

**ТИПОВОЙ ПРОЕКТ**  
**407-3-13**

**КОМПЛЕКТНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАНЦИИ МОЩНОСТЬЮ ДО 2×1000 квт  
БЕЗ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ 6-10 кв ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ УСТАНОВОК**

**СОСТАВ СЕРИИ**

**АЛЬБОМЫ №№1-20-ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ**

**АЛЬБОМЫ №№21-22-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ**

**ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ**

**АЛЬБОМ №21**

**СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ**

**РАЗРАБОТАН**

**ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ  
ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ (ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ)  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ (СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ)**

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ**

**ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТОМ ДИРЕКТИВНОЕ УКАЗАНИЕ  
№1408 ОТ 30-И 1963 г.  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТОМ ПРИКАЗ  
№184 ОТ 13-И 1963 г.**

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА 1965**

*407-3-13 2*

407-8-13  
Альбом КСТ

Листы-лист

№№ №

## СОДЕРЖАНИЕ АЛБОМА

Марка лист	Содержание альбома	стр.	Марка лист	Содержание альбома	стр.
-	Перечень альбомов строительной части	4	АС-24	Плиты П-4	31
-	Пояснительная записка	7	АС-25	Плиты П-5	32
АС-1	Детали с № I по № 3	8	АС-26	Плиты П-6	33
АС-2	Детали с № 4 по № 6	9	АС-27	Плиты П-7	34
АС-3	Детали с № 7 по № II	10	АС-28	Плиты П-8	35
АС-4	Ворота В-1; Монтажная схема и монтажные детали	11	АС-29	Плиты П-9	36
АС-5	Полотно ворот В-1; Детали полотен ворот В-1; Рама ворот РВ-1	12	АС-30	Плиты П-10	37
АС-6	Детали установки приборов ворот В-1	13	АС-31	Плиты П-11	38
АС-7	Пятая подгибная ПП и шингадет нижний ШН	14	АС-32	Плиты П-12	39
АС-8	Защелка дружинная ЭП.Пробой Т-90	15	АС-33	Плиты П-13	40
АС-9	Мехолда фалевая МФ и уголок защитный У-2	16	АС-34	Плиты П-14	41
АС-10	Ворота В-2; Монтажная схема и монтажные детали	17	АС-35	Плиты П-15	42
АС-11	Полотно ворот В-2	18	АС-36	Плиты П-16	43
АС-12	Детали установки приборов на В-2	19	АС-37	Плиты П-17	44
АС-13	Стальные жалюзи ВЖ-1	20	АС-38	Плиты П-18	45
АС-14	Стальные жалюзи ВЖ-2	21	АС-39	Плиты перегородок П-13; П-14; П-15	46
АС-15	Стальные жалюзи ВЖ-3	22	АС-40	Плиты перегородок П-16; П-17; П-18	47
АС-16	Стальные жалюзи ВЖ-4	23	АС-41	Детали щитов перегородок	48
АС-17	Стальные жалюзи ВЖ-5	24	АС-42	Детали щитов перегородок	49
АС-18	Утепленные клапаны	25	АС-43	Стойки МС-1 и МС-2; Балки МБ-1 по МБ-13	50
АС-19	Балки Б-1	26	АС-44	Стальные решетки Р-1 и Р-2	51
АС-20	Балки Б-2	27	АС-45	Стальные решетки Р-3 и Р-4	52
АС-21	Плиты П-1	28	АС-46	Стальные решетки Р-5 и Р-6	53
АС-22	Плиты П-2	29	АС-47	Стальные решетки Р-7 и Р-8	54
АС-23	Плиты П-3	30	АС-48	Стальные решетки Р-9 и Р-10	55

АС-48 Стальные решетки Р-II и Р-12 . . . . .	56	АС-58	Закладные марки М-32; М-33; М-34; М-35; М-36 . . . . .	65
АС-50 Закладные марки М-1; М-2; М-3; М-4; М-5; М-6; М-7; М-8 . . . . .	57	АС-59	Закладные марки М-37; М-38; М-39; М-40; М-41 . . . . .	66
АС-51 Закладные марки М-9; М-10; М-11; М-12 . . . . .	58	АС-60	Перемычка БП-2-8А. Закладная марка М-42 . . . . .	67
АС-52 Закладные марки М-13; М-14; М-15; М-16; М-17 . . . . .	59	АС-61	Закладные марки М-43; М-44; М-46; М-47 . . . . .	68
АС-53 Закладные марки М-19 и М-20 . . . . .	60	АС-62	Закладные марки М-48; М-49; М-50; М-51 . . . . .	69
АС-54 Закладные марки М-21; М-22 . . . . .	61	АС-68	Закладные марки М-52; М-53; М-54 . . . . .	70
АС-55 Закладные марки М-23 и М-24 . . . . .	62	АС-64	Сетки С-1 и С-2 . . . . .	71
АС-56 Закладные марки М-25; М-26; М-31 . . . . .	63			
АС-57 Закладные марки М-27; М-28; М-29; М-30 . . . . .	64			

















История проекта  
407-3-13  
АЛБЕОН 21  
ПАРКА-ЛИСТ  
АС-4  
Име. №

Получено  
Эксплуатация

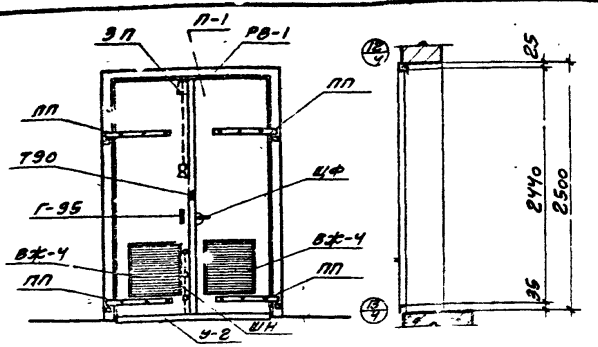
Выпущено  
1965

Исполнитель  
Инженер  
П.А.А.А.

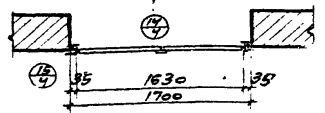
Проверено  
Инженер  
П.А.А.А.

Утверждено  
Инженер  
П.А.А.А.

Исполнено  
Инженер  
П.А.А.А.

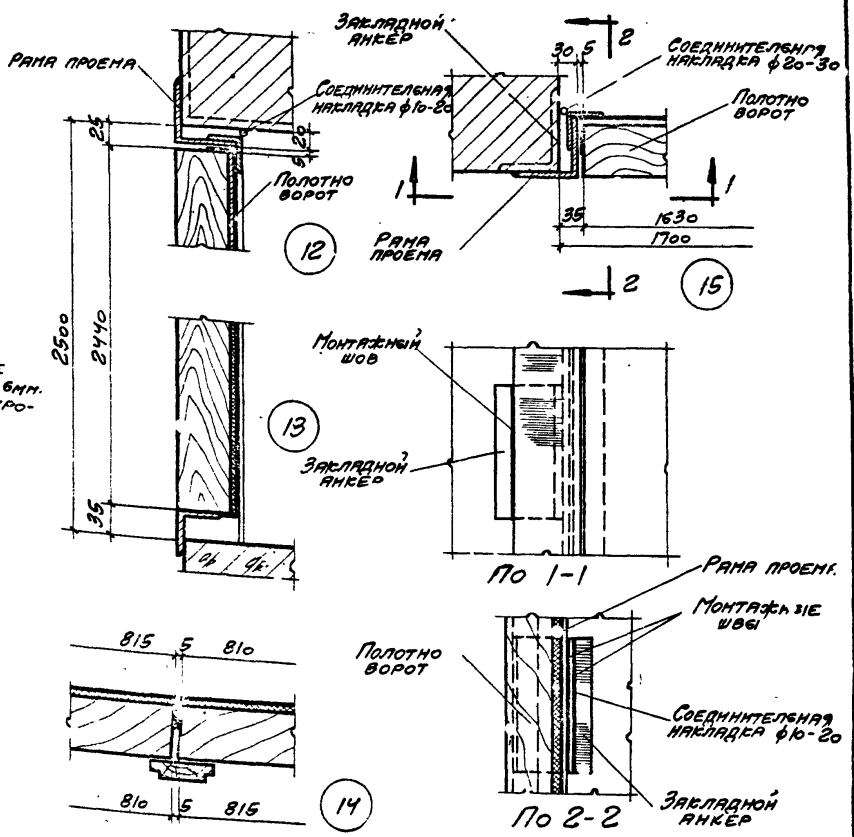


**ПРИМЕЧАНИЕ**  
ВСЕ СВАРНЫЕ МОНТАЖНЫЕ ШВЫ СЧИТАТЬ ТОЛЩИНОЙ 1-6мм. СВАРКУ ВЫПОЛНИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42.



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ НА 1 ВОРОТА**

Марка эле-мента	Наименование элемента изм.	Ед. изм.	Вес кг		№ листа
			Измен.	Общий	
П-1	Полотно ворот	Метр	1	277,0	277,0
РВ-1	РАМА ПРОЕМА	Шт.	1	94,5	94,5
ВЖ-4	СТАЛЕННЫЕ ЖАЛЮЗИ	"	2	11,3	23,6
У-2	УГОЛОК	"	2	3,54	6,08
ПП	ПЕТЛЯ ПОДЪЕМНАЯ	"	4	6,38	25,52
ШН	ШПИНГАЛЕТ МЕЖИМ	"	1	3,0	3,0
3П	ЗАЩЕЛКА ПРЯЖИМНАЯ	"	1	5,2	5,2
ЩФ	ШЕКОЛДА ФАЛЕВАЯ	"	1	3,9	3,9
	ПРОБОИ Т50	"	2	0,12	0,24
	ШУРУП 6x50 ГОСТ 1145-41	"	22	—	0,2
	5x40	"	85	—	0,4
	РУЧКА Г-95 ГОСТ 6087-56	"	1	—	—
УЖ-4	УТЕПЛЕННЫЙ К-ЛПАН	"	2	2,56	5,92
Итого:				445,50	



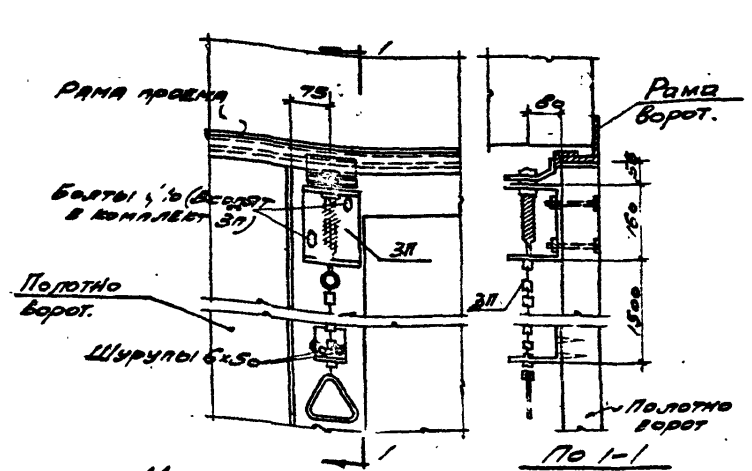
ГОССТРОЙ СССР  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
г. Москва

ОБЩЕ МАТЕРИАЛЫ  
ВОРОТА В-1.  
МОНТАЖНАЯ СХЕМА И  
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

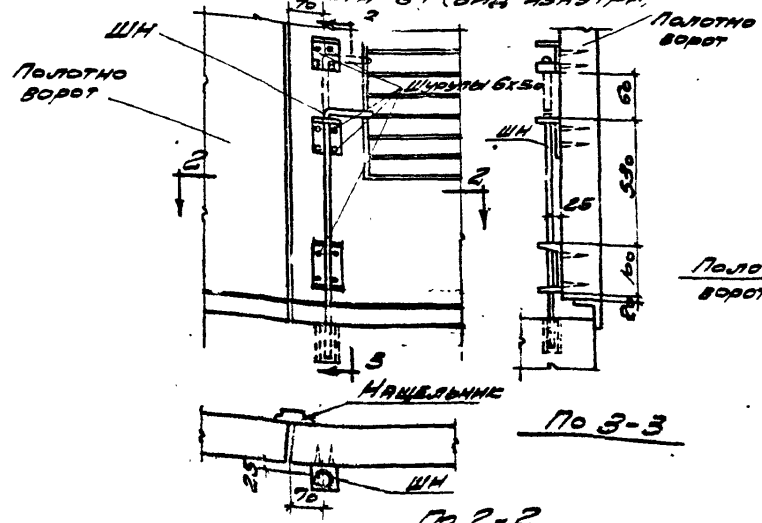
История проекта  
407-3-13  
АЛБЕОН 21  
ПАРКА-ЛИСТ  
АС-4



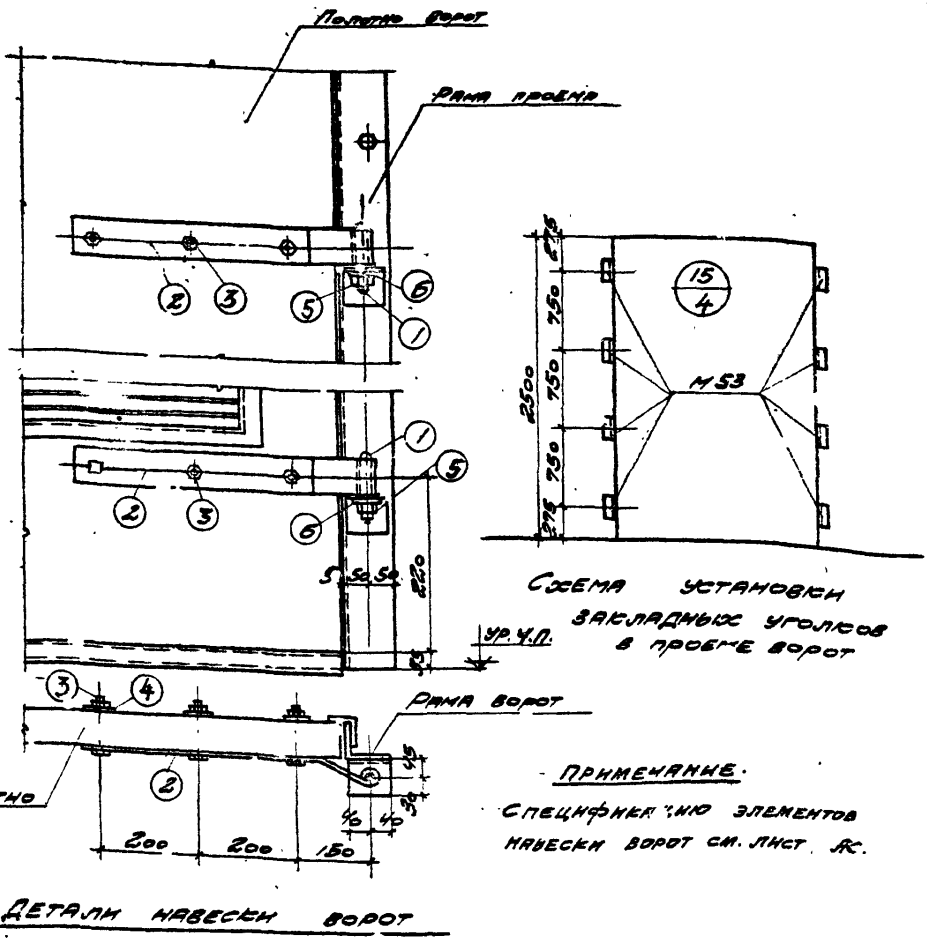
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 409-5-10  
 В.А. МАКОВИЧ  
 М.И. МАКОВИЧ  
 АС-6  
 ЛИС N  
 Проект  
 1965 г.  
 17  
 18  
 19  
 20  
 21  
 22  
 23  
 24  
 25  
 26  
 27  
 28  
 29  
 30  
 31  
 32  
 33  
 34  
 35  
 36  
 37  
 38  
 39  
 40  
 41  
 42  
 43  
 44  
 45  
 46  
 47  
 48  
 49  
 50  
 51  
 52  
 53  
 54  
 55  
 56  
 57  
 58  
 59  
 60  
 61  
 62  
 63  
 64  
 65  
 66  
 67  
 68  
 69  
 70  
 71  
 72  
 73  
 74  
 75  
 76  
 77  
 78  
 79  
 80  
 81  
 82  
 83  
 84  
 85  
 86  
 87  
 88  
 89  
 90  
 91  
 92  
 93  
 94  
 95  
 96  
 97  
 98  
 99  
 100



УСТАНОВКА ЗАЩЕЛКИ ПРУЖИННОЙ ЗП НА ВОРОТА В-1 (ВНД ИЗНУТРИ)



УСТАНОВКА НАДЕЖНОГО ШПИГАЛТА ШН НА ВОРОТА В-1 (ВНД ИЗНУТРИ)



ДЕТАЛИ НАВЕСКИ ВОРОТ

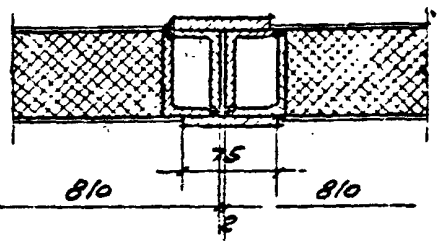
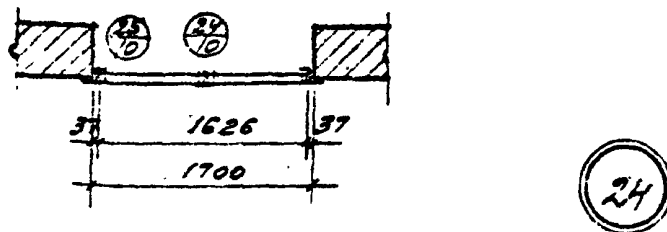
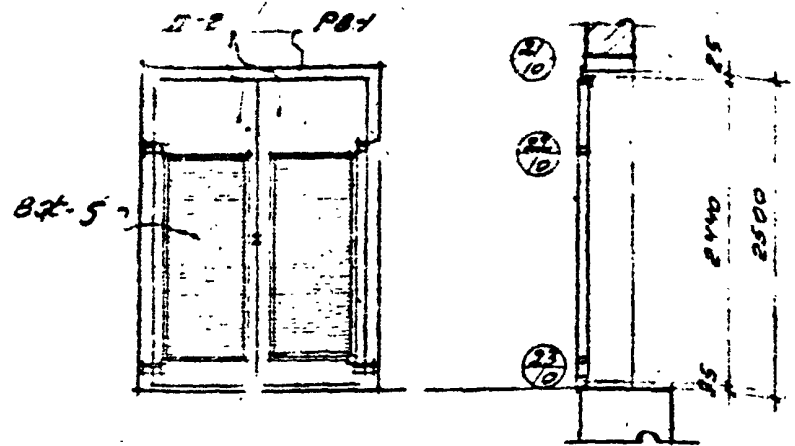
Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛИ УСТАНОВКИ ПРИБОРОВ ВОРОТ В-1 ДЕТАЛИ НАВЕСКИ ВОРОТ В-1	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-5-10 ПРОЕКТ N 21 МАКОВИЧ-ЛИСТ АС-6
---	--	---





