

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-63

ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ
МОСТОВ И ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ
АВТОМОБИЛЕЙ - САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-540

Выпуск 2

Арматурные, закладные и соединительные
изделия

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20023 - 02

ЦЕНА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-63

ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ
МОСТОВ И ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ
АВТОМОБИЛЕЙ - САМОСВАЛОВ БелАЗ-540

Выпуск 2

Арматурные, закладные и соединительные
изделия

Рабочие чертежи

Разработаны институтом
Промтрансстрой
Гл. инж. института *В.И. Поляков* В.И. Поляков
Гл. инж. проекта *В.Е. Дашкевич* В.Е. Дашкевич

Утверждены Госстроем СССР
Протокол №ВА-80 от 20 декабря 1983 г.
Введены в действие
институтом Промтрансстрой
Приказ № 43 от 13 марта 1984 г.

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№Н СТРАНИЦ
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	5
3.503.1-63.2.1000	Каркас пространственный (кп1 и кп2)	7
3.503.1-63.2.1100	Каркас пространственный (кп3 и кп4)	8
3.503.1-63.2.1200	Каркас пространственный (кп5 и кп6)	9
3.503.1-63.2.1300	Каркас пространственный (кп7 и кп8)	10
3.503.1-63.2.1400	Каркас пространственный кп9	11
3.503.1-63.2.1500	Каркас пространственный кп10	12
3.503.1-63.2.1600	Сетка арматурная (с1 и с2)	13
3.503.1-63.2.1700	Сетка арматурная с3	14
3.503.1-63.2.1800	Сетка арматурная с4	15
3.503.1-63.2.1900	Сетка арматурная с5	16
3.503.1-63.2.2000	Сетка арматурная (с6 и с7)	17
3.503.1-63.2.2100	Сетка арматурная (с8 и с9)	18
3.503.1-63.2.2200	Сетка арматурная (с10 и с11)	19
3.503.1-63.2.2300	Сетка арматурная (с12, с13, с14 и с15)	20
3.503.1-63.2.2300С	Сетка арматурная (с12, с13, с14 и с15)	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	21
3.503.1-63.2.2400	Сетка арматурная (с16 и с17)	22
3.503.1-63.2.2500	Сетка арматурная (с18 и с19)	23
3.503.1-63.2.2600	Сетка арматурная (с20 и с21)	24
3.503.1-63.2.2700	Сетка арматурная с22	25
3.503.1-63.2.2800	Сетка арматурная с23	26
3.503.1-63.2.2900	Сетка арматурная с24	27
3.503.1-63.2.3000	Сетка арматурная (с25 и с26)	28
3.503.1-63.2.3100	Сетка арматурная (с27 и с28)	29

3.503.1-63.2.0000

РАЗРЯБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>Ледя</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андри</i>
ГЛ.ИНЖ.ПР.	АЯШКЕВИЧ	<i>Аяш</i>
НОРМОКОНТ.	АЯШКЕВИЧ	<i>Аяш</i>
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>

СОДЕРЖАНИЕ

Страниц	Лист	Листов
Р	1	3

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№Н СТРАНИЦ
3.503.1-63.2.3200	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С29	30
3.503.1-63.2.3300	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С50	31
3.503.1-63.2.3400	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С31	32
3.503.1-63.2.3500	СЕТКА ВЯЛКА	33
3.503.1-63.2.3600	ПУЧОК (п1, п2 и п3)	34
3.503.1-63.2.3600СБ	ПУЧОК (п1, п2 и п3). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	35
3.503.1-63.2.3610	АНКЕР КАРКАСНО - СТЕРЖНЕВОЙ	36
3.503.1-63.2.3610СБ	АНКЕР КАРКАСНО - СТЕРЖНЕВОЙ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	37
3.503.1-63.2.3700	ПУЧОК (п4, п5 и п6)	38
3.503.1-63.2.3700СБ	ПУЧОК (п4, п5 и п6). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	39
3.503.1-63.2.3800	ПУЧОК (п7, п8 и п9)	40
3.503.1-63.2.3800СБ	ПУЧОК (п7, п8 и п9). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	41
3.503.1-63.2.3900	ПУЧОК (п10, п11 и п12)	42
3.503.1-63.2.3900СБ	ПУЧОК (п10, п11 и п12). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	43
3.503.1-63.2.4000	ПУЧОК (п13 и п14)	44
3.503.1-63.2.4000СБ	ПУЧОК (п13 и п14). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	45
3.503.1-63.2.4100	ПУЧОК (п15, п16 и п17)	46
3.503.1-63.2.4100СБ	ПУЧОК (п15, п16 и п17). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	47
3.503.1-63.2.4200	ПУЧОК (п18, п19, п20 и п21)	48
3.503.1-63.2.4200СБ	ПУЧОК (п18, п19, п20 и п21). СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	50
3.503.1-63.2.4300	УСТРОЙСТВО ОТТЯЖНОЕ (ОТ1 и ОТ2)	51
3.503.1-63.2.4301	ПЛАНКА	52
3.503.1-63.2.4400	ФИКСАТОР (ФК1, ФК2, ФК3 и ФК4)	53
3.503.1-63.2.4500	СТЯЖКА СЕТОК (СС1, СС2, СС3 и СС4)	54
3.503.1-63.2.4600	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС1, ПС2 и ПС3)	55
3.503.1-63.2.4700	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС4, ПС5 и ПС6)	56
3.503.1-63.2.4800	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	57

3.503.1-63.2.0000

Лист

2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№№ страниц
3.503.1-63.2.4900	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	58
3.503.1-63.2.5000	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3	59
3.503.1-63.2.5100	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4	60
3.503.1-63.2.5200	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	61
3.503.1-63.2.5300	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6	62
3.503.1-63.2.5400	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	63
3.503.1-63.2.5500	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН8	64
3.503.1-63.2.5600	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	65
3.503.1-63.2.5700	ПАНЕЛЬ ПЕРИЛЬНОГО ОГРАЖДЕНИЯ ОГ1	66
3.503.1-63.2.5700СБ	ПАНЕЛЬ ПЕРИЛЬНОГО ОГРАЖДЕНИЯ ОГ1.	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	67
3.503.1-63.2.5800	ПОДУШКА П1	68
3.503.1-63.2.5900	ПОДУШКА П2	69
3.503.1-63.2.6000	ПОДУШКА П3	70

ВЗЯТ. МНБ. И.

ПОДПИСЬ И ДАТА

МНБ. И ПОДП.

3.503.1-63.2.0000

ЛИСТ

3

В настоящем выпуске приведены арматурные, закладные и соединительные изделия сборных блоков пролетных строений (бляок и тротуаров).

1. М А Т Е Р И А Л Ы

1.1. Для изготовления пучков напрягаемой арматуры применяется стальная углеродистая проволока класса В-II диаметром 5мм с нормативным сопротивлением 17000 кгс/см² по ГОСТ 7348-81.

1.2. Каркасы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и „Инструкцией по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СНЗ93-78.

1.3. Для изготовления каркасов и сеток применяются стержни периодического профиля из низколегированной марганцевой горячекатаной стали класса А-III и гладкие круглые стержни из углеродистой горячекатаной стали класса АI.

1.4. Закладные изделия и опорные части изготавливаются при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80. Тип электродов указан на чертежах.

Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СНЗ13-65*.

1.5. Марки арматурной и прокатной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей 1.

3.503.1-63.2.0000 ТО

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ТАБЛИЦА 1

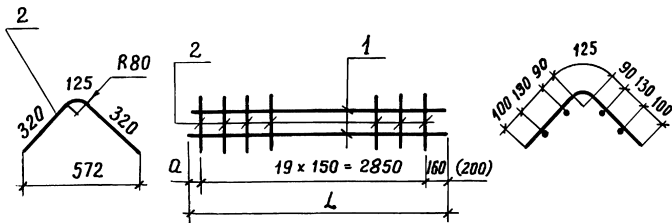
Назначение арматуры	Класс стали	РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СУТОК) по СНиП 2.01.01-82		
		НЕ НИЖЕ МИНУС 40°С		НЕ НИЖЕ МИНУС 30°С
		СВАРНЫЕ И ВЯЗ- НЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	ТОЛЬКО ВЯЗНЫЕ СЕТКИ И КАРКА- СЫ	СВАРНЫЕ И ВЯЗНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ
РАСПРЕДЕ- ЛИТЕЛЬНАЯ АРМАТУРА	A-I	В Ст3 сп2 Ст3 сп3 по ГОСТ 5781-82	В Ст3 пс2 В Ст3 пс2 по ГОСТ 5781-82 В18Г пс2 по 4МТУ 1-47-67	В Ст3 сп2; Ст3 сп3; В Ст3 пс2; В Ст3 пс2 по ГОСТ 5781-82; В18Г пс2 по 4МТУ 1-47-67
Строповочные петли		В Ст3 сп2; В Ст3 пс2 по ГОСТ 5781-82		
Рабочая арматура	A-III	25 Г2С по ГОСТ 5781-82	35ГС по ГОСТ 5781-82	25 Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-82
Полоса стальная горячекатаная по ГОСТ 103-76 Сталь прокатная широкополосная универсальная по ГОСТ 82-70 Сталь прокатная угловая неравнопо- лочная по ГОСТ 8510-72 Трубы по ГОСТ 8732-78		В Ст3 сп5 по ГОСТ 380-71* с ГАРАНТИЕЙ СВАРИВАЕМОСТИ		

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АРМАТУРНЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ
СТАЛЕЙ ДОЛЖЕН СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ 380-71*

3.503.1-63.2.0000 Т0

Лист

2



Обозначение	Марка	a, мм	L, мм	Масса, кг
3. 503.1-63.2. 1000	кп 1	50	3060 (4000)	10,8
-01	кп 2	160 (200)	3170 (3250)	11,0

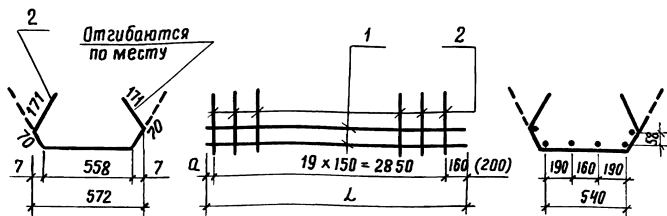
Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1000		кп 1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1001	Ф8А-І ГОСТ 5781-82, l=3060	4	4,8 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1002	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, l=765	20	6,0 кг
				3.503.1-63.2.1000-01		кп 2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1003	Ф8А-І ГОСТ 5781-82, l=3170	4	5,0 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1002	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, l=765	20	6,0 кг

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

			3.503.1-63.2.1000		
			Каркас пространственный (кп 1 и кп 2)		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Лебякина	<i>ML</i>			
Пров.	Андреева	<i>MA</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>DA</i>			
Норм. конт.	Дашкевич	<i>DA</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>KA</i>			



Обозначение	Марка	Q, мм	L, мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.1100	кп3	50	3060 (3100)	15,4
- 01	кп4	160 (200)	3170 (3250)	15,7

Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1100		кп3
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1001	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3060$	6	7,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1101	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1040$	20	8,2 кг
				3.503.1-63.2.1100-01		кп4
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1003	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3170$	6	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1101	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1040$	20	8,2 кг

3.503.1-63.2.1100

Каркас пространственный
(кп3 и кп4)

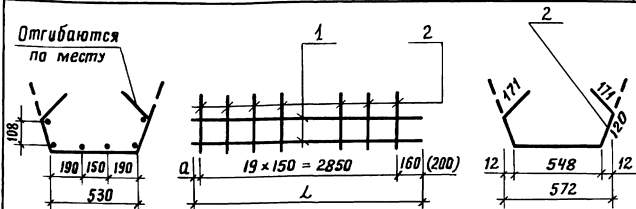
Стадия Масса Масштаб

р см. табл.

Лист Листов 1

ПРОМСТАНЦИИПРОЕКТ

Разраб. Оганов АСУ
Пров. Андриянова ИИ
Гл.инж. Дашкевич ИИ
Нормоконт. Дашкевич ИИ
Нач. отд. Каташев ЗФ



Обозначение	Марка	а, мм	Л, мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.1200	кп5	50	3060 (3100)	16,1
-01	кп6	160 (200)	3170 (3250)	16,4

Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1200		кп 5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1001	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=3060$	6	7,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1201	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=1130$	20	8,9 кг
				3.503.1-63.2.1200 -01		кп 6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1003	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=3170$	6	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1201	Ф8 А-ГОСТ 5781-82, $\ell=1130$	20	8,9 кг

3.503.1-63.2.1200

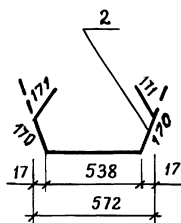
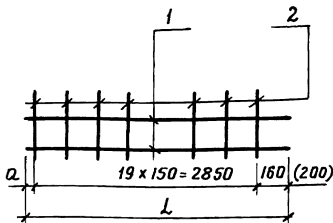
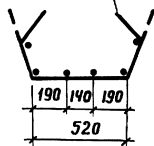
Каркас пространственный
(кп5 и кп6)

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разраб. Ледянкина
Проб. Андриченко
Гл. инж. пр. Дашкевич
Нормоконт. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

Отгибаются
по месту

Обозначение	Марка	a , мм	L , мм	Масса, кг
3. 503.1-63.2.1300	кп7	50	3060 (3100)	16,8
- 01	кп8	160 (200)	3170 (3250)	17,1

Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3. 503.1-63.2.1300		кп7
				<u>детали</u>		
Б4		1	3. 503.1-63.2.1001	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3060$	6	7,2 кг
Б4		2	3. 503.1-63.2.1301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1220$	20	9,6 кг
				3. 503.1-63.2.1300-01		кп8
				<u>детали</u>		
Б4		1	3. 503.1-63.2.1003	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=3170$	6	7,5 кг
Б4		2	3. 503.1-63.2.1301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\ell=1220$	20	9,6 кг

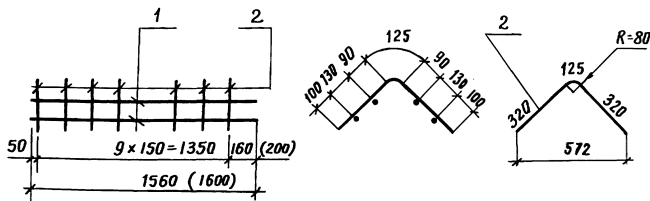
3. 503.1-63.2.1300

Каркас пространственный
(кп7 и кп8)

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

Разраб. Оганов
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Норм. инж. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.

