

**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-СМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-540**

ВЫПУСК 2

**АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ
ПРОМСТАНПРОЕКТ

НА ИНЖ. ИНСТИТУТА *С. Д. ЧУБАРОВ*
ГЛА. ИНЖ. ПРОЕКТА *В. Е. ДАШКЕВИЧ*

УТВЕРЖДЕНЫ Госстроем СССР
ПРОТОКОЛА № 8 от 4 августа 1980 г.
Введены в действие

ИНСТИТУТОМ ПРОМСТАНПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 361 от 17 ноября 1980 г.

Выпуск 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр.
1	3.5031-53.2-00 ВД	Ведомость ссылочных документов	5
2	3.5031-53.2-00 ТД	Техническое описание	6-7
3	3.5031-53.2-1	Каркас пространственный (КП1 ÷ КП14)	8-11
4	3.5031-53.2-2	Каркас пространственный (КП15 и КП16)	12
5	3.5031-53.2-3	Каркас пространственный (КП17 и КП18)	13
6	3.5031-53.2-4	Каркас пространственный (КП19 и КП20)	14
7	3.5031-53.2-5	Каркас плоский (КР1 ÷ КР12)	15-17
8	3.5031-53.2-6	Каркас плоский (КР13 и КР14)	18
9	3.5031-53.2-7	Каркас плоский КР15	19
10	3.5031-53.2-8	Каркас плоский (КР16 ÷ КР18)	20
11	3.5031-53.2-9	Каркас плоский (КР19 ÷ КР24)	21-22
12	3.5031-53.2-10	Каркас плоский (КР25 ÷ КР27)	23
13	3.5031-53.2-11	Каркас плоский (КР28 и КР29)	24
14	3.5031-53.2-11.1	Стержень	25
15	3.5031-53.2-11.2	Стержень	26
16	3.5031-53.2-12	Каркас плоский (КР30 и КР31)	27
17	3.5031-53.2-12.1	Стержень	28
18	3.5031-53.2-12.2	Стержень	29

Разраб. Габрина
Проб. Байцова
Ин.инж.пр. Дашкевич

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр
19	3.503.1-53.2-13	Каркас плоский (КР32 и КР33)	30
20	3.503.1-53.2-13.1	Стержень	31
21	3.503.1-53.2-14	Каркас плоский (КР34 и КР35)	32
22	3.503.1-53.2-15	Каркас плоский КР36	33
23	3.503.1-53.2-15.1	Стержень	34
24	3.503.1-53.2-16	Каркас плоский КР37	35
25	3.503.1-53.2-16.1	Стержень	36
26	3.503.1-53.2-17	Каркас плоский КР38	37
27	3.503.1-53.2-17.1	Стержень	38
28	3.503.1-53.2-18	Каркас плоский (КР39 и КР40)	39
29	3.503.1-53.2-19	Каркас плоский КР41	40
30	3-503.1-53.2-20	Сетка арматурная (С1 ÷ С10)	
	3.503.1-53.2-20 СБ		41-43
31	3.503.1-53.2-21	Сетка арматурная (С11 и С18)	
	3.503.1-53.2-21 СБ		44-46
32	3.503.1-53.2-22	Сетка арматурная (С19 и С20)	47
33	3.503.1-53.2-23	Сетка арматурная (С21 ÷ С23)	48
34	3.503.1-53.2-24	Сетка арматурная (С24 ÷ С36)	
	3.503.1-53.2-24 СБ		49-51
35	3.503.1-53.2-25	Сетка арматурная (С37 ÷ С41)	
	3.503.1-53.2-25 СБ		52-53
36	3.503.1-53.2-26	Сетка арматурная (С42 ÷ С48)	
	3.503.1-53.2-26 СБ		54-56
37	3.503.1-53.2-27	Сетка арматурная (С49 ÷ С55)	
	3.503.1-53.2-27 СБ		57-59
38	3.503.1-53.2-28	Сетка арматурная (С56 ÷ С58)	
	3.503.1-53.2-28 СБ		60-62
39	3.503.1-53.2-29	Сетка арматурная (С59 ÷ С62)	
	3.503.1-53.2-29 СБ		63-64
40	3.503.1-53.2-30	Сетка арматурная (С63 и С64)	65

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр.
41	3.503.1-53.2-31	Сетка арматурная С65	66
42	3.503.1-53.2-32	Сетка арматурная(С66÷С69)	
	3.503.1-53.2-32 СБ		67-69
43	3.503.1-53.2-33	Сетка арматурная(С69 и С70)	70
44	3.503.1-53.2-34	Сетка арматурная С71	71
45	3.503.1-53.2-35	Сетка арматурная(С72 и С73)	72
46	3.503.1-53.2-36	Сетка арматурная(С74 и С75)	73
47	3.503.1-53.2-37	Сетка арматурная(С76 и С77)	74
48	3.503.1-53.2-38	Сетка арматурная(С78-С80)	75
49	3.503.1-53.2-39	Хомут	76-77
50	3.503.1-53.2-40	Хомут	78
51	3.503.1-53.2-41	Хомут	79
52	3.503.1-53.2-42	Хомут	80
53	3.503.1-53.2-43	Хомут	81
54	3.503.1-53.2-44	Стяжка	82
55	3.503.1-53.2-45	Стяжка	83
56	3.503.1-53.2-46	Схватка	84
57	3.503.1-53.2-47	Петля строповочная	85-86
58	3.503.1-53.2-48	Петля строповочная	87
59	3.503.1-53.2-49	Стержень	88
60	3.503.1-53.2-50	Стержень	89
61	3.503.1-53.2-51	Изделие закладное МН1	90
62	3.503.1-53.2-52	Изделие закладное МН2	91
63	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МН3	92
64	3.503.1-53.2-54	Изделие закладное МН4	93
65	3.503.1-53.2-55	Изделие закладное(МН5 и МН6)	
	3.503.1-53.2-55 СБ		94-95
66	3.503.1-53.2-56	Изделие закладное МН7	96
67	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	97

№№ п/п	Обозначение	Наименование
1	ТП 101-76	Технические правила по экономному расходу- ванию основных строительных материалов
2	ГОСТ 103-76	Листовая стальная горячекатаная. Сортовой
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 конструкци- онных и теплоустойчивых сталей. Типы
7	ГОСТ 14098-68	Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и банная сварка
8	ГОСТ 6713-75*	Сталь углеродистая и низколегированная конструкционная для мостостроения. Марки и технические требования
9	СН и ПП - А.6-72	Строительная климатология и геофизика
10	СН 313-65*	Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сбор- ных железобетонных и бетонных изделиях
11	СН 393-78	Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций

3503.1-53.2-008.Д

Разраб. Зотока
Проб. Бойцова
Зачинил Дашкевич

Зуб
Сит
Д

Ведомость

ссылочных документов

Студия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

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

1. М а т е р и а л ы

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. В качестве рабочей арматуры принята арматура класса А-III. Для армирования элементов с повышенной трещиностойкостью (стоек, некоторых блоков фундаментов) принята арматура класса А-IV. Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СН 313-65*.

Марки арматурной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей.

3503.1-532-00 ТО

Техническое
описание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

Инж. Дашкевич	ВН
Инж. Гафит	ВН
Инж. Каташев	ВН

ВН
ВН
ВН

Назначение арматуры	Класс стали	Диаметр стержней, мм	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СН и П II - А. 6-72		
			Ниже минус 40°С	Ниже минус 30°С	Ниже минус 40°С
			Сварные и вязаные сетки и каркасы		Только вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	8	В Ст3 сп2, Ст3 сп3 по ГОСТ 5781-75		
			В Ст3 пс2, В Ст3 Г пс2 по ГОСТ 5781-75 В 18Г пс2 по ЧМТУ 1-47-67		
Стропобочные петли	А-I	10-32	В Ст3 сп2, В Ст3 пс2 по ГОСТ 5781-75		
	А-II		10ГТ по ЧМТУ 1-89-67 и ЧМТУ 1-944-70		
Рабочая арматура	А-III	10-32	25 Г2С по ГОСТ 5781-75	25 Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-75	
Рабочая арматура в фундаментной части опор	А-II	10-16	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2; В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75	
			В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
		18-20	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75	
			В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
22-32	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75		
Рабочая арматура в фундаментах	А-II	10-16	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2; В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75	
			В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
		18-32	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75	
			В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
Закладные изделия			В Ст3 сп5 по ГОСТ 380-71*, 16 Д 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*.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-1-04		кп 5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-1.1	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-2940	2	22,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, е-2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-05		кп 6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-1.1	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-2940	2	22,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, е-2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-06		кп 7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-1.1-02	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-3520	2	27,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2-02	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, е-3520	8	34,0 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-07		кп 8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-1.1-02	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-3520	2	27,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2-02	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, е-3520	8	34,0 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-08		кп 9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-1.1	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-2940	2	22,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2	ф14 А-II ГОСТ 5781-75, е-2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-08	ф25 А-II ГОСТ 5781-75, е-3239	13	162,3 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е _{ср} =390	13	2,0 кг
3.503.1-53.2-1						Лист 2

В617УС К 2

БЫЛУСХ2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-1-09		кп 10
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-08	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3239	13	162,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-10		кп 11
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1-02	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-08	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3239	13	162,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-11		кп 12
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-12		кп 13
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-13		кп 14
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1-02	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =390	13	2,0 кг

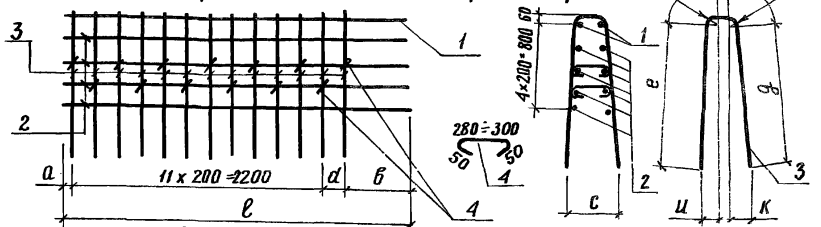
3.503.1-53.2-1

Лист
3

выпуск 2

3.503.1-53.2-1 - изображено
 3.503.1-53.2-1-02- изображено
 3.503.1-53.2-1-04- изображено
 3.503.1-53.2-1-06- изображено
 3.503.1-53.2-1-08- изображено
 3.503.1-53.2-1-11- изображено

3.503.1-53.2-1-01- Зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-1-03- Зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-1-05- Зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-1-07- Зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-1-09- Зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-1-12- Зеркальное отражение



Каркас изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	b, мм	l, мм	c, мм	g, мм	e, мм	k, мм	u, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-1	КП1	50	140	550	2940	436	1266	1256	220	150	195,3
-01	КП2										
-02	КП3	520	200	600	3520	436	1266	1256	220	150	205,3
-03	КП4										
-04	КП5	50	140	550	2940	452	1366	1356	231	155	205,3
-05	КП6										
-06	КП7	520	200	600	3520	452	1366	1356	231	155	215,3
-07	КП8										
-08	КП9	50	140	550	2940	444	1467	1456	242	136	215,4
-09	КП10										
-10	КП11	520	200	600	3520	444	1467	1456	242	136	225,4
-11	КП12	50	140	550	2940	455	1568	1555	253	136	225,4
-12	КП13										
-13	КП14	520	200	600	3520	455	1568	1555	253	136	235,4

3.503.1-53.2-1СБ

Каркас пространственный
 (КП1 ÷ КП14)

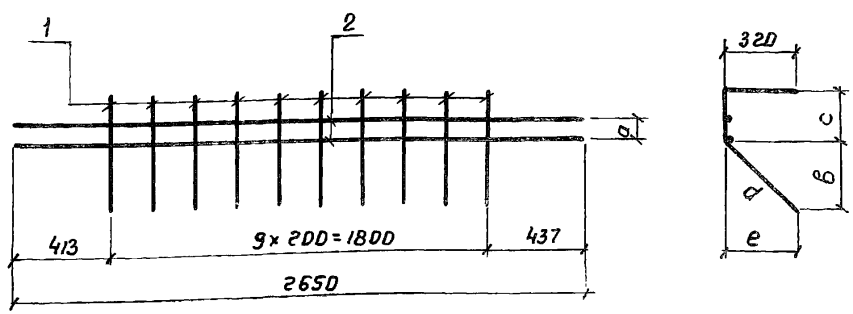
Разраб. Хромова
 Пров. Андрианова
 Гл. инж. пр. Дашкевич

Хромова
 Андрианова
 Дашкевич

Стандия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
 г. Москва

выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

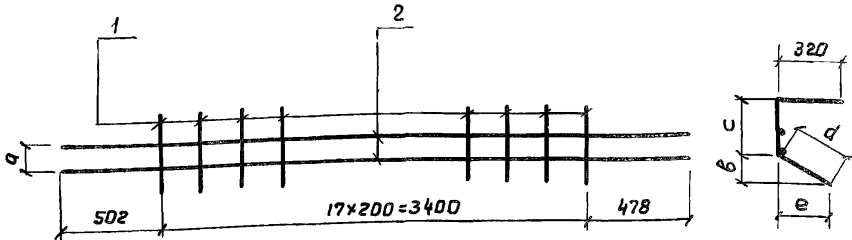
Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-2	КП15	45	30	200	250	250	8,0
-01	КП16	80	310	230	440	310	9,4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-2		КП15
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2,1	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=770	10	4,7кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-2,2	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3кг
				3.503.1-53.2-2-01		КП16
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2,1-01	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=990	10	6,1кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-2,2	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3кг

			3.503.1-53.2-2			
			Каркас пространственный (КП15 и КП16)	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Разроб. Затака
Проб. Бойцова
Л.инж.пр. Дашкевич

Выпуск 2



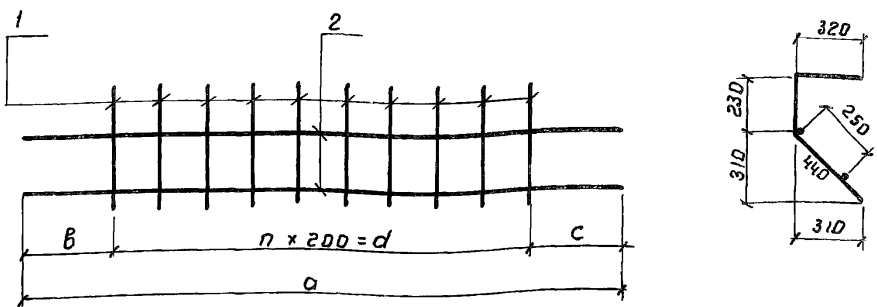
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	c, мм	b, мм	e, мм	d, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-3	КП 17	45	200	30	250	250	13,9
-01	КП 18	80	230	310	310	440	16,4

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-3		КП 17
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 770	18	8,5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-3.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 4380	2	5,4 кг
				3.503.1-53.2-3-01		КП 18
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 990	18	11,0 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-3.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 4380	2	5,4 кг

			3.503.1-53.2-3			
Разраб.	Затока	ИМ	Каркас пространственный (КП17 и КП18)	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
Проб.	Байцова	Лоб		Лист	Листов 1	
Главн.пр.	Дашкевич	А		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 2



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a , мм	b , мм	c , мм	d , мм	n , шт.	Масса, кг
3503.1-53.2-4	КП 19	2650	441	409	1800	9	12,5
-01	КП 20	4380	506	474	3400	17	16,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3503.1-53.2-4		КП 19
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3503.1-53.2-2.1-01	$\phi 10A-III$ ГОСТ 5781-75, $e=990$	10	6,1 кг
Б4		2	3503.1-53.2-4.1	$\phi 14A-III$ ГОСТ 5781-75, $e=2650$	2	6,4 кг
				3503.1-53.2-4-01		КП 20
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3503.1-53.2-2.1-01	$\phi 10A-III$ ГОСТ 5781-75, $e=990$	18	6,1 кг
Б4		2	3503.1-53.2-4.1-01	$\phi 14A-III$ ГОСТ 5781-75, $e=4380$	2	10,6 кг

			3503.1-53.2-4		
			Каркас пространственный (КП 19 и КП 20)		
			Стадия	Масса	Масштаб
			р	см. табл.	
			лист	листо в 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Разраб. Зотока
Проб. Байцова
Гл. инж. пр. Дашкевич

