ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.904-17

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ И ГИБКИЕ ВСТАВКИ ЦЕНТРОБЕЖНО-ВИХРЕВЫХ САМОВСАСЫВАЮЩИХ НАСОСОВ ТИПА ВК, ВКС И ЦВ

ДОПОЛНЕНИЕ 1

ПЛИТЫ ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИХ ОСНОВАНИЙ ДЛЯ НАСОСОВ ТИПА ВК, ВКС И ЦВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Инв. №15134
Цена: 0-98

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.904-17

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ И ГИБКИЕ ВСТАВКИ ЦЕНТРОБЕЖНО-ВИХРЕВЫХ САМОВСАСЫВАЮЩИХ НАСОСОВ ТИПА ВК, ВКС И ЦВ

ДОПОЛНЕНИЕ 1

ПЛИТЫ ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИХ ОСНОВАНИЙ ДЛЯ НАСОСОВ ТИПА ВК, ВКС И ЦВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ГПИ Харьковский Сантехпроект

Главный инженер института /Слюсарев/

Главный инженер проекта /Надточий/

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
С 1 АПРЕЛЯ 1978 г.
Главпромстройпроектом
Госстроя СССР
Приказ №9 от 16 МАРТА 1978 г.

Содержание

NN п/п	Обозначение	Наименование	Стр
1		Содержание	2
2	3.904-17Д1-Б14М028.000Д	Рекомендации по применению и изготовлению	2,3
3	3.904-17Д1-Б14М028.000	Плиты виброизолирующих оснований для насосов типа ВК и ВКС	4,5
4	3.904-17Д1-Б14М028.010	Металлоконструкция	5
5	3.904-17Д1-Б14М028.000СБ	Плиты виброизолирующих оснований для насосов типа ВК и ВКС Сборочный чертеж	6
6	3.904-17Д1-Б14М028.010СБ	Металлоконструкция Сборочный чертеж	7
7	3.904-17Д1-Б14М028.003	Ребро	7
8	3.904-17Д1-Б14М029.000	Плиты виброизолирующих оснований для насосов типа ЦВ	8
9	3.904-17Д1-Б14М029.010	Металлоконструкция	8
10	3.904-17Д1-Б14М029.000СБ	Плиты виброизолирующих оснований для насоса типа ЦВ Сборочный чертеж	9
11	3.904-17Д1-Б14М029.010СБ	Металлоконструкция Сборочный чертеж	10
12	3.904-17Д1-Б14М029.001	Ребро	11
13	3.904-17Д1-Б14М029.002	Ребро	11

Серия 3.904-17Д ополнение 1

1. В настоящем альбоме приведены рабочие чертежи железобетонных плит для виброизолирующих оснований на пружинных виброизоляторах для вихревых насосов типа „ВК" и „ВКС" и центробежно-вихревых насосов типа „ЦВ".
2. Фундаментные плиты могут изготовляться как на месте их установки, так и в заводских условиях.
3. Изготовление плит следует производить с соблюдением следующих условий:

3.1. для плит применять бетон М-200 с мелким заполнителем. Состав бетона, соответствующий объёмному весу бетона, указанному для данной марки плиты подбирается строительной лабораторией. После изготовления плиты вес её должен строго соответствовать указанному в проекте;

3.2. Сварку стержней каркасов производить согласно требованиям ГОСТ 10922-75 и указаниям СН 393-69;

3.3. Изготовление окантовочных рам производить в соответствии с СН 313-65 и СН 393-69.

4. При изготовлении плит на месте их установки предусмотреть следующий порядок работы:

4.1. к изготовлению плит приступать

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата

Гл.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Равкина		
Пров.		Гончаренко		
Нач. отд.		Григорьев		
Н. контр.		Кагановский		
Утв.				

3.904-17Д1-Б14М028.000Д

Рекомендации по применению и изготовлению

Лит.	Лист	Листов
0	1	2

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Копировал. [illegible]

Формат 11

только после устройства и приемки пола в местах их установки. На пол укладывается слой пергамина с перепуском полотнищ за габариты плит на 5-7см;

4.2. гнезда для анкерных болтов образуются путём установки деревянных пробок. Арматура, попадающая в пределы гнезда, отгибается по месту;

4.3. Окантовочные рамы (верхняя и нижняя) свариваются из ∠50х50х5, после чего к уголкам приваривается арматурная сетка;

4.4. Нижняя рама укладывается на пергамин полками вверх, на неё устанавливается верхняя рама и полки уголков по периметру свариваются стыковыми швами;

4.5. Арматурные сетки верхней и нижней рамы соединяются арматурными каркашами поз. 2, после чего производится бетонирование плит. Толщина защитного слоя 10мм.

