

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.

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

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>
Гр.инж.пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
И.контр.	Дашкевич	<i>Даш</i>
Нач.в.стд.	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 ИЛИ №

3.503.1-76.2.000 Т0

Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ		
Н. контр.	ДАШКЕВИЧ		
Нач. отд.	КАТАШЕВ		

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Стандия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		

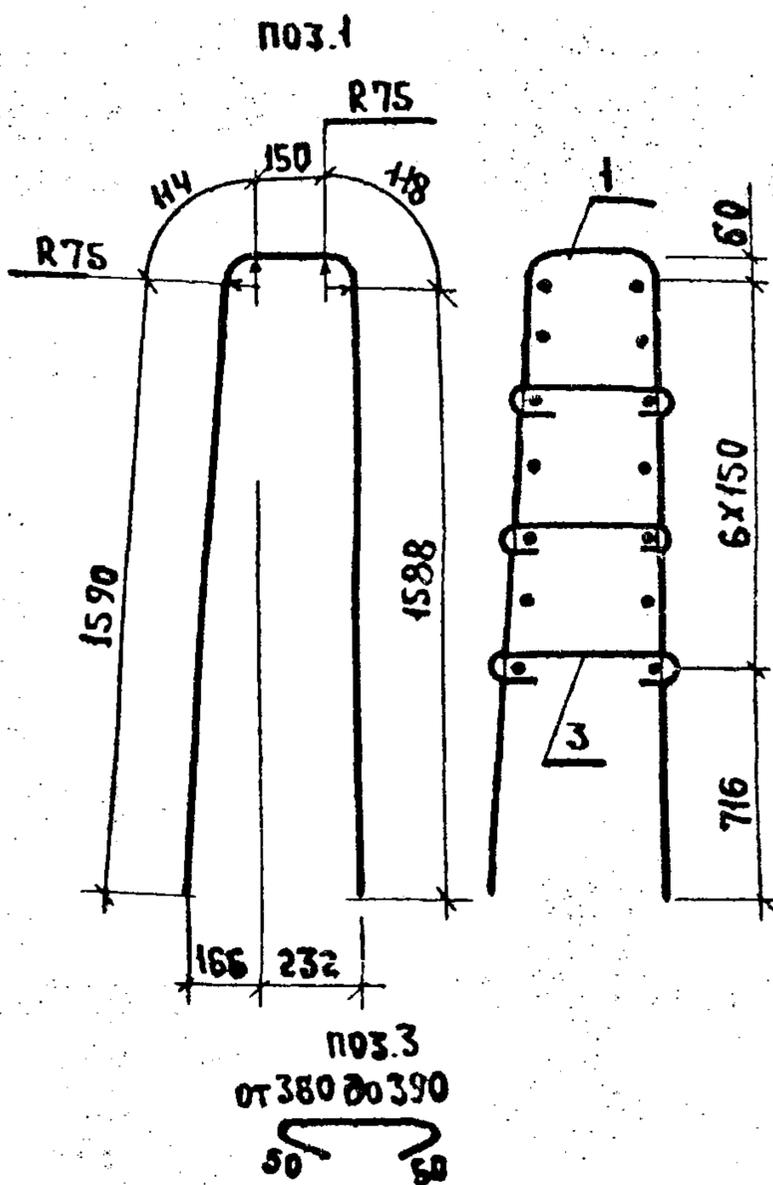
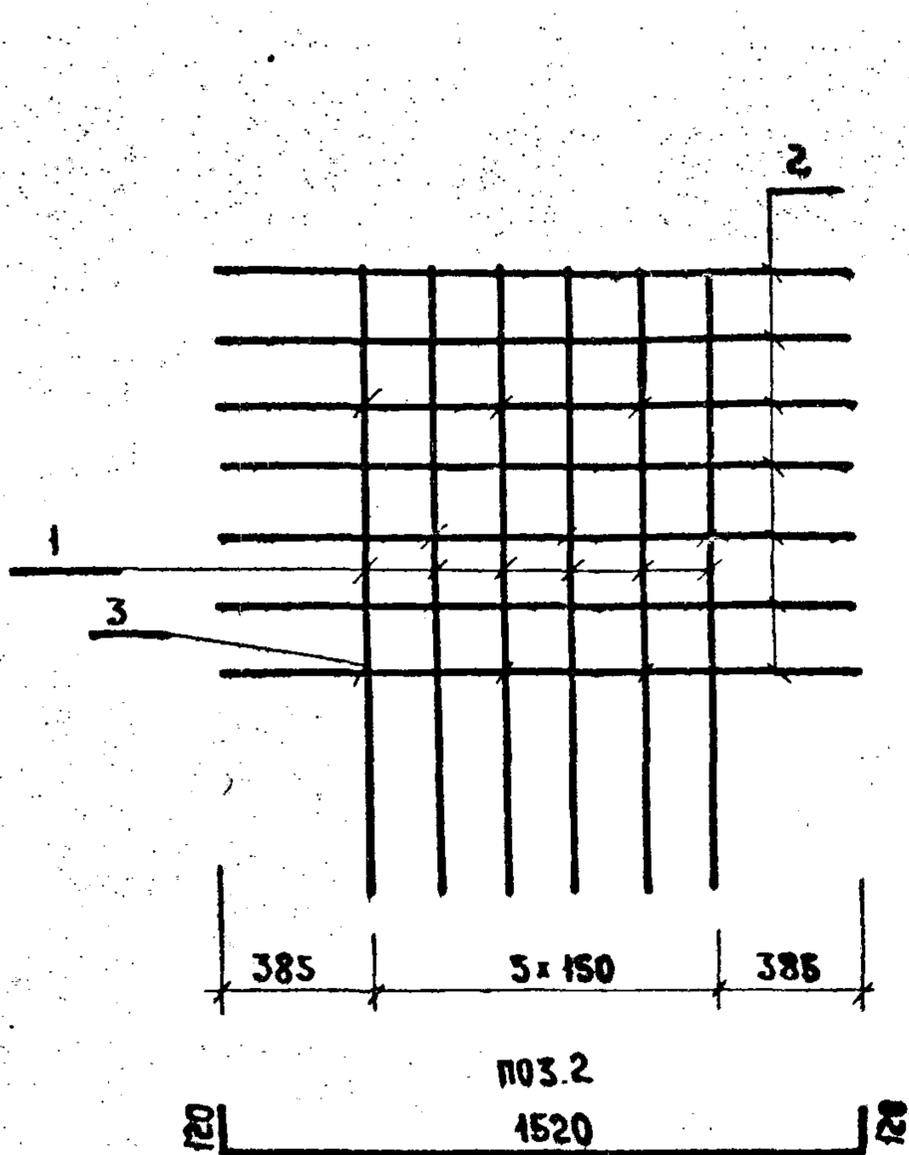
НАЗНАЧЕНИЕ АРМАТУРЫ	КЛАСС СТАЛИ	РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНОЙ ПЯТИДНЕВКИ) ПО СНиП 2.01.01-82		
		НЕ НИЖЕ МИНУС 40°С		НЕ НИЖЕ МИНУС 30°С
		СВАРНЫЕ И ВЯЗАНЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ	ТОЛЬКО ВЯЗАНЫЕ СЕТКИ И КАРКА- СЫ	СВАРНЫЕ И ВЯЗА- НЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ
РАСПРЕДЕЛИ- ТЕЛЬНАЯ АРМАТУРА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

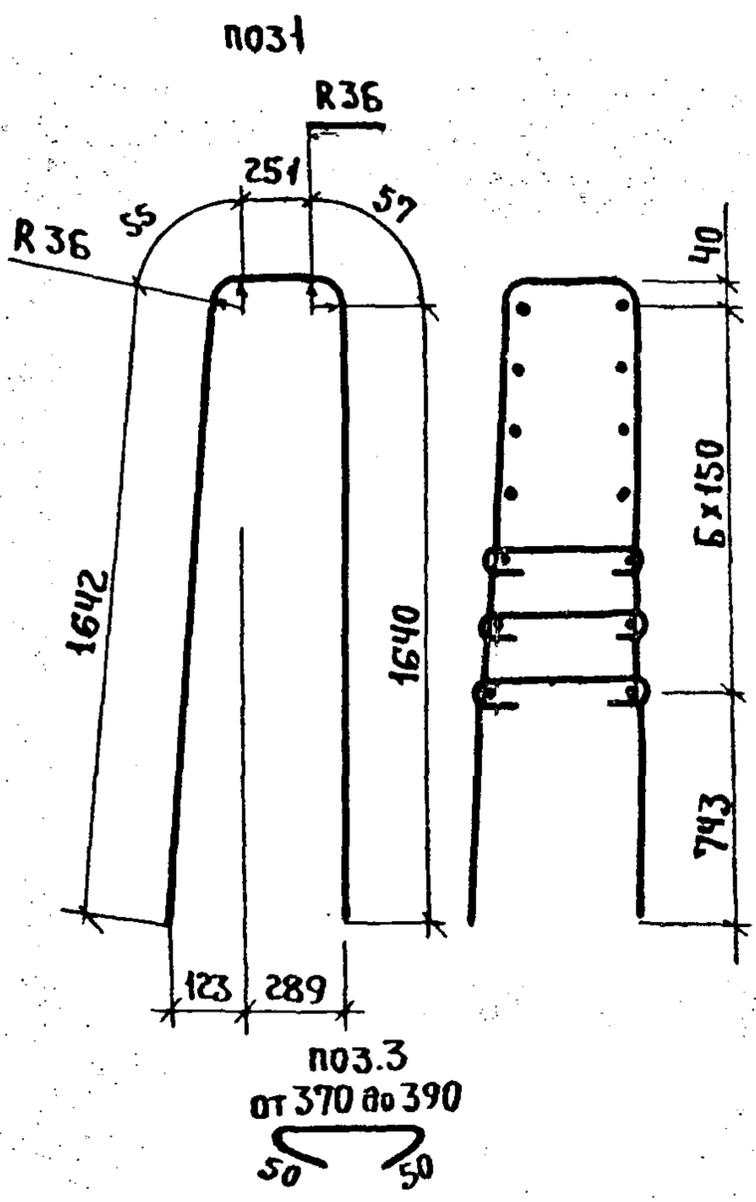
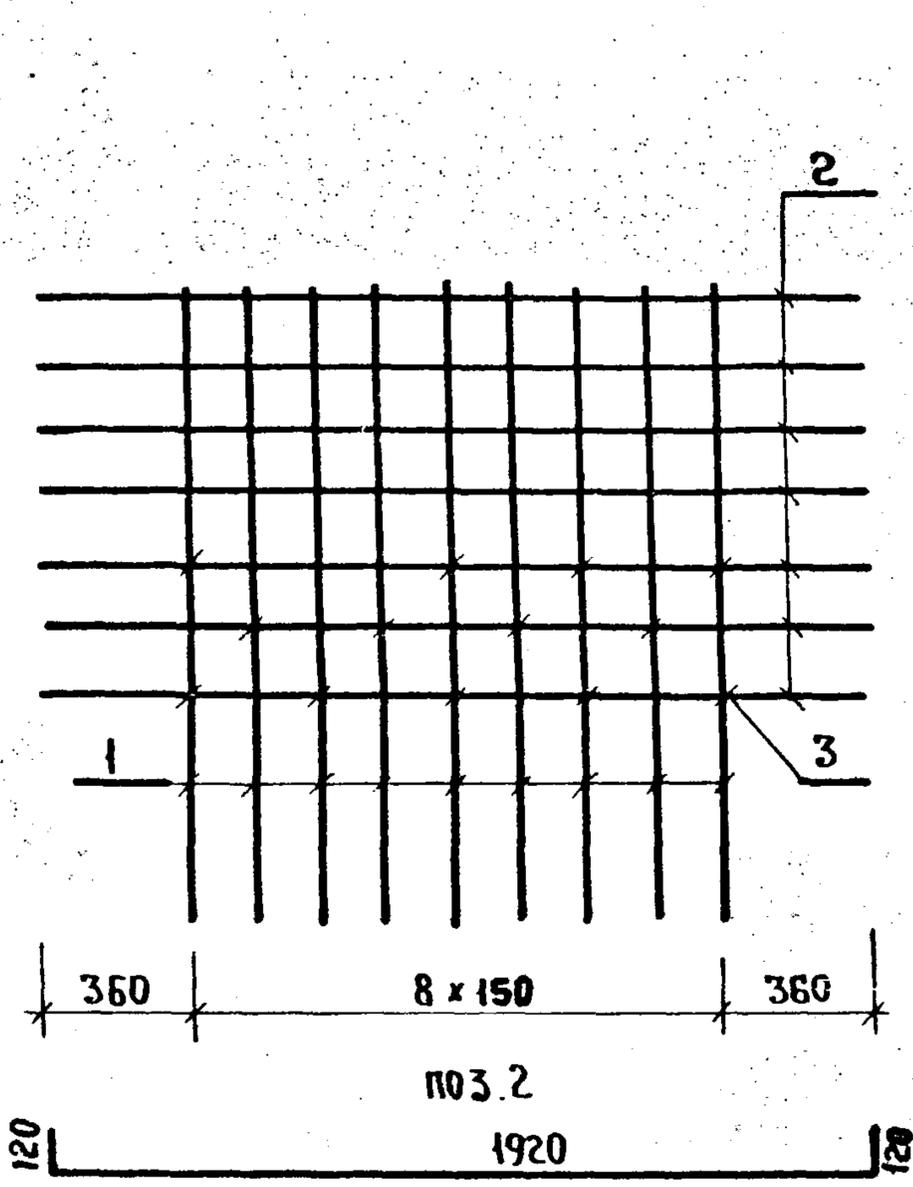
3.503.1-76.2.100

Каркас пространственный  
КП

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	113,8	—
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ.	Оганов	<i>огу</i>
Проверил	Андрянова	<i>анд</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>даш</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>даш</i>
НАЧ. ОТД.	Каташев	<i>ката</i>

ПРОТРАНШНИПРОЕКТ



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 <sub>ср</sub> =480	14	2,1 кг

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

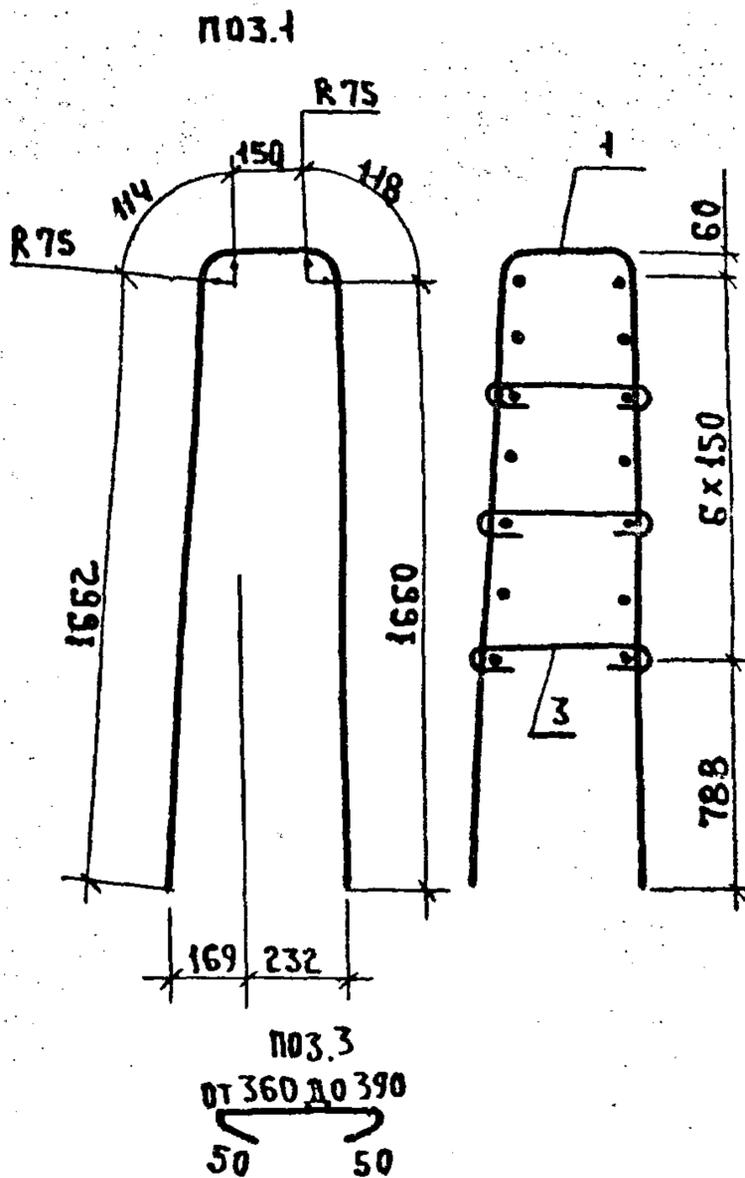
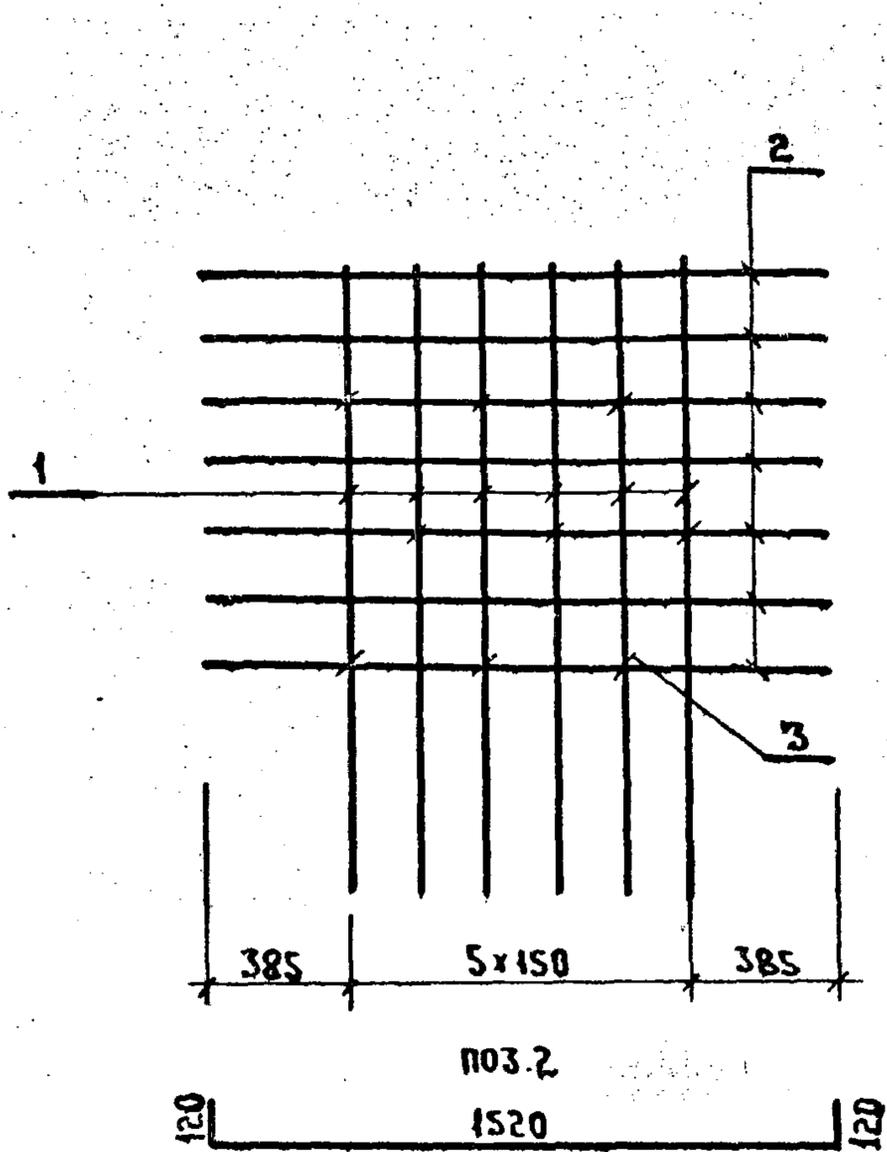
3.503.1-76.2.110