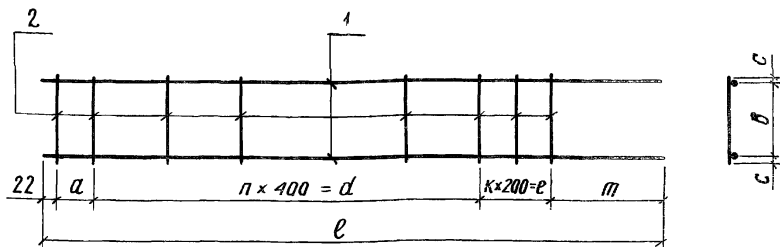
Змл
Дашкевич

Выпуск 2

Формат	Зонт	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание			
				<u>Документация</u>					
ИВ			35031-53.2-5СБ	Сборочный чертеж 35031-53.2-5		КР 1			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1	Ф16А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=5860$	2	18,5 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	14	2,4 кг			
				35031-53.2-5-01		КР 2			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-01	Ф16А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=5060$	2	16,0 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	14	2,4 кг			
				35031-53.2-5-02		КР 3			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-02	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=7860$	2	31,4 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	19	3,3 кг			
				35031-53.2-5-03		КР 4			
				<u>Детали</u>					
			35031-53.2-5.1-03	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=7060$	2	28,2 кг			
Б4	1		35031-53.2-5.2	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	19	3,3 кг			
Б4	2			35031-53.2-5-04		КР 5			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-04	Ф16А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=6840$	2	21,6 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2-04	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	19	4,8 кг			
				35031-53.2-5-05		КР 6			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-05	Ф16А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=8840$	2	27,9 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2-04	Ф8А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	24	6,1 кг			
				35031-53.2-5					
Разраб.	Табрина	Плант	Каркас плоский (КР1 ÷ КР 12)				Стандарт	Лист	Листов
Проб.	Бойцова	Вино					Р	1	2
Гл. инж. пр.	Дашкевич	В					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-5-06		КР7
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-5.1-06	Ф22А-II ГОСТ 5781-75, $\ell=4480$	2	26,7кг
Б4	2		3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell=540$	12	2,6 кг
				3.503.1-53.2-5-07		КР8
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-5.1-07	Ф22А-II ГОСТ 5781-75, $\ell=4060$	2	24,2 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell=540$	12	2,6 кг
				3.503.1-53.2-5-08		КР9
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-5.1-08	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, $\ell=9940$	2	96,0 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell=640$	23	5,8 кг
				3.503.1-53.2-5-09		КР10
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-5.1-09	Ф 28 А-II ГОСТ 5781-75, $\ell=4260$	2	41,2 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell=640$	11	2,8 кг
				3.503.1-53.2-5-10		КР11
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-5.1-10	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, $\ell=8840$	2	85,4 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell=640$	23	5,8 кг
				3.503.1-53.2-5-11		КР12
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-5.1-11	Ф 18 А-II ГОСТ 5781-75, $\ell=9060$	2	36,2 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\ell=540$	24	5,1 кг

Выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	e, мм	k, шт.	n, шт.	m, мм	l, мм	масса, кг
3503.1-53.2-5	КР1	0	400	20	4800	200	1	12	838	5860	20,9
-01	КР2	200	400	20	4800	0	0	12	38	5060	18,4
-02	КР3	0	400	20	6800	200	1	17	838	7860	34,7
-03	КР4	200	400	20	6800	0	0	17	38	7060	31,5
-04	КР5	0	600	20	6400	400	2	16	18	6840	26,4
-05	КР6	0	600	20	8400	400	2	21	18	8840	34,0
-06	КР7	200	496	22	3600	200	1	9	458	4480	29,3
-07	КР8	0	496	22	3600	400	2	9	38	4060	26,8
-08	КР9	0	590	25	8800	0	0	22	118	9940	101,8
-09	КР10	0	590	25	3600	200	1	9	438	4260	44,0
-10	КР11	0	590	25	8800	0	0	22	18	8840	91,3
-11	КР12	200	500	20	8800	0	0	22	38	9060	41,2

3503.1-53.2-5СБ

Каркас плоский
(КР1 ÷ КР12)

Стадия Масса Масштаб

Р

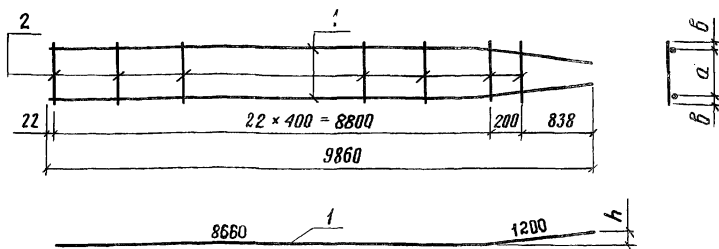
см.
табл.

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

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2



Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	h, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-6	КР 13	500	20	85	44.5
-01	КР 14	494	23	82	100.3

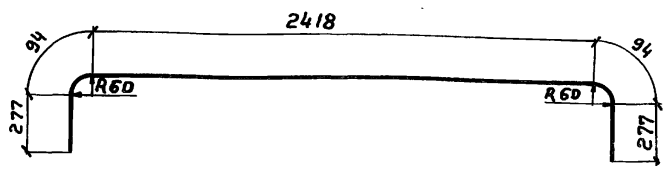
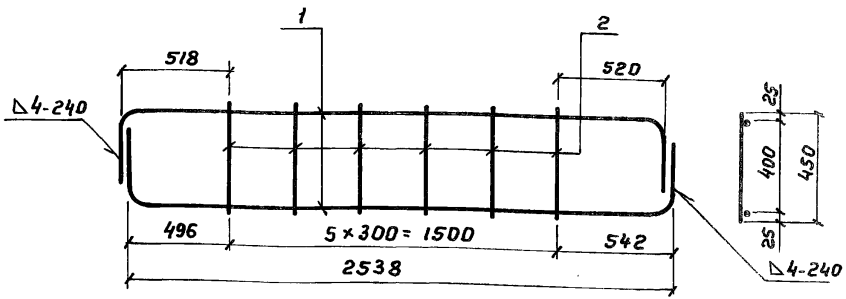
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-6		КР 13
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-6.1	φ18А-ІІ ГОСТ 5781-75, l=9860	2	39,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	φ8А-І ГОСТ 5781-75, l=540	24	5,1 кг
				3.503.1-53.2-6-01		КР14
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-6.1-01	φ28А-ІІ ГОСТ 5781-75, l=9860	2	95,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	φ8А-І ГОСТ 5781-75, l=540	24	5,1 кг

3.503.1-53.2-6

Каркас плоский (КР13 и КР14)			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Таврина	Ваня	Р	см.	
Проб.	Бойцова	Ваня		табл.	
Т. инж. пр.	Дашкевич	Ваня	Лист		Листов 1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 2

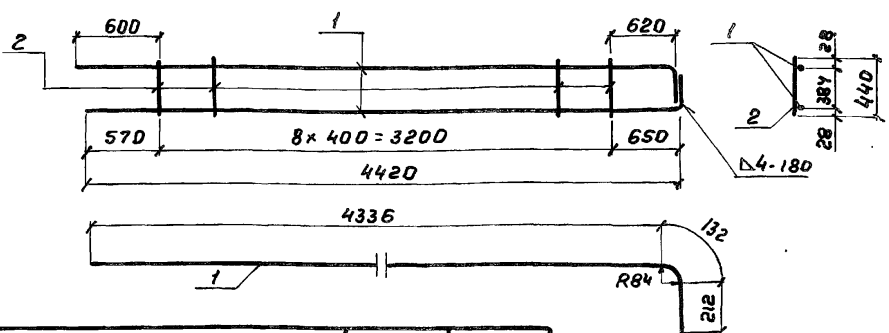


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-7.1	Ф20А-III ГОСТ 5781-75, L-3160	2	15,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-7.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, L-450	6	1,1 кг

			3.503.1-53.2-7		
			Каркас плоский КР15		
Разраб.	Хромаба	<i>Хромаба</i>	Р	16,7	
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва		

Выпуск 2



Обозначение	Марка	Масса, кг
3.503.1-53.2-8	КР16	29.5
-01	КР17	37.7
-02	КР18	46.8

Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-8		КР16
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-8.1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, e=4680	2	27,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-8.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=440	9	1,6 кг
				3.503.1-53.2-8-01		КР17
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-8.1-01	Ф25А-III ГОСТ 5781-75, e=4680	2	36,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-8.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=440	9	1,6 кг
				3.503.1-53.2-8-02		КР18
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-8.1-02	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, e=4680	2	45,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-8.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=440	9	1,6 кг

			3.503.1-53.2-8		
Разраб. Хромова Пров. Бойцова Гл.инж. Дашкевич			Каркас плоский (КР16 ÷ КР18)		
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. МОСКВА					

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ				Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-9		КР19
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-399D	2	23.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	9	1.6 кг
				3.503.1-53.2-9-01		КР20
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-01	φ25А-III ГОСТ 5781-75, е-399D	2	30.7 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	9	1.6 кг
				3.503.1-53.2-9-02		КР21
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-02	φ28А-III ГОСТ 5781-75, е-399D	2	38.5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	9	1.6 кг
				3.503.1-53.2-9-03		КР22
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-03	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-226D	2	13.5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	4	0.7 кг
				3.503.1-53.2-9-04		КР23
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-04	φ25А-III ГОСТ 5781-75, е-226D	2	17.4 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	4	0.7 кг
				3.503.1-53.2-9-05		КР24
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-05	φ28А-III ГОСТ 5781-75, е-226D	2	21.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	4	0.7 кг

3.503.1-53.2-9

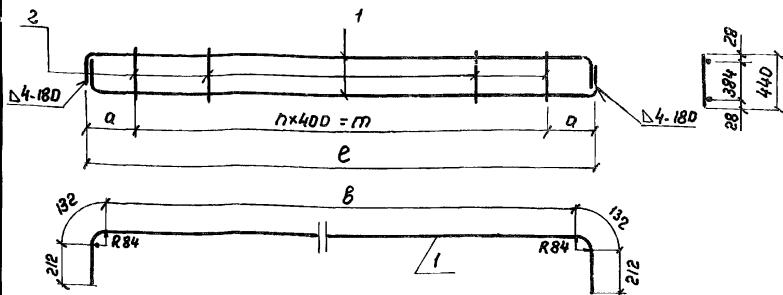
Разраб. Хромова
 Пров. Байцова
 Гл. инж. пр. Дашкевич

Каркас плоский
 (Кр19 ÷ Кр24)

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
 Г. МОСКВА

выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	п, шт.	т, мм	е, мм	а, мм	б, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-9	КР 19	8	3200	3500	150	3302	25,4
-01	КР 20	8	3200	3500	150	3302	32,3
-02	КР 21	8	3200	3500	150	3302	40,1
-03	КР 22	3	1200	1770	235	1572	14,2
-04	КР 23	3	1200	1770	235	1572	18,1
-05	КР 24	3	1200	1770	235	1572	22,5

3.503.1-53.2-9СБ

Разроб. Хромово
Пробв. Бойцова
Гл. инж. пр. Дашкевич

Каркас плоский
(КР19 ÷ КР24)

Стандия

Масса
см.
табл.

Масштаб

Лист

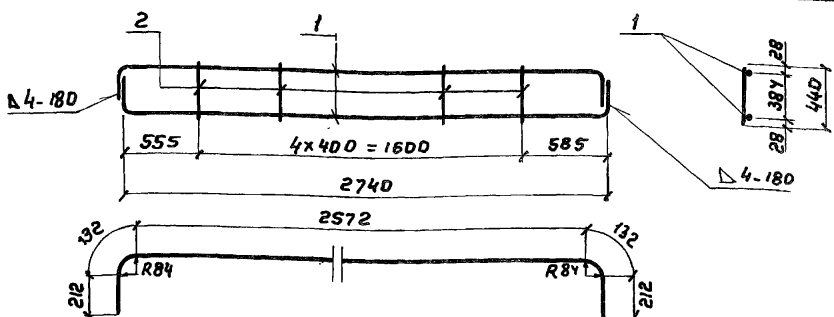
Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

Копировал Дав

формат ИВ

Выпуск 2



Обозначение	Марка	Масса, кг
3.503.1-53.2-10	КР 25	20.4
-01	КР 26	26.0
-02	КР 27	32.4

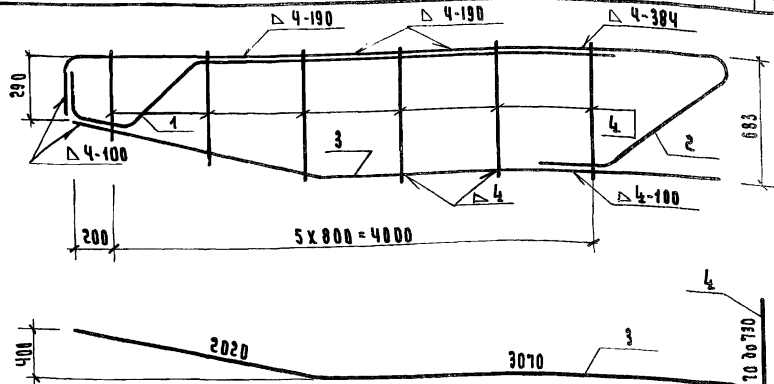
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-10		КР 25
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-10.1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E-3260	2	19,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-440	5	0,9 кг
				3.503.1-53.2-10-01		КР 25
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-10.1-01	Ф25А-III ГОСТ 5781-75, E-3260	2	25,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-440	5	0,9 кг
				3.503.1-53.2-10-02		КР 27
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-10.1-02	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, E-3260	2	31,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-6.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-440	5	0,9 кг

			3.503.1-53.2-10		
			Каркас плоский (КР 25 ÷ КР 27)		
			Р	Масса см. табл.	Масштаб
			Лист 1 из 1		
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Разраб. Хромова
Проб. Брицова
Плмк.пр. Дашевич

Выпуск 2

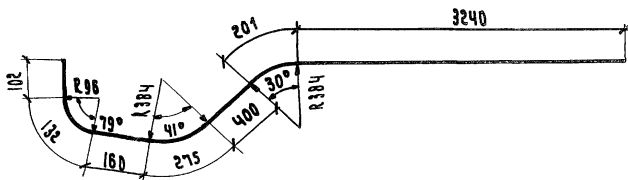


Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				35031-53.2-11		кр 28
<u>ДЕТАЛИ</u>						
118		1	35031-53.2-11.1	СТЕРЖЕНЬ	1	13.5 кг
118		2	35031-53.2-11.2	СТЕРЖЕНЬ	1	20.3 кг
64		3	35031-53.2-11.3	Ф 16А-III ГОСТ 5781-75, P=5090	1	8.0 кг
64		4	35031-53.2-11.4	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, Pcp=630	6	1.5 кг
					35031-53.2-11-01	кр 29
<u>ДЕТАЛИ</u>						
118		1	35031-53.2-11.1-01	СТЕРЖЕНЬ	1	21.8 кг
118		2	35031-53.2-11.2-01	СТЕРЖЕНЬ	1	32.8 кг
64		3	35031-53.2-11.3-01	Ф 22А-III ГОСТ 5781-75 P=5080	1	15.2 кг
64		4	35031-53.2-11.4	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, Pcp=630	6	1.5 кг

			35031-53.2-11		
			КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР 28 И КР 29)		
			Этадия / Месяц		Месятыя
Разрв. Заболотская			Р		см. ТАБЛ.
Пров. Андриянова			Лист		Листов 1
Гл. инж. пр. Дьячков			ПРОМТРАНСИИПРОКТ г. Москва		

Выпуск 2



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-11.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, L=4510	1	13,3 кг
Б4			3.503.1-53.2-11.1-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, L=4510	1	21,8 кг

3.503.1-53.2-11.1

Стержень

Разр. в. Зябодтская *Зяб*
 Пров. Андриянова *Андрия*
 Гл. инж. Дашкевич *Даш*

СТАДИЯ

Р

МЕСЯС
СМ.
ТАБЛ.

