

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503-48

ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДРОЖНЫХ
МОСТОВ И ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ
АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БСЛАЗ-549

ВЫПУСК 2

АРМАТУРНЫЕ, ЗАКЛАДНЫЕ И
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

16243/2 Цена т-41

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503-48

ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м ДЛЯ АВТОДРОЖНЫХ
МОСТОВ И ПУТЕПРОВОДОВ ПОД НАГРУЗКУ ОТ
АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-549

ВЫПУСК 2

АРМАТУРНЫЕ, ЗАКЛАДНЫЕ И
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
ГЛ. ИНЖ. ИНСТИТУТА *С. С. С. С.* Д. ЧУБАРОВ
ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА *В. В. В. В.* ВЕДАШКВИЧ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР
6 АПРЕЛЯ 1979 г.
ПРОТОКОЛ № 18 ОТ 30 МАРТА 1979 г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ 1 АВГУСТА 1979 г.
ПРИКАЗ № 158 ОТ 29 ИЮНЯ 1979 г.

	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦ
1	3.503-48.2 - 00000002	ВЕЛОМОСТЬ СЫЛ ОЧНЫХ ДР- КУМЕНТОВ	5-6
2	3.503-48.2 - 00000000	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	7-8
3	3.503-48.2 - 111000	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ (КП1 и КП2)	9
4	3.503-48.2 - 112000	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ (КП3 и КП4)	10
5	3.503-48.2 - 31100	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ (КЛ5 и КЛ6)	11
6	3.503-48.2 - 5110	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ (КЛ7 и КЛ8)	12
7	3.503-48.2 - 5120	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КЛ9	13
8	3.503-48.2 - 121000	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КЛ10	14
9	3.503-48.2 - 113000	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С1 и С2)	15
10	3.503-48.2 - 114000	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3	16
11	3.503-48.2 - 115000	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4	17
12	3.503-48.2 - 116000	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5	18
13	3.503-48.2 - 117000	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С6 и С7)	19
14	3.503-48.2 - 118000	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С8	20
15	3.503-48.2 - 119000	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С9 и С10)	21
16	3.503-48.2 - 119100	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С11	22
17	3.503-48.2 - 119200	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С12 и С13)	23
18	3.503-48.2 - 119300	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С14	24
19	3.503-48.2 - 119400	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С15 и С16)	25
20	3.503-48.2 - 31200	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С17 и С18)	26
21	3.503-48.2 - 31300	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С19	27
22	3.503-48.2 - 31400	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С20	28

Имя	Лист	И докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.		ЗАТЮКА	<i>Zatjuka</i>	
ПРОВЕР.		БОЙЦОВА	<i>Bojcov</i>	
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Dashkevich</i>	

СОДЕРЖАНИЕ

ЛИТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
г. МОСКВА

№ п/п	Обозначение	Наименование	№ стр.
23	3.503-48.2-31500	Сетка арматурная С21	29
24	3.503-48.2-5130	Сетка арматурная (С22 и С23)	30
25	3.503-48.2-5140	Сетка арматурная (С24 и С25)	31
26	3.503-48.2-5150	Сетка арматурная С26	32
27	3.503-48.2-122000	Сетка арматурная С27	33
28	3.503-48.2-123000	Сетка арматурная С28	34
29	3.503-48.2-32110	Сетка балка	35
30	3.503-48.2-119500	Пучок (п1, п2 и п3)	36
31	3.503-48.2-119500 СБ	Пучок (п1, п2 и п3). Сборочный чертёж	37
32	3.503-48.2-2110	Пучок (п4, п5, п6 и п7)	38
33	3.503-48.2-2110 СБ	Пучок (п4, п5, п6 и п7). Сборочный чертёж	39
34	3.503-48.2-31600	Пучок (п8, п9, п10 и п11)	40
35	3.503-48.2-31600 СБ	Пучок (п8, п9, п10 и п11). Сборочный чертёж	41
36	3.503-48.2-4110	Пучок (п12, п13 и п14)	42
37	3.503-48.2-4110 СБ	Пучок (п12, п13 и п14). Сборочный чертёж	43
38	3.503-48.2-4120	Пучок (п15 и п16)	44
39	3.503-48.2-4120 СБ	Пучок (п15 и п16). Сборочный чертёж	45
40	3.503-48.2-5160	Пучок (п17, п18 и п19)	46
41	3.503-48.2-5160 СБ	Пучок (п17, п18 и п19). Сборочный чертёж	47
42	3.503-48.2-5170	Пучок (п20, п21, п22 и п23)	48
43	3.503-48.2-5170 СБ	Пучок (п20, п21, п22 и п23). Сборочный чертёж	49
44	3.503-48.2-119510	Янкер каркасно-стержневой	50
45	3.503-48.2-119510 СБ	Янкер каркасно-стержневой. Сборочный чертёж	51
46	3.503-48.2-5180	Устройства натяжные (УТ1 и УТ2)	52
47	3.503-48.2-5181	Планка	53
48	3.503-48.2-110001	Фиксатор (ФК1, ФК2, ФК3 и ФК4)	54
49	3.503-48.2-110002	Стяжка сеток (СС1, СС2, СС3 и СС4)	55
50	3.503-48.2-110003	Петля строповочная ПС1	56

Шиб № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					2

№п/п	Обозначение	Наименование
1	ГОСТ 32-70*	Сталь прокатная широкополосная универсальная. Сортамент
2	ГОСТ 103-76	Полоса стальная горячекатаная. Сортамент
3	ГОСТ 380-71*	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования.
4	ГОСТ 5264-69	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы
5	ГОСТ 5781-75	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций
6	ГОСТ 5915-70*	Гайки шестигранные (нормальной точности). Конструкция и размеры
7	ГОСТ 7348-63*	Проволока стальная круглая для армирования предварительно напряженных железобетонных конструкций
8	ГОСТ 8510-72	Сталь прокатная угловая неравнополочная. Сортамент
9	ГОСТ 8732-78	Трубы стальные бесшовные горячекатаные. Сортамент
10	ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлургические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей

Коп. в пасп. Проект и дата

Изм.	Лист	И докум.	Дел.	Дата
Разр.	Лист	Заводская	Сопр	
Проб.	Лист	Бойцова	Сопр	
П.И.	Лист	Ашкениц	Сопр	

3.503-482-000000 ВД

ВЕДОМОСТЬ
ССЫЛОЧНЫХ ДОКУМЕНТОВ

Лист	Лист	Листов
Р	1	2
ПРОТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

№ п/п	Обозначение	Наименование
11	ГОСТ 14098 - 68	Соединения сварные арматуры
		железобетонных изделий и конст-
		рукций. Контактная и ван-
		ная сварка
12	ТП 101 - 76	Технические правила по экономному
		расходуванню основных строитель-
		ных материалов
13	СН 313 - 65*	Инструкция по технологии
		изготовления и установки
		стальных закладных деталей
		в сборных железобетонных
		и бетонных изделиях
14	СН 393 - 69	Указания по сварке соедине-
		ний арматуры и закладных
		деталей железобетонных
		конструкций

Изм.	Лист	в докум.	подп.	дата
------	------	----------	-------	------

3.503-48.2-0000006Д

Лист
2

Копирована *СМ*

Формат ИБ

В настоящем выпуске приведены арматурные, закладные и соединительные изделия.

1. М А Т Е Р И А Л Ы

1.1. Для изготовления пучков применяется стальная углеродистая проволока класса В-І диаметром 5мм с нормативным сопротивлением 17000 кг/см² по ГОСТ 7348-63.

1.2. Крѣпкѣсы и сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СНЗ93-69.

1.3. Для изготовления крѣпкѣсов и сеток применяются стержни периодического профиля из низколегированной марганцевой горячекатаной стали класса В-ІІІ и гладкие круглые стержни из углеродистой горячекатаной стали класса В-І.

1.4. Закладные изделия и опорные части изготавливаются при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69. Тип электродов указан на чертежах.

Закладные изделия изготавливаются в соответствии с требованиями "Инструкции по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" СН 313-65.

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

ИДС. И ПОСЛ.	ИЗДАНИЕ И ДАТА	Изм.	ИЛЕТ	И ДОКУМ.	ИЗДАНИЕ	ДАТА
		РА.ИЖС.ПР.	А.ИШКЕВИЧ			
		СА.ТЕХН.	Г.Я.ЭТ			
		ИАС.ЭТД.	КАТАШЕВ			

№ 09-В.2-000000

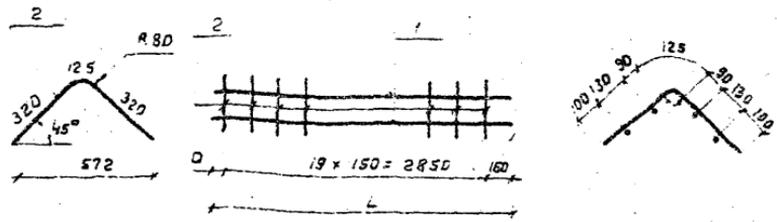
ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ

Лист	1	из 3
ПРОТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

Назначение арматуры	Класс стали	РАСЧЕТНАЯ ТЕМПЕРАТУРА (СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА НАИБОЛЕЕ ХОЛОДНЫХ СТОК)		
		НЕ НИЖЕ МИНУС 40°С	НЕ НИЖЕ МИНУС 30°С	НЕ НИЖЕ МИНУС 40°С
		СВАРНЫЕ И ВЯЗАННЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ		ТОЛЬКО ВЯЗАННЫЕ СЕТКИ И КАРКАСЫ
Распределительная арматура	А-1	В Ст 3 сп2; Ст 3 сп3 по ГОСТ 5781-75		
			В Ст 3 пс2, В Ст 3 пс2 по ГОСТ 5781-75; В 18г пс2 по ЧМТУ 1-47-67	
Стропозачинные петли		В Ст 3 сп2; В Ст 3 пс2 по ГОСТ 5781-75		
Рабочая арматура	А-10	25Г2С по ГОСТ 5781-75	25Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-75	
Полоса стальная горячекатаная по ГОСТ 193-76. Сталь прокатная широкополосная универсальная по ГОСТ 82-78* Сталь прокатная угловая неравнополочная по ГОСТ 8510-72 Трубы по ГОСТ 8732-78	В Ст 3 сп5 по ГОСТ 380-78 С ГАРАНТИЕЙ СВАРНОЙ СПОСОБНОСТИ; 16 д. по ГОСТ 6715-75*			

Изготовление сварных сеток и каркасов из стали марки 35Г2С производить только при помощи контактной точечной электро-сварки.

Химический состав арматурных углеродистых сталей должен соответствовать ГОСТ 380-78*.



Обозначение	Марка	Q, мм	L, мм	Масса, кг	
3.503-48.2-111000	кп-1	50	3060	10,8	
	-01	кп-2	160	3170	11,0

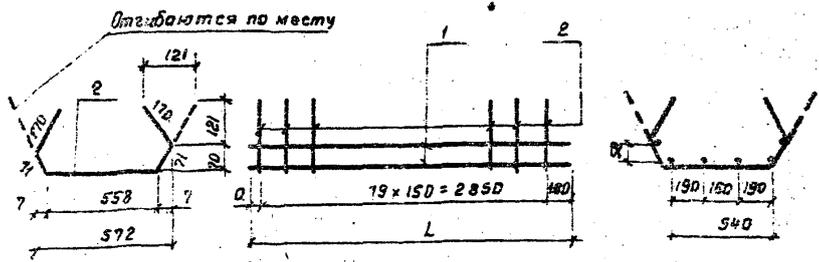
Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-69

Кур.мат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3 503-48.2-111000		кп 1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-111001	ФВЯ-Т ГОСТ 5781-75, С-3060	4	4,8 кг
Б4		2	3.503-48.2-111002	ФВЯ-Т ГОСТ 5781-75, С-765	20	6,0 кг
				3.503-48.2-111000-01		кп 2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-111001-01	ФВЯ-Т ГОСТ 5781-75, С-3170	4	5,0 кг
Б4		2	3.503-48.2-111002	ФВЯ-Т ГОСТ 5781-75, С-765	20	6,0 кг

3.503-48.2-111000

Полить и дать

			Каркас пространственный (кп 1 и кп 2)			Лист	Масса	Масштаб
Подп.	Дата	Р				см. табл.		
						Лист	Листов	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Обозначение	Марка	a, мм	L, мм	Масса, кг
3.503-48.2-112000	кп3	50	3050	15.5
-01	кп4	160	3170	15.7

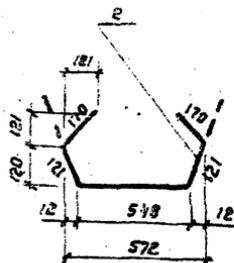
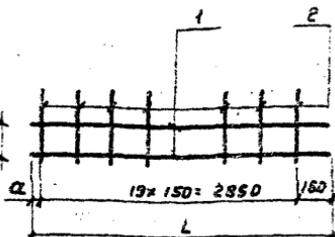
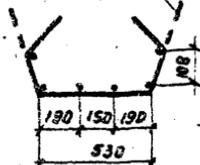
Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-69

Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				3.503-48.2-112000		кп3
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503-48.2-11001	ФВА-I ГОСТ 5781-75, e=3050	6	7,3 кг
БЧ	2		3.503-48.2-11001	ФВА-I ГОСТ 5781-75, e=1040	20	8,2 кг
				3.503-48.2-112000-01		кп4
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		3.503-48.2-11001-01	ФВА-I ГОСТ 5781-75, e=3170	6	7,5 кг
БЧ	2		3.503-48.2-11001	ФВА-I ГОСТ 5781-75, e=1040	20	8,2 кг

