ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-76

Промежуточные опоры под пролетные строения длиной 12, 15, 18, 24 и 33 м для автодорожных путепроводов под нагрузку от автомобилей-самосвалов БелАЗ-540

Выпуск 2

Арматурные изделия для сборных железобетонных изделий

Рабочие чертежи

23243-02

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.503.1-76

Промежуточные опоры под пролетные строения длиной 12, 15, 18, 24 и 33 м для автодорожных путепроводов под нагрузку от автомобилей-самосвалов БелАЗ-540

Выпуск 2

Арматурные изделия для сборных железобетонных изделий

Рабочие чертежи

Разработаны институтом Промтрансниипроект
Гл. инж. института В.И.Поляков
Гл. инж. проекта В.Е.Дашкевич

Утверждены и введены в действие Госстроем СССР
Протокол №ИИ-7
от 3 июля 1987 г.

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

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

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

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

3.503.1-76.2

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Обозначение	Наименование	Стр.
3.503.1-76. 2. 320	Каркас плоский (КР36 и КР 37)	30
3. 503. 1-76. 2. 320 СБ	Каркас плоский (кр36 и КР37). Сборочный чертеж	31
3. 503. 1-76. 2. 330	Каркас плоский (КР38 и КР39)	32
3. 503. 1- 76. 2. 340	Каркас плоский КР 40	33
3. 503. 1- 76. 2. 350	Каркас плоский КР 41	34
3. 503. 1-76. 2. 360	Каркас плоский КР 42	35
3. 503. 1-76. 2. 370	Каркас плоский (КР43 и КР44)	36
3. 503. 1- 76. 2. 380	Каркас плоский (КР45 и КР46)	37
3. 503. 1-76. 2. 390	Сетка арматурная (С1 и С2)	38
3. 503. 1- 76. 2. 400	Сетка арматурная (С3 и С4)	39
3. 503. 1- 76. 2. 410	Сетка арматурная (С5 и С6)	40
3. 503. 1- 76. 2. 420	Сетка арматурная (С7 и С8)	41
3. 503. 1- 76. 2. 430	Сетка арматурная (С9 и С10)	42
3. 503. 1-76. 2. 440	Сетка арматурная (С11 и С12)	43
3. 503. 1- 76. 2. 450	Сетка арматурная С13	44
3. 503. 1- 76. 2. 460	Сетка арматурная С 14	45
3. 503. 1- 76. 2. 470	Сетка арматурная С 15	46
3. 503. 1 - 76. 2. 480	Сетка арматурная С 16	47
3. 503. 1 - 76. 2. 490	Сетка арматурная С 17	48
3. 503. 1- 76. 2. 500	Сетка арматурная (С18 и С19)	49
3. 503. 1 - 76. 2. 510	Сетка арматурная С 20	50
3. 503. 1 - 76. 2. 520	Хомут	51
3. 503. 1 - 76. 2. 530	Хомут	52
3. 503. 1 - 76. 2. 540	Хомут	53
3. 503. 1- 76. 2. 540 СБ	Хомут. Сборочный чертеж	54
3. 503. 1- 76. 2. 550	Стяжка	55
3. 503. 1- 76. 2. 560	Петля строповочная	56
3. 503. 1- 76. 2. 570	Петля строповочная	57

Копировал V..... 23243-02 Ц т

В настоящем выпуске приведены арматурные изделия для сборных изделий.

Сетки изготовляются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и „Указаний по сварке соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций" СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Каркасы изготовляются при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75.

В качестве рабочей арматуры в соответствии с указаниями ТП 101-81 приняты стержни периодического профиля из низколегированной мартеновской горячекатаной стали класса А-III

Распределительная арматура и подъемные петли - гладкие стержни из углеродистой горячекатаной стали класса А-I.

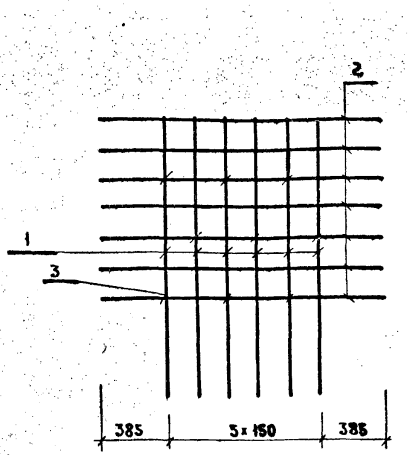
Марки стали, которые следует применять при изготовлении арматурных изделий в зависимости от расчетной температуры района эксплуатации сооружения, приведены в помещаемой ниже таблице.

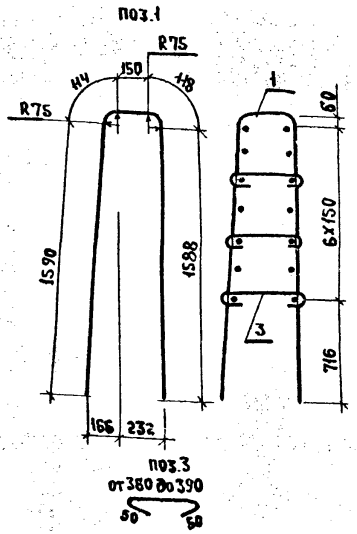
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

				3.503.1-76.2.000 ТО	
				Техническое описание	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Гл.инж.пр.	Дашкевич				Проектрансмонтажпроект
Н.контр.	Дашкевич				
Нач.отд.	Каташев				

Назначение арматуры	Класс стали	Расчетная температура (средняя температура наиболее холодной пятидневки) по СНиП 2.01.01-82		
		не ниже минус 40°С		не ниже минус 30°С
		Сварные и вязаные сетки и каркасы	Только вязаные сетки и каркасы	Сварные и вязаные сетки и каркасы
Распределительная арматура	А-I	ВСт3сп2 ВСт3пс2 Ст3сп3 Ст3пс3 ВСт3Гпс2 по ГОСТ 5781-82*	ВСт3сп2 ВСт3пс2 Ст3сп3 Ст3пс3 ВСт3Гпс2 по ГОСТ 5781-82*	ВСт3сп2 ВСт3пс2 Ст3сп3 Ст3пс3 ВСт3Гпс2 ВСт3кп2 Ст3кп3 по ГОСТ 5781-82*
Строповочные петли		ВСт3сп2 по ГОСТ 5781-82*		ВСт3сп2; ВСт3пс2 ВСт3Гпс2 по ГОСТ 5781-82*
Рабочая арматура	А-III	25Г2С по ГОСТ 5781-82*	35ГС по ГОСТ 5781-82*	25Г2С; 35ГС по ГОСТ 5781-82*

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





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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.101	ф25 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=3560	6	82,3кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.102	ф14 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=1760	14	29,8кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.103	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓср=475	9	1,7кг

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

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

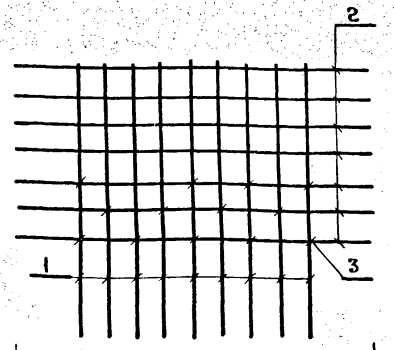
3.503.1-76.2.100

Каркас пространственный КП1

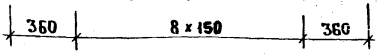
Стадия	Масса	Масштаб
Р	113,8	—
Лист	Листов 1	

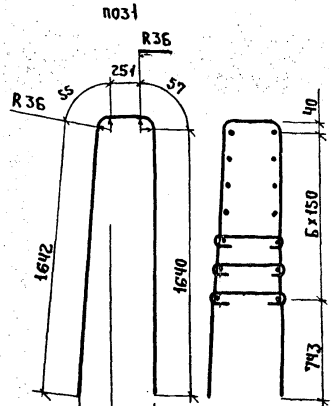
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал Типов 23243-02 7 Формат А4

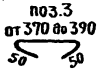


поз.2





поз.3
от 370 до 390



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.111	ф12 А III ГОСТ 5781-82* ℓ=3640	9	29,1 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.112	ф12 А III ГОСТ 5781-82* ℓ=2160	14	26,9 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.113	ф8 А I ГОСТ 5781-82* ℓср=480	14	2,1 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Разраб.	Органов	
Пров.	Андрианова	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Катышев	

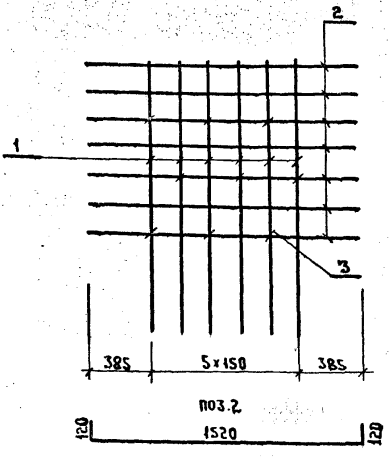
3.503.1-76.2.110

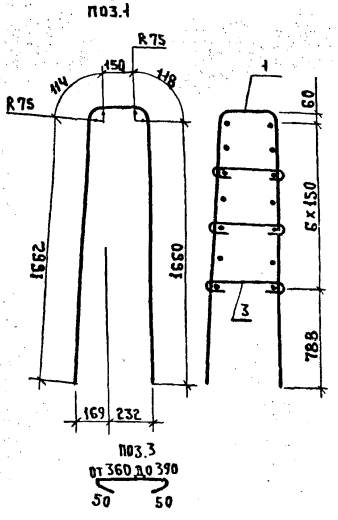
Каркас пространственный КП2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал Типовой 23243-02 8 формат А4





