ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 17

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ МБ4136 С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 400 кг

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21040-01
цена 1-86

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул 22

Сдано в печать XI 1986 года

Заказ № 13141 Тираж 520 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 17

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ МБ4136 С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 400 кг

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института — В. Граиев
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 № 283

Обозначение	Наименование	Стр
3.004-3.17-0.00.00ПЗ	Пояснительная записка	3
3.004-3.17-0.02.00	Виброизолированный фундамент под молот модели МБ4136	5
3.004-3.17-1.00.00	Подфундаментный короб	
3.004-3.17-1.01.00	Сетка С1	6
3.004-3.17-0.00.00СБ	Виброизолированный фундамент под молот модели МБ4136 Сборочный чертеж	7
3.004-3.17-1.00.00СБ	Подфундаментный короб Сборочный чертеж	9
3.004-3.17-1.02.00	Сетка С2, С3	12
3.004-3.17-1.02.00СБ	Сетка С2,С3. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-1.04.00	Сетка С4, С5	13
3.004-3.17-1.04.00СБ	Сетка С4, С5. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-1.05.00	Сетка С6... С10	14
3.004-3.17-1.05.00СБ	Сетка С6... С10. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-1.11.00	Закладное изделие М1	15
3.004-3.17-1.12.00	Закладное изделие М2	
3.004-3.17-1.13.00	Закладное изделие М3	16
3.004-3.17-1.14.00	Закладное изделие М4	
3.004-3.17-1.15.00	Закладное изделие М5	17
3.004-3.17-1.16.00	Закладное изделие М6, М7	
3.004-3.17-1.18.00	Закладное изделие М8	18
3.004-3.17-1.19.00	Закладное изделие М9	

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.17-2.00.00	Фундаментный блок	19
3.004-3.17-2.00.00СБ	Фундаментный блок Сборочный чертеж	20
3.004-3.17-2.01.00	Сетка С1... С5	22
3.004-3.17-2.01.00СБ	Сетка С1...С5. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-2.07.00	Сетка С7	23
3.004-3.17-2.08.00	Сетка С8	
3.004-3.17-2.09.00	Сетка С9, С10	24
3.004-3.17-2.09.00СБ	Сетка С9, С10. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-2.12.00	Закладное изделие М2	25
3.004-3.17-2.13.00	Закладное изделие М3	
3.004-3.17-2.14.00	Закладное изделие М4	26
3.004-3.17-2.15.00	Закладное изделие М5	
3.004-3.17-2.16.00	Закладное изделие М6	27
3.004-3.17-2.16.00СБ	Закладное изделие М6 Сборочный чертеж	
3.004-3.17-2.16.00	Закладное изделие М7	28
3.004-3.17-2.17.00	Закладное изделие М8	

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сотр.	Баранцев		
Рук. гр.	Кожарцева		
Инжен.	Ус		
Провер.	Берлин		

3.004-3.17-0.00.00С

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПромзданий

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.17-3.00.00	Перекрытие	29
3.004-3.17-3.00.00СБ	Перекрытие. Сборочный чертеж	30
3.004-3.17-3.01.00	Плита П1	32
3.004-3.17-3.01.00СБ	Плита П1. Сборочный чертеж	33
3.004-3.17-3.02.00	Плита П2	34
3.004-3.17-3.03.00	Плита П3	35
3.004-3.17-3.02.00СБ	Плита П2 П3. Сборочный чертеж	36
3.004-3.17-3.04.00	Балка	37
3.004-3.17-3.04.00СБ	Балка. Сборочный чертеж	38
3.004-3.17-4.00.00	Подшовотная прокладка	39
3.004-3.17-4.00.00СБ	Подшовотная прокладка Сборочный чертеж	
3.004-3.17-4.01.00	Болт	40
3.004-3.17-5.00.00	Упор	
3.004-3.17-5.00.00СБ	Упор. Сборочный чертеж	41
3.004-3.17-6.00.00	Фиксатор	42
3.004-3.17-7.00.00	Резиновый амортизатор	
3.004-3.17-7.00.00СБ	Резиновый амортизатор. Сборочный чертеж	43
3.004-3.17-7.00.03	Резиновая прокладка	
3.004-3.17-8.00.00	Виброизолятор резиновый	44
3.004-3.17-8.00.00СБ	Виброизолятор резиновый. Сборочный чертеж	

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.17-8.01.00	Корпус	45
3.004-3.17-8.01.00СБ	Корпус. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-0.00.00ВМ	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 М6413Б, изготовляемый Воронежским производственным объединением по выпуску кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота.

Номинальная масса падающих частей	$Q_0 = 0{,}4 + 20\%$ т,
Энергия удара	$E = 11{,}0$ кдж
Скорость падающих частей	$V_0 = 7{,}25$ м/сек
Число ударов в минуту	$N = 142$ уд/мин
Масса молота без шабота	$Q_м = 8{,}0$ т.
Масса шабота в сборе	$Q_ш = 5{,}0$ т
Отметка подошвы шабота относительно пола цеха	- 0,770 м
Коэффициент восстановления при ударе	$\varepsilon = 0{,}25$.

Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих грунтовых и других условий:

Уровень грунтовых вод принят на 20 м	ниже пола цеха
Объемная масса сухого грунта	$\gamma = 1800$ кг/м³
Угол естественного откоса грунта	$\varphi \geq 25°$
Коэффициент упругого равномерного сжатия для грунта	$C_z \geq 2200$ 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	$d_ф = 3{,}0$ мм.
амплитуду колебаний подфундаментного короба	$d_к = 0{,}25$ мм
частоту собственных вертикальных колебаний установки	$f_z = 5{,}3$ гц

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 150 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 зданий 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 3.004-3.17-0.00.00СБ.

				3.004-3.17-0.00.00ПЗ			
Нач. отд.	Болтухов			Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
Ст.н.сотр.	Бобрищев				Р	1	2
Рук. гр.	Казарцева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Инженер	Ус						
Провер.	Берлин						

21040-01 5

Формат А3

Бетон для подфундаментного короба и фундаментного блока принят марки 200 на щебне из твердых прочных и устойчивых водных пород. Армирование производится сетками из стали Я-III и Я-II.

Для среднеагрессивной и агрессивной среды должно быть принято соответствующая плотности 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.

Стенки подфундаментного короба рассчитаны как пластинки, защемленные по трем сторонам с одной свободной стороной, 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 виброизоляторы и стенки подфундаментного короба.

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

Расчеты произведены в соответствии с дополнениями к главе СНиП II-21-75 "Бетонные и железобетонные конструкции", введенными в действие постановлением Госстроя СССР. Расчетная арматура принята класса AIII. Конструктивная арматура класса AII принята согласно СНиП II-19-79 "Фундаменты машин с динамическими нагрузками."

4. Указания по производству работ.

При изготовлении подфундаментного короба, фундаментного блока и выполнении виброизоляции необходимо следовать требованиям глав СНиП: "Основания и фундаменты (СНиП 3.02.01-83)", "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 пересмотрен совместно с ЦНИЭПпромзданий.

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 отливки фундаментного блока производится установка в проектное положение пружинных виброизоляторов, предварительно сжатых болтами до высоты в сжатом состоянии 240 мм.

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

Для рабочей зоны должна быть строго горизонтальным. Выравнивание этой поверхности производится до начала схватывания бетона в массиве фундамента.

Отшлифовывание для рабочей зоны не допускается.

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

6. Управляются стяжные болты пружинных виброизоляторов. Затем производится установка и регулировка резиновых виброизоляторов путем подкручивания опорных болтов. Контроль высоты резиновых элементов производится шаблоном высотой 80 мм за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между стальными листами стакана 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			3.004-3.17-0.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.17-1.00.00	Подфундаментный короб	1	
А3		2	3.004-3.17-2.00.00	Фундаментный блок	1	
А3		3	3.004-3.17-3.00.00	Перекрытие	1	
А3		4	3.004-3.17-4.00.00	Подшаботная прокладка	1	
А3		5	3.004-3.17-5.00.00	Упор	5	
А4		6	3.004-3.17-6.00.00	Фиксатор	5	
А4		7	3.004-3.17-7.00.00	Резиновый амортизатор	5	
				Детали		
Б4		8	3.004-3.17-0.00.01	Дубовые (буковые)		
				брусья 50х100; I категор.		
				антисептиров.; ГОСТ 8486-66		
				l = 1150	4	
				Нестандартизированное		
				оборудование		
		9		Виброизолятор		
				пружинный ВП-1		
				см. Каталог пружин.		
				(серия 3.001-2, вып. 1, 2)	6	
А4		10	3.004-3.17-8.00.00	Виброизолятор		
				резиновый	8	

3.004 - 3.17 - 0.00.00

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. Н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Техник	Ус	
Провер.	Берлин	

Виброизолированный фундамент под молот модели МБ4186

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.17-1.00.00СБ	Сборочный чертеж	3	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-1.01.00	Сетка С1	2	
А4		2	3.004-3.17-1.02.00	Сетка С2	1	
А4		3	-01	Сетка С3	1	
А4		4	3.004-3.17-1.04.00	Сетка С4	2	
А4		5	-01	Сетка С5	2	
А4		6	3.004-3.17-1.06.00	Сетка С6	1	
А4		7	-01	Сетка С7	2	
А4		8	-02	Сетка С8	1	
А4		9	-03	Сетка С9	2	
А4		10	-04	Сетка С10	2	
А4		11	3.004-3.17-1.11.00	Закладное изделие М1	2	
А4		12	3.004-3.17-1.12.00	Закладное изделие М2	5	
А4		13	3.004-3.17-1.13.00	Закладное изделие М3	2	
А4		14	3.004-3.17-1.14.00	Закладное изделие М4	1	
А4		15	3.004-3.17-1.15.00	Закладное изделие М5	2	
А4		16	3.004-3.17-1.16.00	Закладное изделие М6	1	
А4		17	3.004-3.17-1.17.00	Закладное изделие М7	1	
А4		18	3.004-3.17-1.18.00	Закладное изделие М8	2	

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

3.004 - 3.17 - 1.00.00

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. Н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Техник	Ус	
Провер.	Берлин	