					3.503-48.2-112000		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изм.	Масса	Масштаб
					Р	см табл.	
					Лист	Масштаб	
					ПРОМТРАНСНИИПРОСТА		

Каркас пространственный (кп3 и кп4)

Отгибается
на место



Обозначение	Марка	α, мм	L, мм	Масса, кг
3.503-48.2-31100	кп5	50	3060	16,2
	-01 кп6	160	3170	16,4

Корпусы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-48.2-31100		кп5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-11001	Ф89-Т ГОСТ 5781-75, e=3060	6	7,3 кг
Б4		2	3.503-48.2-31101	Ф89-Т ГОСТ 5781-75, e=1130	20	8,9 кг
				3.503-48.2-31100-01		кп6
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-11001 - 01	Ф89-Т ГОСТ 5781-75, e=3170	6	7,5 кг
Б4		2	3.503-48.2-31101	Ф89-Т ГОСТ 5781-75, e=1130	20	8,9 кг

Инв. № подл. Подпись и дата

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заболотская	Заб	
Проб.	Бойцова	Бой	
Инж.пр.	Дашкевич	Даш	

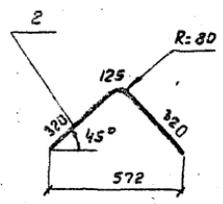
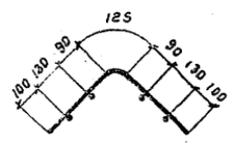
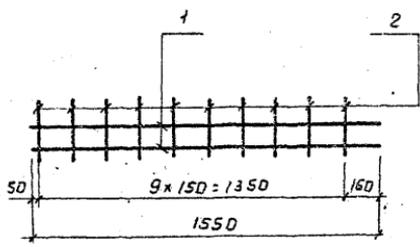
Корпус пространственный
(кп5 и кп6)

3.503-48.2-31100

Лист	Масса	Масштаб
р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕК
г. Москва
Формат И В

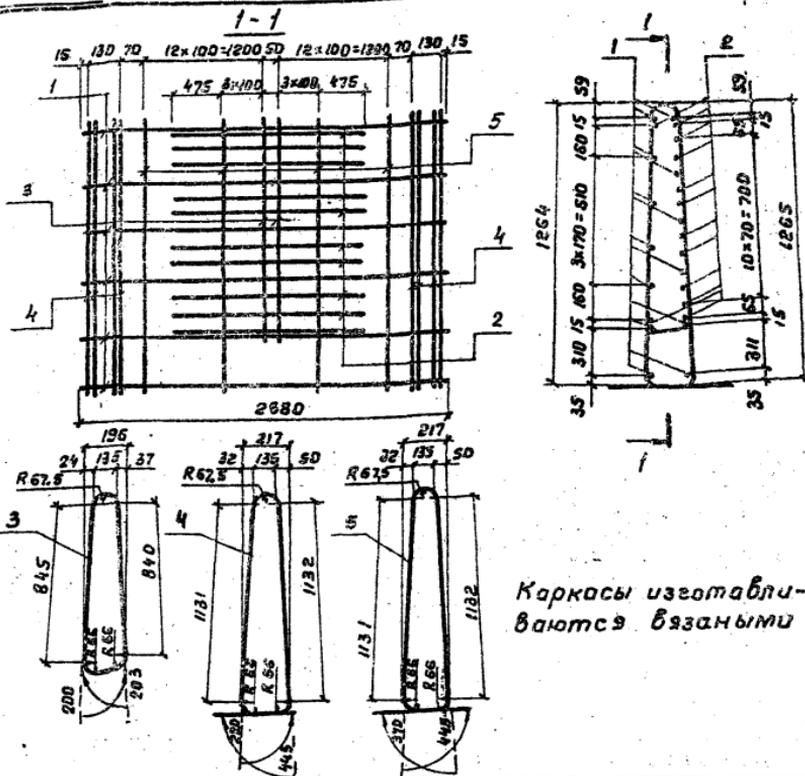
Копирован За



Каркасы изготавливаются сварными в соответствии с требованиями СН 393-69

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1		3.503-48.2-5121	ФВА-Г ГОСТ 5781-75, E-1560	4	2,4 кг
Б4	2		3.503-48.2-111002	ФВА-Г ГОСТ 5781-75, E-765	10	3,0 кг

Имя, № подл.					3.503-48.2-5120				
	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас пространственный КП9	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Забалатская	ЗФ				р	5,4	
	Проб.	Бойцова	ИФ				Лист	Листов 1	
	Инж.пр.	Дашкевич	ИФ				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	3.503-48.2-121001	Ф10А-ГГОСТ5781-75-С-2880	13	23,1 кг
Б4		2	3.503-48.2-121002	Ф16А-ГГОСТ5781-75-С-1600	12	30,3 кг
Б4		3	3.503-48.2-121003	Ф22А-ГГОСТ5781-75-С-2300	8	41,2 кг
Б4		4	3.503-48.2-121004	Ф22А-ГГОСТ5781-75-С-3250	20	134,6 кг
Б4		5	3.503-48.2-121005	Ф22А-ГГОСТ5781-75-С-3140	8	75,0 кг

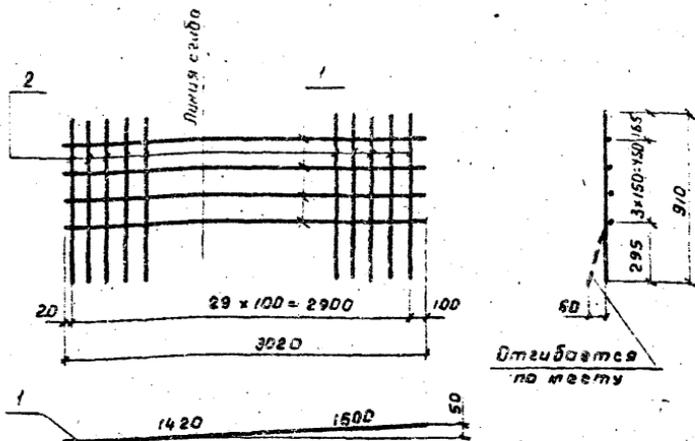
3.503-48.2-121000

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КР10	Лит.	Масса	Итого
Разраб.	Хромова				р	364,2	
Пробер.	Байцова				Лист	Листов	1
п.инж.пр.	Дашкевич				ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал

Формат 11В

3.503-48.2-113000 - изобращено
 3.503-48.2-113000-01 - зеркальное отражение



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-48.2-113000		С 1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-113001	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, E=3020	4	10,7 кг
Б4		2	3.503-48.2-113002	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, E=910	30	24,2 кг
				3.503-48.2-113000-01		С-2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-113001	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, E=3020	4	10,7 кг
Б4		2	3.503-48.2-113002	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, E=910	30	24,2 кг

Ш.в. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Заболотская	Зс		
Проб.	Байцова	Бв		
Л.ц.и.ж.пр.	Дашкевич	Дв		

3.503-48.2-113000

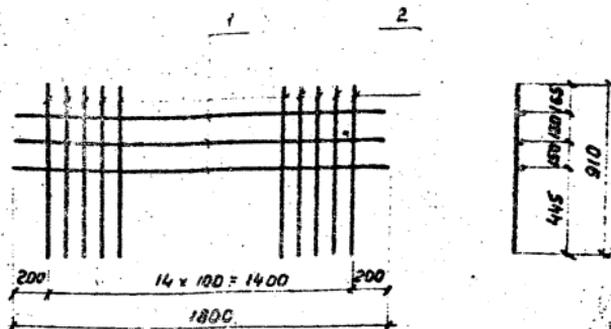
Сетка арматурная
(С1 и С2)

Лист	Масса	Масштаб
Р	см.	
	табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМСТАНПРОЕКТ
 Москва

Копирован Дв

Формат ИВ



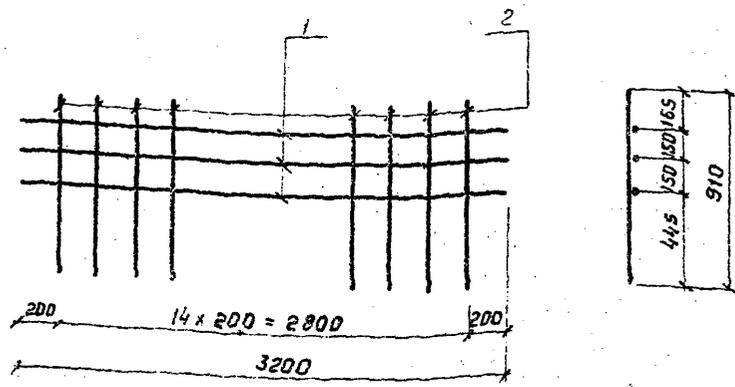
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электрварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Фирма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503-48.2-114001	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, с-1400	3	3,3 кг
БУ		2	3.503-48.2-113002	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, с-910	15	8,4 кг

3.503-48.2-114000

Экз.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная СЗ	Лит	Масса	Масштаб
							Р	11,7
Разраб.	Заболотская		З.С.			Лист	Листов 1	
Проб.	Боичова		В.В.			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		
Гл. инж. пр.	Дашкевич		В.И.			Формат 11В		

Копировал Л.С.



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-115001	ФВА-Г ГОСТ 5781-75, e=3200	3	3,8 кг
Б4		2	3.503-48.2-115002	ФВА-Г ГОСТ 5781-75, e=910	15	5,4 кг

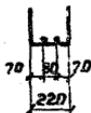
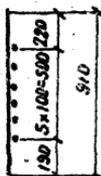
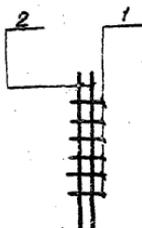
Шк. № табл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№	Дата
Разраб.			
Пробер.			
Ин. инж.			

3.503-48,2 -115000

Сетка арматурная
С 4

Лист	Масса	Масштаб
Р	9,2	
Лист	Листов	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва		

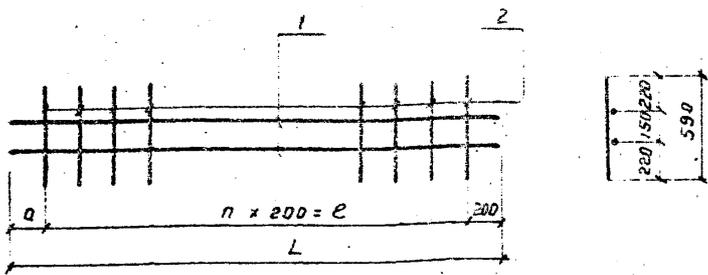


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-116001	Ф8 А-Г ГОСТ 5781-75, $\rho = 620$	6	1,5 кг
БУ		2	3.503-48.2-116002	Ф8 А-Г ГОСТ 5781-75, $\rho = 810$	2	0,7 кг

3.503-48.2-116000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С5	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромцова				ρ	2,2	
Провер.		Бойцова			Лист	Листов 1		
Гл. инж. пр.		Дюшкэвич			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва			



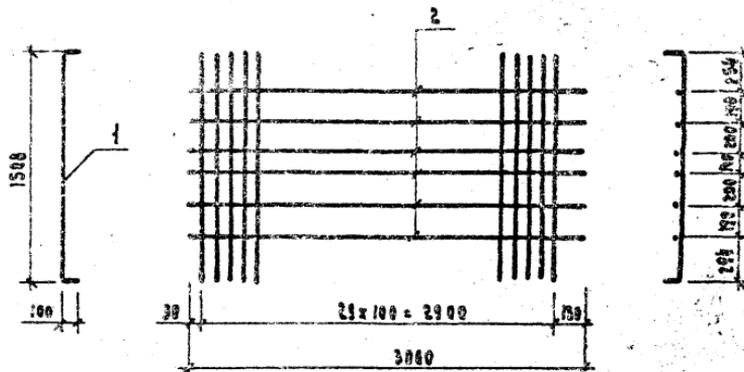
Обозначение	Марка	a, мм	e, мм	n	L, мм	Масса, кг
3.503-48.2-117000	С6	10	1400	7	1610	3,2
-01	С7	200	2800	14	3200	6,0

Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 333-69

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-48.2-117000		С6
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-117001	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=1610	2	1,3 кг
Б4	2		3.503-48.2-117002	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=590	8	1,9 кг
				3.503-48.2-117000-01		С7
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-115001	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=3200	2	2,5 кг
Б4	2		3.503-48.2-117002	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=590	15	3,5 кг

Инв. № Глоб. Подпись и дата

				3.503-48.2-117000		
Дет. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная (С6 и С7)	Лист	Масса листов
Разраб.	Хромова	<i>[Signature]</i>			Р	см. табл.
Проб.	Бойцова	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов /
Инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. Москва	

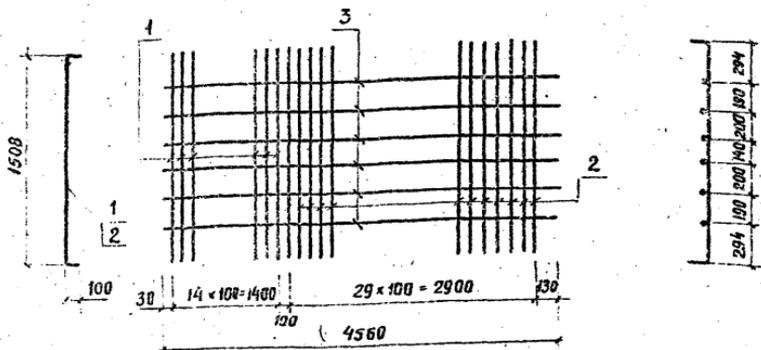


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 10013-68 к СН 593-69

ФОРМА	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-48.2 - И3001	Ф18А-И ГОСТ 5781-75, 2-1708	30	102.8кг
Б4		2	3.503-48.2 - И8002	Ф18А-И ГОСТ 5781-75, 6-4569	6	24.3кг