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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.121	ф25 А III гост 5781-82*, l=3700	6	85,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.102	ф14 А III гост 5781-82*, l=1760	14	29,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.103	ф8 А I гост 5781-82*, lср=475	9	1,7 кг

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

3.503.1-76.2.120

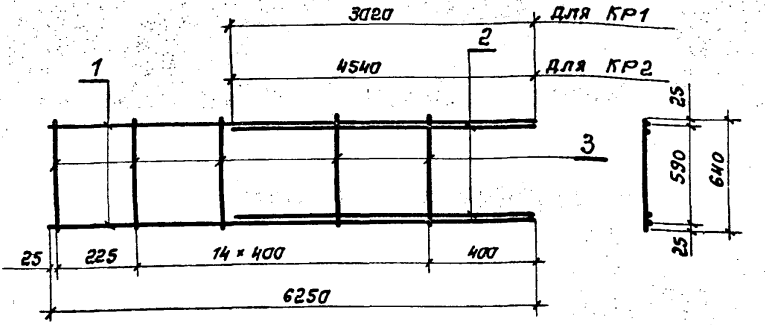
Каркас пространственный КП3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	117,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Копировал ... 23243-02 9 формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.130		КР1
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.131	ф14АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=6250	2	15,1 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.132	ф14АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=3020	2	7,3 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.133	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	16	4,0 кг
				3.503.1-76.2.130-01		КР2
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.134	ф16АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=6250	2	19,7 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.135	ф16АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4540	2	14,3 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.133	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	16	4,0 кг

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

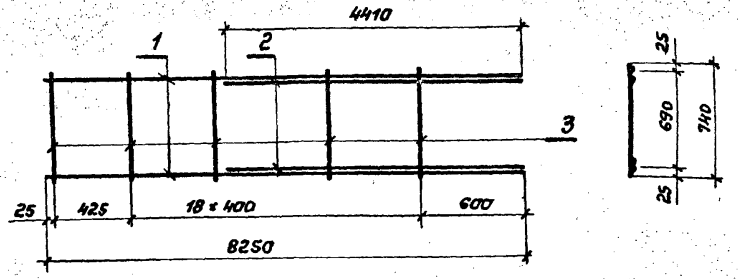
3.503.1-76.2.130

Каркас плоский (КР1 и КР2)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



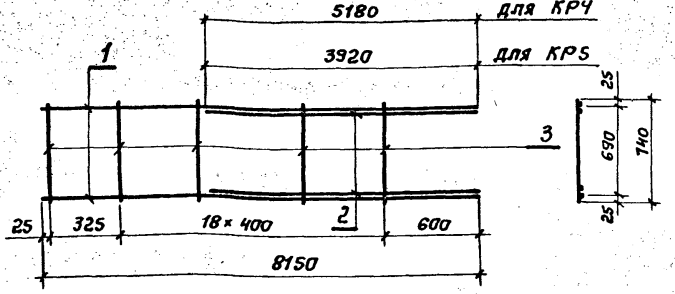
Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН 393-78.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.141	ф16 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=8250	2	26,1 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.142	ф16 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4410	2	13,9 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.143	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=740	20	5,8 кг

		3.503.1-76.2.140
Разраб.	Оганов	
Пров.	Андрианова	Каркас плоский КР3
Гл.инж.пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

Стадия	Масса	Масштаб
Р	45,8	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76. 2. 150		КР4
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.151	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=8150	2	62,8 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.152	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=5180	2	39,9 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.143	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=740	20	5,8 кг
				3.503.1-76.2.150-01		КР5
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.151	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=8150	2	62,8 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.153	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=3920	2	30,2 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.143	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=740	20	5,8 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

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

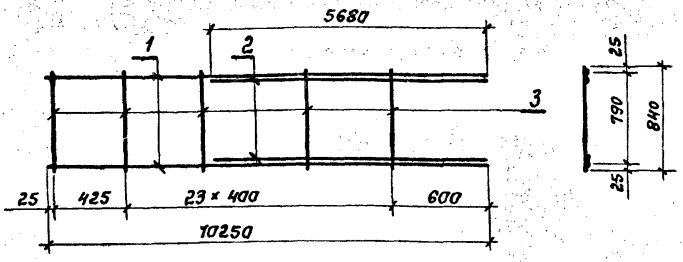
3.503.1-76.2.150

Каркас плоский (КР4 и КР5)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал: [illegible] Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.161	ф16 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=10250	2	32,3 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.162	ф16 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ= 5680	2	17,9 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.163	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ= 840	25	8,3 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

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

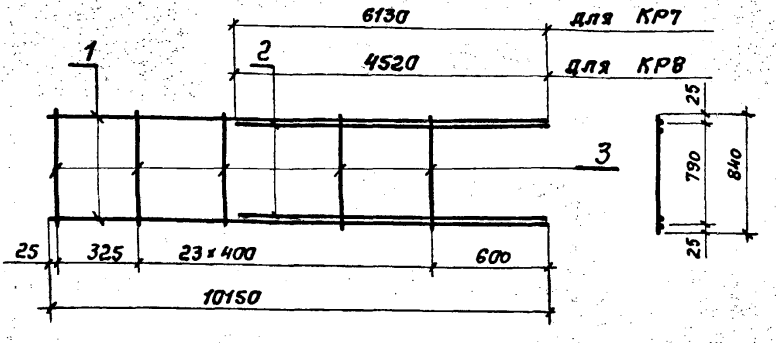
3.503.1-76.2.160

Каркас плоский КР6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.170		КР7
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.171	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=10150	2	78,2 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.172	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=6130	2	47,3 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.163	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=840	25	8,3 кг
				3.503.1-76.2.170-01		КР8
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.171	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=10150	2	78,2 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.173	ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4520	2	34,8 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.163	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=840	25	8,3 кг

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

3.503.1-76.2.170

Каркас плоский (КР7 и КР8)

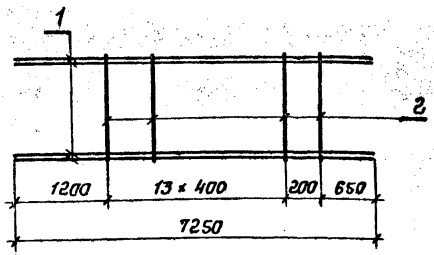
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

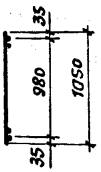
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.





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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.180		КР9
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.181	ф22 AIII ГОСТ 5781-82* С=7250	4	86,5 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.182	ф8 AI ГОСТ 5781-82* С=1050	15	6,2 кг
				3.503.1-76.2.180-01		КР10
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.183	ф32 AIII ГОСТ 5781-82* С=7250	4	183,1 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.182	ф8 AI ГОСТ 5781-82* С=1050	15	6,2 кг

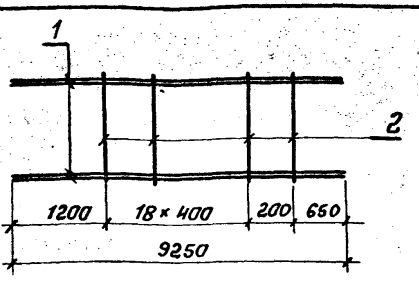
Разраб.	Оганов	
Прав.	Андрианова	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

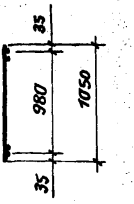
3.503.1-76.2.180

Каркас плоский (КР9 и КР10)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ





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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.190		КР11
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.191	ф20AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=9250	4	91,2 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.182	ф8AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	20	8,3 кг
				3.503.1-76.2.190-01		КР12
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.192	ф32 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=9250	4	233,6кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.182	ф8AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	20	8,3 кг

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

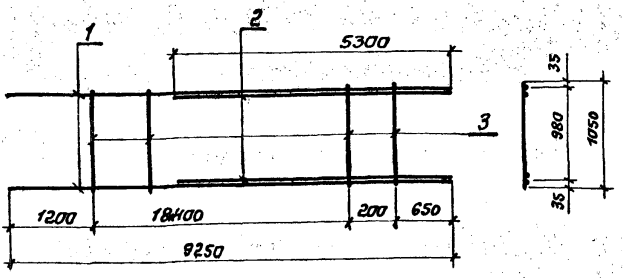
Разраб.	Оганов	
Пров.	Андрианова	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

3.503.1-76.2.190

Каркас плоский (КР11 и КР12)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.192	ф32 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=9250	2	116,8 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.201	ф32 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=5300	2	66,9 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.182	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	20	8,3 кг