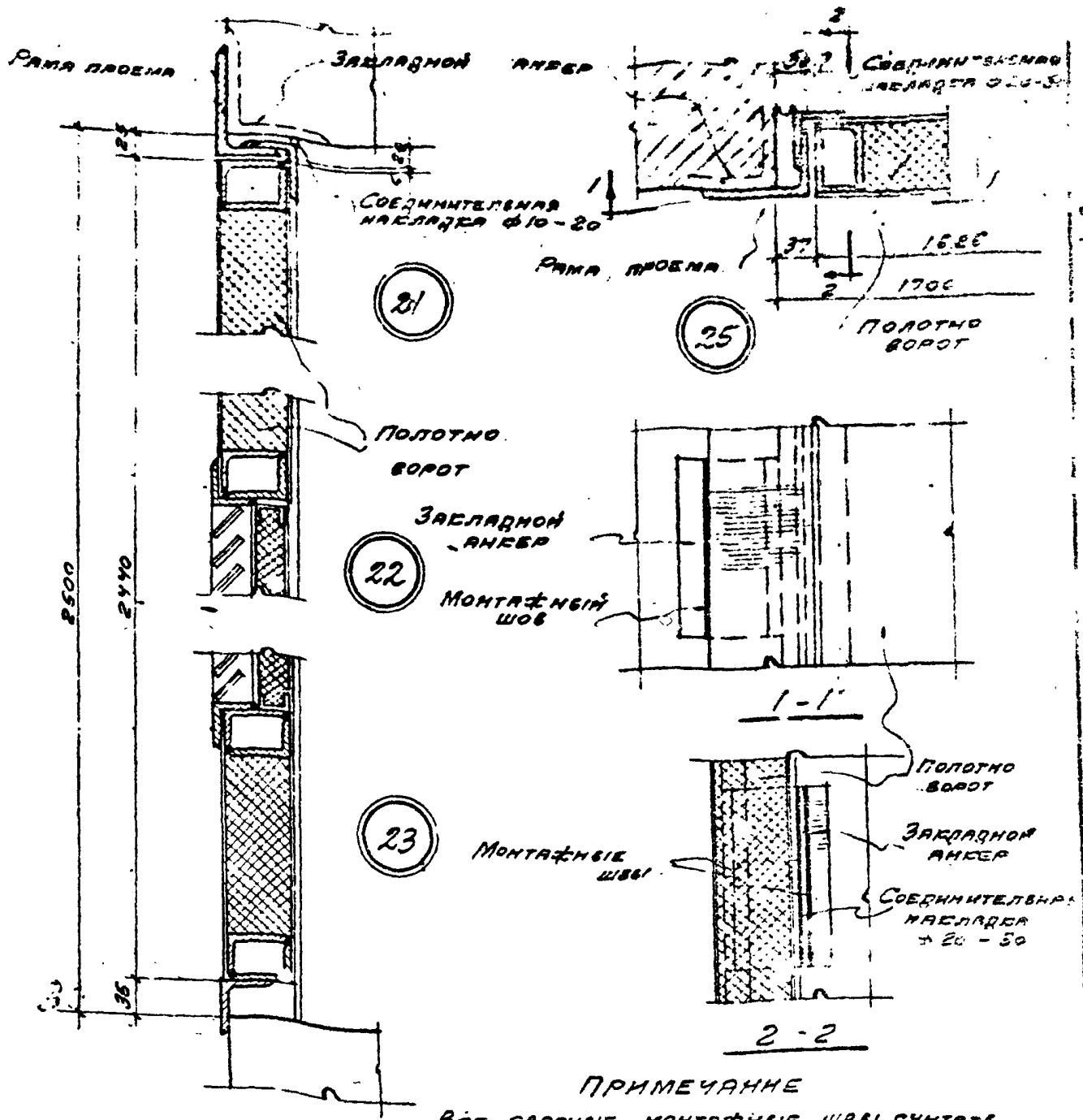






СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ НА ВОРОТА В-2

МАТЕРИАЛ ЗНАЧ.	НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО	ВЕС КГ		N ЛИСТ
				ИЗЛЕТ	ОБЩАЯ	
Т-2	ПОЛОТНО ВОРОТ	КОМП	2	98.2	196.4	АС-11
РВ-1	РАМА ПРОЕМА	ШТ	1	94.5	94.5	АС-5
ВЖ-5	СТАЛЕНБЕ ФАЛЮЗИ	ШТ	2	33.6	67.2	АС-17
ШН	ШТИТГАЛЕТ ИЖИМНА	ШТ	1	30	30	АС-7
ЭП	ЗВЕЗДКА ПРУЖИННАЯ	ШТ	1	3.3	3.3	АС-8
-	ПРОВОД	ШТ	2	0.12	0.24	
-	ВИНТ М 50	ШТ	10	0.03	0.30	
	РУЧКА Г-95	ШТ	1	-	-	
УК-5	УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН	ШТ.	2	6.92	13.84	
Итого				378.76		



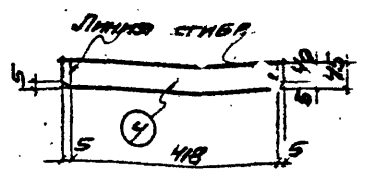
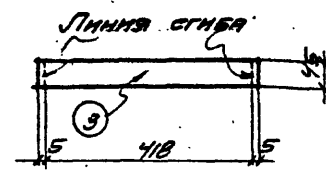
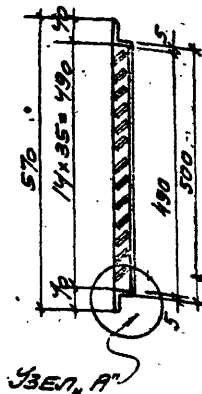
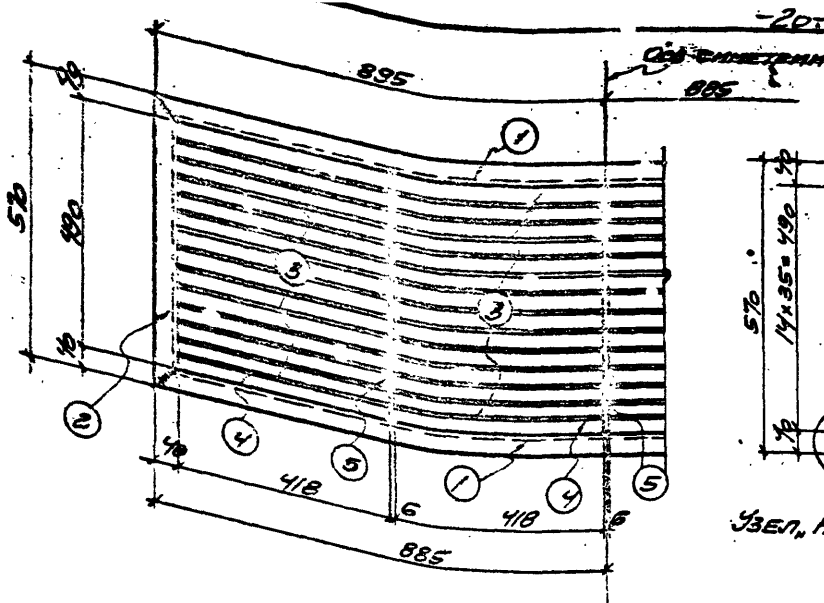
ПРИМЕЧАНИЕ  
ВСЕ СВАРНЫЕ МОНТАЖНЫЕ ШВЫ СЧИТАТЬ  
ТОЛЩИНОЙ А = 6 ММ  
СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42

МОСКОВСКИЙ  
УНИВЕРСИТЕТ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
Г. МОСКВА  
ИЗДАНИЕ  
1965

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ВОРОТА В-2 МОНТАЖНАЯ СХЕМА И МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ.	ПРОЕКТ ПРОЕКТ
		407-3-13 АЛБОН И 21
		ЛИСТ
		АС-10







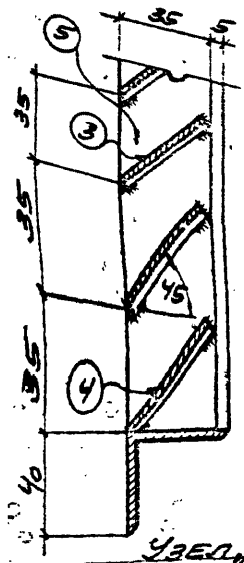
РАЗВЕРТКА ПЕРА

РАЗВЕРТКА НИЖНЕГО ПЕРА

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

МАРКА		СТАЛЕ		МАРКА		СТ-3		ПРИМЕЧАНИЯ
N	СБ. ВЕТ.	Профиль	Длина	Кол. шт.	ВЕС кг			
					1шт.	ВСЕГ	МАРКА	
ВЭ-1	1	Л 40x5	1770	2	4,3	8,6	26,7	
	2	Л 40x5	570	2	1,4	2,8		
	3	- 45x6,5	428	52	0,23	11,96		
	4	- 45x6,5	428	4	0,23	0,92		
	5	- 35x6	490	3	0,8	2,4		
НАПЛА. ЛЕННИЙ МЕТАЛЛ					2%	0,53		

ВЭ-1

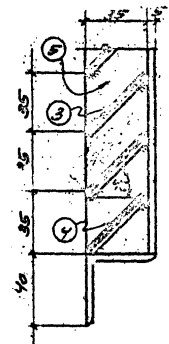
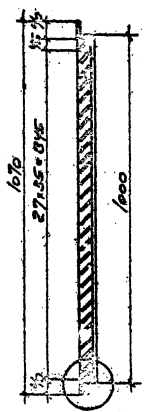
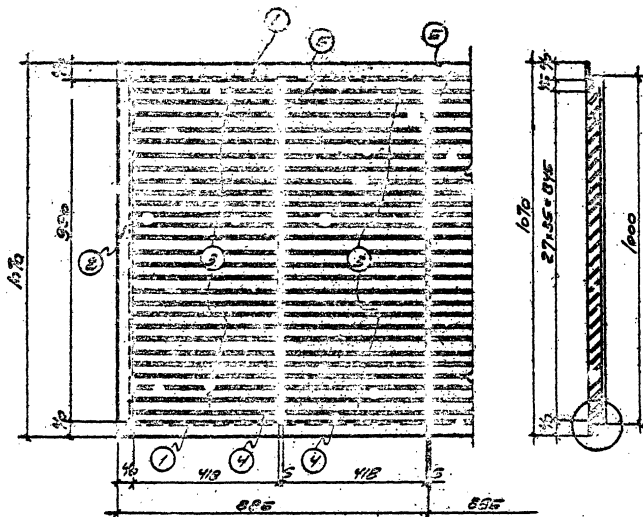


- ПРИМЕЧАНИЯ:
- СВАРНЫЕ ШВЫ ТОЛЩИНОЙ 5ММ. ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ПЕРЕС, КОТОРЫЕ ПРИВЕРИВАЮТСЯ УСОМ 2ММ.
  - ВАРИТЬ ТОНКИМ ЭЛЕКТРОДОМ, СОБЛЮДАЯ РЕЖИМ СВАРКИ ТОНКОЛИСТОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

УЗЕЛ П

ГОСТРОЙ, СССР ПРОСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА.	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ...	ПРОЕКТ 407-5-15 МОСКВА №2 100027-0157 АС-13
	СТАЛЬНЫЕ ЗАКЛЮЗИ ВЭ-1	

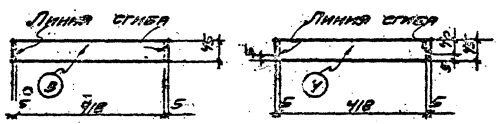




ПРИМЕНЕНИЕ  
 1. СВАЯНИЕ БИД  
 ТУРНИОН СКА  
 КОТОРЫЕ ПРИВРАЩАЮТ  
 ТЕР ИЛИ СКА  
 2. БИДЪ С ТОЛЩИНА ПЛЕ-  
 ТИЩОН СОСТАВ  
 ПИЩОН СКАРЕН ТОМО  
 ПИЩОН СКАРЕН ТОМО  
 ПИЩОН СКАРЕН ТОМО

УЗЕЛ А  
 СПЕЦИФИКАЦИЯ СТЕНЫ НА ОДНУ  
 ШТУКУ КВАДРАТ МЕТРА

Материал	№	Профиль	Длина	КОЛ-ВО		Прим.
				шт.	мтр.	
БЖ-3	1	40x5	1770	2	4,8	0,0
	2	40x5	1070	2	4,8	5,2
	3	45x1,5	453	110	6,0	6,8
	4	45x1,5	453	4	1,02	0,8
	5	35x6	895	5	1,68	4,8
Итого				123	103	



РАЗРЕЗКА ПЕРА

РАЗРЕЗКА КРИВОГО ПЕРА

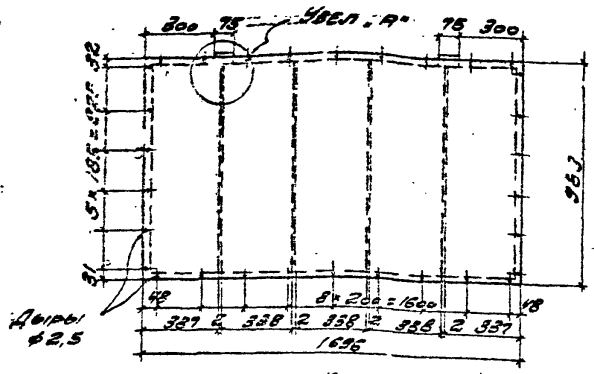
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ И. Иосифов	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ
	СТАЛЬНЫЕ СВАИ В-250

1. Проект  
 2. План  
 3. Разрез  
 4. Деталь  
 5. Узел  
 6. Спецификация  
 7. Смета  
 8. Описание  
 9. Заключение  
 10. Подпись  
 11. Дата

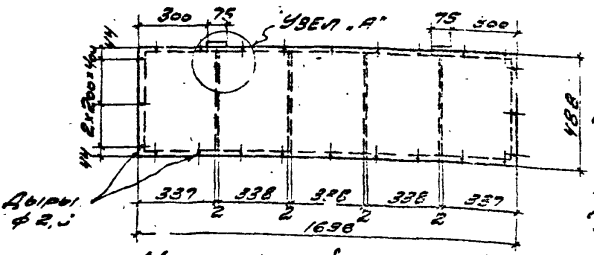




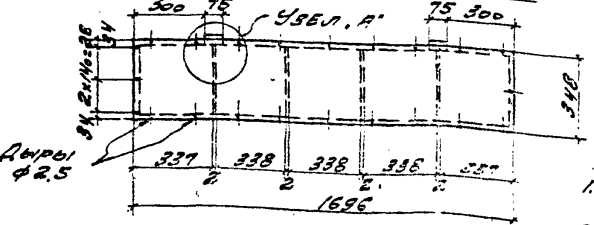




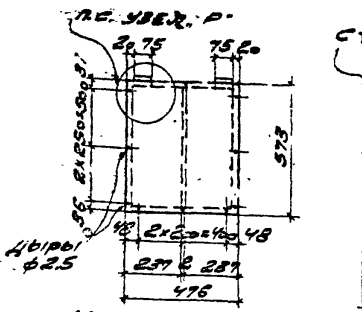
УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН УК-1



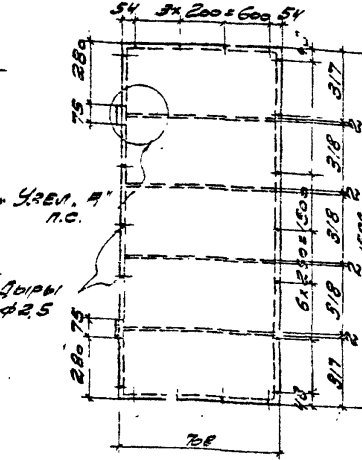
УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН УК-2



УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН УК-3

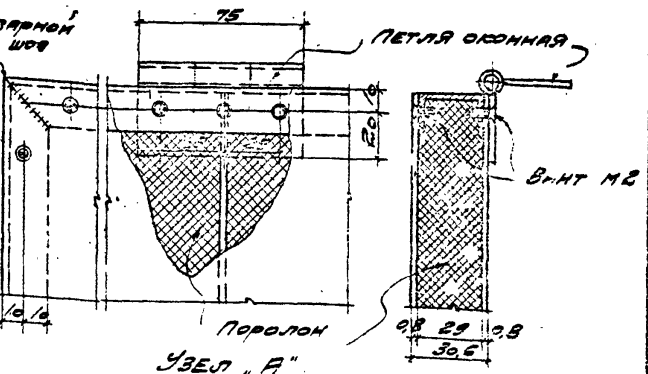


УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН УК-4



УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН УК-5

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. ВАРКАС УТЕПЛЕННЫХ КЛАПАВОВ ЗАРЯТЬ ИЗ СПЛАСА А.5-51.
  2. ЛИСТЫ К ВАРКАСУ КРЕПЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ ВИНТОВ
  3. СВЕРЛ ЧУЖИ ДИРЫ РАЗВЕНКОВАТЬ С ОДНОЙ СТОРОНЫ.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ НА ШТУКА ИЛИ ДРОН НАРЕЗ

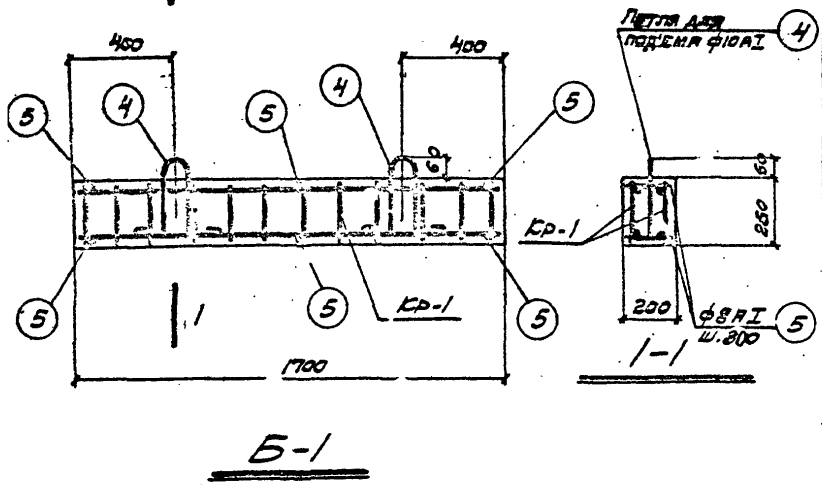
МАРКА	№ ЭЛ.	ЭЛЕМЕНТЫ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ. ИЛИ ДРОН	ОБЪЕМ В КГ.	ПРИМЕЧАНИЯ
УК-1	1	С 25x20x1,5	1636	2	117,024	
	2	С 25x20x1,5	408	2	66,240	
	3	20x2	565	4	315,200	
	4	ЛИСТ 1656x0,6	566	2	188,160	
	5	ПЕТЛЯ ОКОННАЯ	75x20	2	155,076	728
УК-2	1	С 25x20x1,5	1636	2	117,024	
	2	С 25x20x1,5	408	2	66,240	
	3	20x2	455	4	268,800	
	4	ЛИСТ 1656x0,6	408	2	154,080	
	5	ПЕТЛЯ ОКОННАЯ	75x20	2	155,076	728
УК-3	1	С 25x20x1,5	1636	2	117,024	
	2	С 25x20x1,5	408	2	66,240	
	3	20x2	455	4	268,800	
	4	ЛИСТ 1656x0,6	512	2	155,076	5,9
	5	ПЕТЛЯ ОКОННАЯ	75x20	2	155,076	728
УК-4	1	С 25x20x1,5	1636	2	117,024	
	2	С 25x20x1,5	408	2	66,240	
	3	20x2	455	4	268,800	
	4	ЛИСТ 1656x0,6	510	1	91,014	
	5	ПЕТЛЯ ОКОН. 129	75x20	2	155,076	25,5
УК-5	1	С 25x20x1,5	1636	2	117,024	
	2	С 25x20x1,5	408	2	66,240	
	3	20x2	455	4	268,800	
	4	ЛИСТ 1656x0,6	736	2	211,008	
	5	ПЕТЛЯ ОКОННАЯ	75x20	2	155,076	65,0

ГОССТРОИ СССР  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
Г. МОСКВА

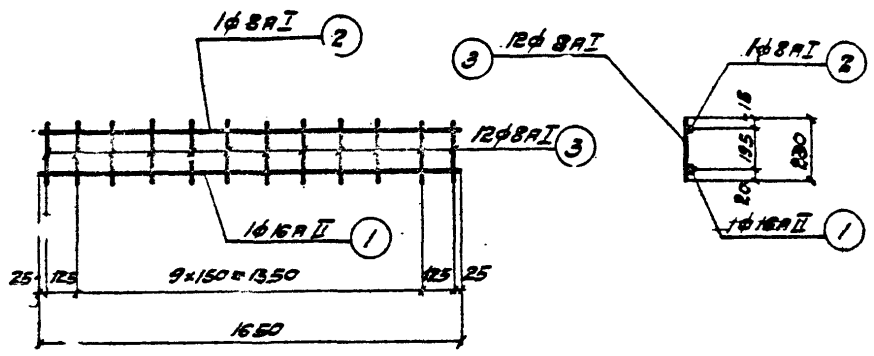
ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ  
УТЕПЛЕННЫЕ КЛАПАНЫ  
УК-1, УК-2, УК-3, УК-4 И УК-5

МАШ. ЗАРЯДКА  
Г. МОСКВА  
УБЕЛ. А.  
1985

АС-19



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ								ВЫБОР АР-РЫ НА ЭЛЕМЕНТ			
МАРКА АРМАТУРЫ	№ ПОЗИЦИИ	ЭССЕНЗ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ. В КАРТЕ	КОЛ. ШТ. В ЭЛЕМ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	Φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
											МАРКА
Б-1	КР-1 (шт. 2)	1	1650	16A II	1650	1	2	3,3	8A I	10	4
		2	1650	8A I	1650	1	2	3,3	10A I	2	1
		3	230	8A I	230	12	24	5,5	16A I	3	5
								Итого		10	
СТАЛЬНЫЕ СТЕЖИЛКИ		4	280	10A I	1000		2	2.0			
		5	180	8A I	180		6	1.1			

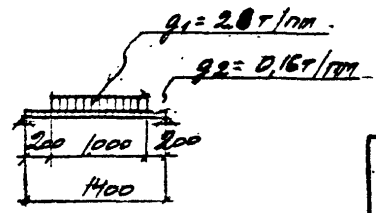


РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ						
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС /ЭЛЕМ. кг	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН м³	СТАЛЬ, кг		
				КЛАСС А I	КЛАСС А II	Всего
Б-1	285	200	0,09	5	5	10

ПРИМЕЧАНИЯ:

Арматурные каркасы изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с техническими условиями ТУ-73-56.

