

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-76

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

Выпуск 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СБОРНЫХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23243-02

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-76

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

Выпуск 2

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СБОРНЫХ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В
ДЕЙСТВИЕ ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № ИИ - 7
ОТ 3 ИЮЛЯ 1967 г.

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

Обозначение	Наименование	Стр.
3.503.1-76.2.000 Т0	Техническое описание	4
3.503.1-76.2.100	Каркас пространственный КП1	6
3.503.1-76.2.110	Каркас пространственный КП2	7
3.503.1-76.2.120	Каркас пространственный КП3	8
3.503.1-76.2.130	Каркас плоский (КР1 и КР2)	9
3.503.1-76.2.140	Каркас плоский КР3	10
3.503.1-76.2.150	Каркас плоский (КР4 и КР5)	11
3.503.1-76.2.160	Каркас плоский КР6	12
3.503.1-76.2.170	Каркас плоский (КР7 и КР8)	13
3.503.1-76.2.180	Каркас плоский (КР9 и КР10)	14
3.503.1-76.2.190	Каркас плоский (КР11 и КР12)	15
3.503.1-76.2.200	Каркас плоский КР13	16
3.503.1-76.2.210	Каркас плоский (КР14, КР15 и КР16)	17
3.503.1-76.2.220	Каркас плоский (КР17 и КР18)	18
3.503.1-76.2.230	Каркас плоский КР19	19
3.503.1-76.2.240	Каркас плоский (КР20 ... КР23)	20
3.503.1-76.2.240 СБ	Каркас плоский (КР20...КР23). Сборочный чертеж	21
3.503.1-76.2.250	Каркас плоский КР24	22
3.503.1-76.2.260	Каркас плоский КР25	23
3.503.1-76.2.270	Каркас плоский (КР26 и КР27)	24
3.503.1-76.2.280	Каркас плоский (КР28 и КР29)	25
3.503.1-76.2.290	Каркас плоский (КР30 и КР31)	26
3.503.1-76.2.290 СБ	Каркас плоский (КР30 и КР31). Сборочный чертеж	27
3.503.1-76.2.300	Каркас плоский (КР32 и КР33)	28
3.503.1-76.2.310	Каркас плоский (КР34 и КР35)	29

3.503.1-76.2

Содержание

Страница	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Разраб.	Аедянкина	Лед
Пров.	Андреева	Андр
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
И. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

Обозначение	Наименование	Стр.
3.503.1-76.2.320	Каркас плоский (КР36 и КР37)	30
3.503.1-76.2.320 СБ	Каркас плоский (КР36 и КР37). Сборочный чертеж	31
3.503.1-76.2.330	Каркас плоский (КР38 и КР39)	32
3.503.1-76.2.340	Каркас плоский КР40	33
3.503.1-76.2.350	Каркас плоский КР41	34
3.503.1-76.2.360	Каркас плоский КР42	35
3.503.1-76.2.370	Каркас плоский (КР43 и КР44)	36
3.503.1-76.2.380	Каркас плоский (КР45 и КР46)	37
3.503.1-76.2.390	Сетка арматурная (С1 и С2)	38
3.503.1-76.2.400	Сетка арматурная (С3 и С4)	39
3.503.1-76.2.410	Сетка арматурная (С5 и С6)	40
3.503.1-76.2.420	Сетка арматурная (С7 и С8)	41
3.503.1-76.2.430	Сетка арматурная (С9 и С10)	42
3.503.1-76.2.440	Сетка арматурная (С11 и С12)	43
3.503.1-76.2.450	Сетка арматурная С13	44
3.503.1-76.2.460	Сетка арматурная С14	45
3.503.1-76.2.470	Сетка арматурная С15	46
3.503.1-76.2.480	Сетка арматурная С16	47
3.503.1-76.2.490	Сетка арматурная С17	48
3.503.1-76.2.500	Сетка арматурная (С18 и С19)	49
3.503.1-76.2.510	Сетка арматурная С20	50
3.503.1-76.2.520	Хомут	51
3.503.1-76.2.530	Хомут	52
3.503.1-76.2.540	Хомут	53
3.503.1-76.2.540 СБ	Хомут. Сборочный чертеж	54
3.503.1-76.2.550	Стяжка	55
3.503.1-76.2.560	Петля строповочная	56
3.503.1-76.2.570	Петля строповочная	57
	3.503.1-76.2	Лист 2

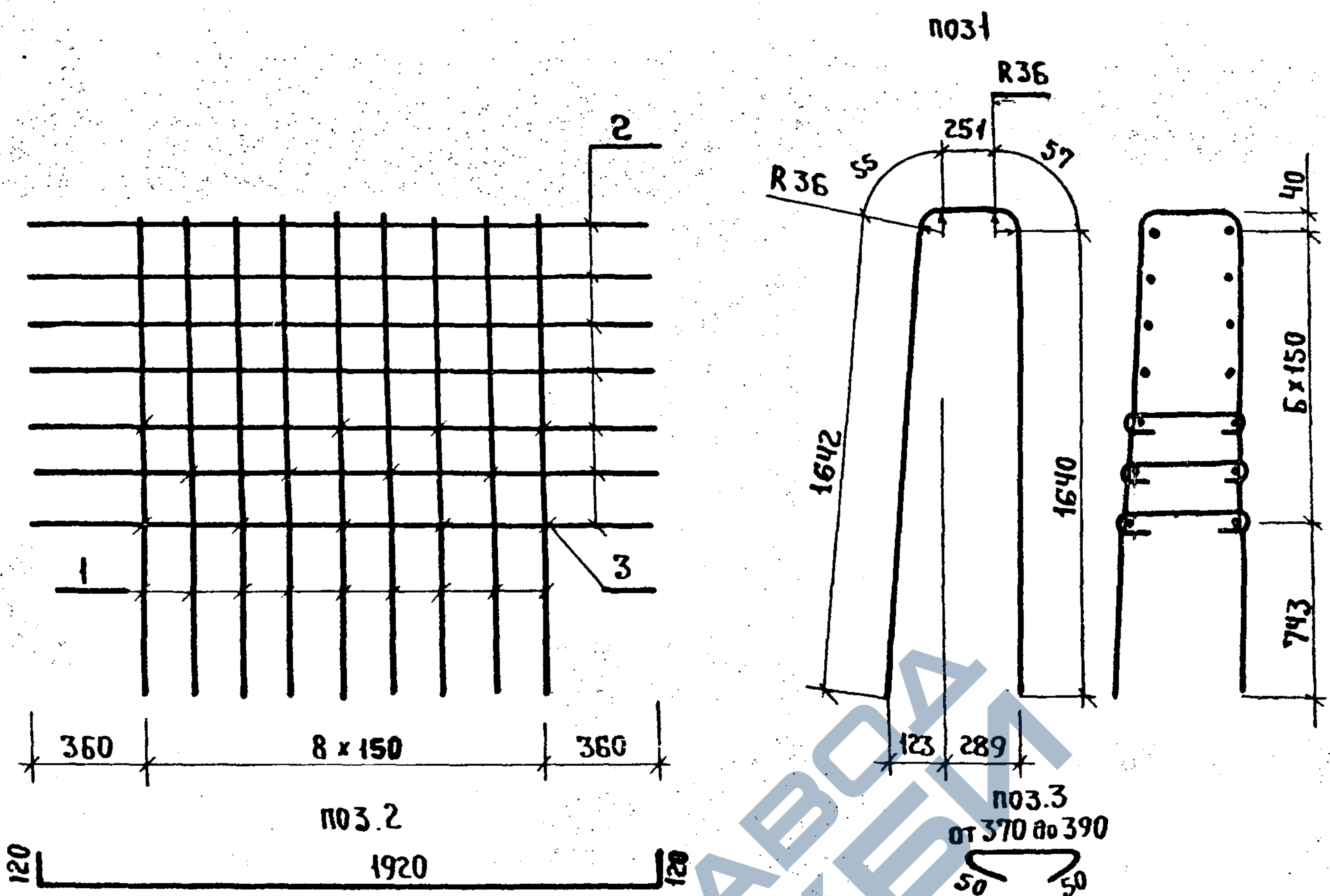
ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ АРМАТУРНЫХ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ ДОЛЖЕН
СООТВЕТСТВОВАТЬ ГОСТ 380-71*.

2



3.503.1-76.2.100

Копировал Тучков 23243-02 7 Формат А4

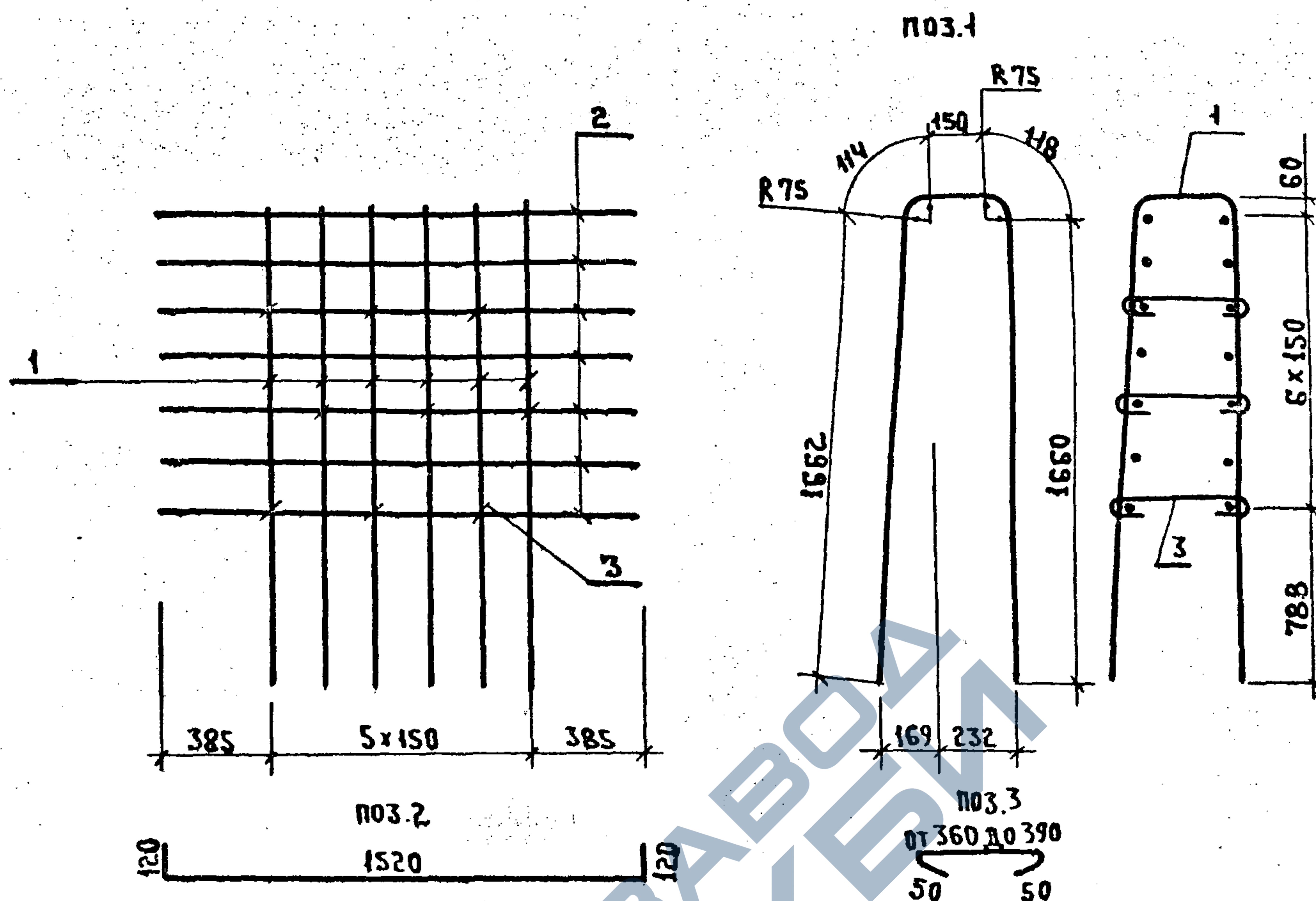


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э42А по ГОСТ 9467-75

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.111	Ф12А III ГОСТ 5781-82*, L=3640	9	29,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.112	Ф12А III ГОСТ 5781-82*, L=2160	14	26,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.113	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L _{ср} =480	14	2,1 кг

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.121	ф25 А III гост 5781-82, $R=3700$	6	85,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.102	ф14 А III гост 5781-82, $R=1760$	14	29,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.103	ф8 А I гост 5781-82, $R_{ср}=475$	9	1,7 кг

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

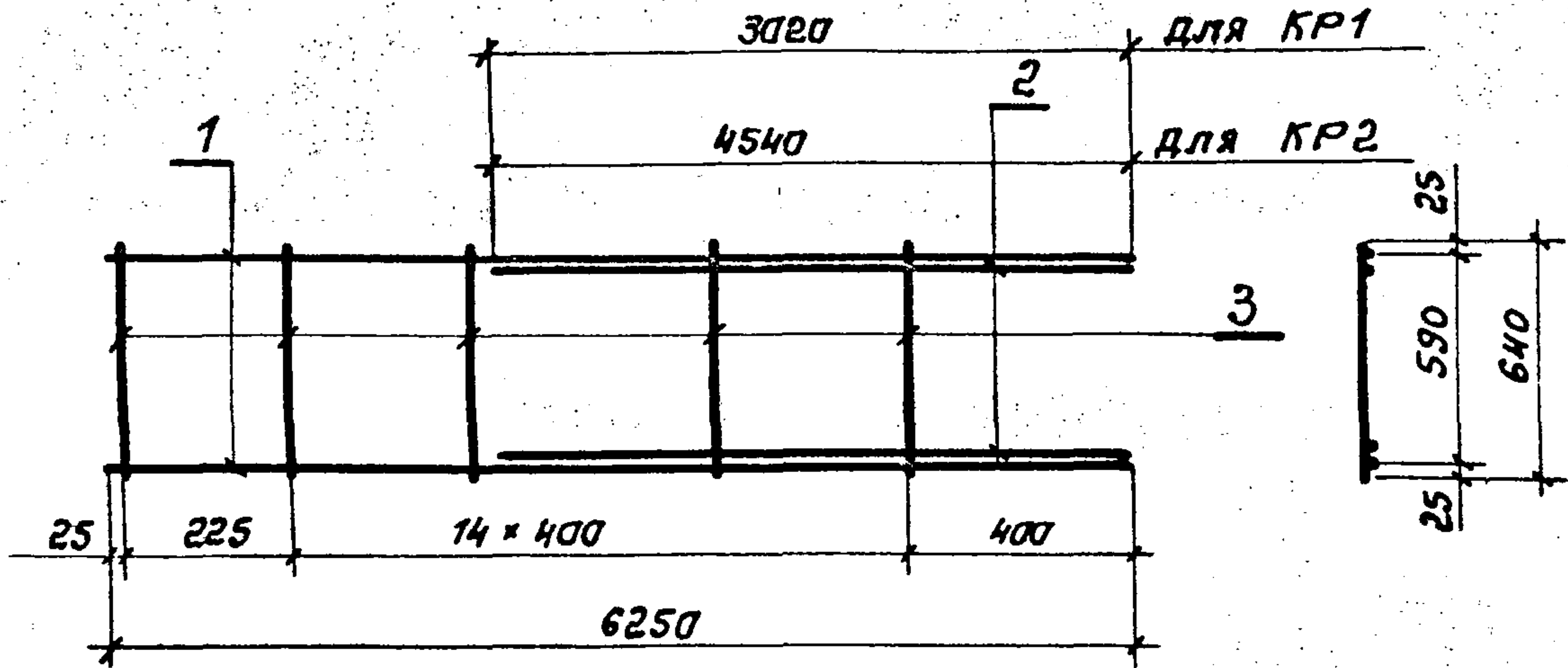
3.503.1-76.2.120

Каркас пространственный
КПЗ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	117,1	—
Лист	Листов 1	

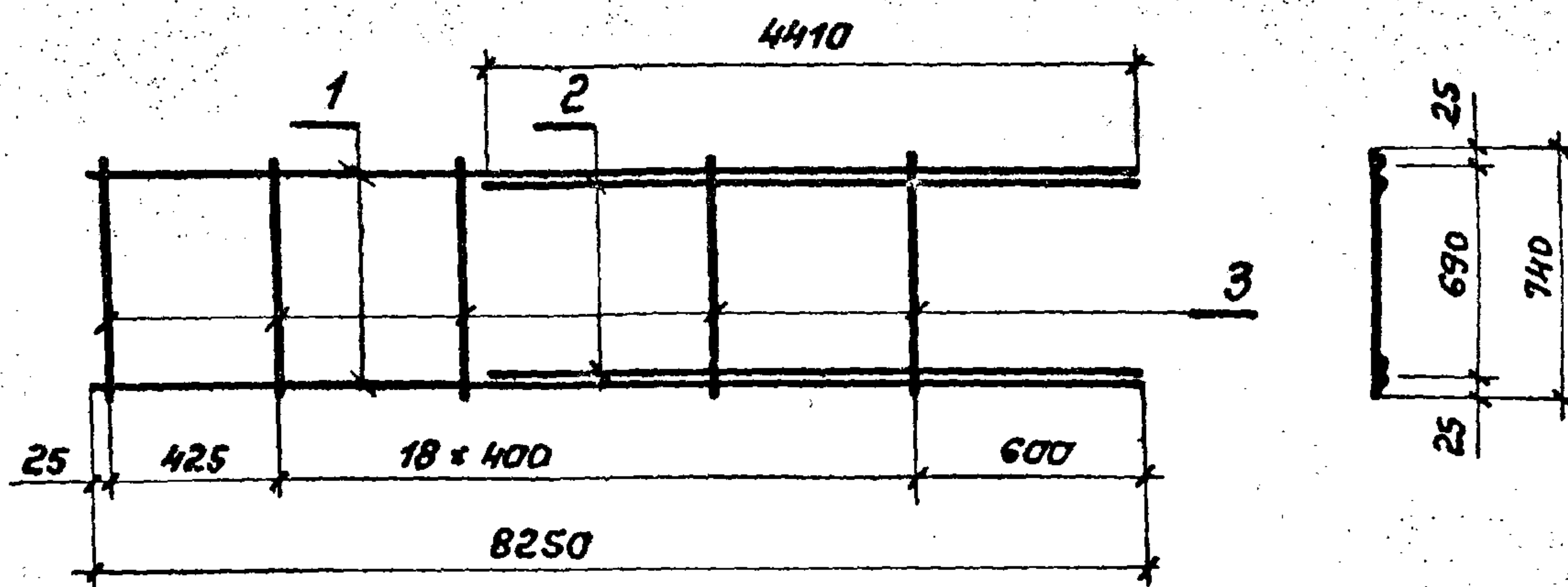
ПРОЕКТ

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



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

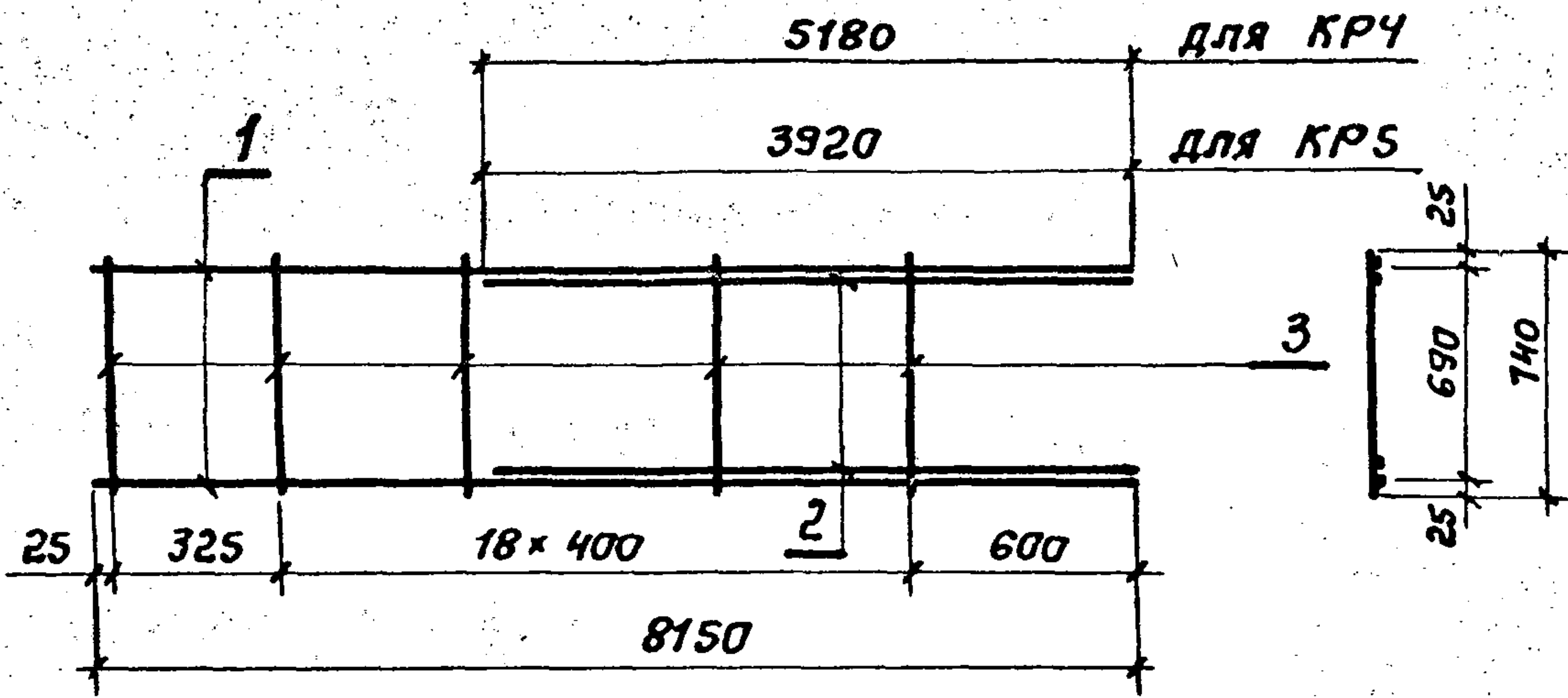
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				3.503.1-76.2.130		КР1	
				<u>Детали</u>			
Б4		1	3.503.1-76.2.131	Ф14АIII ГОСТ 5781-82*, e=6250	2	15,1 кг	
Б4		2	3.503.1-76.2.132	Ф14АIII ГОСТ 5781-82*, e=3020	2	7,3 кг	
Б4		3	3.503.1-76.2.133	Ф8АI ГОСТ 5781-82*, e=640	16	4,0 кг	
				3.503.1-76.2.130-а1		КР2	
				<u>Детали</u>			
Б4		1	3.503.1-76.2.134	Ф16АIII ГОСТ 5781-82*, e=6250	2	19,7 кг	
Б4		2	3.503.1-76.2.135	Ф16АIII ГОСТ 5781-82*, e=4540	2	14,3 кг	
Б4		3	3.503.1-76.2.133	Ф8АI ГОСТ 5781-82*, e=640	16	4,0 кг	
				3.503.1-76.2.130			
				Каркас плоский (КР1 и КР2)	Стадия	Масса	
					Р	см. табл.	
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб. Иганов		Омз-					
Пров. Андрианова		Инд-					
Гл. инж. пр. Дашкевич							
И. контр. Дашкевич							
Нач. отд. Каташев							



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

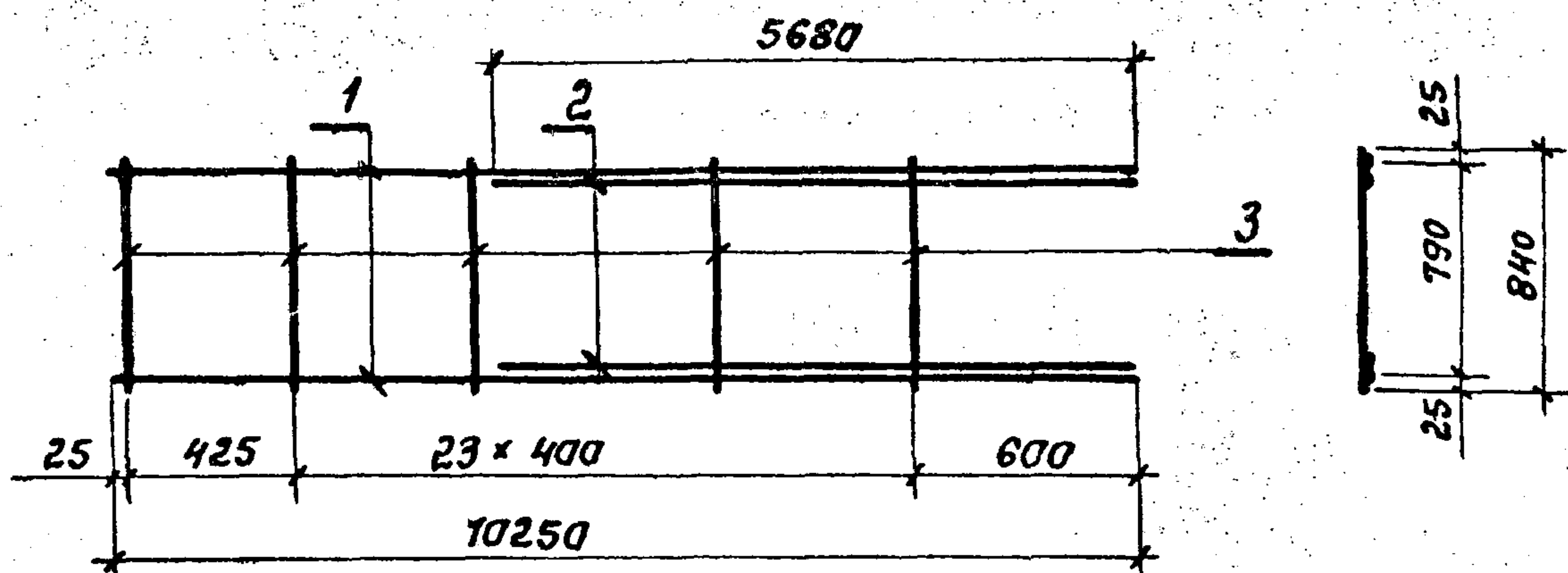
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.141	Ø16AII ГОСТ 5781-82*, e=8250	2	26,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.142	Ø16AIII ГОСТ 5781-82*, e=4410	2	13,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.143	Ø8AII ГОСТ 5781-82*, e=740	20	5,8 кг

						3.503.1-76.2.140		
					Каркас плоский КРЗ	Стадия	Масса	Масштаб
						Р	45,8	—
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Оганов	Оуд-						
Пров.	Андрюанова	Андрю-						
Гл. инж. пр.	Дашкевич							
Н. контр.	Дашкевич							
Нач. отд.	Каташев							



