

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

СЕРИЯ 3.503-49

**УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12,15,18,24 и 33 м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-548**

ВЫПУСК 2

**АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ**

СЕРИЯ 3.503-49

**УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-548**

ВЫПУСК 2

**АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ СБОРНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ГЛ. ИНЖ. ИНСТИТУТА *С.Л. Чубаров* С.Л. ЧУБАРОВ
ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА *В.Е. Дашкевич* В.Е. ДАШКЕВИЧ

ОДОБРЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР

ПРОТОКОЛ №18 ОТ 30 МАРТА 1979 г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ С 1 АВГУСТА 1979 г.
ПРИКАЗ №197 ОТ 29 ИЮНЯ 1979 г.

№ п/п	Обозначение	Наименование	№ страниц
1	3.503.49.2-00000 ВД	Ведомость высланных документов	7
2	3.503-49.2-00000 ТО	Техническое описание	8-9
3	3.503-49.2-61100	Каркас пространственный (КП1 и КП2)	10
4	3.503-49.2-61200	Каркас пространственный (КП3 и КП4)	11
5	3.503-49.2-61300	Каркас пространственный (КП5 и КП6)	12
6	3.503-49.2-69610	Каркас пространственный (КП7 и КП8)	13
7	3.503-49.2-69620	Каркас пространственный (КП9 и КП10)	14
8	3.503-49.2-69630	Каркас пространственный КП11	15
9	3.503-49.2-73100	Каркас пространственный (КП12 и КП13)	16
10	3.503-49.2-73200	Каркас пространственный (КП14 и КП15)	17
11	3.503-49.2-73300	Каркас пространственный КП16	18
12	3.503-49.2-29100	Каркас пространственный КП17	19
13	3.503-49.2-29310	Каркас пространственный КП18	20
14	3.503-49.2-29510	Каркас пространственный КП19	21
15	3.503-49.2-62100	Каркас плоский (КР1 и КР2)	22
16	3.503-49.2-71100	Каркас плоский (КР3 и КР4)	23
17	3.503-49.2-75100	Каркас плоский КР5	24
18	3.503-49.2-8110	Каркас плоский (КР6 и КР7)	25
19	3.503-49.2-8510	Каркас плоский КР8	26
20	3.503-49.2-9110	Каркас плоский КР9	27
21	3.503-49.2-9210	Каркас плоский (КР10 и КР11)	28
22	3.503-49.2-9610	Каркас плоский КР12	29

Изм/Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.	ЗЯВОЛОТСКАЯ	<i>Зав.</i>	
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>Бойц.</i>	
СА.ИИ.ПР	ДАШРЕВИЧ	<i>Дашр.</i>	

СОДЕРЖАНИЕ

Лит.	Лист	Листов
Р	1	5

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

№№ п/п	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№№ страниц
24	3.503 - 49.2 - 9710	Каркас плоский КР13	30
25	3.503 - 49.2 - 9810	Каркас плоский КР14	31
26	3.503 - 49.2 - 1110	Каркас плоский КР15	32
27	3.503 - 49.2 - 28100	Каркас плоский (КР16, КР17 и КР18)	33 ^н
28	3.503 - 49.2 - 28101	Стержень	34 ^н
29	3.503 - 49.2 - 65100	Каркас плоский (КР19 и КР20)	35
30	3.503 - 49.2 - 69210	Каркас плоский (КР21 и КР22)	36
31	3.503 - 49.2 - 69212	Стержень	37
32	3.503 - 49.2 - 69213	Стержень	38
33	3.503 - 49.2 - 69220	Каркас плоский (КР23 и КР24)	39
34	3.503 - 49.2 - 69222	Стержень	40
35	3.503 - 49.2 - 69223	Стержень	41
36	3.503 - 49.2 - 69230	Каркас плоский (КР25 и КР26)	42
37	3.503 - 49.2 - 69231	Стержень	43
38	3.503 - 49.2 - 77100	Каркас плоский (КР27 и КР28)	44
39	3.503 - 49.2 - 78100	Каркас плоский КР29	45
40	3.503 - 49.2 - 78103	Стержень	46
41	3.503 - 49.2 - 78200	Каркас плоский КР30	47
42	3.503 - 49.2 - 78201	Стержень	48
43	3.503 - 49.2 - 78300	Каркас плоский КР31	49
44	3.503 - 49.2 - 78301	Стержень	50
45	3.503 - 49.2 - 9510	Каркас плоский (КР32 и КР33)	51
46	3.503 - 49.2 - 9910	Каркас плоский КР34	52
47	3.503 - 49.2 - 24100	Каркас плоский КР35	53 ^н
48	3.503 - 49.2 - 27100	Сетка арматурная (С1, С2 и С3)	54
49	3.503 - 49.2 - 27200	Сетка арматурная (С4 и С5)	55
50	3.503 - 49.2 - 27300	Сетка арматурная (С6 и С7)	56
51	3.503 - 49.2 - 27400	Сетка арматурная (С8 и С9)	57
52	3.503 - 49.2 - 27500	Сетка арматурная (С10 и С11)	58
53	3.503 - 49.2 - 4210	Сетка арматурная С12	59
54	3.503 - 49.2 - 4220	Сетка арматурная (С13 и С14)	60
55	3.503 - 49.2 - 4230	Сетка арматурная (С15 и С16)	61

В. ПУБЛ. ПОД ПИСЬМ И ВРАТА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	№ СТРАНИЦ
3.503 - 49.2 - 4240	Сетка арматурная (с 17 и с 18)	62
3.503 - 49.2 - 4250	Сетка арматурная (с 19 и с 20)	63
3.503 - 49.2 - 3110	Сетка арматурная (с 21 и с 22)	64
3.503 - 49.2 - 5110	Сетка арматурная с 23	65
3.503 - 49.2 - 61400	Сетка арматурная (с 24, с 25 и с 26)	66
3.503 - 49.2 - 61500	Сетка арматурная (с 27, с 28 и с 29)	67
3.503 - 49.2 - 69100	Сетка арматурная (с 30, с 31 и с 32)	68
3.503 - 49.2 - 69200	Сетка арматурная (с 33, с 34 и с 35)	69
3.503 - 49.2 - 69110	Сетка арматурная (с 36, с 37 и с 38)	70 ^н
3.503 - 49.2 - 69120	Сетка арматурная (с 39, с 40 и с 41)	71
3.503 - 49.2 - 69640	Сетка арматурная (с 42 и с 43)	72
3.503 - 49.2 - 69650	Сетка арматурная (с 44 и с 45)	73
3.503 - 49.2 - 69660	Сетка арматурная с 46	74
3.503 - 49.2 - 69670	Сетка арматурная с 47	75
3.503 - 49.2 - 69710	Сетка арматурная (с 48, с 49 и с 50)	76 ^н
3.503 - 49.2 - 69720	Сетка арматурная (с 51, с 52 и с 53)	77
3.503 - 49.2 - 73400	Сетка арматурная (с 54 и с 55)	78
3.503 - 49.2 - 73500	Сетка арматурная (с 56 и с 57)	79
3.503 - 49.2 - 73600	Сетка арматурная с 58	80
3.503 - 49.2 - 73700	Сетка арматурная с 59	81
3.503 - 49.2 - 73800	Сетка арматурная с 60	82
3.503 - 49.2 - 73900	Сетка арматурная с 61	83
3.503 - 49.2 - 8310	Сетка арматурная (с 62 и с 63)	84
3.503 - 49.2 - 8320	Сетка арматурная (с 64 и с 65)	85
3.503 - 49.2 - 8330	Сетка арматурная с 66	86
3.503 - 49.2 - 8340	Сетка арматурная с 67	87
3.503 - 49.2 - 8350	Сетка арматурная с 68	88
3.503 - 49.2 - 8360	Сетка арматурная с 69	89
3.503 - 49.2 - 29200	Сетка арматурная с 70	90
3.503 - 49.2 - 29300	Сетка арматурная с 71	91
3.503 - 49.2 - 29400	Сетка арматурная с 72	92
3.503 - 49.2 - 29320	Сетка арматурная с 73	93

№ р/п	Обозначение	Наименование	№ страниц
88	3.503-49.2-29330	Сетка арматурная с74	94
89	3.503-49.2-29520	Сетка арматурная с75	95
90	3.503-49.2-29530	Сетка арматурная с76	96
91	3.503-49.2-29540	Сетка арматурная с77	97
92	3.503-49.2-29110	Сетка арматурная (с78 и с79)	98
93	3.503-49.2-29410	Сетка арматурная (с80 и с81)	99
94	3.503-49.2-29610	Сетка арматурная (с82 и с83)	100
95	3.503-49.2-22100	Сетка арматурная (с84 и с85)	101
96	3.503-49.2-1101	Хомут и петля строповочная	102
97	3.503-49.2-21002	Хомут и петля строповочная	103
98	3.503-49.2-22001	Петля строповочная	104
99	3.503-49.2-24001	Хомут и петля строповочная	105
100	3.503-49.2-27001	Стяжка и петля строповочная	106
101	3.503-49.2-28001	Хомут	107
102	3.503-49.2-28002	Стержень отдельный, петля строповочная и схватка	108
103	3.503-49.2-29001	Схватка	109
104	3.503-49.2-29101	Схватка и петля строповочная	110
105	3.503-49.2-29501	Петля строповочная	111
106	3.503-49.2-4102	Петля строповочная	112
107	3.503-49.2-61001	Стяжка и петля строповочная	113
108	3.503-49.2-62001	Стяжка, схватка и петля строповочная	114
109	3.503-49.2-63001	Хомут, схватка и стяжка	115
110	3.503-49.2-65001	Хомут	115
111	3.503-49.2-69001	Петля строповочная	117
112	3.503-49.2-69201	Хомут, стяжка и петля строповочная	118
113	3.503-49.2-69601	Стяжка и петля строповочная	119
114	3.503-49.2-69602	Петля строповочная	120
115	3.503-49.2-69701	Петля строповочная	121
116	3.503-49.2-71001	Петля строповочная	122

в. № подл. Подпись и дата

№№ п/п	Обозначение	Наименование
1	ТП 101-76	Технические правила по экономному расходованию основных строительных материалов.
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 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей.
7	ГОСТ 14098-68	Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка
8	ГОСТ 6713-75*	Сталь углеродистая и низколегированная конструкционная для мостостроения. Марки и технические требования.
9	СН и П II - Я.6-72	Строительная климатология и геофизика.
10	СН 313-65*	Инструкция по технологии изготовления и установке стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях.
11	СН 393-69	Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций

В. № подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Хромова	Хромова		
Проб.	Бойцова	Бойцова		
Тл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич		

3.503-49.2-00000 ВД

Ведомость
ссылочных документов

Лит	Лист	Листов
Р	1	1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

1. МАТЕРИАЛЫ

1.1. Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и „Указаний по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-69.

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

Марки арматурной стали следует принимать в соответствии с помещаемой ниже таблицей

				3.503-49.2-00000 ТД		
Лист	ИГОКУМ.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
				Р	1	2
ИИИ.ПР. ДАШКЕВИЧ				Техническое описание		
.ТЕХН. ГЯФТ						
				ПРПМТРАНГНИИПРОЕКТИ		

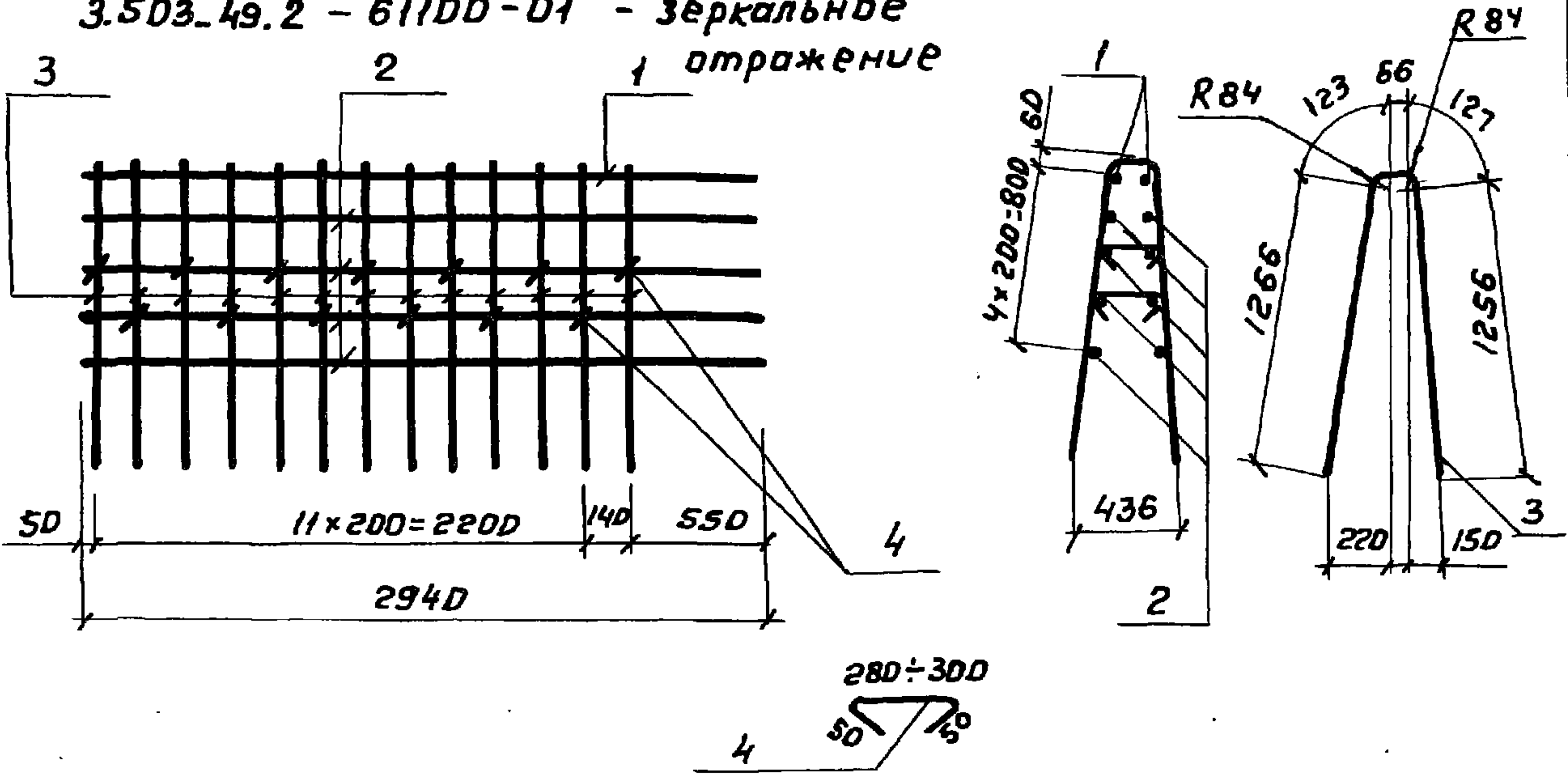
Назначение арматуры	Класс стали	Диаметр стержней, мм	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодных суток) по СН и П II - А. 6-72		
			Не ниже минус 40°C	Не ниже минус 30°C	Не ниже минус 40°C
			Сварные и вязаные сетки и каркасы		Только вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	8	В ст 3 сп 2, ст 3 сп 3 по ГОСТ 5781-75		
				В ст 3 пс 2, В ст 3 Г пс 2 по ГОСТ 5781-75 В 18Г пс 2 по ЧМТУ 1-47-67	
Стропильные петли	А-I	10-32	В ст 3 сп 2; В ст 3 пс 2 по ГОСТ 5781-75		
	А-II		10ГТ по ЧМТУ 1-89-67 и ЧМТУ 1-944-70		
Рабочая арматура	А-III	10-32	25 Г 2с по ГОСТ 5781-75	25 Г 2с; 35 Гс по ГОСТ 5781-75	
Рабочая арматура в надфундаментной части опор	А-II	10-16	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В ст 5 сп 2; В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75	
				В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
		18-20	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75	
				В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
22-32	В ст 5 сп 2, по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости		В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75		
Рабочая арматура в фундаментах	А-II	10-16	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В ст 5 сп 2; В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75	
				В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
		18-32	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	В ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75	
				В ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75 с гарантией свариваемости	
Закладные изделия		В ст 3 сп 5 по ГОСТ 380-71*, 16 Д по ГОСТ 6713-75*			

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

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

№ подл. Подпись и дата

3.503-49.2 - 61100 - изображено
 3.503-49.2 - 61100-01 - зеркальное
 отражение



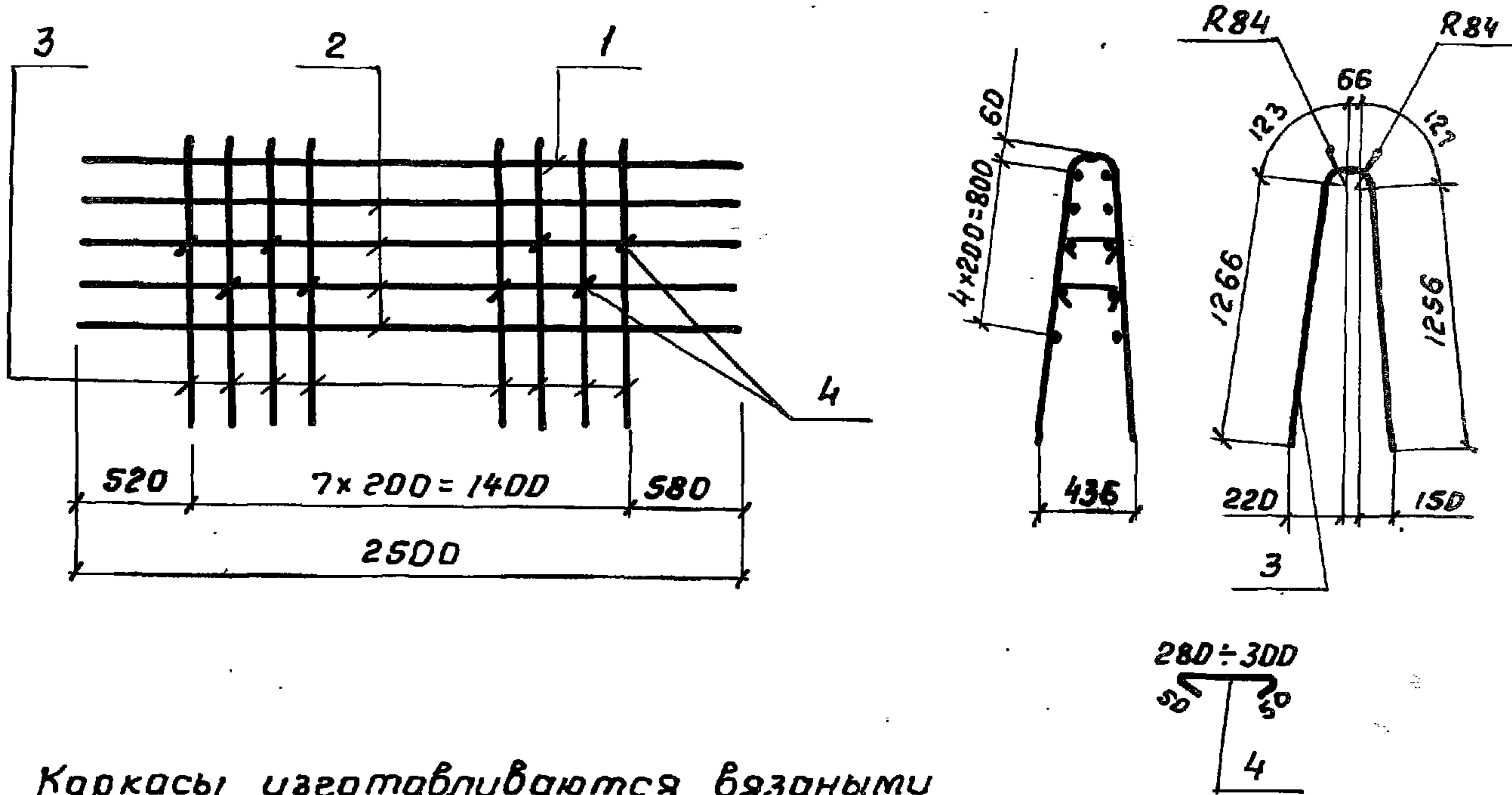
Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Номенклатура	Кол.	Примечание
				3.503-49.2 - 61100		кп1
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2 - 61101	φ28 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	2	28,4 кг
Б4		2	3.503-49.2 - 61102	φ14 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503-49.2 - 61103	φ28 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2838	13	178,3 кг
Б4		4	3.503-49.2 - 61104	φ8 А-І ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503-49.2 - 61100-01		кп2
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2 - 61101	φ28 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	2	28,4 кг
Б4		2	3.503-49.2 - 61102	φ14 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503-49.2 - 61103	φ28 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2838	13	178,3 кг
Б4		4	3.503-49.2 - 61104	φ8 А-І ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	13	2,0 кг

3.503-49.2-61100

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный (кп1 и кп2)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Нюнин					р	см.	
Проб.	Бойцова						табл.	
Тл.инж.пр.	Дашкевич						Лист	Листов 1
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

3.503-49.2 - 61200 - изображено
 3.503-49.2 - 61200-01 - зеркальное отражение



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-61200		КПЗ
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61201	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, e=2500	2	24,2 кг
Б4		2	3.503-49.2-61202	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2500	8	24,2 кг
Б4		3	3.503-49.2-61103	Ф28 А-II ГОСТ-5781-75, e=2838	8	109,8 кг
Б4		4	3.503-49.2-61104	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	8	1,2 кг
				3.503-49.2-61200-01		КП4
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61201	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, e=2500	2	24,2 кг
Б4		2	3.503-49.2-61202	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2500	8	24,2 кг
Б4		3	3.503-49.2-61103	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, e=2838	8	109,8 кг
Б4		4	3.503-49.2-61104	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	8	1,2 кг

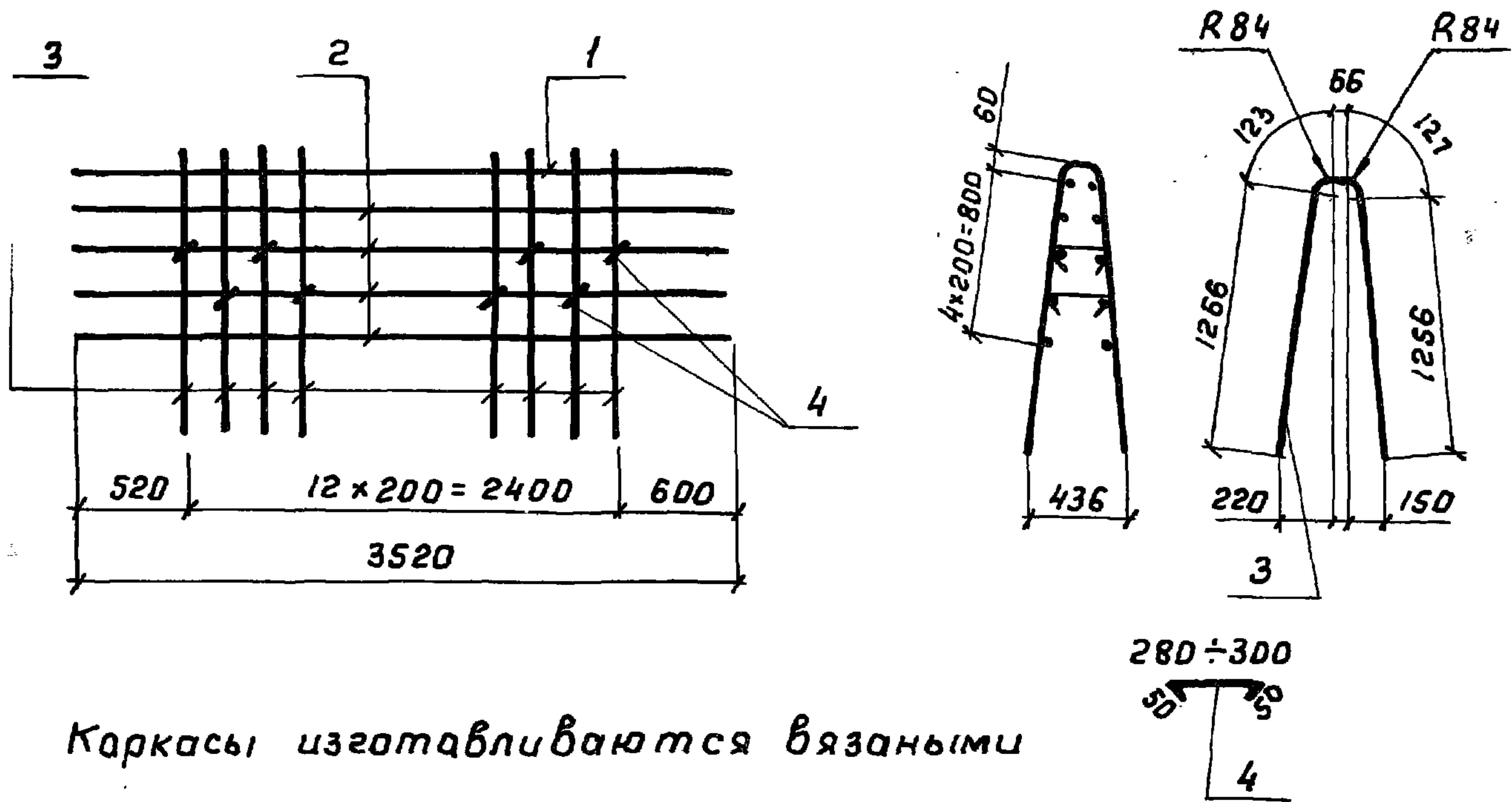
3.503-49.2-61200

№ подл
Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный (КПЗ и КП4)	Лит.	Масса	Масштаб
							см. табл.	
Разраб.		Нюнин	Нюнин			Р		
Проб.		Бойцова	Бойцова					
Гл.инж.пр		Дашкевич	Дашкевич					
						Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНГНИПРОЕКТ

3.503-49.2-61300 - изображено
 3.503-49.2-61300-01 - зеркальное отражение



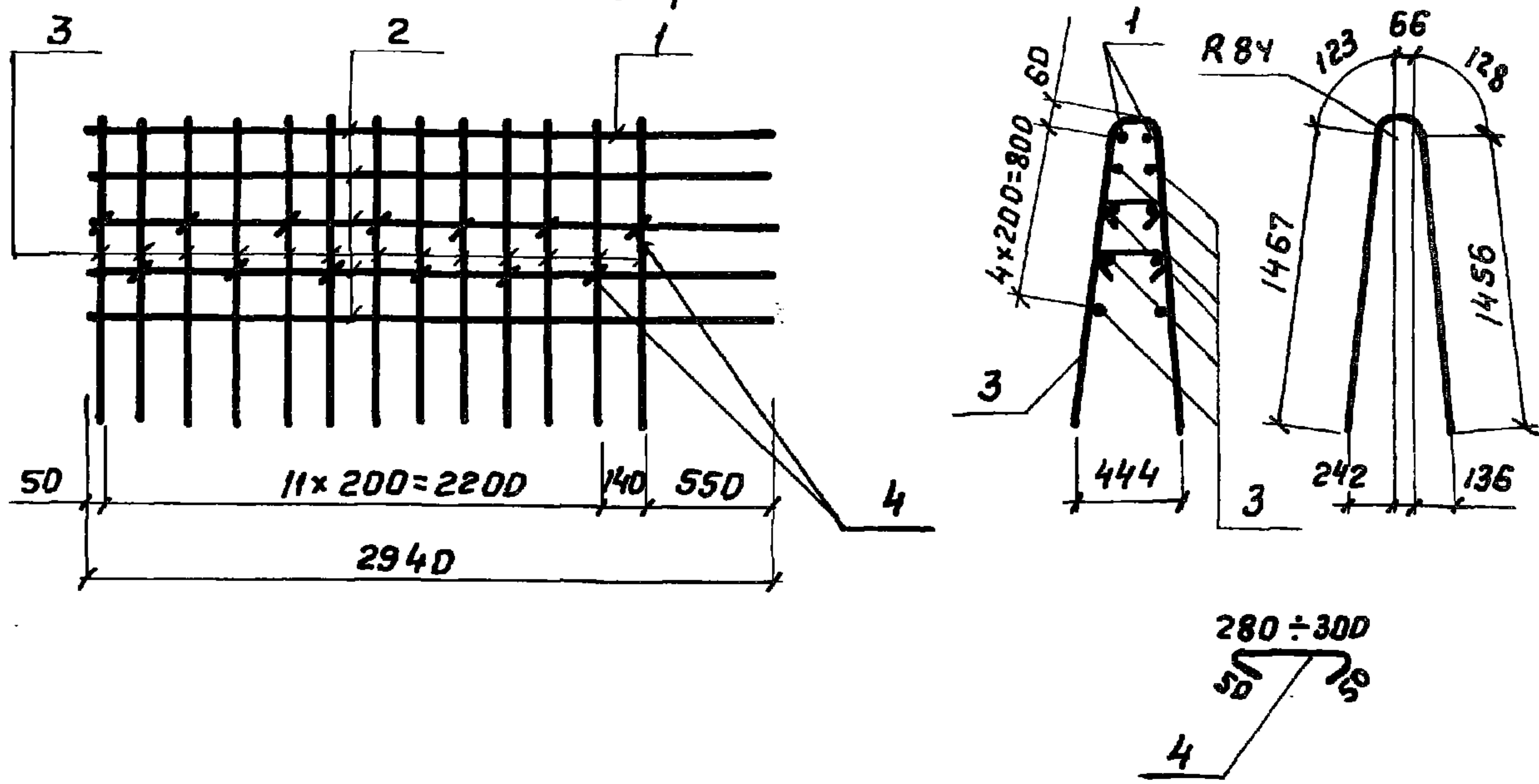
Каркасы изготавливаются вязаными

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-61300		КП5
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-61301	φ28А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	2	34,0 кг
4	2	3.503-49.2-61302	φ14А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	8	34,0 кг
4	3	3.503-49.2-61103	φ28А-II ГОСТ 5781-75, e=2838	13	178,3 кг
4	4	3.503-49.2-61104	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	13	2,0 кг
			3.503-49.2-61300-01		КП6
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-61301	φ28А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	2	34,0 кг
4	2	3.503-49.2-61302	φ14А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	8	34,0 кг
4	3	3.503-49.2-61103	φ28А-II ГОСТ 5781-75, e=2838	13	178,3 кг
4	4	3.503-49.2-61104	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	13	2,0 кг

3.503-49.2-61300

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный (КП5 и КП6)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин	Нюнин			р	см.	
Проб.		Бойцова	Бойцова				табл.	
Т.инж.пр.		Дашкевич	Дашкевич			Лист	Листов 1	

3.503-49.2 - 69610 - изображено
 3.503-49.2 - 69610-01 - зеркальное отражение



Каркасы изготавливаются вязаными

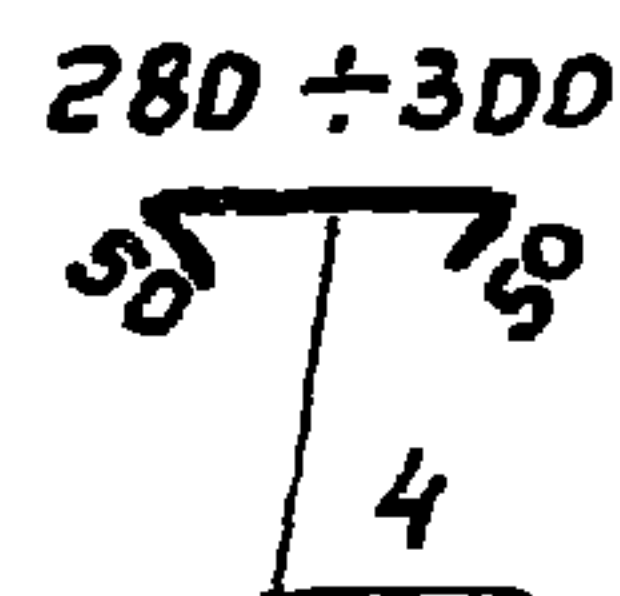
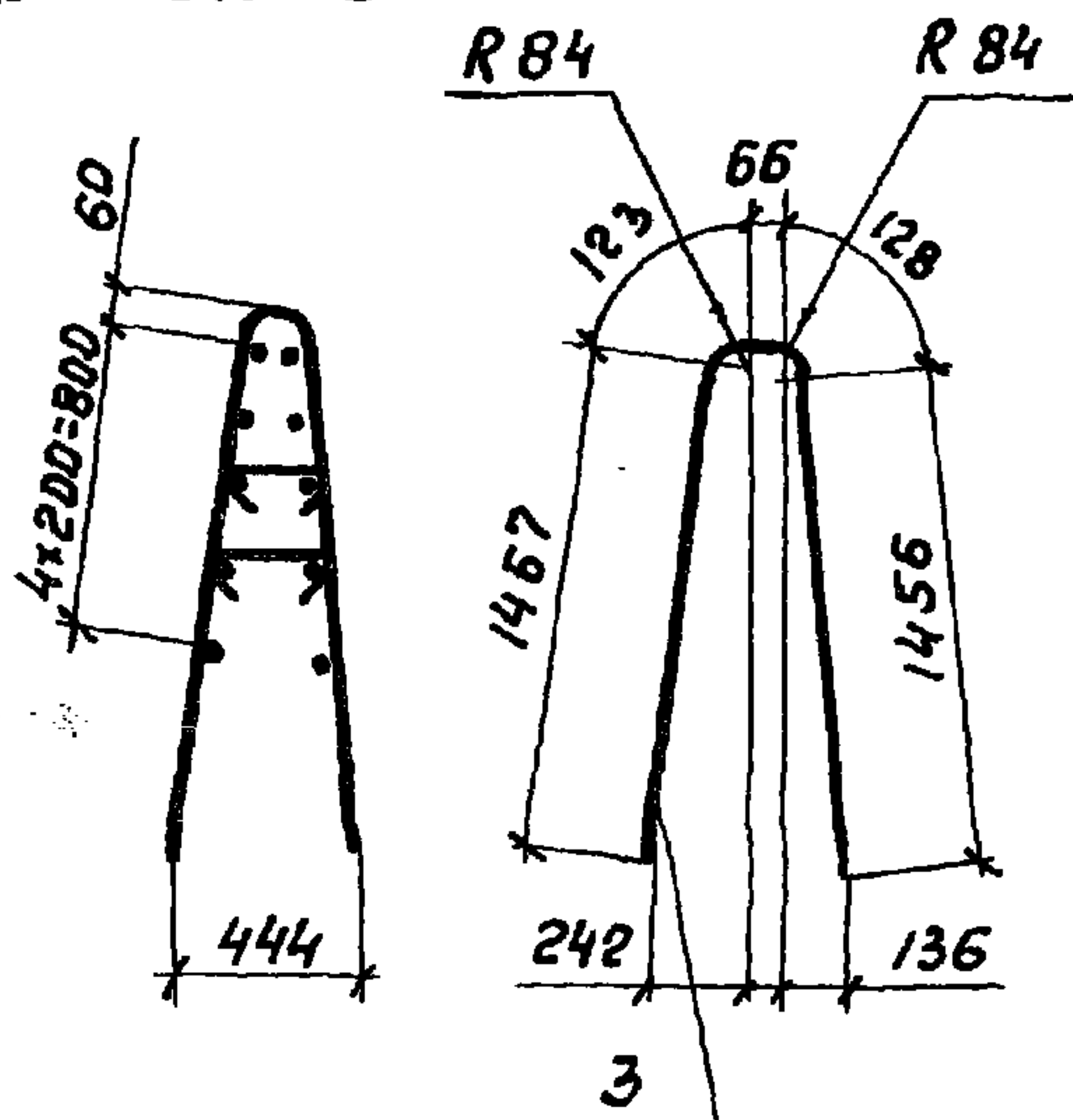
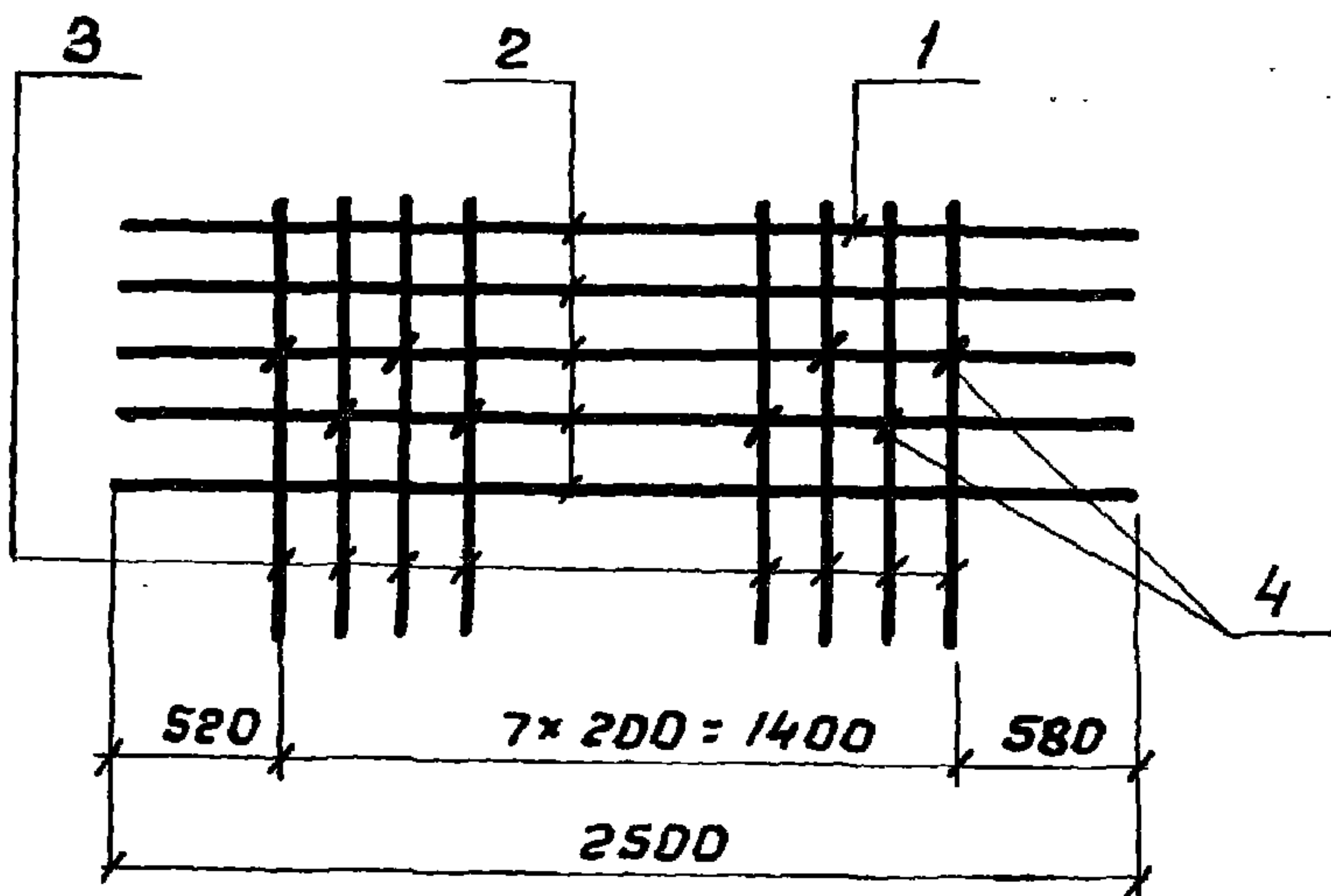
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-69610		КП7
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61101	φ28А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	2	28,4 кг
Б4		2	3.503-49.2-61102	φ14А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503-49.2-69611	φ28А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=3240	13	203,6 кг
Б4		4	3.503-49.2-61104	φ8А-І ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	13	2,0 кг
				3.503-49.2-69610-01		КП8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61101	φ28А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	2	28,4 кг
Б4		2	3.503-49.2-61102	φ14А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	8	28,4 кг
Б4		3	3.503-49.2-69611	φ28А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=3240	13	203,6 кг
Б4		4	3.503-49.2-61104	φ8А-І ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	13	2,0 кг

В.Н. подл. Подпись и дата

					3.503-49.2-69610			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный (КП7 и КП8)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Нюнин		Нюнин			ρ	см.	
Проб.	Бойцова		Бойцова				табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		Дашкевич			Лист	Листов	1
ПОПЫТКА ИЛИ ИМПОРТ								

3.503-49.2-69620 - изображено

3.503-49.2-69620-01 - зеркальное отражение

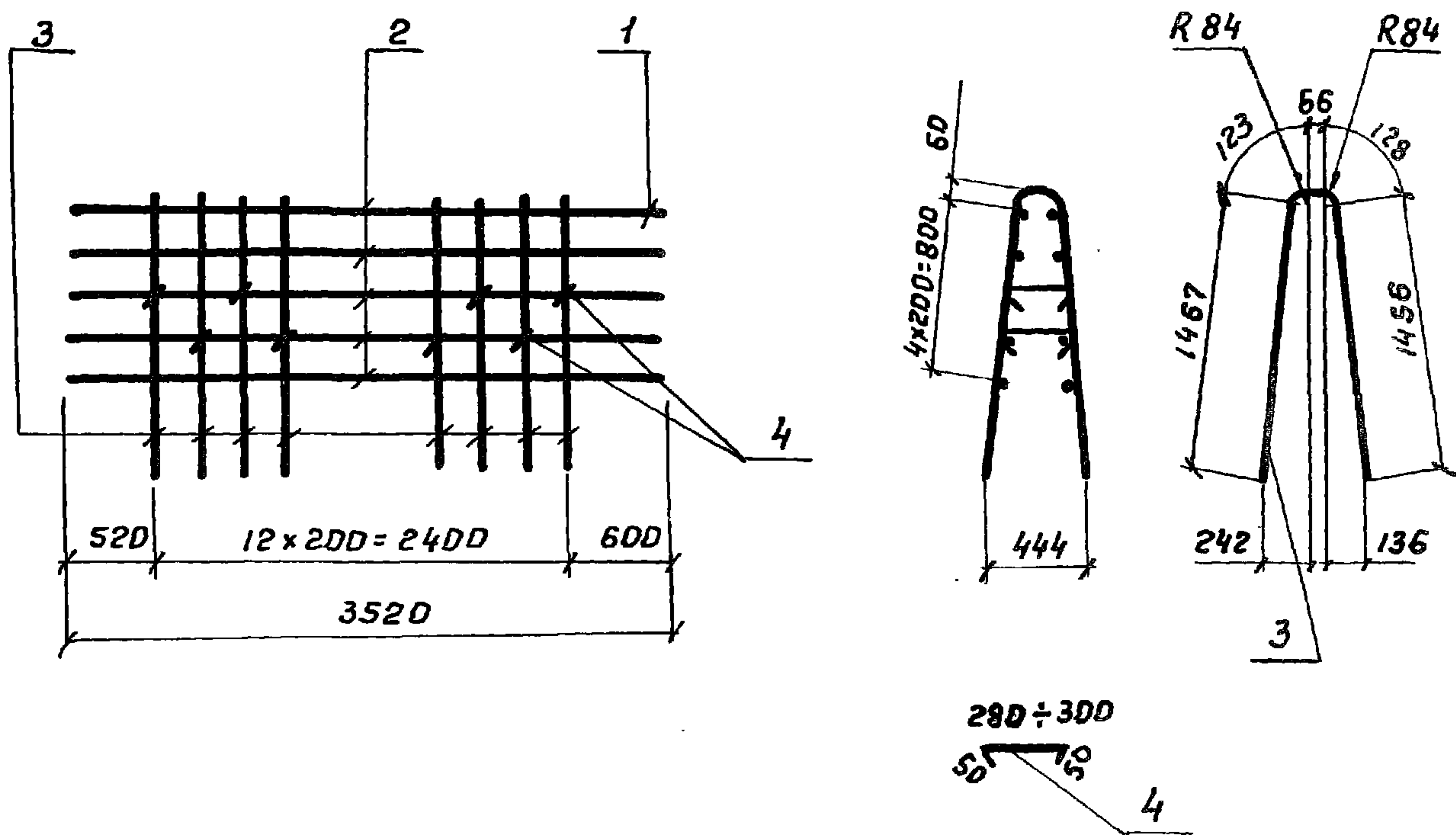


Каркасы изготавливаются вязаными

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
			3.503-49.2-69620		КП9
			<u>Детали</u>		
У	1	3.503-49.2-61201	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, E=2500	2	24.2 кг
У	2	3.503-49.2-61202	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, E=2500	8	24.2 кг
У	3	3.503-49.2-69611	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, E=3240	8	125.3 кг
У	4	3.503-49.2-61104	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =390	8	1.2 кг
			3.503-49.2-69620-01		КП10
			<u>Детали</u>		
У	1	3.503-49.2-61201	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, E=2500	2	24.2 кг
У	2	3.503-49.2-61202	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, E=2500	8	24.2 кг
У	3	3.503-49.2-69611	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, E=3240	8	125.3 кг
У	4	3.503-49.2-61104	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =390	8	1.2 кг

3.503-49.2 - 69620

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	р	см. табл.	
Лист	Листов 1					
Каркас пространственный (КП9 и КП10)				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		



Каркасы изготавливаются вязаными

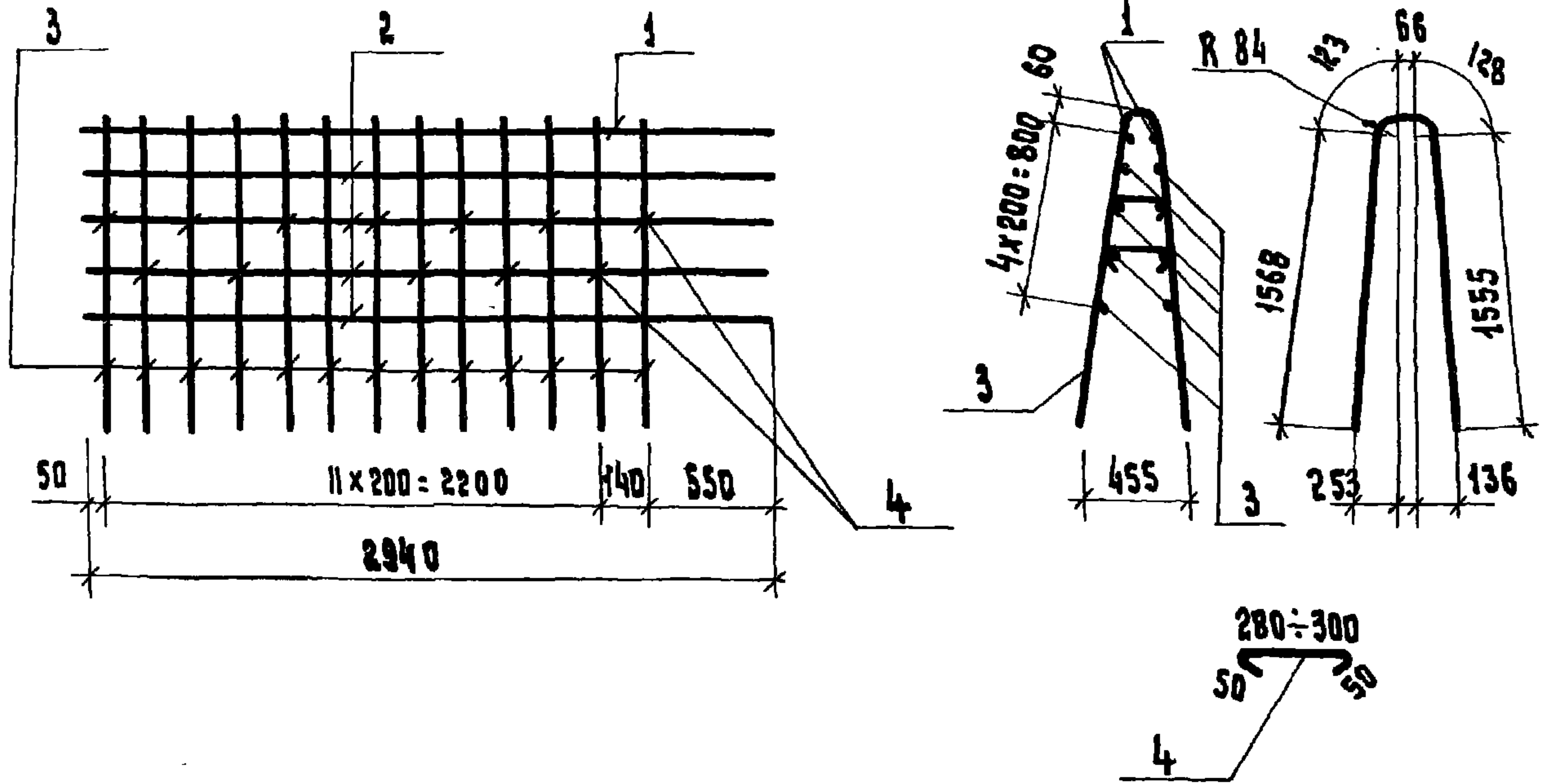
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61301	Ф28А-II ГОСТ 5781-75; e=3520	2	34,0 кг
Б4		2	3.503-49.2-61302	Ф14А-II ГОСТ 5781-75; e=3520	8	34,0 кг
Б4		3	3.503-49.2-69611	Ф28А-II ГОСТ 5781-75; e=3240	13	203,6 кг
Б4		4	3.503-49.2-61104	Ф8А-I ГОСТ 5781-75; e _{ср} =390	13	2,0 кг

3.503-49.2-69630

Инв. № табл.	Подпись и дата			
	Изм	Лист	№ докум.	Подпись
	Разраб.	Нюнин		
	Проб.	Бойцова		
	Глинж. пр.	Дашкевич		

Каркас пространственный КП 11	Лит.	Масса	Масштаб
		см. табл.	
	Лист	Листов 1	
ИРПИТ РАН ГИИИПРОСПЕКТ			

3.503-49.2-73100 - ИЗОБРАЖЕНО
 3.503-49.2-73100-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



КАРКАСЫ ИЗГОТАВЛИВАЮТСЯ ВЯЗАНЫМИ

ЗОНА	ПРЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			3.503-49.2-73100		КП12
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
4	1	3.503-49.2-61101	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, L=2940	2	28.4кг
4	2	3.503-49.2-61102	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, L=2940	8	28.4кг
4	3	3.503-49.2-73101	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, L=3440	13	216.2кг
4	4	3.503-49.2-61104	Ф8А-I ГОСТ 5781-75 Lcp=390	13	2.0кг
			3.503-49.2-73100-01		КП13
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
4	1	3.503-49.2-61101	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, L=2940	2	28.4кг
4	2	3.503-49.2-61102	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, L=2940	8	28.4кг
4	3	3.503-49.2-73103	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, L=3440	13	216.2кг
4	4	61104	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, Lcp=390	13	2.0кг

3.503-49.2-73100

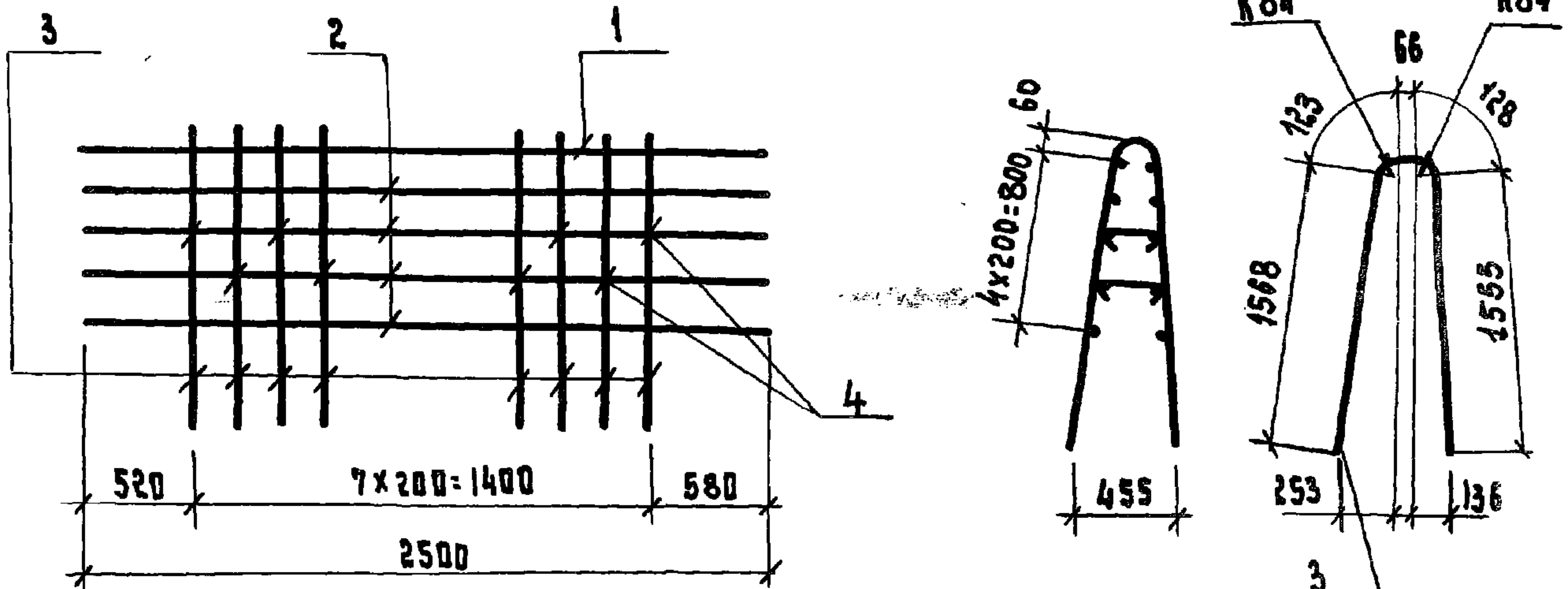
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРБ.	НЮМИН	<i>Нюмин</i>	
ПРОВЕР.	БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>	
Л. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>	

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ
(КП12 И КП13)

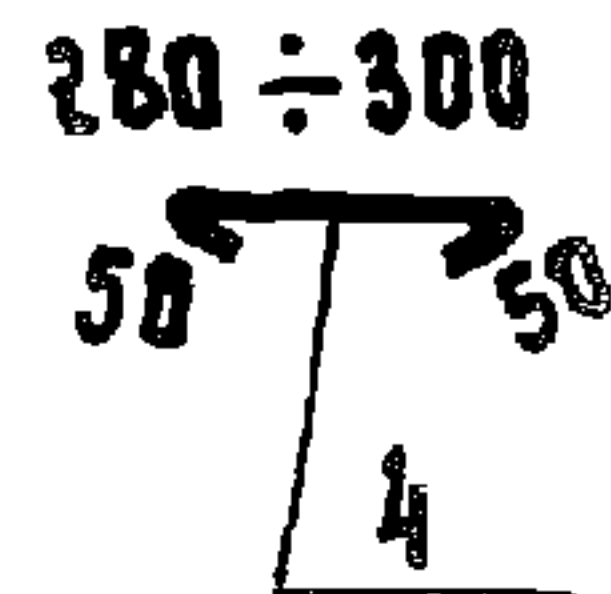
ЛИТ.	МАССА	МЯСШТАБ
Р	СМ.	ТЯБЛ.
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ПРОМТРАНГНИПРОЕКТ

3. 503-49.2-73200 - ИЗОБРАЖЕНО
 3. 503-49.2-73200-01-ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛИВАЮТСЯ ВЯЗАНЫМИ

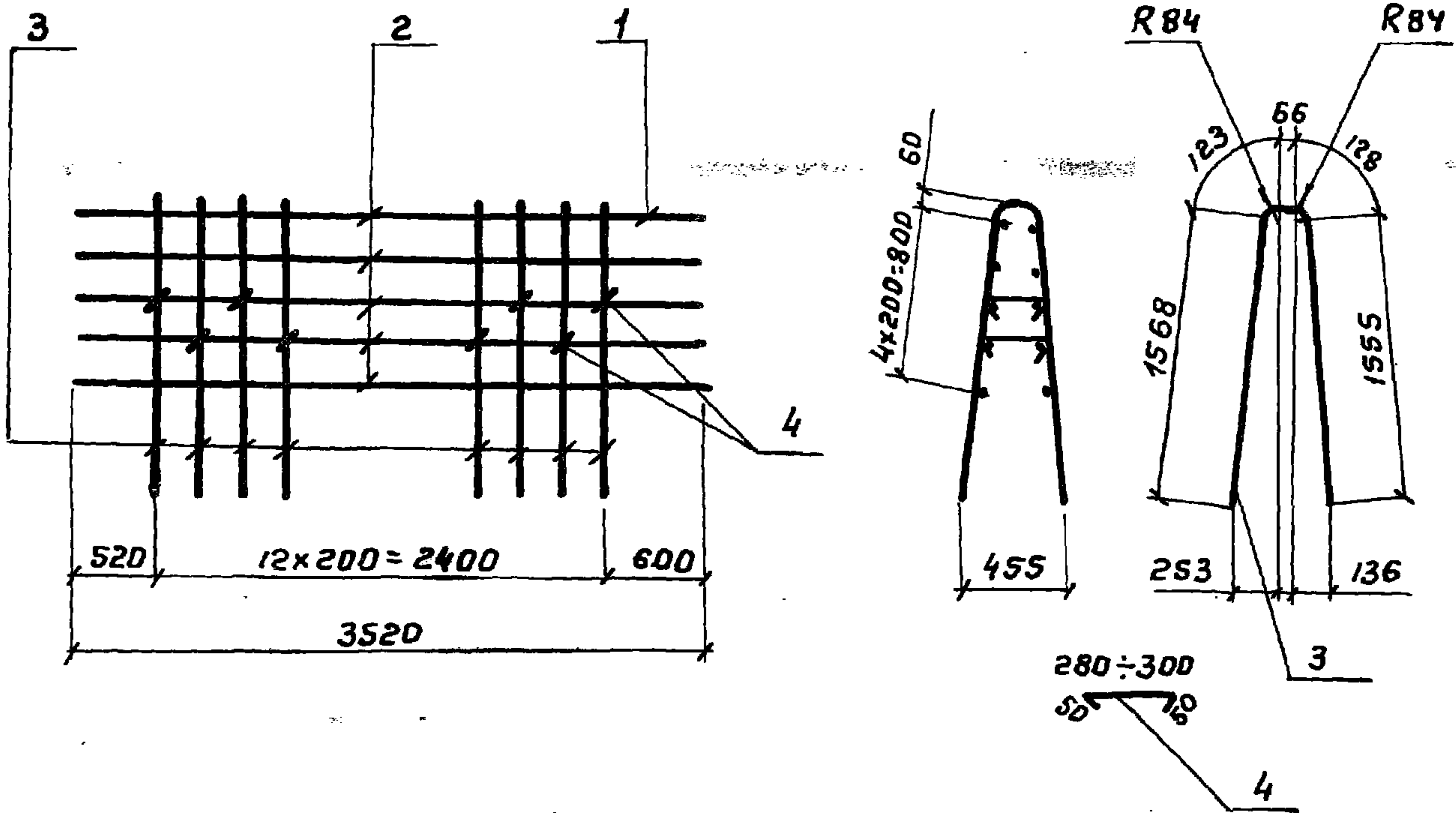


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБЪЯЗНАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503-49.2-73200		КП 14
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61201	Ф 28А-II ГОСТ 5781-75, В=2500	2	24.2 кг
Б4		2	3.503-49.2-61202	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, В=2500	8	24.2 кг
Б4		3	3.503-49.2-73101	Ф 28А-II ГОСТ 5781-75, В=3440	8	133.0 кг
Б4		4	3.503-49.2-61104	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, В ср=390	8	1.2 кг
				3.503-49.2-73200-01		КП 15
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61201	Ф 28А-II ГОСТ 5781-75, В=2500	2	24.2 кг
Б4		2	3.503-49.2-61202	Ф 14А-II ГОСТ 5781-75, В=2500	8	24.2 кг
Б4		3	3.503-49.2-73101	Ф 28А-II ГОСТ 5781-75, В=3440	8	133.0 кг
Б4		4	3.503-49.2-61104	Ф 8А-I ГОСТ 5781-75, В ср=390	8	1.2 кг

3.503-49.2-73200

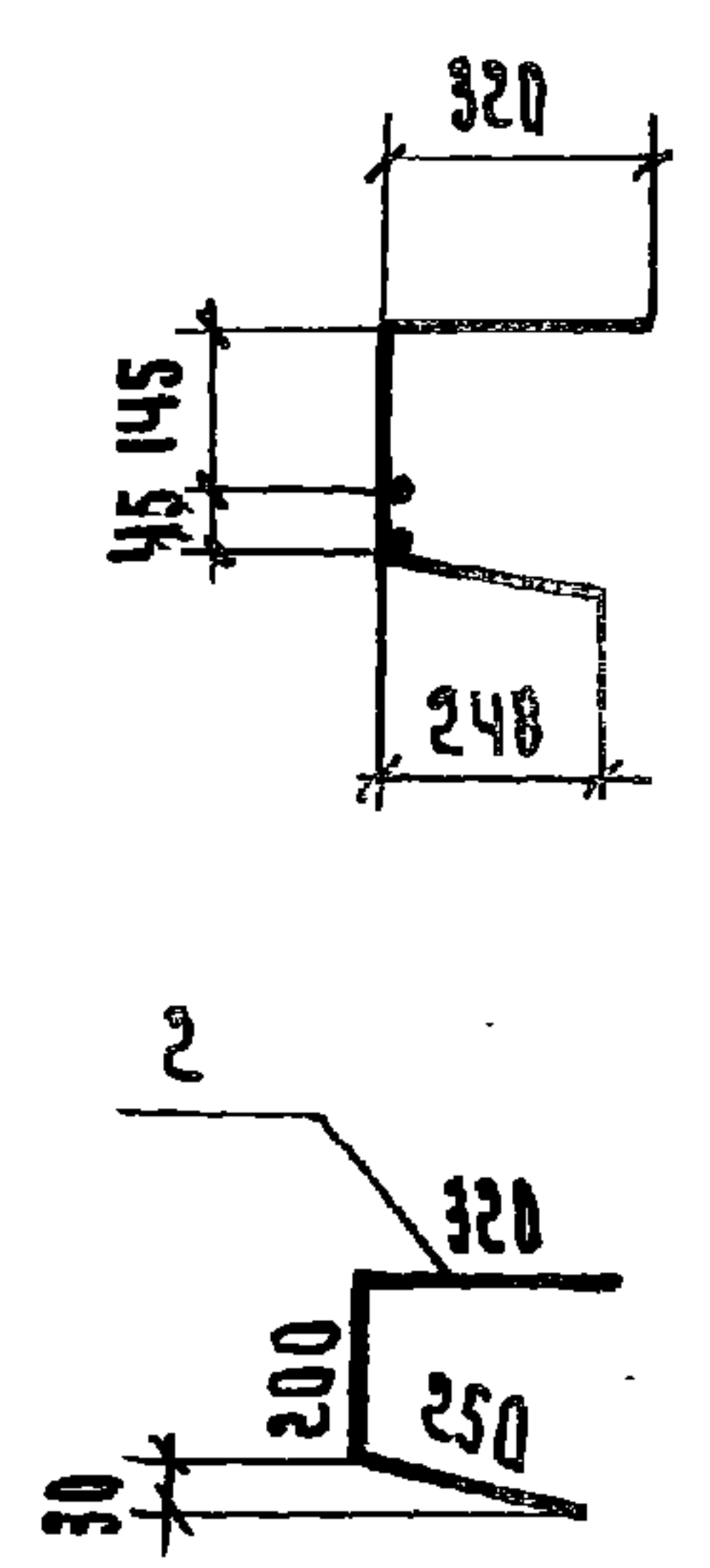
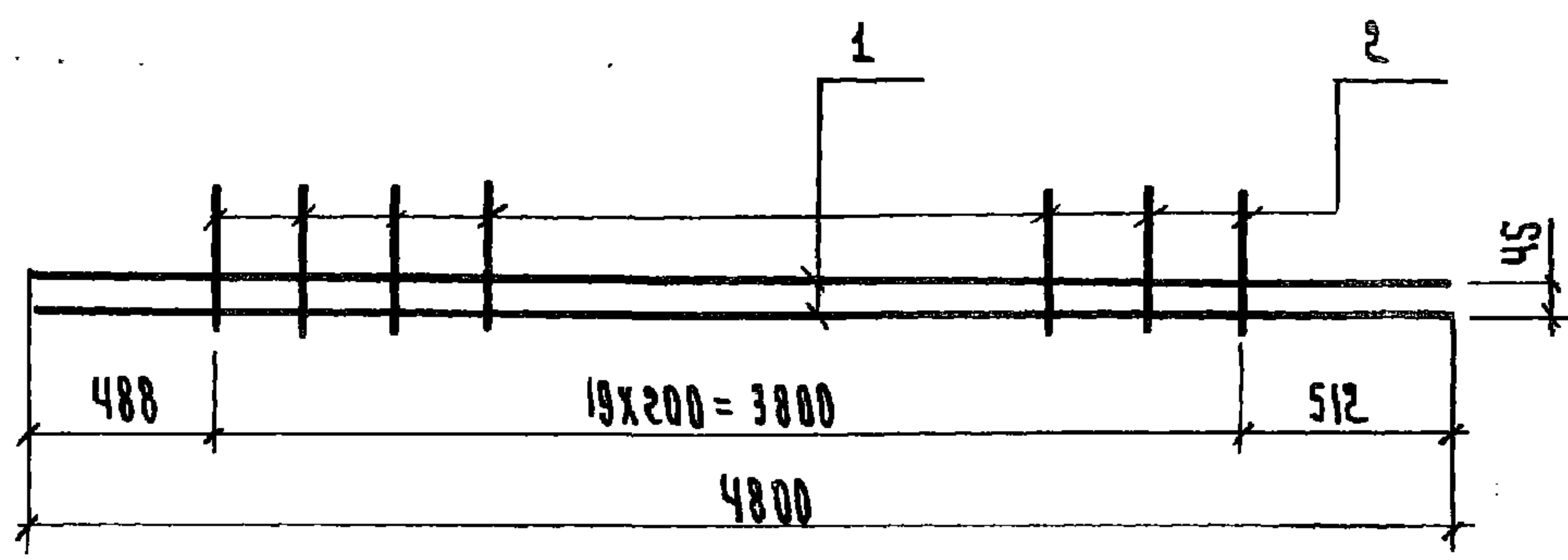
И. ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ (КП 14 И КП 15)	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	НЮМИН		<i>Нюмин</i>			Р	СМ.	
ПРОВЕР.	БОЙЦОВА		<i>Бойцова</i>				ТАБЛ.	
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ		<i>Дашкевич</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	



Каркасы изготавливаются вязаными.

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-61301	Ф28А-П ГОСТ 5781-75, e=3520	2	34.0 кг
	2	3.503-49.2-61302	Ф14А-П ГОСТ 5781-75, e=3520	8	34.0 кг
	3	3.503-49.2-73101	Ф28А-П ГОСТ 5781-75, e=3440	13	216,2 кг
	4	3.503-49.2-61104	Ф8А-Г ГОСТ 5781-75, e _{ср} =390	13	2,0 кг
3.503-49.2-73300					
Лист № докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КП 16	Лит.	Масса
зрб. Нюнин	Нюнин			Р	см.
об. Бойцова	Бойцова			лист	табл.
инж.пр. Дашкевич	Дашкевич			лист	листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ					

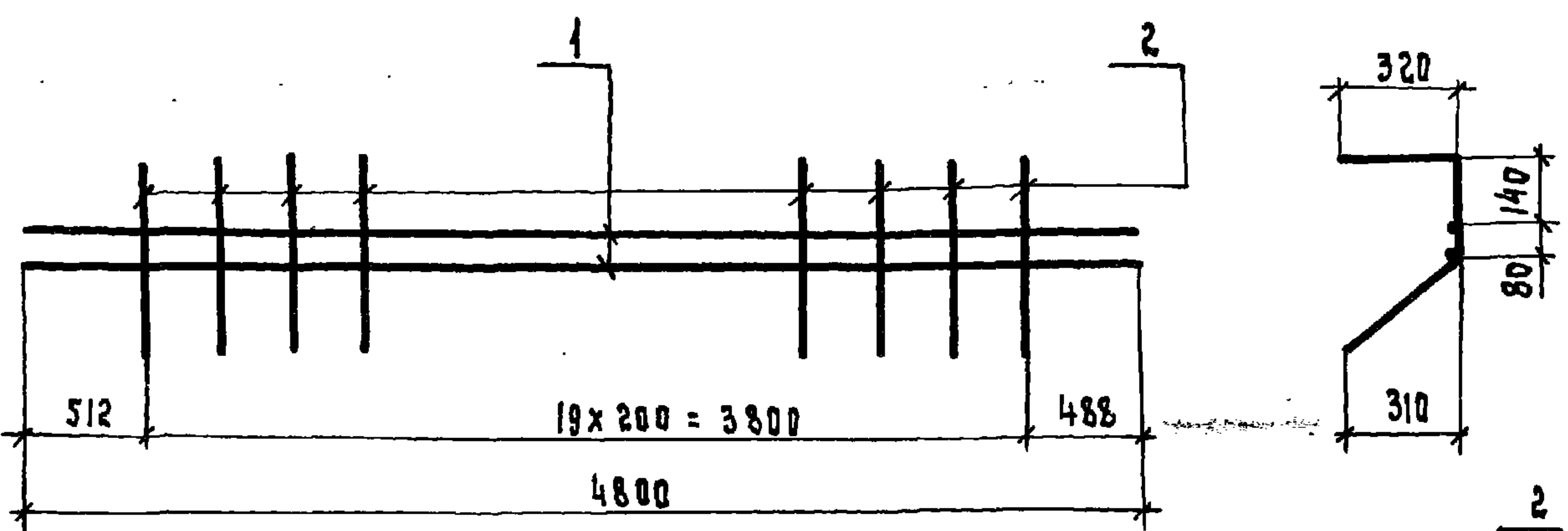


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-29101	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, P=4800	2	5.9 кг
Б4		2	3.503-49.2-29102	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, P=770	20	9.5 кг

№ подл. Подпись и дата

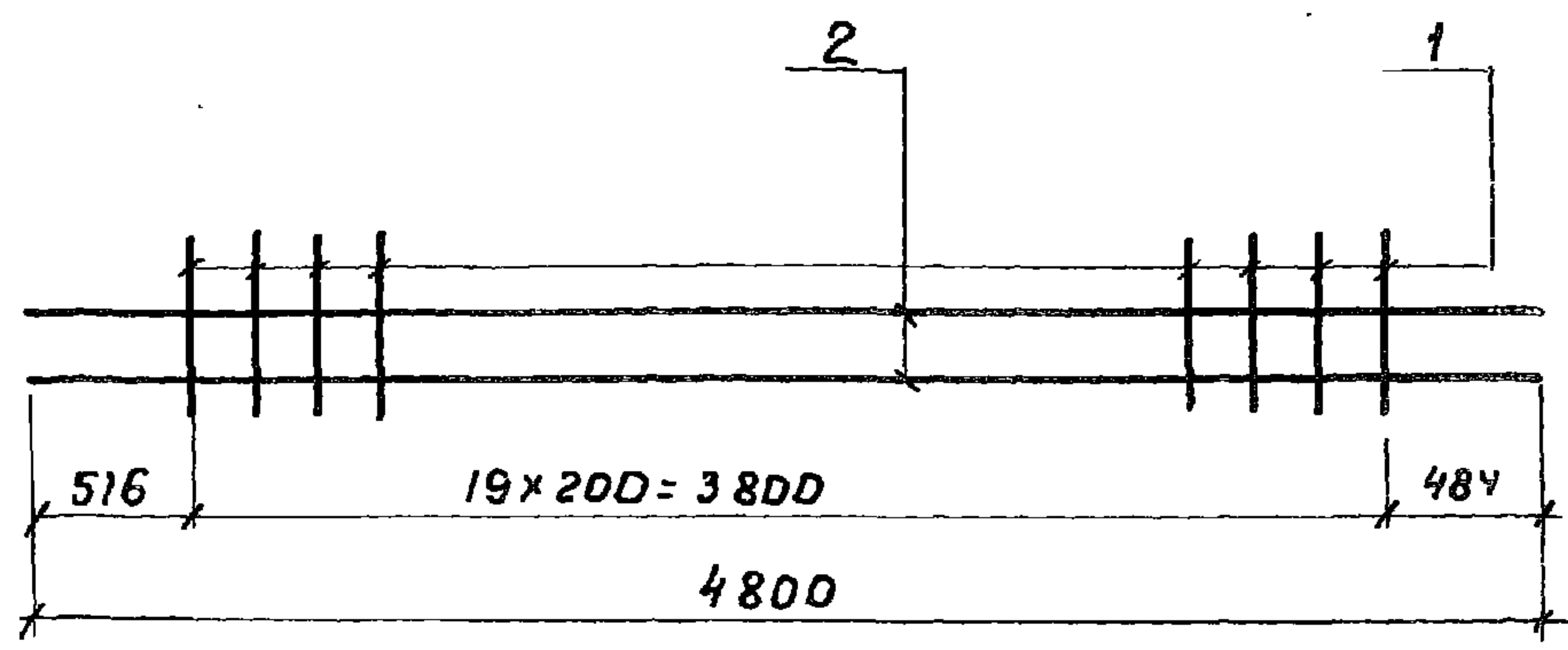
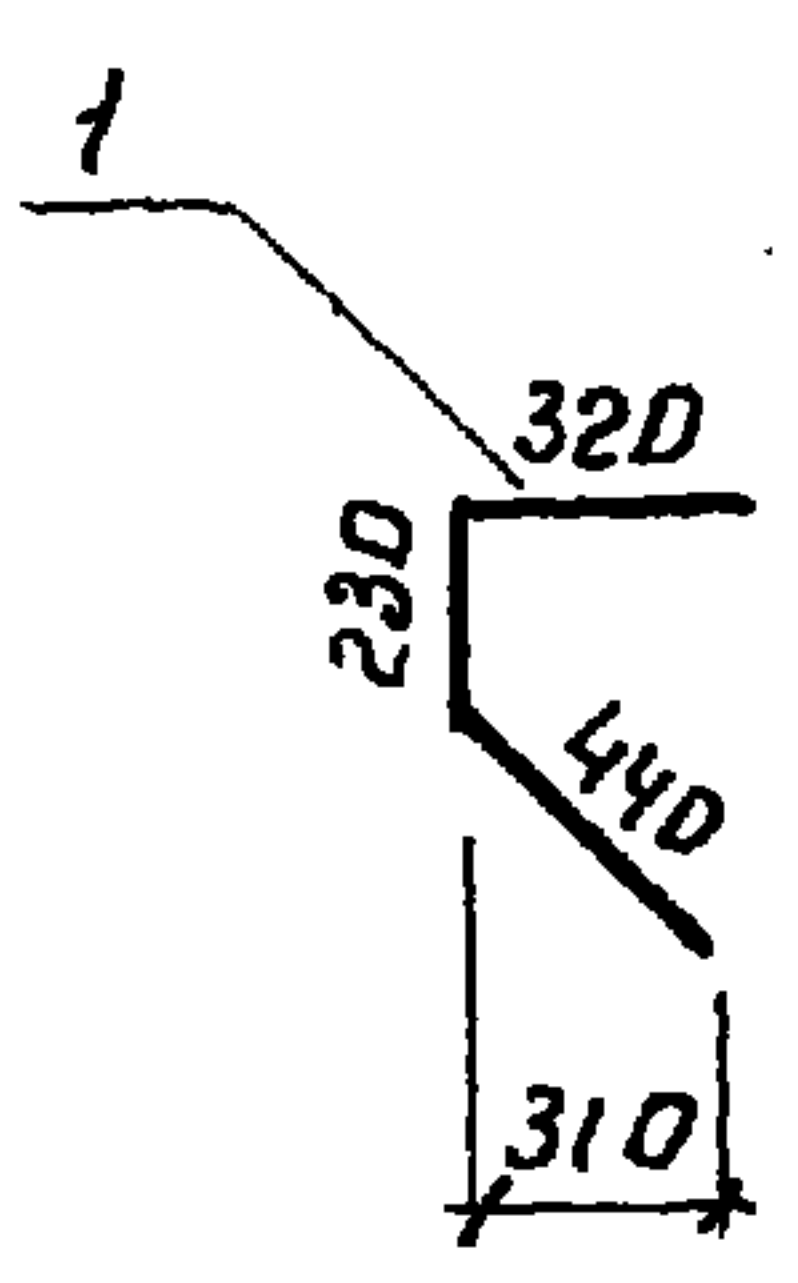
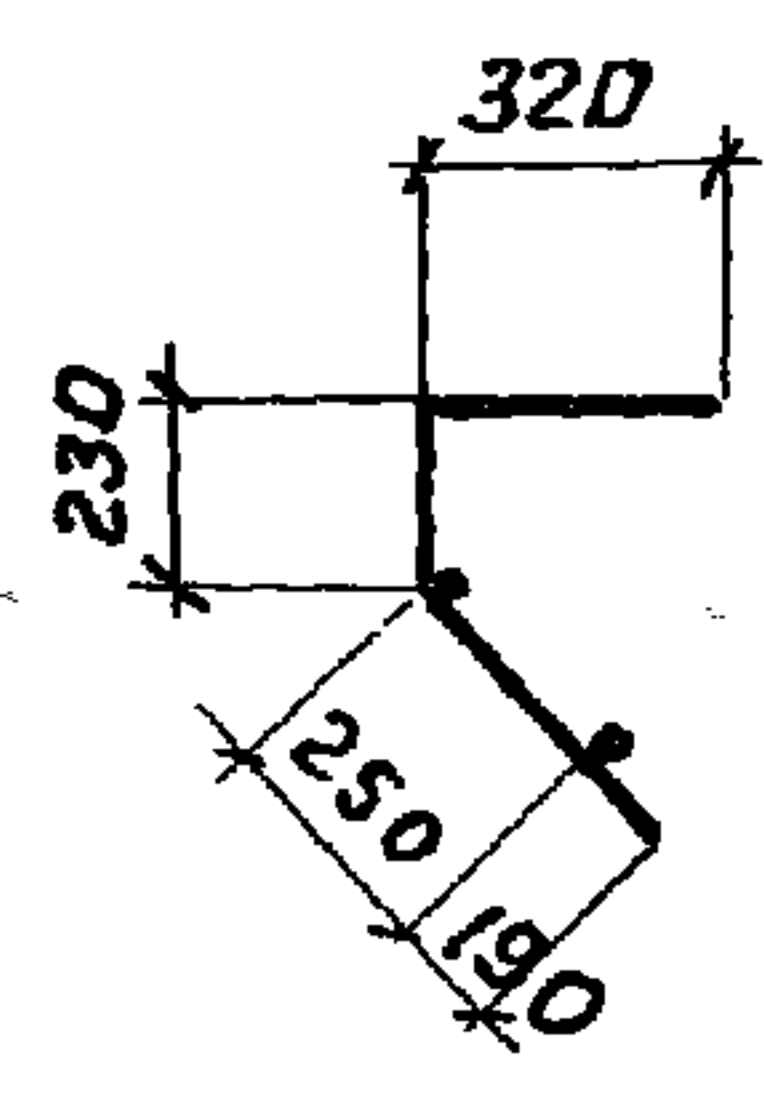
					3.503-49.2-29100			
ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КП 17	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.		Митина	<i>Мит</i>			Р	15.4	
ПРОВ.		Ануряднова	<i>Ануряд</i>			Лист		Листов 1
ГЛ. ИНЖ. ПР.		Дашкевич	<i>Даш</i>					



Каркасы изготавливать 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>		
А4		1	3.503-49.2-29101	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-75, e=4800	2	5.9 кг
А4		2	3.503-49.2-29311	Ф 10А-Ш ГОСТ 5781-75, e=990	20	12.2 кг

3.503-49.2-29310				
ИЗМ.	Лист	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ.		МИТИНА	<i>Митина</i>	
ПРОВ.		АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>	
ГЛ.ИНЖ.ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>	
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП 18				
		ЛИСТ	МАССА	МОНТАЖ
		1	18.1	
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ				
г. МОСКВА				

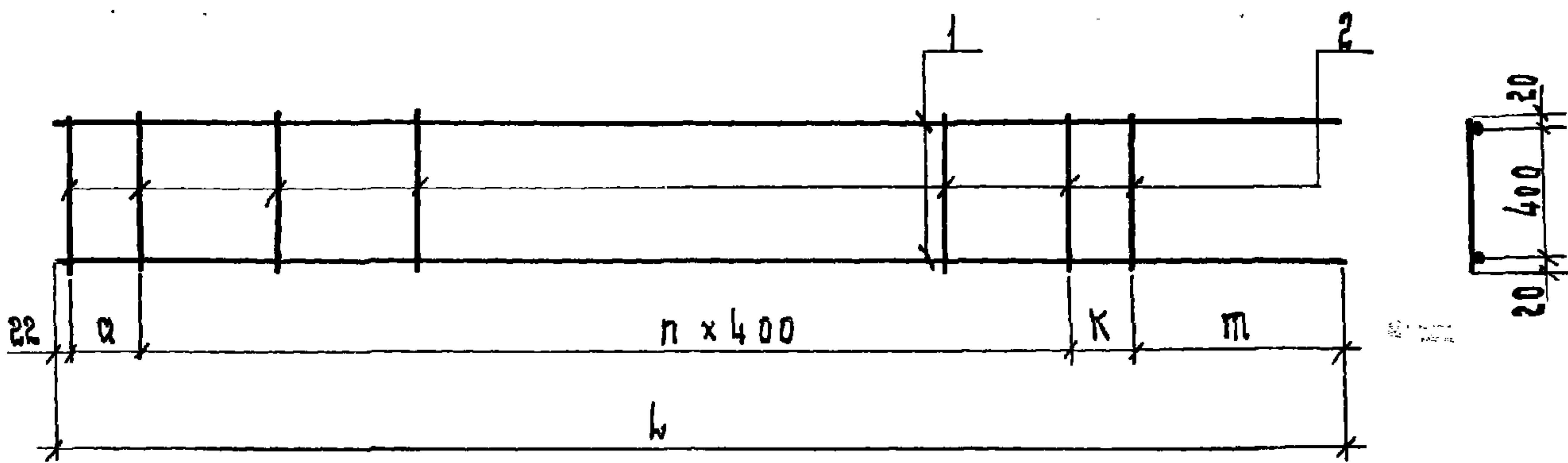


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-29511	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=990	20	12,2 кг
Б4		2	3.503-49.2-29512	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, e=4800	2	11,6 кг

№ подл. Подпись и дата

					3.503-49.2-29510			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас пространственный КП 19	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Митина	Мит			Р	23,8	
Проб.		Андреева	Андр			Лист	Листов	1
Гл.инж.пр.		Дашкевич	Даш					



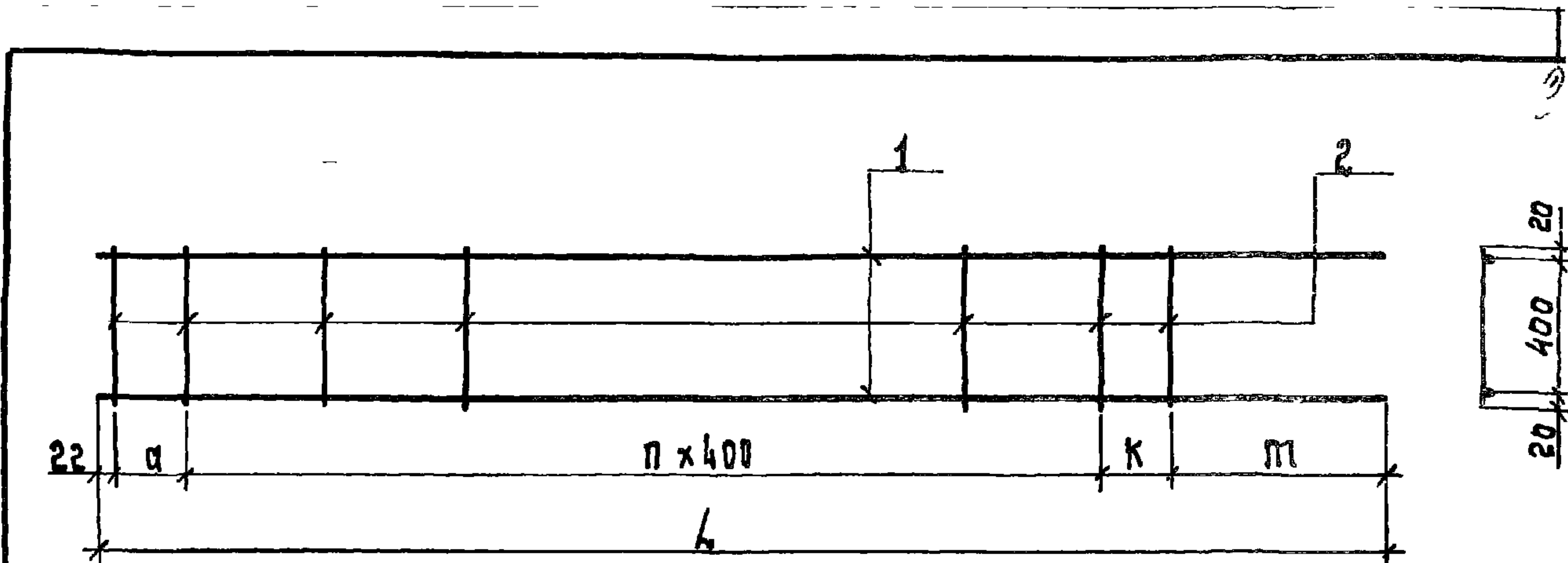
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Q, мм	n, шт.	m, мм	K, мм	L, мм	МАССА, кг
3.503-49.2-62100	КР 1	0	12	838	200	5860	20,9
-01	КР 2	200	12	38	0	5060	18,4

КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503-49.2-62100		КР 1
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-62101	φ 16 А-II ГОСТ 5781-75, L=5860	2	18,5 кг
Б4		2	3.503-49.2-62102	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, L=440	14	2,4 кг
				3.503-49.2-62100 - 01		КР 2
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-62101-01	φ 16 А-II ГОСТ 5781-75, L=5060	2	16,0 кг
Б4		2	3.503-49.2-62102	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, L=440	14	2,4 кг

3.503-49.2-62100

Изм.	Лист	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР 1 и КР 2)	Лит.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		МИТЯНА	<i>Митяна</i>			Р	СМ. ТАБЛ.	—
ПРОВЕР.		АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>			Лист	Листов 1	
ГЛАВН. ИНЖ. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			ПОПМТ РА И ГИИИ ПО ПЕКТ		



ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	α, мм	п, шт.	п, мм	к, мм	л, мм	МАССА, кг
3.503-49.2-71100	КР3	0	17	838	200	7860	34,7
-01	КР4	200	17	38	0	7060	31,5

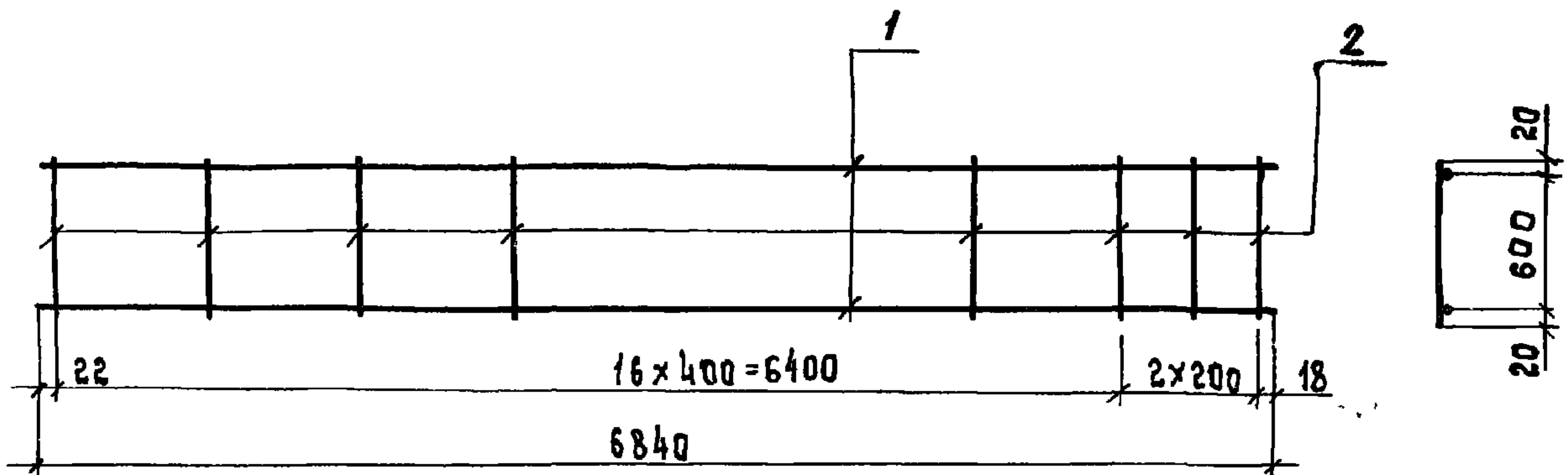
КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503-49.2-71100		КР3
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-71101	φ 18 А-II ГОСТ 5781-75, l=7860	2	31,4 кг
Б4		2	3.503-49.2-62102	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, l=440	19	3,3 кг
				3.503-49.2-71100-01		КР4
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-71101-01	φ 18 А-II ГОСТ 5781-75, l=7060	2	28,2 кг
Б4		2	3.503-49.2-62102	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, l=440	19	3,3 кг

А. П. КОД. А. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
РАЗРАБ.		МИТИНА	<i>Митина</i>	
ПРОВ.		АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>	

3.503-49.2-71100				
КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР3 и КР4)		ЛИТ.	МАССА	МЯСЦО
		Р	СМ. ТРАБА	
		ЛИСТ	ЛИСТОВ	

