

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-76

ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ
ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ
АВТОМОБИЛЕЙ - САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ - 540

Выпуск 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СБОРНЫХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23243-02

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-76

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

Выпуск 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СБОРНЫХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

Рабочие чертежи

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

Утверждены и введены в
действие Госстроем СССР
Протокол № ИИ-7
от 3 июля 1987 г.

инв. № подл. Подпись и дата. Серия, чертеж №

В настоящем выпуске приведены арматурные изделия для сварных изделий.

Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и "Указаний по сварке соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций" СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Каркасы изготавливаются при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

В качестве рабочей арматуры в соответствии с указаниями ТП 101-81 приняты стержни периодического профиля из низколегированной маргеновской горячекатаной стали класса А-III

Распределительная арматура и подъемные петли - гладкие стержни из углеродистой горячекатаной стали класса А-I.

Марки стали, которые следует применять при изготовлении арматурных изделий в зависимости от расчетной температуры района эксплуатации сооружения, приведены в помещаемой ниже таблице.

3.503.1-76.2.000 Т0

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Г.И.И.Н.Ж.П.Р.	ДЯШКЕВИЧ	
Н.КОНТ.Р.	ДЯШКЕВИЧ	
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	

23243-02 5 Копировал: 

Формат А 4

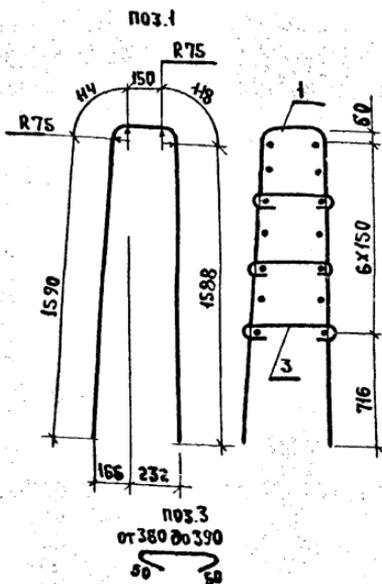
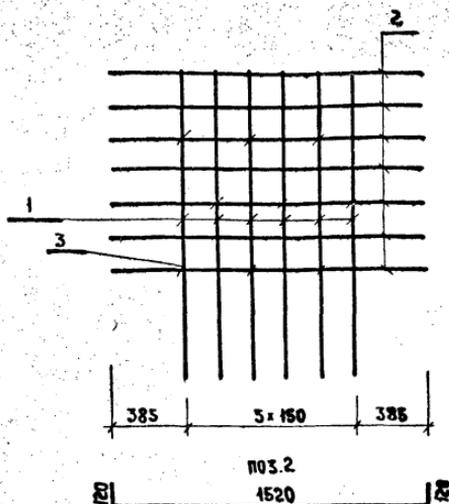
Назначение арматуры	Класс сталей	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодной пятиметвки) по СНиП 2.01.01-82		
		не ниже минус 40°С		не ниже минус 30°С
		Сварные и вязаные сетки и каркасы	Только вязаные сетки и карка- сы	Сварные и вяза- ные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2
		ВСтЗпс2	ВСтЗпс2	ВСтЗпс2
Строповочные петли	А-II	СтЗсп3	СтЗсп3	СтЗсп3
		СтЗпс3	СтЗпс3	СтЗпс3
Рабочая арматура	А-III	ВСтЗГпс2	ВСтЗГпс2	ВСтЗГпс2
		по ГОСТ 5781-82*	по ГОСТ 5781-82*	ВСтЗкп2
				СтЗкп3
				по ГОСТ 5781-82*
		ВСтЗсп2		ВСтЗсп2;
		по ГОСТ 5781-82*		ВСтЗпс2
				ВСтЗГпс2
				по ГОСТ 5781-82*
		25Г2С	35ГС	25Г2С; 35ГС
		по ГОСТ	по ГОСТ	по ГОСТ
		5781-82*	5781-82*	5781-82*

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

3.503.1-76.2.000 TO

Лист

2



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.101	Ф25А III ГОСТ 5781-82, $\rho = 3560$	6	82,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.102	Ф14А III ГОСТ 5781-82, $\rho = 1760$	14	29,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.103	Ф8А I ГОСТ 5781-82, $\rho_{ср} = 475$	9	1,7 кг

3.503.1-76.2.100

Каркас пространственный
КПН

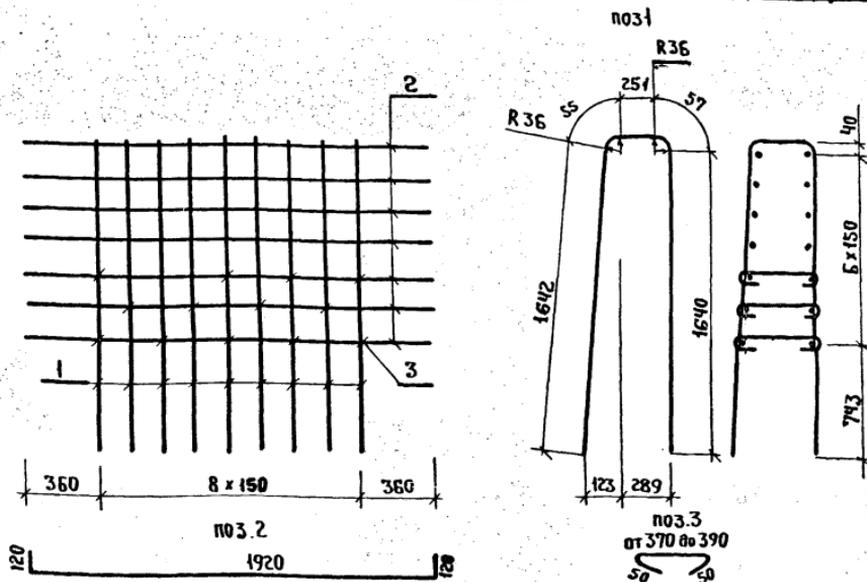
СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 113,8 —

Лист Листов 1

ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПРОЕКТА

Разработчик: Оганов *Оганов*
 Проверил: Андрианова *Андрианова*
 Главный инженер: Дашкевич *Дашкевич*
 Начальник участка: Дашкевич *Дашкевич*
 Каташев *Каташев*



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.111	φ12А III ГОСТ 5781-82 [*] L=3640	9	29,1 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.112	φ12А III ГОСТ 5781-82 [*] L=2160	14	26,9 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.113	φ8А I ГОСТ 5781-82 [*] L _{ср} =480	14	2,1 кг

3.503.1-76.2.110

Каркас пространственный
КП2

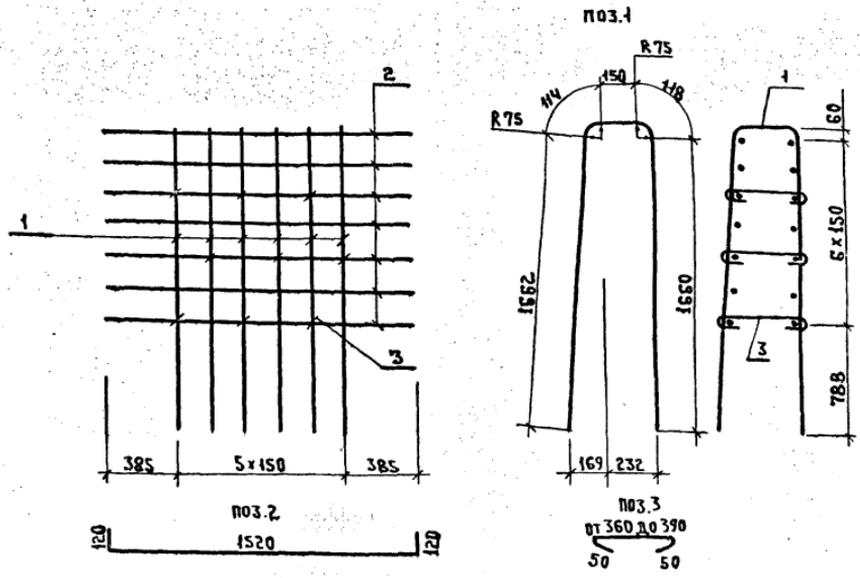
СТАДИЯ МАССА М АСШТАБ

P 58,1 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСИНПРОЕКТ

Разраб. Органов *авт.*
 Пров. Андрианова *Мирл.*
 Тех. инж. пр. Дашкевич *Даш*
 И контр. Дашкевич *Даш*
 Нач. отд. Катышев *Кат*

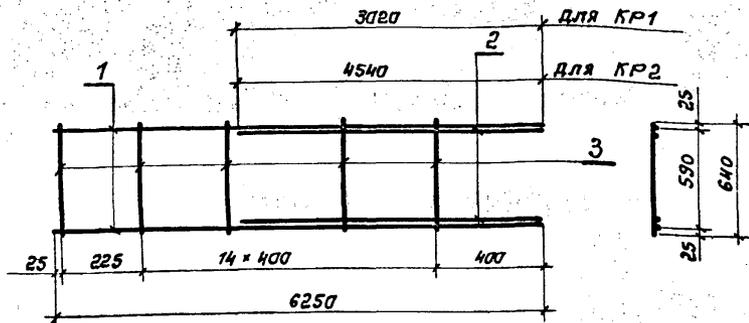


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по гост 5264-80 с применением электродов типа Э42А по гост 9467-75

Формат	Листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.121	φ25 А III гост 5781-82, R=3700	6	85,6 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.102	φ14 А III гост 5781-82, R=1760	14	29,8 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.103	φ8 А I гост 5781-82, R _{ср} =475	9	1,7 кг

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

			3.503.1-76.2.120			
			Каркас пространственный КПЗ	Станд.	Масса	Масштаб
				Р	47,1	—
				Лист	Листов	1
				ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	Оганов	<i>Оганов</i>				
ПРОВ.	Андреева	<i>Андреева</i>				
ГЛАВН. ПР.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
И КОНТР.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
НАЧ. ОТД.	Каташев	<i>Каташев</i>				