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

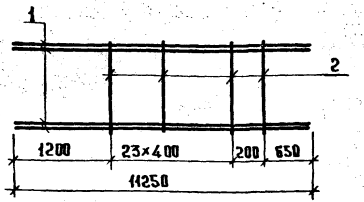
3.503.1-76.2.200

Каркас плоский КР 13

Стадия	Масса	Масштаб
Р	192,0	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.210		КР14
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.211	ф18AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 11250	4	89,9 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.182	ф8AI ГОСТ 5781-82*, ℓ = 1050	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.210-01		КР15
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2212	ф28AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 11250	4	217,5 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.182	ф8AI ГОСТ 5781-82*, ℓ = 1050	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.210-02		КР16
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.213	ф32AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 11250	4	284,1 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.182	ф8AI ГОСТ 5781-82*, ℓ = 1050	25	10,4 кг

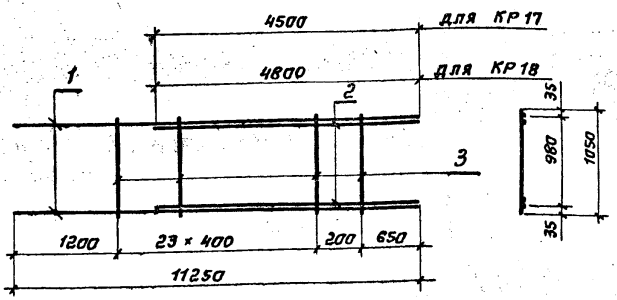
Разраб.	Оганов	
Пров.	Андрианова	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

3.503.1-76. 2.210

Каркас плоский (КР14, КР15 и КР16)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.220		КР 17
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.211	ф18АIII ГОСТ 5781-82*, l=11250	2	45,0 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.221	ф18АIII ГОСТ 5781-82*, l=4500	2	18,0 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.182	ф8АI ГОСТ 5781-82*, l=1050	25	10,4 кг
				3.503.1-76.2.220-01		КР 18
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.212	ф28АIII ГОСТ 5781-82*, l=11250	2	108,7 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.222	ф28АIII ГОСТ 5781-82*, l=4800	2	46,4 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.182	ф8АI ГОСТ 5781-82*, l=1050	25	10,4 кг

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

3.503.1-76.2.220

Каркас плоский (КР 17 и КР 18)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

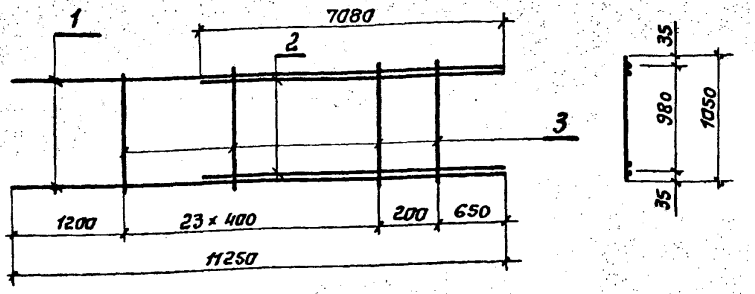
Лист | Листов 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

23243-02 19

Копировал: Со[illegible] Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.213	ф32 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 11250	2	142,0 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.231	ф32 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 7080	2	89,4 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.182	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ = 1050	25	10,4 кг

3.503.1-76.2.230

Каркас плоский КР 19

Стадия	Масса	Масштаб
Р	241,8	—
Лист	Листов 1	

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.503.1-76.2.240СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-76.2.240		КР20
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.181	ф 22 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=7250	2	43,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	14	5,8 кг
				3.503.1-76.2.240-01		КР21
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.241	ф 18 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=7250	2	29,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	14	5,8 кг
				3.503.1-76.2.240-02		КР22
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.191	ф 20 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=9250	2	45,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	19	7,9 кг
				3.503.1-76.2.240-03		КР23
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.242	ф 18 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=9250	2	37,0 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.182	ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=1050	19	7,9 кг

3.503.1-76.2.240

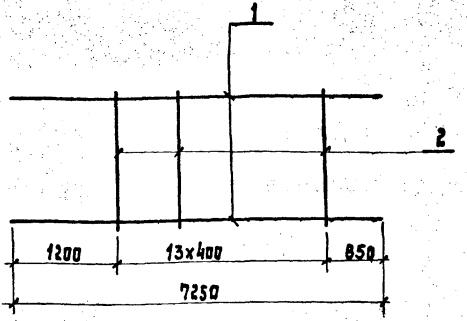
Разраб.	Рекеда	
Пров.	Оганов	
Гл.инж.пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

Каркас плоский (КР20... КР23)

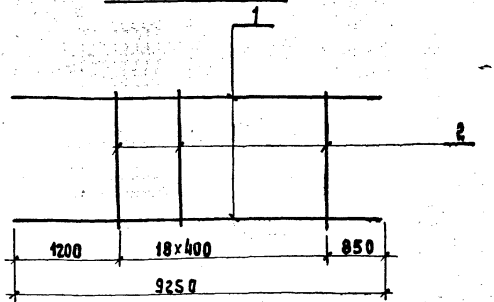
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ДЛЯ КР20 И КР21



ДЛЯ КР22 И КР23

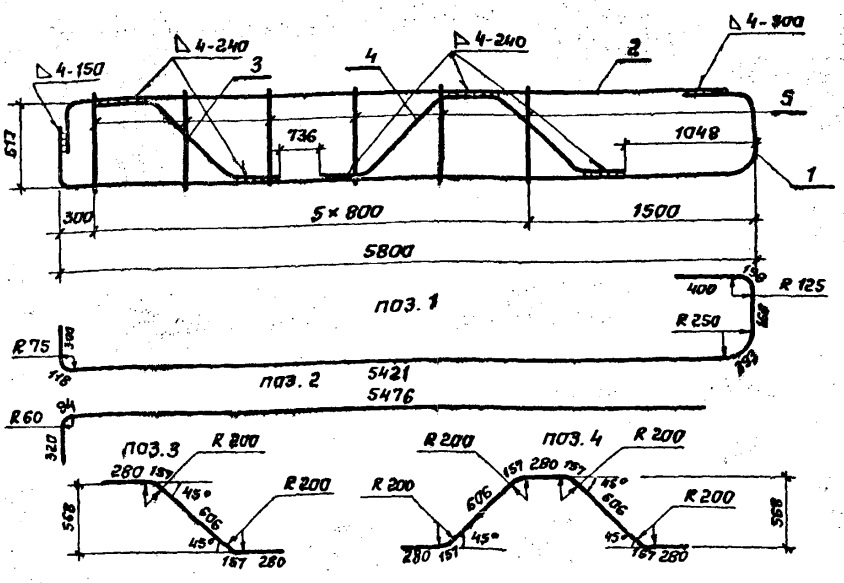


Каркасы изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ14098-85 и СН393-78.

			3.503.1-76, 2.240 СБ
Разраб.	Рекеда		Каркас плоский (КР20...КР23) Сборочный чертеж
Проверил	Останов		
Гл. инж. пр.	Дашкевич		
Н. контр.	Дашкевич		
Нач. отд.	Каташев		

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

Промтрансниипроект



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.251	ф25AIII ГОСТ 5781-82* ℓ=6990	1	26,9 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.252	ф20AIII ГОСТ 5781-82* ℓ=5890	1	14,5 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.253	ф20AIII ГОСТ 5781-82* ℓ=1480	1	3,6 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.254	ф20AIII ГОСТ 5781-82* ℓ=2680	1	6,6 кг
БЧ		5	3.503.1-76.2.255	ф8AI ГОСТ 5781-82* ℓ=640	6	1,5 кг

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

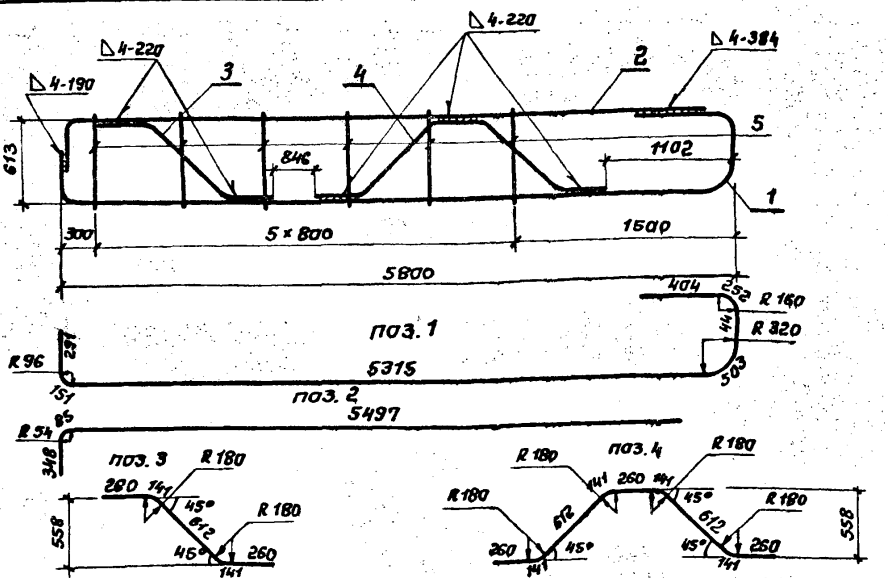
3.503.1-76.2.250

Каркас плоский
КР 24

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.261	ф32 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 6960	1	43,9 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.262	ф18 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 5930	1	11,8 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.263	ф18 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 1415	1	2,8 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.264	ф18 AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ = 2570	1	5,1 кг
БЧ		5	3.503.1-76.2.255	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ = 640	6	1,5 кг