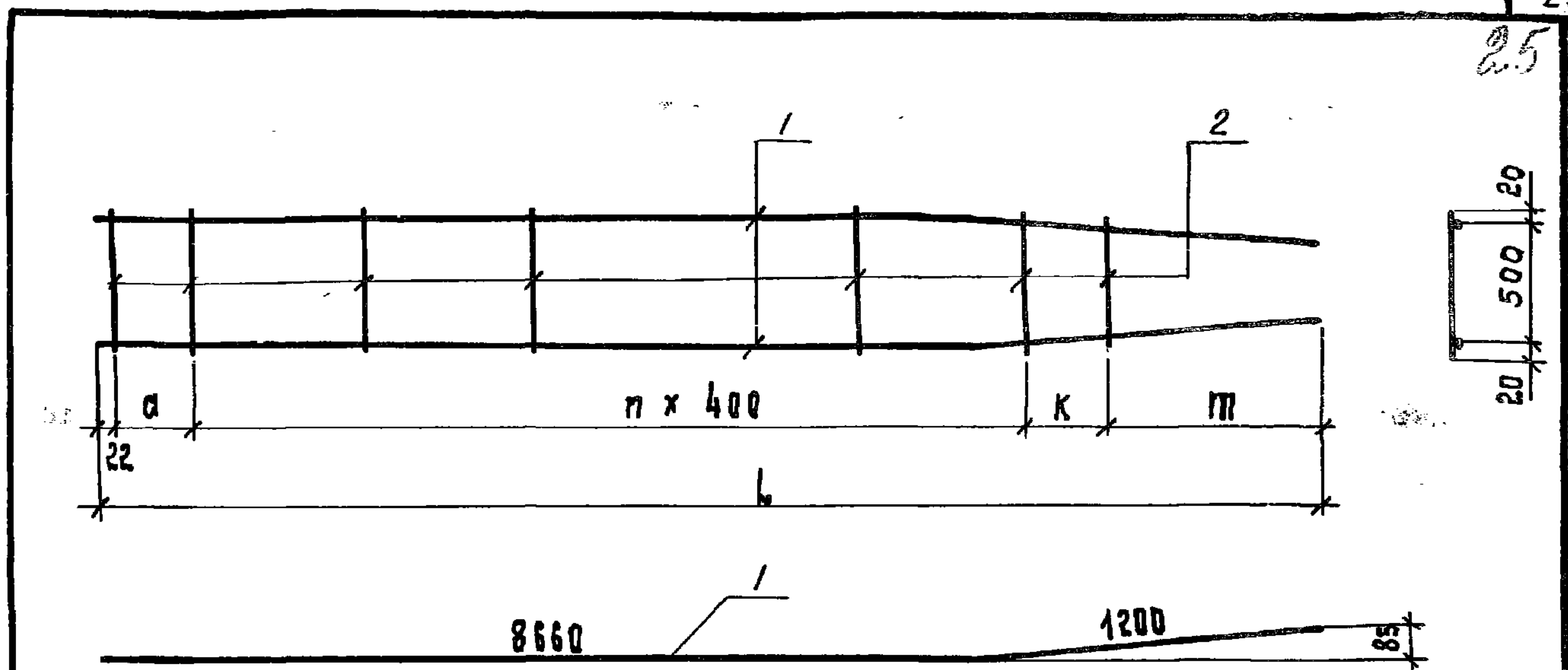


КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ
ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С
ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-75101	φ 16 А-II ГОСТ 5781-75, L=6840	2	21.6 кг
Б4		2	3.503-49.2-75102	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, L=640	19	4.8 кг

3.503-49.2 75100

ИЗМ./Лист	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР5	ЛИТ.	МЯСЯ	МЯСЦА
РАЗРБ.	МИТИНА	<i>Митина</i>			Р		26.4
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>			Лист		Листов 1
ГЛ.ИНЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>					



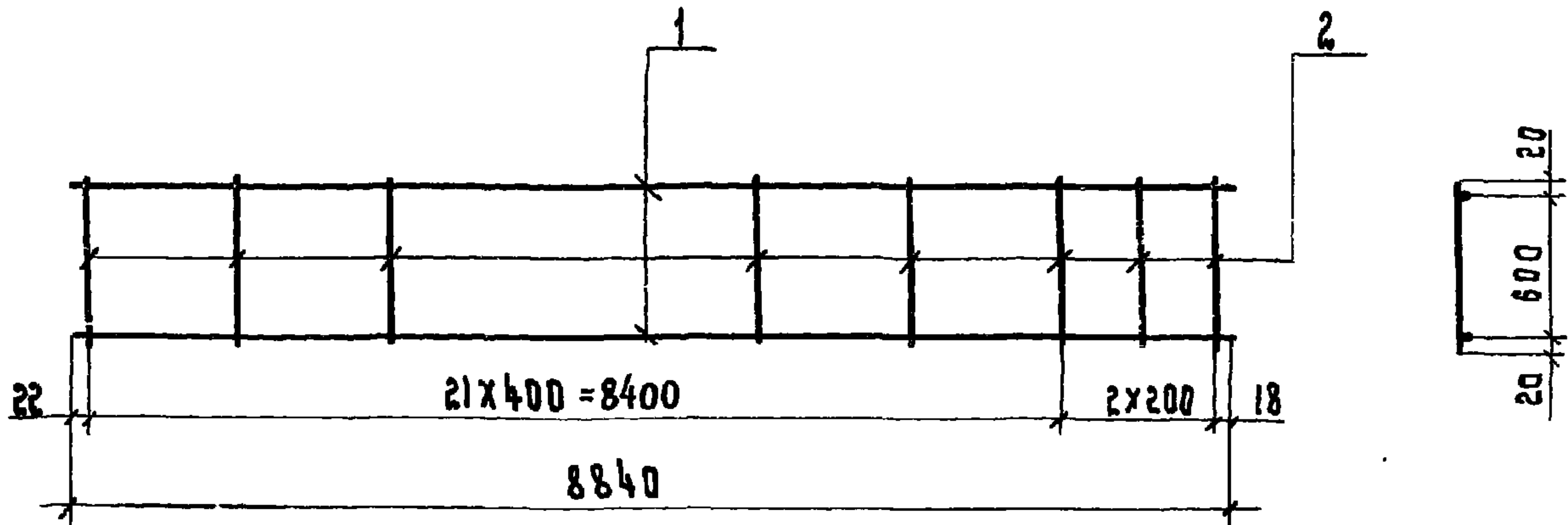
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	а, мм	п, шт.	п, мм	к, мм	л, мм	МАССА, кг
3.503-49.2-8110	КР6	0	22	838	200	9860	445
-01	КР7	200	22	38	0	9060	41.3

КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503-49.2-8110		КР6
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-8111	φ 18 А-І ГОСТ 5781-75, е=9860	2	39.4 кг
Б4		2	3.503-49.2-8112	φ 8 А-І ГОСТ 5781-75, е=540	24	5.1 кг
				3.503-49.2-8110 - 01		КР7
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-8111 - 01	φ 18 А-І ГОСТ 5781-75, е=9060	2	36.2 кг
Б4		2	3.503-49.2-8112	φ 8 А-І ГОСТ 5781-75, е=540	24	5.1 кг

ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503-49.2-8110		
ИЗМ. ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ (КР6 и КР7)	ЛИТ.	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	М И Т И Н Я	<i>Митин</i>			Р	СМ. ТАБЛ. —
ПРОВ.	Я Н Д Р И А Н О В А	<i>Андреева</i>				
ГЛ. ИНЖ. ПР.	Д Я Ш К Е В И Ч	<i>Дашкевич</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1

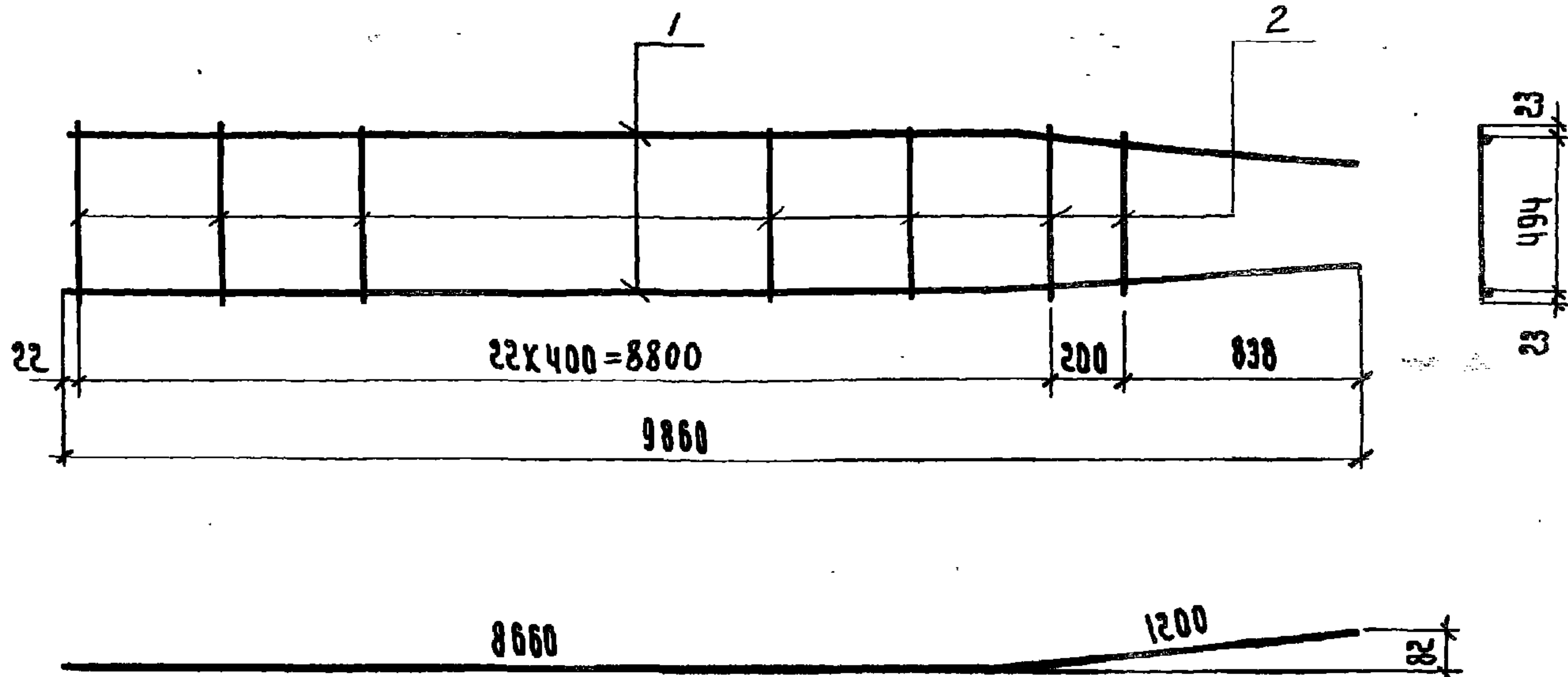


КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

ТУРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
4	1		3.503-49.2-8511	φ 16 А-І ГОСТ 5781-75, L=8840	2	27,9 кг
1	2		3.503-49.2-75102	φ 8 А-І ГОСТ 5781-75, L=640	24	6,1 кг

				3.503-49.2-8510			
И. ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР 8	ЛИСТ	МЯССА	МЯШТАБ
АЗРЯБ.	МИТЯНА	<i>Митяна</i>			Р	34.0	
РОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ИНЖ. ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНГНИПРОЕКТ			

27



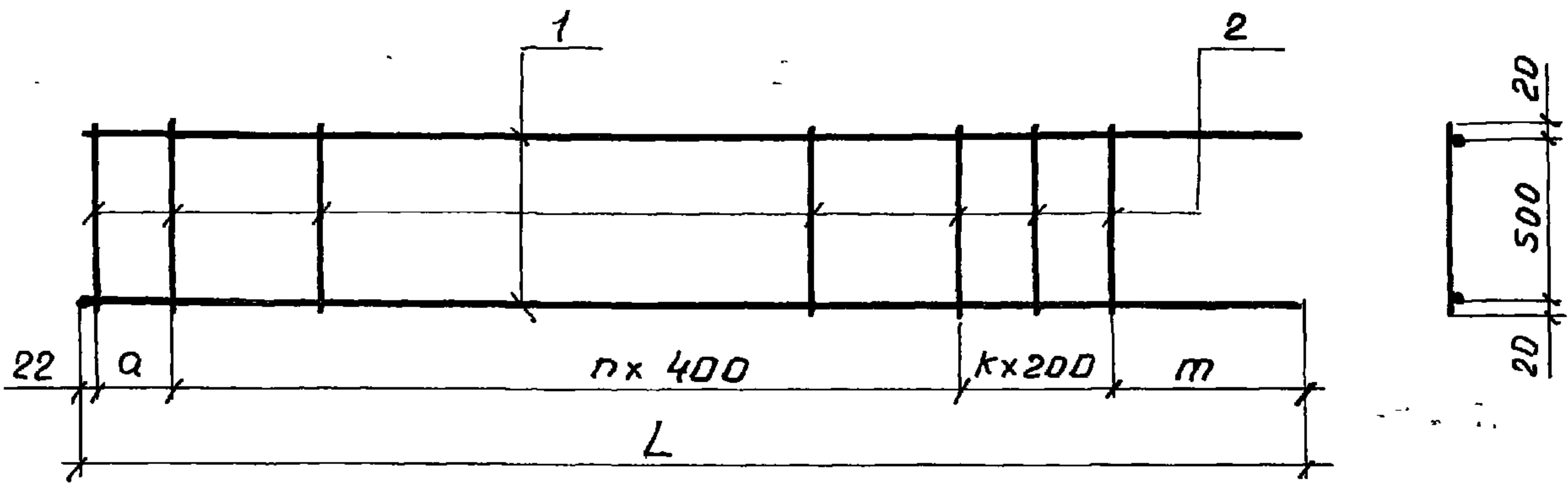
КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-9111	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, R=9860	2	95.2 кг
Б4		2	3.503-49.2-8112	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, R=540	24	5.1 кг

3.503-49.2-9110

№ подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	не докум.	Подпись	Дата	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР9	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.		Митуня	<i>Митуня</i>			Р	100.3	
ПРОВ.		Андрюшова	<i>Андрюшова</i>					
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			Лист	Листов 1	



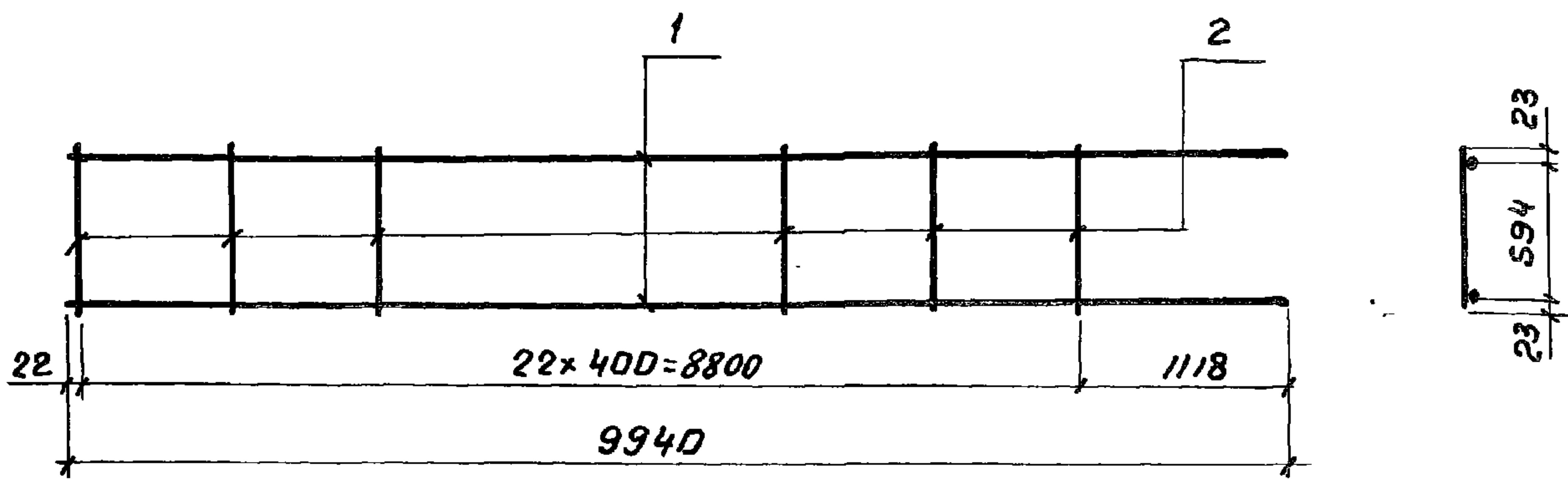
Обозначение	Марка	a, мм	n, шт.	m, мм	k, шт.	L, мм	Масса, кг
3.503-49.2-9210	КР 10	200	9	458	1	4480	29.3
-01	КР 11	0	9	38	2	4060	26.8

Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-9210		КР 10
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-9211	Ф22А-II ГОСТ 5781-75, e=4480	2	26,7 кг
54		2	3.503-49.2-8112	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=540	12	2,6 кг
				3.503-49.2-9210-01		КР 11
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-9211-01	Ф22 А-II ГОСТ 578-75, e=4060	2	24,2 кг
54		2	3.503-49.2-8112	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=540	12	2,6 кг

3.503-49.2-9210				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Митина		Митина	
Проб.	Андрянова		Андрянова	
Инж.пр.	Дашкевич		Дашкевич	
Каркас плоский (КР 10 и КР 11)				Лит.
				Р
				Масса
				масштаб
				см. табл.
				Лист
				Листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ				

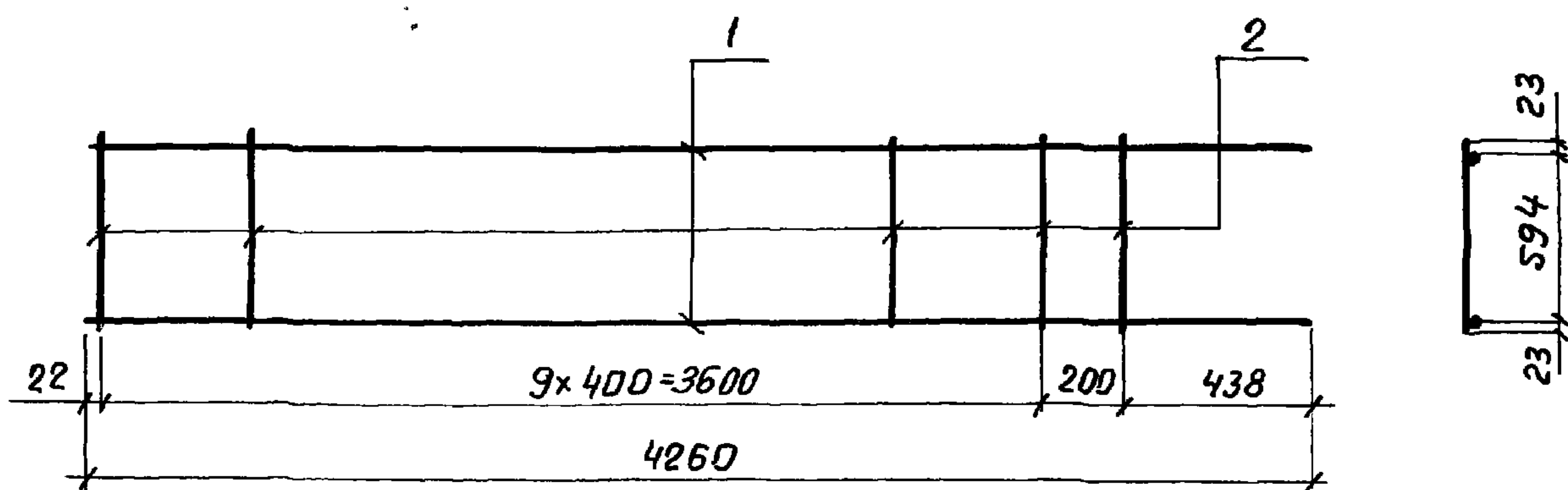
90-



Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-9611	Ф28 А-II ГОСТ 5781-75, e=9940	2	96.0 кг
Б4		2	3.503-49.2-75102	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=640	23	5.8 кг

В. № подл.						3.503-49.2-9610		
						Лист	Масса	Масштаб
	Изм.	Лист	№ в окуп.	Подпись	Дата	Р	101.8	
	Разраб.	Митина		Миб				
Проб.	Андреева		Андр		Лист	Листов	1	
	Инж.пр.	Дашкевич			ПОСМТ ОЛИГ ИИ ПОПСКТ			

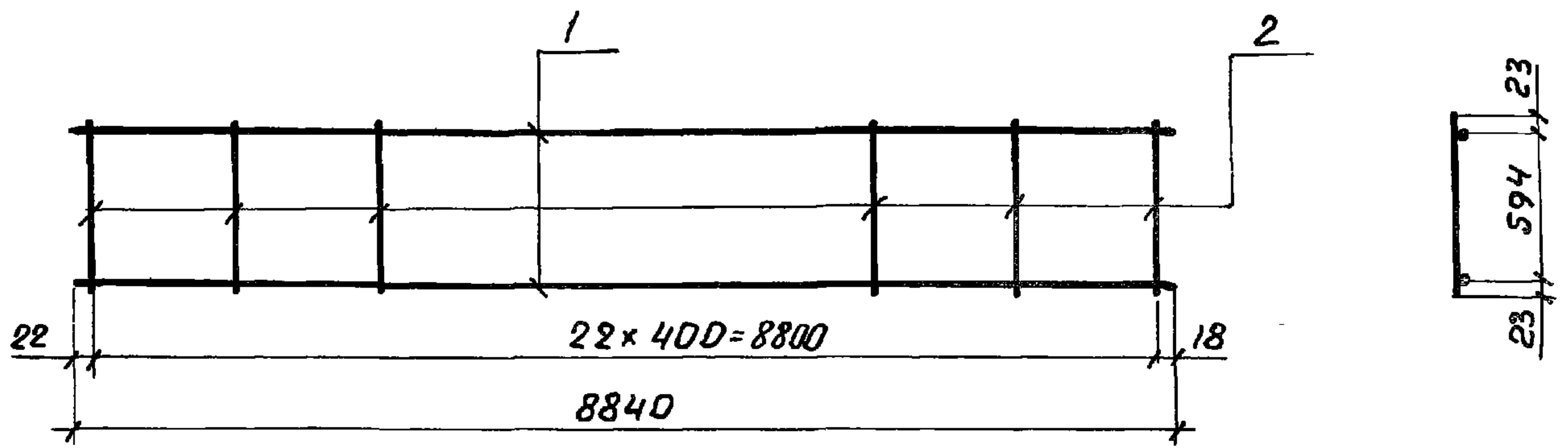


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Т. урн.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
У		1	3.503-49.2-9711	28А-II ГОСТ 5781-75, E=4260	2	41,2 кг
У		2	3.503-49.2-75102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=640	11	2,8 кг

					3.503-49.2-9710		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					Р	44,0	
Разраб.	Митина		Мит		Лист Листов 1		
Проб.	Андрюанова		Андр				
п.инж.пр.	Дашкевич		Даш				
					ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТ		

31

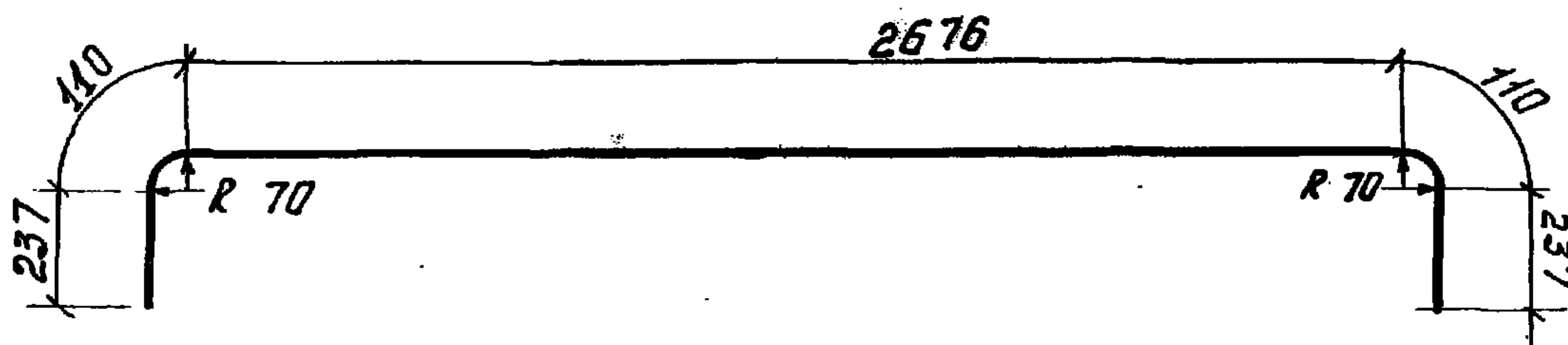
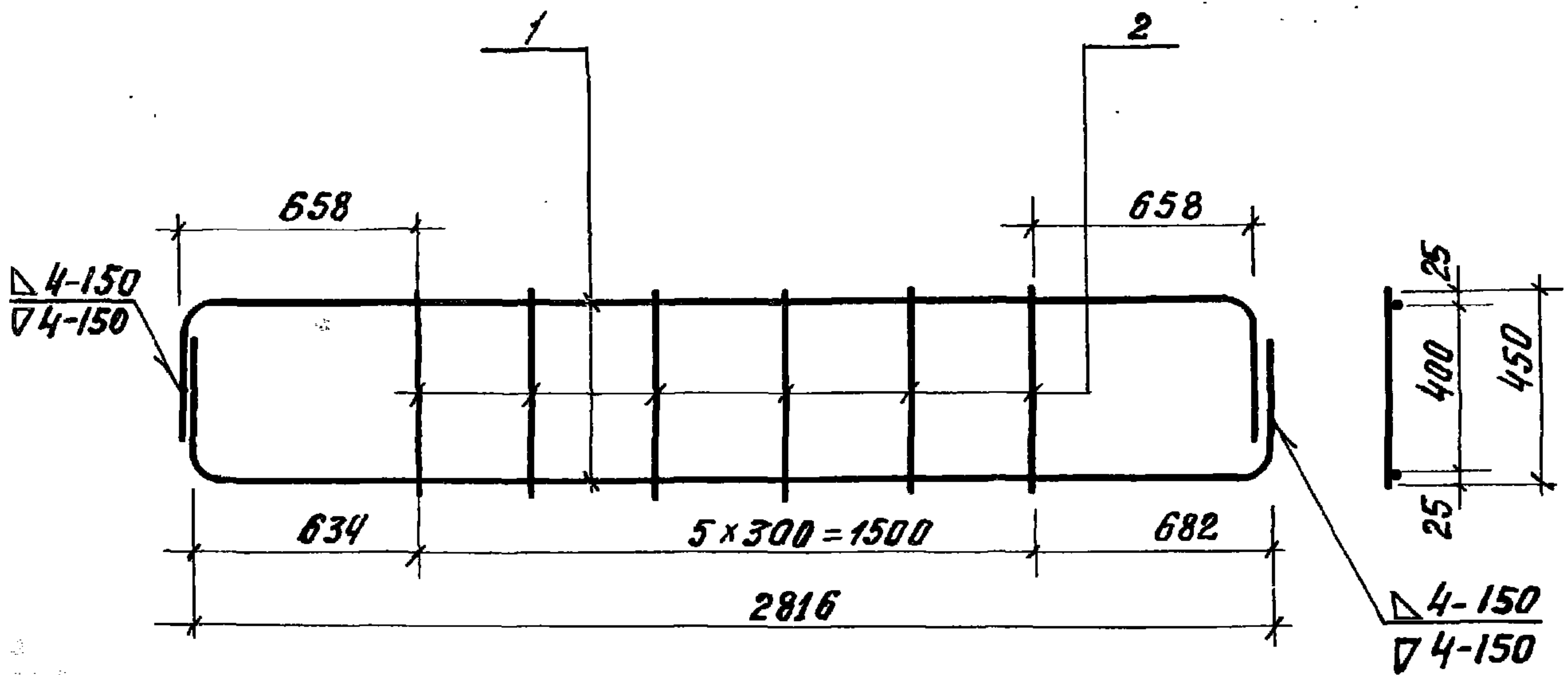


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-9811	φ28AII ГОСТ 5781-75, E=8840	2	85,4 кг
Б4		2	3.503-49.2-75102	φ8AI ГОСТ 5781-75, E=640	23	5,8 кг

3.503-49.2 - 9810

Подпись и дата					Каркас плоский КР14	Лист	Масса	Масштаб	
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись		Дата	Р	91,2	
	Разраб.	Митина		Мит					
	Проб.	Андреева		Андр					
Инж.пр.	Дашкевич		Даш			Лист	Листов 1		



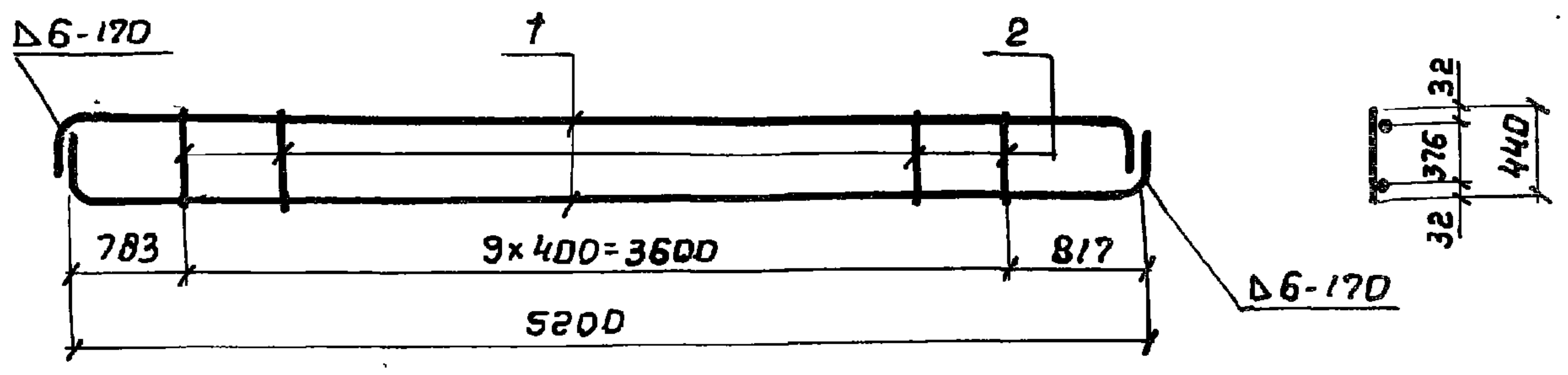
Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Турма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
1		1	3.503-49.2-1111	φ22А-III ГОСТ 5781-75, l=3370	2	20,1 кг
1		2	3.503-49.2-1112	φ8А-I ГОСТ 5781-75 l=450	6	1,1 кг

3.503-49.2-1110

М. лист	№ докум.	Подп.	Дата	Каркас плоский КР 15	Лист	Масса	Масштаб
Зераб.	Забалотская	Зера			Р	21,2	
авб.	Митина	Митина					Лист 1
инжпр.	Дашкевич	Дашкевич					

ПОПМТРАЦГНИИПРОЕКТ



Обозначение	Марка	Масса, кг
3.503-49.2-28100	кр 16	45,4
-01	кр 17	56,5
-02	кр 18	73,3

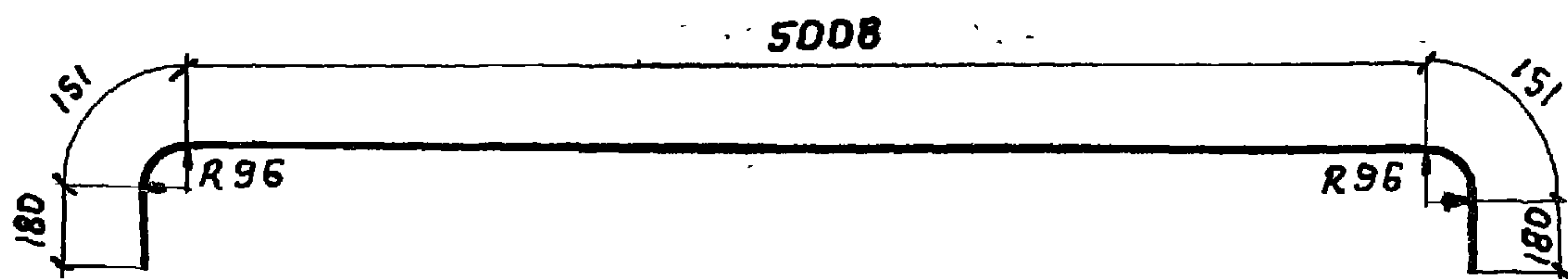
Каркасы изготавливать при помощи ручной электродуговой сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Выпущен взамен стр. 33 листа
ст. инж. Заболотская Л.И. /Зобфа/
26/II-80г

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-28100		кр 16
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.503-49.2-28101	Ф25А-II ГОСТ 5781-75, е-5670	2	43,7 кг
БУ		2	3.503-49.2-28102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, е-440	10	1,7 кг
				3.503-49.2-28100-01		кр 17
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.503-49.2-28101-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, е-5670	2	54,8 кг
БУ		2	3.503-49.2-28102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, е-440	10	1,7 кг
				3.503-49.2-28100-02		кр 18
				<u>Детали</u>		
ИВ		1	3.503-49.2-28101-02	Ф32А-III ГОСТ 5781-75, е-5670	2	71,6 кг
БУ		2	3.503-49.2-28102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, е-440	10	1,7 кг

Э.М. Подпись и дата

3.503-49.2-28100				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Заболотская	<i>Зобфа</i>	
Проб.		Митина	<i>Митина</i>	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Каркас плоский (кр 16, кр 17 и кр 18)				
Лит.		Масса	Масштаб	
Р		см. табл.		
Лист		Листов 1И		
ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТ				



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-49.2-28101	φ25 А-III ГОСТ 5781-75, е-5670	1	21,8 кг
Б4				-01 φ28 А-III ГОСТ 5781-75, е-5670	1	27,4 кг
Б4				-02 φ32 А-III ГОСТ 5781-75, е-5670	1	35,8 кг

3.503-49.2-28101

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	масса	масштаб
Разраб.		Заболотская	<i>Заб</i>		Р	см. табл.	
Проб.		Митин	<i>Мит</i>				
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>Даш</i>		Лист	Листов	1/1

Рис. 1

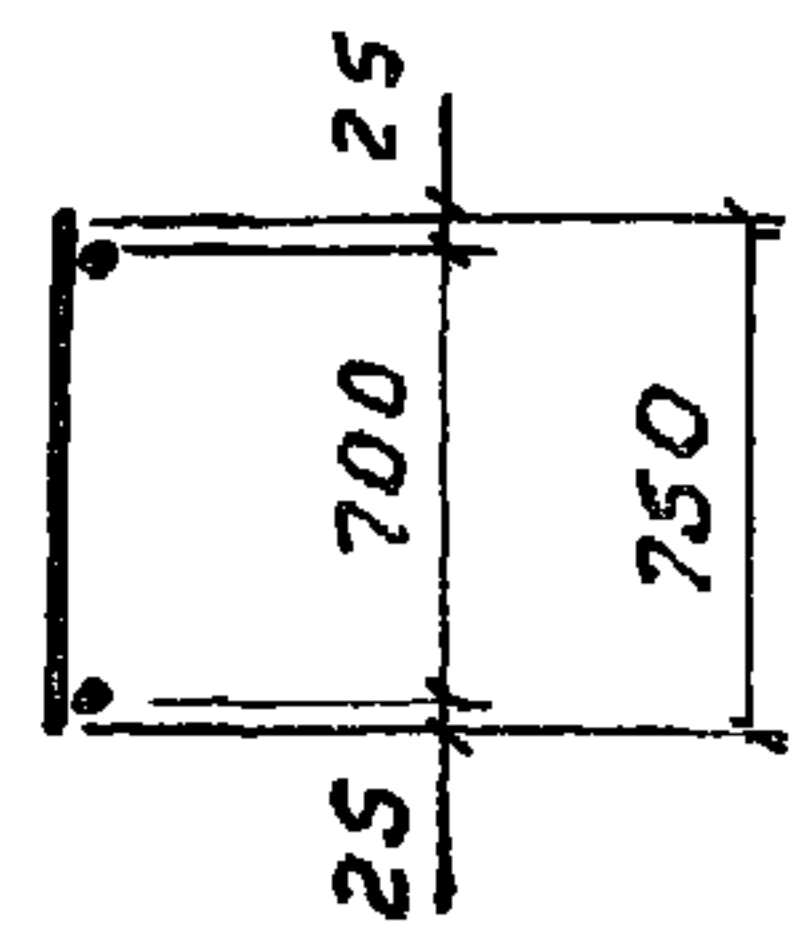
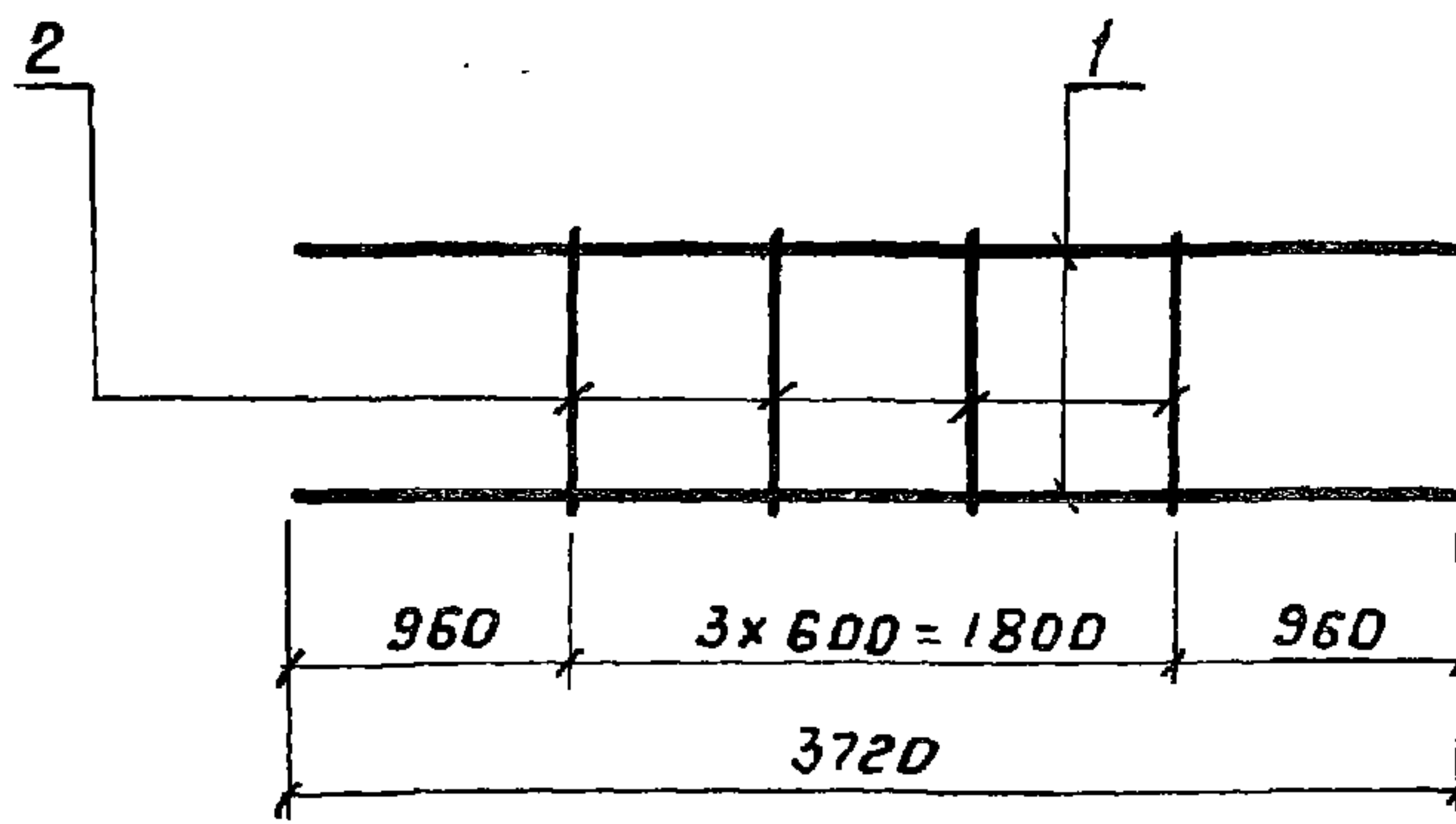
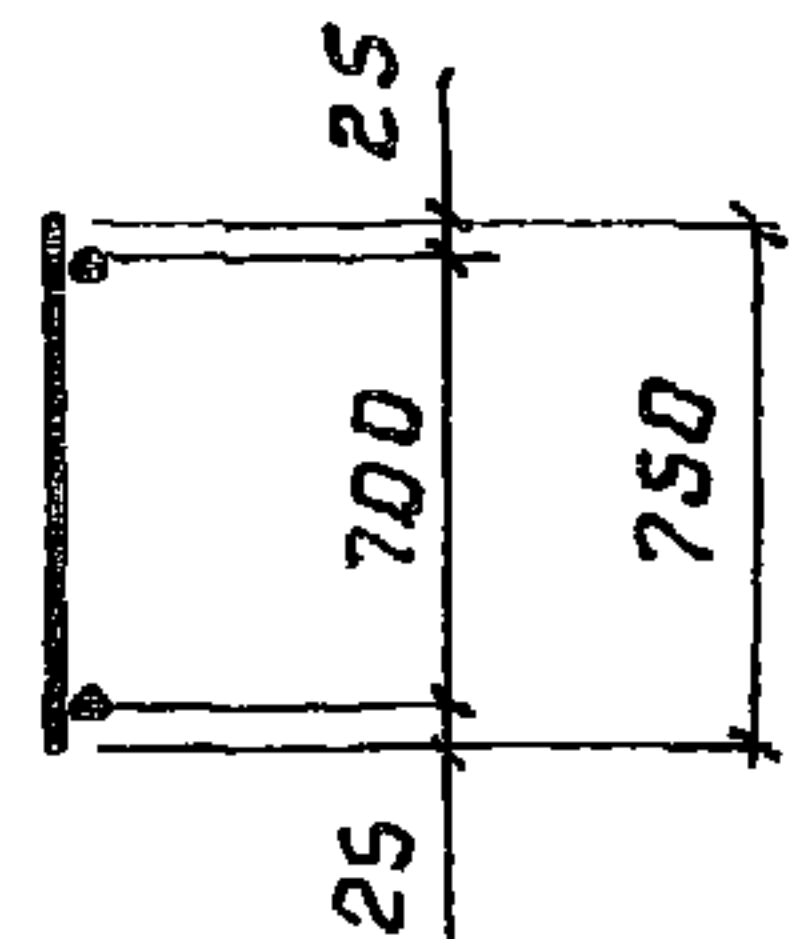
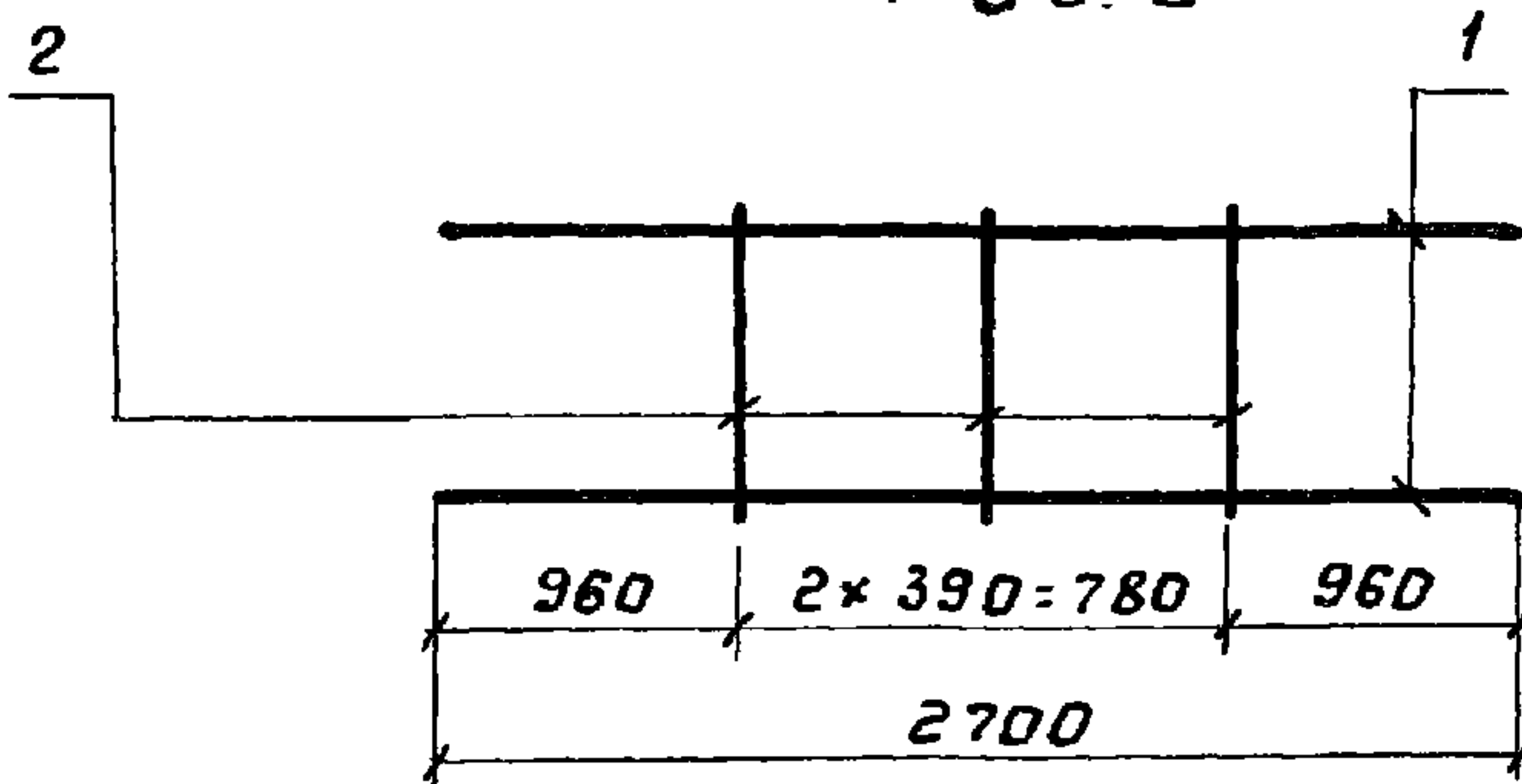


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Марка	Масса, кг
3.503-49.2-65100	1	КР19	10,1
-01	2	КР20	7,4

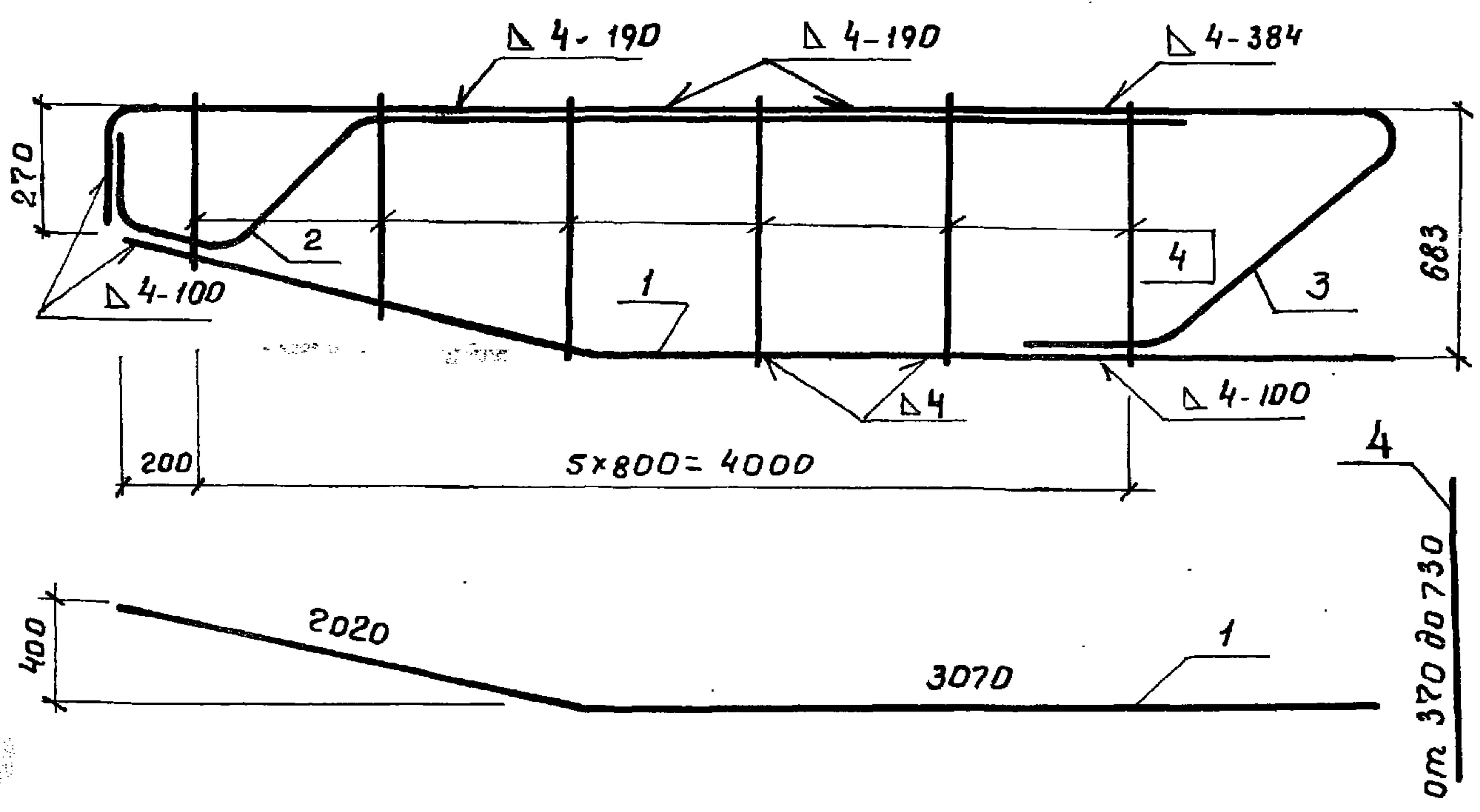
Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-6.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2 - 65100		КР19
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-65101	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, e=3720	2	8,9 кг
Б4		2	3.503-49.2-65102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=750	4	1,2 кг
				3.503-49.2-65100-01		КР20
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-65101-01	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6,5 кг
Б4		2	3.503-49.2-65102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=750	3	0,9 кг

3.503-49.2-65100

№ подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский (КР19 и КР20)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Затока	Затока			Р	см. табл.	
Пров.		Бойцова	Бойцова					
Гл. инж. пр.		Дашкевич	Дашкевич					
						Лист	Листов 1	

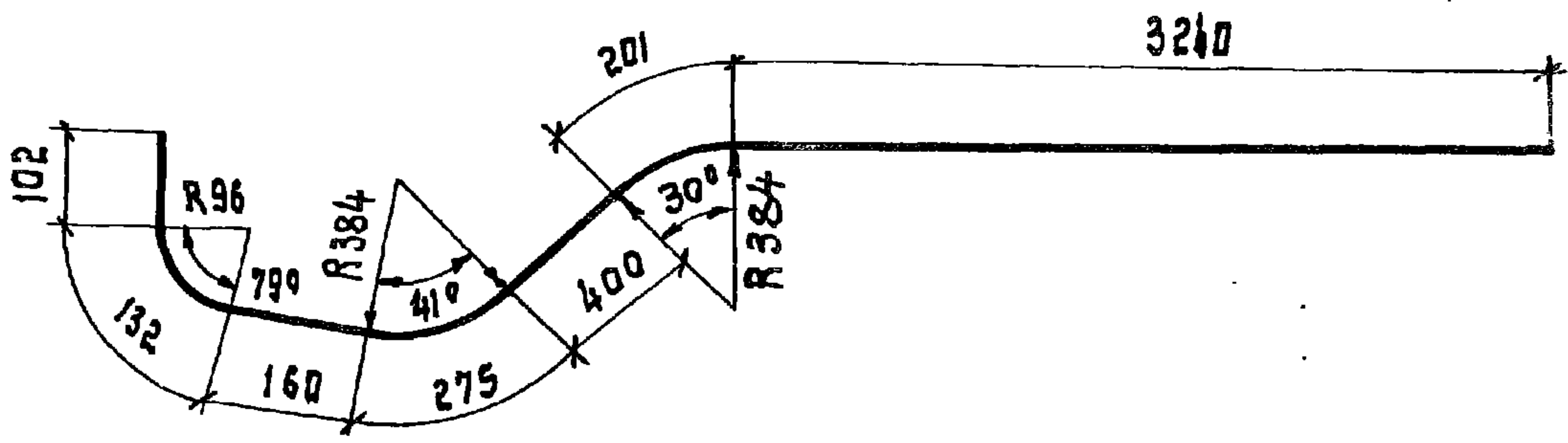


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-69210		КР21
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-69211	φ16А-III ГОСТ 5781-75, e=5090	1	8,0 кг
18		2	3.503-49.2-69212	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=4510	1	13,5 кг
18		3	3.503-49.2-69213	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=6790	1	20,3 кг
54		4	3.503-49.2-69214	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =630	6	1,5 кг
				3.503-49.2-69210-01		КР22
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-69211-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=5090	1	15,2 кг
18		2	3.503-49.2-69212-01	φ28А-III ГОСТ 5781-75, e=4510	1	21,8 кг
18		3	3.503-49.2-69213-01	φ28А-III ГОСТ 5781-75, e=6790	1	32,8 кг
54		4	3.503-49.2-69214	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =630	6	1,5 кг

3.503-49.2 - 69210

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский (КР21 и КР22)	Литр.	Масса	Масштаб
Разраб.	Нюнчи					р	см.	
Проб.	Бойцова						табл.	
п.инж.пр.	Дашкевич					Лист	Листов 1	

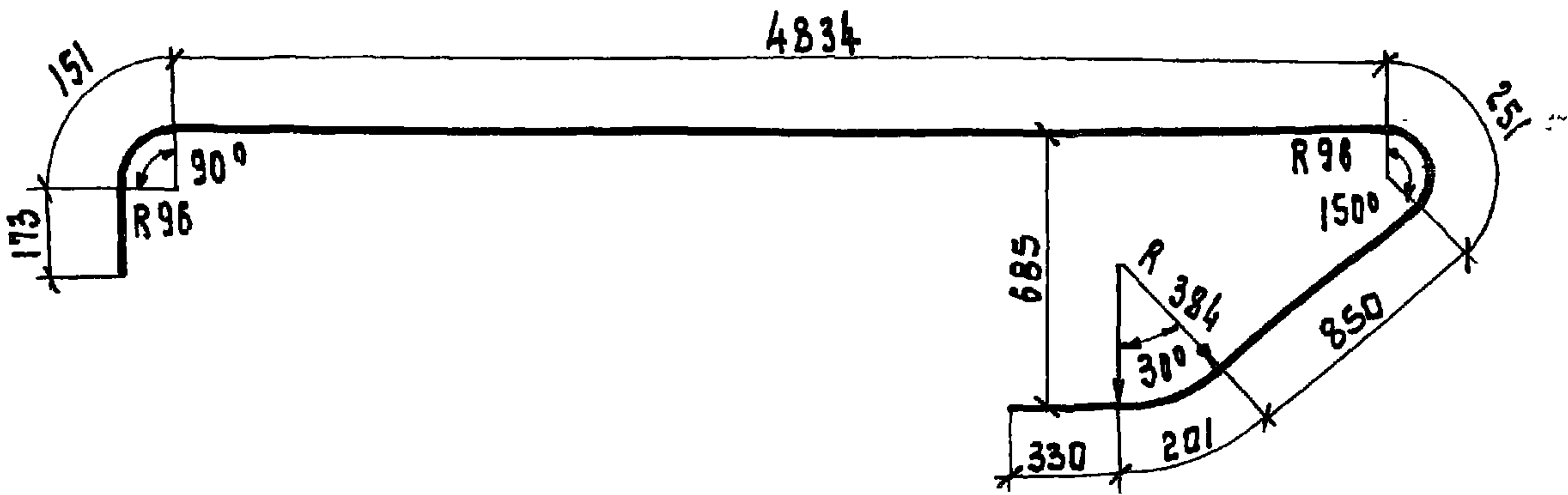


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503-49.2-69212	Ф 22 А-IV ГОСТ 5781-75, ρ=4510	1	13.5 кг
Б4			3.503-49.2-69212-01	Ф 28 А-III ГОСТ 5781-75, ρ=4510	1	21.8 кг

И.И. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503-49.2-69212			
ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
РАЗРАБ.		ЗАБОЛОТСКАЯ	<i>Заб</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	
ПРОВ.		БОЙЦОВА	<i>Бой</i>				
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.		ДЯШКЕВИЧ	<i>Дя</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1

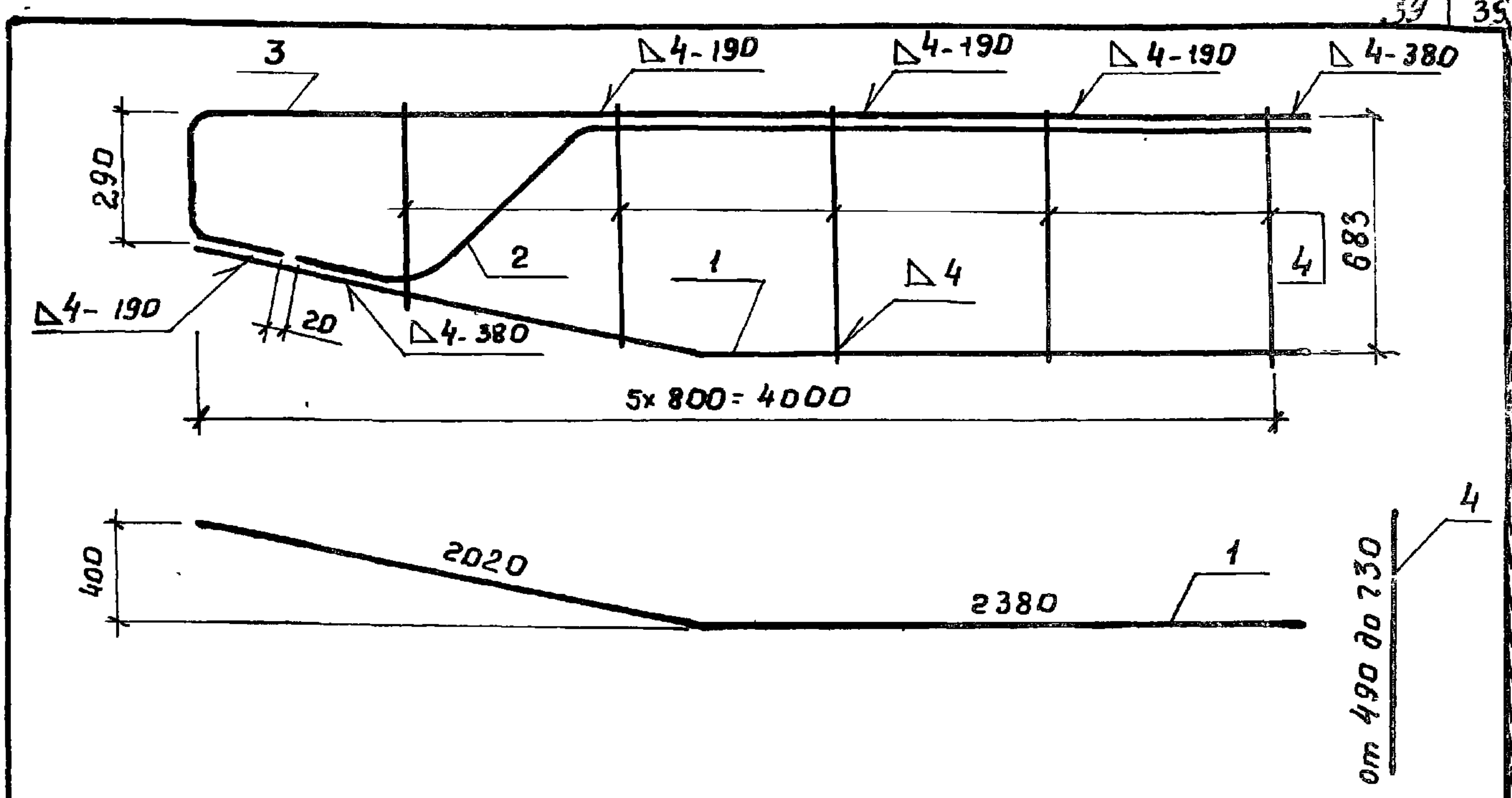
Стержень



ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
		3.503-49.2-69213	Ф 22А-Ш ГОСТ 5781-75, е= 6790	1	20.3 кг
		3.503-49.2-69213-01	Ф 28А-Ш ГОСТ 5781-75, е= 6790	1	32.8 кг

3.503-49.2-69213

М. ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Стержень	ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ЗАБОЛОТСКАЯ	<i>Заб.</i>			Р	СМ. ТРАБЛ.	
ПРОВ.	БОЙЦОВА	<i>Бойц.</i>					
ИИЖ.ПР	ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшк.</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ	

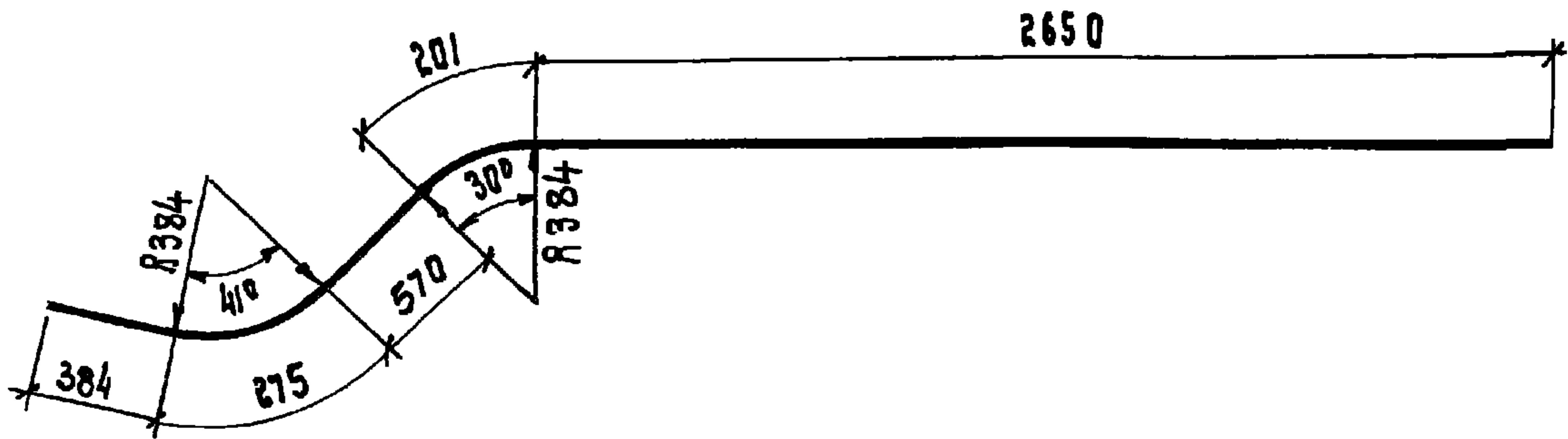


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50 А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2 - 69220		КР23
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503-49.2 - 69221	φ16А-III ГОСТ 5781-75, e=4400	1	7,0 кг
ИВ		2	3.503-49.2 - 69222	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=4080	1	12,2 кг
ИВ		3	3.503-49.2 - 69223	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=4800	1	14,3 кг
БЧ		4	3.503-49.2 - 69224	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =670	5	1,3 кг
				3.503-49.2-69220-01		КР24
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503-49.2 - 69221-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75, e=4400	1	13,1 кг
ИВ		2	3.503-49.2 - 69222-01	φ28А-III ГОСТ 5781-75, e=4080	1	19,7 кг
ИВ		3	3.503-49.2 - 69223-01	φ28А-III ГОСТ 5781-75, e=4800	1	23,2 кг
БЧ		4	3.503-49.2 - 69224	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e _{ср} =670	5	1,3 кг

ч. подл. Подпись и дата

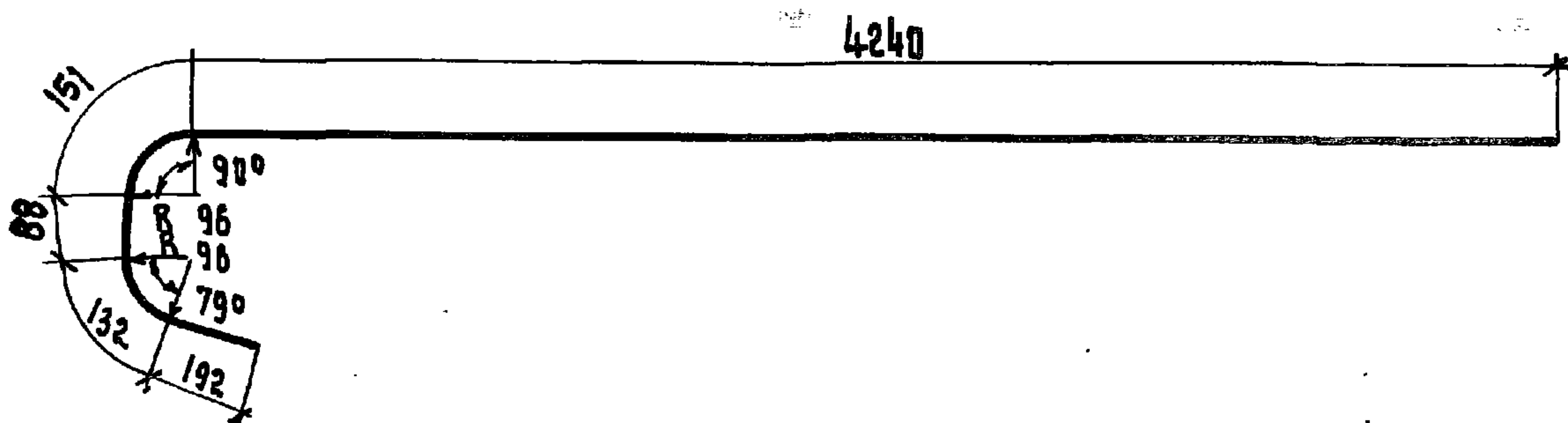
				3.503-49.2 - 69220				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский (КР23 и КР24)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин				Р	см.	
Проб.		Бойцова					табл.	
Гл. инж. пр.		Дашкевич				Лист	Листов 1	



ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
		3.503-49.2-69222	Ф 22А-III ГОСТ 5781-75, е=4080	1	12.2 кг
		3.503-49.2-69222-01	Ф 28 А-III ГОСТ 5781-75, е=4080	1	19.7 кг

3.503-49.2-69222

М. Лист	И. Докум.	ПОЯСНЕНИЕ	ДАТА	Стержень	Лист	Масштаб	Масштаб
А. З. Р. А. Б.	Б. А. Б. О. Л. О. Т. С. К. Я. Я	<i>З. А. Р. А.</i>			Р	С. М.	
Р. О. В.	Б. О. Й. Ц. О. В. А	<i>Б. О. Й. Ц. О. В. А.</i>			Лист	Т. А. Б. Л.	Листов 1
И. Н. Ж. П. Р.	Д. Я. Ш. К. Е. В. И. Ч.	<i>Д. Я. Ш. К. Е. В. И. Ч.</i>					

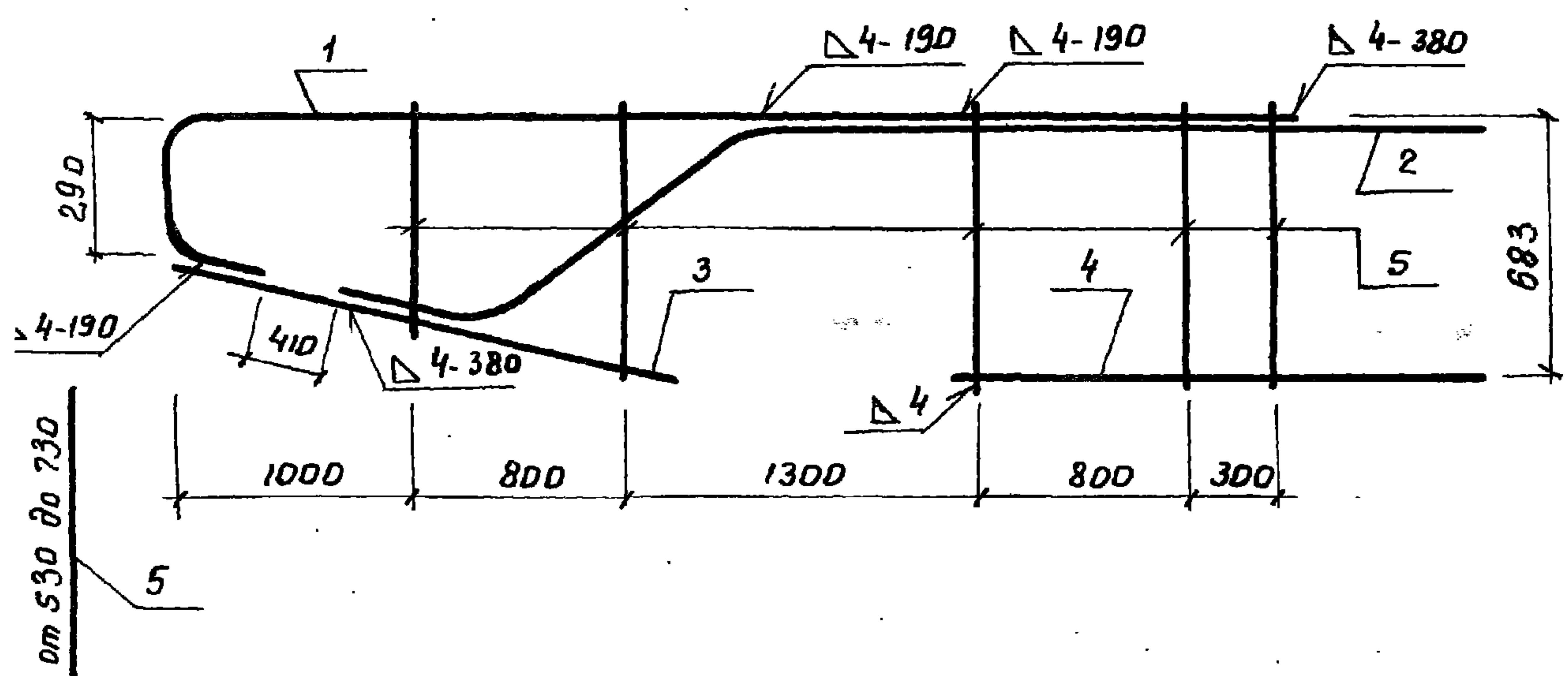


ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503-49.2-69223	Ф 22 А-III ГОСТ 5781-75, L=4800	1	14.3 кг
Б4			3.503-49.2-69223-01	Ф 28 А-III ГОСТ 5781-75, L=4800	1	23.2 кг

3.503-49.2-69223

И. ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стержень	Лит.	Мяся	Мяся
Разраб.		Зяболотская	<i>Зяболотская</i>			Р	См.	
Проб.		Бойцова	<i>Бойцова</i>				Тябл.	
Гл. инж. пр.		Дяшкевич	<i>Дяшкевич</i>					
						Лист	Листов	

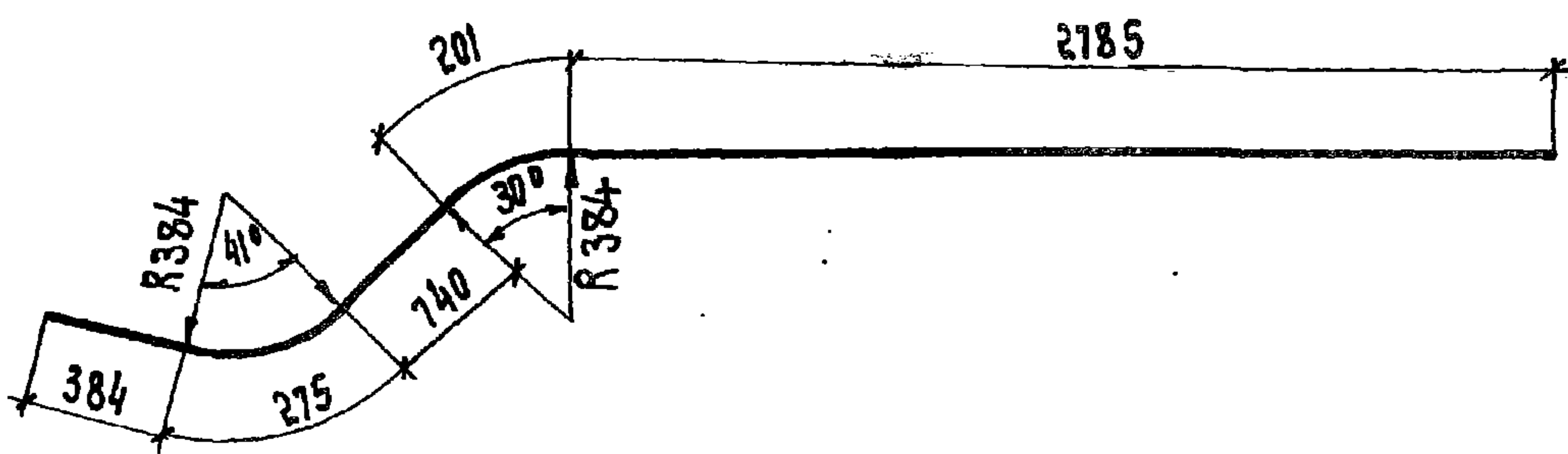


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-69230		КР25
			<u>Детали</u>		
В	1	3.503-49.2-69223	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=4800	1	14,3 кг
В	2	3.503-49.2-69231	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=4385	1	13,1 кг
В	3	3.503-49.2-69232	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, E=2020	1	3,2 кг
В	4	3.503-49.2-69233	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, E=1900	1	3,0 кг
В	5	3.503-49.2-69234	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =680	5	1,3 кг
			3.503-49.2-69230-01		КР26
			<u>Детали</u>		
В	1	3.503-49.2-69223-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, E=4800	1	23,2 кг
В	2	3.503-49.2-69231-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, E=4385	1	21,2 кг
В	3	3.503-49.2-69232-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=2020	1	6,0 кг
В	4	3.503-49.2-69233-01	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, E=1900	1	5,7 кг
В	5	3.503-49.2-69234	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E _{ср} =680	5	1,3 кг

3.503-49.2-69230

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский - (КР25 и КР26)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин				Р	см.	
Проб.		Бойцова					табл.	
Гл.инж.пр.		Дашкевич				Лист	Листов 1	



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503-49.2-69231	Ф22А-IV ГОСТ 5781-75, с=4385	1	13.1 кг
Б4			3.503-49.2-69231-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, с=4385	1	21.2 кг

3.503-492-69231

В. И. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И АТЛАС	Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата
	Рязр.б.		Заболотская	<i>Заболотская</i>	
	Пров.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
	Гл. инж. лр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

Стержень

Лист	Масса	Масштаб
Р	см. ТЯГО	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕК

Рис. 1

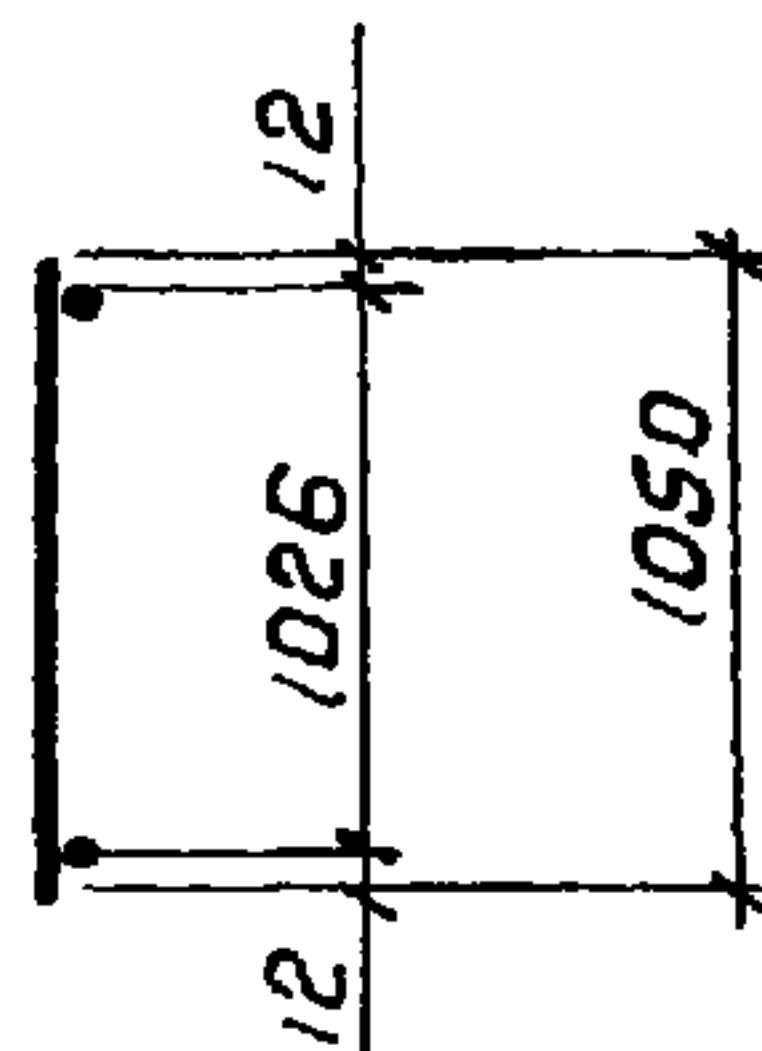
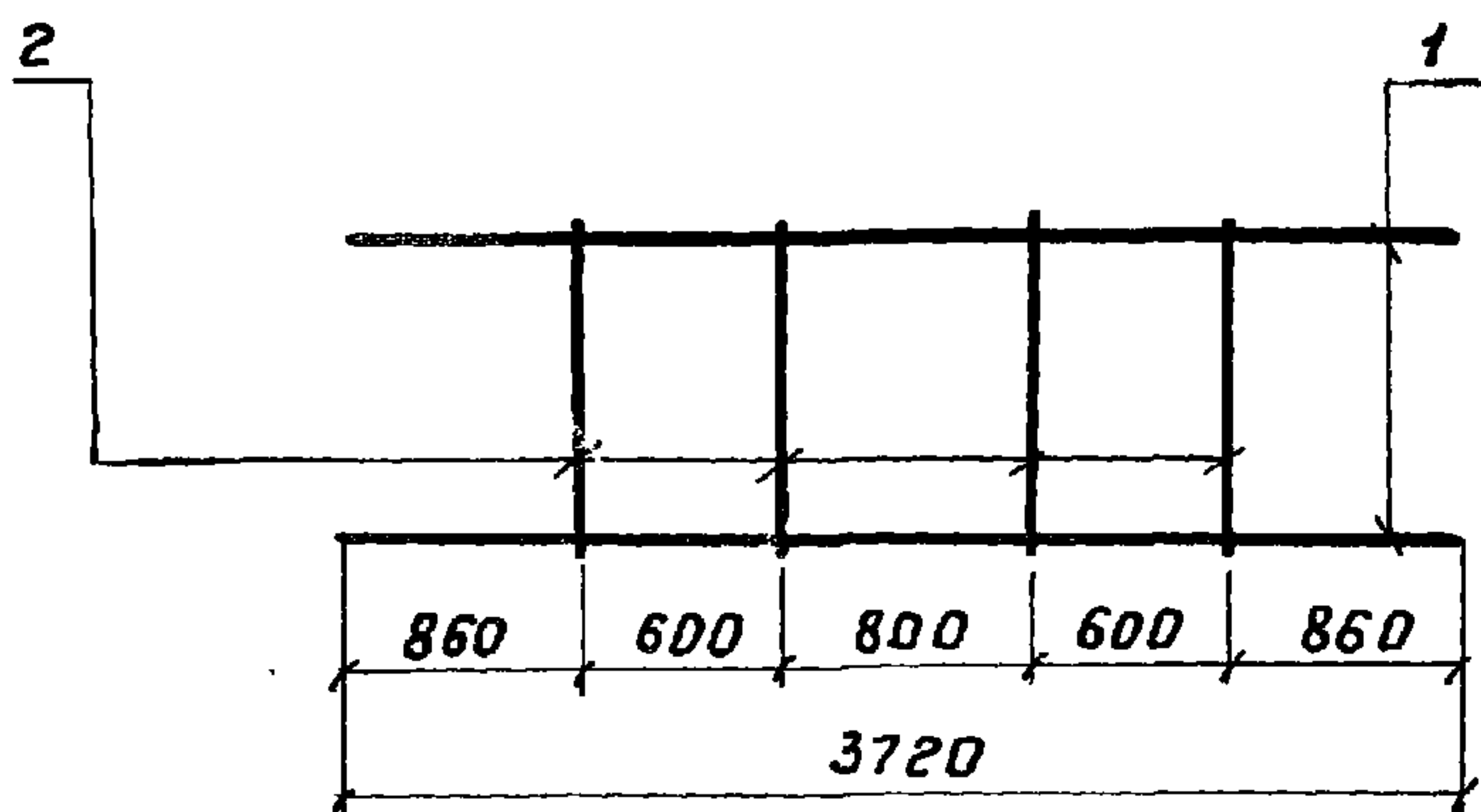
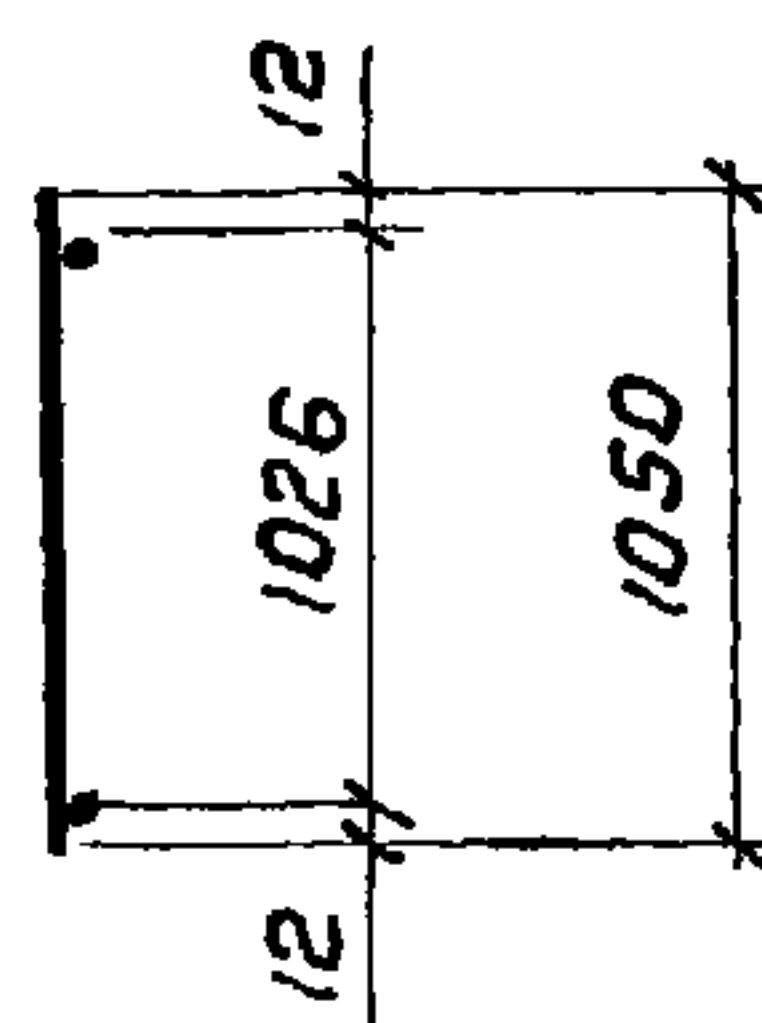
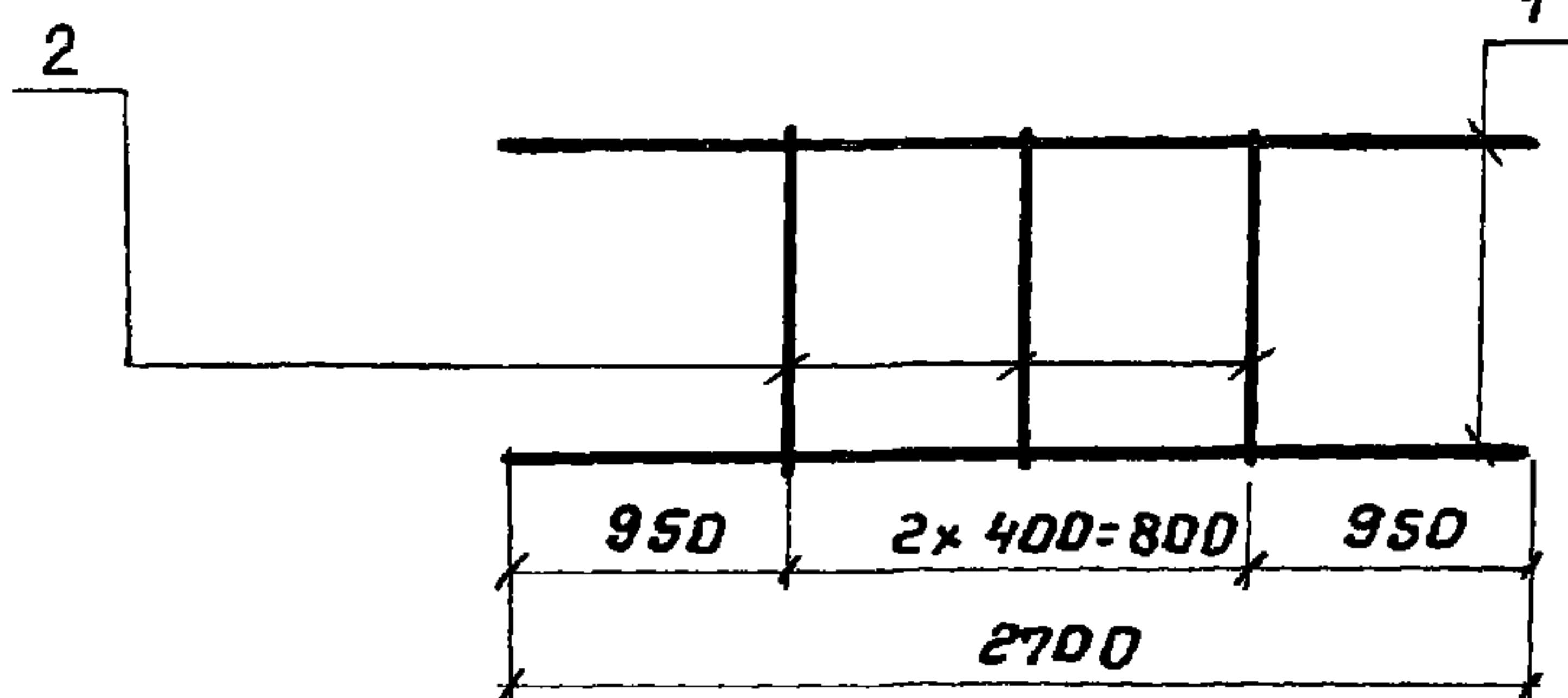


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Марка	Масса, кг
3.503-49.2-77100	1	КР 27	10.6
-01	2	КР 28	7.7

Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-77100		КР 27
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-65101	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, e=3720	2	8,9 кг
	2	3.503-49.2-77101	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=1050	4	1,7 кг
			3.503-49.2-77100-01		КР 28
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-65101-01	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, e=2700	2	6,5 кг
	2	3.503-49.2-77101	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=1050	3	1,2 кг

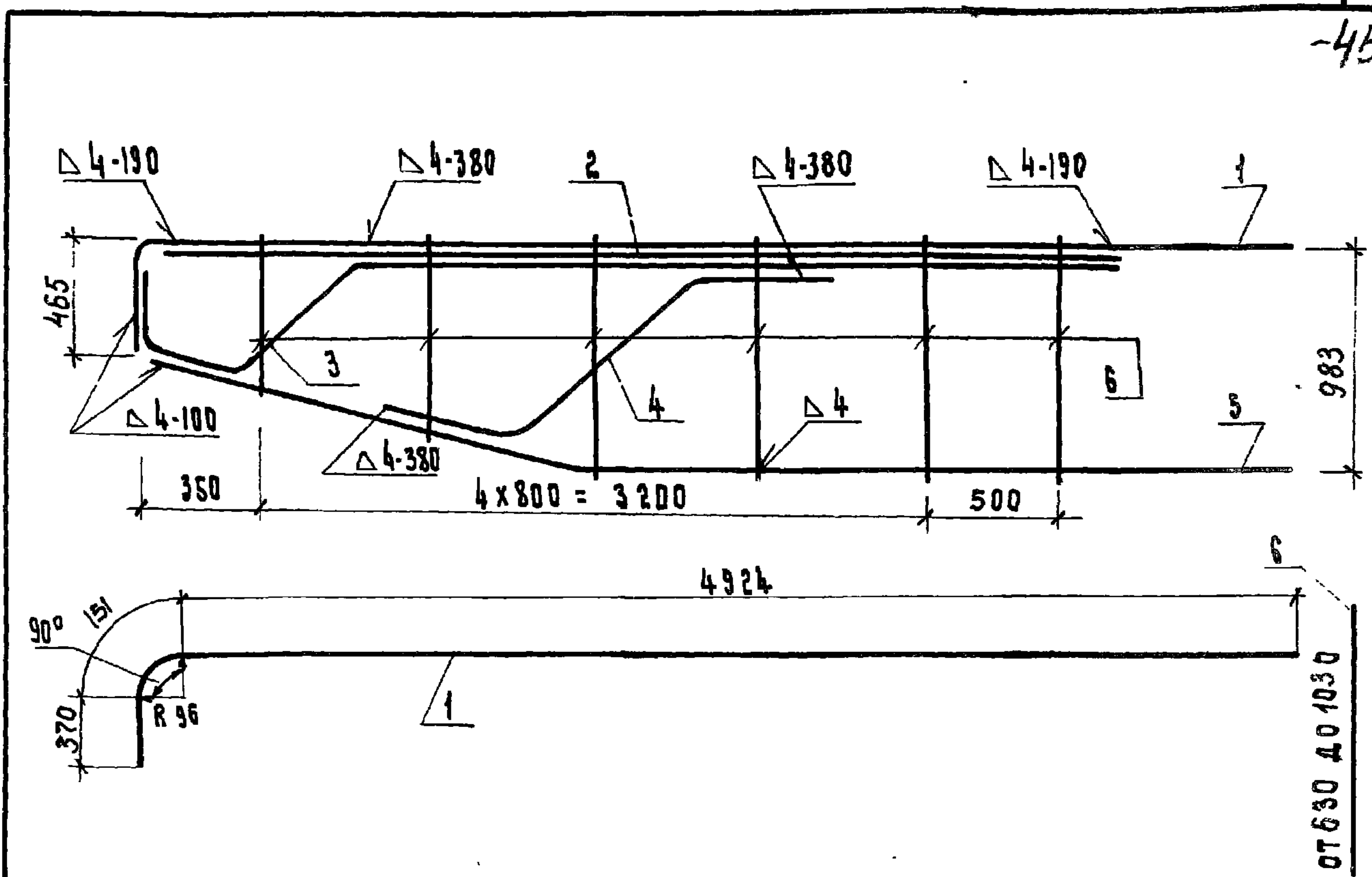
3.503-49.2-77100

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
раб.	Затюка	Затюка	
ав.	Бойцова	Бойцова	
инж.пр.	Дашкевич	Дашкевич	

Каркас плоский
(КР 27 и КР 28)

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

ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТИ



КАРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ РУЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 5264-69 С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОДОВ ТИПА Э50А ПО ГОСТ 9467-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4		1	3.503-49.2-781 0 1	φ 28А-III ГОСТ 5781-75, е = 5445	1	26.3 кг
Б4		2	3.503-49.2-781 0 2	φ 28А-III ГОСТ 5781-75, е = 4250	1	20.5 кг
11В		3	3.503-49.2-781 0 3	φ 28А-III ГОСТ 5781-75, е = 4780	1	23.1 кг
11В		4	-01	φ 28А-III ГОСТ 5781-75, е = 2120	1	10.2 кг
11В		5	-02	φ 22А-III ГОСТ 5781-75, е = 5110	1	15.2 кг
Б4		6	3.503-49.2-781 0 4	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, е = 930	6	2.2 кг

