

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-63

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

Выпуск 2

АРМАТУРНЫЕ, ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

20023 - 02

ЦЕНА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ  
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-63

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

Выпуск 2

АРМАТУРНЫЕ, ЗАКЛАДНЫЕ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ  
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
ГЛ. ИНЖ. ИНСТИТУТА *В.И. Поляков* В.И. ПОЛЯКОВ  
ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА *В.Е. Дашкевич* В.Е. ДАШКЕВИЧ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР  
ПРОТОКОЛ №ВА-80 ОТ 20 ДЕКАБРЯ 1983 Г.  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ИНСТИТУТОМ ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ  
ПРИКАЗ №43 ОТ 13 МАРТА 1984 Г.



ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	НН СТРАНИЦ
	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	5
3.503.1-63.2.1000	Каркас пространственный (кп1 и кп2)	7
3.503.1-63.2.1100	Каркас пространственный (кп3 и кп4)	8
3.503.1-63.2.1200	Каркас пространственный (кп5 и кп6)	9
3.503.1-63.2.1300	Каркас пространственный (кп7 и кп8)	10
3.503.1-63.2.1400	Каркас пространственный кп9	11
3.503.1-63.2.1500	Каркас пространственный кп10	12
3.503.1-63.2.1600	Сетка арматурная (с1 и с2)	13
3.503.1-63.2.1700	Сетка арматурная с3	14
3.503.1-63.2.1800	Сетка арматурная с4	15
3.503.1-63.2.1900	Сетка арматурная с5	16
3.503.1-63.2.2000	Сетка арматурная (с6 и с7)	17
3.503.1-63.2.2100	Сетка арматурная (с8 и с9)	18
3.503.1-63.2.2200	Сетка арматурная (с10 и с11)	19
3.503.1-63.2.2300	Сетка арматурная (с12, с13, с14 и с15)	20
3.503.1-63.2.2300сб	Сетка арматурная (с12, с13, с14 и с15)	
	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	21
3.503.1-63.2.2400	Сетка арматурная (с16 и с17)	22
3.503.1-63.2.2500	Сетка арматурная (с18 и с19)	23
3.503.1-63.2.2600	Сетка арматурная (с20 и с21)	24
3.503.1-63.2.2700	Сетка арматурная с22	25
3.503.1-63.2.2800	Сетка арматурная с23	26
3.503.1-63.2.2900	Сетка арматурная с24	27
3.503.1-63.2.3000	Сетка арматурная (с25 и с26)	28
3.503.1-63.2.3100	Сетка арматурная (с27 и с28)	29

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И

РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>Ледянкина</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андрянова</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НОРМОКОНТРОЛЬ	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>

3.503.1-63.2.0000

## СОДЕРЖАНИЕ

Страниц	Лист	Листов
Р	1	3

ПРОМТРАНСНИИ ПРОЕКТ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№ СТРАНИЦ
3.503.1-63.2.3200	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С29	30
3.503.1-63.2.3300	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С30	31
3.503.1-63.2.3400	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С31	32
3.503.1-63.2.3500	СЕТКА ВЯЛКА	33
3.503.1-63.2.3600	ПУЧОК (П1, П2 и П3)	34
3.503.1-63.2.3600СБ	Пучок (П1, П2 и П3). Сборочный чертёж	35
3.503.1-63.2.3610	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ	36
3.503.1-63.2.3610СБ	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ. Сборочный	
	чертёж	37
3.503.1-63.2.3700	Пучок (П4, П5 и П6)	38
3.503.1-63.2.3700СБ	Пучок (П4, П5 и П6). Сборочный чертёж	39
3.503.1-63.2.3800	Пучок (П7, П8 и П9)	40
3.503.1-63.2.3800СБ	Пучок (П7, П8 и П9). Сборочный чертёж	41
3.503.1-63.2.3900	Пучок (П10, П11 и П12)	42
3.503.1-63.2.3900СБ	Пучок (П10, П11 и П12). Сборочный чертёж	43
3.503.1-63.2.4000	Пучок (П13 и П14)	44
3.503.1-63.2.4000СБ	Пучок (П13 и П14). Сборочный чертёж	45
3.503.1-63.2.4100	Пучок (П15, П16 и П17)	46
3.503.1-63.2.4100СБ	Пучок (П15, П16 и П17). Сборочный чертёж	47
3.503.1-63.2.4200	Пучок (П18, П19, П20 и П21)	48
3.503.1-63.2.4200СБ	Пучок (П18, П19, П20 и П21). Сборочный	
	чертёж	50
3.503.1-63.2.4300	УСТРОЙСТВО ОТТЯЖНОЕ (ОТ1 и ОТ2)	51
3.503.1-63.2.4301	ПЛАНКА	52
3.503.1-63.2.4400	ФИКСАТОР (ФК1, ФК2, ФК3 и ФК4)	53
3.503.1-63.2.4500	СТЯЖКА СЕТОК (СС1, СС2, СС3 и СС4)	54
3.503.1-63.2.4600	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС1, ПС2 и ПС3)	55
3.503.1-63.2.4700	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ (ПС4, ПС5 и ПС6)	56
3.503.1-63.2.4800	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	57

ИНВ. ИПОДА. ПОДПИСЬ И ФАТА ВЗАМ. ИВБ.Н

3.503.1-63.2.0000

Лист

2











ТАБЛИЦА 1

Назначение	Класс	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СНиП 2.01.01-82		
		не ниже минус 40°C		не ниже минус 30°C
Арматуры	стали	сварные и вязаные сетки и каркасы	только вязаные сетки и каркасы	сварные и вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	В ст 3 сп 2 ст 3 сп 3 по ГОСТ 5781-82	В ст 3 пс 2 В ст 3 гпс 2 по ГОСТ 5781-82 В 18Г пс 2 по 4МТУ 1-47-67	В ст 3 сп 2; ст 3 сп 3; В ст 3 пс 2; В ст 3 гпс 2 по ГОСТ 5781-82; В 18Г пс 2 по 4МТУ 1-47-67
Строповочные петли		В ст 3 сп 2; В ст 3 пс 2 по ГОСТ 5781-82		
Рабочая арматура	А-III	25Г2С по ГОСТ 5781-82	35ГС по ГОСТ 5781-82	25Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-82
Полоса стальная горячекатаная по ГОСТ 103-76 Сталь прокатная широкополосная универсальная по ГОСТ 82-70 Сталь прокатная угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-72 Трубы по ГОСТ 8732-78	В ст 3 сп 5 по ГОСТ 380-71* с гарантией свариваемости			

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

ВЗЯМ. ИНВ. №

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИНВ. № ПОДЛ.

3.503.1-63.2.0000 ТО

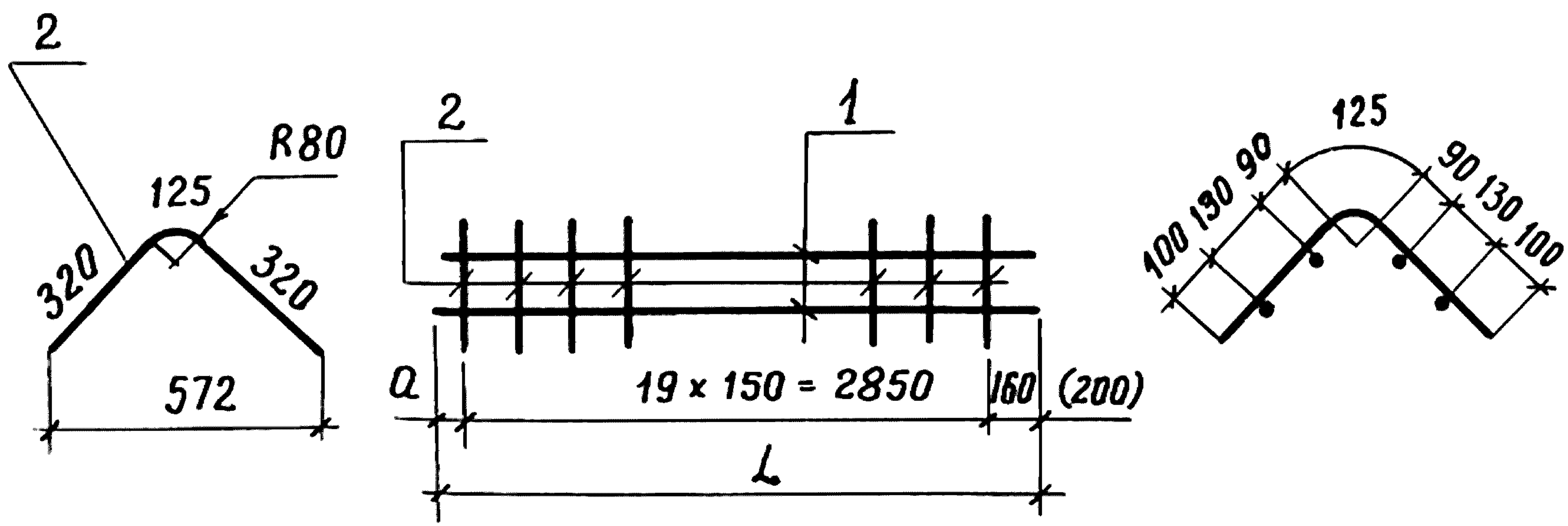
Лист

2

Копировал: Титов  
20023-02 7

Формат А4





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

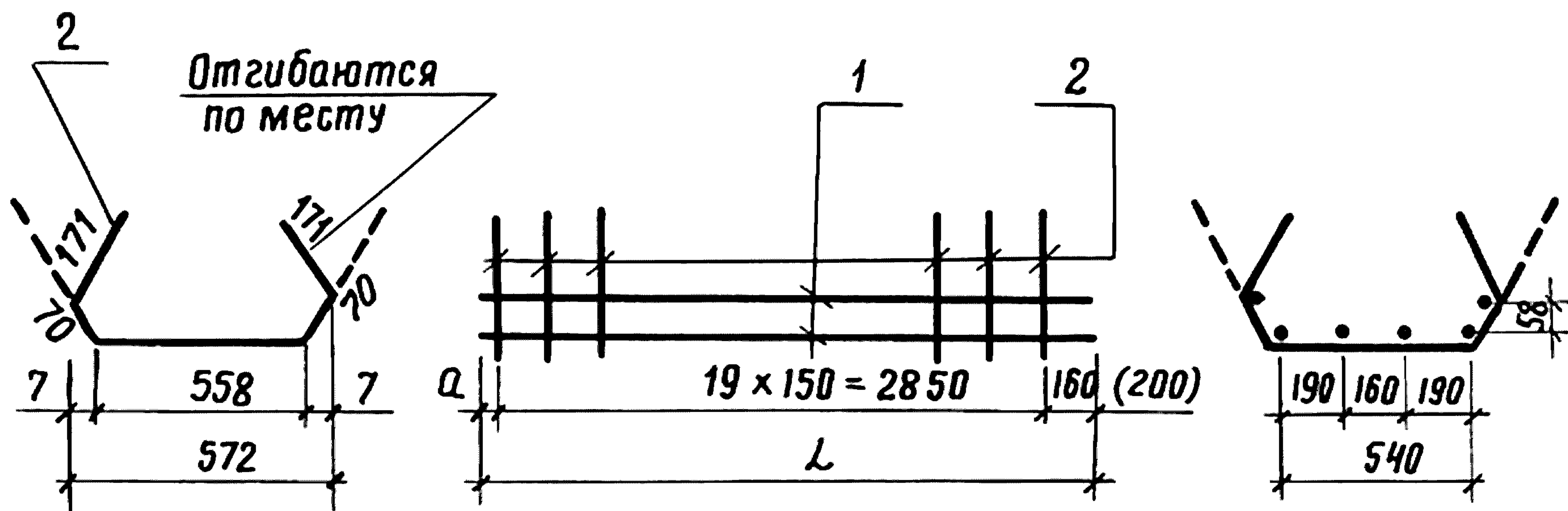
Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.  
 В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

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

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

			3.503.1-63.2.1000			
			Каркас пространственный (кп 1 и кп 2)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>				
Пров.	Андрюанова	<i>[Signature]</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нормоконт.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>				





Обозначение	Марка	Q, мм	L, мм	Масса, кг
3.503.1-63.2. 1100	КП 3	50	3060 (3100)	15,4
- 01	КП 4	160 (200)	3170 (3250)	15,7

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

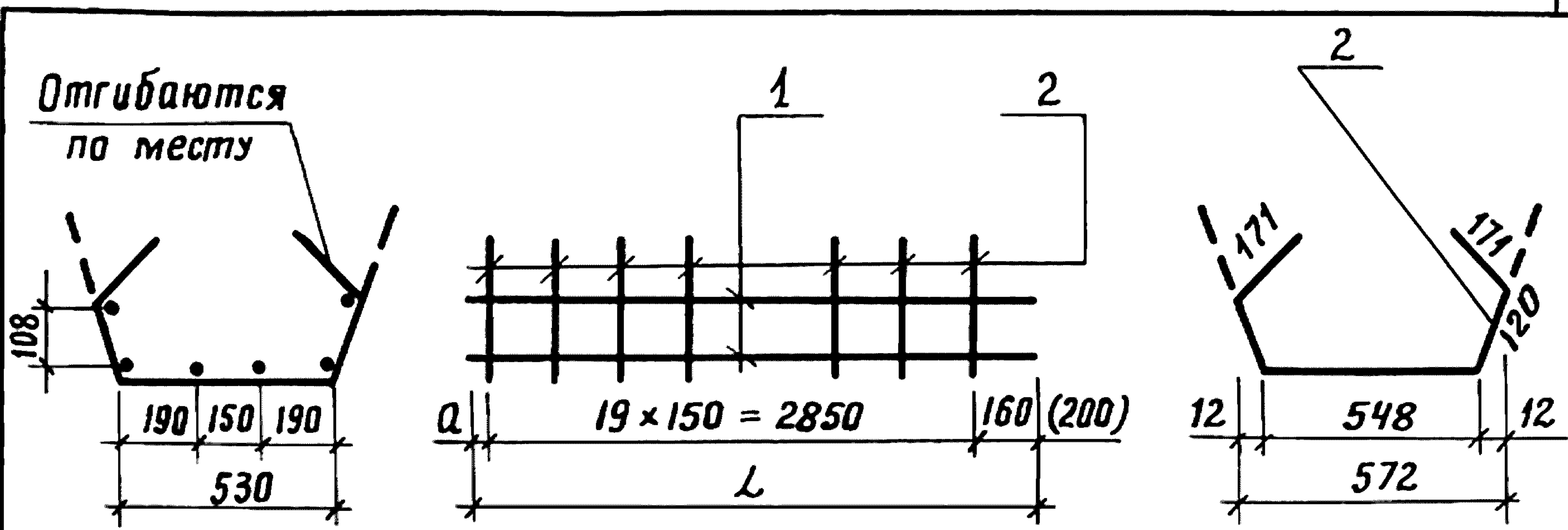
В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2. 1100		КП 3
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2. 1001	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82, l=3060	6	7,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2. 1101	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82, l=1040	20	8,2 кг
				3.503.1-63.2. 1100 - 01		КП 4
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2. 1003	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82, l=3170	6	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2. 1101	Ф8 А-I ГОСТ 5781-82, l=1040	20	8,2 кг

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

			3.503.1-63.2. 1100			
			Каркас пространственный (КП3 и КП4)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Оганов	Асу				
Пров.	Андреева	АФШ				
Гл.инж.лр.	Дашкевич	ДВ				
Нормоконт.	Дашкевич	ДВ				
Нач.отд.	Каташев	Защ				





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

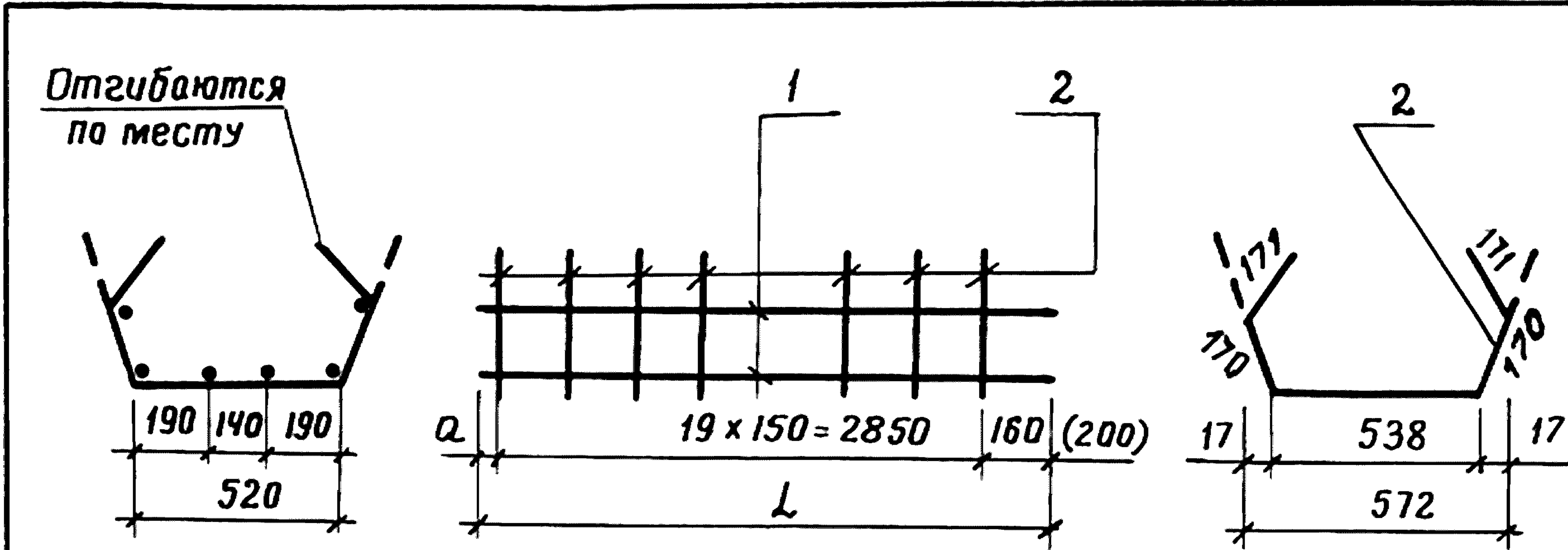
Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.  
 В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1200		кп5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1001	φ8 А-ГОСТ 5781-82, ℓ=3060	6	7,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1201	φ8 А-ГОСТ 5781-82, ℓ=1130	20	8,9 кг
				3.503.1-63.2.1200 -01		кп6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1003	φ8 А-ГОСТ 5781-82, ℓ=3170	6	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1201	φ8 А-ГОСТ 5781-82, ℓ=1130	20	8,9 кг

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

3.503.1-63.2.1200		
Каркас пространственный (кп5 и кп6)	Стадия	Масса
	Р	см. табл.
Разраб.	Ледянкина	
Проб.	Андреева	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Нормоконтр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	
		Лист 1
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ





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

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

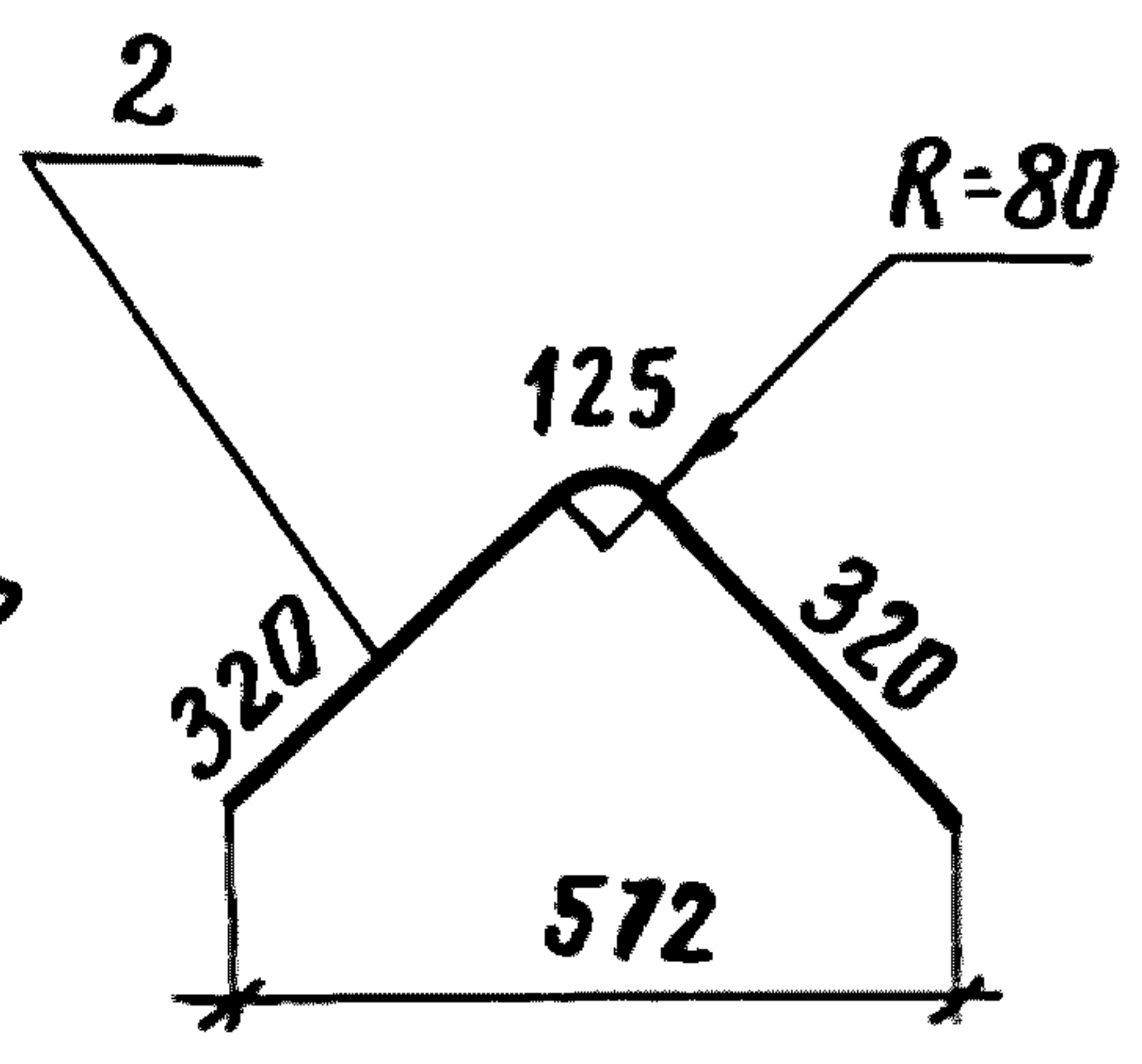
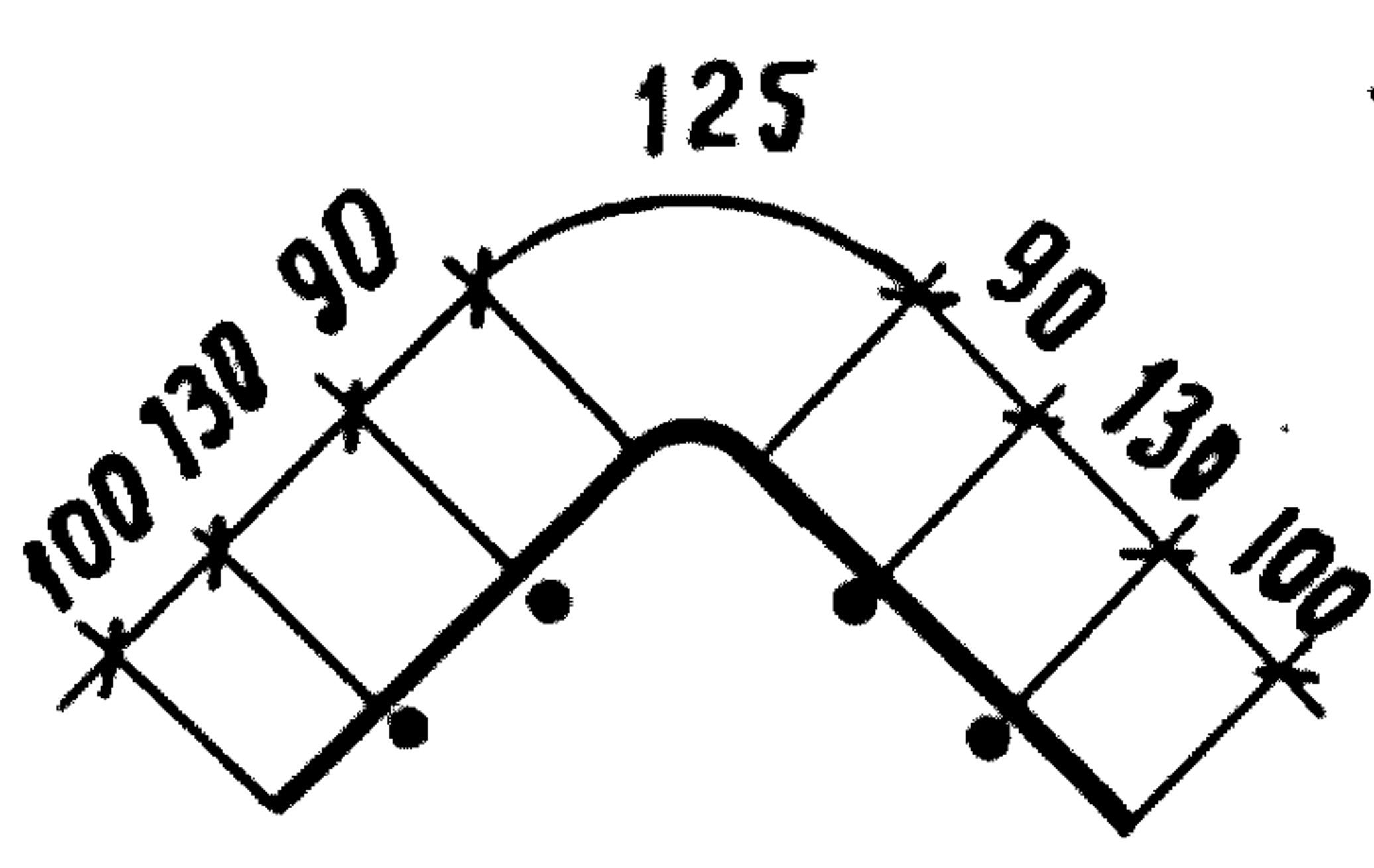
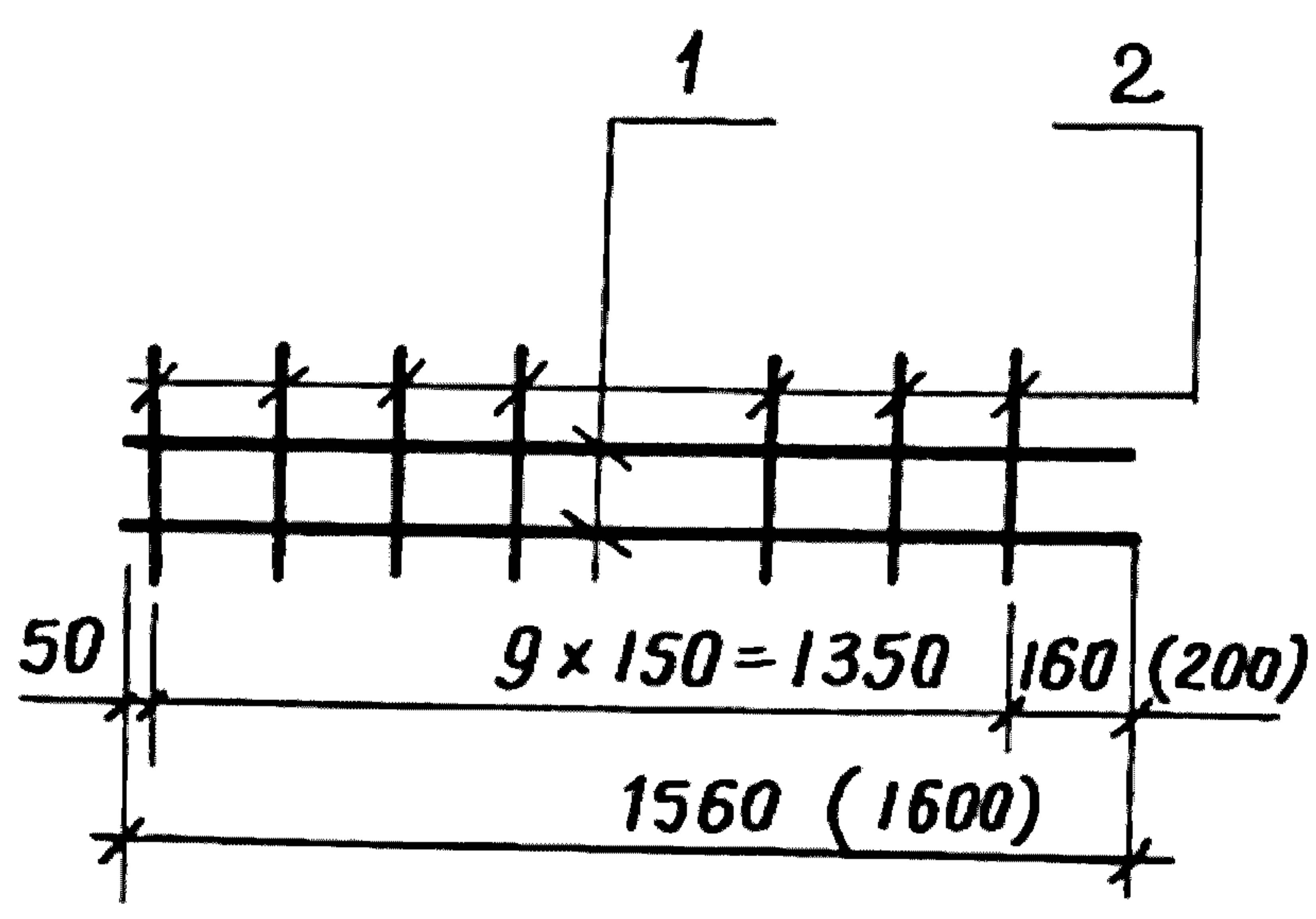
В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

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

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

			3. 503.1-63.2.1300			
			Каркас пространственный (кп7 и кп8)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист			Листов 1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Оганов	<i>А.О.</i>				
Проб.	Андреанова	<i>А.И.</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Д.В.</i>				
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Д.В.</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>К.В.</i>				





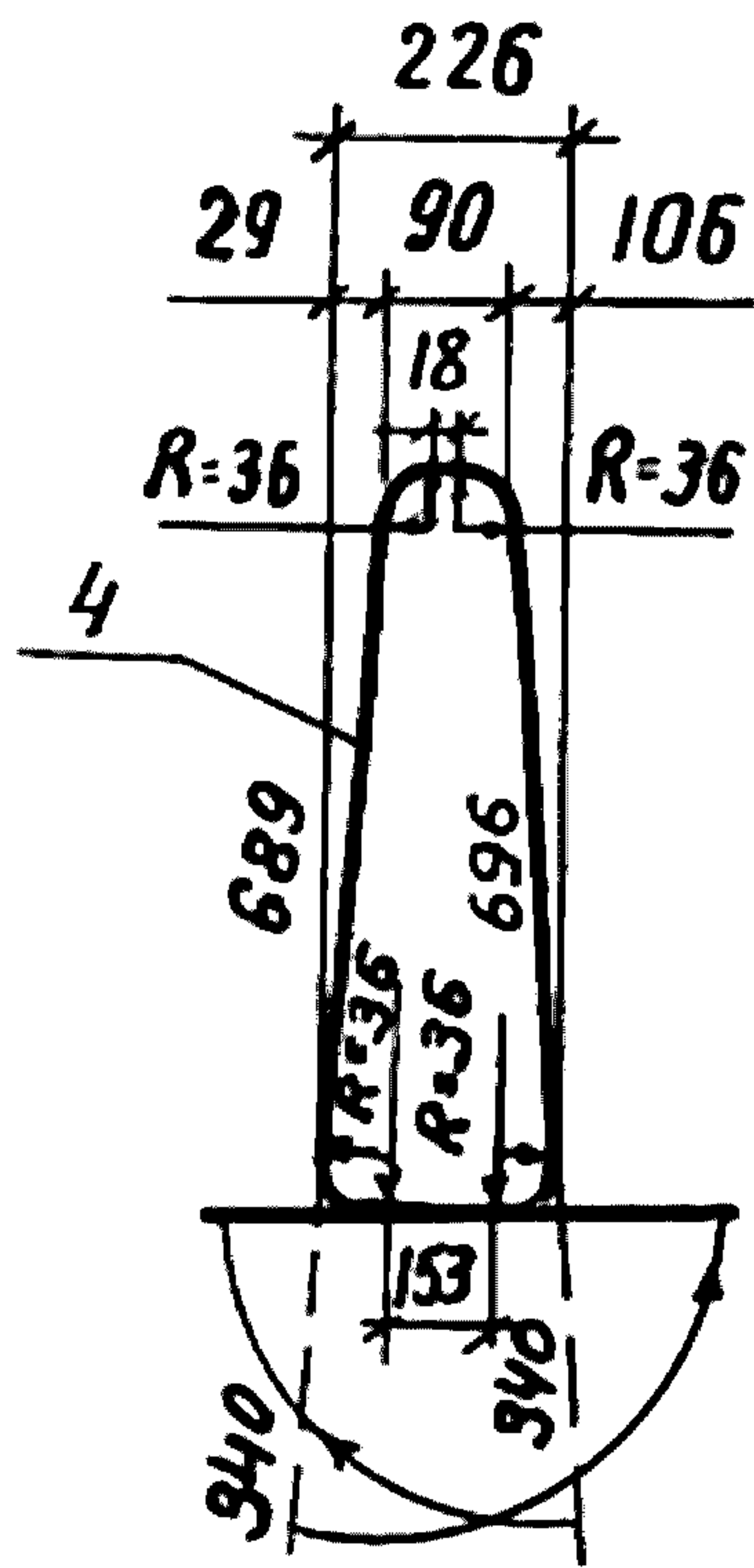
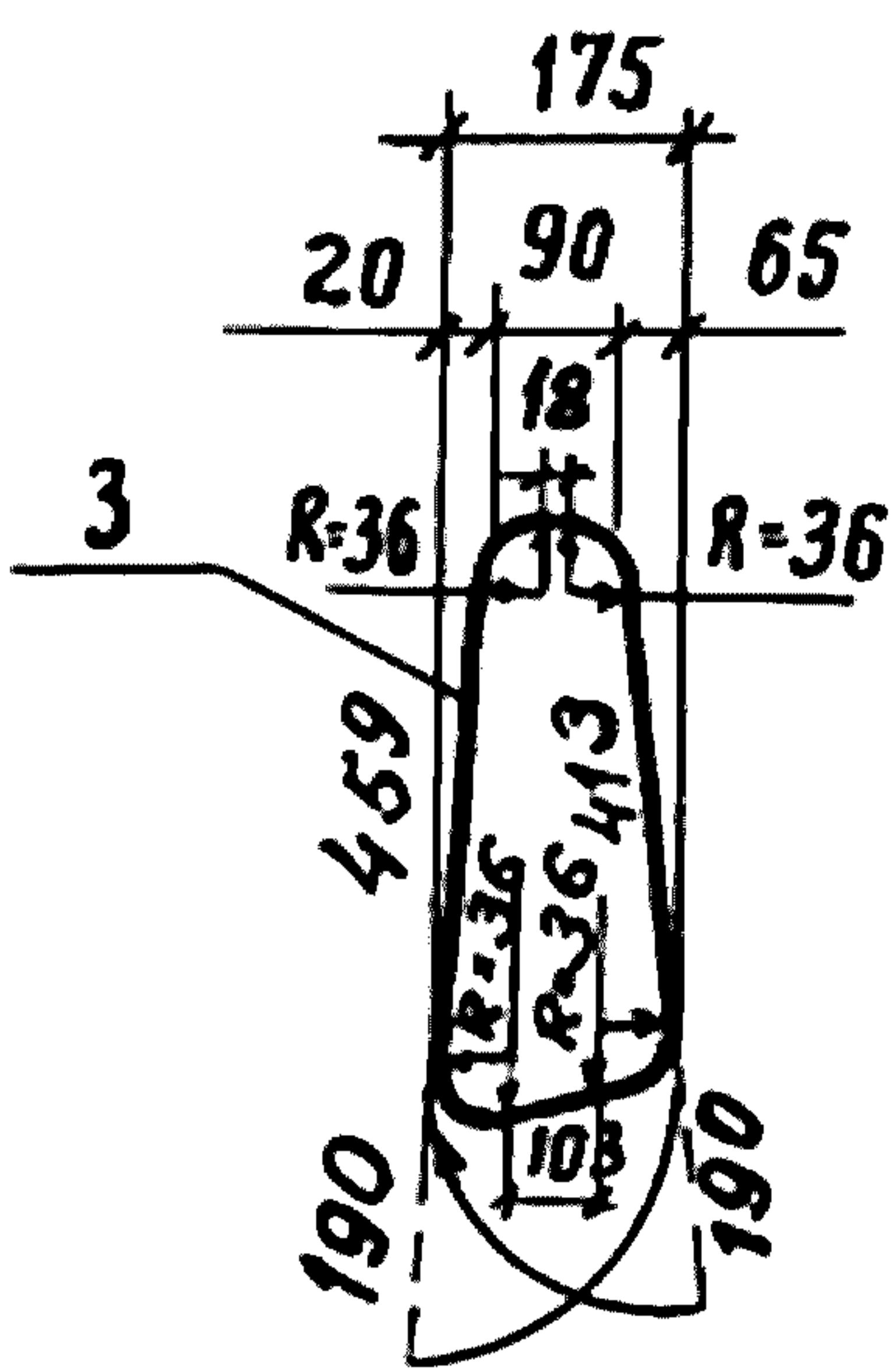
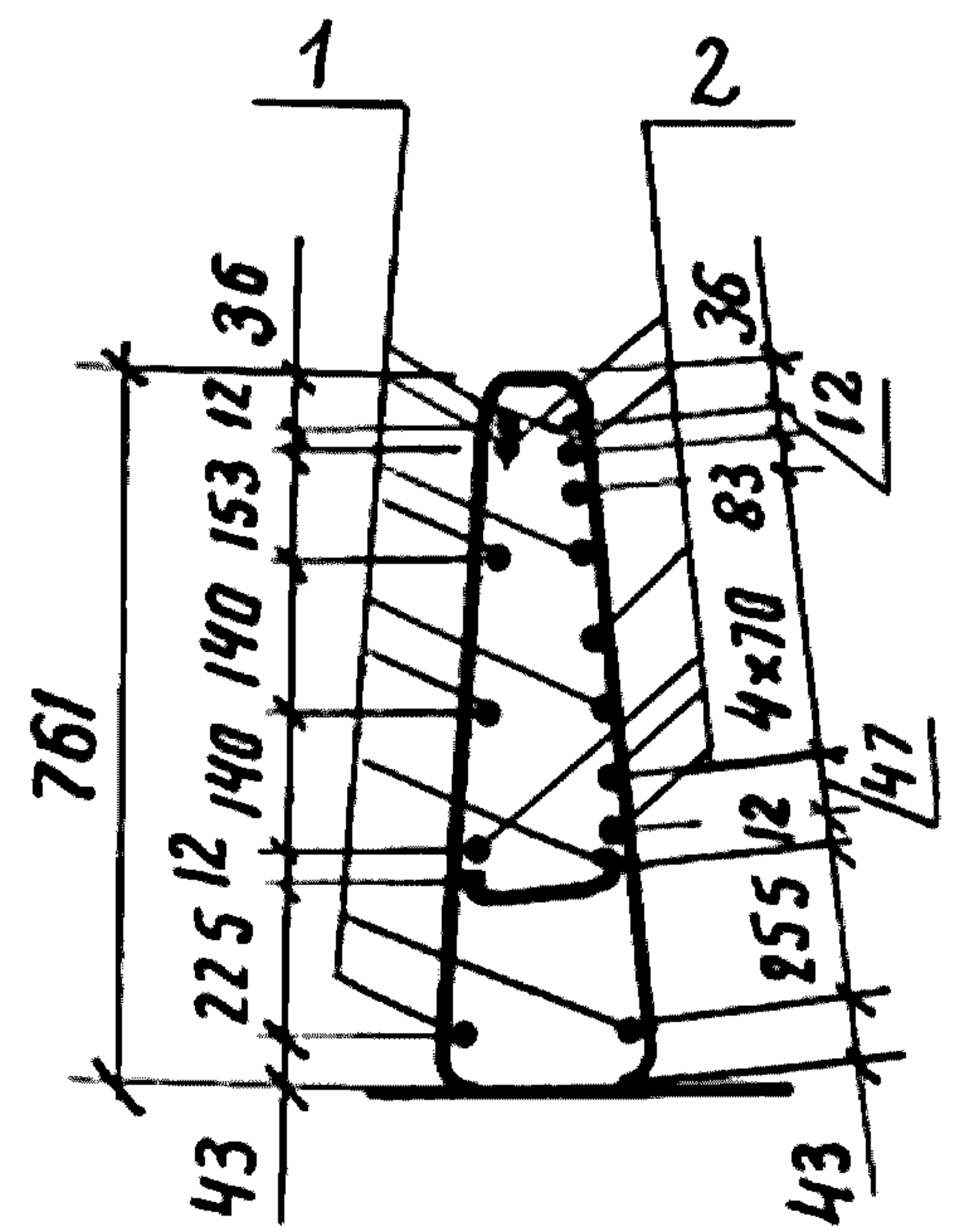
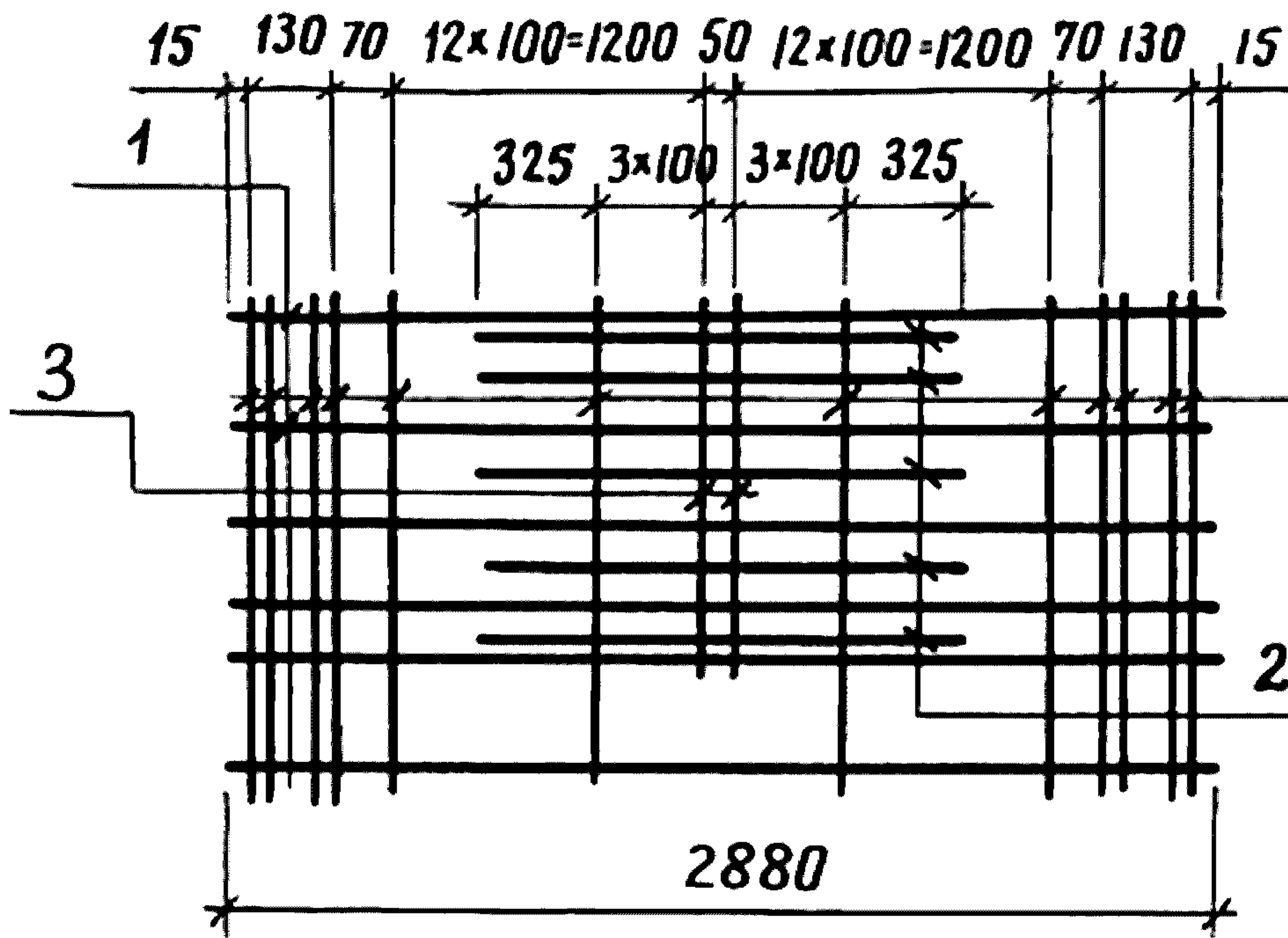
Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-78.  
 В скобках приведены размеры для вязаных каркасов.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1401	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $l = 1560$	4	2,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1402	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, $l = 765$	10	3,0 кг