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

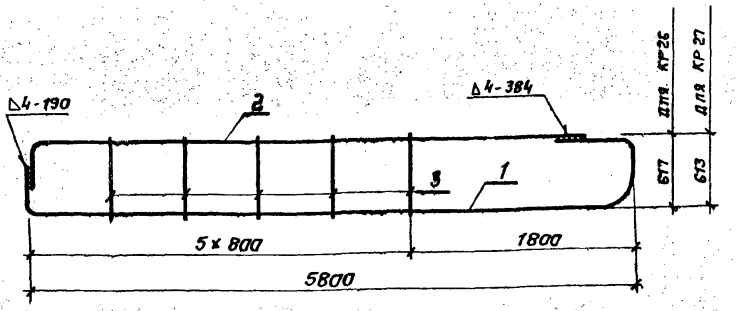
3.503.1-76.2.260

Каркас плоский

КР 25

Стадия	Масса	Масштаб
Р	65,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.270		КР 26
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.251	Ф25АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=6990	1	26,9 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.252	Ф20АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=5890	1	14,5 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.255	Ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	5	1,3 кг
				3.503.1-76.2.270-01		КР 27
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.261	Ф32АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=6960	1	43,9 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.262	Ф18АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=5930	1	11,8 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.255	Ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	5	1,3 кг

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

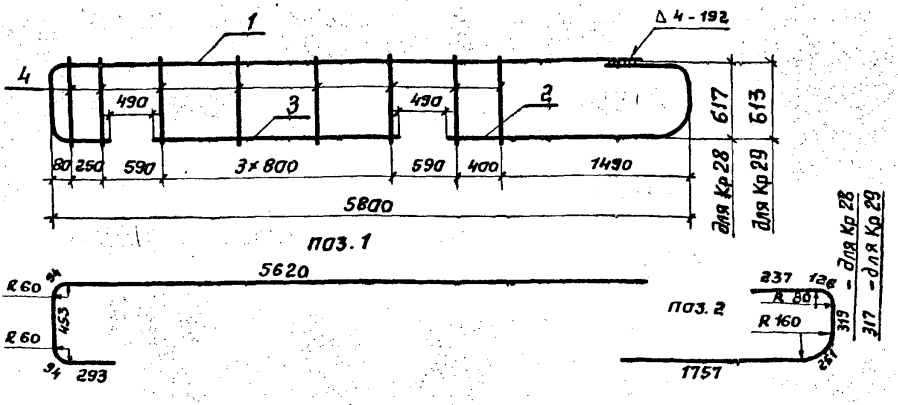
3.503.1-76.2.270

Каркас плоский (КР 26 и КР 27)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал: Сом - Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.280		Кр 28
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.281	ф20 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=6560	1	16,2 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.282	ф16 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2690	1	4,2 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.283	ф16 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2510	1	4,0 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.255	ф8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	8	2,0 кг
				3.503.1-76.2.280-01		Кр 29
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.284	ф18 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=6560	1	13,1 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.282	ф16 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2690	1	4,2 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.283	ф16 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2510	1	4,0 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.255	ф8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	8	2,0 кг

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

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

3.503.1-76.2.280

Каркас плоский (Кр 28 и Кр 29)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.503.1-76.2.290 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-76.2.290		КР 30
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.291	ф 25 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=8960	1	34,5 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.292	ф 18 А III ГОСТ 5781-82* ℓ=7060	1	14,1 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.293	ф 18 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=2630	2	10,5 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.255	ф 8 АI ГОСТ 5781-82,* ℓ=640	6	1,5 кг
				3.503.1-76.2.290-01		КР 31
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.291	ф 25 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=8960	1	34,5 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.294	ф 20 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=7060	1	17,4 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.295	ф 20 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=2630	2	13,0 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.255	ф 8 АI ГОСТ 5781-82,* ℓ=640	6	1,5 кг

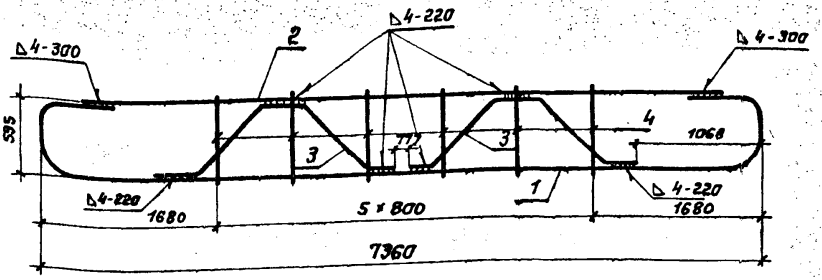
Разраб.	Андрианов	
Пров.	Оганов	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

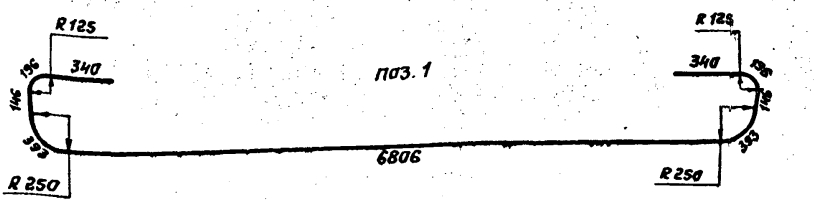
3.503.1-76.2.290

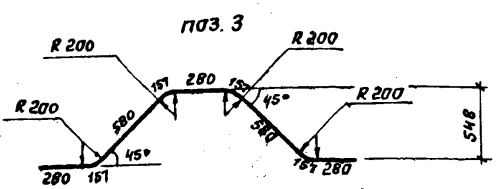
Каркас плоский (КР 30 и КР 31)

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ







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

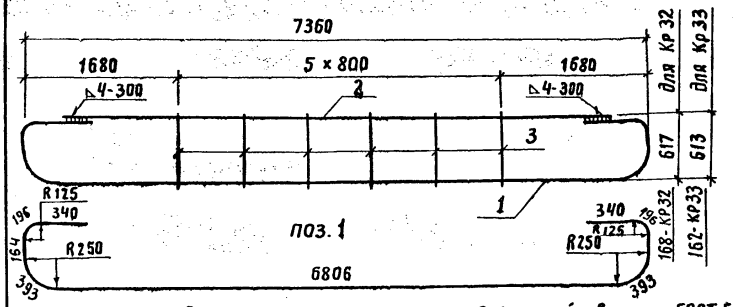
				3.503.1-76.2.290 СБ	
				Каркас плоский (КР30 и КР31) Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб: —
Разраб.	Андрианова				Лист; Листов 1
Пров.	Митина				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Гл. инж. пр.	Дашкевич				
Н. контр.	Дашкевич				
Нач. отд.	Каташев				

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Копировал: [illegible] Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.300		КР32
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.301	ф25 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=8990	1	34,6 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.292	ф18 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=7060	1	14,1 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.255	ф8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	6	1,5 кг
				3.503.1-76.2.300-01		КР33
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.291	ф25 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=8990	1	34,6 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.294	ф20 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=7060	1	17,4 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.255	ф8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=640	6	1,5 кг

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

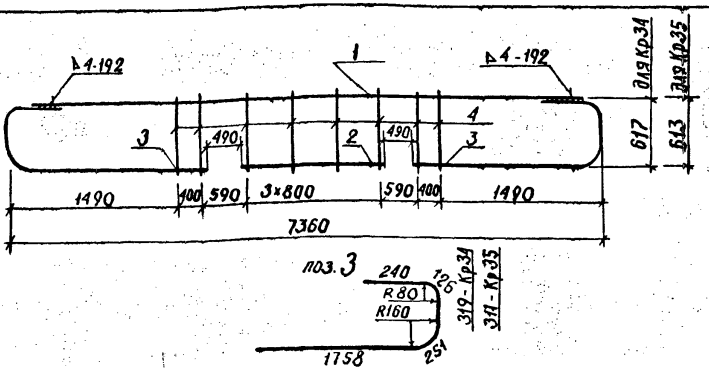
3.503.1-76.2.300

Каркас плоский (КР32 и КР33)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.310		КР 34
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.311	ф18 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=7160	1	14,3 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.312	ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2510	1	4,0 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.313	ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2690	2	8,5 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.255	ф8 А I ГОСТ 5781-82, ℓ=640	8	2,0 кг
				3.503.1-76.2.310-01		КР 35
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.314	ф20 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=7160	1	17,7 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.312	ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2510	1	4,0 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.313	ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2690	2	8,5 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.255	ф8 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=640	8	2,0 кг

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

Разраб.	Андрианова		3.503.1-76. 2.310
Пров.	Митина		Каркас плоский (КР 34 и КР35)
Гл. инж. пр.	Дашкевич		Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб: —
Н. контр.	Дашкевич		Лист; Листов 1
Нач. отд.	Каташев		Промтрансниипроект

