ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 18

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М4138А С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 725 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21040-02
ЦЕНА 1-82

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать XI 1986 года

Заказ № 13142 Тираж 460 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 18

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М4138А С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 725 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института — В. Гранев
Начальник отдела — А. Болтухов
Ст. научн. сотрудник — П. Бобришев
Руководитель группы — Н. Казарцева

ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института — А. Смирнов
Зав. отделением — А. Цейтлин
Рук. лаборатории — В. Ивович
Ст. научн. сотрудник — Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 мая 1986 г.
Постановление ГОССТРОЯ СССР
от 30.12.85 N 283

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-0.00.00ПЗ	Пояснительная записка	3
3.004-3.18-0.00.00	Виброизолированный фундамент под молот модели МЧ13ВА	5
3.004-3.18-1.00.00	Подфундаментный короб	
3.004-3.18-1.01.00	Сетка С1...С4	6
3.004-3.18-0.00.00СБ	Виброизолированный фундамент под молот модели МЧ13ВА. Сборочный чертеж	7
3.004-3.18-1.00.00СБ	Подфундаментный короб Сборочный чертеж	9
3.004-3.18-1.01.00СБ	Сетка С1...С4. Сборочный чертеж	12
3.004-3.18-1.05.00	Сетка С5, С6	
3.004-3.18-1.05.00СБ	Сетка С5, С6. Сборочный чертеж	13
3.004-3.18-1.07.00	Сетка С7...С12	
3.004-3.18-1.07.00СБ	Сетка С7...С12. Сборочный чертеж	14
3.004-3.18-1.13.00	Закладное изделие М1.	
3.004-3.18-1.14.00	Закладное изделие М2	15
3.004-3.18-1.15.00	Закладное изделие М3	
3.004-3.18-1.16.00	Закладное изделие М4	
3.004-3.18-1.17.00	Закладное изделие М5	16
3.004-3.18-1.18.00	Закладное изделие М6	17
3.004-3.18-1.19.00	Закладное изделие М7	

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-2.00.00	Фундаментный блок	18
3.004-3.18-2.00.00СБ	Фундаментный блок Сборочный чертеж	19
3.004-3.18-2.01.00	Сетка С1...С7	21
3.004-3.18-2.01.00СБ	Сетка С1...С7 Сборочный чертеж	
3.004-3.18-2.08.00	Сетка С8	22
3.004-3.18-2.09.00	Сетка С9	
3.004-3.18-2.10.00	Сетка С10, С11	23
3.004-3.18-2.10.00СБ	Сетка С10, С11. Сборочный чертеж	
3.004-3.18-2.13.00	Закладное изделие М2	24
3.004-3.18-2.14.00	Закладное изделие М3	
3.004-3.18-2.15.00	Закладное изделие М4	25
3.004-3.18-2.16.00	Закладное изделие М5	
3.004-3.18-2.17.00	Закладное изделие М6	26
3.004-3.18-2.18.00	Закладное изделие М7	
3.004-3.18-2.19.00	Закладное изделие М8	27
3.004-3.18-2.19.00	Закладное изделие М8 Сборочный чертеж	

Нач. отд.	Болтухов		
Ст.Н.сотр.	Бобрищев		
Рук.гр.	Казарцева		
Инжен.	Ус		
Пров.	Берлин		

3.004-3.18-0.00.00С

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

21040-02 3

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-2.00.00	Перекрытие	28
3.004-3.18-2.00.00СБ	Перекрытие. Сборочный чертеж	29
3.004-3.18-3.01.00	Плита П1	31
3.004-3.18-3.01.00СБ	Плита П1. Сборочный чертеж	32
3.004-3.18-3.02.00	Плита П2	33
3.004-3.18-3.03.00	Плита П3	34
3.004-3.18-3.02.00СБ	Плита П2 и П3	35
3.004.-3.18-3.04.00	Балка	36
3.004-3.18-3.04.00СБ	Балка. Сборочный чертеж	37
3.004-3.18-4.00.00	Подшаботная прокладка	38
3.004-3.18-4.00.00СБ	Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	
3.004-3.18-4.01.00	Болт	39
3.004-3.18-5.00.00	Упор	
3.004-3.18-5.00.00СБ	Упор. Сборочный чертеж	40
3.004-3.18-6.00.00	Фиксатор	41
3.004-3.18-7.00.00	Резиновый амортизатор	
3.004-3.18-7.00.00СБ	Резиновый амортизатор Сборочный чертеж	42
3.004-3.18-7.03.00	Прокладка	
3.004-3.18-8.00.00	Виброизолятор резиновый	43
3.004-3.18-8.00.00СБ	Виброизолятор резиновый Сборочный чертеж	

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-8.01.00	Корпус	44
3.004-3.18-8.01.00СБ	Корпус. Сборочный чертеж	
3.004-3.18-0.00.00ВМ	Выборка материалов	45

1. Общая часть

Серия 3.004-3 содержит рабочие чертежи виброизолированных фундаментов под кузнечные молоты, выпускаемые отечественной промышленностью.

В настоящий выпуск включены рабочие чертежи виброизолированного фундамента под молот ковочный пневматический модели МЦ138А, изготовляемый Воронежским производственным. Объединением по выпуску кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота

Масса падающих частей	$Q_0 = 0{,}725$ т
Энергия удара	$E = 20$ кдж
Скорость падающих частей	$V_0 = 7{,}36$ м/с
Число ударов в минуту	$N = 122$ уд/мин.
Масса молота без шабота	$Q_м = 13{,}0$ т
Масса шабота в сборе	$Q_ш = 8{,}0$ т
Отметка подошвы шабота относительно пола цеха	$-0{,}880$ м
Коэффициент восстановления при ударе	$\varepsilon = 0{,}25$

Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих грунтовых и других условий:

Уровень грунтовых вод принят на 2,0 м ниже пола цеха;

Объемная масса сухого грунта	$\gamma = 1800$ кг/м³
Угол естественного откоса грунта	$\varphi = 25°$
Коэффициент упругого равномерного сжатия для грунта	$C_z \geq 2400$ тс/м³
Нагрузка на перекрытие подфундаментного короба	$p \leq 20$ кН/м²
Допускаемое среднее давление на основание под подошвой фундамента короба от статических и динамических нагрузок	$q \geq 0{,}1$ мпа

Динамический расчет фундамента произведен в соответствии с „Руководством по проектированию виброизоляции машин и оборудования" М1972г на основании технических характеристик молота и принятых грунтовых условий.

Запроектированные конструкции фундамента имеют следующие динамические характеристики:

амплитуду колебаний фундаментного блока	$d_ф = 2{,}9$ мм
амплитуду колебаний подфундаментного короба	$d_к = 0{,}25$ мм
частоту собственных вертикальных колебаний установки	$f_z = 4{,}6$ ш

2. Конструктивные решения

Виброизолированный фундамент состоит из подфундаментного короба, перекрытия и фундаментного блока, свободно опирающегося на пружинные и резиновые виброизоляторы.

Пружинные виброизоляторы ВП-1 приняты по „Каталогу пружин и рессор для виброизоляторов и пружинных виброизоляторов (серия 3.001-2, вып. 1 и 2).

Виброизоляторы приподняты от дна подфундаментного короба и располагаются на железобетонных лентах. Между стенками подфундаментного короба и фундаментным блоком предусмотрены зазоры 100 мм.

Перекрытие, выполненное в виде стальных съемных плит, опирается на стенки короба. Конструкция перекрытия дает возможность молоту осуществлять свободные колебания.

Конструкции фундамента запроектированы на условие эксплуатации в неагрессивной и слабоагрессивной среде.

Оклеечная гидроизоляция принята из 3х слоев гидроизола с защитной кирпичной стенкой согласно „Указаниям по проектированию гидроизоляции подземных частей здании и сооружений." (СН301-65.)

При устройстве оклеечной гидроизоляции все прямые углы смежных поверхностей должны быть скошены. Скосы выполнять в виде фасок под углом 45° согласно детали устройства гидроизоляции, показанной на документе 3.004-3.18-0.00.00СБ.

Бетон для подфундаментного короба и фундаментного блока принят марки 200 на щебне из твердых прочных и устой-

				3.004-3.18-0.00.00ПЗ
Нач. отд.	Болтухов			Пояснительная записка
Ст. Н. сотр.	Бобришев			
Рук. гр.	Казарцева			
Техник	Жарова			
Провер.	Берлин			

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

чивать грунтовые воды. Армирование производится сетками из стали А-III и А-II.

Для сероводородсодержащей и агрессивной среды должно быть принято соответствующая плотность бетона, а также предусмотрены дополнительные мероприятия по защите бетона в соответствии с главой СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии".

3. Расчет фундамента

Стенка подфундаментного короба рассчитана как пластинка, защемленная по трем сторонам с одной свободной стороны на нагрузку от бокового давления грунта и давления грунтовых вод, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытие подфундаментного короба.

Днище подфундаментного короба рассчитано как плита на упругом основании на действие сил и моментов, передающихся на нее через вибродизоляторы и стенки подфундаментного короба.

Нижняя арматура фундаментного блока определена расчетом на нагрузку, возникающую при ударе.

Расчеты произведены в соответствии с дополнениями к листам СНиП-21-75 "Стальные и железобетонные конструкции", утвержденными и действующими с 1 января 1977 года.

Рабочая арматура принята класса А-III, конструктивная арматура класса А-II принята согласно СНиП II-19-78 "Фундаменты машин с динамическими нагрузками".

4. Указания по производству работ

При изготовлении подфундаментного короба, фундаментного блока и выполнении виброизоляции недопустимо следовать требованиям главы СНиП III-15 "Основания и фундаменты" (издание 1983 г.), "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные". Общие правила производства и приемки работ (III-15-76); "Металлические конструкции" правила изготовления, монтажа и приемки (III-18-75).

1. Если на уровне заложения подошвы подфундаментного короба будут обнаружены грунты, не отвечающие грунтовым условиям, указанным выше, вопрос о глубине заложения и размерах подфундаментного короба должен быть перерешен совместно с ЦНИИпромзданий.

2. Установка закладных деталей должна производиться с особой тщательностью в полном соответствии с серией. На время производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производится установка в проектное положение пружинных виброизоляторов, предварительно сжатых болтами до высоты в сжатом состоянии 215 мм.

4. Укладку бетонной смеси фундаментного блока следует производить горизонтальными слоями без перерывов.

Дно подшахтной ямы должно быть строго горизонтальным. Выравнивание этой поверхности производится до начала схватывания бетона в массиве фундамента.

Оштукатуривание дна подшахтной ямы не допускается.

5. По достижении бетоном фундаментного блока 70% прочности монтируется молот.

6. Удаляются стяжные болты пружинных виброизоляторов, затем производится установка и регулировка резиновых виброизоляторов групп подвертывания опорных болтов. Контроль высоты резиновых элементов производится шаблоном высотой 170 мм за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между опалубкой молота и блоком.

7. Крепятся резиновые амортизаторы к стенкам подфундаментного короба и монтируются упоры: катки доводятся до соприкосновения с резиновыми амортизаторами.

8. Монтируется металлическое перекрытие короба.

Монтажные сварные швы, открытые поверхности закладных деталей, элементы перекрытия, упоров и виброизоляторов должны быть защищены от коррозии лакокрасочным покрытием (I группа материалов по СНиП II-28-73, раздел 6).

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.18-0.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.18-1.00.00	Подфундаментный короб	1	
А3		2	3.004-3.18-2.00.00	Фундаментный блок	1	
А3		3	3.004-3.18-3.00.00	Перекрытие	1	
А3		4	3.004-3.18-4.00.00	Подшаботная прокладка	1	
А3		5	3.004-3.18-5.00.00	Упор	5	
А4		6	3.004-3.18-6.00.00	Фиксатор	5	
А4		7	3.004-3.18-7.00.00	Резиновый амортизатор	5	
				Детали		
Б4		8	3.004-3.18-0.00.01	Дубовые брусья 50х100		
				I категории, антисептир.		
				ГОСТ 8485-66 $l=1350$	8	
				Нестандартизированное		
				оборудование		
		9		Виброизолятор		
				пружинный ВП-1		
				см. Каталог пружин.		
				(серия 3.001-2, вып. 1 и 2)	12	
А4		10	3.004-3.18-8.00.00	Виброизолятор резиновый	14	

3.004-3.18-0.00.00

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Технич.	Жарова	
Провер.	Берлин	

Виброизолированный фундамент под молот модели М4138А

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.18-1.00.00СБ	Сборочный чертеж	3	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.18-1.01.00	Сетка С1	2	
А4		2	-01	Сетка С2	2	
А4		3	-02	Сетка С3	2	
А4		4	-03	Сетка С4	2	
А4		5	3.004-3.18-1.05.00	Сетка С5	2	
А4		6	-01	Сетка С6	2	
А4		7	3.004-3.18-1.07.00	Сетка С7	4	
А4		8	-01	Сетка С8	4	
А4		9	-02	Сетка С9	1	
А4		10	-03	Сетка С10	4	
А4		11	-04	Сетка С11	2	
А4		12	-05	Сетка С12	2	
А4						
А4		13	3.004-3.18-1.13.00	Закладное изделие М1	3	
А4		14	3.004-3.18-1.14.00	Закладное изделие М2	5	
А4		15	3.004-3.18-1.15.00	Закладное изделие М3	2	
А4		16	3.004-3.18-1.16.00	Закладное изделие М4	1	
А4		17	3.004-3.18-1.17.00	Закладное изделие М5	2	
А4		18	3.004-3.18-1.18.00	Закладное изделие М6	2	
А4		19	3.004-3.18-1.19.00	Закладное изделие М7	2	

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

3.004-3.18-1.00.00

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Технич.	Жарова	
Провер.	Берлин	

Подфундаментный короб

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

21040-02 7

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		20	3.004-3.18-1.00.01	Стержень ф20АI; ℓ=1000	9	2,5кг
Б4		21	-1.00.02	Стержень ф8АI; ℓ=240	130	1,0кг
Б4		22	-1.00.03	Стержень ф8АI; ℓ=860	48	0,34кг
				Материалы		
				Бетон марки М200	$м^3$	22,1