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

			3.503.1-63.2.1400			
			Каркас пространственный кп 9	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	5,5	
				Лист	Листов	1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Оганов	<i>[Signature]</i>				
Пров.	Андрюшова	<i>[Signature]</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нормоконт.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>				





Каркасы изготавливаются  
вязаными.

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1501	Ф10 А-I ГОСТ 5781-82, l=2880	10	17,7 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1502	Ф12 А-III ГОСТ 5781-82, l=1300	7	8,1 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.1503	Ф12 А-III ГОСТ 5781-82, l=1420	6	7,6 кг
Б4		4	3.503.1-63.2.1504	Ф12 А-III ГОСТ 5781-82, l=2240	28	55,7 кг

Инв. № подл.

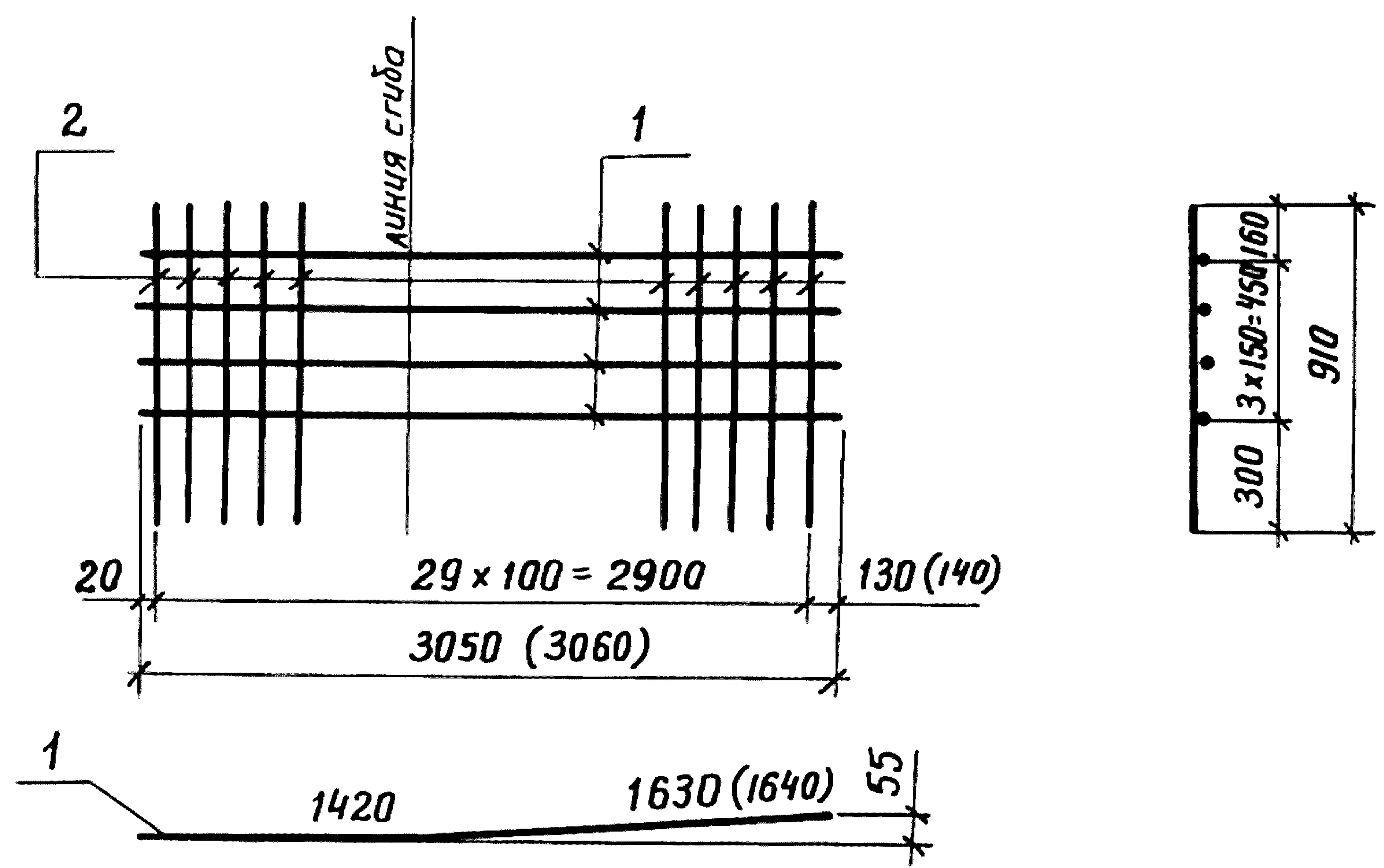
Взам. инв. №

Подпись и дата

3.503.1-63.2.1500		
Каркас пространственный КП 10	Стадия	Масса
	Р	89,1
	Лист	Листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Оганов	<i>Ю.О.</i>
Проб.	Андреева	<i>Андр.</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашк.</i>
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Дашк.</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>



3.503.1-63.2.1600 - изображено  
 3.503.1-63.2.1600-01 - зеркальное отражение



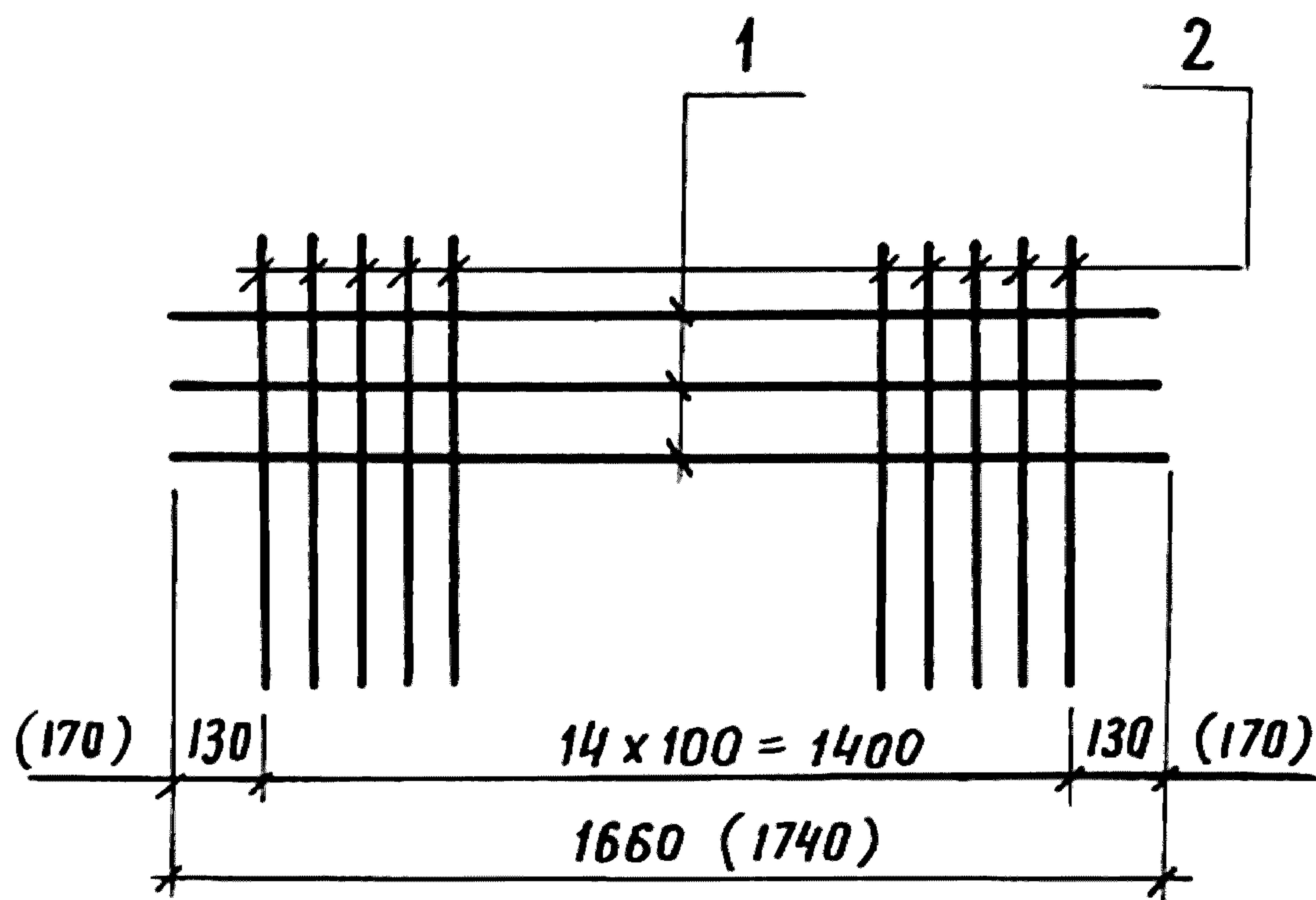
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.1600		С1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Φ10 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=3050	4	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Φ10 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=910	30	16,8 кг
				3.503.1-63.2.1600-01		С2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Φ10 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=3050	4	7,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	Φ10 А-III ГОСТ 5781-82, ℓ=910	30	16,8 кг

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

			3.503.1-63.2.1600			
			Сетка арматурная (С1 и С2)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см табл.	
				Лист	Листов 1	
Разраб.	Ледянкина	<i>ЛЛ</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Пров	Андреанова	<i>Андр</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>				
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Даш</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат</i>				





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

В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1701	φ10 А-III ГОСТ 5781-82, l=1660	3	3,1 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.1602	φ10 А-III ГОСТ 5781-82, l=910	15	8,4 кг

3.503.1-63.2.1700

Сетка арматурная  
С 3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,5	

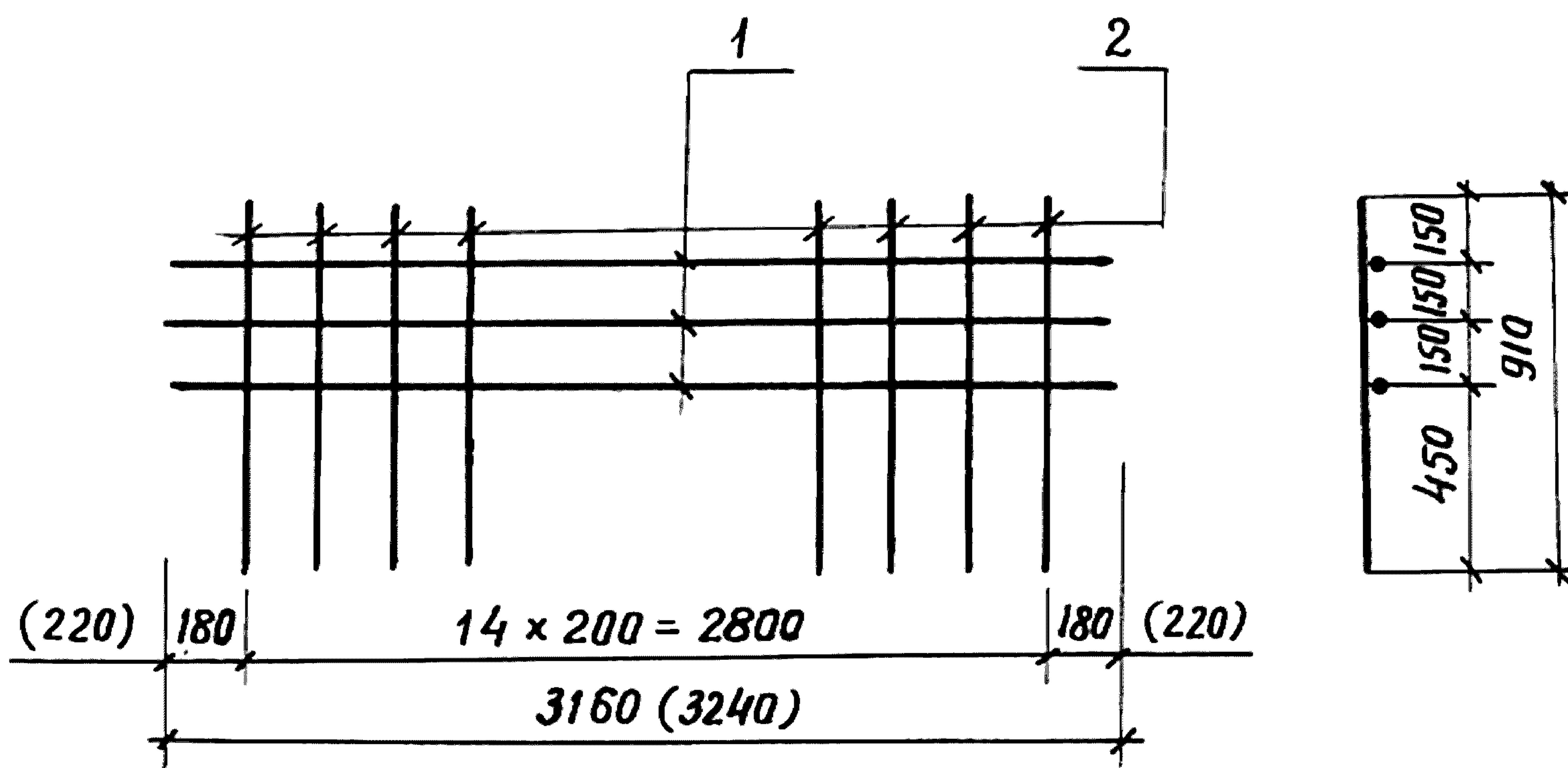
Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Андрюшова	<i>[Signature]</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>





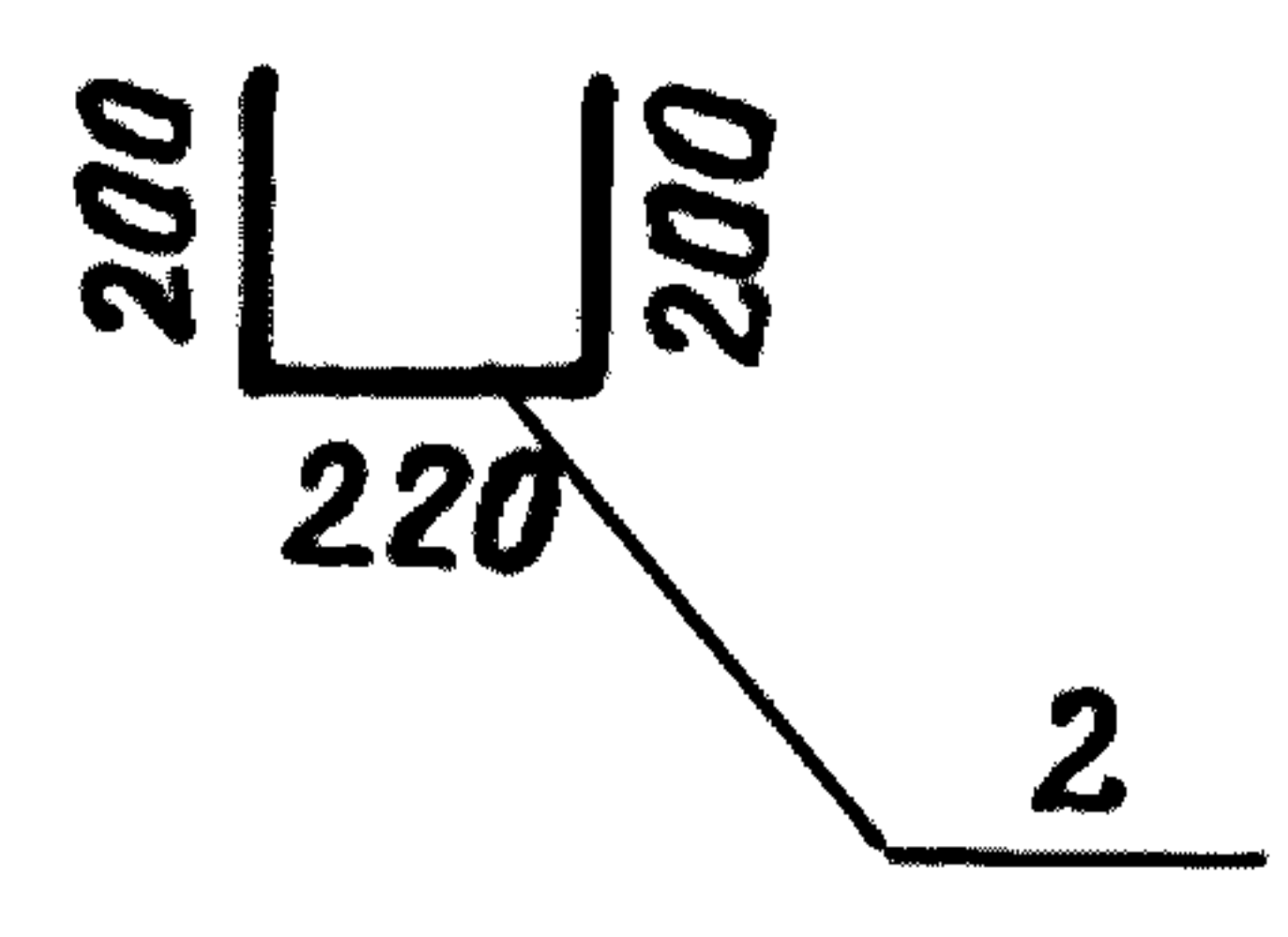
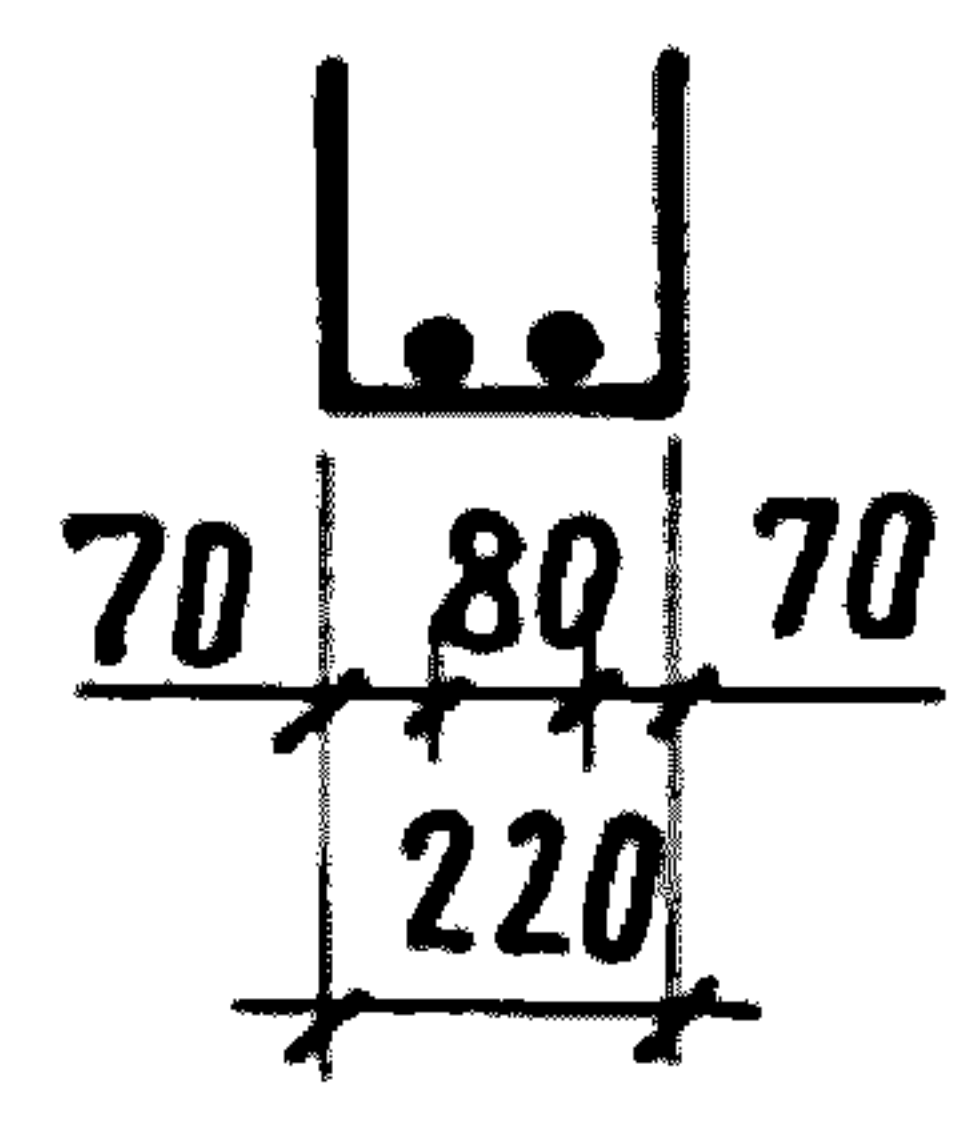
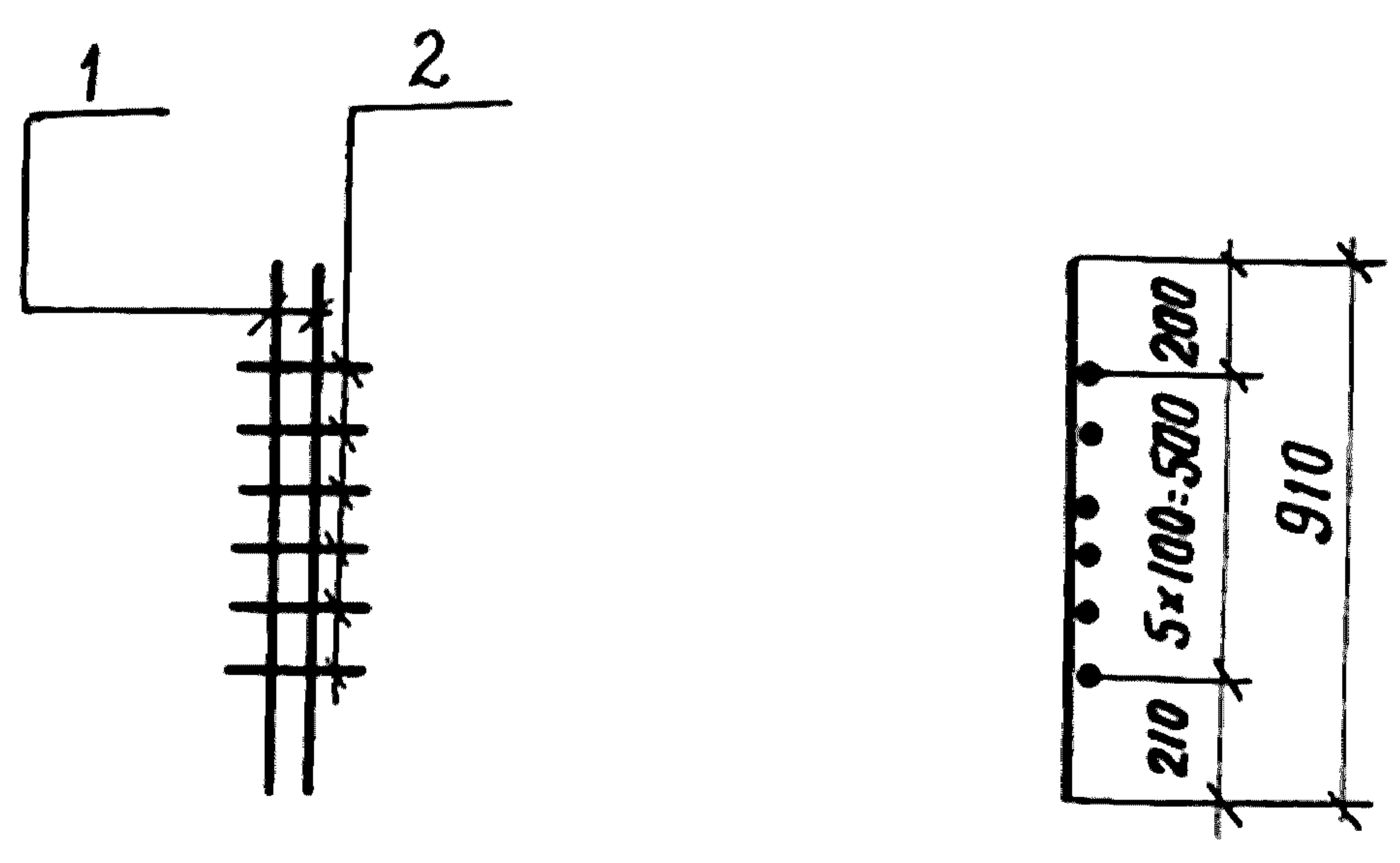
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393 - 78.  
 В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

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

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

					3.503.1-63.2.1800		
				Сетка арматурная С4	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	9,1	
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	<i>ЛМ</i>					
Проб.	Андреанова	<i>АИ</i>					
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>ДВ</i>					
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>ДВ</i>					
Науч. отд.	Каташев	<i>КА</i>					



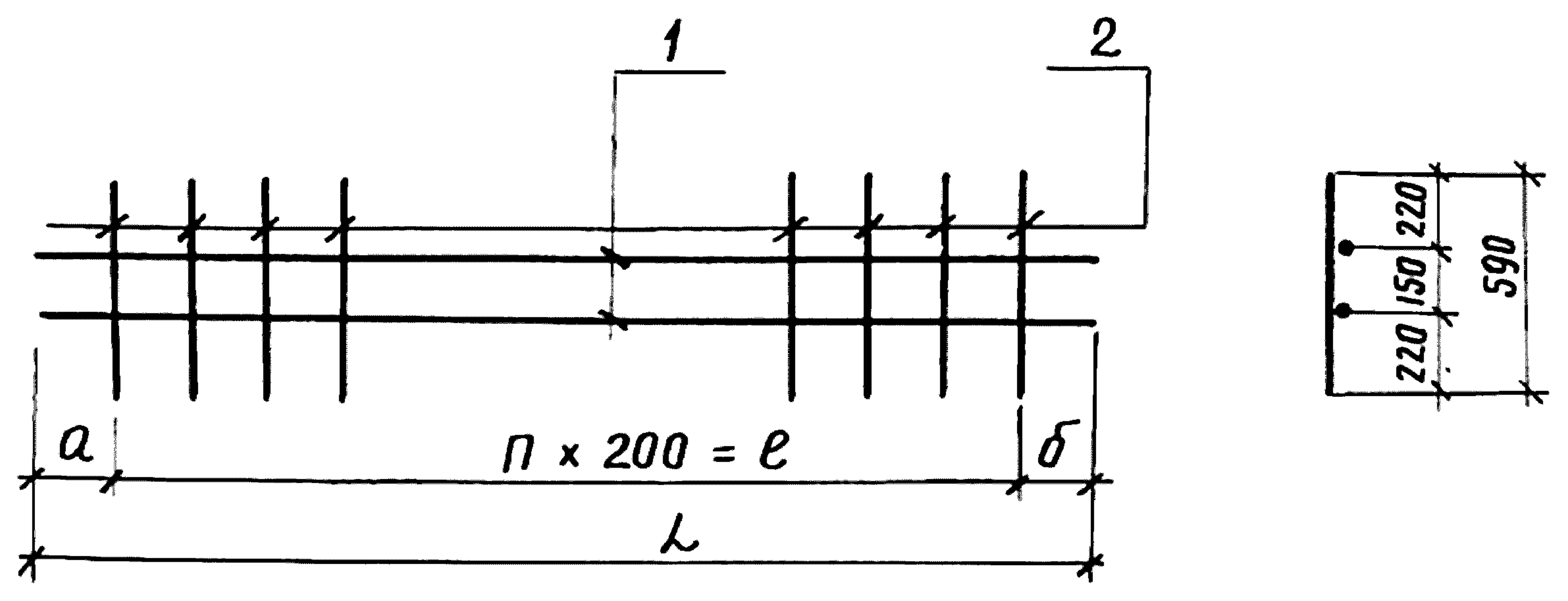


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
Сетка может быть изготовлена вязаной.