3.503-49.2-781 0 0

КАРКАС ПЛОСКИЙ
КР29

Лит.	Месяц	Месяц
Р	97.5	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНЦИПРОЕКТИ

ИВ. № ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА	Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	НЮНИН		
	Пров.	БОЙЦОВА		
	Гл. инж. пр.	ДАШКЕВИЧ		

Рис. 1

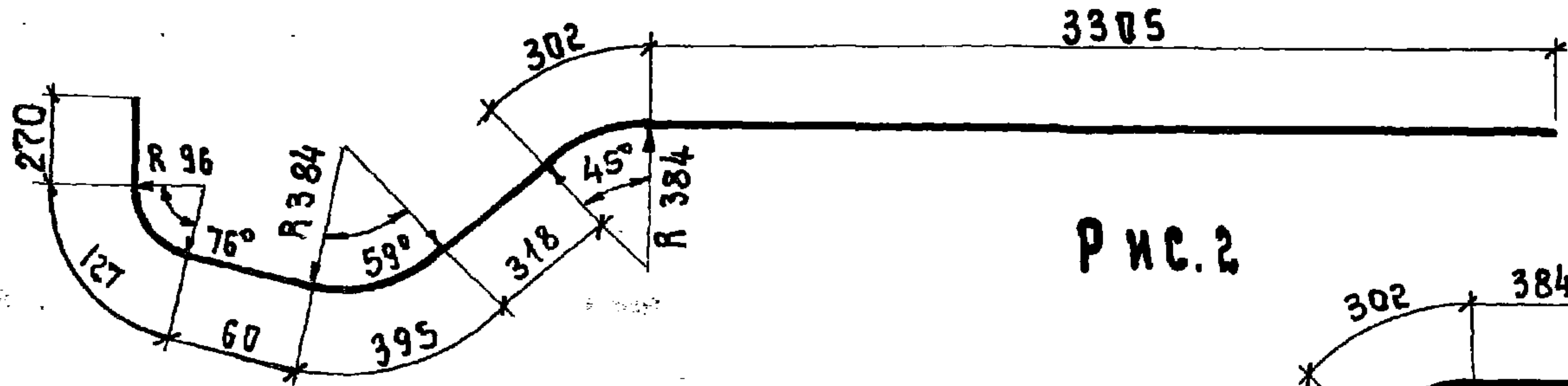


Рис. 2

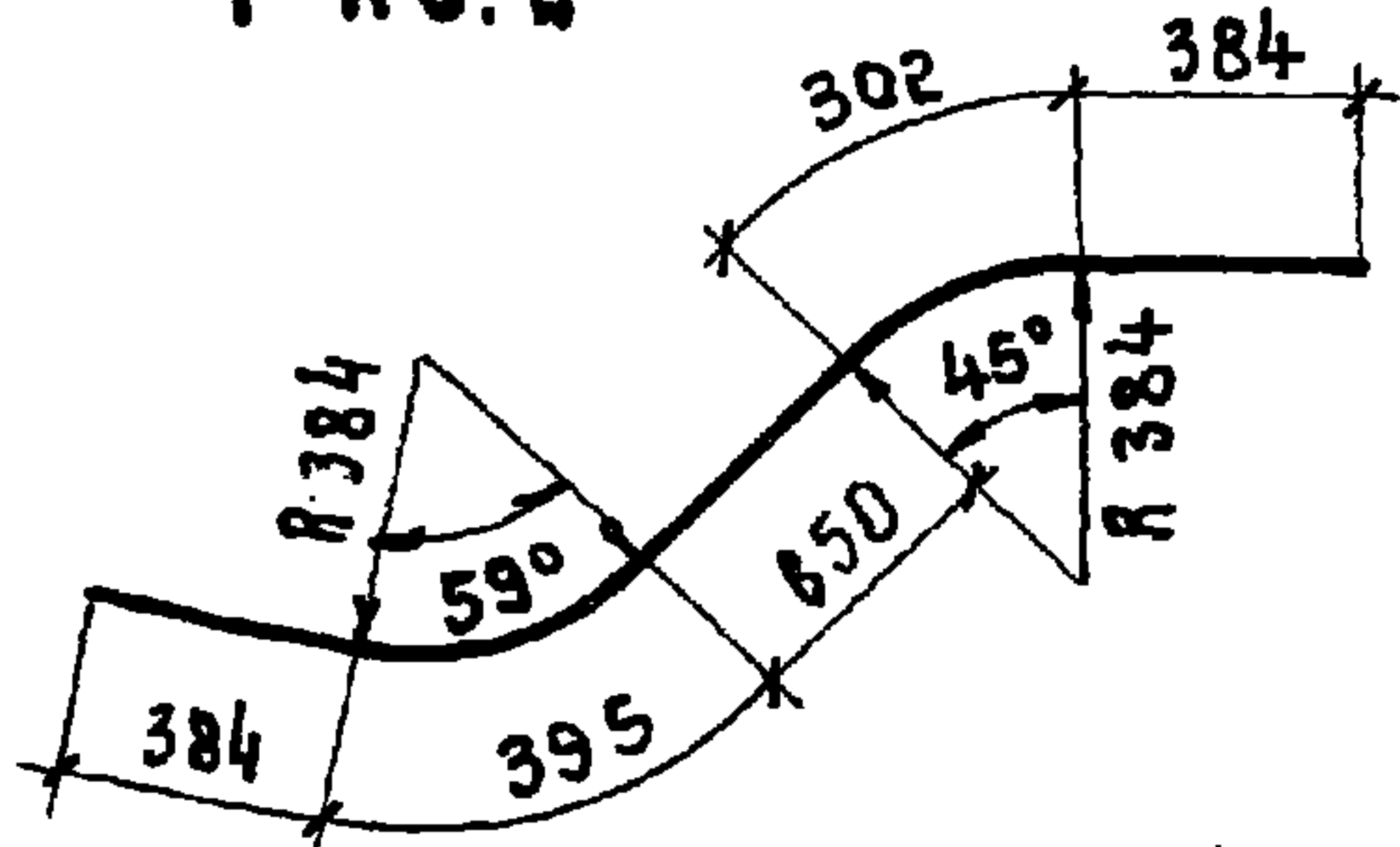
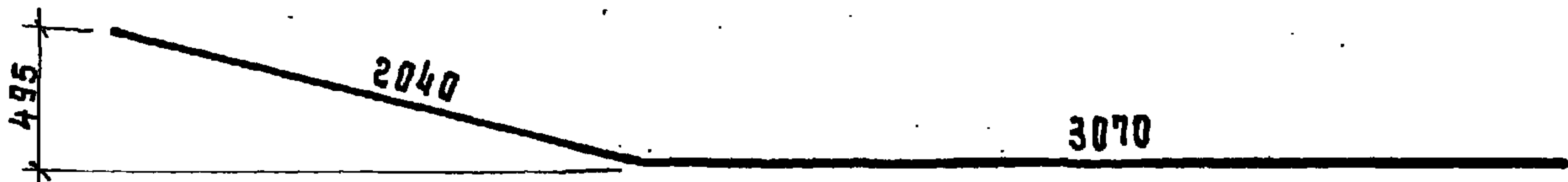


Рис. 3

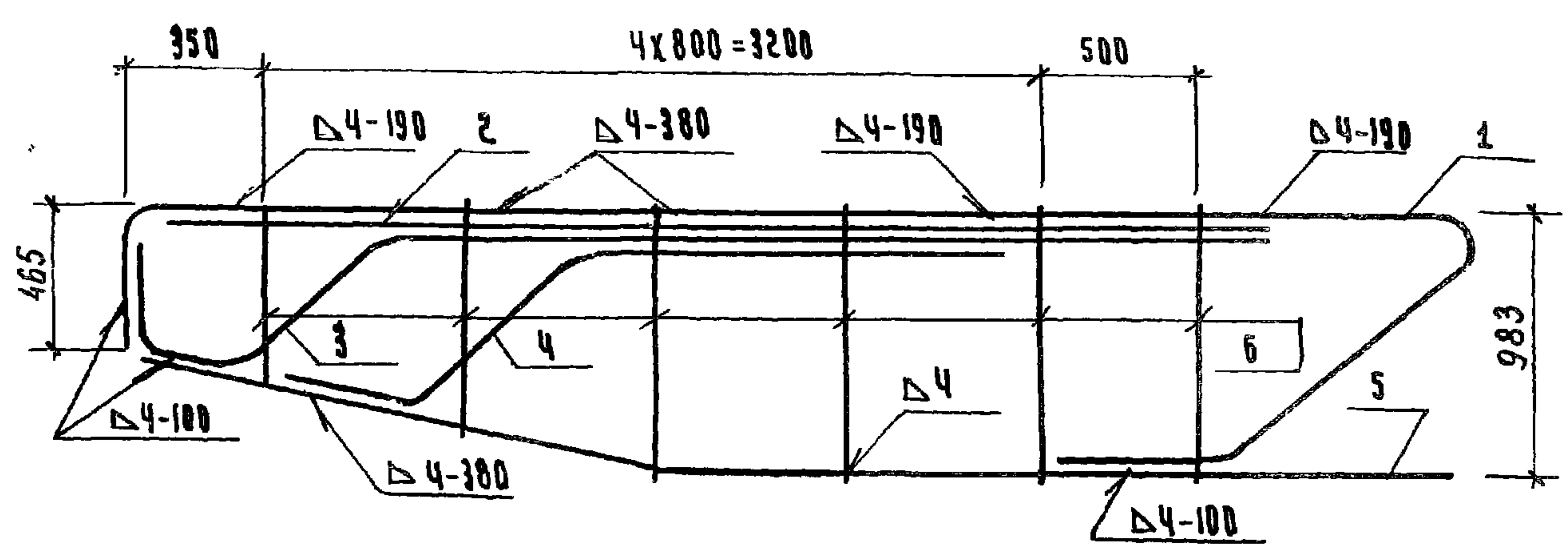


ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.
3.503-49.2-78103	1
-01	2
-02	3

ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
		3.503-49.2-78103	φ 28 А-III ГОСТ 5781-75, E=4780	1	23.1 кг
		-01	φ 28 А-III ГОСТ 5781-75, E=2120	1	10.2 кг
		-02	φ 22 А-III ГОСТ 5781-75, E=5110	1	15,2 кг

				3.503-49.2-78103		
ЭМ.	Лист	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	Лит.	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		НЮНИН	<i>[Signature]</i>		Р	СМ. ТАБЛ.
ПРОВ.		БОЙЦОВА	<i>[Signature]</i>			
Л.И.Ж.ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва	

Стержень



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
ИВ		1	3.503-49.2-78201	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, l=7320	1	35.4 кг
БЧ		2	3.503-49.2-78102	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, l=4250	1	20.5 кг
ИВ		3	3.503-49.2-78103	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, l=4850	1	23.4 кг
ИВ		4	3.503-49.2-78201-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, l=2860	1	13.8 кг
ИВ		5	3.503-49.2-78103-02	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, l=5110	1	15.2 кг
БЧ		6	3.503-49.2-78104	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=950	6	2.3 кг

Л.№ вобл. Подпись и дата

				3.503-49.2-78200				
Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата	КАРКАС ПЛОСКИЙ КР30	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.		Нюнчи	<i>[Signature]</i>			Р	10,6	
Пров.		Бойцова	<i>[Signature]</i>			Лист		Листов 1
Техн.пр.		Дашкевич	<i>[Signature]</i>					

Рис. 1

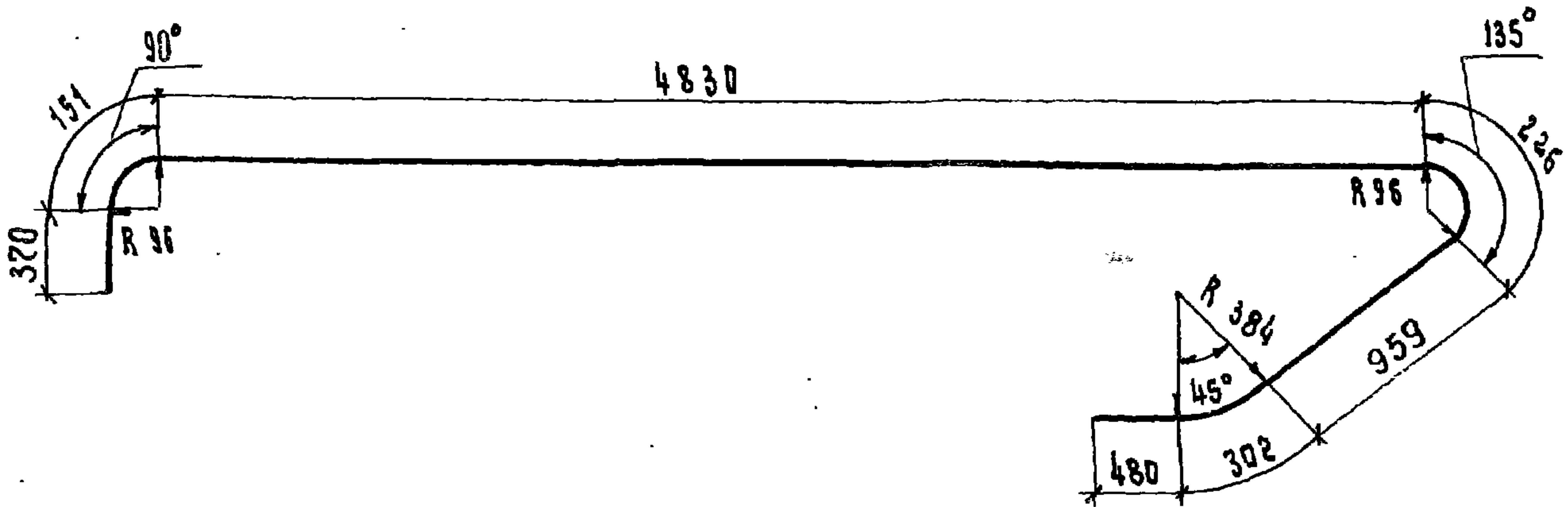
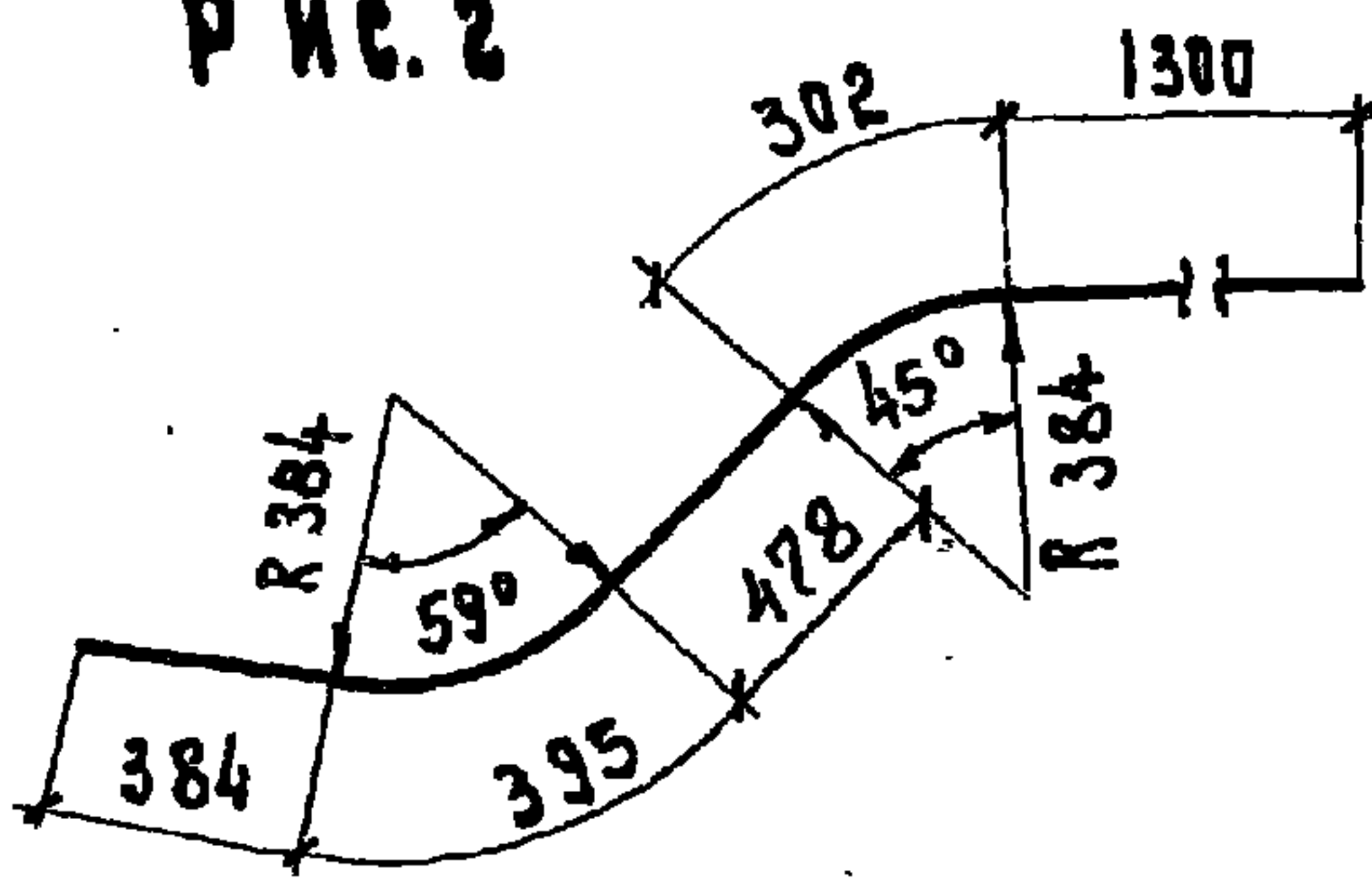


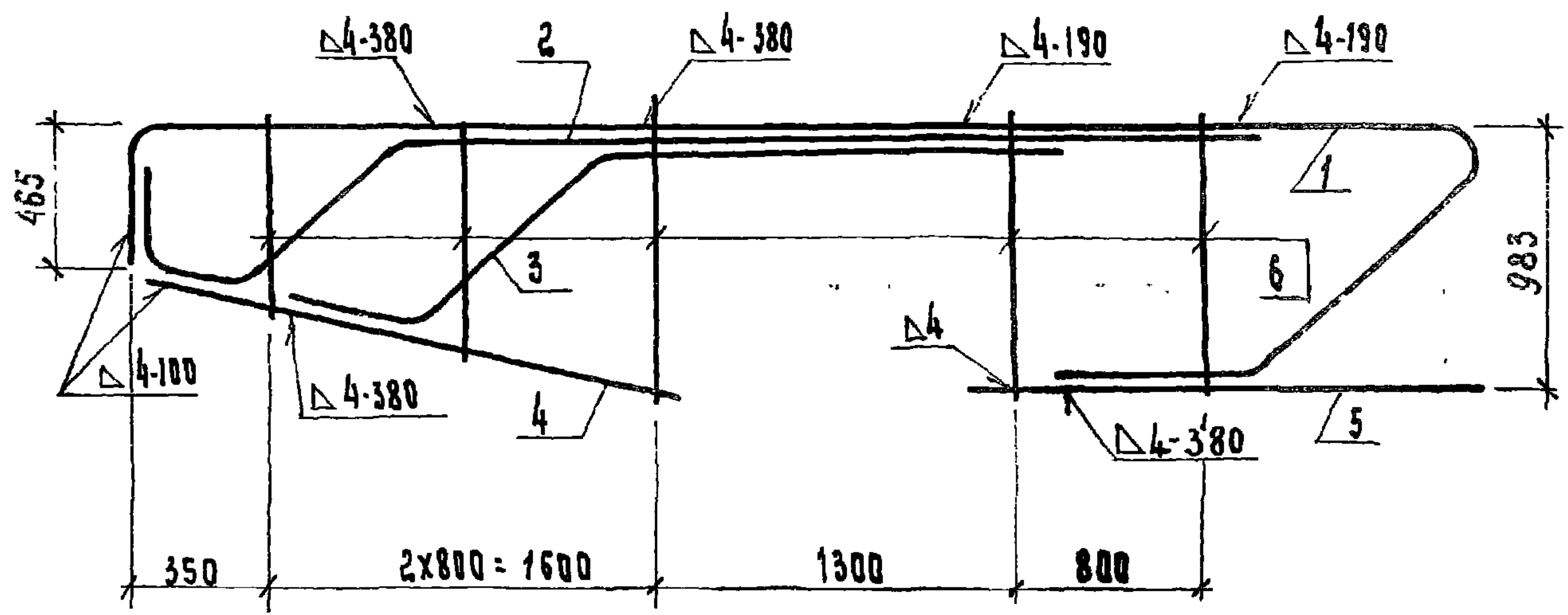
Рис. 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.
3.503-49.2-78201	1
-01	2

ШУТКИ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
			3.503-49.2-78201	Ф28А-III ГОСТ 5781-75 e=7320	1	35,4 кг
			-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, e=2860	1	13,8 кг

				3.503-49.2-78201			
ЗМ. Лист	№ ДОКУМ.	Подпись	Дата	Стержень	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Н ЮНИН	<i>[Signature]</i>			Р	СМ. ТАБЛ.	
Пров.	Бойцова	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов	1
Л.И.Ж.Пр	Дяшкевич	<i>[Signature]</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			



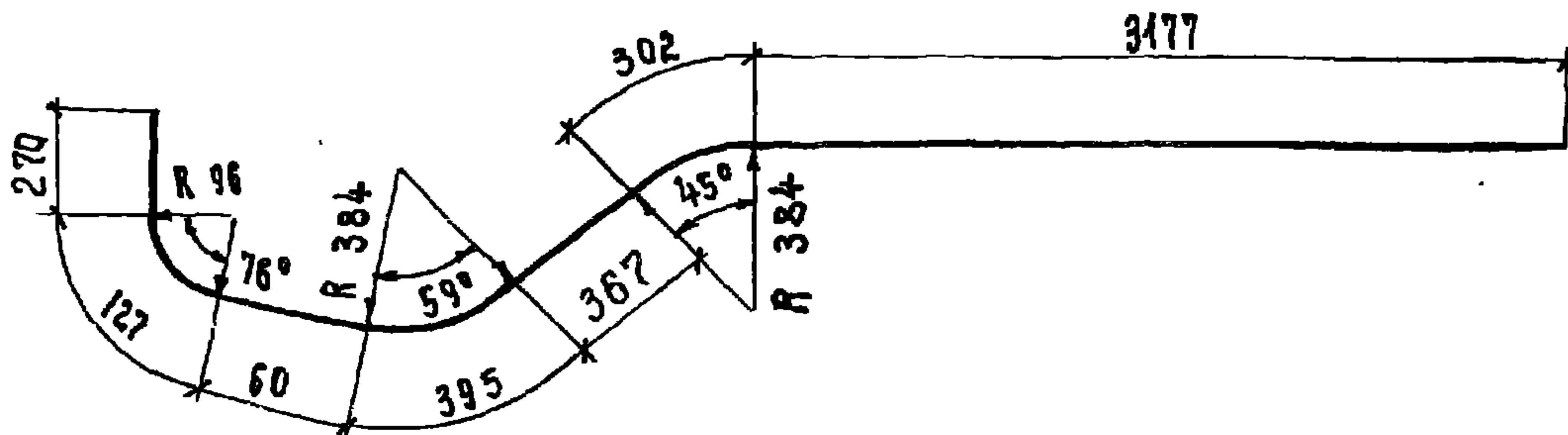
КЯРКАСЫ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ РУЧНОЙ СВАРКИ ПО ГОСТ 5264-69 С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОДОВ ТИПА Э50 А ПО ГОСТ 9467-75

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ		1	3.503-49.2-78201	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, L=7320	1	35.4кг
ИВ		2	3.503-49.2-78301	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, L=4700	1	22.7кг
ИВ		3	-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, L=3170	1	15.3кг
Б4		4	3.503-49.2-78302	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, L=2040	1	6.1кг
Б4		5	3.503-49.2-78303	Ф22А-III ГОСТ 5781-75, L=1980	1	5.9кг
Б4		6	3.503-49.2-78304	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, L=950	5	1.9кг

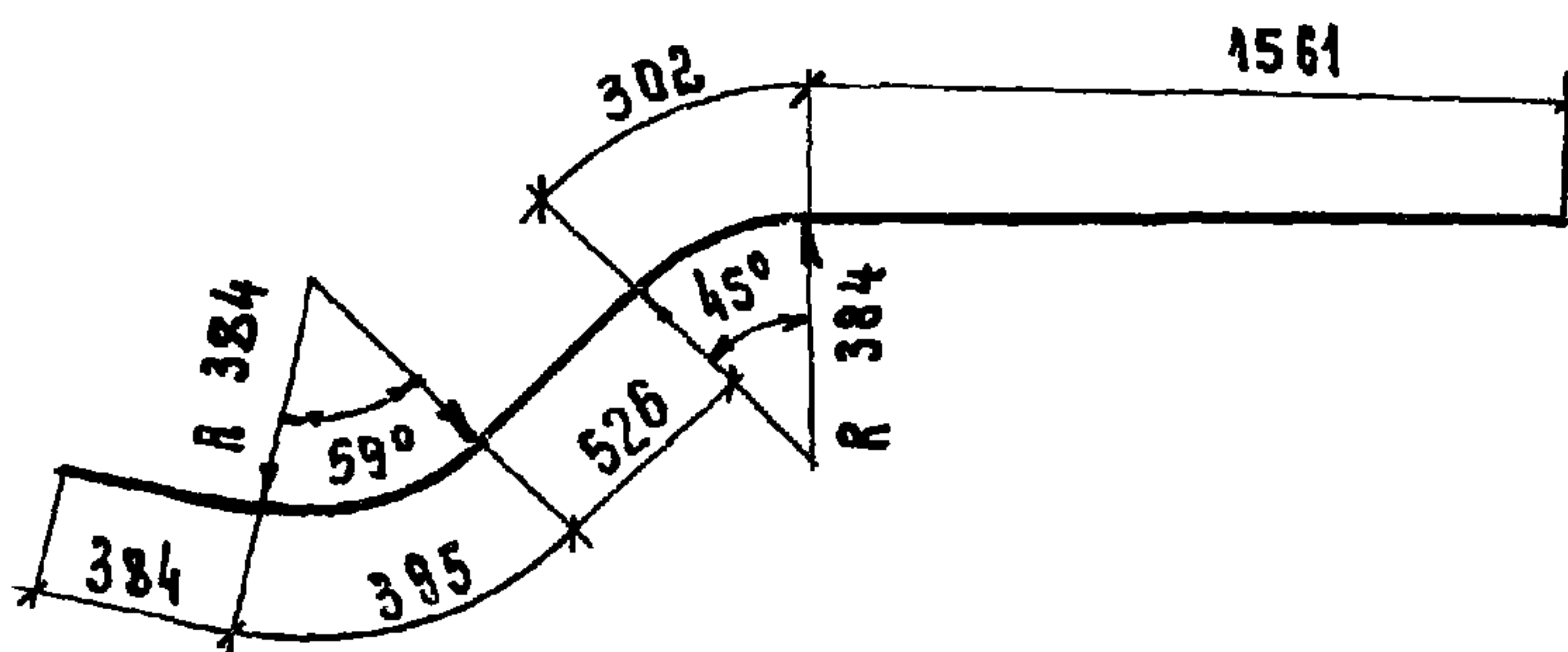
Э. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503-49.2-78300				
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	КАРКАС ПЛОСКИЙ	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
					КР31	Р	87.7	
					ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	

Р И С. 1



Р И С. 2



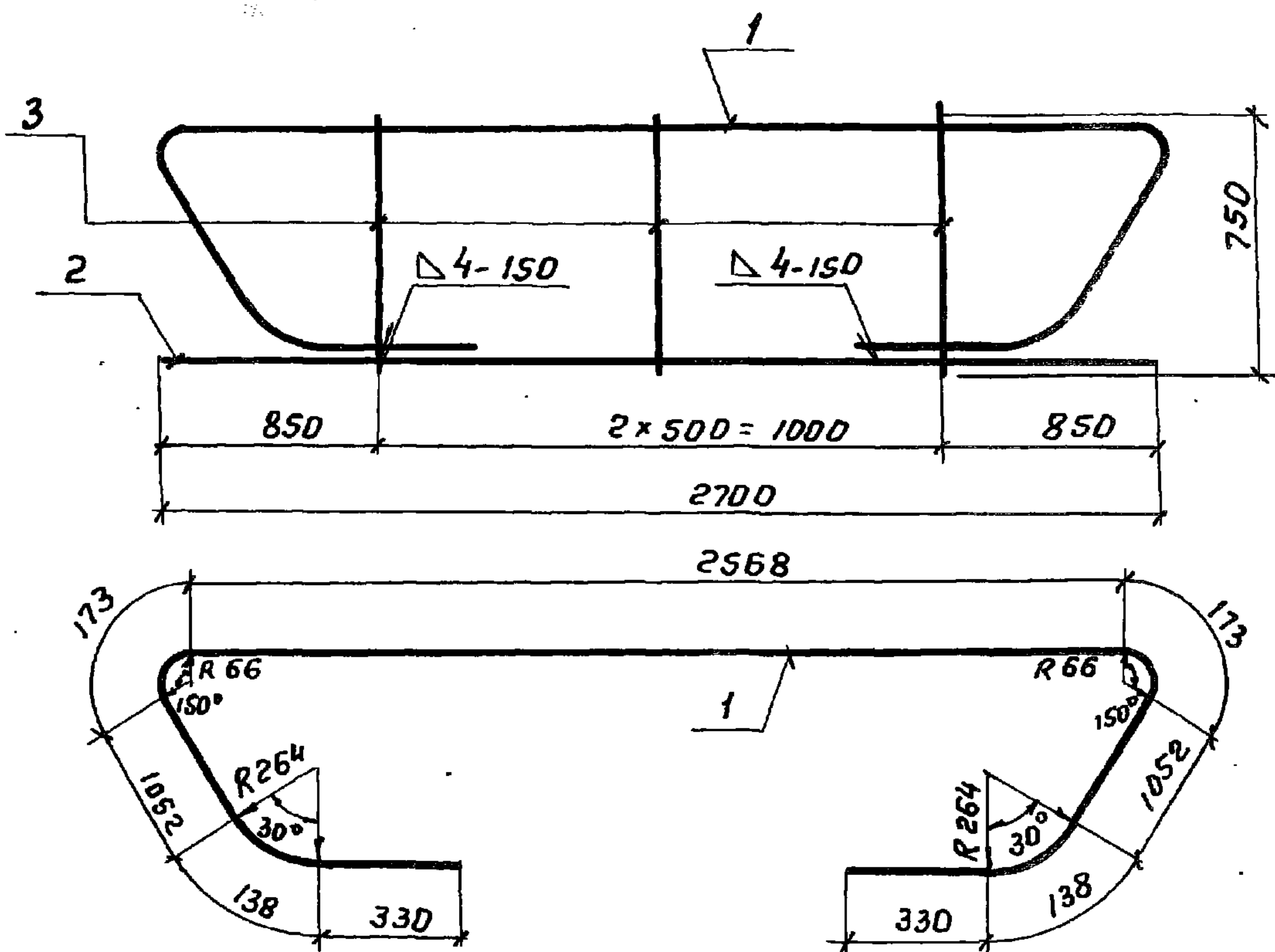
ОБОЗНАЧЕНИЕ	Р И С.
3.503-49 2-783 01	1
-01	2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503-49.2-783 01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, В=4700	1	22,7 кг
Б4			-01	Ф28А-III ГОСТ 5781-75, В=3170	1	15,3 кг

3.505-49.2-783 01

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
РАЗРАБ.		НЮНИН	<i>[Signature]</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	
ПРОВ.		БОЙЦОВА	<i>[Signature]</i>				
Т.И.И.К.ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

Стержень



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-9510		КР 32
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503-49,2-9511	Ф18А-III ГОСТ 5781-75; E=5954	1	11,9 кг
БУ		2	3.503-49.2-9512	Ф18А-III ГОСТ 5781-75; E=2700	1	5,4 кг
БУ		3	3.503-49,2-65102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75; E=750	3	1,2 кг
				3.503-49.2-9510-D1		КР 33
				<u>Детали</u>		
БУ		1	3.503-49.2-9511-D1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75; E=5954	1	17,8 кг
БУ		2	3.503-49,2-9512-D1	Ф22А-III ГОСТ 5781-75; E=2700	1	8,1 кг
БУ		3	3.503-49,2-65102	Ф8А-I ГОСТ 5781-75; E=750	3	1,2 кг

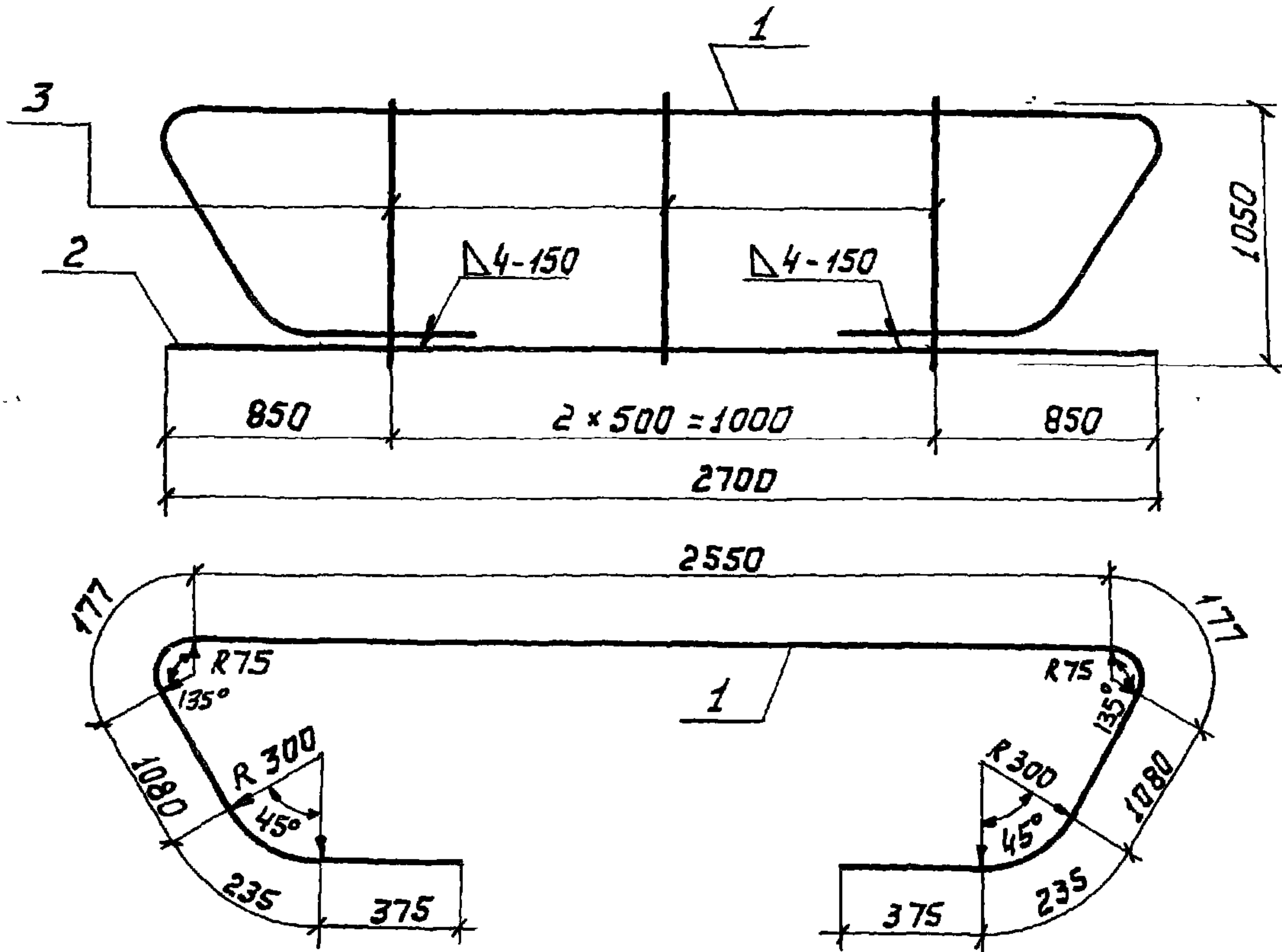
3.503-49.2-9510

№ подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Каркас плоский
(КР 32 и КР 33)

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

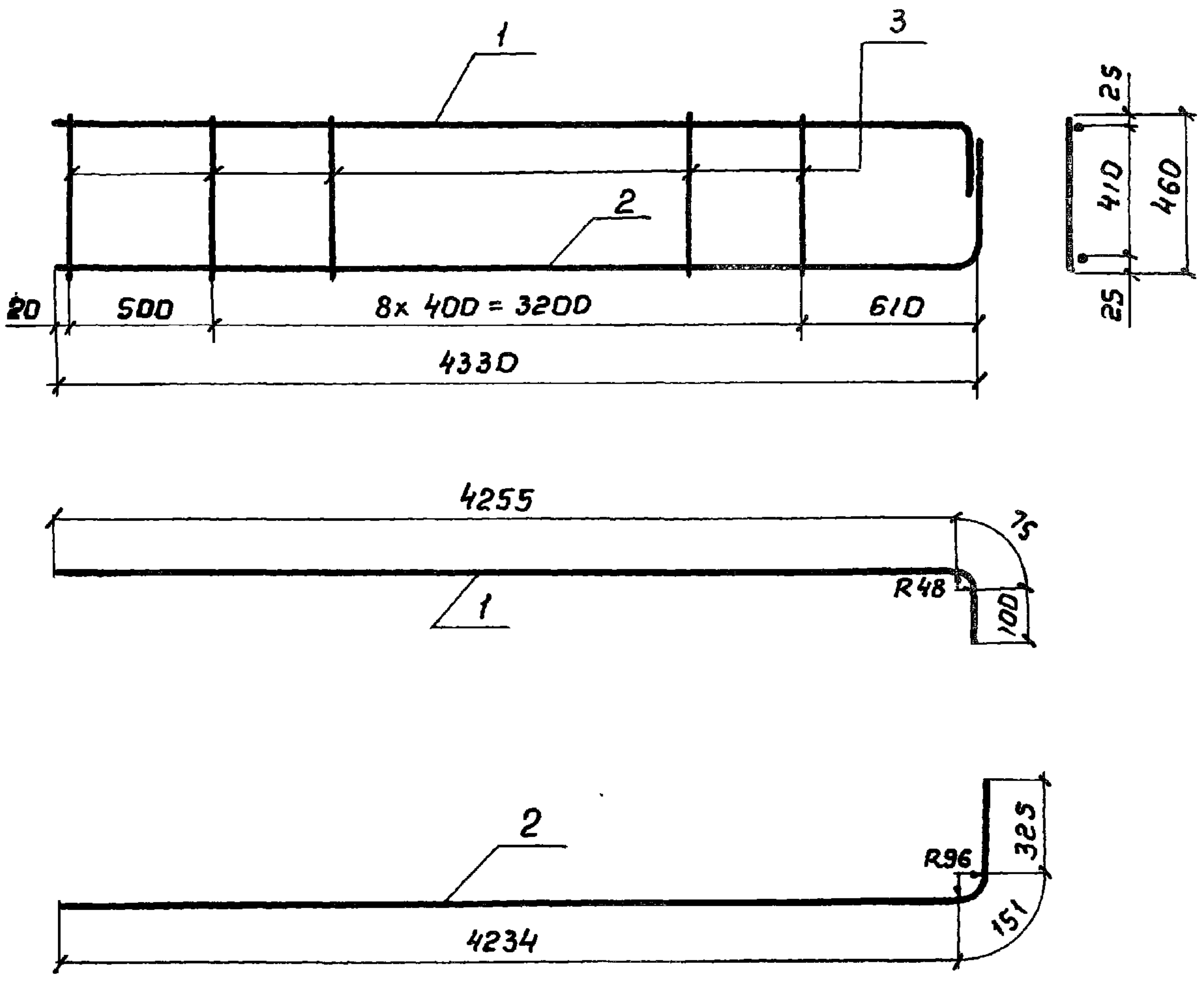


Каркасы изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-69 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
4		1	3.503-49.2-9911	φ22А-III ГОСТ 5781-75; l=6284	1	18,8 кг
4		2	3.503-49.2-9512-01	φ22А-III ГОСТ 5781-75; l=2700	1	8,1 кг
4		3	3.503-49.2-77101	φ8А-I ГОСТ 5781-75; l=1050	3	1,2 кг

3.503-49.2-9910			
Лист	№ докум.	Годпись	Дата
израб.	Нюнин	<i>Нюнин</i>	
провер.	Байцова	<i>Байцова</i>	
инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Каркас плоский КРЗЧ			
Лист	Масса	Масшт.	
Р	28,1		
Лист		Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

Выпущен взамен стр. 53 лист 1
ст. инж. Заболотская / Заря /
26/II-80г.



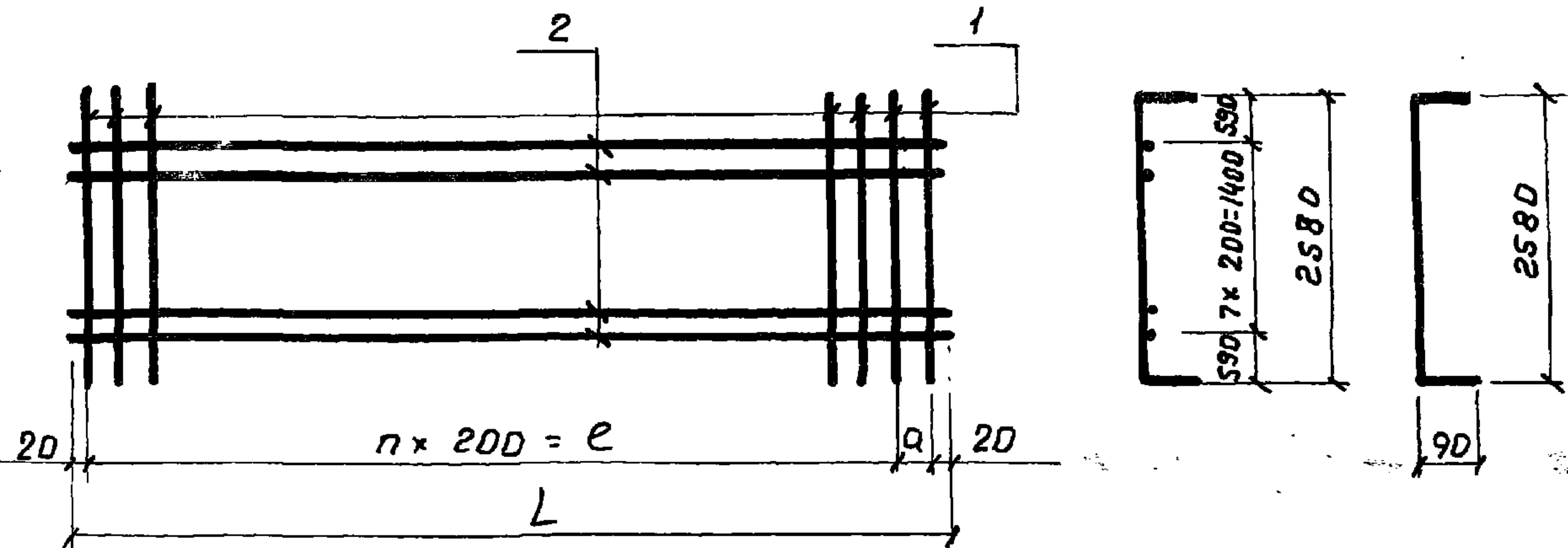
Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-24101	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, e=4430	1	7,0 кг
Б4		2	3.503-49.2-24102	Ф32А-III ГОСТ 5781-75, e=4710	1	29,7 кг
Б4		3	3.503-49.2-24103	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=460	10	1,8 кг

3.503-49.2-24100

В. № подл. Подпись и дата

Ц. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Каркас плоский КР 35	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова	Хром			р	38,5	
Проб.	Бойцова	Бойц					
Инж. пр.	Дашкевич	Даш			Лист	Листов 11	



Обозначение	Марка	a, мм	e, мм	n, шт.	L, мм	Масса, кг
3.503-49.2 - 27100	C1	150	3400	17	3590	57.9
-01	C2	200	4200	21	4400	70.6
-02	C3	200	4200	21	4440	53.1

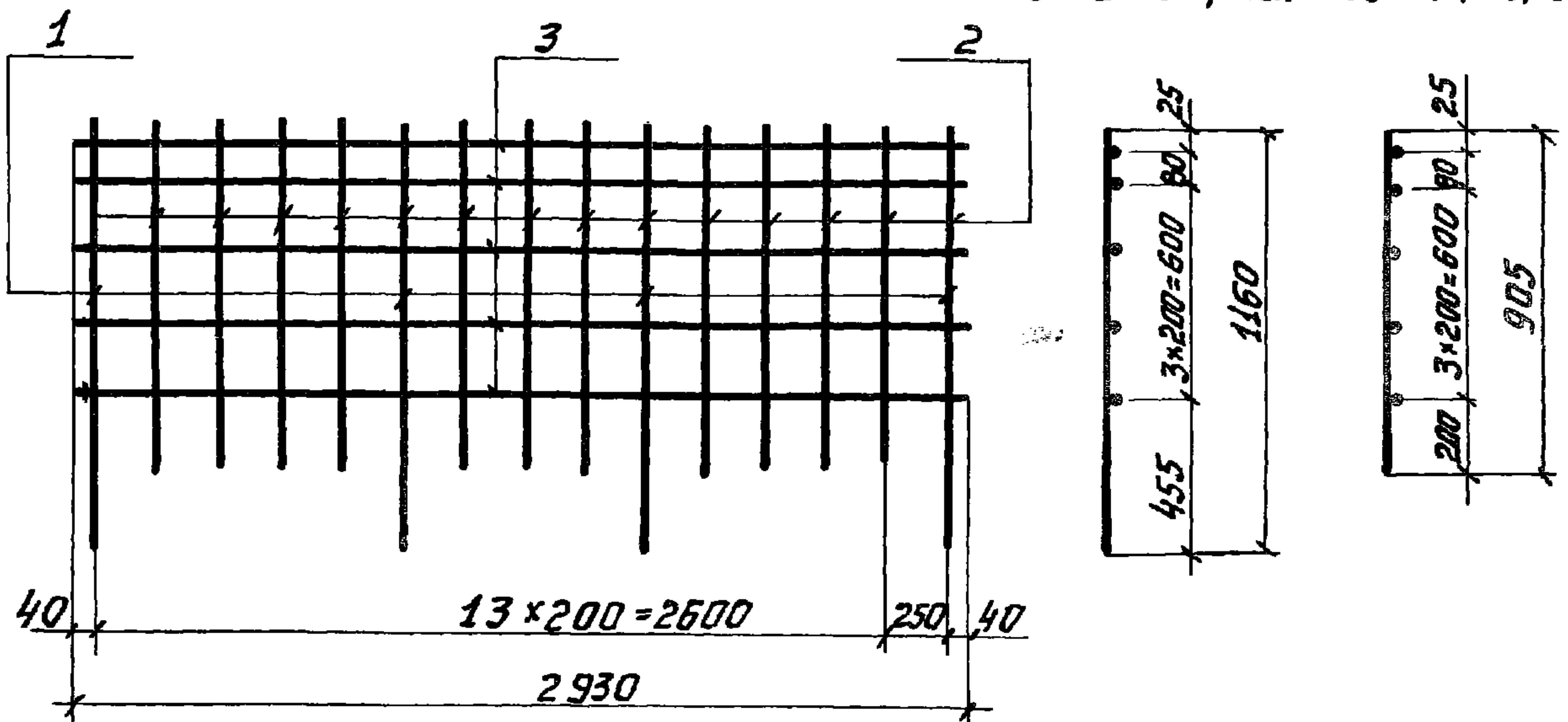
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-27100		C1
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-27101	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	19	46,6 кг
54		2	3.503-49.2-27102	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=3590	8	11,3 кг
				3.503-49.2-27100-01		C2
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-27101-01	φ10 А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	23	39,1 кг
54		2	3.503-49.2-27102-01	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=4440	8	31,5 кг
				3.503-49.2-27100-02		C3
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-27101-01	φ10 А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	23	39,1 кг
54		2	3.503-49.2-27102-02	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=4440	8	14,0 кг

3.503-49.2 - 27100

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная (C1, C2, C3)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин				Р	см. табл.	
Тр. в.		Андрюшова				Лист		Листов 1
Пинж. пр.		Дашкевич						

3.503-49.2-27200 - изображено
 3.503-49.2-27200-01 - зеркальное отражение



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

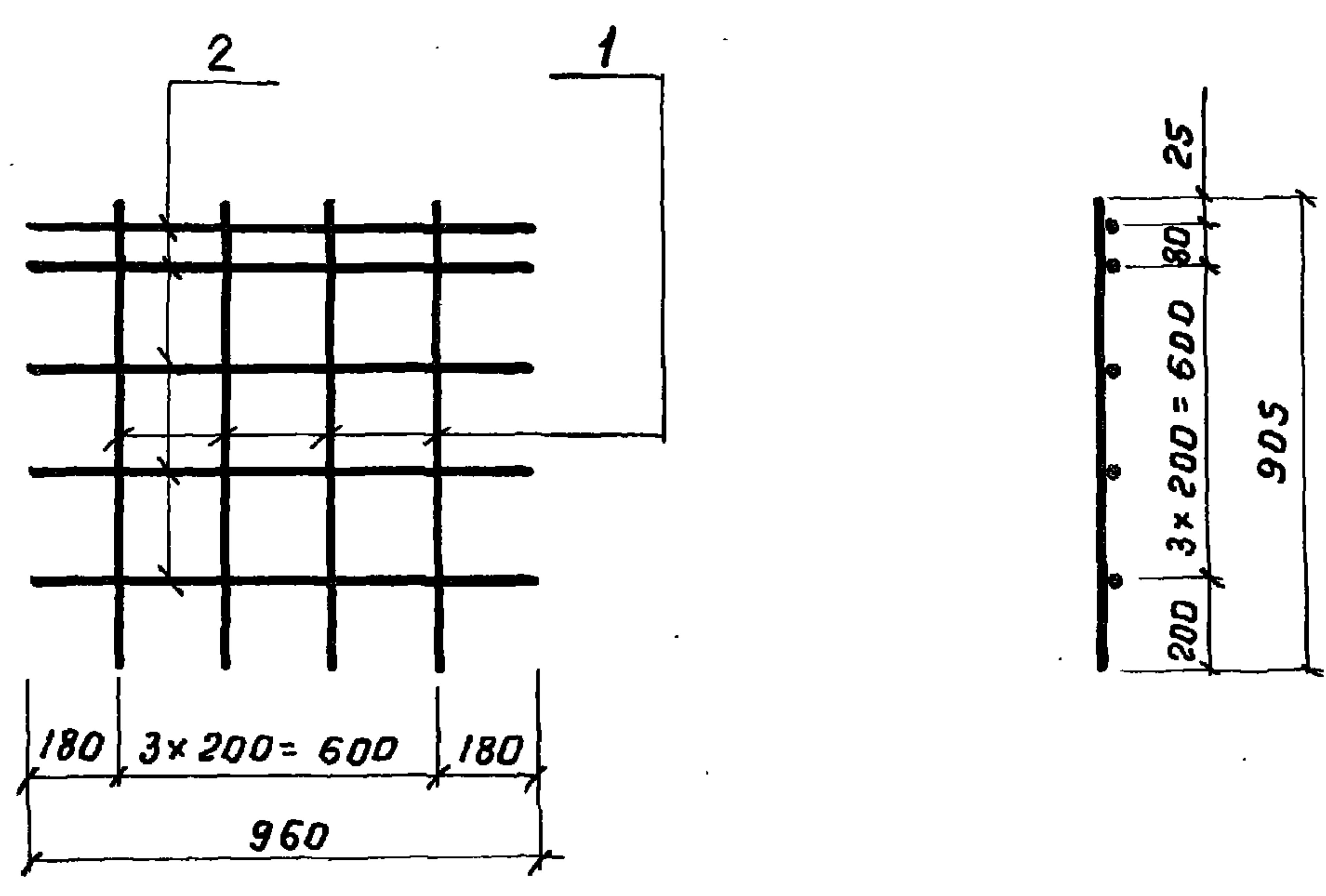
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-27200		с4
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-27201	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, l=1160	4	2,9кг
Б4		2	3.503-49.2-27202	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, l=905	11	6,1кг
Б4		3	3.503-49.2-27203	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, l=2930	5	9,0кг
				3.503-49.2-27200-01		с5
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-27201	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, l=1160	4	2,9кг
Б4		2	3.503-49.2-27202	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, l=905	11	6,1кг
Б4		3	3.503-49.2-27203	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, l=2930	5	9,0кг

3.503-49.2-27200

Сетка арматурная
 (с4 и с5)

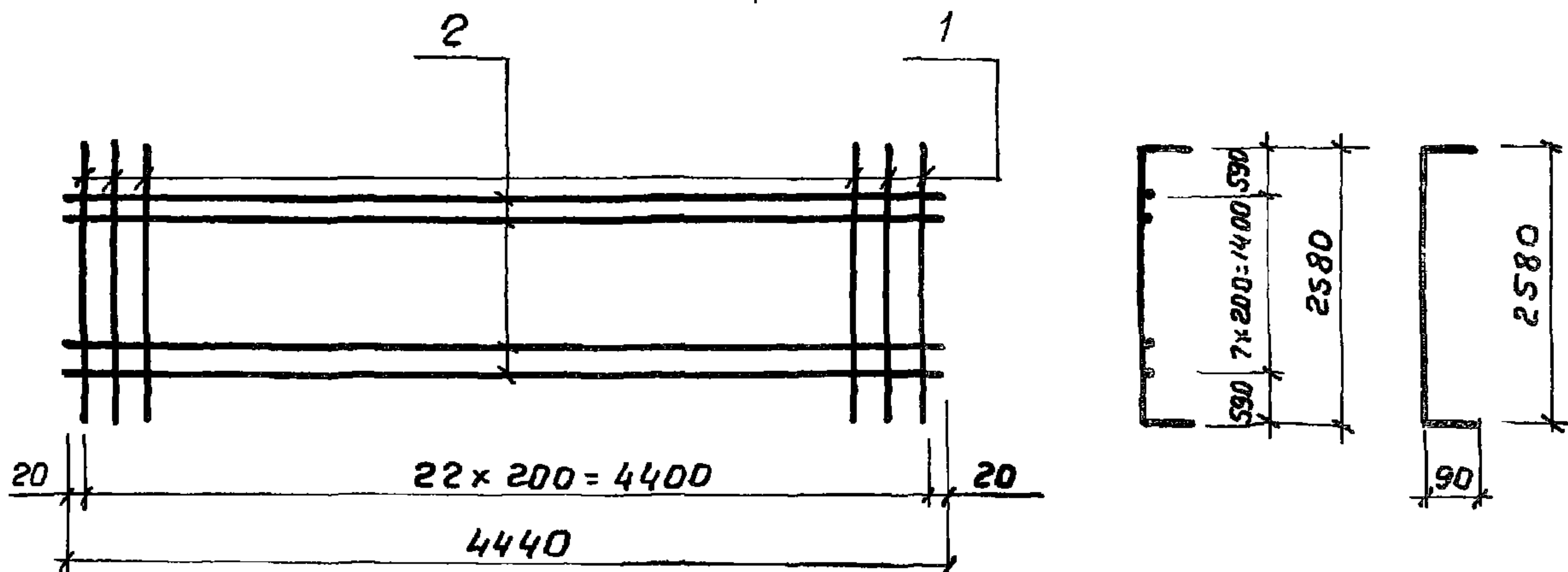
Лист	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Б.М.Молл. Подпись и дата	Изм.	Лист	Издак.ум.	Подп.	Дата
			Нюнин	Нюнин	
			Андрюанова	Андрюанова	
			Гл. инж.пр. Дашкевич	Дашкевич	



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
			3.503-49.2-27300		С6
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-27202	φ10А-II ГОСТ 5781-75, e=905	4	2,2 кг
	2	3.503-49.2-27301	φ10А-II ГОСТ 5781-75, e=960	5	3,0 кг
			3.503-49.2-27300-01		С7
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-27302	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=905	4	2,2 кг
	2	3.503-49.2-27303	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=960	5	3,0 кг
			3.503-49.2-27300		
м. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса
израб.	НЮНИН	В.И.С.		Р	см. табл.
раб.	Андрюанова	А.С.			
инж.пр.	Дашкевич	Д.В.		Лист	Листов 1
Сетка арматурная (С6 и С7)				ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТИ	



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

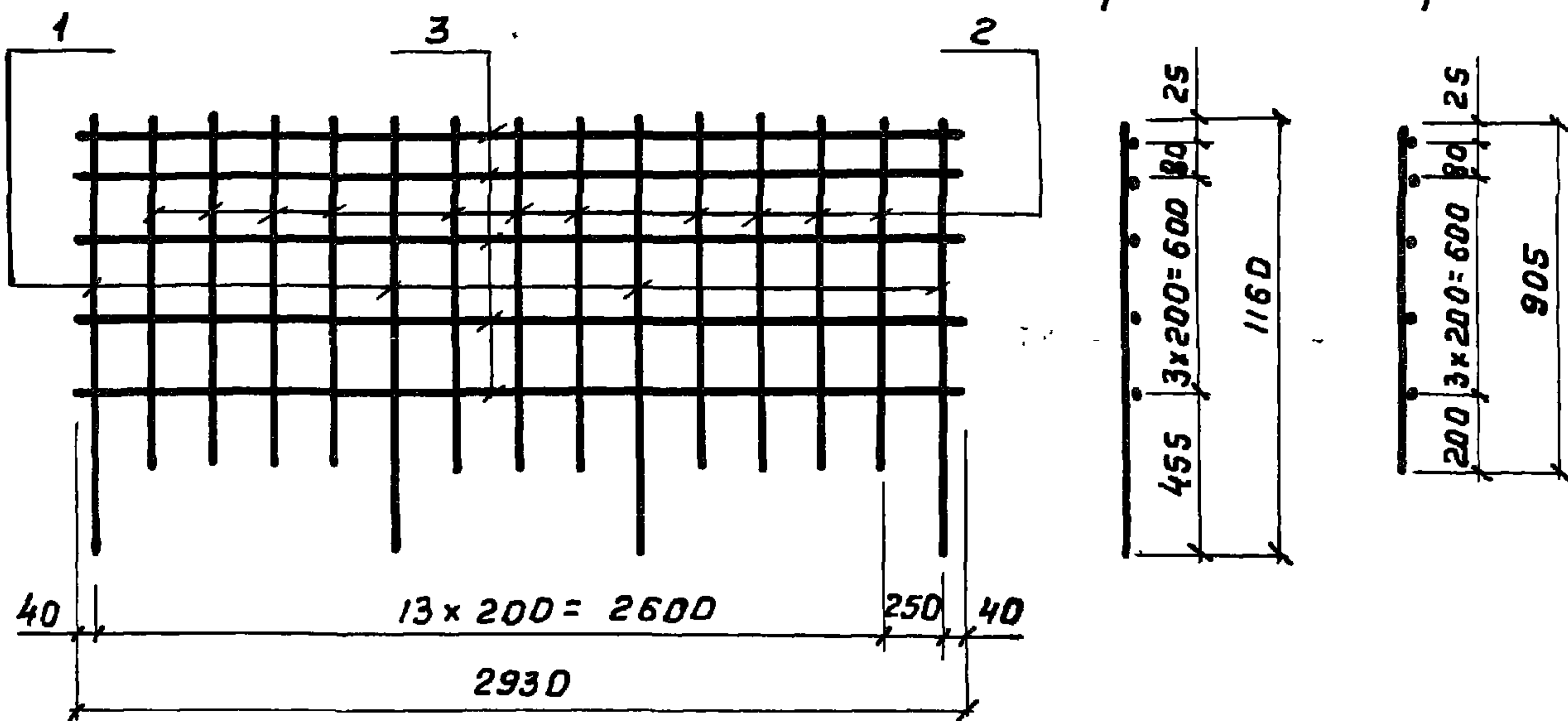
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-27400		С8
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2 - 27101	φ12А-П ГОСТ 5781-75, e=2760	23	56.4 кг
Б4		2	3.503-49.2 - 27102-01	φ12А-П ГОСТ 5781-75, e=4440	8	31.5 кг
				3.503-49.2 - 27400-01		С9
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2 - 27101	φ12А-П ГОСТ 5781-75, e=2760	23	56.4 кг
Б4		2	3.503-49.2 - 27102-02	φ8 А-П ГОСТ 5781-75, e=4440	8	14.0 кг

3.503 - 49.2 - 27400

№ подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Сетка арматурная (С8 и С9)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин	Нюнин			Р	см.	
Проб.		Андрианова	Андрианова				табл.	
Тп. инж. пр.		Дашкевич	Дашкевич			Лист	Листов	1

3.503 - 49.2 - 27500 - изображено
 3.503 - 49.2 - 27500 - 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
				3.503-49.2-27500		С10
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-27501	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2,9 кг
54		2	3.503-49.2-27302	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=905	11	6,1 кг
54		3	3.503-49.2-27502	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=2930	5	9,0 кг
				3.503-49.2-27500-01		С11
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-27501	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2,9 кг
54		2	3.503-49.2-27302	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=905	11	6,1 кг
64		3	3.503-49.2-27502	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=2930	5	9,0 кг

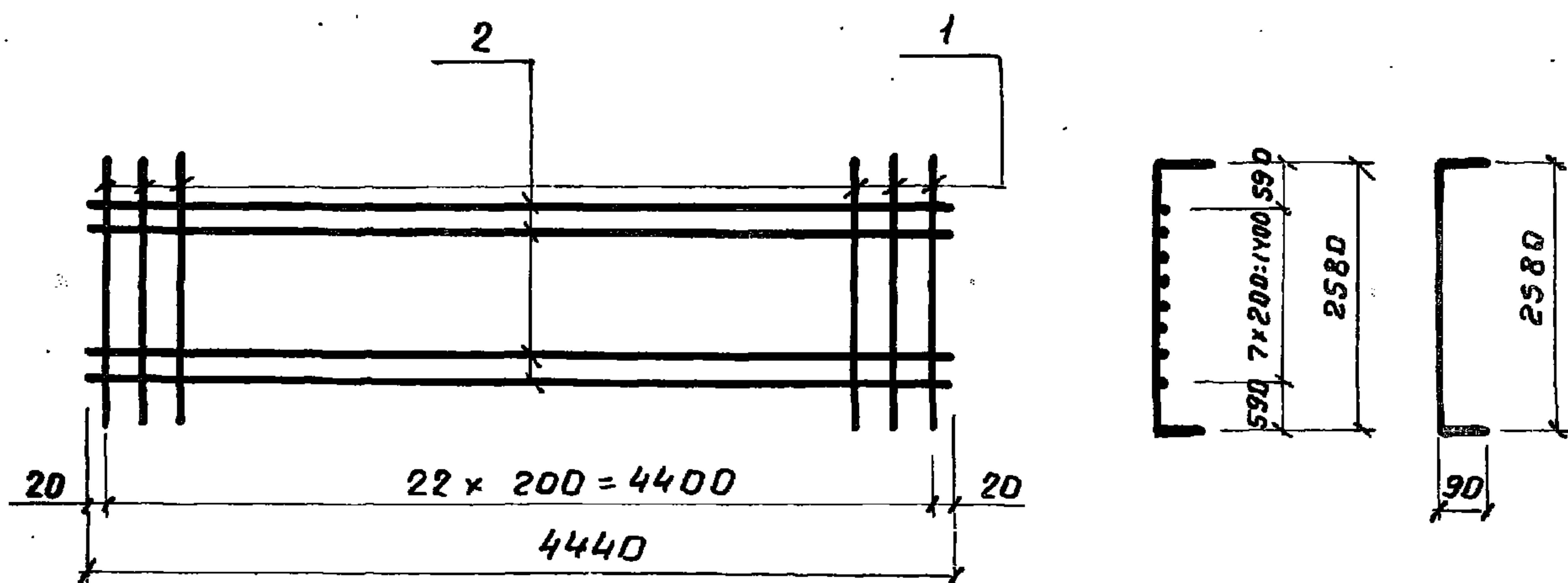
3.503-49.2-27500

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
			Нюнин	
			Андрюнова	
			Дашкевич	

Сетка арматурная
(С10 и С11)

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

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



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	3.503-49.2-4211	φ10А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	23	39.1 кг
Б4		2	3.503-49.2-4212	φ10А-II ГОСТ 5781-75, e=4440	8	21.9 кг

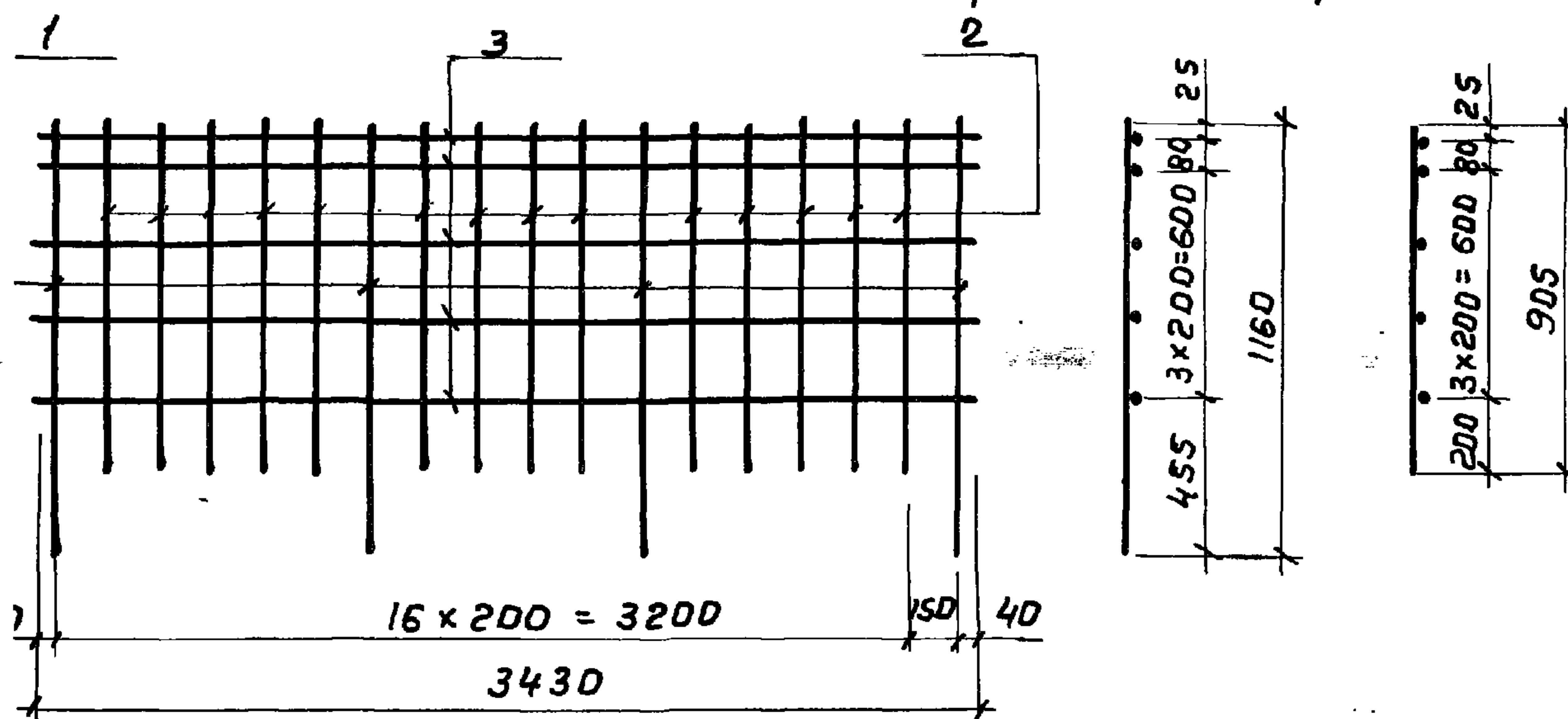
3.503-49.2-4210

№ подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С12	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин	<i>Нюнин</i>			Р	см.	
Проб.		Андрюнова	<i>Андрюнова</i>				табл.	
Тп. инж. пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			Лист	Листов 1	

3.503-49.2 - 4220 - изображено

3.503-49.2 - 4220-01 - зеркальное отражение



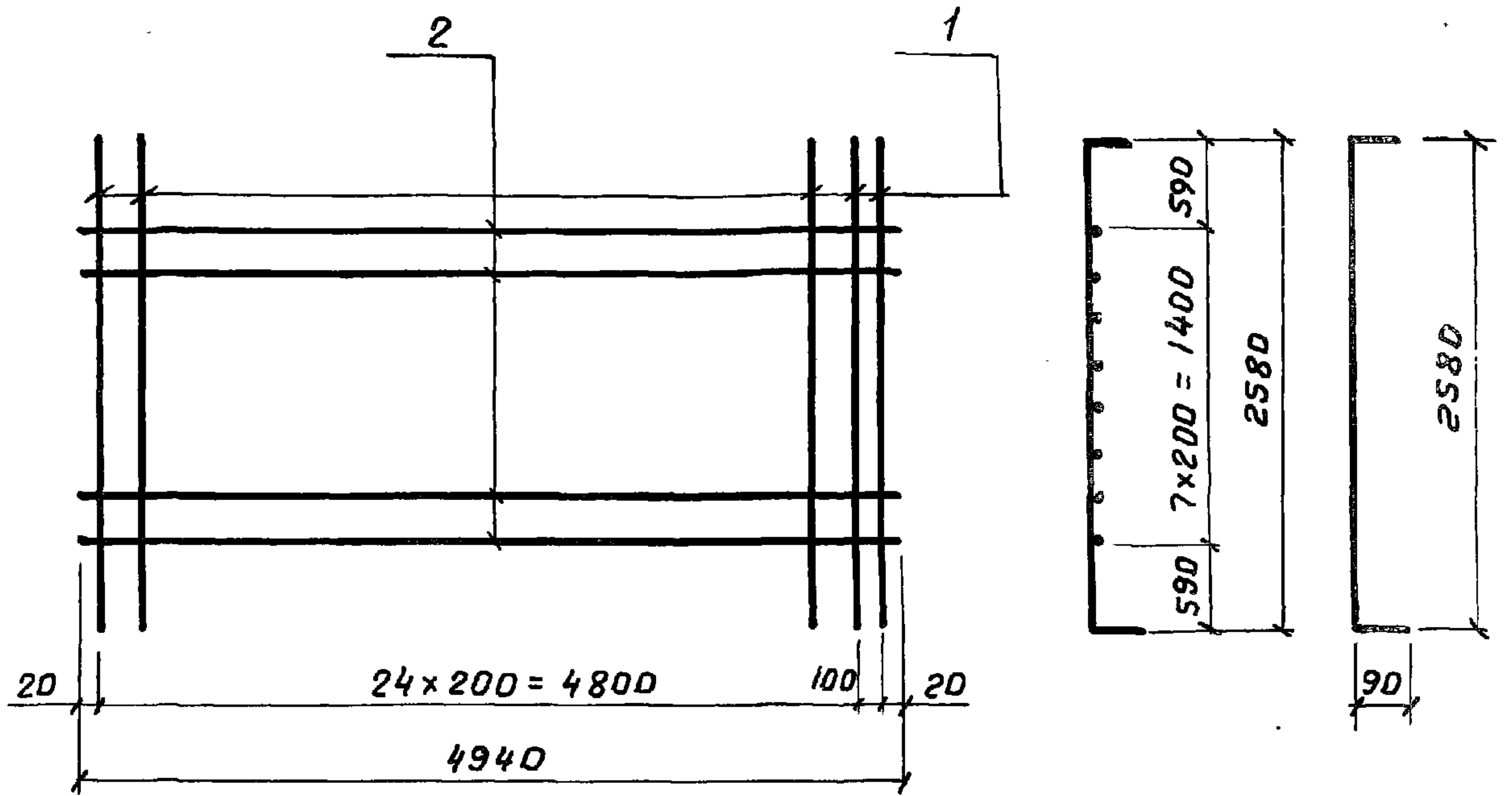
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-4220		С 13
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-27201	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2,9 кг
	2	3.503-49.2-27202	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=905	14	7,8 кг
	3	3.503-49.2-4223	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10,6 кг
			3.503-49.2-4220-01		С 14
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-27201	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2,9 кг
	2	3.503-49.2-27202	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=905	14	7,8 кг
	3	3.503-49.2-4223	Ф10А-II ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10,6 кг

3.503-49.2-4220

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
зrab.	Нюнин	Нюнин		Р	см. табл.	
об.	Андрюанова	Андрюанова				
инж.пр.	Дашкевич	Дашкевич				
				Лист	Листов I	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Сетка арматурная
(С 13 и С 14)



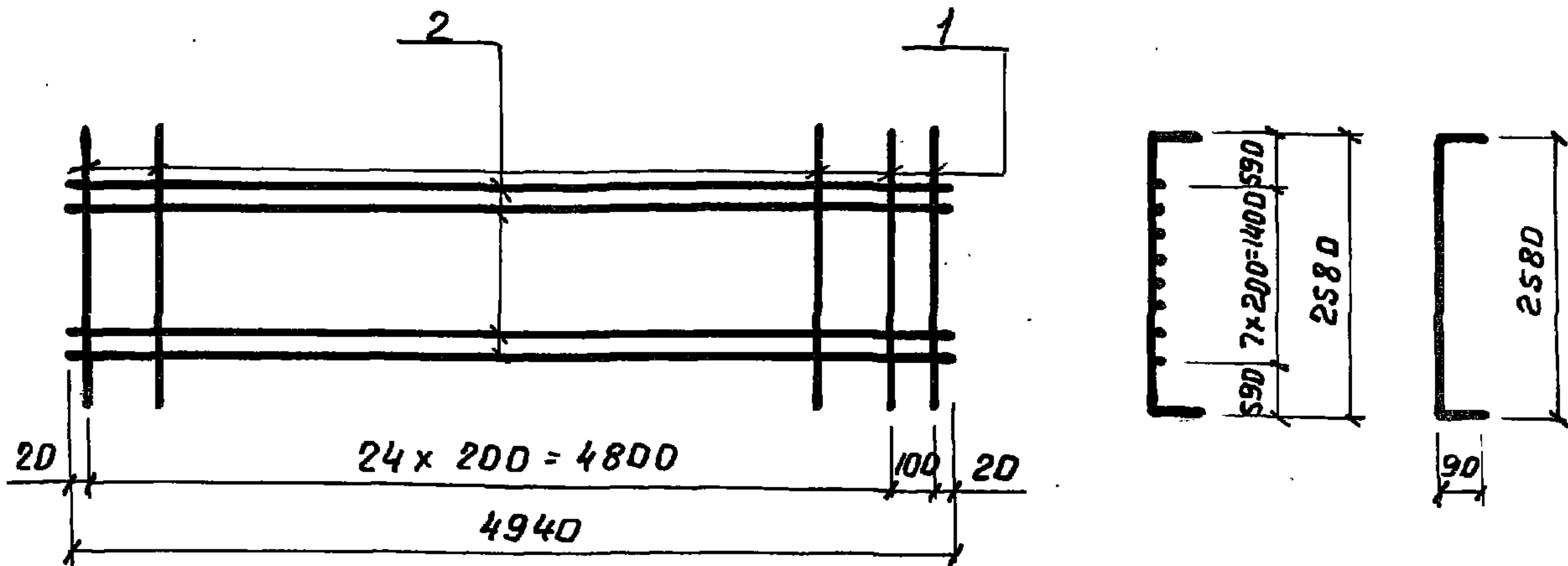
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503 49.2-4230		С 15
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2 - 27101-01	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	44,2 кг
Б4		2	3.503-49.2 - 4231	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=4940	8	35,1 кг
				3.503-49.2-4230-01		С 16
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2 - 27101-01	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	44,2 кг
Б4		2	3.503-49.2 - 4231-01	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, e=4940	8	15,6 кг

3.503-49.2-4230

Уч. подл. Подпись и дата

				3.503-49.2-4230				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная (С15 и С16)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		НЮНЧН				Р	см.	
Проб.		Андрюнова	Андрюв				табл.	
Тп. инж. пр.		Дашкевич				Лист	Листов	1



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

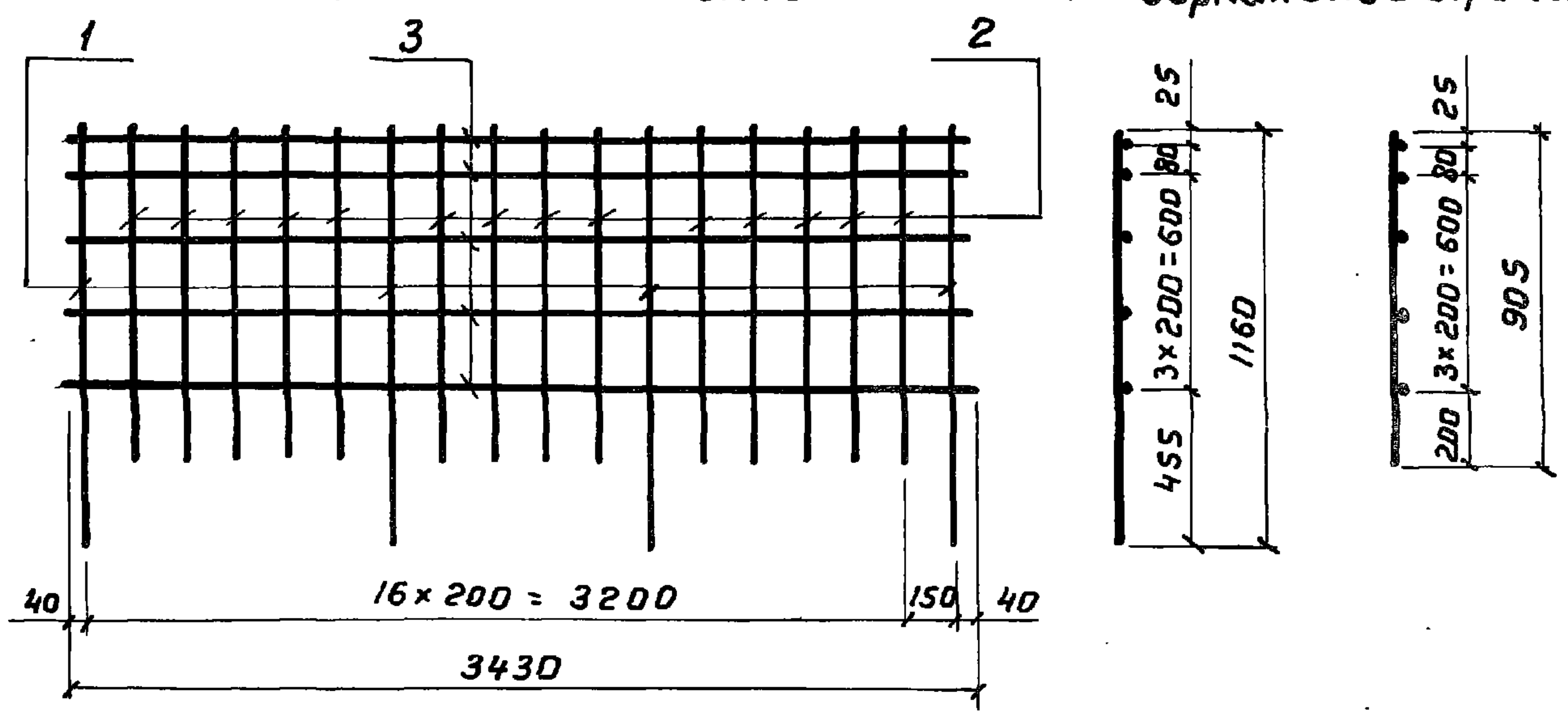
Формат	Зона	Раз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-4240		С17
				<u>Детали</u>		
54		1	3.503-49.2-27101	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	63,7 кг
54		2	3.503-49.2-4231	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=4940	8	35,1 кг
				3.503-49,2-4240-01		С18
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-27101	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2760	26	63,7 кг
Б4		2	3.503-49.2-4231-01	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=4940	8	15,6 кг

3.503-49,2-4240

Изм.	Лист	№ Закуп.	Подпись	Дата	Сетка арматурная (С17 и С18)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин	<i>Нюнин</i>			Р	см. табл.	
Проб.		Андрюнова	<i>Андрюнова</i>					
Тех.пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТИ

3.503-49.2-4250 - изображено - 63
 3.503-49.2-4250-01 - 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
				3.503-49.2-4250		С 19
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-27501	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2.9 кг
Б4		2	3.503-49.2-27302	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=905	14	7.8 кг
Б4		3	3.503-49.2-4251	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10.6 кг
				3.503-49.2-4250-01		С 20
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-27501	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=1160	4	2.9 кг
Б4		2	3.503-49.2-27302	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=905	14	7.8 кг
Б4		3	3.503-49.2-4251	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, e=3430	5	10.6 кг

3.503-49.2-4250

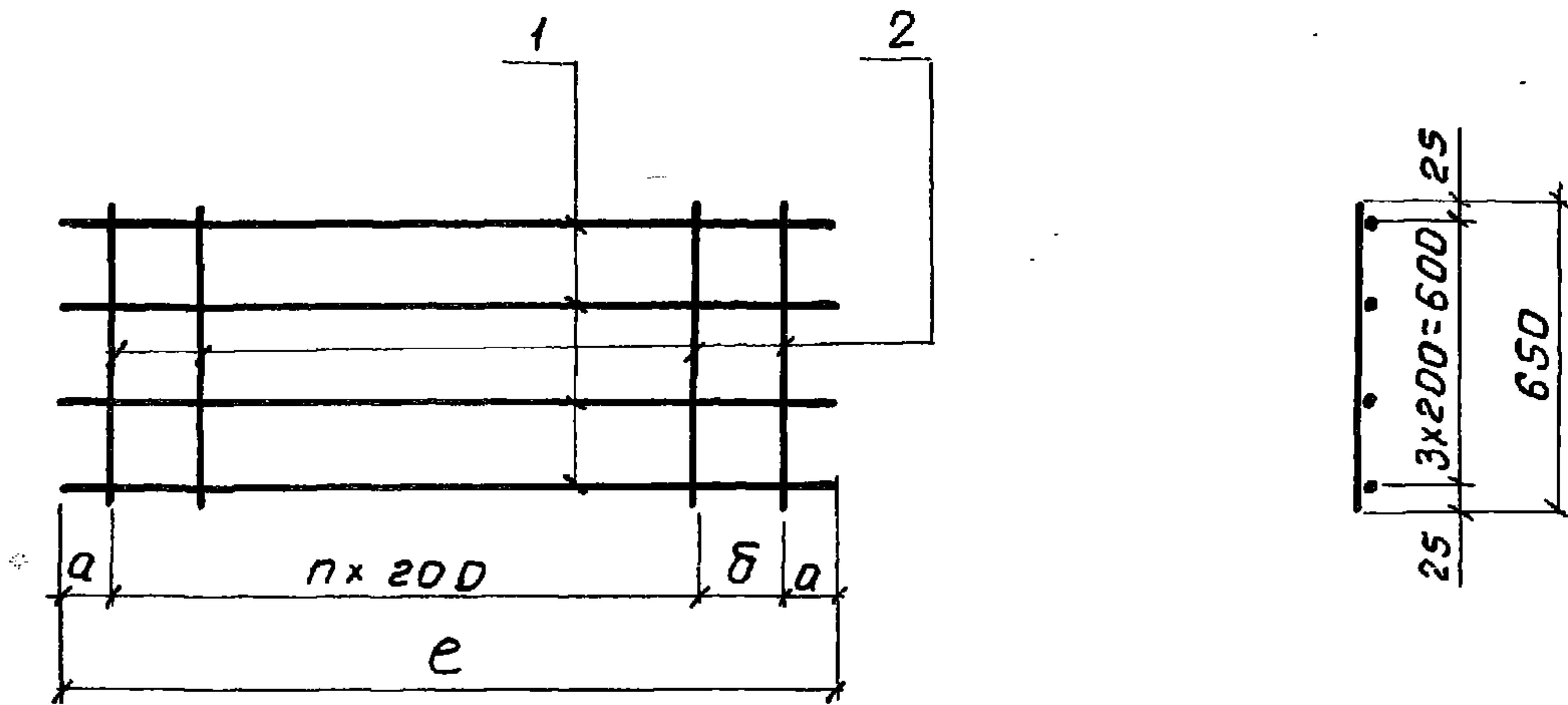
б.н. подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Сетка арматурная
(С 19 и С 20)

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

ИРГМТРАНГНИИПОБКТ



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

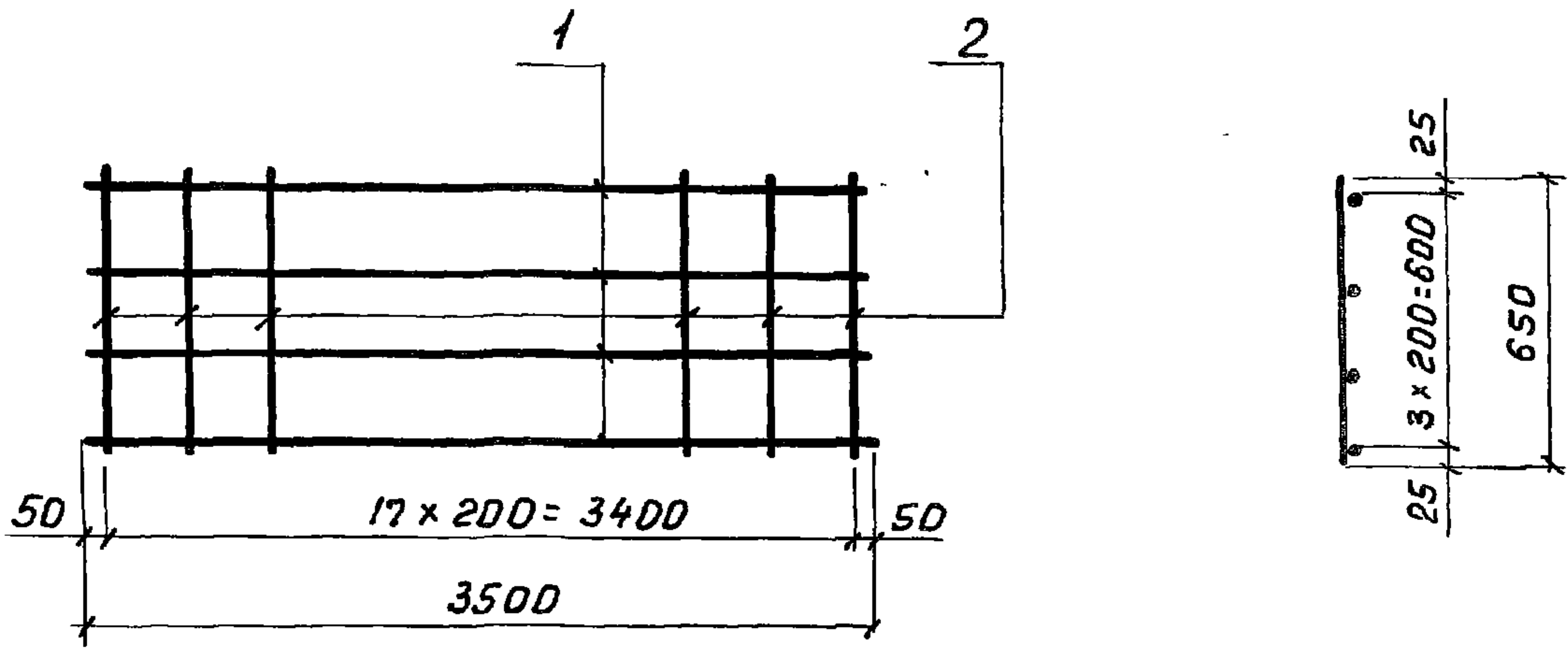
Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503-49.2-3110	С 21	25	150	14	3000	13,8 кг
3.503-49.2-3110-01	С 22	180	200	2	960	4,0 кг

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-3110		С 21
			<u>Детали</u>		
1	1	3.503-49.2-3111	Ф 10А-III ГОСТ 5781-75, e=3000	4	7,4 кг
4	2	3.503-49.2-3112	Ф 10А-III ГОСТ 5781-75, e=650	16	6,4 кг
			3.503-49.2-3110-01		С 22
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-27301-01	Ф 10А-III ГОСТ 5781-75, e=960	4	2,4 кг
4	2	3.503-49.2-3112	Ф 10А-III ГОСТ 5781-75, e=650	4	1,6 кг

3.503-49.2-3110

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
аэраб.	Митина	<i>Митина</i>		Р	см. табл.	
проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>				
инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		Лист	Листов 1	
Сетка арматурная (С 21 и С 22)				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
				г. Москва		