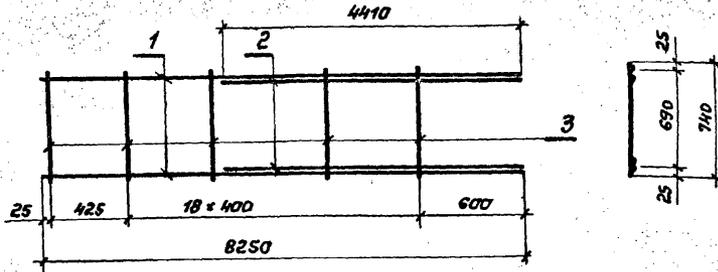


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.130		КР1
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-76.2.131	Ø14АШ ГОСТ 5781-82, с=6250	2	15,1 кг
БЧ	2		3.503.1-76.2.132	Ø14АШ ГОСТ 5781-82, с=3020	2	7,3 кг
БЧ	3		3.503.1-76.2.133	Ø8А1 ГОСТ 5781-82, с=640	16	4,0 кг
				3.503.1-76.2.130-а1		КР2
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503.1-76.2.134	Ø16АШ ГОСТ 5781-82, с=6250	2	19,7 кг
БЧ	2		3.503.1-76.2.135	Ø16АШ ГОСТ 5781-82, с=4540	2	14,3 кг
БЧ	3		3.503.1-76.2.135	Ø8А1 ГОСТ 5781-82, с=640	16	4,0 кг

			3.503.1-76.2.130		
			Каркас плоский (КР1 и КР2)		
		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	см. табл.	—	
		Лист	Листов 1		
ПРОМТРАНСЭНЕРГПРОЕКТ					

Разраб. Иганов Влад-
 Проб. Андрианова Ниф-
 Гл. инж. пр. Дашкевич
 И. контр. Дашкевич
 Нач. отд. Каташев



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.141	Ø16АII ГОСТ 5781-82*, e=8250	2	26,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.142	Ø16АII ГОСТ 5781-82*, e=4410	2	13,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.143	Ø8АI ГОСТ 5781-82*, e=740	20	5,8 кг

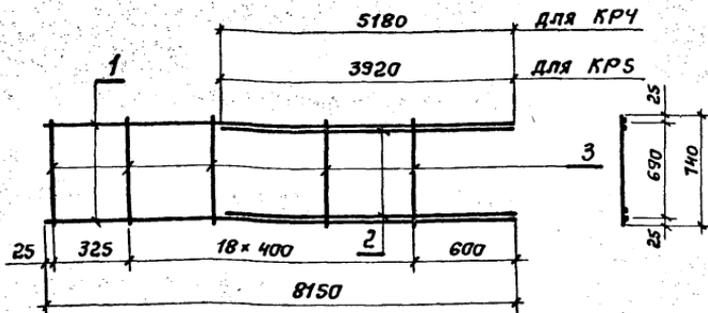
3.503.1-76.2.140

Каркас плоский
КРЗ

Стадия	Масса	Масштаб
р	45,8	—
Лист		Листов 1

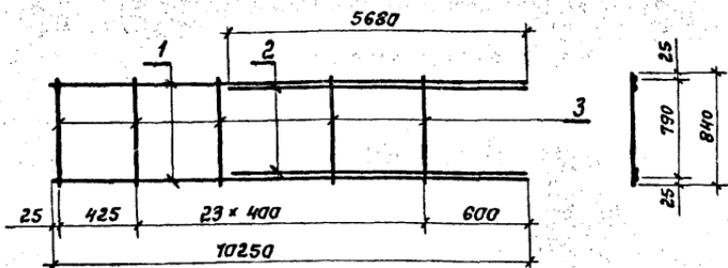
Разраб. Оганов ОИ
 Проб. Андрианова ИИ
 Пл. инж. пр. Дашкевич ИИ
 Н. контр. Дашкевич ИИ
 Нач. отд. Каташев ИИ

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				3.503.1-76.2.150		КРЧ	
				<u>Детали</u>			
БЧ	1		3.503.1-76.2.151	φ25 АIII ГОСТ 5781-82*, с=8150	2	62,8 кг	
БЧ	2		3.503.1-76.2.152	φ 25 АIII ГОСТ 5781-82*, с=5180	2	39,9 кг	
БЧ	3		3.503.1-76.2.143	φ 8 АI ГОСТ 5781-82*, с=740	20	5,8 кг	
				3.503.1-76.2.150-01		КРС	
				<u>Детали</u>			
БЧ	1		3.503.1-76.2.151	φ 25 АIII ГОСТ 5781-82*, с=8150	2	62,8 кг	
БЧ	2		3.503.1-76.2.153	φ 25 АIII ГОСТ 5781-82*, с=3920	2	30,2 кг	
БЧ	3		3.503.1-76.2.143	φ 8 АI ГОСТ 5781-82*, с=740	20	5,8 кг	
				3.503.1-76.2.150			
				Каркас плоский (КРЧ и КРС)	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.161	φ16АШ ГОСТ 5781-82, с=10250	2	32,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.162	φ16АШ ГОСТ 5781-82, с=5680	2	17,9 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.163	φ8АШ ГОСТ 5781-82, с=840	25	8,3 кг

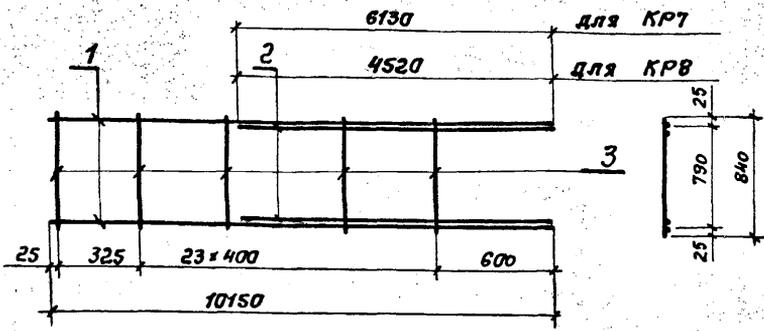
3.503.1-76.2.160

Каркас плоский
КР6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

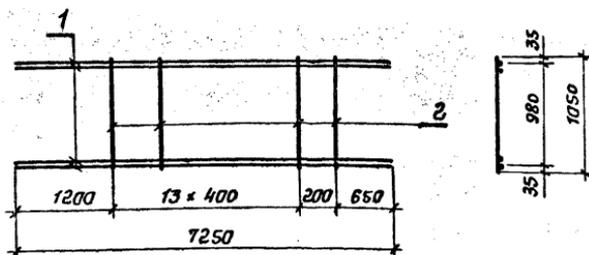
Разраб. Аганов О.И.
 Проб. Андрианова А.И.
 Гл. инж. пр. Дашкевич А.
 И. контр. Дашкевич А.
 Нач. отд. Каташев С.Д.



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Архивит	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				3.503.1-76.2.170		КР7	
				<u>Детали</u>			
БЧ	1		3.503.1-76.2.171	φ25АIII ГОСТ 5781-82, с=10150	2	78,2 кг	
БЧ	2		3.503.1-76.2.172	φ25АIII ГОСТ 5781-82, с=6130	2	47,3 кг	
БЧ	3		3.503.1-76.2.163	φ8АI ГОСТ 5781-82, с=840	25	8,3 кг	
				3.503.1-76.2.170 - 01		КР8	
				<u>Детали</u>			
БЧ	1		3.503.1-76.2.171	φ25АIII ГОСТ 5781-82, с=10150	2	78,2 кг	
БЧ	2		3.503.1-76.2.173	φ25АIII ГОСТ 5781-82, с=4520	2	34,8 кг	
БЧ	3		3.503.1-76.2.163	φ8АI ГОСТ 5781-82, с=840	25	8,3 кг	
				3.503.1-76.2.170			
				Каркас плоский (КР7 и КР8)	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	ст. табл.	—
					Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
Разраб. Оганов			Огу				
Проб. Андрианова			Андр.				
Гл.инж.пр. Дашкевич			Даш				
Н.контр. Дашкевич			Даш				
Нач. отд. Каташев			Каташ				

Име. № подл. Подпись и дата



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Курсы	Зона	Лаз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.180		КР9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.181	φ22 AIII ГОСТ 5781-82*, C = 7250	4	86,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 AII ГОСТ 5781-82*, C = 1050	15	6,2 кг
				3.503.1-76.2.180-01		КР10
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.183	φ32 AIII ГОСТ 5781-82*, C = 7250	4	183,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 AII ГОСТ 5781-82*, C = 1050	15	6,2 кг

3.503.1-76.2.180

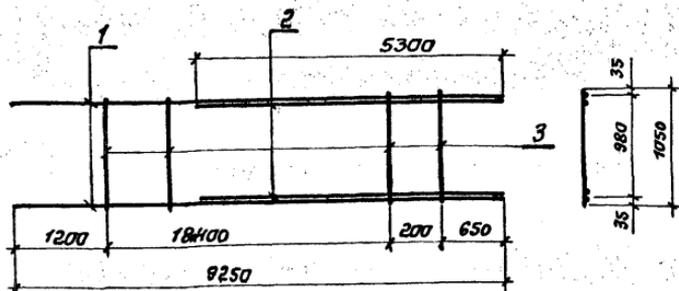
Каркас плоский
(КР9 и КР10)

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	—
Лист		Листов 1

Разраб. Иганов
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

Оуд.
Лиды
Лиды
Лиды

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.192	Ø32 АИГ ГОСТ 5781-82 [*] L=9250	2	116,8 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.201	Ø32 АИГ ГОСТ 5781-82 [*] L=5300	2	66,9 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.192	Ø8 АИГ ГОСТ 5781-82 [*] L=1050	20	8,3 кг

3.503.1-76.2.200

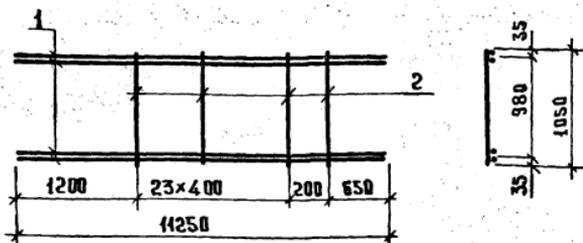
Каркас плоский
КР 13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	192,0	—

Лист	Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Разраб. Оганов Огу
Пров. Андрианова Анд
Главн.пр. Дашкевич Даш
Н.контр. Дашкевич Даш
Нач. отд. Каташев Кат