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

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	3.503.1-63.2.1900		
			Сетка арматурная С5	Стадия	Масса
Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>	Р	2,2	
Пров.	Андрянова	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>			





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

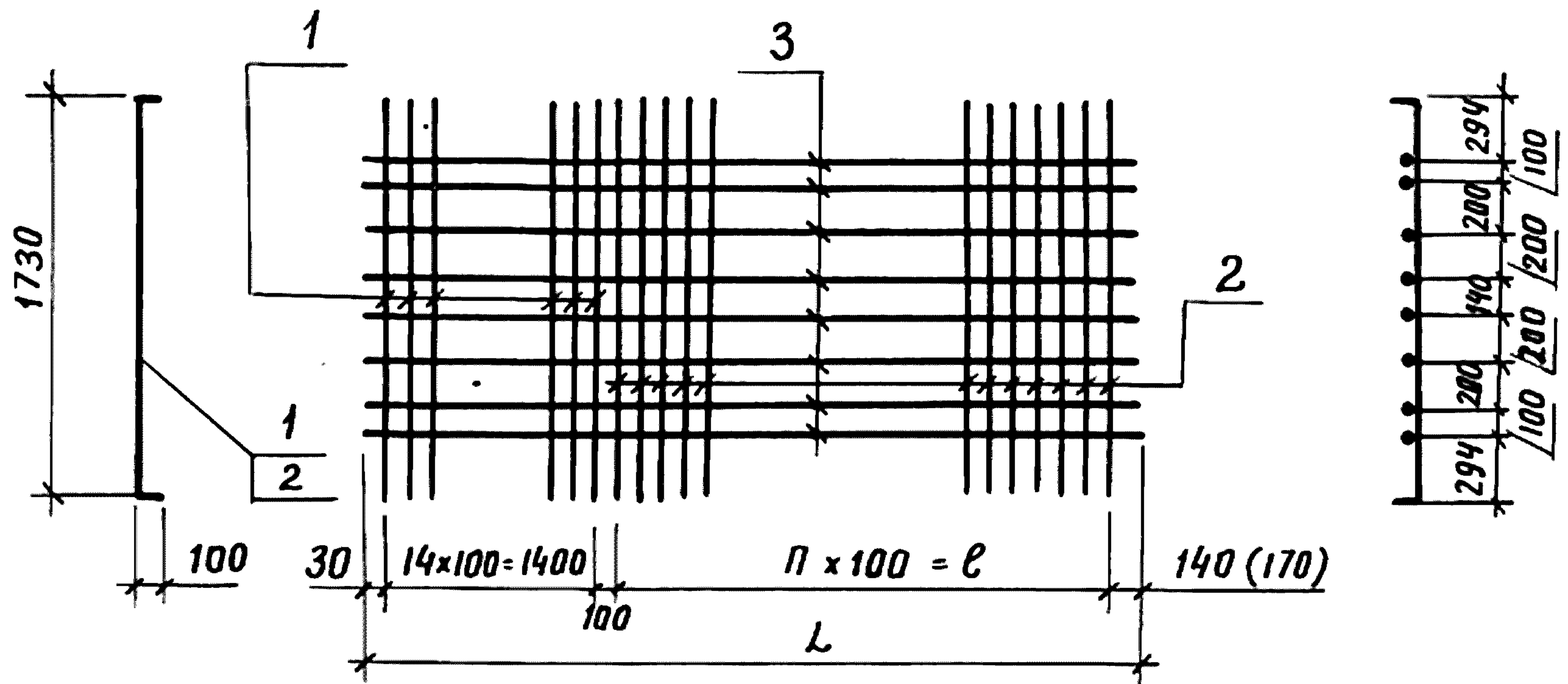
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. В скобках приведены размеры для вязаных сеток.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-63.2. 2000		С6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.2001	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=1640	2	1,3 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2002	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=590	8	1,9 кг
				3.503.1-63.2.2000-01		С7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1801	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=3160	2	2,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2002	Ф8А-I ГОСТ 5781-82, e=590	15	3,5 кг

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

			3.503.1-63.2. 2000			
			Сетка арматурная (С6 и С7)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Пров.	Андреева	<i>[Signature]</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>				





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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.2100		C8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.2101	Ф14А-III ГОСТ 5781-82, $e=1930$	15	35,0 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2102	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, $e=1930$	15	25,7 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.2103	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, $e=3070$	8	21,8 кг
				3.503.1-63.2.2100-01		C9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.2102	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, $e=1930$	15	25,7 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2104	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, $e=1930$	30	35,7 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.2105	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, $e=4570$	8	32,5 кг

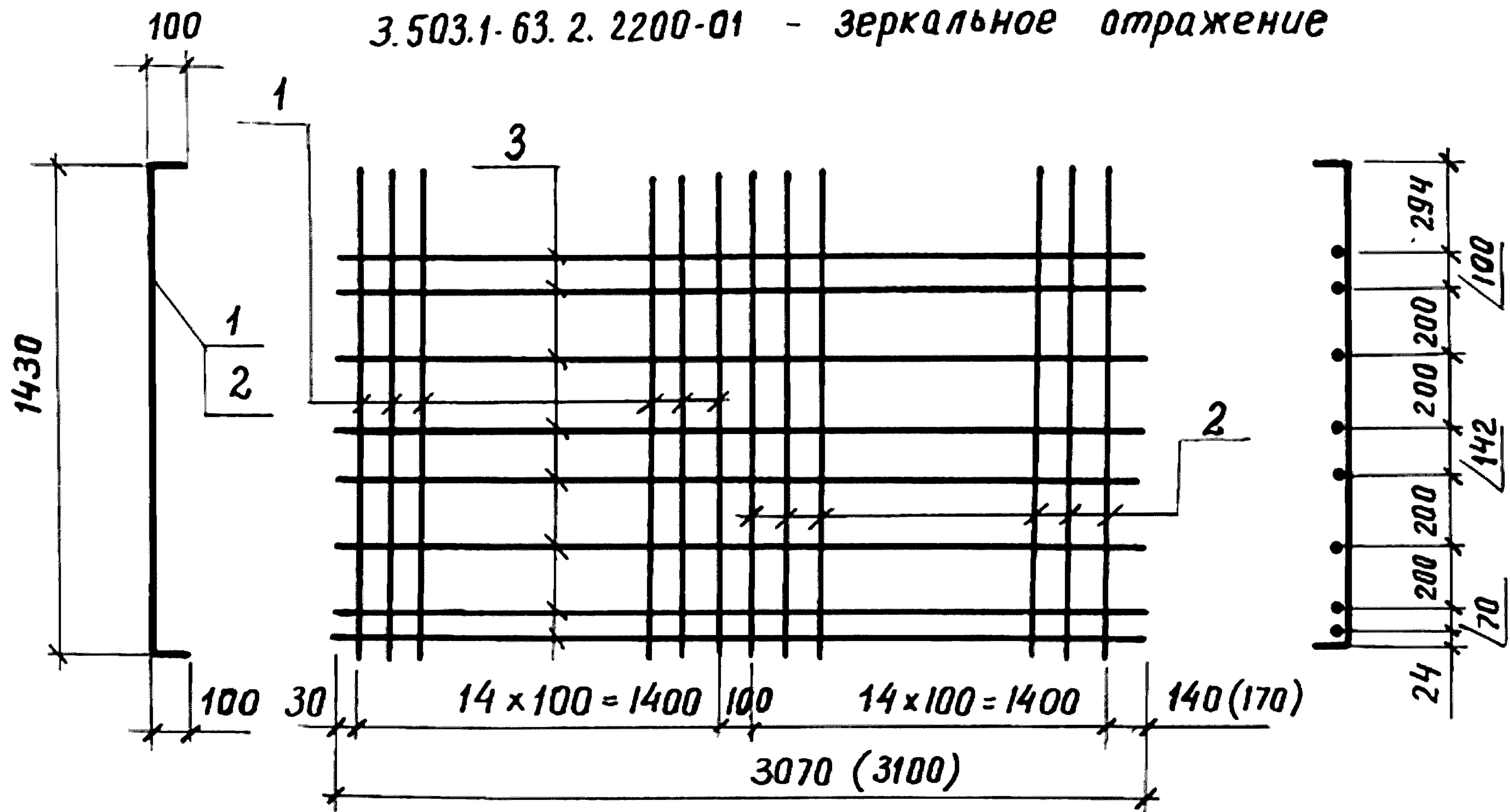
Инв.№ подл. Подпись и дата. Взам. инв.№

			3.503.1-63.2.2100			
			Сетка арматурная (C8 и C9)	Стадия	Масса	Масштаб
				P	см. табл.	
			Лист			Листов 1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>				
Проб.	Андрянова	<i>[Signature]</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нормоконт.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>				



3.503.1-63.2.2200 - изображено

3.503.1-63.2.2200-01 - зеркальное отражение



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				3.503.1-63.2.2200		С10
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.2201	Ф14А-III ГОСТ 5781-82, l=1630	15	29,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, l=1630	15	21,7 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.2103	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, l=3070	8	21,8 кг
				3.503.1-63.2.2200-01		С11
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.2201	Ф14А-III ГОСТ 5781-82, l=1630	15	29,5 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2202	Ф12А-III ГОСТ 5781-82, l=1630	15	21,7 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.2103	Ф12А-III ГОСТ 5781-12, l=3070	8	21,8 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

3.503.1-63.2.2200

Сетка арматурная  
(С10 и С11)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	73,0	

Лист 1 Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Андрюанова	<i>[Signature]</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2.2300 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.2300		С 12
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2102	φ12А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1930	30	51,4 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	φ8А-I ГОСТ 5781-82 ℓ=3180	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-01		С 13
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2104	φ10А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1930	30	35,7 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	φ8А-I ГОСТ 5781-82 ℓ=3180	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-02		С 14
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2202	φ12 А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1630	30	43,4 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	φ8А-I ГОСТ 5781-82 ℓ=3180	8	10,0 кг
				3.503.1-63.2.2300-03		С 15
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.2302	φ10А-III ГОСТ 5781-82 ℓ=1630	30	30,2 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.2301	φ8А-I ГОСТ 5781-82 ℓ=3180	8	10,0 кг

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

			3.503.1-63.2.2300			
Разраб.	Оганов	<i>А.О.</i>	Сетка арматурная (С12, С13, С14 и С15)	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Андрюнова	<i>А.А.</i>		Р		1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Д.Д.</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Д.Д.</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>К.К.</i>				

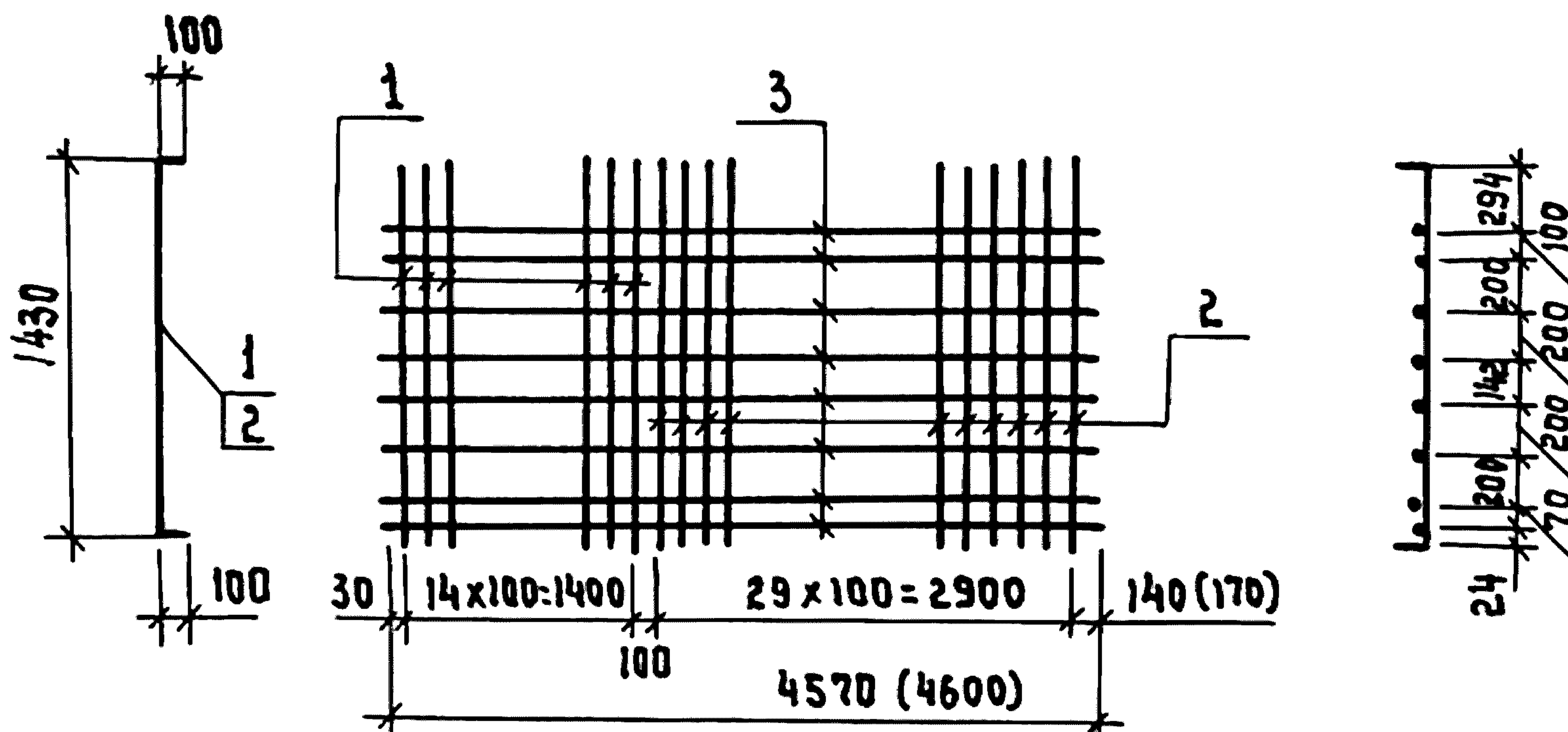






3.503.1-63.2.2400 - ИЗОБРАЖЕНО

3.503.1-63.2.2400-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.  
В СКОБКАХ ПРИВЕДЕНЫ РАЗМЕРЫ ВЯЗАНЫХ СЕТОК.

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

ИНВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И

			3.503.1-63.2.2400		
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С16 И С17)		
			СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
			Р	84,4	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИНА	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	АНАРИАНОВА	<i>[Signature]</i>			
ГЛАВН. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>			

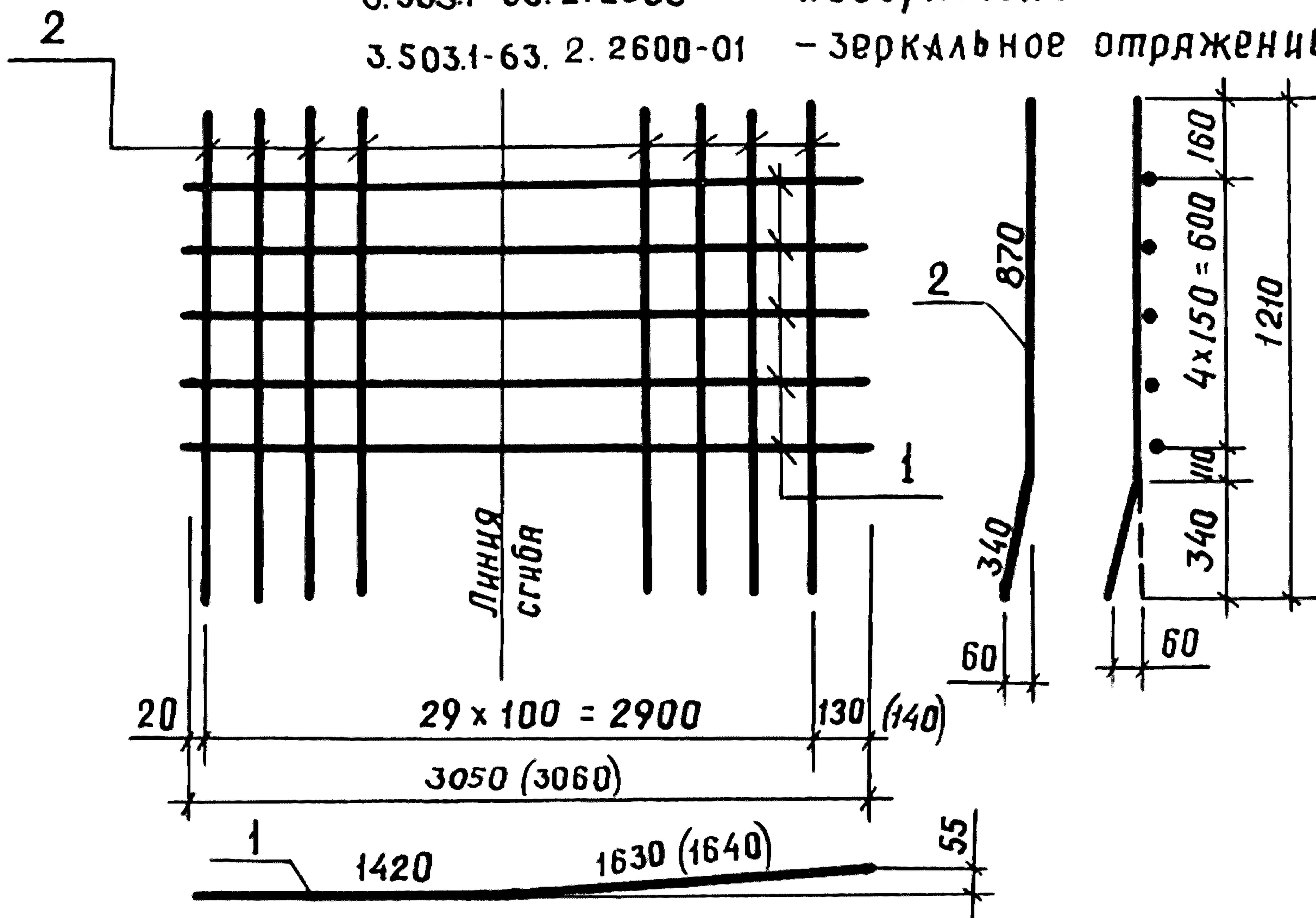






3.503.1-63.2.2600 - изображено

3.503.1-63.2.2600-01 - зеркальное отражение



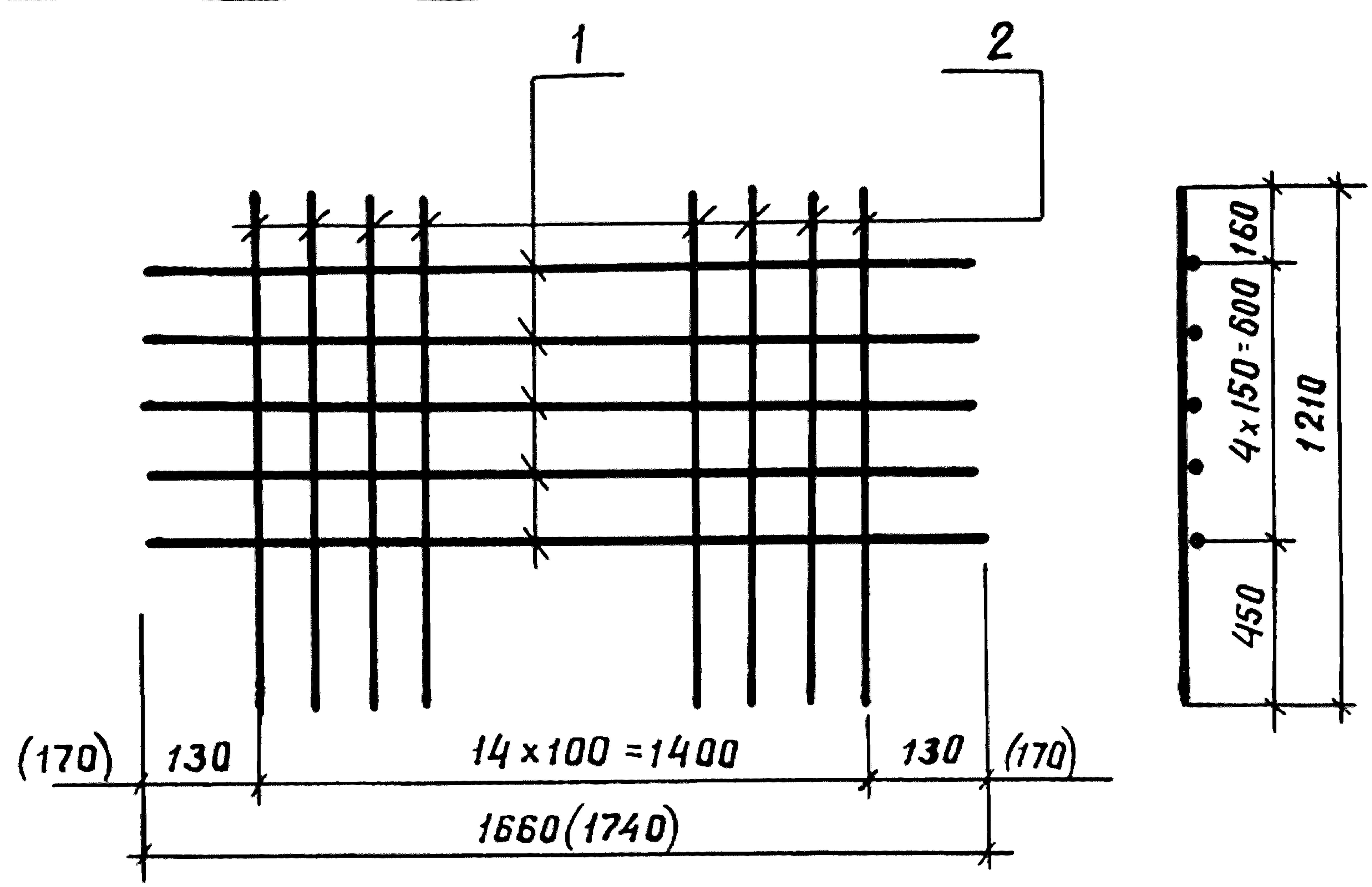
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
В скобках приведены размеры вязаных сеток.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-63.2.2600		С20
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, P=3050	5	9,4кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, P=1210	30	22,4 кг
				3.503.1-63.2.2600-01		С21
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, P=3050	5	9,4кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2601	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, P=1210	30	22,4кг

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

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





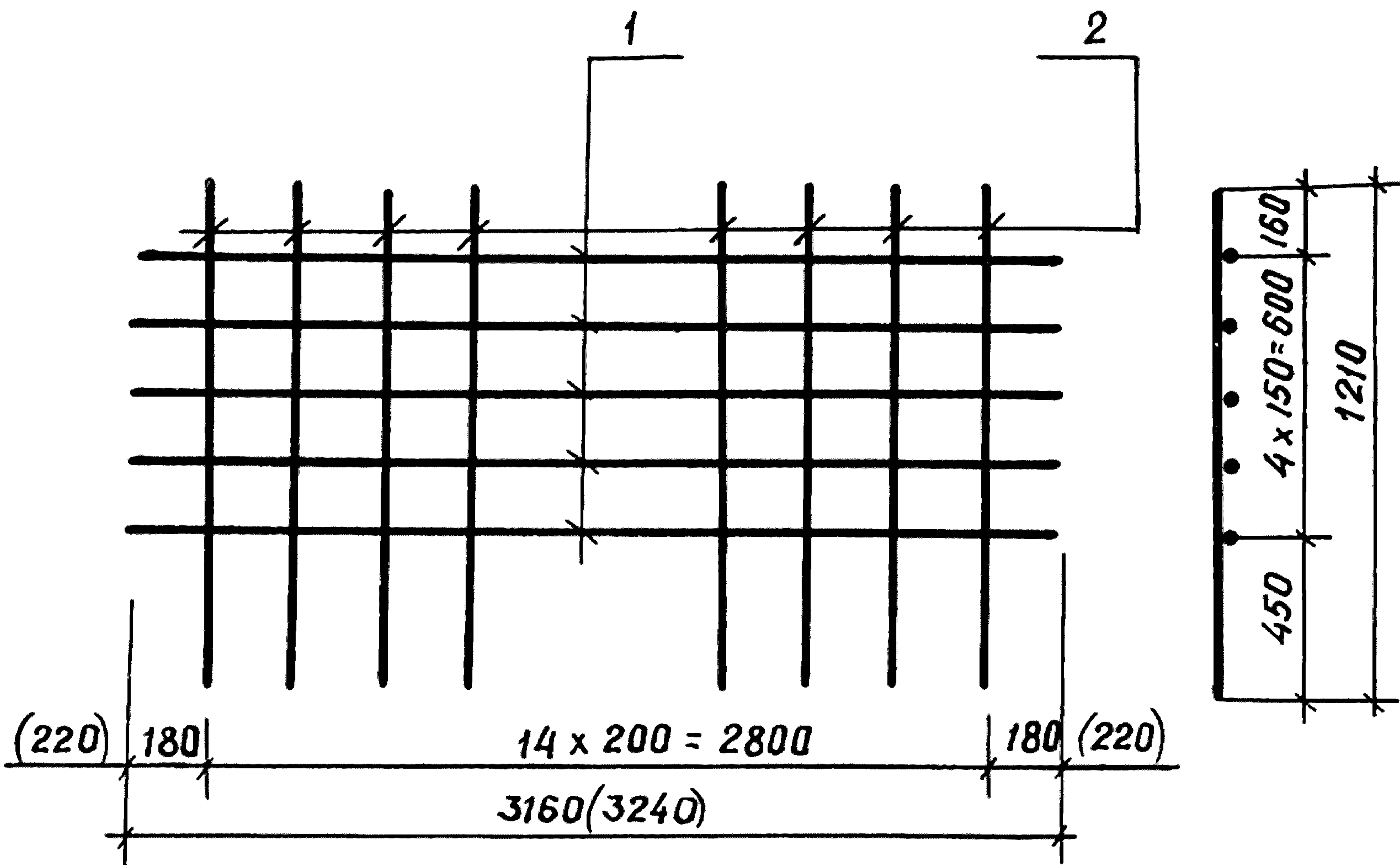
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393-78  
 В скобках приведены размеры вязаных сеток.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1701	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, P=1660	5	5,1 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2701	Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, P=1210	15	11,2 кг

ВЗЯМ. ЧИВ. №  
 ПОДПИСЬ И ДАТА  
 ИВ. № ПОДЛ.

					3.503.1-63.2.2700		
				СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 22	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	16,3	
					Лист	Листов 1	
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>Ледянкина</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
ПРОВ.	ЛЮДИАНОВА	<i>Людианова</i>					
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>					
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>					
НАЧ. ОТА.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>					





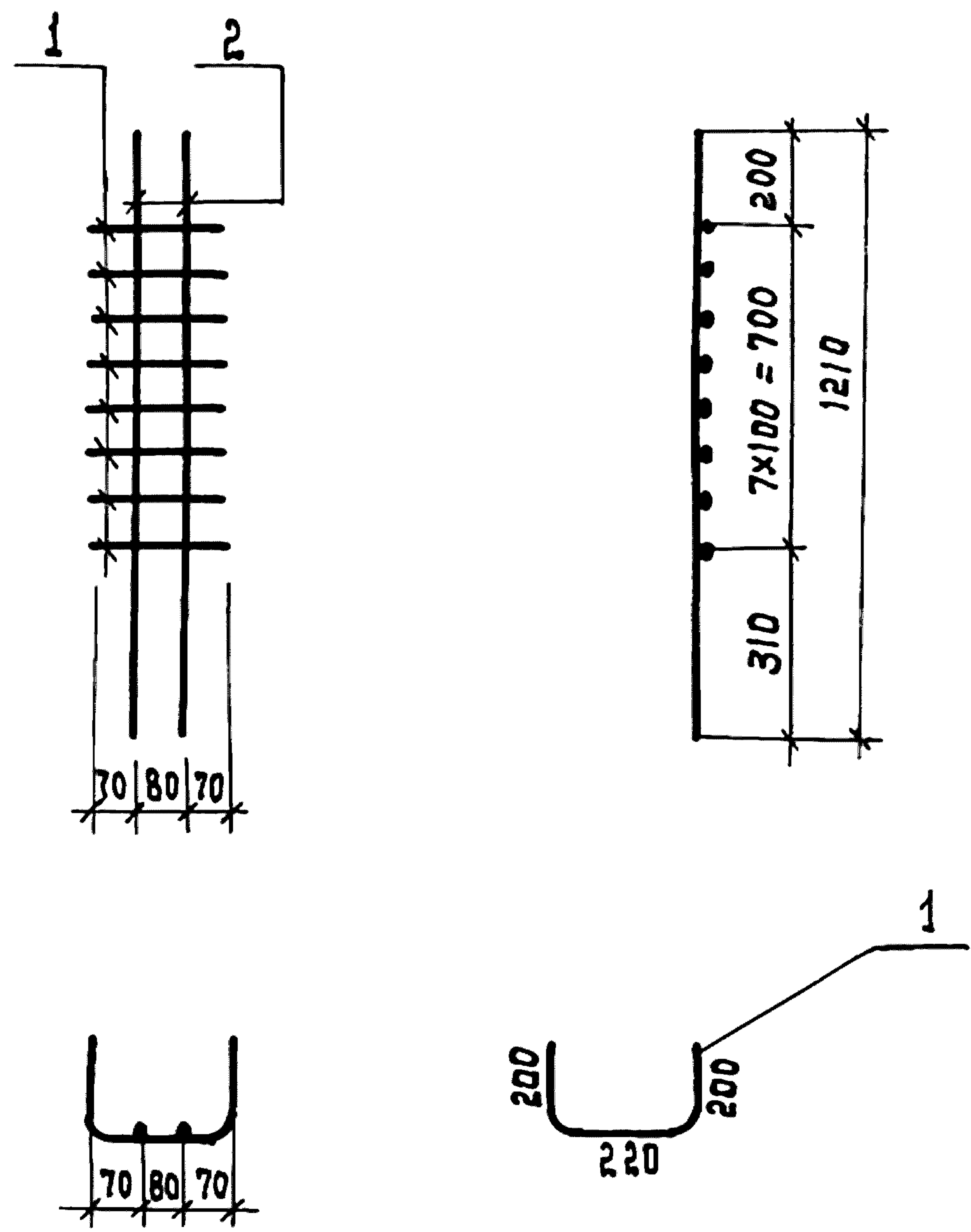
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
 В скобках приведены размеры вязаных сеток

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1801	φ8 А-І ГОСТ 5781-82, P=3160	5	6,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2801	φ8 А-І ГОСТ 5781-82, P=1210	15	7,2 кг

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

			3.503.1-63.2.2800			
			Сетка арматурная С 23	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	13,4	
			Лист      листов 1			
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
ПРОВ.	АНДРАНОВА	<i>[Signature]</i>				
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				





ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098 - 68 И СН 393-78  
 СЕТКА МОЖЕТ БЫТЬ ИЗГОТОВЛЕНА ВЯЗАНОЙ

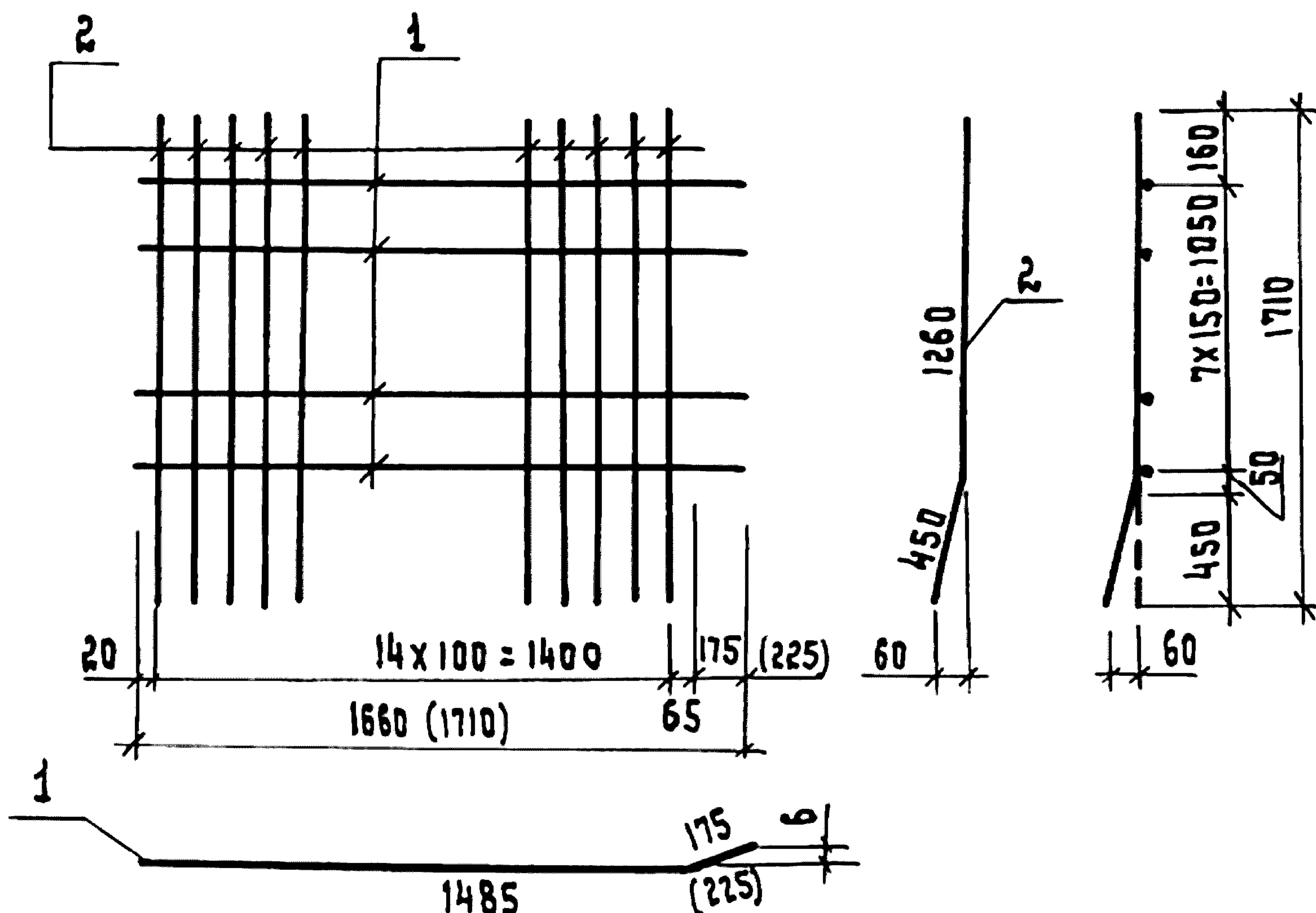
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.1901	Ф 8 А-І ГОСТ 5781-82, e = 620	8	2,0 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.2801	Ф 8 А-І ГОСТ 5781-82, e = 1210	2	1,0 кг

ИНВ. И ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503.1-63.2.2900									
			<b>СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 24</b>	<table border="1"> <tr> <th>СТАДИЯ</th> <th>МАССА</th> <th>МАСШТАБ</th> </tr> <tr> <td align="center">Р</td> <td align="center">3,0</td> <td></td> </tr> <tr> <td align="center" colspan="2">Лист</td> <td align="center">Листов 1</td> </tr> </table>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	Р	3,0		Лист		Листов 1
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ											
Р	3,0												
Лист		Листов 1											
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>		<b>ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ</b>									
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>											
Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>											
Нормоконтр.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>											
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>											



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



ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.  
 В СКОБКАХ ПРИВЕДЕНЫ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ВЯЗАНЫХ СЕТОК.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-63.2.3000		с 25
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3001	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, P=1660	8	8,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3002	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82 P=1710	15	15,8 кг
				3.503.1-63.2.3000-01		с 26
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3001	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, P=1660	8	8,2 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3002	Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, P=1710	15	15,8 кг

ИНВ. ИЛИ ПОДПИСЬ ИЛИ ВЗРМ. ИНВ. ИЛИ

ИНВ. ИЛИ ПОДПИСЬ ИЛИ ВЗРМ. ИНВ. ИЛИ

ИНВ. ИЛИ ПОДПИСЬ ИЛИ ВЗРМ. ИНВ. ИЛИ

3.503.1-63.2.3000

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
(с 25 и с 26)

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

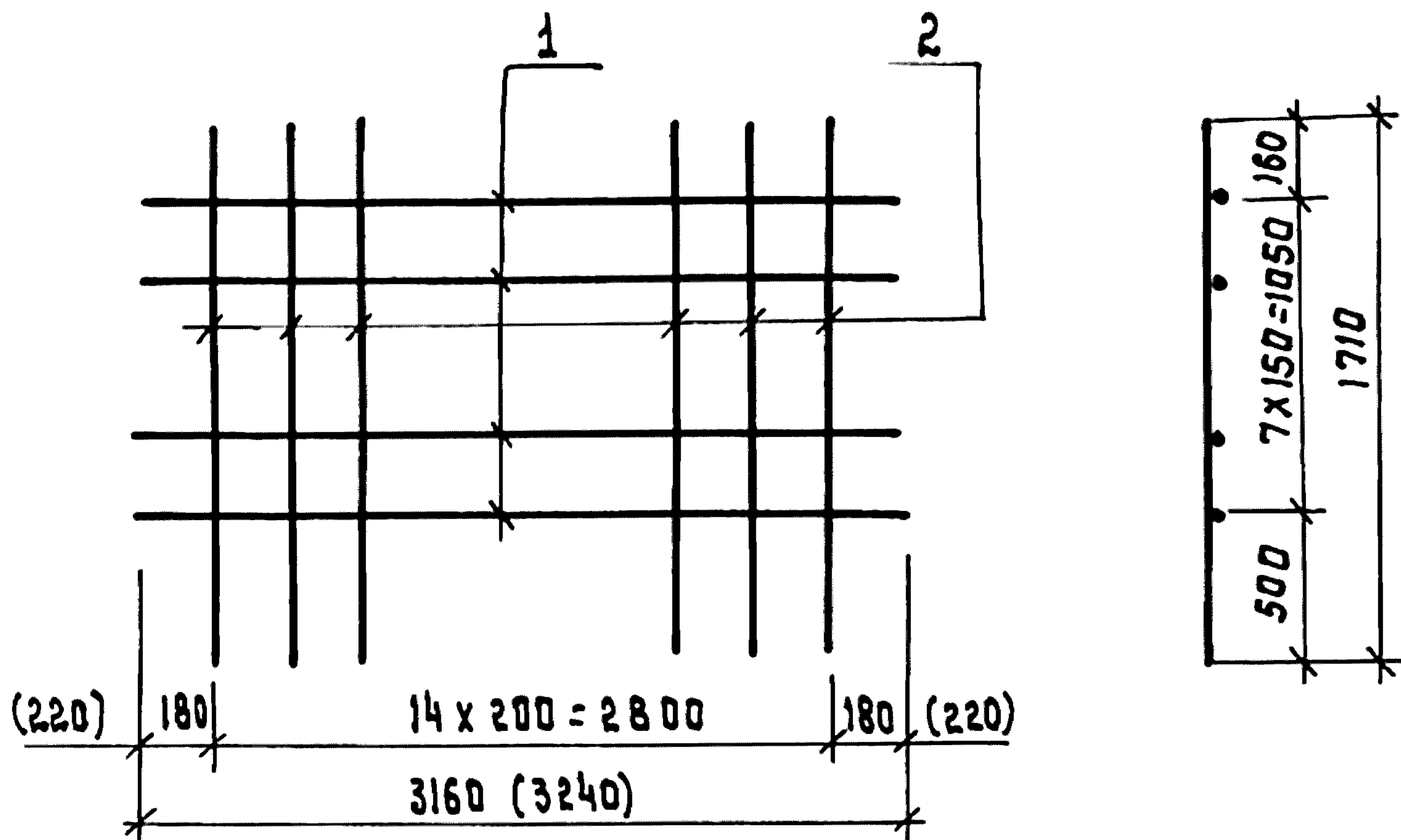
Р 24,0

Лист Листов 1

РАЗРБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ





ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78

В СКОБКАХ ПРИВЕДЕНЫ РАЗМЕРЫ ДЛЯ ВЯЗАНЫХ СЕТОК

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

ИНВ. И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. ИНВ. И

3.503.1-63.2.3100

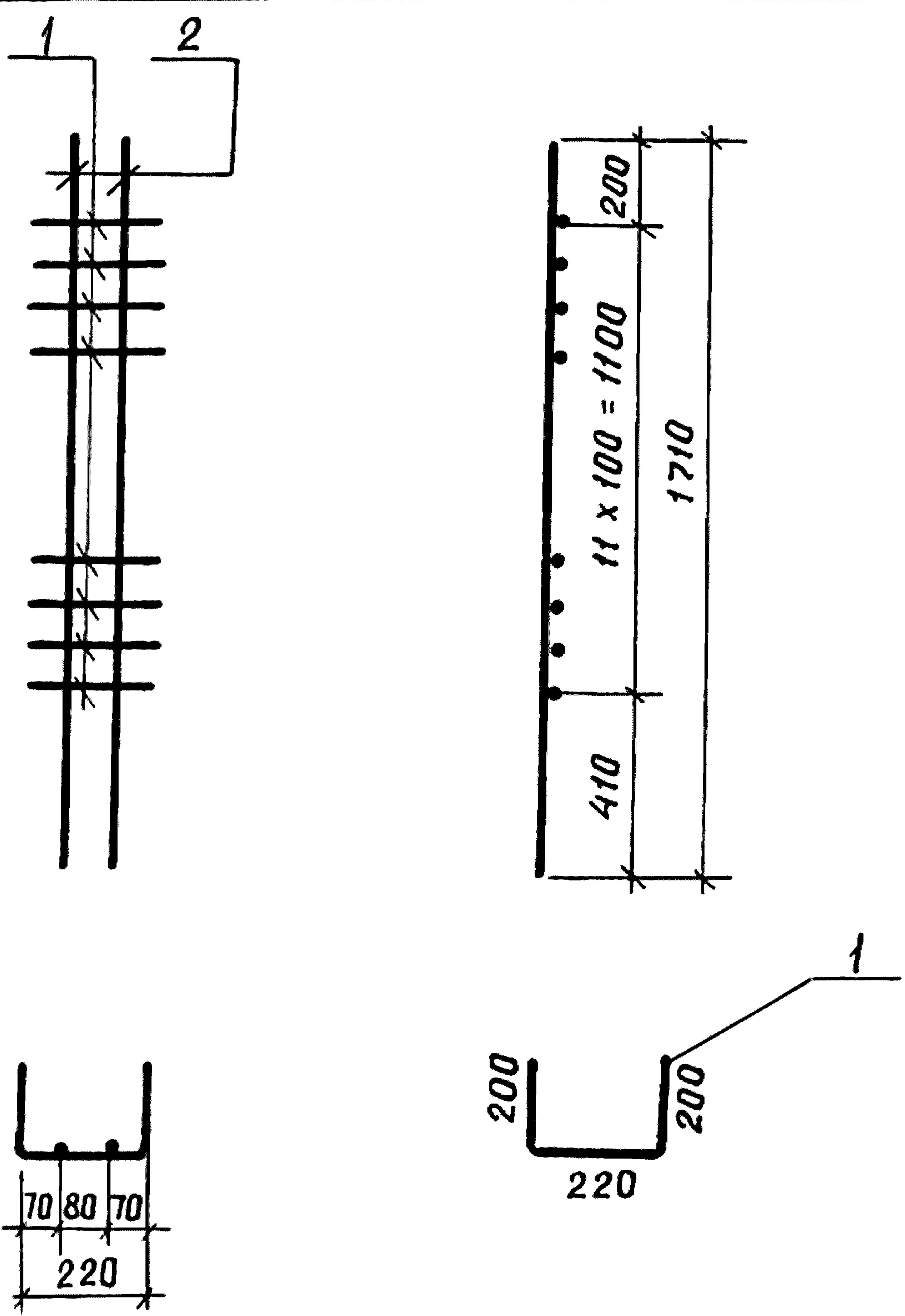
СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
(С 27 И С 28)

