

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
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Гл. инж. института *В.И. Поляков* В.И. ПОЛЯКОВ
Гл. инж. проекта *В.Е. Далкевич* В.Е. ДАЛКЕВИЧ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В
ДЕЙСТВИЕ ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № ИИ-7
ОТ 3 ИЮЛЯ 1987 Г.

Взам. инв. №

Подпись и дата

инв. № подл.

Обозначение	Наименование	Стр.
3.503.1-76.2.000 ТО	Техническое описание	4
3.503.1-76.2.100	Каркас пространственный КП1	6
3.503.1-76.2.110	Каркас пространственный КП2	7
3.503.1-76.2.120	Каркас пространственный КП3	8
3.503.1-76.2.130	Каркас плоский (КР1 и КР2)	9
3.503.1-76.2.140	Каркас плоский КР3	10
3.503.1-76.2.150	Каркас плоский (КР4 и КР5)	11
3.503.1-76.2.160	Каркас плоский КР6	12
3.503.1-76.2.170	Каркас плоский (КР7 и КР8)	13
3.503.1-76.2.180	Каркас плоский (КР9 и КР10)	14
3.503.1-76.2.190	Каркас плоский (КР11 и КР12)	15
3.503.1-76.2.200	Каркас плоский КР13	16
3.503.1-76.2.210	Каркас плоский (КР14, КР15 и КР16)	17
3.503.1-76.2.220	Каркас плоский (КР17 и КР18)	18
3.503.1-76.2.230	Каркас плоский КР19	19
3.503.1-76.2.240	Каркас плоский (КР20 ... КР23)	20
3.503.1-76.2.240 СБ	Каркас плоский (КР20...КР23). Сборочный чертеж	21
3.503.1-76.2.250	Каркас плоский КР24	22
3.503.1-76.2.260	Каркас плоский КР25	23
3.503.1-76.2.270	Каркас плоский (КР26 и КР27)	24
3.503.1-76.2.280	Каркас плоский (КР28 и КР29)	25
3.503.1-76.2.290	Каркас плоский (КР30 и КР31)	26
3.503.1-76.2.290 СБ	Каркас плоский (КР30 и КР31). Сборочный чертеж	27
3.503.1-76.2.300	Каркас плоский (КР32 и КР33)	28
3.503.1-76.2.310	Каркас плоский (КР34 и КР35)	29

3.503.1-76.2.

Страница	Лист	Листов
Р	1	2

Содержание

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб.	Яедянкина	<i>Лед</i>
Пров.	Андрюанова	<i>Андр</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
И. контр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат</i>

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.

Кяркасы 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 мартеновской 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.

ИЗБ. И ПРАД. ПРОВЕРИТЬ И ДАТА ВЗЯМ ИНО. №

3.503.1-76.2.000 TO

				ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	Стаякя	Лист	Листов
					Р	1	2
					ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>					
Н.КОНТР.	ДАШКЕВИЧ						
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ						

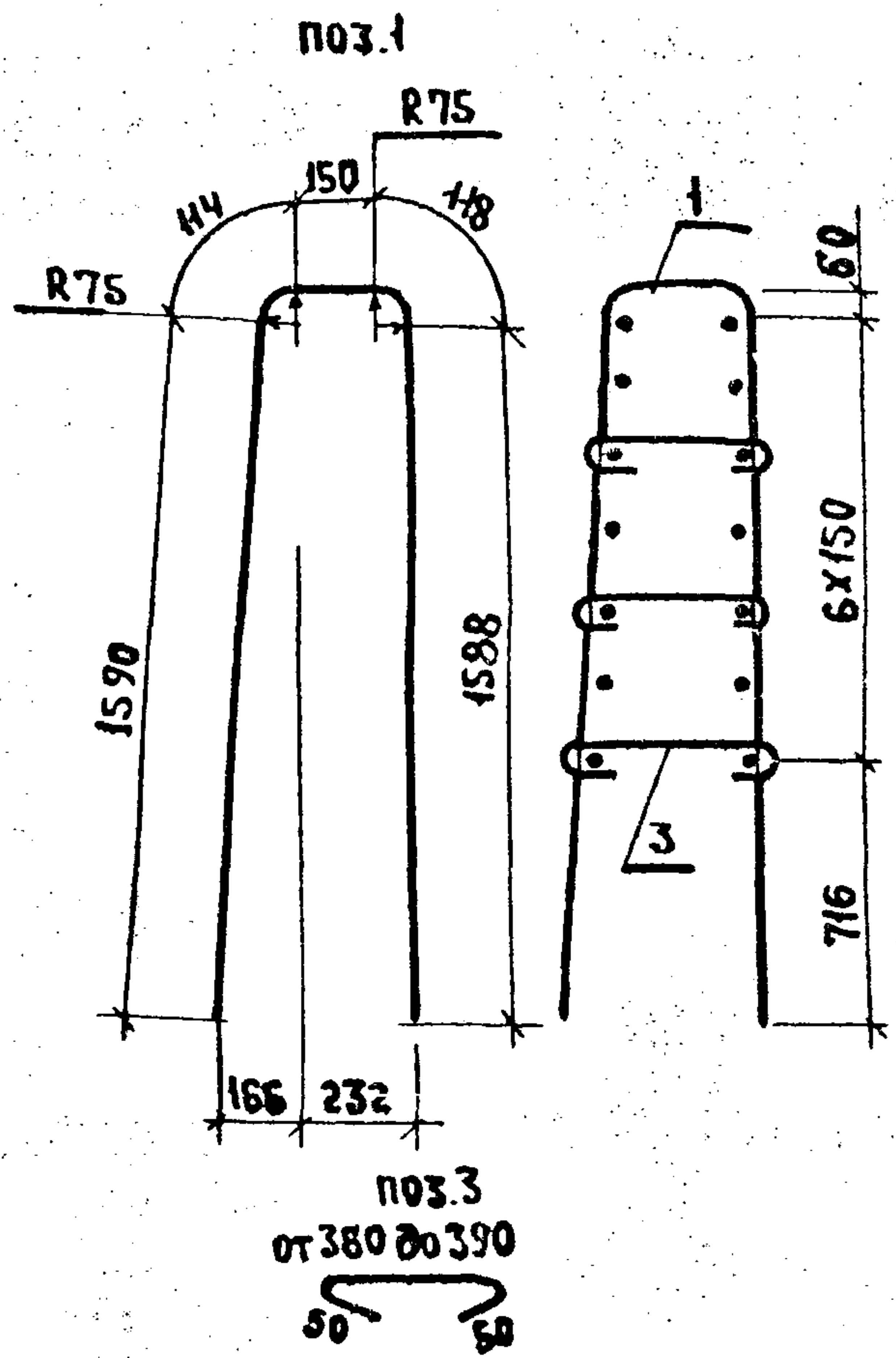
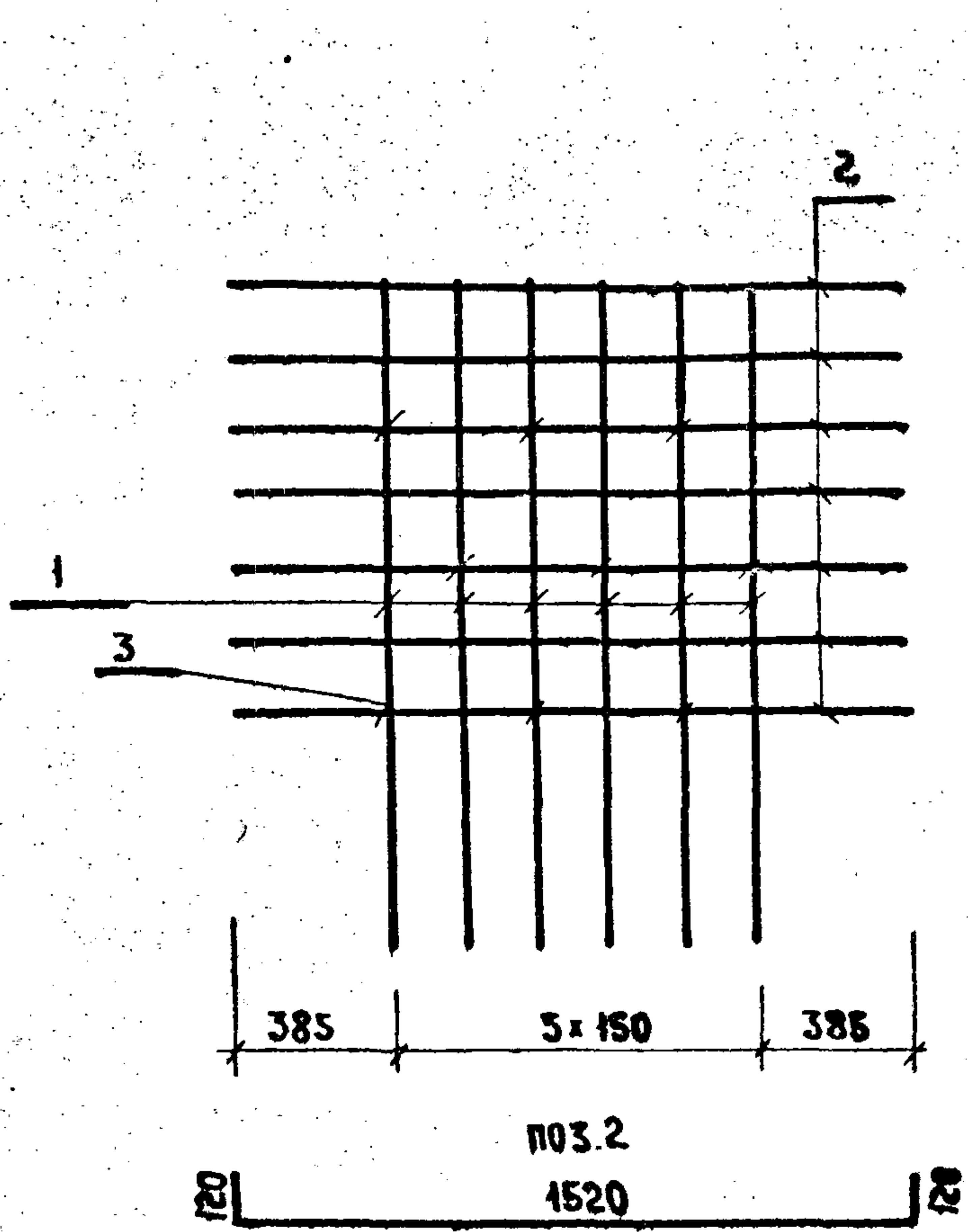
НАЗНАЧЕНИЕ АРМАТУРЫ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНОЙ ПЯТИДНЕВКИ) ПО СНиП 2.01.01-82		
		НЕ НИЖЕ МИНУС 40°С		НЕ НИЖЕ МИНУС 30°С
		СВАРНЫЕ И ВЯЗАНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	ТОЛЬКО ВЯЗАНЫЕ СЕТКИ И КАРКА- СЫ	СВАРНЫЕ И ВЯЗА- НЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ
РАСПРЕДЕЛИ- ТЕЛЬНАЯ АРМАТУРА	А-I	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2
		ВСтЗпс2	ВСтЗпс2	ВСтЗпс2
СТРОПОВОЧНЫЕ ПЕТАИ	А-I	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*
РАБОЧАЯ АРМАТУРА	А-III	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2	ВСтЗсп2;
		по ГОСТ 5781-82*	по ГОСТ 5781-82*	ВСтЗпс2 ВСтЗГпс2 по ГОСТ 5781-82*
РАБОЧАЯ АРМАТУРА	А-III	25Г2С	35ГС	25Г2С; 35ГС
		по ГОСТ 5781-82*	по ГОСТ 5781-82*	по ГОСТ 5781-82*

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

3.503.1-76.2.000 ТО

Лист

2

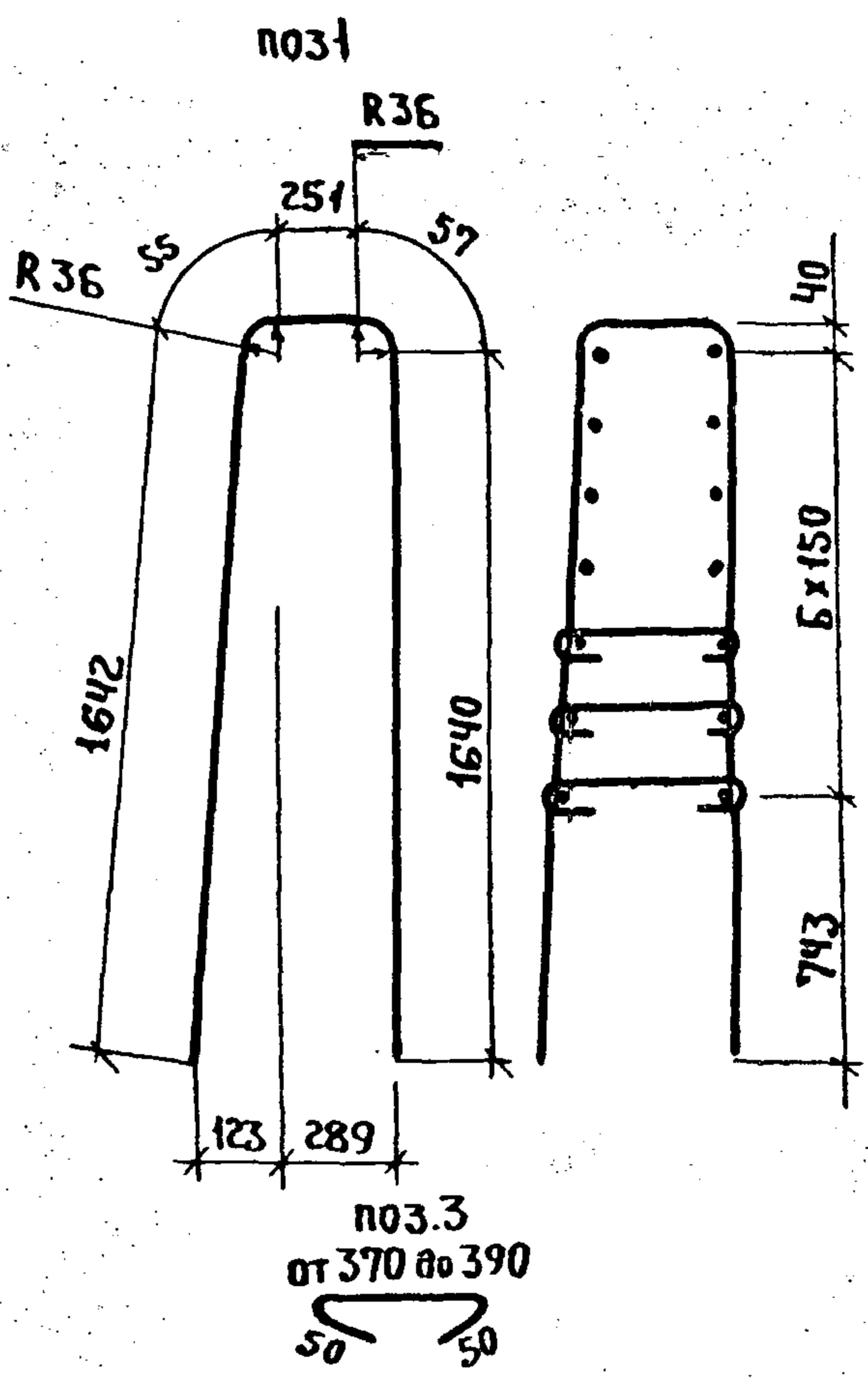
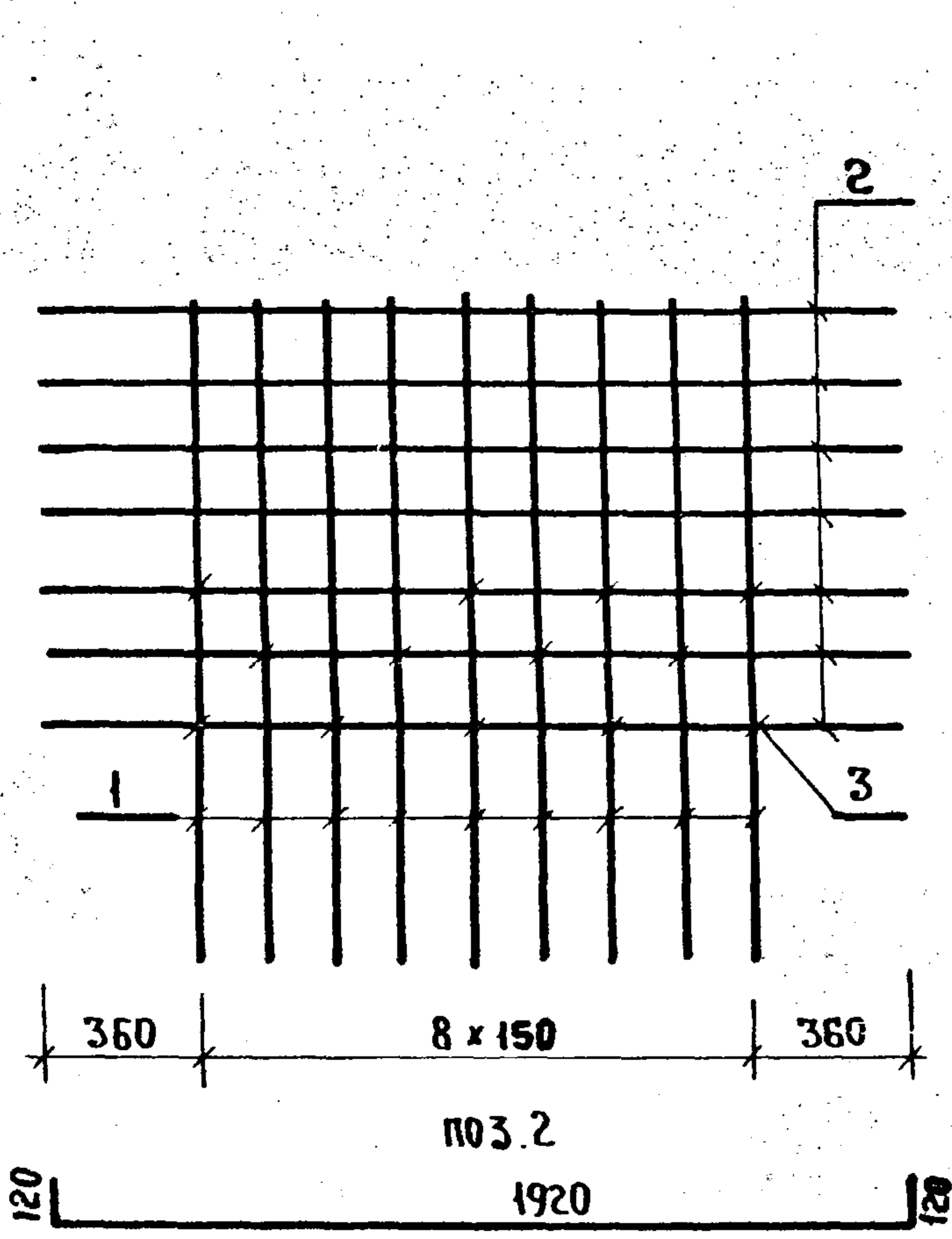


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З.503.1-76.2.101	Ф25А III ГОСТ 5781-82*, $\rho = 3560$	6	82,3 кг
Б4		2	З.503.1-76.2.102	Ф14А III ГОСТ 5781-82*, $\rho = 1760$	14	29,8 кг
Б4		3	З.503.1-76.2.103	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, $\rho_{ср} = 475$	9	1,7 кг

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

3.503.1-76.2.100		
Каркас пространственный КП	Стадия	Масштаб
	Р	1:3,8
Разраб.	Оганов	<i>Оганов</i>
Проверил	Андрянова	<i>Андрянова</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>
ПРОИЗВЕДЕНИЕ ПРОЕКТА		



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	Ф12А III ГОСТ 5781-82*, L=3640	9	29,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.112	Ф12А III ГОСТ 5781-82*, L=2160	14	26,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.113	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L _{ср} =480	14	2,1 кг

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

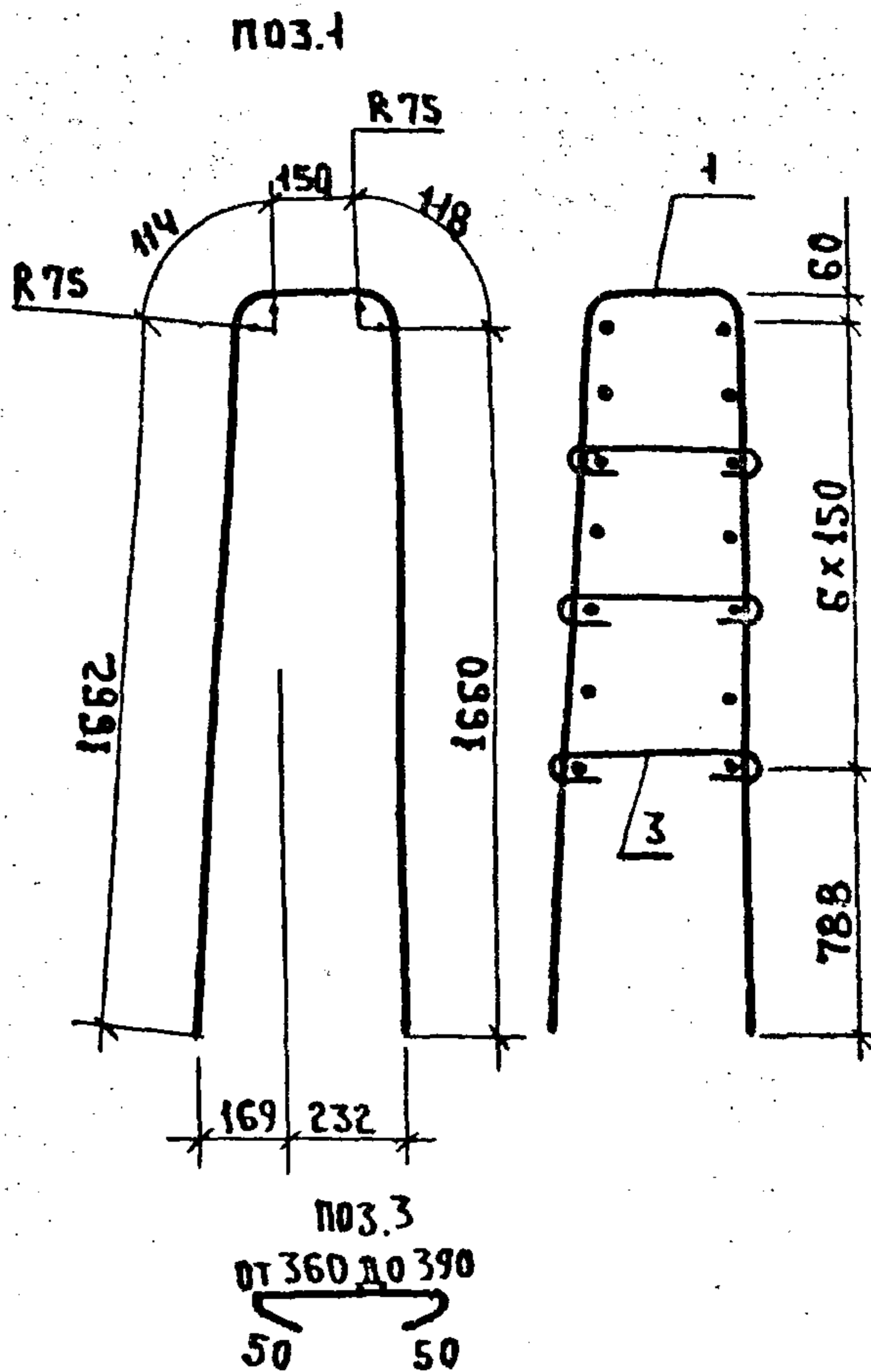
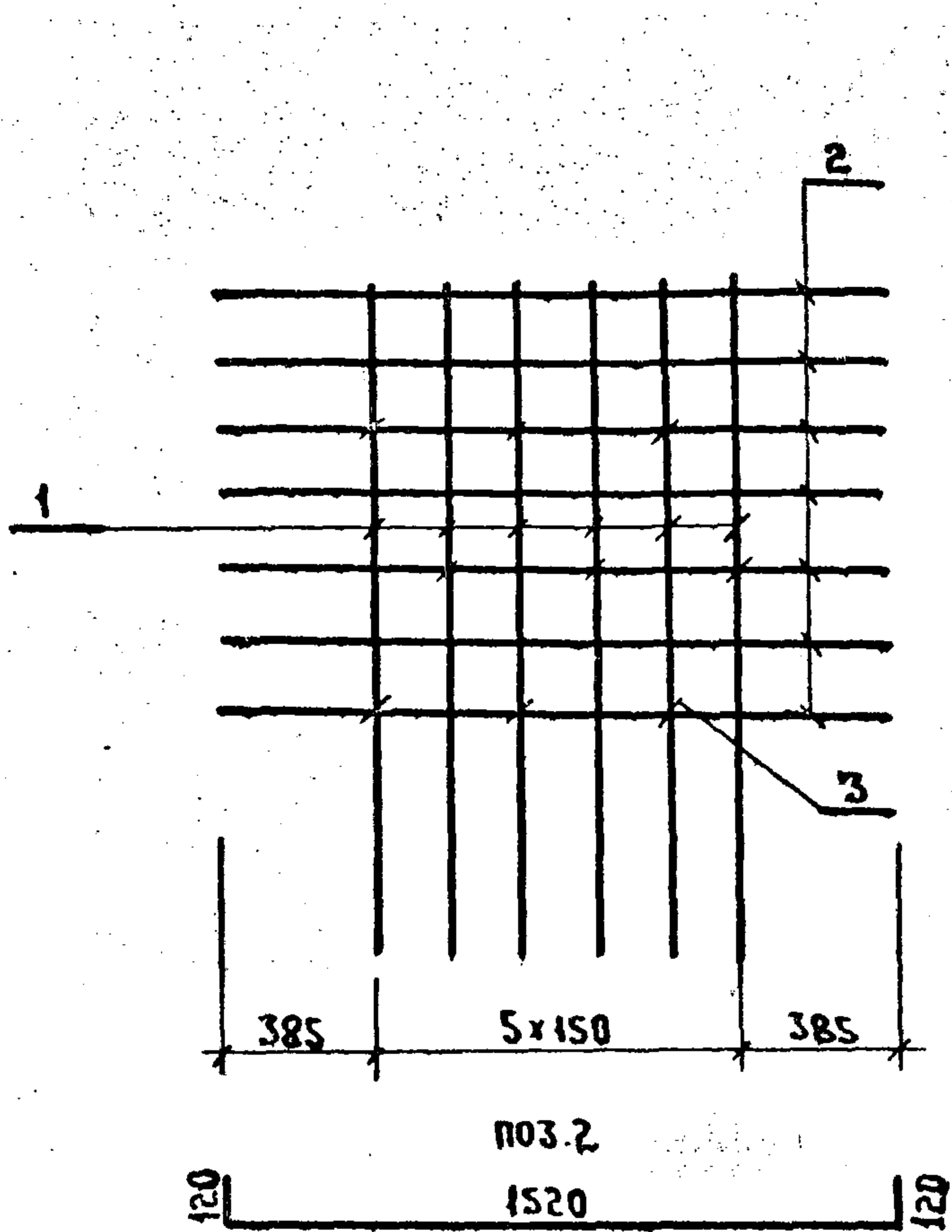
3.503.1-76.2.110

Каркас пространственный
КП2

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	58,1	—
Лист	Листов 1	

Разраб. Органов *Органов*
 Пров. Андрианова *Андрианова*
 Клинк. пр. Дяшкевич *Дяшкевич*
 И контр. Дяшкевич *Дяшкевич*
 Нач. отд. Катышев *Катышев*

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

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

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

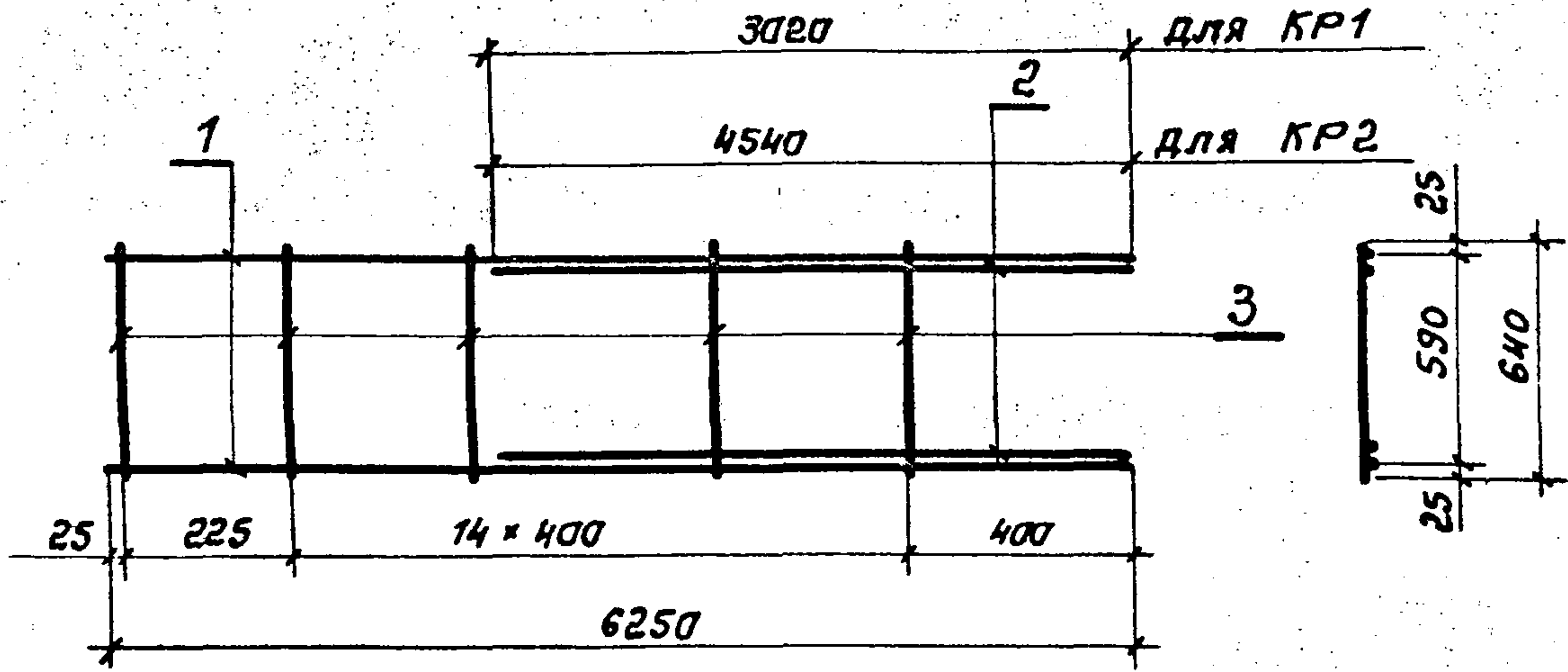
3.503.1-76.2.120

Каркас пространственный
КПЗ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	47,1	—
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>