Подфундаментный короб

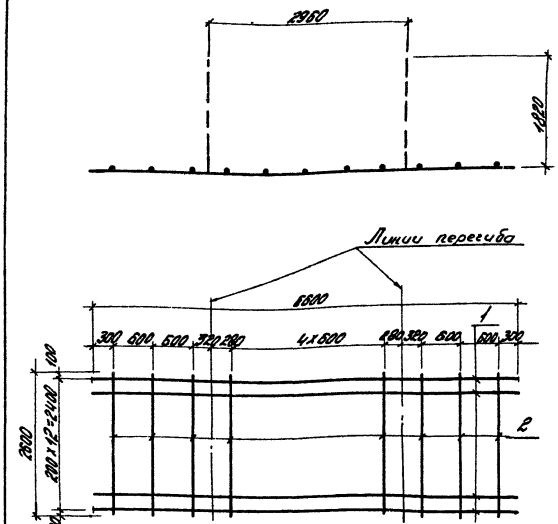
Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4		19	3.004-3.17-1.19.00	Закладная деталь М9	1	
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		20	3.004-3.17-1.00.01	Стержень ф20АI ℓ = 1000	8	2,5 кг
Б4		21	-01	Стержень ф8АI ℓ = 240	94	0,1 кг
Б4		22	-02	Стержень ф8АI ℓ = 730	27	0,3 кг
				Материалы		
				Бетон М200	м³	16,8

3.004-3.17- 1.00.00

Лист 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.01.01	Стержень ф12АII ℓ=6600	13	5,9 кг
Б4		2	-1.01.02	Стержень ф8АI ℓ=2600	11	1,0 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Нач. отд.	Болтухов	
Гл. Н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Инжен.	Ус	
Провер.	Берлин	

3.004-3.17- 1.01.00

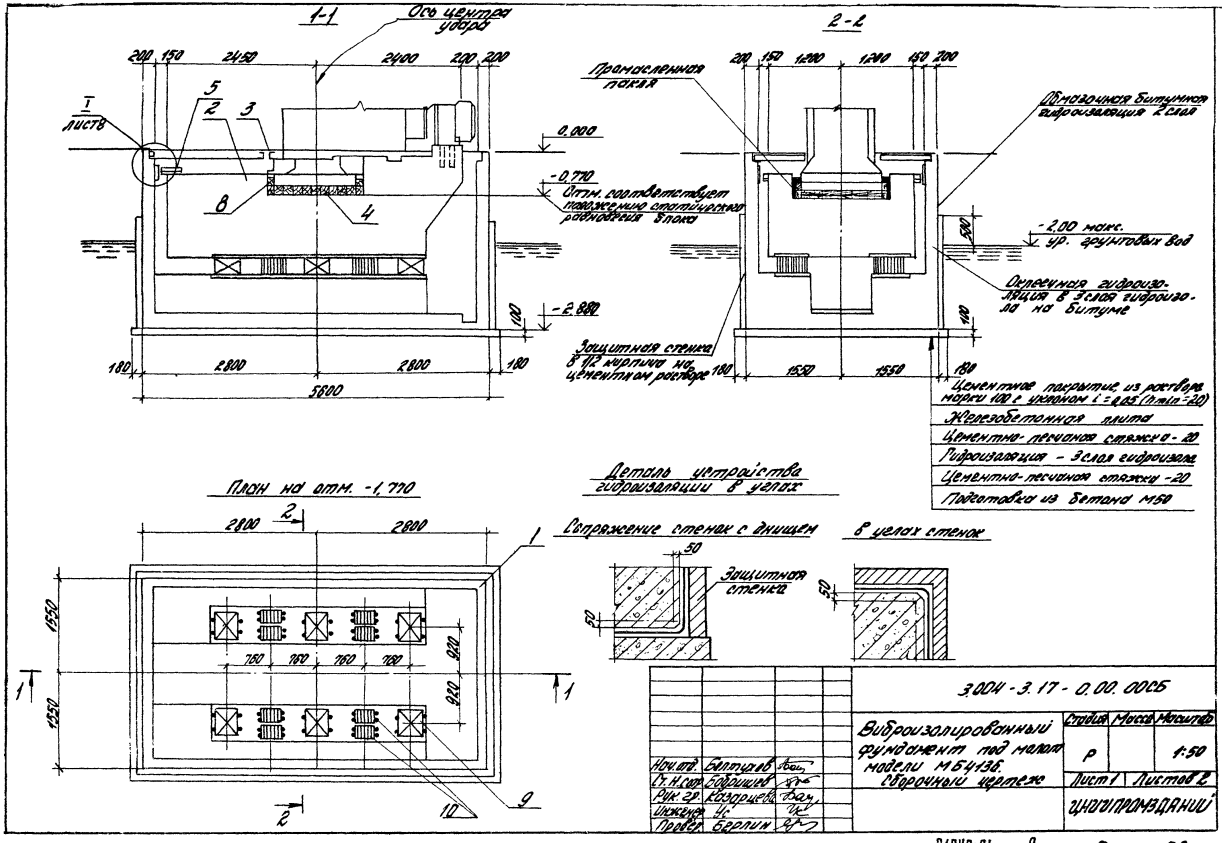
Сетка С1

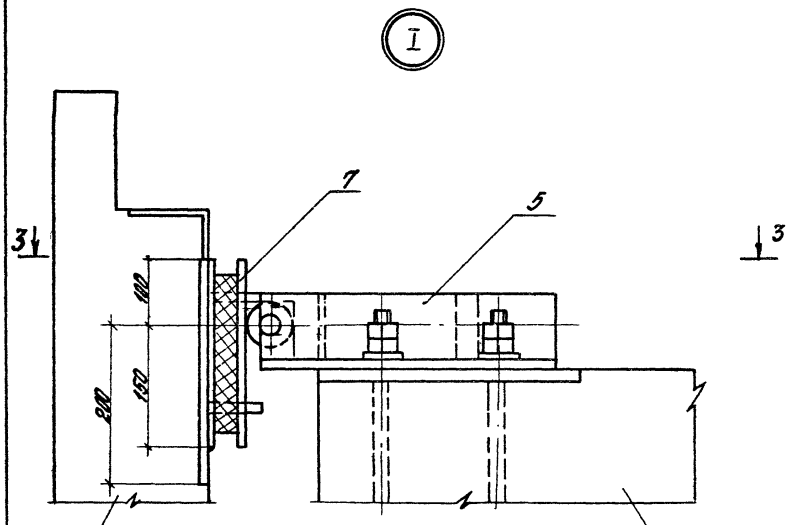
Стадия	Масса	Масштаб
Р	87,5	1:50

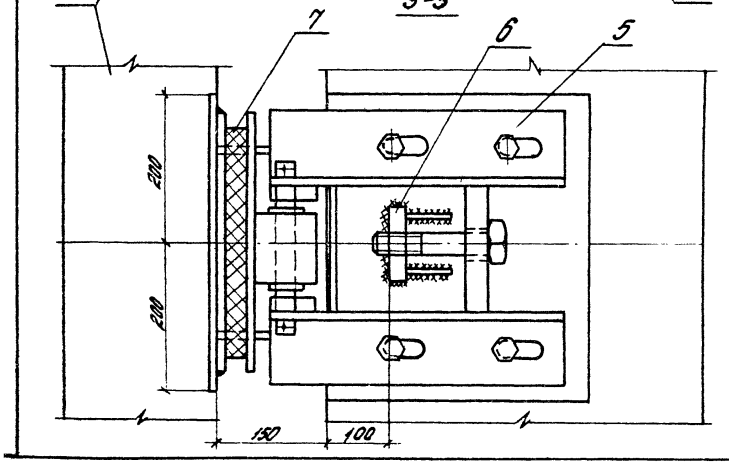
Лист | Листов 1

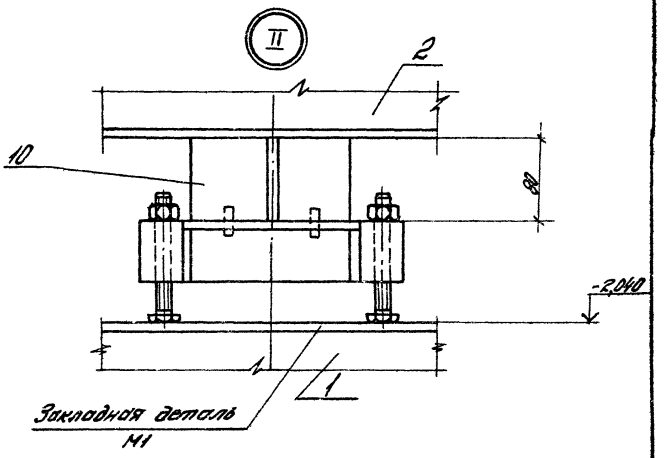
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

21040-01 8

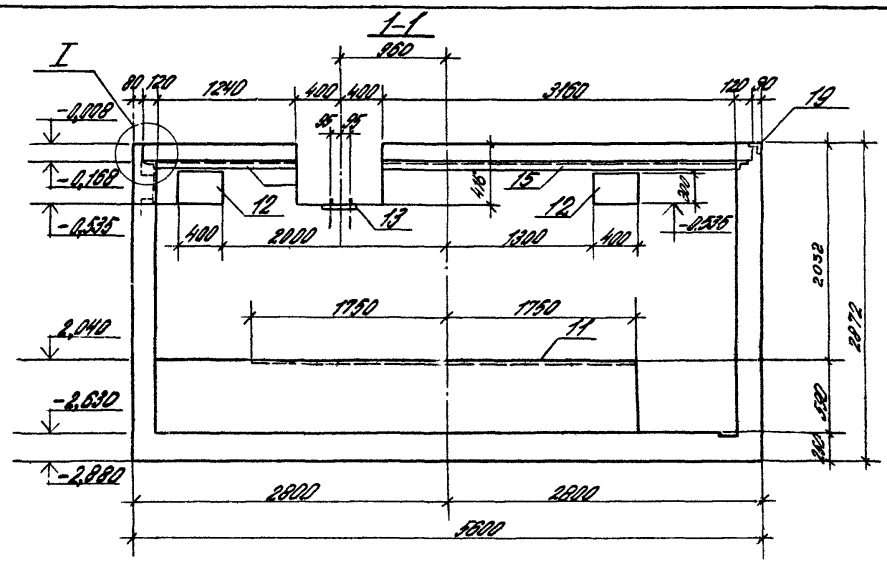

1-1
Ось центра удара
200 150 2450 2400 200 200
I лист
5
2
3
8
4
0.000
-0.770
Отм. соответствует положению статического равновесия блока
-2.880
100
180 2800 2800 180
5600
2-2
Промасленная пакля
200 150 1200 1200 150 200
Обмазочная битумная гидроизоляция 2 слоя
500
-2.00 макс. ур. грунтовых вод
Оклеечная гидроизоляция в 3 слоя гидроизола на битуме
100
Защитная стенка в 1/2 кирпича на цементном растворе
180 1550 1550 180
Цементное покрытие из раствора марки 100 с уклоном i = 0,05 (hmin = 20)
Железобетонная плита
Цементно-песчаная стяжка - 20
Гидроизоляция - 3 слоя гидроизола
Цементно-песчаная стяжка - 20
Подготовка из бетона М50
План на отм. -1,770
2800 2800
1550
1550
760 760 760 760
920
920
1
1
2
2
9
10
Деталь устройства гидроизоляции в углах
Сопряжение стенок с днищем
50
50
Защитная стенка
в углах стенок
50
3.004 - 3.17 - 0.00.00СБ
Виброизолированный фундамент под молот модели МБ4136. Сборочный чертеж
Стадия Р
Масса
Масштаб 1:50
Лист 1
Листов 2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Нач.отд. Белтухов
Ст.н.сотр. Бобрищев
Рук.гр. Казарцева
Инженер Ус
Провер. Берлин







