

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503.1-57

УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12,15,18,24 и 33 м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-549

Выпуск 4

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

НАСТОЯЩАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НЕ ПОДЛЕЖИТ
ПРЯМОЙ ПЕРЕДАЧЕ НА ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ
И МОЖЕТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАНА В КАЧЕСТВЕ
СПРАВОЧНОГО МАТЕРИАЛА ПРИ РАЗРАБОТКЕ
КОНКРЕТНОГО ПРОЕКТА (ПИСЬМО ГОССТРОЯ
РОССИИ ОТ 17.03.99 № 5-11/30)

18588-02

ЦЕНА

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СИСТЕМЫ И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.503.1-57

УСТОИ И ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ОПОРЫ
ПОД ПРОЛЕТНЫЕ СТРОЕНИЯ ДЛИНОЙ 12, 15, 18, 24 и 33 м
ДЛЯ АВТОДОРОЖНЫХ МОСТОВ ПОД НАГРУЗКУ
ОТ АВТОМОБИЛЕЙ-САМОСВАЛОВ БЕЛАЗ-549

Выпуск 4

АРМАТУРНЫЕ И ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
ДЛЯ МОНОЛИТНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ИНСТИТУТОМ
ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ

Гл. инж. института *С. Д. Чубаров* С. Д. ЧУБАРОВ
Гл. инж. проекта *В. Е. Дашкевич* В. Е. ДАШКЕВИЧ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ № 25 ОТ 19 АПРЕЛЯ 1982 Г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ПРОМТРАНСИИПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 215 ОТ 16 ИЮЛЯ 1982 Г.

№№ п/п	Обозначение	Наименование	№№ стр.
1	3.503.1-57.4-00 ТО	Техническое описание	4
2	3.503.1-57.4-01	Каркас пространственный	
	3.503.1-57.4-01 СБ	(КП25 ÷ КП27)	5-6
3	3.503.1-57.4-02	Каркас пространственный КП-28	7
4	3.503.1-57.4-03	Каркас пространственный	
		(КП29 и КП30)	8
5	3.503.1-57.4-04	Каркас плоский (КР34 и КР35)	9
6	3.503.1-57.4-05	Сетка арматурная	
	3.503.1-57.4-05 СБ	(С97 ÷ С99)	10-11
7	3.503.1-57.4-06	Сетка арматурная	
	3.503.1-57.4-06 СБ	(С100 ÷ С104)	12-13
8	3.503.1-57.4-07	Сетка арматурная	
	3.503.1-57.4-07 СБ	(С105 ÷ С107)	14-15
9	3.503.1-57.4-08	Сетка арматурная (С108 и С109)	16
10	3.503.1-57.4-09	Сетка арматурная С110	17
11	3.503.1-57.4-10	Сетка арматурная С111	18
12	3.503.1-57.4-11	Сетка арматурная С112	19
13	3.503.1-57.4-12	Сетка арматурная С113	20
14	3.503.1-57.4-13	Сетка арматурная (С114 и С115)	21

Ш.№ подл. Подпись и дата

Разраб.	Беляева	<i>Беляева</i>
Пров.	Бойцова	<i>Бойцова</i>
Гл.инж.пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

ИИ №/п	Обозначение	Наименование	ИИ стр.
15	3.503.1-57.4-14	Сетка арматурная (С116 и С117)	22
16	3.503.1-57.4-15	Сетка арматурная С118	23
17	3.503.1-57.4-16	Сетка арматурная (С119 и С120)	24
18	3.503.1-57.4-17	Сетка арматурная (С121 и С122)	25
19	3.503.1-57.4-18	Сетка арматурная	
	3.503.1-57.4-18 СБ	(С123 ÷ С125)	26-27
20	3.503.1-57.4-19	Хомут	28
21	3.503.1-57.4-20	Схватка	29
22	3.503.1-57.4-21	Стержень	30
23	3.503.1-57.4-22	Стяжка	31
24	3.503.1-57.4-23	Изделие закладное МН4	32
25	3.503.1-57.4-24	Изделие закладное МН5	33
26	3.503.1-57.4-25	Изделие закладное МН6	34
27	3.503.1-57.4-26	Изделие закладное МН7	35

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

В настоящем выпуске приведены арматурные и закладные изделия для монолитных конструкций.

Материалы

Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и „Указаний по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций“ СН 393-78.

Сетки могут быть изготовлены вязаными.

В качестве рабочей арматуры принята арматура класса А-III. Для армирования элементов с повышенной трещиностойкостью (некоторые фундаменты) 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“ СНЗ13-65*.

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

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°С	не ниже минус 30°С	не ниже минус 40°С
			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	
Рабочая арматура	А-III	10-32	25Г2С по ГОСТ 5781-75	25Г2С, 35ГС 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	В Ст 5 сп 2 по ГОСТ 5781-75	
		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	В Ст 5 пс 2 по ГОСТ 5781-75	
Закладные изделия		В Ст 3 сп 5 по ГОСТ 380-71*; 16Д по ГОСТ 6713-75*			

Изготовление сварных сеток и каркасов из стали марки 35ГС производить только при помощи контактной точечной электросварки. Химический состав арматурных углеродистых сталей должен соответствовать ГОСТ 380-71*

3.503.1-57.4-00ТО

Техническое описание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

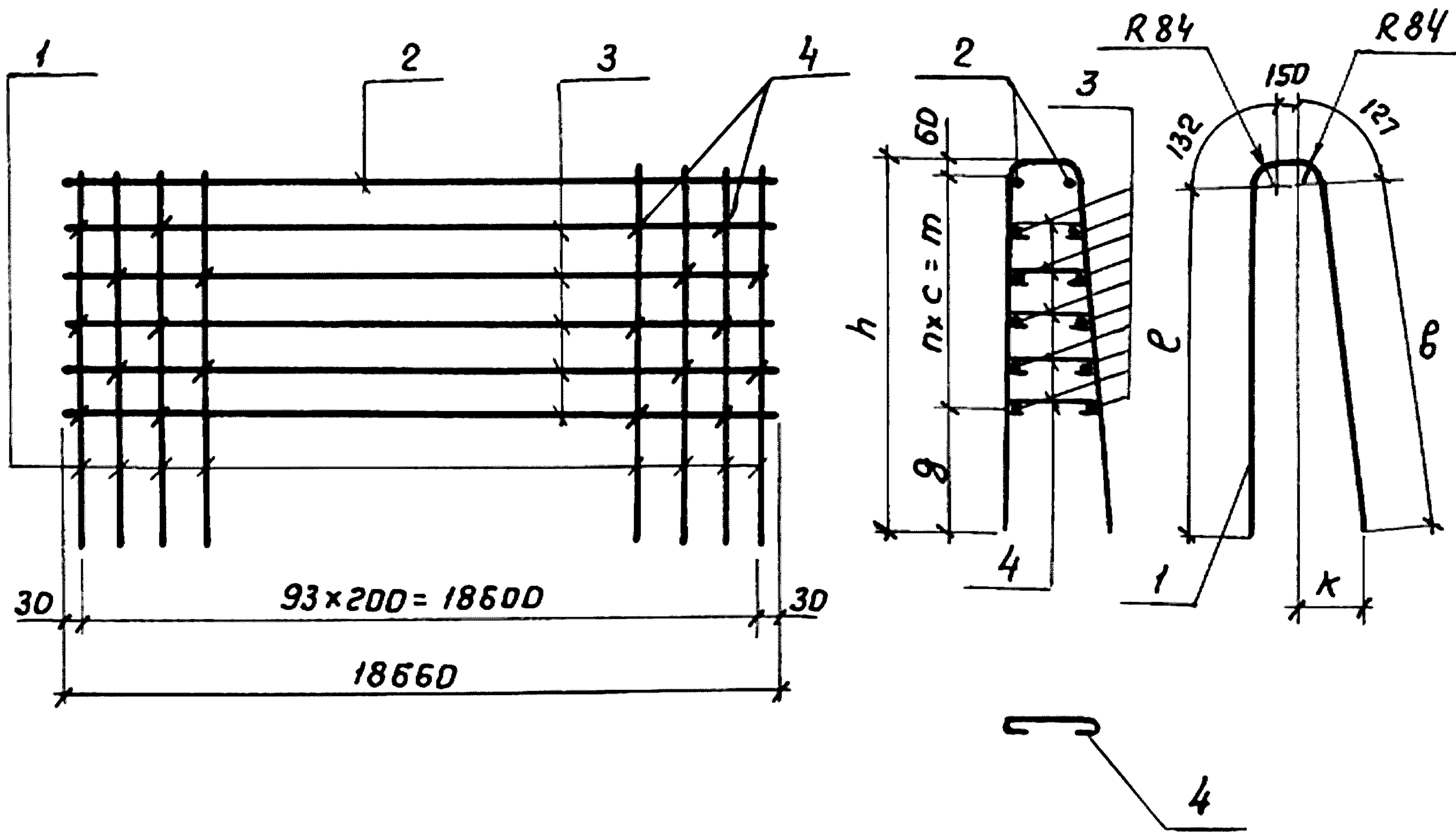
Шиб. № подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Гл. инж. пр. Дашкевич
Гл. техн. Гафт
Нач. отд. Каташев

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
118			3.503.1-57.4-01 сБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-57.4-01		кп 25
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-01.1	φ28 А-П ГОСТ 5781-75, e=3125	94	1420,0 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-01.2	φ28 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	2	180,4 кг
Б4	3		3.503.1-57.4-01.3	φ14 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	8	180,3 кг
Б4	4		3.503.1-57.4-01.4	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e _{ср} =550	188	40,8 кг
				3.503.1-57.4-01.01		кп 26
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-01-01.1	φ28 А-П ГОСТ 5781-75, e=3325	94	1510,9 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-01.2	φ28 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	2	180,4 кг
Б4	3		3.503.1-57.4-01.3	φ14 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	8	180,3 кг
Б4	4		3.503.1-57.4-01.4	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e _{ср} =550	188	40,8 кг
				3.503.1-57.4-01.02		кп 27
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-01-02.1	φ28 А-П ГОСТ 5781-75, e=4045	94	1838,0 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-01.2	φ28 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	2	180,4 кг
Б4	3		3.503.1-57.4-01.3	φ14 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	10	225,4 кг
Б4	4		3.503.1-57.4-01.4	φ8 А-Г ГОСТ 5781-75, e _{ср} =550	235	51,0 кг

Ш.№ подл. Подпись и дата. Взам.инв.№.

			3.503.1-57.4-01			
Разраб.	Заболотская	<i>[подпись]</i>	Каркас пространственный (кп 25 ÷ кп 27)	Стадия	Лист	Листов
Проб.	Андреева	<i>[подпись]</i>		Р		1
Гл.инж.пр.	Дашкевич	<i>[подпись]</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Каркасы изготавливаются вязаными

Обозначение	Марка	e, мм	в, мм	к, мм	h, мм	g, мм	n, шт.	c, шт.	m, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-01	кп 25	1356	1360	157	1440	640	4	185	740	1821,5
-01	кп 26	1456	1460	162	1540	740	4	185	740	1912,4
-02	кп 27	1816	1820	182	1900	1040	5	160	800	2294,8

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

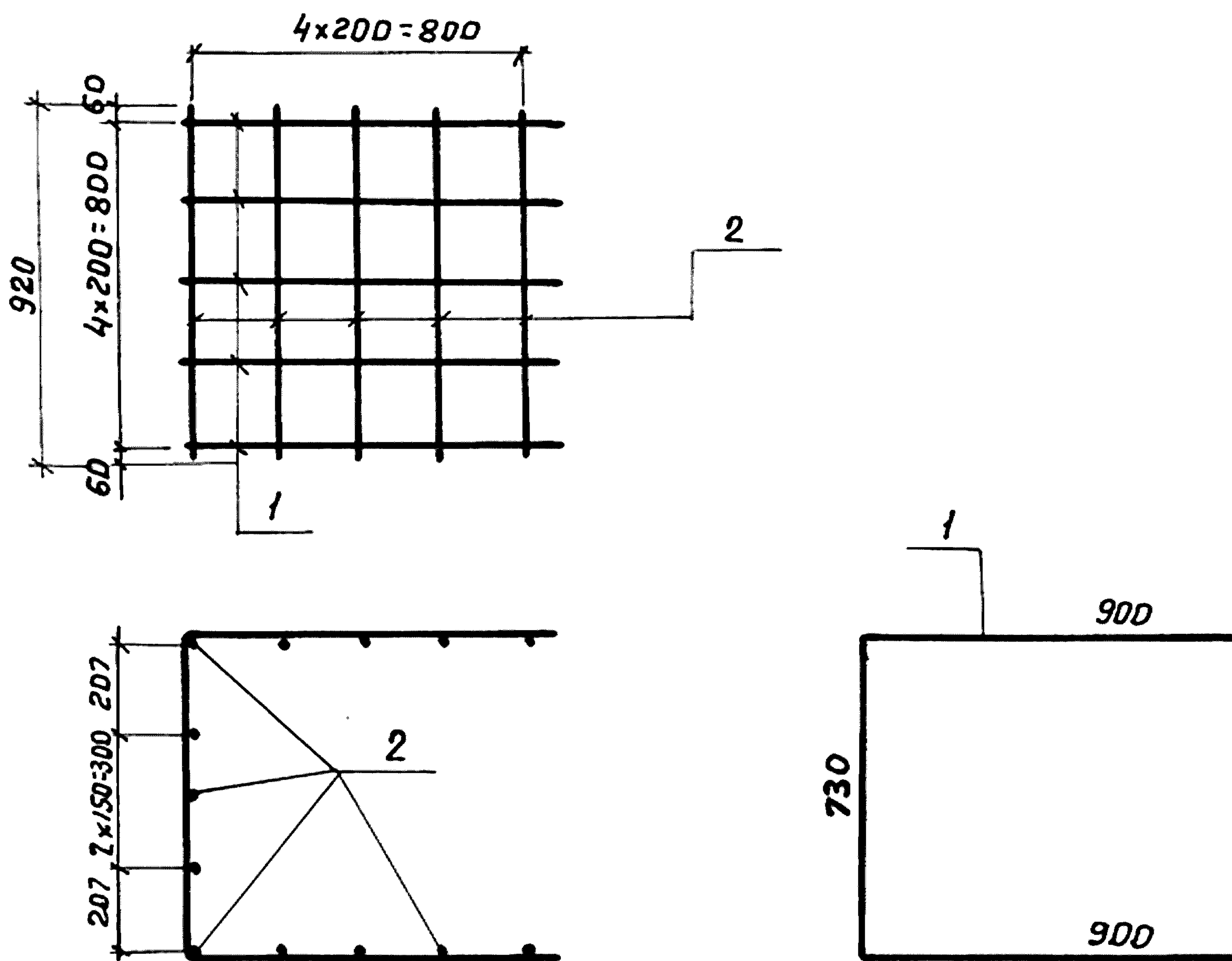
3.503.1-57.4-01 СБ

Каркас пространственный
(кп 25 ÷ кп 27)

стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов 1	

Разраб. Заболотская *Заболотская*
Проб. Андрианова *Андрианова*
Гл. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*

ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ
Г. МОСКВА



Каркасы изготавливаются вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-02.1	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=2530	5	5,0 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-0.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, E=920	13	4,7 кг

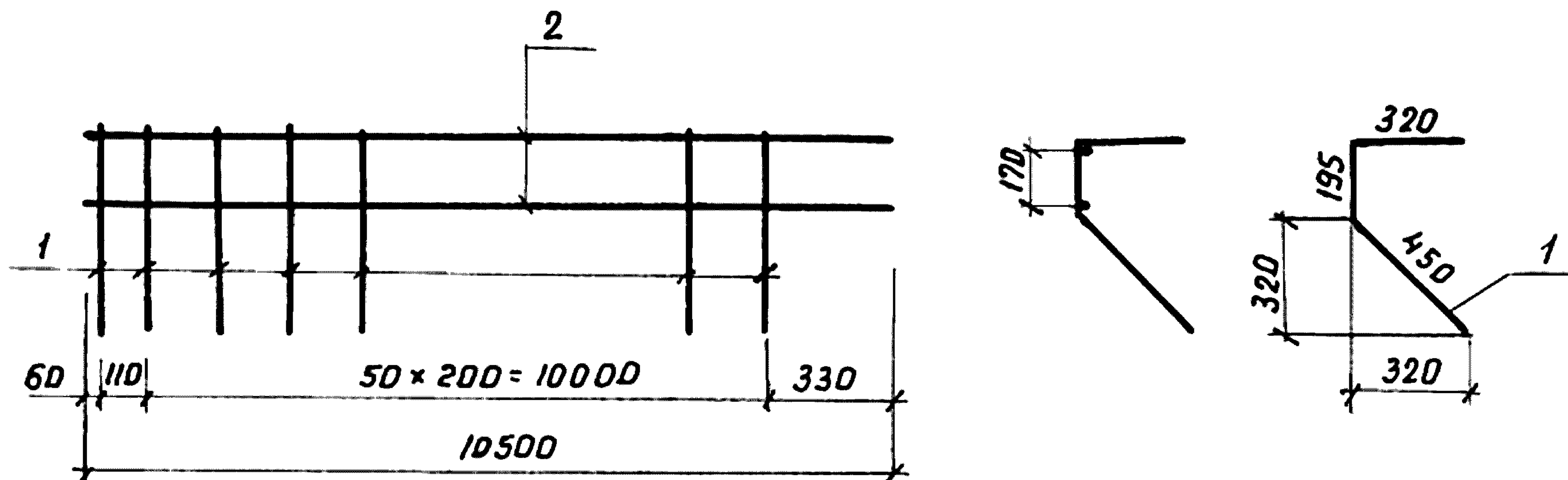
3.503.1-57.4-02

Разраб. Заболотская Эль Пров. Андрианова Жень Глиж.п.р. Дашкевич Даш	Каркас пространственный КП 28	Стадия	Масса	Масштаб
		Р	9,7	
		Лист	Листов 1	
		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г.МОСКВА		

Имб. № подл. Подпись и дата. Взом. инб. №

3.503.1-57.4-03 изображено

3.503.1-57.4-03-01-зеркальное отражение

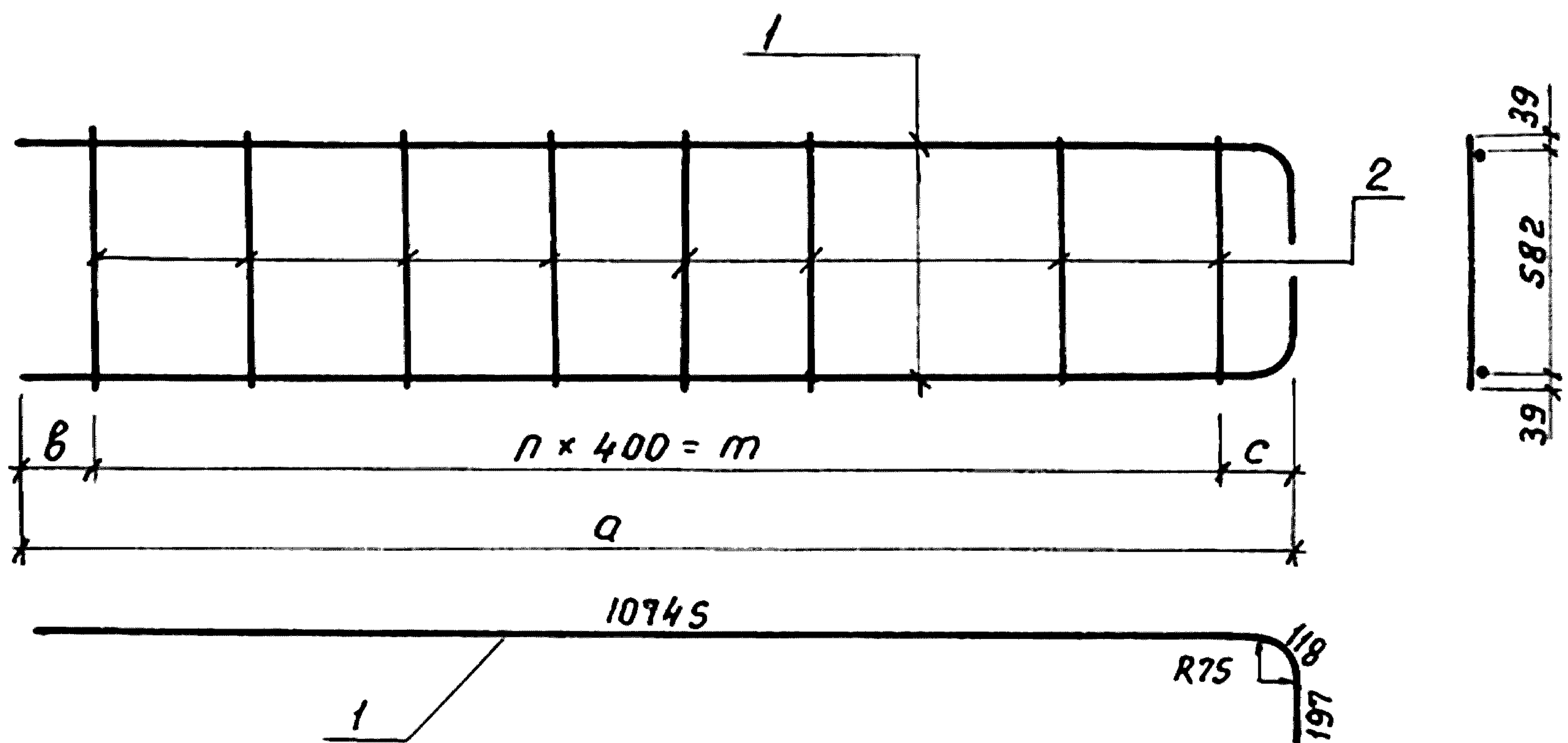


Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-57.4-03		КП29
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-03.1	φ16 А-III ГОСТ 5781-75, l=940	52	77.1 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-03.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, l=10500	2	18.6 кг
				3.503.1-57.4-03.01		КП30
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-03.1	φ16 А-III ГОСТ 5781-75, l=940	52	77.1 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-03.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, l=10500	2	18.6 кг

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

			3.503.1-57.4-03			
			Каркас пространственный (кп29 и кп30)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	95,7	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			



Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	c, мм	m, мм	n, шт.	Масса, кг
3.503.1-57.4-04	КР 34	10820	50	370	10400	26	92,3
-01	КР 35	10820	250	170	10400	26	92,3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-57.4-04		КР 34
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-04.1	φ25 А-III ГОСТ 5781-75, E=11060	2	85,3 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-04.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, E=660	27	7,0 кг
				3.503.1-57.4-04-01		КР 35
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-04.1	φ25 А-III ГОСТ 5781-75, E=11060	2	85,3 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-04.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, E=660	27	7,0 кг

Ш.№ подл. Подпись и дата Взам. инв. №

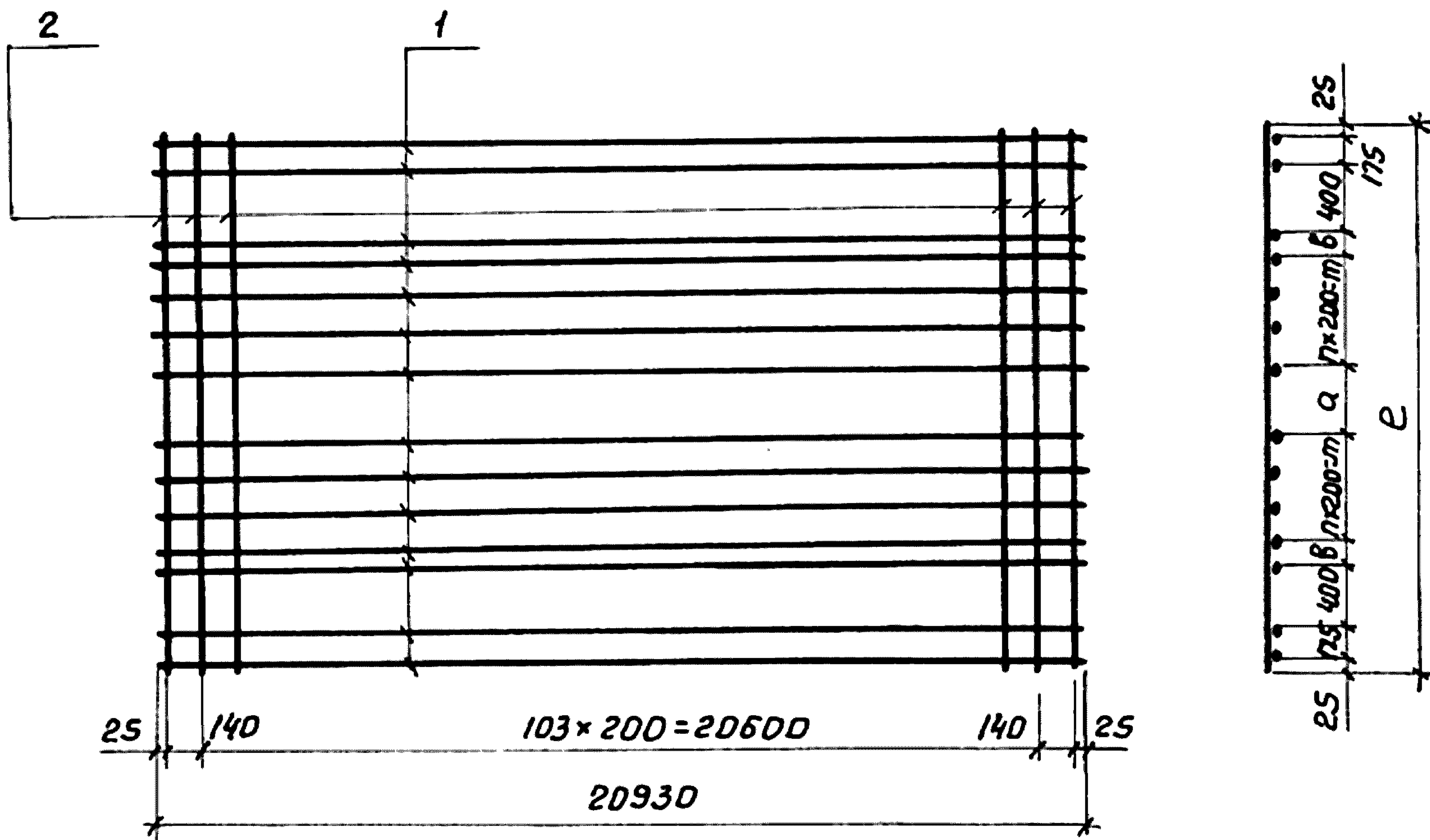
			3.503.1-57.4-04			
			Каркас плоский (КР34 и КР35)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разраб. Беляева
Проб. Бойцова
Гл. инж. пр. Дашкевич

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
118			3.503.1-57.4-05	сборочный чертеж		
				3.503.1-57.4-05		С 97
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-05.1	φ18А-П ГОСТ 5781-75, е-20930	14	585,5 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-05.2	φ16А-П ГОСТ 5781-75, е-3000	106	501,8 кг
				3.503.1-57.4-05-01		С 98
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-05.1	φ18А-П ГОСТ 5781-75, е-20930	14	585,5 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-05-01.1	φ12А-П ГОСТ 5781-75, е-3000	106	282,4 кг
				3.503.1-57.4-05-02		С 99
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-05.1	φ18А-П ГОСТ 5781-75, е-20930	16	669,1 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-05-02.1	φ12А-П ГОСТ 5781-75, е-3600	106	338,9 кг

Ш.№ подл. Подпись и дата Взам. инв.№

			3.503.1-57.4-05			
Разраб.	Таврино	<i>Таврино</i>	Сетка арматурная (С 97 ÷ С 99)	Стадия	Лист	Листов
Пров.	Бойцова	<i>Бойцова</i>		Р		1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	b, мм	n, мм	m, шт.	e, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-05	С 97	200	0	4	800	3000	1087,3
-01	С 98	400	100	3	600	3000	867,9
-02	С 99	400	0	5	1000	3600	1008,0

Инв. № подл. Подпись и дата

				3.503.1-57.4-05СБ		
				Сетка орматурная (С 97 ÷ С 99)		
Разраб.	Затока	Зайон	Стадия			
Пров.	Андреанова	Андр	Р	см. табл.		
Гл.инж.пр.	Дашкевич	Д	Лист	Листов 1		
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г.Москва		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-57.4-06 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-57.4-06		С 100
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-06.1	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2060	94	233.9 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-06.2	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=18660	11	182.3 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-06.3	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	22	39.1 кг
				3.503.1-57.4-06-01		С 101
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-06-01.1	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2460	94	205.3 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-06.2	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=18660	13	215.4 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-06-01.2	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	26	62.8 кг
				3.503.1-57.4-06-02		С 102
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-06-02.1	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2960	94	336.1 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-06.2	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=18660	15	248.6 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-06.3	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	30	53.3 кг
				3.503.1-57.4-06-03		С 103
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-06-03.1	Ф16 А-II ГОСТ 5781-75, e=3460	94	513.2 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-06.2	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=18660	18	298.3 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-06-01.2	Ф14 А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	36	82.0 кг
				3.503.1-57.4-06-04		С 104
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-06-04.1	Ф18 А-II ГОСТ 5781-75, e=3960	94	743.7 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-06.2	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=18660	20	331.4 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-06.3	Ф12 А-II ГОСТ 5781-75, e=2000	40	71.0 кг