-65-

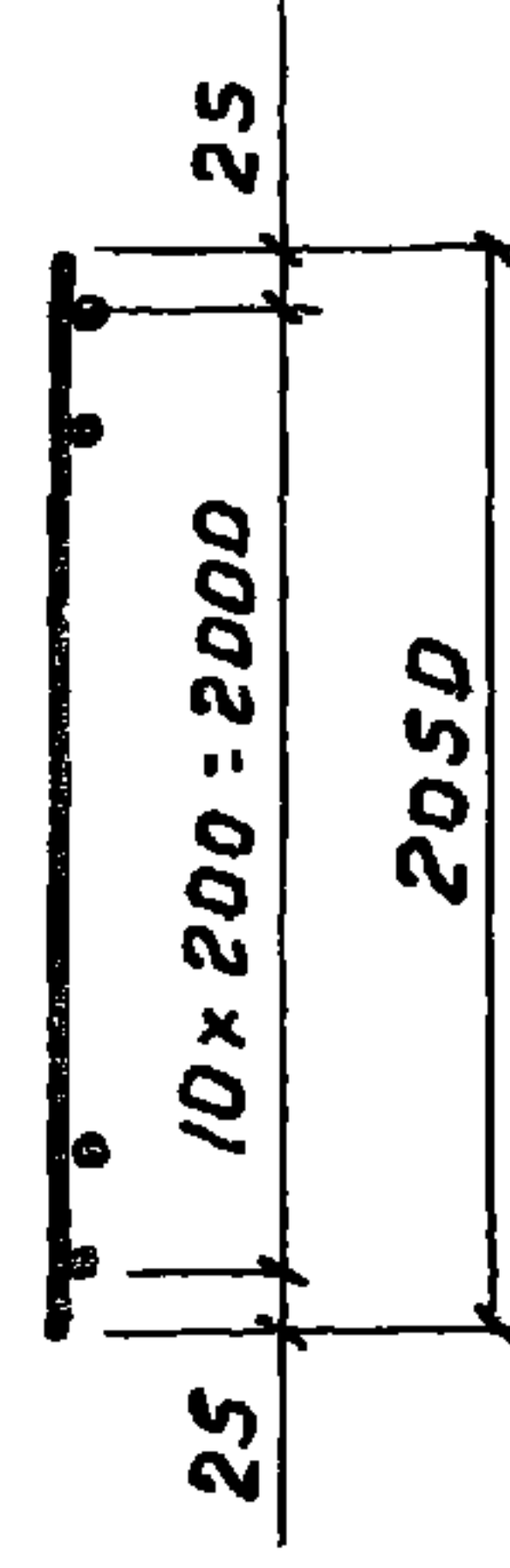
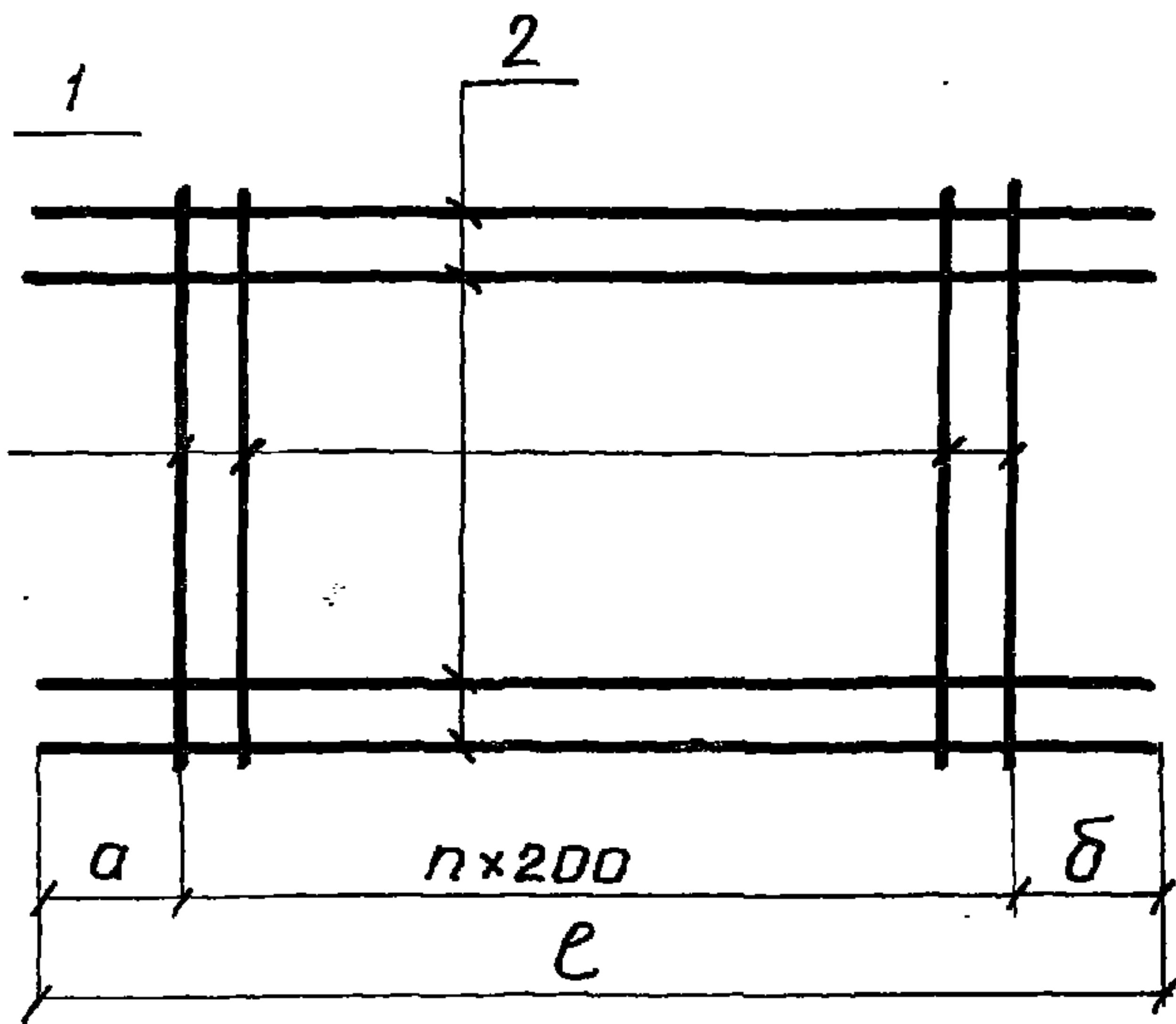


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-5111	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, e=3500	4	8,6 кг
Б4		2	3.503-49.2-3112	Ф10 А-II ГОСТ 5781-75, e=650	18	7,2 кг

Инв. № подл. Подпись и дата

3.503-49.2-5110				
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Митина	<i>Митина</i>	
Провер.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	
Сетка арматурная С 23				
Лит.		Масса	Масштаб	
Р		15,8	-	
Лист			Листов 1	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТИ				



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

Обозначение	Марка	а, мм	б, мм	п, шт.	е, мм	Масса, кг
3.503-49.2-61400	C24	20	520	12	2940	96,8
-01	C25	550	550	7	2500	44,2
-02	C26	560	560	12	3520	66,6

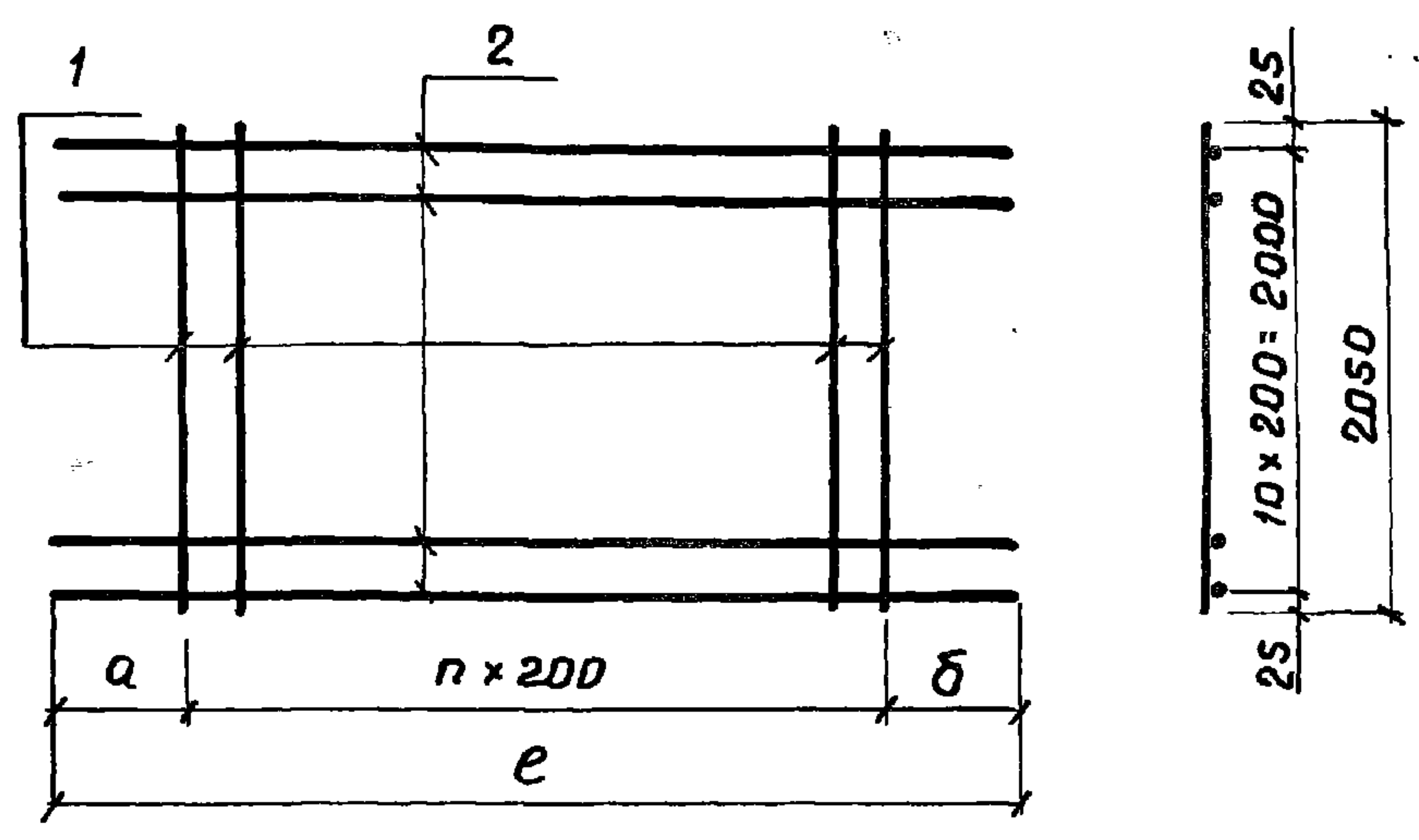
Зна	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-61400		C24
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2 - 61401	φ14А-II ГОСТ 5781-75, е=2050	13	32,2 кг
4	2	3.503-49.2 - 61402	φ18А-II ГОСТ 5781-75; е=2940	11	64,6 кг
			3.503-49.2-61400 - 01		C25
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2 - 61401	φ14А-II ГОСТ 5781-75, е=2050	8	19,8 кг
4	2	3.503-49.2 - 61401-01	φ12А-II ГОСТ 5781-75, е=2500	11	24,4 кг
			3.503-49.2-61400 - 02		C26
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-61401	φ14А-II ГОСТ 5781-75, е=2050	13	32,2 кг
54	2	3.503-49.2-61401-02	φ12А-II ГОСТ 5781-75, е=3520	11	34,4 кг

3.503-49.2- 61400

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин	<i>Нюнин</i>	
Провер.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
Гл. инж. пр.		Дошкевич	<i>Дошкевич</i>	

Сетка арматурная
(C24, C25 и C26)



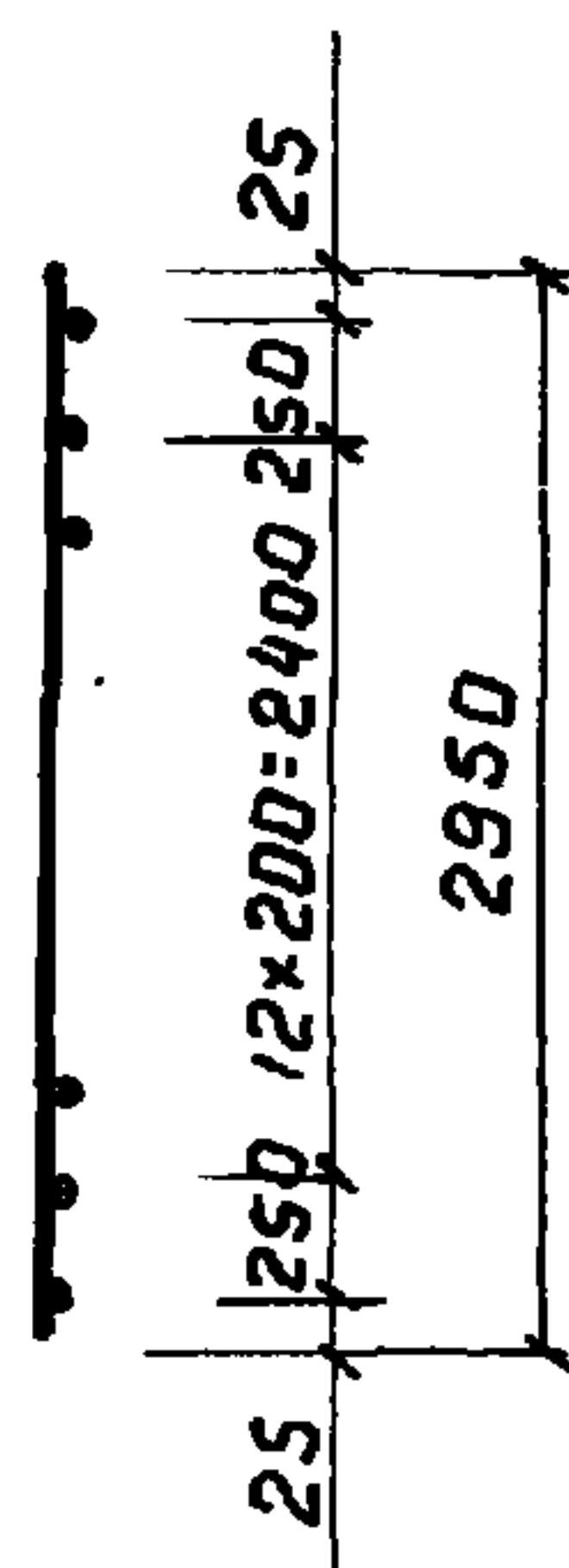
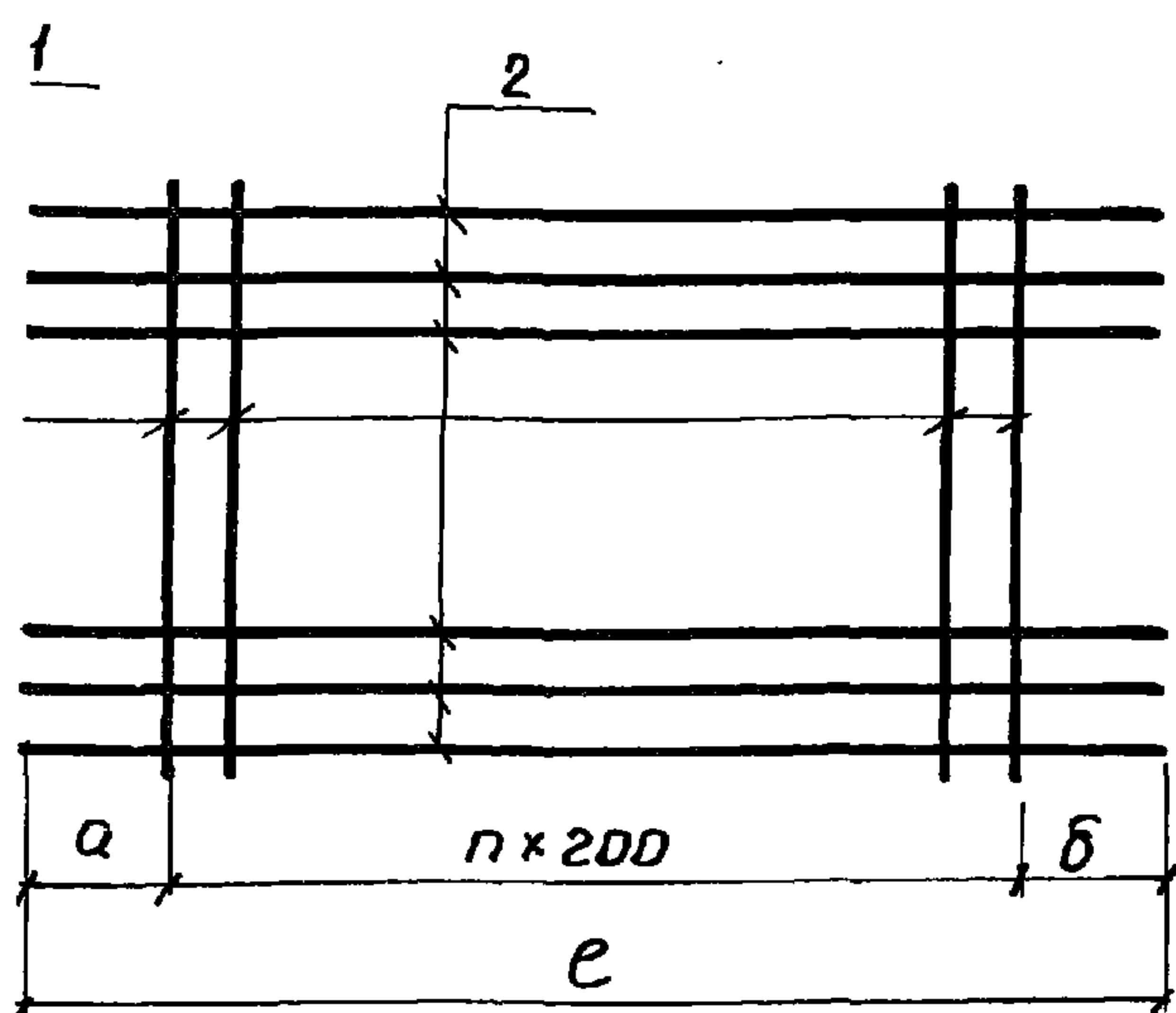
Изготовление сетки производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Обозначение	Марка	a, мм	б, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503-49.2-61500	C27	20	520	12	2940	36,5
-01	C28	550	550	7	2500	25,5
-02	C29	560	560	12	3520	39,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-61500		C27
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61501	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2050	13	23,7 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=2940	11	12,8 кг
				3.503-49.2-61500-01		C28
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61501	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2050	8	14,6 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-01	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=2500	11	10,9 кг
				3.503-49.2-61500-02		C29
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-61501	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2050	13	23,7 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-02	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=3520	11	15,3 кг

Уч. подл. Подпись и дата

3.503-49.2-61500				
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Нюнин		<i>Нюнин</i>	
Проб.	Бойцова		<i>Бойцова</i>	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>	
Сетка арматурная (C27, C28 и C29)				
Лит.		Масса	Масштаб	
Р		см. табл.		
Лист		Листов 1		



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

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503-49.2-69100	C30	20	520	12	2940	155,1
-01	C31	550	550	7	2500	61,8
-02	C32	560	560	12	3520	93,2

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			3.503-49.2-69100		C30
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-69101	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2950	13	46,3 кг
4	2	3.503-49.2-69102	φ20 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	15	108,8 кг
			3.503-49.2-69100 -01		C31
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-69101	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2950	8	28,5 кг
4	2	3.503-49.2-61401-01	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2500	15	33,3 кг
			3.503-49.2-69100 -02		C32
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-69101	φ14 А-II ГОСТ 5781-75; e=2950	13	46,3 кг
4	2	3.503-49.2-61401-02	φ12 А-II ГОСТ 5781-75; e=3520	15	46,9 кг

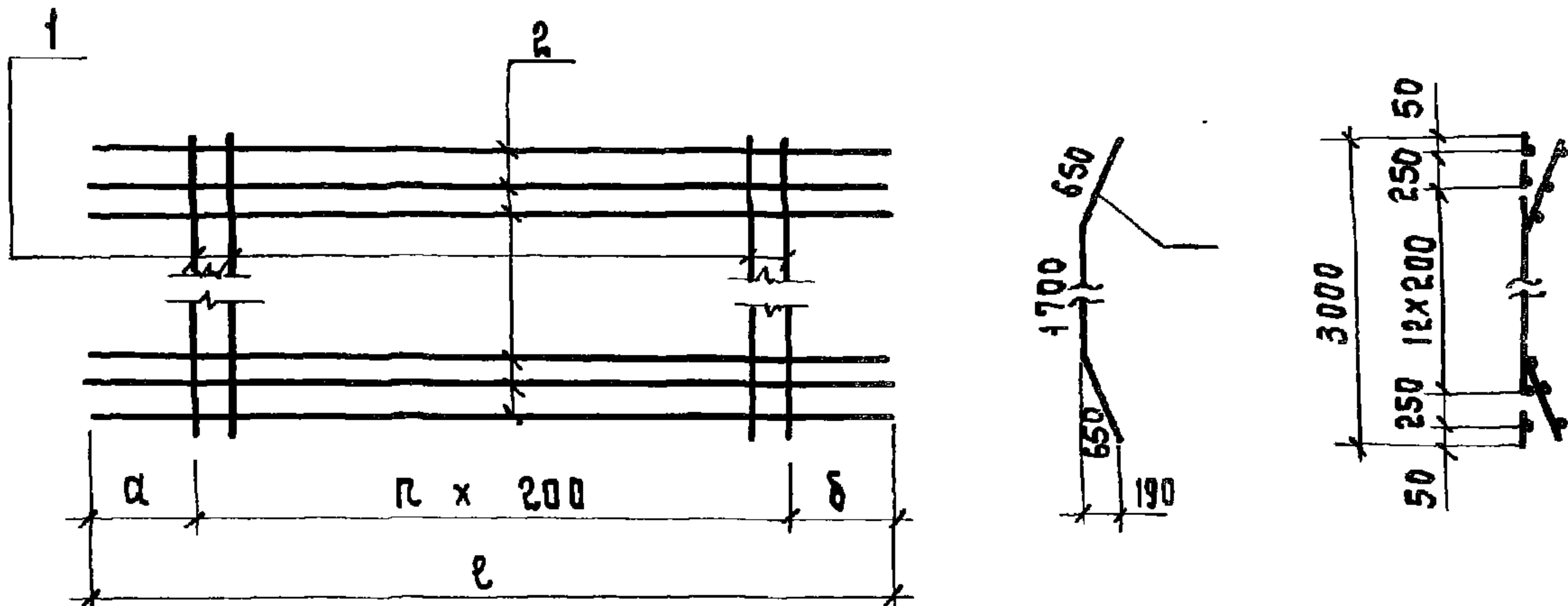
3.503-49.2-69100

Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Нюнин	<i>Нюнин</i>	
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>	
п. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

Сетка арматурная
(C30, C31 и C32)

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

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



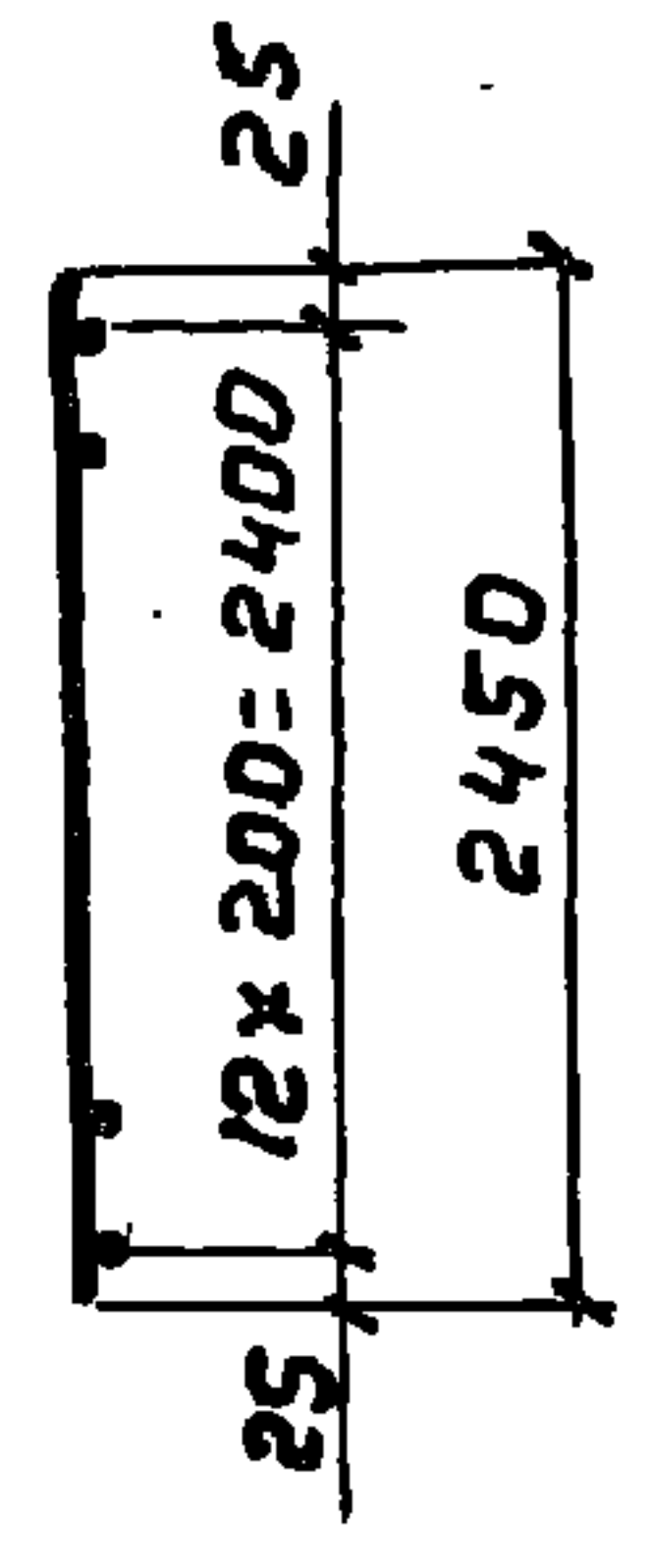
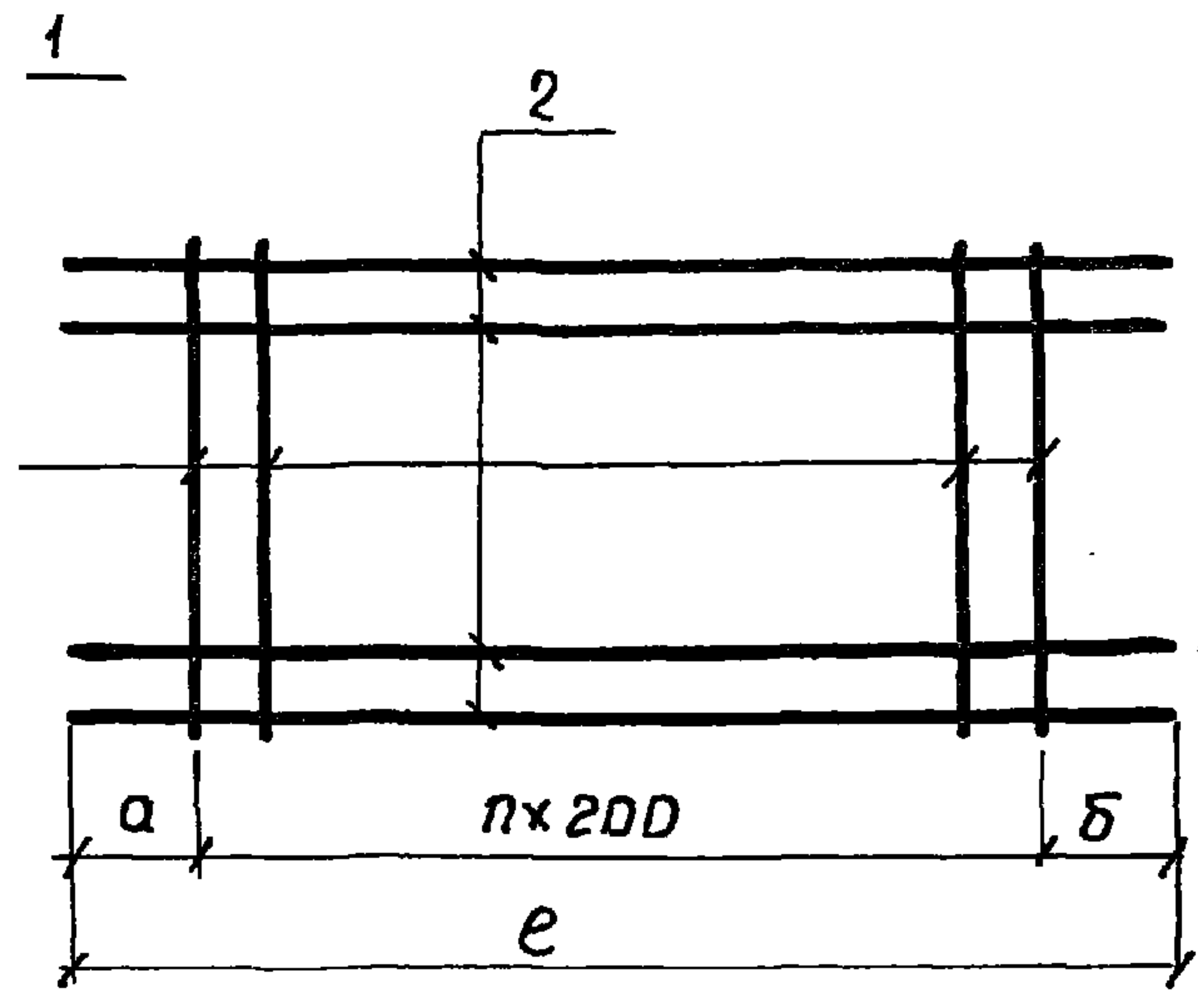
ИЗГОТОВЛЕНИЕ, СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОН-
 ТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕ-
 БОВАНИЯМИ ГОСТ 14098 И СН 393-69

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	α, ММ	β, ММ	γ, ШТ.	ε, ММ	МАССА КГ
3.503-49.2-69200	С33	20	520	12	2940	52,0
-01	С34	550	550	7	2500	36,1
-02	С35	560	560	12	3520	55,5

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				3.503-49.2-69200		С33
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69201	φ 12А-II ГОСТ 5781-75, ε=3000	13	34,6 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, ε=2940	15	17,4 кг
				3.503-49.2-69200 - 01		С34
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69201	φ 12А-II ГОСТ 5781-75, ε=3000	8	21,3 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501 - 01	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, ε=2500	15	14,8 кг
				3.503-49.2-69200 - 02		С35
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69201	φ 12А-II ГОСТ 5781-75, ε=3000	13	34,6 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501 - 02	φ 8А-I ГОСТ 5781-75, ε=3520	15	20,9 кг

И.И. ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503-49.2-69200			
ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		НЮНИН	<i>[Signature]</i>		Р	ЕМ.	
ПРОВЕР.		БОЙЦОВА	<i>[Signature]</i>			ТАБЛ.	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДЯШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
СЕТКА АРМАТУРНАЯ							
(С33, С34 и С35)							



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

Обозначение	Марка	a, мм	б, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503-49.2-69110	С36	20	520	12	2940	142,3
-01	С37	550	550	7	2500	46,3
-02	С38	560	560	12	3520	48,9

Курсы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				3.503-49.2-69110		С36
				<u>Детали</u>		
IV		1	3.503-49.2-69111	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2450	13	28,3 кг
V		2	3.503-49.2-69112	Ф22 А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	13	114,0 кг
				3.503-49.2-69110-01		С37
				<u>Детали</u>		
IV		1	3.503-49.2-69111	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2450	8	17,4 кг
V		2	3.503-49.2-61401-01	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2500	13	28,9 кг
				3.503-49.2-69110-02		С38
				<u>Детали</u>		
IV		1	3.503-49.2-69111	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2450	13	28,3 кг
V		2	3.503-49.2-61401-02	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	13	40,6 кг

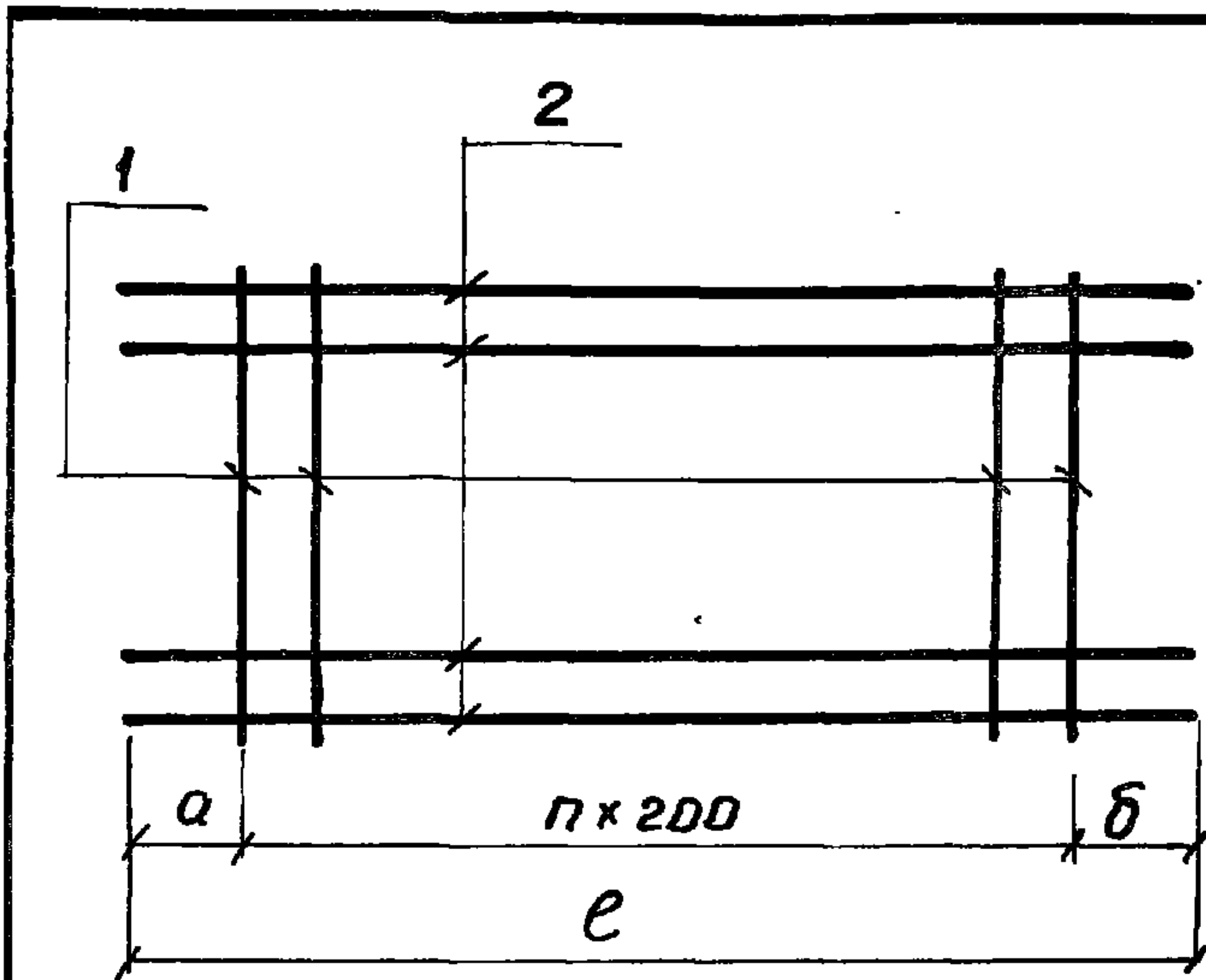
3.503-49.2-69110

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Сетка арматурная
(С36, С37 и С38)

Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 11	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Обозначение	Марка	a, мм	б, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3 503-49.2-69120	C39	20	520	12	2940	43.4
-01	C40	550	550	7	2500	30.2
-02	C41	560	560	12	3520	46.4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-69120		C39
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69121	Ф12А-П ГОСТ5781-75, e=2450	13	28.3 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	Ф8А-Г ГОСТ5781-75, e=2940	13	15.1 кг
				3.503-49.2-69120-01		C40
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69121	Ф12А-П ГОСТ5781-75, e=2450	8	17.4 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-01	Ф8А-Г ГОСТ5781-75, e=2500	13	12.8 кг
				3.503-49.2-69120-02		C41
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69121	Ф12А-П ГОСТ5781-75, e=2450	13	28.3 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-02	Ф8А-Г ГОСТ5781-75, e=3520	13	18.1 кг

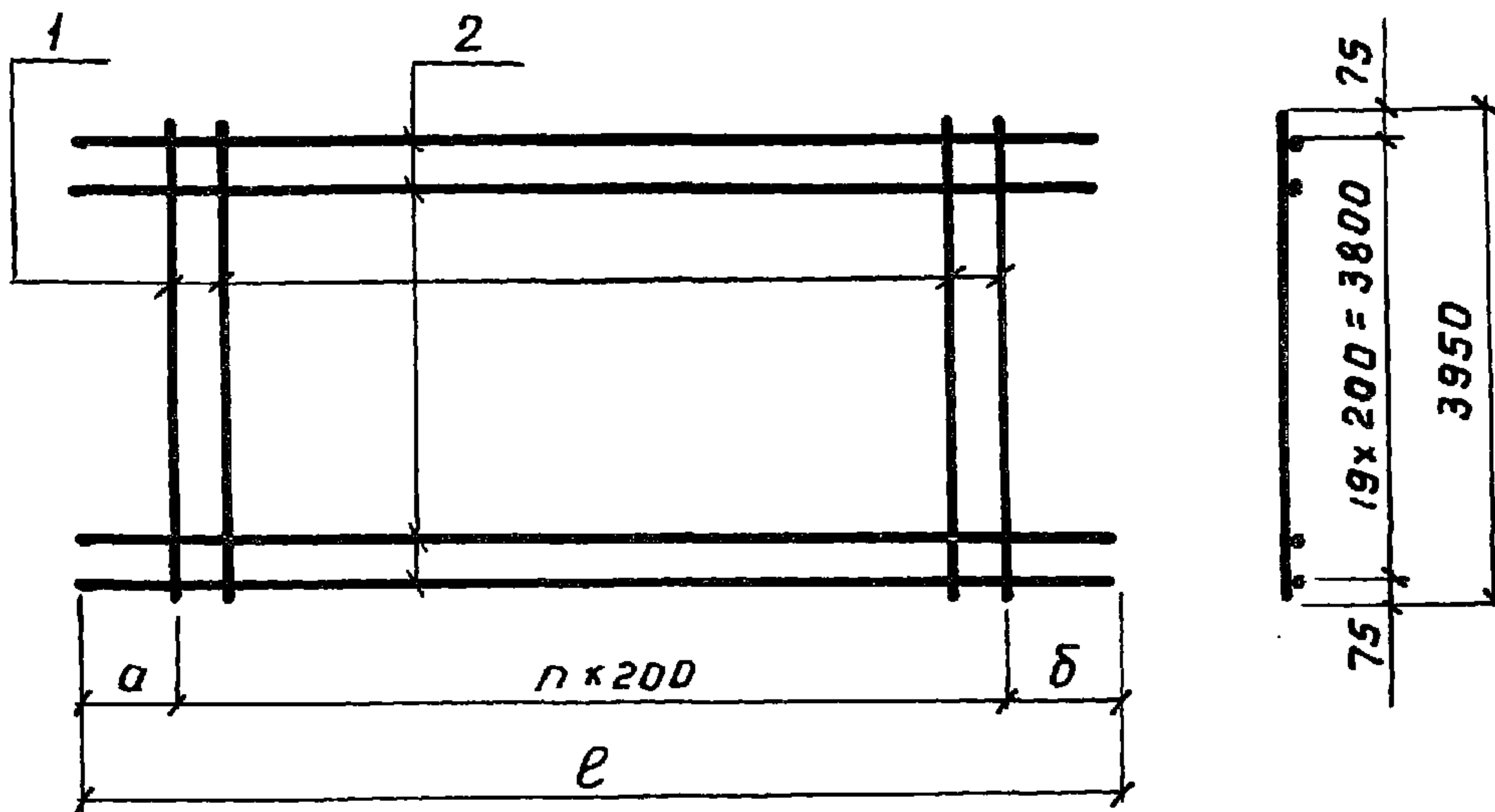
3.503-49.2-69120

№ подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	
Разраб.		Нюнин					
Проб.		Бойцова					
Гл. инж. пр.		Дашкевич					
					Лист	Листов 1	

Сетка арматурная (C39, C40 и C41)

ПРОМТРАНСНИИПРОЕК



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

Обозначение	Марка	a , мм	b , мм	n , шт.	e , мм	Масса, кг
3.503-49.2-69640	C42	20	520	12	2940	220,1
-01	C43	550	550	7	2500	107,5

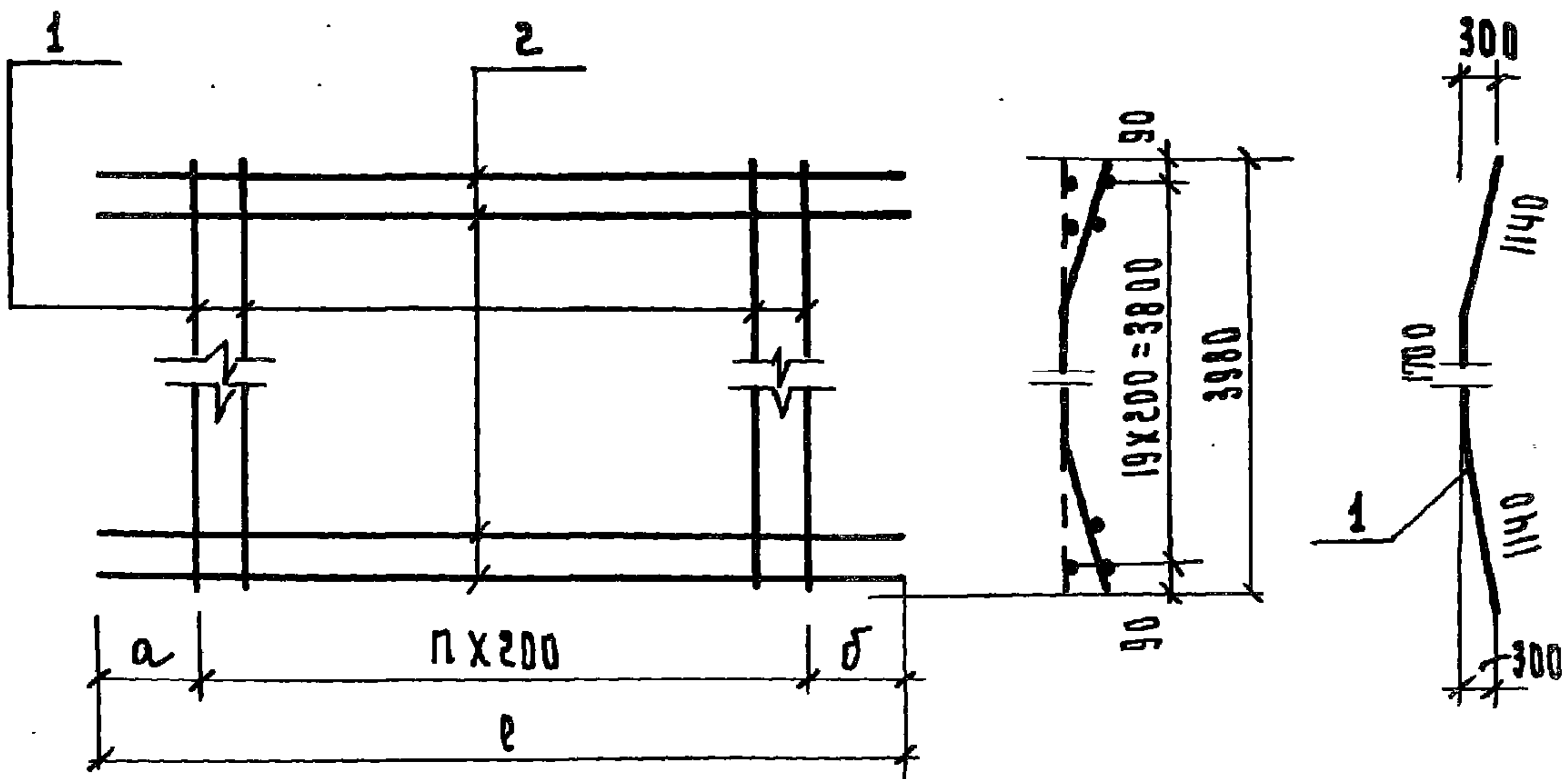
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49,2-69640		C42
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503-49.2-69641	$\phi 18A-II$ ГОСТ 5781-75, $e=3950$	13	102,6 кг
БЧ		2	3.503-49,2-61402	$\phi 18A-II$ ГОСТ 5781-75, $e=2940$	20	117,5 кг
				3.503-49,2-69640-01		C43
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503-49.2-69641	$\phi 18A-II$ ГОСТ 5781-75, $e=3950$	8	63,1 кг
БЧ		2	3.503-49.2-61402-01	$\phi 12A-II$ ГОСТ 5781-75, $e=2500$	20	44,4 кг

3.503-49.2-69640

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Нюнин					
Проб.		Бойцова				табл.	
Гл.инж.пр.		Дашкевич			лист		листов 1

Сетка арматурная (C42 и C43)

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

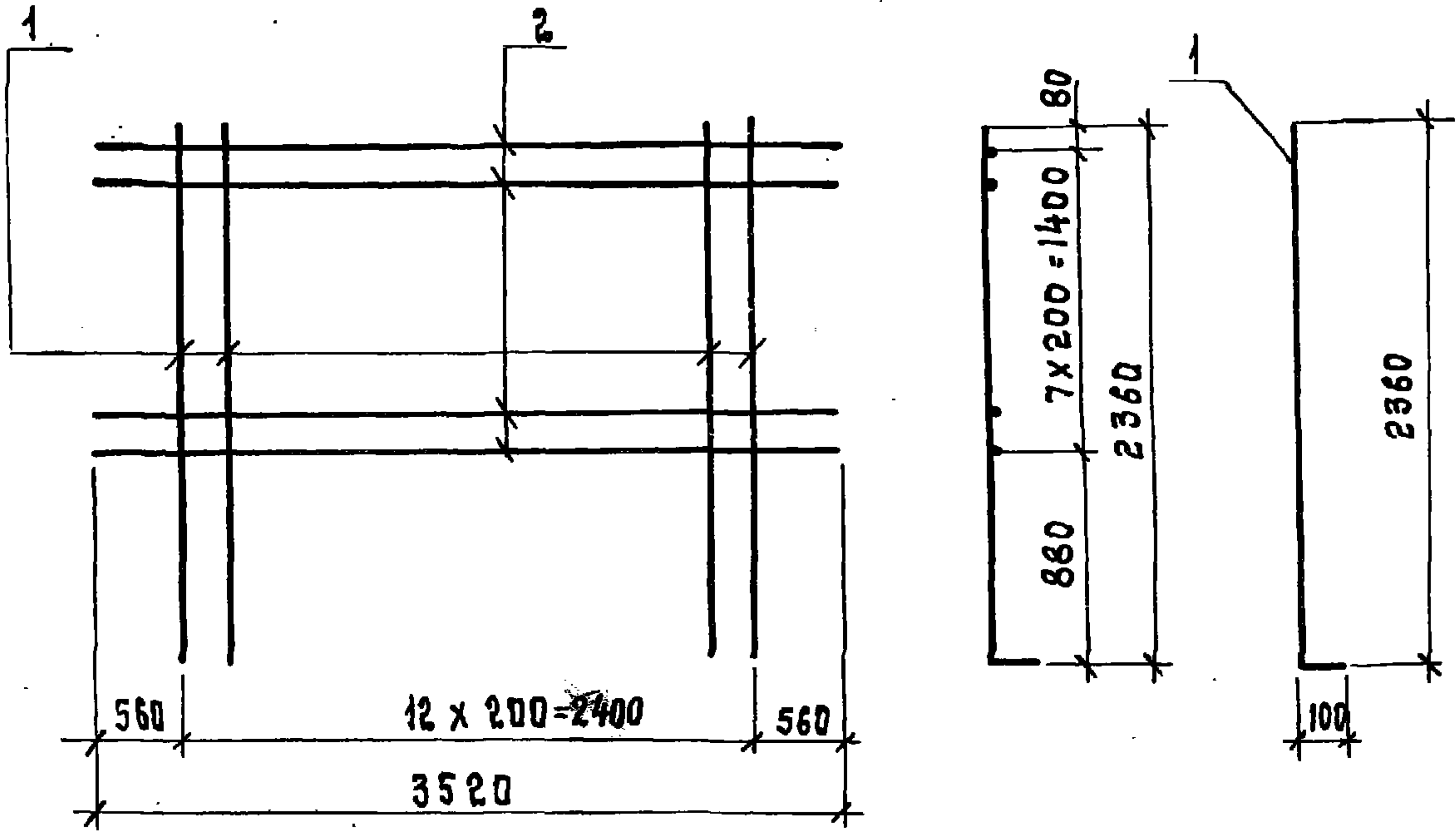


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-69

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503-49.2-69650	C44	20	520	12	2940	69.1
-01	C45	550	550	7	2500	65.7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-69650		C44
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69651	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=3980	13	45.9 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=2940	20	23.2 кг
				3.503-49.2-69650-01		C45
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б4		1	3.503-49.2-59651	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=3980	8	28.2 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=2500	20	19.8 кг

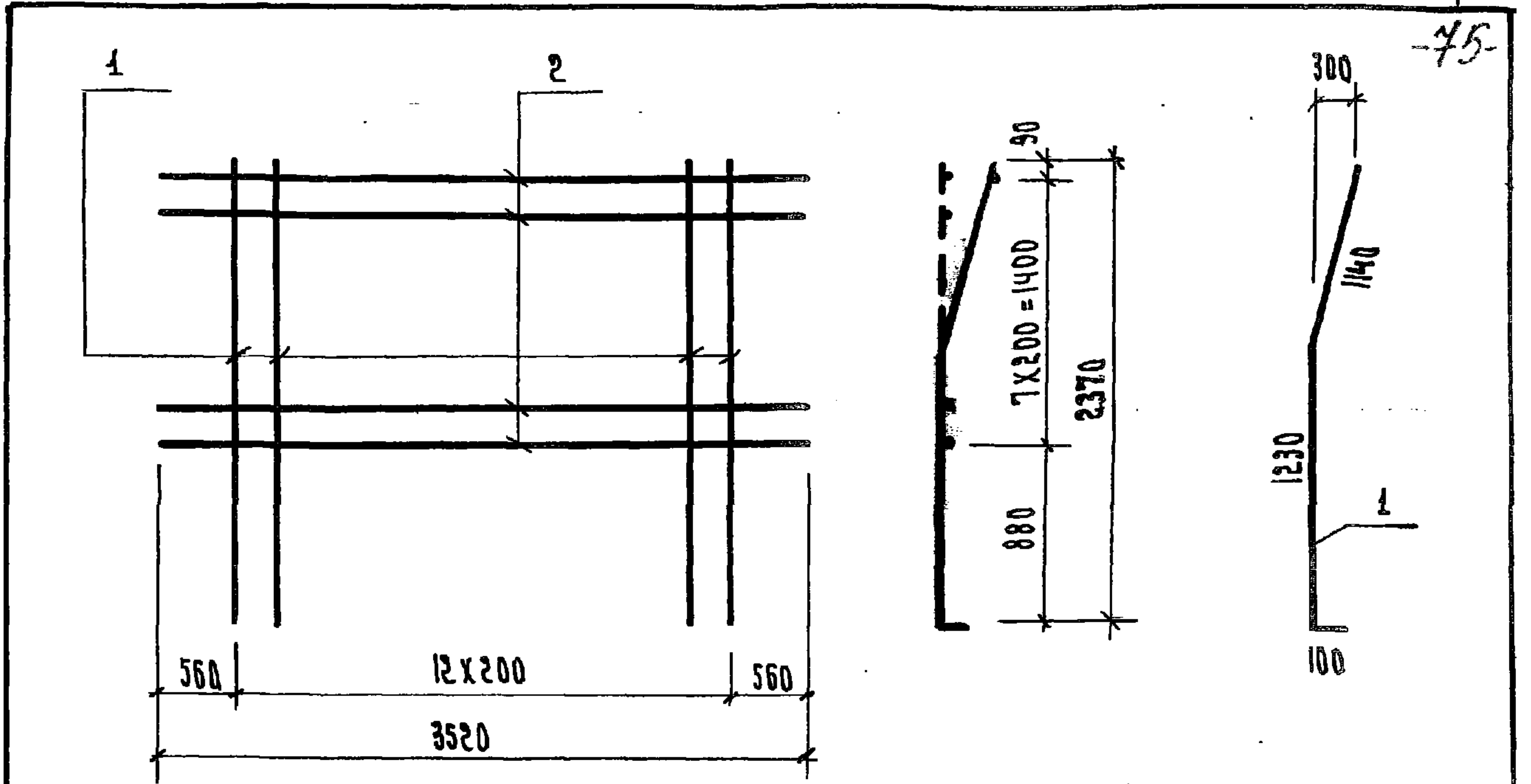
№ подл. Подпись и дата					3.503-49.2-69650		
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса
	Разраб.		Нюнин	<i>[Signature]</i>		р	Масштаб
	Пров.		Бойцова	<i>[Signature]</i>			ВМ. ТАБЛ.
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов 1



ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098 И СН 393-69

ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1	3.503-49.2-69661	φ 18 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2460	13	63,9 кг
1	2	3.503-49.2-61401-02	φ 12 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=3520	8	25,0 кг

				3.503-49.2-69660		
М. Лист	И. докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
НЗРЯБ.	НЮНИН	<i>[Signature]</i>		Р	889	
ПРОВЕР.	БОЙЦОВА	<i>[Signature]</i>				
И.И.НЖ.ПР.	ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1	
				СЕТКА АРМАТУРНАЯ С46		
				ПРОИТРАНСНИПРОЕКТ		



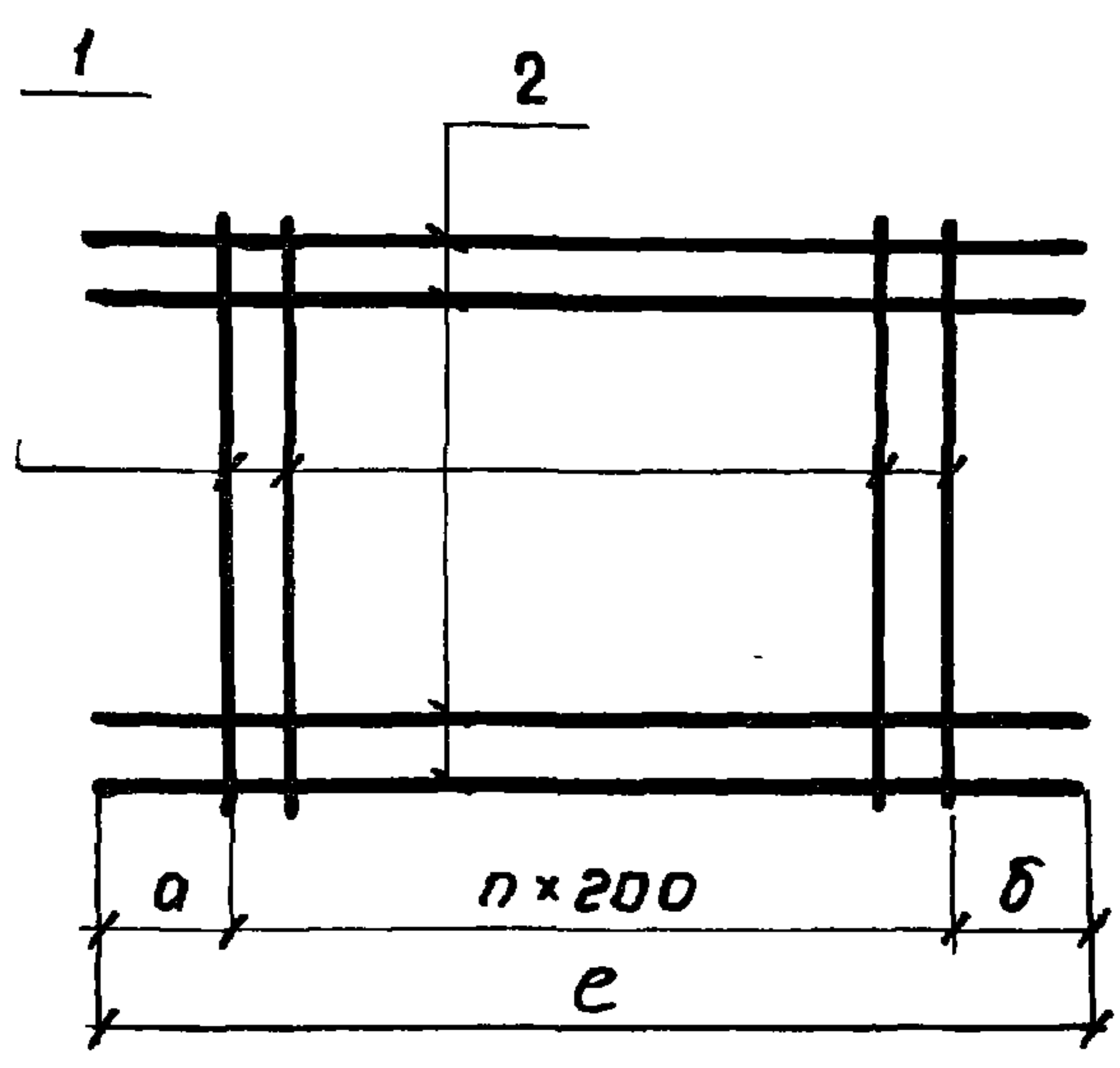
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098 и СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69671	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, l=2470	13	28.6 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, l=3520	8	11.1 кг

в. № подл. Подпись чертежника

				3.503-49.2-69670			
Изм.	Лист	подкум.	Содпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.		НЮНИН			Р	39.7	
ПРОВ.		Бойцова			Лист		Листов 1
ГЛ. ИНЖ. ПР.		Дашкевич			ПРИМТРАНСНИИПРОЕКТ		

СЕТКА - АРМАТУРНАЯ
С47



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

Обозначение	Марка	a, мм	б, мм	n, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503-49.2-69710	С 48	20	520	12	2940	228.7
-01	С 49	550	550	7	2500	83.6
-02	С 50	560	560	12	3520	127.1

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			3.503-49.2-69710		С 48
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-69711	Ф16А-II ГОСТ 5781-75, e=3450	13	70.8 кг
	2	3.503-49.2-69712	Ф22А-II ГОСТ 5781-75, e=2940	18	157.9 кг
			3.503-49.2-69710-01		С 49
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-69711	Ф16А-II ГОСТ 5781-75, e=3450	8	43.6 кг
	2	3.503-49.2-61701-01	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=2500	18	40.0 кг
			3.503-49.2-69710-02		С 50
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-69711	Ф16А-II ГОСТ 5781-75, e=3450	13	70.8 кг
	2	3.503-49.2-61401-02	Ф12А-II ГОСТ 5781-75, e=3520	18	56.3 кг

3.503-49.2-69710

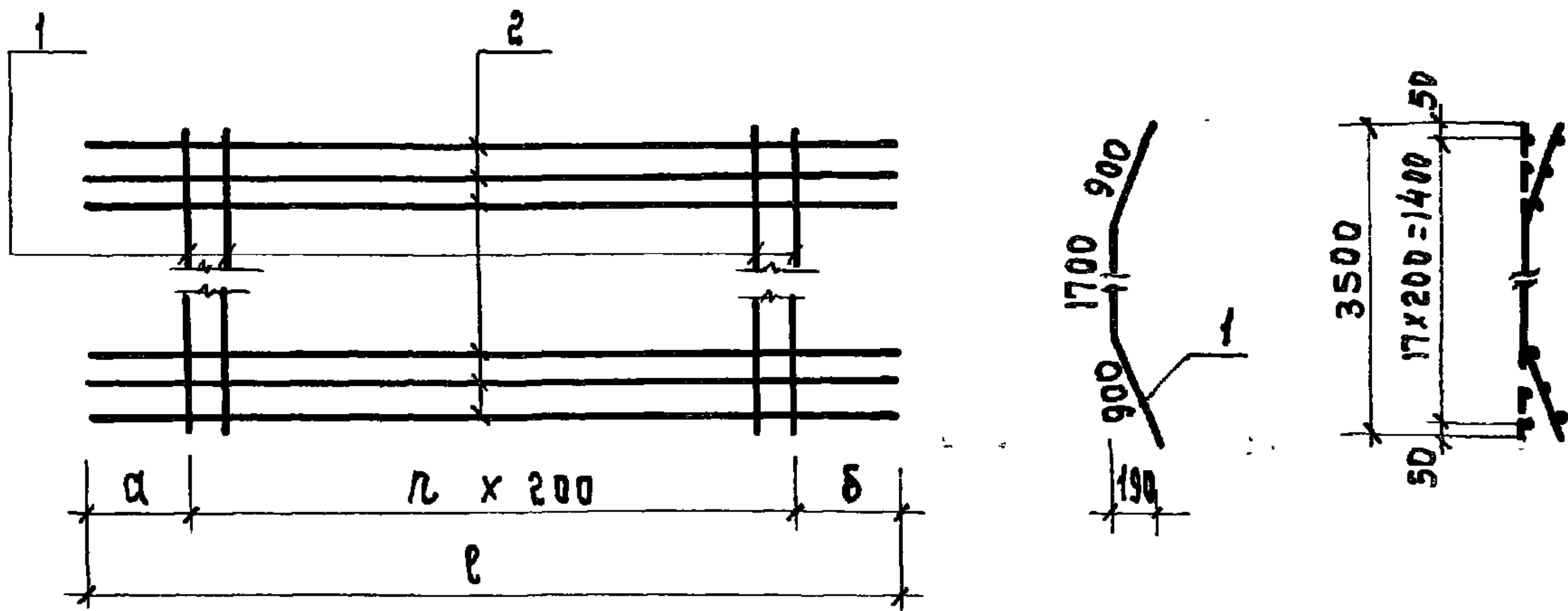
№	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
израб.		Нюнин	<i>Нюнин</i>	
проб.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
инжпр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

Сетка арматурная
(С48, С49 и С50)

Лист	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1 И	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

77



ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОН-
ТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕ-
БОВАНИЯМИ ГОСТ 14098 И СН 393-69

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	а, мм	б, мм	л, шт.	е, мм	МАССА, кг
3.503-49.2-69720	C51	20	520	12	2940	61,3
-01	C52	550	550	7	2500	42,7
-02	C53	560	560	12	3520	65,4

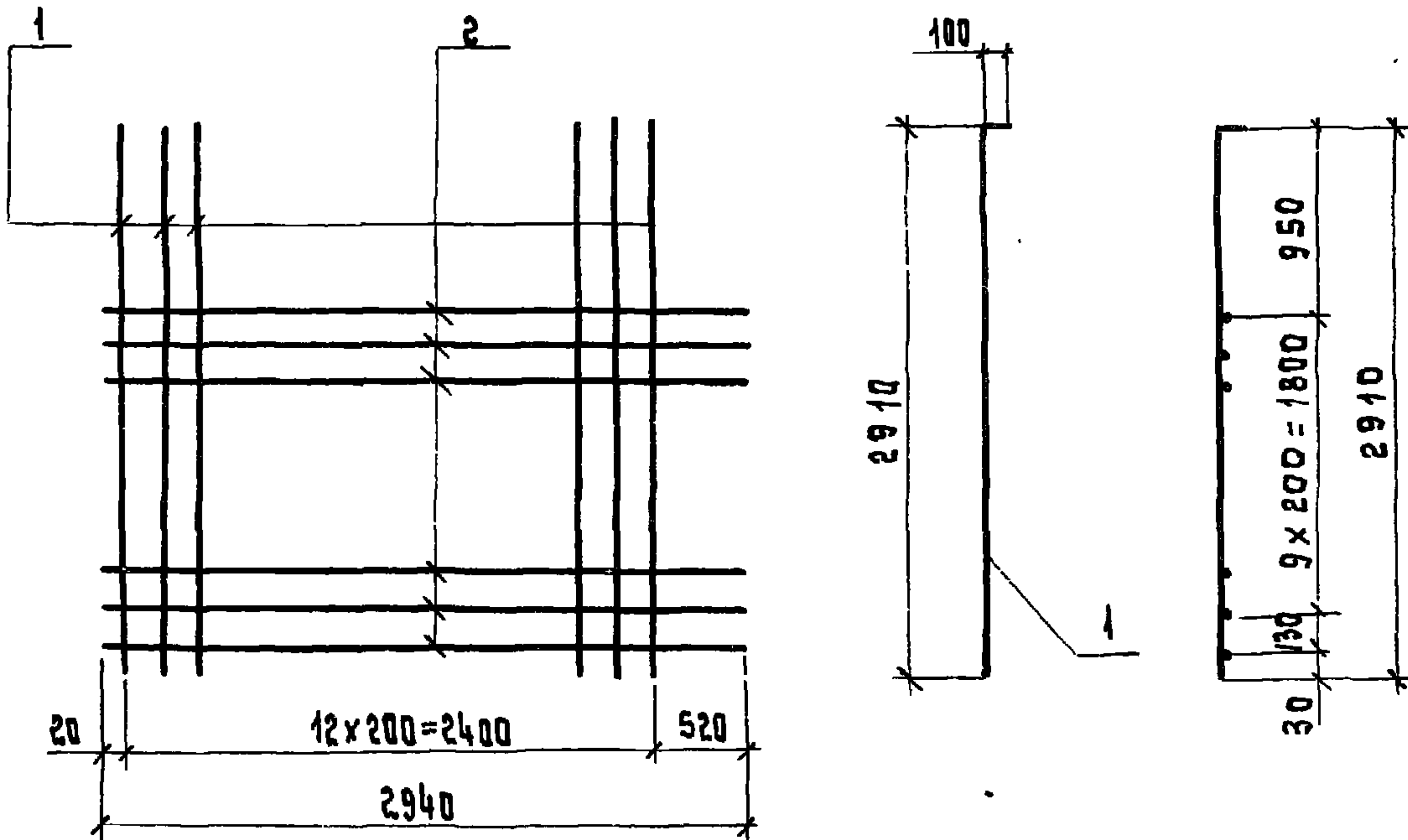
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				3.503-49.2-69720		C51
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69721	φ 12 А-II ГОСТ 5781-75, е=3500	13	40,4 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=2940	18	20,9 кг
				3.503-49.2-69720-01		C52
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69721	φ 12 А-II ГОСТ 5781-75, е=3500	8	24,9 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-01	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=2500	18	17,8 кг
				3.503-49.2-69720-02		C53
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-69721	φ 12 А-II ГОСТ 5781-75, е=3500	13	40,4 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-02	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, е=3520	18	25,0 кг

ИВ. N ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503-49.2-69720				
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	ДАТА	СЕТКА - АРМАТУРНАЯ (C51, C52 и C53)	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРЯБ.		НЮНИН	<i>Нюнин</i>			Р	см.	
ПРОВЕР.		БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>				ТРАБЛ.	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>			Лист	Листов	1
						ПРОМТРАНГИШПРОЕКТ		

3.503-49.2-73400 - ИЗОБРАЖЕНО

3.503-49.2-73400 -01-ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



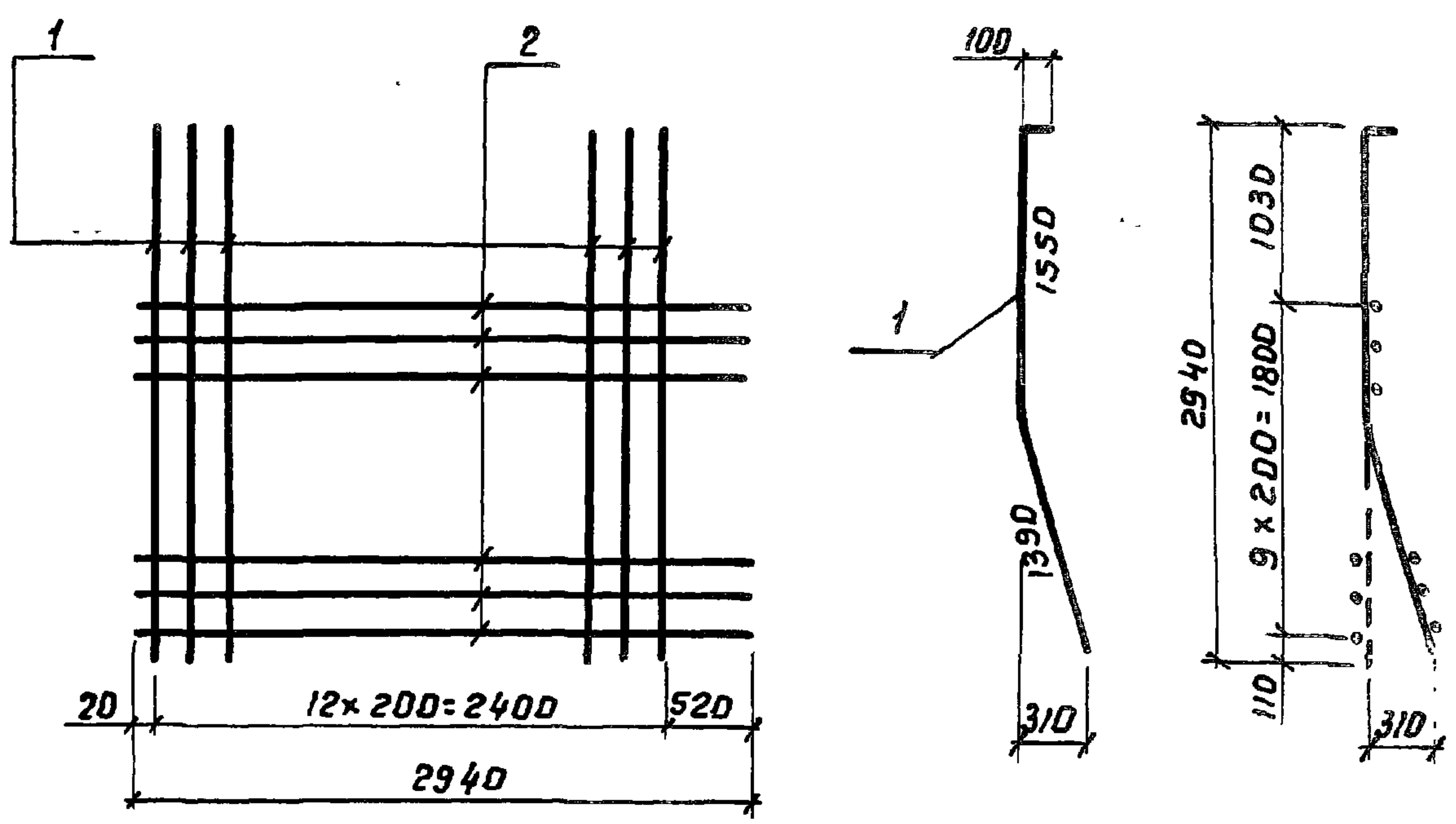
СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ
В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503-49.2-73400		С54
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-73401	φ 25 А-ІІ ГОСТ 5781-75, L = 3010	13	150,8 кг
Б4		2	3.503-49.2-69102	φ 20 А-ІІ ГОСТ 5781-75, L = 2940	11	79,8 кг
				3.503-49.2-73400 -01		С55
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-73401	φ 25 А-ІІ ГОСТ 5781-75, L = 3010	13	150,8 кг
Б4		2	3.503-49.2-69102	φ 20 А-ІІ ГОСТ 5781-75, L = 2940	11	79,8 кг

3.503-49.2-73400

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С54 и С55)	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.		ТАВРИНА	<i>Таврина</i>			Р	СМ. ТАБЛ.	
Пров.		БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>			Лист	Листов 1	
Гл.инж.пр.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ г. МОСКВА		

3.503-49.2 - 73500 - изображено
 3.503-49.2 - 73500-01 - зеркальное отражение



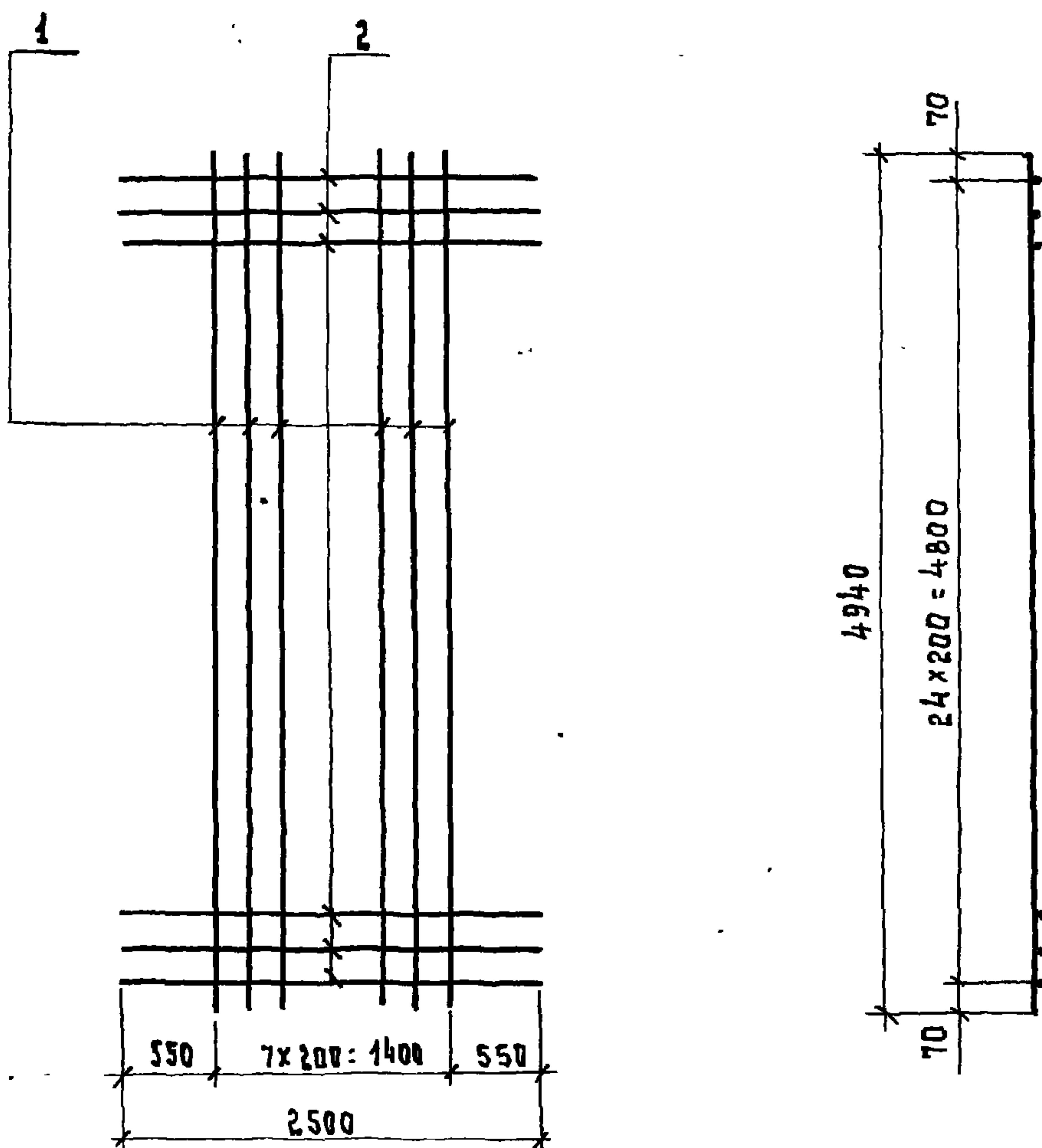
Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-73500		С56
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-73501	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=3060	13	35,3 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e=2940	10	11,6 кг
				3.503-49.2-73500-01		С57
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-73501	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=3060	13	35,3 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e=2940	10	11,6 кг

3.503-49.2-73500

Инв. № подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная (С56 и С57)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Табрина		<i>Табрина</i>			Р	см.	
Проб.	Бойцова		<i>Бойцова</i>				табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>			Лист	Листов 1	
						ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



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

Числ./ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1	3.503-49.2-73601	φ 25 А - II ГОСТ 5781-75, e=4940	8	152,3 кг
1	2	3.503-49.2-61401-01	φ 12 А - II ГОСТ 5781-75 e=2500	25	55,5 кг

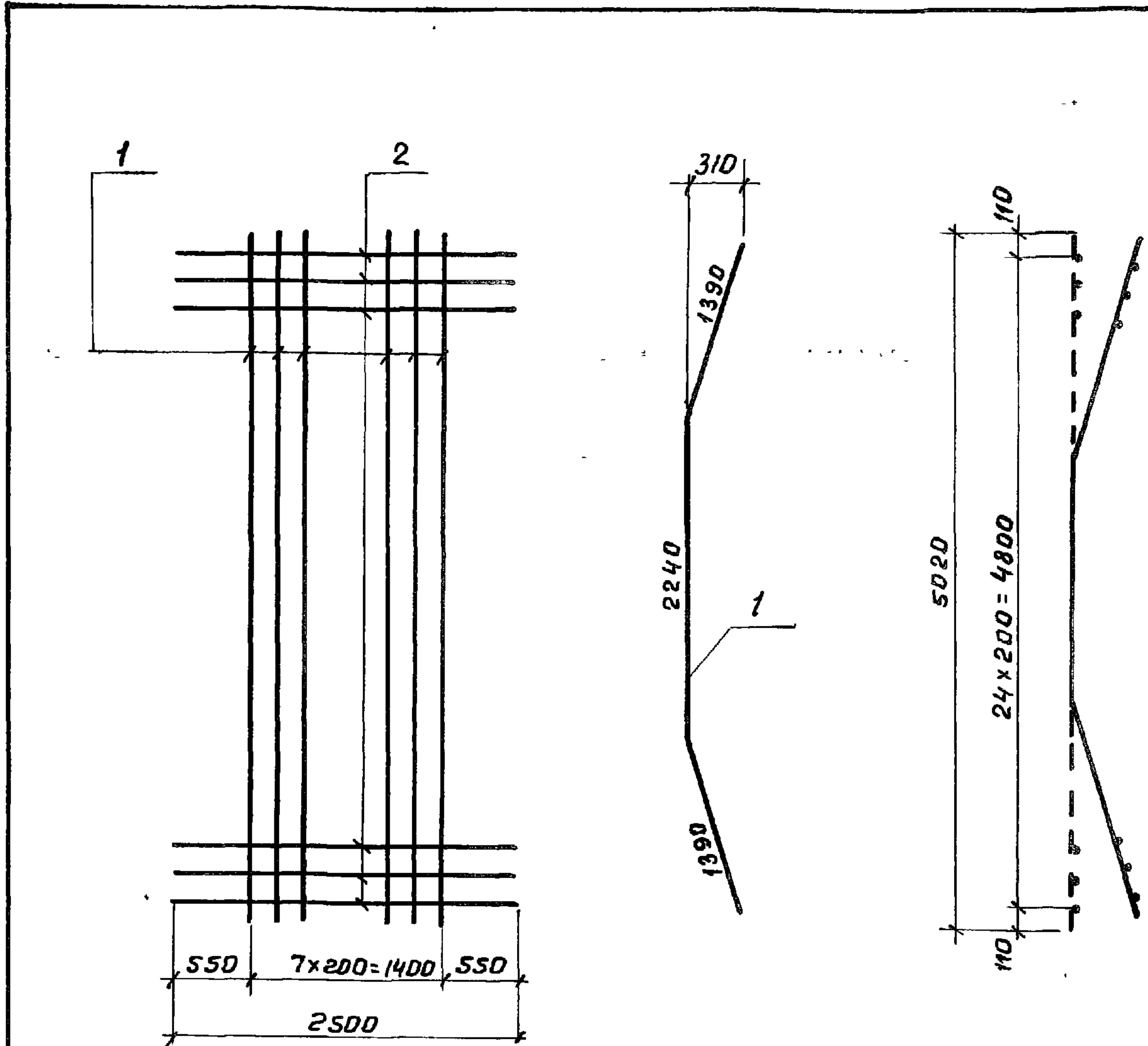
3.503-49.2-73600

М. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инж. ТАВРИНА		<i>Таврина</i>	
Инж. БОЙЦОВА		<i>Бойцова</i>	
Инж. ДЯШКЕВИЧ		<i>Дяшкевич</i>	

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С58

Лист	Масса	Масштаб
Р	207,8	
Лист	Листов	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ



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

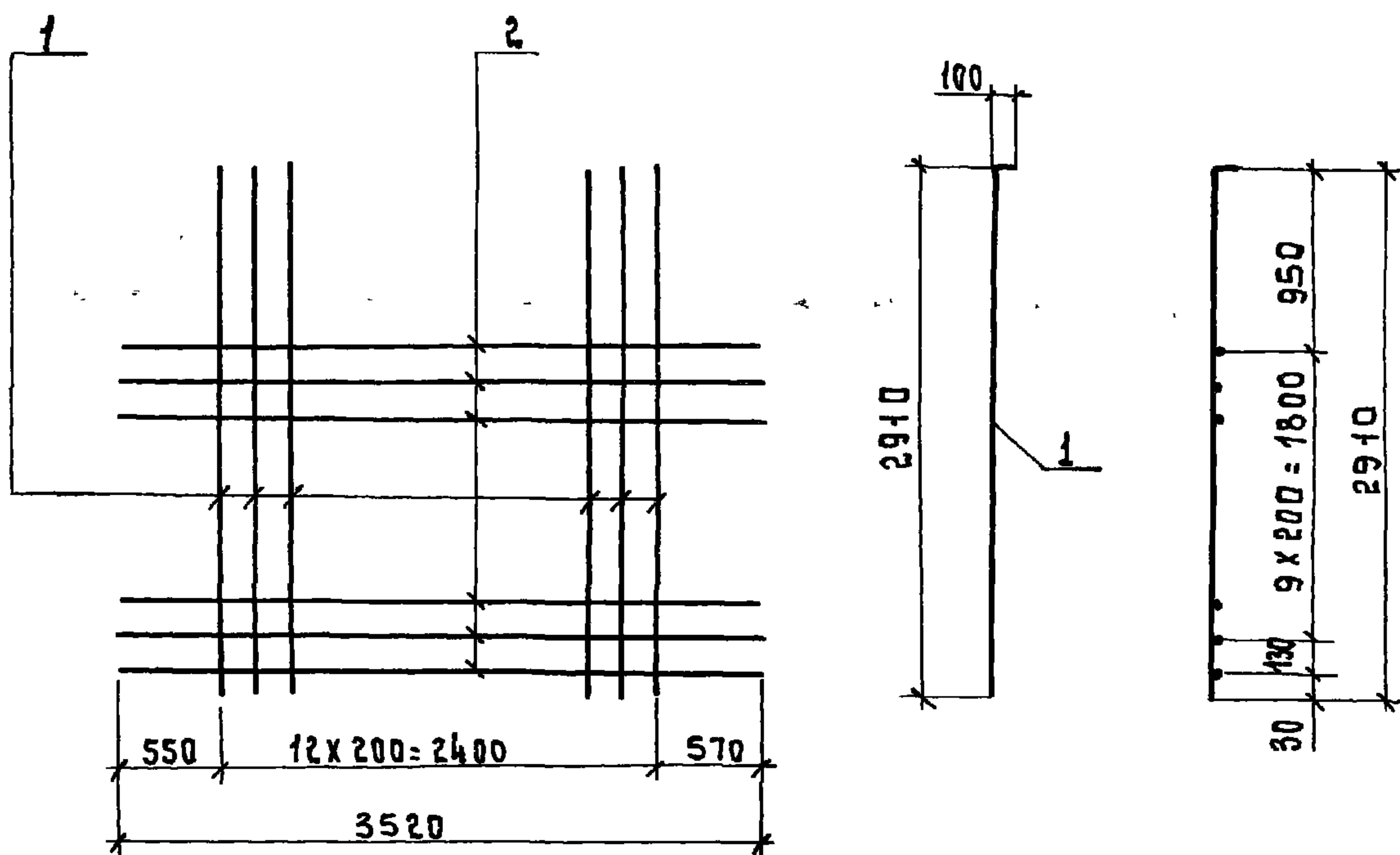
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-73701	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, e=5020	8	35,7 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-01	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=2500	25	24,7 кг

3.503-49.2-73700

в № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С59	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Табрина		<i>Табрина</i>			р	60,6	
Проб.	Бойцова		<i>Бойцова</i>			Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>					

ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТ



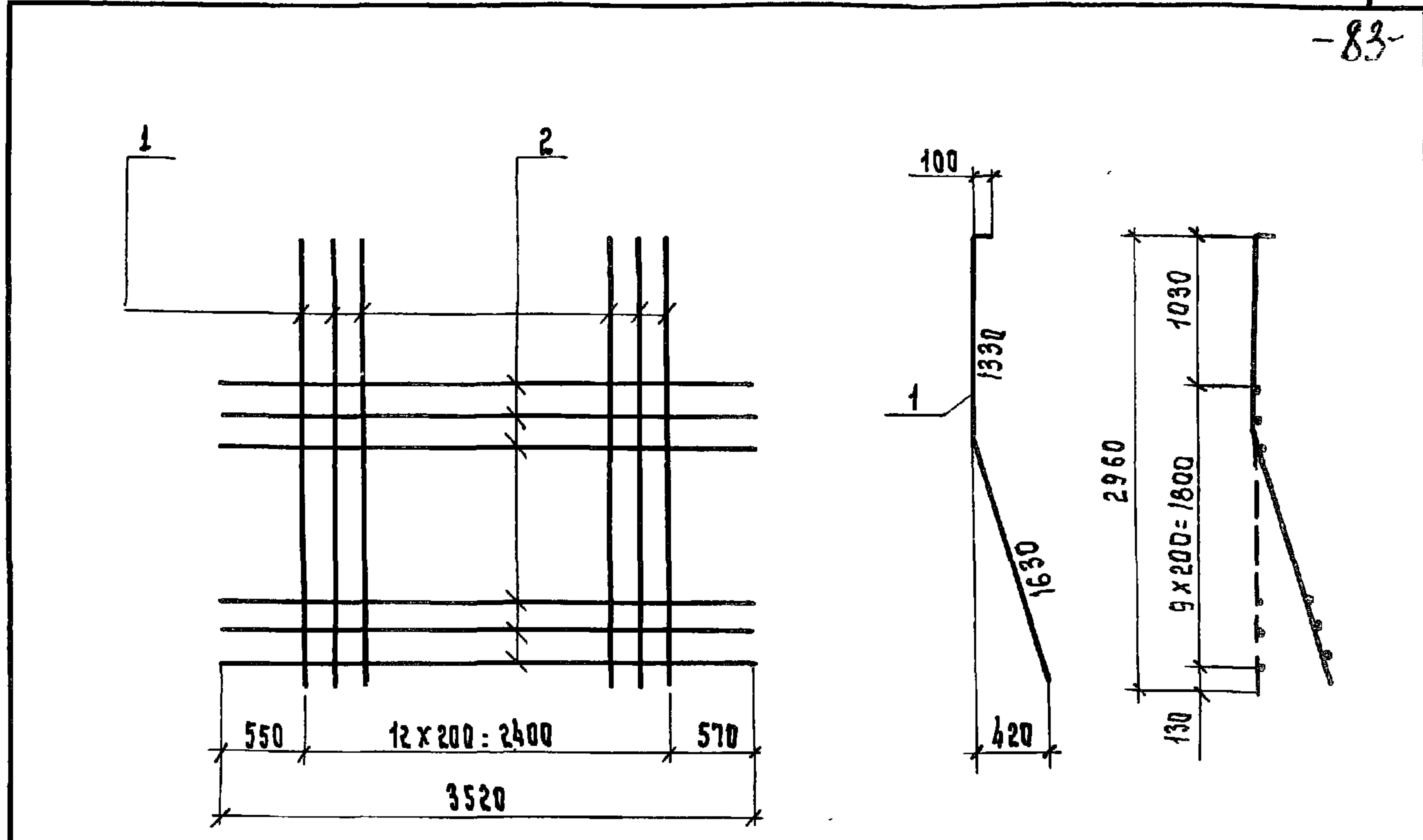
ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН-393-69.