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

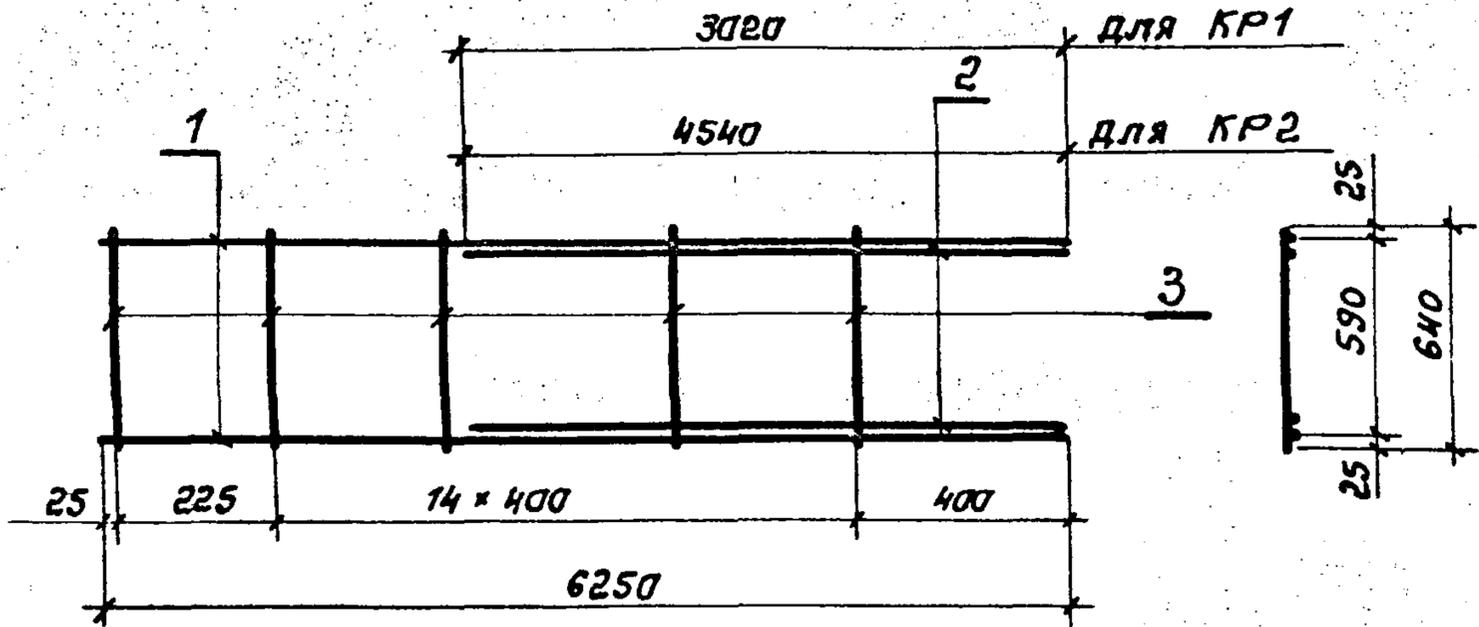


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по гост 5264-80 с применением электродов типа ЭЦА по гост 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.121	φ25 А III гост 5781-82, 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 <sub>ср</sub> =475	9	1,7 кг

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

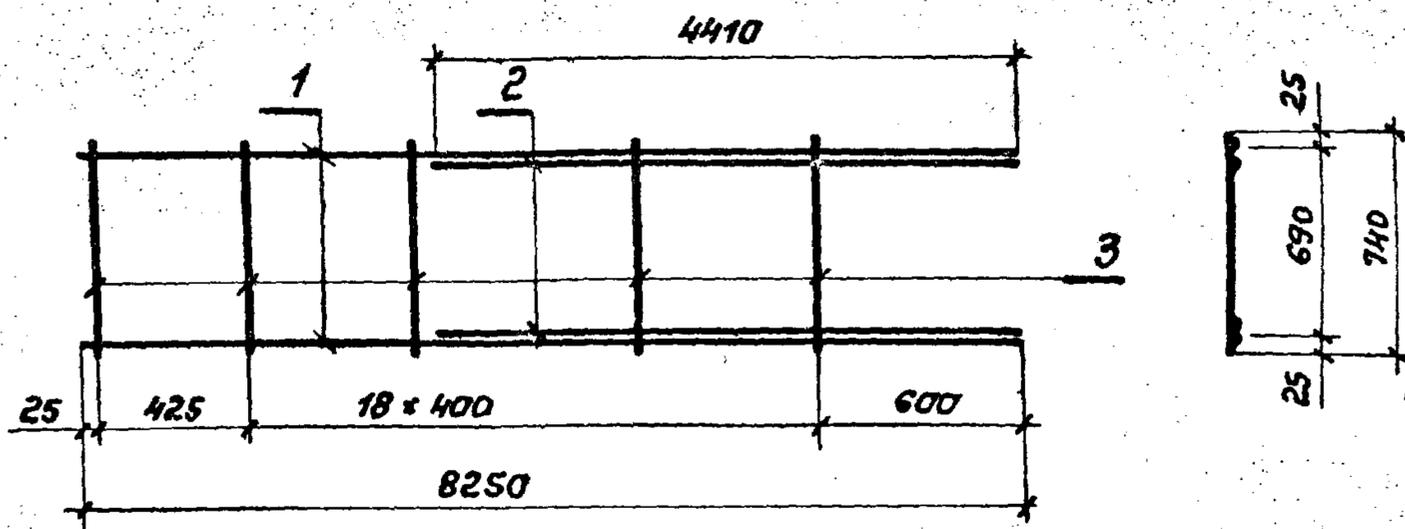
			3.503.1-76.2.120			
			Каркас пространственный КПЗ	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	47,1	—
			Лист   Листов 1			
			ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ			
РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>				
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>				
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>				
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>				



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	Озд-				
Проб.	Андрюшанова	Идул-				
Гл. инж. пр.	Дашкевич					
И. контр.	Дашкевич					
Нач. отд.	Каташев	Каф.				



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

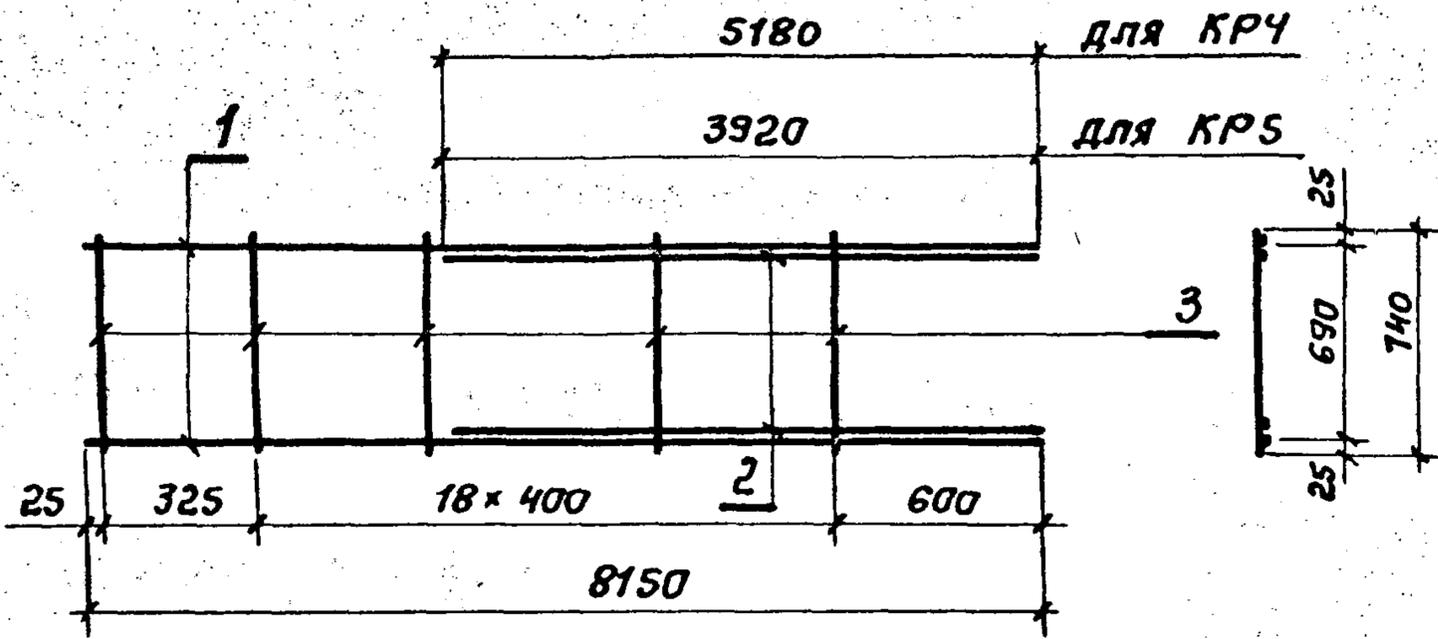
3.503.1-76.2.140

Каркас плоский  
КРЗ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	45,8	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб. Аганов  
Проб. Андрианова  
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
				3.503.1-76.2.150		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

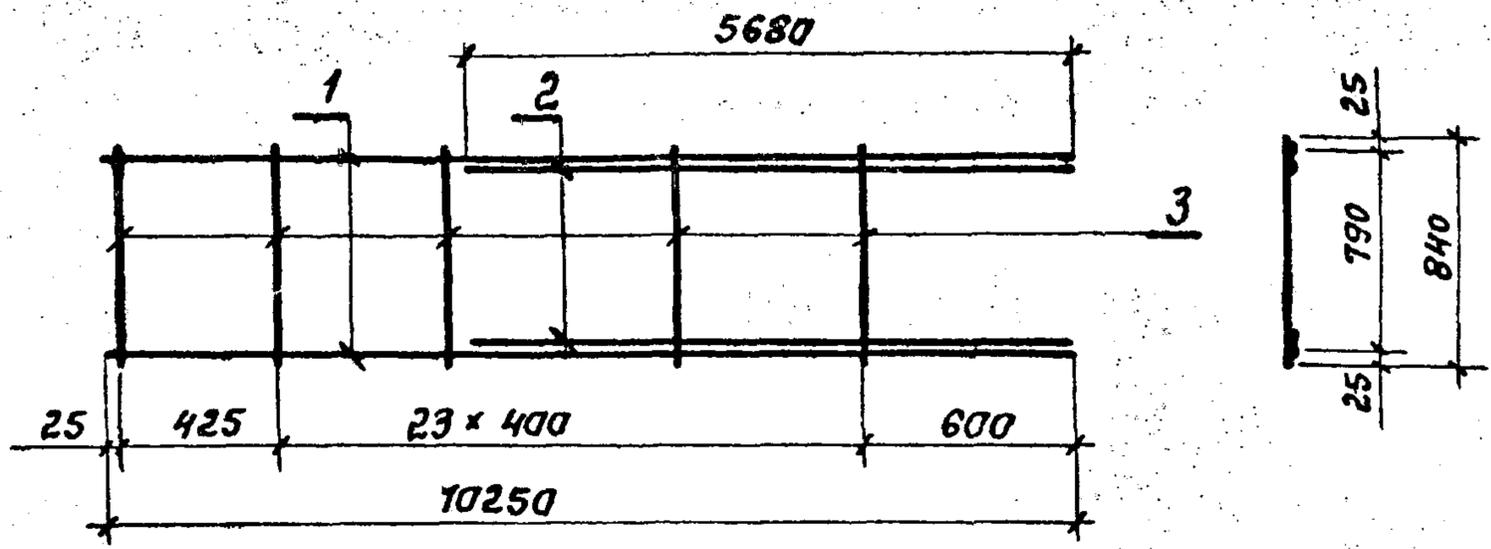
Каркас плоский  
(КРЧ и КРС)

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

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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	φ16AIII ГОСТ 5781-82*, e=10250	2	32,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.162	φ16AIII ГОСТ 5781-82*, e=5680	2	17,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.163	φ8AII ГОСТ 5781-82*, e=840	25	8,3 кг

3.503.1-76.2.160

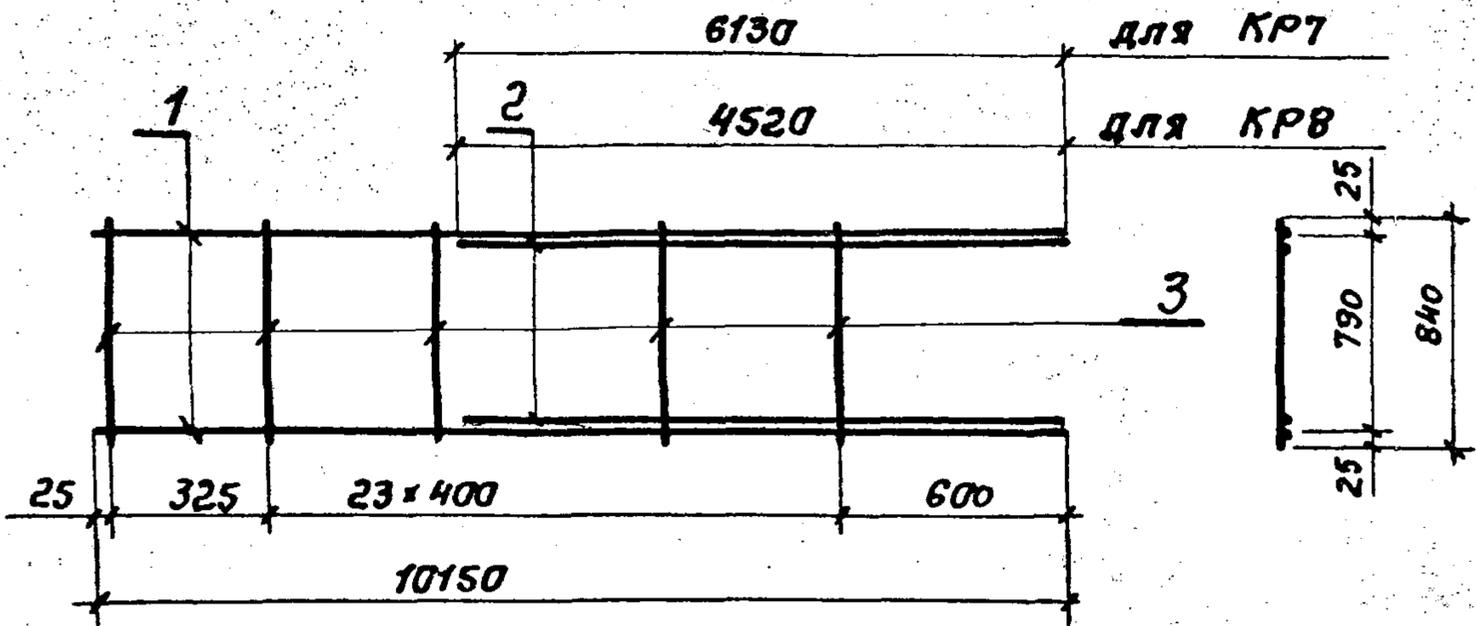
Каркас плоский  
КР 6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Инв. № подл. Подпись и дата

Разраб. Оганов  
Проб. Андрианова  
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

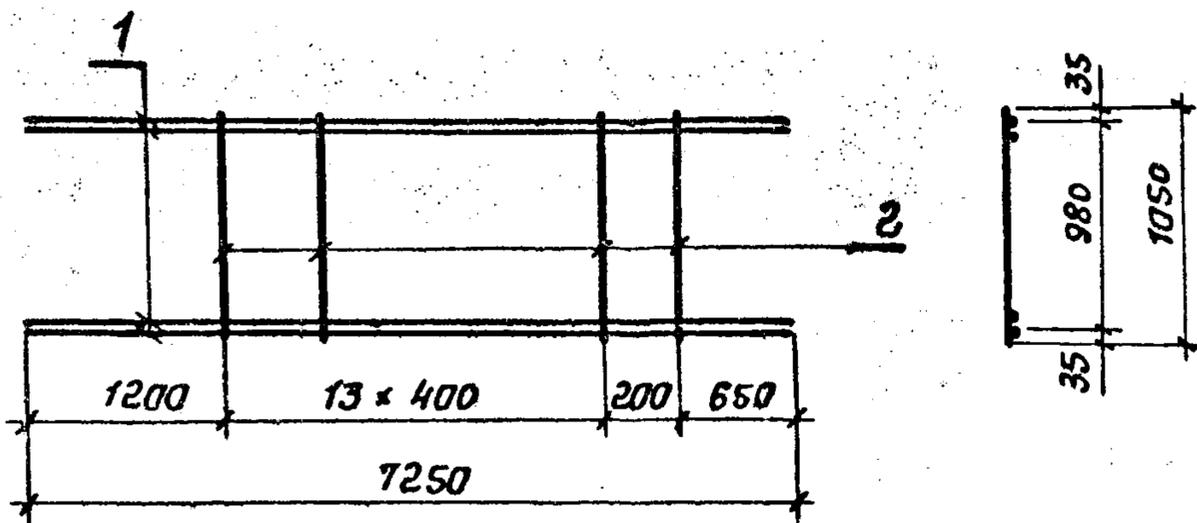
3.503.1-76.2.170

Каркас плоский  
(КР7 и КР8)

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

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

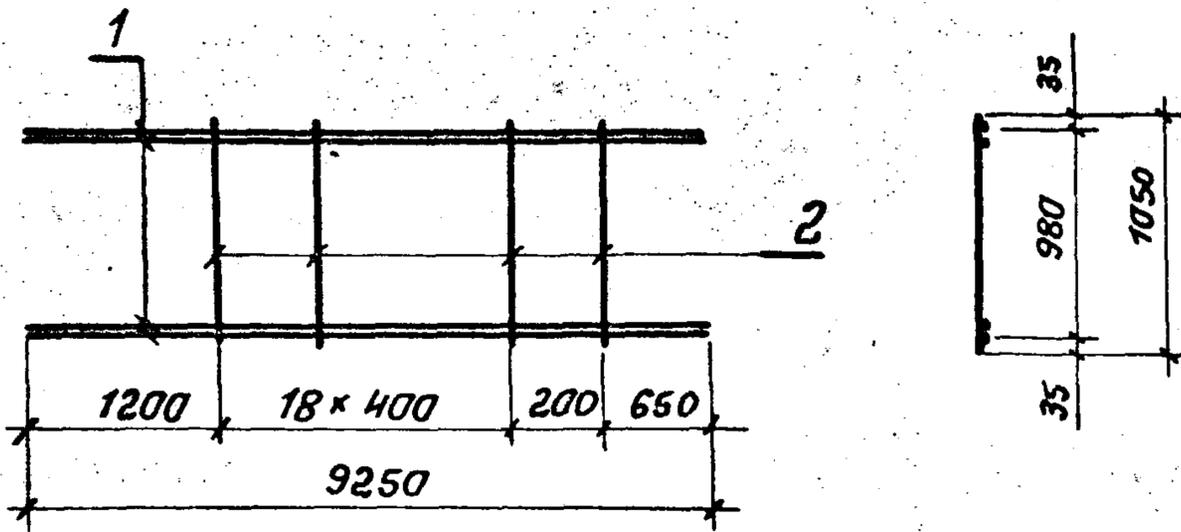
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	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			Листов 1
Разраб. <i>Оганов</i> Пров. <i>Андреанова</i> Гл. инж. пр. <i>Дашкевич</i> Н. контр. <i>Дашкевич</i> Нач. отд. <i>Каташев</i>			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
				3.503.1-76.2.190		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

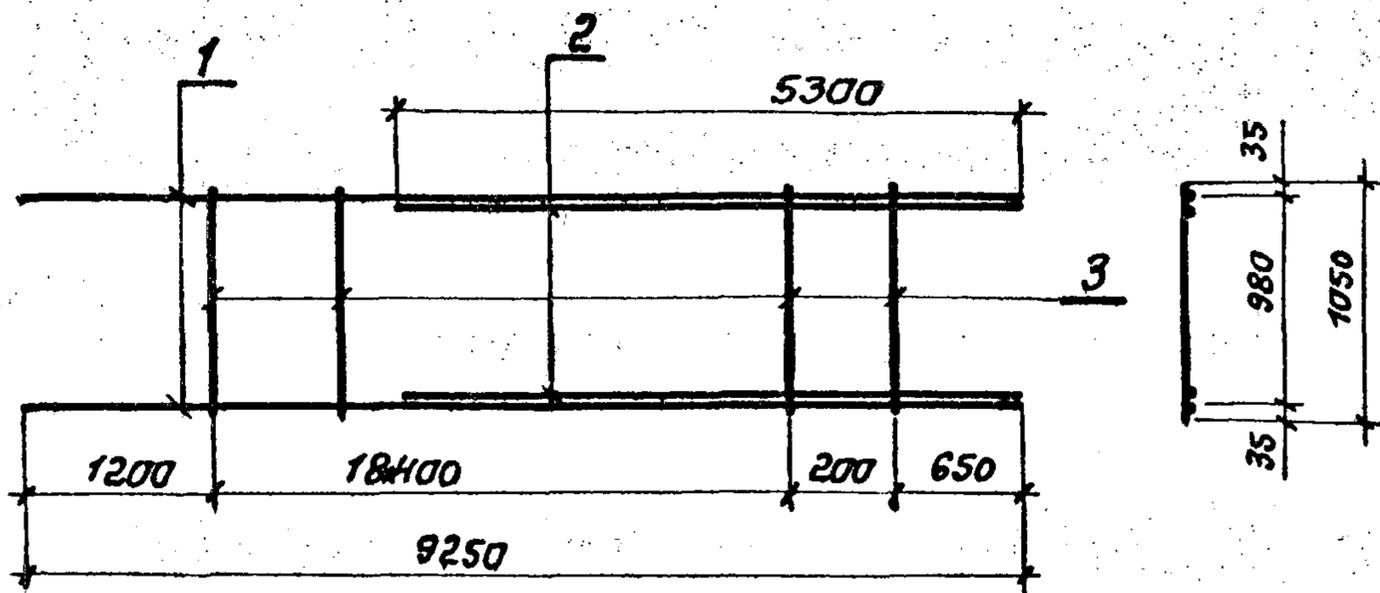
Каркас плоский  
(КР 11 и КР 12)