КР-1



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА Б-1

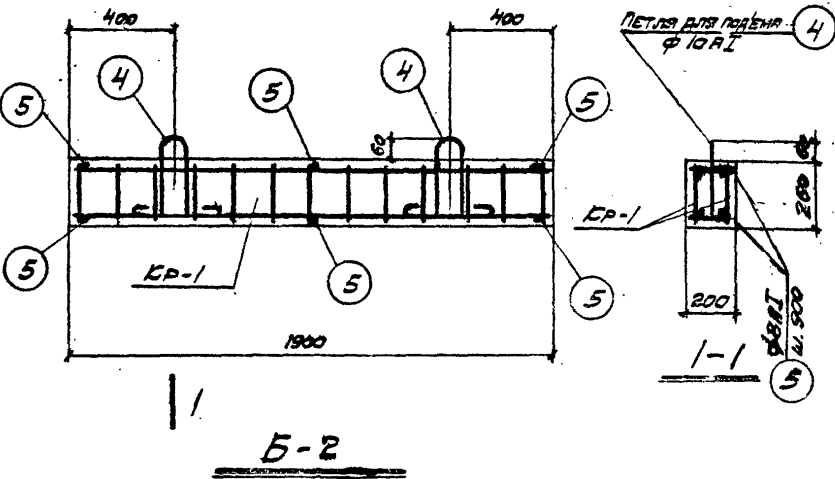
Госстан СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва	УЩЕ МАТЕРИАЛЫ	ПРОЕКТ ПРОЕКТ
	БАЛКА Б-1	407-3-13 РАСЧЕТ №21 МАСС.-ЛИСТ АС-19

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 107-3-13  
 1965 г.

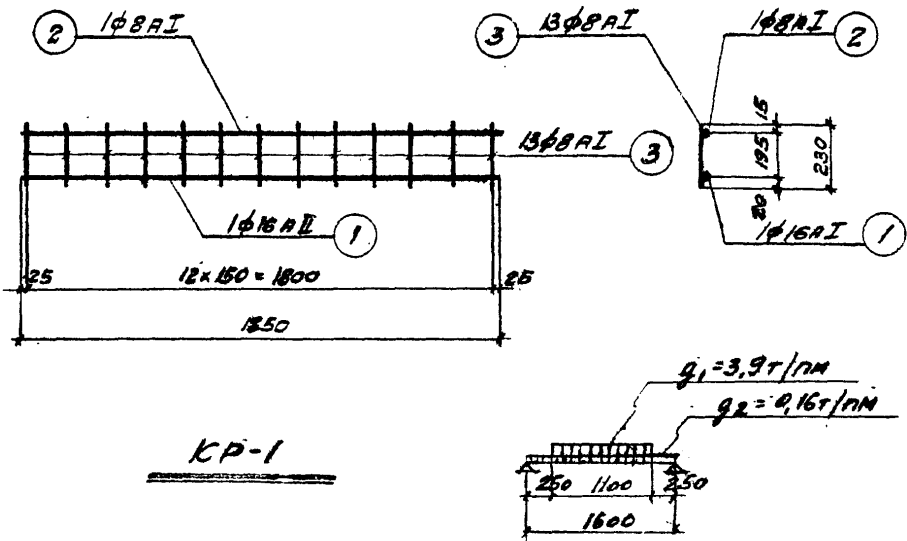
КОД ОТ  
 КС-20

ИМВ.№

АКТОР  
 ПОРОВОД  
 АСФАЛТ  
 ПОСЛУШАЮЩИЙ  
 МЕДИКО  
 ПОСЛУШАЮЩИЙ  
 СТАНЦИОНЕР  
 АНЖЕЛИНА  
 В. П. КОЗЛОВА  
 1965 г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА 1 ЭЛЕМЕНТ							ОБЪЕМ АР-РЫ НА 1 ЭЛЕМЕНТ			
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	Н ПОЗ. ЦИМ	Φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ. В 1 КЛАССЕ	КОЛ. ШТ. В 1 ЭЛЕМ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	Φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	
Б-2	1	1850	1850	1	2	37	8AII	11	4	
	2	1850	1850	1	2	37	8AII	2	1	
	3	230	230	13	26	60	8AII	4	7	
							Итого:			12
СТРЕЛЫНЫЕ СТЕРЖНИ	4	100	1000	-	2	20				
	5	180	180	-	6	11				



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС /ЭЛЕМ. кг	МАРКА БЕТОН	БЕТОН №	СТАЛЬ, кг		
				КЛАСС A I	КЛАСС A II	Всего;
Б-2	250	200	Q10	5	7	12

ПРИМЕЧАНИЯ:

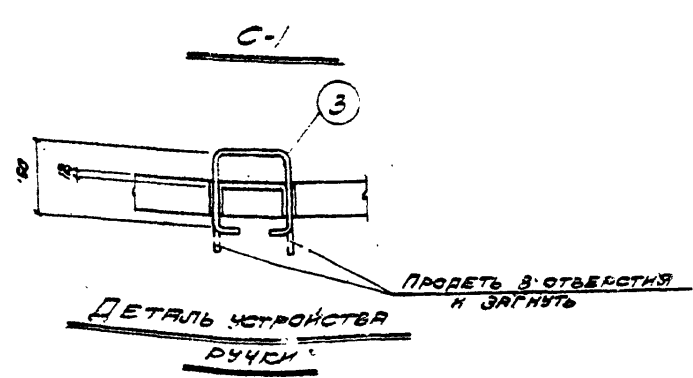
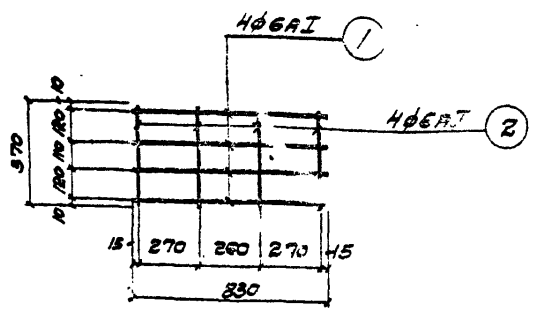
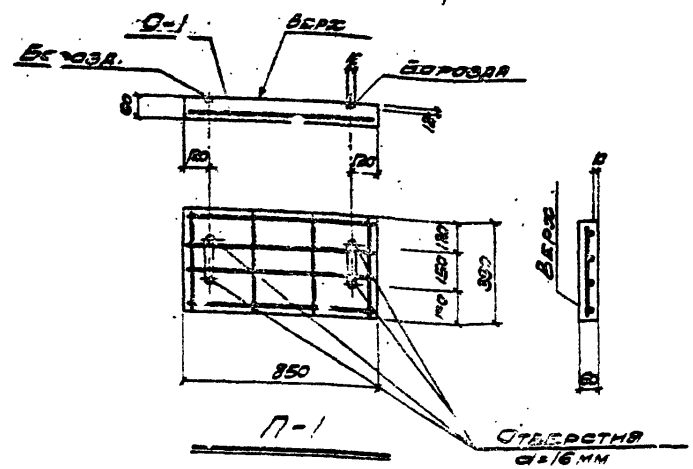
АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ТУ-73-56.

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА Б-2

Госстрой СССР ПРОЕКТОР г. Москва	ОБЪЕМ МАТЕРИАЛА	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 107-3-13 РАСЧЕТ №1
	БАЛКА Б-2	КЛАСС-ЛИСТ КС-20

ИЛКОБАК ПРОЕКТ  
 407-3-13  
 ЧАСТЬ №21  
 МАРК-ЛИСТ  
 РС-21  
 ИМВ. №

Исполнитель: Демидова  
 Проверил: Мухомов  
 Утвердил: Толстова  
 Дата выпуска: 13 ноября 1958г.



МАРКА		СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ							ВЫСОТА АР-РЫ НА ЭЛЕМЕНТ	
№	ЗНАЧЕНИЕ	№	Ф	ДЛИНА	КОЛ. ШТ. В СЕРИИ	КОЛ. ШТ. В 1 ЭЛЕМ.	ОБЪЕМ ДЛИНА М	Ф	ОБЪЕМ ДЛИНА М	БЕЗ
П-1	С-1 (шт.)	ЭСКЧЗ	мм	мм	шт.	шт.	м	мм	м	кг
	1	830	6П	830	4	4	33	6П	5	10
	2	370	6П	370	4	4	14	10П		10
	Итого									20
	3	200	10П	550	-	2	1,1			

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ				
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	БЕЗ / ЭЛЕМ. КГ	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН М3	СТАЛЬ, КГ СЛАСС А I
П-1	50	207	002	2,0

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с техническими условиями. ТУ-13-56
2. Расчетная временная нагрузка на плиту  $p = 0,42 \text{ т/м}^2$ .

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Условный проект 407-3-13 ЧАСТЬ №21 МАРК-ЛИСТ РС-21
	ПЛАТА П-1	

Исполнитель: Александр Сидоров  
 Проверено: Александр Сидоров  
 Дата: 1983  
 Проект: АС-22  
 Конт. №: 1983  
 Исполнитель: Александр Сидоров  
 Проверено: Александр Сидоров  
 Дата: 1983  
 Проект: АС-22  
 Конт. №: 1983

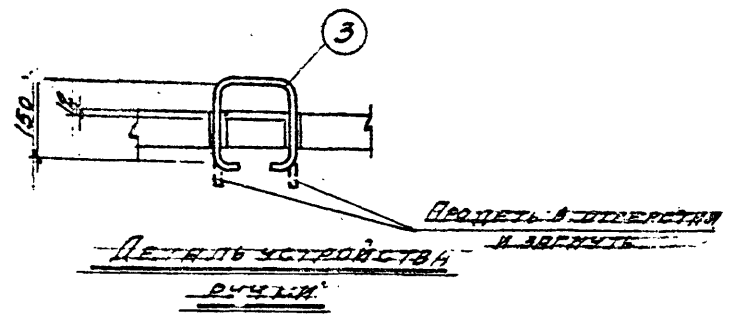
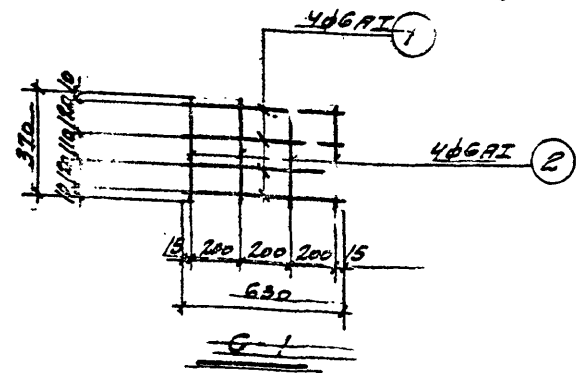
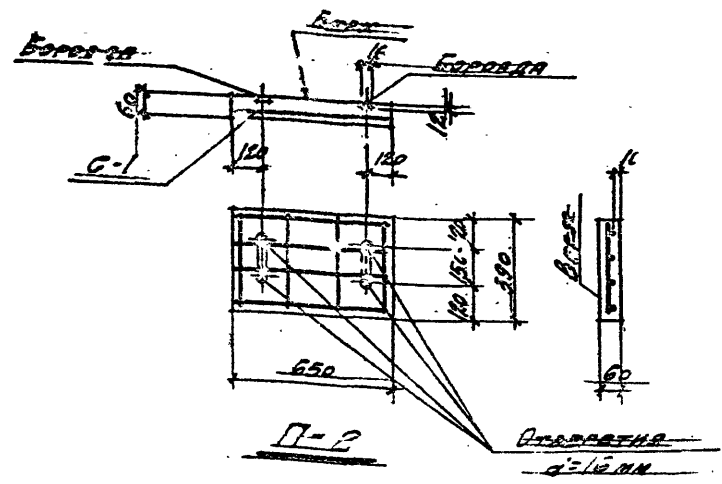


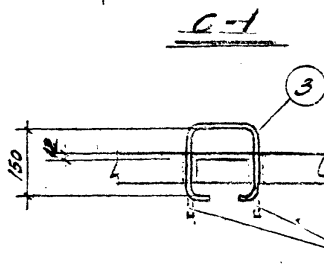
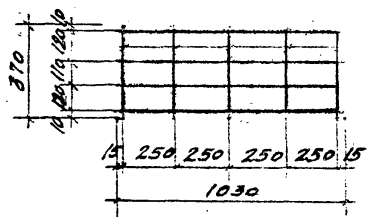
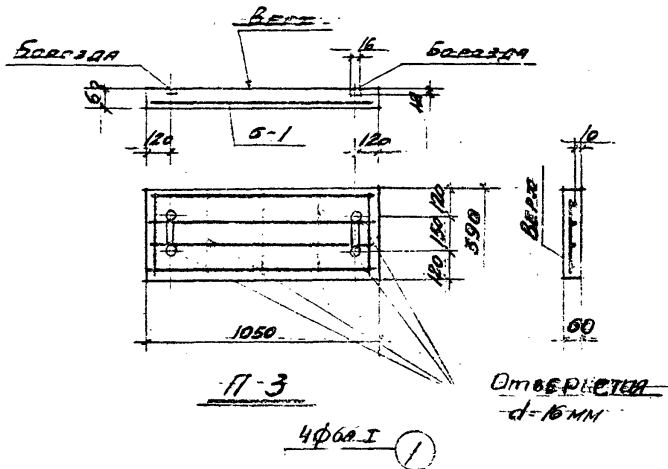
ГРАФИК РАБОТ ПО РЕМОНТУ НА ПЛАМЕНТ							РАСЧЕТЫ ПО П. 11.1		
№	Площадь	Сетка	d	L	L <sub>св</sub>	L <sub>св</sub> / L	L <sub>св</sub> / L <sub>св</sub>	L <sub>св</sub> / L <sub>св</sub>	L <sub>св</sub> / L <sub>св</sub>
1	630	630	4	4	2.5	6	4	1.0	
2	370	370	4	4	1.4	18	1	1.0	
							Всего	2.0	
3	150	150	10	550	2	1.1			

РАСЧЕТ МАТЕРИАЛОВ НА ПЛАМЕНТ				
Площадь	Без	Всего	L	L <sub>св</sub>
II-2	40	200	0.016	2.0

ПРИМЕЧАНИЯ

РАБОТЫ ПО РЕМОНТУ СЕТКИ НА ПЛАМЕНТ ПРОВОДИТЬ ПОСЛЕ ЗАКОНЧЕНИЯ РАБОТ ПО УСТРОЙСТВУ ПЛАМЕНТА И В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СПЕЦИФИКАЦИИ ТУ 73-51  
 2. РАСЧЕТНАЯ ВРЕМЕННАЯ НАГРУЗКА НА ПЛИТУ  $P = 0.42 \text{ T/M}^2$

ОБЪЕМ РАБОТ	ОБЪЕМ МАТЕРИАЛОВ	ИТАР-ПРОЕКТ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПЛИТА II-2	401-5-13
ИЗВЕЩАНИЕ		1983-121
		АС-22



ДЕТАЛЬ УСТРОЙСТВА  
РУЧЬИ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ							ЭЛЕМЕНТ № П-3		
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР	ДЛИНА	КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР	КОЛИЧЕСТВО	ДИАМЕТР	ВЕС	
П-3	шт.	мм	мм	шт.	мм	шт.	мм	кг	
1	4	60	1030	4	60	4.1	60	1.5	
2	5	60	370	5	60	1.85	100	1.0	
Итого:								2.5	
3	200	10	550	2	1.1				

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ			
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС ЭЛЕМЕНТА	МАССА БЕТОНА	БЕТОН СТАЛЬ
			м <sup>3</sup>
П-3	63	200	0.025 2.5

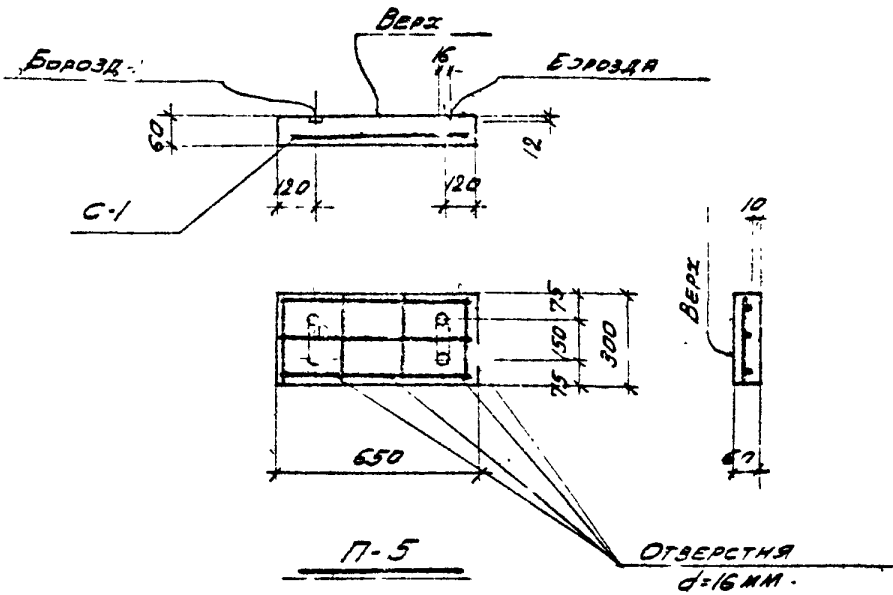
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с техническими условиями ТУ-73-56.
2. Расчетная временная нагрузка на плиту  $p = 0.42 \text{ т/м}^2$

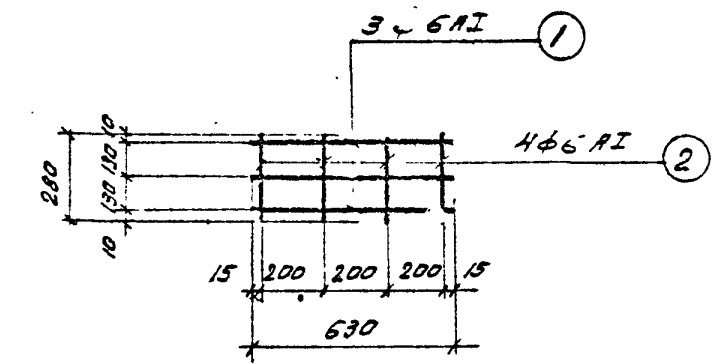
ЮСТРОЙ СССР КРЕДИТПРОЕКТ г. Москва	СВЯЗЬ МАТЕРИАЛЫ	ИВ. 01/18/85 467-2-13 РАБ. СМ. № 11 ИВ. 01/18/85
	ПЛАТА П-3	АС-23