3.503-48.2-И8000

ИЗМ. ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	ИЗ КОЛ.	ЛИСТОВ
РАЗРАБ.	ТЕЛЮК	Слес		Р		1267
ПРОБ.	Бойцова	Бой		ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
РАСПЕЧАТ.	Д. В. ШКЕВИЧ	Шк		ПРОТРАНСПИПРОЕКТ г. Москва		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 393 - 69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
64	1		3.503-48.2-119101	φ16 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=1708	15	40,5 кг
64	2		3.503-48.2-119001-01	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=1708	30	45,5 кг
64	3		3.503-48.2-118002	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=4560	6	24,3 кг

3.503-48.2-119100

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Госграв.	Трапик	Трун		
Проб.	Бойцова	Сух		
Гл. инж. П.	Демидович			

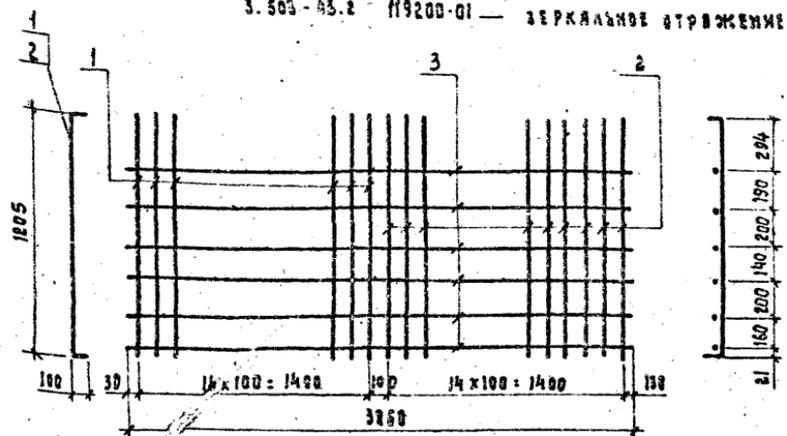
Сетка арматурная
С II

Дет.	Масса
Р	110,3
Дет.	1

Формат 11.3

Копировал Х...

3.503-48.2 - 119200 — ИЗОБРАЖЕНО
 3.503-48.2 - 119200-01 — ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН 393-89

ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503-48.2-119200		С12
				<u>ДЕТАЛЬ</u>		
Б4	1		3.503-48.2 - 119201	φ 162-III ГОСТ 5781-75; P=1405	15	33,3 кг
Б4	2		3.503-48.2 - 119202	φ 12-III ГОСТ 5781-75; P=1405	15	18,7 кг
Б4	3		3.503-48.2 - 119203	φ 12-III ГОСТ 5781-75; P=2000	6	16,3 кг
				3.503-48.2-119200-01		С13
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		3.503-48.2 - 119201	φ 162-III ГОСТ 5781-75; P=1405	15	33,3 кг
Б4	2		3.503-48.2 - 119202	φ 12-III ГОСТ 5781-75; P=1405	15	18,7 кг
Б4	3		3.503-48.2 - 119203	φ 12-III ГОСТ 5781-75; P=2000	6	16,3 кг

3.503-48.2-119200

ИМ. И ПОЛ. ПОДПИСЬ ДИР.

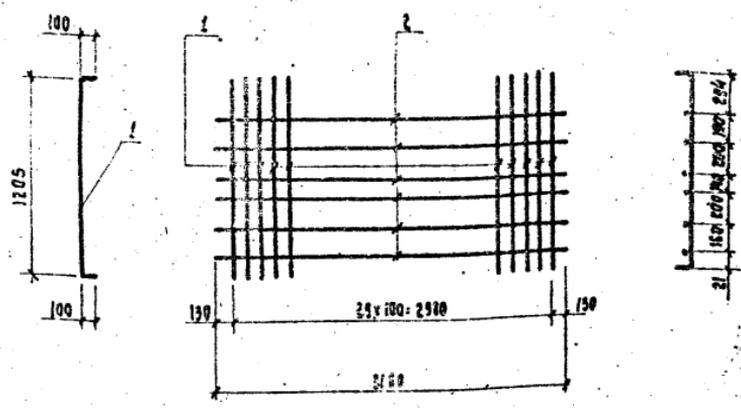
ИМ. ДИР.	И. Д. КУЛИКОВ	ПОДПИСЬ ДИР.	
ГАЗЕТА	ХРОМОСВА	ПОДПИСЬ ДИР.	
ПРОЗ.	БОЙЧУВА	ПОДПИСЬ ДИР.	
РАЖИРА	ДЯШКЕВИЧ	ПОДПИСЬ ДИР.	

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
(С12 И С13)

ЛИСТ	МАССА	ПЛОЩАДЬ
р	СМ. ТРАС.	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ *ЕД*

ФОРМАТ И13



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14798-68 и СН 393-69.

ФОРМАТ	ЭОНР	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
СЧ		1	3.503-48.2-119202	φ 12А-III ГОСТ 5781-75, L: 1495	30	37.4кг
СЧ		2	3.503-48.2-119001	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, L: 2160	8	7.5кг

3.503-482-119300

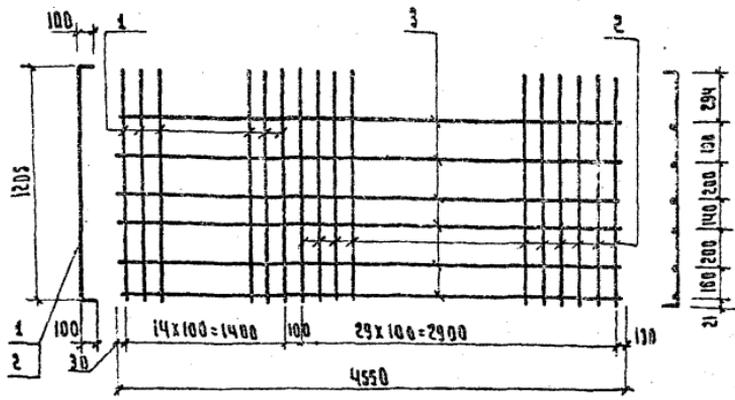
Исполн.	И. Д. Ю. М.	Подпись	Дата
Прзряб.	З. Ю. К. Я.	Подпись	Дата
Пров.	Бойцова	Подпись	Дата
Т. А. И. К. Л.	Д. А. Ч. К. Е. В. И. Ч.	Подпись	Дата

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С 14

Лист	МЕСЯС	МЕСЯС	ТАБ
Р		41.9	
Лист	Листов 1		

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
г. Москва

3.503-48.2 - 119400 - ИЗОБРАЖЕНО
 3.503-48.2 - 119400-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



Изготовляемый сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

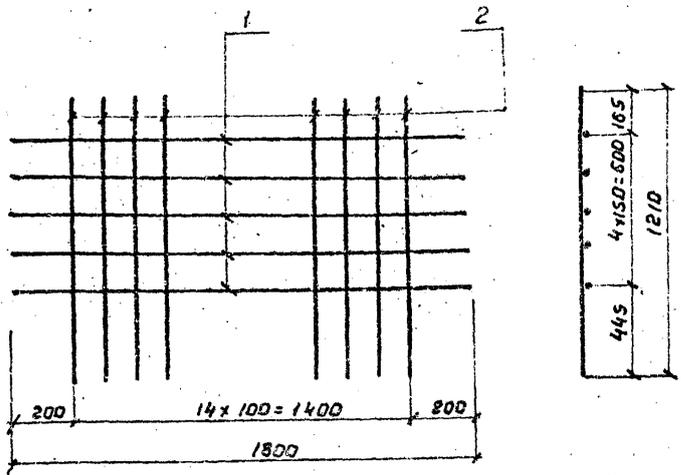
Формат Зона №01	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-48.2-119400		С15
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	3.503-48.2-119201	φ16А-III ГОСТ 5781-75, l=1405	15	33,3 кг
Б4	2	3.503-48.2-119202	φ12А-III ГОСТ 5781-75, l=1405	30	37,4 кг
Б4	3	3.503-48.2-118002	φ12А-III ГОСТ 5781-75, l=4560	6	24,3 кг
			3.503-48.2-119400-01		С16
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	3.503-48.2-119201	φ16А-III ГОСТ 5781-75, l=1405	15	33,3 кг
Б4	2	3.503-48.2-119202	φ12А-III ГОСТ 5781-75, l=1405	30	37,4 кг
Б4	3	3.503-48.2-118002	φ12А-III ГОСТ 5781-75, l=4560	6	24,3 кг

ЦНБ. № 1056. Подпись и дата.

3.503-48.2-119400			
Изм.	Лист	Проект.	Подп.
Рязань	ЗЯТКА		
Проект	СЫЧОВА		
Г.А.В.И.И.	А.И.С.И.И.		
Сетка арматурная (С15 и С16)		Лит.	Мясср/Мясср.
		р	СМ ТАБЛ.
		Лист	Листов 1
ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ С. МОСКВА			

Копировал

Формат II B



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 - 68 и СН 333 - 69

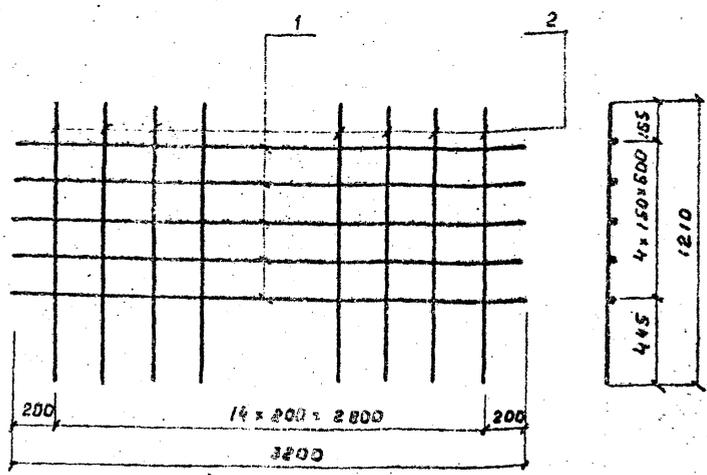
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-114001	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\phi \times L=100$	5	5,5 кг
Б4		2	3.503-48.2-31201	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\phi \times L=100$	15	11,2 кг

Шк. № подл. Подпись и дата

				3.503-48.2-31300			
Изм.	Лист	№ докум.	Повл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова		Хр		Р	16,7	
Проб.	Бойцова		Б		Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дошкевич		Д		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал Фад

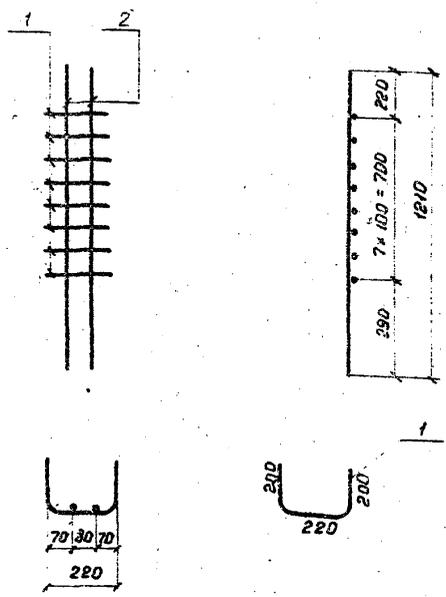
Формат И В



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-59

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-115001	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, С=3200	5	6,3 кг
Б4	2		3.503-48.2-31401	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, С=1210	15	9,2 кг

3.503-48.2-31400						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 20	
Разраб.	Хромова					
Проб.	Бойцова					
Тех. пр.	Дашкевич					
					Лист	Листов
					ПРОМТРАНШИИПРОЕКТ г. Москва	



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

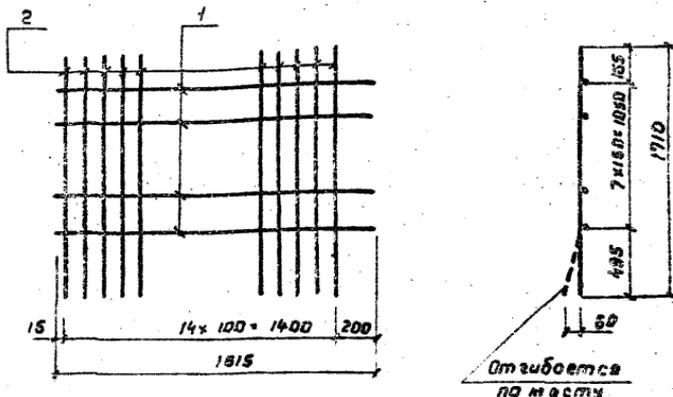
№ чертежа	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1		3.503-48.2-116001	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, r=620	8	2,0 кг
54	2		3.503-48.2-31401	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, r=1210	2	1,0 кг

3.503-48.2-31500

Лист	из	заказ	№	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 21	Лит.	Масса	Масштаб	
1	1						р	3,0		
							Лист	Листов 1		
							ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Копировать