3.004-3.18-1.00.00 | Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.15-1.01.00		С1
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.01.01	Стержень ф14АIII; ℓ=3800	8	4,6кг
Б4		2	-1.01.02	Стержень ф8АI ℓ=1600	6	0,6кг
				3.004-3.15-1.01.00-01		С2
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.01.01-01	Стержень ф14АIII ℓ=3200	8	3,9кг
Б4		2	-1.01.02	Стержень ф8АI ℓ=1600	5	0,6кг
				3.004-3.15-1.01.00-02		С3
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.01.01-01	Стержень ф14АIII ℓ=3200	15	3,9кг
Б4		2	-1.01.02-02	Стержень ф8АI ℓ=3000	5	1,2кг
				3.004-3.15-1.01.00-03		С4
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.01.01-03	Стержень ф14АIII ℓ=2600	15	3,1кг
Б4		2	-1.01.02-02	Стержень ф8АI ℓ=3000	4	1,2кг

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

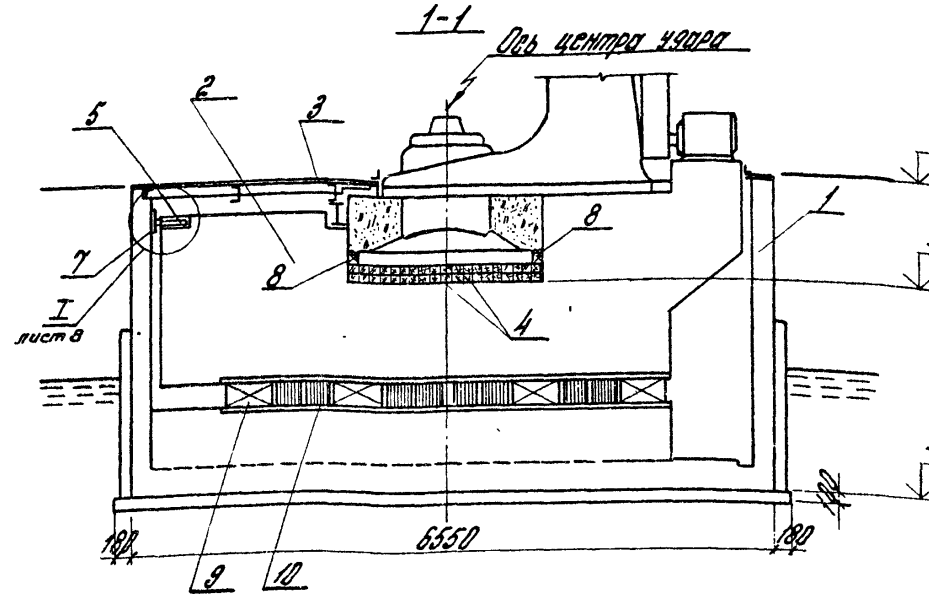
3.004-3.18-1.01.00 СБ

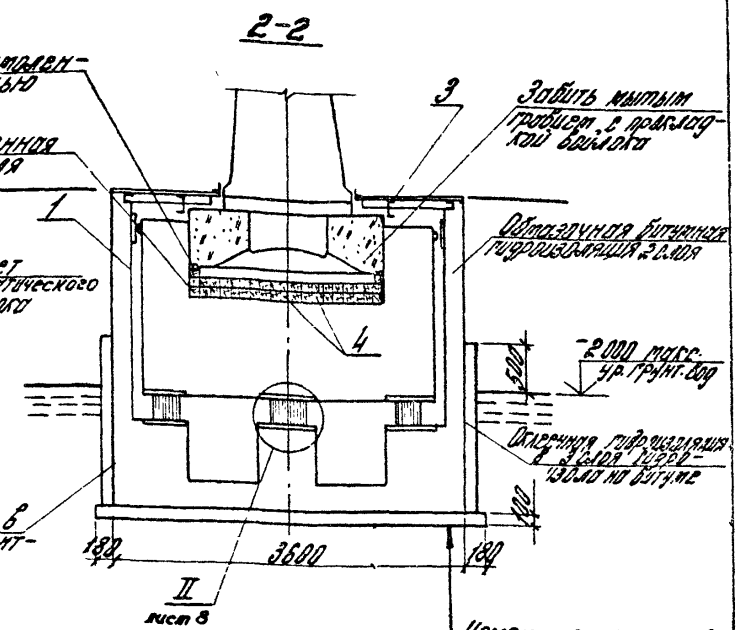
Нач. отд.	Болтухов	
Гл. н. сотр.	Бобрищев	
Рук. пр.	Кизордева	
Инж. кн.	УС	
Провер.	Берлин	

Сетка С1...С4

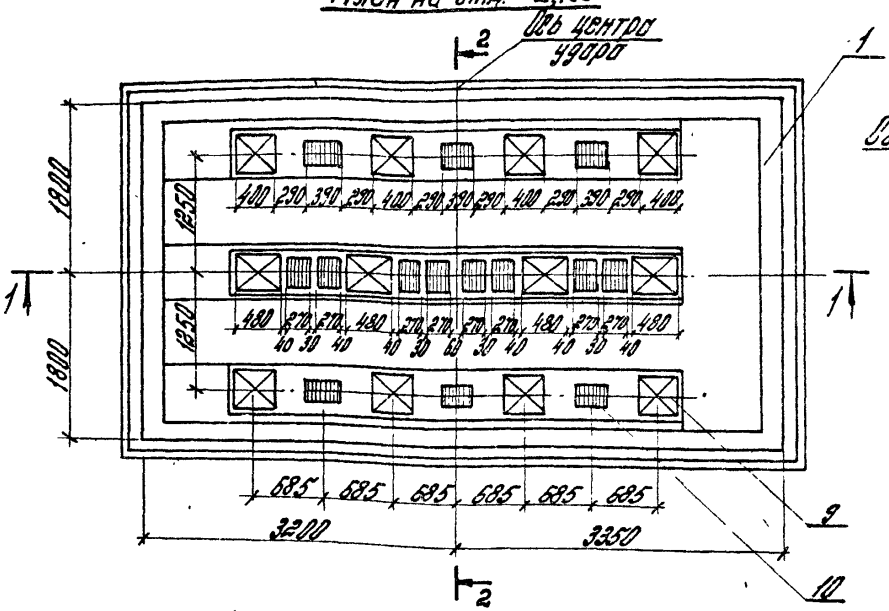
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



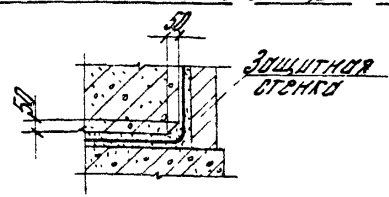


Цементное покрытие из раствора марки 100 с уклоном i = 0.05 (min = 20)
Железобетонная плита
Цементно-песчаная стяжка - 20
Гидроизоляция - 2 слоя гидроизола
Цементно-песчаная стяжка - 20
Подготовка из бетона М50; h = 100

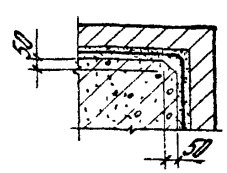


Деталь устройства гидроизоляции в углах

Сопряжение стенок с днищем



В углах стенок



Нач. отд.	Болтухов	
Гл. н. спр.	Бобрышев	
Рук. гр.	Кондрисва	
Ст. техн	Мурзаян	
Пров.	Берлин	

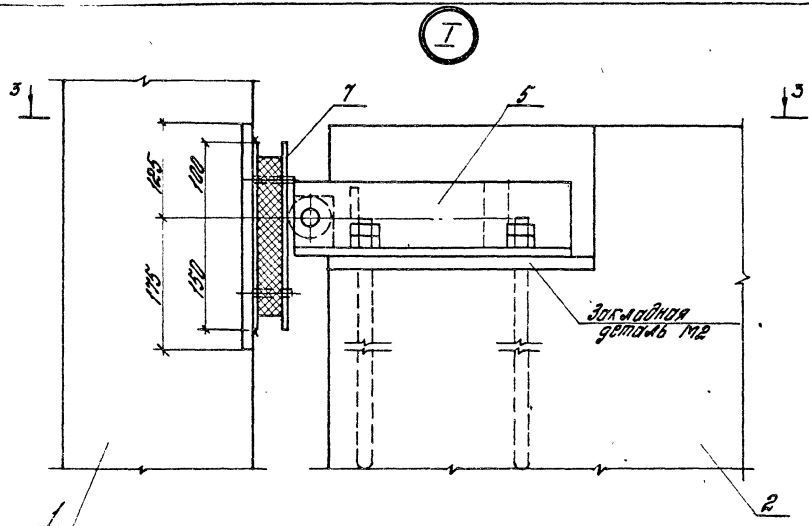
3.004-3.18 - 0.00.00 СБ

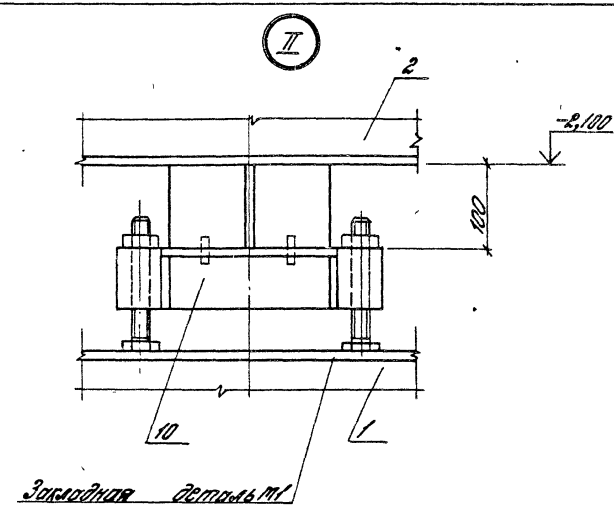
Виброизолированный фундамент под молот модели М 4138А сборочный чертеж

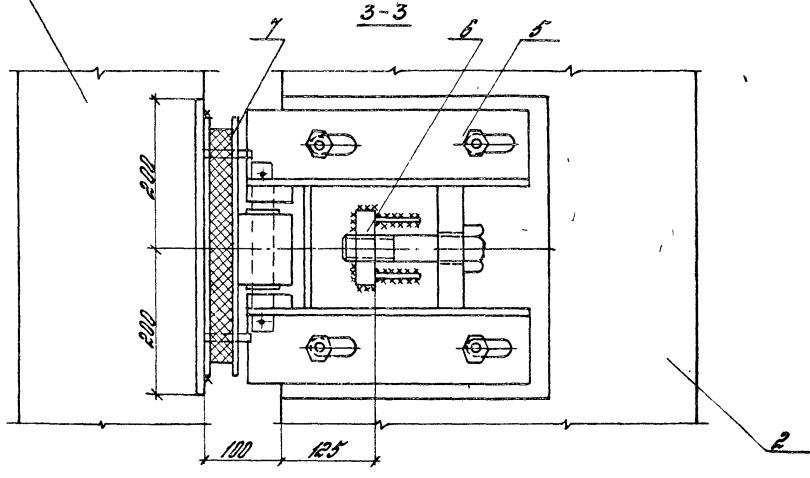
Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:50
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИПромзданий

Формат А3

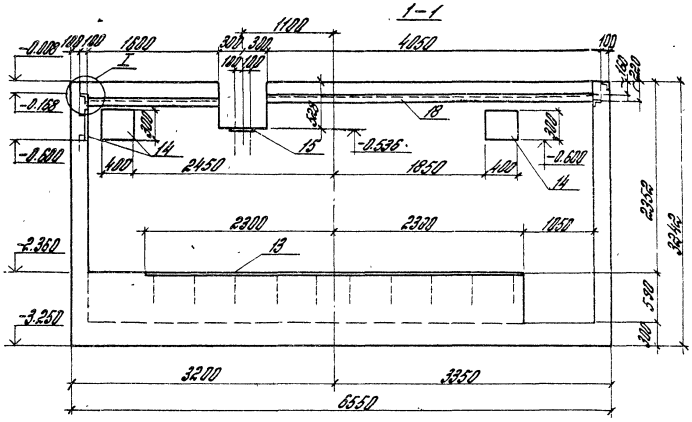


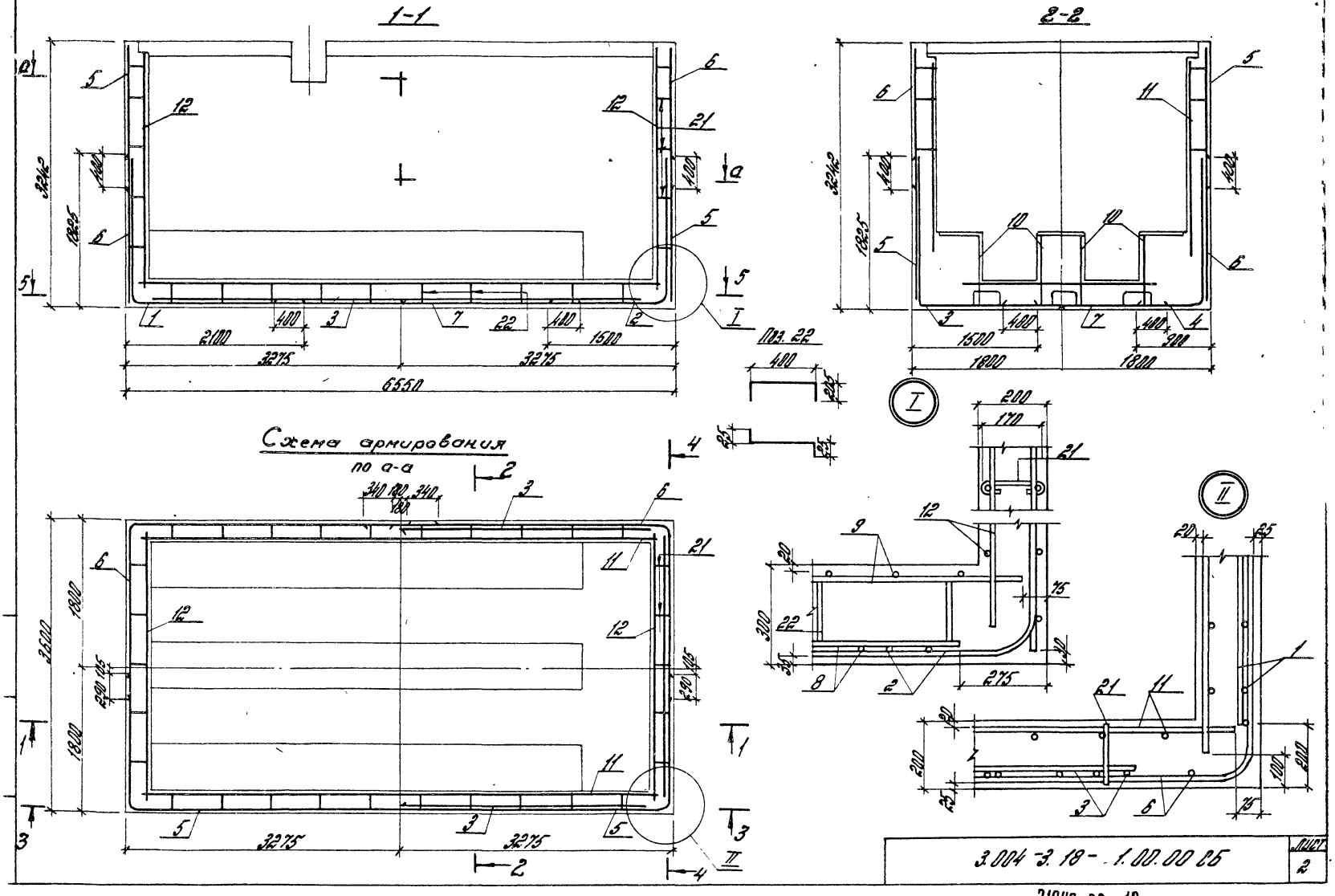




1. За отметку 0,000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделать по месту бетоном М200.
3. Паз 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора.
   Сварку производить электродами Э42А, толщина швов $h_{шв.}$ = 6 мм.
   На узле II высота резиновых элементов соответствует рабочему состоянию.