5. Укладку бетона производить с вибрированием, верхняя поверхность плиты заглаживается и покрывается матами.

6. После окончания бетонирования плиты необходимо соблюдать условия, обеспечивающие нормальное твердение бетона (положительная температура воздуха, увлажнение матов и т.д) не допуская его промерзания или высыхания.

7. После достижения бетоном 100% проектной прочности плита поднимается домкратами, производится монтаж полосного агрегата, под плиту подводятся пластины и устанавливаются виброизоляторы.

8. Проверяется горизонтальность верхней поверхности плиты. Для её достижения виброизоляторы могут быть несколько смещены (в пределах окантовочной рамы)

9. Пластины, к которым присоединяются виброизоляторы, приваривают к нижней окантовочной раме.

10. Окантовочную раму основания в месте с верхней поверхностью плиты окрашивают два раза масляной краской.

11. Расположение отверстий Ф18 для крепления оборудования (чертеж Б1М029.000СБ) на окантовочной раме уточняется после получения оборудования.

12. Настоящая серия рассматривается совместно серией 3.904-1 „Виброизолирующее основание и гибкие вставки для центробежных насосов ВК, ВКС и ЦВ"

13. Для удобства пользования чертежами во всех таблицах в обозначении позиций спецификации и продолжениях основных надписей номер серии и выпуск не указывается.

Серия 3.904-1 Приложение 1

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Серия 3.904-17Д ополнение 1

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			Документация		
12		Б14М028.000СБ	Сборочный чертеж		
		Б14М028.000Д	Рекомендации по применению и изготовлению		
			Детали		
Б4	1		Петля	4	0.25 кг
			Круг 10 ГОСТ 2590-71 / Ст3кп2 ГОСТ 535-58		
			е=400		
Б4	2		Стяжка	10	0.02
			Круг 6 ГОСТ 2590-71 / Ст3кп2 ГОСТ 535-58		
			е=90		
		Переменные данные для исполнений			
			Б14М028.000		
			Сборочные единицы		
	3	Б14М028.010	Металлоконструкция	2	
			От Б14М028.000-01		
			до Б14М028.000-02		
			Сборочные единицы		
	3	Б14М028.010-01	Металлоконструкция	2	
			Б14М028.000-03		
			Сборочные единицы		
	3		То же, как для		
			Б14М028.000		

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.		Огиенко		
Пров.		Гончаренко		
Начотд.		Григорьев		
Н.контр.		Каганский		
Утв.				

3.904-17Д1 – Б14М028.000

Плиты виброизолирующих оснований для насосов Типа ВК и ВКС

Лит	Лист	Листов
И	1	3

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Копировал Шапу

Формат 11

Серия 3.904-17Д ополнение 1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				От Б14М028.000-04		
				до Б14М028.000-05		
				Сборочные единицы		
		3		То же, как для		
				Б14М028.000-01		
				От Б14М028.000-06		
				до Б14М028.000-07		
				Сборочные единицы		
		3		То же, как для		
				Б14М028.000		
				Б14М028.000-08		
				Сборочные единицы		
		3	Б14М028.010-02	Металлоконструкция	2	
				Б14М028.000-09		
				Сборочные единицы		
		3		То же, как для		
				Б14М028.000-01		
				Б14М028.000-10		
				Сборочные единицы		
		3		То же, как для		
				Б14М028.000		
				Б14М028.000-11		
				Сборочные единицы		
		3		То же, как для		
				Б14М028.000-08		
				Б14М028.000-12		
				Сборочные единицы		
		3		То же, как для		
				Б14М028.000-01		

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата

Б14М028.000

Лист 2

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Копировал Шапу

Формат 11

Серия 3-904-17Д Дополнение 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Б14М028.000-13		
				Сборочные единицы		
		3		то же, как для		
				Б14М028.000-08		
				Б14М028.000-14		
				Сборочные единицы		
		3		то же, как для		
				Б14М028.000-01		
				Б14М028.000-15		
				Сборочные единицы		
		3		то же, как для		
				Б14М028.000-08		