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-73401	φ 25 А-II ГОСТ 5781-75, P=3010	13	150,8 кг
Б4		2	3.503-49.2-61401-02	φ 12 А-II ГОСТ 5781-75, P=3520	11	34,4 кг

3.503-49.2-73800

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Звья	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С60	Лист	Масса	Мягкая
Разраб		ТАВРИНА	<i>Таврина</i>			Р	185,2	
Пров.		БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>			Лист	Листов 1	
Тл. инж. пр.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>					

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



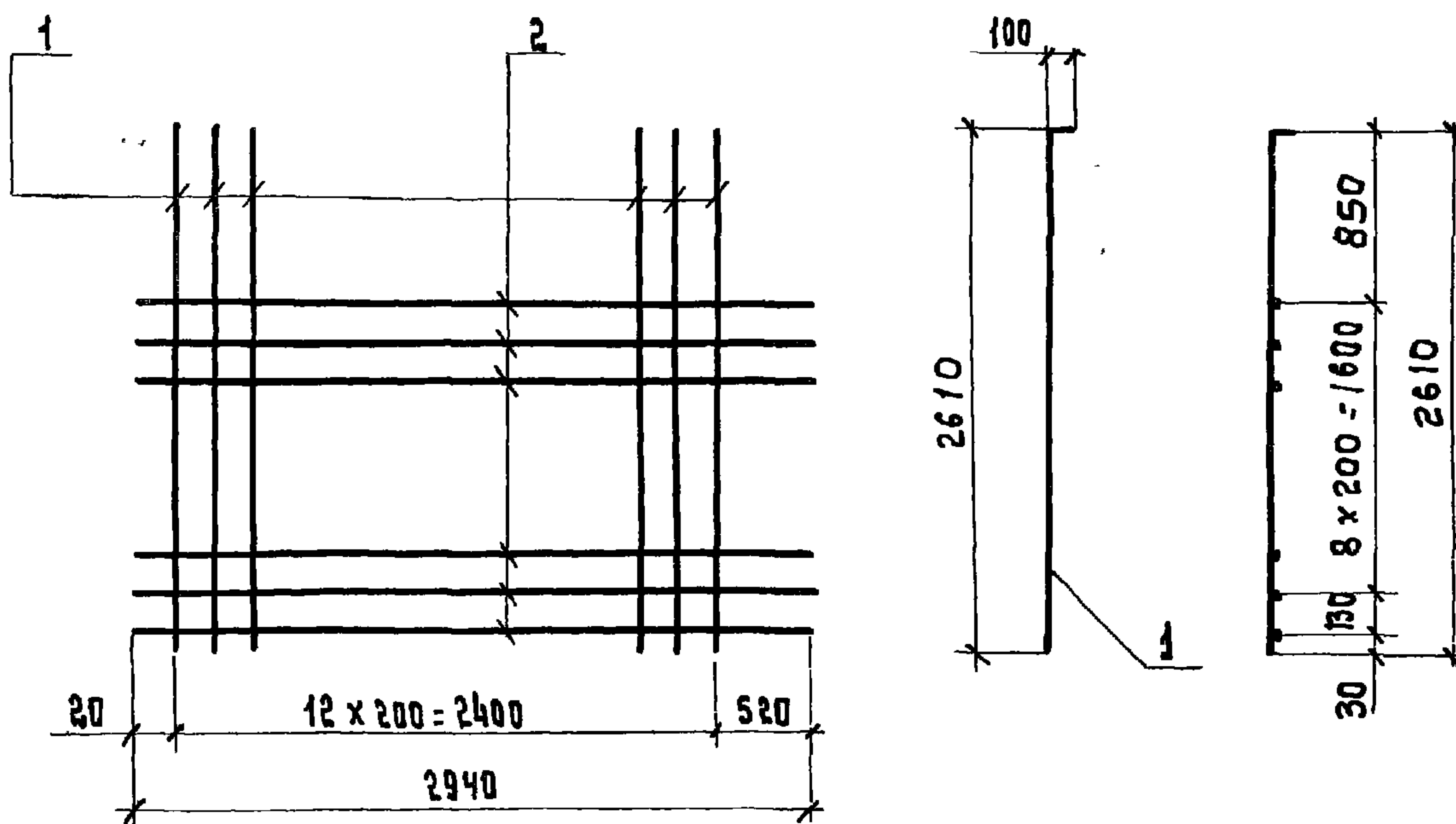
ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ
 КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С
 ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

		ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	
		<u>ДЕТАЛИ</u>				
БЧ	1	3.503-49.2-73501	φ 12 А-ІІ ГОСТ 5781-75, L = 3060	13	35,3 кг	
БЧ	2	3.503-49.2-61501-02	φ 8 А-І ГОСТ 5781-75, L = 3520	10	13,9 кг	

№8. Н ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503-49.2-73900			
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	Лист	Масштаб
РАЗРАБ.		ТАВРИНА	<i>Таврина</i>		С61	Р	49,3
Пров.		БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>			Лист	Листов 1
Гл. инж. пр.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

3.503-49.2-8310 — ИЗОБРАЖЕНО
 3.503-49.2-8310-01 — ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



СЕТКИ ИЗГОТОВЛЯТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-69

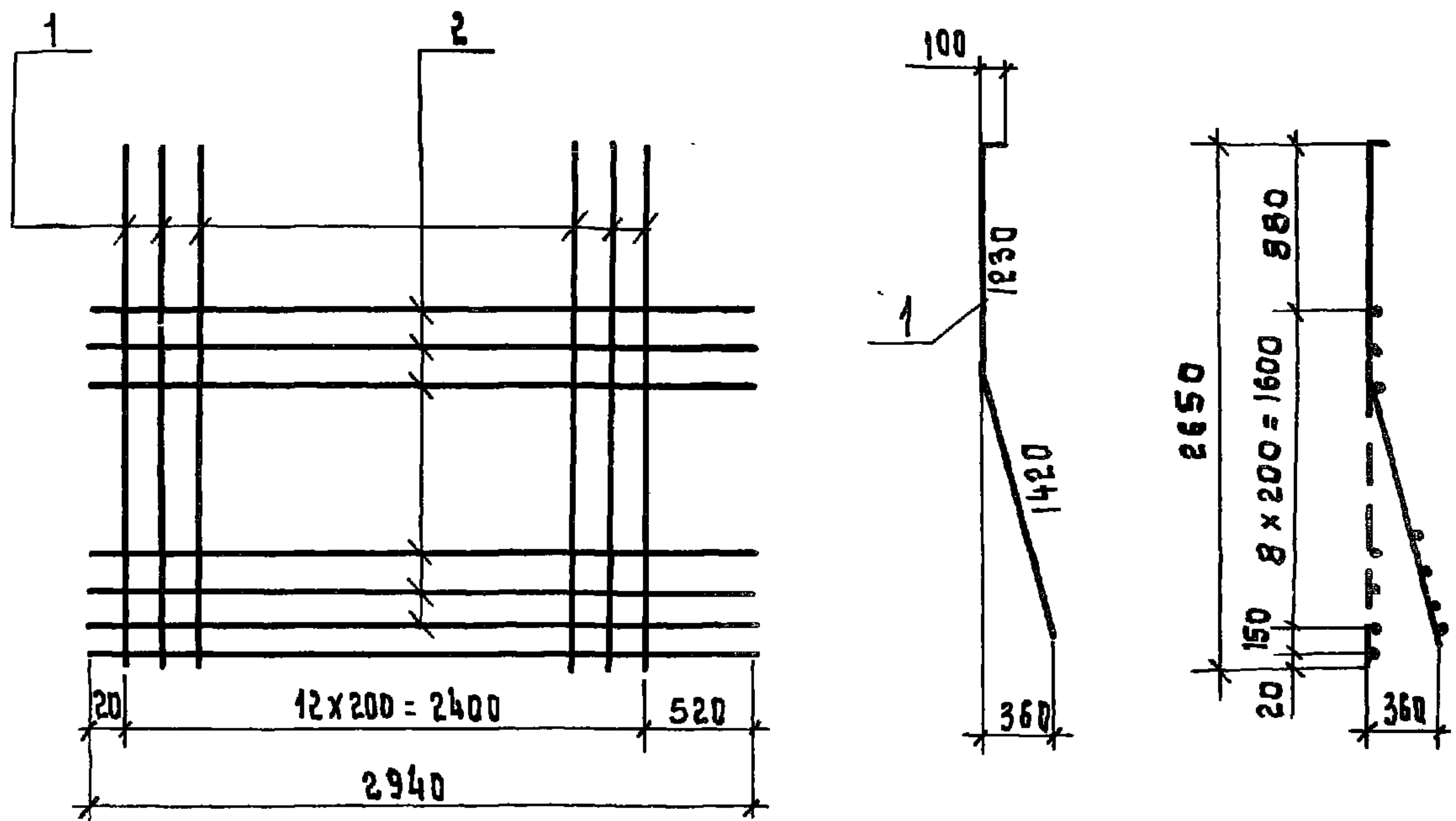
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				3.503-49.2-8310		С62
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54		1	3.503-49.2-8311	φ 18 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2710	13	70.4 кг
64		2	3.503-49.2-61402	φ 18 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	9	52.9 кг
				3.503-49.2-8310-01		С63
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54		1	3.503-49.2-8311	φ 18 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2710	13	70.4 кг
64		2	3.503-49.2-61402	φ 18 А-ІІ ГОСТ 5781-75, e=2940	9	52.9 кг

3.503-49.2-8310

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С62 и С63)	ЛИТ.	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРБ.		ТАВРИНА	<i>Таврина</i>			Р	СМ. ТАБЛ.	
ПРОВ.		БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			ПОЛИМТРАДИЦИОНПРОЕКТ		

3.503-49.2-8320 - ИЗБРАЖЕНО

3.503-49.2-8320-01 - ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



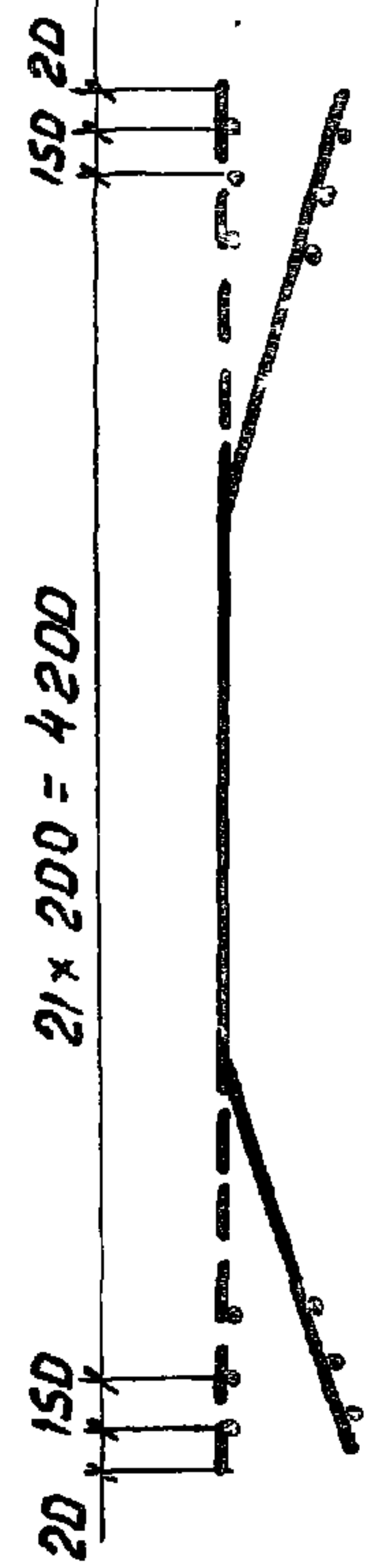
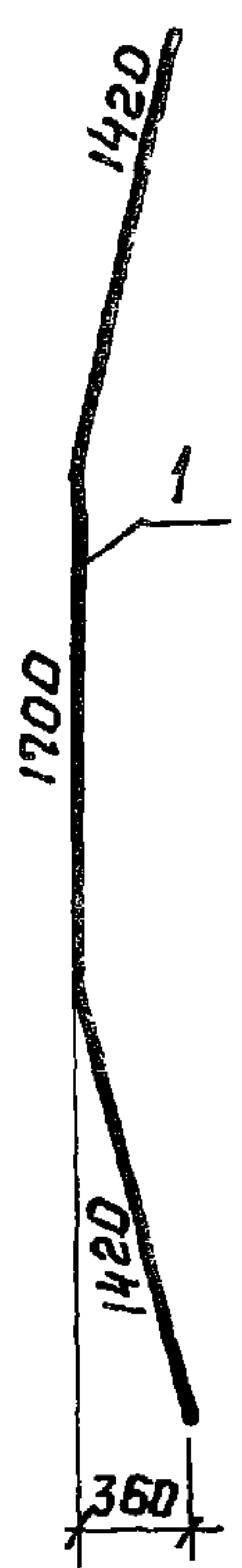
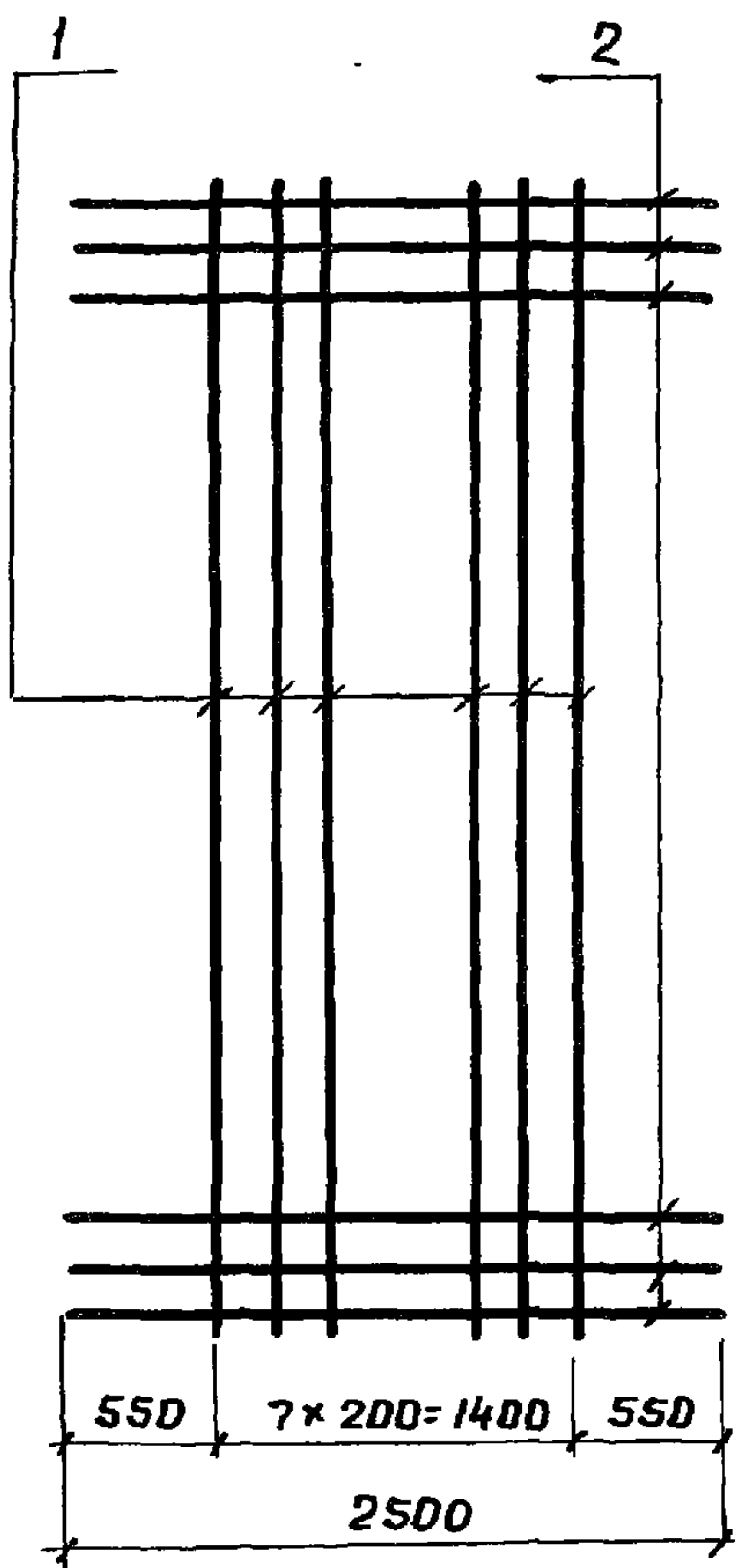
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-8320		С64
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-8321	φ 12 А-ІІ ГОСТ 5781-75, е = 2750	13	31.7 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	φ 8 А-І ГОСТ 5781-75, е = 2940	10	11.6 кг
				3.503-49.2-8320-01		С65
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503-49.2-8321	φ 12 А-ІІ ГОСТ 5781-75, е = 2750	13	31.7 кг
Б4		2	3.503-49.2-61502	φ 8 А-І ГОСТ 5781-75, е = 2940	10	11.6 кг

3.503-49.2-8320

И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

Изм.	Лист	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ (С64 и С65)	ЛИТ.	МЯСЯ	МАСШТАБ
РАЗРАБ.	ТАВРИНА					Р	СМ. ТАБЛ.	
ПРОВ.	БОЙЦОВА					ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ДЯШКЕВИЧ					ПОЛМТОДИГНИПРОСКТ		



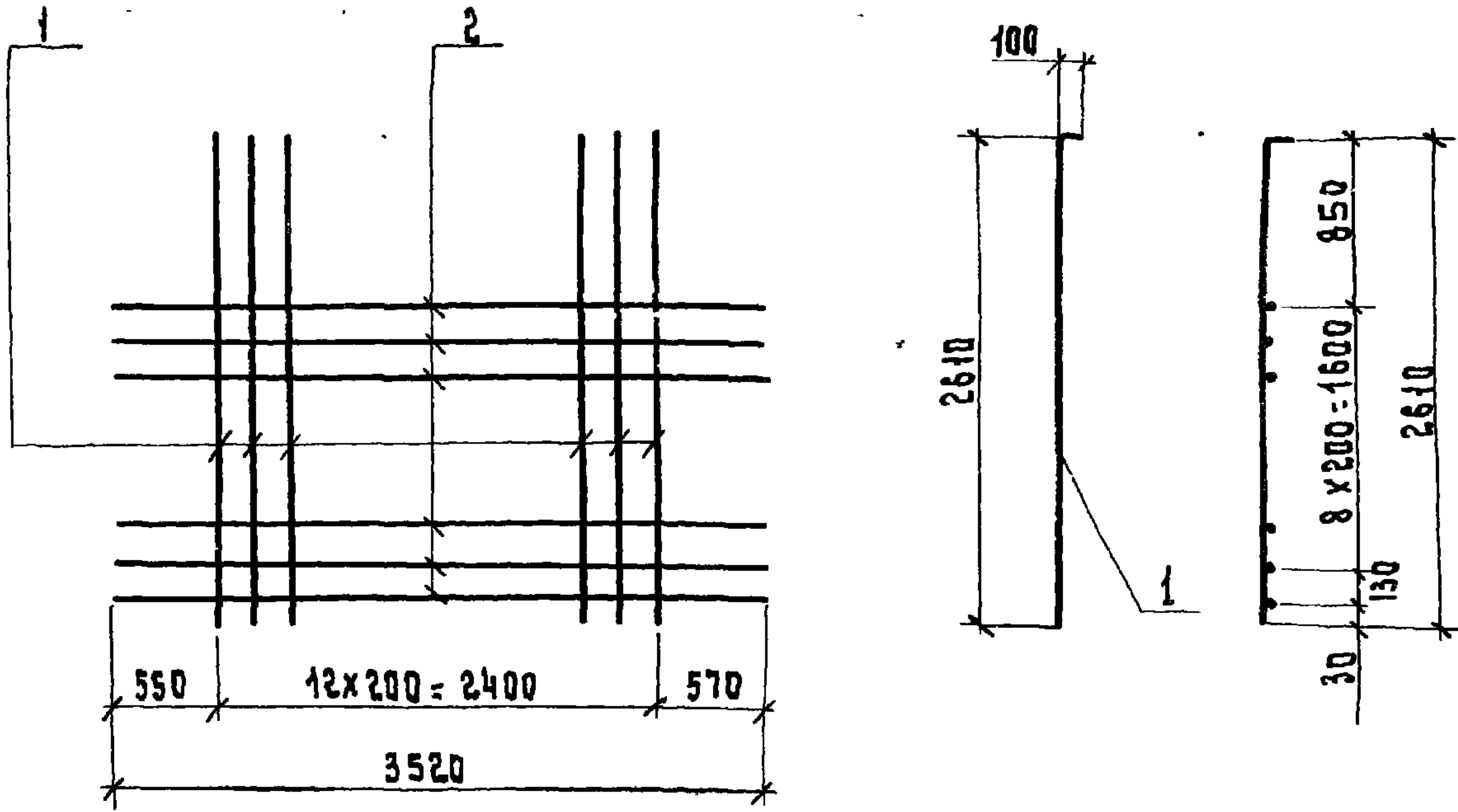
Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
5Y		1	3.503-49.2-8341	φ 12A-II ГОСТ 5781-75, e=4540	8	32,3 кг
5Y		2	3.503-49.2-61501-01	φ 8A-I ГОСТ 5781-75, e=2500	24	23,7 кг

3.503-49.2-8340

Инв. № подл. Подпись и дата

				3.503-49.2-8340				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С 67	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Таврина	<i>[Signature]</i>			Р	56,0	
Проб.		Бойцова	<i>[Signature]</i>			Лист		Листов 1
Инж. пр.		Дашкевич	<i>[Signature]</i>			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		



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

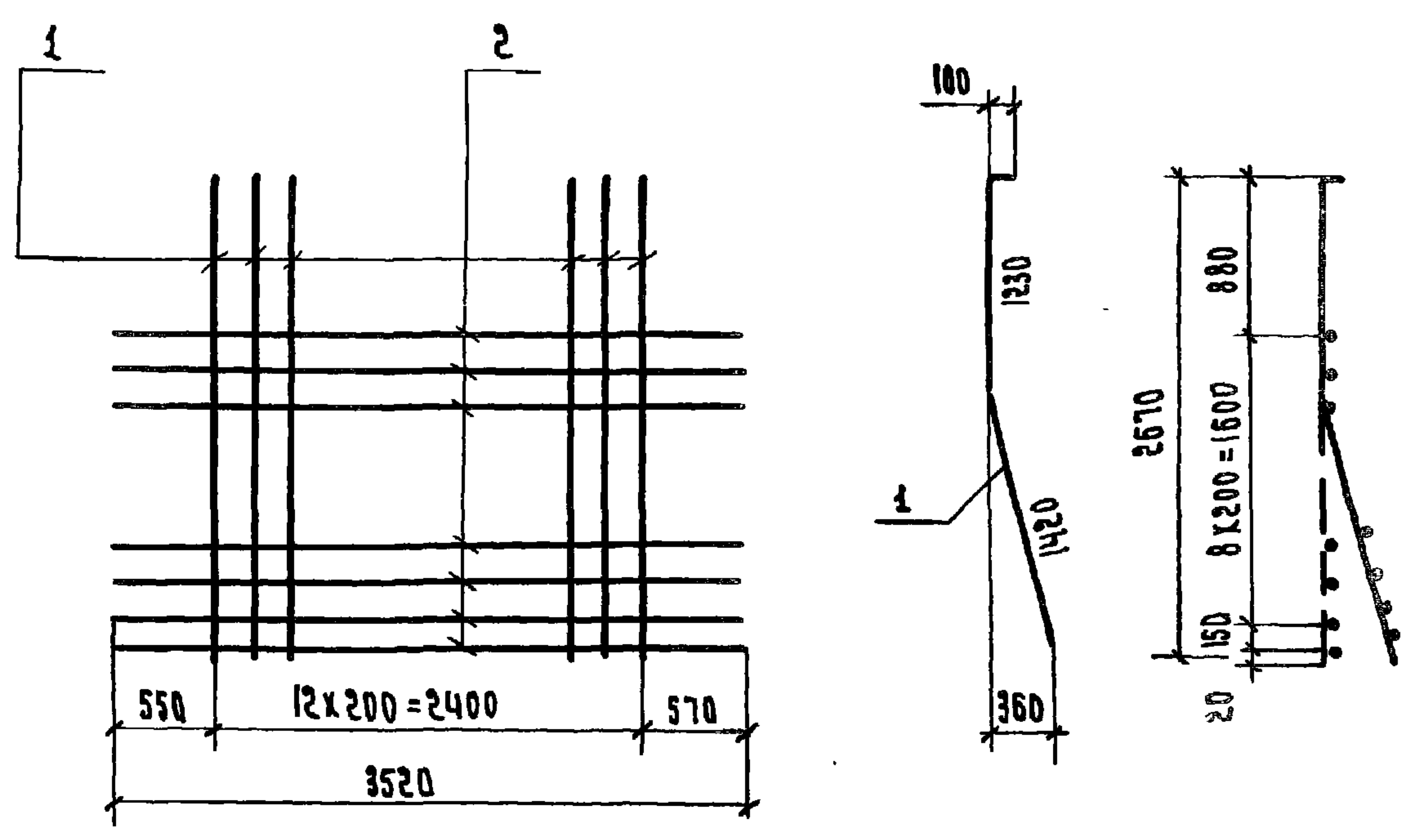
ТУРНИР	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
4		1	3.503-49.2-8311	φ 18 А-П ГОСТ 5781-75, P = 2710	13	70.4 кг
4		2	3.503-49.2-61401-02	φ 12 А-П ГОСТ 5781-75, P = 3520	10	31.3 кг

3.503-49.2-8350

ЭМ. Лист	И докум.	Подпись	Дата
Рязрб.	Таврина	<i>Таврина</i>	
Пров.	Бойцова	<i>Бойцова</i>	
Л.инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

Сетка арматурная
С68

Лит.	Масса	Масштаб
Р	101.7	
Лист	Листов 1	
ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ		



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

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЯ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3 503-49.2-8321	Ф12А-II ГОСТ 5781-78, l=2750	13	31.7 кг
Б4		2	3.503-49.2-61501-02	Ф8А-I ГОСТ 5781-78, l=3520	10	13.9 кг

3.503-49.2-8360

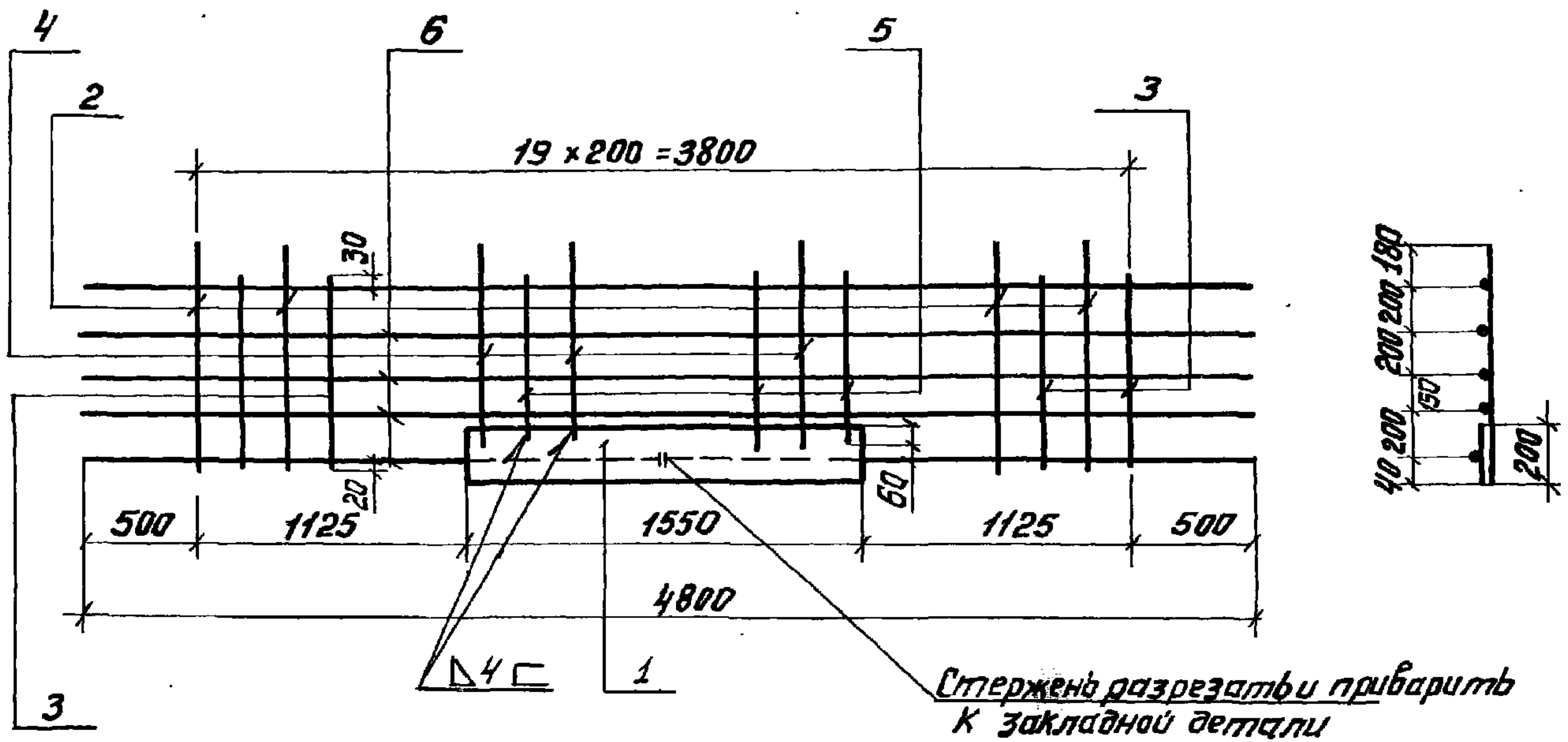
ИВ. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
РАЗРАБ.		ТАВРИНА	<i>Таврина</i>	
Пров.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
Гл. инж. пр.		Вяшкевич	<i>Вяшкевич</i>	

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С69

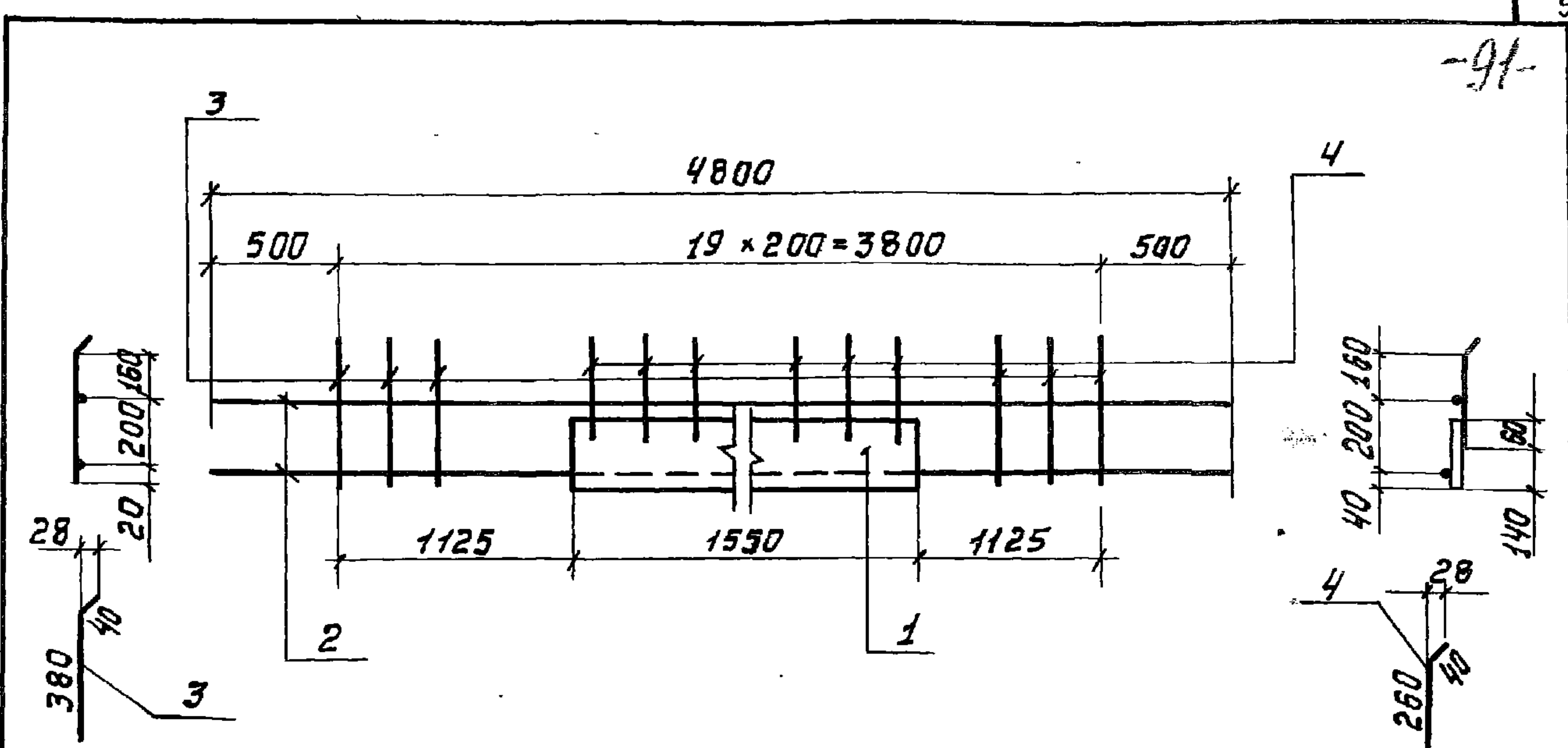
Лист	Масса	Масштаб
Р	41.8	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСПРОЕКТ



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>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503-49.2-29210	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		2	3.503-49.2-29201	Ф10А-III гост 5781-75, L=950	6	3,5 кг
Б4		3	3.503-49.2-29202	Ф10А-III гост 5781-75, L=800	6	3,0 кг
Б4		4	3.503-49.2-29203	Ф10А-III гост 5781-75, L=830	4	2,0 кг
Б4		5	3.503-49.2-29204	Ф10А-III гост 5781-75, L=680	4	1,7 кг
Б4		6	3.503-49.2-29205	Ф6А-I гост 5781-75, L=4800	5	5,3 кг
				3.503-49.2-29200		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Митина		Митина		Р	44,9
Проб.	Андрюханова		Андрюханова			
Гл. инж. пр.	Дашкевич		Дашкевич		Лист	Листов
					ПРОМТ РАЧНИИПРОЕКТ	



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

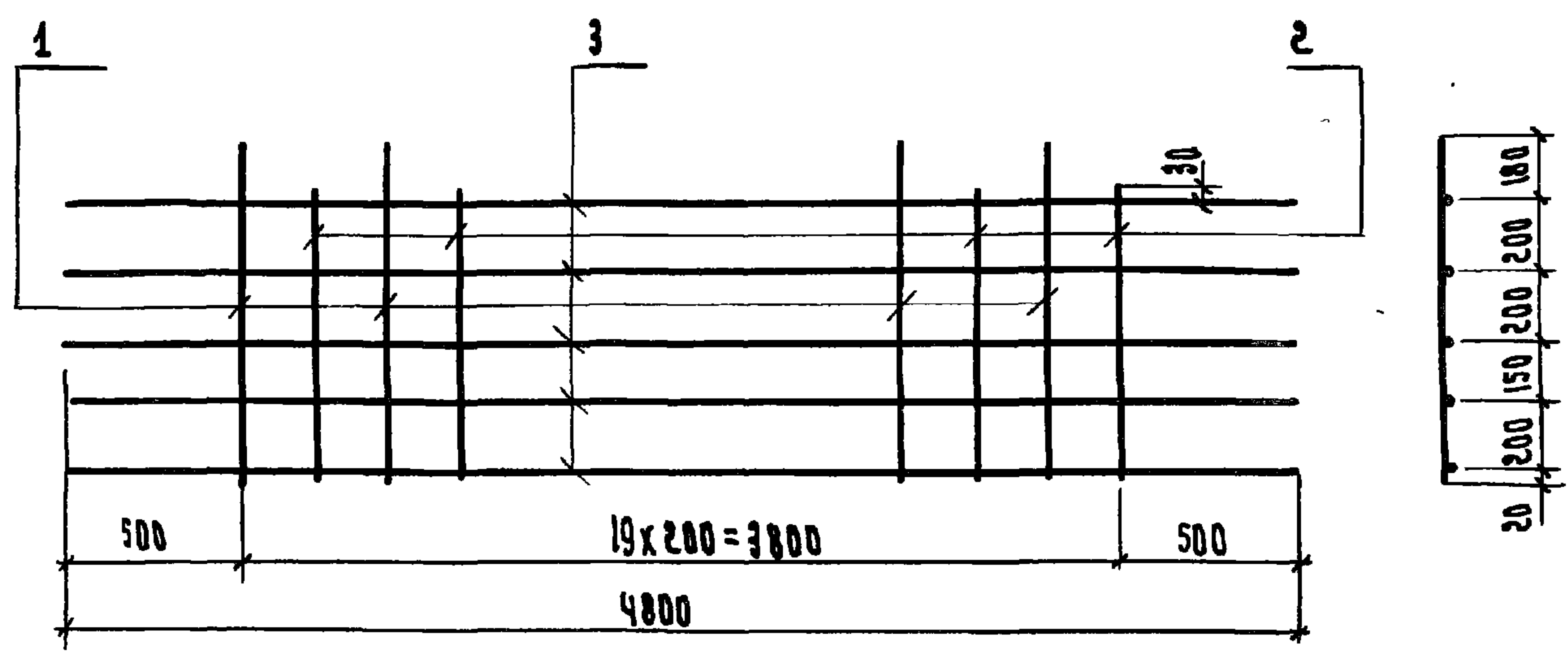
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
11В		1	3.503-49.2-29210	Изделие закладное мнэ	1	29,4 кг
				Детали		
Б4		2	3.503-49.2-29301	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=4800	2	5,9 кг
Б4		3	3.503-49.2-29302	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=420	12	3,1 кг
Б4		4	3.503-49.2-29303	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=300	8	1,5 кг

3.503-49.2-29300

№ подл.	Подпись и дата			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
	Разраб.	Митина	Митина	
	Проб.	Андреева	Андреева	
	Гл. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич	

Сетка арматурная С71

Лит.	Масса	Масштаб
Р	39,9	
Лист	Листов 1	

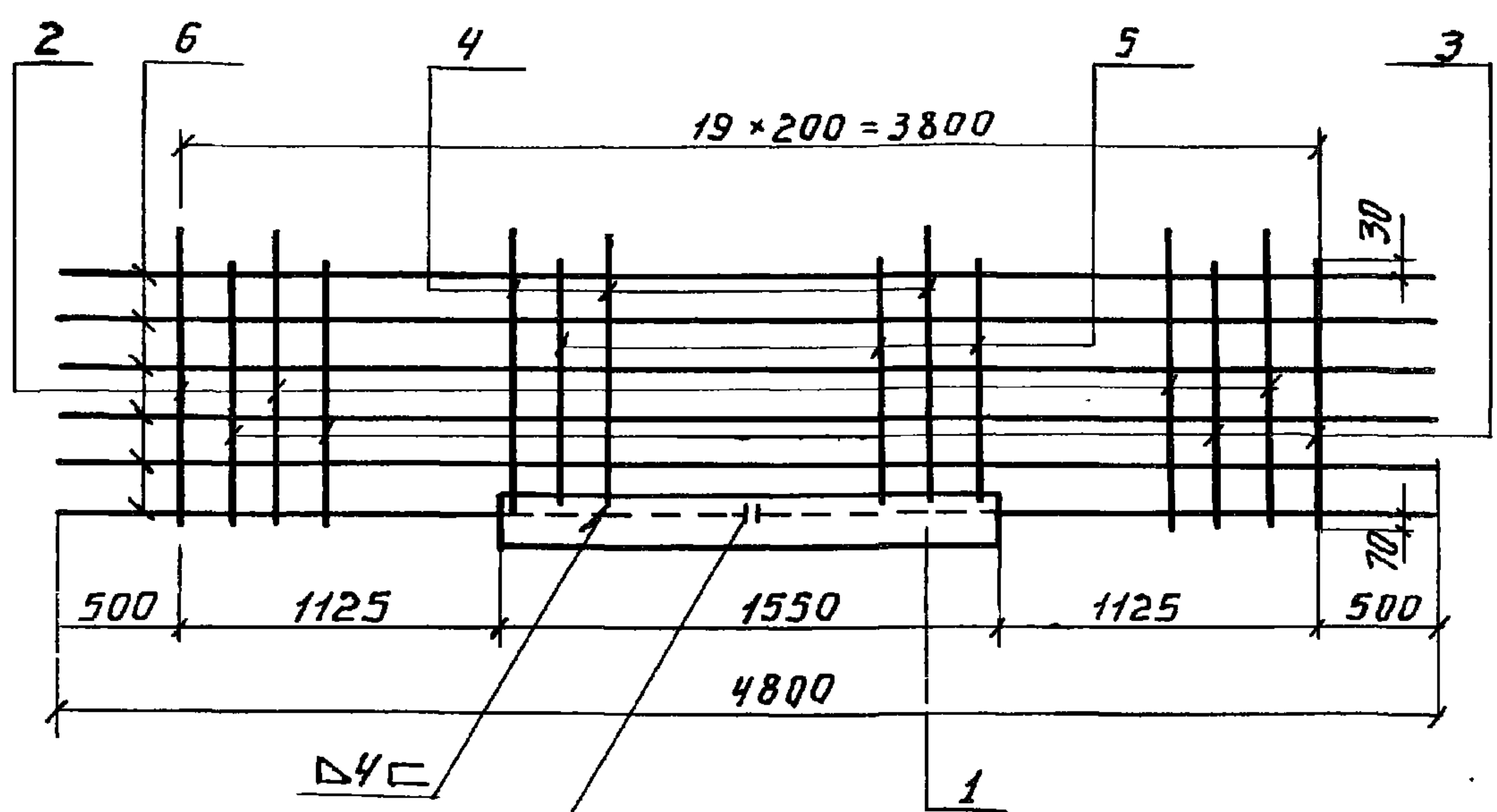


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	3.503 - 49.2 - 29201	φ10 А-III ГОСТ 5781-75 R=950	10	5.9 кг
Б4		2	3.503 - 49.2 - 29202	φ10 А-III ГОСТ 5781-75 R=800	10	4.9 кг
Б4		3	3.503 - 49.2 - 29203	φ6 А-I ГОСТ 5781-75 R=4800	5	5.3 кг

					3.503 - 49.2 - 29400			
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С72	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
РАЗРАБ.		МУТИНА	<i>Мутина</i>			Р	16.1	
ПРОВ.		АНДРИЯНОВА	<i>Андреев</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ГЛАВН. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

-93



Стержень разрезать и приварить к закладной детали

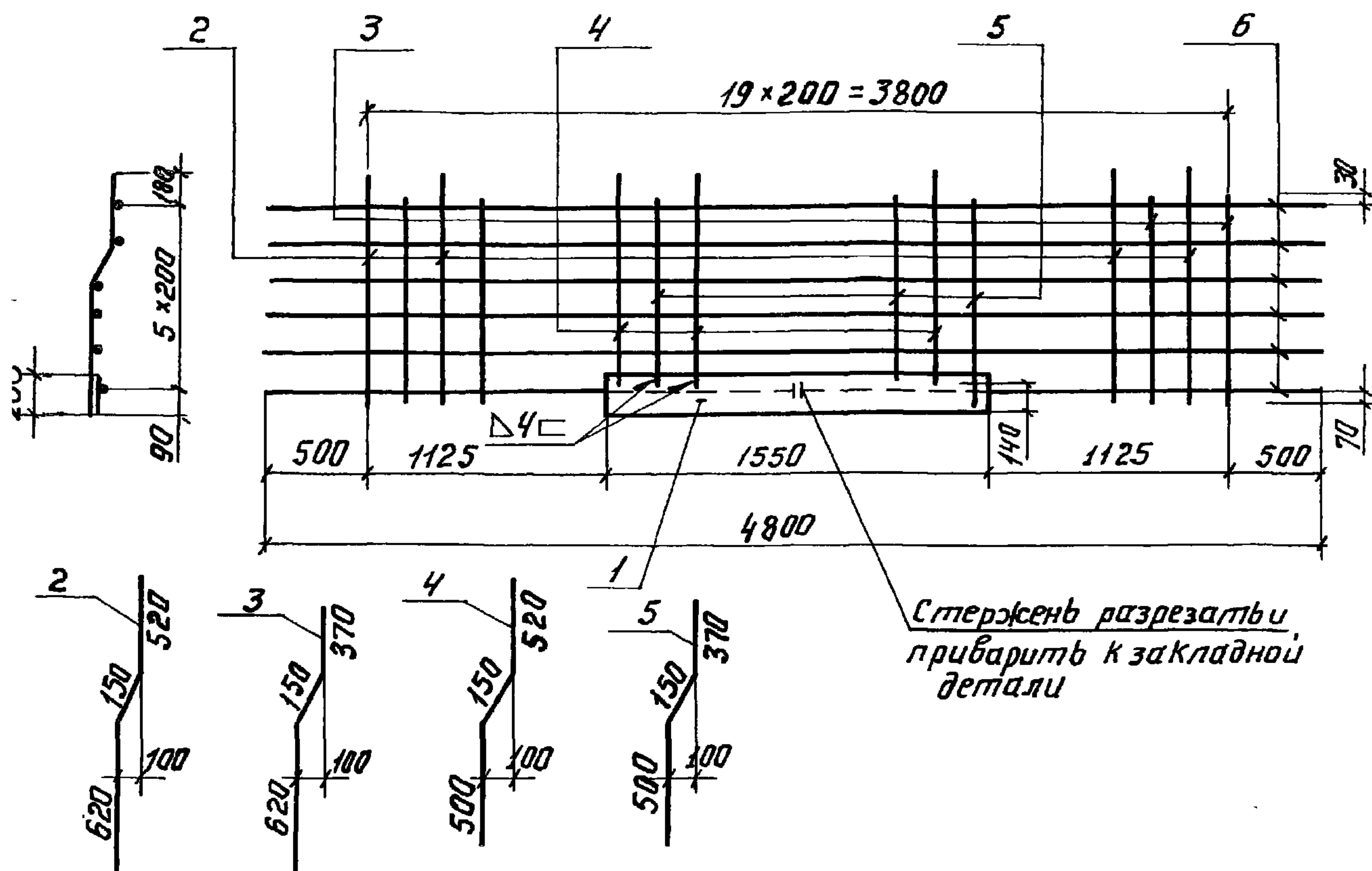
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
118		1	3.503-49.2-29210	Изделие закладное МНЗ	1	29,4кг
				<u>детали</u>		
Б4		2	3.503-49.2-29321	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=1250	6	4,6кг
Б4		3	3.503-49.2-29322	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=1100	6	4,1кг
Б4		4	3.503-49.2-29323	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=1130	4	2,8кг
Б4		5	3.503-49.2-29324	Ф10А-III ГОСТ 5781-75; l=980	4	2,4кг
Б4		6	3.503-49.2-29205	Ф 6А-I ГОСТ 5781-75, l=4800	6	6,4кг

3.503-49.2-29320

В. №подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С 73	Лист	Масса	Масштаб
	р						49,7	
						Лист	Листов 1	
						ПРОМТ ДАИГНИИПРОЕКТ		



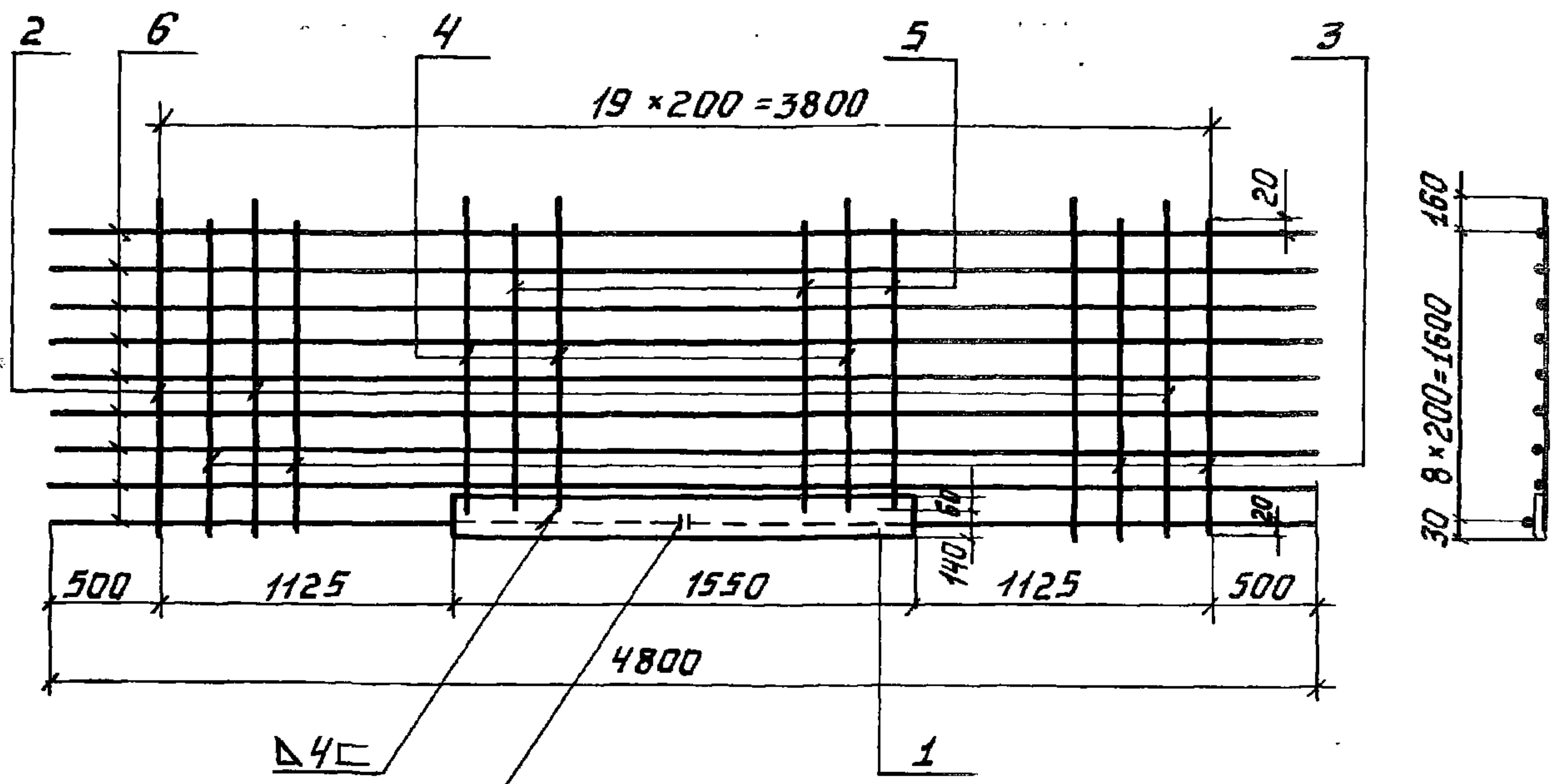
Стержень разрезать и приварить к закладной детали

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>Сборочные единицы</u>		
11В		1	3.503-49.2-29210	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		2	3.503-49.2-29331	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=1290	6	4,8 кг
Б4		3	3.503-49.2-29332	Ф10А-IV ГОСТ 5781-75, l=1140	6	4,2 кг
Б4		4	3.503-49.2-29333	Ф10А-V ГОСТ 5781-75, l=1170	4	2,9 кг
Б4		5	3.503-49.2-29334	Ф10А-VI ГОСТ 5781-75; l=1020	4	2,5 кг
Б4		6	3.503-49.2-29205	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75; l=4800	6	6,4 кг

3.503-49.2-29330

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С 74	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Митина		Мит			Р	50,2	
Провер.	Андрюшова		Андр			Лист	Листов	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		Даш			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



Стержень разрезать и приварить к закладной детали

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
				Сборочные единицы		
ИВ		1	3.503-49.2-29210	Изделие закладное МНЗ	1	29,4 кг
				Детали		
Б4		2	3.503-49.2-29521	Ф14А-III гост 5781-75, l=1780	6	12,9 кг
Б4		3	3.503-49.2-29522	Ф14А-III гост 5781-75, l=1640	6	11,9 кг
Б4		4	3.503-49.2-29523	Ф14А-III гост 5781-75, l=1650	4	8,0 кг
Б4		5	3.503-49.2-29524	Ф14А-III гост 5781-75, l=1510	4	7,3 кг
Б4		6	3.503-49.2-29205	Ф6А-I гост 5781-75 l=4800	9	9,6 кг

3.503-49.2-29520

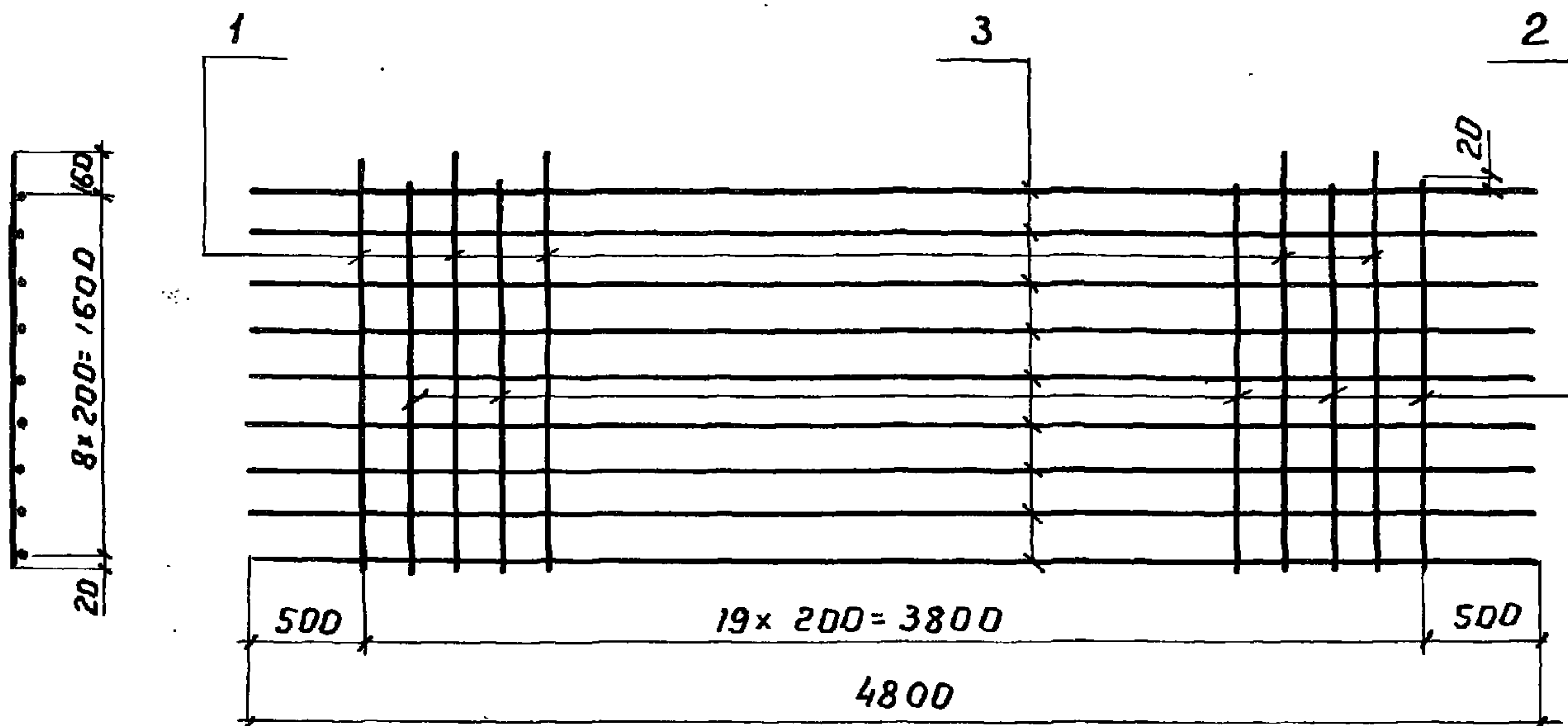
Сетка арматурная с75

Лист	Масса	Масштаб
Р	79,1	
лист	листо в 1	

№. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

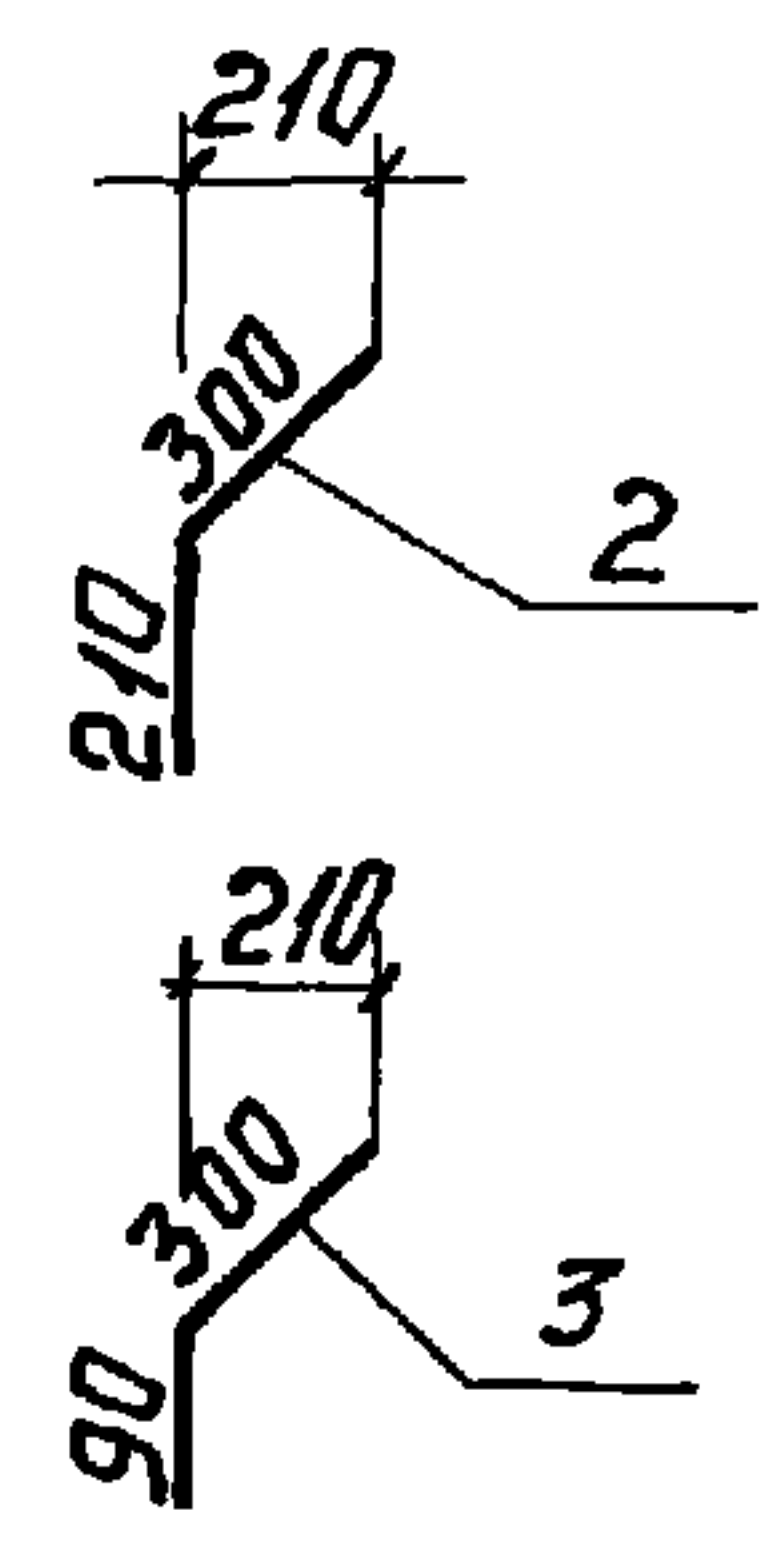
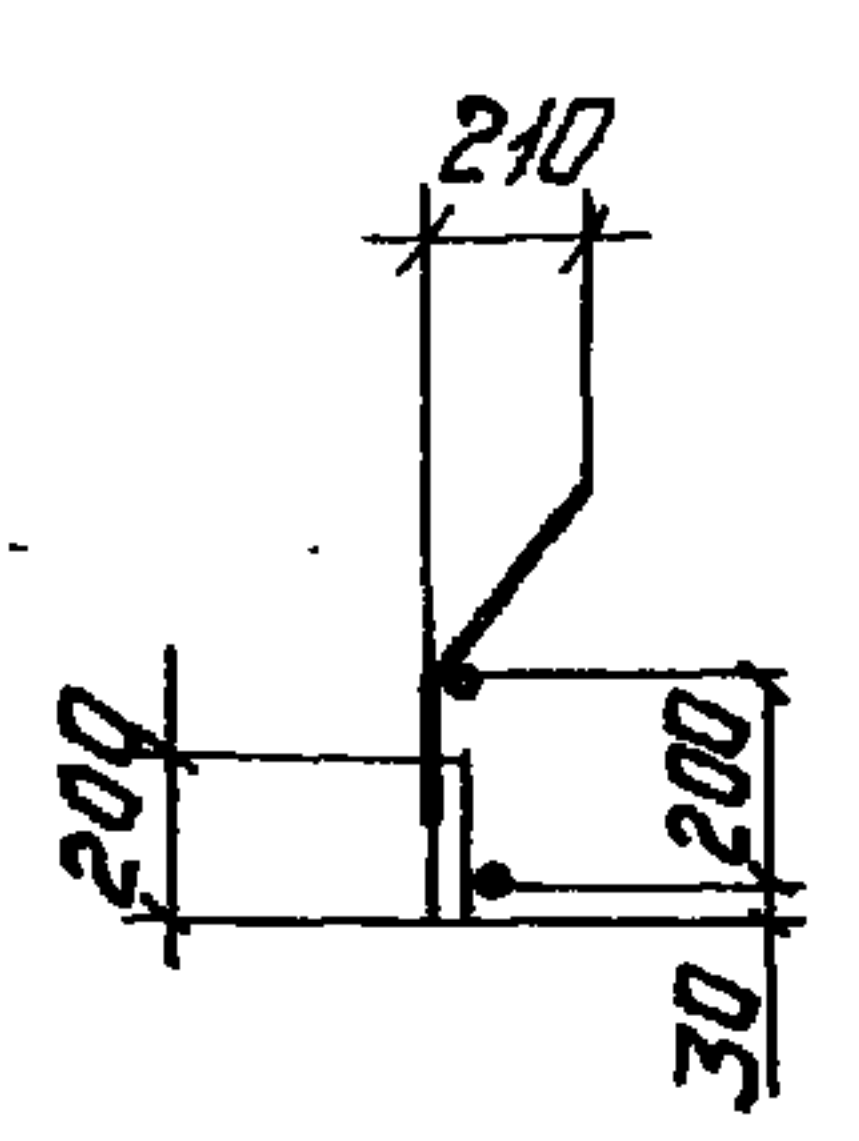
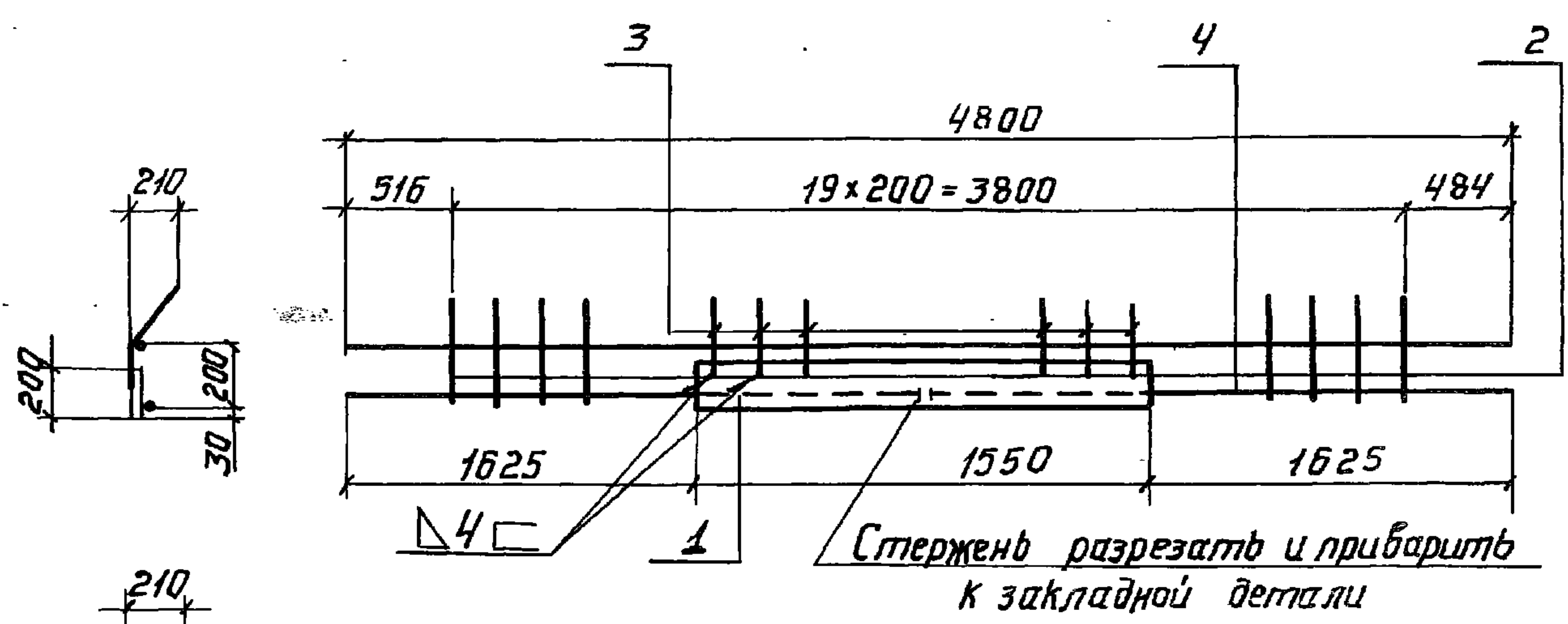


Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-29531	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, E=1780	10	11.0 кг
	2	3.503-49.2-29532	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, E=1640	10	10.1 кг
	3	3.503-49.2-29205	Ф6 А-I ГОСТ 5781-75, E=4800	9	9.6 кг

				3.503 - 49.2 - 29530			
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С 76	Лит.	Масса	Масштаб
зр.б.	Митина	Ми			Р	30.7	
ю.б.	Андреева	Андр			Лист	Листов	1
инж. пр.	Дашкевич	Даш			ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТИ		

97-



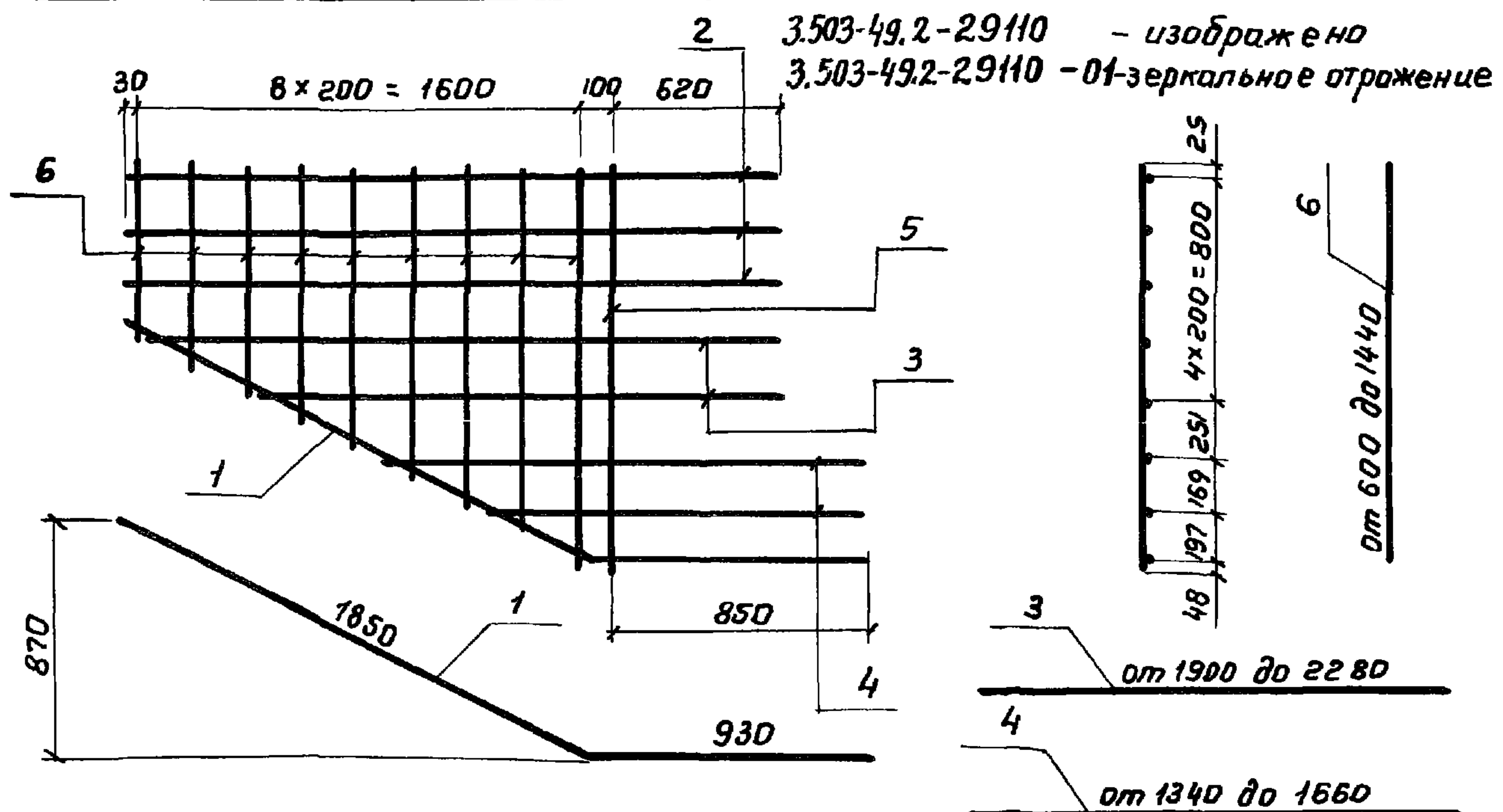
Изготовление сеток производить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание.
				<u>Сборочные единицы</u>		
ИВ		1	3.503-49.2-29210	Изделие закладное мнз	1	29,4 кг
				<u>Детали</u>		
Б4		2	3.503-49.2-29541	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=510	12	3,8 кг
Б4		3	3.503-49.2-29542	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, l=390	8	1,9 кг
Б4		4	3.503-49.2-29543	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, l=4800	2	11,6 кг

3 503-49.2-29540

№ подл. Подпись и дата

Изм	Лист	И докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная С 77	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Митина		Мид			Р	46,7	
Проб.	Андреева		Андр			Лист		Листов 1
Гл. инж. пр.	Дашкевич		Даш			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		



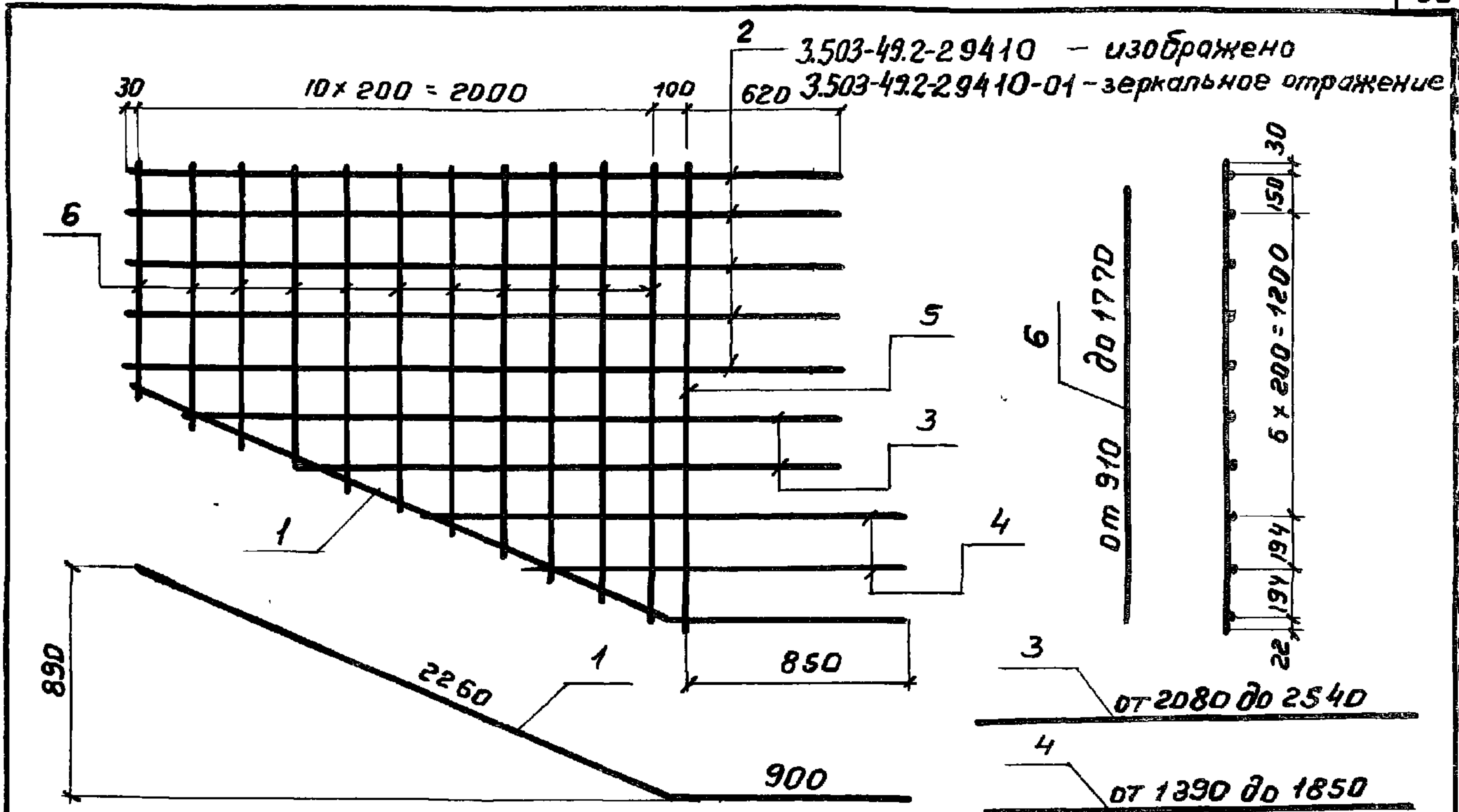
Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-29110		С 78
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-29111	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, L=2780	1	1,7 кг
4	2	3.503-49.2-29112	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, L=2350	3	4,3 кг
4	3	3.503-49.2-29113	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, L _{ср} =2090	2	2,6 кг
4	4	3.503-49.2-29114	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, L _{ср} =1500	2	1,8 кг
4	5	3.503-49.2-29115	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, L=1490	1	0,9 кг
4	6	3.503-49.2-29116	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, L _{ср} =1020	9	5,7 кг
			3.503-49.2-29110-01		С 79
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-29111	Ф10 А-III ГОСТ 5781-75, L=2780	1	1,7 кг
		остальное см.	3.503-49.2-29110		

3.503-49.2-29110

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сетка арматурная (С78 и С79)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова	Трощ				р	см.	
Проб.	Бойцова	Бойц					табл.	
Инж.пр.	Дашкевич	Даш				Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ

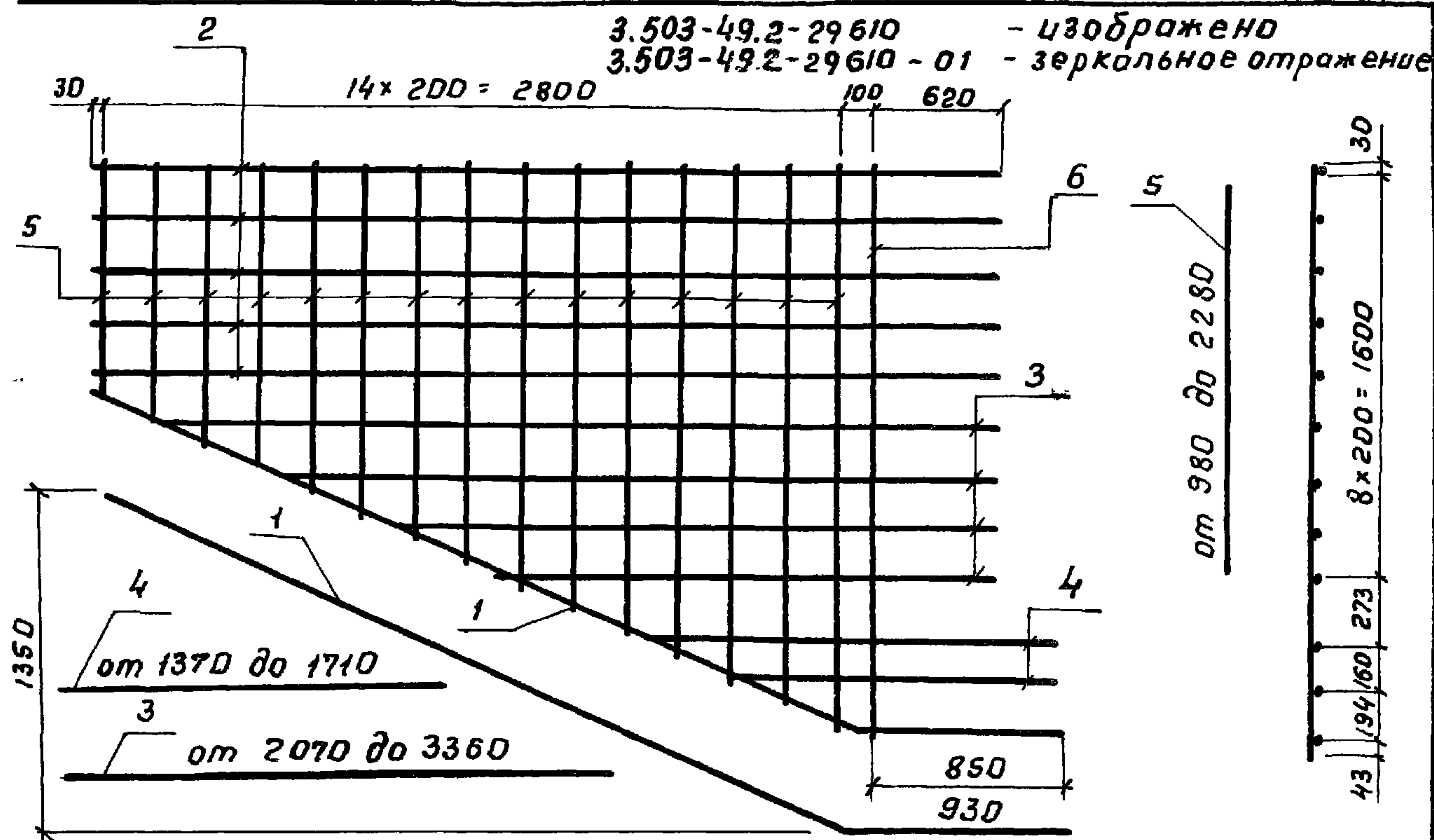


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3 503-49,2-29410		С 80
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3 503-49,2-29411	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\rho=3160$	1	1,9 кг
Б4		2	3.503-492-29412	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\rho=2750$	5	8,5 кг
Б4		3	3 503-492-29413	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\rho_{ср}=2310$	8	2,9 кг
Б4		4	3.503-49,2-29414	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\rho_{ср}=1620$	2	2,0 кг
Б4		5	3.503-49,2-29415	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\rho=1790$	1	1,1 кг
Б4		6	3 503-492-29416	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\rho_{ср}=1340$	11	9,1 кг
				3.503-49,2-29410-01		С 81
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49,2-29411	Ф10А-III ГОСТ 5781-75, $\rho=3160$	1	1,9 кг
			остальное см.	3.503-49,2-29410		

в. н. подл. подпись и дата

				3.503 - 49,2 - 29410			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромова	Хром		р	см.	
Проб.		Бойцова	Бойц			табл.	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	Даш		Лист	Листов	1
				Сетка арматурная (С80 и С81)			
ИРПМТРАНГИИПРОЕКТИ							



сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-69

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.503-49.2-29610		с 82
			<u>Детали</u>		
1	1	3.503-49.2-29611	φ12A-III ГОСТ 5781-75, l=4080	1	3,6 кг
4	2	3.503-49.2-29612	φ12A-III ГОСТ 5781-75, l=3550	5	15,8 кг
4	3	3.503-49.2-29613	φ12A-III ГОСТ 5781-75, l _{ср} =2715	4	9,6 кг
1	4	3.503-49.2-29614	φ12A-III ГОСТ 5781-75, l _{ср} =1540	2	2,7 кг
1	5	3.503-49.2-29615	φ12A-III ГОСТ 5781-75, l _{ср} =1640	15	21,8 кг
4	6	3.503-49.2-29616	φ12A-III ГОСТ 5781-75, l _{ср} =2300	1	2,0 кг
			3.503-49.2-29610-01		с 83
			<u>Детали</u>		
4	1	3.503-49.2-29611	φ12A-III ГОСТ 5781-75, l=4080	1	3,6 кг
		остальное см.	3.503-49.2-29610		

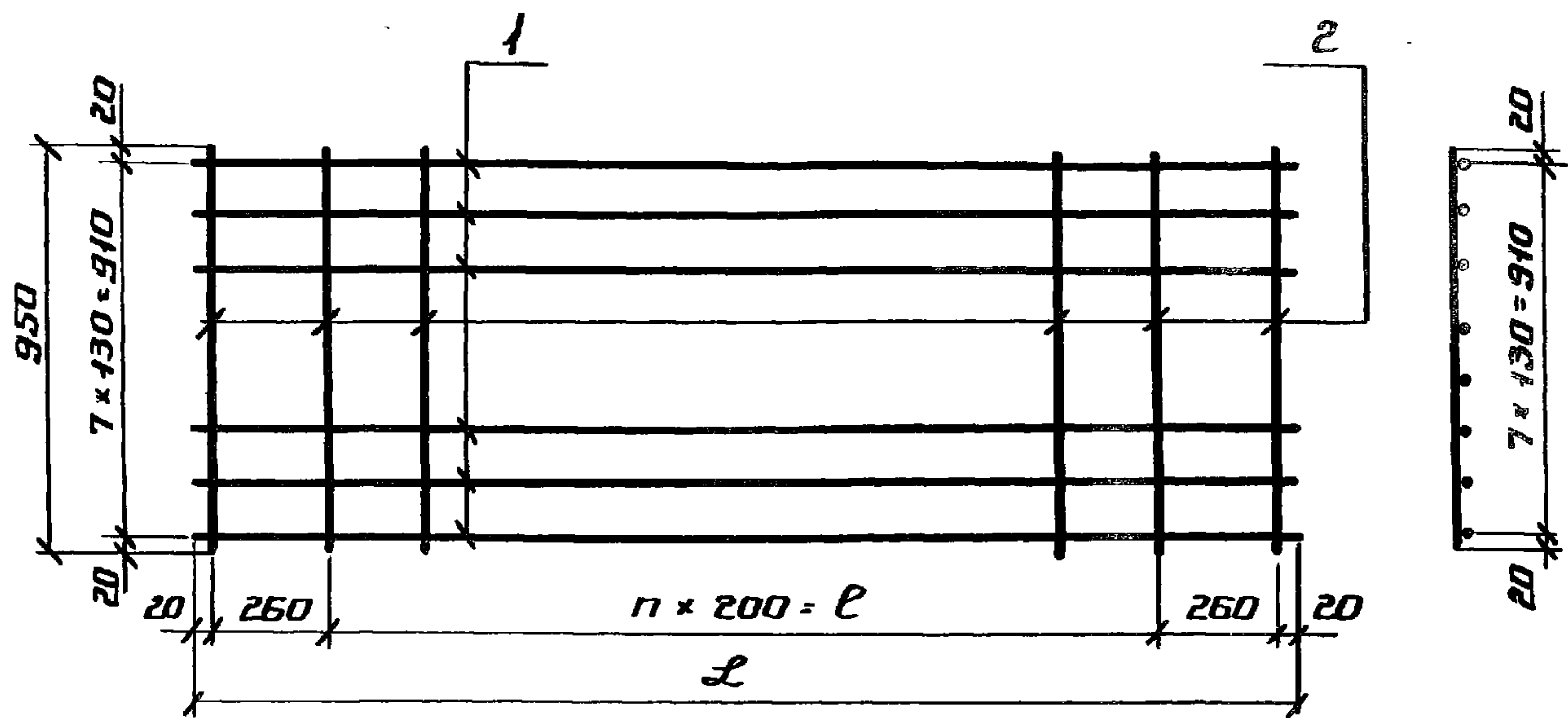
3.503-49.2-29610

Экз.	Лист	№ докум.	Разр.	Дата
израб.	Затюка	Затюка		
Трив.	Бойцова	Бойцова		
л.инж.пр.	Дашкевич	Дашкевич		

Сетка арматурная
(с 82 и с 83)

Лит.	Масса	Масштаб
ρ	см. табл.	
Лист	Листов 1	

-101-



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

Обозначение	Марка	n, мм	l, мм	масса, кг
3.503-49.2-22100	С 84	17	3400	67,5
-01	С 85	27	5400	189,9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503-49.2-22100		С 84
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-22101	Ф22А ГОСТ 5781-75; l = 3960	8	94,5 кг
Б4		2	3.503-49.2-22102	Ф6А ГОСТ 5781-75; l = 950	20	4,2 кг
				3.503-49.2-22100-01		С 85
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-22101-01	Ф25А ГОСТ 5781-75; l = 5960	8	183,6 кг
Б4		2	3.503-49.2-22102	Ф6А ГОСТ 5781-75; l = 950	30	6,3 кг

3.503-49.2-22100

Изм	Лист	И-докум.	Подп.	Дата	Сетка арматурная (С84 и С85)
		РАЗРАБ. Дронова	Хран		
		ПРОВ. Иптиня	Миз		
		П.и.ж.п. Дьякевич	Д		

Лист	Масса	Насштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1 И	

ПОПМОТРАНСНИПРОЕКТ

Изменения внесены стр. 101 лист 1
ст. инж. Заболотская/Зоб/21
26/II-80г.