Титов С. И. ПРОЕКТ  
 407-3-13  
 Р.Б.С.М. № 2/1  
 Москва - МХТ  
 АС-25  
 ИВЕНТ № 1  
 84  
 Исполнитель: Корозова  
 А. В.  
 Проверено:  
 М. В. МЕР  
 Ю. В. ГОЛУБ  
 С. И. МЕР  
 А. В. ВЛУСКО  
 13.09.69 1969



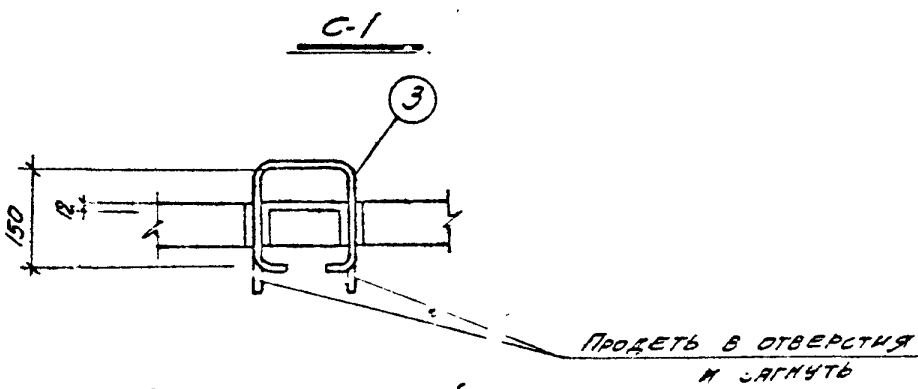
СРЕДНЕПЕРИЧНАЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ							ВЫБОРКА АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ		
ПОРЯДОК ЭЛЕМЕНТА	СЕКЦИЯ	Диаметр мм.	Длина мм.	Кол. шт. в 1 секции	Кол. шт. в 1 элем.	Общая длина м.	Диаметр мм.	Общая длина м.	Вес кг.
П-5	С-1 (шт. 1)	6А	630	3	3	1.9	6А	3	1.0
		6А	280	4	4	1.5	10А	1	1.0
								Итого:	2.0
ОТВЕРСТИЯ	С-1	10А	550	2	2	1.1			



РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ				
МАТЕРИАЛ ЭЛЕМЕНТА	ВЕС ИЗЪЕМ. КГ.	МАТЕРИАЛ БЕТОНА	БЕТОН X <sup>3</sup>	Станд. КГ.
				Класс А1
П-5	30	200	0.012	2.0

ПРИМЕЧАНИЯ:

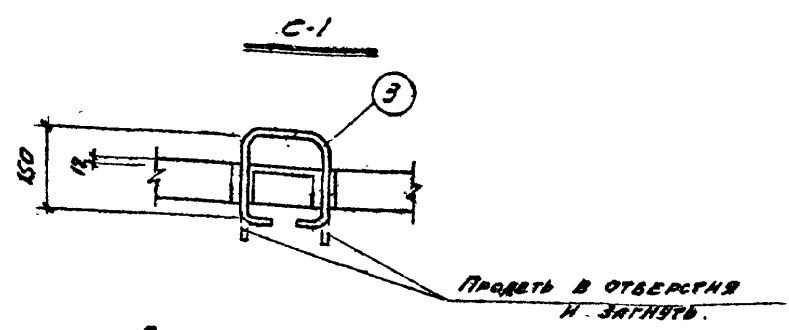
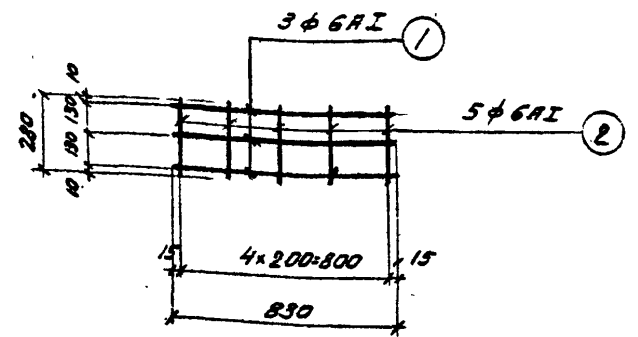
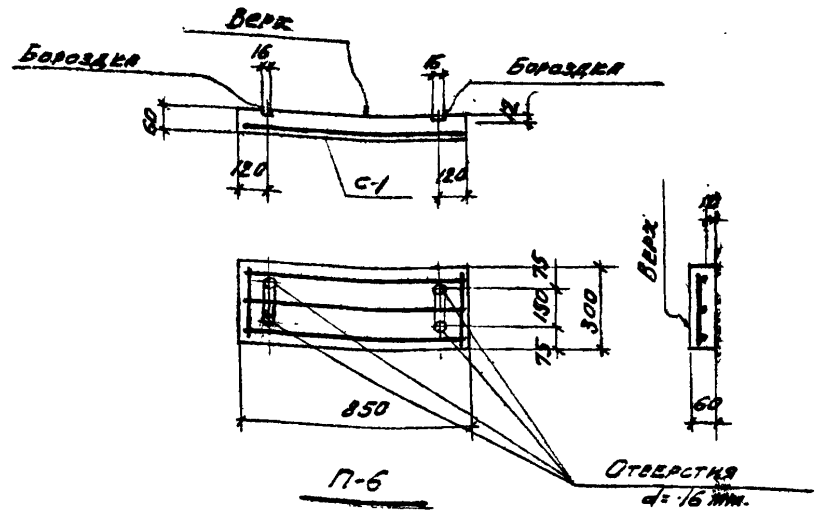
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с техническими условиями ТУ-73-56.
2. Расчетная временная нагрузка на плиту  $p = 0.42 \text{ т/м}^2$ .



ДЕТАЛЬ УСТРОЙСТВА  
РУЧКИ.

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Таблица проекции 407-3-13 Р.Б.С.М. № 2/1 Лист 2-Лист
	Плита П-5	





ДЕТАЛЬ УСТРОЙСТВА  
РУЧКА

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА 1 ЭЛЕМЕНТ							ВЫБОРОК АРМАТУРЫ НА 1 ЭЛЕМЕНТ				
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПОСЫЛКА	№ ПОЗИЦИИ	ЭСКИЗ	Φ мм.	ДЛИНА мм.	КОЛ. ШТ. В 1 МАР. ЭЛЕМ.	ВЕС ШТ. ЭЛЕМ.	ОБЩАЯ ДЛИНА м.	Φ мм.	ОБЩАЯ ДЛИНА м.	ВЕС кг.
П-6	С-1 (шт. 1)	1	830	6A2	830	3	3	2.5	6A2	4	1.0
		2	280	6A2	280	5	5	1.4	6A2	1	1.0
											Итого:
ОБЪЕМНЫЕ СТЕНЫ		3	150 200	10A2	550		2	1.1			

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА 1 ЭЛЕМЕНТ				
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС ЭЛЕМ. кг.	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН м <sup>3</sup>	СТАЛЬ кг.
				РАСХ. кг
П-6	38	200	0.015	2

ПРИМЕЧАНИЯ:

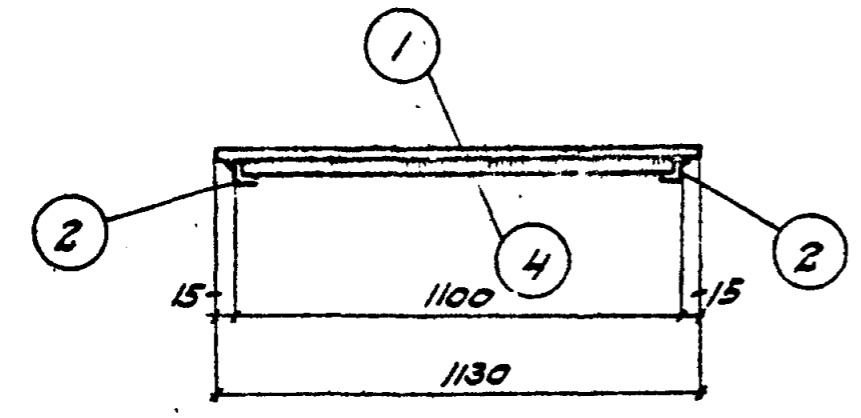
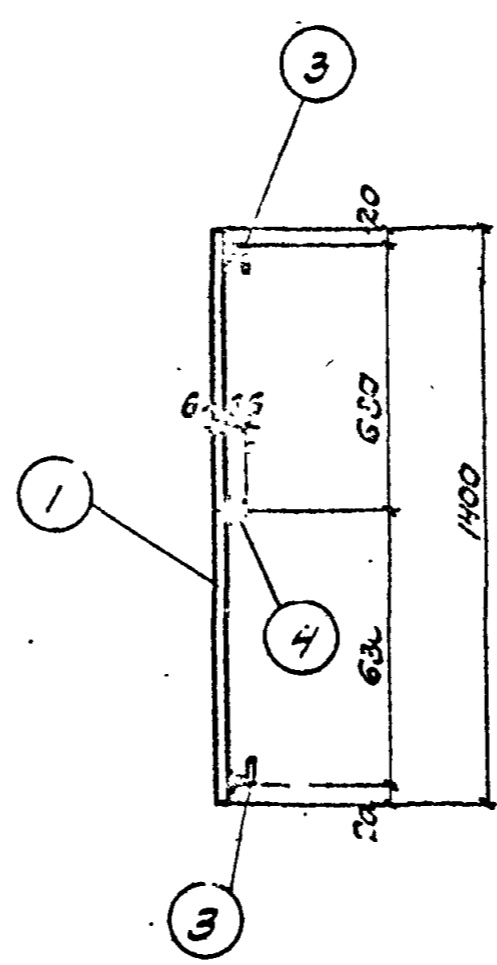
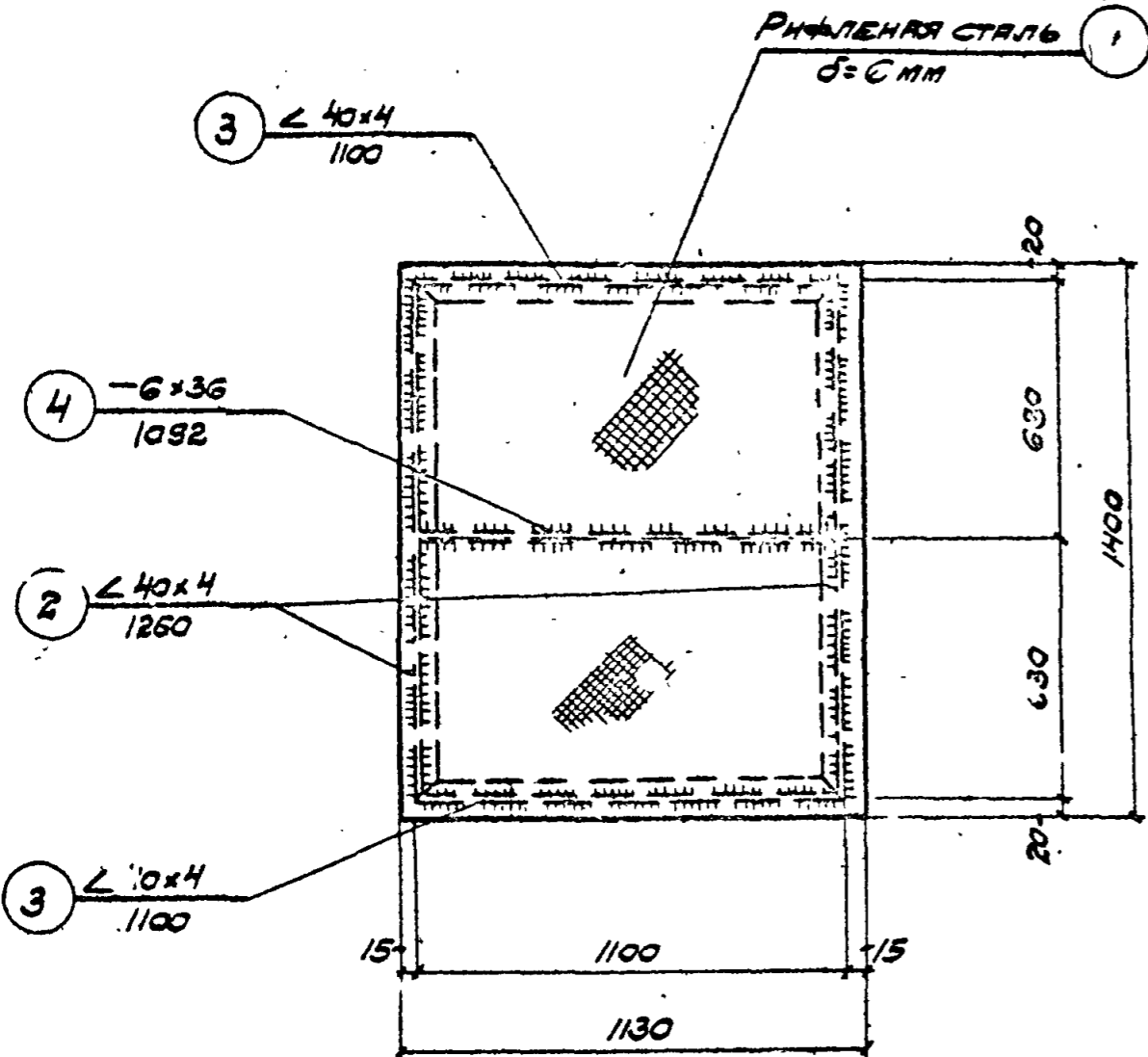
1. АРМАТУРНЫЕ СЕТИ УСТАНАВЛИВАТЬ ПОМОЩЬ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ТУ-73-56
2. РАСЧЕТНАЯ ВРЕМЕННАЯ НАРУЖКА НА ПЛИТУ  $R = 0.42 \text{ т/м}^2$ .

АС-26  
ИНВЕНТ. №  
Исполнитель: [Signature]  
Проверенный: [Signature]  
Проектировщик: [Signature]  
Дата: [Date]

Гос.строй СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ Г. КОЗЕВА	ОБЪЕКТ МАТЕРИАЛЫ ПЛИТА - П-6	АС-26 8475-21
---	---------------------------------	------------------



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 407-3-13  
 Г. 650  
 Марка  
 АС-28  
 Инв. №  
 Проект  
 Исполнитель  
 Проверен  
 Утвержден  
 Дата  
 13 ноября 1965г.



Щит Щ-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА  
ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Сталь марки ВСТ-ЗКП

Марка	N сб. дет.	Профиль	Длина мм	кол. шт.	ВЕС, кг		
					шт.	всего	марки
Щ-2	1	Рицельная сталь δ=6	1,6 м <sup>2</sup>			82,2	94,1
	2	∠ 40x4	1260	2	3,3	6,6	
	3	∠ 40x4	1100	2	2,7	5,4	
	4	-6x36	1092	1	1,9	1,9	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ ВОИСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЗКП.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60.

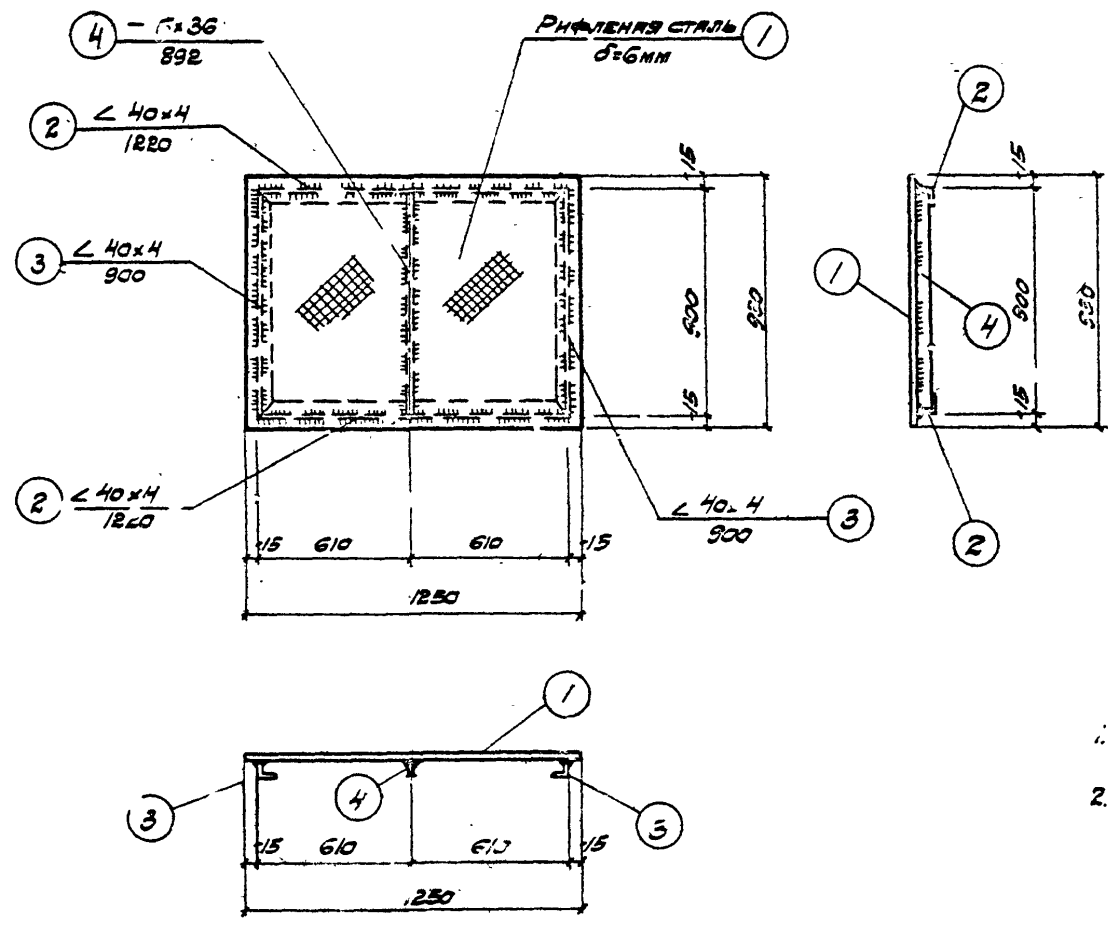
Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	Общие материалы	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 Альбом №21
	Щиты Щ-2	МАРКА-ПРОЕКТ АС-28

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУБУ КАЖДОЙ МАРКИ

**СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3СП**

МАРКА	№ СБ ДСТ	Профиль	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	В-С, кг	
					/шт.	Всего Марки
Щ-3	1	РИФЛЕНАЯ СТАЛЬ δ=6мм	1,1м <sup>2</sup>			55,1
	2	∠ 40x4	1220	2	2,9	58
	3	∠ 40x4	500	2	2,2	44
	4	- 6x36	892	1	1,5	15

ИДЕОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ  
4  
№ 13  
№ 1121  
№ 1121  
К-29  
ИЗ. №  
Исполнитель: Додылева С.  
Проверено: М.  
Составитель: М.  
С. И. ШИШОВ  
СТ. НАС. СТАН. ПРОЕКТОР  
А. А. ШИШОВА 13 НОЯБРЯ 1951 г.



ЩИТ Щ-3

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ-3СП
2. СВАРКУ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНО ЗАКОНЧИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60.