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Б14М028.000	Лист 3

Копировал Шапу Формат 11

Серия 3.904-17Д Дополнение 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			Б14М028.010СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
64		1		Ребро	2	1,7кг
				Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2 ГОСТ 535-58 / Е=500		
			Переменные данные для исполнений			
				Б14М028.010		
				Детали		
11		2	Б14М028.003	Ребро	2	
				Материалы		
		3		Круг 6 ГОСТ 2590-71 / Ст3кп2 ГОСТ 535-58	Е=6194	1,38кг
				Б14М028.010-01		
				Детали		
11		2	Б14М028.003-01	Ребро	2	
				Материалы		
		3		Круг 6 ГОСТ 2590-71 / Ст3кп2 ГОСТ 535-58	Е=7284	1,62кг
				Б14М028.010-02		
				Детали		
11		2	Б14М028.003-02	Ребро	2	
				Материалы		
				Круг 6 ГОСТ 2590-71 / Ст3кп2 ГОСТ 535-58	Е=8034	1,78кг

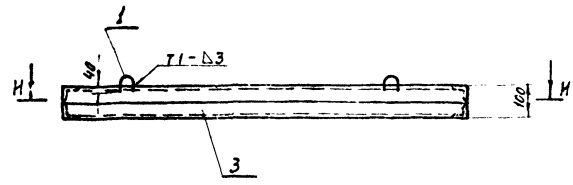
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

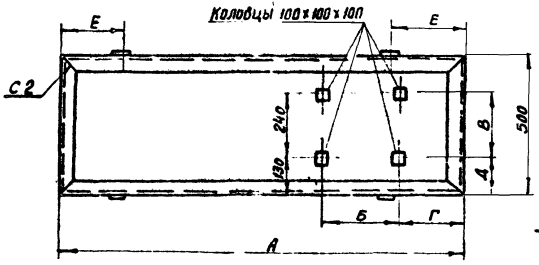
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.904-17Д1 – Б14М028.010			
Разраб.		Огиенко			Металлоконструкция	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Гончаренко				4		
Начотд.		Григорьев				ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ		
Н.контр.		Каганский						
Утв.								

Копировал Шапу Формат 11

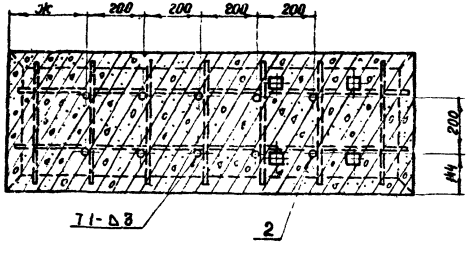
Серия 3.904-17 Выпуск 1
Альбом 2

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата



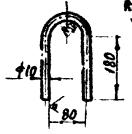


И-11



Обозначение	Обозначение по серии 3.904-17	Марка насоса	Тип электродвигателя	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	Бетон V м³	Бетон У кг/см²	Масса кг
				Размеры мм									
514м028.000 СБ	47ы39.000 Д	ВК-1/16	АОЛ2-22-4	1480	369		181		300	334	0,074		212
-01	-01	ВКС-1/16											
-01	-02	ВК-2/26	АО2-41-4	1790	432	254	271	123	350	390	0,09		254
-02	-03		АО2-42-4		451		252						
-03	-04	ВКС-2/26	АОЛ2-31-4	1480	373	240	175	130	300	334	0,074		212
-04	-05		АО2-41-4	1790	432	254	271	123	350	390	0,09		254
-05	-06		АО2-42-4		451		252						
-06	-07	ВК-4/24	АОЛ2-31-4	1480	373	240	175	130	300	334	0,074	2,4	212
-07	-08		АО2-51-4	1930	410	266	172	117	400	560	0,097		276
-08	-09		АО2-42-4	1790	451	254	249	123	350	390	0,09		254
-09	-10		АОЛ2-31-4	1480	373	240	172	130	300	334	0,074		212
-10	-11	ВКС-4/24	АО2-51-4	1930	410	266	300	117	400	560	0,097		276
-11	-12						249						
	-13		АО2-42-4	1790	451	254		123	350	390	0,09		254
-12	-14	ВК-5/24	АО2-52-4	1930	486	266	284	117	400	560	0,097		274
-13	-15		АО2-42-4	1790	451	254	249	123	350	390	0,09		254
-14	-16	ВКС-5/24	АО2-52-4	1930	486	266	284	117	400	560	0,097		274
-15	-17												

Деталь поз. 1



Сварку производить электродами Э-42 гост 9467-75 по периметру прилегания свариваемых деталей.
Сварные швы по ГОСТ 5264-69.