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				3.503.1-76.2.150		КР4	
				<u>Детали</u>			
Б4		1	3.503.1-76.2.151	φ25 АІІІ ГОСТ 5781-82*, c=8150	2	62,8 кг	
Б4		2	3.503.1-76.2.152	φ25 АІІІ ГОСТ 5781-82*, c=5180	2	39,9 кг	
Б4		3	3.503.1-76.2.143	φ8 АІ ГОСТ 5781-82*, c=740	20	5,8 кг	
				3.503.1-76.2.150 - 01		КР5	
				<u>Детали</u>			
Б4		1	3.503.1-76.2.151	φ25 АІІІ ГОСТ 5781-82*, c=8150	2	62,8 кг	
Б4		2	3.503.1-76.2.153	φ25 АІІІ ГОСТ 5781-82*, c=3920	2	30,2 кг	
Б4		3	3.503.1-76.2.143	φ8 АІ ГОСТ 5781-82*, c=740	20	5,8 кг	
				3.503.1-76.2.150			
				Каркас плоский (КР4 и КР5)	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Разраб.	Оганов	Огу-					
Пров.	Андрианова	Андр-					
Т.инж.пр.	Дашкевич						
Н.контр.	Дашкевич						
Нач.отд.	Каташев						



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

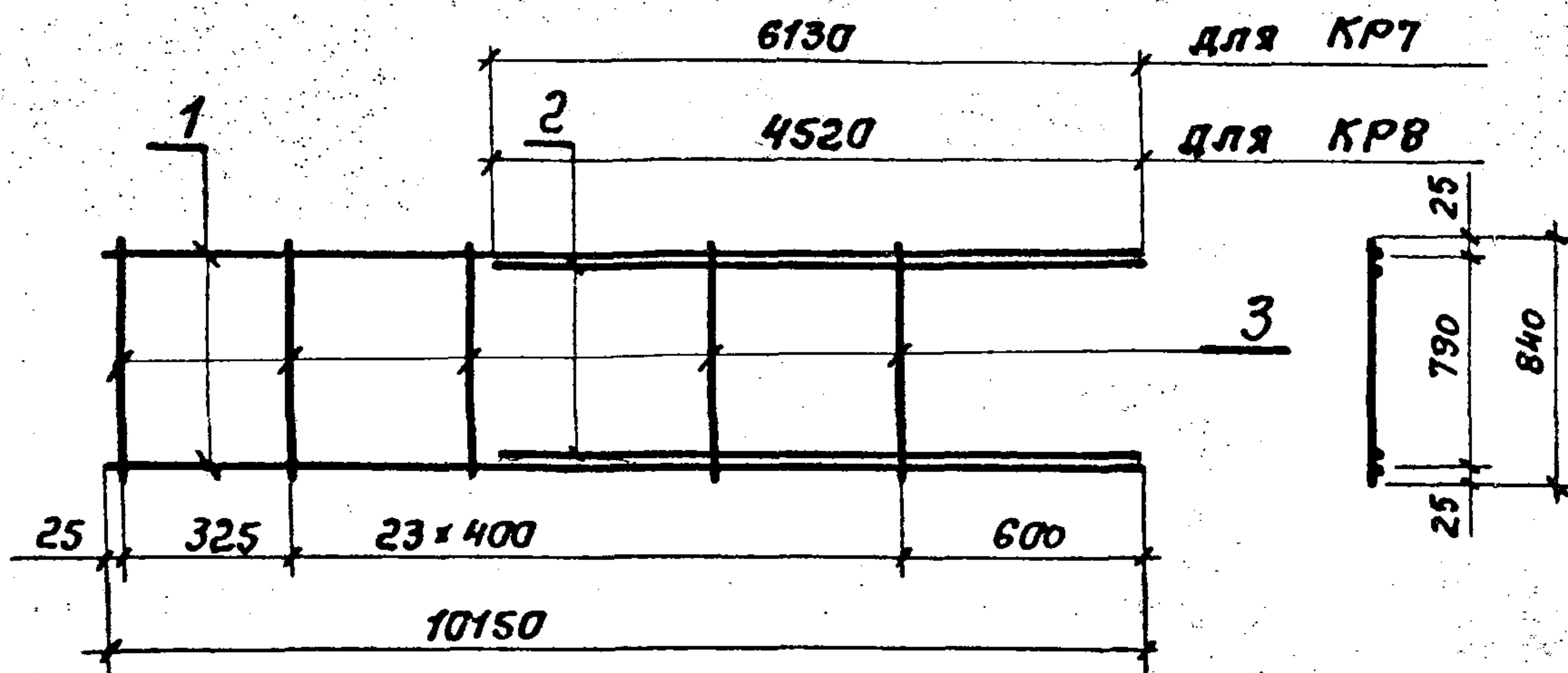
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-76.2.161	φ16АIII ГОСТ 5781-82*, l=10250	2	32,3 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.162	φ16АIII ГОСТ 5781-82*, l=5680	2	17,9 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.163	φ8АI ГОСТ 5781-82*, l=840	25	8,3 кг

3.503.1-76.2.160

Каркас плоский
КР 6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

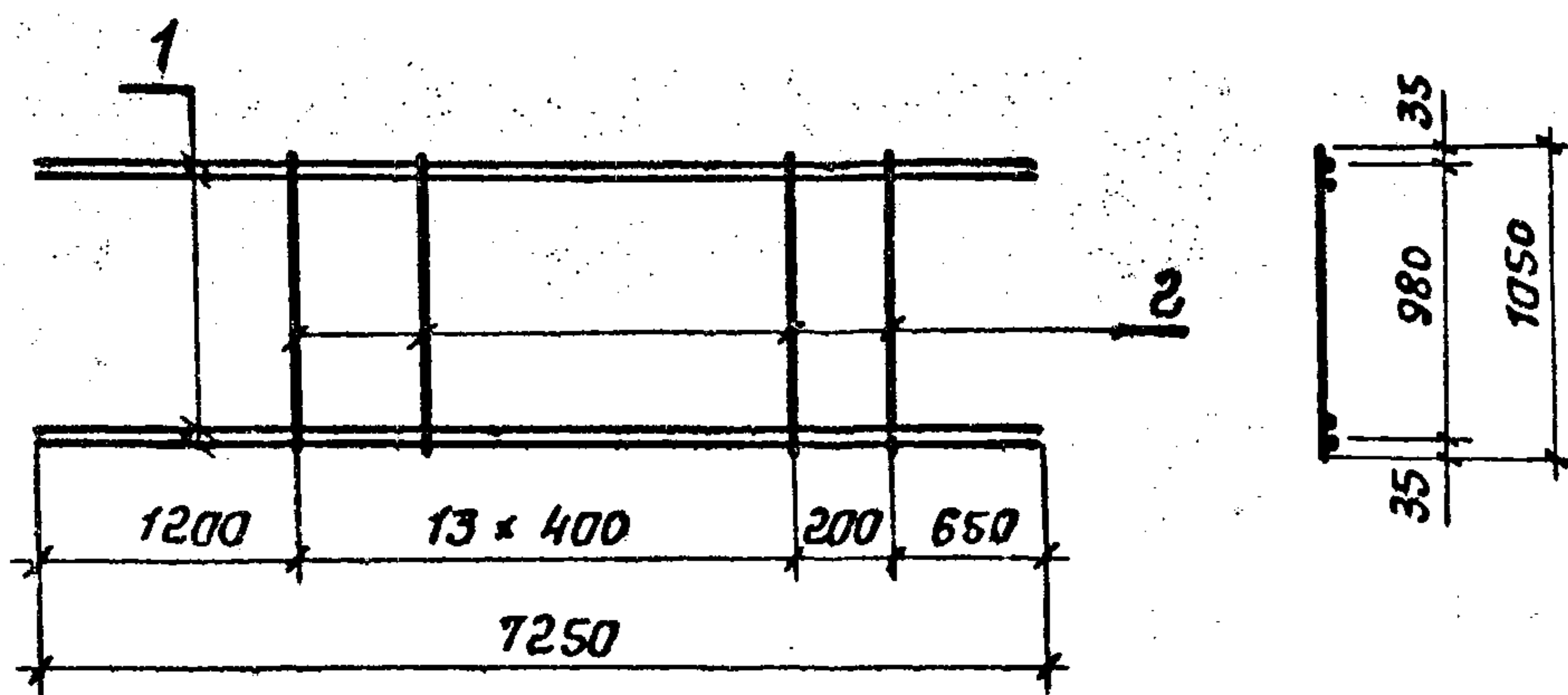
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.170		КР7
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-76.2.171	φ 25 А III ГОСТ 5781-82, $e=10150$	2	78,2 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.172	φ 25 А III ГОСТ 5781-82, $e=6130$	2	47,3 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.163	φ 8 А I ГОСТ 5781-82, $e=840$	25	8,3 кг
				3.503.1-76.2.170 - Д1		КР8
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-76.2.171	φ 25 А III ГОСТ 5781-82, $e=10150$	2	78,2 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.173	φ 25 А III ГОСТ 5781-82, $e=4520$	2	34,8 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.163	φ 8 А I ГОСТ 5781-82, $e=840$	25	8,3 кг

3.503.1-76.2.170

Каркас плоский
(КР7 и КР8)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

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

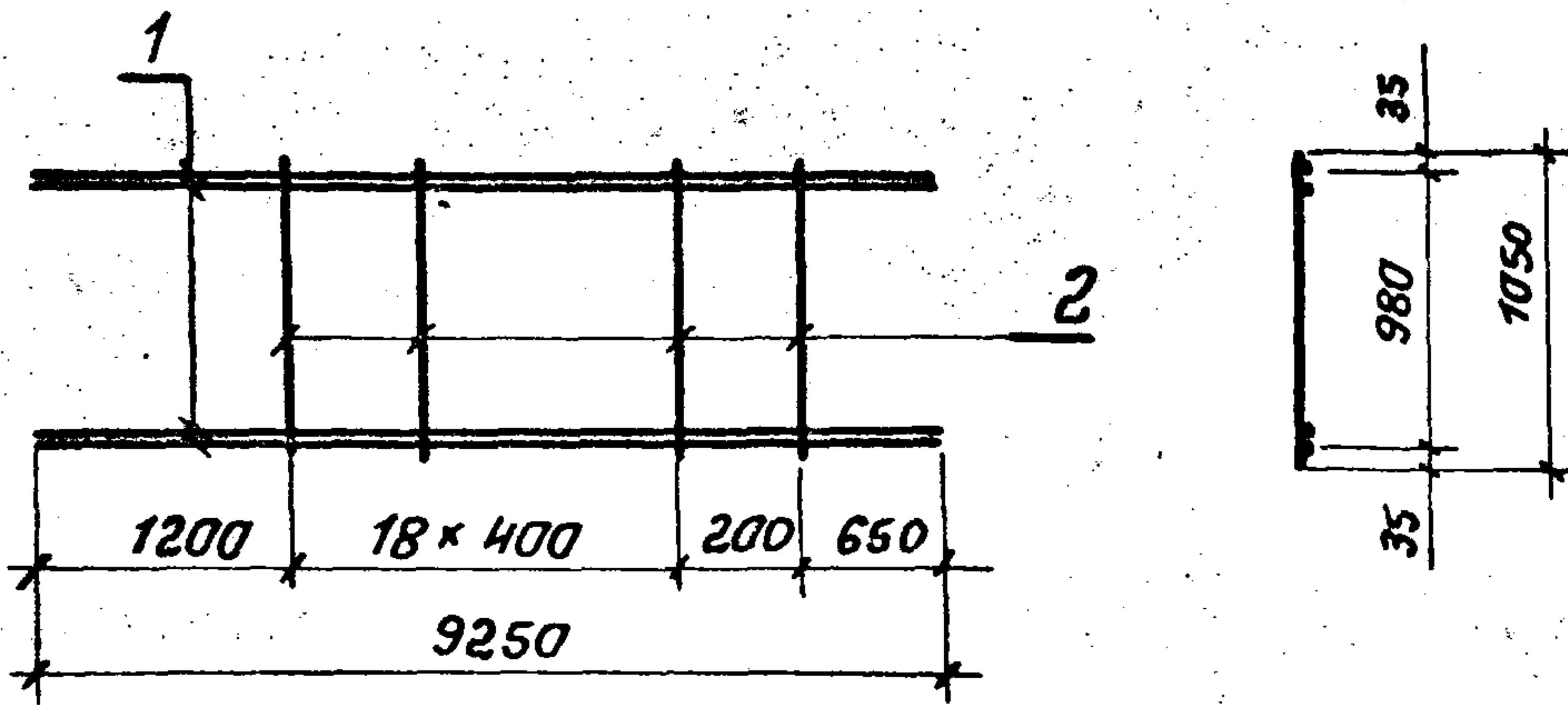
3.503.1-76.2.180

Каркас плоский
(КР9 и КР10)

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

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

Омб.
Андрианова
Дашкевич
Дашкевич
Каташев



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.190		КР 11
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.191	φ20 АIII ГОСТ 5781-82*, e=9250	4	91,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, e=1050	20	8,3 кг
				3.503.1-76.2.190-01		КР 12
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.192	φ32 АIII ГОСТ 5781-82*, e=9250	4	233,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8 АI ГОСТ 5781-82*, e=1050	20	8,3 кг

3.503.1-76.2.190

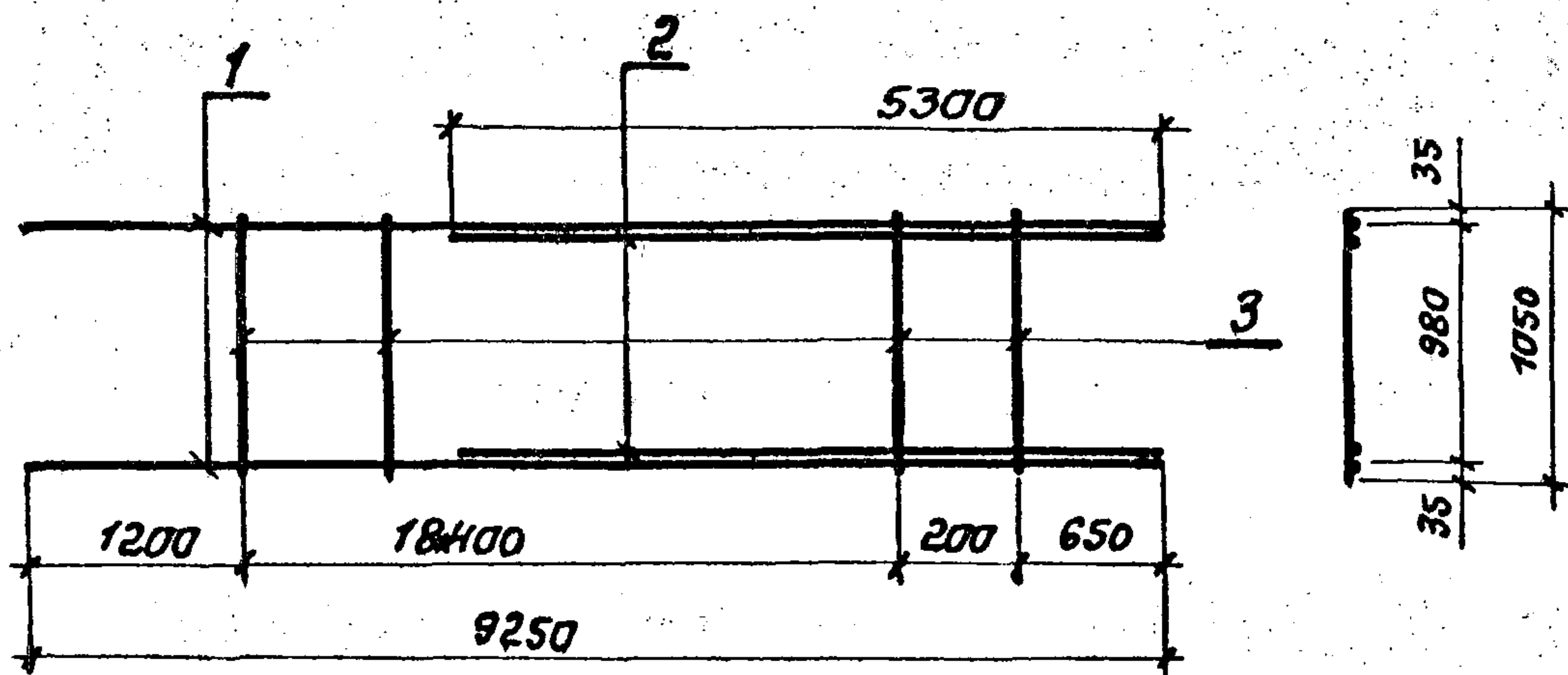
Каркас плоский
(КР 11 и КР 12)

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

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

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

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.192	Ф32 АІІІ ГОСТ 5781-82*, $e=9250$	2	116,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.201	Ф32 АІІІ ГОСТ 5781-82*, $e=5300$	2	66,9 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.192	Ф8 АІ ГОСТ 5781-82*, $e=1050$	20	8,3 кг

3.503.1-76.2.200

Каркас плоский
КР 13

Стадия Масса Масштаб

Р

192,0

—

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСПРОЕКТ

Разраб. Аганов

Ом

Пров. Андрианова

Андр

Гл.инж.пр. Дашкевич

Даш

И.контр. Дашкевич

Даш

Нач. отд. Каташев

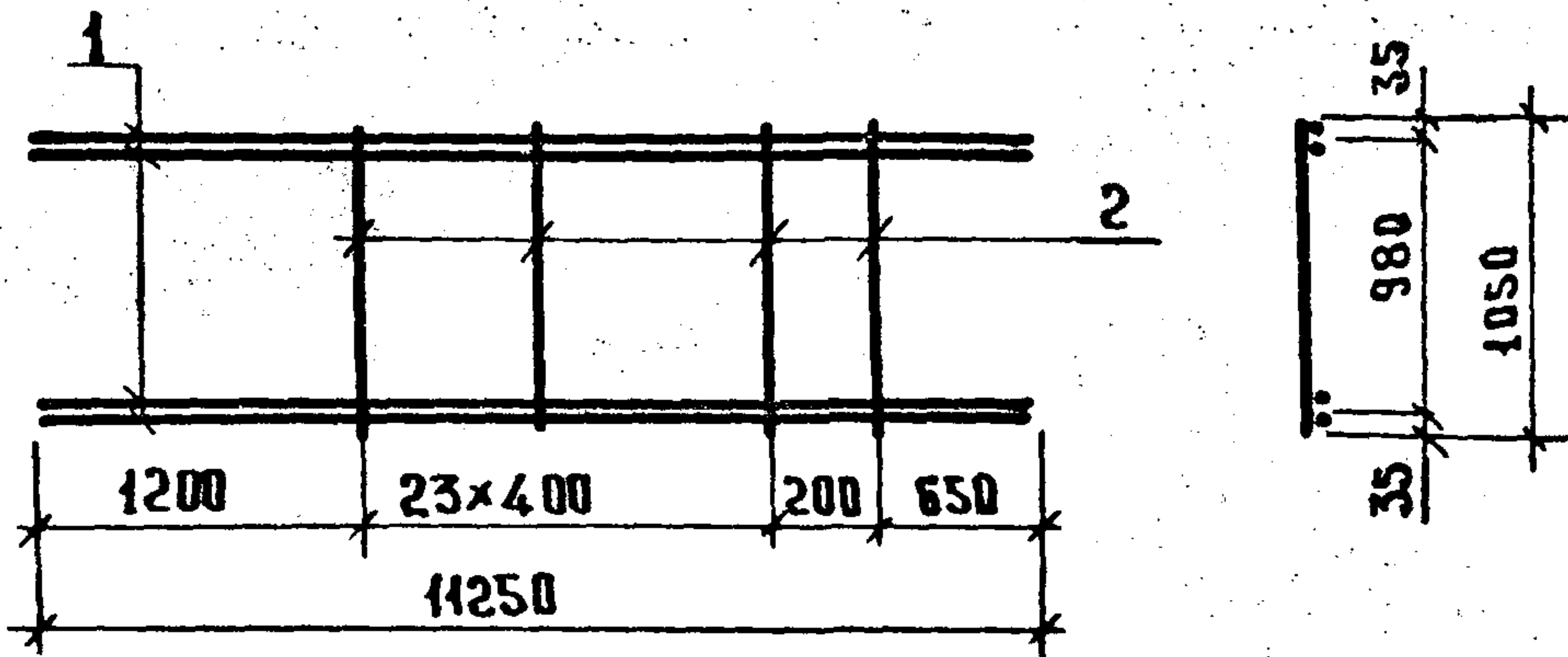
Ката

23243-02

17

Копировал: Солов

Формат А4



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

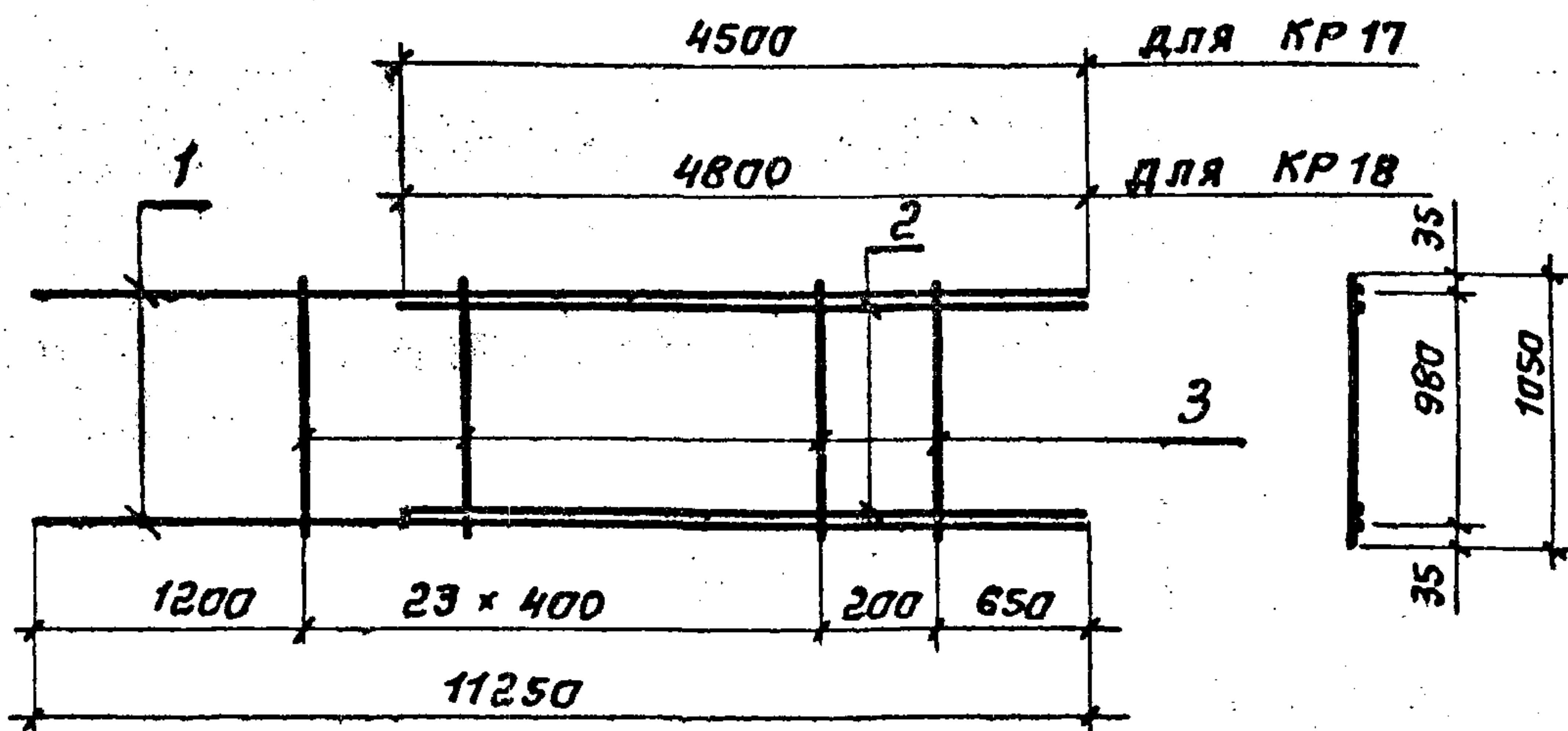
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.210		КР14
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.211	φ18АIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	89,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8АI ГОСТ 5781-82*, L = 1050	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.210-01		КР15
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.212	φ28АIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	217,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8АI ГОСТ 5781-82*, L = 1050	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.210-02		КР16
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.213	φ32АIII ГОСТ 5781-82*, L = 11250	4	284,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	φ8АI ГОСТ 5781-82*, L = 1050	25	10,4 кг

3.503.1-76. 2.210

Каркас плоский
(КР14, КР15 и КР16)

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

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



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

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

3.503.1-76.2.220

Каркас плоский
(КР 17 и КР 18)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

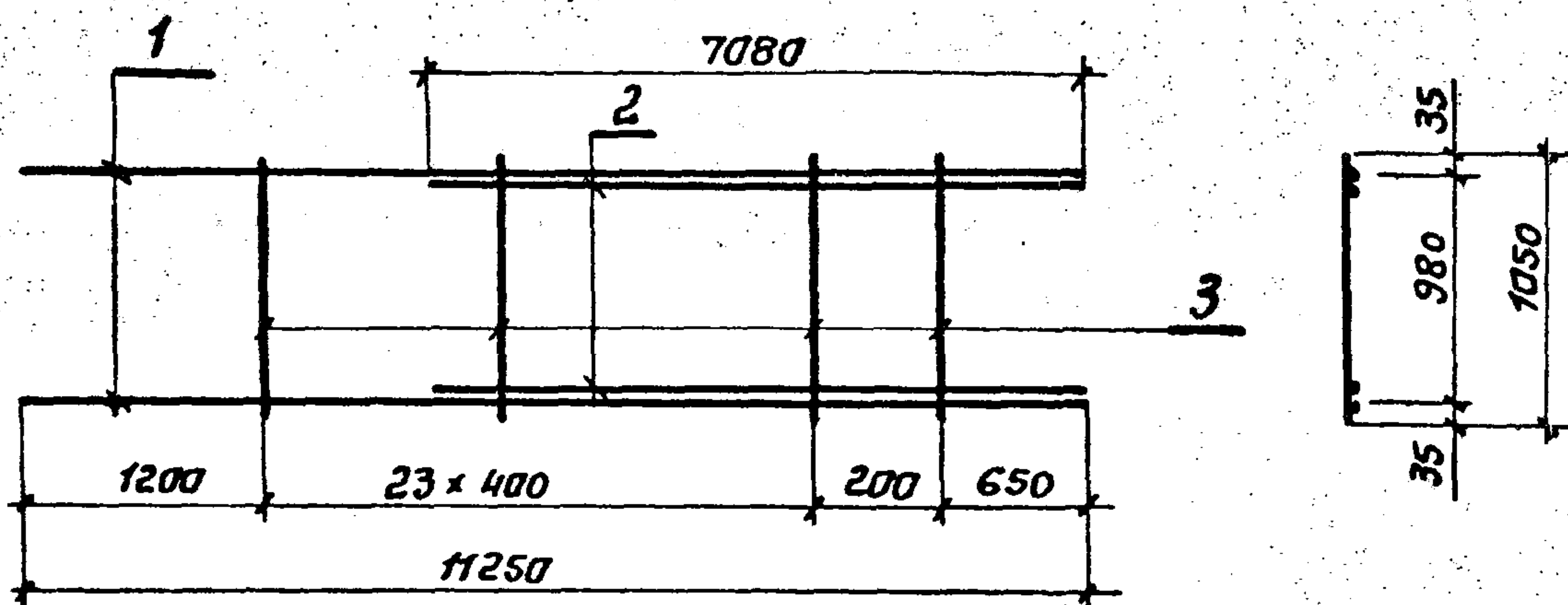
Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