3.503.1-57.4-06

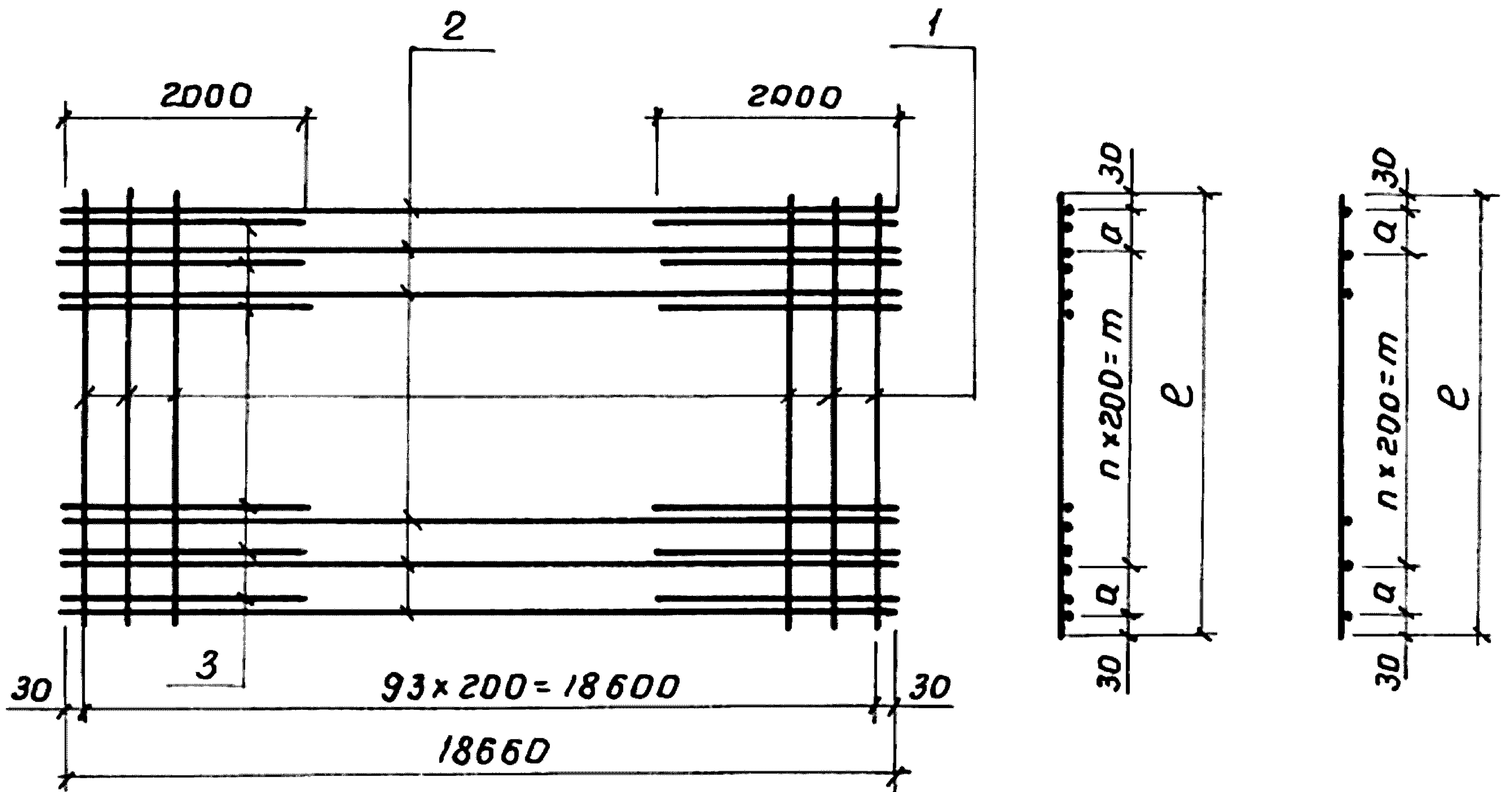
Шк. № подл. Подпись и дата Взв. инв. №

Разраб. Заболотская Зас
Пров. Андрианова Анд
Гл. инж. пр. Дашкевич Даш

Сетка арматурная
(С 100 ÷ С 104)

Стадия Лист Листов
Р 1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	n, шт.	e, мм	m, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-06	C 100	0	10	2060	2000	455,3
-01	C 101	0	12	2460	2400	483,5
-02	C 102	250	12	2960	2400	638,0
-03	C 103	0	17	3460	3400	898,5
-04	C 104	250	17	3960	3400	1146,1

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

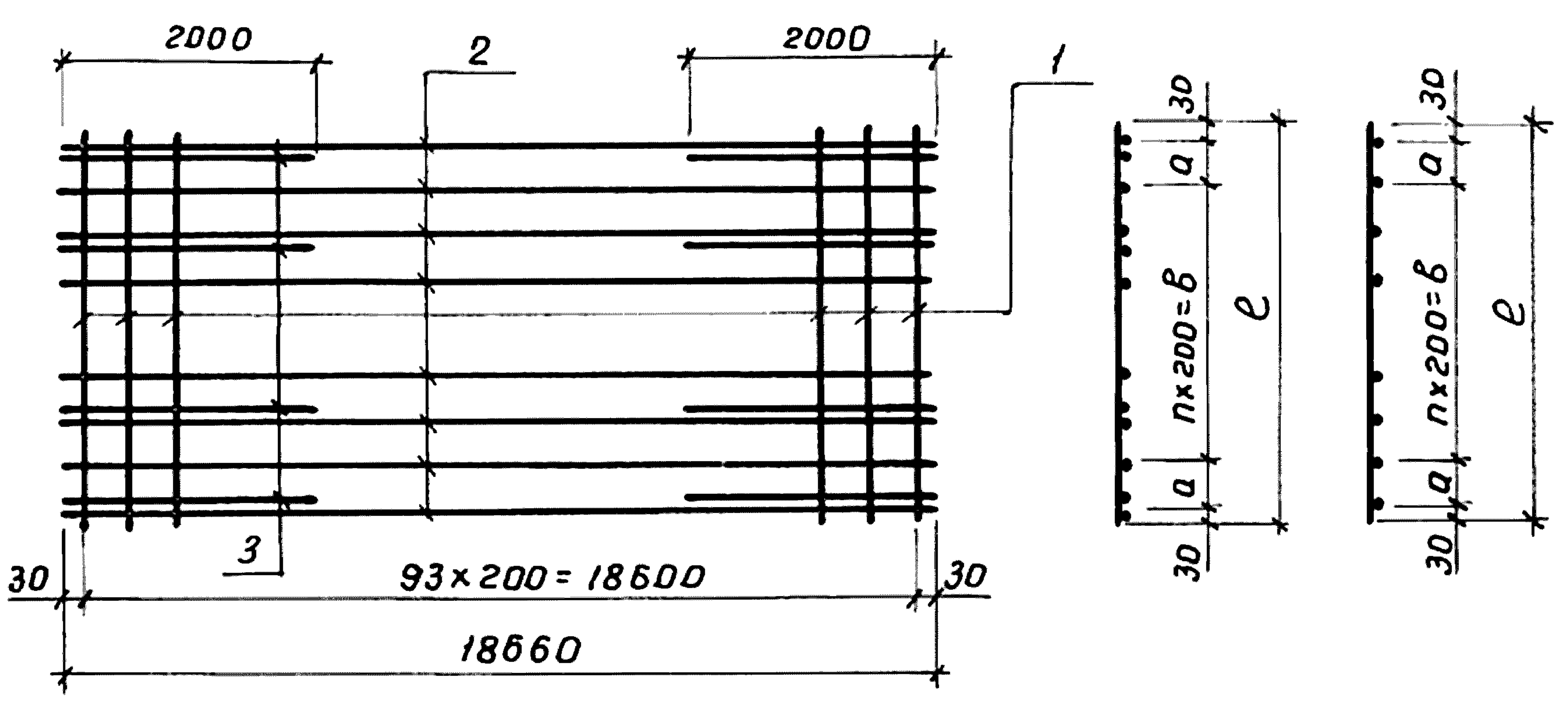
				3.503.1-57.4-06 СБ		
				Сетка арматурная (С100 ÷ С104)		
Разраб.	Заболотская	ЗП		Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Яндрянова	АИ		Р	см. табл.	
Гл. инж. пр.	Дошкевич	ДВ		Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИВ			3.503.1-57.4-07 сб	Сборочный чертеж		
				3.503.1-57.4-07		С 105
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-07.1	φ16 А-П ГОСТ 5781-75, e=4460	94	661.6 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-06.2	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	23	381.1 кг
Б4	3		3.503.1-57.4-06.3	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=2000	24	42.6 кг
				3.503.1-57.4-07-01		С 106
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-07-01.1	φ20 А-П ГОСТ 5781-75, e=4960	94	1149.7 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-06.2	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	25	414.2 кг
Б4	3		3.503.1-57.4-06.3	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=2000	26	46.2 кг
				3.503.1-57.4-07-02		С 107
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-07-02.1	φ25 А-П ГОСТ 5781-75, e=5460	94	1978.0 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-06.02	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=18660	28	464.0 кг
Б4	3		3.503.1-57.4-06.03	φ12 А-П ГОСТ 5781-75, e=2000	28	49.7 кг

Инв. № подл. подпись и дата

Взам. инв. №

			3.503.1-57.4-07			
Разраб.	Заболотская	<i>Заболотская</i>	Сетка арматурная (С 105 ÷ С 107)	Стадия	Лист	Листов
Проб.	Андреева	<i>Андреева</i>		Р		1
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		



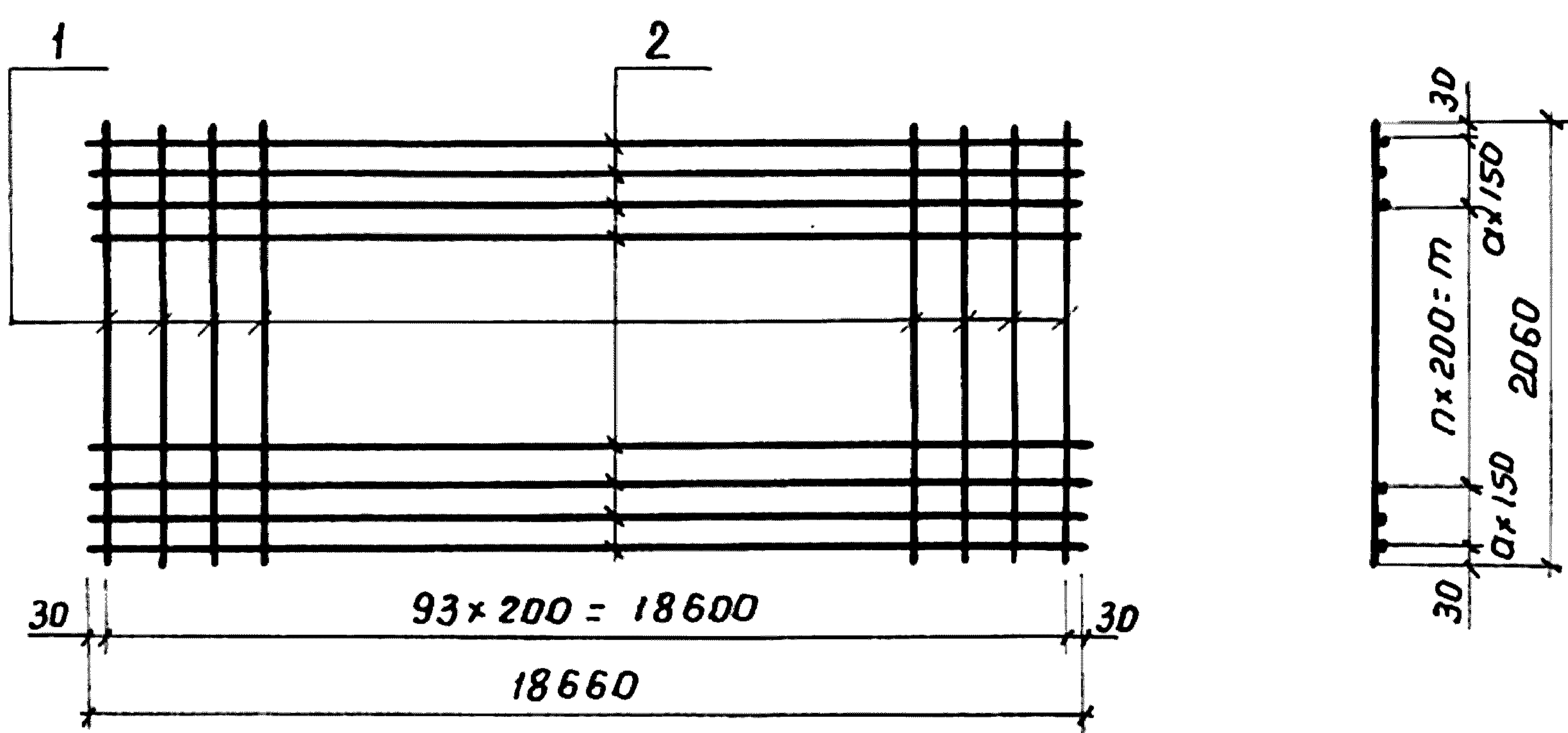
Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	a, мм	n, шт.	e, мм	b, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-07	С 105	0	22	4460	4400	1085,3
-01	С 106	250	22	4960	4400	1610,1
-02	С 107	0	27	5460	5400	2491,7

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №					3.503.1-57.4-07 СБ				
			Сетка арматурная (С 105 ÷ С 107)						Стадия	Масса	Масштаб
									Р	см. табл.	
									Лист	Листов /	
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва											