СТРАНИЦА	МАСШТАБ	МЯШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>Ms</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяш</i>
НОРМОКОНТР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяш</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат</i>

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ





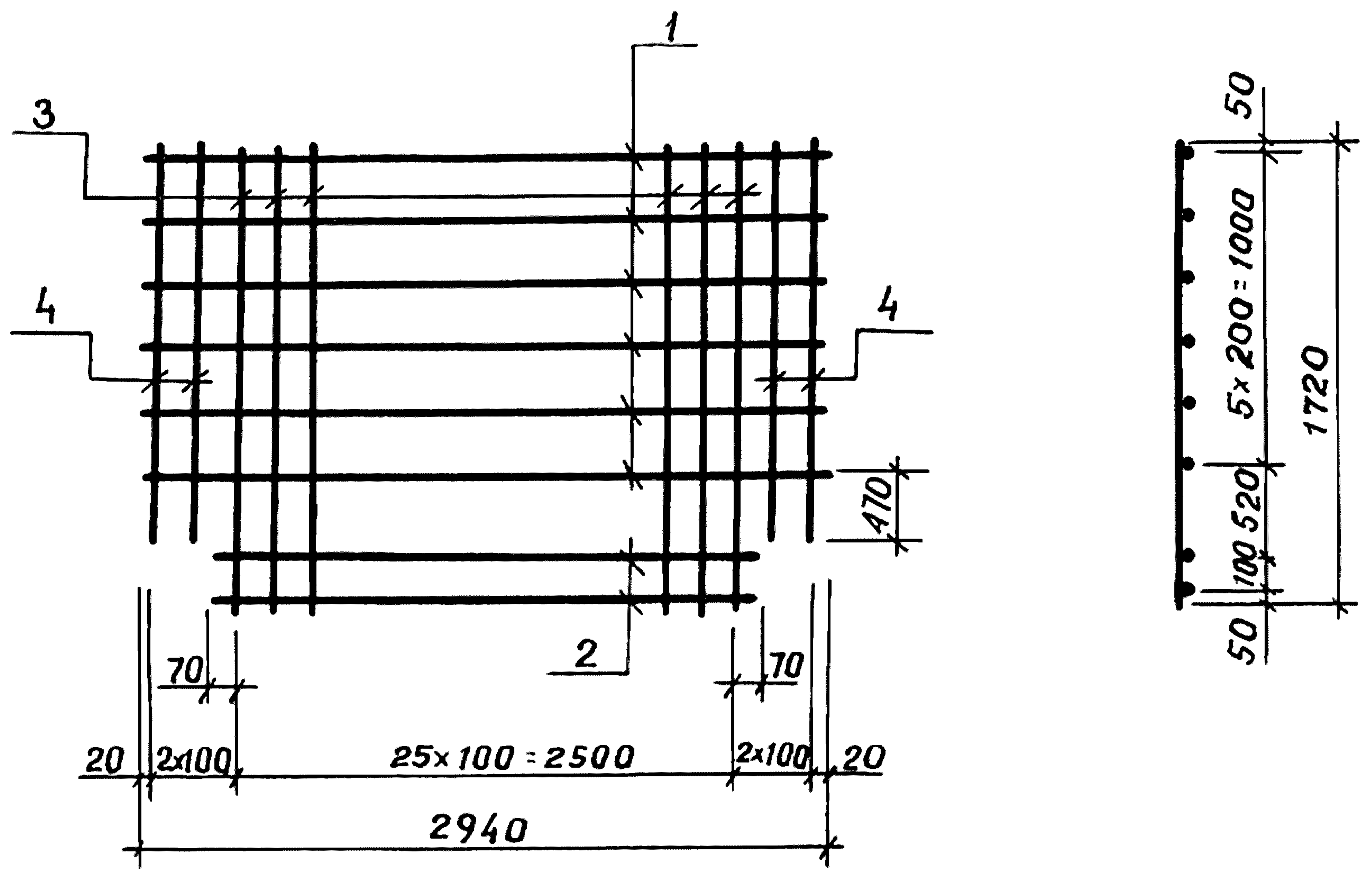
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетка может быть изготовлена вязаной.

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

			3.503.1 - 63.2.3200			
			Сетка арматурная С29	Стандия	Масса	Масштаб
				Р	4,3	
			Лист   Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
ИЗМ. №	ПОДП.	ПОДПИСЬ И ДАТА	РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>	
			ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>	
			ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>	
			НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>	
			НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>	

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА





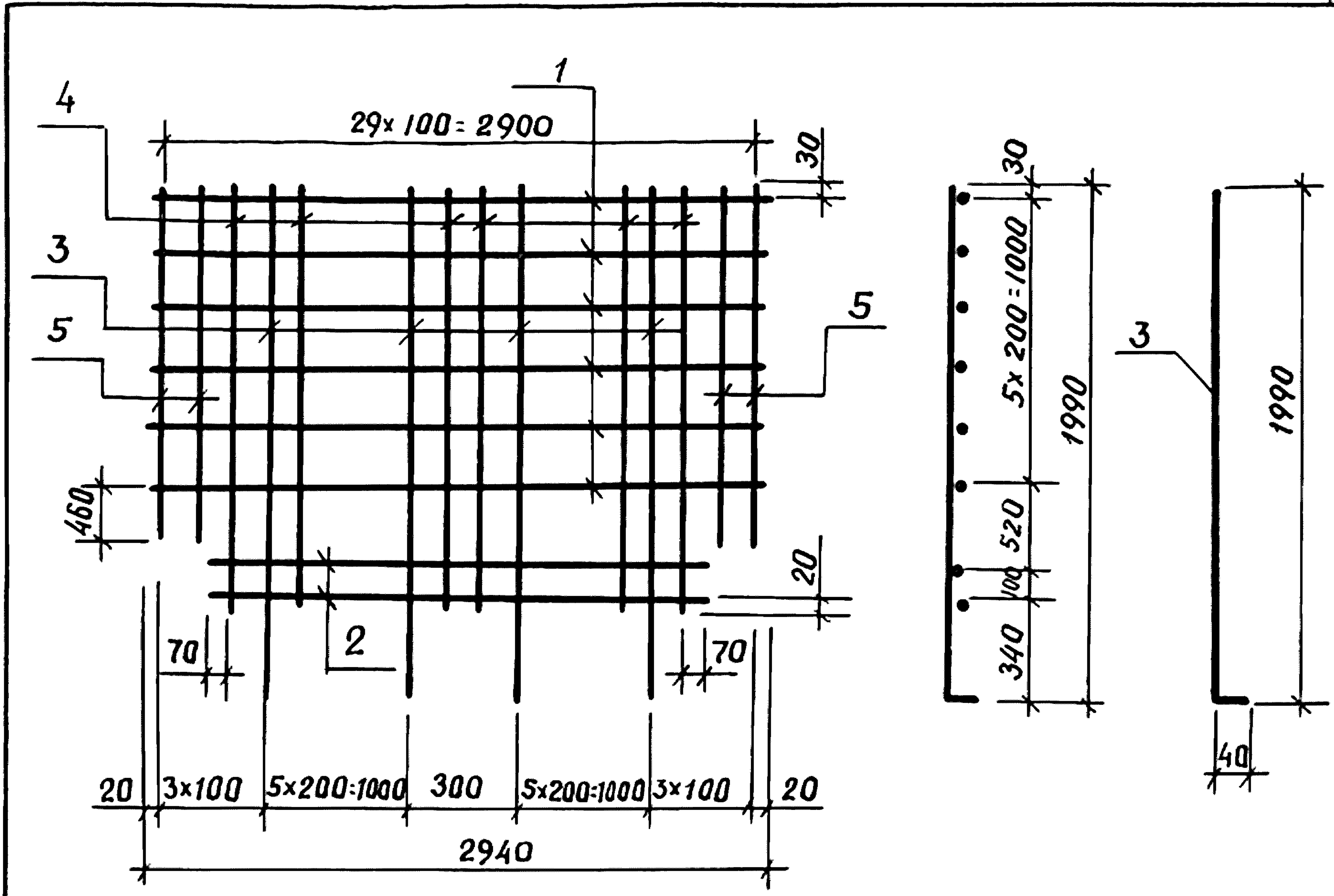
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3301	Ф6А-I ГОСТ5781-82, e=2940	6	3,9 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3302	Ф6А-I ГОСТ5781-82, e=2640	2	1,2 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.3303	Ф8А-I ГОСТ5781-82, e=1720	26	17,7 кг
Б4		4	3.503.1-63.2.3304	Ф8А-I ГОСТ5781-82, e=1520	4	24 кг

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

			3.503.1-63.2.3300			
			<b>Сетка арматурная С30</b>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	25,2	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>				
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НОРМОКОНТ.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				





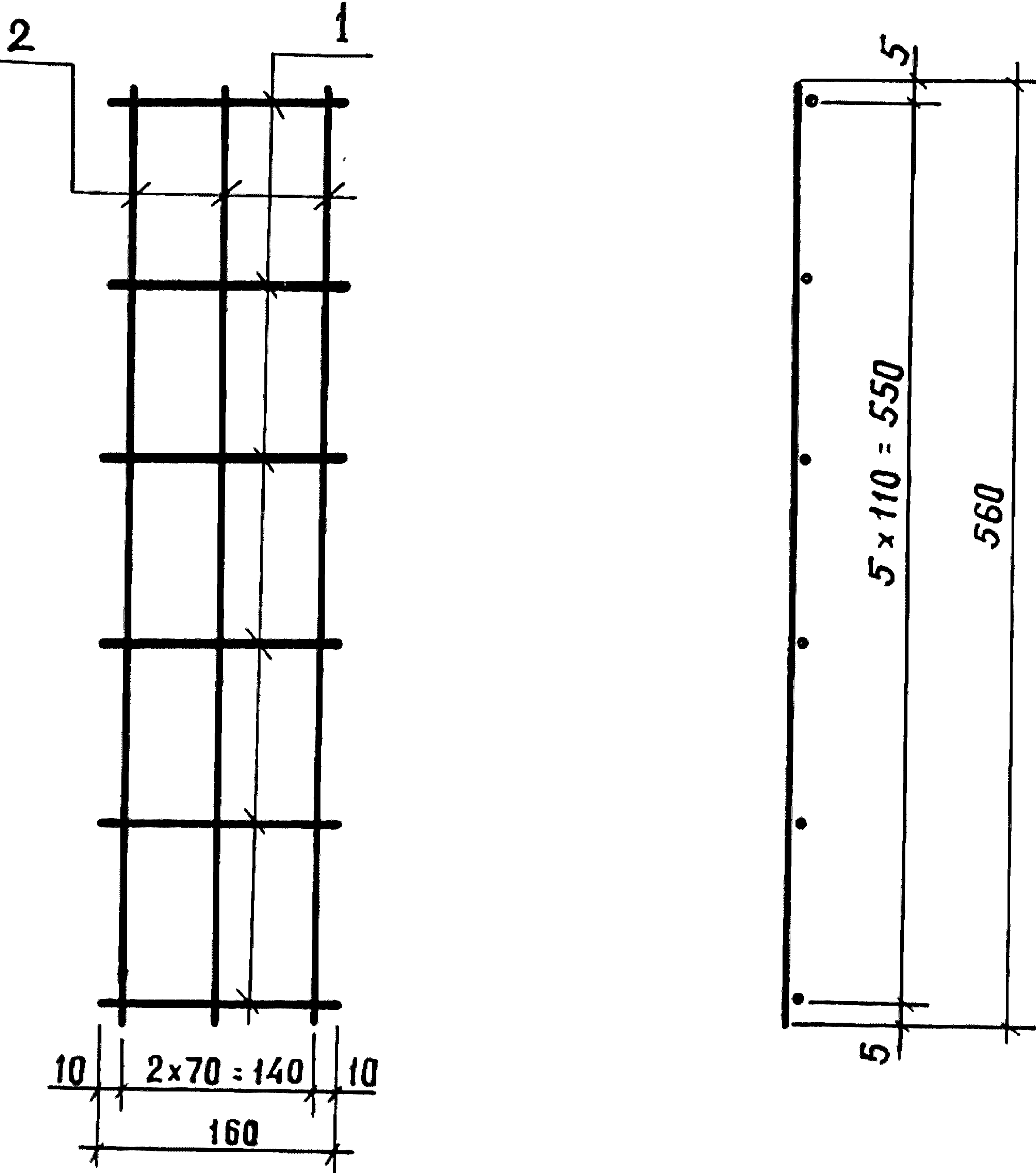
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
Б4		1	3.503.1-63.2.3301	φ6 А-I ГОСТ 5781-82, в=2940	6	3,9 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.3302	φ6 А-I ГОСТ 5781-82, в=2640	2	1,2 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.3401	φ8 А-I ГОСТ 5781-82, в=2030	12	9,6 кг
Б4		4	3.503.1-63.2.3402	φ8 А-I ГОСТ 5781-82, в=1670	14	9,2 кг
Б4		5	3.503.1-63.2.3403	φ8 А-I ГОСТ 5781-82, в=1490	4	2,4 кг

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

			3.503.1-63.2.3400			
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 31	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	26,3	
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>				
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			





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

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №	ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			Б4		1	3.503.1-63.2.3501	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, $\varnothing=560$	3	1,0 кг
			Б4		2	3.503.1-63.2.3502	Ф10А-III ГОСТ 5781-82, $\varnothing=160$	6	0,59 кг
						3.503.1-63.2.3500			
						Сетка валька	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							Р	1,6	
							Лист	Листов 1	
							ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ		
			РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>[Signature]</i>				
			ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>				
			ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
			НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
			НАЧ. ОТА.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2.3600СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.3600		П1
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3620	Пучок 24φ5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3600-01		П2
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3630	Пучок 24φ5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3600-02		П3
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3640	Пучок 24φ5В-II ГОСТ 7348-81, P-13200	1	48,8 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ФБА-I ГОСТ 5781-82, P-3500	2	1,6 кг

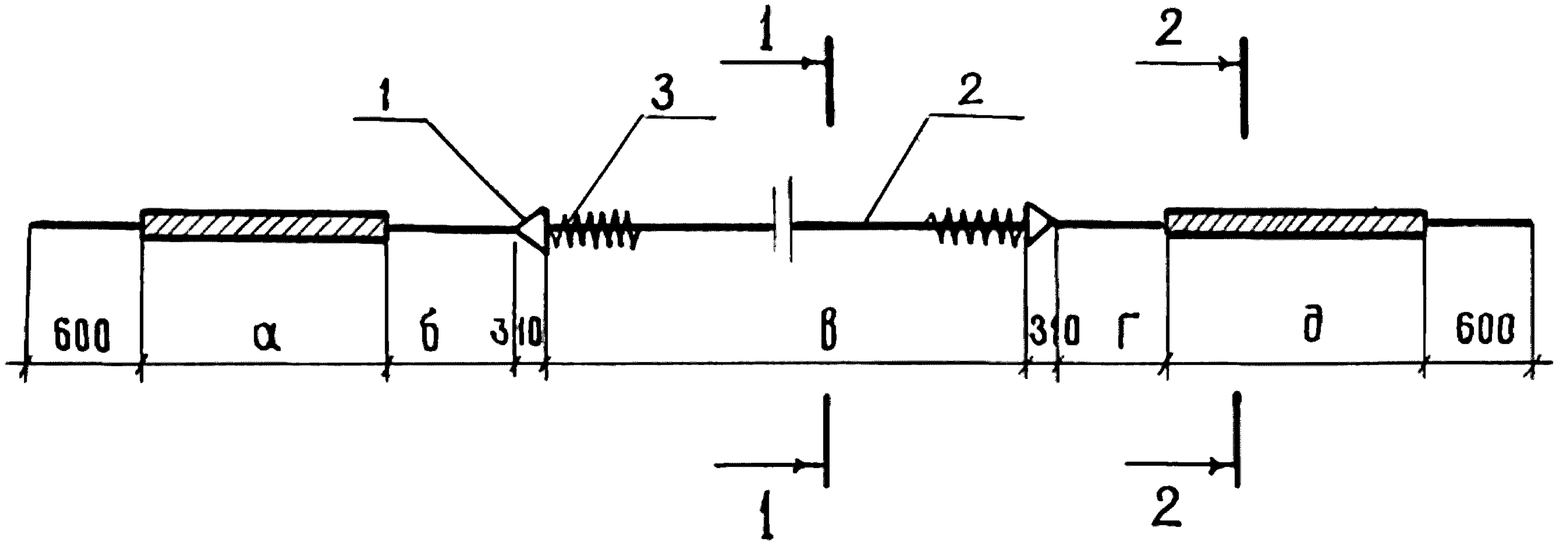
ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>

Пучок  
(П1, П2 и П3)

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



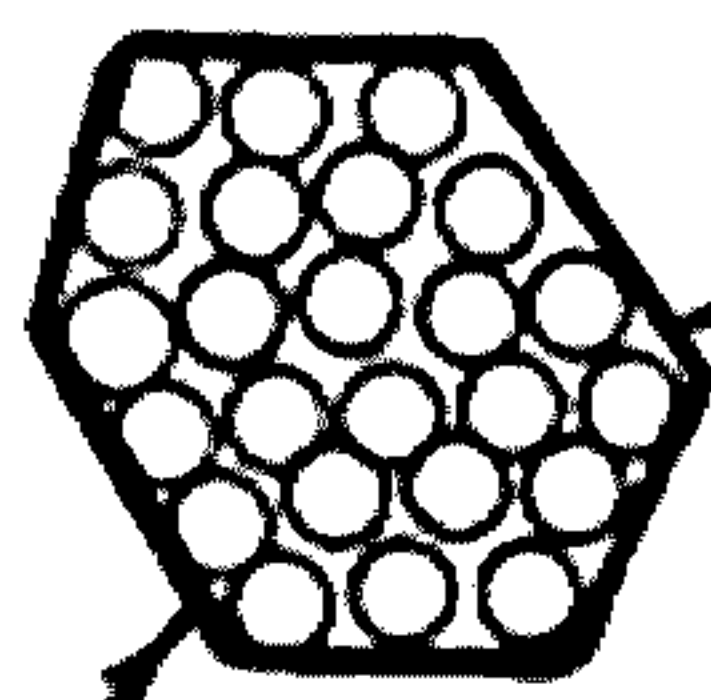


Обозначение	МАРКА	$\alpha$ , мм	$\beta$ , мм	$\gamma$ , мм	$\delta$ , мм
3.503.1-63. 2.3600	П1	$\frac{2345}{2329}$	500	$\frac{5690}{5722}$	$\frac{2345}{2329}$
-01	П2	$\frac{125}{98}$	500	$\frac{9890}{9944}$	$\frac{365}{338}$
-02	П3	—	$\frac{195}{165}$	$\frac{10990}{11050}$	—

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

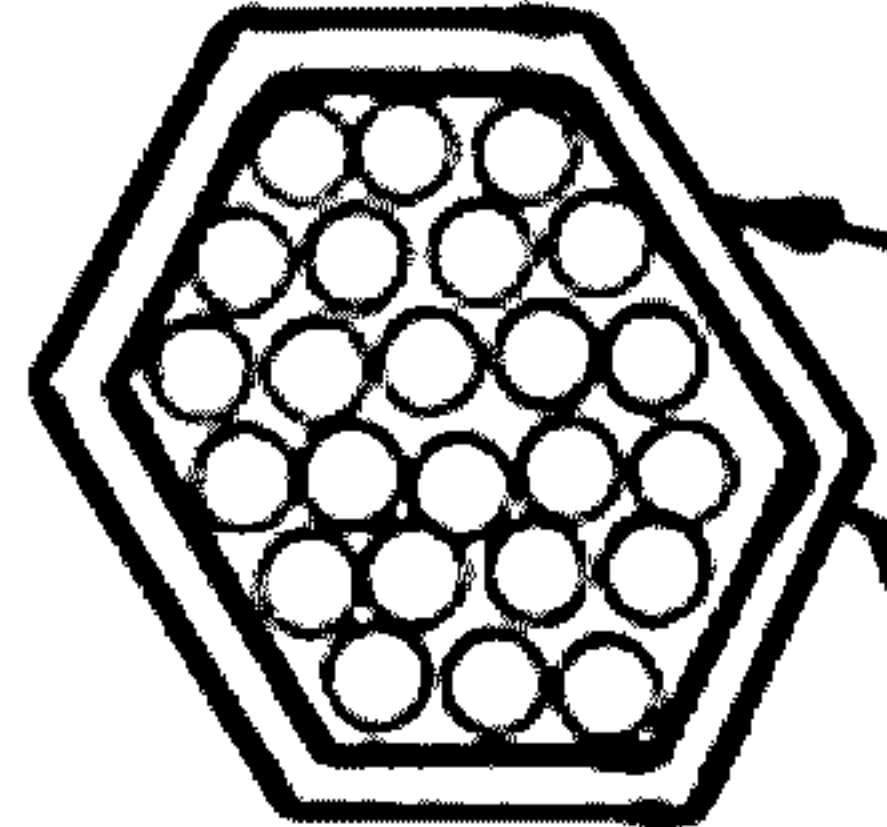
1-1

2-2



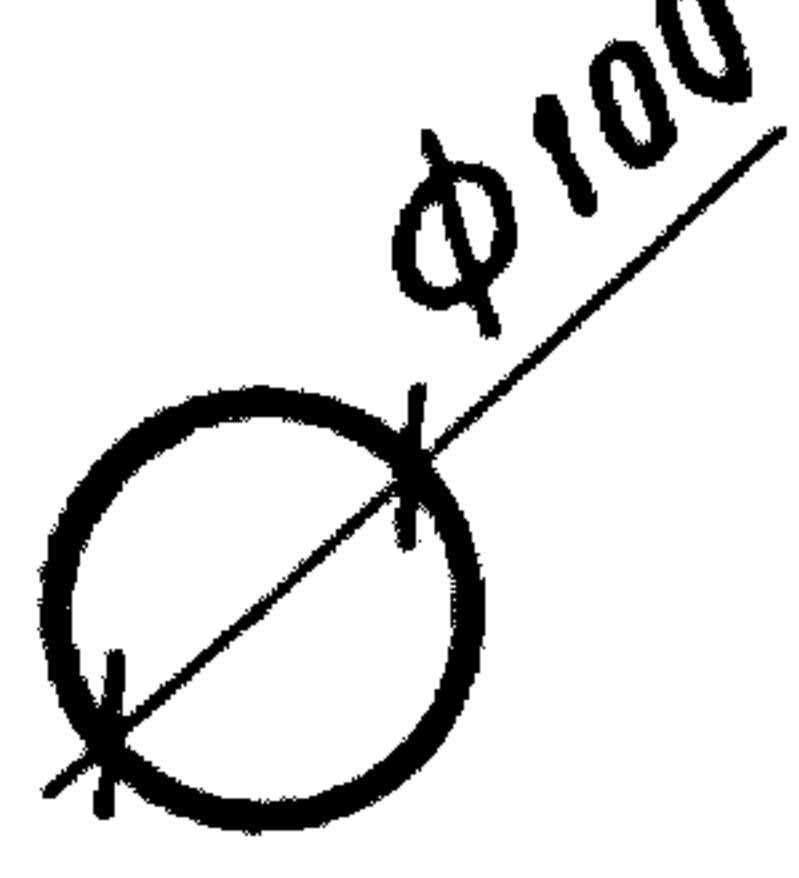
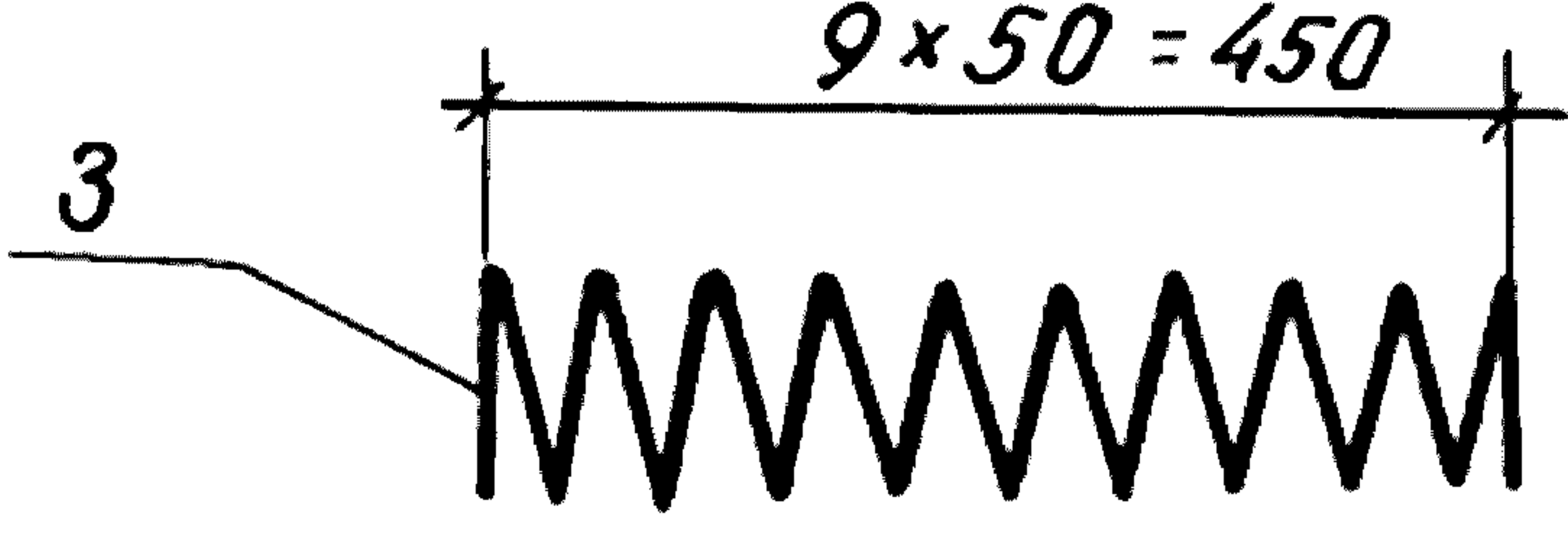
ВЫСОКОПРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА  $\phi 5$

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



БИТУМНАЯ ОБМЯЗКА

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



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

3.503.1-63. 2.3600 СБ

Пучок (П1, П2 и П3) Сборочный чертеж

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	52,4	
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>А.О.</i>
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>А.И.</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Д.В.</i>
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Д.В.</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>К.А.</i>

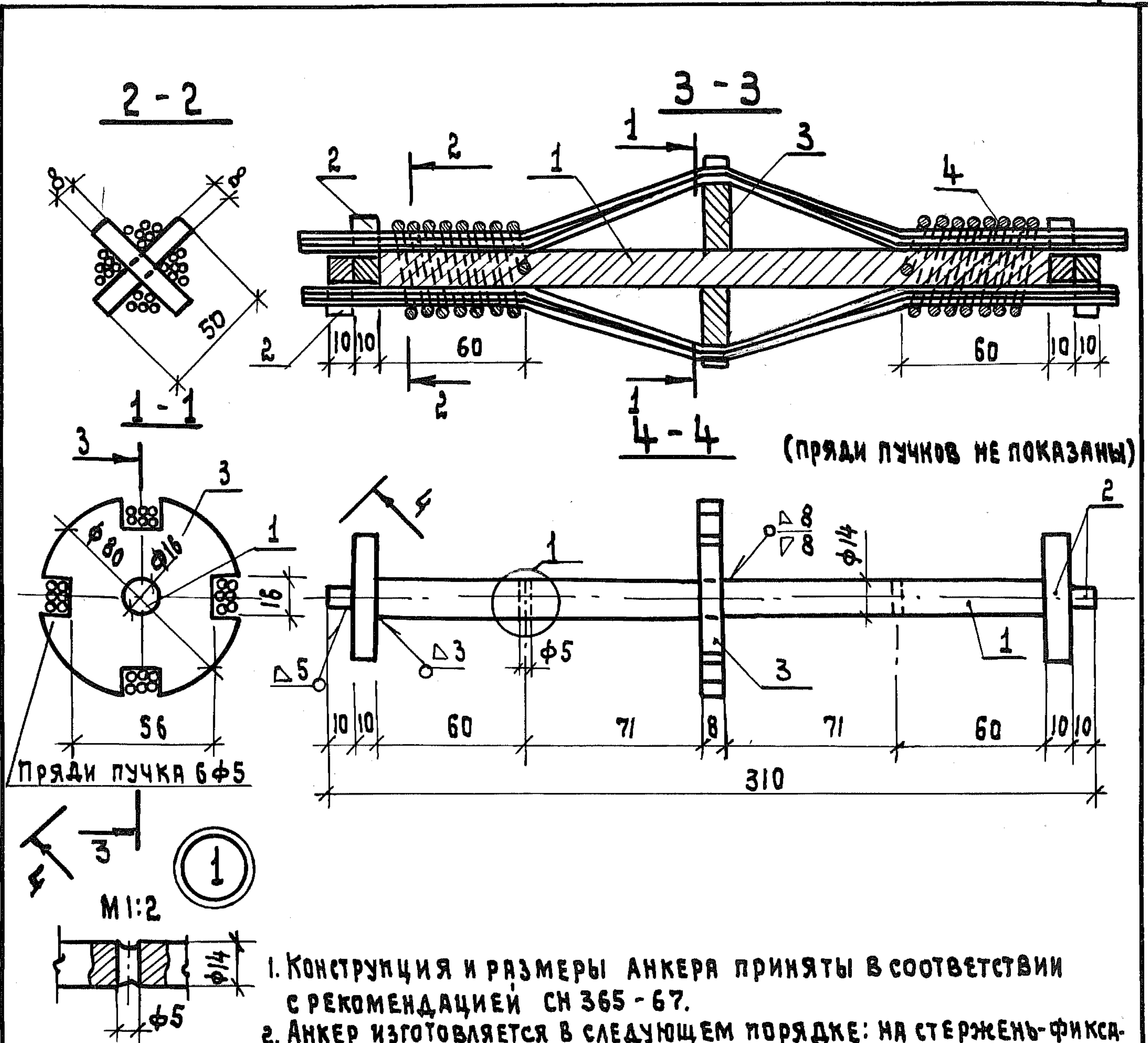
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			3.503.1-63.2.3610 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503.1-63.2.3611	СТЕРЖЕНЬ - ФИКСАТОР Ф14А-Г, ГОСТ 5781-82, e=270	1	0,34 кг
Б4	2		3.503.1-63.2.3612	ПЛАНКА		
				ПОЛОСА 8x10 ГОСТ 103-76 В СТЗ СП 5 ГОСТ 380-71*	4	0,13 кг
Б4	3		3.503.1-63.2.3613	ЗВЕЗДОЧКА		
				ПОЛОСА 8x80 ГОСТ 103-76 В СТЗ СП 5 ГОСТ 380-71*	1	0,33 кг
Б4	4		3.503.1-63.2.3614	СКРУТКА ИЗ 8 ВИТКОВ МЯГКОЙ ПРОВОЛОКИ Ф4; e=1000	2	0,20 кг

ИНВ. И ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА			3.503.1-63.2.3610		
	ВЗАМ. И ИВ. Л					
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖЕНЕВОЙ	СТADIЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>		Р		1
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
НОРМОКОНТ.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				





1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ АНКЕРА ПРИНЯТЫ В СООТВЕТСТВИИ С РЕКОМЕНДАЦИЕЙ СН 365 - 67.  
 2. АНКЕР ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ В СЛЕДУЮЩЕМ ПОРЯДКЕ: НА СТЕРЖЕНЬ-ФИКСАТОР (ПОЗ.1) НАСАЖИВАЕТСЯ И ПРИВАРИВАЕТСЯ ЗВЕЗДОЧКА (ПОЗ.3) И ПЛАНКИ (ПОЗ.2); ЭЛЕКТРОДЫ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-75; КАРКАС АНКЕРА ЗАВОДИТСЯ В ПУЧОК, РАЗДЕЛЕННЫЙ НА ПРЯДИ, ПРОИЗВОДИТСЯ ОПРЕССОВКА ПРОВОЛОК ПУЧКА И НАКЛАДЫВАЮТСЯ ПРОВОЛОЧНЫЕ СКРУТКИ (ПОЗ.4). СКРУТКИ ФОРМИРУЮТСЯ В СЛЕДУЮЩЕМ ПОРЯДКЕ: ПРОВОЛОКА СКРУТКИ ВСТАВЛЯЕТСЯ ОДНИМ КОНЦОМ В ОТВЕРСТИЕ СТЕРЖНЯ-ФИКСАТОРА И ВЫПУСКАЕТСЯ НА ДЛИНУ 5-7 см ЗА ПЛАНКУ, ДРУГОЙ КОНЕЦ ПЛОТНО НАМАТЫВАЕТСЯ ПО НАПРАВЛЕНИЮ К ПЛАНКАМ И ТУГО СКРУЧИВАЕТСЯ С ВЫПУЩЕННЫМ КОНЦОМ.