Нач. отд.	Григорьев		
Н. контр.	Каганский		
Утв.			

3.904-17Д1-514м028.000 СБ

Плиты виброизолирующих оснований для насосов типа ВК и ВКС. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
И	См. таблицу	—

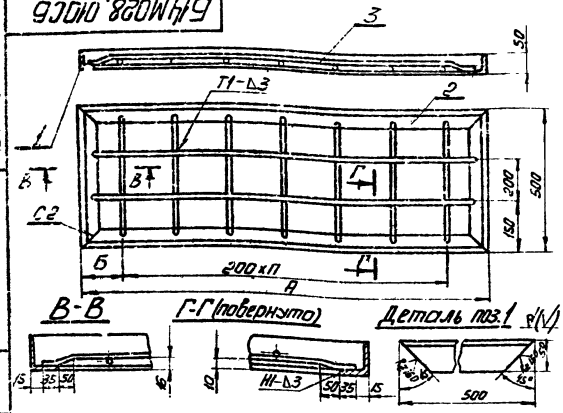
Лист | Листов 81

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Копировал Шолиу

Формат А2

Б14М028.010СБ



Обозначение	А	Б	П	Масса
	мм			кг
Б14М028.000	1480	140	6	15.86
-01	1790	195	7	18.5
-02	1930	165	8	19.76

1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75 по периметру прилегания свариваемых деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
2. Неуказанные предельные отклонения по СМ7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Игиенко		
Провер.		Гончаренко		
Т. контр.		Бутенко		
Нач. отд.		Григорьев		
Н. контр.		Каганский		
Утв.				

3.904-17Д1-Б14М028.010СБ

Металлоконструкция

Лит.	Масса	Масшт.
И	См. табл.	—

Лист | Листов 1

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Копировал Яглов

Формат 11

Перв. примен. Б14М028.000

Справ. №

Подп. и дата

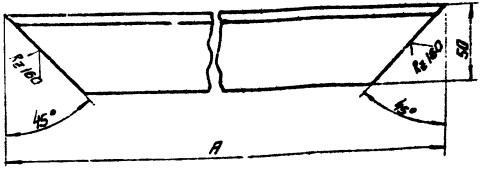
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Б14М028.003



Обозначение	А	Масса
	мм	кг
Б14М028.003	1480	5.39
-01	1790	6.56
-02	1930	7.09

Неуказанные предельные отклонения по СМ7.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Игиенко		
Провер.		Гончаренко		
Т. контр.		Бутенко		
Нач. отд.		Григорьев		
Н. контр.		Каганский		
Утв.				

3.904-17Д1-Б14М028.003

Ребро

Лит.	Масса	Масшт.
И	См. табл.	—

Лист | Листов 1

Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Ст.3 КП2 ГОСТ 535-58

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Копировал Яглов

Формат 11

Серия 3.904-17Д1 дополнение 1

Справ. №

Перв. примен. Б14М028.010

Инв. № подл.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Серия 3.904-17 Дополнение 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			Б14М029.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Б14М028.000Д	Рекомендации по применению и изготовлению		
				Детали		
Б4		1		Петля	4	0,25 кг
				Круг 10 ГОСТ 2590-71 Ст3кп2 ГОСТ 535-58		
Б4		2		Стяжка	10	0,02 кг
				Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст3кп2 ГОСТ 535-58		
				е=90		
			Переменные данные для исполнений			
				От Б14М029.000		
				До Б14М029.000-05		
				Сборочные единицы		
		3	Б14М029.010	Металлоконструкция	2	
				Б14М029.000-06		
				Сборочные единицы		
		3	Б14М029.010-01	Металлоконструкция	2	
				Б14М029.000-07		
				Сборочные единицы		
		3	Б14М029.010-02	Металлоконструкция	2	

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.904-17 Д1 – Б14М029.000			
Разраб.		Рабкина			Плиты виброизолирующих оснований для насоса типа ЦВ.	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Гончаренко				У		1
Нач.отд.		Григорьев				ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ		
Н.контр.		Каганский						
Утв.								