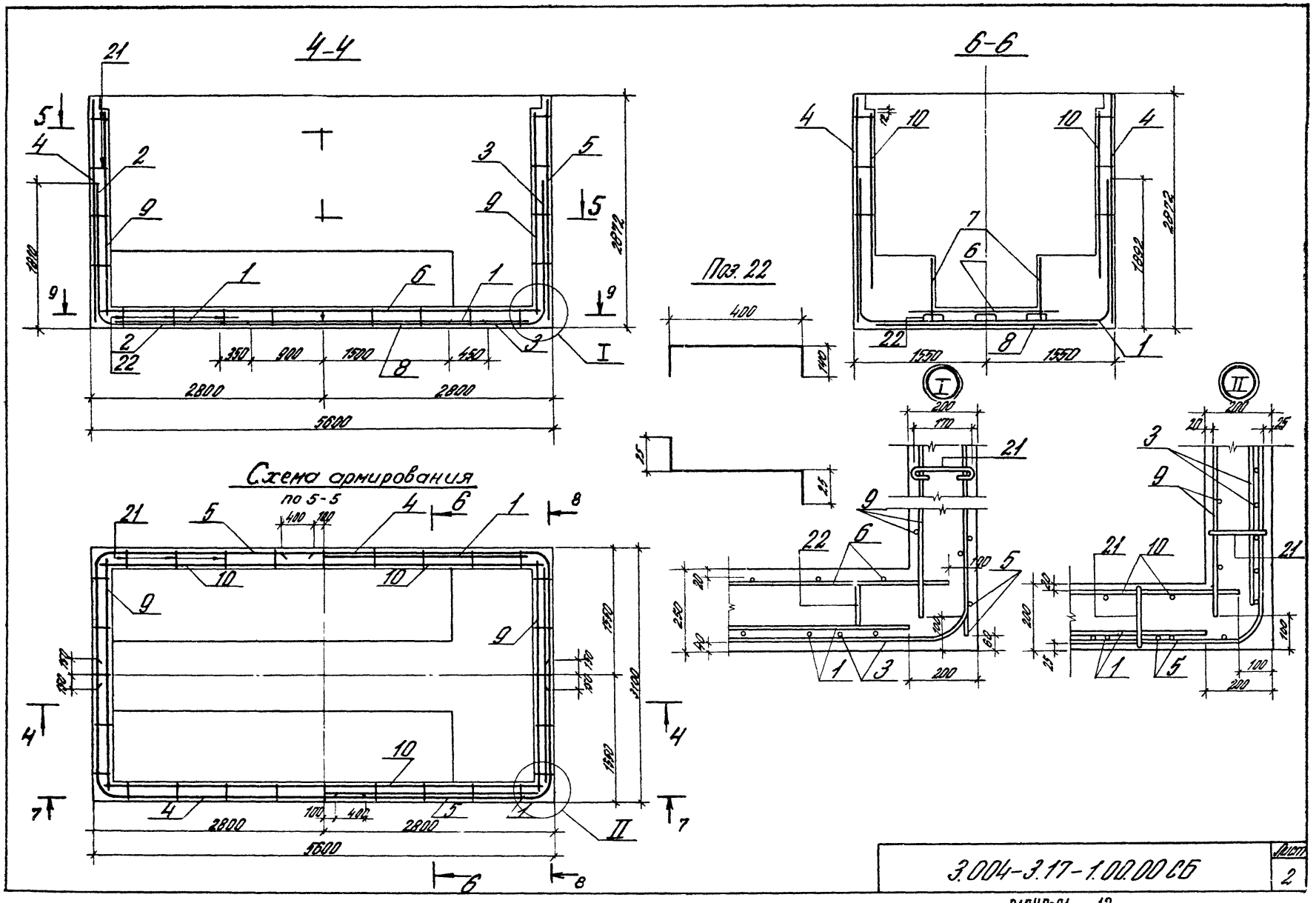
1. За отметку 0,000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделать по месту бетоном М200.
3. Поз. 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора.
4. Сварку производить электродами Э42А, толщина швов $h_{шв.}$ = 6мм.



				3.004-3.17- 1.00.00 СБ	
Нач. отд.	Болтухов		Подфундаментный короб Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. н. сотр.	Бобышев			Р	—	1:50
Рук. гр.	Берлин			Листа 1	Листов 3	
Инженер	Зб			ЦНИИПромзданий		
Проверил	Козорезова					

21040-01—11

Формат А3

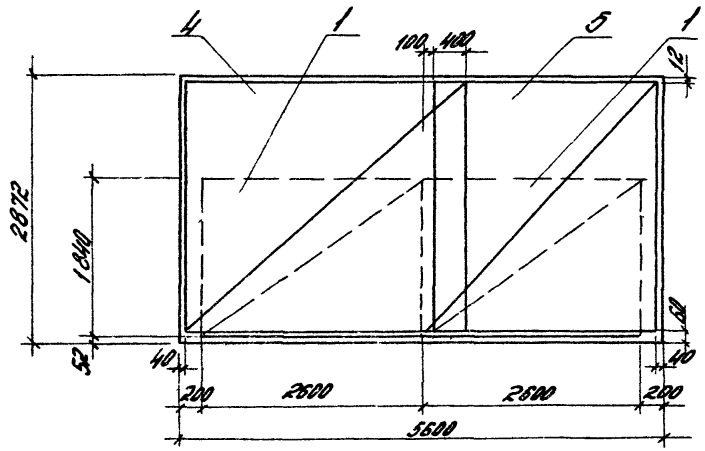


3.004-3.17-1.00.00 СБ

Лист 2

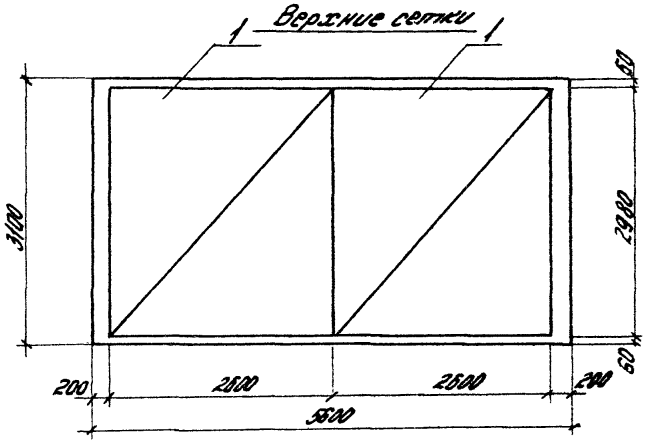
21040-01 12

Вид по 7-7

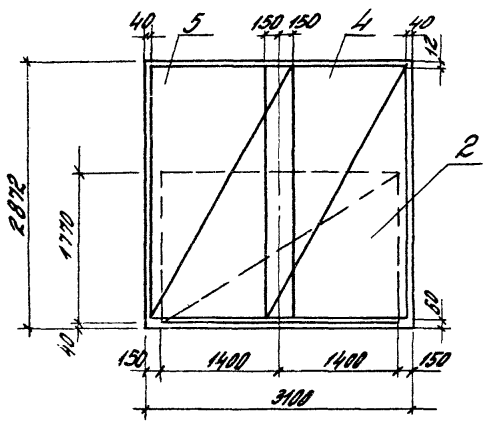


Вид по 9-9

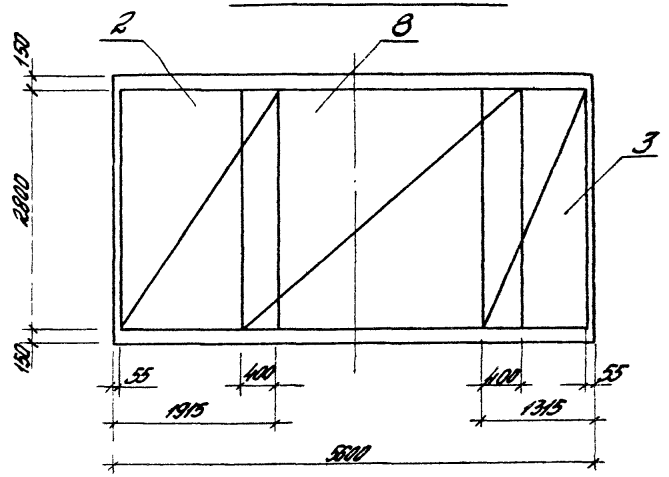
Верхние сетки



Вид по 8-8



Нижние сетки



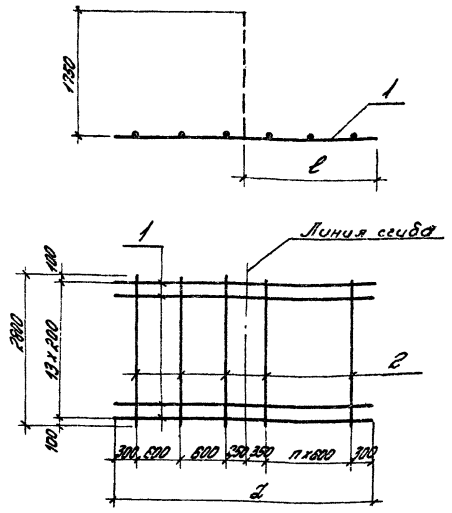
3.004-3.17-1.00.00СБ	Лист 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17-1.02.00		С2
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.02.01	Стержень Ф12АII $\mathcal{L}$=3600	14	3,2кг
Б4		2	-1.02.02	Стержень ФВАI ℓ=2800	6	1,1кг
				3.004-3.17-1.03.00		С3
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.03.01	Стержень Ф12АII $\mathcal{L}$=3000	14	2,7кг
Б4		2	-1.03.02	Стержень ФВАI ℓ=2800	5	1,1кг

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17- 1.02.00
Ст. Н.сотр.	Бобришев		Сетка С2, С3
Рук. гр.	Казарцева		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Обозначение	Наименование сетки	Колич. шт.	Размеры, мм		Масса, кг
		n	$\mathcal{L}$	ℓ	
3.004-3.17-1.02.00	С2	2	3600	1850	51,4
-1.03.00	С3	1	3000	1250	42,8

Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ10922-75.