В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1401	Ф8А-ГОСТ5781-82, $\ell = 1560$	4	2,5 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.1402	Ф8А-ГОСТ5781-82, $\ell = 765$	10	3,0 кг

3.503.1-63.2.1400

Каркас пространственный
КП 9

Стадия

р

Масса

5,5

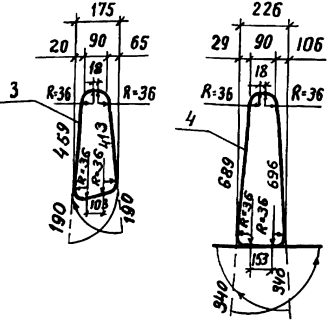
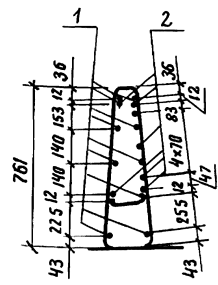
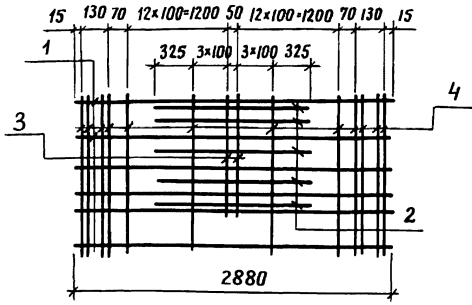
Масштаб

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Оганов
Проб. Андрианова
Гл.Инж. Дашкевич
Нормоконт. Дашкевич
Нач. отд. Каташев



Каркасы изготавливаются
вязаными.

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1501	Φ10 АІ ГОСТ 5781-82, ℓ=2880	10	17,7кг
Б4	2		3.503.1-63.2.1502	Φ12 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=1300	7	8,1кг
Б4	3		3.503.1-63.2.1503	Φ12 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=1420	6	7,6 кг
Б4	4		3.503.1-63.2.1504	Φ12 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=2240	28	55,7кг

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-63.2.1500

Каркас пространственный
КП 10

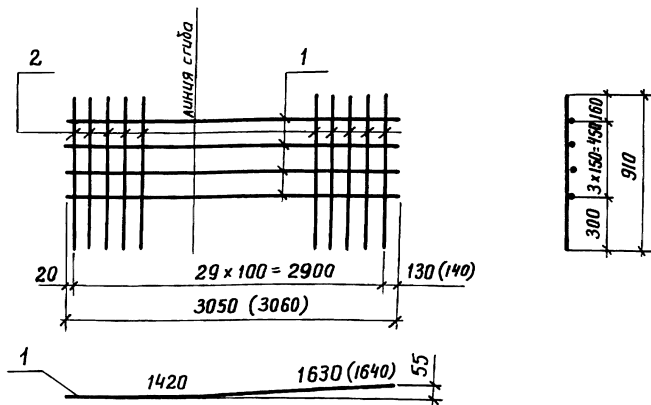
Стадия	Масса	Масштаб
Р	89,1	
Лист		Листов 1

Разраб. Оганов
 Проб. Андрианова
 Гл. инж. пр. Дашкевич
 Норм. контр. Дашкевич
 Нач. отд. Катяшев

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

3.503.1-63.2.1600 - изображено

3.503.1-63.2.1600-01 - зеркальное отражение



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1600		С1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 3050$	4	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 910$	30	16,8 кг
				3.503.1-63.2.1600-01		С2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 3050$	4	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, $\ell = 910$	30	16,8 кг

3.503.1-63.2.1600

Сетка арматурная
(С1 и С2)

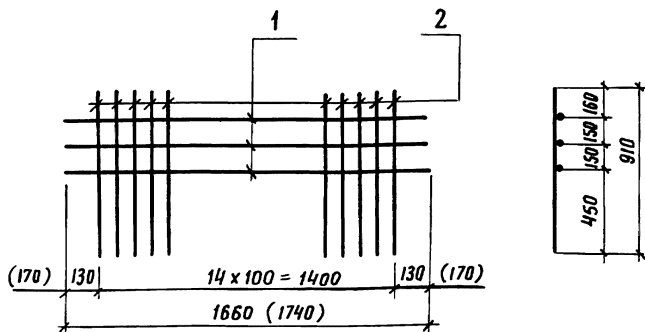
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

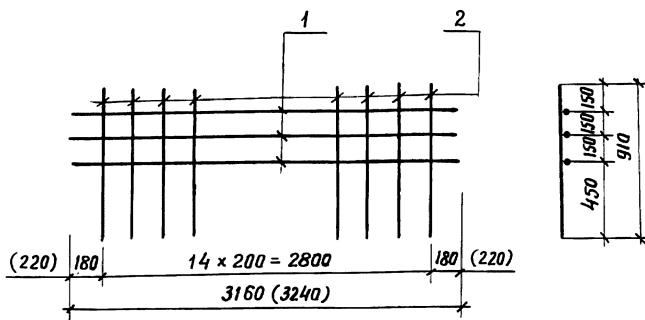
Разраб. Лебякина А.М.
Пров. Андрианова А.И.
Гл. инж. пр. Дашкевич С.В.
Нормоконтр. Дашкевич С.В.
Нач. отд. Каташев К.А.



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

В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Инв. №: вид, Подпись и дата.	Взм. инв. №	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Детали</u>		
		Б4		1	3.503.1-63.2.1701	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, $\rho=1660$	3	3,1 кг
		Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, $\rho=910$	15	8,4 кг
						3.503.1-63.2.1700		
					Сетка арматурная С 3	Бтадия	Масса	Масштаб
						Р	11,5	
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
		Разраб.	Лебянкина					
		Пров.	Андреева					
		Гл. инж. пр.	Дашкевич					
		Нормоконт.	Дашкевич					
		Нач. отд.	Каташев					



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1801	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 3160$	3	3,7 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1802	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 910$	15	5,4 кг

Шифр по плану
Подпись и дата
Взам. инв. №

3.503.1-63.2.1800

Сетка арматурная
С4

Стадия

Р

Масса

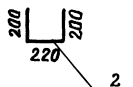
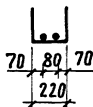
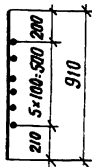
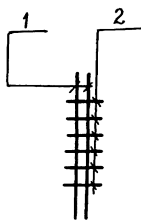
9,1

Масштаб

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Сетка может быть изготовлена вязаной.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1802	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 910$	2	0,7кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1901	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $\rho = 620$	6	1,5кг

Взам. инв. №

Подпись и дата.

Инв. № с подл.

3.503.1-63.2.1900

Сетка арматурная
С5

Стадия

Р

Масса

2,2

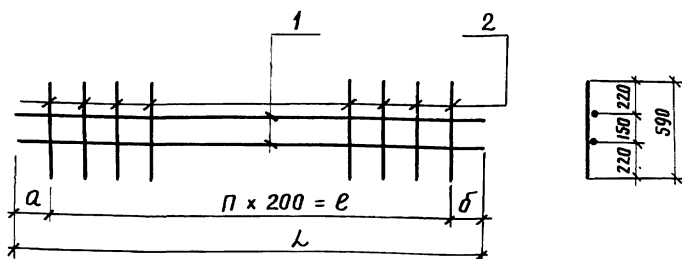
Масштаб

Лист

Листов 1

Разраб. Лебянкина *ЛЛ*
 Пров. Андрианова *Андр*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Даш*
 Нормоконтр. Дашкевич *Даш*
 Нач. отд. Каташев *Кат*

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Обозначение	Марка	a , мм	b , мм	e , мм	n	L , мм	Масса, кг
3.503.1-63.2. 2000	С6	20	220 (260)	1400	7	1640 (1680)	3.2
-01	С7	180 (220)	180 (220)	2800	14	3160 (3240)	6.0

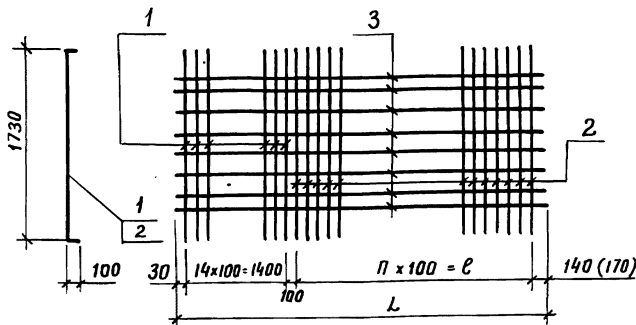
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-63.2. 2000		С6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2. 2001	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=1640$	2	1,3 кг
Б4		2	3.503.1-63.2. 2002	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=590$	8	1,9 кг
				3.503.1-63.2. 2000-01		С7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2. 1801	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=3160$	2	2,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2. 2002	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $e=590$	15	3,5 кг

Взам. инв. №

Инв. № подл. Подпись и дата.

			3.503.1-63.2. 2000		
			Сетка арматурная (С6 и С7)		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Лебянкина	<i>ЛЛ</i>			
Пров.	Андреева	<i>АА</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>ДД</i>			
Нормоинж.	Дашкевич	<i>ДД</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>КА</i>			



Обозначение	Марка	n	ℓ , мм	L , мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.2100	C8	14	1400	3070 (3100)	82,5
-01	C9	29	2900	4570 (4600)	93,9

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-63.2.2100		C8
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2101	$\Phi 14A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	15	35,0 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2102	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	15	25,7 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.2103	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=3070$	8	21,8 кг
				3.503.1-63.2.2100-01		C9
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2102	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	15	25,7 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2104	$\Phi 10A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=1930$	30	35,7 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.2105	$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-82, $\ell=4570$	8	32,5 кг

3.503.1-63.2.2100

Сетка арматурная
(C8 и C9)

Стадия	Масса	Масштаб
P	см. табл.	

Лист Листов 1

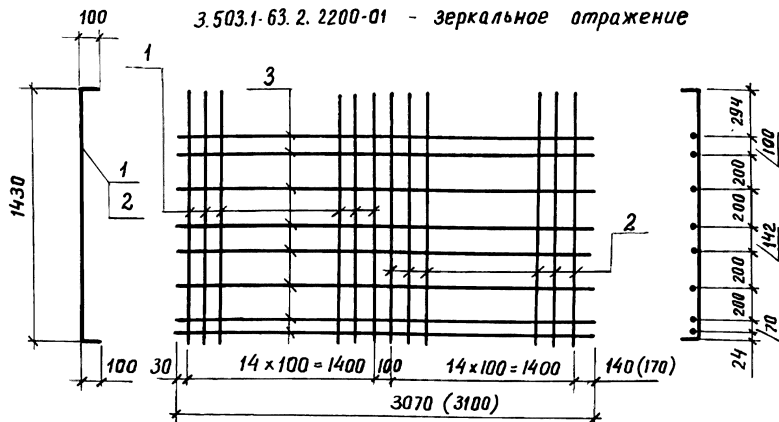
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

Ш.н.б. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разраб. Ледянкина
Проб. Андрианова
Гл. инж. п.р. Дашкевич
Нормоконт. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

3.503.1-63.2.2200 - изображено

3.503.1-63.2.2200-01 - зеркальное отражение



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.2200		С 10
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.2201	Ф14А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	29,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	21,7 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.2103	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, ρ=3070	8	21,8 кг
				3.503.1-63.2.2200-01		С 11
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.2201	Ф14А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	29,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1630	15	21,7 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.2103	Ф12А-III ГОСТ 5781-12, ρ=3070	8	21,8 кг

Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №2

			3.503.1-63.2.2200			
			Сетка арматурная (С 10 и С 11)	Стандия	Масса	Масштаб
				Р	73,0	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Разраб. Ледянкина *ЛЛ*
 Пров. Андрианова *АН*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Д*
 Нормоконтр. Дашкевич *Д*
 Нач. отд. Каташев *КА*

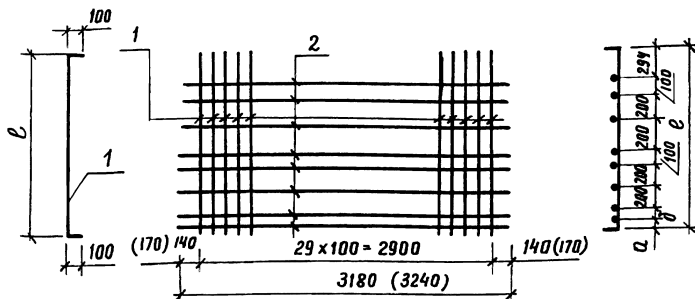
Фирма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АУ			3.503.1-63.2.2300 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.2300		с 12
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2102	Ф12А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1930$	30	51,4 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-01		с 13
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2104	Ф10А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1930$	30	35,7 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-02		с 14
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1630$	30	43,4 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-03		с 15
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2302	Ф10А-III ГОСТ 5781-82 $\rho=1630$	30	30,2 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82 $\rho=3180$	8	10,0 кг

3.503.1-63.2.2300

Разраб.	Оганов	А.О.
Пров.	Андреевна	А.И.
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Д.И.
Нач. отд.	Каташев	К.И.

Сетка арматурная
(С12, С13, С14 и С15)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



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

В скобках приведены размеры вязаных сеток.