3.004-3.18 – 0.00.00 СБ	Лист 2

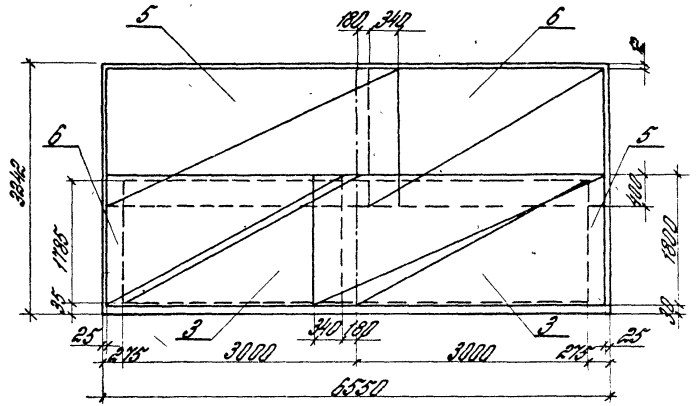

1-1
-0.150
-0.150
-0.600
-2.350
-3.250
1600
300
300
1100
4050
100
150
150
150



21040-02 12

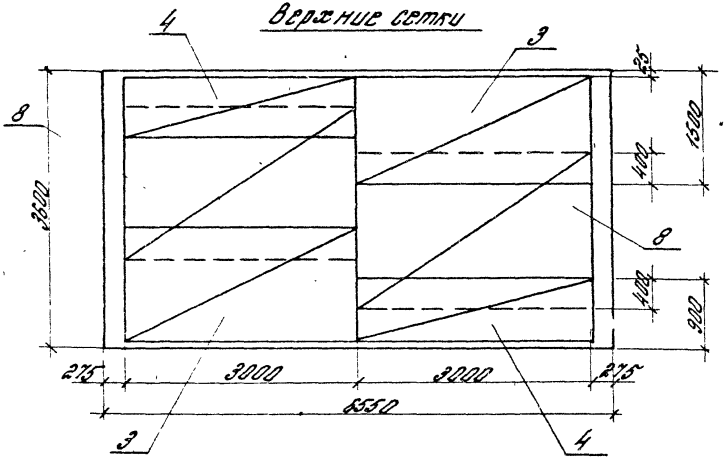
формат А3

3-3

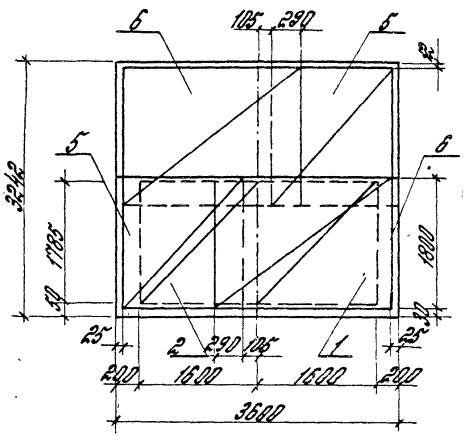


5-5

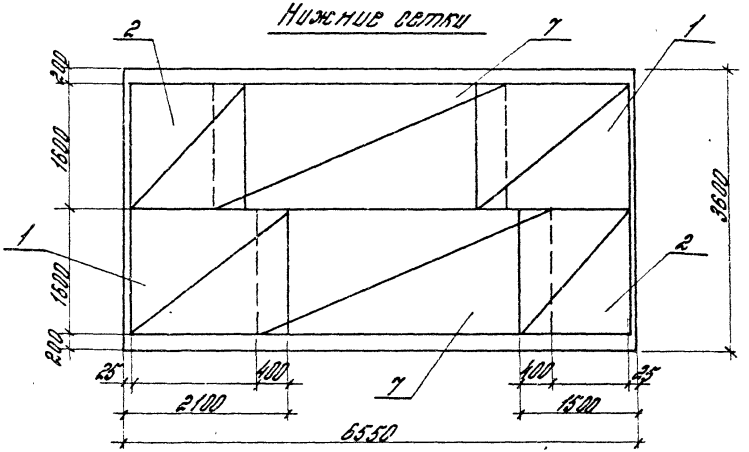
Верхние сетки



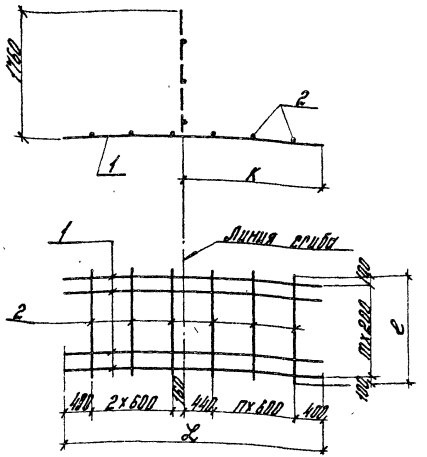
4-4



Нижние сетки



3.004-3.18 – 1.00.00 ОС	Лист 3



Обозначение	Наимен. сетки	Кол. шт. n	Кол. шт. m	Размеры, мм L	Размеры, мм l	Размеры, мм K	Масса, кг
3.004-3.18 - 1.01.00	С1	2	7	3800	1600	2040	40,6
-01	С2	1	7	3200	1600	1440	34,2
-02	С3	1	14	3200	3000	1440	63,9
-03	С4	0	14	2600	3000	840	51,7

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Инжен.	Ус	
Провер.	Берлин	

3.004-3.18 - 1.01.00 С5

Сетка С1 ... С4
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.18 - 1.05.00		С5
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18 - 1.05.01	Стержень ф8АI; L=5400	8	2,1кг
Б4		2	-1.05.02	Стержень ф14АIII l=1800	17	2,2кг
				3.004-3.18 - 1.05.00-01		С6
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18 - 1.05.01-01	Стержень ф8АI L=5200	8	2,1кг
Б4		2	-1.05.02	Стержень ф14АIII l=1800	17	2,2кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

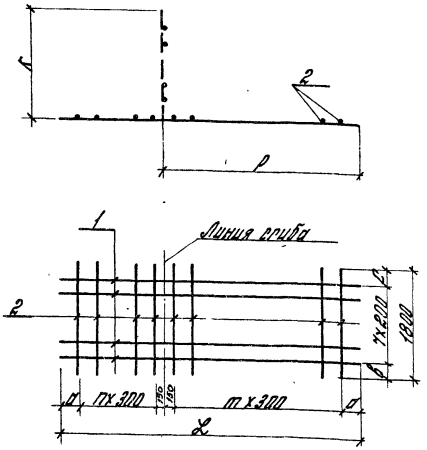
Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Инжен.	Ус	
Провер.	Берлин	

3.004-3.18 - 1.05.00

Сетка С5, С6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Обозначение	Наим. сетки	Кол. шт		Размеры, мм						Масса, кг
		п	т	а	в	с	L	К	Р	
3.004-3.18-1.05.00	С5	4	11	300	300	100	5400	1650	3750	55,1
-01	С6	6	9	200	100	300	5200	2150	3050	54,5

3.004-3.18-1.05.00С5

Сетка С5, С6
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:50

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. пр.	Казарцева	
Техник	Мурадян	
Провер.	Берлин	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.18-1.07.00		С7
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.07.01	Стержень ф14АII L=3750	8	4,5кг
Б4		2	-1.07.02	Стержень ф8АI l=1600	6	0,6кг
				3.004-3.18-1.1.07.00-01		С8
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.07.01-01	Стержень ф14АII L=2000	15	2,4кг
Б4		2	-1.07.02-01	Стержень ф8АI l=3000	4	1,2кг
				3.004-3.18-1.07.00-02		С9
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.07.01-02	Стержень ф10АII L=6400	11	4,0кг
			-1.07.02-02	Стержень ф10АII l=2400	31	1,5кг
				3.004-3.18-1.07.00-03		С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.07.01-03	Стержень ф10АII L=5400	3	3,3кг
Б4		2	-1.07.02-03	Стержень ф10АII l=830	27	0,5кг
				3.004-3.18-1.07.00-04		С11
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.07.01-02	Стержень ф10АII L=6400	11	3,9кг
Б4		2	-1.07.02-04	Стержень ф10АII l=2300	31	1,4кг
				3.004-3.18-1.07.00-05		С12
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-1.07.01-05	Стержень ф10АII L=3400	15	2,1кг
			-1.07.02-05	Стержень ф10АII l=3000	16	1,9кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

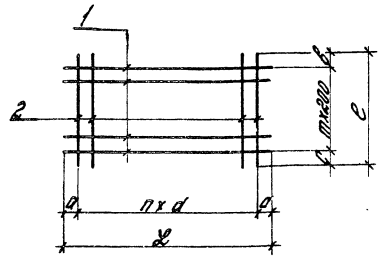
3.004-3.18-1.07.00

Сетка С7...С12

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. пр.	Казарцева	
Техник	Мурадян	
Провер.	Берлин	



Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75

Обозначение	Наим. сетки	Колич. шт.		Размеры, мм						Масса, кг
		n	m	a	в	c	d	L	e	
3.004-3.18-1.07.00	С7	5	7	375	100	100	600	3750	1600	40.2
-01	С8	3	14	100	100	100	600	2000	3000	41.2
-02	С9	30	10	200	200	200	200	6400	2400	89.5
-03	С10	26	2	100	100	330	200	5400	830	23.9
-04	С11	30	10	200	100	200	200	6400	2300	87.5
-05	С12	15	14	200	100	100	200	3400	3000	61.1

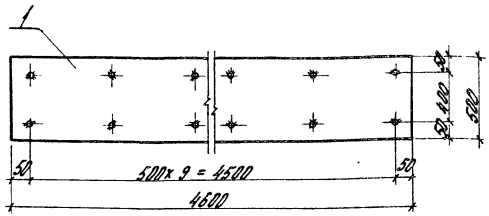
Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. пр.	Казарцева	
Инж. кн.	Ус	
Провер.	Берлин	

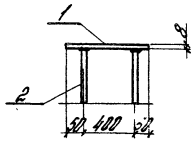
3.004-3.18-1.07.00 С6

Сетка С7...С12
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.13.01	Лист 500×8 ГОСТ 82-70 / ВСТ 3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				$l = 4600$	1	144.4 кг
Б4		2	-1.13.02	Стержень ф10А II		
				ГОСТ 5781-82 $l = 300$	20	0.2 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. пр.	Берлин	
Провер.	Казарцева	

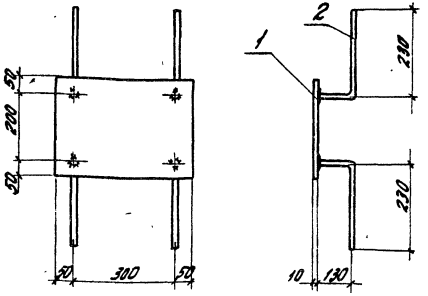
3.004-3.18-1.13.00

Закладное изделие М1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	150,8	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

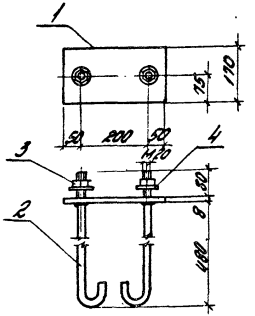
формат А4



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.14.01	Лист 300х10 ГОСТ 82-70 ВСт.3кп2 ГОСТ 14-1-3023-80		
				ℓ=400	1	9,4 кг
Б4		2	-1.14.02	Стержень Ø14 А II ГОСТ 5781-82 ℓ=360	4	0,3 кг

			3.004-3.18-1.14.00			
Нач. отд.	Болтунов		Закладное изделие М2	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Борщиков			Р	10,6	1:10
Рук. гр.	Берлин			Лист	Листов 1	
Инженер				ЦНИИПромзданий		
Проверил	Казаринов					

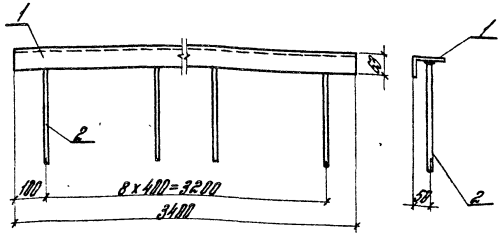


Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-1.15.01	Полоса 170х8 ГОСТ 103-76 ВСт.3кп2 ГОСТ 14-1-3023-80		
				ℓ=300	1	3,2 кг
Б4		2	-1.15.02	Круг Ø20 ГОСТ 2590-71 ВСт.3кп2 ГОСТ 14-1-3023-80		
				ℓ=695	2	1,7 кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	2	0,05 кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	2	0,05 кг

			3.004-3.18-1.15.00			
Нач. отд.	Болтунов		Закладное изделие М3	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Борщиков			Р	6,8	1:10
Рук. гр.	Берлин			Лист	Листов 1	
Инженер				ЦНИИПромзданий		
Проверил	Казаринов					

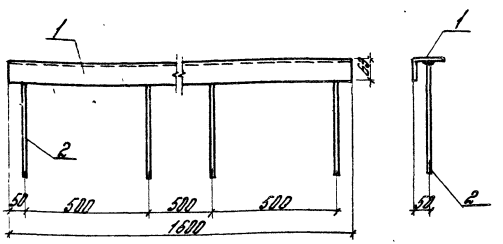
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.16.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72 / Ст3кп2 ГОСТ 14771-76		
				С=3400	1	33,8 кг
Б4		2	-1.16.02	Стержень ф10 А II / ГОСТ 5781-82 С=300	9	0,2 кг

