

**ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ  
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

**СЕРИЯ 3.503.1-53**

**УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ  
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12,15,18,24 И 33 м  
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ  
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-СМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-540**

**ВЫПУСК 2**

**АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
ДЛЯ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

**РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ  
ПРОМСТАНПРОЕКТ

НА ИНЖ. ИНСТИТУТА *С. Д. ЧУБАРОВ*  
ГЛА. ИНЖ. ПРОЕКТА *В. Е. ДАШКЕВИЧ*

УТВЕРЖДЕНЫ Госстроем СССР  
ПРОТОКОЛА № 8 ОТ 4 АВГУСТА 1980 г.  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ИНСТИТУТОМ ПРОМСТАНПРОЕКТ  
ПРИКАЗ № 361 ОТ 17 НОЯБРЯ 1980 г.

Выпуск 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр.
1	3.5031-53.2-00 ВД	Ведомость ссылочных документов	5
2	3.5031-53.2-00 ТД	Техническое описание	6-7
3	3.5031-53.2-1	Каркас пространственный (КП1 ÷ КП14)	8-11
4	3.5031-53.2-2	Каркас пространственный (КП15 и КП16)	12
5	3.5031-53.2-3	Каркас пространственный (КП17 и КП18)	13
6	3.5031-53.2-4	Каркас пространственный (КП19 и КП20)	14
7	3.5031-53.2-5	Каркас плоский (КР1 ÷ КР12)	15-17
8	3.5031-53.2-6	Каркас плоский (КР13 и КР14)	18
9	3.5031-53.2-7	Каркас плоский КР15	19
10	3.5031-53.2-8	Каркас плоский (КР16 ÷ КР18)	20
11	3.5031-53.2-9	Каркас плоский (КР19 ÷ КР24)	21-22
12	3.5031-53.2-10	Каркас плоский (КР25 ÷ КР27)	23
13	3.5031-53.2-11	Каркас плоский (КР28 и КР29)	24
14	3.5031-53.2-11.1	Стержень	25
15	3.5031-53.2-11.2	Стержень	26
16	3.5031-53.2-12	Каркас плоский (КР30 и КР31)	27
17	3.5031-53.2-12.1	Стержень	28
18	3.5031-53.2-12.2	Стержень	29

Разраб. Габрина  
Проб. Байцова  
Ин.инж.пр. Дашкевич

### Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
г. Москва

Выпуск 2

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр
19	3.503.1-53.2-13	Каркас плоский (КР32 и КР33)	30
20	3.503.1-53.2-13.1	Стержень	31
21	3.503.1-53.2-14	Каркас плоский (КР34 и КР35)	32
22	3.503.1-53.2-15	Каркас плоский КР36	33
23	3.503.1-53.2-15.1	Стержень	34
24	3.503.1-53.2-16	Каркас плоский КР37	35
25	3.503.1-53.2-16.1	Стержень	36
26	3.503.1-53.2-17	Каркас плоский КР38	37
27	3.503.1-53.2-17.1	Стержень	38
28	3.503.1-53.2-18	Каркас плоский (КР39 и КР40)	39
29	3.503.1-53.2-19	Каркас плоский КР41	40
30	3-503.1-53.2-20	Сетка арматурная (С1 ÷ С10)	
	3.503.1-53.2-20 СБ		41-43
31	3.503.1-53.2-21	Сетка арматурная (С11 и С18)	
	3.503.1-53.2-21 СБ		44-46
32	3.503.1-53.2-22	Сетка арматурная (С19 и С20)	47
33	3.503.1-53.2-23	Сетка арматурная (С21 ÷ С23)	48
34	3.503.1-53.2-24	Сетка арматурная (С24 ÷ С36)	
	3.503.1-53.2-24 СБ		49-51
35	3.503.1-53.2-25	Сетка арматурная (С37 ÷ С41)	
	3.503.1-53.2-25 СБ		52-53
36	3.503.1-53.2-26	Сетка арматурная (С42 ÷ С48)	
	3.503.1-53.2-26 СБ		54-56
37	3.503.1-53.2-27	Сетка арматурная (С49 ÷ С55)	
	3.503.1-53.2-27 СБ		57-59
38	3.503.1-53.2-28	Сетка арматурная (С56 ÷ С58)	
	3.503.1-53.2-28 СБ		60-62
39	3.503.1-53.2-29	Сетка арматурная (С59 ÷ С62)	
	3.503.1-53.2-29 СБ		63-64
40	3.503.1-53.2-30	Сетка арматурная (С63 и С64)	65

№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр.
41	3.503.1-53.2-31	Сетка арматурная С65	66
42	3.503.1-53.2-32	Сетка арматурная(С66÷С69)	
	3.503.1-53.2-32 СБ		67-69
43	3.503.1-53.2-33	Сетка арматурная(С69 и С70)	70
44	3.503.1-53.2-34	Сетка арматурная С71	71
45	3.503.1-53.2-35	Сетка арматурная(С72 и С73)	72
46	3.503.1-53.2-36	Сетка арматурная(С74 и С75)	73
47	3.503.1-53.2-37	Сетка арматурная(С76 и С77)	74
48	3.503.1-53.2-38	Сетка арматурная(С78-С80)	75
49	3.503.1-53.2-39	Хомут	76-77
50	3.503.1-53.2-40	Хомут	78
51	3.503.1-53.2-41	Хомут	79
52	3.503.1-53.2-42	Хомут	80
53	3.503.1-53.2-43	Хомут	81
54	3.503.1-53.2-44	Стяжка	82
55	3.503.1-53.2-45	Стяжка	83
56	3.503.1-53.2-46	Схватка	84
57	3.503.1-53.2-47	Петля строповочная	85-86
58	3.503.1-53.2-48	Петля строповочная	87
59	3.503.1-53.2-49	Стержень	88
60	3.503.1-53.2-50	Стержень	89
61	3.503.1-53.2-51	Изделие закладное МН1	90
62	3.503.1-53.2-52	Изделие закладное МН2	91
63	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МН3	92
64	3.503.1-53.2-54	Изделие закладное МН4	93
65	3.503.1-53.2-55	Изделие закладное(МН5 и МН6)	
	3.503.1-53.2-55 СБ		94-95
66	3.503.1-53.2-56	Изделие закладное МН7	96
67	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	97

№№ п/п	Обозначение	Наименование
1	ТП 101-76	Технические правила по экономному расходу- ванию основных строительных материалов
2	ГОСТ 103-76	Листовая стальная горячекатаная. Сортовой
3	ГОСТ 380-71*	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования
4	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электро- дуговая сварка. Основные типы и конст- руктивные элементы
5	ГОСТ 5781-75	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций
6	ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкци- онных и теплоустойчивых сталей. Типы
7	ГОСТ 14098-68	Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и банная сварка
8	ГОСТ 6713-75*	Сталь углеродистая и низколегированная конструкционная для мостостроения. Марки и технические требования
9	СН и ПП - А.6-72	Строительная климатология и геофизика
10	СН 313-65*	Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сбор- ных железобетонных и бетонных изделиях
11	СН 393-78	Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций

3503.1-53.2-008.Д

Разраб. Зотока  
Проб. Бойцова  
Зачинил Дашкевич

Ведомость

ссылочных документов

Студия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

выпуск 2

В настоящем выпуске приведены арматурные и закладные изделия для сборных конструкций.

## 1. М а т е р и а л ы

1.1 Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и „Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-78.

1.2. В качестве рабочей арматуры принята арматура класса А-III. Для армирования элементов с повышенной трещиностойкостью (стоек, некоторых блоков фундаментов) принята арматура класса А-IV. Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями „Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях“ СН 313-65\*.

Марки арматурной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей.

3503.1-532-00 ТО

Техническое  
описание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Инж. Дашкевич  
Гр. техн. Гафот  
Нач. отд. Каташев

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

Назначение арматуры	Класс стали	Диаметр стержней, мм	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СН и П II - А. 6-72		
			Ниже минус 40°С	Ниже минус 30°С	Ниже минус 40°С
			Сварные и вязаные сетки и каркасы		Только вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	8	В Ст3 сп2, Ст3 сп3 по ГОСТ 5781-75		
				В Ст3 пс2, В Ст3 Г пс2 по ГОСТ 5781-75 В 18Г пс2 по ЧМТУ 1-47-67	
Стропильные петли	А-I	10-32	В Ст3 сп2, В Ст3 пс2 по ГОСТ 5781-75		
	А-II		10ГТ по ЧМТУ 1-89-67 и ЧМТУ 1-944-70		
Рабочая арматура	А-III	10-32	25 Г2С по ГОСТ 5781-75	25 Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-75	
Рабочая арматура в фундаментах и опорах	А-II	10-16	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2; В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75	
				В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
		18-20	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75	
				В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
Рабочая арматура в фундаментах	А-II	10-16	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2; В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75	
				В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
		18-32	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В Ст5 сп2 по ГОСТ 5781-75	
			В Ст5 пс2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		
Закладные изделия			В Ст3 сп5 по ГОСТ 380-71*, 16 Д по ГОСТ 6713-75*		

Изготовление сварных сеток и каркасов из стали марки 35ГС производить только при помощи контактной точечной электросварки.

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





БЫЛУСХ2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-1-09		кп 10
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-08	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3239	13	162,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-10		кп 11
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1-02	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-08	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3239	13	162,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-11		кп 12
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-12		кп 13
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	2	22,7 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-2940	8	28,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг
				3.503.1-53.2-1-13		кп 14
				Детали		
БУ		1	3.503.1-53.2-1.1-02	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	2	27,1 кг
БУ		2	3.503.1-53.2-1.2-02	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, E-3520	8	34,0 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-1.1-11	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, E-3439	13	172,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-1.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =390	13	2,0 кг

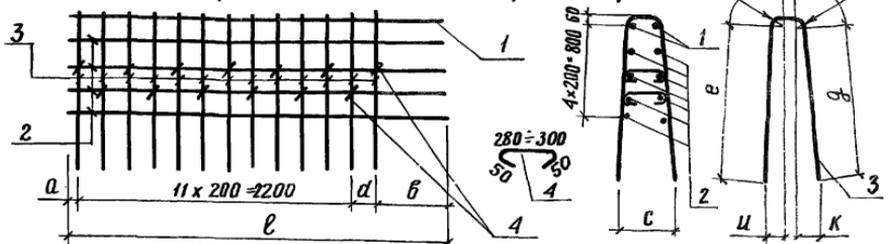
3.503.1-53.2-1

Лист  
3

выпуск 2

3.503.1-53.2-1 - изображено  
 3.503.1-53.2-1-02- изображено  
 3.503.1-53.2-1-04- изображено  
 3.503.1-53.2-1-06- изображено  
 3.503.1-53.2-1-08- изображено  
 3.503.1-53.2-1-11- изображено

3.503.1-53.2-1-01- Зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-1-03- Зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-1-05- Зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-1-07- Зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-1-09- Зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-1-12- Зеркальное отражение



Каркас изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	b, мм	l, мм	c, мм	g, мм	e, мм	k, мм	u, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-1	КП1	50	140	550	2940	436	1266	1256	220	150	195,3
-01	КП2										
-02	КП3	520	200	600	3520	436	1266	1256	220	150	205,3
-03	КП4										
-04	КП5	50	140	550	2940	452	1366	1356	231	155	205,3
-05	КП6										
-06	КП7	520	200	600	3520	452	1366	1356	231	155	215,3
-07	КП8										
-08	КП9	50	140	550	2940	444	1467	1456	242	136	215,4
-09	КП10										
-10	КП11	520	200	600	3520	444	1467	1456	242	136	225,4
-11	КП12	50	140	550	2940	455	1568	1555	253	136	225,4
-12	КП13										
-13	КП14	520	200	600	3520	455	1568	1555	253	136	235,4

3.503.1-53.2-1СБ

Каркас пространственный  
 (КП1 ÷ КП14)

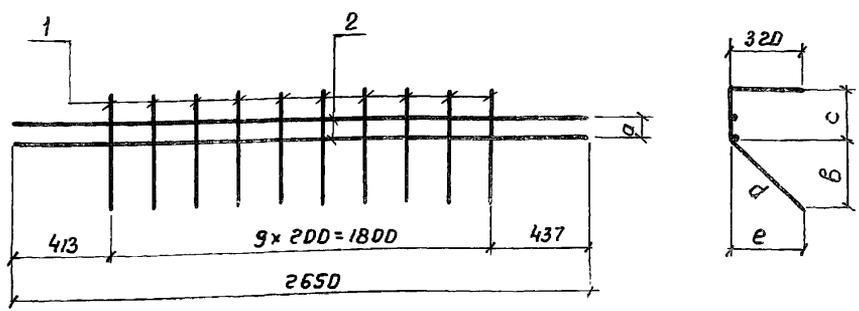
Разраб. Хромова  
 Пров. Андрианова  
 Гл. инж. пр. Дашкевич

Хромова  
 Андрианова  
 Дашкевич

Стандия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
 г. Москва

выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

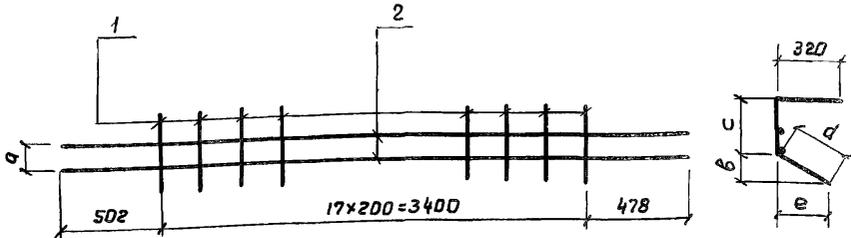
Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-2	КП15	45	30	200	250	250	8,0
-01	КП16	80	310	230	440	310	9,4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-2		КП15
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2,1	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=770	10	4,7кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-2,2	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3кг
				3.503.1-53.2-2-01		КП16
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2,1-01	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=990	10	6,1кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-2,2	φ10A-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3кг

			3.503.1-53.2-2			
			Каркас пространственный (КП15 и КП16)	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
			Лист      Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разроб. Затака      зм  
Проб. Бойцова      зм  
Л.инж.пр. Дашкевич      зм

Выпуск 2



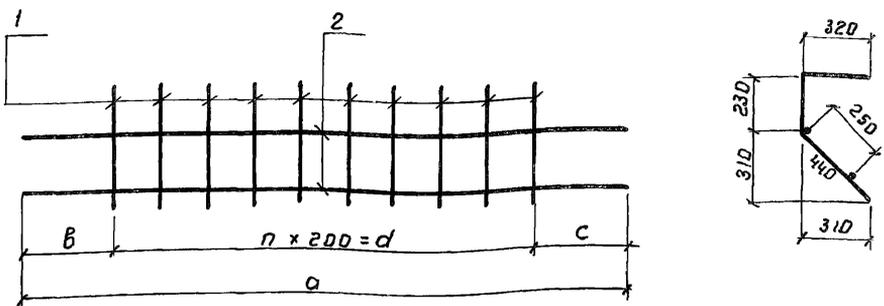
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	c, мм	б, мм	e, мм	d, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-3	КП 17	45	200	30	250	250	13,9
-01	КП 18	80	230	310	310	440	16,4

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-3		КП 17
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 770	18	8,5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-3.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 4380	2	5,4 кг
				3.503.1-53.2-3-01		КП 18
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-2.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 990	18	11,0 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-3.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e= 4380	2	5,4 кг

			3.503.1-53.2-3			
Разраб.	Затока	ИМ	Каркас пространственный (КП17 и КП18)	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
Проб.	Байцова	ИМ		Лист	Листов 1	
Главн.пр.	Дашкевич	ИМ		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	n, шт.	Масса, кг
3503.1-53.2-4	КП 19	2650	441	409	1800	9	12,5
-01	КП 20	4380	506	474	3400	17	16,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3503.1-53.2-4		КП 19
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3503.1-53.2-2.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=990	10	6,1 кг
Б4		2	3503.1-53.2-4.1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	6,4 кг
				3503.1-53.2-4-01		КП 20
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3503.1-53.2-2.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=990	18	6,1 кг
Б4		2	3503.1-53.2-4.1-01	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	10,6 кг

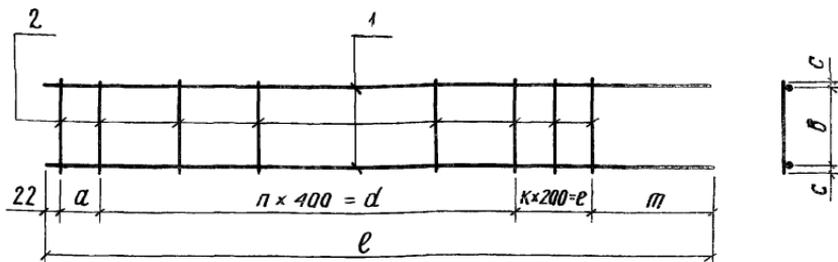
			3503.1-53.2-4		
			Каркас пространственный (КП 19 и КП 20)		
Разраб. Зотока		Змл	Стадия	Масса	Масштаб
Проб. Байцова					
Гл. инж. пр. Дашкевич		Дш	лист	листо в 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Выпуск 2

Формат	Зонт	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание			
				<u>Документация</u>					
ИВ			35031-53.2-5СБ	Сборочный чертеж 35031-53.2-5		КР 1			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=5860$	2	18,5 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	14	2,4 кг			
				35031-53.2-5-01		КР 2			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-01	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=5060$	2	16,0 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	14	2,4 кг			
				35031-53.2-5-02		КР 3			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-02	Ф18 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=7860$	2	31,4 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	19	3,3 кг			
				35031-53.2-5-03		КР 4			
				<u>Детали</u>					
			35031-53.2-5.1-03	Ф18 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=7060$	2	28,2 кг			
Б4	1		35031-53.2-5.2	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=440$	19	3,3 кг			
Б4	2			35031-53.2-5-04		КР 5			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-04	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=6840$	2	21,6 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2-04	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	19	4,8 кг			
				35031-53.2-5-05		КР 6			
				<u>Детали</u>					
Б4	1		35031-53.2-5.1-05	Ф16 А-П ГОСТ 5781-75, $\rho=8840$	2	27,9 кг			
Б4	2		35031-53.2-5.2-04	Ф8 А-Т ГОСТ 5781-75, $\rho=640$	24	6,1 кг			
				35031-53.2-5					
Разраб.	Табрина	Плант	Каркас плоский (КР1 ÷ КР 12)				Стандарт	Лист	Листов
Проб.	Бойцова	Вино					Р	1	2
Гл. инж. пр.	Дашкевич	В					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-5-06		КР7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-06	Ф22А-П ГОСТ 5781-75, $\ell=4480$	2	26,7кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=540$	12	2,6 кг
				3.503.1-53.2-5-07		КР8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-07	Ф22А-П ГОСТ 5781-75, $\ell=4060$	2	24,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=540$	12	2,6 кг
				3.503.1-53.2-5-08		КР9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-08	Ф28А-П ГОСТ 5781-75, $\ell=9940$	2	96,0 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=640$	23	5,8 кг
				3.503.1-53.2-5-09		КР10
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-09	Ф 28 А-П ГОСТ 5781-75, $\ell=4260$	2	41,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=640$	11	2,8 кг
				3.503.1-53.2-5-10		КР11
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-10	Ф28А-П ГОСТ 5781-75, $\ell=8840$	2	85,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-04	Ф8А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=640$	23	5,8 кг
				3.503.1-53.2-5-11		КР12
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-5.1-11	Ф 18 А-П ГОСТ 5781-75, $\ell=9060$	2	36,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	Ф8А-И ГОСТ 5781-75, $\ell=540$	24	5,1 кг

Выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, м	d, мм	e, мм	k, шт.	n, шт.	m, мм	l, мм	масса, кг
3503.1-53.2-5	КР1	0	400	20	4800	200	1	12	838	5860	20,9
-01	КР2	200	400	20	4800	0	0	12	38	5060	18,4
-02	КР3	0	400	20	6800	200	1	17	838	7860	34,7
-03	КР4	200	400	20	6800	0	0	17	38	7060	31,5
-04	КР5	0	600	20	6400	400	2	16	18	6840	26,4
-05	КР6	0	600	20	8400	400	2	21	18	8840	34,0
-06	КР7	200	496	22	3600	200	1	9	458	4480	29,3
-07	КР8	0	496	22	3600	400	2	9	38	4060	26,8
-08	КР9	0	590	25	8800	0	0	22	118	9940	101,8
-09	КР10	0	590	25	3600	200	1	9	438	4260	44,0
-10	КР11	0	590	25	8800	0	0	22	18	8840	91,3
-11	КР12	200	500	20	8800	0	0	22	38	9060	41,2

3503.1-53.2-5СБ

Каркас плоский  
(КР1 ÷ КР12)

Стадия Масса Масштаб

Р

см.  
табл.

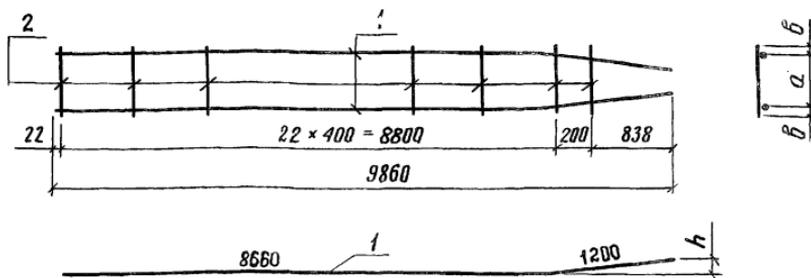
Разраб. Таврина  
Проб. Бойцова  
Гл.инж.пр. Дашкевич

*Таврина*  
*Бойцова*  
*Дашкевич*

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2



Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	h, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-6	КР 13	500	20	85	44.5
-01	КР 14	494	23	82	100.3

Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-6		КР 13
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-6.1	φ18А-II ГОСТ 5781-75, l=9860	2	39,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	φ8А-I ГОСТ 5781-75, l=540	24	5,1 кг
				3.503.1-53.2-6-01		КР14
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-6.1-01	φ28А-II ГОСТ 5781-75, l=9860	2	95,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-5.2-06	φ8А-I ГОСТ 5781-75, l=540	24	5,1 кг

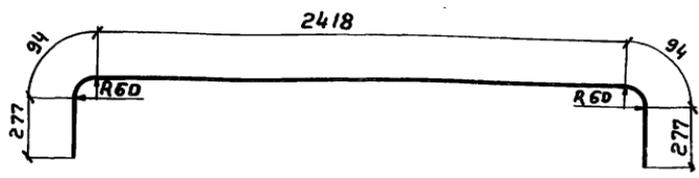
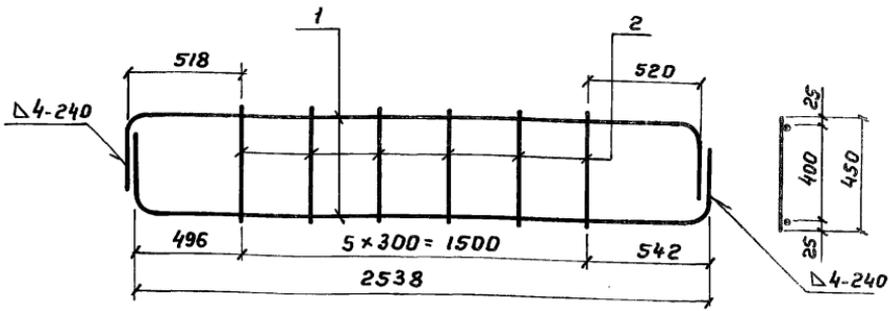
3.503.1-53.2-6

Разраб. Таврина  
Проб. Бойцова  
Т. инж. пр. Дашкевич

Каркас плоский  
(КР13 и КР14)

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

Выпуск 2

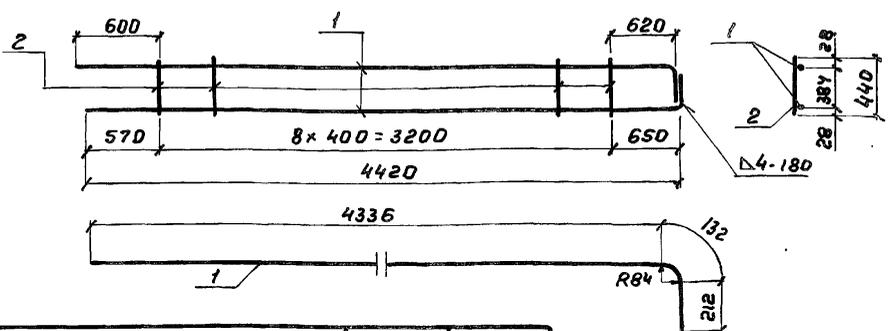


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-7.1	Ф20А-III ГОСТ 5781-75, L-3160	2	15,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-7.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, L-450	6	1,1 кг

			3.503.1-53.2-7		
			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромаба	<i>[Signature]</i>	Р	16,7	
Проб.	Бойцова	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва		

Выпуск 2



Обозначение	Марка	Масса, кг
3.503.1-53.2-8	КР16	29.5
-01	КР17	37.7
-02	КР18	46.8

Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-8		КР16
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-8.1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, e=4680	2	27,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-8.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=440	9	1,6 кг
				3.503.1-53.2-8-01		КР17
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-8.1-01	Ф25А-III ГОСТ 5781-75, e=4680	2	36,1 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-8.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=440	9	1,6 кг
				3.503.1-53.2-8-02		КР18
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-8.1-02	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, e=4680	2	45,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-8.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=440	9	1,6 кг

			3.503.1-53.2-8		
Разраб. Хромова Пров. Бойцова Глинж. Дашкевич	Хромова Бойцова Дашкевич	Хромова Бойцова Дашкевич	Каркас плоский (КР16 ÷ КР18)		
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. МОСКВА		

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ				Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-9		КР19
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-399D	2	23.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	9	1.6 кг
				3.503.1-53.2-9-01		КР20
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-01	φ25А-III ГОСТ 5781-75, е-399D	2	30.7 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	9	1.6 кг
				3.503.1-53.2-9-02		КР21
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-02	φ28А-III ГОСТ 5781-75, е-399D	2	38.5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	9	1.6 кг
				3.503.1-53.2-9-03		КР22
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-03	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-226D	2	13.5 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	4	0.7 кг
				3.503.1-53.2-9-04		КР23
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-04	φ25А-III ГОСТ 5781-75, е-226D	2	17.4 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	4	0.7 кг
				3.503.1-53.2-9-05		КР24
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-9.1-05	φ28А-III ГОСТ 5781-75, е-226D	2	21.8 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-5.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-44D	4	0.7 кг

3.503.1-53.2-9

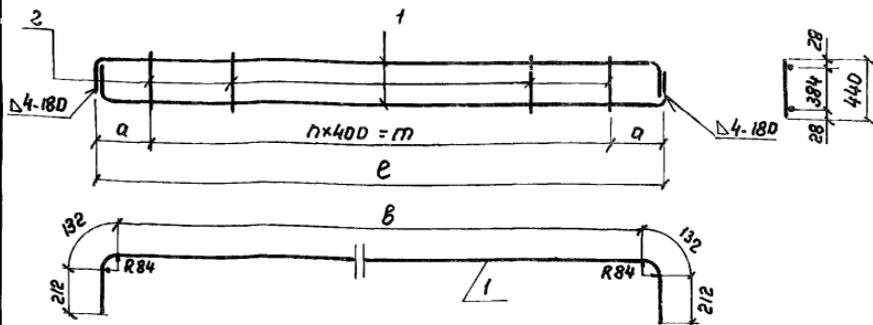
Разраб. Хромова  
 Пров. Байцова  
 Гл. инж. пр. Дашкевич

Каркас плоский  
 (Кр19 ÷ Кр24)

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ  
 Г. МОСКВА

выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	п, шт.	т, мм	е, мм	а, мм	б, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-9	КР 19	8	3200	3500	150	3302	25,4
-01	КР 20	8	3200	3500	150	3302	32,3
-02	КР 21	8	3200	3500	150	3302	40,1
-03	КР 22	3	1200	1770	235	1572	14,2
-04	КР 23	3	1200	1770	235	1572	18,1
-05	КР 24	3	1200	1770	235	1572	22,5

3.503.1-53.2-9СБ

Каркас плоский  
(КР19 ÷ КР24)

Стадия

Масса  
см.  
табл.

Масштаб

Лист

Листов 1

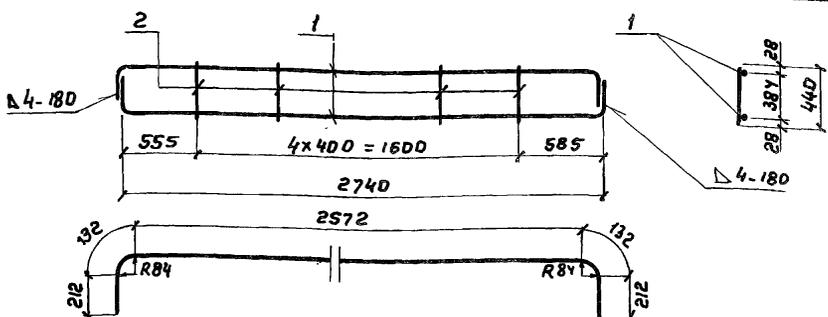
Разраб. Хромово  
Проб. Бойцова  
Гл. инж. пр. Дашкевич

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

Копировал Дав

формат ИВ

выпуск 2



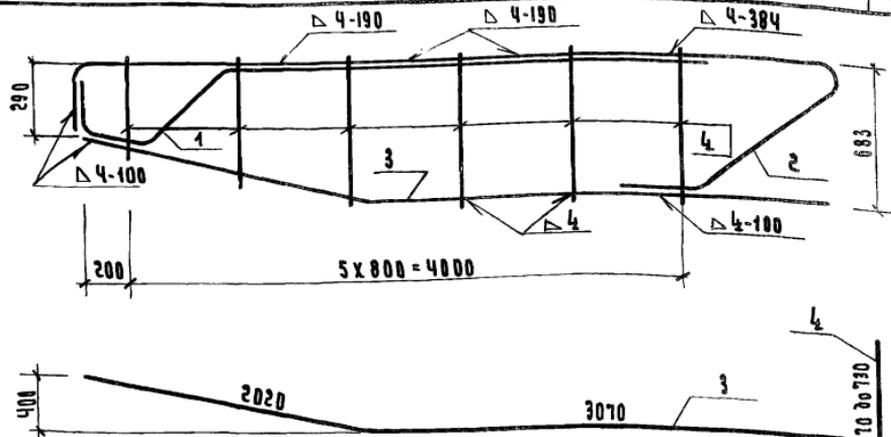
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	Масса, кг
3.5031-53.2-10	КР 25	20.4
-01	КР 26	26.0
-02	КР 27	32.4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.5031-53.2-10		КР 25
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.5031-53.2-10.1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=3260	2	19,5 кг
Б4		2	3.5031-53.2-5.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E=440	5	0,9 кг
				3.5031-53.2-10-01		КР 25
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.5031-53.2-10.1-01	Ф25А-III ГОСТ 5781-75, E=3260	2	25,1 кг
Б4		2	3.5031-53.2-5.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E=440	5	0,9 кг
				3.5031-53.2-10-02		КР 27
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.5031-53.2-10.1-02	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, E=3260	2	31,5 кг
Б4		2	3.5031-53.2-6.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E=440	5	0,9 кг

			3.5031-53.2-10		
			Стадия	Масса	Масштаб
Каркас плоский (КР 25 ÷ КР 27)			Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1
Разраб. Хромова Пров. Брицова Инж.пр. Дашевич			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г.МОСКВА		

Выпуск 2

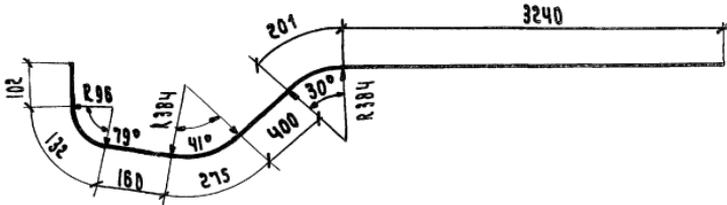


Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				35031-53.2-11		КР 28
<u>ДЕТАЛИ</u>						
118		1	35031-53.2-11.1	СТЕРЖЕНЬ	1	13.5 кг
118		2	35031-53.2-11.2	СТЕРЖЕНЬ	1	20.3 кг
64		3	35031-53.2-11.3	Ф 16А-III ГОСТ 5781-75, P=5090	1	8.0 кг
64		4	35031-53.2-11.4	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, Pcp=630	6	1.5 кг
					35031-53.2-11-01	КР 29
<u>ДЕТАЛИ</u>						
118		1	35031-53.2-11.1-01	СТЕРЖЕНЬ	1	21.8 кг
118		2	35031-53.2-11.2-01	СТЕРЖЕНЬ	1	32.8 кг
64		3	35031-53.2-11.3-01	Ф 22А-III ГОСТ 5781-75 P=5080	1	15.2 кг
64		4	35031-53.2-11.4	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, Pcp=630	6	1.5 кг

			35031-53.2-11		
			КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР 28 И КР 29)		
Разр.:	Заболотская	Зет	Этадия / Месяц		Месятыя
Пров.:	Андрянова	Андр	Р	см.	
Гл. инж. пр.:	Дьячков	Д	ТАБЛ.		
			Лист	Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСИИПРОКТ</b> г. Москва		

Выпуск 2

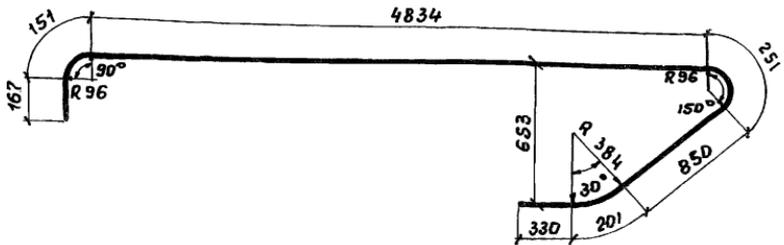


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б4			3.503.1-53.2-11.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, l=4510	1	13,3 кг
Б4			3.503.1-53.2-11.1-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, l=4510	1	21,8 кг

			3.503.1-53.2-11.1		
Разр. в.	Зябодтская	Зяб	С т е р ж е н ь	Стадия	Масштаб
				Р	см.
				Лист	Листов 1
Пров.	Андреева	Андр			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш			

**ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ**  
г. Москва

Выпуск 2



Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-11.2	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, С-6790	1	20,3 кг
Б4			3.503.1-53.2-11.2-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, С-6790	1	32,8 кг

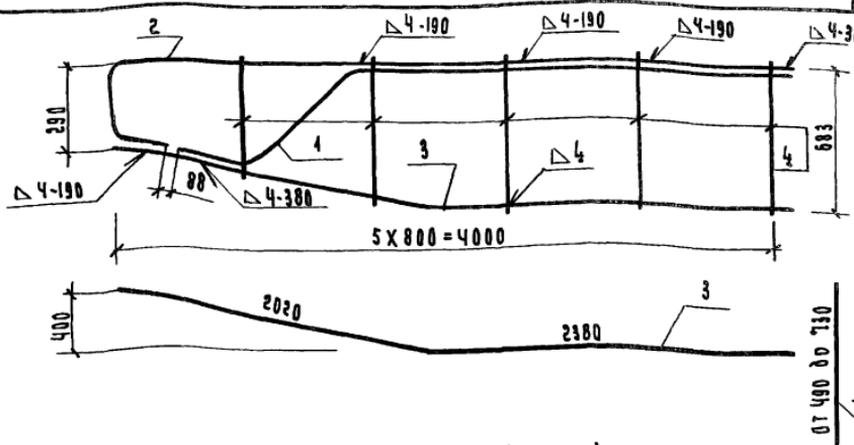
3.503.1-53.2-11.2

Разраб. Заволотская З.С.  
 Проб. Андрианова Андрей  
 Гл. инж. пр. Дашкевич Д.В.

Стержень

Стадия	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	
<b>ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ</b> г. Москва		

выпуск 2



Корпусы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				35031-53.2-12		КР 30
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ	1		35031-53.2-12.1	СТЕРЖЕНЬ	1	12.2 кг
ИВ	2		35031-53.2-12.2	СТЕРЖЕНЬ	1	14.3 кг
БЧ	3		35031-53.2-12.3	Ф8А-III ГОСТ 5781-75, φ=4400	1	7.0 кг
БЧ	4		35031-53.2-12.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, φср=670	5	1.3 кг
				35031-53.2-12-01		КР 31
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ	1		35031-53.2-12.1-01	СТЕРЖЕНЬ	1	19.7 кг
ИВ	2		35031-53.2-12.2-01	СТЕРЖЕНЬ	1	23.2 кг
БЧ	3		35031-53.2-12.3-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, φ=4400	1	13.4 кг
БЧ	4		35031-53.2-12.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, φср=670	5	1.3 кг

35031-53.2-12

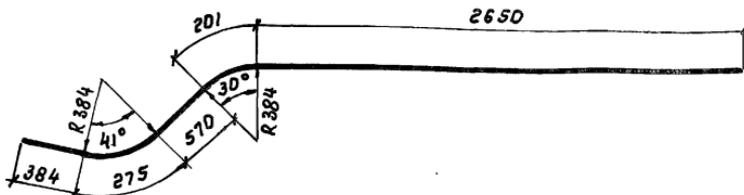
Разр.:	Зяболовская	С.С.
Прод.	Андреев	А.А.
Гл. инж. пр.	Дашевич	С.А.

КОРПУС ПЛОСКИЙ  
(КР 30 И КР 31)

СТАНЦИЯ	МАСШ. СМ.	МЯШТАБ
Р	ТАБ.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИМПРЕКТ  
г. Москва

выпуск 2

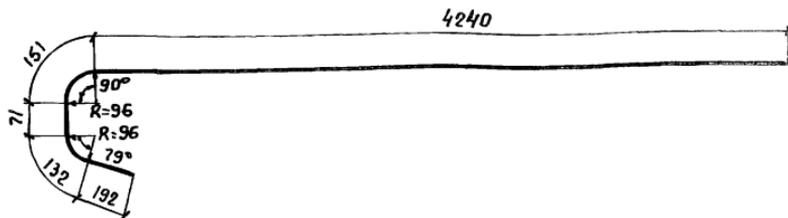


Форма	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ			3.503.1-53.2-12.1	φ22 А-III ГОСТ 5781-75, С=4080	1	12,2 кг
БЧ			3.503.1-53.2-12.1-01	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, С=4080	1	19,7 кг

3.503.1-53.2-12.1

			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Забалотская	З.А.		Р	см.	
Проб.	Андреева	В.И.			табл.	
Гл.инж.пр.	Дашкевич	С.И.		Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г.Москва		

выпуск 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-12.2	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, е-4795	1	14,3 кг
Б4			3.503.1-53.2-12.2-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е-4795	1	23,2 кг

3.503.1-53.2-12.2

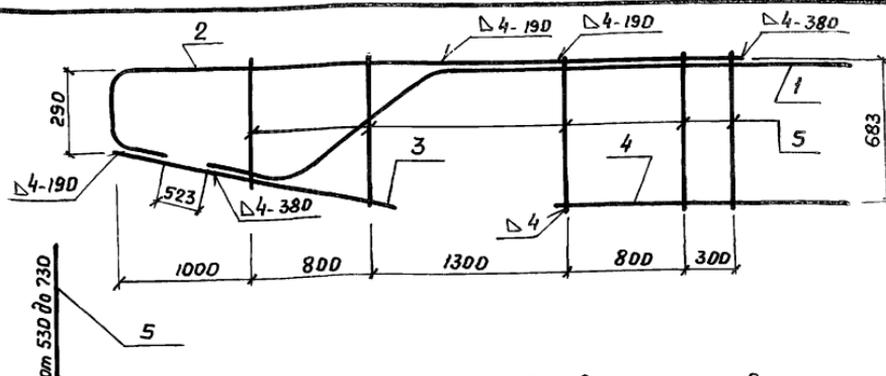
Разраб. Забототская *З.А.*  
 Проб. Андрианова *А.А.*  
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Д.В.*

Стержень

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
 Г. МОСКВА

Выпуск 2



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-52.2-13		КР 32
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-13.1	Стержень	1	13,1 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-12.2	Стержень	1	14,3 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-13.2	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, E=2020	1	3,2 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-13.3	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, E=1900	1	3,0 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-13.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =680	5	1,3 кг
				3.503.1-52.2.13-01		КР 33
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-13.1-01	Стержень	1	21,2 кг
ИВ		2	3.503.1-53.2-12.2-01	Стержень	1	23,2 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-13.2-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=2020	1	6,0 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-13.3-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=1900	1	5,7 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-13.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E <sub>ср</sub> =680	5	1,3 кг

3.503.1-53.2-13

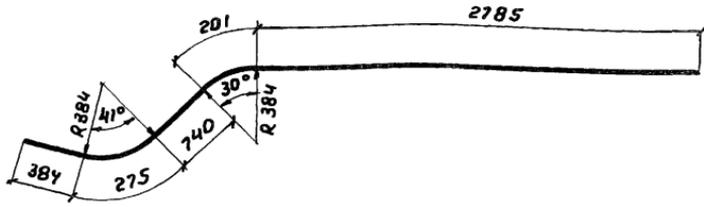
Каркас плоский  
(КР32 и КР-33)

Стадия	Масса		Масштаб
	Р	см. табл.	
	Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Разраб. Задолотская З.А.  
Проб. Андрианова Л.И.  
Гл.инж.гр. Дашкевич А.И.

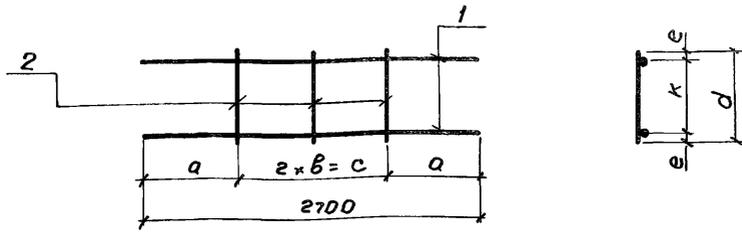
Выпуск 2



Фармат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БУ			3.503.1-53.2-13.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, e=4385	1	13,1 кг
БУ			3.503.1-53.2-13.1-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, e=4385	1	21,2 кг

			3.503.1-53.2-13.1		
Разраб. Заболотская Зер Проб. Андрианова Виктор Гл. инж. пр. Дашкевич	Стержень		Стандия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва		

Выпуск 2



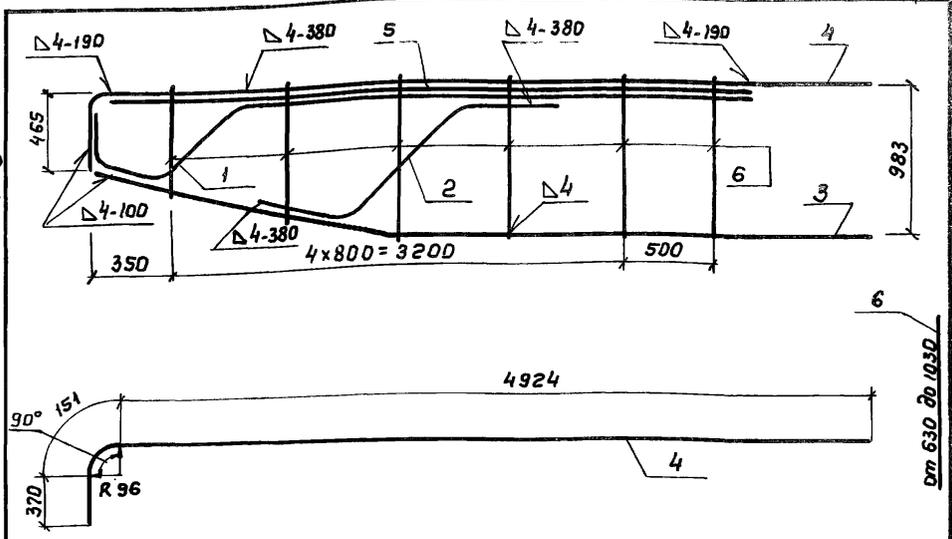
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	e, мм	κ, мм	d, мм	c, мм	Масса, кг
3.5031-53.2-14	КР34	960	390	25	700	750	780	7.4
3.5031-53.2-14-01	КР35	950	400	18	1013	1050	800	7.7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				3.5031-53.2-14		КР34
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6.5 кг
БУ		2	3.5031-53.2-14.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=750	3	0.9 кг
				3.5031-53.2-14-01		КР35
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6.5 кг
БУ		2	3.5031-53.2-14.1-01	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1050	3	1.2 кг

			3.5031-53.2-14		
			Каркас плоский (КР34 и КР35)		
			Стандия	Масса	Масштаб
Разраб. Заболотская З.А.			ρ	см. табл.	
Проб. Андрианова А.И.					
Инж.пр. Дашкевич С.В.			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 2



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50 А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.5031-53.2-15.1	Стержень	1	23,1 кг
ИВ		2	-01	Стержень	1	10,2 кг
ИВ		3	-02	Стержень	1	15,2 кг
БЧ		4	3.5031-53.2-15.2	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, e=5445	1	26,3 кг
БЧ		5	3.5031-53.2-15.3	φ28 А-III ГОСТ 5781-75, e=4250	1	20,5 кг
БЧ		6	3.5031-53.2-15.4	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =930	6	2,2 кг

			3.5031-53.2-15		
			Каркас плоский КР 35		
Разраб.	Заболотская	З	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Андреева	А	Р	97,5	
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Д	Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

ВЫПУСК 2

Рис. 1

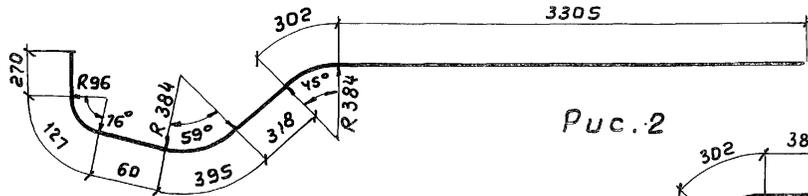


Рис. 2

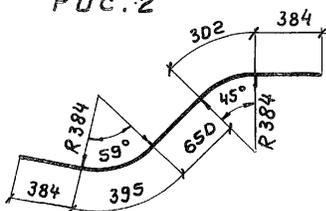


Рис. 3



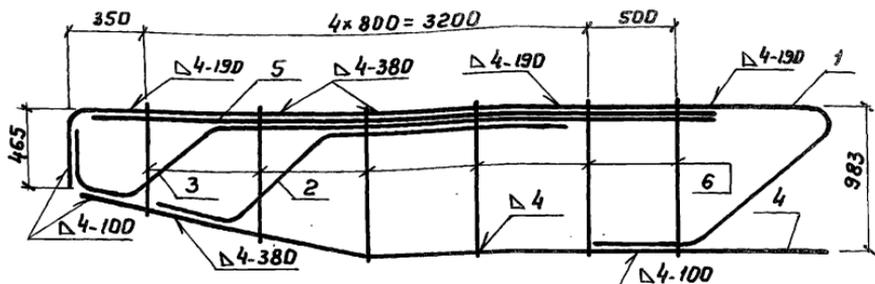
Обозначение	Рис.
3.503.1-53.2-15.1	1
-01	2
-02	3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-15.1	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е-4780	1	23,1 кг
Б4			-01	ф28 А-III ГОСТ 5781-75, е-2120	1	10,2 кг
Б4			-02	ф22 А-III ГОСТ 5781-75, е-5110	1	15,2 кг

			3.503.1-53.2-15.1		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	См. табл.	
			Лист    Листов 1		
			<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b>		
			г. Москва		

Разраб. Заболотская З.В.  
 Пров. Андрианова А.И.  
 Гл. инж. пр. Дашкевич Л.И.

Стержень



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.5031-53.2-16.1	Стержень	1	35.3 кг
ИВ		2	-01	Стержень	1	13.8 кг
ИВ		3	3.5031-53.2-15.1	Стержень	1	23.1 кг
ИВ		4	-02	Стержень	1	15.2 кг
Б4		5	3.5031-53.2-15.3	Ф8В-III ГОСТ 5781-75, С-4250	1	20.5 кг
Б4		6	3.5031-53.2-15.4	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, С-р-930	6	2,2 кг

3.5031-53.2-16

Каркас плоский  
КР37

Стадия Масса Масштаб

Р

И0.1

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Разраб. Задолотская З.Ф.  
Проб. Яндрюханова А.В.  
Инж.пр. Дашкевич З.В.

Выпуск 2

Рис. 1

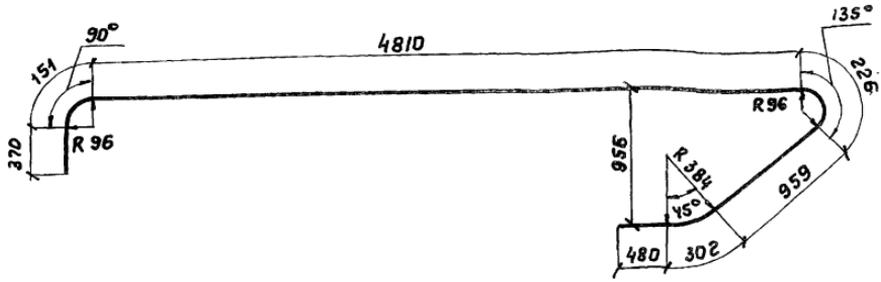
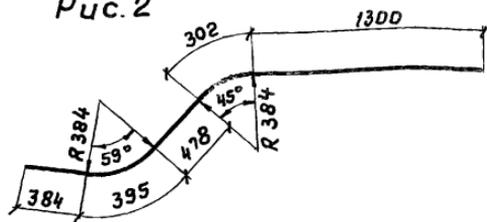


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3.503.1-53.2-16.1	1
-01	2

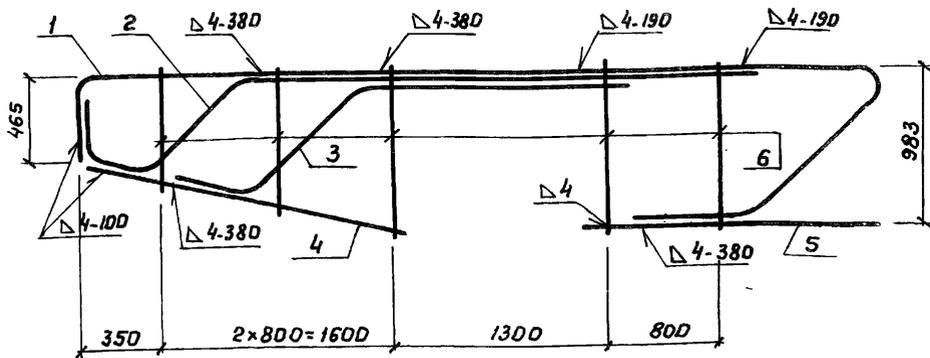
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-16.1	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, е-7300	1	35,3 кг
Б4			-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75 е-2860	1	13,8 кг

			3.503.1-53.2-16.1			
			Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
Разраб. <i>Заболотская</i> Пров. <i>Ямричанова</i> Гл.инж.пр. <i>Дашкевич</i>				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ Г. МОСКВА			

Копировал

Формат 118

Выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Лаз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	35031-53.2-16.1	Стержень	1	35.3 кг
ИВ		2	35031-53.2-17.1	Стержень	1	22.7 кг
ИВ		3	-01	Стержень	1	15.3 кг
БЧ		4	35031-53.2-17.2	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=2040	1	6.1 кг
БЧ		5	35031-53.2-17.3	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=1980	1	5.9 кг
БЧ		6	35031-53.2-15.4	φ8А-I ГОСТ 5781-75, ecp=930	5	1.9 кг

3503.1-53.2-17

Каркас плоский  
КР 38

Станд. Масса Масштаб

Р

87,2

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

г. Москва

Копировал

Формат ИВ

Рис. 1

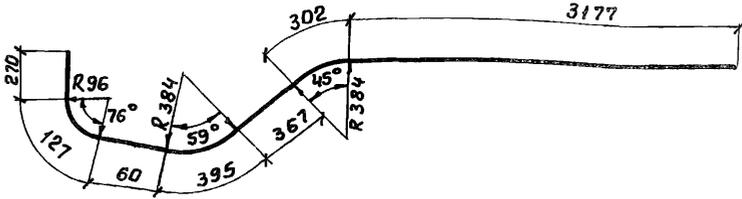
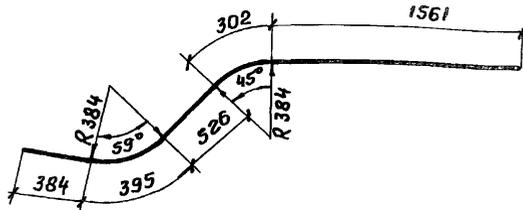


Рис. 2



Обозначение

Рис.

3.503.1-53.2-17.1

1

-01

2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-17.1	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, Е-4700	1	22,7 кг
Б4			-01	Ф28 А-III ГОСТ 5781-75, Е-3170	1	15,3 кг

3.503.1-53.2-17.1

Разраб. Заболотская З.Ф.  
 Проб. Андрианова А.И.  
 Гл. инж. пр. Дашкевич В.И.

Стержень

Стадия

Р

Масса

См. табл.

Лист

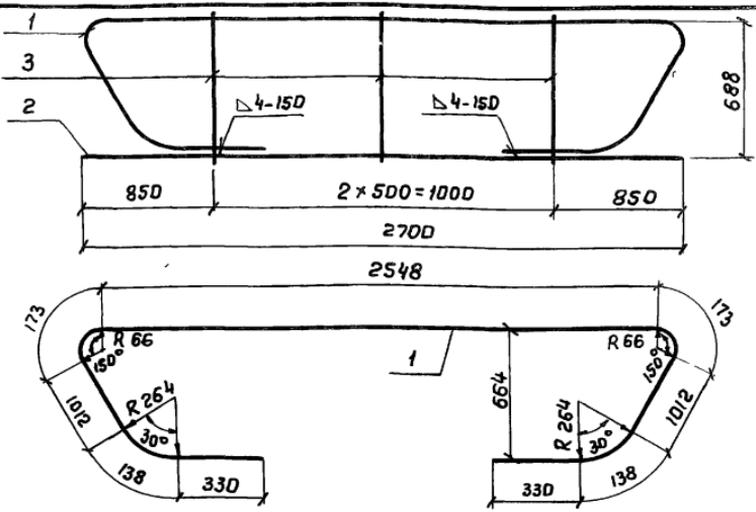
Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
 г. Москва

Копировал

Формат 11В

выпуск 2

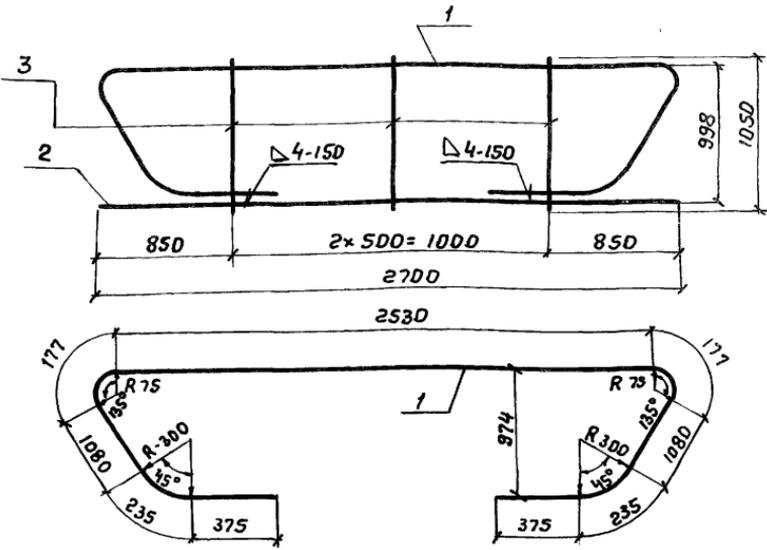


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Форма Г	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.5031-53.2-18		КР39
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-18.1	φ18А-III ГОСТ 5781-75, е-5854	1	11,7 кг
БУ		2	3.5031-53.2-18.2	φ18А-III ГОСТ 5781-75, е-2700	1	5,4 кг
БУ		3	3.5031-53.2-14.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, е-750	3	0,9 кг
				3.5031-53.2-18-01		КР 40
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.5031-53.2-18.1-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-5854	1	17,5 кг
БУ		2	3.5031-53.2-18.2-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75, е-2700	1	8,1 кг
БУ		3	3.5031-53.2-14.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, е-750	3	0,9 кг

			3.5031-53.2-18		
Разраб. Задолотская З.А. Проб. Янрианова Д.И. Гл. инж. пр. Дашкевич О.В.	Каркас плоский (КР39 и КР40)		Стадия	Масса	Масштаб
			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Выпуск 2



Каркасы изготовлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-19.1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, l=6264	1	18,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-18.2-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, l=2700	1	8,1 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-14.1-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=1050	3	1,2 кг

3.503.1-53.2-19

Каркас плоский  
КР 41

Стадия	Масса	Масштаб
Р	28.0	
Лист	Листов 1	

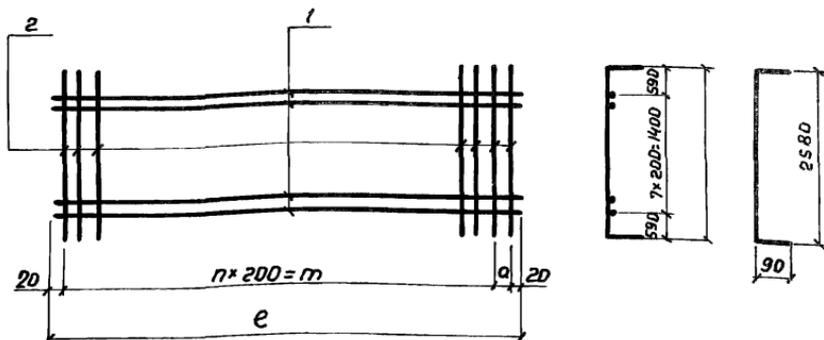
Разрад. Заболотская З.Ф.  
Проб. Андрианова Андрей  
Гл. инж. пр. Дашкевич Д.И.

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
г. Москва

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
Выпуск 2	ИВ			<u>Документация</u>				
			3.5031-53.2-20 СБ	Сборочный чертеж				
					3.5031-532-20		с 1	
					<u>Детали</u>			
		Б4	1	3.5031-53.2-20.1	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E-2760	19	46,6 кг	
		Б4	2	3.5031-53.2-20.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-3590	8	11,3 кг	
					3.5031-532-20-01		с 2	
					<u>Детали</u>			
		Б4	1	3.5031-532-20.1-01	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, E-2760	23	39,2 кг	
		Б4	2	3.5031-532-20.2-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E-4440	8	31,5 кг	
			3.5031-532-20-02		с 3			
			<u>Детали</u>					
Б4	1	3.5031-532-20.1-01	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, E-2760	23	39,2 кг			
Б4	2	3.5031-532-20.1-02	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-4440	8	14,0 кг			
			3.5031-532-20-03		с 4			
			<u>Детали</u>					
Б4	1	3.5031-53.2-20.1	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E-2760	23	56,4 кг			
Б4	2	3.5031-532-20.2-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E-4440	8	31,5 кг			
			3.5031-532-20-04		с 5			
			<u>Детали</u>					
Б4	1	3.5031-532-20.1	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, E-2760	23	56,4 кг			
			3.5031-53.2-20					
Разр.	Затока	Зуб	Сетка арматурная (с1 ÷ с10)			Стация	Лист	Листов
Проб.	Бойцова	Зуб				Р	1	2
Тя. инж. пр.	Дашкевич	Зуб				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, е=4440	8	14,0 кг
				3,503.1-53.2-20-05		С 6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	23	39,2 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-05	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=4440	8	21,9 кг
				3,503.1-53.2-20-06		С 7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	44,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-06	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=4940	8	35,1 кг
				3,503.1-53.2-20-07		С 8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1-01	Ф10А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	44,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-07	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, е=4940	8	15,6 кг
				3,503.1-53.2-20-08		С 9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	63,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-06	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=4940	8	35,1 кг
				3,503.1-53.2-20-09		С 10
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-20.1	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, е=2760	26	63,7 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-20.1-07	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, е=4940	8	15,6 кг

выпуск 2



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

Обозначение	Марка	$a$ , мм	$m$ , мм	$n$ , шт.	$e$ , мм	Масса, кг
З.503.1-53.2-20	С1	150	3400	17	3590	57.9
-01	С2	200	4200	21	4440	70.7
-02	С3	200	4200	21	4440	53.2
-03	С4	200	4200	21	4440	87.9
-04	С5	200	4200	21	4440	70.4
-05	С6	200	4200	21	4440	61.1
-06	С7	100	4800	24	4940	79.4
-07	С8	100	4800	24	4940	59.9
-08	С9	100	4800	24	4940	98.8
-09	С10	100	4800	24	4940	79.3

З.503.1-53.2-20СБ

Сетка арматурная  
(С1 ÷ С10)

Стадия

Масса

Масштаб

Р

см.  
табл.

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Копировал Дог

Формат 11В

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-21 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-21		С11
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг
				3.503.1-53.2-21-01		С12
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг
				3.503.1-53.2-21-02		С13
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг
				3.503.1-53.2-21-03		С14
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.1-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1160	4	2,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-21.2-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-905	11	6,1 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-21.3-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-2930	5	9,0 кг

3.503.1-53.2-21

Разраб.	Затока	ЗМУ
Проб.	Бойцова	Л
Инж.пр.	Дашкевич	Л

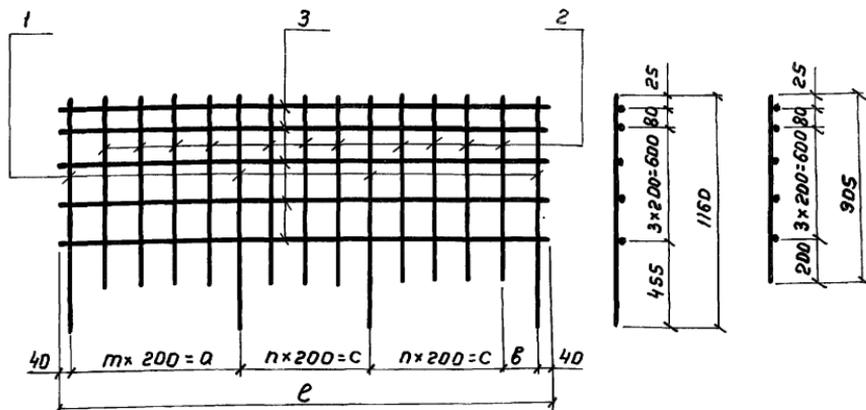
Сетка арматурная  
(С11 ÷ С18)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
Г. МОСКВА



3.503.1-53.2-21 - изображено 3.503.1-53.2-21-01 - зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-21-02 - изображено 3.503.1-53.2-21-03 - зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-21-04 - изображено 3.503.1-53.2-21-05 - зеркальное отражение  
 3.503.1-53.2-21-06 - изображено 3.503.1-53.2-21-07 - зеркальное отражение



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

Обозначение	Марка	a, мм	c, мм	b, мм	n, шт.	m, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-21	с 11	1000	800	250	4	5	2930	18,0
-01	с 12							
-02	с 13	1000	800	250	4	5	2930	18,0
-03	с 14							
-04	с 15	1200	1000	150	5	6	3430	21,3
-05	с 16							
-06	с 17	1200	1000	150	5	6	3430	21,3
-07	с 18							

3.503.1-53.2-21СБ

Разраб. Затака  
 Пров. Бойцова  
 Гл. инж. пр. Дашкевич

Сетка арматурная  
 (с 11 ÷ с 18)

Стация Масса Масштаб

Р

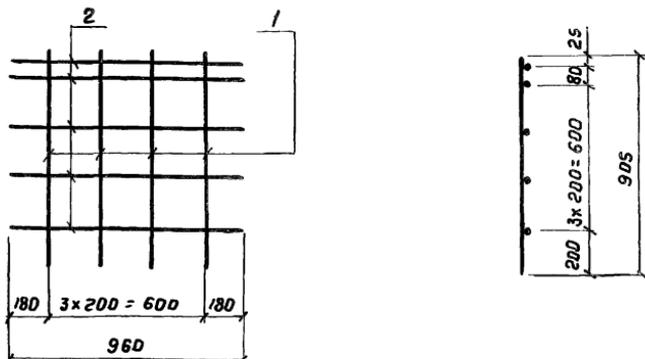
см.  
табл.

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
 г. Москва

Выпуск 2



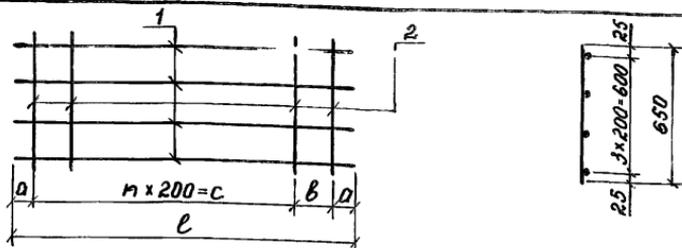
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	Масса, кг
3.503.1-53.2-22	С19	5,2
-01	С20	5,2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-22		С19
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.2	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, e=905	4	2,2 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-22.1	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, e=960	5	3,0 кг
				3.503.1-53.2-22-01		С20
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-21.2-02	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=905	4	2,2 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-22.1-01	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=960	5	3,0 кг

3.503.1-53.2-22

Разраб.	Заточка	Зм	Сетка арматурная (С19 и С20)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см-табл.	
Пров.	Бойцова	Бел				
П. инж. пр.	Дашкевич	СВ		Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		



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

Обозначение	Марка	a, мм	c, мм	b, мм	n, мм	l, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-23	C21	25	2800	150	14	3000	13.8
-01	C22	180	400	200	2	960	4.0
-02	C23	50	3200	200	16	3500	15.8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-23		C21
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-23.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=3000	4	7,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-23.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=650	16	6,4 кг
				3.503.1-53.2-23-01		C22
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-22.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=960	4	2,4 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-23.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=650	4	1,6 кг
				3.503.1-53.2-23-02		C23
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-23.1-02	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=3500	4	8,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-23.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=650	18	7,2 кг

3.503.1-53.2-23

Сетка арматурная  
(C21+C23)

Разраб. Зотова  
Проб. Байцова  
Гл. инж. пр. Фашкевич

*[Signature]*  
*[Signature]*  
*[Signature]*

Стадия	Масса	Масштаб
р	см.	
	табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-24СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-24		С 24
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, Е-2050	13	32,2 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	11	64,6 кг
				3.503.1-53.2-24-01		С 25
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, Е-2050	13	32,2 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3520	11	34,4 кг
				3.503.1-53.2-24-02		С 26
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-02	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2050	13	23,7 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-2940	11	12,8 кг
				3.503.1-53.2-24-03		С 27
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-02	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2050	13	23,7 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-3520	11	15,3 кг
				3.503.1-53.2-24-04		С 28
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2450	13	28,3 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.2-04	Ф22А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	13	114,0 кг
				3.503.1-53.2-24-05		С 29
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2450	13	28,3 кг
БЧ		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3520	13	40,6 кг

3.503.1-53.2-24

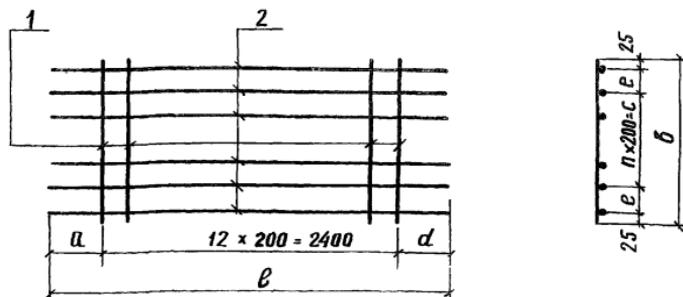
Разраб. Храмова  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. пр. Дашкевич

Сетка арматурная  
(с 24 ÷ с 36)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				3.503.1-53.2-24-06		С 30
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=245D	13	28,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75; e=294D	13	15,1 кг
				3.503.1-53.2-24-07		С 31
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-04	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=245D	13	28,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75; e=352D	13	18,1 кг
				3.503.1-53.2-24-08		С 32
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-08	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75; e=295D	13	46,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-08	Ф20 А-II ГОСТ 5781-75; e=294D	15	108,8 кг
				3.503.1-53.2-24-09		С 33
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-08	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75; e=295D	13	46,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=352D	15	46,9 кг
				3.503.1-53.2-24-10		С 34
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-10	Ф16 А-II ГОСТ 5781-75; e=345D	13	70,8 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2-04	Ф22 А-II ГОСТ 5781-75; e=294D	18	157,9 кг
				3.503.1-53.2-24-11		С 35
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-11	Ф16 А-II ГОСТ 5781-75; e=345D	13	70,8 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75; e=352D	18	56,3 кг
				3.503.1-53.2-24-12		С 36
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-24.1-12	Ф18 А-II ГОСТ 5781-75; e=395D	13	102,6 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-24.2	Ф18 А-II ГОСТ 5781-75; e=294D	20	112,5 кг



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-69 и СН.393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	b, мм	e, мм	n, шт.	c, мм	b, мм	Масса, кг
3.503,1-53,2-24	C24	20	520	2940	0	10	2000	2050	96,8
-01	C25	560	560	3520	0	10	2000	2050	66,6
-02	C26	20	520	2940	0	10	2000	2050	36,5
-03	C27	560	560	3520	0	10	2000	2050	39,0
-04	C28	20	520	2940	0	12	2400	2450	142,3
-05	C29	560	560	3520	0	12	2400	2450	68,9
-06	C30	20	520	2940	0	12	2400	2450	43,4
-07	C31	560	560	3520	0	12	2400	2450	46,4
-08	C32	20	520	2940	250	12	2400	2950	155,1
-09	C33	560	560	3520	250	12	2400	2950	93,2
-10	C34	20	520	2940	0	17	3400	3450	228,7
-11	C35	560	560	3520	0	17	3400	3450	127,1
-12	C36	20	520	2940	0	19	3800	3950	220,1

3.503,1-53,2-24 СБ

Сетка арматурная  
(C24 ÷ C36)

Стандия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
г. Москва

Разраб. Хромова  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. Дашкевич

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.503.1-53.2-25 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-25		С 37
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, l=3000	13	34,6 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=2940	15	17,4 кг
				3.503.1-53.2-25-01		С 38
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, l=3000	13	34,6 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=3520	15	20,9 кг
				3.503.1-53.2-25-02		С 39
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1-02	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, l=3500	13	40,4 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=2940	18	20,9 кг
				3.503.1-53.2-25-03		С 40
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1-02	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, l=3500	13	40,4 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=3520	18	25,0 кг
				3.503.1-53.2-25-04		С 41
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-25.1-04	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, l=3980	13	45,9 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=2940	20	23,2 кг

3.503.1-53.2-25

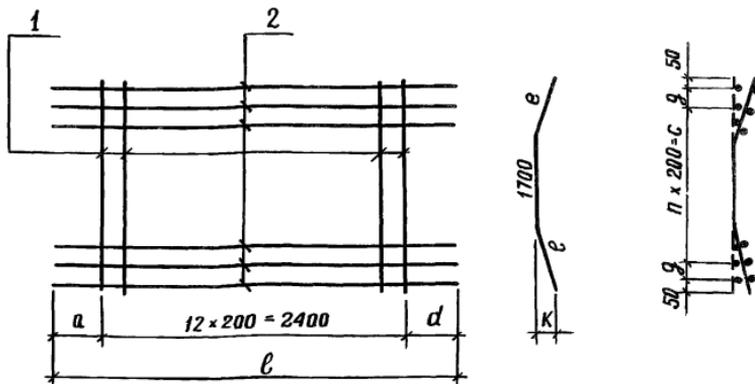
Разраб. Храмова  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. Дашкевич

Сетка арматурная  
(С 37 ÷ С 41)

Стадия Лист Листов  
Р 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

выпуск 2



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	l, мм	e, мм	k, мм	d, мм	n, шт.	c, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-25	С37	20	520	2940	650	190	250	12	2400	52,0
-01	С38	560	560	3520	650	190	250	12	2400	55,5
-02	С39	20	520	2940	900	190	0	17	3400	61,3
-03	С40	560	560	3520	900	190	0	17	3400	65,4
-04	С41	20	520	2940	1140	300	240	17	3400	69,1

3.503.1-53.2-25 СБ

Разраб. Хромова  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. пр. Дашкевич

Сетка арматурная  
(С37 ÷ С41)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-26СВ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-26		с 42
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2460	13	63,9 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3520	8	25,0 кг
				3.503.1-53.2-26-01		с 43
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2710	13	70,4 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	9	52,9 кг
				3.503.1-53.2-26-02		с 44
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2710	13	70,4 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	9	52,9 кг
				3.503.1-53.2-26-03		с 45
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-01	Ф18А-П ГОСТ 5781-75, Е-2710	13	70,4 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3520	10	31,3 кг
				3.503.1-53.2-26-04		с 46
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-26.1-04	Ф25А-П ГОСТ 5781-75, Е-3010	13	150,8 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-08	Ф20А-П ГОСТ 5781-75, Е-2940	11	79,8 кг

3.503.1-53.2-26

Разработчик: Храмова  
 Проверил: Андрианова  
 Гл. инж. Дашкевич

Сетка арматурная  
 (с 42 ÷ с 48)

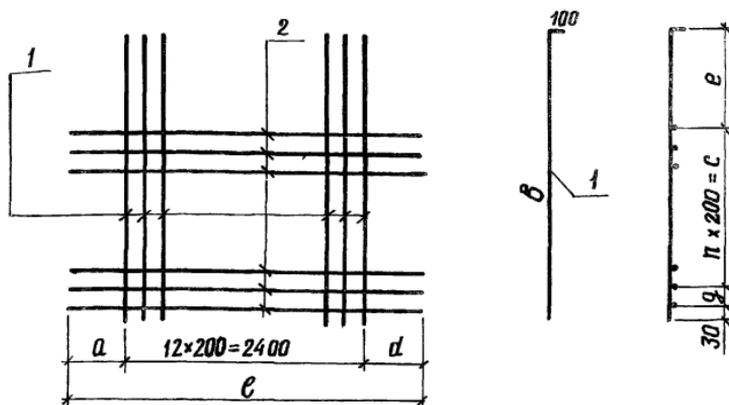
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
 г. МОСКВА



3.503.1-53.2-26-01 изображено  
3.503.1-53.2-26-04 изображено

3.503.1-53.2-26-02- зеркальное отражение  
3.503.1-53.2-26-05- зеркальное отражение



Сетки изготавливать при помощи контактной  
точечной электросварки в соответствии с  
требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	$a$ , мм	$d$ , мм	$e$ , мм	$\beta$ , мм	$e$ , мм	$g$ , мм	$n$ , шт.	$c$ , мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-26	С42	560	560	3520	2360	880	250	6	1200	88,9
-01	С43	20	520	2940	2610	850	130	8	1600	123,3
-02	С44									
-03	С45	550	570	3520	2610	850	130	8	1600	104,7
-04	С46	20	520	2940	2910	950	130	9	1800	230,6
-05	С47									
-06	С48	550	570	3520	2910	950	130	9	1800	185,2

3.503.1-53.2-26 СБ

Сетка арматурная  
(С42 ÷ С48)

Разраб. Хромова  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. Дашкевич

Стадия	Масса	Масштаб
Р	гм. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-27СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-27		С 49
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2470	13	28,6 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-3520	8	11,1 кг
				3.503.1-53.2-27-01		С 50
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2750	13	31,7 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-2940	10	11,6 кг
				3.503.1-53.2-27-02		С 51
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2750	13	31,7 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-2940	10	11,6 кг
				3.503.1-53.2-27-03		С 52
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-01	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-2750	13	31,7 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.1-03	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-3520	10	13,9 кг
				3.503.1-53.2-27-04		С 53
				<u>Детали</u>		
БУ	1		3.503.1-53.2-27.1-04	Ф12А-П ГОСТ 5781-75, Е-3060	13	35,3 кг
БУ	2		3.503.1-53.2-24.2-02	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, Е-2940	10	11,6 кг

3.503.1-53.2-27

Разраб. Храмова *В.В.*  
 Проб. Андрианова *И.И.*  
 Гл. инж. Дашкевич *Д.Д.*

Сетка арматурная  
(С 49 ÷ С 55)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

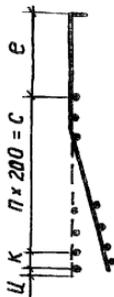
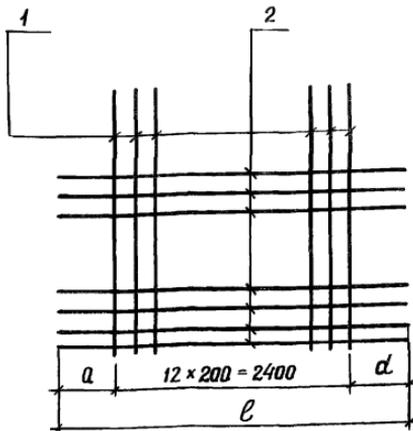


3.503.1-53.2-27-01 - изображено

3.503.1-53.2-27-02 - зеркальное отражение

3.503.1-53.2-27-04 - изображено

3.503.1-53.2-27-05 - зеркальное отражение



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	d, мм	l, мм	b, мм	p, мм	g, мм	e, мм	к, мм	u, мм	п, шт.	c, мм	Масса кг
3.503.1-53.2-27	С49	560	560	3520	1230	1140	300	880	0	90	7	1400	39,7
-01	С50	20	520	2940	1230	1420	360	880	150	20	8	1600	43,3
-02	С51												
-03	С52	550	570	3520	1230	1420	360	880	150	20	8	1600	45,6
-04	С53	20	520	2940	1550	1390	310	1030	0	110	9	1800	46,9
-05	С54												
-06	С55	550	570	3520	1330	1630	420	1030	0	130	9	1800	49,2

3.503.1-53.2-27 СБ

Сетка арматурная  
(С49 ÷ С55)

Разраб. Хромова В.В.  
Пров. Андрианова И.И.  
Гл. инж. пер. Дашкевич С.В.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-28 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-28		С56
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.503.1-53.2-28.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-680	3	1,3 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-950	2	1,2 кг
Б4	4		3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-800	2	1,0 кг
Б4	5		3.503.1-53.2-28.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-830	3	1,5 кг
Б4	6		3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-2650	5	2,9 кг
				3.503.1-53.2-28-01		С57
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.503.1-53.2-28.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1510	3	5,5 кг
Б4	3		3.503.1-53.2-28.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1780	2	4,3 кг
Б4	4		3.503.1-53.2-28.3-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1640	2	4,0 кг
Б4	5		3.503.1-53.2-28.4-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1650	3	6,0 кг
Б4	6		3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-2650	9	5,3 кг

3.503.1-53.2-28

Разраб. Хромцова Е.А.  
Проб. Бойцова Ю.И.  
Т. анж. пр. Дашкевич А.Г.

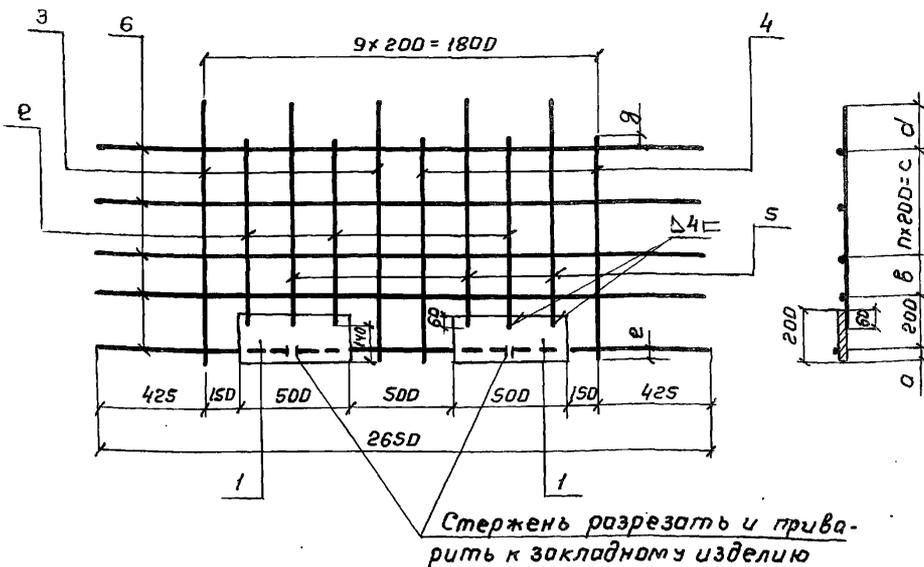
Сетка арматурная  
(С56 ÷ С58)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва



выпуск 2



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

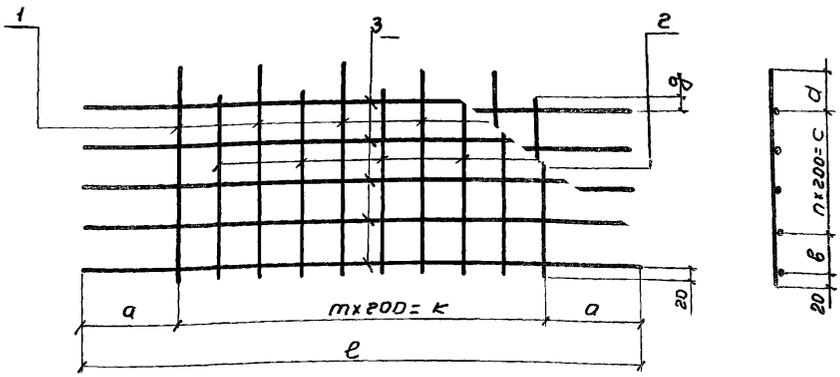
Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	n, шт.	e, мм	g, мм	Масса, кг
3503.1-53.2-28	C56	40	150	400	180	2	20	30	26.9
-01	C57	90	200	600	180	3	70	30	29.3
-02	C58	30	200	1200	160	6	20	20	44.1

				3503.1-53.2-28СБ		
				Стандия	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова	Лунин	Сетка арматурная (C56+C58)	ρ	см. табл.	
Проб.	Бойцова	Борь		Лист	Листов 1	
Глижпр.	Дашкевич	В		ПРОМТРАНСПРОЕКТ Г. МОСКВА		

выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
				<u>Документация</u>				
ИВ		1	3.503.1-53.2-29СБ	Сборочный чертеж				
				3.503.1-53.2-29		С59		
				<u>Детали</u>				
БУ		1	3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-950	5	2,9 кг		
БУ		2	3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-800	5	2,5 кг		
БУ		3	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-2650	5	2,9 кг		
				3.503.1-53.2-29-01		С60		
				<u>Детали</u>				
БУ		1	3.503.1-53.2-29.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1780	5	5,5 кг		
БУ		2	3.503.1-53.2-29.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1640	5	5,1 кг		
БУ		3	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-2650	9	5,3 кг		
				3.503.1-53.2-29-02		С61		
				<u>Детали</u>				
БУ		1	3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-950	9	5,3 кг		
БУ		2	3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-800	9	4,4 кг		
БУ		3	3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-4380	5	4,9 кг		
				3.503.1-53.2-29-03		С62		
				<u>Детали</u>				
БУ		1	3.503.1-53.2-29.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1780	9	9,9 кг		
БУ		2	3.503.1-53.2-29.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, E-1640	9	9,1 кг		
БУ		3	3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, E-4380	9	8,8 кг		
				3.503.1-53.2-29				
Разраб.	Хромова	Эприн	Сетка арматурная (С59 ÷ С62)			Стандия	Лист	Листов
Проб.	Бойцова	Ванг				Р		1
Инж.пр.	Дашкевич	В				ПРОМТРАНСНИПРОЕК г. Москва		

выпуск 2

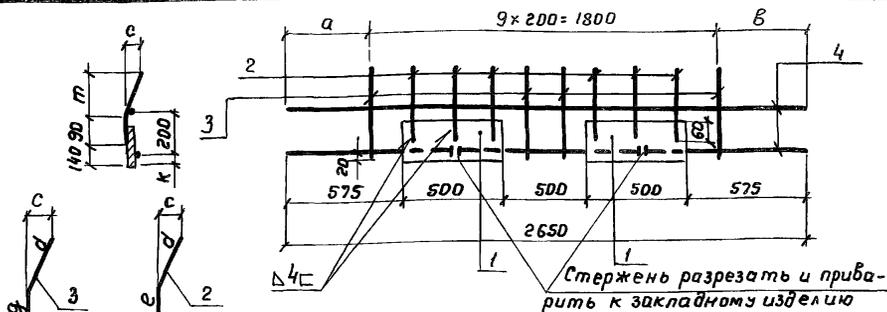


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	$b$ , мм	$d$ , мм	$g$ , мм	$n$ , шт	$m$ , шт	$a$ , мм	$k$ , мм	$e$ , мм	$c$ , мм	Масса, кг
3503.1-53.2-29	С59	150	180	30	2	9	425	1800	2650	400	8.3
-01	С60	200	160	20	6	9	425	1800	2650	1200	15.9
-02	С61	150	180	30	2	17	490	3400	4380	400	14.6
-03	С62	200	160	20	6	17	490	3400	4380	1200	27.8

				3503.1-53.2-29С6				
Разраб. Хромова Пров. Бойцова Гл.инж.пр. Дашкевич				Сетка арматурная (С59 ÷ С62)		Стадия	Масса	Масштаб
						р	см. табл.	
				Лист		Листов 1		
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва				

Выпуск 2



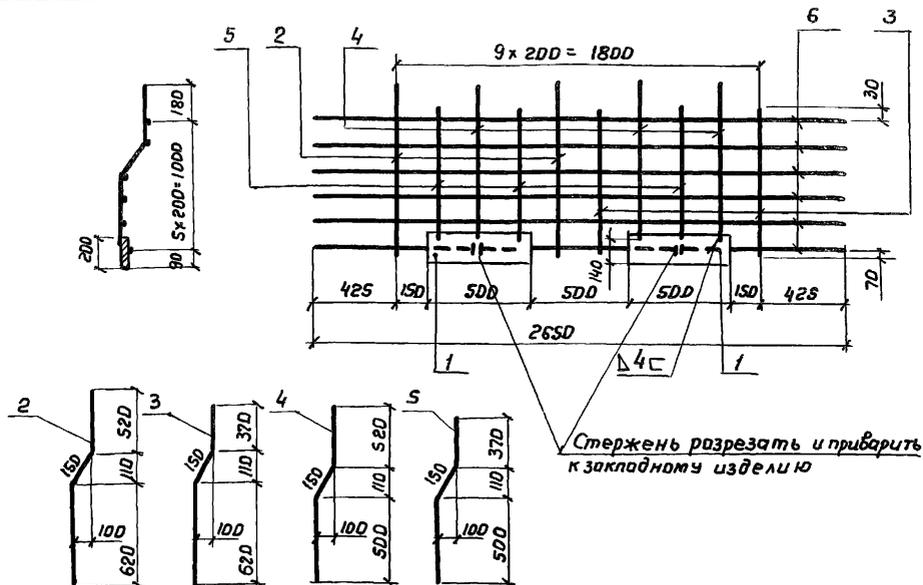
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	g, мм	e, мм	k, мм	t, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-30	С63	425	425	28	40	380	260	40	28	24,4
-01	С64	441	409	210	300	210	90	30	210	28,1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-30		С63
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ		2	3.503.1-53.2-30.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=300	6	1,1 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-30.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=420	4	1,0 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-2, 2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	3,3 кг
				3.503.1-53.2-30-01		С64
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ		2	3.503.1-53.2-30.1.01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=390	6	1,4 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-30.2.01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=510	4	1,3 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-4,1	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=2650	2	6,4 кг

			3.503.1-53.2-30					
Разраб.	Затока	Проб.	Бойцова	Г.инж.пр.	Дашкевич	Стадия	Масса	Масштаб
						Р	см. табл.	
Сетка арматурная (с63 и с64)						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Выпуск 2



Стержень разрезать и приварить к закладному изделию

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

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-57	Изделие закладное МН8	2	19,0 кг
				<u>Детали</u>		
БУ		2	3.503.1-53.2-31.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1290	2	1,6 кг
БУ		3	3.503.1-53.2-31.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1140	2	1,4 кг
БУ		4	3.503.1-53.2-31.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1170	3	2,2 кг
БУ		5	3.503.1-53.2-31.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, е-1020	3	1,9 кг
БУ		6	3.503.1-53.2-28.5	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, е-265D	6	3,5 кг

3.503.1-53.2-31

Разраб. Затака зтм  
Проб. Бойцова бв  
Гл. инж. пр. Дашкевич дф

Сетка арматурная  
С65

Стандия	Масса	Масштаб
Р	29,6	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-53.2-32СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-32		С 66
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		3.503.1-53.2-28.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-950	5	2,9кг
БЧ	3		3.503.1-53.2-28.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-800	5	2,5кг
БЧ	4		3.503.1-53.2-28.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-830	4	2,0кг
БЧ	5		3.503.1-53.2-28.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-680	4	1,7кг
БЧ	6		3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, Е-4380	5	4,9кг
				3.503.1-53.2-32-01		С 67
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ	1		3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		3.503.1-53.2-28.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-1250	5	3,8 кг
БЧ	3		3.503.1-53.2-28.3-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-1100	5	3,4 кг
БЧ	4		3.503.1-53.2-28.4-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-1130	4	2,8 кг
БЧ	5		3.503.1-53.2-28.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, Е-980	4	2,4 кг
БЧ	6		3.503.1-53.2-29.1-02	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, Е-4380	6	5,8 кг

3.503.1-53.2-32

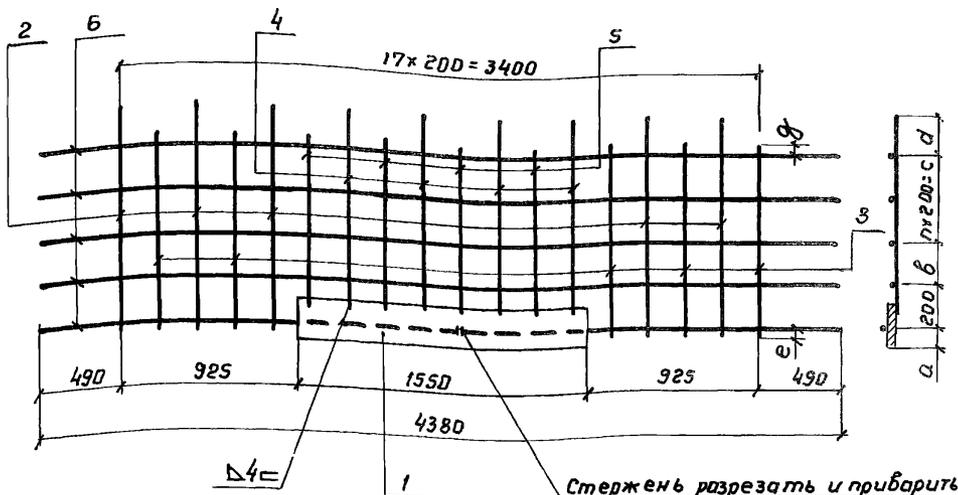
Разраб. Хромова  
 Проб. Бойцова  
 Инж.пр. Дашкевич

Сетка арматурная  
 (С 66 ÷ С 68)

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва		



выпуск 2



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

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	d, мм	n, шт.	C, мм	e, мм	g, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-32	С 66	40	150	180	2	400	20	30	43.4
-01	С 67	90	200	180	3	600	70	30	47.7
-02	С 68	30	200	160	6	1200	20	20	74.2

Разраб.	Хромова	Зван
Проб.	Бойцова	Бой
Пл. и экз. пр.	Дашкевич	Даш

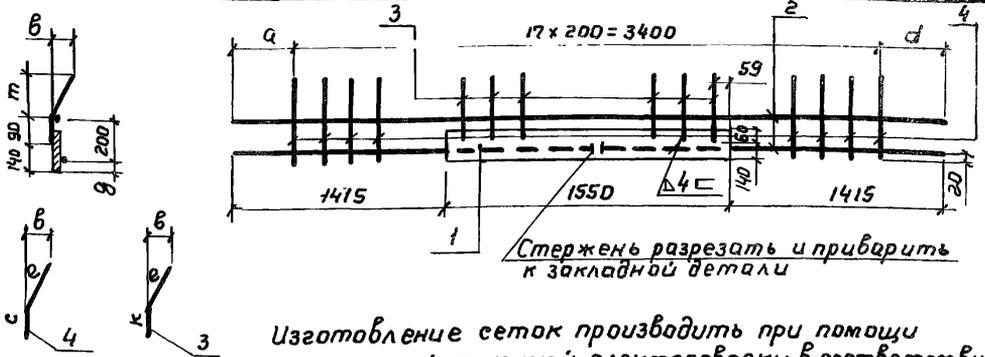
3.503.1-53.2-32СБ

**Сетка арматурная  
(С 66 ÷ С 68)**

Стандия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
г Москва

выпуск 2



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

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм	e, мм	g, мм	к, мм	т, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-33	С 69	490	28	380	490	40	40	260	28	38,9
-01	С 70	506	210	210	474	300	30	90	210	45,0

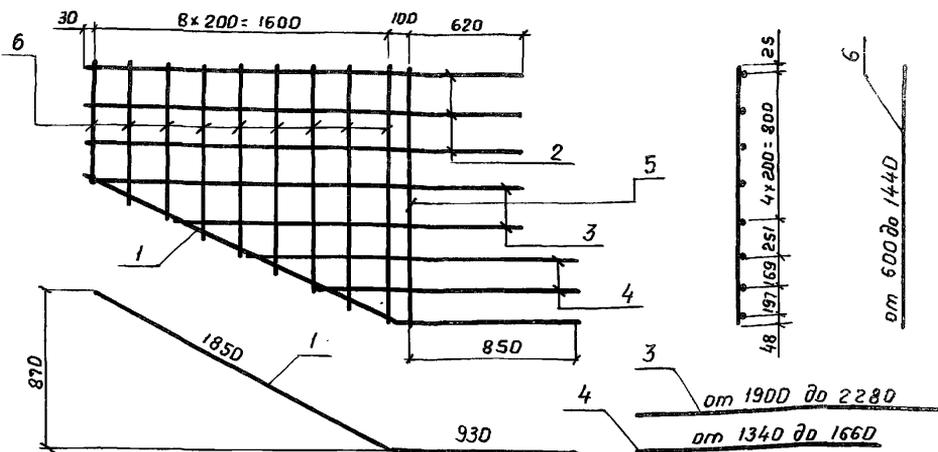
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-33		С 69
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ		2	3.503.1-53.2-3.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	5,4 кг
БЧ		3	3.503.1-53.2-30.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=300	8	1,5 кг
БЧ		4	3.503.1-53.2-30.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=420	10	2,6 кг
				3.503.1-53.2-33-01		С 70
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503.1-53.2-53	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
БЧ		2	3.503.1-53.2-4.1-01	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, e=4380	2	10,6 кг
БЧ		3	3.503.1-53.2-30.1-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=390	8	1,9 кг
БЧ		4	3.503.1-53.2-30.2-01	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=510	10	3,1 кг

				3.503.1-53.2-33		
				Стадия	Масса	Масштаб
Разраб. Зотока Проб. Бойцова Инж.пр. Дашкевич				р	см. табл.	
Сетка арматурная (С 69 и С 70)				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
				г. Москва		



3.503.1-53.2-35 - изображено  
3.503.1-53.2-35-01 - зеркальное отражение

Выпуск 2



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-35		с72
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-35.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2780	1	1,7кг
Б4		2	3.503.1-53.2-35.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2350	3	4,3кг
Б4		3	3.503.1-53.2-35.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =2090	2	2,6кг
Б4		4	3.503.1-53.2-35.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =1500	2	1,8кг
Б4		5	3.503.1-53.2-35.5	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1490	1	0,9кг
Б4		6	3.503.1-53.2-35.6	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =1020	9	5,7кг
				3.503.1-53.2-35-01		с73
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-35.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2780	1	1,7кг
			Остальное см.	3.503.1-53.2-35		

3.503.1-53.2-35

Разраб. Зотока  
Пров. Бойцова  
Глиж.пр. Дашкевич

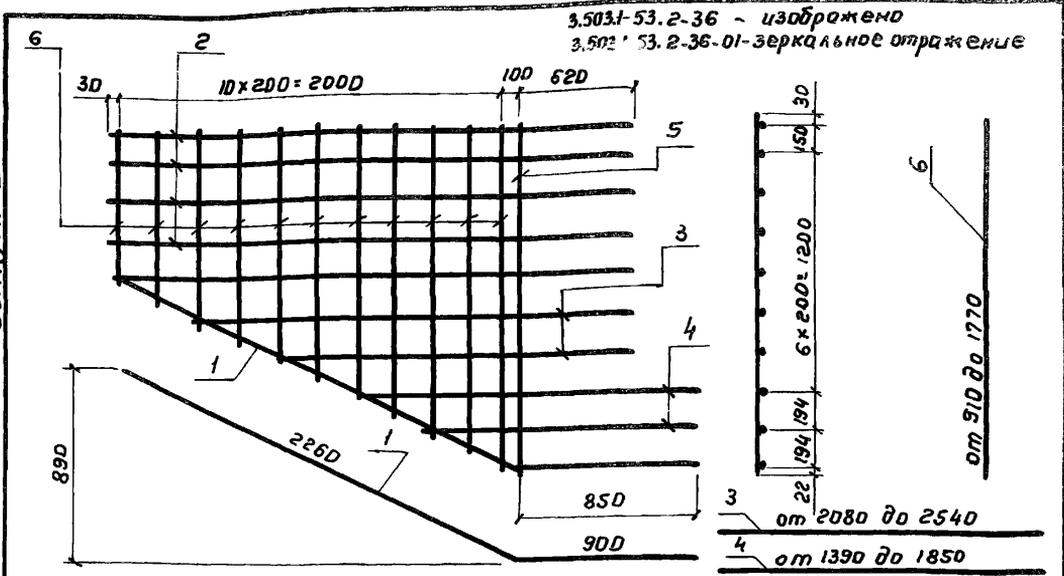
гмд  
гмд  
гмд

Сетка арматурная  
(с72 и с73)

Стадия	Масса	Масштаб
р	17,0	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2



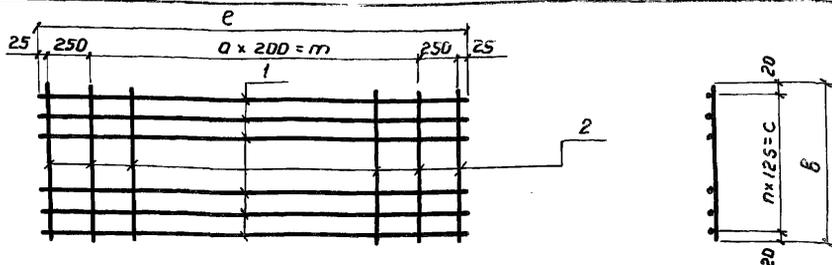
Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Прз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-36		с 74
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-36.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3160	1	1,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-36.2	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=2750	5	8,5 кг
Б4		3	3.503.1-53.2-36.3	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =2310	2	2,9 кг
Б4		4	3.503.1-53.2-36.4	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =1620	2	2,0 кг
Б4		5	3.503.1-53.2-36.5	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1790	1	1,1 кг
Б4		6	3.503.1-53.2-36.6	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e <sub>ср</sub> =1340	11	9,1 кг
				3.503.1-53.2-36-01		с 75
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-36.1	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3160	1	1,9 кг
			остальное см.	3.503.1-53.2-36		

			3.503.1-53.2-36		
Разраб. Пров. Гл. инж. пр.	Звонка Бойцова Дошкевич	<i>Змд</i> <i>Воз</i> <i>Д</i>	Сетка арматурная (с 74 и с 75)	Стадия	Масштаб
				Р	25,5
				Лист	Листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА					



Выпуск 2



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

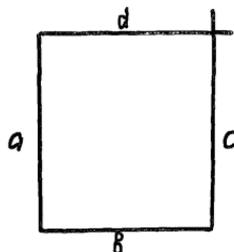
Обозначение	Марка	n, шт.	a, шт.	b, мм	c, мм	m, мм	c, мм	Масса, кг
3.503.1-53.2-38	С 78	7	17	915	3950	3400	875	38,4
-01	С 79	9	17	1165	3950	3400	1125	123,1
-02	С 80	7	27	915	5950	5400	875	189,6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-53.2-38		С 78
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-38.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, e=3950	8	94,3 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.2	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, e=915	20	4,1 кг
				3.503.1-53.2-38-01		С 79
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-38.1	Ф22 А-III ГОСТ 5781-75, e=3950	10	119,9 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.1-01	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, e=1165	20	5,2 кг
				3.503.1-53.2-38-02		С 80
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-38.1-02	Ф25 А-III ГОСТ 5781-75, e=5950	8	183,5 кг
Б4		2	3.503.1-53.2-38.2	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, e=915	30	6,1 кг

			3.503.1-53.2-38		
			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Заболотская	З.Ф.	Р	см. табл.	
Проб.	Бойцова	Б.С.			
Инж.пр.	Дашкевич	Д.В.	Лист	Листов 1	
			Сетка арматурная (С 78 ÷ С 80)		
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

ВЫПУСК 2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм
3.503.1-5.2-39	270	270	390	390
-01	422	632	513	723
-02	422	192	513	283
-03	408	184	500	278
-04	411	187	505	277
-05	415	191	524	300
-06	428	317	505	410
-07	720	420	795	495
-08	720	520	795	595
-09	718	618	795	694
-10	731	521	824	614
-11	731	521	839	629
-12	744	524	822	600
-13	721	621	814	714
-14	721	621	829	729
-15	751	621	844	714
-16	716	891	806	981
-17	710	830	850	970
-18	710	274	850	416
-19	от 330 до 710	830	от 470 до 850	970
-20	1029	816	1121	906
-21	от 530 до 1010	830	от 720 до 1200	1020
-22	1010	830	1200	1020
-23	1010	174	1120	366
-24	712	883	803	972
-25	1022	748	1112	838



3.503.1-53.2-39

РАЗРАБ. ХРОМОВА *Хром*  
 ПРОБ. АНДРИАНОВА *Анд*  
 ГАИЖ. ДЯШКЕВИЧ *Дяш*

Хомут

СТРАНА МАССА МРЕШТАС

Р

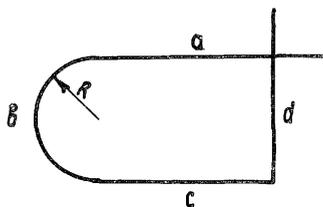
СМ.  
ТАБЛ.

Лист 1 Листов 2

ПРОТРАНДИПРОЕКТ  
г. МОСКВА



Выпуск 2



Обозначение	R, мм	a, мм	b, мм	c, мм	d, мм
3.503.1-53.2-40	210	885	659	810	496
-01	260	839	816	760	595
-02	310	807	973	715	715
-03	260	855	816	765	614
-04	260	871	816	765	628
-05	310	827	973	715	725

ФОРМАТ	ЗОНА	ПЛОЩ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-40	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 2850	1	1,1кг
Б4			- 01	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 3010	1	1,2кг
Б4			- 02	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 3210	1	1,3кг
Б4			- 03	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, e= 3050	1	1,2кг
Б4			- 04	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, e= 3080	1	3,7кг
Б4			- 05	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, e= 3240	1	3,9кг

3.503.1-53.2-40

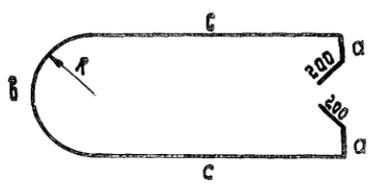
РАЗРЯБ. ТАВРИНА  
 ПРОВ. БОЙЦОВА  
 ГЛ.ИЖ.ПР. ДАШКЕВИЧ

ХОМУТ

СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
Р	СМ.	
	ТЯБЛ.	
Лист	Листов 1	

**ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ**  
 г. МОСКВА

Выпуск 2

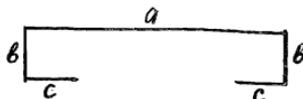


ОБОЗНАЧЕНИЕ	R, мм	α, мм	b, мм	c, мм
3.503.1-53.2-41	210	0	660	920
-01	210	0	660	920
-02	260	78	816	875
-03	260	78	816	870
-04	310	120	973	825
-05	310	120	973	825

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-41	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, E= 2900	1	1.1кг
Б4			-01	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, E= 2900	1	3.5кг
Б4			-02	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, E= 3110	1	1.2кг
Б4			-03	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, E= 3100	1	3.7кг
Б4			-04	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, E= 3263	1	1.3кг
Б4			-05	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, E= 3263	1	3.9кг

			3.503.1-53.2-41		
			Хомут		
РАЗРАБ.	ТАВРИНА	<i>[Signature]</i>	СТРАНА	МЯСЯ	МЯСЯТБ
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>[Signature]</i>	Р	СМ.	ТЯБЛ.
ГЛАВН. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>	Лист		Листов 1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. МОСКВА		

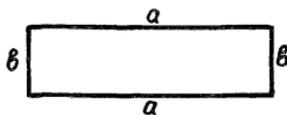
Выпуск 2



Обозначение	a, мм	b, мм	c, мм
3.503.1-53.2-42	1284	207	181
-01	1316	229	180
-02	1300	225	200

Формат	Зона	Пав.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-42	Ø 14А-III ГОСТ 5781-75, L=2060	1	2.5 кг
Б4			-01	Ø 12А-III ГОСТ 5781-75, L=2134	1	1.9 кг
Б4			-02	Ø 12А-III ГОСТ 5781-75, L=2150	1	1.9 кг

					3.503.1-53.2-42		
				Хомут	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	
					Лист	Листов 1	
Разраб.	Заболотский	Зап.			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		
Проб.	Андреев	Идр.					
Гл. инж. гр.	Вашкевич	Ваш.					



выпуск 2

Обозначение	a, мм	b, мм	c, мм
3.503.1-53.2-43	1098	408	268
-01	1101	411	266
-02	1105	415	270
-03	1202	422	262

Хомут изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-53.2-43	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e-3280	1	2,9 кг
Б4			-01	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e-3290	1	2,9 кг
Б4			-02	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e-3310	1	2,9 кг
Б4			-03	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e-3510	1	3,1 кг

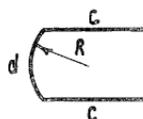
3.503.1-53.2-43

Разраб. Проб. Гл. инж. пр.	Хромова Андреевича Дошкевич	Эль Филь Ш	Хомут	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Рис. 1



Рис. 2



Обозначение	Рис.	а, мм	в, мм	с, мм	д, мм	Р, мм
3.503.1-53. 2-44	1	0	940	—	—	—
-01	1	72	940	—	—	—
-02	1	120	940	—	—	—
-03	1	72	950	—	—	—
-04	1	120	950	—	—	—
-05	2	—	—	350	200	210
-06	2	—	—	450	185	310

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53. 2-44	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, л = 1340	1	0.53 кг
Б4			-01	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, л = 1484	1	0.59 кг
Б4			-02	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, л = 1580	1	0.62 кг
Б4			-03	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, л = 1494	1	0.59 кг
Б4			-04	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, л = 1590	1	0.63 кг
Б4			-05	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, л = 900	1	1.1 кг
Б4			-06	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, л = 1085	1	1.3 кг

3.503.1-53. 2-44

СТЯЖКА

СТЯЖКА

Р	мм.	мм
Лист	Листов	

Лист

Листов

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

г. Москва

РАЗРАБ.	ТАВРИНА	<i>Таврина</i>
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>

Выпуск 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	а, мм	б, мм	с, мм
3.503.1-53.2-45	936	150	150
-01	936	150	150
-02	1440	200	200
-03	1090	100	200
-04	1540	200	200
-05	1190	100	200
-06	1025	215	215
-07	1100	200	200

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-45	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1236	1	1.5 кг
Б4			-01	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1236	1	1.5 кг
Б4			-02	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1840	1	7.1 кг
Б4			-03	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1990	1	5.4 кг
Б4			-04	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1940	1	7.5 кг
Б4			-05	φ 25 А II ГОСТ 5781-75, е=1490	1	5.7 кг
Б4			-06	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1455	1	1.8 кг
Б4			-07	φ 14 А II ГОСТ 5781-75, е=1500	1	1.8 кг

3.503.1-53.2-45

РАЗРАБ. ХРОМОВА  
 ПРОВ. ЯНДРИАНОВА  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ЯШКЕВИЧ

*[Signature]*  
*[Signature]*  
*[Signature]*

СТЯЖКА

СТЯЖКА	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ. ТЯБА.	
Лист	Листов /	

ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ  
 г. Москва

Выпуск 2

Обозначение	д, мм
3.503.1-53.2-46	130
-01	230
-02	440
-03	515
-04	370
-05	540
-06	640
-07	510

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-46	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=280	1	0.1кг
Б4			-01	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=380	1	0.15кг
Б4			-02	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=590	1	0.23 кг
Б4			-03	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=665	1	0.26кг
Б4			-04	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=520	1	0.21кг
Б4			-05	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=690	1	0.27кг
Б4			-06	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=790	1	0.31кг
Б4			-07	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=660	1	0.26кг

3.503.1-53.2-46

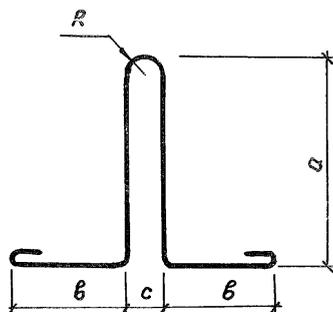
Разраб. Хромова  
Пров. Амарьянова  
Гл. инж. Дяшкевич

Схватка

Страниц	Масса	Листов
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСМИПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2



Обозначение	$a$ , мм	$c$ , мм	$b$ , мм	$R$ , мм
3.503.1-53.2-47	400	60	50	30
-01	408	70	110	35
-02	195	70	390	35
-03	235	70	350	35
-04	620	85	100	42,5
-05	530	95	260	47,5
-06	590	95	200	47,5
-07	560	105	330	52,5
-08	540	105	350	52,5
-09	550	110	440	55
-10	750	110	240	55
-11	660	120	460	60
-12	760	120	360	60
-13	760	120	360	60
-14	485	70	100	35

3.503.1-53.2-47

Стадия | Масса | Масштаб

Р

См.  
табл.

Лист 1 | Листов 2

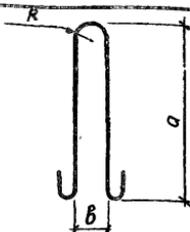
Петля столовочная

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ  
г. Москва

Разраб. Хромова  
Пров. Андрианова  
Инж. Дашкевич



выпуск 2



Обозначение	a, мм	b, мм	R мм
3.503.1-53.2-48	383	50	25
-01	450	60	30
-02	517,5	70	35
-03	585	70	35
-04	720	85	42,5
-05	890	105	52,5
-06	990	110	55
-07	1121	120	60

Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
БУ		3.503.1-53.2-48	Ф10А-Г ГОСТ 5781-75, E-920	1	0,57 кг
БУ		-01	Ф12А-Г ГОСТ 5781-75, E-1080	1	0,96 кг
БУ		-02	Ф14А-Г ГОСТ 5781-75, E-1250	1	1,5 кг
БУ		-03	Ф16А-Г ГОСТ 5781-75, E-1410	1	2,2 кг
БУ		-04	Ф20А-Г ГОСТ 5781-75, E-1740	1	4,3 кг
БУ		-05	Ф25А-Г ГОСТ 5781-75, E-2150	1	8,3 кг
БУ		-06	Ф28А-Г ГОСТ 5781-75, E-2380	1	11,5 кг
БУ		-07	Ф32А-Г ГОСТ 5781-75, E-2710	1	17,1 кг

3.503.1-53.2-48

			Стадия	Масса	Масштаб
Летля строповочная			Р	см. табл.	
			Лист	Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ</b> г. Москва		

Копировал Дюх

Формат 118

ВЫПУСК 2

Рис. 1

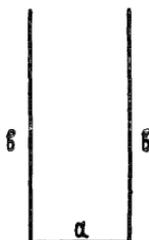
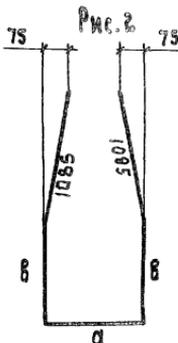


Рис. 2



Обозначение	Рис.	a, мм	b, мм
3.503.1-53.2-49	1	240	260
-01	1	315	250
-02	1	600	1580
-03	2	480	500
-04	2	480	500

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-53.2-49	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, l = 760	1	0.92 кг
Б4			-01	φ 14А-II ГОСТ 5781-75, l = 315	1	0.98 кг
Б4			-02	φ 25А-II ГОСТ 5781-75, l = 3760	1	14.5 кг
Б4			-03	φ 25А-II ГОСТ 5781-75, l = 3650	1	14.1 кг
Б4			-04	φ 28А-II ГОСТ 5781-75, l = 3650	1	17.6 кг

3.503.1-53.2-49

СТЕРЖЕНЬ

РАЗРАБ. ТАВРИНА  
 ПРОВ. ЯНЯРЯНОВА  
 Гл. инж. пр. ДЯШКЕВИЧ

*Таврина*  
*Янъярнова*  
*Дяшкевич*

СТАРИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
Р	см.	
	ТАБЛ.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
 с. МОСКВА

Выпуск 2



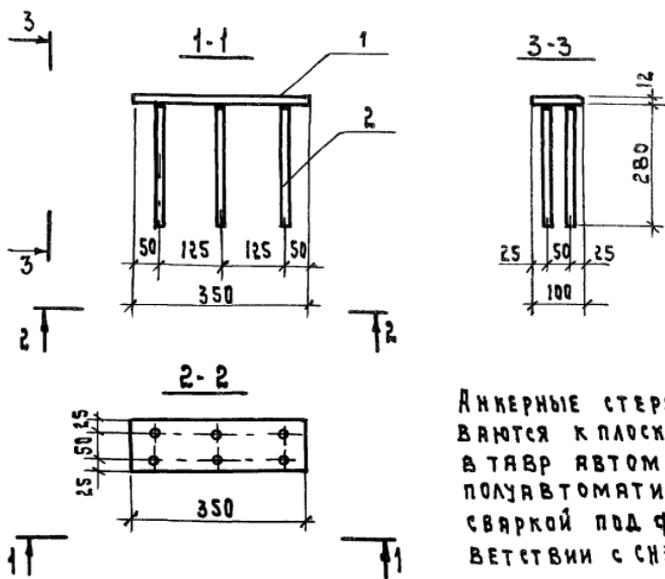
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54			3.503.1-53.2-50	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, С- 660	1	

				3.503.1-53.2-50		
					Стадия	Масса
					р	0,8 кг
					Лист	Листов 1
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	
					г. Москва	

Разраб. Хромова (Зам.)  
 Пров. Андрианова (Инж.)  
 Гл. инж. пр. Дашкевич (Инж.)

Стержень

В. П. ЧУКЧЕВ



АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ В ТАВР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-78 И СН 313-65\*

ФОРМА	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-51.1	Лист ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76 16x ГОСТ 6713-75*	1	3.3 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-51.2	Анкер Ф12А-III ГОСТ 5781-75, L=280	6	1.5 кг

3.503.1-53.2-51

Разраб. Хромова  
Пров. Бойцова  
Глинижр. Дашкевич

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗАНОЕ  
МНИ

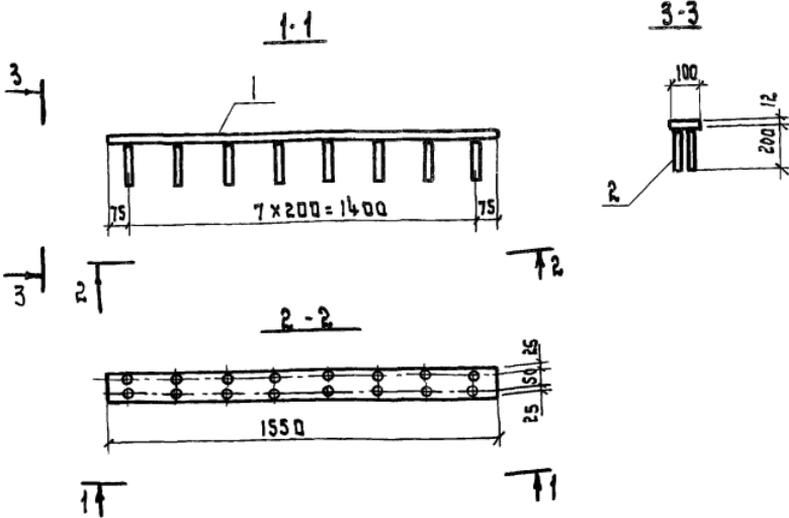
СТАИЯ | МАСШ | МАСШТАБ

Р | 4.8 | 1:10

Лист | Листов | 1

ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ  
г. Москва

Выпуск 2



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

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ВВОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-53.2-52.1	Лист Полоса 16Д ГОСТ 6713-75*	1	14.6 кг
Б4	2		3.503.1-53.2-52.2	Анкер Ф12А-III ГОСТ 5781-75, P-200	16	2.8 кг

3.503.1-53.2-52

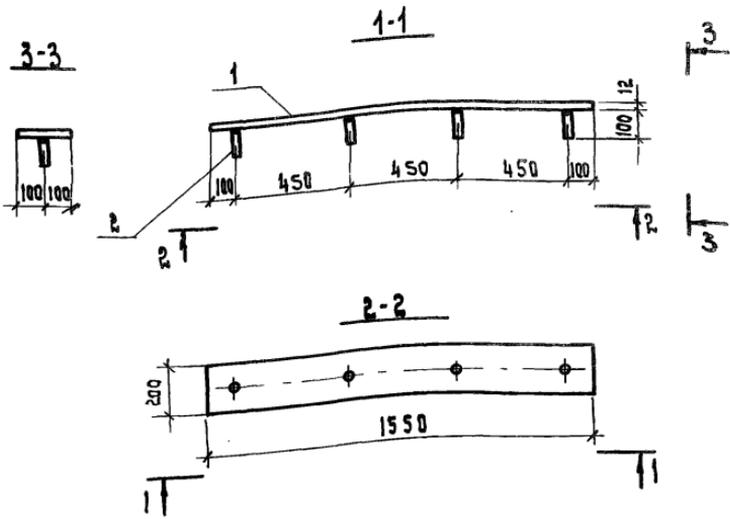
Рядьяб. Хромова  
Пров. Бойцова  
Галинжор Дашкевич

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МНЗ

СТРАНА	МАССА	МАШТАБ
Р	17.4	1:20
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
Г.МОСКВА

ВЕРТИКАЛЬ

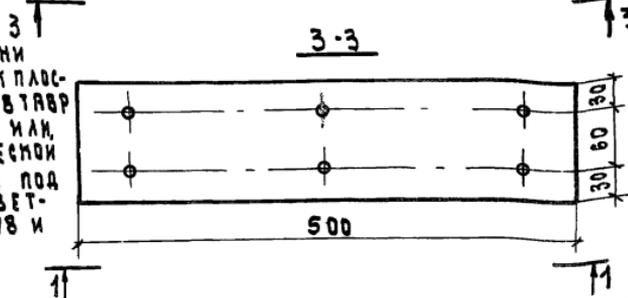
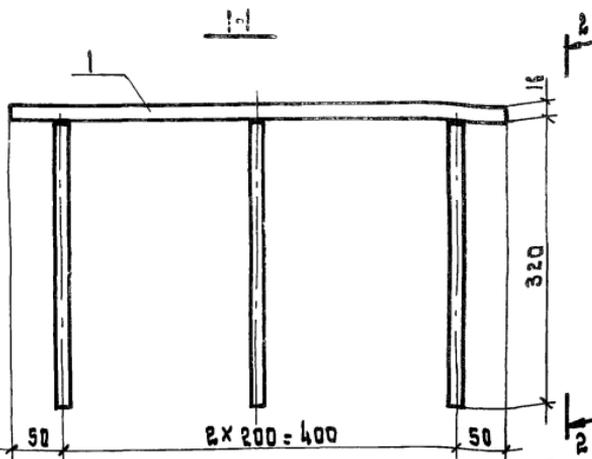
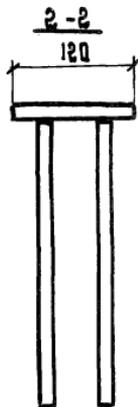


АНКЕРНЫЕ СТЕЖИКИ ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОСКОМУ ЭЛЕМЕНТУ В ТАВР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-78 И СН 313-65\*

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64		1	3.503.1-53.2-53.1	Лист		
				Полоса 12x200 ГОСТ 103-78 16д ГОСТ 6713-75*	1	29.2кг
64		2	3.503.1-53.2-53.2	Анкер		
				Ф10д-Ц ГОСТ 5781-75 e=100	4	0.2кг

			<b>3.503.1-53.2-53</b>		
РАЗРАБ. ЗАТОНА ПРОВ. БОЙЦОВА ГЛАВН. ПР. ДАШКЕВИЧ			ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧЕННОЕ		
			МНЗ		
			СТРАНИЦ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	29.6	1:20
			Лист 1	Листов 1	
			<b>ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ</b> Г. МОСКВА		

Выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу встав автоматической или полув автоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СНЗ93-78 и СНЗ13-65\*.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1		3.503.1-53.2-54.1	Лист		
				Полоса 16x120 гост 103-76 16 д гост 6713-75*	1	7.5 кг
64	2		3.503.1-53.2-54.2	Анкер		
				φ14в-II гост 5781-75, е-320	6	2.3 кг

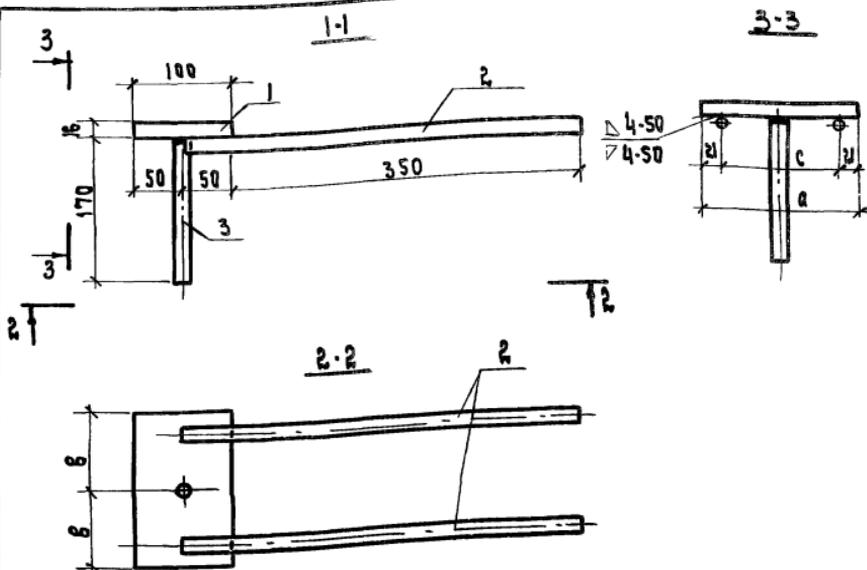
3.503.1-53.2-54

		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЧ			СТЯЖКА	МАССА	МЯШТАБ
РЗРЯБ.	ТАВРИНА				Р	9.8 кг	1:5
ПРОВ.	Байцова				Лист	Листов 1	
ГЛИНЖ.ПР	ДЯШКОВИЧ				ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. Москва		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
118			3.503.1-53.2-55 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-53.2-55		МН5
				<u>Детали</u>		
64	1		3.503.1-53.2-55.1	Лист		
				Полоса 16x100 ГОСТ 103-76 16 д. ГОСТ 6713-75*	1	1,4 кг
64	2		3.503.1-53.2-55.2	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=400$	2	1,0 кг
64	3		3.503.1-53.2-55.3	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=170$	1	0,2 кг
				3.503.1-53.2-55-01		МН6
				<u>Детали</u>		
64	1		3.503.1-53.2-55.1-01	Лист		
				Полоса 16x100 ГОСТ 103-76 16 д. ГОСТ 6713-75*	1	2,0 кг
64	2		3.503.1-53.2-55.2	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=400$	2	1,0 кг
64	3		3.503.1-53.2-55.3	Янкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=170$	1	0,2 кг

			3.503.1-53.2-55			
Разраб.	Таврина	<i>Таврина</i>	Изделие закладное (МН5 и МН6)	Стадия	Лист	Листов
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>		Р		1
И.инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

выпуск 2



Анкерный стержень приваривается к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 315-65\*

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	Масса кг
3.503.1-53.2-55	МН5	110	55	68	2.6
- 01	МН6	160	80	118	3.2

3.503.1-53.2-55

Разраб. Таврина  
Пров. Бойцова  
Гл.инж. Дашкевич

ИЗДЕЛИЕ  
ЗАКАЗНОЕ  
(МН5 и МН6)

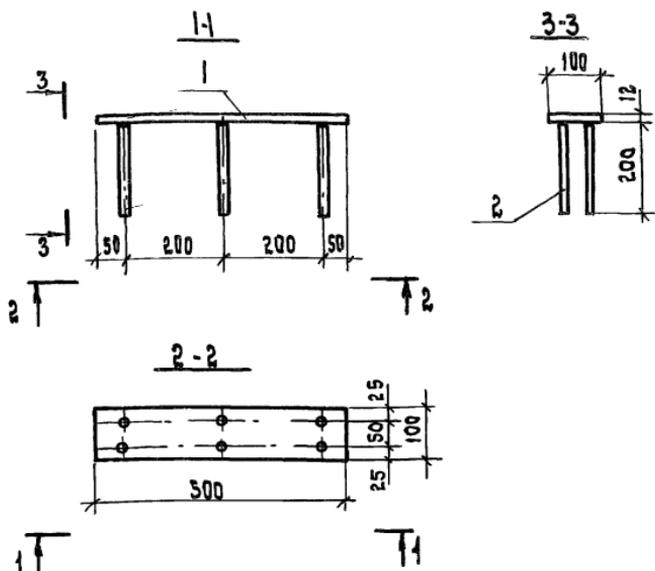
СТРАНА | МАСШ | МАСШТАБ

Р | СМ. ТАБЛ. | 1:5

Лист | Листов | 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. Москва

выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 93-78 и СН 313-65.\*

ФОРМАТ	КОЛ.	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-53.2-56.1	Лист		
				ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76 16x ГОСТ 6713-75*	1	4,7кг
Б4		2	3.503.1-53.2-52.2	Анкер		
				Ф12x-III ГОСТ 5781-75, L=200	6	1,1кг

3.503.1-53.2-56

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН7

СТАВКА МАССА МАСШТАБ

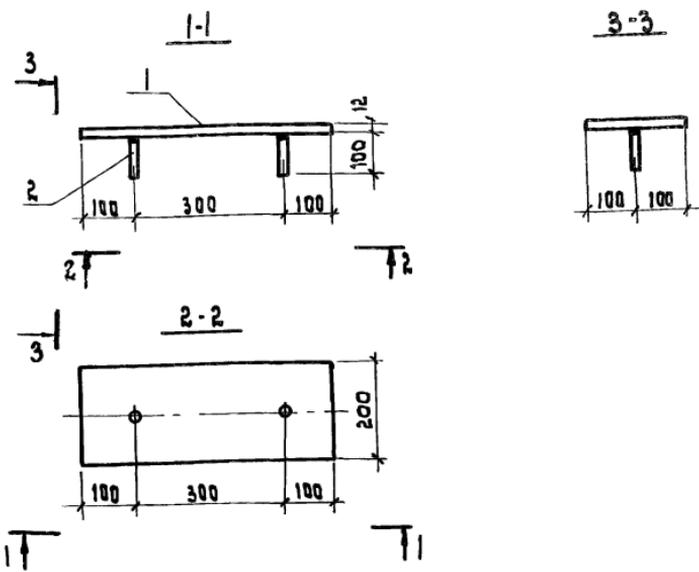
Р 5.8 1:10

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ  
г. МОСКВА

РЯЗРБ. Хромова  
 ПРОВЕР. БОЙЦОВА  
 ТЛ.ИИЖ.ПР. ДЯШКЕВИЧ

выпуск 2



Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу в тавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН393-78 и СН313-65.4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3-503.1-53.2-57.1	ЛИСТ		
				ПОЛОСА 12x200 ГОСТ 103-76 16x ГОСТ 6713-75H	1	9.4кг
Б4		2	3-503.1-55.2-53.2	ЯНКЕР		
				Ф10А-II ГОСТ 5781-75, L=100	2	0.1кг

			3.503.1-53.2-57			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНВ	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЗАТОКА	<i>Зуб</i>		Р	95	1:20
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>Б</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
П.И.ИЖ.ПР.	ЯШКЕВИЧ	<i>Я</i>		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		