3.503-48.2-5130 - изображено
3.503-48.2-5130-01 - зеркальное отражение

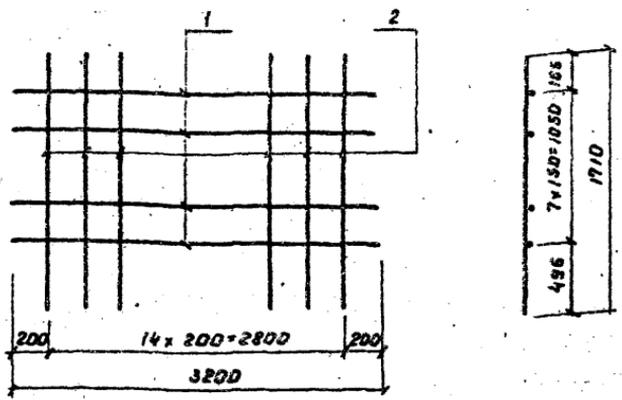


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формы Г	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-48.2-5130		С 22
				Детали		
Б4		1	3.503-48.2-5131	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e=1615	8	11,5 кг
Б4		2	3.503-48.2-5132	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e=1710	15	22,8 кг
				3.503-48.2-5130-01		С 23
				Детали		
Б4		1	3.503-48.2-5131	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e=1615	8	11,5 кг
Б4		2	3.503-48.2-5132	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, e=1710	15	22,8 кг

3.503-48.2-5130

Имя	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная (С 22 и С 23)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромцова					Р	см. табл.	
Проб.	Бойцова							
Исполн.	Поликевич							
						Лист	1	из 1
						ПРОЕКТОР ПРОЕКТ		



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

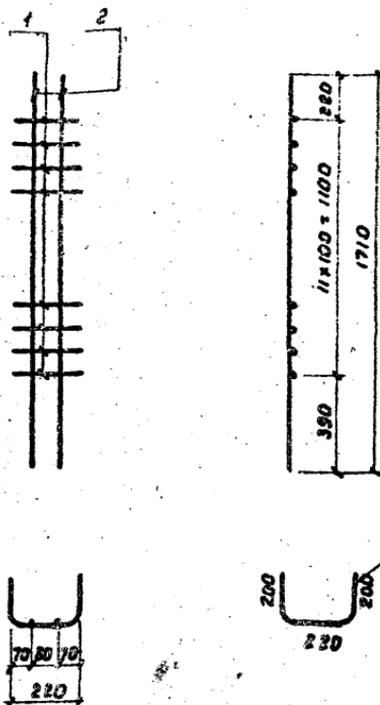
Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-48.2-5140		С24
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-5141	Ф10А-IV ГОСТ 5781-75, 2-3200	8	15,8 кг
Б4	2		3.503-48.2-5132	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, 2-1710	15	15,8 кг
				3.503-48.2-5140-01		С25
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-115001	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, 2-3200	8	10,1 кг
Б4	2		3.503-48.2-5132	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, 2-1710	15	10,1 кг

Шифр листа Подпись и дата

				3.503-48.2-5140		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вит.	Масса
Разраб.	Хретава	Уд.				
Проб.	Боцова	Суд.				
Инж.пр.	Дошкавич	Суд.				
				Сетка арматурная (С24 и С25)		
				Лист Листов 1		
				ПРОМТРАНСИИТЕКТ г. Москва		

Копировал

Формат 118



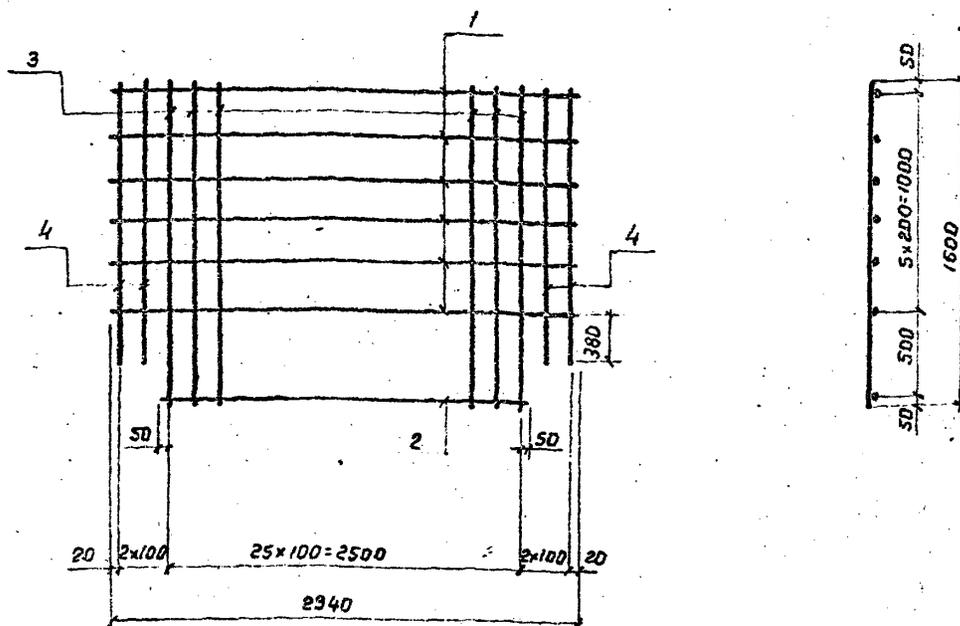
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
1		3.503-48.2-116001	ФВА-I ГОСТ 5781-75, е-620	12	2,9 кг
2		3.503-48.2-5132	ФВА-I ГОСТ 5781-75, е-1710	2	1,4 кг

3.503-48.2-5150

Лист из докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная С 26	Лит.	Масса	Масштаб
Зав. Хромова	Хр			р	4,3	
Зав. Бойцова	Б			Лист	Листов	
Инж. Дашкевич	Д					

ПРОМТРАНСИМПРОЕКТ
г. Москва



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503-48.2-122001	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, L-2940	6	3,9 кг
Б4		2	3.503-48.2-122002	Ф6А-I ГОСТ 5781-75, L-2500	1	0,6 кг
Б4		3	3.503-48.2-122003	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, L-1600	25	16,4 кг
Б4		4	3.503-48.2-122004	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, L-1430	4	2,3 кг

3.503-48.2-122000

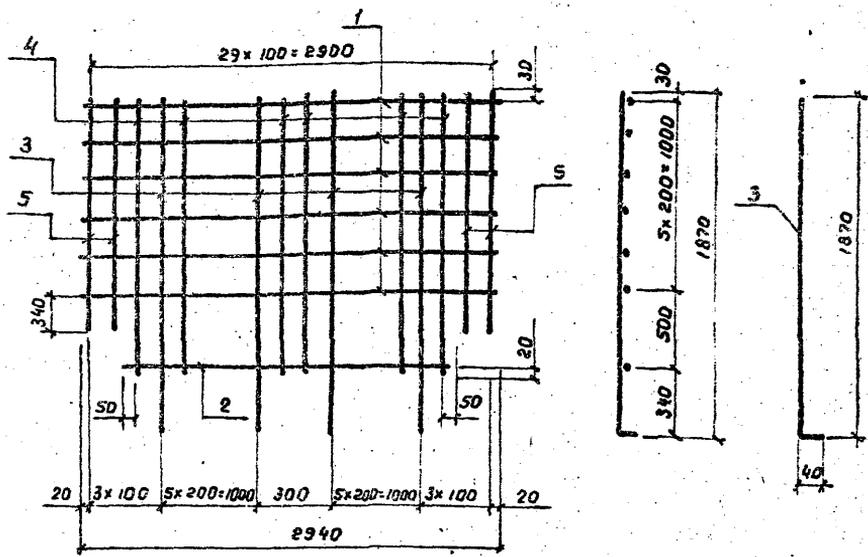
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
		Хромачёв			р	23,2	
		Борцова			Лист		Листов 1
		Демьянов			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Сетка арматурная
С27

Хромышев

Формат ИВ

ул. Маджарская и дата



Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

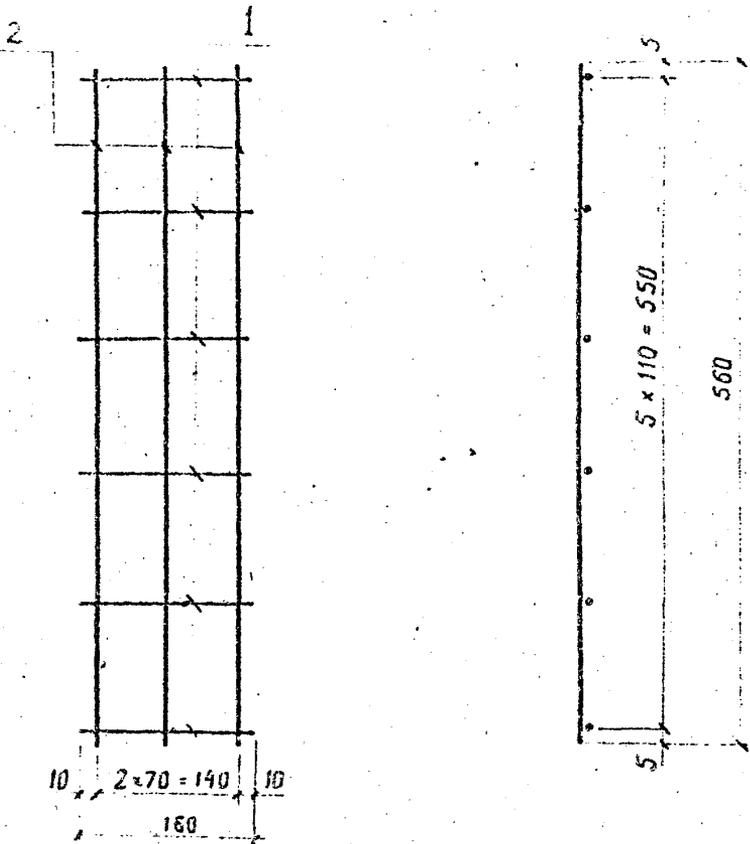
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
БУ	1	3.503-48.2-122001	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, E-2940	6	3,9 кг
БУ	2	3.503-48.2-122002	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, E-2600	1	0,6 кг
БУ	3	3.503-48.2-123001	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-1910	12	9,1 кг
БУ	4	3.503-48.2-123002	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-1550	14	8,5 кг
БУ	5	3.503-48.2-123003	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E-1370	4	2,2 кг

3.503-48.2-123000

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масса бр
Разреш.	Хромова						
Лист	Брицкова				Р	24,4	
Клинт. пр.	Дашкевич				Лист	Листов	

Сетка арматурная
С 28

ПРОИТРАНСПРОЕКТ
г. МОСКВА



Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-48.2-32111	Ф10А-Ш ГОСТ 5781-75, Ø-560	3	1,03 кг
54		2	3.503-48.2-32112	Ф10А-Ш ГОСТ 5781-75, Ø-160	6	0,59 кг

3.503-48.2-32110

Лист № поз. Подпись и дата

Изм.	Испол.	Исх. докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Навесов
		Хорова			Р	1,6	1:5
		Батуева			Лист	Листов 1	
		Гусева			ПРОИЗВОДИТЕЛЬ		
					г. Москва		
					Формат 11В		

Копировал Х.г.

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
		<u>Документация</u>	
11В		Сборочный чертеж 3.503-48.2-119500	3.503-48.2-119500 СБ
		<u>Сборочные единицы</u>	
11В	1	Анкер каркасно-стержневой	3.503-48.2-119510
11В	2	Пучок 24Ф5В II ГОСТ 73143 63/13200	3.503-48.2-119520
		<u>Детали</u>	
11В	3	Спираль ФБн I ГОСТ 5781-75, В-3500	3.503-48.2-119501
		<u>Сборочные единицы</u>	
11В	1	Анкер каркасно-стержневой	3.503-48.2-119510
11В	2	Пучок 24Ф5В II ГОСТ 73143 63/13200	3.503-48.2-119520-01
		<u>Детали</u>	
11В	3	Спираль ФБн I ГОСТ 5781-75, В-3500	3.503-48.2-119501
		<u>Сборочные единицы</u>	
11В	1	Анкер каркасно-стержневой	3.503-48.2-119510
11В	2	Пучок 24Ф5В II ГОСТ 73143 63/13200	3.503-48.2-119520-02
		<u>Детали</u>	
11В	3	Спираль ФБн I ГОСТ 5781-75, В-3500	3.503-48.2-119501

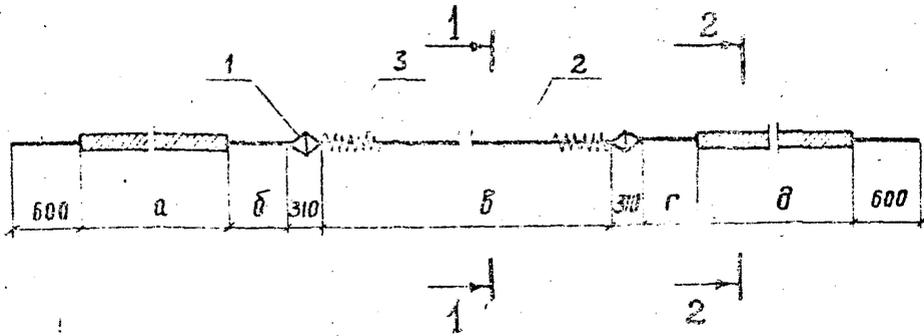
3.503-48.2-119500

Исполн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Хромоба			
Проб.	Бойцева			
Глав. инж. пр.	Ашикевич			

ПУЧОК
(П1, П2 & П3)

Лист	Лист	Листов
1		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва



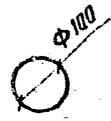
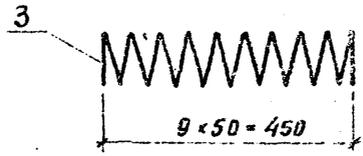
Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	в, мм
3.503-48.2-119500	П1	1075	500	7990	500	1315
-01	П2	245	500	9890	500	245
-02	П3	—	195	10750	435	—