				3.004-3.18-1.16.00		
				Закладное изделие М4	Стадия: Р	Масса: 35,5
					Лист	Листов 1
Нач. отд.	Болтухов				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Гл. инж. пр.	Бобришев					
Рук. гр.	Сердин					
Провер.	Хазарчева					

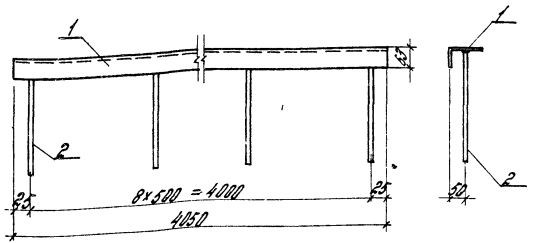


Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.17.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72 / Ст3кп2 ГОСТ 14771-76		
				С=1500	1	15,8 кг
Б4		2	-1.16.02	Стержень ф10 А II / ГОСТ 5781-82 С=300	4	0,2 кг

				3.004-3.18-1.17.00		
				Закладное изделие М5	Стадия: Р	Масса: 17,1
					Лист	Листов 1
Нач. отд.	Болтухов				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Гл. инж. пр.	Бобришев					
Рук. гр.	Сердин					
Провер.	Хазарчева					

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



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.18.01	Уголок $\frac{100\times63\times8\ ГОСТ\ 8510-72}{ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80}$		
				$l=4050$	1	40,0кг
Б4		2	-1.16.02	Стержень ф10 А II		
				ГОСТ 5781-82 $l=300$	4	0,2кг

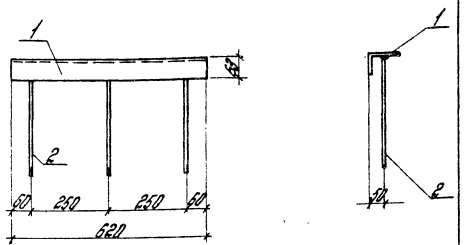
3.004-3.18-1.18.00

Закладное изделие М6

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Берлин	
Провер.	Казарцева	

Стадия	Масса	Масштаб
Р	41,3	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.19.01	Уголок $\frac{100\times63\times8\ ГОСТ\ 8510-72}{ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80}$		
				$l=620$	1	6,1кг
Б4		2	-1.16.02	Стержень ф10 А II		
				ГОСТ 5781-82 $l=300$	3	0,2кг

3.004-3.18-1.19.00

Закладное изделие М7

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Берлин	
Провер.	Казарцева	

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7,1	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.18-2.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.18-2.01.00	Сетка С1	1	
А4		2	-01	Сетка С2	2	
А4		3	-02	Сетка С3	1	
А4		4	-03	Сетка С4	1	
А4		5	-04	Сетка С5	1	
А4		6	3.004-3.18-2.06.00	Сетка С6	2	
А4		7	-01	Сетка С7	2	
А4		8	3.004-3.18-2.08.00	Сетка С8	2	
А4		9	3.004-3.18-2.09.00	Сетка С9	1	
А4		10	3.004-3.18-2.10.00	Сетка С10	1	
А4		11	-01	Сетка С11	1	
А4		12	3.004-3.18-1.13.00	Закладное изделие М1	3	
А4		13	3.004-3.18-2.13.00	Закладное изделие М2	5	
А4		14	3.004-3.18-2.14.00	Закладное изделие М3	6	
А4		15	3.004-3.18-2.15.00	Закладное изделие М4	6	
А4		16	3.004-3.18-2.16.00	Закладное изделие М5	4	
А4		17	3.004-3.18-2.17.00	Закладное изделие М6	2	
А4		18	3.004-3.18-2.18.00	Закладное изделие М7	4	
А4		19	3.004-3.18-2.19.00	Закладное изделие М8	1	

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.18-2.00.00
Ст. н. сотр.	Бобришев		Фундаментный блок
Рук. гр.	Казарцева		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Инжен.	Ус		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин		

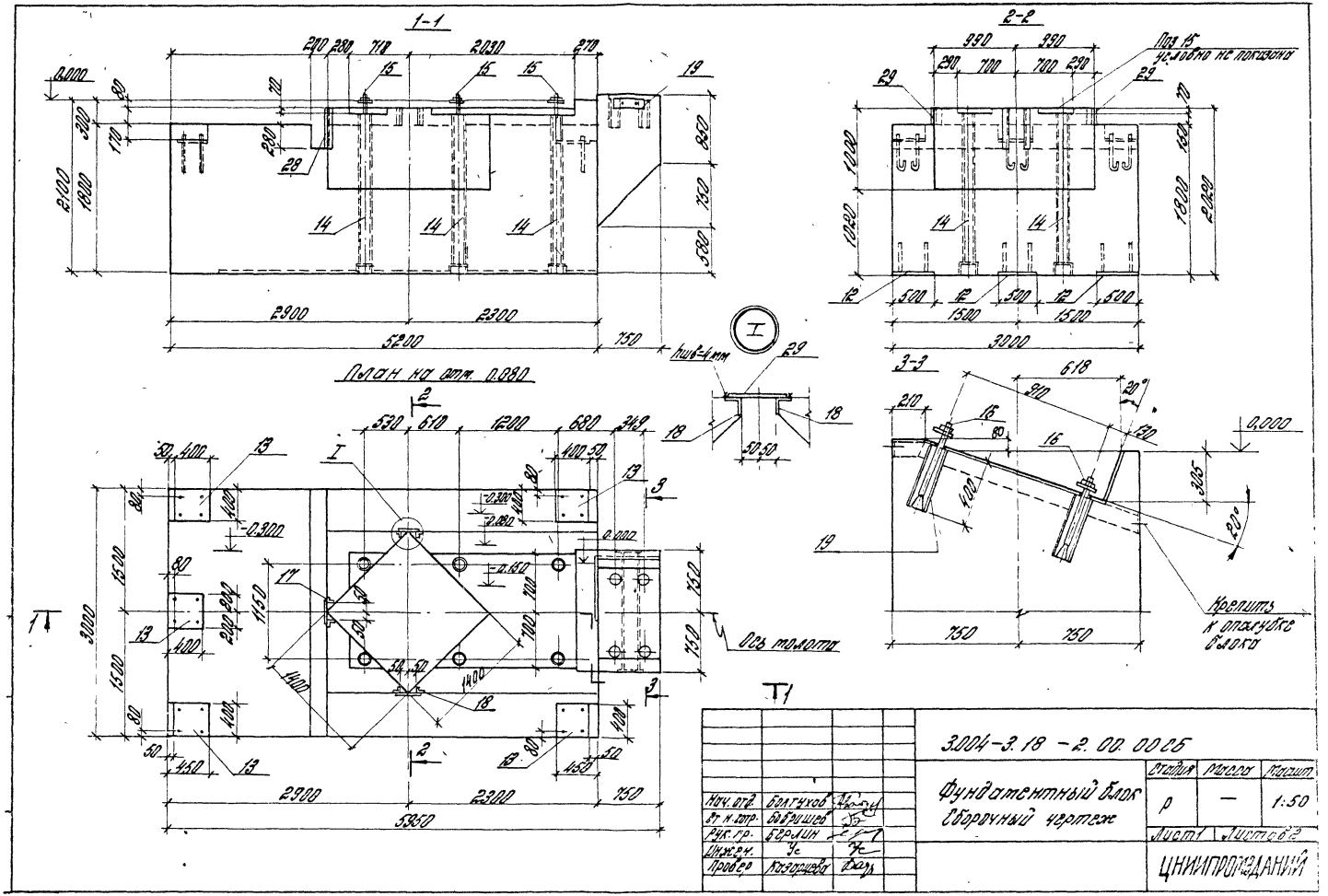
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		20	3.004-3.18-2.00.01	Стержень ф18А III ℓ=1400	2	2,8кг
Б4		21	-01	Стержень ф18А III ℓ=1600	2	3,2кг
Б4		22	-02	Стержень ф18А III ℓ=1800	2	3,6кг
Б4		23	-03	Стержень ф18А III ℓ=2850	2	5,7кг
Б4		24	-04	Стержень ф18А III ℓ=2300	2	4,6кг
Б4		25	-05	Стержень ф18А III ℓ=1900	6	3,8кг
Б4		26	-06	Стержень ф18А III ℓ=1460	2	2,9кг
Б4		27	-07	Стержень ф18А III ℓ=750	2	1,5кг
Б4		28	-08	Стержень ф18А III ℓ=1200	6	2,4кг
Б4		29	3.004-3.18-2.00.02	Полоса 140х4 ГОСТ 103-76 / 8Ст.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=500	1	2,2кг
Б4		30	-01	Полоса 140х4 ГОСТ 103-76 / 8Ст.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=220	2	1,0кг
				Материалы		
				Бетон М200	м³	28,62

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

3.004-3.18-2.00.00 Лист 2

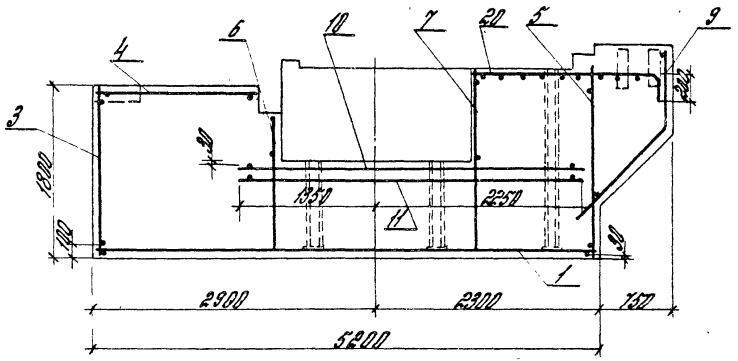
21040-02 20

Формат А4


1-1
2-2
3-3
План на отм. 0.080
Поз 15 условно не показано
Крепить к опалубке блока
Ось молота
Кшв=4мм
3.004-3.18 - 2.00.00СБ
Фундаментный блок
Сборочный чертеж
Стадия
Масса
Масшт
Р
1:50
Лист 1
Листов 2
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ
Нач. отд. Болтухов
Вт. н. сотр. Бобришев
Рук. гр. Берлин
Инжен. Ус
Провер. Казарцева

формат А3

4-4



5-5

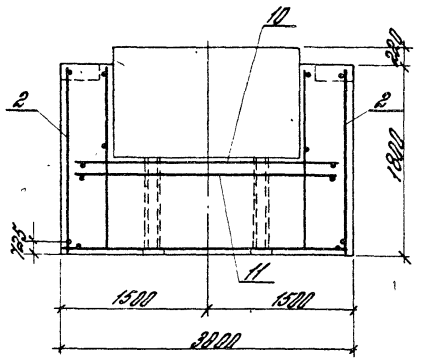
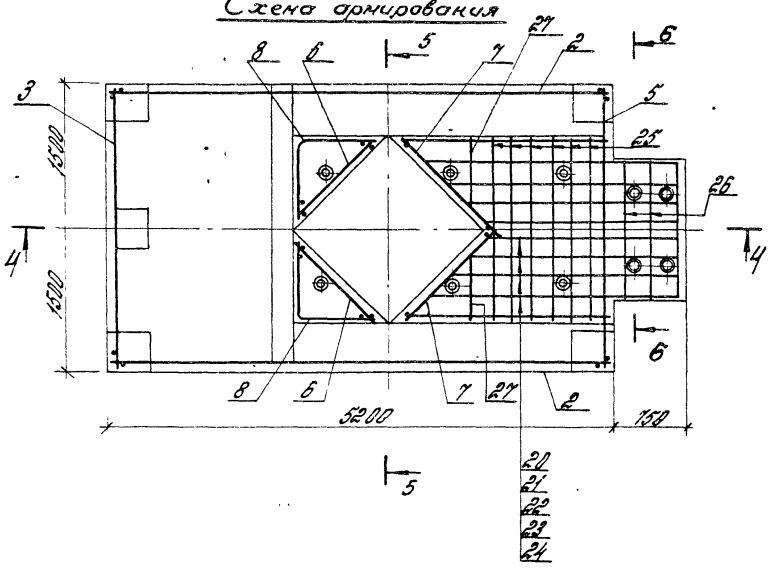
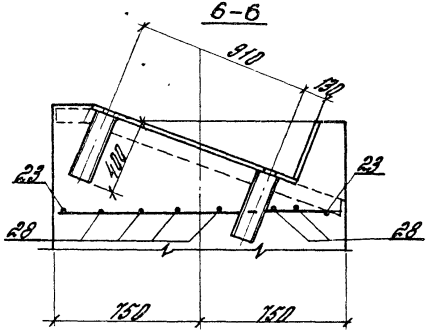


Схема армирования



6-6



1. Защитный слой арматуры, кроме оговоренного, принять 20 мм
2. В местах пересечения арматуры с закладными деталями М2 (поз. 13) арматуру обрезать по месту.
3. Стержни сетки с9 (поз. 9) обрезать по месту.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.18-2.01.00		С1
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.01.01	Стержень ф32АIII; Z=5160	15	32,6кг
Б4		2	-2.01.02	Стержень ф18АIII; l=2960	26	6,0кг
				3.004-3.18-2.01.00-01		С2
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.01.01-01	Стержень ф12АII; Z=5160	9	4,6кг
Б4		2	-2.01.02-01	Стержень ф12АII; l=1760	26	1,6кг
				3.004-3.18-2.01.00-02		С3
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.01.01-02	Стержень ф12АII, Z=2960	9	2,6кг
Б4		2	-2.01.02-02	Стержень ф12АII, l=1760	15	1,6кг
				3.004-3.18-2.01.00-03		С4
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.01.01-03	Стержень ф12АII; Z=2960	8	2,6кг
Б4		2	-2.01.02-03	Стержень ф12АII; l=1670	15	1,5кг
				3.004-3.18-2.01.00-04		С5
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.01.01.-04	Стержень ф12АII; Z=2960	10	2,6кг
Б4		2	-2.01.02-04	Стержень ф12АII; l=2060	15	1,8кг
				3.004-3.18-2.01.00-05		С6
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.01.01-05	Стержень ф12АII, Z=1300	5	1,2кг
Б4		2	-2.01.02-05	Стержень ф12АII, l=1900	6	1,7кг
				3.004-3.18-2.01.00-06		С7
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.01.01-06	Стержень ф12АII, Z=1600	5	1,4кг
Б4		2	-2.01.02-06	Стержень ф12АII, l=1900	7	1,7кг

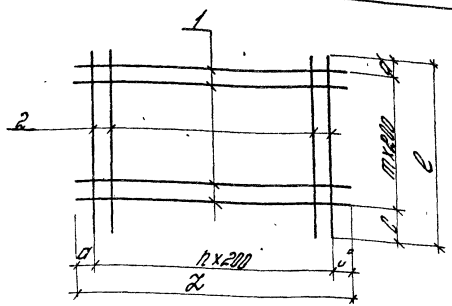
Нач.отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобришев		
Рук.гр.	Казарцева		
Инжен.	Ус		
Провер.	Берлин		

3.004-3.18-2.01.00

Сетка С1...С7

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75.