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

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Шк. № подл. Подпись и дата

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

3.503.1-76.2.200

Каркас плоский  
КР 13

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

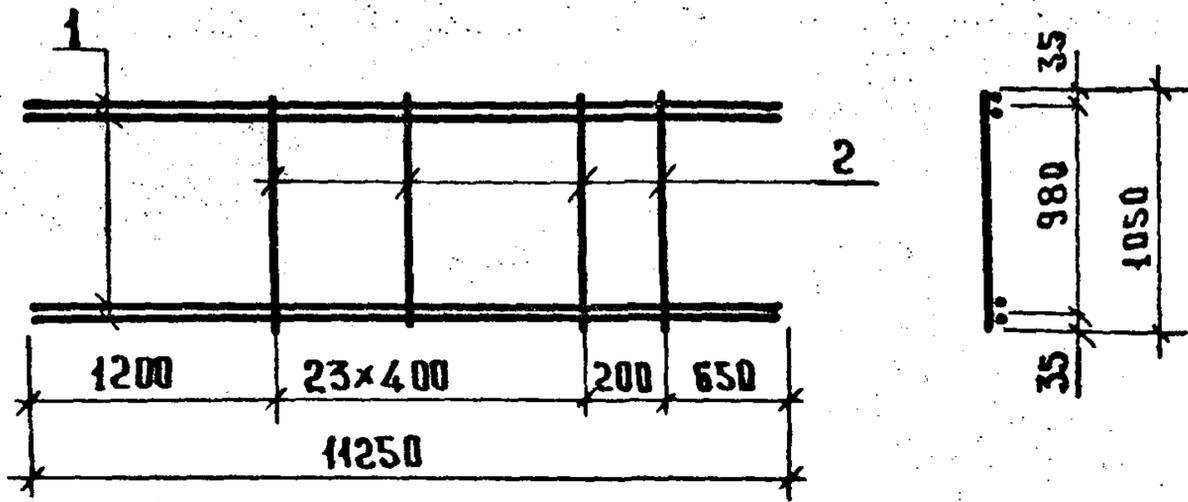
Р	192,0	—
---	-------	---

Лист	Листов
------	--------

ПРОМТРАНСПРОЕКТ

Разраб.	Оганов	Оган
Пров.	Андрюшова	Андр
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Даш
И.контр.	Дашкевич	Даш
Нач. отд.	Каташев	Ката

Ш. № подл. Подпись и дата Взам. 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	φ18AIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	89,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8AII 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	φ28AIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	217,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8AII 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	φ32AIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	284,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8AII ГОСТ 5781-82*, L = 1050	25	10,4 кг

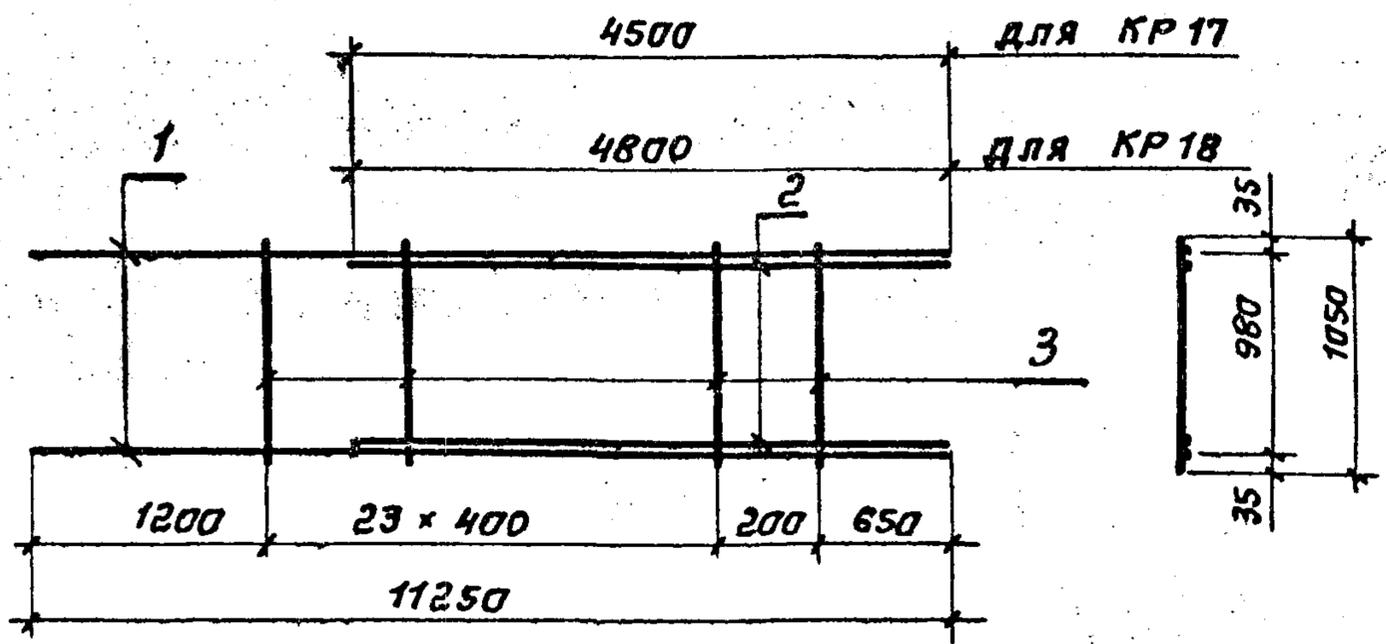
3.503.1-76. 2.210

Каркас плоский  
(КР14, КР15 и КР16)

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

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>

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
				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

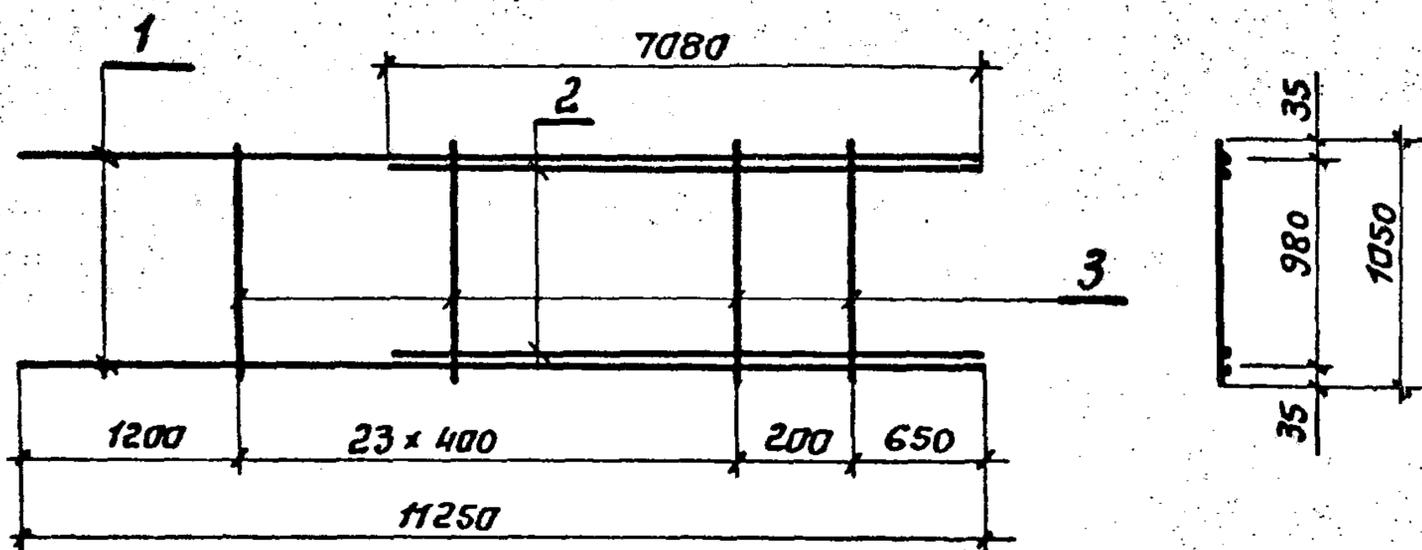
3.503.1-76.2.220

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	<i>Оганов</i>
Проб.	Андрианова	<i>Андрианова</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>

ПРОМСТРАНСНИИПРОЕКТ

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

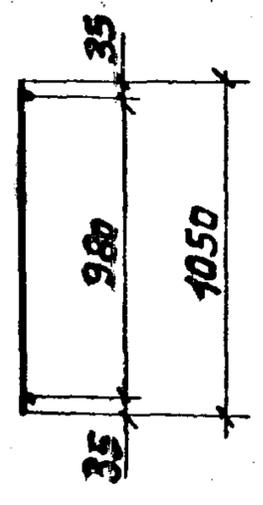
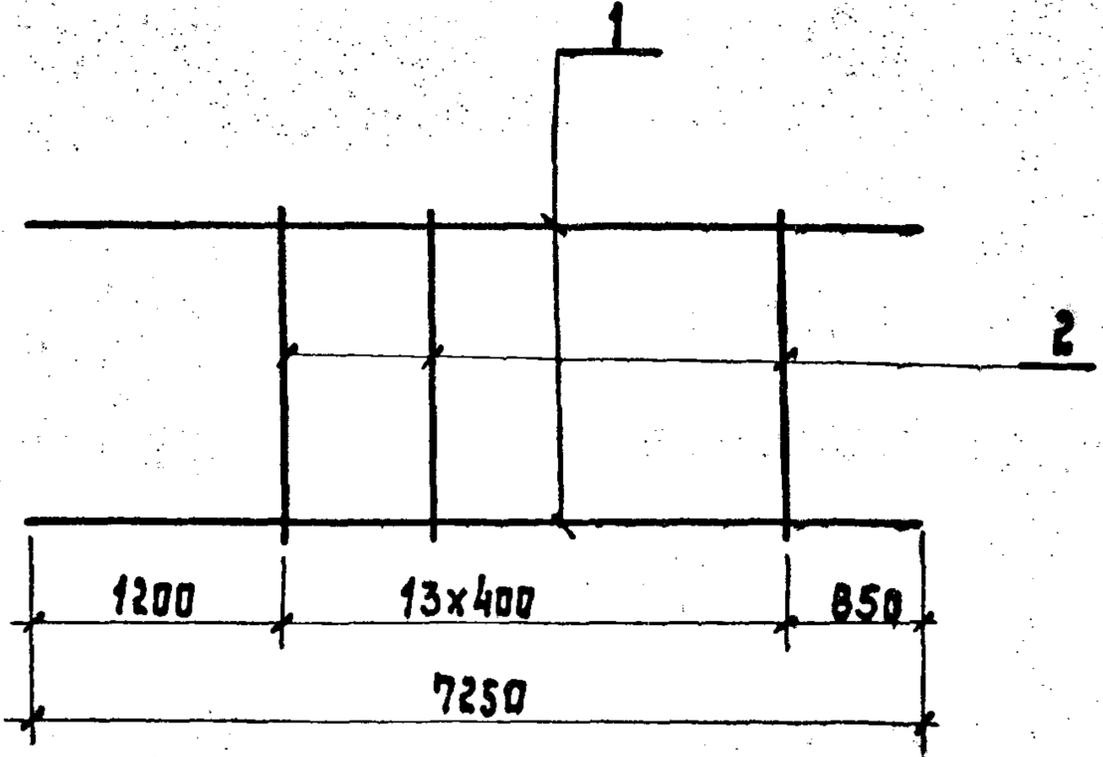
3.503.1-76.2.240

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

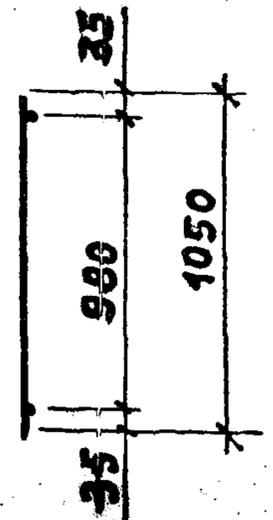
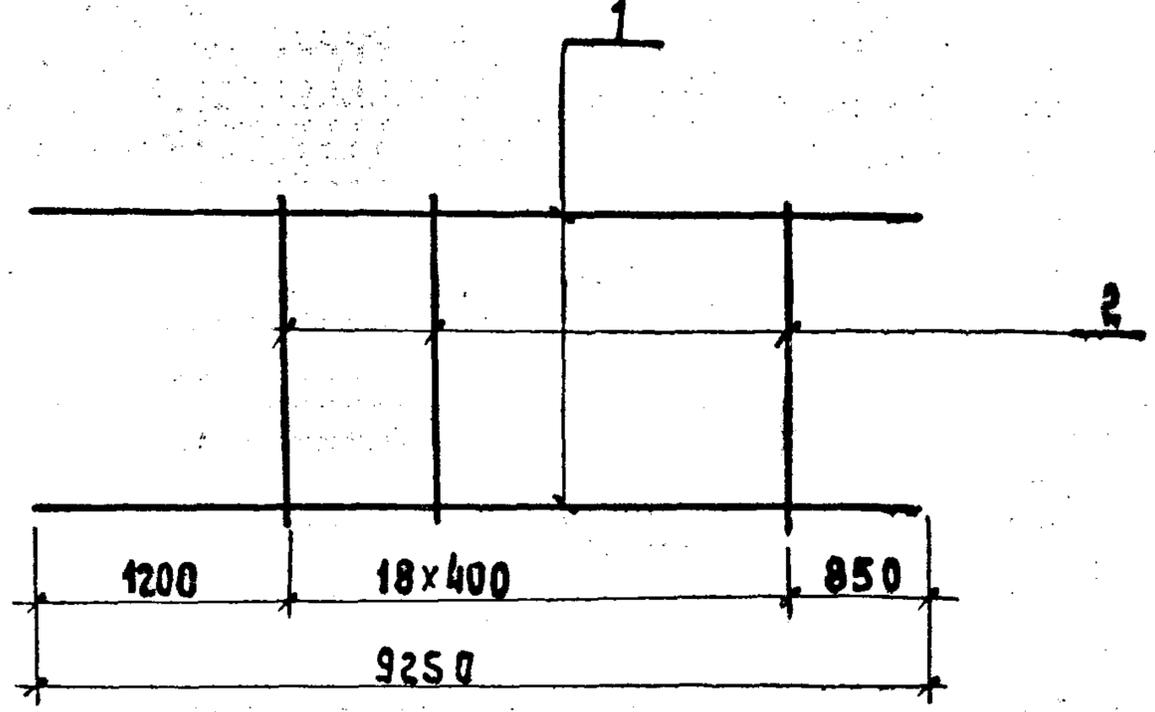
Каркас плоский  
(КР20... КР23)

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

ДЛЯ КР20 И КР21



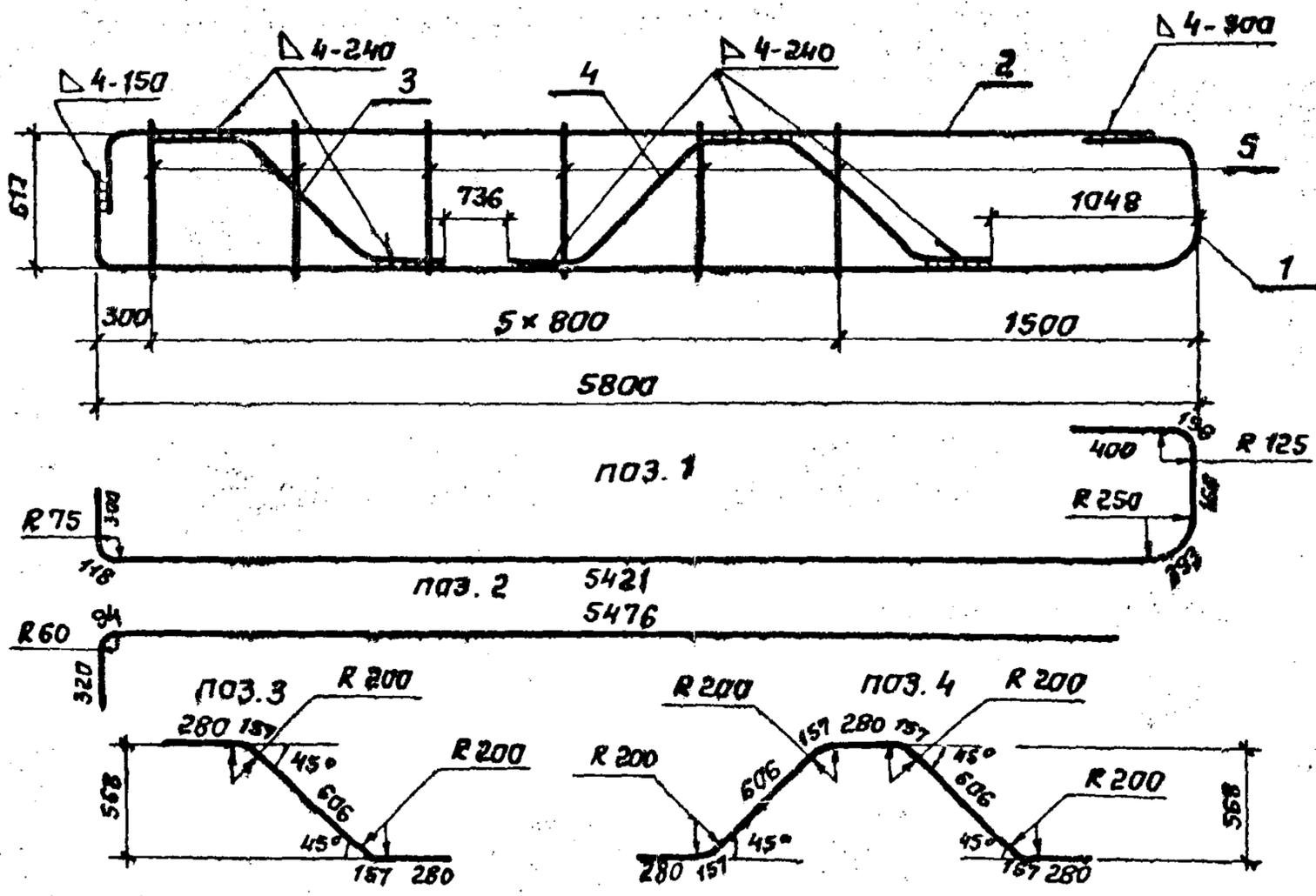
ДЛЯ КР22 И КР23



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

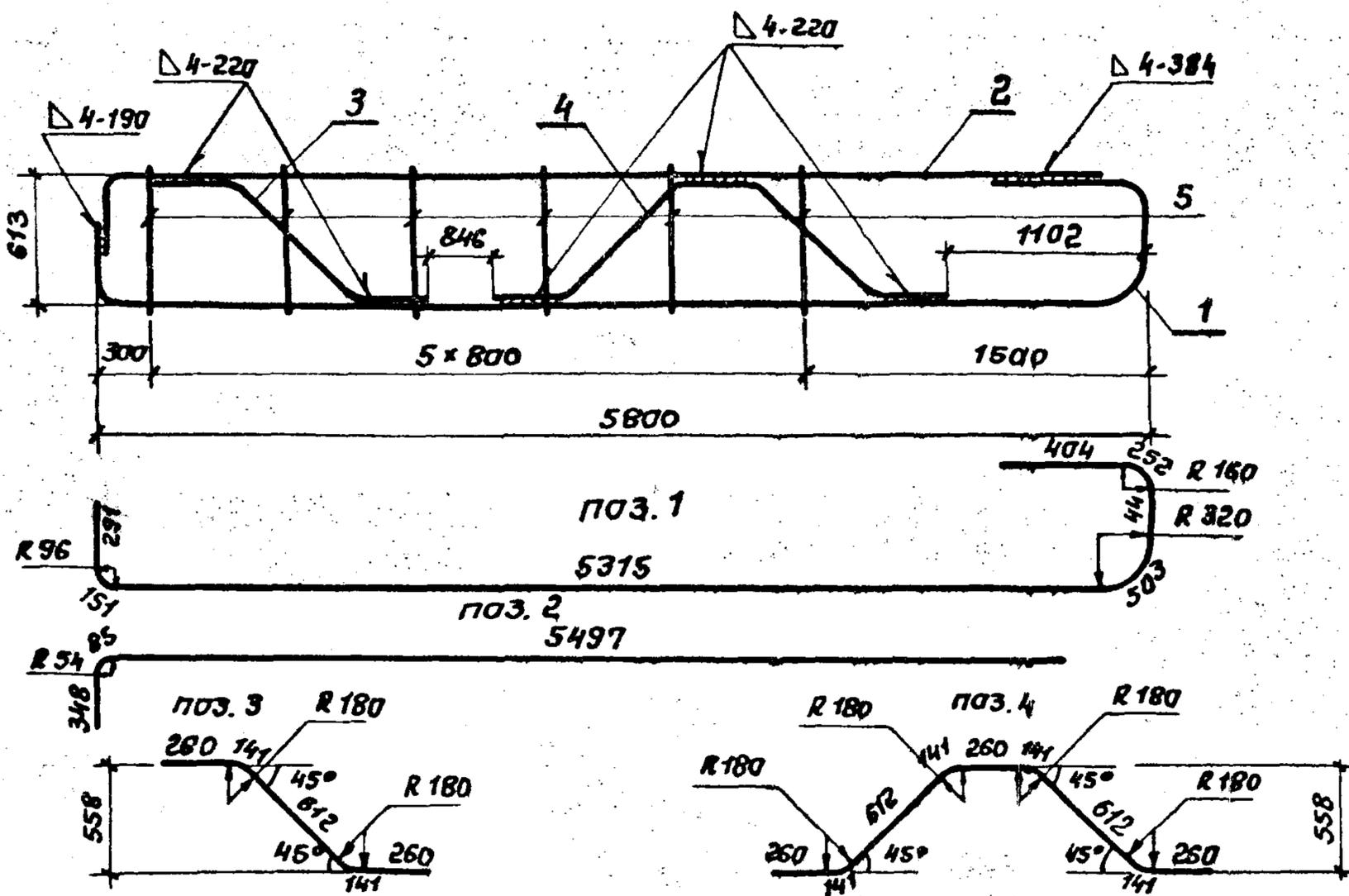
				КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР20...КР23) СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	СТADIЯ	МАССА	МАШТАБ
					Р	СМ. ТЯБЛ.	—
РАЗРЯБ.	РЕКЕДА	<i>Аеме</i>			Лист	Листов 1	
ПРОВЕРИЛ	ОГАНОВ	<i>Оган</i>			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>					
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>					
НУЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Ката</i>					