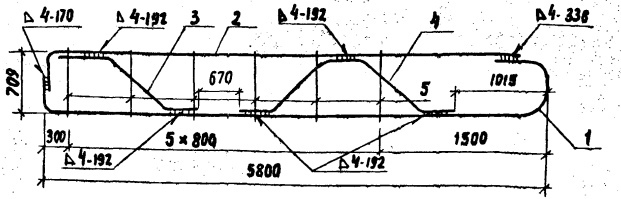
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.503.1-76.2.320 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-76.2.320		КР 36
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.321	Ф25 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=7110	1	27,4 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.322	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=6000	1	9,5 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.323	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=1510	1	2,4 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.324	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2840	1	4,5 кг
Б4		5	3.503.1-76.2.325	Ф8 А I ГОСТ 5781-82, ℓ=735	6	1,7 кг
				3.503.1-76.2.320-01		КР 37
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.326	Ф28 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=7110	1	34,4 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.322	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=6000	1	9,5 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.323	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=1510	1	2,4 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.324	Ф16 А III ГОСТ 5781-82, ℓ=2840	1	4,5 кг
Б4		5	3.503.1-76.2.325	Ф8 А I ГОСТ 5781-82, ℓ=735	6	1,7 кг

3.503.1-76.2.320

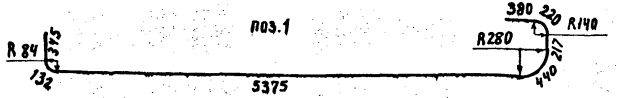
Разраб.	Андрианова		Каркас плоский (КР 36 и КР 37)
Пров.	Оганов		
Гл. инж. пр.	Дашкевич		
Н. контр.	Дашкевич		
Нач. отд.	Катащев		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

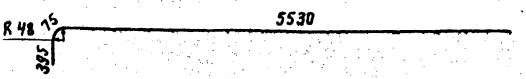
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



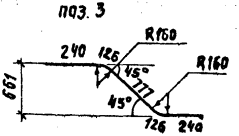
поз.1



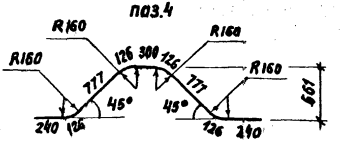
поз.2



поз. 3



поз.4

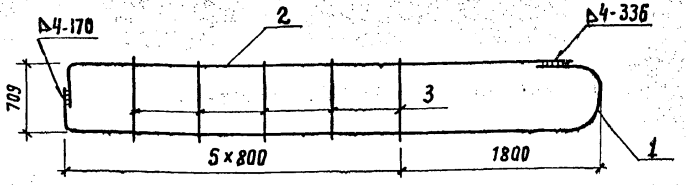


Каркасы изготавлять при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75, монтажные стержни (поз. 5) приварить при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-85 и СН393-78.

				3.503.1-75.2.320 СБ			
				Каркас плоский (КР36 и КР37) Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
Разраб.	Андрианова				Лист	Листов 1	
Пров.	Оганов				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ		
Гл.инж.пр.	Дашкевич						
Н.контр.	Дашкевич						
Нач.отд.	Каташев						

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

Копировал 23243-02 32 Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.330		КР38
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.321	ф25 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=7110	1	27,4 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.322	ф16 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=6000	1	9,5 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.325	ф8 А I ГОСТ 5781-82,* ℓ=735	5	1,5 кг
				3.503.1-76.2.330-01		КР39
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.326	ф28 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=7110	1	34,4 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.322	ф16 А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=6000	1	9,5 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.325	ф8 А I ГОСТ 5781-82,* ℓ=735	5	1,5 кг

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

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

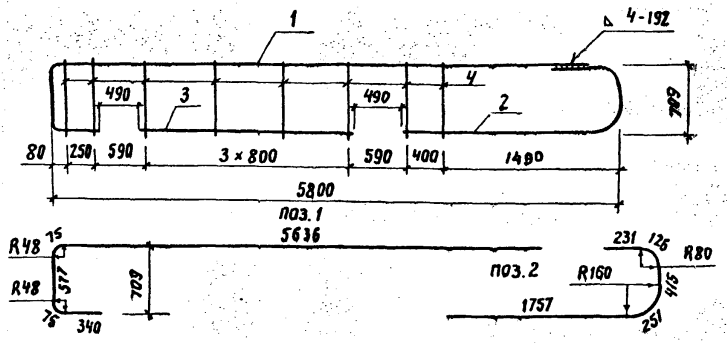
3.503.1-76.2.330

Каркас плоский (КР38 и КР39)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал Инв. № 23243-02 33 Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.341	ф 16 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=6700	1	10,6 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.342	ф 16 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2780	1	4,4 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.342	ф 16 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2510	1	4,0 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.343	ф 8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=740	8	2,3 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

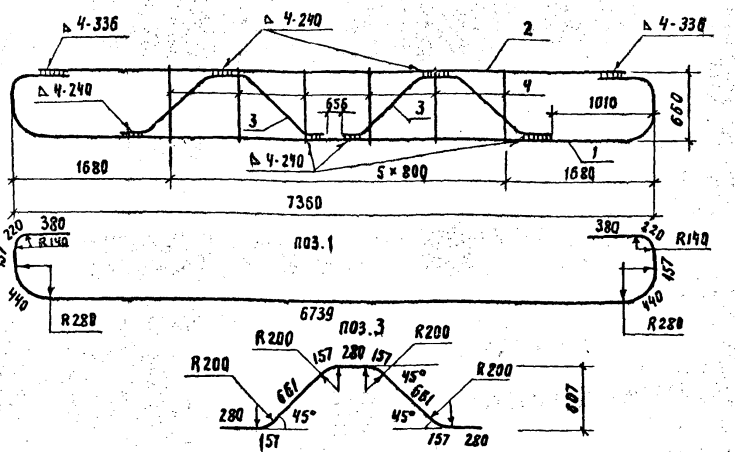
Разраб.	Андрианова	
Пров.	Оганов	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

3.503.1-76.2.340

Каркас плоский КР40

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,3	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

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

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

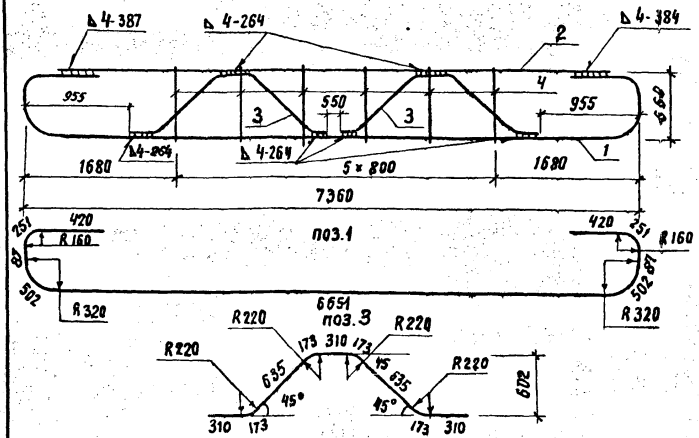
3.503.1-76.2.350

Каркас плоский КР 41

Стадия	Масса	Масштаб
Р	76,9	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.361	ф32А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=9170	1	57,9 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.362	ф 22А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=6970	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.363	ф 22А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=2890	2	17,2 кг
Б4		4	3.503.1-76.2.354	ф 8 А I ГОСТ 5781-82,* ℓ=680	6	1,6 кг

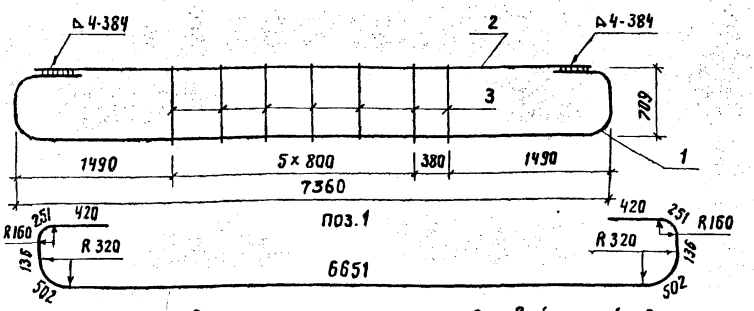
3.503.1-76.2.360

Каркас плоский
КР 42

Стадия	Масса	Масштаб
Р	97,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.370		КР 43
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.371	ф28 A III ГОСТ 5781-82, * ℓ=9270	1	44,8 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.372	ф20 A III ГОСТ 5781-82, * ℓ=6970	1	17,2 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	ф8 A I ГОСТ 5781-82, * ℓ=730	7	2,0 кг
				3.503.1-76.2.370-01		КР 44
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.374	ф32 A III ГОСТ 5781-82, * ℓ=9270	1	58,5 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.375	ф 22 A III ГОСТ 5781-82, * ℓ=6970	1	20,8 кг
Б4		3	3.503.1-76.2.373	ф8 A I ГОСТ 5781-82, * ℓ=730	7	2,0 кг

3.503.1-76.2.370

Каркас плоский (КР 43 и КР 44)

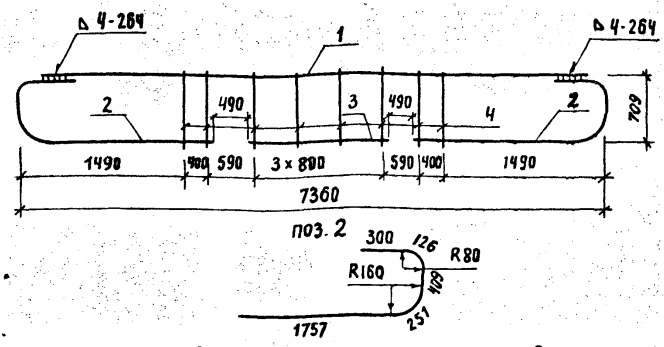
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Копировал

Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.380		КР 45
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.381	ф20 А III ГОСТ 5781-82, *ℓ=7150	1	17,6 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.382	ф16 А III ГОСТ 5781-82, *ℓ=2840	2	9,0 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.312	ф16 А III ГОСТ 5781-82, *ℓ=2510	1	4,0 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.373	ф8 А I ГОСТ 5781-82, *ℓ=730	8	2,3 кг
				3.503.1-76.2.380-01		КР46
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.383	ф22 А III ГОСТ 5781-82, *ℓ=7150	1	21,3 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.382	ф16 А III ГОСТ 5781-82, *ℓ=2840	2	9,0 кг
БЧ		3	3.503.1-76.2.312	ф16 А III ГОСТ 5781-82, *ℓ=2510	1	4,0 кг
БЧ		4	3.503.1-76.2.373	ф8 А I ГОСТ 5781-82, *ℓ=730	8	2,3 кг

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

3.503.1-76.2.380

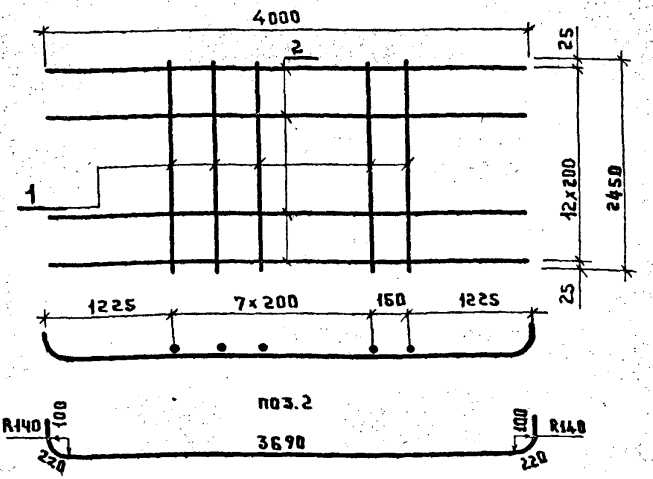
Каркас плоский (КР45 и КР46)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал

Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.390		С1
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.391	ф12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2450	9	19,6 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.392	ф14 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	13	68,8 кг
				3.503.1-76.2.390-01		С2
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.393	ф8 А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=2450	9	8,7 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.394	ф12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	13	50,0 кг

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

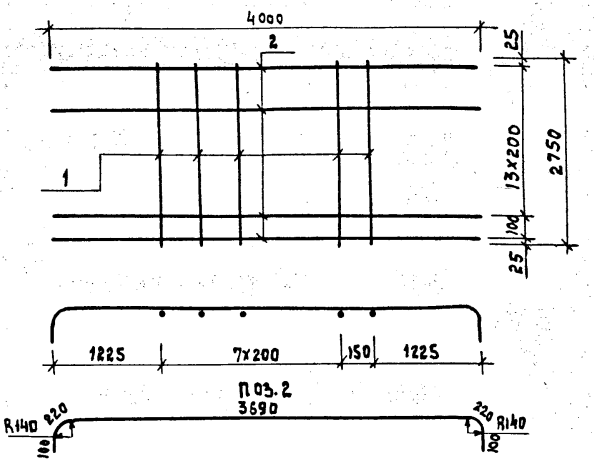
Разраб.	Оганов	
Пров.	Андрианова	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

3.503.1-76.2.390

Сетка арматурная (С1 и С2)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.400		С3
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.401	ф12 AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=2750	9	22,0кг
Б4		2	3.503.1-76.2.392	ф14 AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=4330	15	78,5кг
				3.503.1-76.2.400-01		С4
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.402	ф8 AI ГОСТ 5781-82, ℓ=2750	9	9,8кг
Б4		2	3.503.1-76.2.394	ф12 AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=4330	15	57,7кг

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

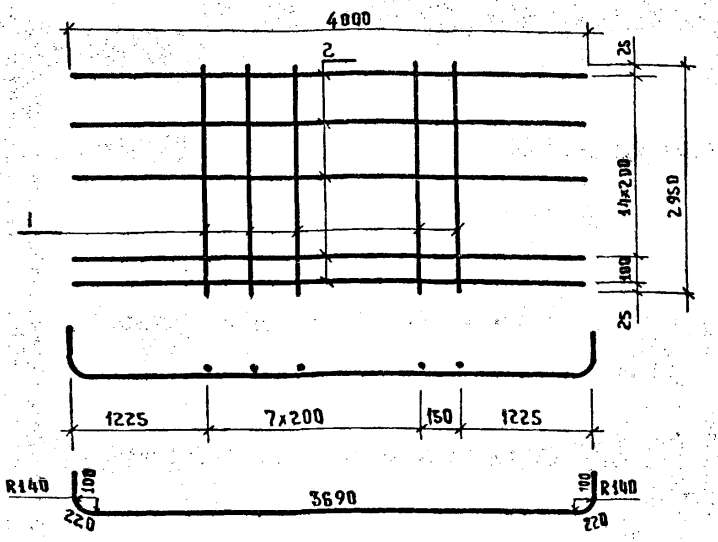
Разраб.	Оганов	
Пров.	Андрианова	
Гл.инж.пр	Дяшкевич	
Н.контр.	Дяшкевич	
Нач.отд.	Китяшев	

3.503.1-76.2.400

Сетка арматурная (С3 и С4)

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

Промтрансниипроект



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.410		С5
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.411	ф12АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=2950	9	23,6 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.392	ф14АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	16	83,7 кг
				3.503.1-76.2.410-01		С6
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.412	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ=2950	9	10,5 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.394	ф12АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	16	61,5 кг

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

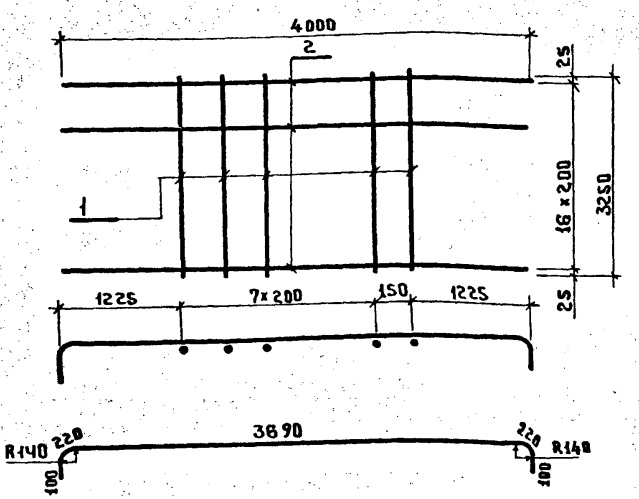
Разраб.	Оганов	
Пров.	Андрианова	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Катаев	

3.503.1-76.2.410

Сетка арматурная (С5 и С6)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.420		С7
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.421	ф12AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=3250	9	26,0 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.392	ф14AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	17	88,9 кг
				3.503.1-76.2.420-01		С8
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.422	ф8AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=3250	9	11,6 кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.394	ф12AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	17	65,4 кг

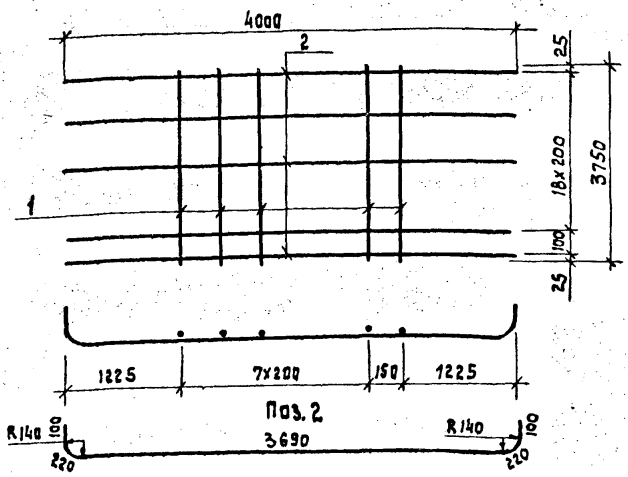
3.503.1-76.2.420

Сетка арматурная (С7 и С8)

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

ПРОИТРАНСНИИПРОЕКТ

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



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с ГОСТ 14098-85 и СН393-78.
Сетки могут быть изготовлены вязаными.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.430		С9
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.431	ф12 AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=3750	9	30,0кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.392	ф14 AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=4330	20	104,6кг
				3.503.1-76.2.430-01		С10
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.431	ф12 AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=3750	9	30,0кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.394	ф12 AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=4330	20	76,9кг