1-1

2-2

Высокопрочная проволока Ф5
 Обмотка пучка базальтовой проволокой Ф15-2мм 5^{го} витками через 1,5-2м по длине

битумная обмотка
 Обмотка излупной промасленной бумаги по битумной обмотке или пакли (гашковой), пресептанной битумом



				3.503-48.2-119500СБ		
№ докум.	Изд.	Дата	ПУЧОК (П1, П2 и П3) Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
1	1	1950		Р	52,6 кг	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСПРОЕКТ г. Москва		

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Поз.	Зана	Формат
		<u>Документация</u>				
ИВ		Сборочный чертеж	3.503-48.2-2110СБ			
			3.503-48.2-2110			п4
		<u>Сборочные единицы</u>				
ИВ	1	Анкер каркасно-стержневой	3.503-48.2-119510			2
ИВ	2	Пучок 24Ф5В-III ГОСТ 7348-63, P-16200	3.503-48.2-2111			1 59,9 кг
		<u>Детали</u>				
ИВ	3	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5181-75, P-3500	3.503-48.2-119501			2 1,6 кг
			3.503-48.2-2110-01			п5
		<u>Сборочные единицы</u>				
ИВ	1	Анкер каркасно-стержневой	3.503-48.2-119510			2
ИВ	2	Пучок 24Ф5В-III ГОСТ 7348-63, P-16200	3.503-48.2-2111-01			1 59,9 кг
		<u>Детали</u>				
ИВ	3	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5181-75, P-3500	3.503-48.2-119501			2 1,6 кг
			3.503-48.2-2110-02			п6
		<u>Сборочные единицы</u>				
ИВ	1	Анкер каркасно-стержневой	3.503-48.2-119510			2
ИВ	2	Пучок 24Ф5В-III ГОСТ 7348-63, P-16200	3.503-48.2-2111-02			1 59,9 кг
		<u>Детали</u>				
ИВ	3	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5181-75, P-3500	3.503-48.2-119501			2 1,6 кг
			3.503-48.2-2110-03			п7
		<u>Сборочные единицы</u>				
ИВ	1	Анкер каркасно-стержневой	3.503-48.2-119510			2
ИВ	2	Пучок 24Ф5В-III ГОСТ 7348-63, P-16200	3.503-48.2-2111-03			1 59,9 кг
		<u>Детали</u>				
ИВ	3	Спираль Ф6А-I ГОСТ 5181-75, P-3500	3.503-48.2-119501			2 1,6 кг

3.503-48.2-2110

Лист	№ докум.	Подп.	Дата
1 из 1	Хромов	Хромов	
Проб.	Байцова	Байцова	
И.И.И.И.	Д.И.И.И.	Д.И.И.И.	

Пучок
(п4, п5, п6 и п7.)

Лист	Листов
1	1

ПРОТРАНСПРОЕКТ
г. Москва

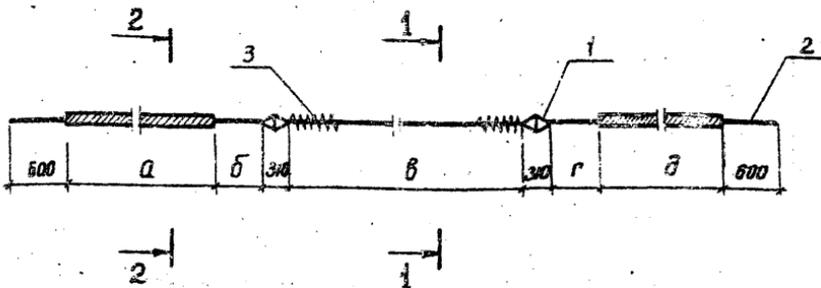
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
ИЗ		3.503-48.2-31600 СБ			Сборочный чертёж			
					3.503-48.2-31600			П8
					<u>Сборочные единицы</u>			
ИВ	1	3.503-48.2-119510			Анкер каркасно-стержневой		2	
ИВ	2	3.503-48.2-31610			Пучок 24Ф58 II ГОСТ 7348-63, L=19200		1	71,0 кг
					<u>Детали</u>			
ИВ	3	3.503-48.2-119501			Спираль ФБА I ГОСТ 5781-75, L=3500		2	1,6 кг
					3.503-48.2-31600-01			П9
					<u>Сборочные единицы</u>			
ИВ	1	3.503-48.2-119510			Анкер каркасно-стержневой		2	
ИВ	2	3.503-48.2-31610-01			Пучок 24Ф58 II ГОСТ 7348-63, L=19200		1	71,0 кг
					<u>Детали</u>			
ИВ	3	3.503-48.2-119501			Спираль ФБА I ГОСТ 5781-75, L=3500		2	1,6 кг
					3.503-48.2-31600-02			П10
					<u>Сборочные единицы</u>			
ИВ	1	3.503-48.2-119510			Анкер каркасно-стержневой		2	
ИВ	2	3.503-48.2-31610-02			Пучок 24Ф58 II ГОСТ 7348-63, L=19200		1	71,0 кг
					<u>Детали</u>			
ИВ	3	3.503-48.2-119501			Спираль ФБА I ГОСТ 5781-75, L=3500		2	1,6 кг
					3.503-48.2-31600-03			П11
					<u>Сборочные единицы</u>			
ИВ	1	3.503-48.2-119510			Анкер каркасно-стержневой		2	
ИВ	2	3.503-48.2-31610-03			Пучок 24Ф58 II ГОСТ 7348-63, L=19200			71,0 кг
					<u>Детали</u>			
ИВ	3				Спираль ФБА I ГОСТ 5781-75, L=3500		2	1,6 кг

3.503-48.2-31600

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Хромов			
Проб.	Бойцова			
Инж.пр.	Дашкевич			

П У Ч О К
(П8, П9, П10 и П11)

Лит.	Лист	Листов
Р1		1
ПРОМТРАНСНИПРОДЕКТ г. Москва		



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503-48.2-31600	п8	1075	500	13930	500	1315
-01	п9	—	195	16990	195	—
-02	п10	3445	500	9490	500	3445
-03	п11	945	500	14490	500	945

1-1



Высокопрочная
приволока Ф5

Обмотка пучка вязальной проволокой

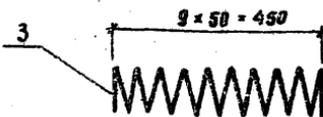
Ф1,5-2 мм 5[±] витками через 1,5-2м
по длине

2-2



Битумная обмотка

Обмотка из плотной промасленной
бумаги по битумной обмотке или пакли
(мешковины), промазанной битумом



3.503-48.2-31600 СБ

Шм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.	Хромава			
Пров.	Байцова			
Гл.инж.пр.	Дашкевич			

Пучок
(п8, п9, п10 и п11)
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Вязальн
Р	74,8 кг	
Лист		Листов 1
ПРОТРАНСИНПРОЕКТ		
г. Москва		

№ п/п	Зем.	Площ.	Обозначение	Наименование	Зем.	Примечание
				<u>Документация</u>		
13			3.503-48.2-4110	Сборочный чертеж 3.503-48.2-41100		п12
				<u>Сборочные единицы</u>		
13	1		3.503-48.2-119510	Якорь каркасно-стержневой	2	
13	2		3.503-48.2-4111	Пучок 24 Ф5В ГОСТ 7348-63	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
13	3		3.503-48.2-119501	Спираль Ф6А ГОСТ 5781-75 С-3500	2	1,6 кг
				3.503-48.2-41100-01		п13
				<u>Сборочные единицы</u>		
13	1		3.503-48.2-119510	Якорь каркасно-стержневой	2	
13	2		3.503-48.2-4111-01	Пучок 24 Ф5В ГОСТ 7348-63	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
13	3		3.503-48.2-119501	Спираль Ф6А ГОСТ 5781-75 С-3500	2	1,6 кг
				3.503-48.2-41100-02		п14
				<u>Сборочные единицы</u>		
13	1		3.503-48.2-119510	Якорь каркасно-стержневой	2	
13	2		3.503-48.2-4111-02	Пучок 24 Ф5В ГОСТ 7348-63	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
13	3		3.503-48.2-119501	Спираль Ф6А ГОСТ 5781-75 С-3500	2	1,6 кг

3.503-48.2-4110

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Хромова	Эм	
Проб.		Бойцова	Эм	
Гл. инж.		Дашкевич	Эм	

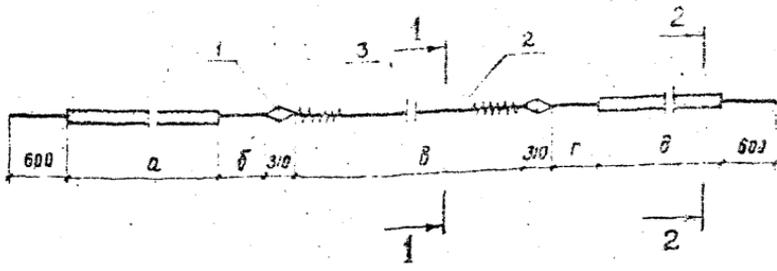
Пучок
(п12, п13 и п14)

Лит.	Лист	Листов
Р1		1

ПРОМТРАНСИМПРЕК
г. Москва

Копировал

Формат ПЗ



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм	е, мм
3.503-48.2-4110	П12	6445	500	9499	500	6445	
-01	П13	4195	500	13999	500	4195	
-02	П14	2575	500	16999	500	2815	

1-1

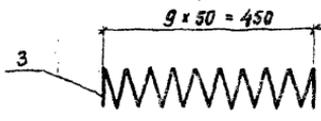


Высокопрочная проводка Ф3
Обмотки пучка вязальной проволокой Ф1,5-2 мм 5 витками через 15-2 м по длине

2-2



битумная обмотка
Обмотка из плотной промышленной бумаги по битумной обмотке или лака (мешковины), пропитанной битумом



Шифр пада. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	подп.	дата
	Разраб.	Храмова	Зорин	
	Проб.	Бойцова	Возн	
	Сл. инж. пр.	Дашкевич		

3.503-48.2-4110СБ

Пучок
(П12, П13 и П14).
Сборочный чертеж

Лист	Числа	Листов
2	96,9 кг	
Лист	Листов	1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

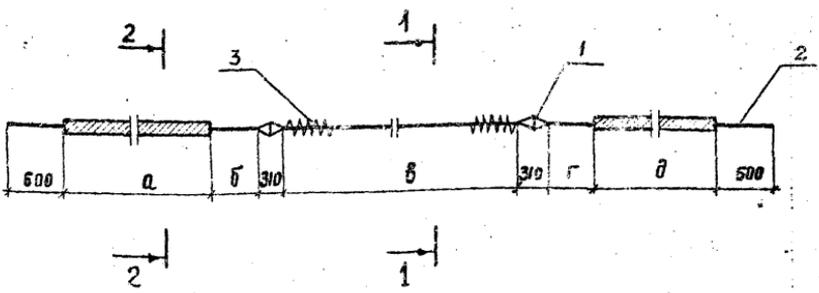
№ п/п	№ документа	№	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
116			3.503-48.2-4120СБ	Сборочный чертёж 3.503-48.2-4120		п15
				<u>Сборочные единицы</u>		
113	1		3.503-48.2-119510	Якорь каркасно-стержневой	2	
118	2		3.503-48.2-4121	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 7348-65 2-25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
118	3		3.503-48.2-119501	Спираль ФБА I ГОСТ 578175, 2-3500	2	1,6 кг
				3.503-48.2-4120 - 01		п16
				<u>Сборочные единицы</u>		
118	1		3.503-48.2-119510	Якорь каркасно-стержневой	2	
118	2		3.503-48.2-4121 - 01	Пучок 24Ф58-II ГОСТ 7348-65 2-25200	1	93,1 кг
				<u>Детали</u>		
118	3		3.503-48.2-119501	Спираль ФБА I ГОСТ 578175, 2-3500	2	1,6 кг

3.503-48.2-4120

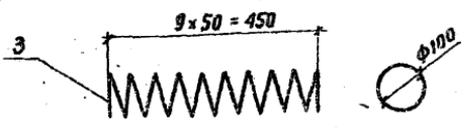
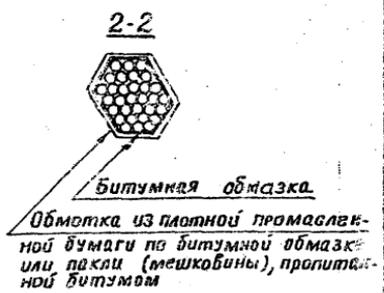
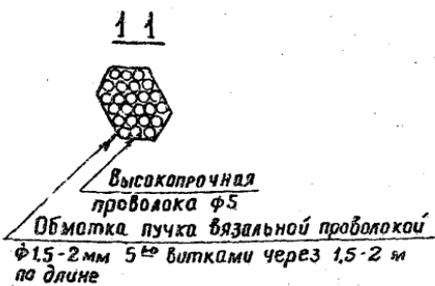
Эж. лист	№ документа	Подп.	Дата
Разр. в.	Храмова	<i>[Signature]</i>	
Проб.	Болцова	<i>[Signature]</i>	
Э. инж.	Давыдович	<i>[Signature]</i>	

ПУЧОК
(п15 и п16)

Лит.	Лист	Листов
Р		1
ПРОМТРАНСПРОЕКТ г. Москва		



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503-48.2-4120	П 15	825	500	20430	500	1065
-01	П 16	—	435	22750	195	—



Шиб. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Хромов			
Пров.	Бойцова			
Инж.пр.	Дашкевич			

3.503-48.2-4120 СБ

ПУЧОК
(П 15 и П 16)
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р	969 кг	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОДЕКТ
г. Москва