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.02.00 СБ
Ст. Н.сотр.	Бобришев		Сетка С2, С3 Сборочный чертеж
Рук. гр.	Казарцева		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

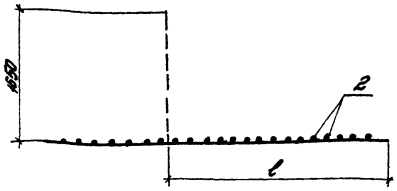
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

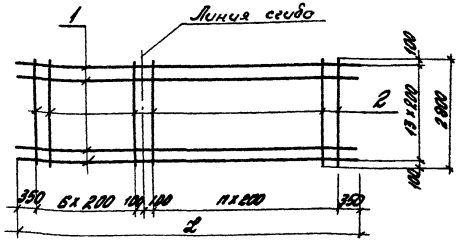
Формат	Дома	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17-1.04.00		С4
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		2	3.004-3.17-1.04.01	Стержень ф12А II ℓ = 4900	14	4,4 кг
			-1.04.02	Стержень ф12А II ℓ = 2800	22	2,5 кг
				3.004-3.17-1.05.00		С5
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.05.01	Стержень ф12А II ℓ = 4300	4	3,8 кг
Б4		2	-1.04.02	Стержень ф12А II ℓ = 2800	19	2,5 кг

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.04.00
Ст. Н. Сотр.	Бобришев		Сетка С4, С5
Рук. гр.	Казарцева		
Инженер	УС		
Провер.	Берлин		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Обозначение	Наименование сетки	Размеры, мм				Кол. шт.	Масса, кг
		в	ℓ	ℓ		п	
3.004-3.17-1.04.00	С4	3200	4900	3250		14	115,6
-1.05.00	С5	2800	4300	2650		11	100,7

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

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

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.04.00 С5
Ст. Н. сотр.	Бобришев		Сетка С4, С5
Рук. гр.	Казарцева		Сборочный чертеж
Инженер	УС		
Провер.	Берлин		

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17- 1.06.00		С6
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17- 1.06.01	Стержень ф12А II Z=5400	5	4,8кг
Б4		2	- 1.06.02	Стержень ф12А II ℓ=1400	26	1,25кг
				3.004-3.17- 1.06.00-01		С7
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17- 1.06.01-01	Стержень ф12А II Z=4500	3	4,8кг
Б4		2	-1.06.02-01	Стержень ф12А II ℓ=770	22	0,7кг
				3.004-3.17-1.06.00-02		С8
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.06.01-02	Стержень ф12А II Z=3200	14	2,9кг
Б4		2	-1.06.02-02	Стержень ф8А I ℓ=2800	13	1,1кг
				3.004-3.17-1.06.00-03		С9
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.06.01-03	Стержень ф12А II Z=2900	12	2,5кг
Б4		2	-1.06.02-03	Стержень ф12А II ℓ=2600	14	2,3кг
				3.004-3.17-1.06.00-04		С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17- 1.06.01	Стержень ф12А II Z=5400	9	4,8кг
			-1.06.02-04	Стержень ф12А II ℓ=2100	26	1,9кг

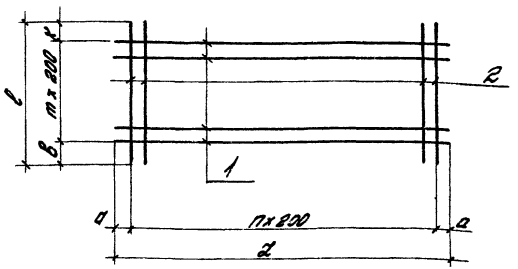
3.004-3.17- 1.06.00

Сетка С6...С10

Нач. отд.	Болтухов		
Ст.Н.сотр.	Бобришев		
Рук.гр.	Казарцева		
Инженер	Ус		
Проверил	Берлин		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



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

Обозначение	Наименование сетки	Размеры, мм					Колич. шт.		Масса, кг
		а	в	к	Z	ℓ	п	т	
3.004-3.17- 1.06.00	С6	200	300	300	5400	1400	25	4	56,3
-1.07.00	С7	150	270	100	4500	770	21	2	27,0
-1.08.00	С8	400	100	100	3200	2800	12	13	54,2
-1.09.00	С9	150	260	140	2900	2600	13	11	63,2
-1.10.00	С10	200	360	140	5400	2100	25	8	91,6

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

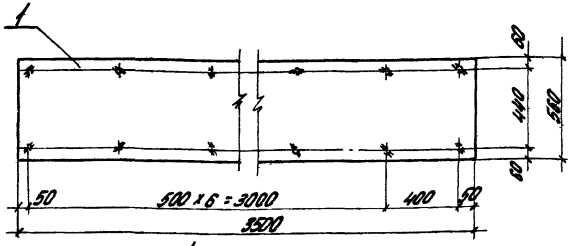
3.004-3.17-1.06.00

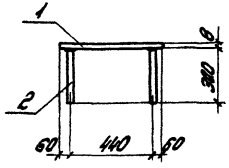
Сетка С6...С10

Нач. отд.	Болтухов		
Ст.Н.сотр.	Бобришев		
Рук.гр.	Казарцева		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-1.11.01	Лист 560x8 ГОСТ 82-70 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l = 3500		123,1кг
Б4		2	-1.11.02	Стержень ф12АП ГОСТ 5781-82		
				l = 300	16	0,3кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

3.004-3.17-1.11.00

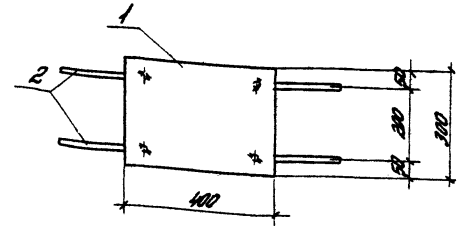
Закладное изделие М1

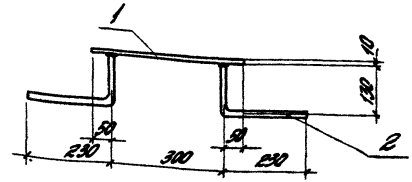
Стадия	Масса	Масшт.
Р	128,9	1:20

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-1.12.01	Лист 300x10 ГОСТ 82-70 / ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l = 400	1	9,4кг
Б4		2	-1.12.02	Стержень ф12АП ГОСТ 5781-82		
				l = 360	4	0,3кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

3.004-3.17-1.12.00

Закладное изделие М2

Стадия	Масса	Масшт.
Р	10,6	1:10

Лист | Листов 1

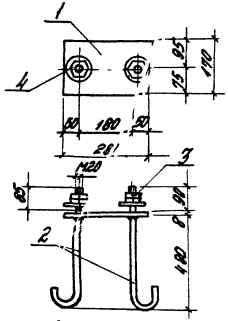
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

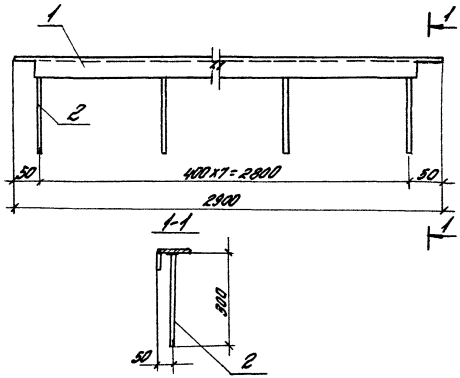


Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-1.13.01	Полоса 170×8 ГОСТ 103-76		
				ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=280	1	3,0кг
Б4		2	1.13.02	Стержень ф 20А I		
				ГОСТ5781-82 l=600	2	1,5кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ5915-70*	4	0,05кг
		4		Шайба 20 ГОСТ11371-78	2	0,05кг

				3.004-3.17-1.13.00
				Закладное изделие М3
Нач.отд.	Болтухов			
Ст.Н.сотр.	Бобришев			
Рук.гр.	Берлин			
Техник	Жарова			
Провер.	Казарцева			

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,3	1:10
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-1.14.01	Уголок 100×63×8 ГОСТ8510-72		
				ВСт.3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=2900	1	29,0кг
Б4		2	-1.14.02	Стержень ф12А II ГОСТ5781-82		
				l=300	8	0,3кг

				3.004-3.17-1.14.00
				Закладное изделие М4
Нач.отд.	Болтухов			
Ст.Н.сотр.	Бобришев			
Рук.гр.	Берлин			
Техник	Жарова			
Провер.	Казарцева			

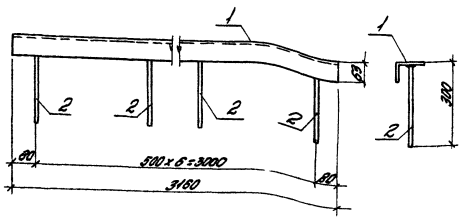
Стадия	Масса	Масштаб
Р	30,5	1:10
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Формат А4



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме-чание
Б4		1	3.004-3.17-1.15.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-86* Вст3кп2 ГОСТ 14771-76*		
				С = 3160	1	3,14кг
Б4		2	-1.15.02	Стержень ф12 ГОСТ 5781-82*		
				С = 300	7	0,3кг

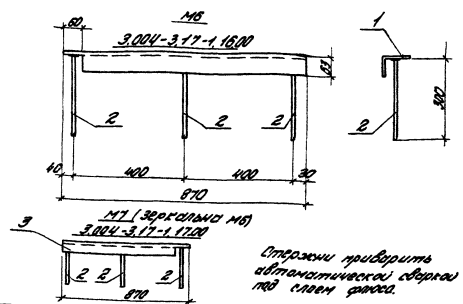
3.004-3.17-1.15.00

Закладное изделие М5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	32,7	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Нач. отд. Болтухов
Ст. инж. Боровков
Рук. гр. Берлин
Инженер Чи
Провер. Кедрошева



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме-чание
				3.004-3.17-1.16.00		М6
Б4		1	3.004-3.17-1.16.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-86* Вст3кп2 ГОСТ 14771-76*		
				С = 870	1	8,6кг
Б4		2	-1.16.02	Стержень ф12 ГОСТ 5781-82*		
				С = 300	3	0,3кг
				3.004-3.17-1.17.00		М7
Б4		1	3.004-3.17-1.17.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-86* Вст3кп2 ГОСТ 14771-76*		
				С = 870	1	8,6кг
Б4		2	-1.17.02	Стержень ф12 ГОСТ 5781-82*		
				С = 300	3	0,3кг

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

3.004-3.17-1.15.00

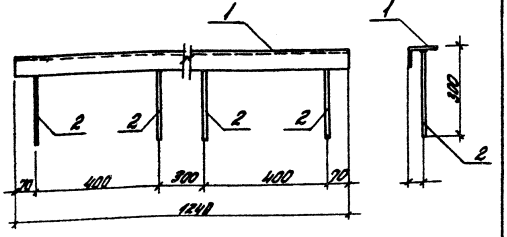
Закладное изделие М6, М7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,2	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Нач. отд. Болтухов
Ст. инж. Боровков
Рук. гр. Берлин
Инженер Чи
Провер. Кедрошева