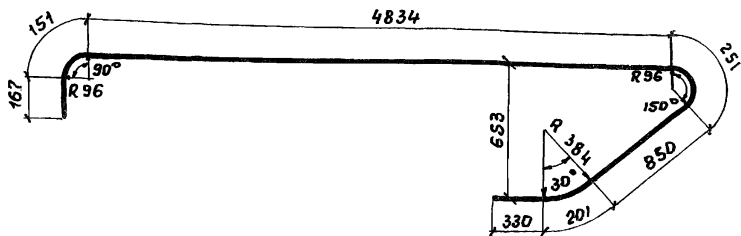
МАСШТАБ

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
 г. МОСКВА

Выпуск 2



Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-11.2	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, С-6790	1	20,3 кг
Б4			3.503.1-53.2-11.2-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, С-6790	1	32,8 кг

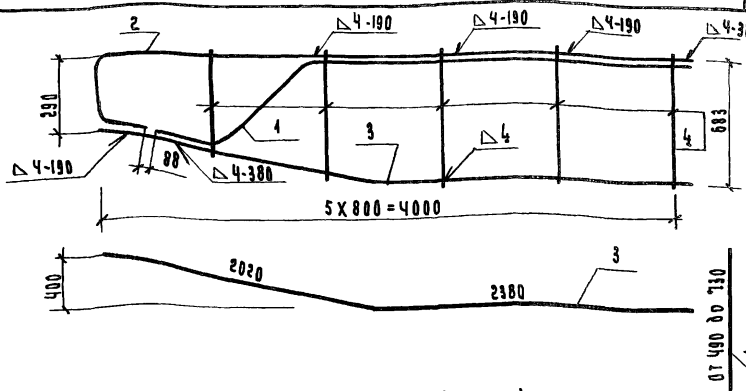
3.503.1-53.2-11.2

Разраб. Заболотская З.С.
 Проб. Андрианова Андрей
 Гл. инж. пр. Дашкевич Д.В.

Стержень

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 2



Корпусы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				35031-53.2-12		КР 30
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ	1		35031-53.2-12.1	СТЕРЖЕНЬ	1	12.2 кг
ИВ	2		35031-53.2-12.2	СТЕРЖЕНЬ	1	14.3 кг
БЧ	3		35031-53.2-12.3	Ф8А-III ГОСТ 5781-75, $\varnothing=4400$	1	7.0 кг
БЧ	4		35031-53.2-12.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\varnothing_{ср}=670$	5	1.3 кг
				35031-53.2-12-01		КР 31
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ	1		35031-53.2-12.1-01	СТЕРЖЕНЬ	1	19.7 кг
ИВ	2		35031-53.2-12.2-01	СТЕРЖЕНЬ	1	23.2 кг
БЧ	3		35031-53.2-12.3-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, $\varnothing=4400$	1	13.4 кг
БЧ	4		35031-53.2-12.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, $\varnothing_{ср}=670$	5	1.3 кг

35031-53.2-12

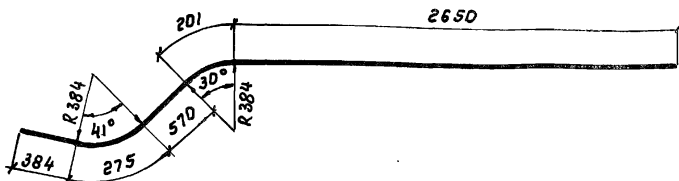
Разр.:	Зяболовская	С.С.
Пров.:	Андреев	А.А.
Гл. инж. пр.:	Дашевич	С.А.

КОРПУС ПЛОСКИЙ
(КР 30 И КР 31)

СТАНЦИЯ	МАСШ. СМ.	МЯШТАБ
Р	ТАБ.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИМПРЕКТ
г. Москва

выпуск 2

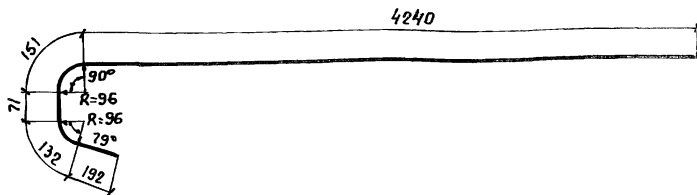


Форма	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ			3.503.1-53.2-12.1	φ22 А-III ГОСТ 5781-75, E=4080	1	12,2 кг
БЧ			3.503.1-53.2-12.1-01	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, E=4080	1	19,7 кг

3.503.1-53.2-12.1

			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Забалотская	З.А.		Р	см.	
Проб.	Андреева	В.В.			табл.	
Гл.инж.пр.	Дашкевич	С.В.		Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г.Москва		

выпуск 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-12.2	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, е-4795	1	14,3 кг
Б4			3.503.1-53.2-12.2-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е-4795	1	23,2 кг

3.503.1-53.2-12.2

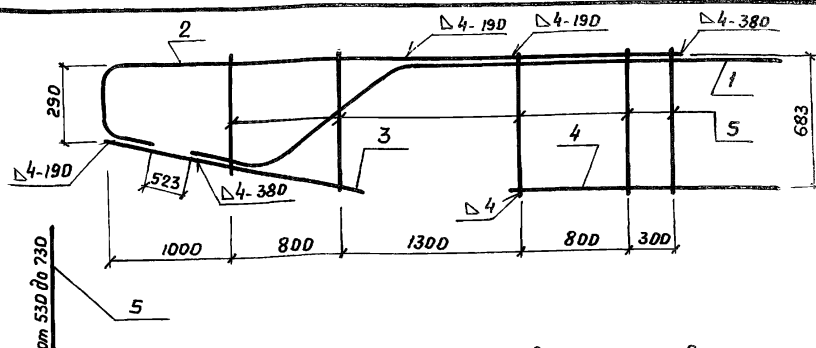
Разраб. Забототская З.А.
 Проб. Андрианова Н.Ф.
 Гл. инж. пр. Дашкевич Д.В.

Стержень

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
 Г. МОСКВА

Выпуск 2



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-52.2-13		КР 32
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-13.1	Стержень	1	13,1 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-12.2	Стержень	1	14,3 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-13.2	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, E=2020	1	3,2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-13.3	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, E=1900	1	3,0 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-13.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =680	5	1,3 кг
				3.503.1-52.2.13-01		КР 33
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-13.1-01	Стержень	1	21,2 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-12.2-01	Стержень	1	23,2 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-13.2-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=2020	1	6,0 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-13.3-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=1900	1	5,7 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-13.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =680	5	1,3 кг

3.503.1-53.2-13

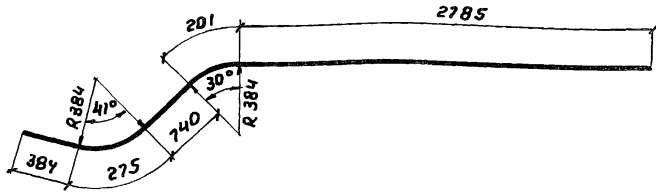
Каркас плоский
(КР32 и КР-33)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Разраб. Задолотская З.А.
Проб. Андрианова Л.И.
Гл. инж. гр. Дашкевич Л.И.

Выпуск 2



Фармат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БУ			3.503.1-53.2-13.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, е=4385	1	13,1 кг
БУ			3.503.1-53.2-13.1-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е=4385	1	21,2 кг

3.503.1-53.2-13.1

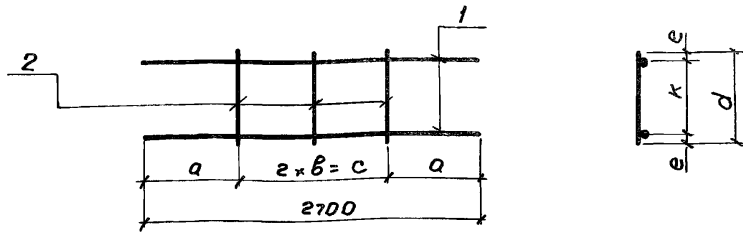
Разраб. Заболотская З.И.
 Пров. Андрианова В.И.
 Гл. инж. пр. Дашкевич С.И.

Стержень

Стadia	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листа 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
 Г. Москва

Выпуск 2



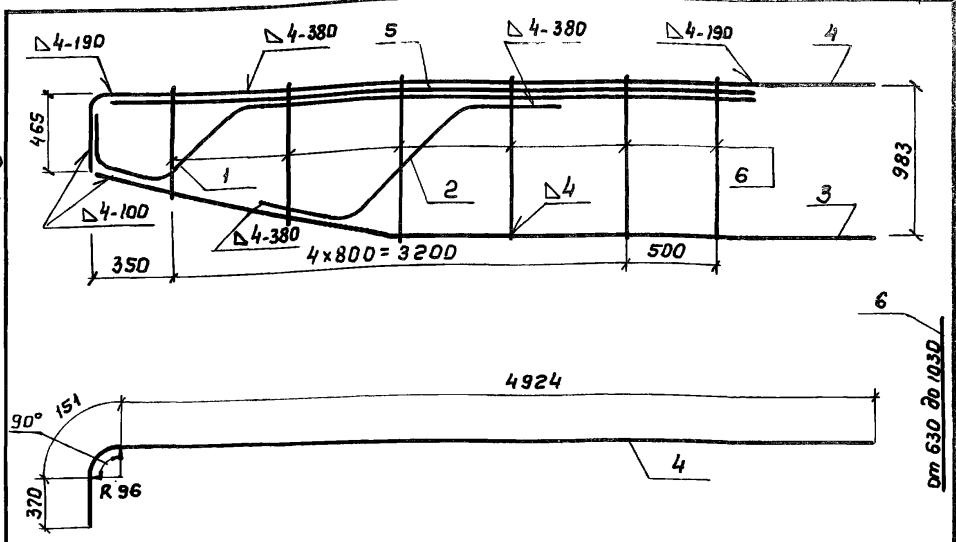
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	e, мм	κ, мм	d, мм	c, мм	Масса, кг
3.5031-53.2-14	КР34	960	390	25	700	750	780	7.4
3.5031-53.2-14-01	КР35	950	400	18	1013	1050	800	7.7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				3.5031-53.2-14		КР34
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6.5 кг
БУ		2	3.5031-53.2-14.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=750	3	0.9 кг
				3.5031-53.2-14-01		КР35
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6.5 кг
БУ		2	3.5031-53.2-14.1-01	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1050	3	1.2 кг

			3.5031-53.2-14		
			Каркас плоский (КР34 и КР35)		
			Стандия	Масса	Масштаб
Разраб. Заболотская З.А.			ρ	см. табл.	
Проб. Андрианова А.И.					
Инж.пр. Дашкевич С.В.			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 2



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50 А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.5031-53.2-15.1	Стержень	1	23,1 кг
ИВ		2	-01	Стержень	1	10,2 кг
ИВ		3	-02	Стержень	1	15,2 кг
БЧ		4	3.5031-53.2-15.2	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, е=5445	1	26,3 кг
БЧ		5	3.5031-53.2-15.3	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, е=4250	1	20,5 кг
БЧ		6	3.5031-53.2-15.4	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, е _{ср} =930	6	2,2 кг

			3.5031-53.2-15		
			Каркас плоский КР 35		
Разраб.	Заболотская	З.С.	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Андреева	А.И.	Р	97,5	
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Д.В.	Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

ВЫПУСК 2

Рис. 1

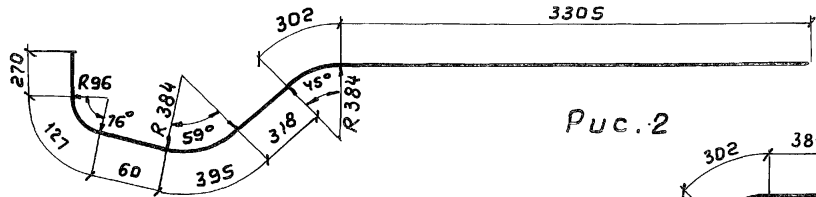


Рис. 2

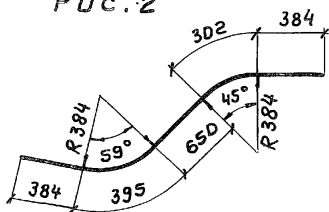


Рис. 3

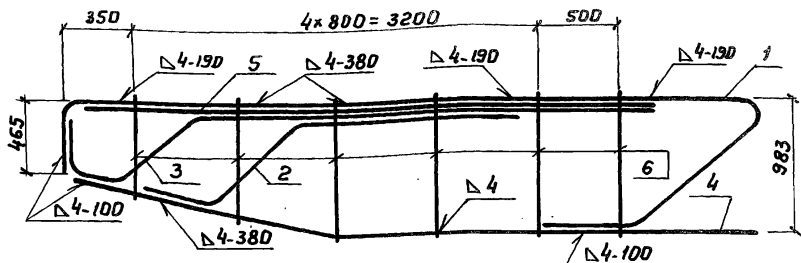


Обозначение	Рис.
3.503.1-53.2-15.1	1
-01	2
-02	3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-15.1	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е-4780	1	23.1 кг
Б4			-01	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е-2120	1	10.2 кг
Б4			-02	ф22 А-III ГОСТ 5781-75, е-5110	1	15.2 кг

			3.503.1-53.2-15.1			
			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	См. табл.	
				Лист	Листов 1	
Разраб.	Забалотская	Зв/л				
Пров.	Андреева	Андр/л				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш/л				
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

выпуск 2



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.5031-53.2-16.1	Стержень	1	35.3 кг
ИВ		2	-01	Стержень	1	13.8 кг
ИВ		3	3.5031-53.2-15.1	Стержень	1	23.1 кг
ИВ		4	-02	Стержень	1	15.2 кг
Б4		5	3.5031-53.2-15.3	Ф8В-III ГОСТ 5781-75, С-4250	1	20.5 кг
Б4		6	3.5031-53.2-15.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, С-р-930	6	2,2 кг

3.5031-53.2-16

Каркас плоский
КР37

Стадия	Масса	Масштаб
Р	ИД.1	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Разраб. Задолотская З.Ф.
Проб. Яндрюханова А.В.
Гл. инж. пр. Дашкевич В.В.

Выпуск 2

Рис. 1

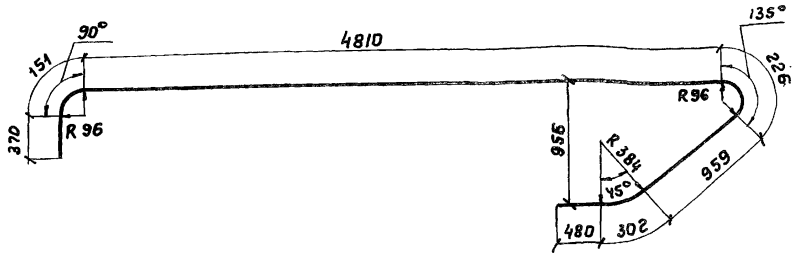
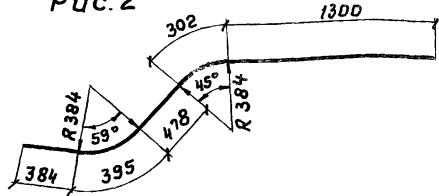


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3.503.1-53.2-16.1	1
-01	2

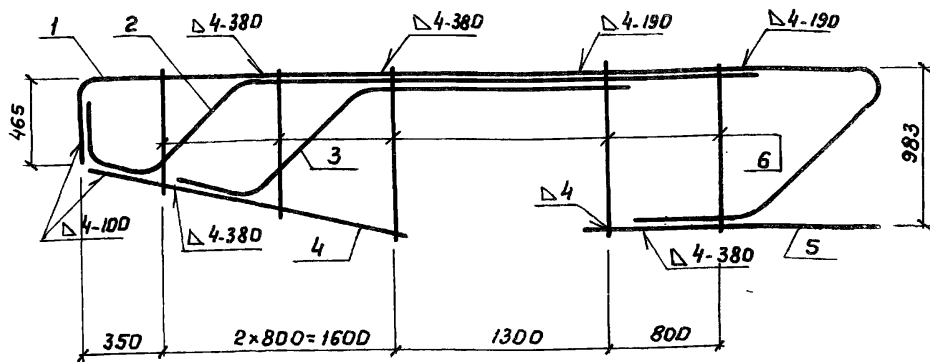
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ			3.503.1-53.2-16.1	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, е-7300	1	35,3 кг
БЧ			-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75 е-2860	1	13,8 кг

			3.503.1-53.2-16.1		
Разраб. <i>Заболотская</i> Пров. <i>Ямричанова</i> Гл.инж.пр. <i>Дашкевич</i>			Стержень		
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Копировал

Формат 118

Выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	35031-53.2-16.1	Стержень	1	35.3 кг
ИВ		2	35031-53.2-17.1	Стержень	1	22.7 кг
ИВ		3	-01	Стержень	1	15.3 кг
БЧ		4	35031-53.2-17.2	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=2040	1	6.1 кг
БЧ		5	35031-53.2-17.3	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=1980	1	5.9 кг
БЧ		6	35031-53.2-15.4	φ8А-I ГОСТ 5781-75, ecp=930	5	1.9 кг

3503.1-53.2-17

Каркас плоский
КР 38

Станд. Масса Масштаб

Р

87,2

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

г. Москва

Копировал

Формат ИВ

Разраб. Заболотская З.Ф.
Проб. Андрианова А.И.
Гл. инж. пр. Дашкевич Д.И.