Обозначение	Марка	a , мм	b , мм	e , мм	$e+200$, мм	Масса, кг
3.503.1-63.2.2300	С12	294	100	1730	1930	61,4
-01	С13	294	100	1730	1930	45,7
-02	С14	24	70	1430	1630	53,4
-03	С15	24	70	1430	1630	40,2

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-63.2.2300 С6

Сетка арматурная
(С12, С13, С14 и С15)
Сборочный чертеж

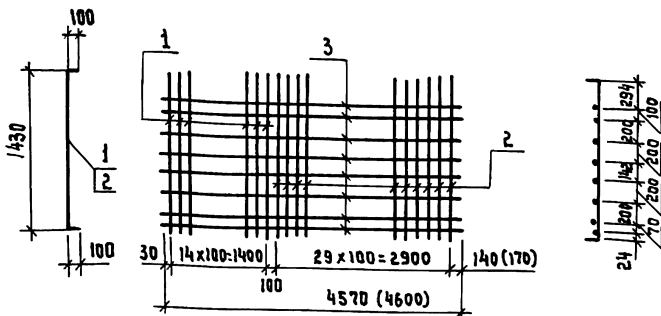
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист	Листов
	1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

3.503.1-63.2.2400 - ИЗОБРАЖЕНО

3.503.1-63.2.2400-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры вязаных сеток.

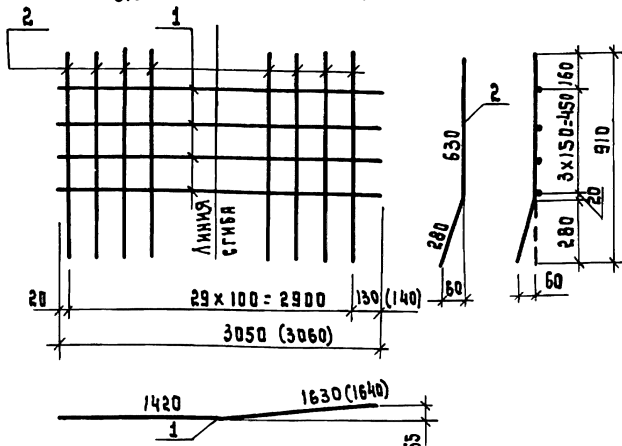
ФОРМАТ ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			3.503.1-63.2.2400		С16
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	3.503.1-63.2.2202	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	15	21,7кг
Б4	2	3.503.1-63.2.2302	φ 10А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	30	30,2кг
Б4	3	3.503.1-63.2.2105	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 4570	8	32,5кг
			3.503.1-63.2.2400-01		С17
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	3.503.1-63.2.2202	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	15	21,7кг
Б4	2	3.503.1-63.2.2302	φ 10А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 1630	30	30,2кг
Б4	3	3.503.1-63.2.2105	φ 12А-III ГОСТ 5781-82 ρ = 4570	8	32,5кг

ИВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВ. И

		3.503.1-63.2.2400		
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С16 И С17)		
		СТАДИЯ	МЯСЯ	МЯСШТАБ
		Р	84,4	
		Лист	Листов 1	
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РАЗРЯБ.	ЛЕДЯНИКИНА			
ПРОВ.	АНАРИАНОВА			
СЛИШК. ПР.	ДЯШКЕВИЧ			
НОРМОКОНТ.	ДЯШКЕВИЧ			
ИЯЧ. ОТА.	КАТАШЕВ			

3.503.1-63.2.2500 - ИЗОБРАЖЕНО

3.503.1-63.2.2500-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
В скобках приведены размеры вязаных сеток.

ФОРМА	ЗОНА	№З.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.2500		С18
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ		1	3.503.1-63.2.1601	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=3050	4	7,5 кг
БЧ		2	3.503.1-63.2.2501	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=910	30	16,8 кг
				3.503.1-63.2.2500-01		С19
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ		1	3.503.1-63.2.1601	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=3050	4	7,5 кг
БЧ		2	3.503.1-63.2.2501	Ф 10 А-III ГОСТ 5781-82 P=910	30	16,8 кг

3.503.1-63.2.2500

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(С18 И С19)

СТАДИЯ МАССА МЯСШТАБ

P 24,1

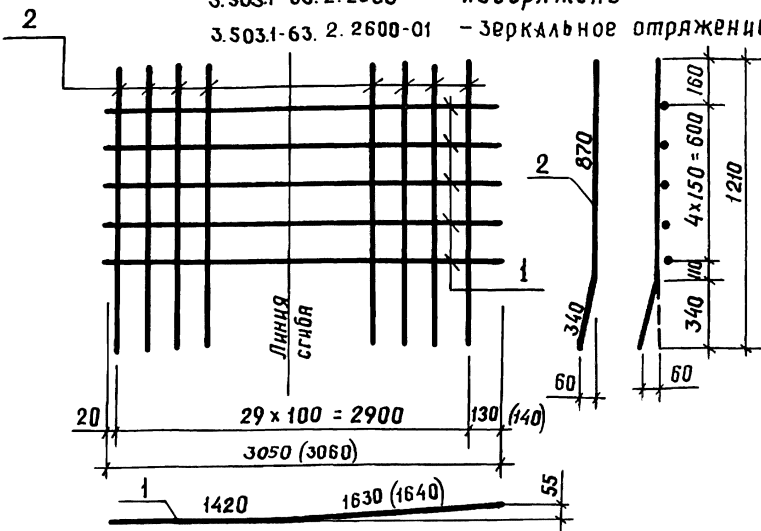
Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>МЛ</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>МЛ</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ДАШКЕВИЧ	<i>МЛ</i>
НОРМОКОНТ.	ДАШКЕВИЧ	<i>МЛ</i>
ИШЧ. ОТД.	КАТЯШЕВ	<i>МЛ</i>

3.5031-63.2.2600 - изображено

3.5031-63.2.2600-01 - зеркальное отражение

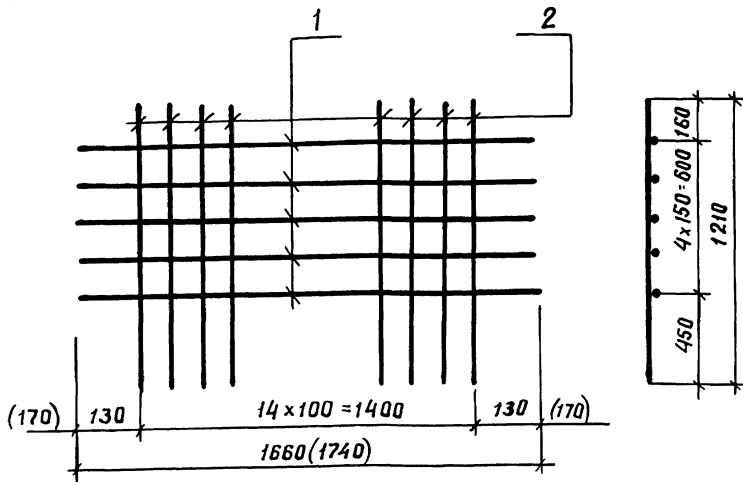


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78.
В скобках приведены размеры вязанных сеток.

ФОРМАТ ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			3.5031-63.2.2600		С20
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	3.503.1-63.2.1601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=3050	5	9,4кг
БЧ	2	3.503.1-63.2.2601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1210	30	22,4 кг
			3.503.1-63.2.2600-01		С21
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	3.503.1-63.2.1601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=3050	5	9,4кг
БЧ	2	3.503.1-63.2.2601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, ρ=1210	30	22,4кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ЛИСТ №

			3.503.1-63.2.2600		
			Сетка арматурная (С20 и С21)		
			СТАДИЯ	МАССА	МАСС/МАБ
			Р	31,8	
			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>ЛЛ</i>			
ПРОВ.	ЯНДРИАНОВА	<i>ЯЯ</i>			
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>ДД</i>			
НОРМОКОНТ.	ДАШКЕВИЧ	<i>ДД</i>			
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>КА</i>			



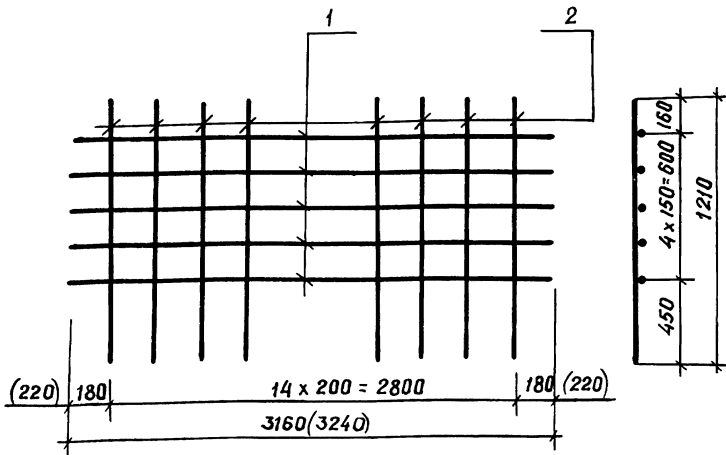
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-78
 В скобках приведены размеры вязаных сеток.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1701	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, P=1660	5	5,1 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2701	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, P=1210	15	11,2 кг

ИНВ. Ч. ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

3.503.1-63.2.2700			
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 22			
			СТАДИЯ
	Р	16,3	
	Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

РАЗРАБ. ЛЕДЯНКИНА
 ПРОВ. ЯНДРИАНОВА
 ГЛ. ИНЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ
 НОРМОКОНТР. ДАШКЕВИЧ
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ



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

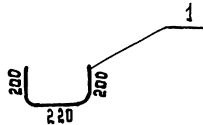
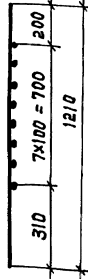
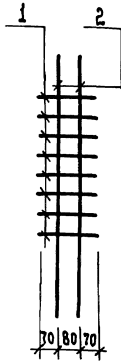
В скобках приведены размеры вязаных сеток

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1801	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, P=3160	5	6,2 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2801	Ф8 А-І ГОСТ 5781-82, P=1210	15	7,2 кг

Инв. № подл. Подпись и дата ВЗРМ. Инв. №

			3.503.1-63.2.2800			
			Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
			С 23	Р	13,4	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

РАЗРАБ.	ЛВДЯНИКИНА	<i>ЛВ</i>
ПРОВ.	АНАРИАНОВА	<i>АНА</i>
ГЛАВНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>ДАШ</i>
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>ДАШ</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>КАТ</i>

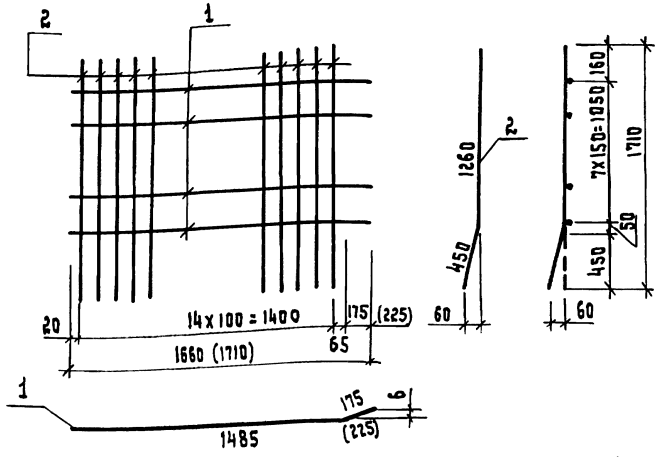


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-66 и СН 393-78
Сетка может быть изготовлена вязаной

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1901	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, e = 620	8	2,0 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2801	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, e = 1210	2	1,0 кг
			3.503.1-63.2.2900			
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 24	Стандия	Масса	Масштаб
				Р	3,0	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
РАЗР.Б.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>ML</i>				
ПРОВ.	ЯМАРЯНОВА	<i>Мигу</i>				
Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Д</i>				
Нормокадр	ДАШКЕВИЧ	<i>Д</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>каш</i>				

Мас. н. подл. Подпись и дата
33.04.03.08.08

3.503.1-63.2.3000 - ИЗОБРАЖЕНО
 3.503.1-63.2.3000-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ

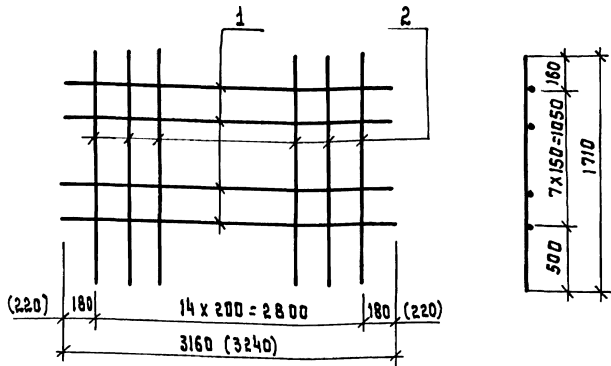


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.3000		С25
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3001	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1660	8	8,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3002	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1710	15	15,8 кг
				3.503.1-63.2.3000-01		С25
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3001	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1660	8	8,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3002	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-82, P=1710	15	15,8 кг

ИМБ. ИПОДЛ. ПОДПИСЬ И ПАРТА ВЗЯМ. ИМБ. ИМБ.