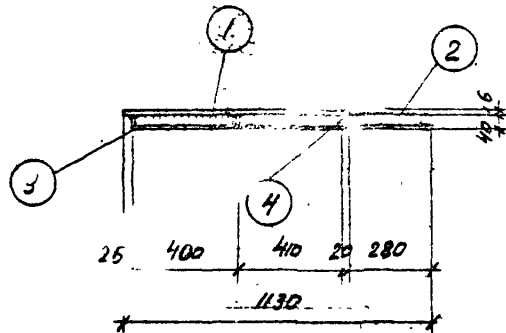
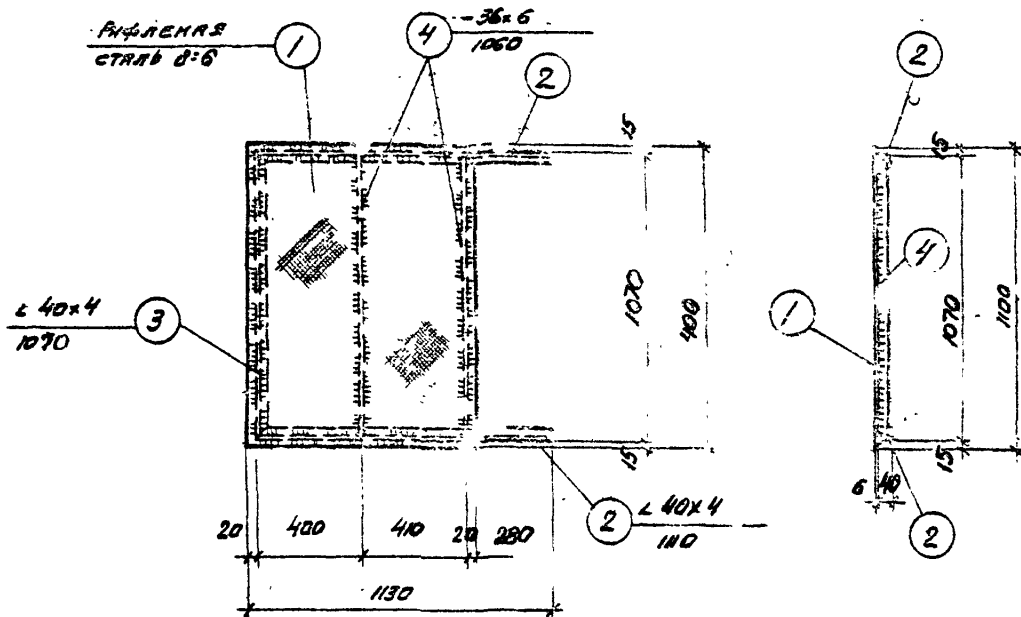
Госстрой СССР ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Идеологический проект Щ-3-13 РАБ. № 1121 № СБ ДСТ - 1121
	ЩИТЫ Щ-3	К-29





Титульный лист  
407-3-13  
Альбом №1  
Лист №1  
АС-32

Исполнитель: [Signature]  
Проверено: [Signature]  
Инженер: [Signature]  
Дата: 13.11.1965г.



ЦИТ Ц-6

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
					1 ШТ.	ВСЕГО МАРКА
Ц-6	1	РАФЛЕНАЯ СТАЛЬ 8*6	294 м. <sup>2</sup>	—	—	47,1
	2	Л40x4	1110	2	2,7	5,4
	3	Л40x4	1070	1	2,6	2,6
	4	-36x6	1060	2	4,8	3,6
						58,7

ПРИМЕЧАНИЕ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛИ МАРКИ 9СТЗКП.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДУГОВЫМ СПОСОБОМ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.

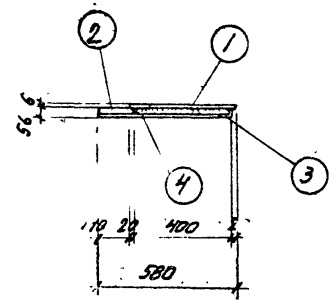
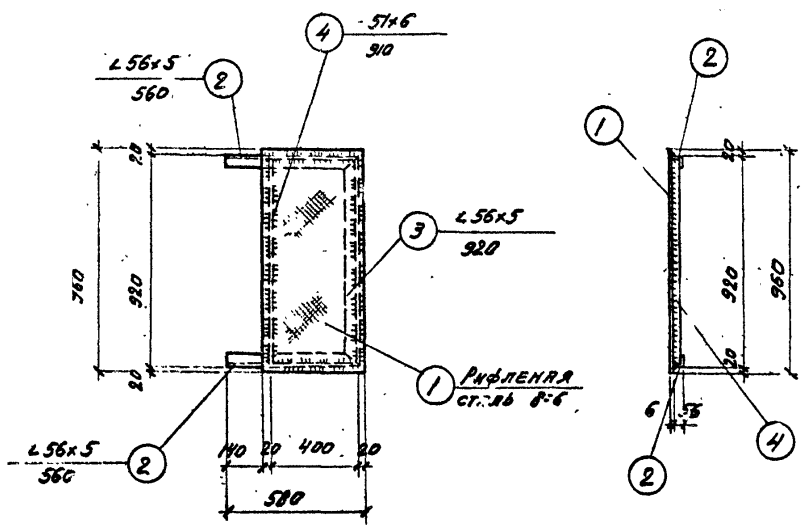
ДОСТРОИТЕЛЬ: СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ: МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Титульный лист 407-3-13 Альбом №1 Лист №1
	ЦИТ Ц-6	АС-32





ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 ЧСТ-5-13  
 АЛЬБОМ №21  
 МАРКА ЧСТ  
 АС-34  
 № ПЛ. №1

Исполн. *С. С. Сидорова*  
 Проверил *В. В. Виноградов*  
 Инженер-проектировщик *В. В. Виноградов*  
 Проектная организация *ВНИИЭС*  
 Москва, ул. Мясницкая, д. 20



Щ-8

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**  
**НА ОДНУ ШТУКУ 192-Й МАРКИ.**

СТАЛЬ МАРКА ВСТ.ЗСП.

МАРКА	№ СФ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ.		ВЕС, т	
				шт.	шт.	всех	марки
Щ-8	1	РИФЛЕННАЯ СТАЛЬ 8-6	0,42 м <sup>2</sup>	—	—	2,0	31,7
	2	L56x5	560	2	2,4	4,8	
	3	L56x5	920	1	3,9	3,9	
	4	-51x6	910	1	2,2	2,2	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗСП.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.

Госстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ЧСТ-5-13 АЛЬБОМ №21 МАРКА ЧСТ
	ЩИТ Щ-8	АС-34

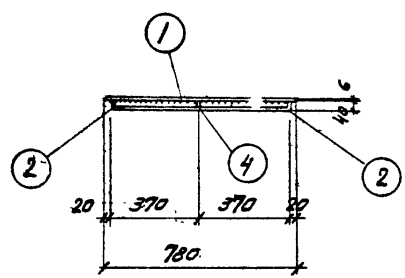
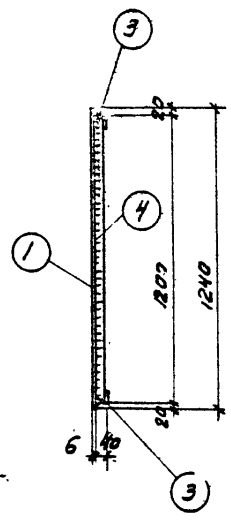
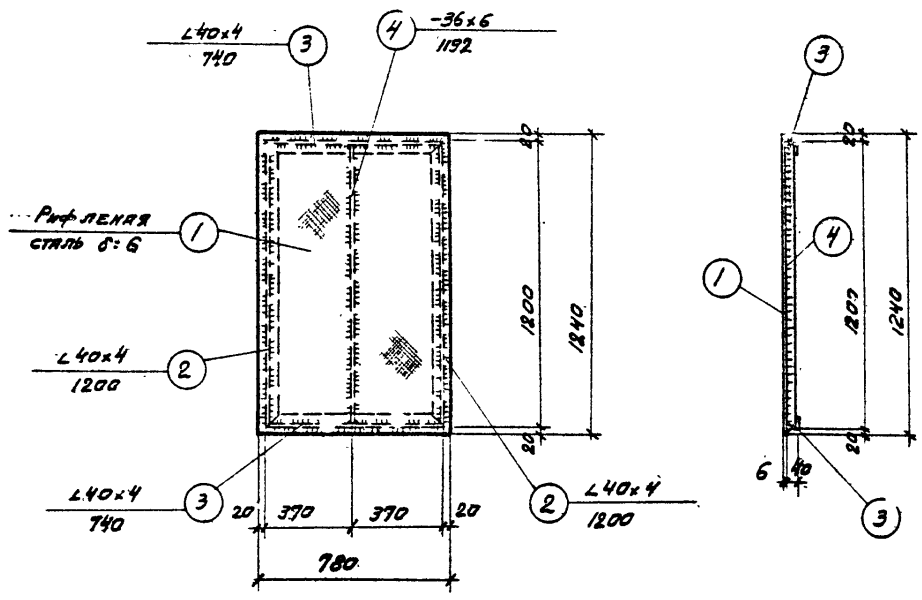
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

СТАЛЬ МАРКИ ВСТЭКП							
МАРКА	№ СБ. ВЕТ.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт.	ВЕС, кг		
					шт.	всез	марки
Щ-9	1	Рифленая сталь δ=6	0,99 м <sup>2</sup>	-	-	49,6	61,0
	2	Л40x4	1200	2	2,9	5,8	
	3	Л40x4	740	2	1,8	3,6	
	4	-36x6	1192	1	2,0	2,0	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТЭКП ВСТЭКП.
2. СВАРКА ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60



Щ-9

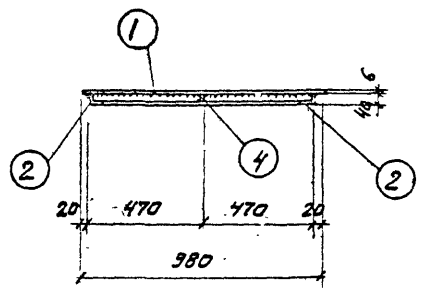
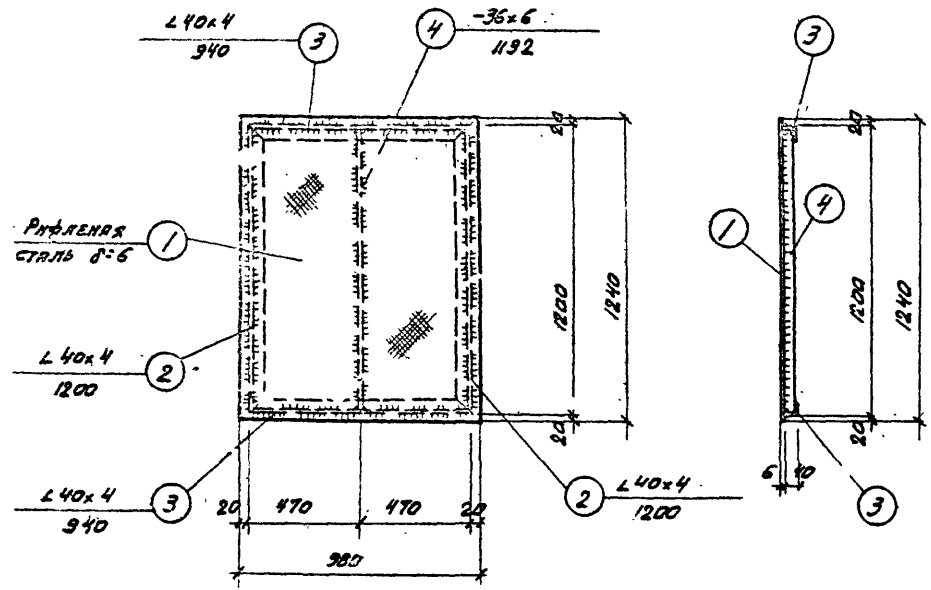
ГОССТРОЙ СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ПРОЕКТОВАНИЕ 407-3-13 Альбом №21
	ЦЕНТ Щ-9	МАРКА ДИСТ AC-35

ИЗМ. ПРОЕКТ  
407-3-13  
Альбом №21  
AC-35  
ИЗМ. №2

Исполнитель: [blank]  
Проверка: [blank]  
Инженер: [blank]  
Архитектор: [blank]  
Конструктор: [blank]  
Механик: [blank]  
Электрик: [blank]  
Инженер-механик: [blank]  
Инженер-электрик: [blank]  
Инженер-строитель: [blank]  
Инженер-санитар: [blank]  
Инженер-химик: [blank]  
Инженер-теплотехник: [blank]  
Инженер-материаловед: [blank]  
Инженер-физик: [blank]  
Инженер-акустик: [blank]  
Инженер-радиотехник: [blank]  
Инженер-лазер: [blank]  
Инженер-атомная энергетика: [blank]  
Инженер-космонавтика: [blank]  
Инженер-авиация: [blank]  
Инженер-морская техника: [blank]  
Инженер-земельно-строительное дело: [blank]  
Инженер-геология: [blank]  
Инженер-геодезия: [blank]  
Инженер-гидрометеорология: [blank]  
Инженер-биология: [blank]  
Инженер-зоология: [blank]  
Инженер-ветеринария: [blank]  
Инженер-лесное хозяйство: [blank]  
Инженер-сельское хозяйство: [blank]  
Инженер-рыбное хозяйство: [blank]  
Инженер-охрана окружающей среды: [blank]  
Инженер-туризм: [blank]  
Инженер-культура и искусство: [blank]  
Инженер-педагогика: [blank]  
Инженер-психология: [blank]  
Инженер-социология: [blank]  
Инженер-политология: [blank]  
Инженер-экономика: [blank]  
Инженер-юриспруденция: [blank]

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ЛАФСОЙ МАРЕН

СТАЛЬ		МАРЕН		ВСТ.ЭКП		
МАРЕН	№ ЭС. БИТ.	Профиль	Длина мм.	коп. шт.	вЕС, кг.	
					1шт.	всех марен
Ц-10	1	РАФЛЕНАЯ СТАЛЬ 8*6	1,22 м. <sup>2</sup>	—	—	61,1
	2	Л 40x4	1200	2	2,9	5,8
	3	Л 40x4	940	2	2,3	4,6
	4	-36x6	1192	1	2,0	2,0
						73,5



Ц - 10

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРЕН ВСТ.ЭКП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 - ГОСТ 9467-60.

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТАБЛИЦА ПРОСЕКОВ 401-3-13 ЛАФСОЙ №21
	ЦИТ. Ц-10	ТАБЛИЦА ПРОСЕКОВ AC-36

ПРОЕКТ  
401-3-13  
ЛАФСОЙ №21  
А.И. ПАВЛОВ  
AC-36  
ИЗ. №2  
ИСПОЛНИТЕЛЬ СУЛЕЙМОВ  
И.И.  
ПРОЕКТОР В.С.ИВ.  
СА.ИВ. ПАТ.  
ПРОЕКТОР В.С.ИВ.  
СТ. ИНЖЕНЕР А.И.П.  
ДИТА ВЫПУСК 13 НОЯБРЯ 1967.





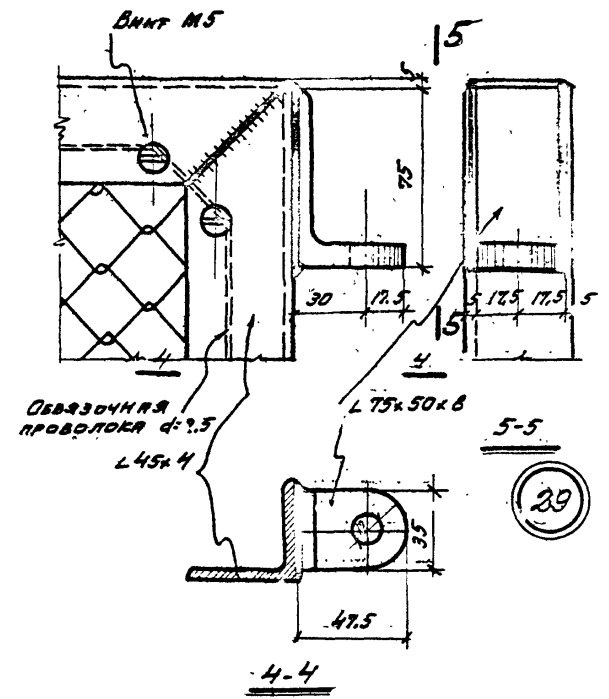
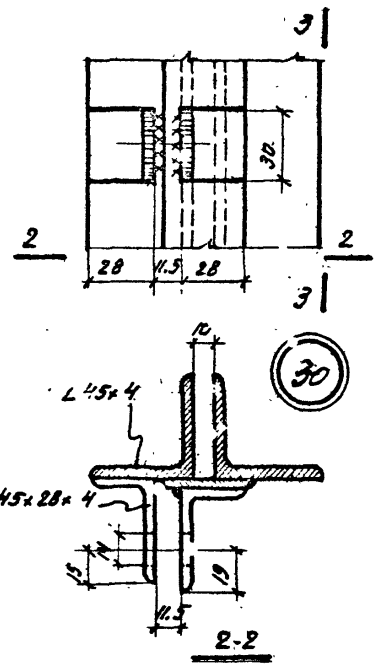
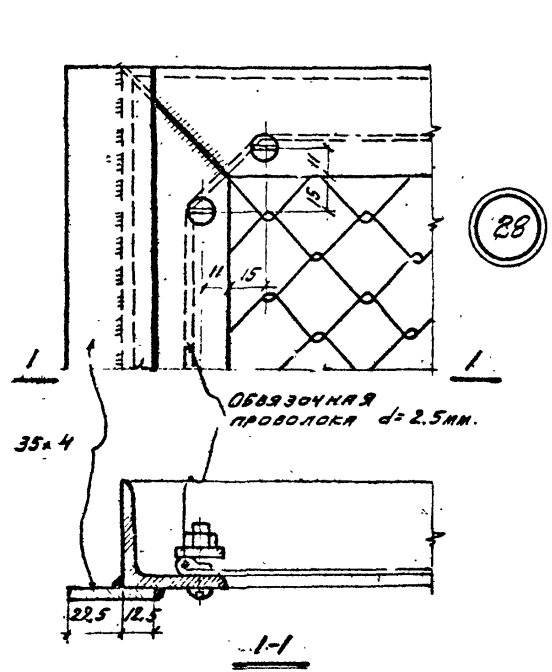




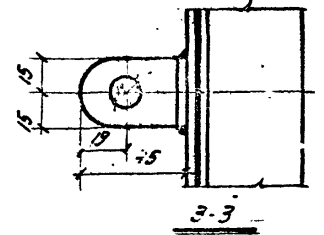
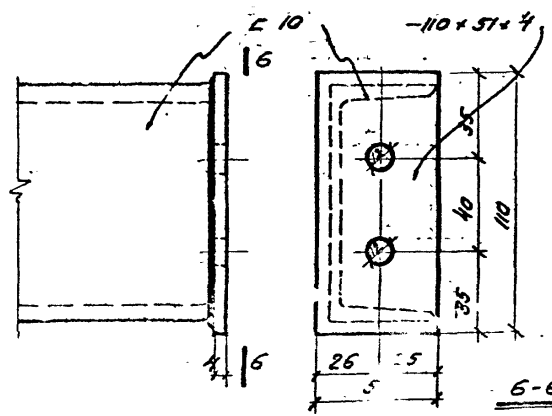




ЭТАПЫ ПРОЕКТА  
 407-3-13  
 ЛАБОРАТОРИЯ №21  
 ЛИСТ  
 3-42



**ПРИМЕЧАНИЯ:**  
 1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ПРИНИМАТЬ  $n=4$  мм.  
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.