Обозначение	Наим. сетки	Колич. штук n	m	Размеры, мм a	b	c	d	Z	l	Масса кг
3.004-3.18-2.01.00	С1	25	14	80	80	80	80	5160	2960	584,0
-01	С2	25	8	80	80	80	80	5160	1760	73,7
-02	С3	14	8	80	80	80	80	2960	1760	42,3
-03	С4	14	7	80	80	135	135	2960	1670	43,2
-04	С5	14	9	80	80	130	130	2960	2060	51,8
-05	С6	5	4	150	150	1000	100	1300	1900	15,2
-06	С7	6	4	150	250	1000	100	1600	1900	18,0

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

Нач.отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобришев		
Рук.гр.	Казарцева		
Инжен.	Ус		
Провер.	Берлин		

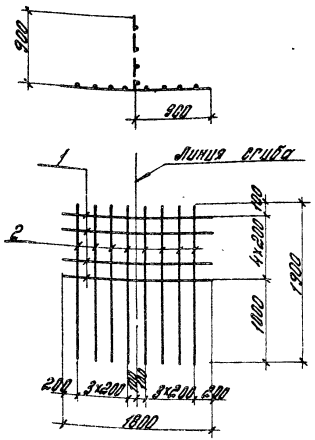
3.004-3.18-2.01.00 СБ

Сетка С1...С7 Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	1:50
Лист	Листов 1	

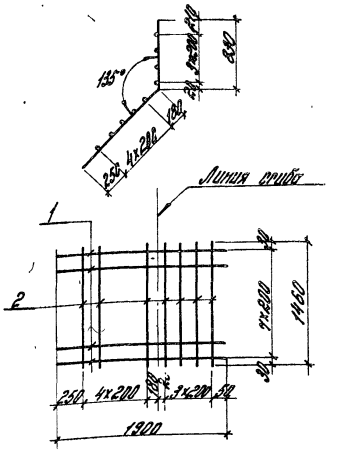
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-2.08.01	Стержень ф12 А II ℓ=1800	5	1,6 кг
Б4		2	-2.08.02	Стержень ф12 А II ℓ=1900	8	1,7 кг

			3.004-3.18-2.08.00		
Нач. отд.	Болтухов		Сетка С8	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. н. констр.	Бобришев			Р	20,5	1:50
Рук. гр.	Газарцева			Лист	Листов 1
Провер.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-2.09.01	Стержень ф12 А II ℓ=2060	8	1,8 кг
Б4		2	-2.09.02	Стержень ф12 А II ℓ=1460	9	1,3 кг

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

			3.004-3.18-2.09.00		
Нач. отд.	Болтухов		Сетка С9	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. н. констр.	Бобришев			Р	25,2	1:50
Рук. гр.	Газарцева			Лист	Листов 1
Провер.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Альбом Б4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.18-2.10.00		С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-2.10.01	Стержень ф12АII l=3600	29	3,2кг
Б4		2	-2.10.02	Стержень ф12АII l=2900	36	2,6кг
				3.004-3.18-2.10.00-01		С11
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18-2.10.01	Стержень ф12АII l=3600	29	3,2кг
Б4		2	-2.10.02	Стержень ф12АII l=2900	36	2,6кг
Б4		3	-2.10.03	Стержень ф8АI l=920	16	0,4кг

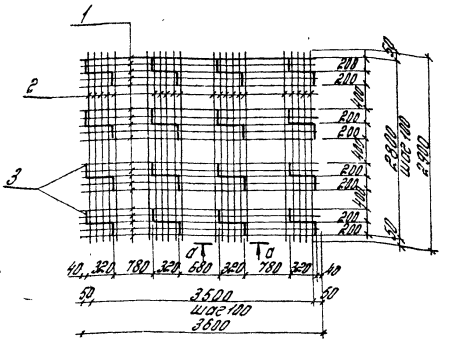
Нач.отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобришев		
Рук.гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

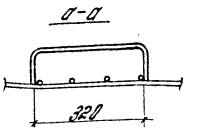
3.004-3.18-2.10.00

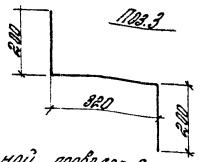
Сетка С10, С11

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ







Все стержни связывать вязальной проволокой

Обозначение	Наимен. сетки	Поз.3 колич.	Поз.3 масса	Масса, кг
3.004-3.18-2.10.00	С10	—	—	186,0
-01	С11	16	4,6	191,8

Нач.отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобришев		
Рук.гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

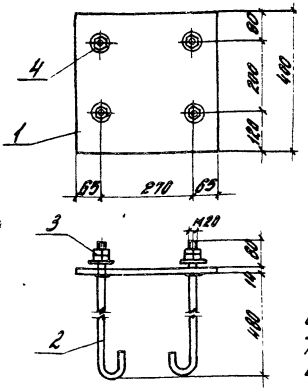
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

3.004-3.18-2.10.00 СБ

Сетка С10, С11
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Сварку производить электродами Э42А толщина сварных швов. hшв = 6мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.13.01	Лист 400х14 ГОСТ82-70 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l = 400	1	17,6кг
Б4		2	-2.13.02	Круг 20ГОСТ2590-71 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l = 710	4	1,75кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ5915-70*	8	0,06кг
		4		Шайба 20 ГОСТ11371-78	4	0,03кг

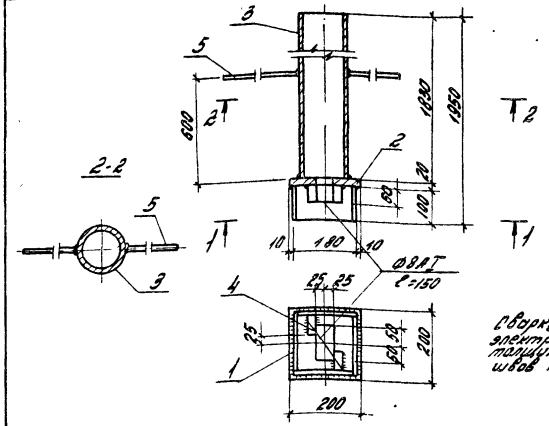
3.004-3.18-2.13.00

Закладное изделие М2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	25,2	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач.отд.	Болтухов	
Ст.Н.сотр.	Бобришев	
Рук.гр.	Берлин	
Ст.техн.	Мурадян	
Провер.	Казарцева	



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов hшв = 6мм

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б4		1	3.004-3.18-2.14.01	Полоса 100х8 ГОСТ103-76 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80 l=172	4	1,1кг
Б4		2	-2.14.02	Полоса 200х20 ГОСТ103-76 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80 l=200	1	6,3кг
Б4		3	-2.14.03	Труба 125х5,5 ГОСТ3262-75 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80 l=1830	1	30,6кг
Б4		4	-2.14.04	Полоса 60х20 ГОСТ103-76 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80 l=55	2	0,55кг
Б4		5	-2.16.02	Стержень Ф10А II ГОСТ5781-82 l=300	2	0,2кг

3.004-3.18-2.14.00

Закладное изделие М3

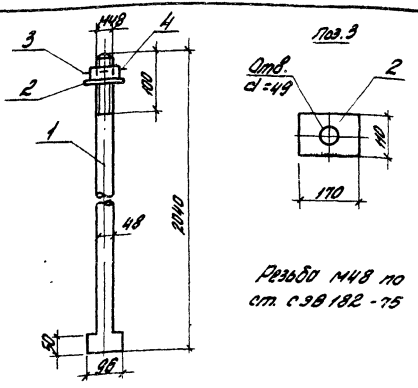
Стадия	Масса	Масштаб
Р	42,8	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач.отд.	Болтухов	
Ст.Н.сотр.	Бобришев	
Рук.гр.	Берлин	
Ст.техн.	Мурадян	
Провер.	Казарцева	

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

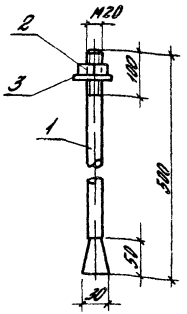
Формат А4



Резьба М48 по ст. СЭВ 182-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.15.01	Круг 48 ГОСТ 2590-71 / Ст.35 ГОСТ 1050-74		
				ℓ=2040	1	25.8 кг
Б4		1	-2.15.02	Полоса 110х10 ГОСТ 103-76 / 8Сп.3кп2 ТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=70	1	1,5 кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М48 ГОСТ 5932-73*	1	1,2 кг
		4		Шплинт 8-90 ГОСТ 397-79*	1	0,1 кг

		3.004-3.18-2.15.00	
Закладное изделие М4		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	29,3	1:10
		Лист	Листов 1
Нач. отд.	Болтунов		ЦНИИПромзданий
Ст.н.сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Берлин		
Провер.	Назарцева		

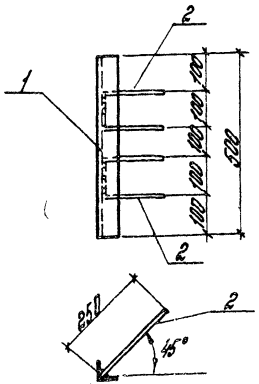


Резьба М20 по ст СЭВ 182-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.16.01	Круг 30 ГОСТ 2590-71 / Ст.35 ГОСТ 1050-74		
				ℓ=500	1	2,8 кг
				Стандартные изделия		
		2		Гайка М20 ГОСТ 5927-70*	1	0,06 кг
		3		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	1	0,03 кг

		3.004-3.18-2.16.00	
Закладное изделие М5		Стадия	Масса	Масштаб
		Р	29	1:5
		Лист	Листов 1
Нач. отд.	Болтунов		ЦНИИПромзданий
Гл.н.сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Берлин		
Инженер	Ус		
Провер.	Назарцева		

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



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-2.17.01	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=500	1	1,9кг
Б4		2	-2.17.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 ℓ=600	2	0,35кг

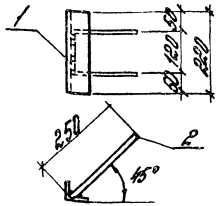
Нач. отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

3.004-3.18-2.17.00

Закладное изделие М6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,6	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-2.18.01	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=220	1	0,8кг
Б4		2	-2.18.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 ℓ=650	1	0,4кг

Нач. отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

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

3.004-3.18-2.18.00

Закладное изделие М7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,2	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.004-3.18-2.19.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-2.19-01	Полоса 750×4 ГОСТ 82-70 / ВСТ 3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=1130	1	25,6кг
Б4		2	-2.19-02	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСТ 3кп2ТУ14-1-3023-80 ℓ=210	2	1,4кг
Б4		3	-2.19.-03	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСТ 3кп2ТУ14-1-3023-80 ℓ=1400	2	8,8кг
Б4		4	-2.19.04	Труба Dy=100 S=4,5 ГОСТ 3262-75 / ВСТ 3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=400	4	4,9кг
Б4		5	-2.19.05	Полоса 325×4 ГОСТ 82-70 / ВСТ 3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=750	1	7,7кг
Б4		6	-2.19.06	Полоса 325×4 ГОСТ 82-70 / ВСТ 3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=950	1	9,7кг
Б4		7	-2.19.07	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСТ 3кп2ТУ14-1-3023-80 ℓ=260	2	1,6кг
Б4		8	-2.19.08	Стержень ф 10А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=300	8	0,2кг
				Стандартные изделия		
				Шайба 16 ГОСТ 11371-78		
		9		Гайка М16 ГОСТ 5915-70		0,1кг
				Болт М16×100 ГОСТ 7798-78		

3.004-3.18-2.19.00

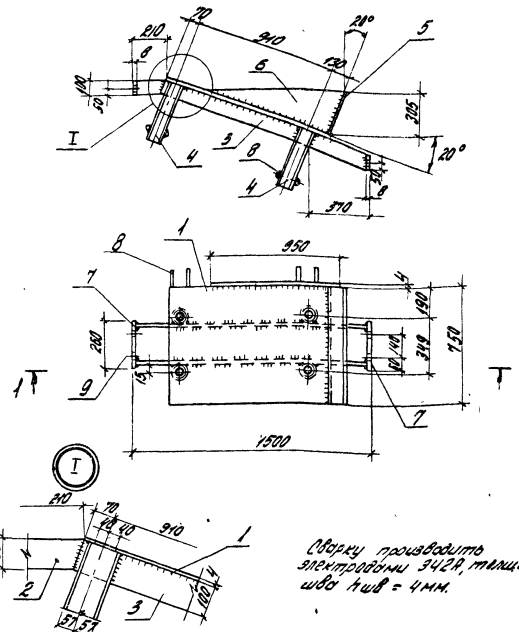
Нач. отд.	Болтухов		
Ст. Н. сотр.	Бобрищев		
Рук. гр.	Берлин		
Инжен.	Ус		
Провер.	Казарцева		

Закладное изделие М8

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

1-1



Сварку производить электродами 342А, толщина шва $h_{шв}$ = 4мм.