23243-02 19

Копировал: Соколов-Формат АЧ



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

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

3.503.1-76.2.230

Каркас плоский
КР 19

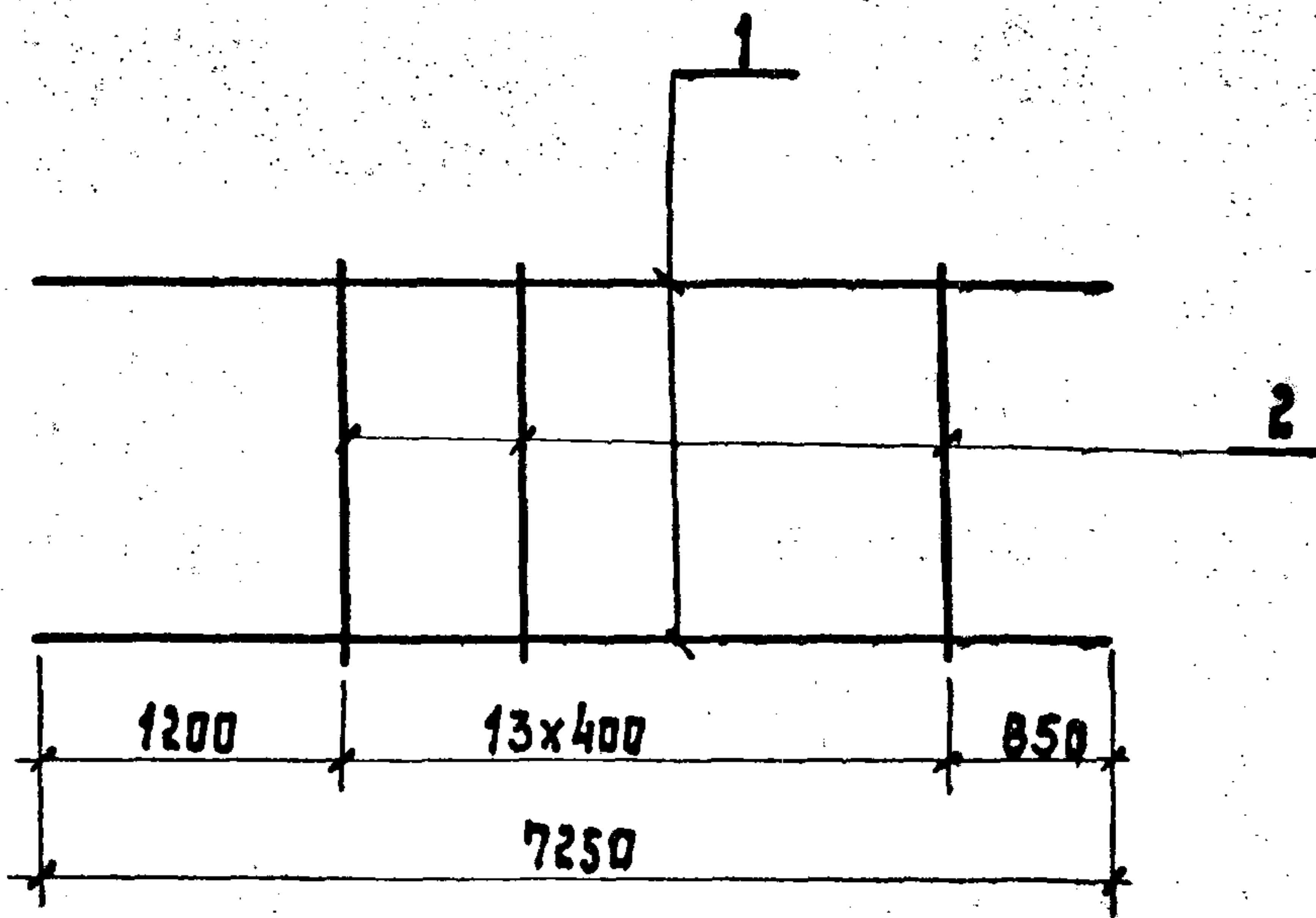
Стадия	Масса	Масштаб
Р	241,8	—
Лист	Листов 1	

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

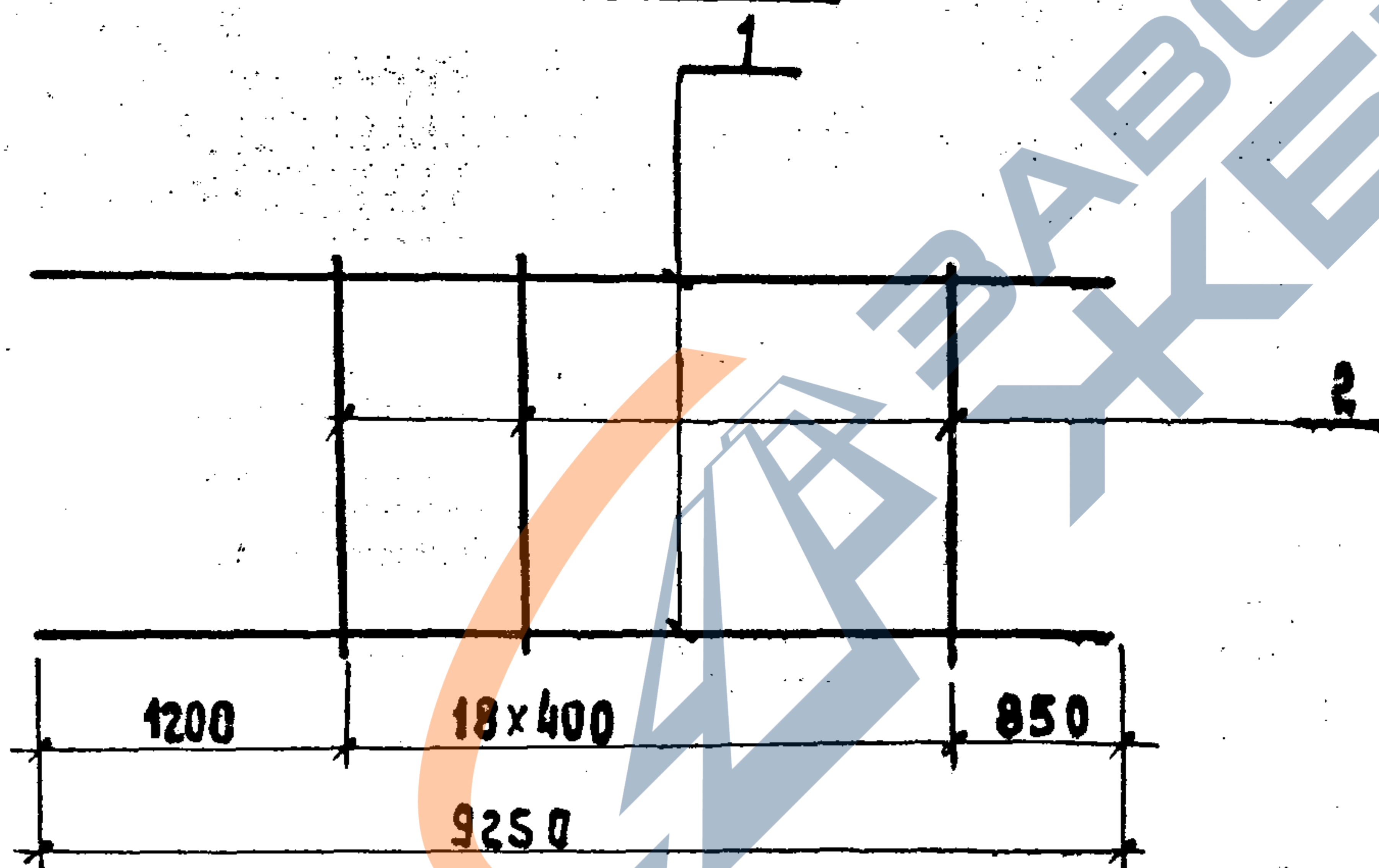
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

<https://zavodjbi.com>

ДЛЯ КР20 И КР21



ДЛЯ КР22 И КР23



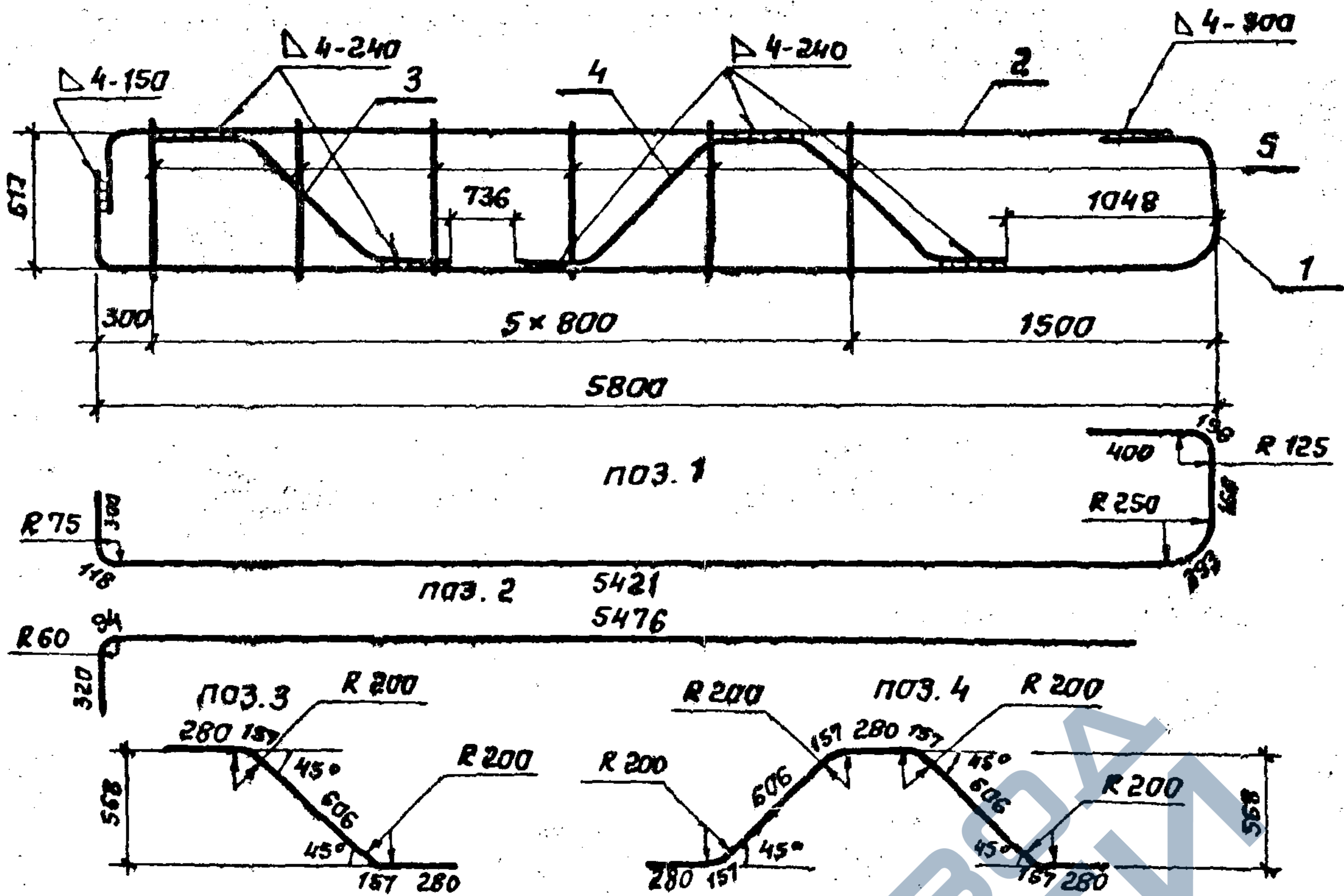
КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ
ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С
ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-85 И СН 393-78.

3.503.1-76, 2.240 СБ

РАЗРЯБ.	РЕКЕДА	Рекета
ПРОВЕРИЛ	ОГАНОВ	Оганов
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	Дашкевич
Н. КОНТР.	ДАШКЕВИЧ	Дашкевич
ННЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	Каташев

КАРКАС ПЛОСКИЙ
(КР20...КР23)
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАНДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		



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

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

3.503.1-76.2.250

Каркас плоский
КР 24

Стадия Масса Масштаб

Р

см.
табл.

—

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

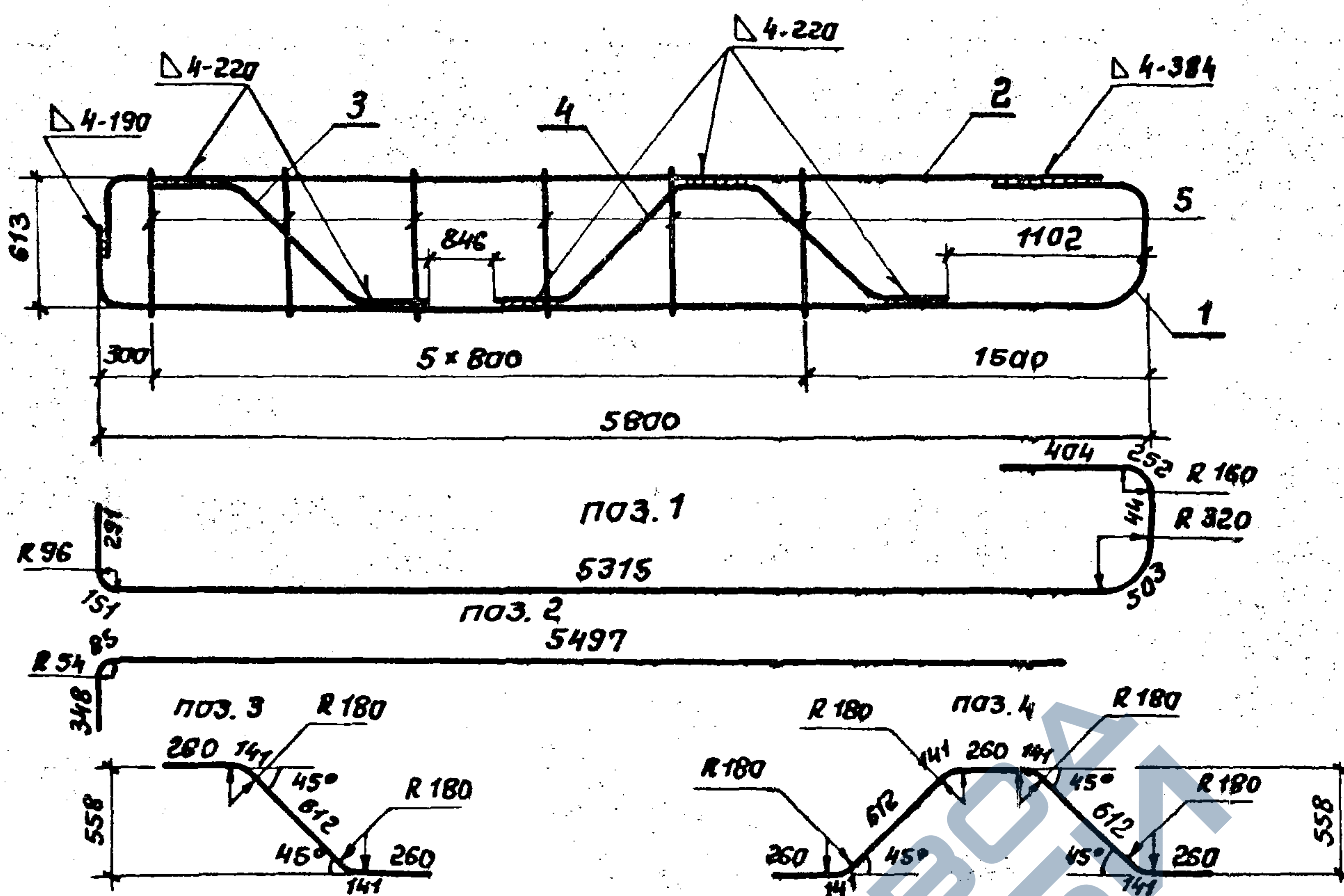
Разраб. Андрианова
Пров. Оганов
Гл. инж. пр. Дашкевич
Н. кантр. Дашкевич
Нач. отд. Камашев

23243-02

23

Копировал: Солот.

Формат А4



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э 50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз.5) приварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.261	Ф32 А III ГОСТ 5781-82*, $\epsilon = 6960$	1	43,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.262	Ф18 А III ГОСТ 5781-82*, $\epsilon = 5930$	1	11,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.263	Ф18 А III ГОСТ 5781-82*, $\epsilon = 1415$	1	2,8 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.264	Ф18 А III ГОСТ 5781-82*, $\epsilon = 2570$	1	5,1 кг
Б4		5	3.503.1-76.2.255	Ф8 А I ГОСТ 5781-82*, $\epsilon = 640$	6	1,5 кг

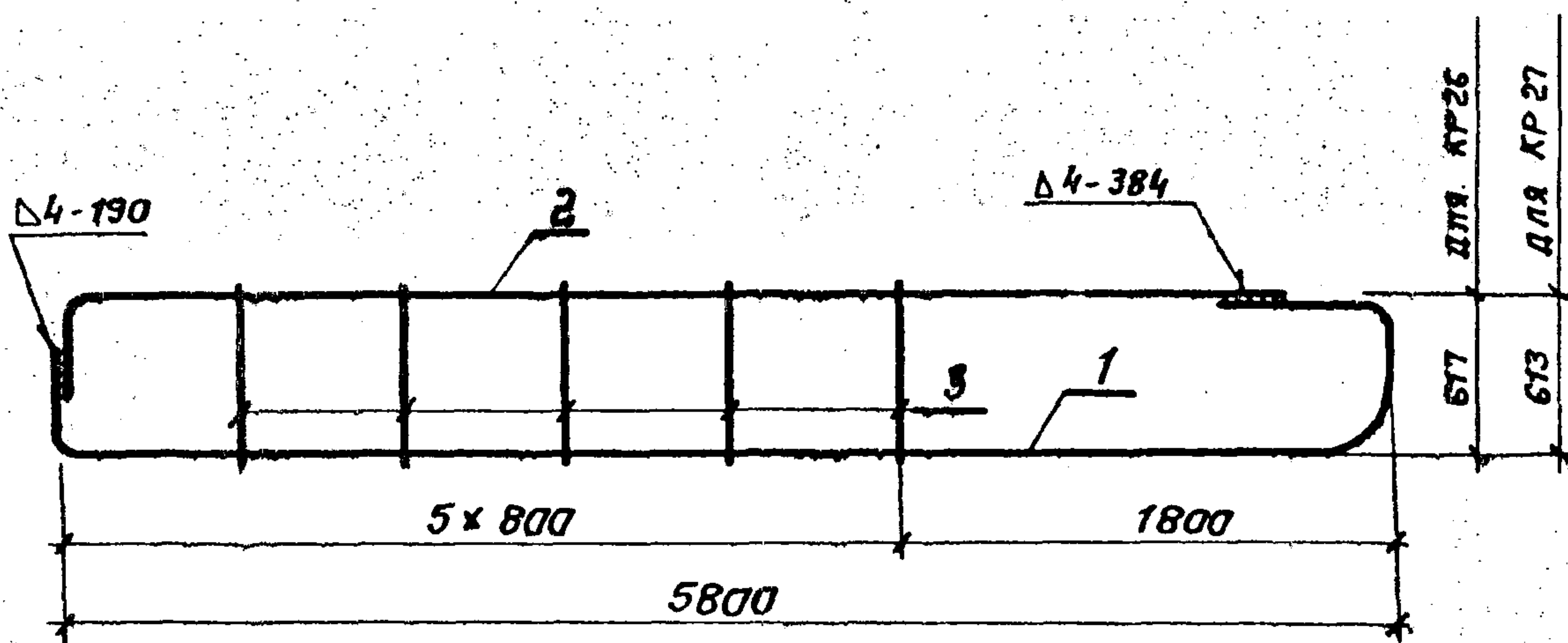
3.503.1-76.2.260

Каркас плоский
КР 25

Стадия	Масса	Масштаб
Р	65,1	—
Лист	Листов	1

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.270		КР 26
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.251	Φ25 АIII ГОСТ 5781-82*, ρ=6990	1	26,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.252	Φ20 АIII ГОСТ 5781-82*, ρ=5890	1	14,5 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.255	Φ8 АI ГОСТ 5781-82*, ρ=640	5	1,3 кг
				3.503.1-76.2.270-01		КР 27
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.261	Φ32 АIII ГОСТ 5781-82*, ρ=6960	1	43,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.262	Φ18 АIII ГОСТ 5781-82*, ρ=5930	1	11,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.255	Φ8 АI ГОСТ 5781-82*, ρ=640	5	1,3 кг

3.503.1-76.2.270

Каркас плоский
(КР 26 и КР 27)

Стадия Масса Масштаб

Р

см.
табл

—

Лист

Листов 1

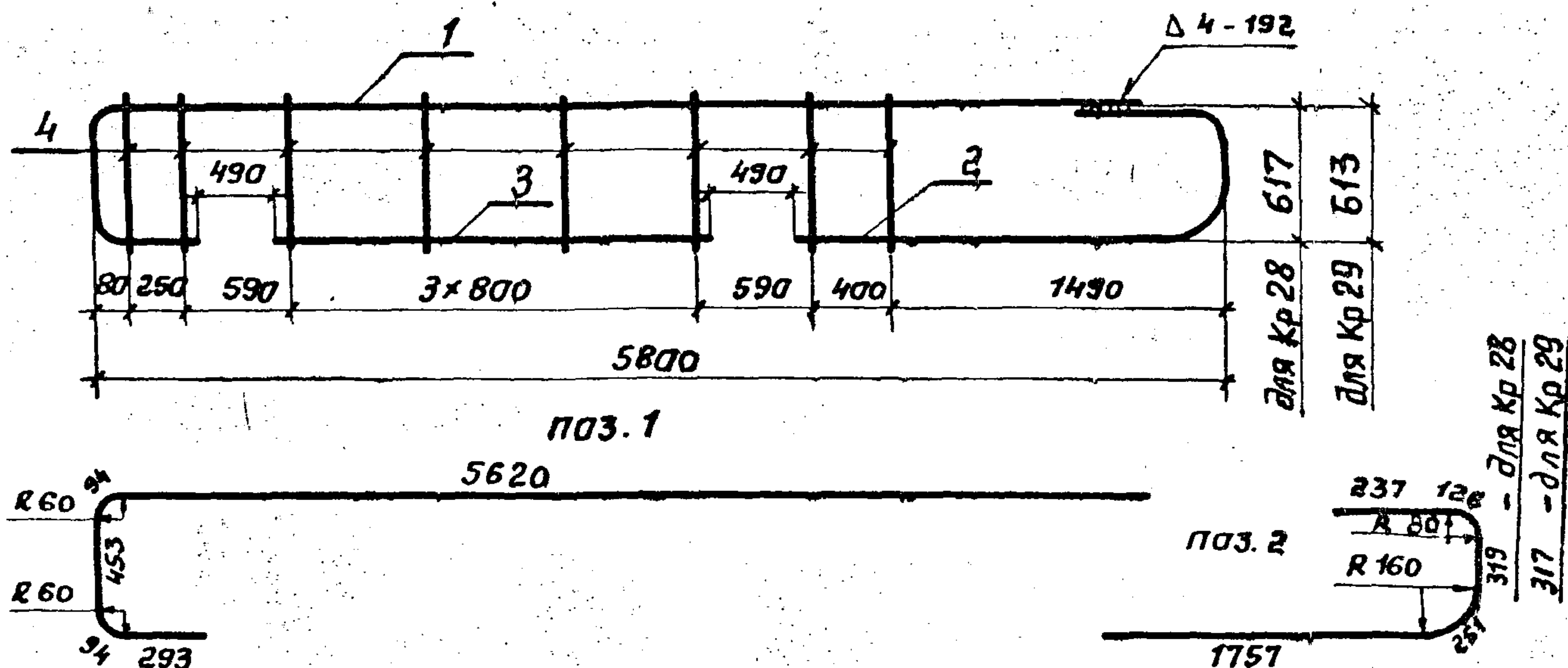
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

23243-02 25

Копировал: Соколов

Формат А4



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9461-75, монтажные стержни / поз. 4) ^{приварить} при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

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

3.503.1-76.2.280

Каркас плоский
(КР 28 и КР 29)

