

# ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503.1-53

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

ВЫПУСК 2

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
ДЛЯ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ  
ПРОМТЕАНСНИПРОЕКТ

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

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

ИНСТИТУТОМ ПРОМТЕАНСНИПРОЕКТ  
ПРИКАЗ № 361 ОТ 17 НОЯБРЯ 1980 г.

выпуск 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр.
1	3.503.1-53.2-00ВД	Ведомость ссылочных документов	5
2	3.503.1-53.2-00ТД	Техническое описание	6-7
3	3.503.1-53.2-1	Каркас пространственный	
	3.503.1-53.2-1 СБ	(КП1 ÷ КП14)	8-11
4	3.503.1-53.2-2	Каркас пространственный	
		(КП15 и КП16)	12
5	3.503.1-53.2-3	Каркас пространственный	
		(КП17 и КП18)	13
6	3.503.1-53.2-4	Каркас пространственный	
		(КП19 и КП20)	14
7	3.503.1-53.2-5	Каркас плоский (КР1 ÷ КР12)	
	3.503.1-53.2-5 СБ		15-17
8	3.503.1-53.2-6	Каркас плоский (КР13 и КР14)	18
9	3.503.1-53.2-7	Каркас плоский КР15	19
10	3.503.1-53.2-8	Каркас плоский (КР16 ÷ КР18)	20
11	3.503.1-53.2-9	Каркас плоский (КР19 ÷ КР24)	
	3.503.1-53.2-9 СБ		21-22
12	3.503.1-53.2-10	Каркас плоский (КР25 ÷ КР27)	23
13	3.503.1-53.2-11	Каркас плоский (КР28 и КР29)	24
14	3.503.1-53.2-11.1	Стержень	25
15	3.503.1-53.2-11.2	Стержень	26
16	3.503.1-53.2-12	Каркас плоский (КР30 и КР31)	27
17	3.503.1-53.2-12.1	Стержень	28
18	3.503.1-53.2-12.2	Стержень	29

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

### Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
г. Москва

№ 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
			Лист
			2

Выпуск 2

Выпуск 2

№ 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÷с68)	
	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

выпуск 2

№ п/п	Обозначение	Наименование
1	ТП 101-76	Технические правила по экономному расходу-ванию основных строительных материалов
2	ГОСТ 103-76	Полоса стальная горячекатаная. Сортамент
3	ГОСТ 380-71*	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования
4	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электро-дуговая сварка. Основные типы и конст-руктивные элементы
5	ГОСТ 5781-75	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций
6	ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки 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 П II - 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

3.503.1-53.2-00В.Д

Разраб. Зотока  
Пров. Бойцова  
Заминт. Дашкевич

Зинг  
Зинг  
Зинг

Ведомость  
ссылочных документов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

выпуск 2

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-II. Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СН 313-65\*.

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

					3.503.1-532-00 ТД						
					Техническое описание						
					<table border="1"> <tr> <th>Стадия</th> <th>Лист</th> <th>Листов</th> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>1</td> <td>2</td> </tr> </table>	Стадия	Лист	Листов	Р	1	2
Стадия	Лист	Листов									
Р	1	2									
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Д.</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва						
Гр. техн.	Гафит	<i>Г.</i>									
Нач. отд.	Каташев	<i>К.</i>									

выпуск 2

Назначение арматуры	Класс стали	Диаметр стержней, мм	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СН и ПТ - А. 6-72		
			Не ниже минус 40°C	Не ниже минус 30°C	Не ниже минус 40°C
			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	
Строповочные 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	25Г2С по ГОСТ 5781-75	25Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-75	
Рабочая арматура в надфундаментной 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*, 16Д по ГОСТ 6713-75*			

Изготовление сварных сеток и каркасов из стали марки 35ГС производить только при помощи контактной точечной электросварки.

Химический состав арматурных углеродистых сталей должен соответствовать ГОСТ 380-71\*.

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-1 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-1		кп 1
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	φ14 А-П ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.3	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=2838	13	142,2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-01		кп2
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	φ14 А-П ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.3	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=2838	13	142,2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-02		кп3
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1-02	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	φ14 А-П ГОСТ 5781-75, e=3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.3	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=2838	13	142,2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-03		кп4
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1-02	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	φ14 А-П ГОСТ 5781-75, e=3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.3	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=2838	13	142,2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг

3.503.1-53.2-1

Разр.б. Хромое  
Проб. Андрианова  
Глинж.пр. Дашкевич

Каркас пространственный  
(кп1 ÷ кп14)

Страниц	Лист	Листов
Р	1	3

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
г. Москва



661745K2

Формат	ЭДНД	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	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	2	22,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =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	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	2	22,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =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	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	2	27,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2-02	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	8	34,0 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =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	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	2	27,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2-02	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	8	34,0 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-04	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=3038	13	152,2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =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	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	2	22,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-1.2	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-1.1-08	φ25 А-II ГОСТ 5781-75, e=3239	13	162,3 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-1.4	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг

3.503.1-53.2-1

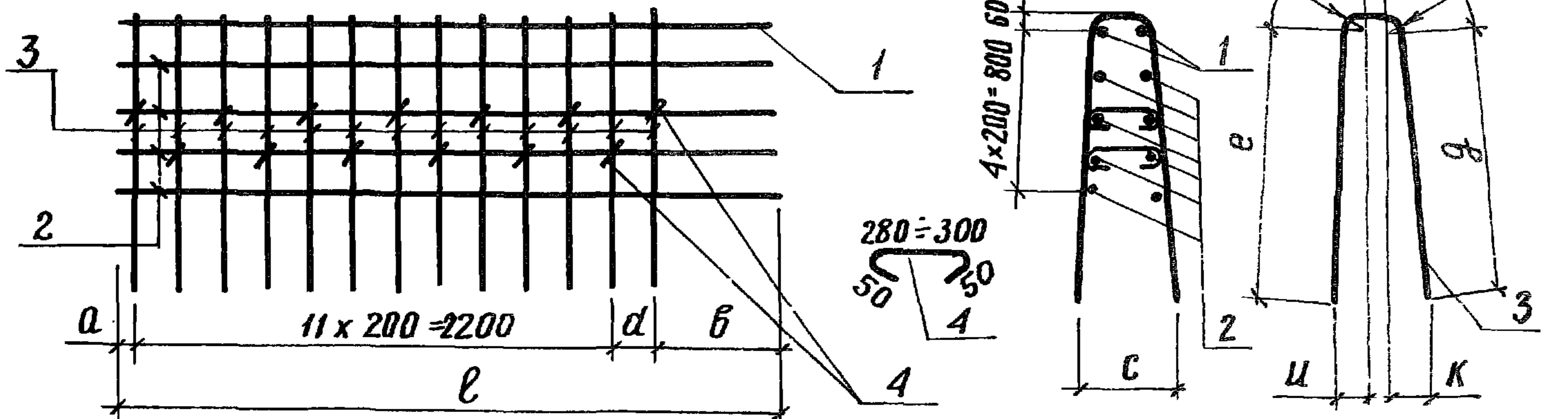
66/ПУСК 2

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-П ГОСТ 5781-75, E=2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, E=2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-08	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, E=3239	13	162,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =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-П ГОСТ 5781-75, E=3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, E=3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-08	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, E=3239	13	162,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =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-П ГОСТ 5781-75, E=2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, E=2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, E=3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =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-П ГОСТ 5781-75, E=2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, E=2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, E=3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =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-П ГОСТ 5781-75, E=3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, E=3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, E=3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг

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

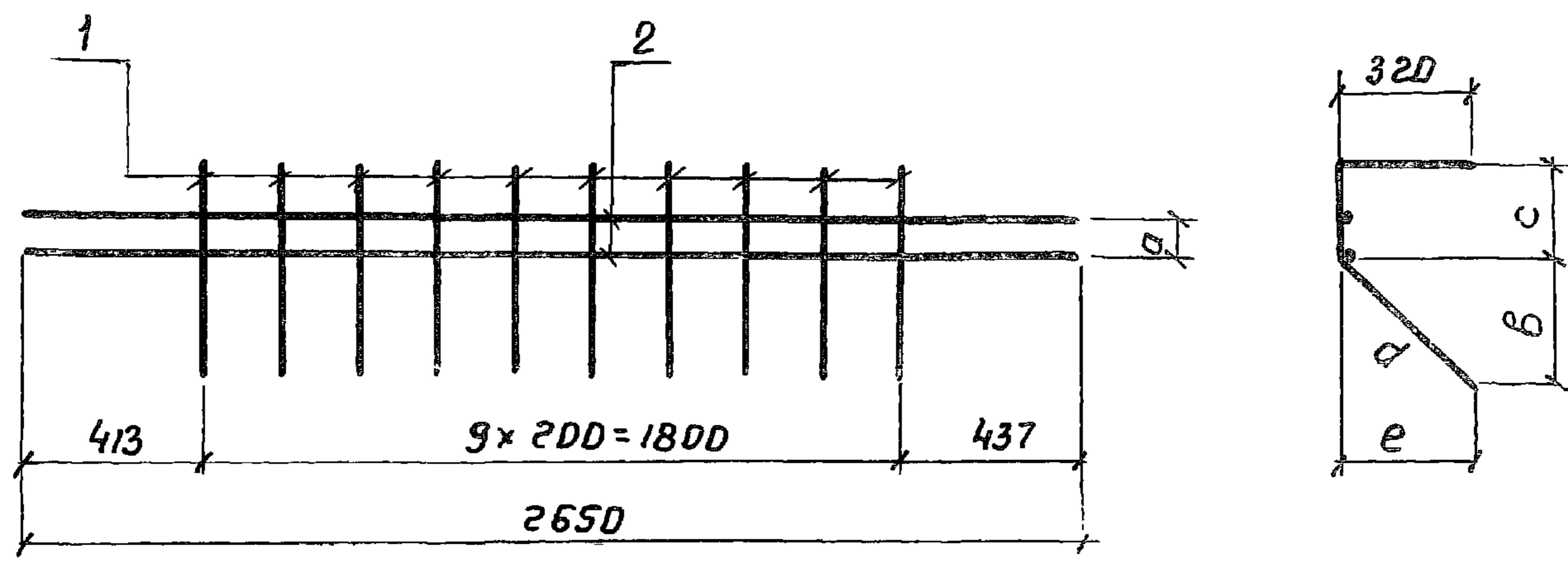
Разраб.	Хромова	Красил
Пров.	Андреева	Андреев
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>(Signature)</i>

Каркас пространственный  
(КП1 ÷ КП14)

стадия	масса	масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
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	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-2	КП 15	45	30	200	250	250	8,0
-01	КП 16	80	310	230	440	310	9,4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-2		КП 15
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2,1	φ 10A-III ГОСТ 5781-75, e=770	10	4,7 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-2,2	φ 10A-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3 кг
				3.503.1-53.2-2-01		КП 16
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2,1-01	φ 10A-III ГОСТ 5781-75, e=990	10	6,1 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-2,2	φ 10A-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3 кг

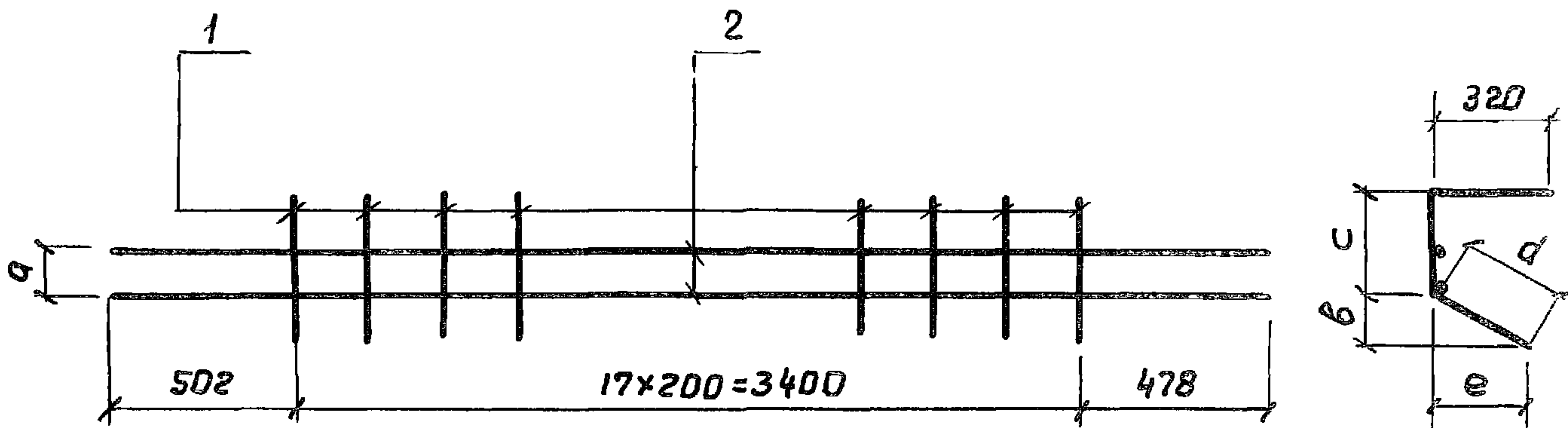
			3.503.1-53.2-2			
			Каркас пространственный (КП 15 и КП 16)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разроб. Затако *Змф*  
Проб. Байцова *Бм*  
Гл. инж. пр. Дашкевич *Дш*

Копировал

Формат 11В

Выпуск 2



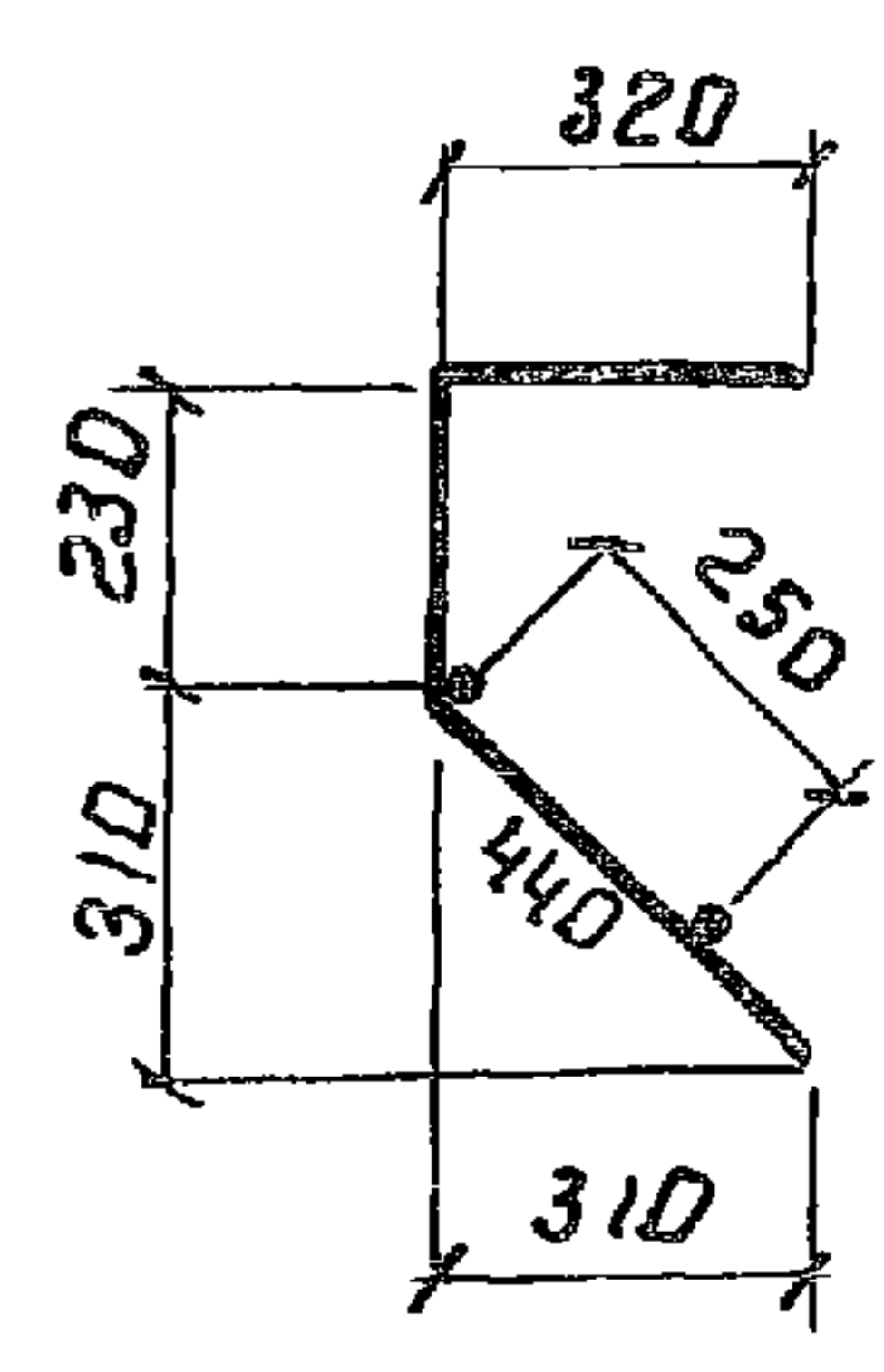
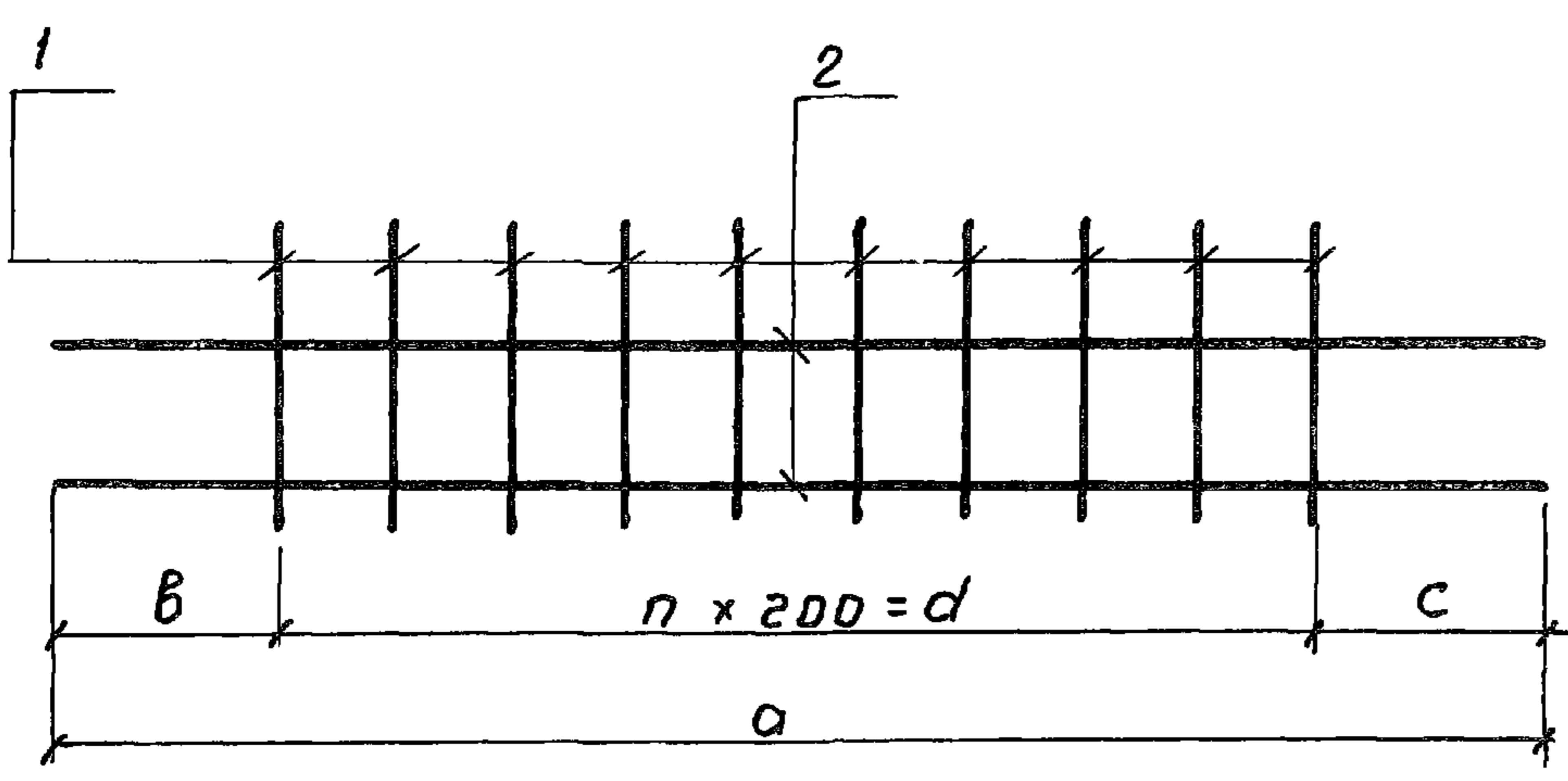
Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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	Зона	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			
			Каркас пространственный (КП17 и КП18)	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Затока	Зид		Р	см.	
Проб.	Бойцова	Зид			табл.	
Глинж.пр.	Дашкевич	Зид		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

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	n, шт.	Масса, кг
3.503.1-53.2-4	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
				3.503.1-53.2-4		кп 19
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-2.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=990	10	6,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-4.1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	6,4 кг
				3.503.1-53.2-4-01		кп 20
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-2.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=990	18	6,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-4.1-01	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	10,6 кг

			3.503.1-53.2-4			
			Каркас пространственный (кп 19 и кп 20)	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
				лист	листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

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

Змд  
Змд  
Змд

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11В			3.503.1-53.2-5СБ	Сборочный чертеж 3.503.1-53.2-5		КР 1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=5860$	2	18,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	14	2,4 кг
				3.503.1-53.2-5-01		КР 2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-01	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=5060$	2	16,0 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	14	2,4 кг
				3.503.1-53.2-5-02		КР 3
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-02	Ф18 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=7860$	2	31,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	19	3,3 кг
				3.503.1-53.2-5-03		КР 4
				<u>Детали</u>		
			3.503.1-53.2-5.1-03	Ф18 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=7060$	2	28,2 кг
Б4		1	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	19	3,3 кг
Б4		2		3.503.1-53.2-5-04		КР 5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-04	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=6840$	2	21,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	19	4,8 кг
				3.503.1-53.2-5-05		КР 6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-05	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=8840$	2	27,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	24	6,1 кг

3.503.1-53.2-5

Разраб. Таврина  
 Прав. Бойцова  
 Главнж.пр. Дашкевич

*Таврина*  
*Бойцова*  
*Дашкевич*

Каркас плоский  
 (КР1 ÷ КР 12)

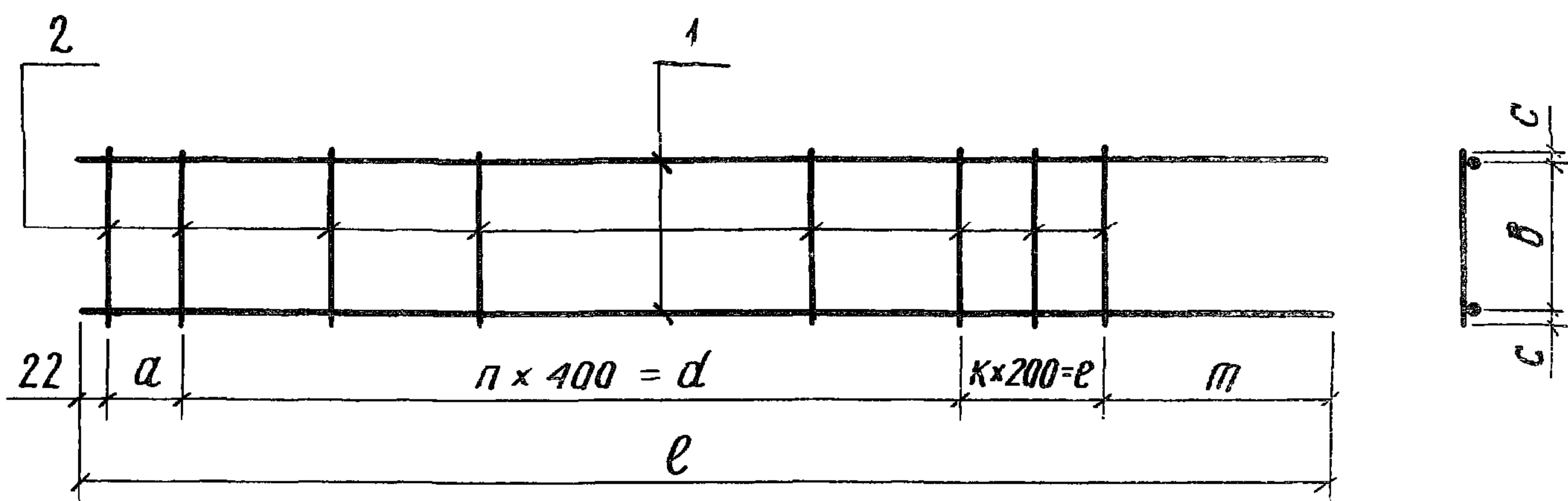
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
 г. Москва

Формат	Зона	Поз.	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-ІІ ГОСТ 5781-75, $\rho=4480$	2	26,7кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\rho=540$	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-ІІ ГОСТ 5781-75, $\rho=4060$	2	24,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\rho=540$	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-ІІ ГОСТ 5781-75, $\rho=9940$	2	96,0 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	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	Ф28А-ІІ ГОСТ 5781-75, $\rho=4260$	2	41,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	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-ІІ ГОСТ 5781-75, $\rho=8840$	2	85,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	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	Ф18А-ІІ ГОСТ 5781-75, $\rho=9060$	2	36,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\rho=540$	24	5,1 кг



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, м	d, мм	e, мм	k, шт.	n, шт.	m, мм	l, мм	масса, кг
3.503.1-53.2-5	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

3.503.1-53.2-5СБ

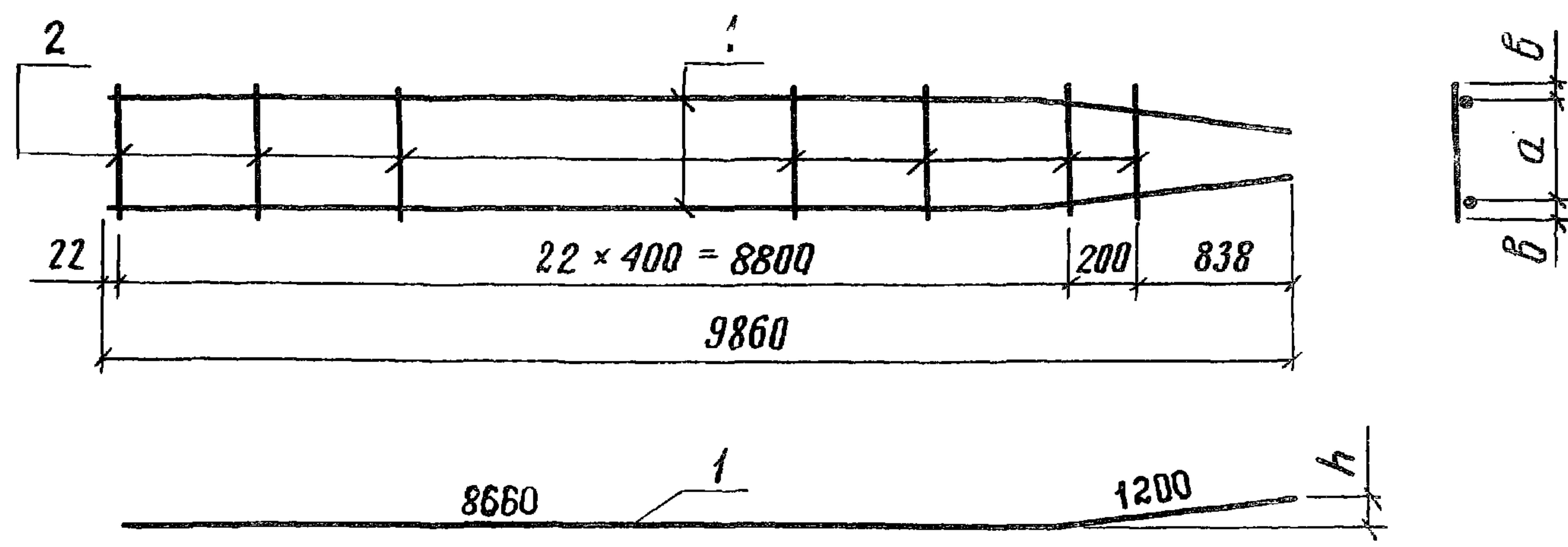
Каркас плоский  
(КР1 ÷ КР12)

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

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2



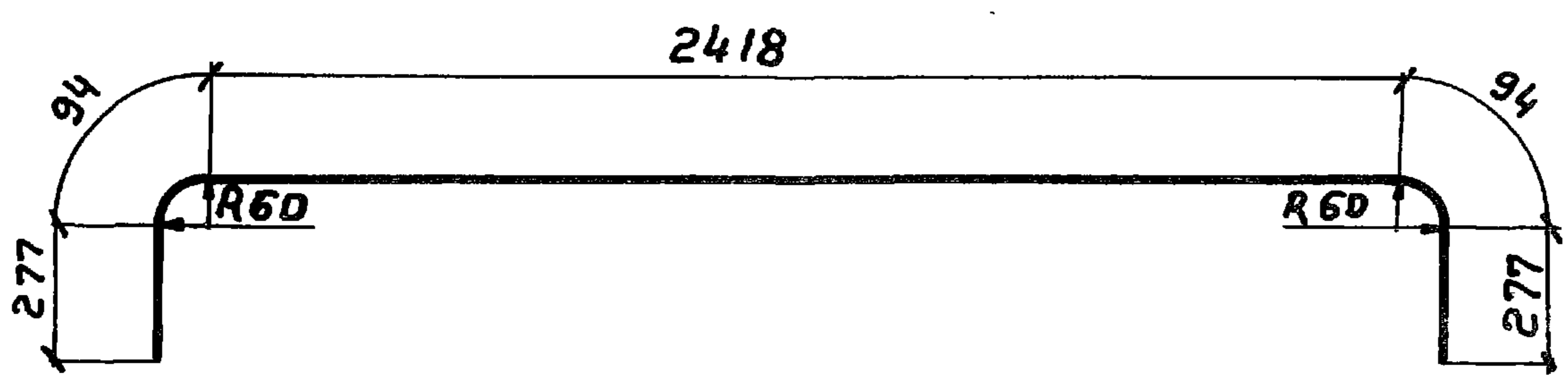
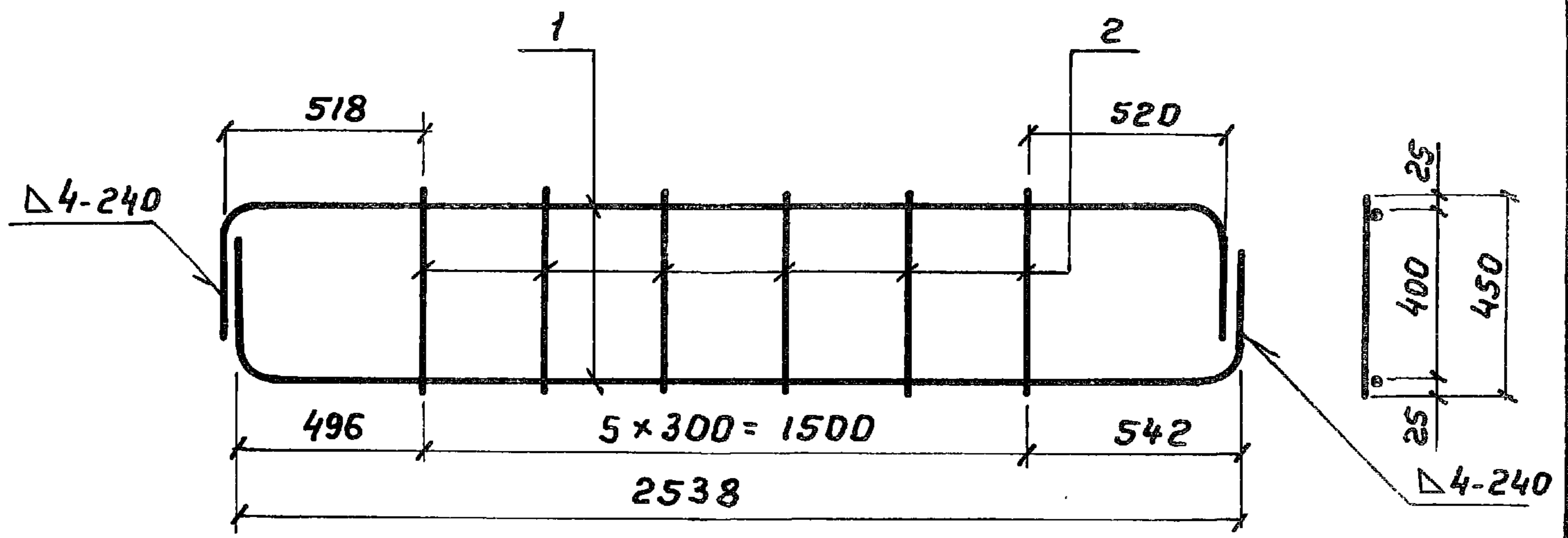
Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	h, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-6	КР 13	500	20	85	44.5
-01	КР 14	494	23	82	100.3

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	φ18 А-II ГОСТ 5781-75, l=9860	2	39,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, l=540	24	5,1 кг
				3.503.1-53.2-6-01		КР 14
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-6.1-01	φ28 А-II ГОСТ 5781-75, l=9860	2	95,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, l=540	24	5,1 кг

			3.503.1-53.2-6			
			Каркас плоский (КР 13 и КР 14)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			
Разраб.	Таврина	Вланг				
Пров.	Бойцова	Бойца				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш				

Выпуск 2



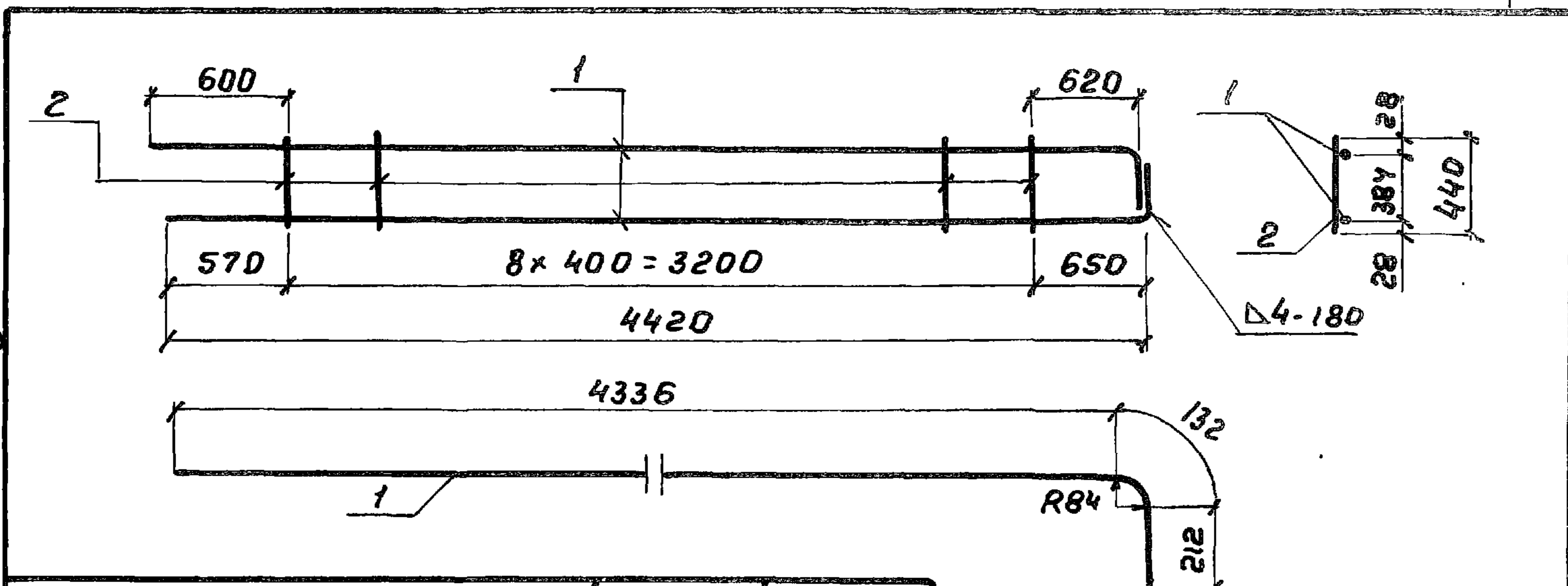
Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-7.1	φ20A-III ГОСТ 5781-75, l=3160	2	15,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-7.2	φ8A-I ГОСТ 5781-75, l=450	6	1,1 кг

3.503.1-53.2-7

Разраб. Пров. Гл. инж. пр.	Хромова Бойцова Дашкевич	[Signatures]	Каркас плоский КР15	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	16,7	
				Лист	Листов 1	
				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	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, е=4680	2	27,9 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е= 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	Ф25 А-III ГОСТ 5781-75, е=4680	2	36,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75; е= 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	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е=4680	2	45,2 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-5.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е= 440	9	1,6 кг

			3.503.1-53.2-8			
Разраб. Хромова Пров. Бойцова Глинж.р. Дашкевич	Хромова Бойцова Дашкевич	Хромова Бойцова Дашкевич	Каркас плоский (КР16 ÷ КР18)	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				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, E=3990	2	23.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, E=440	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, E=3990	2	30.7 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, E=440	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, E=3990	2	38.5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, E=440	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, E=2260	2	13.5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, E=440	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, E=2260	2	17.4 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, E=440	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, E=2260	2	21.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, E=440	4	0.7 кг

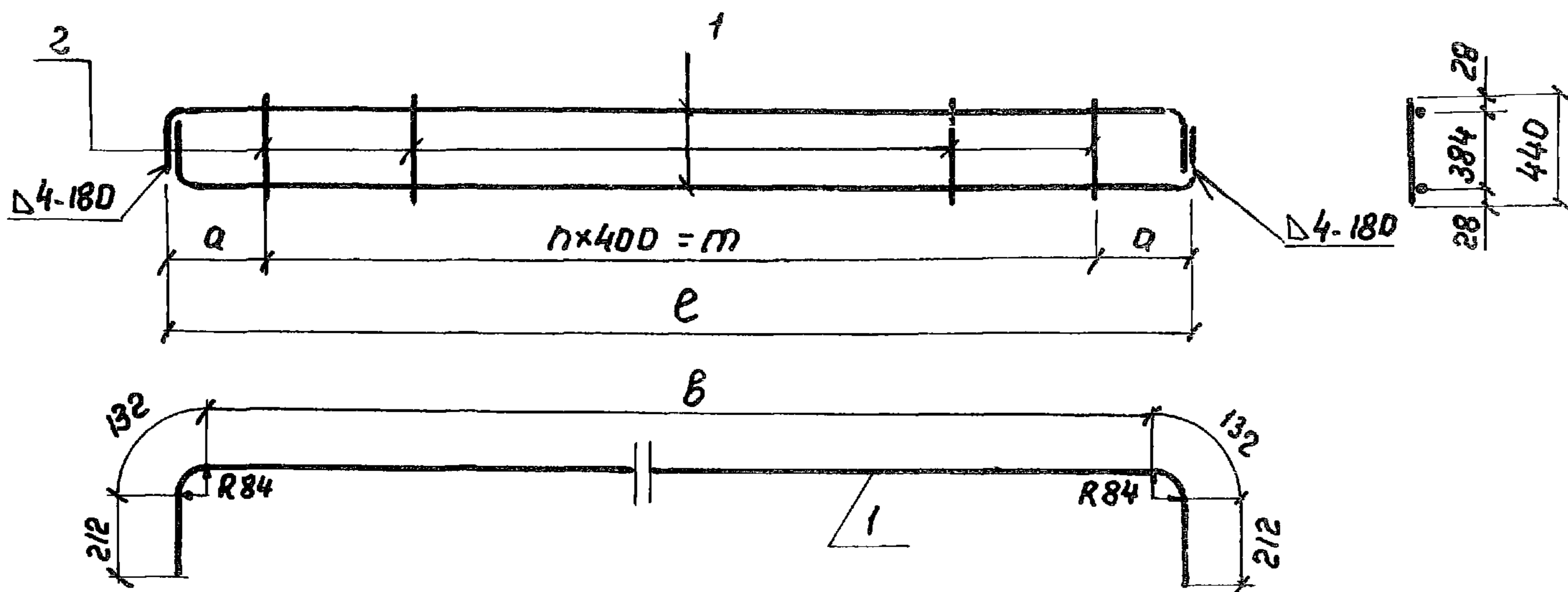
3.503.1-53.2-9

Разраб. Хромова Э.А.  
Проб. Бойцова А.В.  
Гл.инж.пр. Дашкевич С.В.