Формат А4



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б4		1	3.004-3.17-1.18.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72* / Вст 3сп2 ГОСТ 14771-76*		
				ℓ = 1240	1	12,3 кг
Б4		2	-1.15.02	Стержень ф12 А II ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 300	4	0,3 кг

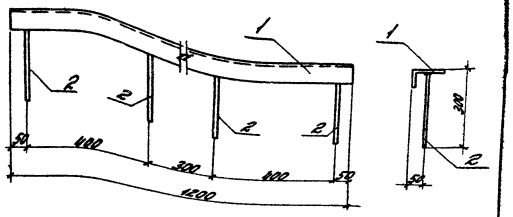
3.004-3.17-1.18.00

Закладное изделие №8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,1	1:10
Лист	Листов 1	

ЦИВИЛПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Бартулин
Отд. констр. Бобришев
Рук. гр. Бабин
Техник Жарева
Провер. Кочарьянц



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б4		1	3.004-3.17-1.19.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72* / Вст 3сп2 ГОСТ 14771-76*		
				ℓ = 1200	1	12,0 кг
Б4		2	-1.15.02	Стержень ф12 А II ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 300	4	0,3 кг

3.004-3.17-1.19.00

Закладное изделие №9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12,8	1:10
Лист	Листов 1	

ЦИВИЛПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Бартулин
Отд. констр. Бобришев
Рук. гр. Бабин
Техник Жарева
Провер. Кочарьянц

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

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.17-2.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-2.01.00	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	2	
А4		6	-05	Сетка С6	2	
А4		7	3.004-3.17-2.07.00	Сетка С7	2	
А4		8	3.004-3.17-2.08.00	Сетка С8	1	
А4		9	3.004-3.17-2.09.00	Сетка С9	1	
А4		10	-01	Сетка С10	1	
А4		11	3.004-3.17-1.11.00	Закладное изделие М1	2	
А4		12	3.004-3.17-2.12.00	Закладное изделие М2	5	
А4		13	3.004-3.17-2.13.00	Закладное изделие М3	6	
А4		14	3.004-3.17-2.14.00	Закладное изделие М4	6	
А4		15	3.004-3.17-2.15.00	Закладное изделие М5	4	
А4		16	3.004-3.17-2.16.00	Закладное изделие М6	1	
А4		17	3.004-3.17-2.17.00	Закладное изделие М7	4	
А4		18	3.004-3.17-2.18.00	Закладное изделие М8	2	

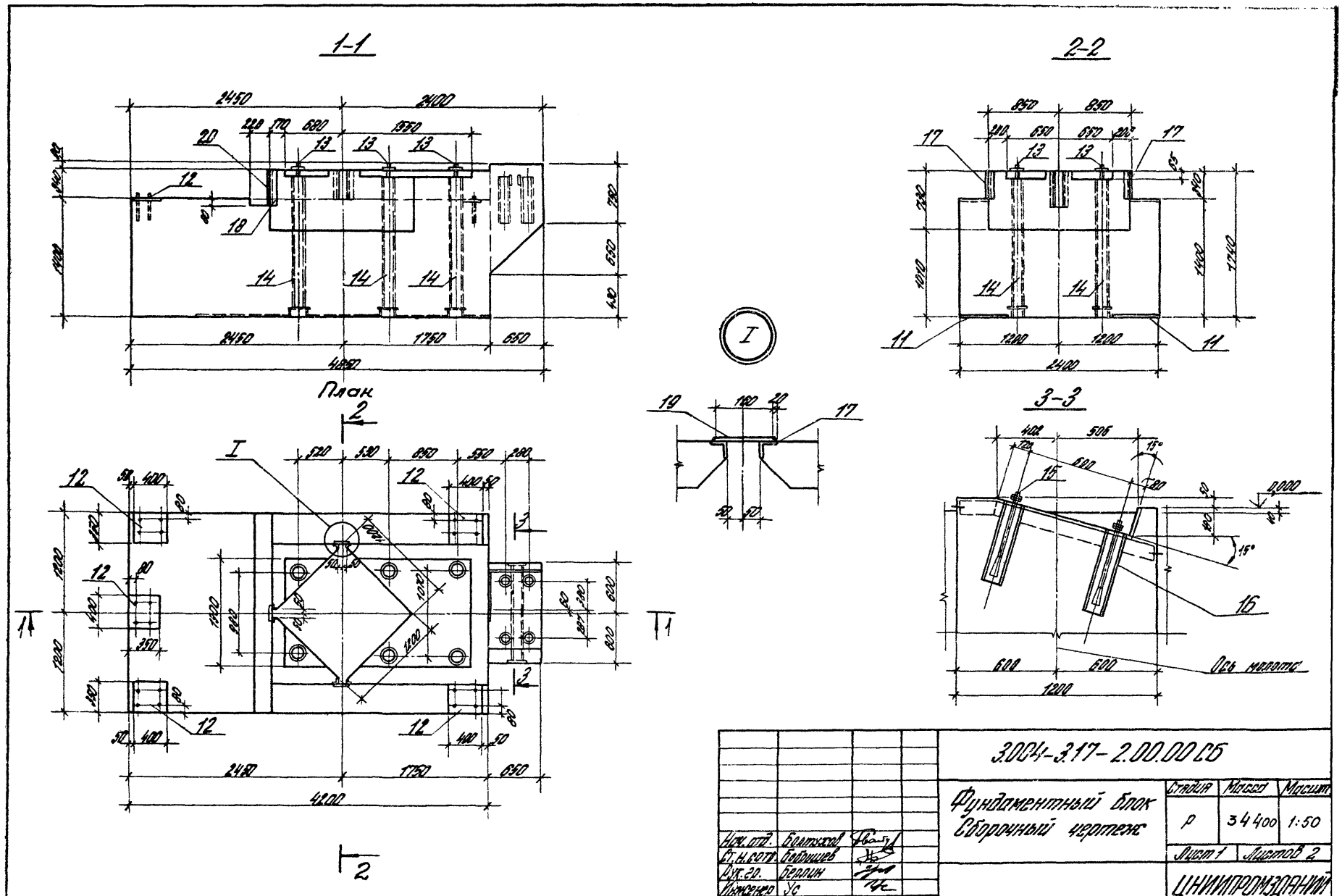
Нач. отд.	Болтуков		3.004-3.17-2.00.00	
Ст.Н. сотр.	Бобрищев		Фундаментный блок	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Рук. гр.	Казарцева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инженер	УЬ			
Провер.	Берлин			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		19	3.004-3.17-2.00.01	Полоса 160х4 ГОСТ 103-76 ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71		
				ℓ=340	2	1,7кг
Б4		20	-2.00.02	Полоса 160х4 ГОСТ 103-76 ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71		
				ℓ=420	1	4,3кг
				ГОСТ 5781-82		
Б4		21	3.004-3.17-2.00.03	Стержень Ф16АIII ℓ=1700	2	2,7кг
Б4		22	-01	Стержень Ф16АIII ℓ=1500	2	2,4кг
Б4		23	-02	Стержень Ф16АIII ℓ=1000	2	1,6кг
Б4		24	-03	Стержень Ф16АIII ℓ=1200	2	1,9кг
Б4		25	-04	Стержень Ф16АIII ℓ=950	2	1,5кг
Б4		26	-05	Стержень Ф16АIII ℓ=1650	2	2,6кг
Б4		27	-06	Стержень Ф16АIII ℓ=1150	2	1,8кг
Б4		28	-07	Стержень Ф16АIII ℓ=1100	4	1,7кг
				Материалы		
				Бетон М200	м³	14,33

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

3.004-3.17-2.00.00 Лист 2

21040-01 21 Формат А4



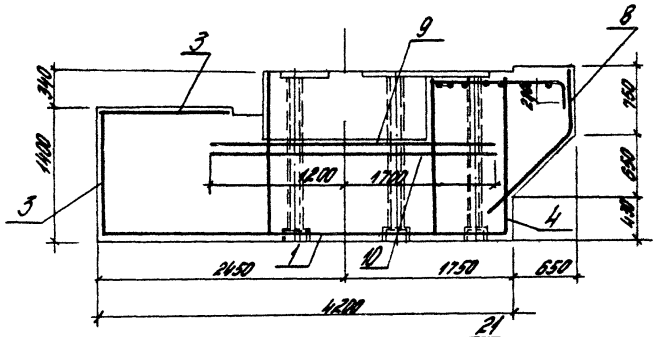
Нач. отд.	Болтухов			3.004-3.17-2.00.00 СБ
Ст. н. сотр.	Бобошев			Фундаментный блок Сборочный чертеж
Рук. гр.	Берлин			
Инженер	Ус			
Провер.	Казарцева			

Стадия	Масса	Масшт
Р	34400	1:50
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

21040-01 22

4-4



5-5

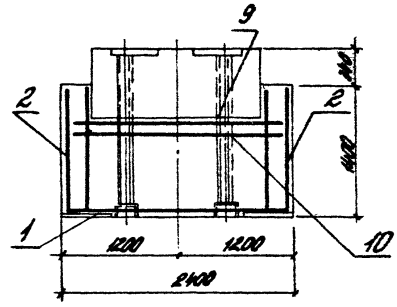
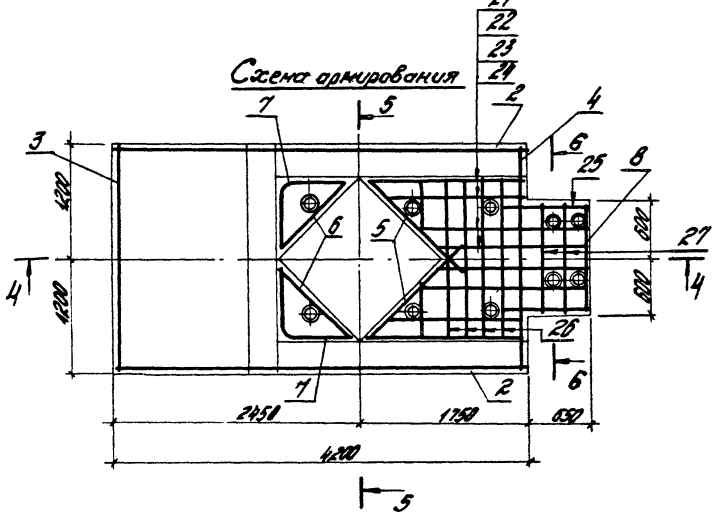
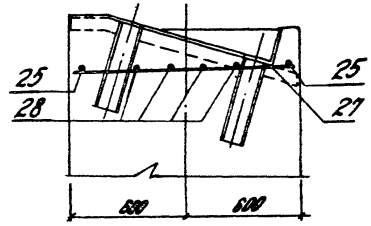