Копировал Шаты Формат А1

Серия 3.904-17 Дополнение 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			Б14М029.010 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные для исполнений			
				Б14М029.010		
				Детали		
11		1	Б14М029.001	Ребро	2	
11		2	Б14М029.002	Ребро	2	
				Материалы		
		3		Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст3кп2 ГОСТ 535-58	0,894 кг	1,74 кг
				Б14М029.010-01		
				Детали		
11		1	Б14М029.001	Ребро	2	
11		2	Б14М029.002-01	Ребро	2	
				Материалы		
		3		Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст3кп2 ГОСТ 535-58	0,894 кг	1,78 кг
				Б14М029.010-02		
				Детали		
11		1	Б14М029.001-01	Ребро	2	
11		2	Б14М029.002-02	Ребро	2	
				Материалы		
		3		Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст3кп2 ГОСТ 535-58	0,894 кг	2,0 кг

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3.904-17 Д1 – Б14М029.010			
Разраб.		Рабкина			Металлоконструкция.	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Гончаренко				У		1
Нач.отд.		Григорьев				ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ		
Н.контр.		Каганский						
Утв.								

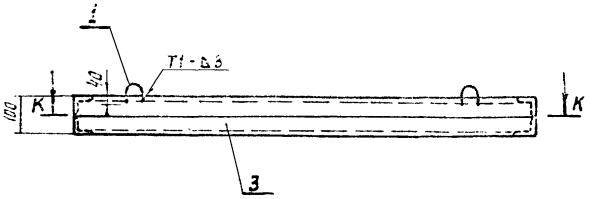
Копировал Шаты Формат А1

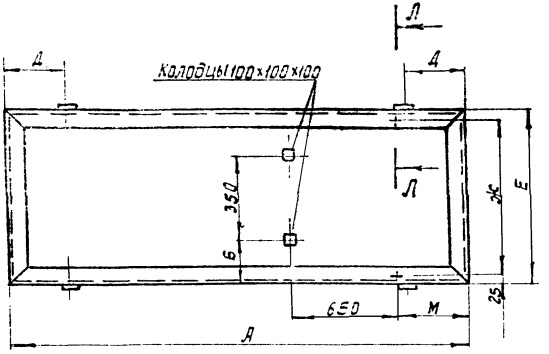
614М029.000 СБ

Серия 3.904-17 Дополнение 1

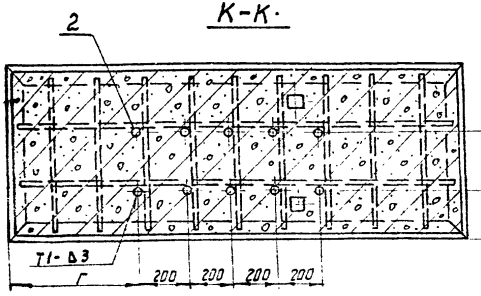
Перв. примен. 614М029.000

Справ. №

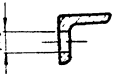




К-К



Л-Л
М1:2



Обозначение	Обозначение по серии 3-904-17	Марка насоса	Тип электродвигателя	А	Б	В	Г	Ж	М	Е	Д	Бетон V	Бетон γ	Масса
				Размеры мм								м³	кг/см²	кг
614М029.000	А7Б039.080Д-18	ЦВ-4/85	А2-61-2	1840	75	144	514	450	270	500	350	0,092	2.4	263
-01	-19		А02-62-2						231					
-02	-20	ЦВ-5/105	А2-62-2						270					
-03	-21		А02-71-2						292					
-04	-22	ЦВ-5/140	А2-71-2						270					
-05	-23		А02-72-2						312					
-06	-24	ЦВ-6,3/160	А2-72-2	1930			554		315		400	0,097		276
-07	-25		А02-81-2	1960	125	194	574	550	387	600		0,12	2,3	324

1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75 по периметру прилегания свариваемых деталей.
   Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Неуказанные предельные отклонения по СМ7

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Равкина		
Провер.		Гончаренко		
Т. контр.		Бутенко		
Нач. отд.		Григорьев		
Н. контр.		Каганский		
Утв.				

3.904-17Д1-614М029.000 СБ

Плиты виброизолирующих оснований для насоса типа ЦВ
Сборочный чертёж.

