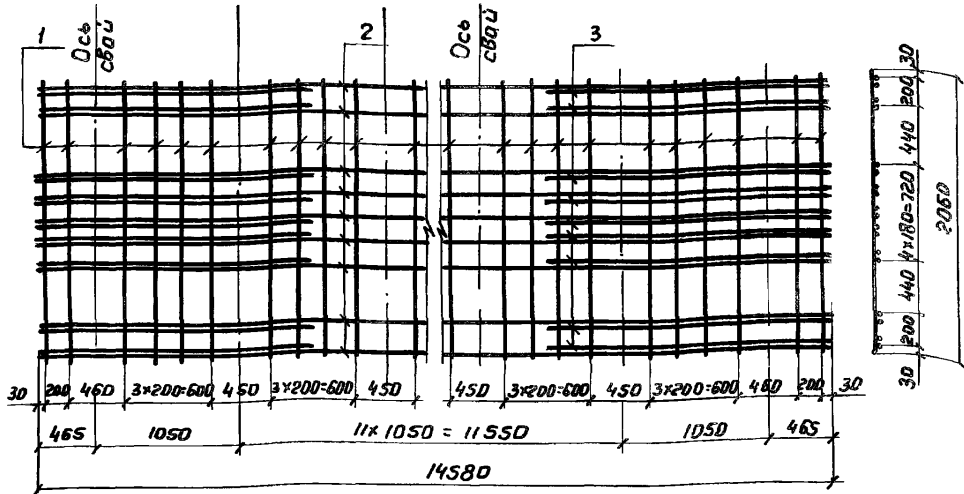
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-6.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, L=2060	59	75.0 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-7.1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, L=14580	9	158.5 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-7.2	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, L=2000	18	56.8 кг

			3.503.1-53.4-7			
			Сетка арматурная С93	Стадия	Масса	Масштаб
				р	290,3	
			Лист		Листов!	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