ИМБ. И ПОДА.	ПОДПИСЬ И ДАТА			3.503.1-63. 2. 3610 СБ				
	ВЗАМ. ИМБ. И							
	РАЗРАБ.	ЛЕ ДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>			Р	1,0	
	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>						



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3. 503.1- 63.2. 3700СБ	Сборочный чертёж		
				3. 503.1-63.2. 3700		п4
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1- 63.2. 3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1- 63.2. 3710	Пучок 24ф5В-II ГОСТ 7348-81, ρ=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1- 63.2. 3601	Спираль ф6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг
				3. 503.1-63.2. 3700-01		п5
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1-63.2. 3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1-63.2 - 3720	Пучок 24ф5В-II ГОСТ 7348-81, ρ=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1- 63.2. 3601	Спираль ф6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг
				3. 503.1-63.2. 3700-02		п6
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1-63.2. 3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1- 63.2. 3730	Пучок 24ф5В-II ГОСТ 7348-81, ρ=16200	1	59,9 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1-63.2. 3601	Спираль ф6А-I ГОСТ 5781-82, ρ=3500	2	1,6 кг

Ш.№ подл. Подпись и дата

			3. 503.1- 63.2. 3700			
Разраб.	Оганов	<i>А.С.</i>	ПУЧОК (п4, п5 и п6)	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Андрюанова	<i>Андрюанова</i>		Р		1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>				





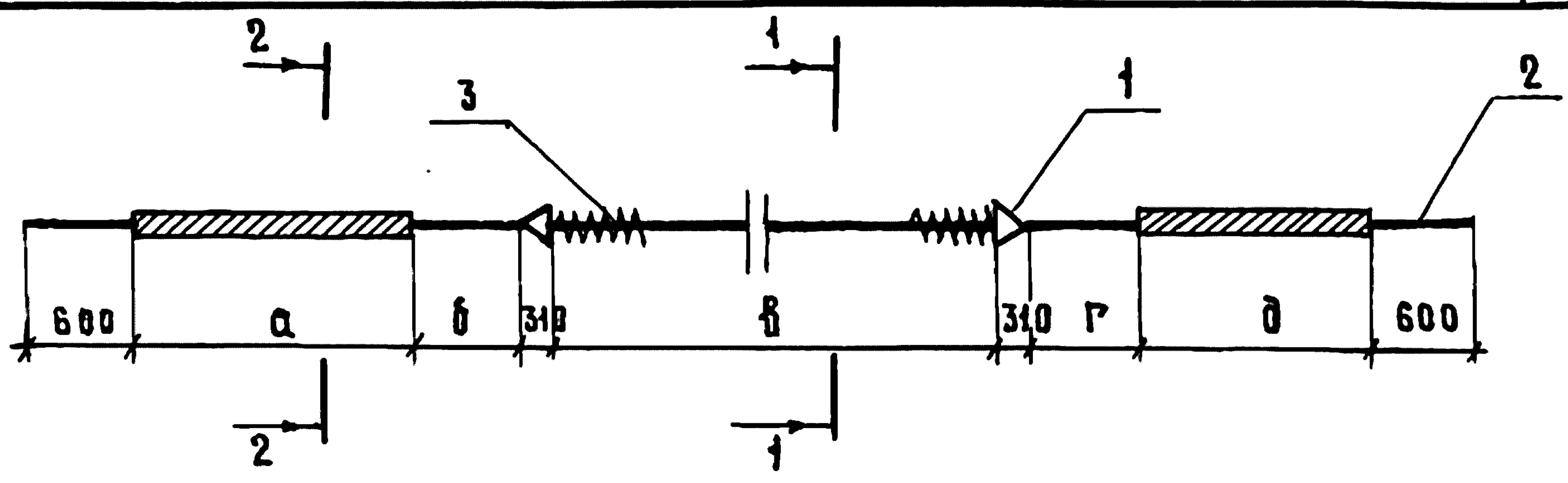


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			3.503.1-63.2.3800 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				3.503.1-63.2.3800		П7
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.3610	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ	2	
Б4		2	3.503.1-63.2.3810	ПУЧОК 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, E-19200	1	71,0 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		3	3.503.1-63.2.3601	СПИРАЛЬ Ф6 А I ГОСТ 5781-82, E-3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3800-01		П8
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.3610	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ	2	
Б4		2	3.503.1-63.2.3820	ПУЧОК 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, E-19200	1	71,0 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		3	3.503.1-63.2.3601	СПИРАЛЬ Ф6 А I ГОСТ 5781-82, E-3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3800-02		П9
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.3610	АНКЕР КАРКАСНО-СТЕРЖНЕВОЙ	2	
Б4		2	3.503.1-63.2.3830	ПУЧОК 24Ф5В-II ГОСТ 7348-81, E-19200	1	71,0 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		3	3.503.1-63.2.3601	СПИРАЛЬ Ф6 А I ГОСТ 5781-82, E-3500	2	1,6 кг

Цена, № подл. Подписи и дата Взам. инв. №

			3.503.1-63.2.3800			
Разраб.	Ледянкина	<i>[Подпись]</i>	ПУЧОК ( П 7 , П 8 и П 9 )	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Андрянова	<i>[Подпись]</i>		Р		1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Подпись]</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Нормоконт.	Дашкевич	<i>[Подпись]</i>				
Нач. втд.	Каташев	<i>[Подпись]</i>				

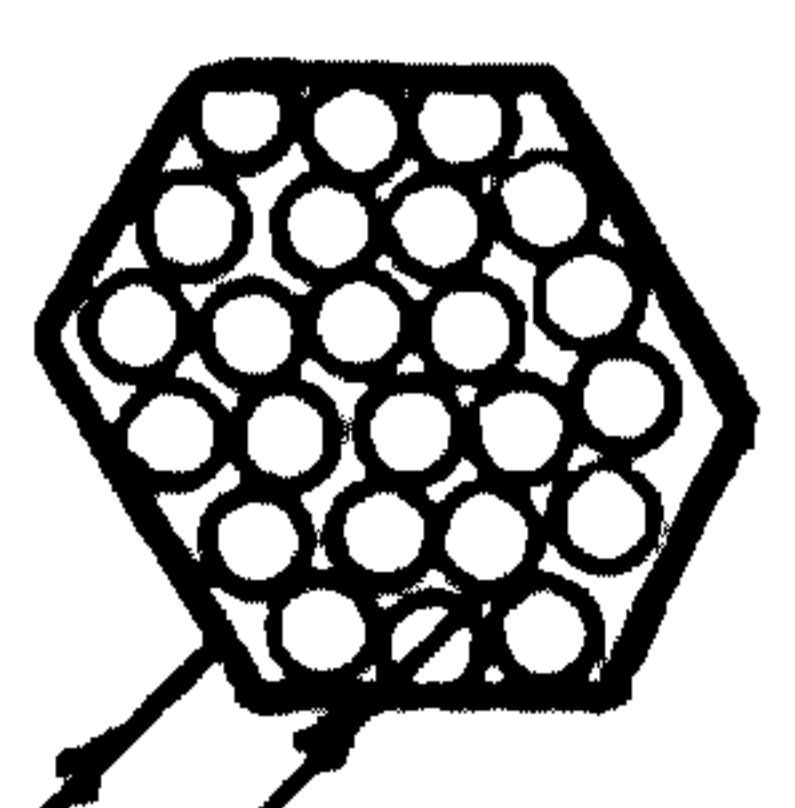




Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503.1-63.2.3800	П7	1075 / 1034	500	13990 / 14072	500	1315 / 1274
-01	П8	—	195 / 146	16990 / 17088	195 / 146	—
-02	П9	3645 / 3618	500	9090 / 9144	500	3645 / 3618

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

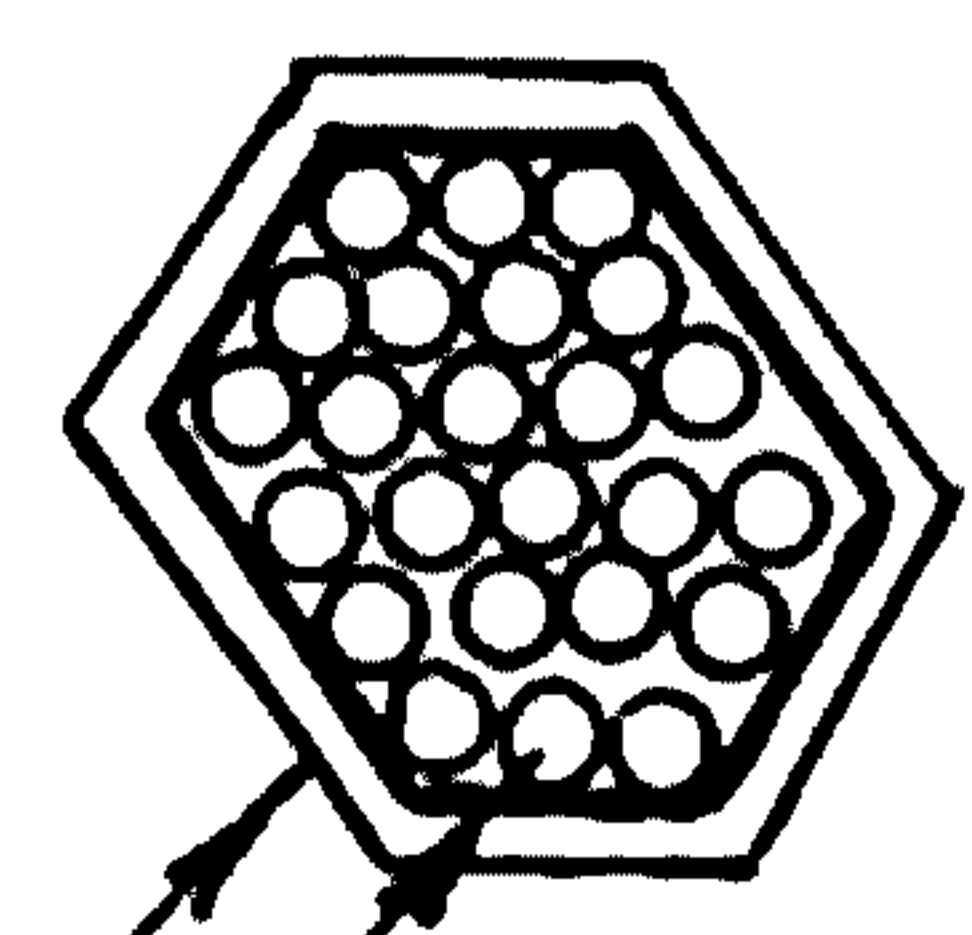
1-1



Высокопрочная проволока  $\phi 5$

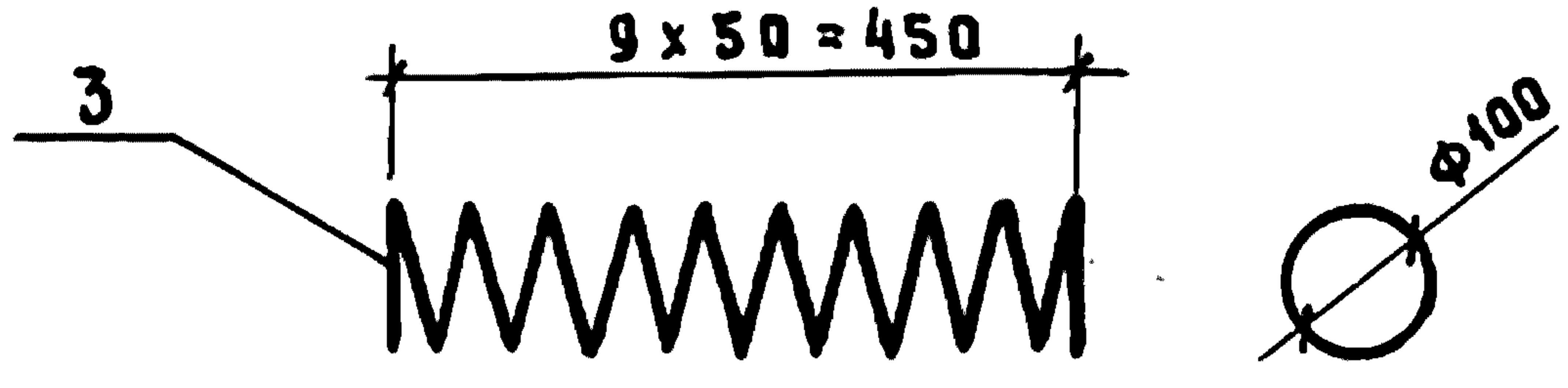
Обмотка пучка вязальной проволокой  $\phi 1,5-2$  мм 5<sup>ю</sup> витками через 1,5-2 м по длине.

2-2



Битумная мастика.

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



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

Разр. б.	Ледякина	<i>[Signature]</i>
Пров.	Андреева	<i>[Signature]</i>
Гл. инж. пр.	Давыдов	<i>[Signature]</i>
Нормоконт.	Давыдов	<i>[Signature]</i>
Нач. отд.	Катаев	<i>[Signature]</i>

3.503.1-63.2.3800 СБ		
Пучок (П7, П8 и П9) Сборочный чертеж		
Стадия	Масштаб	Масштаб
Р	74,6	
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

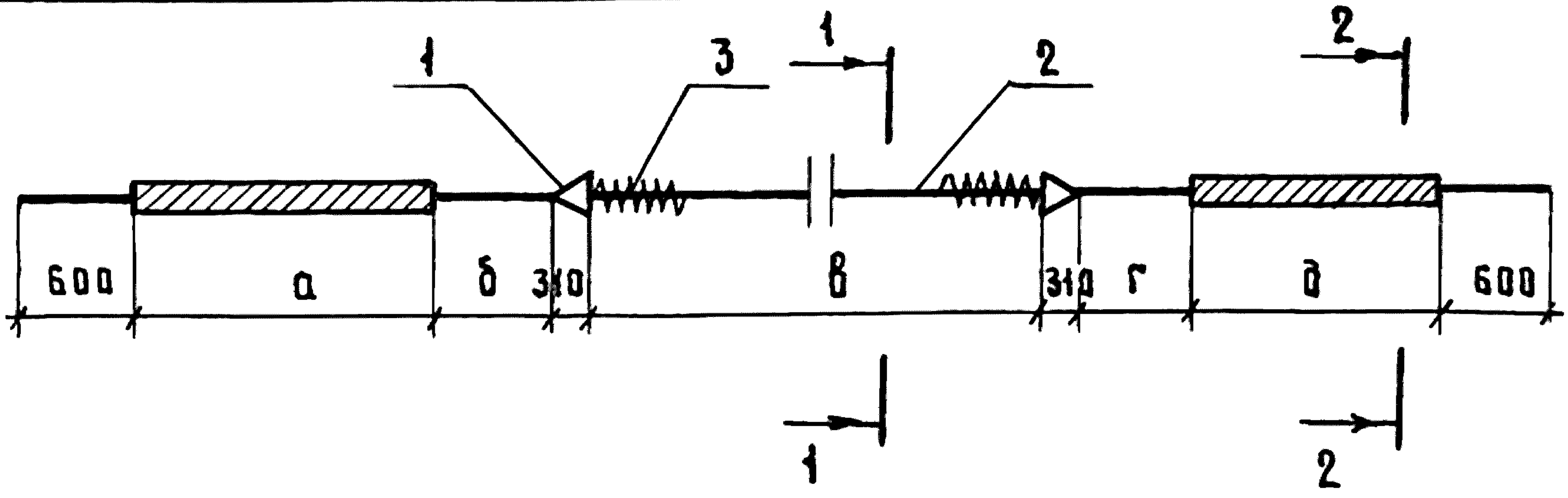


ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			3.503.1-63.2-3900СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				3.503.1-63.2.3900		П10
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3910	Пучок 24 ф5В-II ГОСТ7348-81, E-25200	1	93,1 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф6А-I ГОСТ5781-82, E-3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3900-01		П11
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3920	Пучок 24 ф5В-II ГОСТ7348-81, E-25200	1	93,1 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф6А-I ГОСТ5781-82, E-3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.3900-02		П12
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Анкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.3930	Пучок 24 ф5В-II ГОСТ7348-81, E-25200	1	93,1 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3601	Спираль ф6А-I ГОСТ5781-82, E-3500	2	1,6 кг

Ш.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯМ. Ш.№

			3.503.1-63.2.3900			
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>Ms</i>	ПУЧОК (П10, П11 и П12)	СТADIЯ	Лист	Листов
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>		Р		1
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
НОРМОКОНТ.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТЯШЕВ	<i>Катя</i>				

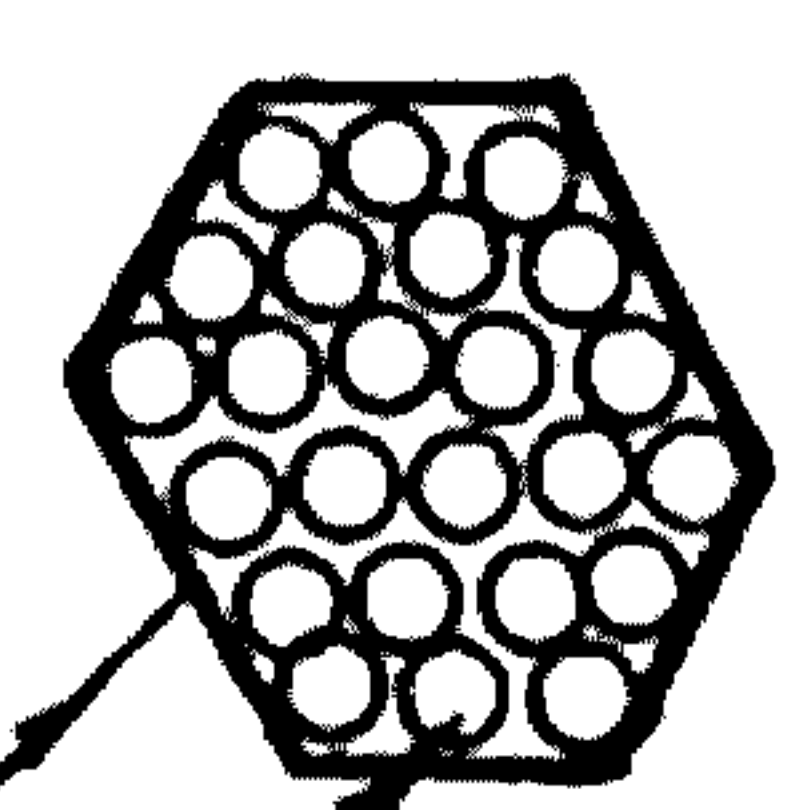




Обозначение	Марка	$\alpha$ , мм	$\delta$ , мм	$\beta$ , мм	$\gamma$ , мм	$\delta$ , мм
3.503.1-63.2.3900	П10	6445	500	9490	500	6445
		6416		9548		6416
- 01	П11	4195	500	13990	500	4195
		4153		14075		4152
- 02	П12	2815	500	16990	500	2575
		2764		17092		2524

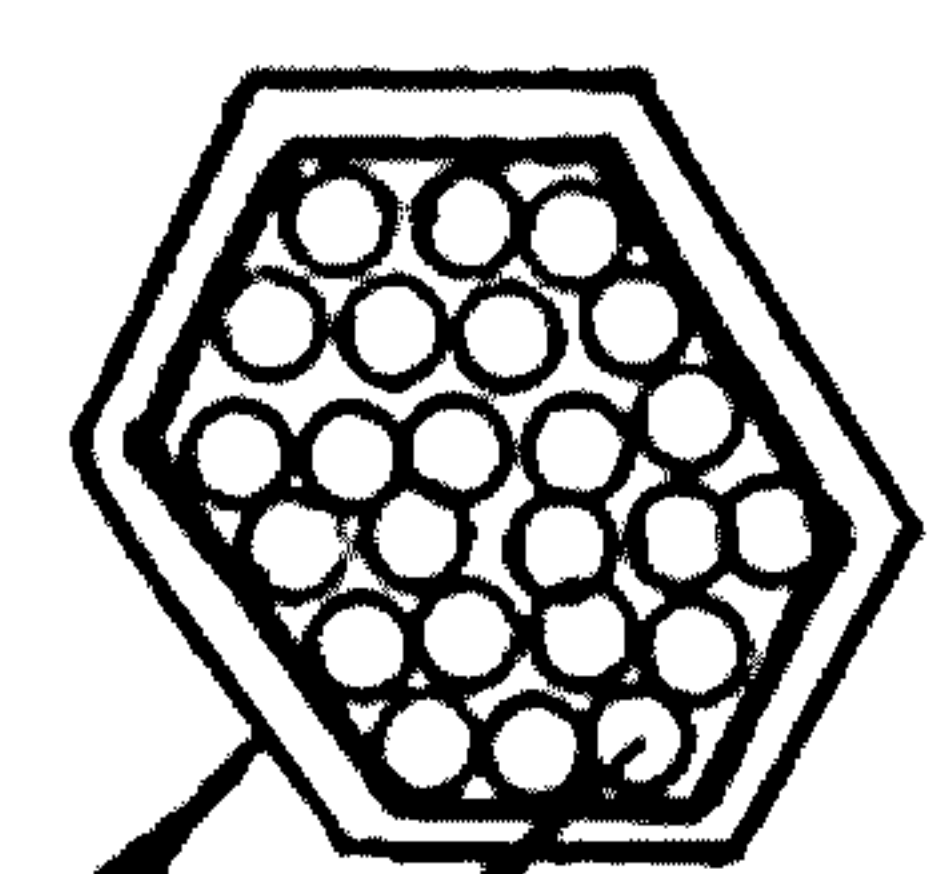
В числителе приведены длины участков пучка в заготовке, в знаменателе - после вытяжки.

1-1

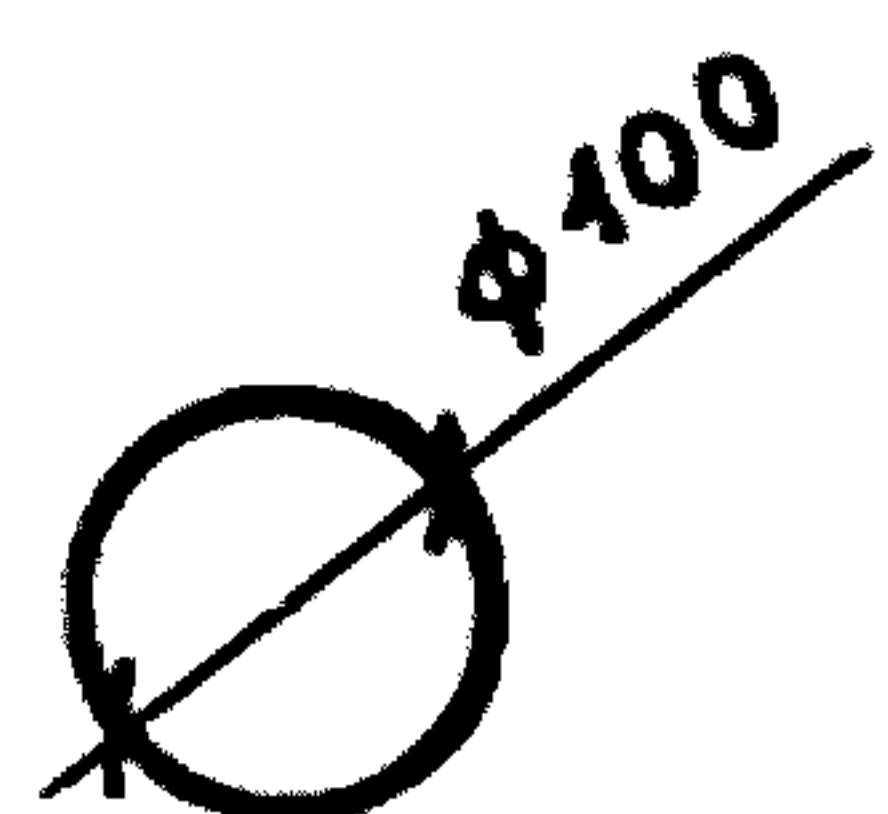
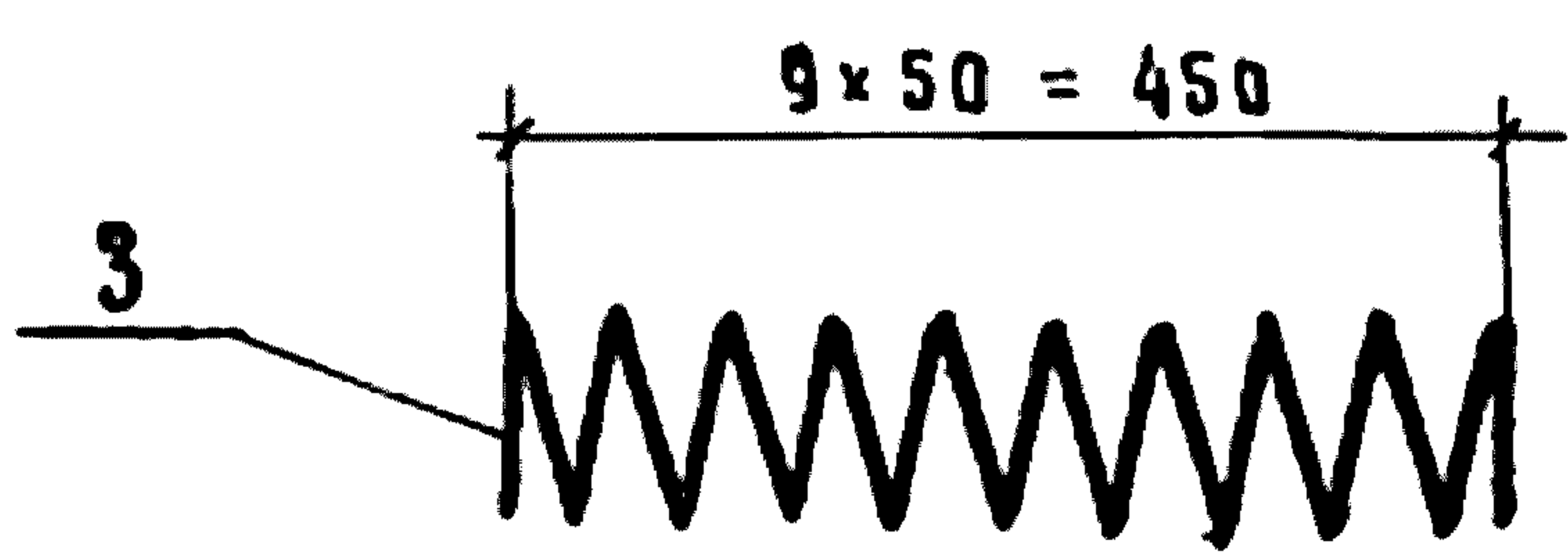


Высокопрочная проволока  $\phi 5$   
 Обмотка пучка вязальной проволокой  $\phi 1,5-2$  мм 50 витками через 1,5-2 м по длине.

2-2



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



Ш.В. № подл. Подпись и дата Взам. ш.в. №

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

3.503.1-63.2.3900 СБ

Пучок (П10, П11 и П12) Сборочный чертеж	Стадия	Месяц	Месяц
	Р	96,7	
Лист		Листов	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

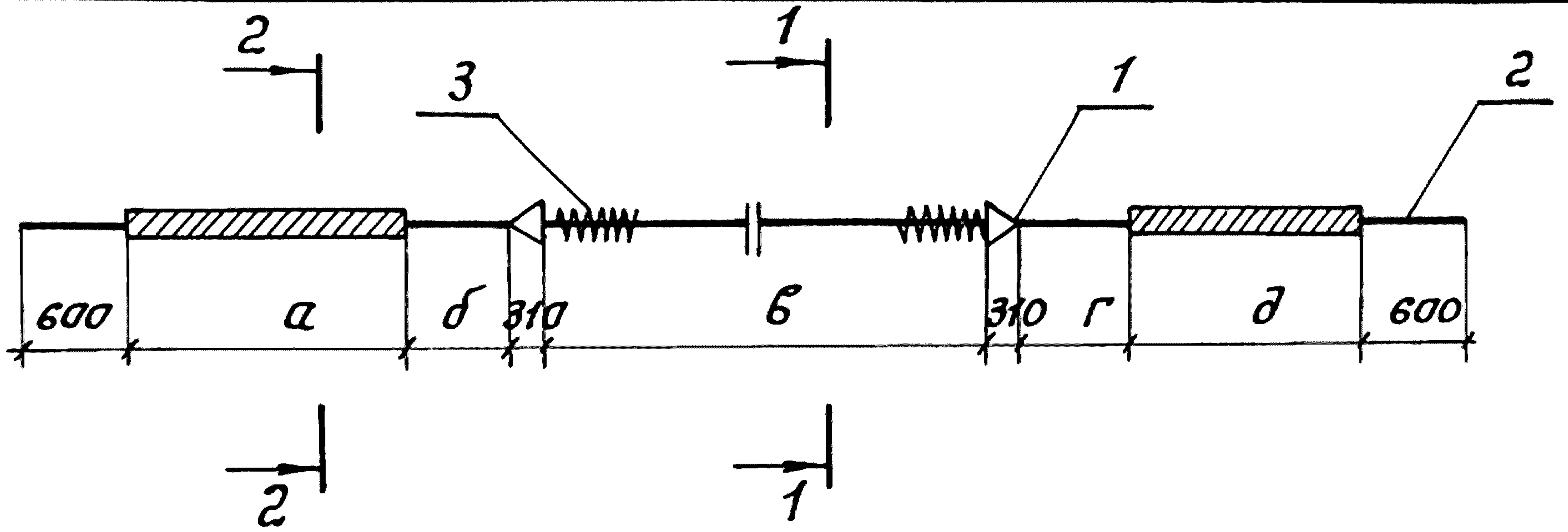


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.503.1-63.2.4000 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-63.2.4000		п 13
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4		2	3.503.1-63.2.4010	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 1348-81, e=25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		3	3.503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, e=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.4000-01		п 14
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4		1	3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4		2	3.503.1-63.2.4020	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 1348-81, e=25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		3	3.503.1-63.2.3601	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5781-82, e=3500	2	1,6 кг

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

			3.503.1-63.2.4000			
Разраб.	Ледянкина	<i>ЛЛ</i>	ПУЧОК (П13 и П14)	Стадия	Лист	Листов
Проб.	Андрюанова	<i>АН</i>		Р		1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>ДВ</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>ДВ</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>КА</i>				

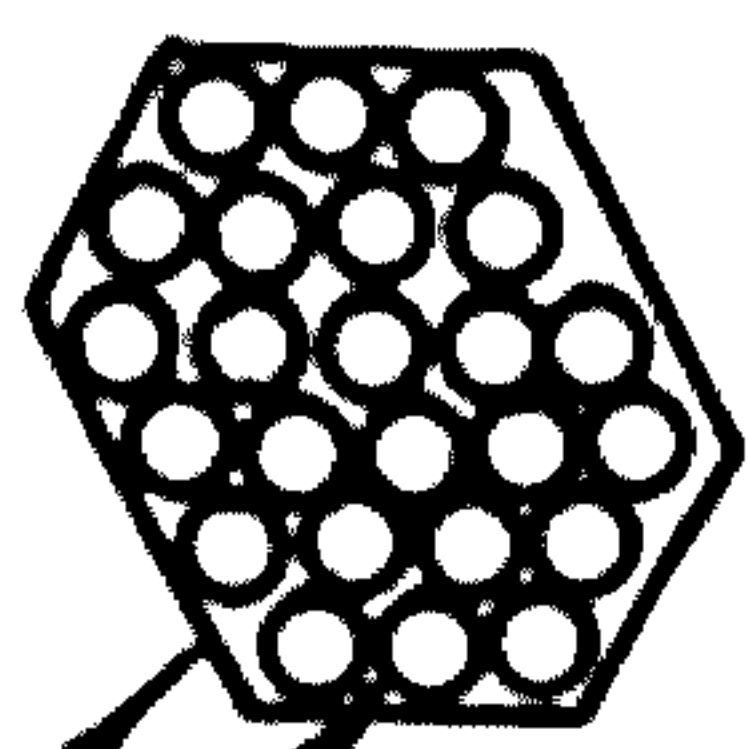




Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
З. 503.1-63.2.4000	П 13	$\frac{1065}{1003}$	500	$\frac{20490}{20614}$	500	$\frac{825}{763}$
-01	П 14	—	$\frac{195}{126}$	$\frac{22990}{23128}$	$\frac{195}{126}$	—

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

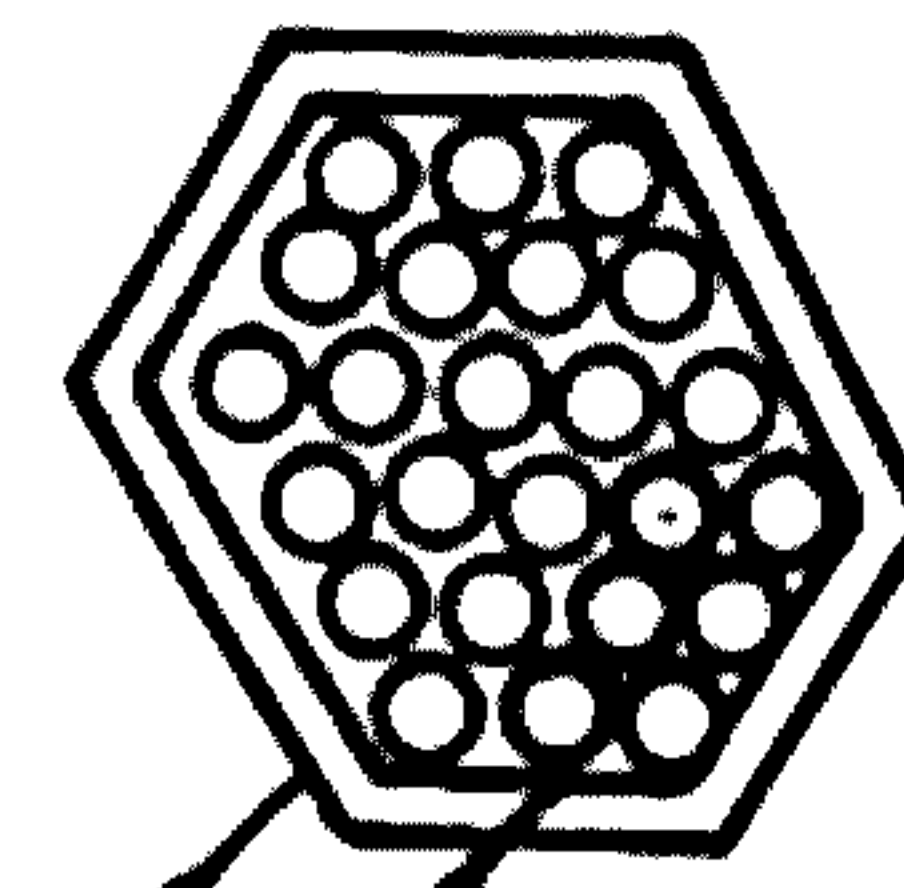
1-1



Высокопрочная проволока  $\phi 5$

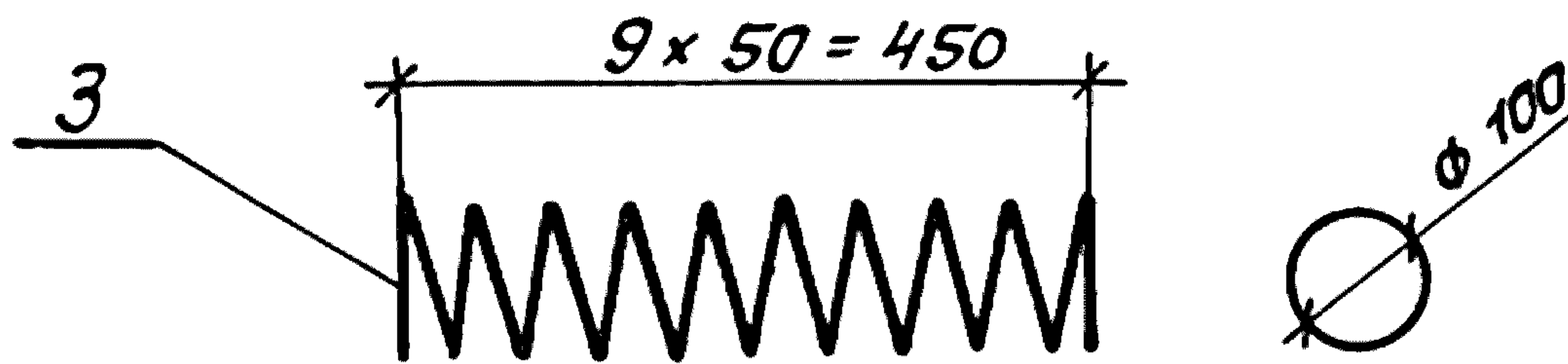
Обмотка пучка вязальной проволокой  $\phi 1,5-2$  мм 5ю витками через 1,5-2 м по длине

2-2



Битумная мастика

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



З. 503.1-63.2.4000СБ

Пучок  
П 13 и П 14  
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	96,7	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Шкв. № подл. Подпись и дата

Разраб. Ледянкина  
Проб. Андрианова  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Нормоконтр. Дашкевич  
Нач. отд. Каташев

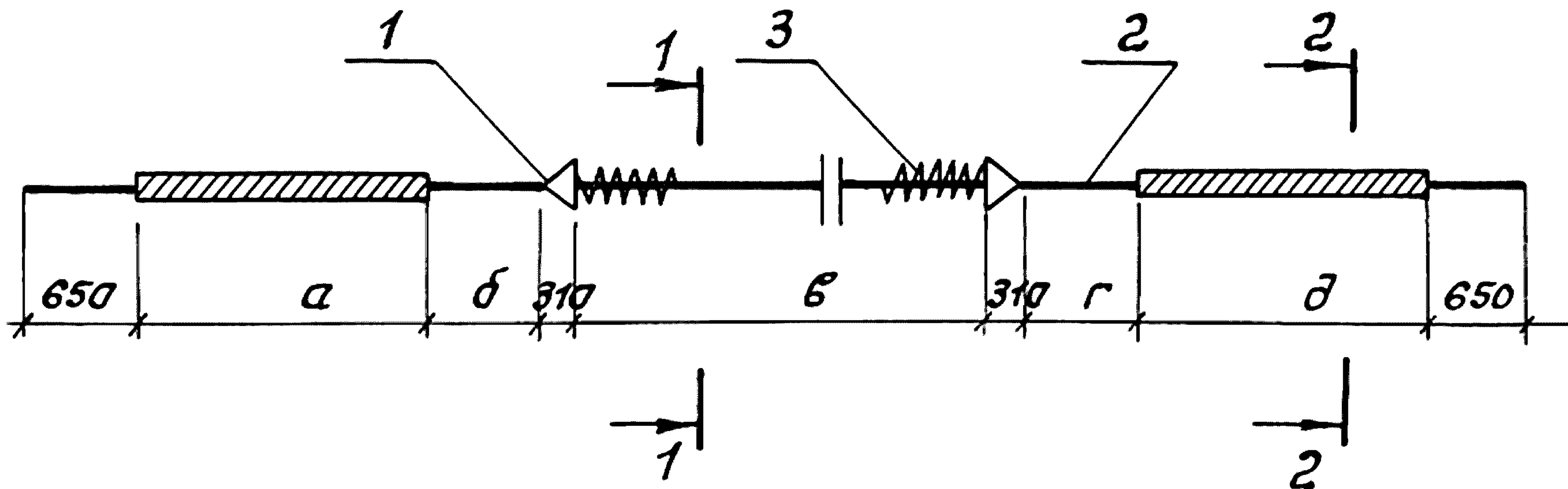


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3. 503.1-63.2.4100СБ	Сборочный чертеж		
				3. 503.1- 63. 2. 4100		П15
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1- 63. 2. 4110	Лучок 24ф5В-Пгост 7348-81,е=34300	1	126,8 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1- 63. 2. 3601	Спираль ф6А-Пгост 5781-82,е=3500	2	1,6 кг
				3. 503.1- 63. 2. 4100-01		П16
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1- 63. 2. 3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1- 63. 2. 4120	Лучок 24ф5В-Пгост 7348-81,е=34300	1	126,8 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1- 63. 2-2601	Спираль ф 6А-Пгост 5781-82,е=3500	2	1,6 кг
				3. 503.1- 63. 2. 4100-02		П 17
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3. 503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3. 503.1-63.2.4130	Лучок 24ф5В-Пгост 7348-81,е=34300	1	126,8 кг
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3. 503.1- 63. 2. 3601	Спираль ф6А-Пгост 5781-82,е=3500	2	1,6 кг

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

			3. 503.1-63.2.4100			
Разраб.	Оганов		ПУЧОК ( П15, П16 и П17 )	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Андреева			Р		1
Гл. инж. пр.	Дашкевич			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
Нормоконтр.	Дашкевич					
Нач. отд.	Каташев					

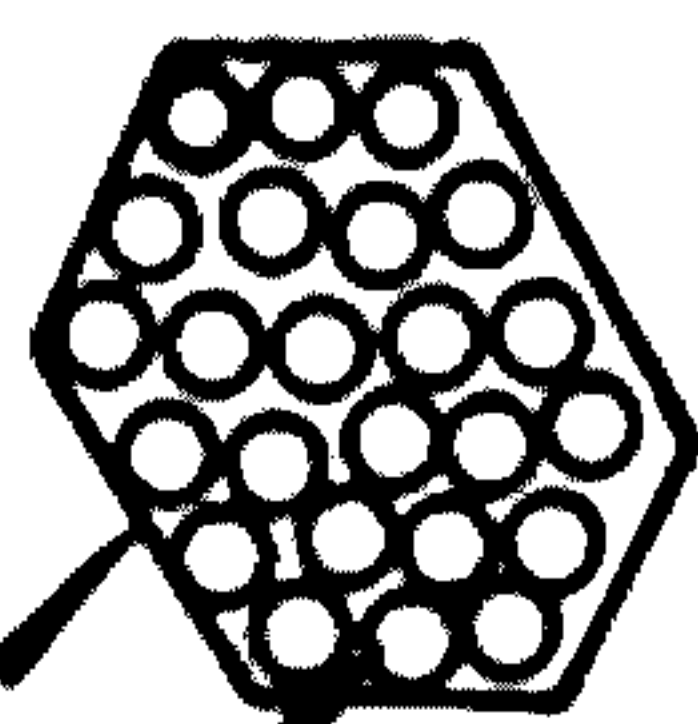




Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
З. 503.1-63.2, 4100	П15	445/355 351*	500	30490/30670 30678*	500	445/355 351*
-01	П16	—	195/101 97*	31990/32178 32187*	195/101 96*	—
-02	П17	6365/6309 6307*	500	18880/19002 19006*	500	6125/6069 6067*