Каркас плоский  
(Кр 19 ÷ Кр 24)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b> Г. Москва		

Выпуск 2



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

Обозначение	Марка	n, шт.	m, мм	e, мм	a, мм	b, 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

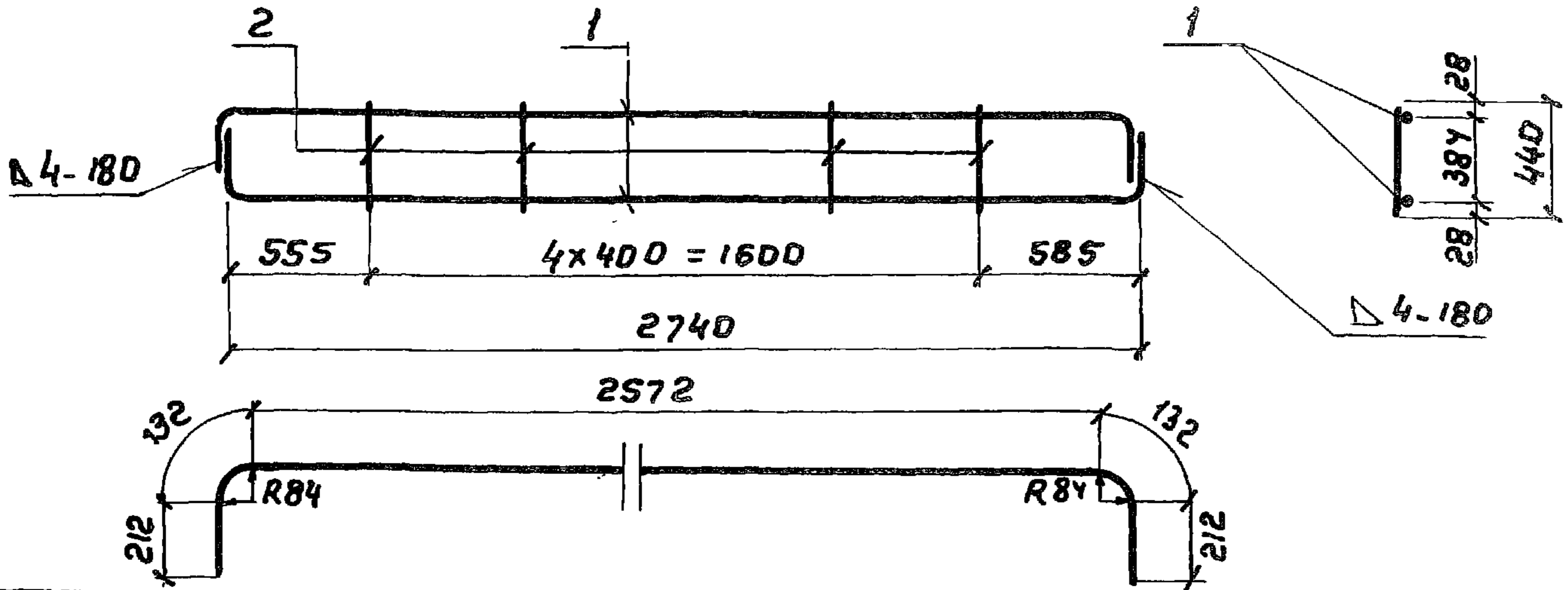
			3.503.1-53.2-9СБ			
			Каркас плоский (КР19 ÷ КР24)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			

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

Копировал Дая

Формат ИВ

Выпуск 2



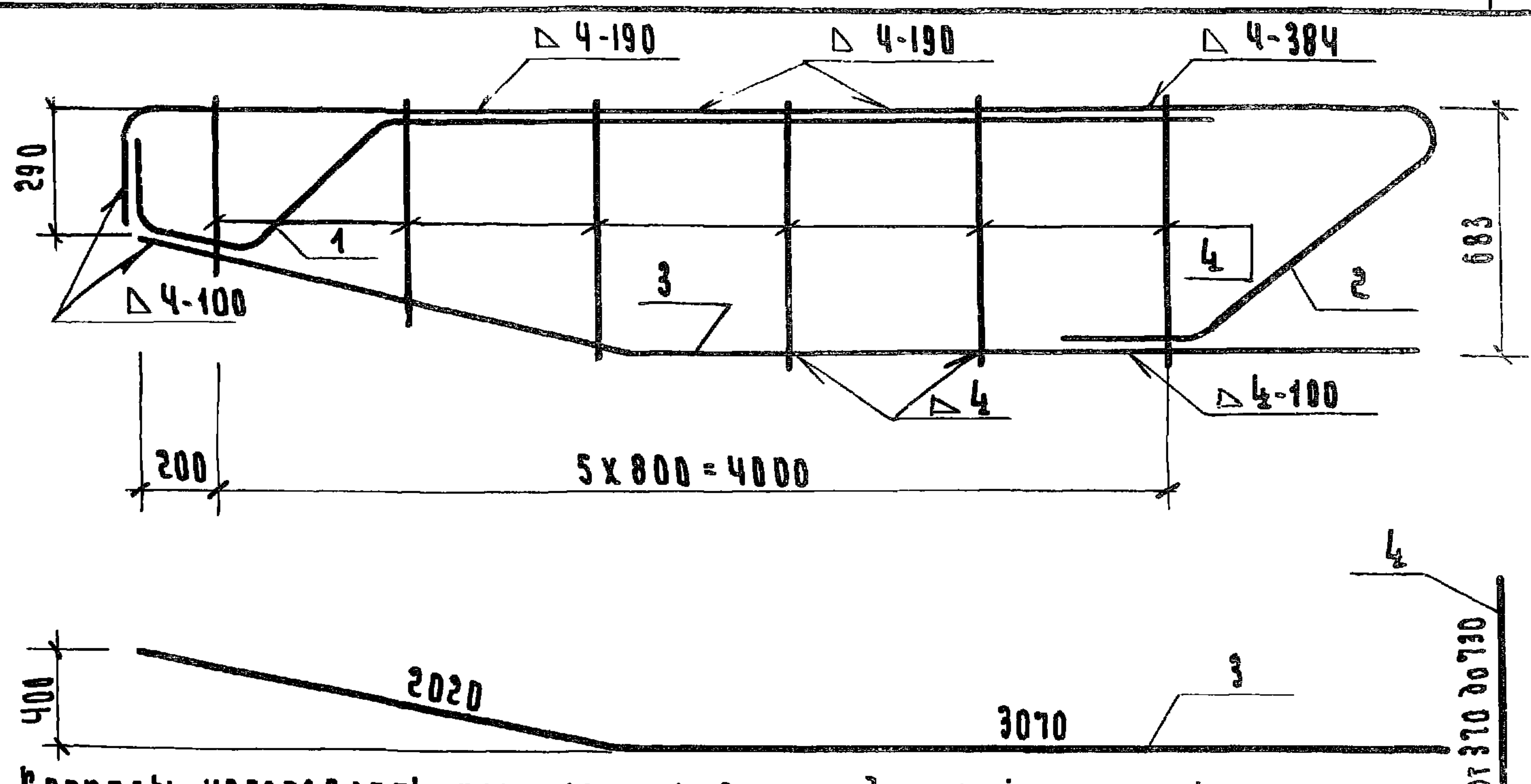
Коркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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

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 26
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-10.1-01	Ф25 А-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	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, E=3260	2	31,5 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		
			Коркас плоский (КР 25 ÷ КР 27)		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		
Разраб.	Хромова	Зван			
Проб.	Бойцова	Зван			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Зван			

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
				3.503.1-53.2-11		КР 28
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-11.1	СТЕРЖЕНЬ	1	13.5 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-11.2	СТЕРЖЕНЬ	1	20.3 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-11.3	Ф 16А-III ГОСТ 5781-75, R=5090	1	8.0 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-11.4	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, Rcp=630	6	1.5 кг
				3.503.1-53.2-11-01		КР 29
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-11.1-01	СТЕРЖЕНЬ	1	21.8 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-11.2-01	СТЕРЖЕНЬ	1	32.8 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-11.3-01	Ф 22А-III ГОСТ 5781-75 R=5090	1	15.2 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-11.4	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, Rcp=630	6	1.5 кг

3.503.1-53.2-11

КАРКАС ПЛОСКИЙ  
(КР 28 И КР 29)

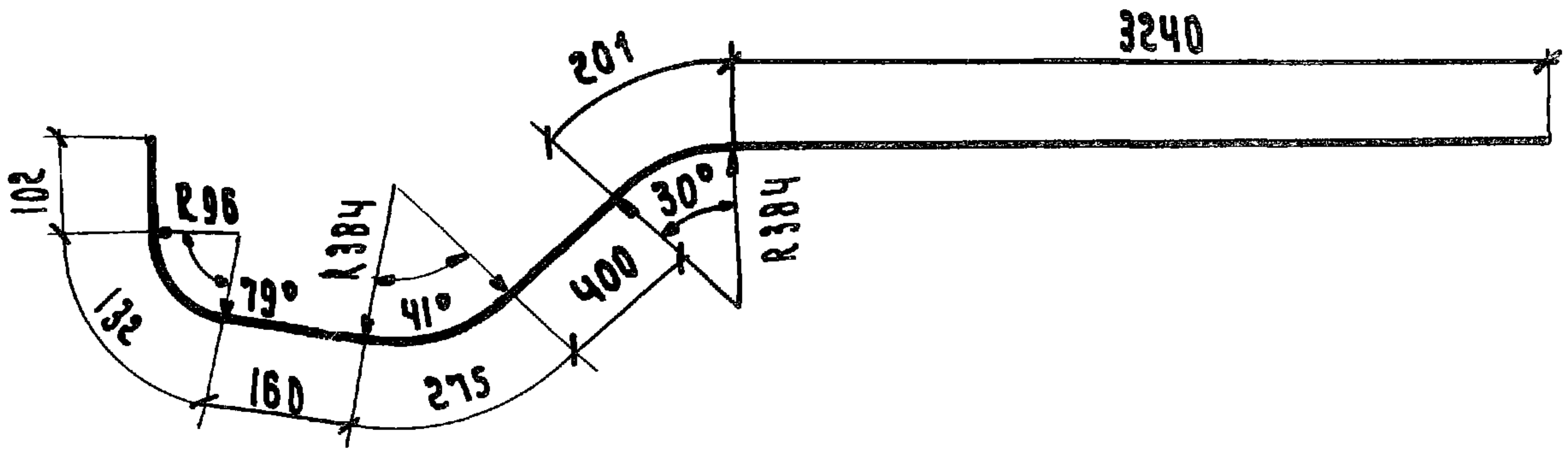
РАЗРАБ. Заболотская  
ПРОВ. Андриянова  
ГЛ. ИНЖ. ПР. Дашкевич

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
г. МОСКВА



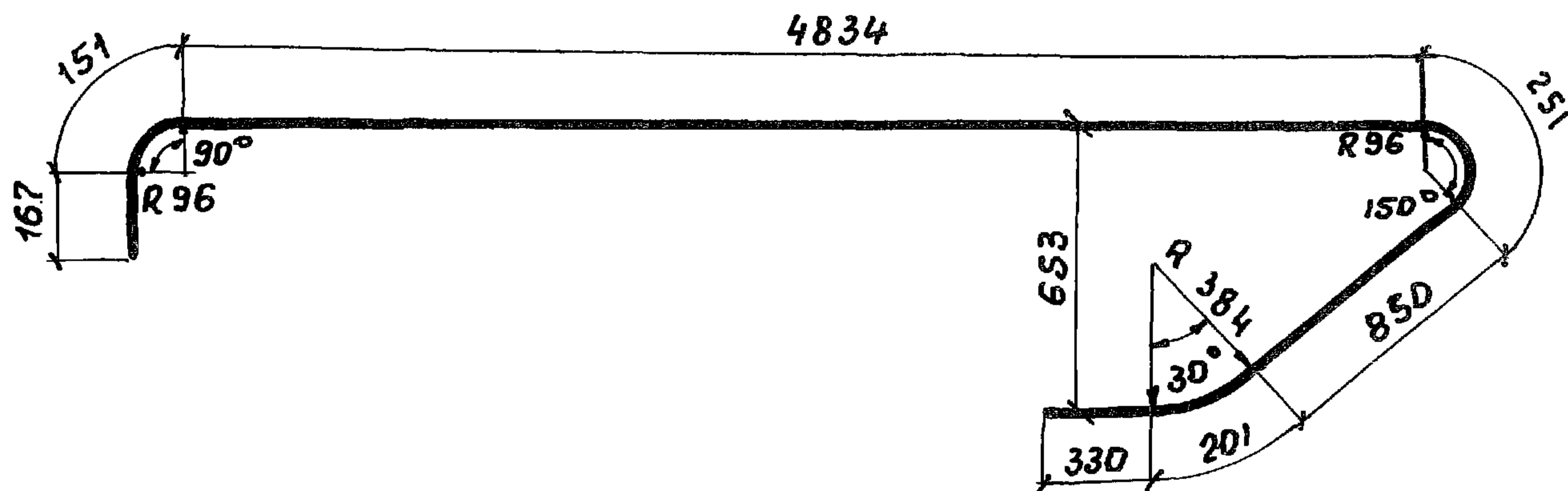
Выпуск 2



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	13.5 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		
				С Т Е Р Ж Е Н Ь	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	СМ. ТАБЛ.	
					Лист	Листов 1	
РАЗРАБ.	ЗАБОЛОТСКАЯ	<i>Заб</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. МОСКВА		
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андри</i>					
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>					

Выпуск 2

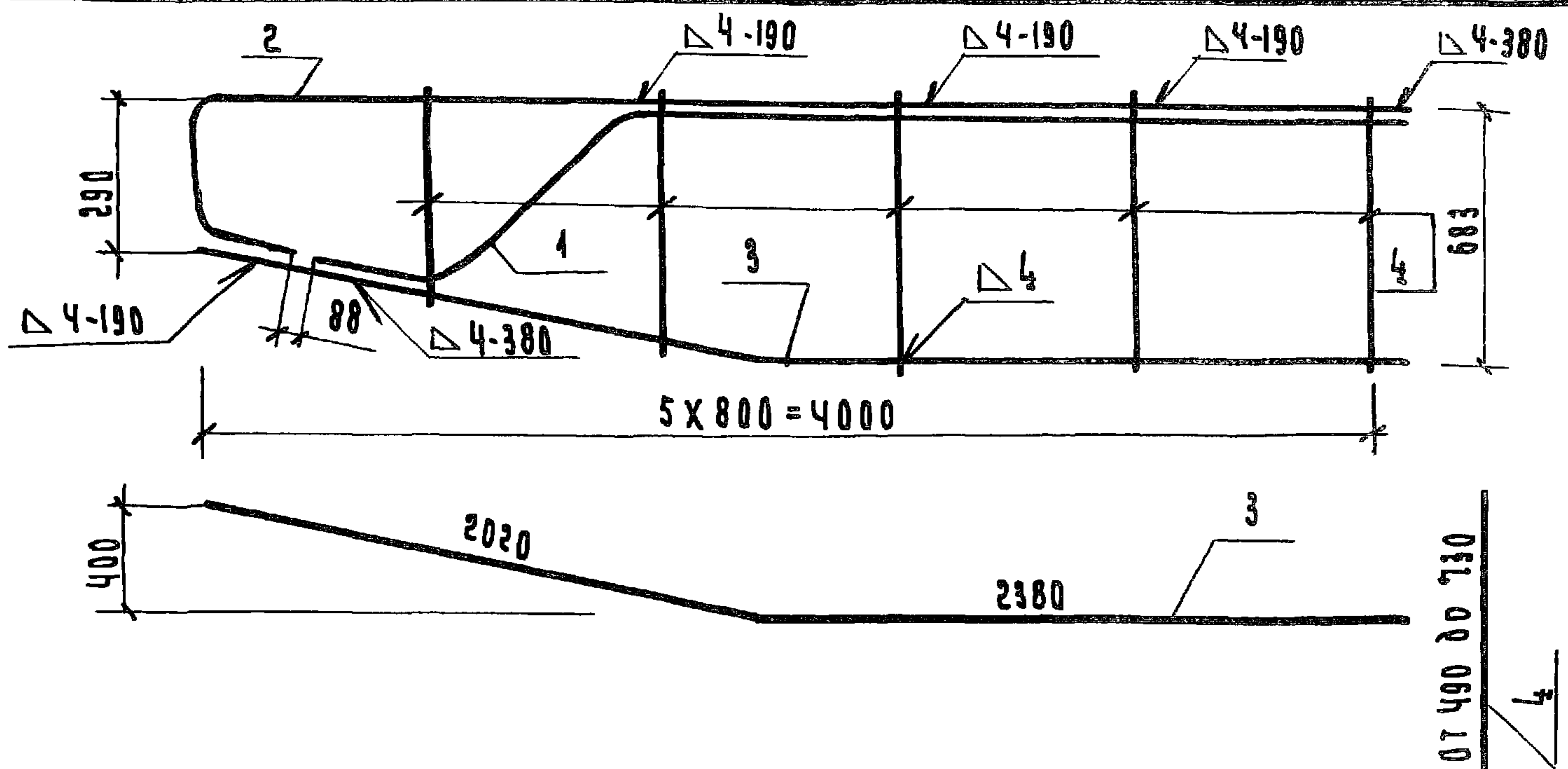


Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ			3.503.1-53.2-11.2	φ22 А-III ГОСТ 5781-75, ρ-6790	1	20,3 кг
БЧ			3.503.1-53.2-11.2-01	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, ρ-6790	1	32,8 кг

			3.503.1-53.2-11.2			
			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				ρ	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

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

Выпуск 2

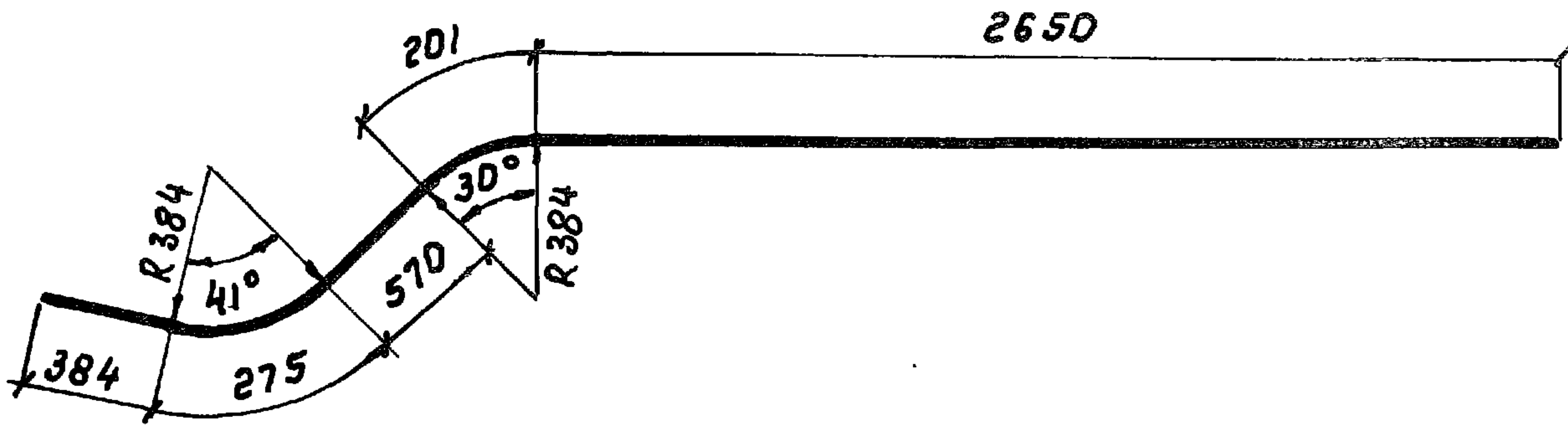


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-53.2-12		КР 30
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-12.1	СТЕРЖЕНЬ	1	12.2 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-12.2	СТЕРЖЕНЬ	1	14.3 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-12.3	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, R=4400	1	7.0 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-12.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, Rcp=670	5	1.3 кг
				3.503.1-53.2-12-01		КР 31
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-12.1-01	СТЕРЖЕНЬ	1	19.7 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-12.2-01	СТЕРЖЕНЬ	1	23.2 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-12.3-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, R=4400	1	13.1 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-12.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, Rcp=670	5	1.3 кг

			3.503.1-53.2-12		
			КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР 30 И КР 31)		
			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	СМ. ТАБЛ.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		
РАЗРАБ.	ЗАБОЛОТСКАЯ	<i>З.с.</i>			
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>А.И.</i>			
ГЛА.ИИЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Д.</i>			

выпуск 2

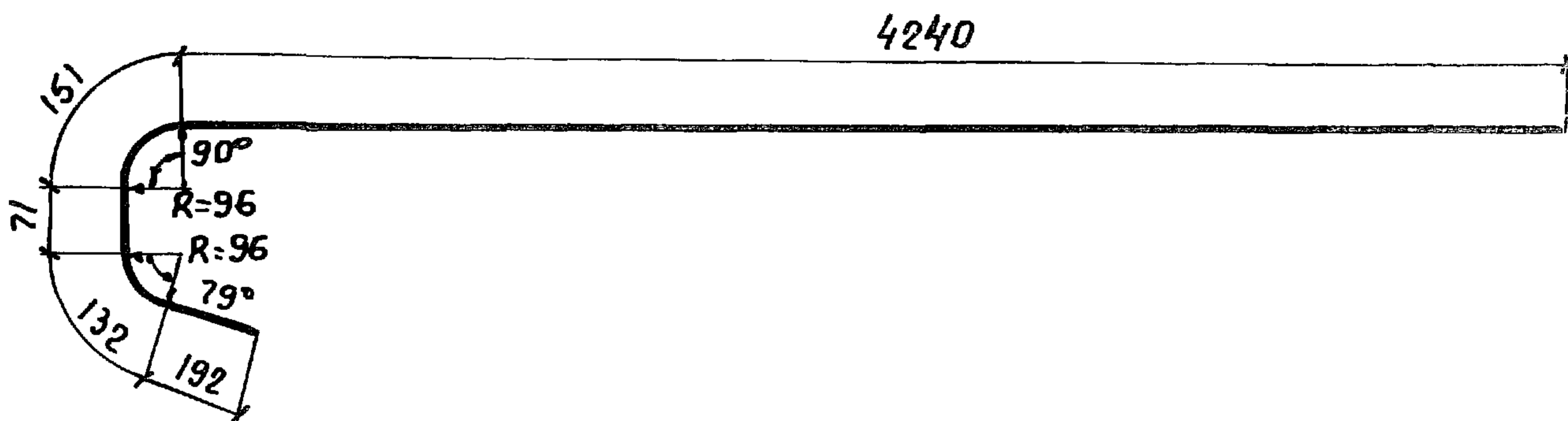


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-12.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, e=4080	1	12,2 кг
Б4			3.503.1-53.2-12.1-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, e=4080	1	19,7 кг

			3.503.1-53.2-12.1			
			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разраб. Заболотская З.А.  
 Пров. Андрианова Андрей  
 Гл. инж. пр. Дашкевич

Выпуск 2



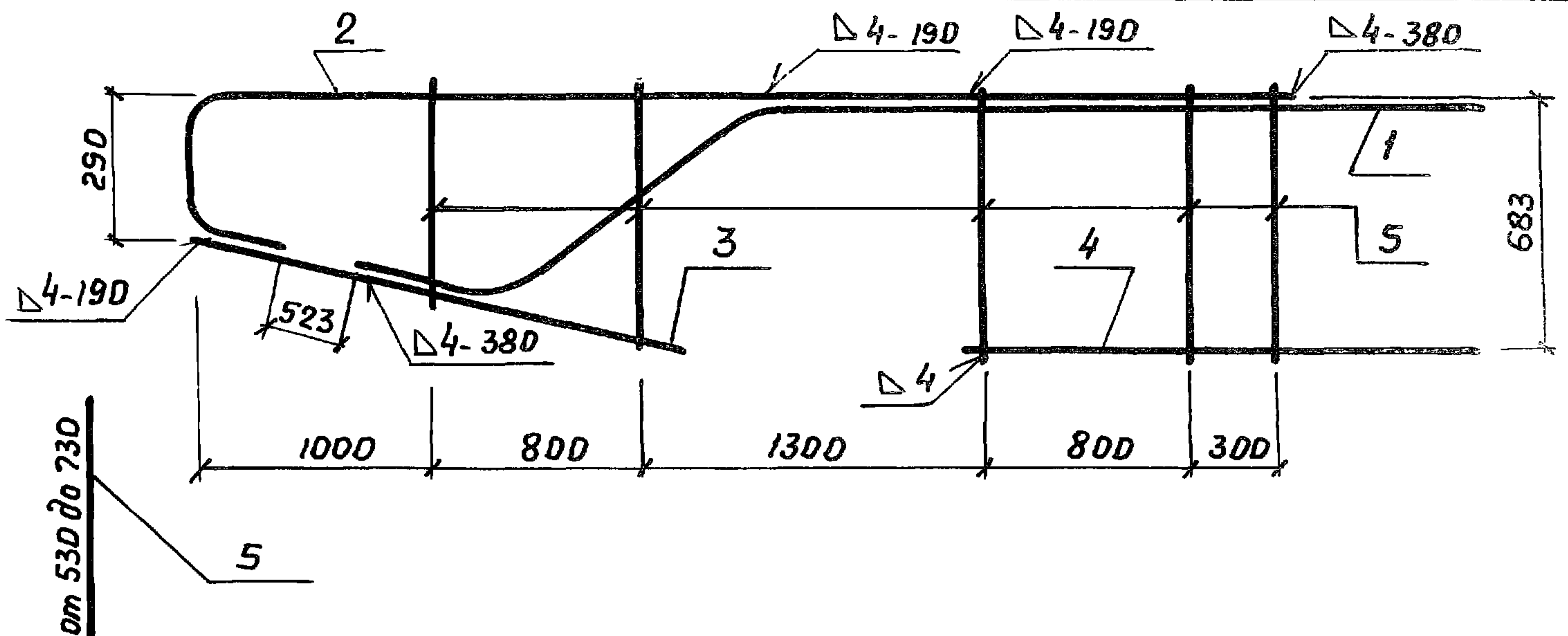
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-12.2	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, е=4795	1	14,3 кг
Б4			3.503.1-53.2-12.2-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е=4795	1	23,2 кг

					3.503.1-53.2-12.2		
					Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Разраб. Забототская З.А.  
 Пров. Андрианова А.И.  
 Гл.инж.пр. Дашкевич Д.А.

Стержень

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	φ16А-III ГОСТ 5781-75, e=2020	1	3.2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-13.3	φ16А-III ГОСТ 5781-75, e=1900	1	3.0 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-13.4	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =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	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=2020	1	6.0 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-13.3-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=1900	1	5.7 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-13.4	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =680	5	1.3 кг

3.503.1-53.2-13

Разраб. Задолотская З.А.  
Проб. Андрианова Андрей  
Гл.инж.пр. Дашкевич Д.А.

Каркас плоский  
(КР32 и КР-33)

Стадия

Р

Масса

см.  
табл.

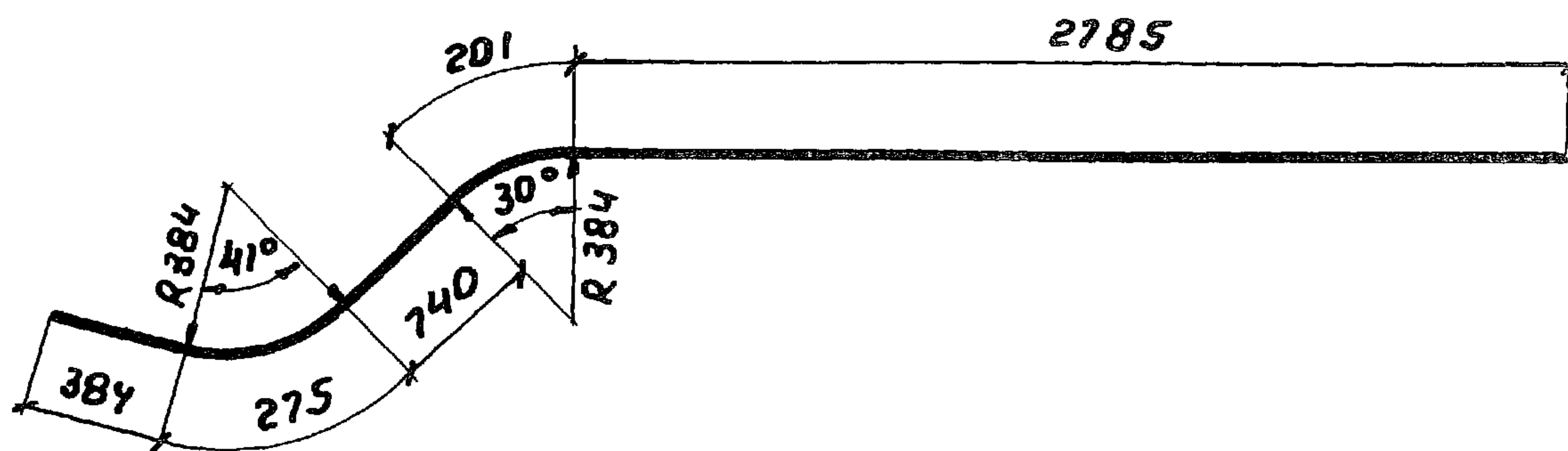
Масштаб

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г.МОСКВА

Выпуск 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БУ			3.503.1-53.2-13.1	φ22 А-III ГОСТ 5781-75, e=4385	1	13,1 кг
БУ			3.503.1-53.2-13.1-01	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, e=4385	1	21,2 кг

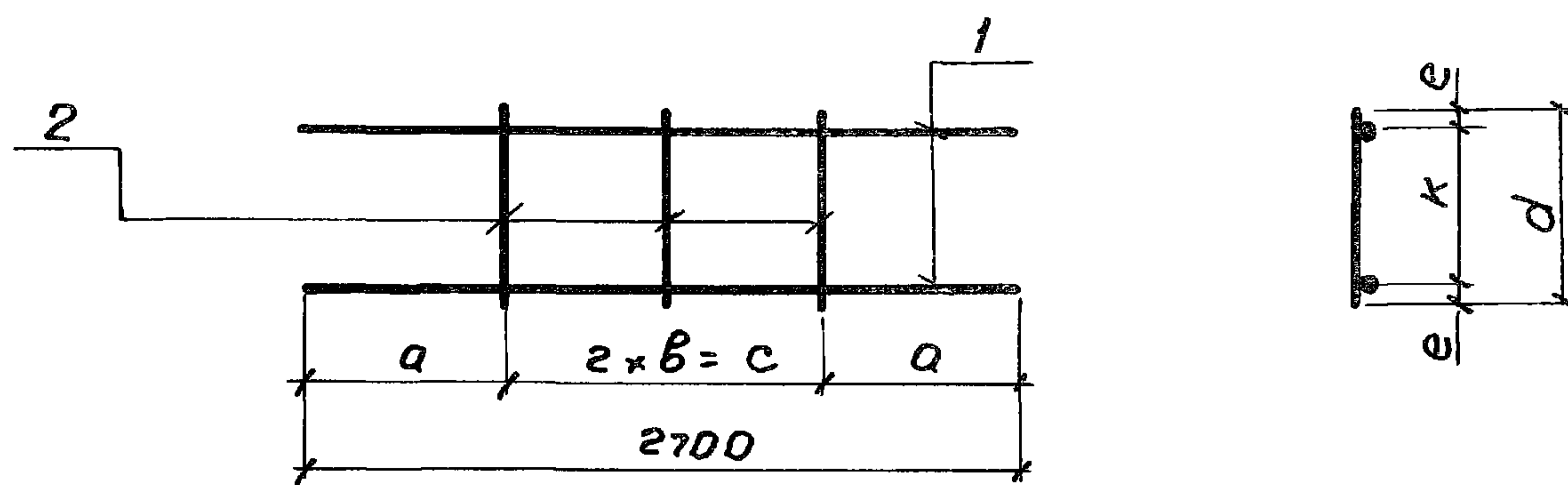
3.503.1-53.2-13.1

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

Разраб. Заболотская Зер  
 Проб. Андрианова Андрей  
 Гл. инж. пр. Дашкевич

Стержень

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	k, мм	d, мм	c, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-14	КР34	960	390	25	700	750	780	7.4
3.503.1-53.2-14-01	КР35	950	400	18	1013	1050	800	7.7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-14		КР34
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6.5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-14.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=750	3	0.9 кг
				3.503.1-53.2-14-01		КР35
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6.5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-14.1-01	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1050	3	1.2 кг