3.004-3.18-2.19.00СБ

Закладное изделие М8. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	89,2	1:20

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. Н. сотр.	Бобрищев		
Рук. гр.	Берлин		
Инжен.	Ус		
Провер.	Казарцева		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.18-3.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.18-3.01.00	Плита П1	1	
А3		2	3.004-3.18-3.02.00	Плита П2	1	
А3		3	3.004-3.18-3.03.00	Плита П3	1	
А3		4	3.004-3.18-3.04.00	Балка	1	
				Детали		
Б4		6	3.004-3.18-3.00.01	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				С = 12.50	1	4.7кг

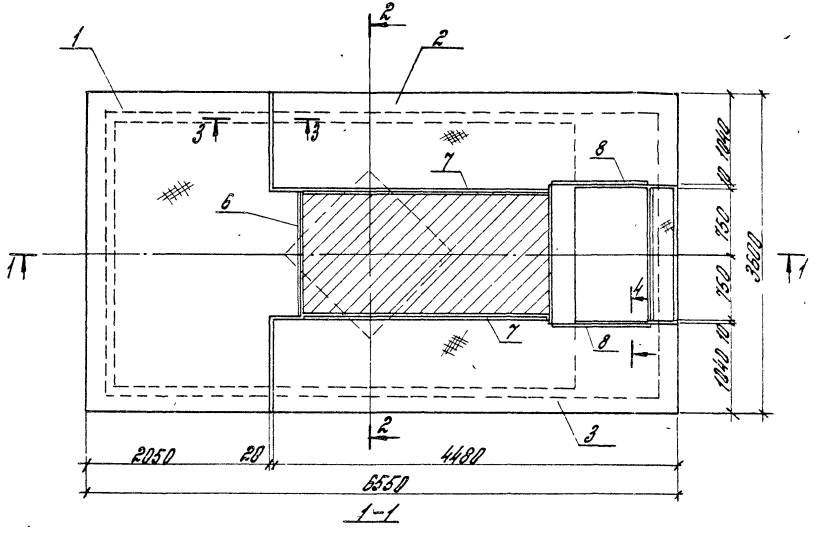
				3.004-3.18-3.00.00		
Нач. отд.	Болтачов					
Гл. инж.	Бобришев			Перекрытие	Стадия Р	Лист 1	Листов 2
Рук. гр.	Берлин					
Провер.	Комаров				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		7	-3.00.02	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				С = 2650	2	10.0кг
Б4		8	-3.00.03	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				С = 1100	2	4.1кг
Б4		9	-3.00.04	Рулон Б-ПН-8,2Х1,5 ГОСТ 10633-78 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	25.4кг
Б4		10	-3.00.05	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				С = 1500	1	5.7кг

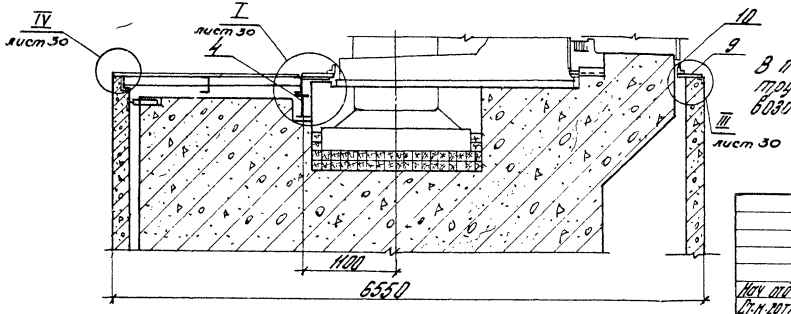
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.004-3.18-3.00.00		Лист 2

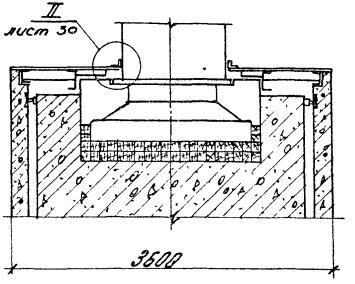
План



1-1



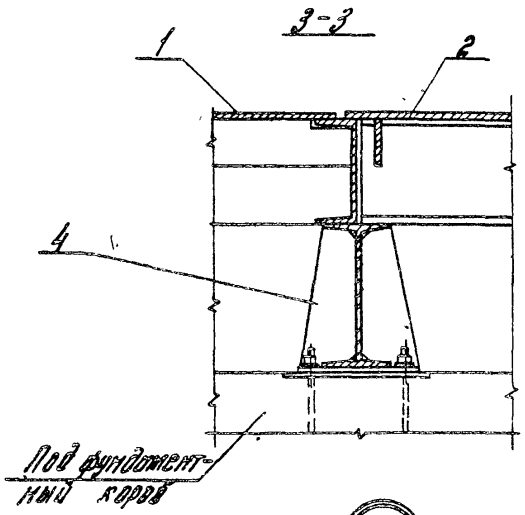
2-2

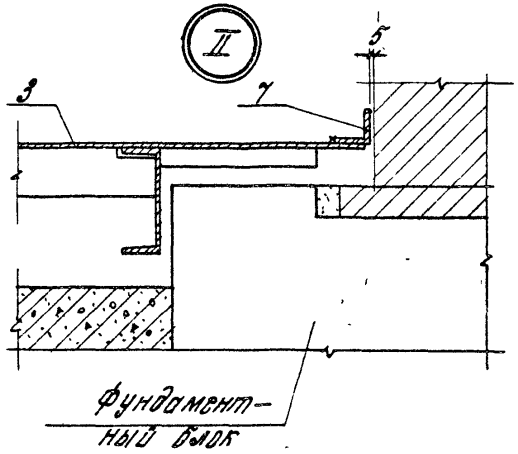


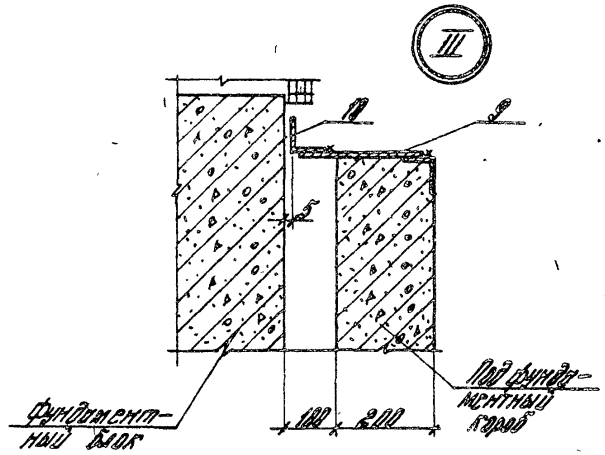
В плите П2 предусмотреть вырез для подсоединения трубопровода к молоту для выхлопа отработанного воздуха.

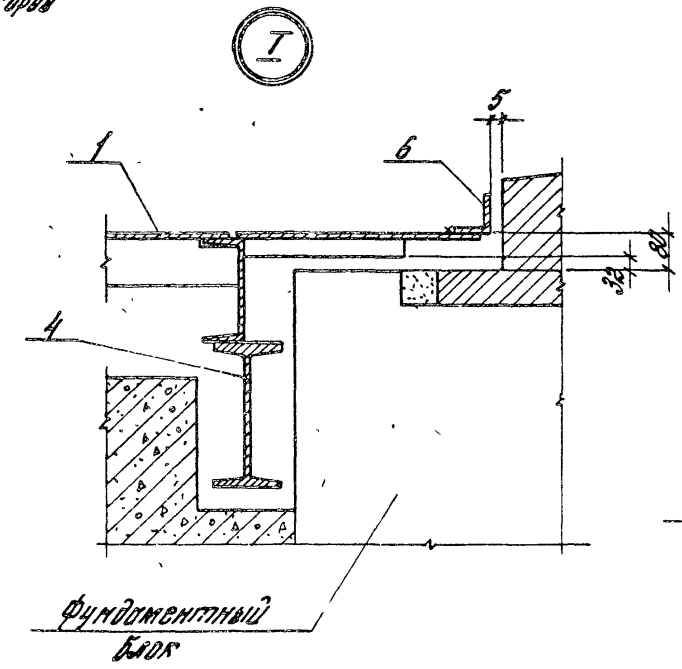
				3.004-3.18-3.00.00СБ			
Нач. отд.	Болтухов			Перекрытие	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. н. сотр.	Бобришев			Сборочный чертеж	0	2337,1	1:50
Рук. пр.	Берлин				Лист 1	Листов 2	
Техник	Жарова				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Сахарцева						

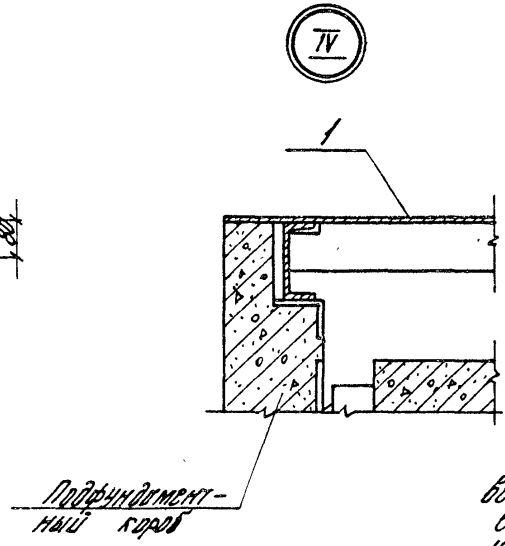
формат А3

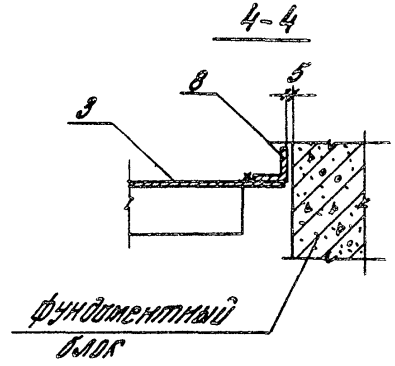












1. Поз.5÷10 приварить после монтажа всей установки прерывистым швом: $C_{шв}$ = 240 мм, промежутки между участками швов 60 мм.
2. Сборку производить электродами Э42А, толщина шва $h_{шв}$ = 4 мм.

3.004-3.18-3.00.00СБ	Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.18-3.01.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-3.01.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=3360	1	47,1кг
Б4		2	-3.01.02	Швеллер 22 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=3360	2	70,5кг
Б4		3	-3.01.03	Ромб-0-ПН-8 2050×3600 ГОСТ 8568-77 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	550,6кг
Б4		4	-3.01.04	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=976	6	6,1кг
Б4		5	-3.01.05	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		Отв. d=23
				l=976	4	6,1кг
Б4		6	-3.01.06	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=973	6	6,1кг

3.004-3.18-3.01.00

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Берлин		
Провер.	Казарцева		

Плита П1

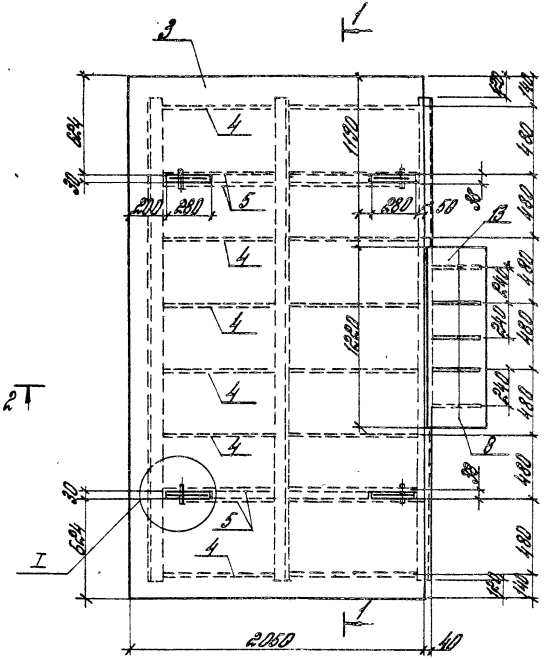
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

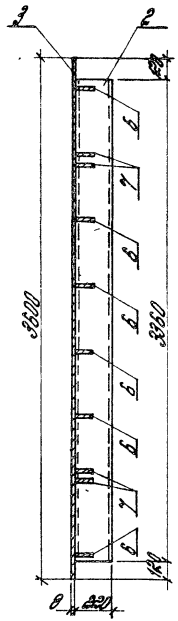
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

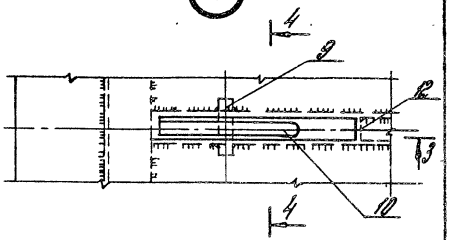
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		7	-3.01.07	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		Отв. d=23
				l=973	4	6,1кг
Б4		8	-3.01.08	Полоса 40×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=350	5	0,9кг
Б4		9	-3.01.09	Стержень ф 20 А I ГОСТ 5781-82		
				l=80	4	0,2кг
Б4		10	-3.01.10	Стержень ф 20 А I ГОСТ 5781-82		
				l=425	4	1,0кг
Б4		11	-3.01.11	Полоса 36×4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=380	4	0,4кг
Б4		12	-3.01.12	Полоса 30×4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=100	4	0,1кг
Б4		13	-3.01.13	Ромб-0-ПН-8 520×1320 ГОСТ 8568-77 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	47,3кг

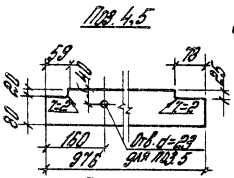
Взам. инв. | Подпись и дата | Инв. № подл.

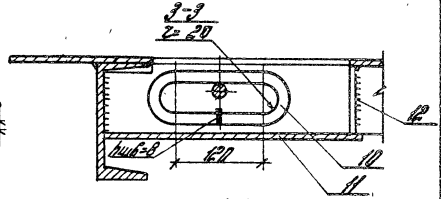
3.004-3.18-3.01.00 Лист 2

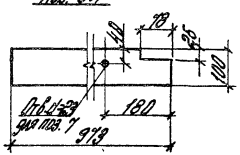


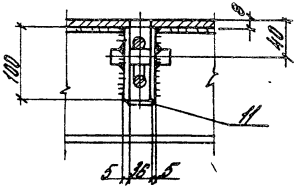


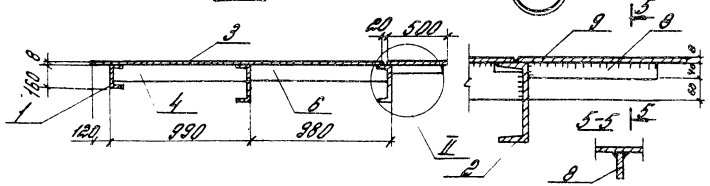












Сборку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв}$=4 мм, кроме специальных.