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>			



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 АІІІ ГОСТ 5781-82*, e=6960	1	43,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.262	Ф18 АІІІ ГОСТ 5781-82*, e=5930	1	11,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.263	Ф18 АІІІ ГОСТ 5781-82*, e=1415	1	2,8 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.264	Ф18 АІІІ ГОСТ 5781-82*, e=2570	1	5,1 кг
Б4		5	3.503.1-76.2.255	Ф8 АІ ГОСТ 5781-82*, e=640	6	1,5 кг

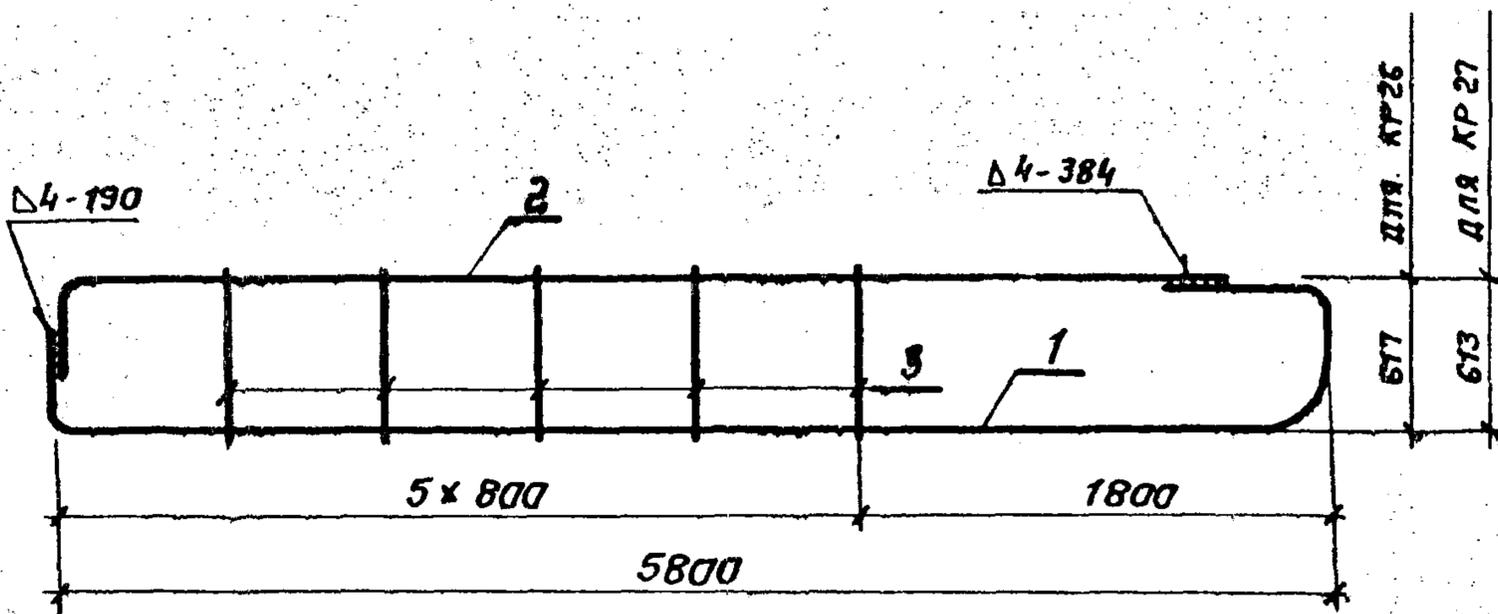
3.503.1-76.2.260

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) <sup>приварить</sup> 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 )

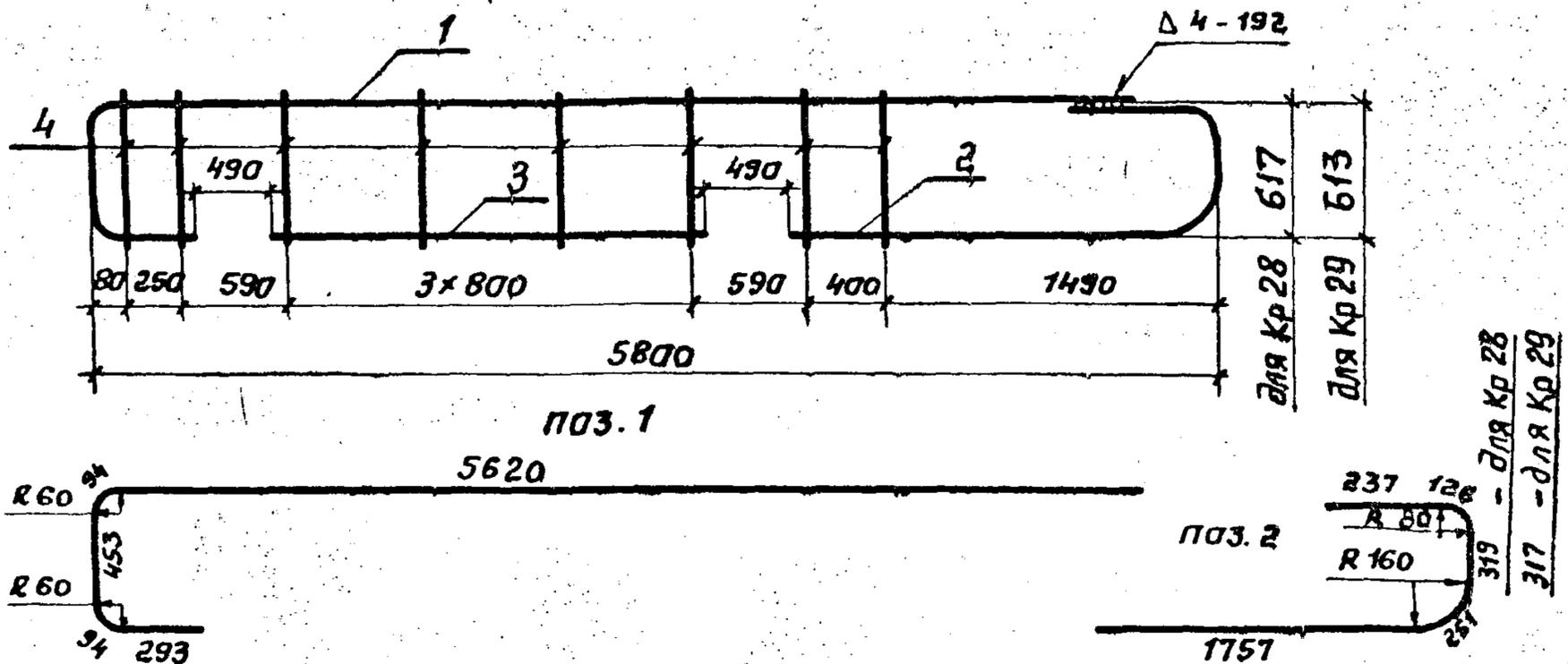
Стадия    Масса    Масштаб

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) <sup>приварить</sup> 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. Аганов Ош  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Н. контр. Дашкевич  
Нач. отд. Каташев

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

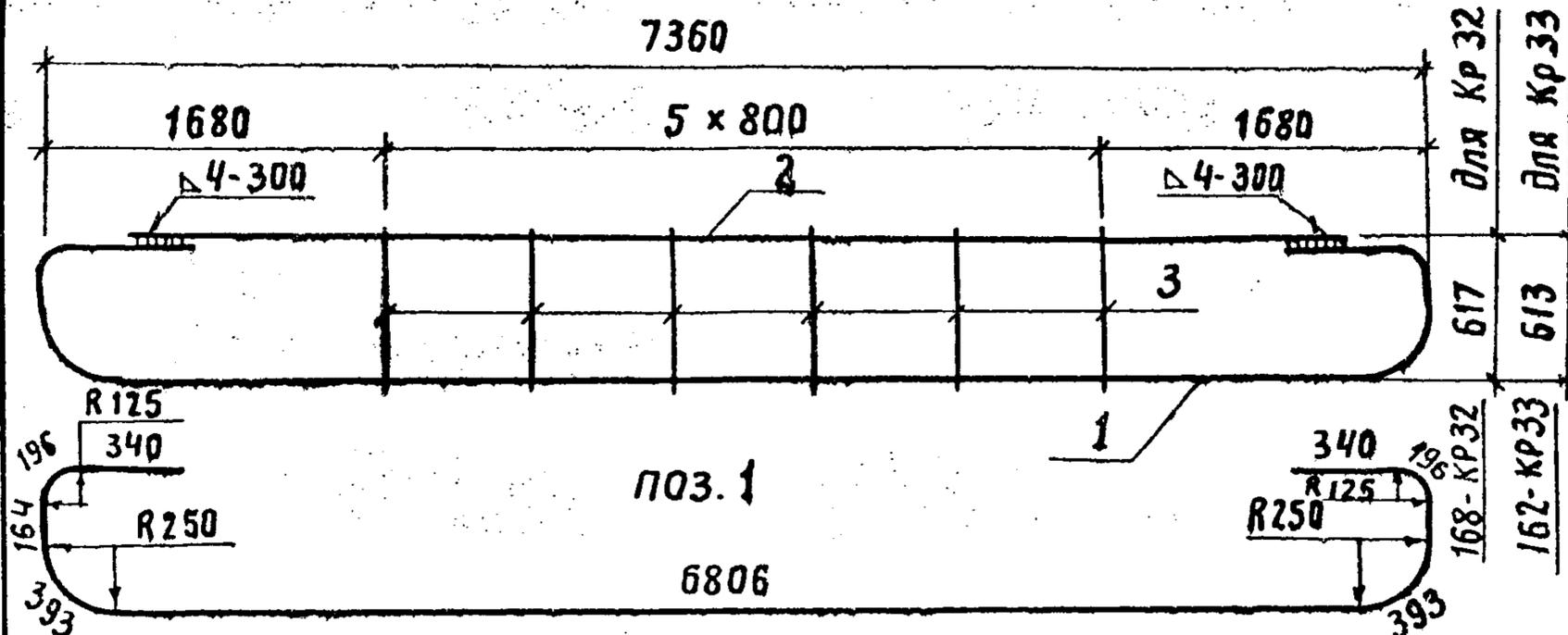
З.503.1-76.2.290

Разраб.	Андрианов	Андр
Пров.	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 Э 50 А 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

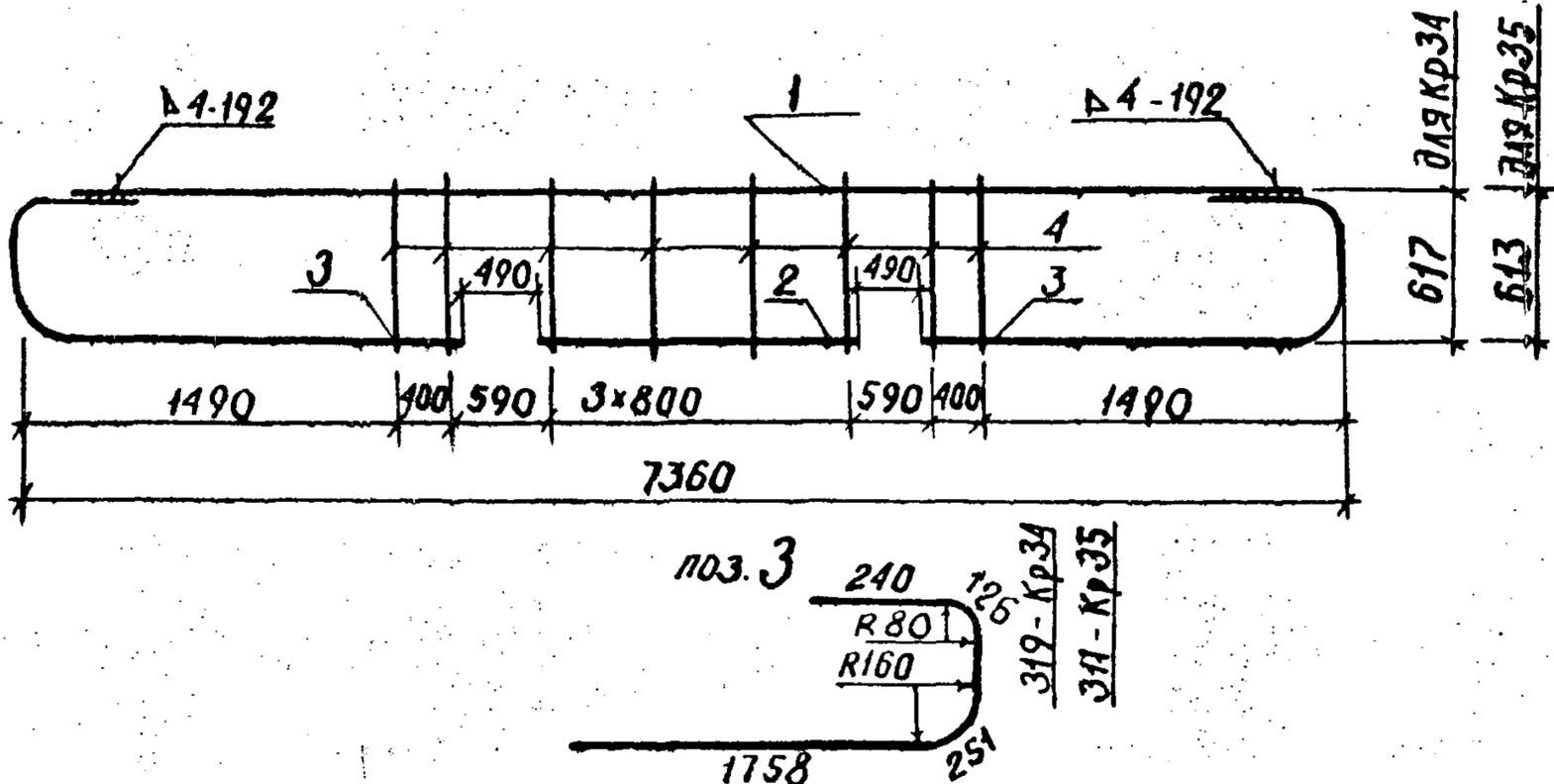
3. 503. 1-76. 2. 300

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	Листов 1	

РАЗРАБ. АНАРЦИАНОВА Андриана  
 ПРОВ. МИТИНА Митина  
 ГЛ. ИИЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ Дашкевич  
 И. 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

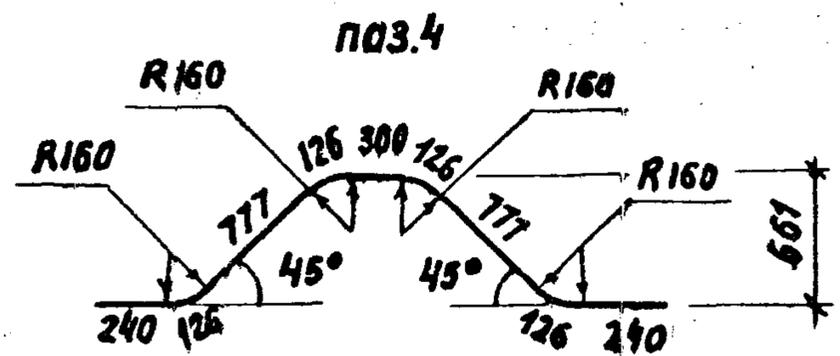
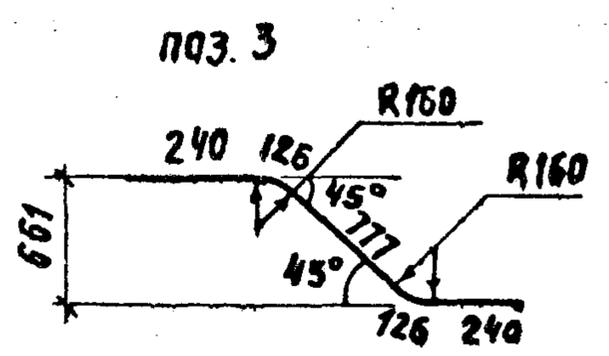
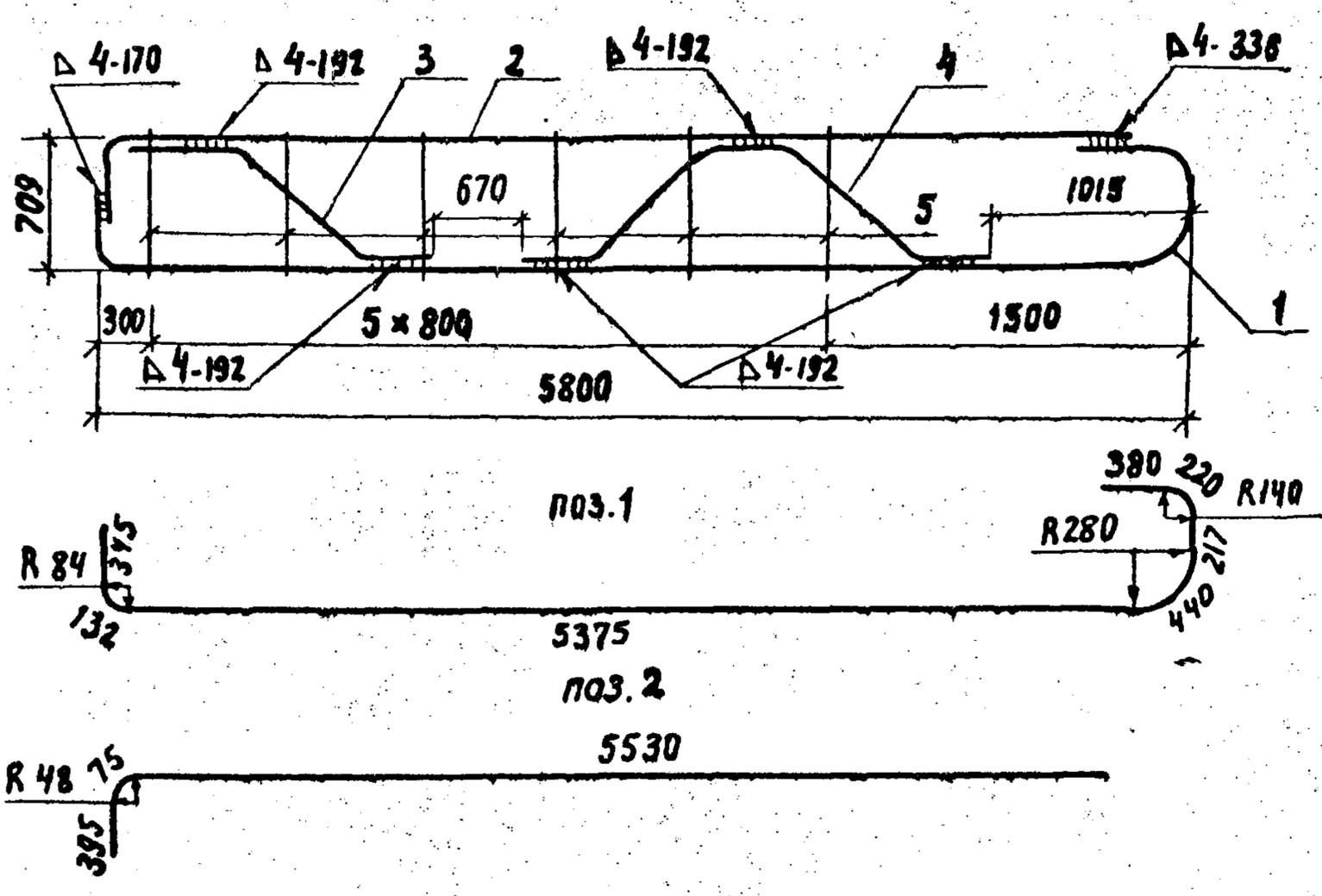
Лист

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) <sup>приварить</sup> при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН393-78.