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

ПРОМТРАНСПРОЕКТ

Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. шиф. №

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

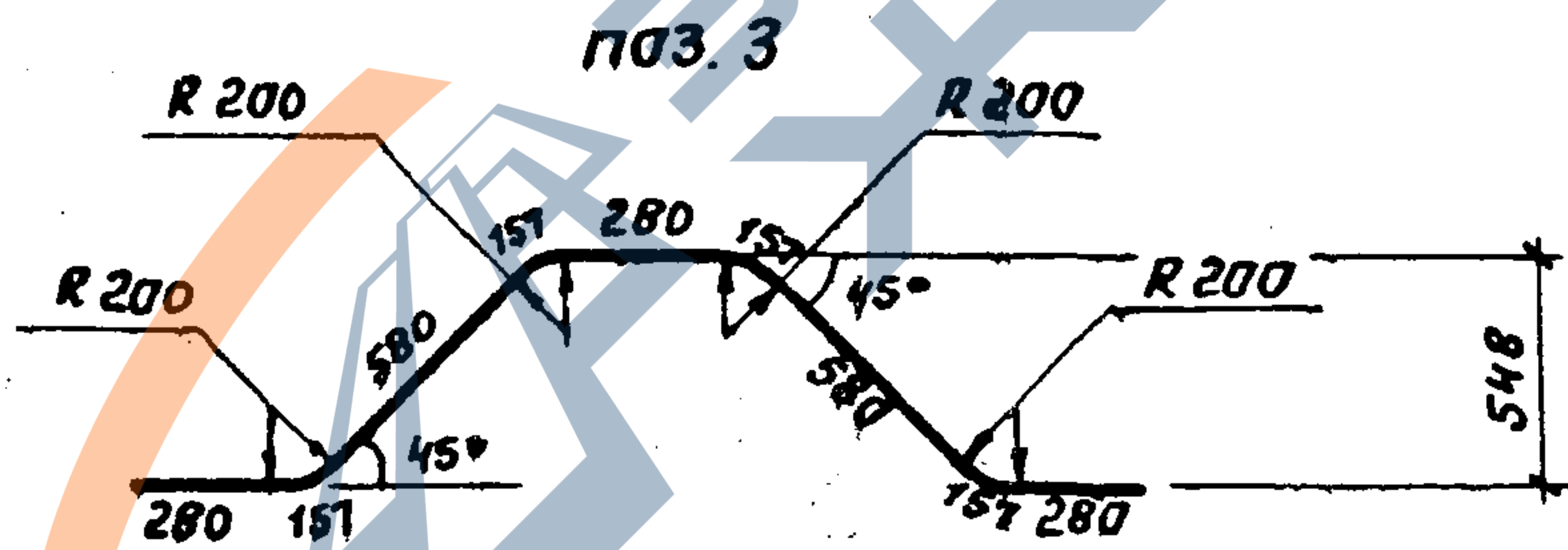
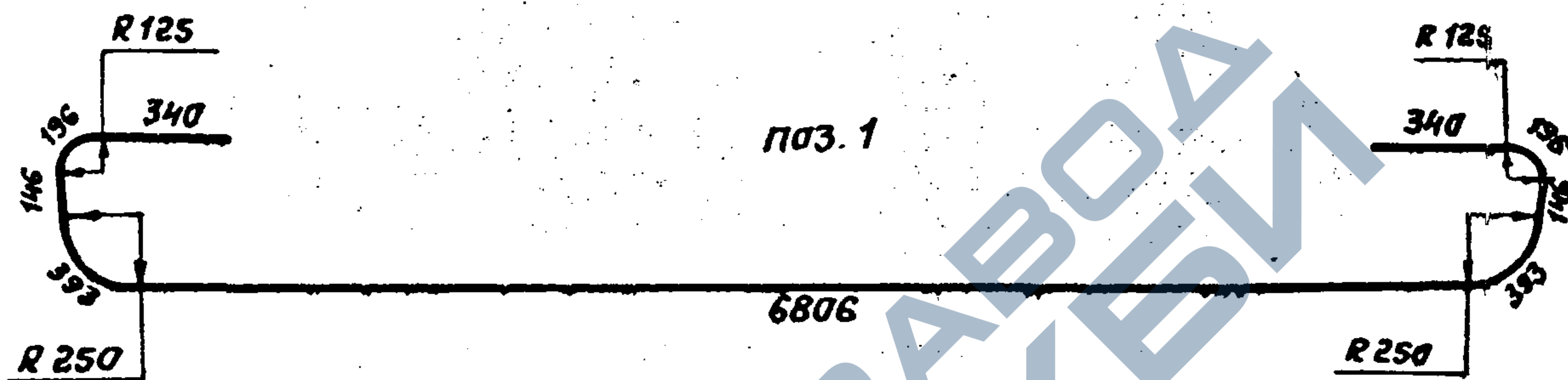
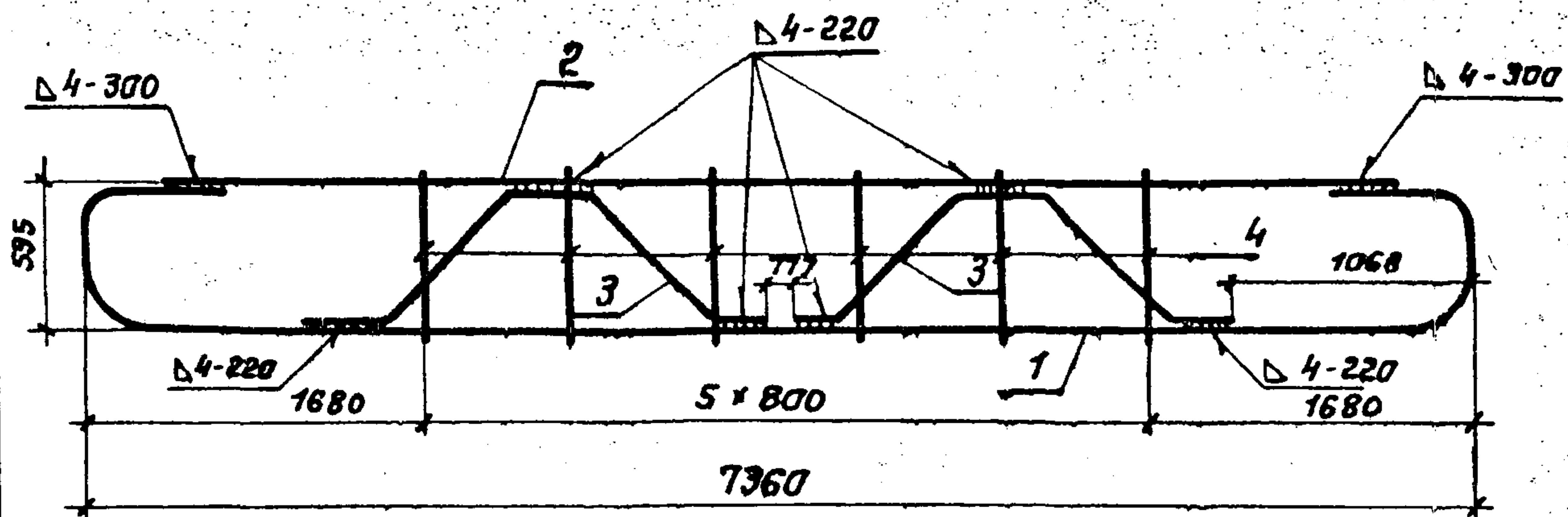
23243-02

26

Копировал: Союз -

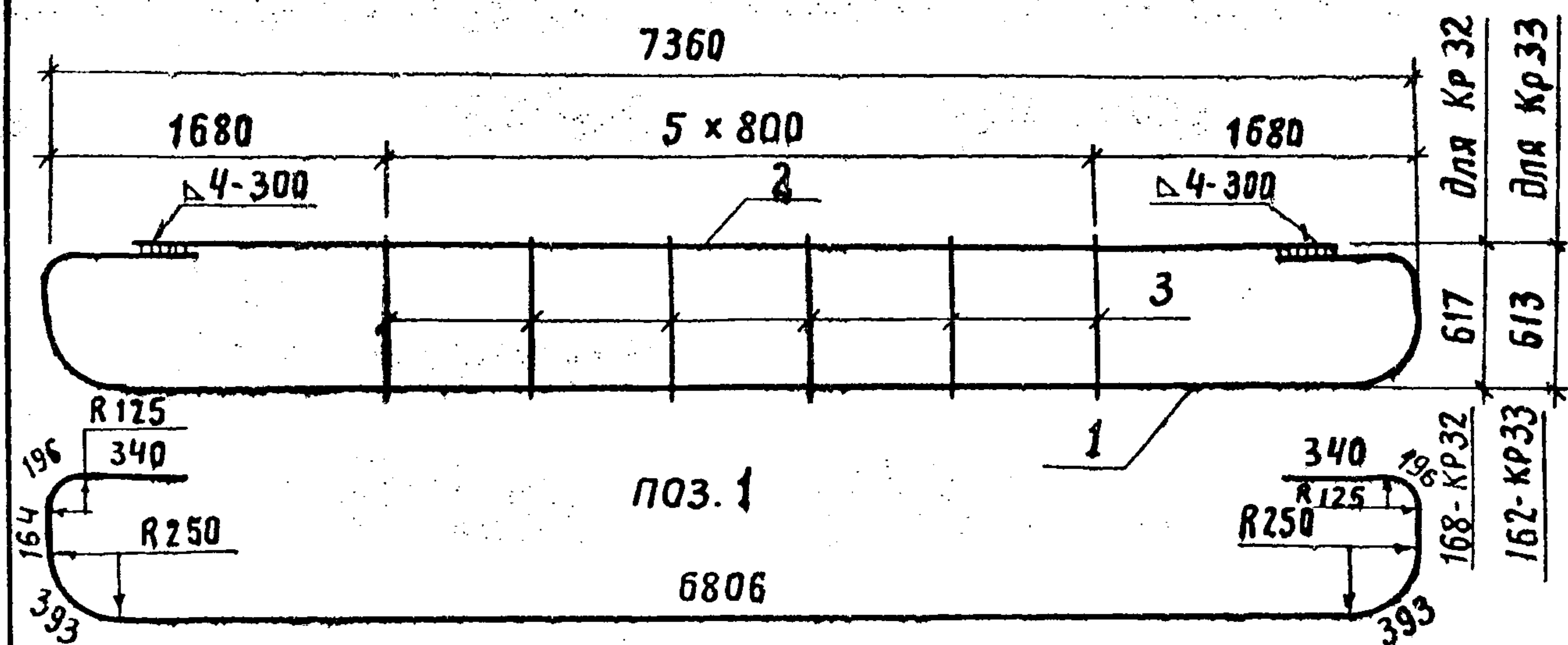
Формат А4

Изм.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З.503.1-76.2.290 СБ	Сборочный чертеж		
				З.503.1-76.2.290		КР 30
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.2.291	Ф 25 А III ГОСТ 5781-82*, С=8960	1	34,5 кг
Б4	2		З.503.1-76.2.292	Ф 18 А III ГОСТ 5781-82*, С=7060	1	14,1 кг
Б4	3		З.503.1-76.2.293	Ф 18 А III ГОСТ 5781-82*, С=2630	2	10,5 кг
Б4	4		З.503.1-76.2.255	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, С=640	6	1,5 кг
				З.503.1-76.2.290-01		КР 31
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.503.1-76.2.294	Ф 25 А III ГОСТ 5781-82*, С=8960	1	34,5 кг
Б4	2		З.503.1-76.2.294	Ф 20 А III ГОСТ 5781-82*, С=7060	1	17,4 кг
Б4	3		З.503.1-76.2.295	Ф 20 А III ГОСТ 5781-82*, С=2630	2	13,0 кг
Б4	4		З.503.1-76.2.255	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, С=640	6	1,5 кг
З.503.1-76.2.290						
Разраб.	Андрианов	Андр	Каркас плоский (КР 30 и КР 31)			
Пров.	Оганов	Оган				
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш				
Н. контр.	Дашкевич	Даш				
Нач. отд.	Каташев	Кат				
				Стадия	Лист	Листов
				Р		1
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



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

Шиф. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	3.503.1-76.2.290 СБ		
Разраб.	Андреанова	Андр	Каркас плоский (КР30 и КР31) сборочный чертёж	Стадия	Масса
Проб.	Митина	Митин		Р	см. табл.
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Даш		Лист	Листов 1
Н. контр.	Дашкевич	Даш		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	
Нач. отд.	Каташев	Ката			



Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э 50 А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 3) приварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3. 503.1-76.2.300		КР 32
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3. 503.1-76.2.301	Ф 25 А III ГОСТ 5781-82, L=8990	1	34,6 кг
Б4		2	3. 503.1-76.2.292	Ф 18 А III ГОСТ 5781-82, L=7060	1	14,1 кг
Б4		3	3. 503.1-76.2.255	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82, L=640	6	1,5 кг
				3. 503.1-76.2.300-01		КР 33
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3. 503.1-76.2.291	Ф 25 А III ГОСТ 5781-82, L=8990	1	34,6 кг
Б4		2	3. 503.1-76.2.294	Ф 20 А III ГОСТ 5781-82, L=7060	1	17,4 кг
Б4		3	3. 503.1-76.2.255	Ф 8 А I ГОСТ 5781-82, L=640	6	1,5 кг

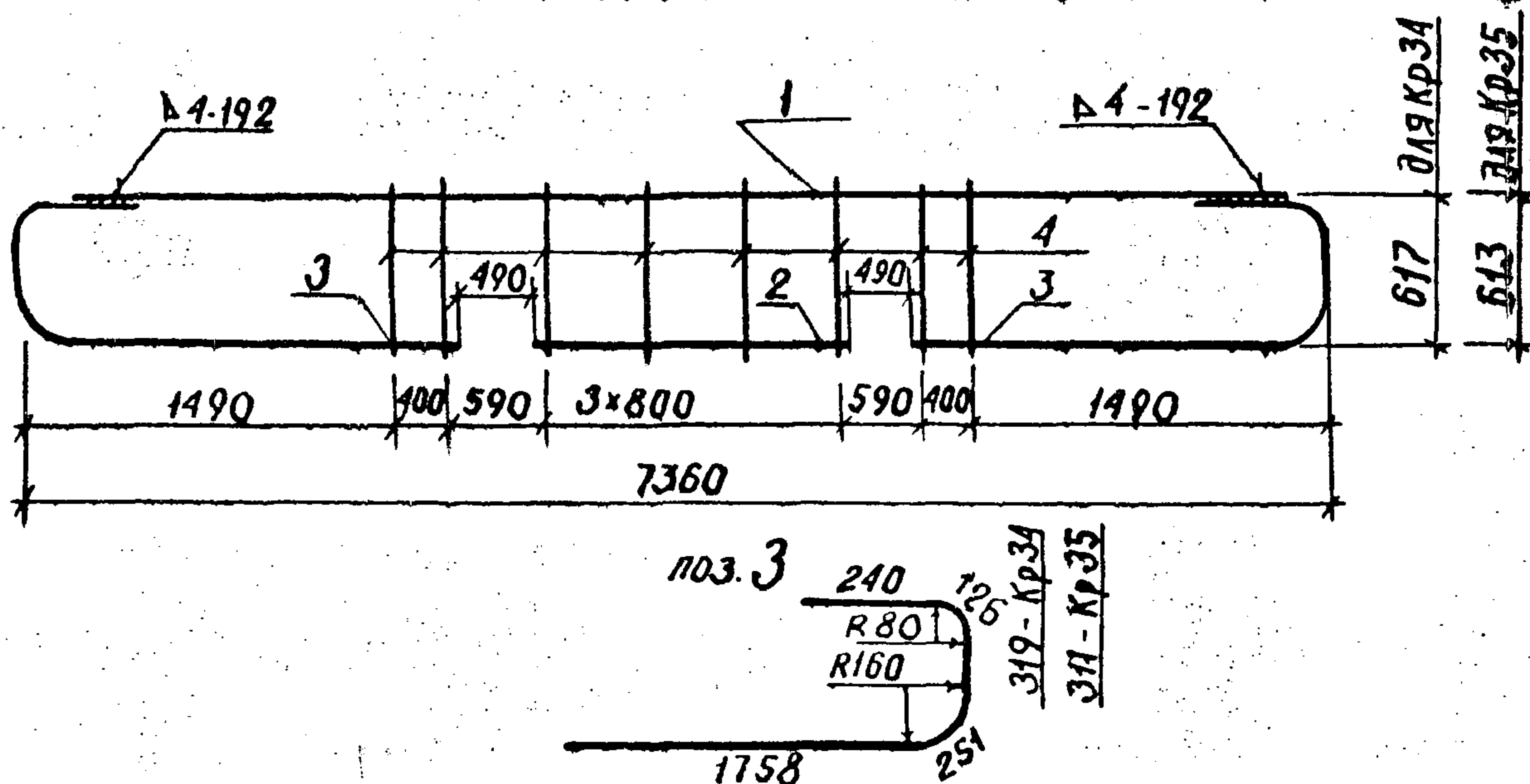
3. 503.1-76.2.300

Каркас плоский
(КР 32 и КР 33)

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

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ РУЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 5264-80 С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОДОВ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75, МОНТАЖНЫЕ СТЕРЖНИ (ПОЗ. 4) ПРИВАРИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-85 И СН 393-78.

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-76.2.310		КР 34
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.311	φ18 А III ГОСТ 5781-82, L=7160	1	14,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, L=2510	1	4,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.313	φ16 А III ГОСТ 5781-82, L=2690	2	8,5 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, L=640	8	2,0 кг
				3.503.1-76.2.310-01		КР 35
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.314	φ20 А III ГОСТ 5781-82, L=7160	1	17,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82, L=2510	1	4,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.313	φ16 А III ГОСТ 5781-82, L=2690	2	8,5 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.255	φ8 А I ГОСТ 5781-82, L=640	8	2,0 кг

3.503.1-76. 2.310

КАРКАС ПЛОСКИЙ
(КР 34 и КР 35)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал 23243-02 30 Формат А4

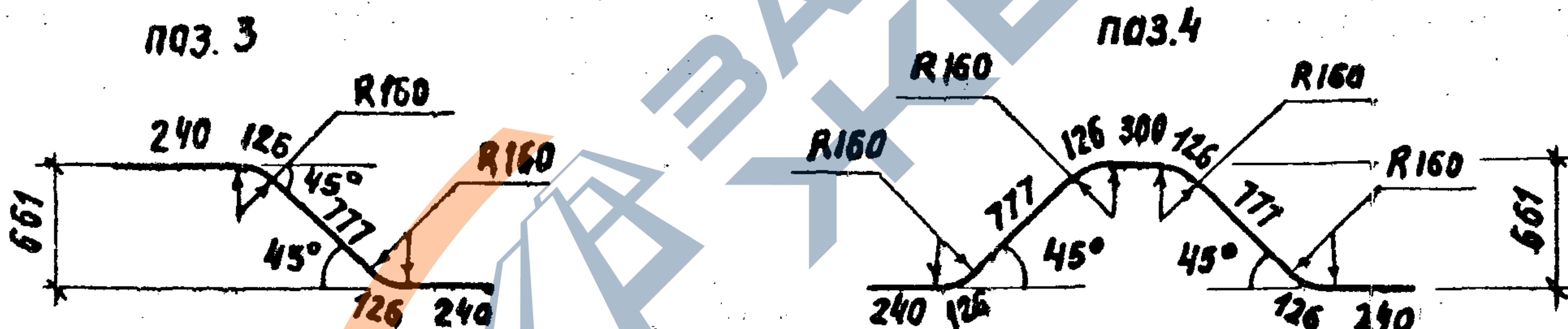
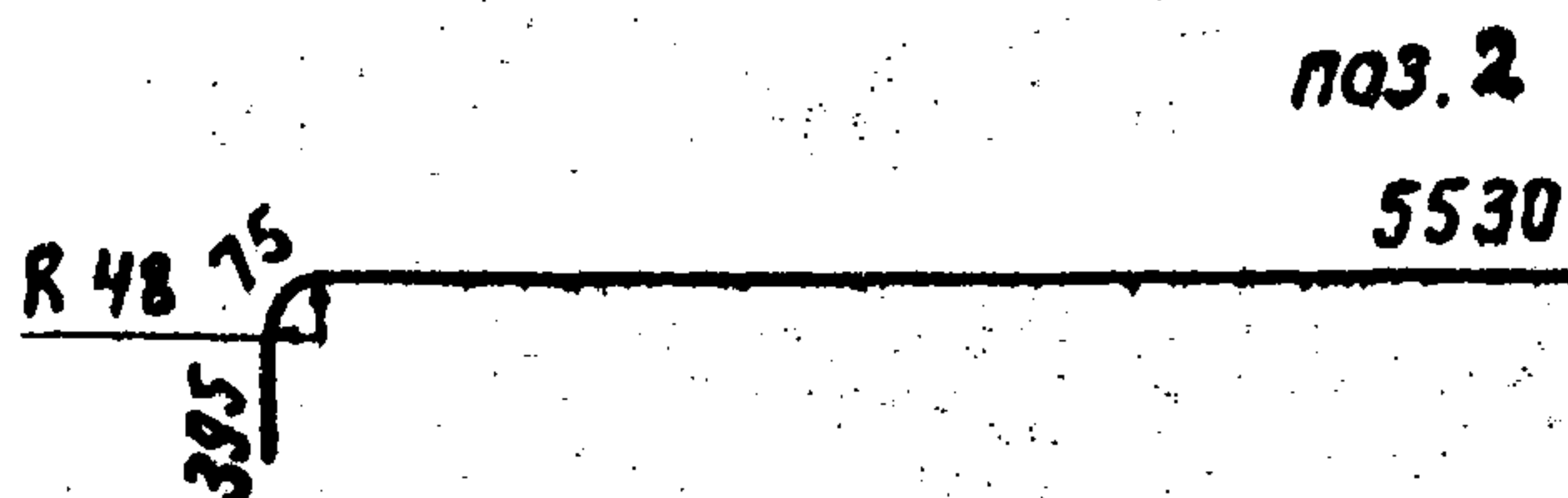
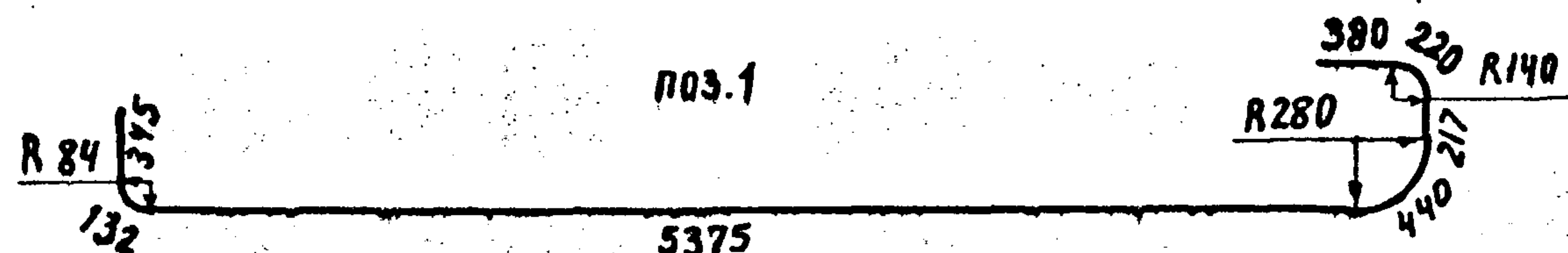
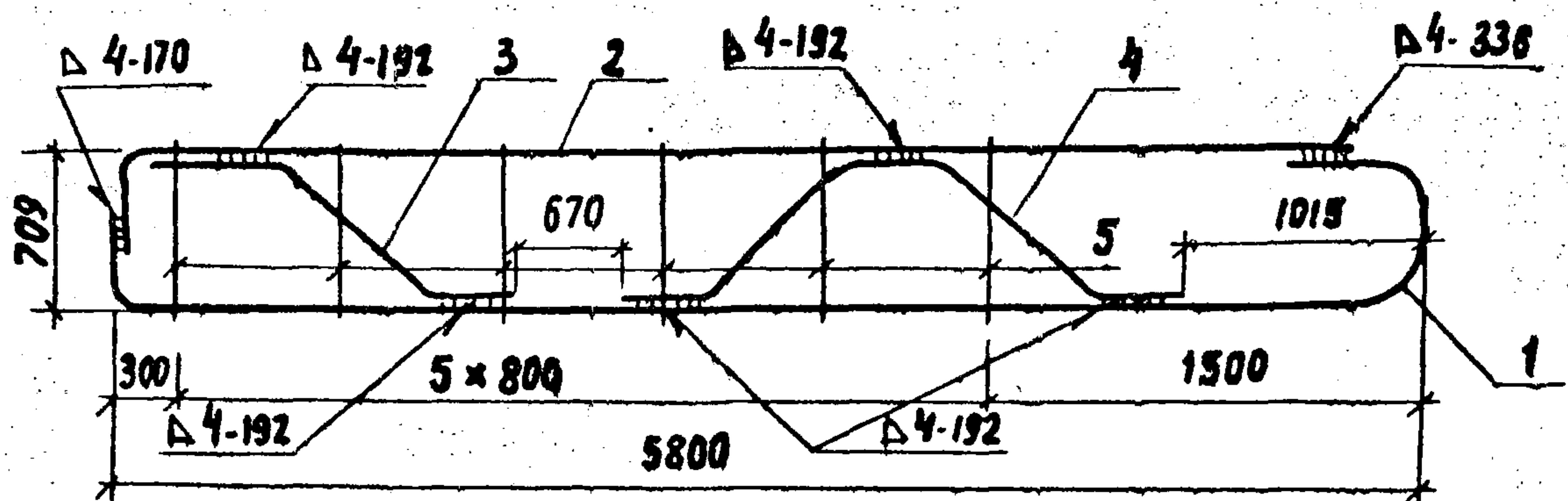
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			З.503.1-76.2.320 сф	Сборочный чертеж		
				З.503.1-76.2.320		КР 36
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З.503.1-76.2.321	Ф25 А III ГОСТ 5781-82*, L=7110	1	27,4 кг
Б4		2	З.503.1-76.2.322	Ф16 А III ГОСТ 5781-82*, L=6000	1	9,5 кг
Б4		3	З.503.1-76.2.323	Ф16 А III ГОСТ 5781-82*, L=1510	1	2,4 кг
Б4		4	З.503.1-76.2.324	Ф16 А III ГОСТ 5781-82*, L=2840	1	4,5 кг
Б4		5	З.503.1-76.2.325	Ф8 А I ГОСТ 5781-82*, L=735	6	4,7 кг
				З.503.1-76.2.320-01		КР 37
				<u>Детали</u>		
Б4		1	З.503.1-76.2.326	Ф28 А III ГОСТ 5781-82*, L=7110	1	34,4 кг
Б4		2	З.503.1-76.2.322	Ф16 А III ГОСТ 5781-82*, L=6000	1	9,5 кг
Б4		3	З.503.1-76.2.323	Ф16 А III ГОСТ 5781-82*, L=1510	1	2,4 кг
Б4		4	З.503.1-76.2.324	Ф16 А III ГОСТ 5781-82*, L=2840	1	4,5 кг
Б4		5	З.503.1-76.2.325	Ф8 А I ГОСТ 5781-82*, L=735	6	1,7 кг

З.503.1-76.2.320

Разраб. Андрианова
Проб. Огзнов
Гл. инж. Дашкевич
Н. контр. Дашкевич
Нач. отд. Коташев

Каркас плоский
(КР 36 и КР 37)

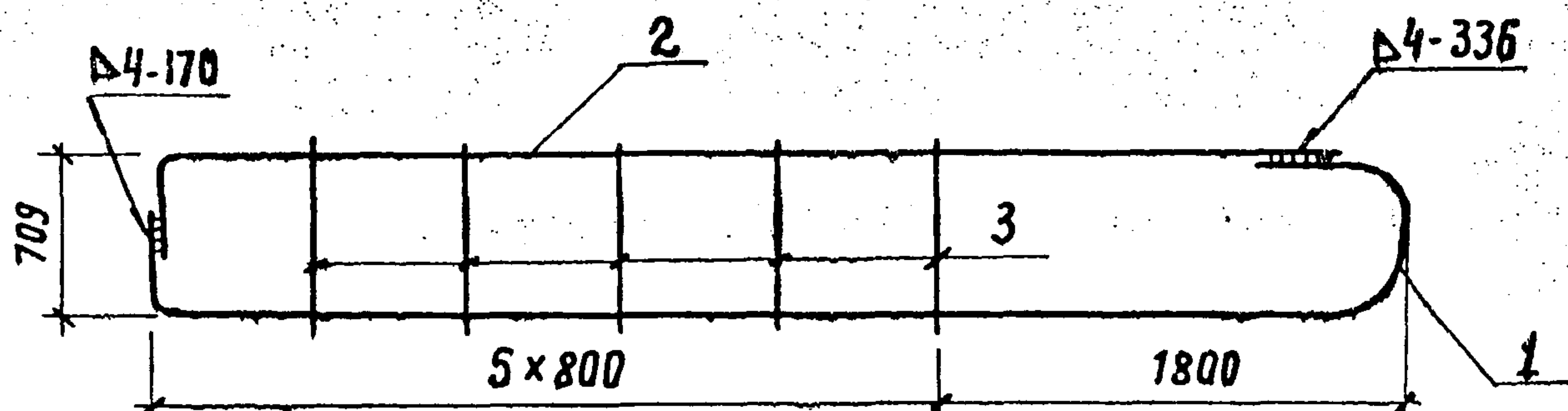
Стадия Лист Листов
Р 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

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

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



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

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

3.503.1-76.2.330

Каркас плоский
(КР 38 и КР 39)

Стадия Масса Масштаб

Р

см.
табл.