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

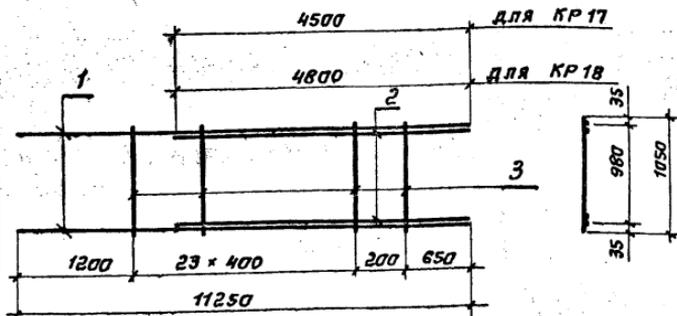
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.210		КР14
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.211	φ18А ГОСТ 5781-82* $l = 11250$	4	89,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8А1 ГОСТ 5781-82* $l = 1050$	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.210-01		КР15
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.212	φ28А ГОСТ 5781-82* $l = 11250$	4	217,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8А1 ГОСТ 5781-82* $l = 1050$	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.210-02		КР16
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.213	φ32А ГОСТ 5781-82* $l = 11250$	4	284,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8А1 ГОСТ 5781-82* $l = 1050$	25	10,4 кг

3.503.1-76.2.210

Каркас плоский (КР14, КР15 и КР16)

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	см.	—
Лист	Листов /	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

Разраб. Дзанов
 Пров. АНДРИАНОВА
 Гла. инж. пр. ДАШКЕВИЧ
 Н. КОНТР. ДАШКЕВИЧ
 Нач. отд. КАТАШЕВ



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями гост 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.220		КР 17
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.211	φ 18A II ГОСТ 5781-82 [*] c=11250	2	45,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.221	φ 18A II ГОСТ 5781-82 [*] c=4500	2	18,0 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.182	φ 8A I ГОСТ 5781-82 [*] c=1050	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.220-01		КР 18
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.212	φ 28A II ГОСТ 5781-82 [*] c=11250	2	108,7 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.222	φ 28A II ГОСТ 5781-82 [*] c=4800	2	46,4 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.182	φ 8A I ГОСТ 5781-82 [*] c=1050	25	10,4 кг

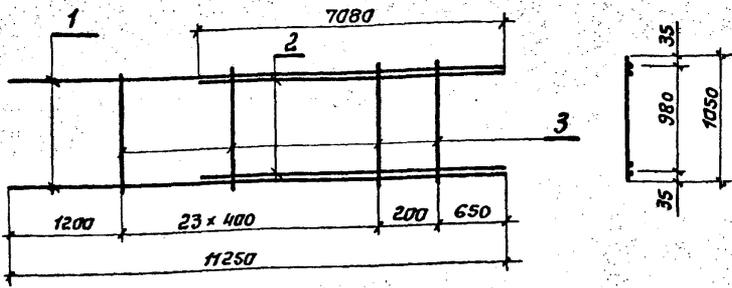
3.503.1-76.2.220

Каркас плоский
(КР 17 и КР 18)

Разраб. Иганов О.И.
Проб. Андрианова А.И.
Л. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Маш. отд. Каташев

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.213	φ32 АШ ГОСТ 5781-82*, ℓ=11250	2	142,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.231	φ32 АШ ГОСТ 5781-82*, ℓ=7080	2	89,4 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.182	φ8 А1 ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	25	10,4 кг

3.503.1-76.2.230

Каркас плоский
КР 19

Стадия	Масса	Масштаб
р	241,8	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Лганов
Проект. Андрианова
ГЛ. ИНЖ. Дашкевич
И. контр. Дашкевич
Нач. отд. Коташев

Формат	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.2.240СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-76.2.240		КР20
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.181	φ 22А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=7250	2	43,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.182	φ 8А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	14	5,8 кг
				3.503.1-76.2.240-01		КР21
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.241	φ 18А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=7250	2	29,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.182	φ 8А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	14	5,8 кг
				3.503.1-76.2.240-02		КР22
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.191	φ 20А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=9250	2	45,6 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.182	φ 8А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	19	7,9 кг
				3.503.1-76.2.240-03		КР23
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.242	φ 18А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=9250	2	37,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.182	φ 8А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	19	7,9 кг

3.503.1-76.2.240

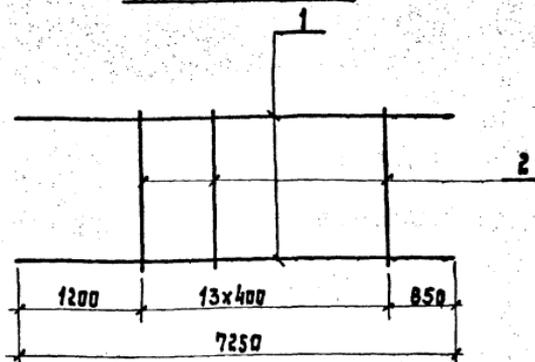
Разраб. Рекеда *Менс*
 пров. Оганов *Анб*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Д*
 Н. контр. Дашкевич *Д*
 Нач. отд. Каташев *С*

Каркас плоский
 (КР20... КР23)

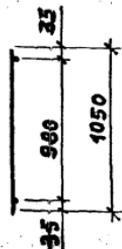
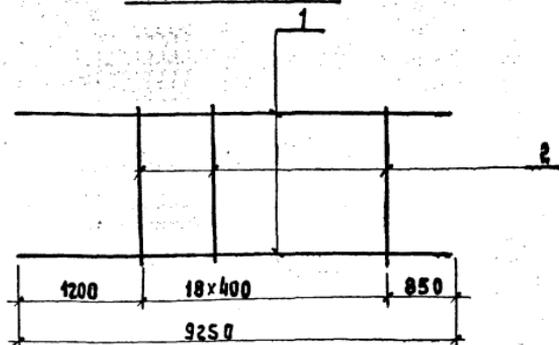
Стадия Лист Листов
 Р 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

ДЛЯ КР20 И КР21



ДЛЯ КР22 И КР23



Кяркясы изготавлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-85 и СН 393-78.

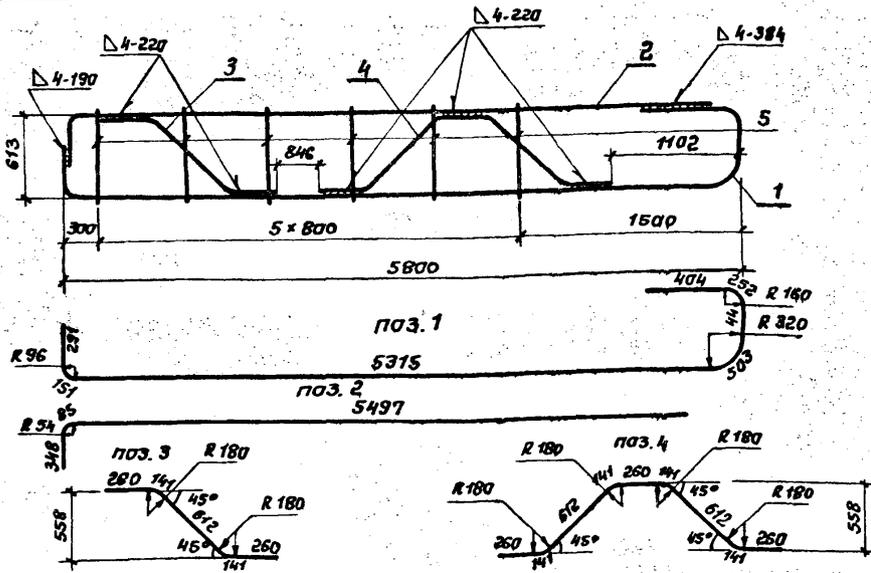
3.503.1-76, 2.240 СБ

РАЗРЯБ.	РЕКЕДА	<i>Ане</i>
ПРОВЕРИЛ	СТАНОВ	<i>Оле</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>АД</i>
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>АД</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>АД</i>

Кяркяс плоский
(КР20...КР23)
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.5) приварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.261	φ32 АШ ГОСТ 5781-82*, c = 6960	1	43,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.262	φ18 АШ ГОСТ 5781-82*, c = 5930	1	11,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.263	φ18 АШ ГОСТ 5781-82*, c = 1415	1	2,8 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.264	φ18 АШ ГОСТ 5781-82*, c = 2570	1	5,1 кг
Б4		5	3.503.1-76.2.255	φ8 АТ ГОСТ 5781-82*, c = 640	6	1,5 кг

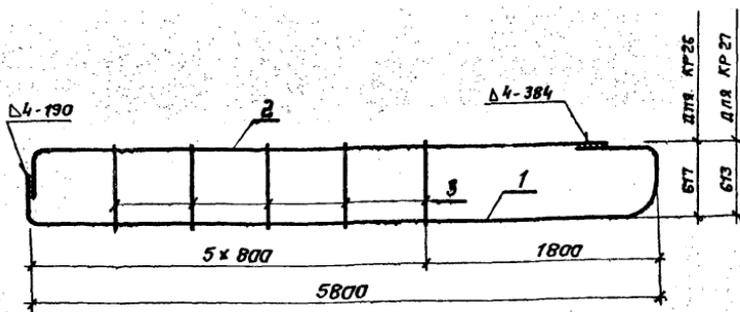
3.503.1-76.2.260

Каркас плоский
КР 25

Стадия	Масса	Масштаб
р	65,1	—
Лист	Листов 1	

Разраб. Андрианова
Проб. Иванов
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50 А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.3) ^{приварить} при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.270		КР 26
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.251	$\phi 25A \text{ III}$ ГОСТ 5781-82 [*] $\rho=6990$	1	26,9 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.252	$\phi 20 \text{ A III}$ ГОСТ 5781-82 [*] $\rho=5890$	1	14,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.255	$\phi 8 \text{ A I}$ ГОСТ 5781-82 [*] $\rho=840$	5	1,3 кг
				3.503.1-76.2.270-01		КР 27
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.261	$\phi 32 \text{ A III}$ ГОСТ 5781-82 [*] $\rho=6960$	1	43,9 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.262	$\phi 18 \text{ A III}$ ГОСТ 5781-82 [*] $\rho=5930$	1	11,8 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.255	$\phi 8 \text{ A I}$ ГОСТ 5781-82 [*] $\rho=840$	5	1,3 кг

3.503.1-76.2.270

Каркас плоский
(КР 26 и КР 27)

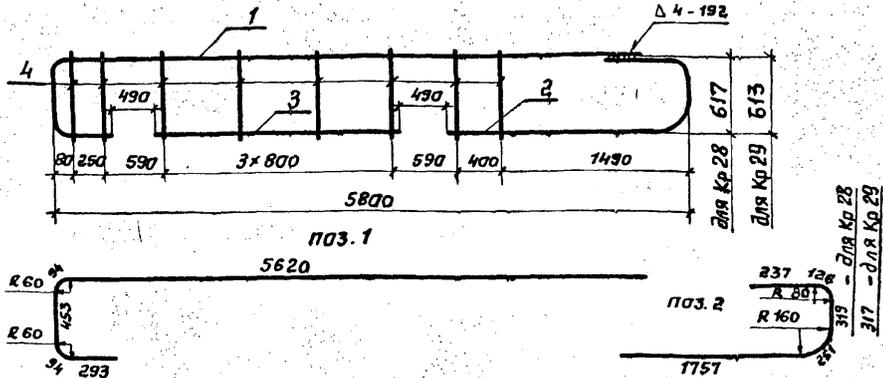
Разраб. Андреева М.И.
Проб. Аганов В.И.
Гл.инж. Дашкевич А.
И.контр. Дашкевич А.
Нач. отд. Каташев С.И.