18588-02 16 Копировал Даг

Формат ИВ



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

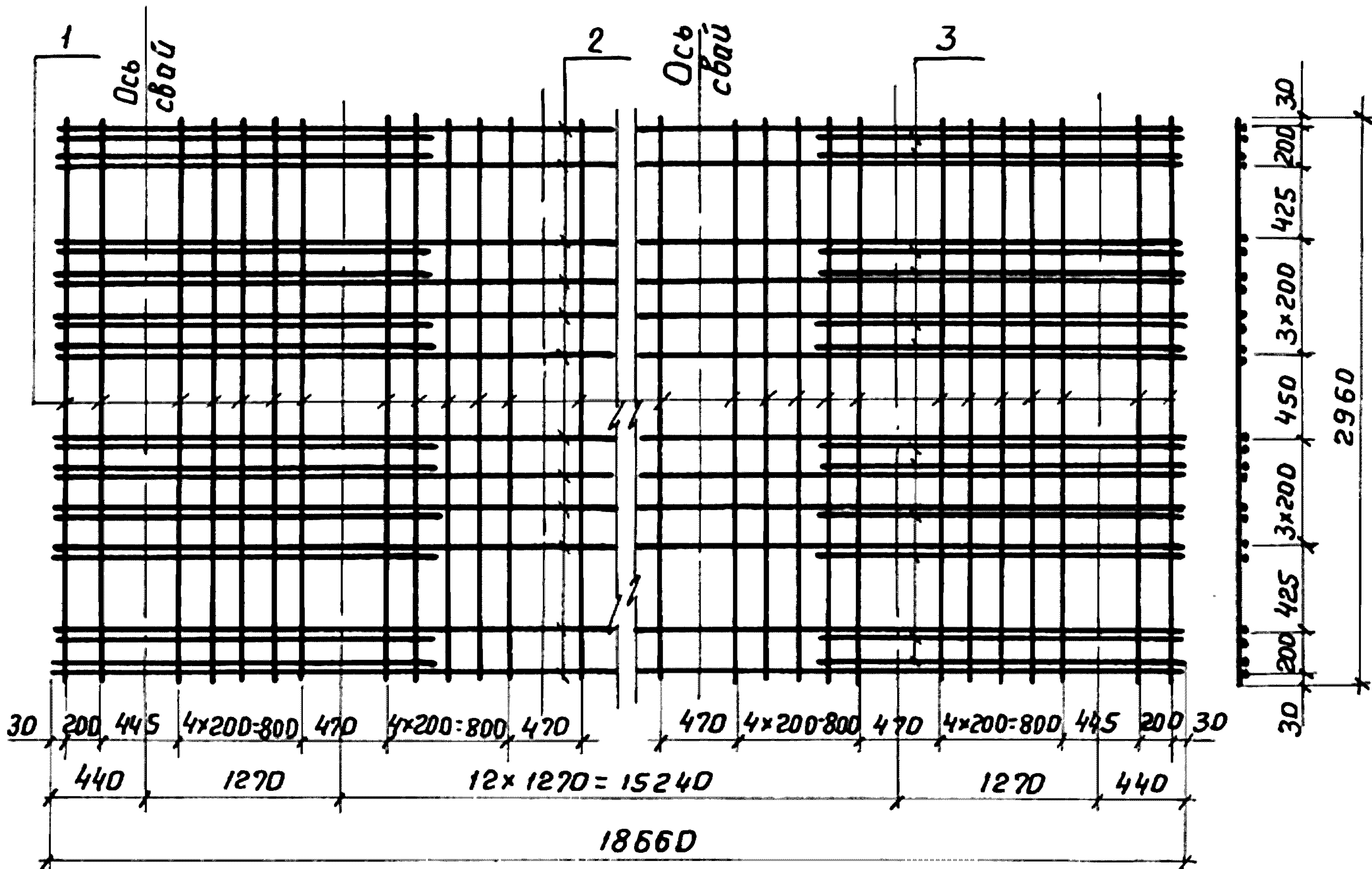
Обозначение	Марка	a, шт.	n, шт.	m, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-08	С 108	0	10	2000	253,1
-01	С 109	2	7	1400	207,9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-57.4-08		С 108
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-08.1	φ12 А-II ГОСТ 5781-75, l=2060	94	172,0 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-08.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, l=18660	11	81,1 кг
				3.503.1-57.4-08-01		С 109
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-08-01.1	φ10 А-III ГОСТ 5781-75, l=2060	94	119,5 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-08.2	φ8 А-I ГОСТ 5781-75, l=18660	12	88,4 кг

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

			3.503.1-57.4-08			
			Сетка арматурная (С 108 и С 109)	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разраб. Заболотская *Заб*
 Проб. Андреева *Андр*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Даш*

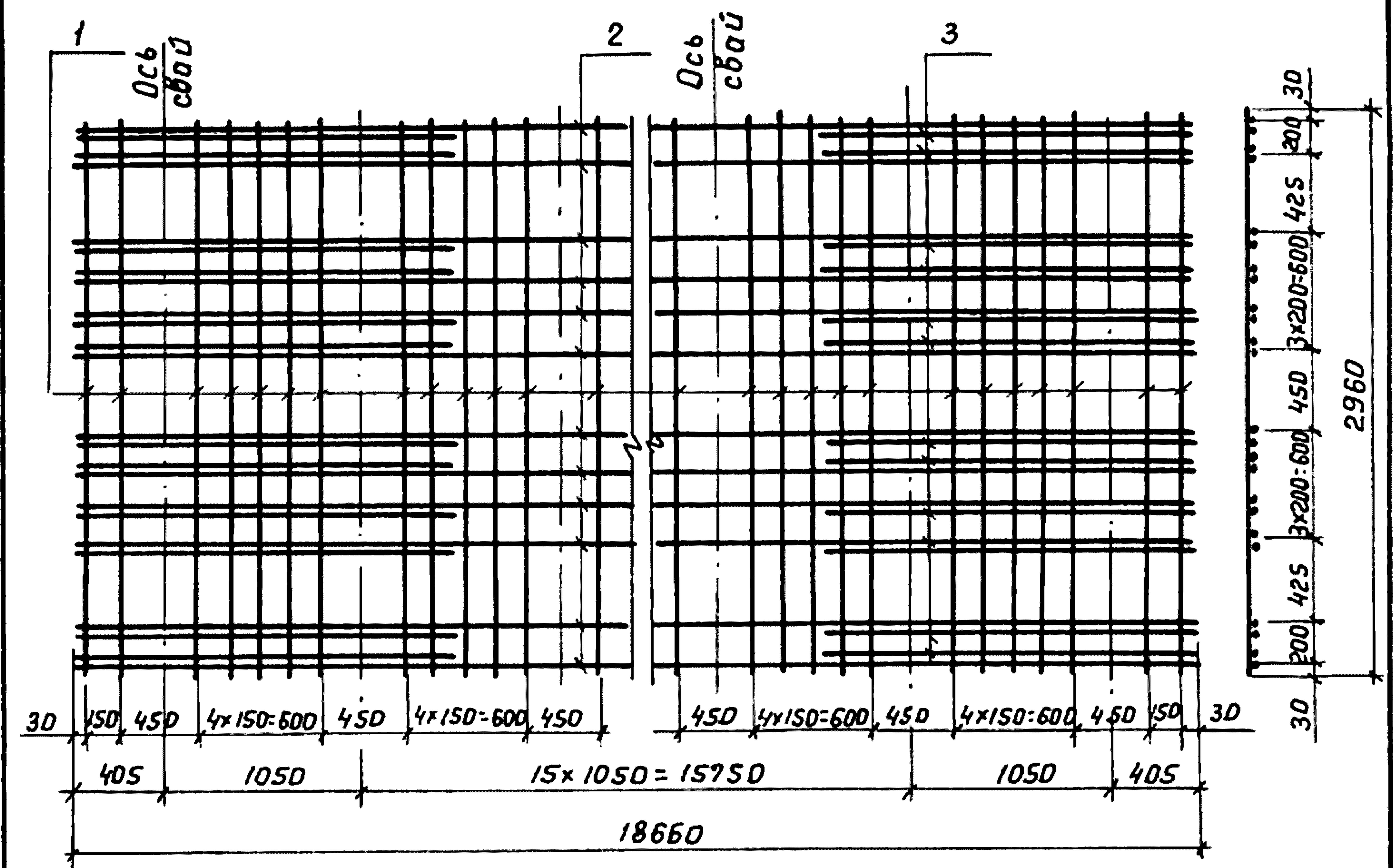


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-10.1	φ12А-III ГОСТ 5781-75, e=2960	74	194,5 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-09.1	φ14А-III ГОСТ 5781-75, e=18560	12	270,5 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-10.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, e=2000	24	42,6 кг

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

			3.503.1-57.4-10			
			Сетка арматурная с III	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	507,6	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			

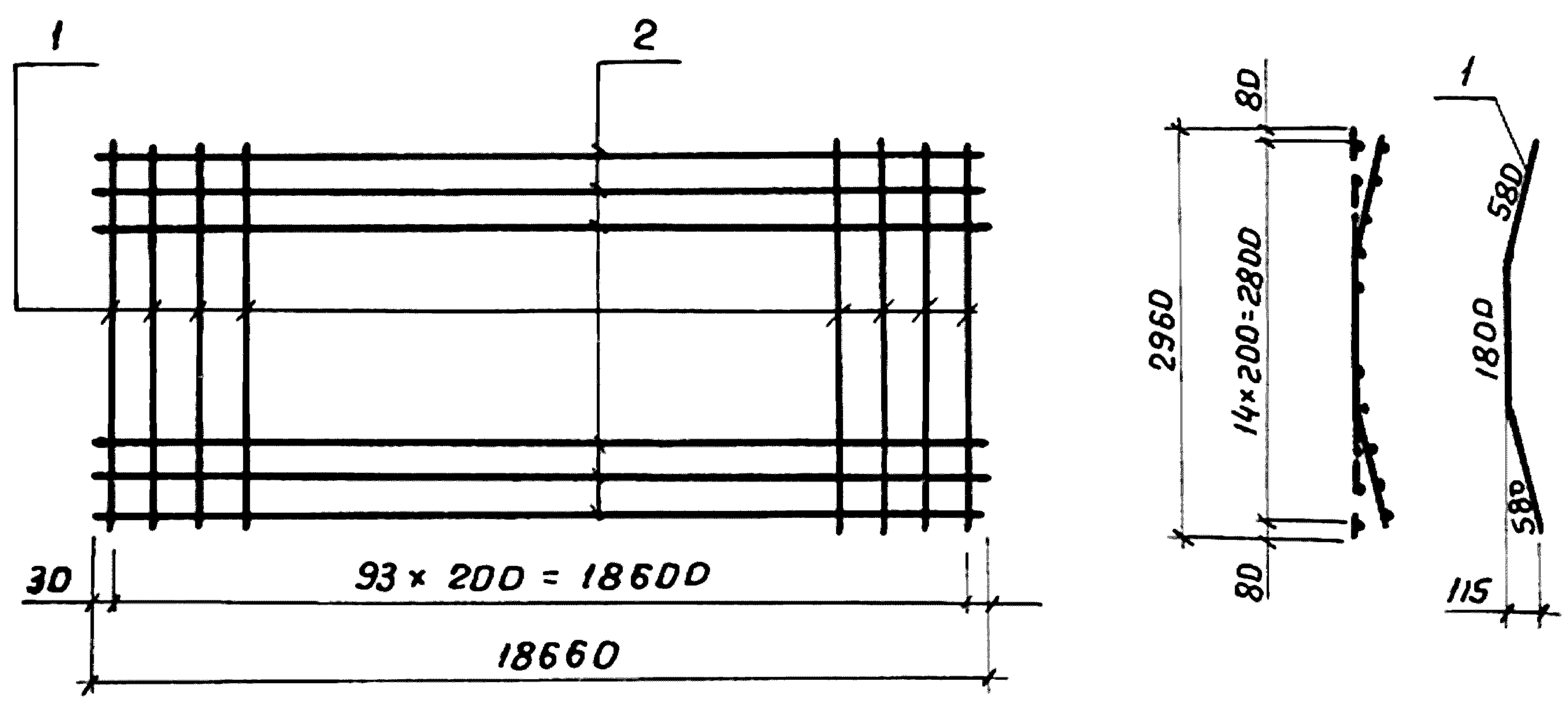


Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Д е т а л и</u>		
БУ		1	3.503.1-57. 4-10.1	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=2960	89	233,9 кг
БУ		2	3.503.1-57. 4-09.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, E=18660	12	270,5 кг
БУ		3	3.503.1-57. 4-10.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=2000	24	42,6 кг

Ц.н.в. № подл. Подпись и дата

			3.503.1-57.4-11			
			Сетка арматурная С 112	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	547,0	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва			



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	3.503.1-57.4-12.1	φ10А-III ГОСТ 5781-75, e=2960	94	171,7 кг
БЧ		2	3.503.1-57.4-08.2	φ8А-I ГОСТ 5781-75, e=18660	15	110,6 кг

Ш.№ подл. Подпись и дата Взам инв.№

3.503.1-57.4-12

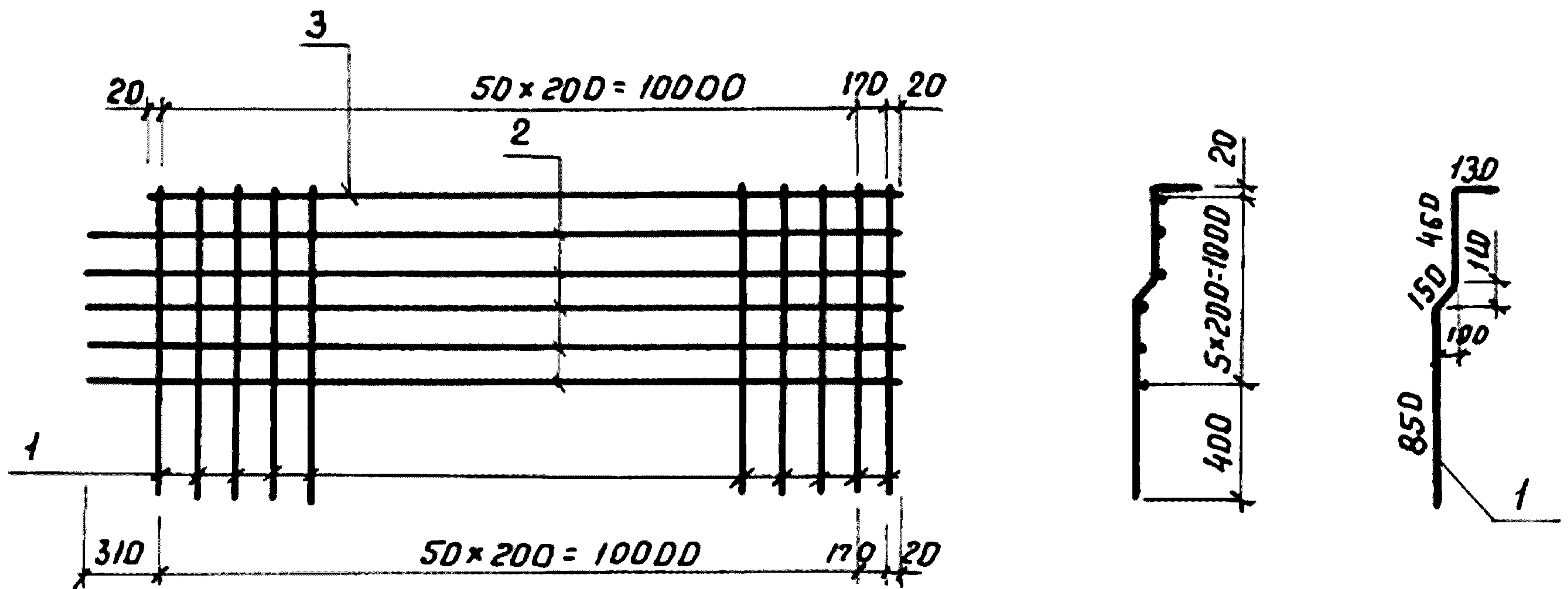
Разраб. Зайка <i>Зайка</i>	Пров. Андрианово <i>Андрианово</i>	Гл.инж.пр. Дашкевич <i>Дашкевич</i>	Сетка арматурная С 113	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	282,3	
				Лист	Листов 1	
				ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва		

18588-02 2/Копировал Д.С.