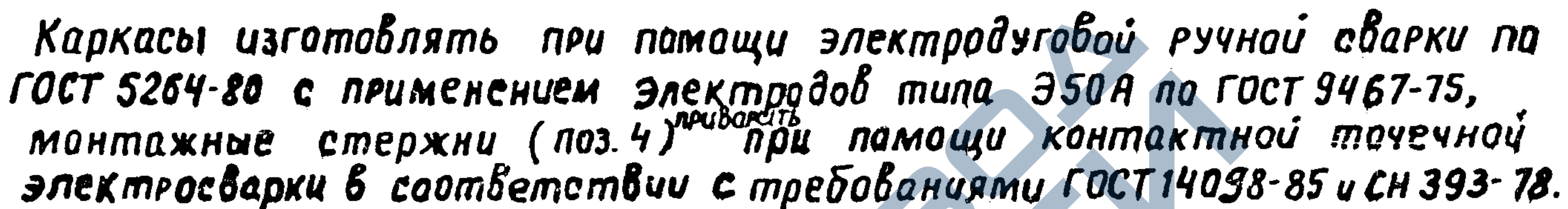
—

Лист

Листов 1

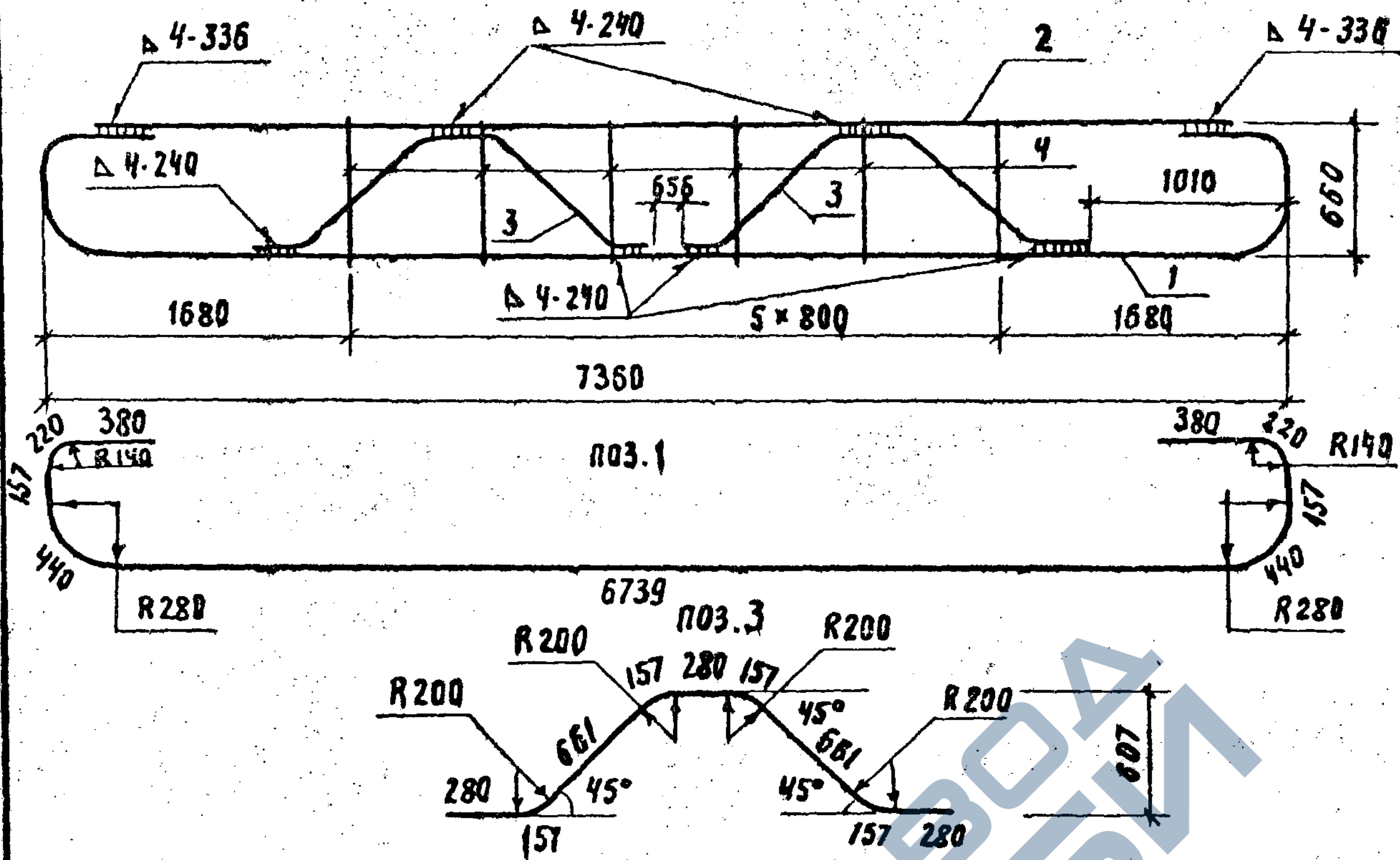
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал *Хитун* 23243-02 33 Формат А4



Шифр подл.	Подпись и дата	Взаим. инв. №
------------	----------------	---------------

23243-02



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

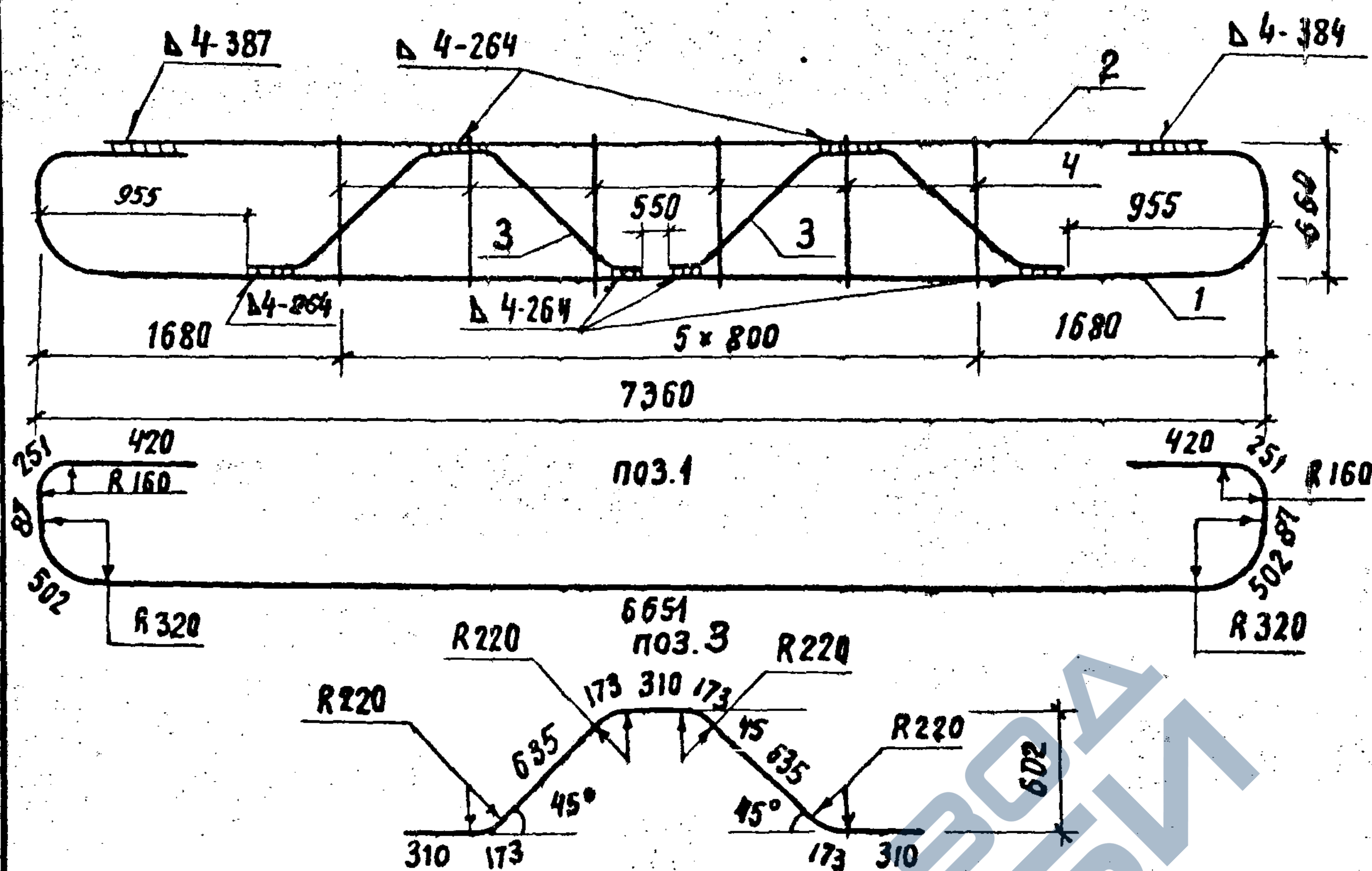
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.351	φ 28 А III ГОСТ 5781-82*, l=9140	1	44,2 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.352	φ 20 А III ГОСТ 5781-82*, l=7020	1	17,3 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.353	φ 20 А III ГОСТ 5781-82*, l=2790	2	13,8 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.354	φ 8 А I ГОСТ 5781-82*, l=680	6	1,6 кг

3.503.1-76.2.350

Каркас плоский
КР 41

Стадия	Масса	Масштаб
Р	76,9	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

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

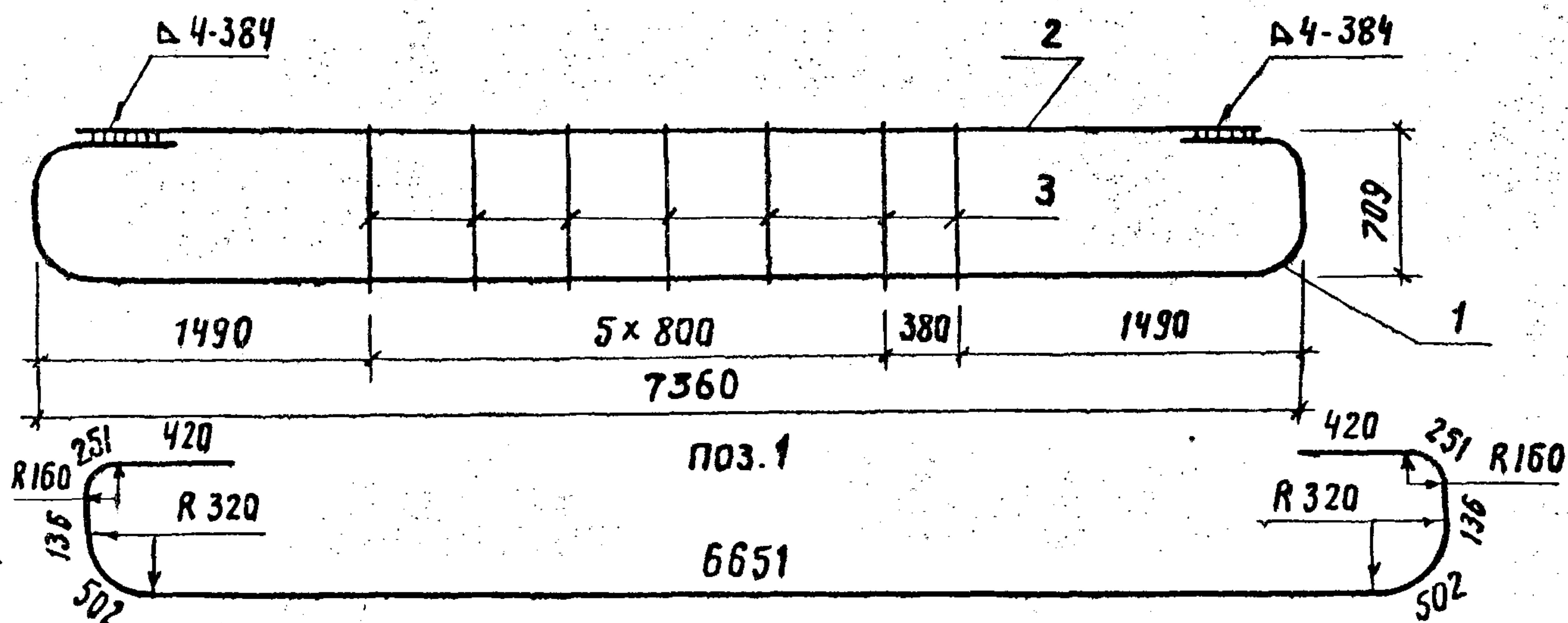
3.503.1-76.2.360

Каркас плоский
КР 42

Стадия	Масса	Масштаб
Р	97,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.370		КР 43
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.371	φ28 А III ГОСТ 5781-82*, l=9270	1	44,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.372	φ20 А III ГОСТ 5781-82*, l=6970	1	17,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82*, l=730	7	2,0 кг
				3.503.1-76.2.370-01		КР 44
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.374	φ32 А III ГОСТ 5781-82*, l=9270	1	58,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.375	φ22 А III ГОСТ 5781-82*, l=6970	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82*, l=730	7	2,0 кг

3.503.1-76.2.370

Каркас плоский
(КР 43 и КР 44)

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

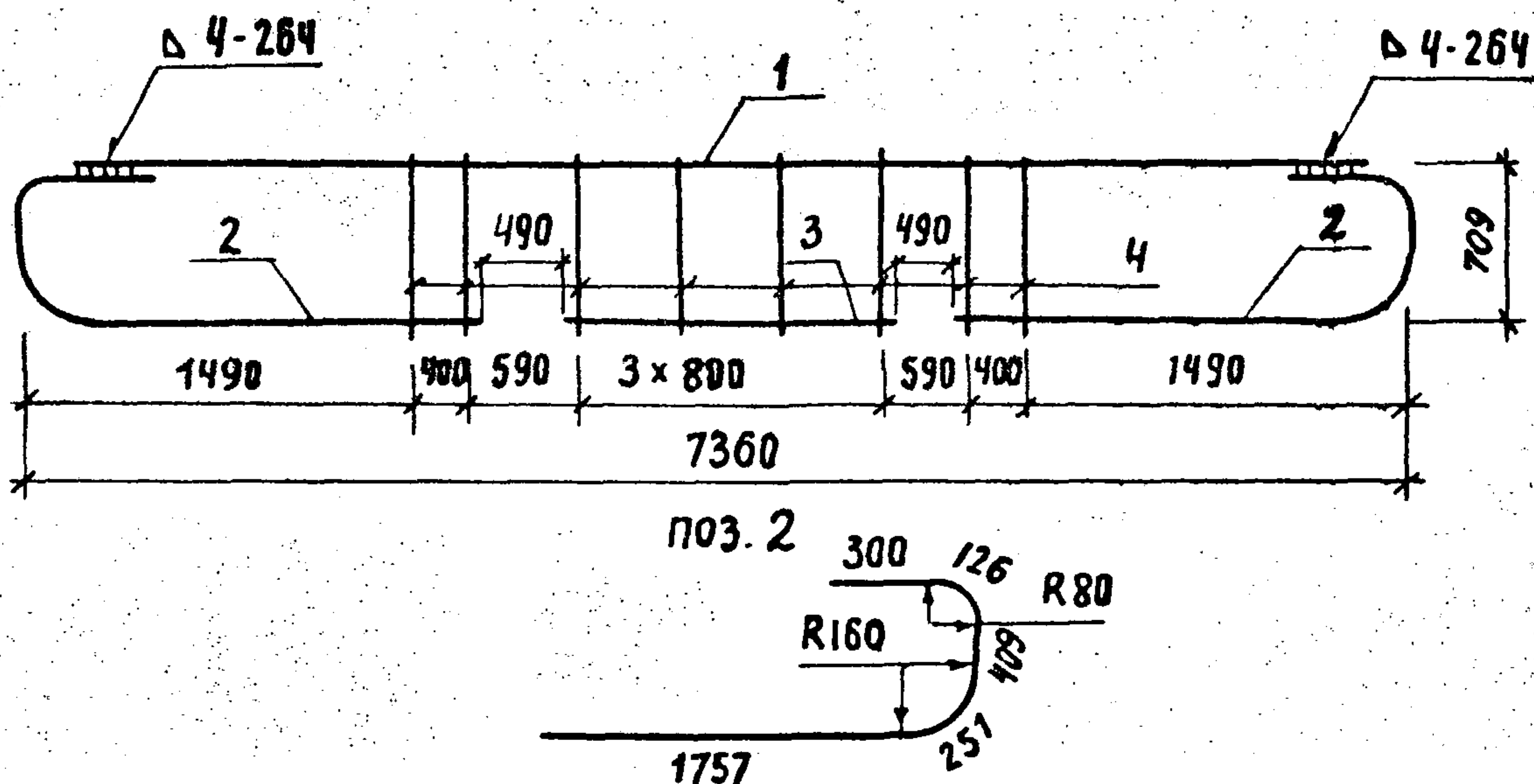
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

23243-02 37

Копирован вручную

Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.380		КР 45
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.381	φ20 А III ГОСТ 5781-82*, l=7150	1	17,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.382	φ16 А III ГОСТ 5781-82*, l=2840	2	9,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82*, l=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82*, l=730	8	2,3 кг
				3.503.1-76.2.380-01		КР 46
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.383	φ22 А III ГОСТ 5781-82*, l=7150	1	21,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.382	φ16 А III ГОСТ 5781-82*, l=2840	2	9,0 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.312	φ16 А III ГОСТ 5781-82*, l=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.373	φ8 А I ГОСТ 5781-82*, l=730	8	2,3 кг

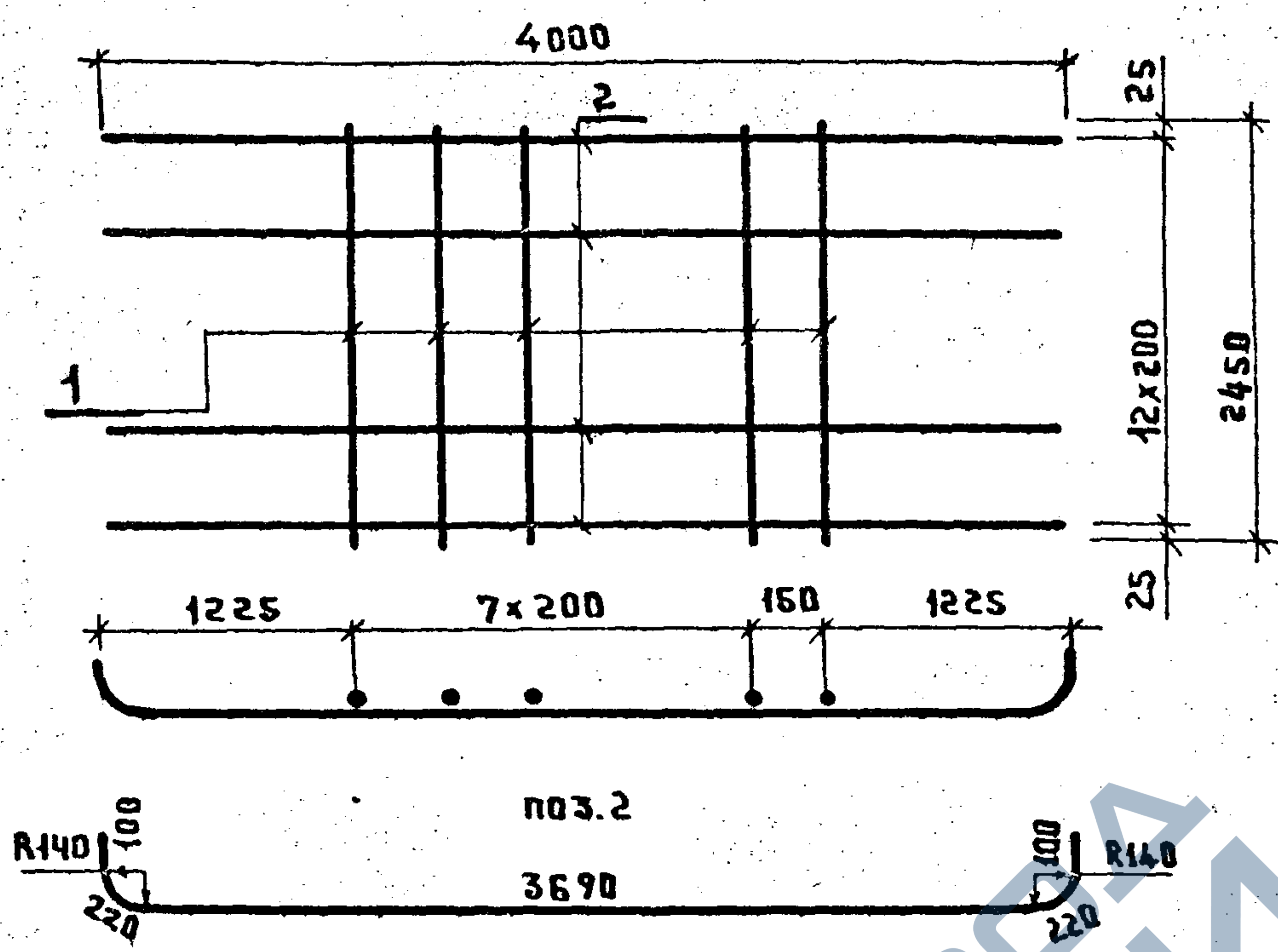
3.503.1-76.2.380

Каркас плоский
(КР45 и КР46)

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

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

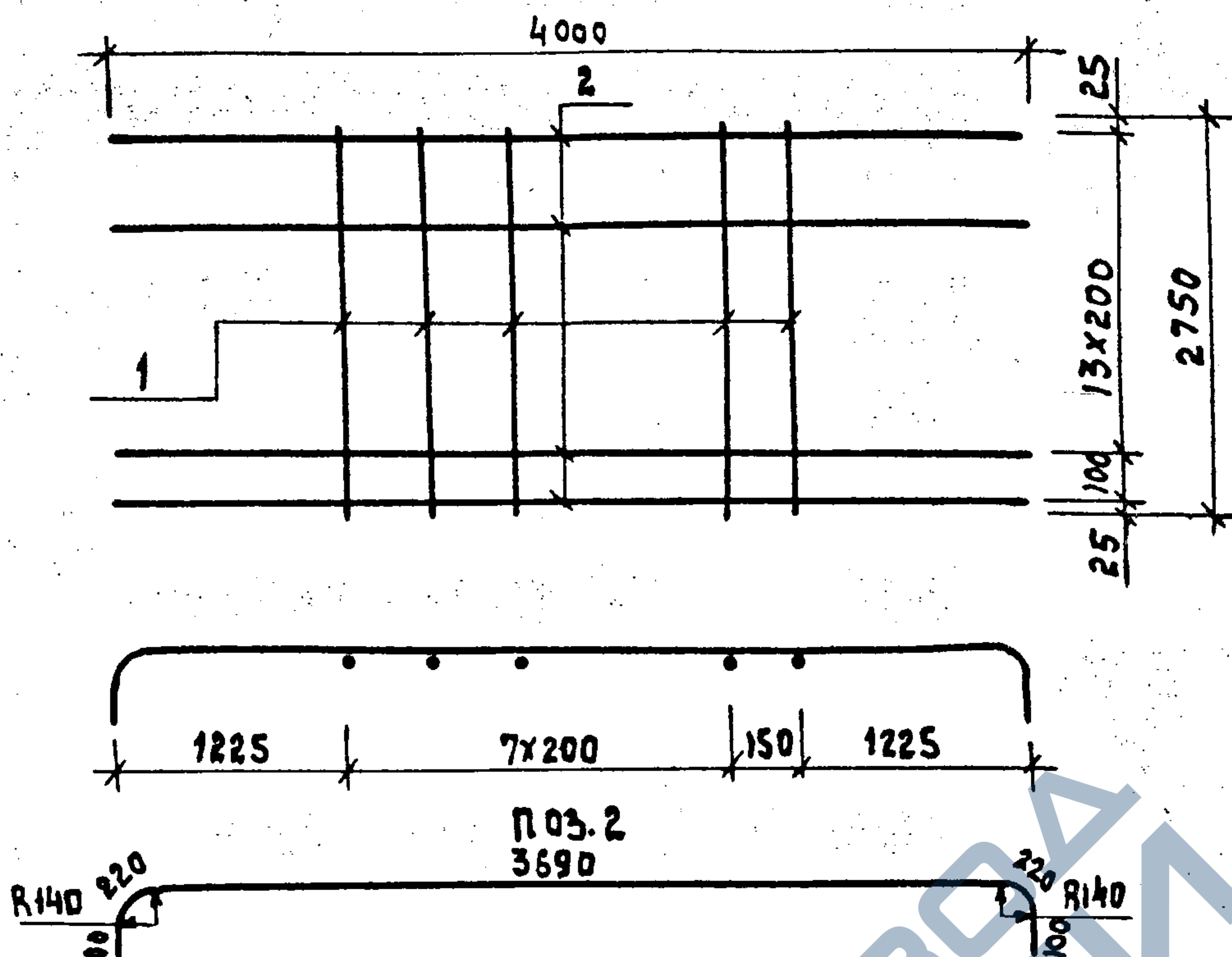
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.390		С1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.391	φ12А III гост 5781-82*, p=2450	9	19,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	φ14А III гост 5781-82*, p=4330	13	68,0 кг
				3.503.1-76.2.390-01		С2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.393	φ8А I гост 5781-82*, p=2450	9	8,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	φ12А III гост 5781-82*, p=4330	13	50,0 кг
			3.503.1-76.2.390			
			Сетка арматурная (С1 и С2)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	—
РАЗРАБ. Оганов Оган				Лист	Листов1	
Пров. Андрианова Андрия				ПРОМТРАНСИНПРОЕКТ		
Гл. инж. пр. Дашкевич Даш						
И. контр. Дашкевич Даш						
НАЧ. ОТД. Каташев Ката						