			3.004-3.18 – 3.01.00 СБ	
Нач. отд.	Болтухов		Плита П1 Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: 920,5; Масштаб: 1:25
Ст. н. сотр.	Бобрышев			Лист; Листов 1
Рук. гр.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Ст. техн.	Мурадян			
Провер.	Кашрыгина			

21040-02 34

Альбом А.4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.18-3.02.00ПЗ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-3.02.01	Швеллер 22П ГОСТ 8240-72 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				С = 4330	1	30.3кг
Б4		2	-3.02.02	Швеллер 16П ГОСТ 8240-72 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				С = 4330	1	61.5кг
Б4		3	-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				С = 656	7	4.1кг
Б4		4	-3.02.04	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		2отв. d=23
				С = 656	4	4.1кг

Нач.отд.	Булгаков		3.004-3.18-3.02.00	
Гл.инж.	Бобришев			
Рук.гр.	Берлин		Плита П2	Стадия Р; Лист; Листов 2
Ст.техн.	Чирсова			ЦНИИПромзданий
Констр.	Хлапонина			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		5	-3.02.05	Полоса 40х8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				С = 320	10	0.8кг
Б4		6	-3.02.06	Полоса 40х8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				С = 210	12	0.5кг
Б4		7	-3.02.07	Рамка-ПН8 1000х1000 ТО7868-77 ВСТ3КП2ТУ14-1-3059-80	1	381.5кг
Б4		8	-3.01.09	Стержень ф20 АI ГОСТ 5781-82		
				С = 80	4	0.20кг
Б4		9	-3.01.10	Стержень ф20 АI ГОСТ 5781-82 С = 425	4	1.0кг
Б4		10	-3.02.08	Полоса 36х4 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				С = 656	4	0.75кг
Б4		11	-3.02.09	Полоса 220х4 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2ТУ14-1-3023-80		
				С = 330	1	2.6кг

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

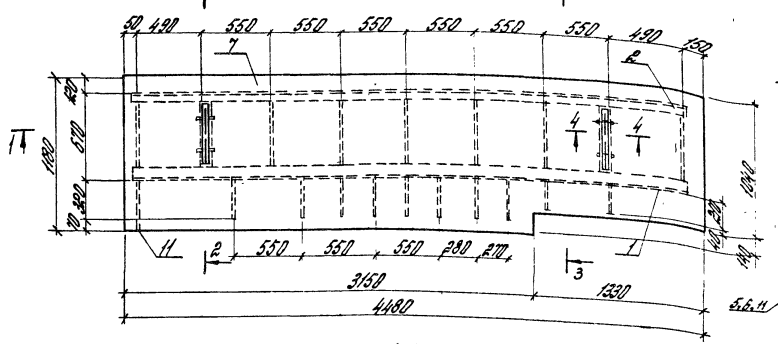
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.18-3.02.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-3.02.01	Швеллер 22 ГОСТ 8240-72 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=4330	1	90.9кг
Б4		2	-3.02.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=4330	1	61.5кг
Б4		3	-3.02.03	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=656	7	4.1кг
Б4		4	-3.02.04	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80		2 отв d=23
				ℓ=656	4	4.1кг
Б4		5	-3.02.05	Полоса 40×8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=320	10	0.8кг
Б4		6	-3.02.06	Полоса 40×8 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=210	2	0.5кг
Б4		8	-3.01.09	Стержень ф20 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=80	4	0.2кг
Б4		9	-3.01.10	Стержень ф20 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=425	4	1.0кг
Б4		10	-3.02.08	Полоса 35×4 ГОСТ 103-76 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=655	4	1.75кг
Б4		11	-3.02.09	Лист 220×4 ГОСТ 82-70 ВСТ3ПС5 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=380	1	2.6кг
Б4		12	-3.03.01	Ригель 4 КОП-8×1800 АIIIВ ГОСТ 28568-77 ВСТ3КП2 ТУ14-1-3023-80	1	38.5кг

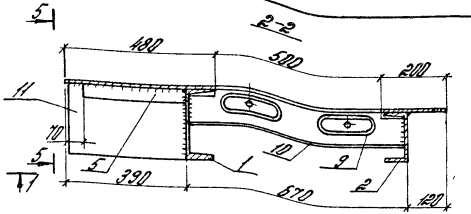
Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.18-3.02.00		
Гл.инж.пр.	Бобашов				
Нач.гр.	Бедакин				
Инженер					
Провер.	Хохрячев		Плита ПЗ	Стадия Р / Лист 1 / Листов 2	ЦНИИПромзданий

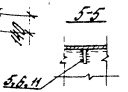
			3.004-3.18-3.02.00	Лист 2

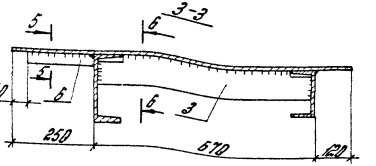
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

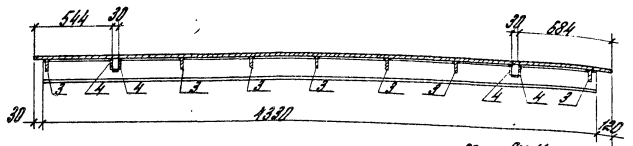
Плита П2
3.004-3.18-3.02.00

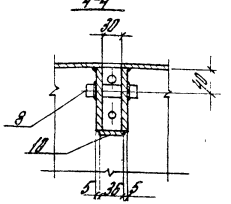


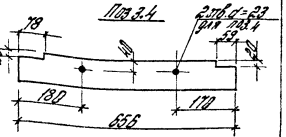


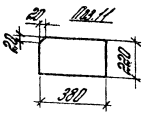




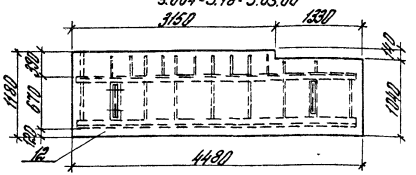


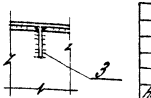






Плита П3
(зеркальна П2)
3.004-3.18-3.03.00





Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв.}$ = 4мм, кроме оговоренных.

			3.004-3.18-3.02.0005		
Нач.отд.	Болучков		Плиты П2 и П3 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.инж.пр.	Бабушкин			Р	598,8	1:25
Нач.гр.	Бородин			Лист	Листов 1	
Ст.техн.	Мирошин			ЦНИИПромзданий		
Провер.	Скворцова					

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.18-3.04.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-3.04.01	Двутавр 30 ГОСТ 8239-72 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 3500	1	127.8кг
Б4		2	-3.04.02	Полоса 150×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		2 отв. d=23
				ℓ = 260	1	2.4кг
Б4		3	-3.04.03	Полоса 150×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		2 обальн. отв. d=23
				ℓ = 260	1	2.4кг

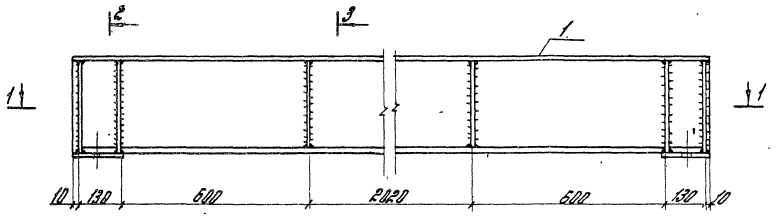
3.004-3.18-3.04.00

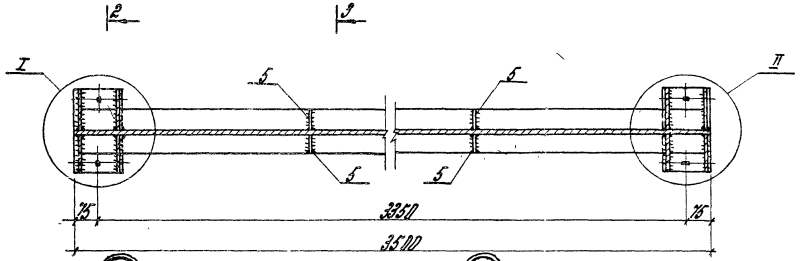
Нач отд	Болтухов		Балка	Стадия	Лист	Листов
Ст. н. сотр	Бобришев			Р	1	2
Рук. гр	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер	Назарцева					

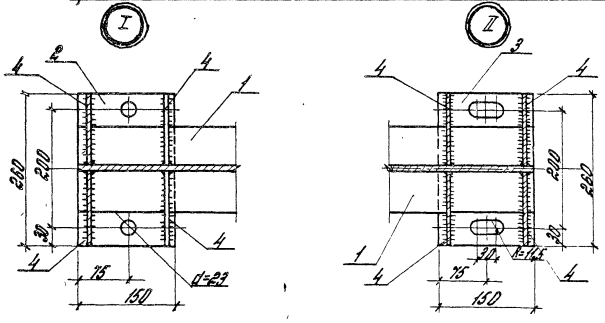
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		4	-3.04.04	Полоса 125×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 292	8	2.3кг
Б4		5	-3.04.05	Полоса 60×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 284	4	1.0кг

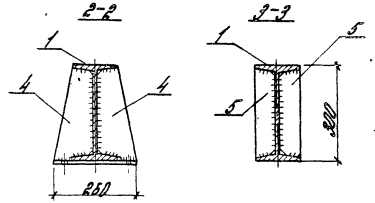
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

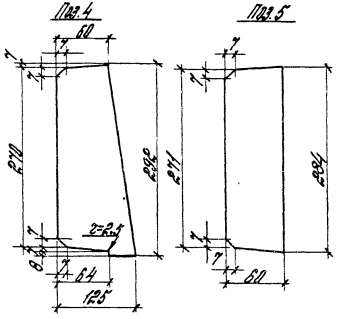
3.004-3.18-3.04.00 Лист 2









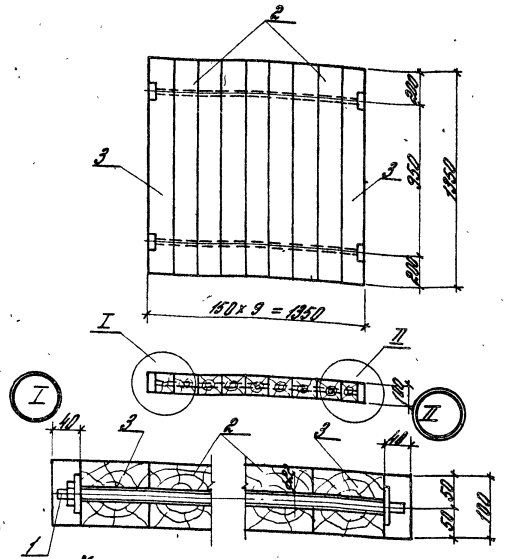


1. Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв}$ = 6 мм.

				3.004-3.18-3.04.00СБ			
				Балка Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	154,9	1:10
Нач. отд.	Болтухов				Лист	Листов 1	
Ст. н. сотр.	Бобришев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. пр.	Берлин						
Провер.	Казарцева						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.004-3.18 - 4.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.18-4.01.00	Болт	2	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.18-4.00.01	Дубовый брус 150×100 ГОСТ 8486-66 l=1350	7	0.02 м³
Б4		3	-4.00.02	Дубовый брус 150×100 ГОСТ 8486-66 l=1350	2	с выре-зами 0.02 м³

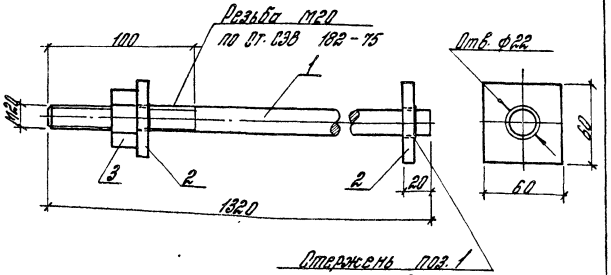
			3.004-3.18-4.00.00			
Нач. отд.	Болтухов		Подшаботная прокладка	Стадия	Лист	Листов
Ст. н. сотр.	Бобришев			Р		1
Рук. пр.	Казарцева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Инжен.	Ус					
Провер.	Берлин					



Материал подшаботной прокладки - дубовые брусья I сорта, антисептированные. При укладке отклонение от горизонтали не более 1мм на 1м. пог.

			3.004-3.18-4.00.00 СБ			
Нач. отд.	Болтухов		Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. н. сотр.	Бобришев			Р	150	1:20
Рук. пр.	Казарцева			Лист	Листов 1	
Инжен.	Ус			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Берлин					

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	3.004-3.18-4.01.01	Детали Стержень ф20 А1		
Б4		2		ГОСТ 5781-81 l=1320	1	3,3 кг
			-4.01.02	Полоса 60×6 ГОСТ 103-76 Вст3кп2ТУ14-1-3023-80 l=60	2	0,2 кг
		3		Стандартные изделия		
				Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70	1	0,1 кг

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. пр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

3.004-3.18-4.01.00

Болт

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,6	1:25

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.004-3.18-5.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-5.00.01	Уголок 100×12 ГОСТ 8509-72 Вст3кп2ТУ14-1-3023-80		отв. d=33
				l=400	2	7,2 кг
Б4		2	-5.00.02	Полоса 60×20 ГОСТ 103-76 Вст3кп2ТУ14-1-3023-80		отв. d=33
				l=80	2	0,8 кг
Б4		3	-5.00.03	Полоса 90×30 ГОСТ 103-76 Ст.09Г2С ГОСТ 19281-73 19282-73		отв. d=33
				l=160	1	3,4 кг
Б4		4	-5.00.04	Полоса 90×10 ГОСТ 103-76 Вст3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=160	1	1,1 кг
Б4		5	-5.00.05	Круг 70 ГОСТ 2590-71 Ст.09Г2С-12 ГОСТ 19281-73		
				l=100	1	3,0 кг
Б4		6	-5.00.06	Круг 30 ГОСТ 2590-71 Ст.09Г2С-12 ГОСТ 19281-73		
				l=230 с 2 мя шплинт. ф5	1	1,3 кг
				Стандартные изделия		
		7		Шайба 30 ГОСТ 11371-78	2	0,05 кг
		8		Болт М30×160 ГОСТ 7798-70	1	1,1 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

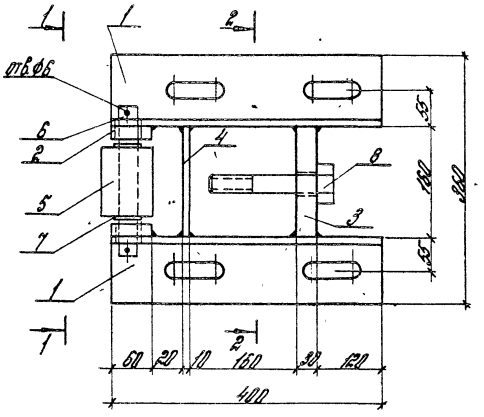
Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. пр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

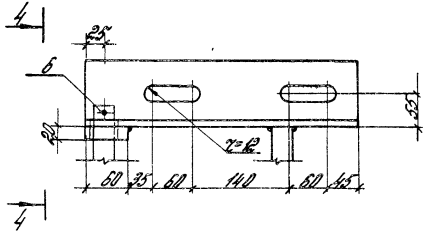
3.004-3.18-5.00.00

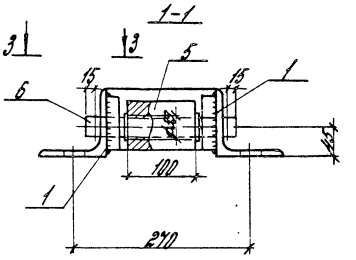
Упор

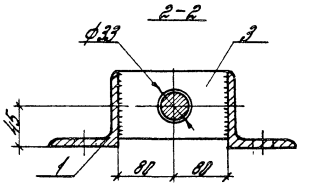
Стадия	Лист	Листов
Р		1

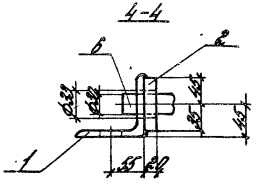
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





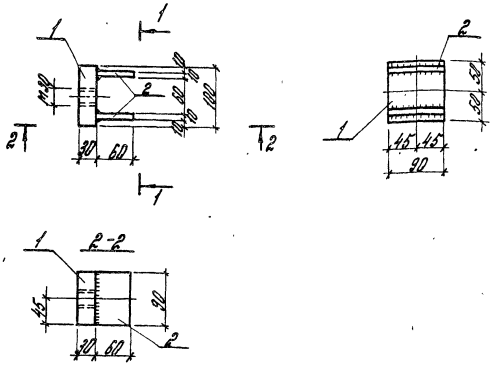






1. До сверления отверстия поз. 2 приварить к поз. 1.
2. Сварку производить электродами Э42А, толщина швов $h_{шв.}$ = 6 мм, кроме оговоренных.