Схема армирования



6-6



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				3.004-3.17-2.01.00		С1
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01	Стержень Ф28А III ℓ=4160	12	20,0кг
Б4		2	-2.01.02	Стержень Ф16А III ℓ=2360	21	3,7кг
				3.004-3.17-2.01.00-01		С2
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-01	Стержень Ф12А II ℓ=4160	7	3,7кг
Б4		2	-2.01.01-01	Стержень Ф12А II ℓ=1360	21	1,2кг
				3.004-3.17-2.01.00-02		С3
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-02	Стержень Ф12А II ℓ=2360	7	2,1кг
Б4		2	-2.01.01-01	Стержень Ф12А II ℓ=1360	21	1,2кг
				3.004-3.17-2.01.00-03		С4
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-02	Стержень Ф12А II ℓ=2360	9	2,1кг
Б4		2	-2.01.01-01	Стержень Ф12А II ℓ=1360	12	1,2кг
				3.004-3.17-2.01.00-04		С5
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-04	Стержень Ф12А II ℓ=1400	4	1,25кг
Б4		2	-2.01.01-04	Стержень Ф12А II ℓ=1600	6	1,4кг
				3.004-3.17-2.01.00-05		С6
				Детали		
				ГОСТ5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-05	Стержень Ф12А II ℓ=1100	4	1,0кг
Б4		2	-2.01.01-04	Стержень Ф12А II ℓ=1600	6	1,4кг

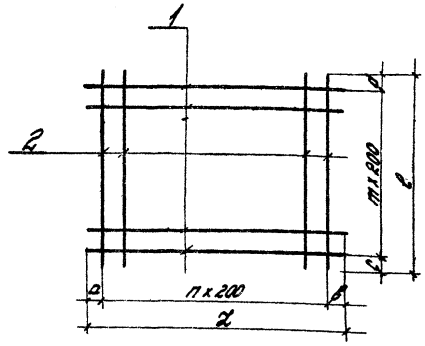
3.004-3.17-2.01.00

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. Н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Инженер	УС	
Провер.	Берлин	

Сетка С1...С6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ10922-75

Обозначение	Наим. сеток	Колич. штук		Размеры, мм						Масса
		n	m	a	в	c	d	ℓ	ℓ	кг
3.004-3.17-2.01.00	С1	20	11	80	80	80	80	4160	2360	319,4
-01	С2	20	6	80	80	80	80	4160	1360	51,1
-02	С3	11	6	80	80	80	80	2360	1360	29,1
-03	С4	11	8	80	80	50	50	2360	1360	35,8
-04	С5	5	3	100	300	950	50	1400	1600	13,5
-05	С6	5	3	50	50	950	50	1100	1600	12,4

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

3.004-3.17-2.01.00 С5

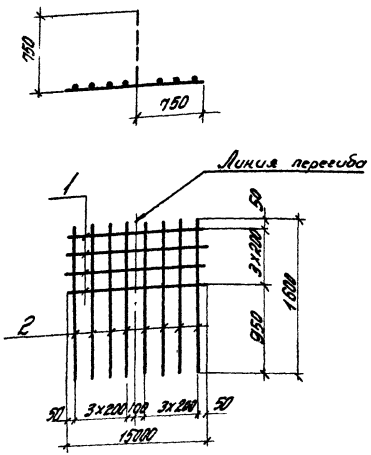
Нач. отд.	Болтухов	
Ст. Н. сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Казарцева	
Инженер	УС	
Провер.	Берлин	

Сетка С1...С6
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	1:50

Лист	Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	3.004-3.17-2.07.01	Стержень ф 12 АII L=1500	4	1,3 кг
Б.4		2	-2.05.02	Стержень ф12 АII L=1600	8	1,4 кг

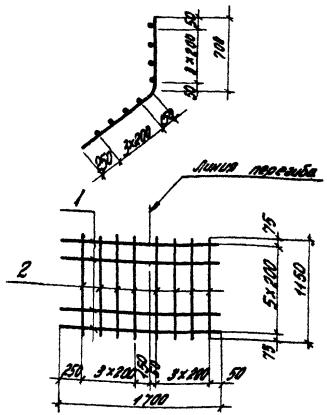
3.004-3.17-2.07.00СБ

Сетка С7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,7	
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Балтухов
Ст. н. сотр. Бобришев
Рук. гр. Казарцева
Инженер Чс
Проверил Берлин



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	3.004-3.17-2.08.01	Стержень ф12 АII L=1700	6	1,5 кг
Б.4		2	-2.08.02	Стержень ф12 АII L=1150	8	1,0 кг

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

3.004-3.17-2.08.00СБ

Сетка С8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17,2	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Балтухов
Ст. н. сотр. Бобришев
Рук. гр. Казарцева
Инженер Чс
Проверил Берлин

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17-2.09.00		С9
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.09.01	Стержень ф12 А II ℓ=2900	23	2,6 кг
Б4		2	-2.09.02	Стержень ф12 А II ℓ=2300	29	2,0 кг
				3.004-3.17-2.09.00-01		С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.09.01-01	Стержень ф12 А II ℓ=2900	23	2,6 кг
Б4		2	-2.09.02-01	Стержень ф12 А II ℓ=2300	29	2,0 кг
			-2.09.03-01	Стержень ф8 В I ℓ=720	9	0,3 кг

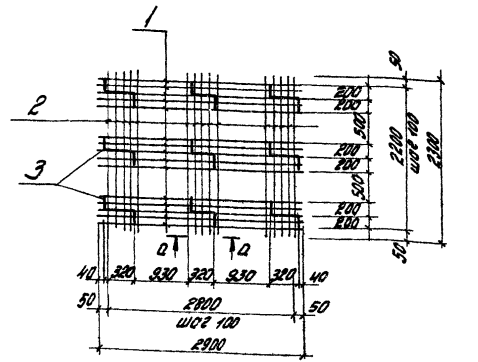
Нач. отд.	Болтухов	
Ст. к-тор	Бобрышев	
Рук. гр.	Козарцева	
Инженер	Ус	
Провер.	Беалин	

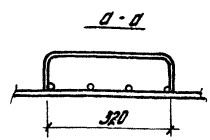
3.004-3.17-2.09.00

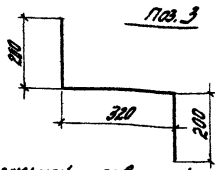
Сетка С9, С10

Стадия: Р | Лист | Листов: 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ







Все стержни связывать вязальной проволокой.

Обозначение	Наимен. сетки	Поз. 3		Масса, кг
		Колич.	Масса	
3.004-3.17-2.09.00	С9	—	—	118,4
-2.10.00	С10	9	2,6	124,0

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. к-тор	Бобрышев	
Рук. гр.	Козарцева	
Инженер	Ус	
Провер.	Беалин	

3.004-3.17-2.09.00СБ

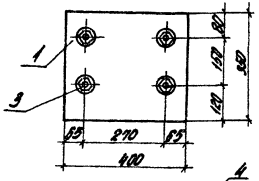
Сетка С9, С10

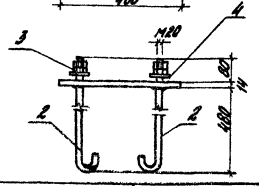
Сборочный чертеж

Стадия: Р | Масса: | Масшт.: 1:50 (см. табл.)

Лист | Листов: 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-2.12.01	Лист 350х14 ГОСТ 82-70 / 8 Ст.3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=400	1	15,4кг
Б4		2	-2.12.02	Стержень Ф20А I		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=710	4	1,8кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70	8	0,1кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	4	0,03кг

1. Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв}$=6мм
2. Резьба М20 СТ СЭВ 182-75

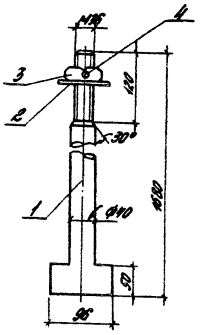
3.004-3.17-2.12.00

Закладное изделие М2

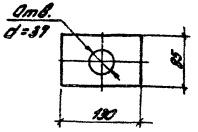
Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,5	1:5
Лист	Листов	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд.	Болтухов	
Ст.Н.сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Берлин	
Инженер	Ус	
Провер.	Казарцева	



Поз.2



1. Поз.2 подвергнуть покрытию ...
2. Резьба М36 по СТ СЭВ 182-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-2.13.01	Круг 40 ГОСТ 2590-71 / Ст.35 ГОСТ 1050-74		
				ℓ=1680	1	17,1кг
Б4		2	-2.13.02	Полоса 85х10 ГОСТ 103-76 / 8 Ст.3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=130	1	0,9кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М36 ГОСТ 5932-73*	1	0,5кг
		4		Шплинт 6,3х60 ГОСТ 397-79*	1	0,04

3.004-3.17-2.13.00

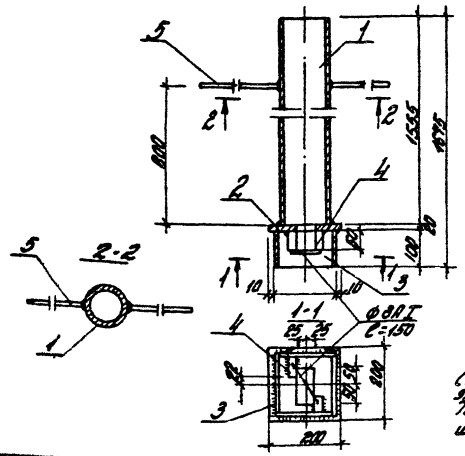
Закладное изделие М3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,54	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд.	Болтухов	
Ст.Н.сотр.	Бобришев	
Рук. гр.	Берлин	
Инженер	Ус	
Провер.	Казарцева	

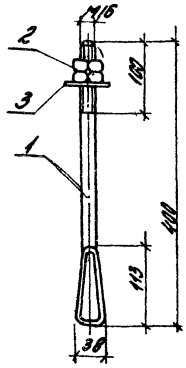
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Сварку производить электродами УОНИ. Толщина сварных швов hш = 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.004-3.17-2.14.01	Труба 140х4,5 ГОСТ 8732-78* Ст.3кп2 ГОСТ 1050-74 ℓ = 1555	1	19,0 кг
			-2.14.02	Полоса 200х20 ГОСТ 103-76 Ст.3кп2 ГОСТ 1050-74 ℓ = 200	1	6,3 кг
			-2.14.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 Ст.3кп2 ГОСТ 1050-74 ℓ = 172	4	1,1 кг
			-2.14.04	Полоса 80х20 ГОСТ 103-76 Ст.3кп2 ГОСТ 1050-74 ℓ = 80	2	0,55 кг
			-2.14.05	Стержень Ø12 А-II ГОСТ 5781-82 ℓ = 360	2	0,3 кг