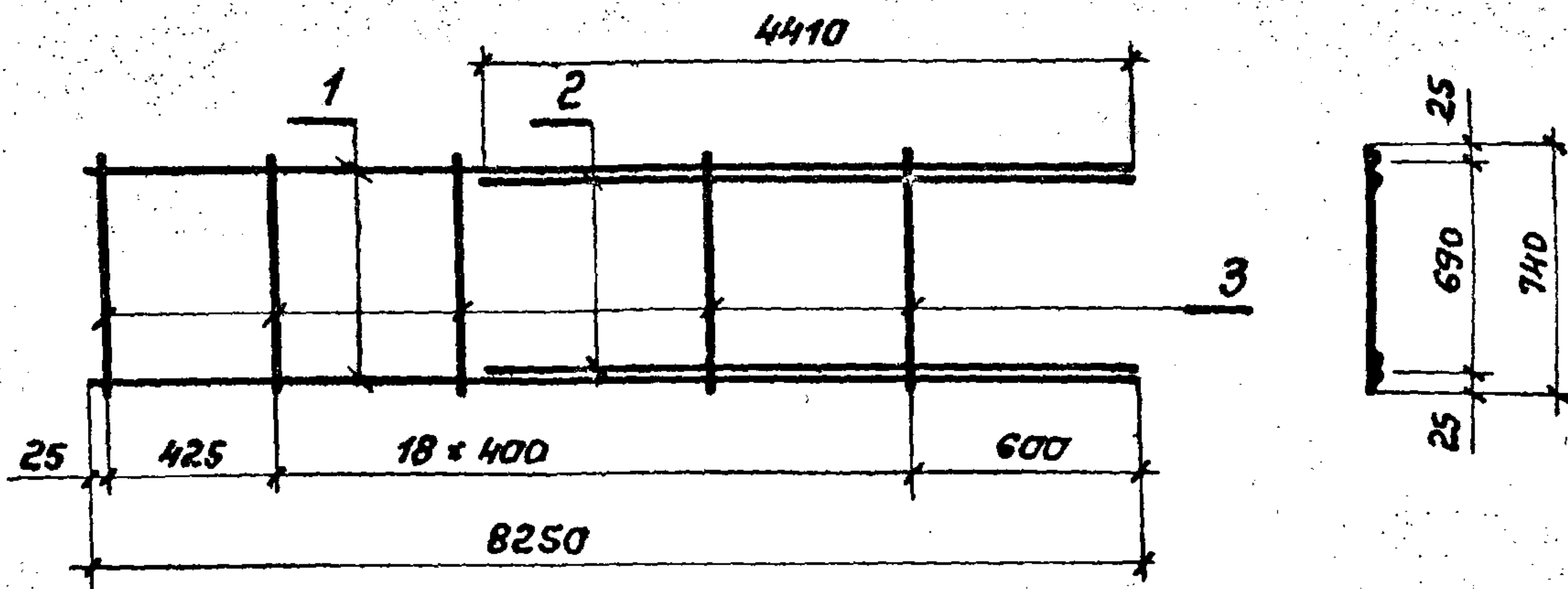
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ



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

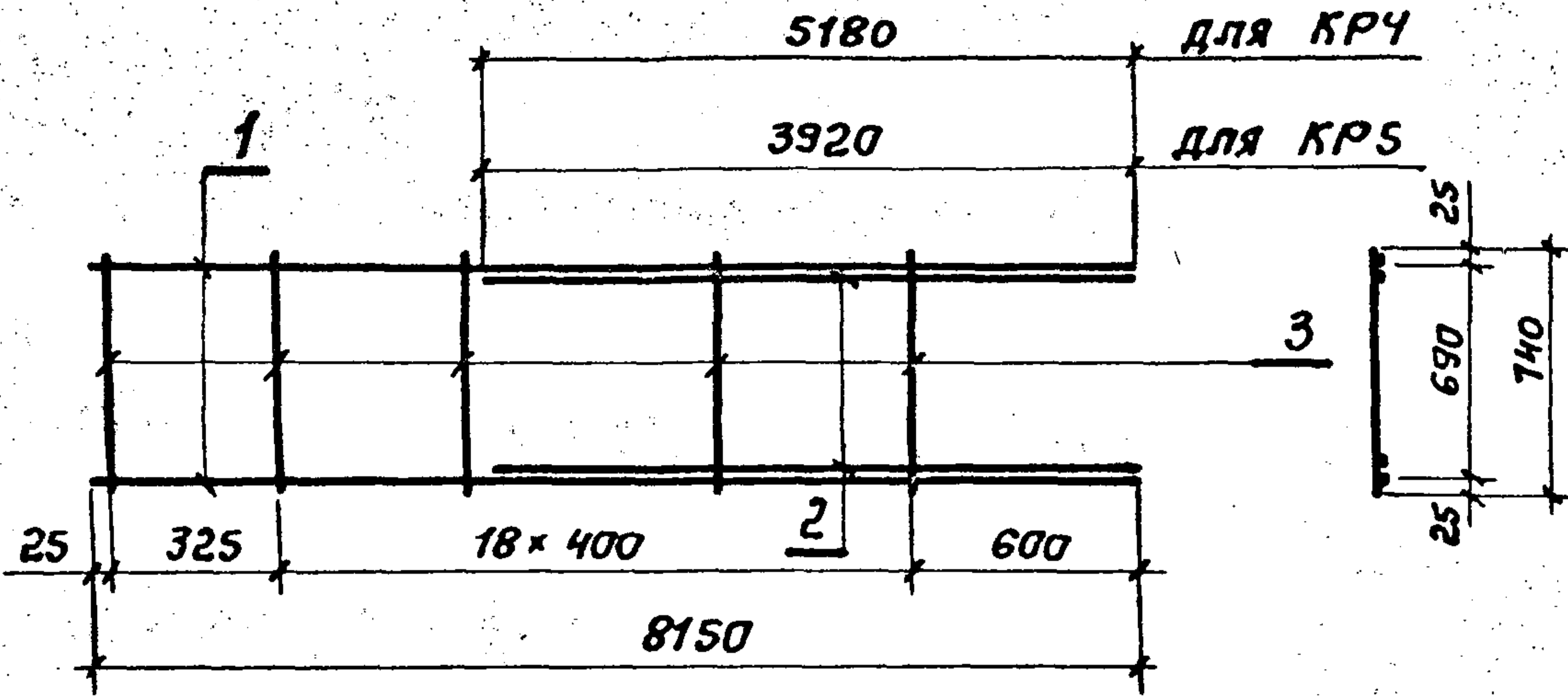
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.130		КР1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.131	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, e=6250	2	15,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.132	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, e=3020	2	7,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.133	φ8АI ГОСТ 5781-82*, e=640	16	4,0 кг
				3.503.1-76.2.130-01		КР2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.134	φ16АIII ГОСТ 5781-82*, e=6250	2	19,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.135	φ16АIII ГОСТ 5781-82*, e=4540	2	14,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.133	φ8АI ГОСТ 5781-82*, e=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	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Оганов	Оквз-				
Проб.	Андрюшанова	Индуц-				
Гл. инж. пр.	Дашкевич					
Н. контр.	Дашкевич					
Нач. отд.	Каташев					



Каркасы изготовлять 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	Ø16AII ГОСТ 5781-82*, e=8250	2	26,1 кг		
Б4		2	3.503.1-76.2.142	Ø16AIII ГОСТ 5781-82*, e=4410	2	13,9 кг		
Б4		3	3.503.1-76.2.143	Ø8AII 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	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Оганов	Ош						
Проб.	Андрюанова	Андрю						
Гл. инж. 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
				3.503.1-76.2.150		КРЧ
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.151	φ25 АIII ГОСТ 5781-82*, l=8150	2	62,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.152	φ25 АIII ГОСТ 5781-82*, l=5180	2	39,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.143	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, l=740	20	5,8 кг
				3.503.1-76.2.150 - σ1		КРС
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.151	φ25 АIII ГОСТ 5781-82*, l=8150	2	62,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.153	φ25 АIII ГОСТ 5781-82*, l=3920	2	30,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.143	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, l=740	20	5,8 кг

3.503.1-76.2.150

Каркас плоский
(КРЧ и КРС)

Стадия Масса Масштаб

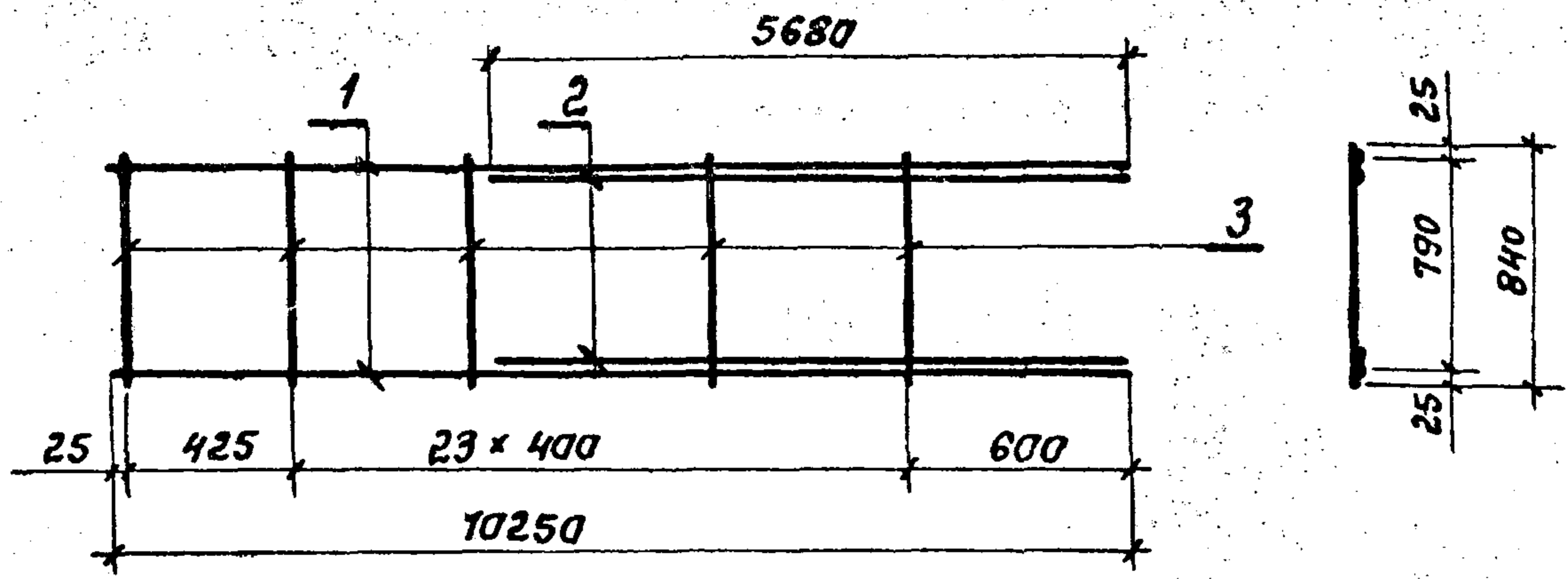
Р см. табл.

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Оганов Ош
Проб. Андрианова Анд
Т.инж.пр. Дашкевич ДД
Н.контр. Дашкевич ДД
Нач.отд. Каташев Кат

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



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	φ16 АIII ГОСТ 5781-82*, e=10250	2	32,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.162	φ16 АIII ГОСТ 5781-82*, e=5680	2	17,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.163	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, e=840	25	8,3 кг

3.503.1-76.2.160

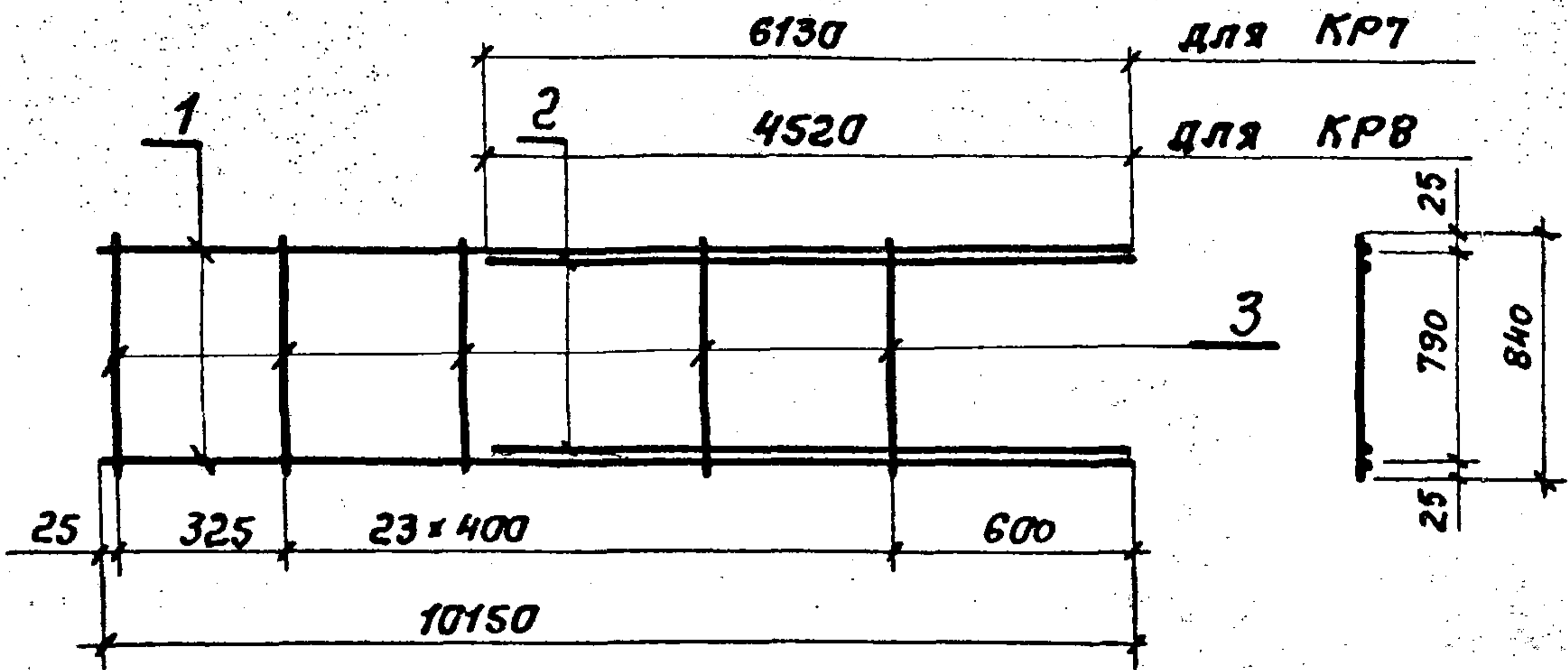
Каркас плоский
КР6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Шв. № подл. Подпись и дата
Шв. № подл. Подпись и дата

Разраб. Оганов ОИД
Проб. Андрианова АИД
Гл. инж. пр. Дашкевич
М. контр. Дашкевич
Исч. отд. Каташев



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.170		КР7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.171	φ25 АIII ГОСТ 5781-82, l=10150	2	78,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.172	φ25 АIII ГОСТ 5781-82, l=6130	2	47,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.163	φ8 АI ГОСТ 5781-82, l=840	25	8,3 кг
				3.503.1-76.2.170 - 01		КР8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.171	φ25 АIII ГОСТ 5781-82, l=10150	2	78,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.173	φ25 АIII ГОСТ 5781-82, l=4520	2	34,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.163	φ8 АI ГОСТ 5781-82, l=840	25	8,3 кг

Шиб. № подл. Подпись и дата

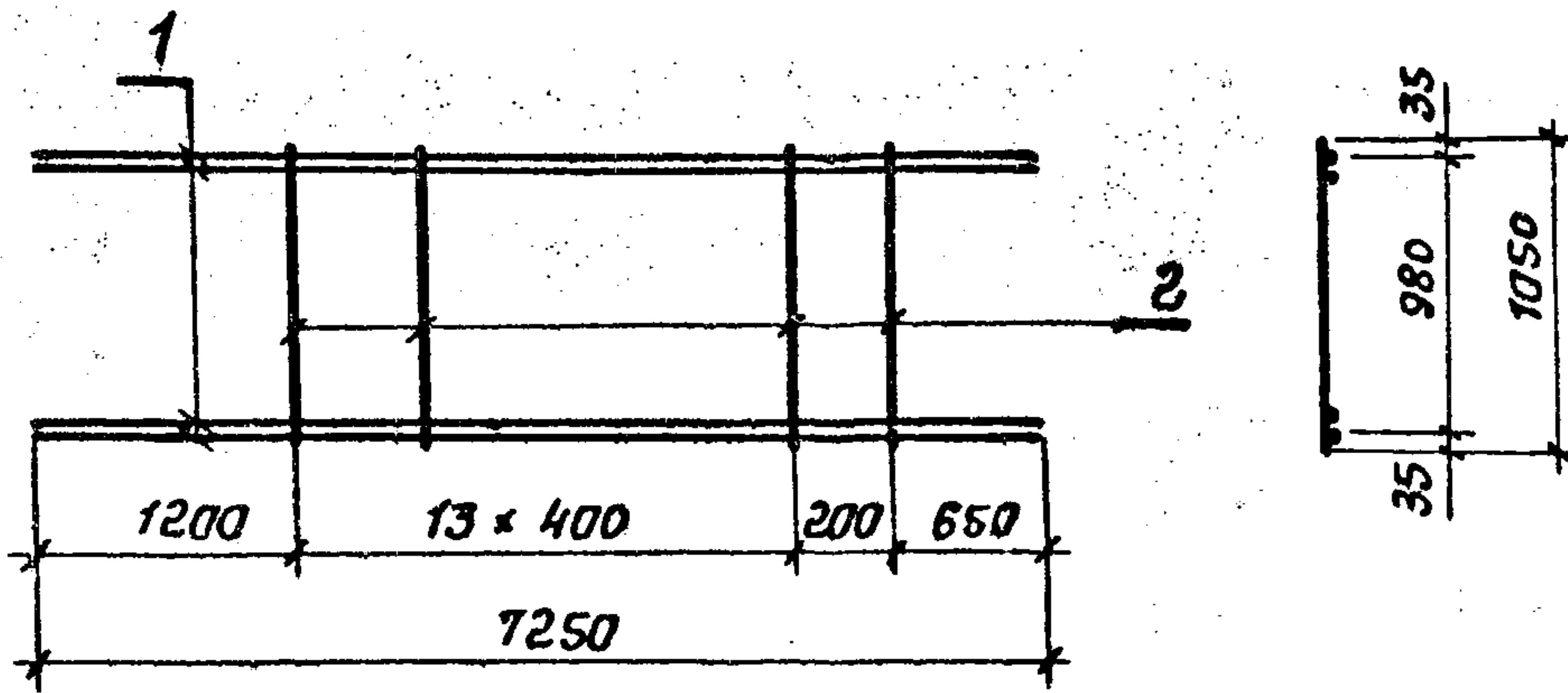
3.503.1-76.2.170

Каркас плоский (КР7 и КР8)

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

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

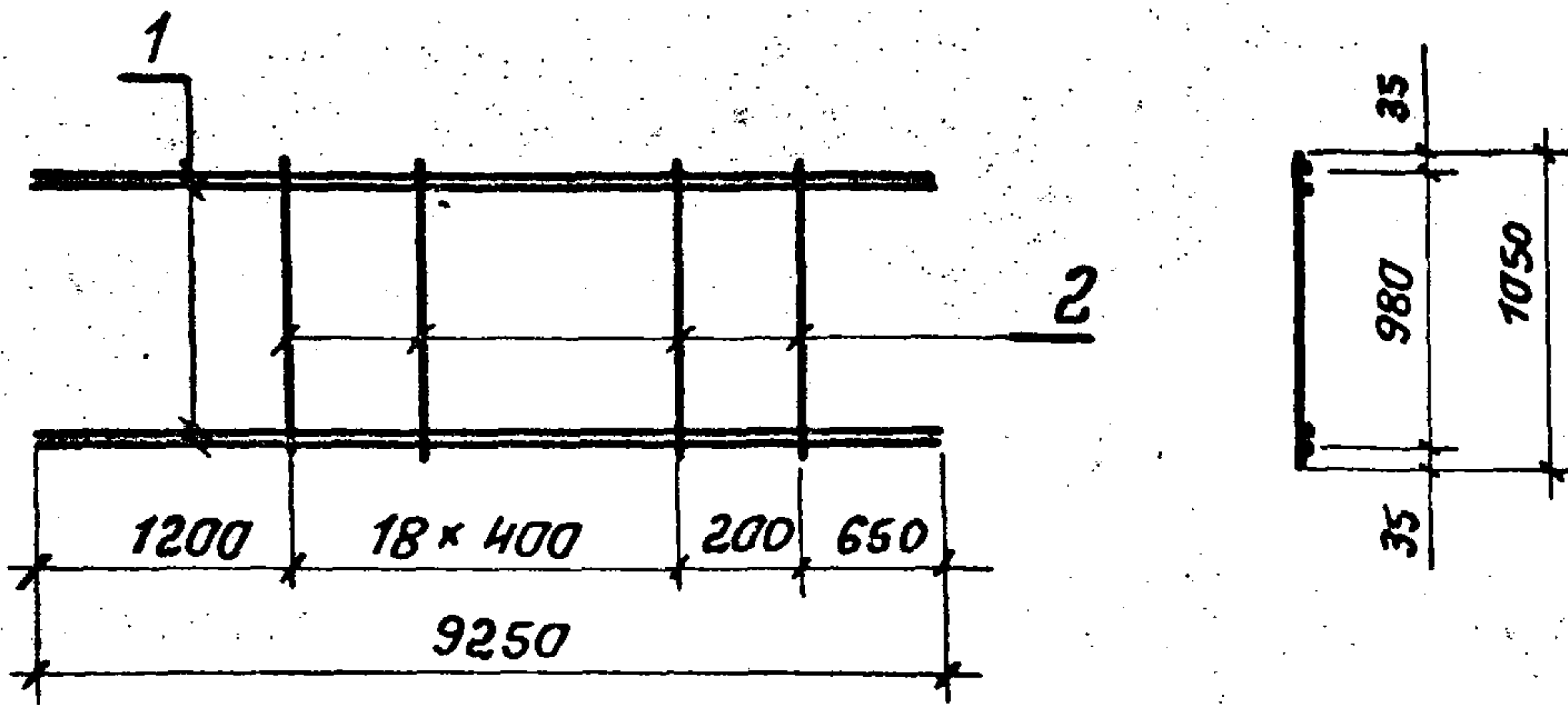
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.180		КР9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.181	φ22 АIII ГОСТ 5781-82*, c=7250	4	86,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 АI 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 АIII ГОСТ 5781-82*, c=7250	4	183,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 АI 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 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Оганов	Омз				
Проб.	Андреанова	Андр				
Гл. 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
				3.503.1-76.2.190		КР 11
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.191	φ20 АIII ГОСТ 5781-82*, e=9250	4	91,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, e=1050	20	8,3 кг
				3.503.1-76.2.190-01		КР 12
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.192	φ32 АIII ГОСТ 5781-82*, e=9250	4	233,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, e=1050	20	8,3 кг

3.503.1-76.2.190

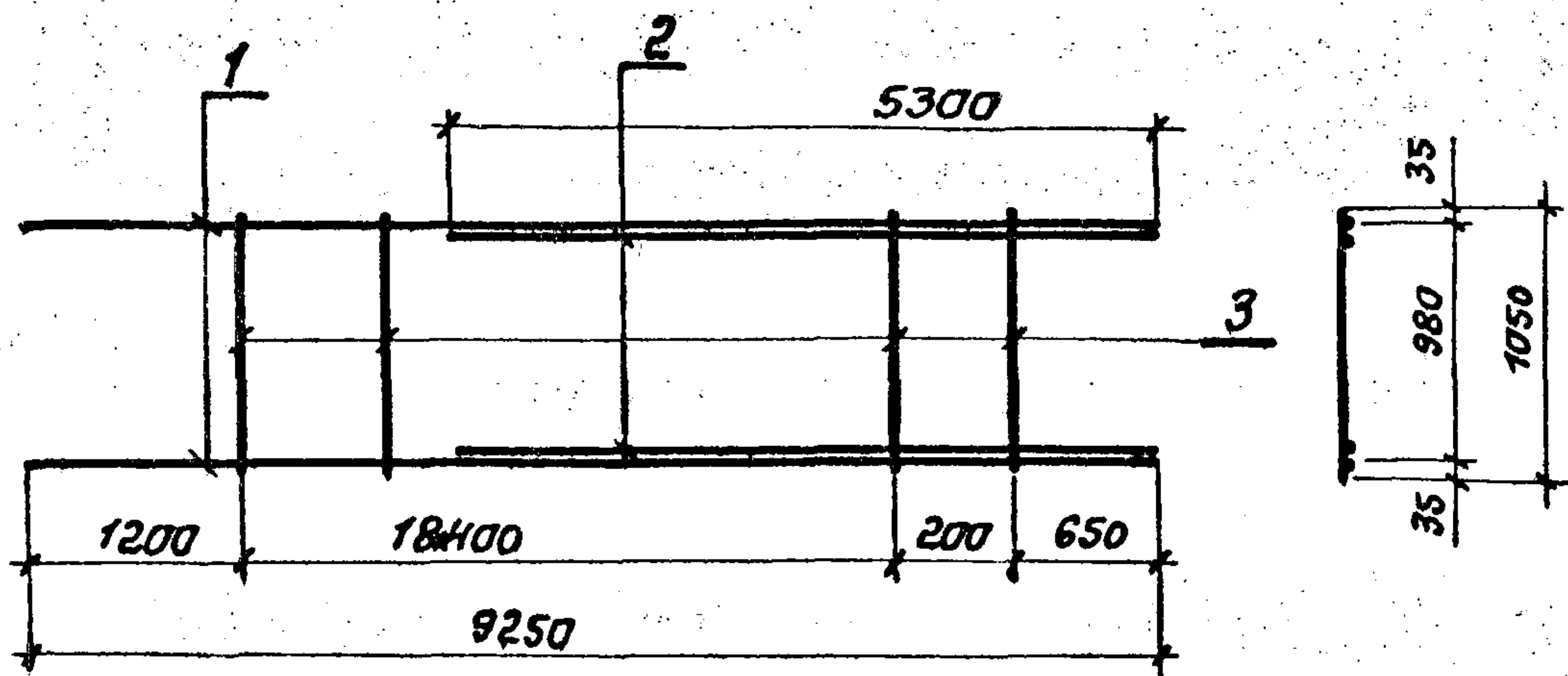
Каркас плоский
(КР 11 и КР 12)

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

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Шк. № подл. Подпись и дата

Разраб. Оганов Ош
Проб. Андрианова Андри
Гл. 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
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.192	φ32 АІІІ ГОСТ 5781-82*, l=9250	2	116,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.201	φ32 АІІІ ГОСТ 5781-82*, l=5300	2	66,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.192	φ8 АІ ГОСТ 5781-82*, l=1050	20	8,3 кг

3.503.1-76.2.200

Каркас плоский
КР 13

стадия	Масса	Масштаб
--------	-------	---------

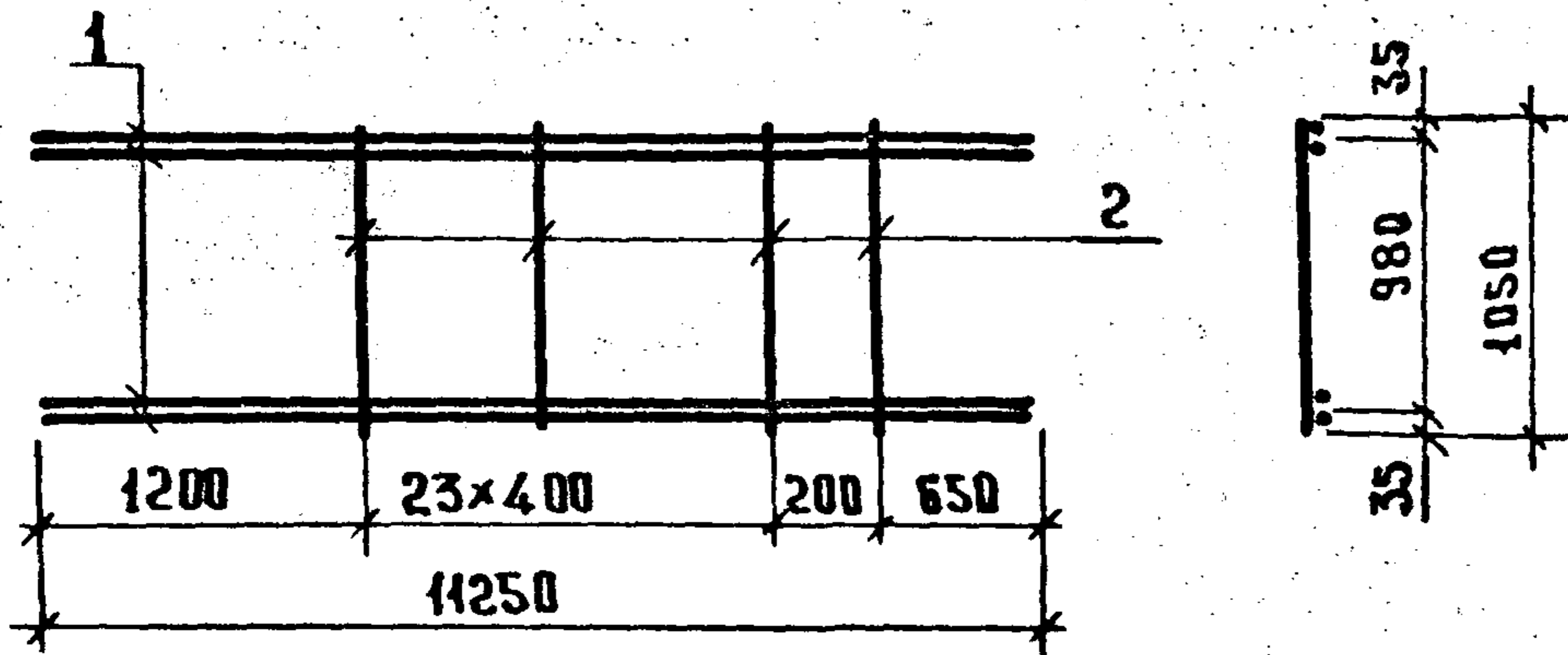
Р	192,0	—
---	-------	---

Лист	Листов 1
------	----------

ПРОМТРАНСПРОЕКТ

Разраб.	Оганов	Огу
Пров.	Андрюшова	Андрюшова
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Дашкевич
И.контр.	Дашкевич	Дашкевич
Нач.отд.	Каташев	Каташев