				3.004 - 3.1.8 - 5.00.00 СБ			
				Упор Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Болтухов				Р	25.9	1:5
Ст. н. сотр.	Бобришев				Лист	Листов 1	
Рук. гр.	Казарцева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Техник	Жарова						
Провер.	Берлин						



Сварку производить электродами Э42.А, толщина сварных швов hш = 8мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
Б4		1	3.004-3.18-6.00.01	Полоса $\frac{90\times30\ ГОСТ\ 103-76}{8\ Ст\ 3кп\ 2ТУ14-1-3023-80}$		
				$\ell = 100$	1	2,1 кг
Б4		2	-6.00.02	Полоса $\frac{60\times10\ ГОСТ\ 103-76}{8\ Ст\ 3кп\ 2ТУ14-1-3023-80}$		
				$\ell = 90$	1	0,8 кг

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Инжен.	Чс		
Провер	Берлин		

3.004-3.18 – 6.00.00

Фиксатор

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,9	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечан
				Документация		
А4			3.004-3.18-7.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-7.00.01	Лист $\frac{250\times8\ ГОСТ\ 82-70}{8\ Ст\ 3кп\ 2ТУ14-1-3023-80}$		4 отв. d=16
				$\ell = 350$	2	5,5 кг
Б4		2	-7.02.00	Круг $\frac{20\ ГОСТ\ 2590-71}{8\ Ст\ 3кп\ 2ТУ14-1-3023-80}$		
				$\ell = 66$	4	0,16 кг
А4		3	-7.03.00	Резина марки ТМКЩ-М		4 отв. d=16
				ГОСТ 7338-77		
				310 × 210 × 30	1	2,5 кг

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Инжен.	Чс		
Провер	Берлин		

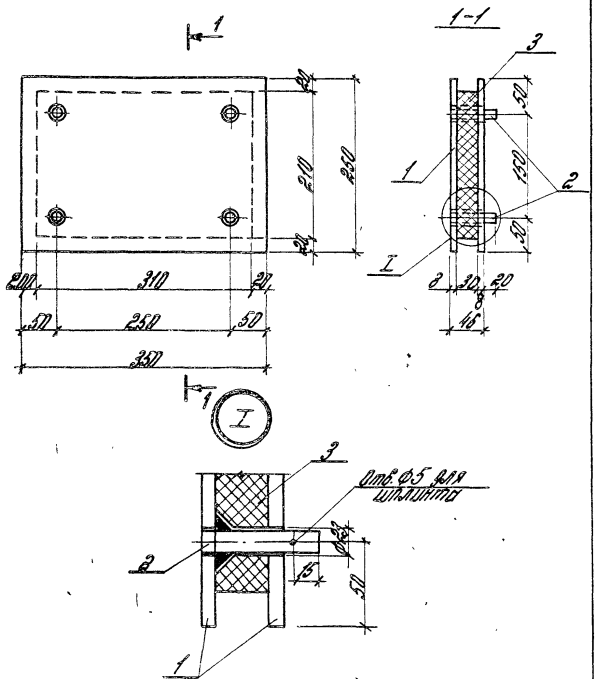
3.004-3.18 – 7.00.00

Резиновый амортизатор

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат А4



Сварку производить электродами Э42А, толщина швов hшв=6мм

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

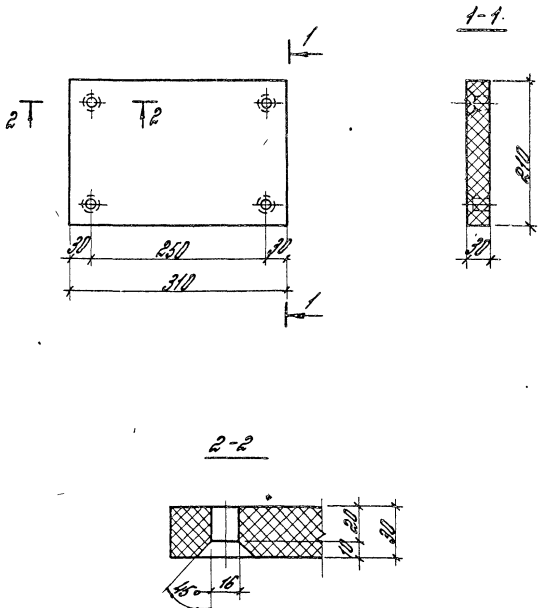
3.004-3.18 – 7.00.00СБ

Резиновый амортизатор
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,9	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Провер.	Берлин		

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

3.004-3.18 – 7.03.00СБ

Прокладка

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,5	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
А4			3.004-3.18-8.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.18-8.01.00	Корпус	1	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.18-8.00.01	Резина марки ТМКЩ-М		
				ГОСТ 7338-77		
				120 x 120 x 110	4	2,5 кг
				Стандартные изделия		
		3		Болт М20 x 170		
				ГОСТ 7798-70*		
				Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70*	4	0,1 кг

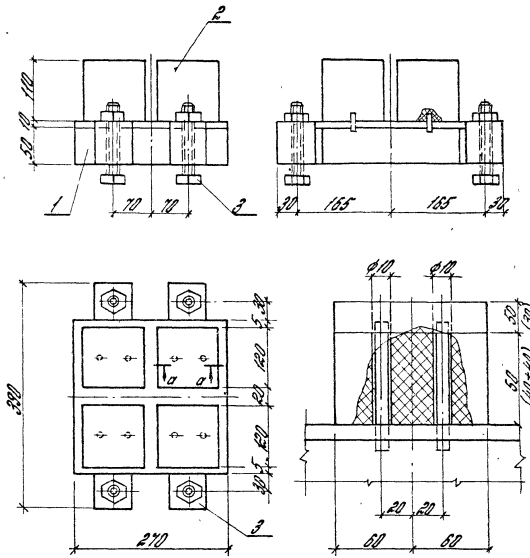
3.004-3.18 - 8.00.00

Нач. отд.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Инжен.	Ус		
Провер.	Берлин		

Виброизолятор резиновый

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Резиновые элементы поз. 2 набираются из резиновых пластинок толщиной 60+50 мм. или 40 + 40 + 30 мм.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

3.004-3.18. - 8. 00. 00СБ

Нач. отд.	Бобришев		
Рук. гр.	Казарцева		
Инжен.	Ус		
Провер.	Берлин		

Виброизолятор резиновый
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	29.0	1:5

Лист	Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.004-3.18-8.01.00ОСБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали.		
Б4		1	3.004-3.18-8.01.01	Лист 270х10 ГОСТ 82-70 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		отверст. d=12
				l=270	1	5,7 кг
Б4		2	-8.01.02	Лист 50х10 ГОСТ 82-70 / ВСт 3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=250	2	1,0 кг
Б4		3	-8.01.03	Квадрат 60х60 ГОСТ 2591-71 / ВСт3кп5ТУ14-1-3023-80		отверст.
				l=60	4	1,7 кг
Б4		4	-8.01.04	Стержень ф 8А I		
				ГОСТ 5781-82 l=110	8	0,04 кг
Б4		5	-8.01.05	Лист 50х10 ГОСТ 82-70 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=270	2	1,0 кг

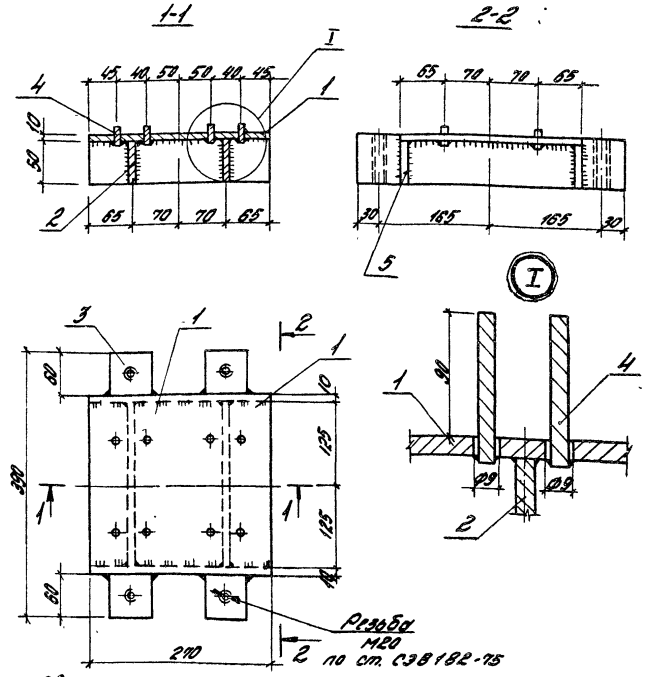
3.004-3.18-8.01.00

Нач. отд.	Болтухов	
Ст.Н.сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Ст. техн.	Мурадян	
Провер.	Берлин	

Корпус

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов hшв = 8мм.

Нач. отд.	Болтухов	
Ст.Н.сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Ст. техн.	Мурадян	
Провер.	Берлин	

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

3.004-3.18-8.01.00СБ

Корпус. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	16,7	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Выборка стали, в кг

Наименование конструкции	Стержневая горячекатанная арматура кл. А III, ГОСТ 5781-82, ф мм: 30	18	14	кл. А II: 12	10	кл. А I: 20	8	Прокат. В ст 3 сп. 2 ТУ14-1-3023-80: I 30 ГОСТ 8239-72	I 22 ГОСТ 8240-72	I 16 ГОСТ 8240-72	L 100×12 ГОСТ 8509-72	L 100×63×8 ГОСТ 8510-72	L 50×5 ГОСТ 8509-72	δ=30	δ=20	δ=14	δ=10	δ=8	δ=4	Кв 50×60 ГОСТ 2591-71	Ф 30 ГОСТ 2590-71	Рифл. ст. 8=8 ГОСТ 8568-77	Труба 125×5,5 ГОСТ 3262-75	Труба 83×6 ГОСТ 8732-70	Труба ц.у. 100×45 ГОСТ 3262-75	Болт М30 Шайба 30	Гайка М20 Шайба 20	Болт М20 ГОСТ	Болт М24 ГОСТ	Болт М18 Шайба 18	Ф 70 ст. 09Г2С-12 ГОСТ 19281-73	Ст. 35 ГОСТ 1050-74: ф48 ГОСТ 2590-71	ф30 ГОСТ 2590-71	Ст. 60 С2 ГОСТ 14959-79: ф30 ГОСТ 2590-71	ф19 ГОСТ 2590-71	Наплавленный металл	Всего
Подфундаментный короб			796,5		499,5	22,0	215,4					157,4					44,0	439,6									0,4									43,2	2221
Фундаментный блок	430,0	236,8		795,1	18,0		5,8						7,0		129,9		3,0	456,8	48,2				183,6		19,6		3,4					160,8	11,2			50,8	2566
Перекрытие короба						14,4		127,8	322,9	170,1			38,7					237,7	13,3			1413,4														46,7	2385
Виброизоляторы							4,5								254,4	429,6	145,4			95,2				16,8			2,8	32,2	26,4					388,8	144,0	30,9	1571
Упоры, амортизат. фиксаторы, подшабот. прокладка						9,8					71,5			27,5	8,0		9,5	55,0			6,5					6,0				6,0		15,0					4,2	219
Всего	430,0	236,8	796,5	795,1	517,5	46,2	225,7	127,8	322,9	170,1	71,5	157,4	45,7	27,5	392,3	429,6	210,9	1189,1	61,5	95,2	6,5	1413,4	183,6	16,8	19,6	6,0	6,6	32,2	26,4	6,0		15,0	160,8	11,2	388,8	144,0	175,8	8962

Выборка материалов

Наименование конструкций	Бетон марки М200 м³	Бетон марки М50 м³	Сталь кг	Дуб м³	Кирпич красный М-50 м³	Резина марки ТМКЩ-М кг	Раствор марки М100 м³	Площадь под оклеечн. гидроиз. в 3 слоя м²	Площадь под оклеечн. гидроиз. в 2 слоя м²
Подфундаментный короб	22,1	2,7	2221	—	4,6	—	2,0	36,0	31,0
Фундаментный блок	28,62	—	2566	—	—	—	—	—	—
Перекрытие короба	—	—	2385	—	—	—	—	—	—
Виброизоляторы	—	—	1571	—	—	137,5	—	—	—
Упоры, амортизат. фиксаторы, подшабот. прокладка	—	—	219	0,42	—	12,5	—	—	—
[illegible]	[illegible]	2,7	8962	0,42	4,6	150,0	2,0	36,0	31,0

Применение углеродистой стали по ГОСТ 380-71* допускается только при невозможности получения стали по ТУ14-1-3023-80.

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. пр.	Берлин		
Испол.	Ус		
Провер.	Казарцева		

3.004-3.18-0.00.00 ВМ

Выборка материалов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

gost.e-ecolog.ru