3. № подл. Подпись и дата

Рис. 1

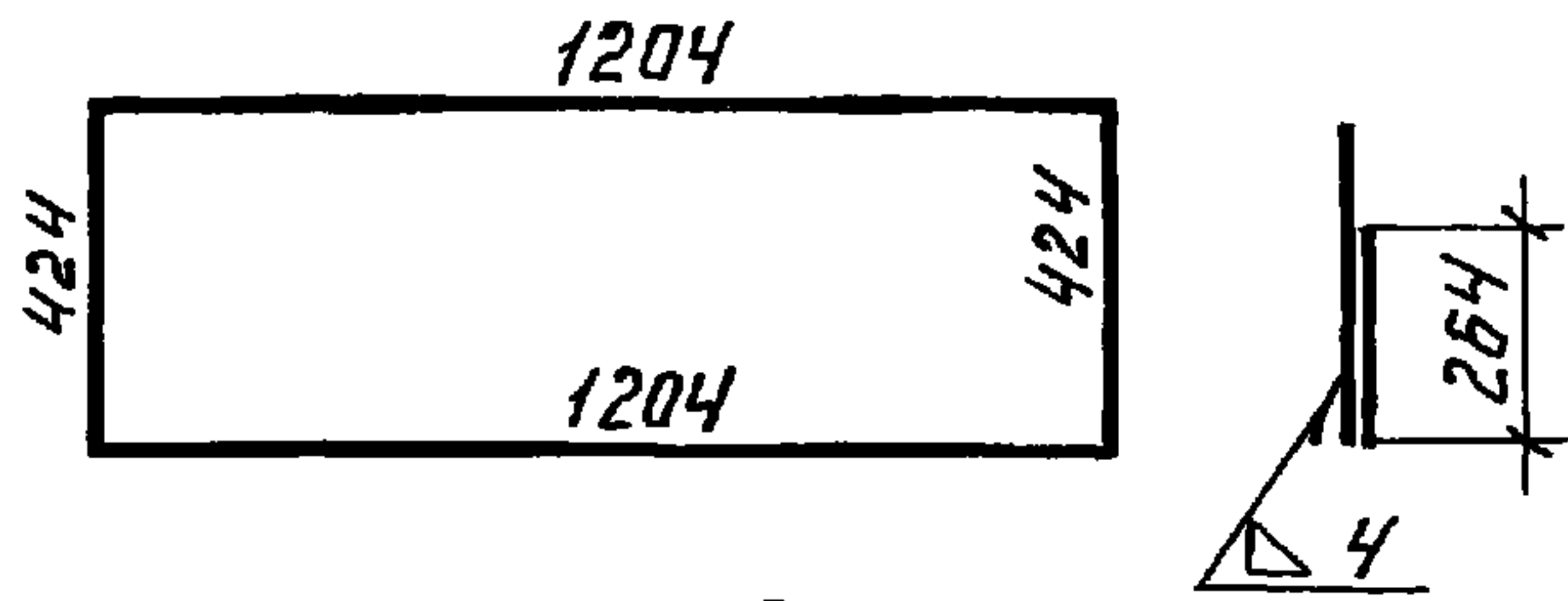


Рис. 2

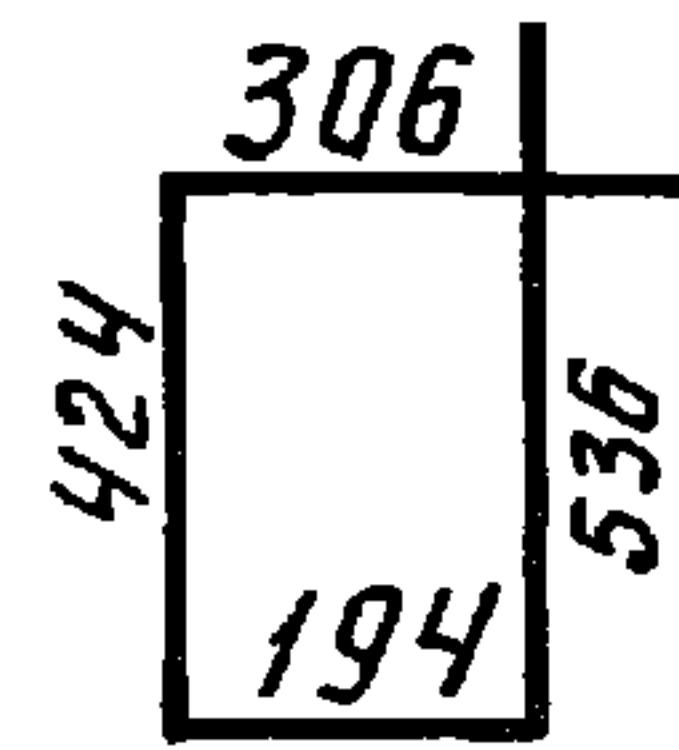


Рис. 3

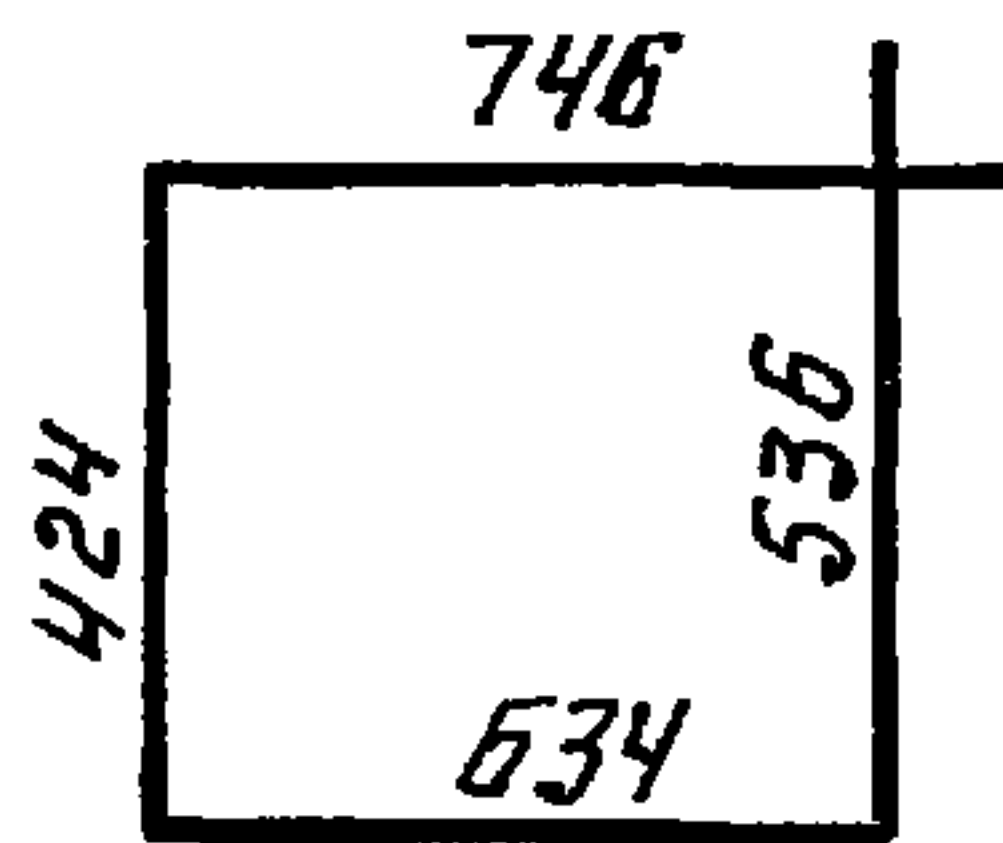
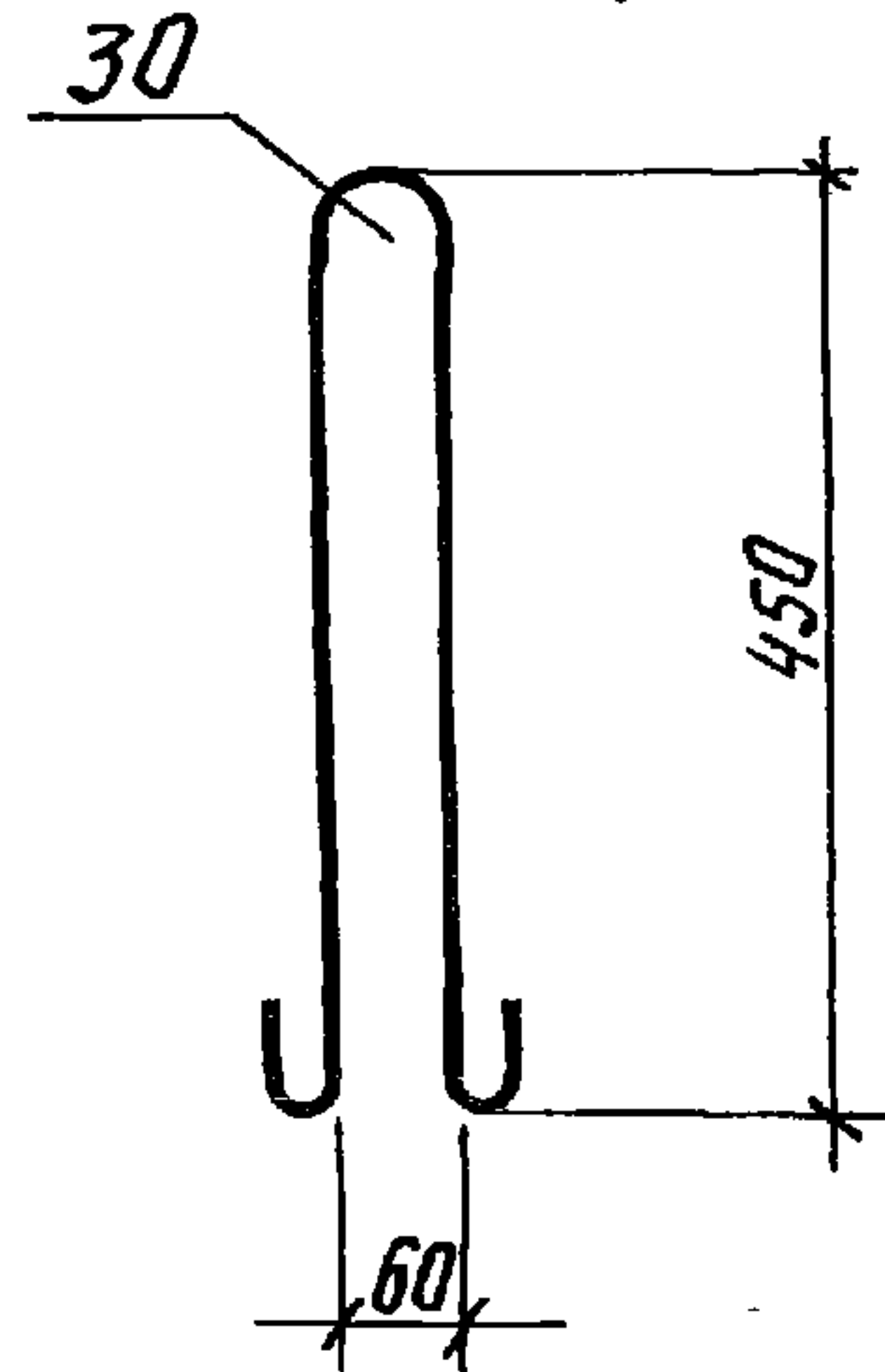


Рис. 4



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-1101	1
-01	2
-02	3
-03	4

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

Урмч	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
4			3.503-49.2-1101	φ14А III ГОСТ 5781-75, l=3520	1	4,2 кг
4			-01	φ14А III ГОСТ 5781-75, l=1460	1	1,8 кг
4			-02	φ14А III ГОСТ 5781-75, l=2340	1	2,8 кг
4			-03	φ18 А I ГОСТ 5781-75, l=1080	1	1,0 кг

3.503-49.2-1101

М. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Хомут и петля строповочная	Лит.	Масса	Масштаб
Зраб. Хромова		Хром			Р	см. табл.	
Раб. Митина		Митин			Лист	Листов 1	
Инж.пр. Дашкевич		Дашкевич					

-103-

Рис. 1

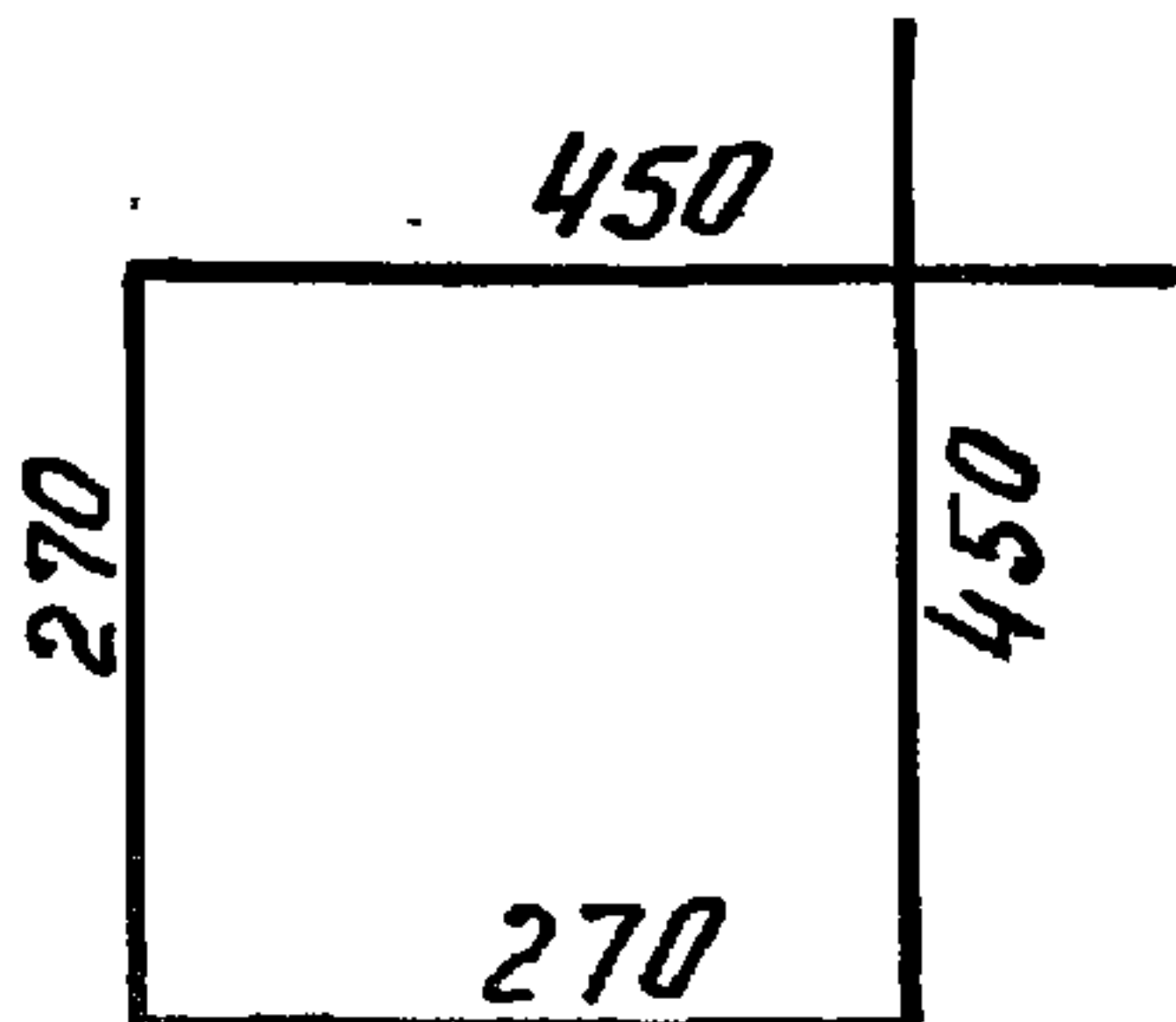
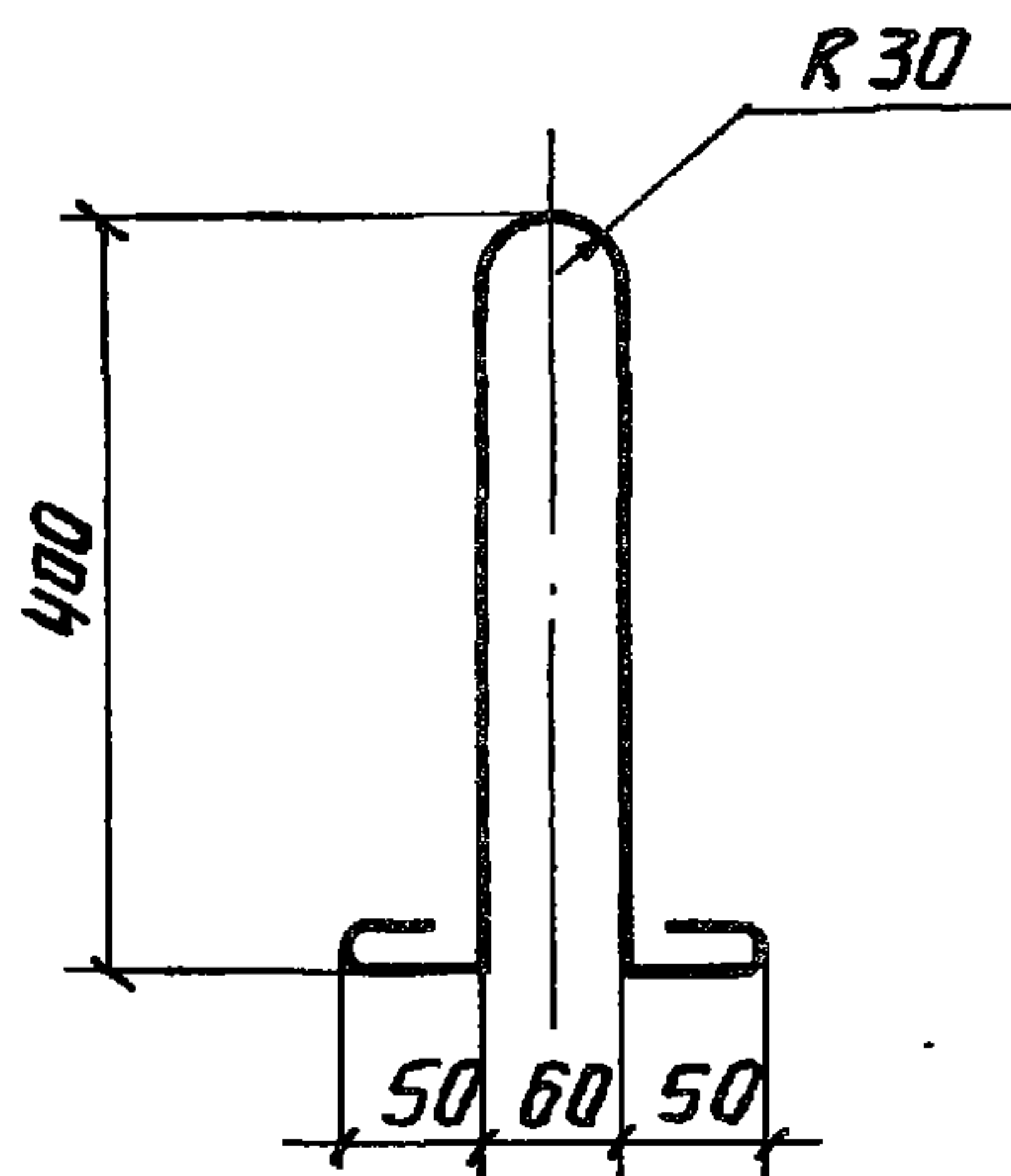


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-21002	1
-01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-21002	Ф8 А-1 ГОСТ 5781-75, l=1440	1	0,57 кг
Б4		2	-01	Ф12 А-1 ГОСТ 5781-75, l=1080	1	0,96 кг

в.л.подл. Подпись и дата

				3.503-49.2-21002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Хомут и петля строповочная		
Разраб.	Митина	Митина					
Проб.	Байцова	Байцова					
Гл.инж.	Дашкевич	Дашкевич					
					Лит.	Масса	Масштаб.
					Р	с.м. табл.	
					Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Рис. 1

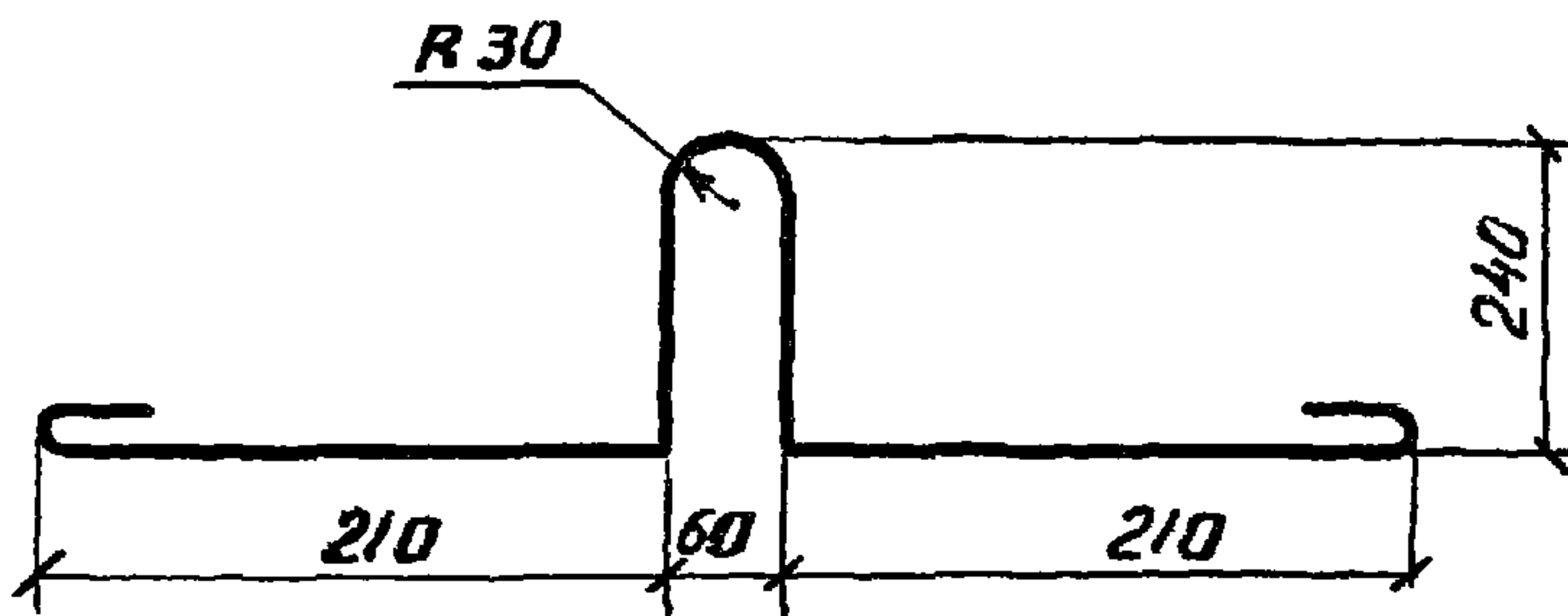
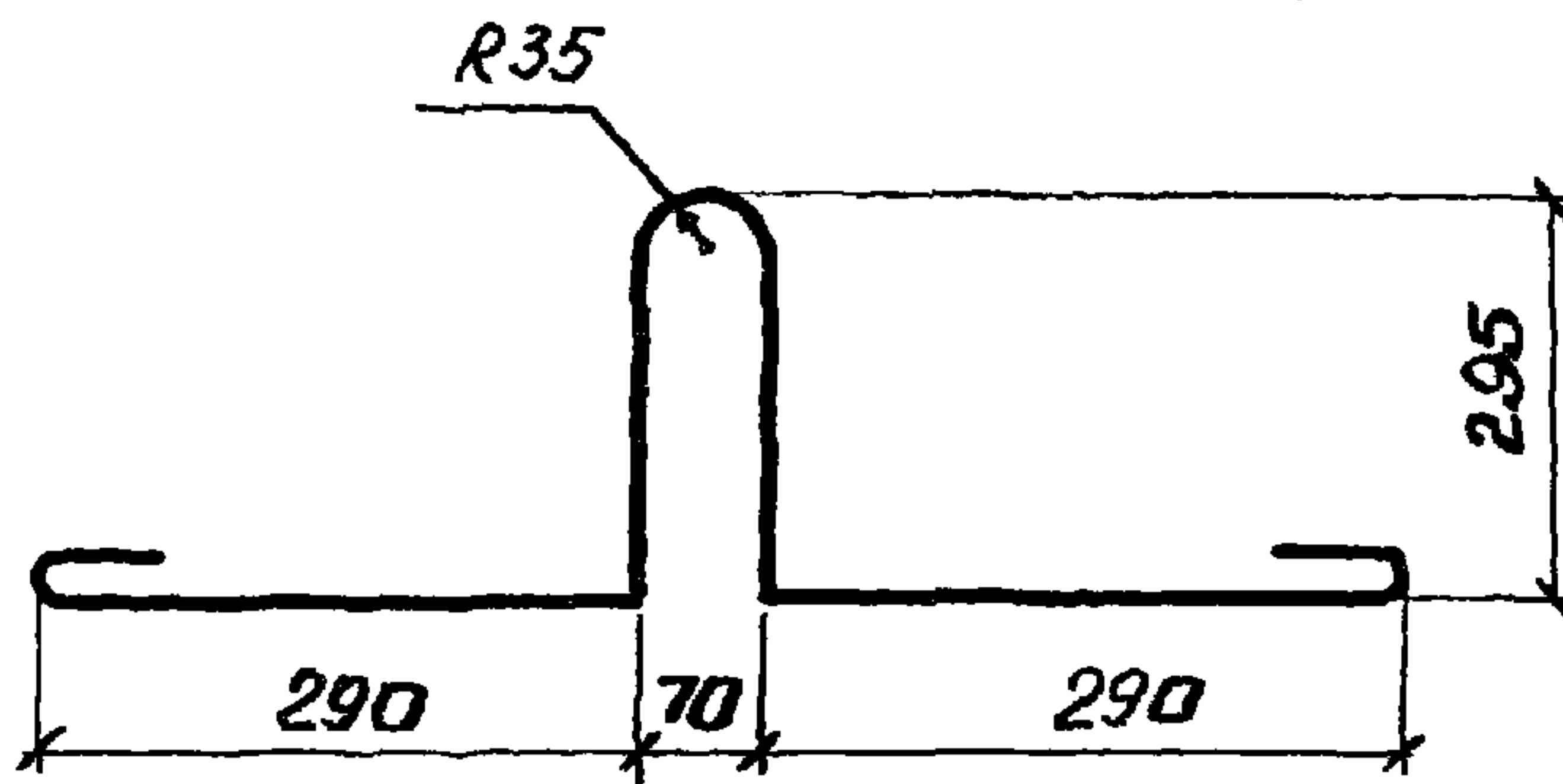


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-22001	1
-01	2

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
		3.503-49.2-22001	Ф12А1 ГОСТ 5781-75; E=1080	1	1,0 кг
		-01	Ф16А1 ГОСТ 5781-75; E=1410	1	2,2 кг

				3.503-49.2-22001			
Лист	И-док.н.	Подп.	Дата	Петля страховочная	Лит.	Масса	Насштаб
Р.В.Б.	Тронова	<i>[Signature]</i>			Р	см.	—
В.	Итнина	<i>[Signature]</i>				Табл.	
О.К.П.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

Рис. 1

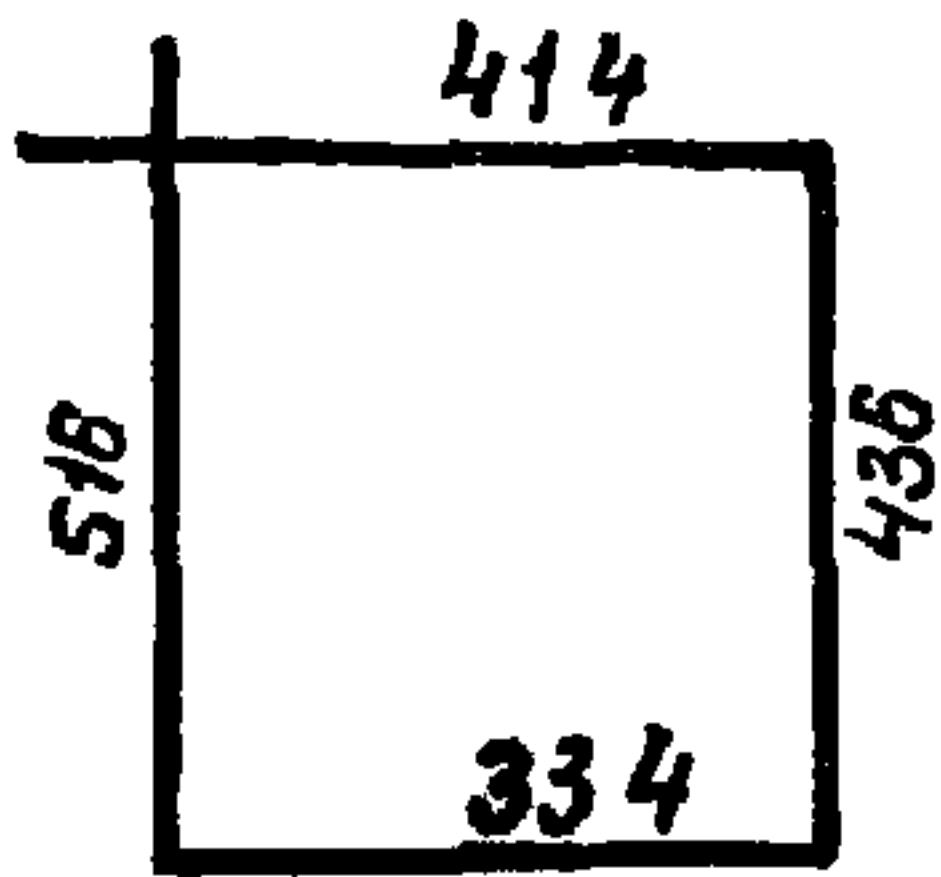
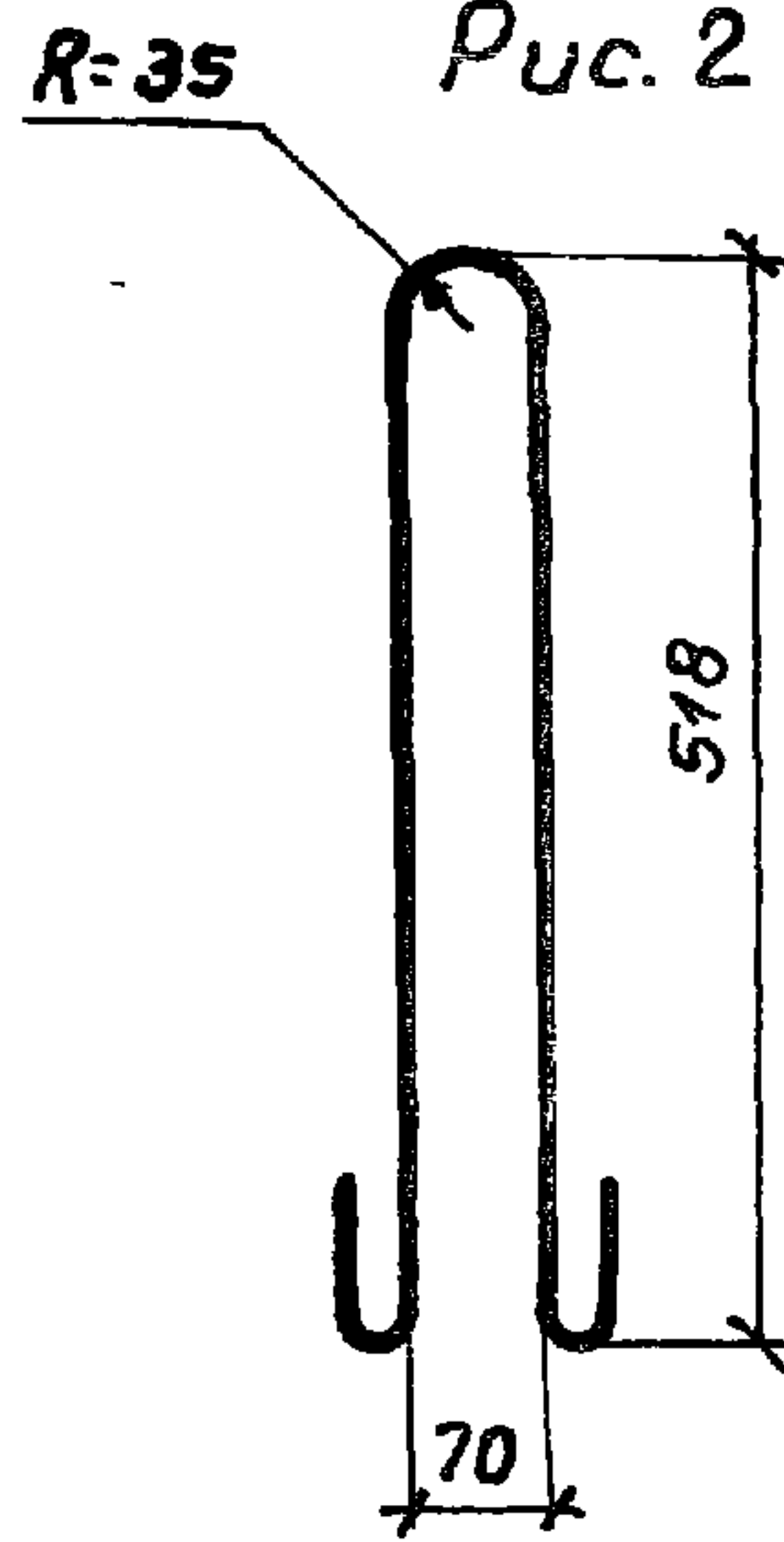


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3 503-49.2-24001	1
-01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4			3 503-49,2-24001	Ф8А-ГОСТ 5781-75, E=1700	1	0,67 кг
Б4			-01	Ф14А-ГОСТ 5781-75, E=1250	1	1,5 кг

Лист № подл. Подпись и дата

					3.503 - 49.2 - 24001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Хомут и петля строповочная	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Хромова	Хром			Р	см.	
Проб.		Митина	Митин				табл.	
Тл. инж. пр.		Дашкевич	Даш			Лист	Листов	1
						ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТИ		

Рис.1

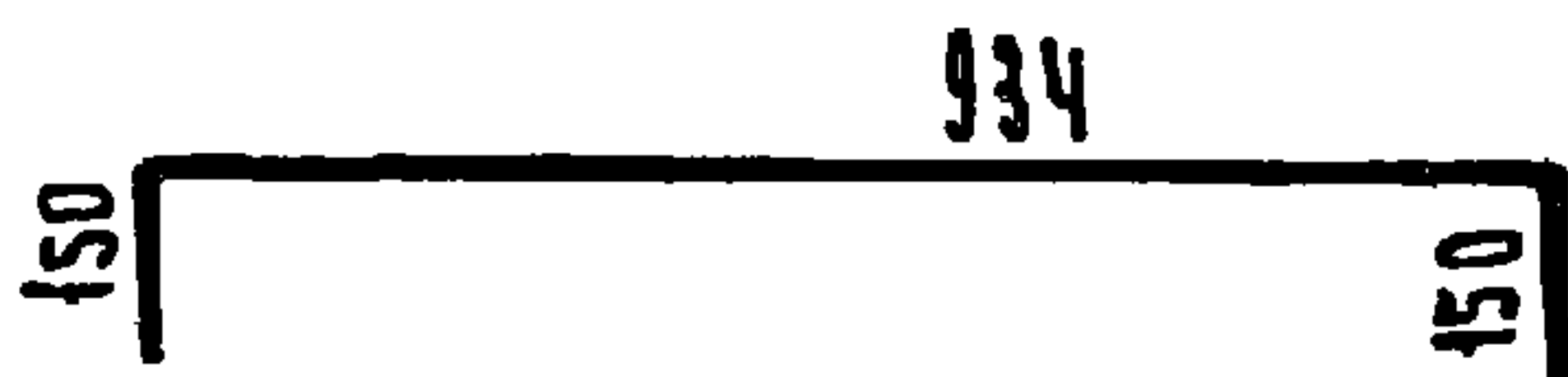
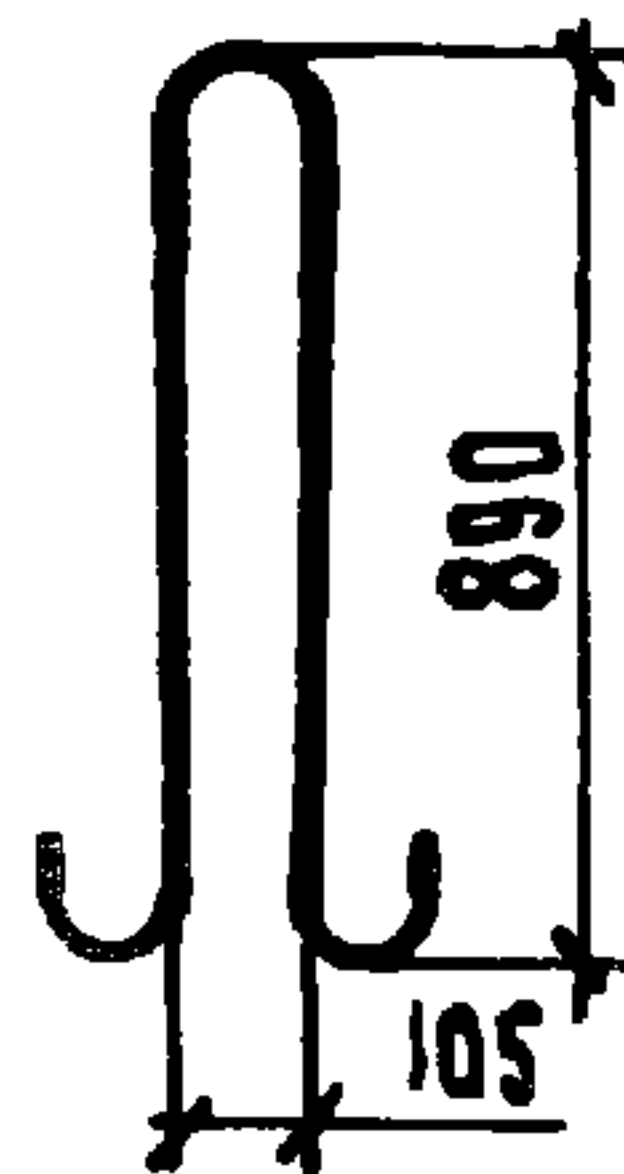


Рис.2



Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-49.2-27001	1	1.5
-01	1	1.5
-02	2	8.3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-49.2-27001	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, P=1234	1	1.5 кг
Б4			3.503-49.2-01	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, P=1234	1	1.5 кг
Б4			3.503-49.2-02	Ф25А-I ГОСТ 5781-75, P=2150	1	8.3 кг

				3.503 - 49.2-27001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Стяжка и петля строповочная	Лит.	Масса	Масшт.
РАЗРАБ.		Телюк	<i>Телюк</i>		Р	см.	
ПРОВ.		Андрюанова	<i>Андрюанова</i>			табл.	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		Лист	Листов 1	
				ПРОНТРАНСНИИПРОЕКТ			

-107

Рис. 1

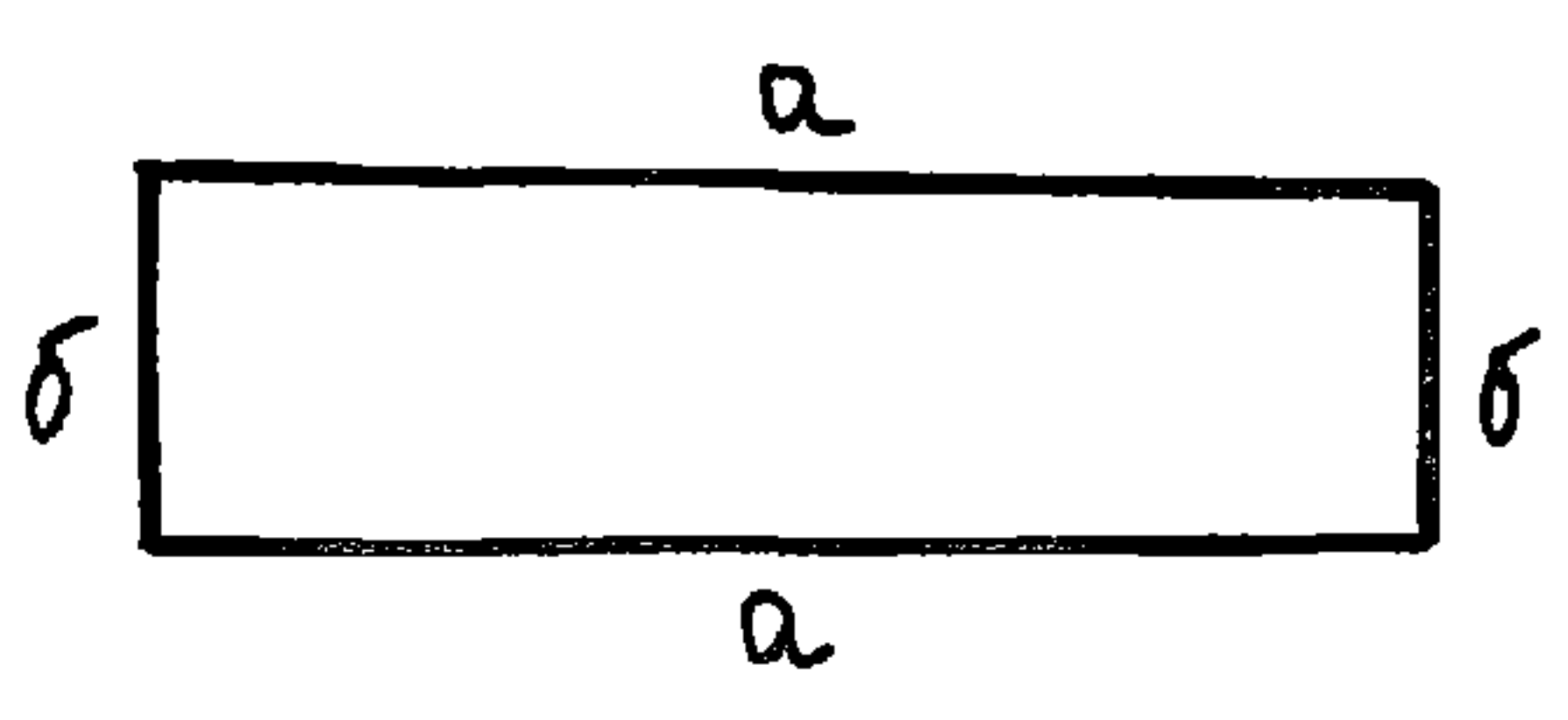


Рис. 2



Обозначение	Рис.	a, мм	b, мм	l, мм	z, мм	δ, мм
3.503-49.2-28001	1	1103	403			
-01	1	1106	406			
-02	1	1110	410			
-03	2	—	403	312	528	187
-04	2	—	406	330	546	190
-05	2	—	410	354	570	194

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Д е т а л и</u>		
Б4			3.503-49.2-28001	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, P=3272	1	4.0 кг
Б4			-01	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, P=3284	1	4.0 кг
Б4			-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, P=3300	1	4.0 кг
Б4			-03	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, P=1430	1	1.7 кг
Б4			-04	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, P=1472	1	1.8 кг
Б4			-05	Ф14А-III ГОСТ 5781-75, P=1528	1	1.8 кг

Подпись и дата

				3.503-49.2-28001				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Х о м у т	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Затока	Замф				Р	см.	
Пров.	Митина						табл.	
Гл.инж.	Дашкевич					Лист	Листов 1	

ПОПМТОАГШИПРОЕКТ

Рис. 1

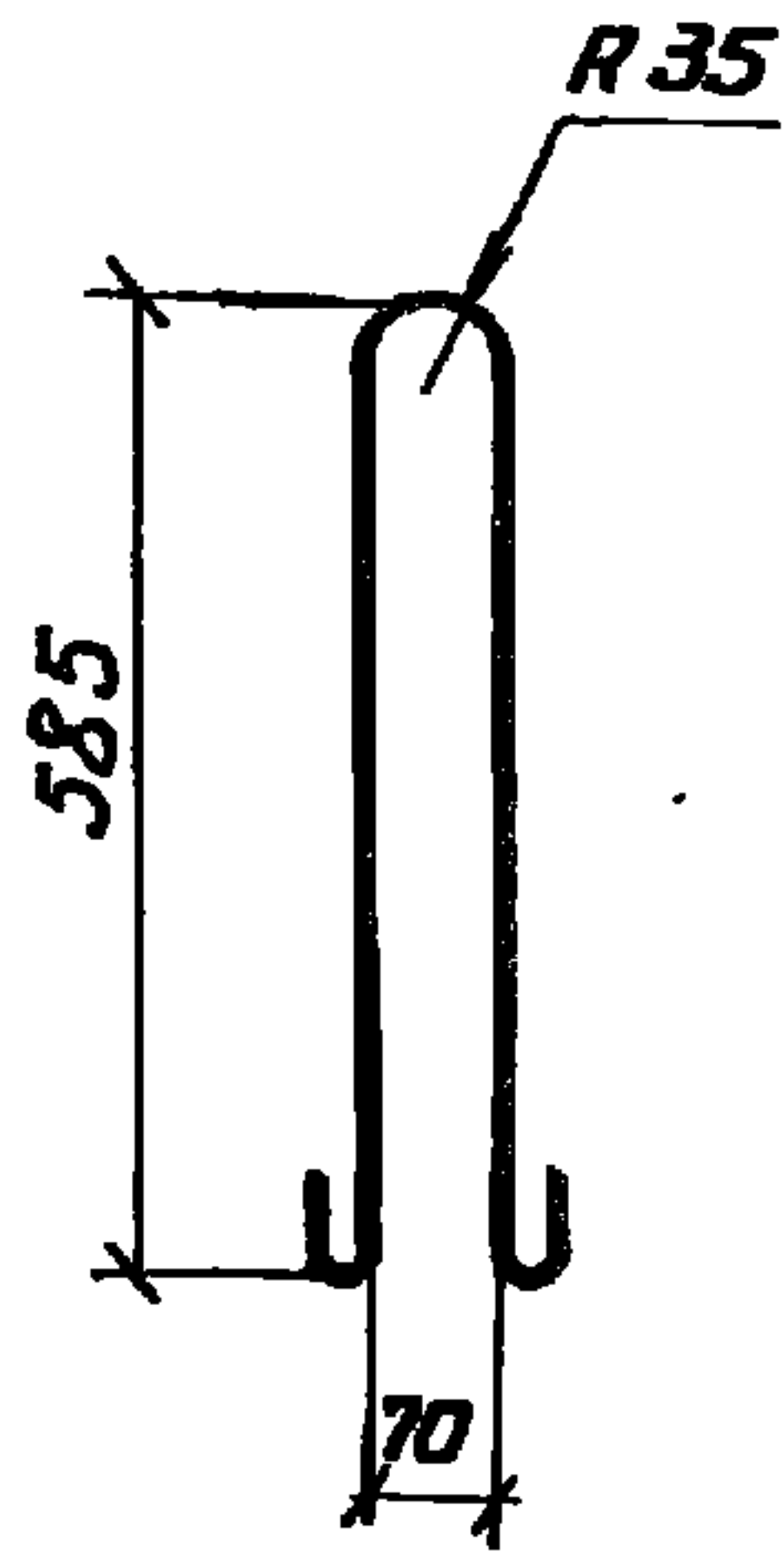


Рис. 2



Рис. 3



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-28002	1
-01	2
-02	3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
			3.503-49.2-28002	Ф16А-I ГОСТ 5781-75; R=1410	1	2,2 кг
			-01	Ф8А-I ГОСТ 5781-75; R=580	1	0,23 кг
			-02	Ф14А-III ГОСТ 5781-75; R=660	1	0,80 кг

3.503-49.2-28002

ЧЗН.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
РАЗРАБ.		Тяврина	<i>Тяврина</i>	
ПРОВ.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
Т.инж.пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

Стержень отдельный,
петля строповочная
и сшивка

Лист	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	
Лист	Листов 1	

ПОПМТРАНСПРОЕКТ

Рис. 1

Рис. 2

150

250

Обозначение	Рис
3.503-49.2-29001	1
-01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-49.2-29001	Ф8 АТ ГОСТ 5781-75, e=250	1	0.1 кг
Б4			-01	Ф8 АТ ГОСТ 5781-75, e=350	1	0.14 кг

3.503-49.2 - 29001

Схватка

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

В.Н.№ подл. Подпись и дата

Взм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Митина	<i>Митина</i>	
Проб.		Андреева	<i>Андреева</i>	
Гл.инж.пр		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

Рис. 1

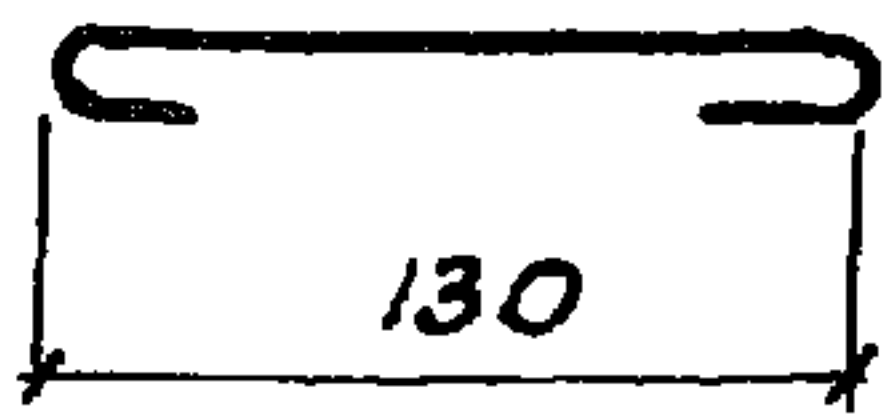
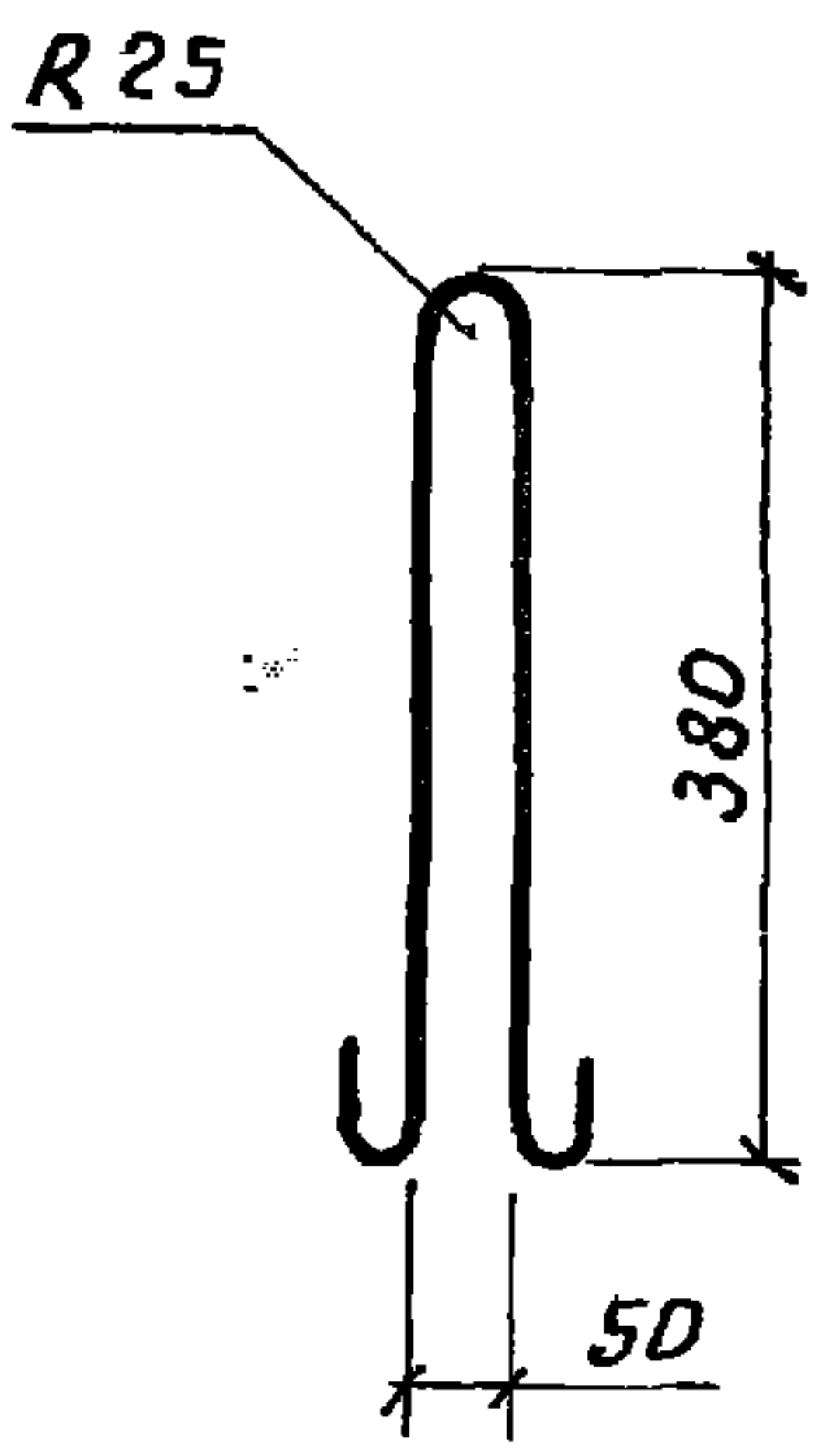


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3 503-49.2-29101	1
-01	2

Числитель	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
4			3.503-49.2-29101	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=250	1	0,1 кг
4			-01	Ф10А-I ГОСТ 5781-75, e=920	1	0,57 кг

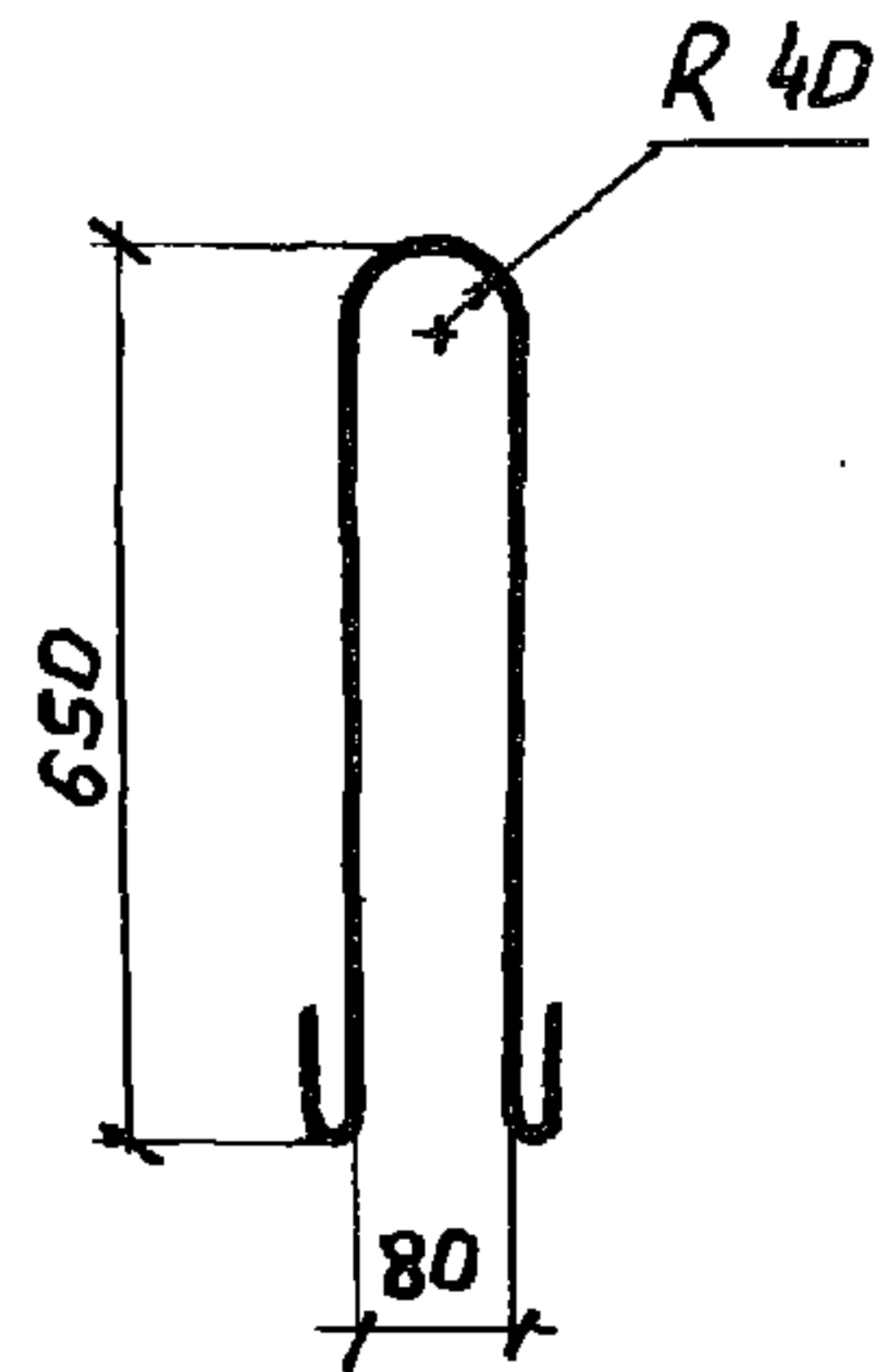
3.503-49.2-29101

ЭМ	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Затюка	Затюка	
Проб.		Бойцова	Бойцова	
п.инж.пр.		Дашкевич	Дашкевич	

Схватка и петля
строповочная

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

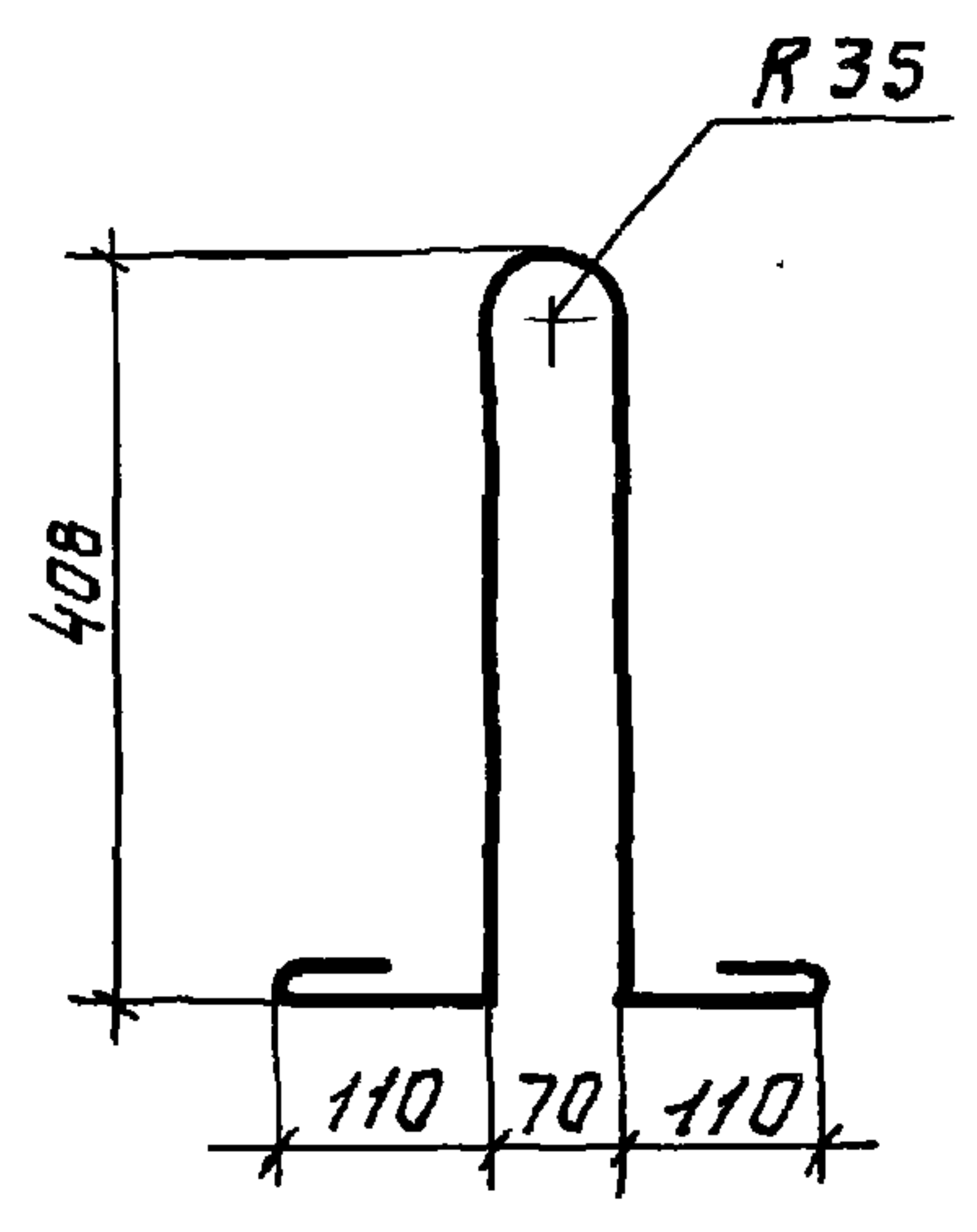


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-49.2-29501	Ф18А-I ГОСТ 5781-75, е-1570	1	3,1 кг

в.н. подл. Подпись и дата

					3.503-49.2-29501			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Петля строповочная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Митина	Иль				Р	3.1	
Проб.	Андряноба	Андр				Лист	Листов	
Г.инж.пр.	Дашкевич							

ИРПМТ РАДГНИИПРОЕКТИ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-4102	Ф14 А-Гост 5781-75, l=1250	1	1,5 кг

3.503-49.2-4102

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Митина	Митина				
Проб.		Байцова	Байцова				
Гл.инж.пр.		Дашкевич	Дашкевич				
Петля строповочная					Лист	Листов 1	

Рис. 1

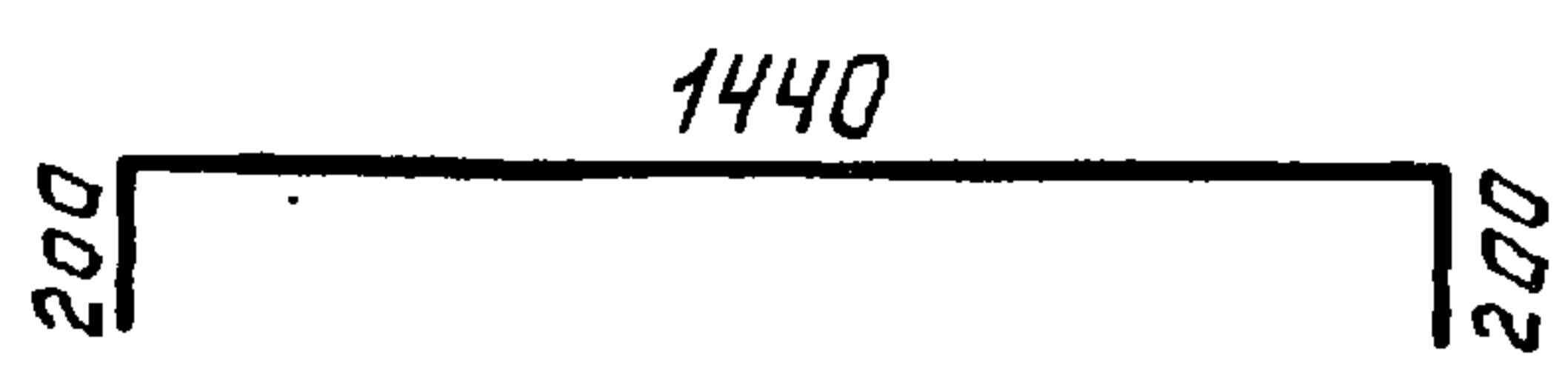
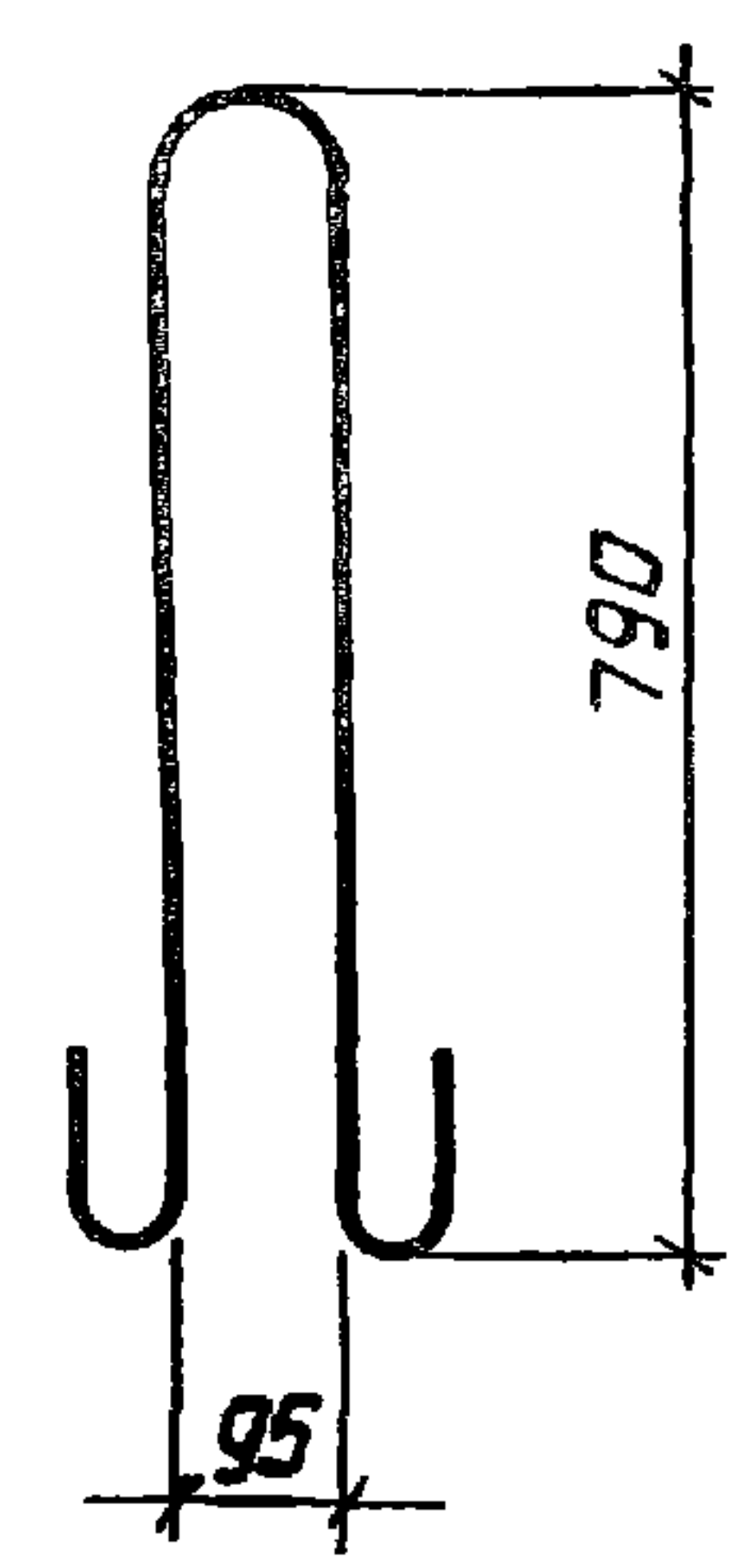


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-6100	1
- 01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-49.2-61001	φ25А-III ГОСТ 5781-75, l=1840	1	7,1 кг
Б4			- 01	φ22А-I ГОСТ 5781-75, l=1910	1	5,7 кг

№ подл. Подпись и дата

				3.503-49.2-61001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стяжка и петля строповочная	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Храмова	Храмова			Р	см. табл.	
Проб.		Андрианова	Андрианова			Лист	Листов	1
Гл. инж. пр.		Дашкевич	Дашкевич		ПППМТ ОАЦРНИИ ПОПЕК			

Рис. 1

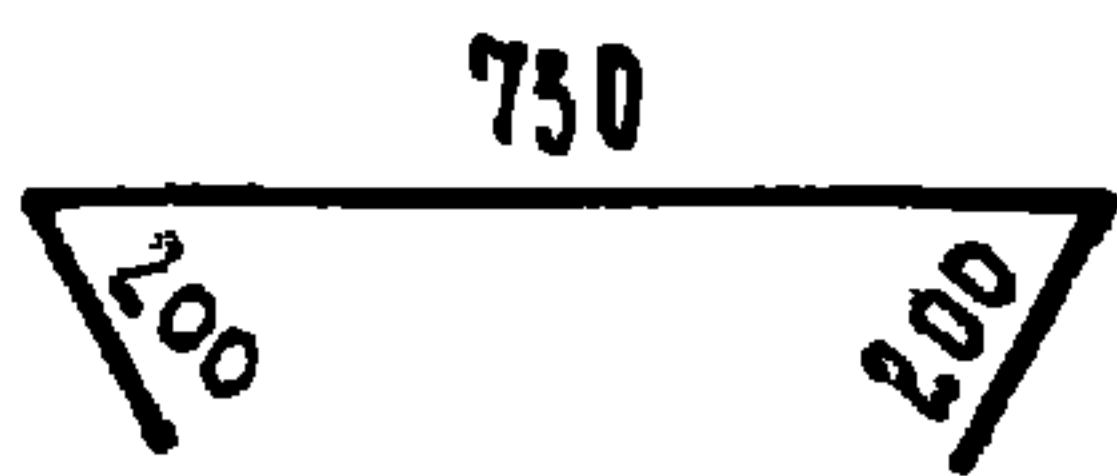


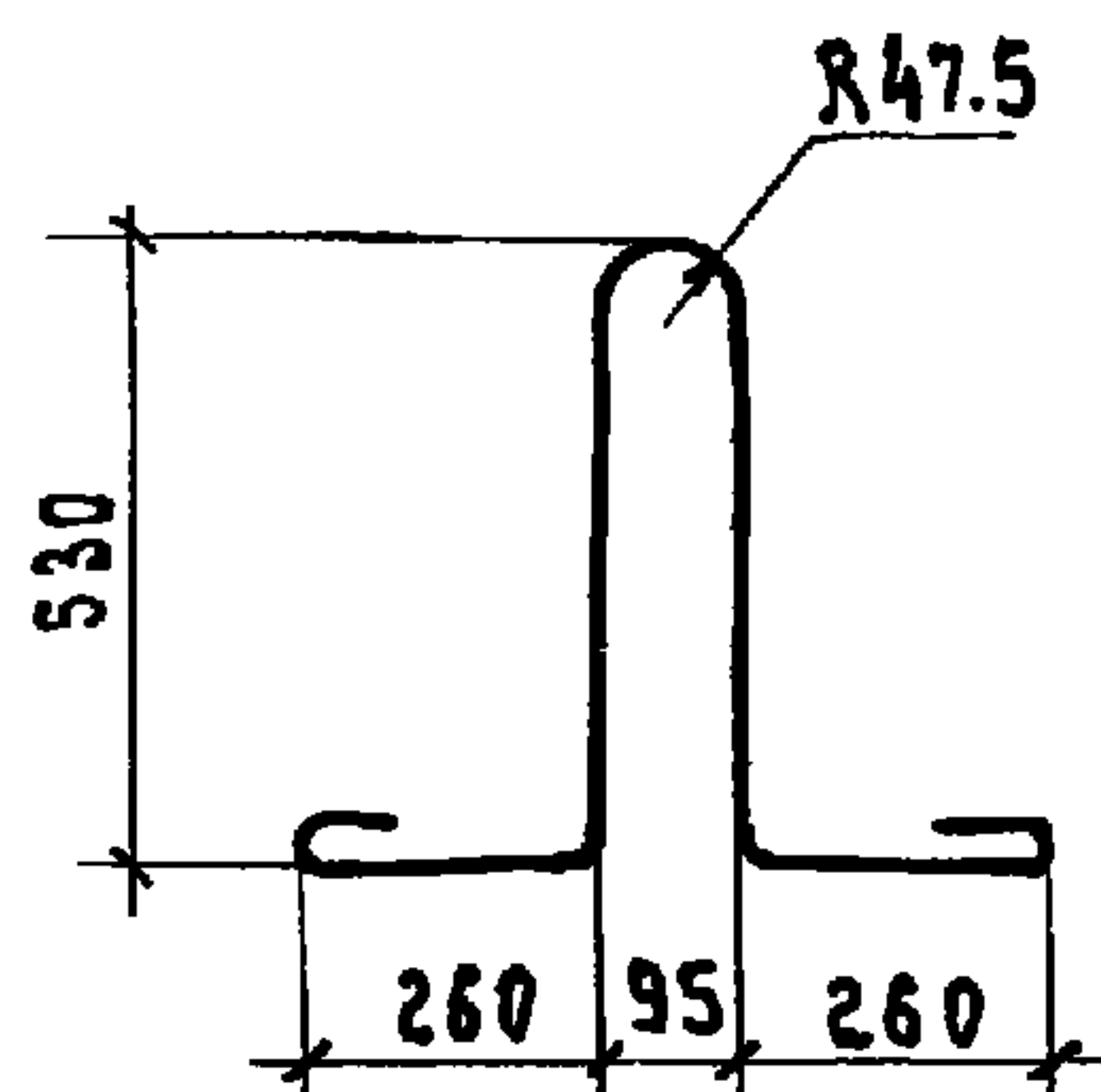
Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	МАССА КГ
3.503-49.2-62001	1	
-01	2	
-02	3	
-03	4	

ФОРМАТ ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		3.503 49.2-62001	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1130	1	0.4 кг
Б4		-01	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1350	1	0.5 кг
Б4		-02	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, e=550	1	0.2 кг
Б4		-03	φ 22 А-I ГОСТ 5781-75, e=1910	1	5.7 кг

3.503 - 49.2 - 62001

ИЗМ.	ЛИСТ	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗРАБ		МИТИНА	<i>Митина</i>	
ПРОВЕР.		АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>	

Стяжка, схватка и
петля строповочная

ЛИТ.	МАССА	МАШТАБ
Р	СМ.	
ЛИСТ	ТАБЛ.	ЛИСТОВ

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
г. Москва

Рис. 1

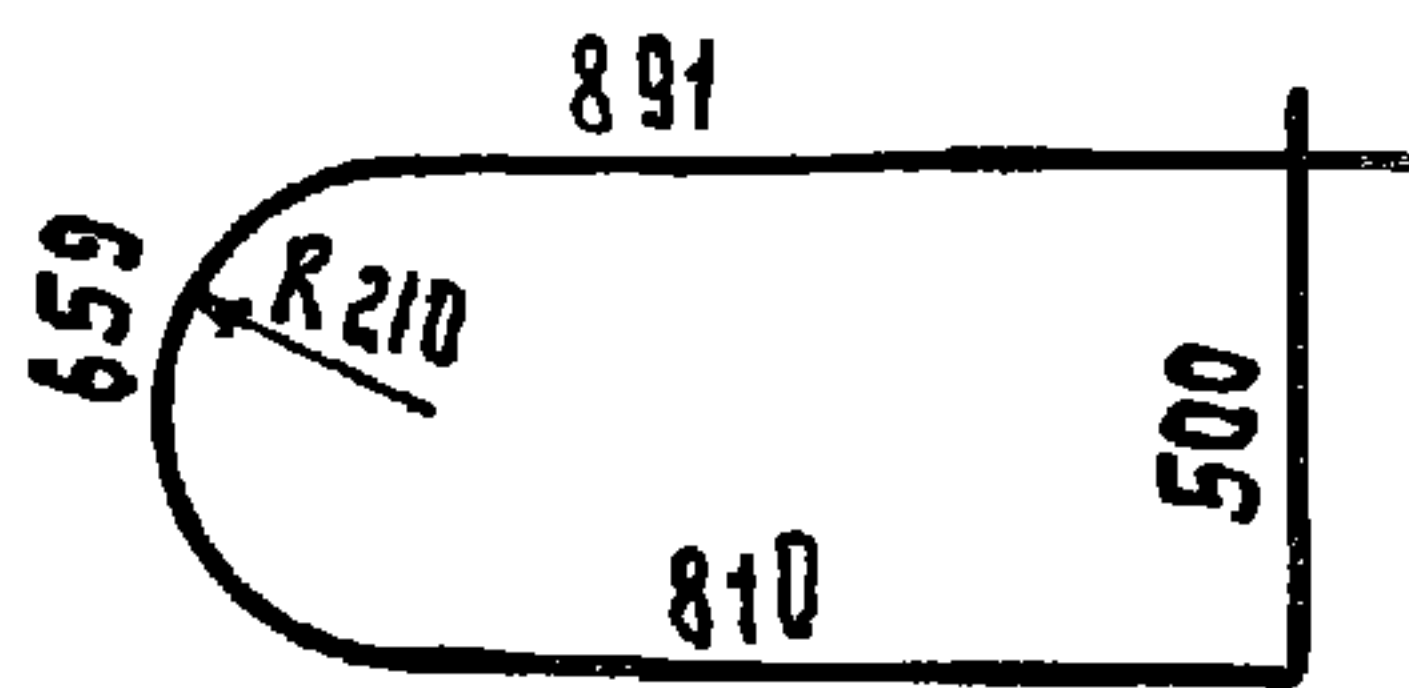


Рис. 2

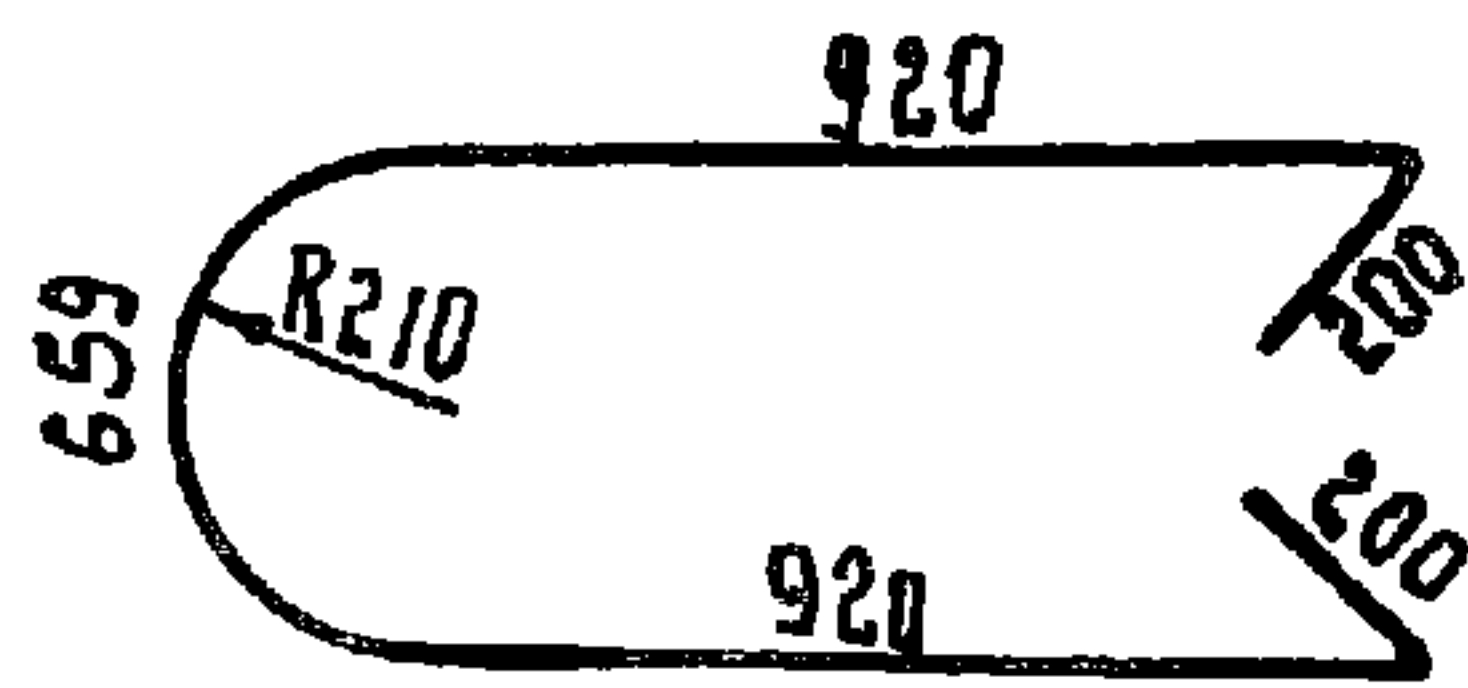


Рис. 3

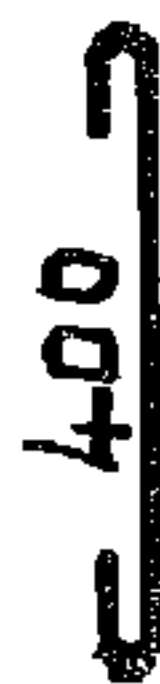


Рис. 4



Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-492-63001	1	1,1
-01	2	1,1
-02	2	3,5
-03	3	0,2
-04	4	1,1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503-492-63001	Ф 8 АІ ГОСТ 5781-75, e = 2860	1	1.1 кг
Б4			-01	Ф 8 АІ ГОСТ 5781-75, e = 2900	1	1.1 кг
Б4			-02	Ф 14 АІІ ГОСТ 5781-75, e = 2900	1	3.5 кг
Б4			-03	Ф 8 АІІ ГОСТ 5781-75, e = 500	1	0.2 кг
Б4			-04	Ф 14 АІІ ГОСТ 5781-75, e = 930	1	1.1 кг

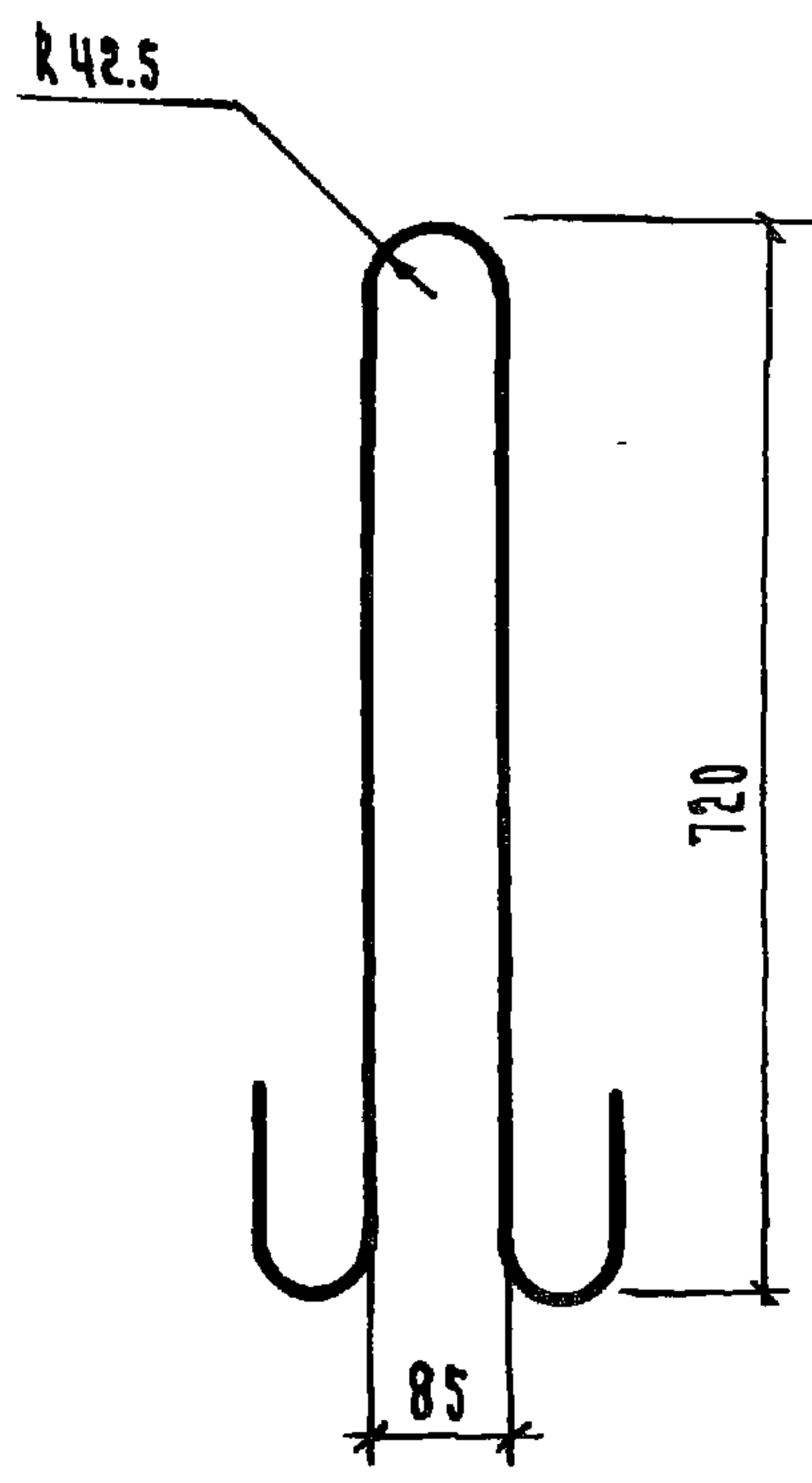
№ и подл. ПОДПИСЬ И ДАТА	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.		Митина	<i>Митина</i>	
	Пров		Андрянова	<i>Андрянова</i>	
	Гл. инж. пр.		Дячкиевич	<i>Дячкиевич</i>	

3. 503 - 49.2 - 63001

Узмут, схватка
и стяжка

Лит.	Масса	Мягкость
Р	см. табл.	-
Лист	Листов	
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

-117-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Д в т а л и		
Б4		1	3.503-49.2-69001	Ф20 А I ГОСТ 5781-75, l=1740	1	4.3кг

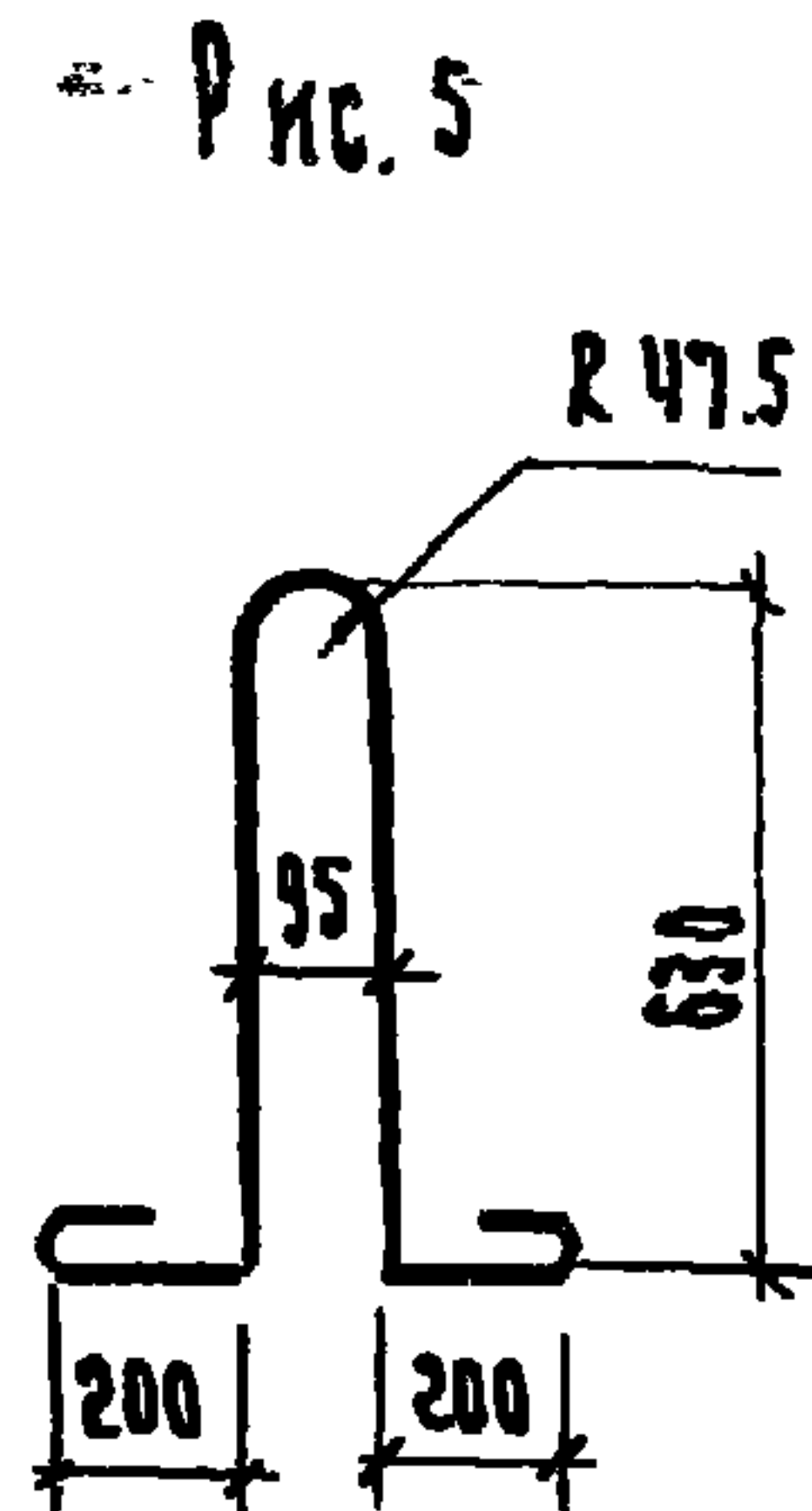
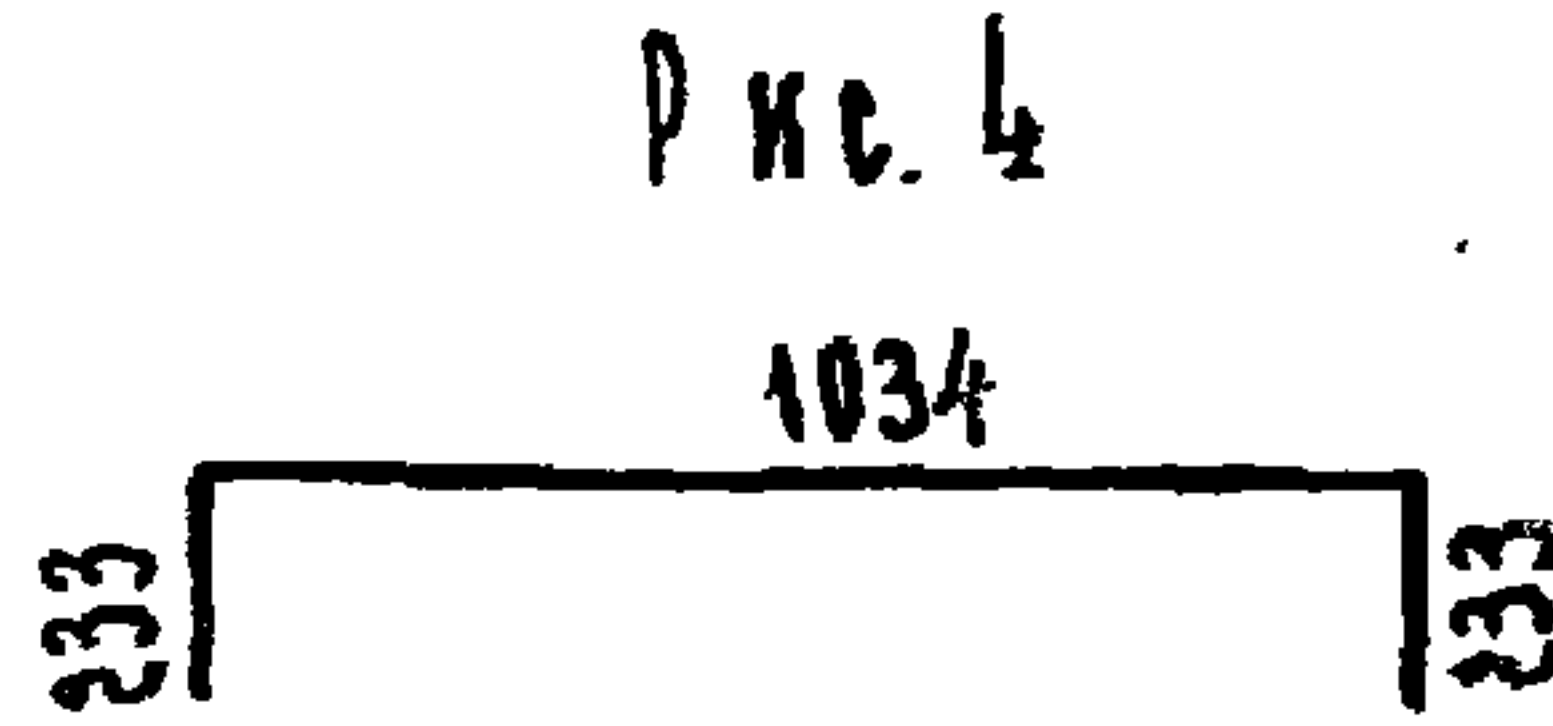
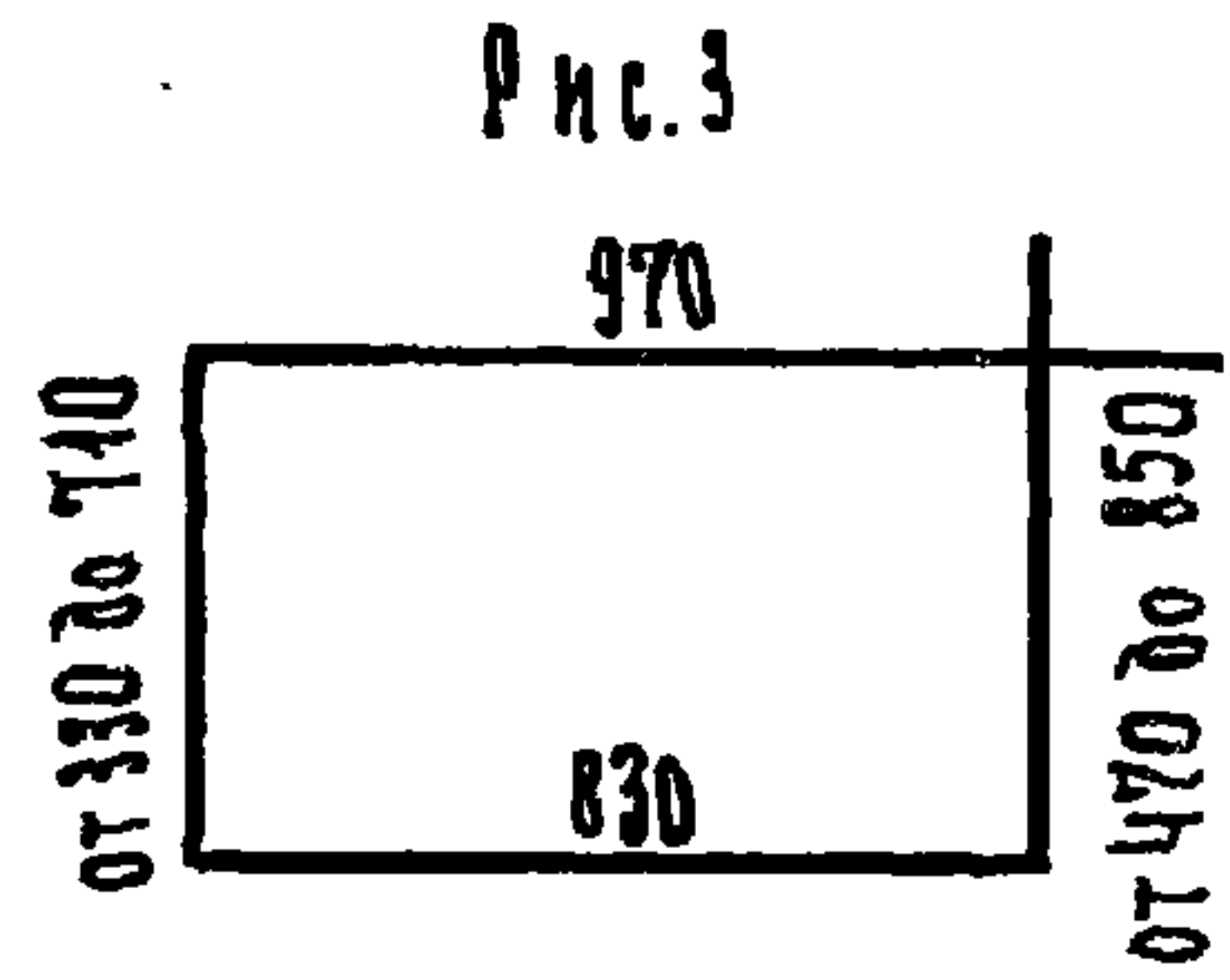
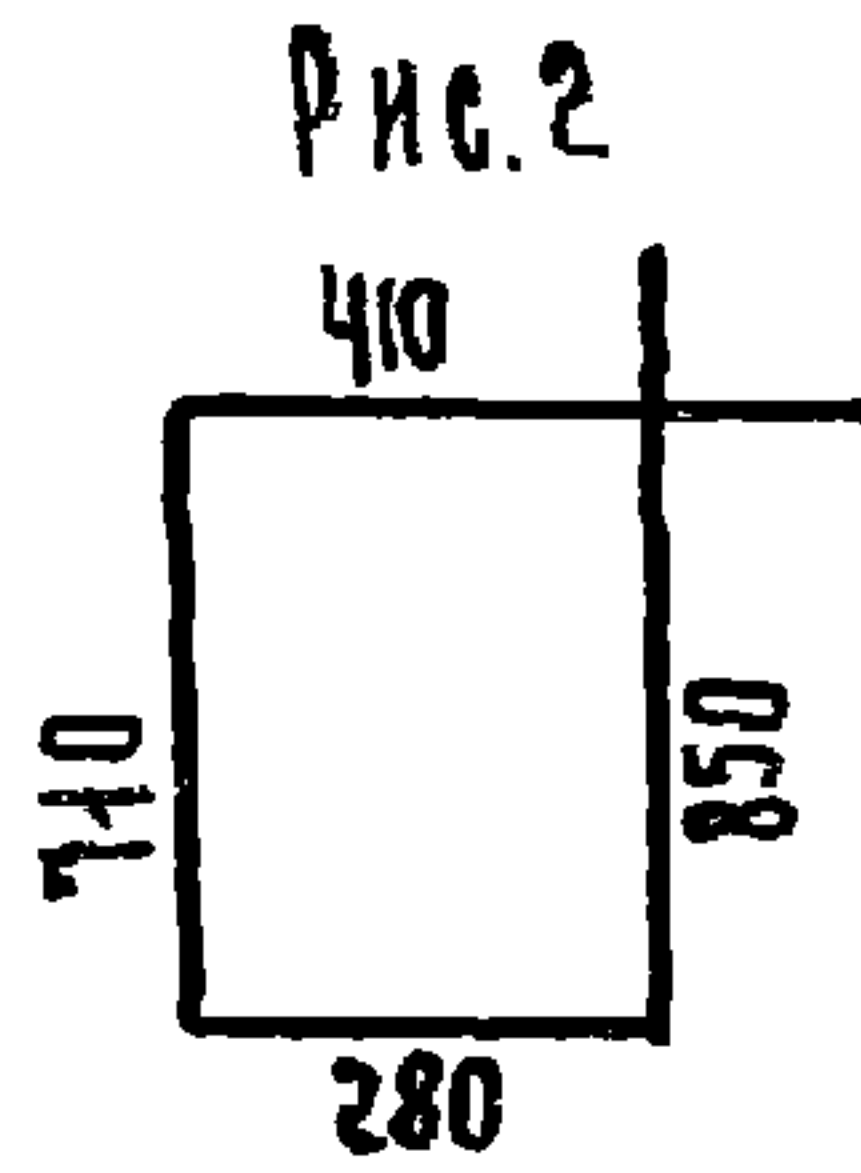
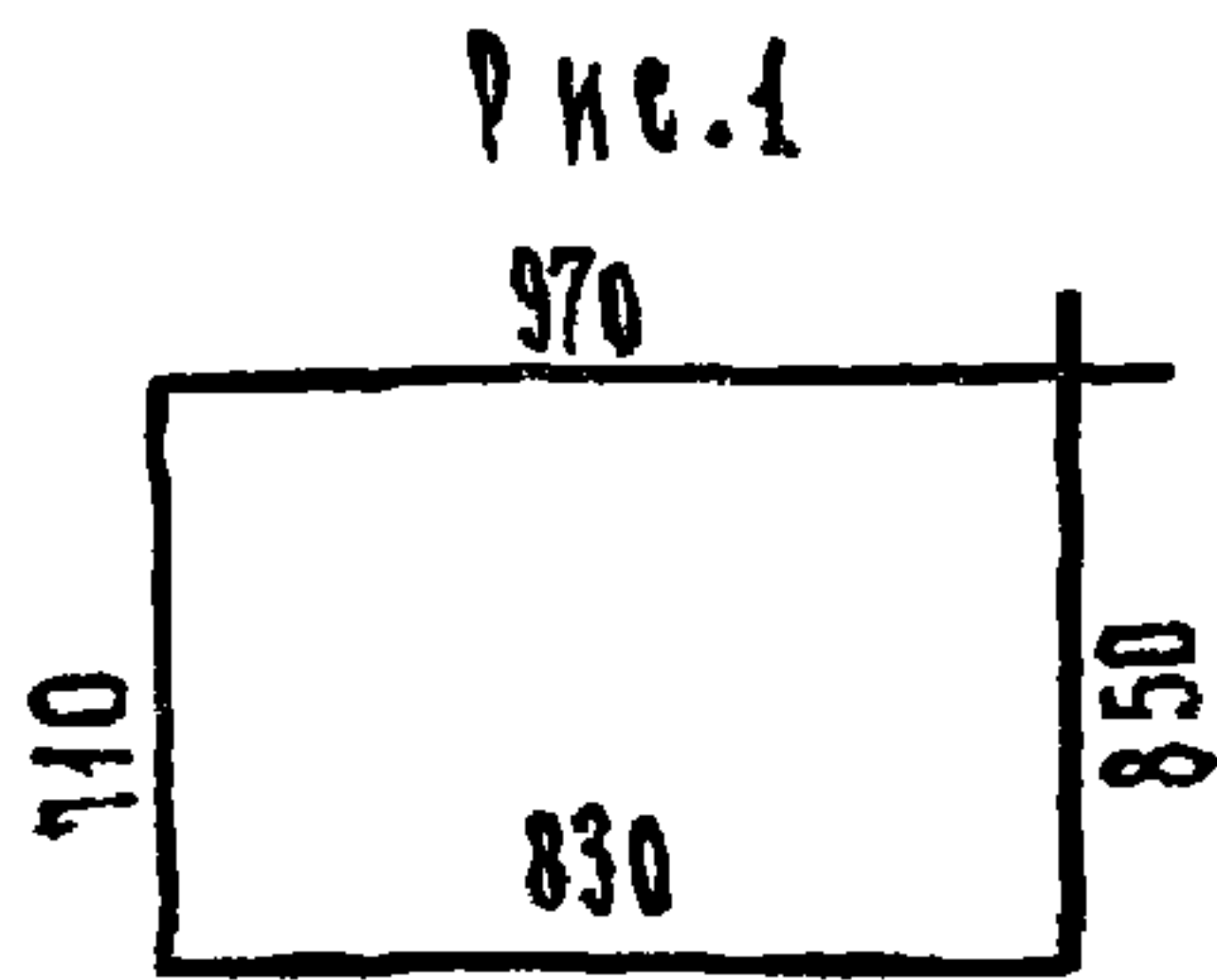
В.№ подл.						Подпись и дата					
							Изм.	Лист	Исполн.	Подпись	Дата
							Разраб.	Нюнин			
							Провер.	Бойцова			
							Гл.инж.пр.	Дашкевич			