Ч. 4. ТЕОРИЯ ПРОЕКЦИОННОГО ЧЕРЧЕНИЯ  
 ЧАСТИ 1. ПЕРВЫЙ ПЕРИОД  
 ЧАСТИ 2. ТРИВИДНИК  
 ЧАСТИ 3. РАМКА  
 ЧАСТИ 4. ОБЪЕМНО-ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ОТНОШЕНИЯ

Госстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ.	ЭТАПЫ ПРОЕКТА 407-3-13 ЛАБОРАТОРИЯ №21
	ДЕТАЛИ И ЭЛЕМЕНТЫ ПЕРЕГОРОДОК.	ЛИСТ АС-42

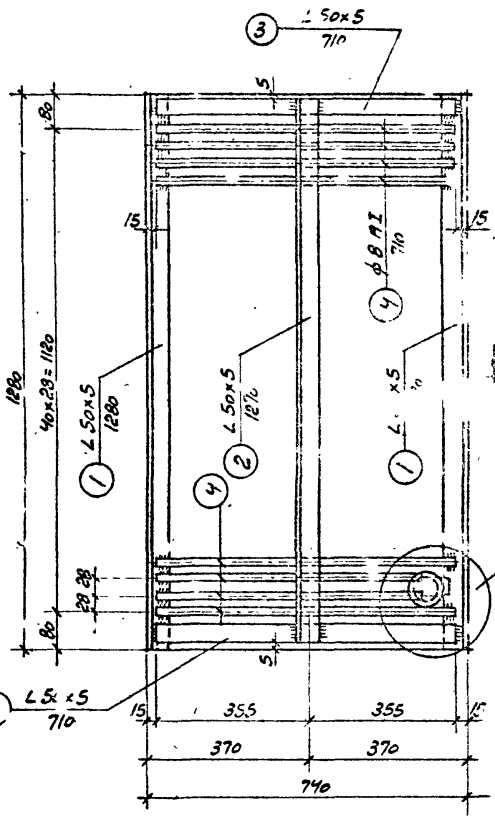


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСт-3 кп							
МАРКА	№ СБ. РЕГ.	Профиль	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		МАРКА
					1 шт.	ВСЕГ	
P-1	1	L 50x5	1280	2	4,9	9,8	32,3
	2	L 50x3	1270	1	4,8	4,8	
	3	L 50x5	710	2	2,7	5,4	
	4	• ф80	710	41	0,30	12,3	
P-2	1	L 50x5	1280	2	4,9	9,8	34,9
	2	L 50x5	1270	1	4,8	4,8	
	3	L 50x5	710	2	2,7	5,4	
	4	• ф80	710	41	0,30	12,3	
	5	ТРУБА ф80	300	1	2,5	2,5	
	6	КРЫШКА ф=25	130x130	1	0,07	0,10	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСт-3 кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-50.
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕРЖЕНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ «Н» ШВА ПРИНЯТЬ 6 мм, А ШИРИНУ «В» ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕРЖНЯ, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.



ДЕТАЛЬ «А»  
(для P-2)  
ДЕТАЛЬ «А»

СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ

P-1, P-2

(РЕШЕТКА P-2 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ P-1 НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ «МАЛНГА».)

Госстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Типовой проект 407-3-13 АР.БДМН/21
	СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ P-1 и P-2.	МАТЕР. ЛИСТ АС-44

Типовой проект  
407-3-13  
АР.БДМН/21  
МАТЕР. ЛИСТ  
АС-44  
№ АВ. №  
Исполнитель: Володарова  
Проверил: [Signature]  
Инженер: [Signature]  
Архитектор: [Signature]  
Дата выпуска: 1955

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3КП							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	Длина мм	кол шт.	ВЕС, кг		
					1шт.	Всего	Марки
P-3	1	L 50x5	1380	2	5,2	10,4	42,2
	2	L 50x5	1370	1	5,2	5,2	
	3	L 50x5	1010	2	3,80	7,60	
	4	• ф8 АИ	1010	45	0,10	18,0	
P-4	1	L 50x5	1580	2	5,2	10,4	43,8
	2	L 50x5	1370	1	5,2	5,2	
	3	L 50x5	1010	2	3,8	7,6	
	4	• ф8 АИ	1010	45	0,40	18,0	
	5	Труба ф80	300	1	2,5	2,5	
	6	Крышка ф=0,5мм	130x130	1	0,07	0,10	

ПРИМЕЧАНИЯ:

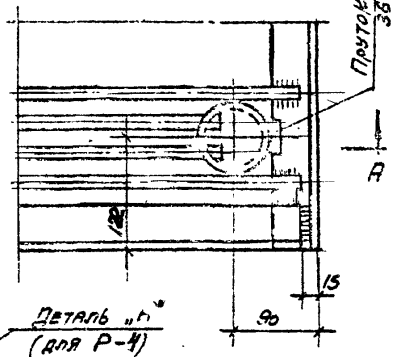
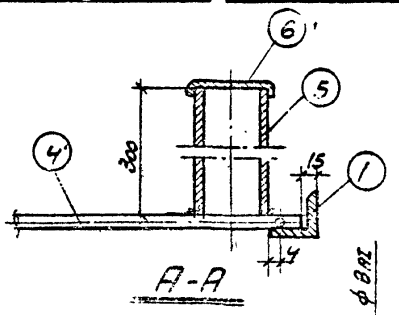
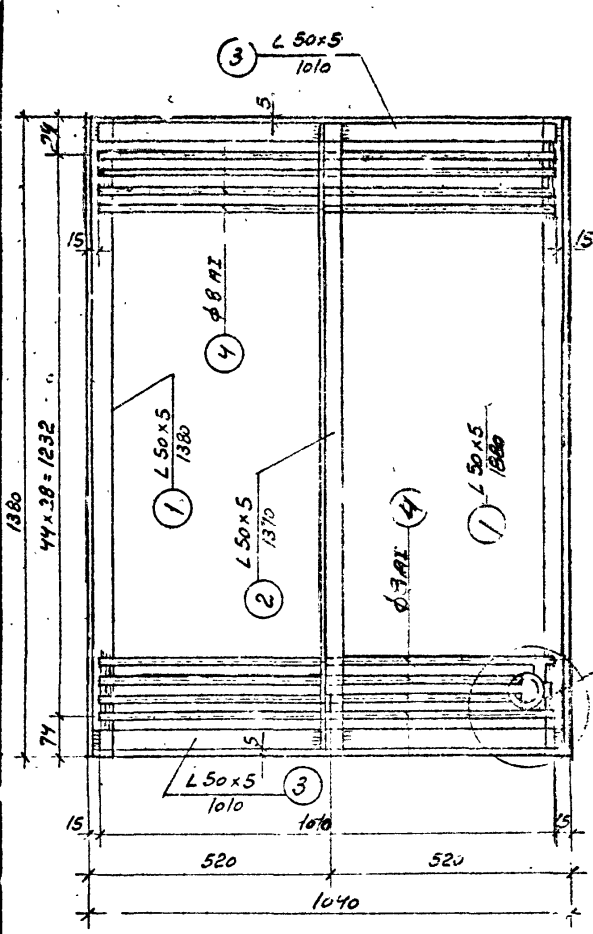
1. Материал конструкций сталь марки ВСТ-3КП.
2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. При сварке соединений стержней с листовым или слитковым прокатом высоту "h" шва принимать 6 мм, а ширину "b" шва принимать 0,5 d, где d - диаметр круглого стержня, но не менее 8 мм.

100СЛ7  
-13  
1М1У2  
1-ЛНС7  
:-45  
1М8.Н1

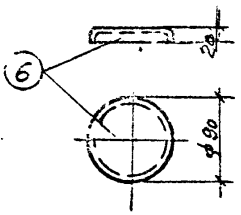
38-3

Устранитель допущено

Проектировщик: Л. Мещеряков  
Инж. пр. Мещеряков  
Инж. пр. Полякова  
Инж. пр. Фареев  
Дата выпуска: 19 ноября 1965 г.



ДЕТАЛЬ "А"  
(для P-4)



СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ

P-3 и P-4

(РЕШЕТКА P-4 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ P-3 НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛ. ШЛАНГА).

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Исполн. ПРОЕКТ 407-3-13 Л. ПОЛЯКОВА
	СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ P-3 и P-4.	10.11.65

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-13  
РАЛЬБОМН2

МАРКА-ОБЪЕКТ  
АС-46

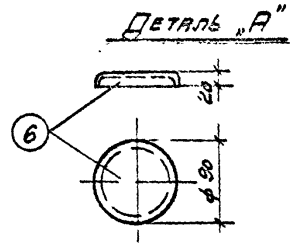
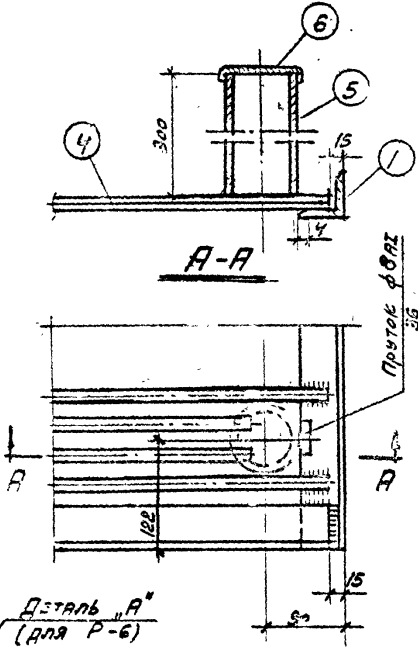
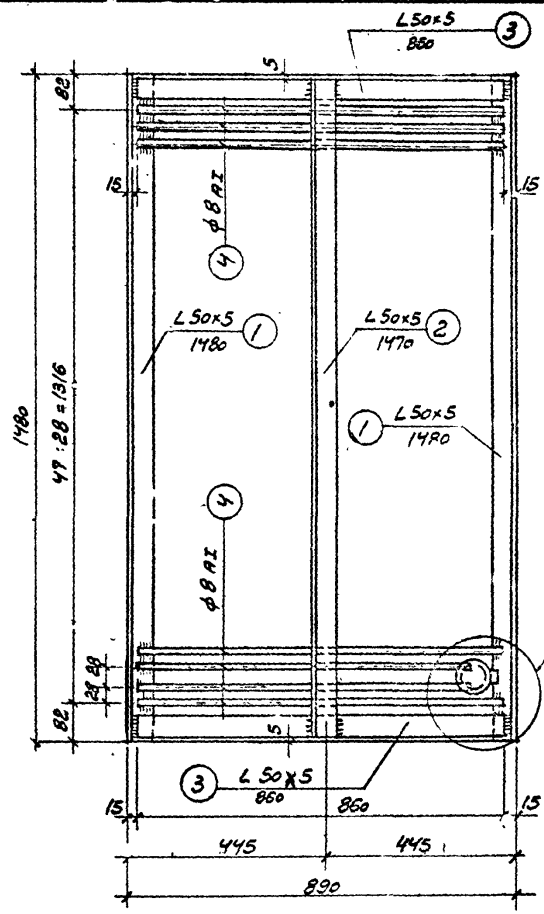
ИИС. №

Исполнитель: Дворцова

М.П. уполномоченный  
Менгер  
Палаева  
Фадеева

НАЧ. ОТД.  
С.И.Ф.П.  
ЗУК. ГРУППЫ  
С.И.И.

ДАТА ВЫПИСКИ ВЗАИМ. 1965.



Сталь марки ВСт-3 кп

МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	ДЛИНА ММ	Кол. шт.	ВЕС, КГ		
					1 шт.	ВСЕГО	МАРКИ
P-5	1	L 50x5	1480	2	5,6	11,2	40,6
	2	L 50x5	1470	1	5,5	5,5	
	3	L 50x5	850	2	3,3	6,6	
	4	φ 80 АИ	850	48	0,34	17,5	
P-6	1	L 50x5	1480	2	5,6	11,2	43,2
	2	L 50x5	1470	1	5,5	5,5	
	3	L 50x5	860	2	3,3	6,6	
	4	φ 80 АИ	860	48	0,34	17,3	
	5	Труба φ80	300	1	2,5	2,5	
	6	Крышка 60x85мм 150x150		1	0,07	0,10	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ: СТАЛЬ МАРКИ ВСт-3 кп.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. При сварке соединений стержней с листовым или сортовым прокатом высоту «б» шва принять 6 мм, а ширины «в» шва принять 0,5d, где d - диаметр круглого стержня, но не менее 3 мм.

СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ  
P-5, P-6.

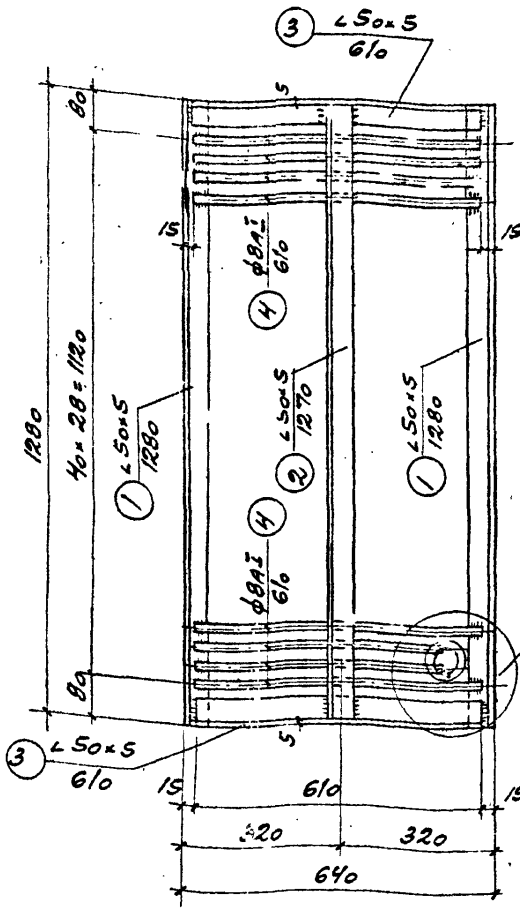
(РЕШЕТКА P-6 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ P-5  
НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ ШЛАНГА)

Гострой стор ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Итого на проект 407-3-13 РАЛЬБОМН2
	СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ P-5 и P-6.	МАРКА-ОБЪЕКТ АС-46



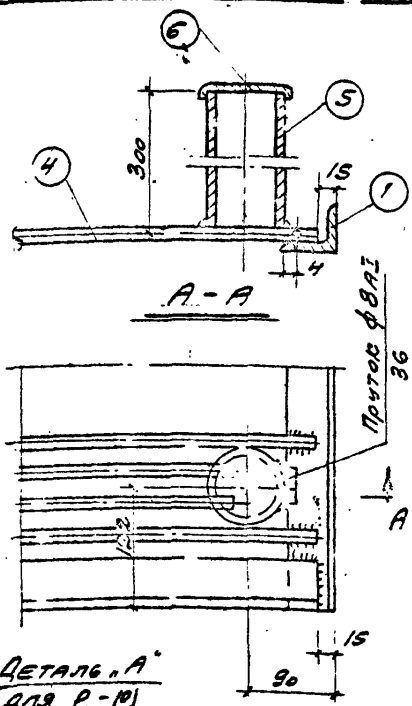
ЛИТОВОЙ № 407-3-13  
 АЛЬБОМ № 1  
 ПАРКА - ЛИС  
 ЯС-48  
 ИЧ. №

Проектировщик: Доросова С.И.  
 Конструктор: М.Е. Липер  
 Рук. групп: Полякова В.И.  
 Ст. нац. ФРАГЕВА В.В.  
 Дата выпуска 13 ноября 1965



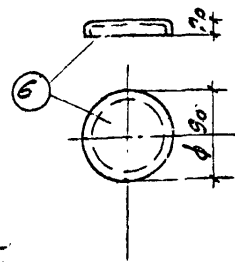
СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ  
P-3; P-10

(РЕШЕТКА P-10 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ P-3 НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ ШЛАНГА)



ДЕТАЛЬ А  
(для P-9)

ДЕТАЛЬ А



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ ПАРЫ

СТАЛЬ МАРКИ ВСт. 3 Кп					
МАРКА	№ ОБ. ДЕТ.	Профиль	Длина мм	КОЛ.	
				шт.	кг
P-9	1	L 50x5	1270	2	4,5
	2	L 50x5	1270	1	4,5
	3	L 50x5	610	2	2,3
	4	фВАІ	610	41	0,24
P-10	1	L 50x5	1280	2	4,5
	2	L 50x5	1270	1	4,5
	3	L 50x5	610	2	2,3
	4	фВАІ	610	41	0,24
	5	ТРУБА фВ	300	1	2,5
	6	ФЕРИЛЛА 0,5 мм	130x130	1	0,07

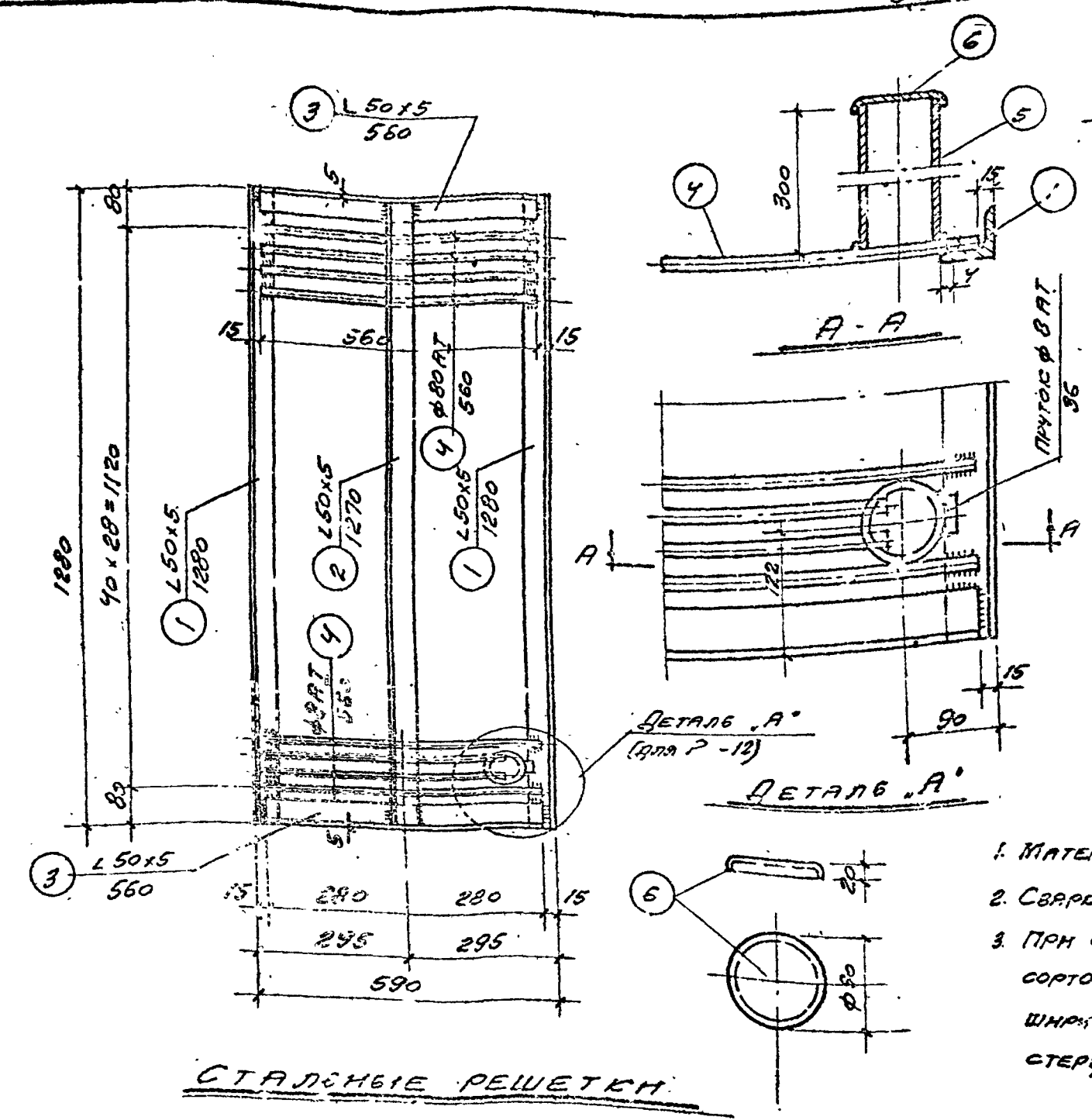
ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСт. 3 Кп.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЕ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9455.
- ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖАНОЙ С ЛИСТОВЫМ СОРТОВЫМ ПРОКАТМ ВЫСОТЫ «h» ШВА ПРИНЯТЬ 6 мм, ШИРИНУ «b» ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖА, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.

ГОССТРОЙ СССР ПРО. СТРОИПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ЛИТОВОЙ 407-3-13 АЛЬБОМ № 1 ПАРКА - ЛИС
	СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ P-9 И P-10.	ЯС-48

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЗСП						
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг	
					1 ШТ.	ВСЕГО МАРКИ
P-11	1	L50x5	1280	2	4.9	9.8
	2	L50x5	1270	1	4.8	4.8
	3	L50x5	560	2	2.10	4.2
	4	•Ф8АТ	560	41	0.22	9.0
P-12	1	L50x5	1280	2	4.9	9.8
	2	L50x5	1270	1	4.8	4.8
	3	L50x5	560	2	2.10	4.2
	4	•Ф8АТ	560	41	0.22	9.0
	5	ТРУБА d80	300	1	2.5	2.5
	6	КРЕШЕЛКА d=0.5MM	130x130	1	0.07	0.10



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЗСП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9457-60
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ „h“ ШВА ПРИНЯТЬ 6 мм, А ШИРИНУ „b“ ШВА ПРИНЯТЬ 0.5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕРЖНЯ, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.