Рис. 1

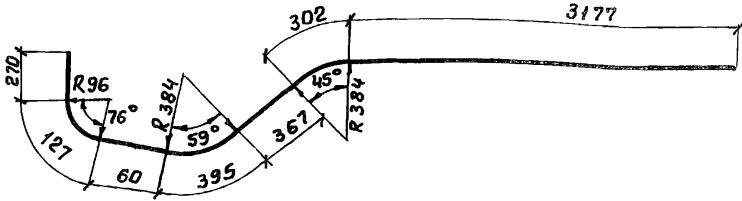
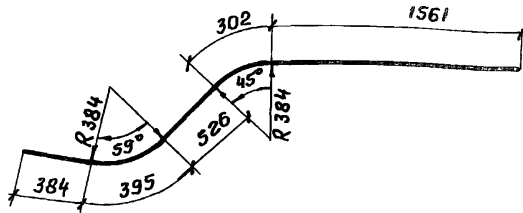


Рис. 2



выпуск 2

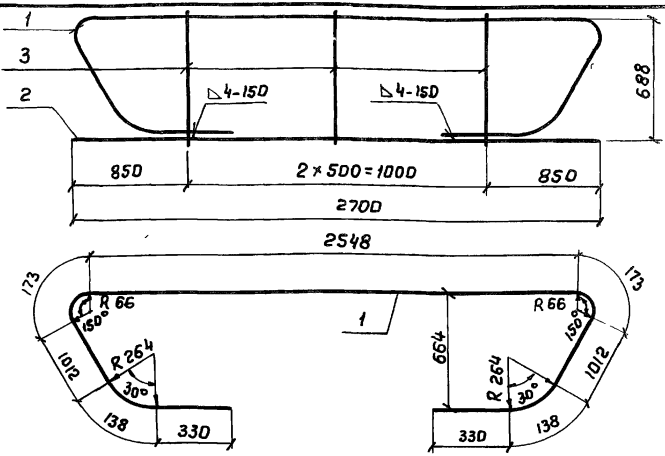
Обозначение	Рис.
3.503.1-53.2-17.1	1
-01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-17.1	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, E-4700	1	22,7 кг
Б4			-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, E-3170	1	15,3 кг

			3.503.1-53.2-17.1			
Разраб.	Забалотская	Зел	Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
Проб.	Андреевна	Андр		Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	ДВ		ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал

Формат 11В



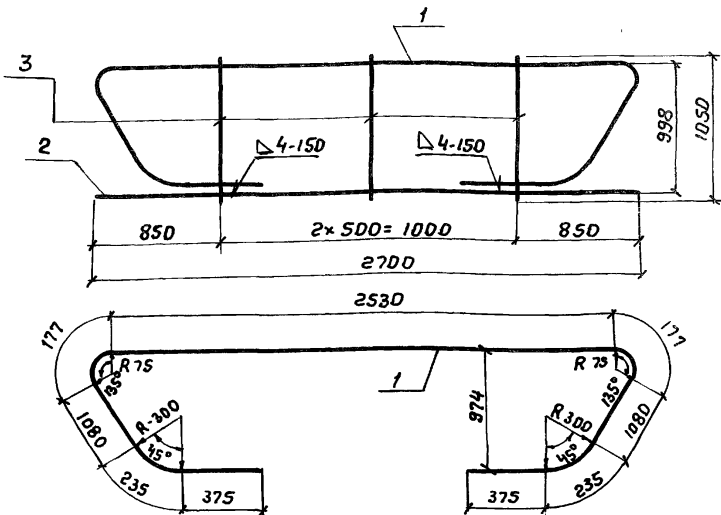
Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Форма Г	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.5031-53.2-18		КР39
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-18.1	φ18А-III ГОСТ 5781-75, е-5854	1	11,7 кг
БУ		2	3.5031-53.2-18.2	φ18А-III ГОСТ 5781-75, е-2700	1	5,4 кг
БУ		3	3.5031-53.2-14.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-750	3	0,9 кг
				3.5031-53.2-18-01		КР 40
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-18.1-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-5854	1	17,5 кг
БУ		2	3.5031-53.2-18.2-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-2700	1	8,1 кг
БУ		3	3.5031-53.2-14.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, е-750	3	0,9 кг

			3.5031-53.2-18			
			Каркас плоский (КР39 и КР40)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			

Разраб. Задолотская З.А.
Проб. Январинова Д.А.
Гл. инж. пр. Дашкевич Д.В.

Выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-19.1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, ℓ = 6264	1	18,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-18.2-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, ℓ = 2700	1	8,1 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-14.1-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ = 1050	3	1,2 кг

3.503.1-53.2-19

Каркас плоский
КР 41

Стандия Масса Масштаб

Р 28.0

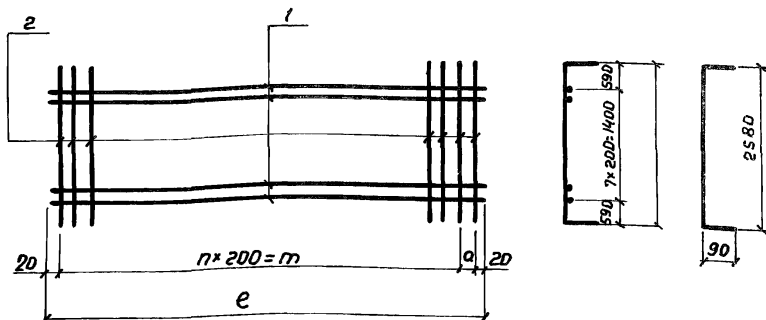
Лист Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
г. Москва

Разрад. Заболотская З.С.
Проб. Андрианова А.И.
Гл. инж. пр. Дашкевич Д.И.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
Выпуск 2	ИВ			<u>Документация</u>				
			3.5031-53.2-20 СБ	Сборочный чертеж				
					3.5031-532-20		с 1	
					<u>Детали</u>			
		Б4	1	3.5031-53.2-20.1	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E=2760	19	46,6 кг	
		Б4	2	3.5031-53.2-20.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E=3590	8	11,3 кг	
						3.5031-532-20-01		с 2
					<u>Детали</u>			
		Б4	1	3.5031-532-20.1-01	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, E=2760	23	39,2 кг	
		Б4	2	3.5031-532-20.2-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E=4440	8	31,5 кг	
				3.5031-532-20-02		с 3		
			<u>Детали</u>					
Б4	1	3.5031-532-20.1-01	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, E=2760	23	39,2 кг			
Б4	2	3.5031-532-20.1-02	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E=4440	8	14,0 кг			
				3.5031-532-20-03		с 4		
			<u>Детали</u>					
Б4	1	3.5031-53.2-20.1	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E=2760	23	56,4 кг			
Б4	2	3.5031-532-20.2-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E=4440	8	31,5 кг			
				3.5031-532-20-04		с 5		
			<u>Детали</u>					
Б4	1	3.5031-532-20.1	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E=2760	23	56,4 кг			
				3.5031-53.2-20				
Разр.	Затока	Зуб	Сетка арматурная (с1 ÷ с10)			Стация	Лист	Листов
Проб.	Бойцова	Зуб				Р	1	2
Тя. инж. пр.	Дашкевич	Зуб				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, е=4440	8	14,0 кг
				3.503.1-53.2-20-05		С 6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	23	39,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-05	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=4440	8	21,9 кг
				3.503.1-53.2-20-06		С 7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	44,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-06	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=4940	8	35,1 кг
				3.503.1-53.2-20-07		С 8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	44,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-07	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, е=4940	8	15,6 кг
				3.503.1-53.2-20-08		С 9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	63,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-06	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=4940	8	35,1 кг
				3.503.1-53.2-20-09		С 10
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	63,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-07	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, е=4940	8	15,6 кг



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

Обозначение	Марка	a , мм	m , мм	n , шт.	e , мм	Масса, кг
З.503.1-53.2-20	С1	150	3400	17	3590	57.9
-01	С2	200	4200	21	4440	70.7
-02	С3	200	4200	21	4440	53.2
-03	С4	200	4200	21	4440	87.9
-04	С5	200	4200	21	4440	70.4
-05	С6	200	4200	21	4440	61.1
-06	С7	100	4800	24	4940	79.4
-07	С8	100	4800	24	4940	59.9
-08	С9	100	4800	24	4940	98.8
-09	С10	100	4800	24	4940	79.3

З.503.1-53.2-20СБ

Сетка арматурная
(С1 ÷ С10)

Стадия

Масса

Масштаб

Р

см.
табл.

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-21 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-21		С11
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг
				3.503.1-53.2-21-01		С12
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг
				3.503.1-53.2-21-02		С13
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг
				3.503.1-53.2-21-03		С14
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг

3.503.1-53.2-21

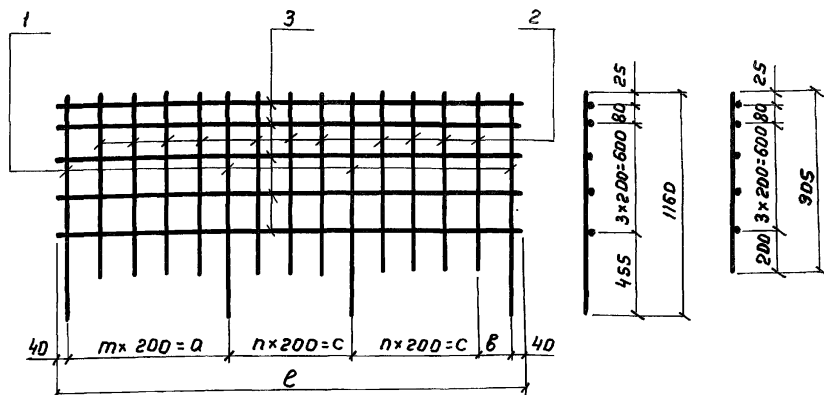
Разраб.	Затока	ЗМУ
Проб.	Бойцова	Л
Инж.пр.	Дашкевич	Л

Сетка арматурная
(С11 ÷ С18)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Г. МОСКВА

3.503.1-53.2-21 - изображено 3.503.1-53.2-21-01 - зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-21-02 - изображено 3.503.1-53.2-21-03 - зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-21-04 - изображено 3.503.1-53.2-21-05 - зеркальное отражение
 3.503.1-53.2-21-06 - изображено 3.503.1-53.2-21-07 - зеркальное отражение



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

Обозначение	Марка	a, мм	c, мм	b, мм	n, шт.	m, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-21	с 11	1000	800	250	4	5	2930	18,0
-01	с 12							
-02	с 13	1000	800	250	4	5	2930	18,0
-03	с 14							
-04	с 15	1200	1000	150	5	6	3430	21,3
-05	с 16							
-06	с 17	1200	1000	150	5	6	3430	21,3
-07	с 18							

3.503.1-53.2-21СБ

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

Сетка арматурная
 (с 11 ÷ с 18)

Стация Масса Масштаб

Р

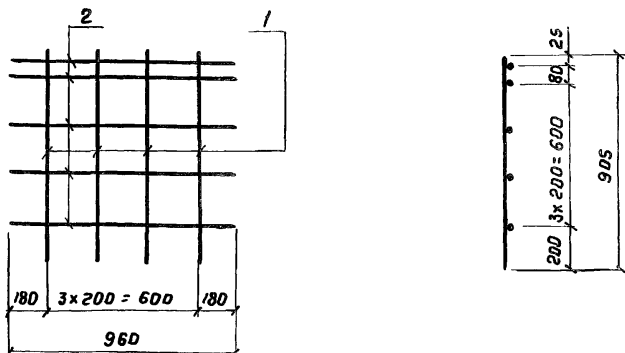
см.
табл.

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
 г. Москва

Выпуск 2



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

Обозначение	Марка	Масса, кг
3.503.1-53.2-22	С19	5,2
-01	С20	5,2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-22		С19
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.2	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=905	4	2,2 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-22.1	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=960	5	3,0 кг
				3.503.1-53.2-22-01		С20
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.2-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=905	4	2,2 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-22.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=960	5	3,0 кг

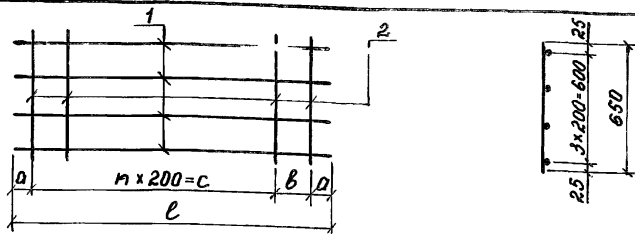
3.503.1-53.2-22

Разраб. Замка *Зм*
 Прав. Бойцова *Бой*
 П. инж. пр. Дашкевич *Даш*

Сетка арматурная
(С19 и С20)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см-табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Г. МОСКВА



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

Обозначение	Марка	a, мм	c, мм	b, мм	n, мм	l, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-23	C21	25	2800	150	14	3000	13.8
-01	C22	180	400	200	2	960	4.0
-02	C23	50	3200	200	16	3500	15.8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-23		C21
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-23.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=3000	4	7,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-23.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=650	16	6,4 кг
				3.503.1-53.2-23-01		C22
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-22.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=960	4	2,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-23.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=650	4	1,6 кг
				3.503.1-53.2-23-02		C23
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-23.1-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=3500	4	8,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-23.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=650	18	7,2 кг

3.503.1-53.2-23

Сетка арматурная
(C21+C23)

Разраб. Зотова
Проб. Байцова
Гл. инж. пр. Фашкевич

[Signature]
[Signature]
[Signature]

Стадия	Масса	Масштаб
р	см.	
	табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-24СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-24		С 24
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-24.1	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2050	13	32.2 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	11	64.6 кг
				3.503.1-53.2-24-01		С 25
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-24.1	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2050	13	32.2 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=3520	11	34.4 кг
				3.503.1-53.2-24-02		С 26
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-24.1-02	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=2050	13	23.7 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E-2940	11	12.8 кг
				3.503.1-53.2-24-03		С 27
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-24.1-02	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-2050	13	23.7 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=3520	11	15.3 кг
				3.503.1-53.2-24-04		С 28
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E-2450	13	28.3 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.2-04	Ф22А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	13	114.0 кг
				3.503.1-53.2-24-05		С 29
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=2450	13	28.3 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=3520	13	40.6 кг

3.503.1-53.2-24

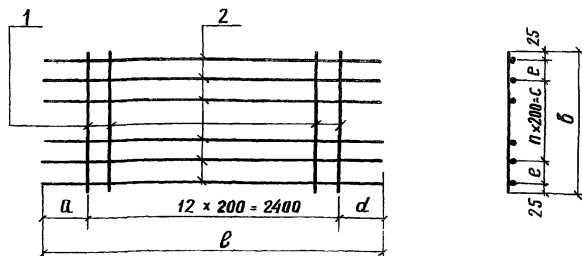
Разраб. Храмова
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич

Сетка арматурная
(с 24 ÷ с 36)

Страниц	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				3.503.1-53.2-24-06		С 30
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=245D	13	28,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75; e=294D	13	15,1 кг
				3.503.1-53.2-24-07		С 31
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=245D	13	28,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75; e=352D	13	18,1 кг
				3.503.1-53.2-24-08		С 32
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-08	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75; e=295D	13	46,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-08	Ф20 А-II ГОСТ 5781-75; e=294D	15	108,8 кг
				3.503.1-53.2-24-09		С 33
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-08	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75; e=295D	13	46,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=352D	15	46,9 кг
				3.503.1-53.2-24-10		С 34
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-10	Ф16 А-II ГОСТ 5781-75; e=345D	13	70,8 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-04	Ф22 А-II ГОСТ 5781-75; e=294D	18	157,9 кг
				3.503.1-53.2-24-11		С 35
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-11	Ф16 А-II ГОСТ 5781-75; e=345D	13	70,8 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=352D	18	56,3 кг
				3.503.1-53.2-24-12		С 36
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-12	Ф18 А-II ГОСТ 5781-75; e=395D	13	102,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2	Ф18 А-II ГОСТ 5781-75; e=294D	20	112,5 кг



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-69 и СН.393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	b, мм	e, мм	n, шт.	c, мм	б, мм	Масса, кг
3.503,1-53,2-24	C24	20	520	2940	0	10	2000	2050	96,8
-01	C25	560	560	3520	0	10	2000	2050	66,6
-02	C26	20	520	2940	0	10	2000	2050	36,5
-03	C27	560	560	3520	0	10	2000	2050	39,0
-04	C28	20	520	2940	0	12	2400	2450	142,3
-05	C29	560	560	3520	0	12	2400	2450	68,9
-06	C30	20	520	2940	0	12	2400	2450	43,4
-07	C31	560	560	3520	0	12	2400	2450	46,4
-08	C32	20	520	2940	250	12	2400	2950	155,1
-09	C33	560	560	3520	250	12	2400	2950	93,2
-10	C34	20	520	2940	0	17	3400	3450	228,7
-11	C35	560	560	3520	0	17	3400	3450	127,1
-12	C36	20	520	2940	0	19	3800	3950	220,1

3.503,1-53,2-24 СБ

Сетка арматурная
(С24 ÷ С36)

Стандия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
г. Москва

Разраб. Хромова
Проб. Андричкова
Гл. инж. Дашкевич

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-25 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-25		С 37
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-25.1	Ф12А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=3000$	13	34,6 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, $\ell=2940$	15	17,4 кг
				3.503.1-53.2-25-01		С 38
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-25.1	Ф12А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=3000$	13	34,6 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, $\ell=3520$	15	20,9 кг
				3.503.1-53.2-25-02		С 39
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-25.1-02	Ф12А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=3500$	13	40,4 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, $\ell=2940$	18	20,9 кг
				3.503.1-53.2-25-03		С 40
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-25.1-02	Ф12А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=3500$	13	40,4 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, $\ell=3520$	18	25,0 кг
				3.503.1-53.2-25-04		С 41
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-53.2-25.1-04	Ф12А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=3980$	13	45,9 кг
БЧ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, $\ell=2940$	20	23,2 кг

3.503.1-53.2-25

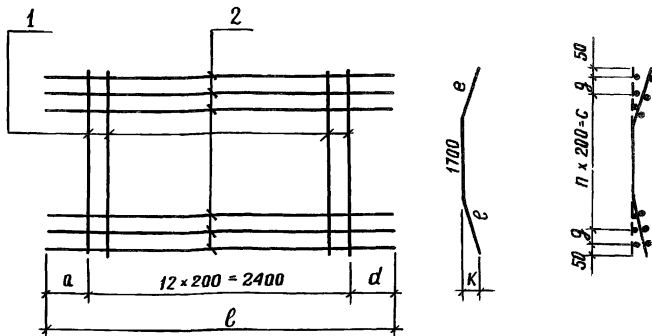
Разраб. Храмова
Проб. Андрианова
Гл. инж. Дашкевич

Сетка арматурная
(С 37 ÷ С 41)

Стадия Лист Листов
Р 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

выпуск 2



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	l, мм	e, мм	к, мм	g, мм	п, шт.	с, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-25	С37	20	520	2940	650	190	250	12	2400	52,0
-01	С38	560	560	3520	650	190	250	12	2400	55,5
-02	С39	20	520	2940	900	190	0	17	3400	61,3
-03	С40	560	560	3520	900	190	0	17	3400	65,4
-04	С41	20	520	2940	1140	300	240	17	3400	69,1

3.503.1-53.2-25 СБ

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

Сетка арматурная
(С37 ÷ С41)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-26СВ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-26		с 42
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2460	13	63,9 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3520	8	25,0 кг
				3.503.1-53.2-26-01		с 43
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2710	13	70,4 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	9	52,9 кг
				3.503.1-53.2-26-02		с 44
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2710	13	70,4 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	9	52,9 кг
				3.503.1-53.2-26-03		с 45
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2710	13	70,4 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3520	10	31,3 кг
				3.503.1-53.2-26-04		с 46
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-04	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, Е-3010	13	150,8 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-08	Ф20А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	11	79,8 кг

3.503.1-53.2-26

Разработчик: Храмова
 Проверил: Андрианова
 Гл. инж. Дашкевич

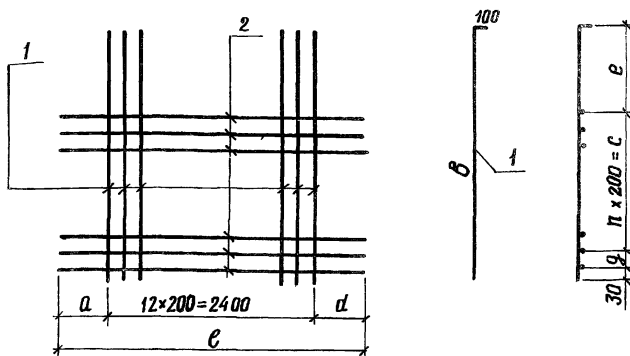
Сетка арматурная
 (с 42 ÷ с 48)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
 г. МОСКВА

3.503.1-53.2-26-01 изображено
3.503.1-53.2-26-04 изображено

3.503.1-53.2-26-02- зеркальное отражение
3.503.1-53.2-26-05- зеркальное отражение



Сетки изготавливать при помощи контактной
точечной электросварки в соответствии с
требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	e, мм	β, мм	e, мм	g, мм	n, шт.	c, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-26	C42	560	560	3520	2360	880	250	6	1200	88,9
-01	C43	20	520	2940	2610	850	130	8	1600	123,3
-02	C44									
-03	C45	550	570	3520	2610	850	130	8	1600	104,7
-04	C46	20	520	2940	2910	950	130	9	1800	230,6
-05	C47									
-06	C48	550	570	3520	2910	950	130	9	1800	185,2

3.503.1-53.2-26 СБ

Сетка арматурная
(C42 ÷ C48)

Разраб. Хромова
Проб. Андрианова
Гл. инж. Дашкевич

Стадия	Масса	Масштаб
Р	гм. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-27СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-27		С 49
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2470	13	28,6 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-3520	8	11,1 кг
				3.503.1-53.2-27-01		С 50
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2750	13	31,7 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-2940	10	11,6 кг
				3.503.1-53.2-27-02		С 51
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2750	13	31,7 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-2940	10	11,6 кг
				3.503.1-53.2-27-03		С 52
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2750	13	31,7 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-3520	10	13,9 кг
				3.503.1-53.2-27-04		С 53
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-04	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3060	13	35,3 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-2940	10	11,6 кг

3.503.1-53.2-27

Разраб. Храмова *Ваня*
 Проб. Андрианова *Ирина*
 Гл. инж. Дашкевич *Л.В.*

Сетка арматурная
(С 49 ÷ С 55)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

Формата З.И.И. Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3.503.1-53.2-27-05		с 54
		<u>Детали</u>		
Б4	1	3.503.1-53.2-27.1-04	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, E-306D	13 35,3 кг
Б4	2	3.503.1-53.2-24.2-02	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, E-294D	10 11,6 кг
		3.503.1-53.2-27.06		с 55
		<u>Детали</u>		
Б4	1	3.503.1-53.2-27.1-04	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, E-306D	13 35,3 кг
Б4	2	3.503.1-53.2-24.1-03	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, E-352D	10 13,9 кг

3.503.1-53.2-27

Лист

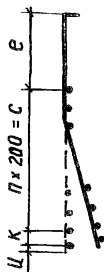
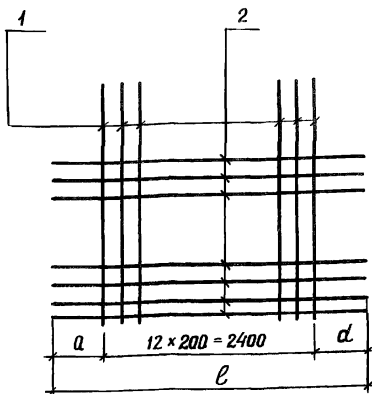
2

3.503.1-53.2-27-01 - изображено

3.503.1-53.2-27-02 - зеркальное отражение

3.503.1-53.2-27-04 - изображено

3.503.1-53.2-27-05 - зеркальное отражение



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	l, мм	b, мм	p, мм	g, мм	e, мм	к, мм	и, мм	п, шт.	c, мм	Масса кг
3.503.1-53.2-27	С49	560	560	3520	1230	1140	300	880	0	90	7	1400	39,7
-01	С50	20	520	2940	1230	1420	360	880	150	20	8	1600	43,3
-02	С51												
-03	С52	550	570	3520	1230	1420	360	880	150	20	8	1600	45,6
-04	С53	20	520	2940	1550	1390	310	1030	0	110	9	1800	46,9
-05	С54												
-06	С55	550	570	3520	1330	1630	420	1030	0	130	9	1800	49,2

3.503.1-53.2-27 СБ

Сетка арматурная
(С49 ÷ С55)

Разраб. Хромова В.В.
Пров. Андрианова И.И.
Гл. инж. пер. Дашкевич С.В.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-28 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-28		С56
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ	2		3.503.1-53.2-28.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-680	3	1,3 кг
БУ	3		3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-950	2	1,2 кг
БУ	4		3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-800	2	1,0 кг
БУ	5		3.503.1-53.2-28.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-830	3	1,5 кг
БУ	6		3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-2650	5	2,9 кг
				3.503.1-53.2-28-01		С57
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ	2		3.503.1-53.2-28.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1510	3	5,5 кг
БУ	3		3.503.1-53.2-28.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1780	2	4,3 кг
БУ	4		3.503.1-53.2-28.3-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1640	2	4,0 кг
БУ	5		3.503.1-53.2-28.4-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1650	3	6,0 кг
БУ	6		3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-2650	9	5,3 кг

3.503.1-53.2-28

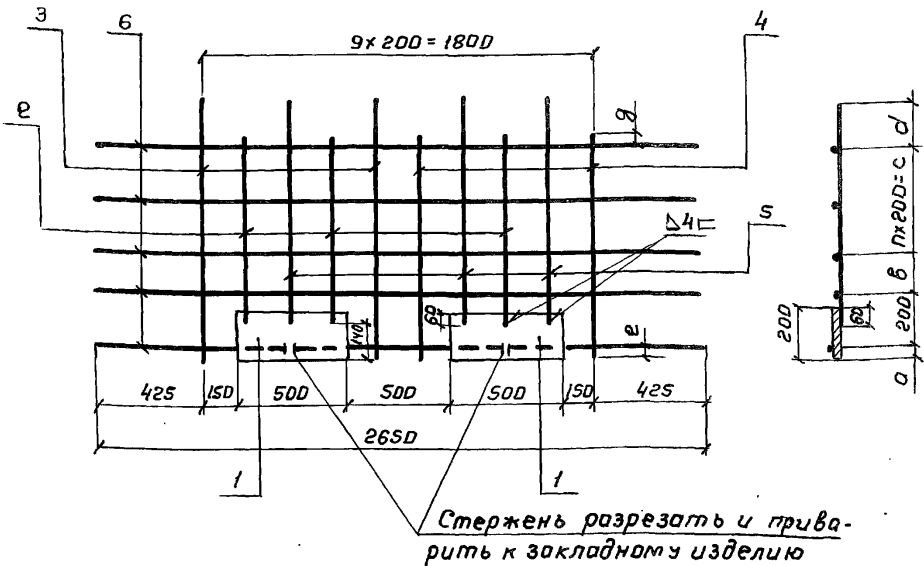
Разраб. Хромцова Е.А.
Проб. Бойцова Ю.И.
Т. анж. пр. Дашкевич А.Г.

Сетка арматурная
(С56 ÷ С58)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

выпуск 2



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

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	n, шт.	e, мм	g, мм	Масса, кг
3503.1-53.2-28	С56	40	150	400	180	2	20	30	26.9
-01	С57	90	200	600	180	3	70	30	29.3
-02	С58	30	200	1200	160	6	20	20	44.1

3503.1-53.2-28СБ

			Стандия	Масса	Масштаб
Разраб. Хромова Пров. Бойцова Глижпр. Дашкевич			ρ	см.	1
				табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Сетка арматурная
(С56+С58)

выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-29СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-29		С59
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-950	5	2,9 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-800	5	2,5 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, е-2650	5	2,9 кг
				3.503.1-53.2-29-01		С60
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-29.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1780	5	5,5 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-29.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1640	5	5,1 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, е-2650	9	5,3 кг
				3.503.1-53.2-29-02		С61
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-950	9	5,3 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-800	9	4,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, е-4380	5	4,9 кг
				3.503.1-53.2-29-03		С62
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-29.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1780	9	9,9 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-29.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1640	9	9,1 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, е-4380	9	8,8 кг

3.503.1-53.2-29

Разраб. Хромова
Проб. Бойцова
Инж.пр. Дашкевич

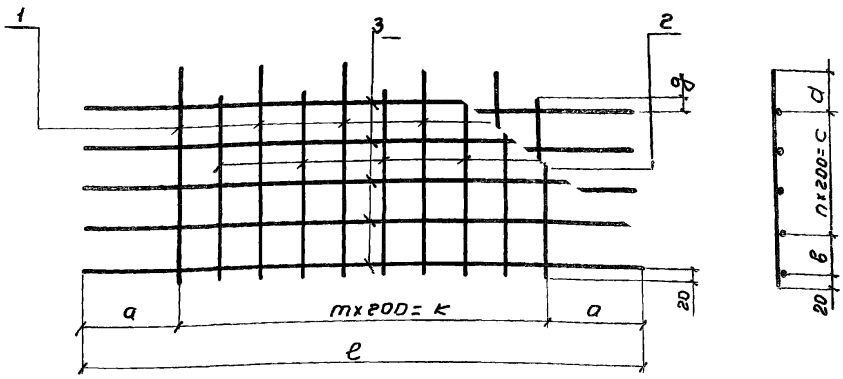
Эксп.
Ванг
В

Сетка арматурная
(С59 ÷ С62)

Стадия Лист Листов
Р 1 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕК
г. Москва

выпуск 2

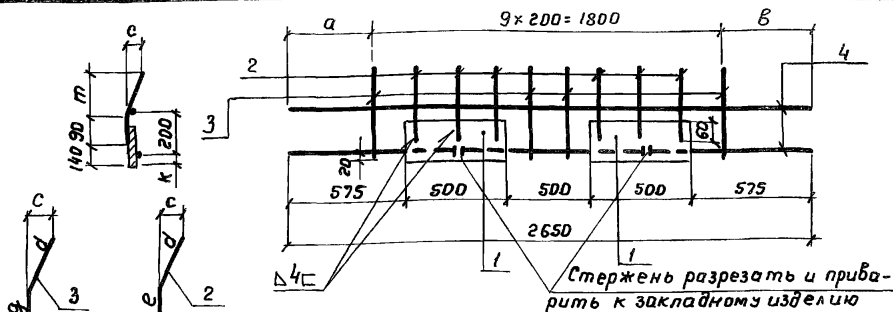


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	b, мм	d, мм	g, мм	n, шт	m, шт	a, мм	k, мм	e, мм	c, мм	Масса, кг
3503.1-53.2-29	C59	150	180	30	2	9	425	1800	2650	400	8.3
-01	C60	200	160	20	6	9	425	1800	2650	1200	15.9
-02	C61	150	180	30	2	17	490	3400	4380	400	14.6
-03	C62	200	160	20	6	17	490	3400	4380	1200	27.8