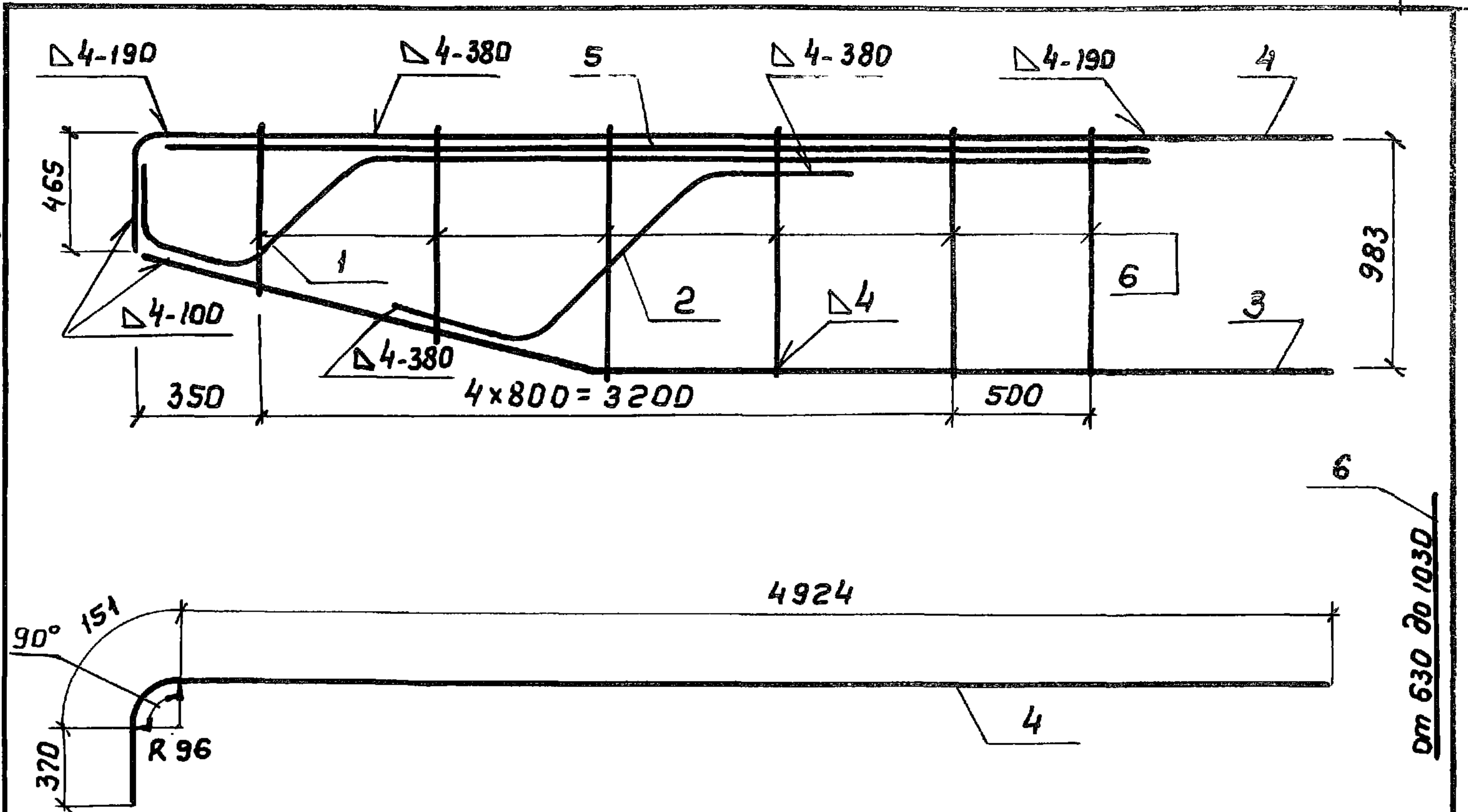
			3.503.1-53.2-14			
			Каркас плоский (КР34 и КР35)	Стадия	Масса	Масштаб
				ρ	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
Разраб.	Заболотская	Зср				
Проб.	Андрюнова	Андрю				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дш				
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва			

Копировал

Формат 118



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>		
11В		1	3.503.1-53.2-15.1	Стержень	1	23.1 кг
11В		2	-01	Стержень	1	10.2 кг
11В		3	-02	Стержень	1	15.2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-15.2	φ28А-III ГОСТ 5781-75, e=5445	1	26.3 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-15.3	φ28А-III ГОСТ 5781-75, e=4250	1	20.5 кг
БУ		6	3.503.1-53.2-15.4	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =930	6	2.2 кг

			3.503.1-53.2-15			
			Каркас плоский КР 3Б	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	97,5	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Копировал

Формат 11В

Выпуск 2

Рис. 1

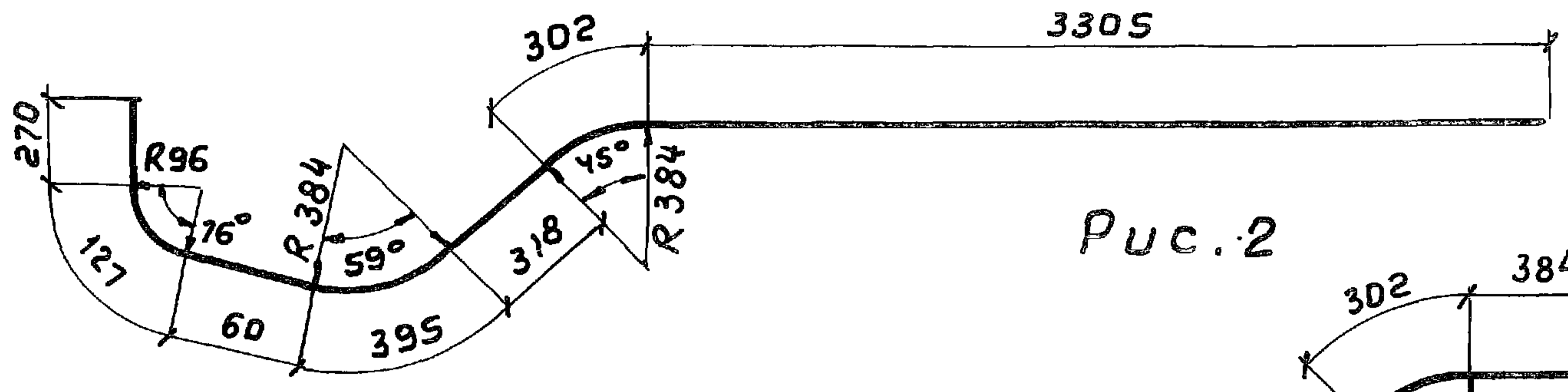


Рис. 2

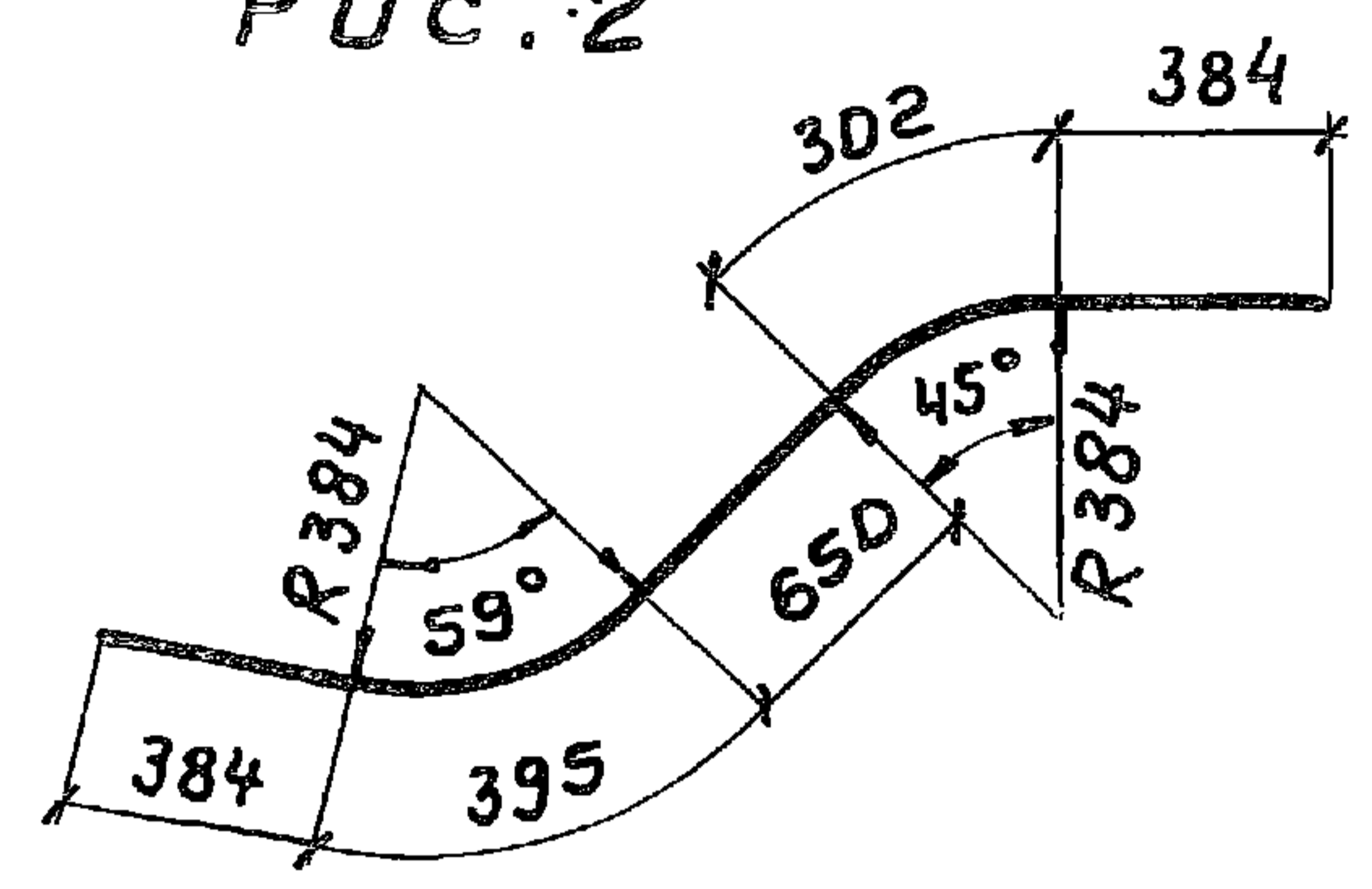


Рис. 3



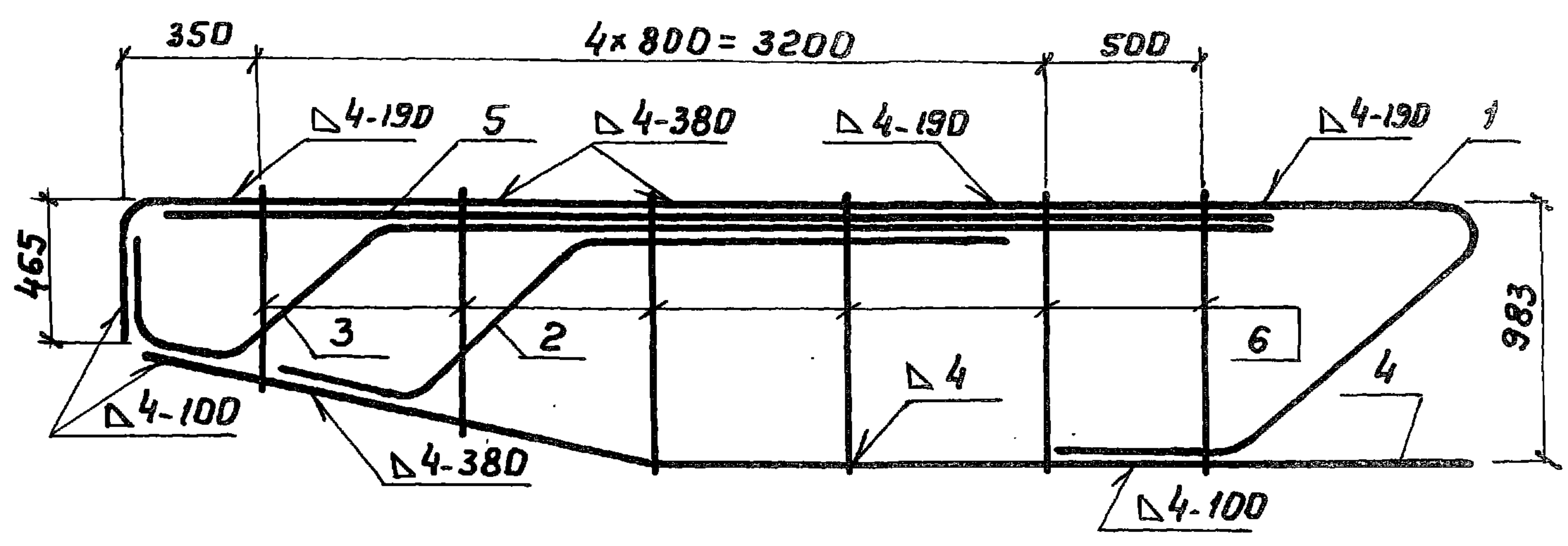
Обозначение	Рис.
3.503.1-53.2-15.1	1
-01	2
-02	3

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		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	См. табл.	
			Лист	Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b>		
			г. Москва		

Разроб. Заболотская З.В.  
 Пров. Андрианова А.В.  
 Гл.инж.пр. Дашкевич Д.В.

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	3.503.1-53.2-16.1	Стержень	1	35.3 кг
ИВ		2	-01	Стержень	1	13.8 кг
ИВ		3	3.503.1-53.2-15.1	Стержень	1	23.1 кг
ИВ		4	-02	Стержень	1	15.2 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-15.3	φ28А-III ГОСТ 5781-75, E=4250	1	20.5 кг
Б4		6	3.503.1-53.2-15.4	φ8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =930	6	2,2 кг

3.503.1-53.2-16

Каркас плоский  
КР 37

Разраб. Задомотская З.А.  
Проб. Андрианова А.М.  
Гл.инж.пр. Дашкевич А.В.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	ИД.1	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2

Рис. 1

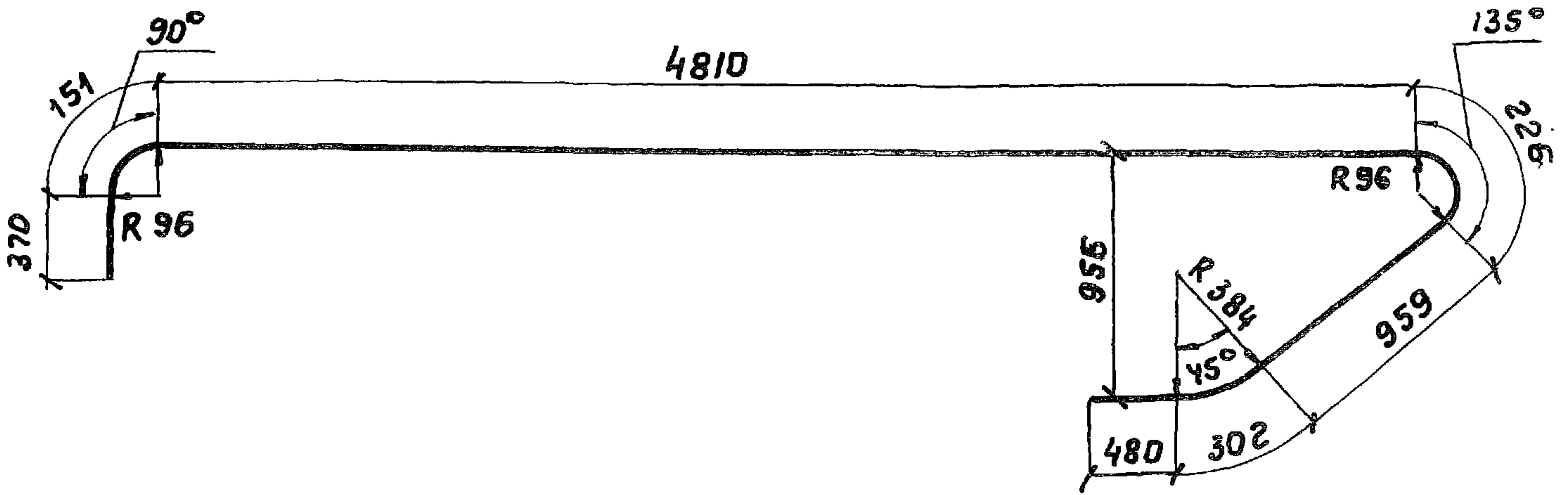
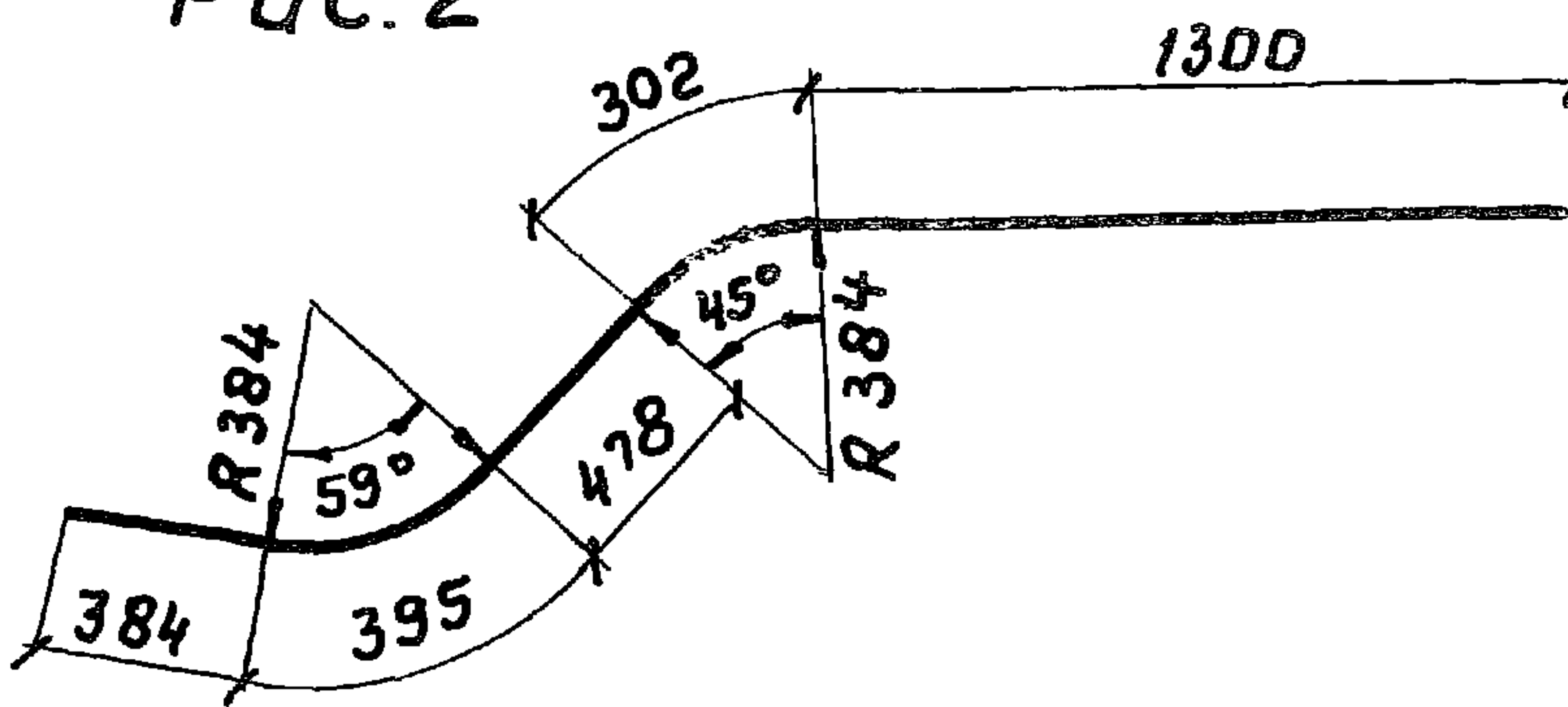


Рис. 2



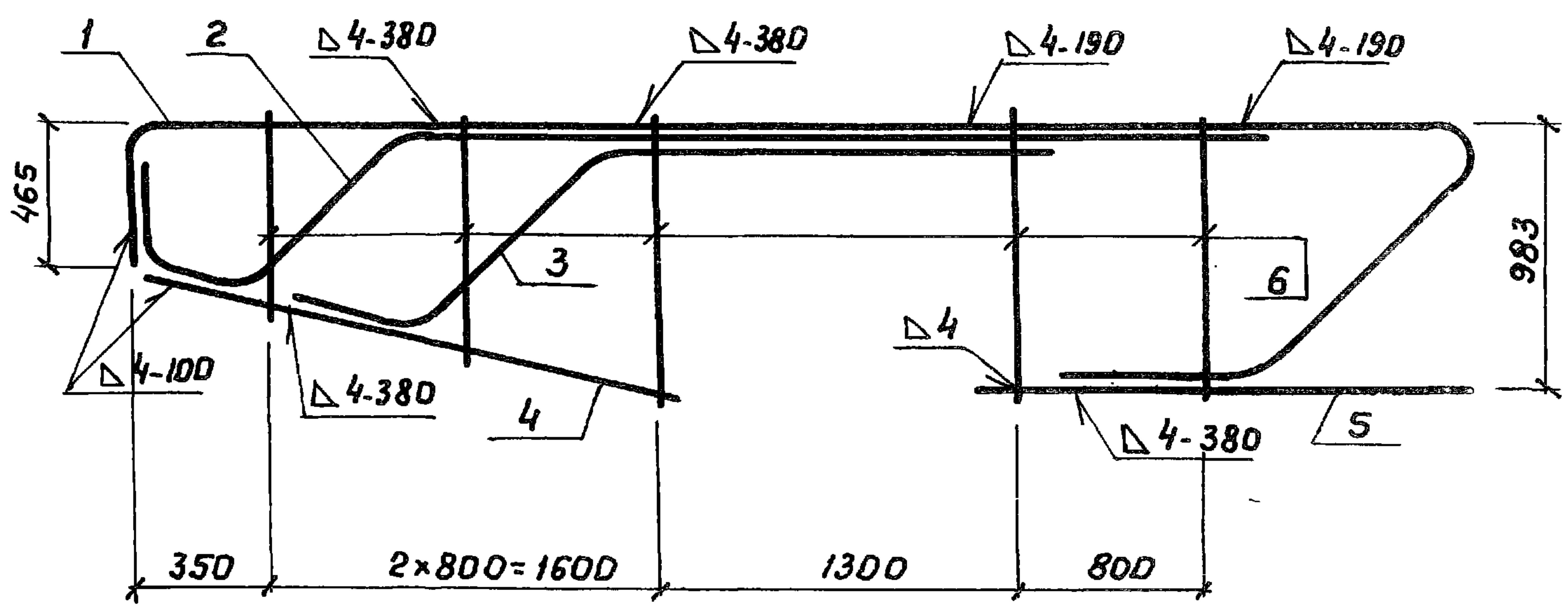
Обозначение	Рис.
3.503.1-53.2-16.1	1
-01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-16.1	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, L=7300	1	35,3 кг
Б4			-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, L=2860	1	13,8 кг

			3.503.1-53.2-16.1			
			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			

Разраб. Заболотская З.Ф.  
Пров. Андрианова Андрей  
Гл. инж. пр. Дашкевич Д.И.

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	3.5031-53.2-17.1	Стержень	1	22.7 кг
ИВ		3	-01	Стержень	1	15.3 кг
Б4		4	3.5031-53.2-17.2	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=2040	1	6.1 кг
Б4		5	3.5031-53.2-17.3	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=1980	1	5.9 кг
Б4		6	3.5031-53.2-15.4	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =930	5	1.9 кг

3.503.1-53.2-17

Разраб. Заболотская <i>Зел</i>	Проб. Андрианова <i>Андр</i>	Гл. инж. пр. Дашкевич <i>Даш</i>	Каркас плоский КР 38	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	87,2	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал

Формат ИВ

Рис. 1

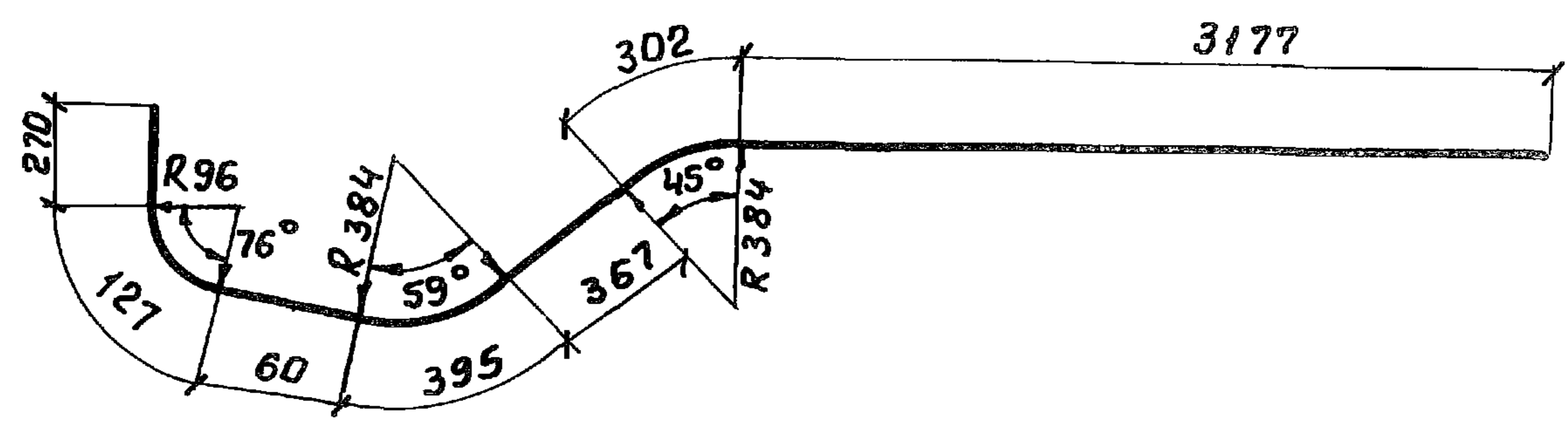
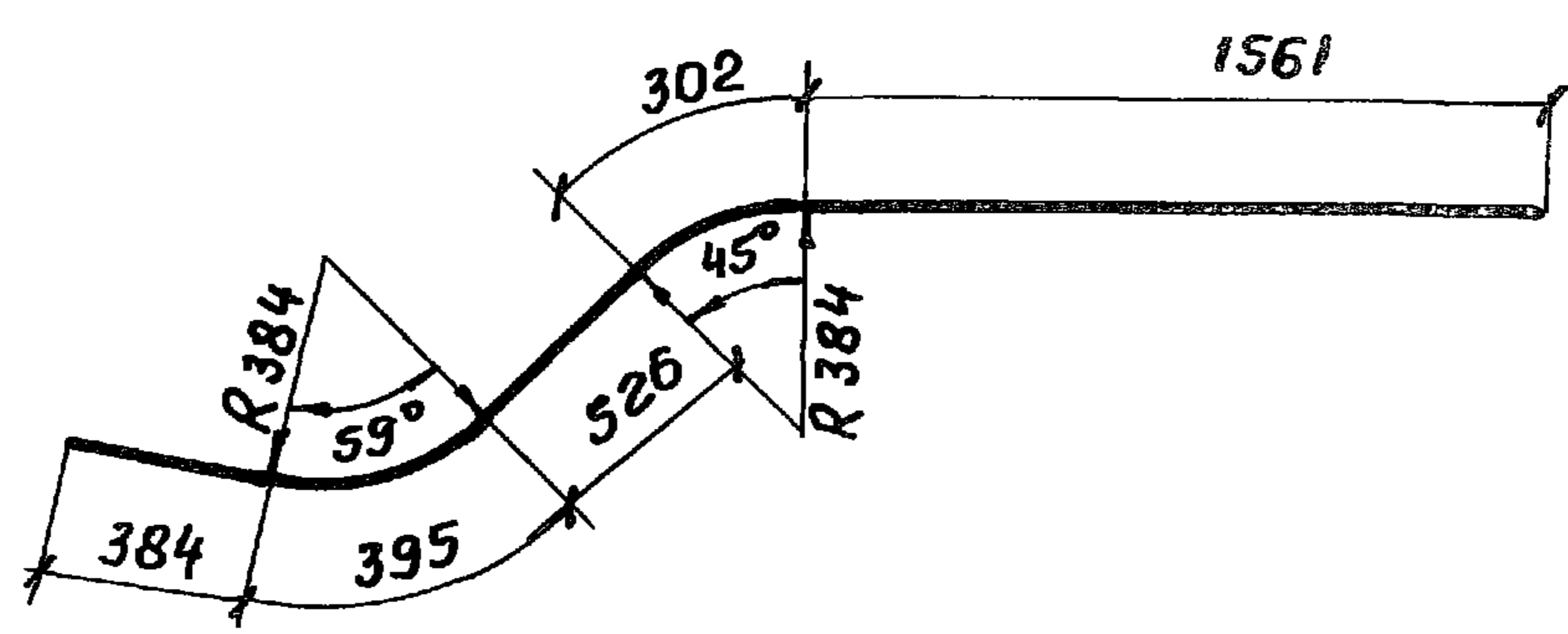


Рис. 2



Выпуск 2

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

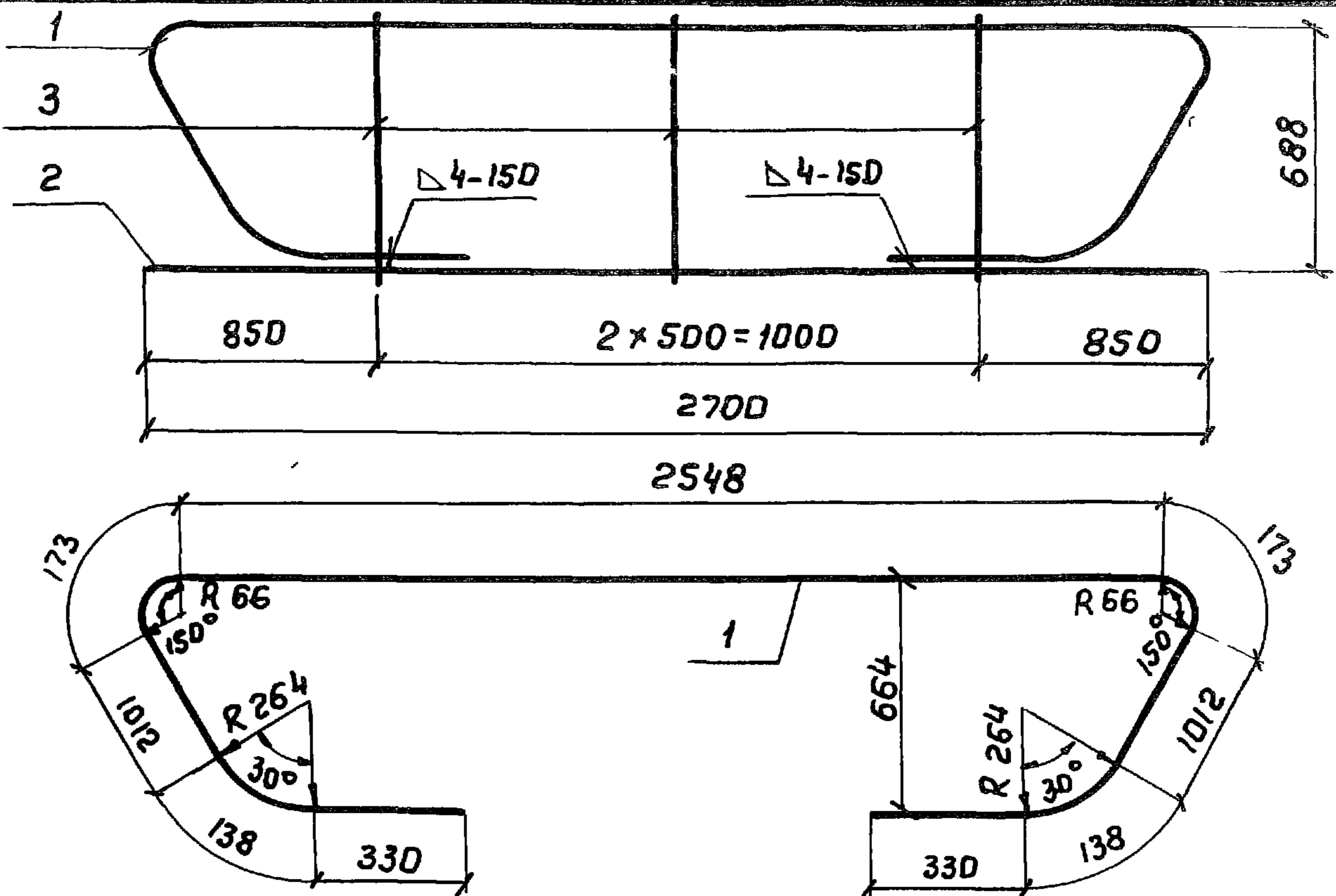
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-17.1	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, e=4700	1	22,7 кг
Б4			-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, e=3170	1	15,3 кг

			3.503.1-53.2-17.1			
			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разраб. Зоболотская З.Ф.  
Проб. Андрианова А.И.  
Гл. инж. пр. Дашкевич В.И.

Копировал

Формат 11В



Коркасы 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
				3.5031-53.2-18		КР39
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-18.1	φ18А-III ГОСТ5781-75, е=5854	1	11.7кг
БУ		2	3.5031-53.2-18.2	φ18А-III ГОСТ5781-75, е=2700	1	5.4кг
БУ		3	3.5031-53.2-14.2	φ8А-I ГОСТ5781-75, е=750	3	0.9кг
				3.5031-53.2-18-01		КР40
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-18.1-01	φ22А-III ГОСТ5781-75, е=5854	1	17.5кг
БУ		2	3.5031-53.2-18.2-01	φ22А-III ГОСТ5781-75, е=2700	1	8.1кг
БУ		3	3.5031-53.2-14.2	φ8 А-I ГОСТ5781-75, е=750	3	0.9кг

3.5031-53.2-18

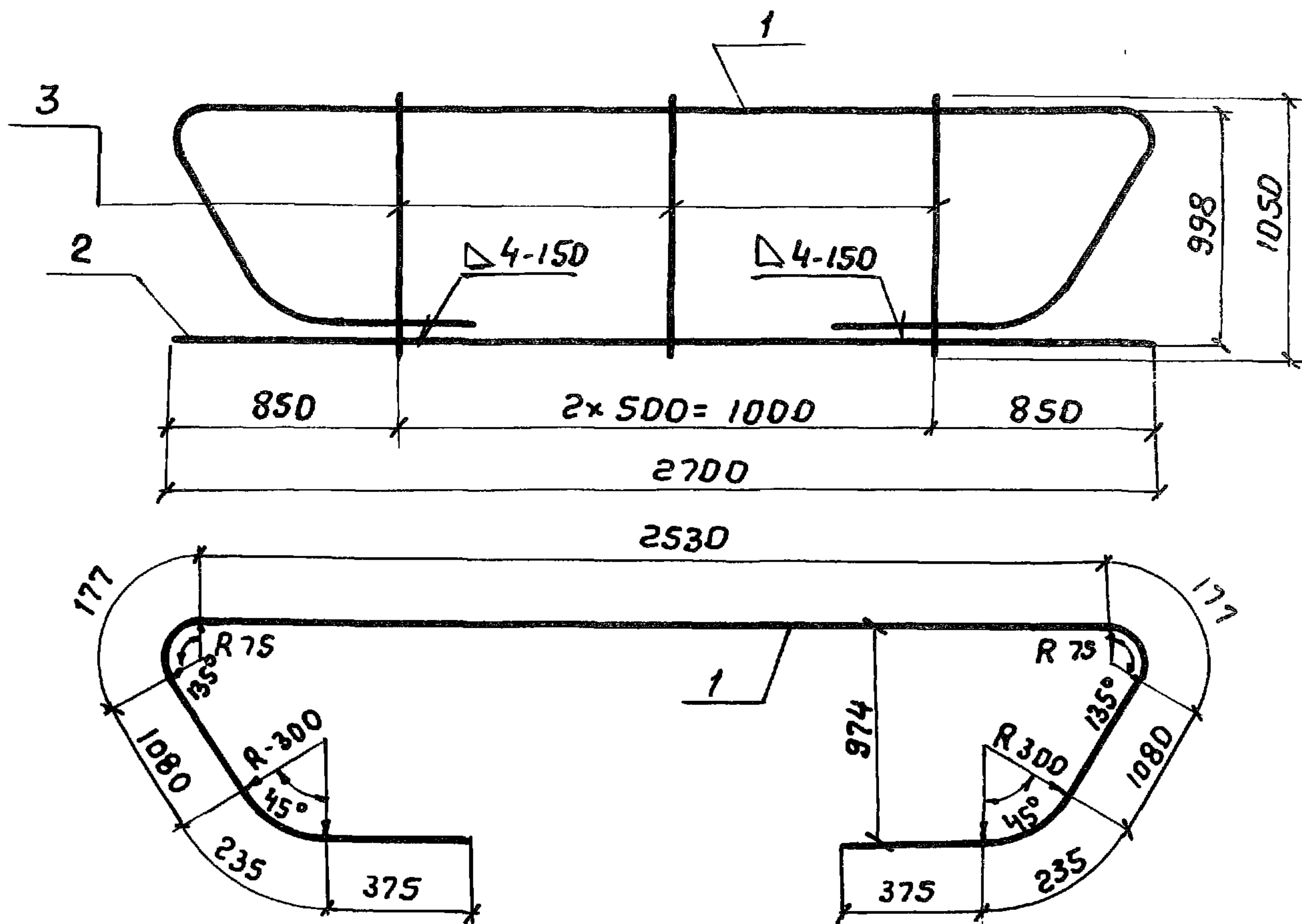
Каркас плоский  
(КР39 и КР40)

Разраб. Заболотская З.А.  
Пров. Андрианова Анна  
Гл.инж.пр. Дашкевич Д.В.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
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>		
БУ		1	3.503.1-53.2-19.1	Φ22А-III ГОСТ 5781-75, l=6264	1	18,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-18.2-01	Φ22А-III ГОСТ 5781-75, l=2700	1	8,1 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-14.1-01	Φ8А-I ГОСТ 5781-75, l=1050	3	1,2 кг

3.503.1-53.2-19

Каркас плоский  
КР 41

Стадия	Масса	Масштаб
Р	28.0	
Лист	Листов 1	

Разраб. Заболотская З.С.  
Проб. Андрианова А.  
Гл.инж.пр. Дашкевич А.