Ш.№ № подл. Подпись и дата ВЗСМ. Ш.№ №



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

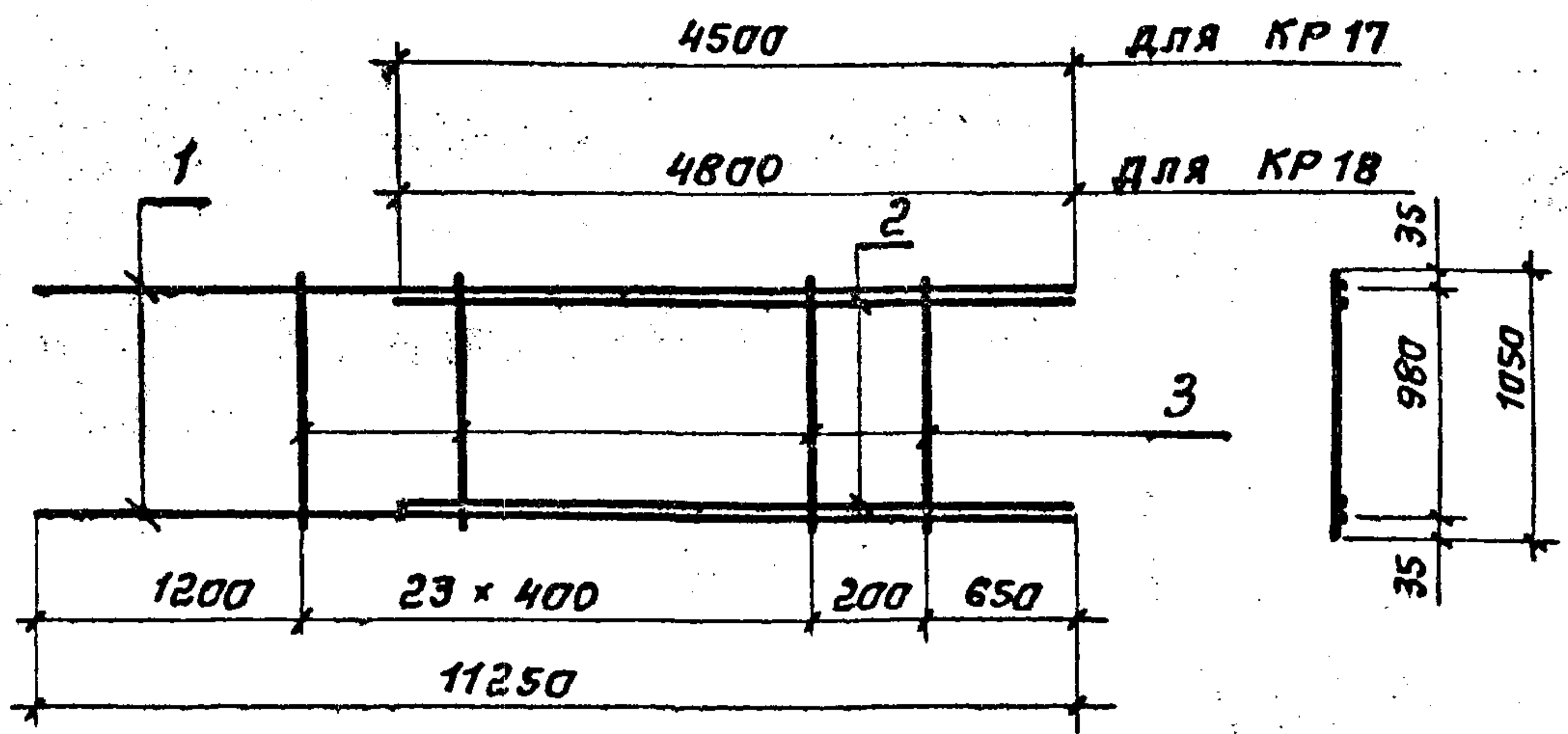
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.210		КР14
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.211	φ18АIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	89,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8АI ГОСТ 5781-82*, L = 1050	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.210-01		КР15
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.212	φ28АIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	217,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8АI 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	φ32АIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	284,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8АI ГОСТ 5781-82*, L = 1050	25	10,4 кг

3.503.1-76. 2.210

Каркас плоский
(КР14, КР15 и КР16)

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	см. ТАБЛ.	—
Лист	Листов /	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

РАЗРАБ.	Оганов	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	Андрианова	<i>Андрианова</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. 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
				3.503.1-76.2.220		КР 17
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.211	φ 18 А III ГОСТ 5781-82*, c=11250	2	45,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.221	φ 18 А III ГОСТ 5781-82*, c=4500	2	18,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.182	φ 8 А 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 28 А III ГОСТ 5781-82*, c=11250	2	108,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.222	φ 28 А III ГОСТ 5781-82*, c=4800	2	46,4 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.182	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, c=1050	25	10,4 кг

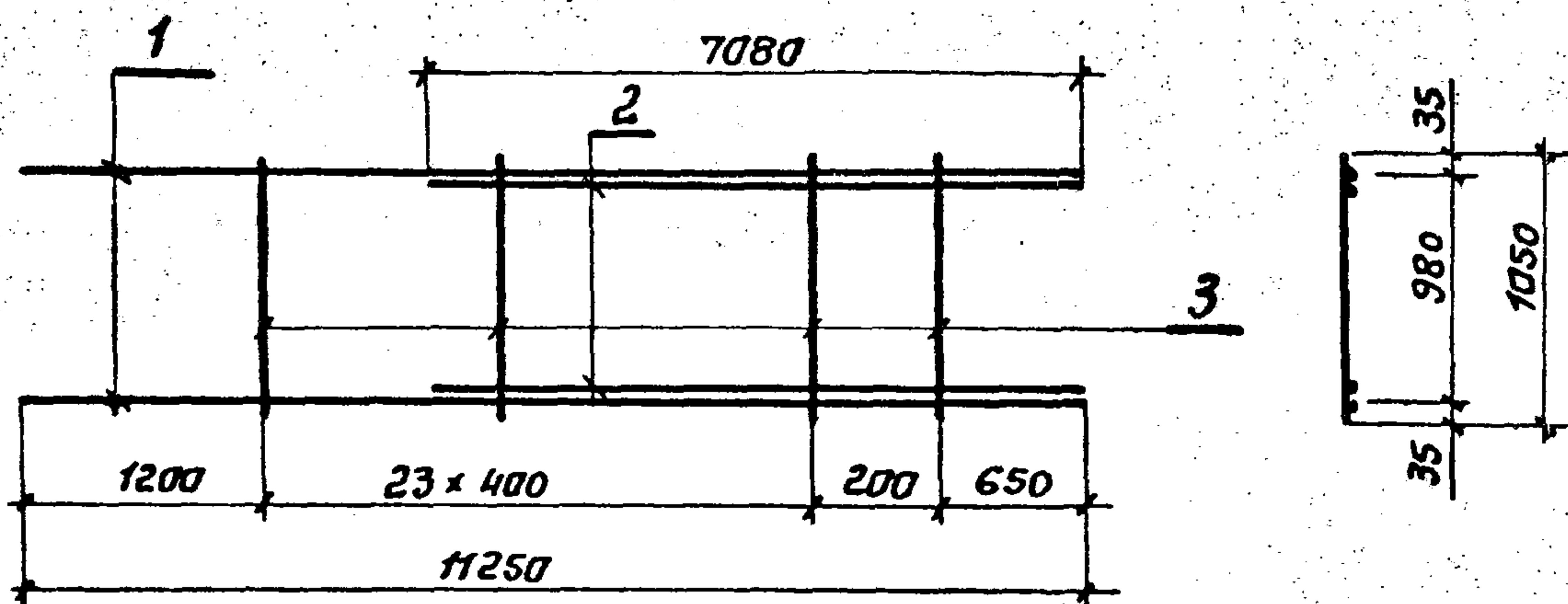
3.503.1-76.2.220

Каркас плоский
(КР 17 и КР 18)

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

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

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	3.503.1-76.2.213	φ32 АIII ГОСТ 5781-82*, l=11250	2	142,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.231	φ32 АIII ГОСТ 5781-82*, l=7080	2	89,4 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.182	φ8 АI 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	

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	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

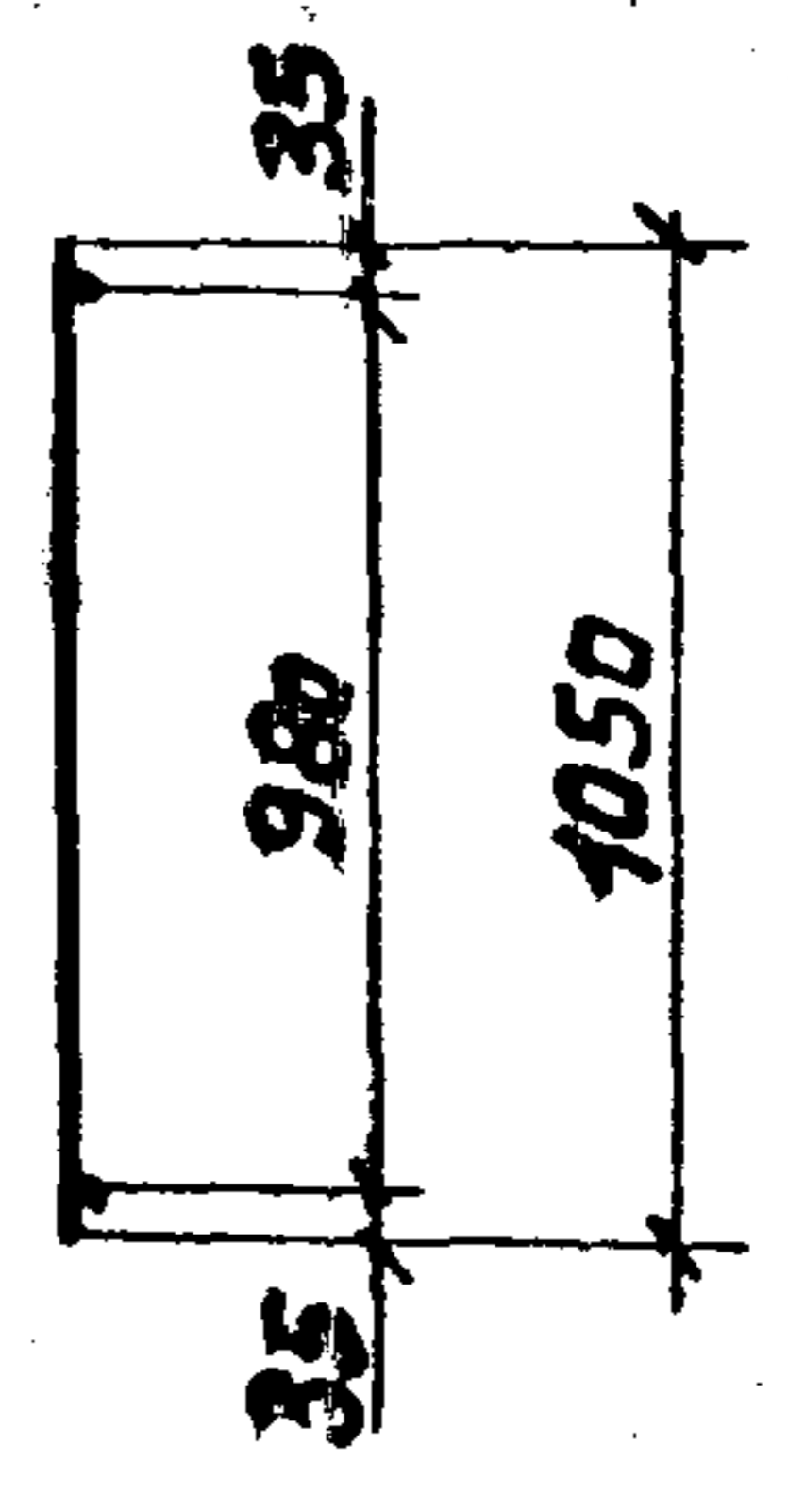
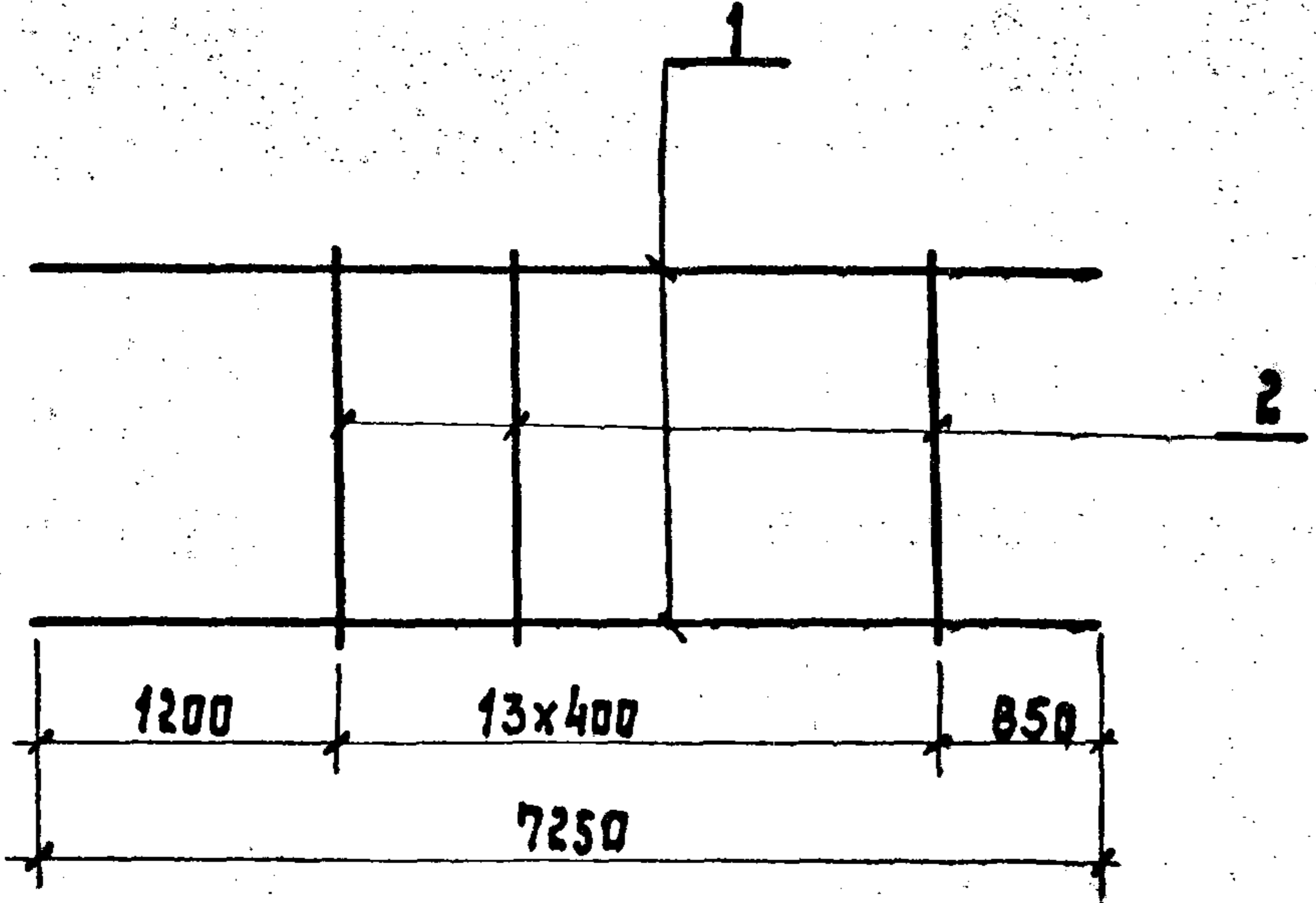
3.503.1-76.2.240

Разраб.	Рекеда	Трунс
Пров.	Оганов	Ауб-
Гл.инж.пр.	Дашкевич	
Н.контр.	Дашкевич	
Нач.отд.	Каташев	

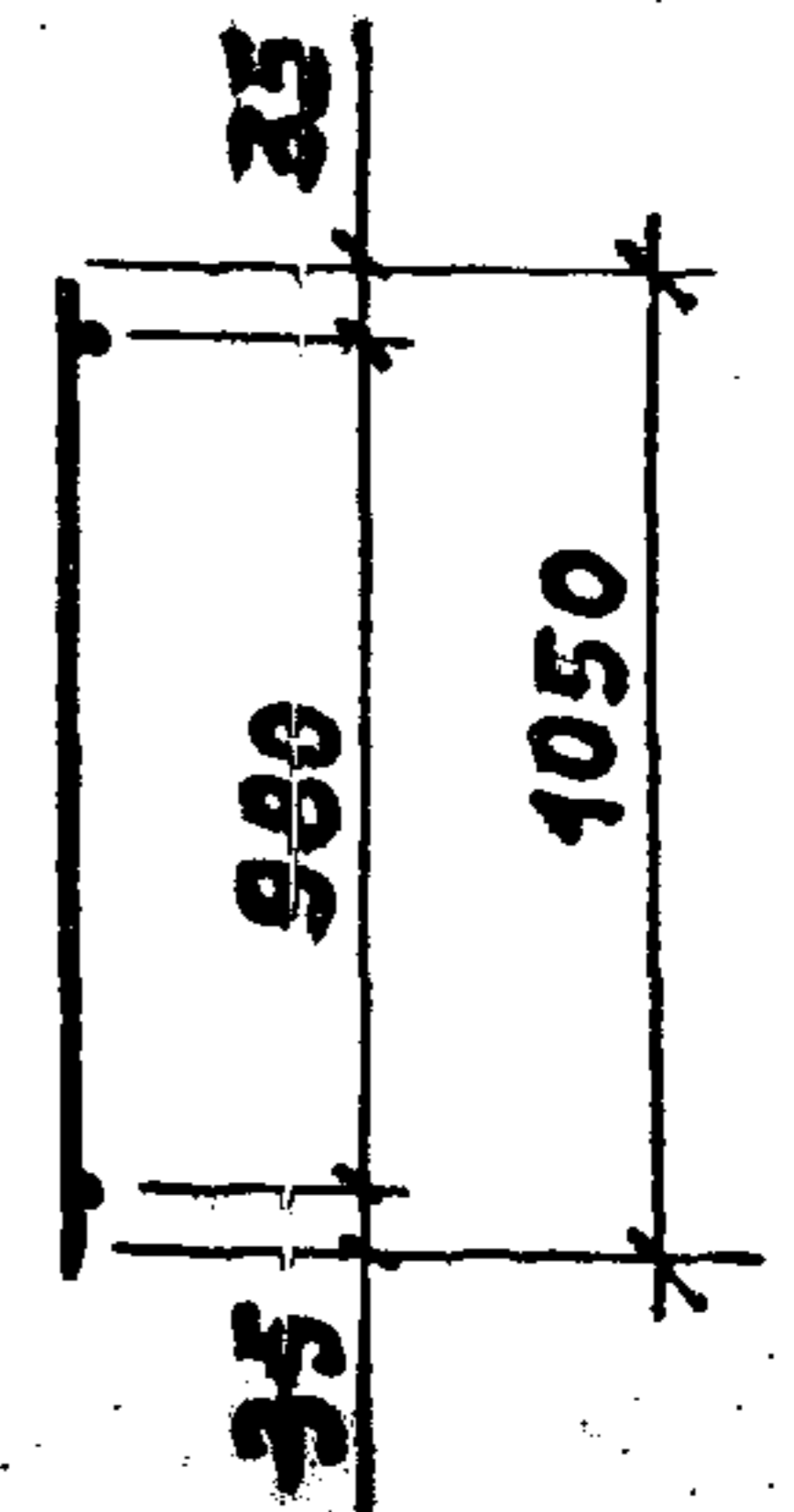
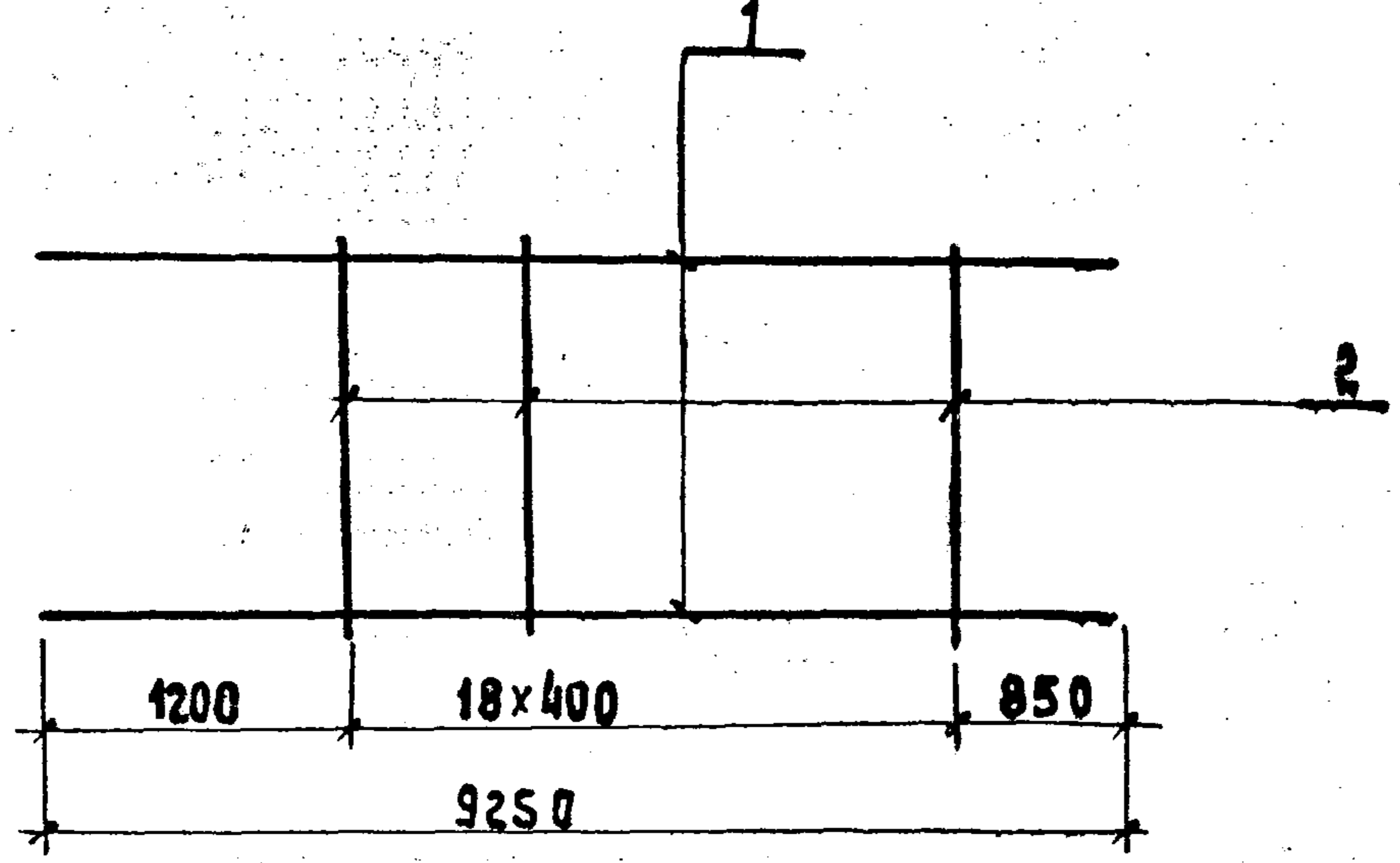
Каркас плоский
(КР20... КР23)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

ДЛЯ КР20 И КР21



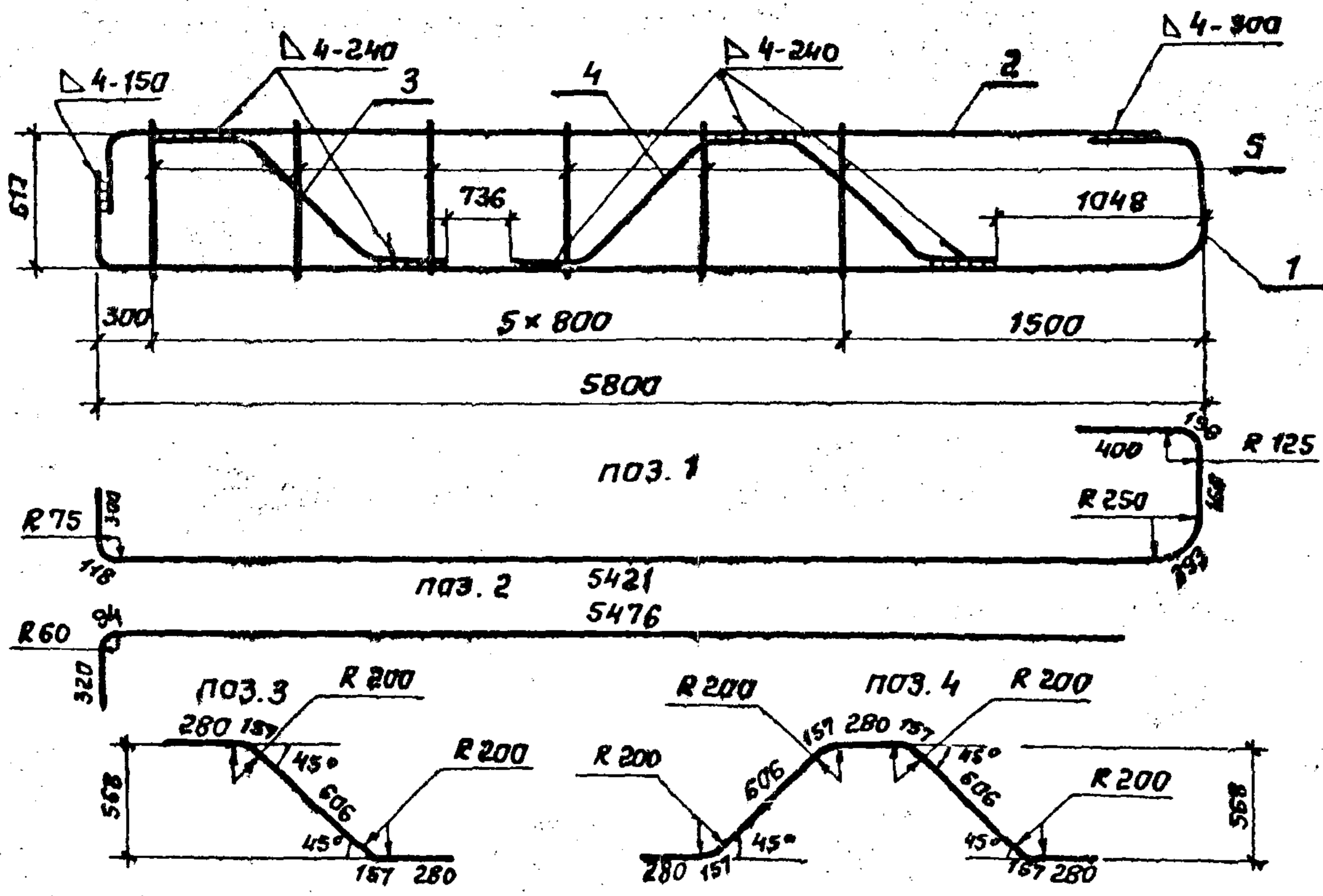
ДЛЯ КР22 И КР23



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ
ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С
ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-85 И СН 393-78.