Лит.	Масса	Масшт.
И	СМ. таблицу	—

Лист | Листов 1

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

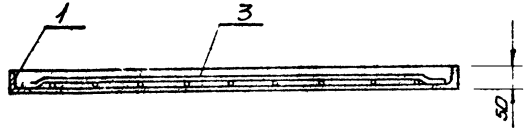
Копировал [illegible] Формат: 12

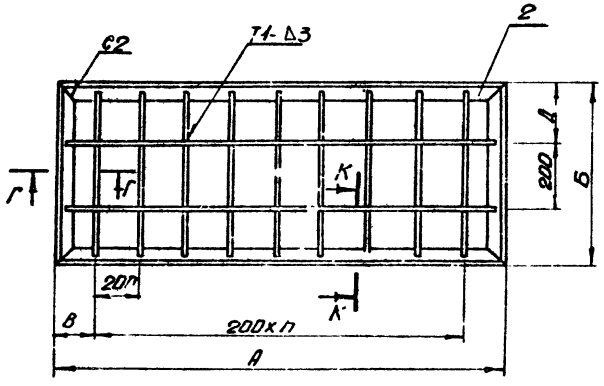
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Серия 3.904-17Д дополнение 1

Справ. N | Перв. примен. Б14 М029.000

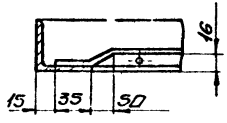
Б14М029.010СБ



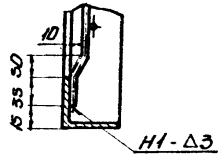


Обозначение	А	Б	Д	В	п	Масса
	Размеры мм				кол.	кг
Б14М029.010	1840	500	150	120	8	19,6
-01	1930			160		20.3
-02	1960	600	200	180		21,6

Г-Г
М1:2



К-К
М1:2



1. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75 по периметру прилегания свариваемых деталей.
Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
2. Неуказанные предельные отклонения по Cm_7.

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рабкина		
Провер.		Гончаренко		
Т.контр.		Бутенко		
Нач.отд.		Григорьев		
Н.контр.		Каганский		
Утв.				

3.904-17Д1-Б14М029.010СБ

Металлоконструкция.

Лит.	Масса	Масшт.
И	см. таблицу	—

Лист | Листов 1

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

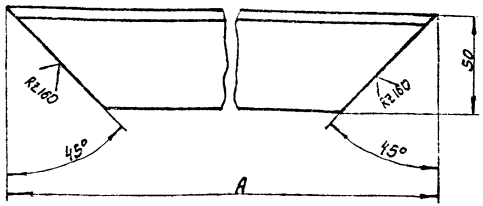
Копировал Шуй формат 12

Серия 3.904-17Д дополнение 1

Альб. оригин. 614М029.010

Спецв. N

614М029.001



Обозначение	A	Масса
	мм	кг
614М029.001	500	1.88
-01	600	2.26

Неуказанные предельные отклонения по См7

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рабкина		
Провер.		Гончаренко		
Т.контр.		Бутенка		
Нач.отд.		Григорьев		
Н.контр.		Корзинский		
Утв.				

3.904-17Д1 - 614М029.001

Ребра

Лит.	Масса	Масштаб
У	См. табл.	—

Лист 1 Листов 1

Уголок 6-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст3кп2 ГОСТ 535-58

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Копировал Шогк Формат II

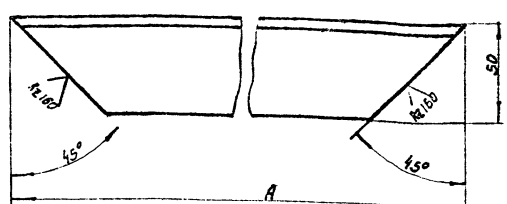
Серия 3.904-17Д дополнение 1

Альб. оригин. 1205 гр/изм

Спецв. N

614М029.010

614М029.002



Обозначение	A	Масса
	мм	кг
614М029.002	1840	6.94
-01	1930	7.27
-02	1960	7.38

Неуказанные предельные отклонения по См7.

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Рабкина		
Провер.		Гончаренко		
Т.контр.		Бутенка		
Нач.отд.		Григорьев		
Н.контр.		Корзинский		
Утв.				

3.904-17Д1 - 614М029.002

Ребра

Лит.	Масса	Масштаб
У	См. табл.	—

Лист 1 Листов 1

Уголок 6-50×50×5 ГОСТ 8509-72 Ст3кп2 ГОСТ 535-58

ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

Копировал Шогк Формат II

Госстрой СССР
Тбилисский филиал
ЦИТП
Типовой проект (серия)
№ 3-904-17 вып. 1
Заказ № 160
Цена 0 руб. 98 коп.
Тираж 100
Дата "19" III 1991 г.

gost.e-ecolog.ru