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

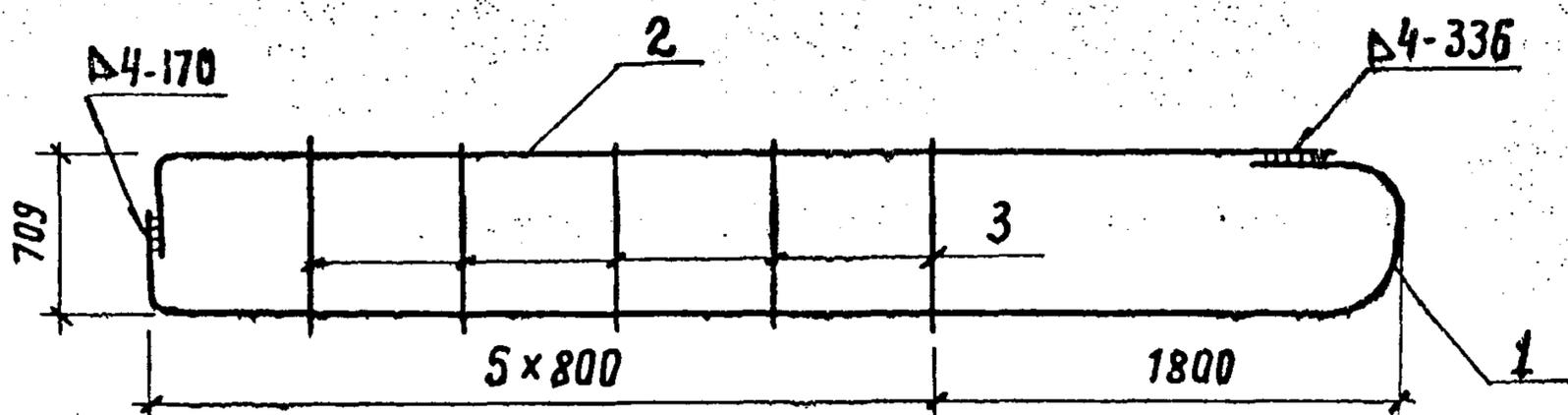
3.503.1-75.2.320 СБ

Каркас плоский  
(КР36 и КР37)  
Сборочный чертеж

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

Разраб.	Андрюнова	Идиш
Проб.	Оганов	Овд
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш
Н. контр.	Дашкевич	Даш
Нач. отд.	Каташев	Каташев

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (таб. 3) <sup>приварить</sup> 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

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

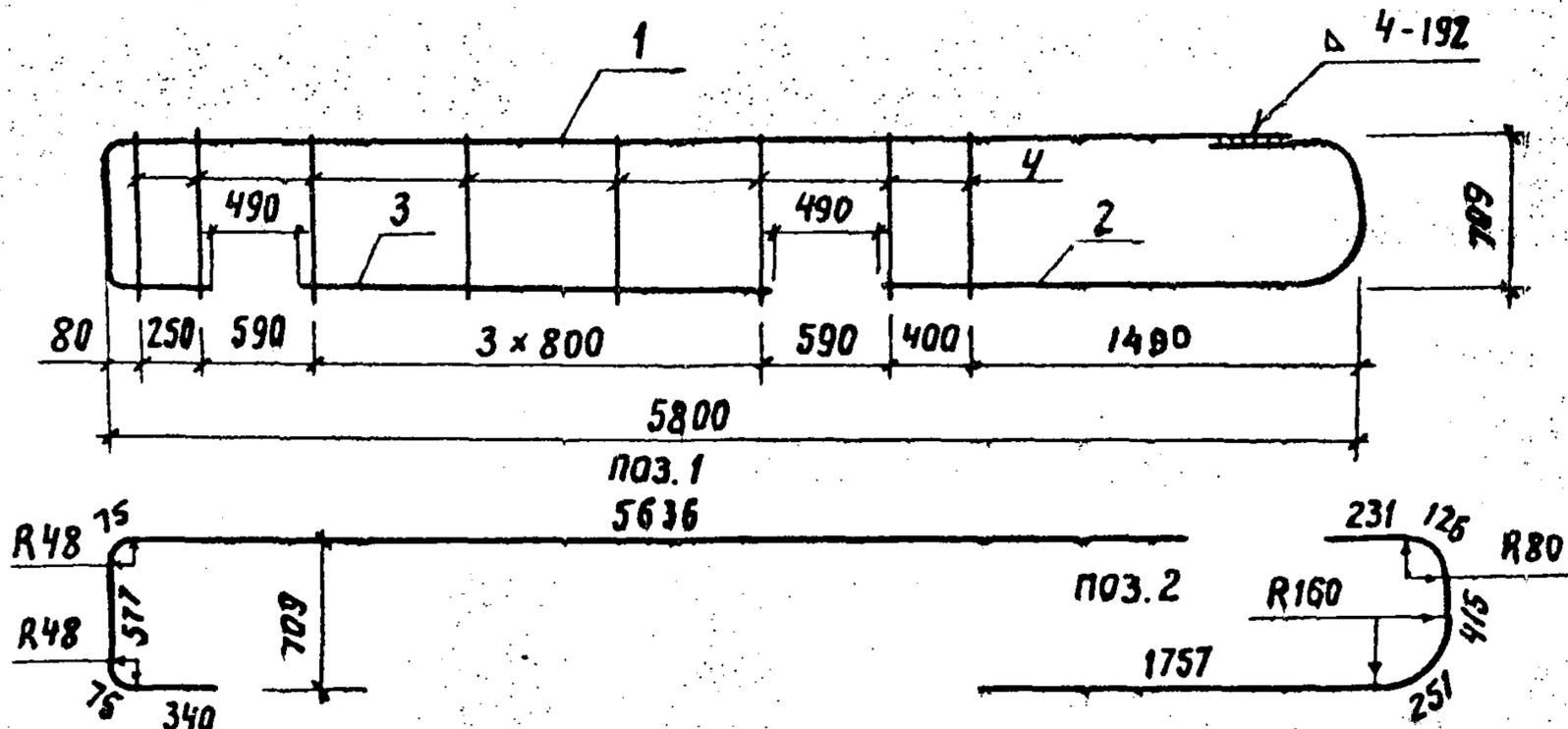
3.503.1-76.2.330

Каркас плоский  
(КР 38 и КР 39)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб.	Андреанова	Андр
Пров.	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) <sup>приварить</sup> 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	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, l=6700	1	10,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.342	φ 16 А III ГОСТ 5781-82*, l=2780	1	4,4 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.312	φ 16 А IV ГОСТ 5781-82*, l=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.343	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, l=740	8	2,3 кг

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

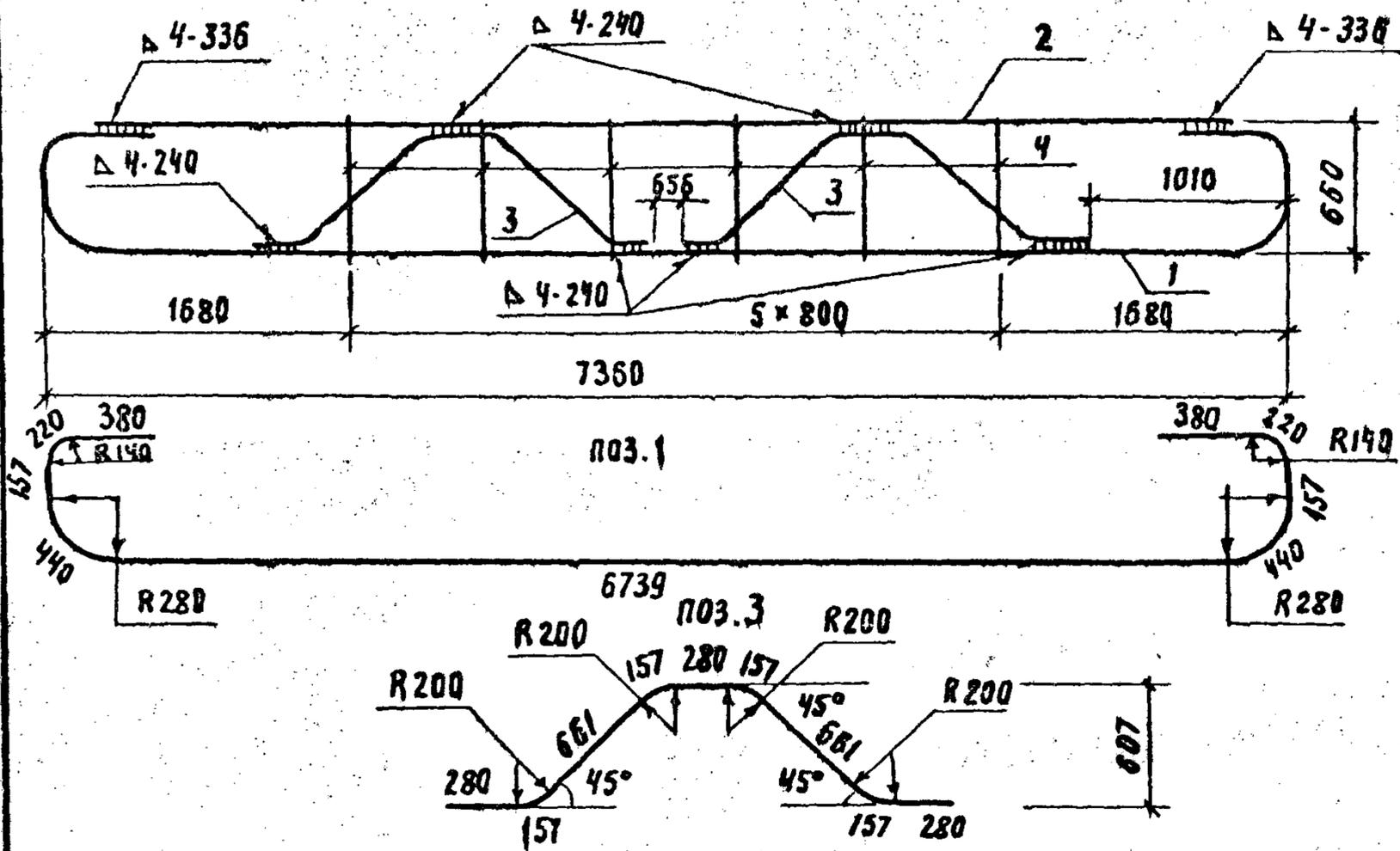
3.503.1-76.2.340

КАРКАС ПЛОСКИЙ  
КР40

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,3	—
Лист	Листов 1	

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>

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) <sup>приварить</sup> 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

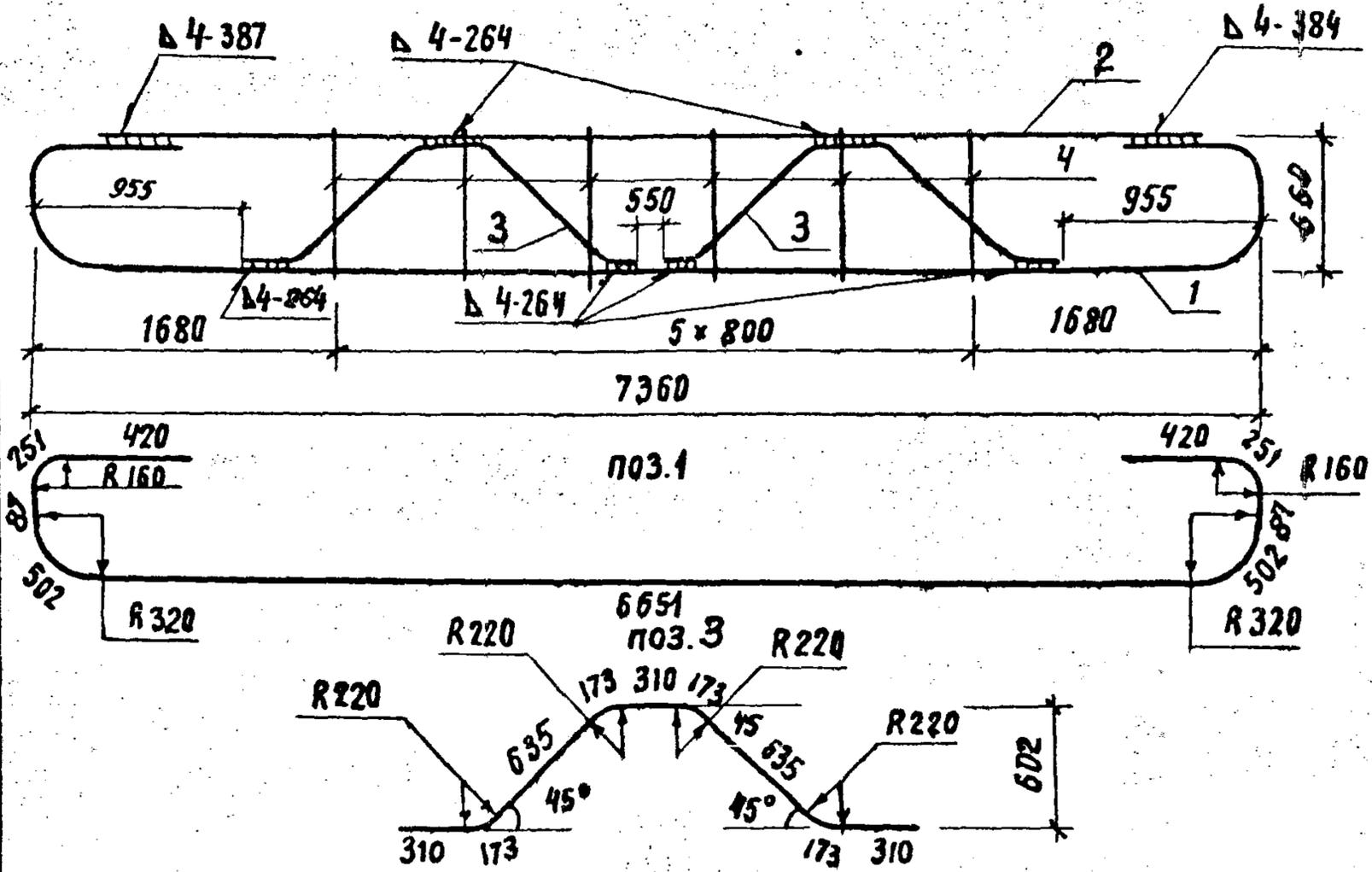
3.503.1-76.2.350

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) <sup>приварить</sup> 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 32А III ГОСТ 5781-82*, l=9170	1	57,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.362	φ 22А III ГОСТ 5781-82*, l=6970	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.363	φ 22А 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

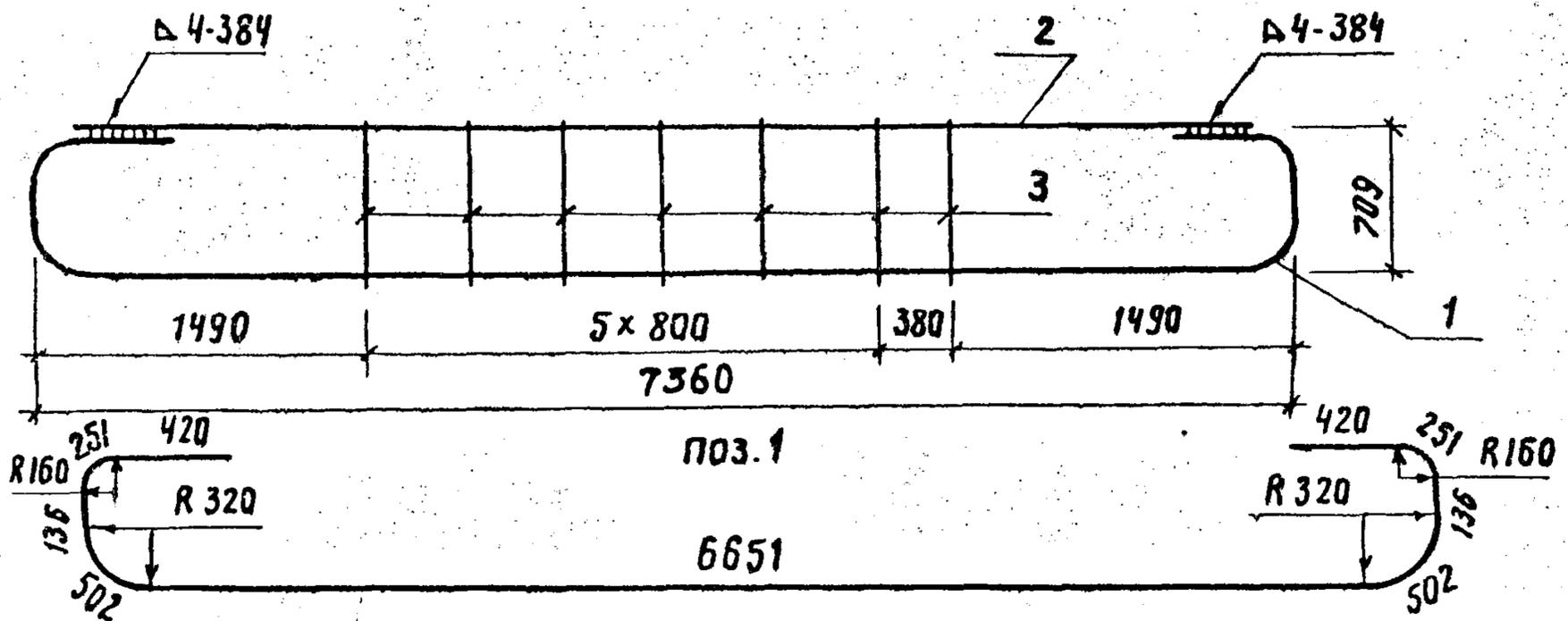
3.503.1-76.2.360

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) <sup>ПРИВАРИТЬ</sup> 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

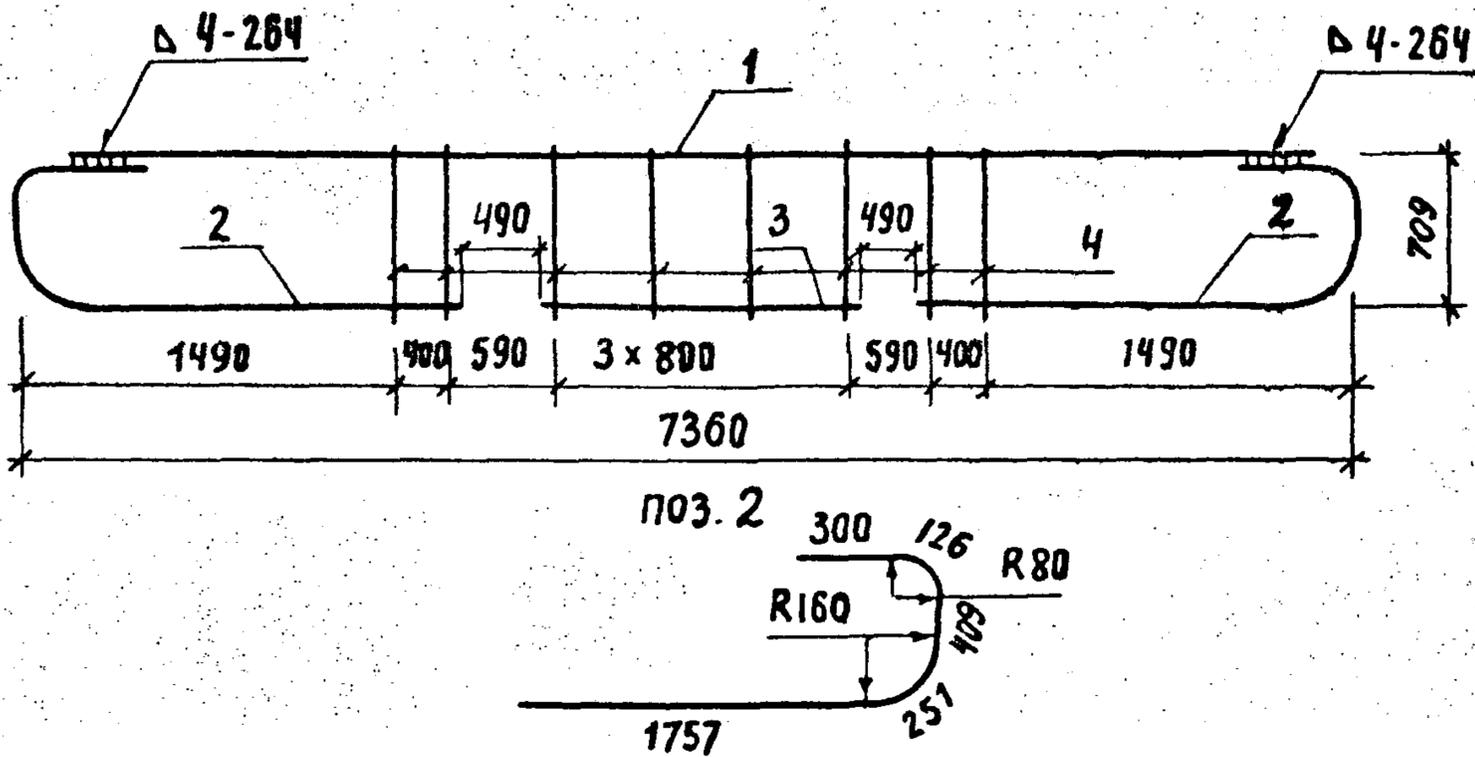
3.503.1-76.2.370

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) <sup>приварить</sup> 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