3.503.1-76, 2.240 СБ

				КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР20...КР23) СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТADIЯ	МАССА	МАШТАБ
					Р	СМ. ТЯБЛ.	—
РАЗРЯБ.	РЕКЕДА	<i>Аеме</i>			Лист	Листов 1	
ПРОВЕРИЛ	ОГАНОВ	<i>Оган</i>			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>					
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>					
НУЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Ката</i>					

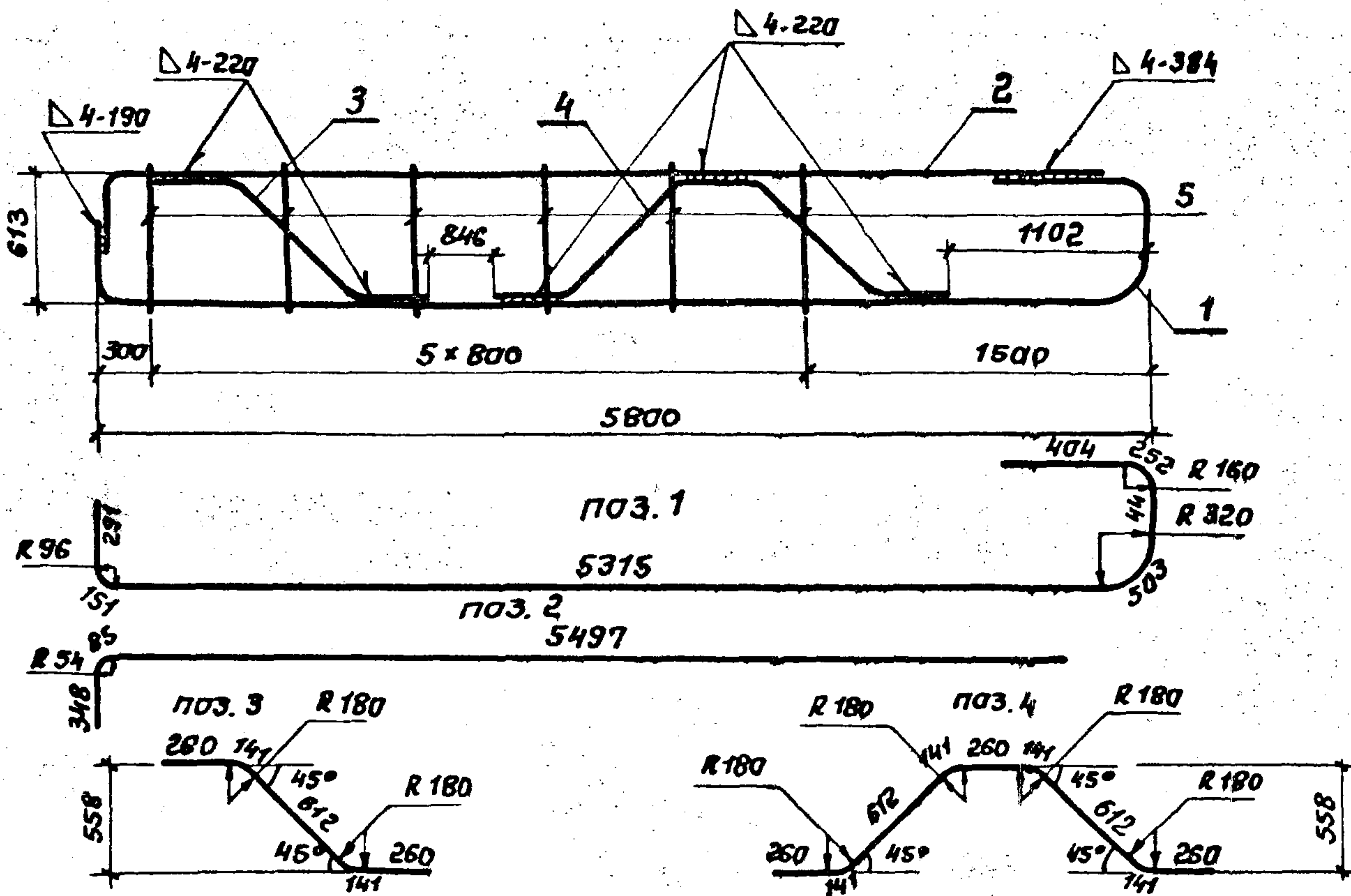


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.5) приварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.251	φ25АIII ГОСТ 5781-82*, e=6990	1	26,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.252	φ20АIII ГОСТ 5781-82*, e=5890	1	14,5 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.253	φ20АIII ГОСТ 5781-82*, e=1480	1	3,6 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.254	φ20АIII ГОСТ 5781-82*, e=2680	1	6,6 кг
Б4		5	3.503.1-76.2.255	φ8АI ГОСТ 5781-82*, e=640	6	1,5 кг

			3.503.1-76.2.250		
			Каркас плоский КР 24		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	—
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
Разраб.	Янрианова	<i>Янрианова</i>			
Пров.	Оганов	<i>Оганов</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			
Н. кантр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>			

ИЗДАНИЕ 1988 г. ИЛИ ПОСЛЕДНЕЕ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э 50А по ГОСТ 9467-75, монтажные шпильки (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	Ф32 А III ГОСТ 5781-82*, e = 6960	1	43,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.262	Ф18 А III ГОСТ 5781-82*, e = 5930	1	11,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.263	Ф18 А III ГОСТ 5781-82*, e = 1415	1	2,8 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.264	Ф18 А III ГОСТ 5781-82*, e = 2570	1	5,1 кг
Б4		5	3.503.1-76.2.255	Ф8 А I ГОСТ 5781-82*, e = 640	6	1,5 кг

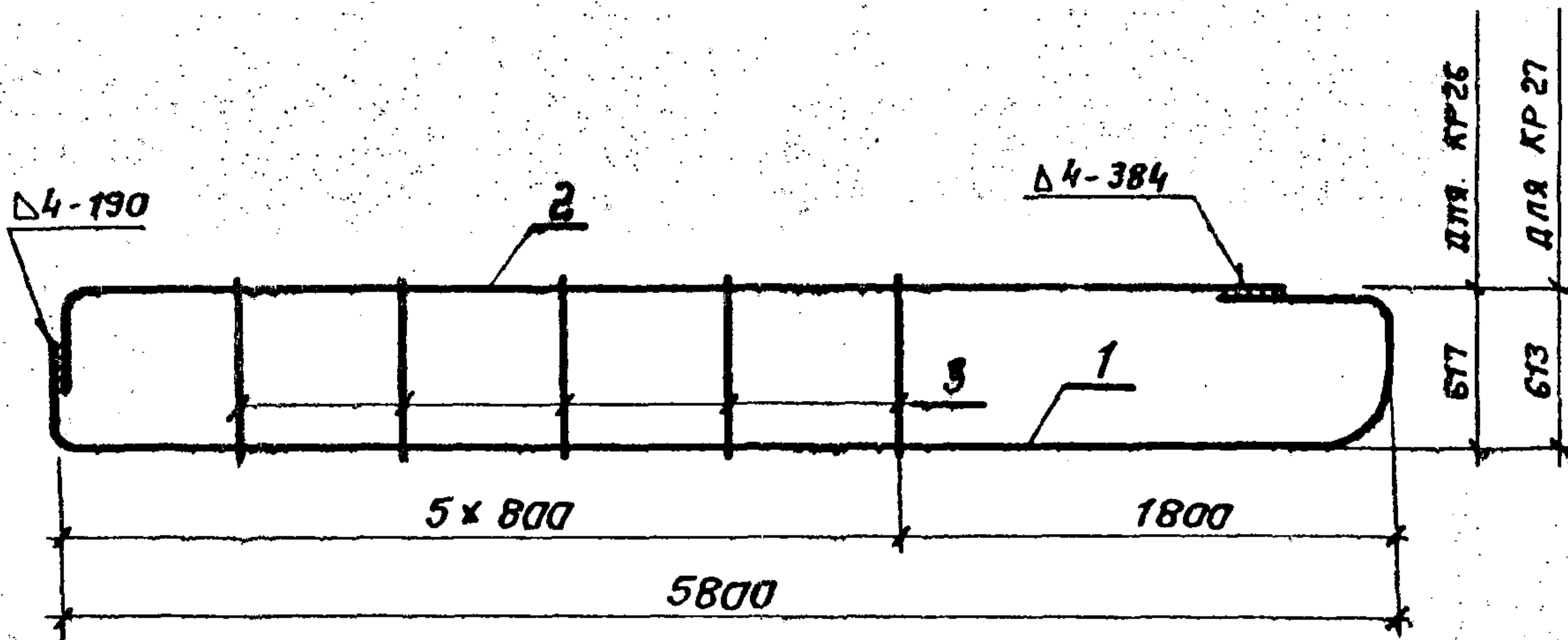
3.503.1-76.2.260

Каркас плоский
КР 25

Стадия	Масса	Масштаб
Р	65,1	—
Лист	Листов 1	

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

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 электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-76.2.270		КР 26
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.251	φ25 АIII ГОСТ 5781-82*, e=6990	1	26,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.252	φ20 АIII ГОСТ 5781-82*, e=5890	1	14,5 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.255	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, e=640	5	1,3 кг
				3.503.1-76.2.270-01		КР 27
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.261	φ32 АIII ГОСТ 5781-82*, e=6960	1	43,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.262	φ18 АIII ГОСТ 5781-82*, e=5930	1	11,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.255	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, e=640	5	1,3 кг

3.503.1-76.2.270

Каркас плоский
(КР 26 и КР 27)

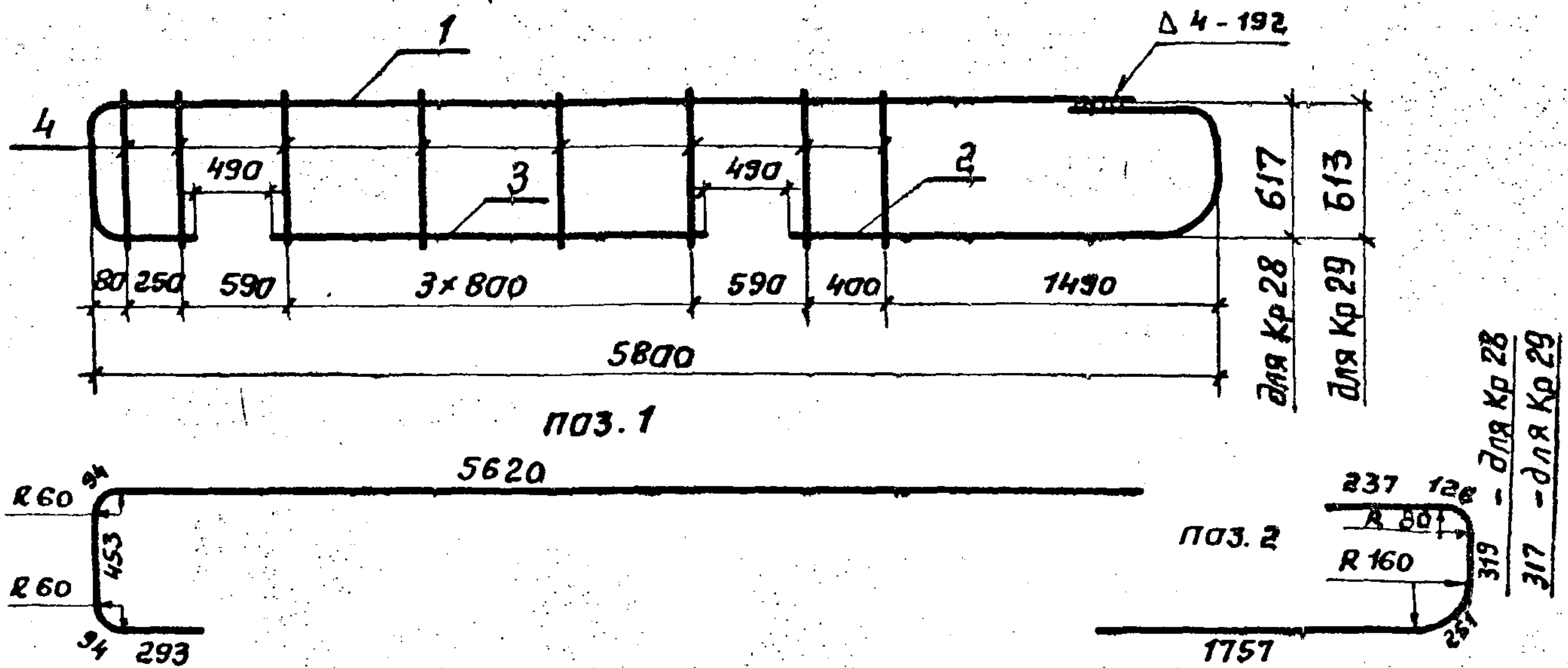
Стадия Масса Масштаб

Р см. табл —

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Разраб. Андрианова Андрей
 Прав. Оганов Олег
 Гл.инж.пр. Дашкевич
 И.контр. Дашкевич
 Нач. отд. Каташев



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9461-75, монтажные стержни / поз. 4) ^{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
				3.503.1-76.2.280		КР 28
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.281	φ 20 А III ГОСТ 5781-82*, e=6560	1	16,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.282	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, e=2690	1	4,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.283	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, e=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, e=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*, e=6560	1	13,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.282	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, e=2690	1	4,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.283	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, e=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, e=640	8	2,0 кг

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

3.503.1-76.2.280

Каркас плоский
(КР 28 и КР 29)

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

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Разраб. Андрианова Анд
Пров. Иганов Иган
Гл. инж. пр. Дашкевич Даш
Н. контр. Дашкевич Даш
Нач. отд. Каташев Кат

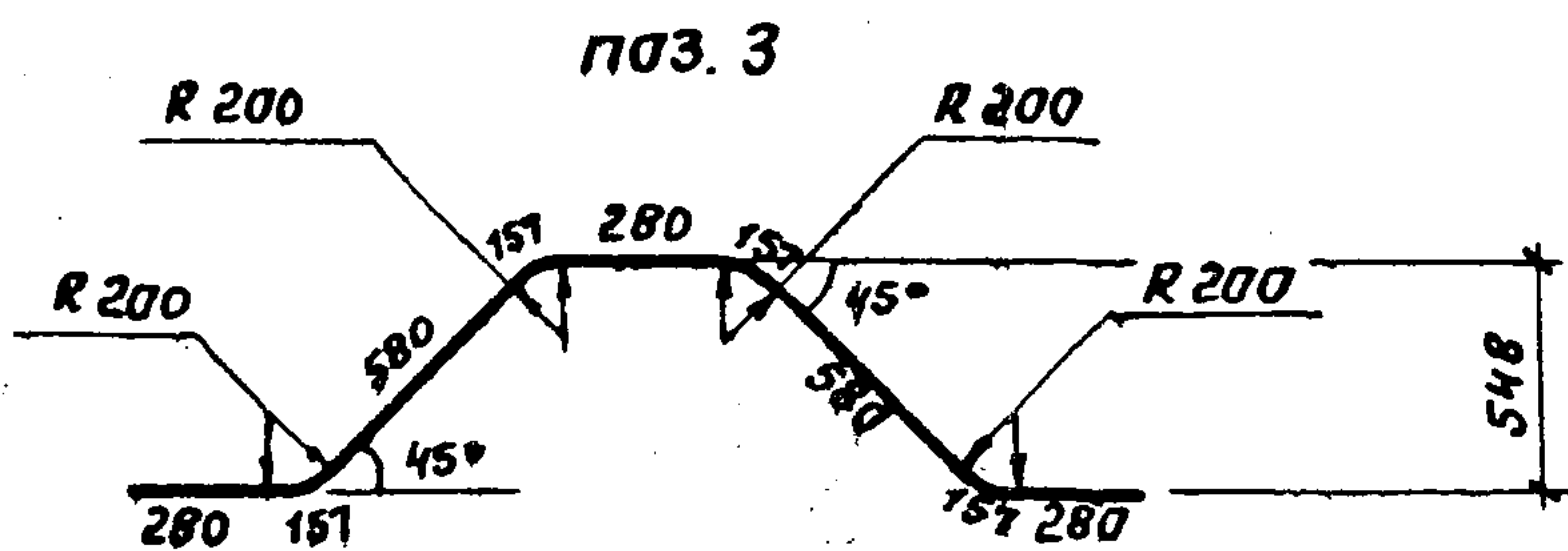
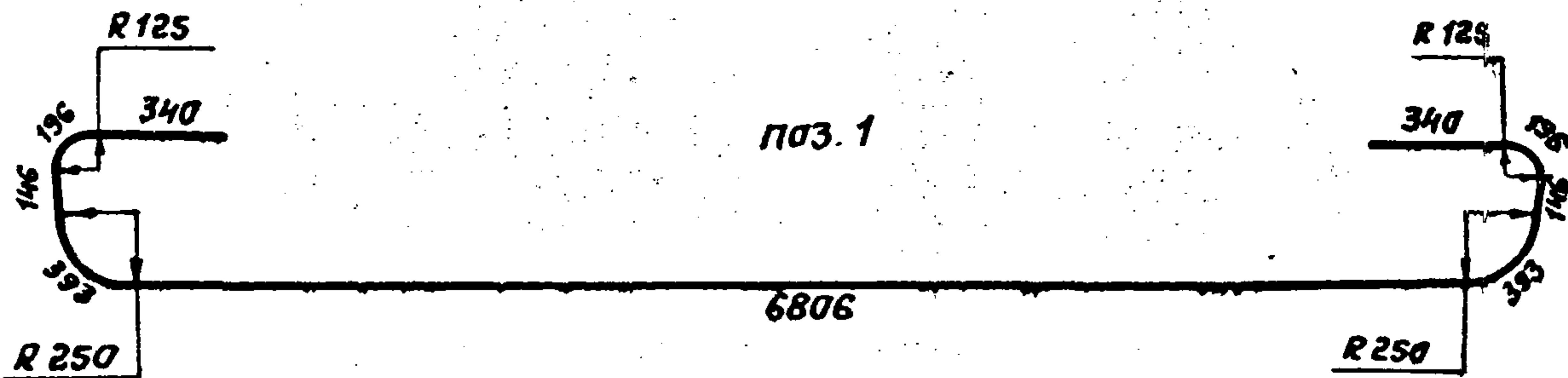
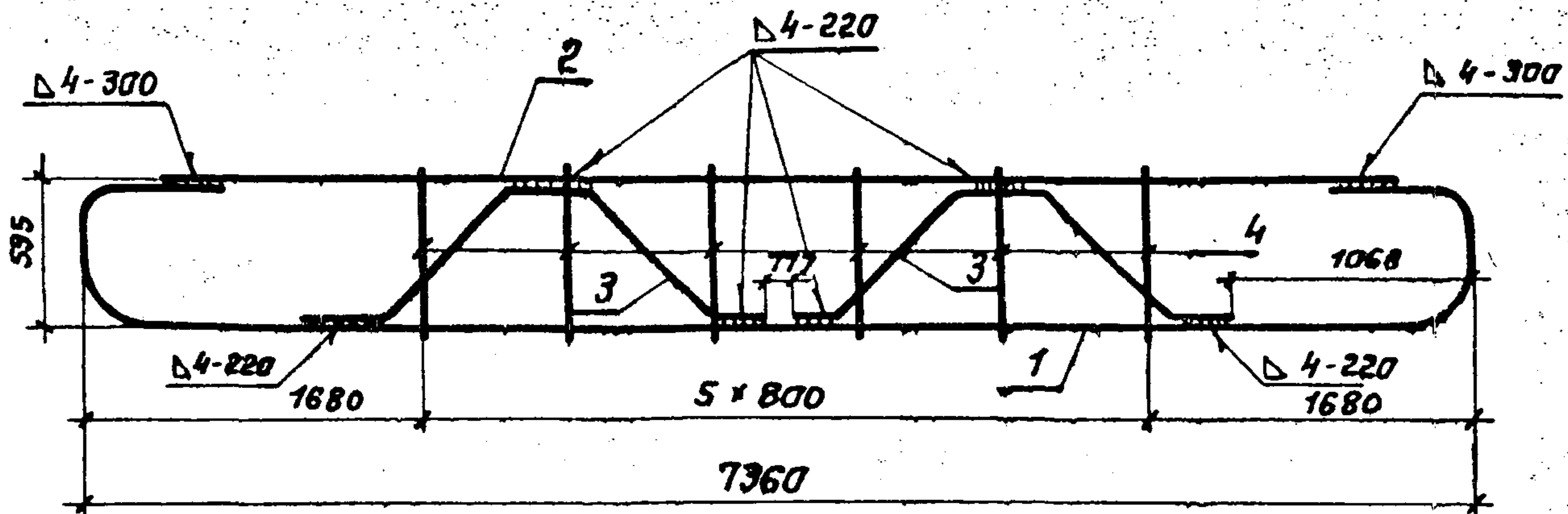
ИД	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З.503.1-76.2.290 СБ	Сборочный чертеж		
				З.503.1-76.2.290		КР 30
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.2.291	φ 25 АIII ГОСТ 5781-82*, c=8960	1	34,5 кг
Б4	2		З.503.1-76.2.292	φ 18 АIII ГОСТ 5781-82*, c=7060	1	14,1 кг
Б4	3		З.503.1-76.2.293	φ 18 АIII ГОСТ 5781-82*, c=2630	2	10,5 кг
Б4	4		З.503.1-76.2.255	φ 8 АI ГОСТ 5781-82*, c=640	6	1,5 кг
				З.503.1-76.2.290-01		КР 31
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.2.294	φ 25 АIII ГОСТ 5781-82*, c=8960	1	34,5 кг
Б4	2		З.503.1-76.2.294	φ 20 АIII ГОСТ 5781-82*, c=7060	1	17,4 кг
Б4	3		З.503.1-76.2.295	φ 20 АIII ГОСТ 5781-82*, c=2630	2	13,0 кг
Б4	4		З.503.1-76.2.255	φ 8 АI ГОСТ 5781-82*, c=640	6	1,5 кг

З.503.1-76.2.290

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

Каркас плоский
(КР 30 и КР 31)

Стадия	Лист	Листов
Р		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. 4) ^{приварить} при помощи точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

3.503.1-76.2.290 СБ

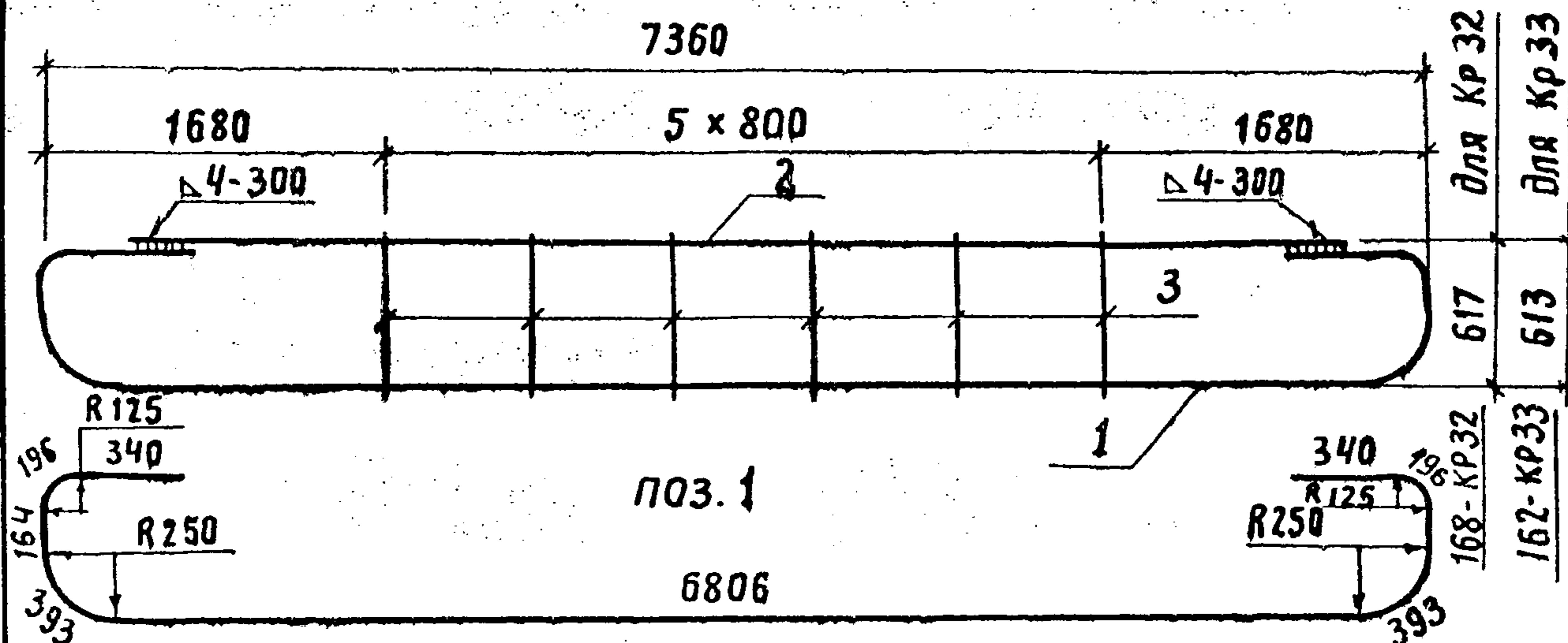
Шк. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разраб.	Андреева	Андреева
Проб.	Митина	Митина
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич
Н. контр.	Дашкевич	Дашкевич
Нач. отд.	Каташев	Каташев

Каркас плоский (KR30 и KR31) сборочный чертёж

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

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э 50А 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	φ 25 А III ГОСТ 5781-82*, L=8990	1	34,6 кг
Б4		2	3. 503. 1-76. 2. 292	φ 18 А III ГОСТ 5781-82*, L=7060	1	14,1 кг
Б4		3	3. 503. 1-76. 2. 255	φ 8 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	φ 25 А III ГОСТ 5781-82*, L=8990	1	34,6 кг
Б4		2	3. 503. 1-76. 2. 294	φ 20 А III ГОСТ 5781-82*, L=7060	1	17,4 кг
Б4		3	3. 503. 1-76. 2. 255	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, L=640	6	1,5 кг

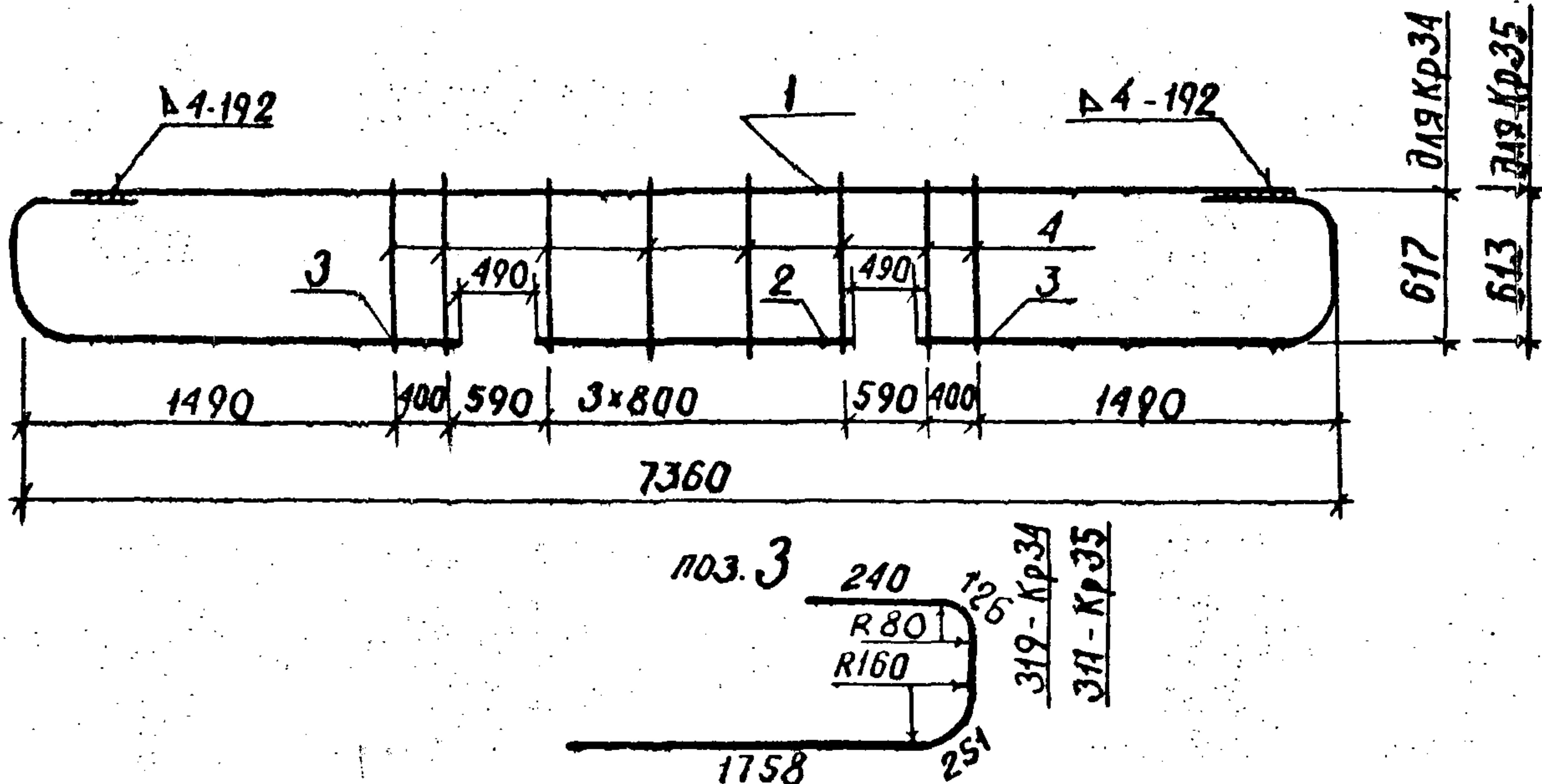
3. 503. 1-76. 2. 300

Каркас плоский
(КР 32 и КР 33)

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

Разраб. Андрианова
Пров. Митина
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Катасев

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ 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
				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, ρ=7160	1	14,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ρ=2510	1	4,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.313	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ρ=2690	2	8,5 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, ρ=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, ρ=7160	1	17,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ρ=2510	1	4,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.313	φ16 А III ГОСТ 5781-82, ρ=2690	2	8,5 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, ρ=640	8	2,0 кг

3.503.1-76. 2.310

КАРКАС ПЛОСКИЙ
(КР 34 И КР 35)

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

РАЗРАБ. АНАРЦИАНОВА Андри
 ПРОВ. МИТИНА Миша
 ГЛ. ИНЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ Дашкевич
 Н. КОНТР. ДАШКЕВИЧ Дашкевич
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ Каташев

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЗМ. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З.503.1-76.2.320 СБ	Сборочный чертеж		
				З.503.1-76.2.320		КР 36
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.2.321	Φ25 А III ГОСТ 5781-82*, L=7110	1	27,4 кг
Б4	2		З.503.1-76.2.322	Φ16 А III ГОСТ 5781-82*, L=6000	1	9,5 кг
Б4	3		З.503.1-76.2.323	Φ16 А III ГОСТ 5781-82*, L=1510	1	2,4 кг
Б4	4		З.503.1-76.2.324	Φ16 А III ГОСТ 5781-82*, L=2840	1	4,5 кг
Б4	5		З.503.1-76.2.325	Φ8 А I ГОСТ 5781-82*, L=735	6	4,7 кг
				З.503.1-76.2.320-01		КР 37
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.2.326	Φ28 А III ГОСТ 5781-82*, L=7110	1	34,4 кг
Б4	2		З.503.1-76.2.322	Φ16 А III ГОСТ 5781-82*, L=6000	1	9,5 кг
Б4	3		З.503.1-76.2.323	Φ16 А III ГОСТ 5781-82*, L=1510	1	2,4 кг
Б4	4		З.503.1-76.2.324	Φ16 А III ГОСТ 5781-82*, L=2840	1	4,5 кг
Б4	5		З.503.1-76.2.325	Φ8 А I ГОСТ 5781-82*, L=735	6	1,7 кг

З.503.1-76.2.320

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

Каркас плоский
(КР 36 и КР 37)