			3.503.1-63.2.3000		
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С25 и С25)		
			СТАИНА	МАССА	МАССА/М²
			P	24,0	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕБЯКИНА	<i>ЛЛ</i>			
ПРОВ.	ЯНАРИЯНОВА	<i>ЯН</i>			
РАСЧЕТ	ДАШКЕВИЧ	<i>ДА</i>			
НОРМ. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>ДА</i>			
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>КА</i>			



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

В скобках приведены размеры для вязаных сеток

ФОРМАТ	ЗОНА	ПАЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.3100		С 27
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.3101	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, P=3160	8	15,6 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3102	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, P=1710	15	15,8 кг
				3.503.1-63.2.3100-01		С 28
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1801	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, P=3160	8	10,0 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3103	Ф 8А-I ГОСТ 5781-82, P=1710	15	10,1 кг

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТИ ИНВ. И

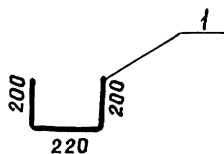
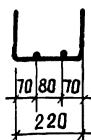
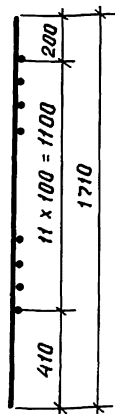
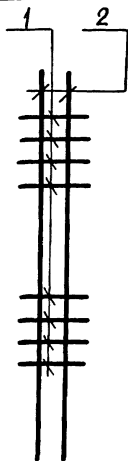
3.503.1-63.2.3100

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(С 27 И С 28)

СТРАНИЦА	МАСШТАБ	МЯСШТАБ
P	см. ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	

РЯЗРЯБ. ЛЕДЯНКИНА
Пров. ЯНДРИАНОВА
Гл. инж. пр. ДЯШКЕВИЧ
Нормоконтр. ДЯШКЕВИЧ
Нач. отд. КЯТЯШЕВ

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетка может быть изготовлена вязаной.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.1901	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82 $\rho = 620$	12	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3103	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82 $\rho = 1710$	2	1,4 кг

3.503.1 - 63.2.3200

Сетка арматурная
С29

Стандия	Масса	Масштаб
---------	-------	---------

Р	4,3
---	-----

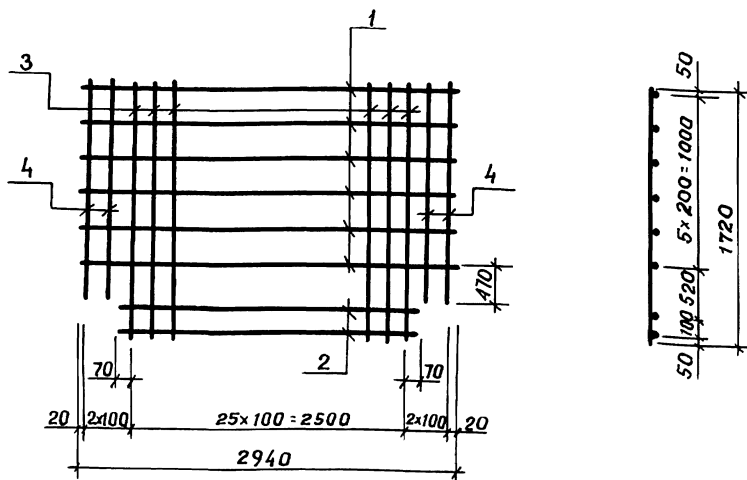
Лист	Листов
------	--------

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>ЛЛ</i>
ПРОВ.	АНАРЬАНОВА	<i>Ан</i>
ГЛА. ИНЖ. ПР.	ДАШКОВИЧ	<i>Даш</i>
НОРМОКОНТ.	ДАШКОВИЧ	<i>Даш</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат</i>

КОПИРОВАЛ *Влад* 20023-02 31 ФОРМАТ А4



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>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.3301	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=2940	6	3,9 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3302	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=2640	2	1,2 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.3303	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=1720	26	17,7 кг
Б4	4		3.503.1-63.2.3304	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=1520	4	24 кг

Инв. № по л. Подпись и дата Взам. инв. №

3.503.1-63.2.3300

Сетка арматурная
С30

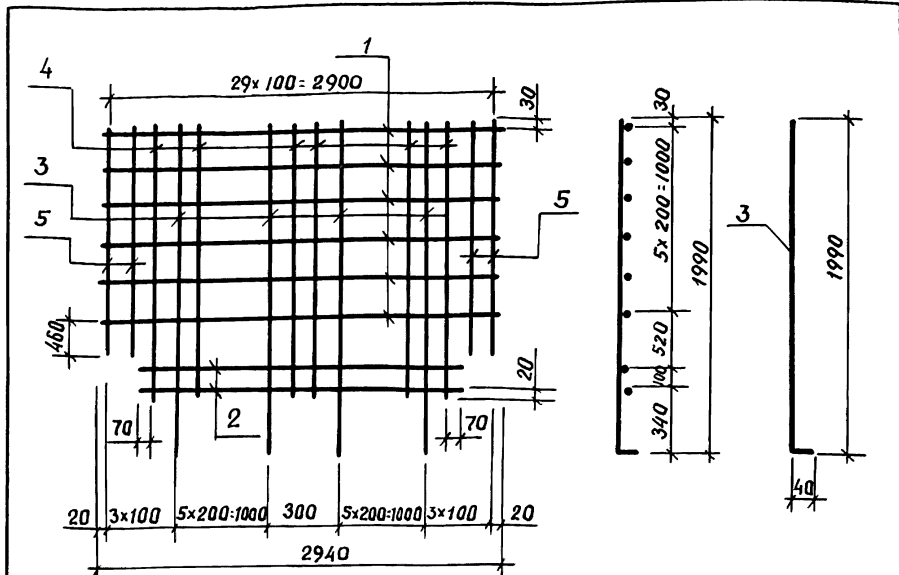
Стандия | Масса | Масштаб

Р | 25,2

Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

РАЗРАБ. ЛЕДЯНКИНА
 ПРОВ. АНАРИАНОВА
 ГЛАВН. ПР. ДАШКЕВИЧ
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ



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

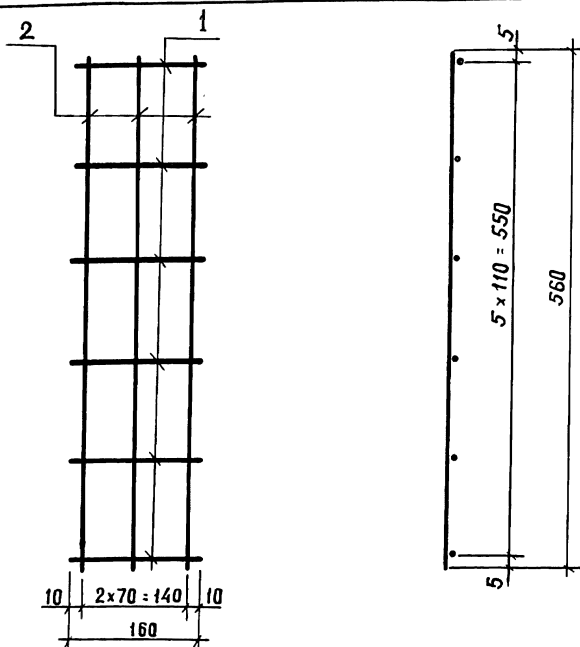
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.3301	Ф6 А-I ГОСТ 5781-82, В: 2940	6	3,9 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3302	Ф6 А-I ГОСТ 5781-82, В: 2640	2	1,2 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.3401	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82, В: 2030	12	9,6 кг
Б4	4		3.503.1-63.2.3402	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82, В: 1670	14	9,2 кг
Б4	5		3.503.1-63.2.3403	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82, В: 1490	4	2,4 кг

ВЗНМ.ШВ.№

ИВН.№ ПОСЛ. ПОДПИСА И ОРГА.

			3.503.1-63.2.3400			
			Сетка арматурная С 31	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	26,3	
			Лист		Листов	1
РАЗРАБ. ЯДЯНИКИНА			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
ПРОВ. АНАРЬАНОВА						
ГЛАВН. ПР. ДАШКЕВИЧ						
НОРМОКОНТР. ДАШКЕВИЧ						
НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ						

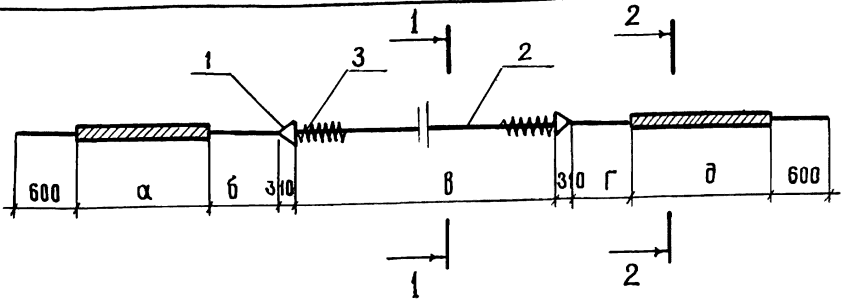
КОПИРОВАЛ: В.З.Д. 20023-02 33 ФОРМАТ А4



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>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.3501	ФЮА-III ГОСТ 5781-82, $\varnothing=560$	3	1,0 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3502	ФЮА-III ГОСТ 5781-82, $\varnothing=160$	6	0,59 кг
3.503.1-63.2.3500						
				Сетка валька	р	1,6
					Лист	Листов 1
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
ИВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИВ. №	РАЗРАБ. АЛЕЯНИНА <i>Ал</i>			
			ПРОВ. АИДРИАНОВА <i>Идр</i>			
			ГА. ИИЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ <i>Дш</i>			
			НОРМОКОНТР. ДАШКЕВИЧ <i>Дш</i>			
			НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ <i>Кат</i>			

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ		
				<u>Документация</u>				
А4			3.503.1-63.2.3600СБ	Сборочный чертеж				
				3.503.1-63.2.3600		П1		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.3620	Пучок 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг		
				<u>Детали</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг		
				3.503.1-63.2.3600-01		П2		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.3630	Пучок 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг		
				<u>Детали</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг		
				3.503.1-63.2.3600-02		П3		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.3640	Пучок 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг		
				<u>Детали</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг		
			3.503.1-63.2.3600					
ИНВ. № ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	<p>Пучок (П1, П2 и П3)</p>			СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
						Р		1
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКОВА		<p>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</p>					
ПРОВ.	АНДРИАНОВА							
СА. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ							
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ							
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ							

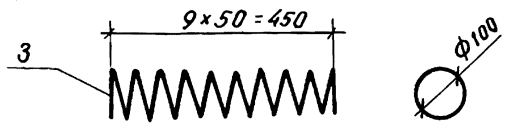
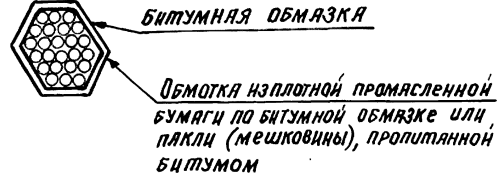
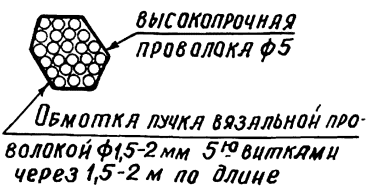


Обозначение	МАРКА	α , мм	β , мм	γ , мм	Γ , мм	δ , мм
3.503.1-63. 2.3600	П1	2345 / 2329	500	5690 / 5722	500	2345 / 2329
-01	П2	125 / 98	500	9890 / 9944	500	365 / 338
-02	П3	—	195 / 165	10990 / 11050	195 / 165	—

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки

1-1

2-2



№ в. инв. лив. №
СТАТ и д. инв. лив. №
ПОДПИСЬ и д. инв. лив. №

3.503.1-63. 2.3600 СБ

Пучок
(П1, П2 и П3)
Сборочный чертёж

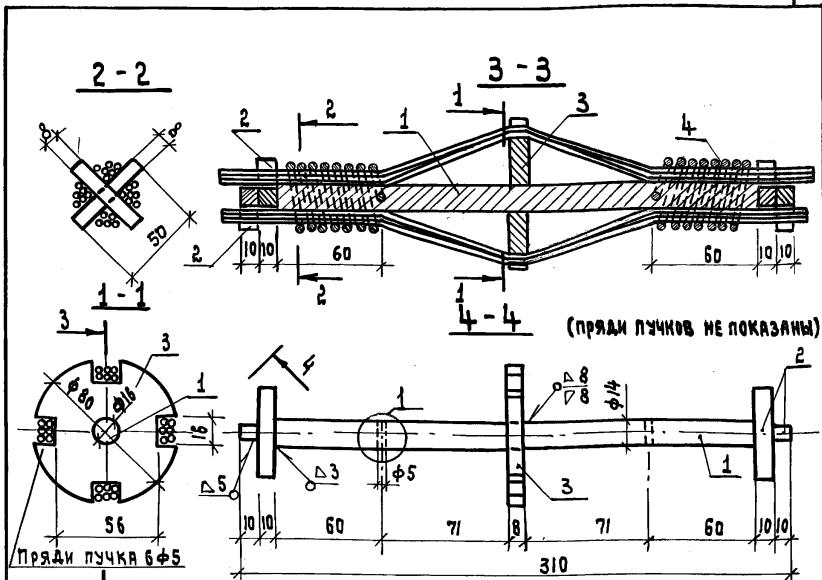
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	52,4	
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ.	Оганов	А.О.
ПРОВ.	Андреева	И.И.
ГЛ. ИНЖ. ПР.	Ашкевич	А.А.
НОРМОКОНТР.	Ашкевич	
НАЧ. ОТД.	Каташев	К.К.

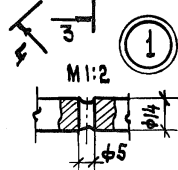
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			З.503.1-63.2.3610 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		З.503.1-63.2.3611	СТЕРЖЕНЬ-ФИКСАТОР Ф14Х-1, ГОСТ 5781-82, e=270	1	0,34 кг
Б4	2		З.503.1-63.2.3612	ПЛАНКА		
				ПОЛОСА 8x10 ГОСТ 103-76 В СГЭСЛ 5 ГОСТ 380-71Ж	4	0,13 кг
Б4	3		З.503.1-63.2.3613	ЗВЕЗДОЧКА		
				ПОЛОСА 8x80 ГОСТ 103-76 В СГЭСЛ 5 ГОСТ 380-71Ж	1	0,33 кг
Б4	4		З.503.1-63.2.3614	СКРУТКА ИЗ ВВИТКОВ МЯГКОЙ ПРОВОЛОКИ Ф4; e=1000	2	0,20 кг

ИМЬ, ИПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯМ. ИМЬ, Д				3.503.1-63.2.3610			
	РЯЗРБ.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ	Страна	Лист	Листов
	Проб.	Яндрянова	<i>Яндрянова</i>		Р		1
	Гл. инж. пр.	Дяшкевич	<i>Дяшкевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>					



Пряди пучка $6 \times \phi 5$



1. Конструкция и размеры Анкера приняты в соответствии с рекомендацией СН 365 - 67.
2. Анкер изготавливается в следующем порядке: на стержень-фиксатор (поз.1) насаживается и приваривается звездочка (поз.3) и планки (поз.2); электроды типа Э42а по ГОСТ 9467-75; каркас анкера заводится в пучок, разделенный на пряди, производится опрессовка проволоки пучка и накладываются проволоочные скрутки (поз.4). Скрутки формируются в следующем порядке: проволока скрутки вставляется одним концом в отверстие стержня-фиксатора и выпускается на длину 5-7 см за планку, другой конец плотно наматывается по направлению к планкам и туго скручивается с выпущенным концом.