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



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

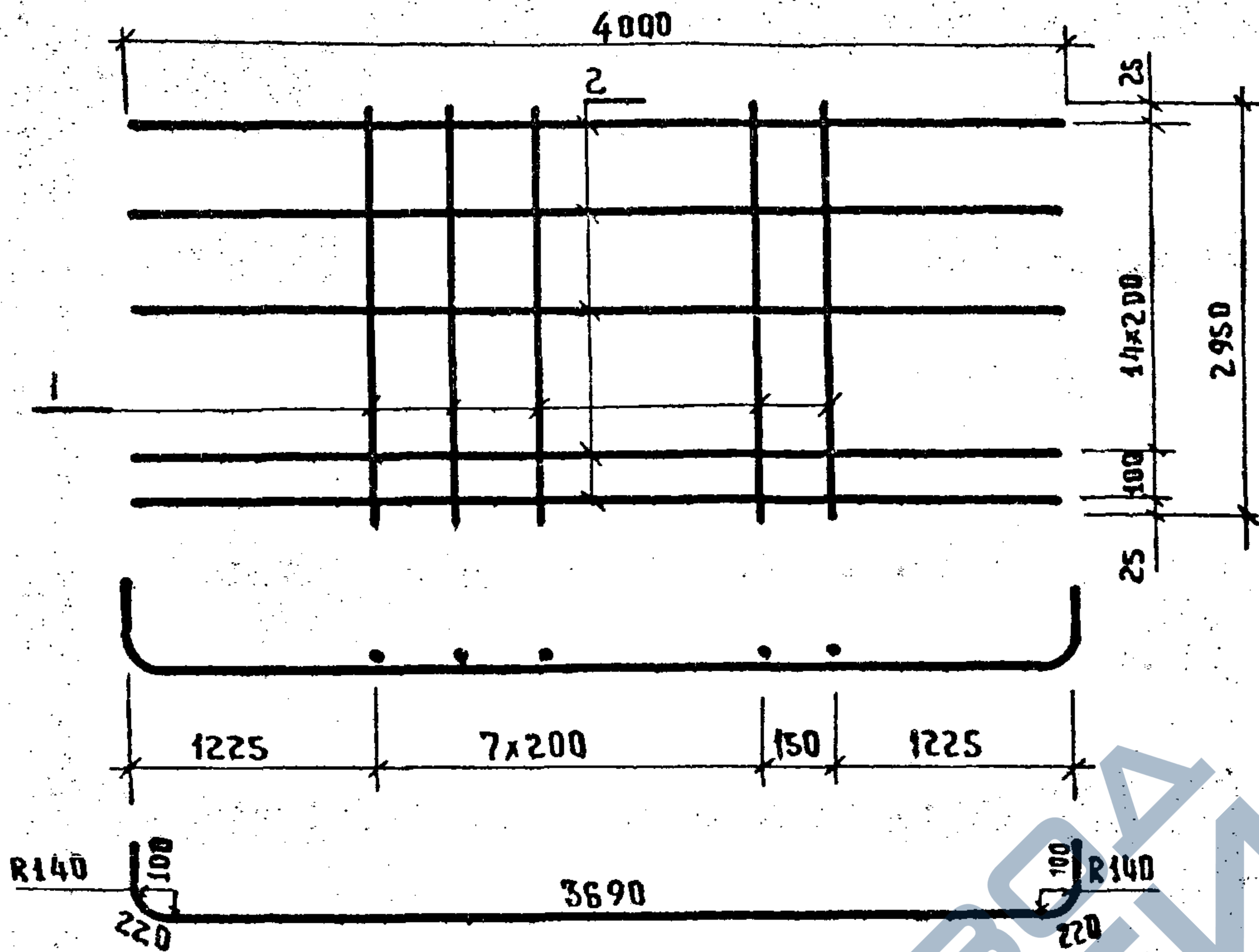
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503.1-76.2.400		СЗ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.401	φ12 АIII ГОСТ 5781-82, е = 2750	9	22,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	φ14 АIII ГОСТ 5781-82, е = 4330	15	78,5 кг
				3.503.1-76.2.400-01		С4
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.402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

3.503.1-76.2.400

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(СЗ И С4)

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

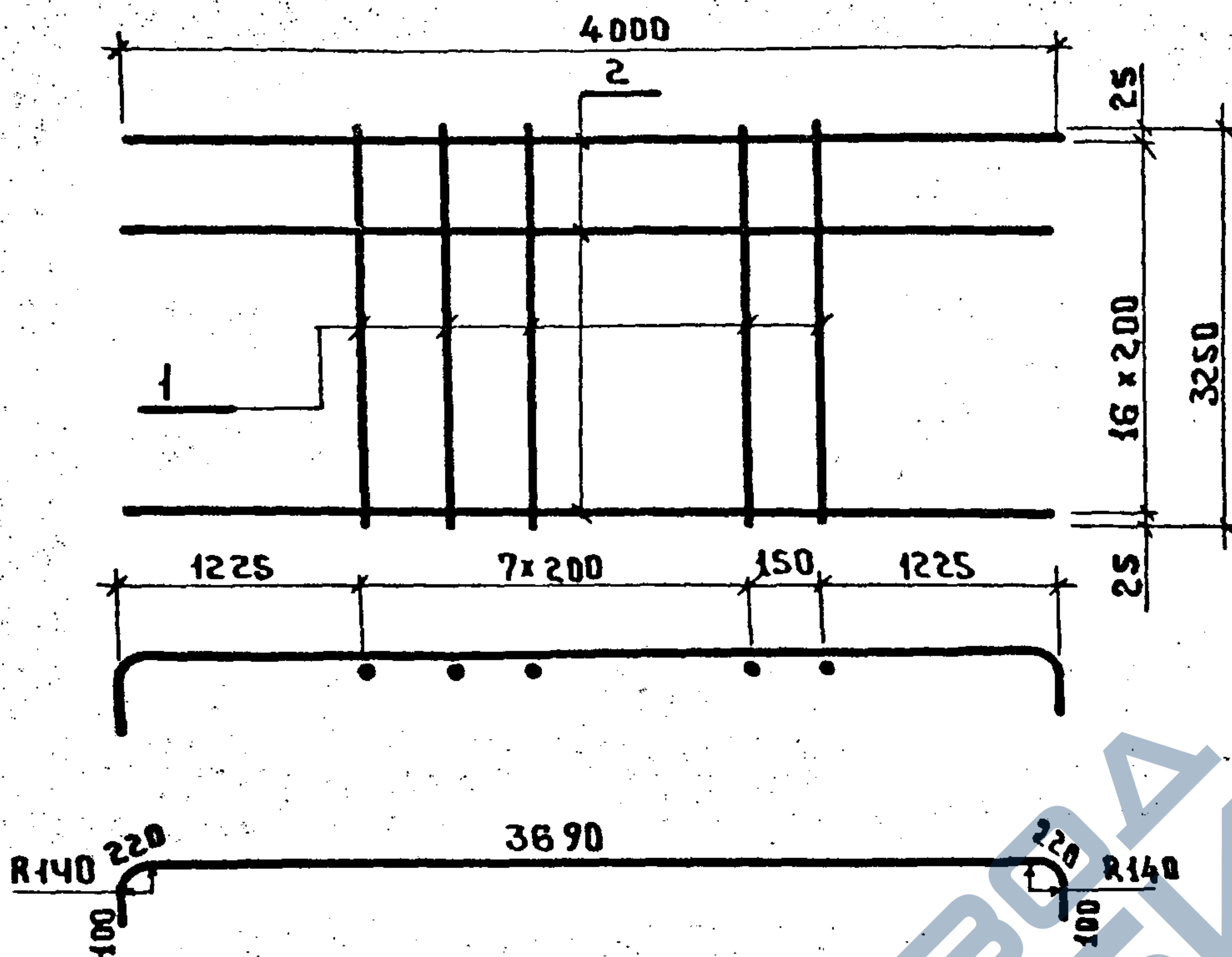
ПРОМТРАНСНИИ ПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.410		С5
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.411	Ф12АШ ГОСТ 5781-82*, l=2950	9	23,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	Ф14АШ ГОСТ 5781-82*, l=4330	16	83,7 кг
				3.503.1-76.2.410-01		С6
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.412	Ф8АІ ГОСТ 5781-82*, l=2950	9	10,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12АШ ГОСТ 5781-82*, l=4330	16	61,5 кг

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.420		С7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.421	Ф12А III ГОСТ 5781-82*, L=3250	9	26,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	Ф14А III ГОСТ 5781-82*, L=4330	17	88,9 кг
				3.503.1-76.2.420-01		С8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.422	Ф8А I ГОСТ 5781-82*, L=3250	9	11,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12А III ГОСТ 5781-82*, L=4330	17	65,4 кг

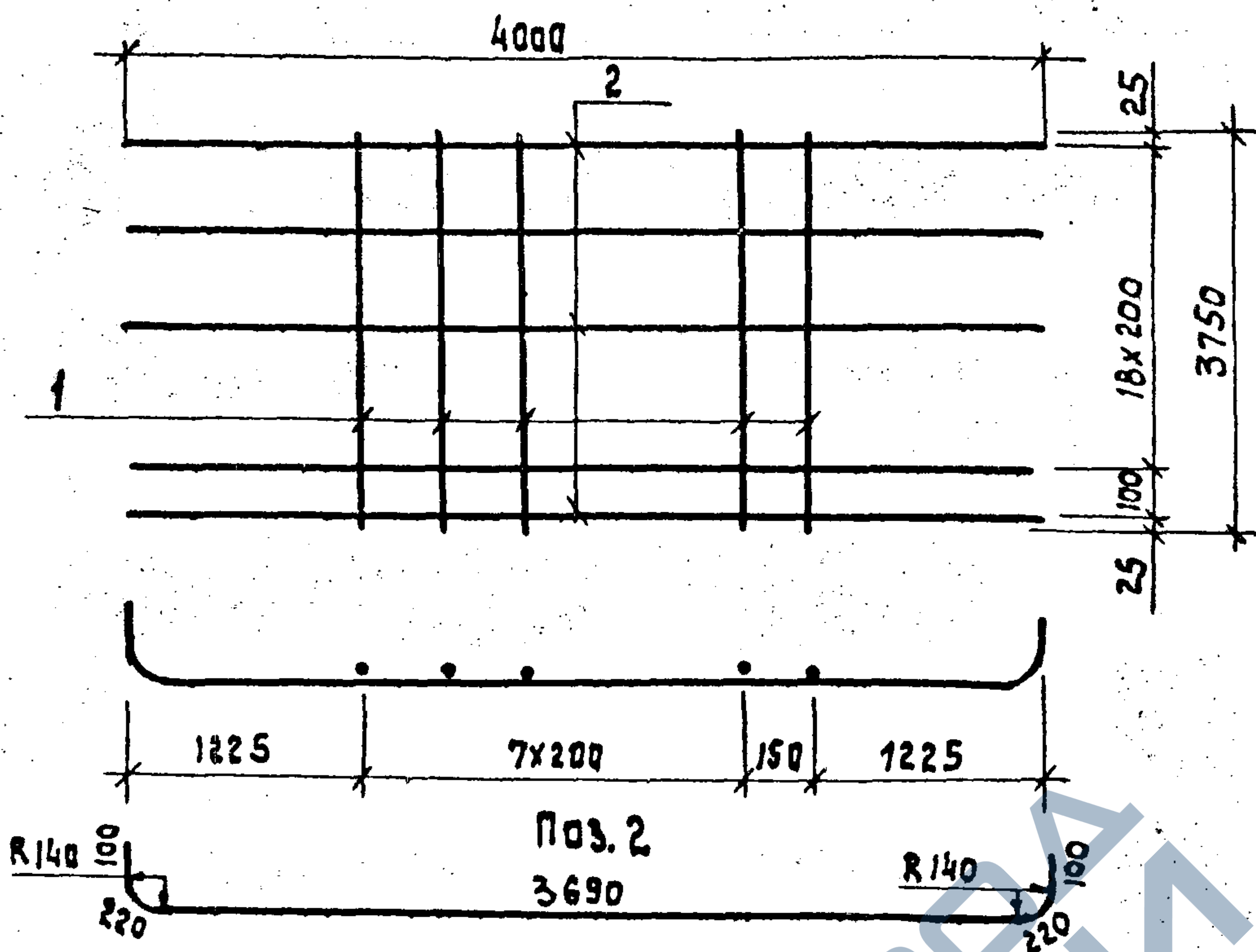
3.503.1-76.2.420

Сетка арматурная
(С7 и С8)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.	—
Лист	Листов 1	

РАЗРАБ.	ВГАНОВ	Осн.
Пров.	Андреев	Дет.
ГЛ. ИНЖ. ПР.	Дашкевич	
И. КОНТР.	Дашкевич	
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	

ПРОИТРАНСНИИ ПРОЕКТ



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

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				3.503.1-76.2.430		С9
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.431	Ф12 А _{III} ГОСТ 5781-82, L=3750	9	30,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	Ф14 А _{III} ГОСТ 5781-82, L=4330	20	104,6 кг
				3.503.1-76.2.430-01		С10
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.431	Ф12 А _{III} ГОСТ 5781-82, L=3750	9	30,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	Ф12 А _{III} ГОСТ 5781-82, L=4330	20	76,9 кг

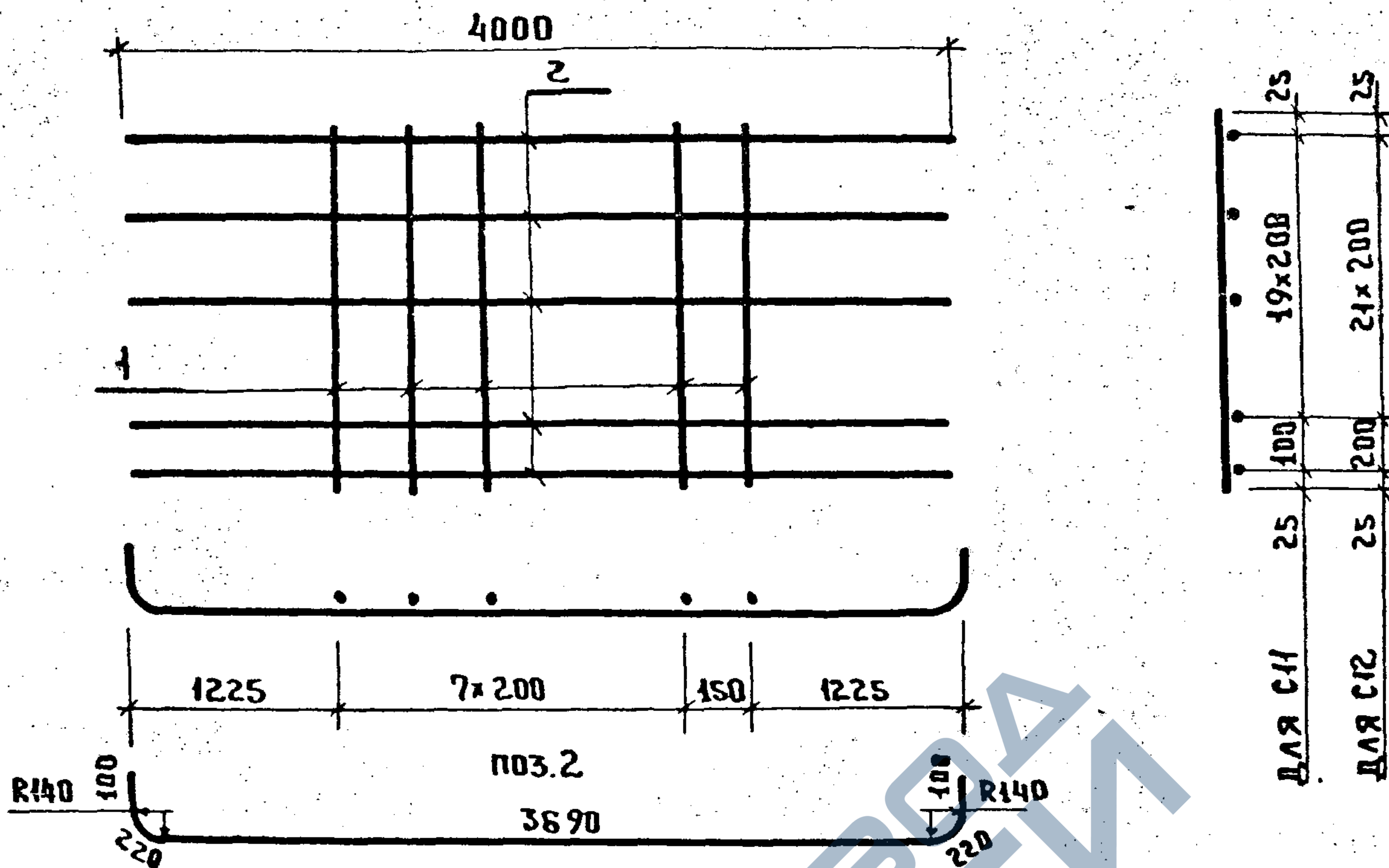
3.503.1-76.2.430

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(С9 и С10)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал: 23243-02 43 формат А4

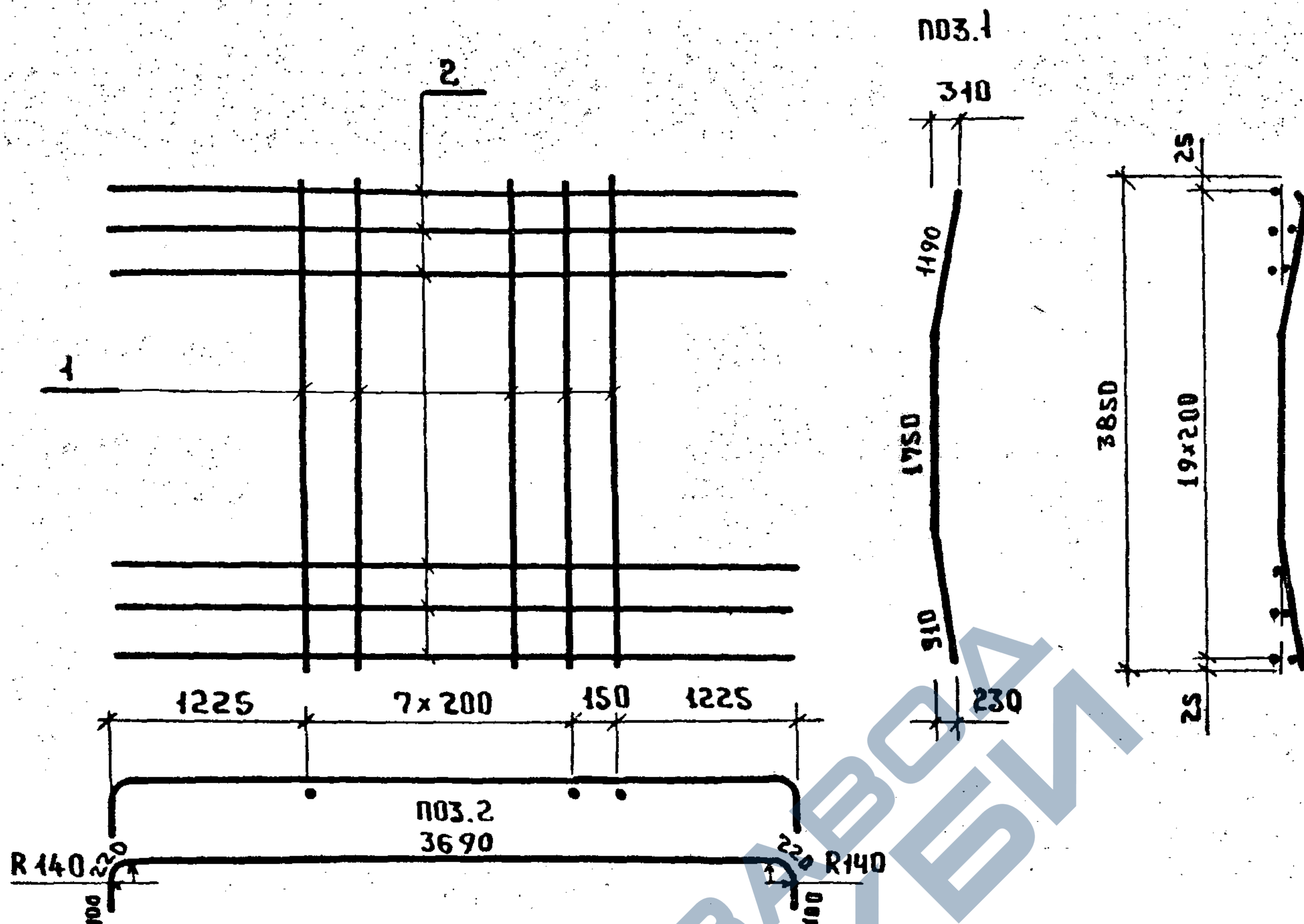


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электро сварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.
Сетки могут быть изготовлены вязаными.

		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503.1-76.2.440		СН
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	3.503.1-76.2.441	Ф14АIII ГОСТ 5781-82*, $\rho=3950$	9	42,9кг
БЧ	2	3.503.1-76.2.392	Ф14АIII ГОСТ 5781-82*, $\rho=4330$	21	109,8кг
			3.503.1-76.2.440-01		С12
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	3.503.1-76.2.442	Ф14АIII ГОСТ 5781-82*, $\rho=4450$	9	48,4кг
БЧ	2	3.503.1-76.2.392	Ф14АIII ГОСТ 5781-82*, $\rho=4330$	23	120,3кг

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

						3.503.1-76.2.440			
						Сетка арматурная (СН и С12)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							Р	СМ. ТАБЛ.	—
							Лист	Листов 1	
РАЗРАБ.	Оганов	Оганов					ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		
Пров.	Андреанова	Андреева							
Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич							
И. контр.	Дашкевич	Дашкевич							
НАЧ. ОТД.	Каташев	Каташев							



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.461	φ8A I ГОСТ 5781-82*, L=3850	9	13,7 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	φ12A III ГОСТ 5781-82*, L=4330	20	76,9 кг

3.503.1-76.2.460

Сетка арматурная
С14

СТАДИЯ

МАССА

МАСШТАБ

Р

90,6

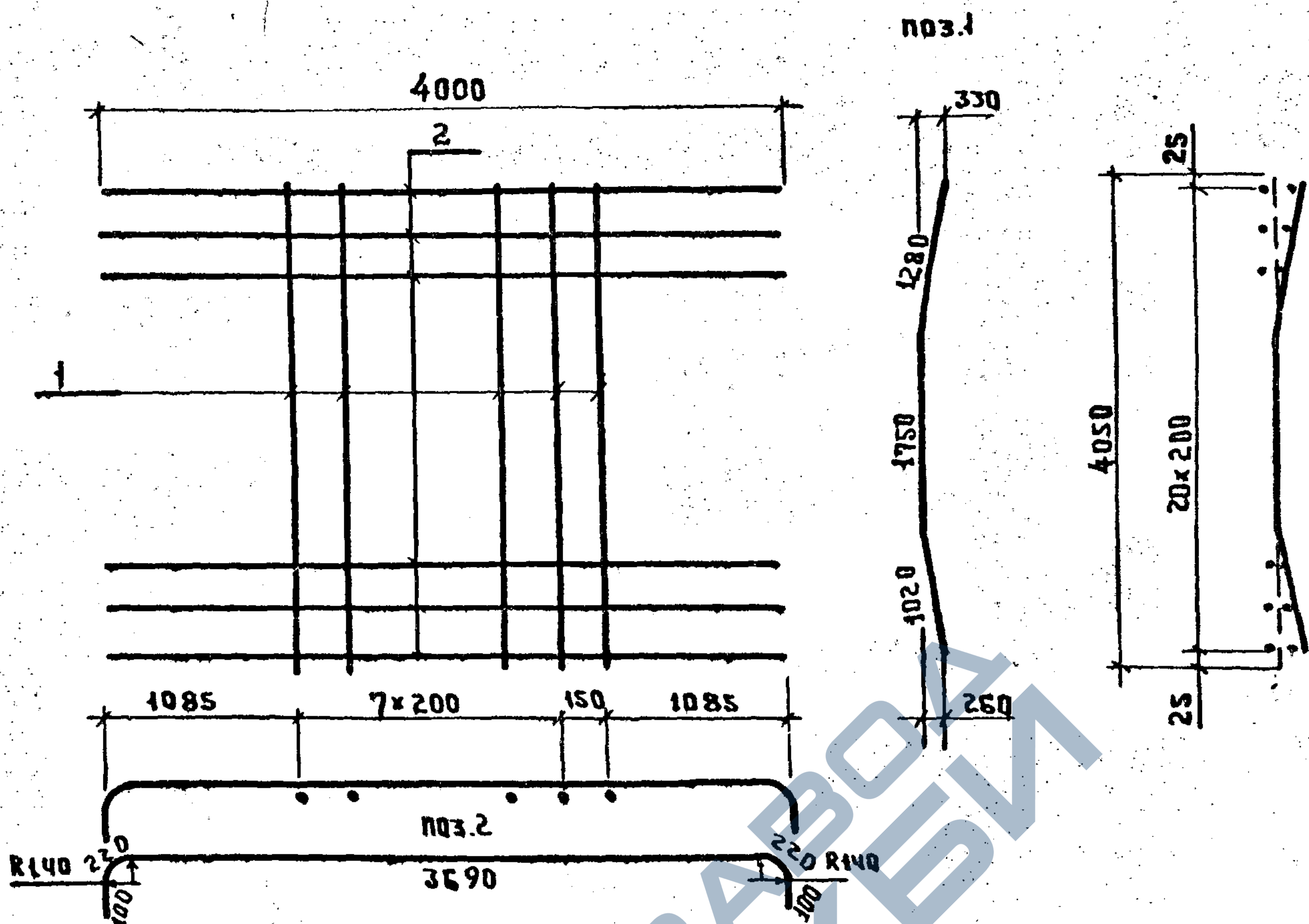
—

Лист

Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

РАЗРАБ. ДРАНОВ
Пров. АНДРИАНОВА
ГЛАВН. пр. ДАШКЕВИЧ
И. КОНТР. ДАШКЕВИЧ
НАЧ. ОТД. КАТАШЕВ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76. 2.471	φ8A I ГОСТ 5781-82*, l=4050	9	14,4 кг
Б4		2	3.503.1-76. 2.394	φ12A III ГОСТ 5781-82*, l=4330	21	80,7 кг

3.503.1-76.2.470

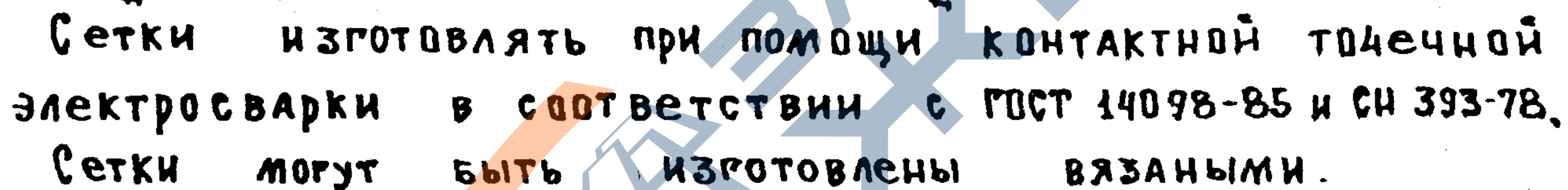
Сетка арматурная
С15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	95,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