Стадия

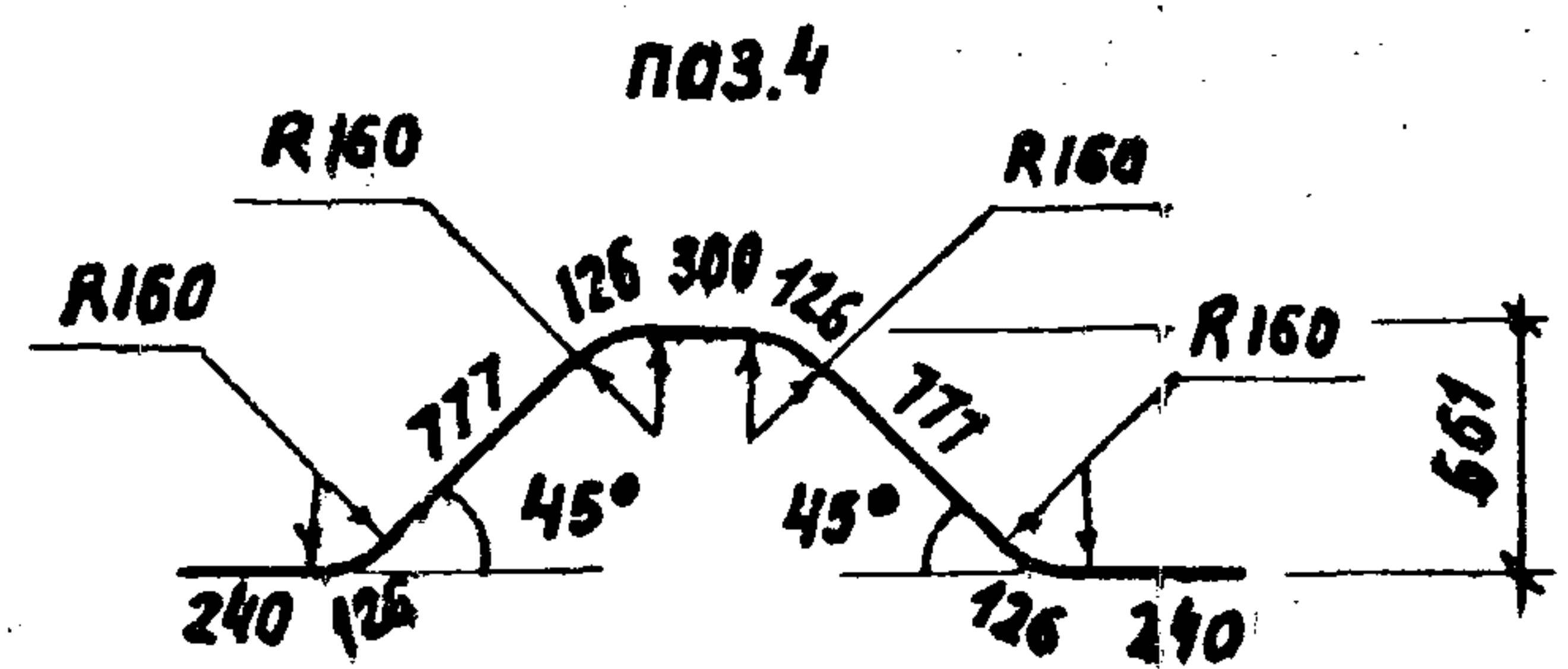
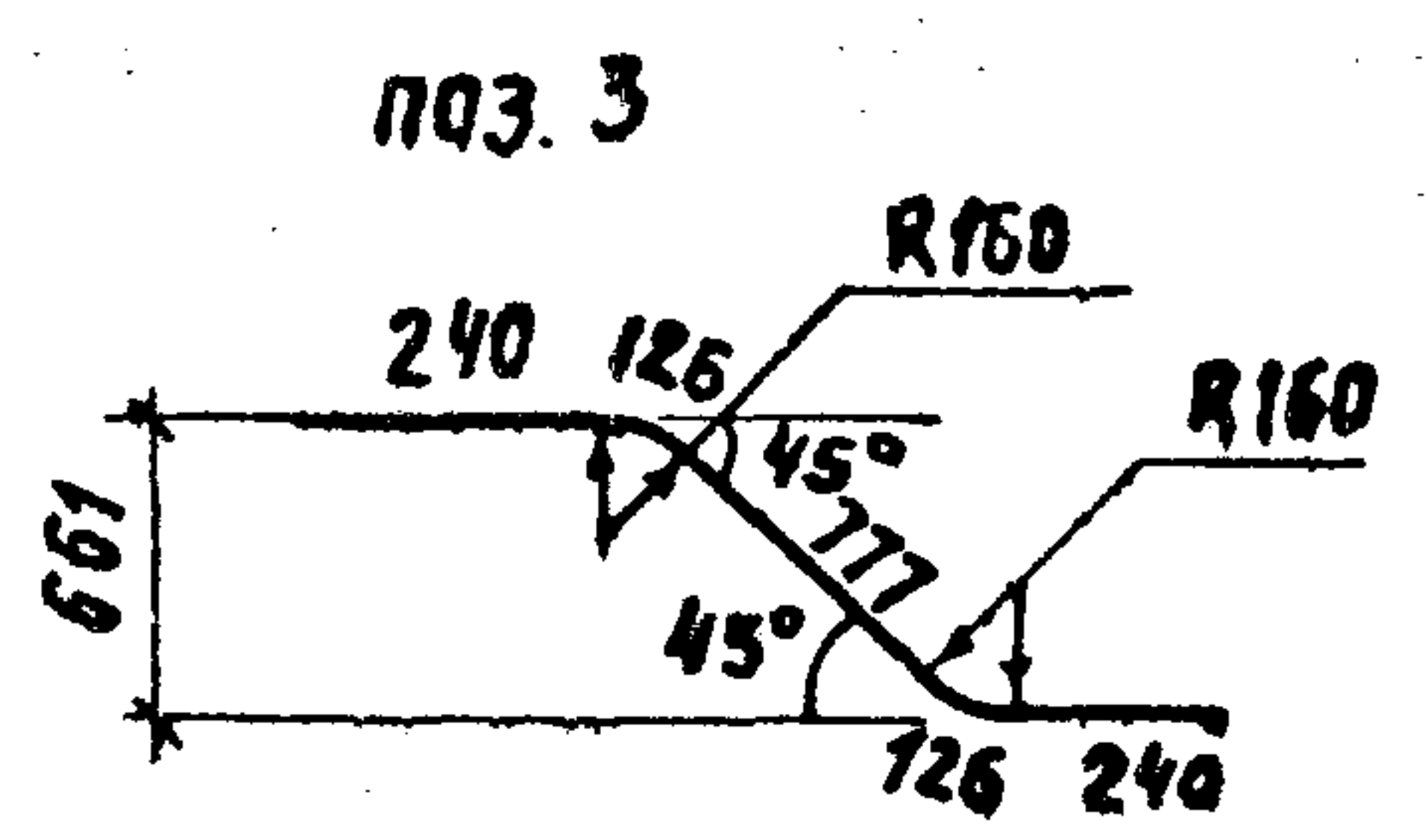
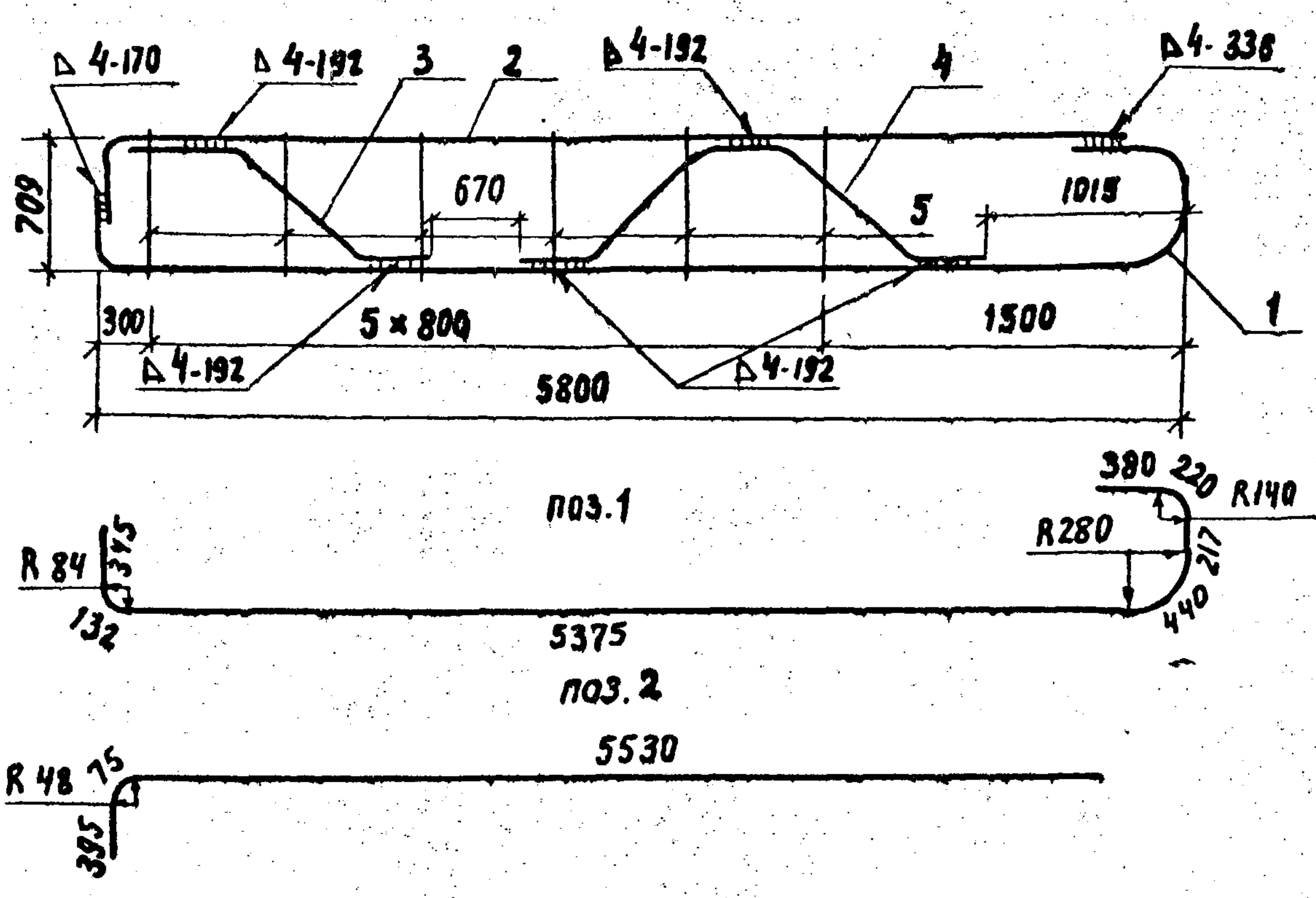
Лист

Листов

Р

1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



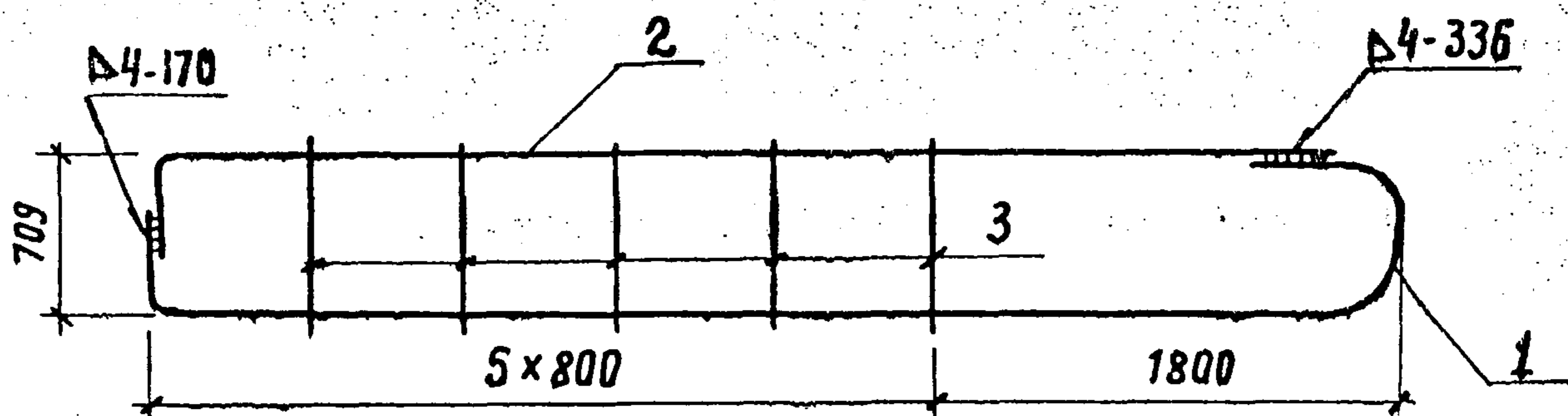
Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 5) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

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

3.503.1-75.2.320 СБ

			Каркас плоский (КР 36 и КР 37) Сборочный чертеж			Стадия	Масса	Масштаб
						Р	см. табл.	---
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

Разраб. Андрианова
 Проб. Оганов
 Гл. инж. пр. Дашкевич
 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) ^{приварить} при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.330		КР 38
				<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	3.503.1-76.2.325	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L=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*, 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	3.503.1-76.2.325	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L=735	5	1,5 кг

3.503.1-76.2.330

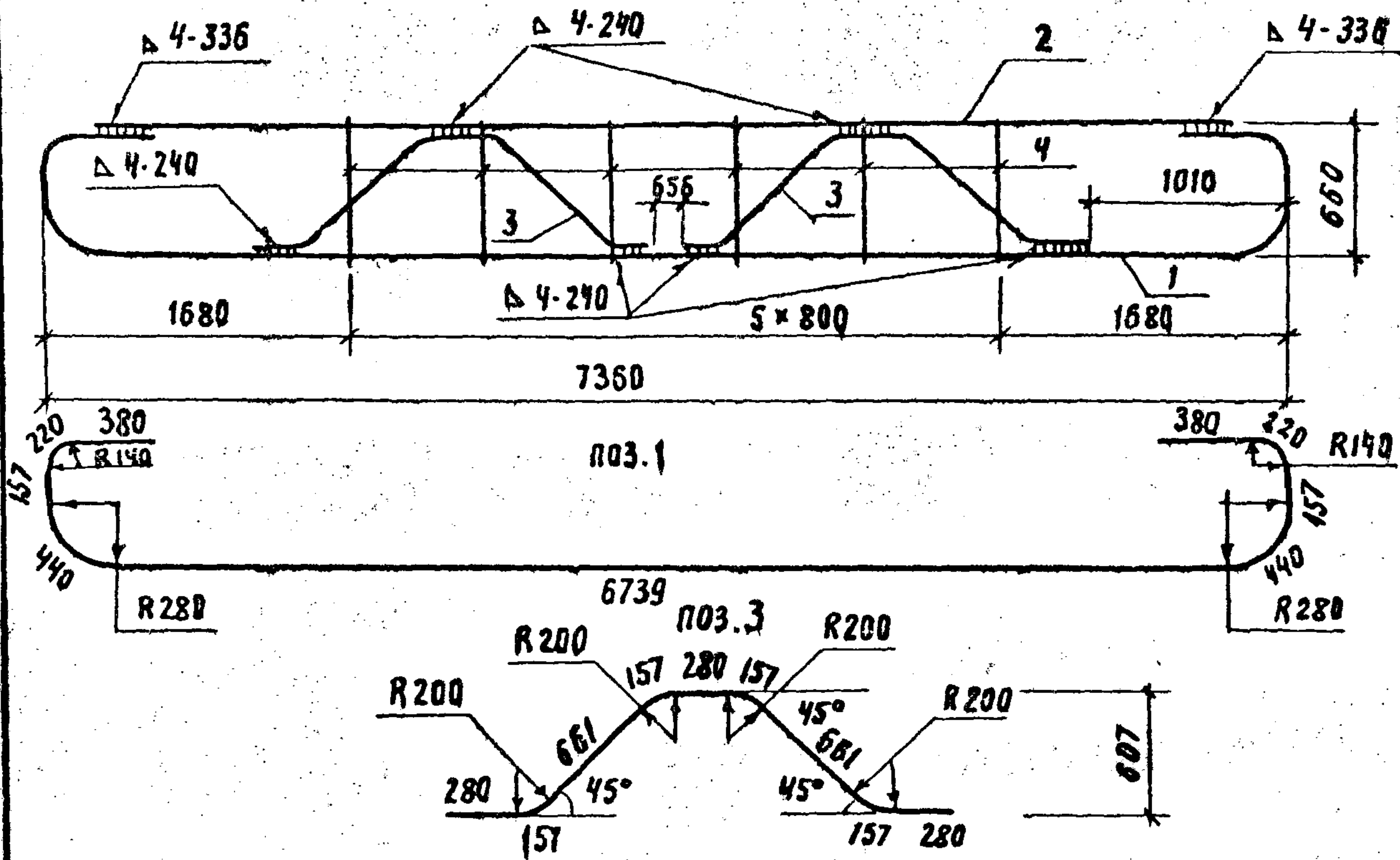
Каркас плоский
(КР 38 и КР 39)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инд. № подл. Подпись и дата. Взят. инв. №

Разраб.	Андреанова	Андр
Проб.	Оганов	Оган
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш
Н. контр.	Дашкевич	Даш
Науч. стд.	Каташев	Каташ



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 28 А III ГОСТ 5781-82*, l=9140	1	44,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.352	φ 20 А III ГОСТ 5781-82*, l=7020	1	17,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.353	φ 20 А III ГОСТ 5781-82*, l=2790	2	13,8 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.354	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, l=680	6	1,6 кг

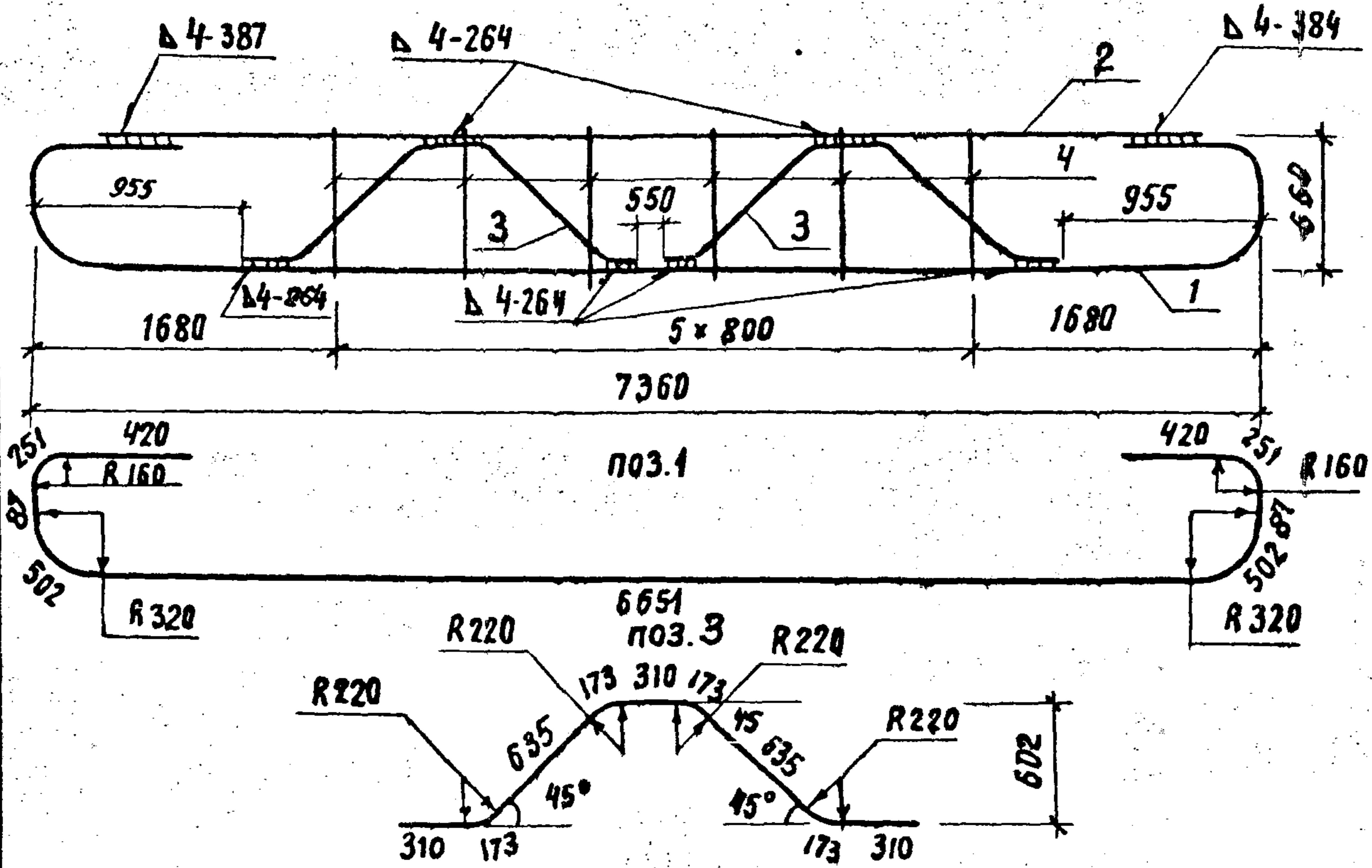
3.503.1-76.2.350

Каркас плоский
КР 41

Стадия	Масса	Масштаб
Р	76,9	—
Лист	Листов 1	

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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	3.503.1-76.2.361	φ 32 А III ГОСТ 5781-82*, l=9170	1	57,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.362	φ 22 А III ГОСТ 5781-82*, l=6970	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.363	φ 22 А III ГОСТ 5781-82*, l=2890	2	17,2 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.354	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, l=680	6	1,6 кг

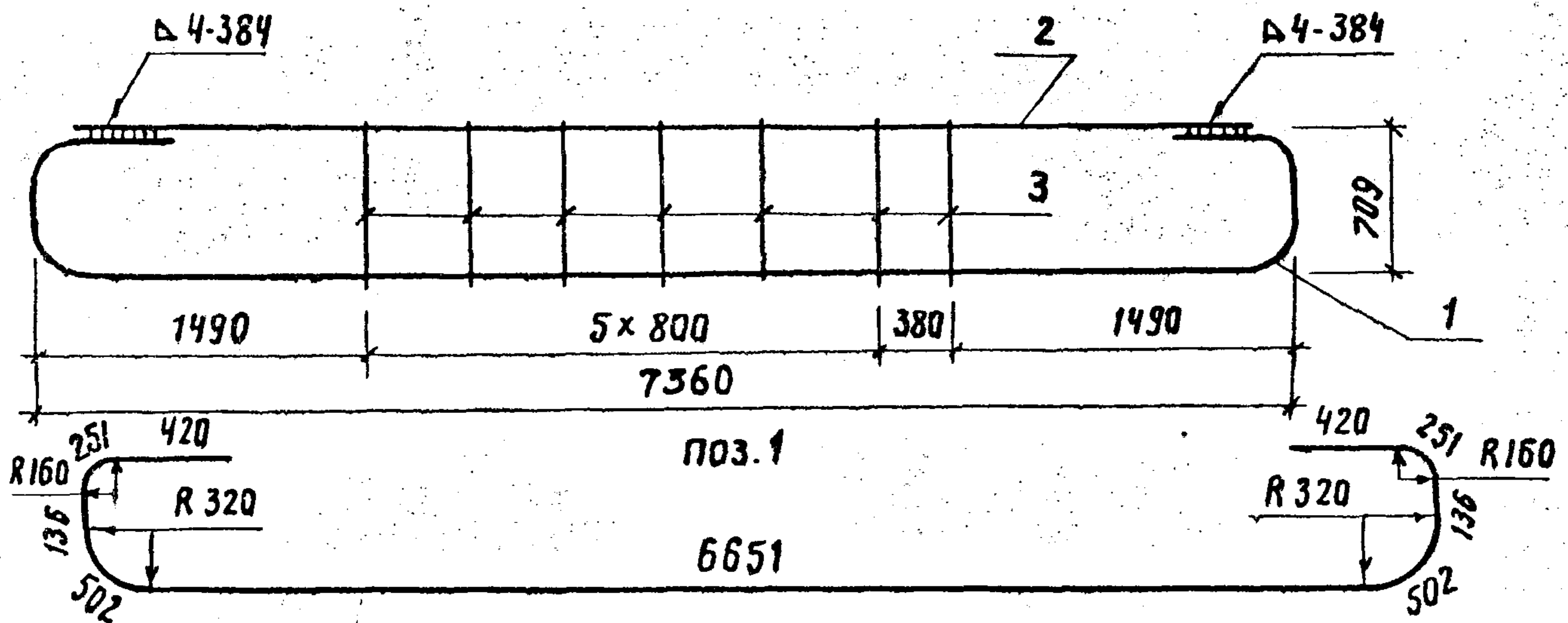
3.503.1-76.2.360

Каркас плоский
КР 42

Стадия	Масса	Масштаб
Р	97,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб.	Андреанова	<i>Андр</i>
Проб.	Оганов	<i>Оган</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Ката</i>



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
				3.503.1-76.2.370		КР 43
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.371	φ28 А III ГОСТ 5781-82*, l=9270	1	44,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.372	φ20 А III ГОСТ 5781-82*, l=6970	1	17,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82*, l=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	φ32 А III ГОСТ 5781-82*, l=9270	1	58,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.375	φ 22 А III ГОСТ 5781-82*, l=6970	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82*, l=730	7	2,0 кг

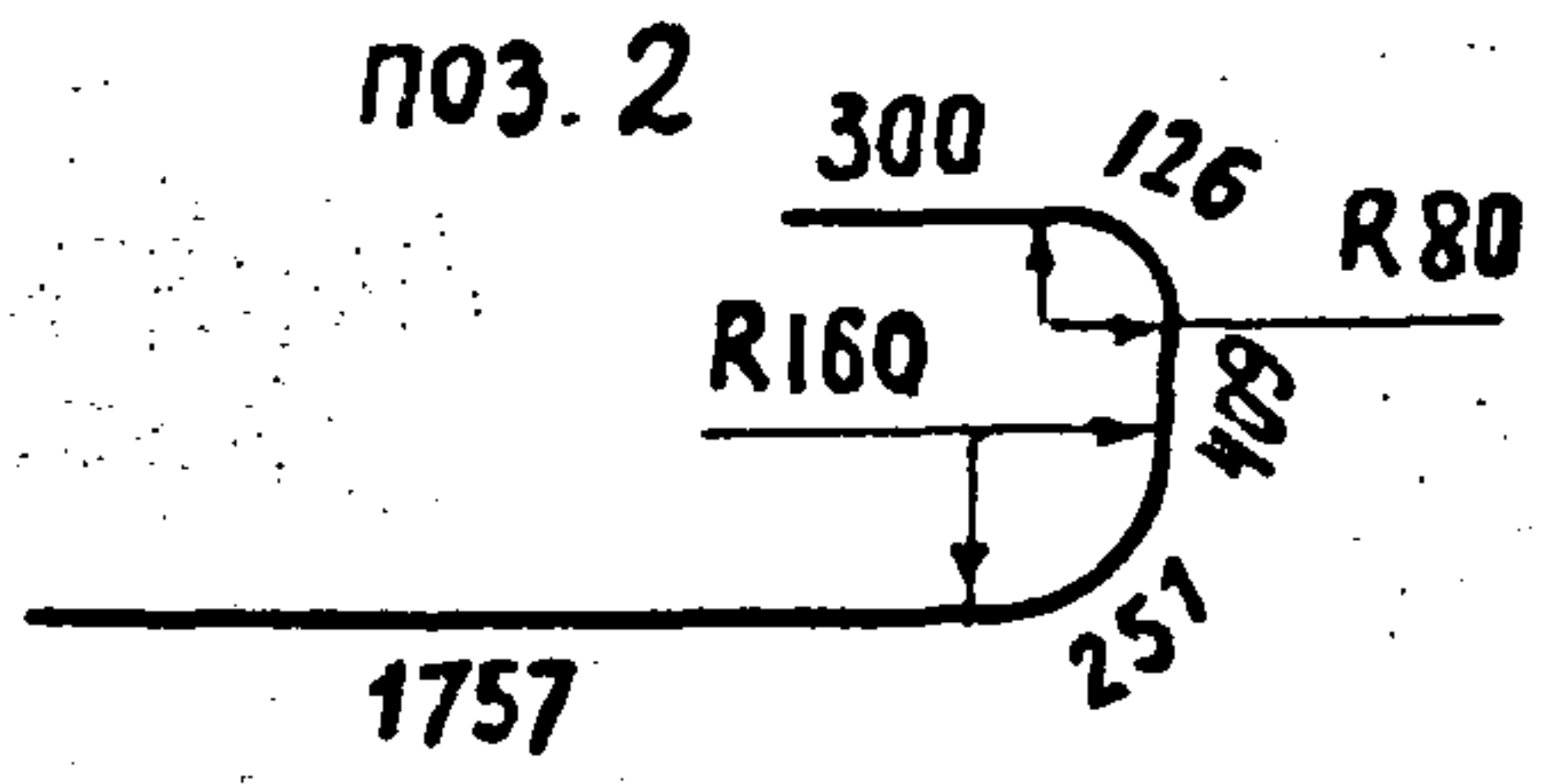
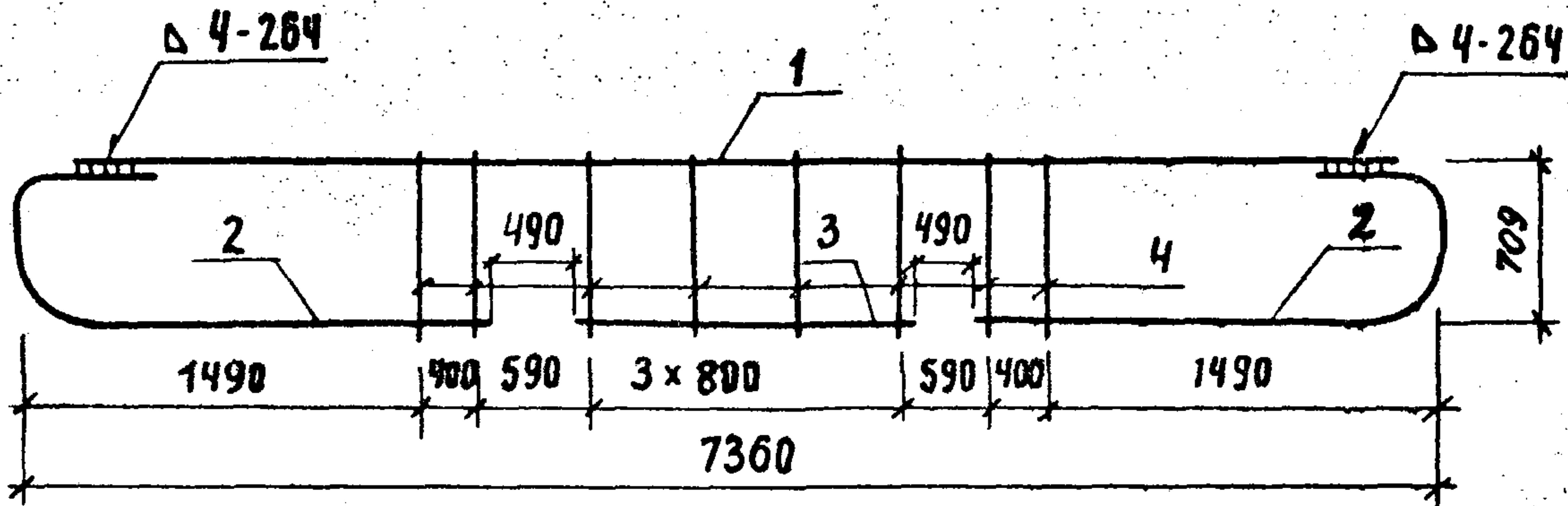
3.503.1-76.2.370

Каркас плоский
(КР 43 и КР 44)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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
				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		КР 46
				<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