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-2.14.00		
Гл.инж.	Бобришев		Закладное изделие М4	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Беркин			Р	9,20	1:10
Инж.-эн.	Ч.			Лист	Листов 1
Проверил	Кагарлицкий			ЦНИИПромзданий	



Резьба М16 ст. СЭВ 182-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4	1		3.004-3.17-2.15.01	Круг 16 ГОСТ 2590-71 Ст.35 ГОСТ 1050-74 ℓ = 400	1	0,7 кг
				Стандартные изделия		
		2		Гайка М16 ГОСТ 5927-70*	2	0,04 кг
		3		Шайба 16 ГОСТ 11371-78	1	0,01 кг

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-2.15.00		
Гл.инж.	Бобришев		Закладное изделие М5	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Беркин			Р	0,8	1:5
Инж.-эн.	Ч.			Лист	Листов 1
Проверил	Кагарлицкий			ЦНИИПромзданий	

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-2.16.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-2.16.01	Лист 650×4 ГОСТ82-70 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=890	1	18,2кг
Б4		2	-2.16.02	Полоса 100×8 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=194	2	1,25кг
Б4		3	-2.16.03	Полоса 100×8 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=1030	2	6,5кг
Б4		4	-2.16.04	Труба 100×4,0 ГОСТ3262-75 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=500	4	1,6кг
Б4		5	-2.16.05	Полоса 190×4 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=650	1	3,9кг
Б4		6	-2.16.06	Полоса 150×4 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=560	1	2,7кг
Б4		7	-2.16.07	Полоса 100×8 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=200	2	1,3кг
Б4		8	-2.16.08	Стержень Ф12А II		
				ГОСТ5781-82 l=360	8	0,3кг
				Стандартные изделия		
		9		Болт М16×100 ГОСТ7798-78 / Гайка М16 ГОСТ5915-70 / Шайба 16 ГОСТ11371-78	4	0,12кг

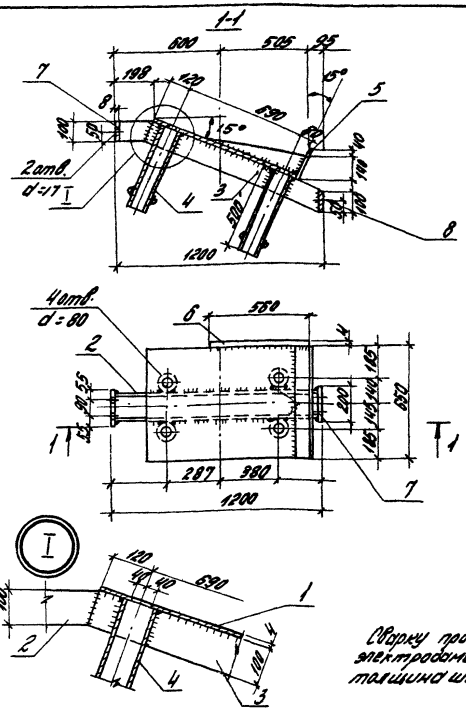
3.004-3.17-2.16.00

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

Закладное изделие М6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Сварку производить электродами Э42А толщина шва $h_{шв}$=4мм

3.004-3.17-2.16.00СБ

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

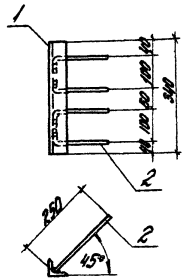
Закладное изделие М6 Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	52,2	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат А4



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	3.004-3.17-2.17.01	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=340	1	1,3кг
Б4		2	-2.17.02	Стержень Ф12А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=600	2	0,5кг

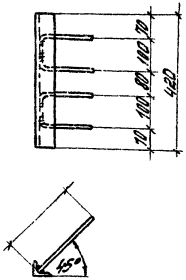
Нач. отд.	Болтухов		
Ст. Н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Берлин		
Инженер	Ул		
Провер.	Казарцева		

3.004-3.17-2.17.00

Закладное изделие М7

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	3.004-3.17-2.17.01	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=420	1	1,6кг
Б4		2	-2.17.02	Стержень Ф12А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=600	2	0,5кг

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. Н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Берлин		
Инженер	Ул		
Провер.	Казарцева		

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

3.004-3.17-2.17.00

Закладное изделие М8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,4	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

21040-01 30

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А8			3.004-3.17-3.00.00	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.17-3.01.00	Плита П1	1	
А3		2	3.004-3.17-3.02.00	Плита П2	1	
А3		3	3.004-3.17-3.03.00	Плита П3	1	
А3		4	3.004-3.17-3.04.00	Балка	1	
				Детали		
Б4		5	3.004-3.17-3.00.01	Уголок L50×5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3кп2 ГОСТ 14-1-3023-80		
				ℓ=990	1	3,7кг

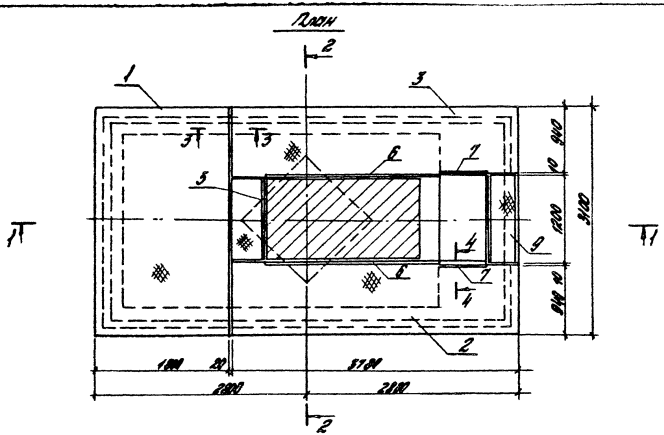
Нач. отд.	Волощенко		3.004-3.17-3.00.00		
Ст. н. сотр.	Борисенко				
Рук. гр.	Брагин				
Инженер			Перекрытие	Стадия: Р	Лист: 1	Листов: 2
Провер.	Кагарлыкская			ЦНИИПромзданий	

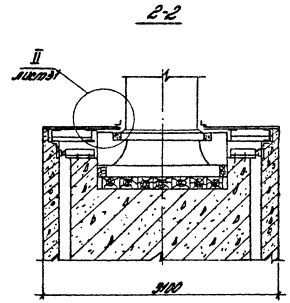
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

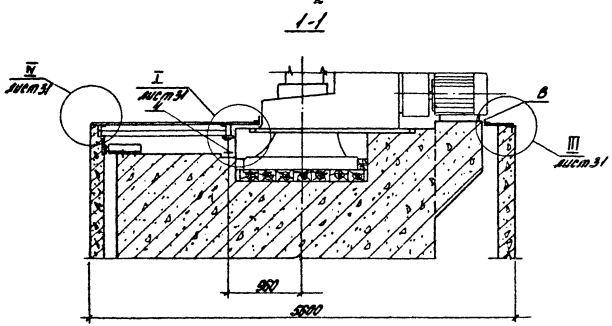
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-3.00.02	Уголок L90×5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3кп2 ТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=1720	2	12,8кг
Б4		7	-3.00.03	Уголок L50×5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3кп2 ТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=670	2	2,6кг
Б4		8	-3.00.04	Уголок L50×5 ГОСТ 8509-72 / В Ст.3кп2 ТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=1200	1	4,6кг
Б4		9	-3.00.05	Рпд.Б-0-ХIV-В 280×1200 ЖТ ТС 5.1-77 / В Ст.3кп2 ТУ 14-1-3023-80	1	25,0кг