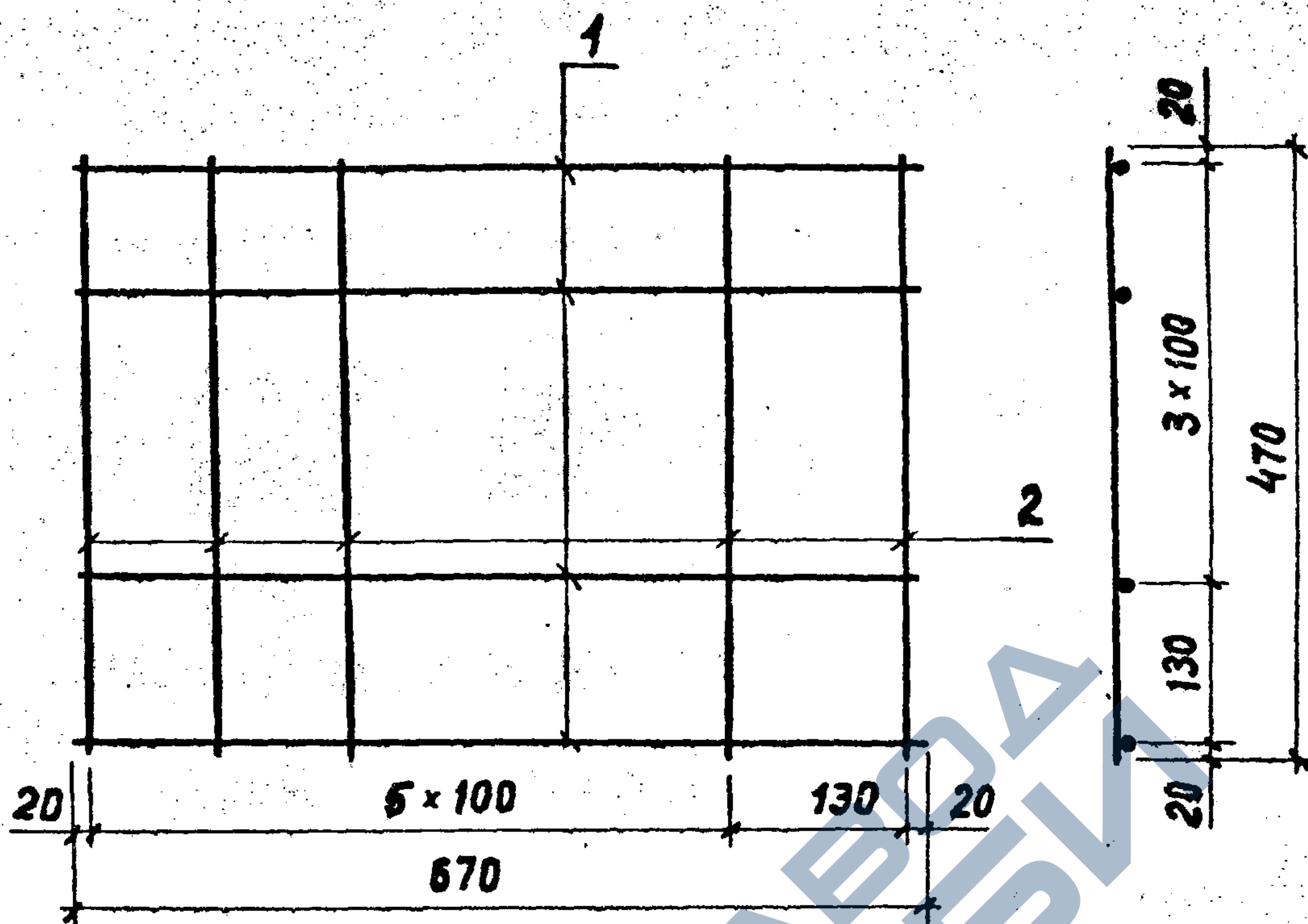
ИНВ. № - ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

РАЗРАБОТ.	Оганов	<i>Оганов</i>
ПРОВ.	Андреева	<i>Андреева</i>
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
И. КОНТРОЛ.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	Каташев	<i>Каташев</i>



ИНВ. № _____ ПОДПИСЬ И ДАТА _____

Копировал *Турох* 23243-02 48 Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-76.2.491	Ф10А III ГОСТ 5781-82*, $l = 670$	5	2,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.492	Ф10А III ГОСТ 5781-82*, $l = 470$	7	2,0 кг

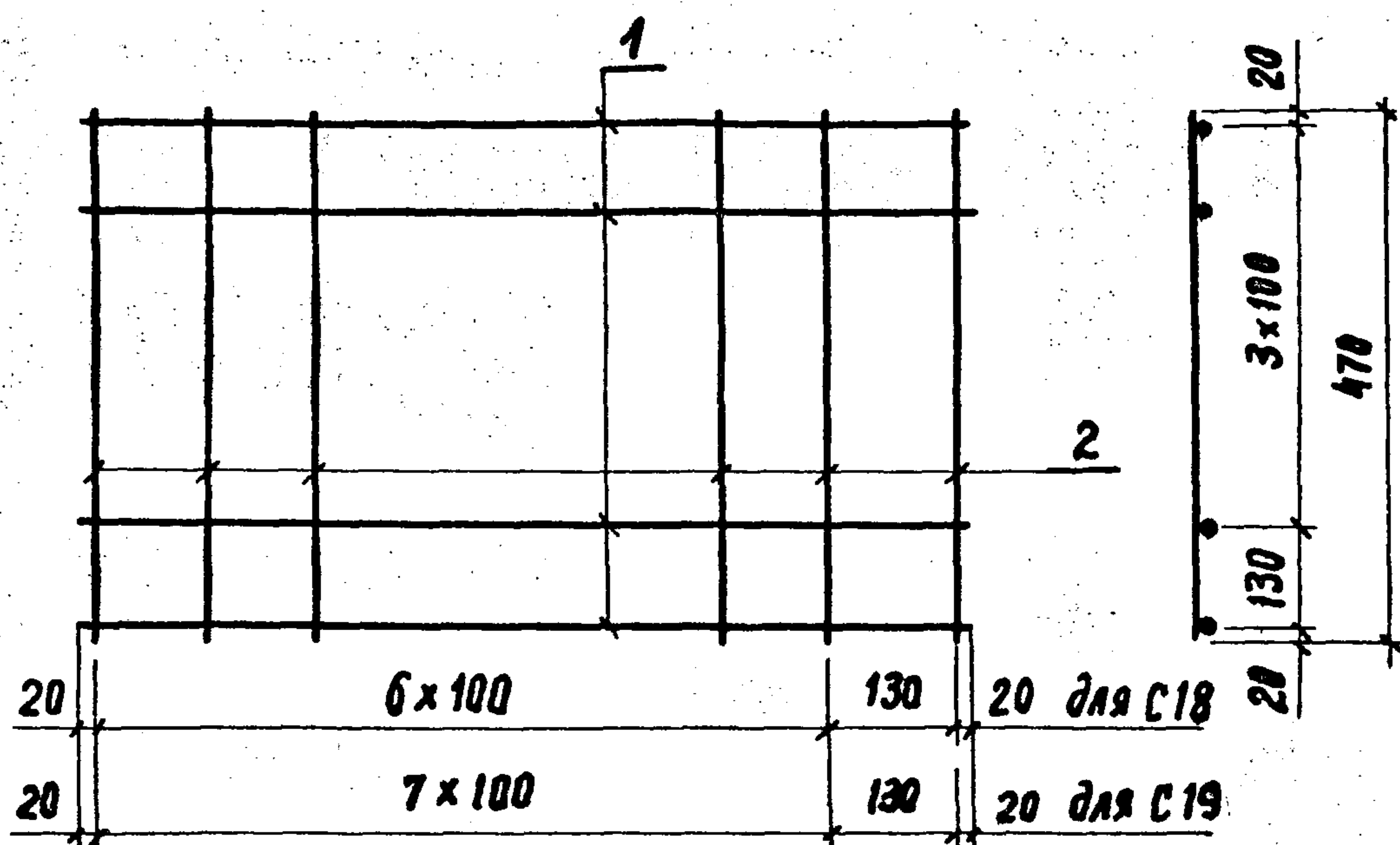
3.503.1-76.2.490

Сетка арматурная
С 17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

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

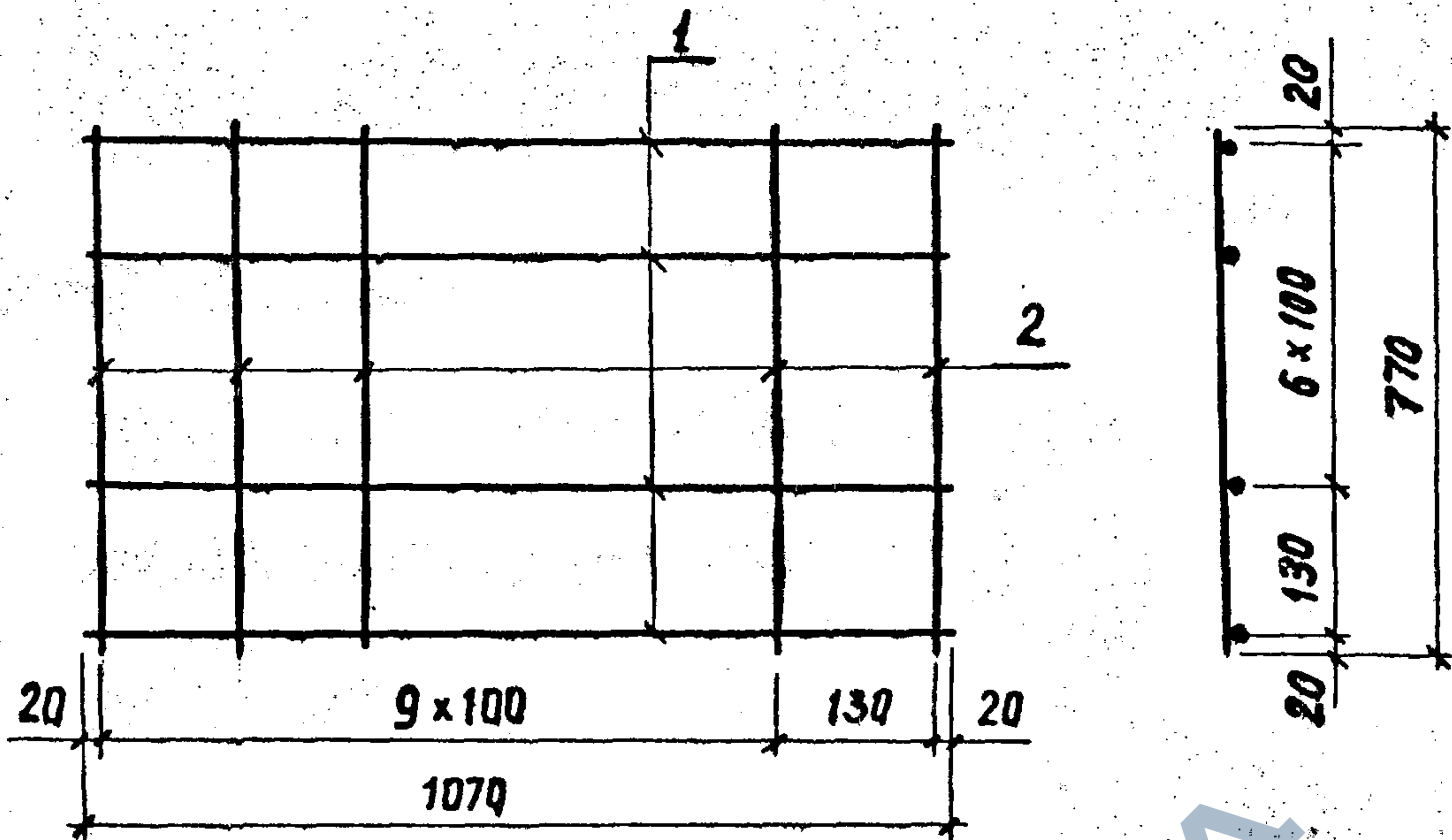
3.503.1-76.2.500

Сетка арматурная
(С18 и С19)

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

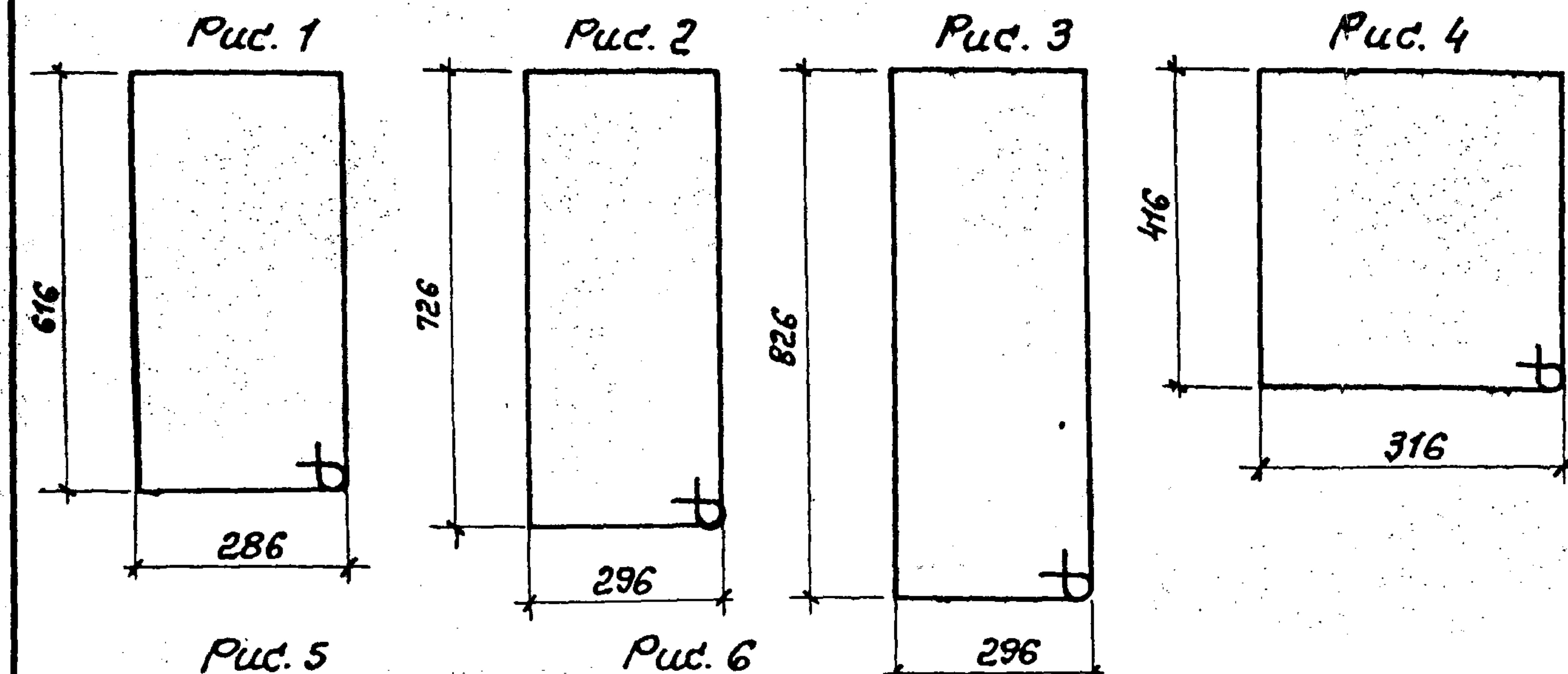
Разраб.	Оганов	<i>Оганов</i>
Проб.	Андреевна	<i>Андреевна</i>
Гл.цнж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
И.контр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>
Нач.атд.	Каташев	<i>Каташев</i>

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



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

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



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

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

3.503.1-76.2.520

Холм

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

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

Рис.1

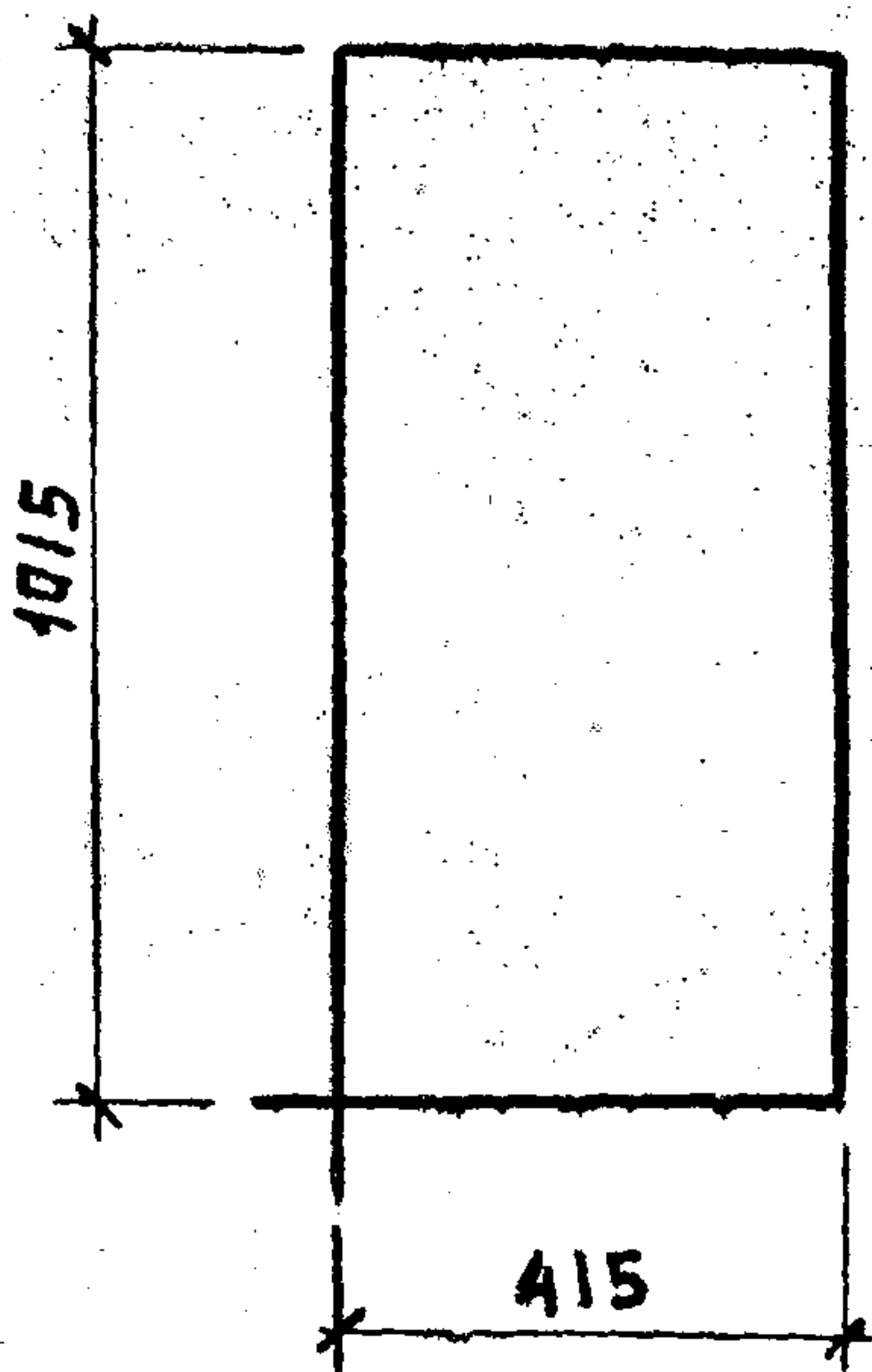
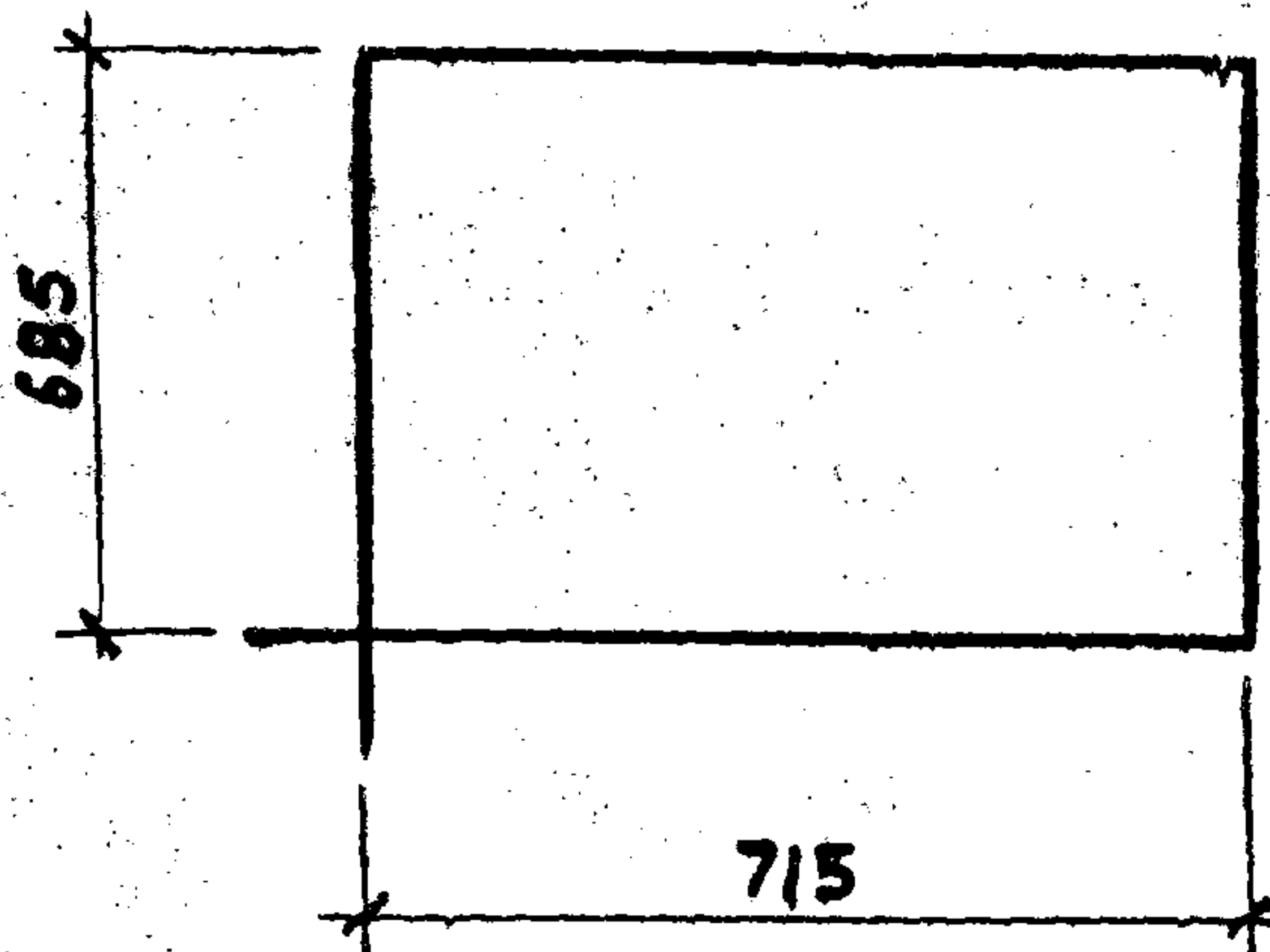


Рис.2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.
3.503.1-76.2.530	1
-01	2

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

3.503.1-76.2.530

ХОМУТ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	ЕМ, ТАБА,	—
Лист	Листов /	
ПРОИТРАНЦИИПРОЕКТ		

РАЗРАБ.	ОГАНОВ	<i>Оганов</i>
Пров.	АНДРИАНОВА	<i>Андрян</i>
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
Н. КОМП.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>
НАЧ. ОТД.	КАТАШЕВ	<i>Каташев</i>