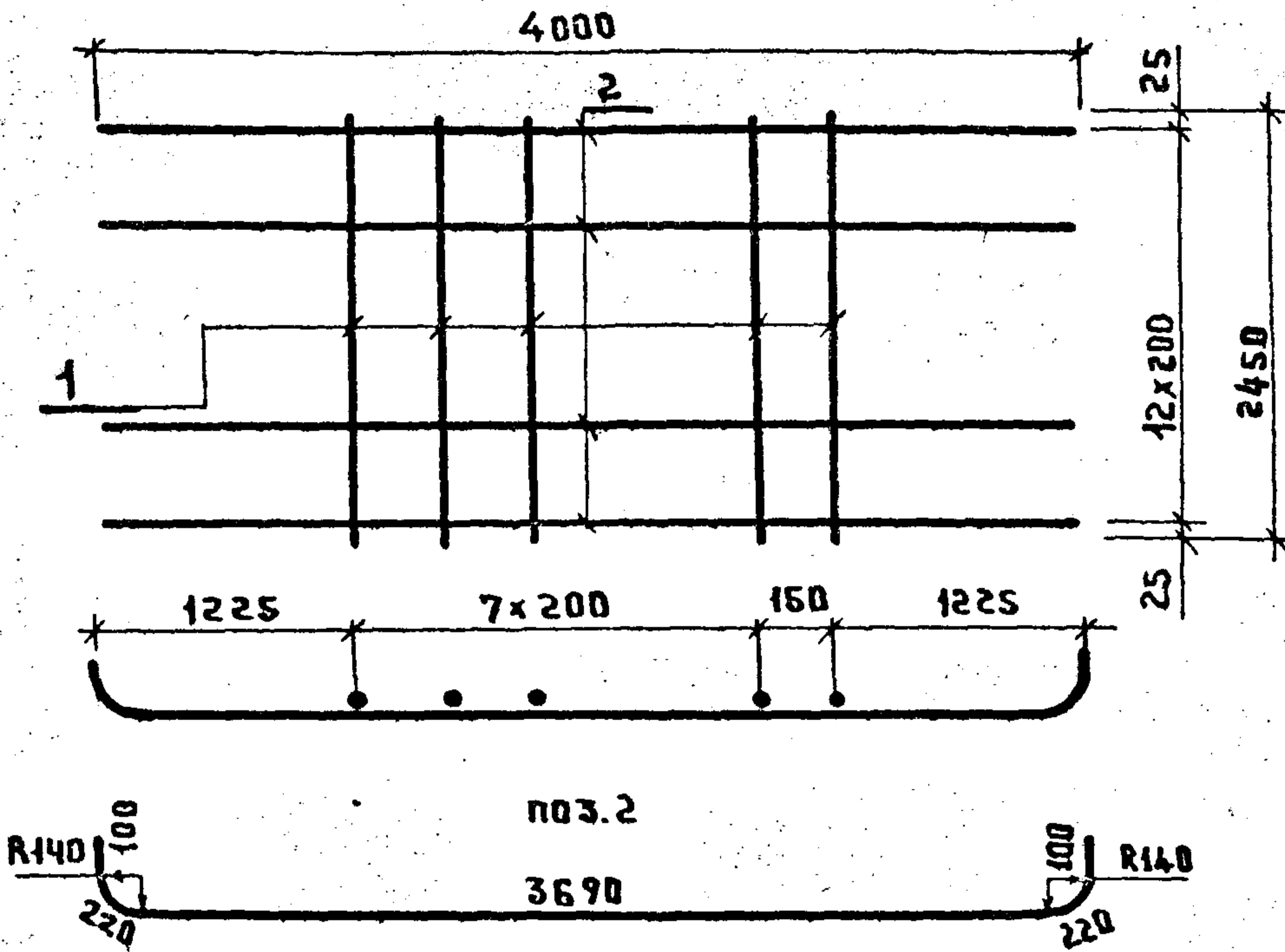
3.503.1-76.2.380

Каркас плоский
(КР45 и КР46)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

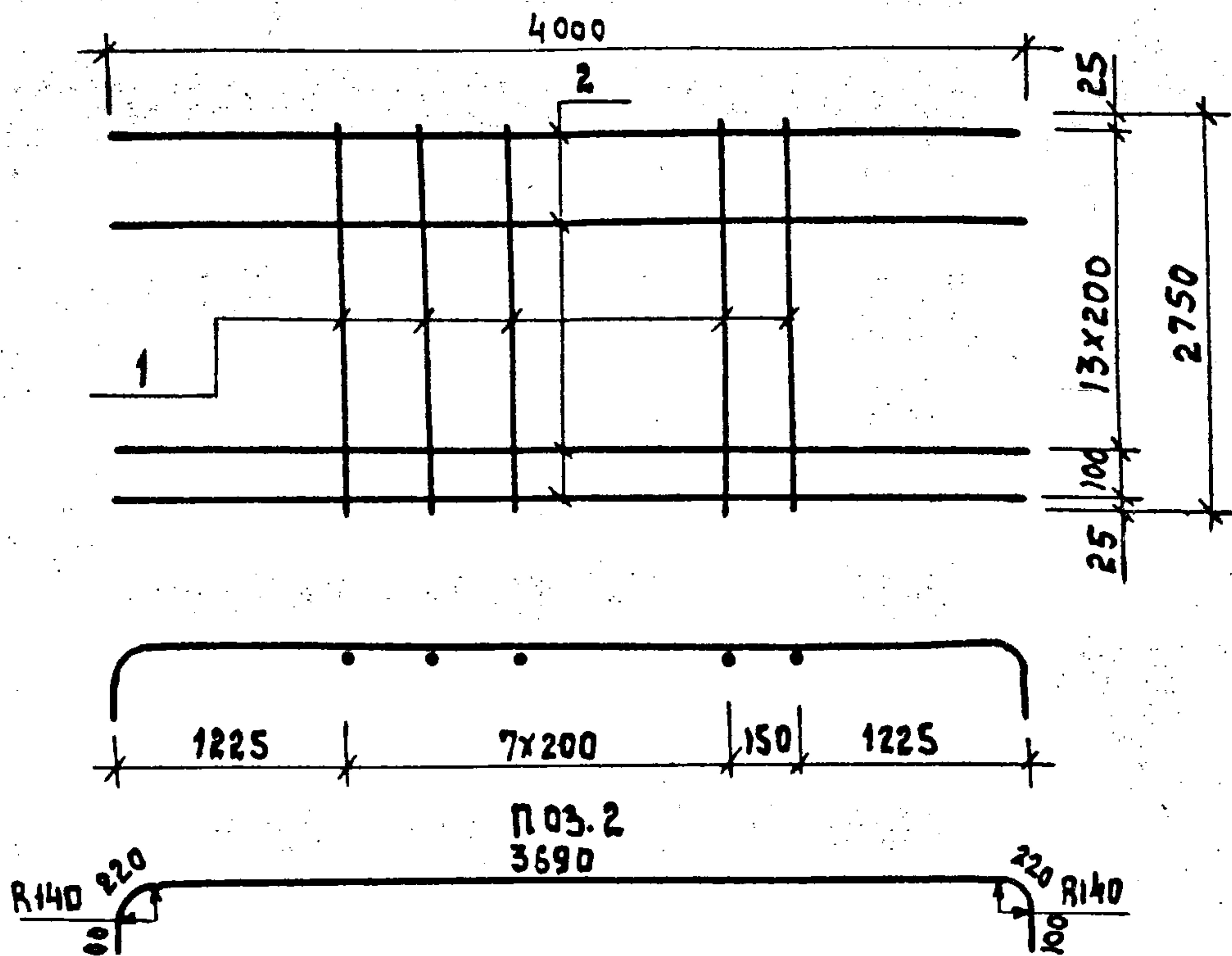
Разраб. Андрианова
Проб. Оганов
Гл.инж.пр. Дашкевич
Н.контр. Дашкевич
Нач.отд. Каташев



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	
				3.503.1-76.2.390		С1	
				<u>Детали</u>			
Б4	1		3.503.1-76.2.391	φ12АIII ГОСТ 5781-82*, l=2450	9	19,6 кг	
Б4	2		3.503.1-76.2.392	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, l=4330	13	68,0 кг	
				3.503.1-76.2.390-01		С2	
				<u>Детали</u>			
Б4	1		3.503.1-76.2.393	φ8АI ГОСТ 5781-82*, l=2450	9	8,7 кг	
Б4	2		3.503.1-76.2.394	φ12АIII ГОСТ 5781-82*, l=4330	13	50,0 кг	
				3.503.1-76.2.390			
				Сетка арматурная (С1 и С2)	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. ТАБЛ.	—
				Лист Листов			
				ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ			
РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оган</i>					
Пров.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>					
Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>					
И. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>					
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Ката</i>					

КОН. № 100 ДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №



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 АIII ГОСТ 5781-82, е=2750	9	22,0кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	φ14 АIII ГОСТ 5781-82, е=4330	15	78,5кг
				3.503.1-76.2.400-01		С4
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.402	φ8 АI ГОСТ 5781-82, е=2750	9	9,8кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	φ12 АIII ГОСТ 5781-82, е=4330	15	57,7кг

3.503.1-76.2.400

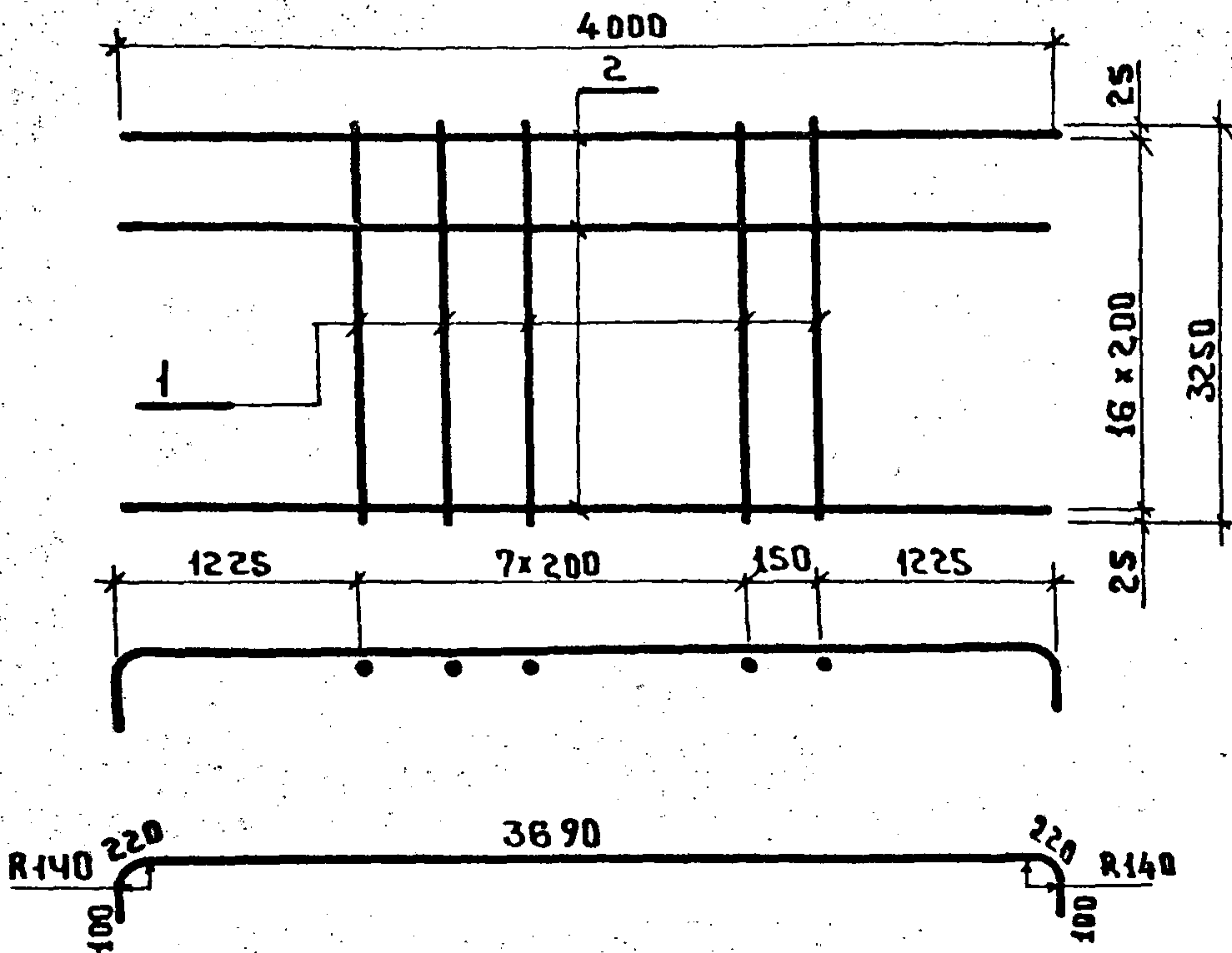
СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(СЗ И С4)

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

ПРОМТРАНСНИИ ПРОЕКТ

ИМБ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И АРГА. ВЗАМ. ИМБ. №

РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Огу</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр.</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшк.</i>
Н. КОНТР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшк.</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат.</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
				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

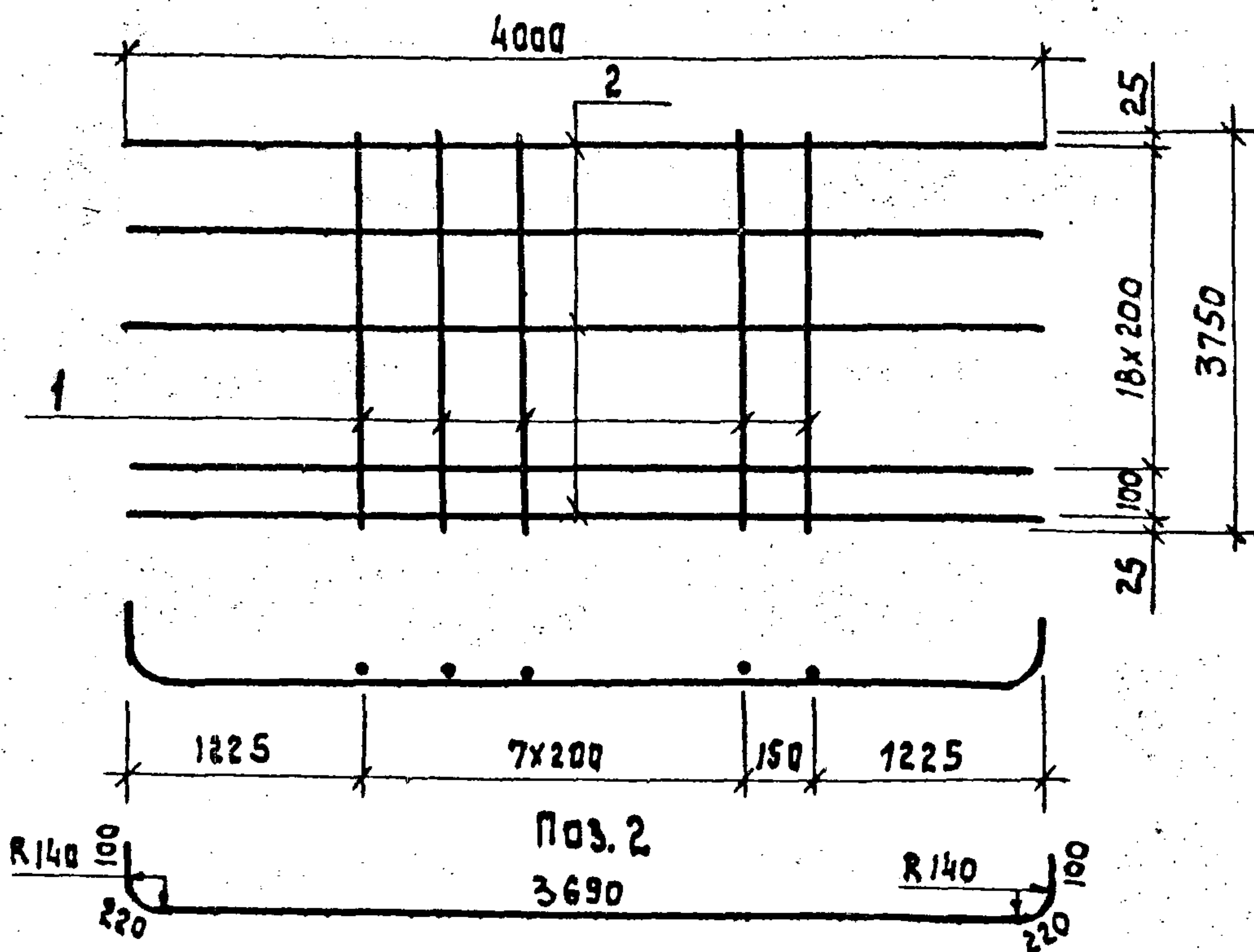
3.503.1-76.2.420

Сетка арматурная
(С7 и С8)

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

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

РАЗРАБ.	ВГАНОВ	<i>Овд</i>
Пров.	Андрянова	<i>Андр.</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	Дашкевич	<i>Даш.</i>
И. КОНТР.	Дашкевич	<i>Даш.</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат.</i>



СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 14098-85 И СМЗ93-78. СЕТКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНЫ ВЯЗАНЫМИ.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	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

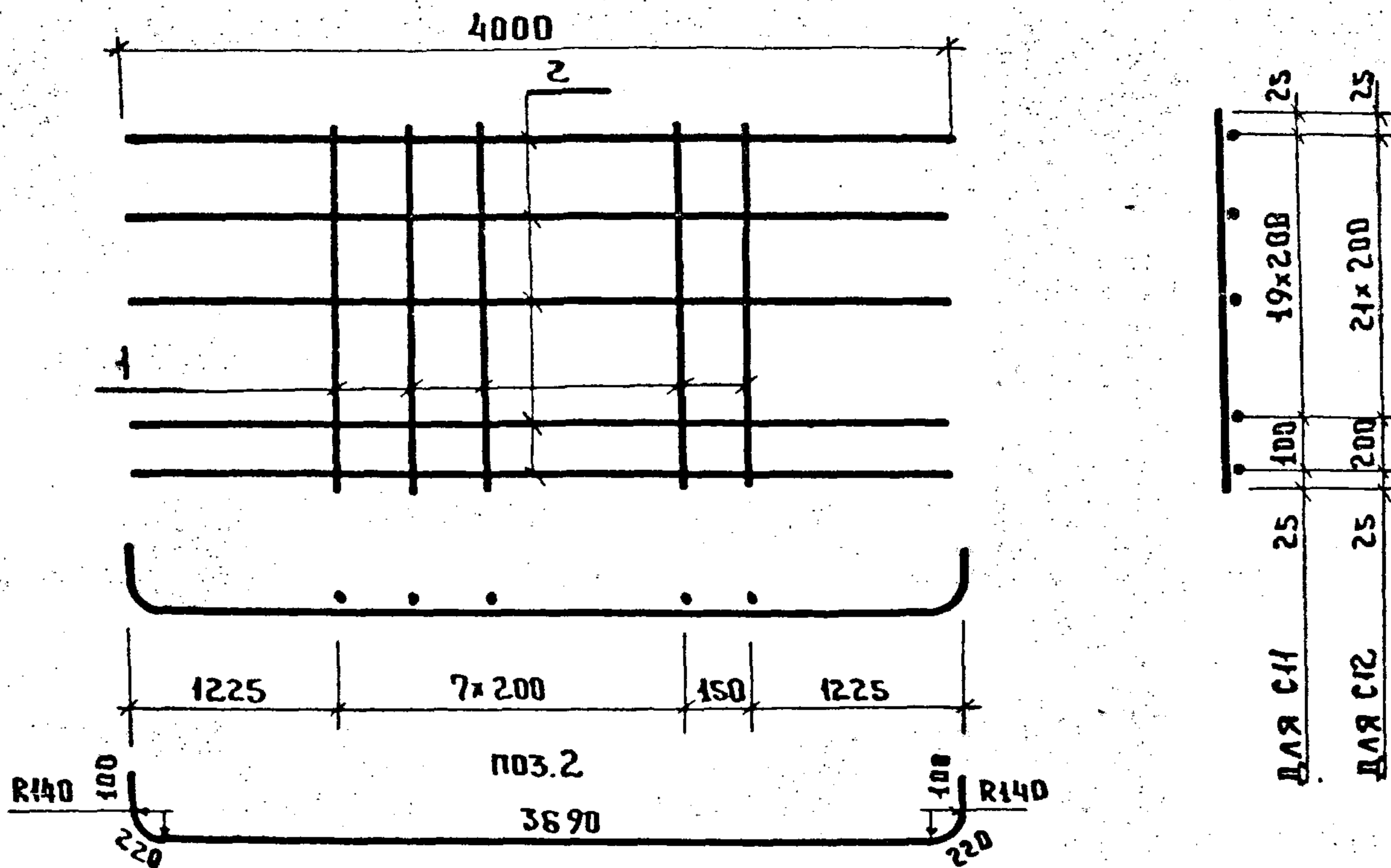
СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(С9 и С10)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИНВ. НЕ ПОДЛ. ПОЯСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. И

РАЗРАБ. ОГАКОВ *Огу*
 ПРОВ. АКАРИАНОВА *Андрей*
 ГЛ.ИНЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ *Дашкевич*
 И.КОНТР. ДАШКЕВИЧ *Дашкевич*
 ИЛЧ. ОТД. КАТАШЕВ *Каташев*



Сетки изготавливать 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	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, L=3950	9	42,9кг
БЧ	2	3.503.1-76.2.392	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, L=4330	21	109,8кг
			3.503.1-76.2.440-01		С12
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	3.503.1-76.2.442	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, L=4450	9	48,4кг
БЧ	2	3.503.1-76.2.392	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, L=4330	23	120,3кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

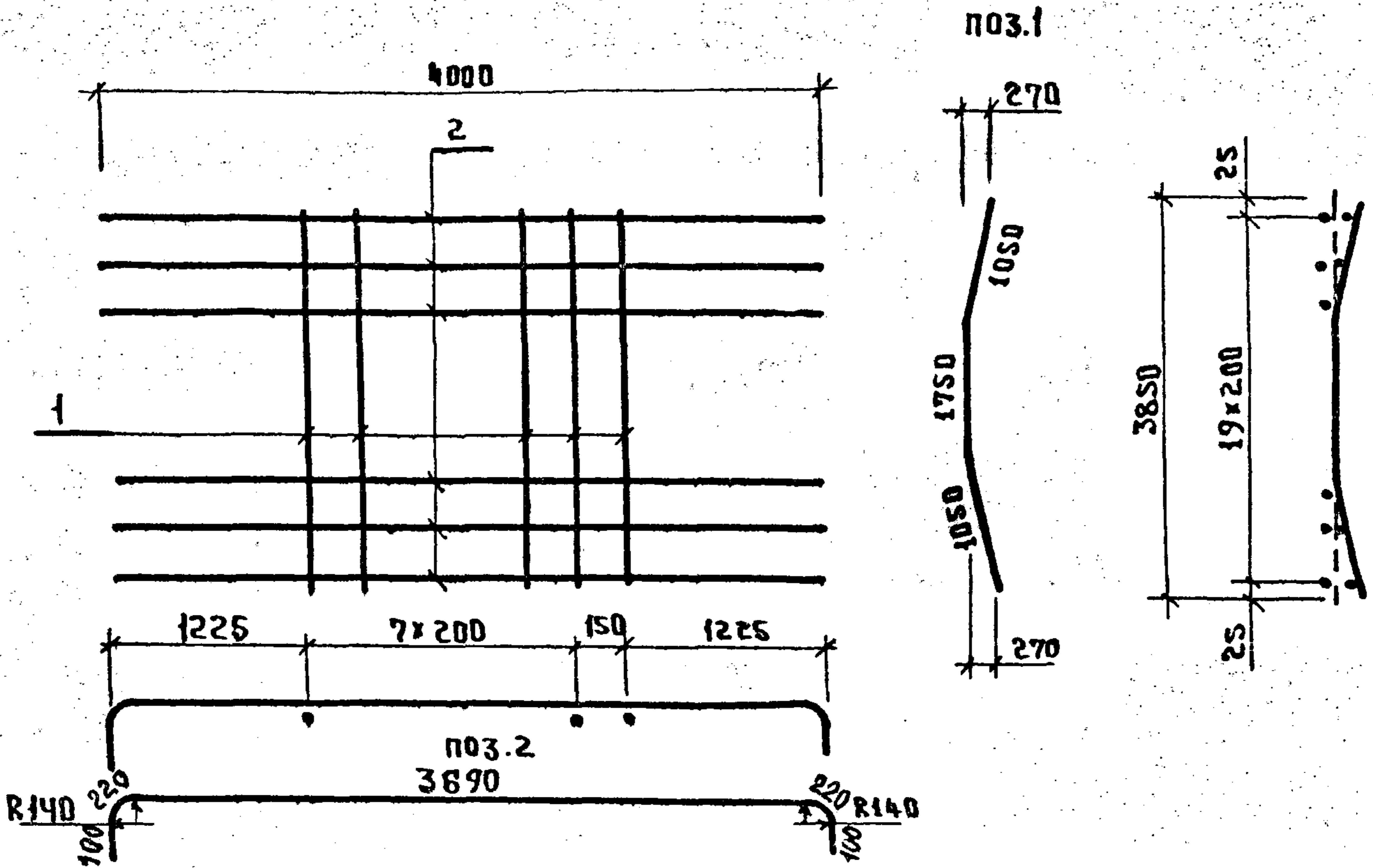
3.503.1-76.2.440

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

Сетка арматурная
(СН и С12)

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

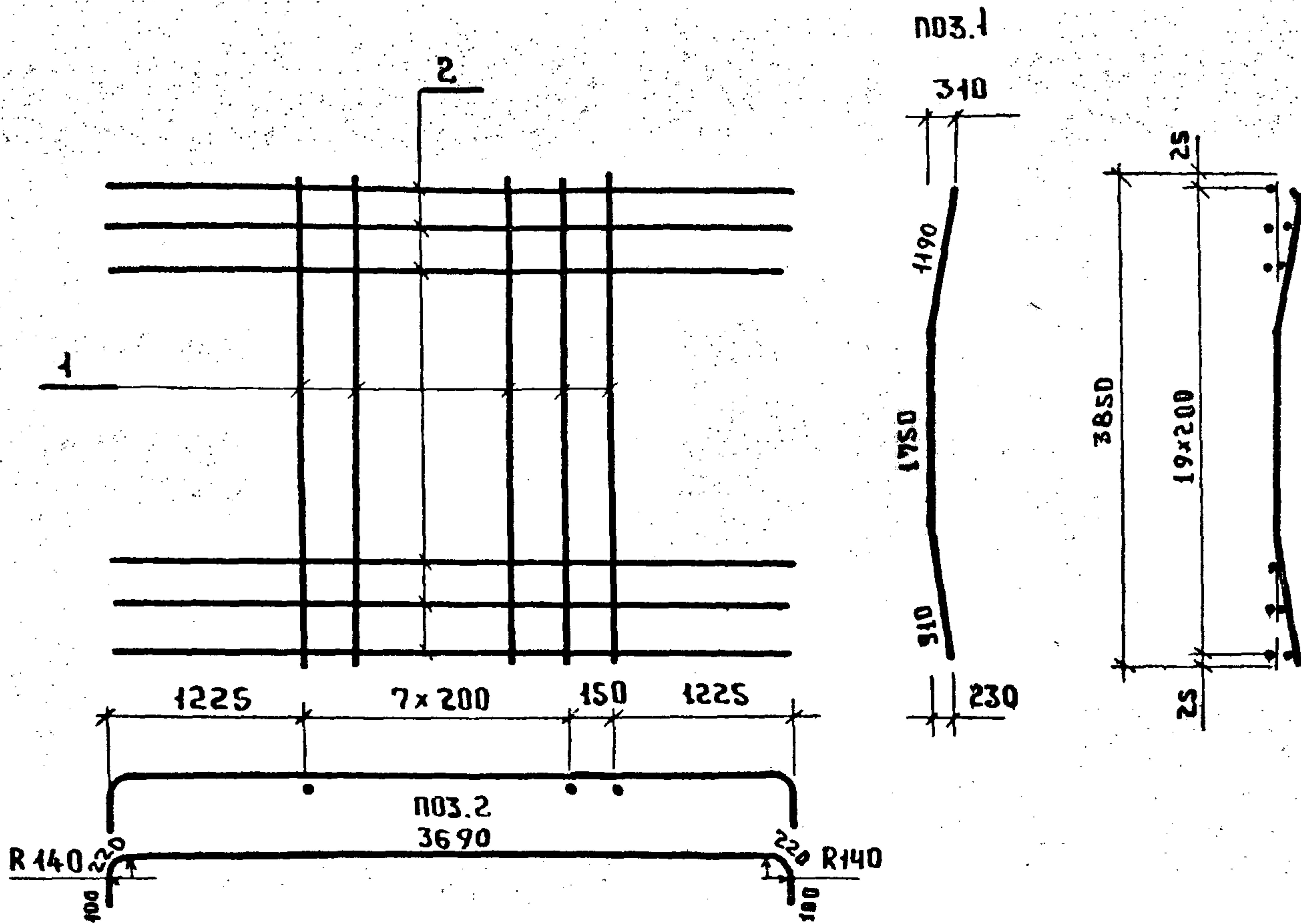
РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
И КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>



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	3.503.1-76.2.451	Ф8АІ ГОСТ 5781-82*, l=3850	9	13,7кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12АІІІ ГОСТ 5781-82*, l=4330	20	76,9 кг
			3.503.1-76.2.450			
			Сетка арматурная С13	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	90,6	—
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	Оганов	<i>Оганов</i>				
Пров.	Дюдрианова	<i>Дюдрианова</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
НАЧ. ОТД.	Каташев	<i>Каташев</i>				

Лист № 1 из 1. Подпись и дата. Изм. № 1.