				3503.1-53.2-29С6				
Разраб. Хромова Пров. Бойцова Гл.инж.пр. Дашкевич				Сетка арматурная (С59 ÷ С62)		Стадия	Масса	Масштаб
						р	см. табл.	
				Лист		Листов 1		
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва				

Выпуск 2



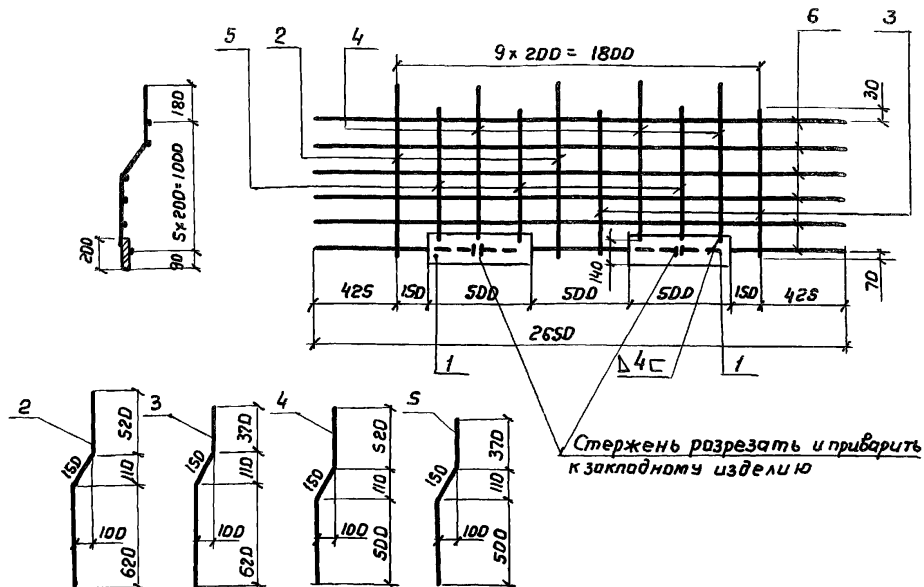
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	g, мм	e, мм	k, мм	t, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-30	С63	425	425	28	40	380	260	40	28	24,4
-01	С64	441	409	210	300	210	90	30	210	28,1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-30		С63
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ		2	3.503.1-53.2-30.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=300	6	1,1 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-30.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=420	4	1,0 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-2, 2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3 кг
				3.503.1-53.2-30-01		С64
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ		2	3.503.1-53.2-30.1.01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=390	6	1,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-30.2.01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=510	4	1,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-4,1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	6,4 кг

			3.503.1-53.2-30		
			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Затока	гмк	Р	см. табл.	
Проб.	Бойцова	Вал			
гл.инж.пр.	Дашкевич	ДТ	Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 2



Стержень разрезать и приварить к закладному изделию

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

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ		2	3.503.1-53.2-31.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1290	2	1,6 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-31.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1140	2	1,4 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-31.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1170	3	2,2 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-31.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1020	3	1,9 кг
БУ		6	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, e=265D	6	3,5 кг

3.503.1-53.2-31

Разраб. Затака зтм
Проб. Бойцова бв
Гл. инж. пр. Дашкевич дф

Сетка арматурная
С65

Стандия	Масса	Масштаб
Р	29,6	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-32СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-32		С 66
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-950	5	2,9кг
БЧ	3		3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-800	5	2,5кг
БЧ	4		3.503.1-53.2-28.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-830	4	2,0кг
БЧ	5		3.503.1-53.2-28.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-680	4	1,7кг
БЧ	6		3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, Е-4380	5	4,9кг
				3.503.1-53.2-32-01		С 67
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		3.503.1-53.2-28.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-1250	5	3,8 кг
БЧ	3		3.503.1-53.2-28.3-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-1100	5	3,4 кг
БЧ	4		3.503.1-53.2-28.4-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-1130	4	2,8 кг
БЧ	5		3.503.1-53.2-28.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-980	4	2,4 кг
БЧ	6		3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, Е-4380	6	5,8 кг

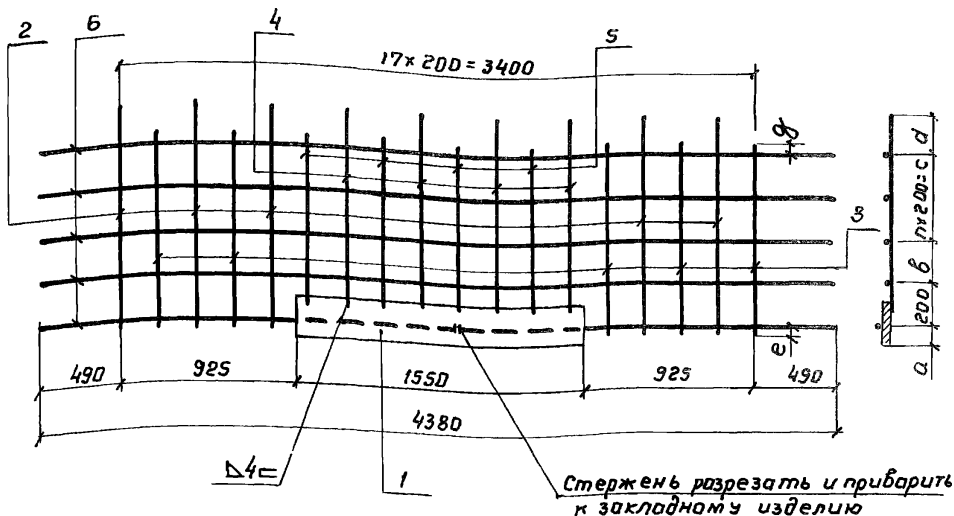
3.503.1-53.2-32

Разраб. Хромова *Хр*
 Проб. Бойцова *Бой*
 Инж.пр. Дашкевич *Даш*

Сетка арматурная
(С 66 ÷ С 68)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва		

Выпуск 2



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

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	d, мм	n, шт.	C, мм	e, мм	g, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-32	С 66	40	150	180	2	400	20	30	43.4
-01	С 67	90	200	180	3	600	70	30	47.7
-02	С 68	30	200	160	6	1200	20	20	74.2

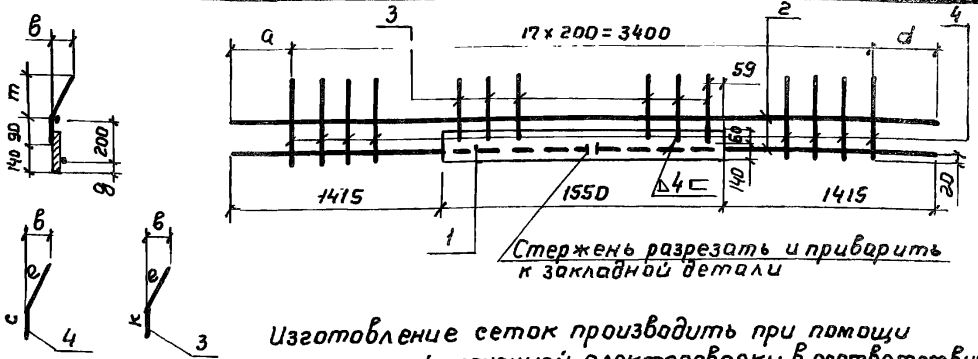
Разраб.	Хромова	Зван
Проб.	Бойцова	Зван
Пл. и экз. пр.	Дашкевич	Зван

Сетка арматурная
(С 66 ÷ С 68)

3.503.1-53.2-32СБ

стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г Москва		

выпуск 2



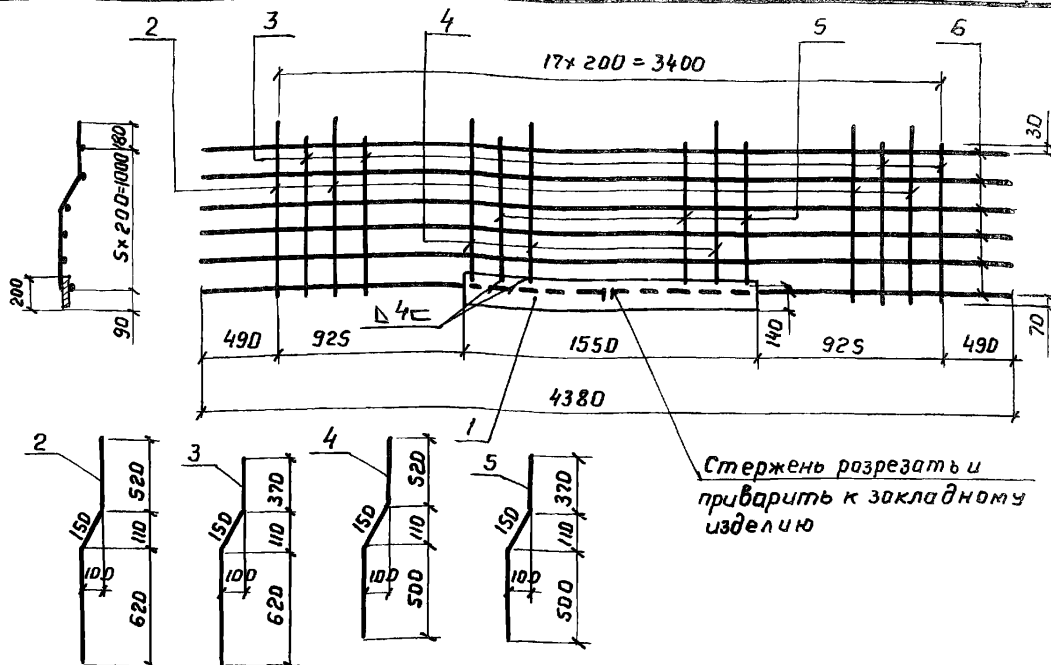
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	e, мм	g, мм	к, мм	т, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-33	С 69	490	28	380	490	40	40	260	28	38.9
-01	С 70	506	210	210	474	300	30	90	210	45.0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-33		С 69
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ		2	3.503.1-53.2-3.1	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	5,4 кг
БЧ		3	3.503.1-53.2-30.1	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=300	8	1,5 кг
БЧ		4	3.503.1-53.2-30.2	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=420	10	2,6 кг
				3.503.1-53.2-33-01		С 70
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ		2	3.503.1-53.2-4.1-01	φ14А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	10,6 кг
БЧ		3	3.503.1-53.2-30.1-01	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=390	8	1,9 кг
БЧ		4	3.503.1-53.2-30.2-01	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=510	10	3,1 кг

			3.503.1-53.2-33		
			Сетка арматурная (С 69 и С 70)		
Разраб. Зотока Пров. Бойцова Инж.пр. Дашкевич			Стадия		Масса
			р		ст. табл.
			Лист		Листов 1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 2



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.	Приме- чание
			<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
			<u>Детали</u>		
Б4	2	3.503.1-53.2-31.1	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=1290	5	4,0 кг
Б4	3	3.503.1-53.2-31.2	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=1140	5	3,5 кг
Б4	4	3.503.1-53.2-31.3	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=1170	4	2,9 кг
Б4	5	3.503.1-53.2-31.4	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=1020	4	2,5 кг
Б4	6	3.503.1-53.2-29.1-02	φ6А-I ГОСТ 5781-75, e=4380	6	5,8 кг

3.503.1-53.2-34

Сетка арматурная
С 71

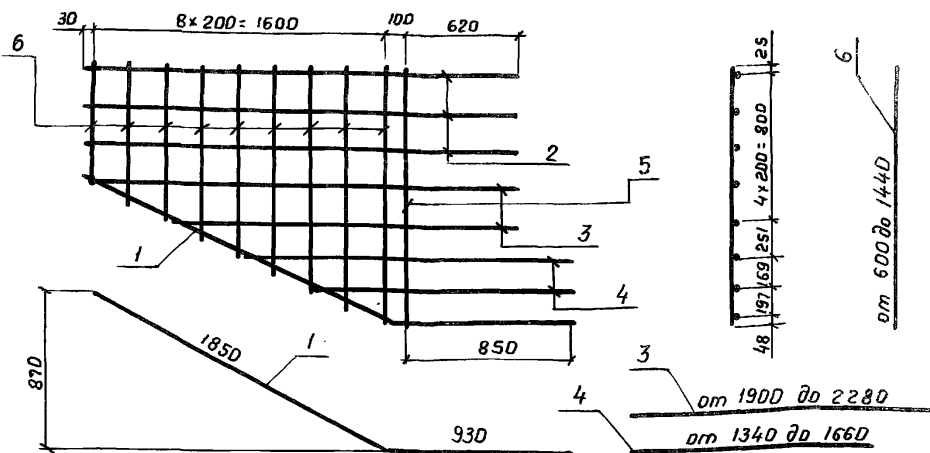
Стандия	Масса	Масштаб
р	48.1	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

Разраб. Зотова
Пров. Бойцова
Гл. инж. пр. Дашкович

3.503.1-53.2-35 - изображено
3.503.1-53.2-35-01 - зеркальное отражение

Выпуск 2



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-35		с72
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-35.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2780	1	1,7кг
Б4		2	3.503.1-53.2-35.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2350	3	4,3кг
Б4		3	3.503.1-53.2-35.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =2090	2	2,6кг
Б4		4	3.503.1-53.2-35.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =1500	2	1,8кг
Б4		5	3.503.1-53.2-35.5	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1490	1	0,9кг
Б4		6	3.503.1-53.2-35.6	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =1020	9	5,7кг
				3.503.1-53.2-35-01		с73
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-35.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2780	1	1,7кг
			Остальное см.	3.503.1-53.2-35		

3.503.1-53.2-35

Разраб. Зотока
Пров. Бойцова
Глиж.пр. Дашкевич

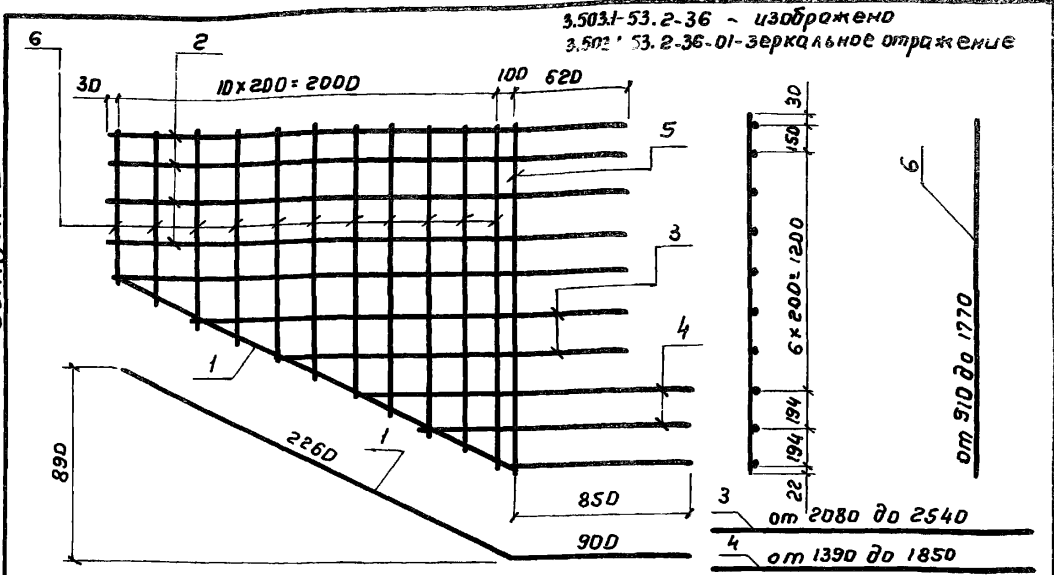
Глиж.пр. Дашкевич

Сетка арматурная
(с72 и с73)