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
Г. МОСКВА



Выпуск 2

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-20СБ	сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-20		С1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75, E=2760	19	46.6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.2	Ф8 А-Г ГОСТ 5781-75, E=3590	8	11.3 кг
				3.503.1-53.2-20-01		С2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10 А-П ГОСТ 5781-75, E=2760	23	39.2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.2-01	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75, E=4440	8	31.5 кг
				3.503.1-53.2-20-02		С3
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10 А-П ГОСТ 5781-75, E=2760	23	39.2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-02	Ф8 А-Г ГОСТ 5781-75, E=4440	8	14.0 кг
				3.503.1-53.2-20-03		С4
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75, E=2760	23	56.4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.2-01	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75, E=4440	8	31.5 кг
				3.503.1-53.2-20-04		С5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75, E=2760	23	56.4 кг

3.503.1-53.2-20

Разраб.	Затока	Зуб
Проб.	Бойцова	Зуб
Гл.инж.пр.	Дашкевич	

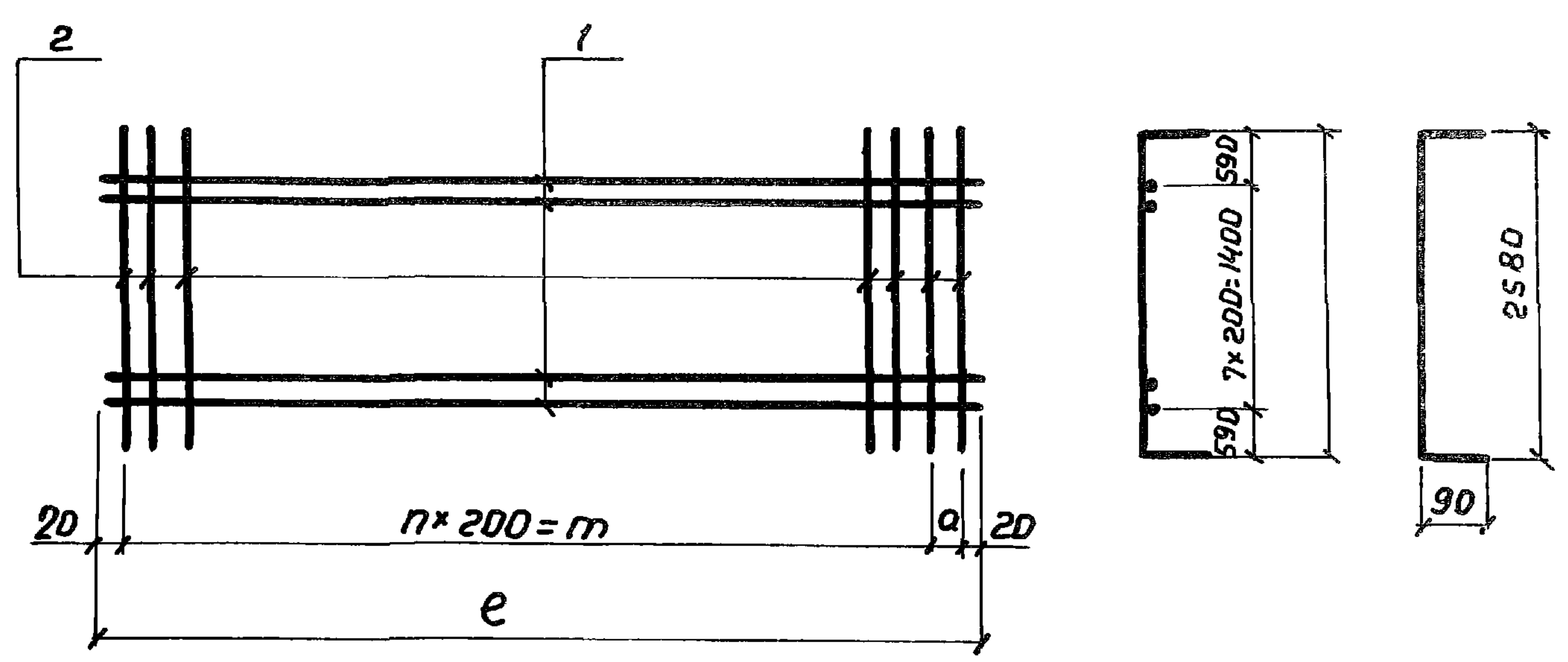
Сетка арматурная  
(С1 ÷ С10)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
г. Москва		

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=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-II ГОСТ 5781-75, e=2760	23	39,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-05	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=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-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	44,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-06	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=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-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	44,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-07	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=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-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	63,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-06	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=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-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	63,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-07	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=4940	8	15,6 кг

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	m, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-20	C1	150	3400	17	3590	57.9
-01	C2	200	4200	21	4440	70.7
-02	C3	200	4200	21	4440	53.2
-03	C4	200	4200	21	4440	87.9
-04	C5	200	4200	21	4440	70.4
-05	C6	200	4200	21	4440	61.1
-06	C7	100	4800	24	4940	79.4
-07	C8	100	4800	24	4940	59.9
-08	C9	100	4800	24	4940	98.8
-09	C10	100	4800	24	4940	79.3

			3.503.1-53.2-20СБ			
			Сетка арматурная (С1 ÷ С10)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

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

*Зотока*  
*Бойцова*  
*Дашкевич*

Копировал Дах

Формат 11В

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	Змф - ЛД ДШ
Проб.	Бойцова	
Инж.пр.	Дашкевич	

Сетка арматурная  
(С11 ÷ С18)

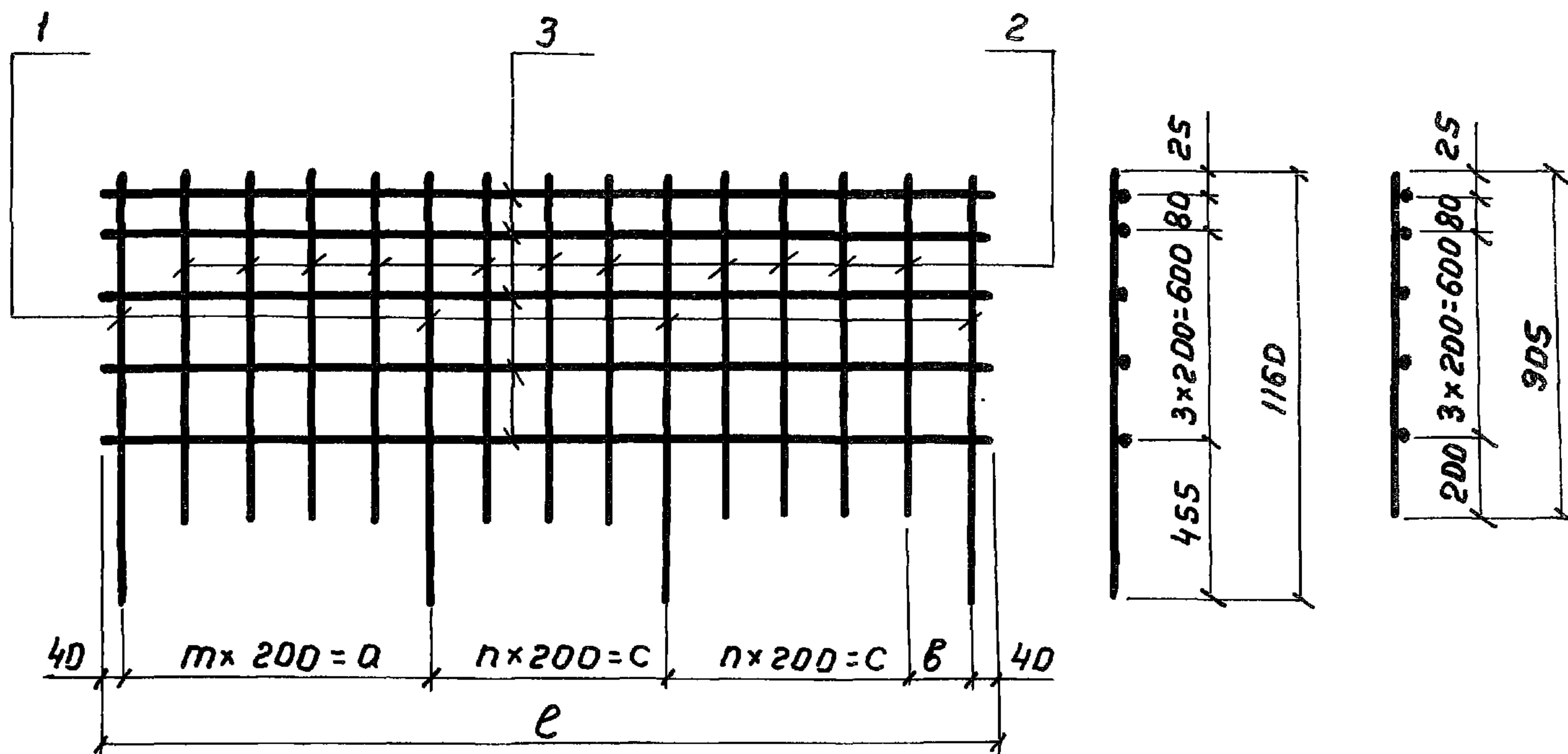
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-21-04		С 15
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-21.1	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2.9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-21.2	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, e=905	14	7.8 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-21.1-04	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10.6 кг
				3.503.1-53.2-21-05		С 16
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-21.1	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2.9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-21.2	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, e=905	14	7.8 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-21.1-04	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10.6 кг
				3.503.1-53.2-21-06		С 17
				<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	14	7.8 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-21.1-06	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10.6 кг
				3.503.1-53.2-21-07		С 18
				<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	14	7.8 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-21.1-06	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10.6 кг

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

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	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

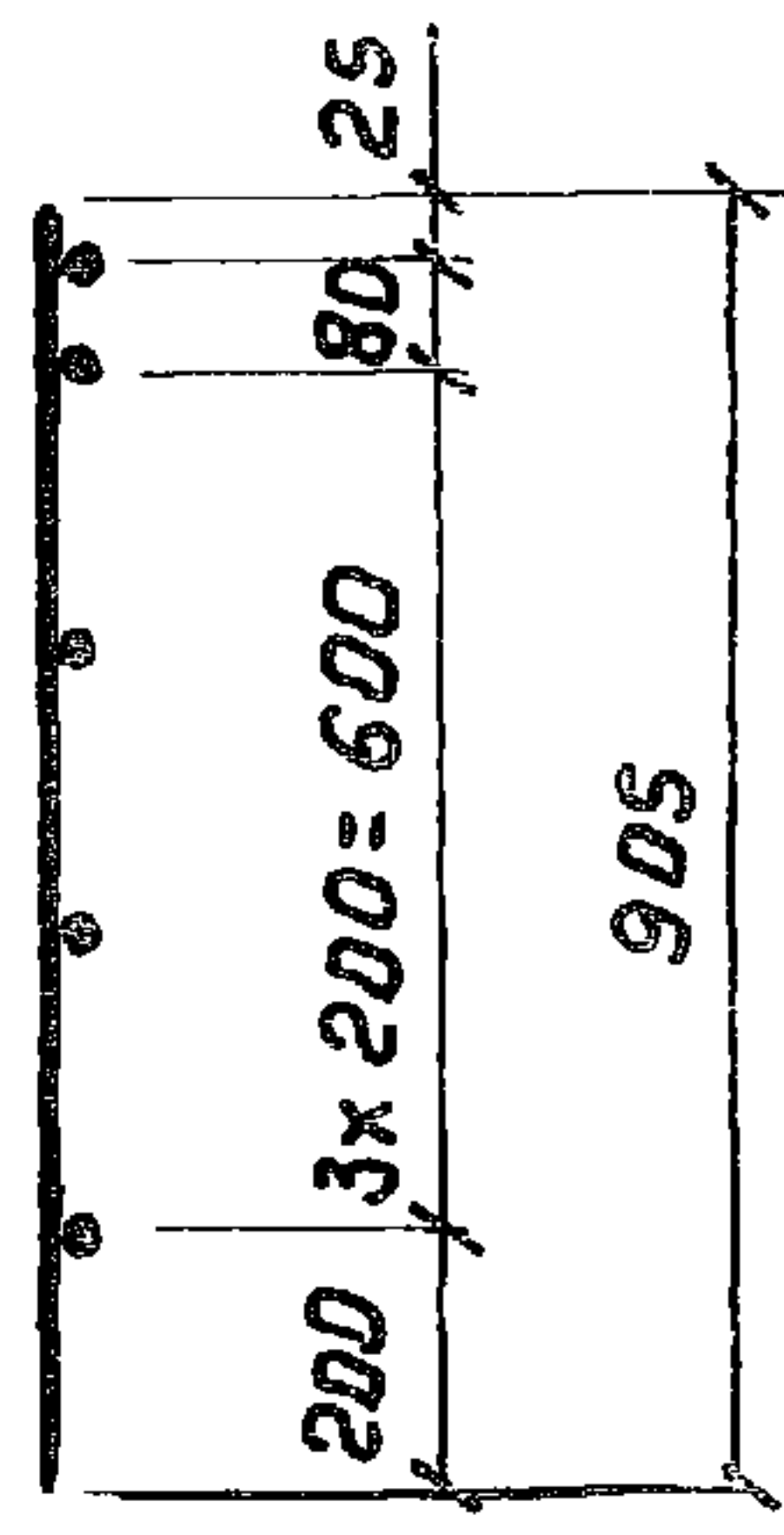
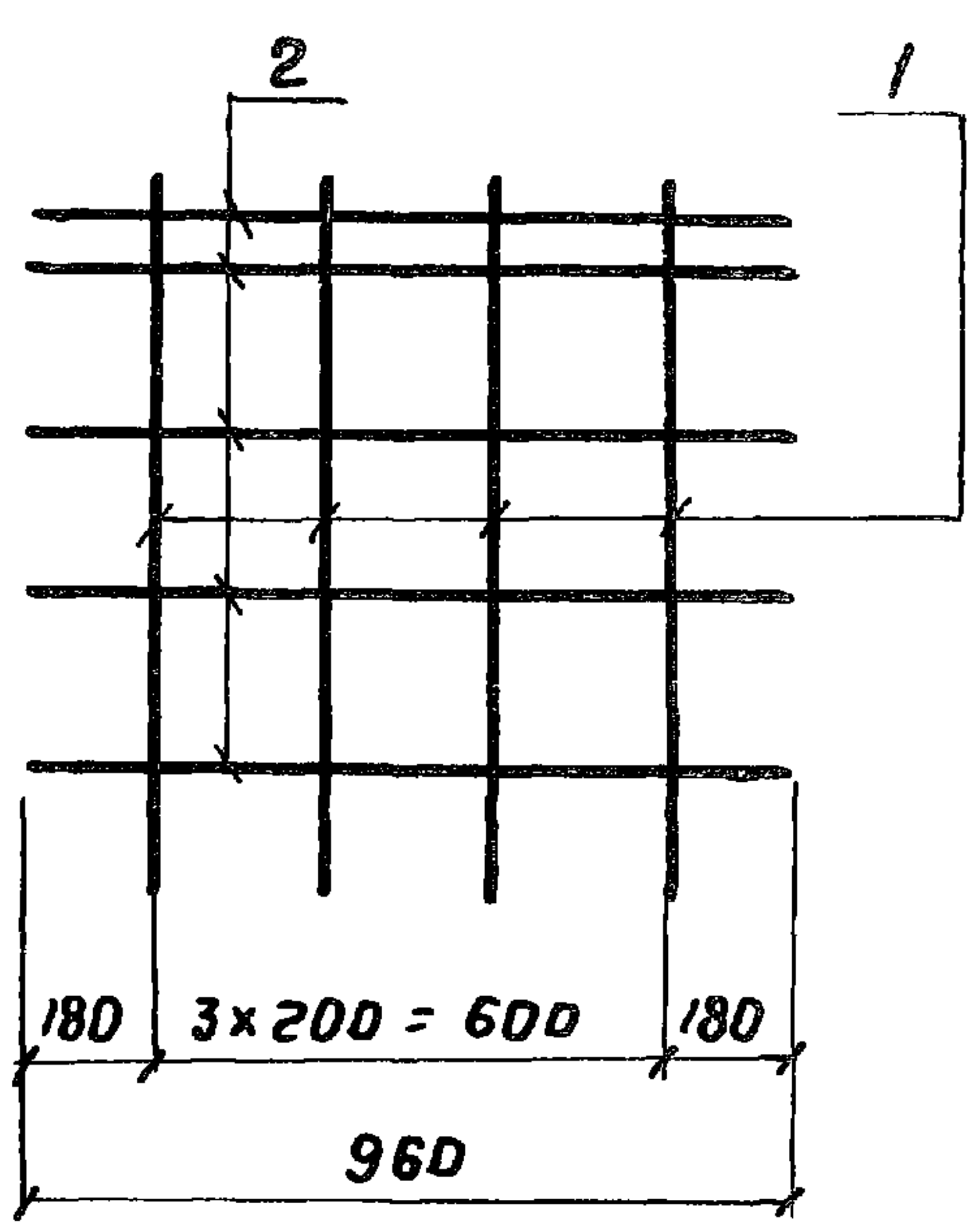
Разраб. Замка *Зм*  
 Пров. Бойцова *Б*  
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Д*

Сетка арматурная  
(С 11 ÷ С 18)

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

выпуск 2



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

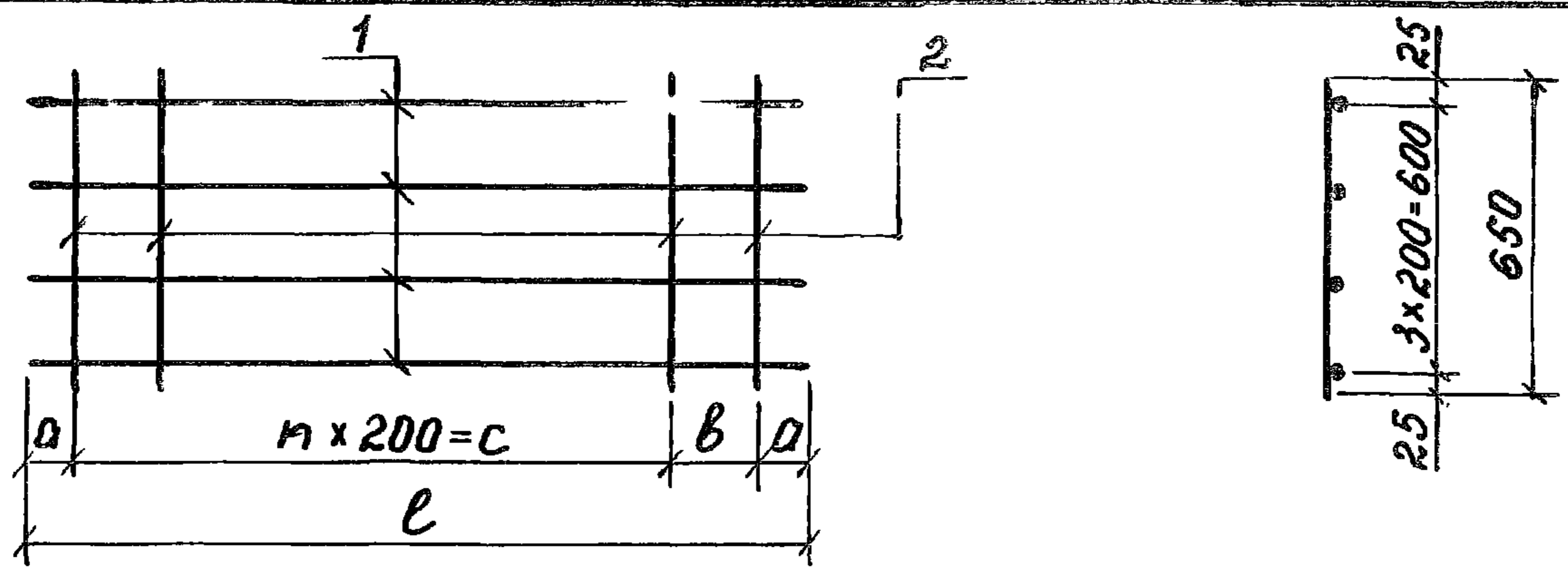
Обозначение	Марка	Масса, кг
3.503.1-53.2-22	С 19	5,2
-01	С 20	5,2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-22		С 19
				<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		С 20
				<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.	Затока	Зтж	Сетка арматурная (С 19 и С 20)	стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бойцова	Бойц		Р	см. табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш		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	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			
Разраб. Проб. Гл. инж. пр.	Затока Бойцова Фашкевич	[Signatures]	Сетка арматурная (C21 ÷ C23)	Стадия	Масса	Масштаб
				ρ	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			



выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-24СВ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-24		С 24
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E=2050	13	32.2 кг
Б4		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>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E=2050	13	32.2 кг
Б4		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>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-02	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=2050	13	23.7 кг
Б4		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>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-02	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=2050	13	23.7 кг
Б4		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>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=2450	13	28.3 кг
Б4		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>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, E=2450	13	28.3 кг
Б4		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.	Хромова	Экс.
Проб.	Яндрянова	Экс.
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Экс.

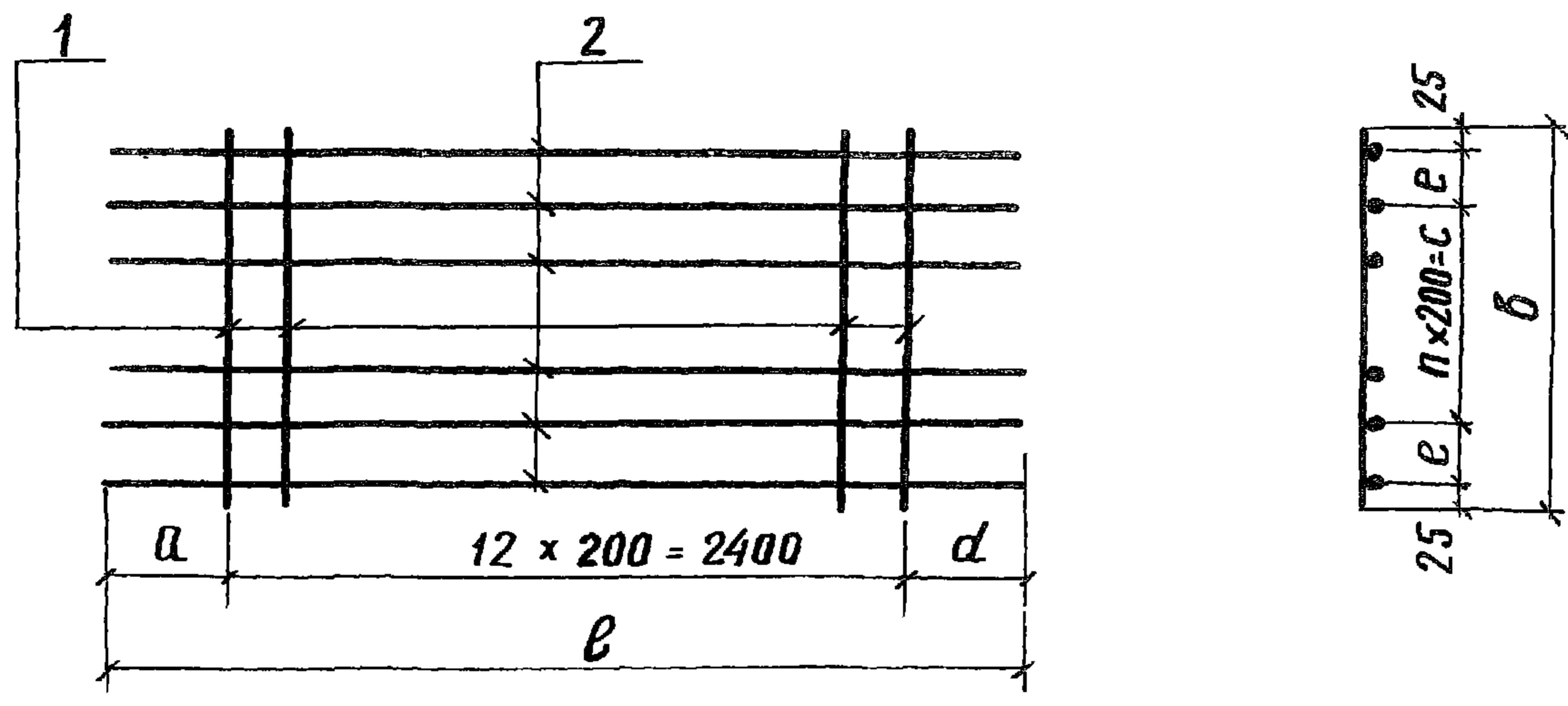
Сетка арматурная  
(с 24 ÷ с 36)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г.МОСКВА		

Выпуск 2

Формат	Зона	Поя.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-24-06		С 30
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75; e=2450	13	28.3 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75; e=2940	13	15.1 кг
				3.503.1-53.2-24-07		С 31
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75; e=2450	13	28.3 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75; e=3520	13	18.1 кг
				3.503.1-53.2-24-08		С 32
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-08	Ф14 А-П ГОСТ 5781-75; e=2950	13	46.3 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.2-08	Ф20 А-П ГОСТ 5781-75; e=2940	15	108.8 кг
				3.503.1-53.2-24-09		С 33
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-08	Ф14 А-П ГОСТ 5781-75; e=2950	13	46.3 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75; e=3520	15	46.9 кг
				3.503.1-53.2-24-10		С 34
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-10	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75; e=3450	13	70.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.2-04	Ф22 А-П ГОСТ 5781-75; e=2940	18	157.9 кг
				3.503.1-53.2-24-11		С 35
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-11	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75; e=3450	13	70.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12 А-П ГОСТ 5781-75; e=3520	18	56.3 кг
				3.503.1-53.2-24-12		С 36
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-12	Ф18 А-П ГОСТ 5781-75; e=3950	13	102.6 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.2	Ф18 А-П ГОСТ 5781-75; e=2940	20	117.5 кг

Выпуск 2



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-69 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	l, мм	e, мм	n, шт.	c, мм	b, 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  
(C24 ÷ C36)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	
Лист	Листов 1	

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

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

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>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1	Ф12А-ІІ ГОСТ 5781-75, $\ell=3000$	13	34,6 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\ell=2940$	15	17,4 кг
				3.503.1-53.2-25-01		С 38
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1	Ф12А-ІІ ГОСТ 5781-75, $\ell=3000$	13	34,6 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\ell=3520$	15	20,9 кг
				3.503.1-53.2-25-02		С 39
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1-02	Ф12А-ІІ ГОСТ 5781-75, $\ell=3500$	13	40,4 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\ell=2940$	18	20,9 кг
				3.503.1-53.2-25-03		С 40
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1-02	Ф12А-ІІ ГОСТ 5781-75, $\ell=3500$	13	40,4 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\ell=3520$	18	25,0 кг
				3.503.1-53.2-25-04		С 41
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1-04	Ф12А-ІІ ГОСТ 5781-75, $\ell=3980$	13	45,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-І ГОСТ 5781-75, $\ell=2940$	20	23,2 кг

3.503.1-53.2-25

Разраб. Хромова  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. Дашкевич

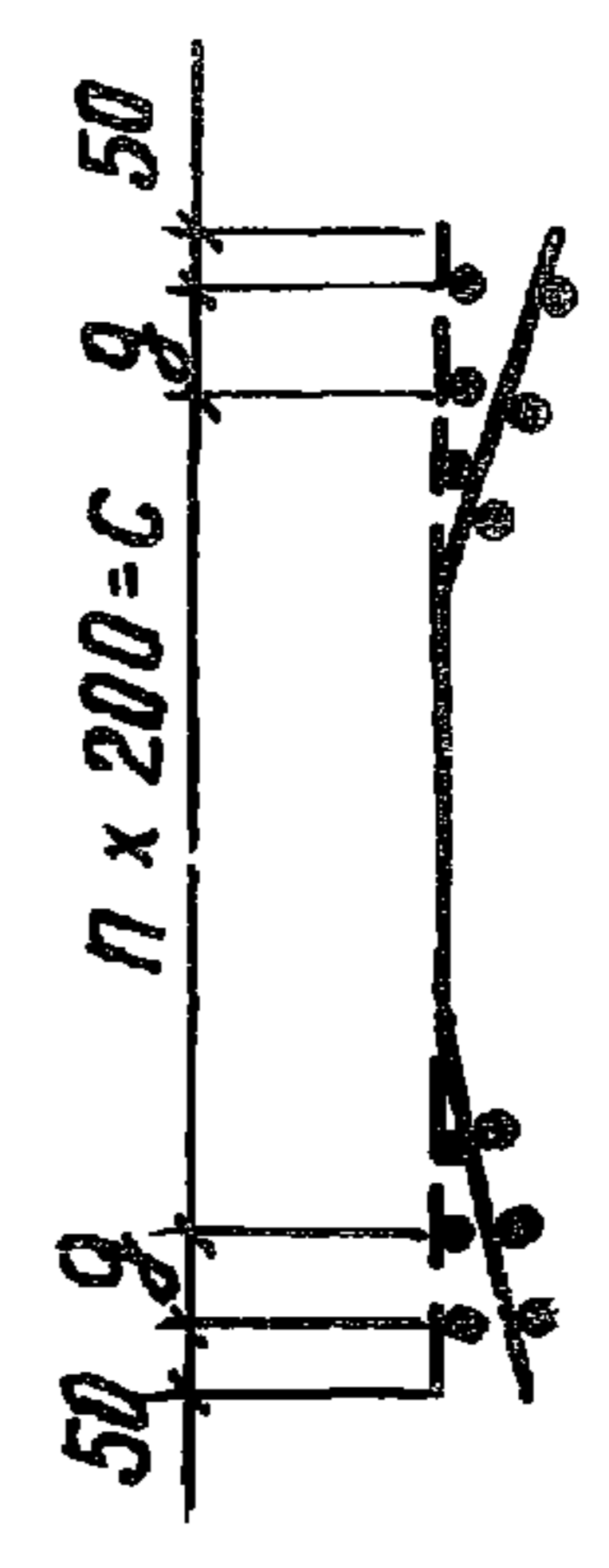
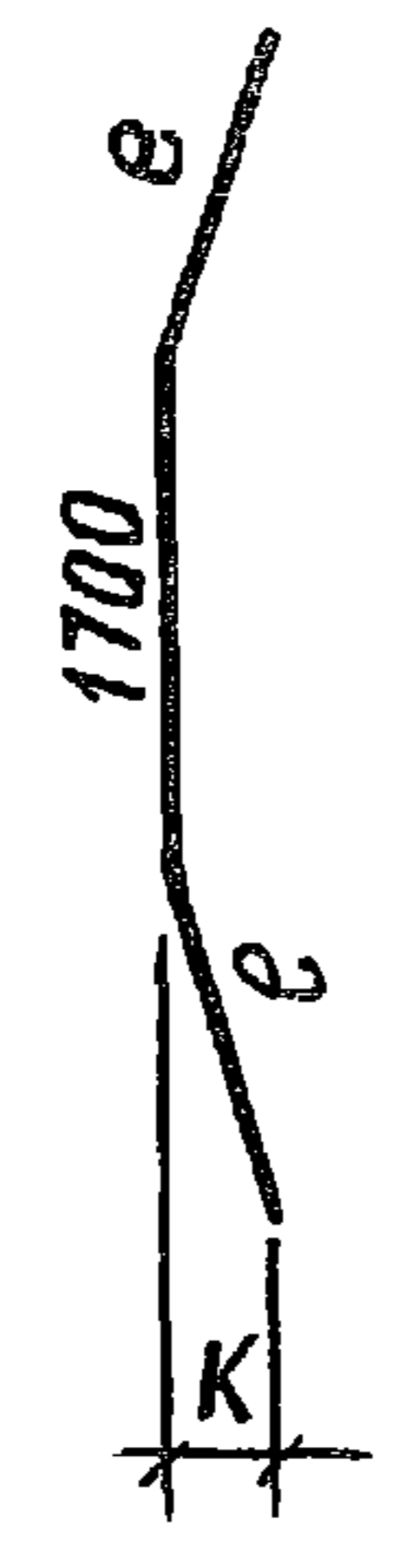
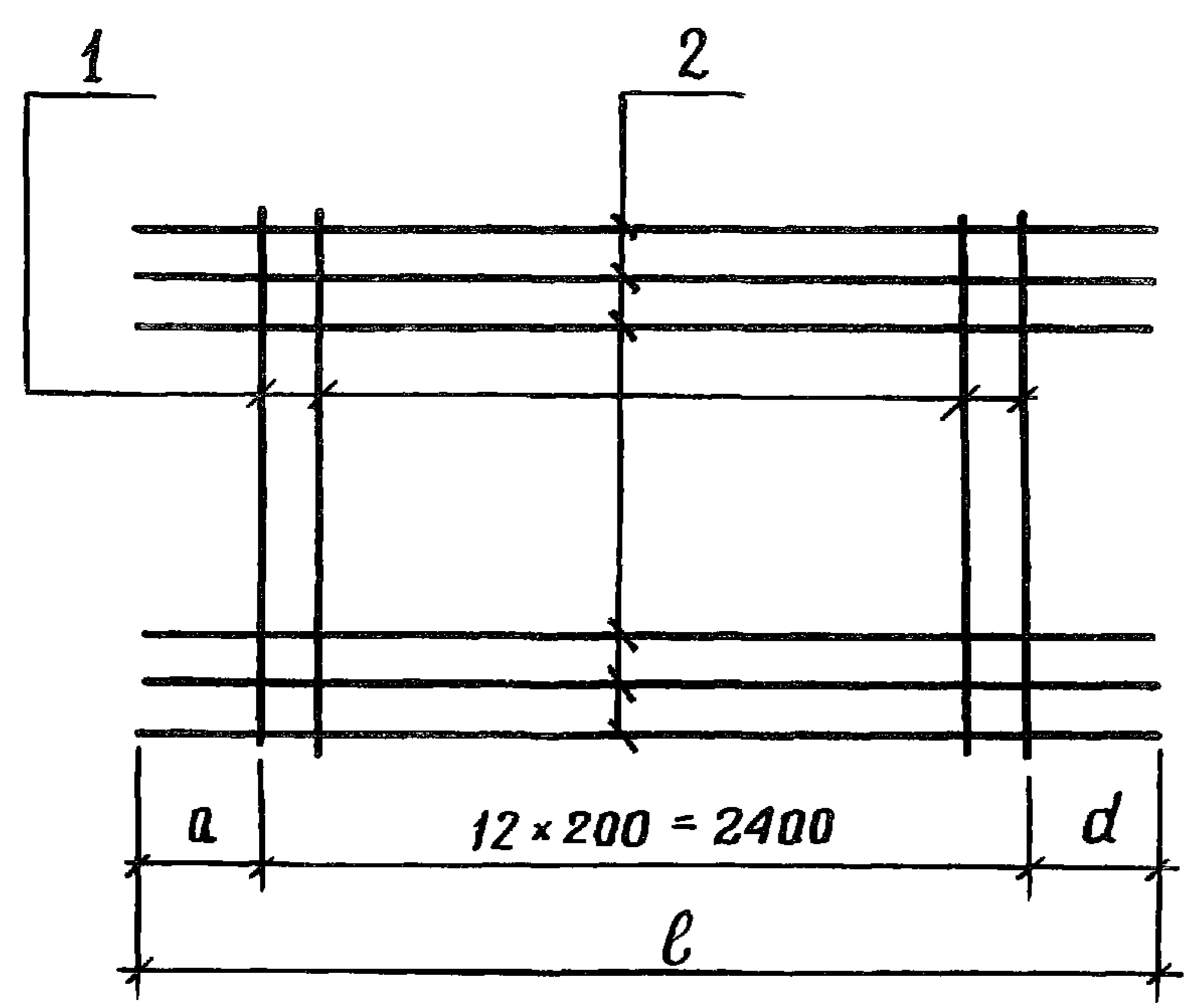
Сетка арматурная  
(С 37 ÷ С 41)

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

ИДР. П. - 10/1/1. 10/1/1. 10/1/1. 10/1/1. 10/1/1.

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	K, 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

				3.503.1-53.2-25СБ					
				Сетка арматурная (С37 ÷ С41)			Стадия	Масса	Масштаб
							Р	см. табл.	
							Лист	Листов 1	
							ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		
Разраб.	Хромова	Эрози							
Проб.	Андреанова	Андрей							
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Д.							