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

Выпуск 4



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

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

3.503.1-53.4-8

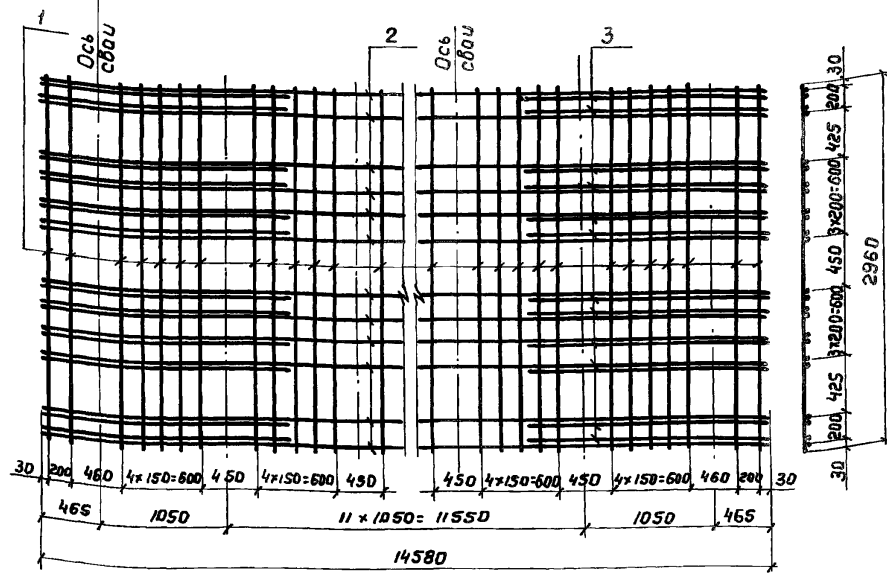
Сетка арматурная
С94

Стадия	Масса	Масштаб
Р	286,5	
Лист	Листов 1	

Разраб. Хромова
Пров. Байцова
Пл.инж.г.р. Дашкевич

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

выпуск 4

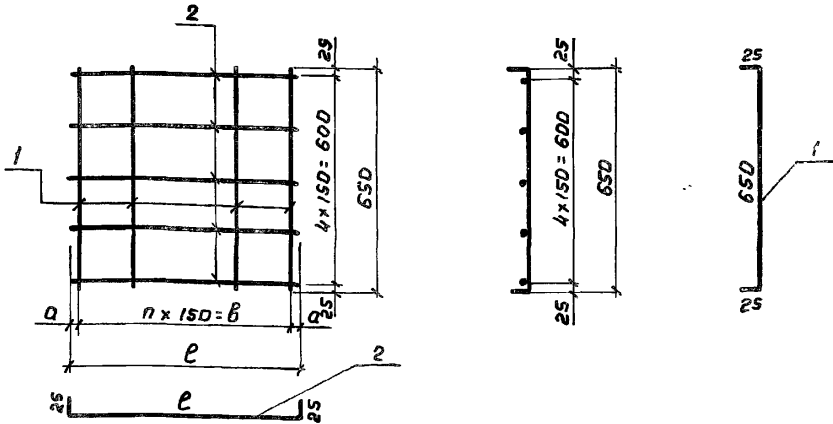


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

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

			3.503.1-53.4-9			
			Сетка арматурная С 95	Стандия	Масса	Масштаб
				ρ	435.4	
Разраб.	Хромова	<i>Хромова</i>	Лист		Листов 1	
Пров.	Бойцова	<i>Бойцова</i>				
Т.инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. Москва			

Выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СНЗ93-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a , мм	n , шт.	b , мм	e , мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-11	С97	25	4	600	650	2,8
3.503.1-53.4-11-01	С98	8	5	750	766	3,3

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

3.503.1-53.4-11

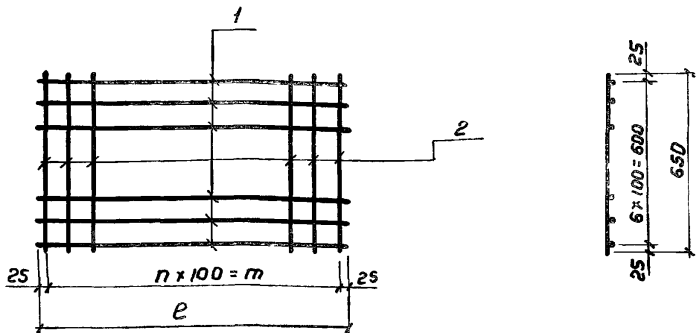
Сетка арматурная
(С97 и С98)

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

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
Г. Москва

Выпуск 4



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

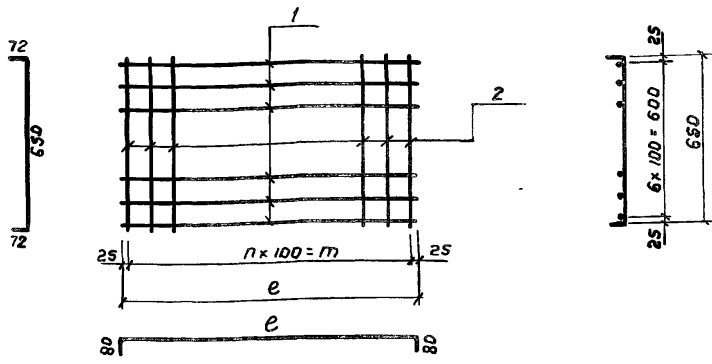
Обозначение	Марка	e_1 мм	n_1 шт.	m_1 мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-12	С99	1050	10	1000	5.7
3.503.1-53.4-12-01	С 100	1250	12	1200	6.8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				3.503.1-53.4-12		С99
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-12.1	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=1050$	7	2,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-12.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=650$	11	2,8 кг
				3.503.1-53.4-12-01		С 100
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-12.1-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=1250$	7	3,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-12.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $e=650$	13	3,3 кг

3.503.1-53.4-12

Разраб. Зубальская Зет Проб. Андрианова Ан Гл. инж. пр. Дашкевич Д	Сетка арматурная (С99 и С100)		Стадия	Масса	Масштаб
			р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 4



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

Обозначение	Марка	e, мм	n, шт.	m, мм	Масса, кг
3.503.1-53.4-13	С101	1050	10	1000	6,8
3.503.1-53.4-13-01	С102	1250	12	1200	8,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.4-13		С101
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-13.1	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=1210	7	3,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-13.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=794	11	3,5 кг
				3.503.1-53.4-13-01		С102
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.4-13.1-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=1410	7	3,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-13.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=794	13	4,1 кг