Стадия	Масса	Листов
Р	см. табл	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

23243-02 25

Копировал: Соколов

Фармат АУ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электрода типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 4) при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78.

Фирма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.280		КР 28
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-76.2.281	φ 20 А III ГОСТ 5781-82*, с-6560	1	16,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.282	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, с-2690	1	4,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.283	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, с-2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, с-640	8	2,0 кг
					3.503.1-76.2.280-01	КР 29
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-76.2.284	φ 18 А III ГОСТ 5781-82*, с-6560	1	13,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.282	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, с-2690	1	4,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.283	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, с-2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, с-640	8	2,0 кг

Ш.Б. № подл. Подпись и дата. Узам. ин.б.45

3.503.1-76.2.280		
Каркас плоский		
(КР 28 и КР 29)		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	с.м. табл.	---
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

Разраб. Андрианова *Андр*
 Проф. Иганов *Иган*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Даш*
 Н. контр. Дашкевич *Даш*
 Нач. отд. Каташев *Ката*

Изм.	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.2.290	сб Сборочный чертёж		
				3.503.1-76.2.290		КР 30
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.291	φ 25 АИ ГОСТ 5781-82, с=8960	1	34,5 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.292	φ 18 АИ ГОСТ 5781-82, с=7060	1	14,1 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.293	φ 18 АИ ГОСТ 5781-82, с=2630	2	10,5 кг
Б4	4		3.503.1-76.2.255	φ 8 АИ ГОСТ 5781-82, с=640	6	1,5 кг
				3.503.1-76.2.290-01		КР 31
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.291	φ 25 АИ ГОСТ 5781-82, с=8960	1	34,5 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.294	φ 20 АИ ГОСТ 5781-82, с=7060	1	17,4 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.295	φ 20 АИ ГОСТ 5781-82, с=2630	2	13,0 кг
Б4	4		3.503.1-76.2.255	φ 8 АИ ГОСТ 5781-82, с=640	6	1,5 кг

3.503.1-76.2.290

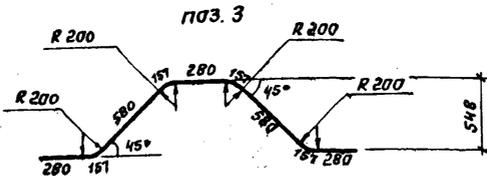
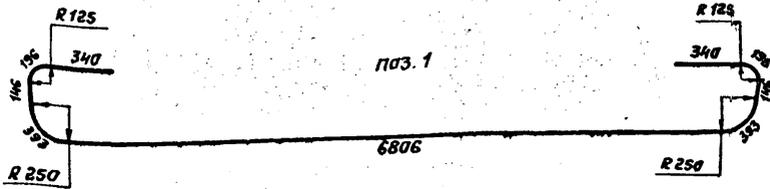
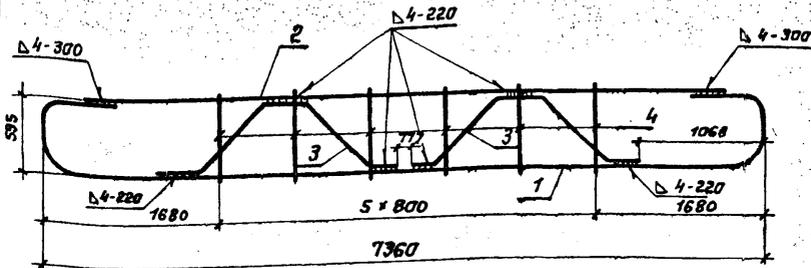
Разраб. Андрианов А.И.
 Проб. Оганов О.А.
 Гл. инж. пр. Дашкевич А.И.
 Н. кантр. Дашкевич А.И.
 Нач. отд. Каташев В.И.

Каркас плоский
 (КР 30 и КР 31)

Стадия	Лист	Листов
р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

23243-02 27



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 4) ^{приварить} при помощи точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

3.503.1-76.2.290 СБ

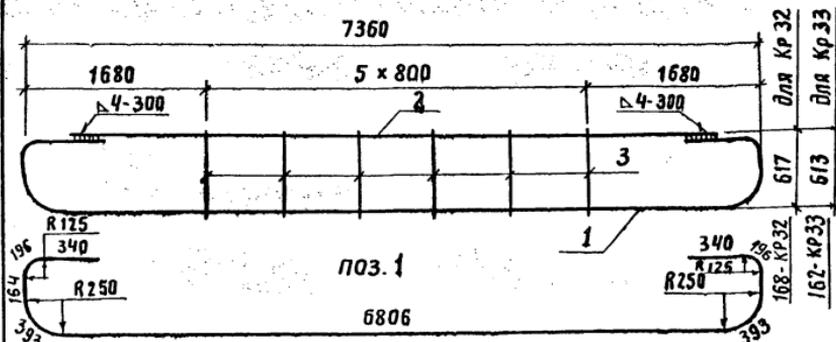
Шиф. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Разраб.	Андреанова	Андр.
Проб.	Митина	Митин
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашк.
Н. контр.	Дашкевич	Дашк.
Нач. отд.	Каташев	Каташев

Каркас плоский (КР30 и КР31) сборочный чертёж

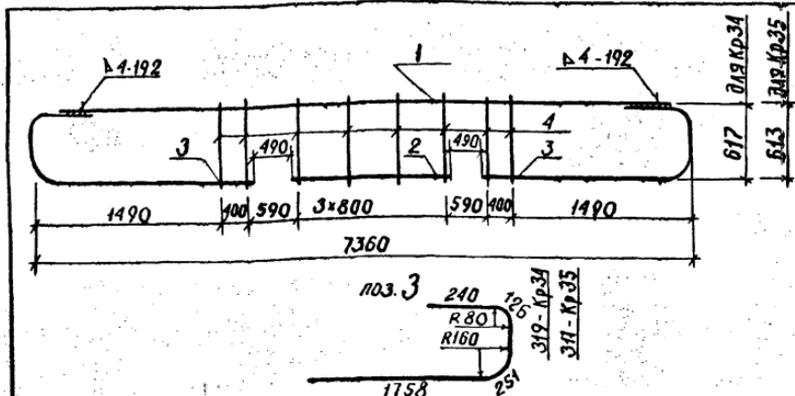
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов ?	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 3) приварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				3.503.1-76.2.300		КР 32	
				<u>Детали</u>			
Б4	1		3.503.1-76.2.301	φ25 АШ ГОСТ 5781-82, ℓ=8990	1	34,6 кг	
Б4	2		3.503.1-76.2.292	φ18 АШ ГОСТ 5781-82, ℓ=7060	1	14,1 кг	
Б4	3		3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, ℓ=640	6	1,5 кг	
				3.503.1-76.2.300-01		КР 33	
				<u>Детали</u>			
Б4	1		3.503.1-76.2.291	φ25 АШ ГОСТ 5781-82, ℓ=8990	1	34,6 кг	
Б4	2		3.503.1-76.2.294	φ20 АШ ГОСТ 5781-82, ℓ=7060	1	17,4 кг	
Б4	3		3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, ℓ=640	6	1,5 кг	
				3.503.1-76.2.300			
				Каркас плоский (КР 32 и КР 33)	Стандия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75 монтажные стержни (поз. 4) приварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.310		КР 34
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.311	φ18 А III ГОСТ 5781-82, l-7160	1	14,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, l-2510	1	4,0 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.313	φ16 А III ГОСТ 5781-82, l-2690	2	8,5 кг
Б4	4		3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, l-640	8	2,0 кг
				3.503.1-76.2.310-01		КР 35
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.314	φ20 А III ГОСТ 5781-82, l-7160	1	17,7 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, l-2510	1	4,0 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.313	φ16 А III ГОСТ 5781-82, l-2690	2	8,5 кг
Б4	4		3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, l-640	8	2,0 кг

3.503.1-76.2.310

КАРКАС ПЛОСКИЙ
(КР 34 и КР 35)

СТАДИЯ

МАССА

МАШТАБ

Р

СМ.

ТАБЛ.

Лист

Листов 1

ИЗРАБ. АНАРИАНОВА
ПРОВ. ЖИТИНА
ГЛ. ИНЖ. ПР. ААШКЕВИЧ
К. КОНТР. ААШКЕВИЧ
НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АЧ			3.503.1-76.2.320 сф	Сборочный чертеж		
				3.503.1-76.2.320		КР36
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.321	Ф25А III ГОСТ 5781-82*, L=7110	1	27,4 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.322	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, L=6000	1	9,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.323	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, L=1510	1	2,4 кг
Б4	4		3.503.1-76.2.324	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, L=2840	1	4,5 кг
Б4	5		3.503.1-76.2.325	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L=735	6	4,7 кг
				3.503.1-76.2.320-р1		КР37
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.326	Ф28А III ГОСТ 5781-82*, L=7110	1	34,4 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.322	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, L=6000	1	9,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.323	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, L=1510	1	2,4 кг
Б4	4		3.503.1-76.2.324	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, L=2840	1	4,5 кг
Б4	5		3.503.1-76.2.325	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L=735	6	1,7 кг

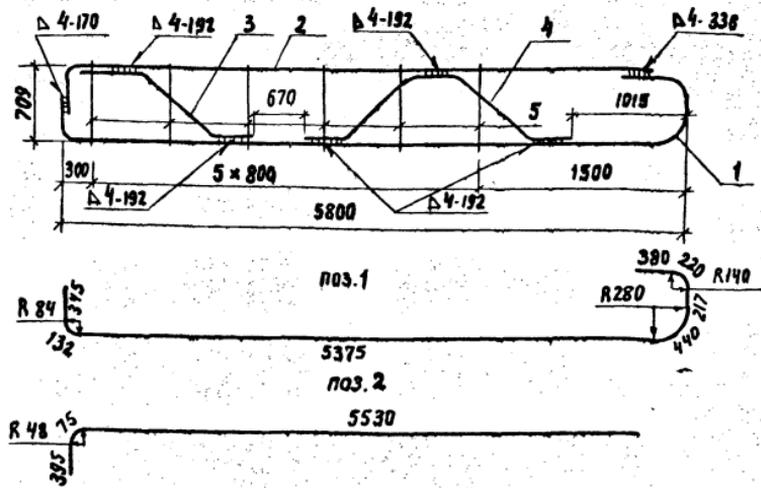
3.503.1-76.2.320

Разраб. Андринова *Андр*
 Проб. Огзнов *Огз*
 Гл. инж. Дашкевич *Даш*
 Н. контр. Дашкевич *Даш*
 Нач. отд. Каташев *Кат*

Каркас плоский
 (КР36 и КР37)

Стадия Лист Листов
 Р 1 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по гост 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.5) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН393-78.