Стадия	Масса	Масштаб
р	17,0	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2



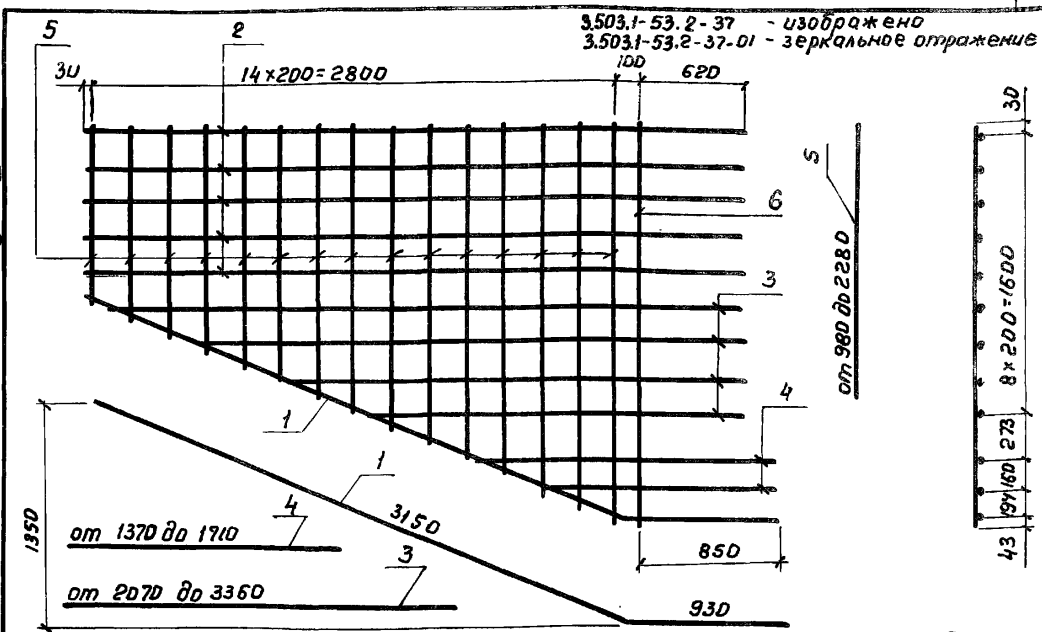
3.503.1-53.2-36 - изображено
3.502.1-53.2-36-01-зеркальное отражение

Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Прз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-36		с 74
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-36.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3160	1	1,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-36.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2750	5	8,5 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-36.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =2310	2	2,9 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-36.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =1620	2	2,0 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-36.5	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1790	1	1,1 кг
Б4		6	3.503.1-53.2-36.6	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =1340	11	9,1 кг
				3.503.1-53.2-36-01		с 75
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-36.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3160	1	1,9 кг
			остальное см.	3.503.1-53.2-36		

			3.503.1-53.2-36		
Разраб. Проб. Гл. инж. пр.	Звонко Бойцова Дошкевич	<i>Звонко</i> <i>Бойцова</i> <i>Дошкевич</i>	Сетка арматурная (с 74 и с 75)	Стадия	Масштаб
				Р	25,5
				Лист	Листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА					

выпуск 2

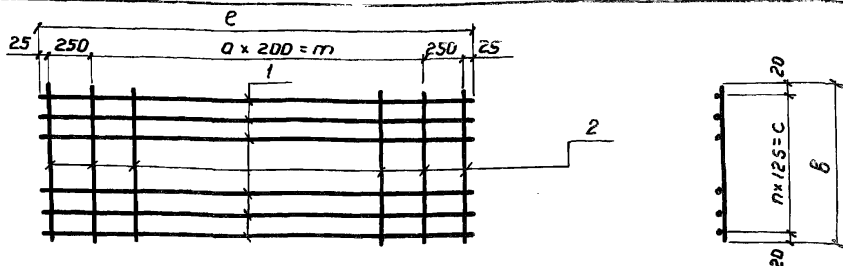


Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Хв.л.	Примечание
				3.503.1-53.2-37		С 76
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-37.1	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e = 4080	1	3,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-37.2	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e = 3550	5	15,8 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-37.3	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =2715	4	9,6 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-37.4	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =1540	2	2,7 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-37.5	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e _{ср} =1640	15	21,8 кг
Б4		6	3.503.1-53.2-37.6	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e = 2300	1	2,0 кг
				3.503.1-53.2-37-01		С 77
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-37.1	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e = 4080	1	3,6 кг
			остальное см.	3.503.1-53.2-37		

			3.503.1-53.2-37		
			Сетка арматурная (С 76 и С 77)		
Разраб.	Зотока	Гмаф	Статус	Масса	Масштаб
Проб.	Бойцова	Ван	Р	55,5	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Д	Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 2



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

Обозначение	Марка	n, шт.	a, шт.	b, мм	e, мм	m, мм	c, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-38	С 78	7	17	915	3950	3400	875	38,4
-01	С 79	9	17	1165	3950	3400	1125	123,1
-02	С 80	7	27	915	5950	5400	875	189,6

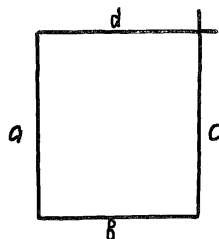
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-38		С 78
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-38.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, e=3950	8	94,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.2	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, e=915	20	4,1 кг
				3.503.1-53.2-38-01		С 79
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-38.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, e=3950	10	119,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.1-01	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, e=1165	20	5,2 кг
				3.503.1-53.2-38-02		С 80
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-38.1-02	Ф25 А-III ГОСТ 5781-75, e=5950	8	183,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.2	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, e=915	30	6,1 кг

			3.503.1-53.2-38		
			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Заболотская	З.Ф.	Р	см. табл.	
Проб.	Бойцова	Б.Ф.			
Инж.пр.	Дашкевич	Д.Ф.	Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Сетка арматурная
(С 78 ÷ С 80)

ВЫПУСК 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм
35031-53.2-39	270	270	390	390
-01	422	632	513	723
-02	422	192	513	283
-03	408	184	500	278
-04	411	187	505	277
-05	415	191	524	300
-06	428	317	505	410
-07	720	420	795	495
-08	720	520	795	595
-09	718	618	795	694
-10	731	521	824	614
-11	731	521	839	629
-12	744	524	822	600
-13	721	621	814	714
-14	721	621	829	729
-15	751	621	844	714
-16	716	891	806	981
-17	710	830	850	970
-18	710	274	850	416
-19	от 330 до 710	830	от 470 до 850	970
-20	1029	816	1121	906
-21	от 530 до 1010	830	от 720 до 1200	1020
-22	1010	830	1200	1020
-23	1010	174	1120	366
-24	712	883	803	972
-25	1022	748	1112	838



35031-53.2-39

РАЗРАБ. ХРОМОВА *Хром*
 ПРОБ. АНДРИАНОВА *Андри*
 ГАИЖ. ДЯШКЕВИЧ *Дяш*

Хомут

СТРАНА МАССА МРЕШТАС

Р

СМ.
ТАБЛ.

Лист 1 Листов 2

ПРОТРАНДИПРОЕКТ
г. МОСКВА

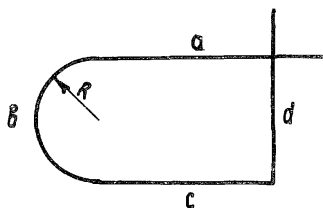
ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4			3.503.1-53.2-39	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=1320	1	0.52 кг
Б4			-01	φ 12А-II ГОСТ 5781-75, L=2290	1	2.0 кг
Б4			-02	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, L=1410	1	1.3 кг
Б4			-03	φ 12А-IV ГОСТ 5781-75, L=1370	1	1.2 кг
Б4			-04	φ 12А-V ГОСТ 5781-75, L=1380	1	1.2 кг
Б4			-05	φ 12А-VI ГОСТ 5781-75, L=1490	1	1.3 кг
Б4			-06	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=1660	1	0.66 кг
Б4			-07	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=2430	1	0.96 кг
Б4			-08	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=2630	1	1.0 кг
Б4			-09	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=2825	1	1.1 кг
Б4			-10	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=2690	1	1.1 кг
Б4			-11	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, L=2720	1	3.3 кг
Б4			-12	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=2690	1	1.1 кг
Б4			-13	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=2870	1	1.1 кг
Б4			-14	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, L=2900	1	3.5 кг
Б4			-15	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L=2930	1	1.2 кг
Б4			-16	φ 12А-I ГОСТ 5781-75, L=3394	1	3.0 кг
Б4			-17	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, L=3360	1	4.1 кг
Б4			-18	φ 14А-IV ГОСТ 5781-75, L=2250	1	2.7 кг
Б4			-19	φ 14А-V ГОСТ 5781-75, L _{ср} =2980	1	3.6 кг
Б4			-20	φ 12А-I ГОСТ 5781-75, L=3872	1	3.4 кг
Б4			-21	φ 14А-VI ГОСТ 5781-75, L _{ср} =3580	1	4.3 кг
Б4			-22	φ 14А-VII ГОСТ 5781-75, L=4060	1	4.9 кг
Б4			-23	φ 14А-VIII ГОСТ 5781-75, L=2670	1	3.2 кг
Б4			-24	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, L=3370	1	3.0 кг
Б4			-25	φ 12А-I ГОСТ 5781-75, L=3720	1	3.3 кг

3.503.1-53.2-39

Лист

2

Выпуск 2



Обозначение	R, мм	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм
3.503.1-53.2-40	210	885	659	810	496
-01	260	839	816	760	595
-02	310	807	973	715	715
-03	260	855	816	765	614
-04	260	871	816	765	628
-05	310	827	973	715	725

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-40	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 2850	1	1,1кг
Б4			- 01	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 3010	1	1,2кг
Б4			- 02	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 3210	1	1,3кг
Б4			- 03	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 3050	1	1,2кг
Б4			- 04	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, e= 3080	1	3,7кг
Б4			- 05	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, e= 3240	1	3,9кг

3.503.1-53.2-40

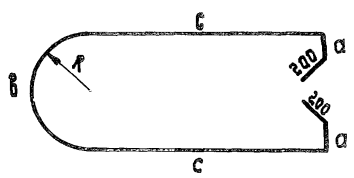
Разраб. ТАВРИНА
Пров. БОЙЦОВА
ГЛ.ИЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ

ХОМУТ

СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
Р	СМ.	
	ТЯБЛ.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. МОСКВА

Выпуск 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	R, мм	A, мм	B, мм	C, мм
3.503.1-53.2-41	210	0	660	920
-01	210	0	660	920
-02	260	78	816	875
-03	260	78	816	870
-04	310	120	973	825
-05	310	120	973	825

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-41	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, E= 2900	1	1.1кг
Б4			-01	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, E= 2900	1	3.5кг
Б4			-02	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, E= 3110	1	1.2кг
Б4			-03	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, E= 3100	1	3.7кг
Б4			-04	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, E= 3263	1	1.3кг
Б4			-05	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, E= 3263	1	3.9кг

			3.503.1-53.2-41		
			Хомут		
РАЗРАБ.	ТАВРИНА	<i>[Signature]</i>	СТРАНА	МЯСЯ	МЯСЯТБ
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>[Signature]</i>	Р	СМ.	
ГЛАВН. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов	1
			ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ г. МОСКВА		

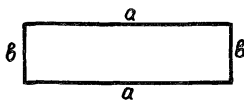
Выпуск 2



Обозначение	a, мм	b, мм	c, мм
3.503.1-53.2-42	1284	207	181
-01	1316	229	180
-02	1300	225	200

Формат	Зона	Пав.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-42	Ø 14А-III ГОСТ 5781-75, L=2060	1	2.5 кг
Б4			-01	Ø 12А-III ГОСТ 5781-75, L=2134	1	1.9 кг
Б4			-02	Ø 12А-III ГОСТ 5781-75, L=2150	1	1.9 кг

					3.503.1-53.2-42		
				Хомут	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	
					Лист	Листов 1	
Разраб.	Заболотский	Зап.			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Проб.	Андреев	Идр.			г. Москва		
Гл. инж. пр.	Вашкевич	Ваш.					



выпуск 2

Обозначение	a, мм	b, мм	c, мм
3.503.1-53.2-43	1098	408	268
-01	1101	411	266
-02	1105	415	270
-03	1202	422	262

Хомут изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-43	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, е-3280	1	2,9 кг
Б4			-01	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, е-3290	1	2,9 кг
Б4			-02	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, е-3310	1	2,9 кг
Б4			-03	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, е-3510	1	3,1 кг

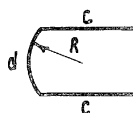
3.503.1-53.2-43

Разраб. Проб. Гл. инж. пр.	Хромова Андреевича Дошкевич	Эль Филь ДВ	Хомут	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Рис. 1



Рис. 2



Обозначение	Рис.	а, мм	в, мм	с, мм	д, мм	Р, мм
3.503.1-53. 2-44	1	0	940	—	—	—
-01	1	72	940	—	—	—
-02	1	120	940	—	—	—
-03	1	72	950	—	—	—
-04	1	120	950	—	—	—
-05	2	—	—	350	200	210
-06	2	—	—	450	185	310

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53. 2-44	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, L=1340	1	0.53 кг
Б4			-01	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, L=1484	1	0.59 кг
Б4			-02	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, L=1580	1	0.62 кг
Б4			-03	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, L=1494	1	0.59 кг
Б4			-04	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, L=1590	1	0.63 кг
Б4			-05	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, L=900	1	1.1 кг
Б4			-06	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, L=1085	1	1.3 кг

3.503.1-53. 2-44

СТЯЖКА

СТЯЖКА

Р	мм.	мм
	ТАБЛ.	

Лист	Листов
------	--------

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

РАЗРАБ.	ТАВРИНА	<i>Таврина</i>
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>

Выпуск 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	а, мм	в, мм	с, мм
3.503.1-53.2-45	936	150	150
-01	936	150	150
-02	1440	200	200
-03	1090	100	200
-04	1540	200	200
-05	1190	100	200
-06	1025	215	215
-07	1100	200	200

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-45	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1236	1	1.5 кг
Б4			-01	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1236	1	1.5 кг
Б4			-02	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1840	1	7.1 кг
Б4			-03	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1990	1	5.4 кг
Б4			-04	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1940	1	7.5 кг
Б4			-05	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1490	1	5.7 кг
Б4			-06	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1455	1	1.8 кг
Б4			-07	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1500	1	1.8 кг

3.503.1-53.2-45

РАЗРАБ. ХРОМОВА
 ПРОВ. ЯНДРИАНОВА
 ГЛАВН. Д. ЯШКЕВИЧ

[Signature]
[Signature]
[Signature]

СТЯЖКА

СТЯЖКА	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТЯБА.	
Лист	Листов /	

ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ
 г. Москва

Выпуск 2

Обозначение	д, мм
3.503.1-53.2-46	130
-01	230
-02	440
-03	515
-04	370
-05	540
-06	640
-07	510

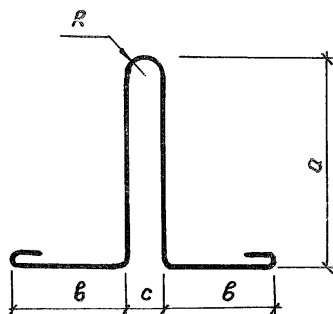
d



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б4			3.503.1-53.2-46	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=280	1	0.1кг
Б4			-01	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=380	1	0.15кг
Б4			-02	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=590	1	0.23 кг
Б4			-03	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=665	1	0.26кг
Б4			-04	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=520	1	0.21кг
Б4			-05	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=690	1	0.27кг
Б4			-06	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=790	1	0.31кг
Б4			-07	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=660	1	0.26кг

			3.503.1-53.2-46		
РАЗРАБ. ХРОМОВА Пров. АНДРИЯНОВА ГЛМЖЛР ДЯШКЕВИЧ	СХВАТКА	СТАЯЧА МАСА		МРЕШТАБ	
		Р	СМ. ТАБЛ.		
		Лист	Листов 1		
ПРОМТРАНСМИПРОЕКТ г. Москва					

Выпуск 2



Обозначение	a , мм	c , мм	b , мм	R , мм
3.503.1-53.2-47	400	60	50	30
-01	408	70	110	35
-02	195	70	390	35
-03	235	70	350	35
-04	620	85	100	42.5
-05	530	95	260	47.5
-06	590	95	200	47.5
-07	560	105	330	52.5
-08	540	105	350	52.5
-09	550	110	440	55
-10	750	110	240	55
-11	660	120	460	60
-12	760	120	360	60
-13	760	120	360	60
-14	485	70	100	35

3.503.1-53.2-47

Стадия | Масса | Масштаб

Р

См.
табл.