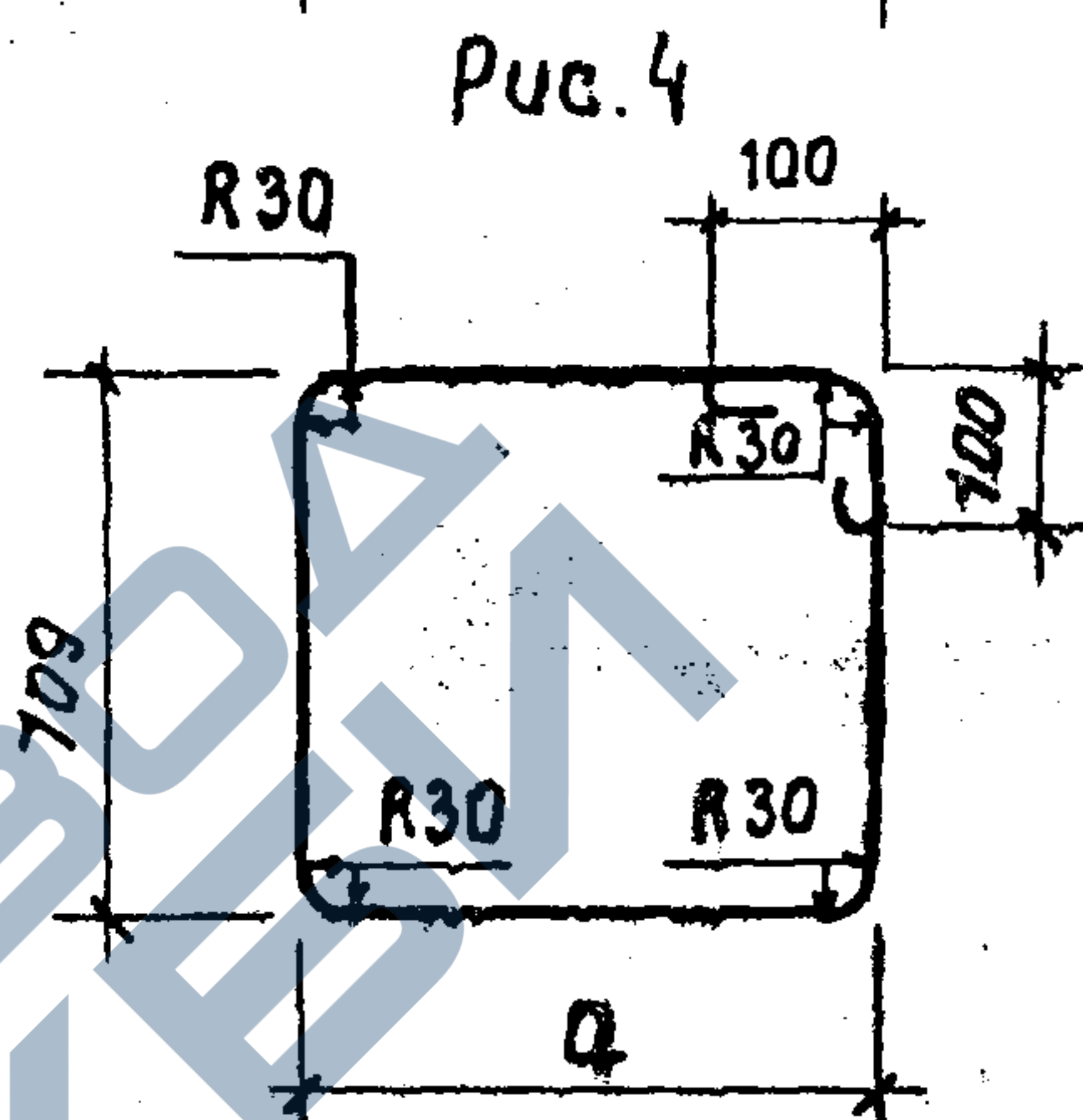
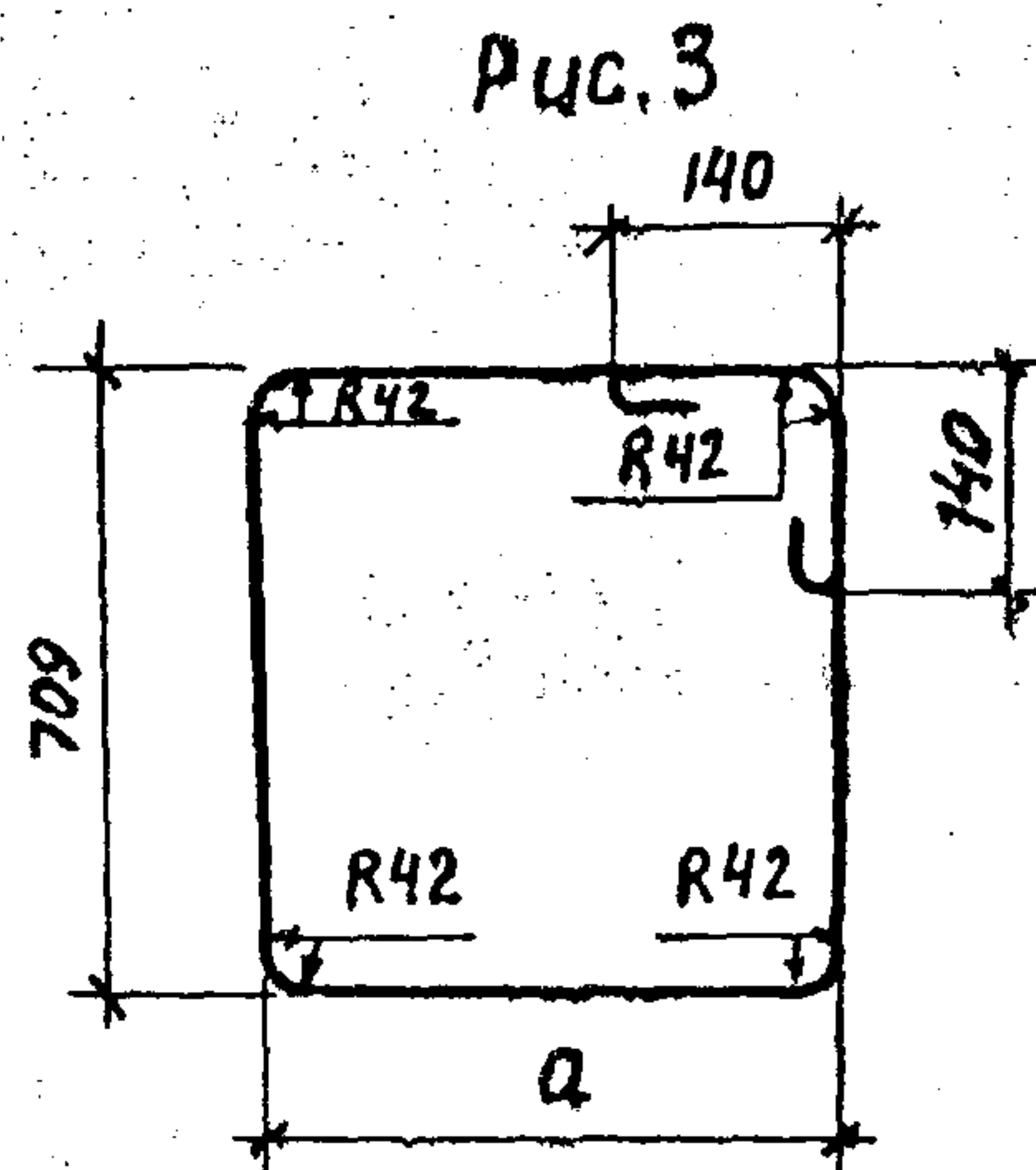
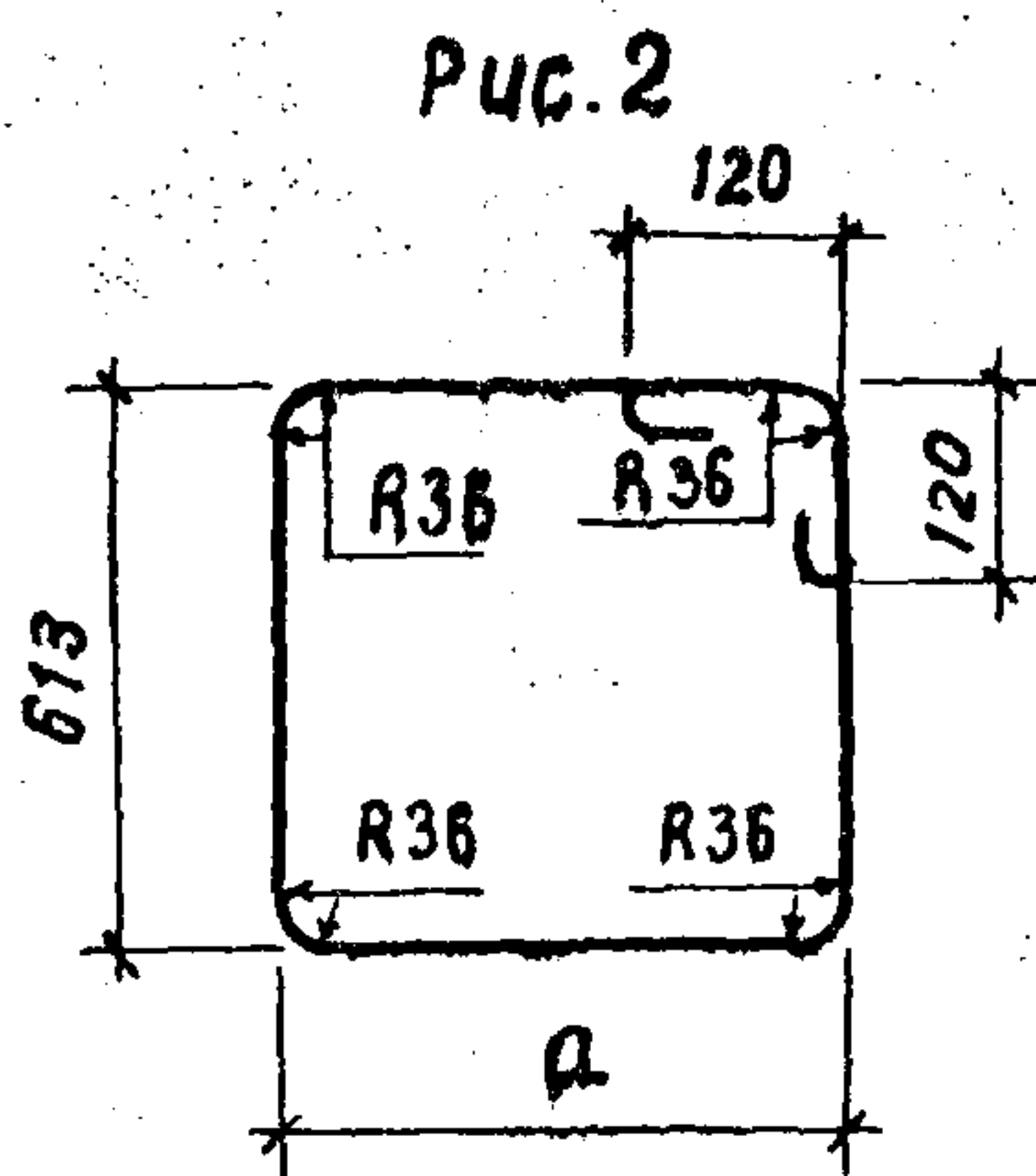
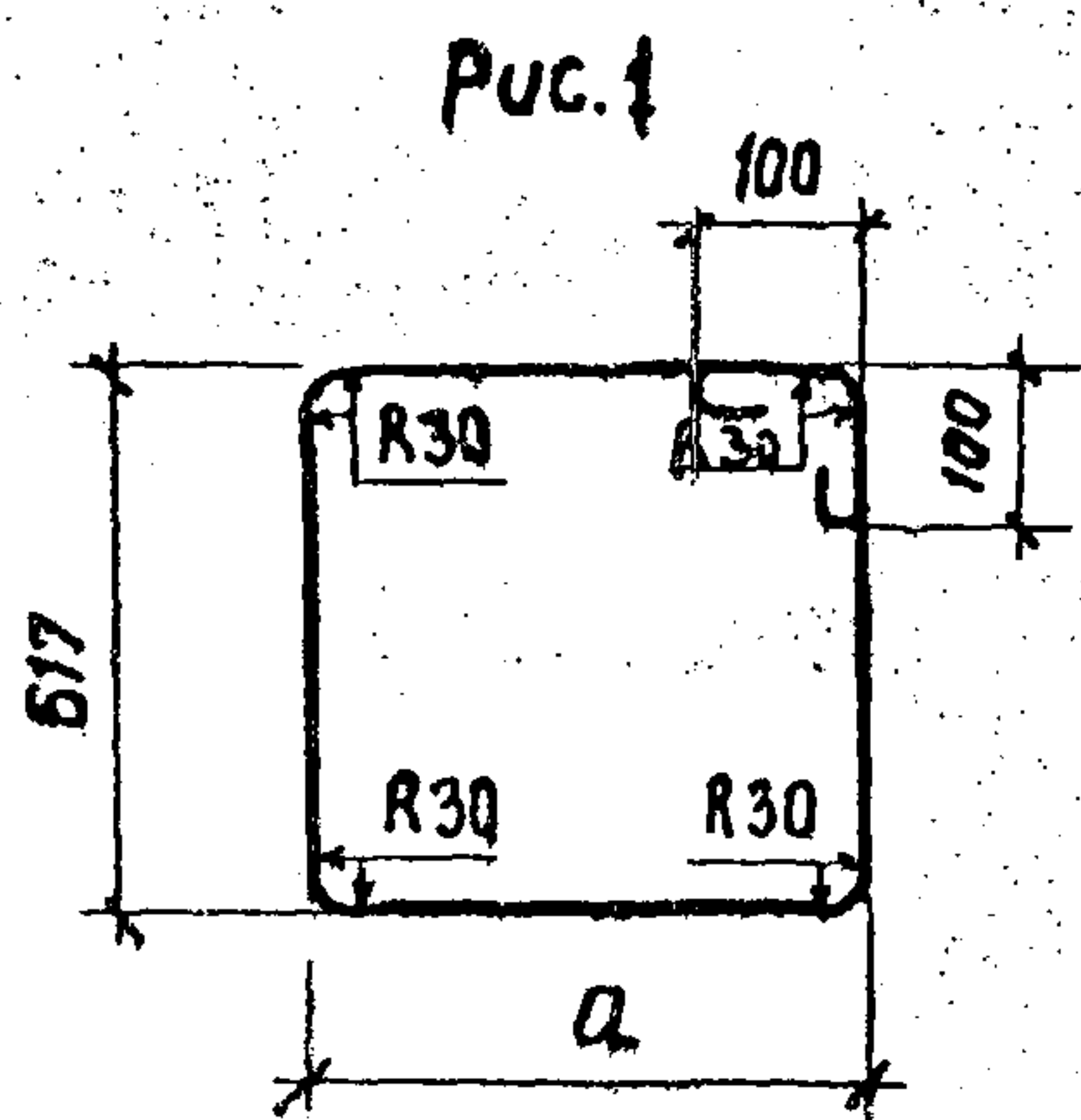
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
АЧ			3.503.1-76.2.540 с6	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-76.2.540	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=2250	1	1,4 кг
Б4			- 01	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=2720	1	1,7 кг
Б4			- 02	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, L=3340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

3.503.1-76.2.540

Хомут

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

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

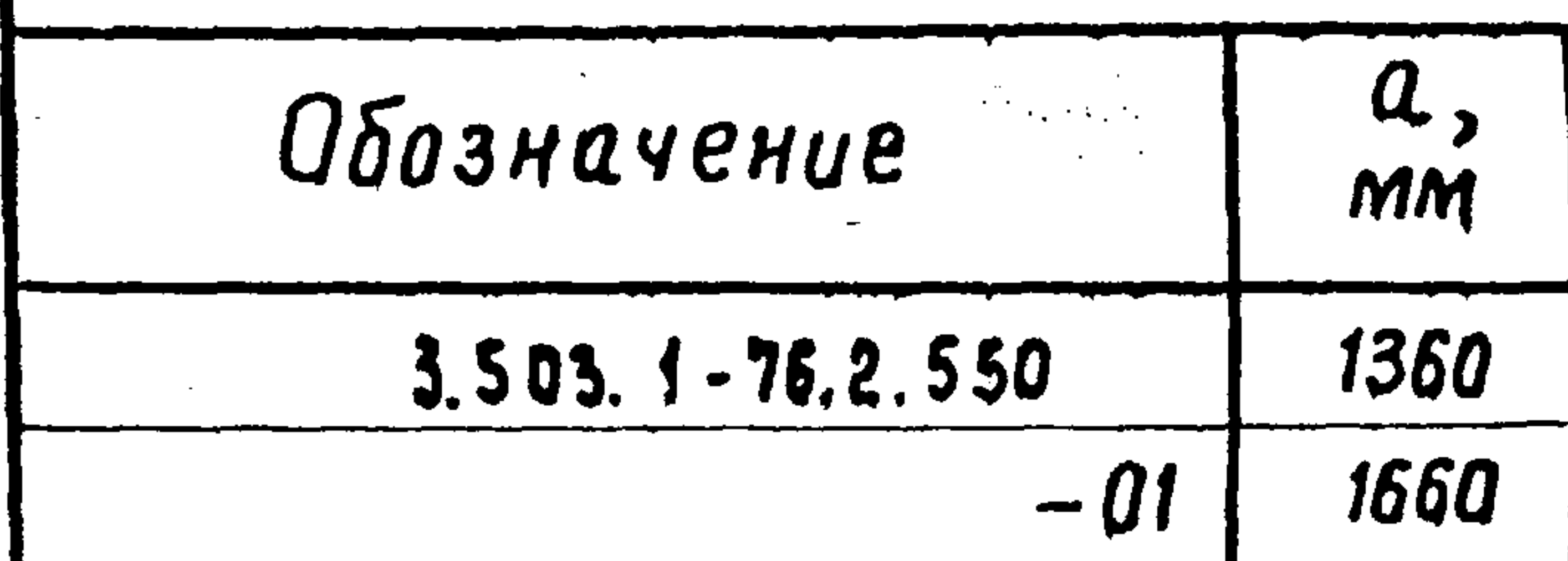
3.503.1-76.2.540 СБ

Хомут
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	—
Лист	Листов 1	

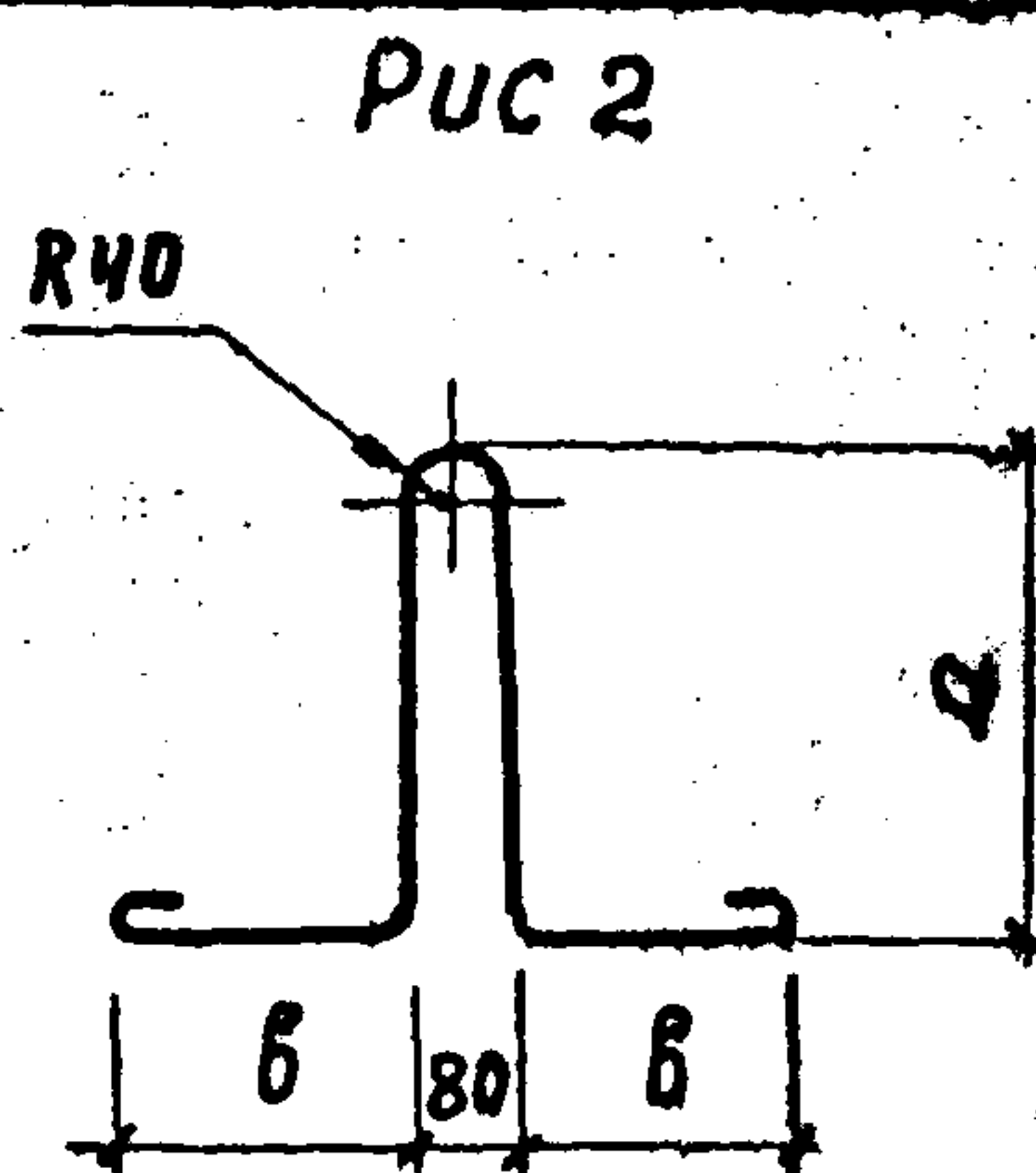
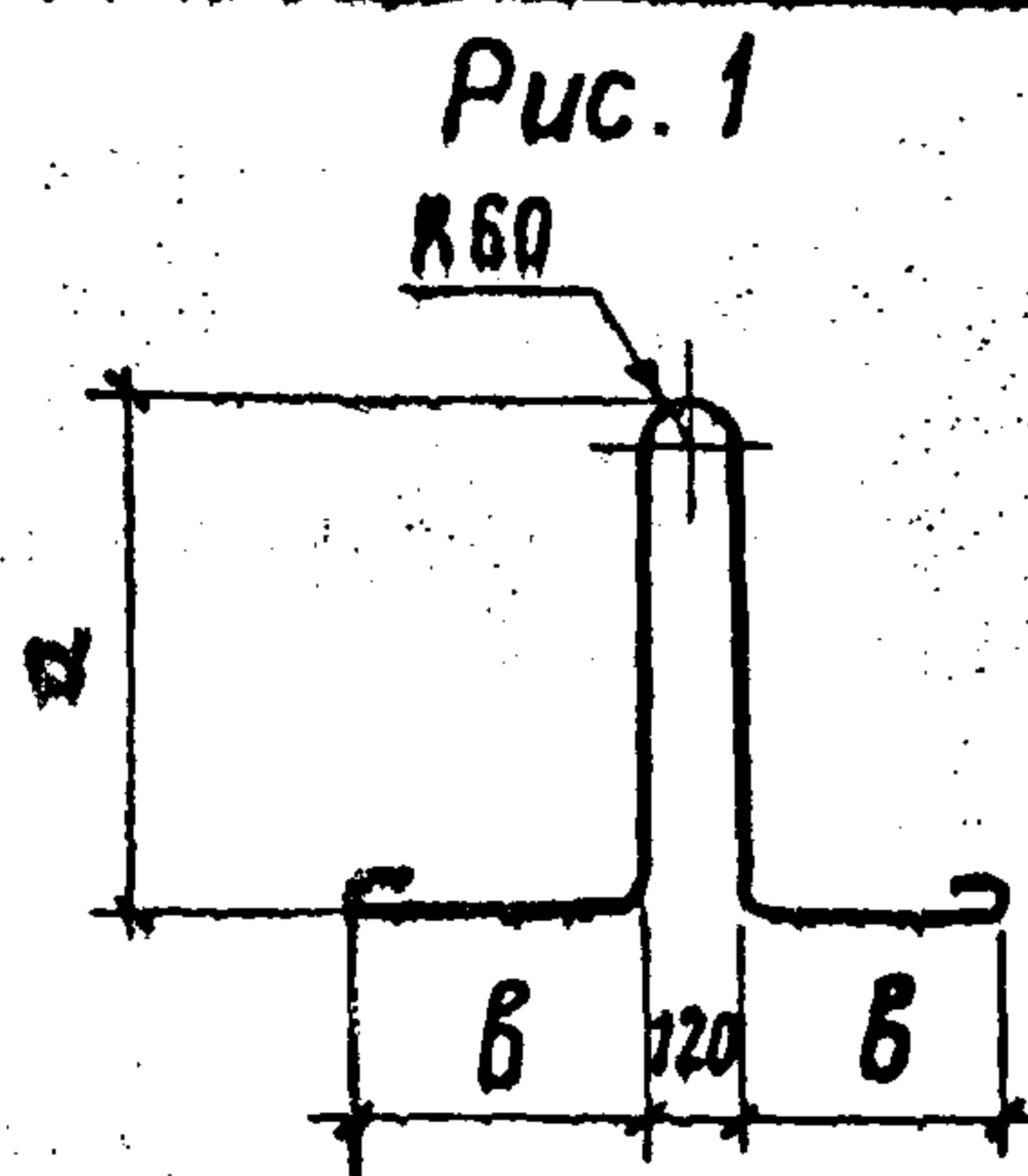
Разраб. Андрианова
Пров. Оганов
Гл.цнж.пр. Дашкевич
Н.контр. Дашкевич
Нач.отд. Каташев

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



УНБ. № подл.	подпись и дата	Взам. инв. №
--------------	----------------	--------------

[illegible]



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

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

3.503.1-76.2.560

Петля
страповочная

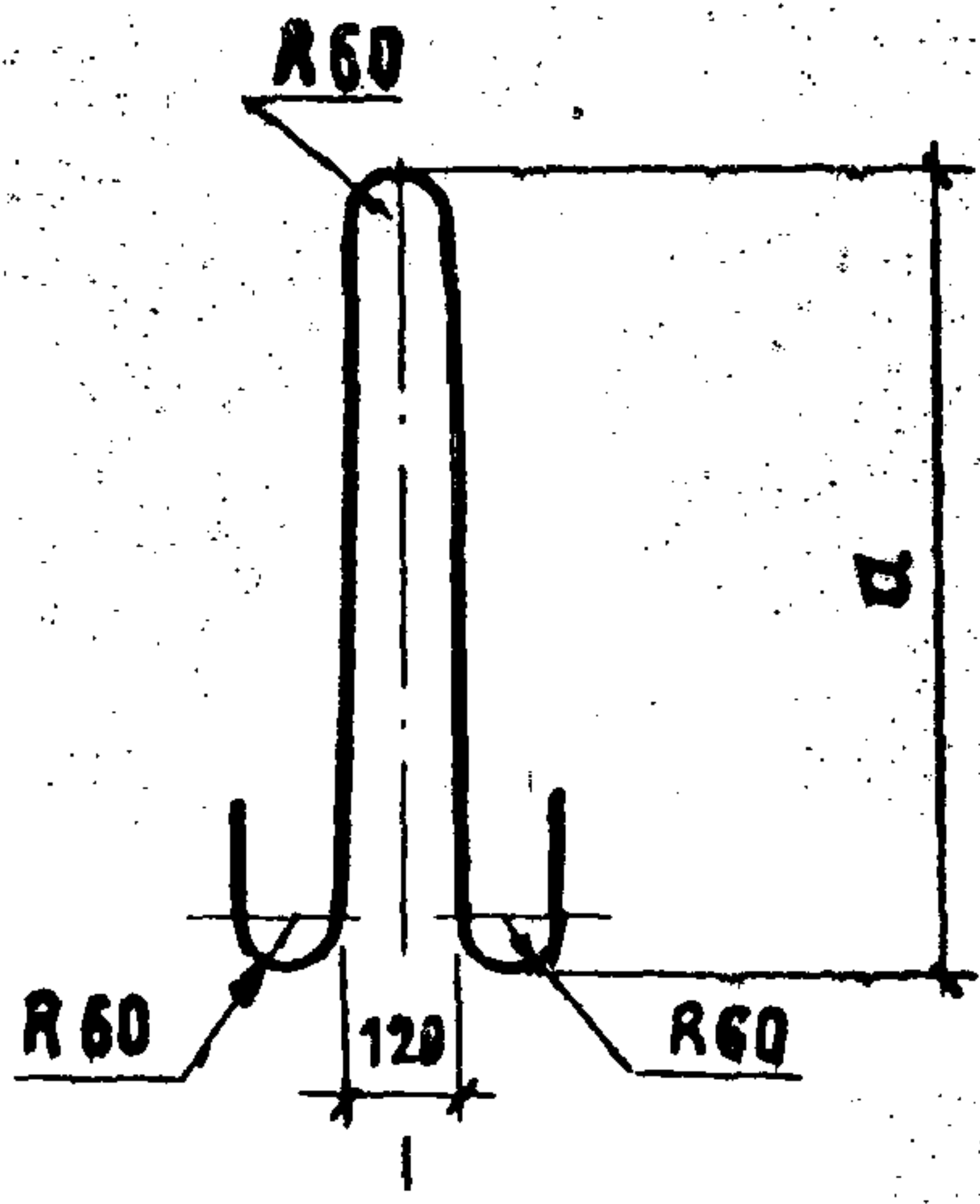
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Копировал Хирин

23243-02 57



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
				Детали		
Б4			3.503.1-76.2.570	Ф25 А-I ГОСТ 5781-82*, L=2500	1	9,3 кг
Б4			-01	Ф28 А-I ГОСТ 5781-82*, L=2700	1	13,0 кг
Б4			-02	Ф32 А-I ГОСТ 5781-82*, L=3000	1	18,9 кг

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

						3.503.1-76.2.570		
					Петля строповочная	Стадия	Масса	Масштаб
						Р	гм. табл.	—
						Лист	Листов 1	
Разраб.	Андрианова	Андри				ПРОМТРАНСНИИПРОЕК		
Пров.	Оганов	Оган						
Гл. инж. пр.	Дашкевич							
Н. контр.	Дашкевич							
Нач. отд.	Каташев							