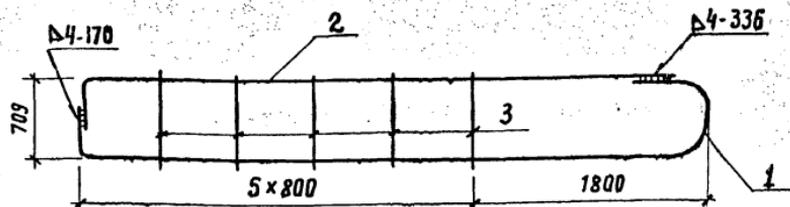
Уч. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-76.2.320 СБ

Каркас плоский
(КР36 и КР37)
Сборочный чертёж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	---
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

Разраб.	Андреева	ИИИ
Проб.	Оганов	ОД
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Д
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (таб. 3) ^{приспособить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.330		КР 38
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.321	Ф25А III ГОСТ 5781-82*, ρ=7110	1	27,4 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.322	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, ρ=6000	1	9,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.325	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, ρ=735	5	1,5 кг
				3.503.1-76.2.330-01		КР 39
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.326	Ф28А III ГОСТ 5781-82*, ρ=7110	1	34,4 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.322	Ф16А III ГОСТ 5781-82*, ρ=6000	1	9,5 кг
Б4	3		3.503.1-76.2.325	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, ρ=735	5	1,5 кг

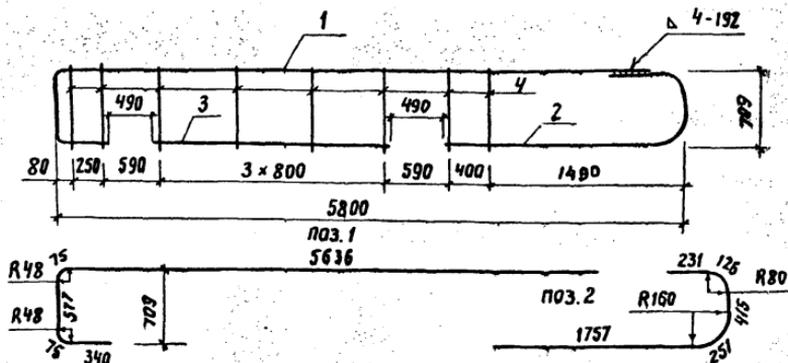
3.503.1-76.2.330

Каркас плоский
(КР 38 и КР 39)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб.	Андреева	Андреев
Пров.	Оганов	Оганов
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич
Н. контр.	Дашкевич	Дашкевич
Нач. отд.	Каташев	Каташев



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 4) ^{приваривать} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.341	Ф 16 А III ГОСТ 5781-82*, ρ=6700	1	10,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.342	Ф 16 А III ГОСТ 5781-82*, ρ=2780	1	4,4 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.342	Ф 16 А III ГОСТ 5781-82*, ρ=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.343	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, ρ=740	8	2,3 кг

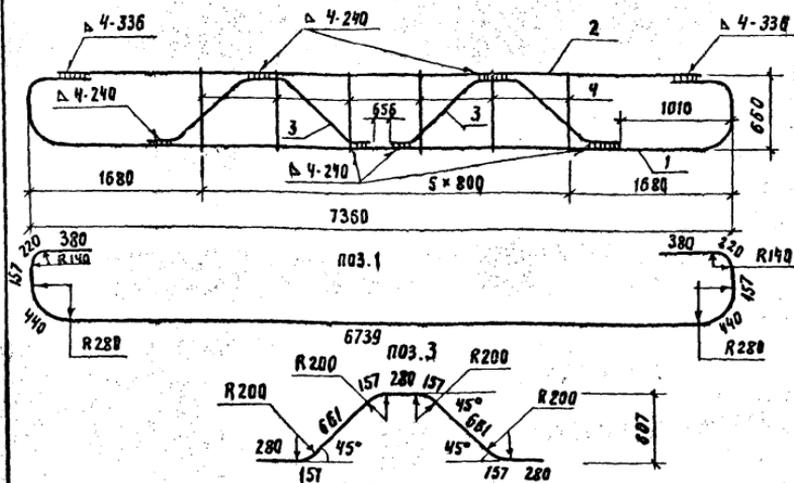
3.503.1-76.2.340

Каркас плоский
КР40

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,3	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРДЕКТ

Разраб.	Андреева	<i>Андреева</i>
Пров.	Оганов	<i>Оганов</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. кантр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Катяшев	<i>Катяшев</i>



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75. Монтажные стержни (поз. 4) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

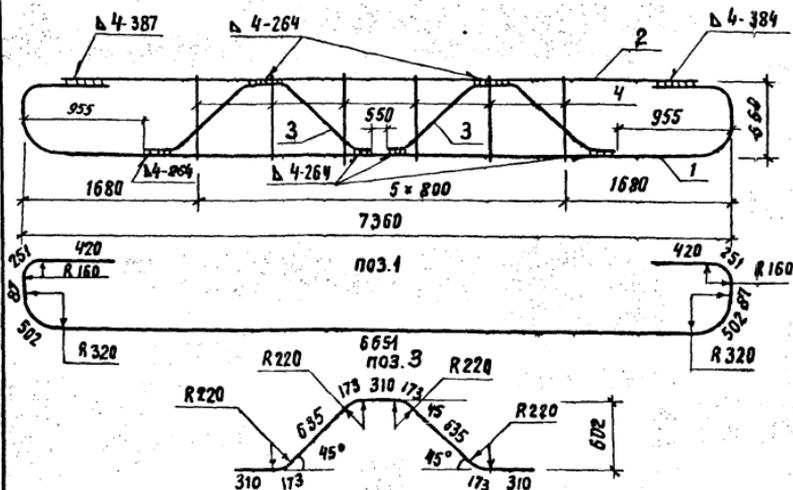
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.351	φ 28А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=9140	1	44,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.352	φ 20А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=7020	1	17,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.353	φ 20А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2190	2	13,8 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.354	φ 8А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=680	6	1,6 кг

3.503.1-76.2.350

Каркас плоский
КР 41

Стадия	Масса	Масштаб
Р	76,9	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Разраб.	Андреанова	Андр
Пров.	Оганов	Оган
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш
Н. контр.	Дашкевич	Даш
Нач. отд.	Каташев	Кат



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9487-75, монтажные стержни (поз. 4) ^{приборить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.361	Ф 32А III ГОСТ 5781-82*, $\ell=9170$	1	57,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.362	Ф 22А III ГОСТ 5781-82*, $\ell=6970$	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.363	Ф 22А III ГОСТ 5781-82*, $\ell=2890$	2	17,2 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.354	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, $\ell=680$	6	1,6 кг

3.503.1-76.2.360

Каркас плоский
КР 42

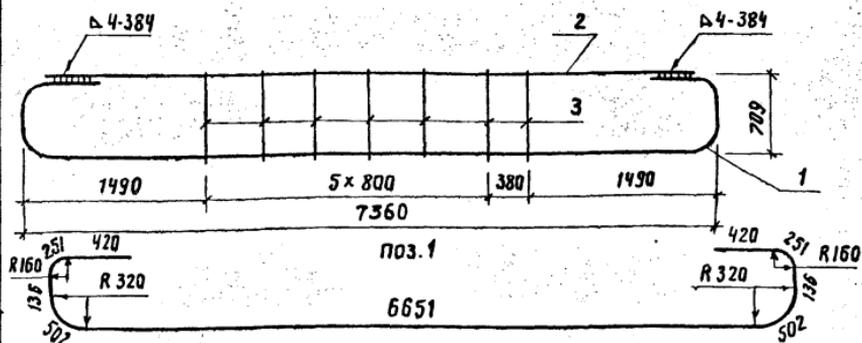
Стадия	Масса	Масштаб
Р	97,5	—
Лист	Листов 1	

Разраб. Андрианова
Проб. Аганов
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Кашаев

23243-02 36 Кошарова К.