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

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

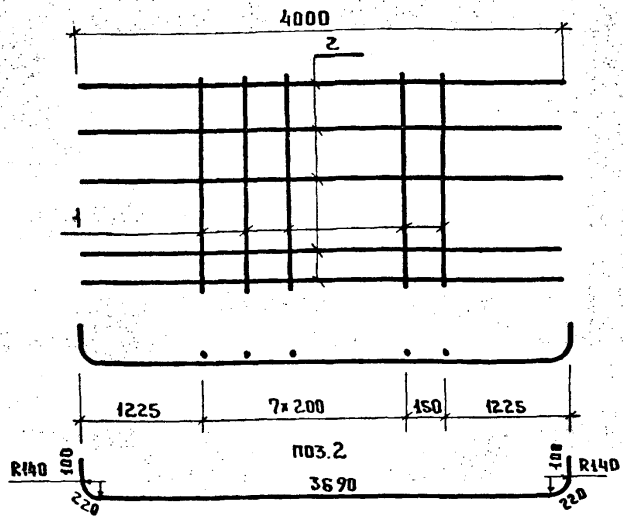
3.503.1-76.2.430

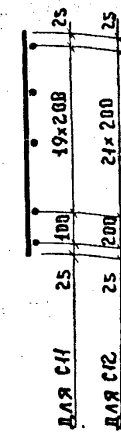
Сетка арматурная (С9 и С10)

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

Промтрансниипроект

Копировал: 23243-02 43 Формат А4





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

			Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-76.2.440		С11
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.441	ф14А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3950	9	42,9кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.392	ф14А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	21	109,8кг
				3.503.1-76.2.440-01		С12
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.442	ф14А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4450	9	48,4кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.392	ф14А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	23	120,3кг

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

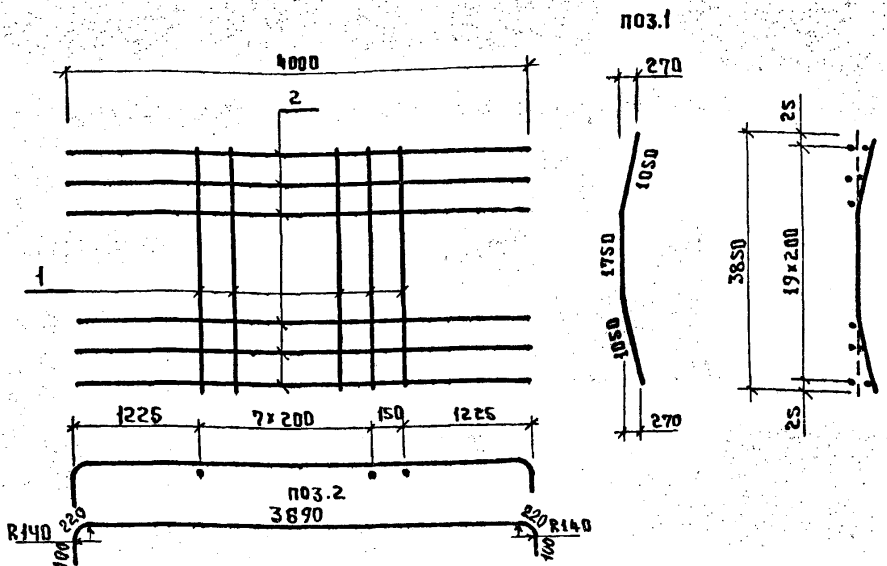
Разраб.	Органов	
Пров.	Андрианова	
Гл. инж. пр	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

3.503.1-76.2.440

Сетка арматурная (С11 и С12)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.451	ф8AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=3850	9	13,7кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.394	ф12AIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	20	76,9 кг

3.503.1-76.2.450

Сетка арматурная С13

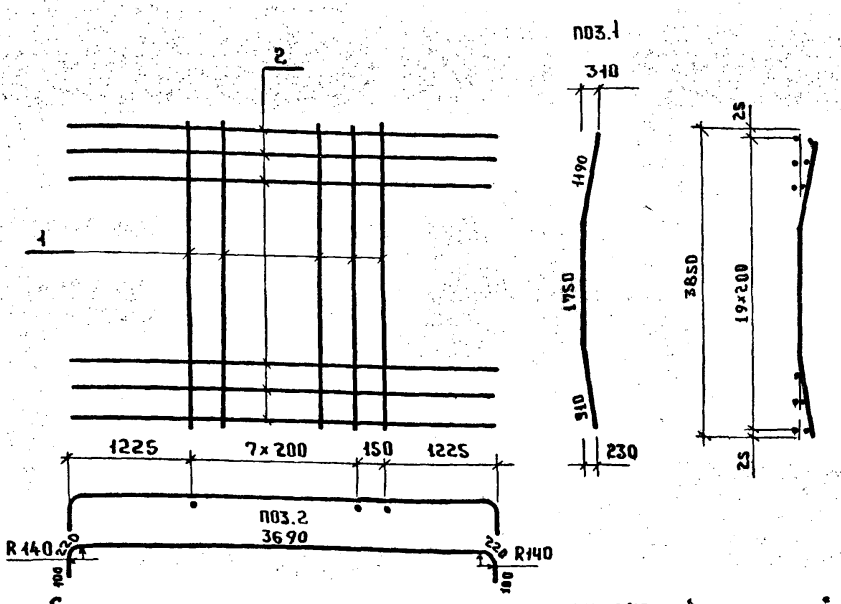
Стадия	Масса	Масштаб
Р	90,6	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

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

Копировал Типов 23243-02 45 Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.461	ф8А I ГОСТ 5781-82*, ℓ=3850	9	13,7кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.394	ф12А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	20	76,9кг

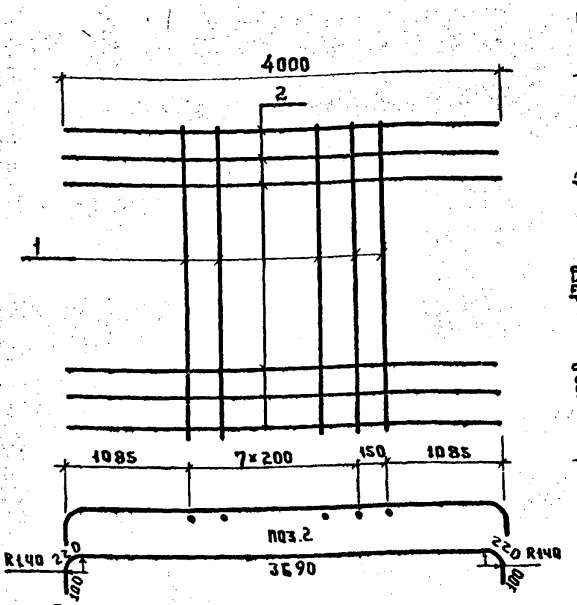
3.503.1-76.2.460

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

Сетка арматурная С14

Стадия	Масса	Масштаб
Р	90,6	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	3.503.1-76. 2.471	ф8АI ГОСТ 5781-82*, ℓ= 4050	9	14,4 кг
А4		2	3.503.1-76. 2.394	ф12АIII ГОСТ 5781-82*, ℓ=4330	21	80,7 кг

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

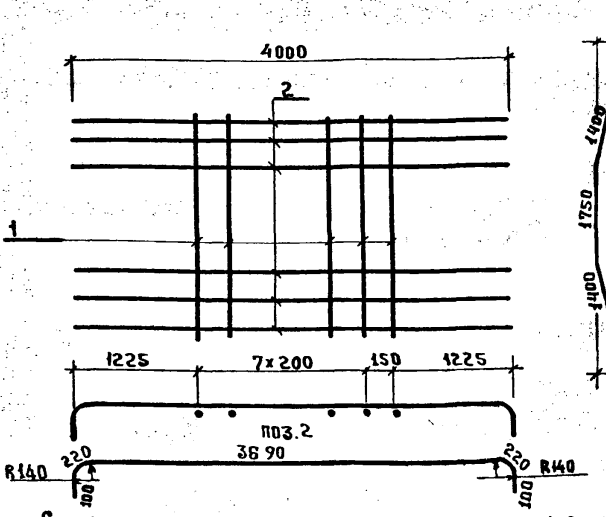
3.503.1-76.2.470

Сетка арматурная С15

Стадия	Масса	Масштаб
Р	95,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

			Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1	3.503.1-76.2.481	ф8AI ГОСТ 5781-82, ℓ=4550	9	16,2кг
БЧ		2	3.503.1-76.2.394	ф12AIII ГОСТ 5781-82, ℓ=4330	24	92,3кг

3.503.1-76.2.480

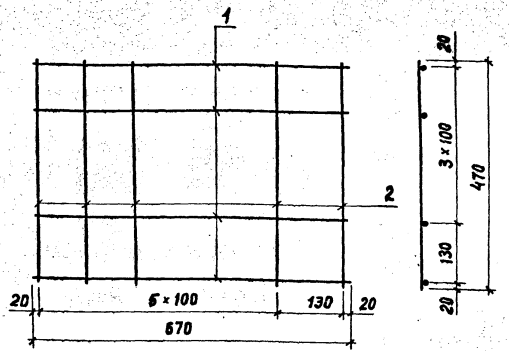
Разраб.	Органов	
Пров.	Андрианова	
Гл.инж.пр	Дашкевич	
Н.контр	Дашкевич	
Нач.отд.	Каташев	

Сетка арматурная С16

Стадия	Масса	Масштаб
Р	108,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОНТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.491	ф10 А III ГОСТ 5781-82* ℓ = 670	5	2,1 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.492	ф10 А III ГОСТ 5781-82* ℓ = 470	7	2,0 кг