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>		
Б4		1	3.503.1-53.2-26.1	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, E-2460	13	63,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, E-3520	8	25,0 кг
				3.503.1-53.2-26-01		с 43
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, E-2710	13	70,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, E-2940	9	52,9 кг
				3.503.1-53.2-26-02		с 44
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, E-2710	13	70,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, E-2940	9	52,9 кг
				3.503.1-53.2-26-03		с 45
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, E-2710	13	70,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, E-3520	10	31,3 кг
				3.503.1-53.2-26-04		с 46
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-26.1-04	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, E-3010	13	150,8 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-08	Ф20А-П ГОСТ 5781-75, E-2940	11	79,8 кг

3.503.1-53.2-26

Разраб. Хромова  
 Пров. Андрианова  
 Гл. инж. Дашкевич

Сетка арматурная  
(с 42 ÷ с 48)

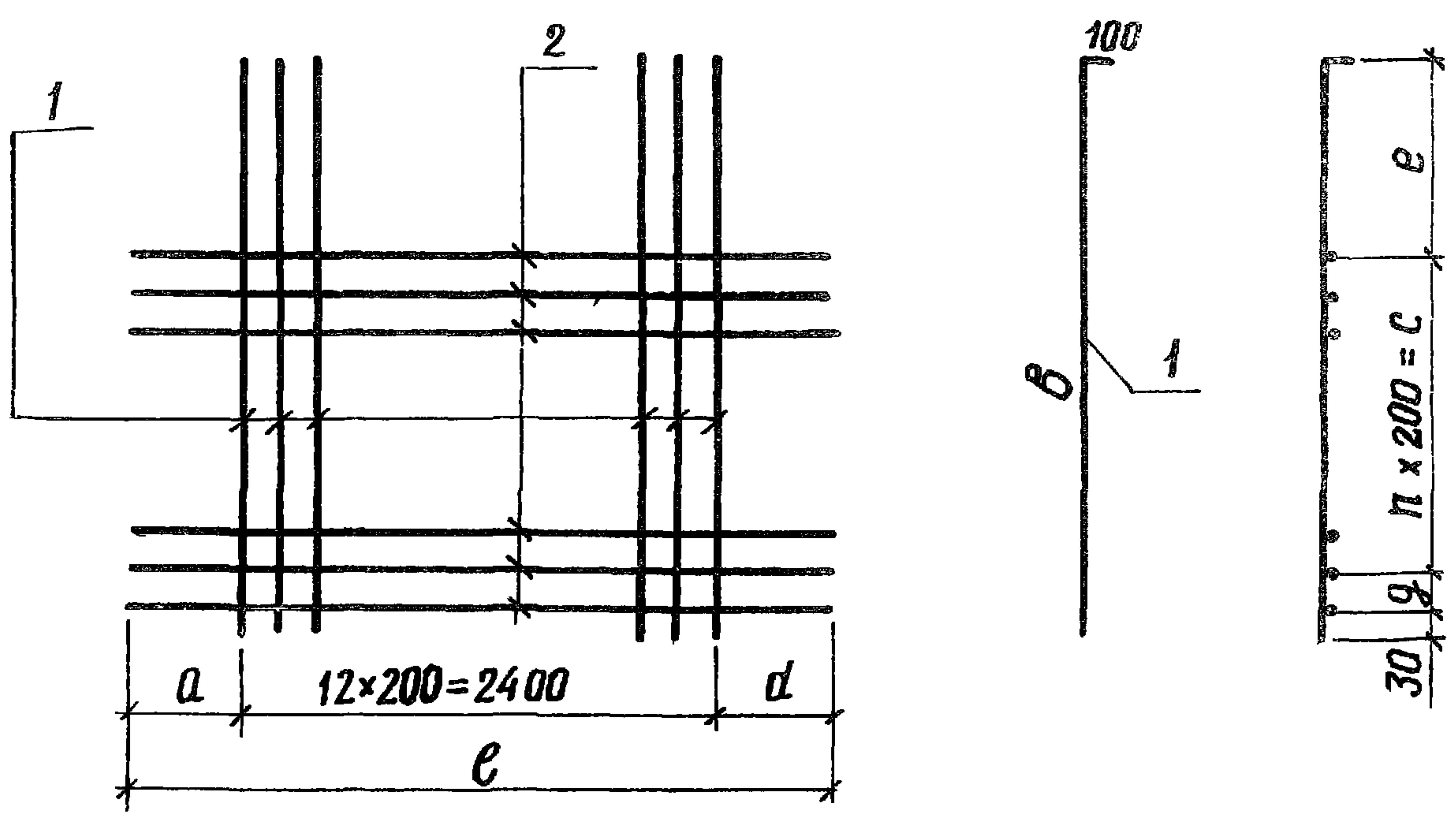
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



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

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	e, мм	b, 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	101,7
-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. ЛР. Дашкевич

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			3.503.1-53.2-27СБ	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, E=2470	13	28,6 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=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, E=2750	13	31,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=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, E=2750	13	31,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=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, E=2750	13	31,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=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, E=3060	13	35,3 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=2940	10	11,6 кг

3.503.1-53.2-27

Разраб.	Хромова	<i>Хромова</i>
Проб.	Андреева	<i>Андреева</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>

Сетка арматурная  
(С 49 ÷ С 55)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

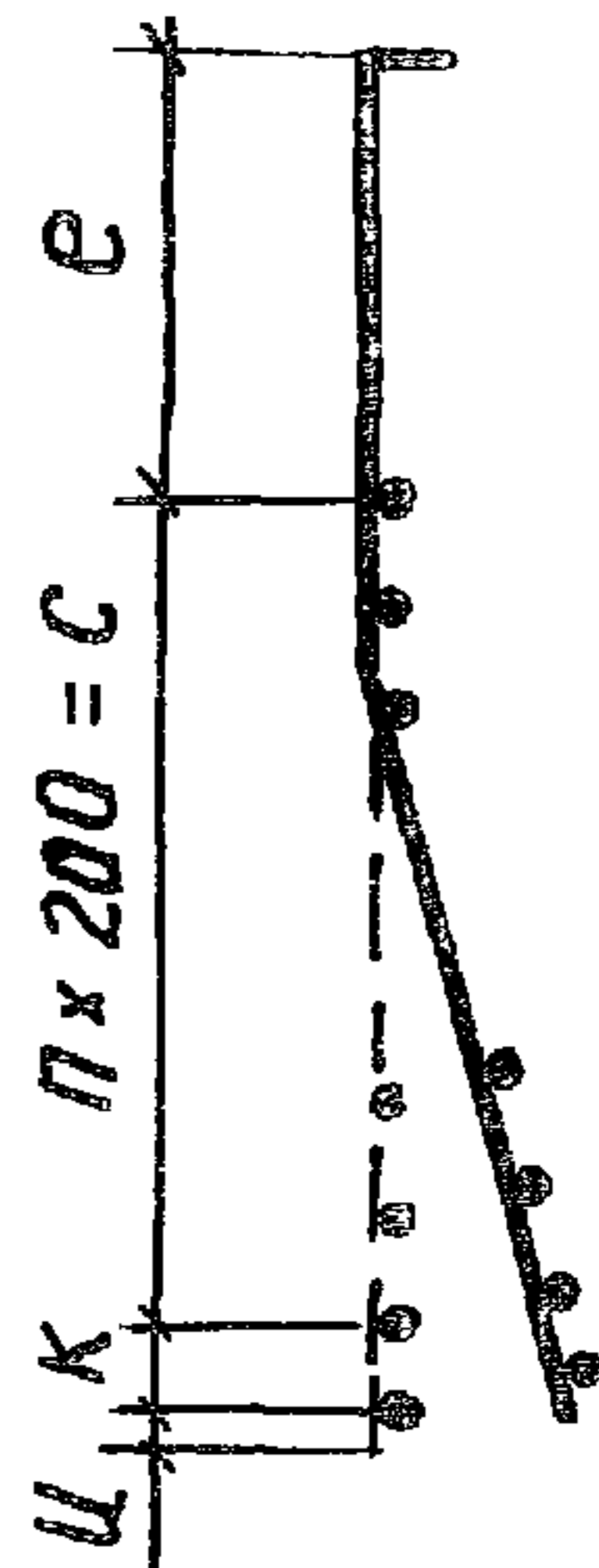
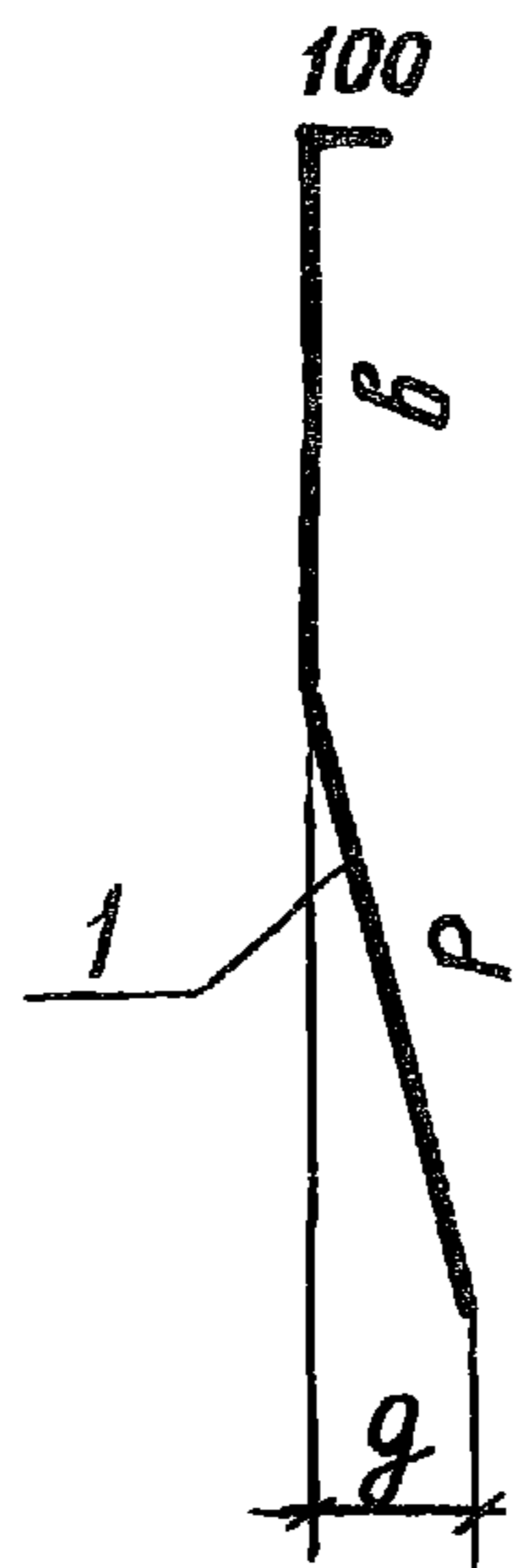
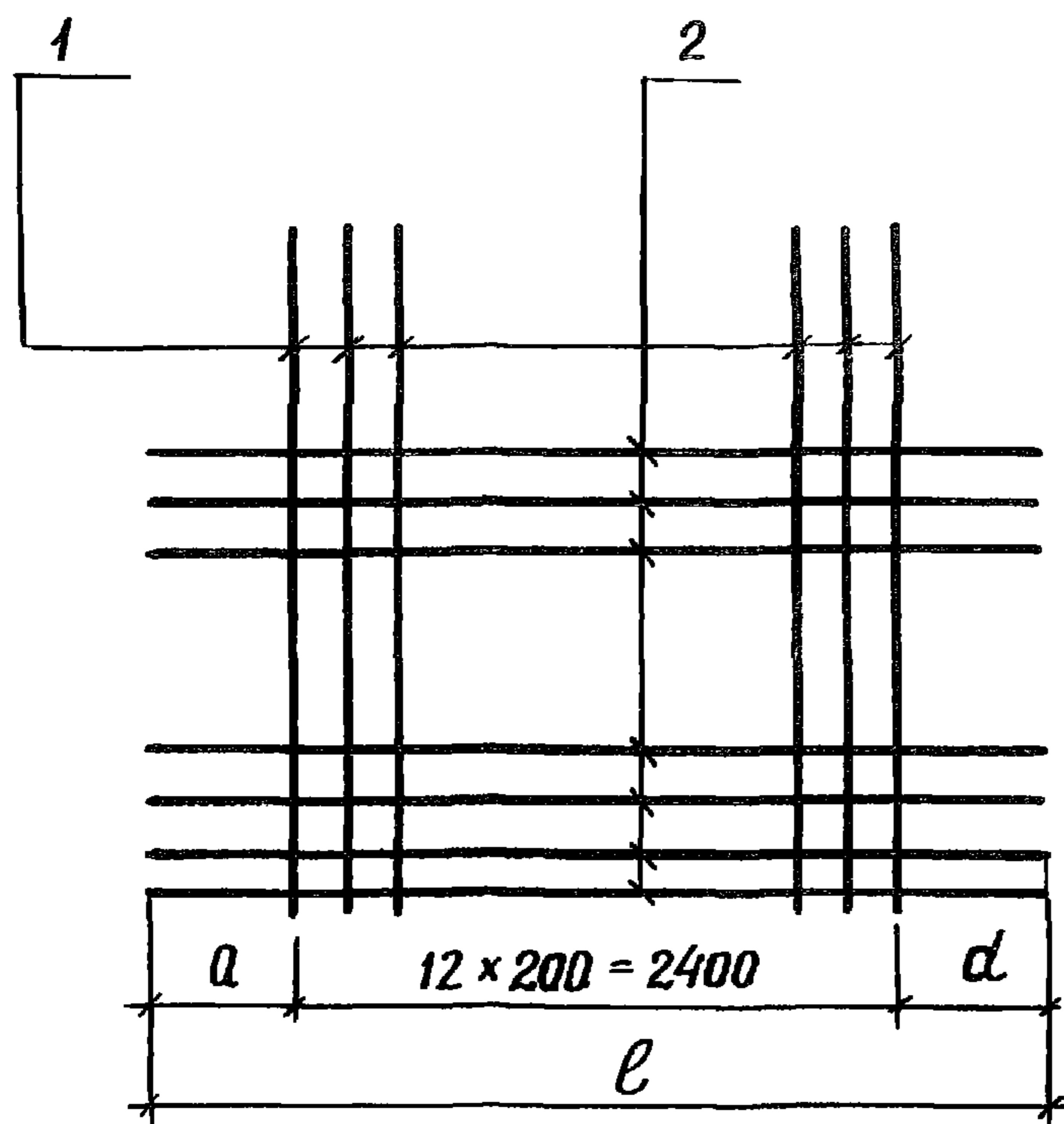
Выпуск 2

Формат	Зона	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	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, е=3060	13	35,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е=2940	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	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, е=3060	13	35,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, е=3520	10	13,9 кг

3.503.1-53.2-27-01 - изображено  
 3.503.1-53.2-27-04 - изображено

3.503.1-53.2-27-02 - зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-27-05 - зеркальное отражение

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	b, мм	R, мм	g, мм	e, мм	k, мм	u, мм	n, шт.	c, мм	Масса кг
3.503.1-53.2-27	C49	560	560	3520	1230	1140	300	880	0	90	7	1400	39,7
-01	C50	20	520	2940	1230	1420	360	880	150	20	8	1600	43,3
-02	C51												
-03	C52	550	570	3520	1230	1420	360	880	150	20	8	1600	45,6
-04	C53	20	520	2940	1550	1390	310	1030	0	110	9	1800	46,9
-05	C54												
-06	C55	550	570	3520	1330	1630	420	1030	0	130	9	1800	49,2

3.503.1-53.2-27 СБ

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

Сетка арматурная  
 (C49 ÷ C55)

Стадия	Масса	Масштаб
P	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	Узделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.503.1-53.2-28.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=680	3	1,3 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=950	2	1,2 кг
Б4	4		3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=800	2	1,0 кг
Б4	5		3.503.1-53.2-28.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=830	3	1,5 кг
Б4	6		3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, е=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	Узделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.503.1-53.2-28.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=1510	3	5,5 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-28.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=1780	2	4,3 кг
Б4	4		3.503.1-53.2-28.3-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=1640	2	4,0 кг
Б4	5		3.503.1-53.2-28.4-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е=1650	3	6,0 кг
Б4	6		3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, е=2650	9	5,3 кг

3.503.1-53.2-28

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

Сетка арматурная  
(С56 ÷ С58)

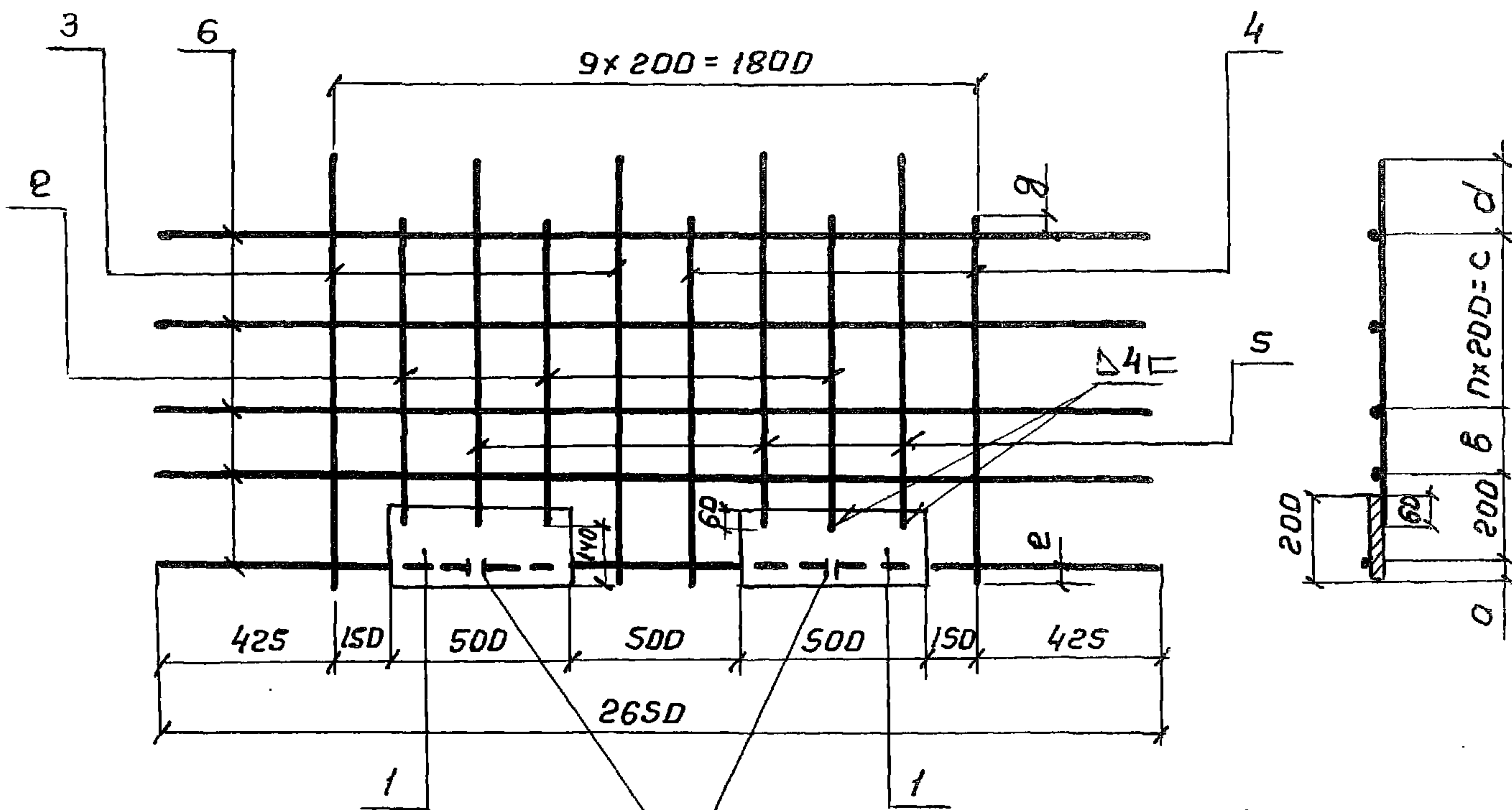
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-28-02		СС8
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное ИВ	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ		2	3.503.1-53.2-28.1-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, l=1510	3	5,5 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-28.2-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, l=1780	2	4,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-28.3-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, l=1640	2	4,0 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-28.4-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, l=1650	3	6,0 кг
БУ		6	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, l=2650	9	5,3 кг

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

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	n, шт.	e, мм	g, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-28	C56	40	150	400	180	2	20	30	26.9
-01	C57	90	200	600	180	3	70	30	29.3
-02	C58	30	200	1200	160	6	20	20	44.1

			3.503.1-53.2-28СБ		
			Сетка арматурная (C56÷C58)		
Разраб.	Хромова	<i>Хромова</i>	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>	Р	см. табл.	
Глижпр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

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, e=950	5	2.9 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=800	5	2.5 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, e=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, e=1780	5	5.5 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-29.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1640	5	5.1 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, e=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, e=950	9	5.3 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=800	9	4.4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, e=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, e=1780	9	9.9 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-29.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1640	9	9.1 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, e=4380	9	8.8 кг

3.503.1-53.2-29

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

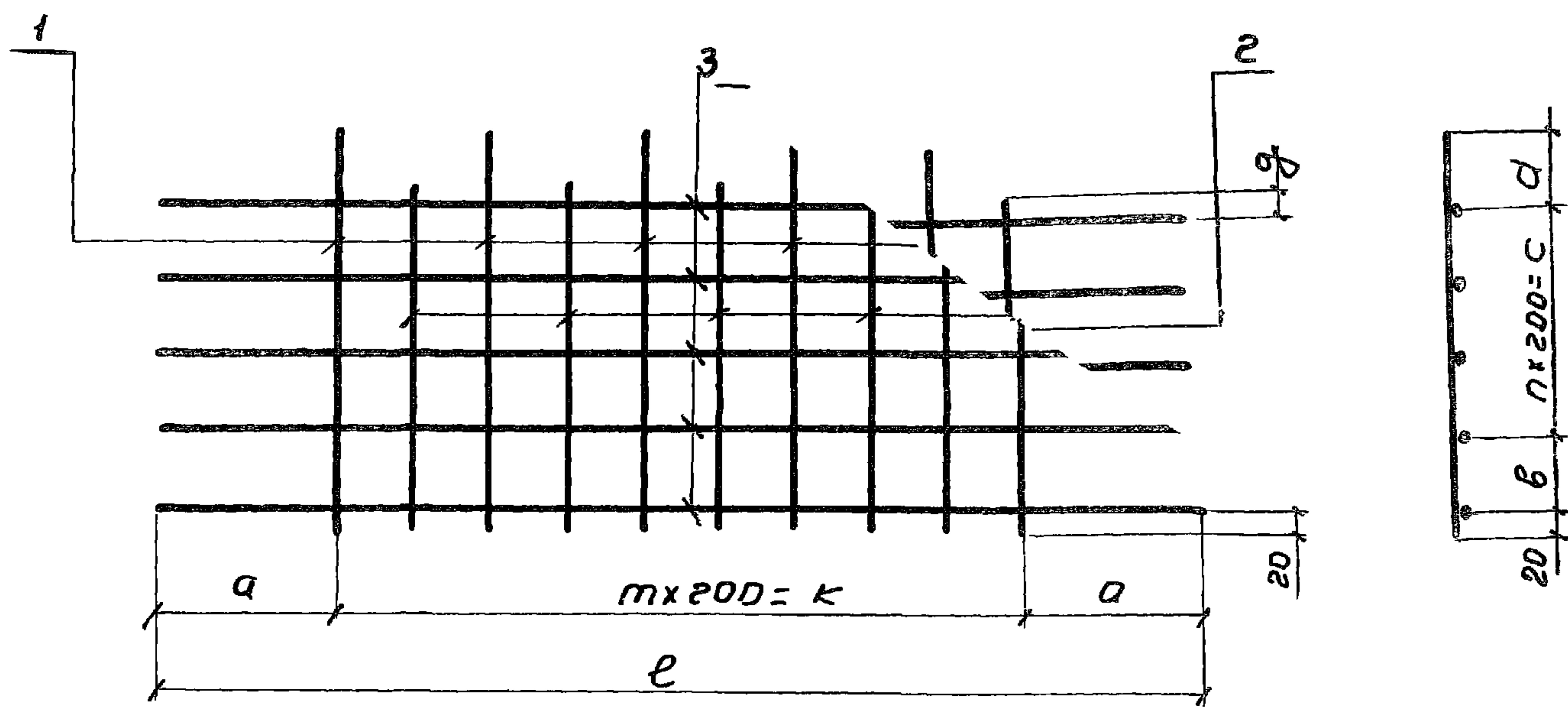
*Хромова*  
*Бойцова*  
*Дашкевич*

Сетка арматурная  
 (С59 ÷ С62)

Стадия	Лист	Листов
Р		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

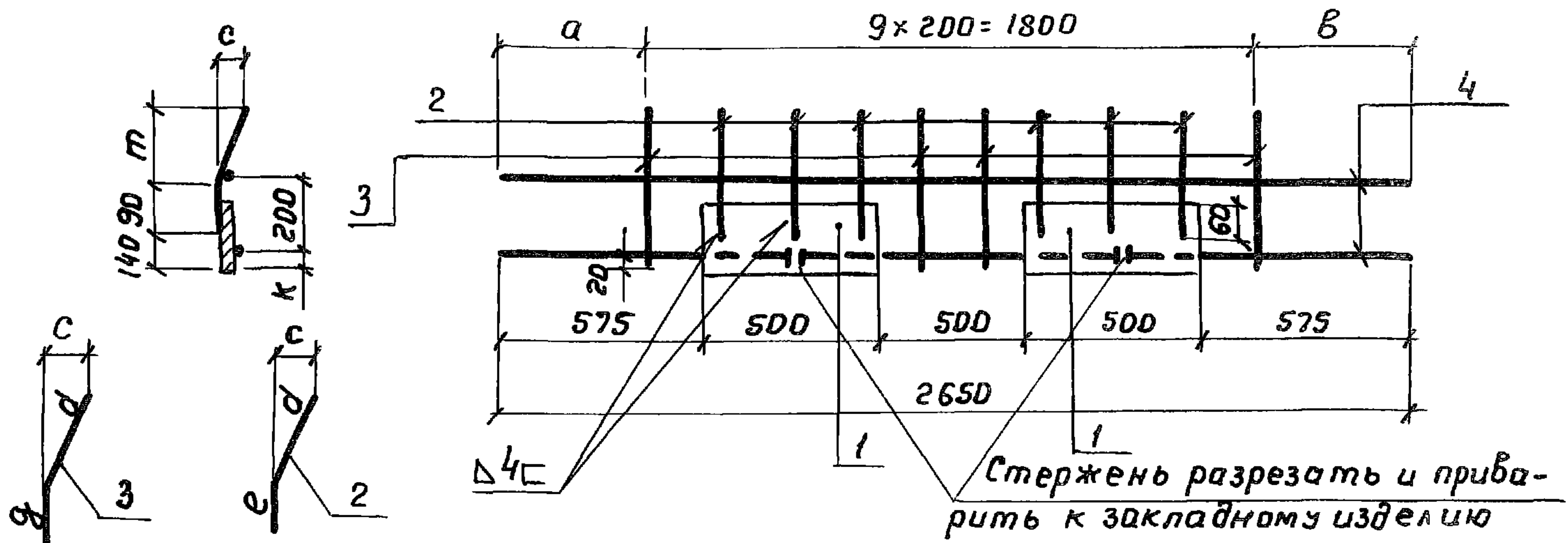
Обозначение	Марка	$b$ , мм	$d$ , мм	$g$ , мм	$n$ , шт.	$m$ , шт.	$a$ , мм	$k$ , мм	$e$ , мм	$c$ , мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-29	C59	150	180	30	2	9	425	1800	2650	400	8.3
-01	C60	200	160	20	6	9	425	1800	2650	1200	15.9
-02	C61	150	180	30	2	17	490	3400	4380	400	14.6
-03	C62	200	160	20	6	17	490	3400	4380	1200	27.8

				3.503.1-53.2 - 29СБ					
				Сетка арматурная (C59 ÷ C62)			Стадия	Масса	Масштаб
							Р	см. табл.	
							Лист	Листов 1	
				<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b> г. Москва					

Разраб. Хромова  
Проб. Бойцова  
Глиж.пр. Дашкевич



Выпуск 2



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

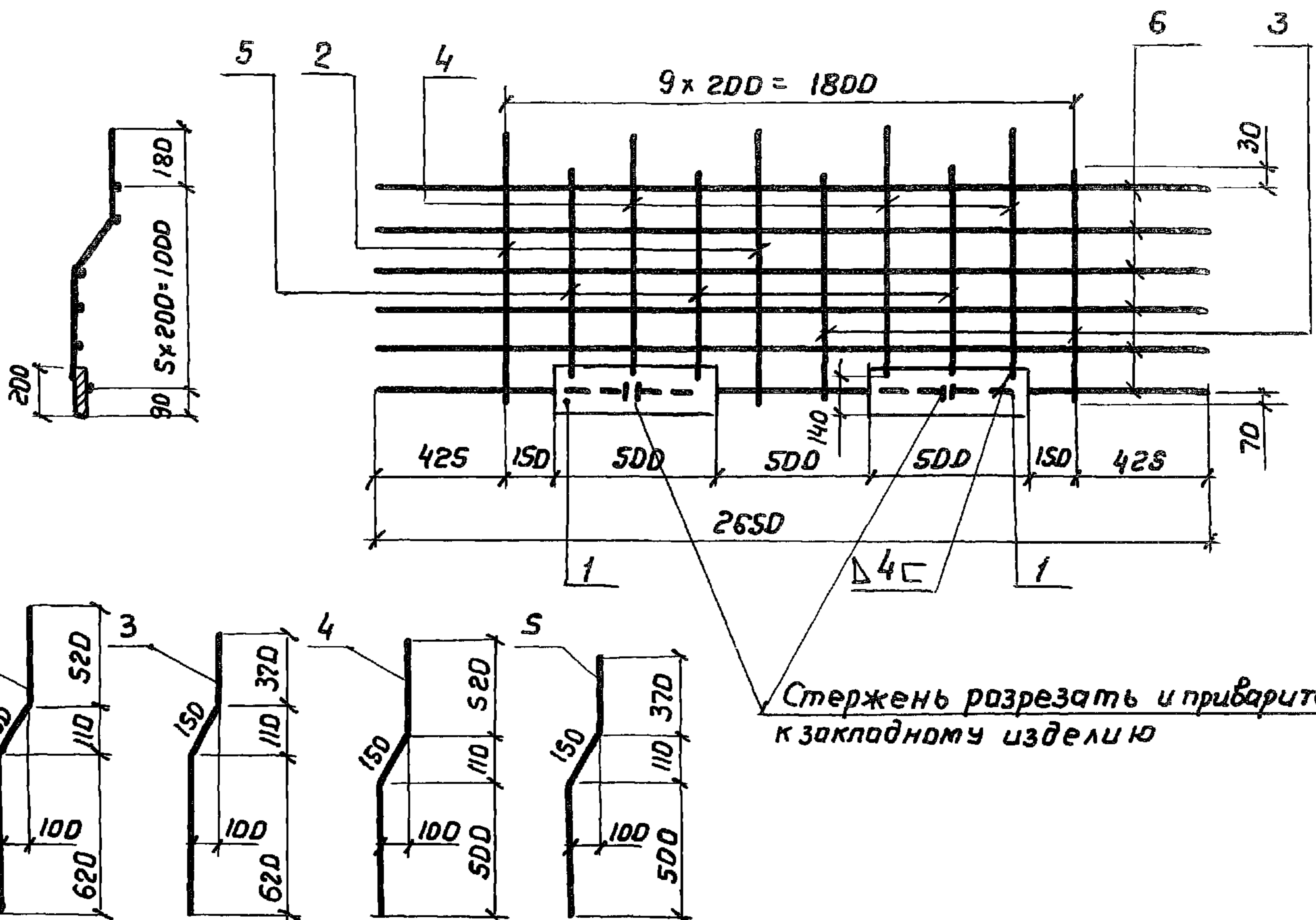
Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	g, мм	e, мм	k, мм	m, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-30	С63	425	425	28	40	380	260	40	28	24,4
-01	С64	441	409	210	300	210	90	30	210	28,1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	приме-чание
				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

Разраб. Зотока Проб. Бойцова Глинка пр. Дашкевич	Зинь-Бай	Д/	Сетка арматурная (С63 и С64)	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.