Формат А4

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.3) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.370		КР 43
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.371	φ28А III ГОСТ 5781-82*, ρ-9270	1	44,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.372	φ20А III ГОСТ 5781-82*, ρ-6970	1	17,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	φ8А I ГОСТ 5781-82*, ρ-730	7	2,0 кг
				3.503.1-76.2.370-01		КР 44
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.374	φ32А III ГОСТ 5781-82*, ρ-9270	1	58,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.375	φ22А III ГОСТ 5781-82*, ρ-6970	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	φ8А I ГОСТ 5781-82*, ρ-730	7	2,0 кг

3.503.1-76.2.370

Каркас плоский
(КР43 и КР44)

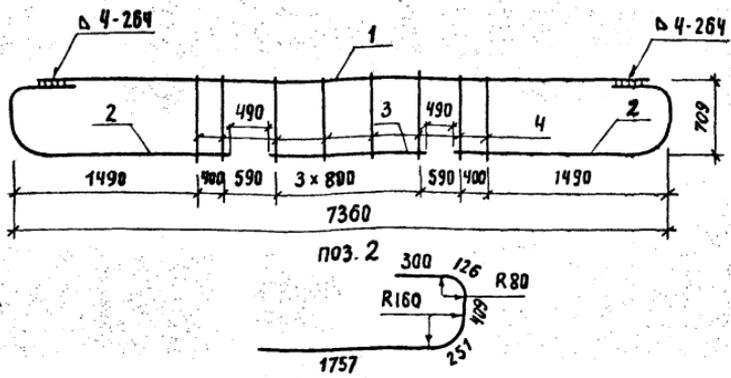
Стедия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Разраб. Андрианова
Пров. Оганов
Гл. инж. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

23243-02 37

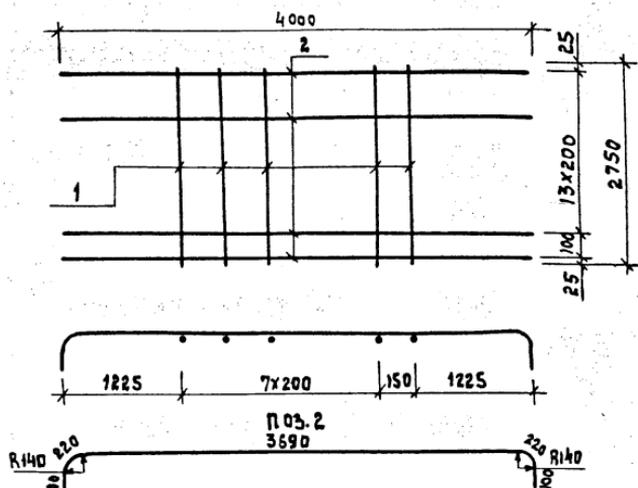
Копировал Удмурт

Формат А4



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75 монтажные стержни (поз.4) ^{ПРИБАРИТЬ} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.380		КР 45
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.381	φ20 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=7150	1	17,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.382	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2840	2	9,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82, ℓ=730	8	2,3 кг
				3.503.1-76.2.380-01		КР46
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.383	φ22 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=7150	1	21,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.382	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2840	2	9,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82, ℓ=730	8	2,3 кг
				3.503.1-76.2.380		
				Каркас плоский (КР45 и КР46)	Стандия	Масса
					Р	см. табл.
					Лист	Листов 1
Разраб.	Андрианова	Андр.			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	
Проб.	Оганов	Оган.				
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Дашк.				
Н.контр.	Дашкевич	Дашк.				
Нач.отд.	Каташев	Каташ.				



СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-85 И СН 393-78, СЕТКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНЫ ВЯЗАНЫМИ.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-76.2.400		СЗ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.401	φ12 АШ ГОСТ 5781-82, e=2750	9	22,0 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.392	φ14 АШ ГОСТ 5781-82, e=4330	15	78,5 кг
				3.503.1-76.2.400-01		С4
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.402	φ8 АІ ГОСТ 5781-82, e=2750	9	9,8 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.394	φ12 АШ ГОСТ 5781-82, e=4330	15	57,7 кг

3.503.1-76.2.400

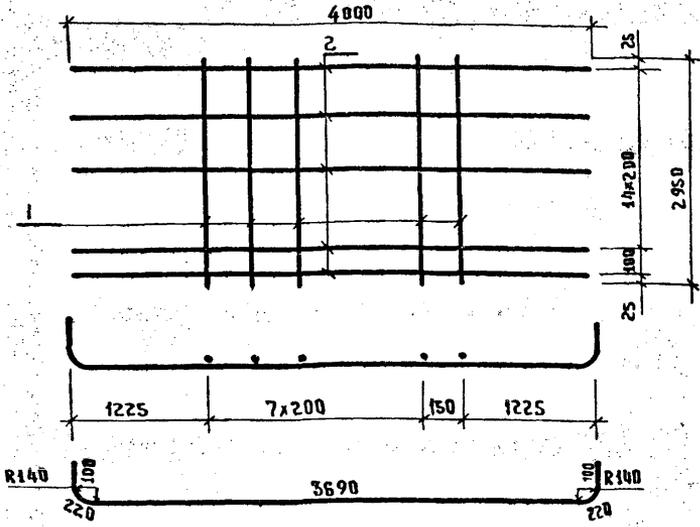
СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(СЗ и С4)

СТАДИЯ	МАССА	ПЛОЩАДЬ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИМ. № ПОСЛ. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ. ВЗАИМ. ИМ. № ПОСЛ.

РАЗРАБ. ОРАНОВ *Оур*
 ПРОВ. АНАРЬЯНОВА *Андрей*
 ГЛ.ИНЖ.ПР. АЯШКЕВИЧ *Александр*
 И.КОНТР. АЯШКЕВИЧ *Александр*
 НАЧ.ОТД. КИТАШЕВ *Кирилл*



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.410		С5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.411	Ф12АШ ГОСТ 5781-82*, R=2950	9	23,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	Ф14АШ ГОСТ 5781-82*, R=4330	16	83,7 кг
				3.503.1-76.2.410-01		С6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.412	Ф8АТ ГОСТ 5781-82*, R=2950	9	10,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12АШ ГОСТ 5781-82*, R=4330	16	61,5 кг

3.503.1-76.2.410

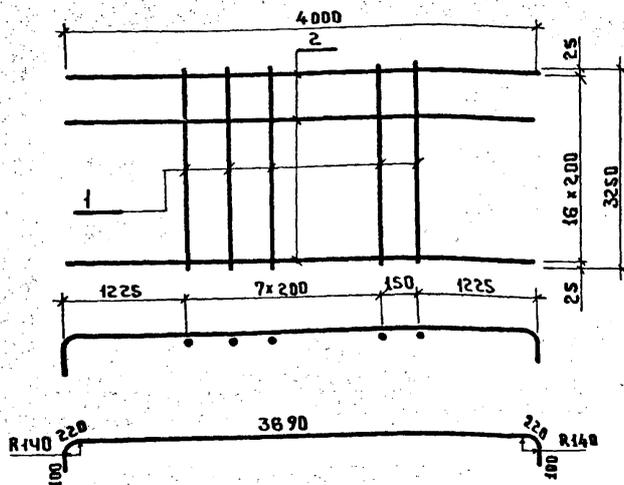
Сетка арматурная
(С5 и С6)

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИМЯ, № ПОДЛ., ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИМБ. №

РАЗРАБ. Гранов *Гранов*
 Пров. Андрианова *Андрианова*
 Уд. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*
 И. контр. Дашкевич *Дашкевич*
 Нач. отд. Каташев *Каташев*



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.420		С7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.421	φ12А III ГОСТ 5781-82* L=3250	9	26,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	φ14А III ГОСТ 5781-82* L=4330	17	88,9 кг
				3.503.1-76.2.420-01		С8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.422	φ8А I ГОСТ 5781-82* L=3250	9	11,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	φ12А III ГОСТ 5781-82* L=4330	17	65,4 кг

3.503.1-76.2.420

Сетка арматурная
(С7 и С8)

Стандия

Масса

Масштаб.

Р

см.

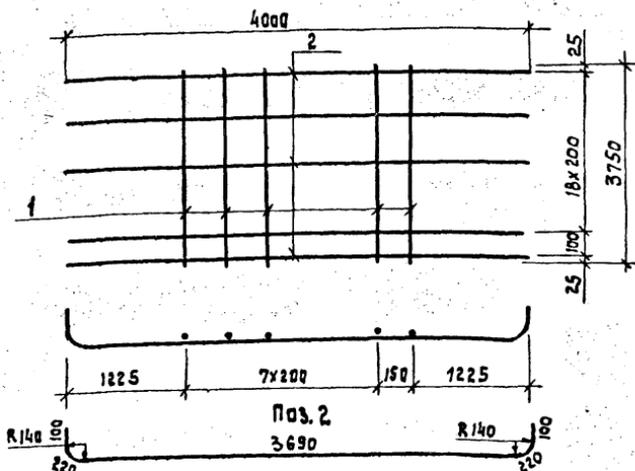
табл.

Лист

Листов 1

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

РАЗРАБ. ВГАНОВ *Олег*
 Пров. Андрианова *Анна*
 ГЛ. ИНЖ. ПР. Дашкевич *Дашкевич*
 И. КОНТР. Дашкевич *Дашкевич*
 НАЧ. ОТД. Каташев *Каташев*



СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ
ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-85 И СН 393-78.
СЕТКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕННЫ ВЯЗАНЫМИ.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КАЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-76.2.430		С9
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.431	Ф12 АIII ГОСТ 5781-82, L=3750	9	30,0кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	Ф14 АIII ГОСТ 5781-82, L=4330	20	104,6кг
				3.503.1-76.2.430-01		С10
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.431	Ф12 АIII ГОСТ 5781-82, L=3750	9	30,0кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12 АIII ГОСТ 5781-82, L=4330	20	76,9кг

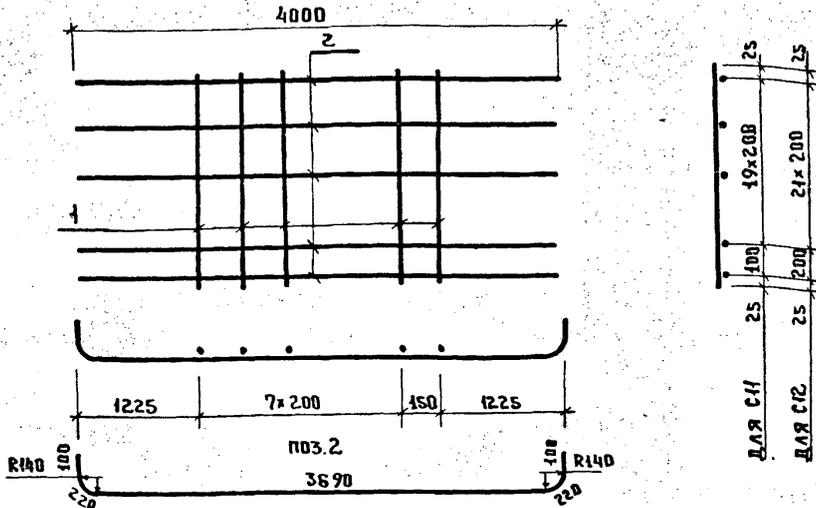
3.503.1-76.2.430

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(С9 и С10)

СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	—
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ. ОЯНОВ *Оян*
 ПРОВ. АНАРИНОВА *Анар*
 ГЛАВН. ПР. ДАШКЕВИЧ *Даш*
 Н. КОНТР. ДАШКЕВИЧ *Даш*
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ *Кат*

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электро сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.
Сетки могут быть изготовлены вязаными.