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

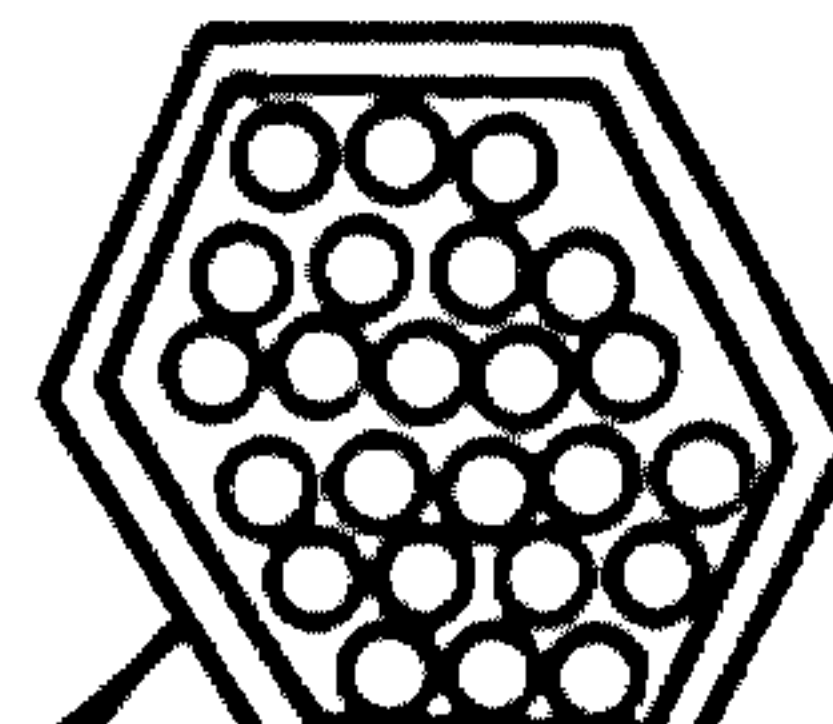
1-1



Высокопрочная проволока  $\phi 5$

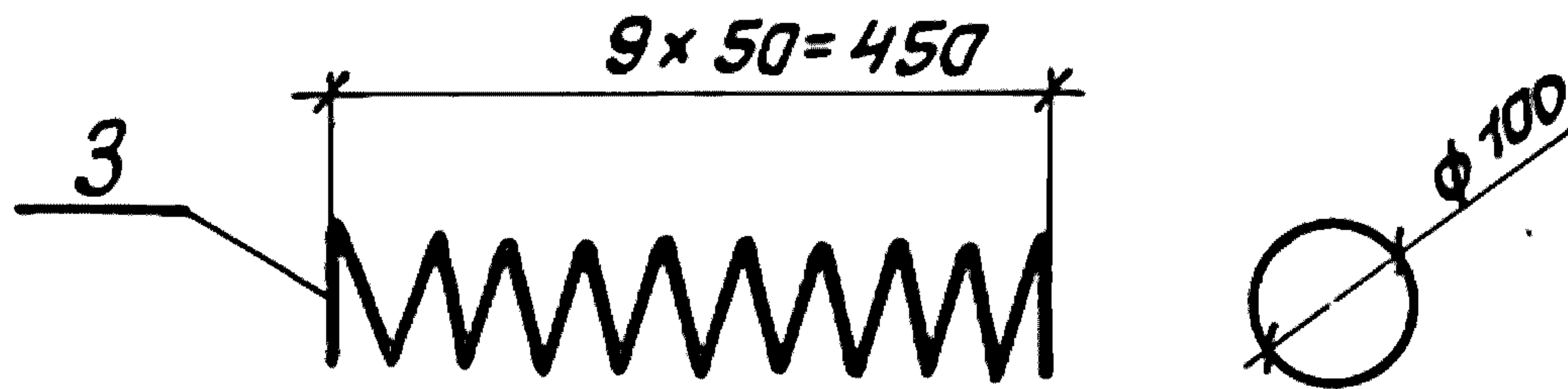
Обмотка пучка вязальной проволокой  $\phi 1,5-2$  мм 5 витками через 1,5-2 м по длине

2-2



Битумная обмазка

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



Ш.№.№ подл. Подпись и дата. Ш.№.№

			З. 503.1-63.2.4100СБ		
			<b>ПУЧОК</b>		
			( П15, П16 и П17 )		
			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	130,4	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	<i>ЛС</i>			
Проб.	Андреанова	<i>Андр.</i>			
Гл.инж.пр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>			
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Даш.</i>			
Мач.отд.	Каташев	<i>Кат.</i>			



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
А4			3.503.1-63.2.4200сб	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				3.503.1-63.2.4200		п 18
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4210	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, L=34300	1	126,8 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3604	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, L=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.4200-01		п 19
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4220	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, L=34300	1	126,8 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3604	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, L=3500	2	1,6 кг
				3.503.1-63.2.4200-02		п 20
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
А4	1		3.503.1-63.2.3610	Янкер каркасно-стержневой	2	
Б4	2		3.503.1-63.2.4230	Пучок 24 ф 58-II ГОСТ 7348-81, L=34300	1	126,8 кг
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3		3.503.1-63.2.3604	Спираль ф 6А-I ГОСТ 5781-82, L=3500	2	1,6 кг

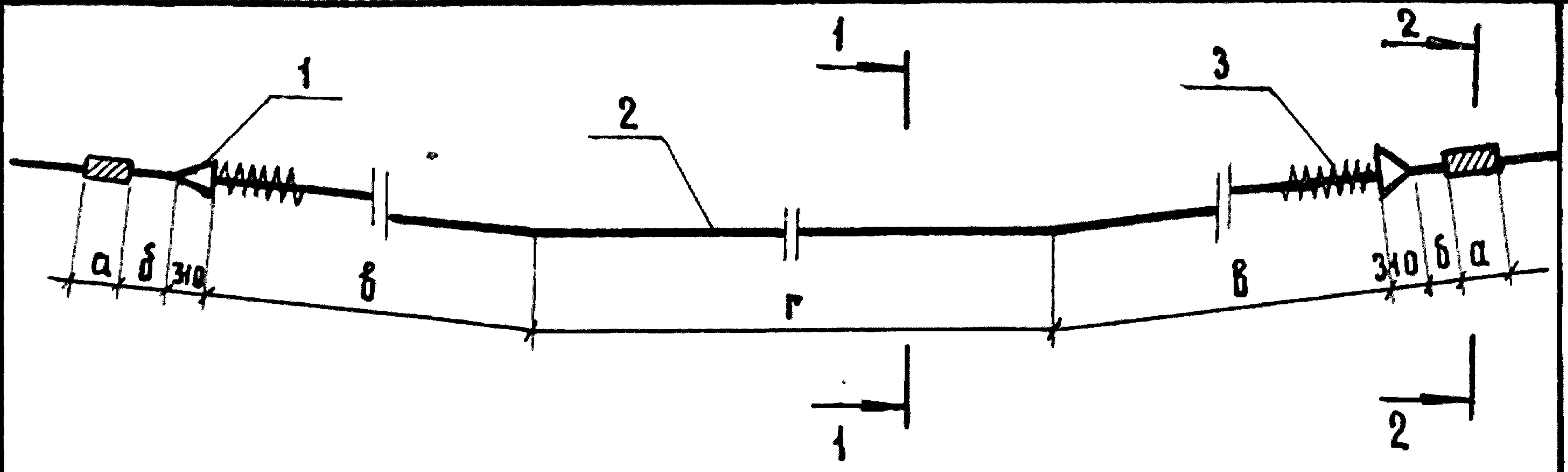
Шв. № подл. Подпись и дата Взам. шв. №

			3.503.1-63.2.4200			
РАЗРЯБ.	Орбанов	<i>[Signature]</i>	ПУЧОК (п 18, п 19, п 20 и п 21)	СТАДИЯ	Лист	Листов
ПРОВ.	Андрюанова	<i>[Signature]</i>			1	2
ГЛ. ИНЖ. ПР.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	
НОРМОКОНТ.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>				
НАЧ. ОТД.	Каташев	<i>[Signature]</i>				



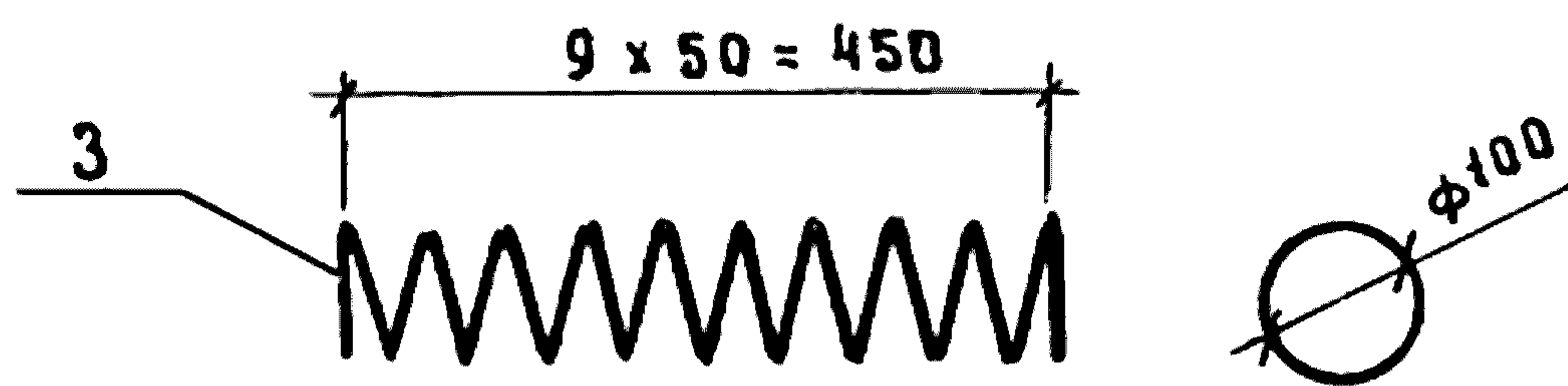
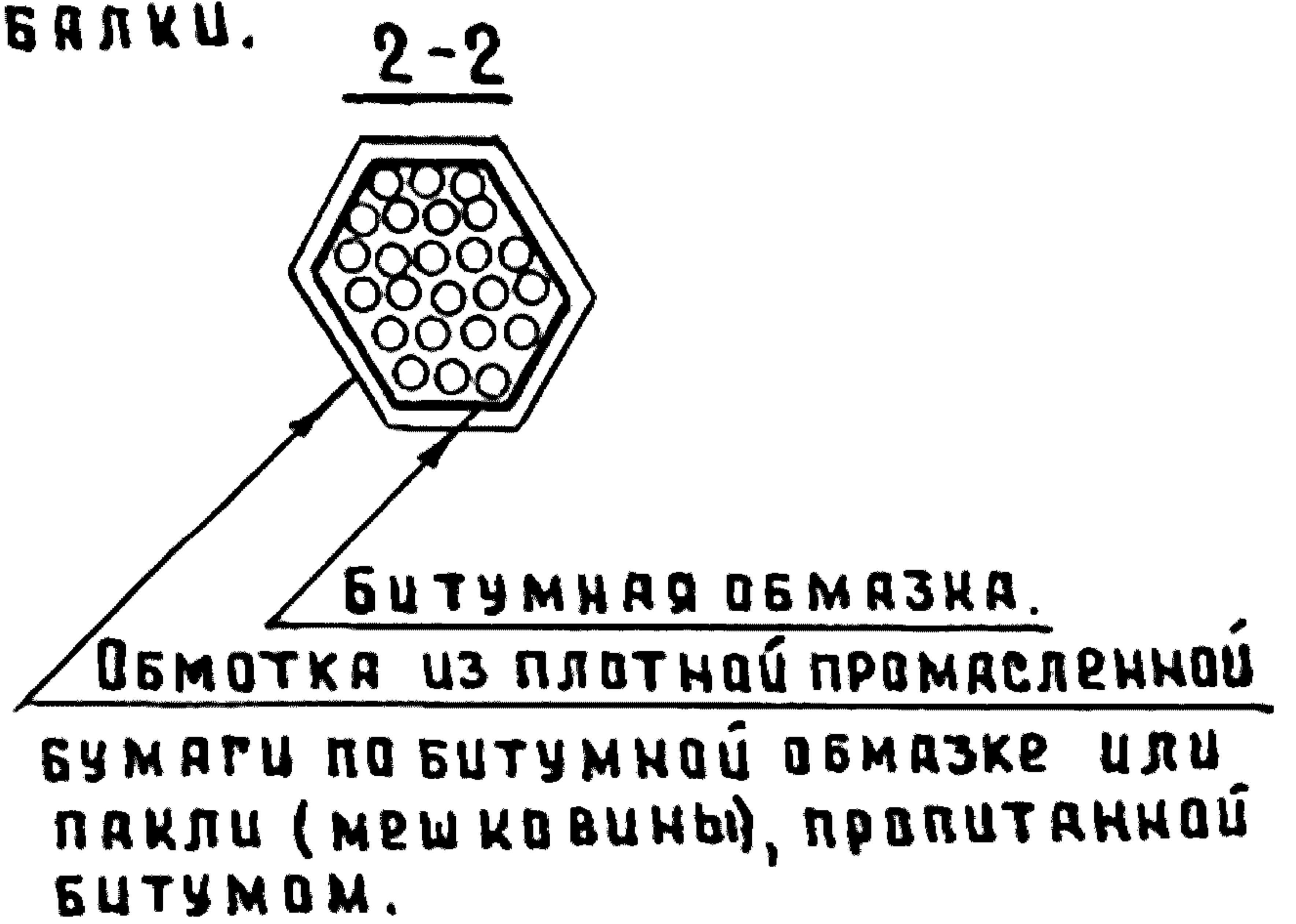
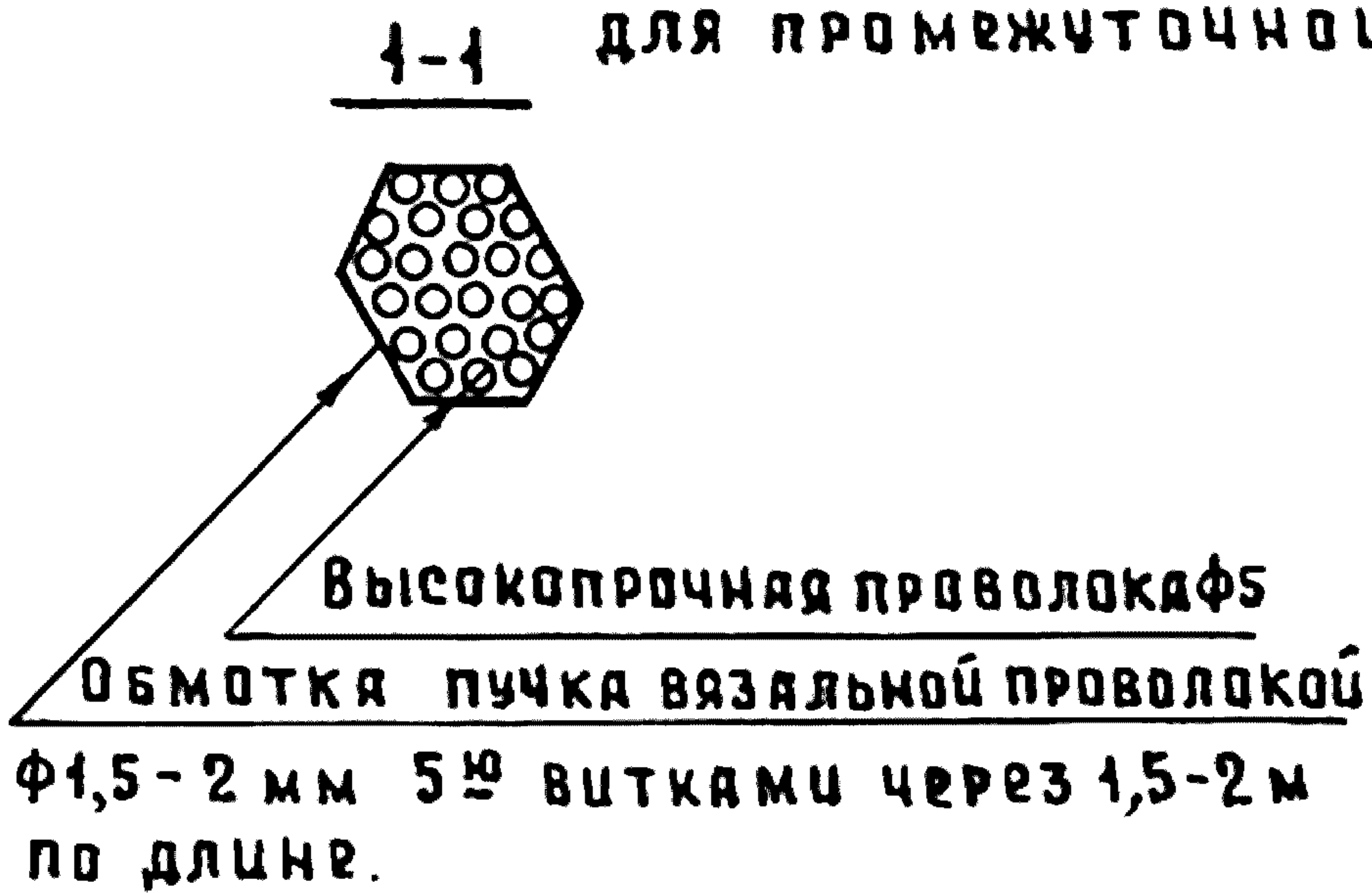






ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	α, мм	δ, мм	β, мм	γ, мм
3.503.1-63.2.4200	П 18	481 / 391 / 387*	500	9245 / 9335 / 9339*	12000
- 01	П 19	—	240 / 147 / 142*	9995 / 10088 / 10093*	12000
- 02	П 20	487 / 398	500	12245 / 12334	6000
- 03	П 21	—	245 / 152	12995 / 13088	6000

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



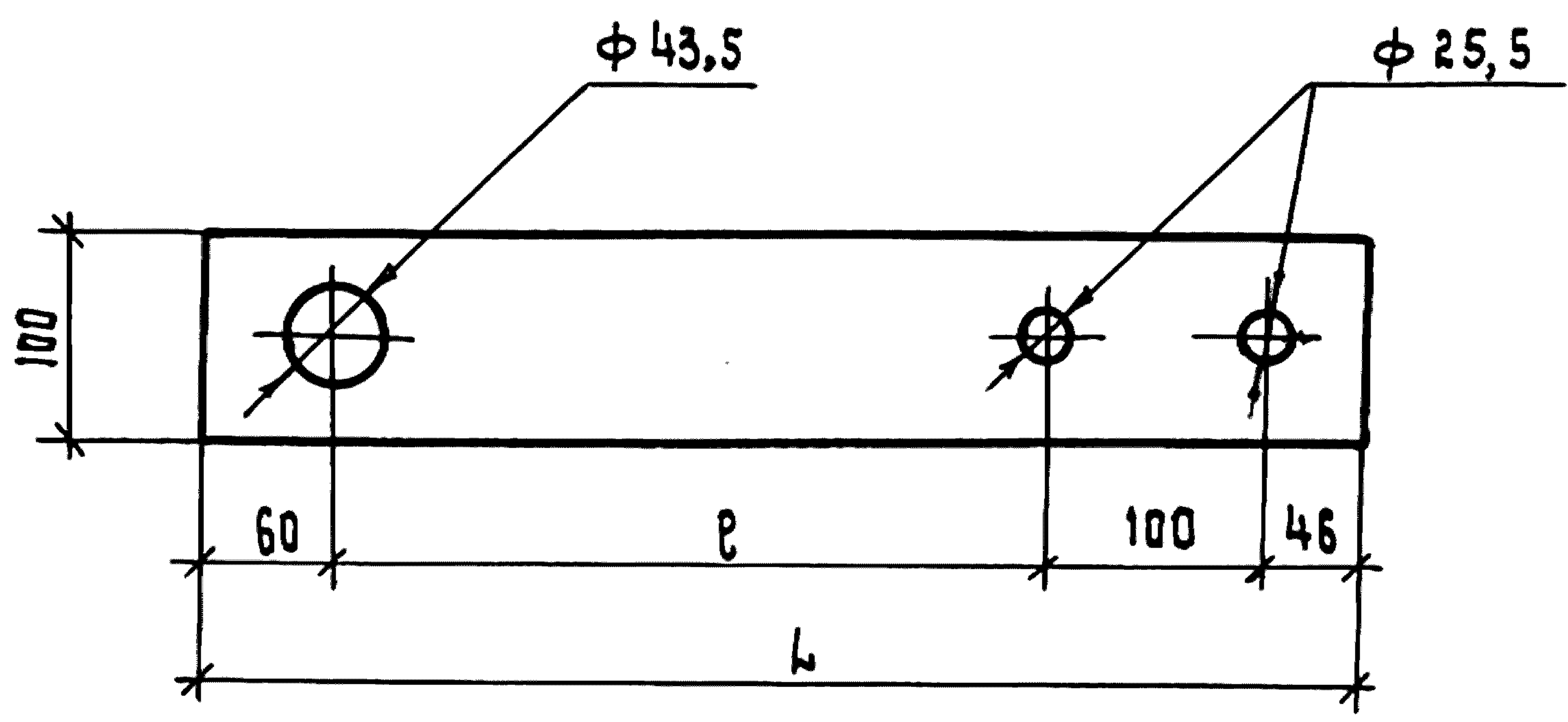
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

			3.503.1-63.2.4200СБ		
			Пучок (П 18, П 19, П 20 и П 21) Сборочный чертеж		
			Стандия	Масса	Масштаб
			Р	130,4	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	<i>[Signature]</i>			
Пров.	Андрянова	<i>[Signature]</i>			
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>			
Нормоконт.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>			
Нач. отд.	Каташев	<i>[Signature]</i>			









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

ИНВ.И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И АТА ВЗЯМ.ИНВ.И

			3.503.1-632.4301		
			П Л А Н К А		
			СТРАНА	МАССА	МАСШТАБ.
			Р	СМ. ТАБЛ.	
			Лист	Листов 1	
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИНА	<i>ЛН</i>	ПОЛОСА 12x100 ГОСТ 103-76 В СТ 3 СП 5 ГОСТ 380-71*		
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>			
ГЛ.ИНЖПР	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>			
НОРМОКОНТ	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>			
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат</i>			
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		







Рис.1

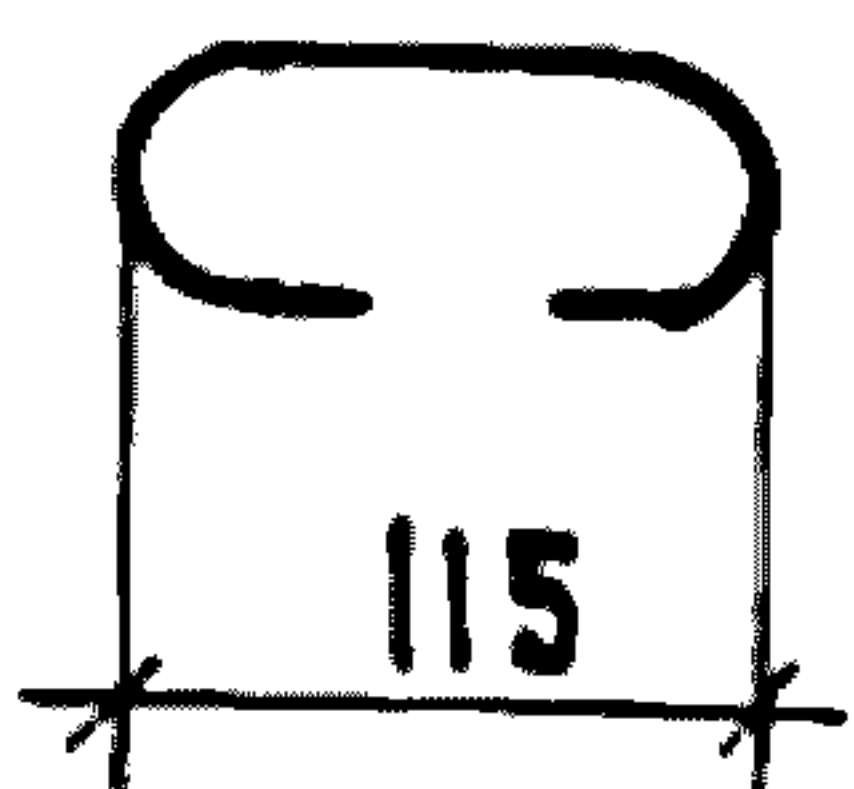


Рис.2

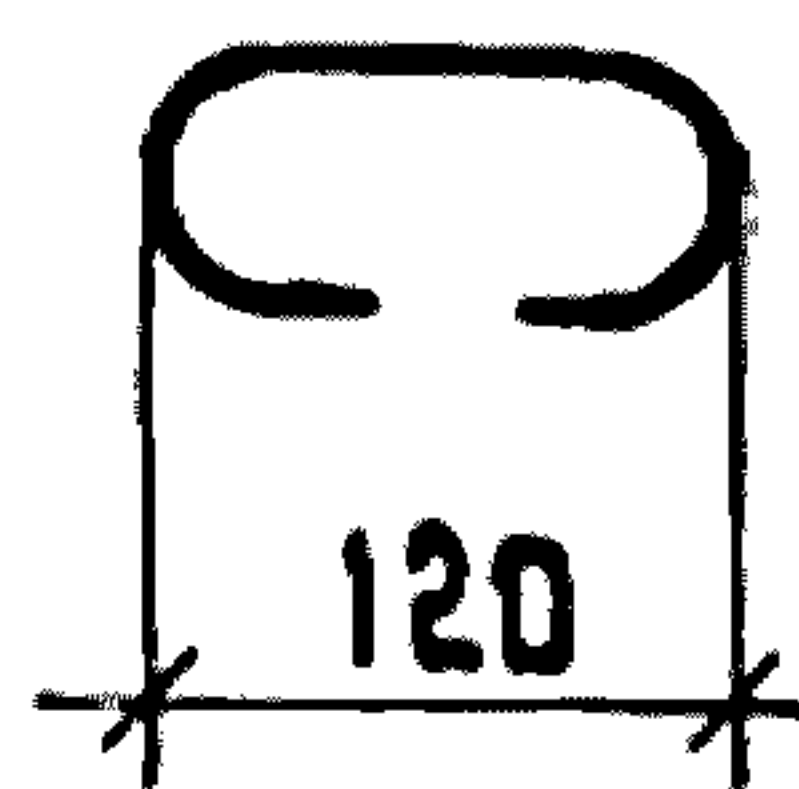


Рис.3

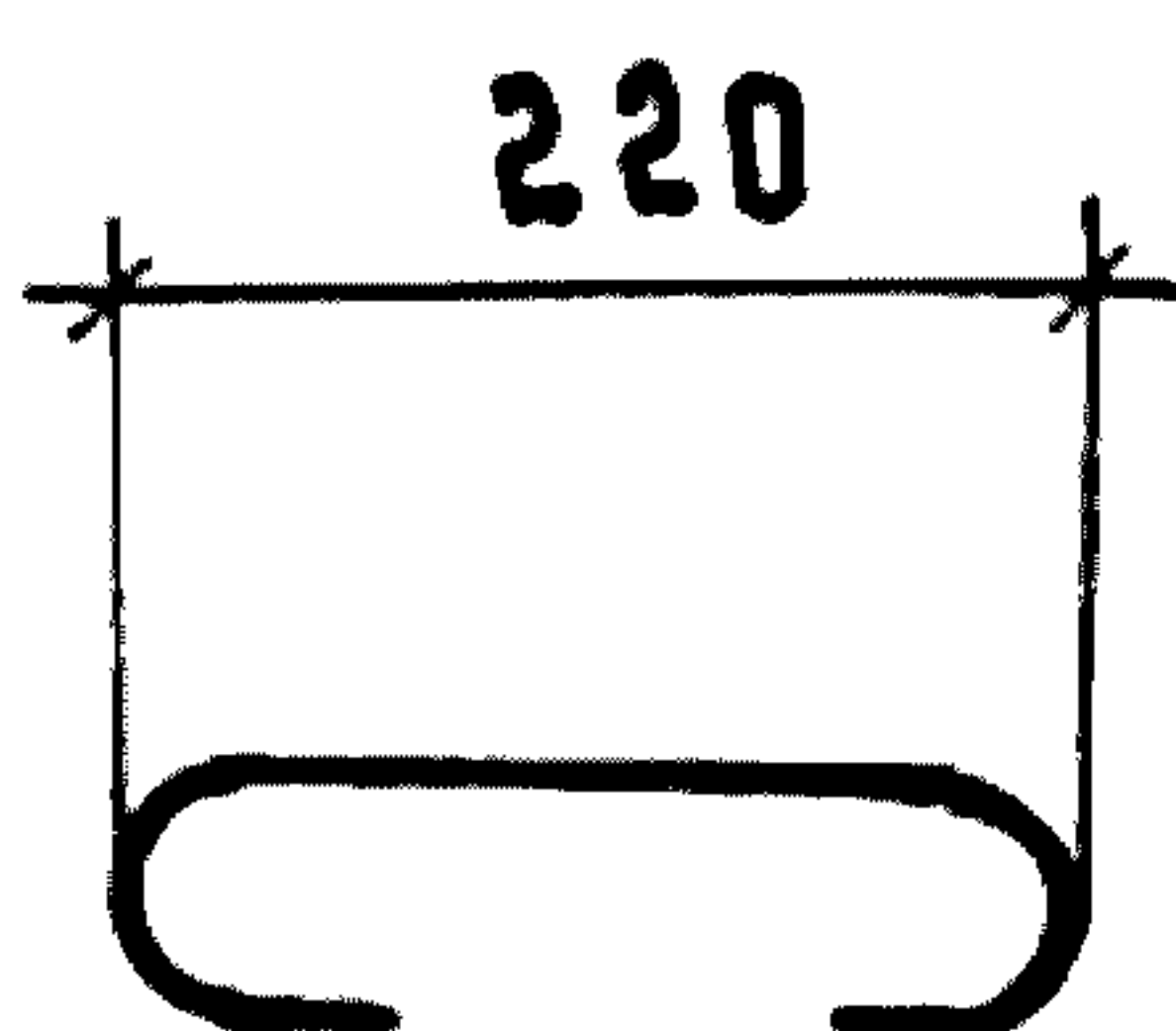
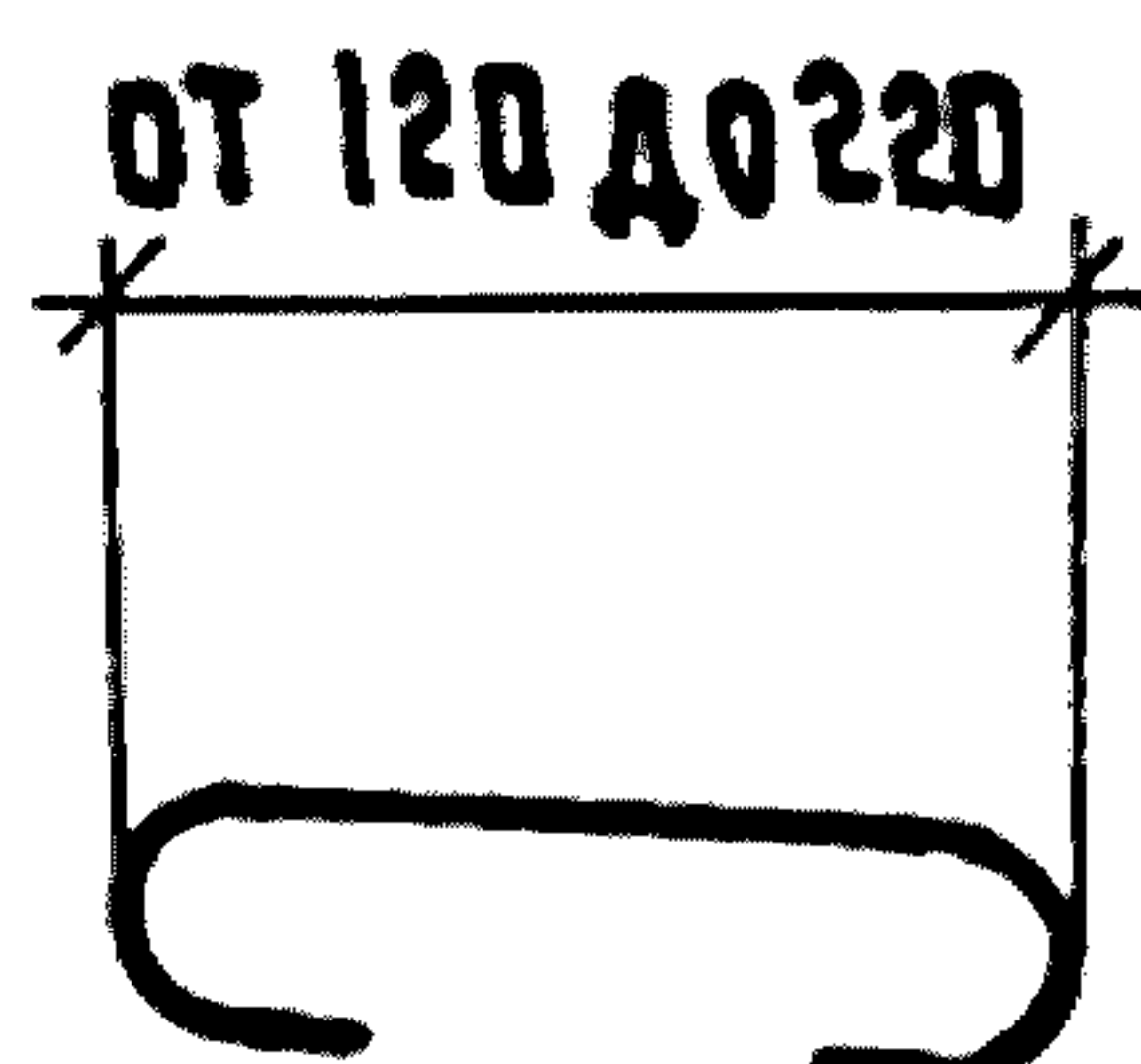


Рис.4



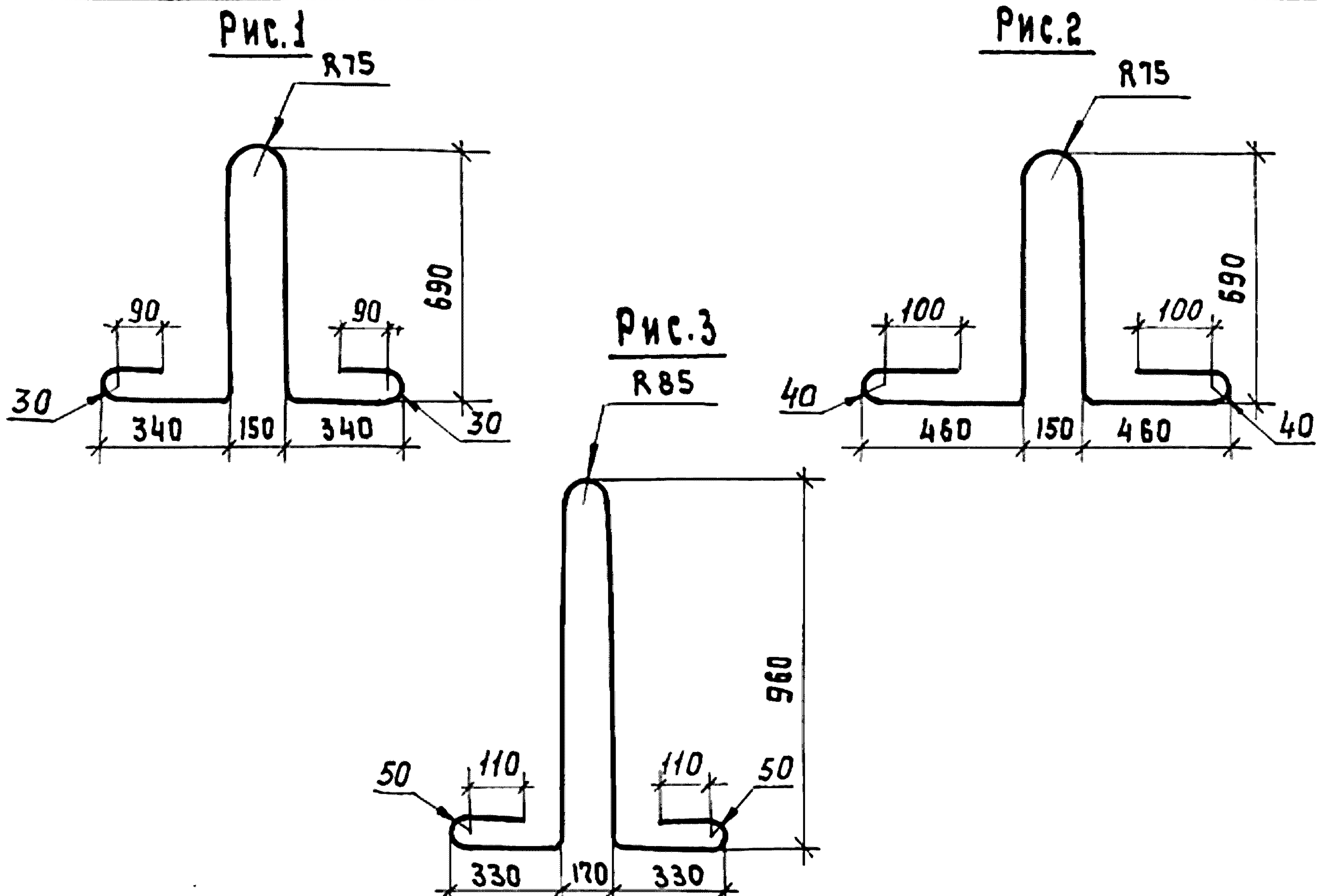
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	МАРКА
3.503.1-63.2.4500	1	СС1
- 01	2	СС2
- 02	3	СС3
- 03	4	СС4