Формат	Зона	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=2650	6	3,5 кг

			3.503.1-53.2-31			
			Сетка арматурная С65	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	29,6	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

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

*Зотока*  
*Бойцова*  
*Дашкевич*

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>		
Б4		2	3.503.1-53.2-28.2	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=950	5	2,9 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-28.3	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=800	5	2,5 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-28.4	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=830	4	2,0 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-28.1	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=680	4	1,7 кг
Б4		6	3.503.1-53.2-29.1-02	φ6 А-I ГОСТ 5781-75, E=4380	5	4,9 кг
				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>		
Б4		2	3.503.1-53.2-28.2-01	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=1250	5	3,8 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-28.3-01	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=1100	5	3,4 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-28.4-01	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=1130	4	2,8 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-28.1-01	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, E=980	4	2,4 кг
Б4		6	3.503.1-53.2-29.1-02	φ6 А-I ГОСТ 5781-75, E=4380	6	5,8 кг

3.503.1-53.2-32

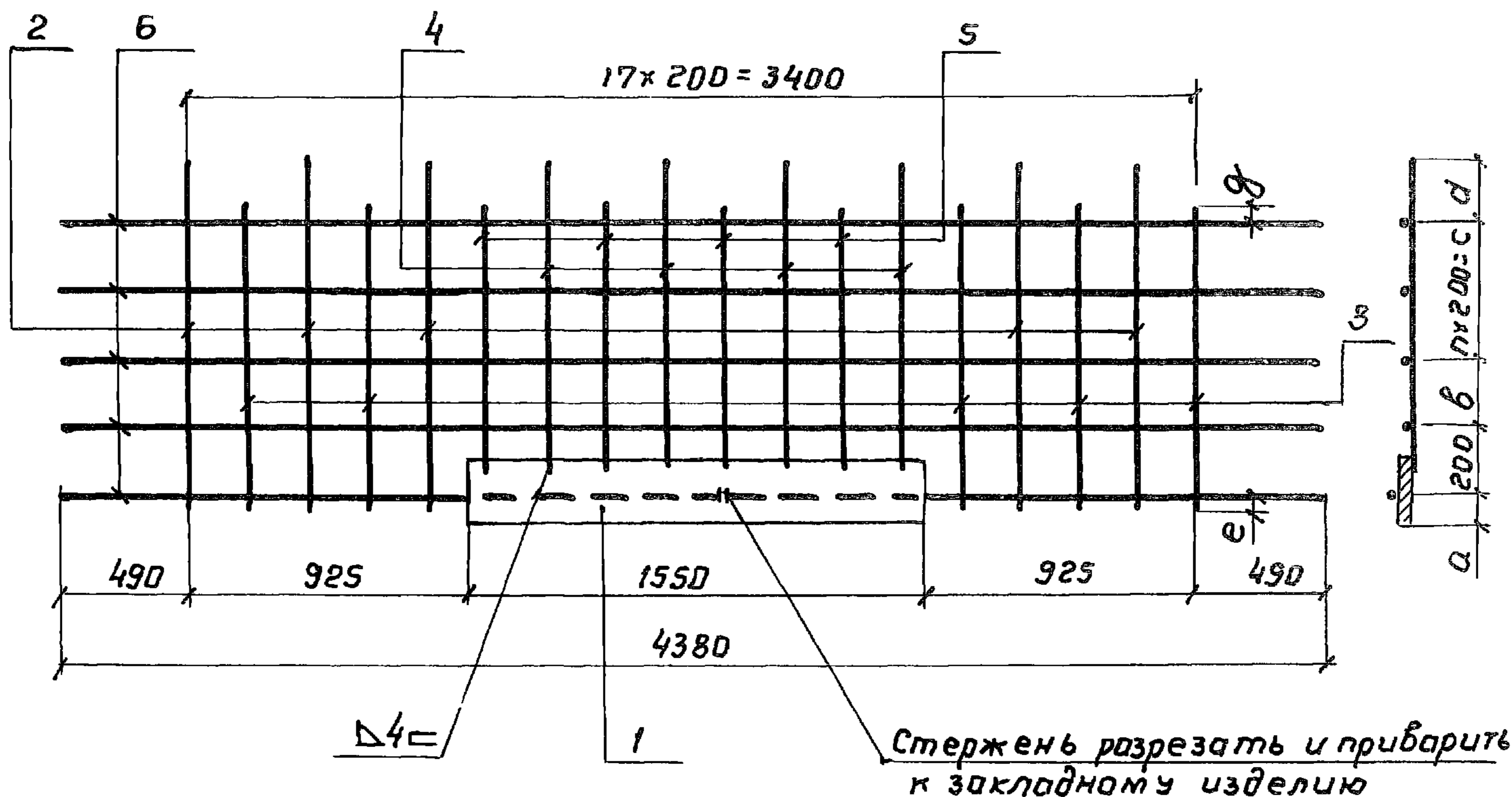
Разраб.	Хромова	Эльс
Проб.	Бойцова	Эльс
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Эльс

Сетка арматурная  
(С 66 ÷ С 68)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
г. Москва		



выпуск 2

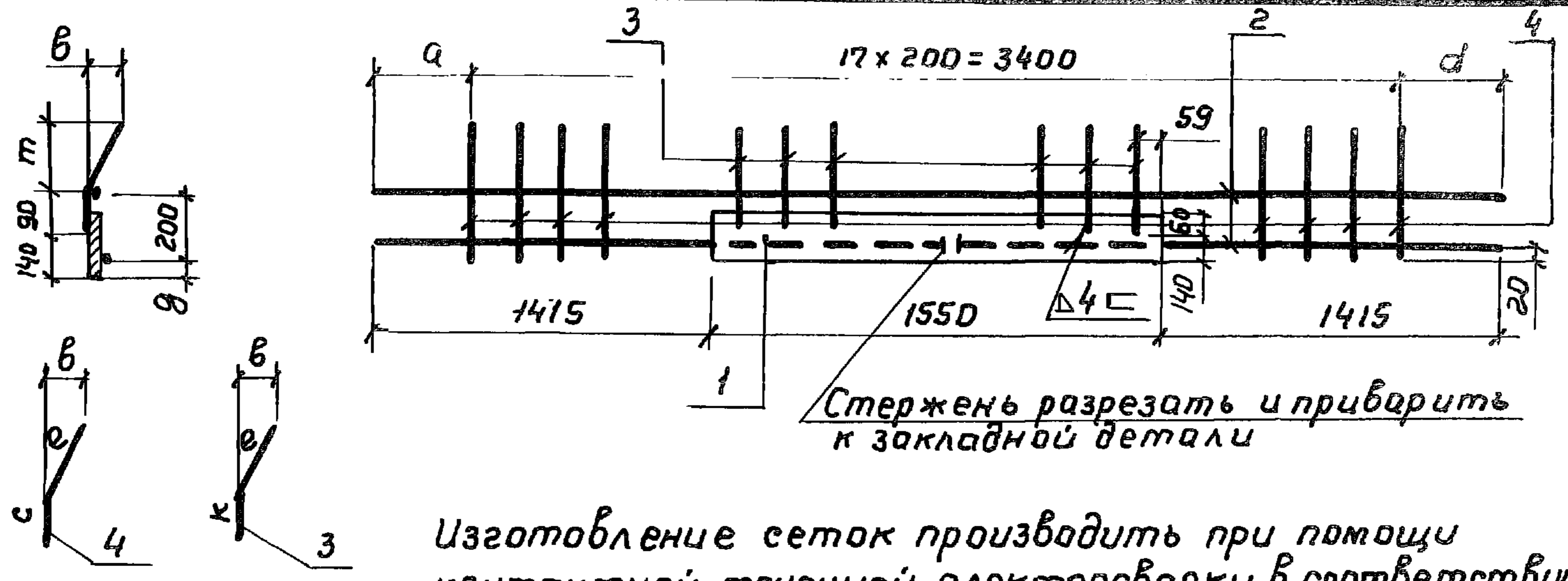


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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

			3.503.1-53.2 -32С6			
			Сетка арматурная (С 66 ÷ С 68)	стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
			Лист 1 из 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г Москва			
Разраб.	Хромова	<i>[Signature]</i>				
Проб.	Бойцова	<i>[Signature]</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				

выпуск 2



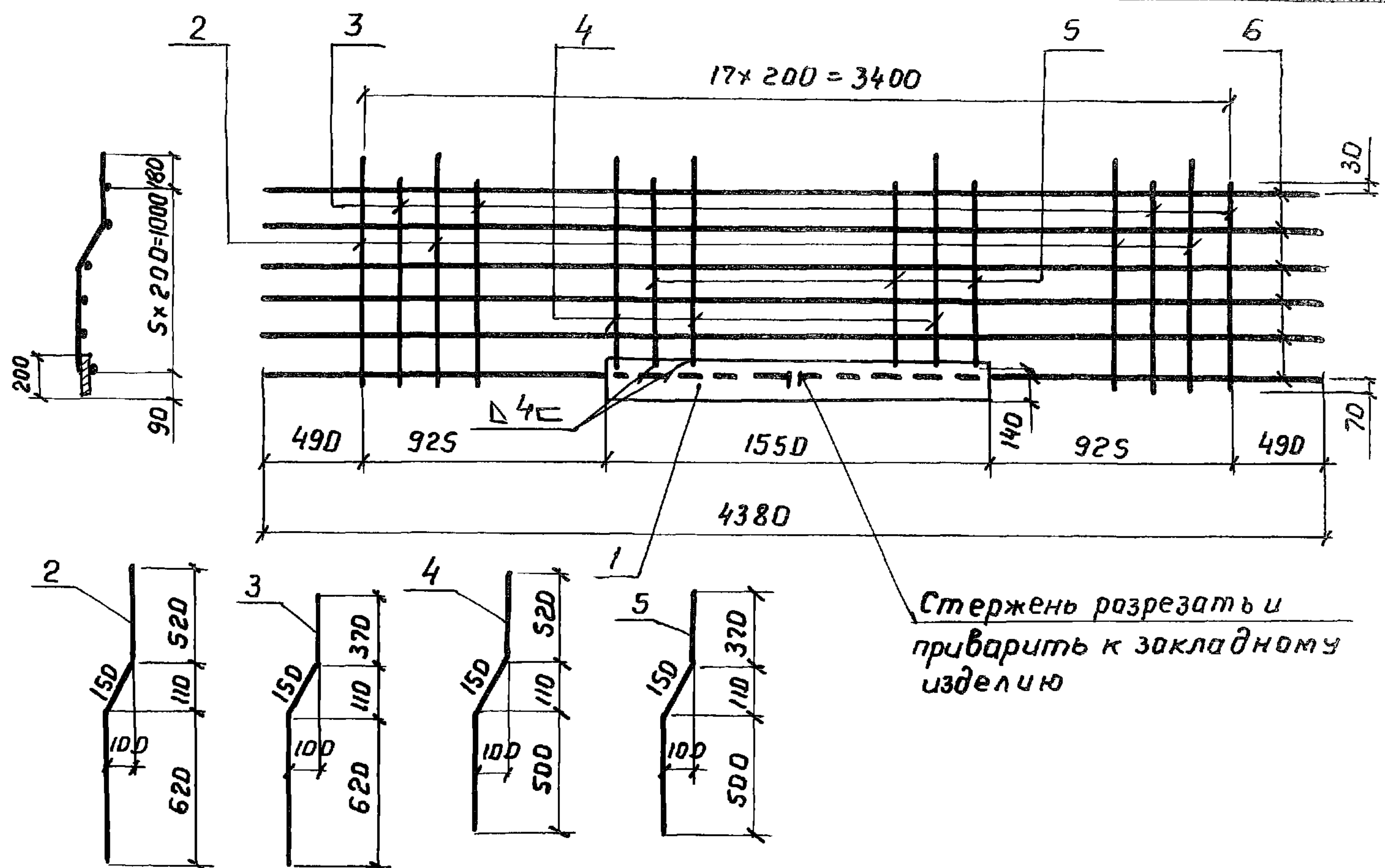
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	e, мм	g, мм	K, 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	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	5,4 кг
БЧ		3	3.503.1-53.2-30.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=300	8	1,5 кг
БЧ		4	3.503.1-53.2-30.2	Ф10А-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	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	10,6 кг
БЧ		3	3.503.1-53.2-30.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=390	8	1,9 кг
БЧ		4	3.503.1-53.2-30.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=510	10	3,1 кг

			3.503.1-53.2-33			
			Сетка арматурная (С 69 и С 70)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			
Разраб.	Затока	Зинц				
Проб.	Бойцова	Бун				
Гл.инж.пр.	Дашкевич	ДВ				

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

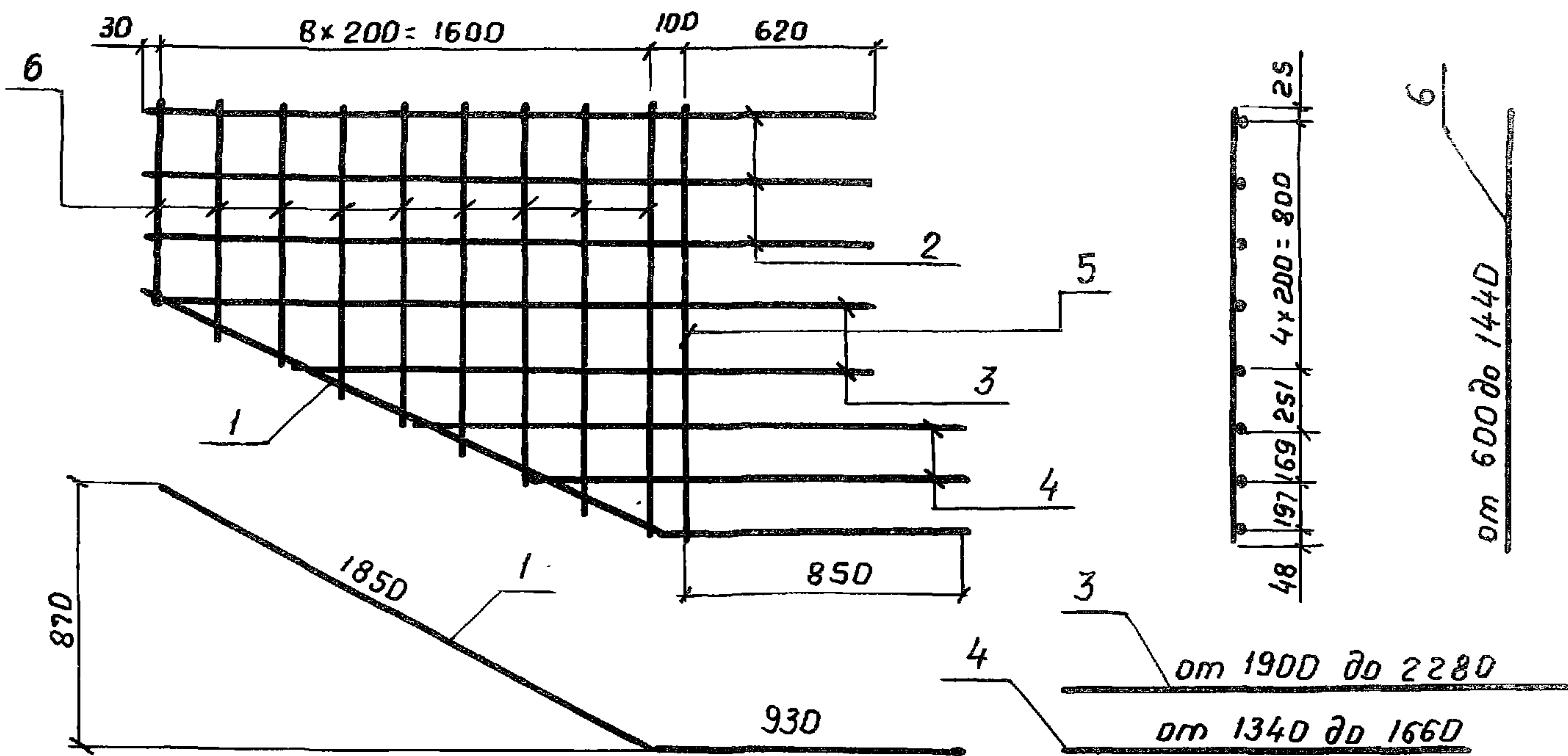
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ		2	3.503.1-53.2-31.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1290	5	4,0 кг
БЧ		3	3.503.1-53.2-31.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1140	5	3,5 кг
БЧ		4	3.503.1-53.2-31.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1170	4	2,9 кг
БЧ		5	3.503.1-53.2-31.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1020	4	2,5 кг
БЧ		6	3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, e=4380	6	5,8 кг

3.503.1-53.2-34

			3.503.1-53.2-34			
			Сетка арматурная С 71	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Затока	zmf		Р	48.1	
Проб.	Бойцова	Бойс				
Гл. инж. пр.	Дашкович	Даш				
			Лист Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

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

Выпуск 2



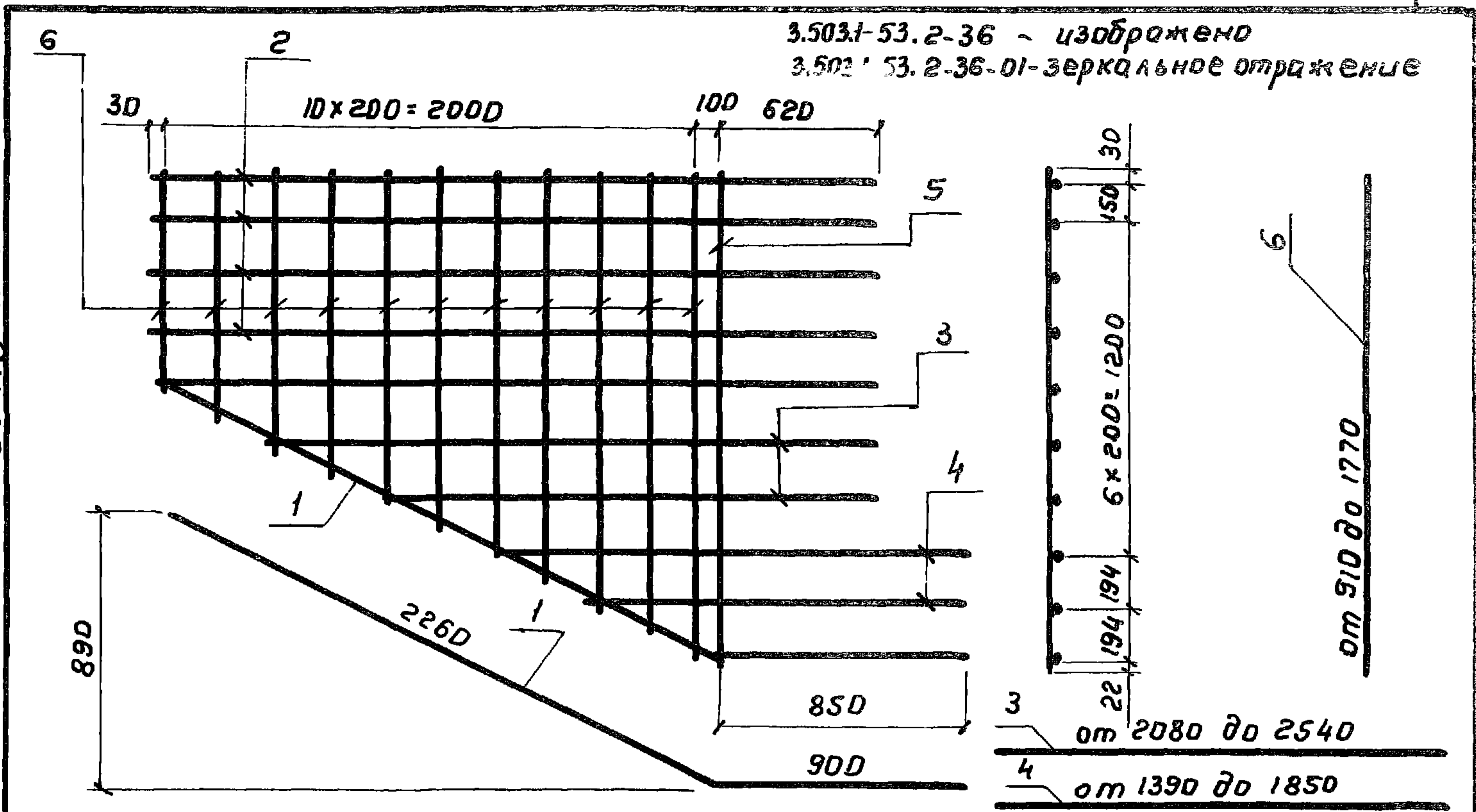
Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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	1.7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-35.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e = 2350	3	4.3 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-35.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> = 2090	2	2.6 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-35.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> = 1500	2	1.8 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-35.5	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e = 1490	1	0.9 кг
Б4		6	3.503.1-53.2-35.6	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> = 1020	9	5.7 кг
				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	1.7 кг
			Остальное см.	3.503.1-53.2-35		

			3.503.1-53.2-35		
			Сетка арматурная (с72 и с73)		
			Стадия	Масса	Масштаб
			р	170	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		
Разраб.	Затока				
Пров.	Бойцова				
Гл.инж.пр.	Дашкевич				



Выпуск 2

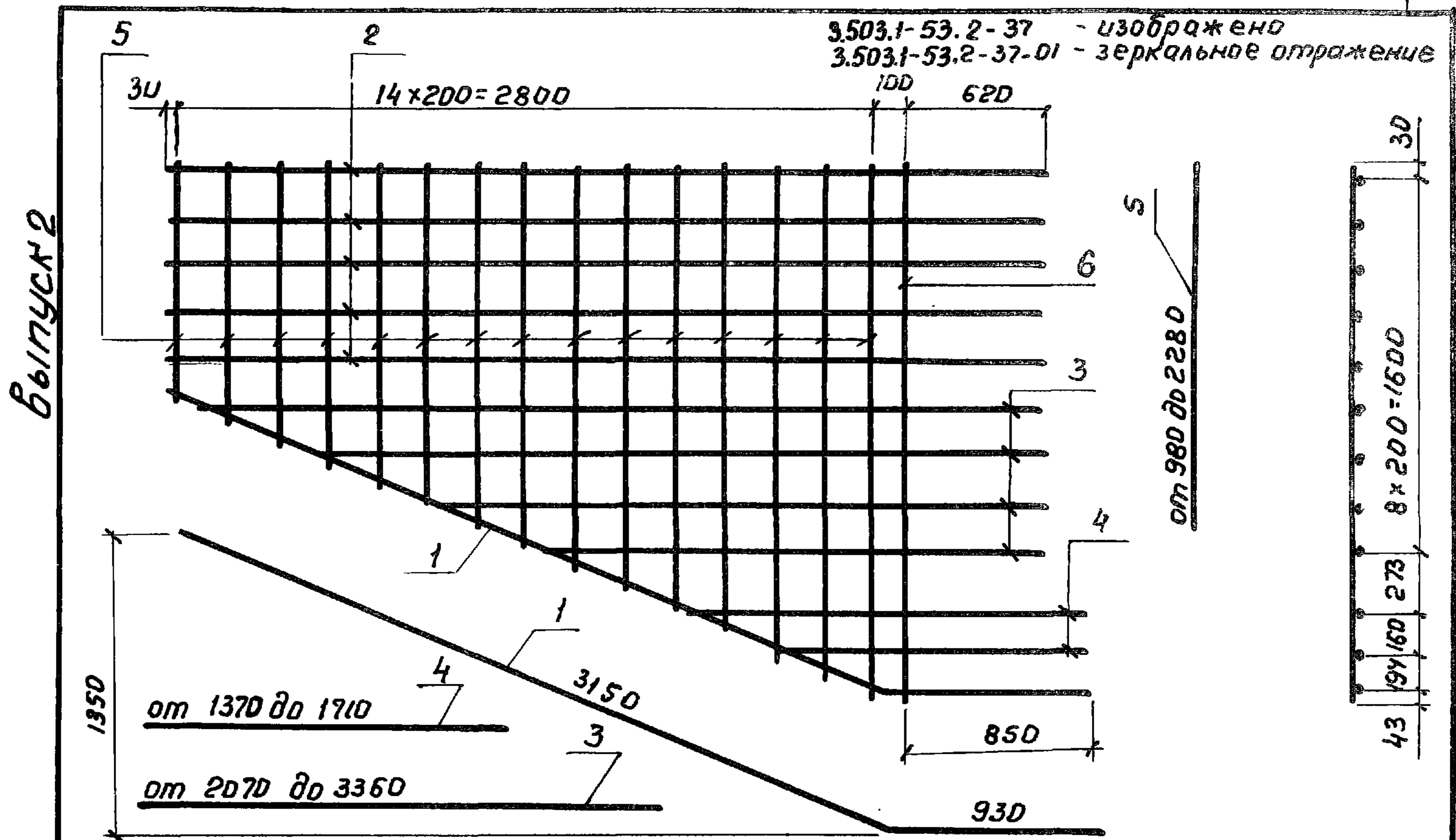


Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	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=3150	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 <sub>ср</sub> =2310	2	2,9 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-36.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =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 <sub>ср</sub> =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=3150	1	1,9 кг
			остальное см.	3.503.1-53.2-36		

			3.503.1-53.2-36			
			Сетка арматурная (с 74 и с 75)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	25,5	
				Лист	Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b> Г. МОСКВА			

Разраб. Зотока *Зотока*  
Проб. Бойцова *Бойцова*  
Гл. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*

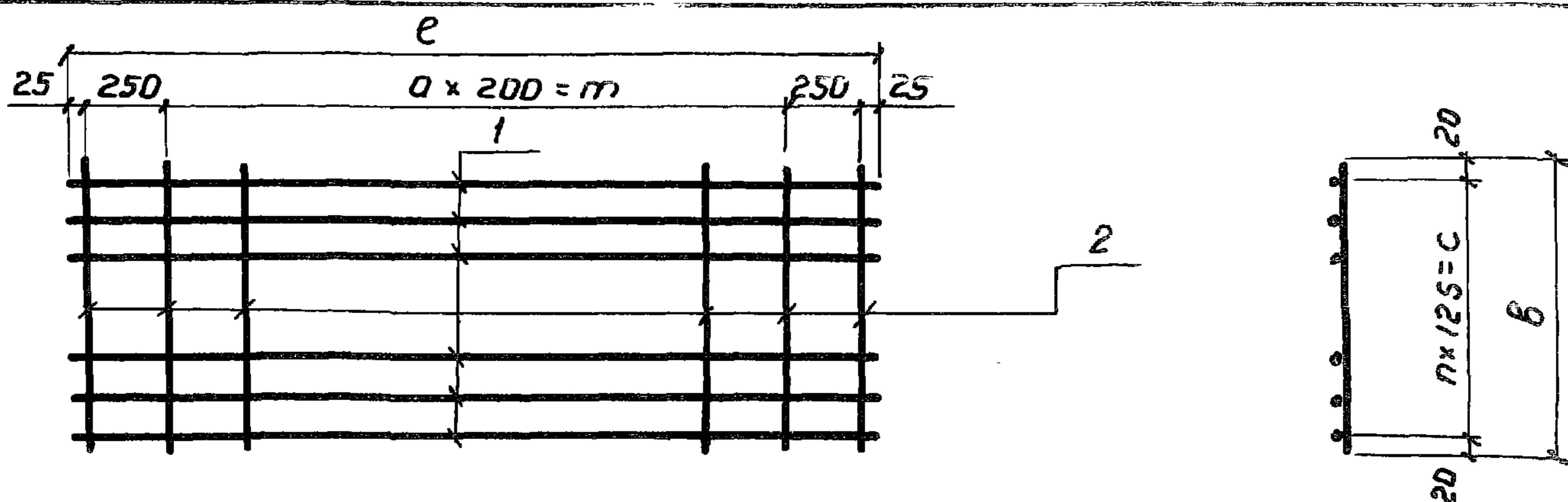


Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Укл.	Примечание
				3.503.1-53.2-37		С 76
				Детали		
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 <sub>ср</sub> = 2715	4	9,6 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-37.4	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> = 1540	2	2,7 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-37.5	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> = 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
				Детали		
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)		
			Статус	Масса	Масштаб
			Р	55,5	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		
Разраб.	Затока	<i>Затока</i>			
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			

выпуск 2



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

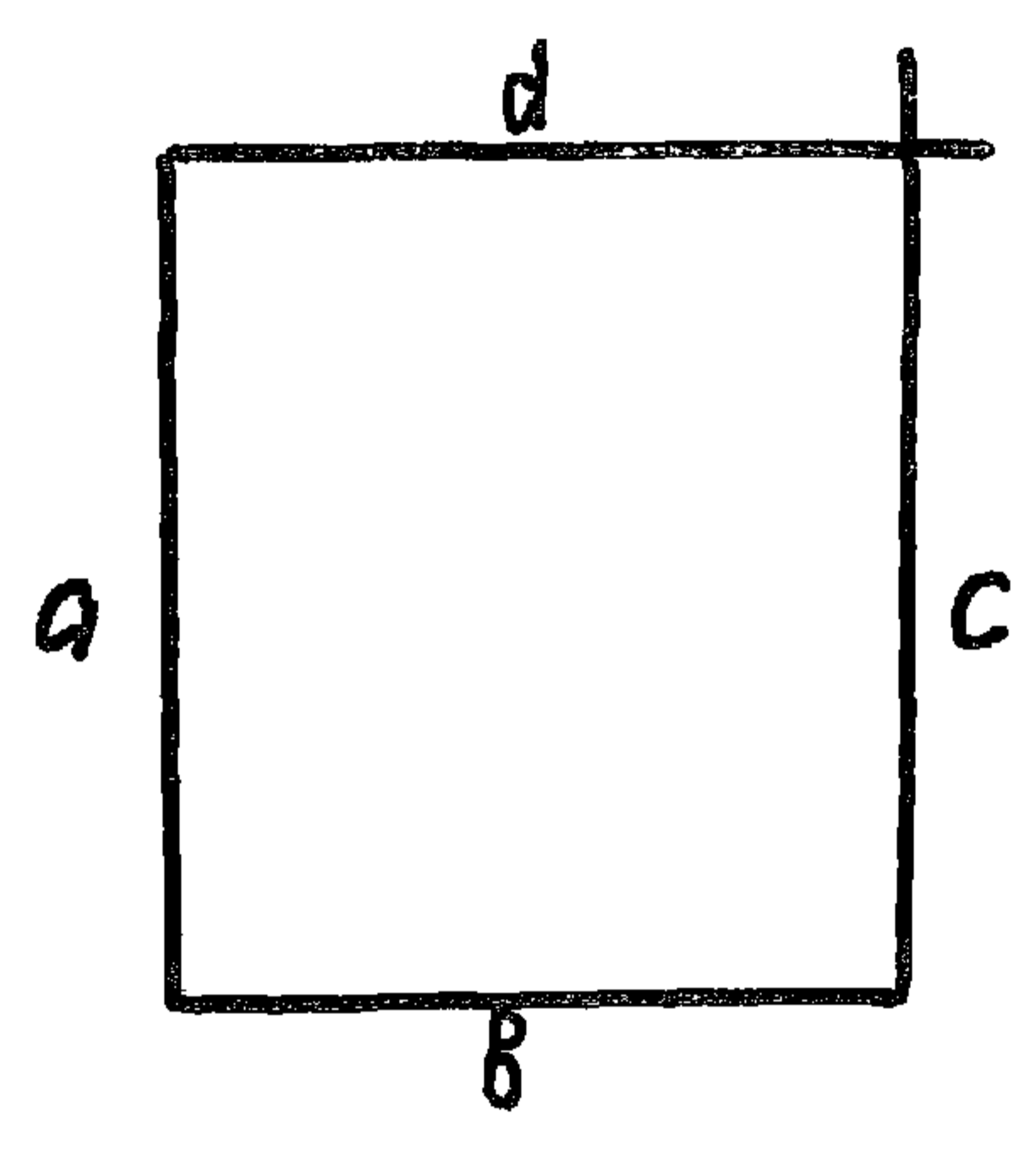
Обозначение	Марка	n, шт.	a, шт.	b, мм	e, мм	m, мм	c, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-38	С 78	7	17	915	3950	3400	875	98,4
-01	С 79	9	17	1165	3950	3400	1125	123,1
-02	С 80	7	27	915	5950	5400	875	189,6

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	φ22 А-III ГОСТ 5781-75, e=3950	8	94,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.2	φ6 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	φ22 А-III ГОСТ 5781-75, e=3950	10	117,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.1-01	φ6 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	φ25 А-III ГОСТ 5781-75, e=5950	8	183,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.2	φ6 А-I ГОСТ 5781-75, e=915	30	6,1 кг

			3.503.1-53.2-38			
			Сетка арматурная (С 78 ÷ С 80)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			
Разраб.	Заболотская	З.Ф.				
Пров.	Бойцова	Б.Ф.				
Гл.инж. пр.	Дашкевич	Д.М.				

Выпуск 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм
3.503.1-53.2-39	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



3.503.1-53.2-39

РАЗРАБ.	ХРОМОВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ЛР	ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>

Хомут

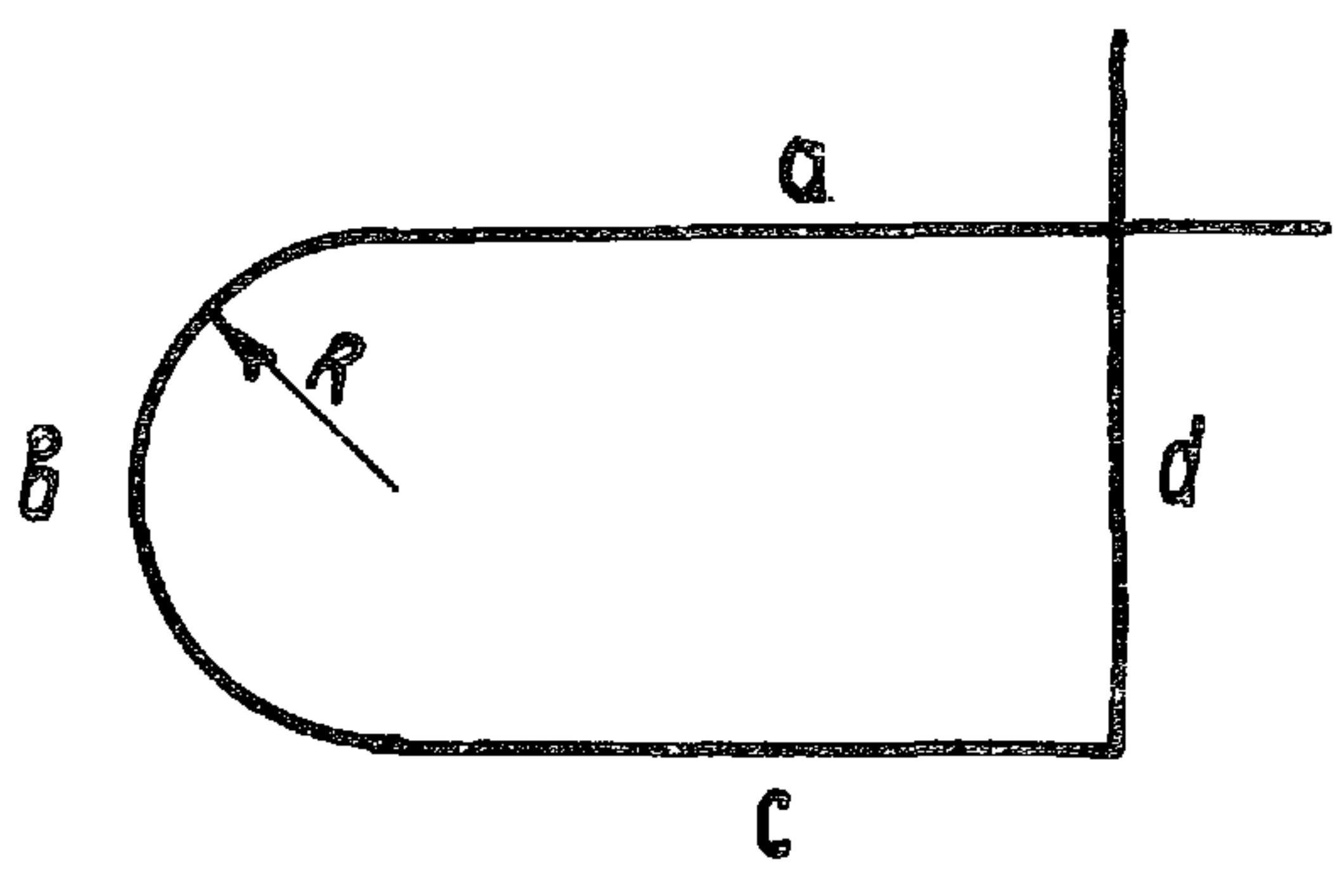
СТРАНА	МАССА	МРЕШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
Лист 1		Листов 2

**ПРОМТРАДИЦИОНПРОЕКТ**  
г. МОСКВА

ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4			3.503.1-53.2-39	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=1320	1	0.52 кг
Б4			-01	φ 12А-II ГОСТ 5781-75, e=2290	1	2.0 кг
Б4			-02	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, e=1410	1	1.3 кг
Б4			-03	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, e=1370	1	1.2 кг
Б4			-04	φ 12А-IV ГОСТ 5781-75, e=1380	1	1.2 кг
Б4			-05	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, e=1490	1	1.3 кг
Б4			-06	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=1660	1	0.66 кг
Б4			-07	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=2430	1	0.96 кг
Б4			-08	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=2630	1	1.0 кг
Б4			-09	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=2825	1	1.1 кг
Б4			-10	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=2690	1	1.1 кг
Б4			-11	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, e=2720	1	3.3 кг
Б4			-12	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=2690	1	1.1 кг
Б4			-13	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=2870	1	1.1 кг
Б4			-14	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, e=2900	1	3.5 кг
Б4			-15	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e=2930	1	1.2 кг
Б4			-16	φ 12А-I ГОСТ 5781-75, e=3394	1	3.0 кг
Б4			-17	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, e=3360	1	4.1 кг
Б4			-18	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, e=2250	1	2.7 кг
Б4			-19	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> 2980	1	3.6 кг
Б4			-20	φ 12А-I ГОСТ 5781-75, e=3872	1	3.4 кг
Б4			-21	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> 3580	1	4.3 кг
Б4			-22	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, e=4060	1	4.9 кг
Б4			-23	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, e=2670	1	3.2 кг
Б4			-24	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, e=3370	1	3.0 кг
Б4			-25	φ 12А-I ГОСТ 5781-75, e=3720	1	3.3 кг
3.503.1-53.2-39						Лист
						2

6617УСК2

Выпуск 2

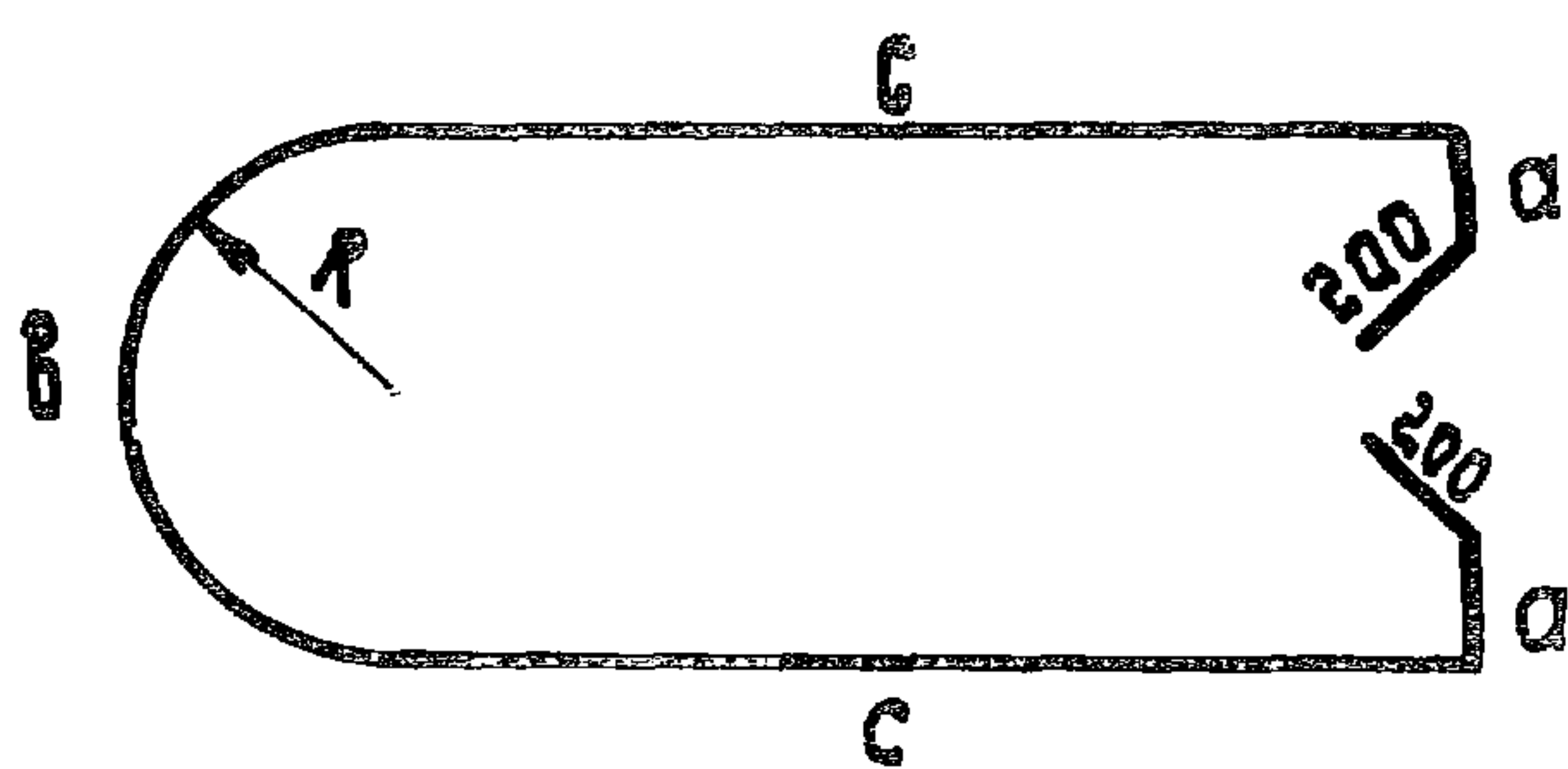


Обозначение	R, мм	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм
3.503.1-53.2-40	210	885	659	810	496
-01	260	839	816	760	595
-02	310	807	973	715	715
-03	260	855	816	765	614
-04	260	871	816	765	628
-05	310	827	973	715	725