		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503.1-76.2.440		СН
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ	1	3.503.1-76.2.441	φ14АШ ГОСТ 5781-82* ρ=3950	9	42,9 кг
БЧ	2	3.503.1-76.2.392	φ14АШ ГОСТ 5781-82* ρ=4330	21	109,8 кг
			3.503.1-76.2.440-01		С12
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
БЧ	1	3.503.1-76.2.442	φ14АШ ГОСТ 5781-82* ρ=4450	9	48,4 кг
БЧ	2	3.503.1-76.2.392	φ14АШ ГОСТ 5781-82* ρ=4330	23	120,3 кг

3.503.1-76.2.440

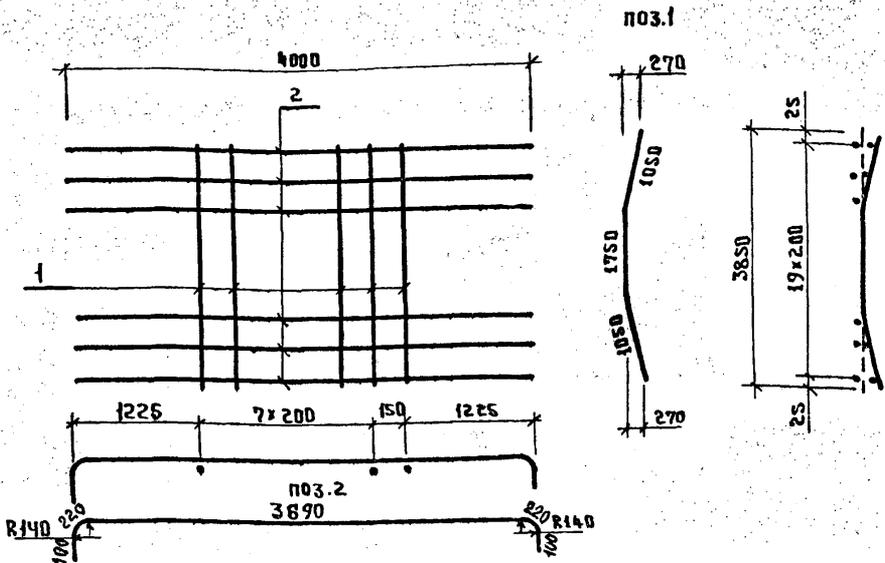
Сетка арматурная
(СН и С12)

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Имя, Ф.И.О. Подпись и Дата Взам. Инв. №

РАЗРАБ.	ПРАНОВ	<i>Пранов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андрянова</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
И. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОЛД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.451	Ф8А1 ГОСТ 5781-82*, P-385D	9	13,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12АШ ГОСТ 5781-82*, P-433D	20	76,9 кг

3.503.1-76.2.450

Сетка арматурная
С13

Стадия Масса Масштаб

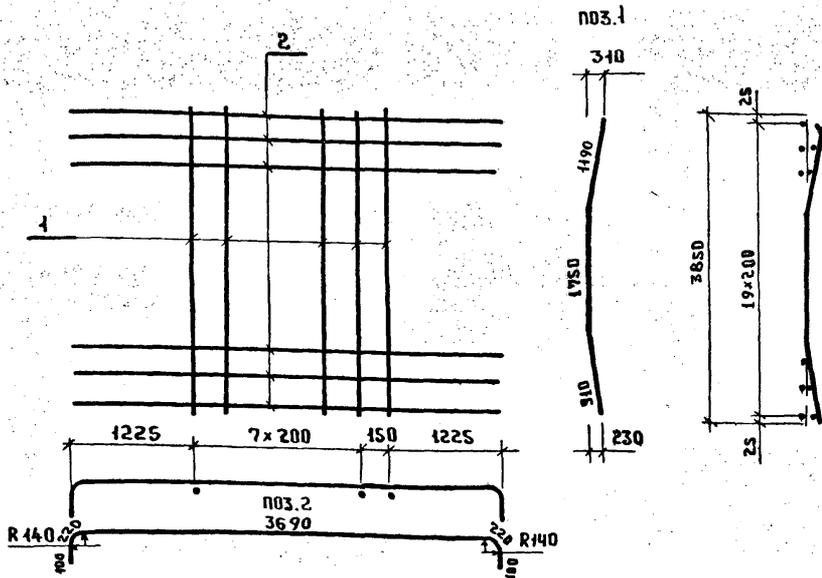
Р 90,6 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

РАЗРАБ. Оганов *Ога*
 Пров. Дюрманова *Дю*
 Главн.пр. Дашкевич *Даш*
 И контр. Дашкевич *Даш*
 Нач.отд. Каташев *Кат*

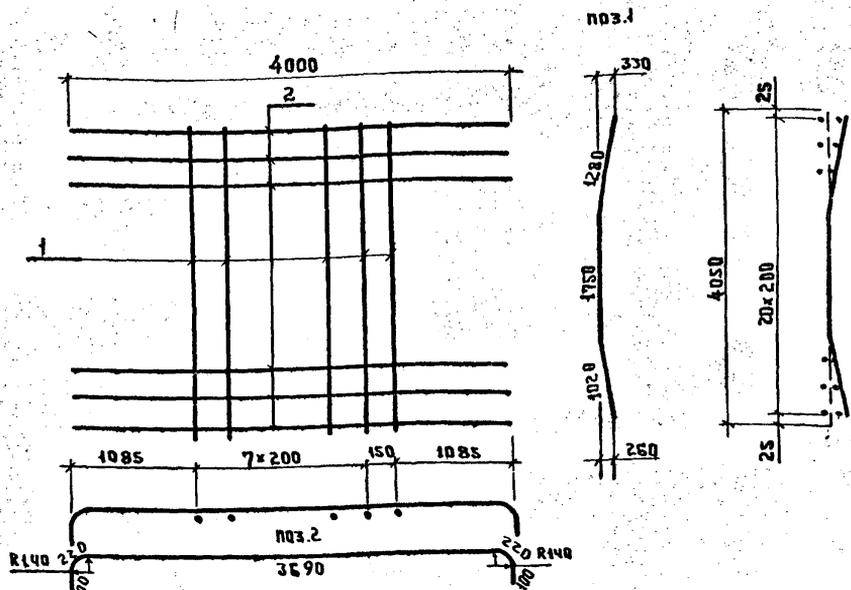
МНВ.К. - ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА (СОЗНАТ. МНВ.К.)



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78, сетки могут быть изготовлены вязаными.

ФОРМАТ	ЗНАЧ	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.461	ФВАI ГОСТ 5781-82*, P=3850	9	13,7кв
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф42A III ГОСТ 5781-82*, P=4330	20	76,9кв

			3.503.1-76.2.460			
			Сетка арматурная С44	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				P	90,6	—
РАЗРАБ. Оранов <i>Oranov</i>						
ПРОВ. Андрианова <i>Andrianova</i>						
САМНН. ПР. Дашкевич <i>Dashkevich</i>						
Н. КОНТР. Дашкевич <i>Dashkevich</i>						
ИЗЧ. ОТД. КАТАШЕВ <i>Kataшев</i>						
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4		1	3.503.1-76.2.471	Ф8А1 ГОСТ 5781-82*, R=4050	9	14,4 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12АШ ГОСТ 5781-82*, R=4330	21	80,7 кг

3.503.1-76.2.470

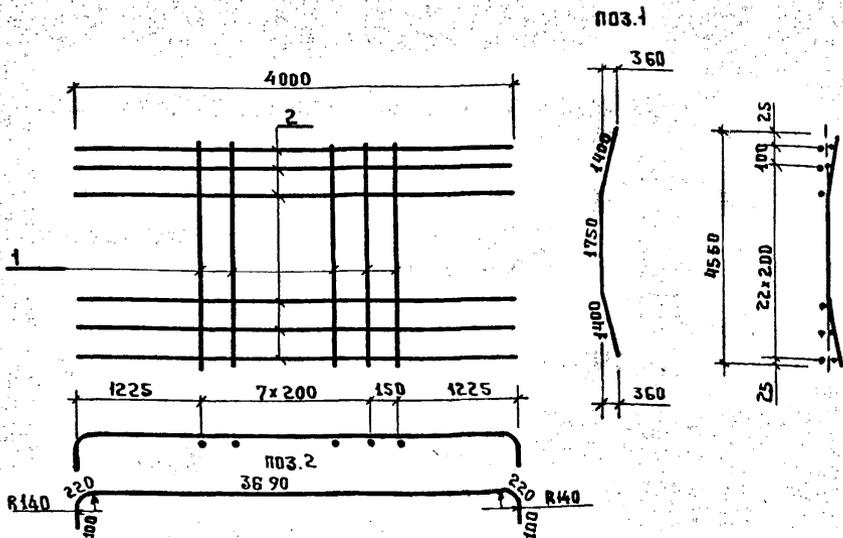
Сетка Арматурная С15

Стандия	Масса	Масштаб
Р	95,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОТРАНЗИИПРОЕКТ

Имя, №, подл., подпись и дата изд. инв. лр

Разработ: Оганов
 Пров: Андрянова
 Главн.пр.: Дашкевич
 И.контр.: Дашкевич
 Нач.отд.: Каташев



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

		Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
БЧ	1	3.503.1-76.2.481	Ф8А1 ГОСТ 5781-82*, L=4550	9	16,2кг
БЧ	2	3.503.1-76.2.394	Ф12АШ ГОСТ 5781-82*, L=4330	24	92,3кг

3.503.1-76.2.480

Сетка арматурная
С16

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

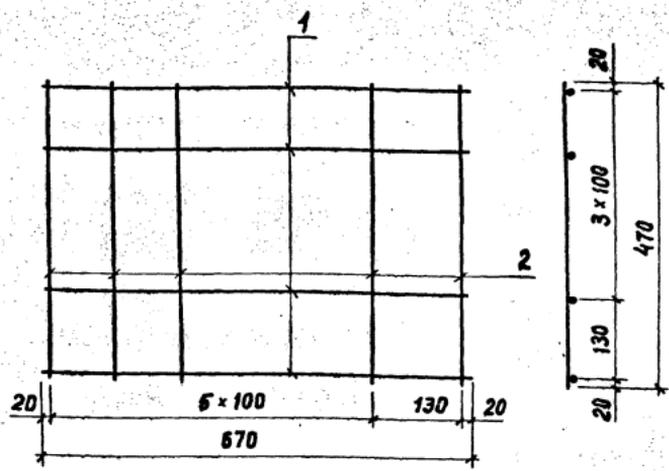
Р 108,5 —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