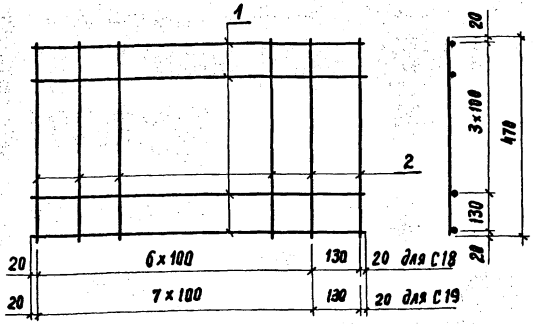
3.503.1-76.2.490

Сетка арматурная С 17

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,1	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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



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

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

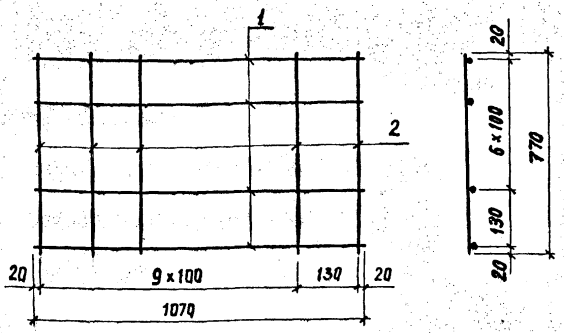
3.503.1-76.2.500

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

Сетка арматурная (С18 и С19)

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.503.1-76.2.511	ф 10 AIII ГОСТ 5781-82, * ℓ = 1070	8	5,3 кг
Б4		2	3.503.1-76.2.512	ф 10 AIII ГОСТ 5781-82, * ℓ = 770	11	5,2 кг

3.503.1-76.2.510

Сетка арматурная С 20

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,5	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

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

Рис. 1

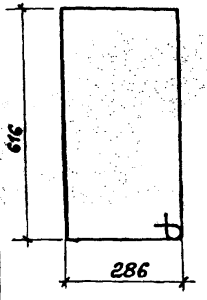


Рис. 2

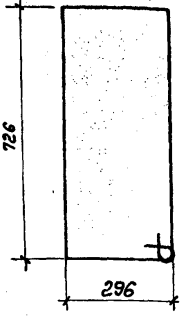


Рис. 3

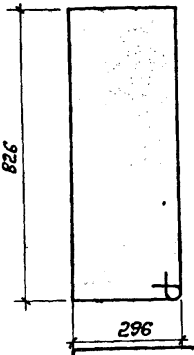


Рис. 4

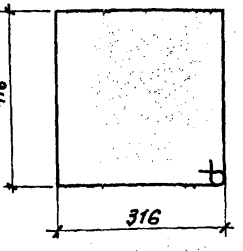


Рис. 5

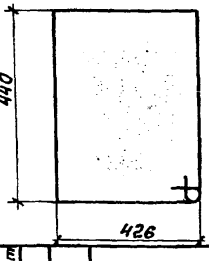
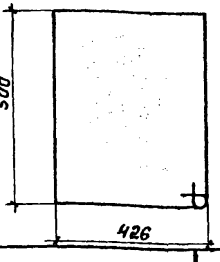


Рис. 6



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

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ			3.503.1-76.2.520	ф8AI ГОСТ 5781-82* L = 1955	1	0,8 кг
БЧ			-01	ф8AI ГОСТ 5781-82* L = 2135	1	0,9 кг
БЧ			-02	ф8AI ГОСТ 5781-82* L = 2395	1	0,9 кг
БЧ			-03	ф8AI ГОСТ 5781-82* L = 1615	1	0,6 кг
БЧ			-04	ф8AI ГОСТ 5781-82* L = 1885	1	0,7 кг
БЧ			-05	ф8AI ГОСТ 5781-82* L = 2000	1	0,8 кг

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

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

3.503.1-76.2.520

Хомут

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Рис.1

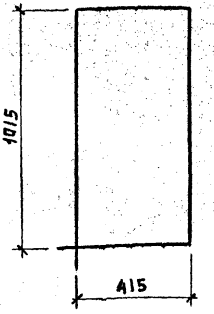
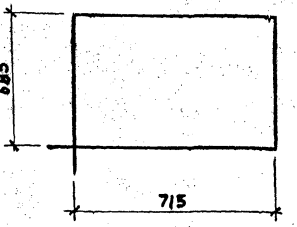


Рис.2



Обозначение	Рис.
3.503.1-76.2.530	1
-01	2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4			3.503.1-76.2.530	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=3040	1	1,2 кг
Б4			-01	ф8 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=2980	1	1,2кг

			3.503.1-76.2.530
Разраб.	Оганов		Хомут
Пров.	Андрианова		
Гл.инж.пр.	Дашкевич		
Н. контр.	Дашкевич		
Нач. отд.	Каташев		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6 м. табл.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.503.1-76.2.540 сб	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4			3.503.1-76.2.540	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2250	1	1,4 кг
Б4			-01	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2720	1	1,7 кг
Б4			-02	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3340	1	2,1 кг
Б4			-03	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2330	1	2,1 кг
Б4			-04	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2810	1	2,5 кг
Б4			-05	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3450	1	3,1 кг
Б4			-06	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2780	1	1,7 кг
Б4			-07	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3220	1	2,0 кг
Б4			-08	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2860	1	2,5 кг
Б4			-09	Ф12 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3300	1	2,9 кг
Б4			-10	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2860	1	3,5 кг
Б4			-11	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3420	1	4,1 кг
Б4			-12	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4180	1	5,0 кг
Б4			-13	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=2750	1	1,7 кг
Б4			-14	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3220	1	2,0 кг
Б4			-15	Ф10 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=4030	1	2,5 кг
Б4			-16	Ф14 А III ГОСТ 5781-82*, ℓ=3550	1	4,3 кг

			3.503.1-76.2.540	
Разраб.	Андрианова		Хомут	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Пров.	Оганов			
Гл.инж.пр.	Дашкевич			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
Н.контр.	Дашкевич			
Нач.отд.	Каташев			

Рис.1

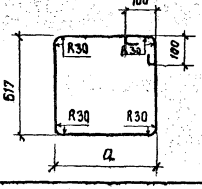


Рис.2

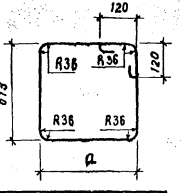


Рис.3

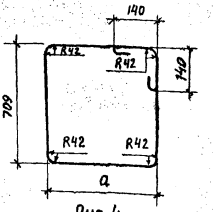
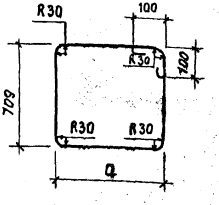


Рис.4



Обозначение	Рис.	a, мм
3.503.1-76. в.540	1	332
-01	1	564
-02	1	874
-03	2	328
-04	2	568
-05	2	886
-06	1	598
-07	1	814
-08	2	605
-09	2	826
-10	3	475
-11	3	756
-12	3	1138
-13	4	477
-14	4	713
-15	4	1114
-16	3	840

Хомуты изготовляются замкнутыми и вязаными с перепуском их концов на 20 диаметров.

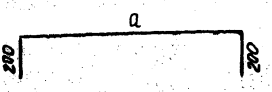
Разраб.	Андрианова	
Пров.	Оганов	
Гл.инж.пр.	Дашкевич	
Н. контр.	Дашкевич	
Нач. отд.	Каташев	

3.503.1-76.2.540 сб

Хомут
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	—
Лист	Листов 1	

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ



Обозначение	a, мм
3.503.1-76.2.550	1360
-01	1660

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ			3.503.1-76.2.550	ф14А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=1760	1	2,1 кг
БЧ			-01	ф14А III ГОСТ 5781-82,* ℓ=2060	1	2,5 кг

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

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

3.503.1-76.2.550

Стяжка

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Рис. 1

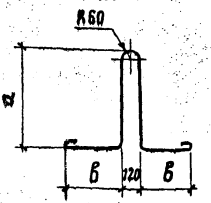
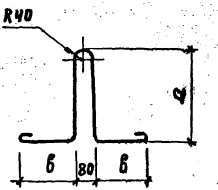


Рис 2



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4			3.503.1-76.2.560	ф 20 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=1800	1	4,4 кг
Б4			-01	ф 25 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=2400	1	9,3 кг
Б4			-02	ф 28 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=2500	1	12,6 кг
Б4			-03	ф 22 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=2000	1	6,0 кг
Б4			-04	ф 25 AI ГОСТ 5781-82*, ℓ=2400	1	9,3 кг

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

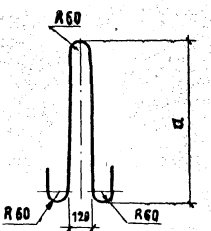
3.503.1-76.2.560

Петля строповочная

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

Копировал



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
БЧ			3.503.1-76.2.570	ф25 А-I ГОСТ 5781-82*, ℓ=2500	1	9,3 кг
БЧ			-01	ф28 А-I ГОСТ 5781-82*, ℓ=2700	1	13,0 кг
БЧ			-02	ф32 А-I ГОСТ 5781-82*, ℓ=3000	1	18,9 кг

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

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

3.503.1-76.2.570

Петля строповочная

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

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ

ost.e-ecolog.ru