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СЧ393-78, сетки могут быть изготовлены вязаными.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.461	φ8A I ГОСТ 5781-82*, L=3850	9	13,7кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	φ12A III ГОСТ 5781-82*, L=4330	20	76,9кг

3.503.1-76.2.460

Сетка арматурная
С14

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р

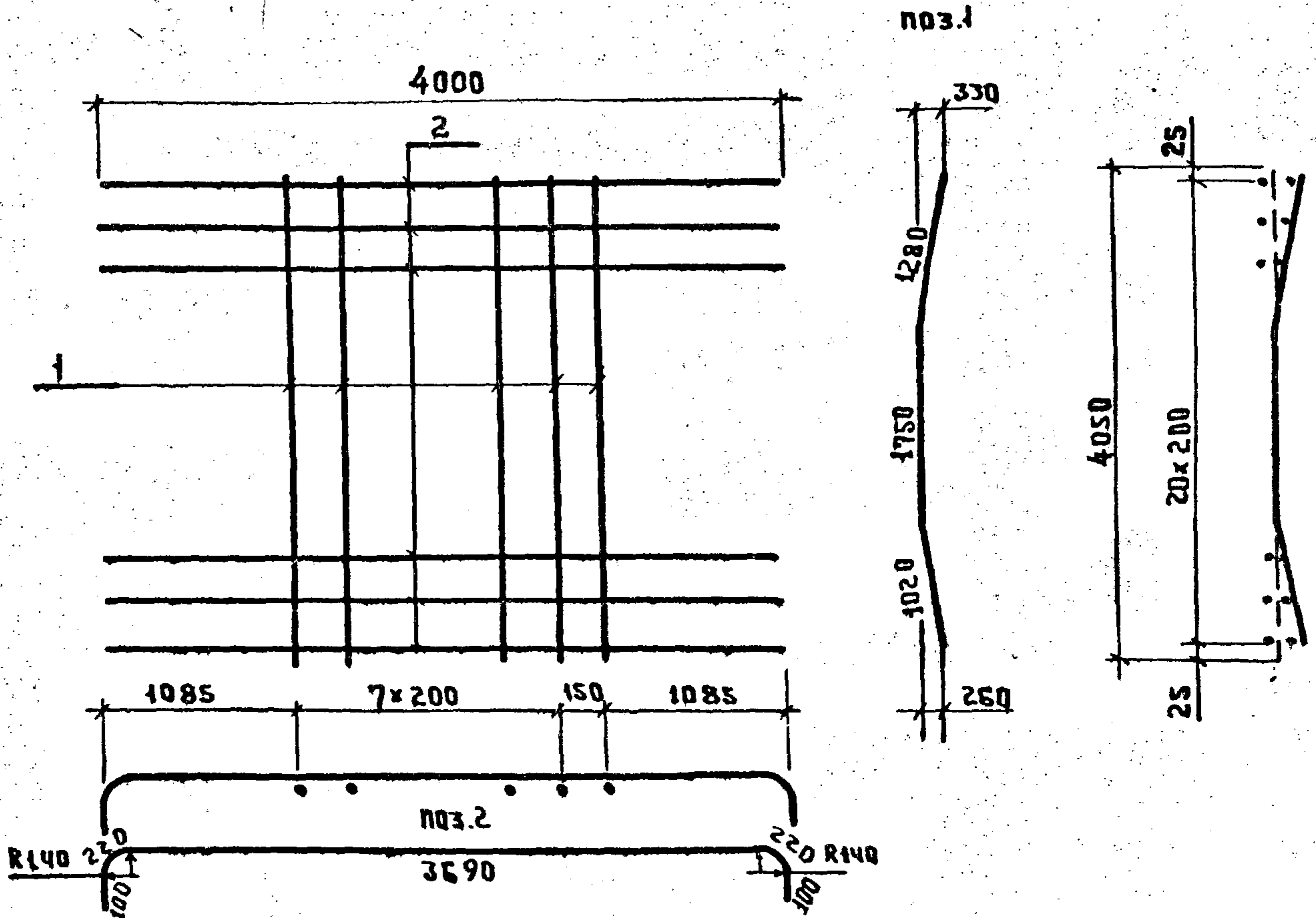
90,6

—

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

РАЗРАБ. Дранов *Дранов*
 ПРОВ. Андрианова *Андрианова*
 ГЛАВН. 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.	ПВЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76. 2.471	φ8A1 ГОСТ 5781-82*, L=4050	9	14,4 кг
Б4		2	3.503.1-76. 2.394	φ12AIII ГОСТ 5781-82*, L=4330	21	80,7 кг

3.503.1-76.2.470

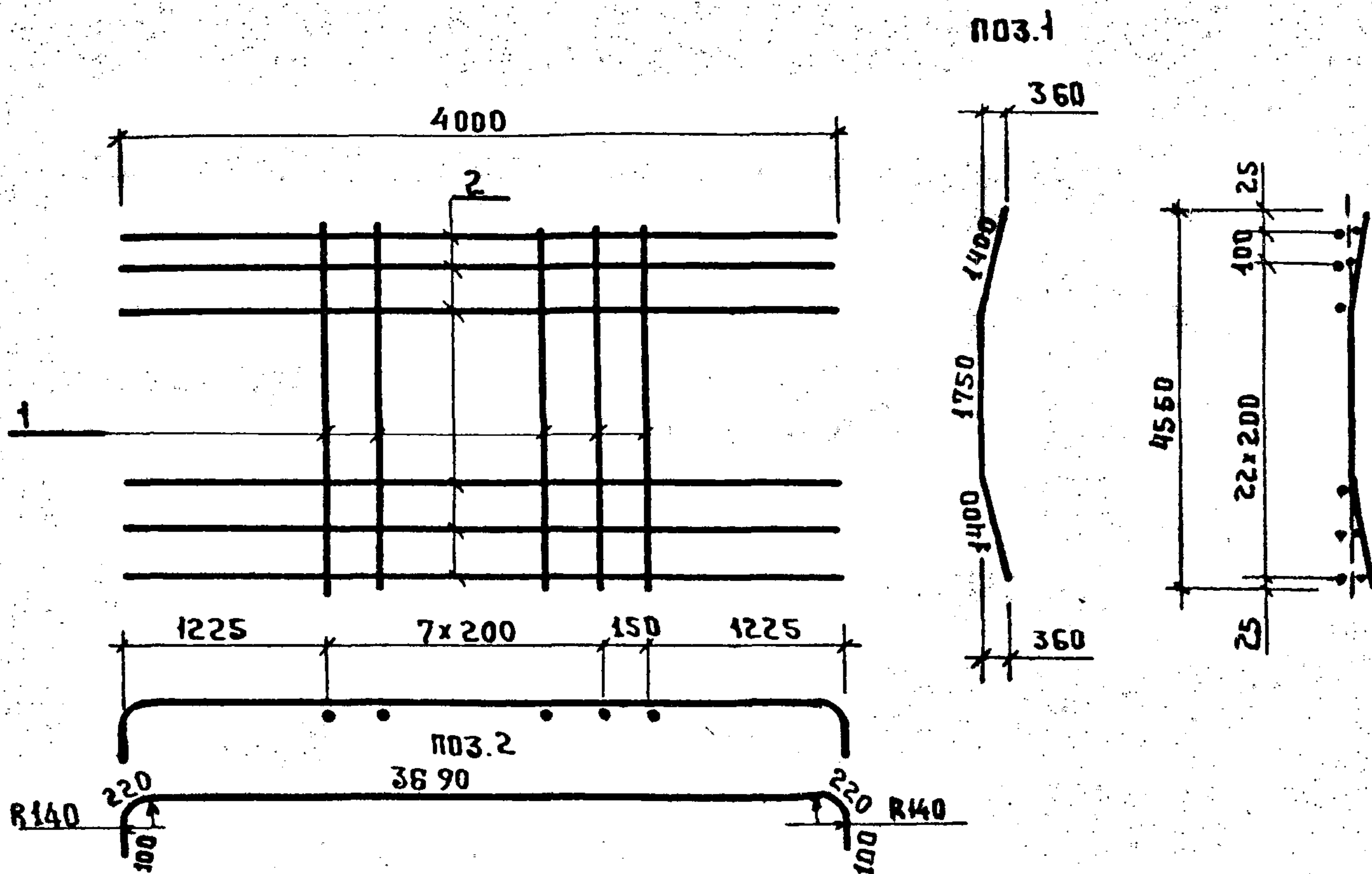
Сетка арматурная
С15

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	95,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИНВ. № - ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

РАЗРАБОТ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
И. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	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.

Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
<u>Детали</u>			
Б4 1	3.503.1-76.2.481	φ8A I ГОСТ 5781-82*, l=4550	9 16,2кг
Б4 2	3.503.1-76.2.394	φ12A III ГОСТ 5781-82*, l=4330	24 92,3кг

3.503.1-76.2.480

Сетка арматурная С16

СТАДИЯ МАССА МАШТАБ

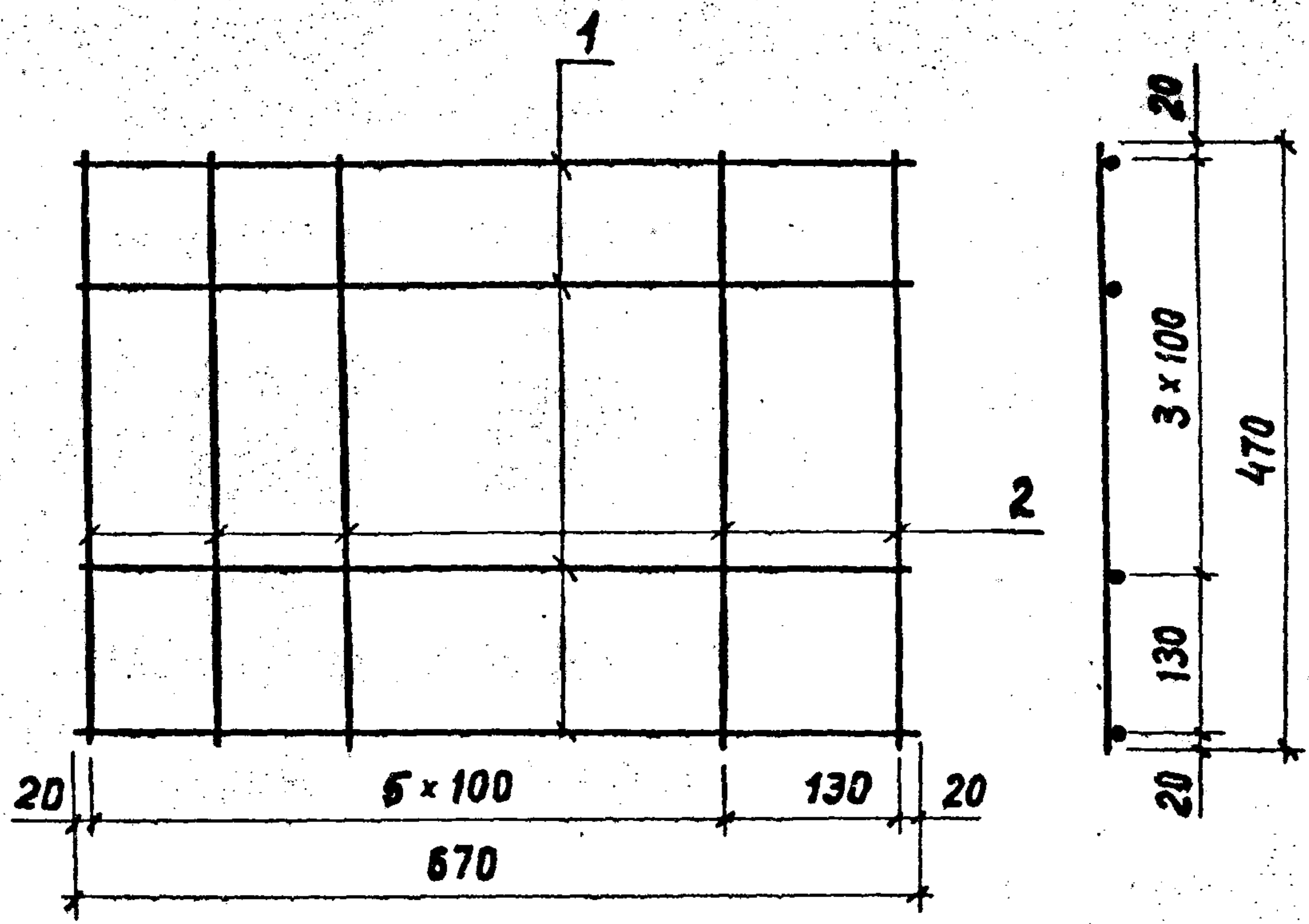
Р 108,5 —

Лист Листов 1

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ИСАМ. ИИВ. №

РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андрян</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
И. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>

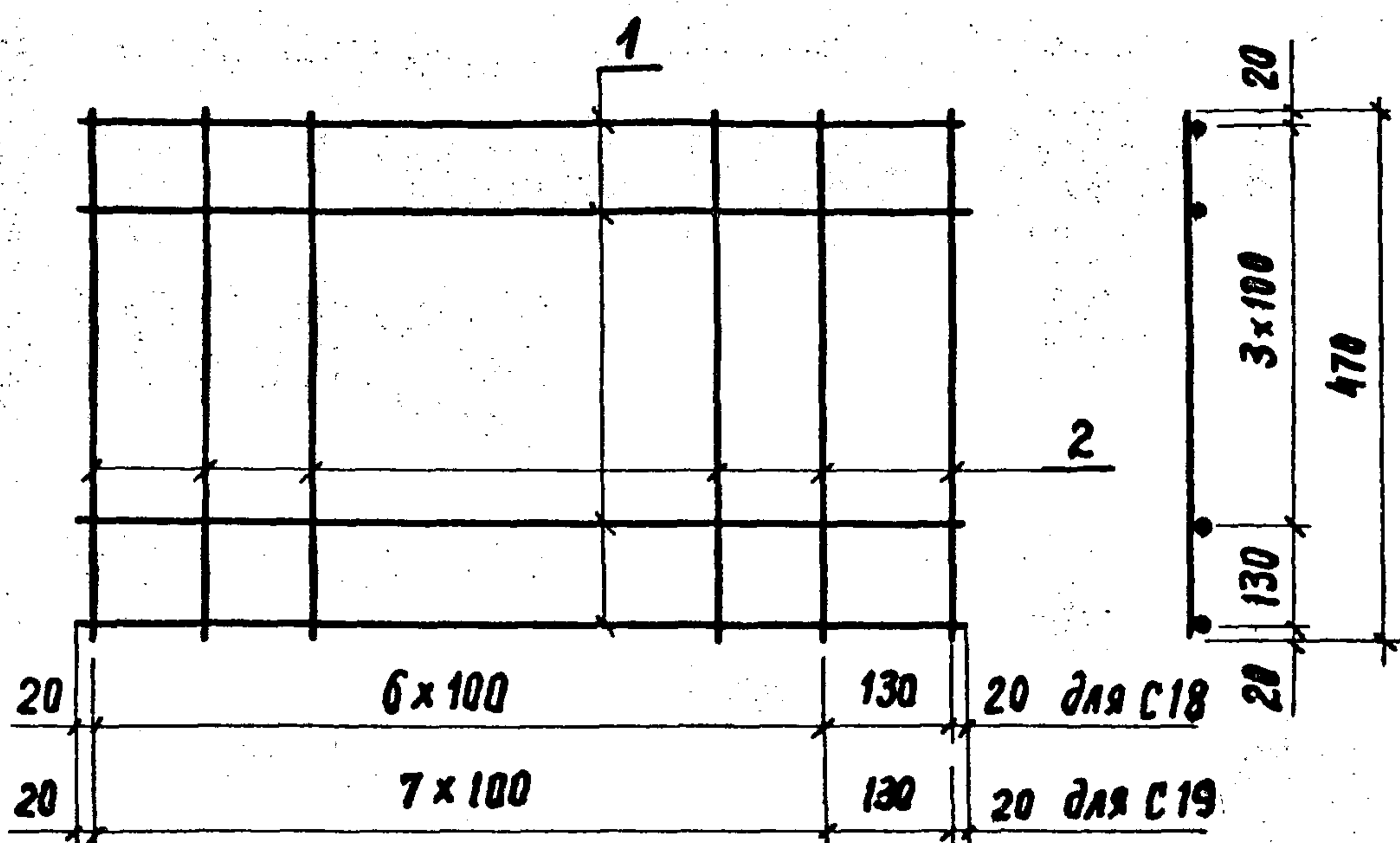


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.491	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	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	4,1	—
				Лист	Листов 1	
Разраб.	Оганов	<i>Аль</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Проб.	Андрянова	<i>Андр</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>				
Н. контр.	Дашкевич	<i>Даш</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат</i>				



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

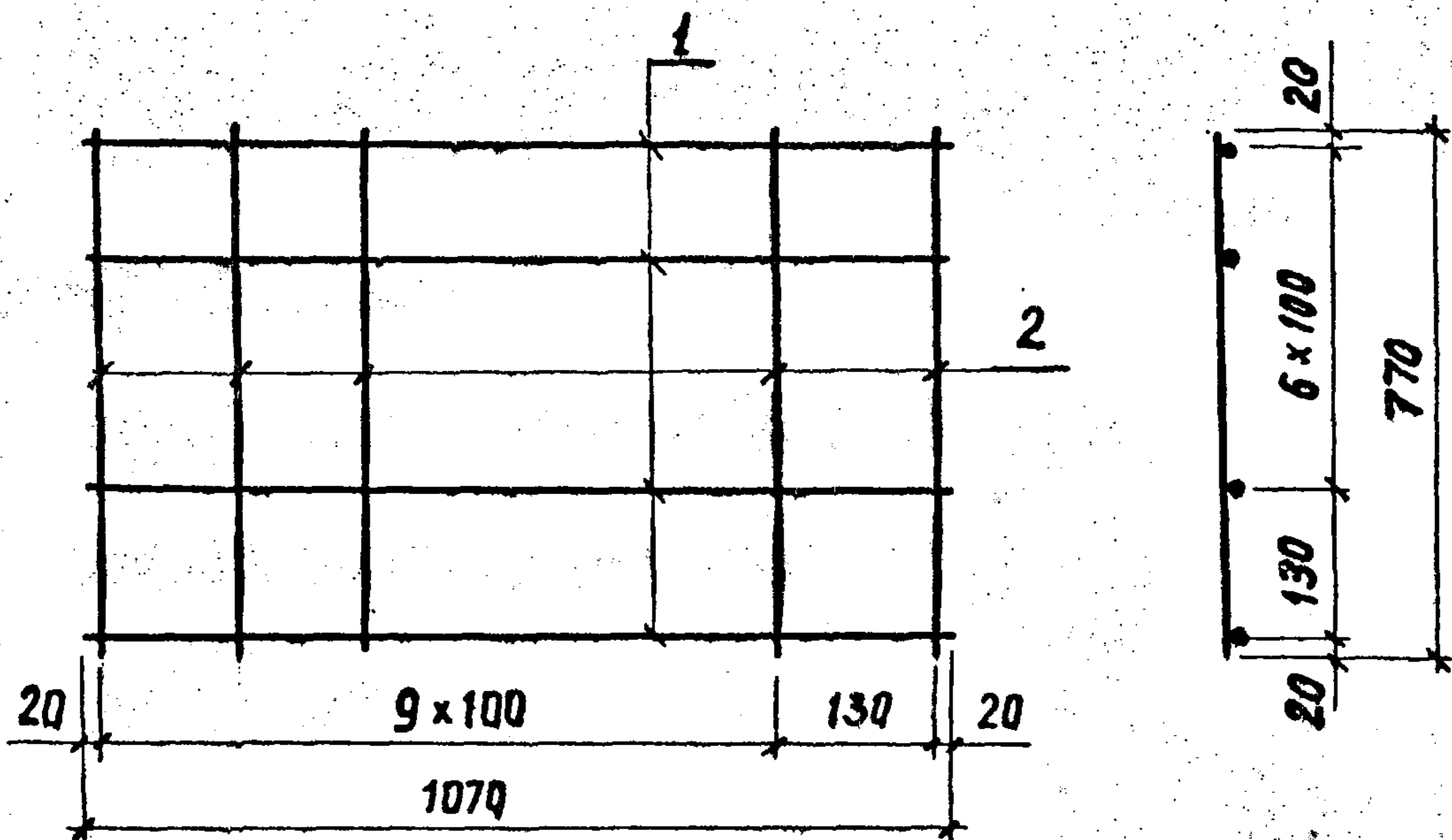
3.503.1-76.2.500

Сетка арматурная
(С18 и С19)

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

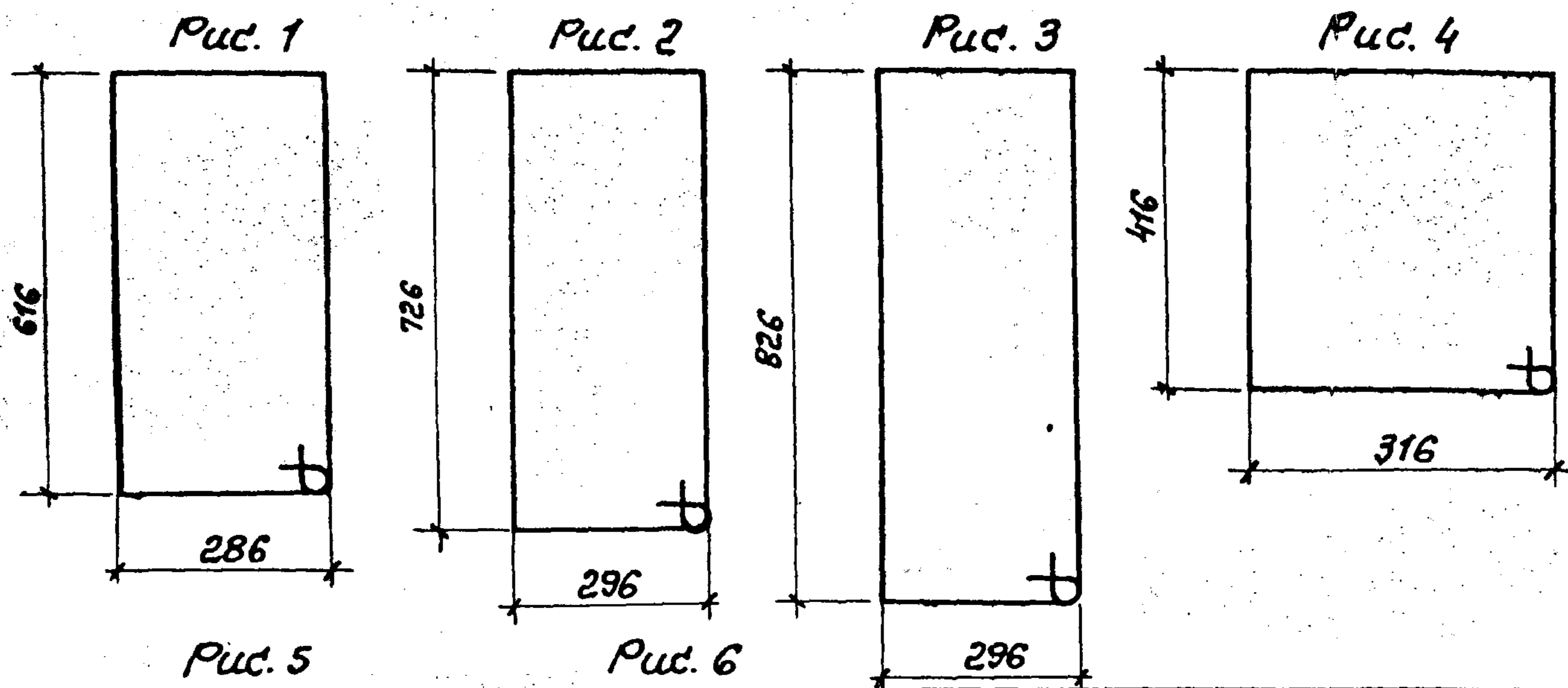
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб.	Оганов	<i>Оганов</i>
Проб.	Андрюшова	<i>Андрюшова</i>
Гл.цнж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
И.контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач.атд.	Каташев	<i>Каташев</i>



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

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Детали</u>			
Б4		1	3.503.1-76.2.511	φ 10AⅢГОСТ 5781-82,* ρ=1070	8	5,3 кг	
Б4		2	3.503.1-76.2.512	φ 10AⅢГОСТ 5781-82,* ρ=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>Андр</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Проб.	Андреанова	<i>Андр</i>					
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>					
Н. контр.	Дашкевич	<i>Даш</i>					
Науч. отд	Каташев	<i>Кат</i>					



Обозначение	Рис.
3.503.1-76.2.520	1
-01	2
-02	3
-03	4
-04	5
-05	6

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-76.2.520	ФВАИ ГОСТ 5781-82*, c = 1955	1	0,8 кг
Б4			-01	ФВАИ ГОСТ 5781-82*, c = 2195	1	0,9 кг
Б4			-02	ФВАИ ГОСТ 5781-82*, c = 2395	1	0,9 кг
Б4			-03	ФВАИ ГОСТ 5781-82*, c = 1615	1	0,6 кг
Б4			-04	ФВАИ ГОСТ 5781-82*, c = 1885	1	0,7 кг
Б4			-05	ФВАИ ГОСТ 5781-82*, c = 2000	1	0,8 кг

			3.503.1-76.2.520		
			ХОМУТ		
		Стадия	Масса	Масштаб	
		Р	см. табл.	—	
		Лист	Листов 1		
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Оганов	Инж.			
Проб.	Андрюанова	Инж.			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Инж.			
Н. контр.	Дашкевич	Инж.			
Науч. отв.	Каташев	Инж.			

Лист 1 из 1

Рис. 1

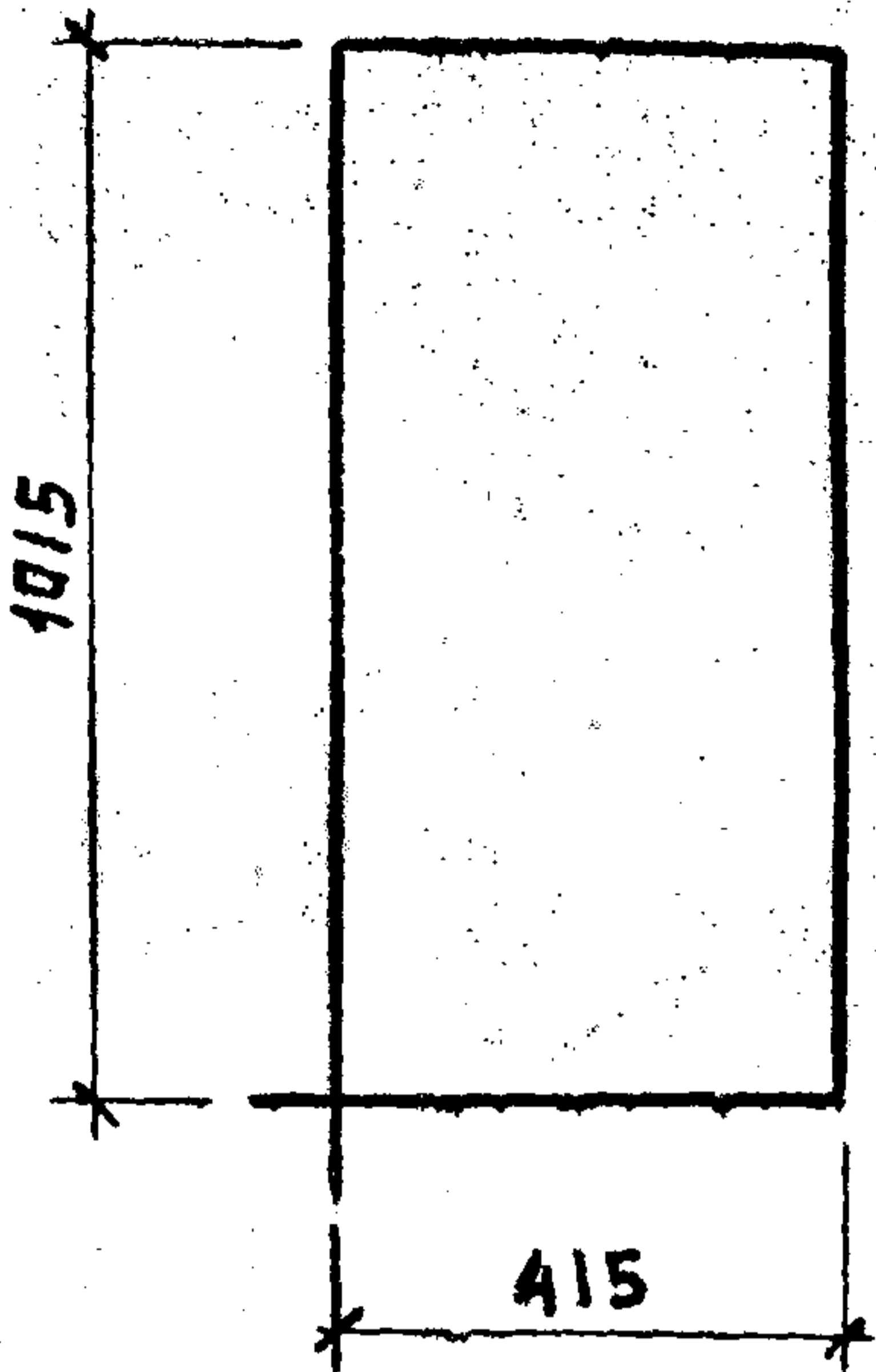
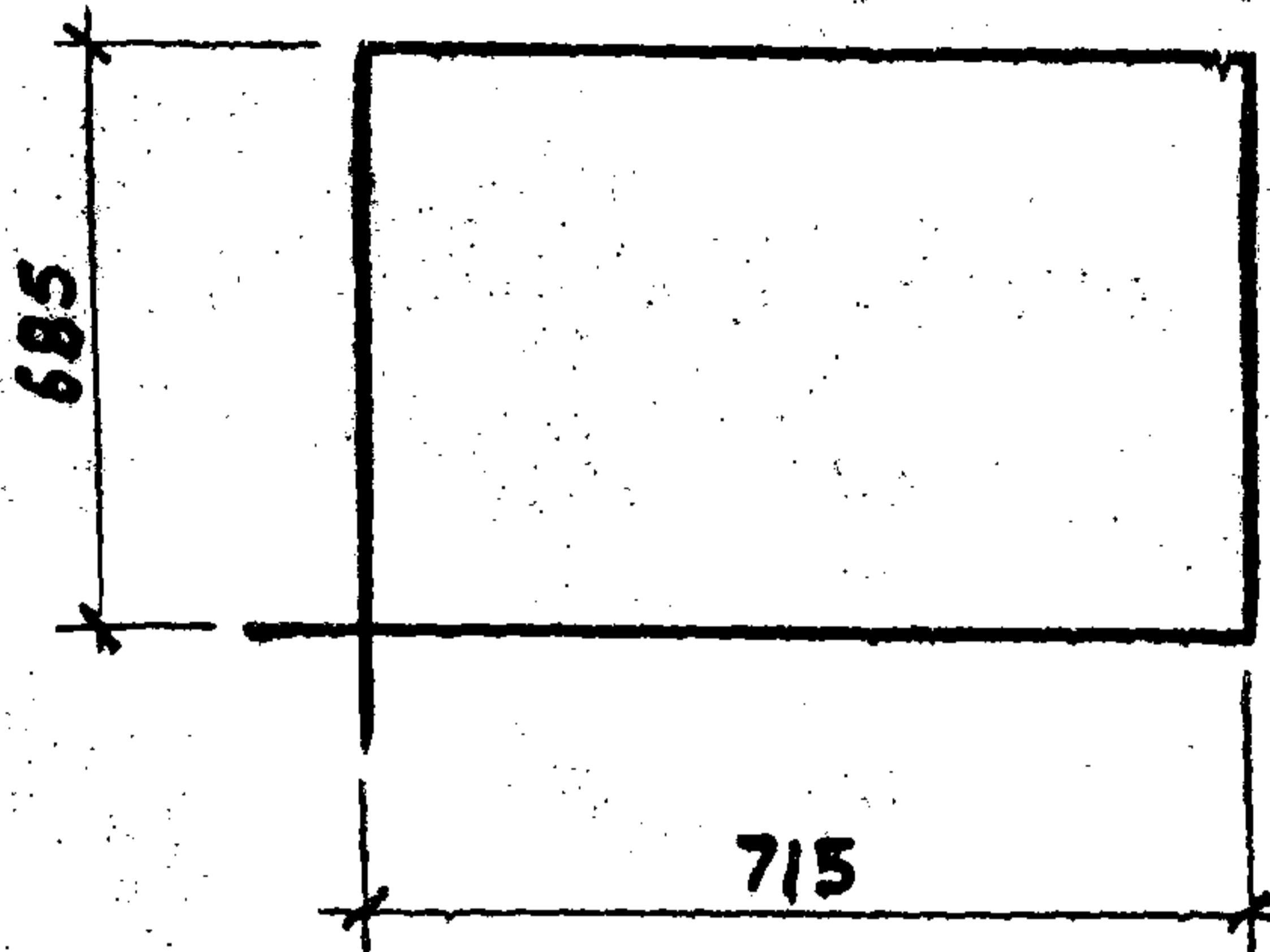


Рис. 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.
3.503.1-76.2.530	1
-01	2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-76.2.530	ФВАІ ГОСТ 5781-82*, e=3040	1	1,2 кг
Б4			-01	ФВАІ ГОСТ 5781-82*, e=2980	1	1,2 кг

3.503.1-76.2.530

ХОМУТ

СТАНДА МАСШ ТАБЛ

Р

ЕМ. ТАБЛ.