3.503-49.2-69001

Петля строповочная

Лит.	Масса	Масштаб
Р	4.3	
Лист		Листов 1

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-69201	1
-01	2
-02	3
-03	4
-04	5

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б4			3.503-49.2-69201	φ14А-III ГОСТ 5781-75, R=3360	1	4.1 кг
Б4			-01	φ14А-III ГОСТ 5781-75, R=2250	1	2.7 кг
Б4			-02	φ14А-III ГОСТ 5781-75, Rcp=2980	1	3.6 кг
Б4			-03	φ14А-III ГОСТ 5781-75, R=1500	1	1.8 кг
Б4			-04	φ22А-I ГОСТ 5781-75, R=1910	1	5.7 кг

				3.503-49.2-69201			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.		НЮНИН	<i>[Signature]</i>		Р	см.	
ПРОВ.		БОЙЦОВА	<i>[Signature]</i>			ТАБЛ.	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Рис. 1

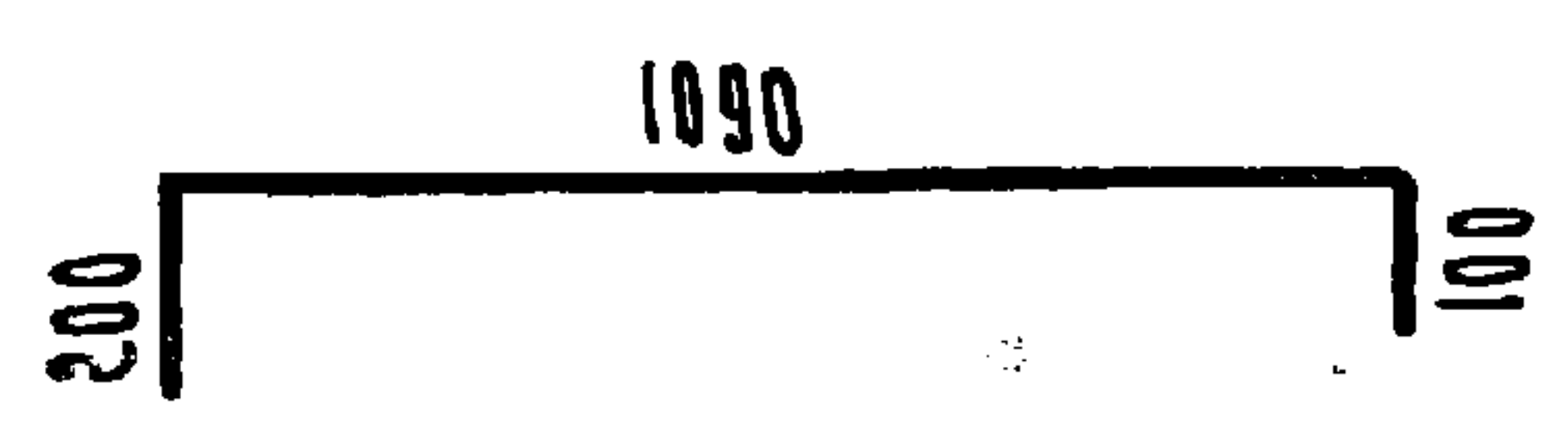
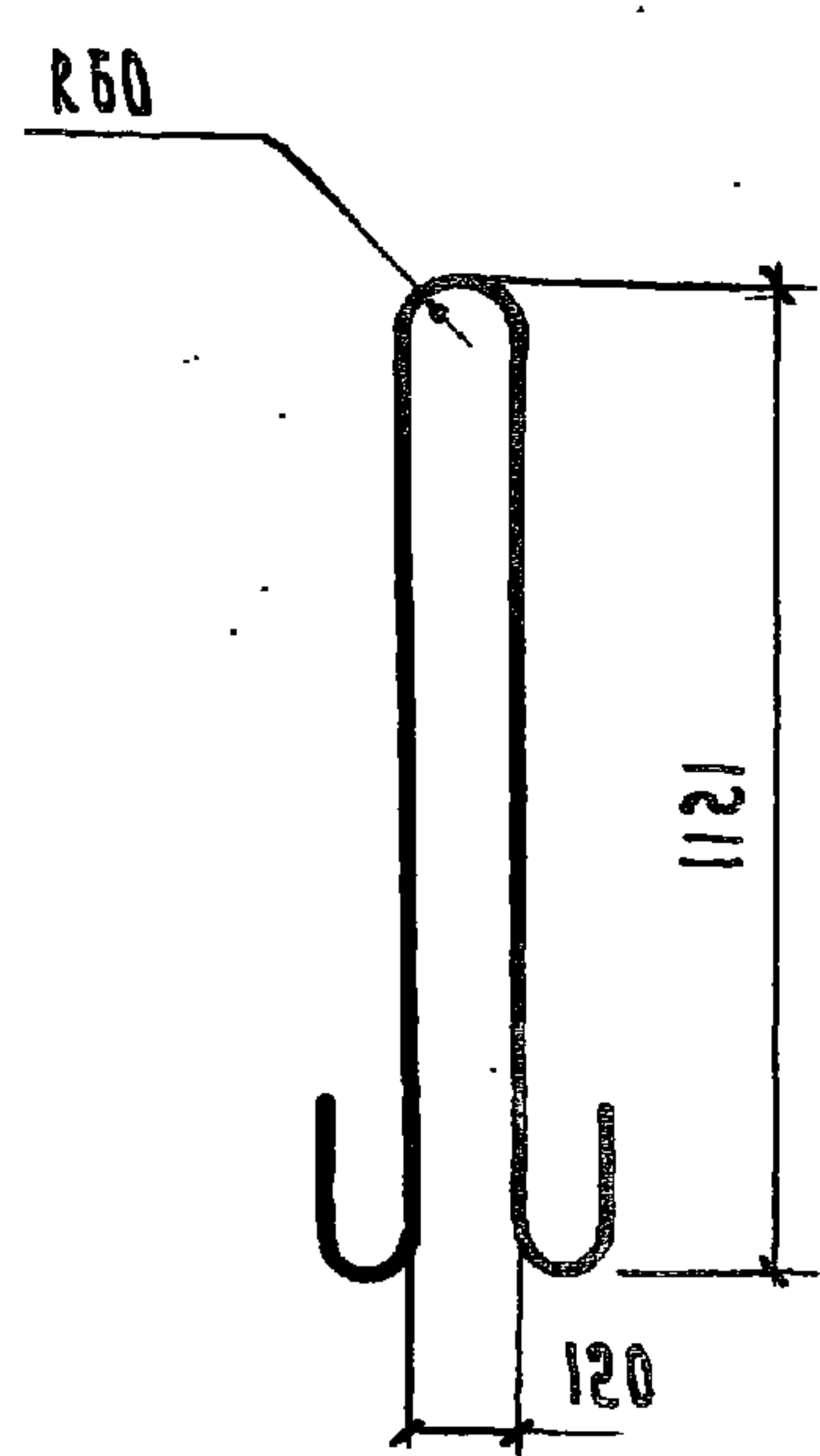


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-49.2-69601	1	5.4
-01	2	17.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Д Е Т А Л И</u>		
Б4			3.503-49.2-69601	Ф 25А-І ГОСТ 5781-75, l=1390	1	5.4 кг
Б4			-01	Ф 32А-І ГОСТ 5781-75, l=2110	1	17.1 кг

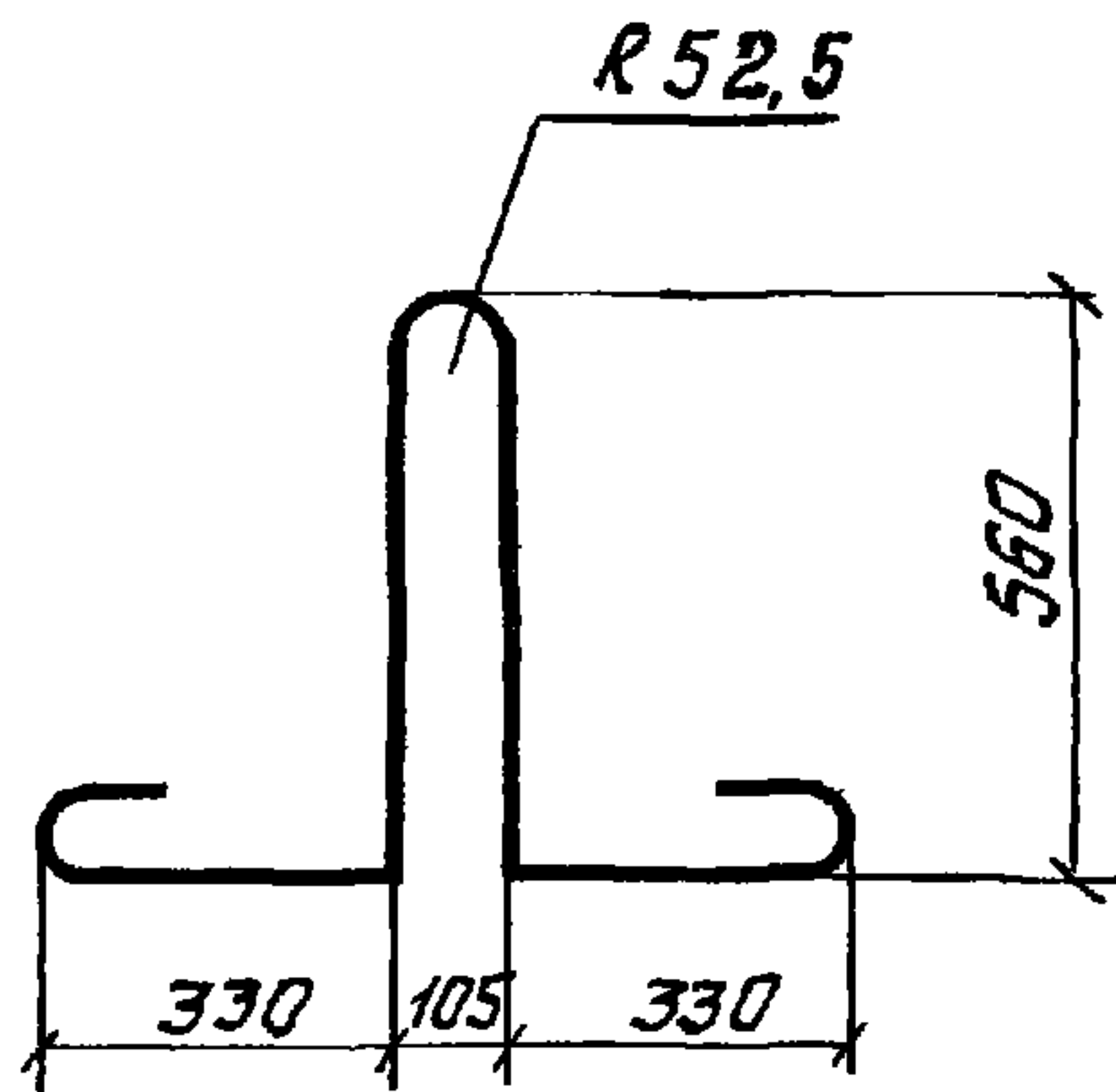
Инв. № подл. Подпись кarta

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Нюнин	<i>Нюнин</i>	
Пров.		Бойцова	<i>Бойцова</i>	
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	

3.503-49.2-69601

Стяжка и петля строповочная	Лист	Масса	Масштаб
	Р	см.	
	Лист	Табл.	
	Лист	Листов	1

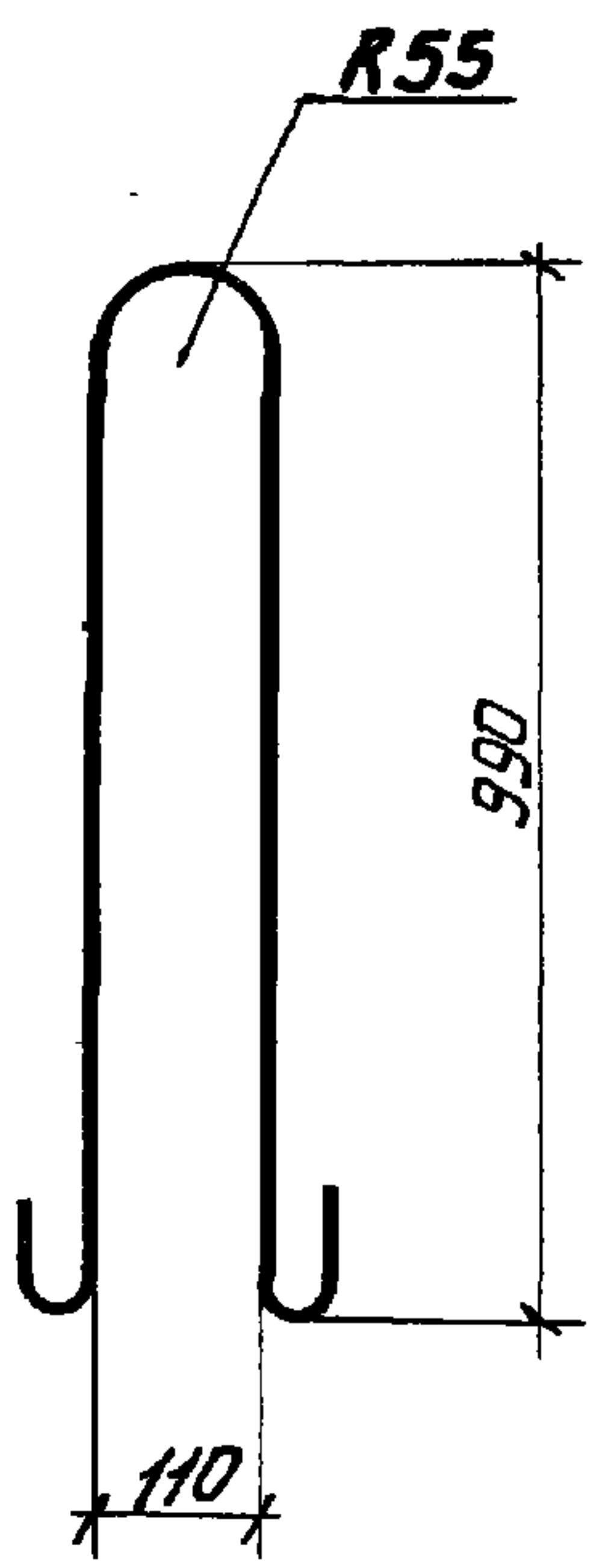
ПРОМТРАНСНИИПРОЕК
Москва



Число	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
1			3.503-49.2-69602	Ф25А - I ГОСТ 5781-75, l=2150	1	8,3 кг

3503-49.2-69602

М. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Петля строповочная	Лист	Масса	Масштаб
Зр.об.	Табрина	Мерз			Р	8,3	
Об.	Андреева	Дер					
Инж.пр.	Дашкевич	С			Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

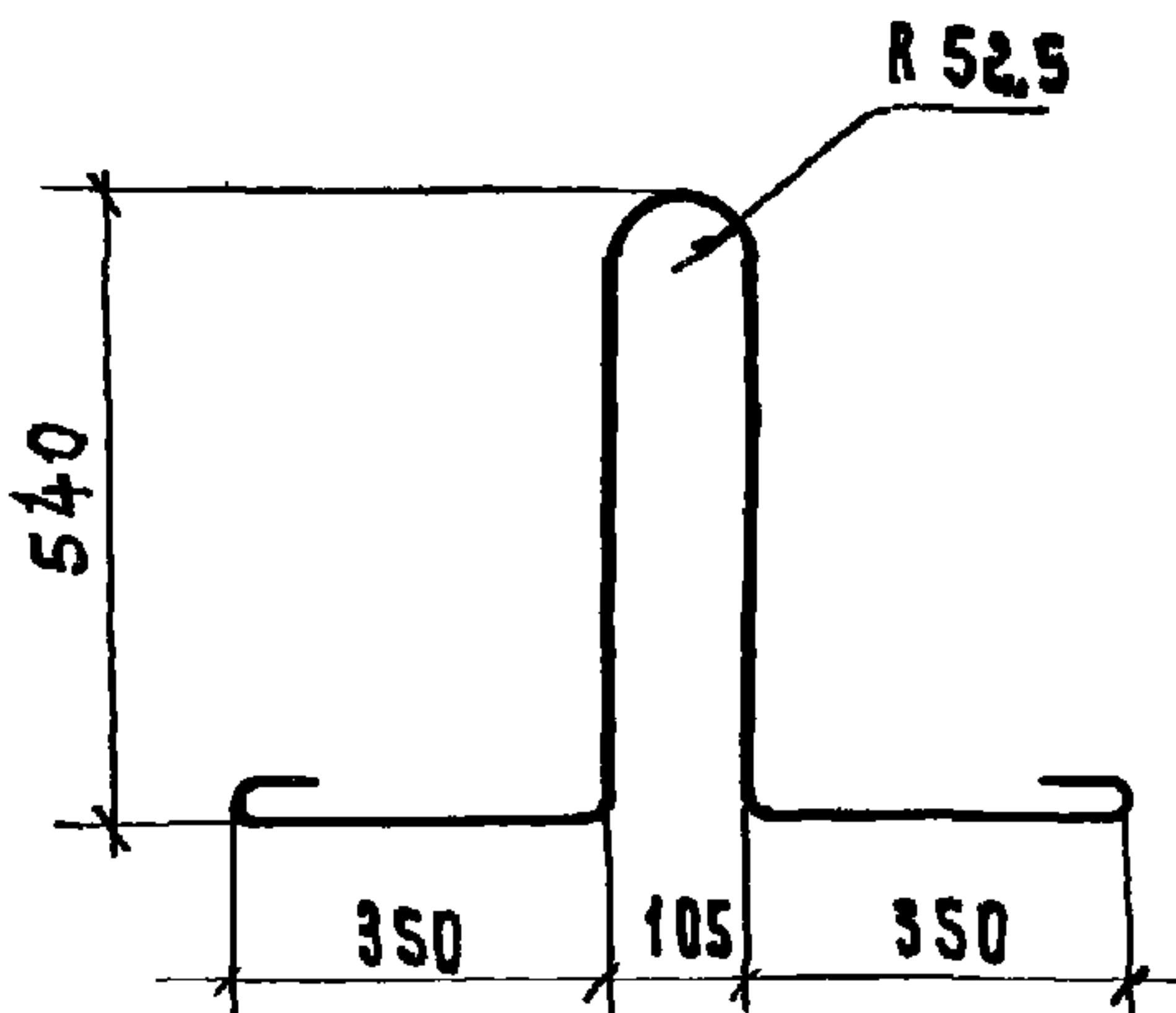


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Детали		
Б4			3.503-49.2-69701	Ф28А-ГОСТ 5781-75, l=2380	1	11,5 кг

Э. Н. подл. Подпись и дата

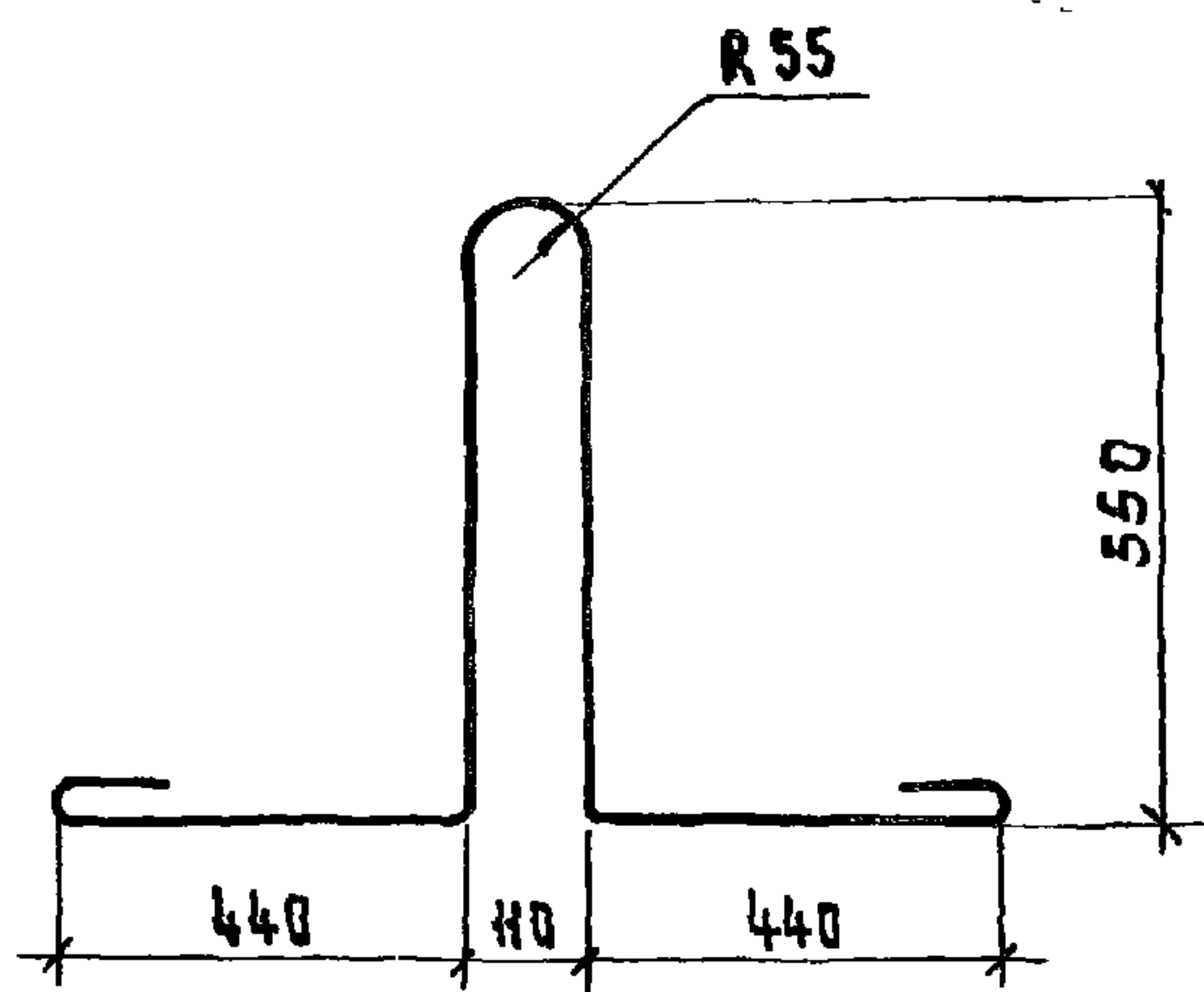
				3.503-49.2-69701			
Изм.	Лист	Изд. акум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Хромова		Гран		Р	11,5	
Пров.	Андрюанова		Ильин		Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич		Р		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Петля строповочная



ФОРМАТ	ВОЛНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64			З. 503-49.2 71001	φ 25 А-І ГОСТ 5781-75, e=2150	1	8.3 кг

				3.503-49.2 71001				
ИЗМ.	Лист	№ ДОКУМ.	Подпись	Дата	ПЕТАЯ СТРОПОВСЧНАЯ	Лист	МЕСЯЦ	МЕСЯЦ
РАЗРАБ.		МИТИНА	<i>Митина</i>			Р	8,3	
ПРОВ.		АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>			Лист	Листов 1	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>			ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			З. 503-49.2 - 72001	Ф 28 А-I ГОСТ 5781-75, С=2380	1	11,5 кг

З. 503-49.2 - 72001

ПЕТАЯ СТРОПОВИЧНАЯ

Л И Т.	М А С Ш Т А Б
Р	1:5
Л и с т	Л и с т о в 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

В. Н. ПОСЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ИЗМ.	ЛИСТ	ИЗОКУС.	ПОДПИСЬ	ДАТА
РАЗР.		МИТИНА	<i>Митина</i>	
ПРОВ.		АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>	
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>	

Рис. 1

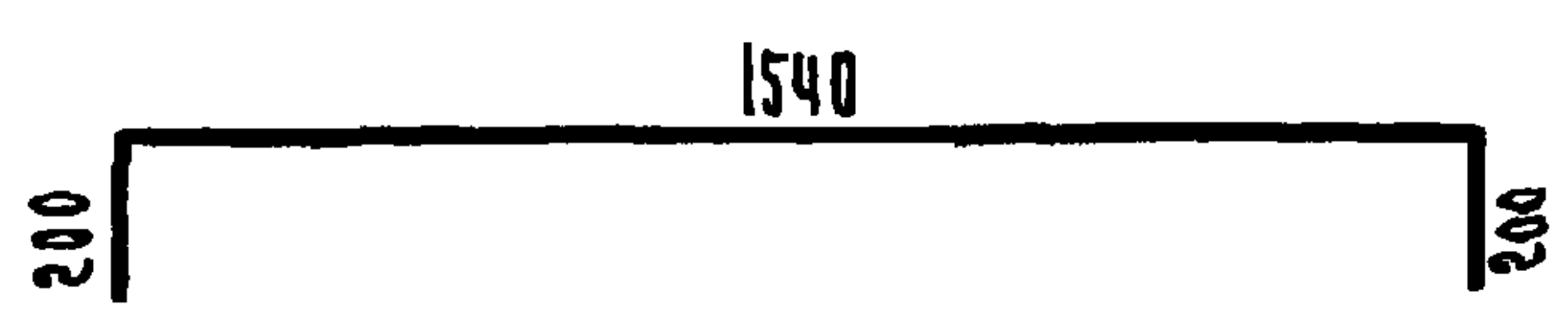
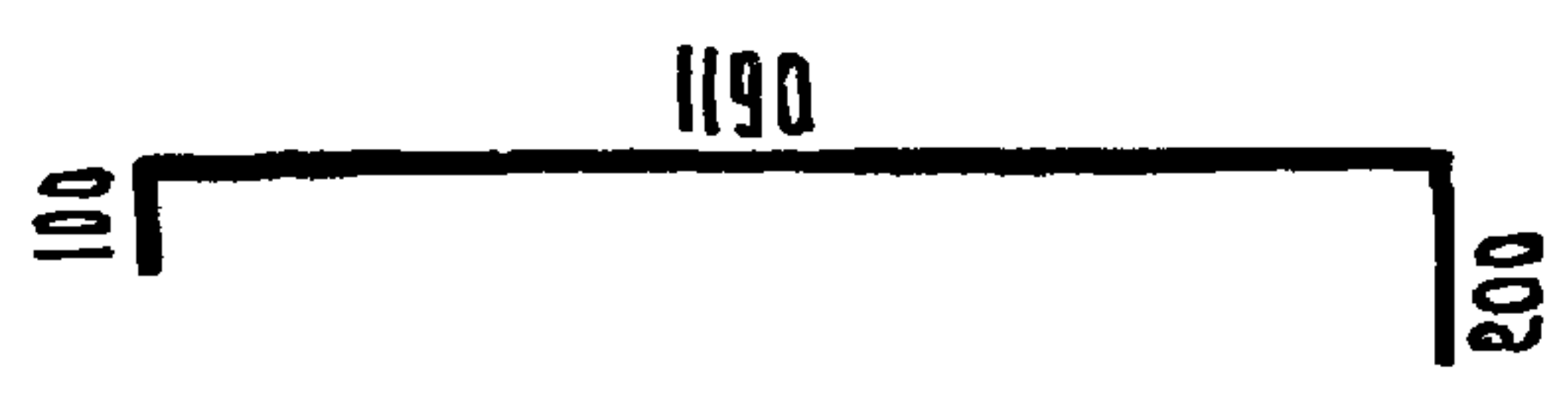


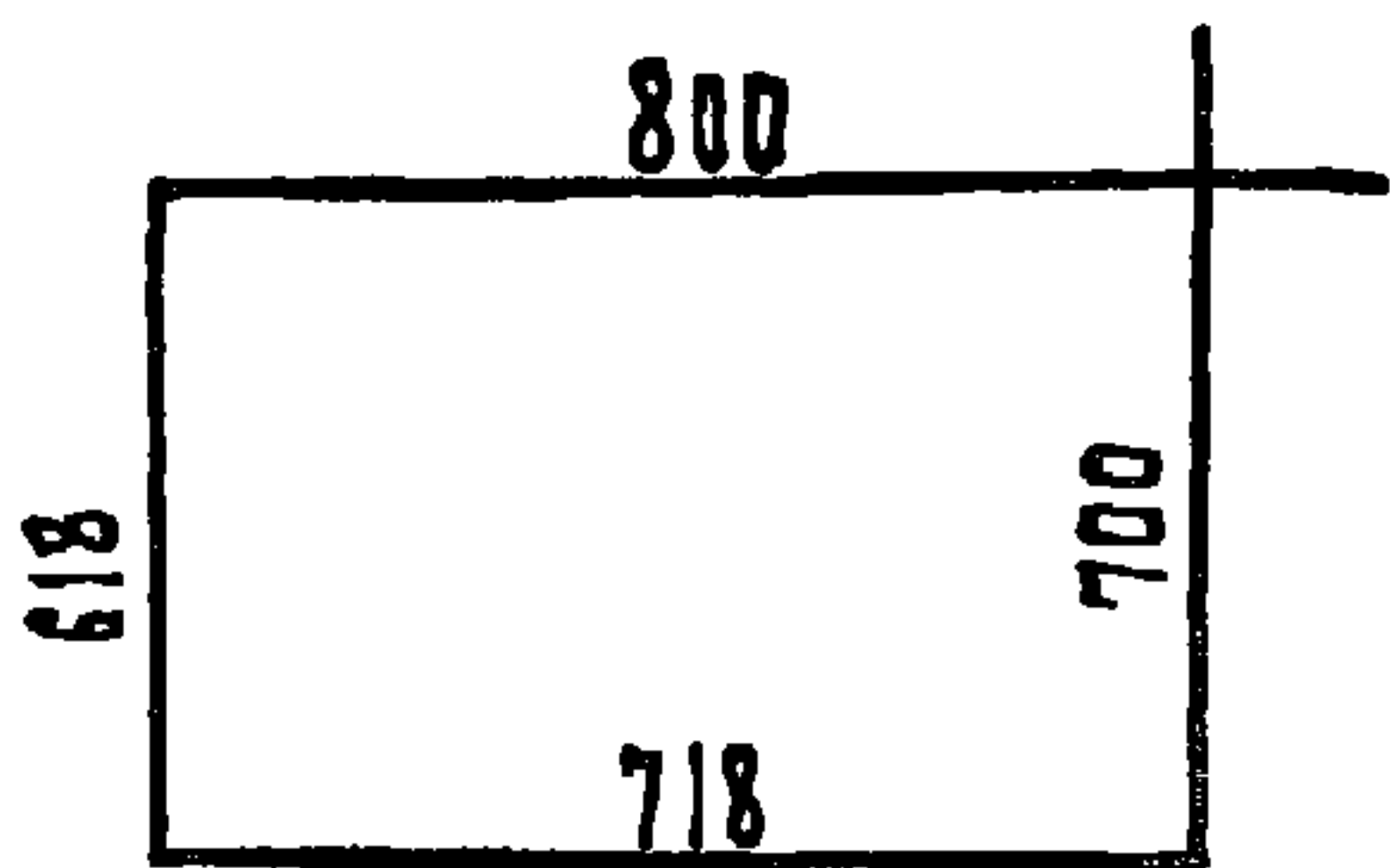
Рис. 2



Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-49.2-73001	1	7.5
-01	2	5.7

Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-73001	Ф25А-II ГОСТ 5781-75 R=1940	1	7.5 кг
	2	-01	Ф25А-II ГОСТ 5781-75 R=1490	1	5.7 кг
3.503-49.2-73001					
И	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	СТЯЖКА
ЗРАБ.		ТАВРИНА	<i>Таврина</i>		
ЮВ.		БОЙЦОВА	<i>Бойцова</i>		
Инж.пр.		ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>		
				Лист	Масса
				Р	см. табл.
				Лист	Листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ					

Р и с. 1



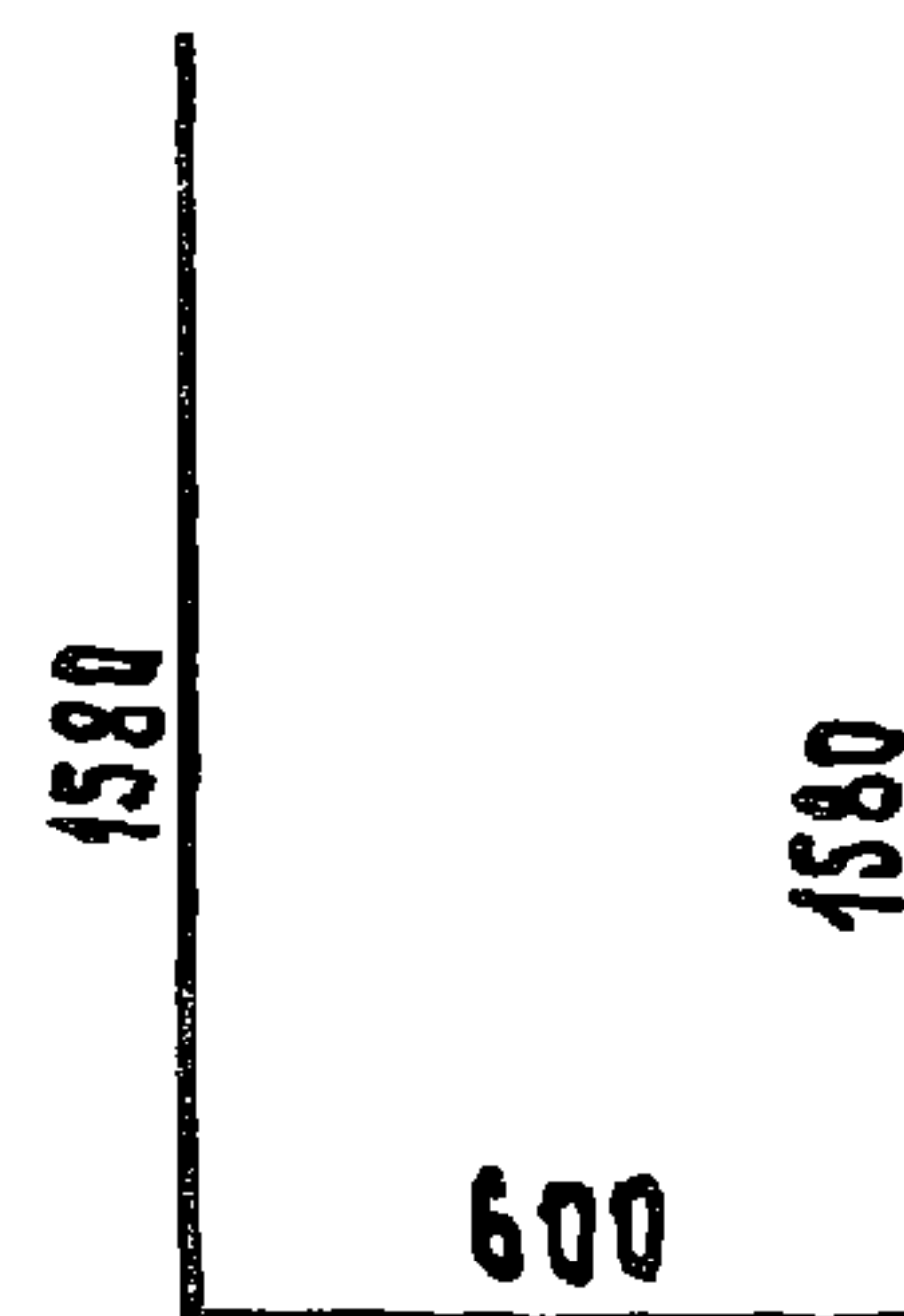
Р и с. 2



Р и с. 3



Р и с. 4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Р И С.	МАССА, КГ
З-503-492-75001	1	1,1
-01	2	0,6
-02	3	0,3
-03	4	14,5

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			З. 503-49.2-75001	Ф 8 АІ ГОСТ 5781-75, E=2836	1	1,1 кг
Б4			-01	Ф 8 АІ ГОСТ 5781-75, E=1610	1	0,6 кг
Б4			-02	Ф 8 АІ ГОСТ 5781-75, E=750	1	0,3 кг
Б4			-03	Ф 25 АІІ ГОСТ 5781-75, E=3760	1	14,5 кг

З. 503 - 49.2-75001

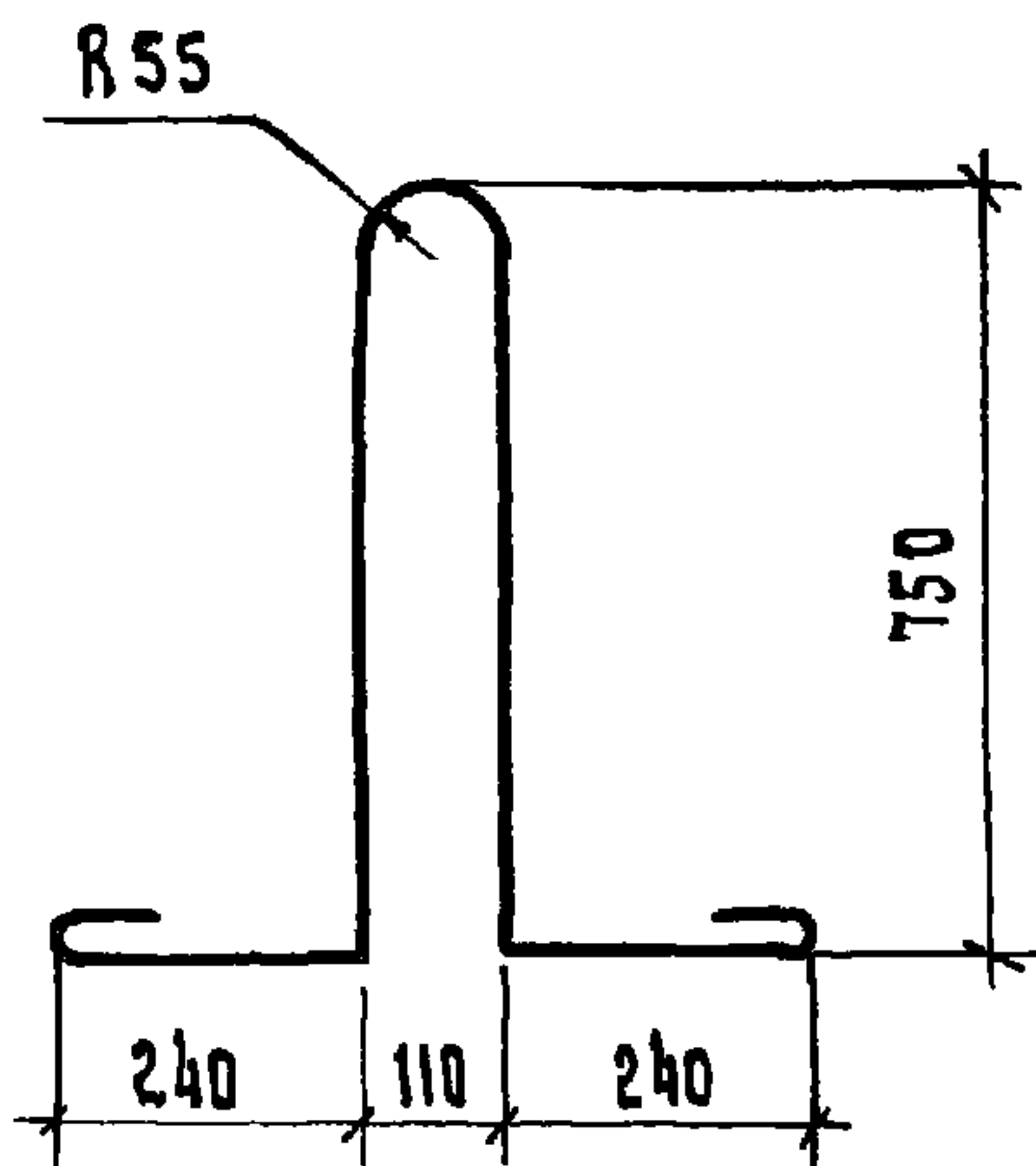
Хомут, стяжка, схватка и выпуск арматуры

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Р	1	М И Т И Н Я	<i>Митин</i>	
Пров.		АНДРИАНОВА	<i>Андреева</i>	
Гл. инж. пр.		ДЯШКЕВИЧ	<i>Дяшкевич</i>	

ЛИТ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	
Л И С Т	Л И С Т О В 1	

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

В. И. ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА



ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
		3.503-492-75002	φ 28 А-І ГОСТ 5781-75, L=2380	1	11,5 кг

				3. 503 - 49.2 - 75002			
				ЛИТ.		МЯССА	МЯШТАБ
ИЗРЯБ.	ИТИНА	Подпись	ДАТА	ПЕТЛЯ СТРОПОВОЧНАЯ		Р	11.5
ПРОВ.	АНДРИАНОВА	<i>Андрей</i>				Лист	Листов 1
И.И.НЖ.ПР	ДАШКЕВИЧ	<i>Даш</i>				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва	

Рис. 1

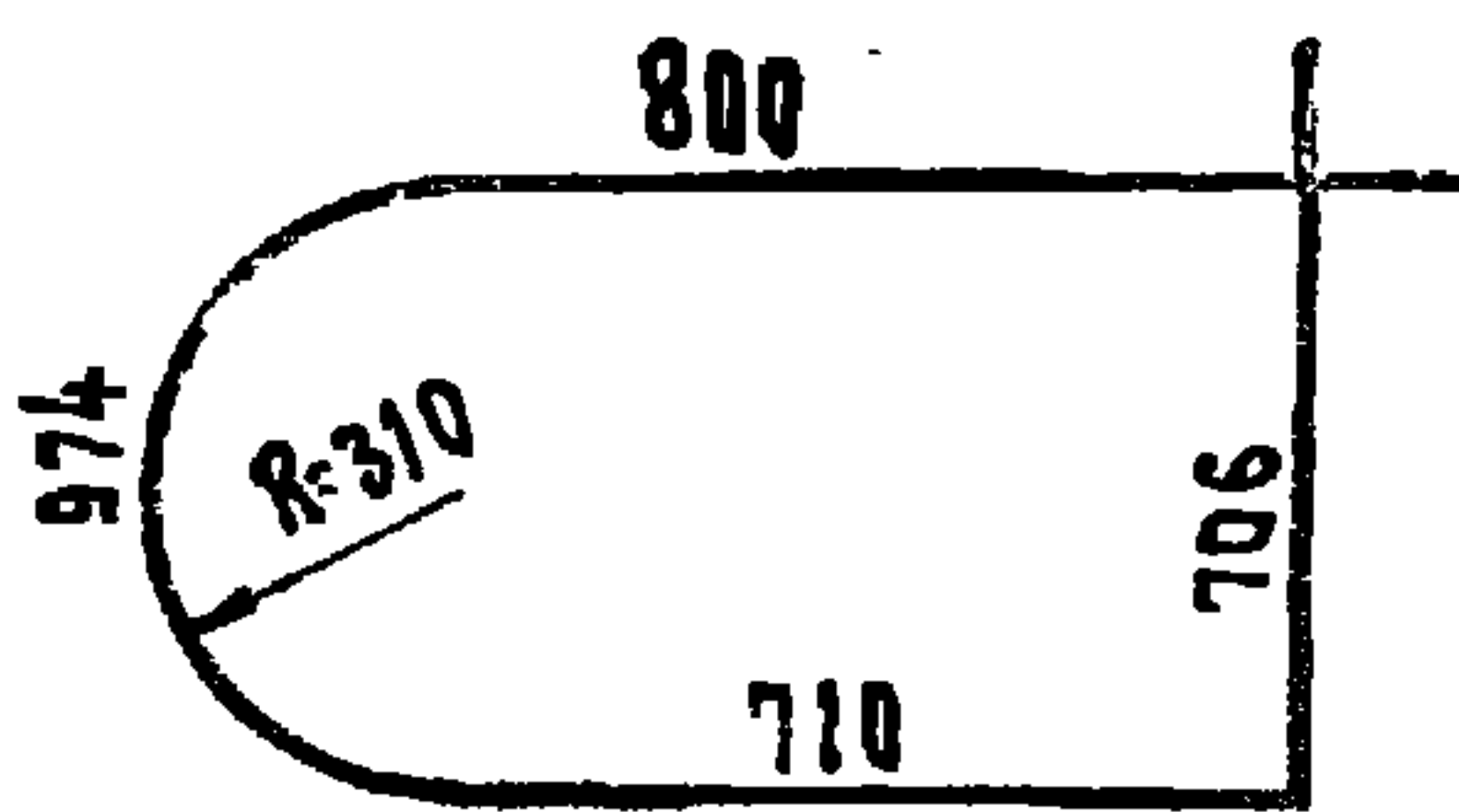


Рис. 2

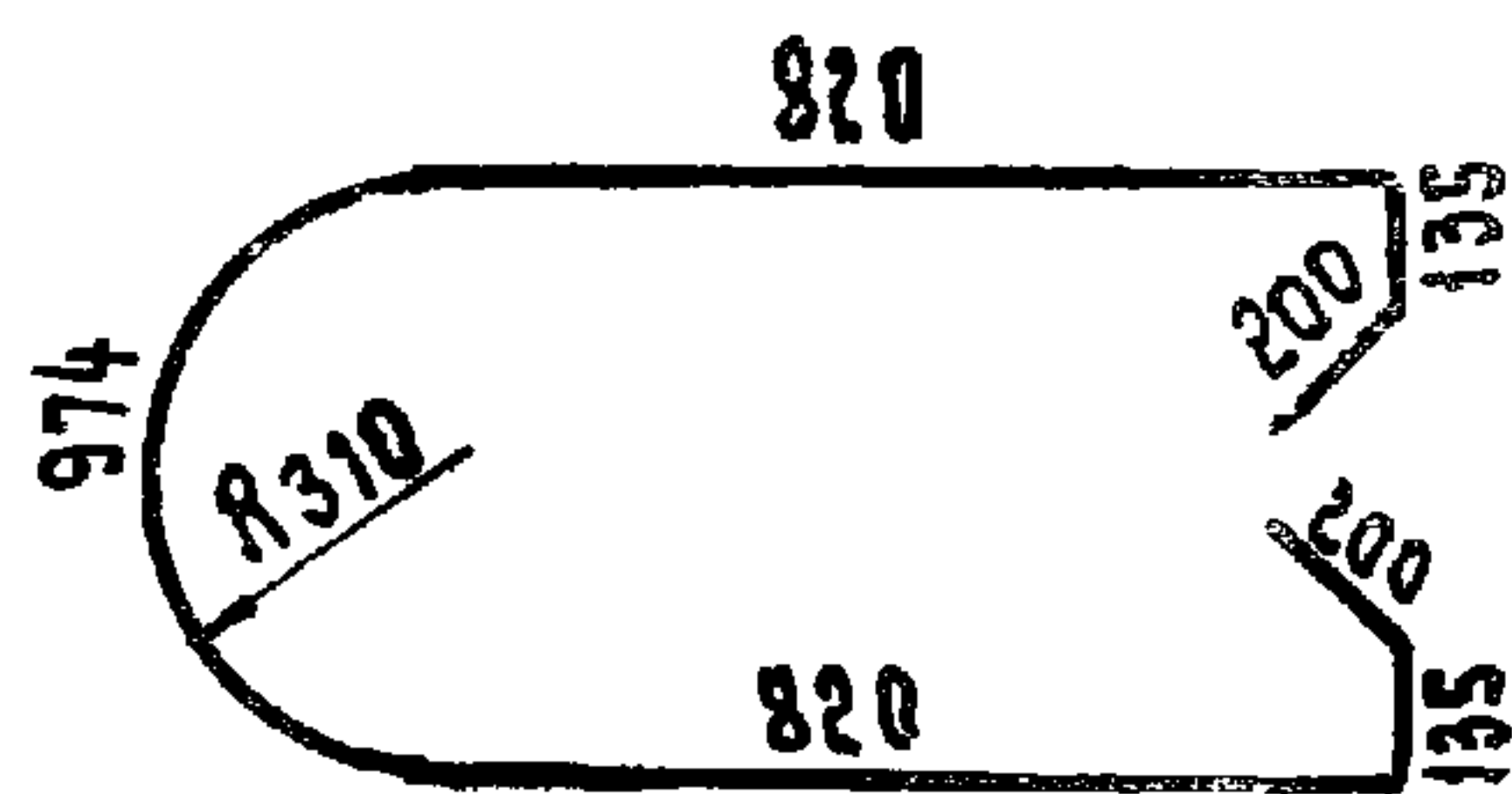
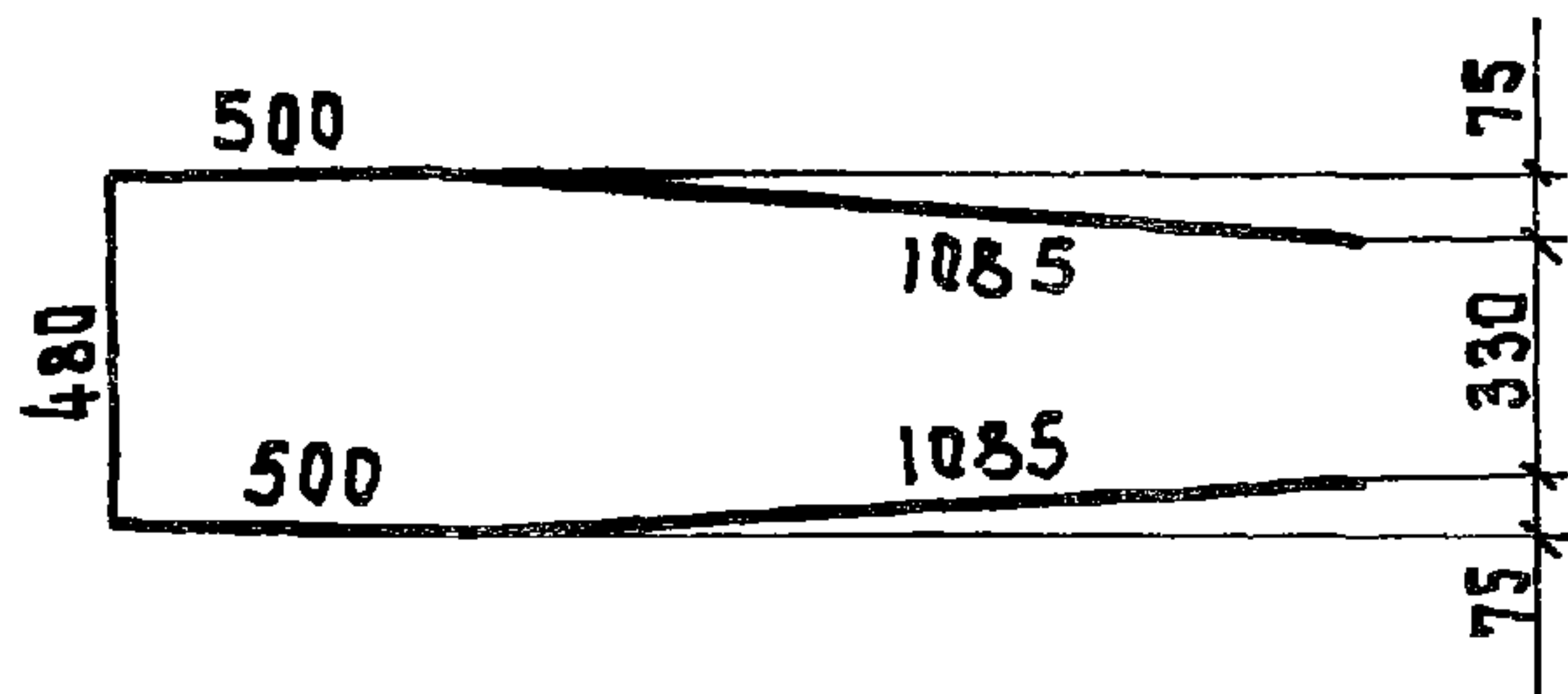


Рис. 3



Рис. 4



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	МАССА, КГ
3503 - 49.2 - 76001	1	1,3
-01	2	1,3
-02	2	4,0
-03	3	1,3
-04	4	14,1

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503 - 49.2 - 76001	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, L=3200	1	1,3 кг
Б4			-01	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, L=3300	1	1,3 кг
Б4			-02	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, L=3300	1	4,0 кг
Б4			-03	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, L=1090	1	1,3 кг
Б4			-04	Ф25 А-II ГОСТ 5781-75, L=3650	1	14,1 кг

И ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА

				3.503 - 49.2 - 76001			
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Дата	Л И Т.	М А С С А	М Я С Ш Т А Б
РАЗРЯБ.		М И Т И Н А	<i>Митина</i>		Р	С М. Т А Б Л.	
Пров.		А Н Д Р И А Н О В А	<i>Андреева</i>				
Гл. инж. пр.		Д Я Ш К Е В И Ч	<i>Дашкевич</i>				
Хомут, стяжка и выпуск арматуры					Лист	Листов 1	

Рис. 1

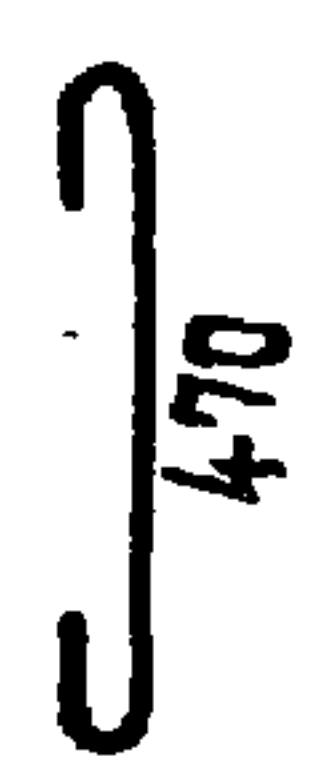
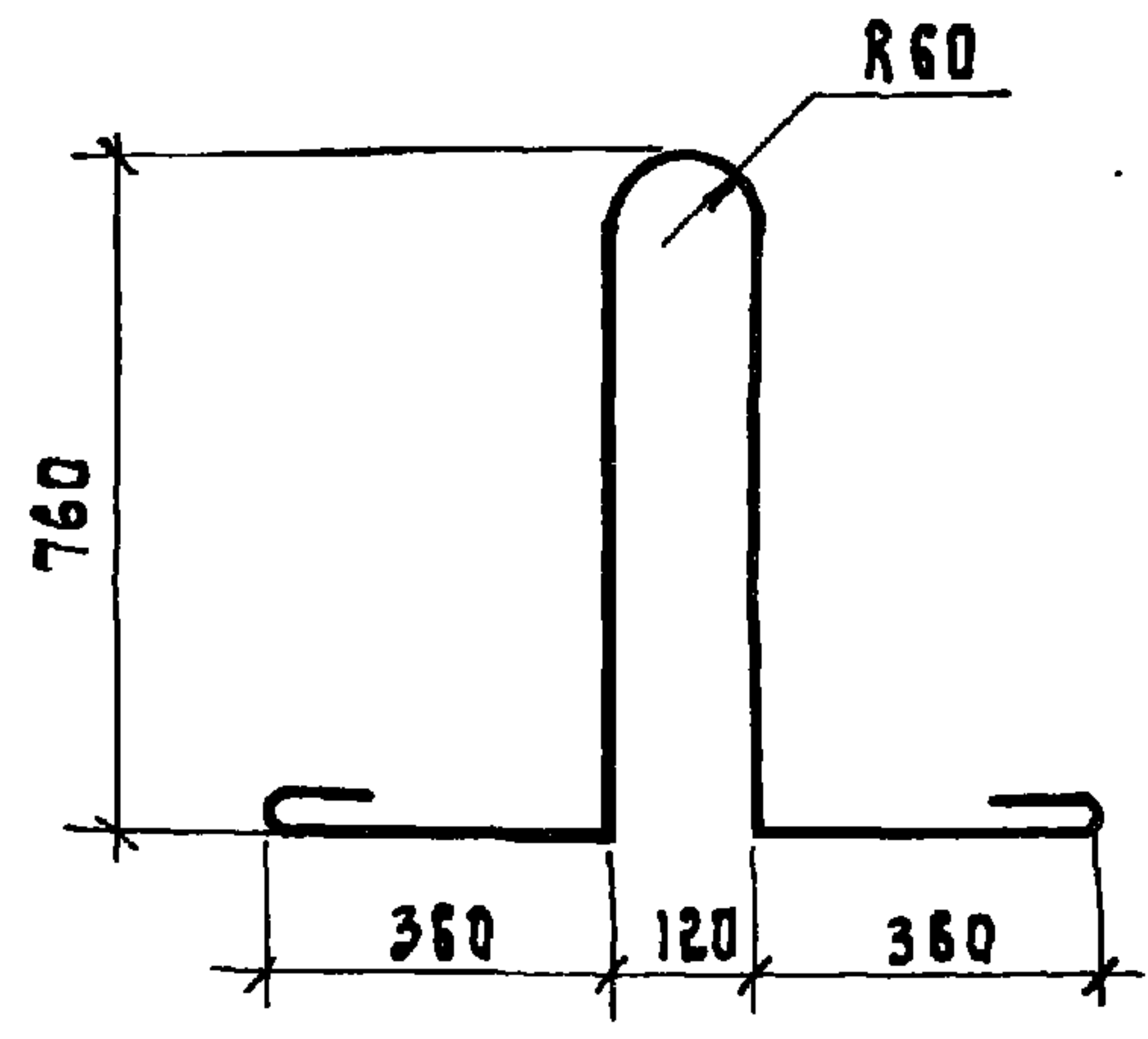


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-492-76002	1	0,2
-01	2	17,1

Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
			3.503-492-76002	φ 8 А-I ГОСТ 5781-75, E=570	1	0,2 кг
			-01	φ 32 А-I ГОСТ 5781-75, E=2710	1	17,1 кг

				3.503-492-76002			
Изм.	Лист	И докум.	Подпись	Схватка и петля строповочная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Митина	<i>Митина</i>		Р	см.	—
Пров.		Андрянова	<i>Андрянова</i>			Табл.	—
Л.инж.пр.		Дяшкевич	<i>Дяшкевич</i>		Лист	Листов 1	
					ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ		

Рис. 1

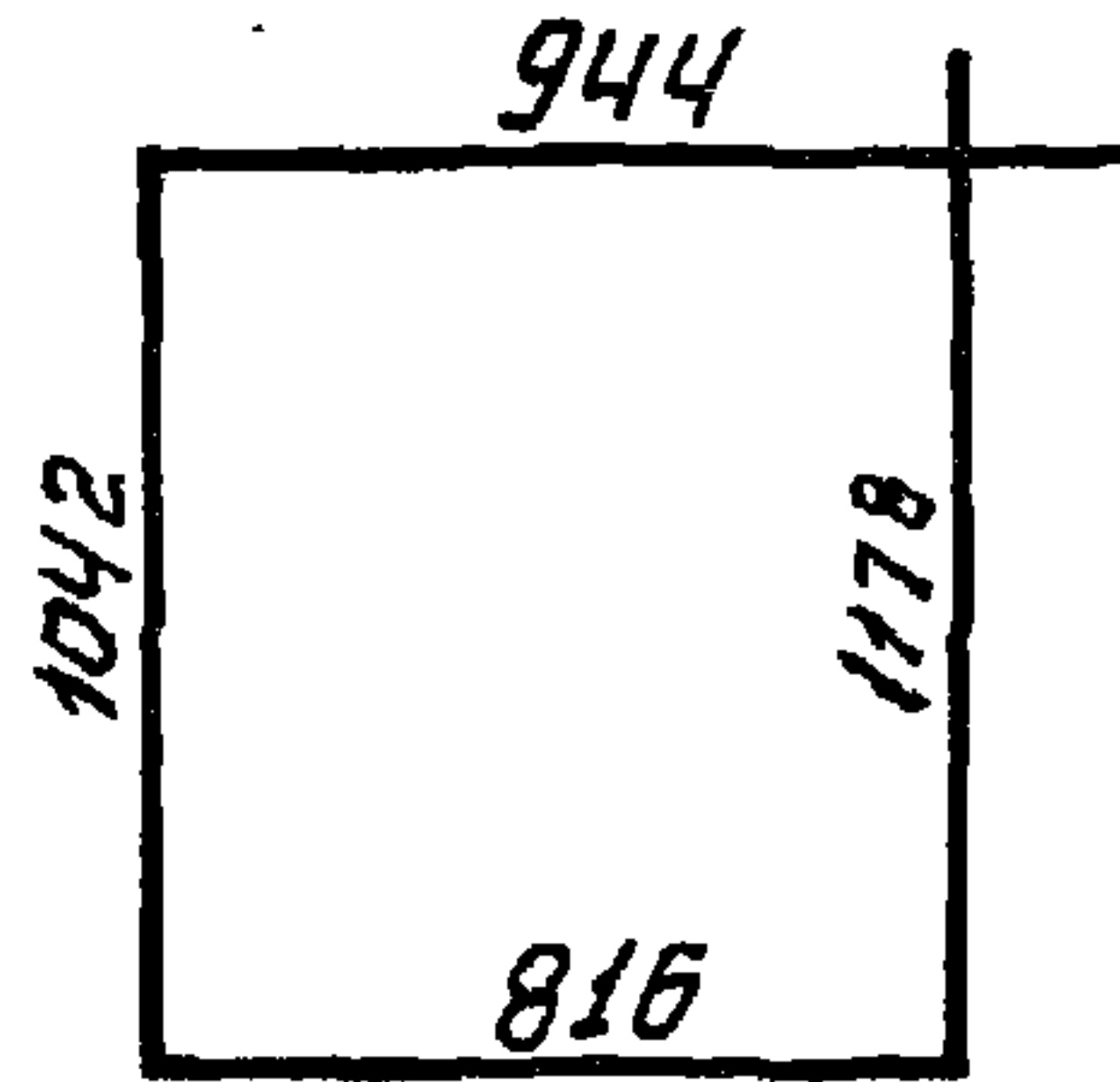
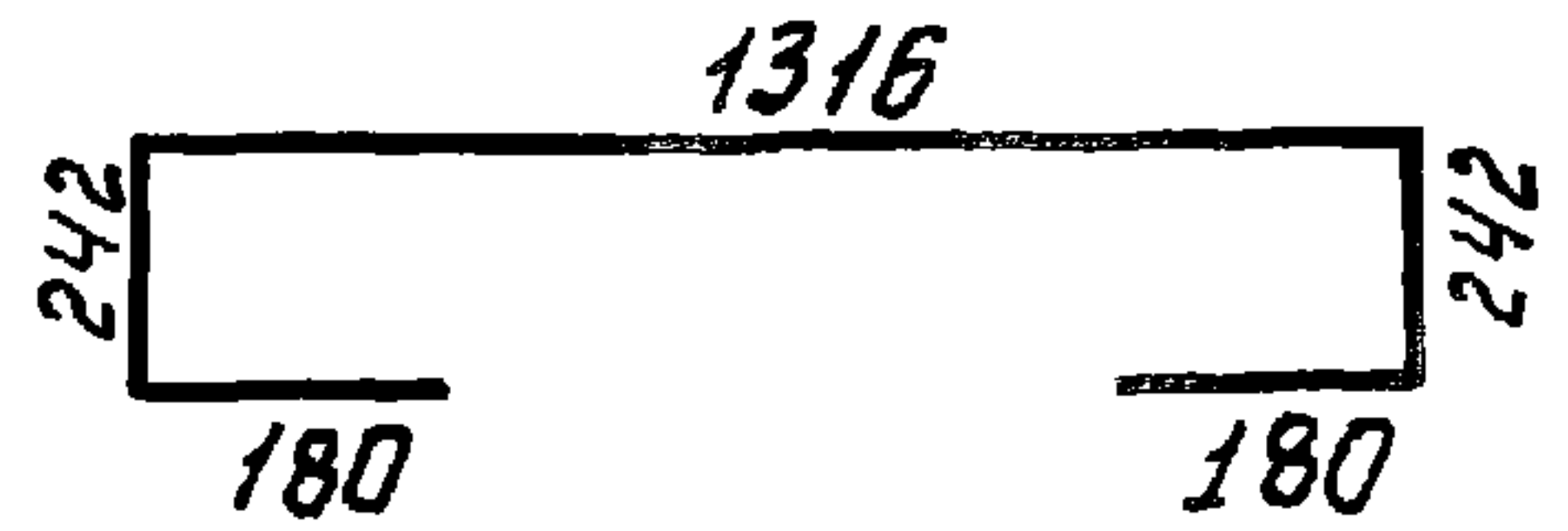


Рис. 2



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-77001	1
- 01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503-49.2-77001	Ф12А-I ГОСТ 5781-75, L=3980	1	3.5 кг
Б4			- 01	Ф12А-III ГОСТ 5781-75, L=2160	1	1.9 кг

3.503-49.2-77001

Хомут

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

б. № подл. Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Разраб. Хромова	Хромова	
		Проб. Андрианова	Андрианова	
		Гл. инж. пр. Дашкевич	Дашкевич	

Рис. 1

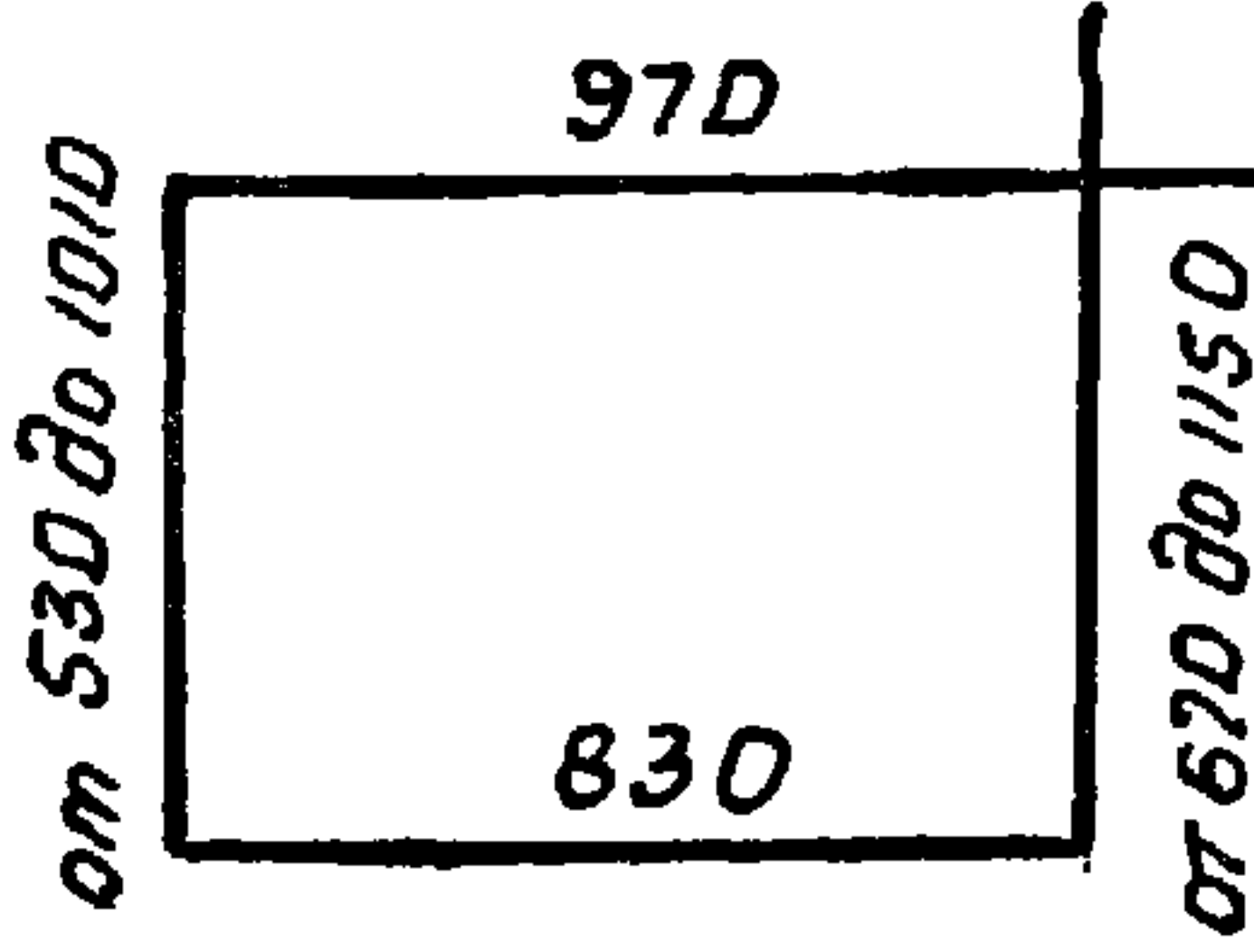


Рис. 2

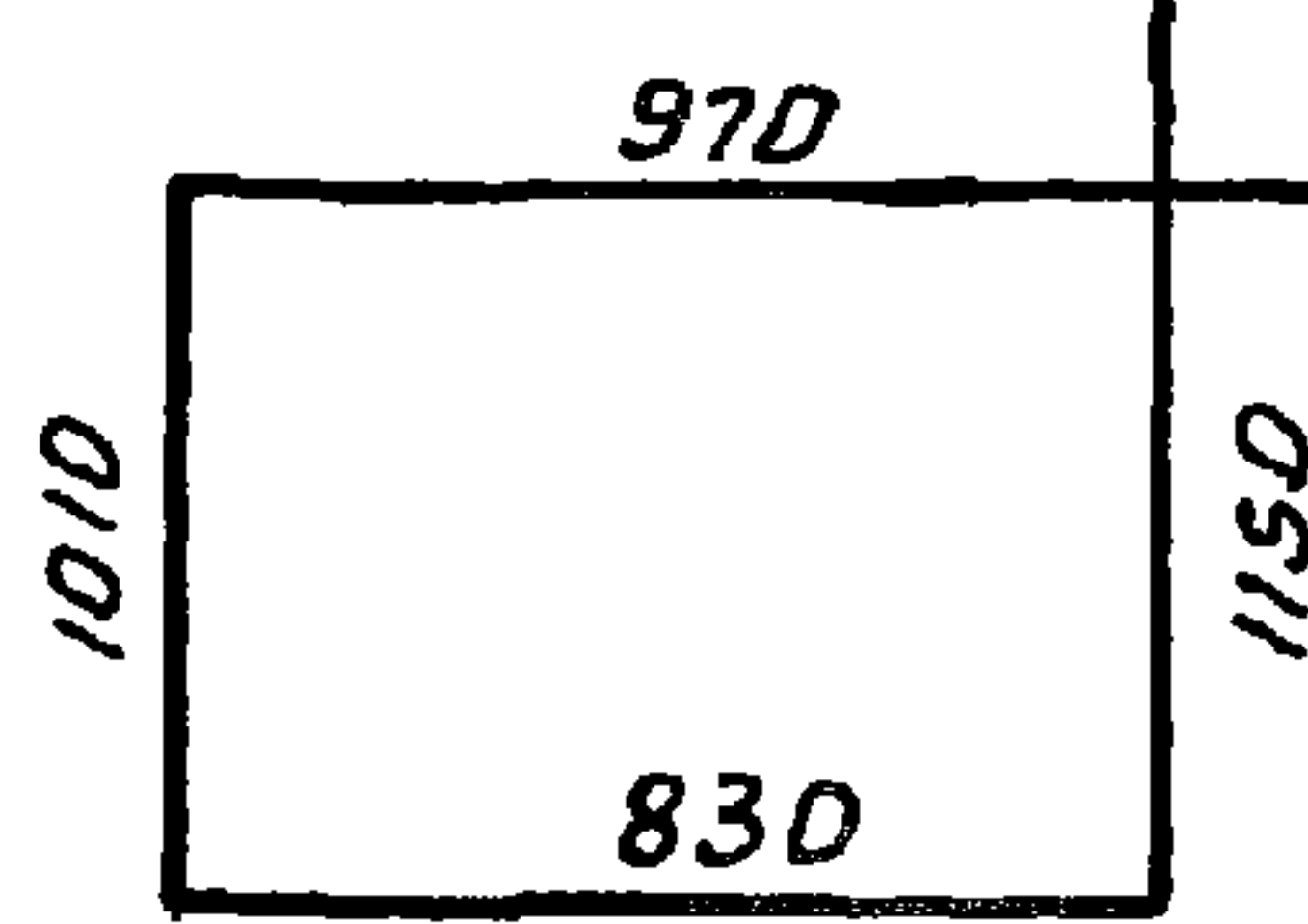


Рис. 3

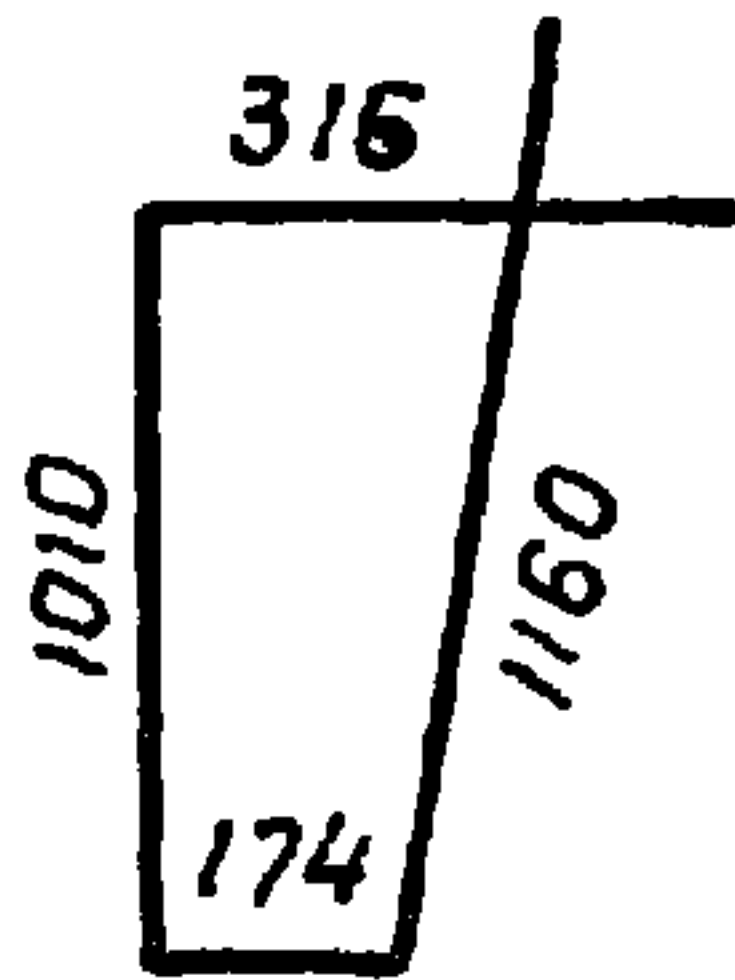


Рис. 4

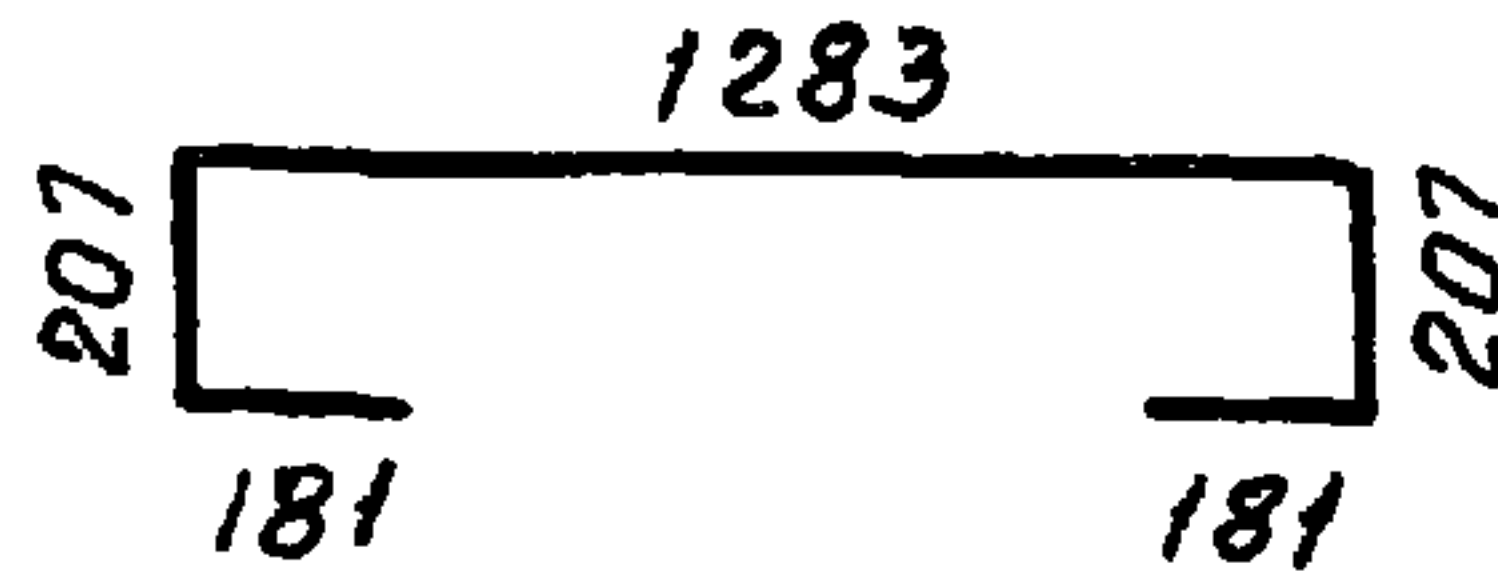
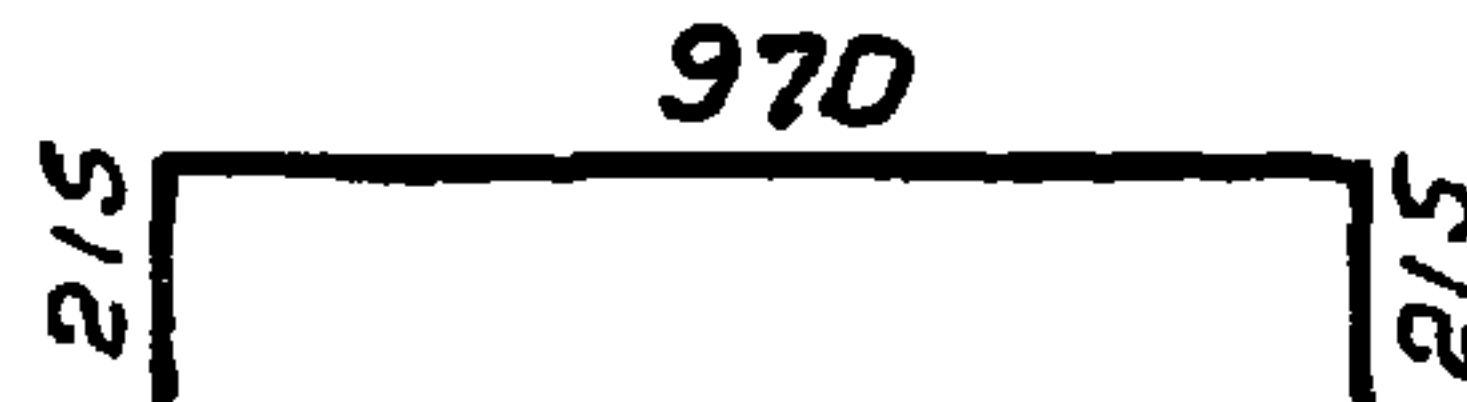


Рис. 5



Обозначение	Рис.
3.503-49.2-78001	1
-01	2
-02	3
-03	4
-04	5

Формат	Зона	ГДЗ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Ч			3.503-49.2-78001	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, E=3480	1	4,2 кг
Ч			-01	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, E=3960	1	4,8 кг
Ч			-02	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, E=2660	1	3,2 кг
Ч			-03	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, E=2050	1	2,5 кг
Ч			-04	Ф14 А-III ГОСТ 5781-75, E=1400	1	1,7 кг

3.503-49.2-78001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Хромова	Хром	
Пробер.		Митина	Мит	
Инж.пр.		Дашкевич	Даш	

Хомут и стяжка

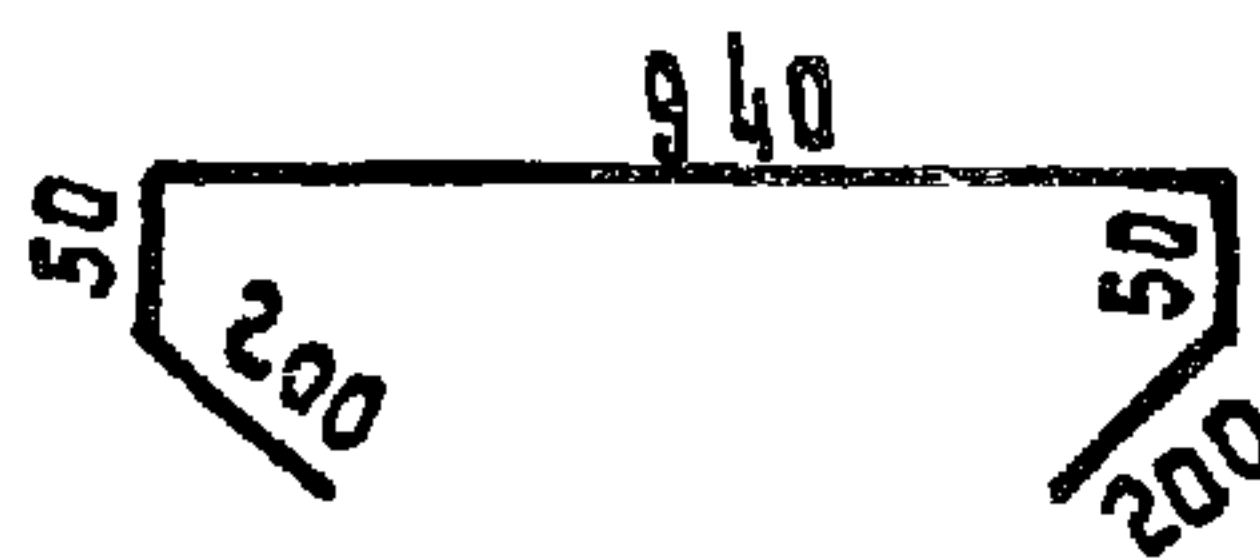
Лит.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

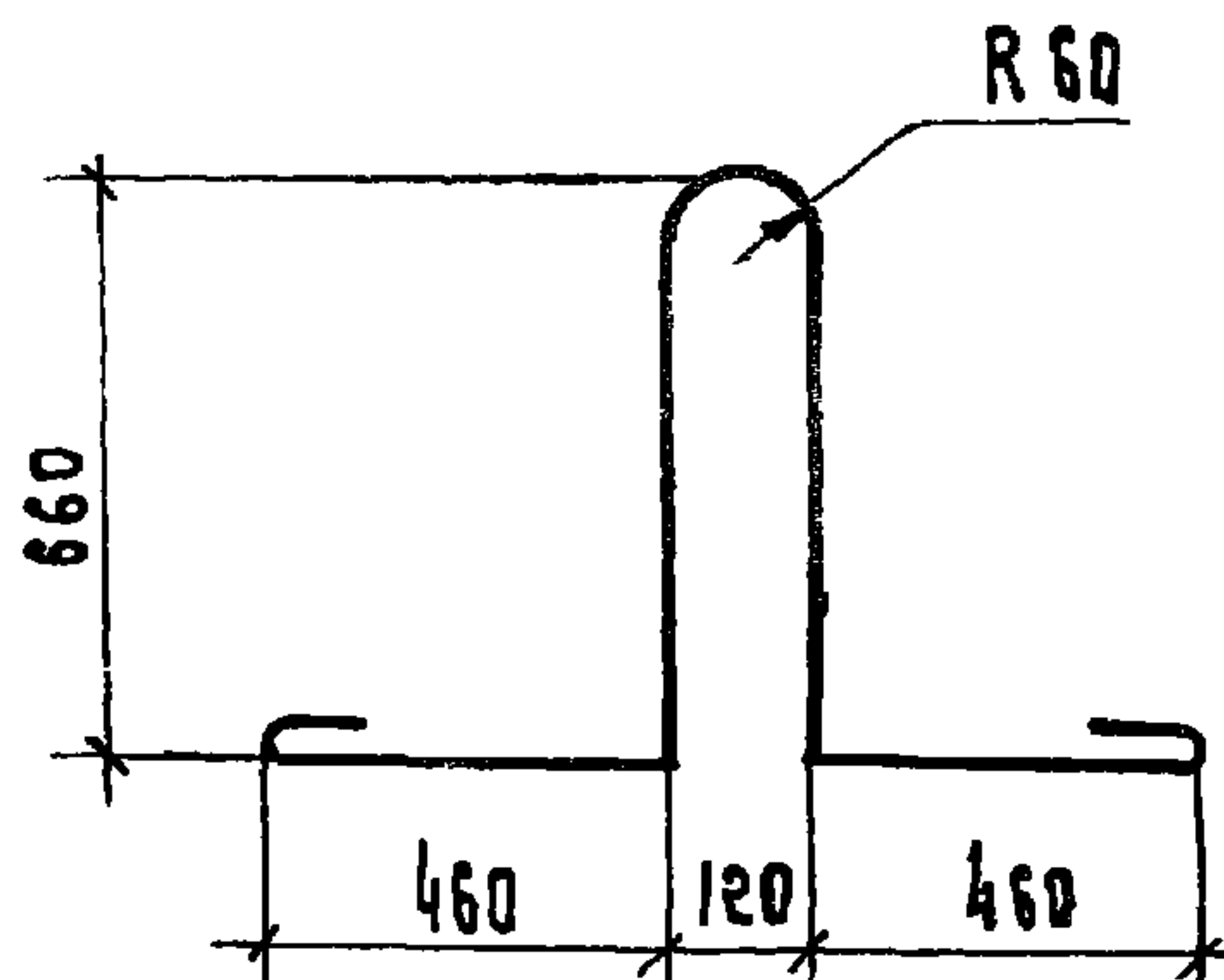
Р и с. 1



Р и с. 2



Р и с. 3



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Р и с.	МАССА кг
3.503-492-8101	1	0.3
-01	2	0.6
-02	3	17.1

ФОРМА	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>	
			3.503-492-8101	ф 8 А-I ГОСТ 5781-75, e = 650	1 0.3 кг
			-01	ф 8 А-I ГОСТ 5781-75, e = 1440	1 0.6 кг
			-02	ф 32 А-I ГОСТ 5781-75, e = 2710	1 17.1 кг

ИВ. И ПОДА ПОДПИСЬ И ДАТА

Изм.	Лист	И ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДАТА
РЯБРАБ.		МИТИНА	<i>Митина</i>
ПРОВ.		ЯНДРИАНОВА	<i>Яндрянова</i>
ГЛ. ИНЖ. ПР.		ДАШКЕВИЧ	<i>Дашкевич</i>