Формат 11В

3.503.1-57.4-13 - изображено

-01 - зеркальное отражение



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3 503.1-57.4-13		С114
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-13.1	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=1590	52	73,4 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-13.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10500	5	46,6 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-13.3	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10210	1	9,1 кг
				3.503.1-57.4-13-01		С115
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-13.1	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=1590	52	73,4 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-13.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10500	5	46,6 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-13.3	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10210	1	9,1 кг

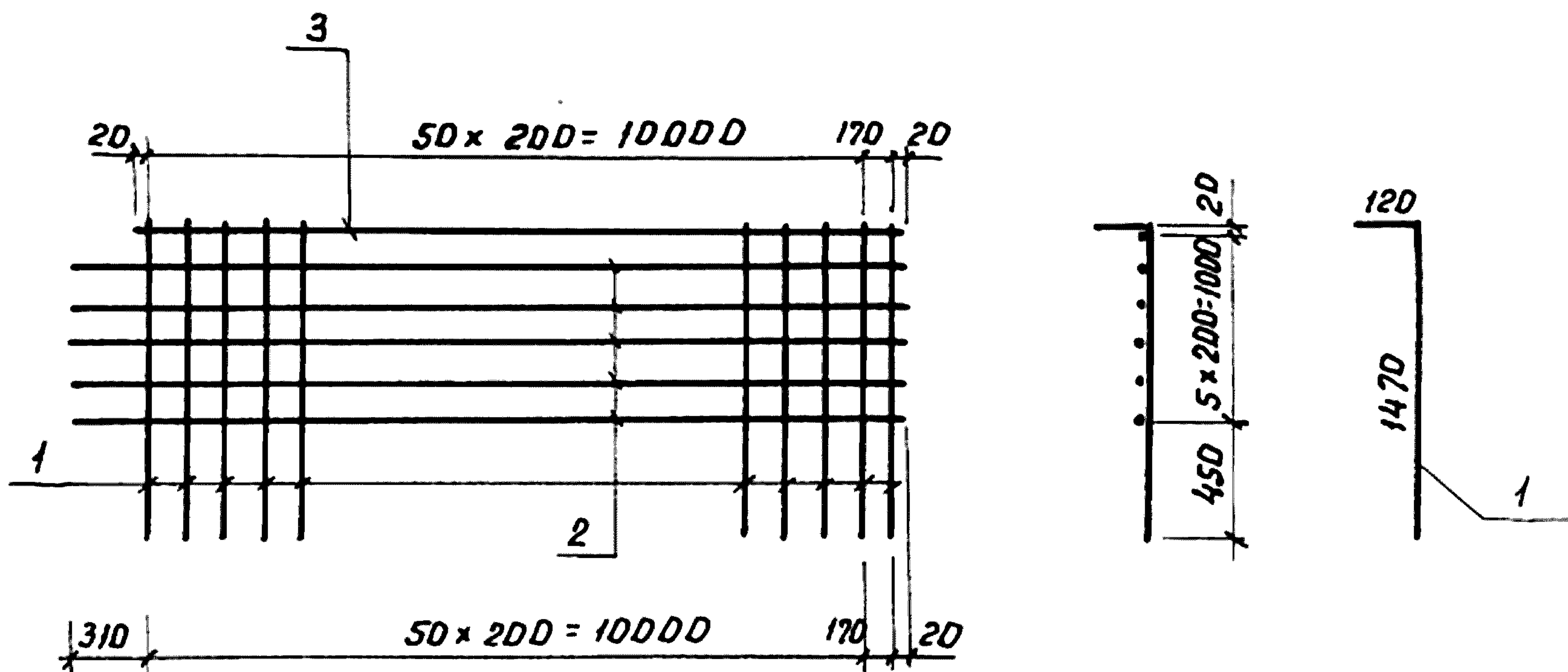
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

3.503.1-57.4-13

Разраб. Пров. Гл. инж. пр.	Беляева	Сетка арматурная (С114 и С115)	Стадия	Масса	Масштаб
	Бойцова		Р	129,1	
	Дашкевич		Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

3.503.1-57.4-14 - изображено

3.503.1-57.4-14-01-зеркальное отражение



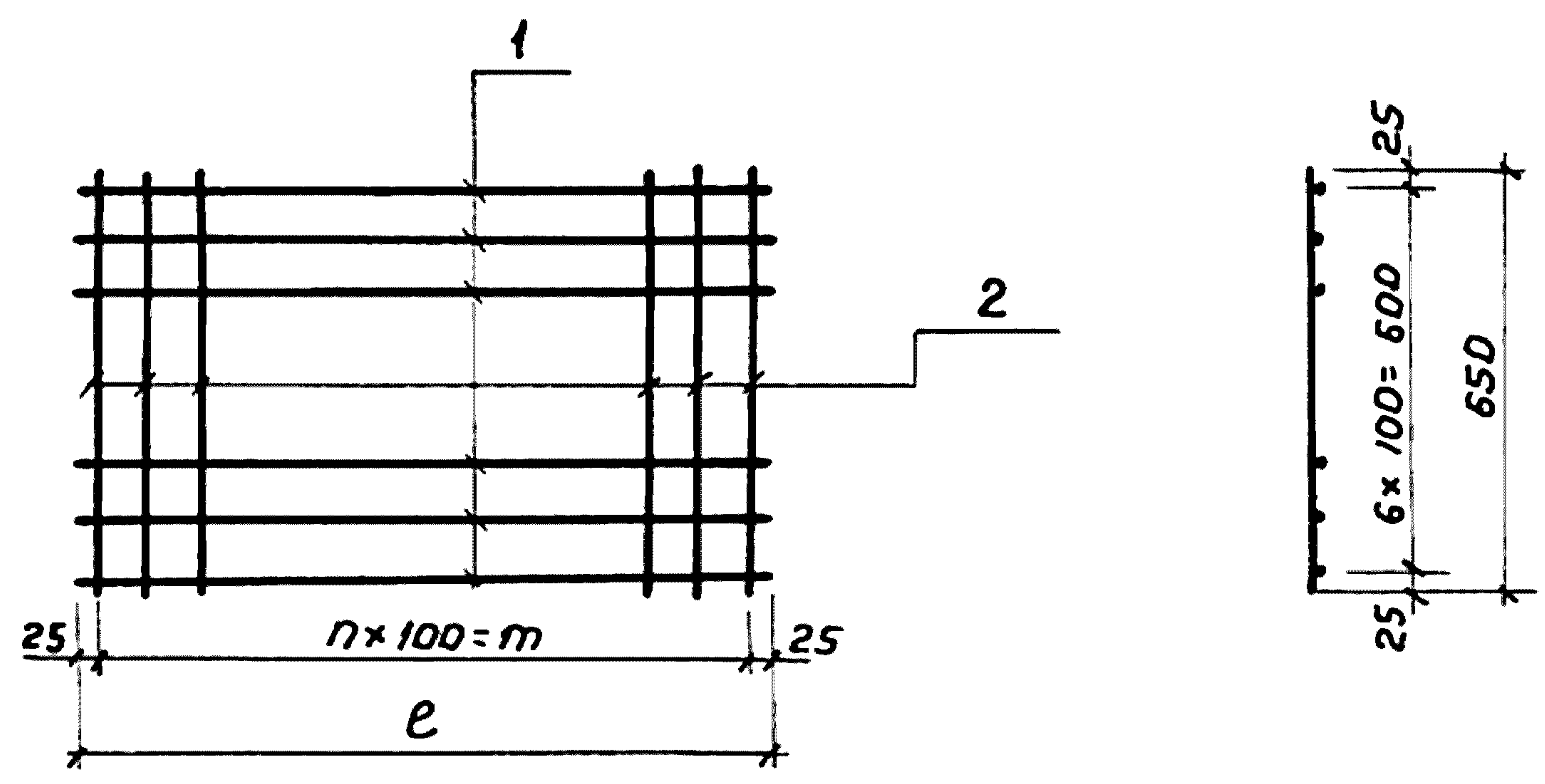
Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-57.4-14		С116
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, E=1590	52	99,9 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-13.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10500	5	46,6 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-13.3	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10210	1	9,1 кг
				3.503.1-57.4-14-01		С117
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-14.1	φ14 А-III ГОСТ 5781-75, E=1590	52	99,9 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-13.2	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10500	5	46,6 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-13.3	φ12 А-III ГОСТ 5781-75, E=10210	1	9,1 кг

Ш.№ подл. Подпись и дата

Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Ш.№ подл.	
Разраб.	Беляева <i>Беляева</i>
Провер.	Бойцова <i>Бойцова</i>
Гл.инж.пр.	Дашкевич <i>Дашкевич</i>

3.503.1-57.4-14		
Сетка арматурная (С116 и С117)	Стадия	Масса
	Р	155,6
	Лист	Листов 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г.Москва		



Сетки изготовлять при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

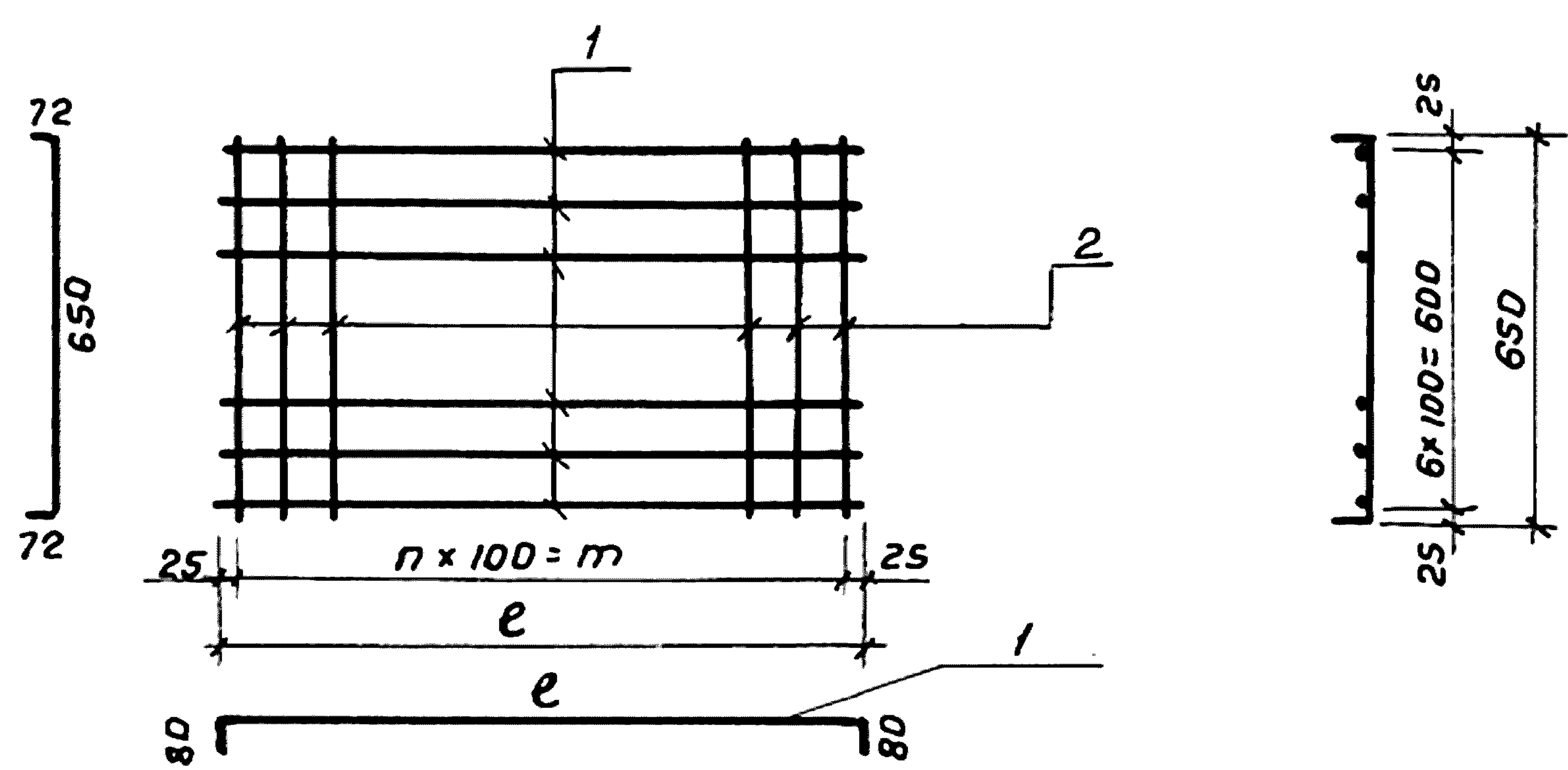
Обозначение	Марка	ℓ, мм	п, шт.	т, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-16	С 119	1050	10	1000	5,7
-01	С 120	1250	12	1200	6,8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-57.4-16		С 119
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-16.1	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=1050	7	2,9 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-16.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=650	11	2,8 кг
				3.503.1-57.4-16-01		С 120
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-16-01.1	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=1250	7	3,5 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-16.2	Ф8 А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=650	13	3,3 кг

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

			3.503.1-57.4-16			
			Сетка арматурная (С 119 и С 120)	Стадия	Масса	Масштаб
				р	см. табл.	
			Лист		Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

Разраб. Зоболотская *Зоболотская*
 Проб. Андрианова *Андрианова*
 Гл. инж. пр. Дашкевич *Дашкевич*



Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марка	e, мм	n, шт.	m, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-17	C121	1050	10	1000	6.8
-01	C122	1250	12	1200	8.0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.503.1-57.4-17		C121
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-17.1	ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=1210	7	3.3 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-17.2	ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=794	11	3.5 кг
				3.503.1-57.4-17-01		C122
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-17-01.1	ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=1410	7	3.9 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-17.2	ф8А-I ГОСТ 5781-75, e=794	13	4.1 кг

Инд. № подл. Подпись и дата

3.503.1-57.4-17		
Разраб. Заболотская <i>Зиб</i>	Пров. Андрианова <i>Андр</i>	Сетка арматурная (C121 и C122)
		Гл. инж. пр. Дашкевич <i>Даш</i>
		Стадия: Р
		Масса: см. табл.
		Масштаб: Лист 1
ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
118			3.503.1-57.4-18 СБ	Сборочный чертеж		
				3.503.1-57.4-18		С123
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-18.1	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=10200	39	627,7 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-18.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=3940	51	79,4 кг
				3.503.1-57.4-18-01		С124
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-18-01.1	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=1820	39	112,0 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-18.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=3940	7	10,9 кг
				3.503.1-57.4-18-02		С125
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.503.1-57.4-18-02.1	Ф16А-III ГОСТ 5781-75, ℓ=8940	59	832,3 кг
Б4	2		3.503.1-57.4-18-02.2	Ф8А-I ГОСТ 5781-75, ℓ=5940	45	105,6 кг

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

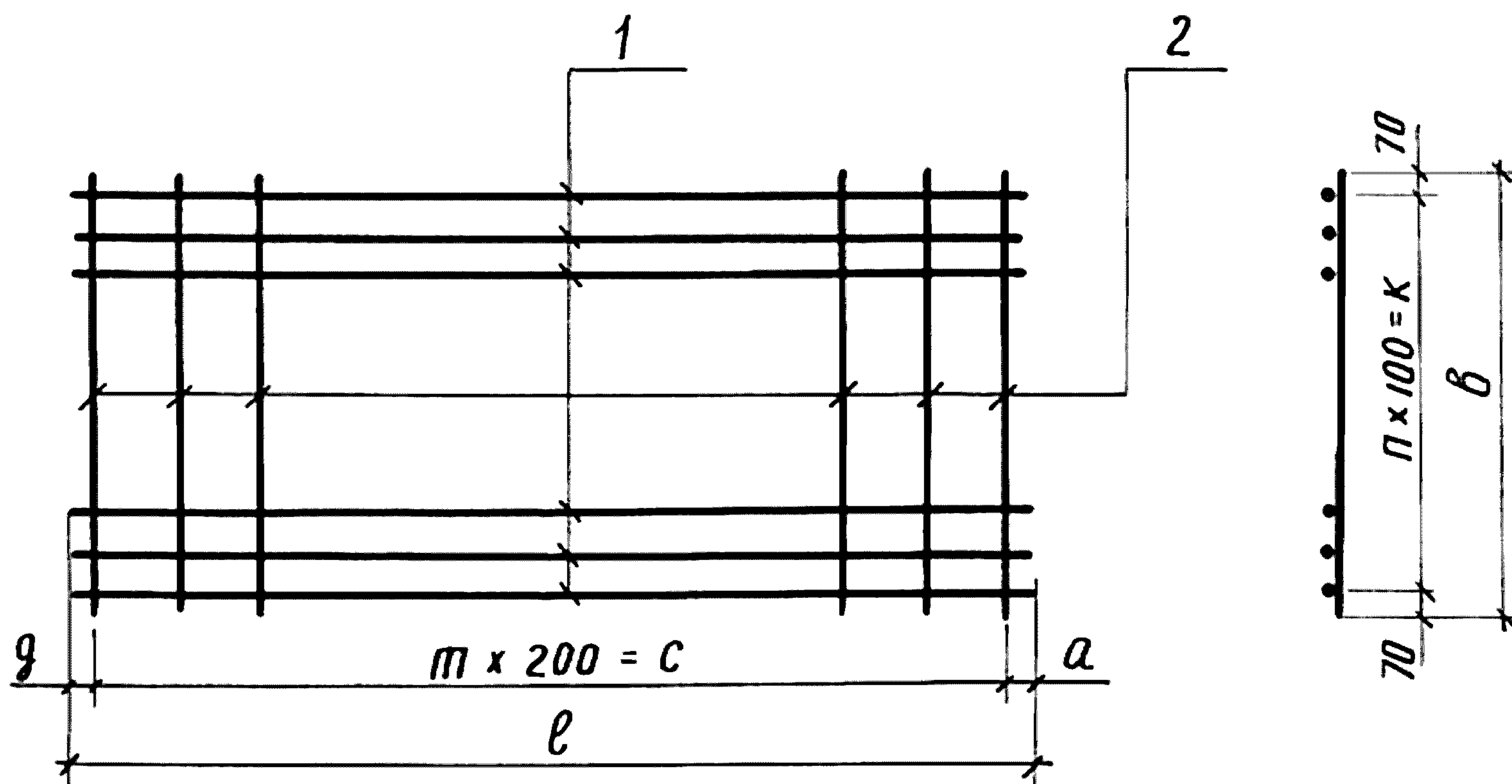
3.503.1-57.4-18

Разраб.	Хромова	<i>Хр</i>
Пров.	Бойцова	<i>Бой</i>
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>

Сетка арматурная
(С123 ÷ С125)

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ
г. Москва

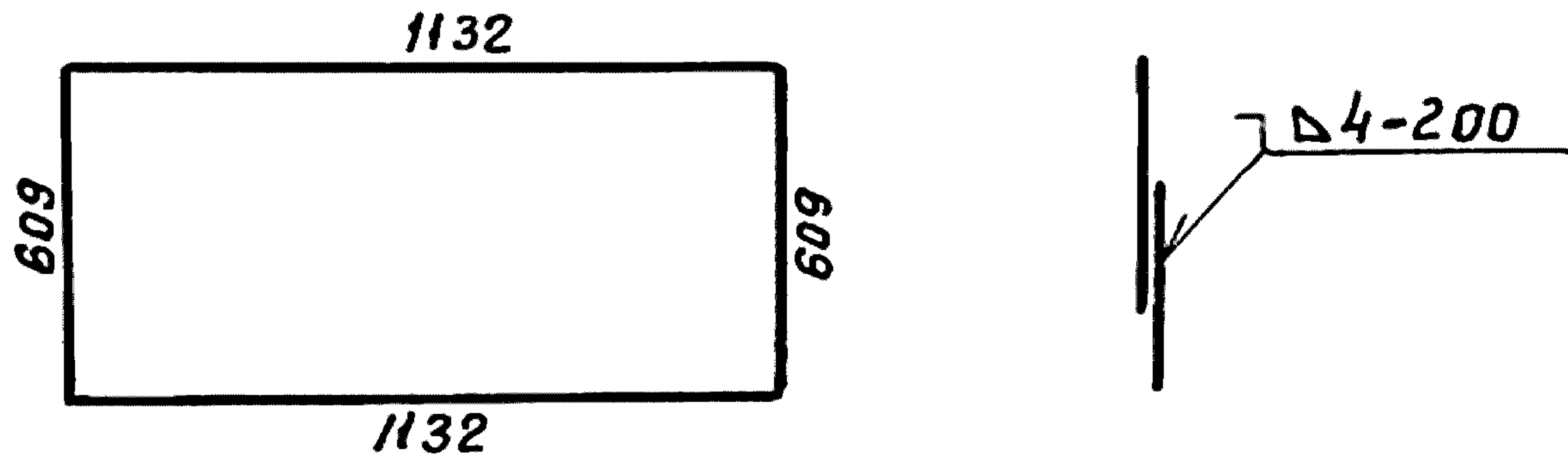


Сетки изготавливать при помощи контактной точечной электросварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78. Сетки могут быть изготовлены вязаными

Обозначение	Марки	В, мм	е, мм	п, шт.	т, шт.	а, мм	д, мм	с, мм	К, мм	Масса, кг
3.503.1-57.4-18	С123	3940	10200	38	50	100	100	10000	3800	707,1
-01	С124	3940	1820	38	6	550	70	1200	3800	122,9
-02	С125	5940	8940	58	44	70	70	8800	5800	937,9

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

			3.503.1-57.4-18 СБ		
			Сетка арматурная (С123 ÷ С125)		
Разраб.	Хромова	<i>Хромова</i>			
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>	Р	см. табл.	
Гл. инж. лр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>	Лист	Листов	1
			ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ г. Москва		



Хомут изготавливать при помощи электродуговой ручной сварки по ГОСТ 5264-80 с применением электродов типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-57.4-19	Ф14А III ГОСТ5781-75, E=3720	1	4,5 кг

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

			3.503.1-57.4-19			
			Хомут	Лист	Масса	Масштаб
				Р	4,5	
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

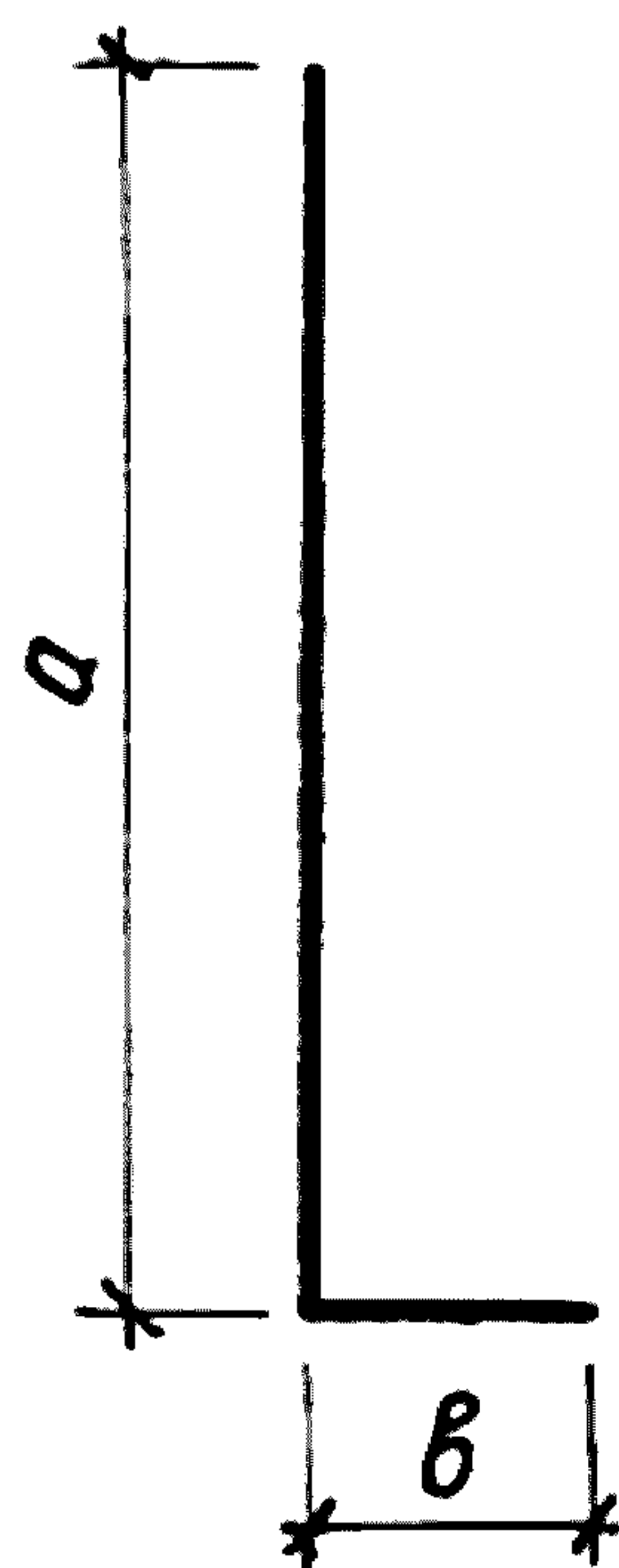


Обозначение	а, мм
3.503.1-57.4-20	110
-01	210

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БУ			3.503.1-57.4-20	Ф8 А-І ГОСТ 5781-75, е=230	1	0,09 кг
БУ			-01	Ф8 А-І ГОСТ 5781-75, е=360	1	0,14 кг

Шмб. № подл. Подпись и дата

			3.503.1-57.4-20			
Разраб.	Беляева	<i>Беляева</i>	Схватка	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Бойцова	<i>Бойцова</i>		Р	см. табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Дашкевич</i>		Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			



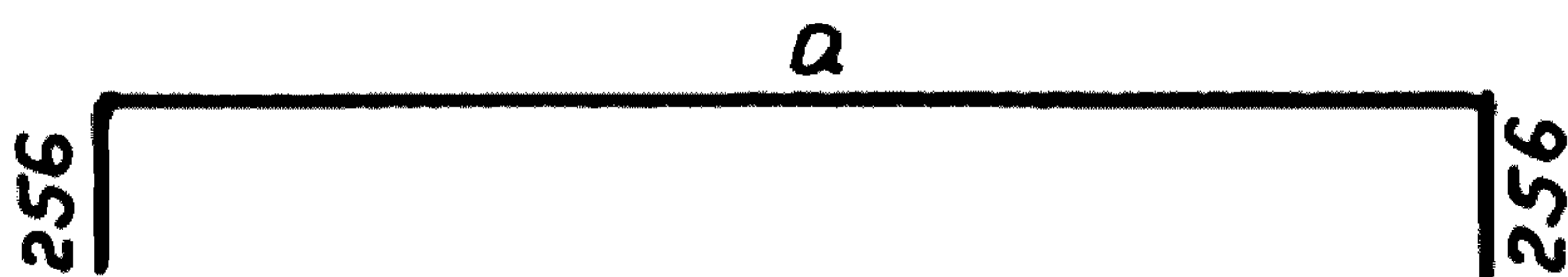
Обозначение	a, мм	b, мм
3.503.1-57. 4-21	900	50
-01	400	150

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-57. 4-21	Ф22А-И ГОСТ5781-75, е:950	1	2,8 кг
Б4			-01	Ф22А-III ГОСТ5781-75, е:550	1	1,6 кг

Инв. № подл. Подпись и дата

Взам. инв. №

			3.503.1-57. 4-21			
Разраб.	Затока	Зотир	Стержень	Стадия	Масса	Масштаб
Проб.	Андреева	Игорь		Р	см. табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич			лист	листов	1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			

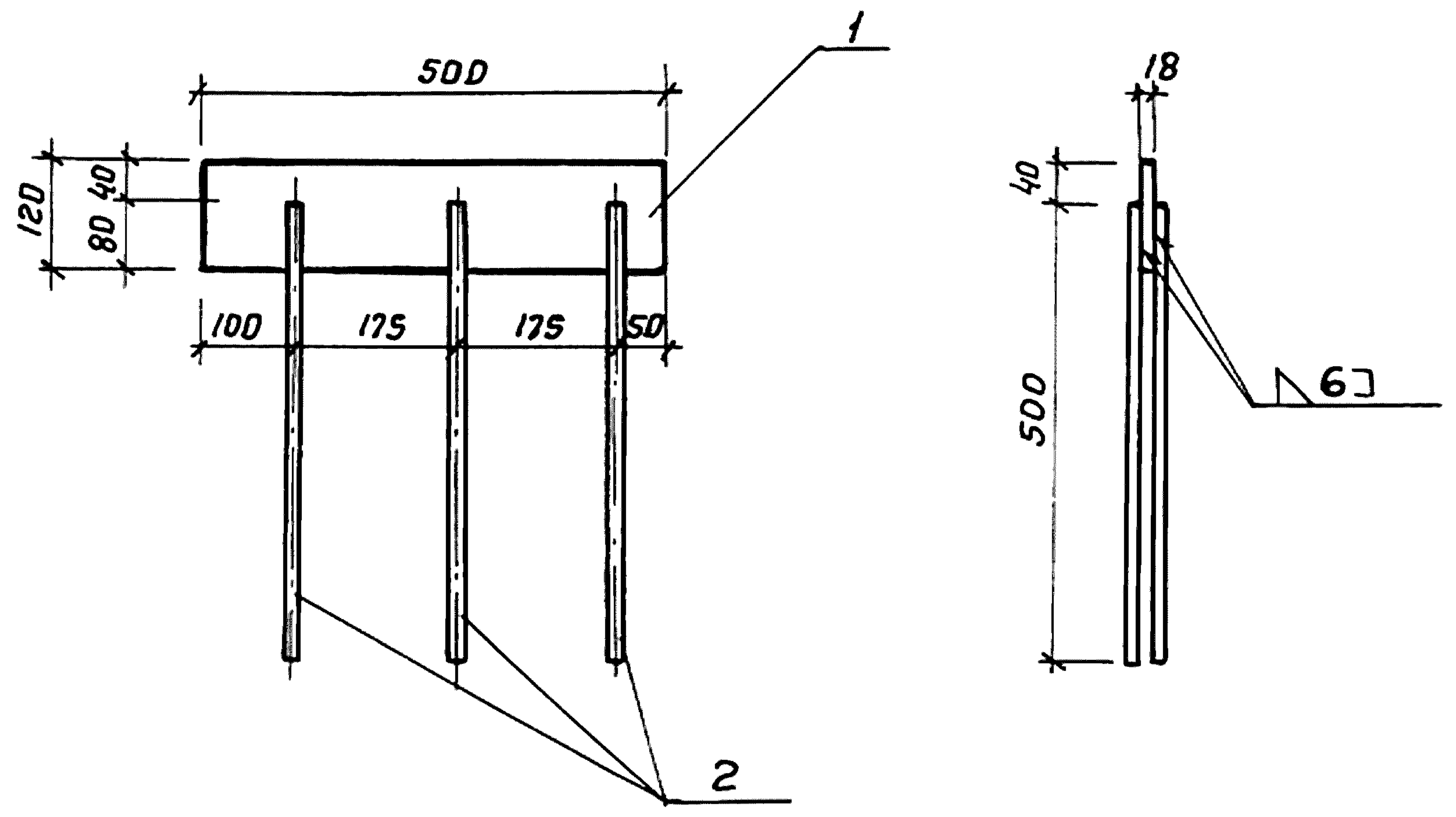


Обозначение	a, мм
3.503.1-57.4-22	1588
-01	1688

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4			3.503.1-57.4-22	φ25 А-III ГОСТ 5781-75, e=2100	1	8.1 кг
Б4			-01	φ25 А-III ГОСТ 5781-75, e=2200	1	8.5 кг

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

			3.503.1-57.4-22			
Разраб.	Заболотская	<i>Зинь</i>	Стяжка	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Андрюнова	<i>Андрю</i>		Р	см. табл.	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>Даш</i>		Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. МОСКВА			

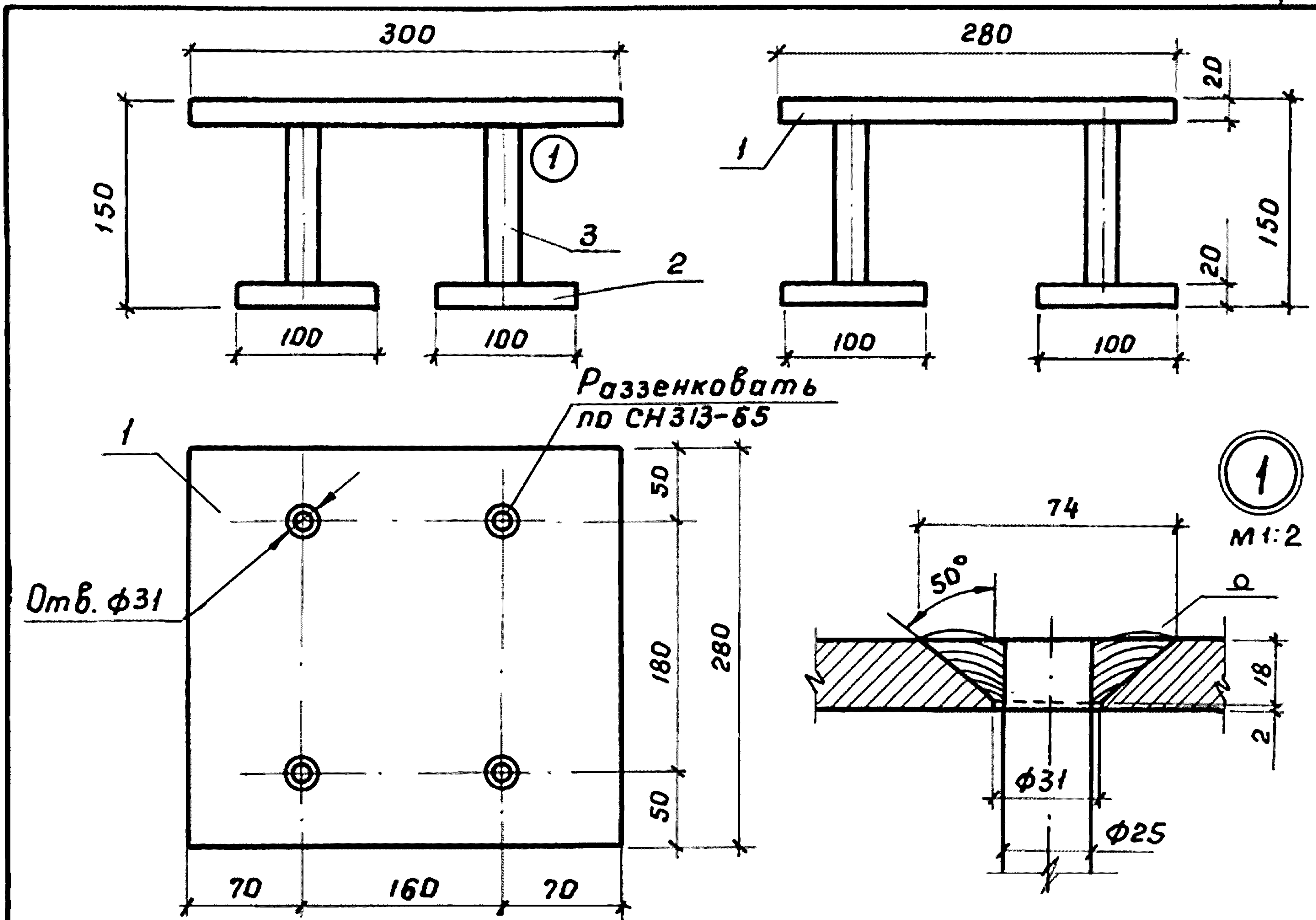


Сварные швы по ГОСТ 5264-07.
 Электроды типа Э42А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-23.1	Лист		
				Полоса $\frac{18 \times 120 \text{ ГОСТ } 103-76}{16 \text{ А } \text{ ГОСТ } 6713-75^*}$	1	8,5 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-23.2	Янкер		
				$\phi 20 \text{ А-II } \text{ ГОСТ } 5781-75, e=500$	6	7,4 кг

Имб. № подл. Подпись и дата Взам. имб. №

			3.503.1-57.4-23			
			Изделие закладное МН4	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	15,9	1:10
				Лист	Листов 1	
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ Г. Москва			

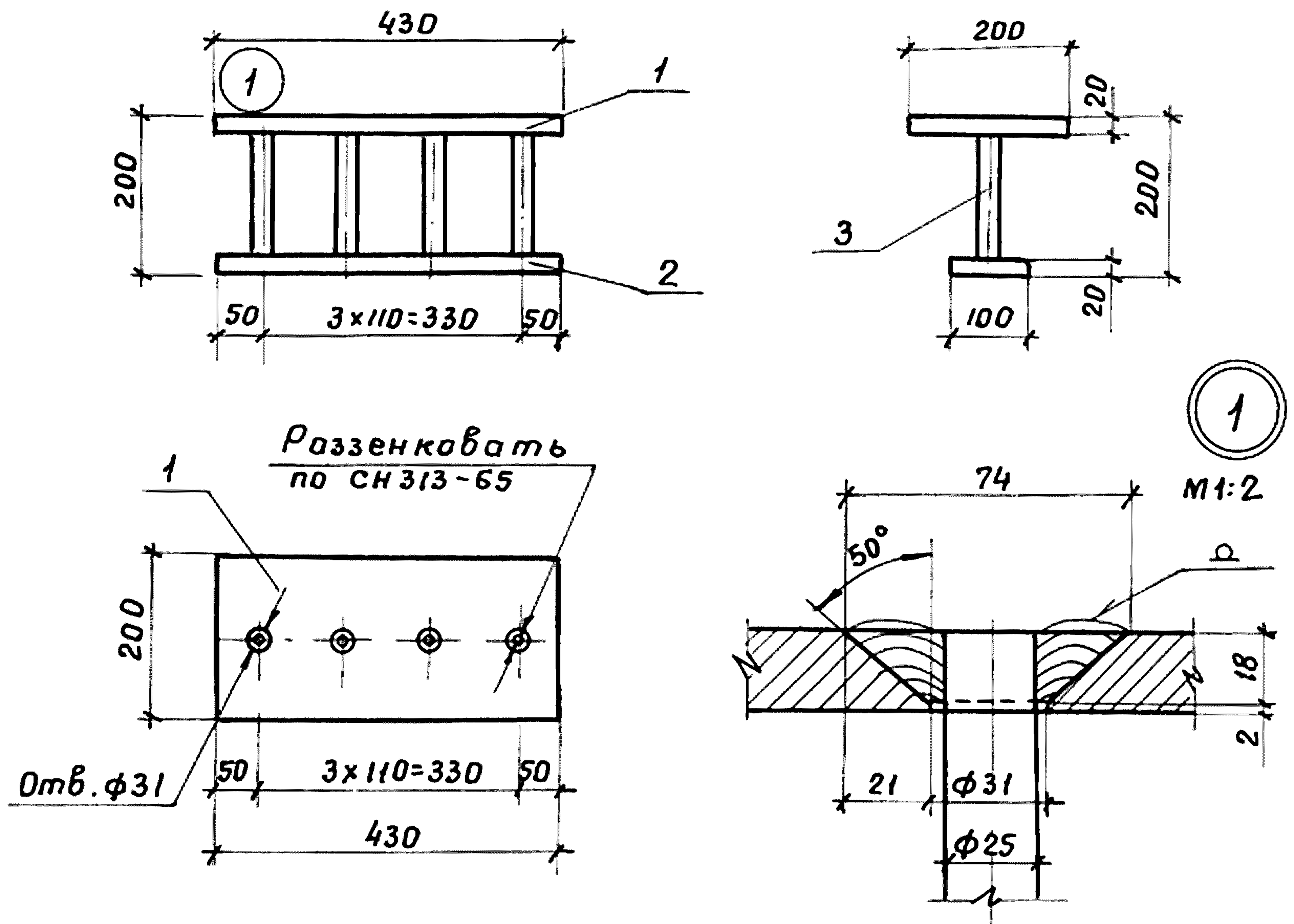


Соединение в табр анкерных стержней с нижними плоскими элементами производить по типу соединения верхнего плоского элемента. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа 950А по ГОСТ 9467-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
64		1	3.503.1-57.4-24.1	Лист		
				Полоса $\frac{20 \times 280 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{В ст 3 сл 5 ГОСТ } 380-71^*}$	1	13,2 кг
64		2	3.503.1-57.4-24.2	Лист		
				Полоса $\frac{20 \times 100 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{В ст 3 сл 5 ГОСТ } 380-71^*}$	4	6,3 кг
64		3	3.503.1-57.4-24.3	Анкер		
				$\phi 25 \text{ А-III ГОСТ } 5781-75, \rho=150$	4	2,3 кг

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

3.503.1-57.4-24		
Узделие закладное МН 5		
Разраб. Зотока	Проб. Бойцова	Гл. инж. лр. Дашкевич
Стадия	Масса	Масштаб
Р	21,8	1:5
Лист	Листов 1	
ПРОМТРАНСНИПРОЕКТ Г. Москва		

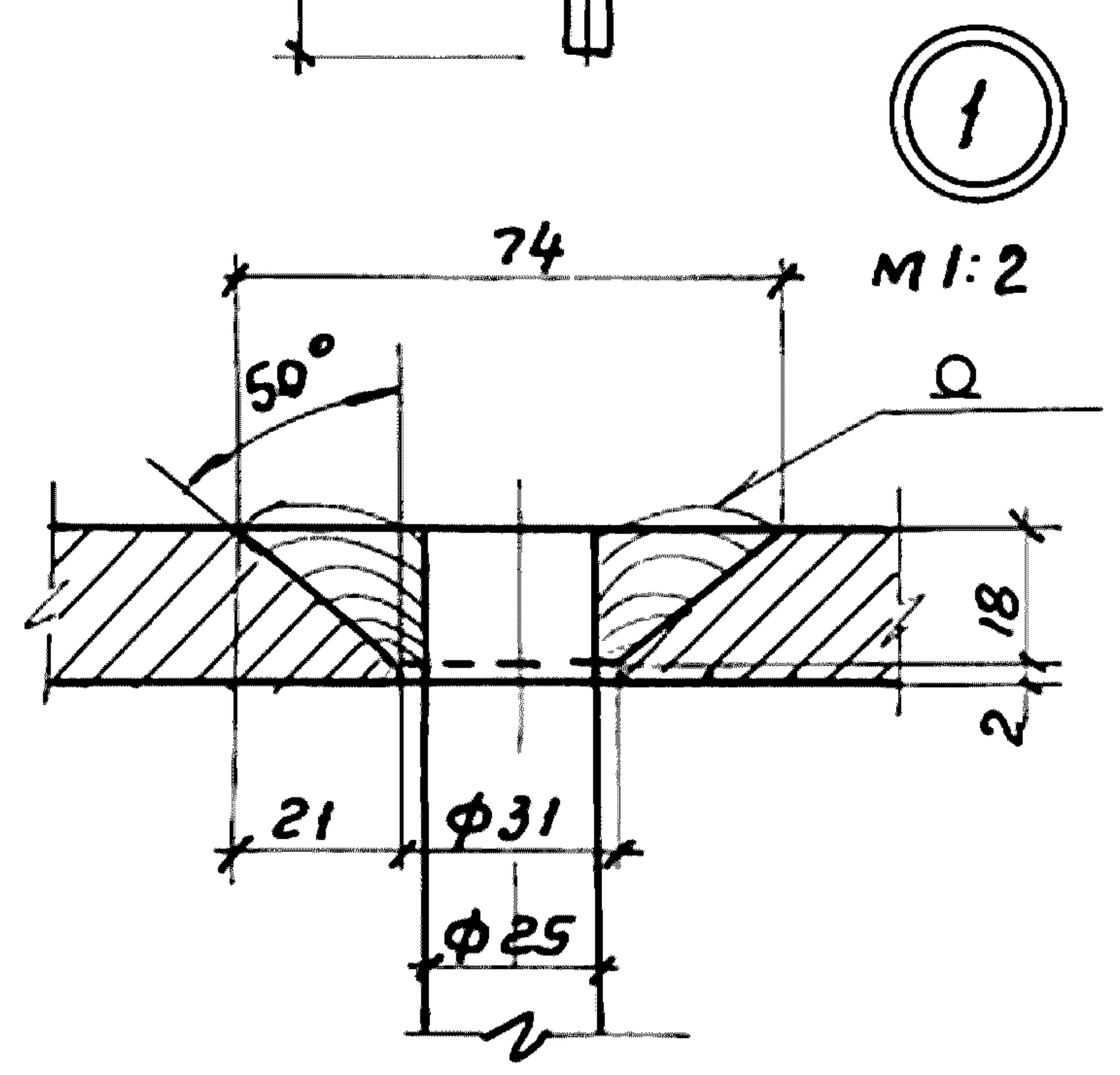
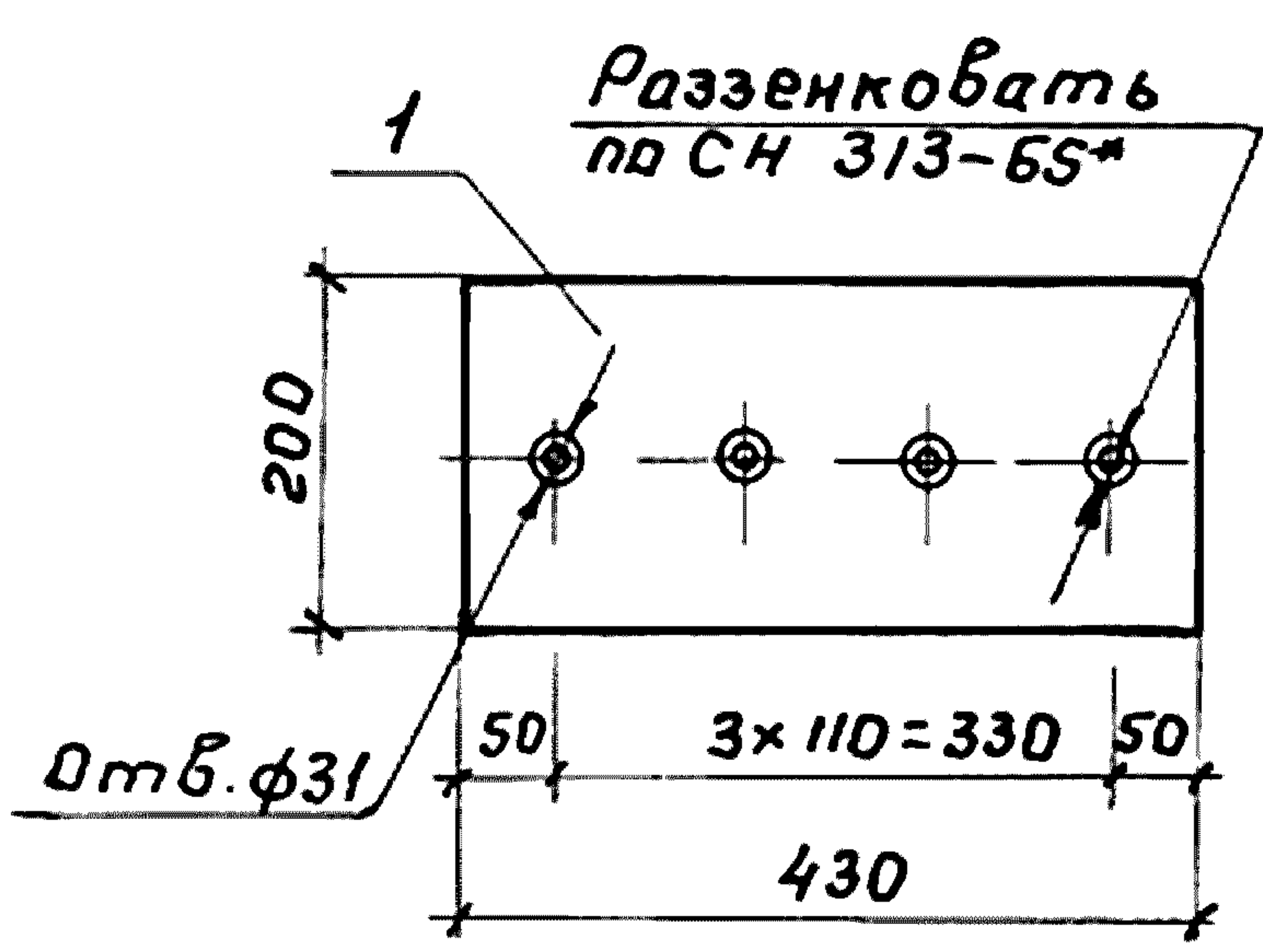
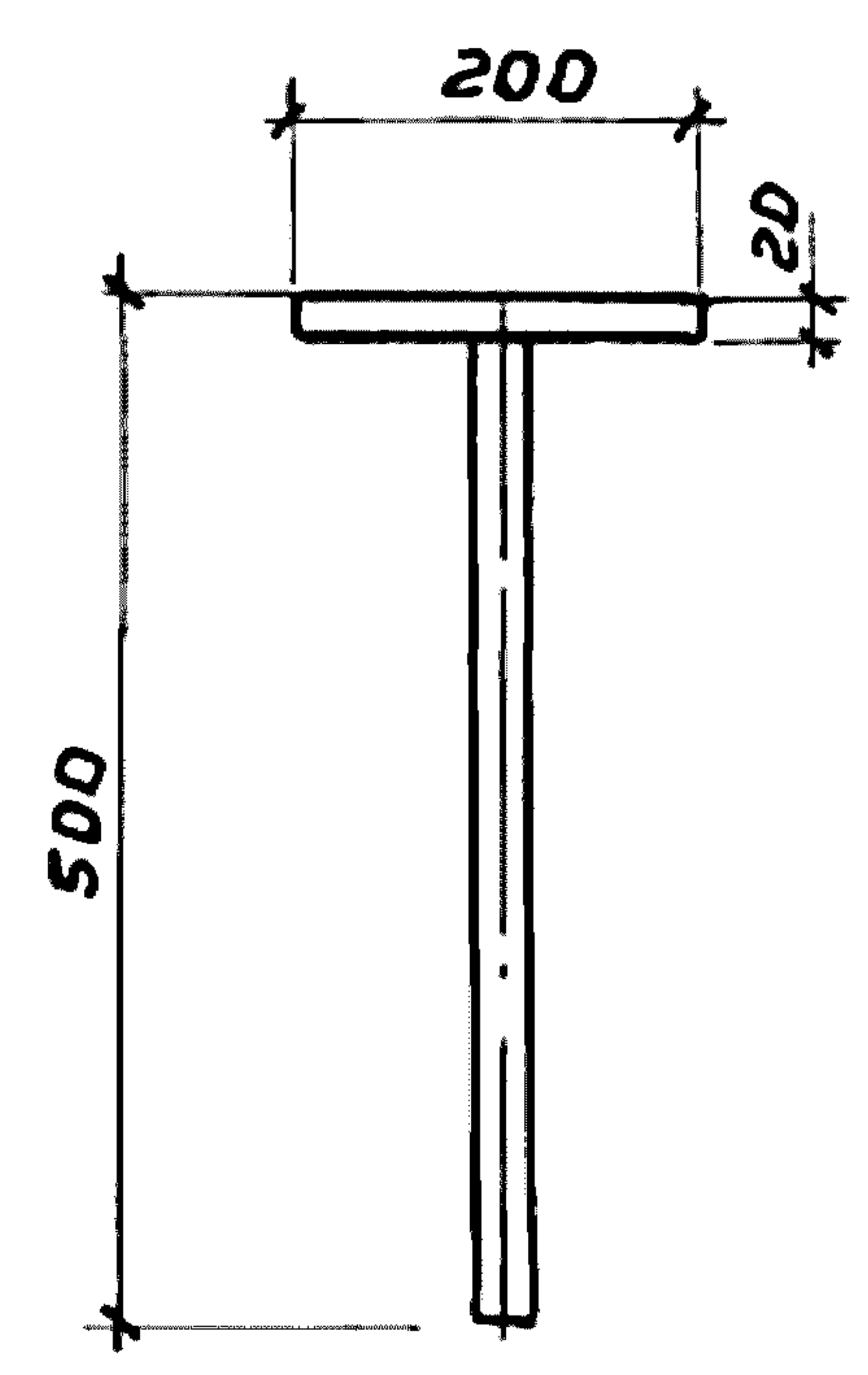
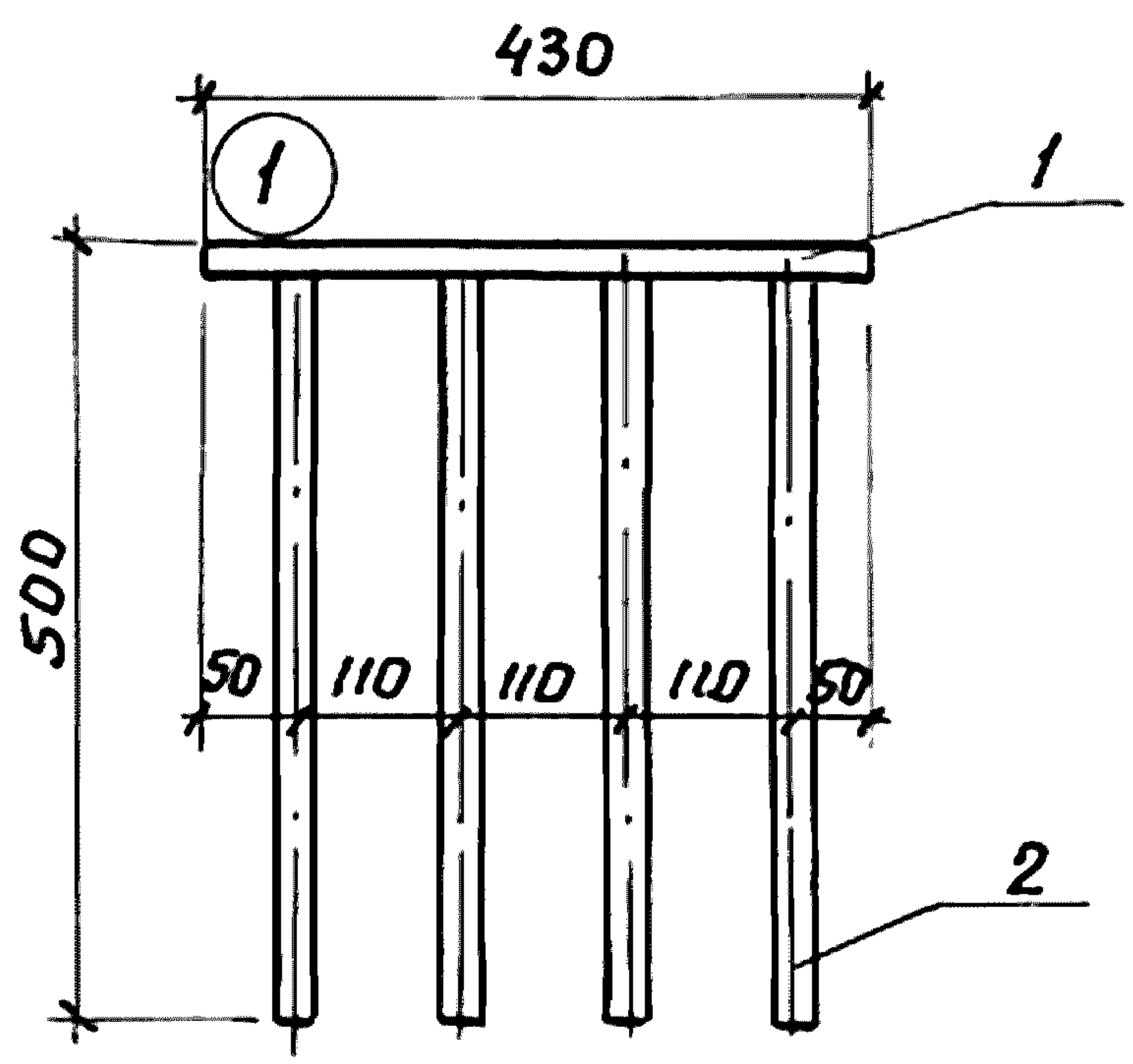


Соединение в табр анкерных стержней с нижним плоским элементом производить по типу соединения верхнего плоского элемента. Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-25.1	Лист		
				полоса $\frac{20 \times 200 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{В Ст3сп5 ГОСТ } 380-71^*}$	1	13,5 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-24.2	Лист		
				полоса $\frac{20 \times 100 \text{ ГОСТ } 103-76}{\text{В Ст3сп5 ГОСТ } 380-71^*}$	1	6,8 кг
Б4		3	3.503.1-57.4-25.2	Янкер		
				ф25А-III ГОСТ 5781-75, $e=200$	4	3,1 кг

Ш.Н.В. № подл. Подпись и дата Взвм. инв. №

			3.503.1-57.4-25			
			Изделие закладное МНБ	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	23,4	1:10
			Лист		Листов	1
			ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва			



Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды типа Э50А по ГОСТ 9467-75

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1	3.503.1-57.4-25.1	Лист		
				Полоса 20×200 ГОСТ 103-76 В Ст3 сп5 ГОСТ 380-71*	1	13,5 кг
Б4		2	3.503.1-57.4-26.1	Янкер		
				$\phi 25$ А-III ГОСТ 5781-75, $e=500$	4	7,7 кг

Имб. № подл. Подпись и дата. Взам. имб. №

3.503.1-57.4-26

			Стадия	Масса	Масшт.
Разраб.	Заболотская	<i>[Signature]</i>	Р	21,2	1:10
Проб.	Бойцова	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Дашкевич	<i>[Signature]</i>	ПРОМТРАНСНИИПРОЕКТ г. Москва		