Регистр	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
118			3.503-48.2-5160 СБ	Сборочный чертеж		
				Э. 503-48.2-5160		п 17
				<u>Сборочные единицы</u>		
118	1		3.503-48.2-119510	Янкер каркасно-стержневой	2	
118	2		3.503-48.2-5161	Пучок 24Ф58-ИГОСТ 73175-83-3500	1	126,8 кг
				<u>Детали</u>		
118	3		3.503-48.2-119501	Спираль ФБА-ИГОСТ 5781-75-3500	2	1,6 кг
				3.503-48.2-5160-01		п 17
				<u>Сборочные единицы</u>		
118	1		3.503-48.2-119510	Янкер каркасно-стержневой	2	
118	2		3.503-48.2-5161 - 01	Пучок 24Ф58-ИГОСТ 73175-83-3500	1	126,8 кг
				<u>Детали</u>		
118	3		3.503-48.2-119501	Спираль ФБА-ИГОСТ 5781-75-3500	2	1,6 кг
				3.503-48.2-5160-02		п 19
				<u>Сборочные единицы</u>		
118	1		3.503-48.2-119510	Янкер каркасно-стержневой	2	
118	2		3.503-48.2-5161 - 02	Пучок 24Ф58-ИГОСТ 73175-83-3500	1	126,8 кг
				<u>Детали</u>		
118	3		3.503-48.2-119501	Спираль ФБА-ИГОСТ 5781-75-3500	2	1,6 кг

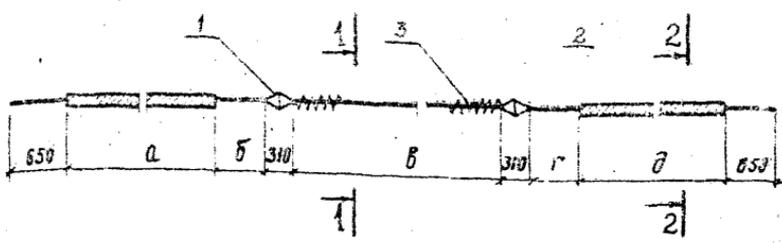
3.503-48.2-5160

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разреш	Хромов			
Проб.	Полицей			
Гл. инж. лр.	Дашкевич			

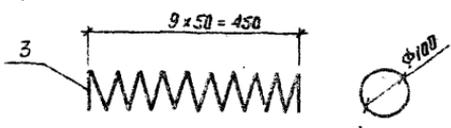
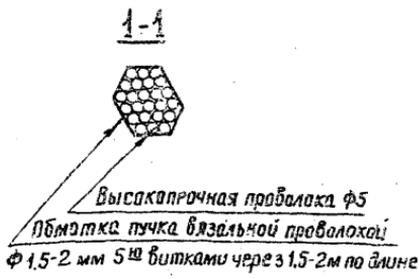
ПУЧОК
(п 17, п 18 и п 19)

Лит.	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм	д, мм
3.503-48.2-5160	П 17	445	500	30490	500	445
-01	П 18	—	195	31990	195	—
-02	П 19	6125	500	18890	500	6385



Шиф. № проект. Подпись и дата.

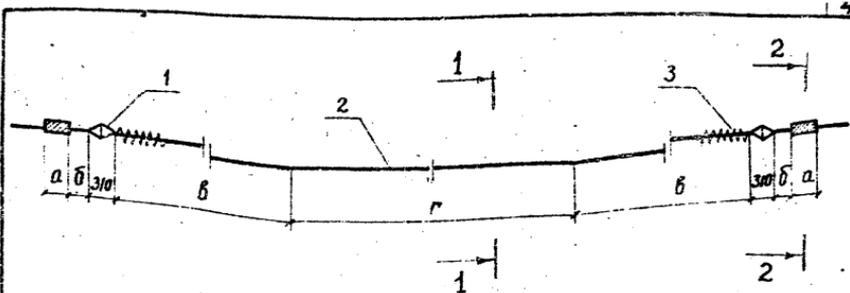
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Хорошова		
	Провер.	Бойцова		
	Гл. инж. п.	Дашкевич		

3.503-48.2-5160 СБ

Пучок
(П 17, П 18 и П 19)
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Листов
Р	130,5 кг	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
г. Москва



Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	в, мм	г, мм
3.503-48.2-5170	п 20	481/390	500	9245/9336	12000
-01	п 21	—	240/144	9995/10091	12000
-02	п 22	487/396	500	12245/12336	6000
-03	п 23	—	246/150	12995/13091	6000

Примечание.

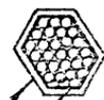
В числителе приведены длины участков пучка в заготовке до вытяжки, в знаменателе — после вытяжки

1-1

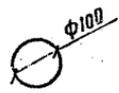
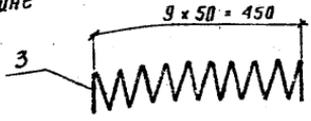


Высокопрочная проволока $\Phi 5$
 Обмотка пучка базальтовой проволокой $\Phi 1.5-2$ мм 5 витками через 1.5-2 м по длине

2-2



Битумная обмотка
 Обмотка из плотной промасленной бумаги по битумной обмотке или пакли (мешковины), пропитанной битумом



3.503-48.2-5170СБ

Исполн.	Провер.	Дата
Исполн.	Провер.	Дата
Исполн.	Провер.	Дата
Исполн.	Провер.	Дата

Пучок
 (п20, п21, п22 и п23)
 Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Листов
Р	1306кг	1
ПРОМТРАНСПРОЕКТ г. Москва		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503-48.2-119510 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
ИВ	1		3.503-48.2-119511	Стержень-фиксатор Ф14А-1, ГОСТ 5781-75, Е-270	1	0,34 кг
ИВ	2		3.503-48.2-119512	Планка		
				Полоса 3x50 ГОСТ 103-76 В ст 3 сл 5 ГОСТ 380-76*	4	0,14 кг
ИВ	3		3.503-48.2-119513	Звездочка		
				Полоса 8x80 ГОСТ 103-76 В ст 3 сл 5 ГОСТ 380-76*	1	0,33 кг
ИВ	4		3.503-48.2-119514	Скрутка из 4 каб мягкой проводами Ф4; Е-1380	2	0,27 кг

3.503-48.2-11

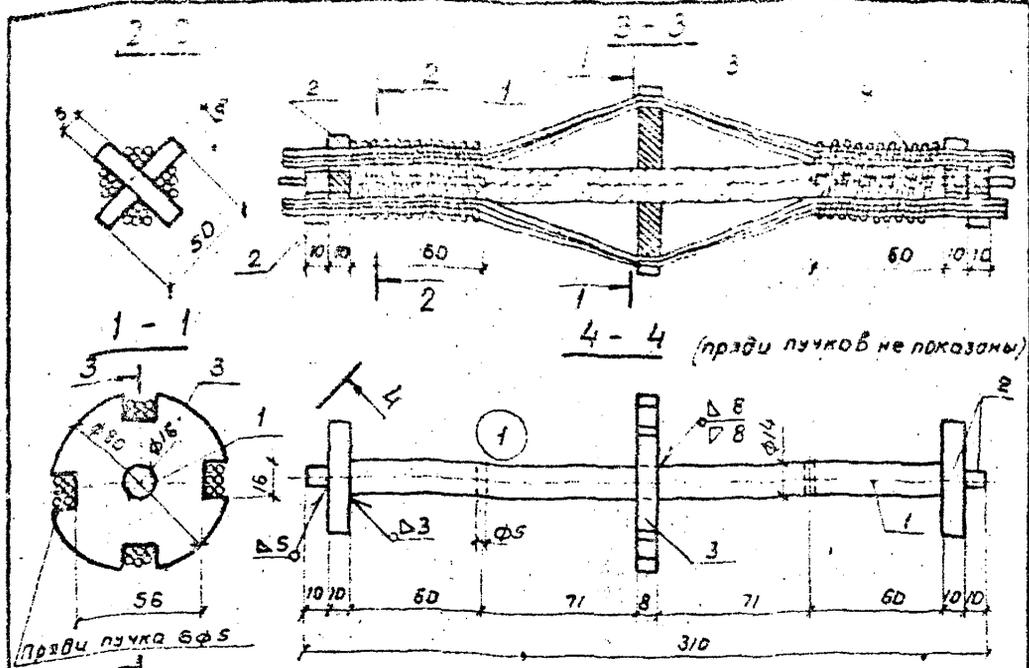
Исполн	Уч. Док. ут.	Подпись	Дата
Разраб	Хримица		
Проб.	Яковлевич		
Глишкер	Васильев		

Янкер
каркасно-стержневой

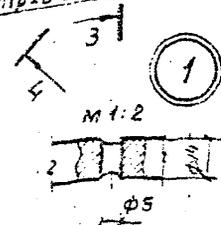
Копирован 7/20

П. 11000000

Формат 1/2



Пряди пучка $\phi 5$



Примечания:

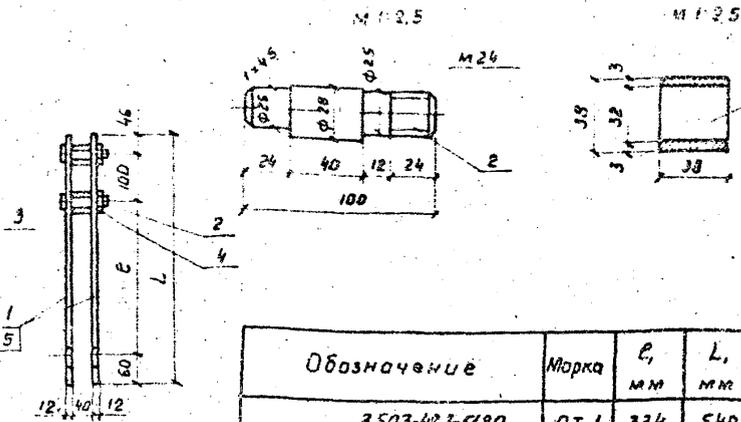
1. Конструкция и размеры анкера приняты в соответствии с рекомендацией СН 365-67.
2. Анкер изготавливается в следующем порядке: на стержень-фиксатор (поз. 1) насаживается и приваривается звездочка (поз. 3) и планки (поз. 2); электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75; каркас анкера заводится в пучок, разделенный на пряди, производится опрессовка проволок пучка и накладываются проволочные скрутки (поз. 4). Скрутки формируются в следующем порядке: проволочная скрутка вставляется одним концом в отверстие стержня-фиксатора и выпускается на длину 5-7 см за планку; другой конец плотно наматывается по направлению к планке и туго скручивается с выпущенным концом.

3.503-482-119510 СБ

Янкер
каркасно-стержневой.
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
Р1	1,1 кг	1:25
Лист		Листов
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Шифр № разд., подразд и дата	Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Хручова		
	Проб.	Дашкевич		
	Печ. пр.	Дашкевич		



Обозначение	Марка	Е, мм	Л, мм	Масса, кг
3.503-48.2-5180	ОТ 1	334	540	11.6
-01	ОТ 2	534	740	15.4

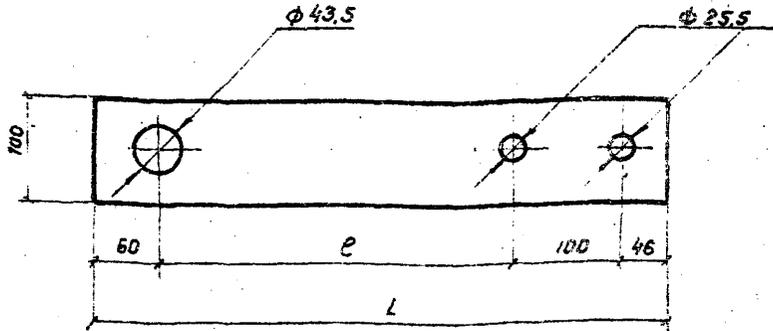
Чертот.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-48.2-5180		ОТ 1
				<u>Детали</u>		
113		1	3.503-48.2-5181	Планка	2	10,2 кг
54		2	3.503-48.2-5182	Болт из арматуры φ 28 А-I ГОСТ 5781-75, L=100	2	1,0 кг
64		3	3.503-48.2-5183	Втулка из трубы 38×3×38-10Б ГОСТ 8732-70	2	0,2 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
		4		Гайка 2М 24, 4 ГОСТ 5915-70	2	0,2 кг
				3.503-48.2-5180-01		ОТ 2
				<u>Детали</u>		
118		5	3.503-48.2-5181	Планка	2	14,0 кг
			Остальное см.	3.503-48.2-5180		

3.503-48.2-5180

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Устройство оттяжное (ОТ 1 и ОТ 2)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромаба					р	см.	1:10
Проб.	Бойцова						табл.	
Пр. инж. пр.	Дашкевич					Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Копировано

Формат 118



Обозначение	e, мм	L, мм	Масса, кг
3.503 - 48.2 - 5181	334	540	5,1
-01	534	740	7,0

3.503 - 48.2 - 5181

Шифр № по вл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Хромава			
Проб.	Байцова			
Главн.пр.	Дашкевич			

Планка

Лит	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Полоса 12x100 ГОСТ 103-76
В Ст. 3 Сп 5 ГОСТ 380-71