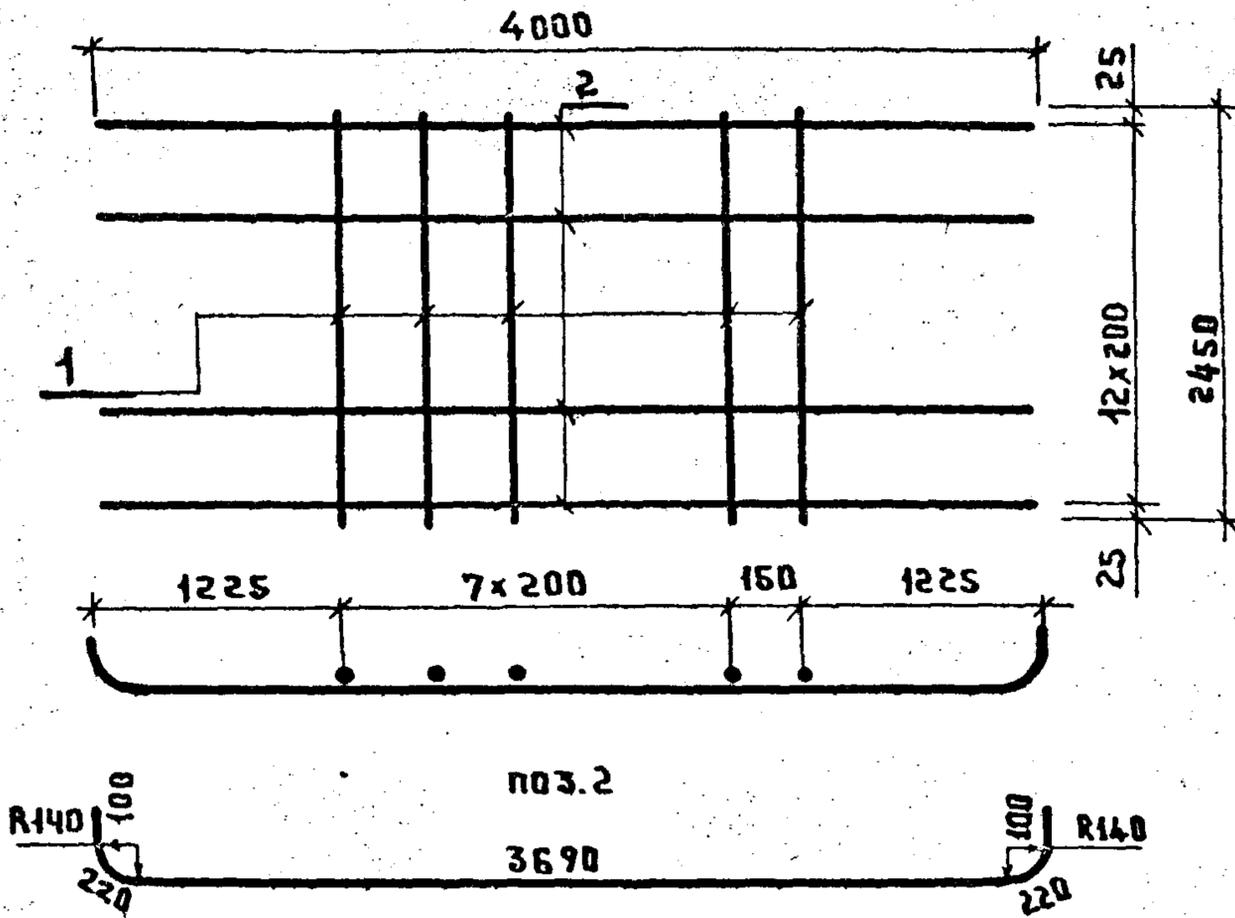
3.503.1-76.2.380

Каркас плоский  
(КР45 и КР46)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

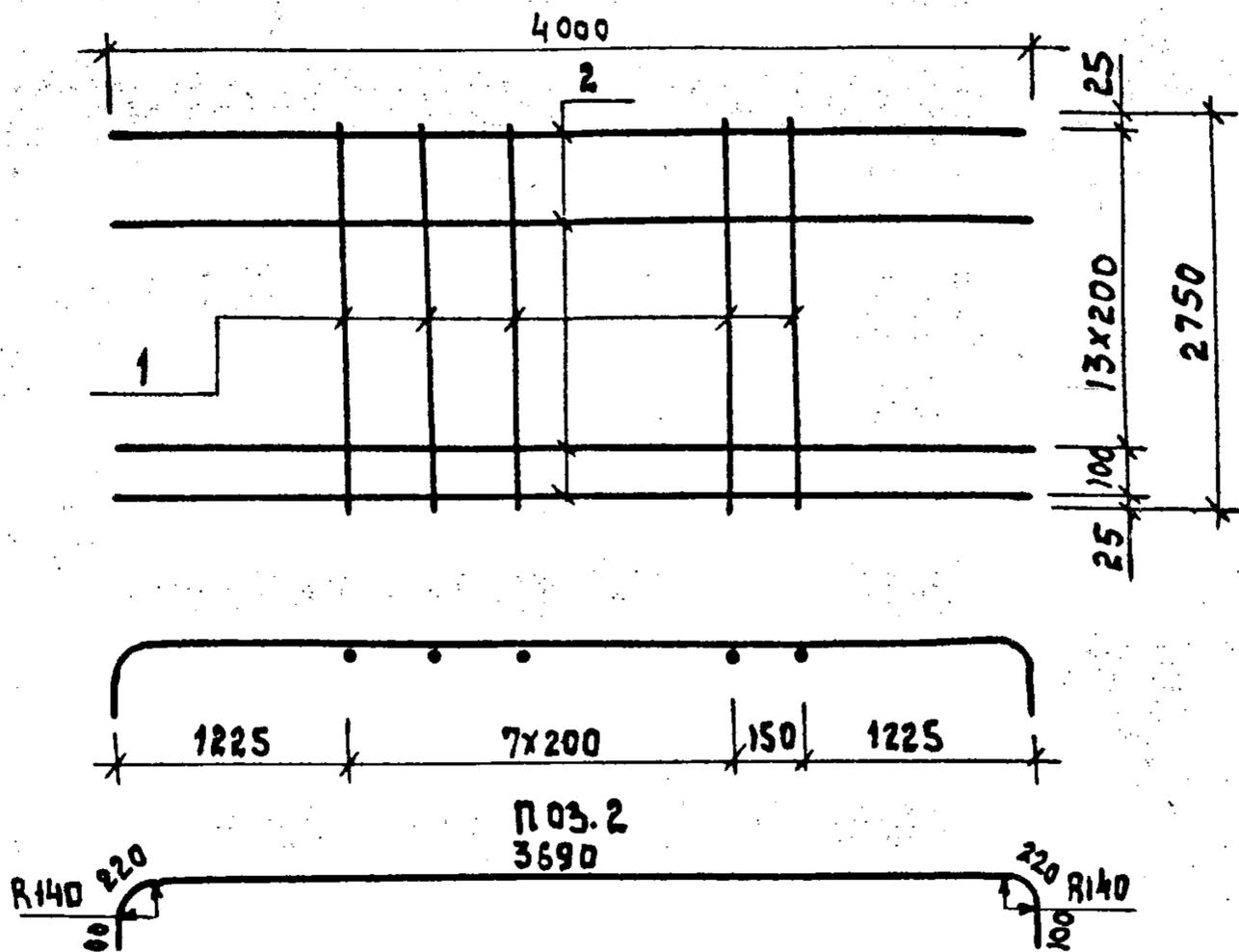
Разраб. Андрианова  
Проб. Оганов  
Гл.инж.пр. Дашкевич  
Н.контр. Дашкевич  
Нач.отд. Каташев



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*, ρ=2450	9	19,6 кг	
Б4	2		3.503.1-76.2.392	φ14АIII ГОСТ 5781-82*, ρ=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*, ρ=2450	9	8,7 кг	
Б4	2		3.503.1-76.2.394	φ12АIII ГОСТ 5781-82*, ρ=4330	13	50,0 кг	
				<b>3.503.1-76.2.390</b>			
				Сетка арматурная (С1 и С2)	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. ТАБЛ.	—
				Лист      Листов			
				<b>ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ</b>			
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>					

КНО. № 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

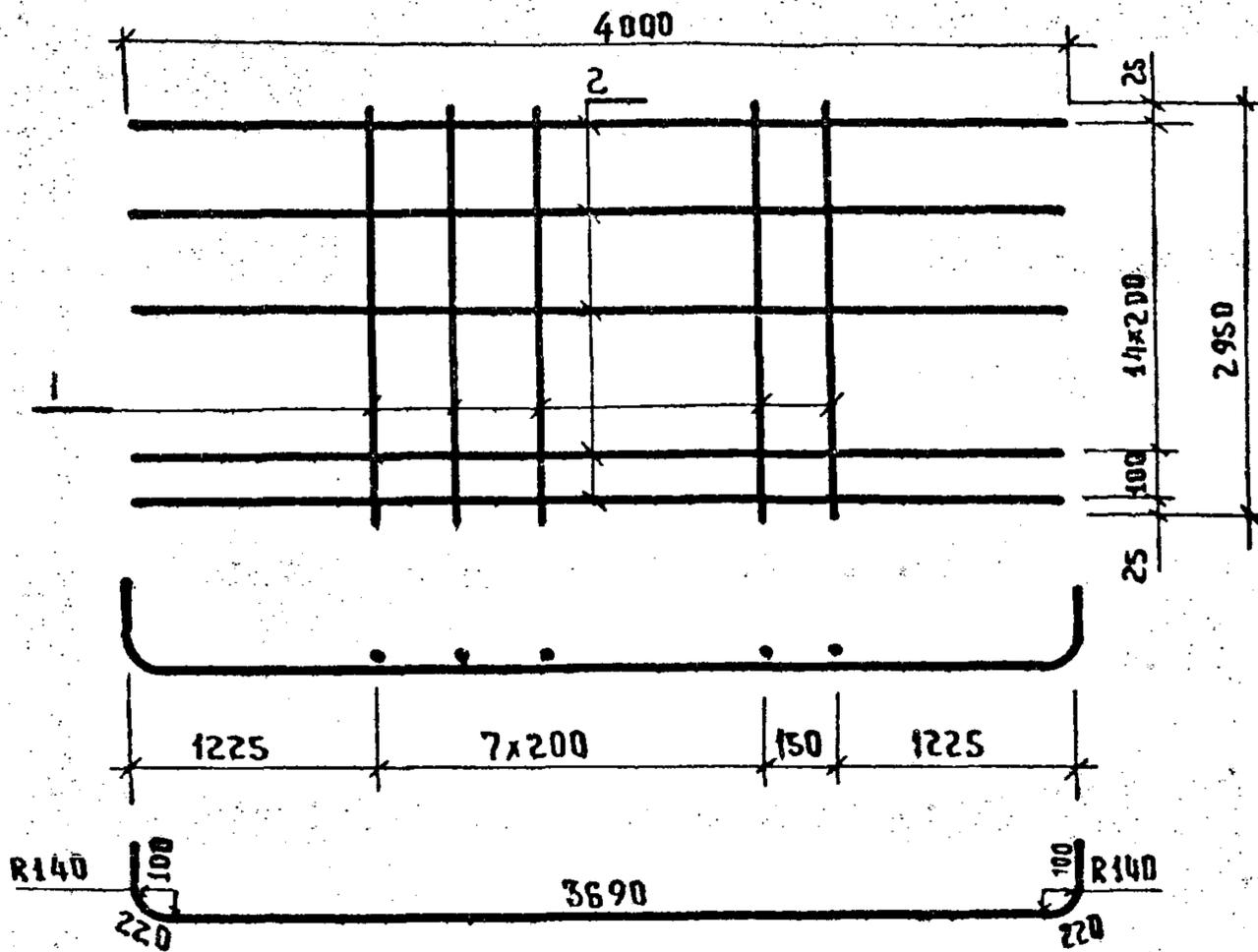
СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
(СЗ И С4)

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

ПРОМТРАНСНИИ ПРОЕКТ

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

РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>
Н. КОНТР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</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
				3.503.1-76.2.410		С5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.411	φ12AIII ГОСТ 5781-82*, l=2950	9	23,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	φ14AIII ГОСТ 5781-82*, l=4330	16	83,7 кг
				3.503.1-76.2.410-01		С6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.412	φ8AII ГОСТ 5781-82*, l=2950	9	10,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	φ12AIII ГОСТ 5781-82*, l=4330	16	61,5 кг

3.503.1-76.2.410

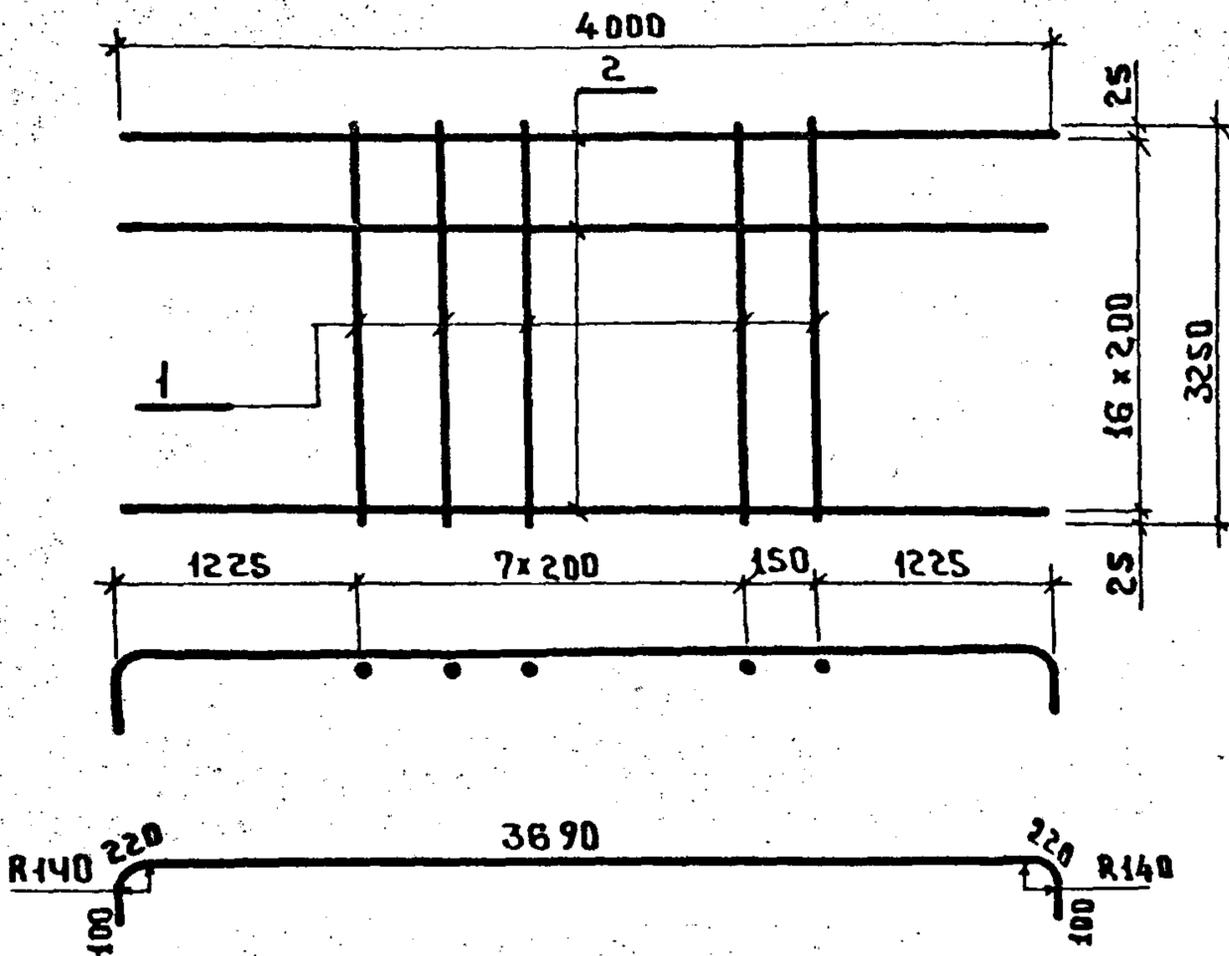
Сетка арматурная  
(С5 и С6)

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

РАЗРАБ.	Дганов	<i>Дганов</i>
Пров.	Андрянова	<i>Андрянова</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИВБ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ИВБ. № ИВБ. №



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

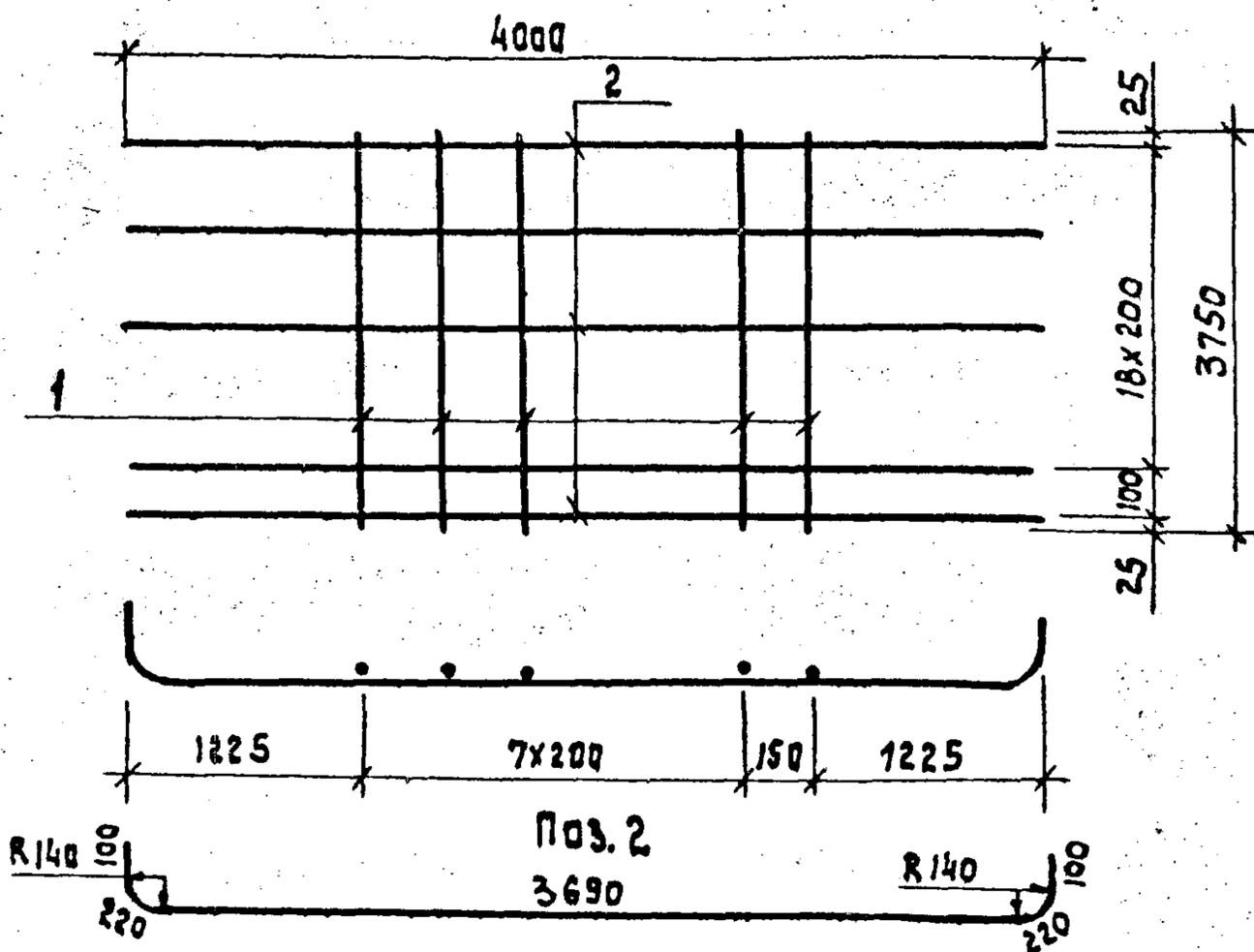
3.503.1-76.2.420

Сетка арматурная  
(С7 и С8)

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

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

РАЗРАБ.	ВГАНОВ	<i>Вганов</i>
Пров.	Андрянова	<i>Андрянова</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 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	Φ12 А <sup>III</sup> ГОСТ 5781-82, l=3750	9	30,0кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	Φ14 А <sup>III</sup> 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	Φ12 А <sup>III</sup> ГОСТ 5781-82, l=3750	9	30,0кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Φ12 А <sup>III</sup> ГОСТ 5781-82, l=4330	20	76,9кг

3.503.1-76.2.430

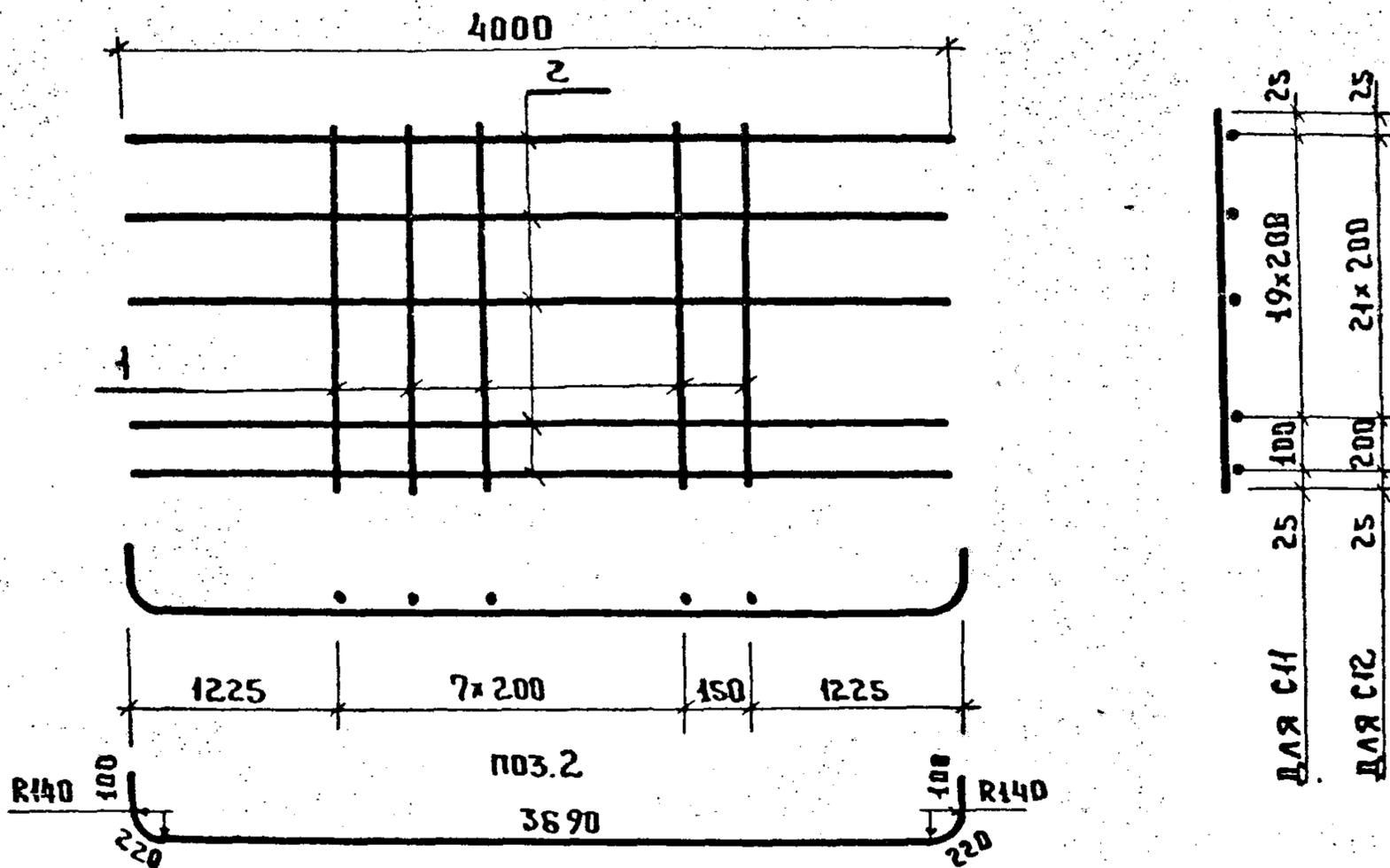
СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
(С9 И С10)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ИНВ. № ДОКА. ПОЯСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ. №

РАЗРАБ.	ОГАКОВ	<i>Огу</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<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 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

3.503.1-76.2.440

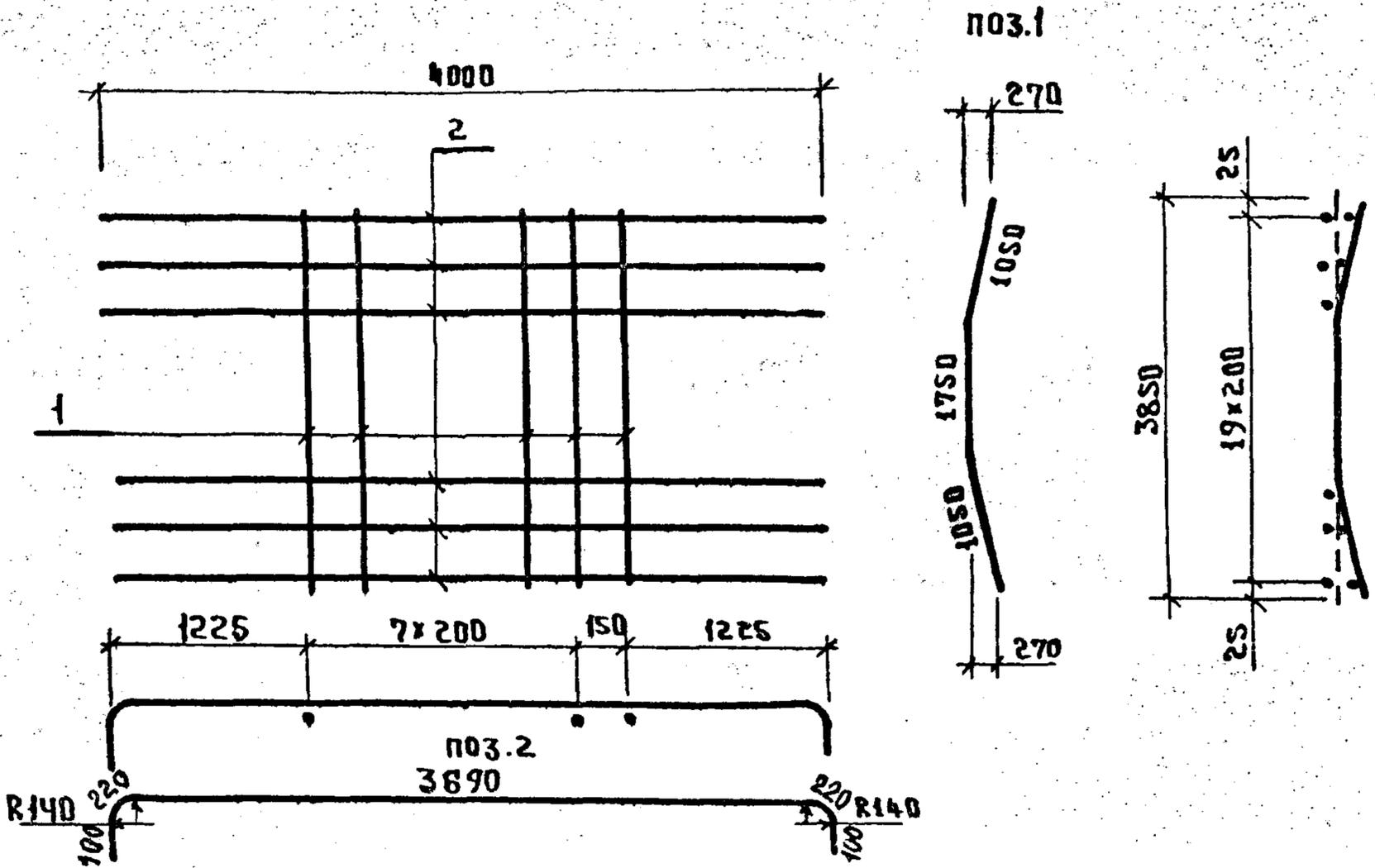
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

РАЗРАБ. Гранов  
 ПРОВ. Андрианова  
 ГЛ. ИНЖ. ПР. Дашкевич  
 И КОНТР. Дашкевич  
 НАЧ. ОТД. Каташев

Сетка арматурная  
(СН и С12)

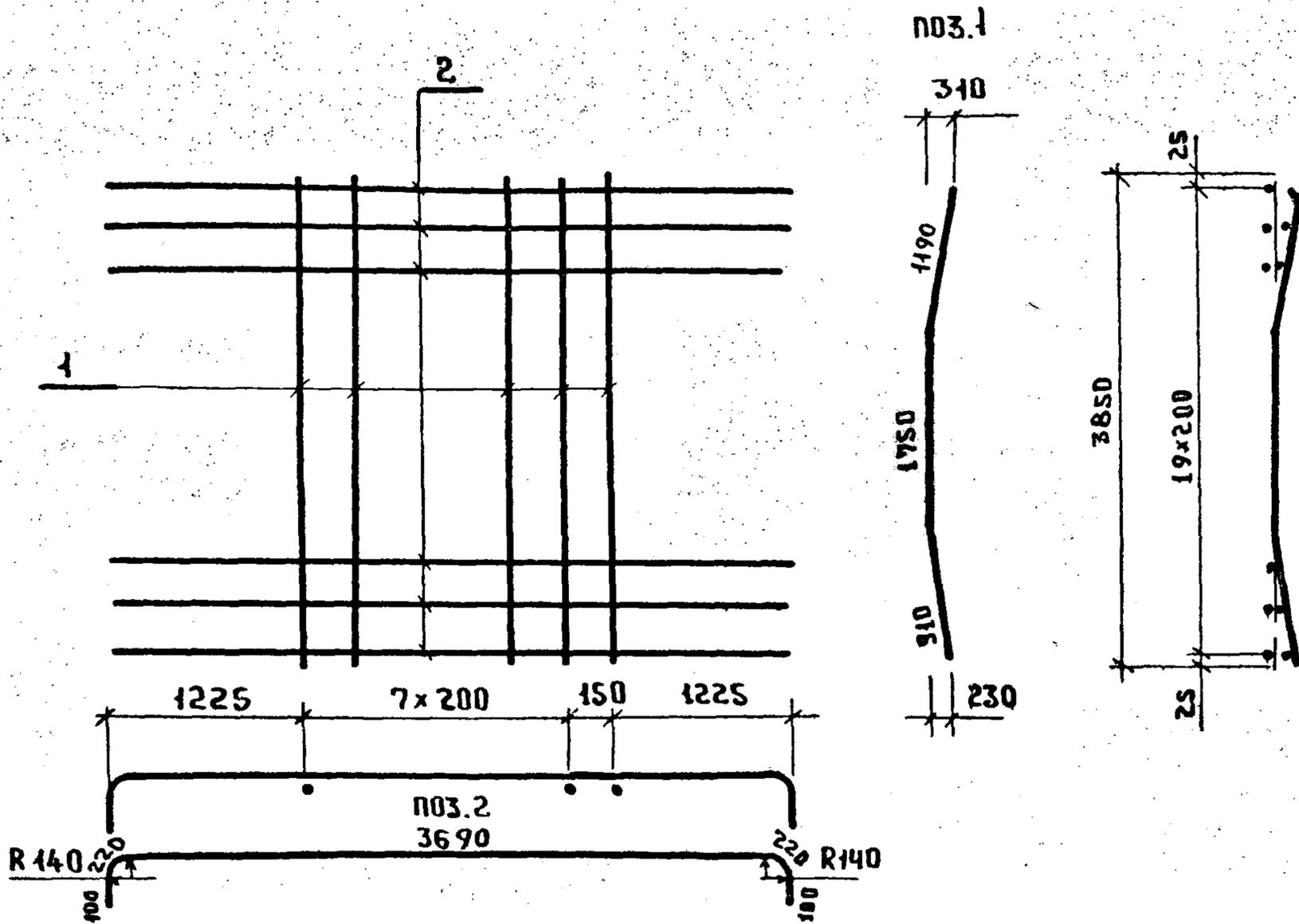
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	см.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



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
			<b>3.503.1-76.2.450</b>			
			<b>Сетка арматурная С13</b>	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	90,6	—
РАЗРАБ. Оганов <i>Оганов</i>				Лист		Листов 1
Пров. Андрианова <i>Андрианова</i>				<b>ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ</b>		
Гл. инж. пр. Дашкевич <i>Дашкевич</i>						
Н. 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 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

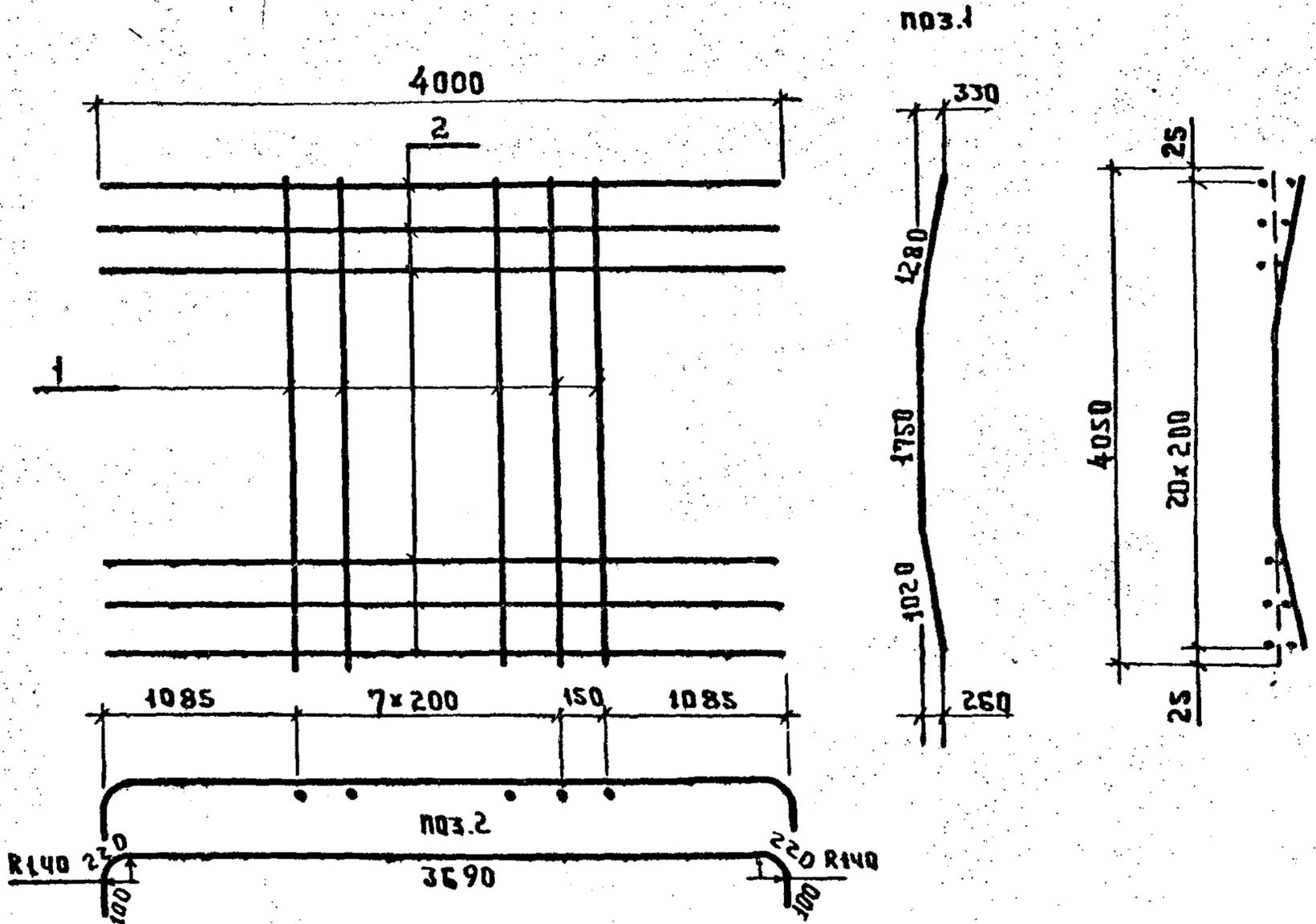
90,6

—

Лист    Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

РАЗРАБ.    Дранов    *Овдт*  
 ПРОВ.    Андрианова    *Андр*  
 ГЛАВН. ПР.    Дашкевич    *Даш*  
 И. КОНТР.    Дашкевич    *Даш*  
 НАЧ. ОТД.    Каташев    *Кат*



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	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

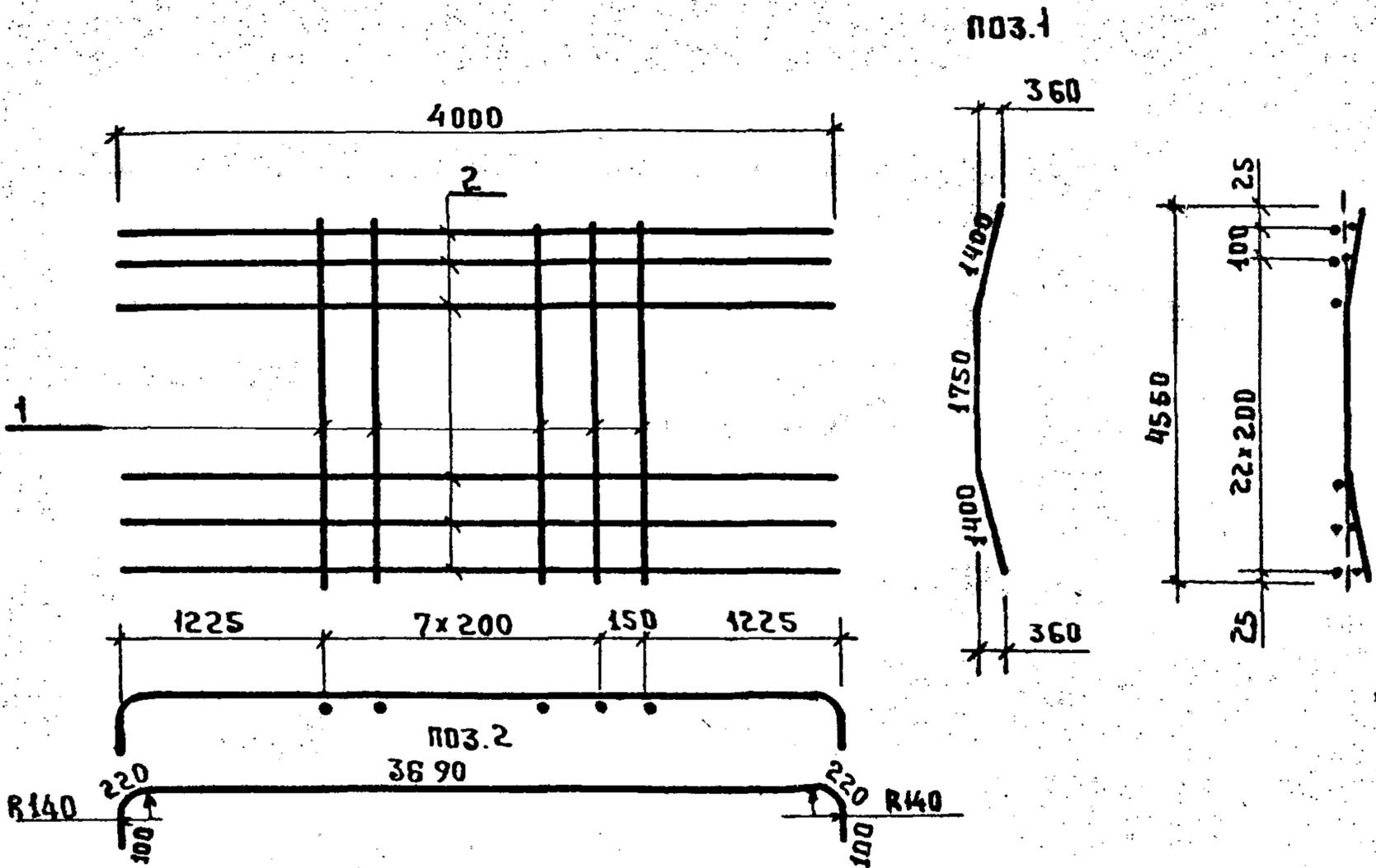
Сетка арматурная С15

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	95,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

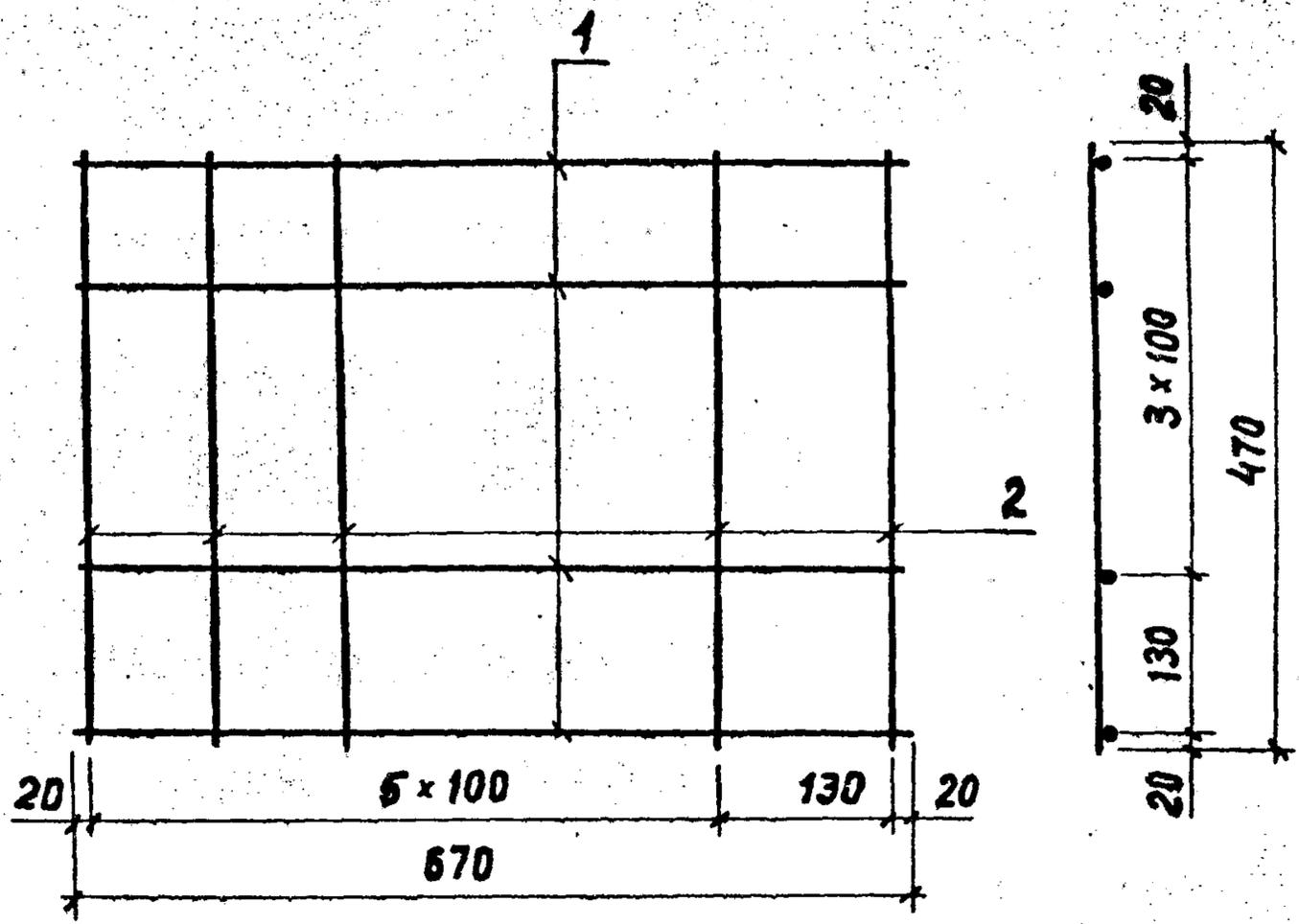
РАЗРАБОТ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
И. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>



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>				
БЧ	1	3.503.1-76.2.481	φ8A I ГОСТ 5781-82*, e=4550	9	16,2кг	
БЧ	2	3.503.1-76.2.394	φ12A III ГОСТ 5781-82*, e=4330	24	92,3кг	
		3.503.1-76.2.480				
		Сетка арматурная С16		СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
				Р	108,5	—
				Лист	Листов 1	
				ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ		
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>				

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

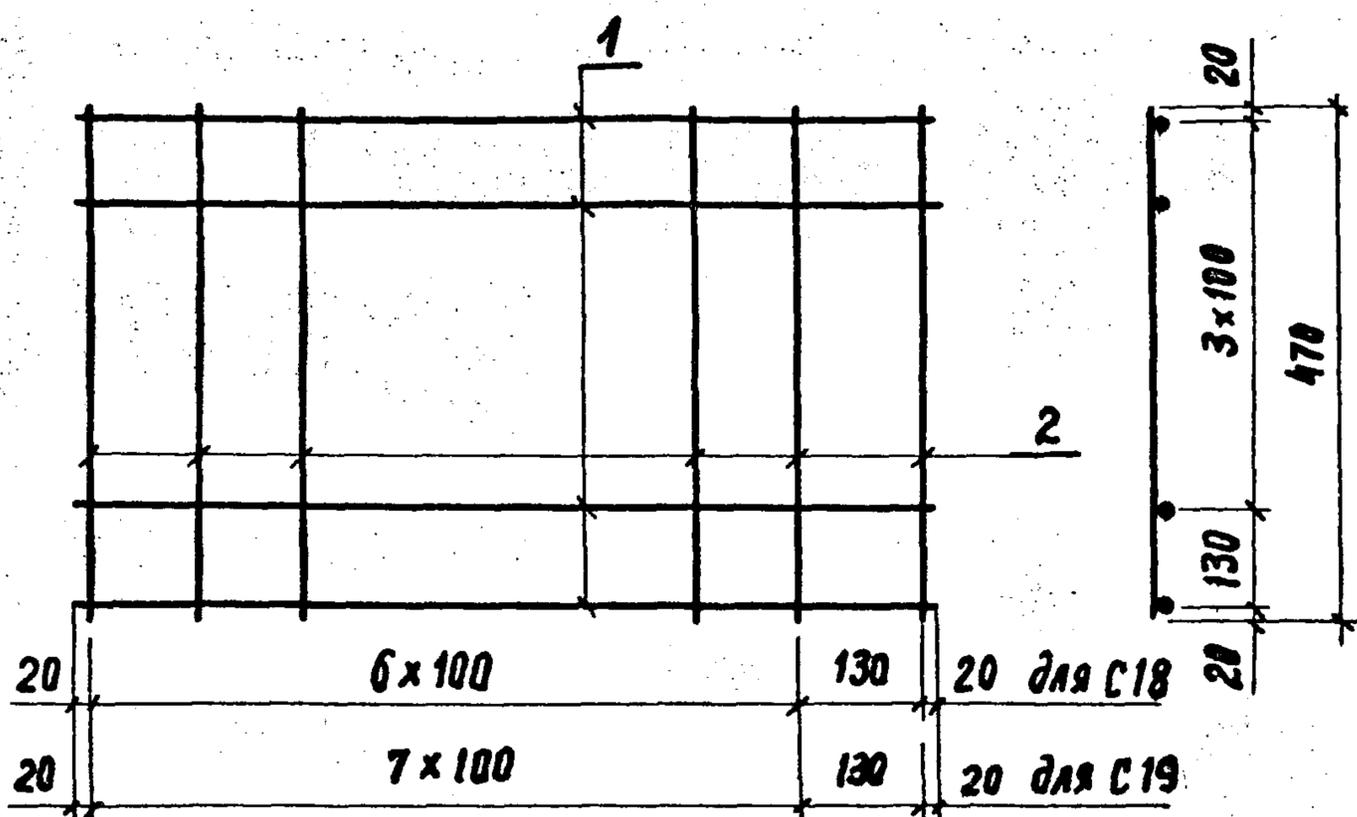


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

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

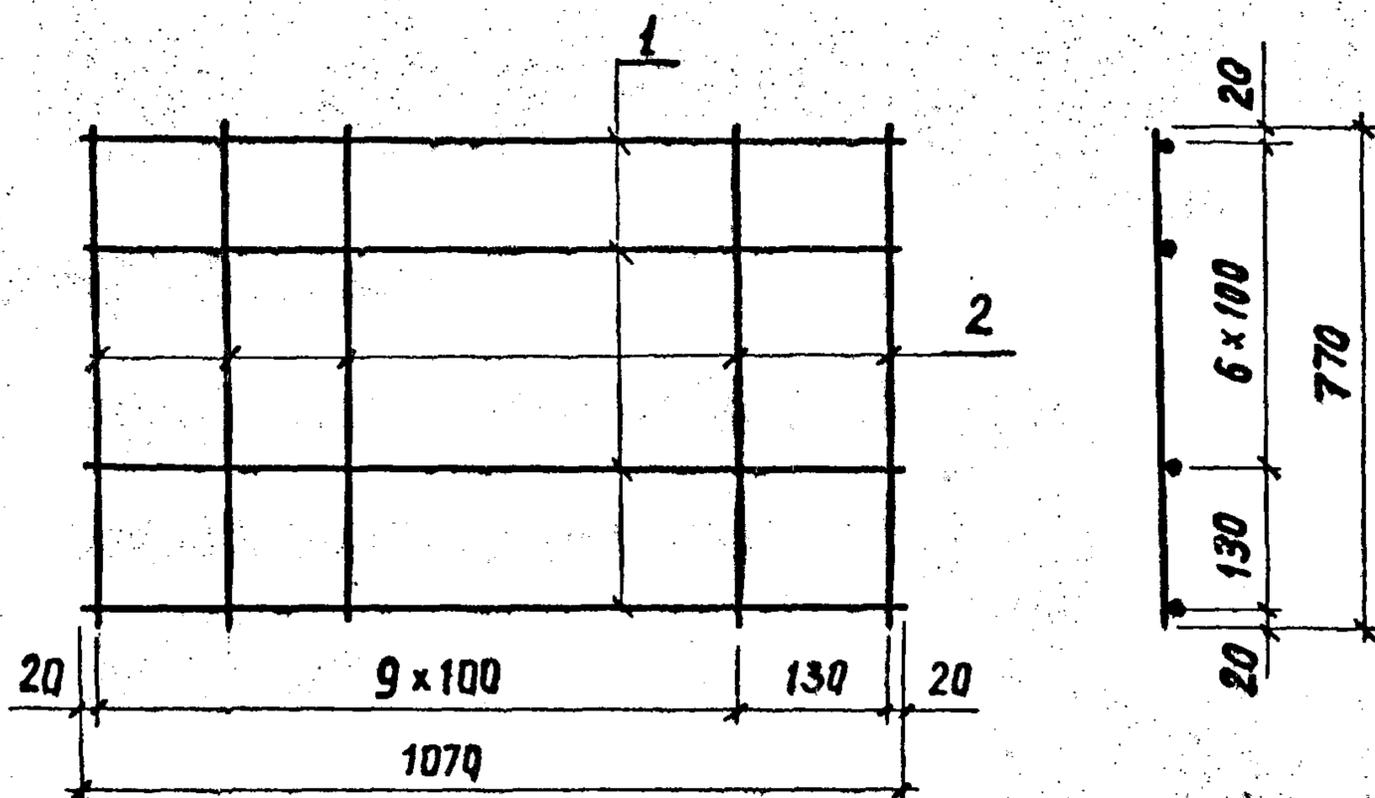
3.503.1-76.2.500

Сетка арматурная  
(С18 и С19)

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

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

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	Ф 10А ГОСТ 5781-82*, $\rho=1070$	8	5,3 кг	
Б4		2	3.503.1-76.2.512	Ф 10А ГОСТ 5781-82*, $\rho=770$	11	5,2 кг	
				3.503.1-76.2.510			
				Сетка арматурная С 20	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	10,5	—
					Лист	Листов 1	
Разраб.	Оганов	<i>Андр.</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Проб.	Андрюанова	<i>Андр.</i>					
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>					
Н. контр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>					
Науч. отд.	Каташев	<i>Кат.</i>					



Рис. 1

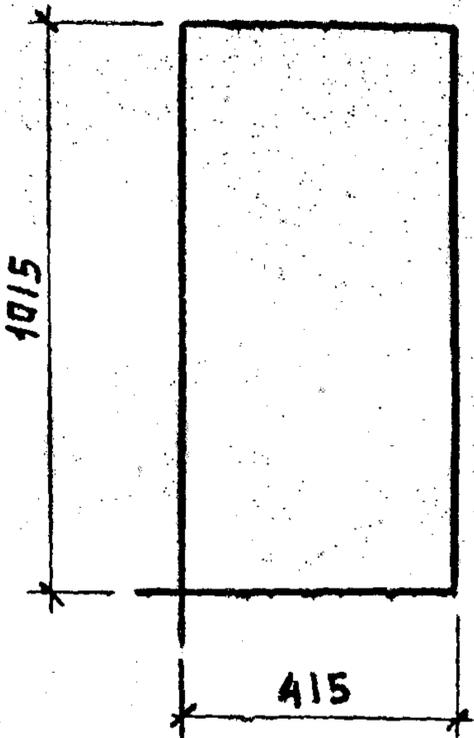
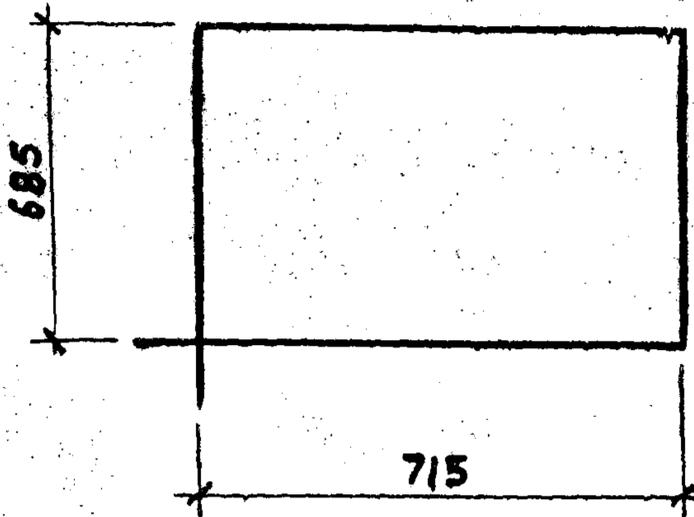


Рис. 2



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	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андрянова</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
Н. КОМП.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТЯШЕВ	<i>Катяшев</i>

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ

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

Разраб.	Андреева	<i>Андреева</i>
Пров.	Оганов	<i>Оганов</i>
Гл. инж. лр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>

Стадия

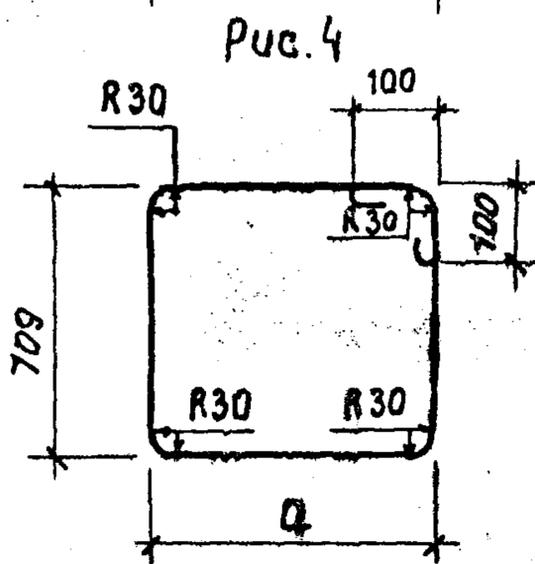
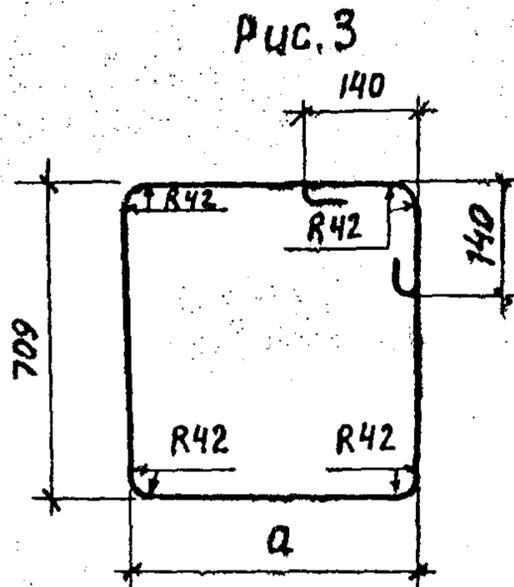
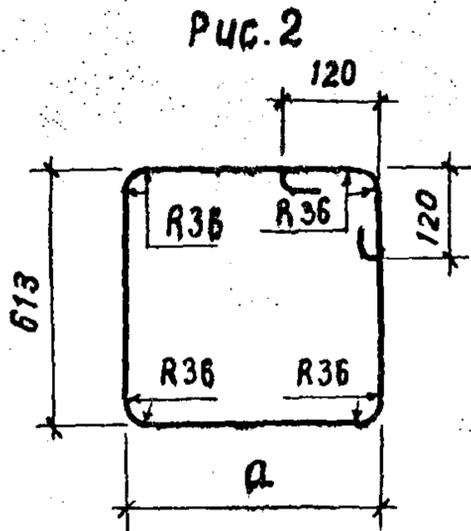
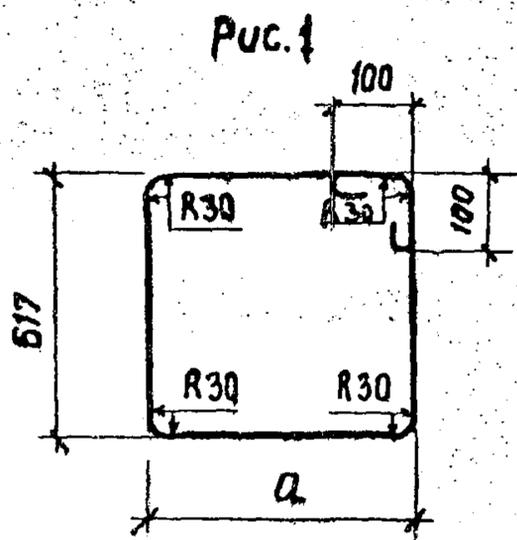
Лист

Листов

Р

1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

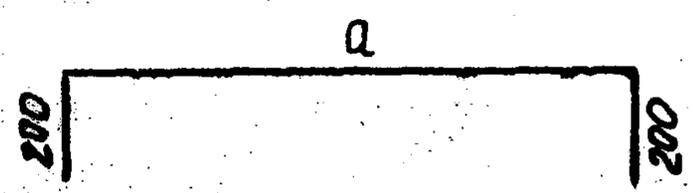


Обозначение	Рис.	a, мм
3.503.1-76.2.540	1	332
-01	1	564
-02	1	874
-03	2	328
-04	2	568
-05	2	886
-06	1	598
-07	1	814
-08	2	605
-09	2	826
-10	3	475
-11	3	756
-12	3	1138
-13	4	477
-14	4	713
-15	4	1114
-16	3	840

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

3.503.1-76.2.540 СБ

			<b>Хомут</b>		
			<b>Сборочный чертеж</b>		
Разраб.	Андреанова	Анд.	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Оганов	Ог.	Р	см табл.	—
Гл.цнж.пр.	Дашкевич	Д.	Лист	Листов 1	
Н.контр.	Дашкевич	Д.	<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b>		
Нач.отд.	Каташев	К.			



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

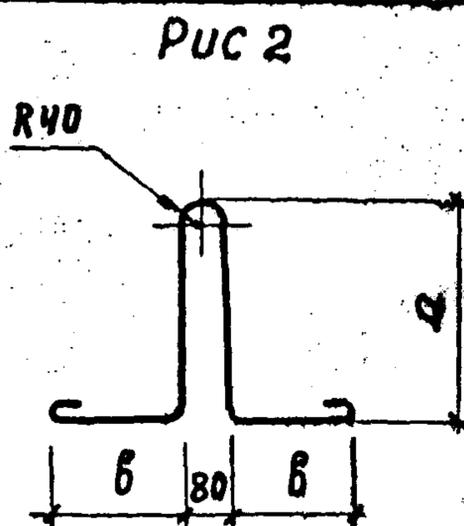
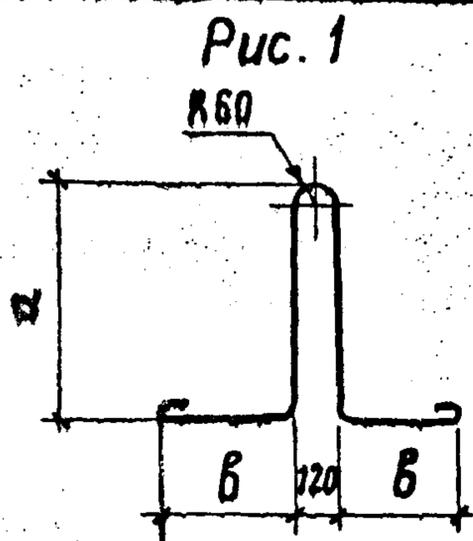
3.503.1-76.2.550

С т я ж к а

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

Разраб.	Андреева	<i>Андреева</i>
Проб.	Оганов	<i>Оганов</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Н. контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Науч. сот.	Каташев	<i>Каташев</i>

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

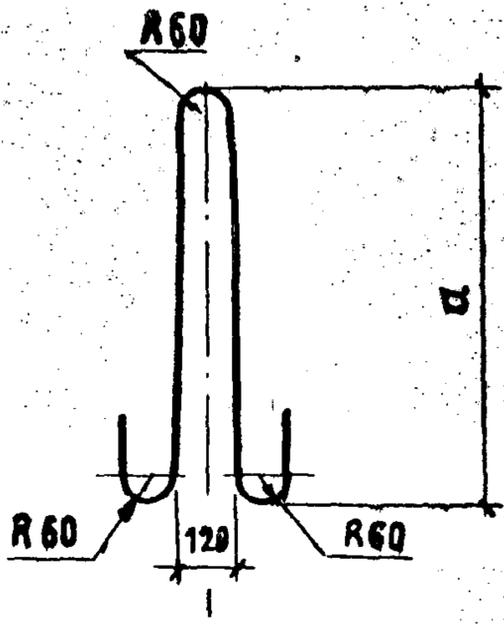
—

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>			