СТАЛЕНЫЕ РЕШЕТКИ

P-11; P-12

(РЕШЕТКА P-12 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ P-11 НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ ШЛАГА)

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТОПРОЕКТ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	СЛОВНОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 ЯРЬБОМ №21
	СТАЛЕНЫЕ РЕШЕТКИ P-11 И P-12	МАТЕРИАЛЫ ЛИСТ АС-49

1. ПОС. ЗА. ПРОЕКТ  
407-3-13  
ЯРЬБОМ №21  
МАТЕРИАЛЫ  
АС-49  
ЛИСТ №21  
ПРОЕКТОПРОЕКТ  
Г. МОСКВА  
ПРОС. ПРОЕКТ  
Л. МЕЛЕР  
Л. ПОЛТАВОВА  
Л. РАДЧЕВА  
Л. ВАНДУСОВА  
1966



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОВНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

СТАЛИ МАРКИ ВСТ-ЭЛП.

МАРКА	№ СЛ. СЕТ.	Профиль	ДЛИНА мм.	КОЛ. шт.	ВЕС, кг.		
					ШТ.	ВСЕГ	МАРЕН
M-1	1	C10	1700	1	14,6	14,6	14,6
M-2	2	C10	425	1	3,4	3,4	3,9
	3	φ12AII	250	2	0,25	0,50	
M-3	4	Г-7P. φ50	3900	1	19,0	19,0	19,0
M-4	3	φ12AII	250	4	0,25	1,0	10,5
	5	C10	1125	1	9,5	9,5	
M-5	3	φ12AII	250	4	0,25	1,0	13,5
	6	C10	1125	1	9,5	9,5	
	7	C10	400	1	3,0	3,0	
M-6	3	φ12AII	250	4	0,25	1,0	22,3
	8	C16	1500	1	21,3	21,3	
M-7	3	φ12AII	250	4	0,25	1,0	38,2
	9	C16	2620	1	37,2	37,2	
	9	C16	2620	1	37,2	37,2	
M-8	7	C10	400	1	3,4	3,4	41,6
	3	φ12AII	250	4	0,25	1,0	

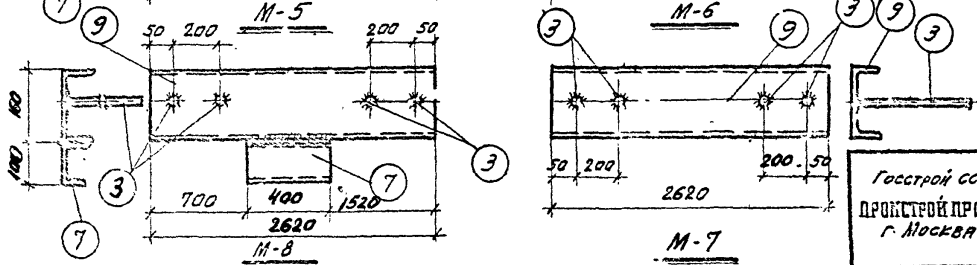
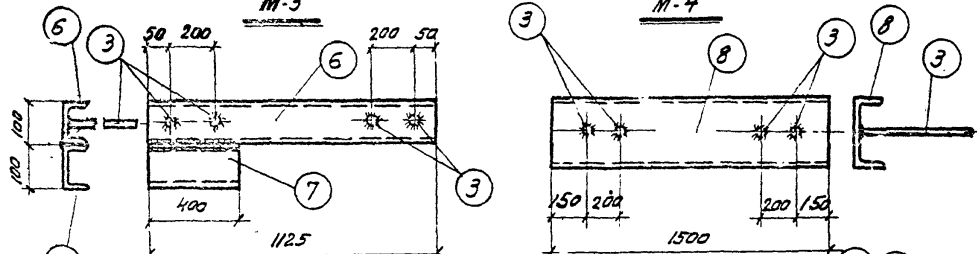
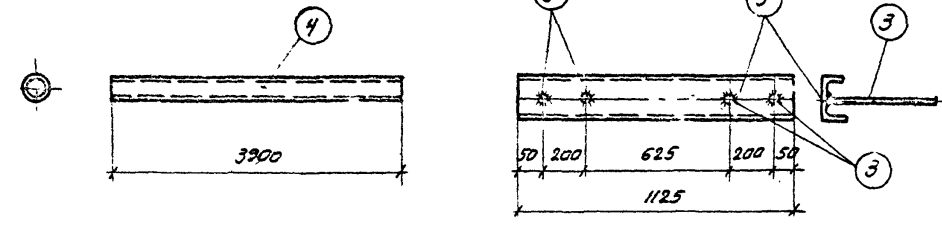
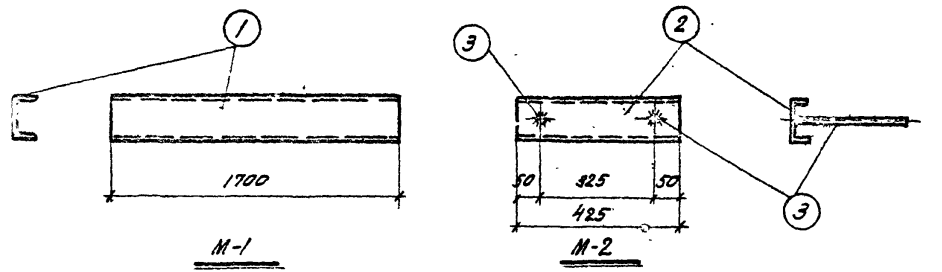
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ-ЭЛП.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9457-60.
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ СТЕЖЕНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОЕКТОМ ВЫСОТУ 6" ИЛИ ПРИНЯТЬ 6мм, А ШИРИНУ 2" ИЛИ ПРИНЯТЬ 0,5d-ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖЕНЯ, НО НЕ МЕНЬЕ 8мм.
4. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖЕНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОЕКТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТЯЖ ПЕЗ СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ МСАМЭП-МСЭС.

ГОССТРОЙ СССР  
ПРОЕКТОМ ПРОЕКТ  
Г. МОСКВА

ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ  
ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ С М-1 ПО М-8

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-13  
ФЛЮСЫМ №21  
МАРКА-ЛЮСТ  
АС-50



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-13  
ФЛЮСЫМ №21  
МАРКА-ЛЮСТ  
АС-50  
№ КР. №

Исполнитель: [Signature]

Проверил: [Signature]

Инженер: [Signature]

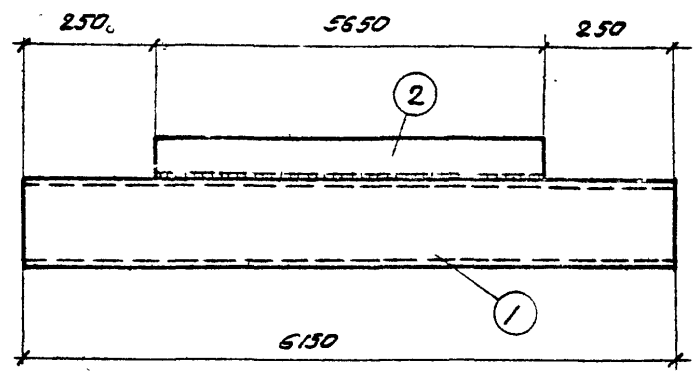
М.П. ВЫПУСКА 13 НОЯБРЯ 1957г.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

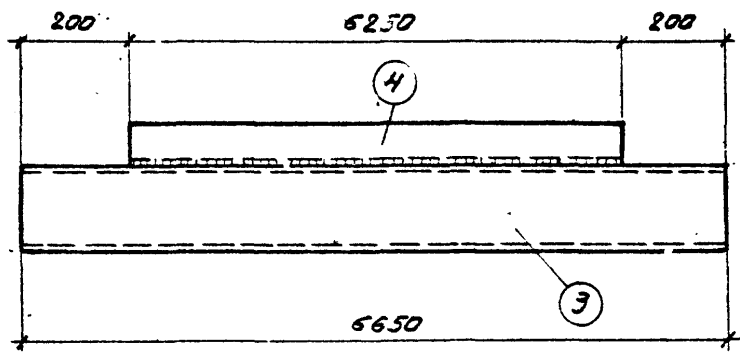
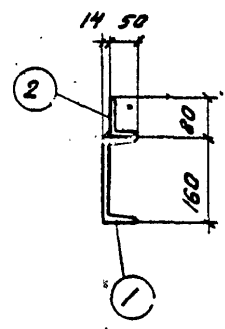
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-13  
Альбом №21  
И.М.А. ЛИСТ  
АС-51  
Изм. №2

Исполнитель Кузнецова

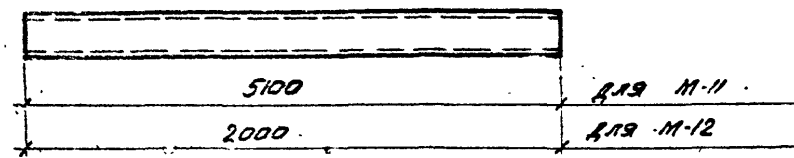
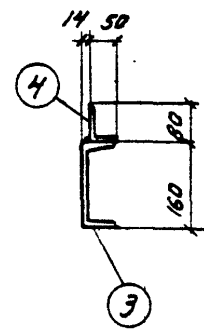
Проверены  
С.И.А. М.П.Т.Р.  
Р.К.С.И.А.И.  
С.И.М.А.И.К.Е.Р.  
И.М.С.Т.Р.О.  
Дата выпуска 13 июля 79 г.



M-9



M-10



M-11; M-12.

СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗСП.							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		
					ШТ.	БЕЗ МАРКИ	МАРКИ
M-9	1	C 16	6150	1	87.3	87.3	120.7
	2	L80x50x6	5650	1	33.4	33.4	
M-10	3	C 16	6650	1	94.4	94.4	131.4
	4	L80x50x6	6250	1	37.0	37.0	
M-11	5	ГАЗ.ТР. ф80	5100	1	42.5	42.5	42.5
M-12	6	ГАЗ.ТР. ф80	2000	1	16.7	16.7	16.7

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗСП
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.

ГОССТРОЙ СС СР ПРОСТРОЙ ПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 Альбом №21
	ЗДЕЛАННЫЕ МАРКИ M-9; M-10; M-11; M-12	И.М.А. ЛИСТ АС-51

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

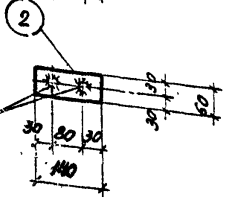
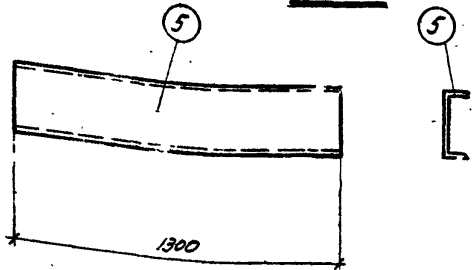
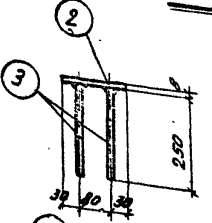
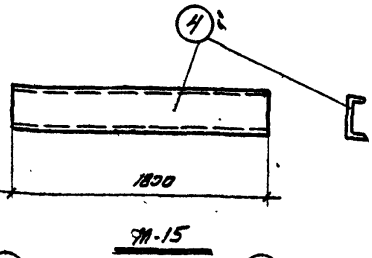
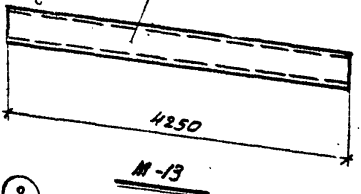
НА ОДНУ ШТУКУ ЖЕЛЕЗНОЙ АРМАТУРЫ

СТАЛЬ АРМАТУРЫ ВСТ-3КЛ.

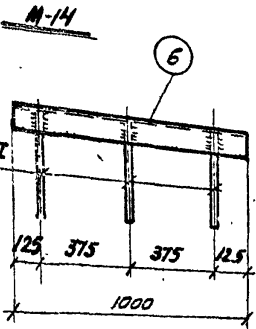
АРМАТУРА	№ СС. ДЕТ.	Профиль	ДЛИНА мм.	КОЛ. ШТ.	ВЕС кг.		
					1шт.	ВСЕГ	АРМАТ.
M-13	1	Трибн $\phi 80$	4250	1	35,0	35,0	35,0
M-14	2	-8x60	140	1	0,5	0,5	
	3	$\bullet \phi 12 \text{ ПЗ}$	250	2	0,2	0,4	0,9
M-15	4	C10	1800	1	15,4	15,4	15,4
M-16	5	C16	1300	1	19,2	19,2	19,2
M-17	6	450x5	1000	1	3,8	3,8	
	7	$\bullet \phi 8 \text{ АЗ}$	300	3	0,1	0,3	4,1

ПРИМЕЧАНИЯ.

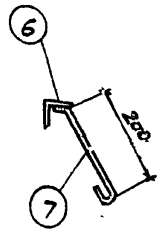
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ АРМАТУРЫ ВСТ-3КЛ.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖЕНЕЙ С ЛЮСТРАВИМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ "h" ШВА ПРИНЯТЬ 6мм, А ШИРИНУ "b" ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖЕНЬ, НО НЕ МЕНЕЕ 6мм.
4. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖЕНЕЙ С ЛЮСТ. ВЫИМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТАЯН ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ВСН-38-57 МСПМЗЛ-МЭС.



M-16



M-17



ГОССТРОЙ СССР  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ  
г. Москва

ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ  
ЖЕЛЕЗНЫЕ АРМАТУРЫ  
с М-13 по М-17

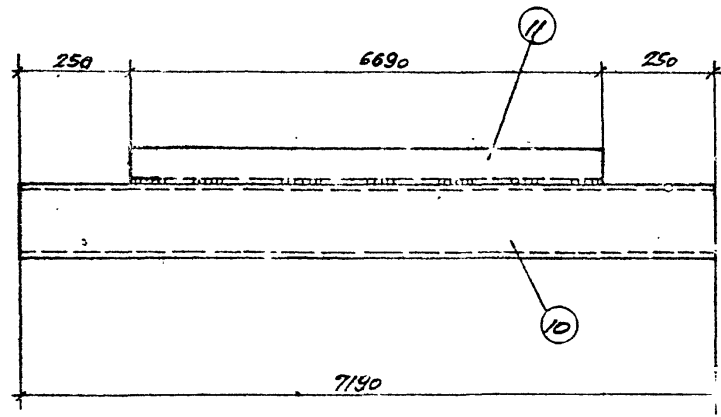
ПРОЕКТ  
407-3-13  
АРМОН № 21  
АРМАТУРА  
АС-52

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-73  
Л. БУЖИЗЛ  
МАРКА-ЛИСТ  
АС-53  
ИМЕ. N

Исполнитель: Дорослов: Ш...  
Проектировщик: Ш...  
Л. М. С. ПР. М. С. Л. ПР. Ш...  
Р. В. Г. ПР. П. В. Г. ПР. Ш...  
С. Т. М. ПР. Ш...  
ДАТА ВЫПУСКА 15.04.65.

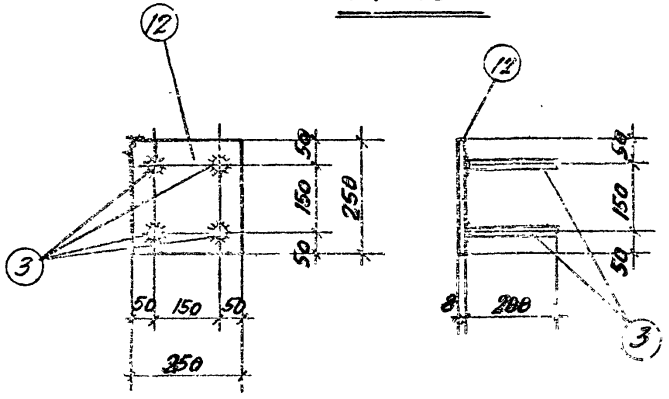


M-19

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3БП							
МАРКА	№ СР. ВЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, ЕГ		МАРКА
					1 ШТ	ВСЕГ	
M-19	10	C16	7190	1	103,7	103,7	143,3
	11	L80x50x6	6690	1	39,6	39,6	
M-20	12	-8x250	250	1	4,7	4,7	5,5
	3	• φ12AII	200	4	0,2	0,8	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3БП
2. СВАРКУ производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60
3. При сварке с единичной стержневой и листовым или сортовым прокатом высоту, h' шва принять 6 мм, а ширину b' шва принять 0,5 d, где d - диаметр круглого стержня, но не менее 8 мм
4. Сварку круглых стержней с листовым или сортовым прокатом выполнять втавр под слоем флюса в соответствии с указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций ВСН-38-57 МСПМЗЛ-МЭС.



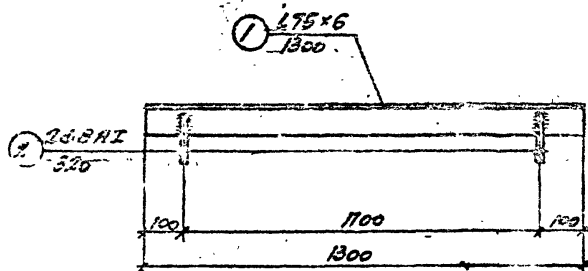
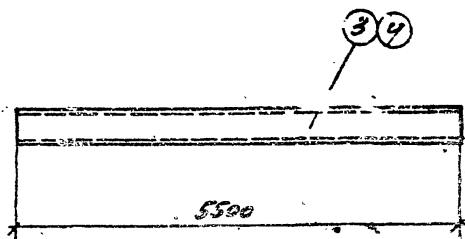
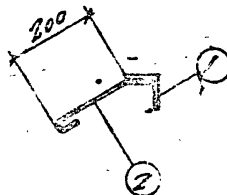
M-20

Госстрой СССР ПРОЕКТИР. ПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-73 Л. БУЖИЗЛ МАРКА-ЛИСТ
	3-КЛАДНЫЕ МАРКИ M-19, M-20	АС-53



## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ИТУЗУ - ЗАКРЕПЛЕНИЕ

M-23M-24

## СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3ЕП

Марка	№ св. ГОСТ	Профиль	Длина мм	кол. шт	ВЕС, Т		Марка
					1кг	всех	
M-23	1	L75x6	1300	1	9,0	9,0	9,4
	2	20x80x2	320	2	0,20	0,40	
M-24	3	Труба $\phi$ 80	5500	1	45,8	45,8	45,8

ПРИМЕЧАНИЯ

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ-3ЕП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖЕНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ,  $h$  ШВА ПРИНЯТЬ 6ММ, А ШИРИНУ,  $b$  ШВА ПРИНЯТЬ 0,5  $d$ , ГДЕ  $d$  - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖЕНА, НО НЕ МЕНЕЕ 8ММ.
4. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖЕНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТАВР ПО СЛЕДУ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АР-МАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ МСПМСП-МСРС

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. МОСКВА	Общие материалы.	Условный проект 407-3-13 А. БЕЛОМ. №21
	Закладные марки M-23; M-24.	МАРКА ЛЕСТ АС-55



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛК

НА ОБНУ ВЪЗНУ ГАЗДОН МАРКН.