Формат	Зона	Поз.	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		
			ХОМУТ		
РАЗРАБ.	ТАВРИНА	<i>Таврина</i>	СТADIЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>	Р	СМ.	
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>		ТАБЛ.	
			Лист	Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ</b>		
			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	72	816	875
-03	260	72	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

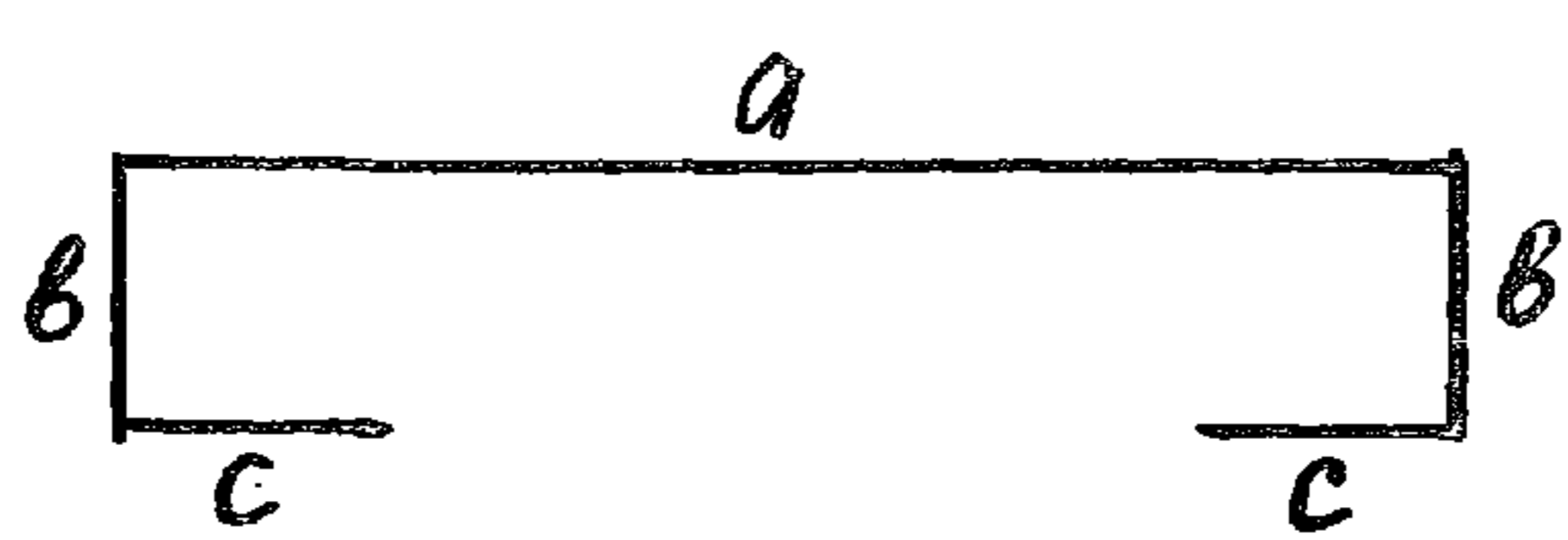
РАЗРАБ. ТАВРИНА  
 ПРОВ. БОЙЦОВА  
 ГЛ.ИНЖ.ПР. ДЯШКЕВИЧ

*Таврина*  
*Бойцова*  
*Дяшкевич*

СТАНЦИЯ	МЯСЦА	МЯСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
 г. МОСКВА

Выпуск 2



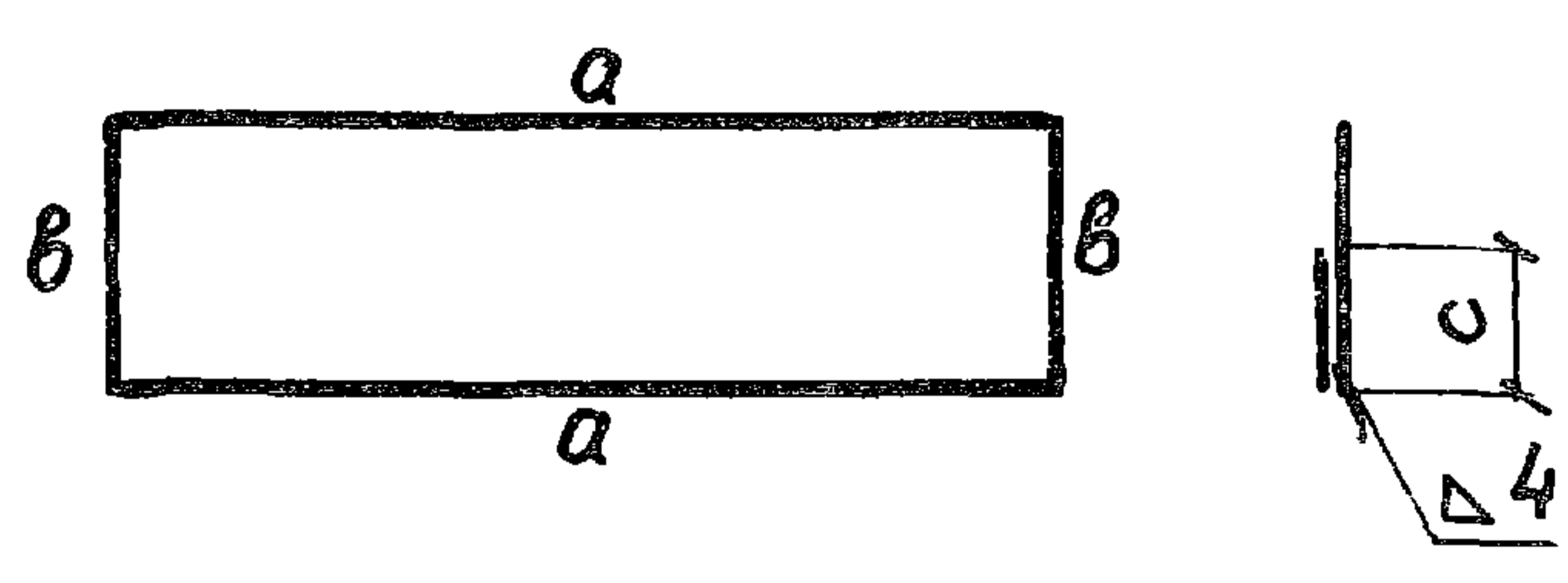
Обозначение	a, мм	b, мм	c, мм
3.503.1-53.2-42	1284	207	181
-01	1316	229	180
-02	1300	225	200

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-42	φ 14А-III ГОСТ 5781-75, l=2060	1	2.5 кг
Б4			-01	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, l=2134	1	1.9 кг
Б4			-02	φ 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	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разраб. Заболотская З.Ф.  
 Пров. Андрианова И.И.  
 Гл. инж. пр. Фашкевич А.В.





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, e=3280	1	2,9 кг
Б4			-01	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e=3290	1	2,9 кг
Б4			-02	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e=3310	1	2,9 кг
Б4			-03	Ф12А-III ГОСТ 5781-75; e=3510	1	3,1 кг

			3.503.1-53.2-43			
			Хомут	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			

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

*Хромова*  
*Андрианова*  
*Дашкевич*

Рис. 1

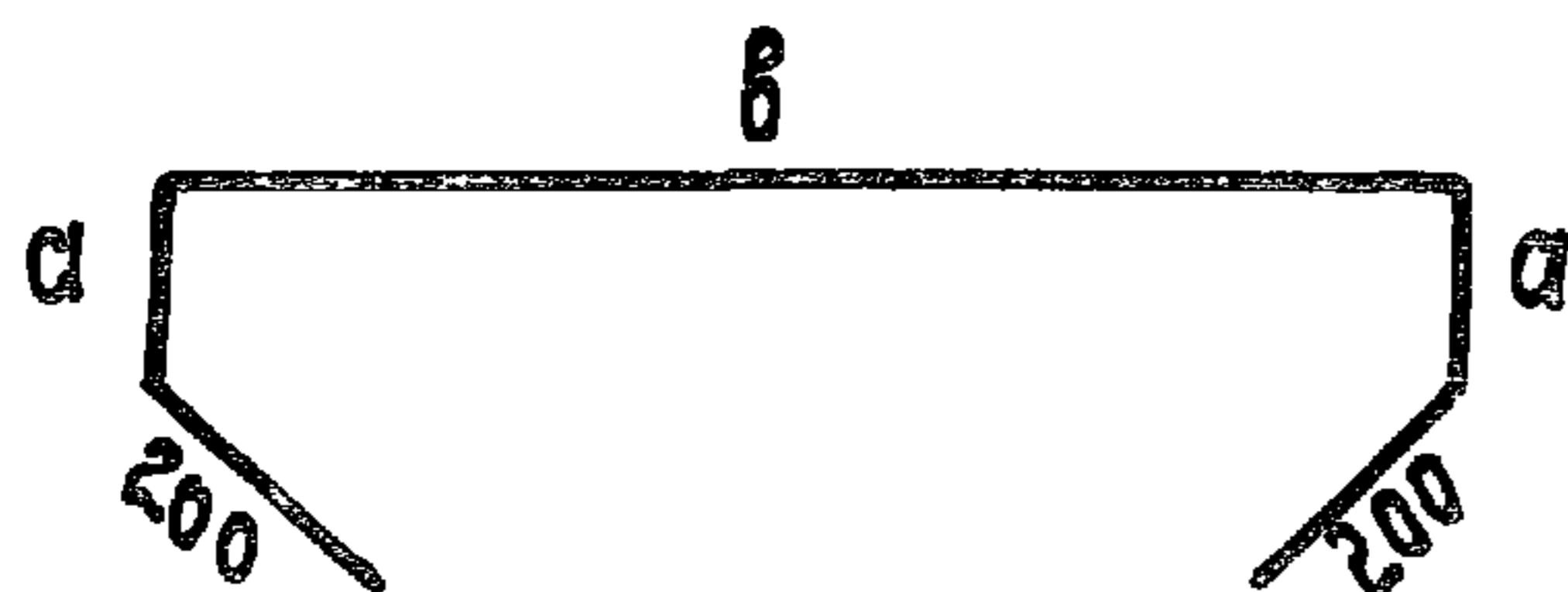
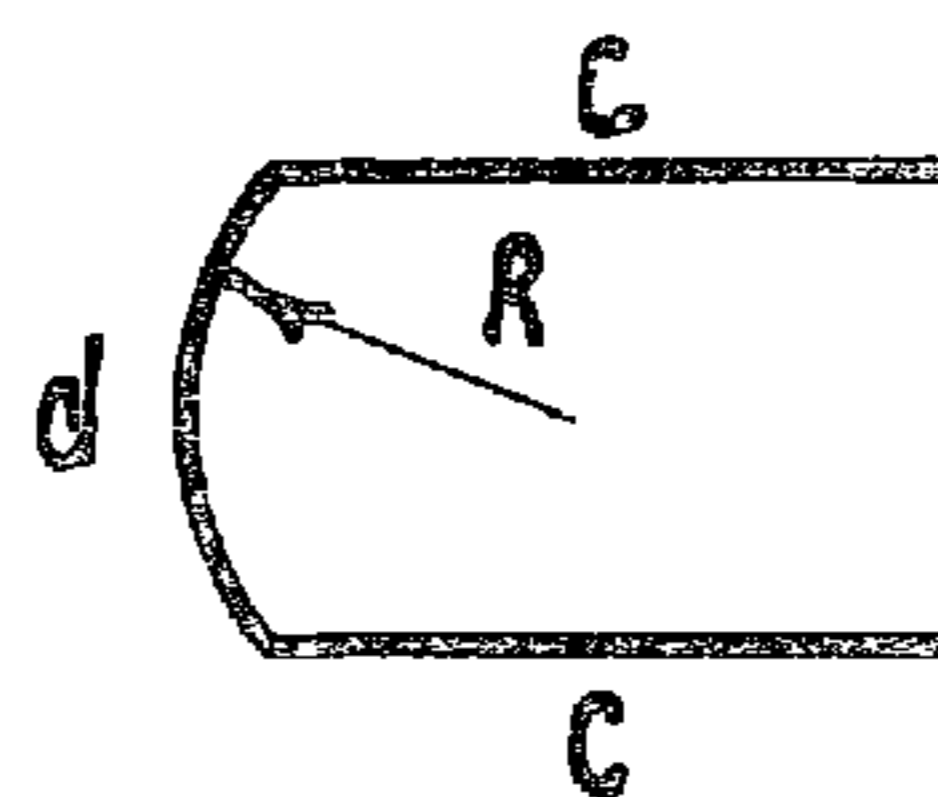


Рис. 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	a, мм	B, мм	C, мм	d, мм	R, 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

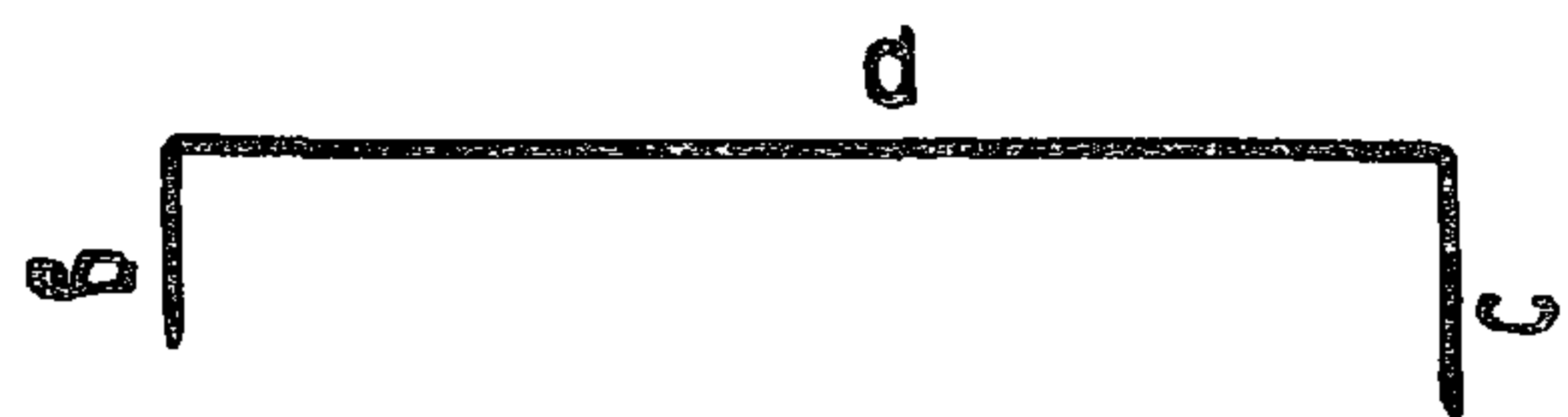
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53. 2-44	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, e=1340	1	0.53кг
Б4			-01	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, e=1484	1	0.59кг
Б4			-02	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, e=1580	1	0.62кг
Б4			-03	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, e=1494	1	0.59кг
Б4			-04	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, e=1590	1	0.63кг
Б4			-05	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, e=900	1	1.1кг
Б4			-06	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, e=1085	1	1.3кг

3.503.1 - 53. 2-44

РАЗРАБ.	ТАВРИНА		СТЯЖКА	СТАДИЯ	МЕСЯЦ	МАСШТАБ
ПРОВ.	БОЙЦОВА			Р	СМ.	ТАБЛ.
ГЛАВН. ПР.	ДЯШКЕВИЧ			Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		
				г. Москва		

БЫПУСК 2

Выпуск 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	d, мм	b, мм	c, 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

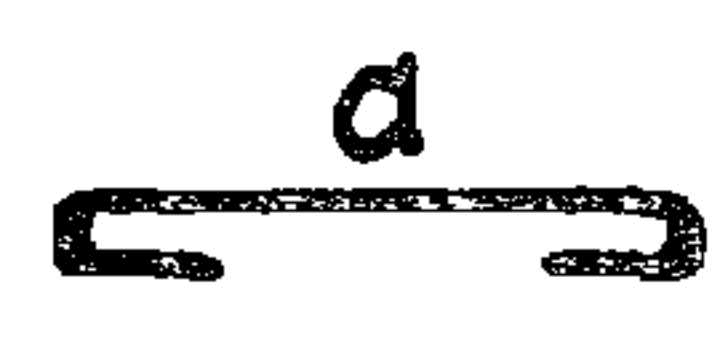
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-45	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, e=1236	1	1.5 кг
Б4			-01	φ 14 А III ГОСТ 5781-75, e=1236	1	1.5 кг
Б4			-02	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, e=1840	1	7.1 кг
Б4			-03	φ 25 А III ГОСТ 5781-75, e=1390	1	5.4 кг
Б4			-04	φ 25 А III ГОСТ 5781-75, e=1940	1	7.5 кг
Б4			-05	φ 25 А III ГОСТ 5781-75, e=1490	1	5.7 кг
Б4			-06	φ 14 А III ГОСТ 5781-75, e=1455	1	1.8 кг
Б4			-07	φ 14 А III ГОСТ 5781-75, e=1500	1	1.8 кг

			3.503.1-53.2-45			
			СТЯЖКА	СТЯЖКА	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ. ТАБЛ.	
			Лист		Листов /	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

РАЗРАБ. ХРОМОВА *Хром.*  
 ПРОВ. АНДРИАНОВА *Андр.*  
 ГЛ. ИНЖ. ПР. ДЯШКЕВИЧ *Дяшк.*

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

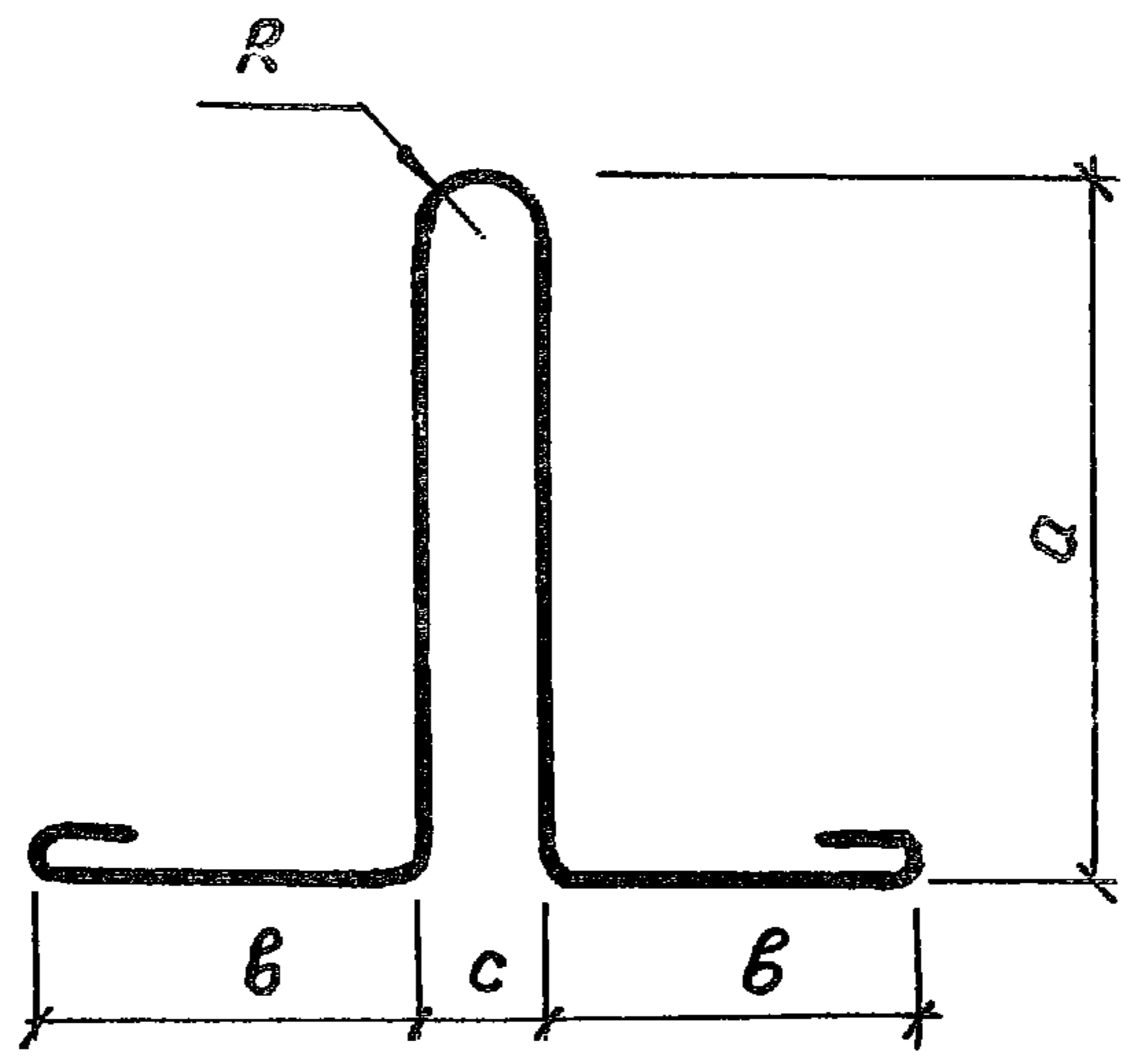


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-46	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=280	1	0.11кг
Б4			-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=380	1	0.15кг
Б4			-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=590	1	0.23 кг
Б4			-03	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=665	1	0.26кг
Б4			-04	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=520	1	0.21кг
Б4			-05	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=690	1	0.27кг
Б4			-06	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=790	1	0.31кг
Б4			-07	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=660	1	0.26кг

			3.503.1-53.2-46			
			СХВАТКА	СТАНЦИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ. ТАБЛ.	
			Лист		Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ</b> Г. МОСКВА			

РАЗРАБ. ХРОМОВА *Хром*  
 ПРОВ. АНАРЬЯКОВА *Анарья*  
 ГЛАВНЖЛР ДАШКЕВИЧ *Дашкевич*

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

Разраб.	Хромова	Зунс
Проб.	Андреева	Иванов
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Андр

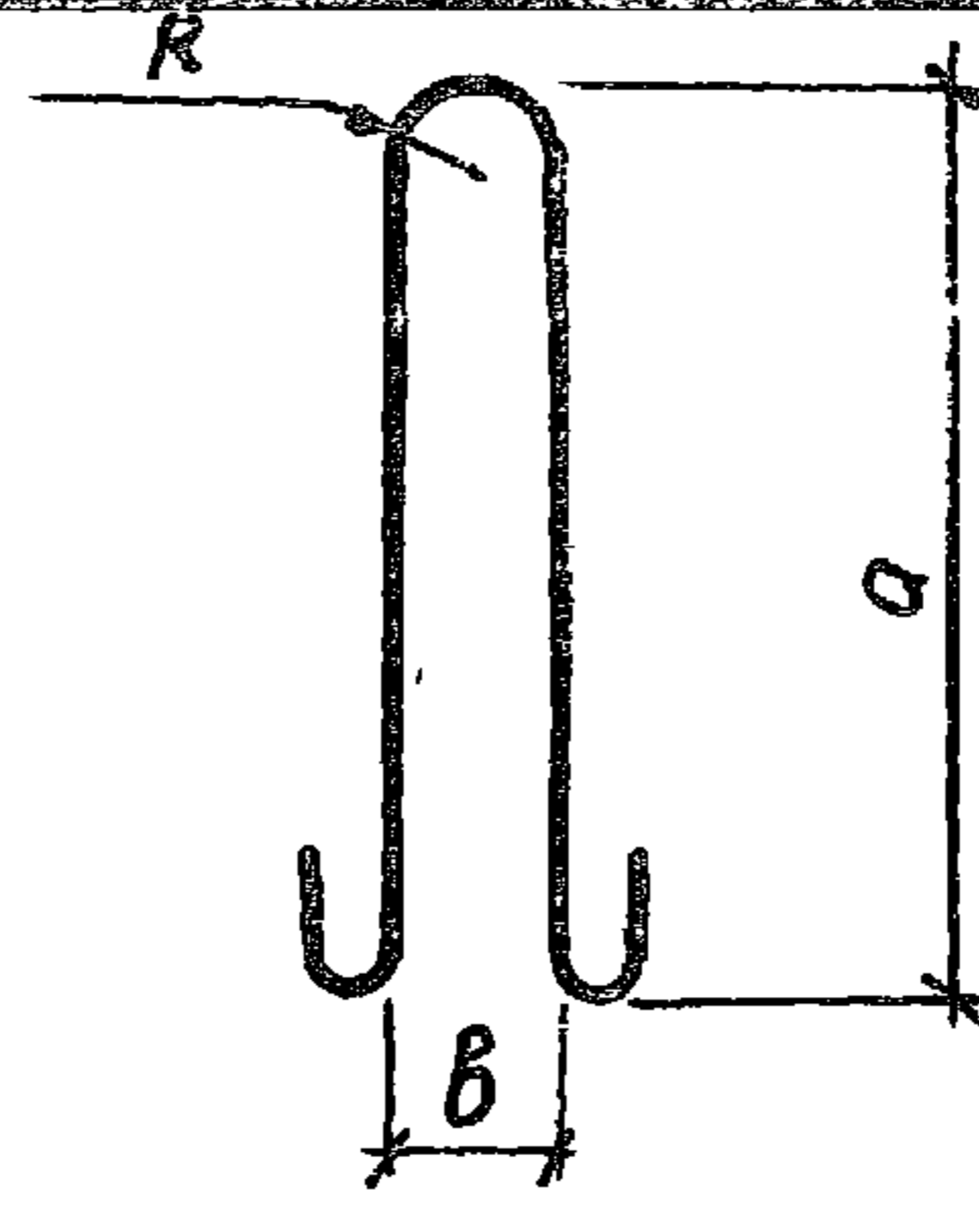
3.503.1-53.2-47

Петля строповочная	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	см. табл.	
	Лист 1	Листов 2	

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
г. Москва



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	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БУ			3.503.1-53.2-48	φ10А-I ГОСТ 5781-75, e=920	1	0,57 кг
БУ			-01	φ12А-I ГОСТ 5781-75, e=1080	1	0,96 кг
БУ			-02	φ14А-I ГОСТ 5781-75, e=1250	1	1,5 кг
БУ			-03	φ16А-I ГОСТ 5781-75, e=1410	1	2,2 кг
БУ			-04	φ20А-I ГОСТ 5781-75, e=1740	1	4,3 кг
БУ			-05	φ25А-I ГОСТ 5781-75, e=2150	1	8,3 кг
БУ			-06	φ28А-I ГОСТ 5781-75, e=2380	1	11,5 кг
БУ			-07	φ32А-I ГОСТ 5781-75, e=2710	1	17,1 кг

3.503.1-53.2-48

Разраб.	Хромова	<i>Хромова</i>	Петля строповочная	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>		Р	см. табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		Лист	Листов 1	
				<b>ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ</b> г. Москва		

Выпуск 2

Рис. 1

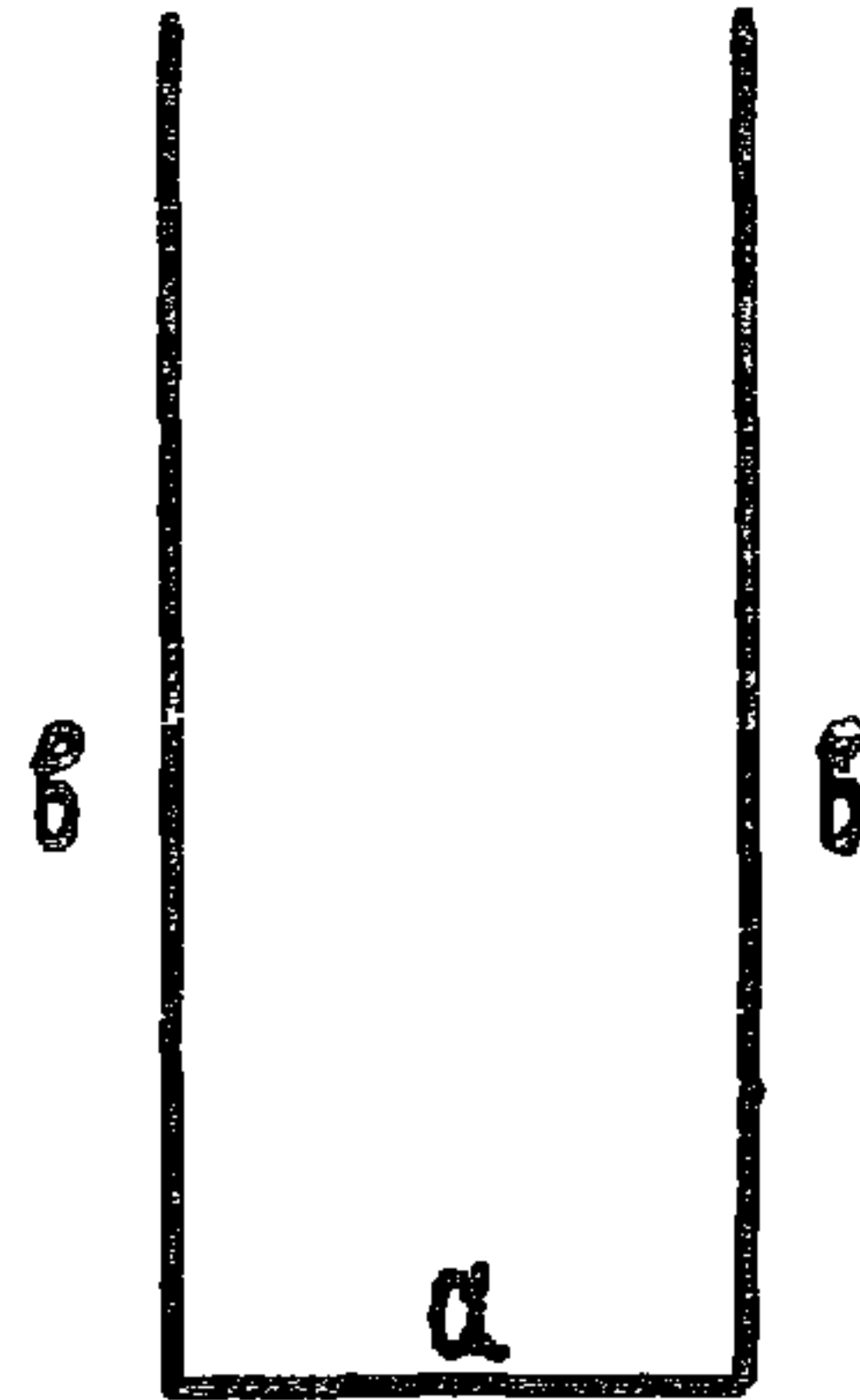
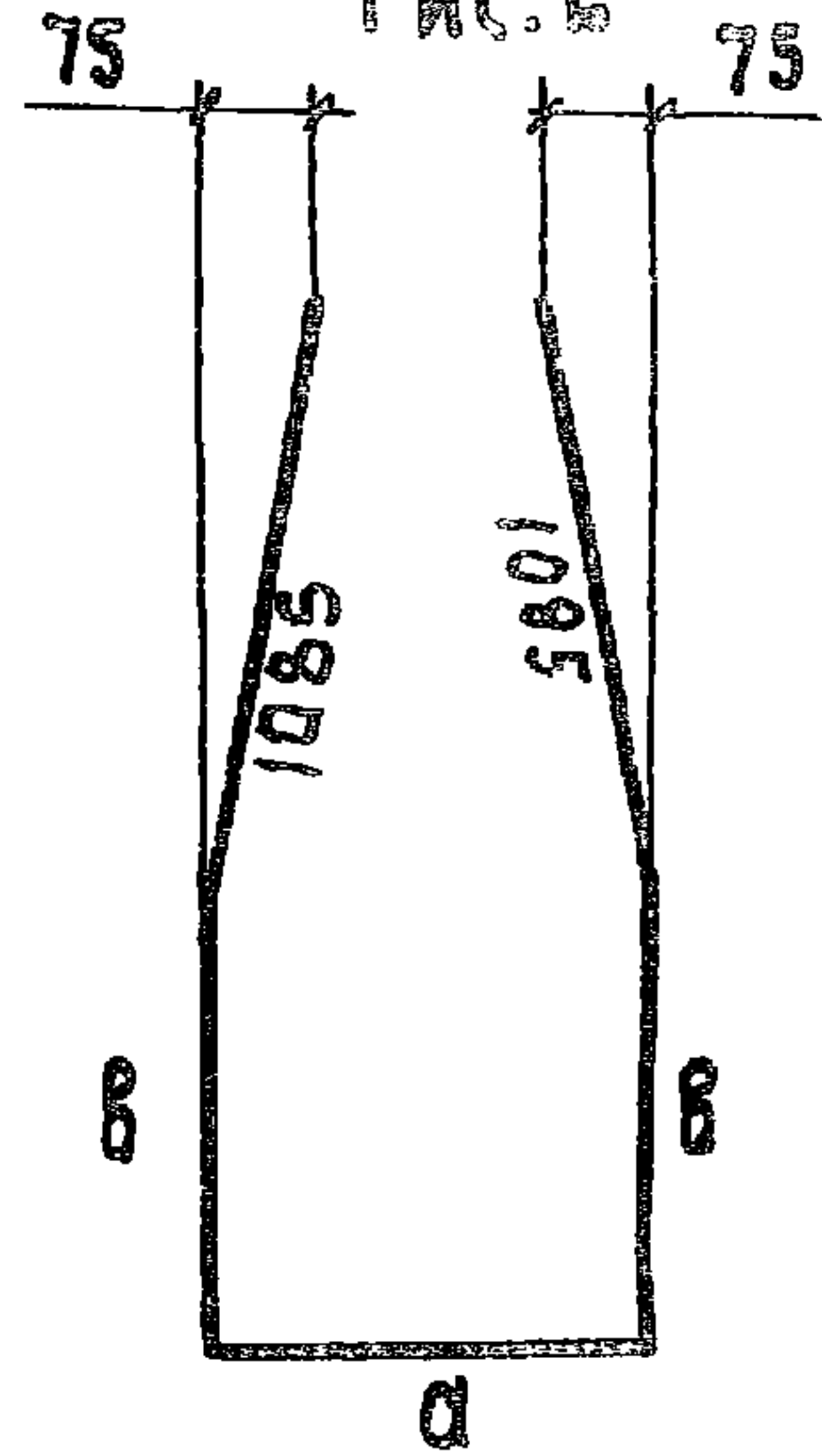


Рис. 2



Обозначение	Рис.	а, мм	б, 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-ІІ ГОСТ 5781-75, l = 760	1	0.92 кг
Б4			-01	φ 14А-ІІ ГОСТ 5781-75, l = 815	1	0.98 кг
Б4			-02	φ 25А-ІІ ГОСТ 5781-75, l = 3760	1	14.5 кг
Б4			-03	φ 25А-ІІ ГОСТ 5781-75, l = 3650	1	14.1 кг
Б4			-04	φ 28А-ІІ ГОСТ 5781-75, l = 3650	1	17.6 кг

3.503.1-53.2-49

РАЗРЯБ.	ТАВРИНА	<i>Таврина</i>
ПРОВ.	ЯНЬЯНОВА	<i>Янъянова</i>
Гл. инж. пр.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>

СТЕРЖЕНЬ

СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Выпуск 2



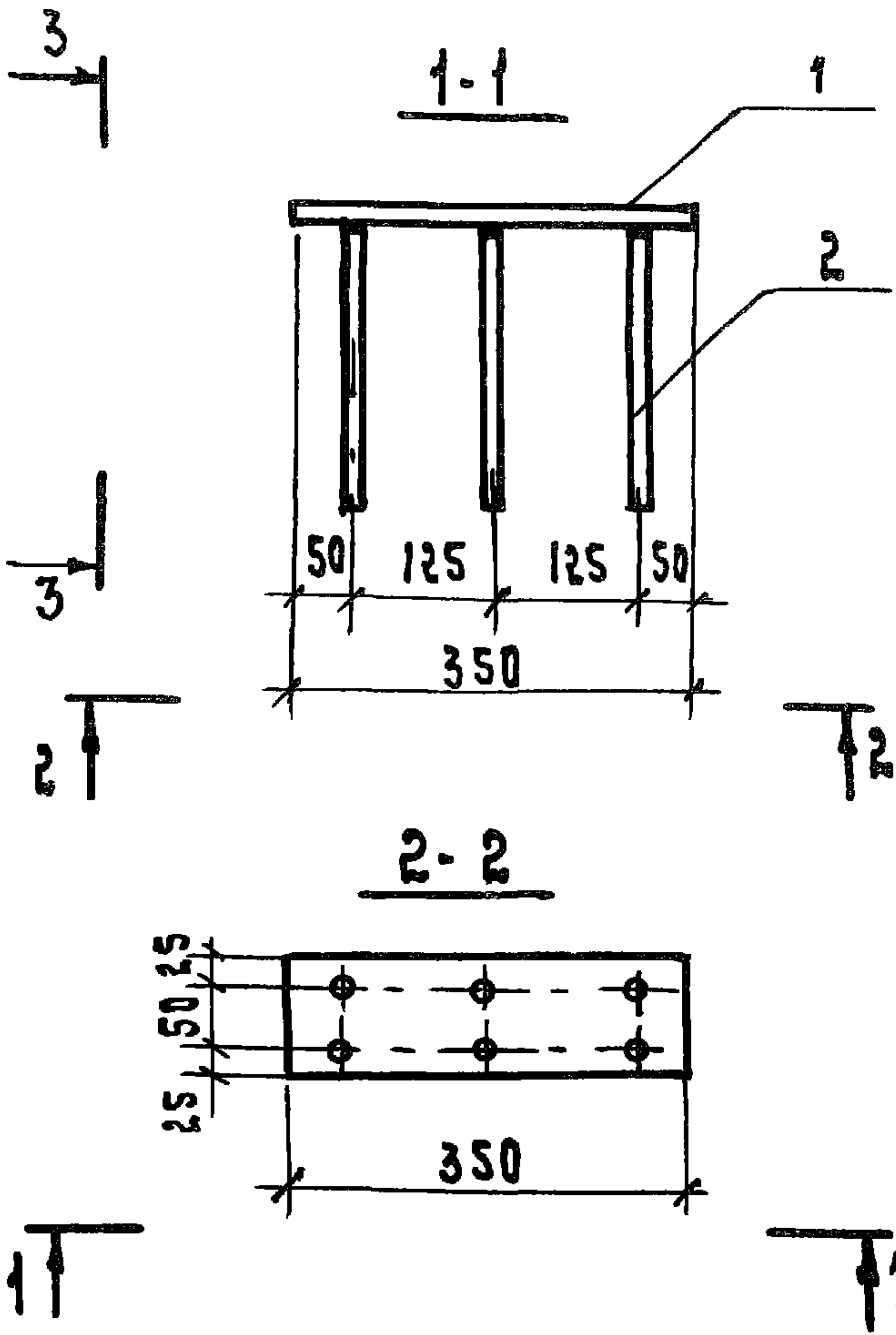
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-50	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, E=660	1	

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

Разраб. Хромова З.А.  
 Проб. Андрианова А.И.  
 Тп.инж.пр. Дашкевич А.В.