3.503.1-53.4-13

Сетка арматурная (С101 и С102)

Стодия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Разраб. Задолотская Зафа
 Проб. Андрианова Андриш
 Гл. инж. пр. Дашкевич ДШ

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
 г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.4-14 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.4-14		С 103
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.4-14.1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E-6200	39	292,1 кг
БУ	2		3.503.1-53.4-14.2	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-3940	31	27,1 кг
				3.503.1-53.4-14-01		С 104
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.4-14.1-01	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E-10200	39	480,5 кг
БУ	2		3.503.1-53.4-14.2	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-3940	31	44,6 кг
				3.503.1-53.4-14-02		С 105
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.4-14.1-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E-1820	39	85,7 кг
БУ	2		3.503.1-53.4-14.2	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-3940	6	5,2 кг
				3.503.1-53.4-14-03		С 106
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.4-14.1-03	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E-4940	59	352,1 кг
БУ	2		3.503.1-53.4-14.2-03	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-5940	25	33,0 кг
				3.503.1-53.4-14-04		С 107
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.4-14.1-04	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, E-8940	59	637,2 кг
БУ	2		3.503.1-53.4-14.2-03	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-5940	45	59,3 кг

3.503.1-53.4-14

Разраб. Хромова
 Пров. Бонцова
 Гл.инж. Дашевич

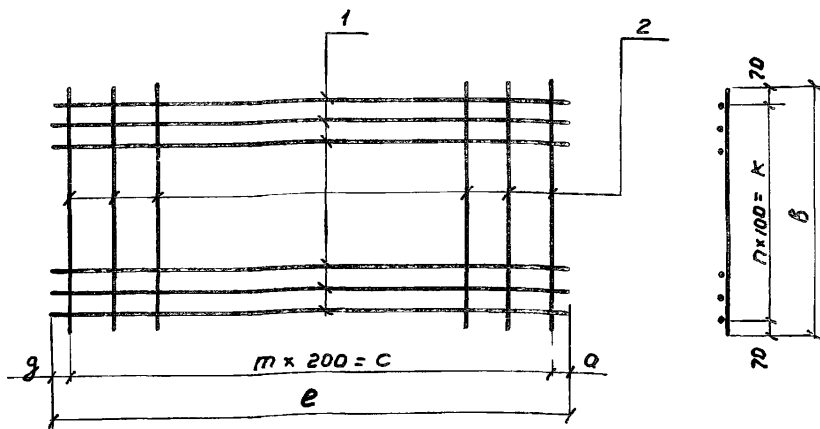
Сетка арматурная
 (С 103 ÷ С 107)

Стандия Лист Листов

Р 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
 г. Москва

выпуск 4



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14008-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

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

3.503.1-53.4-14СБ

Сетка арматурная
(С103 ÷ С107)

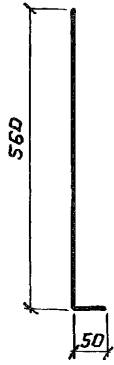
p	Стадия	Масса	Масштаб
	р	см табл.	
Лист		Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Разраб. Хромова
Проб. Байцова
Инж. пр. Дашкевич

Дашкевич
Байцова

Выпуск 4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
			3.503.1-53.4-15	φ18А-III ГОСТ5781-75, E=610	1	1,2 кг

			3.503.1-53.4-15			
			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	1,2	
				Лист	Листов 1	
Разраб.	Заболотская	<i>За</i>				
Проб.	Андреевна	<i>Андреевна</i>				
Гл.инж.пр	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ Г. МОСКВА			

Выпуск 4



Обозначение	a, мм
3.503.1-53.4-16	1594
3.503.1-53.4-16-01	1694

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БУ			3.503.1-53.4-16	Ф25А-III ГОСТ 5781-75, е-2100	1	8,1 кг
БУ			3.503.1-53.4-16-01	Ф25А-III ГОСТ 5781-75, е-2200	1	8,5 кг