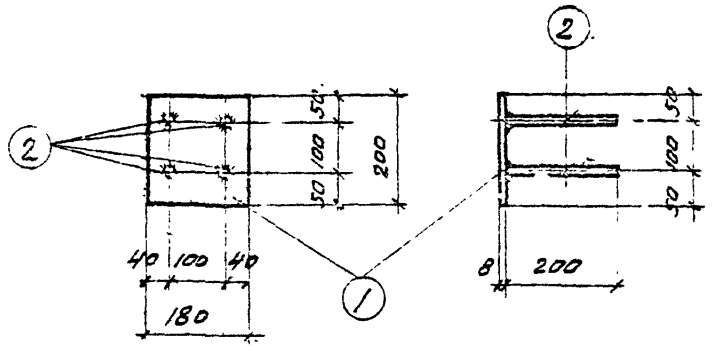
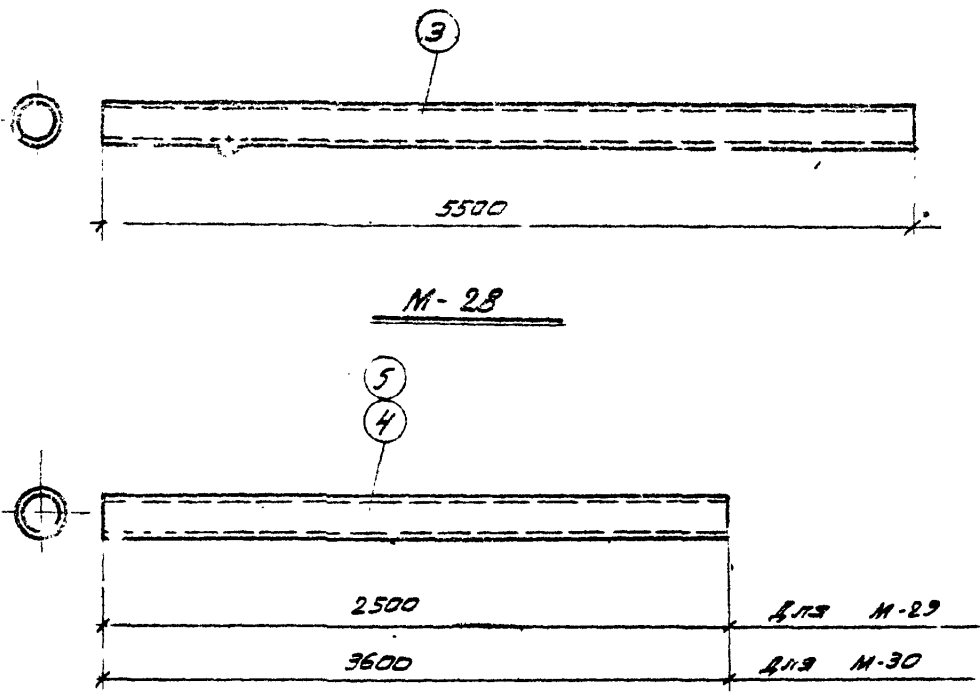
СТАЛЬ МАРКН ВСТЗКП.

МАРКА	№ СБ. ЦЕТ.	Проф. лб	Длина мм.	кол. шт.	ВЕС, кг.		
					шт.	ВЕС	МАРКН
М-27	1	-180x8	200	1	2,3	2,3	3,0
	2	• 4/2AЭ	200	4	0,18	0,7	
М-28	3	ГАЗ.ТР. ф80	5500	1	45,5	45,5	45,5
М-29	4	ГАЗ.ТР. ф80	2500	1	20,8	20,8	20,8
М-30	5	ГАЗ.ТР. ф80	3600	1	30	30	30

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКН ВСТЗКП
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ГОСТ 9467-60.
- ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ СТЕЖИИ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ "А" ШВА ПРИНЯТЬ 6ММ., А ШИРИНУ "В" ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖИИ, НО НЕ МЕНЕЕ 8ММ.
- СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖИИ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ В ТАВР ПОД СЛОМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАННЫМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

ВСН-38-57  
ИСПИЗЛ-МЭС.



М-27

Госстрой СССР ПРОЕКТОПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТАБЛИЦА ПРОЕКТ 407-3-13 АРМБОН №21 МАРКА ЛНСТ
	ЗАЯВЛЯЕМЫЕ МАРКН М-27; М-28; М-29; М-30.	АС-57

ТАБЛИЦА ПРОЕКТ  
407-3-13  
АРМБОН №21  
МАРКА ЛНСТ  
АС-57  
КНВ. №

Исполнитель: КИЗНЕЦОВА

Исполнитель: МАКСИМОВСКИЙ

Исполнитель: МЕДИНСКИЙ

Исполнитель: ПИЩЕВАНОВ

Исполнитель: СТЕПАНОВ

Исполнитель: ТИХОНОВ

Исполнитель: ЧЕРНЫШОВ

Исполнитель: ШУБИН

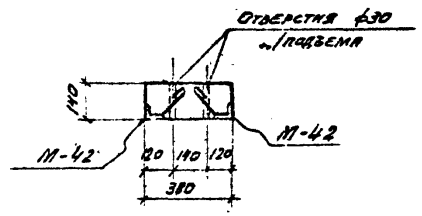
Исполнитель: ЯКОВЛЕВ



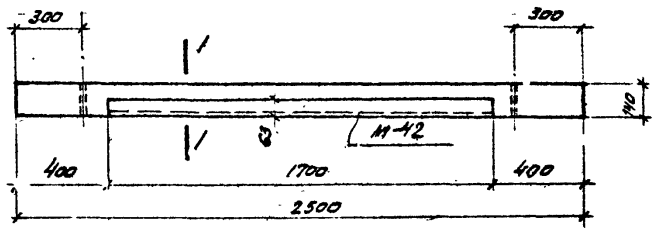




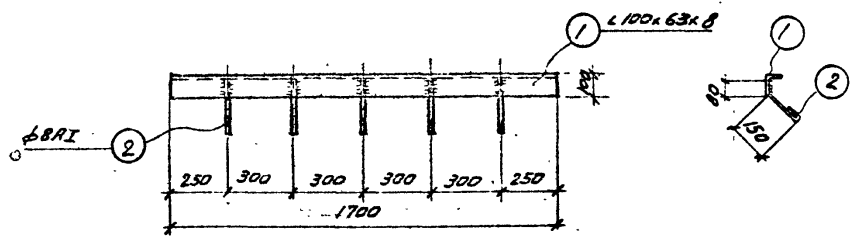
5.7500 ПРОЕКТ  
407-3-13  
РАББОМ 2/1  
1. ЭЛЕМЕНТ  
FC-60  
ИЗ. К:  
ПОДПИСАНО: [подпись]  
ПРОЕКТИРОВАН: [подпись]  
ПРОСМОТРЕНО: [подпись]  
ОБСЛЕДОВАНО: [подпись]  
ИЗДАНО: [подпись]  
ИЗДАТЕЛЬСТВО: [подпись]



1-1



БП 2-3А



М-42

СПЕЦИАЛЬНАЯ СТАЛЬ НА  
ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТЭЛ						
МАРКА	№	Профиль	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС, КГ.	
					ШТ.	МАРКА
М-42	1	L100x63x8	1700	1	16,8	16,8
	2	Ø8AII	300	5	0,11	0,11
						17,0

БИБЛИОТЕКА ЗАКЛАДНЫХ  
МАРКИ НА ЭЛЕМЕНТ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО ШТУК	ЛИСТ ПРОЕКТА
М-42	2	ЛС-60

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПЕРЕМЫЧА БП2-3А ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ ПЕРЕМЫЧКИ БП2-3 СЕРИИ СТ-03-01 1.139-1 НАЛИЧИЕМ ЗАКЛАДНОЙ МАРКИ М-42. ЗАМЕРОВАНИЕ ПРАВИТЬ ПО ЛИСТУ 230 СЕРИИ СТ-03-01 1.139-1

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРОВОЧНЫЙ ПРОЕКТ С. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	СТАЛЬ ИЛИ ДРУГОЙ МАТЕРИАЛ
	ПЕРЕМЫЧА БП2-3А ЗАКЛАДНАЯ МАРКА М-42.	МАРКА СТАЛИ
		ЛС-60



УМОВИ ПРОЕКТ  
407-3-13  
АЛЬБОМ 21  
МАТЕРИАЛ  
АС-62  
МНВ.№2

УМОВИ ПРОЕКТ  
407-3-13  
АЛЬБОМ 21  
МАТЕРИАЛ  
АС-62  
МНВ.№2

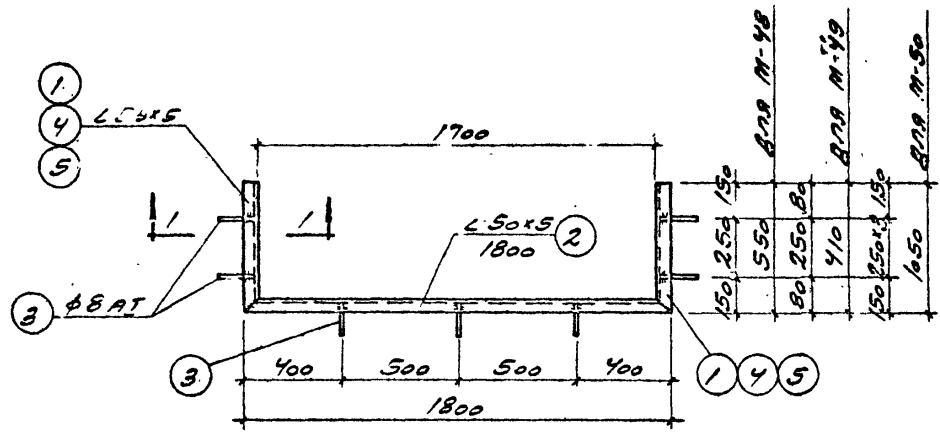
ПРОЕКТИСТ: МІХАЙЛІВНА ШУБЕНКО

ПРОЕКТОР: МЕНДІЛІВ ШУБЕНКО

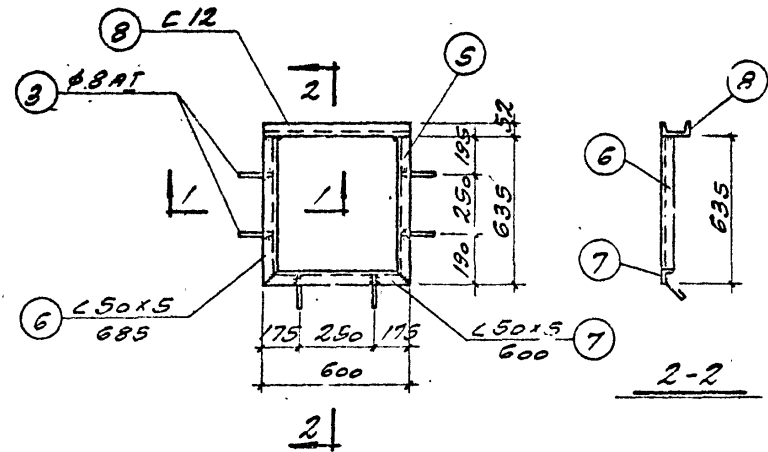
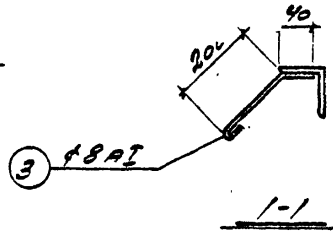
ВІДП. ПР. ПОЛІТВОДА ВІННИЦЬКИЙ

СТ. МОН. ДІДАКОВИЧ О.В.

ДАТА ВВЕДЕННЯ В НАХОД 1965.



M-48; M-49; M-50



M-51

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗ КЛ						
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛ	ДЛИНА, ММ	КОЛ-ВО		МАРКА
				ШТ.	ВЕС, КГ	
				ШТ.	ВСЕГО	
M-48	1	L50x5	550	2	2.1	4.2
	2	L50x5	1800	1	6.8	6.8
	3	φ8AT	300	7	0.15	0.8
M-49	2	L50x5	1800	1	6.8	6.8
	3	φ8AT	300	7	0.12	0.8
	4	L50x5	410	2	1.55	3.10
M-50	2	L50x5	1800	1	6.8	6.8
	3	φ8AT	300	11	0.12	1.3
	5	L50x5	1650	2	4.0	8.0
M-51	3	φ8AT	300	6	0.12	0.7
	6	L50x5	635	2	2.4	4.8
	7	L50x5	600	1	2.3	2.3
	8	L12	600	1	6.2	6.2

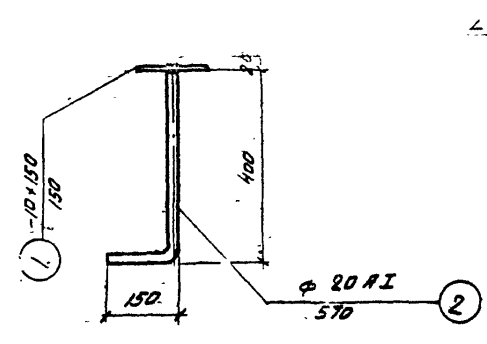
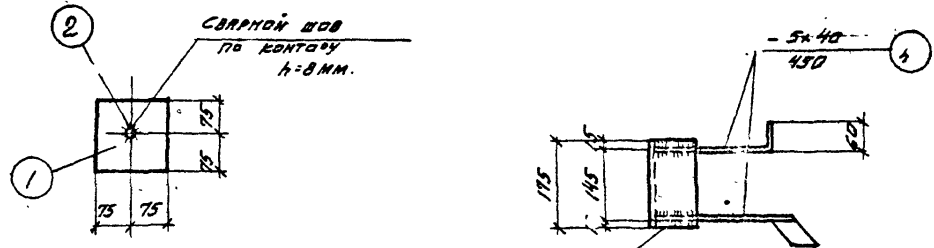
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТЗ КЛ.
2. КОНСТРУКЦИОННЫЕ СВАРНЫЕ СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э 42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНУ ШВОВ ПРИНЯТЬ ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

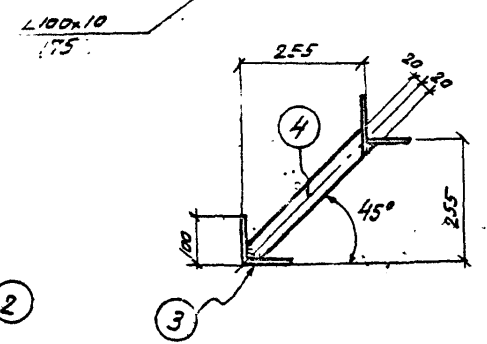
УСТРОЙ СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ Г. МОСКВА	ОУЩЕ МАТЕРИАЛЫ	УМОВИ ПРОЕКТ 407-3-13
	ЗАПАДНЫЕ МАРКИ M-48; M-49; M-50; M-51	АЛЬБОМ 21 МАТЕРИАЛ
		АС-62

ТИТОВЫЙ ПРОЕКТ  
407.3-13  
ЛИБЕДИН №21  
ИЛКРА-ИНСТ  
ЛС-63  
ЧЕРТ. №2

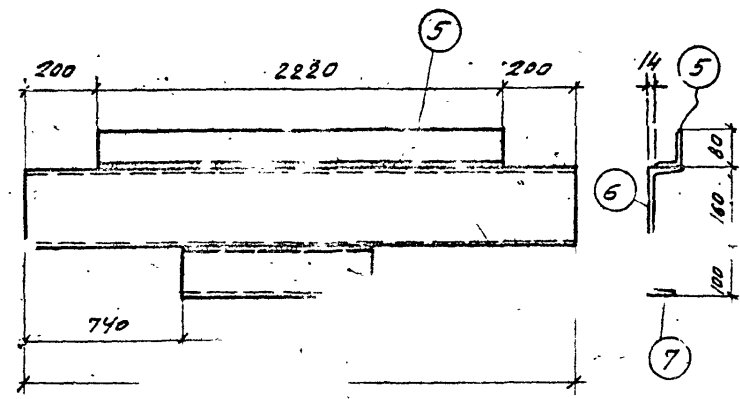
Исполнитель: Мелев В.И.  
Проверил: Мелев В.И.  
Прод. проекта: Мелев В.И.  
Структурный инженер: Мелев В.И.  
Дата выпуска: 13.08.67



M-52



M-53



M-54

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**  
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

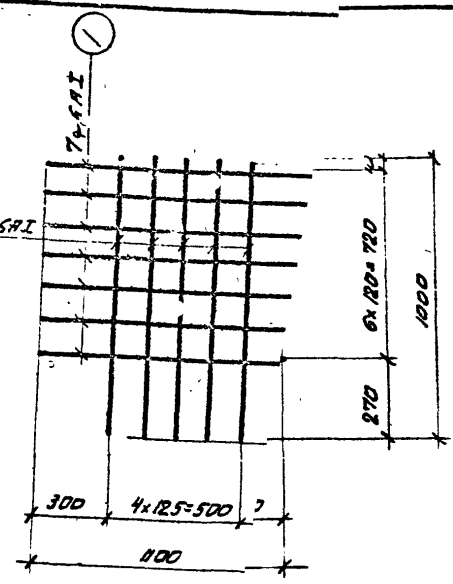
СТАЛЬ МАРКИ ВСТ 3-7.							
МАРКА	№ СЕР. ВСТ.	Профиль	ДЛИНА мм.	К-ВО шт.	ВЕС, кг.		
					шт.	Всех	МАРКИ
M-52	1	-10x150	150	1	1,8	1,8	3,2
	2	φ 20 AI	570	1	1,4	1,4	
M-53	3	L100x10	175	1	2,6	2,6	4,0
	4	-5x40	450	2	0,7	1,4	
M-54	5	L80x50x6	2220	1	13,1	13,1	52,9
	6	C16	2620	1	36,4	36,4	
	7	C10	400	1	2,4	2,4	

ПРИМЕЧАНИЯ:

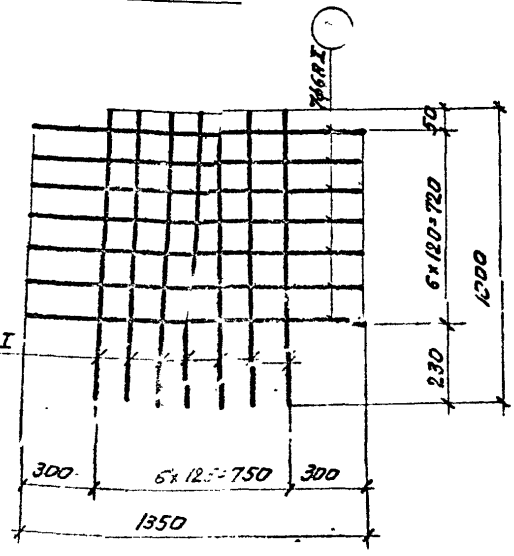
- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ3К7.
- КОНСТРУКЦИИ СВАРНЫЕ. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
- ТОЛЩИНУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАТЬ ПО НАМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

Госстрой СССР ПРОЕКТОР ПРОЕКТ С. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТИТОВЫЙ ПРОЕКТ 407.3-13 АЛЬБОМ № 21
	ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ M-52; M-53 и M-54.	ИЛКРА-ИНСТ ЛС-63

Типовой проект  
 407-3-13  
 2\*650м. 21  
 1 Лист  
 АС-64  
 Инв. №  
 Дорожные  
 Исп. инст.  
 М. М. Мельер  
 Руководитель проекта  
 С. Мельер  
 А. В. Виноградова



C-1



C-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ							КОЛИЧЕСТВО АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ			ПОЛНЫЙ			
МАРКА	СРЕДН. ДИМ.	№ ПОЗИЦИИ	ЭСКИЗ	φ ДИМ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ. В 1 ЭЛЕМ.	КОЛ. ШТ. В 1 ЭЛЕМ.	УДЛИН. М.	φ ДИМ. ММ.	ДЛИНА М.	ВЕС КГ.	ВЕС АР. П. В КГ.	ВЕС АР. П. В КГ.
С-1		1		6A1	1100	7	7	1.7	6A1	15	4	4	
		2		6A1	1000	7	7	7.0	Итого:		4	4	
С-2		2		6A1	1000	7	7	7.0	6A1	17	4	4	
		3		6A1	1350	7	7	9.5	Итого:		4	4	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ПОМ. ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ НА СВАРНУЮ АРМАТУРУ ДЛЯ Ж.Б. КОНСТРУКЦИИ Т-73-56 И УКАЗАНЫМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ БСН-38-57 ИСП-ИЭСП-МСЭС
2. СЕТКИ СВАРИВАТЬ ВО ВСЕХ ТОЧКАХ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ

Госстрой СССР ПРОЕКТОР Г. МОЖВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Лист 2 Лист АС-64
	СЕТКИ С-1 И С-2	