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Копировал *Дей*

Формат 118

Рис.1



Рис.2



Рис.3



Рис.4

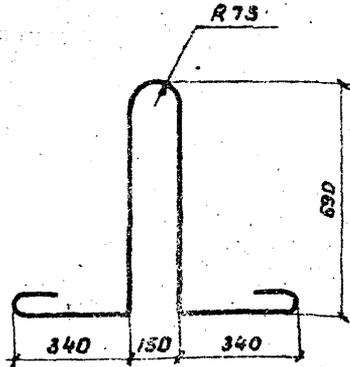


Обозначение	Рис.	Марка
3.503-48.2-110002	1	СС1
-01	2	СС2
-02	3	СС3
-03	4	СС4

Формат	Зона	Гвоз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-482-110002	Ф6А-ГОСТ 5781-75, е-195	1	0,05кг.
Б4			-01	Ф6А-ГОСТ 5781-75, е-180	1	0,04 кг
Б4			-02	Ф6А-ГОСТ 5781-75, е-180-280	1	0,04-0,06кг
Б4			-03	Ф6А-ГОСТ 5781-75, е-280	1	0,06кг

Шифр листа, Подпись и дата

3.503-48.2-110002					Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Р	см. табл.	
Разраб.	Хромова						
Проб.	Бойцова						
Пр. иж. пр.	Дашкевич				Лист	Листов	
Стяжка сеток (СС1, СС2, СС3 и СС4)					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
					г. Москва		



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3. 503-48.2-110003	Ф28 А-Т ГОСТ 5781-75, е-е500	1	12,1 кг

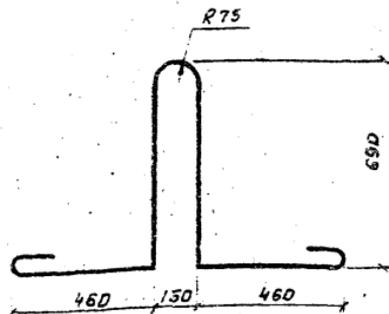


				3.503-48,2-110003			
Изм.	Лист	№ в акм.	Подпись	Дата	Лист	Масса	№ детали
Разраб.	Хорова		<i>Хорова</i>		Р	12,1	
Проб.	Бойцова		<i>Бойцова</i>		Лист / Листов 1		
Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. МОСКВА		

Петля строповочная
ПС I

Копировал Дев

Формат ИВ



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-48.2-2101	ф32А-ГОСТ 5731-75, р-2800	1	17,7 кг

3.503-48.2-2101

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Петля строповочная ПС 2	Лит.	Масса	Масштаб
						Р	17,7	
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал Дед

Формат ИВ

Изм. Лист. Подпись и дата

Рис.1

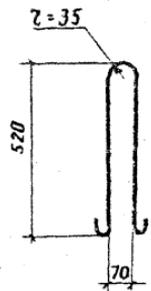


Рис.2

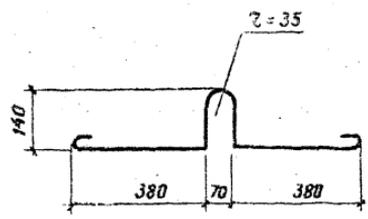
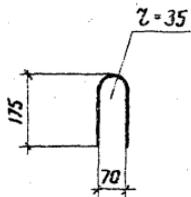


Рис.3

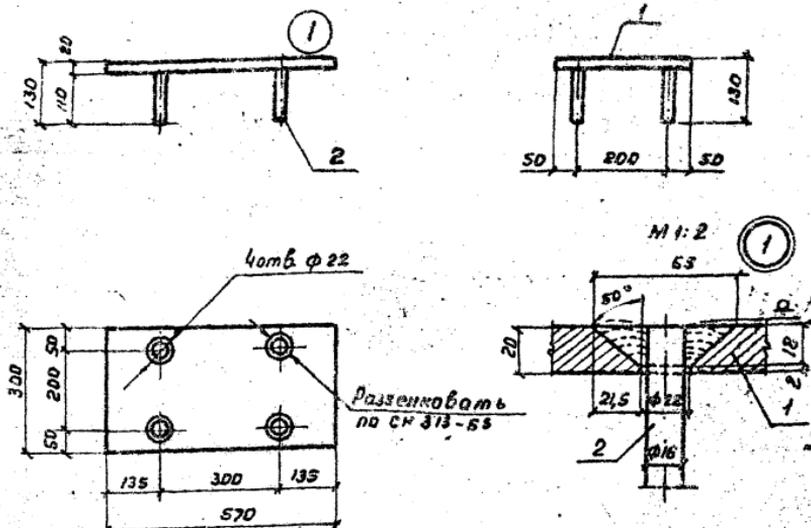


Обозначение	Рис.	Марка
3.503-48.2-120001	1	ПС 4
-01	2	ПС 5
-02	3	ПС 6

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-48.2-120001	Ф14А-I ГОСТ 5781-75, l=1250	1	1,5 кг
Б4			3.503-48.2-120001-01	Ф14А-I ГОСТ 5781-75, l=1250	1	1,5 кг
Б4			3.503-48.2-120001-02	Ф14А-I ГОСТ 5781-75, l=390	1	0,47 кг

Шиб.№ подл. Подписи и дата.

				3.503-48.2-120001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разрб.		Хромова	<i>Хромова</i>		Р	см. табл.	
Проб.		Байцова	<i>Байцова</i>		Лист	Листов 1	
Гл.инж.пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Сварные швы по ГОСТ 5364-69
 Электроды типа Э50А по ГОСТ 3467-75

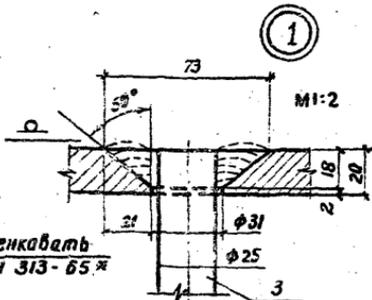
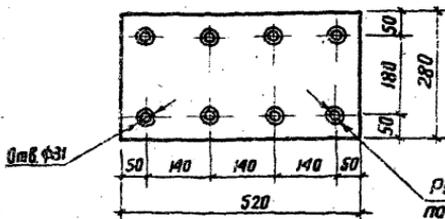
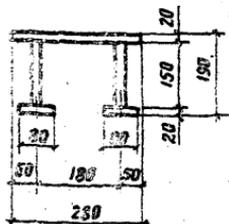
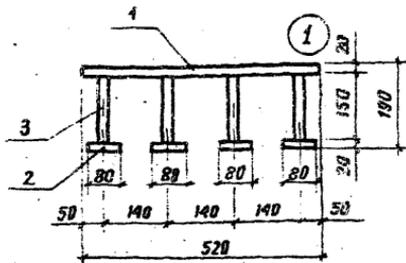
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БУ	1		<u>Детали</u>		
		3.503-48.2-119601	Полоса 20x570 ГОСТ 82-70 в ст 5 сл 5 ГОСТ 800-71 ^а	1	26,3 кг
БУ	2	3.503-48.2-119602	Анкер		
			φ16 А-III ГОСТ 5781-75, 2-130	4	0,8 кг

3.503-48.2-119600

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Удостоверение МН 1	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разраб.	Табрица	Табрица				Р	27,6	1:10
Пров.	Бойцова	Табрица				Лист	Листов 1	
Т.инж.г.	Вашинский	Табрица				ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г.МОСКВА		

Копировал Огу

Формат 11 В

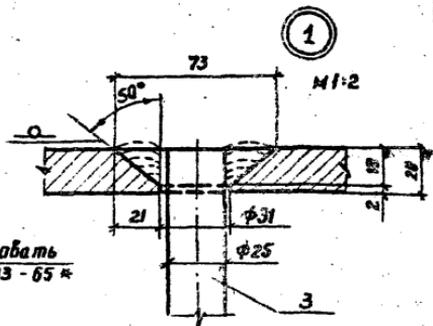
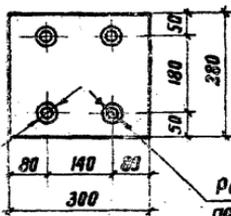
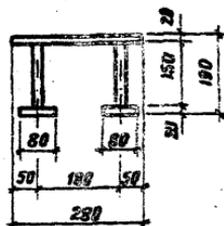
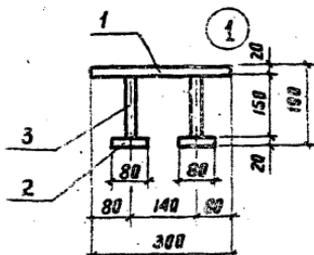


Соединение втавр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-48.2-170001	Лист		
				Полоса 20x280 ГОСТ 82-70 в ст. 3 сп. 5 ГОСТ 380-71 *	1	22,9 кг
Б4		2	3.503-48.2-170002	Лист		
				Полоса 20x80 ГОСТ 143-76 в ст. 3 сп. 5 ГОСТ 380-71 *	8	8,0 кг
Б4		3	3.503-48.2-170003	Анкер		
				Φ 25А-III ГОСТ 5781-75; l=190	8	5,9

Изм. № 100Л. Подпись и дата.

3.503-48.2-170000		
Изм. Лист	№ докум.	Подпись Дата
Разраб.	Хромова	94.7
Провер.	Дашкевич	94.7
Гл. инж. п.г.	Дашкевич	94.7
Узделие закладное МН 2		
Лист	Масса	Масштаб
Р	36,8	1:10
Лист		Листов 1
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. Москва		



Раззенковать
по СН 313 - 65 *

Соединение блатр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхних плоских элементов. Сварные швы по ГОСТ 5264 - 69. Электроды типа 350 А по ГОСТ 9467 - 75.

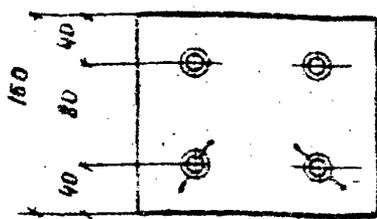
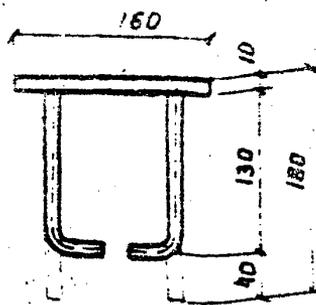
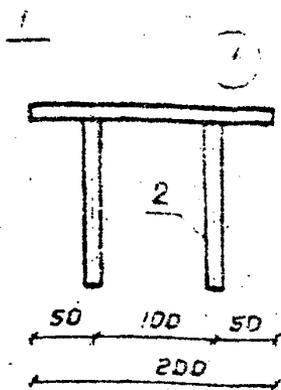
Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-180001	Лист		
				Полосы 20x280 ГОСТ 82-79 в ст 3 СН 5 ГОСТ 380-79	1	13,2 кг
Б4	2		3.503-48.2-170002	Лист		
				Полоса 20x80 ГОСТ 103-76 в ст 3 СН 5 ГОСТ 380-79	4	4,0 кг
Б4	3		3.503-48.2-170003	Янквр		
				Ф25 А-III ГОСТ 5781-75, 4-190	4	3,0 кг

3.503-48.2-180000

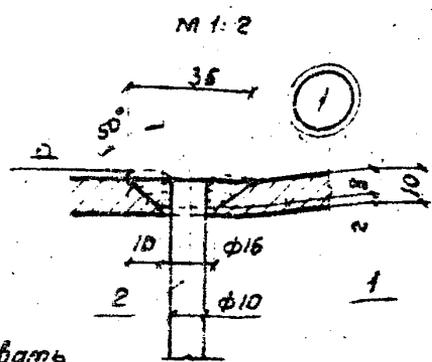
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	№ табл.	Масштаб
	Разрб.	Хромов	Ба		Р		20,2 1:10
	Проб.	Дашкевич			Лист		Листов 1
	Гл. инж. пр.	Дашкевич			ПРОТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

Копировал. У

Формат 1:2



4шт $\phi 16$



Раззенковать по СН 313-65

Сварные швы по ГОСТ 5264-69 Электроды типа Э50А по ГОСТ 3467-75.

Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-124001	Лист		
				Листа 10×160 ГОСТ 103-76 8 ст 3сп 5 ГОСТ 380-77	1	2,5 кг
Б5	2		3.503-48.2-124002	Анкер		
				$\phi 10A-II$ ГОСТ 5781-75 $L=180$	4	0,4 кг

3.503-48,2-124000

Лист	Листов	Масса	Масштаб
Р		2,9	1:5
Лист	Листов!		

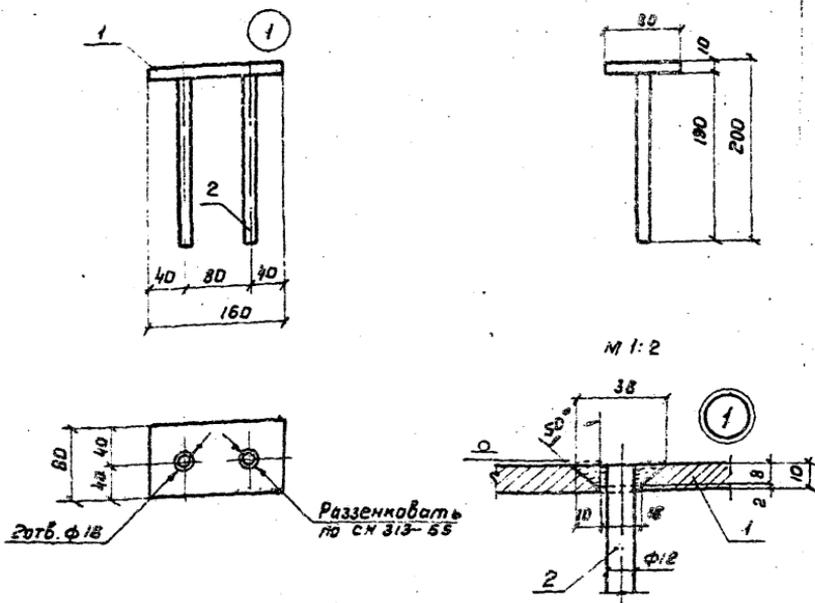
Изделие закладное МН4

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

Шнек под пилу (подпись и дата)

Копировал

Формат ИБ



Сварные швы по гост 5264-69. Электроды типа Э50А по гост 9467-75

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
			<u>Детали</u>	
Б4	1	3.503-48.2-126001	Лист	
			Листа 10 × 80 гост 103-76	
			в ст. 3 сл. 5 гост 880-71	1 1,0 кг
Б4	2	3.503-48.2-126002	Анкер	
			φ12 А-III гост 5781-75, с-200.	2 0,4 кг

3.503-48.2-126000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разроб.				
Проб.				
Планир.				