Схватка, стяжка и петля строповочная

3.503-492-8101

Лист	Масштаб
Р	см. ТАБЛ.
Лист	Листов 1

ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Рис. 1

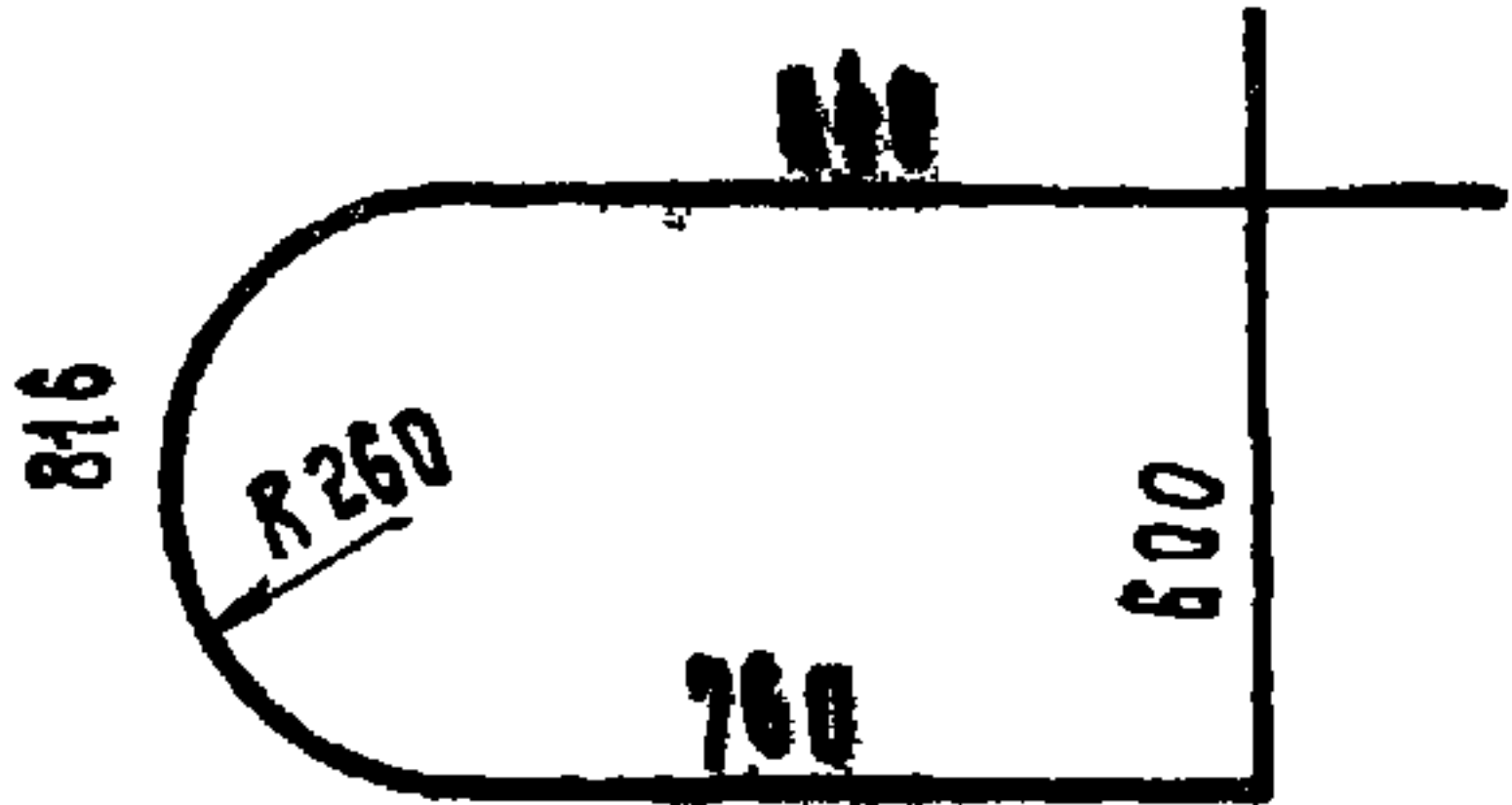
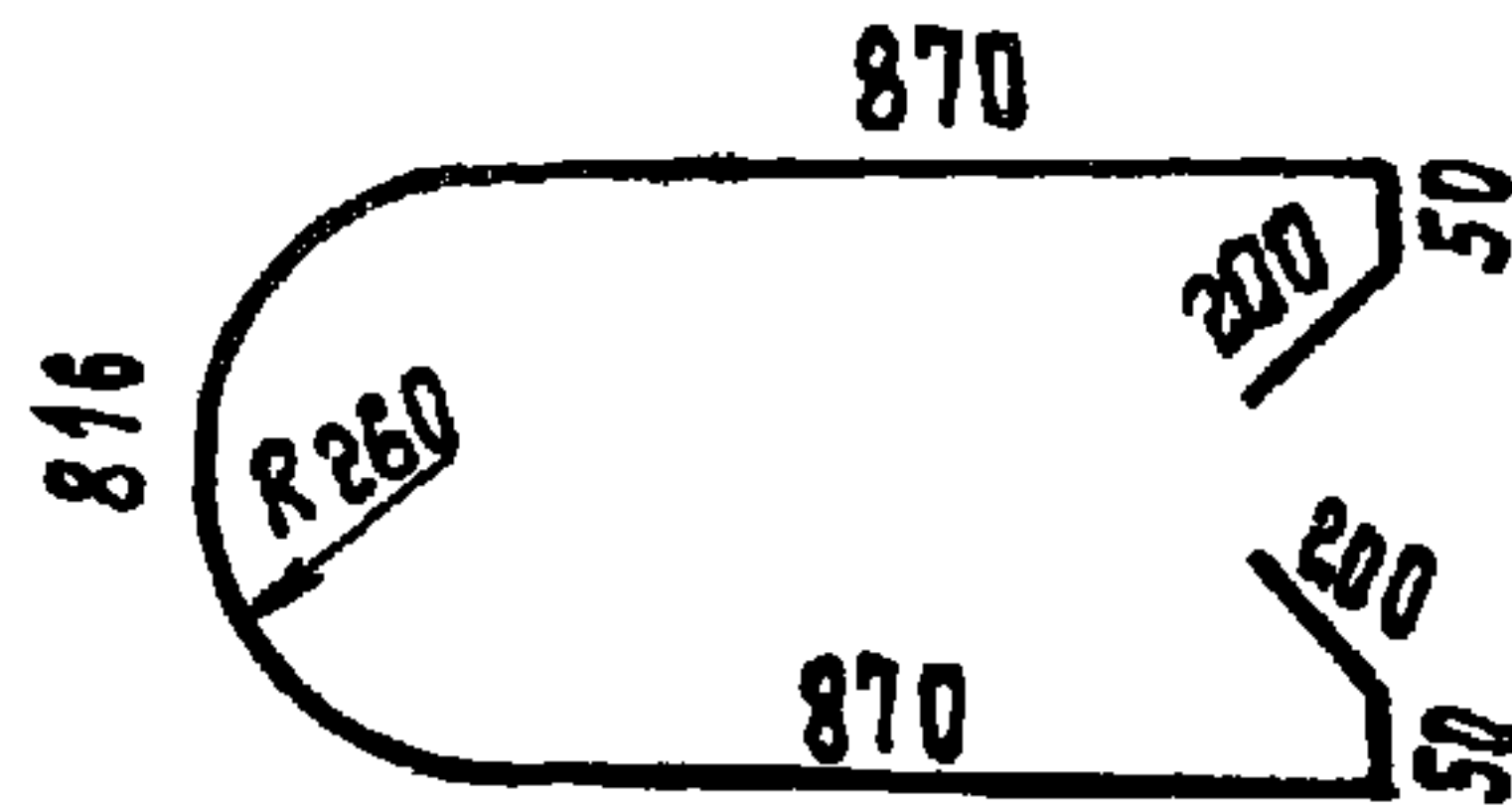


Рис. 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАССА, КГ
3 503-49.2-8201	1	1,2
-01	2	1,2
-02	2	3,7

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Ч			3.503-49.2-8201	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-75, ρ = 3030	1	1,2 кг
Ч			-01	Ф 8 А-I ГОСТ 5781-75, ρ = 3070	1	1,2 кг
Ч			-02	Ф 14 А-II ГОСТ 5781-75, ρ = 3070	1	3,7 кг

				3.503-49.2-8201		
Изм.	Лист	К докум.	Подпись	Хомуц	Лист	Масштаб
Разраб.	Митина	Митина			Р	см.
Пров.	Андрянова	Андрянова				Табл.
Л. инж. пр.	Дашкевич	Дашкевич			Лист	Листов /
					ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ	

Рис.1



Рис.2

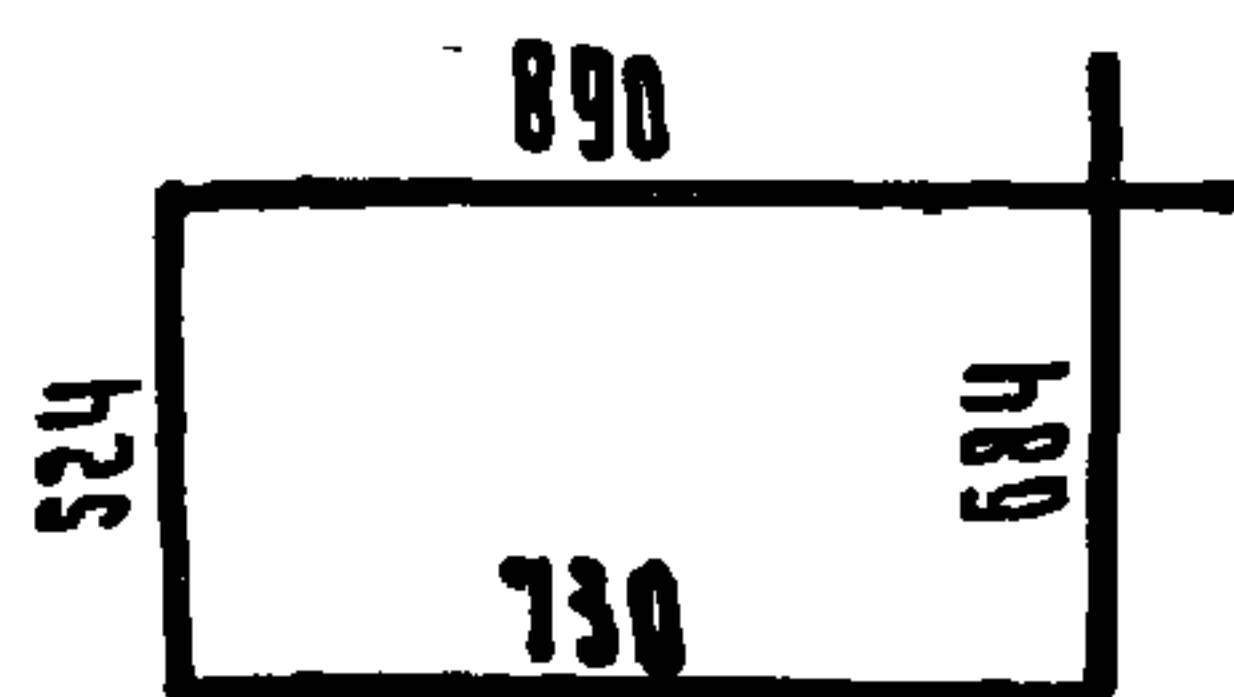


Рис.3



Рис.4



Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-49.2-9101	1	0,6
- 01	2	1,1
- 02	2	3,4
- 03	3	1,0
- 04	4	0,3

Турма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
4			3 503 - 49,2 - 9101	Ф 8 А-І ГОСТ 5781-75, l=1480	1	0,6 кг
4			- 01	Ф 8 А-І ГОСТ 5781-75, l=2850	1	1,1 кг
4			- 02	Ф 14 А-ІІ ГОСТ 5781-75, l=2850	1	3,4 кг
4			- 03	Ф 14 А-ІІ ГОСТ 5781-75, l=700	1	1,0 кг
4			- 04	Ф 8 А-І ГОСТ 5781-75, l=660	1	0,3 кг

				3.503 - 49.2 - 9101		
ИМ	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса
АЗРАБ.		Митина	<i>Митина</i>		Р	СМ.
РОВ.		Андрянова	<i>Андрянова</i>			ТАБЛ.
Л.ИИЦ.ПР		Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		Лист	Листов 1
Хомут, стяжка и схватка					ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ	

Рис. 1

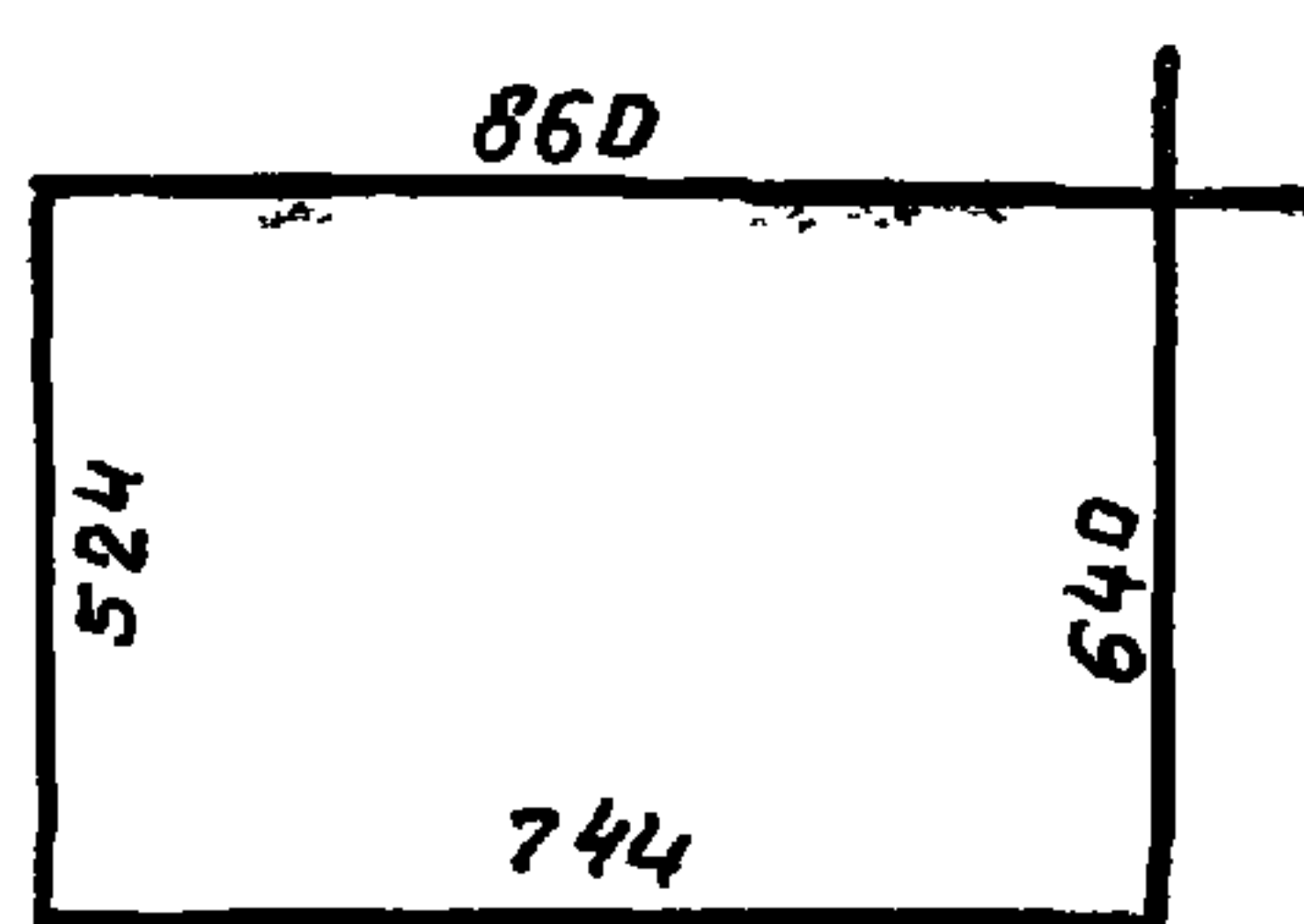
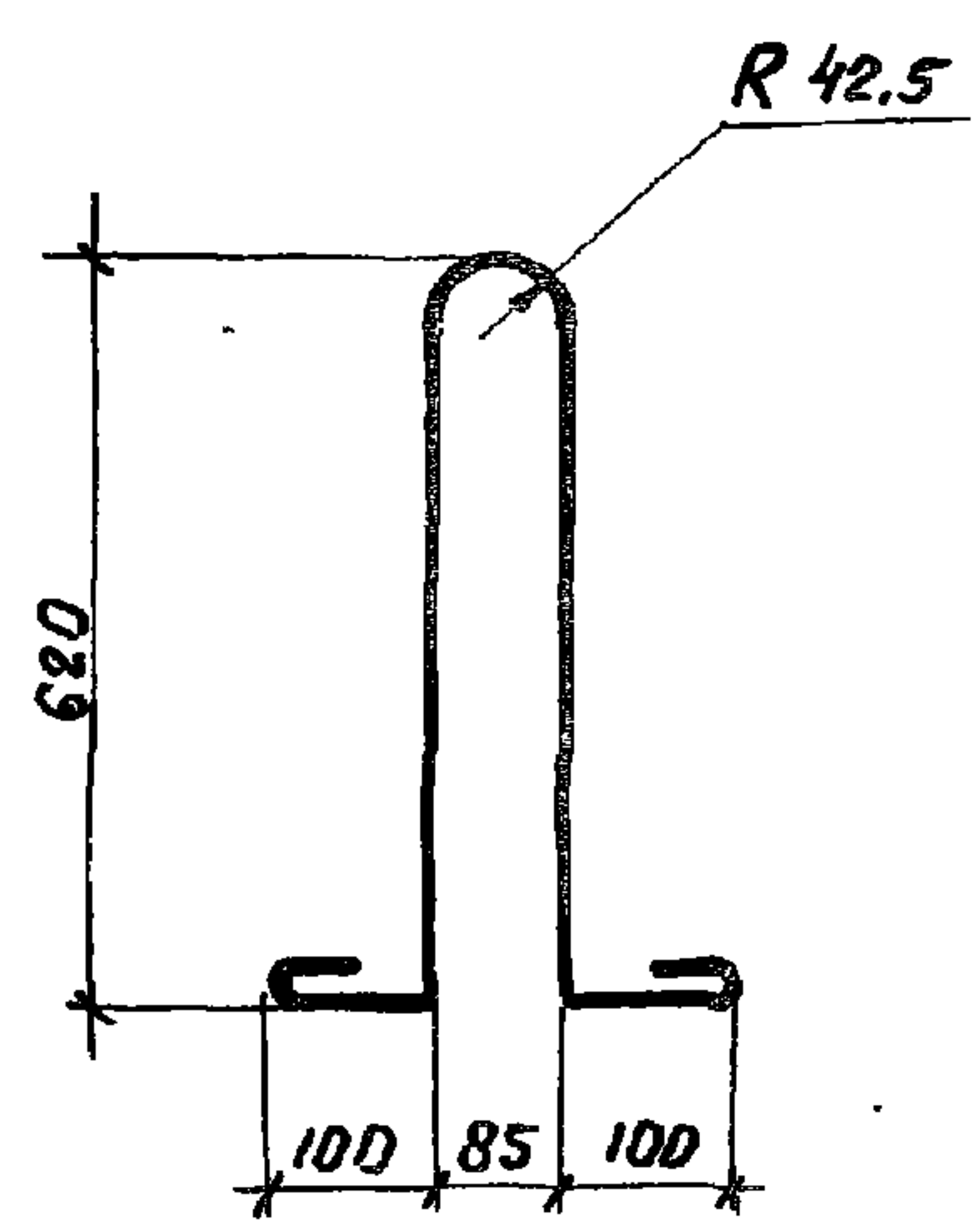


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-49.2-9201	1	1,1
- 01	2	4,3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
			3.503-49.2-9201	φ8 АЭ ГОСТ 5781-75, С=2780	1	1,1 кг
			- 01	φ20 АЭ ГОСТ 5781-75, С=1740	1	4,3 кг

3.503 - 49.2 - 9201

№ подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Хомут и петля
строповочная

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

ИРПИМТРАНГНИИПРОЕКТИ

Рис. 1

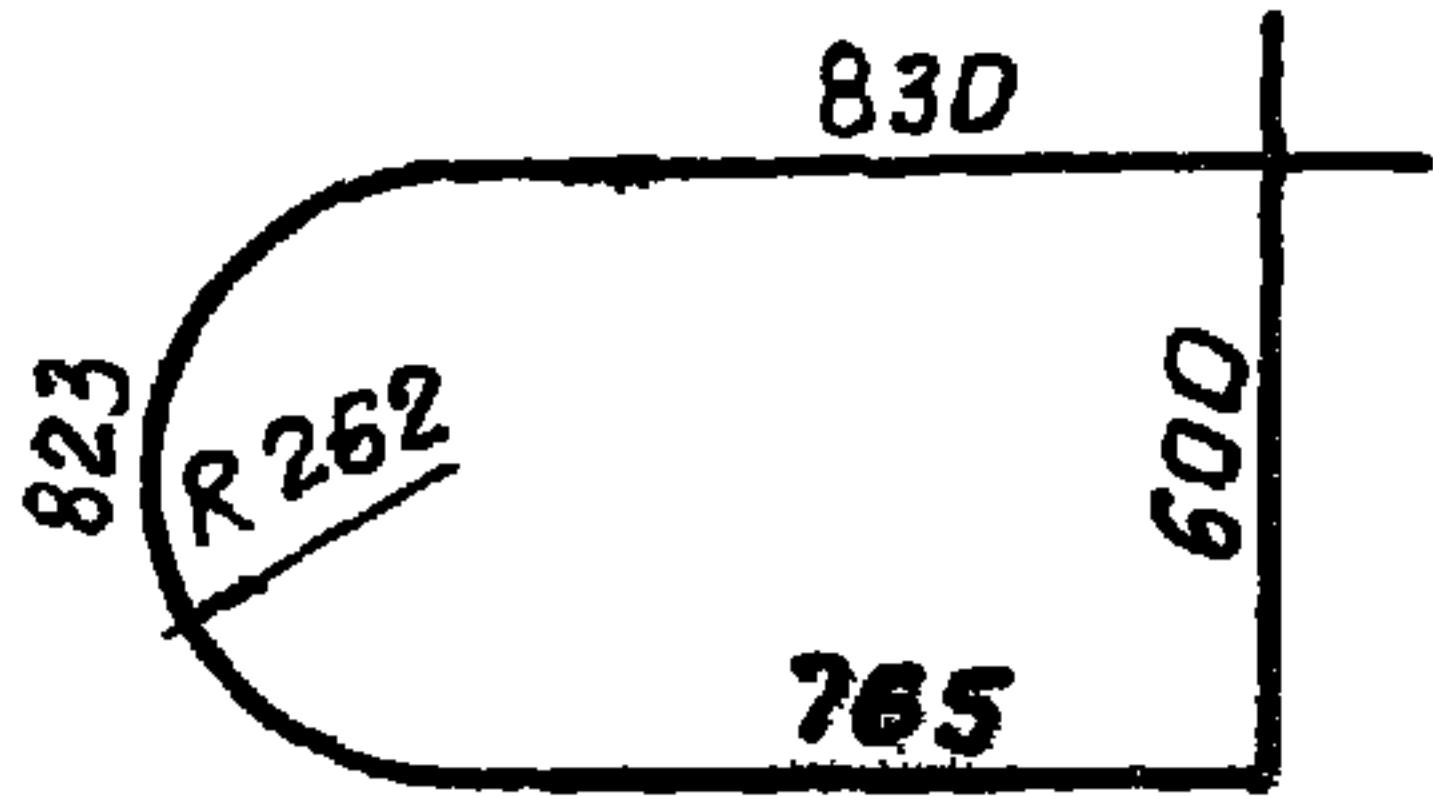
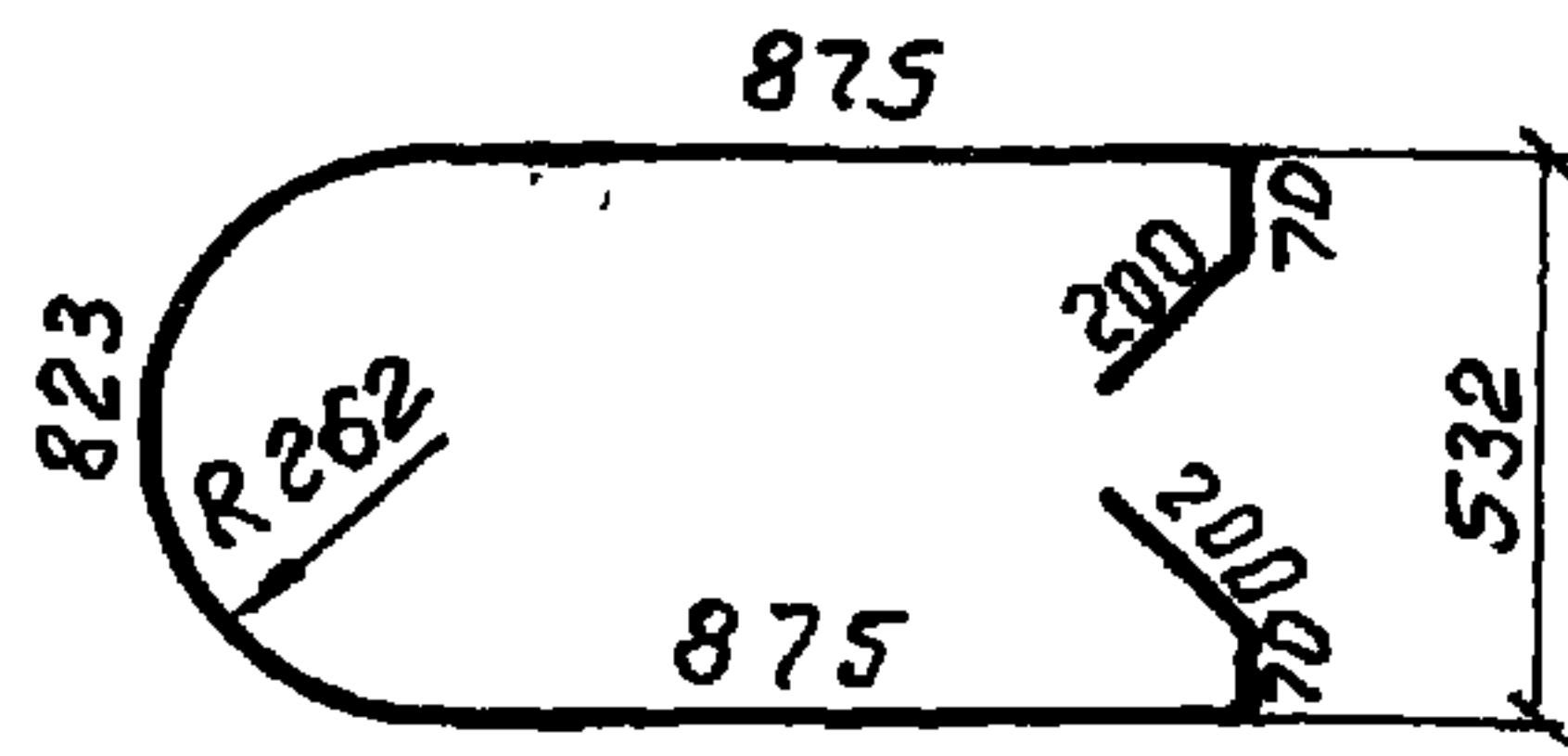


Рис. 2

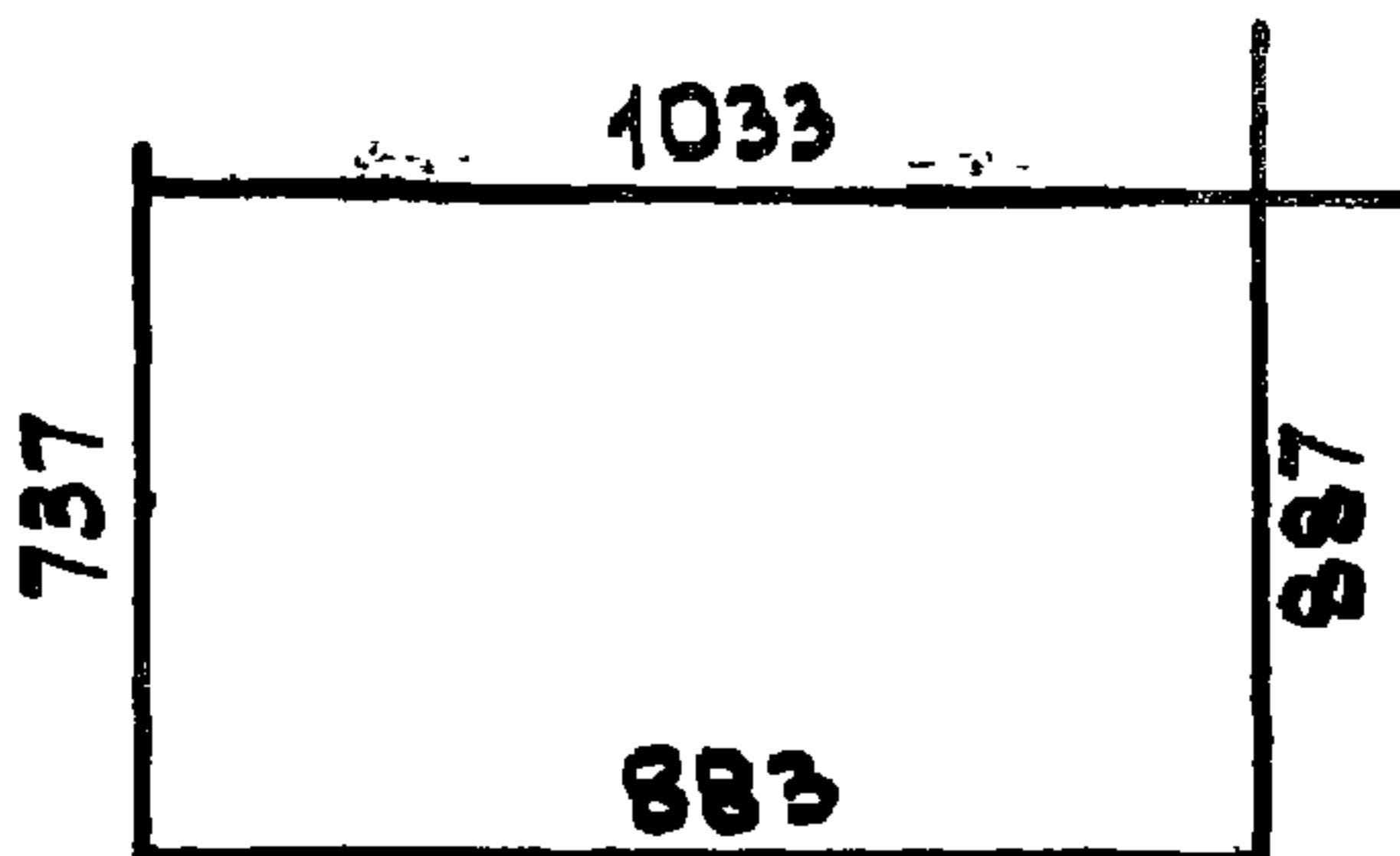


Обозначение	Рис.	Масса, кг
3.503-49.2-9301	1	1,2
-01	1	3,7
-02	2	1,3

Турция	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Ч			3 503 - 49.2 - 9301	Ф8 АТ ГОСТ 5781-75, E= 3040	1	1,2 кг
Ч			-01	Ф14 АТ ГОСТ 5781-75, E=3040	1	3,7 кг
Ч			-02	Ф8 АТ ГОСТ 5781-75, E= 3180	1	1,3 кг

				3.503-49.2-9301			
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Хомут	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Митина	Мит			Р	см.	
Тр. об.	Андрюшова	Андр				табл.	
Инж. пр.	Дашкевич	Даш			Лист	Листов	1
				ПРПМ ТРАНГНИПРОЕКТ			

-137



Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>деталь</u>		
Б4			3.503-49.2-9501	Ø12А-III ГОСТ5781-75, L=3540	1	3,1 кг

В.№ подл. Подпись и дата

				3.503-49.2-9501			
№м/лист	№ докум	Подпись	Дата	Хомут	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Нюнин	<i>[Signature]</i>			Р	3,1	
Пров.	Бойцова	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов	1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ			

Рис. 1

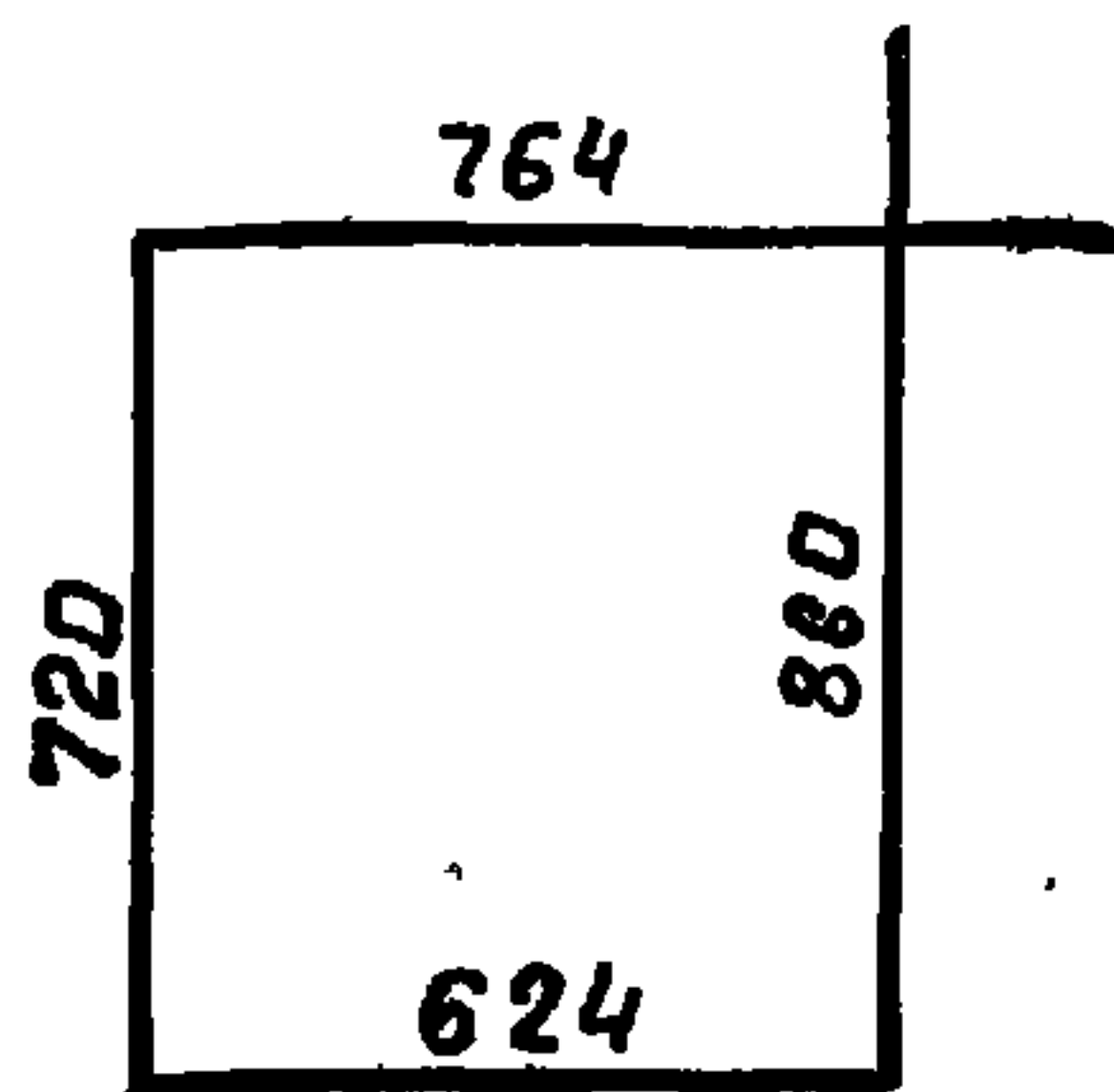


Рис. 2

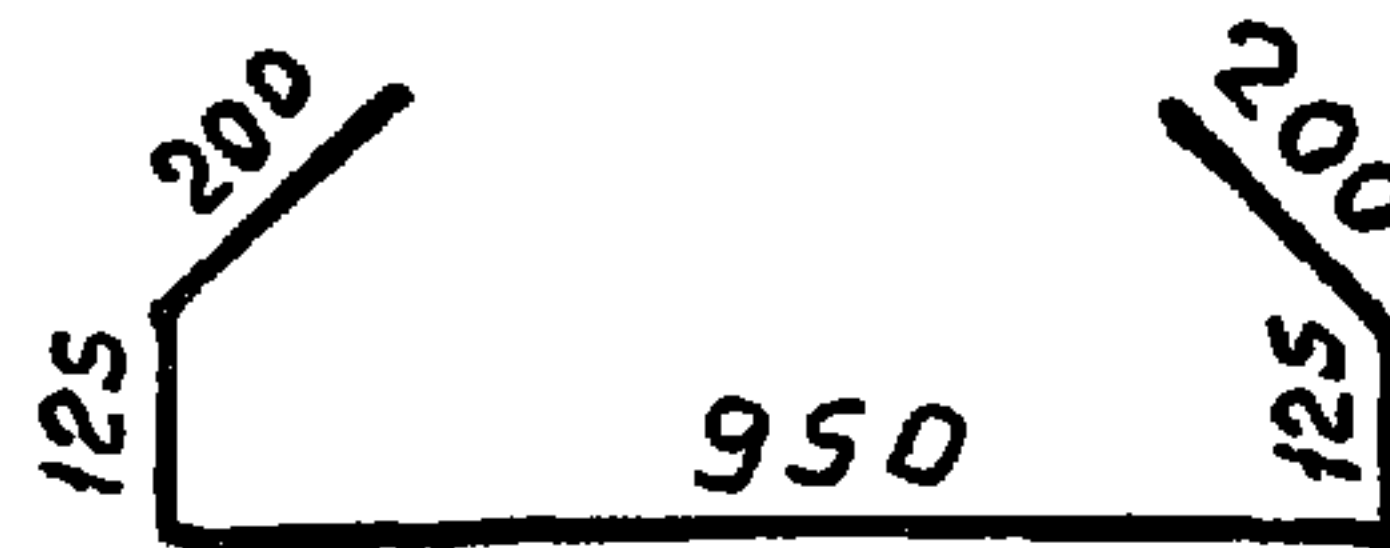
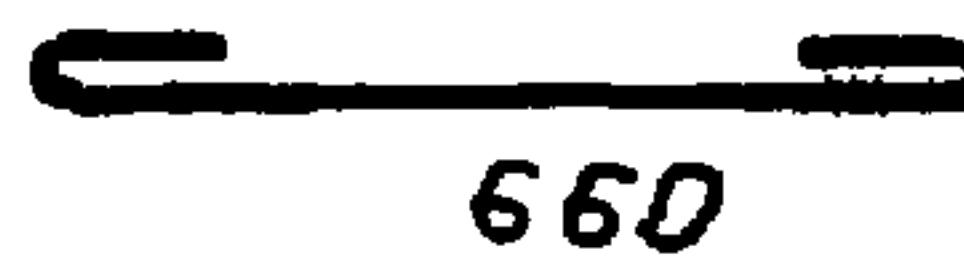


Рис. 3



Рис. 4



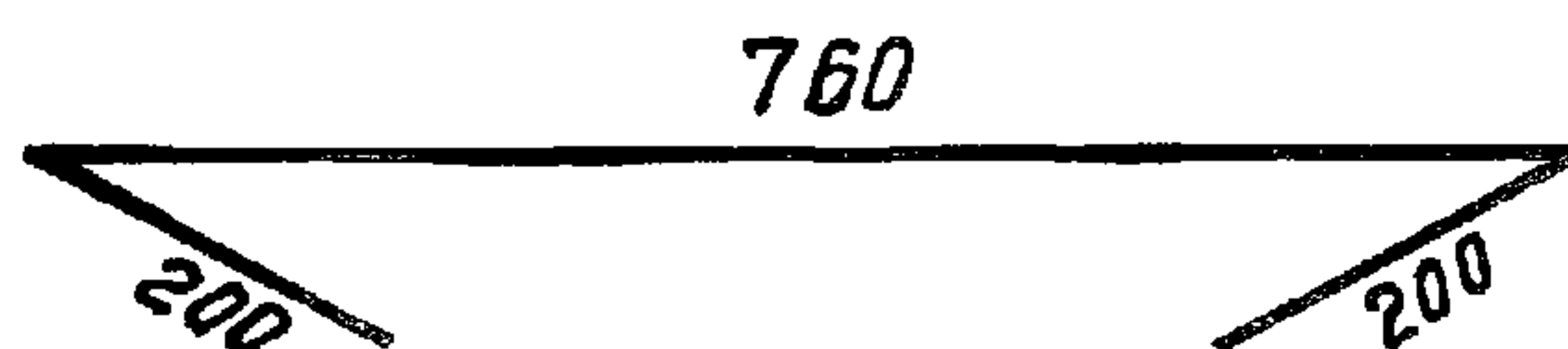
Обозначение	Рис.	Марка
3.503-49.2-9601	1	
- 01	1	
- 02	2	
- 03	3	
- 04	4	

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
		3.503-49.2-9601	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=3000	1	1,2 кг
		- 01	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=3000	1	3,6 кг
		- 02	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=1630	1	0,6 кг
		- 03	φ14 А-II ГОСТ 5781-75, e=740	1	0,9 кг
		- 04	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, e=760	1	0,3 кг

3.503 - 49.2 - 9601

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Хомут, стяжка и схватка	Лит.	Масса	Масштаб
израб.	Митина	Мит			Р	см.	
проб.	Андреева	Андр			табл.		
инж.пр.	Дашкевич	Даш			Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
Б4			3.503-49.2-9701	φ 8А-I ГОСТ 5781-75. ℓ=1160	1	0.4 кг

3.503-49.2-9701

Стяжка

Лист	Масса	Масштаб
Р	0,4	
Лист	Листов	
ПОПМТРАЦГНИИПОПЕКТ		

№ подл.	Подпись	Дата	Изм.	
			Лист	№ докум.
			Разраб.	Хромова
			Проб.	Андреевна
			Гл. инж. пр.	Дашкевич

Рис. 1

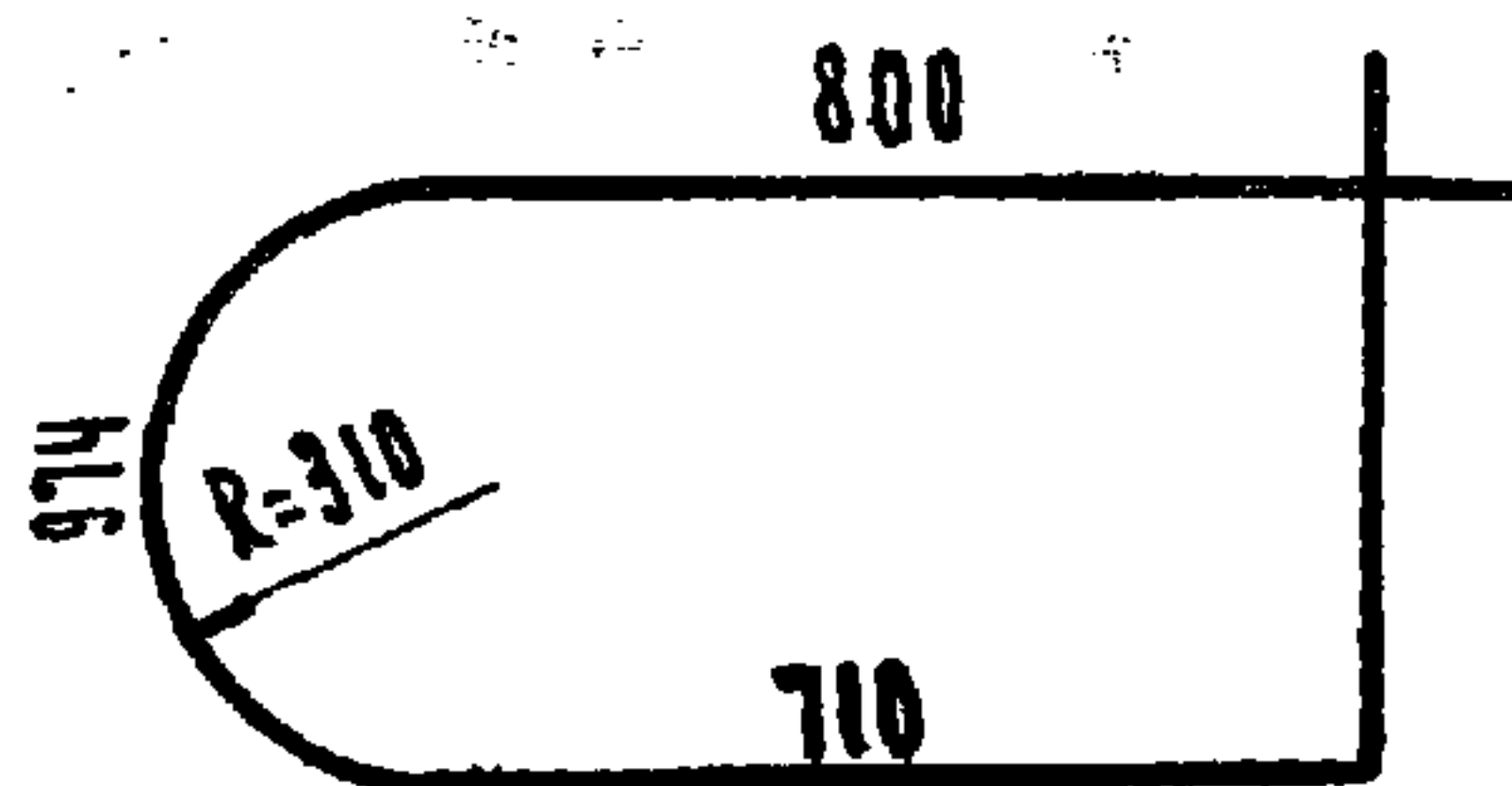
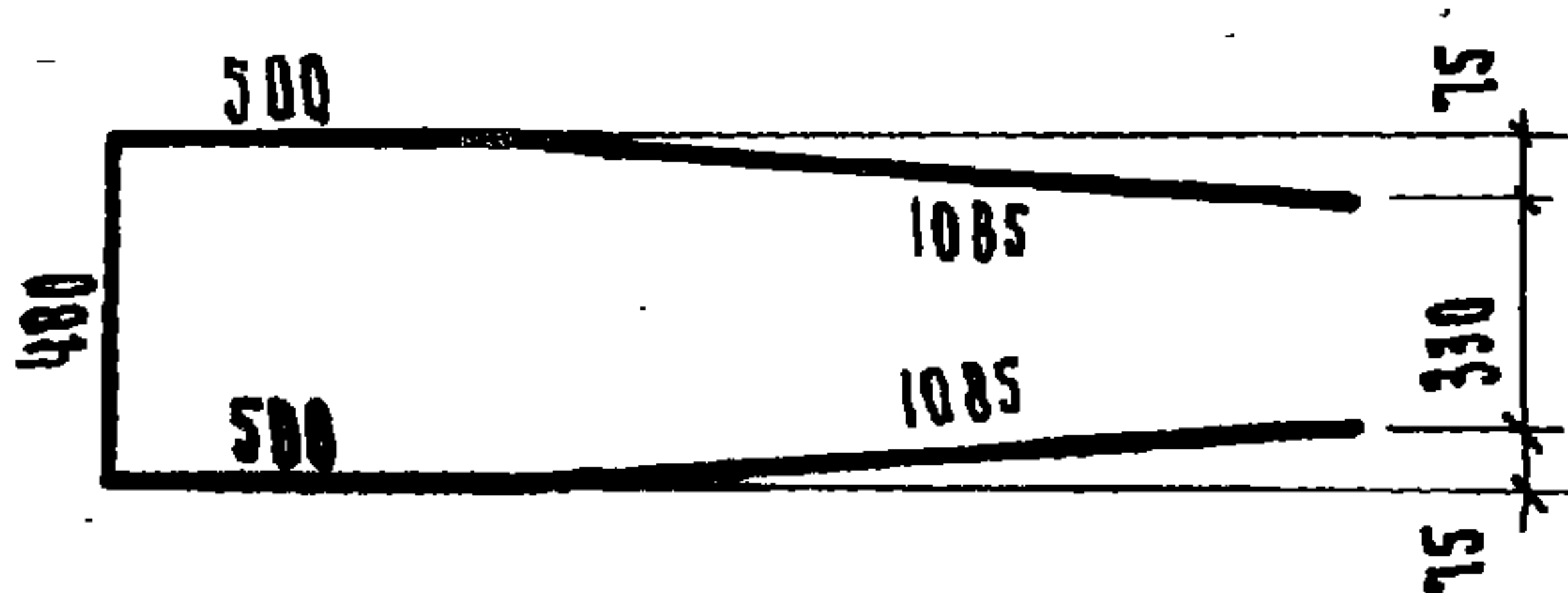


Рис. 2



ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.
3.503 - 49.2 - 9801	1
- 01	2

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Детали</u>		
64			3.503 - 49.2 - 9801	Ф14А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=3200$	1	3.9 кг
64			- 01	Ф28А-II ГОСТ 5781-75, $\rho=3650$	1	17.6 кг

				3.503 - 49.2 - 9801			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
РАЗРАБ.		Митина	<i>Митина</i>		Р	см. табл.	
Пров.		Андреева	<i>Андреева</i>		Лист 1 из 1		
Гл. инж. пр.		Айшкеевич	<i>Айшкеевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		

Зомут и выпуск
арматуры

-41-

Рис. 1

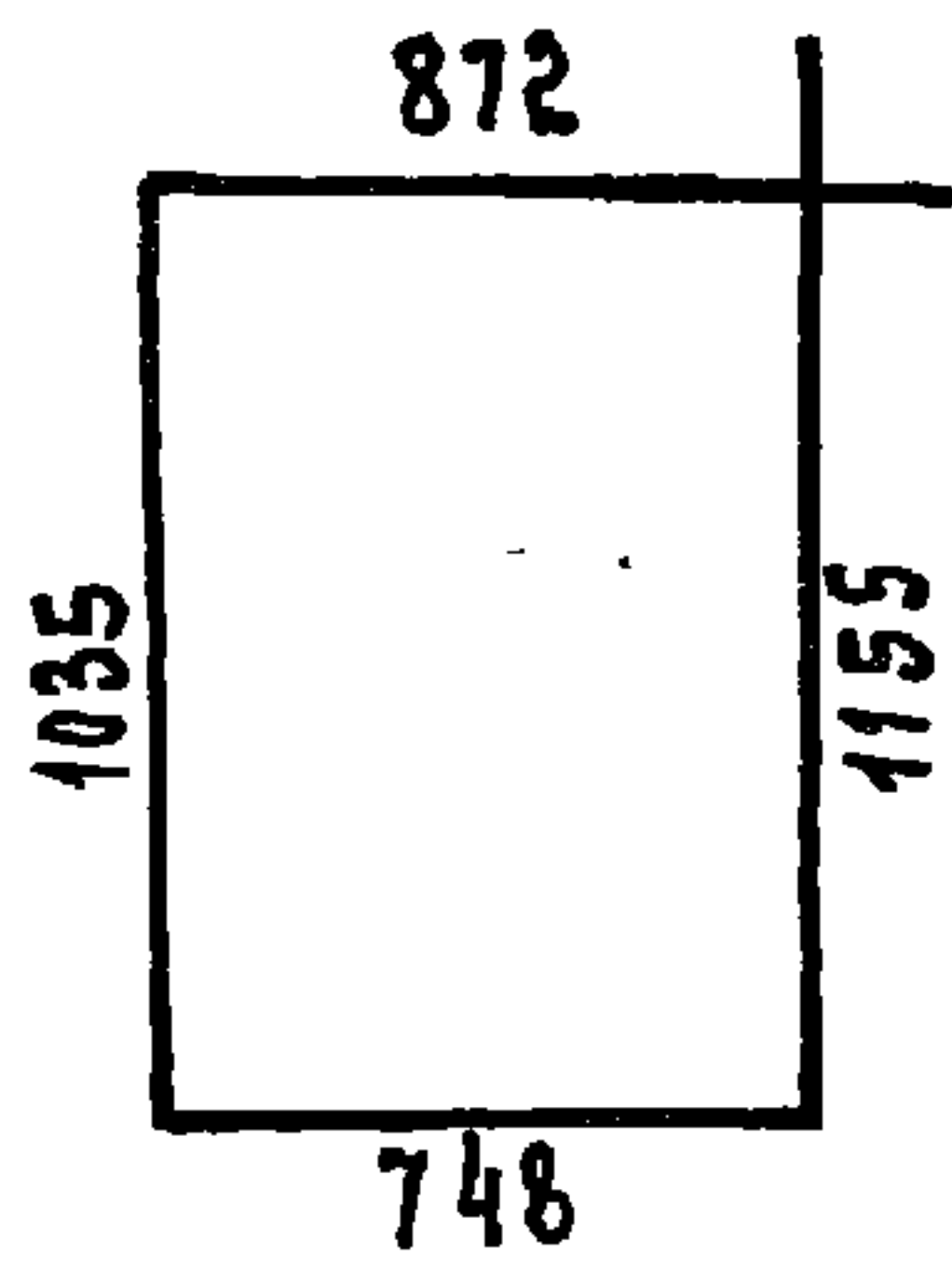
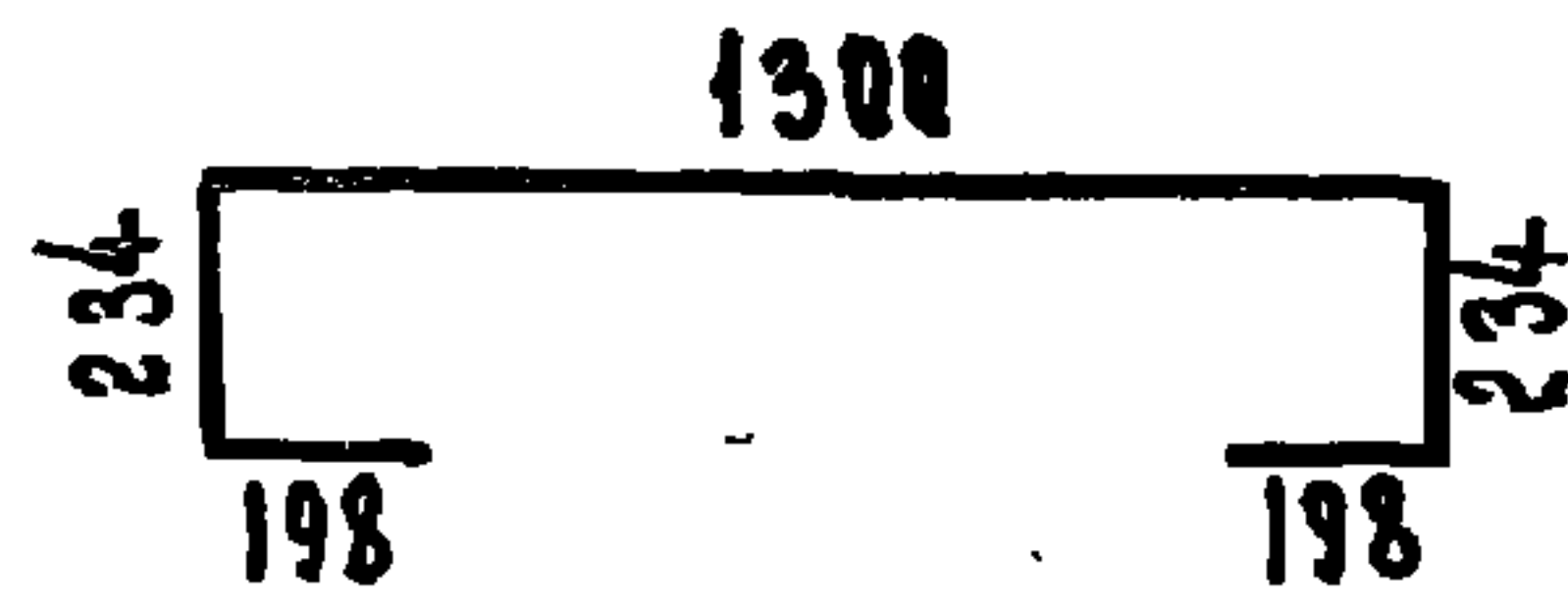


Рис. 2

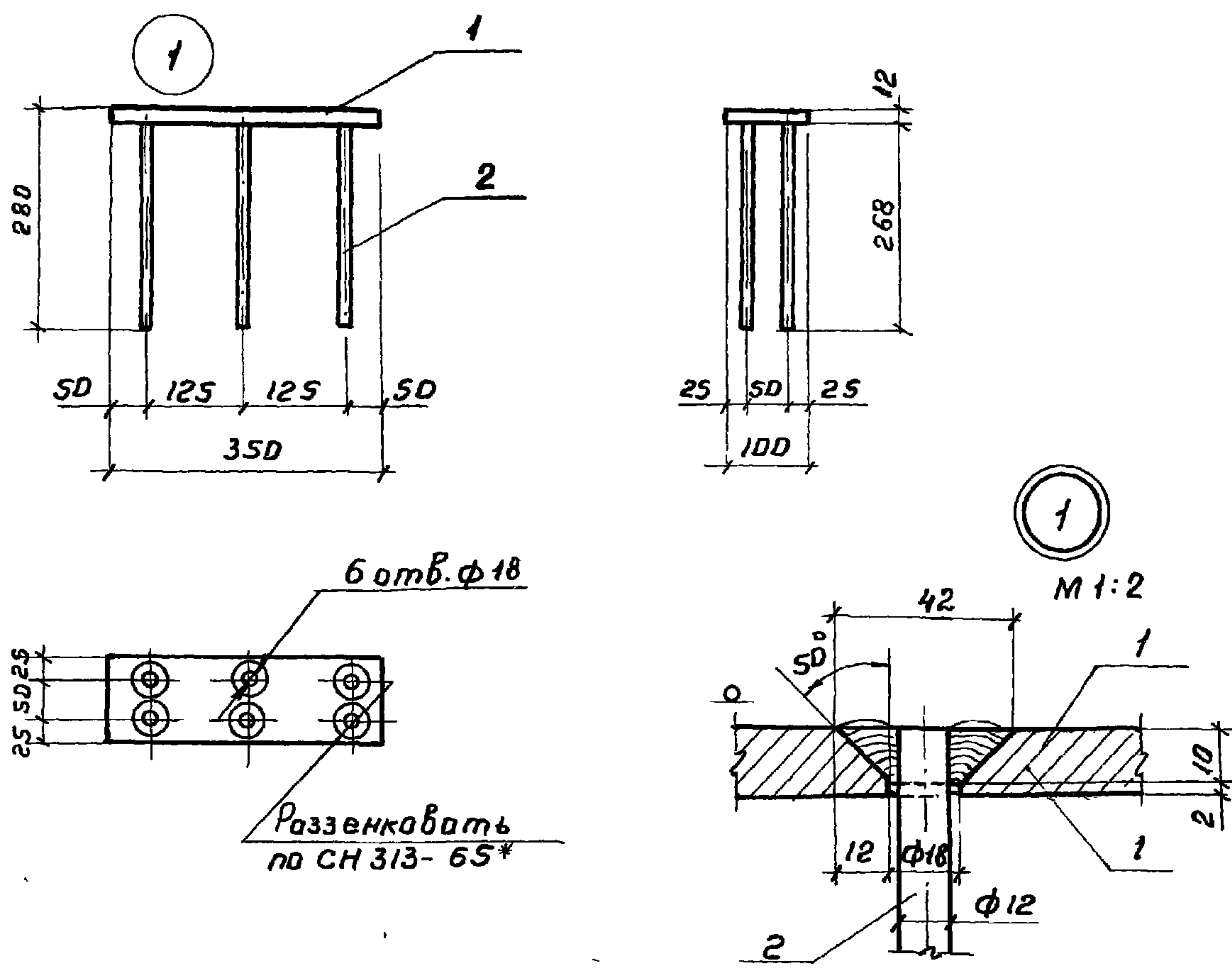


ОБОЗНАЧЕНИЕ	Рис.	МАССА, КГ
3.503-492-9901	1	3.4
-01	2	1.9

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4			3.503-492-9901	Ф 12А-I ГОСТ 5781-75, E=3810	1	3.4 кг
Б4			-01	Ф 12А-III ГОСТ 5781-75, E=2164	1	1.9 кг

ИВ. И ПОДАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

					3.503-492-9901			
ИЗДАТ	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ХОМУТ	Лист	Масса	Мягкая
Разраб		Нюнин	<i>[Signature]</i>			Р	см.	табл.
Пров.		Бойцова	<i>[Signature]</i>			лист	листов	1
Гл. инж. пр.		Дашкевич	<i>[Signature]</i>		ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ			



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

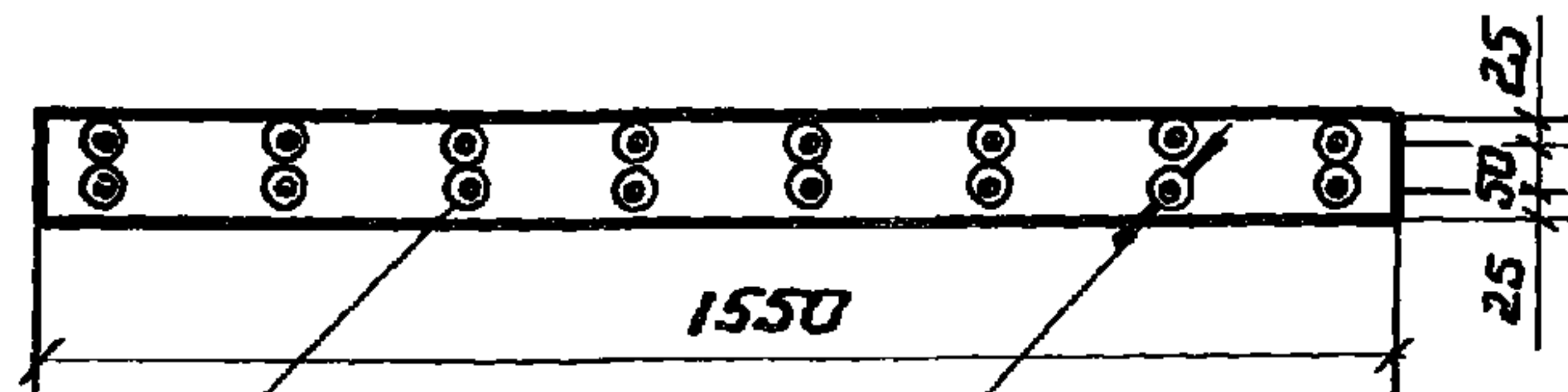
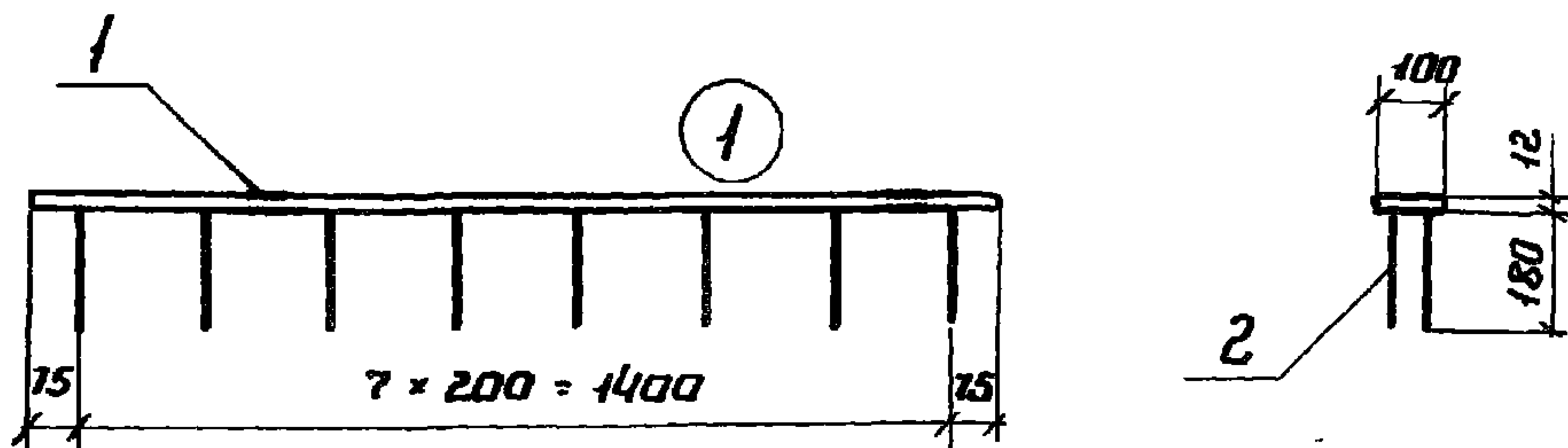
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
1	1	3.503-49.2-1121	Лист		
			Полоса $\frac{12 \times 100 \text{ ГОСТ } 103-75}{16,4 \text{ ГОСТ } 6713-75^*}$	1	3,3 кг
1	2	3.503-49.2-1122	Янкер		
			$\phi 12 \text{ А-III ГОСТ } 5781-75, e=280$	6	1,5 кг

3.503-49.2-1120

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
израб.	Хромова	<i>Хр</i>		р	4,8	1:10
проб.	Митина	<i>Мит</i>				
инж пр	Дашкевич	<i>Даш</i>		Лист	Листов 1	

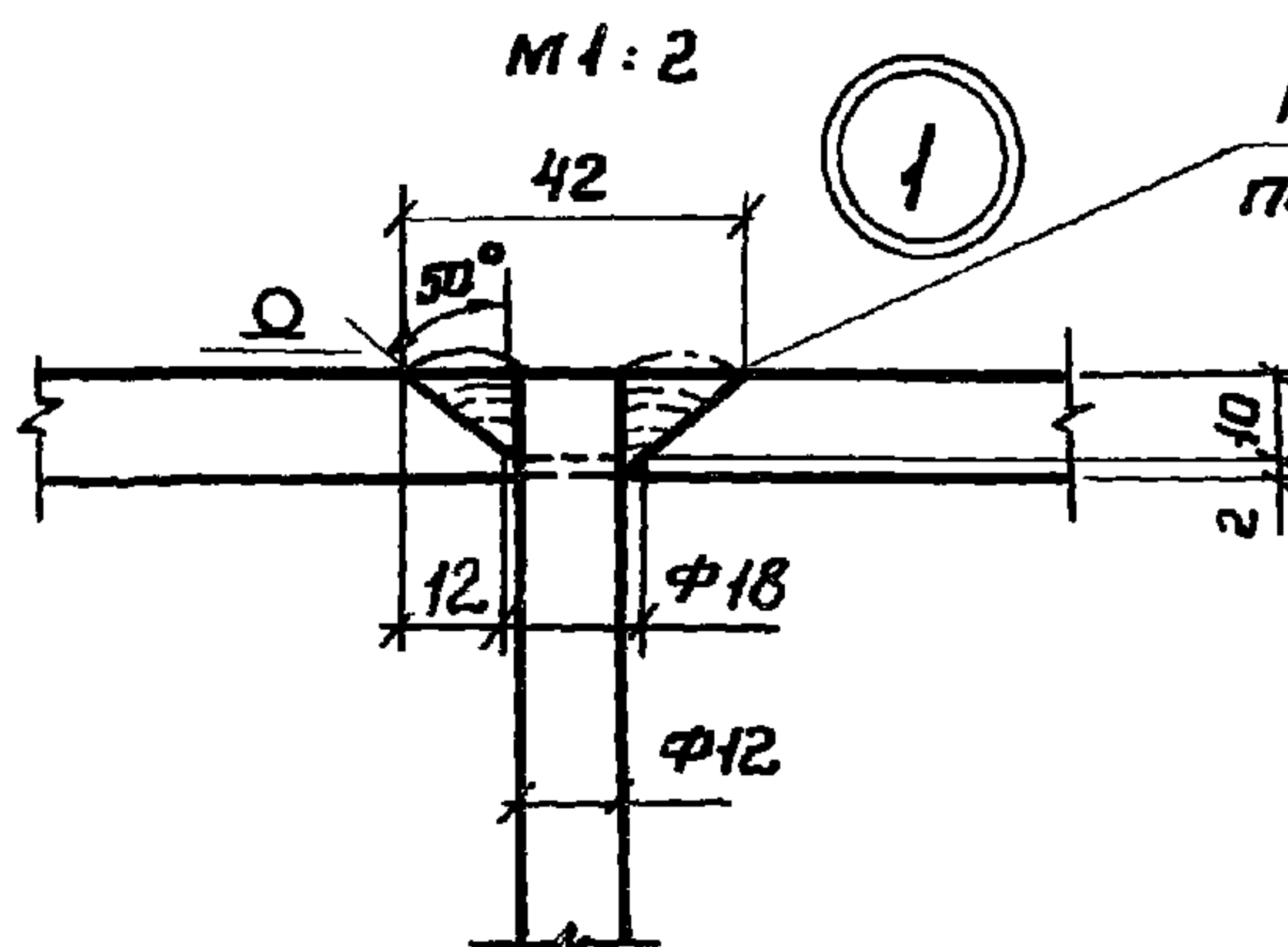
Изделие закладное
МН1

143-



Раззенковать по СНЗ13-65*

16 ств. $\Phi 18$



Сварные швы по ГОСТ 5264-69

электроды типа Э50А по ГОСТ 9466-60

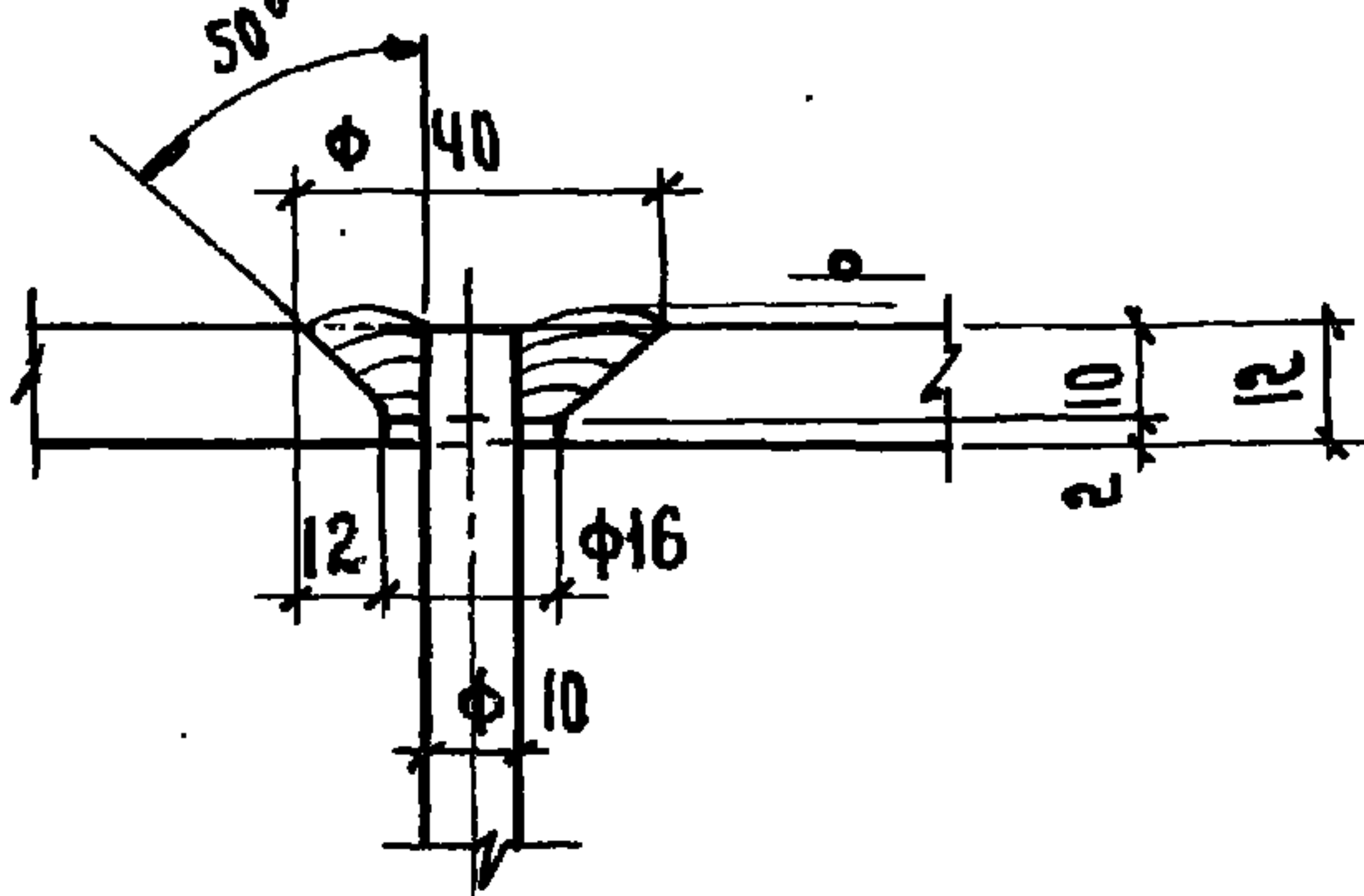
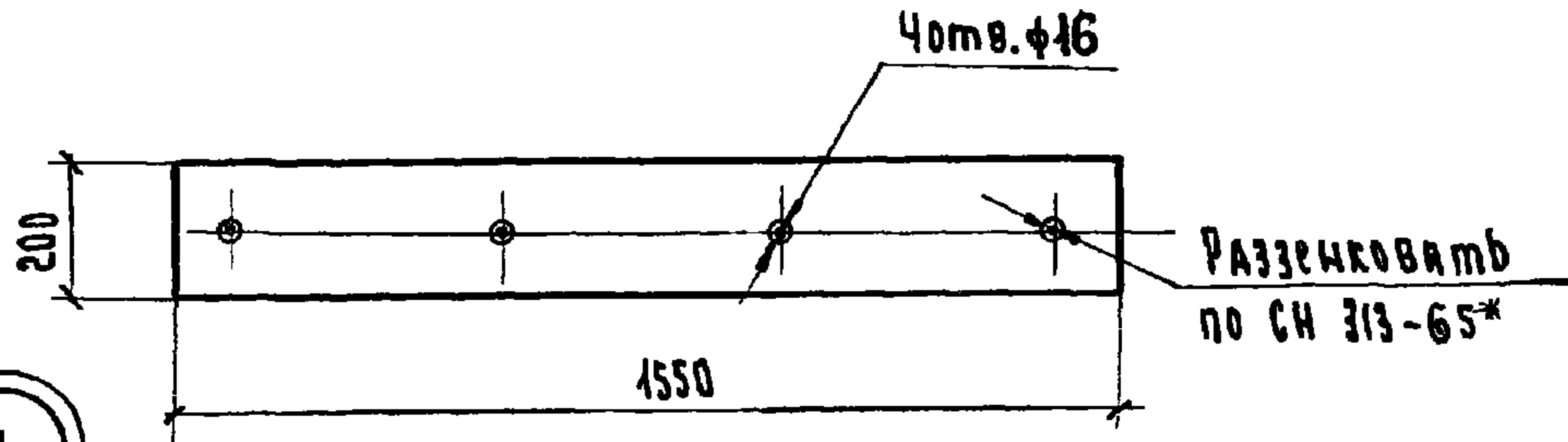
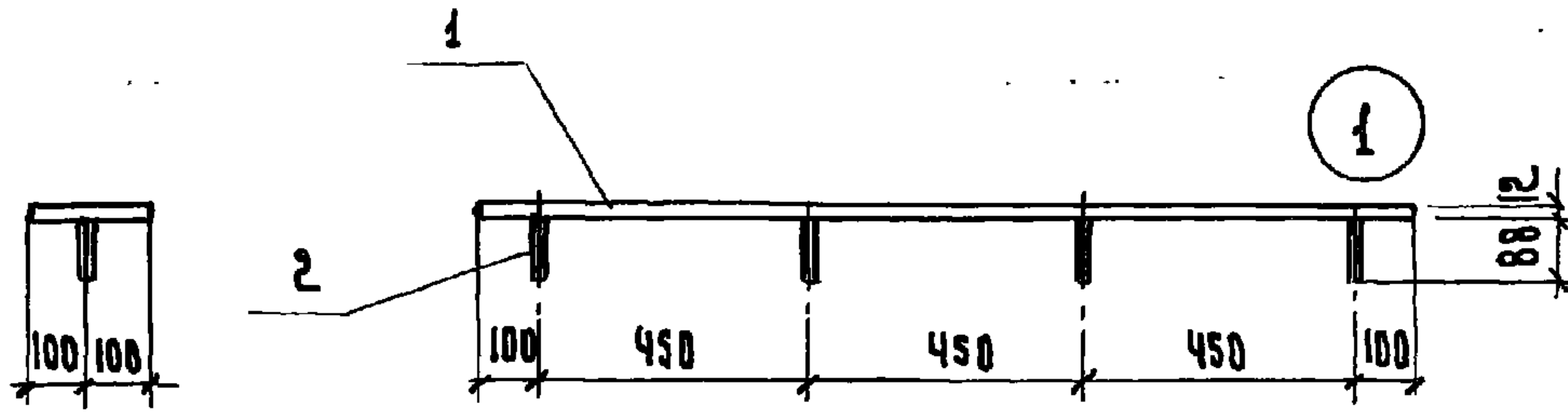
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-28201	Лист		
				Полоса 12×100 ГОСТ 103-76 16 А, ГОСТ 6713-75*	1	14,6 кг
Б4		2	3.503-49.2-28202	Анкер		
				$\Phi 12A-III$ ГОСТ 5781-75, $l=200$	16	2,8 кг

3.503-49.2-28200

Изн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изделие закладное МН2	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Таврина		Таврина			Р	17,4	1:20
Пров.	Бойцова		Бойцова					
Л.н.ж.пр.	Дашкевич		Дашкевич					
						Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

№ подл. Листы и даты

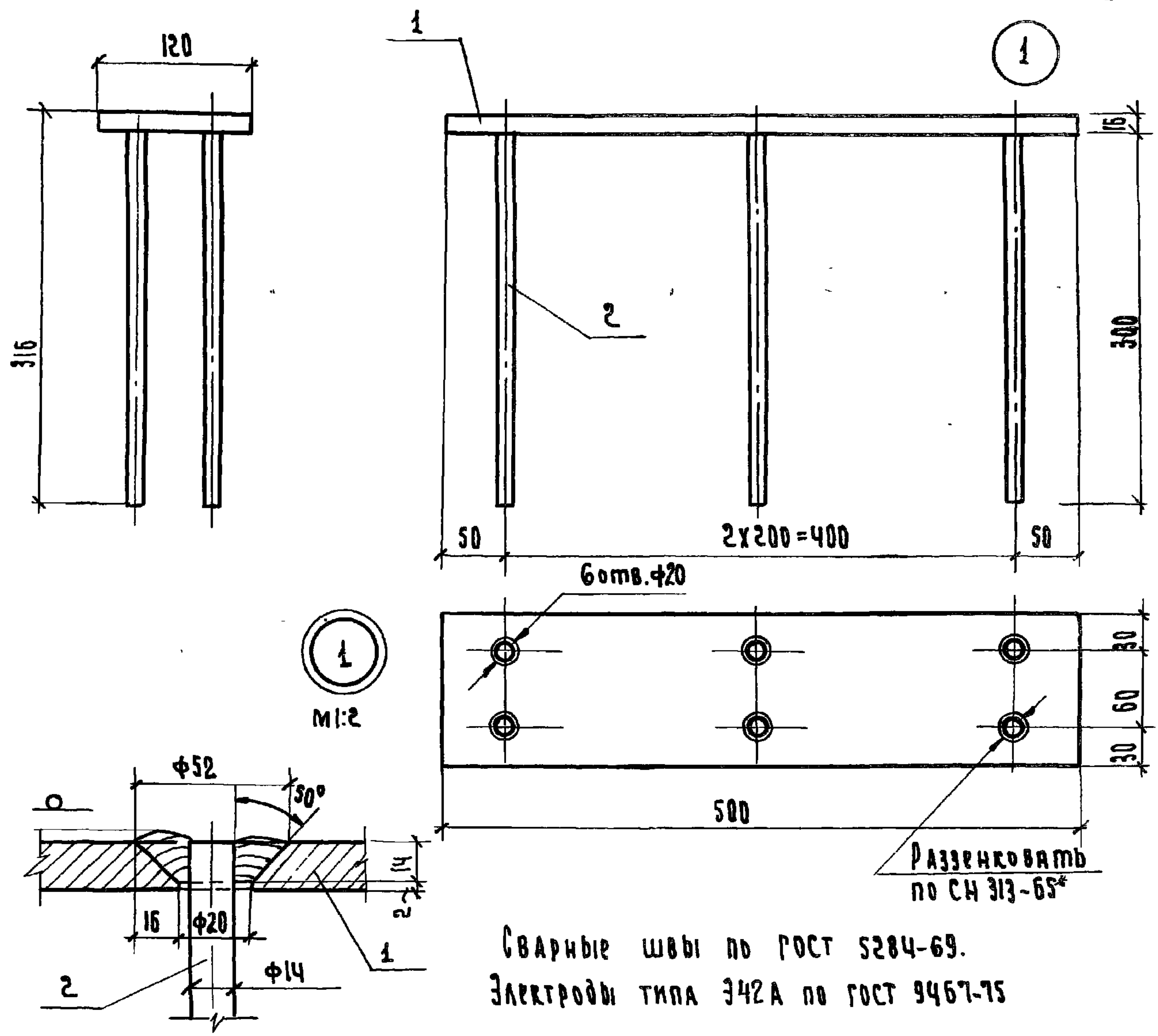


СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 5284-69.
 Электроды типа Э42А
 по ГОСТ 9467-75

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1	3.503-49.2-29211	Лист		
			Полоса 12x200 ГОСТ 103-76 16 А, ГОСТ 6713-75*	1	29.2 кг
	2	3.503-49.2-29212	Анкер		
			Ф10А-И ГОСТ 5781-75, l=100	4	0.2 кг

3.503-49.2-29210

Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие ЗАКЛАДНОЕ МНЗ	Лист	Масса	Масштаб
1	Митина	<i>Митина</i>			Р	29.4	1:20
ав.	Андреева	<i>Андреева</i>			Лист 1 из 1		
инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



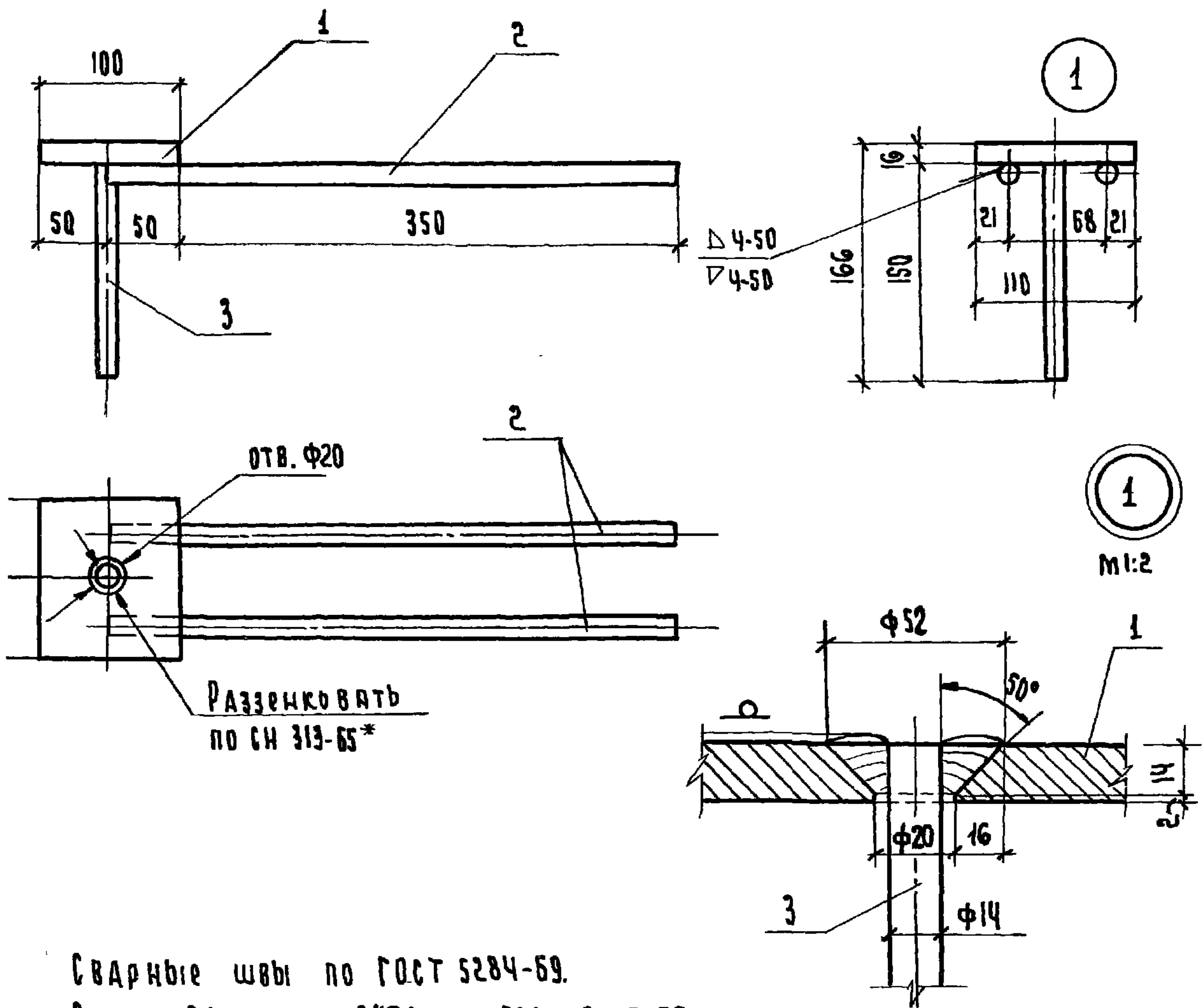
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503-49.2-9121	Лист		
				Полоса 16x120 ГОСТ 103-76 16А ГОСТ 6713-75*	1	7.5 кг
Б4		2	3.503-49.2-9122	Анкер		
				φ14 А-I ГОСТ 5781-75, e=320	6	2.3 кг

3.503-49.2-9120

Цв. № подл.	Подпись изъят			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
	Разраб.	Митина		<i>Митина</i>
	Пров	Андреева		<i>Андреева</i>
Цв. № подл.	Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>

Изделие
ЗАКЛАДНОЕ МНЧ

Лист	Масса	Масштаб
р	9.8	1:5
Лист		Листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Сварные швы по ГОСТ 5284-69.
 Электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75

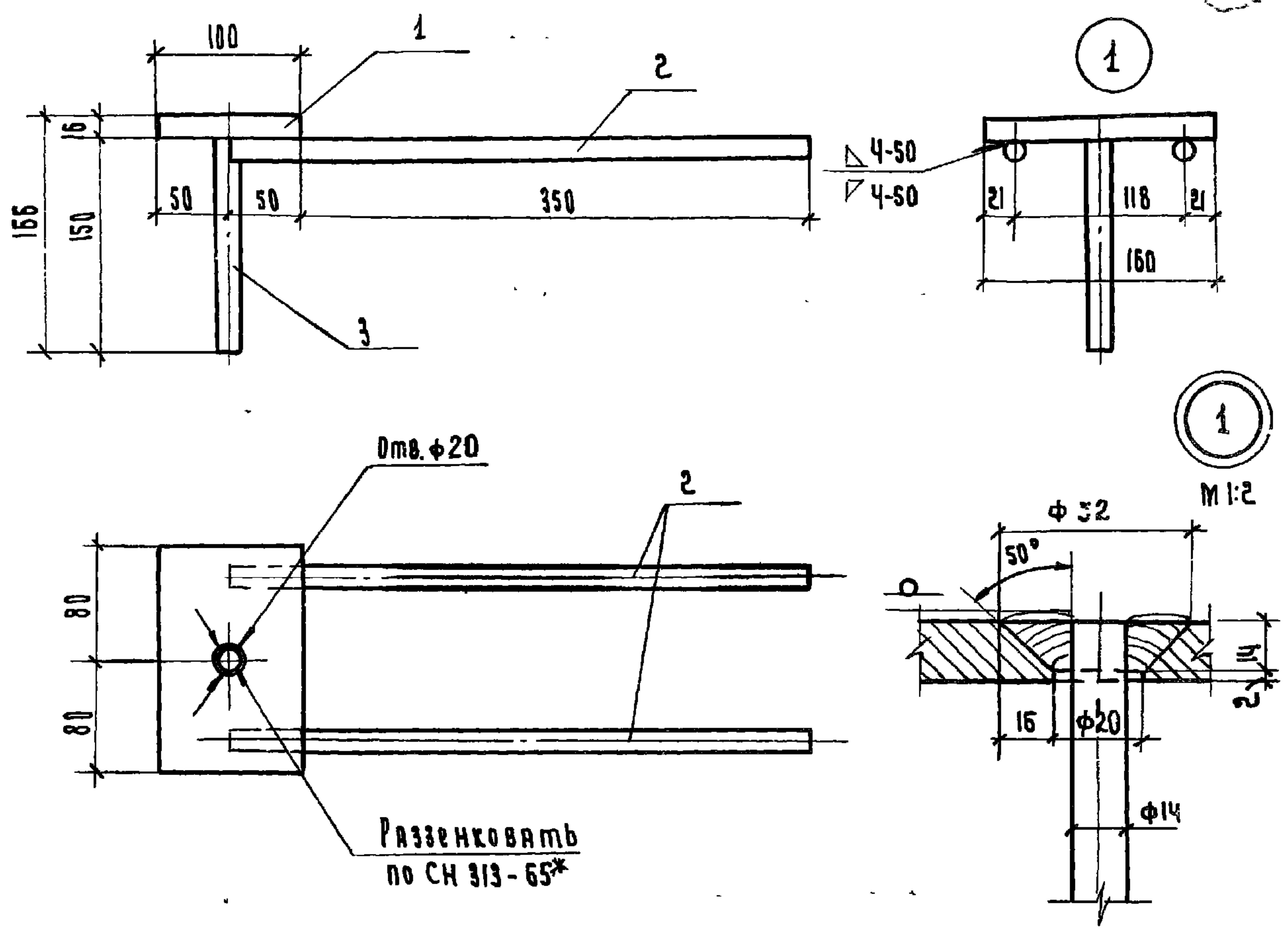
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
1	3.503-49.2-9131	Лист		
		Полоса 16x100 ГОСТ 103-76 16.А. ГОСТ 6713-75*	1	1.4 кг
2	3.503-49.2-9132	Анкер		
		Ф14А-І ГОСТ 5781-75, l=400	2	1.0 кг
3	3.503-49.2-9133	Анкер		
		Ф14А-ІІ ГОСТ 5781-75, l=170	1	0.2 кг

3.503-49.2-9130

ИСТ	№ докум.	Подпись	Дата	Изделие ЗАКЛАДНОЕ МН5	Лист	МАССА	МАСШТАБ
Б.	Митина	<i>Митина</i>			р	2.6	1:5
И.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>			Лист	Листов 1	

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ

147



Сварные швы по ГОСТ 5284-69.
 Электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503-49.2-9621	Лист		
				Полоса 16x100 ГОСТ 103-76 16 А, ГОСТ 6713-75*	1	2.0 кг
Б4	2		3.503-49.2-9132	Анкер		
				Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, Р=400	2	1.0 кг
Б4	3		3.503-49.2-9133	Анкер		
				Ф14А-II ГОСТ 5781-75, Р=170	1	0.2 кг

№ подп.	Подпись и дата			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись
	Разраб.	Митина		<i>Митина</i>
	Пров.	Андреева		<i>Андреева</i>
	Гл. инж. пр.	Дашкевич		<i>Дашкевич</i>

3.503-49.2-9620		
Издание	Лит.	Масштаб
ЗАКЛАДНОЕ МНБ	Р	3:2
	Лист	Листов 1
ПРОМТРАНГНИИПРОЕКТ		