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503.1-63.2.4500	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, e = 200	1	0,05кг
Б4			-01	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, e = 210	1	0,05кг
Б4			-02	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, e = 300	1	0,07кг
Б4			-03	Ф 6 А-I ГОСТ 5781-82, e <sub>cp</sub> = 260	1	0,06кг

ИНВ.И ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.И

			3.503.1-63.2.4500		
			СТЯЖКА СЕТОК (СС1, СС2, СС3 и СС4)	ГЛЯДЯ	МАСШТАБ
				Р	СМ. ТАБЛ.
			Лист   Листов		
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РЯЗРЯБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>			
ГЛАВН.ИЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>			





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

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

ИЗМ. И ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЗМ. И

			3.503.1-63.2.4600		
			П Е Т Л Я СТРОПОВОЧНАЯ (ПС1, ПС2 И ПС3)		
			СТЯЖИЯ	МАССА	МАШТАБ
			Р	СМ. ТАБЛ.	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИ ПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>			
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>			



Рис.1

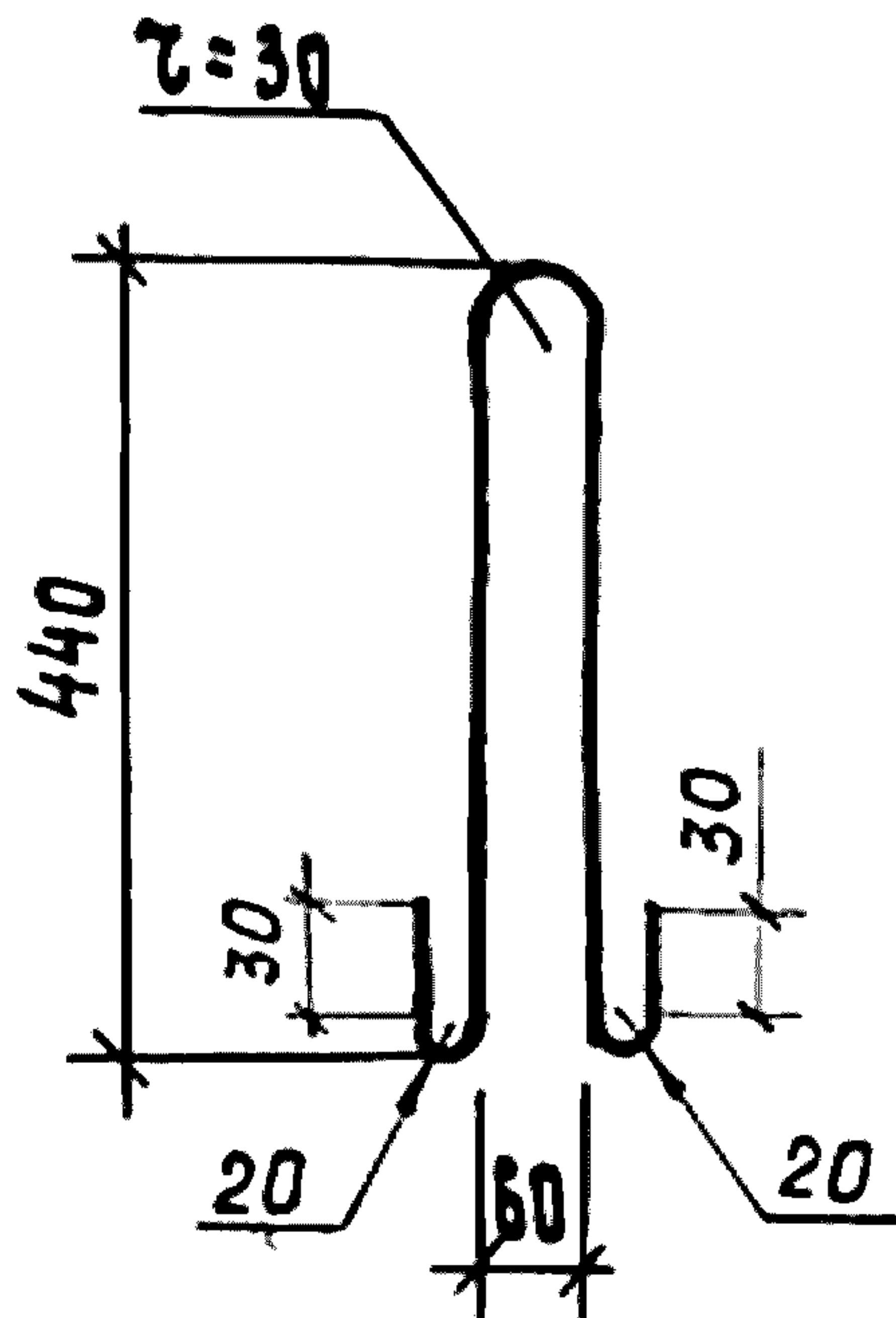


Рис.2

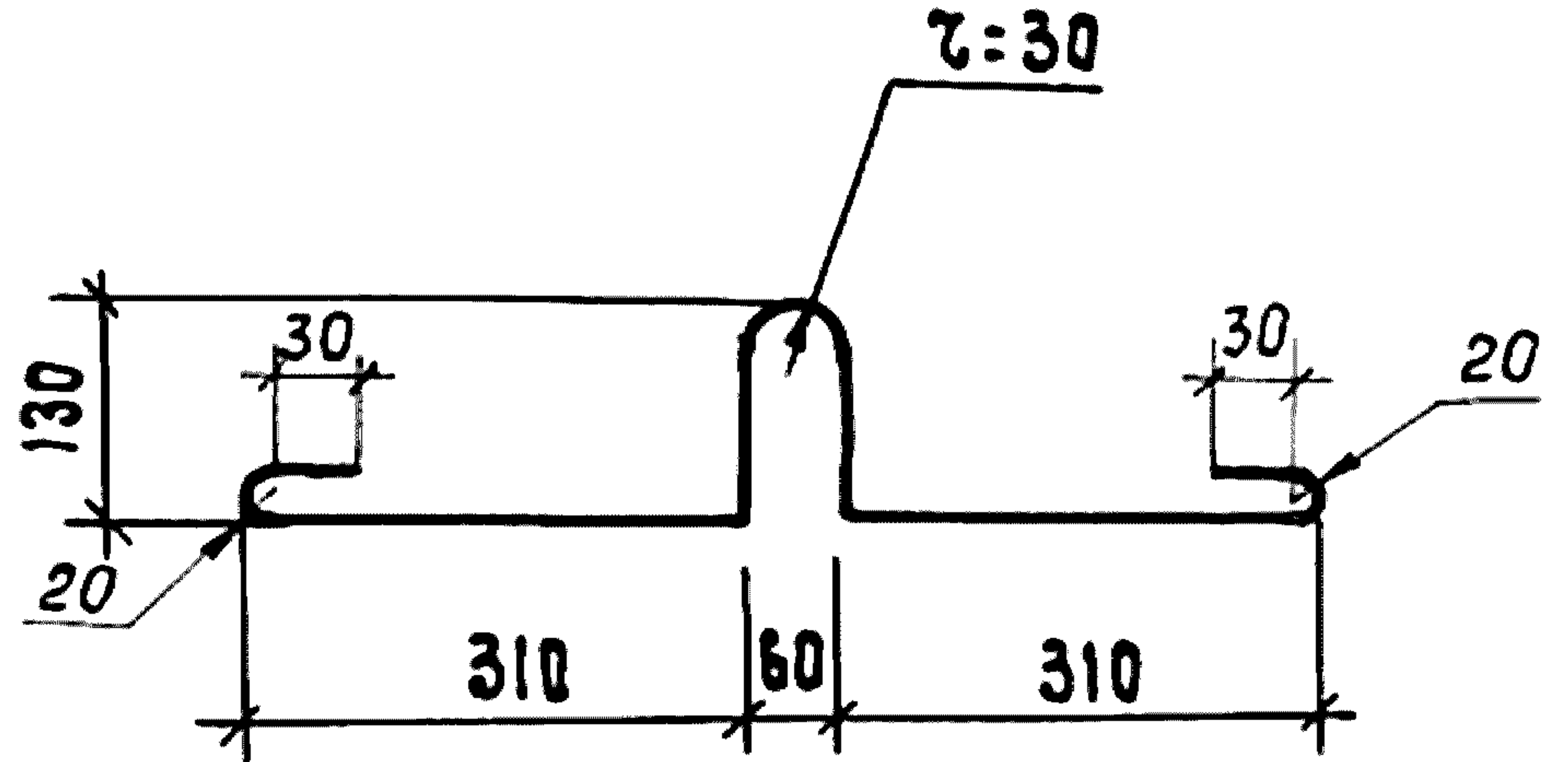
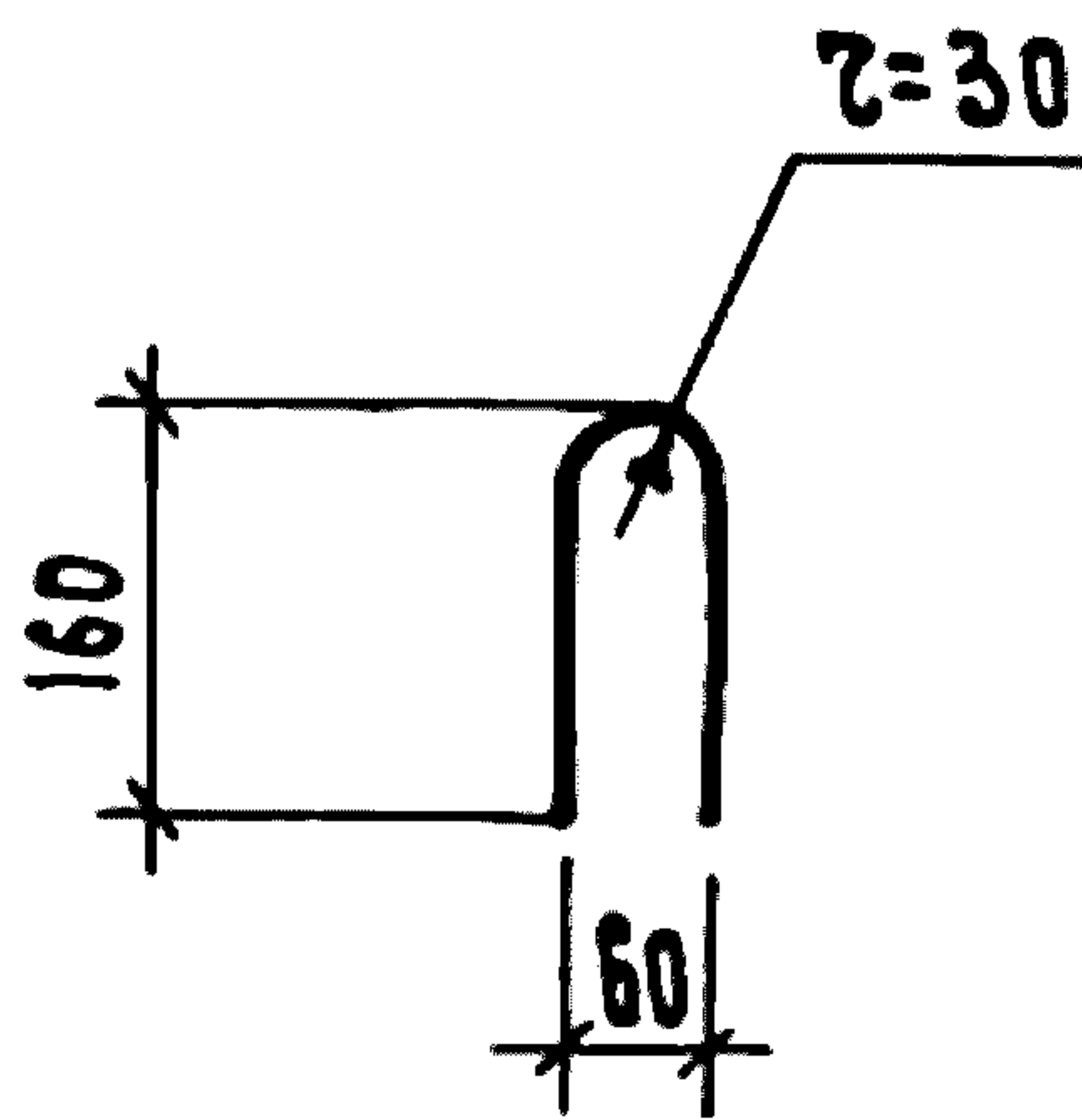


Рис.3



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

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

ВЗАМ. ИМВ. И

ПОДПИСЬ И ДАТА

ИМВ. И ПОДП.

3.503.1-63.2.4700

П Е Т Л Я  
СТРОПОВОЧНАЯ  
(ПС4, ПС5 и ПС6)

СТАНДИЯ МЯСЯ МЯШТАБ

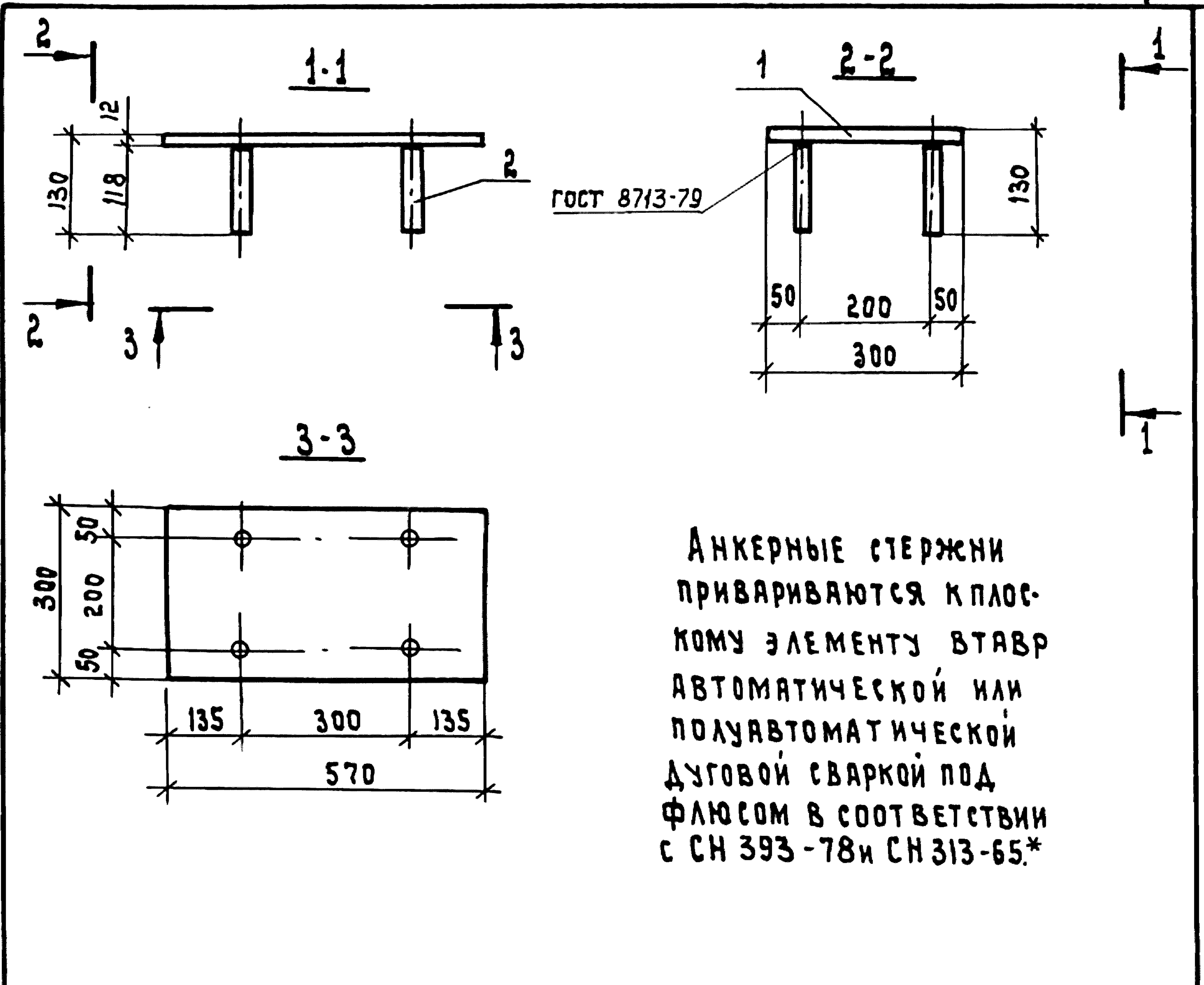
Р см. ТАБЛ.

Лист | Листов | 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

РАЗРАБ. ЛЕДЯНИКИНА *М.И.*  
 ПРОВ. ЯНДРИАНОВА *И.И.*  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ДАШКЕВИЧ *Д.И.*  
 НОРМОКОНТР. ДАШКЕВИЧ *Д.И.*  
 НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ *К.И.*





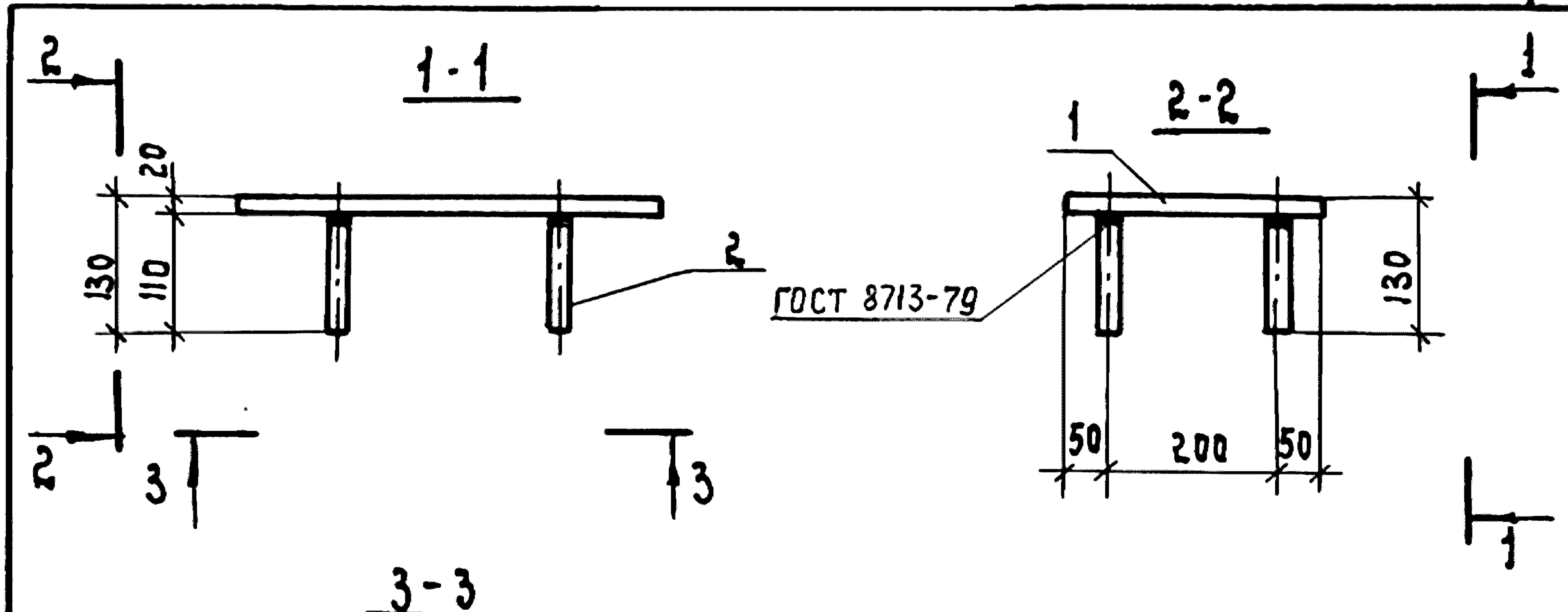
АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ  
 ПРИВАРИВАЮТСЯ К ПЛОС-  
 КОМУ ЭЛЕМЕНТУ ВТАВР  
 АВТОМАТИЧЕСКОЙ ИЛИ  
 ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ  
 ДУГОВОЙ СВАРКОЙ ПОД  
 ФЛЮСОМ В СООТВЕТСТВИИ  
 С СН 393-78 И СН 313-65.\*

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.4801	Лист		
				ПОЛОСА 12x300 ГОСТ 82-70* В СТ.ЗСП 5 ГОСТ 380-71*	1	16,1кг
Б4		2	3.503.1-63.2.4802	АНКЕР		
				φ16А-III ГОСТ 5781-82, e=130	4	0,82кг

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВЕН

			3.503.1-63.2.4800			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	16,9	
			ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>ЛН</i>				
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>				
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
НАЧ.ОТД.	КРТАШЕВ	<i>Крт</i>				





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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.4901	Лист		
				Полоса 20x300 ГОСТ 82-70* в ст 3СП5 ГОСТ 380-71*	1	26,8 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.4802	Анкер		
				Ф16 А-III ГОСТ 5781-82, e=130	4	0,82 кг

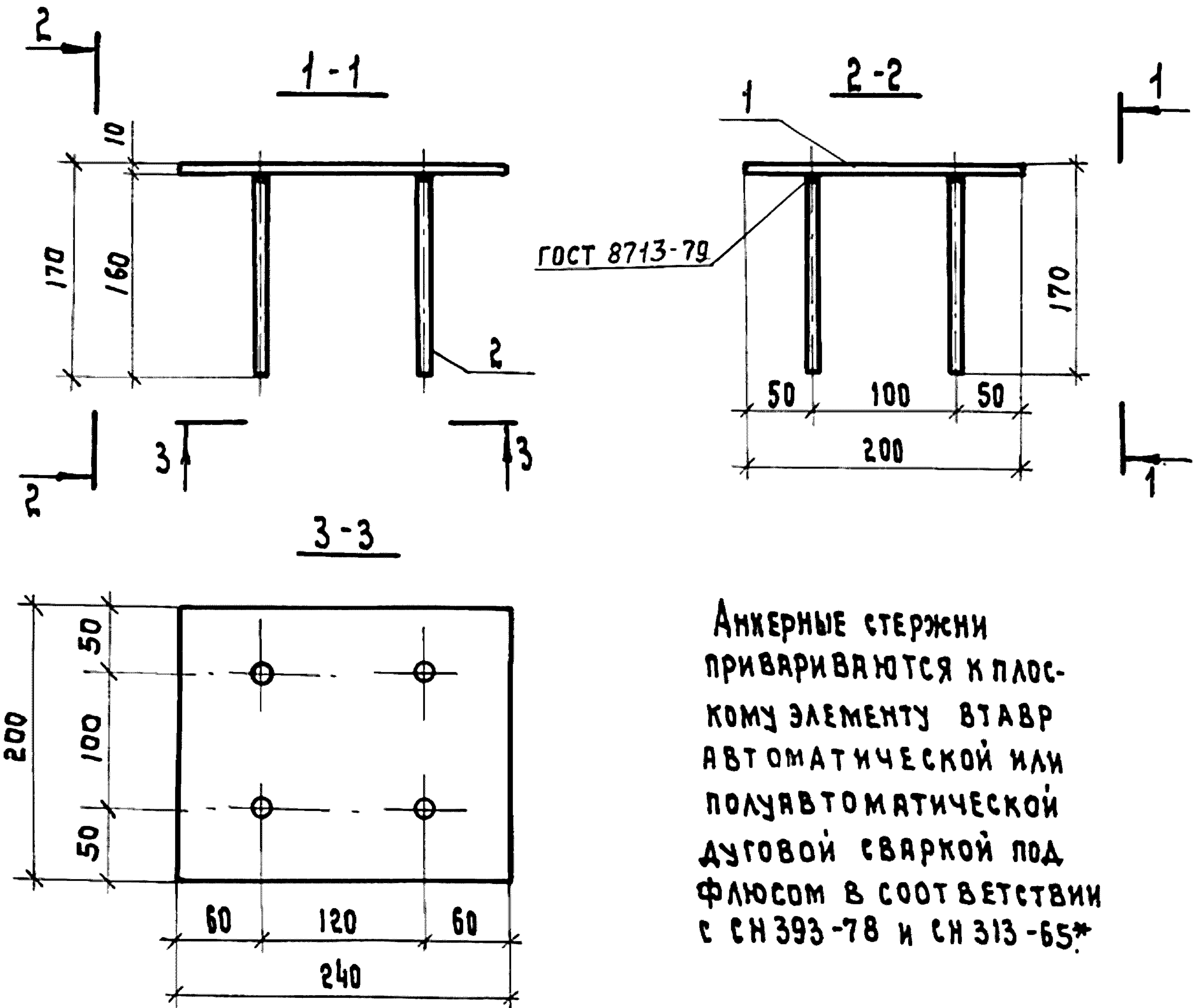
ИНВ. И ПОДЛ.

ПОДПИСЬ И ДАТА

833М.ИИВ.Н

			3.503.1-63.2.4900			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	СТАНДИЯ	МЯЕСА	МЯЕСШТАБ
				Р	27,6	
			Лист   Листов			
			ПРОПТРАНСИИПРОЕКТ			
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>				
ГЛ.ИИЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
ИИЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				





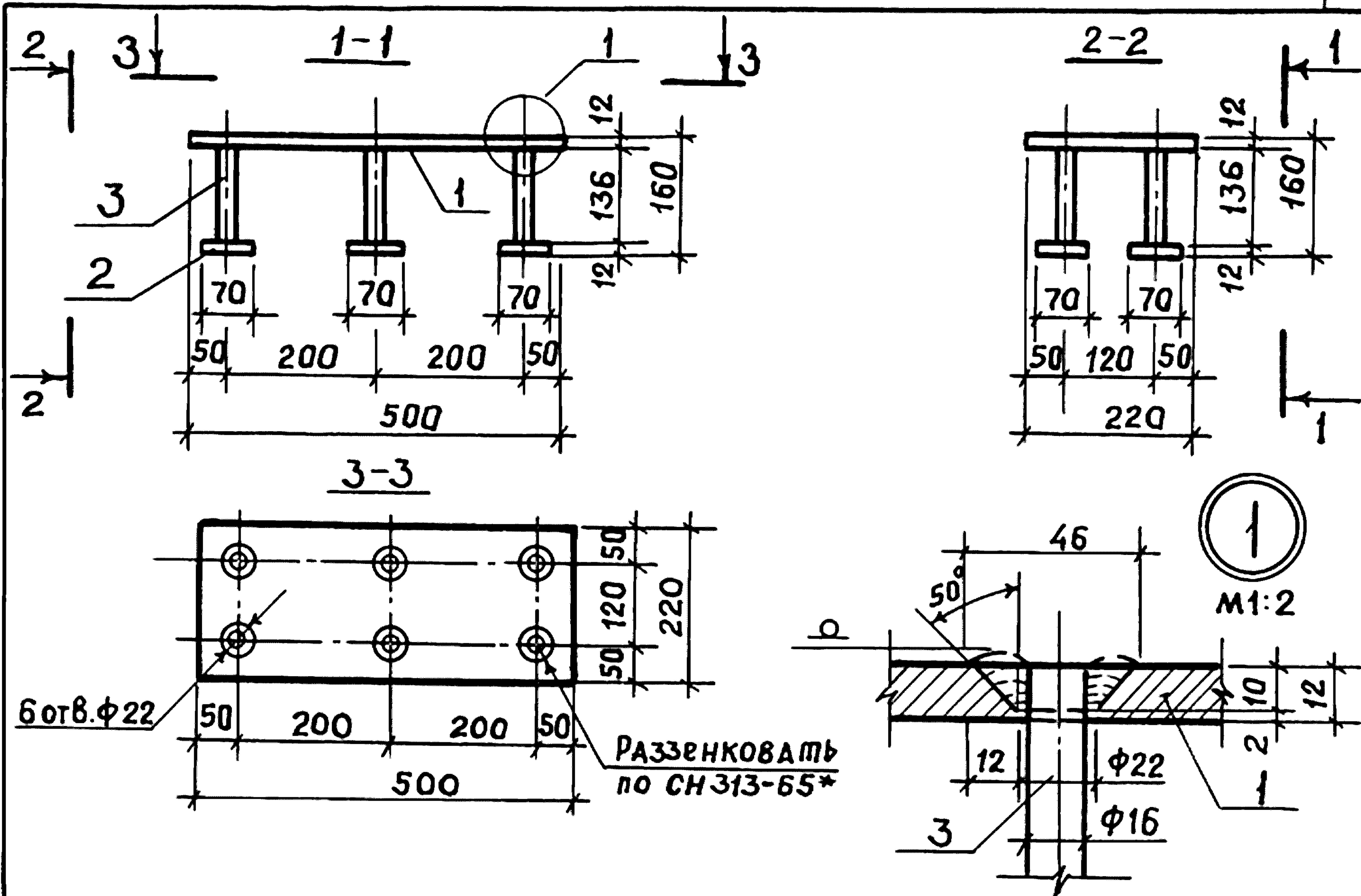
Анкерные стержни привариваются к плоскому элементу втавр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.5001	Лист		
				Полоса 10x200 ГОСТ 103-76 в ст 3 СП 5 ГОСТ 380-71*	1	3,8 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.5002	Анкер		
				Ф10 А-III ГОСТ 5781-82, e=170	4	0,42 кг

ИМБ. И ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМБ. И

			3.503.1-63.2.5000			
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ	ЭТАДИЯ	МЯССА	МЯШТАБ
				Р	4,2	
			Лист 1 Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>ЛД</i>				
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андр</i>				
ГЛ. ИИЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
НОРМОКОНТР	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Кат</i>				





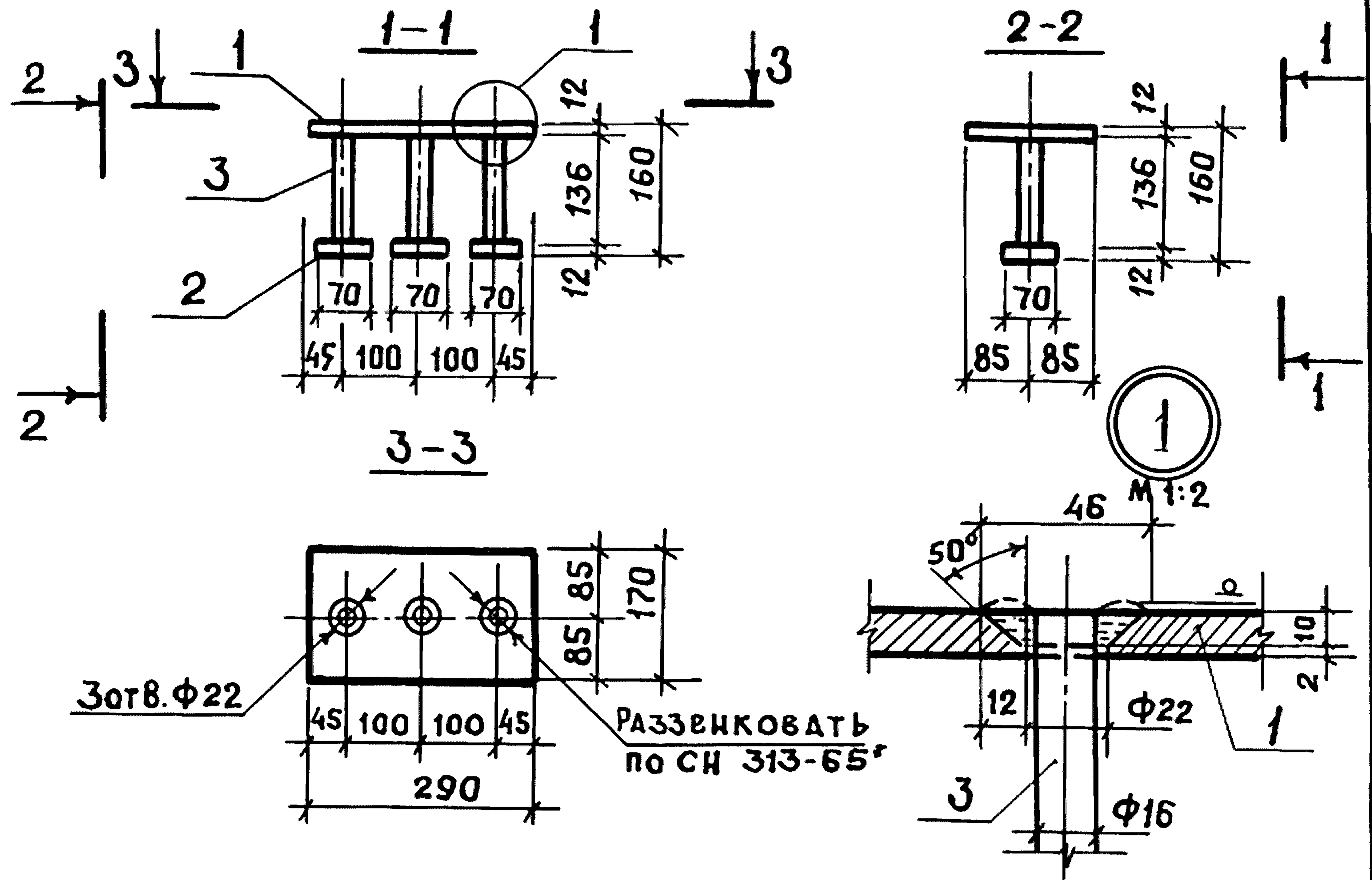
Соединение втавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э50Н по ГОСТ 9467-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.5101	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 220 \text{ ГОСТ } 82-70^*}{\text{ВСтЗсп5 ГОСТ } 380-71^*}$	1	10,4 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.5102	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 70 \text{ ГОСТ } 103-75}{\text{ВСтЗсп5 ГОСТ } 380-71^*}$	6	2,8 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.5103	Анкер		
				Ф16В-III ГОСТ 5781-82 e=160	6	1,5 кг

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

			3.503.1-63.2.5100			
			ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЧ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	14,7	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНИКИНА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>				
ГЛ.ИИЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НОРМОКОНТР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НАЧ.ОГД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				





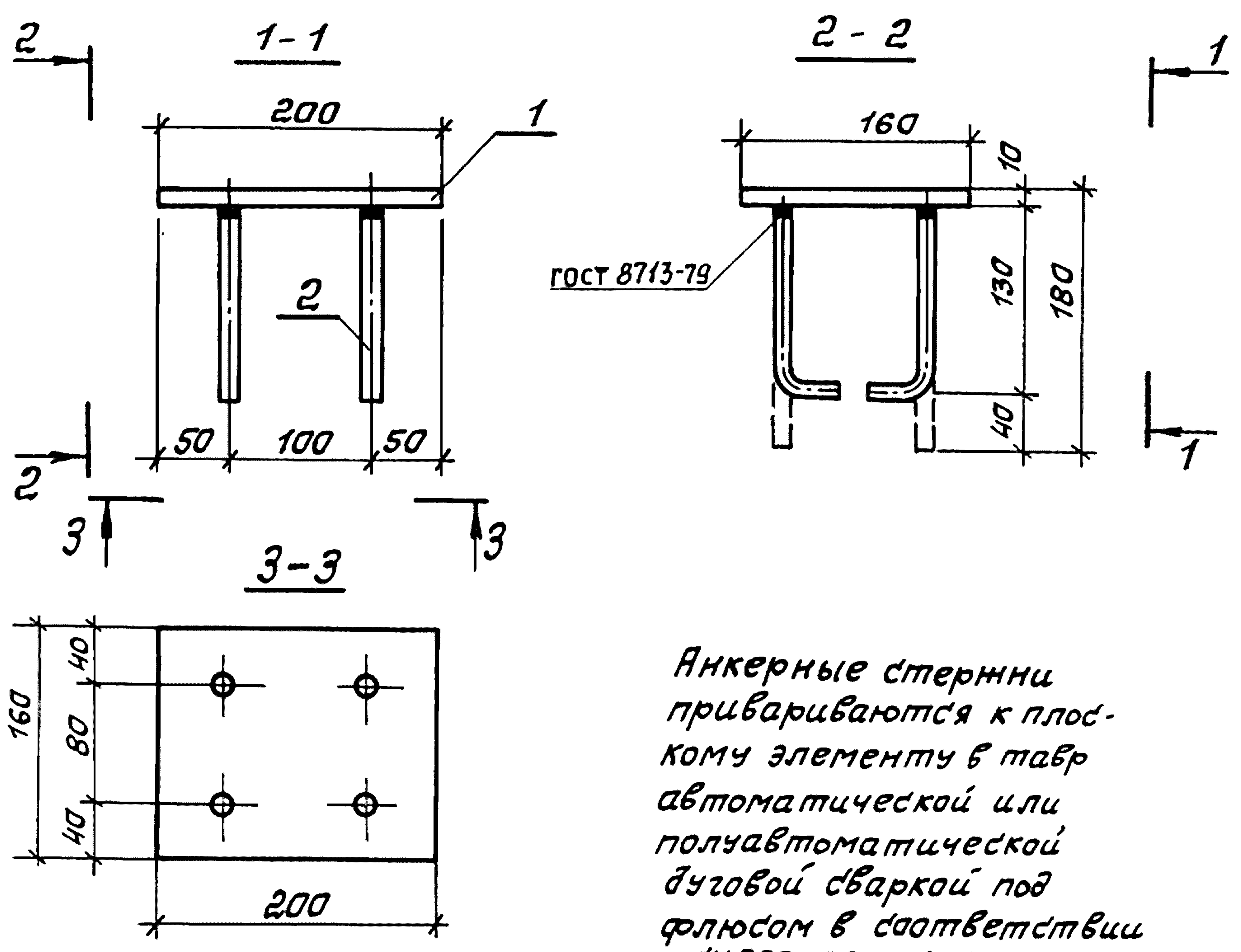
Соединение втавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа 350Д по ГОСТ 9467-75.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЕДИНЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-63.2.5201	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 290 \text{ ГОСТ } 82-70^*}{\text{В Ст 3сп5 ГОСТ } 380-71^*}$	1	4,6 кг
Б4		2	3.503.1-63.2.5102	Лист		
				Полоса $\frac{12 \times 70 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{В Ст 3сп5 ГОСТ } 380-71^*}$	3	1,4 кг
Б4		3	3.503.1-63.2.5103	Анкер		
				Ф6А-III ГОСТ 5781-82, e=160	3	0,8 кг

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

			3.503.1-63.2.5200			
			ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	6,8	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ			
РАЗРАБ.	ЛЕДЯНКИНА	<i>[Signature]</i>				
ПРОВ.	ЯНДРИАНОВА	<i>[Signature]</i>				
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НОРМОКОНТ.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>				
НАЧ.ОТД.	КАТАШЕВ	<i>[Signature]</i>				