—

Лист

Листов /

РАЗРАБ. Оганов *Оганов*
 Пров. Андриянова *Андриянова*
 Гл. инж. Дашкевич *Дашкевич*
 Н. ком. Дашкевич *Дашкевич*
 Нач. отд. Коряшев *Коряшев*

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-76.2.540 с6	Сборочный чертеж		
				<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

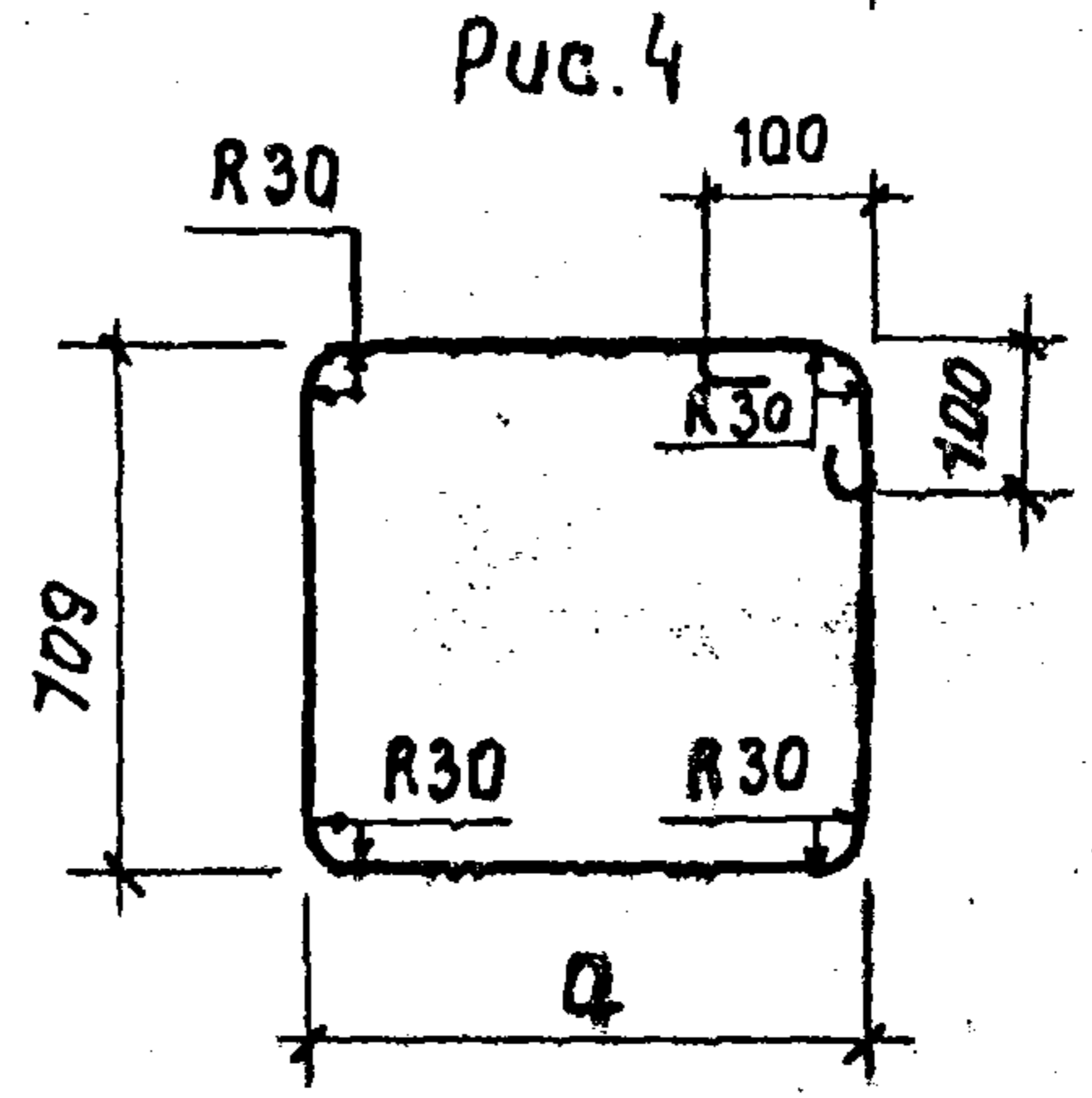
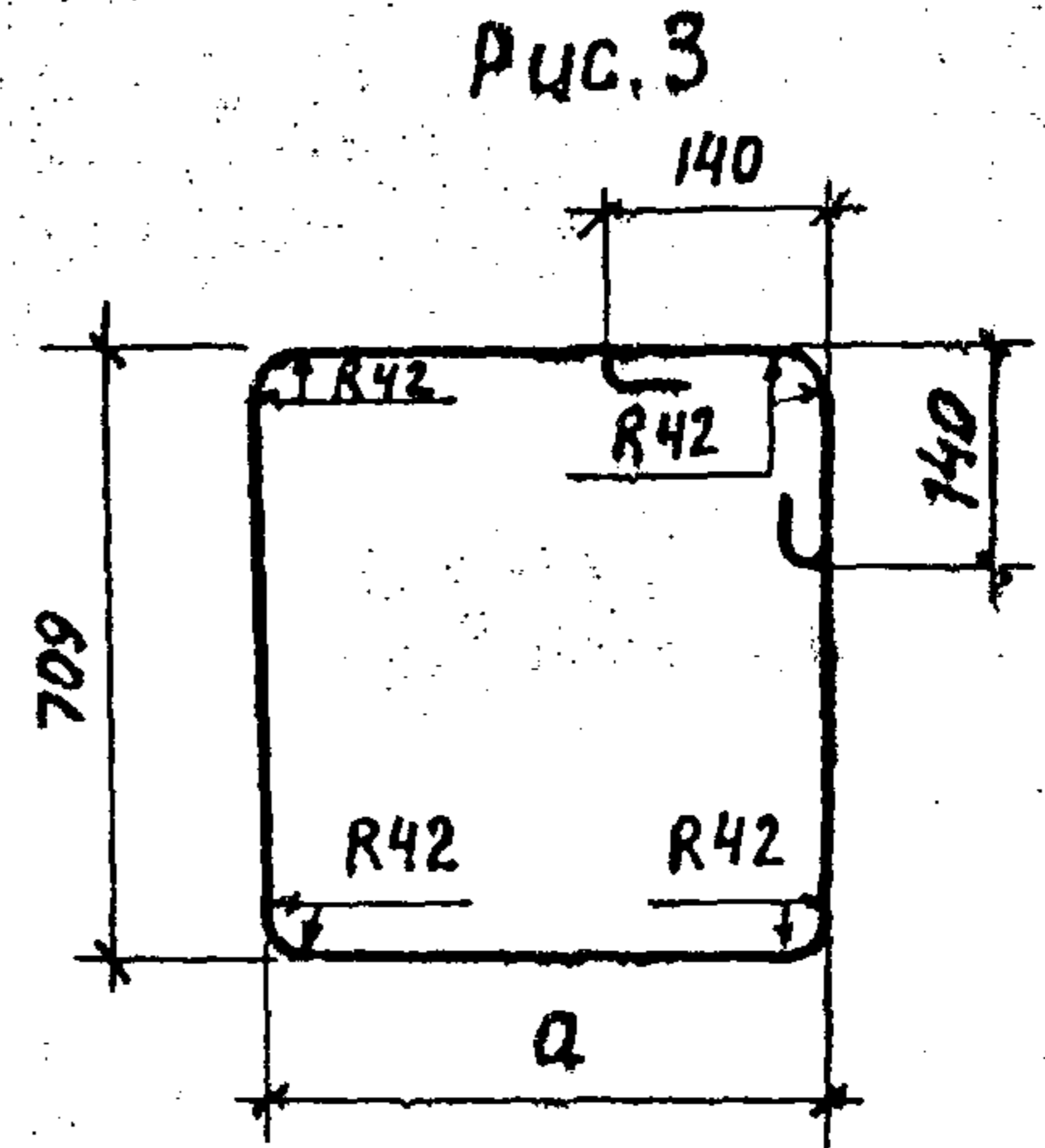
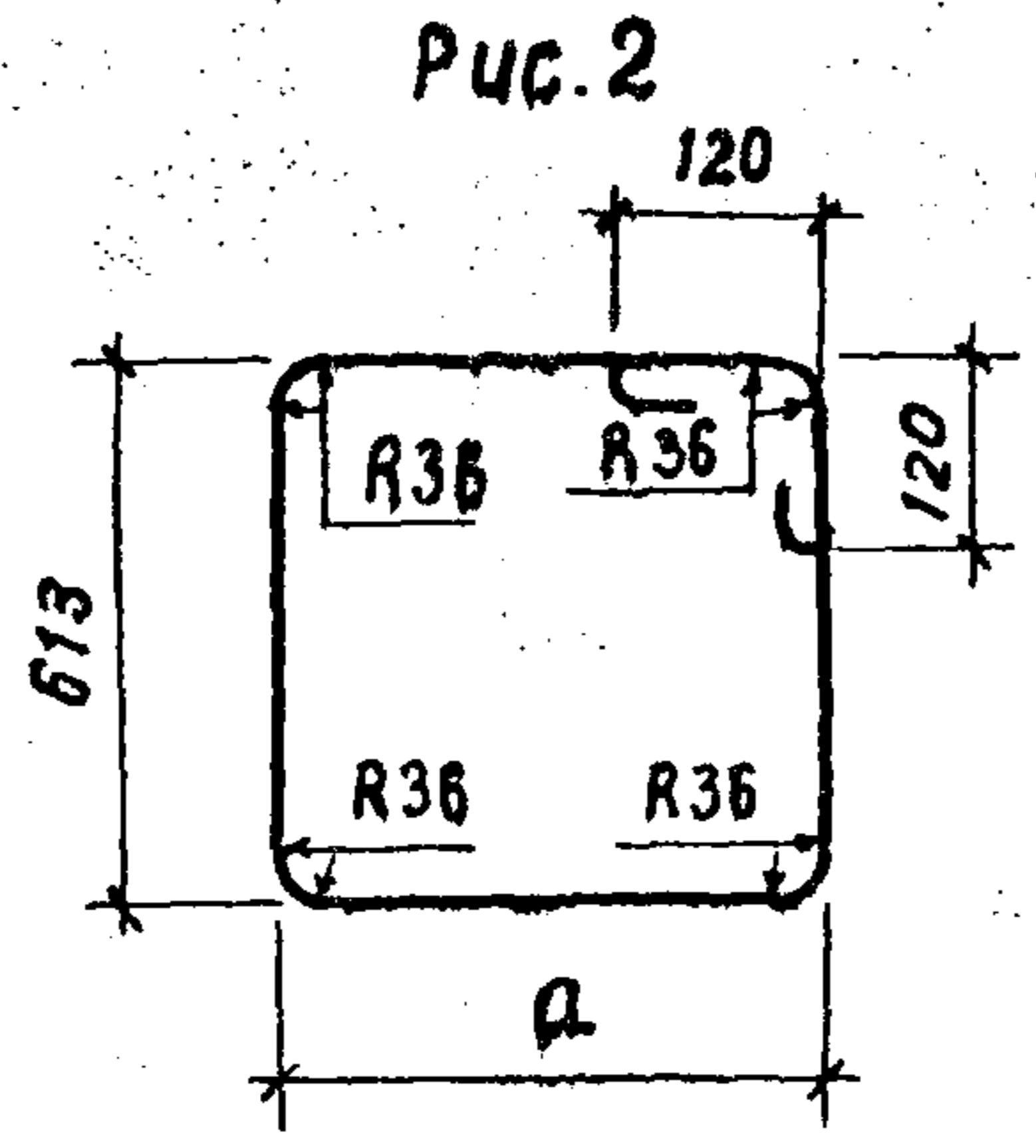
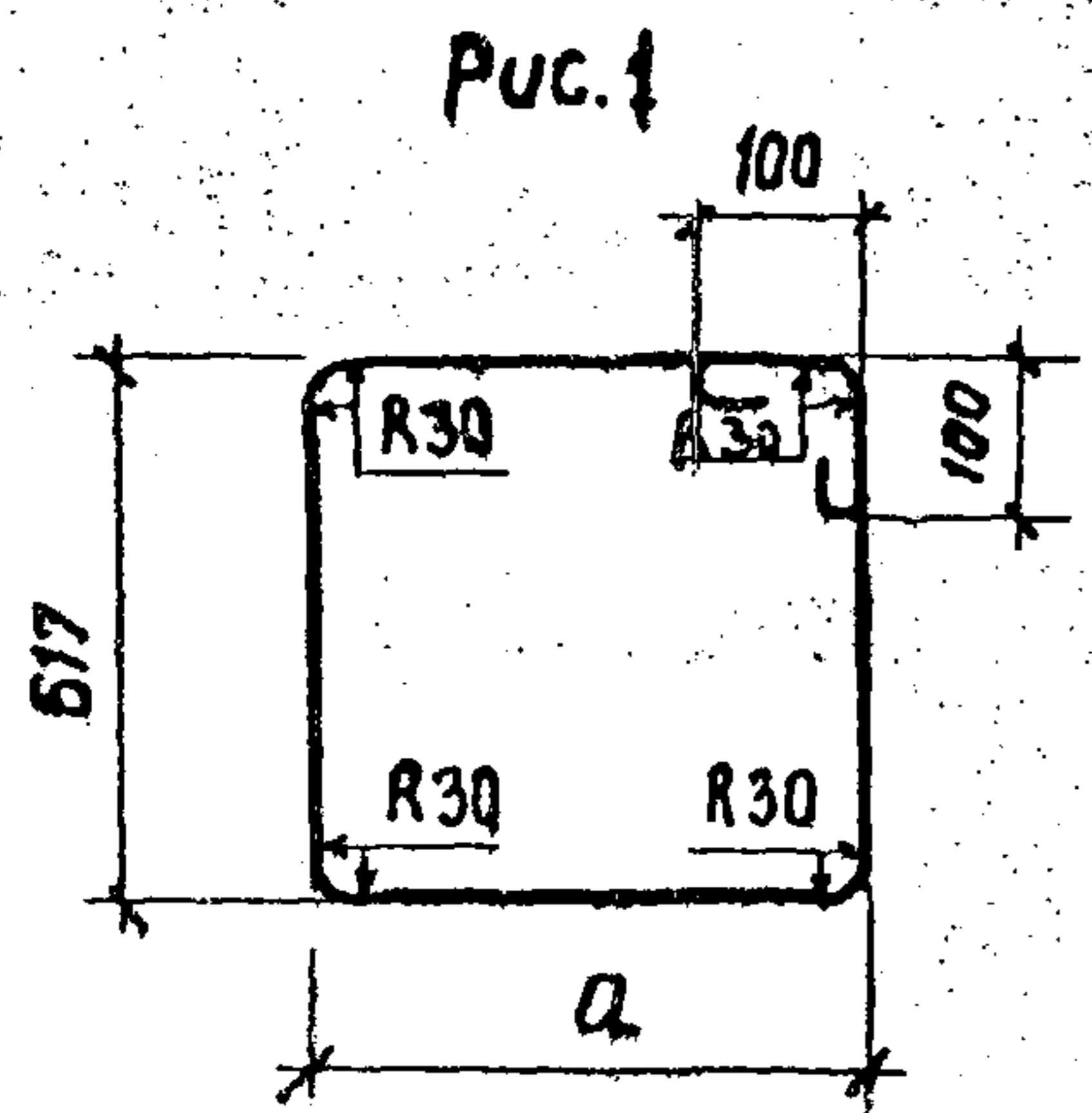
Хомут

Стадия Лист Листов

Р

1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

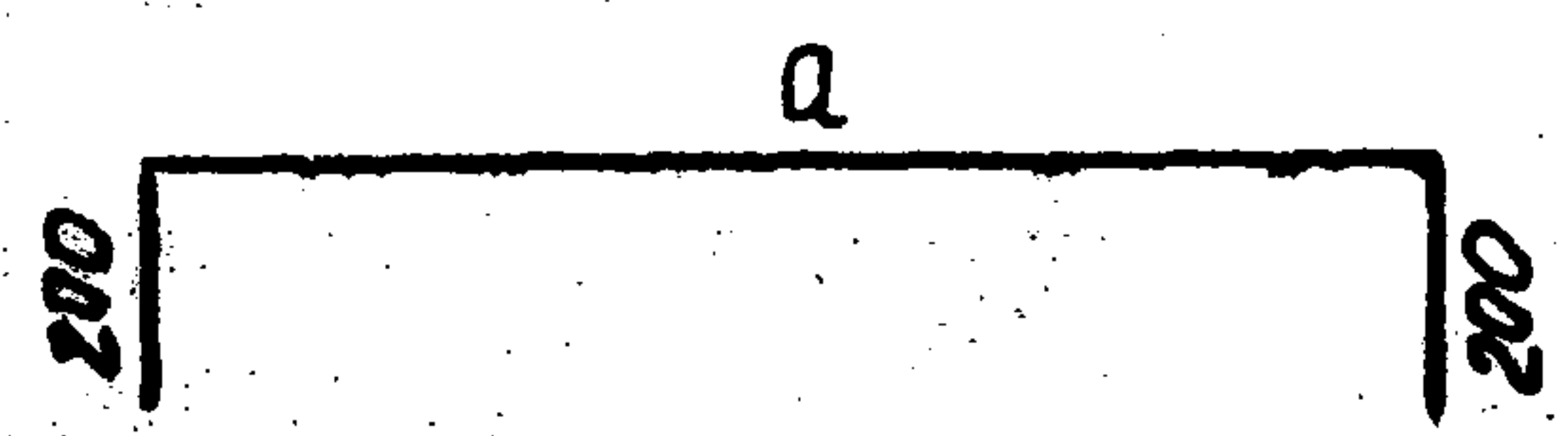


Обозначение	Рис.	а, мм
3.503.1-76.2.540	1	332
-01	1	564
-02	1	874
-03	2	328
-04	2	568
-05	2	886
-06	1	598
-07	1	814
-08	2	605
-09	2	826
-10	3	475
-11	3	756
-12	3	1138
-13	4	477
-14	4	713
-15	4	1114
-16	3	840

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

3.503.1-76.2.540 СБ

			Хомут			Стадия	Масса	Масштаб
						Р	см табл.	—
			Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Андреанова	Андр.						
Проб.	Оганов	Оган.						
Гл.цнж.пр.	Дашкевич	Даш.						
Н.контр.	Дашкевич	Даш.						
Нач.отд.	Каташев	Кат.						

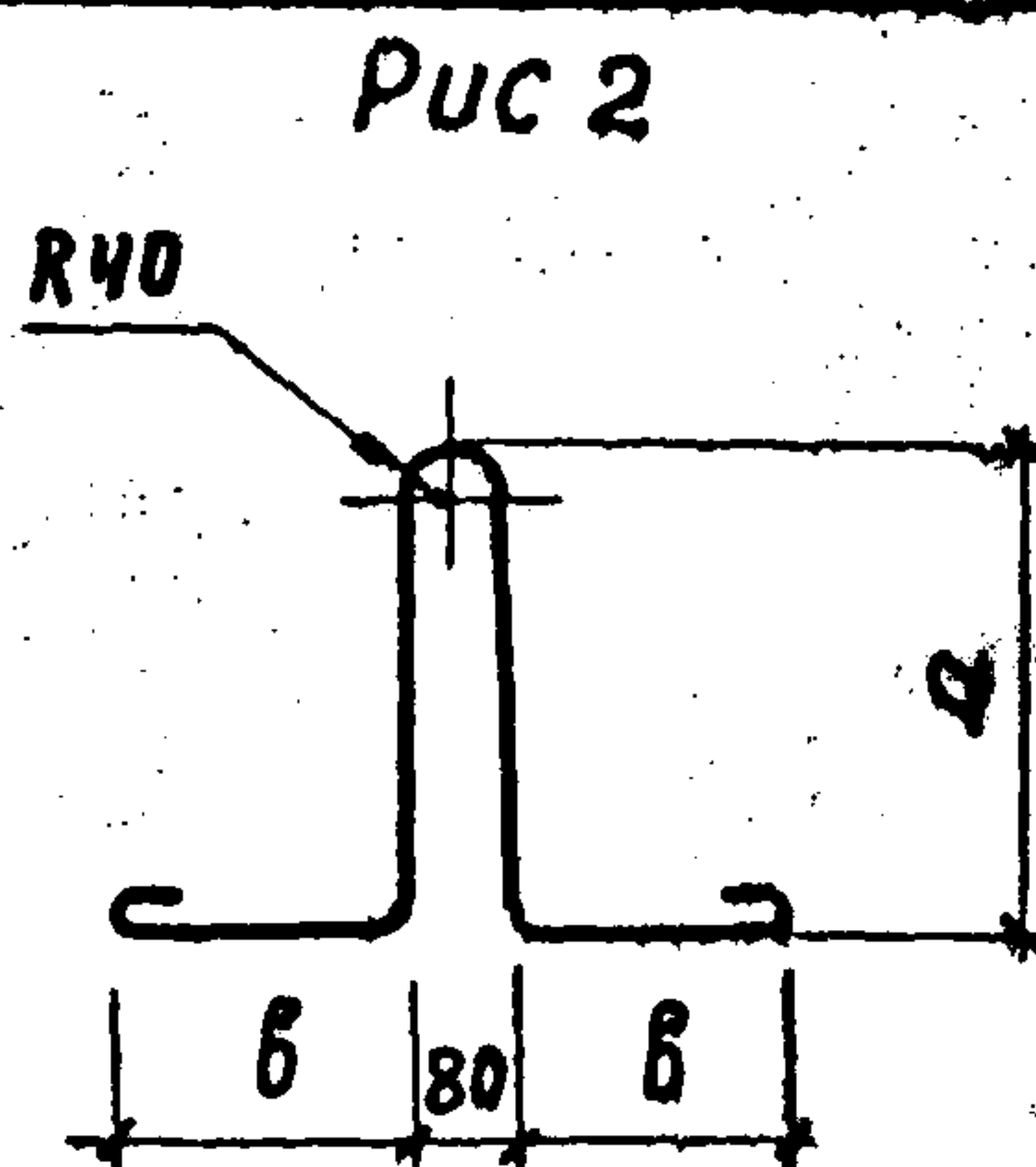
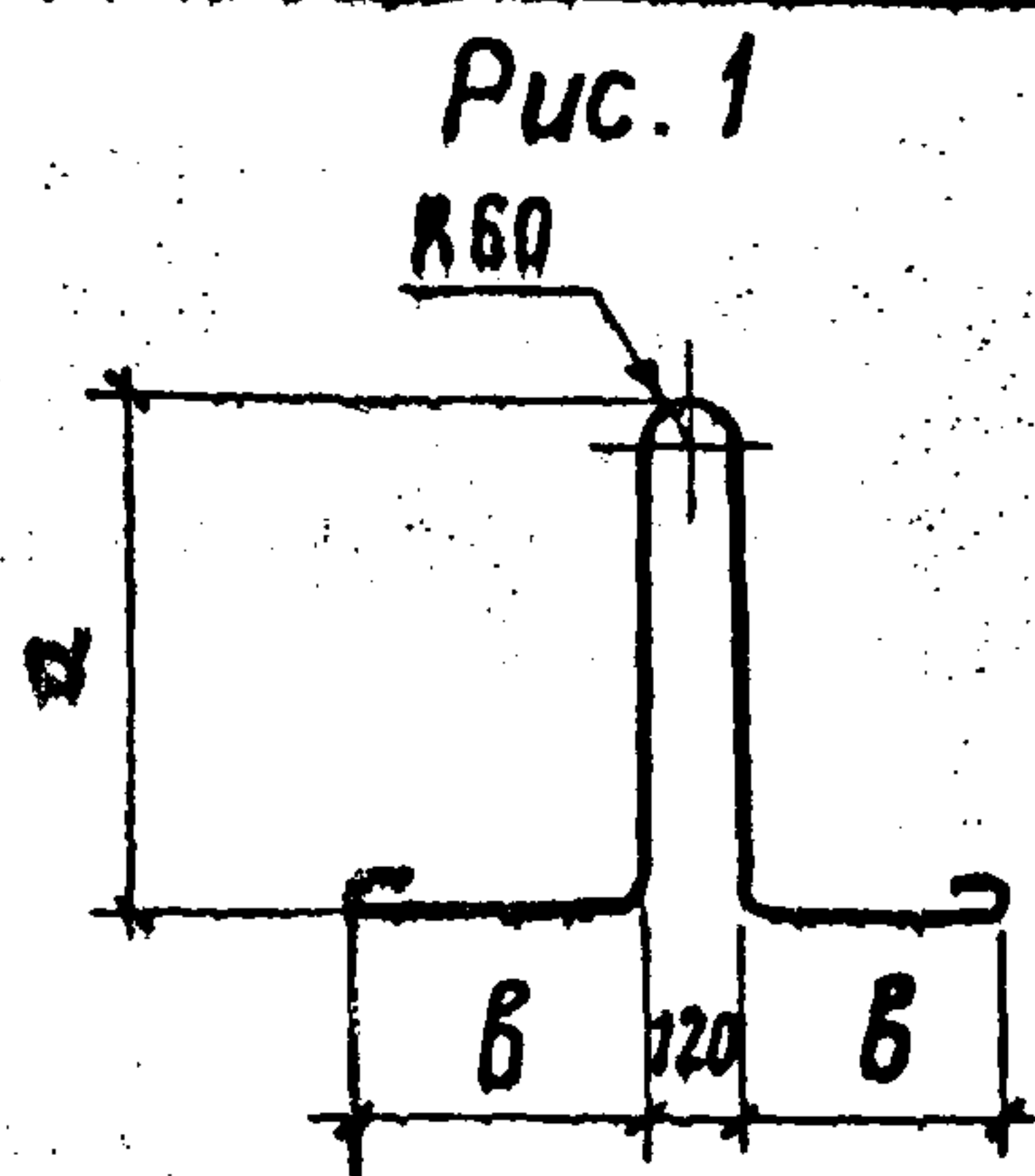


Обозначение	a, мм
3.503.1-76.2.550	1360
-01	1660

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

Инв. № подл. Подпись и дата. Взвешивание

			3.503.1-76.2.550		
			С т я ж к а		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	—
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Андрианова	Андри- анова			
Проб.	Оганов	Оганов			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич			
Н. контр.	Дашкевич	Дашкевич			
Науч. сотр.	Каташев	Каташев			



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	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				<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

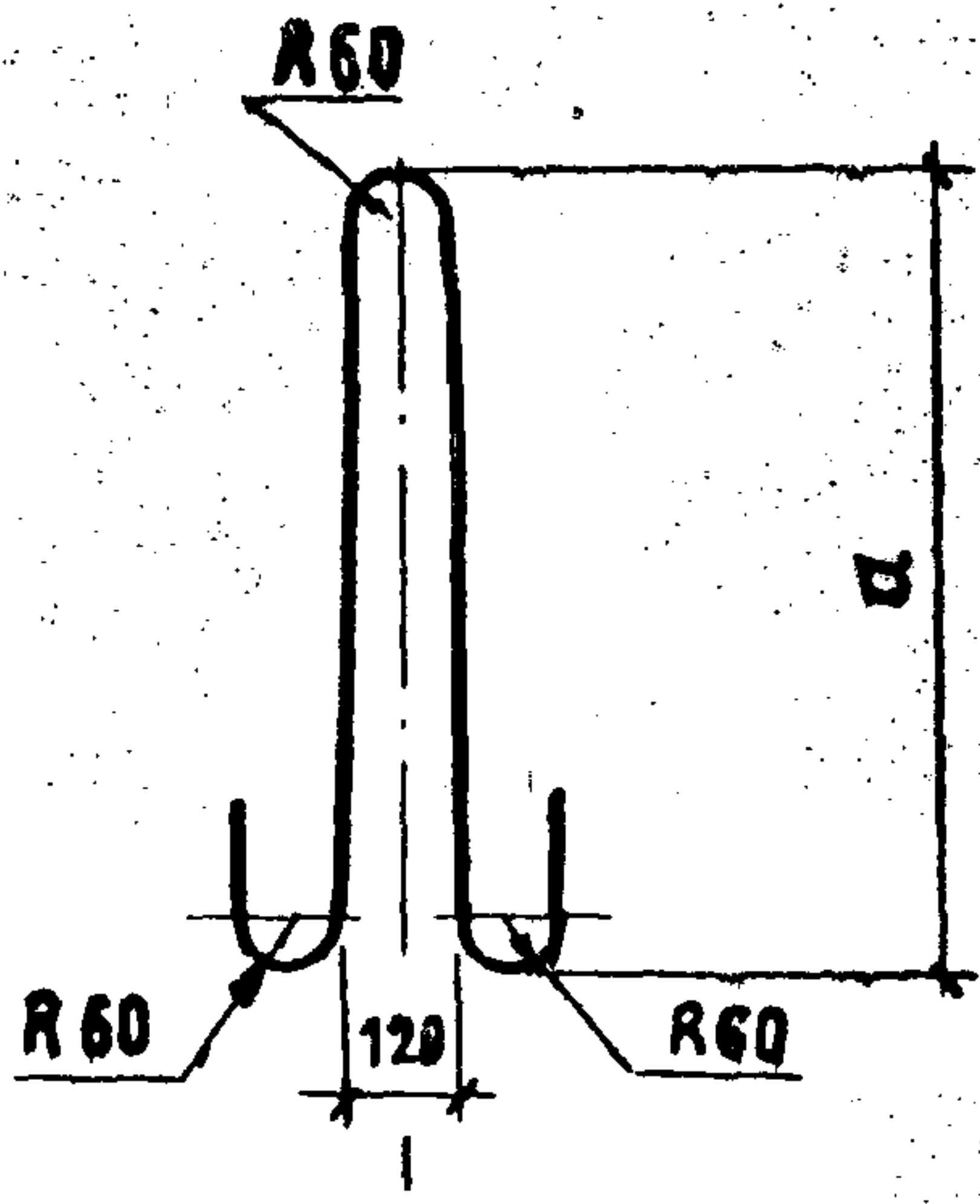
—

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

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-І ГОСТ 5781-82*, L=2500	1	9,3 кг
Б4			-01	φ28 А-І ГОСТ 5781-82*, L=2700	1	13,0 кг
Б4			-02	φ32 А-І ГОСТ 5781-82*, L=3000	1	18,9 кг

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

			3.503.1-76.2.570		
			Петля строповочная		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	гм. табл.	—
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕК		
Разраб.	Андрянова	<i>Андрянова</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>			