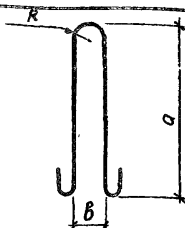
Лист 1 | Листов 2

Петля столовочная

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва

Разраб. Хромова
Пров. Андрианова
Инж. Дашкевич

выпуск 2



Обозначение	a, мм	b, мм	R мм
3.503.1-53.2-48	383	50	25
-01	450	60	30
-02	517,5	70	35
-03	585	70	35
-04	720	85	42,5
-05	890	105	52,5
-06	990	110	55
-07	1121	120	60

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
БУ		3.503.1-53.2-48	ф10А-I ГОСТ 5781-75, e-920	1	0,57 кг
БУ		-01	ф12А-I ГОСТ 5781-75, e-1080	1	0,96 кг
БУ		-02	ф14А-I ГОСТ 5781-75, e-1250	1	1,5 кг
БУ		-03	ф16А-I ГОСТ 5781-75, e-1410	1	2,2 кг
БУ		-04	ф20А-I ГОСТ 5781-75, e-1740	1	4,3 кг
БУ		-05	ф25А-I ГОСТ 5781-75, e-2150	1	8,3 кг
БУ		-06	ф28А-I ГОСТ 5781-75, e-2380	1	11,5 кг
БУ		-07	ф32А-I ГОСТ 5781-75, e-2710	1	17,1 кг

3.503.1-53.2-48

			Стадия	Масса	Масштаб
Летля строповочная			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал Дух

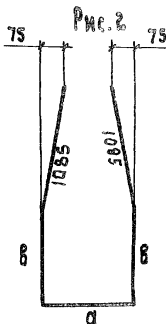
Формат 118

ВЫПУСК 2

Рис. 1



Рис. 2



Обозначение	Рис.	a, мм	b, мм
3.503.1-53.2-49	1	240	260
-01	1	315	250
-02	1	600	1580
-03	2	480	500
-04	2	480	500

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-49	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, l = 760	1	0.92 кг
Б4			-01	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, l = 315	1	0.98 кг
Б4			-02	φ 25А-II ГОСТ 5781-75, l = 3760	1	14.5 кг
Б4			-03	φ 25А-II ГОСТ 5781-75, l = 3650	1	14.1 кг
Б4			-04	φ 28А-II ГОСТ 5781-75, l = 3650	1	17.6 кг

3.503.1-53.2-49

СТЕРЖЕНЬ

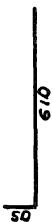
РАЗРАБ. ТАВРИНА
 ПРОВ. ЯНЯРЯНОВА
 Гл. инж. пр. ДЯШКЕВИЧ

Таврина
Янгарянова
Дяшкевич

СТАРИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
Р	см.	
	ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
 с. Москва

Выпуск 2

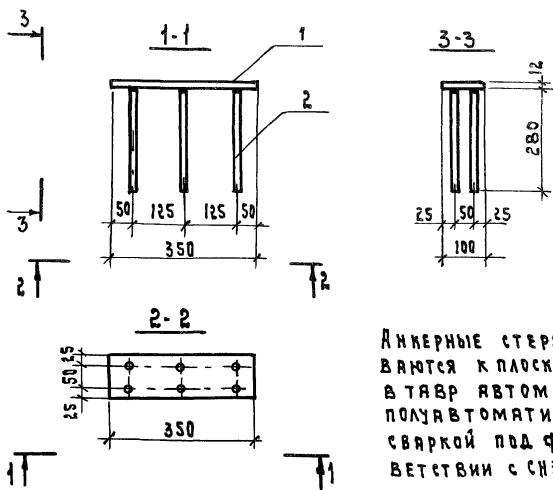


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54			3.503.1-53.2-50	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, С-660	1	

					3.503.1-53.2-50			
					Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
						Р	0,8 кг	
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
						г. Москва		

Разраб. Хромова (Зам.)
 Пров. Андрианова (Инж.)
 Гл. инж. пр. Дашкевич (Инж.)

В. П. ЧУКХ 2



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*

ФОРМА	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-51.1	Лист ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76 16x ГОСТ 6713-75*	1	3.3 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-51.2	Анкер Ф12А-III ГОСТ 5781-75, L=280	6	1.5 кг

3.503.1-53.2-51

Разраб. Хримова
Пров. Бойцова
Глинижр. Дашкевич

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗАНОЕ
МНИ

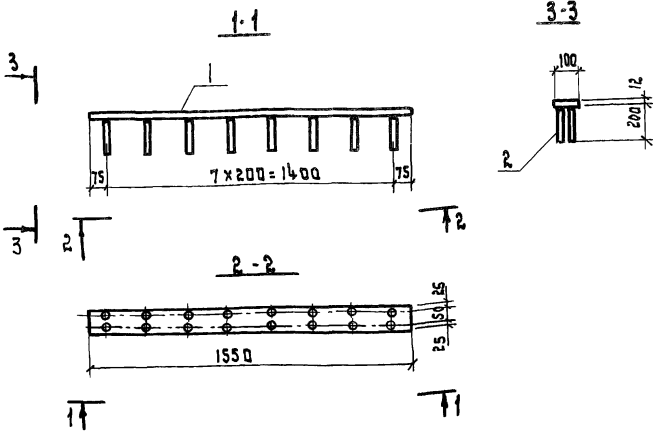
СТАИЯ | МАСШ | МАСШТАБ

Р | 4.8 | 1:10

Лист | Листов | 1

ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ
г. Москва

Выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СНЗ93-78 и СНЗ13-65.

ФОРМА	ВОЛНА	ПОЗ.	ВВОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1		3.503.1-53.2-52.1	Лист Полоса 16Д ГОСТ 6713-75*	1	14.6 кг
64	2		3.503.1-53.2-52.2	Анкер Ф12А-III ГОСТ 5781-75, P-200	16	2.8 кг

3.503.1-53.2-52

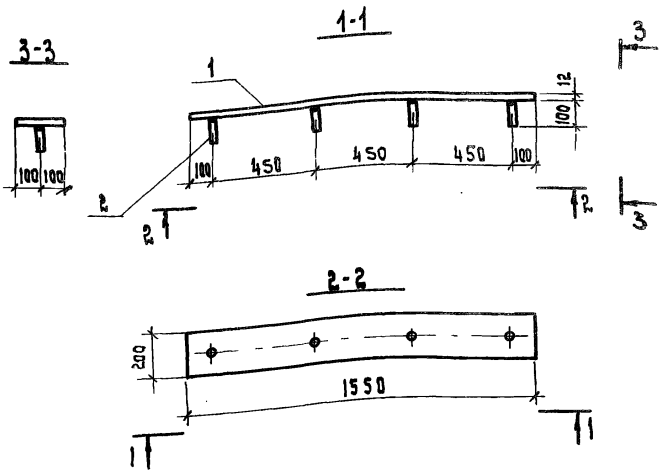
РЯБЧЕВ. ХРОМОВА
 ПРОВ. БОЙЦОВА
 ГАМНИЖОП. ДЯШКЕВИЧ

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ
 МНЗ

СТРАНА	МАССА	МАШТАБ
Р	17.4	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
 Г.МОСКВА

Вс. 10.10.82

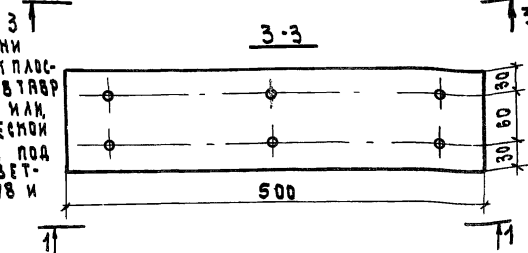
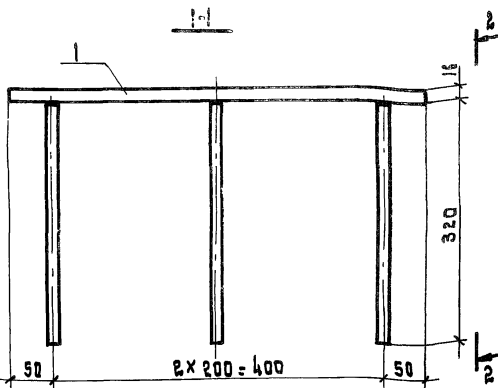
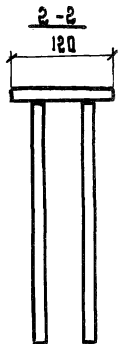


АНКЕРНЫЕ СТЕЖИКИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ В ТАВР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-78 И СН 313-65*

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64		1	3.503.1-53.2-53.1	Лист		
				Полоса 12x200 ГОСТ 103-78 16д ГОСТ 6713-75*	1	29.2кг
64		2	3.503.1-53.2-53.2	Янкер		
				Ф10д-Ц ГОСТ 5781-75 e=100	4	0.2кг

			3.503.1-53.2-53		
РАЗРАБ. ЗАТОНА ПРОВ. БОЙЦОВА ГЛАВН. ПР. ДАШКЕВИЧ	[Signature] [Signature] [Signature]	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАННОЕ МНЗ	СТРАНИЦ	МАССА	МАШТАБ
			Р	29.6	1:20
			Лист 1	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу встав автоматической или полув автоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СНЗ93-78 и СНЗ13-65*.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Д. Б. ТАЛИ</u>		
64	1		З. 503.1-53.2-54.1	Лист		
				Полоса 16x120 гост 103-76	1	7.5 кг
				16 д гост 6713-75*		
64	2		З. 503.1-53.2-54.2	Анкер		
				φ14в-II гост 5781-75, е-320	6	2.3 кг

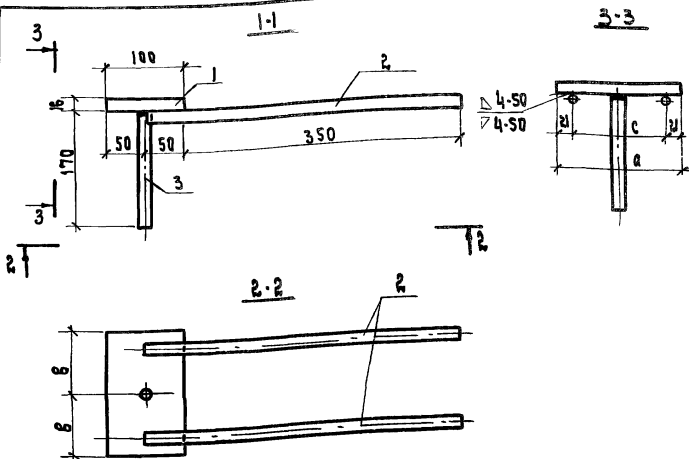
З. 503.1-53.2-54

		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЧ			СТЯЖКА	МАССА	МЯШТАБ
РЗРЯБ.	ТАВРИНА			Р	9.8 кг	1:5	
ПРОВ.	Байцова			Лист	Листов 1		
ГЛИНЖ.ПР	ДЯШКОВИЧ			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
				г. Москва			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
118			3.503.1-53.2-55 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-55		МН5
				<u>Детали</u>		
64	1		3.503.1-53.2-55.1	Лист		
				Полоса 16x100 ГОСТ 103-76 16 д. ГОСТ 6713-75*	1	1,4 кг
64	2		3.503.1-53.2-55.2	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=400$	2	1,0 кг
64	3		3.503.1-53.2-55.3	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=170$	1	0,2 кг
				3.503.1-53.2-55-01		МН6
				<u>Детали</u>		
64	1		3.503.1-53.2-55.1-01	Лист		
				Полоса 16x100 ГОСТ 103-76 16 д. ГОСТ 6713-75*	1	2,0 кг
64	2		3.503.1-53.2-55.2	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=400$	2	1,0 кг
64	3		3.503.1-53.2-55.3	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=170$	1	0,2 кг

			3.503.1-53.2-55			
Разраб.	Таврина	<i>Таврина</i>	Изделие закладное (МН5 и МН6)	Стадия	Лист	Листов
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>		Р		1
И.инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 2



Анкерный стержень приваривается к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 315-65*

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	Масса кг
3.503.1-53.2-55	МН5	110	55	68	2.6
- 01	МН6	160	80	118	3.2

3.503.1-53.2-55

Разраб. Таврина
Пров. Бойцова
Г.И.Жидков

ИЗДЕЛИЕ
ЗАКАЗНОЕ
(МН5 и МН6)

Страна | Масса | Масштаб

Р

СМ.
ТВА.

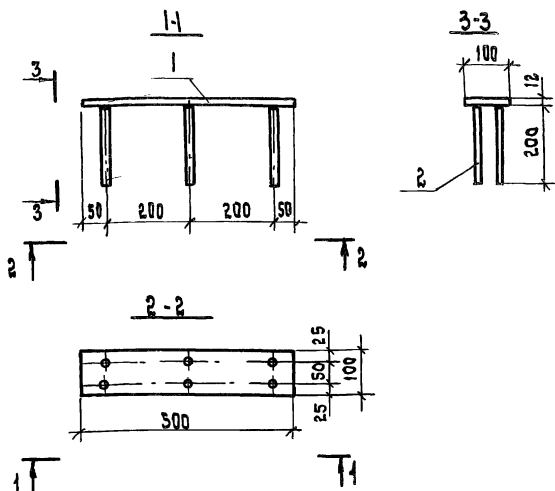
1:5

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 93-78 и СН 313-65.*

ФОРМАТ	КОЛ.	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-56.1	Лист		
				ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76 16x ГОСТ 6713-75*	1	4,7кг
Б4		2	3.503.1-53.2-52.2	Анкер		
				Ф12x110 ГОСТ 5781-75, L=200	6	1,1кг

3.503.1-53.2-56

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН7

СТАДИИ

Р

5.8

1:10

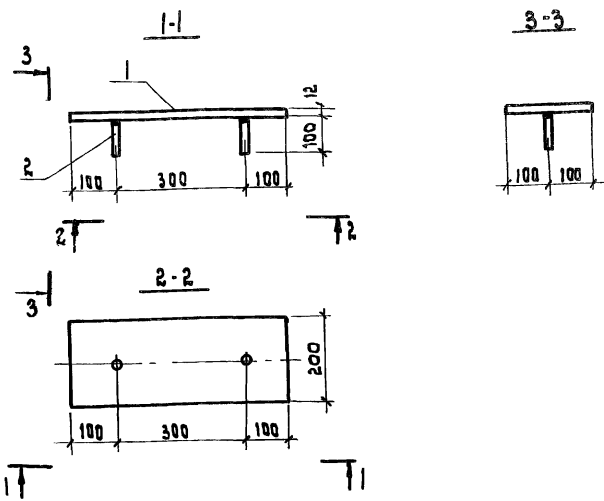
Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. МОСКВА

ПРОВЕР. ХРОМОВА
ПРОВЕР. БОЙЦОВА
ТЛ.ИИЖ.ПР. ДЯШКЕВИЧ

выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН393-78 и СН313-65.4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3-503.1-53.2-57.1	ЛИСТ		
				ПОЛОСА 12x200 ГОСТ 103-76 16x ГОСТ 6713-75H	1	9.4кг
Б4		2	3-503.1-55.2-53.2	ЯНКЕР		
				Ф100-II ГОСТ 5181-75, L=100	2	0.1кг

			3.503.1-53.2-57			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНВ	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	95	1:20
РАЗРАБ. ЗАТОКА <i>Зуб</i>						
ПРОВ. БОЙЦОВА <i>Б</i>						
П.И.ИЖ.ПР. ЯШКЕВИЧ <i>Я</i>						
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			