3.503.1-53.4-16

Стяжка

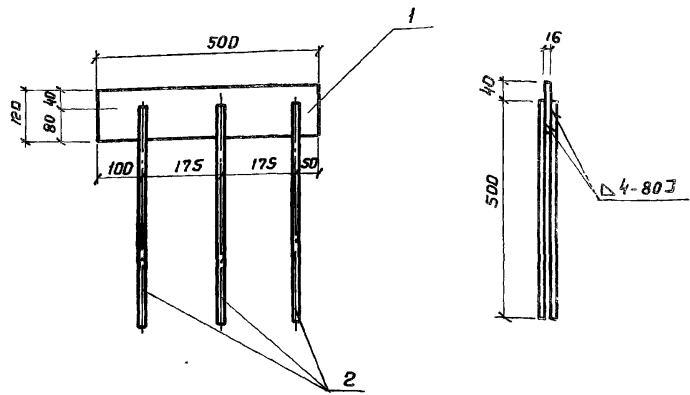
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист		Листа в 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Разраб. Гаврино
Проб. Бойцова
Инж. пр. Дашкевич

Гаврино
Бойцова
Дашкевич

Выпуск 4



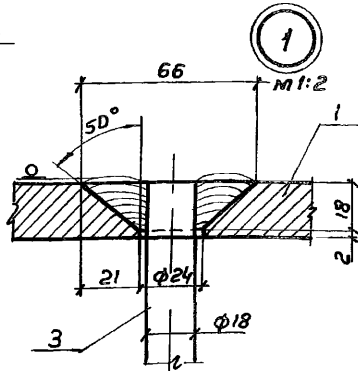
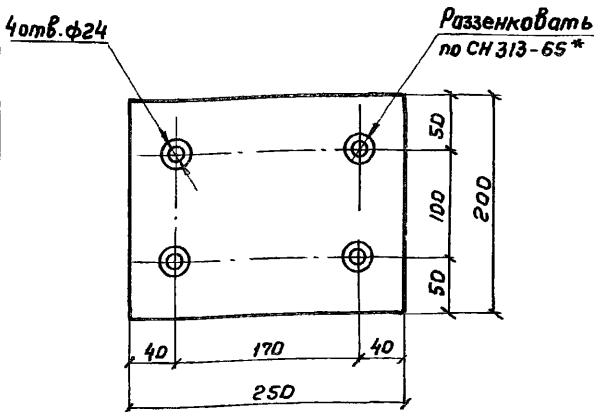
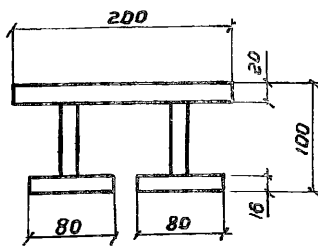
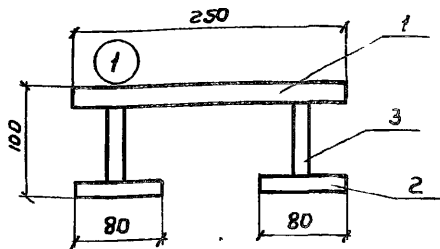
Сварные швы по ГОСТ 5284-69.
 Электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-53.4-17.1	Лист		
				Полоса 16x120 ГОСТ 103-75 16 Д ГОСТ 6713-75*	1	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-17.2	Янкер		
				φ14А-II ГОСТ 5781-75, e=500	6	3,6 кг

3.503.1-53.4-17

Разраб. Заболотская З.Ф. Пров. Андрианова М.М. Инж.пр. Дашкевич А.В.			Уздeлие закладное МН9	Станд.	Масса	Масштаб
				Р	11,1	1:10
				Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСИИМПРОЕКТ г. Москва						

выпуск 4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-53.4-18.1	Лист		
				Полоса 20x20 ГОСТ 103-76 ВСт 3сп 5 ГОСТ 380-71 ^р	1	7,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.4-18.2	Лист		
				Полоса 16x80 ГОСТ 103-76 ВСт 3сп 5 ГОСТ 380-71 ^р	4	3,2 кг
Б4		3	3.503.1-53.4-18.3	Анкер		
				ф18А-III ГОСТ 5781-75, e=100	4	0,8 кг

3.503.1-53.4-18

Узделие закладное
МН 10

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,9	1:5
Лист	Листов 1	

Разраб. Хромова
Проб. Бойцова
Тех.пр. Дошкевич

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва