

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407—3—13

КОМПЛЕКТНЫЕ ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАНЦИИ МОЩНОСТЬЮ ДО 2×1000 кВА
БЕЗ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ 6–10 кВ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ УСТАНОВОК

СОСТАВ СЕРИИ

АЛЬБОМЫ №№1–20—ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМЫ №№21–82—СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ

ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

АЛЬБОМ №21

СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМИ ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ
ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ (ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ)
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ (СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ)

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

ТЯЖПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТОМ ДИРЕКТИВНОЕ УКАЗАНИЕ
№1428 ОТ 30-XI 1953 г.
ПРОМСТРОЙПРОЕКТОМ ПРКАЗ
№186 ОТ 13-XI 1953 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА 1953

407-3-13 2

ТИПОВОЙ
ПРОЕКТ
407-8-13
Альбом №1
ДЛЯ РАБОТ

ИЗД. № 2

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

Марка лист	Содержание альбома	стр.	Марка лист	Содержание альбома	стр.
-	Перечень альбомов строительной части	4	АС-24	Плиты П-4	31
-	Пояснительная записка	7	АС-25	Плиты П-5	32
АС-1	Детали с № I по № 3	8	АС-26	Плиты П-6	33
АС-2	Детали с № 4 по № 6	9	АС-27	Плиты П-7	34
АС-3	Детали с № 7 по № II	10	АС-28	Плиты П-8	35
АС-4	Ворота В-1; Монтажная схема и монтажные детали	11	АС-29	Плиты П-9	36
АС-5	Полотно ворот В-1; Детали полотен ворот В-1; Рама ворот РВ-1	12	АС-30	Плиты П-10	37
АС-6	Детали установки приборов ворот В-1	13	АС-31	Плиты П-11	38
АС-7	Петля подгибная ПП и шпингалет нижний ШН	14	АС-32	Плиты П-12	39
АС-8	Защелка брешинная ЭП. Пробой Т-90	15	АС-33	Плиты П-13	40
АС-9	Шкода фалевая ШФ и уголок защитный У-2	16	АС-34	Плиты П-14	41
АС-10	Ворота В-2; Монтажная схема и монтажные детали	17	АС-35	Плиты П-15	42
АС-11	Полотно ворот В-2	18	АС-36	Плиты П-16	43
АС-12	Детали установки приборов на В-2	19	АС-37	Плиты П-17	44
АС-13	Стальные жалюзи ВЖ-1	20	АС-38	Плиты П-18	45
АС-14	Стальные жалюзи ВЖ-2	21	АС-39	Плиты перегородок П-13; П-14; П-15	46
АС-15	Стальные жалюзи ВЖ-3	22	АС-40	Плиты перегородок П-16; П-17; П-18	47
АС-16	Стальные жалюзи ВЖ-4	23	АС-41	Детали щитов перегородок	48
АС-17	Стальные жалюзи ВЖ-5	24	АС-42	Детали щитов перегородок	49
АС-18	Утепленные клапаны	25	АС-43	Стойки МС-1 и МС-2; Балки МБ-1 по МБ-13	50
АС-19	Балки Б-1	26	АС-44	Стальные решетки Р-1 и Р-2	51
АС-20	Балки Б-2	27	АС-45	Стальные решетки Р-3 и Р-4	52
АС-21	Плиты П-1	28	АС-46	Стальные решетки Р-5 и Р-6	53
АС-22	Плиты П-2	29	АС-47	Стальные решетки Р-7 и Р-8	54
АС-23	Плиты П-3	30	АС-48	Стальные решетки Р-9 и Р-10	55

АС-4	Стальные решетки Р-II и Р-I2	56
АС-50	Закладные марки М-1; М-2; М-3; М-4; М-5; М-6; М-7; М-8	57
АС-51	Закладные марки М-9; М-10; М-11; М-12	58
АС-52	Закладные марки М-13; М-14; М-15 М-16; М-17	59
АС-53	Закладные марки М-19 и М-20	60
АС-54	Закладные марки М-21; М-22	61
АС-55	Закладные марки М-23 и М-24	62
АС-56	Закладные марки М-25; М-26; М-31	63
АС-57	Закладные марки М-27; М-28; М-29; М-30	64

АС-58	Закладные марки М-32; М-33; М-34; М-35; М-36	65
АС-59	Закладные марки М-37; М-38; М-39; М-40; М-41	66
АС-60	Перемычка БП-2-3А. Закладная марка М-42	67
АС-61	Закладные марки М-43; М-44; М-46; М-47	68
АС-62	Закладные марки М-48; М-49; М-50; М-51	69
АС-63	Закладные марки М-52; М-53; М-54	70
АС-64	Сетки С-1 и С-2	71

ПЕРЕЧЕНЬ АЛЬБОМОВ СТРОИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ

№ альбомов	Наименование альбома	Эскиз	№ альбомов	Наименование альбома	Эскиз
1	2	3	4	5	6
21	Общие материалы		29	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 560 кВа. Армянского электромашиностроительного завода /встроенная/.	
22	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 180 или 320 кВа Армянского электромашиностроительного завода /отдельностоящая /.		30.	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 560 кВа Армянского электромашиностроительного завода /внутрицеховая/.	
23	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 180 или 320 кВа Армянского электромашиностроительного завода /встроенная /.		31.	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 2х560 кВа Армянского электромашиностроительного завода /отдельно стоящая /	
24	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 180 или 320 кВа Армянского электромашиностроительного завода /внутрицеховая/.		32	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 2х560 кВа Армянского электромашиностроительного завода /встроенная/.	
25	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 2х320 кВа Армянского электромашиностроительного завода /отдельно стоящая /		33	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 2х560 кВа Армянского электромашиностроительного завода /внутрицеховая /.	
26	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 2х320 кВа Армянского электромашиностроительного завода /встроенная /.		34	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 400 кВа Хмельницкого завода трансформаторных подстанций /отдельно стоящая/.	
27	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 2х320 кВа Армянского электромашиностроительного завода /внутрицеховая/.		35.	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 400 кВа Хмельницкого завода трансформаторных подстанций /встроенная /.	
28	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 560 кВа Армянского электромашиностроительного завода /отдельно стоящая /.		36.	Комплектная трансформаторная подстанция мощностью 400 кВа Хмельницкого завода трансформаторных подстанций /внутрицеховая /.	

Госстрой СССР ПРОЕКТПРОЕКТ Г. МОСКВА	Общие материалы	407-3-13 Альбом №21
	Перечень альбомов строительной части	МАТЕРИАЛЫ

[illegible]

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a side view with a horizontal base and a vertical support. The total width of the base is dimensioned as 20. The width of the base section on the right is dimensioned as 12.5. The drawing is a line drawing with hatching for the base.

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a side view with a horizontal base and a vertical section. Dimensions are indicated: a horizontal dimension of 18.5 and a vertical dimension of 11.32. The drawing is labeled with '18.5' and '11.32'.

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a cross-section with a vertical flange on the left and a horizontal base. Dimensions are indicated: 2.8 for the thickness of the vertical flange and 15.8 for the length of the horizontal base.

12.0

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a side view with a horizontal base and a vertical section. Dimensions are indicated: 5.2 for the horizontal length and 2.2 for the vertical height of the main body.

52

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Типовой проект № 407-3-ИЗ комплектных трансформаторных подстанций мощностью до 2х1000 кВа без распределительных устройств 6-10 кВ для промышленных установок разработан на основе проектного задания, составленного институтами Тяжпромэлектропроект и Промстройпроект и утвержденного Госстроем СССР 16 сентября 1964 г. № АС-7/4-389.

2. Чертежи разработаны применительно к комплектным трансформаторным подстанциям, выпускаемым Армянским электромашиностроительным заводом, Хмельницким заводом трансформаторных подстанций и Чирчикским трансформаторным заводом.

Чертежи электрической части подстанций разработаны институтом Тяжпромэлектропроект и приведены в альбомах №№ I-20 настоящего типового проекта.

3. Строительная часть настоящего типового проекта состоит из 62 альбомов - с № 21 по № 82 / см. "Перечень альбомов строительной части "/. Альбом № 21 " Общие материалы " содержит необходимые исходные данные, положенные в основу разработки рабочих чертежей, указания по привязке и применению типового проекта, а также чертежи деталей, железобетонных, деревянных и стальных изделий, являющихся общими для всех подстанций.

В каждом из альбомов № 22-82 даны рабочие чертежи одной подстанции определенной мощности и типа /см. "Перечень альбомов строительной части"/.

При выдаче чертежей на строительство, одновременно с альбомом чертежей требуемой подстанции должен высылаться также альбом № 21 "Общие материалы".

4. Чертежи применимы для строительства во всех климатических районах при следующей характеристике природных условий:

а) Грунт - сухой, неглинистый, непросадочный со следующими прочностными и деформативными характеристиками: удельное сцепление "С" - 0,11 - 0,15 кг/см², угол внутреннего трения - 16°-19°, модуль деформации "E"-100 кг/см², нормативное давление - "P_н" - 2 кг/см².

б) Грунтовые воды залегает ниже подошвы фундаментов;

в) Сейсмичность - не выше 6 баллов.

г' Снег - для I-IV районов по СНиП.

5. Тепловыделения от трансформаторов в помещения приняты в размере 2% от установочной мощности трансформаторов. Перепад температур между входящим и выходящим воздухом в помещениях отдельно стоящих и встроенных трансформаторов принят в 15° .

Расчетные температуры наружного воздуха:

зимний режим: -20° , -30° , -40° .

летний режим: $+22^{\circ}$, $+22^{\circ}$, $+21^{\circ}$.

Во внутрицеховых подстанциях тепловыделения от трансформаторов должны учитываться в тепловом балансе цеха.

Для помещений отдельностоящих и встроенных подстанций предусматривается устройство естественной приточно-вытяжной вентиляции.

5. Сметы составлены в соответствии с "Инструкцией по составлению проектов и смет", утвержденной Госстроем СССР 16/УШ-1956г и "Указаниями по составлению смет по рабочим чертежам" /СН21-58/ и помещены в альбомах соответствующих подстанций / см.перечень альбомов /.

Стоимость строительства исчислена в ценах, введенных с I/УП-1965 г. в новом масштабе цен для I группы строек и I территориального района, по каталогу единичных расценок для типовых проектов.

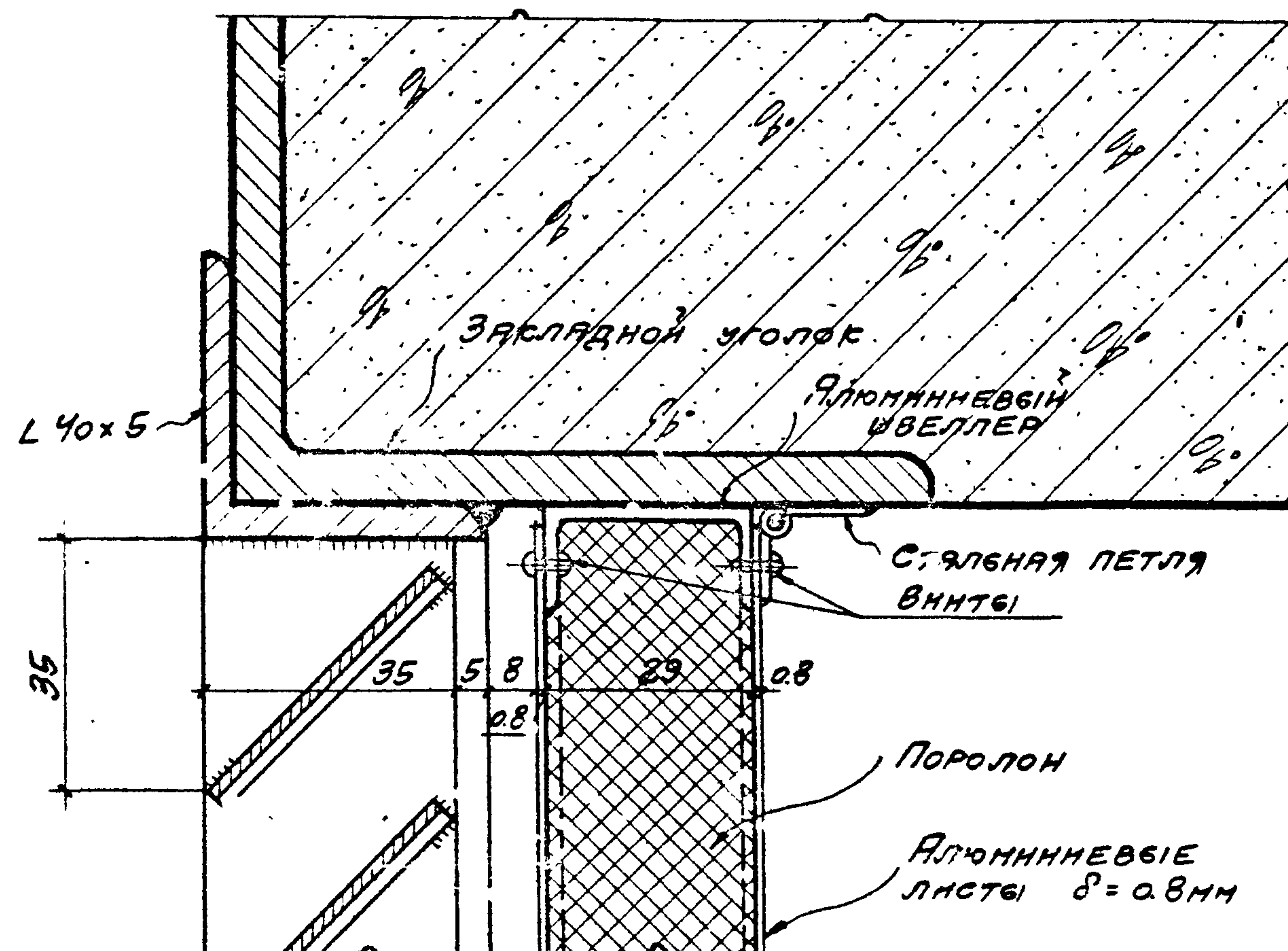
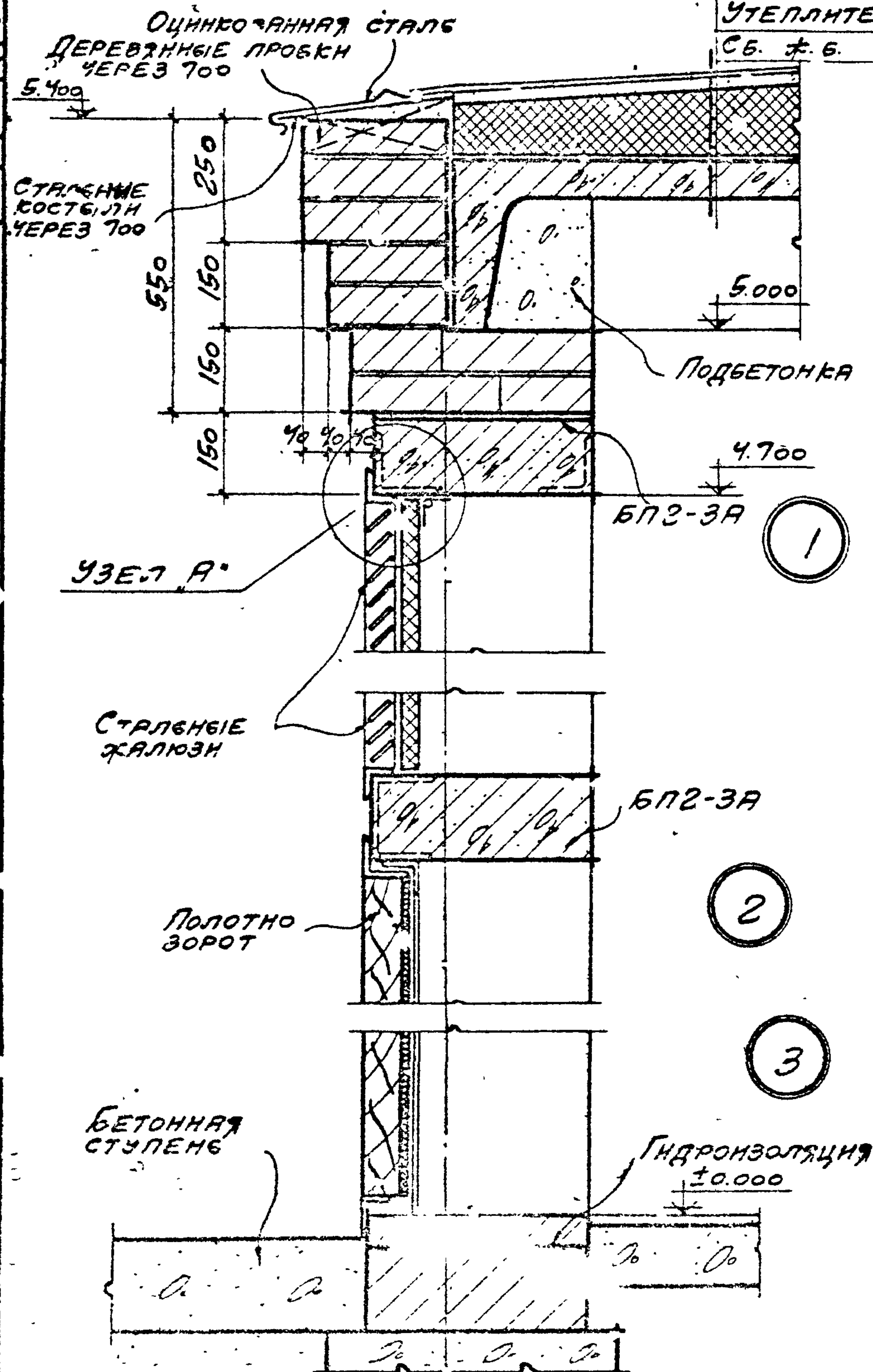
Накладные расходы приняты на строительные работы 16,7%, на стальные конструкции 9,7%, плановые накопления 2,5%.

7. Проект должен приниматься к строительству только после предварительного выполнения проектной работы по привязке его к конкретным условиям строительной площадки.

Госстрой СССР ПРОЕКТПРОЕКТ г. МОСКВА	Общие материалы	407-3-13 Альбом №21
	Пояснительная записка	МАРКА - ЛИСТ

НАЧ. Ц. ОТР.	ПРОКУРОРСКИЙ	Судья	РА ИИФ.	ПОЛТАВ. РА
П. ИИФ. ПО	ЦЕНТРЕ	Дел.	АИ ИНТЕК.	94-08СКБЯ
П. ПРОС. ПР.	ЛИШЕНИЙ	Судья		
П. Р. ПОС.	СЯВЕЛОС	Удальч.		
ДАТА ПРИНУСКА			1965Г.	

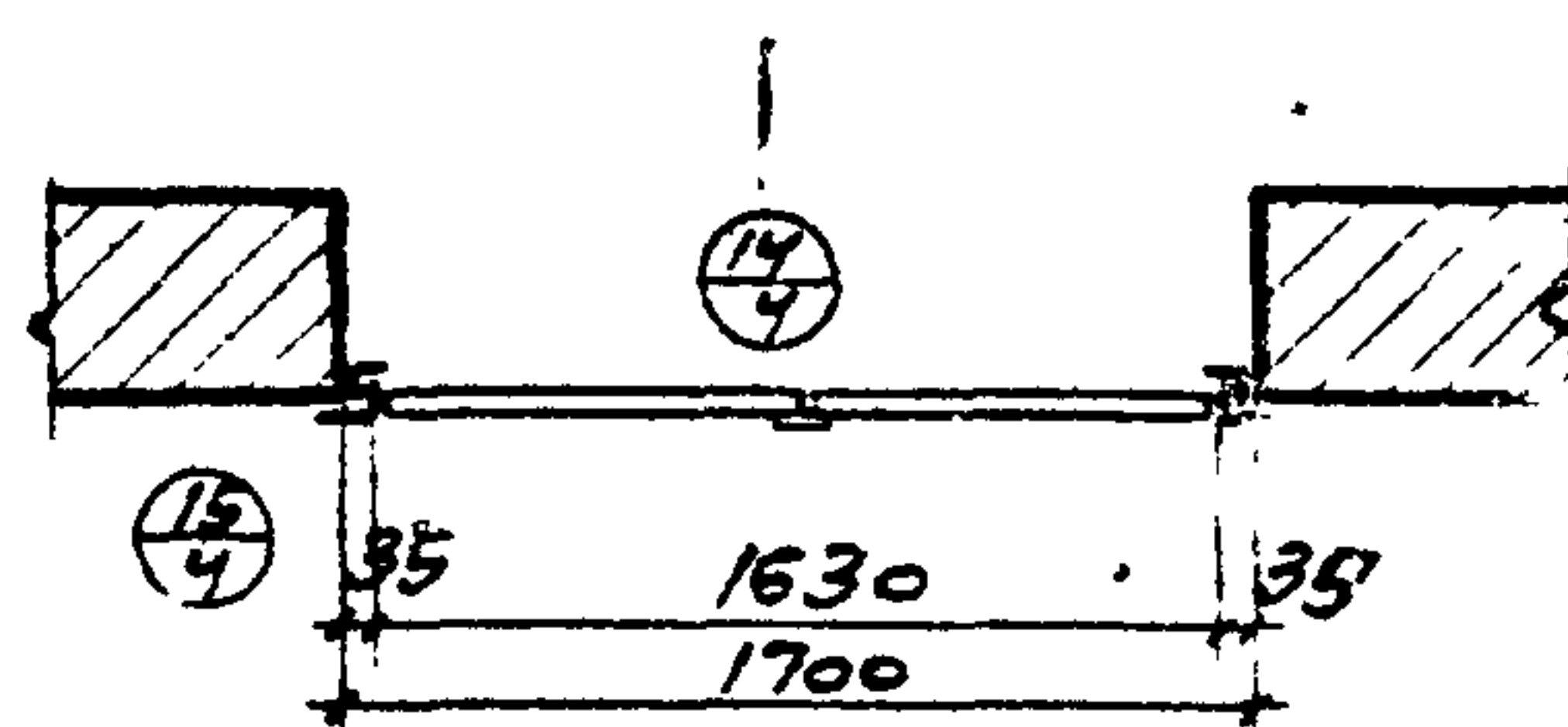
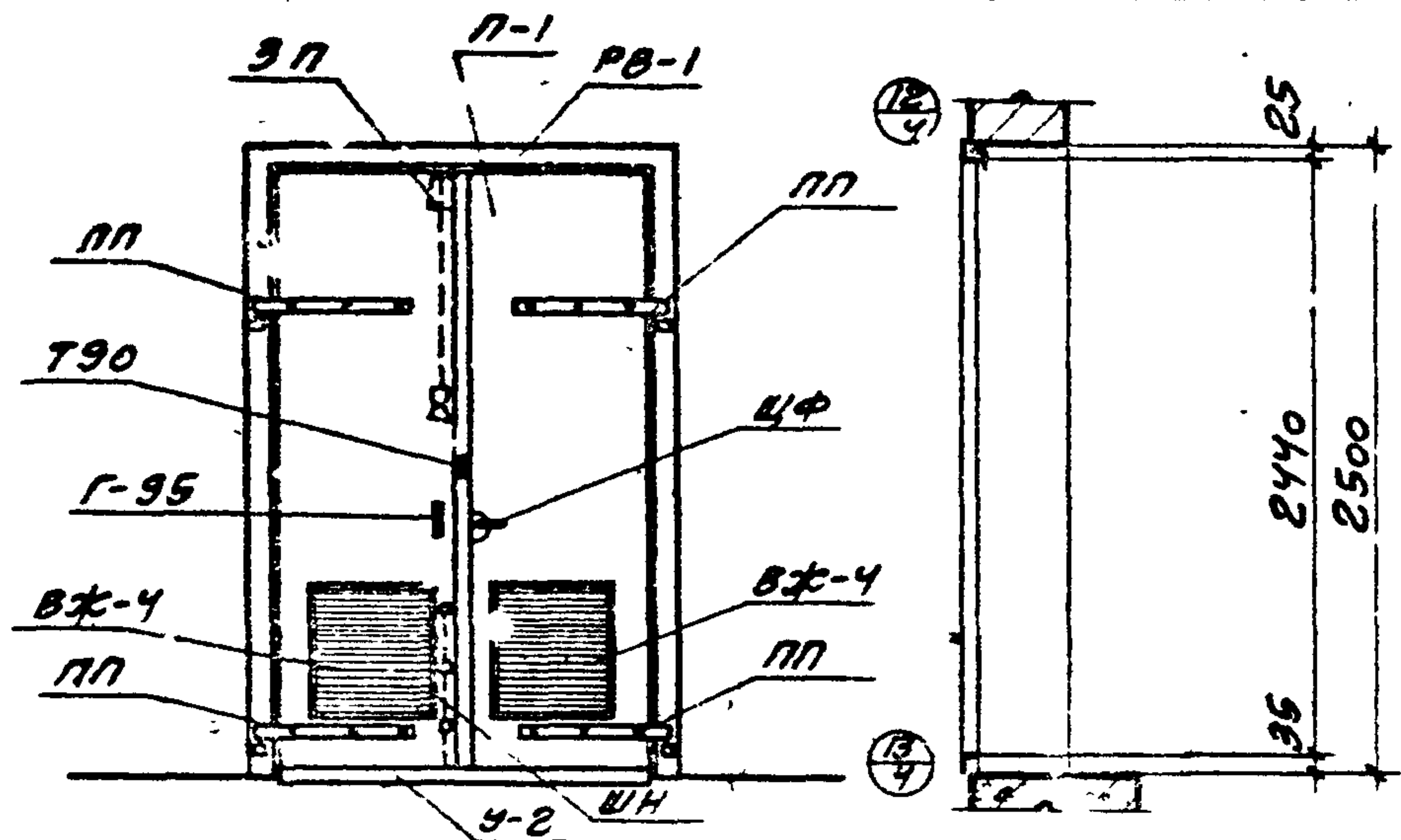
ВОДОНЕПРОНИЦАЕМАЯ ПЛЕНКА,
УРАВНОВЕШИВАЮЩАЯ ДАВЛЕНИЕ
УТЕПЛИТЕЛЬ
СБ. Ж. Б. КРУПНОПАНЕЛЬНЫЕ ПЛЫТЫ



УЗЕЛ А

ГОССПРОЕКТ СССР ПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ • ДЕТАЛИ С №1 ПО №3. УЗЕЛ "А"	ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ
		407-3-13 РАССОМ №21 ТАВР-ЛЧСТ АС-1

НАЧ. ОТД. №7	ПРО КУРОВОСЕМ	Рук. инст. гр.	ПОЛЮКОВА	ТАТОВСКОЙ ПРОЕКТ
и инст. пр.	МЕЛНЕР	АРХИТ.	ЗНЮКОВА	407-3-13
гл. архит. пр.	ЛИБИНИ			АЛТБСОН №21
рук. арх. гр.	СВЯТЛОВ			МАРКА-ЛИСТ
ДАТА ОБИЗУСКА	13 НОЯБРЯ			АС-4
	1965г			ИНВ. №

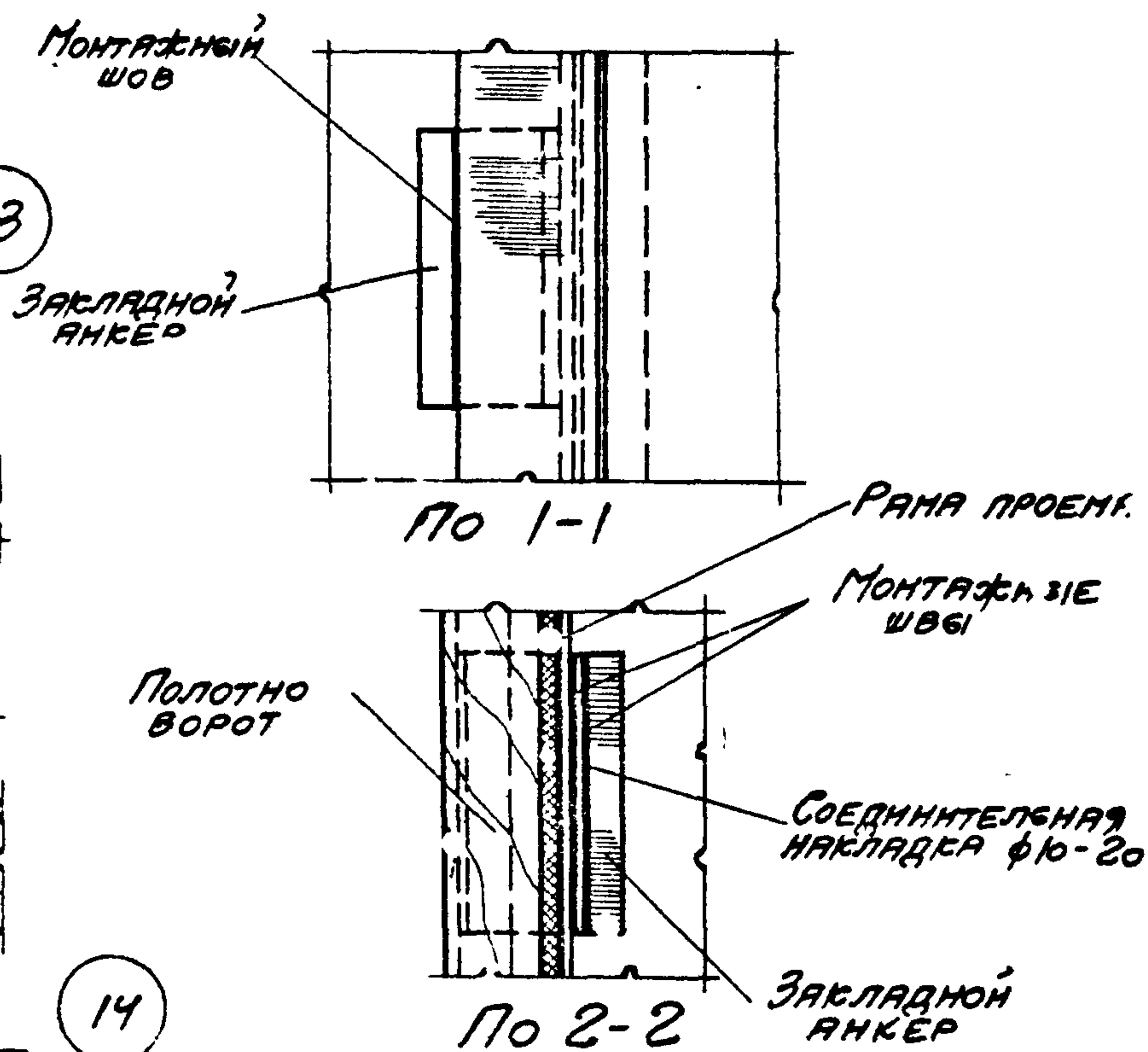
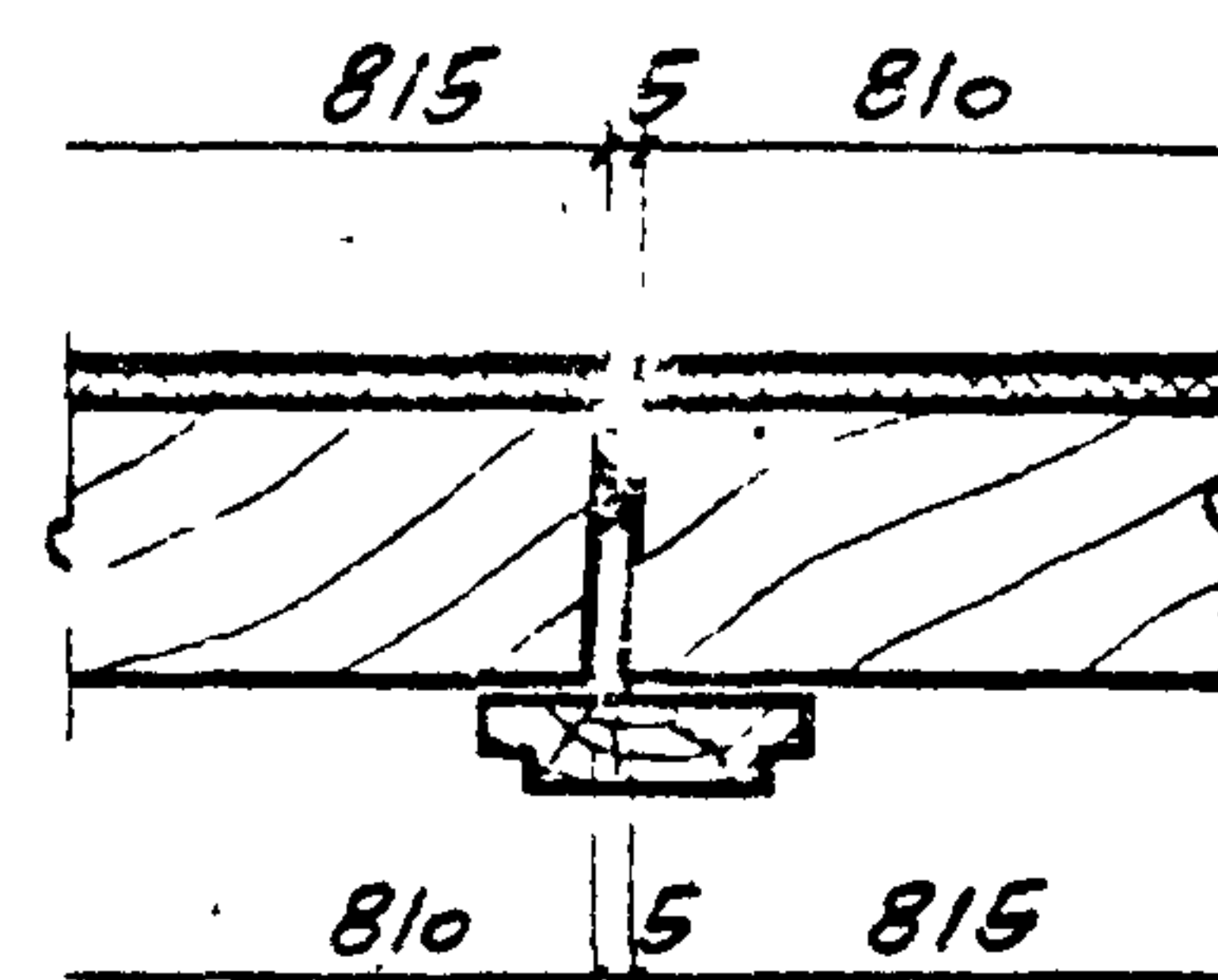
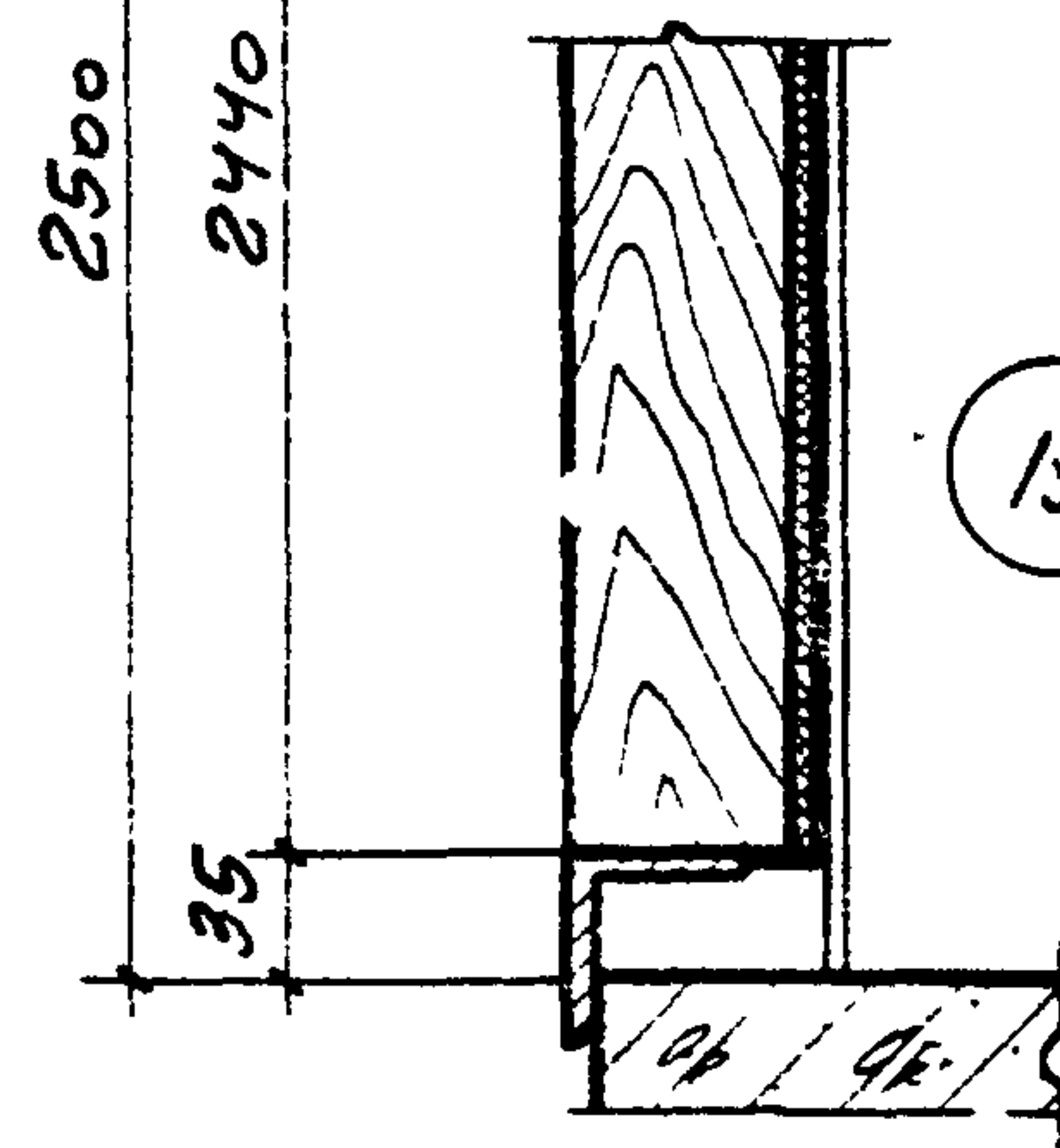
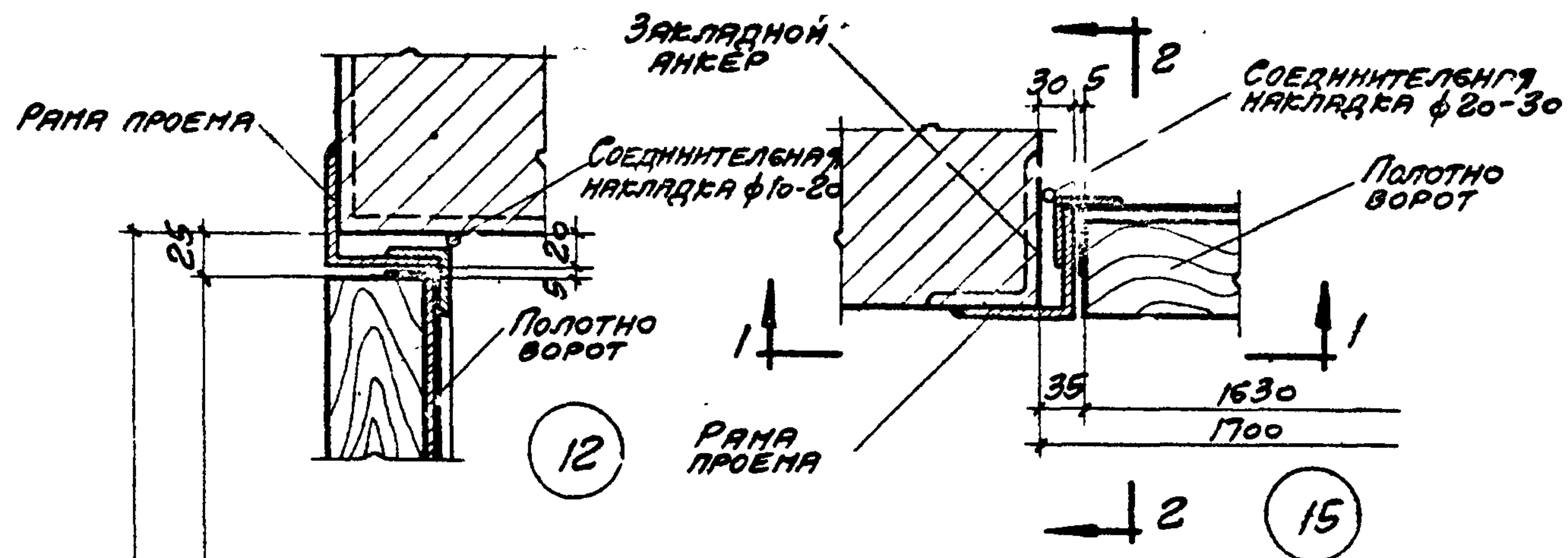


ПРИМЕЧАНИЕ

ВСЕ СВАРНЫЕ МОНТАЖНЫЕ
ШВЫ СЧИТАТЬ ТОЛЩИНОЙ $k=6\text{ мм}$.
СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРО-
ДАМИ ТИПА Э42.

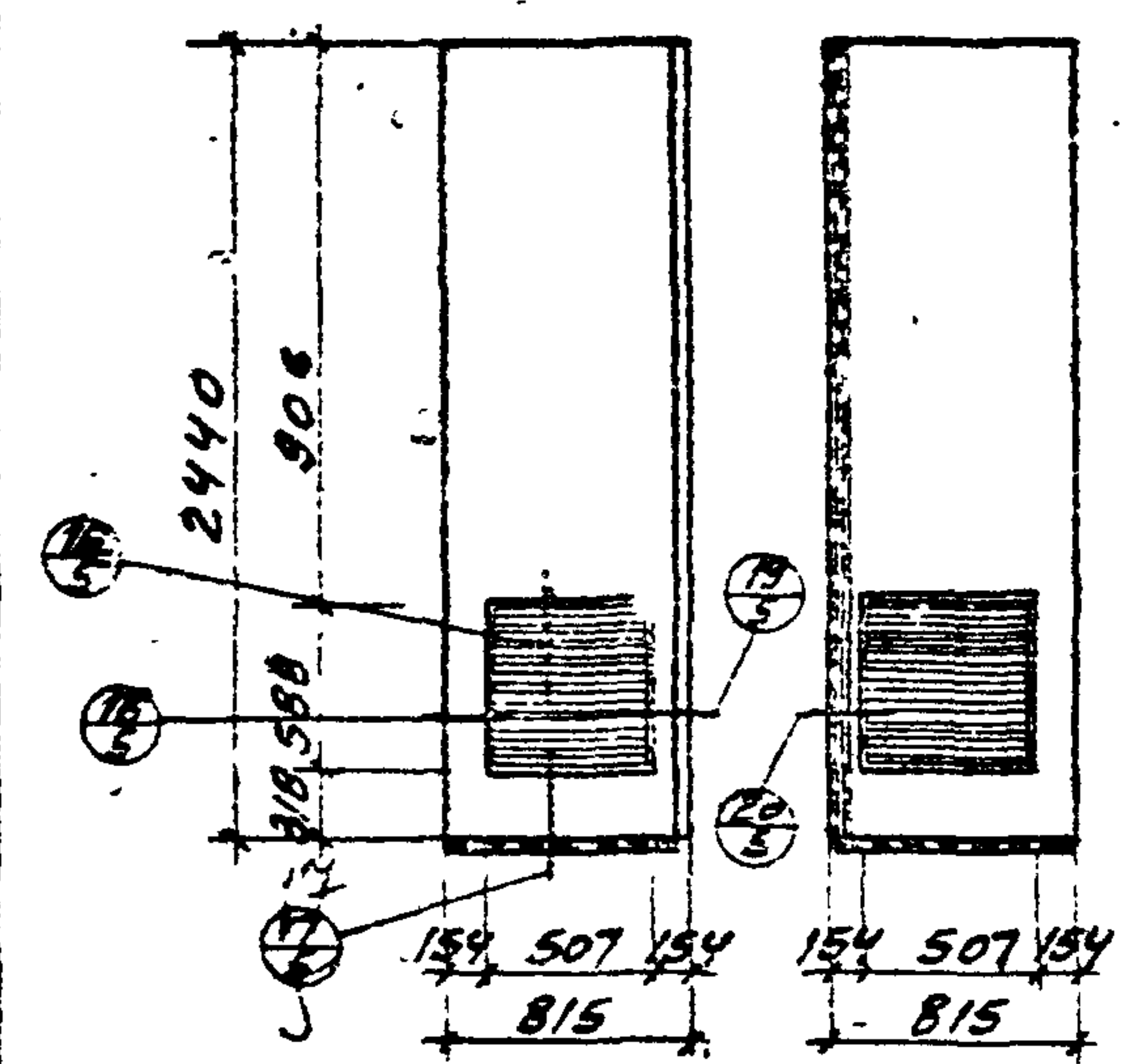
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ НА 1 ВОРОТА

МАРКА ЭЛЕ- МЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО	ВЕС КГ		№ ЛИСТА
				1ЭЛЕМ.	ОБЩИЙ	
П-1	ПОЛОТНО ВОРОТ	КОМПЛ.	1	277,0	277,0	
РВ-1	РАМА ПРОЕМА	ШТ.	1	94,5	94,5	
ВЖ-4	СТАЛЕННЫЕ ЖАЛЮЗИ	"	2	11,9	23,6	
У-2	УГОЛОК	"	2	3,54	6,08	
ПП	ПЕТЛЯ ПОДГИБНАЯ	"	4	6,38	25,52	
ШН	ШПИГАЛЕТ НИЖНИЙ	"	1	3,0	3,0	
ЗП	ЗАЩЕЛКА ПРУЖИННАЯ	"	1	5,2	5,2	
ЩФ	ЩЕКОЛДА ФАЛЕВАЯ	"	1	3,9	3,9	
—	ПРОБОЙ Т90	"	2	0,12	0,24	
—	ШУРУП 6x50 ГОСТ 1145-41	"	22	—	0,2	
—	" 5x40 "	"	85	—	0,4	
—	РУЧКА Г-95 ГОСТ 5087-56	"	1	—	—	
УЖ-4	УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН	"	2	2,56	5,92	
				ИТОГО	445,50	

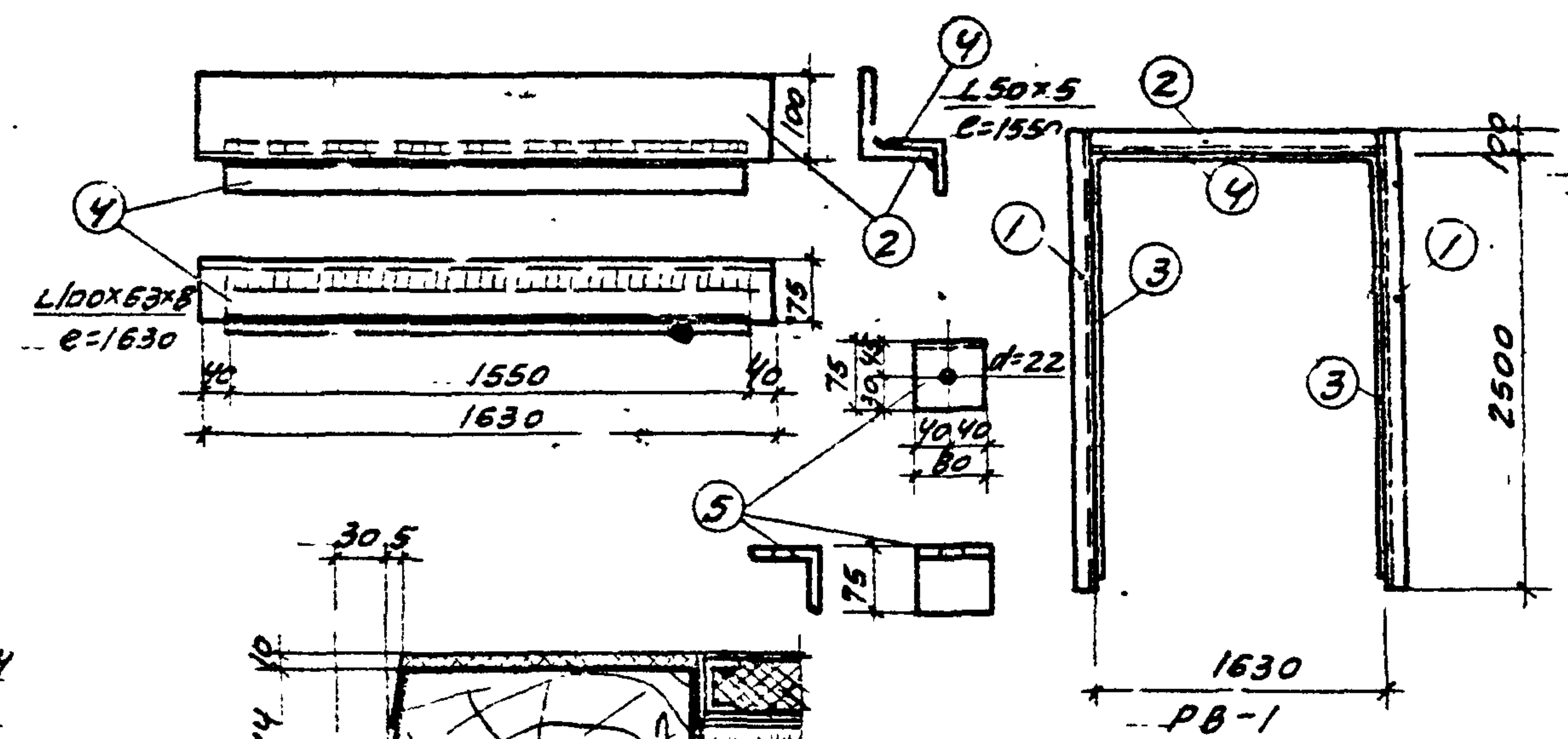
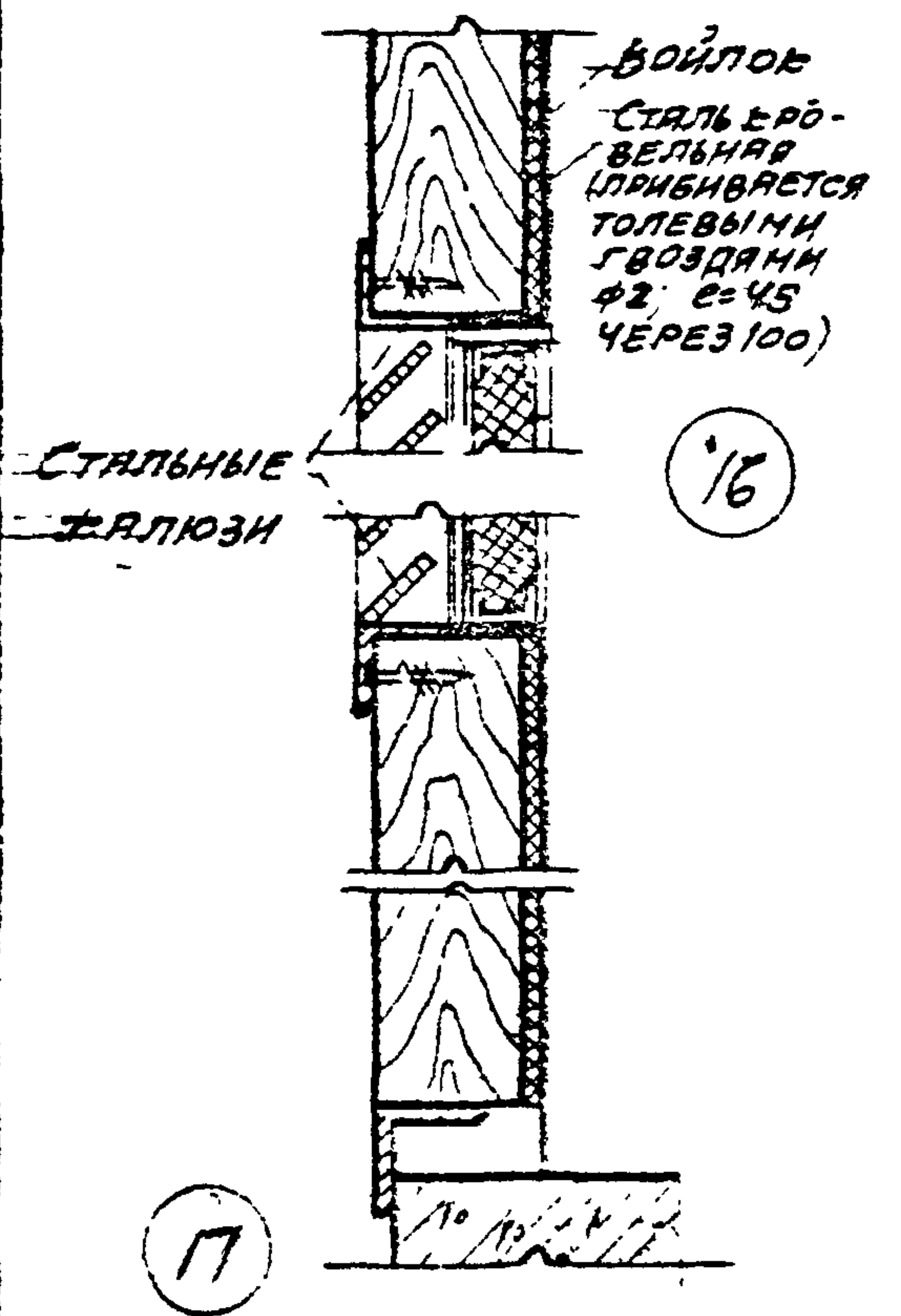


Госстрой СССР	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ИНВЕНТАРНЫЙ ПРОЕКТ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		407-3-13 АЛЕКСИ Н 21
г. Москва	ВОРОТА В-1. МОНТАЖНАЯ СХЕМА И МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ	ТАБЛИЦА-ЛИСТ АС-4

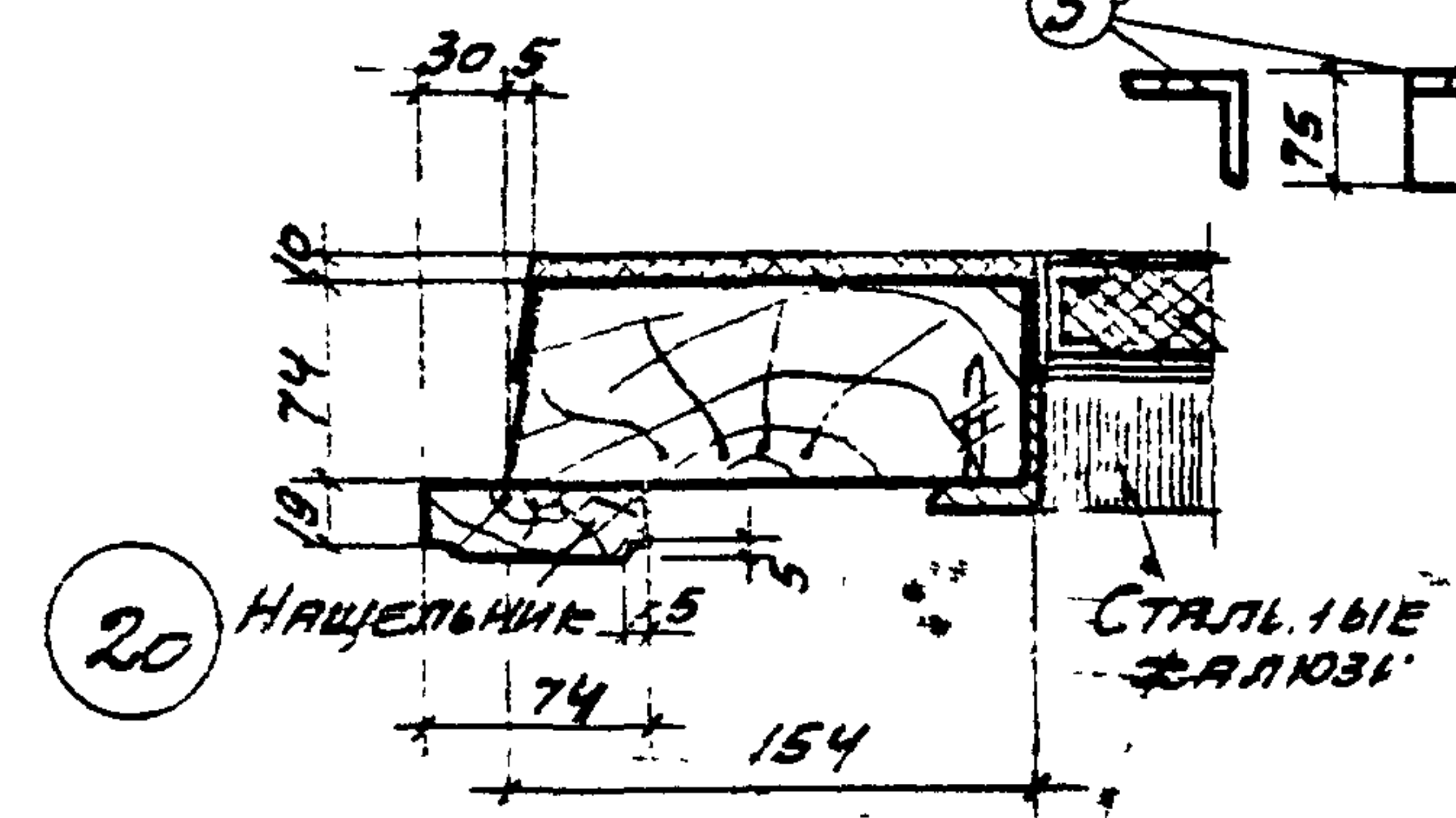
ИМЯ ОУД. НТ	ПРОСЛУШАНА	А. Б.
ГЛ. ИМФ. ПР.	МЕЛЛЕР	
ГЛ. АРЖ. ПР.	ЛИВИНЦ	срлс -
РУБ. АРЖ. ГР.	СВЕТЛОВ	И. а. данов
ДАТА ВСТУП.	13 ЯНВАРЯ	1965г.



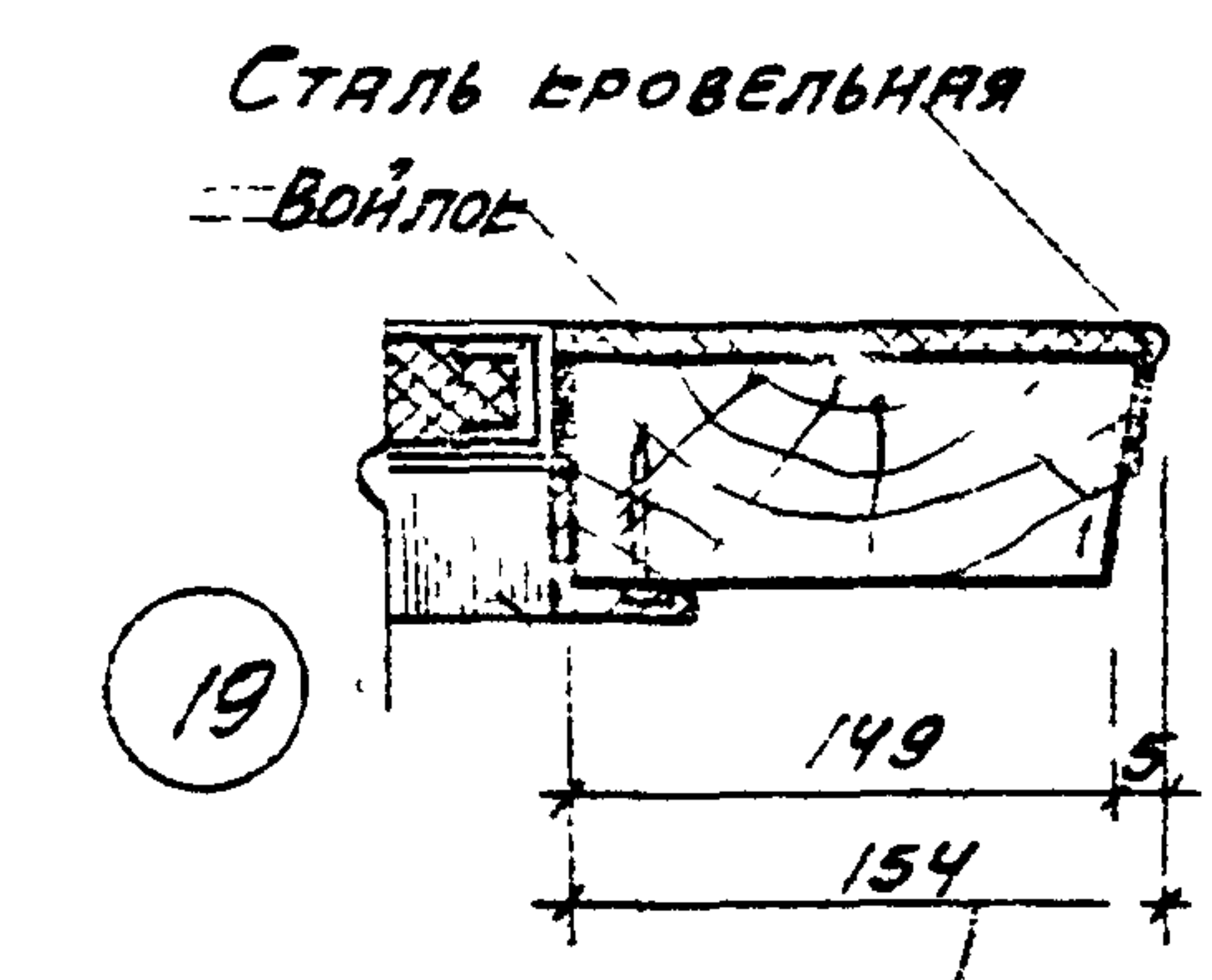
П-1



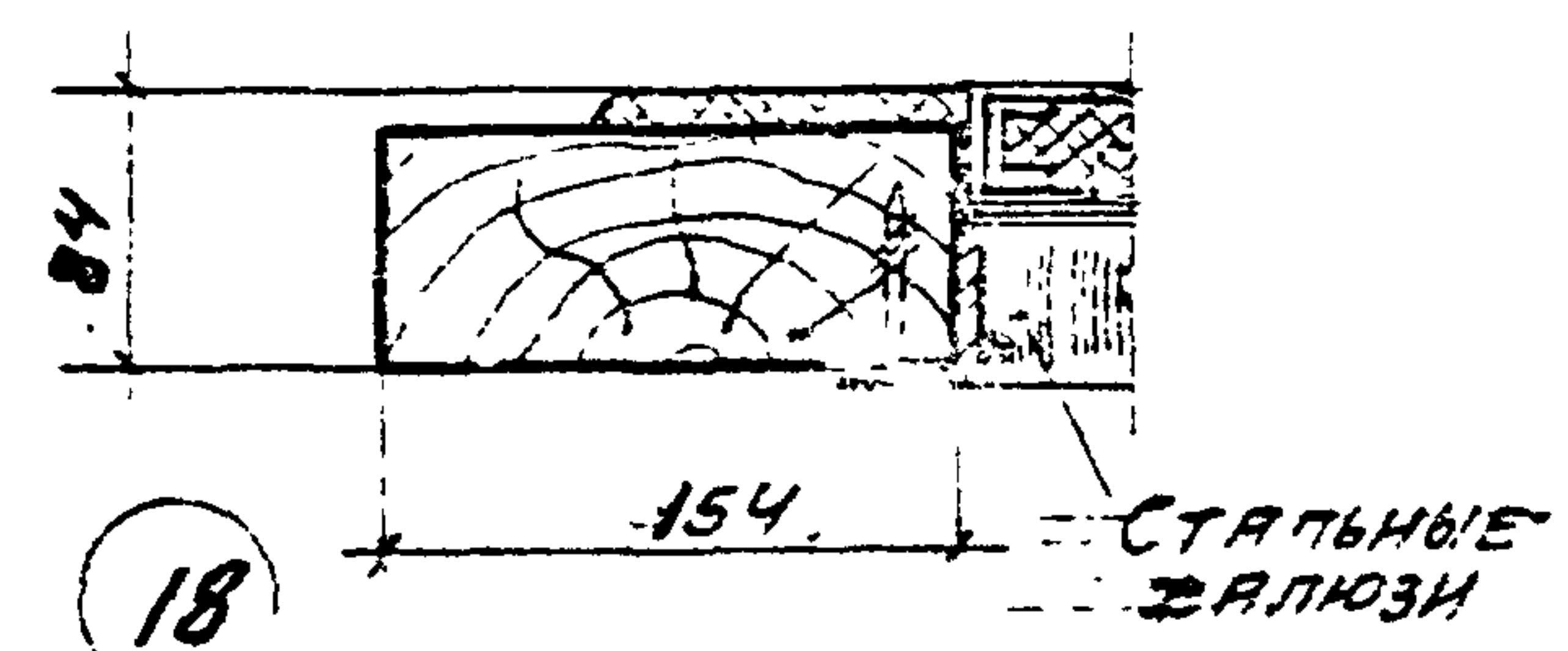
PB-1



20



19



18

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА
ОДНУ РАМУ ВОРОТ РВ-1
-- СТАЛЬ МАРКИ СТ-3

№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	К-ВО	ВЕС В КГ		ПРИМЕ- ЧАНИЯ
				МЕ	ВСЕГО	
1	L100x63x8	2600	1+1	25,7	51,4	94,5
2	L100x63x8	1630	1	16,1	16,1	
3	L50x5	2480	2	9,3	18,6	
4	L50x5	1500	1	5,5	5,5	
5	L75x8	800	4	0,72	2,88	

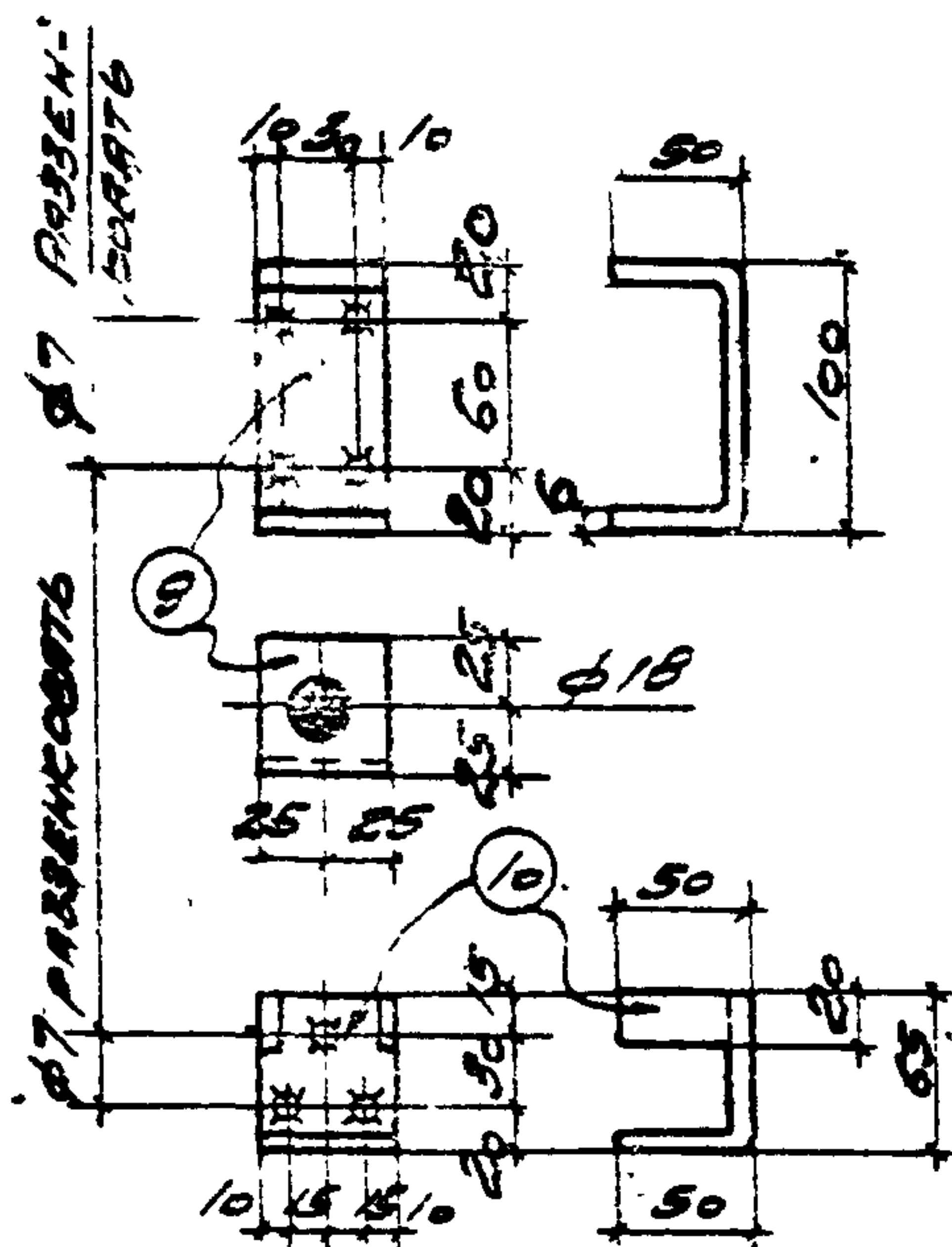
СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ НА ВОРОТА П-1

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА	ЕД. ИЗМ.	КОЛИ- ЧЕСТ- ВО
1	ДРЕВЕСИНА	м ³	0,28
2	Войлок	м ²	3,8
3	СТАЛЬ КРОВЕЛЬНАЯ	м ²	4,2

Примечания.

1. Все сварные швы делать толщиной 6 мм.
2. Позиции 3 и 4 приваривать к позициям 1 и 2 перемычками швом длиной 100 мм через ~ 150 мм

Госстрой СССР	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ.	ТИТОНОВЫЙ ПРОЕКТ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		407-3-13
И. И. ДЕРЕВЯ	ПОЛОТНА ВОРОТ В-1	АЛБЕОМ №21
	ДЕТАЛИ ПОЛОТЕН ВОРОТ В-1	МЕРЕР-ЛИСТ
	РАМА ВОРОТ РВ-1	АС-5

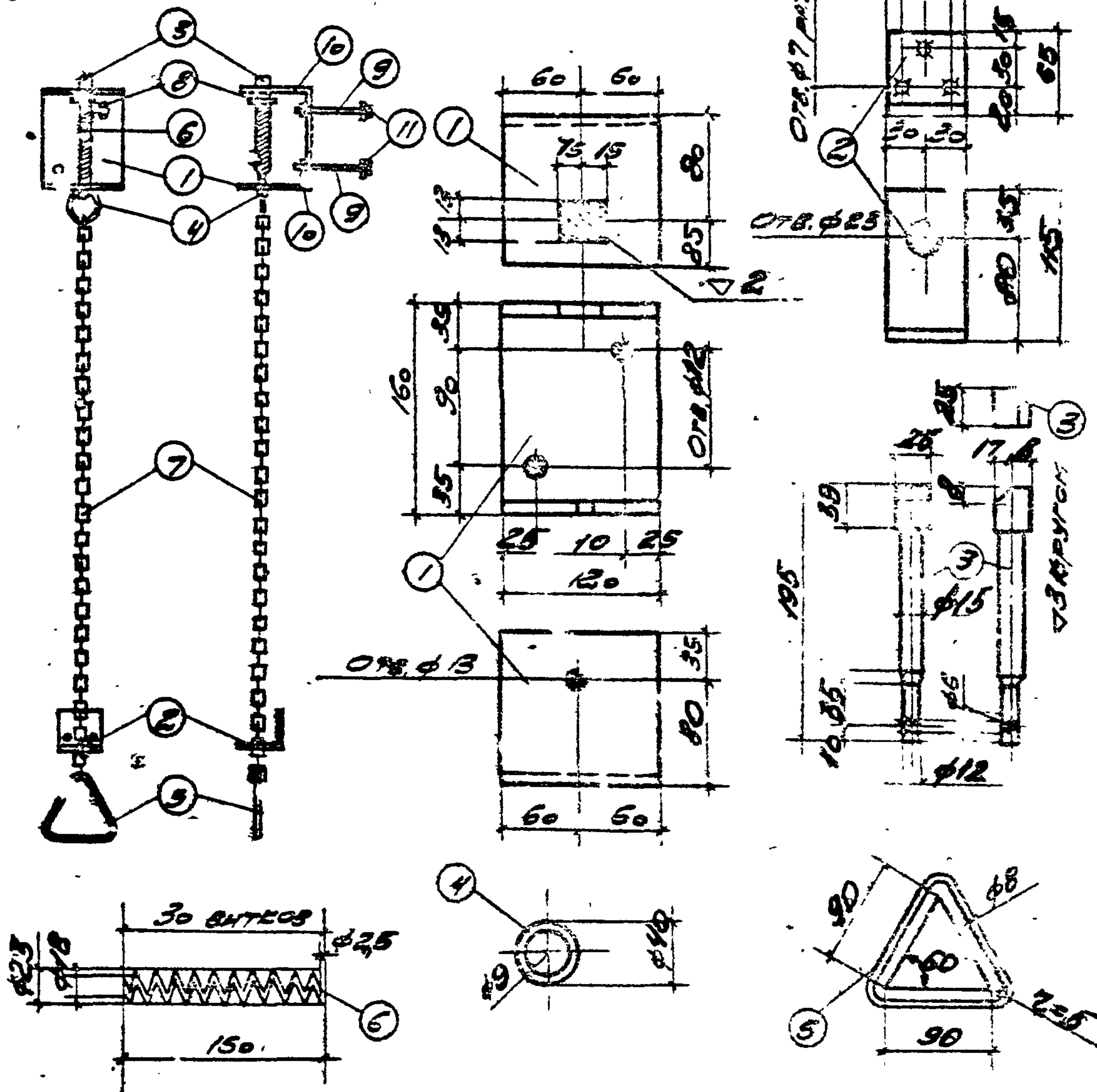


8475-21 15

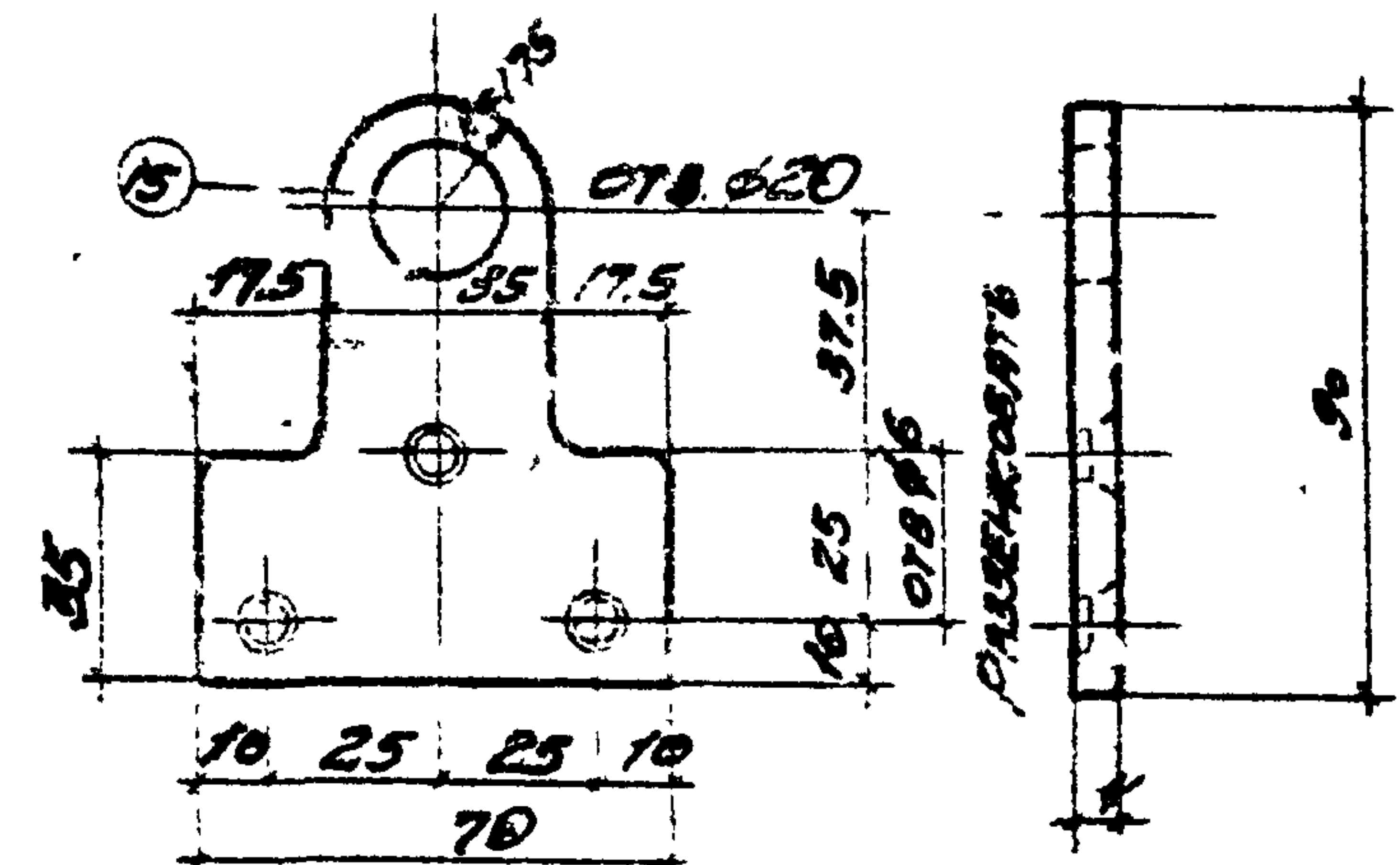
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ЭТАПЕ КАЖДОЙ МАТЕРИАЛ

СТАЛЬ МАТЕРИАЛ СТ. 3

МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	КОМПОНЕНТ	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	ВЕС кг		ПРИМЕЧАНИЯ
					1 шт.	ВСЕГО МАТЕРИАЛ	
3П	1	-120x8	390	1	2,94	2,94	СОГНУТЬ
	2	60x6	120	1	0,51	0,51	
	3	□ 25x25	195	1	0,96	0,96	МЕЖ. РАБОТАТЬ
	4	• φ 5	110	1	0,02	0,02	СОГНУТЬ
	5	• φ 8	300	1	0,12	0,12	
	6	Пружина φ 25	200	1	0,08	0,08	ПРОВЕРКА ПРОБЫ ПО ГОСТ 5047-49
	7	ЦЕНА	1100	1	0,33	0,33	5,2 ЦЕНА ОРИЕНТИР.
	8	ШАХТА 16 ГОСТ 6352-54		1	0,02	0,02	
	9	БОЛТ М/к 100 ГОСТ 7798-72		2	0,07	0,14	
	10	ГАНДАМ 10 ГОСТ 5915-51		2	0,01	0,02	
	11	ШАХТА 10 ГОСТ 6352-54		2	0,01	0,02	
Т 90	15	-70x4	90	1	0,12	0,12	



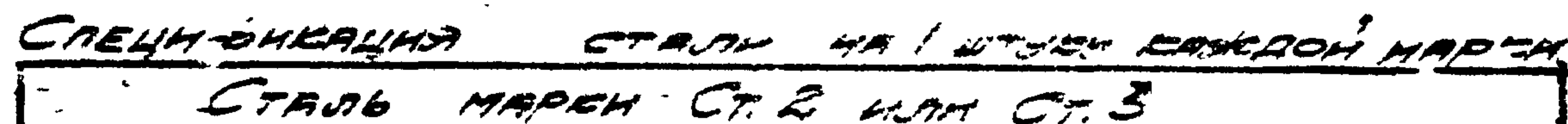
ЗАЩЕЛКА ПРУЖИННАЯ
3П



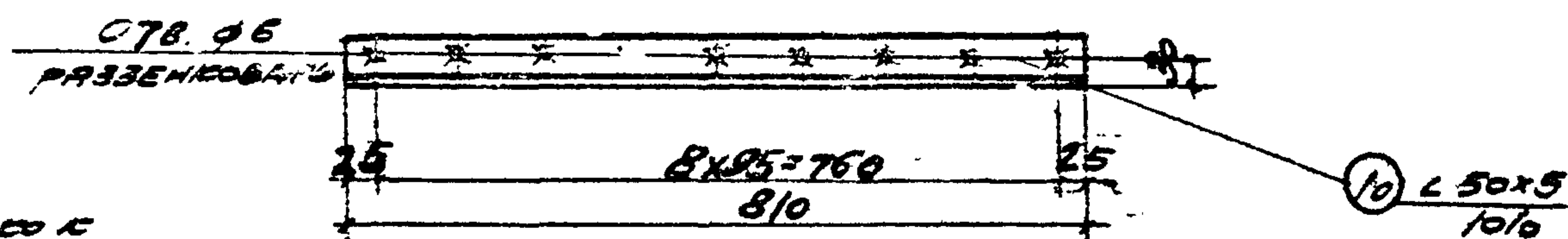
ПРИБОР Т 90

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТАБЛИЦА МАТЕРИАЛ 407-3-13 ПРОЕКТ № 31
	ЗАЩЕЛКА ПРУЖИННАЯ 3П ПРИБОР Т-90	МАТЕРИАЛ 407-3-13 ПРОЕКТ № 31

ЩЕКОТДА ОБИДЕВАЯ И О



МАРКА	№ СС. ДЕТ.	СОСТАВЛЕНИЕ	ДУЖИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	СРЕД. КГ		ПОДПИСАНИЕ	
					1 ШТ.	60000 МАРК		
ШФ	1	• ф 28	140	1	0.68	0.68	МЕТ. С. = 2500 СОДНУТО ОБРАБОТАНО - - - - - - - - - - - - - -	
	2	- 40x10	400	1	1.26	1.26		
	3	- 40x10	250	1	0.79	0.79		
	4	- 70x5	120	2	0.55	0.66		
	5	- 10x5	10	1	-	0.01		
	6	- 70x5	120	1	0.33	0.33		3.9
	7	- 40x10	52	1	0.16	0.16		
	8	ША. 15А 12 КЕТ 8225		2	0.01	0.02		
	9	ША. 15А 12 КЕТ 8225		2	0.01	0.02		
4-2	10	250x5	810	1	3.04	3.04	3.04	



ПРИМЕЧАНИЯ:

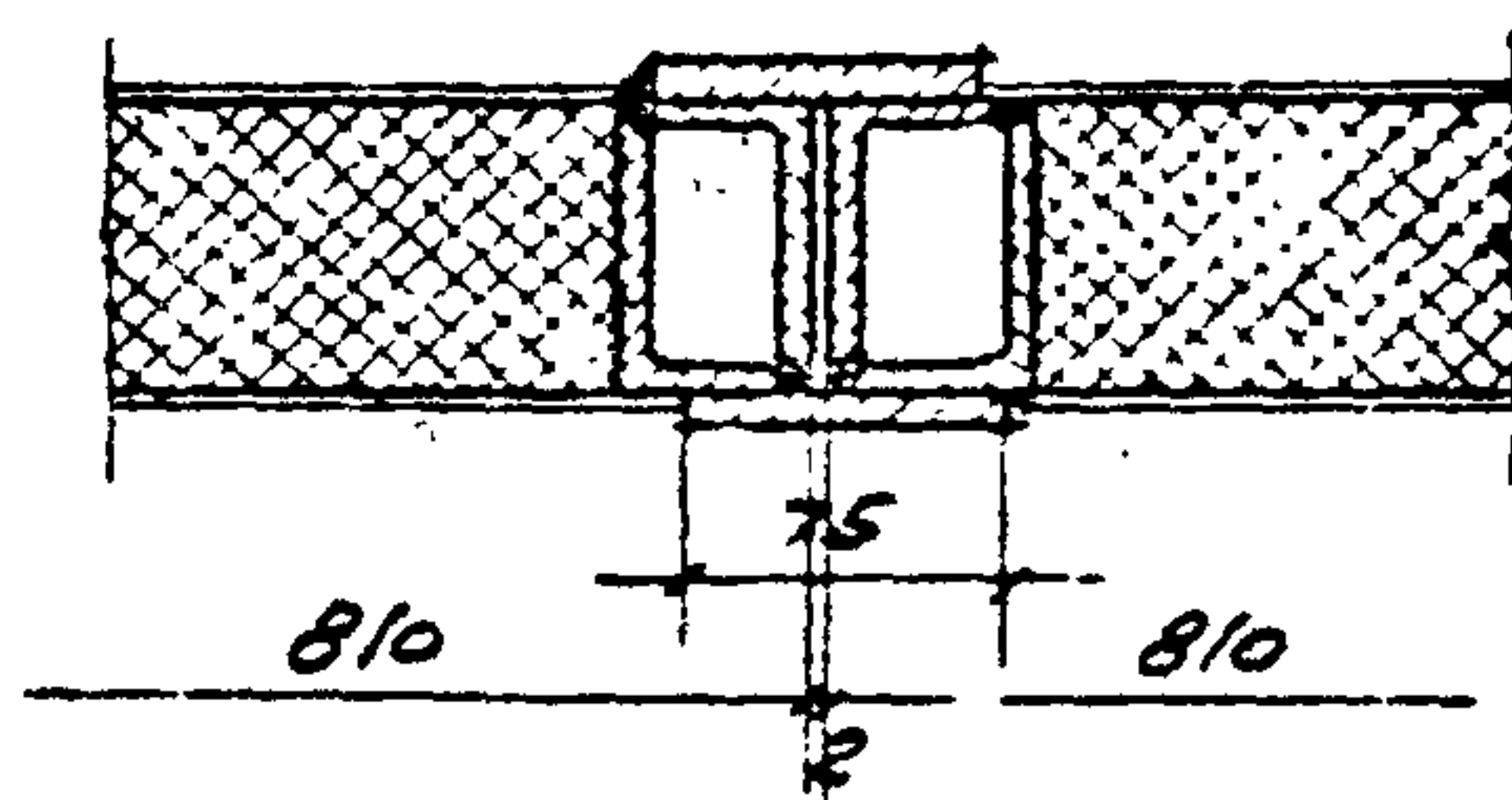
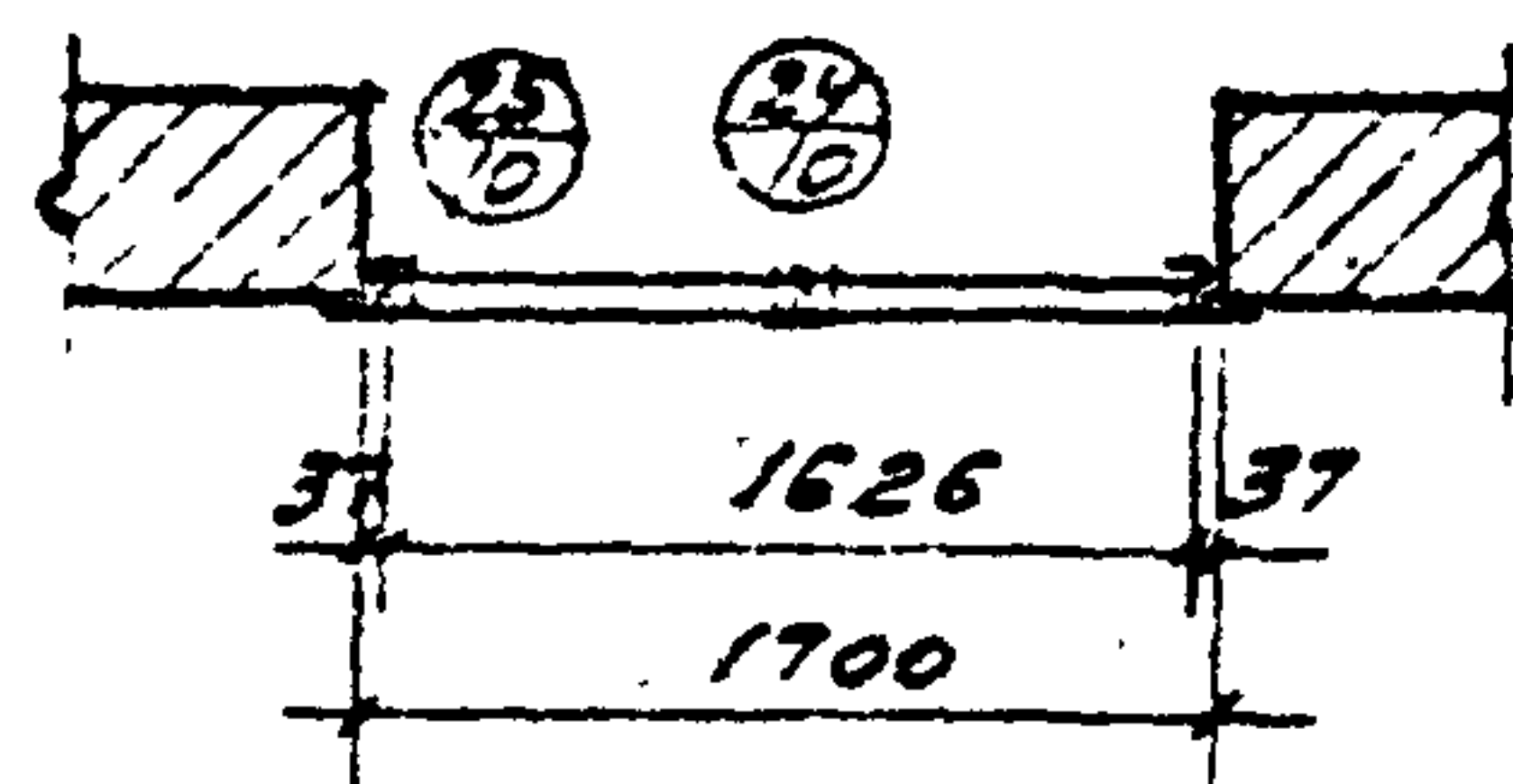
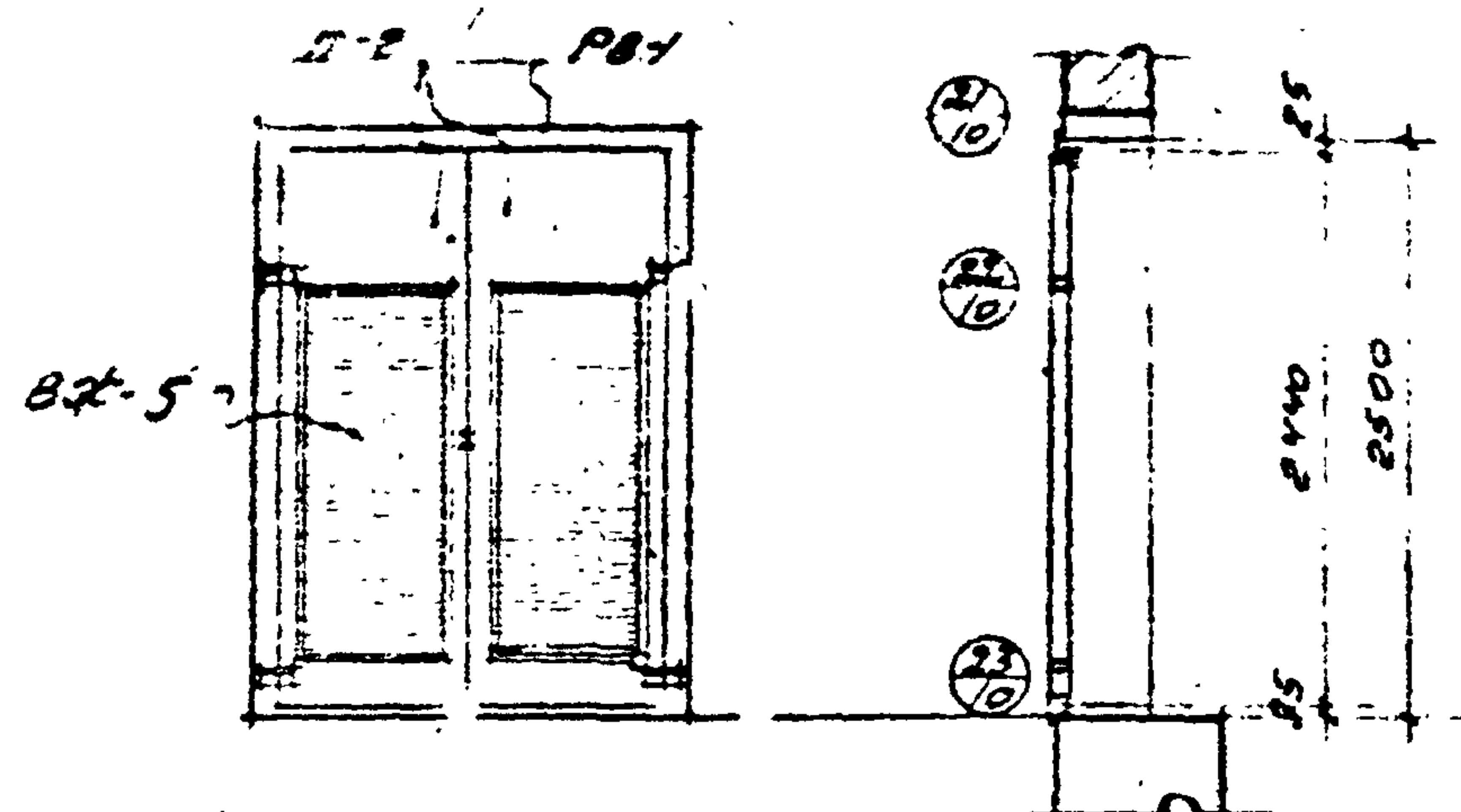
1. ОТВЕРСТИЯ СБЕРЛЕННЫЕ
2. ШТУРПЫ 3x40 ГОСТ 1145-41 ПРДУ-
СМСТРЕНЫ В ОБЩИХ СПЕЦИФИКАЦИЯХ
МАТЕРИАЛОВ НА ВОРОТА

Госстрой СССР
ПРИМ. СТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

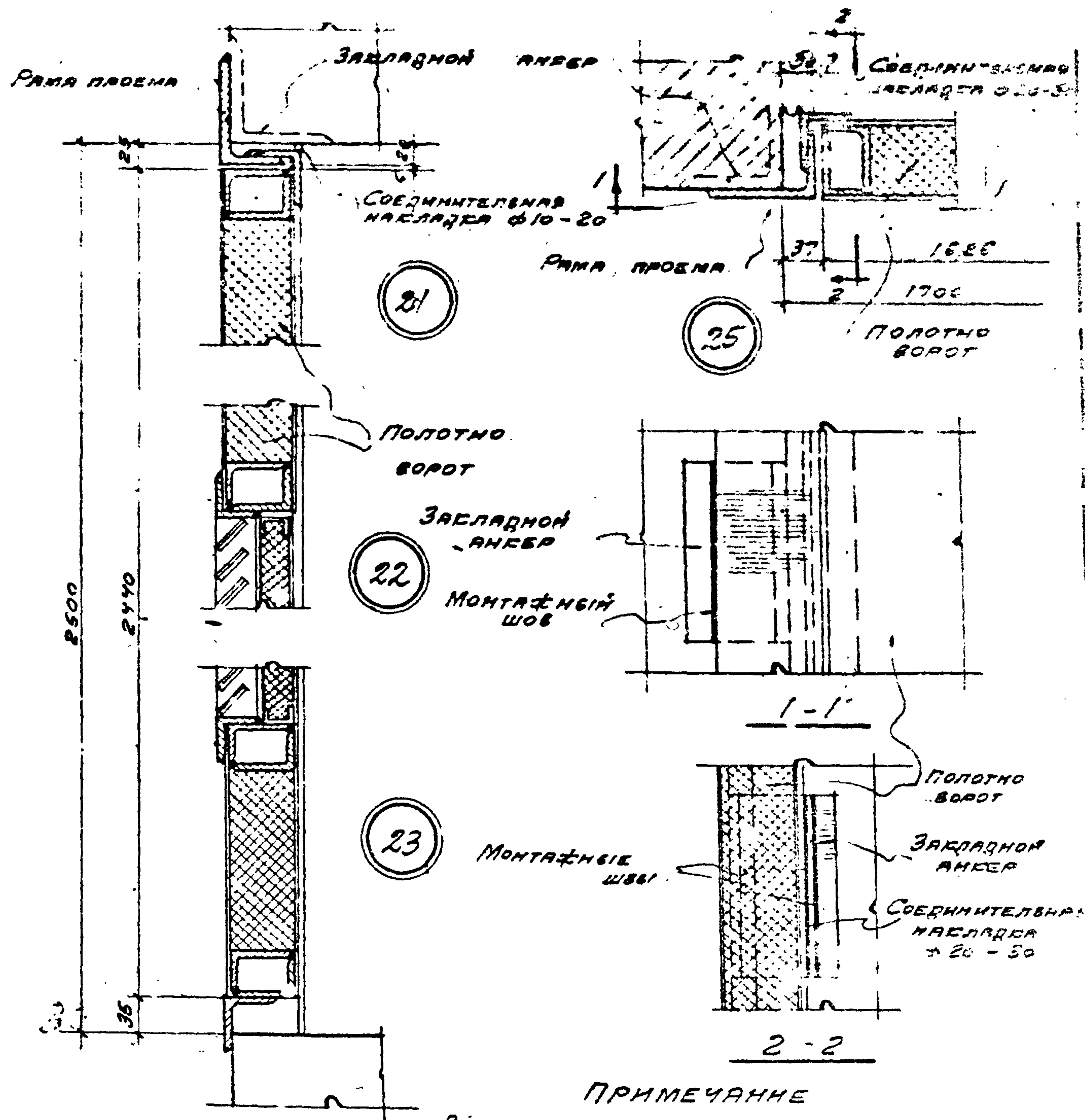
ЩЕКОЛАР ФАЛЕСЕНА МҮС
И 3-ОЛЛОК ЭРЭМТНЭЙ. 4-2

407-3-15
 407-3-15
 407-3-15
 407-3-15



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ НА ВОРОТА В-2

МАТЕРИАЛ	НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	ЕД. ИЗМ.	КОЛ-ВО	ВЕС ЕД. ЭЛЕМ.	ВЕС ОБЩАЯ	Н. ЛИСТ
В-2	ПОЛОТНО ВОРОТ	КОМП.	2	98.2	196.4	АС-11
РВ-1	РАМА ПРОЕМА	ШТ.	1	94.5	94.5	АС-5
ВЖ-5	СТЕРЖЕНЬЕ ЖАЛЮЗИ	ШТ.	2	33.6	67.2	АС-17
ШН	ШТИТОВАЯ НАКЛАДКА	ШТ.	1	30	30	АС-7
ЗП	ЗАЩЕЛКА ПРОУШИННАЯ	ШТ.	1	3.3	3.3	АС-8
—	ПРОБОЯ	ШТ.	2	0.12	0.24	
—	ВИНТ М 50	ШТ.	10	0.03	0.30	
—	РУЧКА Г-95	ШТ.	1	—	—	
УК-5	УТЕПЛЕННЫЙ КЛАПАН	ШТ.	2	6.92	13.84	
Итого				378.76		



ПРИМЕЧАНИЕ

ВСЕ СВАРНЫЕ МОНТАЖНЫЕ ШВЫ СЧИТАТЬ ТОЛЩИНОЙ $\delta = 6$ мм
СВАРКУ ВЫПОЛНЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42

ГОССТРОЙ СССР
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
Г. МОСКВА

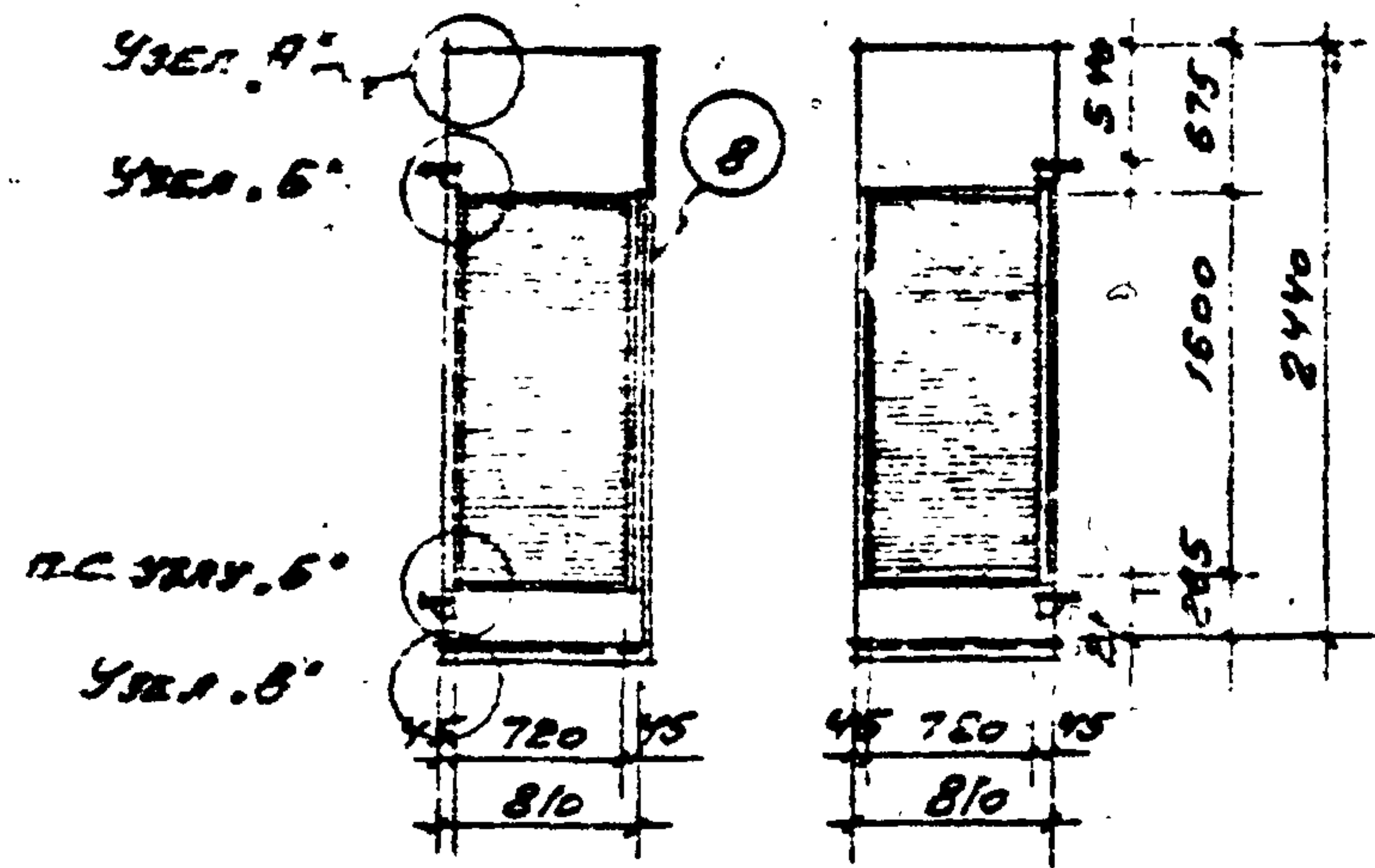
ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

ВОРОТА В-2
МОНТАЖНАЯ СХЕМА И
МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ

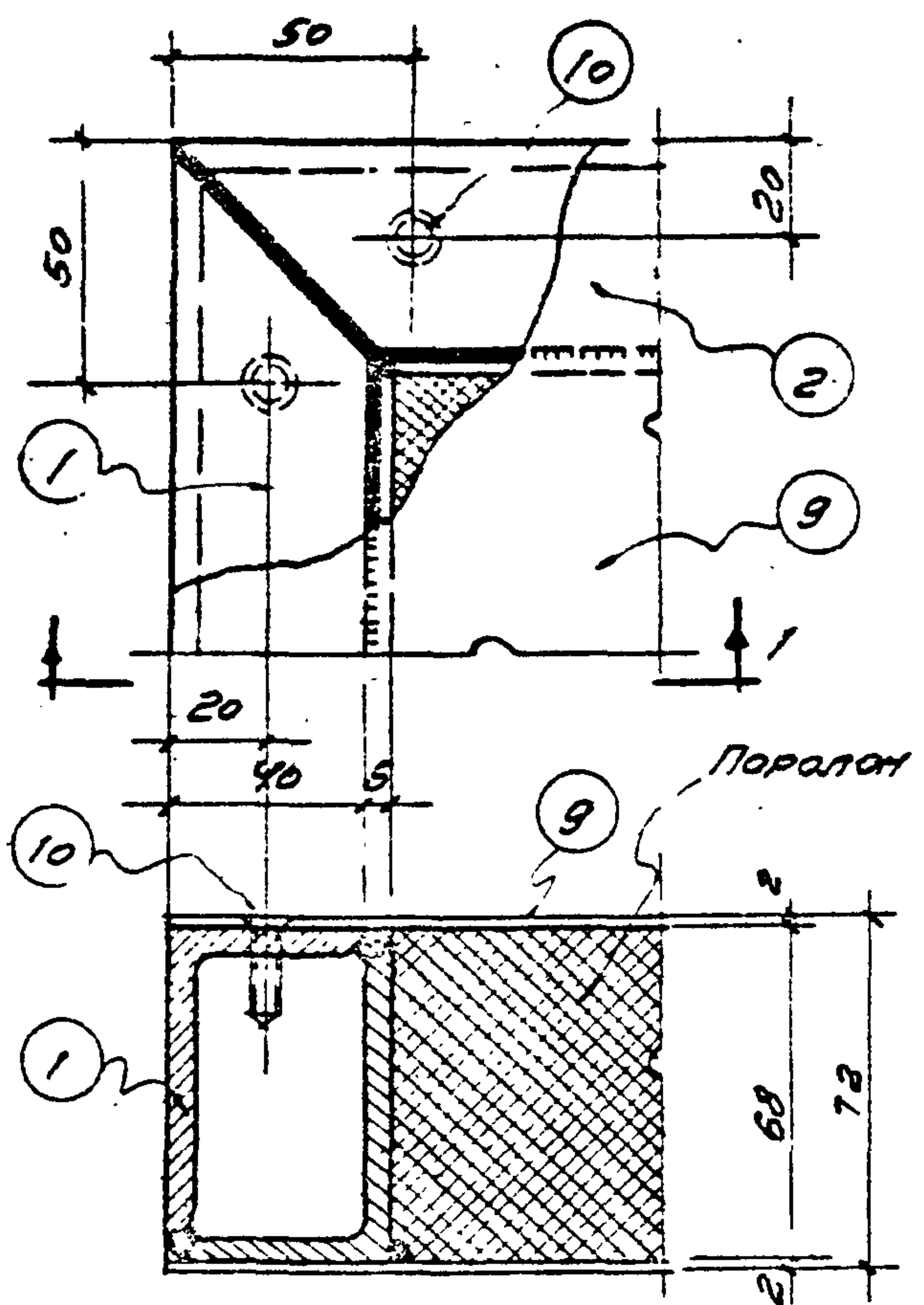
ПРОЕКТ
407-3-13
АЛБОН № 21
МАТЕРИАЛЫ
АС-10

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ПОЛОТНО ВОРОТ

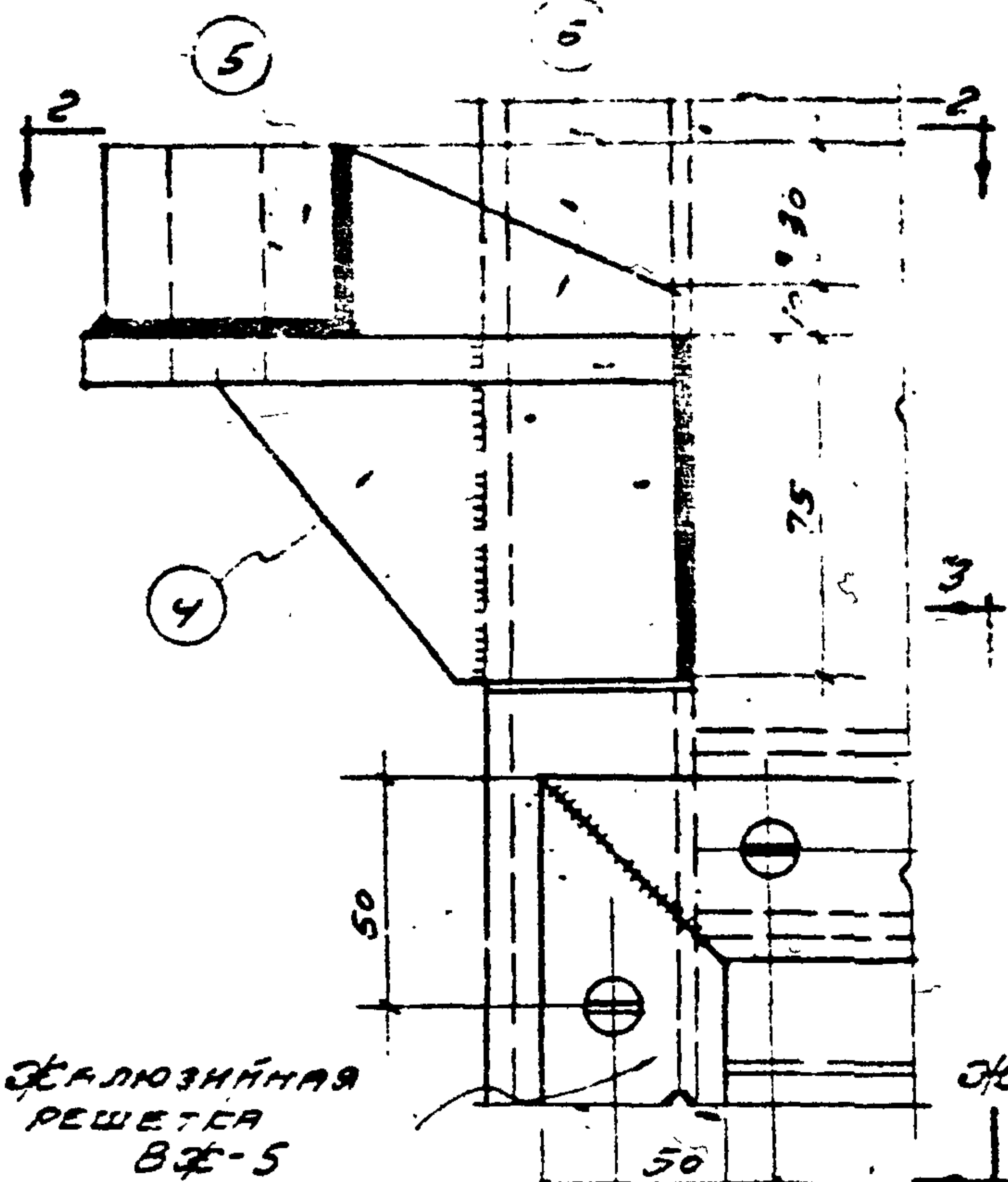
№	Сортамент	Длина, м	Объем, м³	Вес, кг	Примечание
1	2L 83x40x5	2440	2	30 39	ГОСТ 8509-57
2	2L 63x40x5	810	2	6 25 12 10	"
3	2L 63x40x5	720	2	5 6 11 7	"
4	L 75x8	127	2	1 15 2 3	ГОСТ 8509-57
5	Ø 50	40	2	0 40 0 96	ГОСТ 8509-57
6	- 40x4	36	2	0 56 1 2	ГОСТ 8509-57
7	L 50x5	810	1	5 45 5 45	ГОСТ 8509-57
8	- 30x4	2440	1	2 3 2 3	ГОСТ 8509-57
9	ЛСТР 3-2	940x8	2	1 19 2 3 5	ГОСТ 3682-57
10	ВНТ 4x5	20	12	0 03 0 16	ГОСТ 190-52



П-2

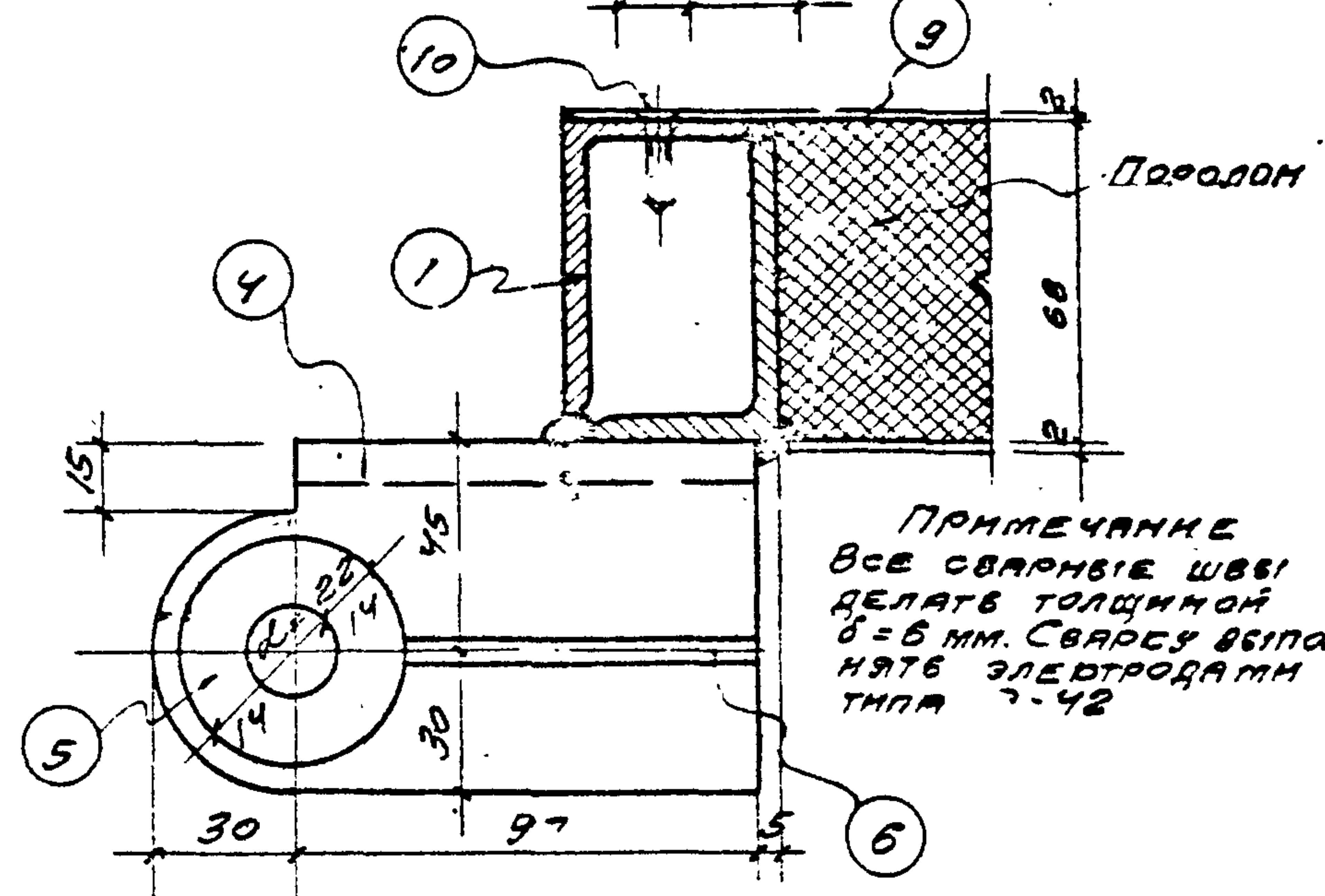


По 1-1
Узел А

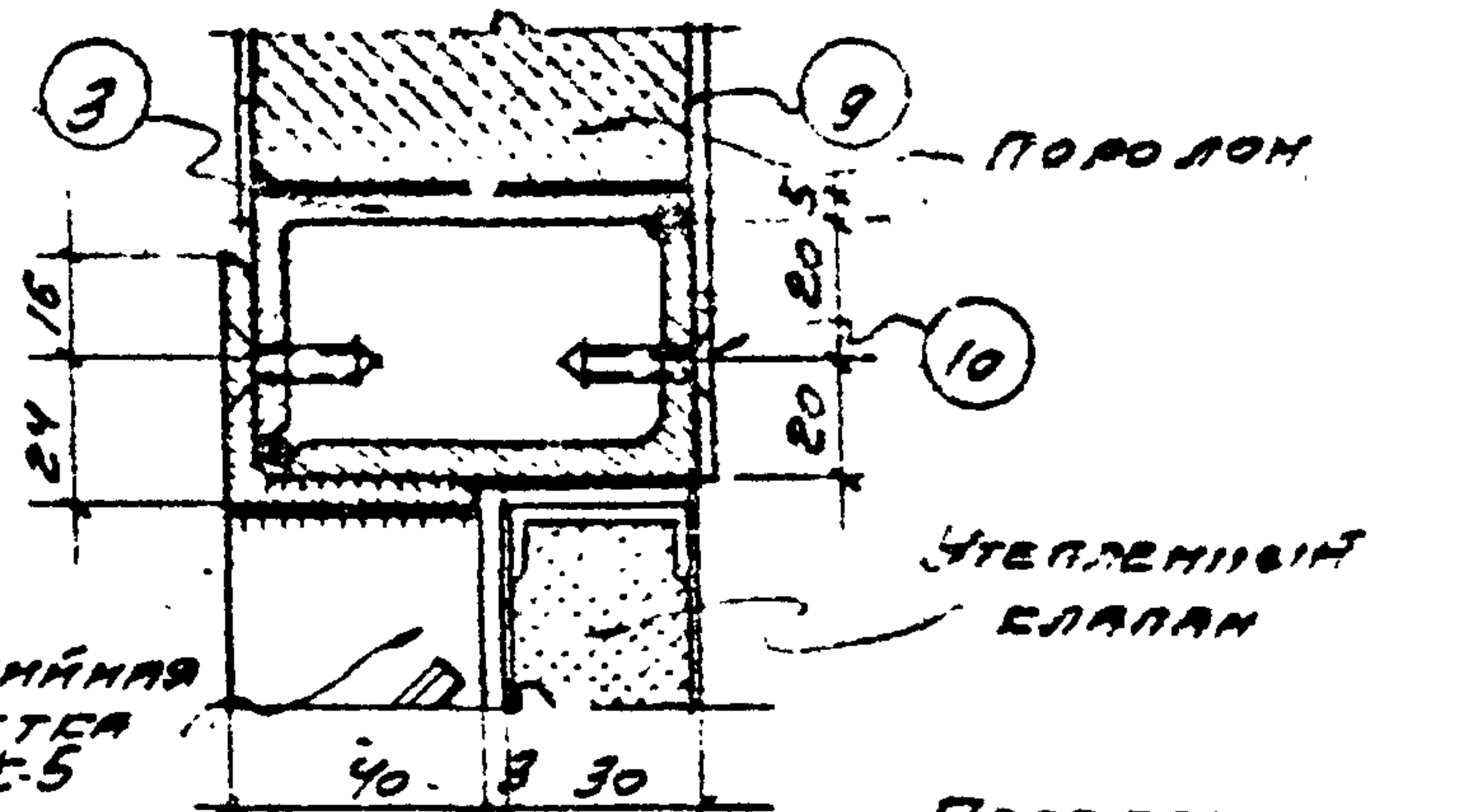


ЖАЛЮЗИЙНАЯ РЕШЕТКА ВЖ-5

ЖАЛЮЗИЙНАЯ РЕШЕТКА ВЖ-5

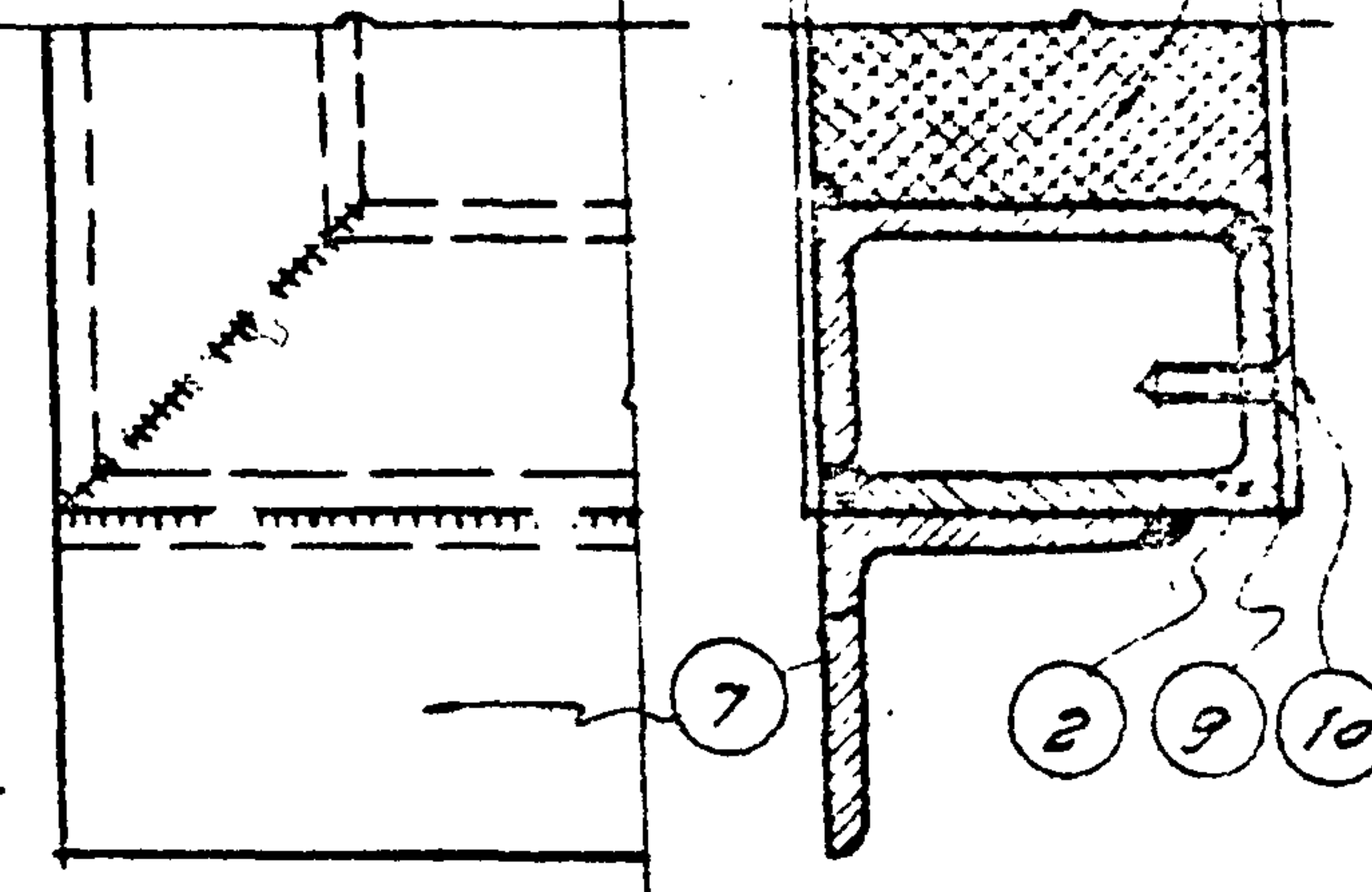


По 2-2
Узел Б



УТЕПЛЕНИЕ КЛАПАНА

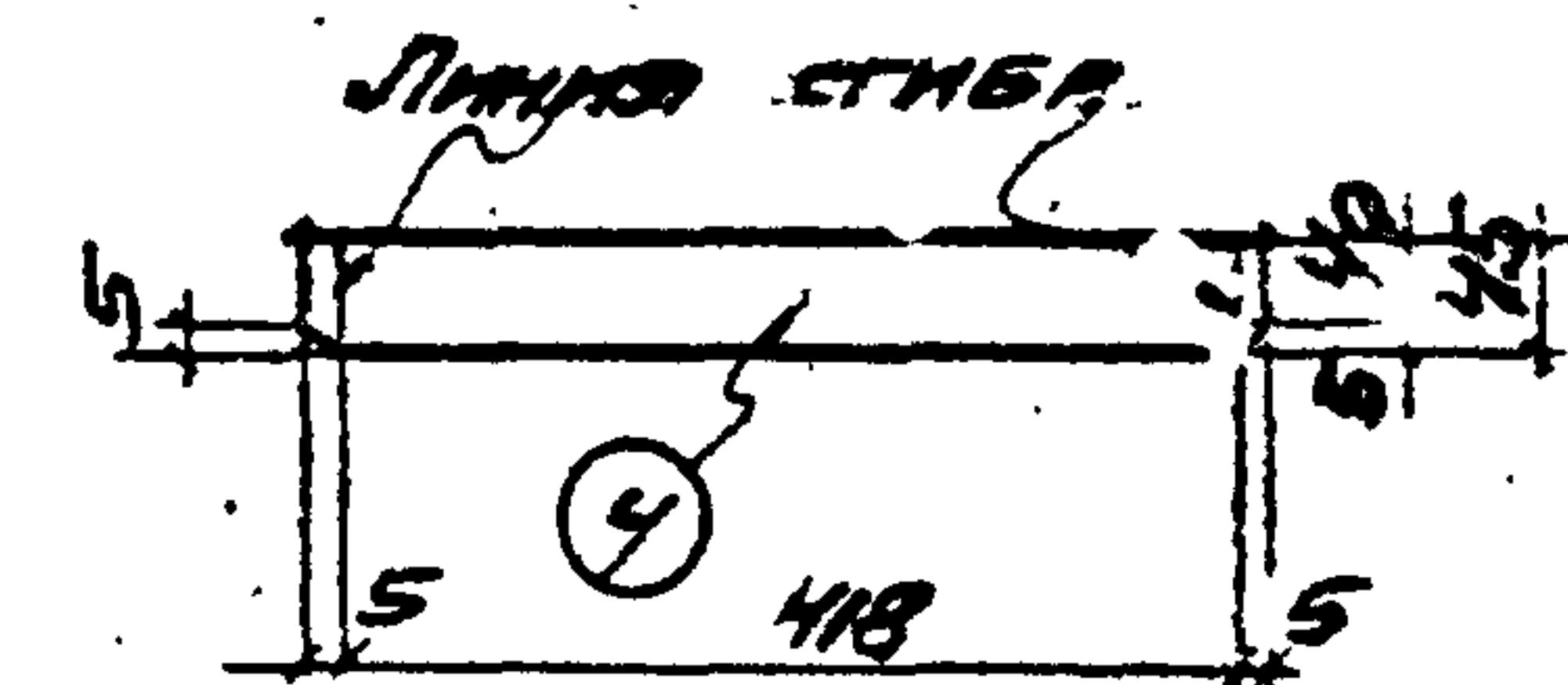
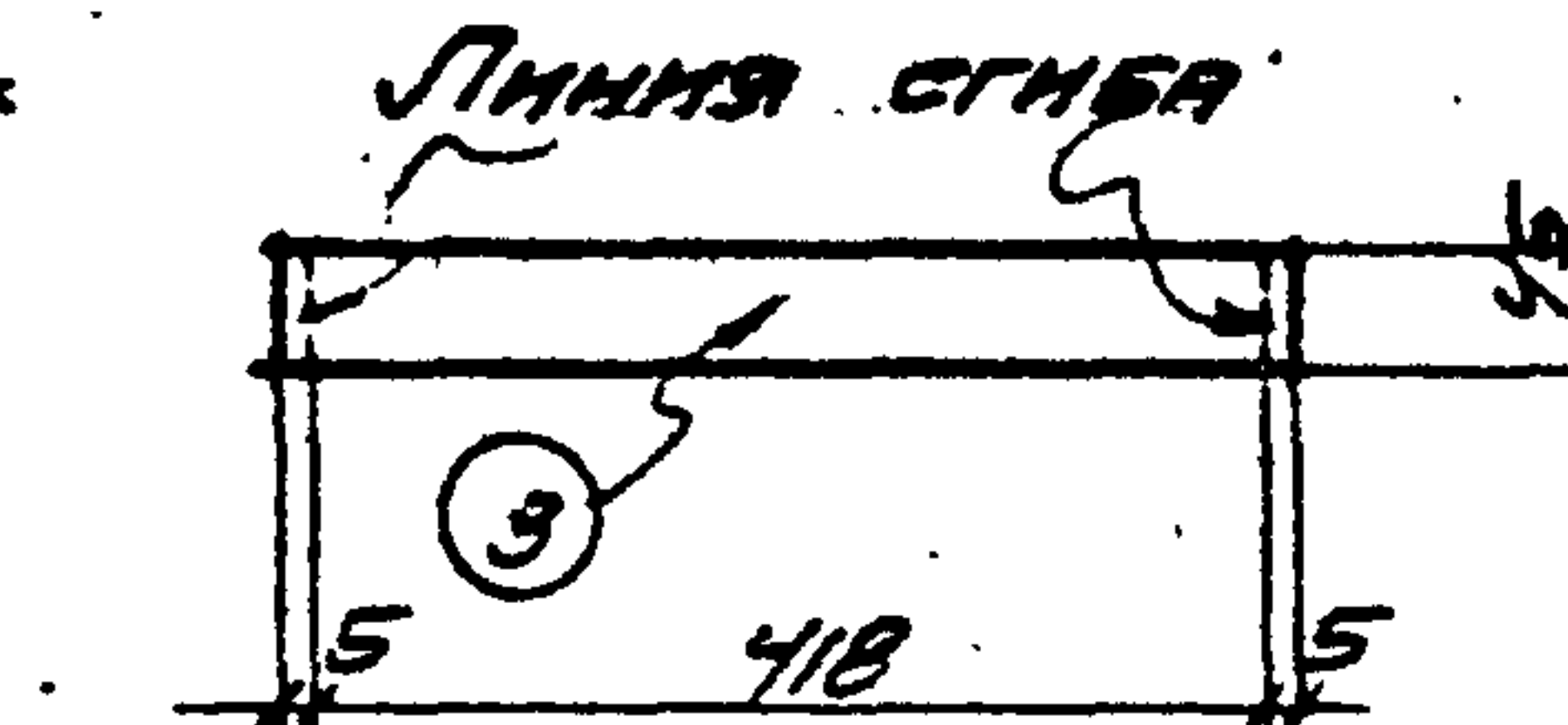
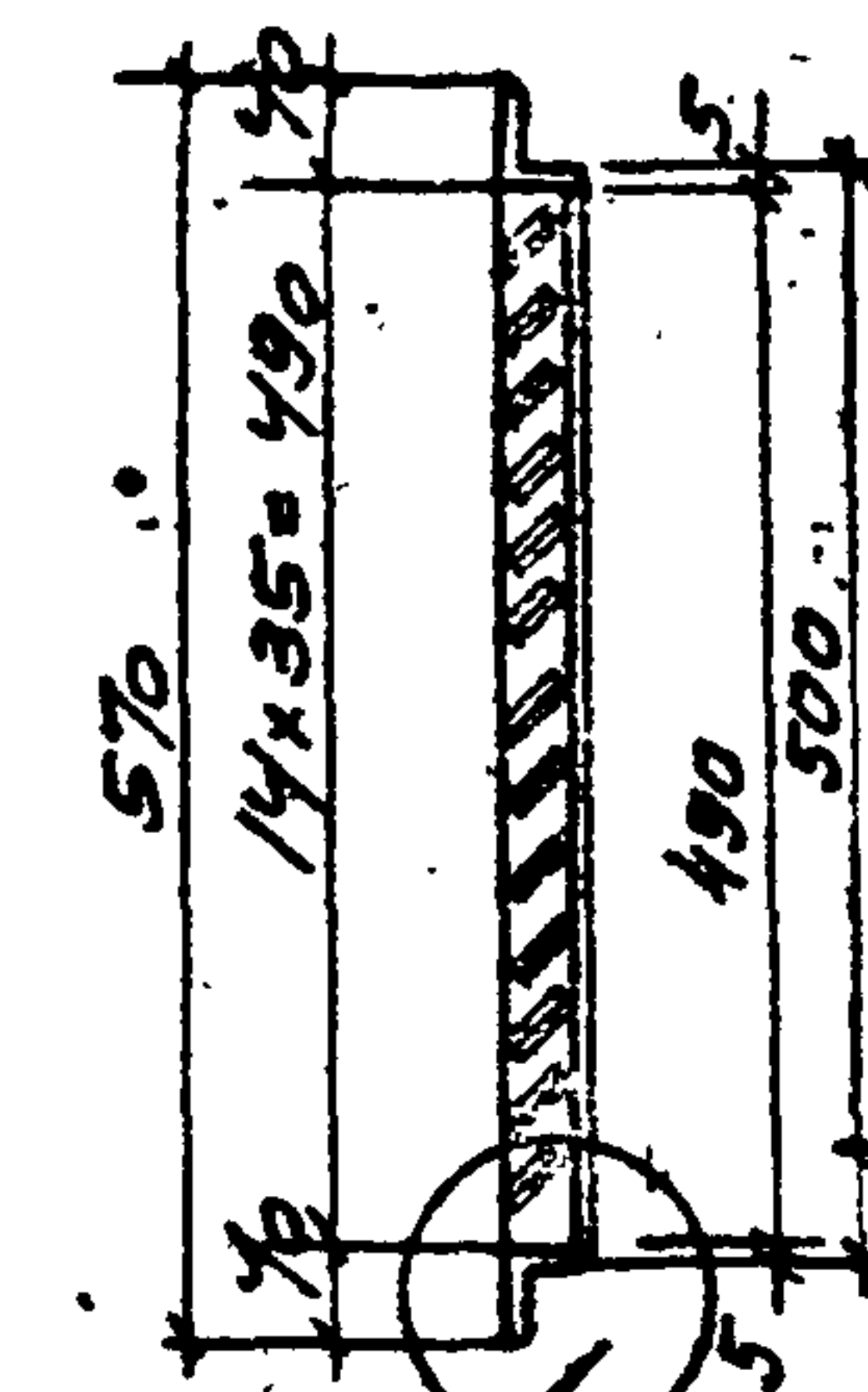
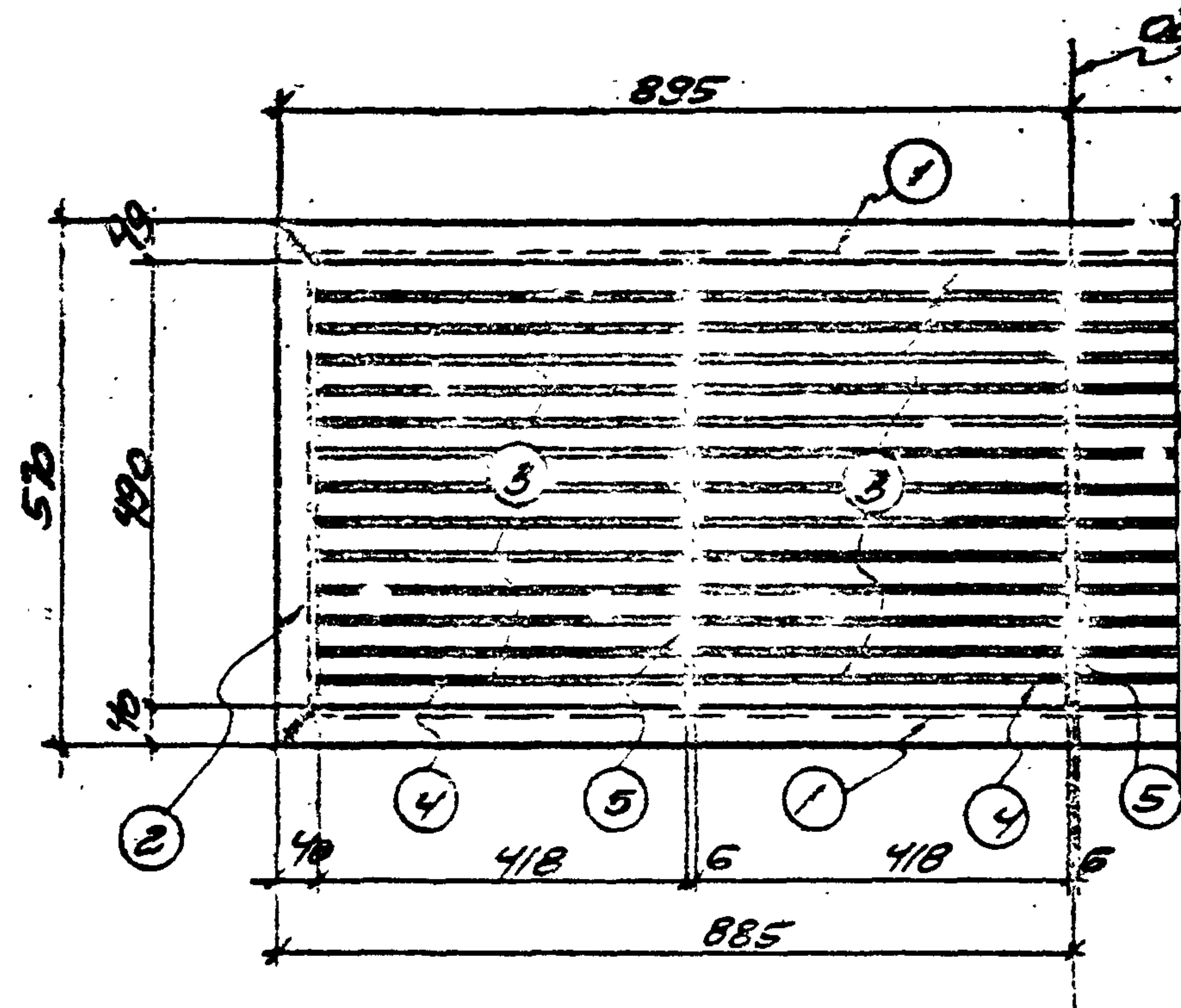
По 3-3



Узел Б

ПРИМЕЧАНИЕ
ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ
ДЕЛАТЬ ТОЛЩИНОЙ
δ=6 мм. СВАРКУ ВЫПОЛ-
НЯТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА 7-42

Госстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ Ворота В-2. Полотно П-2. Детали полотна.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-13-3 АЛБ50.1121 МАРКА-ЛНСТ. АС-11
--	--	--



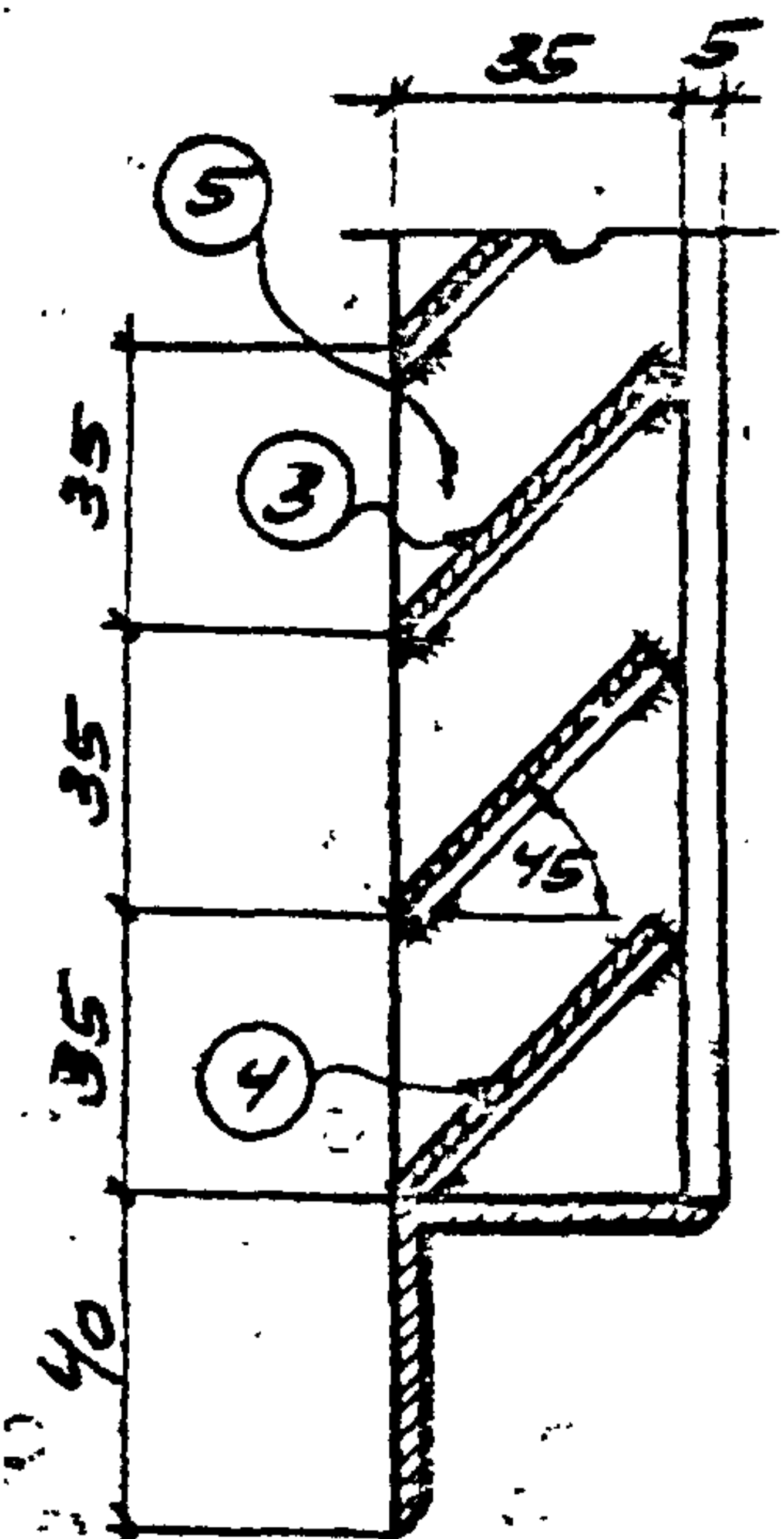
РАЗВЕРТКА ПЕРА

РАЗВЕРТКА НИЖНЕГО ПЕРА

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

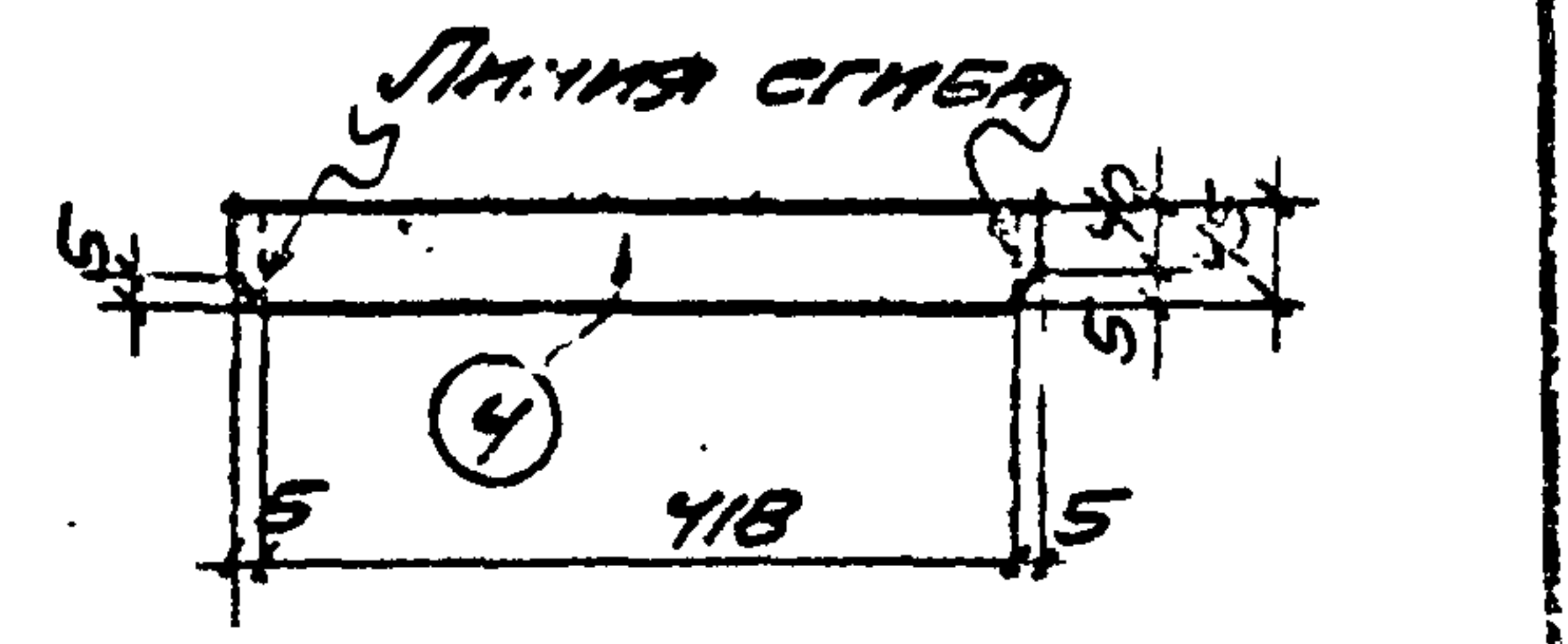
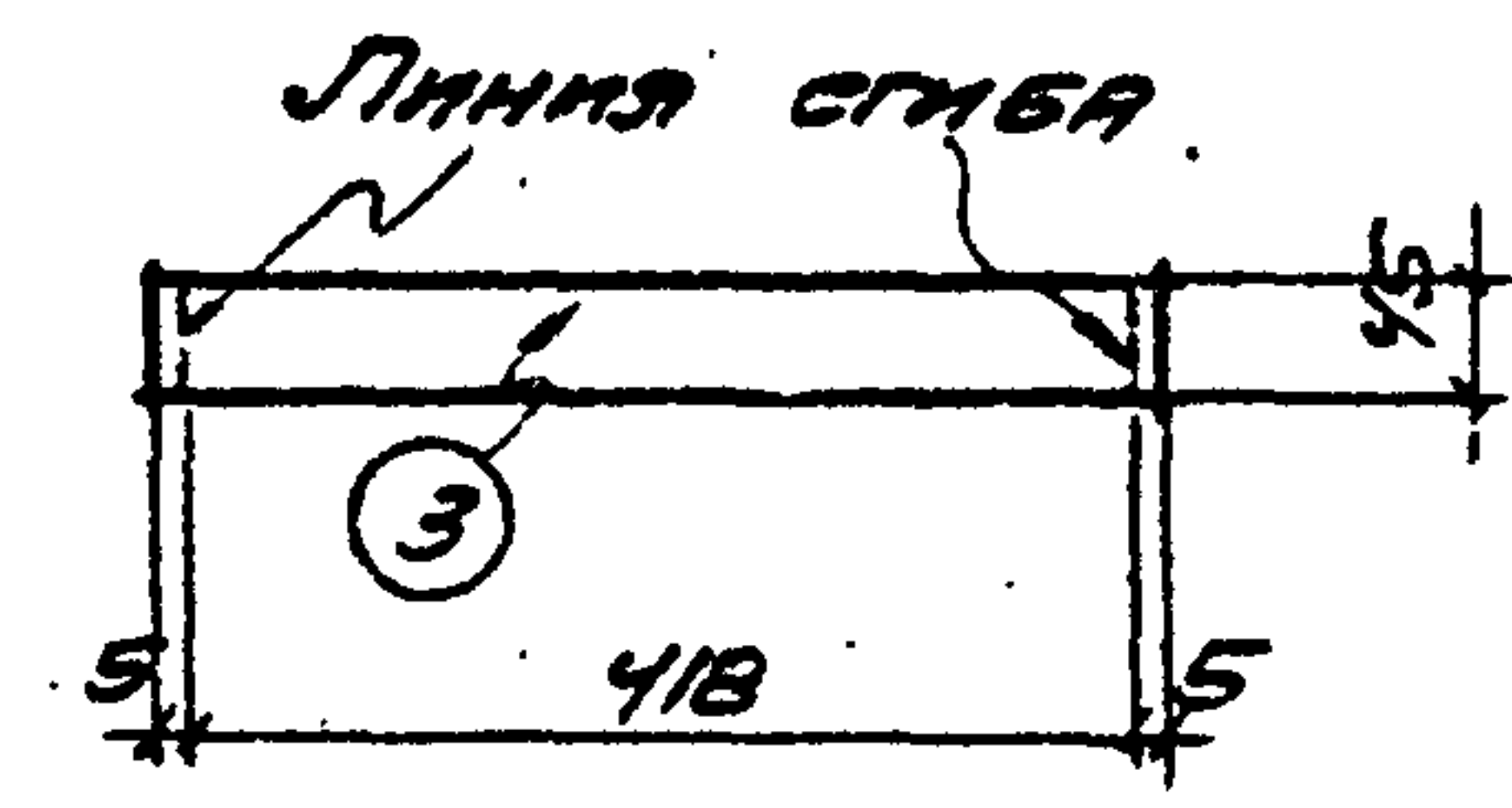
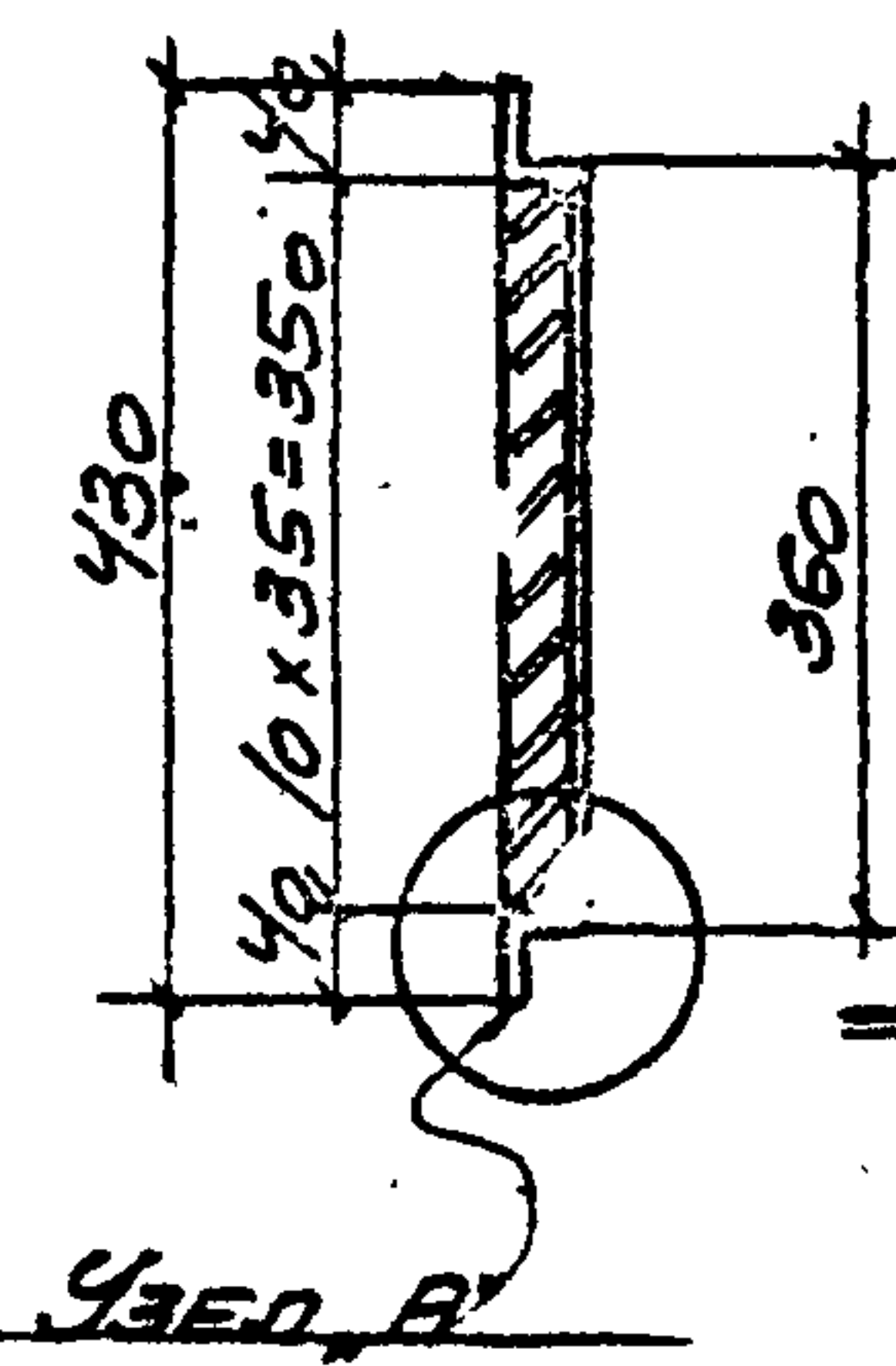
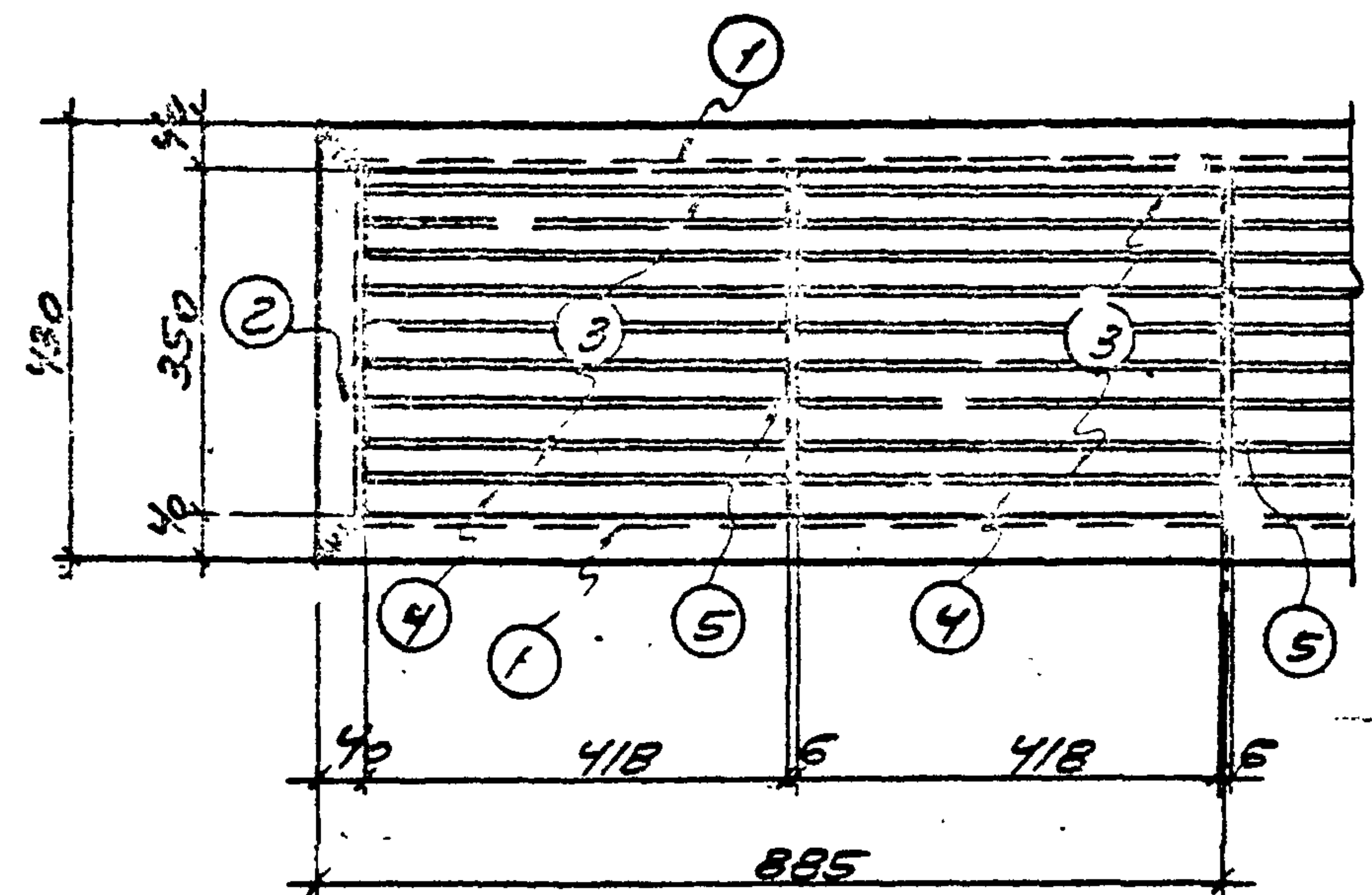
СТАЛЬ МАРКИ СТ-3							
МАРКА	N СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
					1 ШТ.	ВСЕГО	
ВЖ-1	1	Л 40x5	1770	2	4,3	8,6	26,7
	2	Л 40x5	570	2	1,4	2,8	
	3	- 45x1,5	428	52	0,23	11,96	
	4	- 45x1,5	428	4	0,23	0,92	
	5	- 35x6	490	3	0,8	2,4	
	Итого листового металла				2%	0,53	

ВЖ-1



- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. СВАРНЫЕ ШВЫ ТОЛЩИНОЙ 5мм. ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ПЕРВЫХ, КОТОРЫЕ ПРИВАРЯЮТСЯ ИСХОДНО.
 2. ВАРИТЬ ТОНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ, СОБЛЮДАЯ РЕЖИМ СВАРКИ ТОНКОЛИСТОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ Г. МОСКВА.	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ СТАЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ ВЖ-1	ПРОЕКТ 407-3-13 ЛИСТОВ №1 КОНСТРУКЦИОННЫЙ АС-13
---	---	---

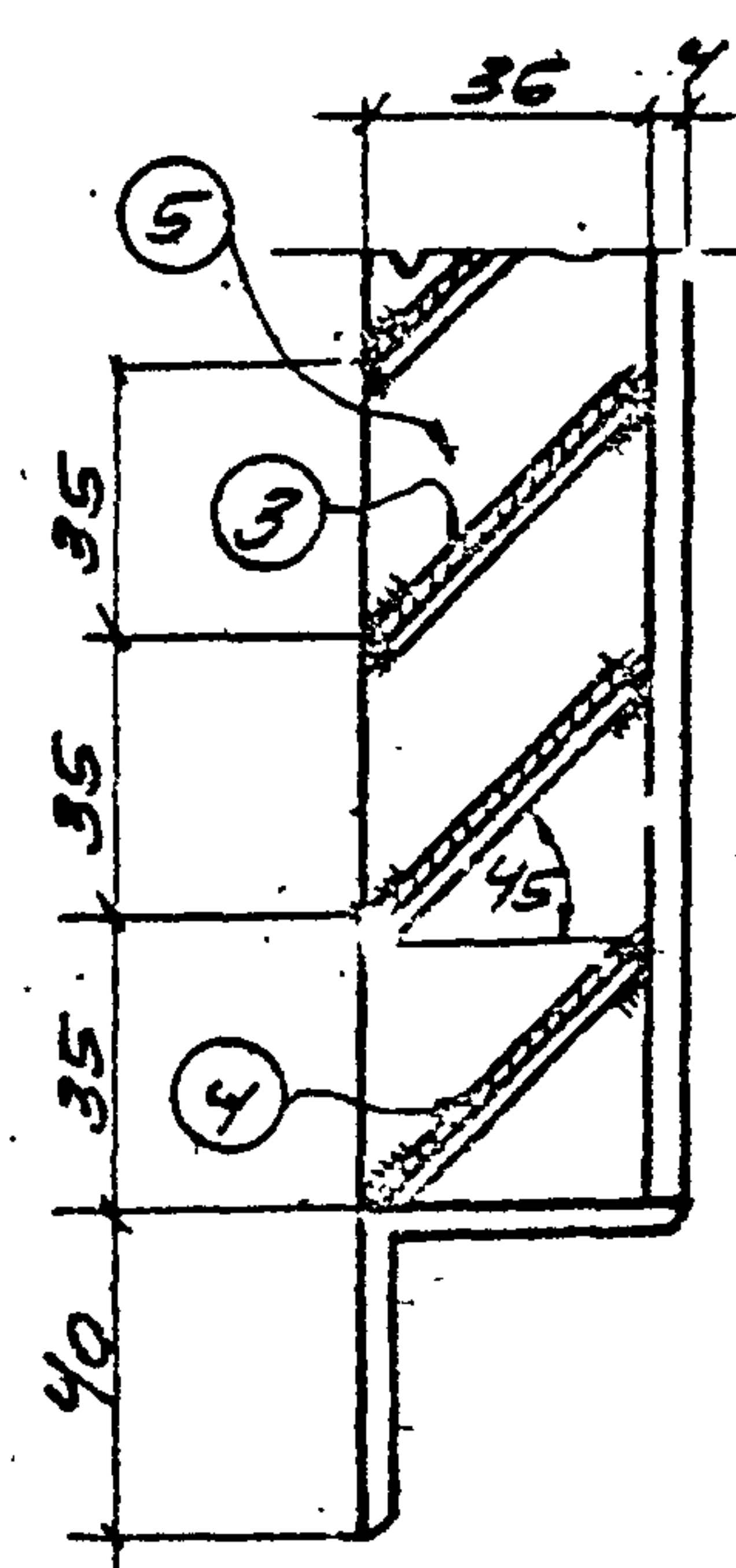


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ
КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ СТ-3								
МРКА	Н СБ. ДЕТ.	Профиль	Длина	кол. шт.	ВЕС КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
					1 шт.	Всего	Марки	
ВЖ-2	1	Л 40x4	1770	2	4,3	8,6	21,5	
	2	Л 40x4	430	2	1,0	2,0		
	3	- 45x1,5	428	36	0,23	8,3		
	4	- 45x1,5	428	4	0,23	0,92		
	5	- 35x6	350	3	0,57	1,71		
Неплавленный металл					2%	0,42		

ВЖ-2

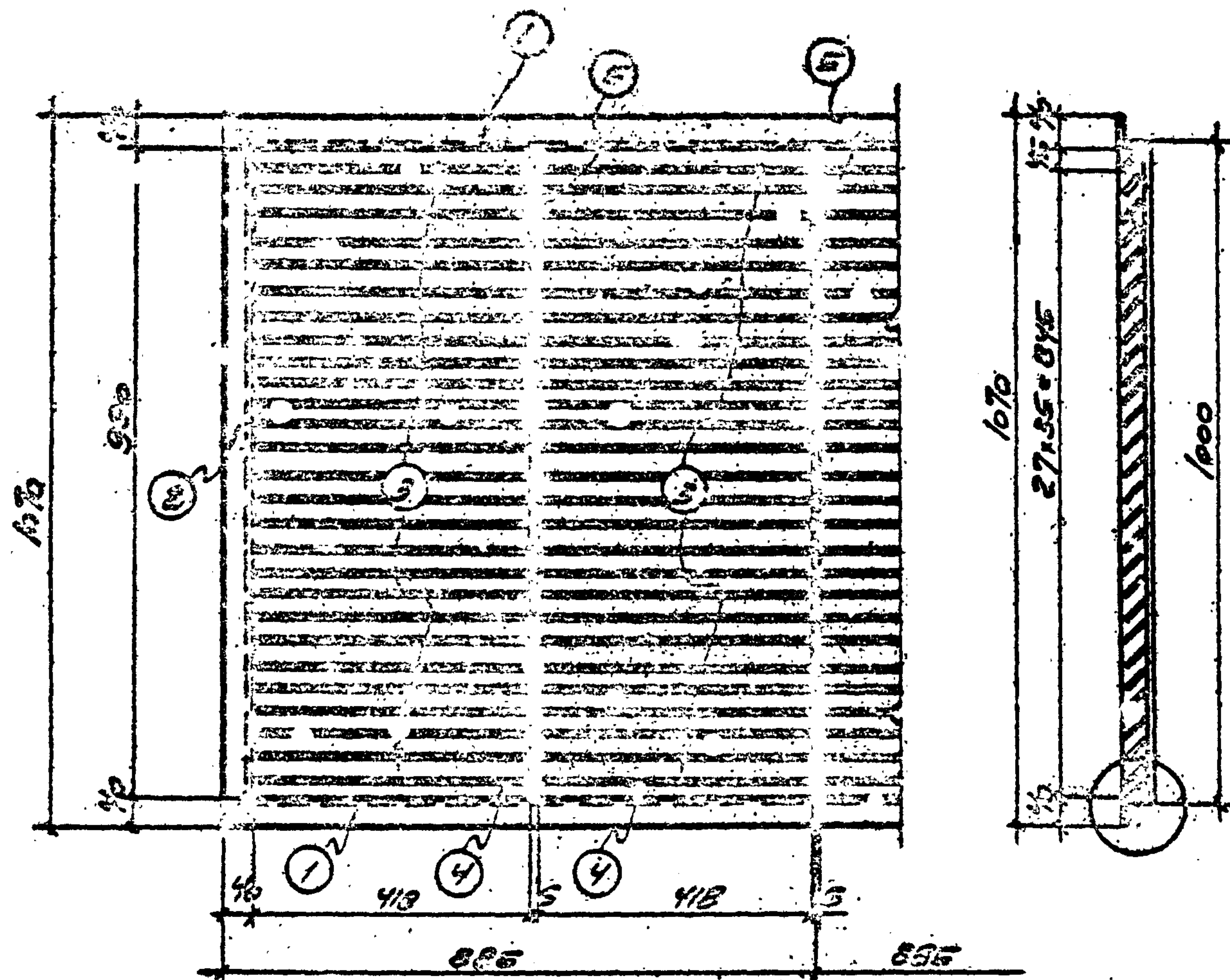
ОБЪЕДИНЕНИЕ



- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. СВАРНЫЕ ШВЫ ТОЛЩИНОЙ 5мм.
ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ПЕРБЕВ,
КОТОРЫЕ ПРИВАРЧВАЮТСЯ ШВОМ 2мм.
 2. ВАРНТЬ ТОНЫМ ЭЛЕКТРОДОМ,
СОБЛЮДАЯ РЕЖИМ СВАРКИ
ПО КОЛНСТОВЫМ ЭЛЕМЕНТАМ.

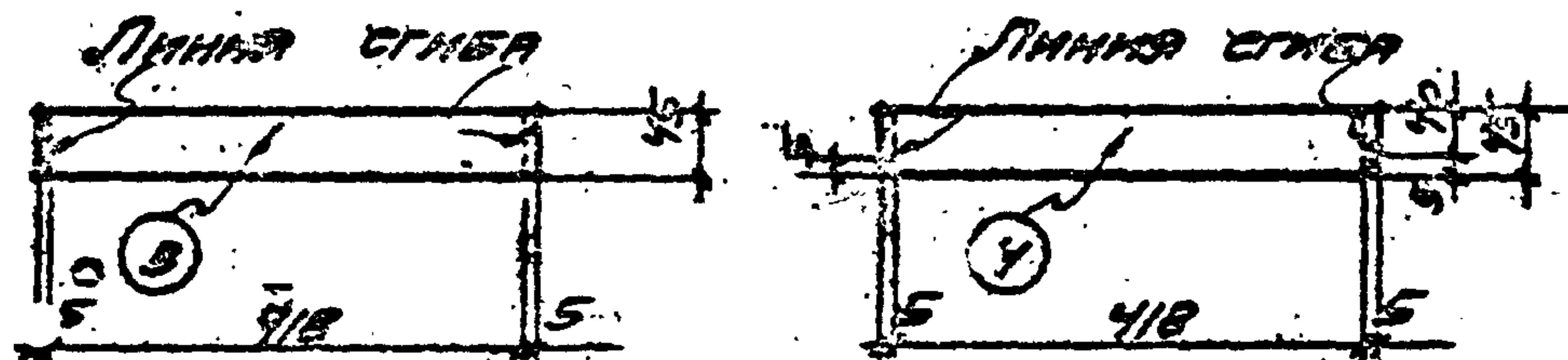
УЗЕЛ А

ГОСТРОЙ СЕР ПРОЕКТАПРОЕКТ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ЛИСТОВ ПЛАН
	СТАЛЬНЫЕ ЖАЛЮЗИ ВЖ-2.	407-3-13 ЛИСТОВ N 21 Лист-лист АС-14



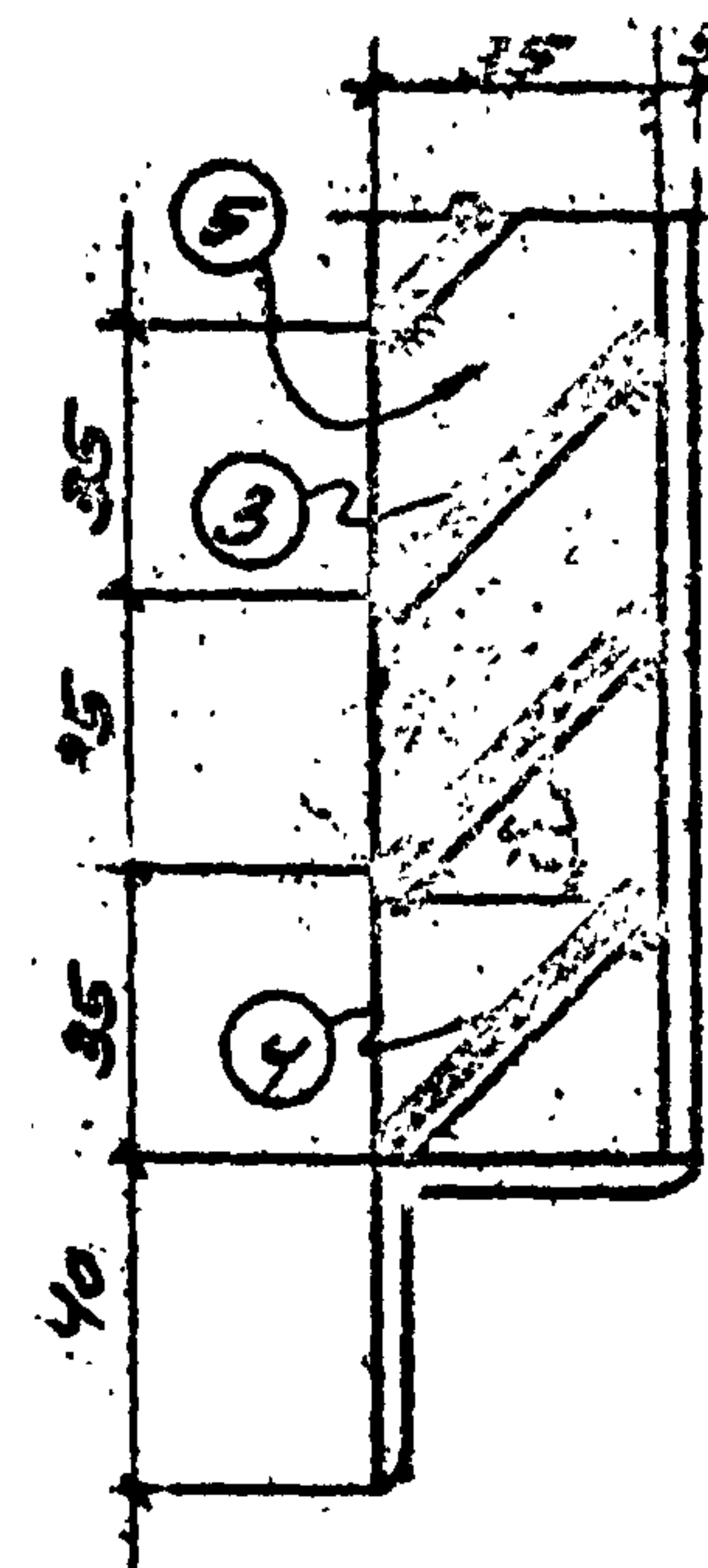
ОБЩЕ СМЕТРИИ

ЭФ-3



РАЗБЕРКА ПЕРА

РАЗБЕРКА НИЖНЕГО ПЕРА.



- ПРИМЕЧАНИЕ:
1. СВАРКА БИД ТУПИННОЙ СВАРКОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ КОТОРЫХ ПРИВАРКА ТЕСИ ШОМ 2ММ.
 2. БИД В ТОЛЩИНЕ ЭЛЕМЕНТА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РЕЗКИ СВАРКИ ТОЛЩИНОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

УЗЕЛ "А"

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАТЕРИАЛ

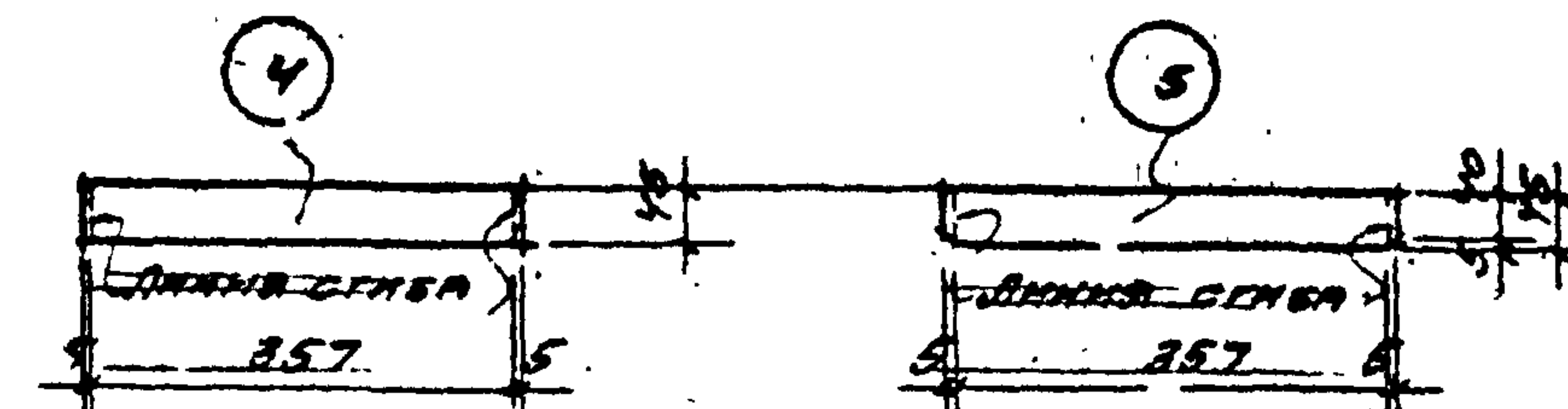
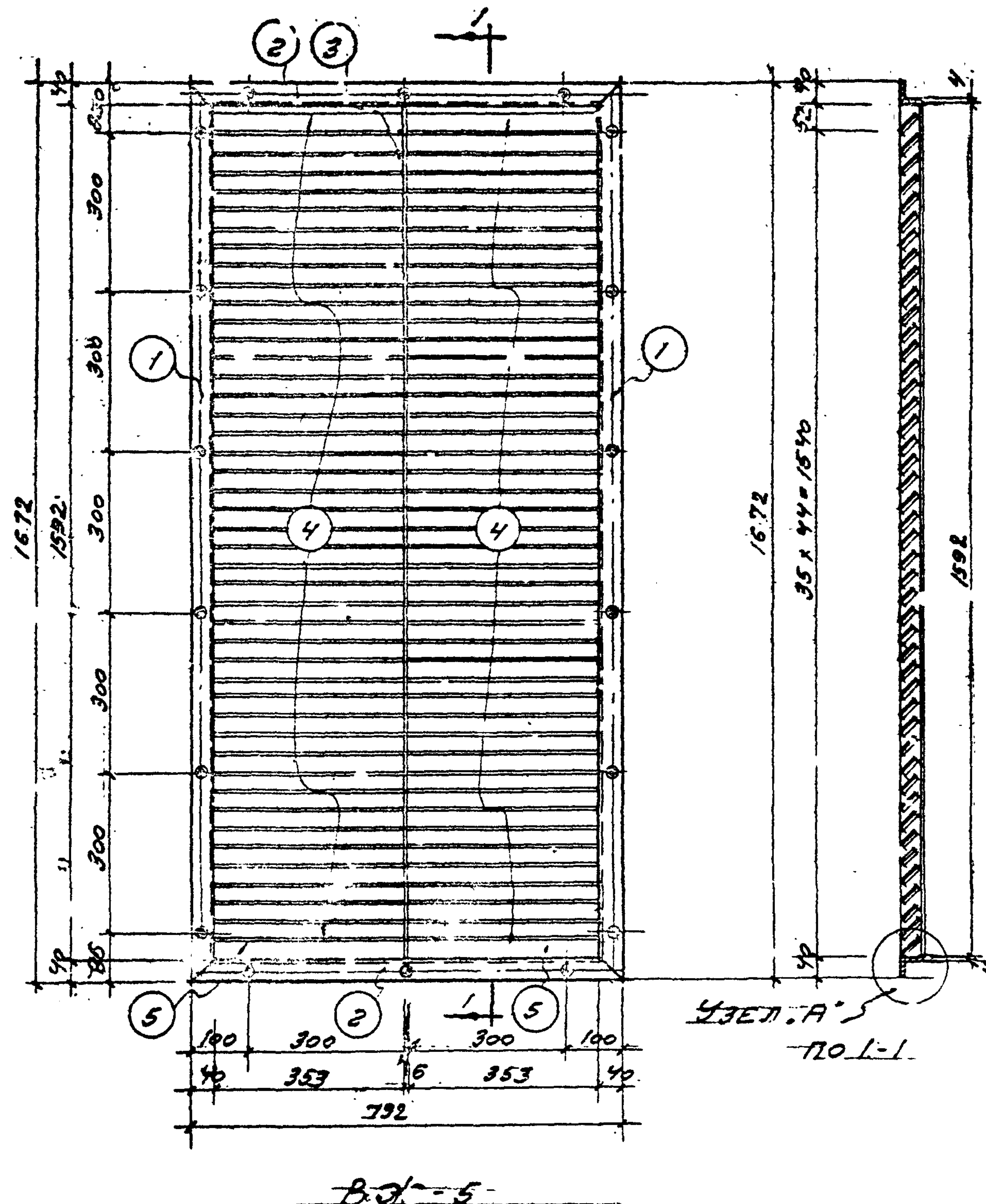
СТАЛЬ МАТЕРИАЛ СТ-3						
МАТЕРИАЛ	Н. СБ. АСТ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ	
	1	240x5	1770	2	4,8	9,6
	2	240x5	1070	2	2,6	5,2
ВЭ-3	3	45x1,5	433	110	0,02	2,2
	4	45x1,5	403	4	0,22	0,88
	5	35x6	950	3	1,68	5,04
НАПРАВЛЕНИЕ МЕТРА					2%	1,02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМПЕТЕНТ
Г. МОСКВА

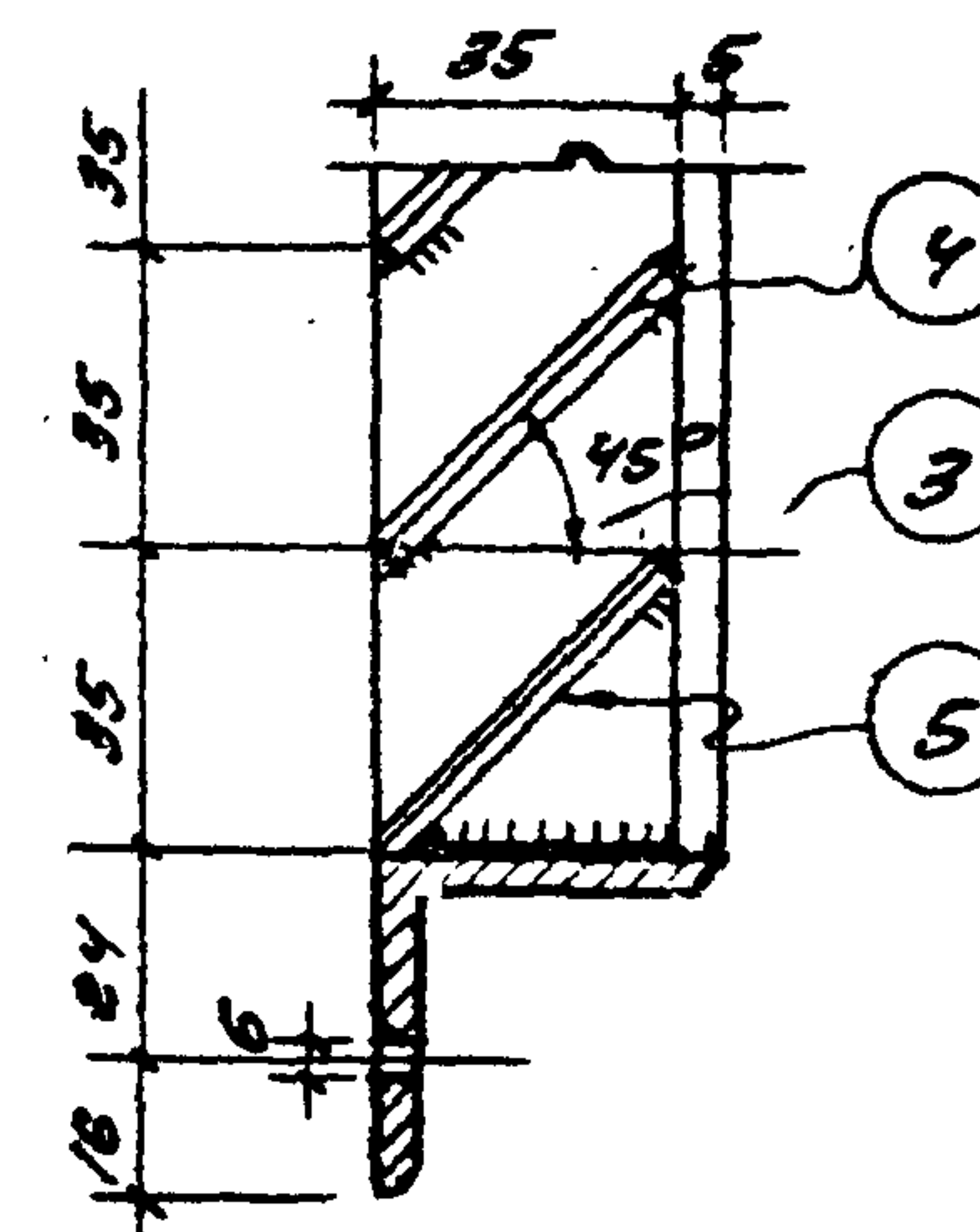
ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

СТАЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

ЭФ-3

[illegible]

~~РАЗВЕРТКА ПЕРА~~ ~~РАЗВЕРТКА НИЖНЕГО ПЕРА~~


$$U_3 = \pi \cdot A^*$$

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ БЛАНДНОЙ МАРКИ.

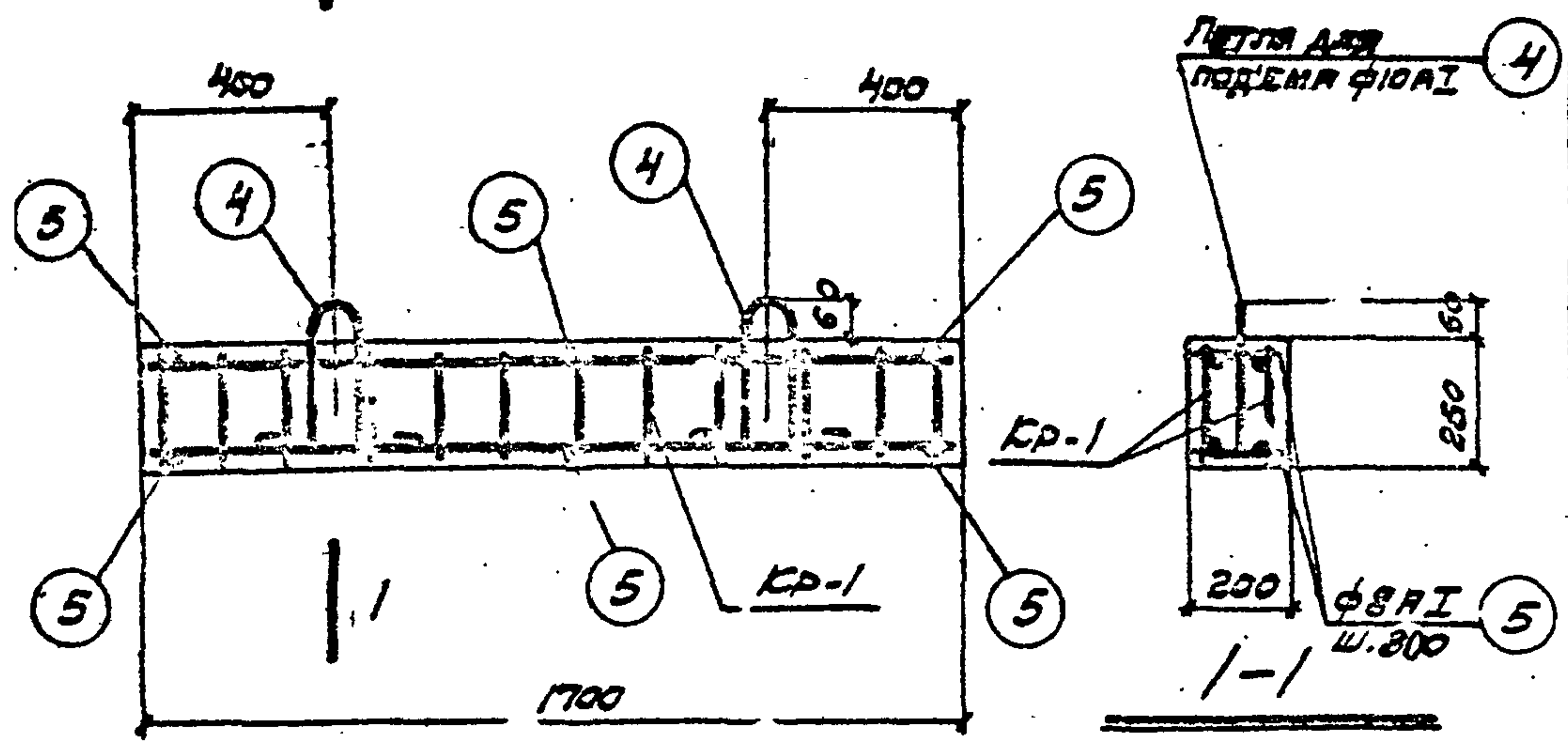
СТАЛЕ МАКЕН СТ.3							
МАРКА	С.Б. ВЕТ.	ПРОФИЛЪ	ДЛИНА	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ		ПРИМ. ЗАМАНЯ
					ШТ.	ВСЕОБЩА	
ВК-5	1	L 40 x 4	1672	2	4.07	8.14	33.62
	2	L 40 x 4	792	2	1.94	3.88	
	3	- 35 x 6	1552	1	2.60	2.60	
	4	- 45 x 1.5	363	88	0.20	17.6	
	5	- 45 x 1.5	363	2	0.20	0.40	
НАПЛАВЛЕННИЙ МЕТАЛЛ -					2%	0.66	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ОТВЕРСТИЯ $\phi 6$ ММ СВАРЛЕННИЕ РАЗЪЕМКОВАННЫЕ С ОДНОЙ СТОРОНЫ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ТУТЦКОМ 5 ММ ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ПЕРСОВ, КОТОРЫЕ ПРИВАРНАЮТСЯ ШВОМ - 2 ММ.
3. ВЕРНУТЬ ТОЧКИМ ЭЛЕКТРОДОМ, СОБЛЮДАЯ РЕЖИМ СВАРКИ ТОЧЕОБРАЗНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ.

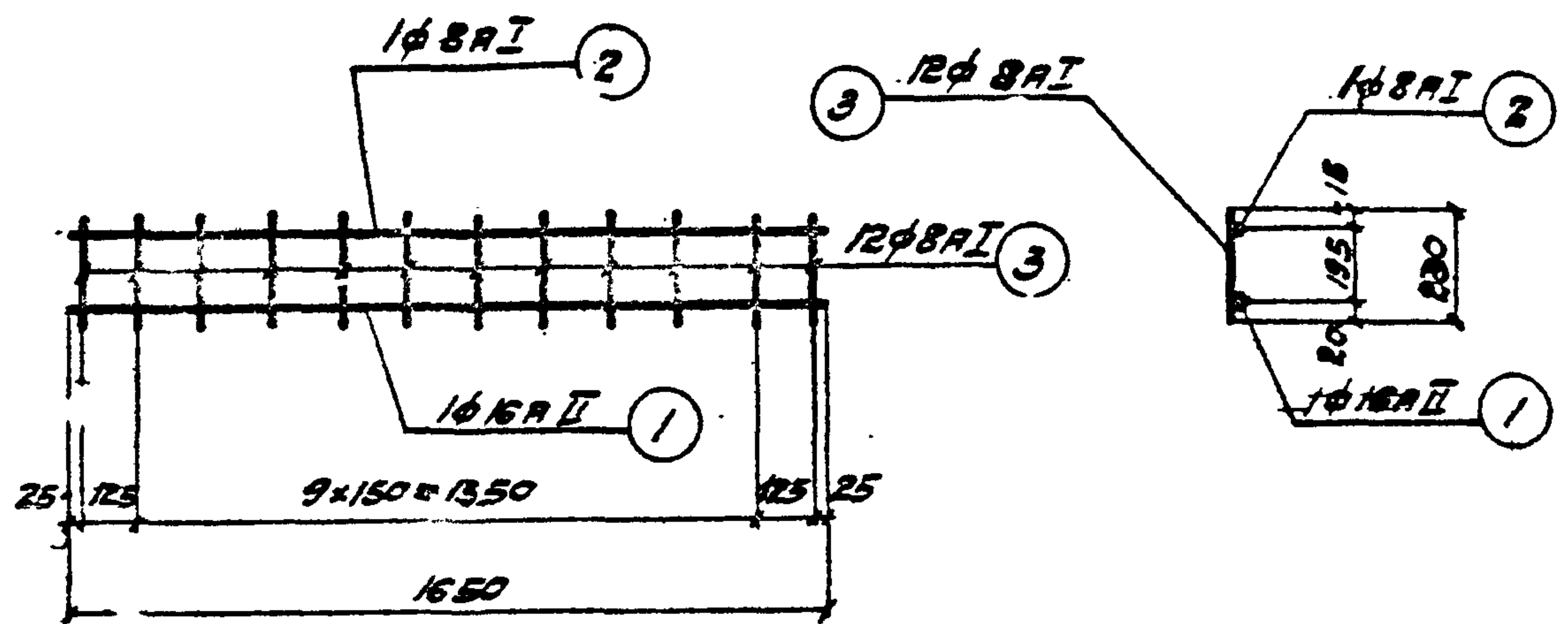
ЕД. ЦОС СССР ПРОЕКТОПРОЕКТ С. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ СТАЛЬНЫЕ ФАЛЮЖИ ВК-5	- КИТАЙСКИЙ ПРОЕКТ - 907-3-13 - АЛБЕОМ N2/ - ДИРЕКТАРИАТ - АС-17
--	--	--

ИЗДАНИЕ
407-3-13
АРХИВ
АС-19



Б-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ								ВЫБОР АР-РЫ НА ЭЛЕМЕНТ			
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАРКА АР-РЫ	НР ПОЗИЦИИ	ЭСКИЗ	Ф мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ. В КАРК-ЭЛЕМ	КОЛ. ШТ. В ДЛИНА М	ОБЩАЯ ДЛИНА М	Ф мм	ОБЩАЯ ДЛИНА М	ВЕС кг
Б-1	КР-1 (ШТ.2)	1		16АІІ	1650	1	2	3,3	8АІ	10	4
		2		8АІ	1650	1	2	3,3	10АІ	2	1
		3		8АІ	230	12	24	5,5	16АІІ	3	5
									Итого	10	
	ОТРАБАТЫВАЮЩИЕ СТЕНЫ	4		10АІ	1000		2	2.0			
		5		8АІ	180		6	1.1			

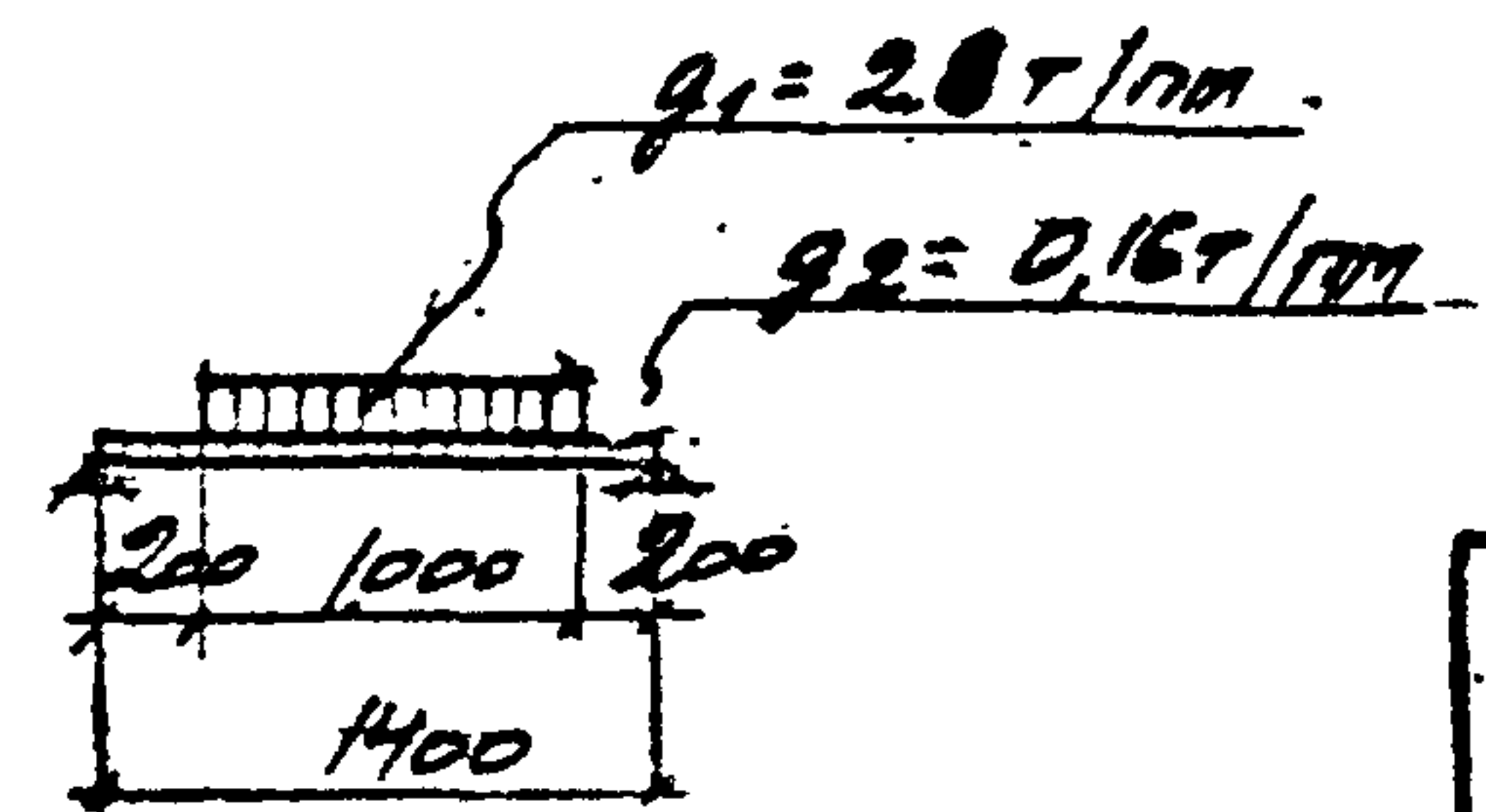


Кр-1

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ						
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС /ЭЛЕМ. кг	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН м3	СТАЛЬ, кг		
				КЛАСС АІ	КЛАСС АІІ	Всего
Б-1	225	200	0,09	5	5	10

ПРИМЕЧАНИЯ:

АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ТУ-73-56.



РАСЧЕТНАЯ СХЕМА Б-1

Госстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва	УЩЕ МАТЕРИАЛЫ	ИЗДАНИЕ ПРОЕКТ 407-3-13 АРХИВ МАРКА-ЛИСТ
	БАЛКА Б-1	АС-19

ИЗДАНИЕ
407-3-13
АРХИВ
АС-19

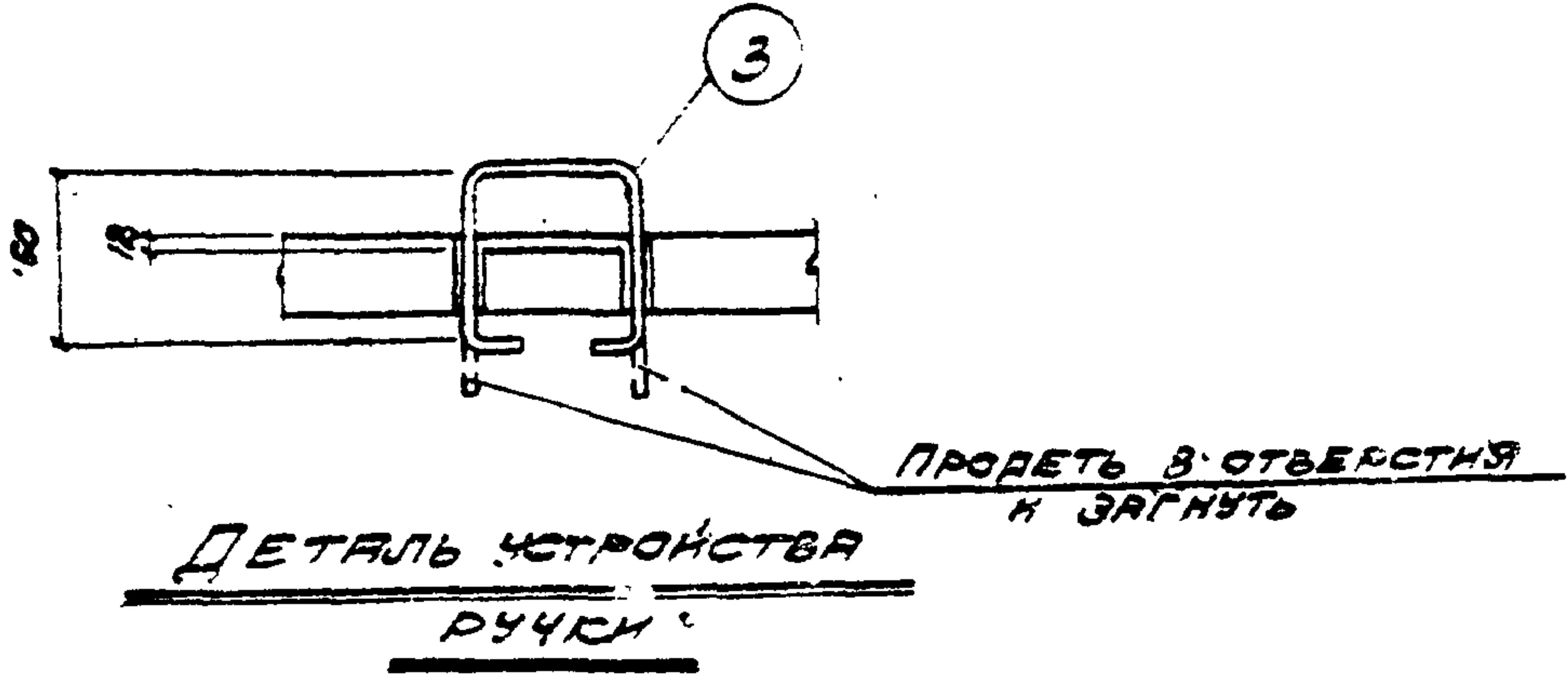
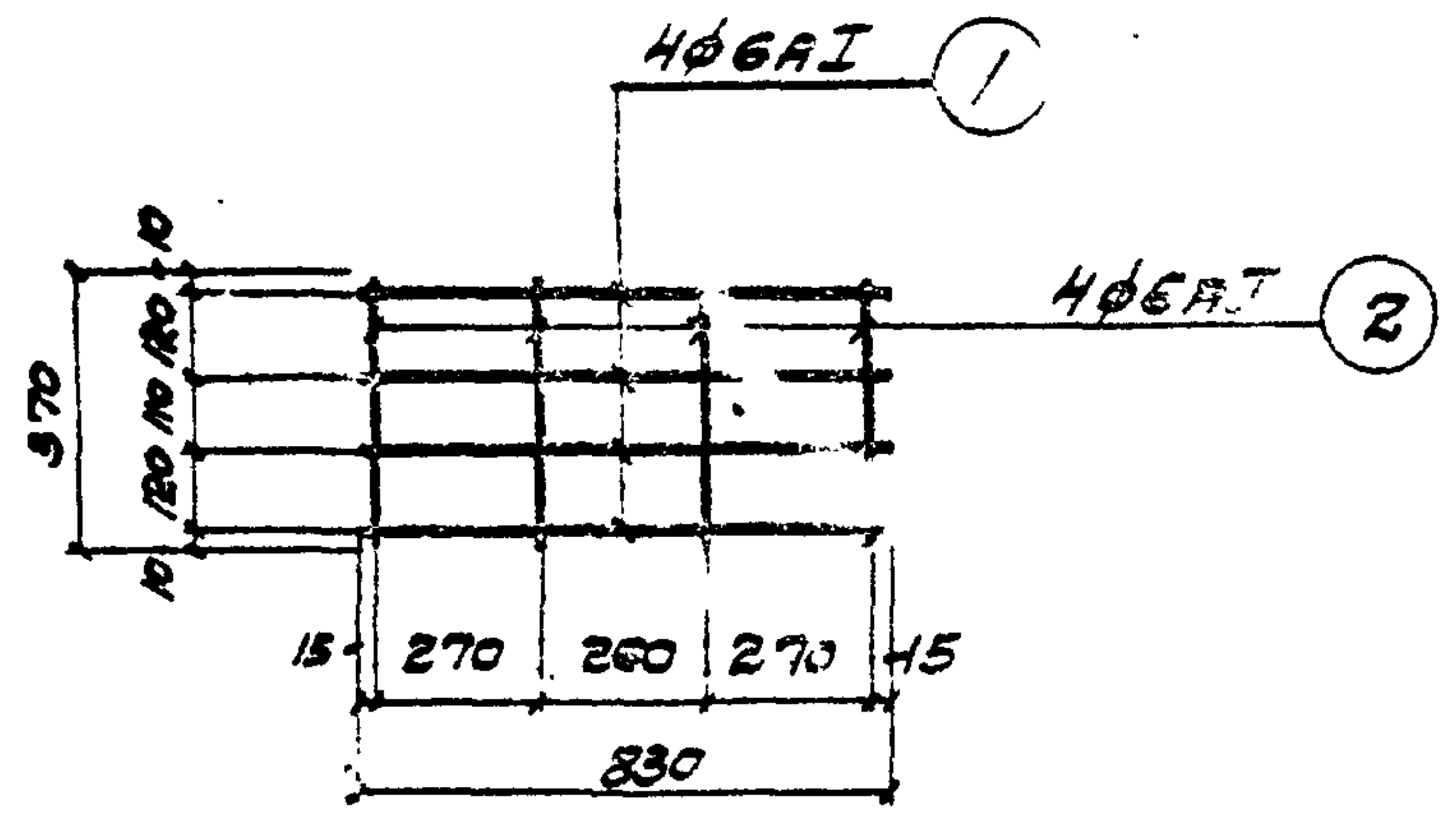
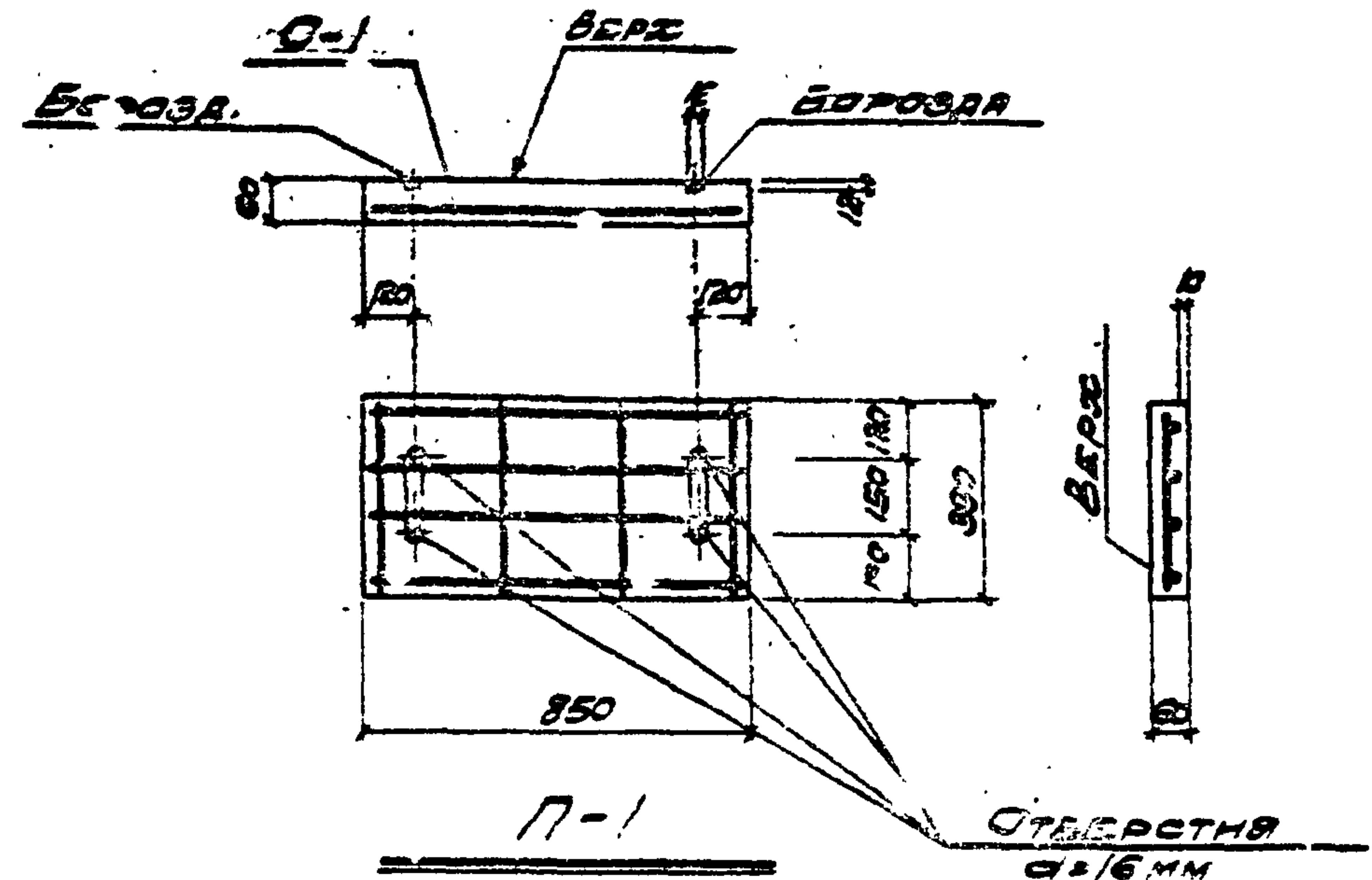
ЛИСТЫ ПРОЕКТА
407-3-13
АЛБОМ №21
МЕРКА - ЛИСТ
АС-21
ИМБ. №

Исполнитель: Давыдов А.А.

Проверенный: Мещеряков М.А.

Согласовано: Мухомов А.А.

Дата выпуска 13 ноября 1953г.



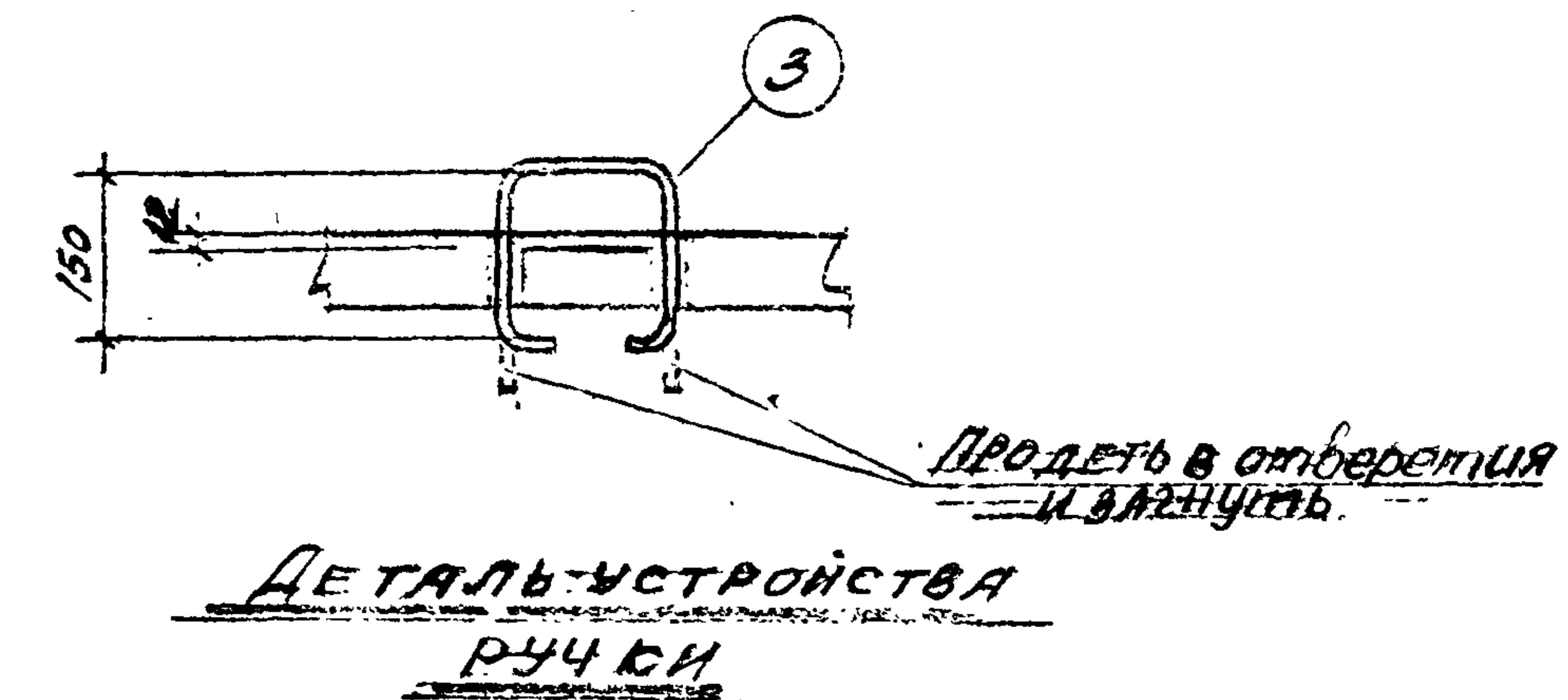
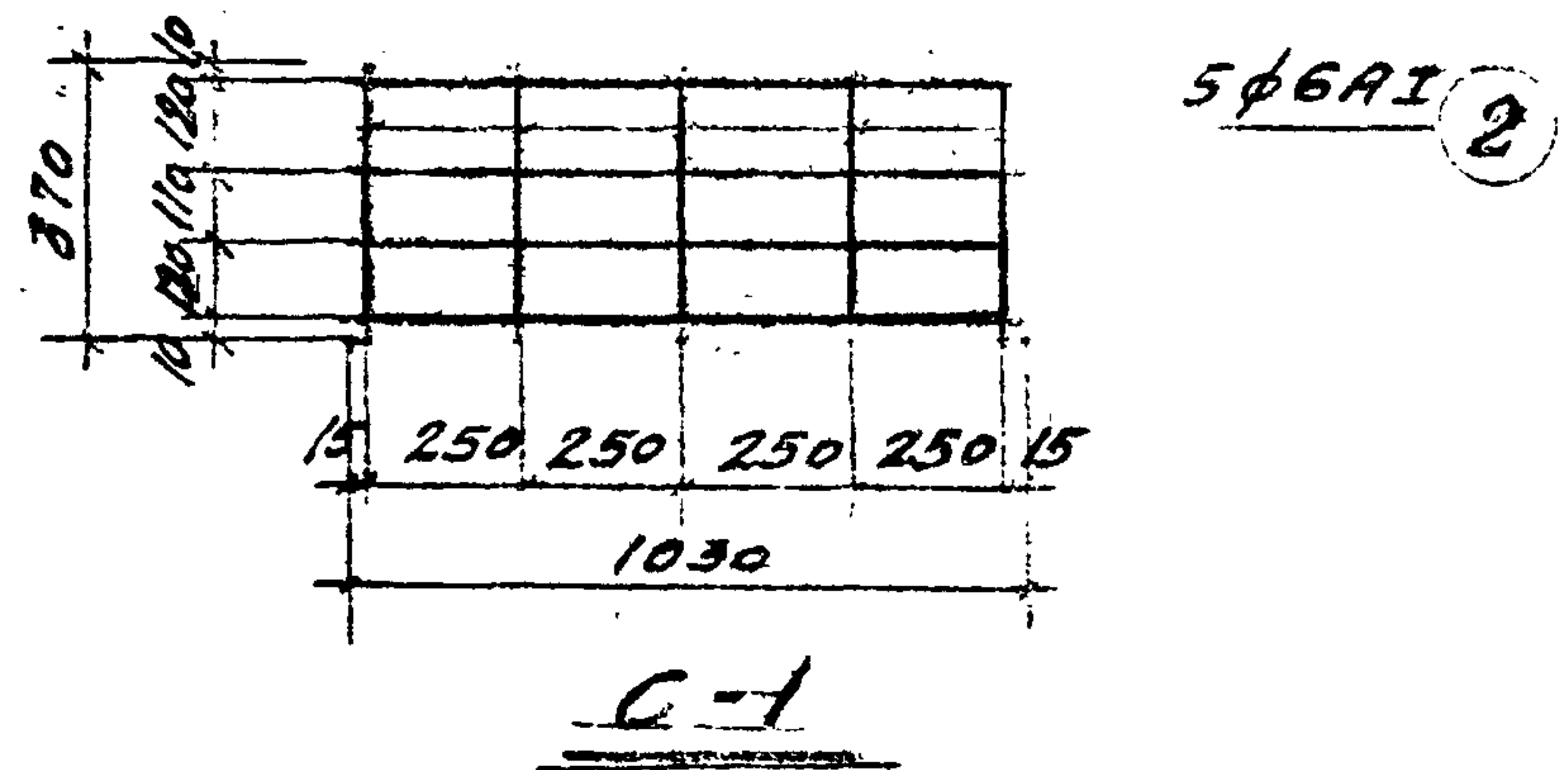
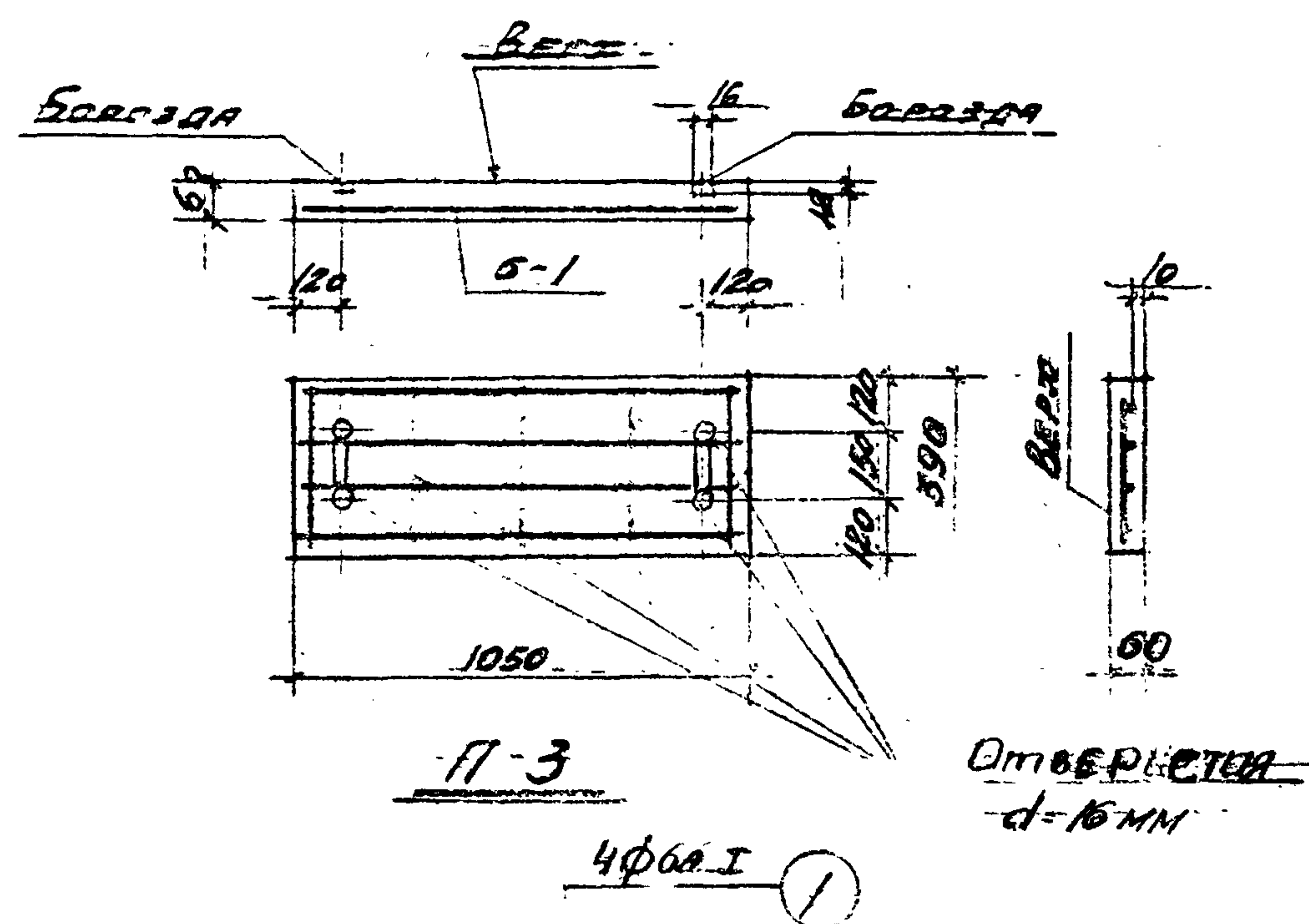
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ								ВЫБОРКА АР-РЫ НА ЭЛЕМЕНТ		
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАРКА АР-РЫ	№ ПОС. ЧИМ	ЭСКИЗ	φ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ. В 1 СЕК.	КОЛ. ШТ. В 1 ЭЛЕМ.	ОБЪЕМ ДЛИНА м	φ мм	ОБЪЕМ ДЛИНА м
П-1	С-1 (шт. 1)	1	830	6АІ	830	4	4	3,3	6АІ	5
		2	370	6АІ	370	4	4	1,4	10АІ	1,0
									Итого	2,0
ОТВЕРСТИЯ		3	200 150 200	10АІ	550	—	2	1,1		

РАСХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ				
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС /ЭЛЕМ. кг	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН м3	СТАЛЬ, кг
П-1	50	200	0,02	2,0

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ. ТУ-13-56
2. РАЧЕТНАЯ ВРЕМЕННАЯ НАГРУЗКА НА ПЛИТУ $P = 0,42 \text{ т/м}^2$

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Типовой проект 407-3-13 АЛБОМ №21
	Плита П-1	МЕРКА - ЛИСТ АС-21



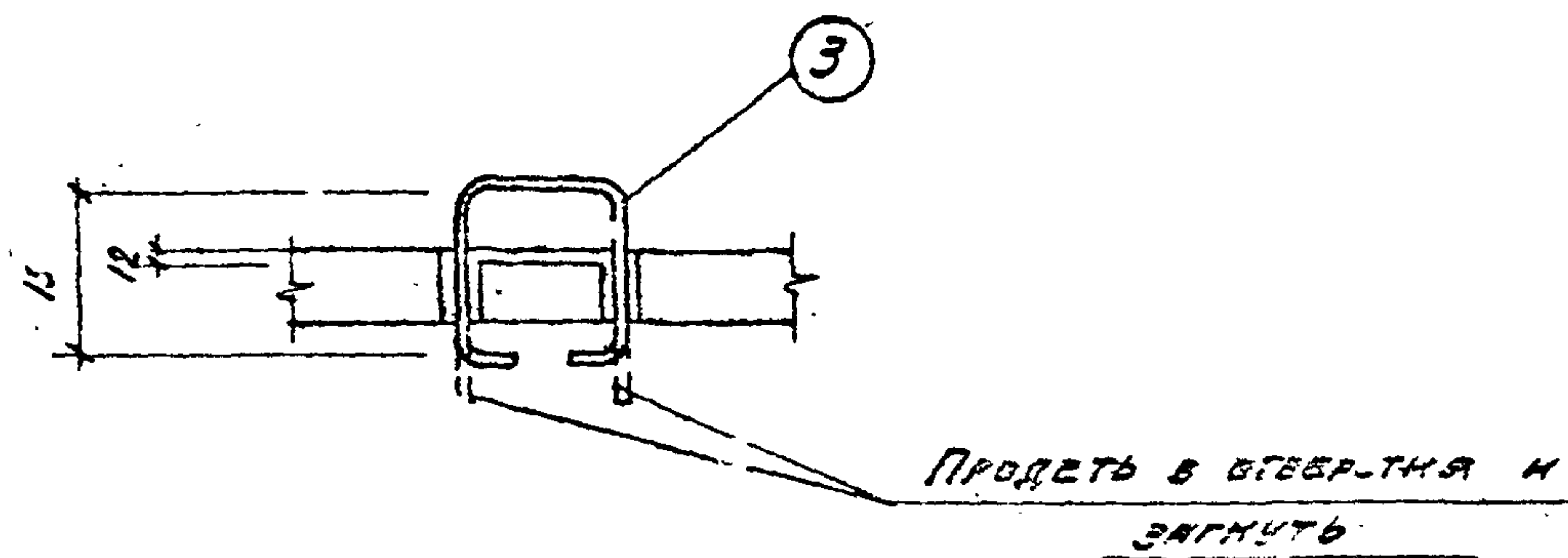
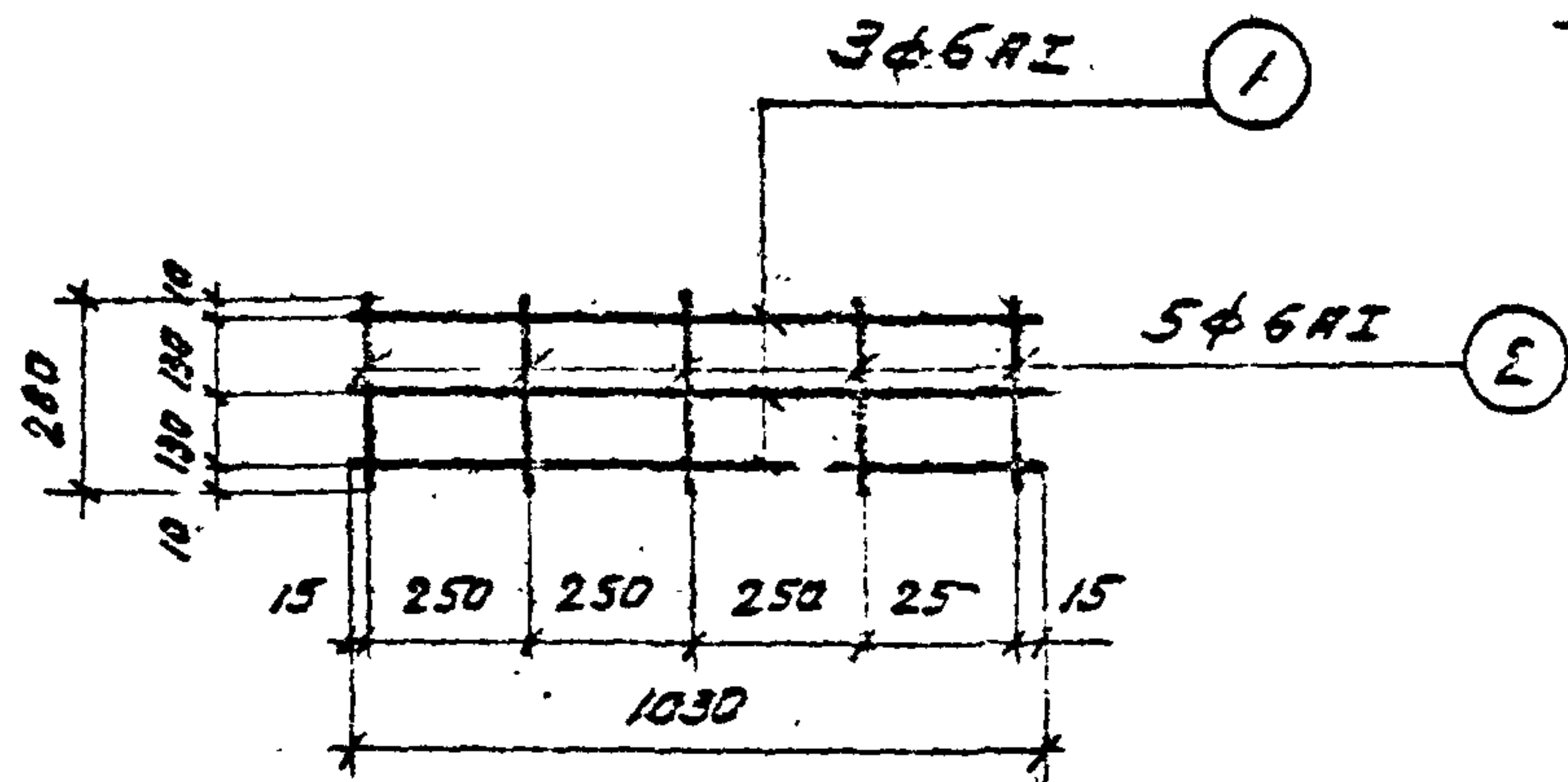
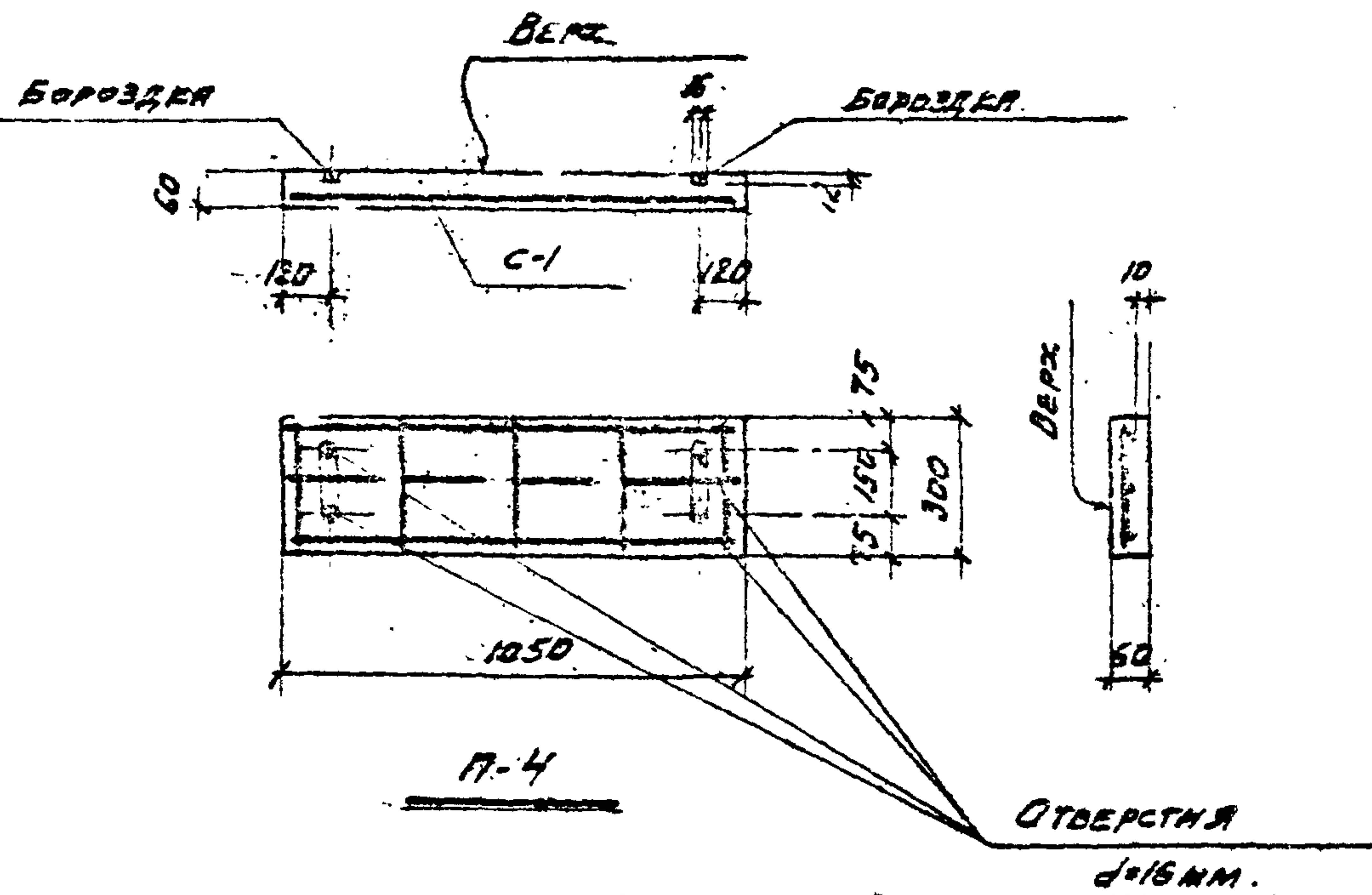
СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ										СБОРКА АР-Н		
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВРЕМЯ В СЕЗОНЕ	НЕ ПОСКОЧНО	ЭСЕНЗ	φ мм	ДИАМ. мм	ШТ. В.Л.	ШТ. З.Л.	ОБЩАЯ ДЛИНА м	φ мм	ОБЩАЯ ДЛИНА м	ВЕС кг	ВЕС кг
П-3	С-1 (шт. 1)	1	1030	6aI	1030	4	4	4.1	6aI	6	1.5	
		2	370	6aI	370	5	5	1.85	10aI	1	1.0	
												Итого. 25
П-3	ОТРАПРАВКА СТАРШЕ	3	200 130 200	10aI	550	-	2	1.1				

ПРОХОД МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ				
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС / ЭЛЕМ. БЕТОНА кг	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН СТАЛЬ	КЛАСС А1
П-3	63	200	0.025	2.5

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ТУ-73-56.
2. РАСЧЕТНАЯ ВРЕМЕННАЯ НАГРУЗКА НА ПЛН-У $P = 0.42 \text{ т/м}^2$

ГОСТРОЙ СССР ПРОДТУМПРОСКТ. г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ПРОДТУМПРОСКТ. 407-3-13 РАБ. Б. С. А. С. МАРШЕ-ПРОСКТ.
	ПЛИТА П-3	АС-23



ДЕТАЛЬ УСТРОЙСТВА

РУЧКИ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА ЭЛЕМЕНТ									
МАРКА	ЭЛЕМЕНТ	ДИАМЕТР	ДЛИНА	КОЛ-ВО	МАРКА	ЭЛЕМЕНТ	ДИАМЕТР	ДЛИНА	КОЛ-ВО
П-4	С-1 (шт. 1)	10	1000	3	А1	5	10	10	10
П-4	С-1 (шт. 1)	10	1000	3	А1	5	10	10	10
П-4	С-1 (шт. 1)	10	1000	3	А1	5	10	10	10

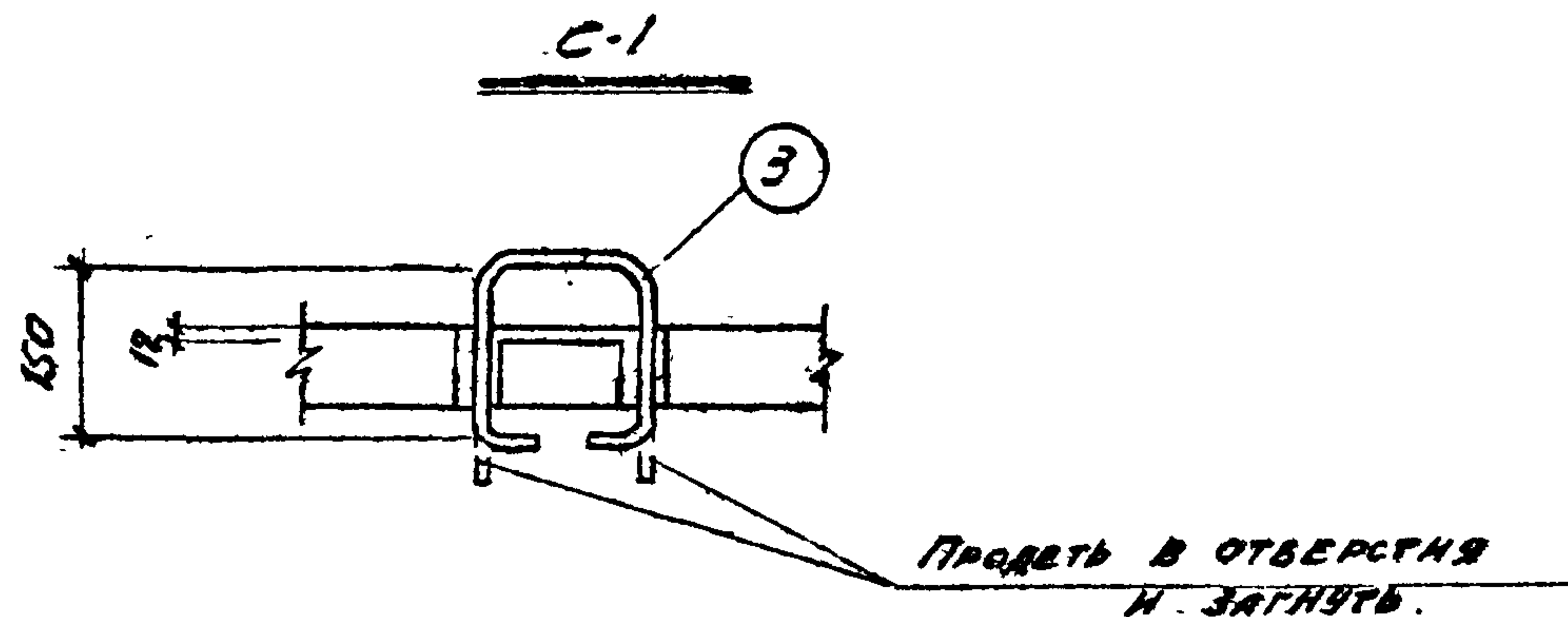
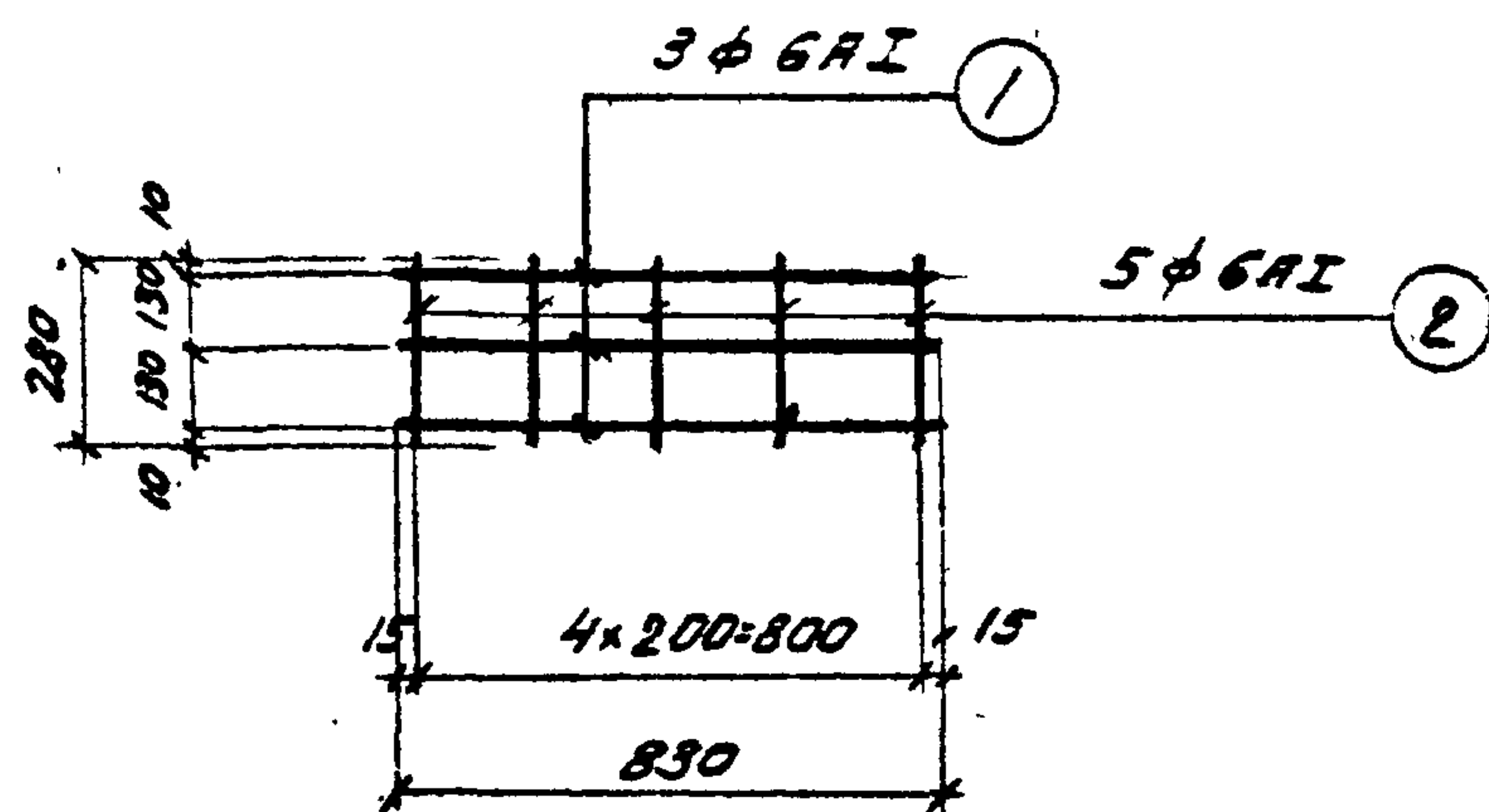
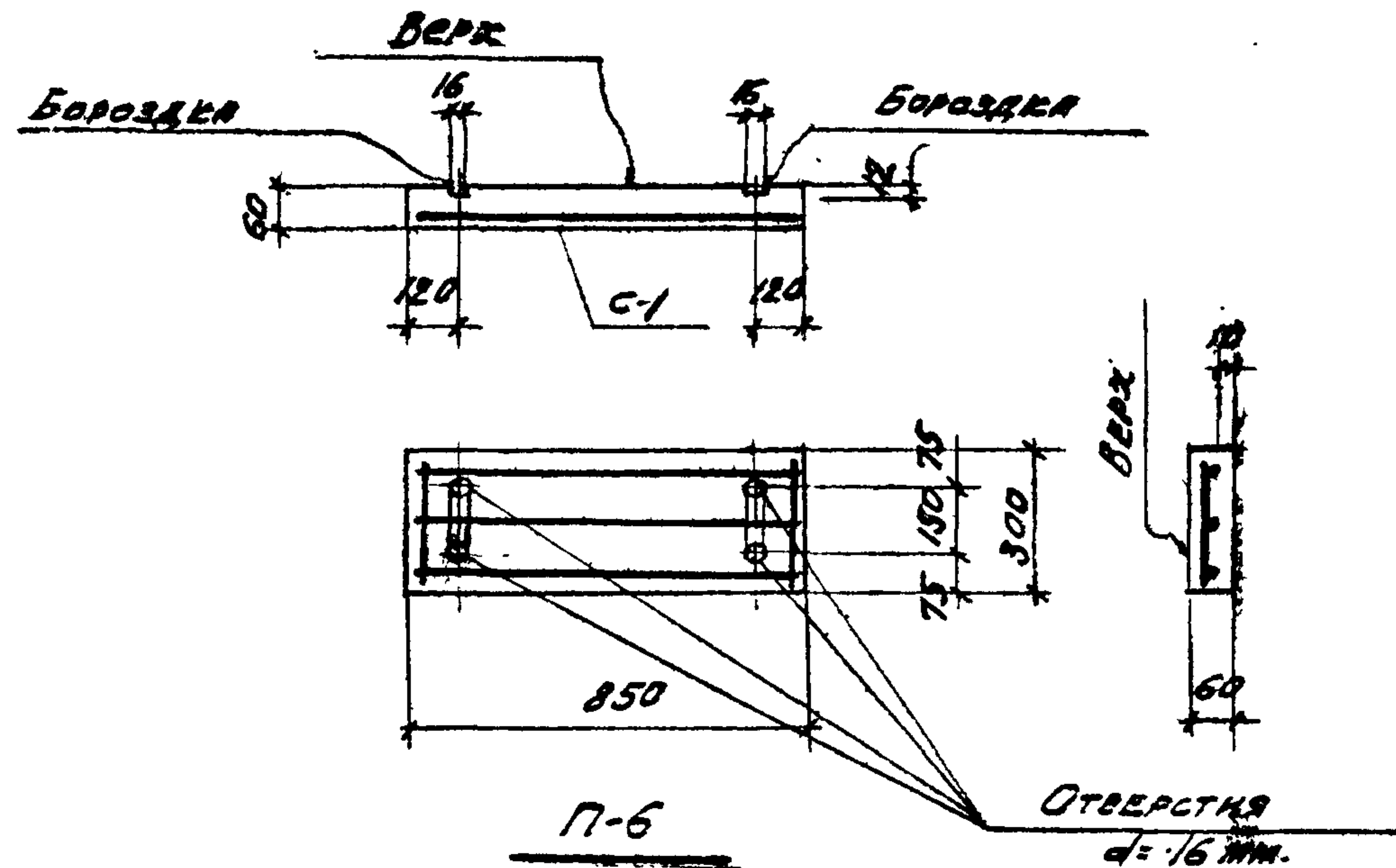
РАСЧЕТ МАТЕРИАЛОВ НА ЭЛЕМЕНТ				
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС / 1 М. ПР.	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН М3	СТРОИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
П-4	48	200	0.019	2.0

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАЮТ ПРИ ПОМОЩИ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ ТЕХНИЧЕСКИМИ УСЛОВИЯМИ ТУ-13-55.
2. РАСЧЕТНАЯ ВРЕМЕННАЯ НАГРУЗКА НА ПЛиту $P = 0.42 \text{ т/м}^2$

ГОССТРОЙ СССР
РЕГИСТРАЦИЯ ПРОЕКТА
Г. МОСКВА

ОБЩИЕ ПОЯСНЕНИЯ
ПЛАТА П-4



ДЕТАЛЬ УСТРОЙСТВА

РУЧКИ

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НА 1 ЭЛЕМЕНТ								ВЫБОРКА АРМАТУРЫ НА 1 ЭЛ. МЕНТ		
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПОРЯДОК ВЫБОРА АРМАТУРЫ	N ПОЗИЦИИ	ЭСКИЗ	ϕ мм.	ДЛИНА мм.	Кол. шт. в 1 мар.	Вес шт. в 1 элем.	Общая длина м.	ϕ мм.	Общая длина м.
П-6	С-1 (шт. 1)	1	830	6 A I	830	3	3	2.5	6 A I	4
		2	280	6 A I	280	5	5	1.4	10 A I	1
П-6	ОТВЕРСТИЯ СТЕНЫ	3	150	10 A I	550		2	1.1	Итого:	
			200							2.0

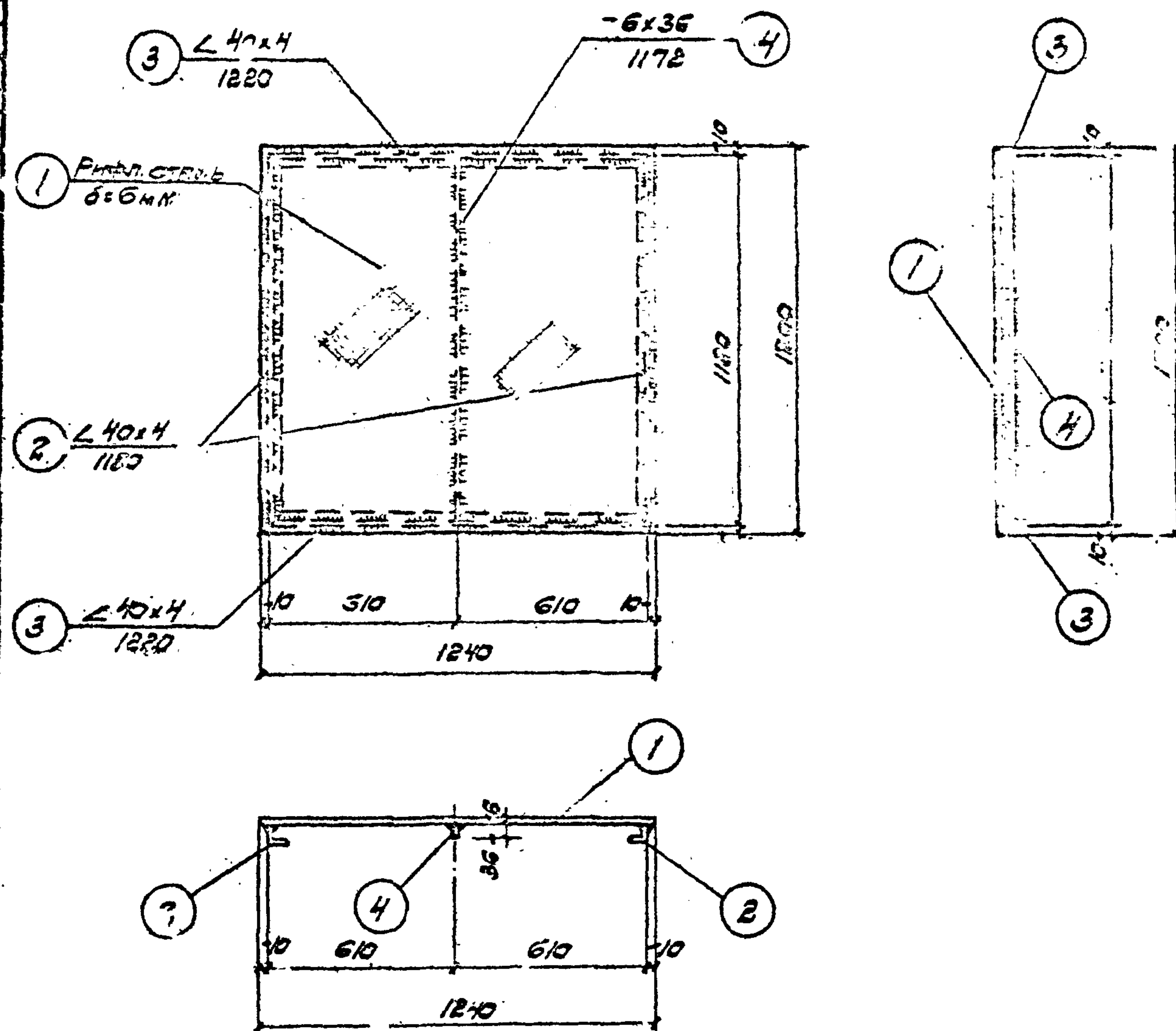
РАСЧЕТ МАТЕРИАЛОВ НА 1 ЭЛЕМЕНТ				
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ВЕС / ЭЛЕМ. кг.	МАРКА БЕТОНА	БЕТОН м ³	СТАЛЬ КР. КЛАСС A I
П-6	38	200	0.015	2

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с техническими условиями ТУ-73-56
2. Расчетная временная нагрузка на плиту $P = 0.42 \text{ т/м}^2$.

Гос. тех. сср. проект	СЕЩЕ МАТЕРИАЛЫ	
Г. МОСКВА.	ПЛИТА - П-6.	АС-26

ТИПОВОЕ ПРОЕКТ	407-З-13		РАБОТА №21		МРЖЗ-ЛИСТ		ЖС-27		ИВ №	
ИМЯ ЧОД	ПРОСНУРОВСКИЙ	М.М.	ОТ ИМЕНИ ПРЕД	МЕР						
РУС. ИМЯ	ПОРЯСОВА	В.В.	СТ. ИМЕНИ	С.В.						
ДАТА ВЫПУСКА	13 НОЯБРЯ		1965 Г.							



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ШТУКУ БЖДОН МАРКИ

СТАЛЬ - МАРЕЧЕСТ-ЭКП							
№	СБ.	ПРЕДМЕТ	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	ВЕС, кг		
					/шт.	ВСЕГО	МАРЕЧ
Щ-1	1	НИЖЕЛЕНА СТАЛЬ Б-6	15 м ²	—	—	756	22,9
	2	Л 40x4	1180	2	28	56	
	3	Л 40x4	1220	2	29	58	
	4	— 6x35	1172	1	19	19	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ-ЗКП.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ЭНЗ по ГОСТ 9467-60.

Щ и т. Щ - /

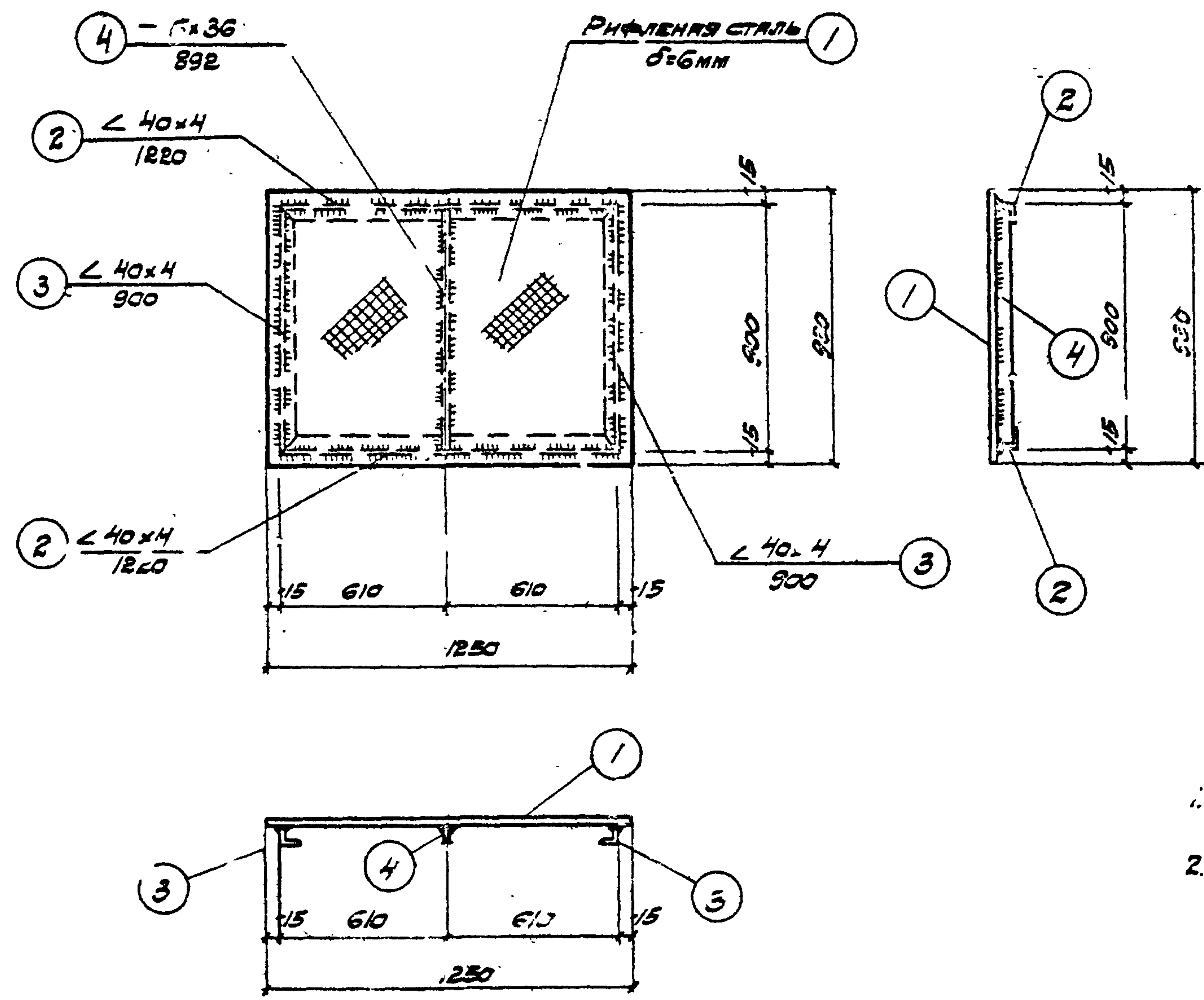
Госстрой СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ПРОЕКТ 407-3-13 АЛЬБОМ №21
	ЩИТЫ Щ-1	МАРКА-О-СТ АС-27

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3КП							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		
					1 ШТ.	ВСЕГО	МАРКИ
Щ-3	1	РИФЛЕНАЯ СТАЛЬ $\delta=6\text{ мм}$	1,1 м ²			55,1	668
	2	$\angle 40 \times 4$	1220	2	2,9	58	
	3	$\angle 40 \times 4$	900	2	2,2	44	
	4	- 6x36	892	1	1,5	15	

ПРИМЕЧАНИЯ:

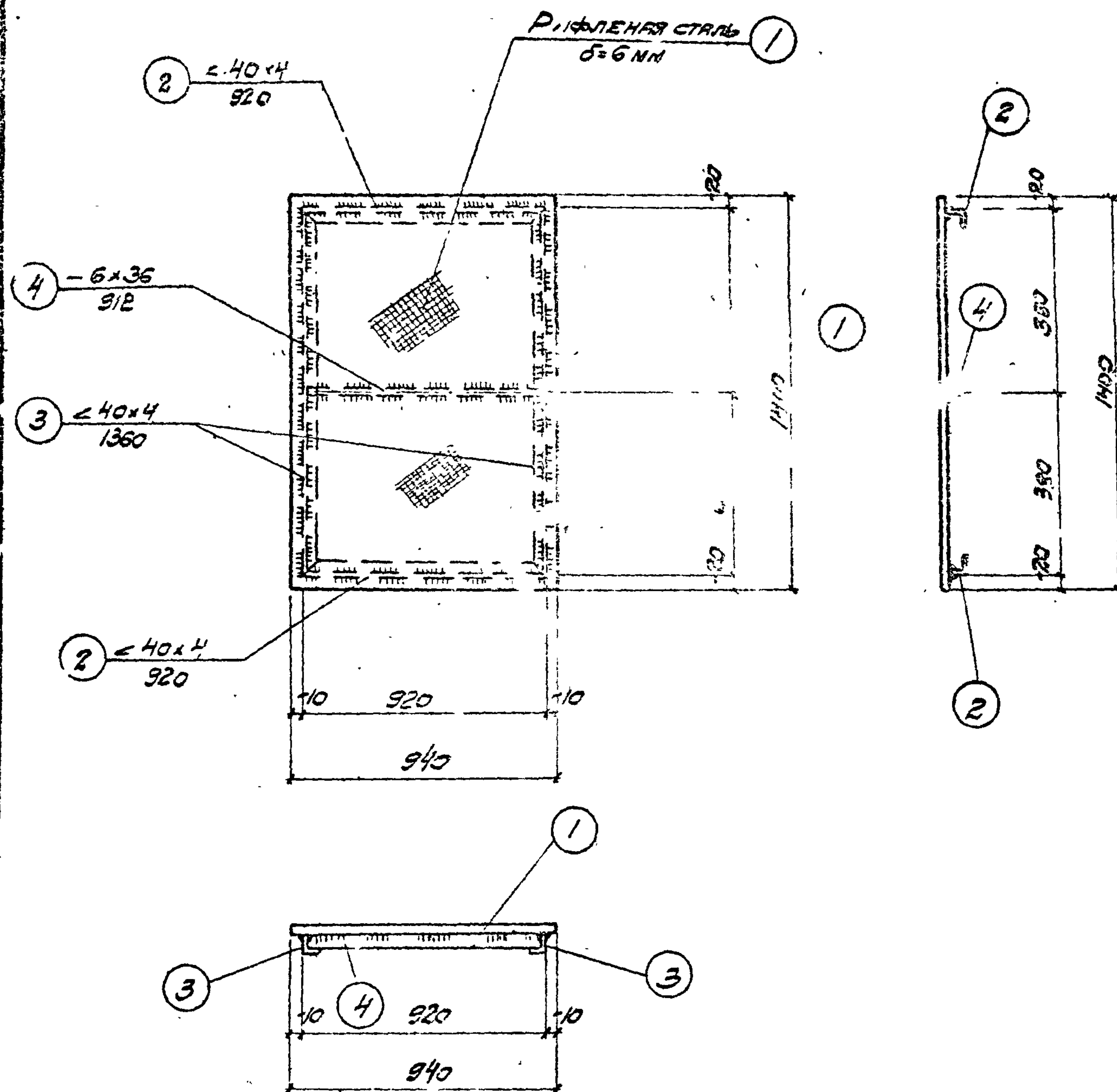
- 1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ-3КП
- 2. СВАРКУ П. ОЧЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42, по ГОСТ 9467-60.



ЩИТ Щ-3

Госстрой СССР Центральный проект г. Москва	Общие материалы	Типовой проект Щ-3-13 РАБОТА №1
	Щиты Щ-3	ВЕРХ. ЛИСТ АС-29

Исполнитель: Дроздова С.
Проверенный: Меллер С.
С.И. БУЛЫН
СТ. НАЗНАЧЕНА
ДАТА ВЫПУСКА 13 НОЯБРЯ 1955 Г.

[illegible]

Щ-4 Щ-4

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРЕН ВСТ-ЗСП							
МАРКА	N СЗ. ДЕТ	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	ВЕС, кг		
					1шт.	ВСЕГО	МАРЕН
Щ-4	1	РАСЛЕЖАЯ СТАЛЬ 8:6	14 м 2	—	—	70,1	826
	2	Л 40x4	920	2	2,2	4,4	
	3	Л 40x4	1380	2	3,3	6,6	
	4	— 6x36	912	1	1,5	1,5	

ПРИМЕЧАНИЯ:

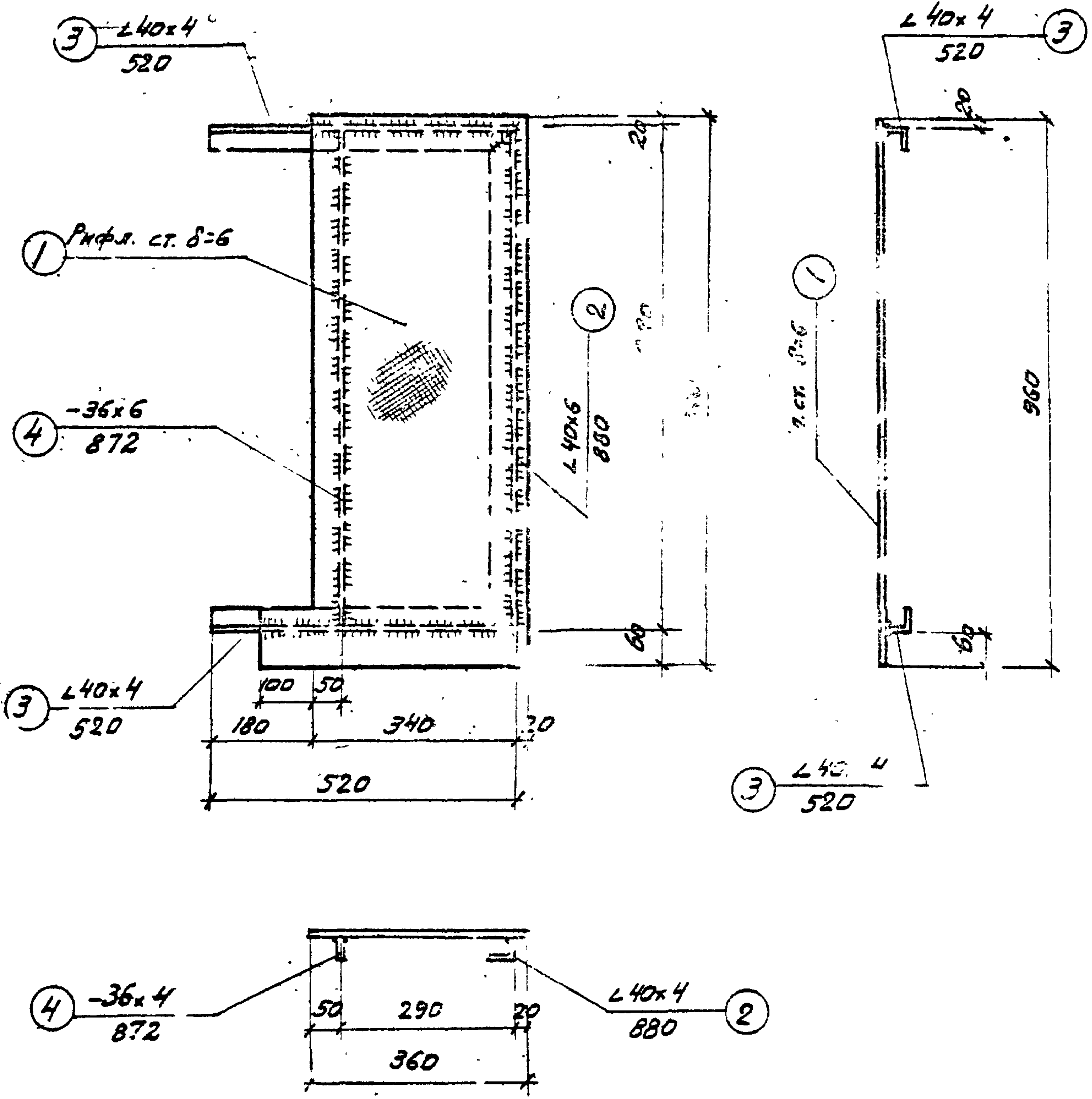
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЗСП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60.

Госстрой СССР ПРОЕКТИРОВОК г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	1 КЛЮЧЕВОЙ ПРОЕКТ 407-3-75 АД БОМ №2, КБРЕБ - ЛИСТ
	ЩИТЫ Щ-4	АС-30

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ - СТАЛЬ
МАР. М - ВСТ-ЗСП
2. СВАРКУ ПРОИЗВЕДЕНТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
Э42 ПО ГОСТ 9457-60

8415-21 3.



44.7 44.5

ГОССТРОЙ СССР
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ОБЩЕ МАТЕРИАЛЫ

ЦНТ Ц-5.

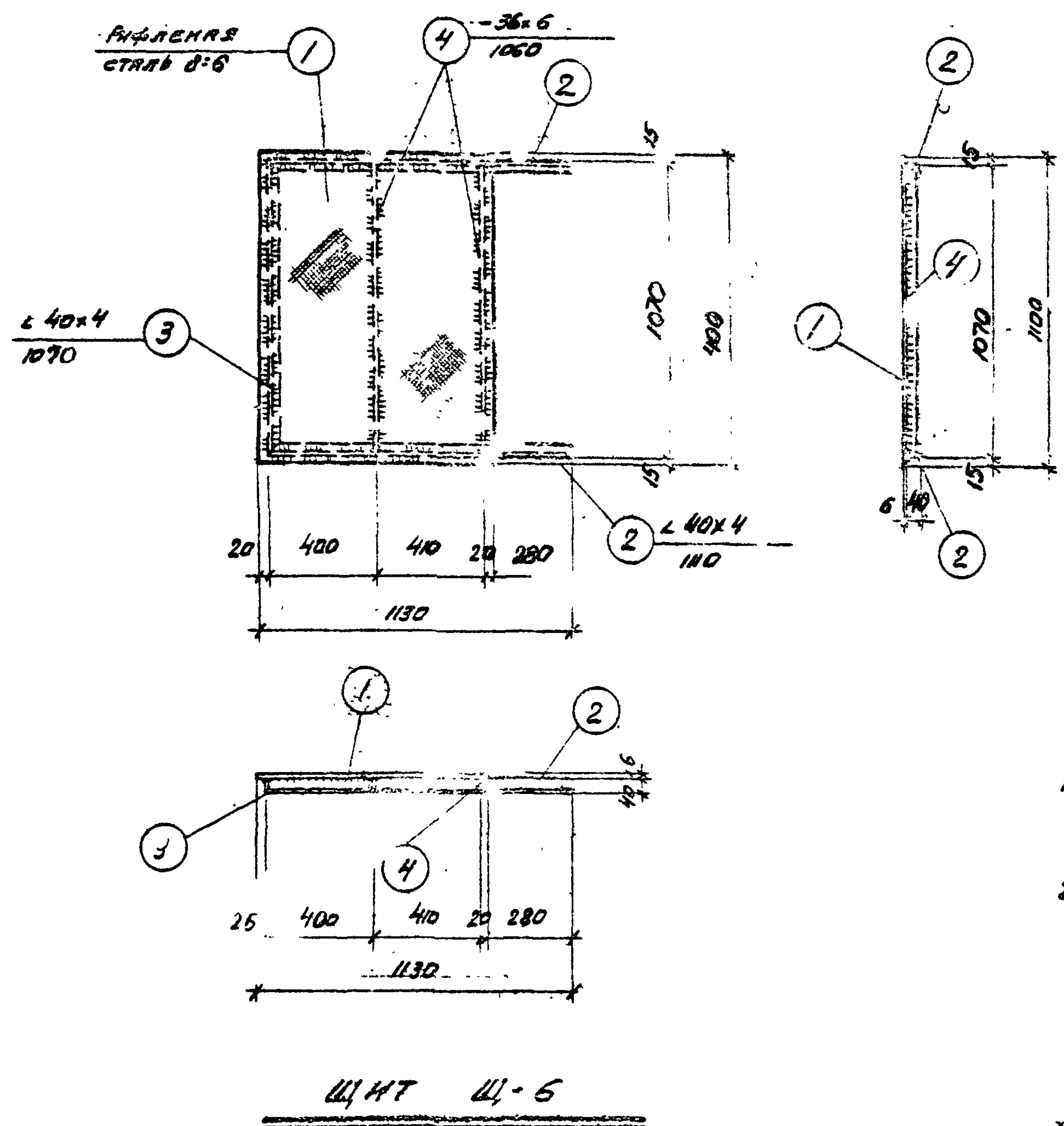
107-3-15
H465000
MPPET 11-1
H4-31

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-13
 АЛЬБОМ №1
 МАТЕРИАЛЫ
 АС-32

Исполнитель: *М.И. Сидор*
 Проверил: *М.И. Сидор*
 Дата: 13.08.1965г.

Исполнитель: *М.И. Сидор*
 Проверил: *М.И. Сидор*
 Дата: 13.08.1965г.

Исполнитель: *М.И. Сидор*
 Проверил: *М.И. Сидор*
 Дата: 13.08.1965г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
 НА ОДНУ ШТУКУ КАЕЗОН МАТЕРИАЛ

СТАЛЬ МАТЕРИАЛ ВСТ.ЗКЛ							
МАРКА	№ СС. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС. КГ.		
Щ-6	1	РАФЛЕНАЯ СТАЛЬ 8-6	2940	—	—	47.1	58.7
	2	Л40x4	1170	2	2.7	5.4	
	3	Л40x4	1070	1	2.6	2.6	
	4	-36x6	1060	2	4.8	3.6	

ПРИМЕЧАНИЕ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ СТАЛИ МАТЕРИАЛ ВСТ.ЗКЛ.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.

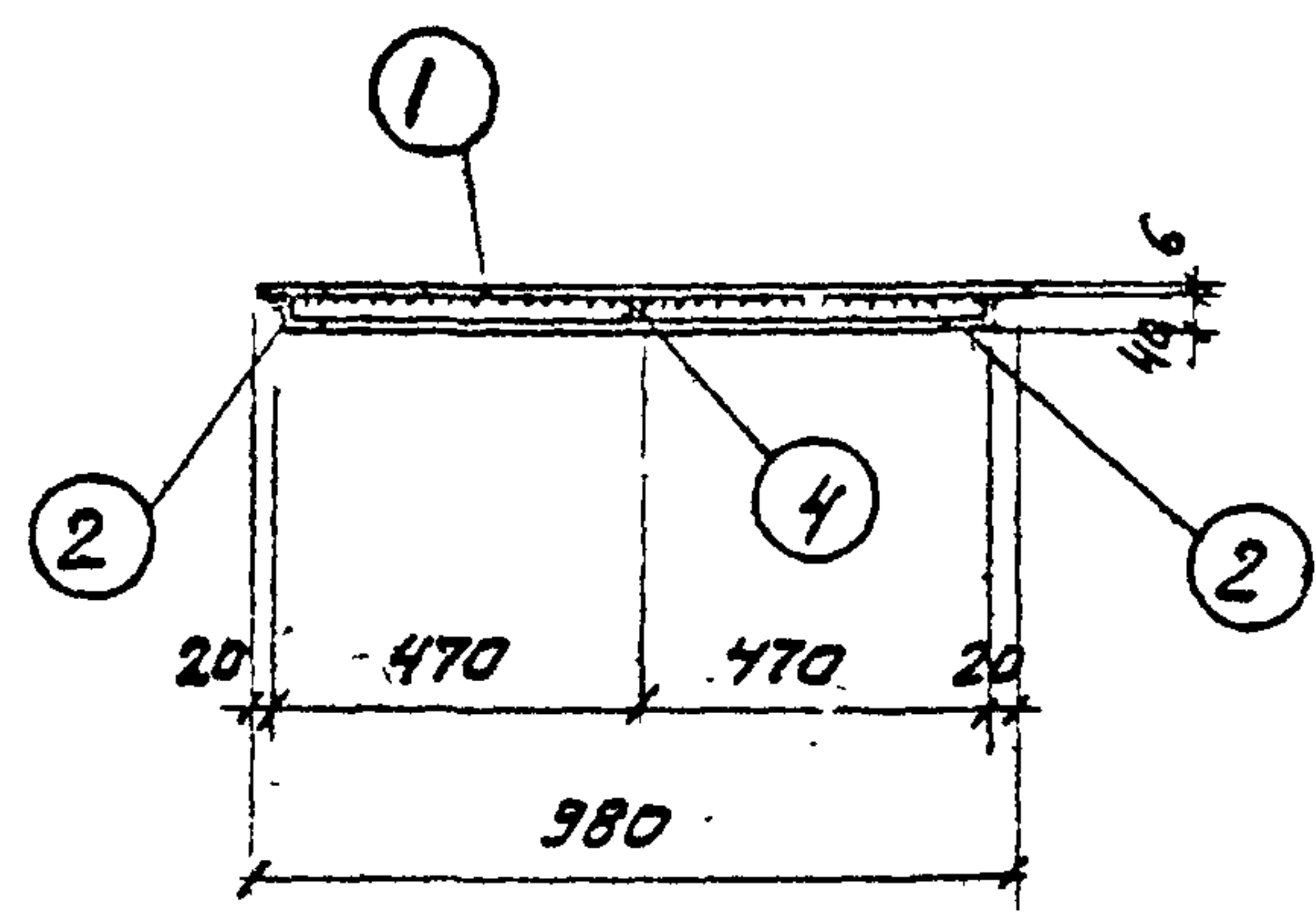
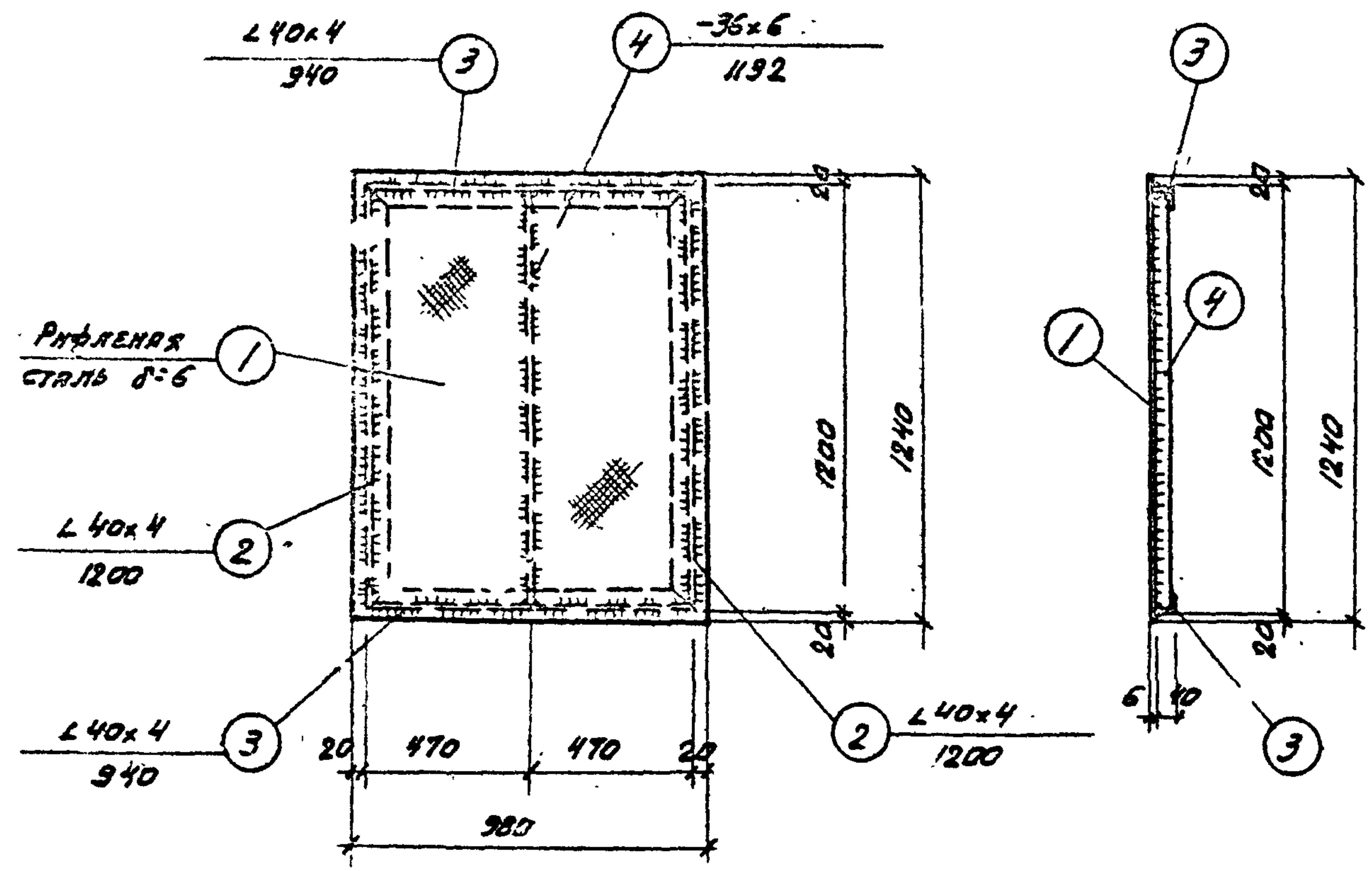
Госстрой СССР ПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЩИТ Щ-6	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 АЛЬБОМ №1 МАТЕРИАЛЫ АС-32
--------------------------------------	----------------------------	---

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ 3КП							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	Длина мм.	кол. шт.	ВЕС, кг.		
					1шт.	Всех	МАРКИ
Щ-10	1	Рифленая сталь $\delta=6$	1,22 м. ²	—	—	61,1	73,5
	2	L 40x4	1200	2	2,9	5,8	
	3	L 40x4	940	2	2,3	4,6	
	4	-36x6	1192	1	2,0	2,0	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ 3КП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 - ГОСТ 9467-60.



Щ-10

Госстрой СССР ПОДСТРОЙ ПРЕКТ Г. МОСКВА	ОЗНАЧЕНИЕ МАТЕРИАЛА		ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 401-3-13 ПЛАН №21 МАТЕР. КОСТ.
	Щ. Н. Т.	Щ-10	
			АС-36

407-3-15
АЛББОМ N21

АЛ-37

М.Б. Д.Е.

Д.Е.

Исполнитель

Д.Е.

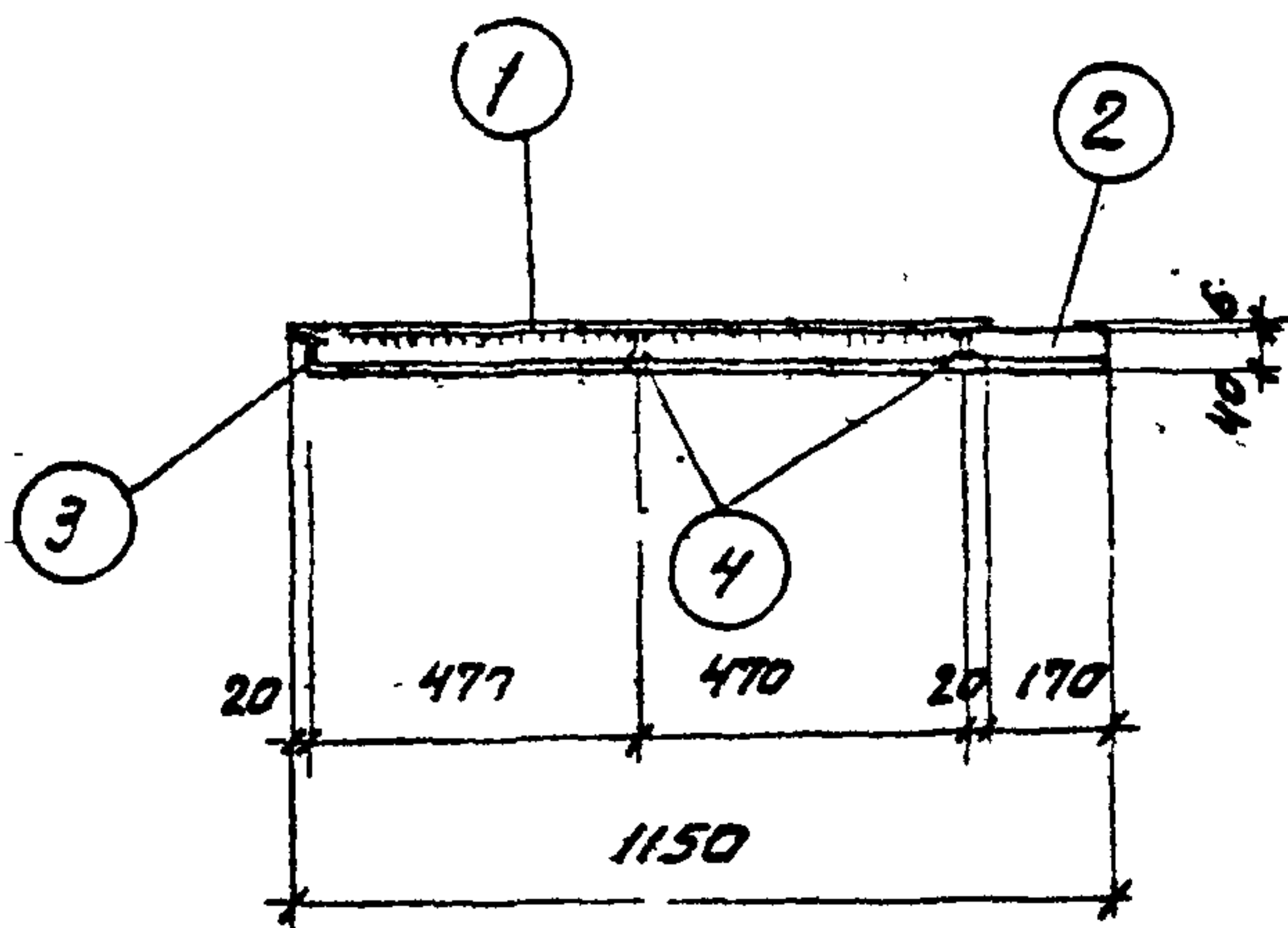
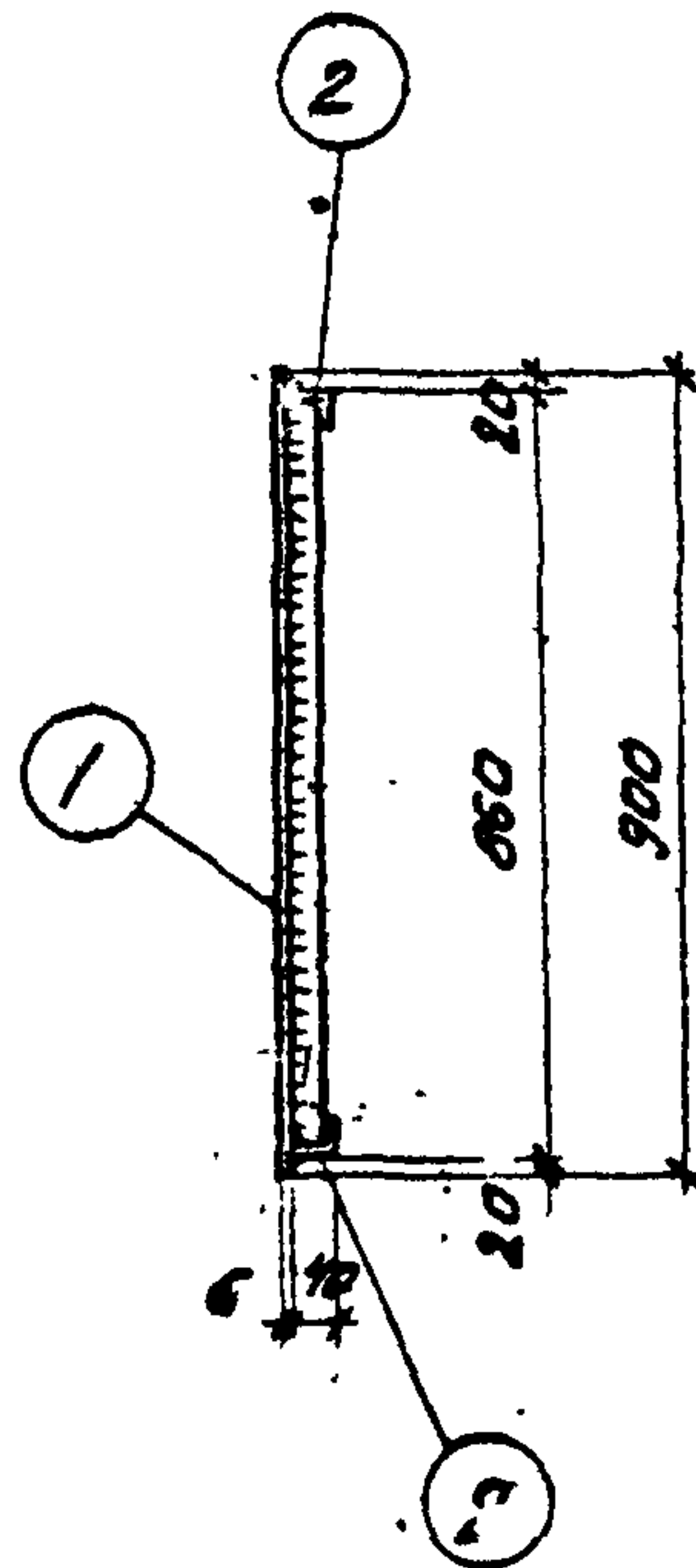
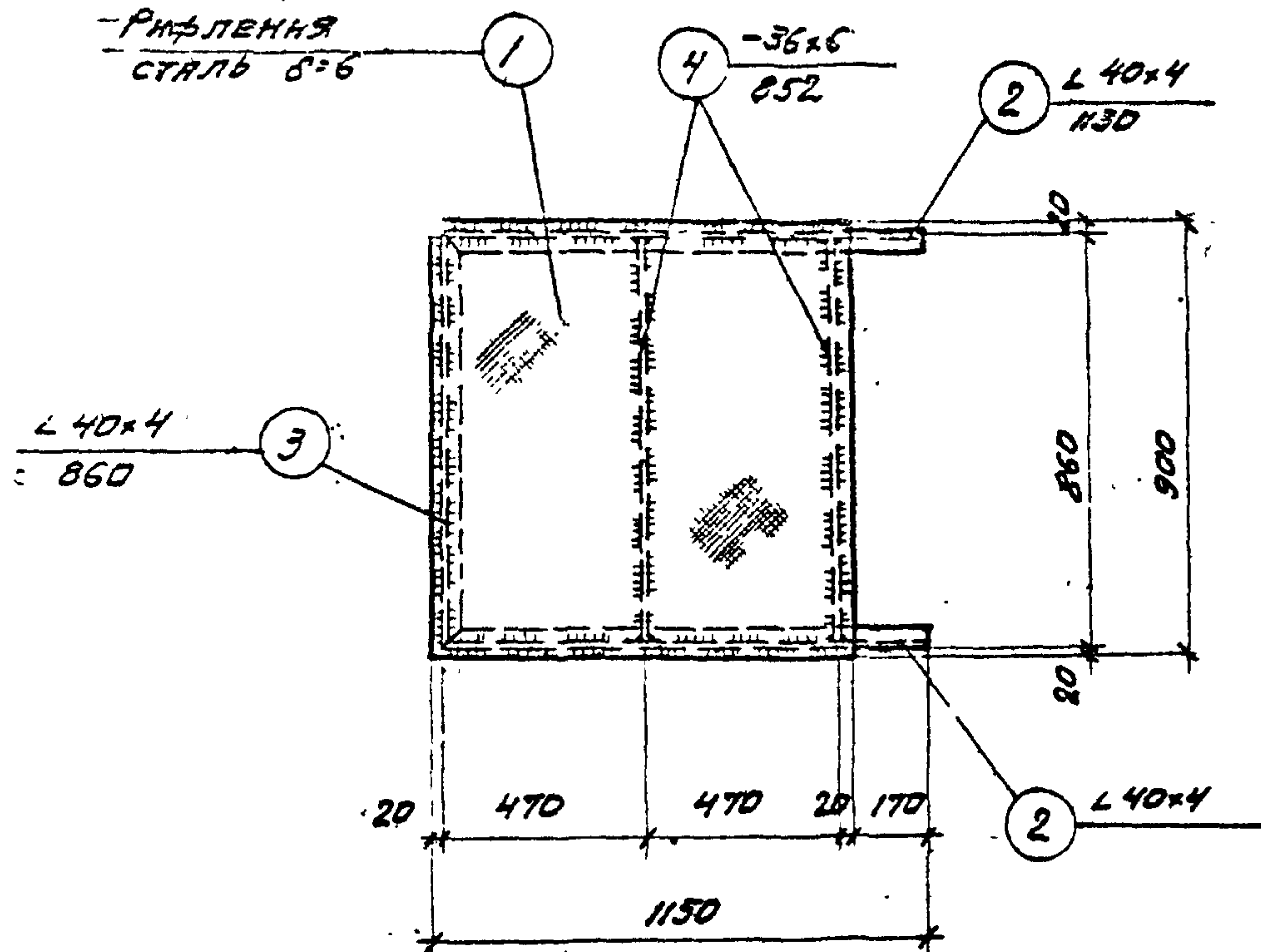
Д.Е.

Д.Е.

Д.Е.

Д.Е.

РИЗЛЕННЯ
СТАЛЬ 8-6



ЩИТ Щ-11

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ

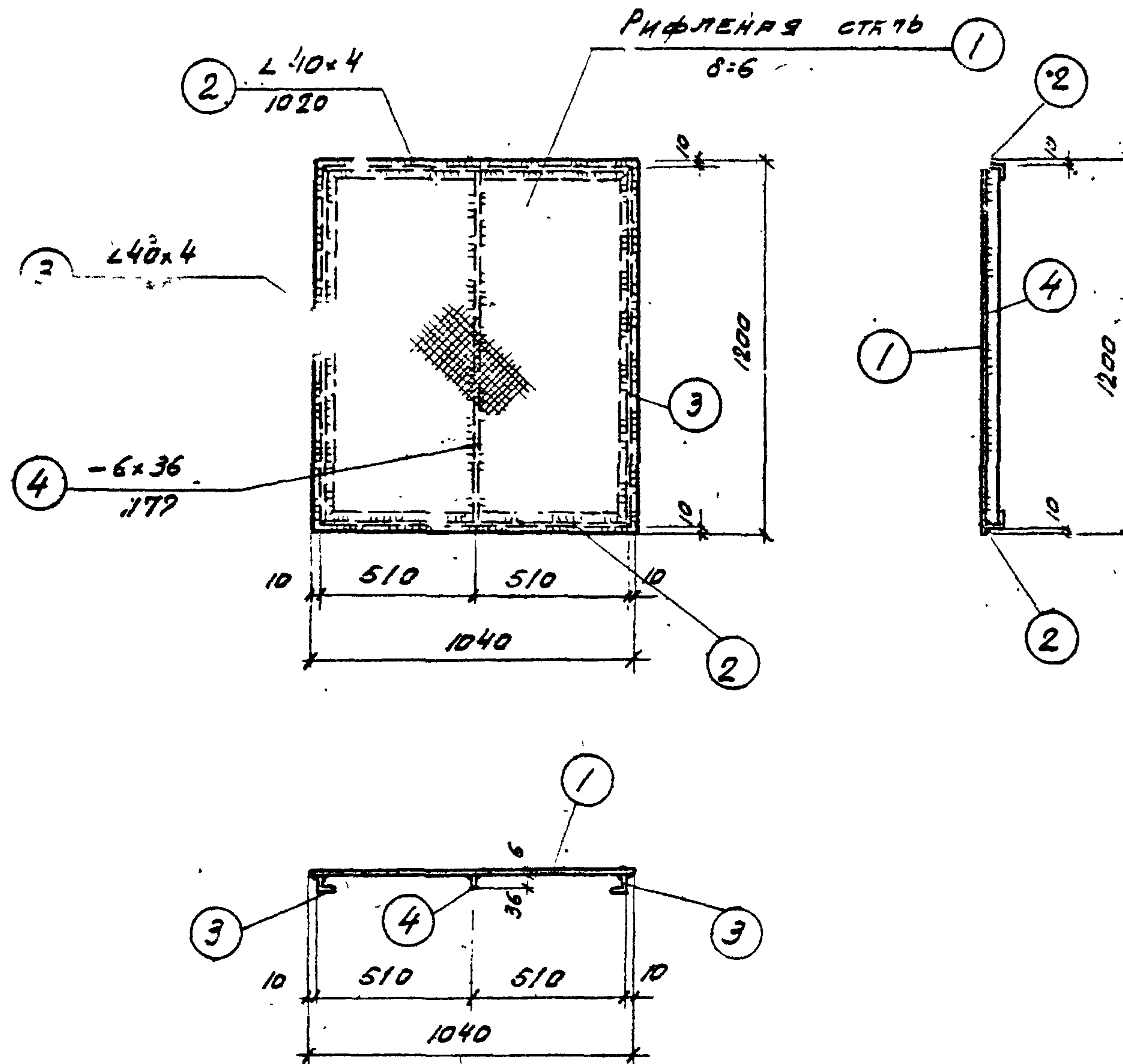
СТАЛЬ МАРКИ ВСТ. 3-П.							
МАРКА	№ СБ. Д-Т	Профиль	Длина мм.	шт.	шт.	Всего	МАРКИ
Щ-11	1	РИЗЛЕННЯ СТАЛЬ 8-6	0,88м ²	—	—	44,1	
	2	L 40x4	1130	2	2,7	5,4	
	3	L 40x4	860	1	2,1	2,1	54,4
	4	-36x6	852	2	1,4	2,8	

ПРИМЕЧАНИЯ

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ - СТАЛЬ
МАРКИ ВСТ. 3-П.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ
ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТОР Г. М. КОВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЩИТ Щ-11	ТАБЛИЦА ПРОЕКТ 407-3-15 АЛББОМ N21 МАРКА - 3-П АЛ-37
---	-----------------------------	--

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-13
 АЛЬБОМ 21
 МАРКА-ЛИСТ
 РС-38
 ИИВ. №
 Исполнитель: *М.И.И.*
 Проверено: *М.И.И.*
 Р.Б. 08. 19.
 Л.Т.И. 08. 19.
 Дата выпуска 13 ноября 1965г.



Щ-12

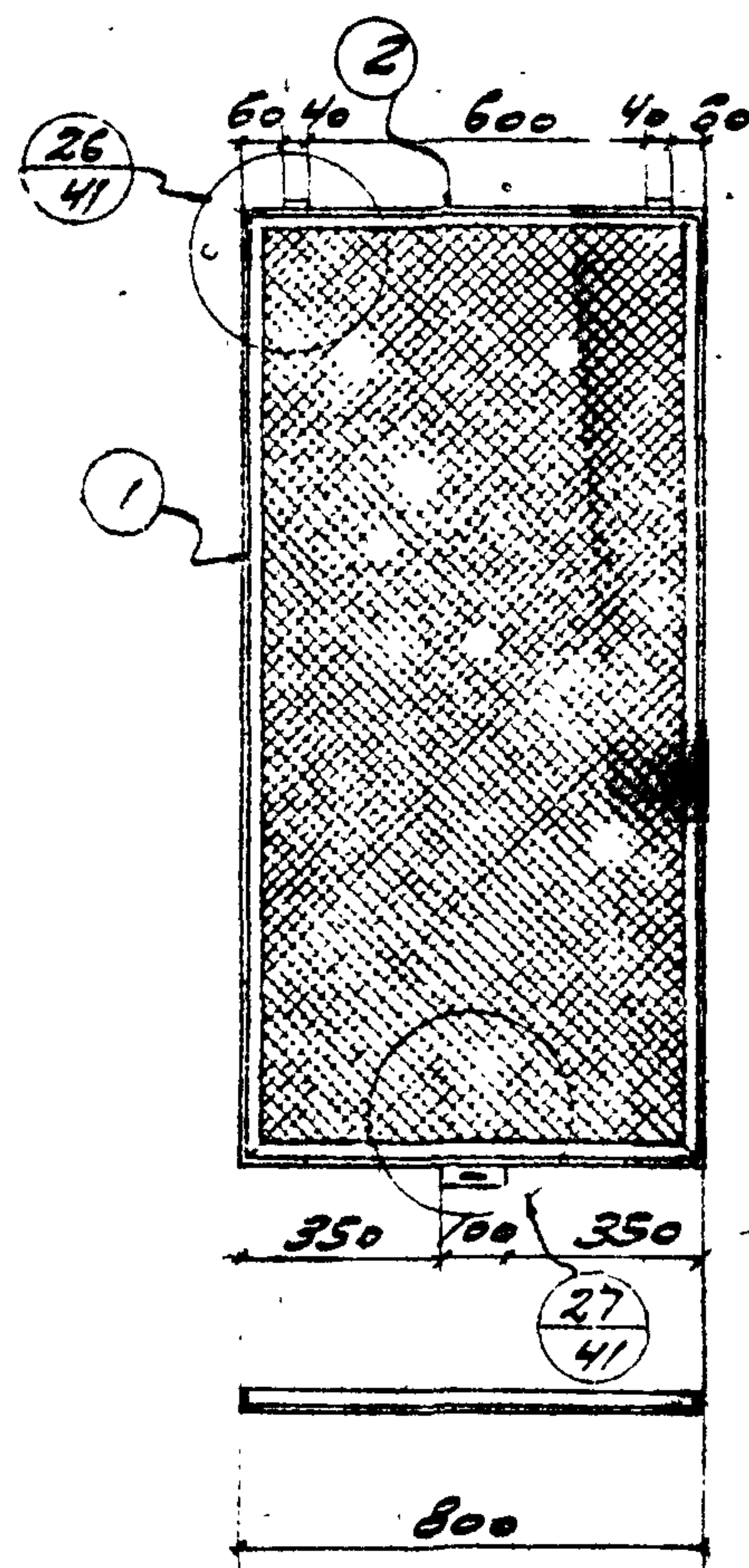
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ.ЭКП							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	Длина мм.	К-во шт.	ВЕС, кг.		
					1 шт.	Всех	МАРКИ
Щ-12	1	РИФЛЕНАЯ СТАЛЬ 8=6	1,25м ²	—	—	62,6	75,1
	2	L40x4	1020	2	2,5	5,0	
	3	L40x4	1180	2	2,8	5,6	
	4	6x36	1172	1	1,9	1,9	

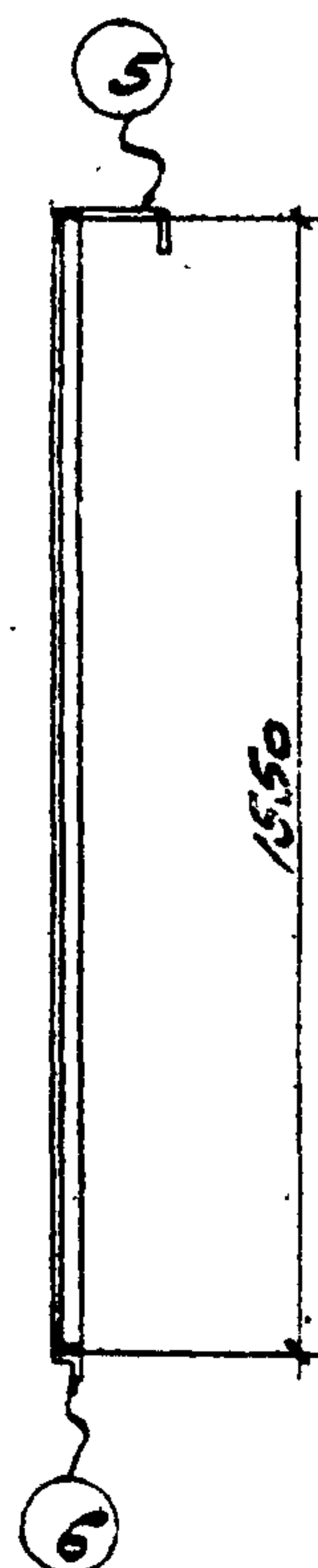
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ.ЭКП
2. КОНСТРУКЦИИ СВАРНЫЕ. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНЯТЬ ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

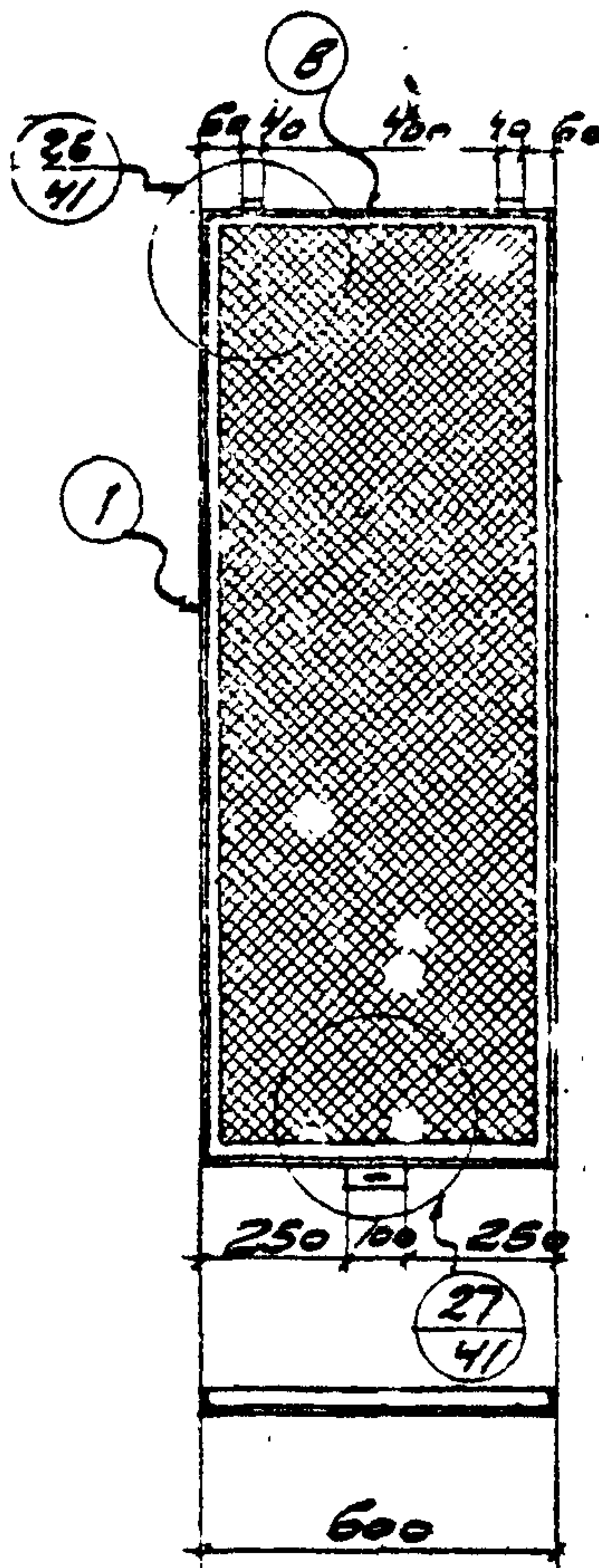
Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЛИСТЫ Щ-12.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 АЛЬБОМ 21 МАРКА-ЛИСТ
		РС-38



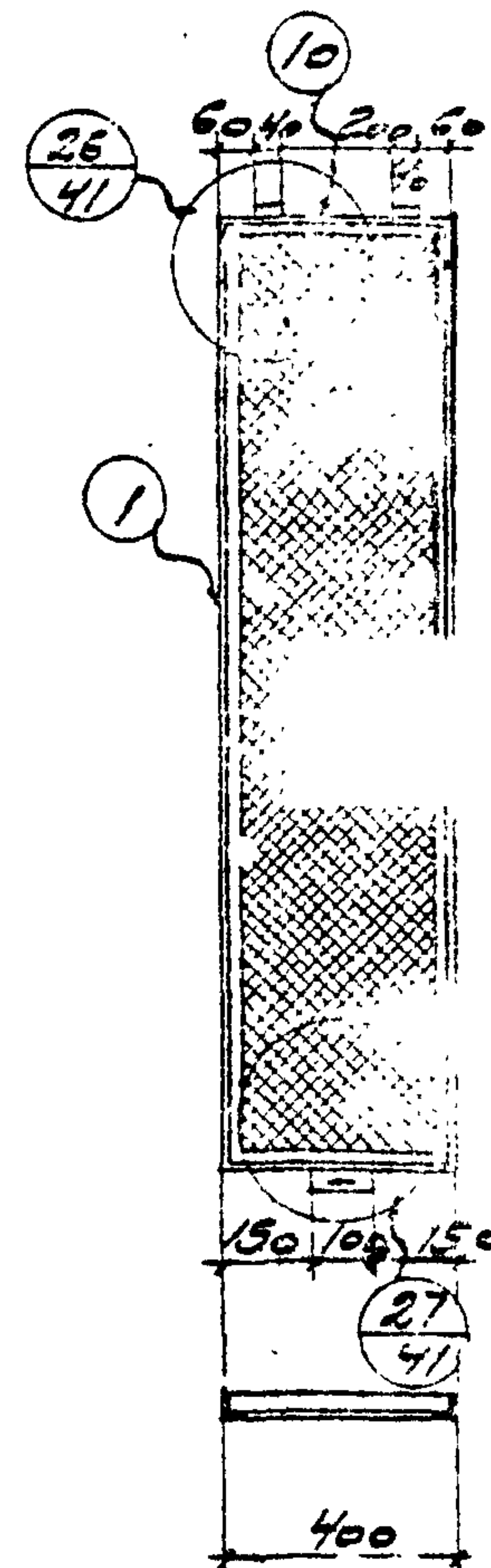
Щ-13



Щ-14



Щ-15



СПЕЦИФИКАЦИЯ

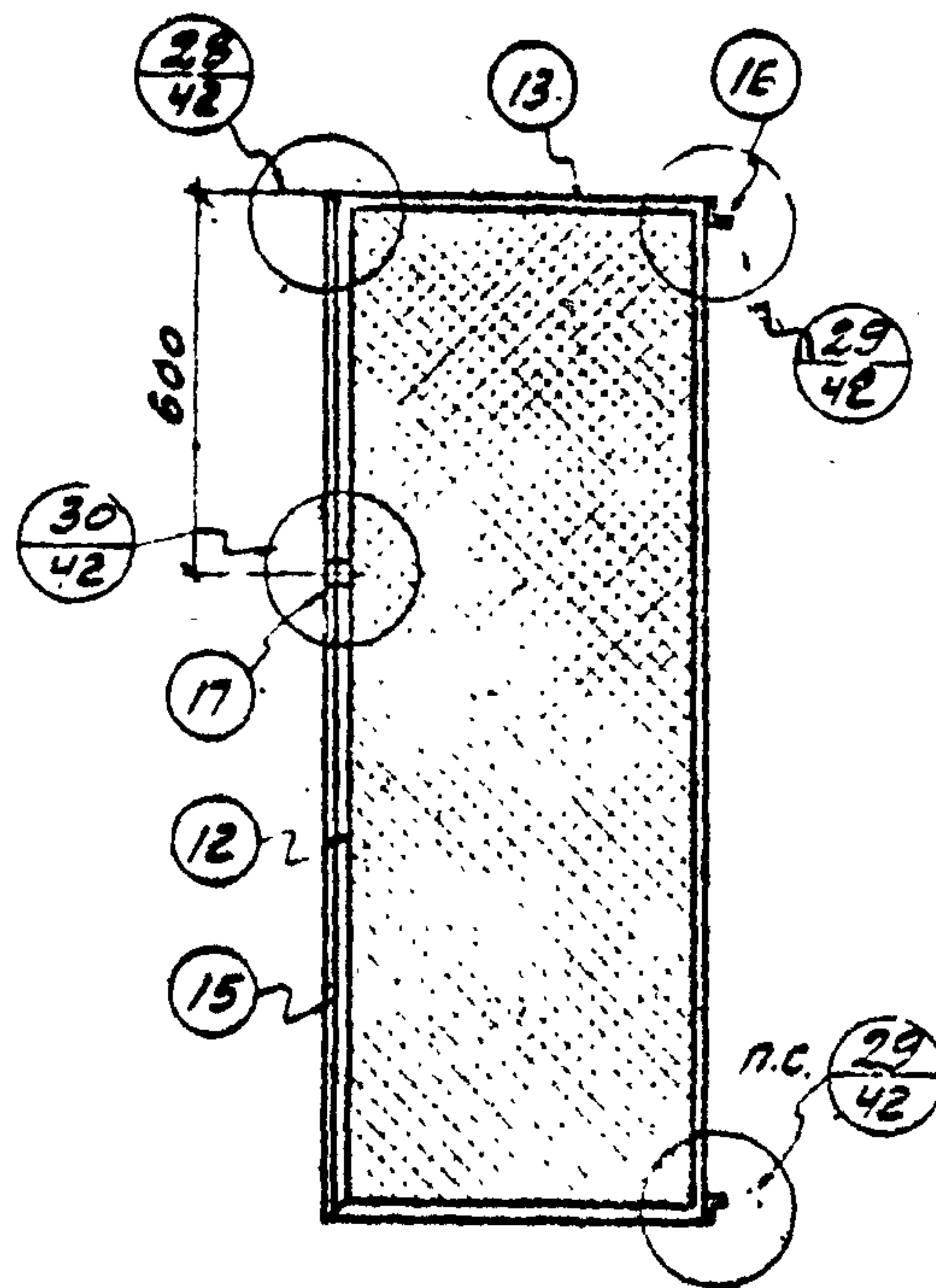
МАТЕРИАЛОВ

НА ОДИН ЦИТ

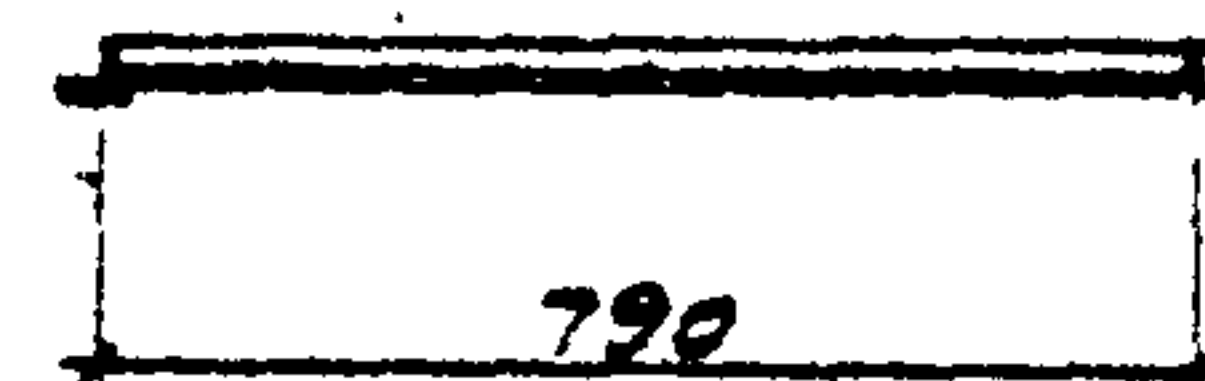
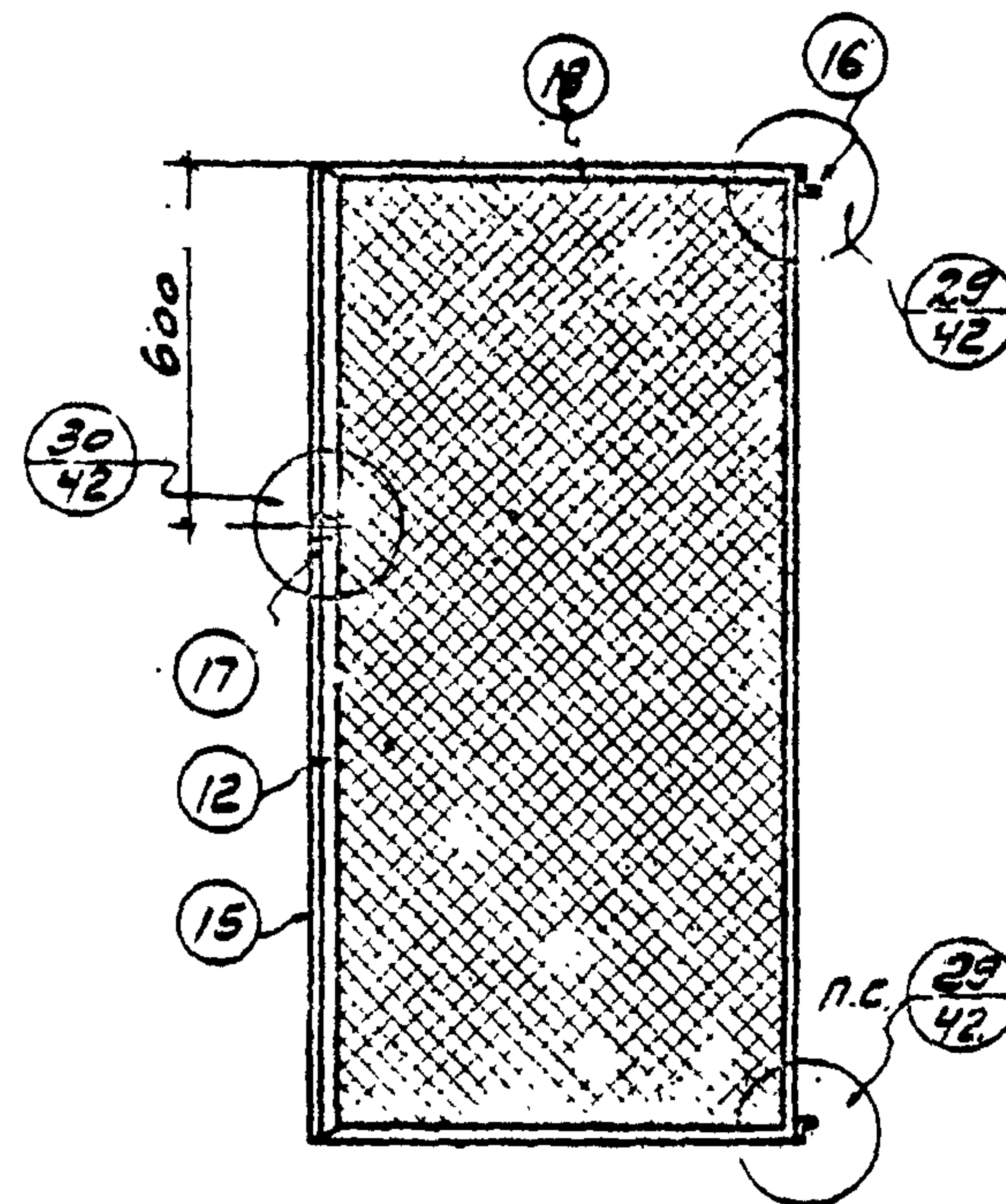
ТИП ЦИТА	МН ЭЛ.	Профиль	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАНИЯ
Щ-13	1	Л 45x28x4	1550	2	3,41 6,82	ГОСТ 8510-57
	2	Л 45x28x4	800	2	1,76 3,52	—
	3	- 20x4	1510	2	1,0 2,0	ГОСТ 103-57
	4	- 20x4	710	2	0,4 0,8	—
	5	- 40x4	250	2	0,3 0,6	—
	6	Л 45x4	100	1	0,27 0,27	ГОСТ 8509-57
	7	ВННТ М5	26	19	0,005 0,09	ГОСТ 1489-58
	—	ПРОВОЛОКА d=2,5	4800	1	—	—
	—	СЕТКА СТАЛЬНАЯ	750x1550	1	—	—
	—	—	—	—	—	—
Щ-14	1	Л 45x28x4	1550	2	3,41 6,82	ГОСТ 8510-57
	2	Л 45x28x4	600	2	1,32 2,64	—
	3	- 20x4	1510	2	1,0 2,0	ГОСТ 103-57
	4	- 20x4	510	2	0,3 0,6	—
	5	- 40x4	250	2	0,3 0,6	—
	6	Л 45x4	—	1	0,27 0,27	ГОСТ 8509-57
	7	ВННТ М5	26	11	0,005 0,06	ГОСТ 1489-58
	—	ПРОВОЛОКА d=2,5	4500	1	—	—
	—	СЕТКА СТАЛЬНАЯ	550x1550	1	—	—
	—	—	—	—	—	—

ТИП ЦИТА	МН ЭЛ.	Профиль	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ	ПРИМЕЧАНИЯ
Щ-15	1	Л 45x28x4	1550	2	3,41 6,82	ГОСТ 8510-57
	10	Л 45x28x4	400	2	0,88 1,76	—
	3	- 20x4	1510	2	1,0 2,0	ГОСТ 103-57
	11	- 20x4	310	2	0,2 0,4	—
	5	- 40x4	250	2	0,3 0,6	—
	6	Л 45x4	100	1	0,27 0,27	ГОСТ 8509-57
	—	ВННТ М5	26	10	0,005 0,05	ГОСТ 1489-58
	—	ПРОВОЛОКА d=2,5	4000	1	—	—
	—	СЕТКА СТАЛЬНАЯ	350x1550	1	—	—
	—	—	—	—	—	—

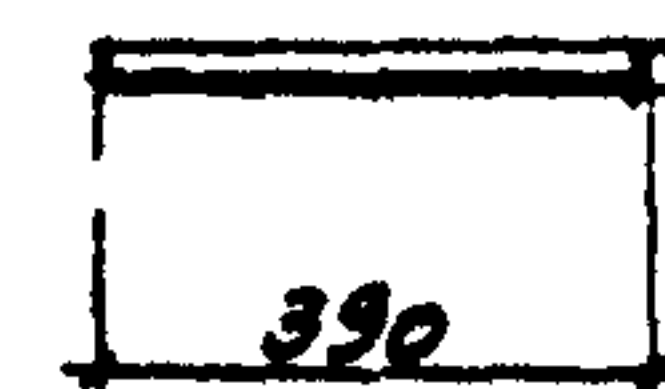
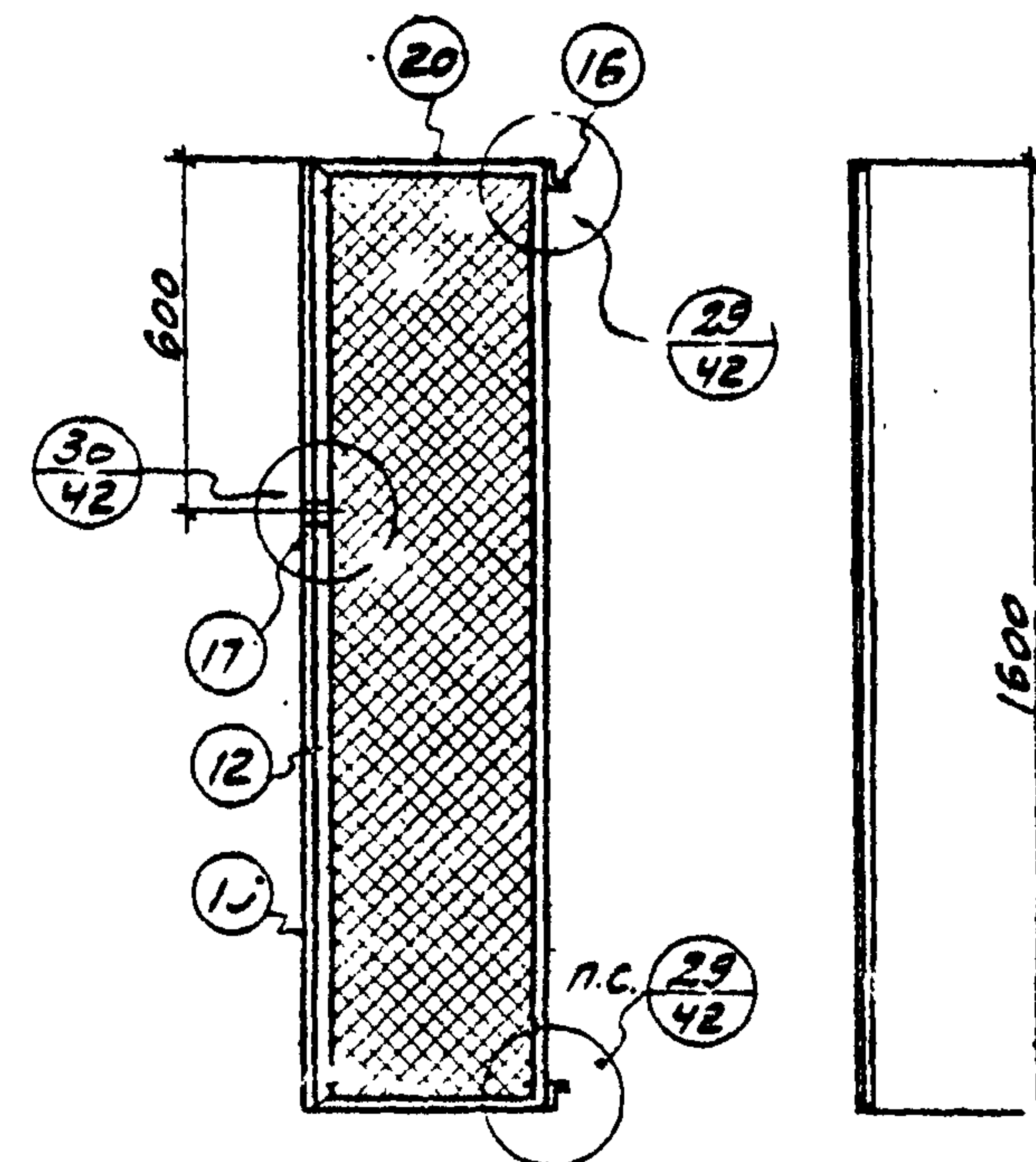
Госстрой СССР	УБЕЖИЕ МАТЕРИАЛЫ	Техпроект
ПРОЕКТ	ЩИТЫ ПЕРЕГОРОДОК	407-3-13
г. Москва	Щ-13 Щ-14 Щ-15	Альбом №21
		АС-39

[illegible]

Щ-16



Щ-17



Щ-18

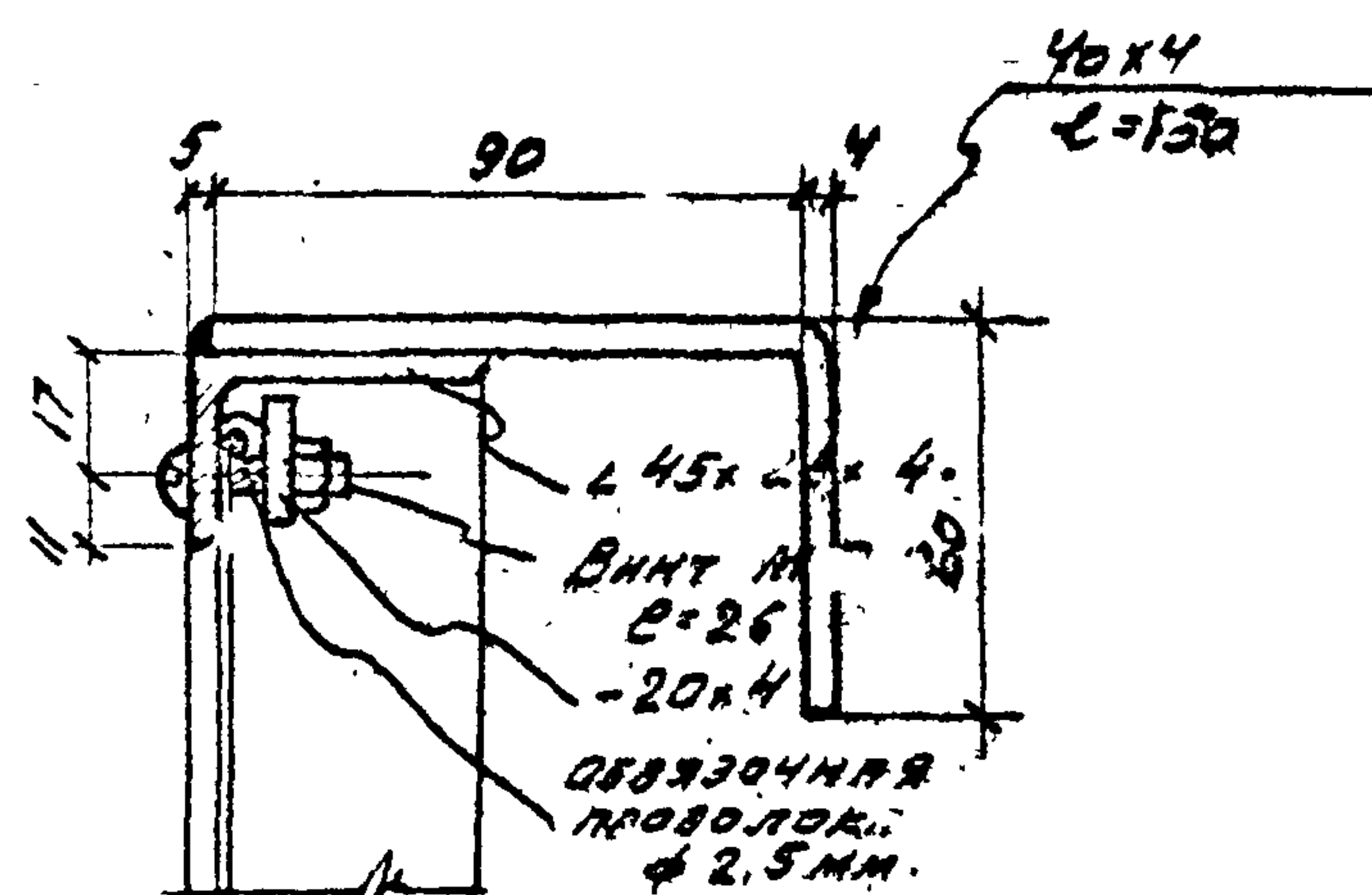
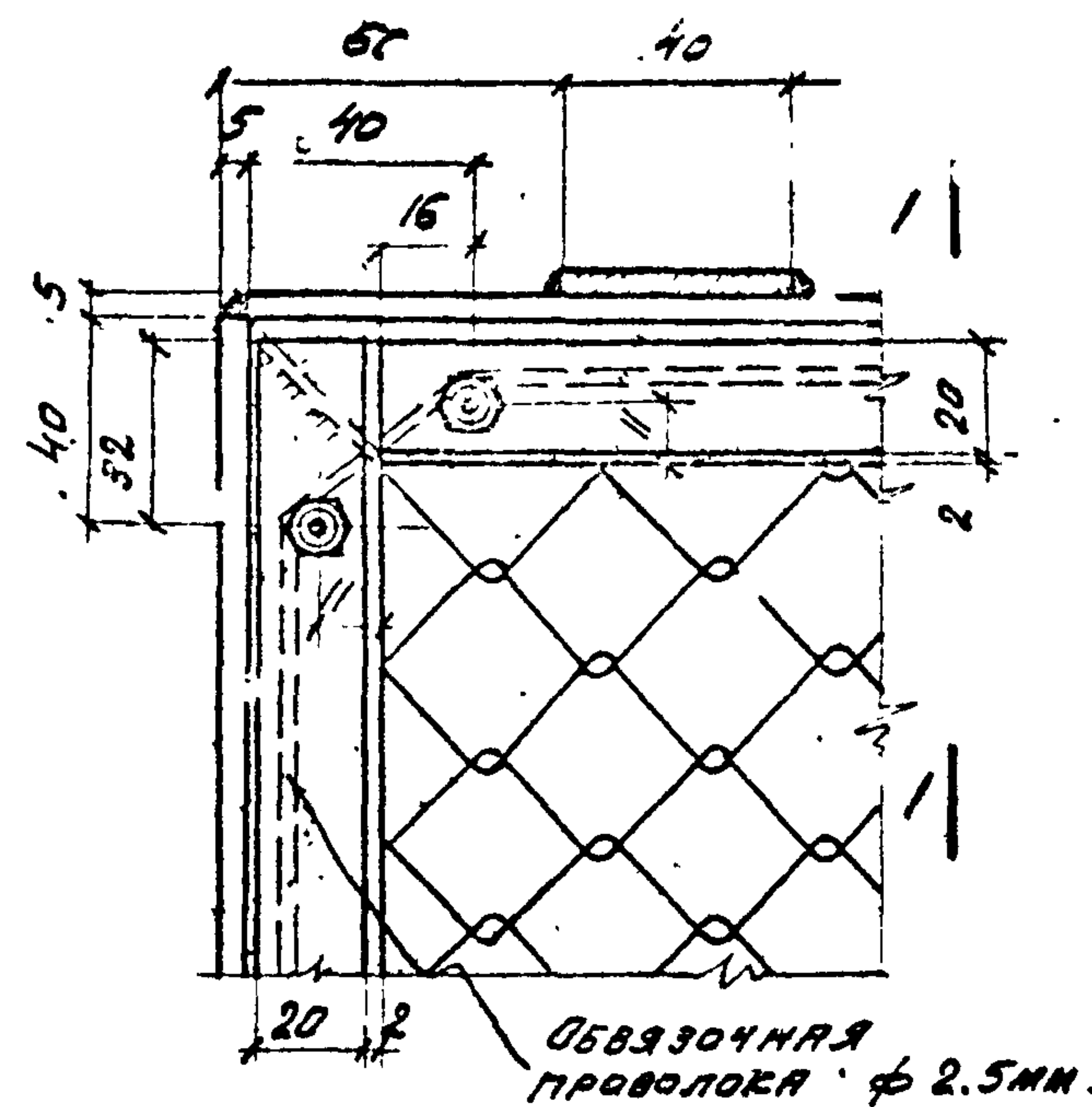
С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я М А Т Е Р И А Л О В Н А О Д И Н Ц И Т

ТНТ ЦЕНТР	№ ЭЛЕМ	ПРОФИЛИ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧАНИЯ
					ШТ.	ВСЕГ	МАРКИ	
Ш-16	12	Л 45x4	500	2	4,37	8,74	17,10	ГОСТ 8509-57
	13	Л 45x4	595	2	1,62	3,24		— " —
	3	— 20x4	1560	2	10	20		ГОСТ 103-57
	14	— 20x4	500	2	0,3	0,6		— " —
	15	— 35x4	1600	1	48	48		— " —
	16	Л 75x50x8	35	2	0,30	0,60		ГОСТ 8510-57
	17	Л 45x28x4	30	1	0,07	0,07		— " —
	7	ВИНТ М5	26	11	0,005	0,06		ГОСТ 1489-50
	—	ПРОВОЛОКА d=2,5	4500	1	—	—		ГОСТ 3282-46
—	СЕТКА СТАЛЬН.	550x1550	1	—	—	ГОСТ 2715-44		
Ш-17	12	Л 45x4	1600	2	4,37	8,74	16,32	ГОСТ 8509-57
	18	Л 45x4	790	2	2,16	4,32		— " —
	3	— 20x4	1560	2	6,12	0,20		ГОСТ 103-57
	19	— 20x4	700	2	2,04	0,08		— " —
	15	— 35x4	1600	1	2,18	2,18		— " —
	16	Л 75x50x8	35	2	0,30	0,60		ГОСТ 8510-57
	17	Л 45x28x4	30	1	0,07	0,07		— " —
	7	ВИНТ М5	26	19	0,005	0,09		ГОСТ 1489-50
	—	ПРОВОЛОКА d=2,5	4800	1	—	—		ГОСТ 3282-46
—	СЕТКА СТАЛЬН.	750x1550	1	—	—	ГОСТ 2715-44		

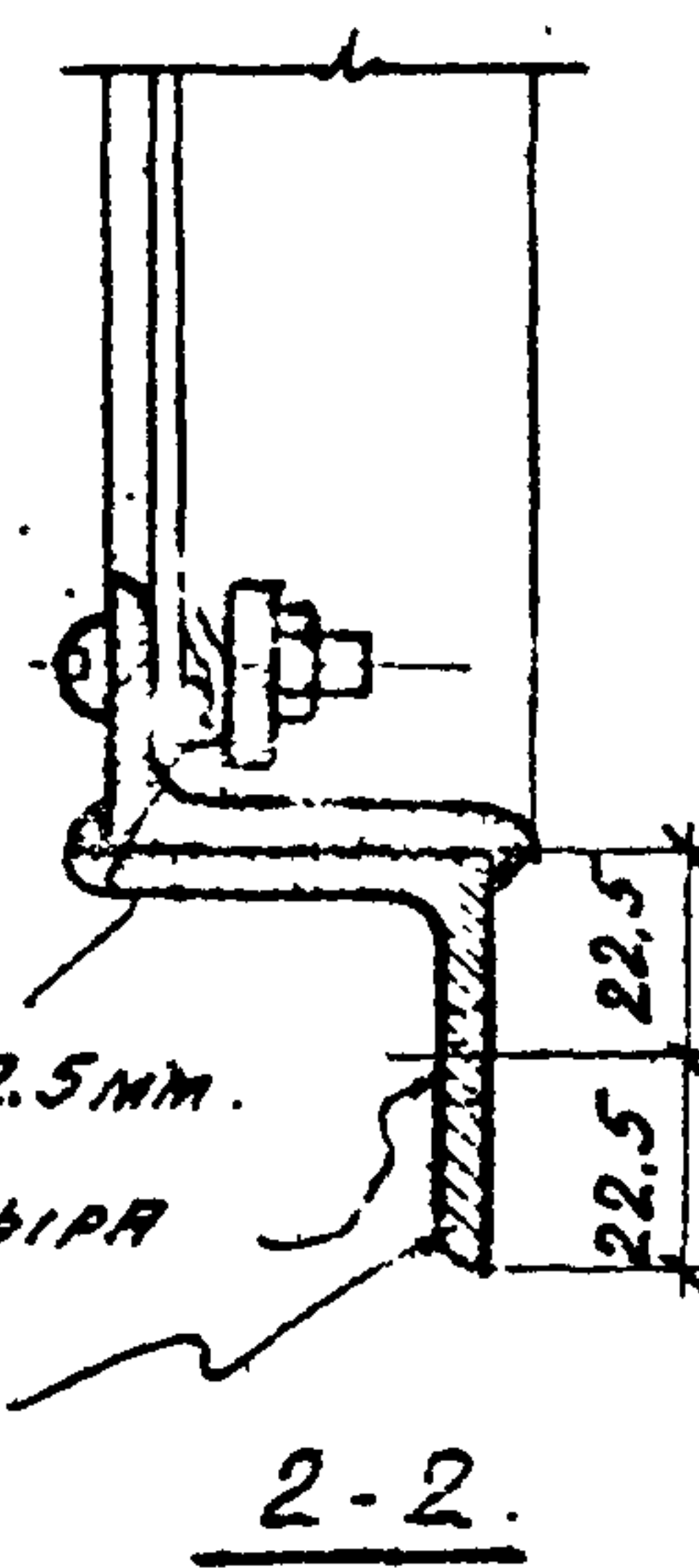
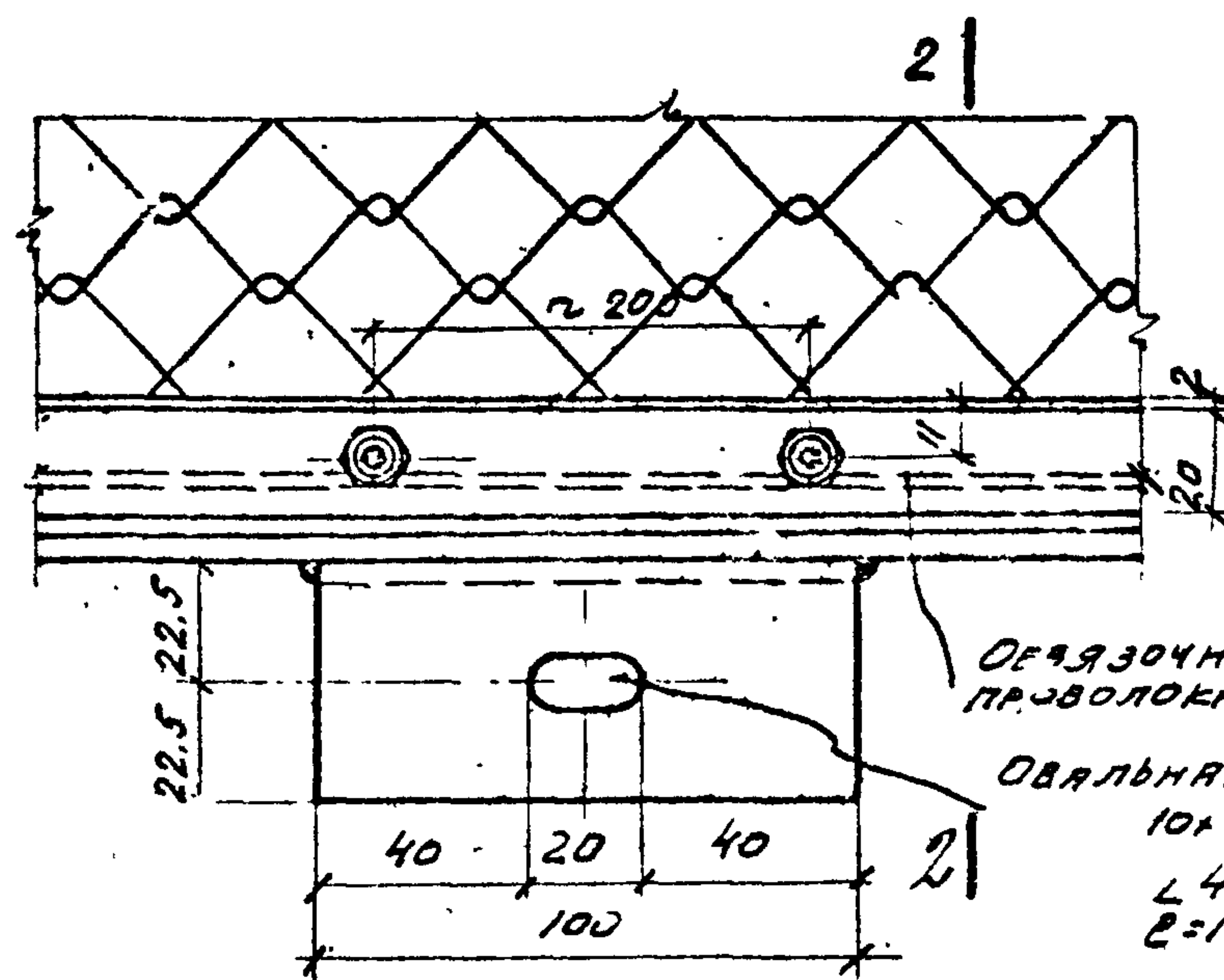
ТИП ЦЕНТРА	№№ ЭЛЕМ.	ПРОФИЛИ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧАНИЯ
					ШТ	ВСЕХ	ВРЕЗКА	
11-18	12	245x4	1600	2	4.37	8.74	15,78	ГОСТ 8509-57
	20	245x4	390	2	1.06	2.12		— " —
	3	— 20x4	1550	2	10	20		ГОСТ 103-57
	21	— 20x4	300	2	0.2	0.4		— " —
	15	— 35x4	1600	1	18	18		— " —
	16	275x50x8	35	2	0.30	0.60		ГОСТ 8510-57
	17	245x28x4	30	1	2.07	0.07		— " —
	7	В.НУ М5	26	10	0.005	0.05		ГОСТ 1489-58
	—	ПРОБОДОКА d=2.5	4000	1	—	—		ГОСТ 3282-46
	—	СЕТКА СТАЛДН	350x1550	1	—	—		ГОСТ 2715-44

ГОССТРОЙ СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩЕ ПЛАТЕРН.ЭЛЫ. ЦНТО1 ПЕРЕГОРОДОК Ц-16; Ц-17; Ц-18.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ЧЕТ-3-13 АЛЬБОМ №21 ИБРА-И-С-С ЯС-40
---	---	---

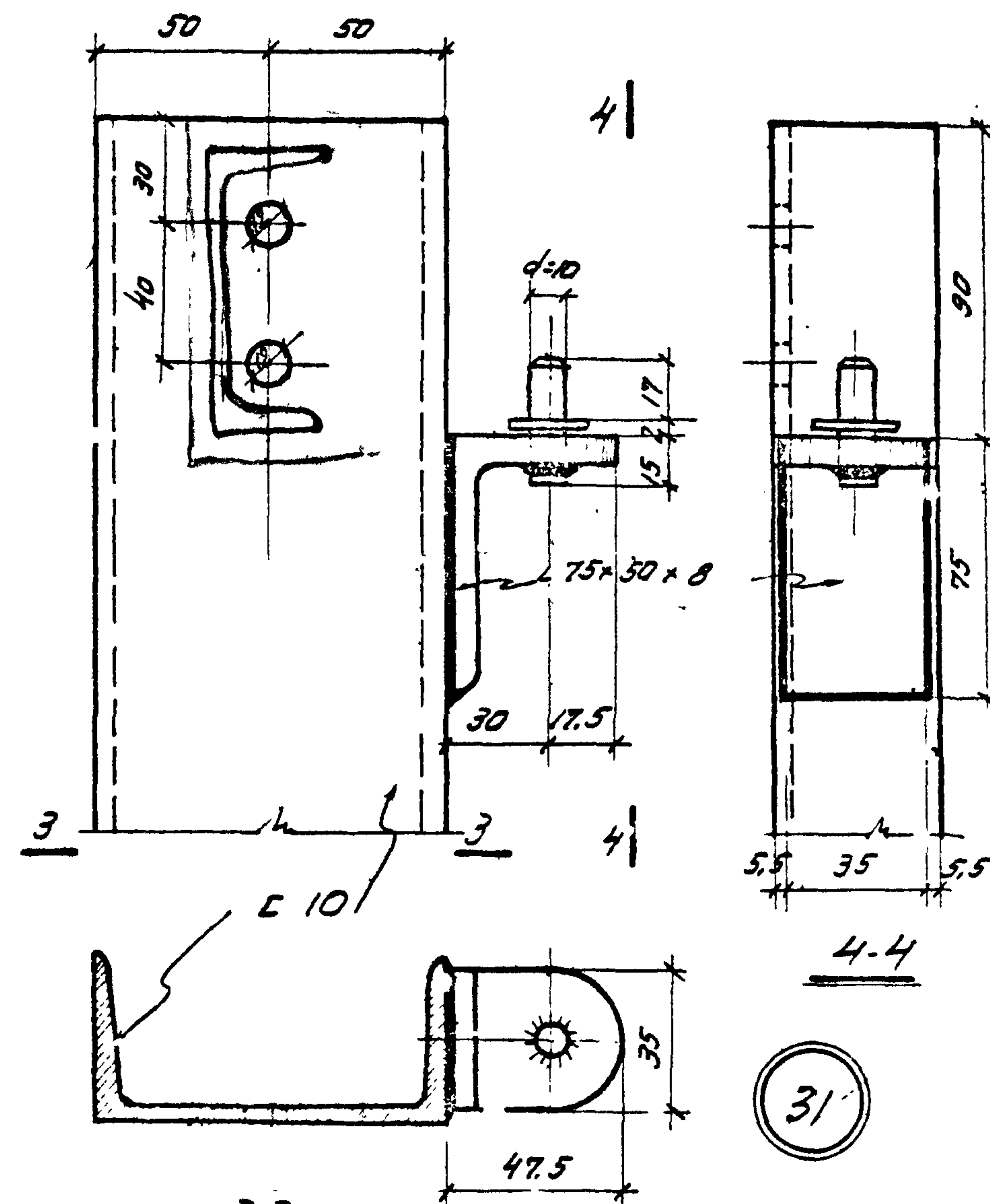
НАЧ. ГОРОДА.	ПРОКУРОРСКИЙ	М. М. М.	19.11.2. 79.	ПОДПИСА
ПОЛ. И. ПРОБЕТА	МЕЛЛЕР			
ГО. АРХ. ПРО-ТА	ПЕШИНИЧ	М. М. М.		
РУК. ГР. АРХИТ.	САВЕЛОВ	М. М. М.		
ДАТА ВЪПУСКА	1365.			



26



27



31

३.३

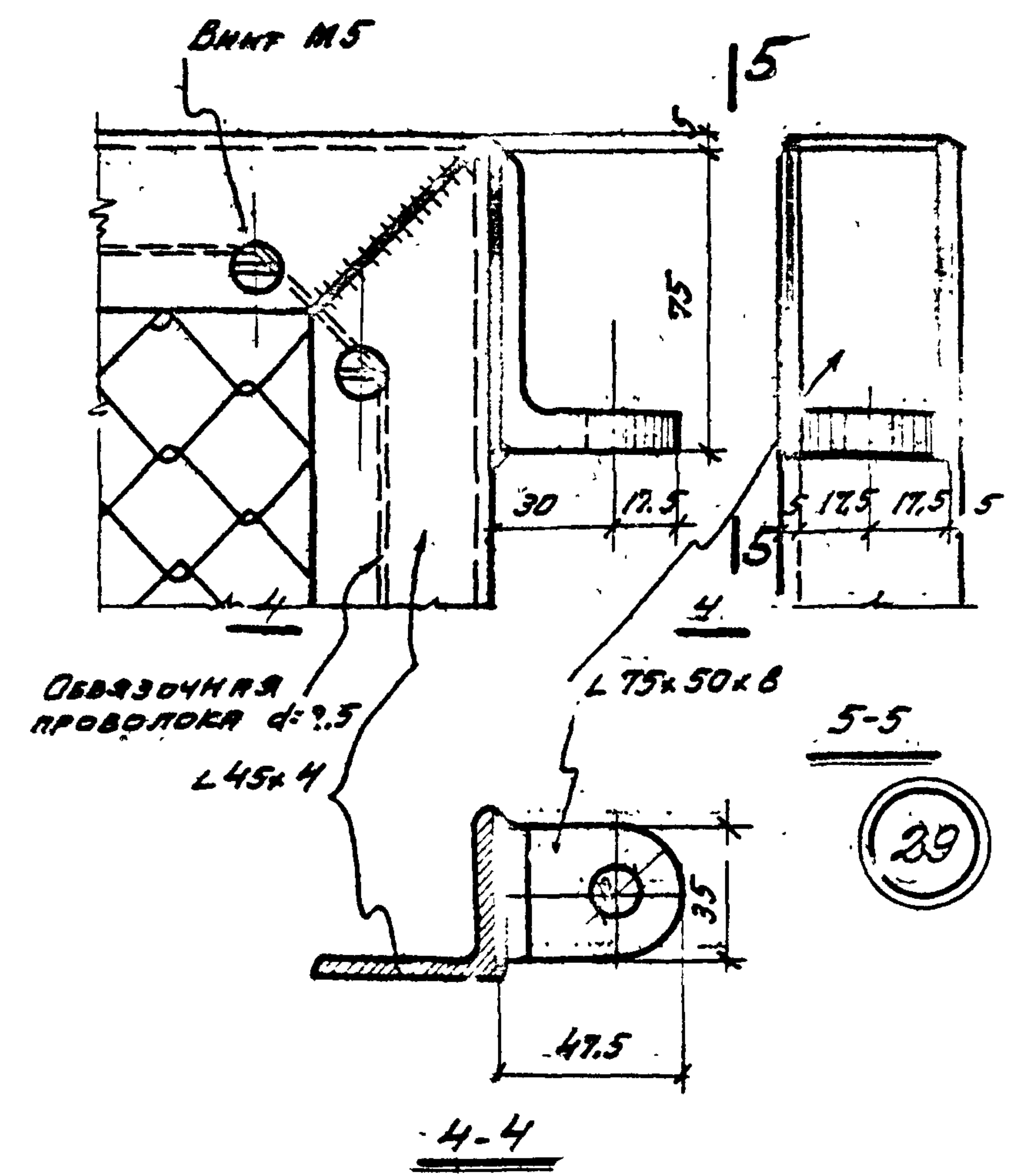
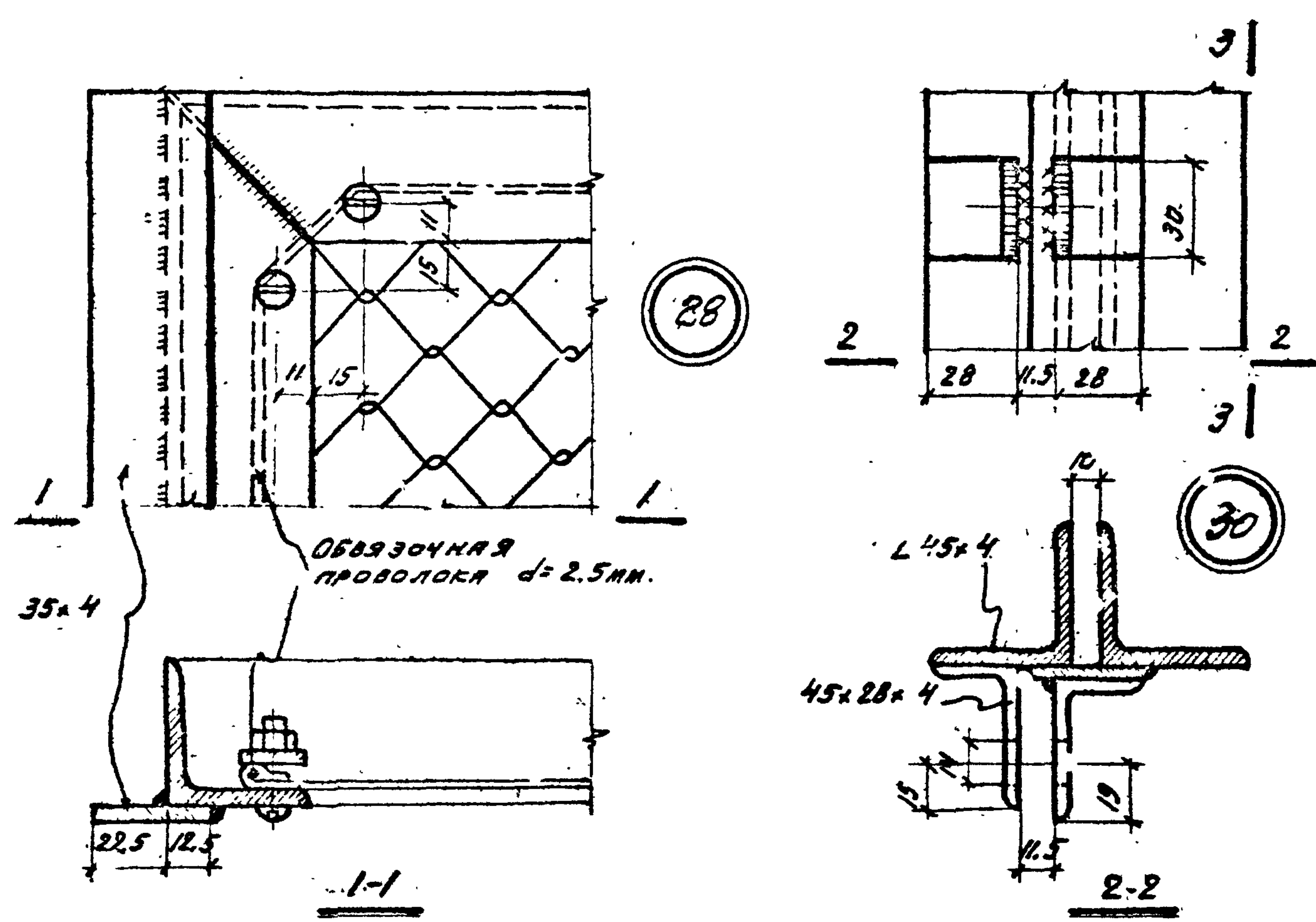
ПОМЕТЧЕНИЯ

1. Все сварные швы принимать $\delta = 4 \text{ мм}$.
2. Сварку производить электродами типа Э-42.

Госстрой СССР Промстройпроект г. Москва	ОБЪЕМ МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛИ ЩИТОВ.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-З-13 АЛЬБОМ 21 МАРКА ЛИСТ АС-41
---	----------------------------------	--

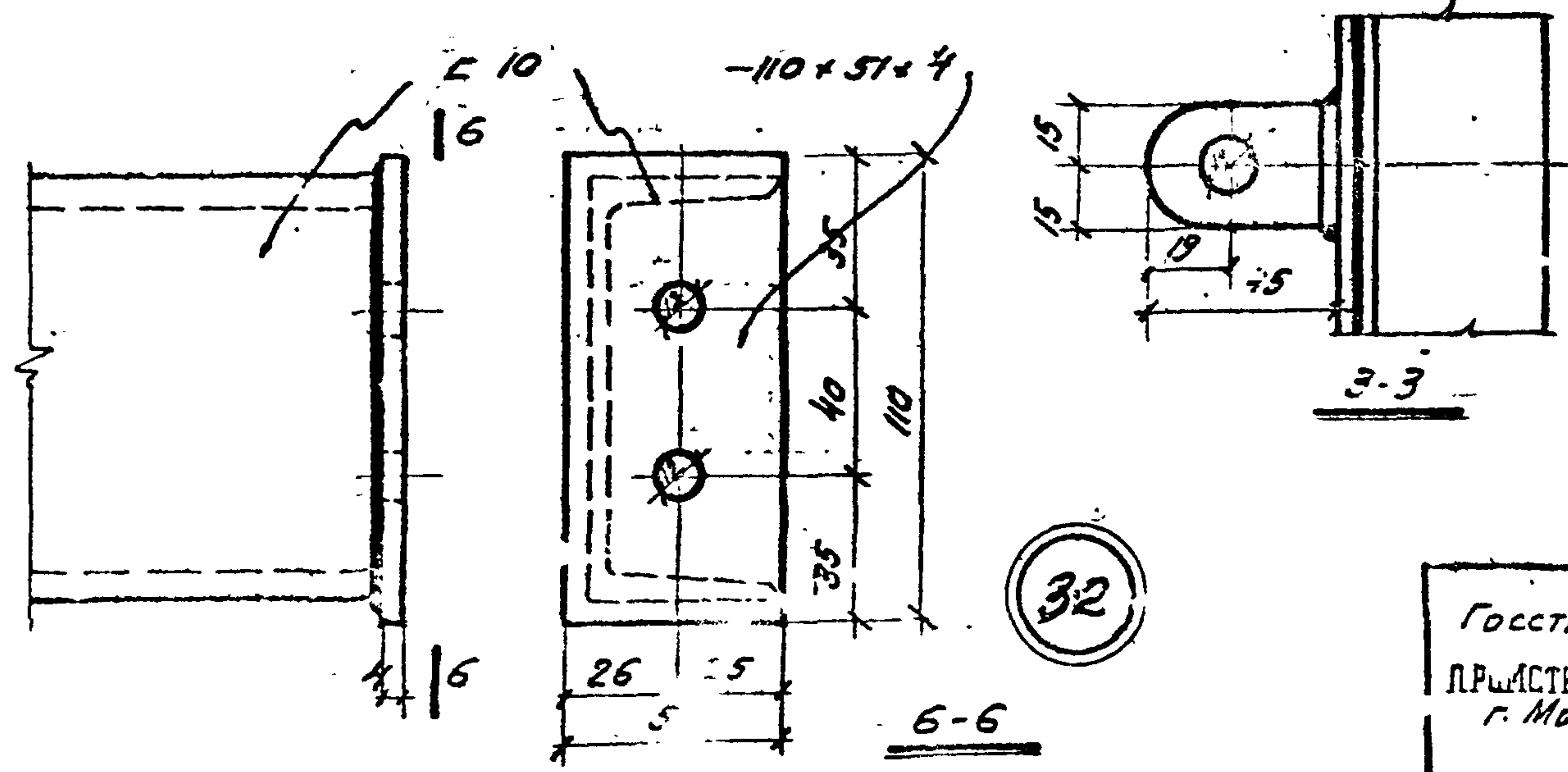
И. И. 750074	ПРОСКОРОВСКИ
ТА ИИФ. П. ТА	МЕЛЕР
СА. ПОВ. П. ТА	ИВШЕНЦ
РУК. П. П. ТА	САВЕЛ'В

Дата выпуска 13 ноября 1965г.



ПРИМЕЧАНИЯ:

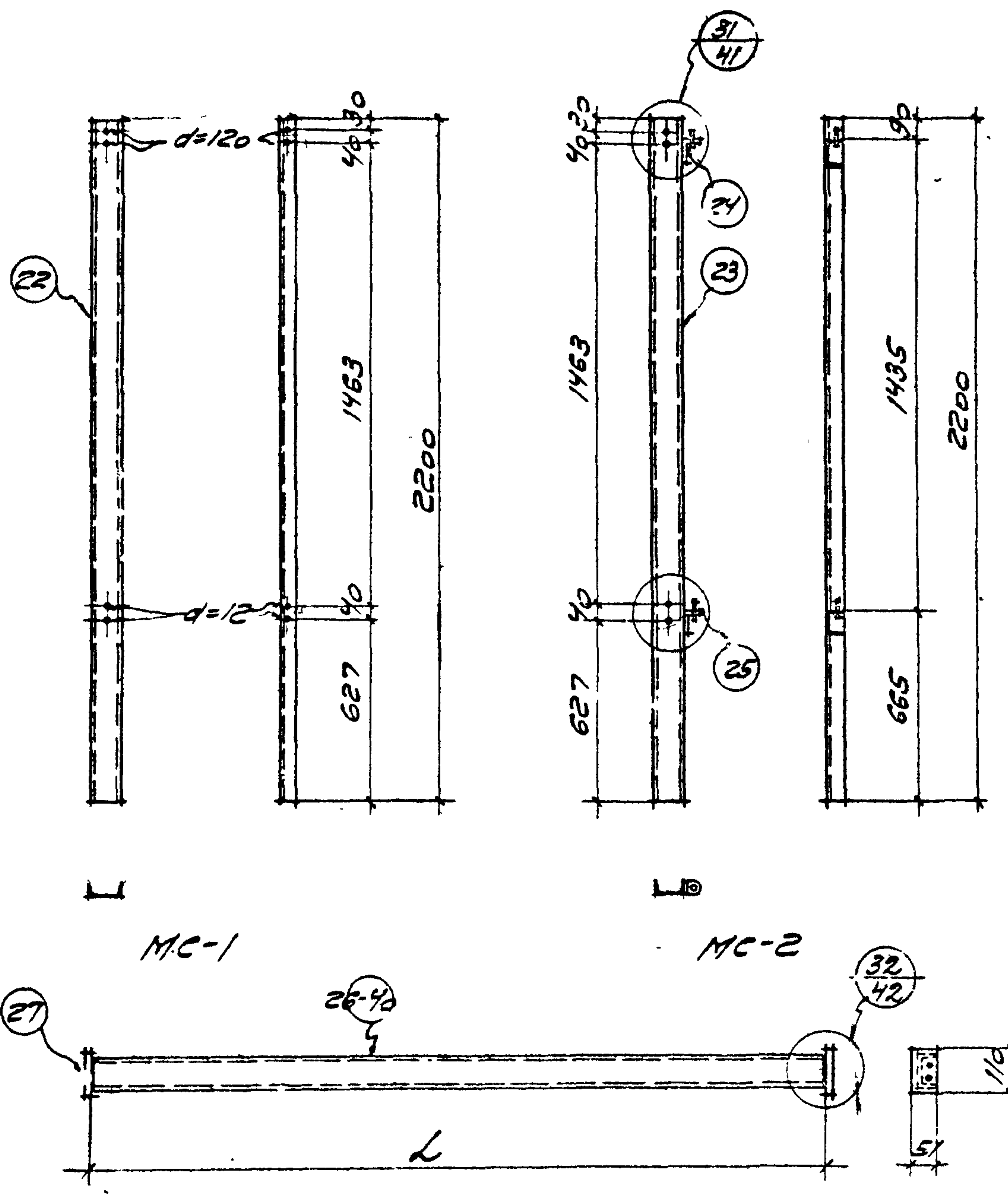
1. Все сварные швы принимать $\delta = 4 \text{ мм}$.
2. Сварку производить электродами типа Э-42.



Госстрой СССР Проектно-проект г. Москва	ОБЩЕ МАТЕРИАЛЫ.	ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ 101-3-13 ЛЛБ501 №21
	ДЕТЯМ И ЖИТОВ ПЕРЕГОРОДОВ.	МАТЕРИАЛ РС-42

Типовой проект
407-3-13
АЛСБОН 21
МАРКА ЛКМ
АС-43
ИЧБ. №2
ОУС. Инст. гр. Потапов
1985

ОУС. Инст. гр. Потапов
1985



MB-12	39	С/О	2300	1	19,8	19,8	20,34	Гост 8240-56
	27	-110x4	51	2	0,18	0,36		Гост 103-57
	28	Болт d=10	25	4	0,045	0,18		Гост 7796-57
MB-13	40	С/О	2700	1	23,2	23,2	23,74	Гост 8240-56
	27	-110x4	51	2	0,18	0,36		Гост 103-57
	28	Болт d=10	25	4	0,045	0,18		Гост 7796-57

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОДНУ МОНТАЖНУЮ МАРКУ

МАРКА	ИН	Профил	Длина мм	кол. шт	Вес в кг			Примечания
					шт	Резка	Марка	
MC-1	22	С/О	2200		18,9	18,9	18,9	Гост 8240-56
	23	С/О	2200		18,9	18,9		
MC-2	24	L75x50x8	36		0,30	0,60	19,62	Гост 8510-57
	25	Штифт d=10	30		0,03	0,12		Гост 595-51
	26	С/О	400		3,44	3,44		Гост 8240-56
MB-1	27	-110x4	51		0,18	0,36	3,98	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	29	С/О	570		4,9	4,9		Гост 8240-56
MB-2	27	-110x4	51		0,18	0,36	5,44	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	30	С/О	780		6,7	6,7		Гост 8240-56
MB-3	27	-110x4	51		0,18	0,36	7,24	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	31	С/О	850		7,3	7,3		Гост 8240-56
MB-4	27	-110x4	51		0,18	0,36	7,84	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	32	С/О	1100		9,45	9,45		Гост 8240-56
MB-5	27	-110x4	51		0,18	0,36	9,59	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	33	С/О	1280	✓	11,0	11,0		Гост 8240-56
MB-6	27	-110x4	51		0,18	0,36	11,54	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	34	С/О	1390		11,9	11,9		Гост 8240-56
MB-7	27	-110x4	51		0,18	0,36	12,44	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	35	С/О	1500		12,9	12,9		Гост 8240-56
MB-8	27	-110x4	51		0,18	0,36	13,44	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	36	С/О	1520		13,6	13,6		Гост 8240-56
MB-9	27	-110x4	51		0,18	0,36	14,14	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25		0,045	0,18		Гост 7796-57
	37	С/О	1700	✓	14,6	14,6		Гост 8240-56
MB-10	27	-110x4	51	2	0,18	0,36	15,14	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25	4	0,045	0,18		Гост 7796-57
	38	С/О	2100	✓	18,0	18,0		Гост 8240-56
MB-11	27	-110x4	51	2	0,18	0,36	18,54	Гост 103-57
	28	Болт d=10	25	4	0,045	0,18		Гост 7796-57

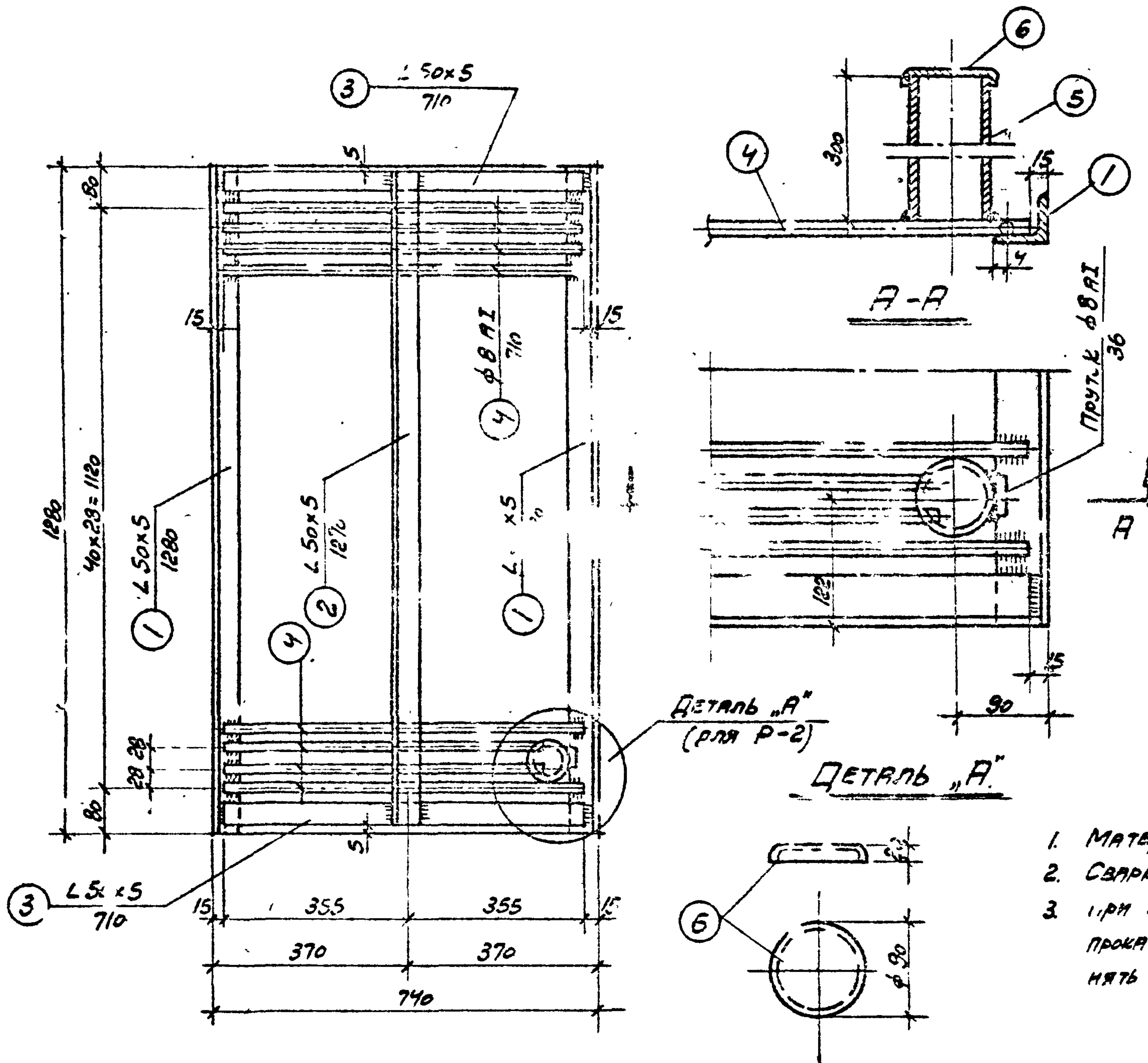
Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ СТОЛБЫ MC-1 И MC-2 И БАЛКИ MB-1 ПО MB-13	Типовой проект 407-3-13 АЛСБОН 21 МАРКА ЛКМ АС-43
		8475-21 51

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3 КП							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	ВЕС, кг		
					1 шт.	ВСЕГО	МАРКИ
Р-1	1	L 50x5	1280	2	4,9	9,8	32,3
	2	L 50x3	1270	1	4,8	4,8	
	3	L 50x5	710	2	2,7	5,4	
	4	• ф 8 АІ	710	41	0,30	12,3	
Р-2	1	L 50x5	1280	2	4,9	9,8	34,9
	2	L 50x5	1270	1	4,8	4,8	
	3	L 50x5	710	2	2,1	5,4	
	4	• ф 8 АІ	710	41	0,30	12,3	
	5	Труба ф 80	300	1	2,5	2,5	
	6	Крышка б=0,5м	130x130	1	0,07	0,10	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3 КП.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-50.
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ "н" ШВА ПРИНЯТЬ 6 ММ, А ШИРИНУ "б" ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕРЖНЯ, НО НЕ МЕНЕЕ 8 ММ.



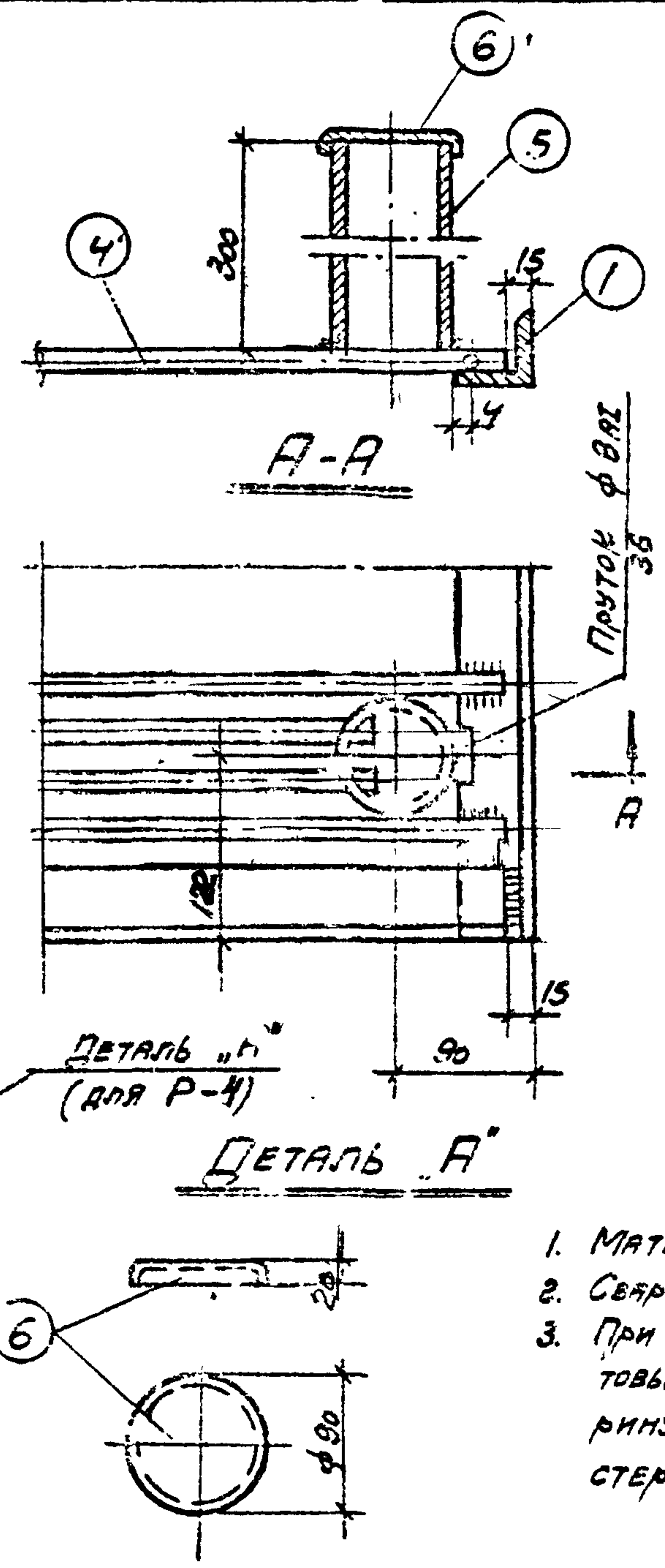
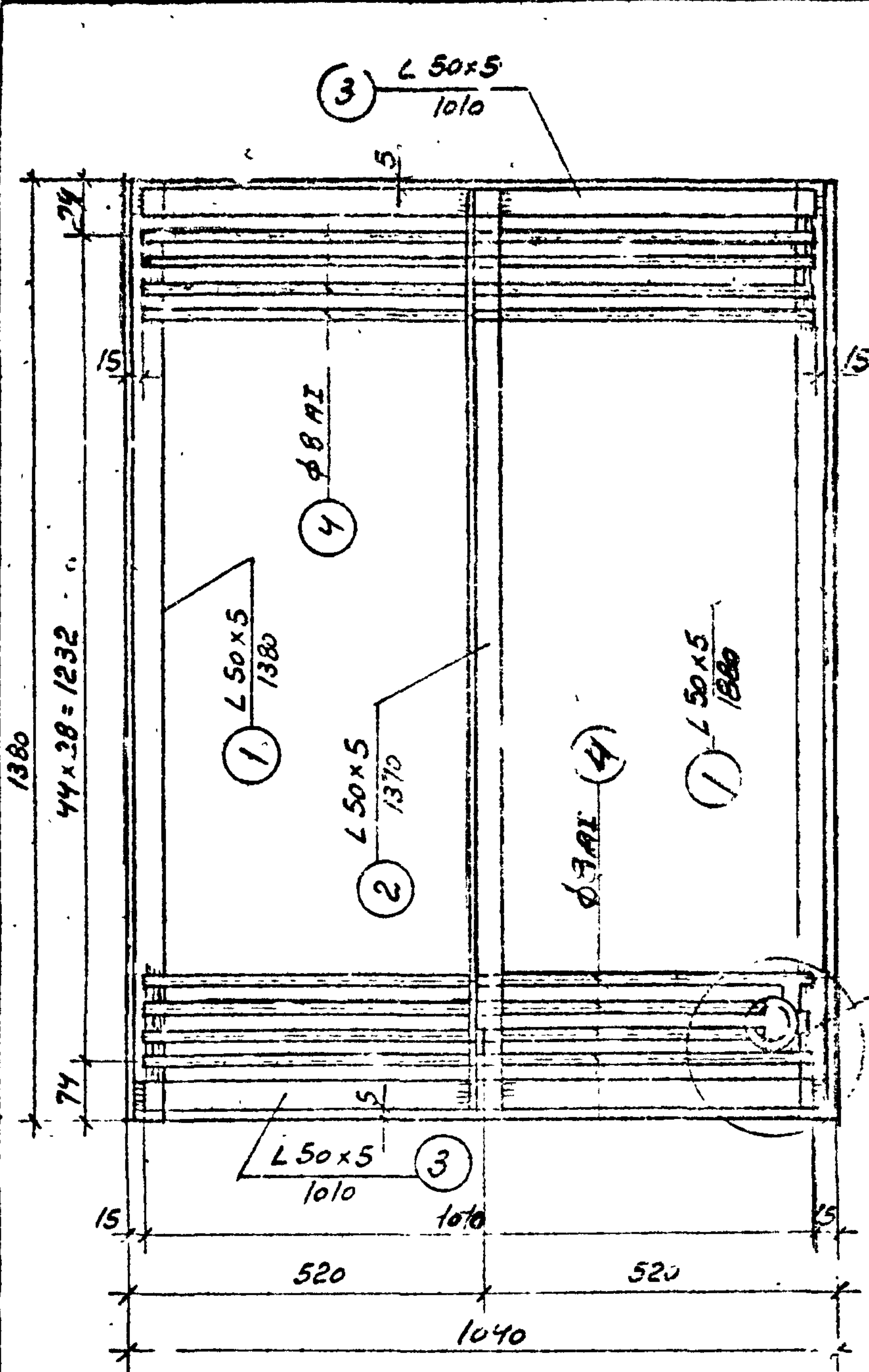
СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ

Р-1, Р-2

(РЕШЕТКА Р-2 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ Р-1 НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ «ГЛАНГА»).

Госстрой СССР ПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 ЯЛ-БОМ N 21
	СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ Р-1 и Р-2.	МАТЕРИАЛ АС-44

Исполнитель: Дорожков С.З.
Проектировщик: Мельник В.И.
Руч. группы: Полякова В.И.
Ст. инж.: Фараев В.И.
Дата выпуска: 19 ноября 1965г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСт-3кп							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	Длина мм	Кол шт.	ВЕС, кг		
					1 шт.	Всего	Марки
Р-3	1	L 50x5	1380	2	5,2	10,4	41,2
	2	L 50x5	1370	1	5,2	5,2	
	3	L 50x5	1010	2	3,80	7,60	
	4	• φ8 AII	1010	45	0,10	18,0	
Р-4	1	L 50x5	1380	2	5,2	10,4	43,8
	2	L 50x5	1370	1	5,2	5,2	
	3	L 50x5	1010	2	3,8	7,6	
	4	• φ8 AII	1010	45	0,40	18,0	
	5	Труба φ80	300	1	2,5	2,5	
	6	Крышка б=0,5мм	130x130	1	0,07	0,10	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Материал конструкций сталь марки ВСт-3кп.
2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. При сварке соединений стержней с листовым или стержневым прокатом высоту "н" шва принять 6 мм, а ширину "б" шва принять 0,5 d, где d - диаметр круглого стержня, но не менее 8 мм.

СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ

Р-3 и Р-4

(Решетка Р-4 отличается от Р-3 наличием трубы для шланга).

Госстрой СССР ПРОЕКТПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Исполн. проект 407-3-13 А.В.Б.И.И.И. Москва
	СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ Р-3 и Р-4.	Москва 407-3-13

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-13
РАББОТНИК

МАРКА-ПРОЕКТ
АС-46

ИМБ. №

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

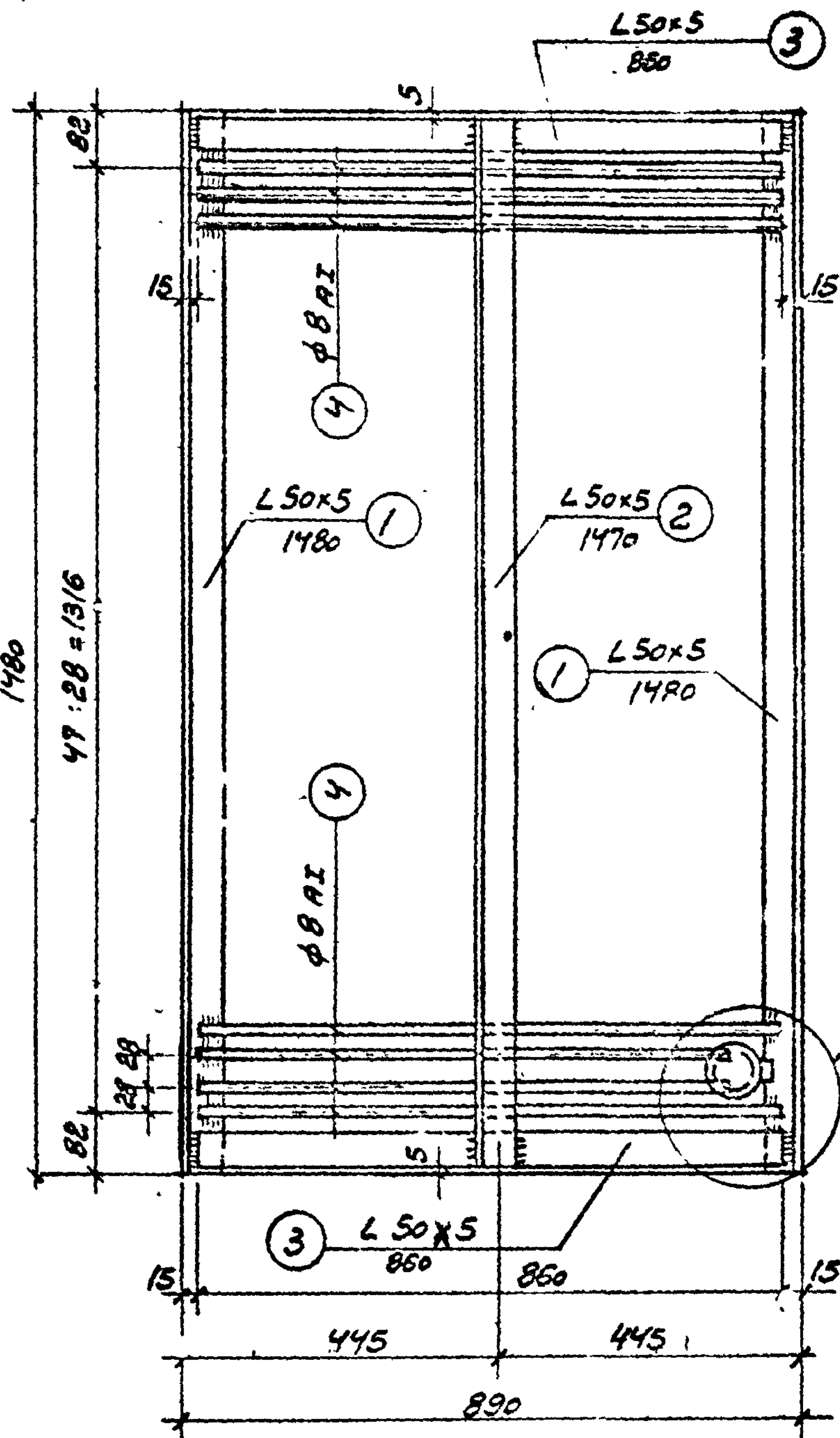
Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

Исполнитель: Ауретова

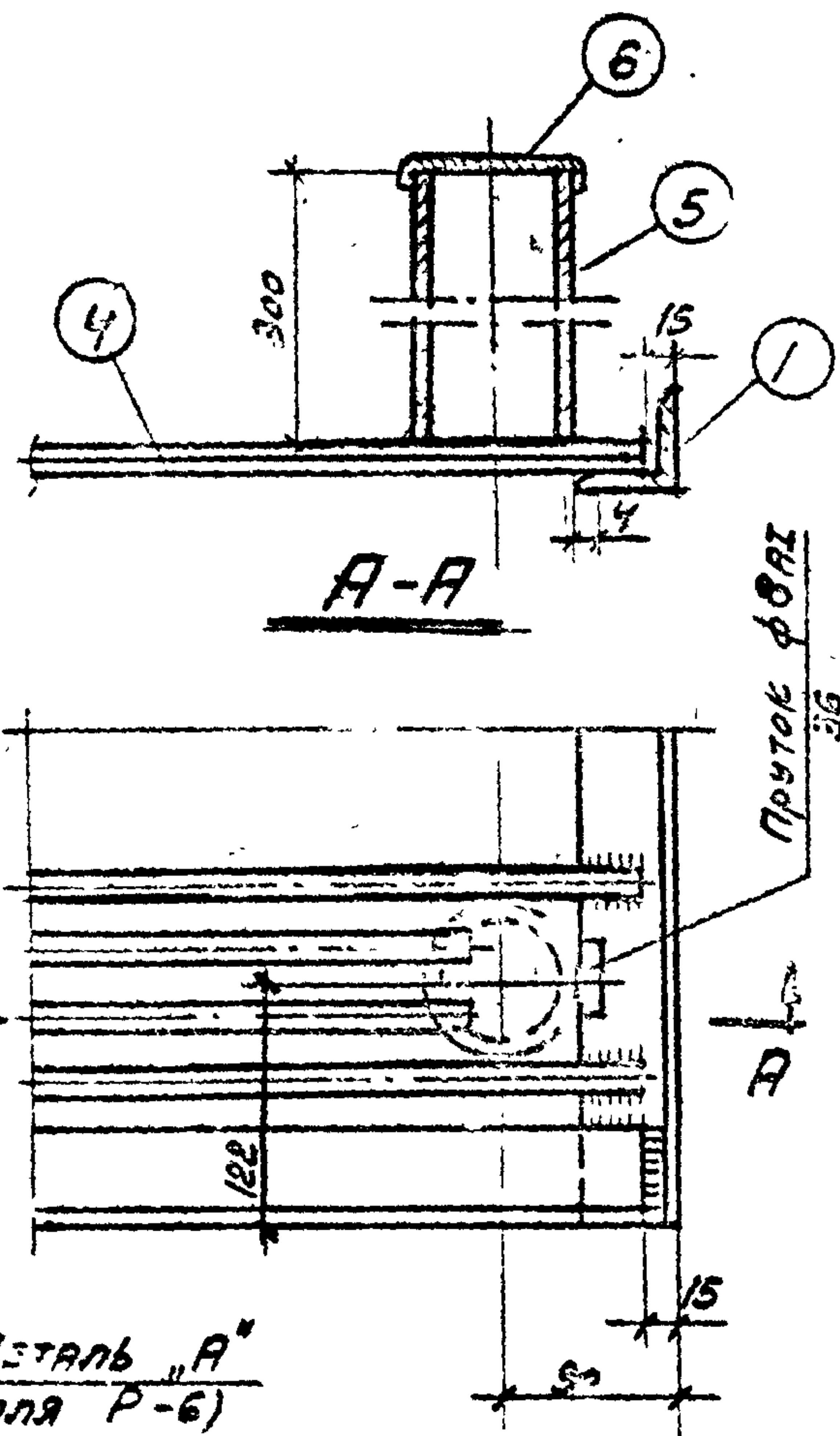
Исполнитель: Ауретова



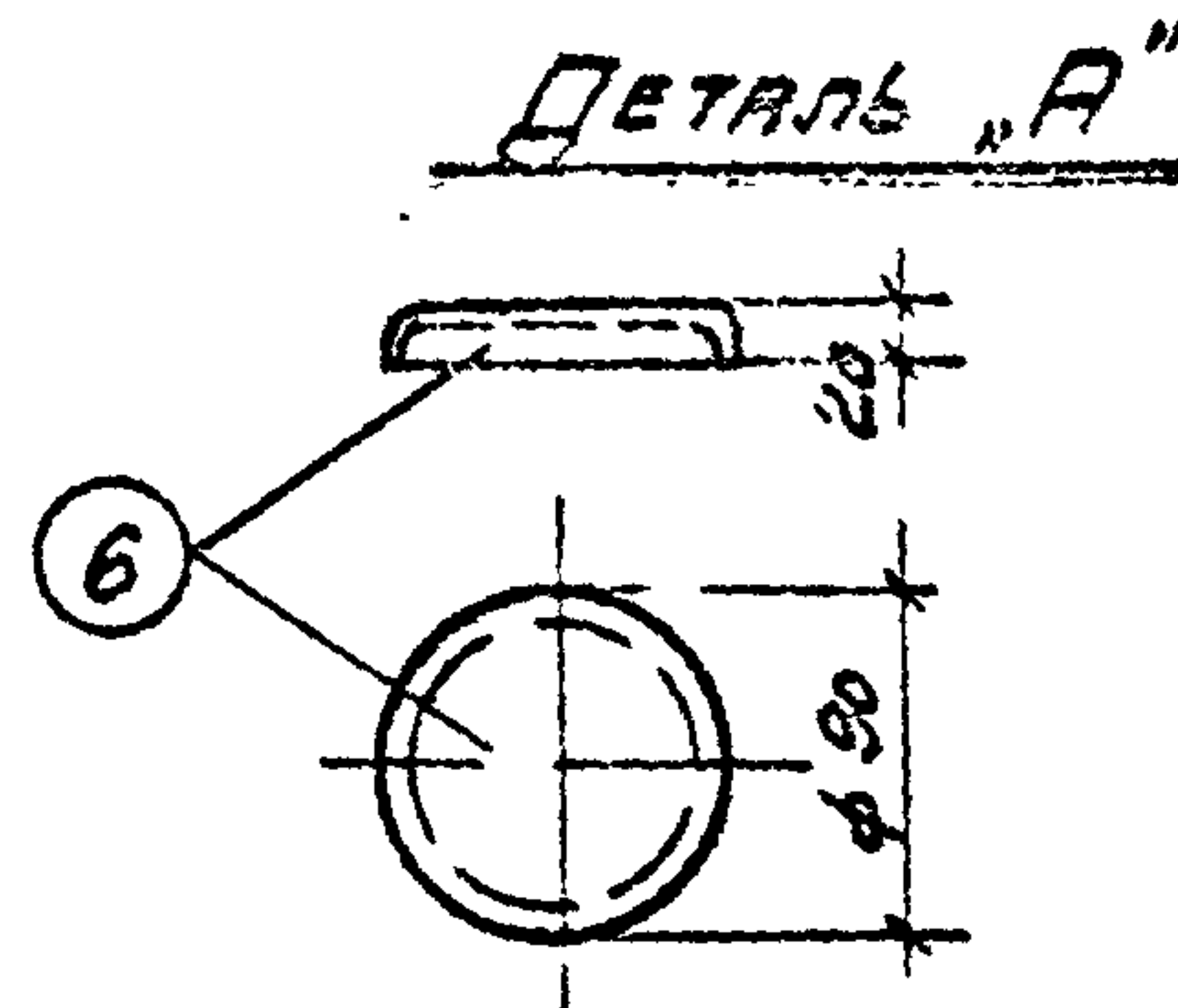
СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ

P-5, P-6.

(РЕШЕТКА P-6 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ P-5
НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ ШЛАНГА)



ДЕТАЛЬ "А"
(ДЛЯ P-6)



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

Сталь марки ВСт-3 кп

МАРКА	№ СБ. ДЕТА.	Профиль	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	ВЕС, кг		
					1 шт.	ВСЕГО	МАРКИ
P-5	1	L 50x5	1480	2	5,6	11,2	40,6
	2	L 50x5	1470	1	5,5	5,5	
	3	L 50x5	860	2	3,3	6,6	
	4	о ф 80	860	48	0,34	17,5	
P-6	1	L 50x5	1480	2	5,6	11,2	43,2
	2	L 50x5	1470	1	5,5	5,5	
	3	L 50x5	860	2	3,3	6,6	
	4	о ф 80	860	48	0,34	17,3	
	5	ТРУБА ф80	300	1	2,5	2,5	
	6	КРЫШКА ф80x5mm	150x150	1	0,07	0,10	

ПРИМЕЧАНИЯ:

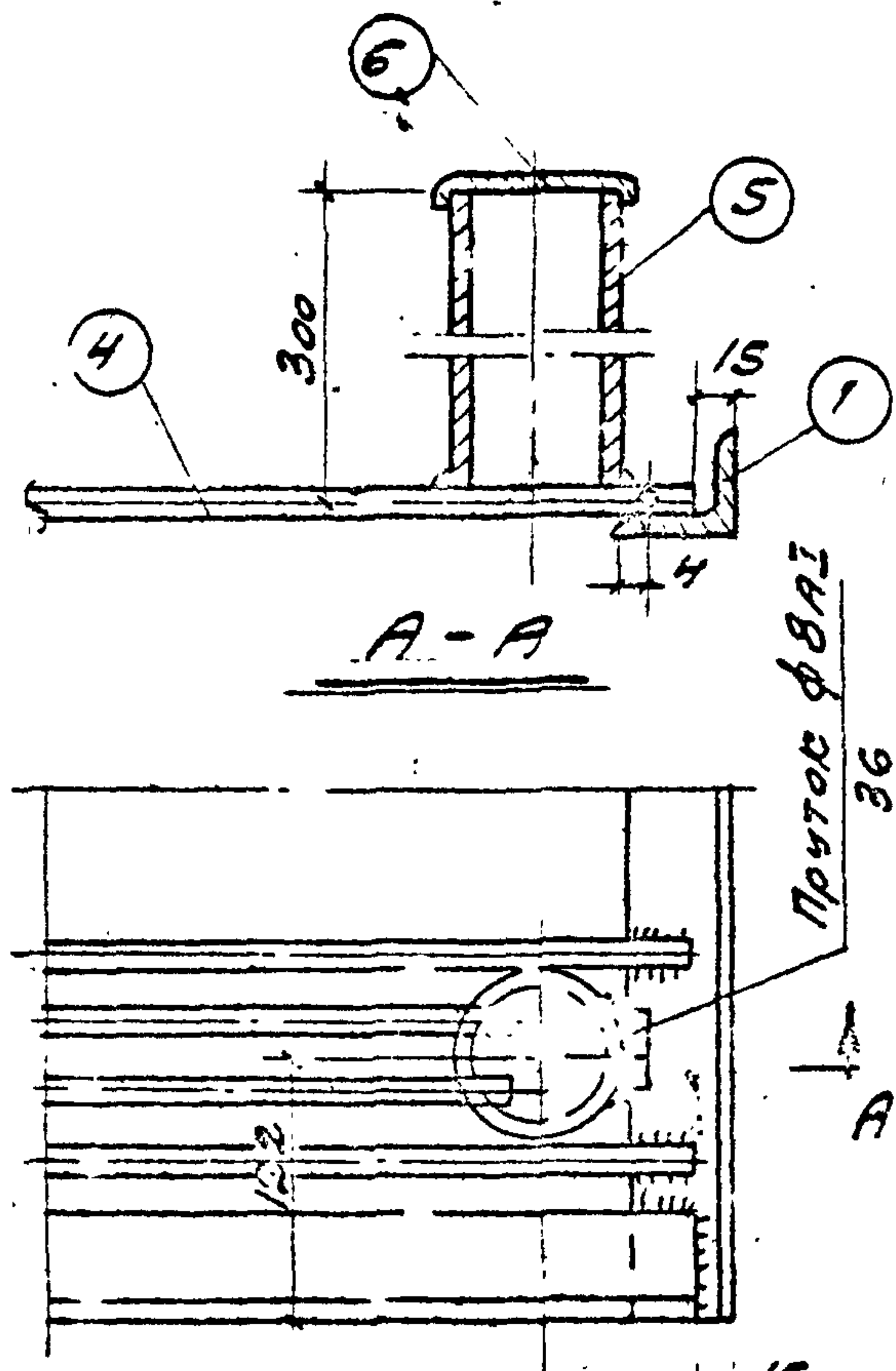
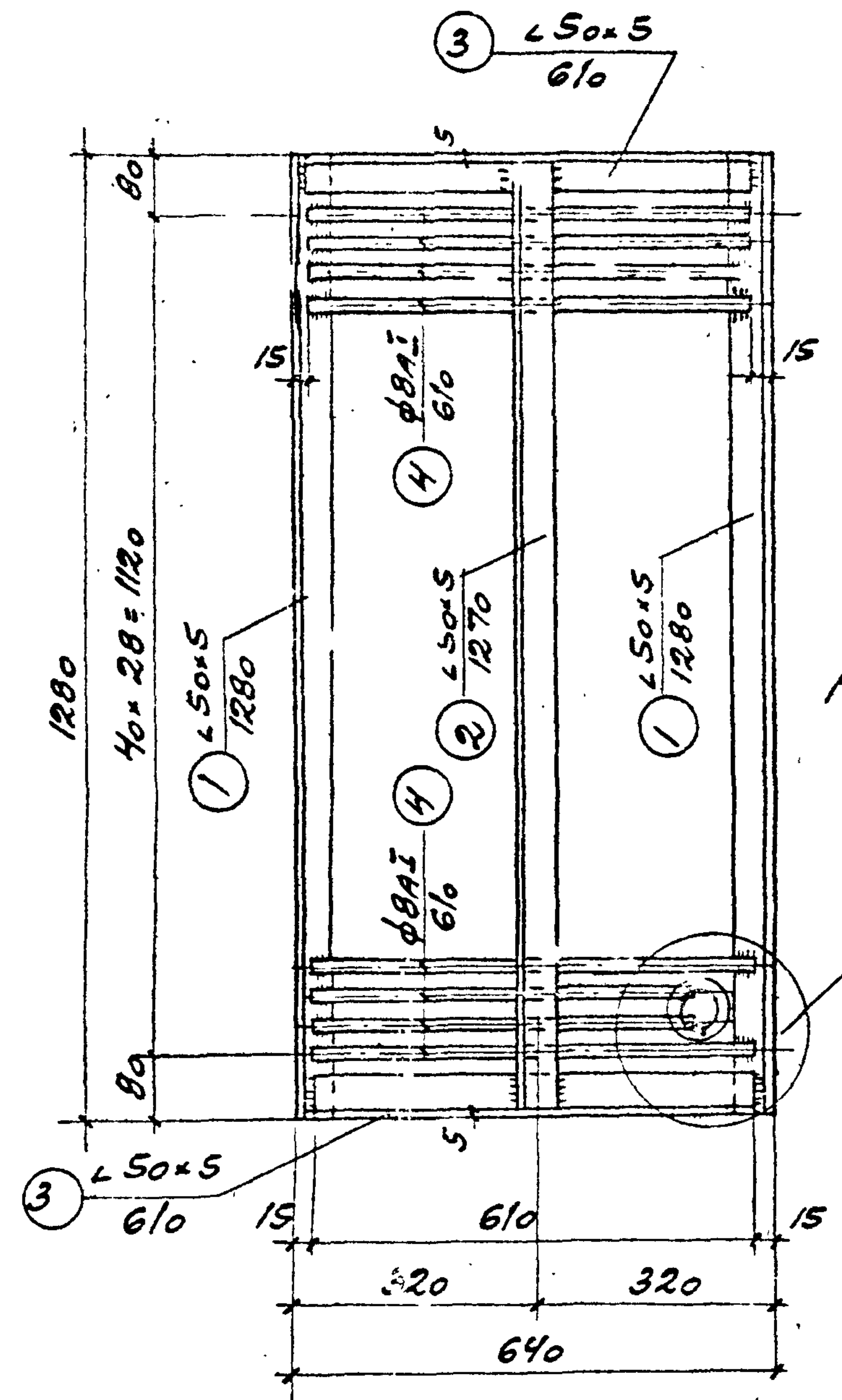
- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ: СТАЛЬ МАРКИ ВСт-3 кп.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 по ГОСТ 9467-60.
- ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖЕВ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ "h" ШВА ПРИНЯТЬ 6 мм, А ШИРИНУ "b" ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖЕВ, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.

Госстрой СССР
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ
СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ
P-5 и P-6.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-13
РАББОТНИК
МАРКА-ПРОЕКТ
АС-46

Типовой проект
 407-3-13
 Альбом №2
 Марка-лист
 ЯС-48
 И.И.В. №
 Проектировщик: Дорожков
 Проверил: Меллер
 Рук. групп: Полякова
 Ст. инж.: Ярафеева
 Дата выпуска 13 ноября 1965



Деталь А (для Р-9)

Деталь А

СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ

Р-3; Р-10

(РЕШЕТКА Р-10 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ Р-9
 НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ ШЛАНГА)

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
 НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАР

СТАЛЬ МАРКМ. В.ст. 3 кл						
МАРКА	N СБ. ДЕТ.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес	
Р-9	1	Л 50x5	1280	2	4,5	29
	2	Л 50x5	1270	1	4,5	
	3	Л 50x5	610	2	2,3	
	4	Ф8А1	610	41	0,24	
Р-10	1	Л 50x5	1280	2	4,5	336
	2	Л 50x5	1270	1	4,5	
	3	Л 50x5	610	2	2,3	
	4	Ф8А1	610	41	0,24	
	5	Труба ДВ	300	1	2,5	
	6	КРЮКОВА d=0,5mm	130x130	1	0,07	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКМ В.ст. 3 кл.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9461
- ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖЕЧЕЙ С ЛИСТОВЫМ СОРТОВЫМ ПРОКАТМ ВЫСОТЫ "н" ШВА ПРИНЯТО 6мм, ШИРИНУ "б" ШВА ПРИНЯТО 0,5d, ГДЕ d-ДИАМЕТР КРУГЛЫХ СТЕЖЕЧЕЙ, НО НЕ МЕНЕЕ 8мм.

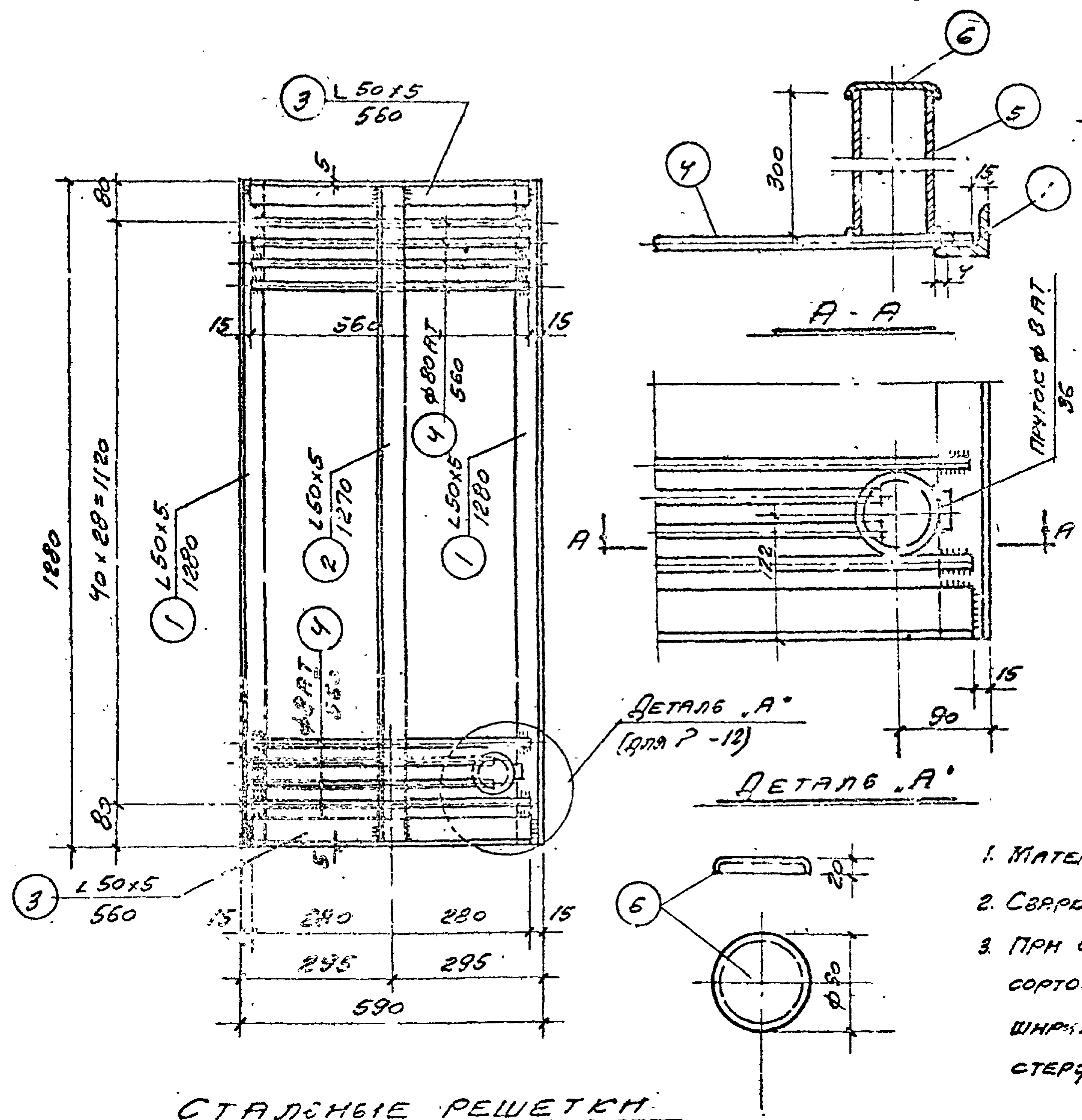
Госстрой СССР ПРОЕКТНО-ПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	Типовой 407-3-13 Альбом №2 Марка-лист
	СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ Р-9 и Р-10.	ЯС-48

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЗСП							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	ВЕС, кг		
					1 шт.	ВСЕГО	МАРКИ
Р-11	1	L 50x5	1280	2	4.9	9.8	275
	2	L 50x5	1270	1	4.8	4.8	
	3	L 50x5	560	2	2.10	4.2	
	4	• Ф80AT	560	41	0.22	9.0	
Р-12	1	L 50x5	1280	2	4.9	9.8	304
	2	L 50x5	1270	1	4.8	4.8	
	3	L 50x5	560	2	2.10	4.2	
	4	• Ф80AT	560	41	0.22	9.0	
	5	ТРУБА d80	300	1	2.5	2.5	
	6	КРЕПЕЖА d=0.5MM	130x130	1	0.07	0.10	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЗСП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЕ ЭЛЕКТРОДАМИ Э 42 ПО ГОСТ 9457-60
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ СТЕЖНЕЙ С ЛЮТОВЫМ. ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ „h“ ШВА ПРИНЯТЬ 6 мм, А ШИРИНУ „b“ ШВА ПРИНЯТЬ 0.5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖНЯ, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.



СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ

Р-11 ; Р-12

(РЕШЕТКА Р-12 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ Р-11)
НАЛИЧИЕМ ТРУБЫ ДЛЯ ШЛАКА

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ СТАЛЬНЫЕ РЕШЕТКИ Р-11 И Р-12	ТЕПЛОТОВЫЙ ПРОЕКТ 407-3-13 Я. ЛЬБОВИЧ МАРШ-ЛИСТ АС-49
--	--	---

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЭКЛ.

МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	ДЛИНА мм.	КОЛ. шт.	ВЕС, кг.		
					1 шт.	Всего	МАРКИ
М-1	1	С10	1700	1	14,6	14,6	14,6
М-2	2	С10	425	1	3,4	3,4	3,9
	3	φ12АII	250	2	0,25	0,50	
М-3	4	Г.П. φ50	3900	1	19,0	19,0	19,0
М-4	3	φ12АII	250	4	0,25	1,0	10,5
	5	С10	1125	1	9,5	9,5	
М-5	3	φ12АII	250	4	0,25	1,0	13,5
	6	С10	1125	1	9,5	9,5	
	7	С10	400	1	3,0	3,0	
М-6	3	φ12АII	250	4	0,25	1,0	22,3
	8	С16	1500	1	21,3	21,3	
М-7	3	φ12АII	250	4	0,25	1,0	38,2
	9	С16	2620	1	37,2	37,2	
М-8	9	С16	2620	1	37,2	37,2	41,6
	7	С10	400	1	3,4	3,4	
	3	φ12АII	250	4	0,25	1,0	

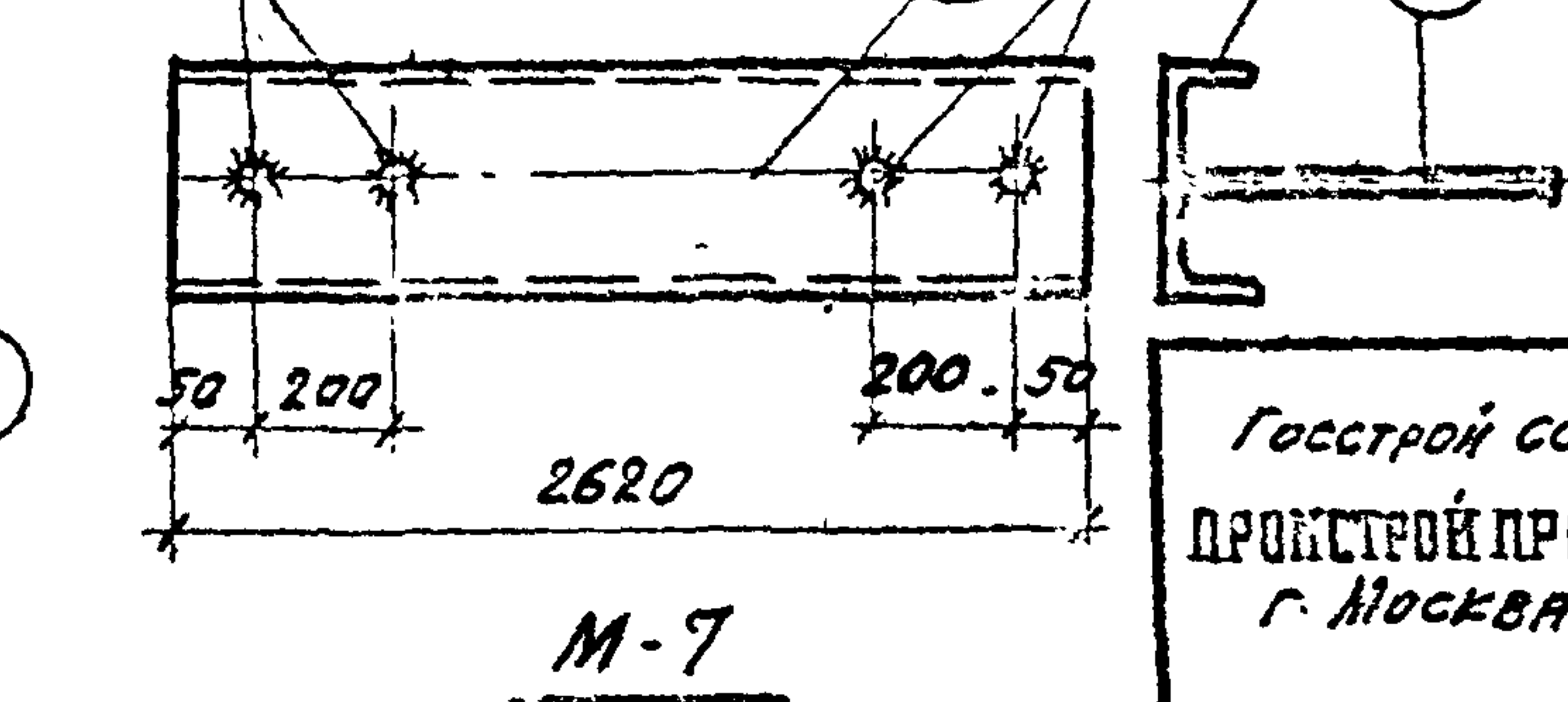
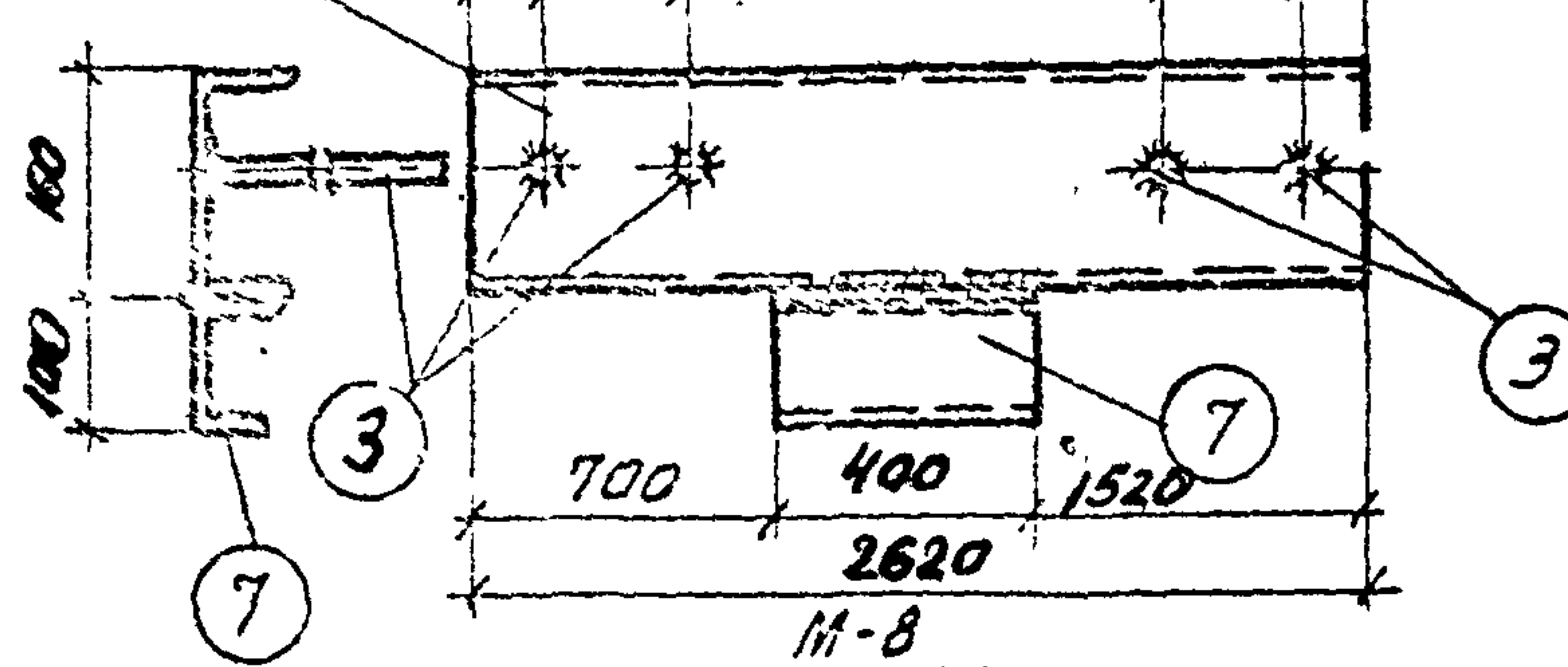
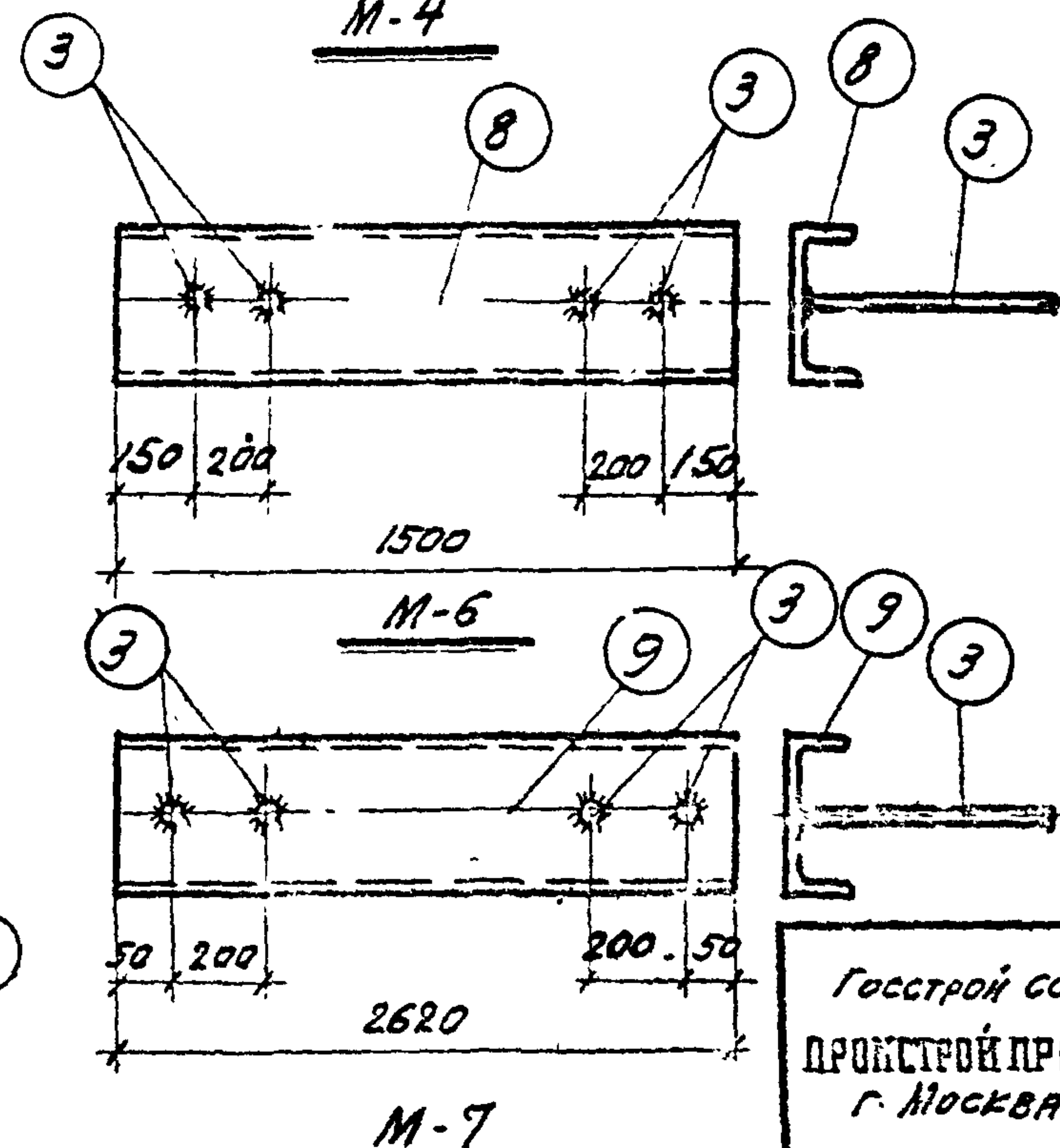
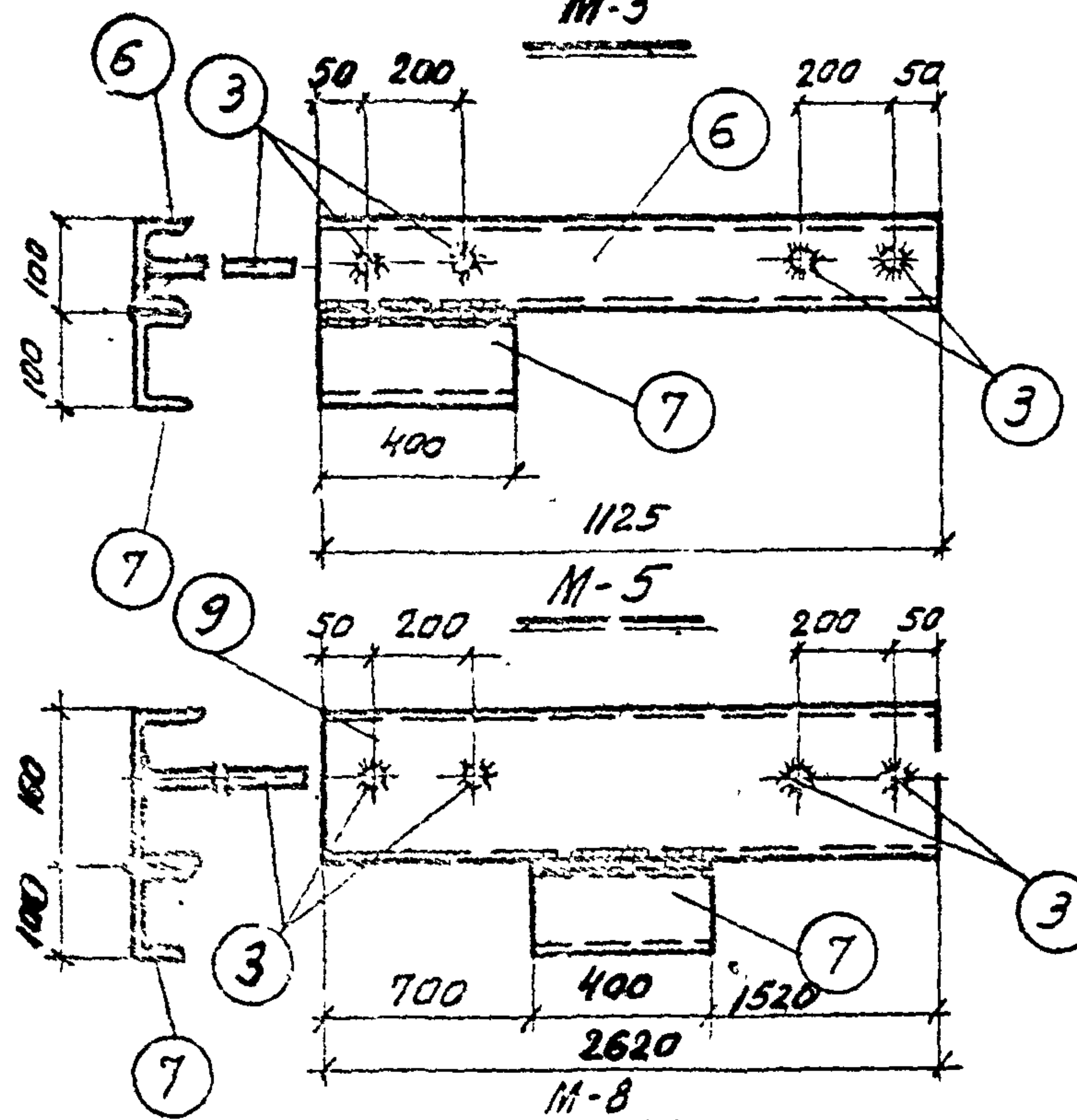
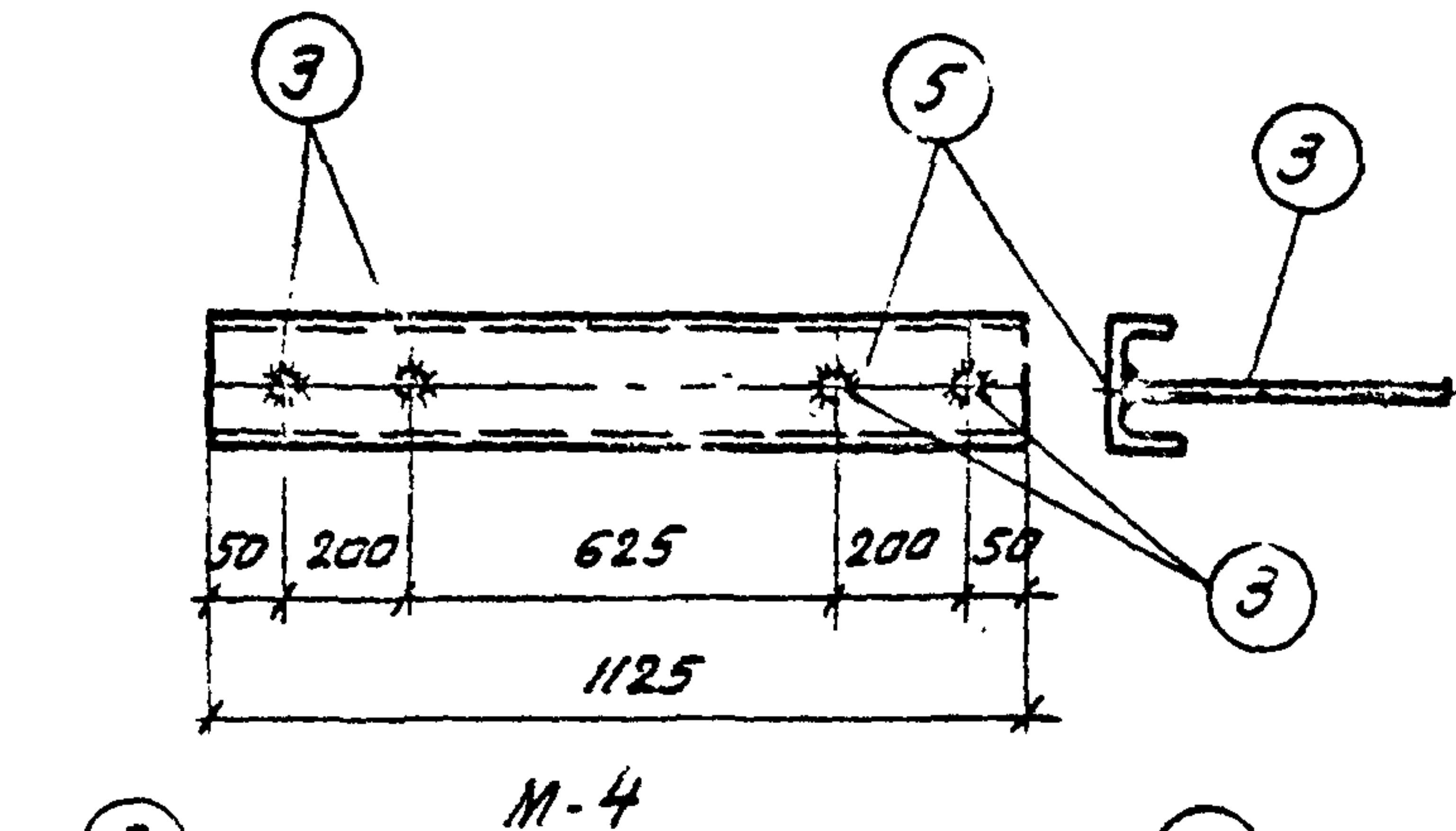
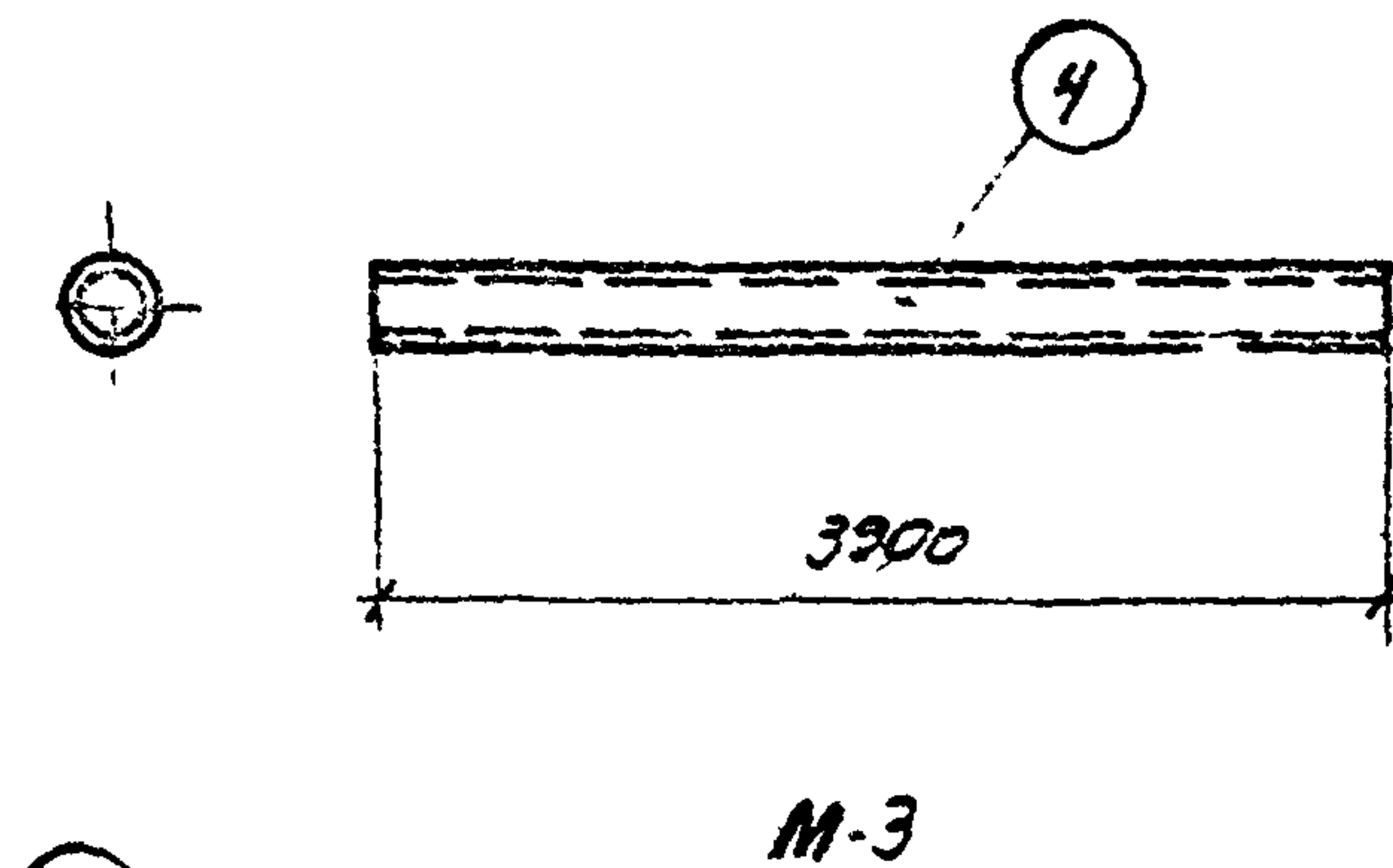
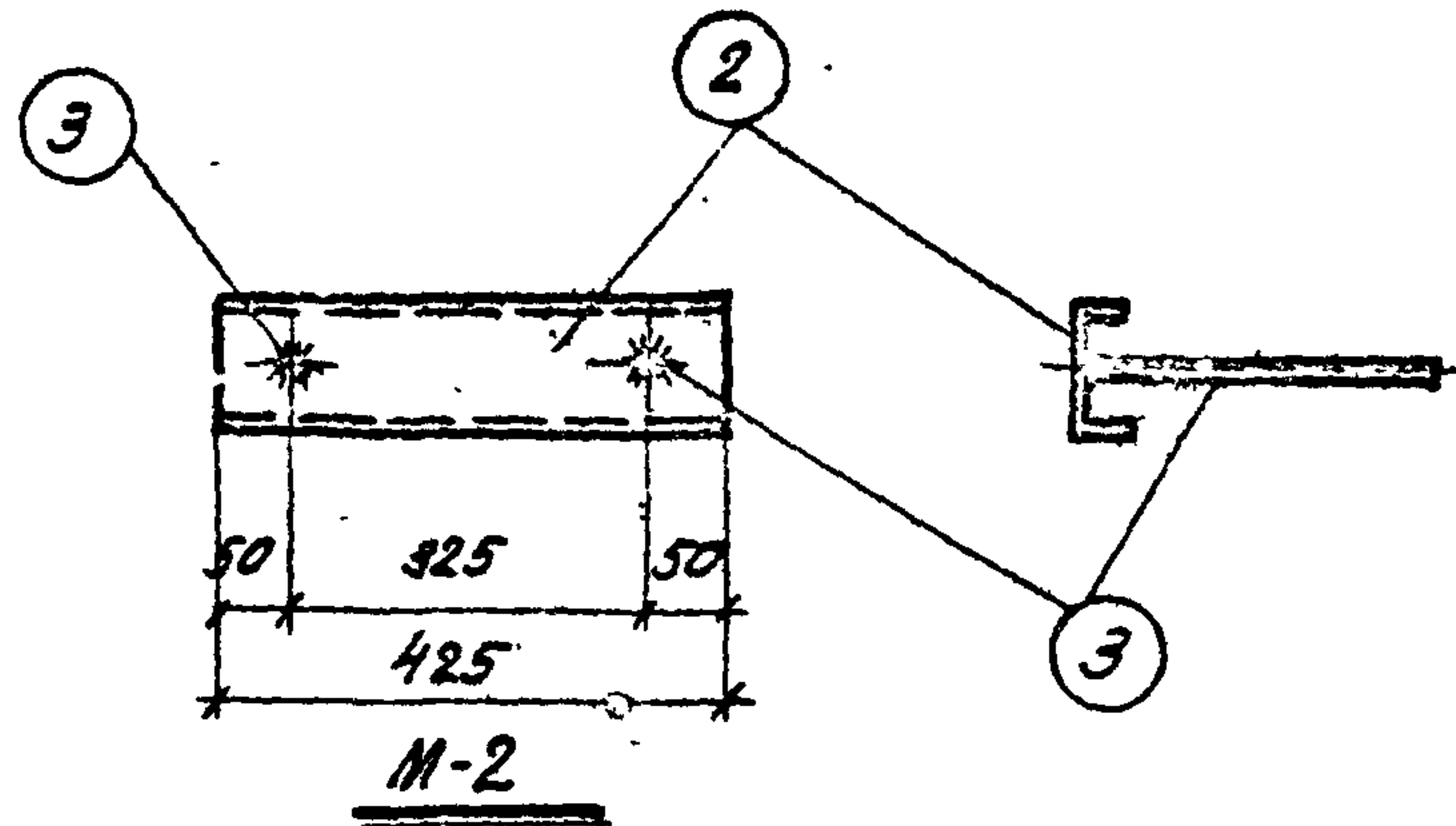
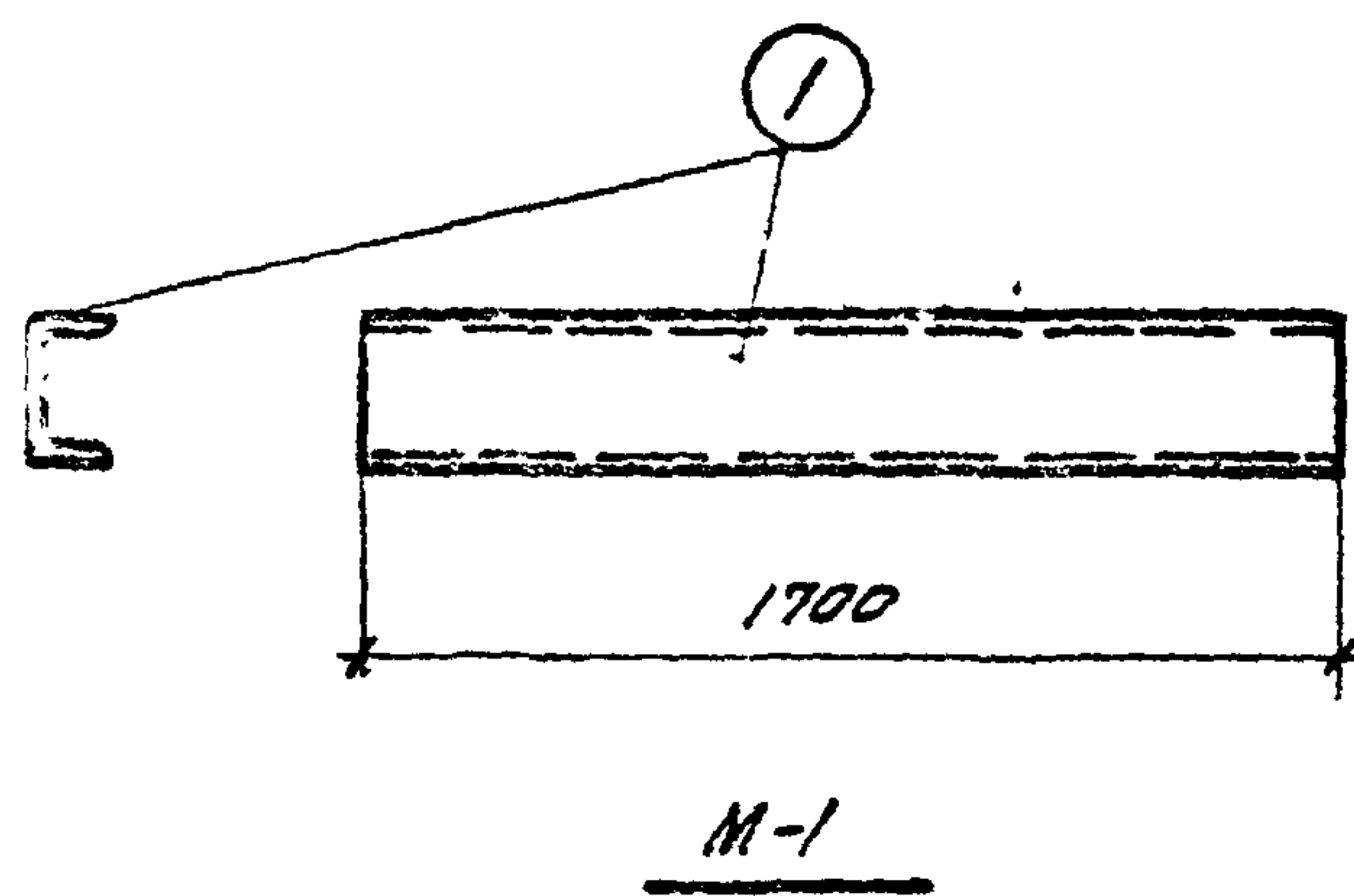
ПРИМЕЧАНИЯ:

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЭКЛ.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60.
- ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖЕВ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ, h, мм ПРИНЯТЬ 6 мм, А ШИРИНУ, b, мм ПРИНЯТЬ 0,5d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖЕВА, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.
- СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖЕВ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТЯЖ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ВСН-38-57 МСПМЭП-МЭСБ.

Госстрой СССР
ПРОЕКТ
Г. МОСКВА

ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ
ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ С М-1 по М-8

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-13
550М №21
МАРКА-ЛНСТ
АС-50

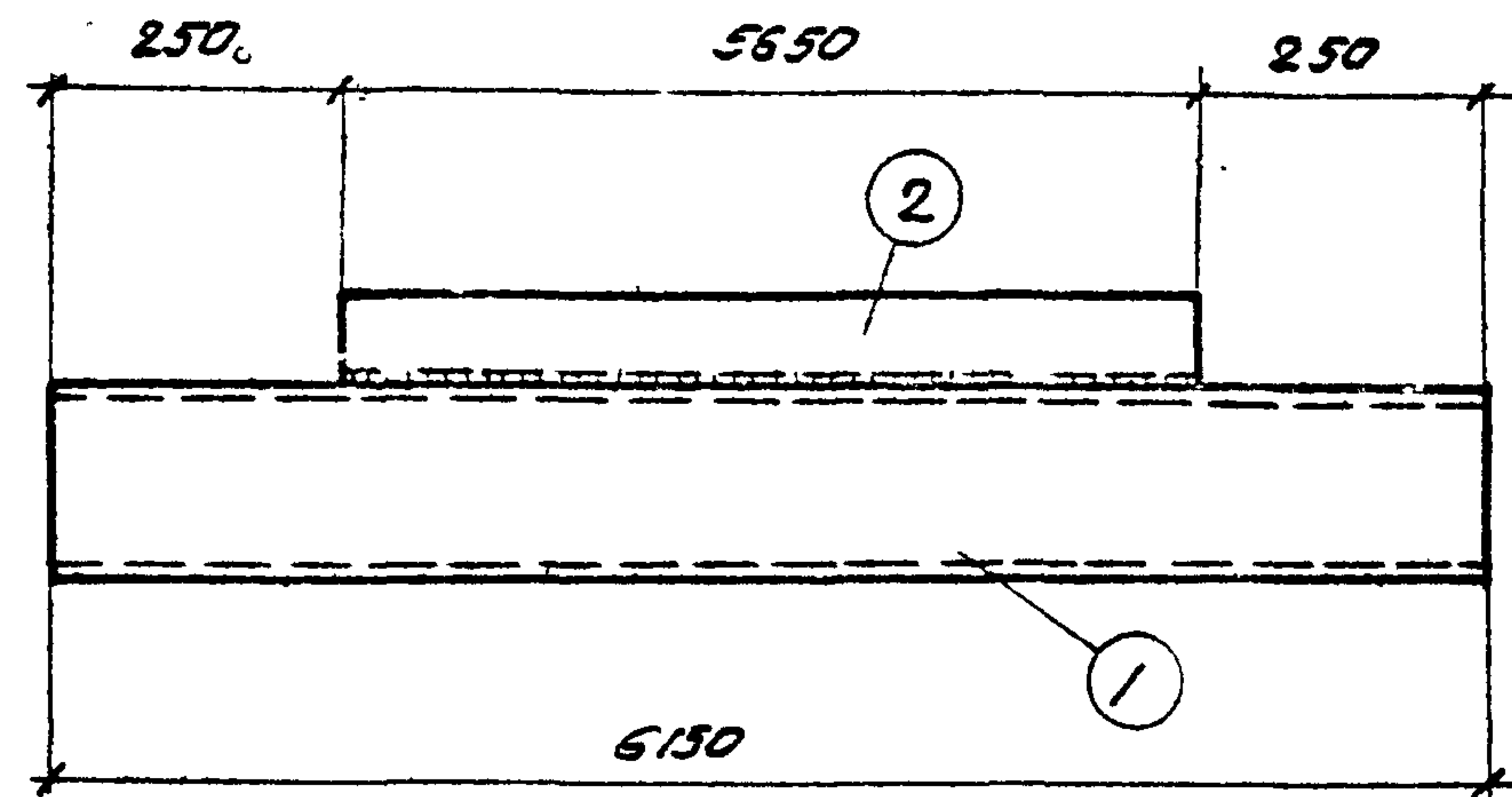


СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

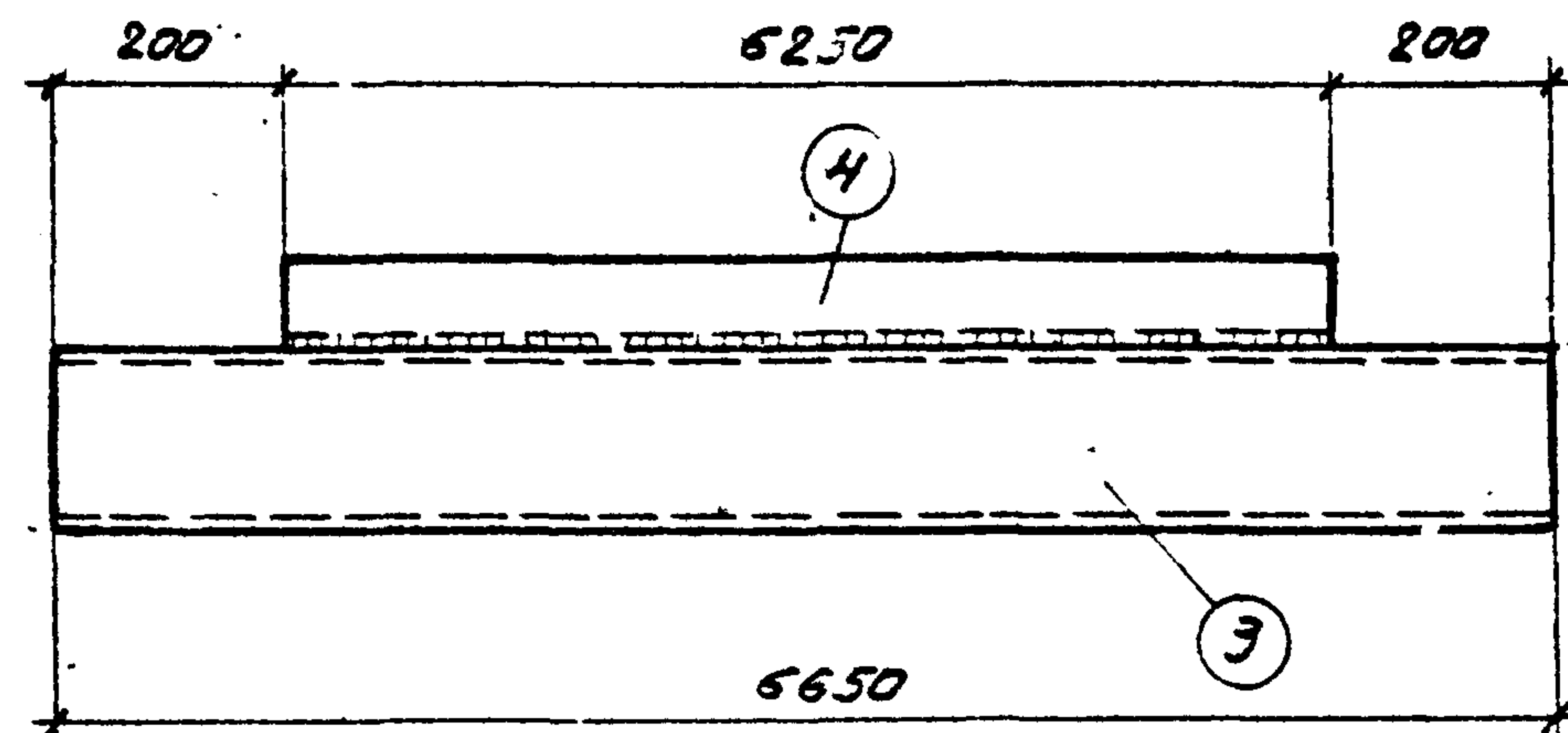
СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗКЛ.							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	ВЕС КГ.		
					1 ШТ.	В СЕЗ	МАРКА
М-9	1	С 15	6150	1	87.3	87.3	120.7
	2	Л 80x50x6	5650	1	33.4	33.4	
М-10	3	С 16	6650	1	94.4	94.4	131.4
	4	Л 80x50x6	6250	1	37.0	37.0	
М-11	5	ГАЗ. ТР. ф 80	5100	1	42.5	42.5	42.5
М-12	6	ГАЗ. ТР. ф 80	2000	1	16.7	16.7	16.7

ПРИМЕЧАНИЯ:

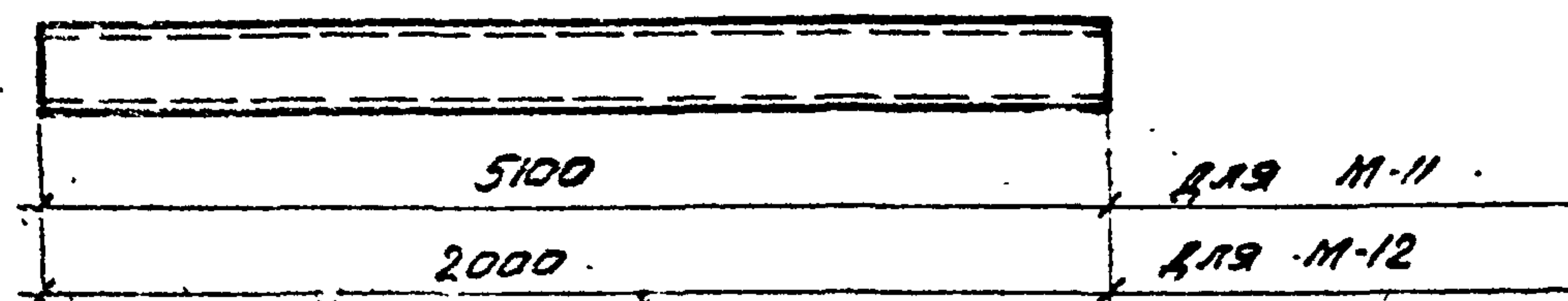
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗКЛ
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.



М-9



М-10



М-11; М-12.

ГОССТРОЙ СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ
		407-3-13
		АЛЬБОМ №21
	ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ М-9; М-10; М-11; М-12	МАТЕРИАЛ
		АС-51

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

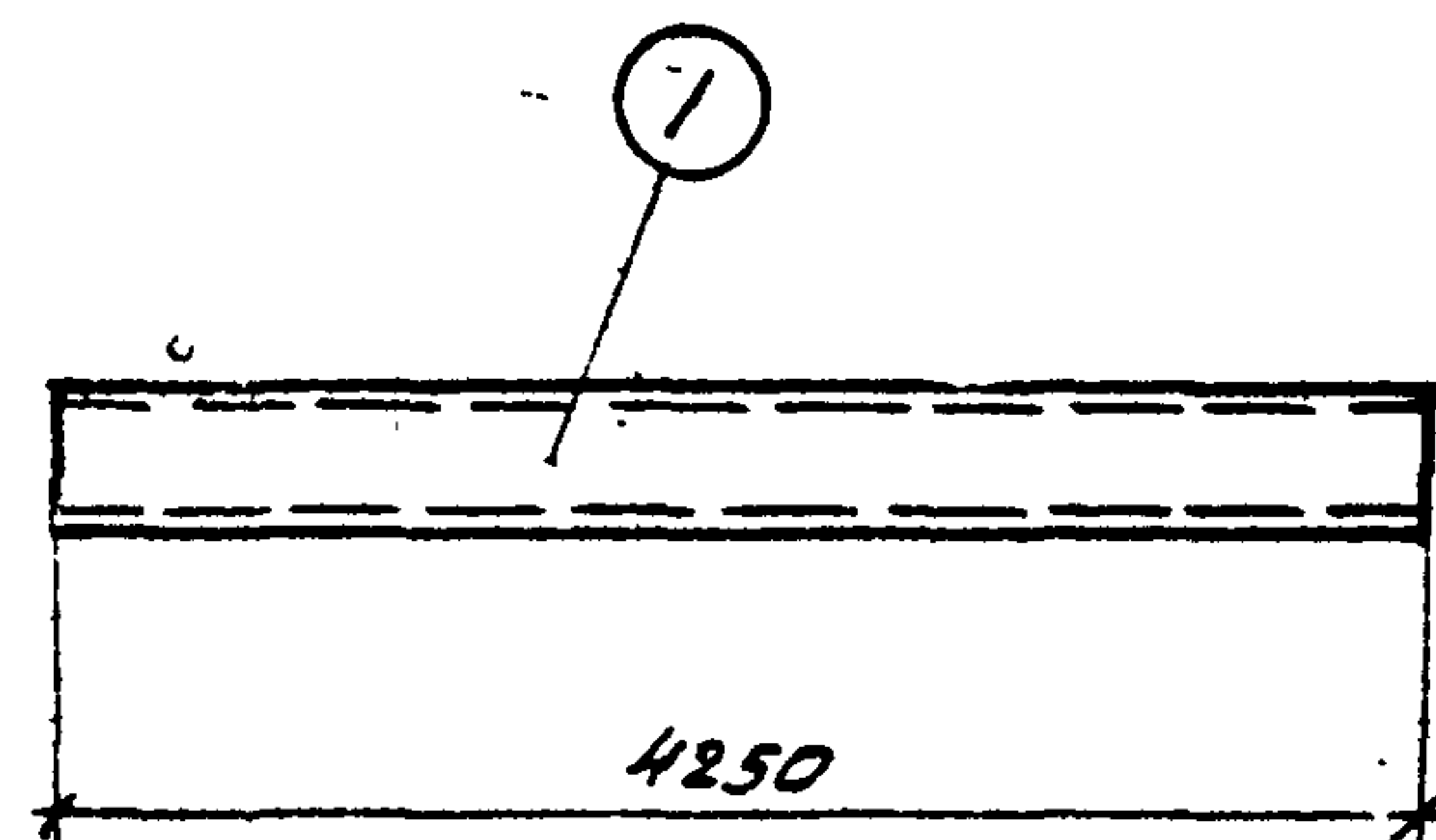
СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-ЗКА.

МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	ДЛИНА мм.	КОЛ. шт.	ВЕС кг.		
					шт.	Всего	МАРКА
М-13	1	ТРУБЫ $\phi 80$	4250	1	35,0	35,0	35,0
М-14	2	-8x60	140	1	0,5	0,5	0,9
	3	$\bullet \phi 12 \text{ A2}$	250	2	0,2	0,4	
М-15	4	C10	1800	1	15,4	15,4	15,4
М-16	5	C16	1300	1	19,2	19,2	19,2
М-17	6	450x5	1000	1	3,8	3,8	4,1
	7	$\bullet \phi 8 \text{ A2}$	300	3	0,1	0,3	

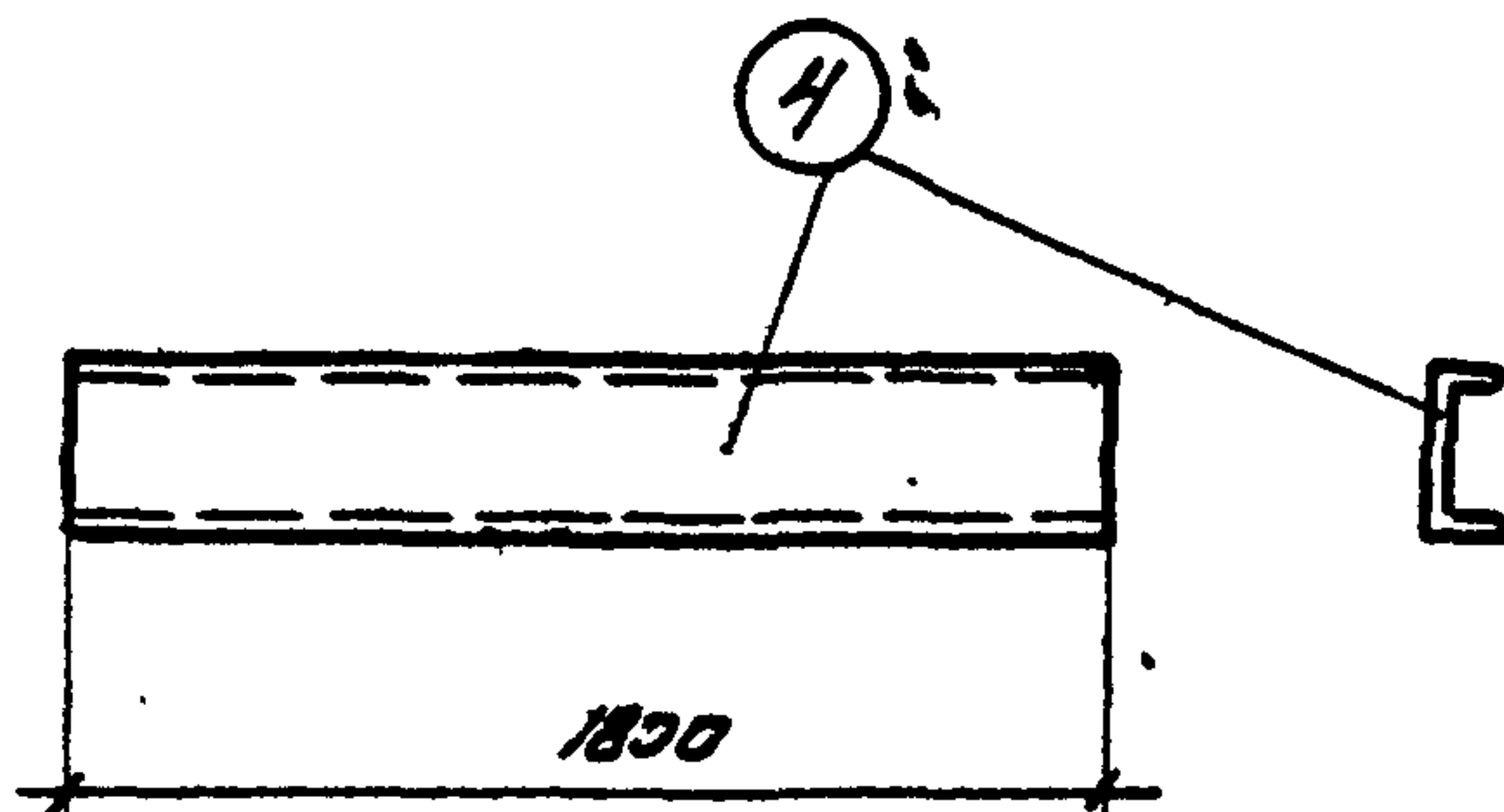
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТ-ЗКА.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ СТЕЖИ НЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ "h" ШВА ПРИНЯТЬ 6мм, А ШИРИНУ "b" ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖИ, НО НЕ МЕНЕЕ 8мм.

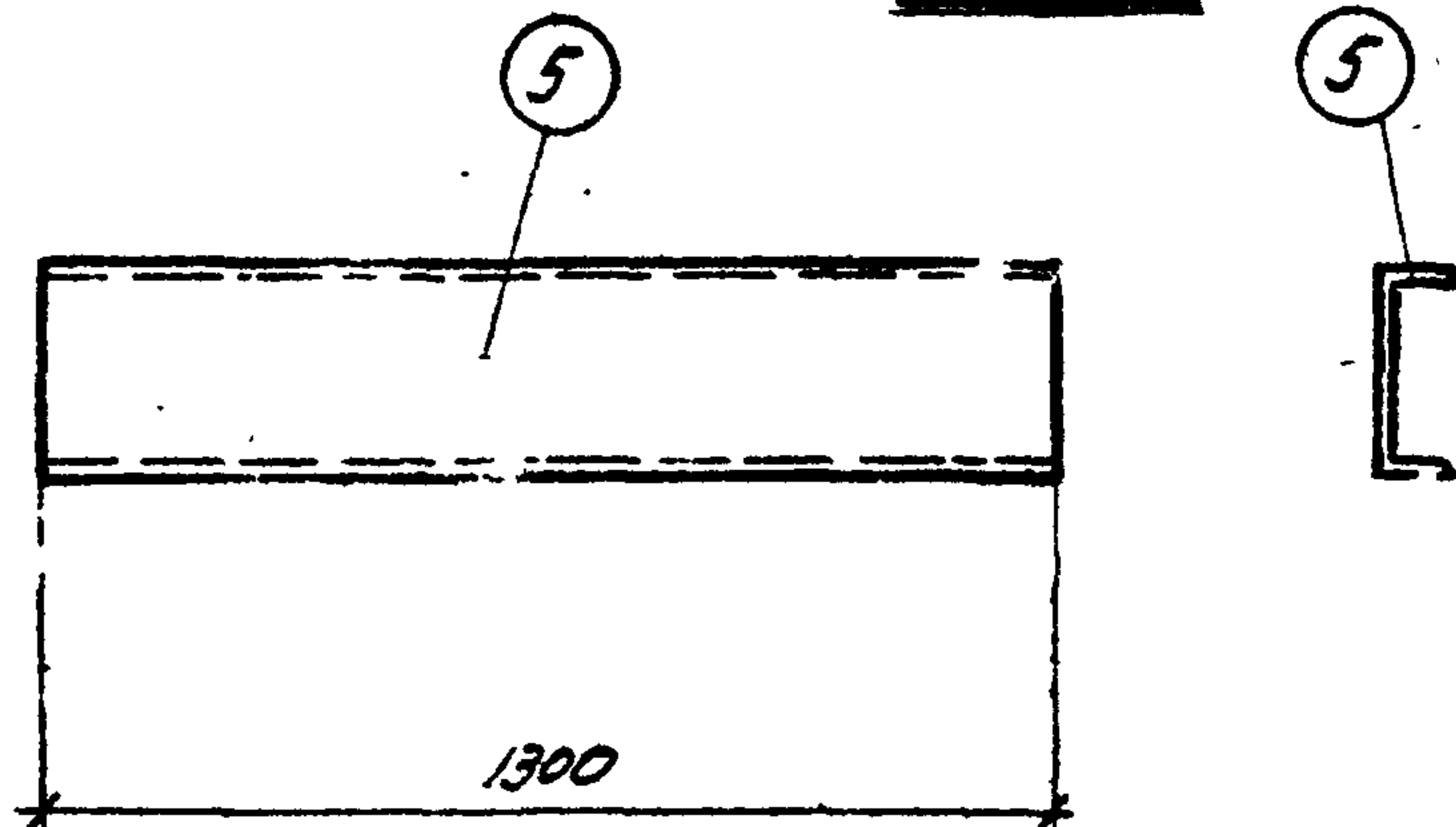
4. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖИ НЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТАВ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ВСН-38-57 МСПМЭП-МСЭС.



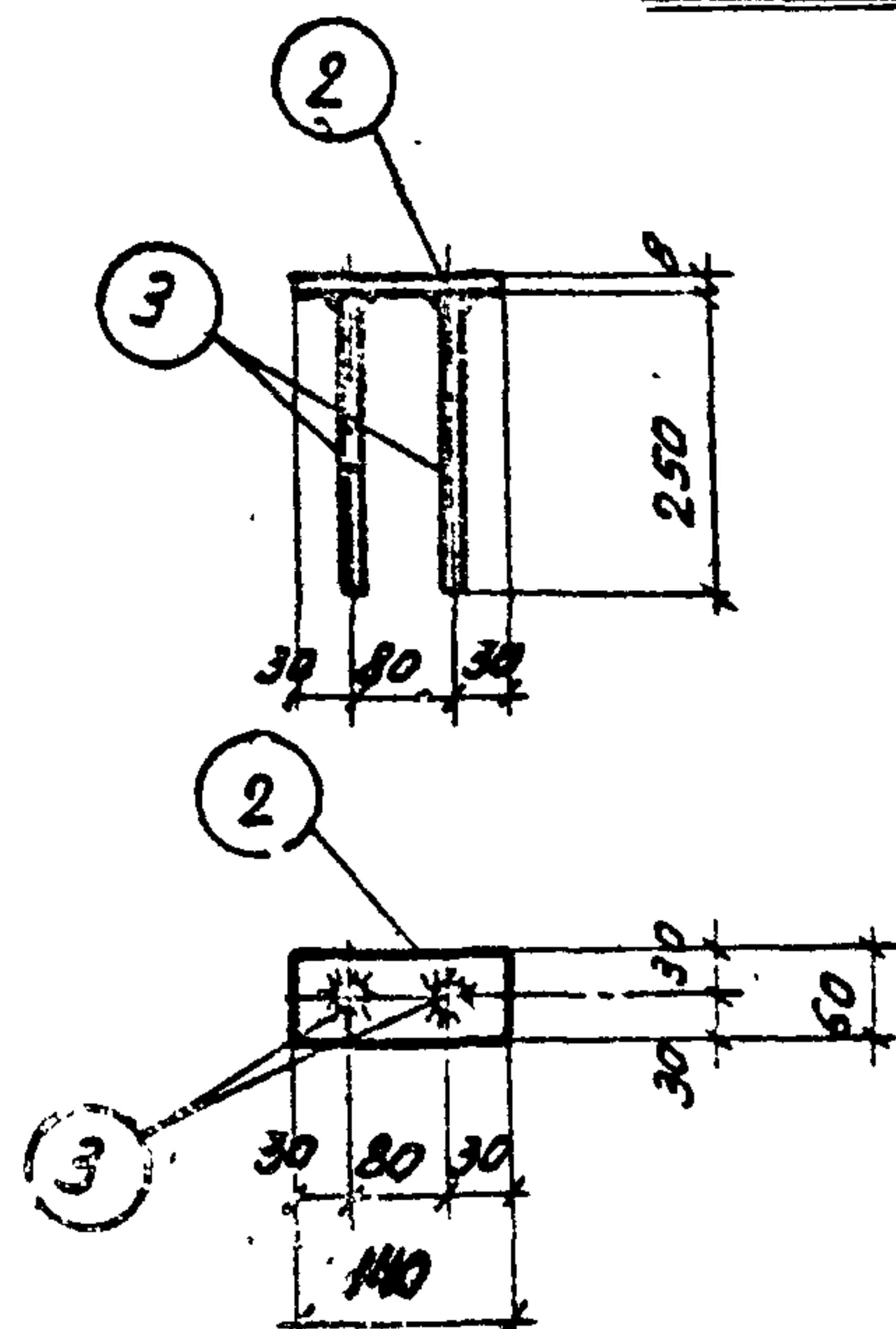
М-13



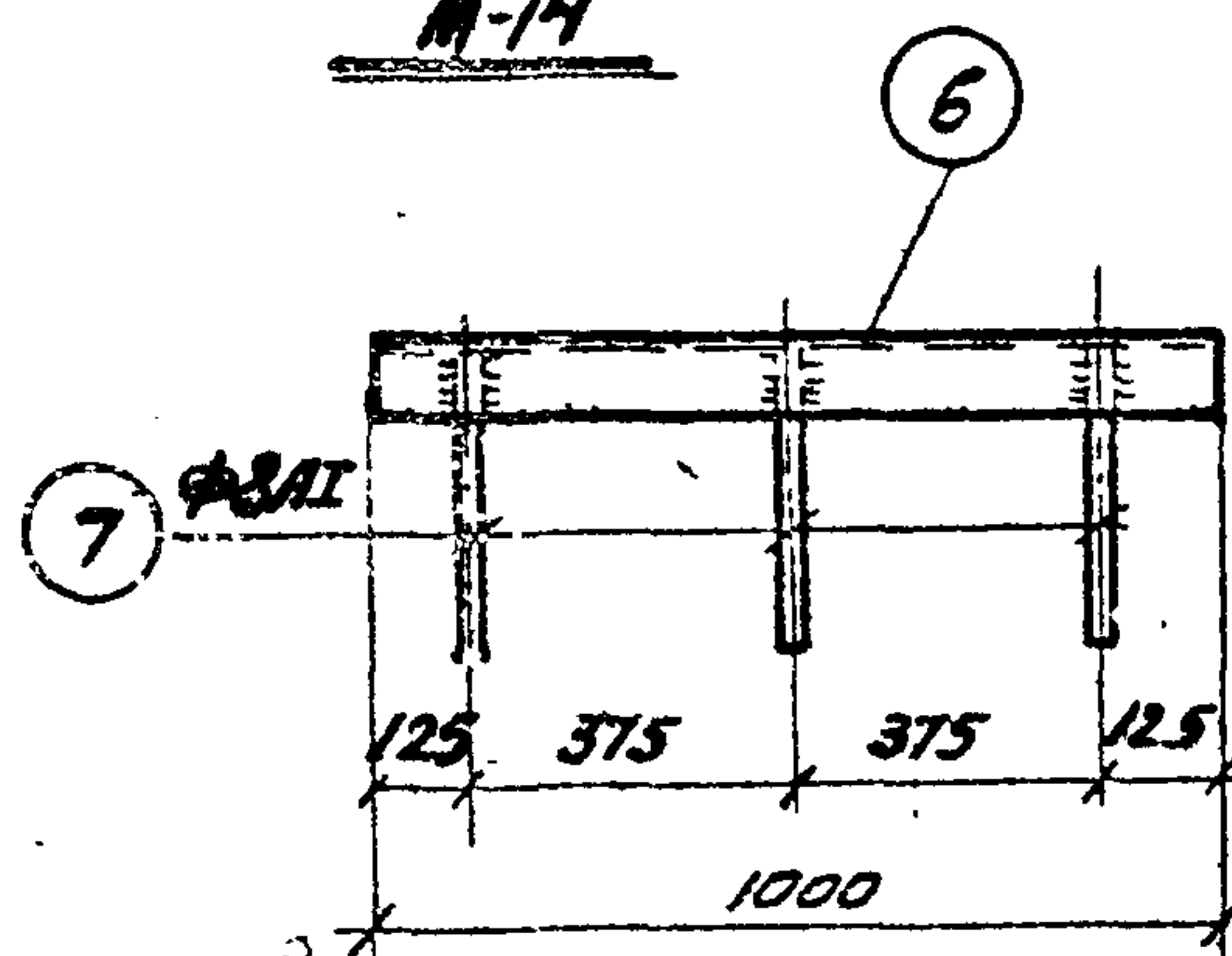
М-15



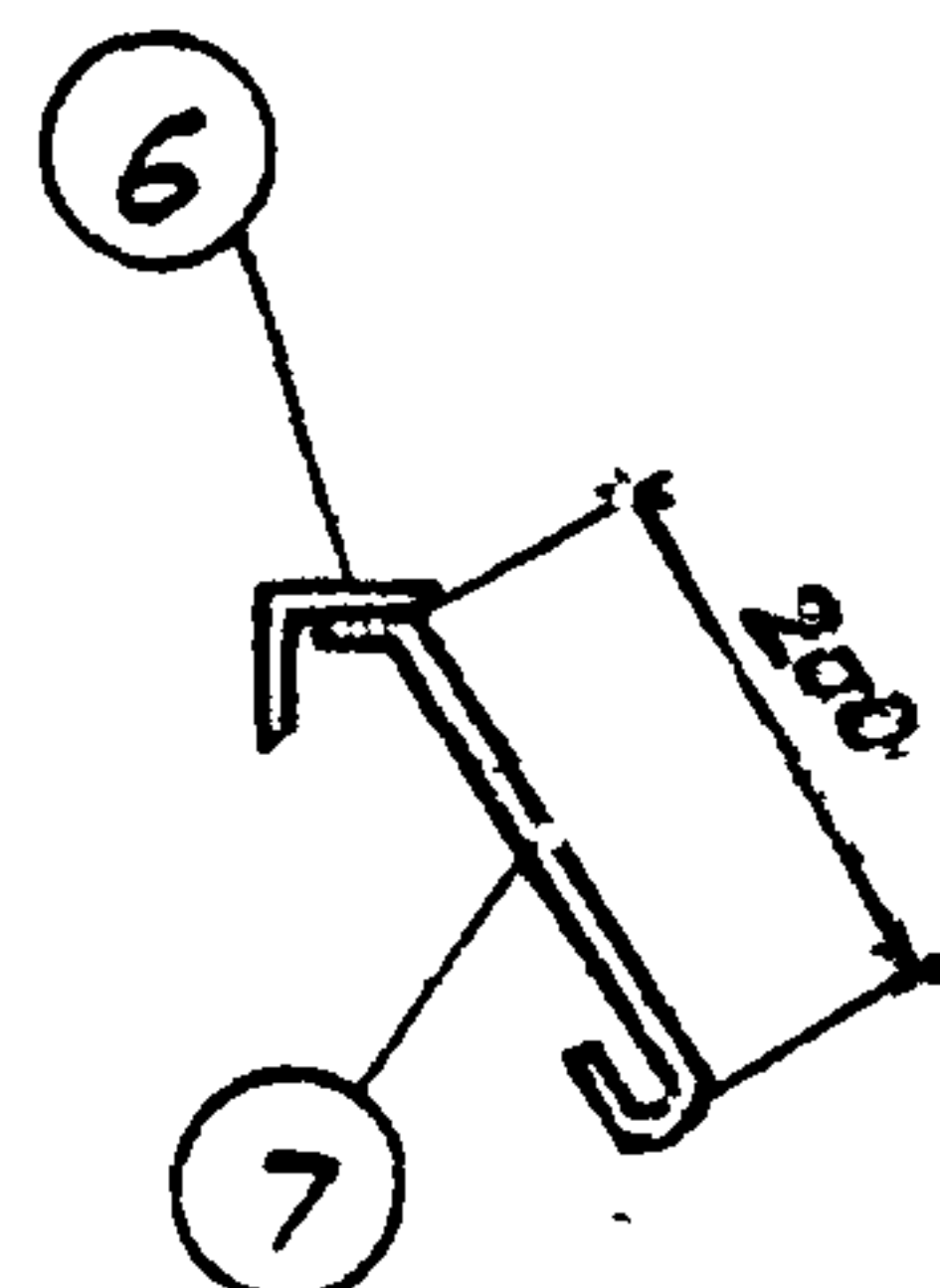
М-16



М-14



М-17



Госстрой СССР
ПРОЕКТОР
г. Москва

ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ
ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ
С М-13 ПО М-17

ТАБЛИЦА ПРОЕКТ
407-3-13
АЛБЕДИН №21
МАРКА-СТУП
АС-52

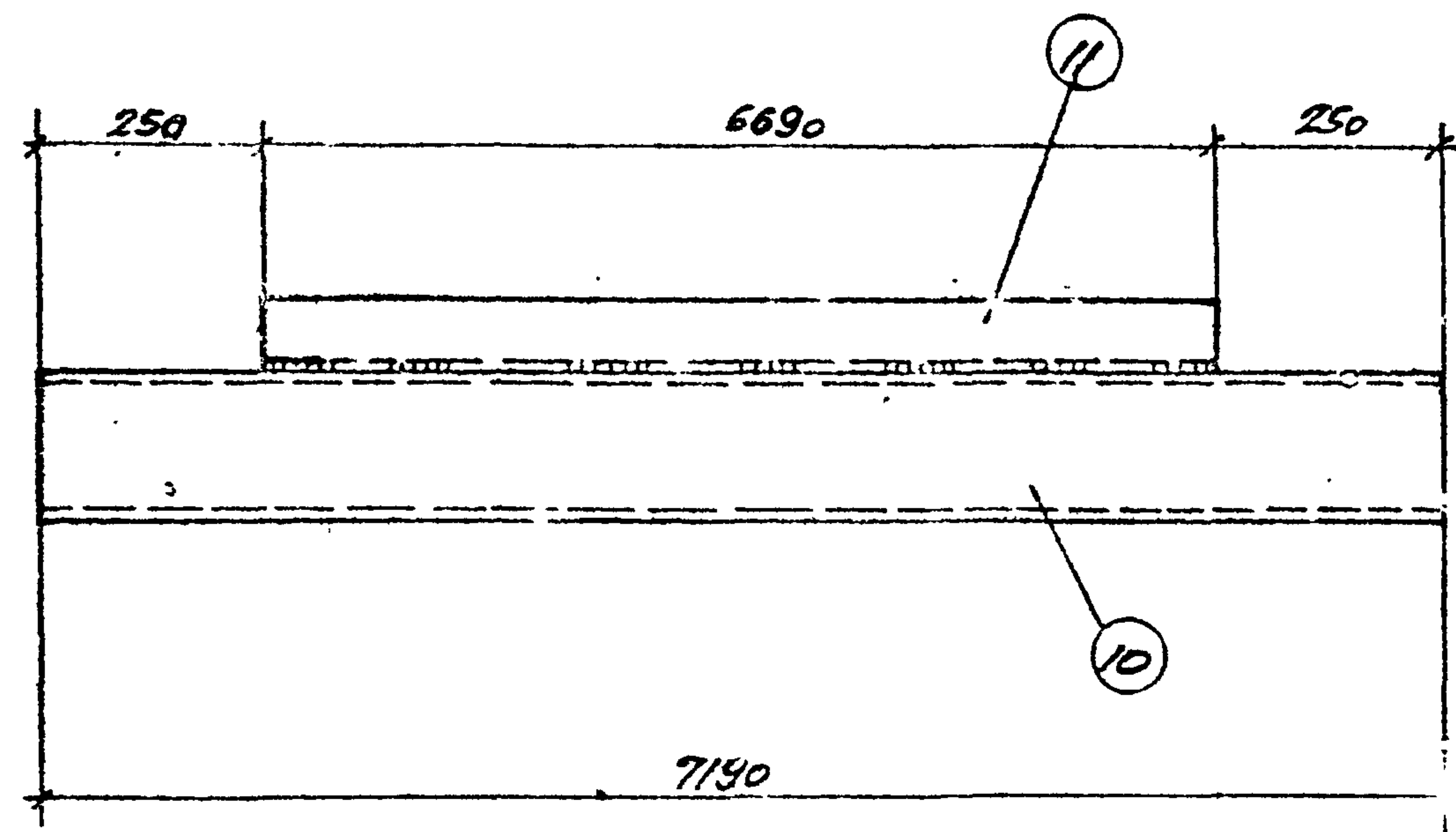
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

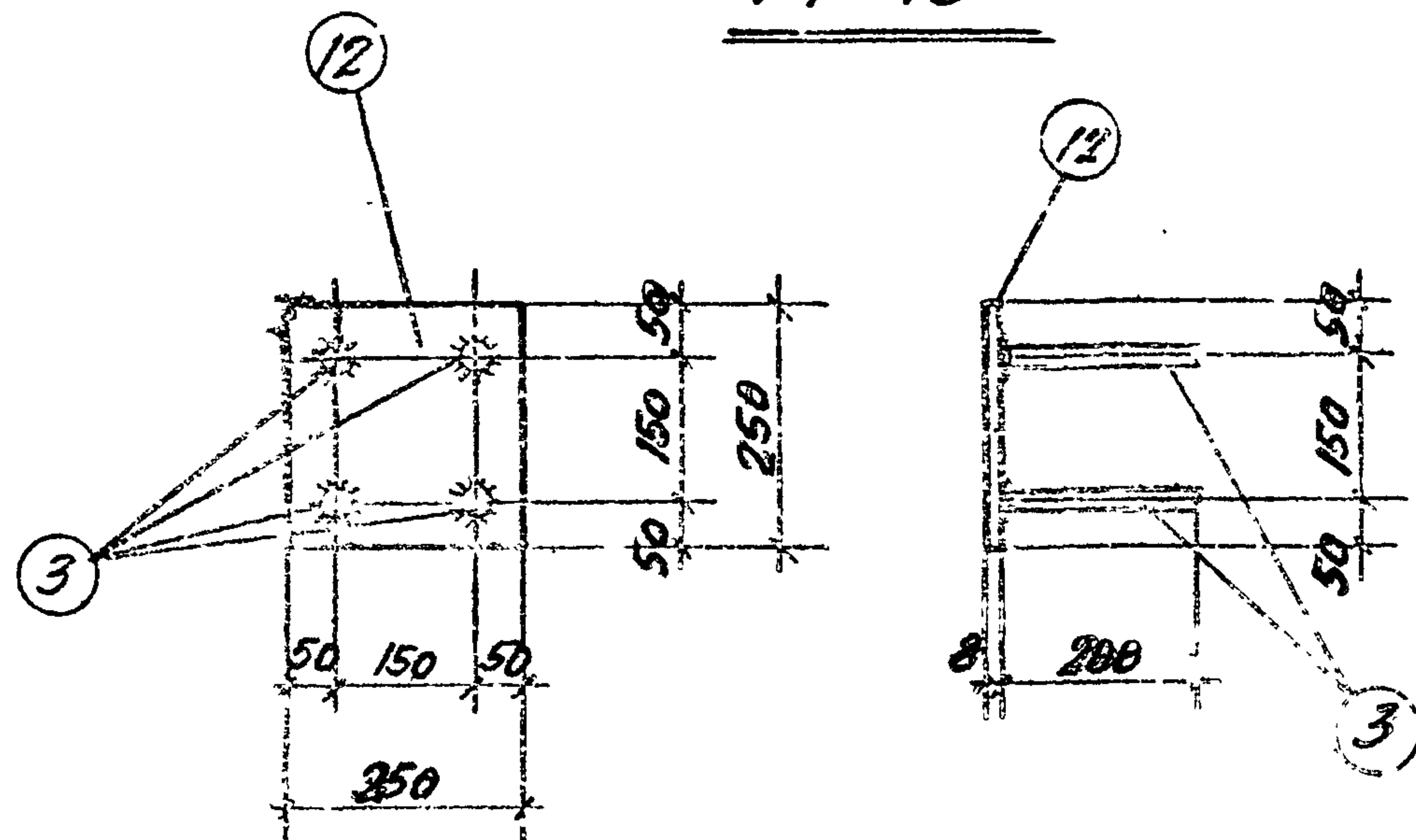
СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3 КП							
МАРКА	№ СР. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ	ВЕС, КГ		
					1 ШТ	ВСЕГ	МАРКА
М-19	10	С16	7190	1	103,7	103,7	143,3
	11	Л80x50x6	6690	1	39,6	39,6	
М-20	12	-8x250	250	1	4,7	4,7	5,5
	3	• ф12АІІ	200	4	0,2	0,8	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3 КП
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60
3. ПРИ СВАРКЕ С ЕДИНЕНИЙ СТЕЖИЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ, h ШВА ПРИНЯТЬ 6 ММ, А ШИРИНУ b ШВА ПРИНЯТЬ $0,5d$, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖИЖИ, НО НЕ МЕНЕЕ 8 ММ
4. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖИЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТАВР ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АР-ВСН-38-57 МАТЕРИАЛЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ АСЛМЗЛ-МСЭС.



M-19



M-20

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТОР Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ МАРКИ М-19, М-20	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 ПЛАН № 21 МАРКА - ЛИСТ
		АС-53

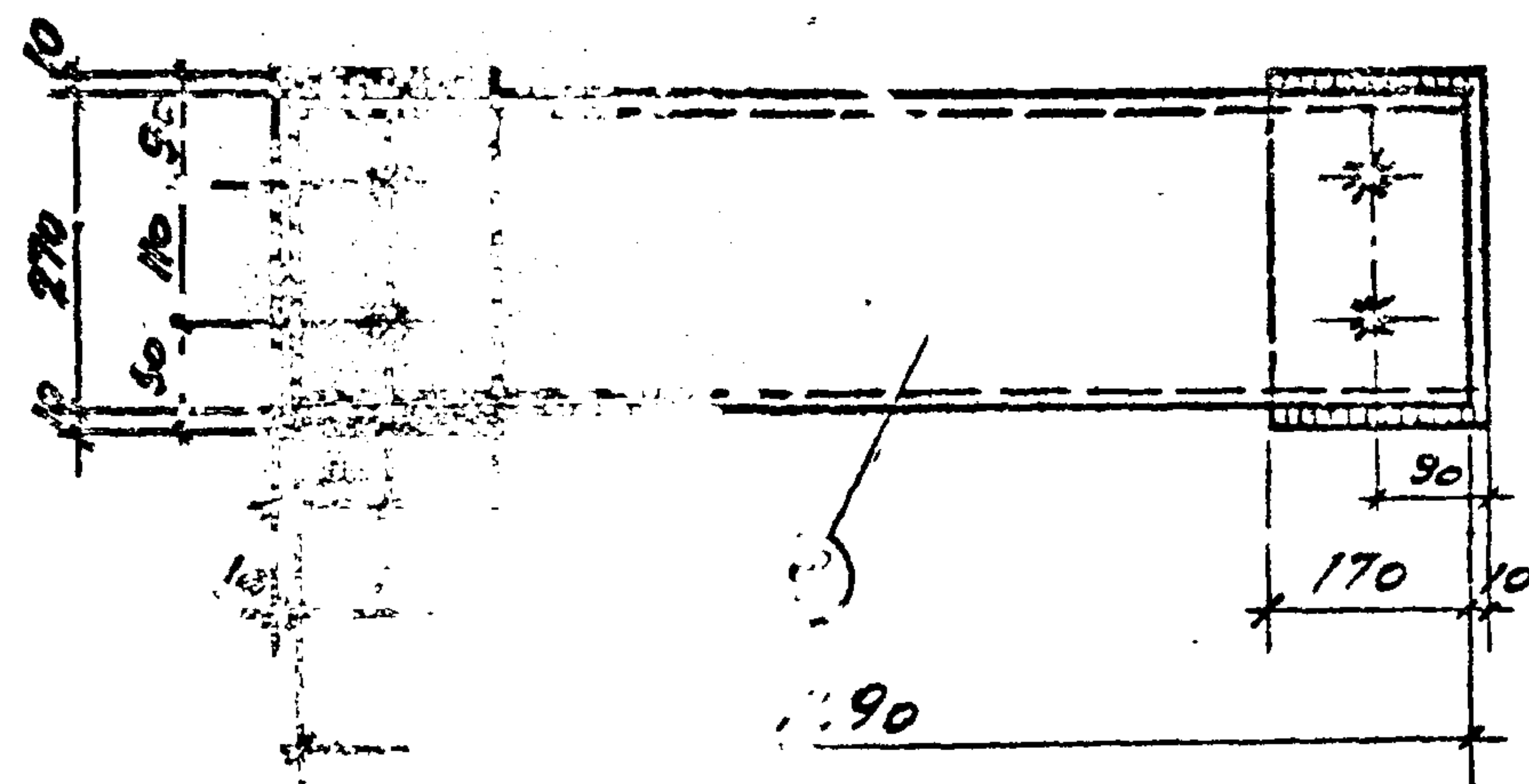
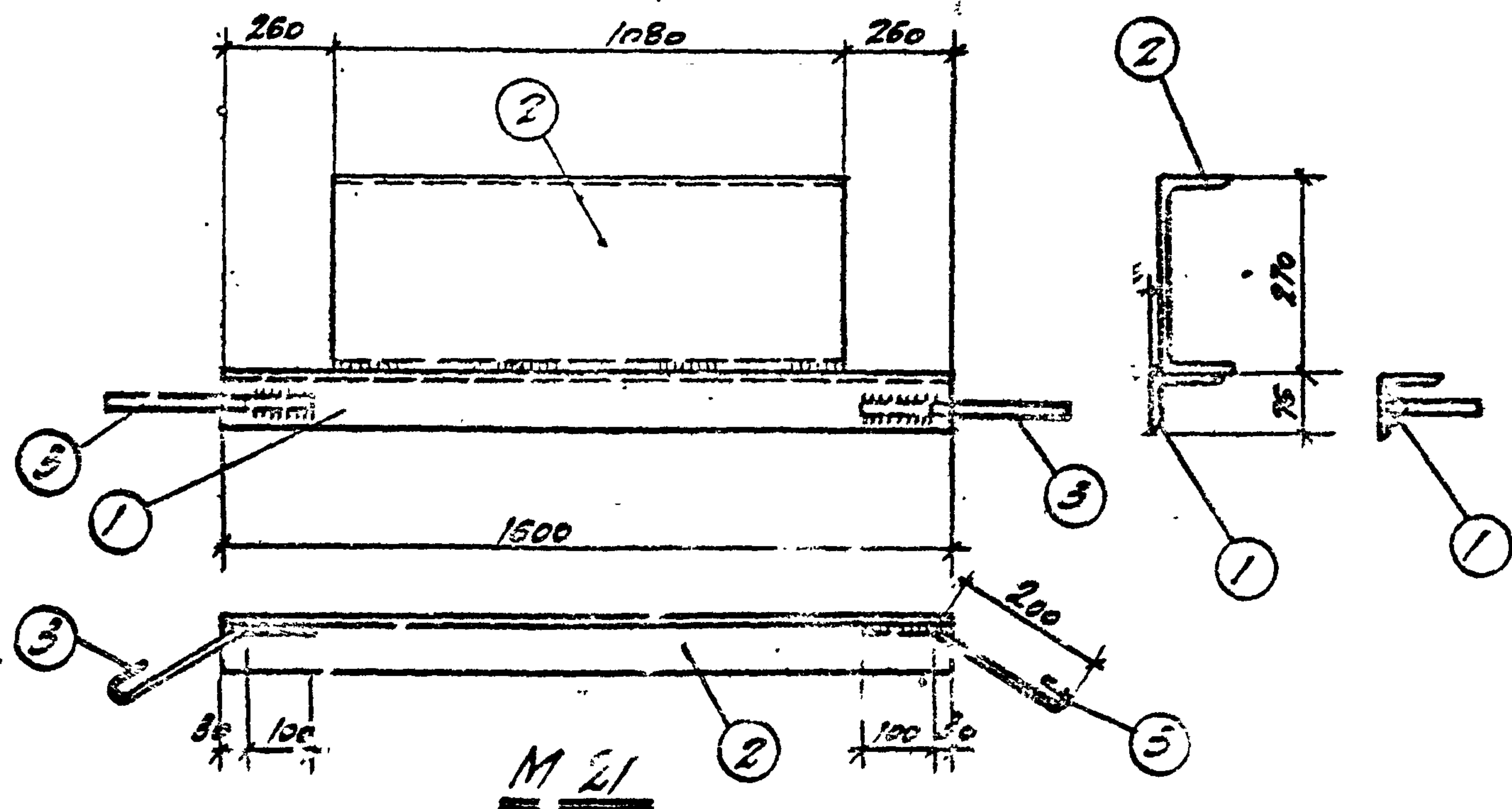
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ИТЭЖУ КАЖДОЙ МАРКИ

СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3БП

МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Профиль	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	ВЕС, кг		
					1 шт.	Всего	МАРКА
М-21	1	L75x6	1600	1	11	11	41,2
	2	C27	1030	1	23,8	23,8	
	3	•Ф8АІ	360	2	0,2	0,4	
М-22	4	C27	1290	1	35,7	35,7	42,9
	5	-8x180	290	2	3,1	6,2	
	6	•12АІІ	250	4	0,25	1,0	

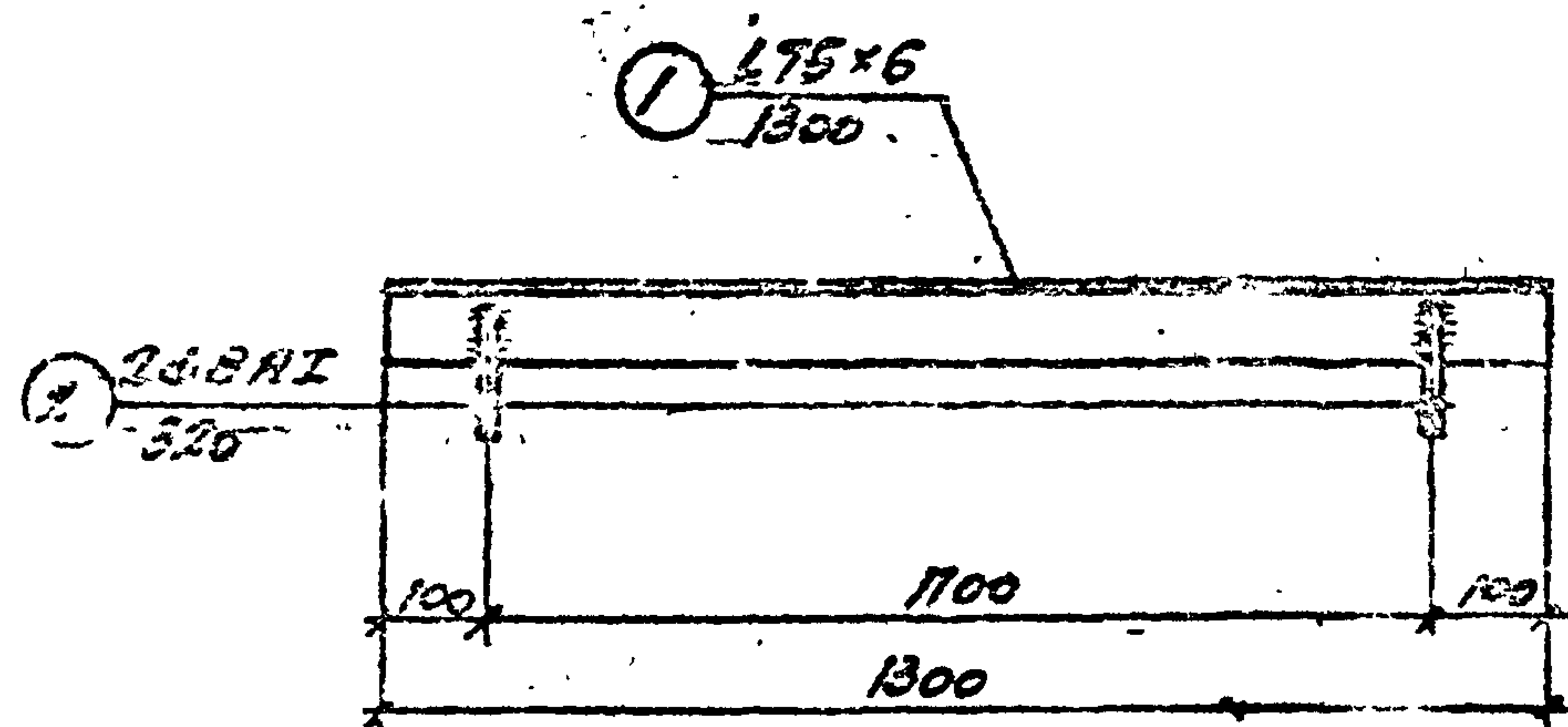
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ДАННЫЙ ЛИСТ СМ. СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ
2. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3БП
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60
4. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ, h' ШВА ПРИНЯТЬ 6 мм; А ШИРИНУ "b" ШВА ПРИНЯТЬ 0,5 d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖА, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.
5. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТАВР ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМИТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ВСН-38-57 ИСПИ-МЭС

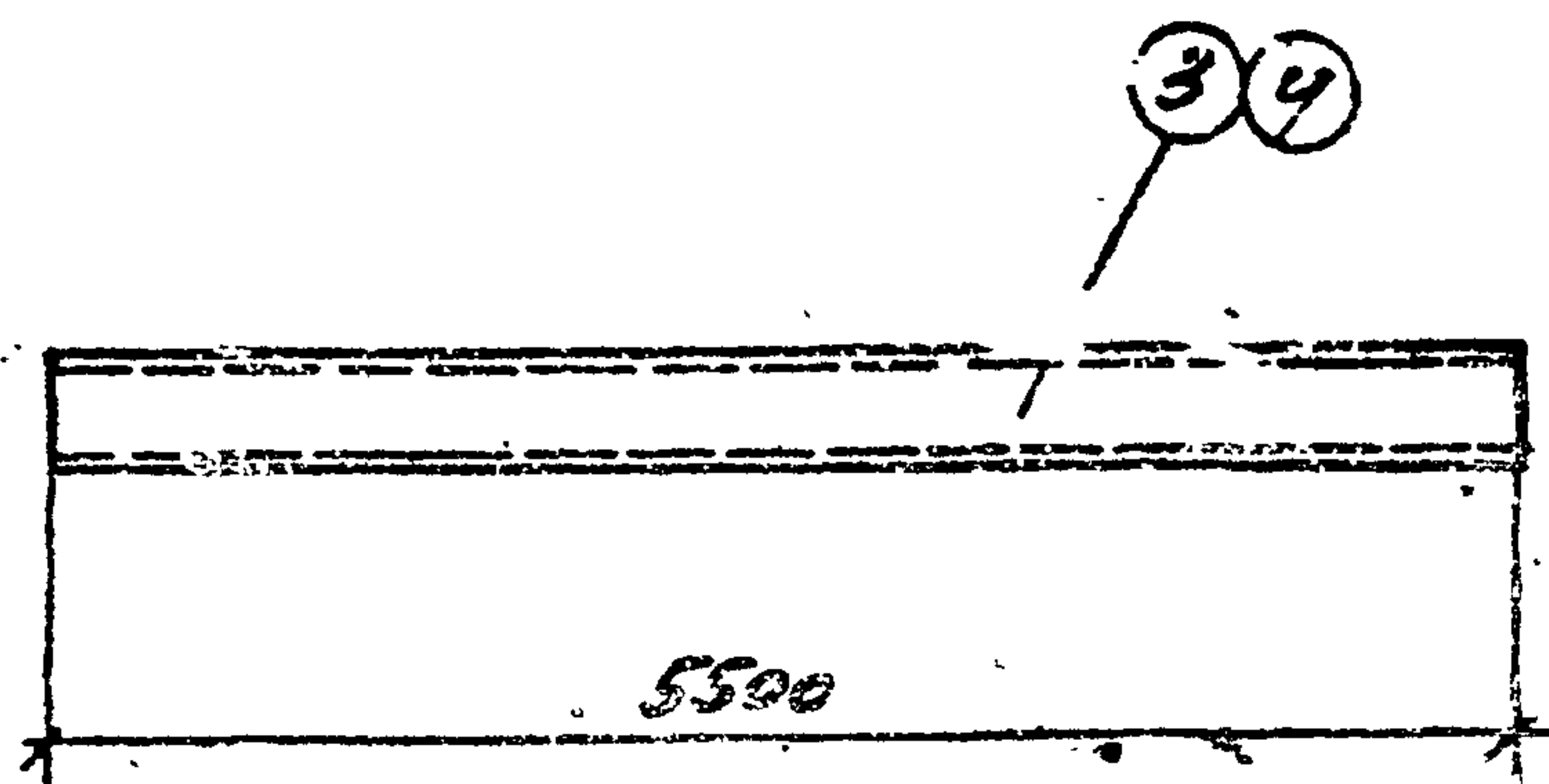


M-22

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ М-21; М-22	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 7-0-13 Альбом № 21 МАРКИ ЛИСТ
		АС-54



M-23



M-24

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТЫКОВ
НА ОДНУ КТУЗУ - ЗАДАЧА - МАРКА

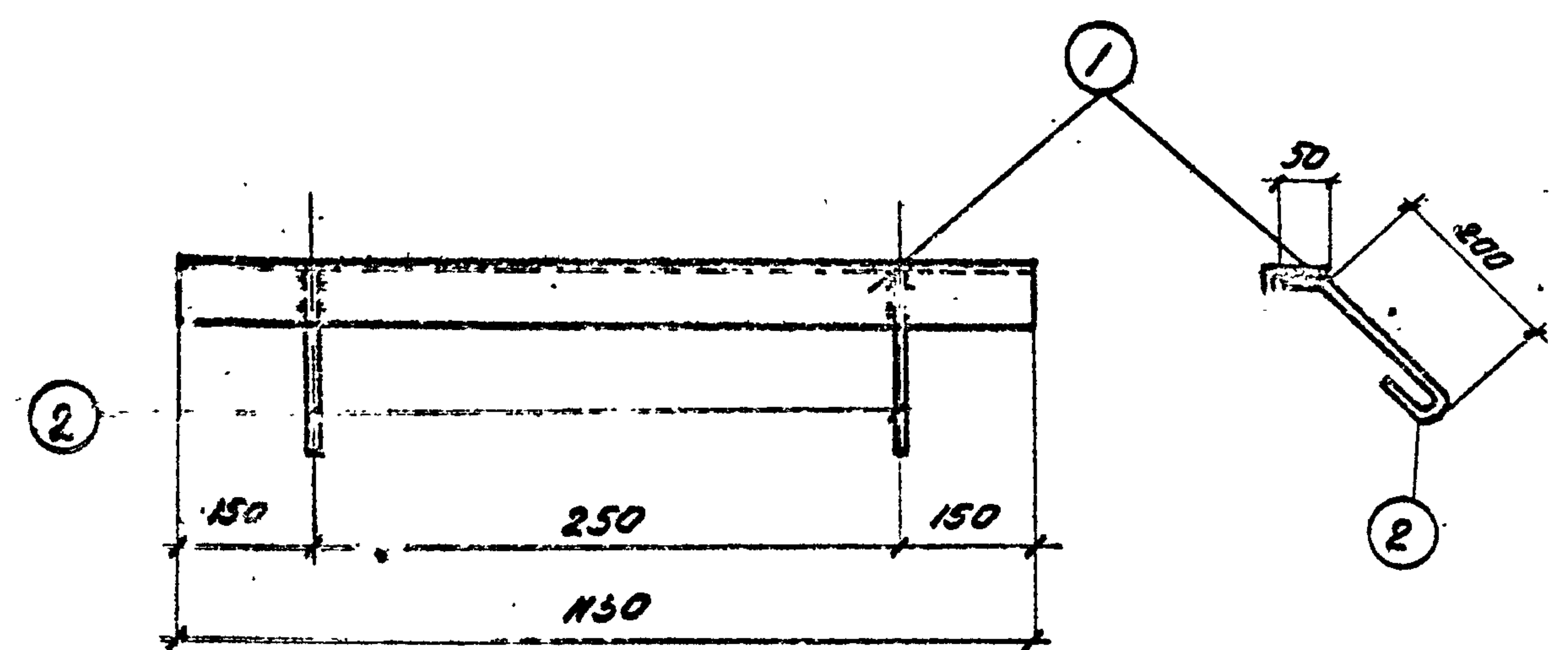
СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3СП							
МАРКА	№ СБ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ	ВЕС, кг		
М-23	1	L75x6	1300	1	9,0	9,0	9,4
	2	φ80	320	2	0,20	0,40	
М-24	3	Труба φ80	5500	1	45,8	45,8	45,8

ПРИМЕЧАНИЯ

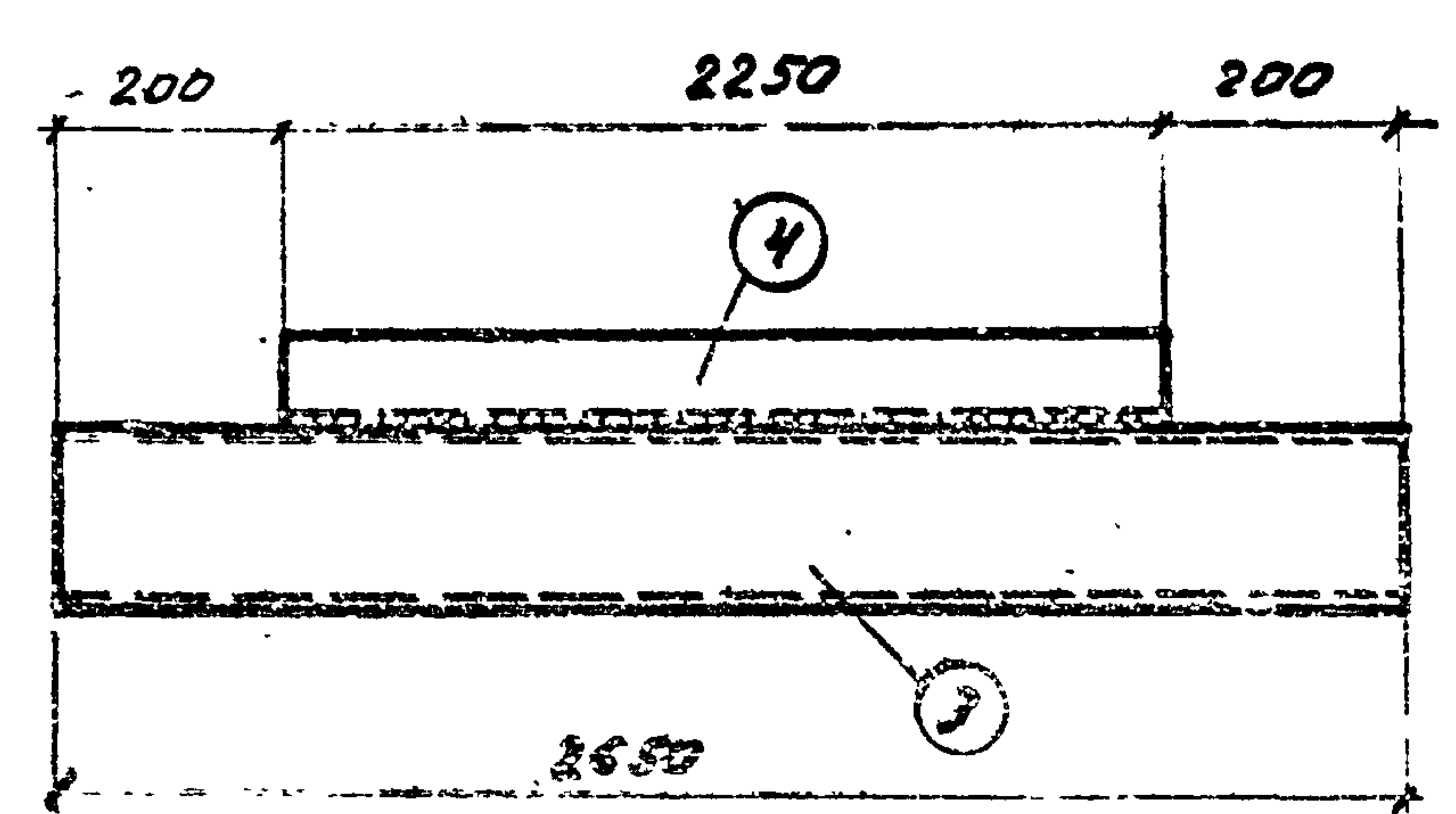
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСТ-3СП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ СТЕЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ, h ШВА ПРИНЯТЬ 6ММ, А ШИРИНУ, b ШВА ПРИНЯТЬ 0,5 d , ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖНЯ, НО НЕ МЕНЕЕ 8ММ.
4. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТАВР ПО СЛОЕМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ВСТ-38-57 МСПМХП-МСЭС

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	УМОВИЙ ПРОЕКТ 407-3-13 Л. 1/2
	ЗАДАЧАНЫЕ МАТЕРИАЛЫ М-23; М-24	МАРКА - Л. 1/2 АС-55

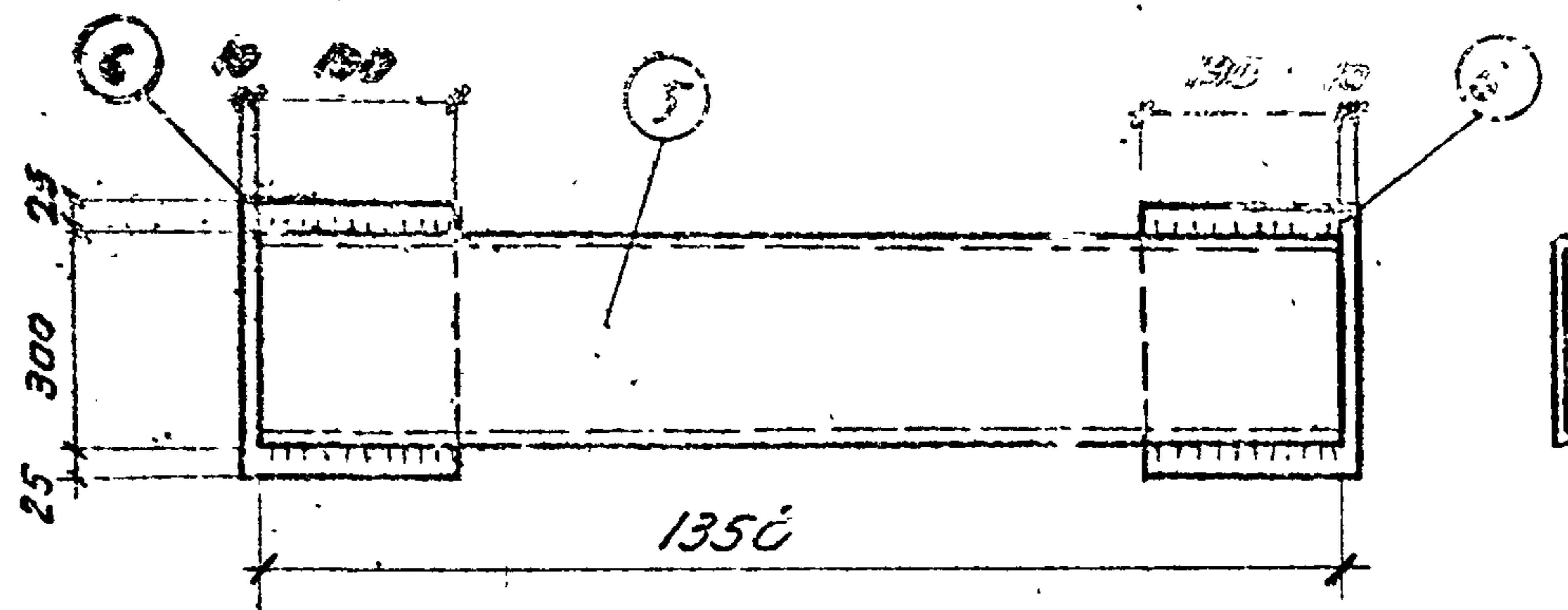
407-3-13
Лист №21
АС-56
ИЗМ. №1
ИЗМ. №2
ИЗМ. №3
ИЗМ. №4
ИЗМ. №5
ИЗМ. №6
ИЗМ. №7
ИЗМ. №8
ИЗМ. №9
ИЗМ. №10
ИЗМ. №11
ИЗМ. №12
ИЗМ. №13
ИЗМ. №14
ИЗМ. №15
ИЗМ. №16
ИЗМ. №17
ИЗМ. №18
ИЗМ. №19
ИЗМ. №20
ИЗМ. №21
ИЗМ. №22
ИЗМ. №23
ИЗМ. №24
ИЗМ. №25
ИЗМ. №26
ИЗМ. №27
ИЗМ. №28
ИЗМ. №29
ИЗМ. №30
ИЗМ. №31
ИЗМ. №32
ИЗМ. №33
ИЗМ. №34
ИЗМ. №35
ИЗМ. №36
ИЗМ. №37
ИЗМ. №38
ИЗМ. №39
ИЗМ. №40
ИЗМ. №41
ИЗМ. №42
ИЗМ. №43
ИЗМ. №44
ИЗМ. №45
ИЗМ. №46
ИЗМ. №47
ИЗМ. №48
ИЗМ. №49
ИЗМ. №50
ИЗМ. №51
ИЗМ. №52
ИЗМ. №53
ИЗМ. №54
ИЗМ. №55
ИЗМ. №56
ИЗМ. №57
ИЗМ. №58
ИЗМ. №59
ИЗМ. №60
ИЗМ. №61
ИЗМ. №62
ИЗМ. №63
ИЗМ. №64
ИЗМ. №65
ИЗМ. №66
ИЗМ. №67
ИЗМ. №68
ИЗМ. №69
ИЗМ. №70
ИЗМ. №71
ИЗМ. №72
ИЗМ. №73
ИЗМ. №74
ИЗМ. №75
ИЗМ. №76
ИЗМ. №77
ИЗМ. №78
ИЗМ. №79
ИЗМ. №80
ИЗМ. №81
ИЗМ. №82
ИЗМ. №83
ИЗМ. №84
ИЗМ. №85
ИЗМ. №86
ИЗМ. №87
ИЗМ. №88
ИЗМ. №89
ИЗМ. №90
ИЗМ. №91
ИЗМ. №92
ИЗМ. №93
ИЗМ. №94
ИЗМ. №95
ИЗМ. №96
ИЗМ. №97
ИЗМ. №98
ИЗМ. №99
ИЗМ. №100



M-25



M-26



M-31

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ							
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ.							
СТАЛЬ МАРКИ ВСТЭКП.							
МАРКА	№ СБ. ЛСТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА мм.	КОЛ. шт.	ВЕС, кг.		
					шт.	вс.х	марки
M-25	1	L 75x8	1150	1	10.3	10.3	10.5
	2	• ф8 АІ	300	2	0.12	0.24	
M-26	3	L 16	2650	1	37.6	37.6	50.9
	4	L 80x50x6	2250	1	13.3	13.3	
M-31	5	L 30	1350	1	42.9	42.9	51.7
	6	- 200x8	350	2	4.4	8.8	

ПРИМЕЧАНИЯ

- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСТЭКП.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ГОСТ 9467-60.
- ПРИ СВАРКЕ СВЕДЕННЕННІ СТЕРЖЕНІ С ЛІСТОВИМІ: ІЛИ СОРТОВИМ ПРОКАТОМ ВЬСОТУ "h" І ШІРІНУ "b" ІЛИ ПРІНІЯТИ 6 мм, А ШІРІНУ "b" ІЛИ ПРІНІЯТИ 0.5d, ГДЕ d - ДІАМЕТР КРУГЛОГО СТЕРЖЕНІ, НО НЕ МЕНЕЕ 8 мм.

Госстрой СССР ПРОЕКТОР Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЗАКАЗНЫЕ МАРКИ M-31; M-25; M-26.	ТАБЛИЦА ПРОЕКТ 407-3-13 Лист №21 ИЗМ. №1
		АС-56

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

НА ОДНУ ВЕТКУ КАЖДОЙ МАРКИ.

СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗКП.							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	Проф. лб	ДЛИНА мм.	КОЛ. шт.	ВЕС, кг.		
					шт.	Всех	МАРКИ
М-27	1	-180x8	200	1	2,3	2,3	3,0
	2	• 6/2AII	200	4	0,18	0,7	
М-28	3	ГАЗ.ТР. ф80	5500	1	45,5	45,5	45,5
М-29	4	ГАЗ.ТР. ф80	2500	1	20,8	20,8	20,8
М-30	5	ГАЗ.ТР. ф80	3600	1	30	30	30

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСТЗКП
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ЭН2 ГОСТ 9467-60.
3. ПРИ СВАРКЕ СОЕДИНЕНИИ СТЕЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫСОТУ "Н" ШВА ПРИНЯТЬ 6ММ., А ШИРИНУ "В" ШВА ПРИНЯТЬ 0,5d, ГДЕ d - ДИАМЕТР КРУГЛОГО СТЕЖНЯ, НО НЕ МЕНЕЕ 8ММ.
4. СВАРКУ КРУГЛЫХ СТЕЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ В ТАВР ПОД СЛОМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ ВСН-38-57

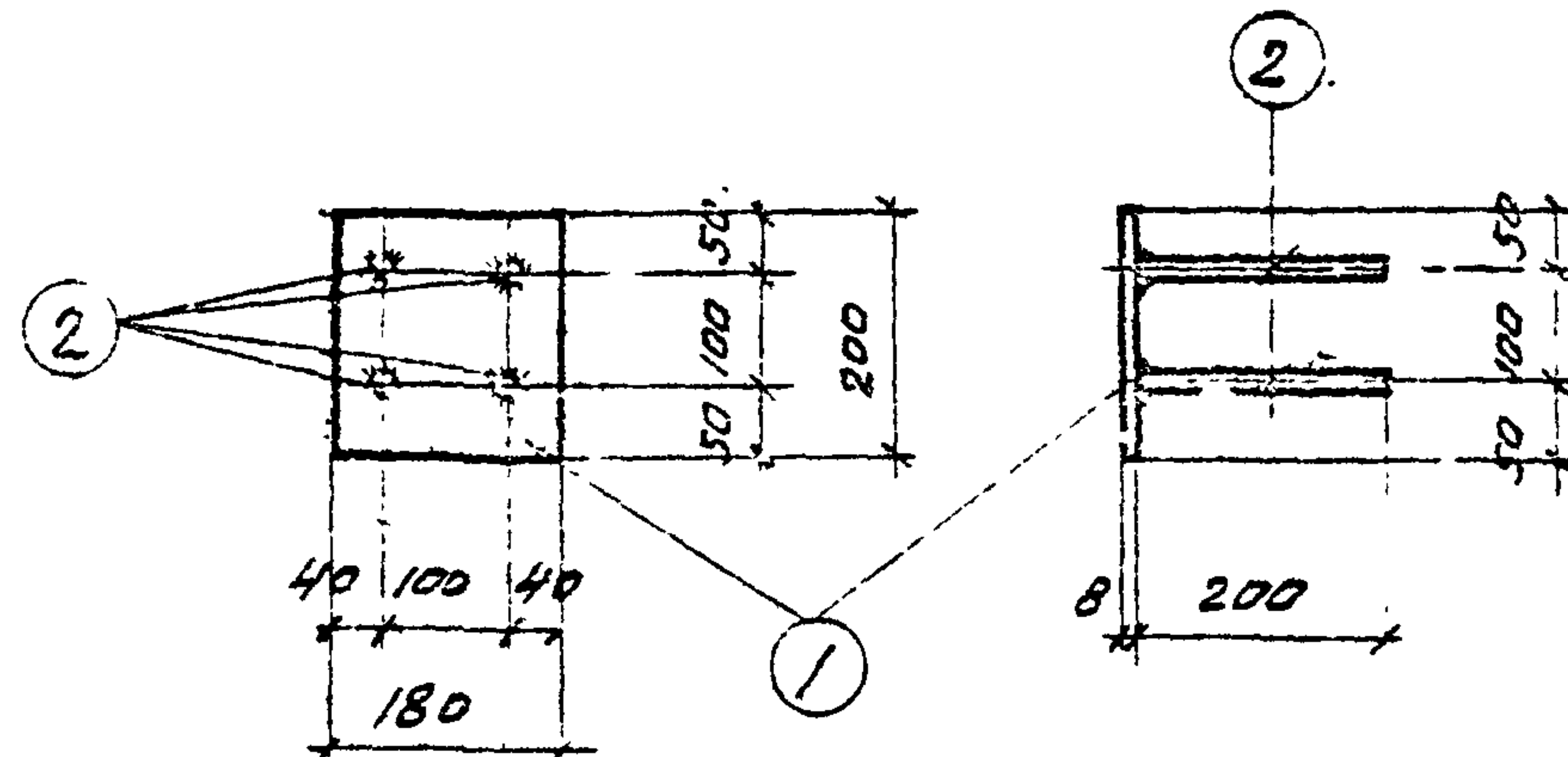
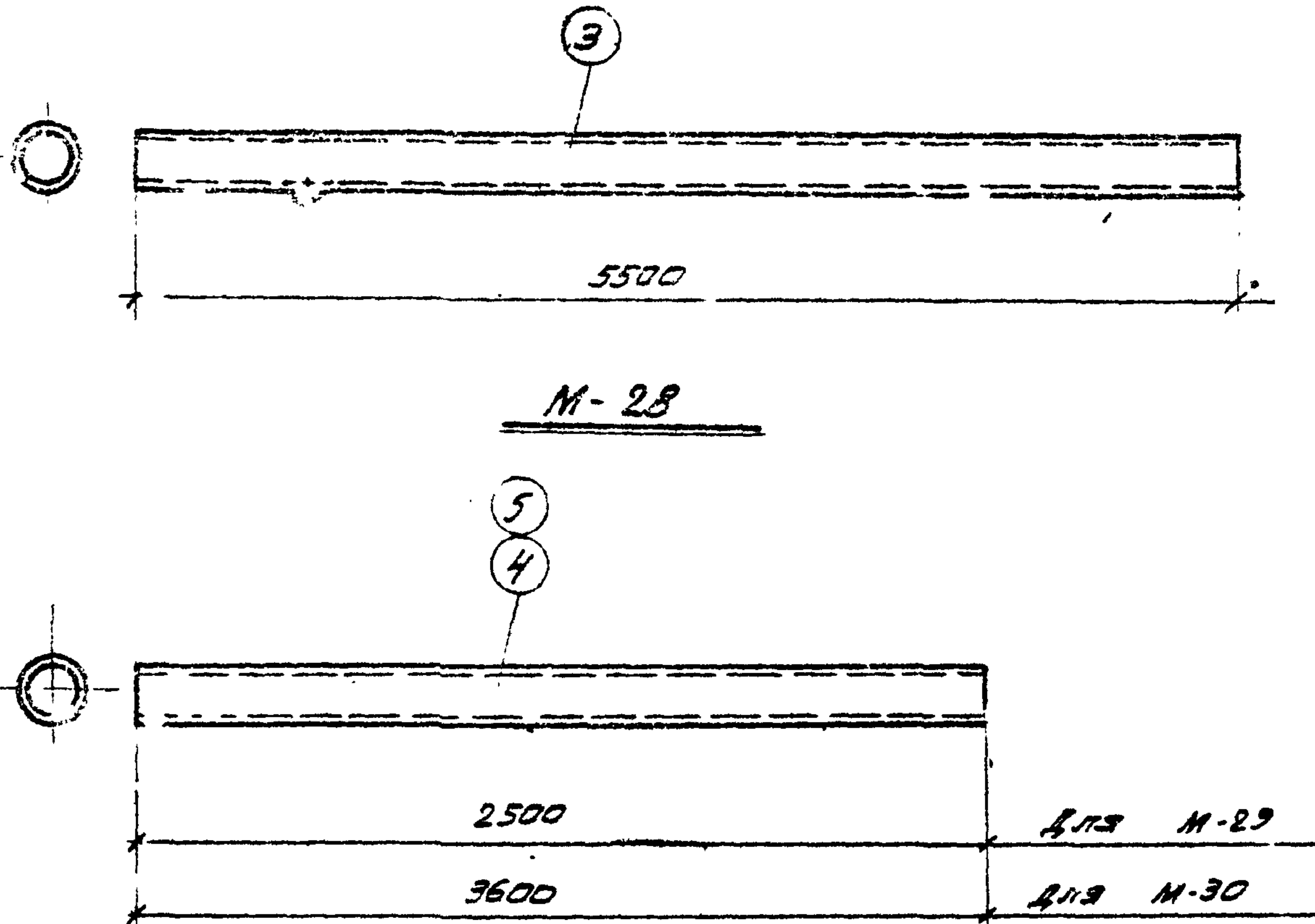
МСПМЗП-МЭСБ.

Госстрой СССР ПРОЕКТНО-ПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЗАЯВЛЯЕМЫЕ МАРКИ М-27; М-28; М-29; М-30.	УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТ 407-3-13 АРХИВ №21 МАРКА ЛИСТ
		АС-57

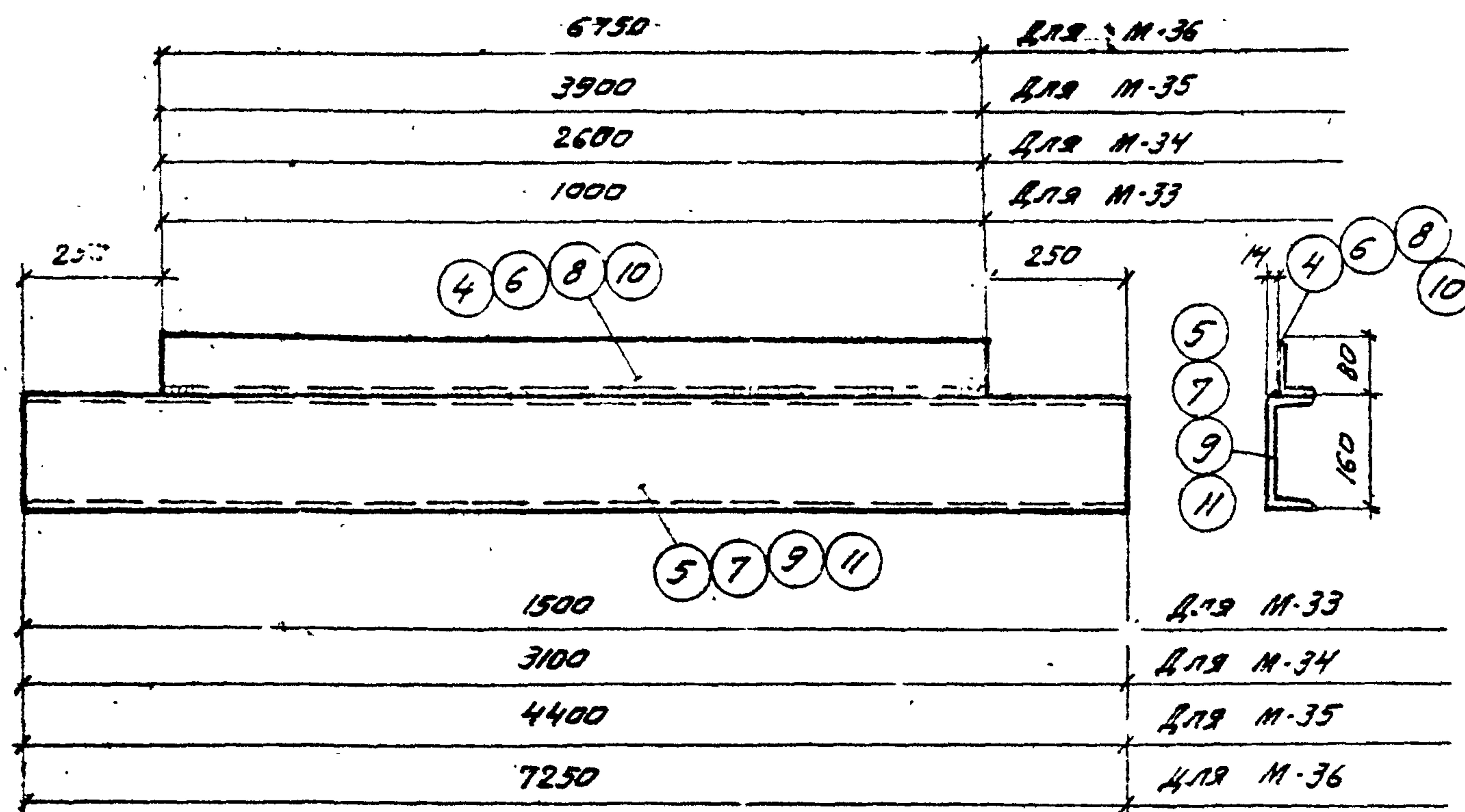
УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТ
407-3-13
АРХИВ №21
МАРКА ЛИСТ
АС-57
ИИВ. КС

Исполнитель: Кузнецов

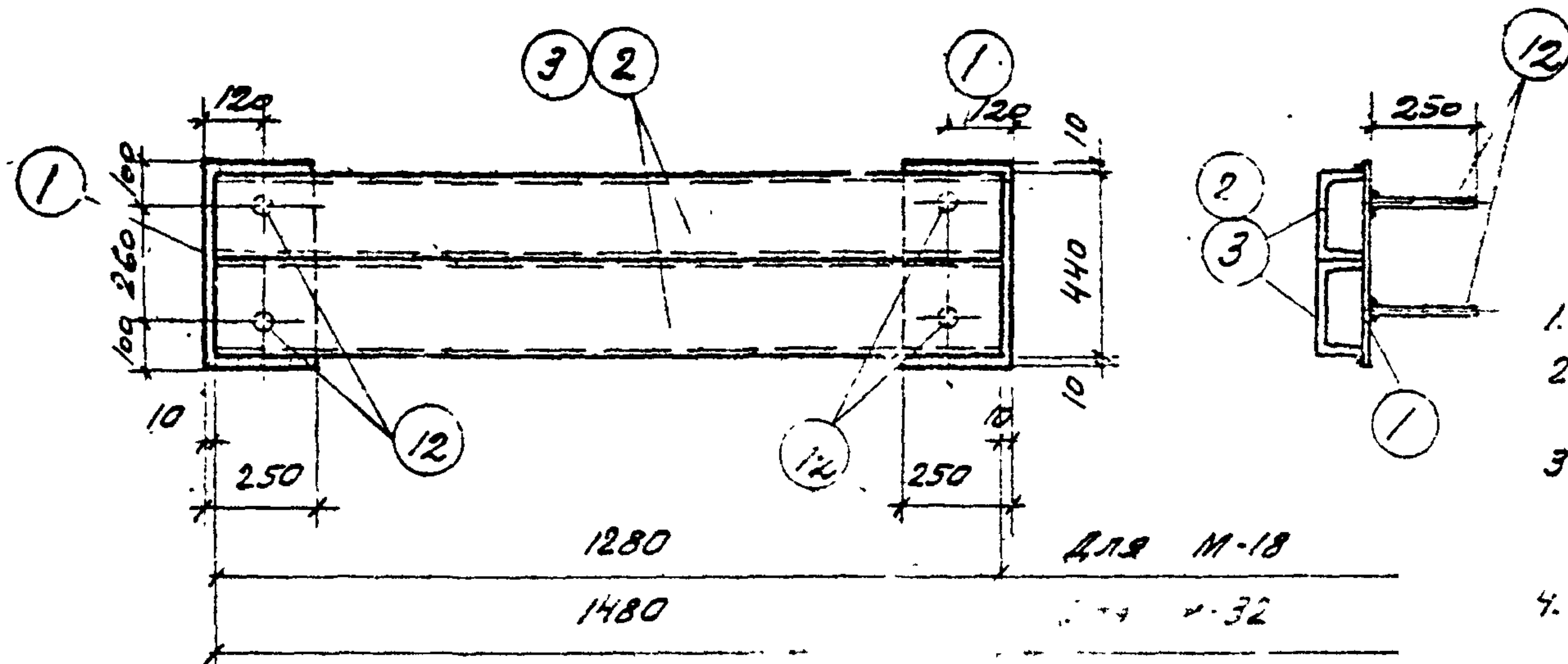
Инженер: Мельников
Проект: Мельников
Ст. инженер: Мельников
г. ТРА. Выпущен 13 ноября 1959 г.



М-27

[illegible]

M-33; M-34; M-35; M-36



-32-

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ

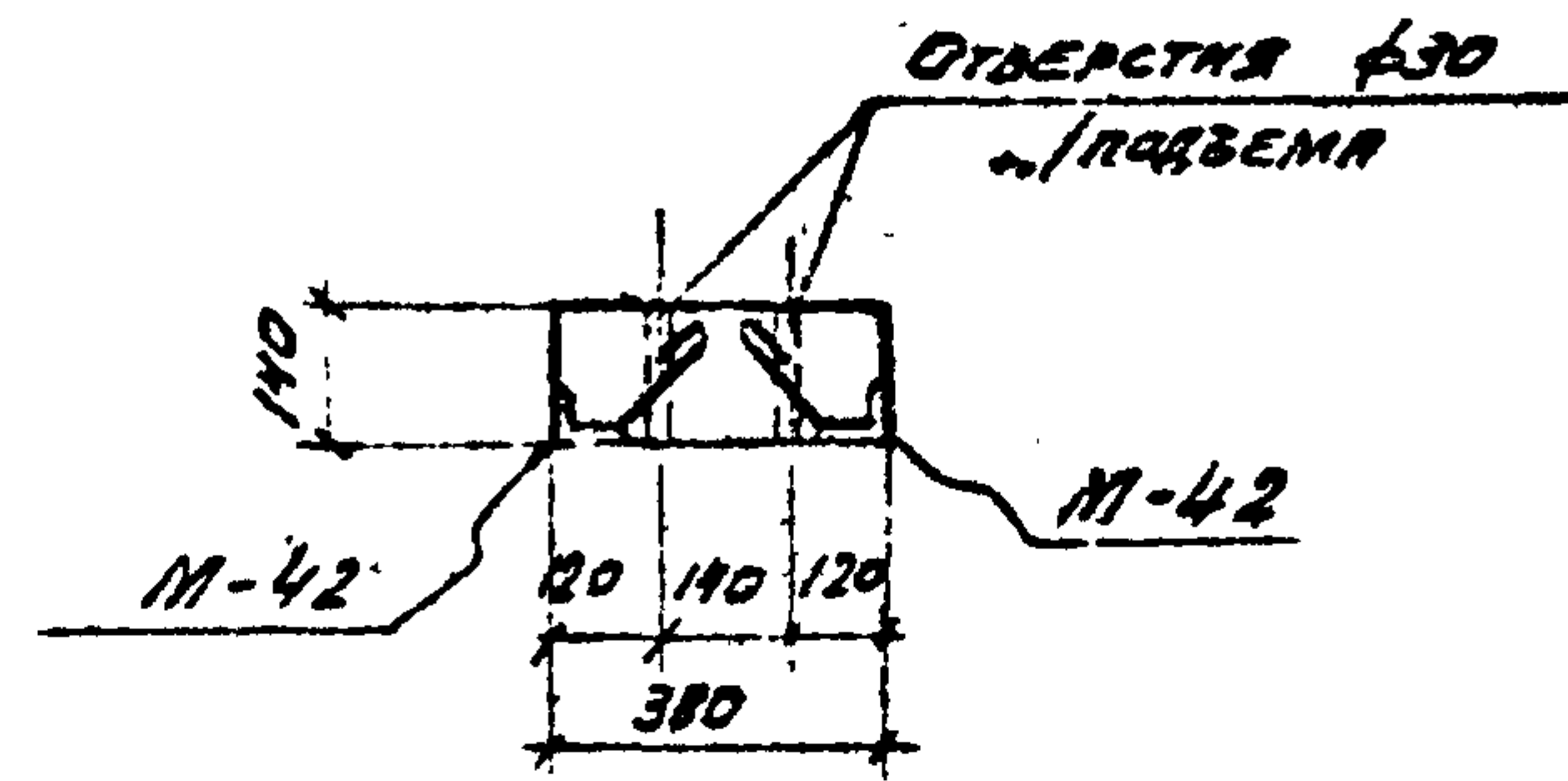
СТАЛЬ МАРКИ БЛТЗКП.							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	К-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ШТ.	ВЕС	МАРКА
М-18	1	- 8 x 250	460	2	7,2	14,4	69
	2	С 22	1280	2	26,2	53,8	
	12	• 12 А II	250	4	6,2	0,8	
М-32	1	- 8 x 250	460	2	7,2	14,4	77,2
	3	С 22	1480	2	31,0	62,0	
	12	• 12 А II	250	4	2,2	0,5	
М-33	4	Л 80 x 50 x 6	1000	1	5,9	5,9	27,9
	5	С 16	1500	1	22,0	22,0	
М-34	6	Л 80 x 50 x 6	2680	1	15,7	15,7	60,4
	7	С 16	3100	1	44,7	44,7	
М-35	8	Л 80 x 50 x 6	3300	1	23,0	23,0	85,5
	9	С 16	4400	1	62,5	62,5	
М-36	10	Л 80 x 50 x 5	6750	1	40,0	40,0	143,2
	11	С 16	7250	1	103,2	103,2	

ПРИМЕЧАНИЯ:

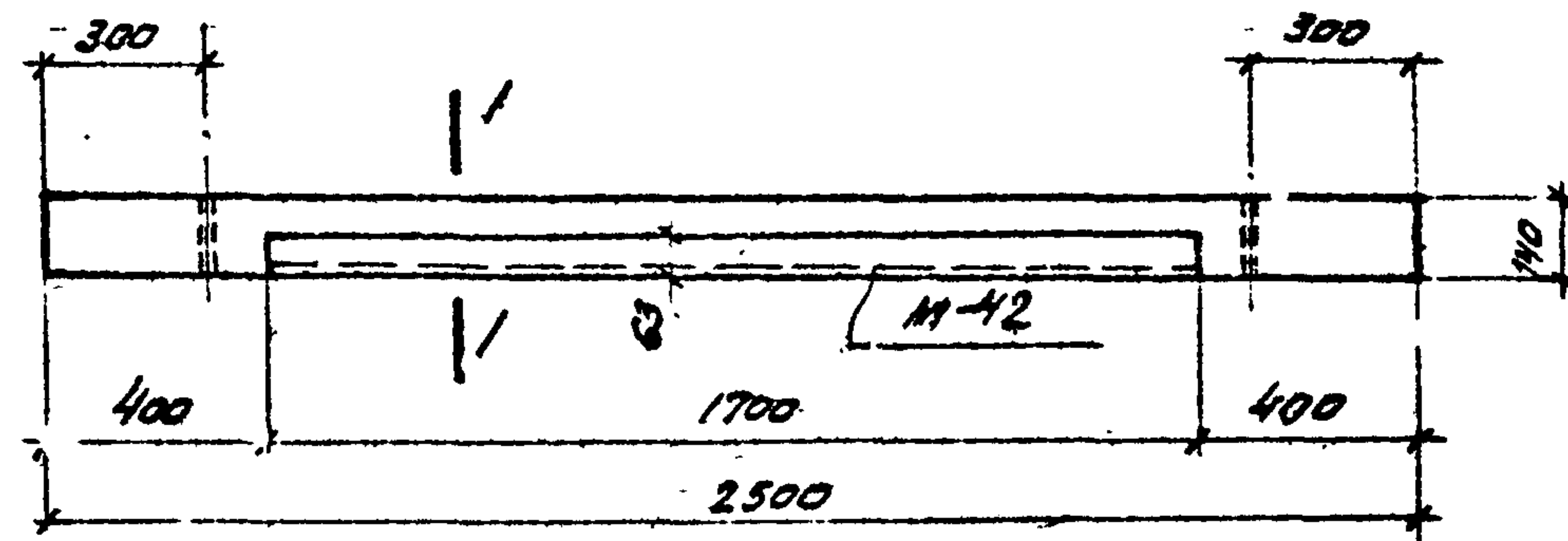
1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗкп.
 2. КОНСТРУКЦИИ СВАРНЫЕ. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 по ГОСТ 9467-60.
 3. ТОЛЩИНУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНЯТЬ ПО НАМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 4. СВАРКУ КОУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ИЛИ СОРТОВЫМ ПРОКАТОМ ВЫПОЛНЯТЬ ВТАВР ПОД СЛЮЖОМ ФЛЮСА В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАННЫМ ПО ТЕХНОЛОГИИ ЭЛЕКТРОСВАРКИ АРМАТУРЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ
- ВСН-38-57
СПИ.ХП-МСЭ

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	ОБЩЕ МАТЕРИАЛЫ ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ М-18; М-32; М-33; М-34; М-35; М-36	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 4-7-3-13 АЛЬБОМ №21 МАРКА-ЛИСТ АС-58
---	---	---

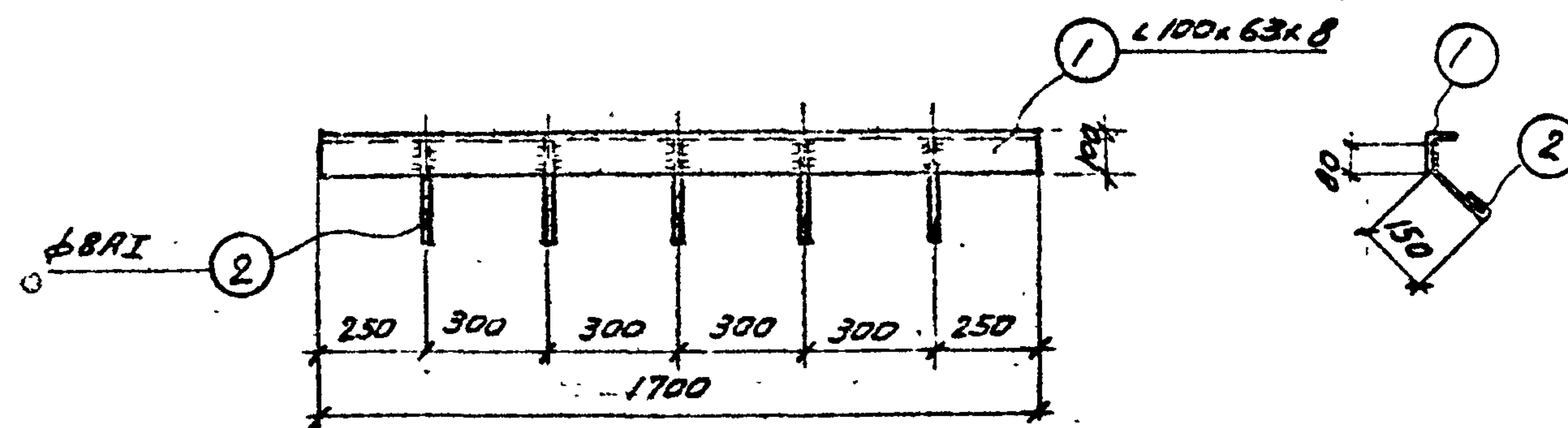
НАЧ. ГОСТА	ПРОС. УРОВЕНЬ	И. СТОЛИН	ПОДПИСАНО	ПОДПИСАНО
ТА. ИЖ. ПР. ПР.	ИЖ. ПР.			
РУКОВ. ГРУППЫ	ПОДПИСАНО			
С. ИЖ. ПР.	ИЖ. ПР.			
3. ПР. В. ИЖ. ПР.	13. ИЖ. ПР.	1965.		



1-1



БП 2-3А



M-42

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИН НА
ОДНУ ШТУКУ СЯЗОН МАРК.

Сталь марен ВСтЗкп.							
Марка	№	Профиль	Длина мм.	кол. шт.	Вес. кг.		
					1шт.	Всех	Марка
М-42	1	Л100х63х8	1700	1	16,8	16,8	17,0
	2	Ф8АІ	300	5	0,11	0,11	

ВЫБОРКА ЗАКЛЮЧЕННЫХ НАРОД НА ИЗМЕНЕКТ

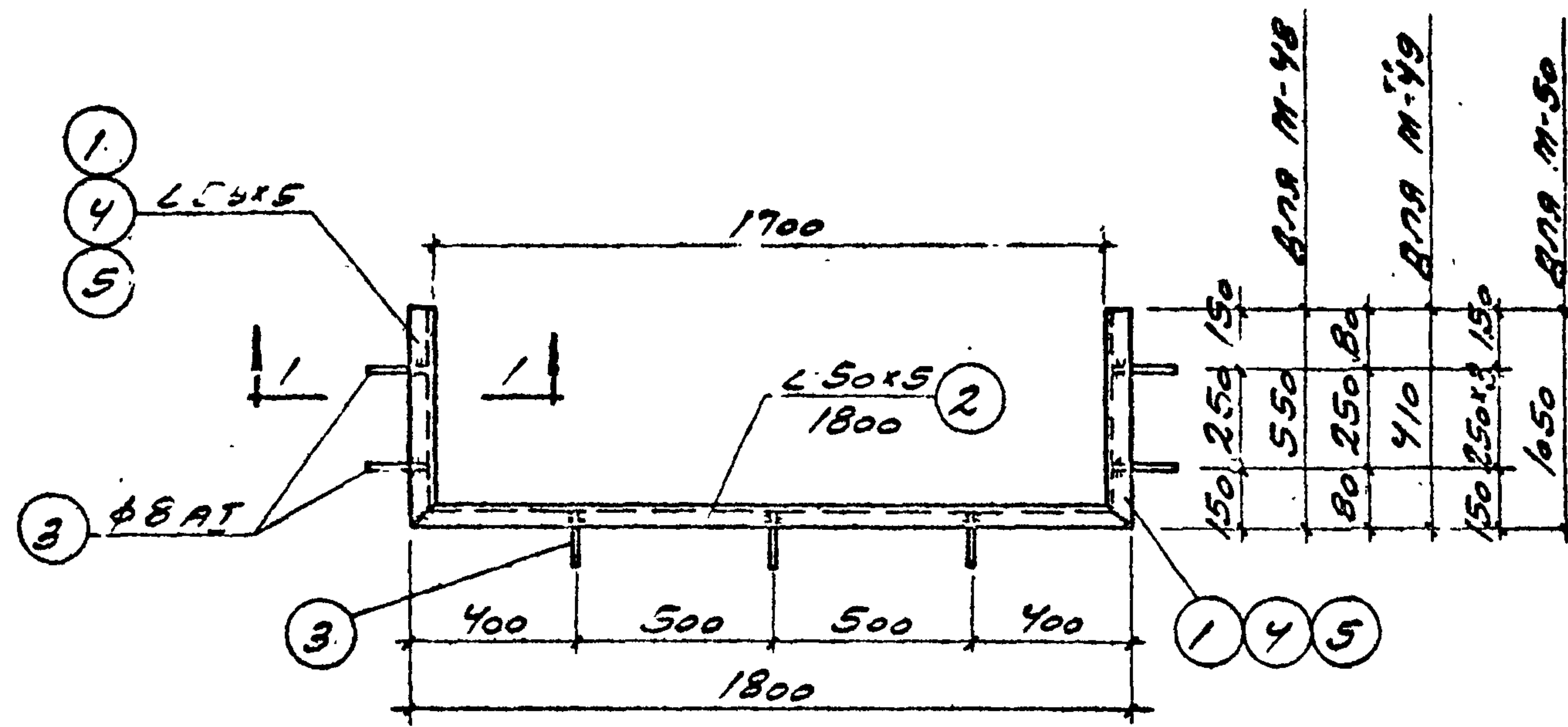
КАРТА	КОДЫ	ТИП
ЭЛЕМЕНТА	ШТЯ	ПРОЕКТА
M-42	2	AL-60

ПРИМЕЧАНИЯ:

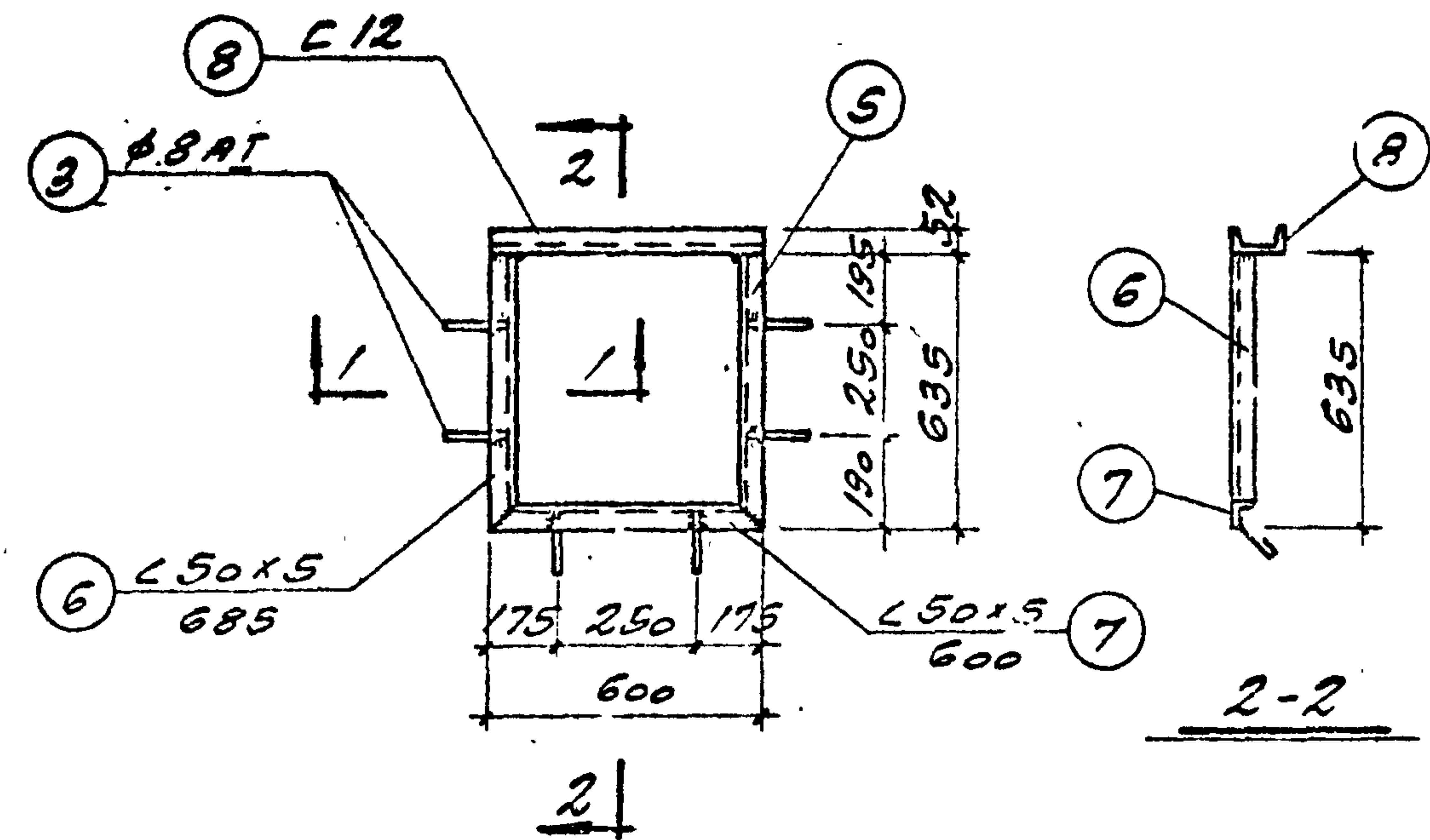
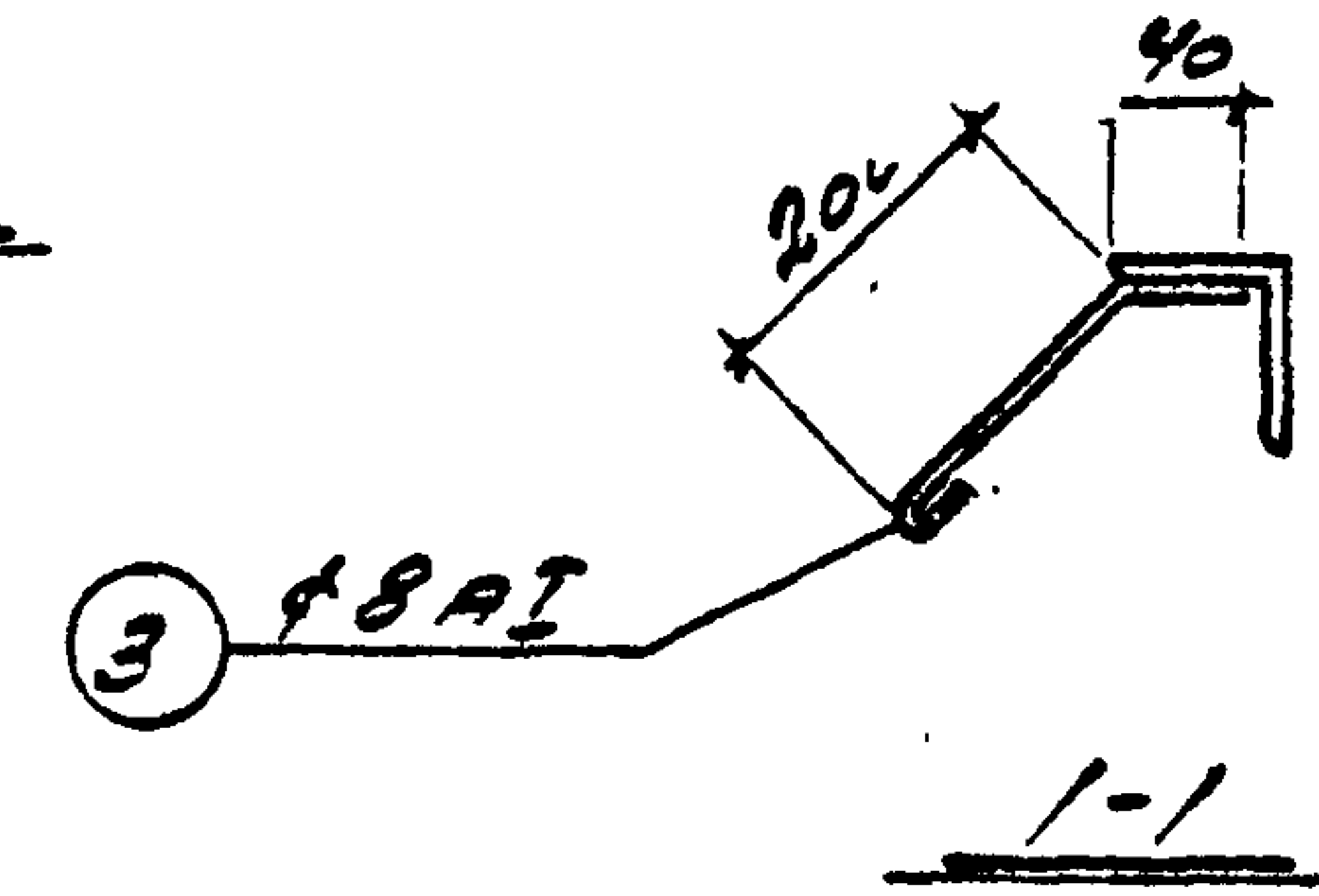
1. ПЕРЕМЫЧКА БП2-ЗА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ
ПЕРЕМЫЧКИ БП2-3 СЕРИИ СТ-03-01 1.139-1.
НАЛИЧИЕМ ЗАКЛАДНОЙ МАРКИ М-42.
АРМИРОВАНИЕ ПРИНЯТЬ ПО ЛИСТУ 230
СЕРИИ СТ-03-01 1.139-1

Госстрой СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕКТУ
	ПЕРЕМЫЧКА БП2-3А. ЗАКЛАДКА МАРКА М-42.	МАТЕРИАЛЫ АС-60

НАЧ. ДТД.	ПРОСКУРОВСКИЙ	Ильин	Исполнит.	МИХАЛИНА	Ильин
Ч. И. Ч. Л. О.	МЕЛЕР	Ильин			
РУК. Г. Р.	ПОЛЯКОВА	Ильин			
СТ. И. И. Ч.	ШАДРЕВА	Ильин			
ДАТА ВВЕДЕНИЯ 13 НОЯБРЯ 1965.					



M-48; M-49; M-50



M-51

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ							
НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ							
СТАЛЬ МАРКИ ВСТ 3 КЛ							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛ	ДЛИНА		ВЕС, КГ		МАРКА
			ММ	ШТ.	ШТ.	ВСЕГО	
М-48	1	Л 50x5	550	2	2.1	4.2	11.8
	2	Л 50x5	1800	1	6.8	6.8	
	3	• ф 8 АТ	300	7	0.15	0.8	
М-49	2	Л 50x5	1800	1	6.8	6.8	10.7
	3	• ф 8 АТ	300	7	0.12	0.8	
	4	Л 50x5	410	2	1.55	3.10	
М-50	2	Л 50x5	1800	1	6.8	6.8	16.1
	3	• ф 8 АТ	300	11	0.12	1.3	
	5	Л 50x5	1050	2	4.0	8.0	
М-51	3	• ф 8 АТ	300	6	0.12	0.7	14.0
	6	Л 50x5	635	2	2.4	4.8	
	7	Л 50x5	600	1	2.3	2.3	
	8	Л 12	600	1	6.2	6.2	

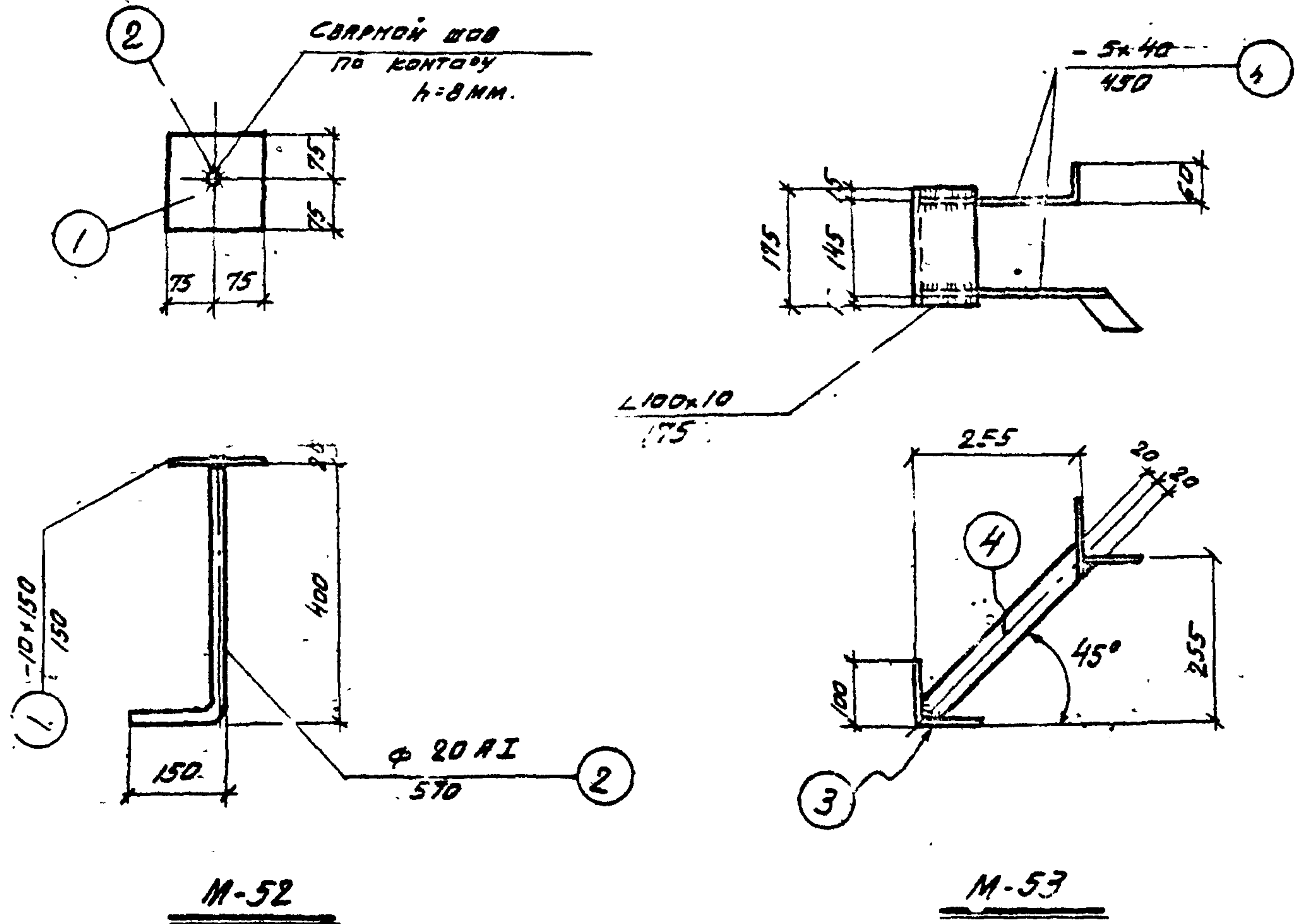
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИОННОЙ СТАЛИ МАРКИ ВСтЗ Кр.
2. КОНСТРУКЦИИ СВАРНЫЕ. СВАРКА ПРОНЗВОДНТА ЭЛЕКТРОДАМИ Э42 ПО ГОСТ 9467-60.
3. ТОЛЩИНУ ШВОВ ПРИНЯТА ПО НАИМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ДОСТРОИ СССР ПРОМСТРОЙПРОЕКТ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ТИПОВОЙ ПОСЛЕД- 407-3-1 АЛЬБОМ 21 МАКЕТ-ОБЛОЖ-
	ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ П-48; М-19; М-50; М-51	АС-62

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-13
ЛРБ50М №21
МАРКА-ЛИСТ
ЛС-63
ИНВЕНТ. №

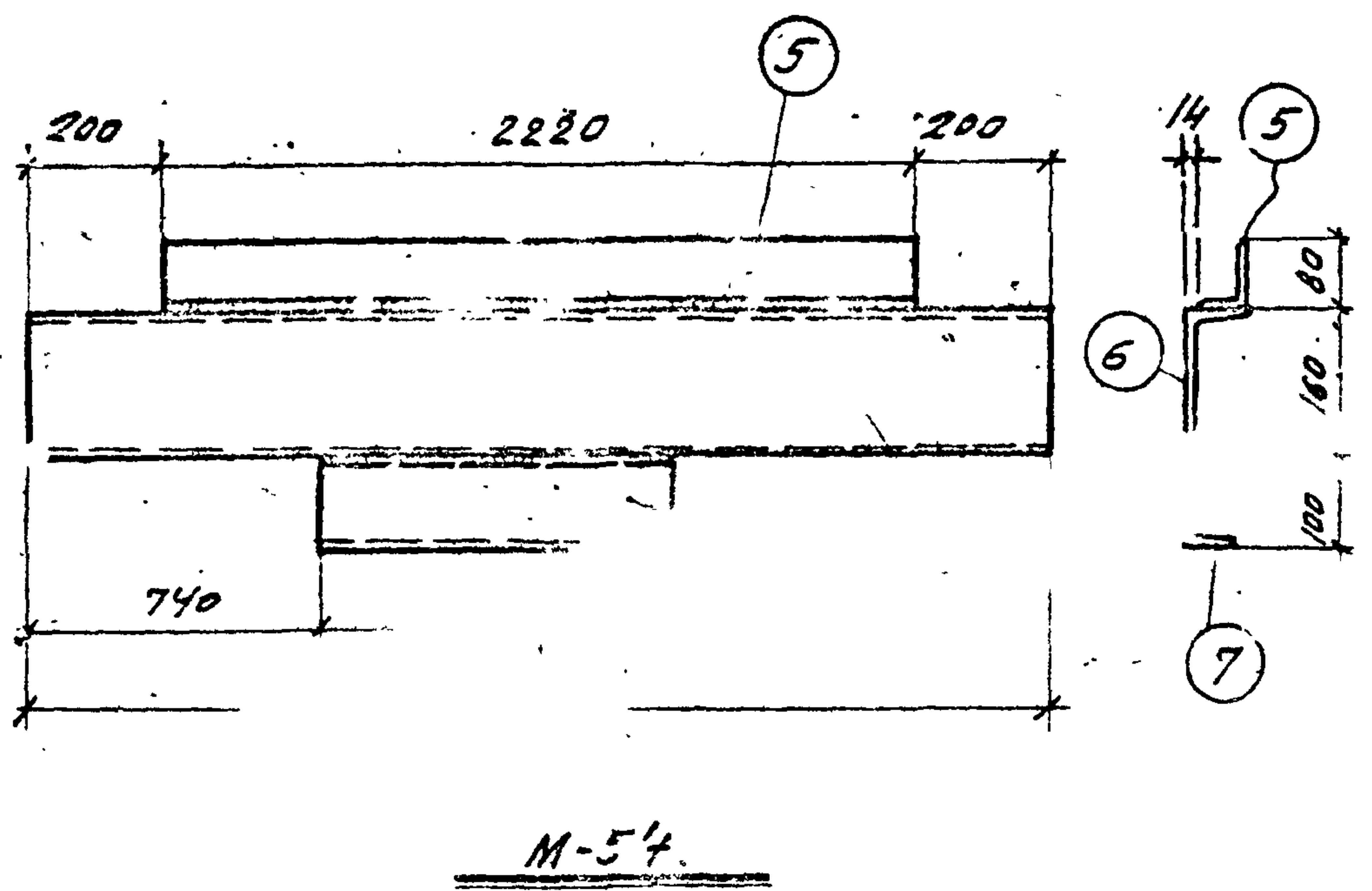
Исполнитель: М.С. Белицкий
Проверенный: М.С. Белицкий
Составитель: М.С. Белицкий
Дата выпуска: 13 ноября 1965г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ КАЖДОЙ МАРКИ							
СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3-7.							
МАРКА	№ СБ. ДЕТ.	ПРОФИЛЬ	ДЛИНА ММ.	К-ВО ШТ.	ВЕС, КГ.		
					ШТ.	Всех	МАРКИ
М-52	1	-10x150	150	1	1,8	1,8	3,2
	2	φ 20 AI	570	1	1,4	1,4	
М-53	3	L100x10	175	1	2,6	2,6	4,0
	4	-5x40	450	2	0,7	1,4	
М-54	5	L80x50x6	2220	1	13,1	13,1	52,9
	6	C16	2520	1	36,4	36,4	
	7	C10	400	1	2,4	2,4	

ПРИМЕЧАНИЯ:

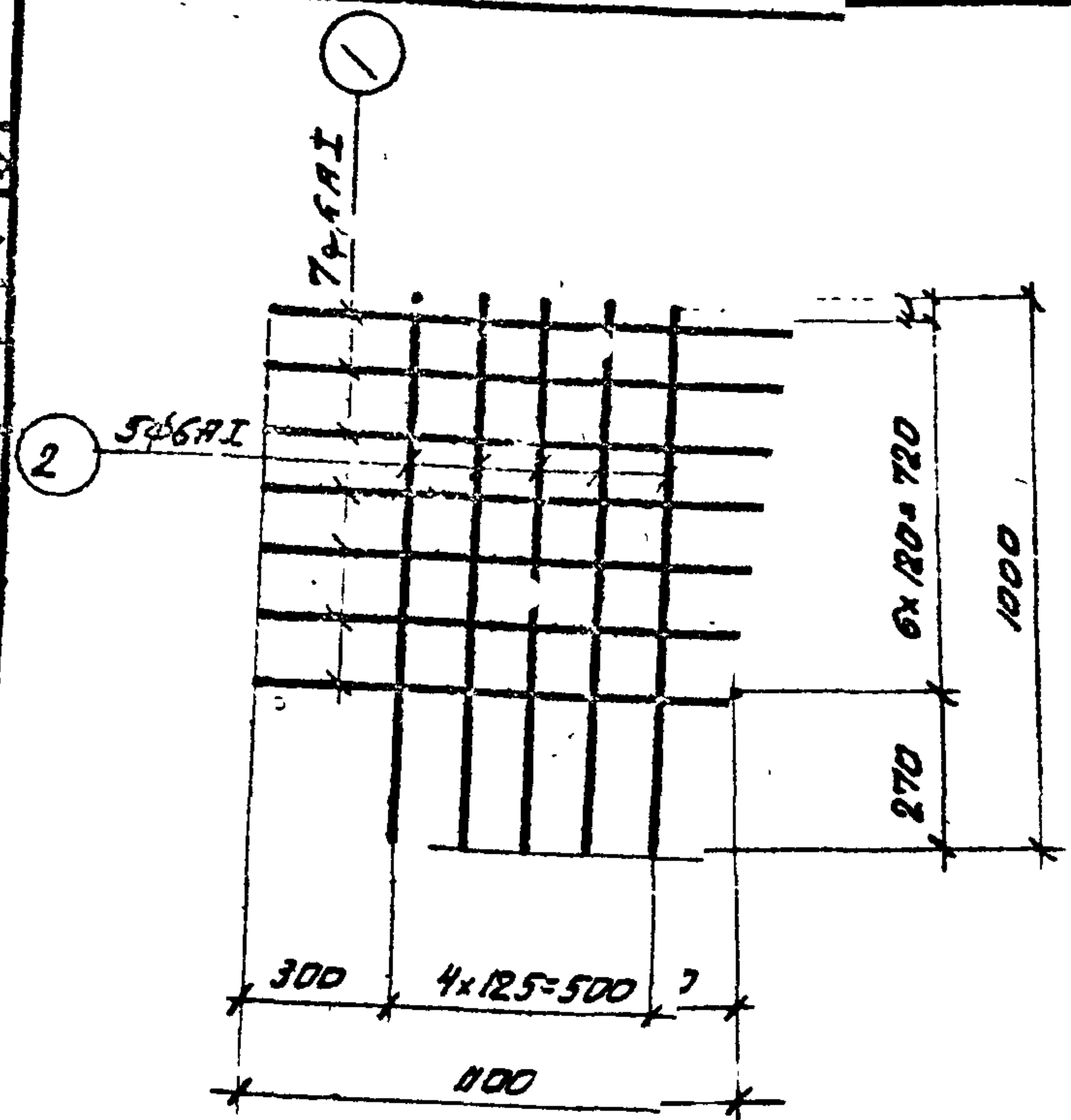
- МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИЙ СТАЛЬ МАРКИ ВСт3кп.
- КОНСТРУКЦИИ СВАРНЫЕ. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 ПО ГОСТ 9467-60
- ТОЛЩИНУ СВАРНЫХ ШВОВ ПРИНИМАТЬ ПО НАМЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ СВАРЯЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.



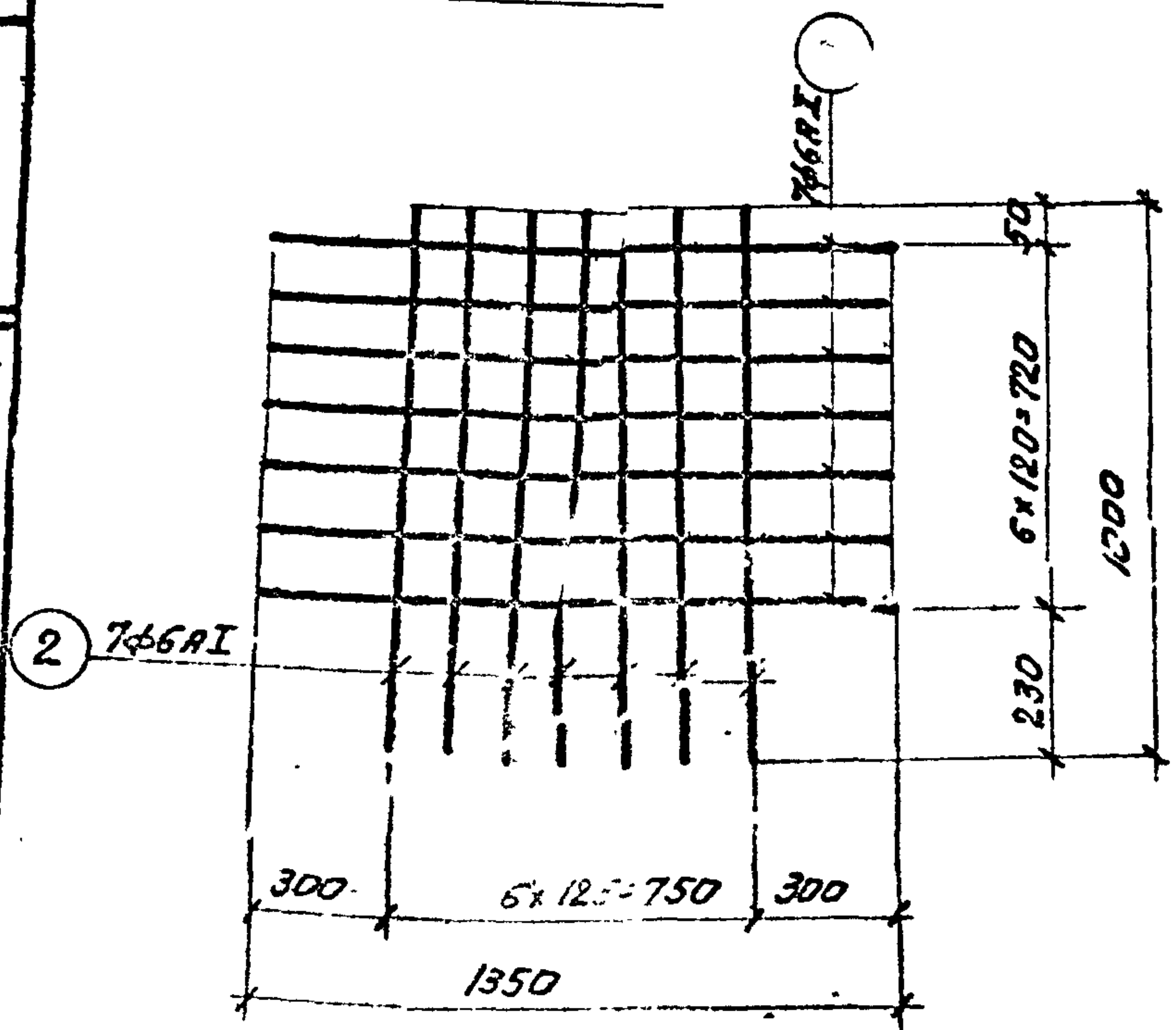
Госстрой СССР ПРОЕКТНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ Г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ ЗАКЛАДНЫЕ МАРКИ М-52; М-53 и М-54.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-13 ЛРБ50М № 21 МАРКА-ЛИСТ ЛС-63

СЛ. ИИФ.	МЕР	МЕЛЛЕР	Щ.
РУКОВОД. ГРУППЫ	ПОЯКОВА	ТАССА	
СТ. ИНЖЕНЕР	МУХАР	МЕТУХОВ	
ВРАТА	ВИПЧУКОВА	ЗНОБЕР	150

(2)



C-1



C-2

[illegible]

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Арматурные сетки изготавливаются при помощи
точечной электросварки в соответствии
техническими условиями на сварную арматуру
для ф.б. конструкции Л-73-56" и указаниями
по технологии арматуры железобетонных
конструкций БСН - 38-57
МСН - МЭП - МСЭС

ГОССТРОЙ СССР ПРОЕКТИРОВАНИЕ г. МОСКВА	ОБЩИЕ МАТЕРИАЛЫ	ИЗМЕРЕНИЯ АЛБОМ № 2 МАШКА-ЛИСТ РС-64
	СЕТЕК С-1 и С-2	