3.503.1-63. 2. 3610 СБ

Анкер
каркасно-стержневой
Сборочный чертеж

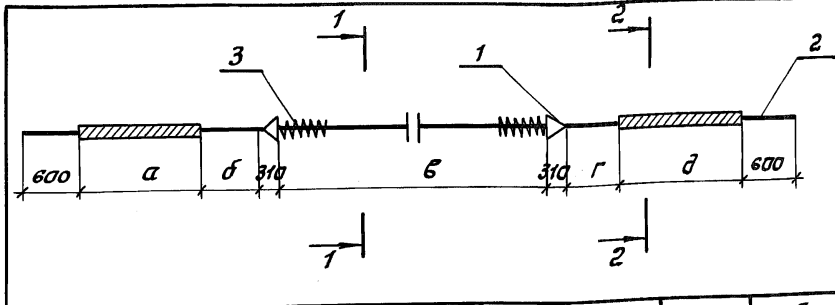
Стадия	Масса	Мншт
Р	1,0	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИМВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯМ. ИМВ. И

Разр. в.	Ле дянкина	<i>Ms</i>
Пров.	Андреевна	<i>Иван</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат</i>

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2.3700СБ	Сборочный чертёж		
				3.503.1-63.2.3700		пч
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3710	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 7348-81, r=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, r=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3700-01		п5
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2-3720	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 7348-81, r=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, r=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3700-02		п6
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3730	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 7348-81, r=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, r=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3700		
Ш.№ подл.	Пол.№ подл.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
Разраб.	Оганов	Андреева	Дашкевич	Каташев	Р	1
Пров.	Андреева	Дашкевич	Каташев	Каташев		
Инж.пр.	Дашкевич					
Нормоконтр.	Дашкевич					
Нач. отд.	Каташев					
				Пучок (пч, п5 и п6)	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503.1-63.2.3700	П4	—	195	13950	195	—
— 01	П5	3845	3829	500	5690	5722
— 02	П6	1325	1296	500	10490	10548

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки.

1-1



высокопрочная проволочка $\phi 5$

2-2



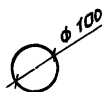
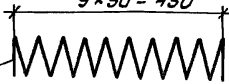
битумная обмазка

Обмотка пучка вязальной проволочкой $\phi 1,5-2$ мм 5ю витками через 1,5-2 м по длине

Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обмазке или пакли (мешковины), пропитанной битумом

$9 \times 50 = 450$

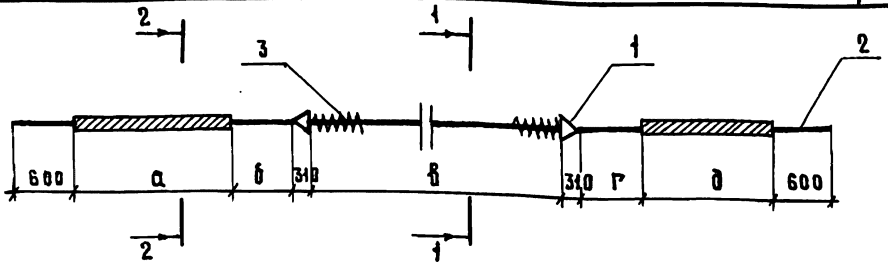
3



Ш. № по п. №, подпись и дата, взамен, инв. №

				3.503.1-63,2,3700СБ		
Пучок П4, П5 и П6 Сборочный чертеж				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	63,5	
Разраб. Оганов		[Signature]		Лист	Листов 1	
Проб. Андрианова		[Signature]		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Ли.инж.пр. Дашкевич		[Signature]				
Нач. отд. Каташев		[Signature]				

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
А4			3.503.1-63.2.3800 СБ	Сборочный чертеж			
				3.503.1-63.2.3800		п7	
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2		
Б4	2		3.503.1-63.2.3810	Пучок 24 ф 5В-II ГОСТ 7348-81, Е-19200	1	71,0 кг	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6 А I ГОСТ 5781-82, Е-3500	2	1,6 кг	
				3.503.1-63.2.3800-01		п8	
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2		
Б4	2		3.503.1-63.2.3820	Пучок 24 ф 5В-II ГОСТ 7348-81, Е-19200	1	71,0 кг	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6 А I ГОСТ 5781-82, Е-3500	2	1,6 кг	
				3.503.1-63.2.3800-02		п9	
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>			
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2		
Б4	2		3.503.1-63.2.3830	Пучок 24 ф 5В-II ГОСТ 7348-81, Е-19200	1	71,0 кг	
				<u>ДЕТАЛИ</u>			
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6 А I ГОСТ 5781-82, Е-3500	2	1,6 кг	
			3.503.1-63.2.3800				
Изм. № подл.	Разраб.	Ледякина		Пучок (п7, п8 и п9)	Стадия	Лист	Листов
	Пров.	Андрякина			Р		1
	Гл. инж. пр.	Дашкевич			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
	Нормоконт.	Дашкевич					
	Инач. отд.	Каташев					



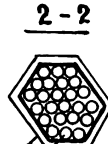
Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503.1-63.2.3800	П7	1075 1034	500	13990 14092	500	1315 1274
-01	П8	—	195 146	16990 17088	195 146	—
-02	П9	3645 3618	500	9090 9144	500	3645 3618

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки.



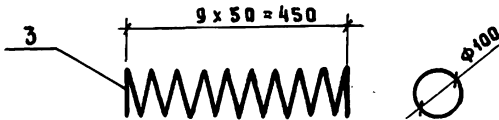
Высокопрочная проволока $\phi 5$

Обмотка пучка вязальной проволокой $\phi 1,5-2$ мм 5 витками через 1,5-2 м по длине.



Битумная мастика.

Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обсылке или пакли (мешковины), пропитанной битумом.



3.503.1-63.2.3800 с 6

Пучок
(П7, П8 и П9)
Сборочный чертеж

Стация | Месяц | Месяцы

р | 74,6

Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Шифр по подл. | Подпись и дата | Взам. шифр №

Разреш. Ледякина
Пров. Яндрянова
Руковод. Дашкевич
Нормоконт. Дашкевич
Нач. отд. Катышев

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2-3900СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.3900		п 10
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3910	Пучок 24 ф58-II ГОСТ7348-81, L=25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф64-I ГОСТ5781-82, L=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3900-01		п 11
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3920	Пучок 24 ф58-II ГОСТ7348-81, L=25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф64-I ГОСТ5781-82, L=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3900-02		п 12
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3930	Пучок 24 ф58-II ГОСТ7348-81, L=25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф64-I ГОСТ5781-82, L=3500	2	1,6 кг

Взам. инв. №

Подпись Дата

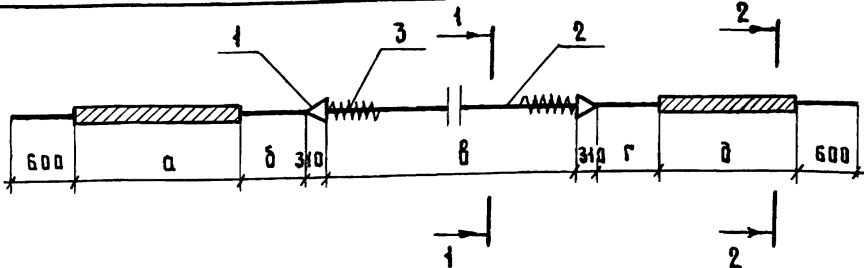
Инв. № подл.

3.503.1-63.2.3900

Страниц	Лист	Листов
Р		1

Пучок
(п 10, п 11 и п 12)

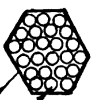
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503.1-63.2.3900	П10	6445 6416	500	9490 9548	500	6445 6416
- 01	П11	4195 4153	500	13900 14075	500	4195 4152
- 02	П12	2815 2764	500	16990 17092	500	2575 2524

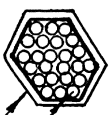
В числителе приведены длины участков пучка в заготовке, в знаменателе - после вытяжки.

1-1

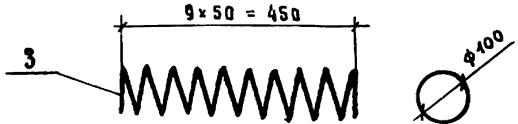


Высокопрочная проволока ф5
Обмотка пучка вязальной проволокой ф 1,5-2 мм 5 витками через 1,5-2 м по длине.

2-2



Битумная обмазка
Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обмазке или пакли (мешковины), пропитанной битумом.



Шиф. № по д. Подпись и дата

Шиф. № по д. Подпись и дата

Шиф. № по д. Подпись и дата

3.503.1-63.2.3900 СБ

Пучок
(П10, П11 и П12)
сборочный чертеж

Этадия Масса МясцаЯв

р 96,7

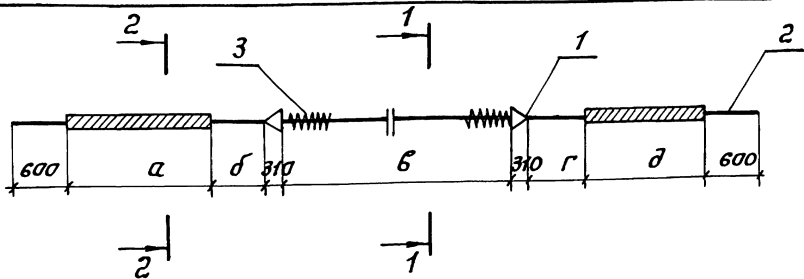
Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З. 503.1-63.2.4000 СБ	Сборочный чертеж		
				З. 503.1-63.2.4000		п 13
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		З. 503.1-63.2.4010	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 1348-81, С-25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		З. 503.1-63.2.3601	Спираль Ф68А-I ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг
				З. 503.1-63.2.4000-01		п 14
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		З. 503.1-63.2.4020	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 1348-81, С-25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		З. 503.1-63.2.3601	Спираль Ф68А-I ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг

Шиф. № подл. Подпись и дата

			З. 503.1-63.2.4000			
Разраб.	Ледянкина	<i>ML</i>	Пучок (П13 и П14)	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Андрюшанова	<i>Андр.</i>		Р		1
Линн. пр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат.</i>				



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3. 503.1-63.2.4000	п 13	1065 1003	500	20490 20614	500	825 763
-01	п 14	—	195	22890 23128	195	126

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке, в знаменателе - после вытяжки.

1-1



Высокопрочная
проволока $\phi 5$

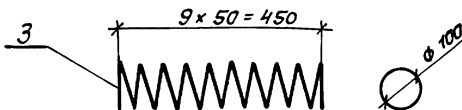
Обмотка пучка вязальной проволокой
 $\phi 1,5-2$ мм 5 ю витками через $1,5-2$ м
по длине

2-2



Битумная мастика

Обмотка из плотной промаслен-
ной думши по битумной обмазке
или пакли (мешковины), пропитан-
ной думшом



3. 503.1-63.2.4000С6

Пучок
/ п 13 и п 14/
сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	96,7	

Лист	Листов
	1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Ледянкина
Проф. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Нормоконт. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		З. 503.1-63.2.4100СБ	Сборочный чертеж		
			З. 503.1-63.2.4100		П15
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2	З. 503.1-63.2.4110	Пучок 24Ф58-III ГОСТ 7348-81, С-34300	1	126,8 кг
			<u>Детали</u>		
Б4	3	З. 503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-III ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг
			З. 503.1-63.2.4100-01		П16
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2	З. 503.1-63.2.4120	Пучок 24Ф58-III ГОСТ 7348-81, С-34300	1	126,8 кг
			<u>Детали</u>		
Б4	3	З. 503.1-63.2-2601	Спираль Ф6А-III ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг
			З. 503.1-63.2.4100-02		П17
			<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	З. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2	З. 503.1-63.2.4130	Пучок 24Ф58-III ГОСТ 7348-81, С-34300	1	126,8 кг
			<u>Детали</u>		
Б4	3	З. 503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-III ГОСТ 5781-82, С-3500	2	1,6 кг

З. 503.1-63.2.4100

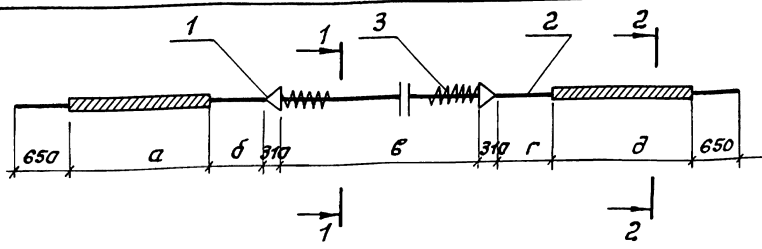
Разраб. Оганов
 Пров. Андреева
 Лицн. пр. Дашкевич
 Нормоконт. Дашкевич
 Нач. отд. Каташев

Пучок
 (П15, П16 и П17)

Стация Лист Листов

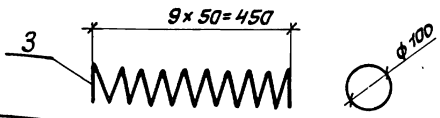
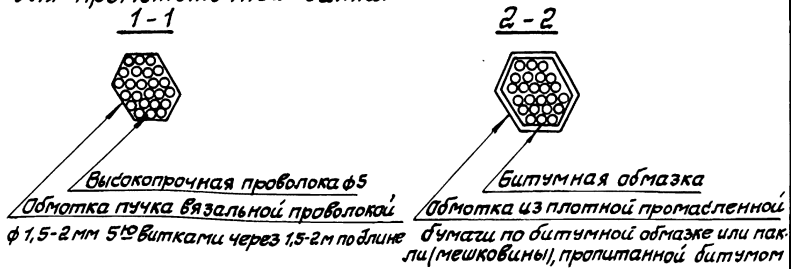
Р 1 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3. 503.1- 63.2, 4100	П15	445 / 355 351*	500	30490 / 30670 30678	500	445 / 355 351*
- 01	П16	—	195 / 101 97*	31990 / 32178 32187*	195 / 101 96*	—
- 02	П17	6365 / 6309 6307*	500	18880 / 19002 19006*	500	6125 / 6069 6067*

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки, со звездочкой - для промежуточной балки.