Изделие закладное
МНБ

Лит. Масса Масштаб

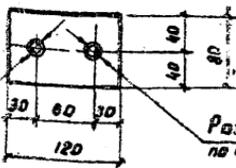
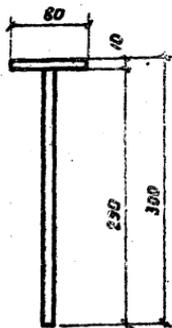
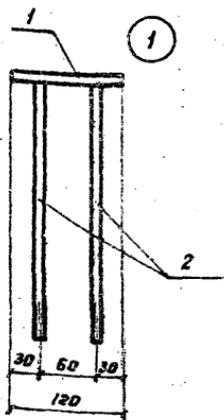
Р 1,4 1:5

Лист Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

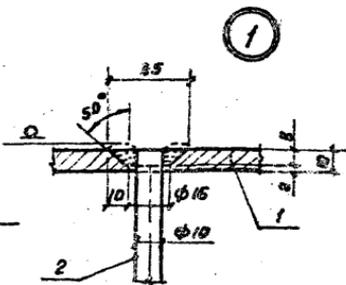
Формат ИВ

Шв. № по: Подпись и дата



Раззенковать по СН 313 - 65°

2 шт. ф16



Сварные швы по ГОСТ 5264-69. Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-48.2-127001	Лист		
				Полоса 10x80 ГОСТ 103-76 в ст. 3 сл. 5 ГОСТ 103-76	1	0,8 кг
Б4	2		3.503-48.2-127002	Якорь		
				ф10А-И ГОСТ 5781-75, L=300	2	0,4 кг

3.503-48.2-127000

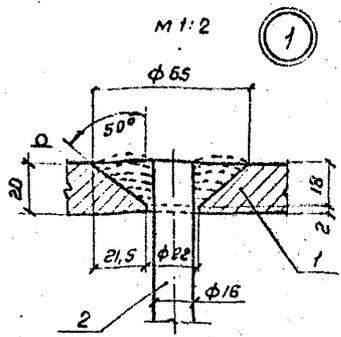
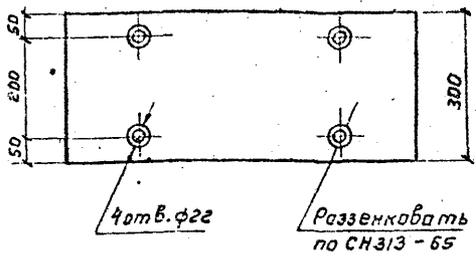
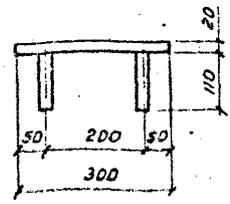
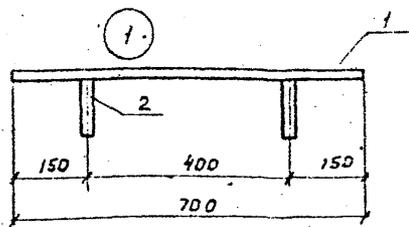
Изм.	№ докум.	Подпись	Дата
разраб.	Хромов	Хромов	
проб.	Лашкевич	Лашкевич	
гл. инж. пр.	Лашкевич	Лашкевич	

Изделие закладное
МН7

Лист	Масса	Масштаб
Р	1,2	1:5
Лист	Листов 1	

ПРОИТРАНСКИПРОЕКТ
Г. МОСКВА

Формат 118



Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
 Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.503-48,2-151001	Лист опорный		
			Полоса 20x700 ГОСТ 82-70 ВСТ 3 сп 3 ГОСТ 380-71*	1	33,0 кг
Б4	2	3.503-48,2-119602	Янкер		
			Ф16А-III ГОСТ 5781-75, р-130	4	0,8 кг

Имя: подл. Подпись и дата

				3.503-48.2 - 151000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромова	<i>Хр</i>		р	33,8	1:10
Проб.		Дашкевич	<i>Даш</i>				
Личн. пр.		Дашкевич	<i>Даш</i>		Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Изделие закладное
МН8

Копировал *Даш*

Формат И 8

Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503-48.2-130000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
ИВ	1		3.503-48.2-130001	Труба $\frac{76 \times 4}{21}$ по ГОСТ 8732-70 В ст 3 сл 5 ГОСТ 380-71*	1	21,7 кг
ИВ	2		3.503-48.2-130002	Ф25 А-Т ГОСТ 5781-75, С: 900	20	69,4 кг
ИВ	3		3.503-48.2-130003	Узелок $\frac{Б100 \times 63 \times 8}{8}$ по ГОСТ 8510-72 В ст 3 сл 5 ГОСТ 380-71*	1	29,4 кг

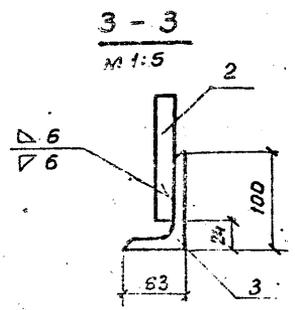
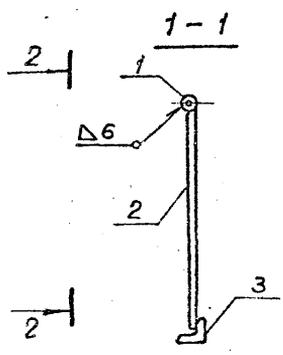
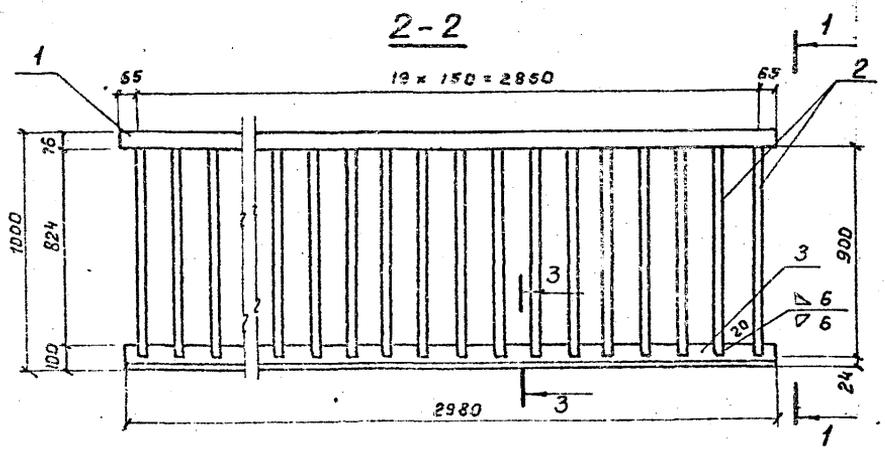
3.503-48.2-130000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хремцова	<i>[Signature]</i>	
Провер.		Бойцова	<i>[Signature]</i>	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>[Signature]</i>	

Панель
перильного ограждения
0Г1

Лит.	Лист	Листов
Р1		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва



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

3.503-48,2-130000СБ

Исполнитель	Проверен	Утвержден	Дата
Дорогов	Александров	Иванов	
Павлов	Васильев	Петров	
Сидоров	Смирнов	Толкачев	

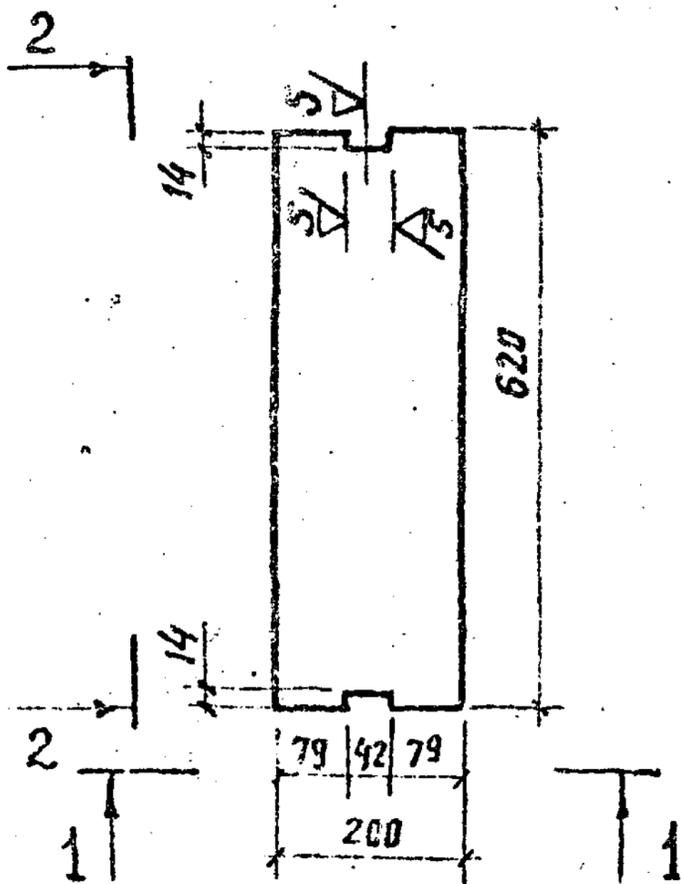
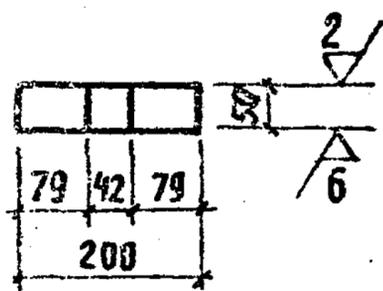
Панель
перильного ограждения
ОГ I
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
Р	119,5кг	
Лист		Учет № 1
ПРОСТРАНСТВО г. Москва		

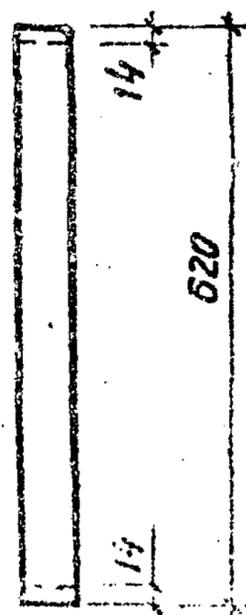
Копирован Дез

Формат ИБ

1-1

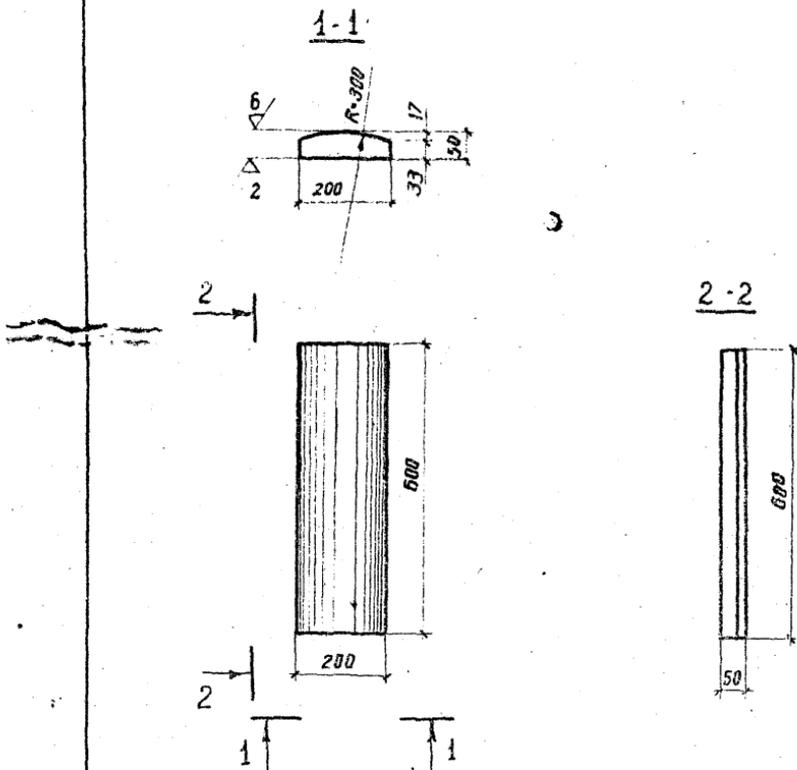


2-2



3.503-48.2-150001

Изм.	Вид	№ докум.	Подпись	Дата	<p>Подушка П1</p> <p>50x620 лист 103-79</p> <p>в см 3 см 5 ГОСТ 383-71</p>	Лист	103/10	1/10
Разработ.	Харькова	Даткавич				Лист	103/10	1/10
Проб.	Даткавич					Лист	103/10	1/10
Нач. к. па.	Даткавич					Лист	103/10	1/10



Шк. № подл. Подпись и дата.

3.503-48.2-150002

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Храмова		<i>[Signature]</i>	
Проб.	Дашкевич		<i>[Signature]</i>	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>[Signature]</i>	

Падужка П2

Лит.	Масса	Масштаб
Р	47,1	1:10
Лист		Листов 1
ПРОИТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		

Полоса 50x600 ГОСТ 103-76
В Ст 3 сп5 ГОСТ 380-71*

Копиробал *[Signature]*

Формат ИВ