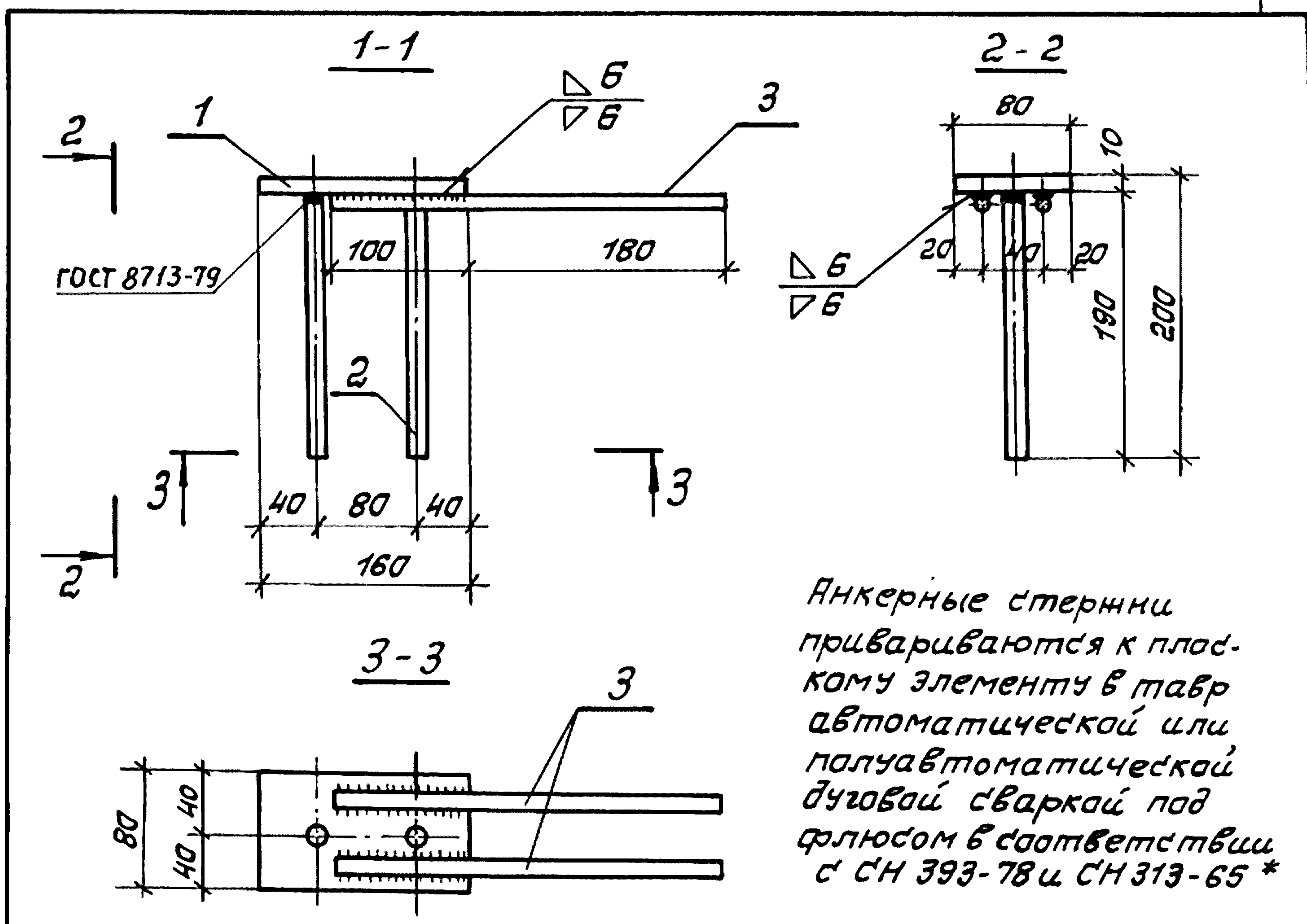
Якорные стержни привариваются к плоскому элементу в табр автоматической или полуавтоматической дуговой сваркой под флюсом в соответствии с СН 393-78 и СН 313-65\*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З. 503.1-63.2. 5301	Лист		
				Полоса 10x160 ГОСТ 103-76 ВСтЗ СП 5 ГОСТ 380-71*	1	2,5 кг
Б4		2	З. 503.1-63.2. 5302	Якорь		
				Ф 10А-III ГОСТ 5781-82, e=180	4	0,4 кг

Шв. № подл. Подпись и дата взамен шв. №

			З. 503.1-63.2. 5300			
			Изделие закладное МНБ	Стадия	Масса	Масштаб
				р	2,9	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Ледянкина	<i>ЛМ</i>				
Проб.	Андреанова	<i>Андр</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>				
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Даш</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Кат</i>				



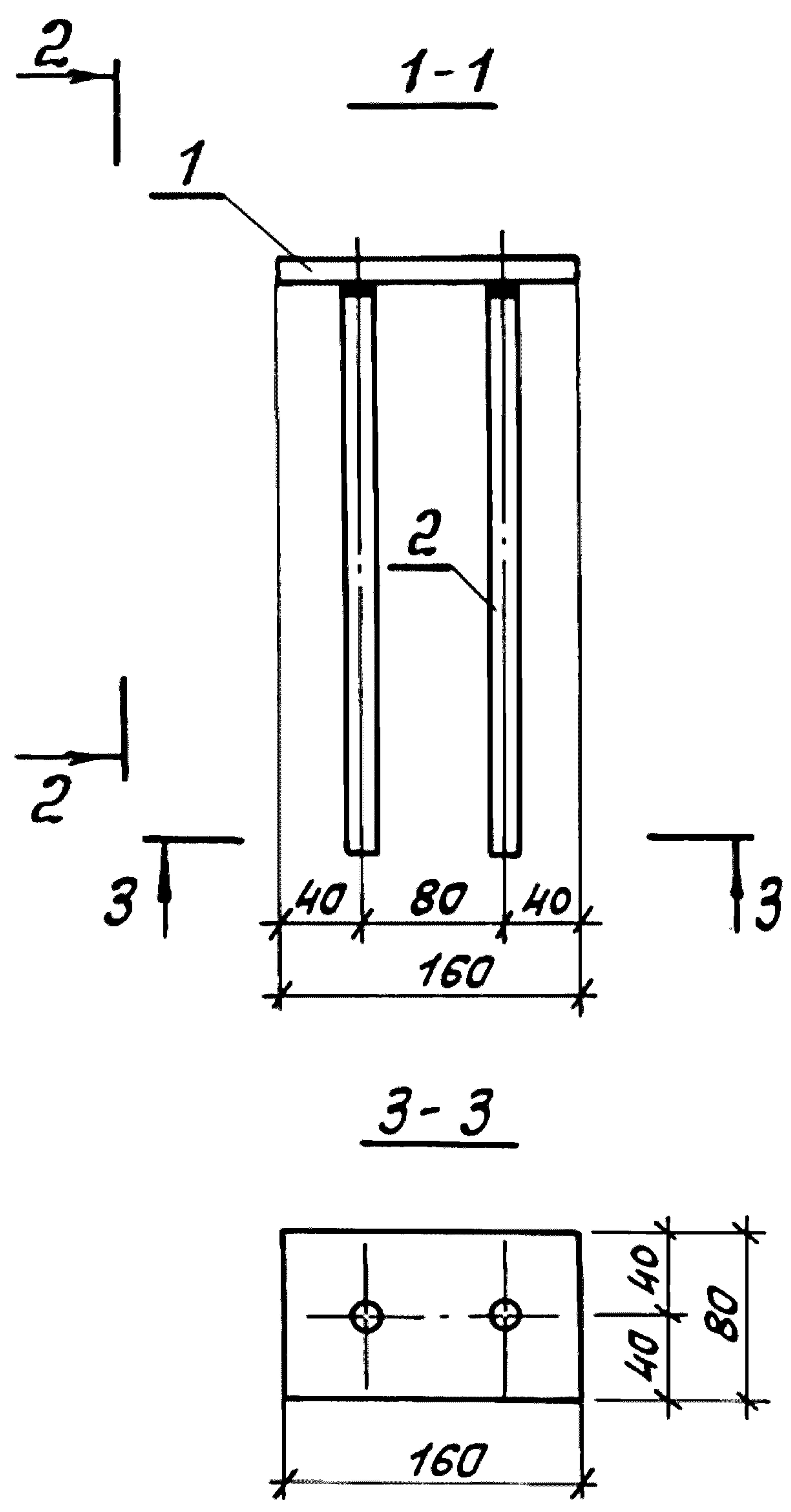


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З. 503.1-63.2.5401	Лист		
				Полоса 10x80 ГОСТ 103-76 в ст3сп5 ГОСТ 380-71*	1	1,0 кг
Б4		2	З. 503.1-63.2.5402	Анкер		
				φ12А-III ГОСТ 5781-82, e=200	2	0,4 кг
Б4		3	З. 503.1-63.2.5403	Анкер		
				φ12А-III ГОСТ 5781-82, e=280	2	0,5 кг

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

			З. 503.1-63.2.5400		
			Изделие закладное МН7		
			Стадия	Масса	Масштаб
			Р	1,9	
			Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Лебянкина	<i>МЗ</i>			
Пров.	Андреева	<i>НУЛ</i>			
Гл.инж.пр.	Дашкевич	<i>Д</i>			
Нормоконт.	Дашкевич	<i>Д</i>			
Нач.отд.	Каташев	<i>К</i>			





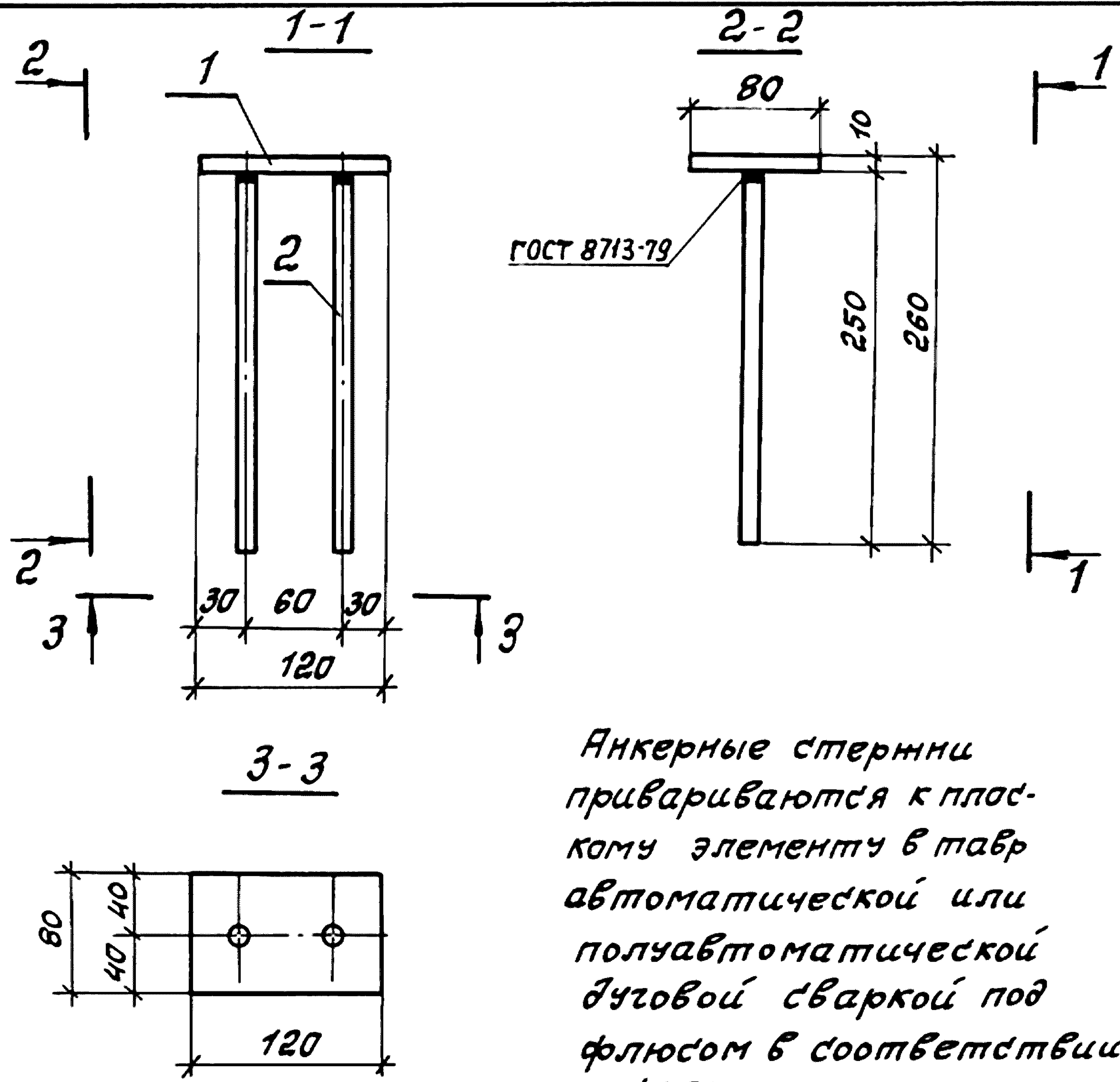
ГОСТ 8713-79

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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3. 503.1-63. 2. 5401	Лист		
				Полоса 10x80 ГОСТ 103-76 ВСТ ЗСП 5 ГОСТ 380-71*	1	1,0 кг
Б4		2	3. 503.1-63. 2. 5501	Анкер		
				φ12А-III ГОСТ 5781-82, e=320	2	0,6 кг
			3. 503.1-63. 2. 5500			
Изделие закладное МНВ				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	1,6	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Ледянкина	<i>Ледянкина</i>				
Проб	Андрянова	<i>Андрянова</i>				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Нормоконтр	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>				
Нач. отд.	Каташев	<i>Каташев</i>				

шв. № подл. Подпись и дата. Взам. шв. №





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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
64		1	3. 503.1-63.2. 5601	Лист		
				Полоса 10x80 гост 103-76 вст 3 сп 5 гост 380-н*	1	0,8 кг
64		2	3. 503.1-63.2. 5602	Анкер		
				φ 10 А III гост 5781-82, e = 260	2	0,3 кг

3. 503.1-63.2. 5600

Изделие закладное  
МН9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,1	
Лист	Листов 1	

Разраб. Педьякина В.И.  
Проб. Андрианова А.И.  
Гл. инж. пр. Дашкевич  
Нормоконтр. Дашкевич  
Науч. отд. Каташев

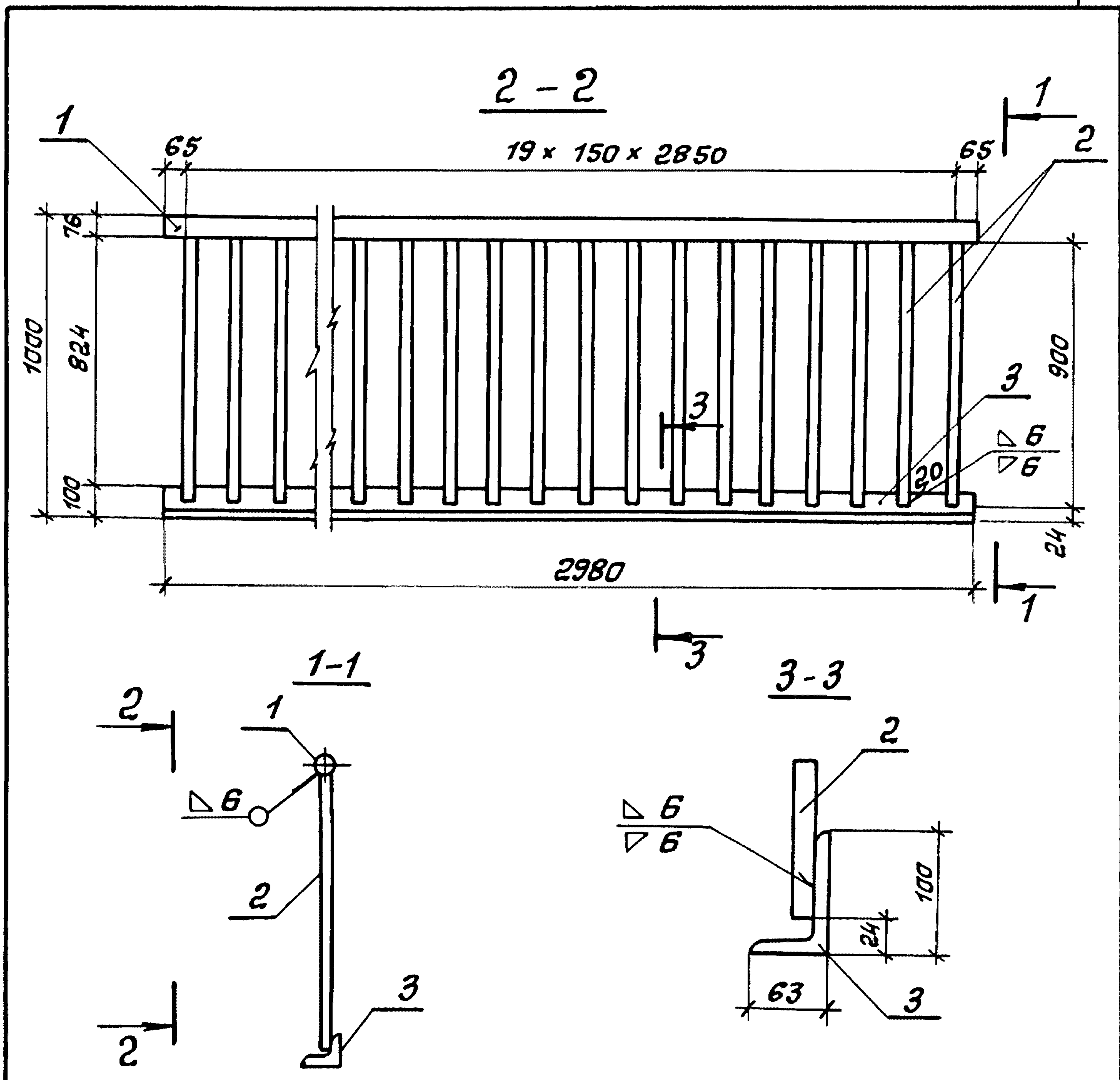
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

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





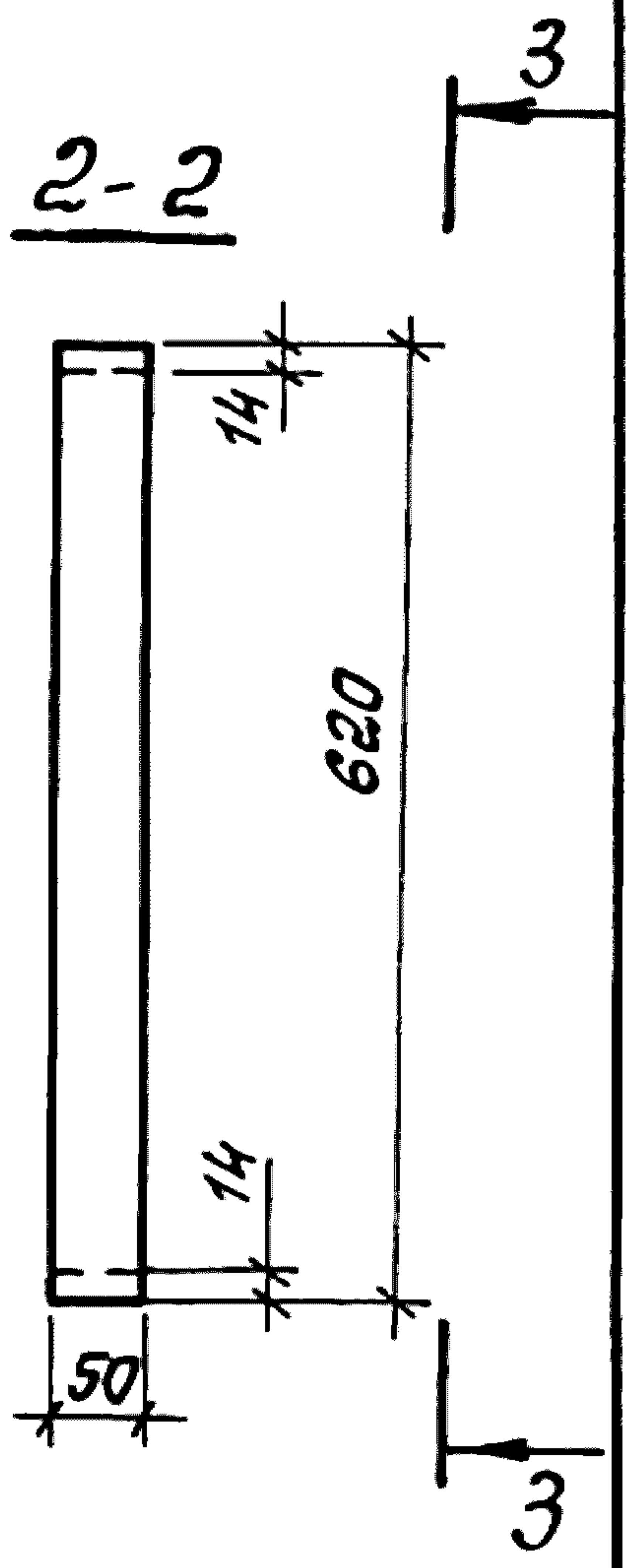
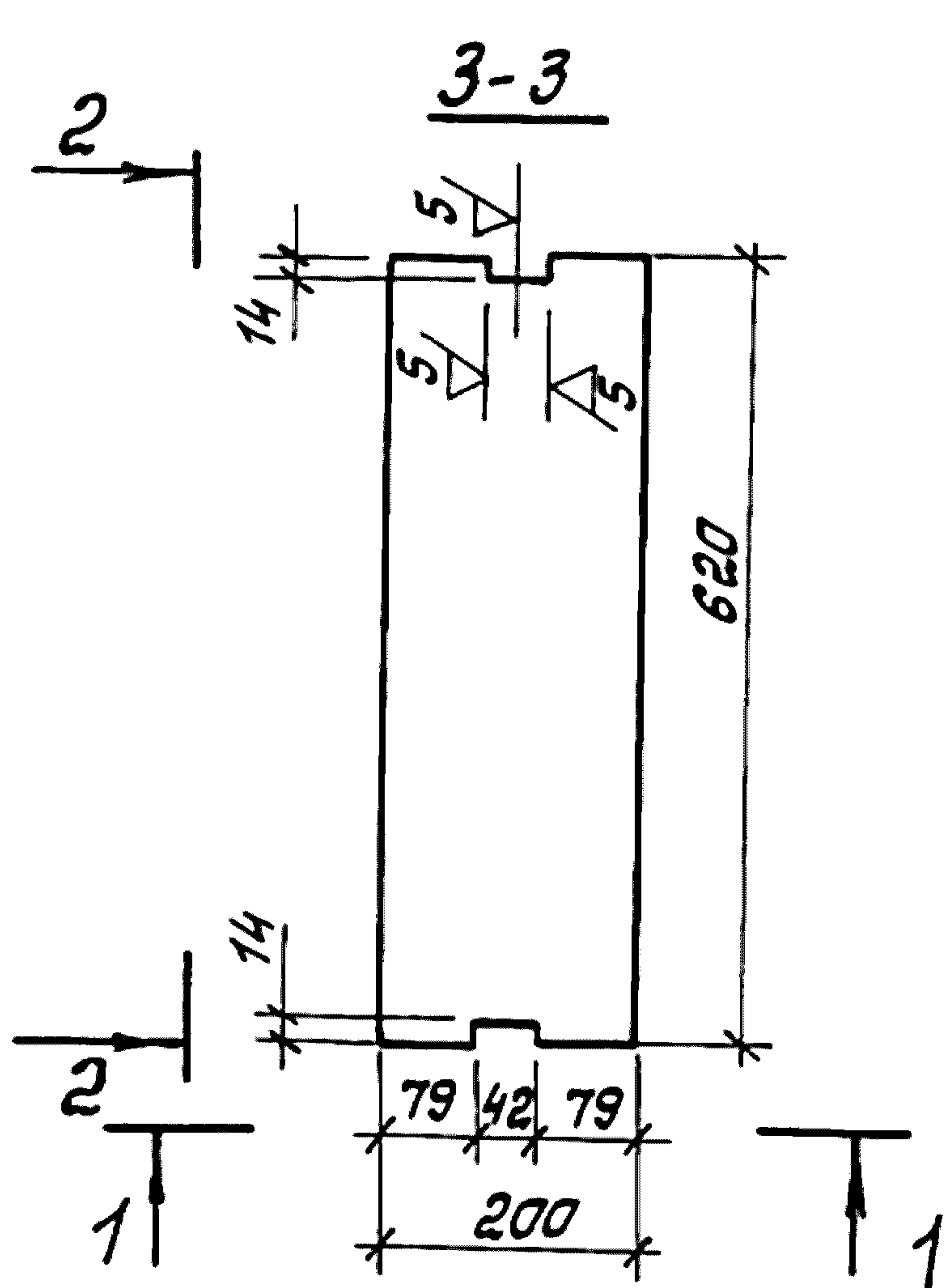
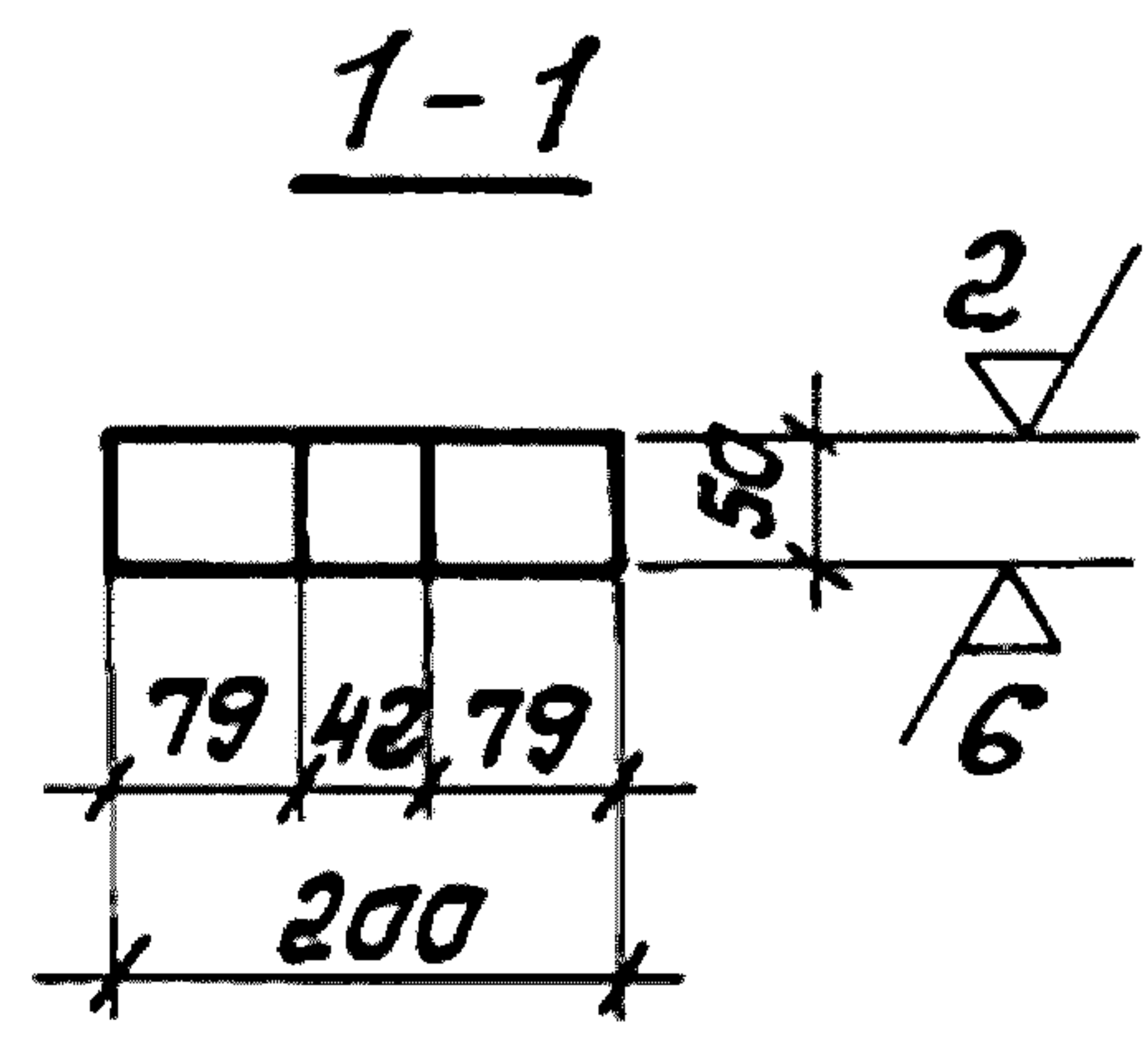




Соединение элементов панели перильного ограждения производится сваркой электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75

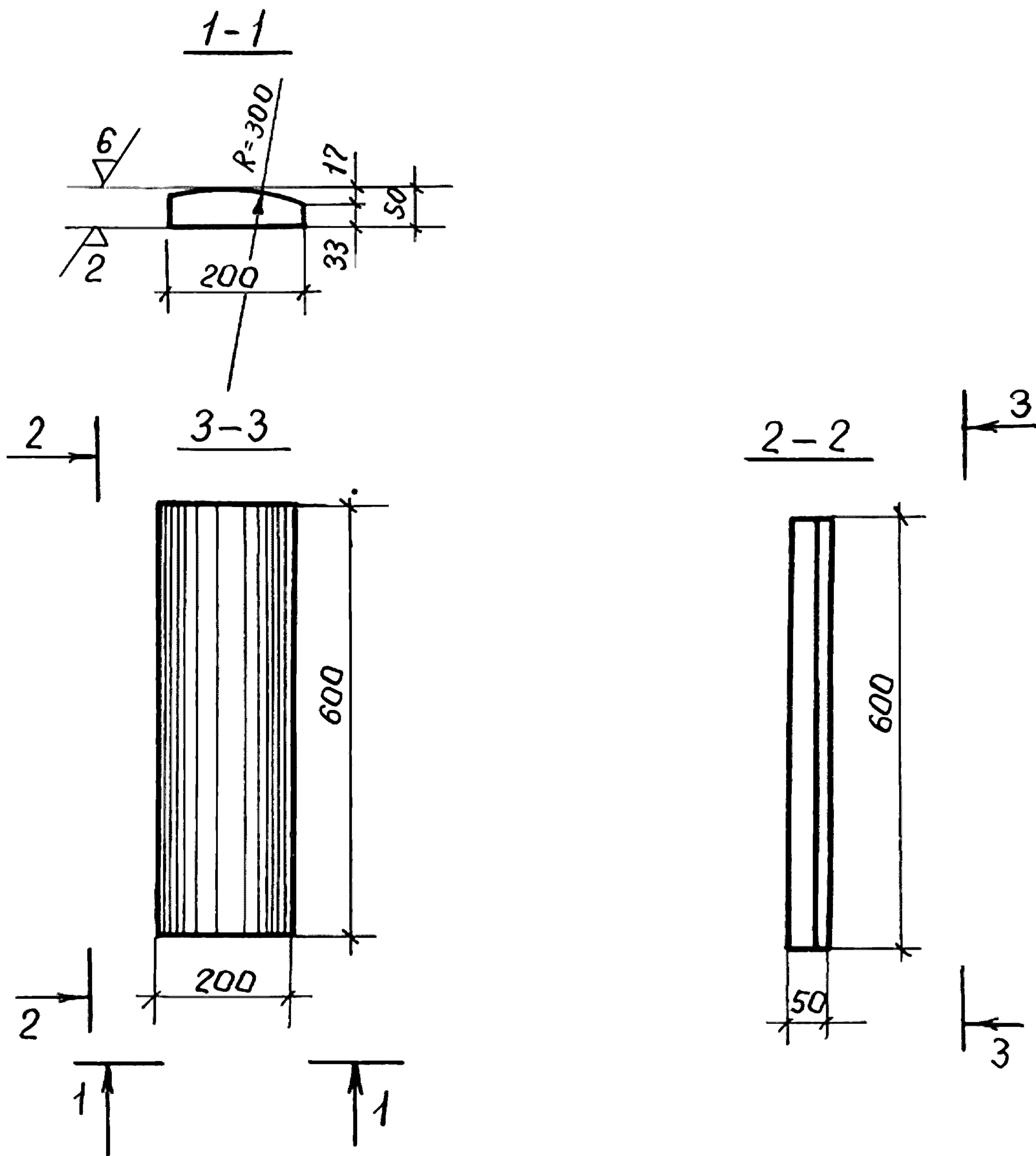
Ш.№.№ подл. Подпись и дата				3. 503.1-63.2. 5700СБ		
				Панель перильного ограждения 0Г1 Сборочный чертёж		
Разраб.	Ледянкина	ЛМ	Стадия	Масса	Масштаб	
Проб.	Андрюшкова	АФШ	Р	119,9		
Гл.инж.пр.	Дашкевич		Лист	Листов 1		
Нормоконтр.	Дашкевич		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			
Нач.отд.	Каташев	КА				





Ш.№ повл.	Повл. и дата	Взам. ш.№.№	3. 503.1-63. 2. 5800		
			Подушка П1		
Разраб.	Ледянкина	<i>MLB</i>	Стадия	Масштаб	Масштаб
Проб.	Андрюшанова	<i>Андрюш</i>	Р	487	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>	Лист	Листов 1	
Нормоконтр.	Дашкевич	<i>Даш</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Науч. отд.	Каташев	<i>Кат</i>			
Полоса			50x200 ГОСТ 103-76 В ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71		





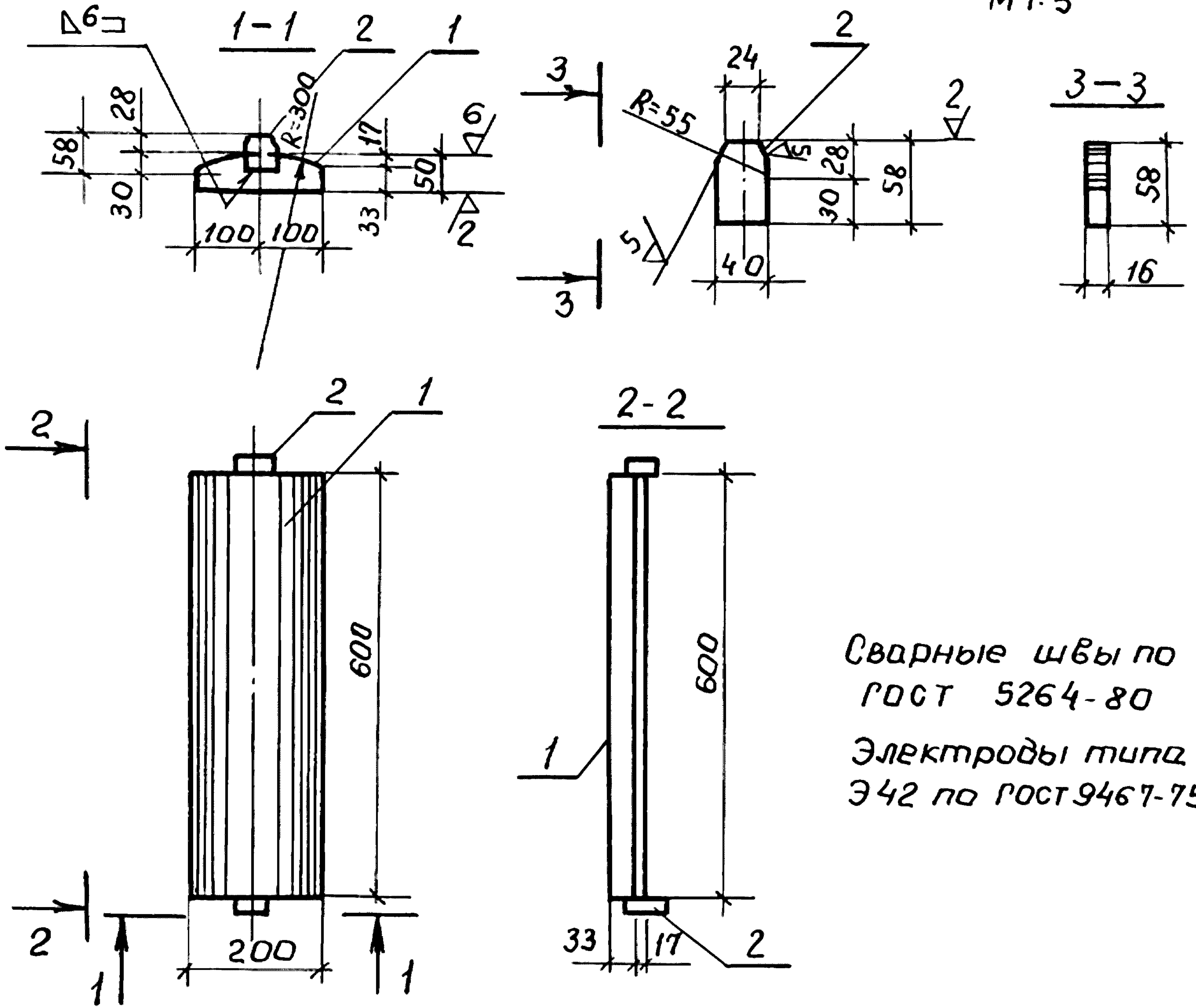
Инв. № подл.	Подпись и дата	ВЗОМ. ИНВ. №	3.503.1-63.2.5900		
			Подушка П2		
Инв. № подл.	Подпись	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
			Р	47,1	
Разраб.	Ледянкина	Подпись	Лист	Листов 1	
Пров.	Андрянова	-"-			
Л.инж.пр.	Дашкевич	-"-			
Нормоконт.	Дашкевич	-"-			
Нач.отд.	Каташев	-"-			
			Полоса 50x200 ГОСТ 103-76		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТИ
			в ст 3 сп 5 ГОСТ 380-71*		

проб: *Миф* колес. *гев*

20023-02 70



M 1:5



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

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

Инв. № подл. Подпись и дата

			3.503.1-63.2.6100			
			Подушка ПЗ	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	47,7	
			Лист    Листов 1			
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			
Разраб.	Ледянкина	Подпись				
Пров.	Андреева	-  -				
И.ИИ.пр.	Дашкевич	-  -				
Нормоконт.	Дашкевич	-  -				
Нач.отд.	Каташев	-  -				

проб: *Смирнов* — копир. *Ильин*