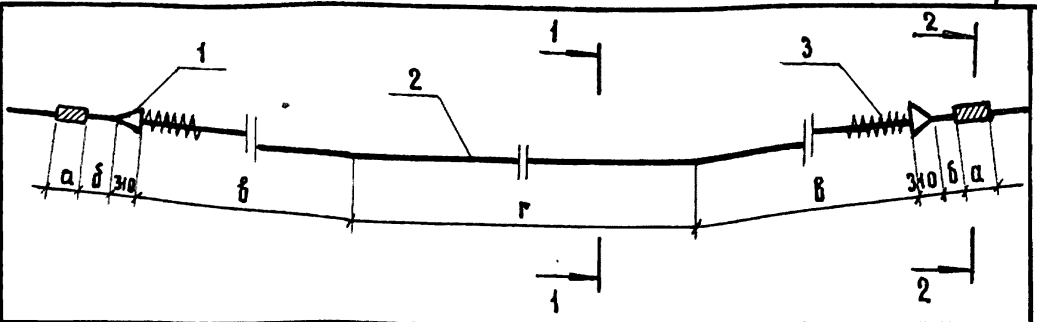


Шиф. № подл. Подпись и дата. Взам. шиф. №

		3. 503.1- 63.2, 4100 СБ		
		ПУЧОК		
		(П15, П16 и П17)		
		Сборочный чертёж		
		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	130,4	
		Лист	Листов 1	
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Разраб. Лебякина МС
 Проб. Яндошакоба ММ
 Гл. инж. пр. Дашкевич
 Норм. контр. Дашкевич
 Нач. отд. Каташев

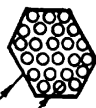
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ		
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>				
А4			3.503.1-63.2.4200сб	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
				3.503.1-63.2.4200		п 18		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.4210	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, с-34300	1	126,8 кг		
				<u>ДЕТАЛИ</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, с-3500	2	1,6 кг		
				3.503.1-63.2.4200-01		п 19		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.4220	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, с-34300	1	126,8 кг		
				<u>ДЕТАЛИ</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, с-3500	2	1,6 кг		
				3.503.1-63.2.4200-02		п 20		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>				
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2			
Б4	2		3.503.1-63.2.4230	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, с-34300	1	126,8 кг		
				<u>ДЕТАЛИ</u>				
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, с-3500	2	1,6 кг		
				3.503.1-63.2.4200				
Инв. № подл.	Подпись и дата	Разраб.	Оганов	<i>OGANOV</i>	Пучок (п 18, п 19, п 20 и п 21)	Стадия	Лист	Листов
		Пров.	Андриянова	<i>ANDRIYANOVA</i>			1	2
		Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>DASHKEVICH</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
		Нач. от.	Каташев	<i>KATASHEV</i>				



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	р, мм
3.5031-63.2.4200	П18	481 / 391* 387*	500	9245 / 9335 9339*	12000
-01	П19	—	240 / 147 142*	9995 / 10088 10093*	12000
-02	П20	487 / 398	500	12245 / 12334	6000
-03	П21	—	245 / 152	12995 / 13088	6000

В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе - после вытяжки, со звездочкой - для промежуточной балки.

1-1



Высокопрочная проволока Ф5

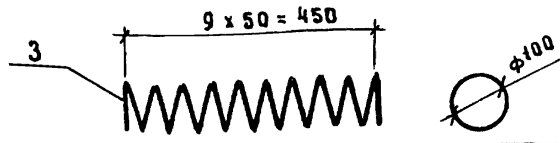
Обмотка пучка вязальной проволокой Ф1,5-2 мм 5 витками через 1,5-2 м по длине.

2-2



Битумная обмазка.

Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обмазке или пакли (мешковины), пропитанной битумом.



3.5031-63.2.4200СБ

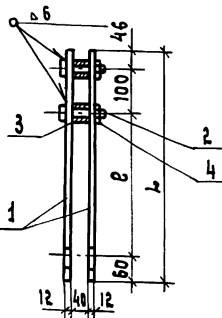
Пучок (П18, П19, П20 и П21)
Сборочный чертёж

Студия	Масса	Масштаб
Р	130,4	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

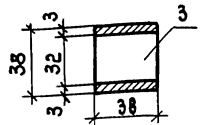
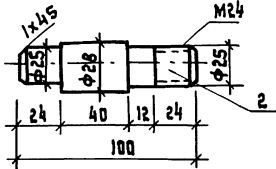
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Андрянова	<i>[Signature]</i>
Гл. инж. пр.	Дайкевич	<i>[Signature]</i>
Нормоконт.	Дайкевич	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>



M 1:2,5

M 1:2,5



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Р, ММ	L, ММ	МАССА, КГ
3.503.1-63.2.4300	0Т1	334	540	11,6
-01	0Т2	534	740	15,4

ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			3.503.1-63.2.4300		0Т1
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
А4	1	3.503.1-63.2.4301	ПЛАНКА	2	10,2 кг
Б4	2	3.503.1-63.2.4302	БОЛТ ИЗ АРМАТУРЫ Ф28А-I ГОСТ 5781-82, Р=100	2	1,0 кг
Б4	3	3.503.1-63.2.4303	ВТУЛКА ИЗ ТРУБЫ 38x3x38-10Б ГОСТ 8732-78	2	0,2 кг
			<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>		
Б4	4		ГАЙКА М24,4 ГОСТ 5915-78*	2	0,2 кг
			3.503.1-63.2.4300-01		0Т2
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
А4	1	3.503.1-63.2.4301-01	ПЛАНКА	2	14,0 кг
		ОСТАЛЬНОЕ СМ.	3.503.1-63.2.4300		

ВЗЯМ. ЛИБ. N

ИМВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

3.503.1-63.2.4300

Устройство оттяжное
(0Т1 и 0Т2)

СТАНЦИЯ

МАССА

МАШТАБ

Р

СМ.

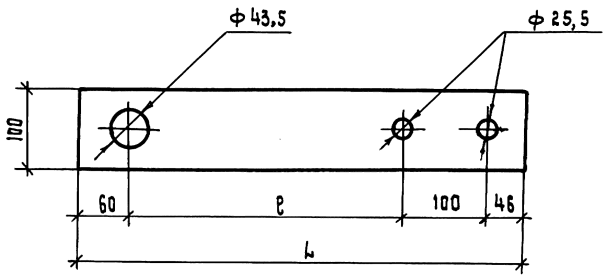
ТРАБЛ.

Лист

Листов 1

РАЗР. ЛЕЯЯКИНА
 ПРОВ. АНДРИАНОВА
 ГЛ. ИНЖ. ДЯШКЕВИЧ
 Нормоконт. ДЯШКЕВИЧ
 ИИЧ. СТА. КАТАШЕВ

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Р, мм	Л, мм	МАССА, кг
3.503.1-63.2.4301	334	540	5,1
-01	534	740	7,0

ИНВ.Н ПОДЛ. ПОДР.КСЬ ИАГТА 1333М.ИВ.В.Л

3.503.1-632.4301

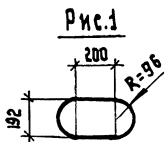
П Л А Н К А

СТРАНА	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ. ЛЕЯНИНА *ML*
 ПРОВ. АНДРИЯНОВА *Андр*
 ГЛ. ИНЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ *Даш*
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ *Даш*
 НАЧ. ОТА. КАТАШЕВ *Кат*

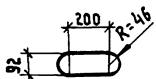
ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76
В ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71*

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

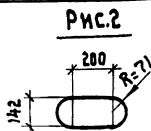


N

Рис.3

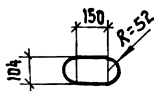


N



N

Рис.4



N

ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4400	1	ФК1
- 01	2	ФК2
- 02	3	ФК3
- 03	4	ФК4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64			3.503.1-63.2.4400	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-82, E=1210	1	0,4 кг
64			- 01	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-82, E=1050	1	0,42 кг
64			- 02	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-82, E=890	1	0,35 кг
64			- 03	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-82, E=780	1	0,31 кг

ВЗАИМ. ИВБ.Н

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИВБ.Н ПОДПИСЬ И ДАТА

3.503.1-63.2.4400

ФИКСАТОР
(ФК1, ФК2, ФК3 и ФК4)

СТРАНА

МЯСЯС

МЯСШТАБ

Р

СМ. ТАБЛ.

ЛИСТ

ЛИСТОВ 1

ПРОМТРАНСИИИВРОБЕСТ

Рис.1



Рис.2



Рис.3

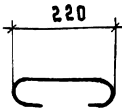
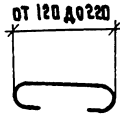


Рис.4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4500	1	СС1
-01	2	СС2
-02	3	СС3
-03	4	СС4

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-63.2.4500	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R = 200	1	0,05кг
Б4			-01	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R = 210	1	0,05кг
Б4			-02	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R = 300	1	0,07кг
Б4			-03	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, R _{ср} = 260	1	0,06кг

ВЗЯТ. ИМ. В.

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМ. И ПОДА.

3.503.1-63.2.4500

СТЯЖКА СЕТОК
(СС1, СС2, СС3 и СС4)

ТРАКТА

МАСШТАБ

Р

СМ.
ТЯБЛ.

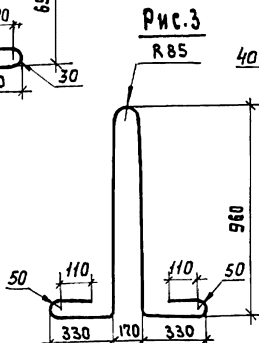
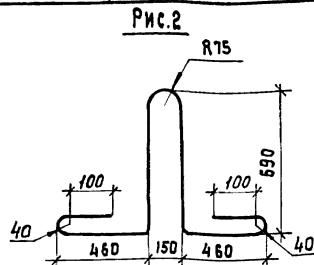
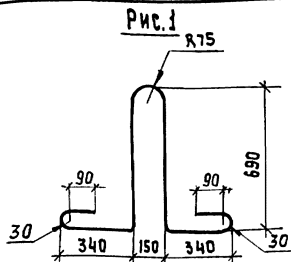
Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

КОПИРОВАЛ *ЕВ* ФОРМАТ А4

20023-02 55



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4600	1	ПС1
-01	2	ПС2
-02	3	ПС3

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4			3.503.1-63.2.4600	φ28 А-I ГОСТ 5781-82, e=2500	1	12,1 кг
Б4			-01	φ32 А-I ГОСТ 5781-82, e=2800	1	17,7 кг
Б4			-02	φ36 А-I ГОСТ 5781-82, e=3200	1	25,6 кг

ИВ. И ПОДЛ. Подпись и дата
ИЗМ. ИВ. И

			3.503.1-63.2.4600		
			ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС1, ПС2 и ПС3)		
			Р		
			СМ.ТЯБА		
			Лист		
			Листов 1		
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>ML</i>			
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>ML</i>			
ГЛА.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>ML</i>			
КОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>ML</i>			
ИЗМ.ОТД.	КАТЯШЕВ	<i>ML</i>			

КОПИРОВАЛ *ML* 01/22-02 56 ФОРМАТ А4

Рис.1

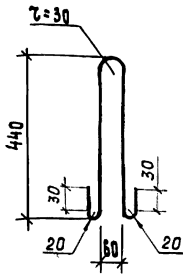


Рис.2

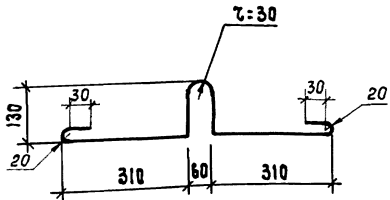
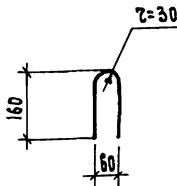


Рис.3



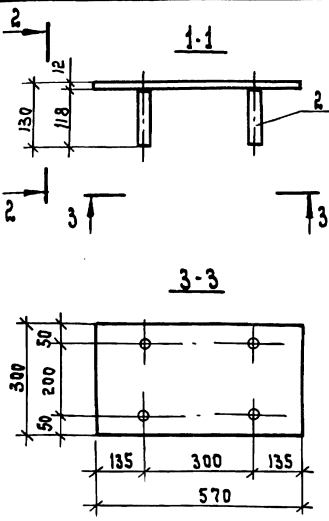
ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАРКА
3.503.1-63.2.4700	1	ПС4
-01	2	ПС5
-02	3	ПС6

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-63.2.4700	φ 12А-1 ГОСТ 5781-82, P=1080	1	1,0 кг
Б4			-01	φ 12А-1 ГОСТ 5781-82, P=1080	1	1,0 кг
Б4			-02	φ 12А-1 ГОСТ 5781-82, P=360	1	0,3 кг

ИВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ НАСТА. ВЗАМ. ИВ.ИВ.Н

			3.503.1-63.2.4700		
			ПЕЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС4, ПС5 и ПС6)		
			СТАНДА	МАСШ	МАСШТАБ
			Р	СМ. ТЯБА.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