РАЗРАБ. Органов *Ольга*
 ПРОВ. Андрианова *Анна*
 ГА ИИЖ.ПР. Дашкевич *Дашкевич*
 И.КОНТР. Дашкевич *Дашкевич*
 НАЧ.ОТД. Каташев *Каташев*

ИМР. № ПОД. Д. ПОДПИСЬ И ДАТА ПОСЛ. ИВН. №2



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-762.491	φ10А III ГОСТ 5781-82*, l=670	5	2,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.492	φ10А III ГОСТ 5781-82*, l=470	7	2,0 кг

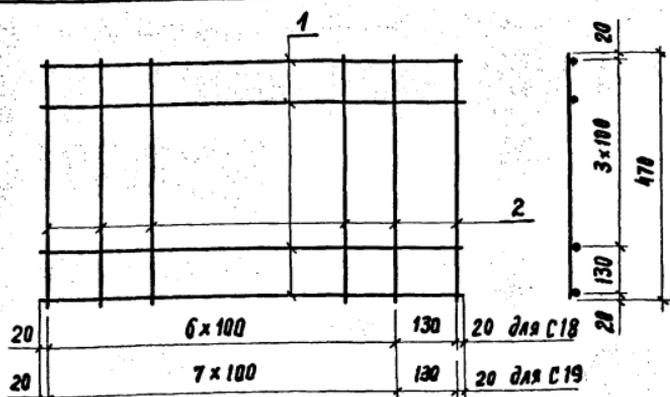
3.503.1-76.2.490

Сетка арматурная
С 17

Стация	Масса	Масштаб
Р	4,1	—
Лист	Листов 1	

Разраб. Оганов
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Катасев

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.500		С18
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.501	φ 10 АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=770	5	2,4 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.492	φ 10 АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=470	8	2,3 кг
				3.503.1-76.2.500 - 01		С19
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.502	φ 10 АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=870	5	2,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.492	φ 10 АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=470	9	2,6 кг

3.503.1-76.2.500

Сетка арматурная
(С18 и С19)

Стадия	Масса	масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

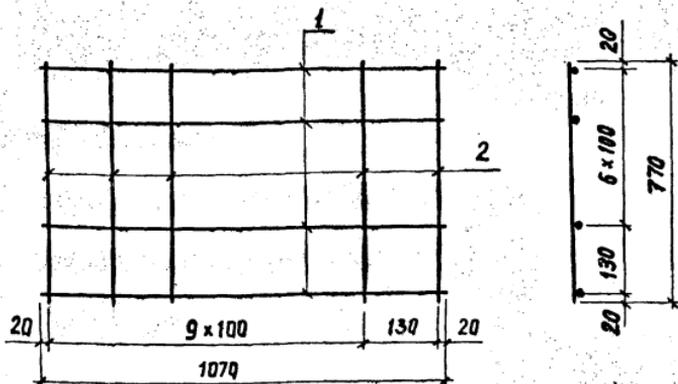
Разраб. Оганов
Проб. Андрианова
Гл. инж. пр. Дашкевич
И. контр. Дашкевич
Нач. отд. Каташев

23243-02

50

Копировал Усманов

Формат А4



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-76.2.511	φ 10А ГОСТ 5781-82, * $\rho=1070$	8	5,3 кг
Б4	2		3.503.1-76.2.512	φ 10А ГОСТ 5781-82, * $\rho=770$	11	5,2 кг
			3.503.1-76.2.510			
			Сетка арматурная С 20	Стандия	Масса	Масштаб
				Р	10,5	—
				Лист	Листов 1	
Разраб.	Оганов	<i>Оганов</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Проб.	Андрианова	<i>Андрианова</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>				

Рис.1

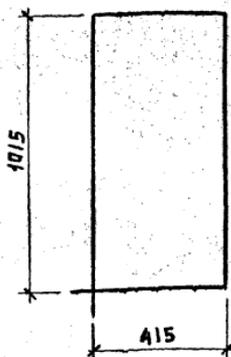
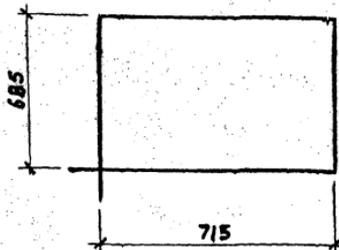


Рис.2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.
3.503.1-76.2.530	1
-01	2

Формат	Зона	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-76.2.530	Ф8 АІ ГОСТ 5781-82 [*] , e=3040	1	1,2 кг
Б4			-01	Ф8 АІ ГОСТ 5781-82 [*] , e=2980	1	1,2 кг

3.503.1-76.2.530

ХомуТ

СТАДИЯ	Масштаб	Масштаб
Р	вм. табл.	—
Лист		Листов /

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ

РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИЯНОВА	<i>Андреева</i>
ГЛАВ. ИНЖ.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
Н. КОМП.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>

23243-02 53 Копировал: Юли

Всего 01

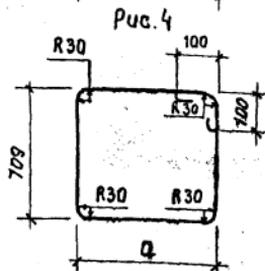
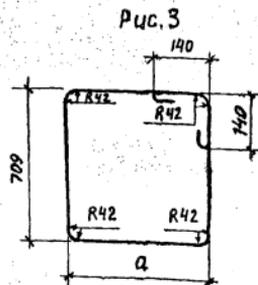
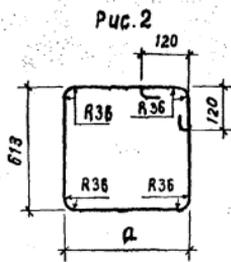
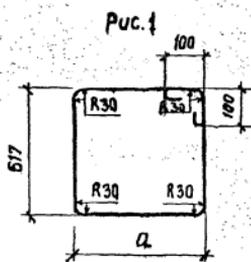
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.2.540 с6	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-76.2.540	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=2250	1	1,4 кг
Б4			-01	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=2720	1	1,7 кг
Б4			-02	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=3340	1	2,1 кг
Б4			-03	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, L=2330	1	2,1 кг
Б4			-04	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, L=2810	1	2,5 кг
Б4			-05	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, L=3450	1	3,1 кг
Б4			-06	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=2780	1	1,7 кг
Б4			-07	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=3220	1	2,0 кг
Б4			-08	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, L=2860	1	2,5 кг
Б4			-09	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, L=3300	1	2,9 кг
Б4			-10	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, L=2860	1	3,5 кг
Б4			-11	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, L=3420	1	4,1 кг
Б4			-12	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, L=4180	1	5,0 кг
Б4			-13	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=2750	1	1,7 кг
Б4			-14	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=3220	1	2,0 кг
Б4			-15	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=4030	1	2,5 кг
Б4			-16	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, L=3550	1	4,3 кг

3.503.1-76.2.540

Хомут

Сталая	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Обозначение	Рис.	а, мм
3.503.1-16.2.540	1	332
-01	1	564
-02	1	874
-03	2	328
-04	2	568
-05	2	886
-06	1	598
-07	1	814
-08	2	605
-09	2	826
-10	3	475
-11	3	756
-12	3	1138
-13	4	477
-14	4	713
-15	4	1114
-16	3	840

Хомуты изготавливаются замкнутыми вязаными с перепуском их концов на 20 диаметров.

3.503.1-16.2.540 СБ

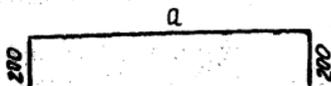
Хомут

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	-
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Разраб.	Андреанова	Андр.
Проб.	Оганов	Оган.
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш.
Н. контр.	Дашкевич	Даш.
Нач. отд.	Каташев	Кат.

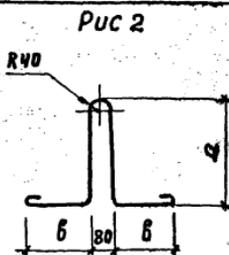
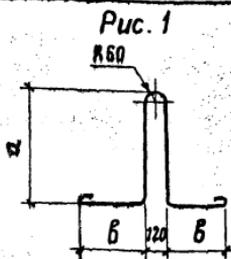


Обозначение	a, мм
3.503.1-76.2.550	1360
-01	1660

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-76.2.550	Ф14А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=1760$	1	2,1 кг
Б4			-01	Ф14А III ГОСТ 5781-82, * $\ell=2060$	1	2,5 кг

Шк. № подл. Подпись и дата. Изм. № табл.

			3.503.1-76.2.550		
			С т я ж к а		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	—
			Лист	Листов 1	
Разр. в.	Андрианова	Андр.			
Проб.	Оганов	Оган.			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш.			
Н. контр.	Дашкевич	Даш.			
Нач. отд.	Каташев	Кат.			
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		



Обозначение	Рис	а, мм	б, мм
3.503.1-76.2.560	2	420	280
-01	1	510	400
-02	1	600	420
-03	2	510	280
-04	1	550	350

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-76.2.560	φ 20 АІ ГОСТ 5781-82*, l=1800	1	4,4 кг
Б4			-01	φ 25 АІ ГОСТ 5781-82*, l=2400	1	9,3 кг
Б4			-02	φ 28 АІ ГОСТ 5781-82*, l=2600	1	12,6 кг
Б4			-03	φ 22 АІ ГОСТ 5781-82*, l=2000	1	6,0 кг
Б4			-04	φ 25 АІ ГОСТ 5781-82*, l=2400	1	9,3 кг

3.503.1-76.2.560

Петля
страповочная

Стадия

Р

Масса

см.
табл.

Масштаб

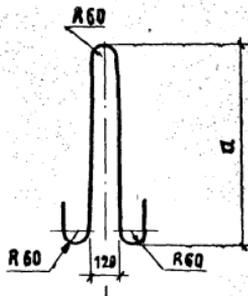
—

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



Обозначение	Q, мм
3.503.1-76.2.570	925
-01	1020
-02	1145

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-76.2.570	φ25 А-I ГОСТ 5781-82*, l=2500	1	9,3 кг
Б4			-01	φ28 А-I ГОСТ 5781-82*, l=2700	1	13,0 кг
Б4			-02	φ32 А-I ГОСТ 5781-82*, l=3000	1	18,9 кг

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

			3.503.1-76.2.570		
			Петля строповочная		
			Ставля	Масса	Масштаб
			Р	гм. табл.	—
			Лист	Листов 1	
Разраб.	Андрианова	<i>Андрианова</i>			
Пров.	Оганов	<i>Оганов</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>			
			ПРОМТРАНСПРОЕКТ		