Стержень

В.И. ПУСКО



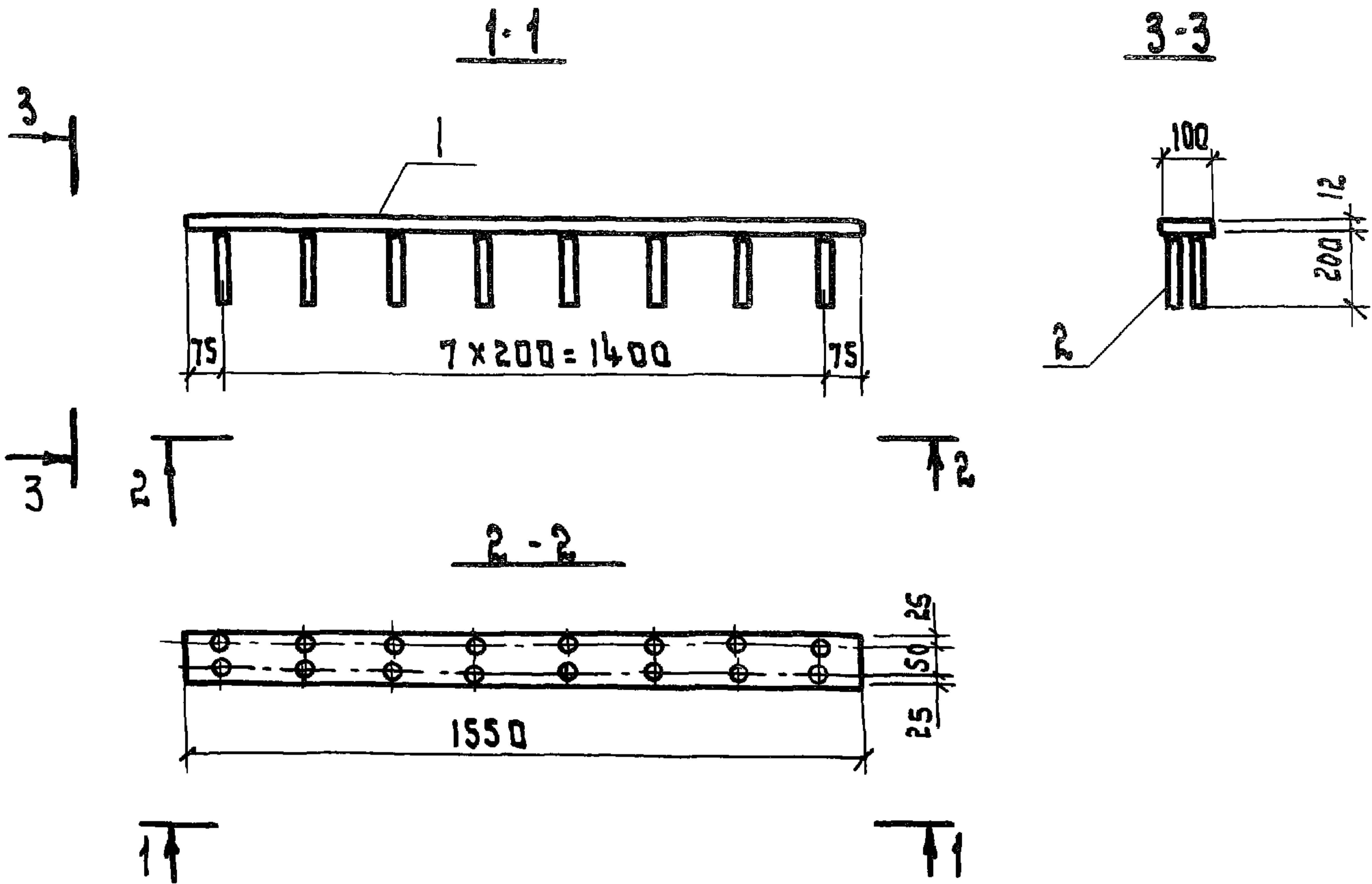
АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ В ТАВР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ АУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-78 И СН 313-65\*

ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-51.1	Лист		
				Полоса 12x100 ГОСТ 103-76 164 ГОСТ 6713-75*	1	3.3 кг
БЧ		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. ХРОМОВА ПРОВ. БОЙЦОВА ГЛАВН. ДИР. ДАШКЕВИЧ	ХРОМОВА БОЙЦОВА ДАШКЕВИЧ		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНІ	СТАВКА	МАСШ	МАСШТАБ
				Р	4.8	1:10
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

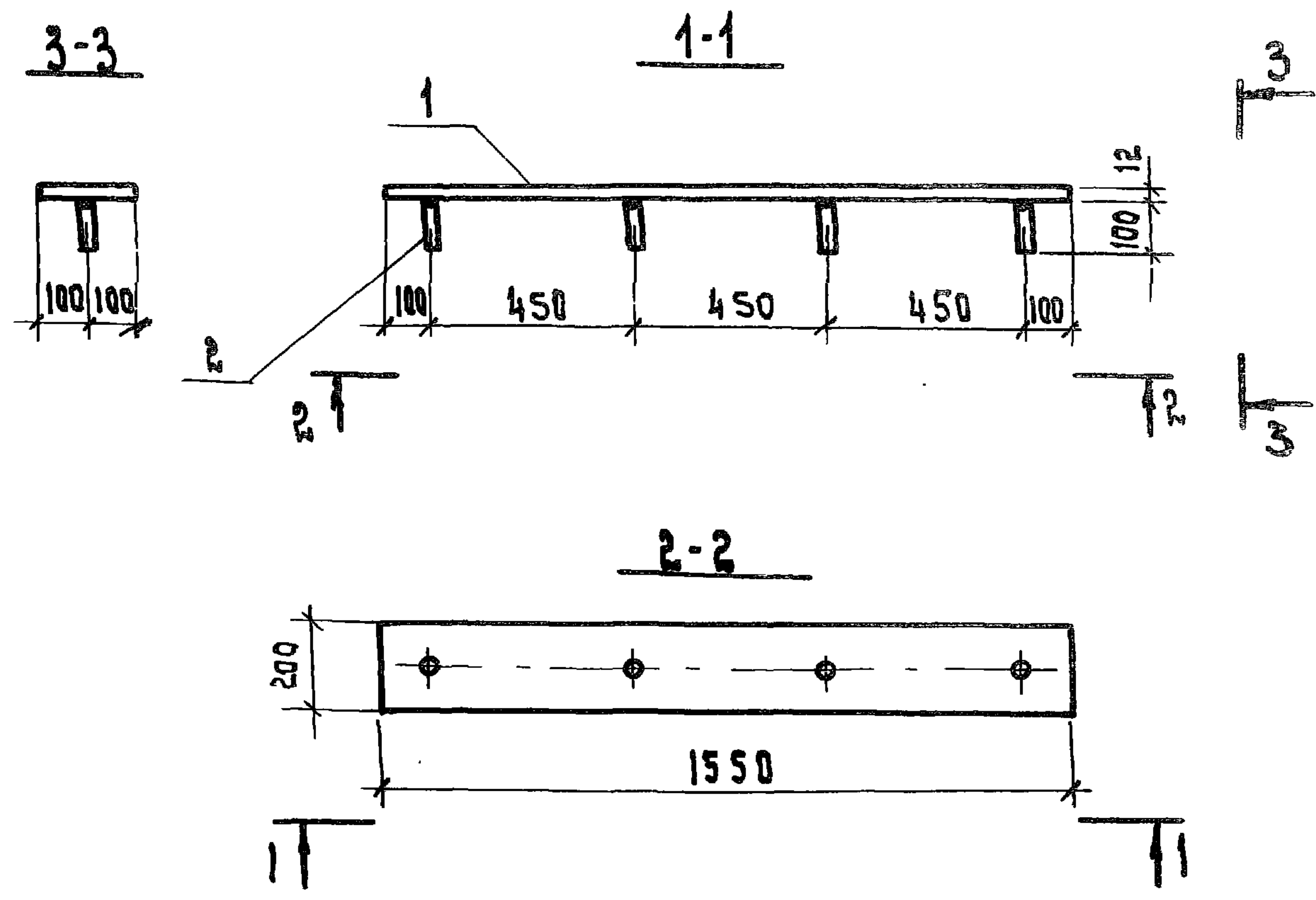
Выпуск 2



АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ В ТАВР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ С СНЗ93-78 И СНЗ13-65\*.

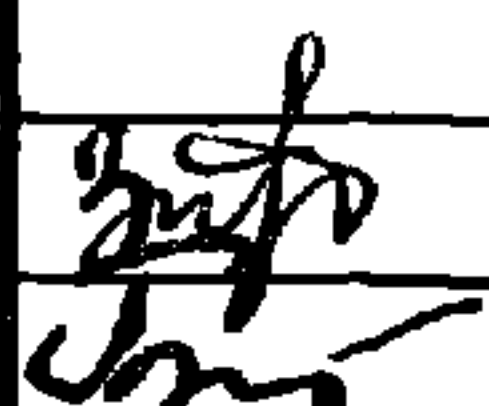
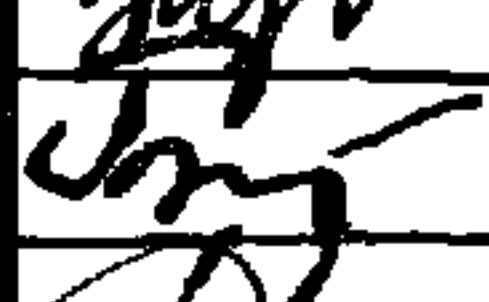
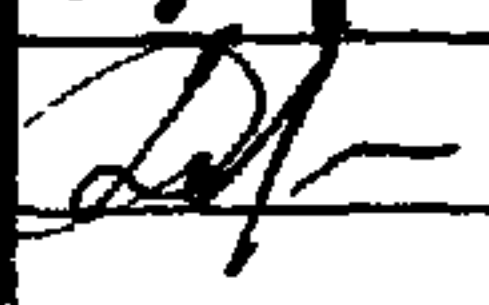
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-52.1	Лист ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76 16д ГОСТ 6713-75*	1	14.6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-52.2	АНКЕР Ф12А-III ГОСТ 5781-75, В=200	16	2.8 кг
			3.503.1-53.2-52			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	СТАЛИЯ	МЯССЯ	МЯШТАБ
				Р	17.4	1:20
				Лист	Листов 1	
			ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ Г.МОСКВА			
РАЗРАБ.	ХРОМОВА	<i>Хром</i>				
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>Бой</i>				
ГЛАВ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				

Бойцова

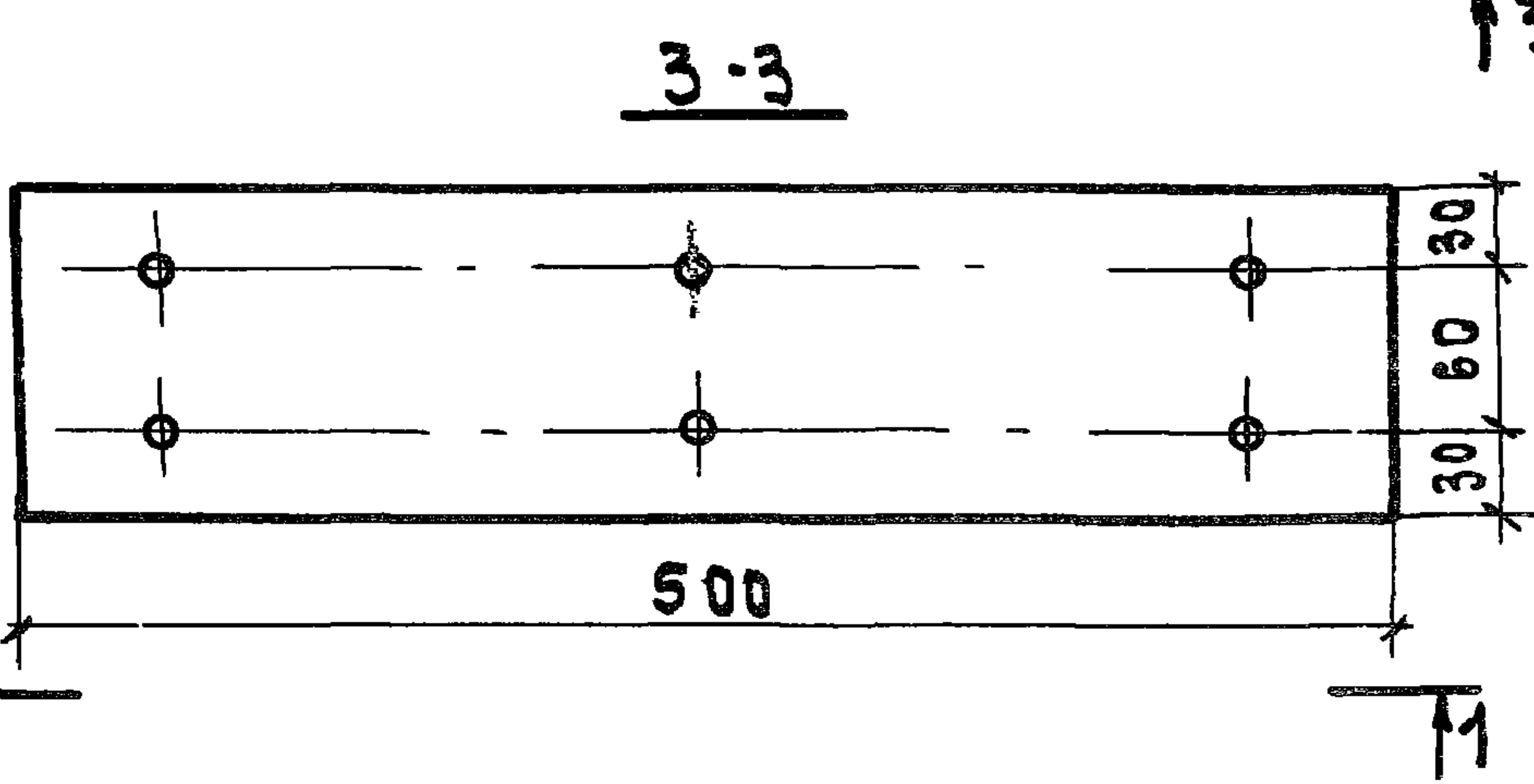
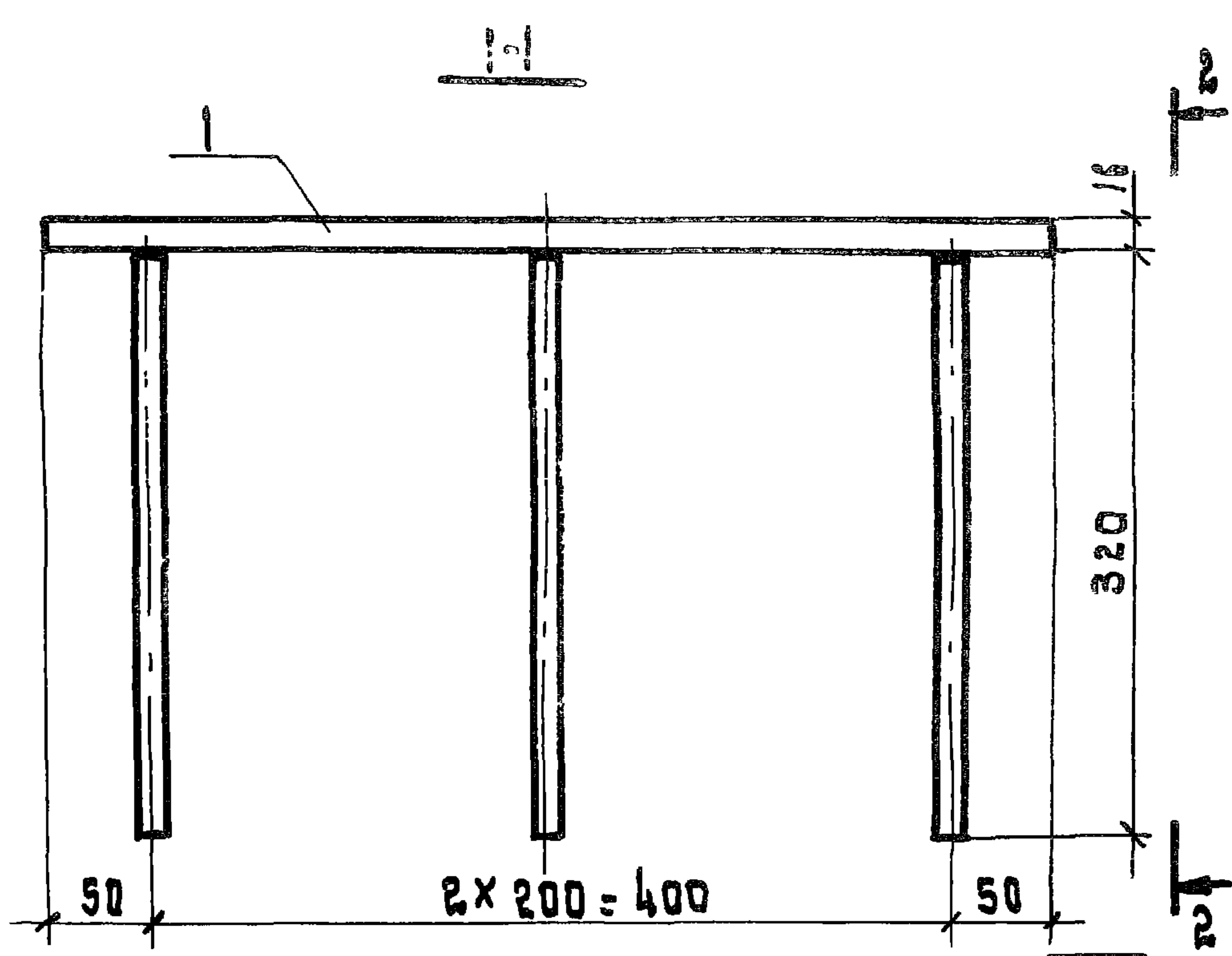
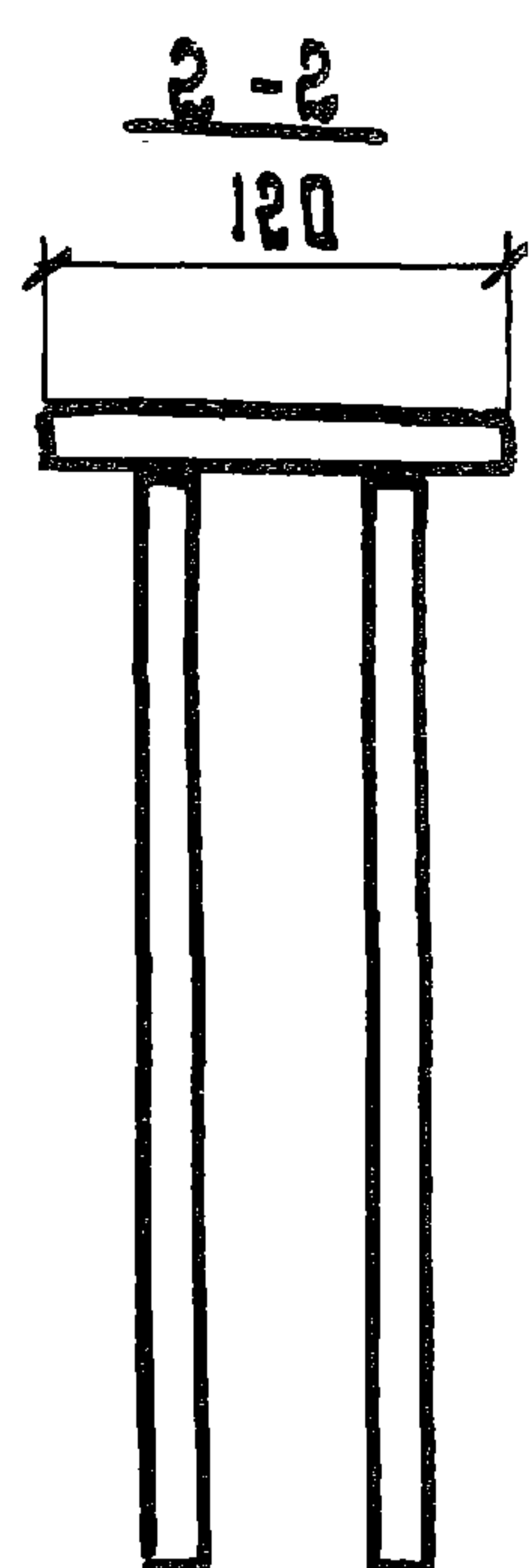


АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ В ТАВР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-78 И СН 313-65\*

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-53.1	Лист		
				Полоса 12x200 ГОСТ 103-76 16Д ГОСТ 6713-75*	1	29.2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-53.2	Анкер		
				Ф10А-Ц ГОСТ 5781-75 e=100	4	0.2 кг

			3.503.1-53.2-53			
РАЗРАБ.	ЗЯТКА	  	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ	СТРАНИЦ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВ.	БОЙЦОВА			Р	29.4	1:20
ГЛ.ИИЖ.ПР	ДЯШКЕВИЧ			Лист 1	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ Г.МОСКВА		

Выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу втавр автоматической или полув автоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65ж.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	З. 503.1-53.2-54.1	Лист		
				ПЛОСЯ $\frac{16 \times 120 \text{ ГОСТ } 103-76}{16 \text{ Д } \text{ГОСТ } 6713-75ж}$	1	7.5 кг
Б4		2	З. 503.1-53.2-54.2	АНКЕР		
				$\Phi 14 \text{ А-Ц } \text{ГОСТ } 5781-75, \text{ } \rho = 320$	6	2.3 кг




З. 503.1-53.2-54

РАЗРАБ. ТАВРИНА ПРОВ. БОЙЦОВА ГЛ.ИИЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЧ	СТАЯИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	9.8 кг	1:5
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. МОСКВА		

Выпуск 2

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>		
Б4	1		3.503.1-53.2-55.1	Лист		
				Полоса $\frac{16 \times 100 \text{ ГОСТ } 103-76}{16 \text{ д. ГОСТ } 6713-75^*}$	1	1,4 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-55.2	Анкер		
				Ф14А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=400$	2	1,0 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-55.3	Анкер		
				Ф14А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=170$	1	0,2 кг
				3.503.1-53.2-55-01		МН6
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-55.1-01	Лист		
				Полоса $\frac{16 \times 100 \text{ ГОСТ } 103-76}{16 \text{ д. ГОСТ } 6713-75^*}$	1	2,0 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-55.2	Анкер		
				Ф14А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=400$	2	1,0 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-55.3	Анкер		
				Ф14А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=170$	1	0,2 кг

3.503.1-53.2-55

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

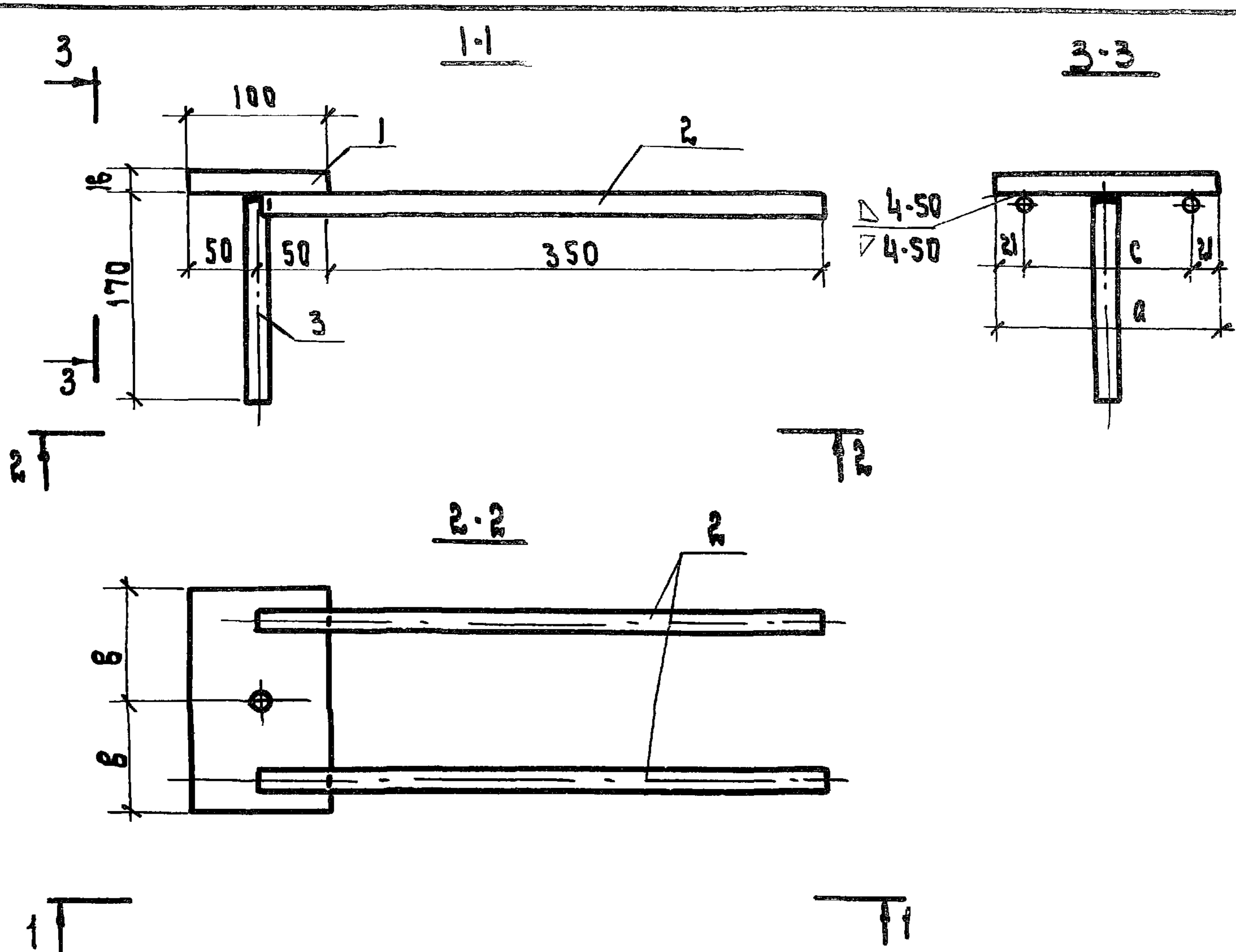
Изделие  
закладное  
(МН5 и МН6)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал *Хороше*

Формат 118

Выпуск 2

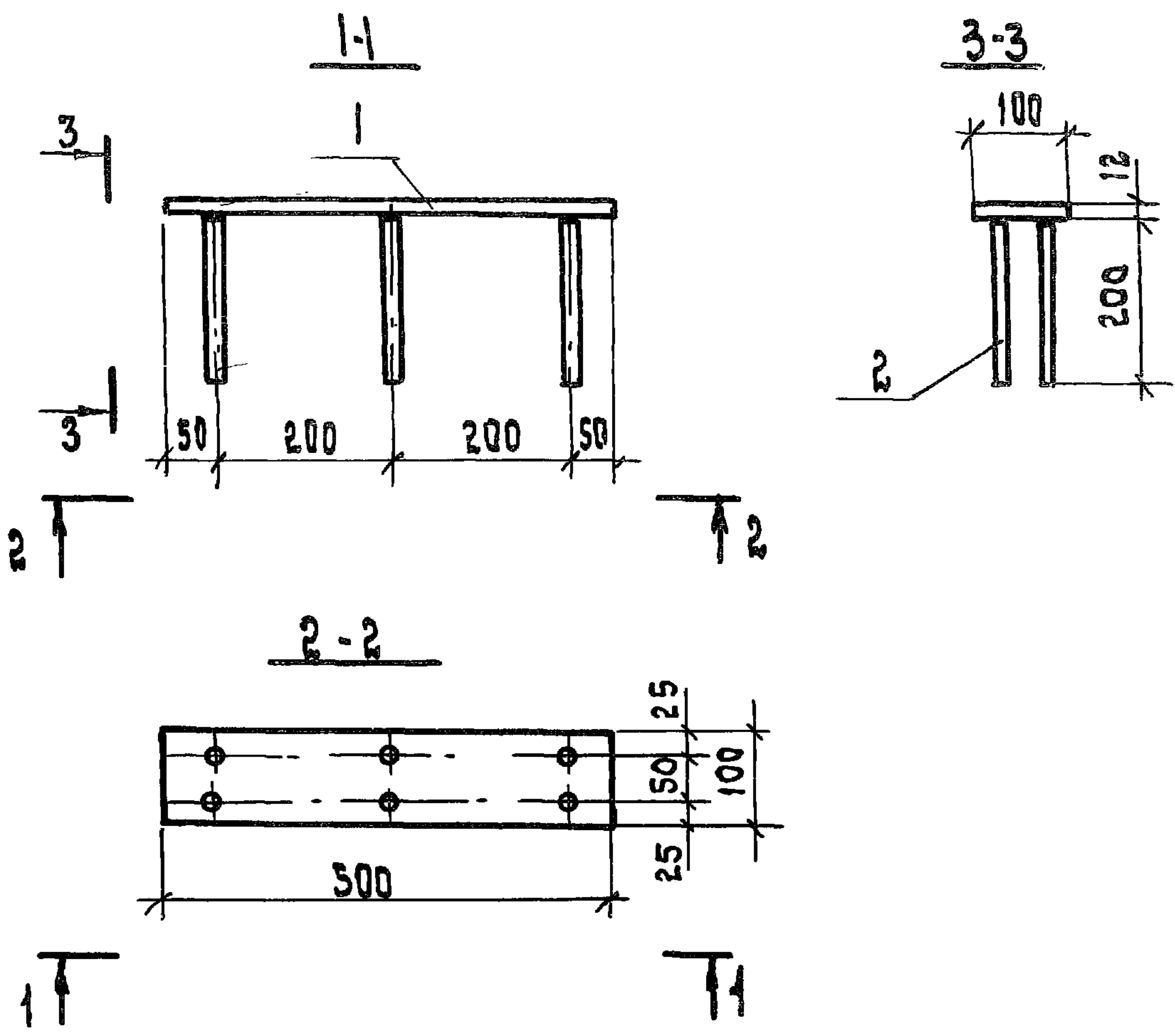


Анкерный стержень приваривается к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	Масса кг
3.503.1-53.2-55	MNS	110	55	68	2.6
- 01	MN6	160	80	118	3.2

				<b>3.503.1-53.2-55</b>		
				<b>ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ (MNS и MN6)</b>		
				Стандия	Мася	Масштаб
				Р	см. табл.	1:5
				Лист	Листов 1	
				<b>ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ</b> г. Москва		
Разраб.	Таврина	<i>Таврина</i>				
Пров.	Бойцова					
Г.М.Н.Ж.Д.	Дашкевич					

выпуск 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.\*

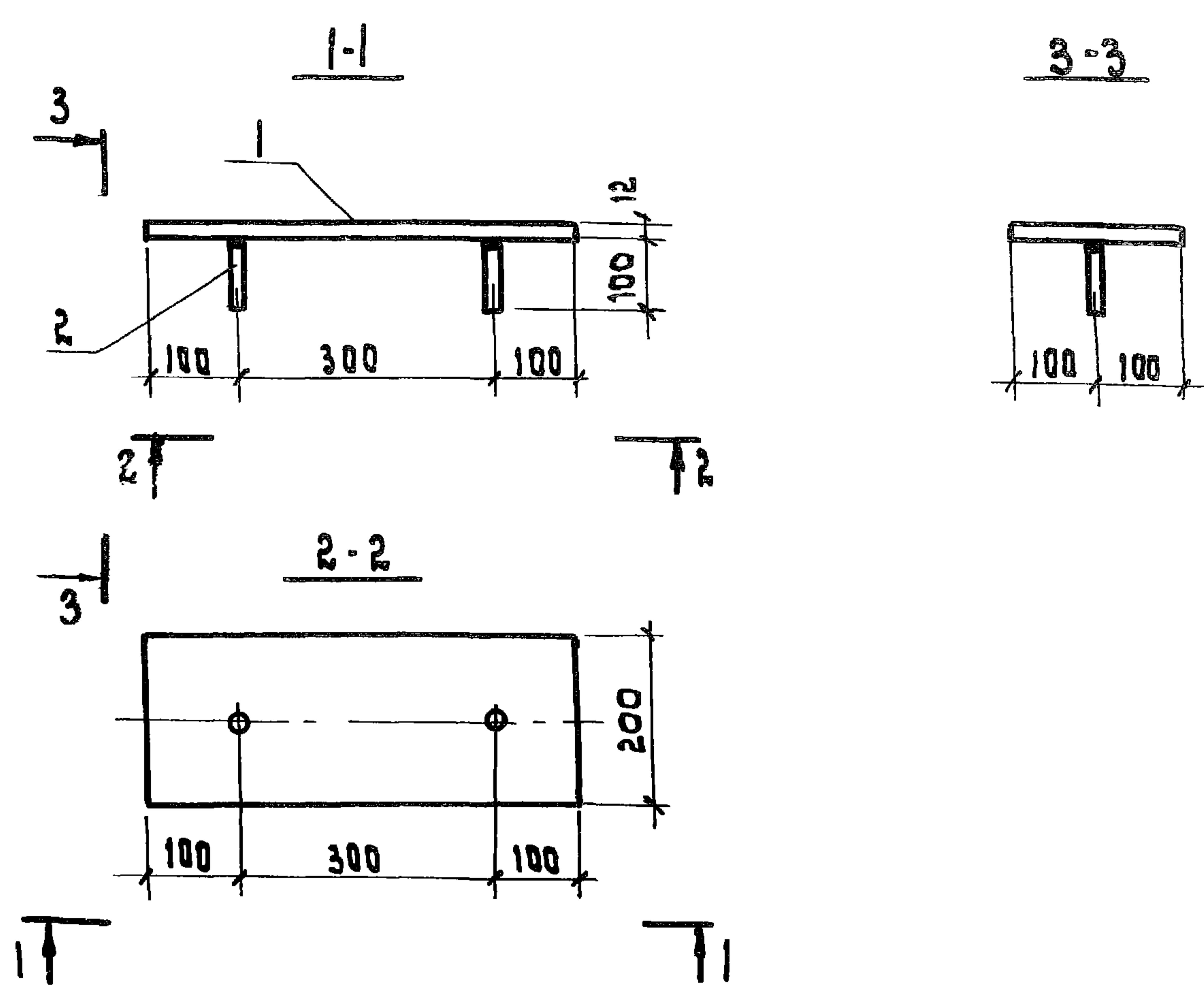
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-56.1	ЛИСТ		
				ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76 16x ГОСТ 6715-75*	1	4.7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-52.2	АНКЕР		
				Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e=200	6	1.1 кг

3.503.1-53.2-56

РАЗРАБ.	ХРОМОВА		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	СТРАНА	МЯСЯ	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	БОЙЦОВА			Р	5.8	1:10
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ 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.\*

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 16 д ГОСТ 6713-75x	1	9.4кг
Б4		2	3.503.1-53.2-53.2	Анкер		
				Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=100	2	0.1кг

			3.503.1-53.2-57			
РАЗРАБ. ПРОВ. ГЛ.ИНЖ.ПР	ЗАТОКА БОЙЦОВА ДЯШКЕВИЧ	<i>Зуб</i> <i>Бой</i> <i>Дя</i>	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНВ	СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
				Р	95	1:20
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			