РЗРЯВ.	ЛЕДЯНИНА	<i>[Signature]</i>
Пров.	АНДРИЯНОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ.ИЖ.ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
НОРМОКОМП.	ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
ИЖ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>



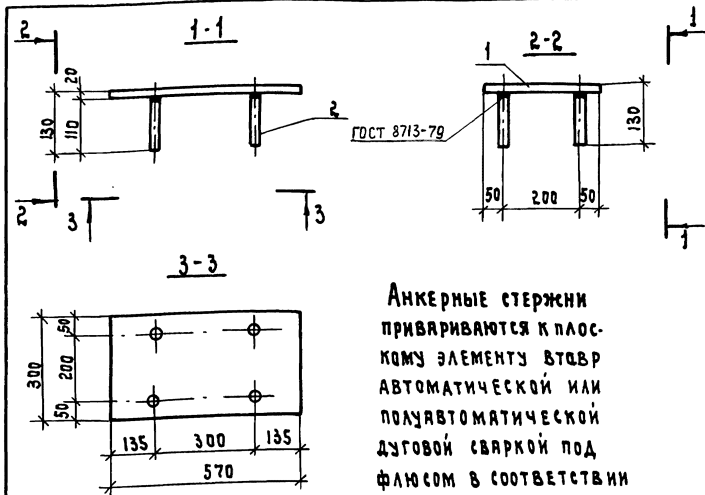
ГОСТ 8713-79

АНКЕРНЫЕ СЕРЖНИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ СТАВРА 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	3.503.1-63.2.4801	Лист Полдса 12x300 ГОСТ В2-70* в ст. 3сп 5 ГОСТ 380-71*	1	16,1кг
Б4		2	3.503.1-63.2.4802	Анкер φ16А-III ГОСТ 5781-82, е-130	4	0,82кг

ИМВ. ИПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. БЗЯМ. ИМВ.Л

			3.503.1-63.2.4800			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНИ	СТАДИЯ	МАССА	МАЩТАБ
				Р	16,9	
			Лист	Листов 1		
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
Разр.б.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>ЛД</i>				
Пров.	АНДРИЯНОВА	<i>Андр</i>				
Гл.инж.пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
Нормоконтр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
Нач.отд.	КАТЯШЕВ	<i>Кат</i>				



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу втавр автоматической или полуавтоматической дуговой 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	3.503.1-63.2.4901	Лист		
БЧ		2	3.503.1-63.2.4802	Полоса 20x300 ГОСТ 82-78* в ст ЭСПБ ГОСТ 380-71*	1	26,8 кг
				Анкер		
				Ф 16 А - III ГОСТ 5781-82, e=130	4	0,82 кг

83 мм. м.в.н.

Подпись к д.р.т.

И.в.н. подл.

3.503.1-63.2.4900

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН2

СТАВКА

МАСША

МАСШТАБ

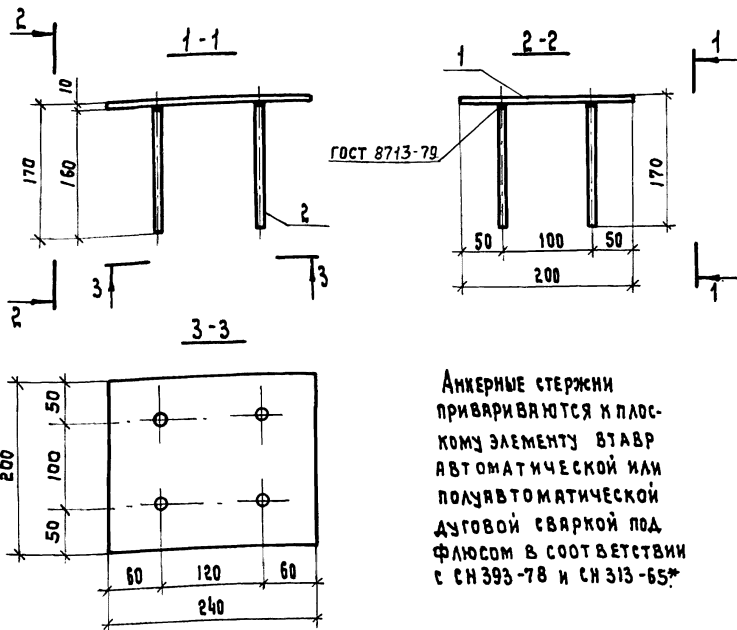
Р

Лист

Листов 1

ПРОТРАНШНИПРОЕКТ

РАЗРАБ. ЛЕБЯНИКИНА
 ПРОВ. АНАРИАНОВА
 ГЛ. ИНЖ. ГР. ДАШКЕВИЧ
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ
 ИЯЧ. ОТД. КАТАШЕВ



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

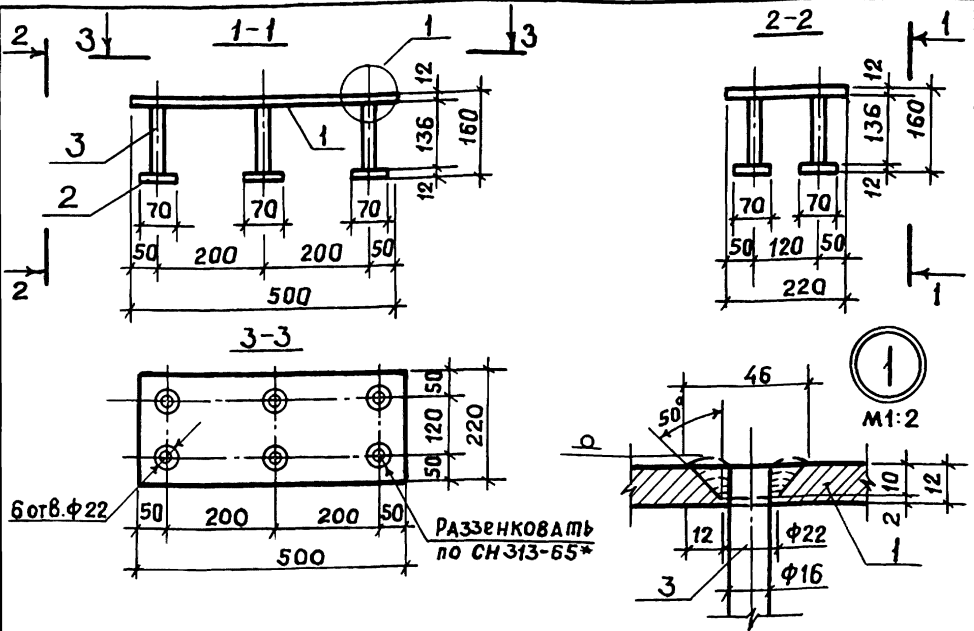
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.5001	Лист		
				Полоса 10x200 ГОСТ 103-76 в ст 3спс ГОСТ 380-71*	1	3,8 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.5002	Анкер		
				Ф10А-III ГОСТ 5781-82, e=170	4	0,42 кг

ИВБ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТ. ИВБ. ИВ. И

		3.503.1-63.2.5000		
		СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
		Р	4,2	
		Лист	Листов 1	
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Разр. ав.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>ЛЛ</i>
Пров.	ЯНАРИЯНОВА	<i>Андр</i>
Тех. контр.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Д</i>
Нач. отд.	КАТАШЕВ	<i>К</i>

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МНЗ

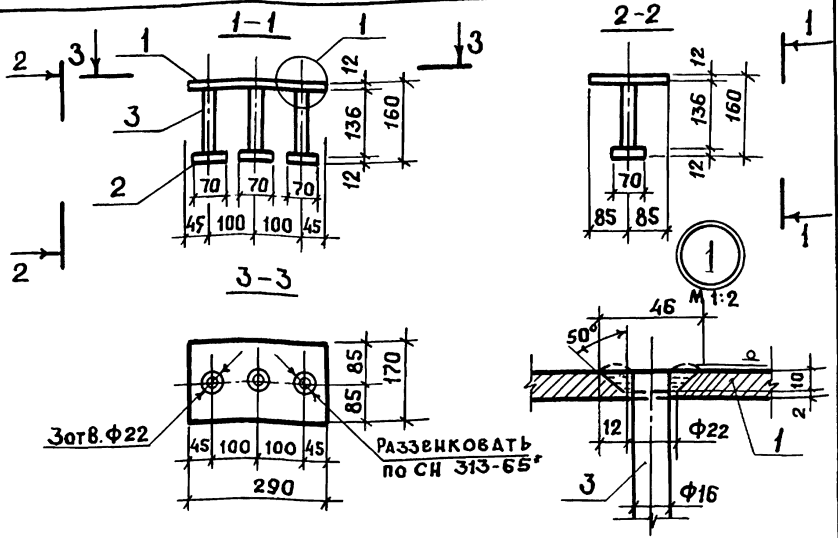


Соединение втавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э50Н по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-63.2.5101	Лист		
				Полоса 12x220 ГОСТ 82-70* в СтЗсп 5 ГОСТ 380-71*	1	10,4 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.5102	Лист		
				Полоса 12x70 ГОСТ 103-75 в СтЗсп 5 ГОСТ 380-71*	6	2,8 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.5103	Янкер		
				Ф16Н-III ГОСТ 5781-82 e=160	6	1,5 кг

ИНВ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

				3.503.1-63.2.5100		
				ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ		
				МН4		
				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	14,7	
				Лист	Листов 1	
РАЗРАБ. ЛЕДЯНИКИНА <i>ML</i>				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
ПРОВ. АНДРИАНОВА <i>ML</i>						
ГЛ. ИНЖ. ЛР. ДАШКЕВИЧ <i>ML</i>						
НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ <i>ML</i>						
НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ <i>ML</i>						



Соединение втавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа З50А по ГОСТ 9467-75.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-63.2.5201	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 290 \text{ ГОСТ } 82-70^*}{\text{В ст 3 кл 5 ГОСТ } 380-71^*}$	1	4,6 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.5102	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 70 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{В ст 3 кл 5 ГОСТ } 380-71^*}$	3	1,4 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.5103	Анкер		
				Ф16А-III ГОСТ 5781-82, e=160	3	0,8 кг

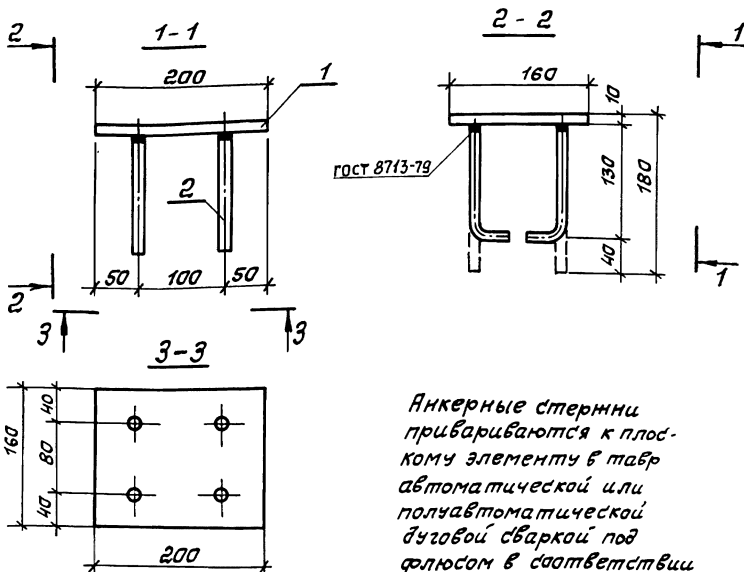
ИНВ.№ ПОЛ.: ПОДПИСЬ И ДАТА

3.503.1-63.2.5200

Изделие закладное
МН5

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	6,8	
Лист		Листов 1
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

РАЗРАБ. ЛЕДЯНИКИНА *ЛЛ*
 ПРОВ. ЛЯВРИАНОВА *ЛЛ*
 ГАИЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ *ДК*
 НОРМОКОНТ. ДАШКЕВИЧ *ДК*
 НАЧ.ОТД. КАТАШЕВ *КА*



Анкерные стержни
прибавляются к плос-
кому элементу в табр-
автоматической или
полуавтоматической
дуговой сваркой под
флюсом в соответствии
с СН 393-78 и СН 313-65*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3. 503.1-63. 2. 5301	Лист		
				Полоса 10x160 гост 103-76 вст 3 сп 5 гост 380-71*	1	2,5 кг
Б4	2		3. 503.1-63. 2. 5302	Янкер		
				Ф 10А-III гост 5781-82, e=180	4	0,4 кг

3. 503.1-63. 2. 5300

Изделие закладное
МНБ

Стадия Масса Масса таб

р

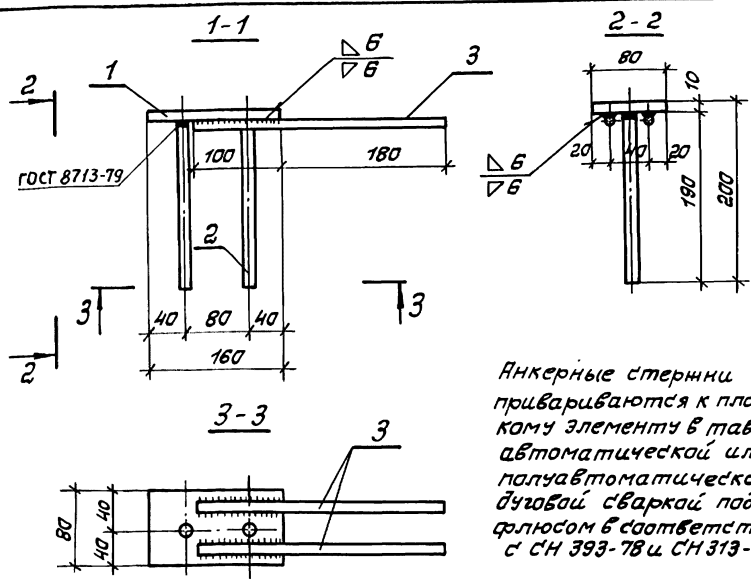
2,9

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Лебякина *ЛМ*
Проб. Яндрянова *Андр*
Пл. и м. пр. Дашкевич *ДВ*
Нормоконтр. Дашкевич *ДВ*
Нач. отд. Каташев *КА*



Якорные стержни привариваются к плоскому элементу в табр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65 *

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3. 503.1-63. 2. 5401	Лист Полоса 10x80 гост 103-76 в ст 35 гост 380-71*	1	1,0 кг
Б4		2	3. 503.1-63. 2. 5402	Якорь φ12А-III гост 5781-82, e=200	2	0,4 кг
Б4		3	3. 503.1-63. 2. 5403	Якорь φ12А-III гост 5781-82, e=280	2	0,5 кг

3. 503.1-63. 2. 5400

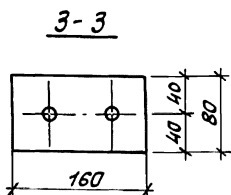
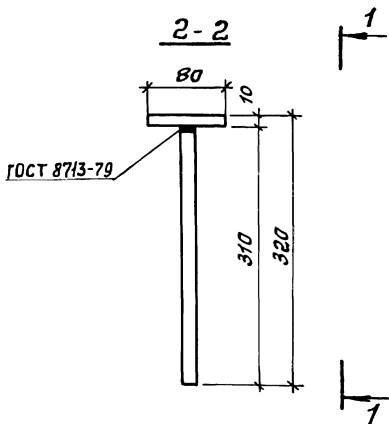
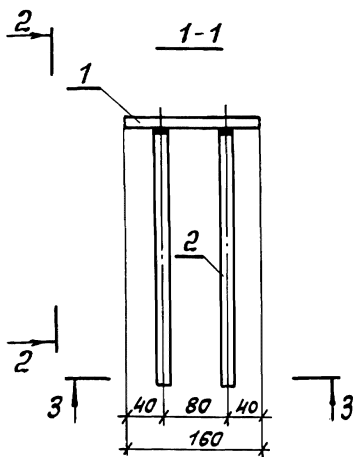
Изделие закладное
МН7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,9	
Лист		Листов 1

Разраб. Лебянкина М.А.
Пробв. Андрианова Н.А.
Гл. инж. пр. Дашкевич
Нач. отд. Катасев

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



Янкерные 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. 503.1-63.2. 5401	Лист		
				Полоса 10x80 ГОСТ 103-76	1	1,0 кг
				Вст 3 сп 5 ГОСТ 380-71*		
Б4	2		3. 503.1-63.2. 5501	Янкер		
				φ12,9-III ГОСТ 5781-82, e=320	2	0,6 кг

3. 503.1-63.2. 5500

Изделие закладное
МНВ

Стадия Масса Масштаб

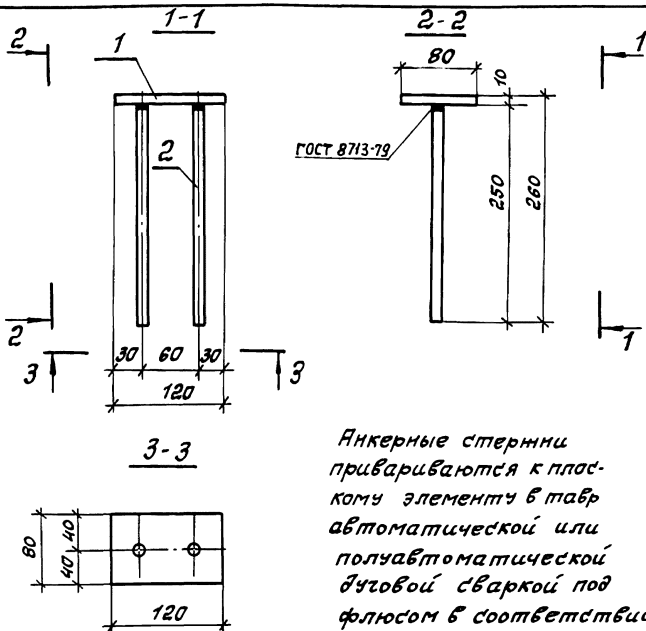
р 1,6

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Шиб. № подл. Подпись и дата в зад. шиб. №

Разраб. Лебякина М
Пров. Андрианова И.И.
Гл. инж. пр. Цашкевич
Нормоконтр. Цашкевич
Нач. отд. Каташев

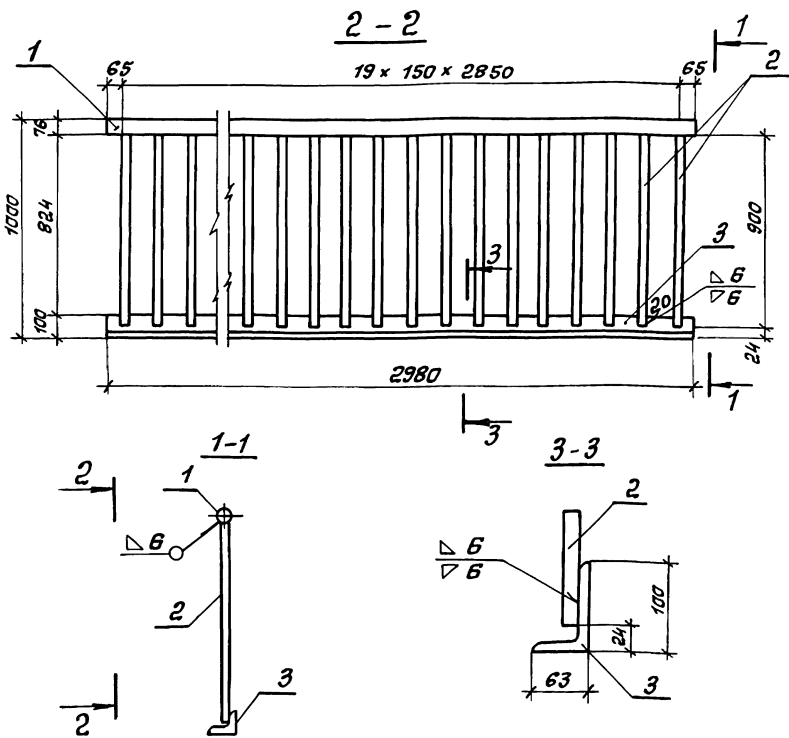


Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
				<u>Детали</u>				
64	1		З. 503.1-63.2. 5601	Лист				
				Полоса 10*80 Гост 103-76	1	0,8 кг		
				ВСТ Эсп 5 Гост 380-78*				
64	2		З. 503.1-63.2. 5602	Анкер				
				φ 10 А III Гост 5781-82, с=260	2	0,3 кг		
			З. 503.1-63.2. 5600					
			Изделие закладное			Стадия	Масса	Максимум
			МНЭ			Р	1,1	
						Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ					
Разраб.	Ледянкина	ММ						
Проб.	Андрюшова	ММ						
Т.инж.пр.	Дашкевич							
Конструктор	Дашкевич							
Нач. отд.	Каташев							

Формат	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З. 503.1-63. 2. 5700 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З. 503.1- 63. 2. 5701	Труба $75 \times 4 \times 2980$ ГОСТ 8732-78 в ст. 3 сп 5 ГОСТ 380-77*	1	21,2 кг
Б4	2		З. 503.1- 63, 2. 5702	$\phi 25A-I$ ГОСТ 5781-82; $e = 900$	20	69,3 кг
Б4	3		З. 503.1- 63. 2, 5703	Уголок $6100 \times 63 \times 8$ ГОСТ 8510-72 в ст. 3. сп 5 ГОСТ 380-77*	1	29,4 кг

Шифр, № п/п, л. в. и в. таб. в закл. ш. №				З. 503.1-63. 2. 5700			
	Разраб. Ледянкина <i>ЛЛ</i>	Пров. Андрианова <i>Андр</i>		Панель перильного ограждения ПГ1	Стадия	Лист	Листов
	П. инж. пр. Дашкевич <i>Даш</i>	Нормоконтр. Дашкевич <i>Даш</i>	Нач. отд. Каташев <i>Кат</i>		Р		1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ				



Соединение элементов панели перильного ограждения производится сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

И.И. № 12/10/11. Подпись и дата. Изм. № 1/11

3. 503.1-63.2. 5700СБ

Панель
перильного ограждения
ОГ 1
Сборочный чертёж

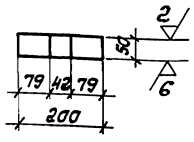
Стадия	Масса	Масштаб
Р	119,9	
Лист	Листов 1	

Разраб. Лебянкина
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Чертежник Дашкевич
Нач. отд. Каташев

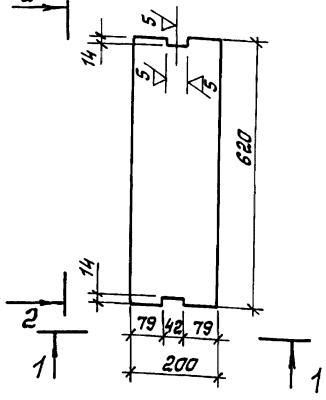
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копировал: Со-сет- 20023-02 Формат А4 68

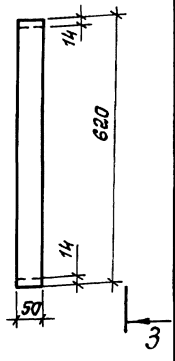
1-1



3-3



2-2



Инв. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

З. 503.1-63.2. 5800

Подушка П1

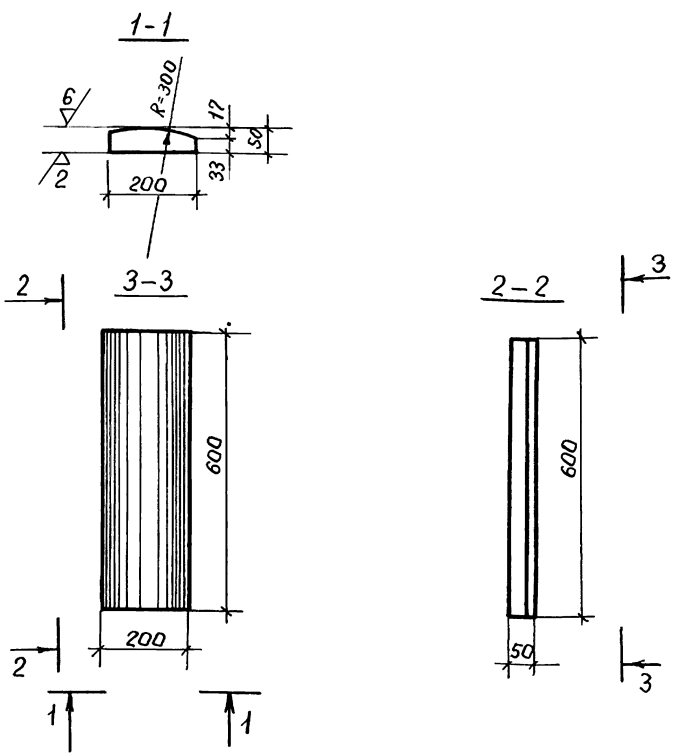
Стадия	Листа	Листов
Р	48,7	
Лист	Листов 1	

Разраб. Лебянкина [Signature]
 Пров. Андрианова [Signature]
 Гл. инж. пр. Дашкевич [Signature]
 Нормоконтр. Дашкевич [Signature]
 Нач. отд. Каташев [Signature]

Полоса 50×200 гост 103-76
 в ст 3 сп5 гост 380-71

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Копирован Совет- 20023-02 69 Формат А4



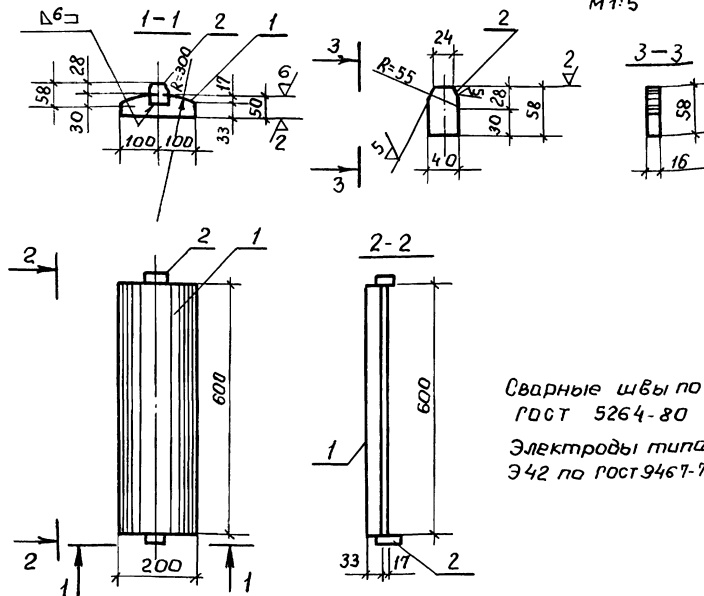
Шифр подл. Подпись и дата в з.о.м. инв. № подл.

				3.503.1-63.2.5900		
Подушка П2				Стандарт	Масса	Масштаб
				Р	47,1	
				Лист	Листов 1	
				Полоса 50x200 ГОСТ 103-76 в Ст 3 сп 5 ГОСТ 380-77*		

проб: *Мур* *Колесн. ГЛВ*

20023-02 70

M 1:5



Сварные швы по
ГОСТ 5264-80
Электроды типа
Э42 по ГОСТ 9467-75

Формат	ЭОИД	Поэ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.5900	Подушка Полоса 50x200 ГОСТ 103-76 в ст 3сп5 ГОСТ 380-71*	1	47,1 кг.
Б4		2	3.503.1-63.2.6001	Планка Полоса 16x40 ГОСТ 103-76 в ст 3сп 5 ГОСТ 380-71*	2	0,6 кг.

3.503.1-63.2.6100

Подушка ПЗ

Стадия Масса Масштаб

Р 47,7

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Лист № покл. Подпись и дата. Взам. инв. №

проб: *Лиф* — копир. *Иль*

20023-02 (71)