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

3.004-3.17-3.00.00		Лист 2

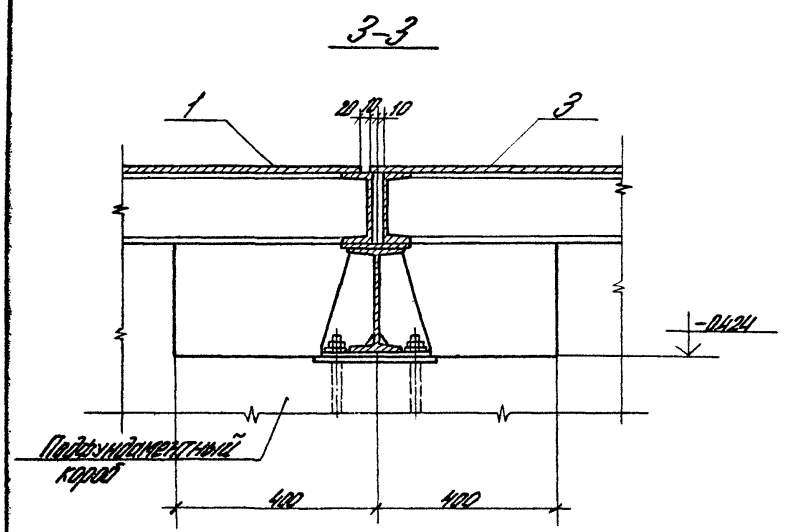


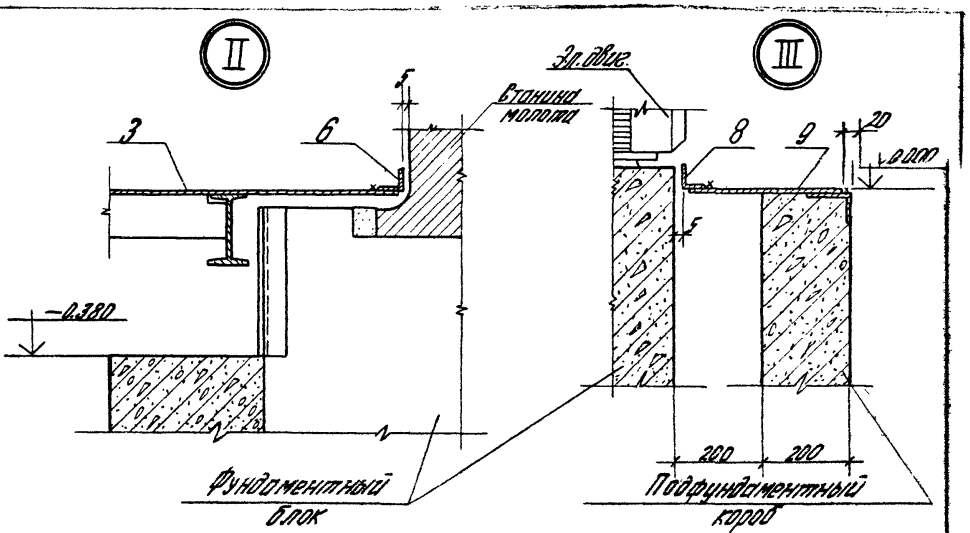


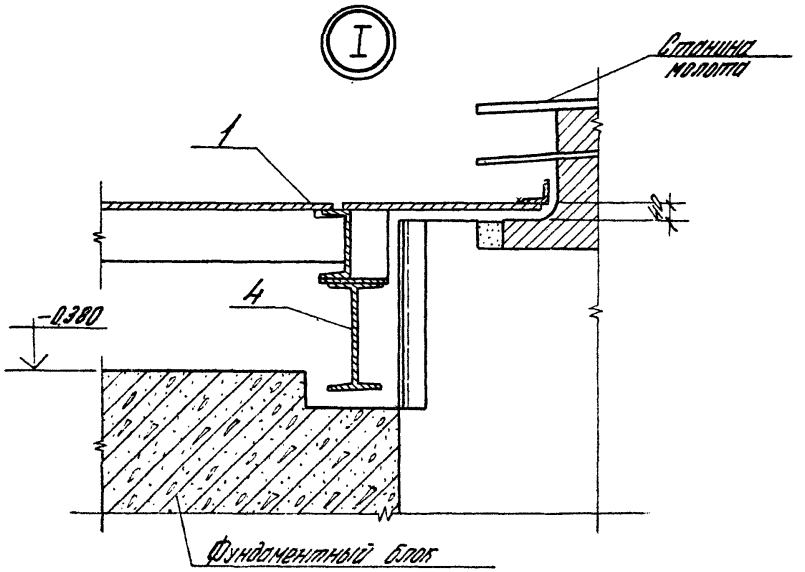


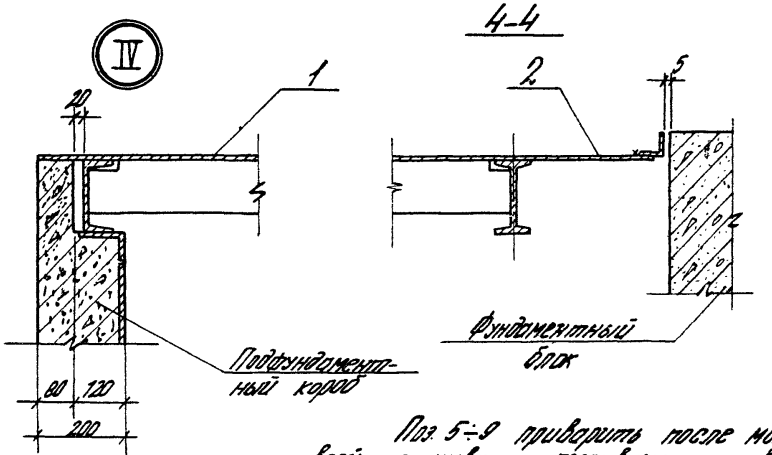
				3.004-3.17-3.00. ООСБ			
				Перекрытие. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	1791,2	1:40
Нач. отд.	Балтухов				Лист 1	Листов 2	
Ст. Н. отр.	Бобришев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Берлин						
Инж. эксп.	Ус						
Проверил	Казарцева						

Формат А3









Поз. 5÷9 приварить после монтажа всей установки прерывистым швом: $l_{шв}$ = 240 мм, промежутки между участками швов 60 мм. Сварку производить электродами типа Э42А, толщина шва $t_{шв}$ = 4 мм

3.004-3.17-3.00.00 СБ	Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.17-3.01.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-3.01.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=2900	2	41,2кг
Б4		2	-3.01.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=1730	2	29,6кг
Б4		3	-3.01.03	Полоса 120×8 ГОСТ 103-76 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=1718	3	13,3кг
Б4		4	-3.01.04	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=1718	4	10,8кг
Б4		5	-3.01.05	Полоса 160×8 ГОСТ 103-76 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=90	3	0,9кг

3.004-3.17-3.01.00

Нач. отд.	Балтухов		
Ст. н. сотр.	Бобришев		
Рук. гр.	Берлин		
Инженер	Ус		
Провер.	Казарцева		

Плита п1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

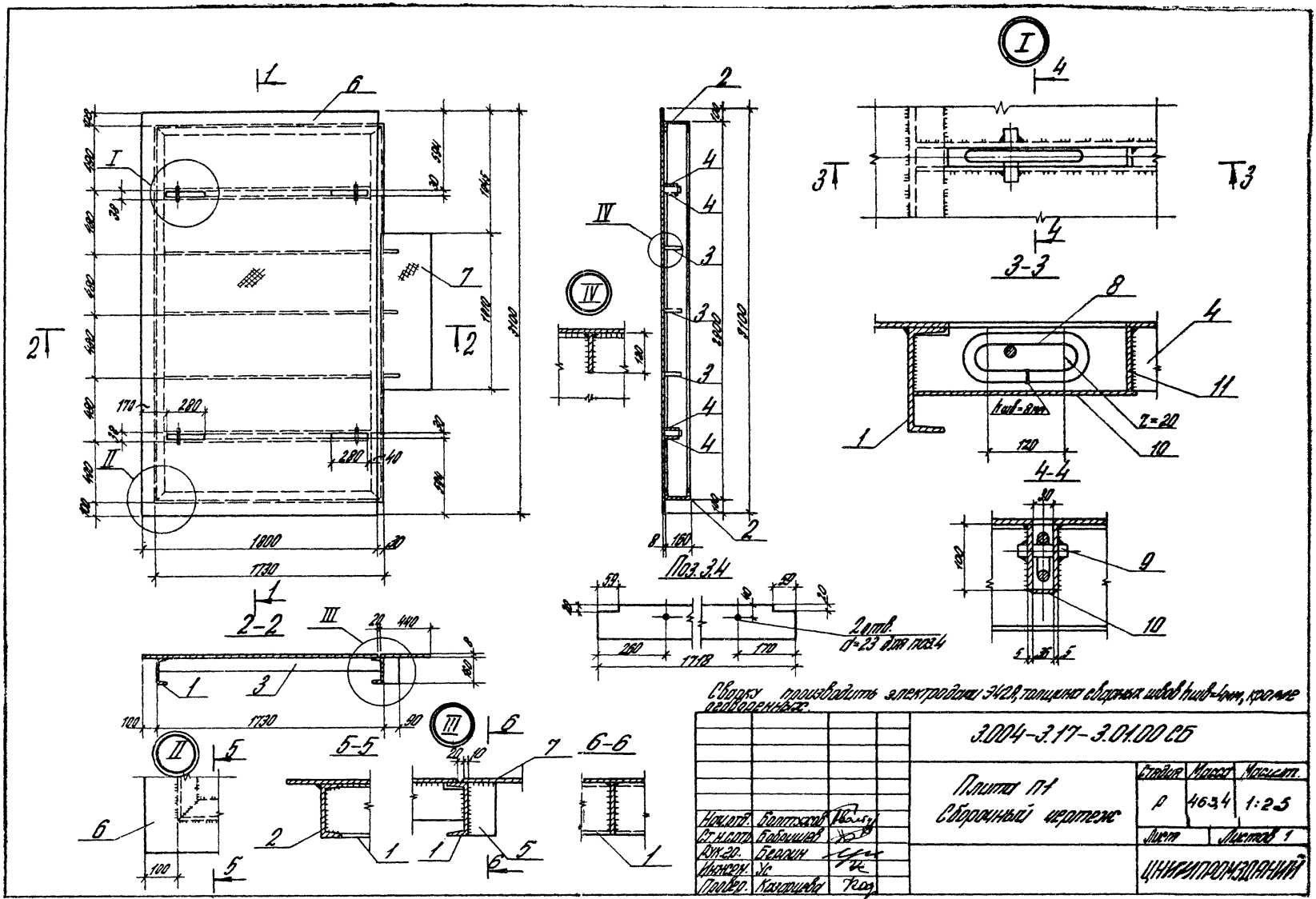
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-3.01.06	Ромб-о-пн-8-1800×3100 ГОСТ 8568-77 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	416,3кг
Б4		7	-3.01.07	Ромб-о-пн-8×440×1010 ГОСТ 8568-77 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	33,2кг
Б4		8	-3.01.08	Стержень ф20А I ГОСТ 5781-82 l=425	4	1,0кг
Б4		9	-3.01.09	Стержень ф20А I ГОСТ 5781-82 l=80	4	0,2кг
Б4		10	-3.01.10	Полоса 36×4 ГОСТ 103-76 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=360	4	0,4кг
Б4		11	-3.01.11	Полоса 30×4 ГОСТ 103-76 / ВСт 3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				l=90	4	0,1кг

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

3.004-3.17-3.01.00

Лист 2

21040-01 34



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов hшв=4мм, кроме оговоренных.

				3.004-3.17-3.01.00 СБ			
				Плита П1 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	463,4	1:25
Нач.отд.	Болтухов				Лист	Листов 1	
Ст.н.сотр.	Бобрищев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук.гр.	Берлин						
Инженер.	Ус						
Провер.	Казарцева						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-3.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б.ч		1	-3.02.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 526	2	7,5кг
Б.ч		2	-3.02.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 3650	1	51,8кг
Б.ч		3	-3.02.03	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 3650	1	58,0кг
Б.ч		4	-3.02.04	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 400	1	5,7кг
Б.ч		5	-3.02.05	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 300	1	4,3кг

				3.004-3.17-3.02.00		
Нач.отд	Балтыхов					
Гл.констр.	Бобришев			Плита П2	Стадия: Р	Лист: 1 / Листов: 2
Рук.гр.	Берман					
Инженер	Ус				ЦНИИПромзданий	
Провер.	Казарцева					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б.ч		6	-3.02.06	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 520	5	3,3кг
Б.ч		7	-3.02.07	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		2отв. d=23
				ℓ = 520	4	3,2кг
Б.ч		8	-3.02.08	Ромб-В-Пл-8х1040х3780 ГОСТ 8568-77 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	293,3кг
Б.ч		9	-3.02.09	Стержень ф20 AI / ГОСТ 5781-82 ℓ = 80	4	0,2кг
Б.ч		10	-3.02.10	Стержень ф20 AI / ГОСТ 5781-82 ℓ = 425	4	1,0кг
Б.ч		11	-3.02.11	Полоса 36х4 ГОСТ 103-76 / ВСт.3кп2 ТУ-14-1-3023-80		
				ℓ = 520	2	0,6кг

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

3.004-3.17-3.02.00		Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.17-3.03.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	-3.03.01	Швеллер 16ГОСТ8240-72 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=526	2	7,5кг
Б4		2	-3.03.02	Швеллер 16ГОСТ8240-72 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=3650	1	51,8кг
Б4		3	-3.03.03	Двутавр 16ГОСТ8239-72 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=3650	1	58,0кг
Б4		4	-3.03.04	Швеллер 16ГОСТ8240-72 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=400	1	5,7кг
Б4		5	-3.03.05	Швеллер 16ГОСТ8240-72 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=300	1	4,3кг

3.004-3.17-3.03.00

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

Плита П3

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-3.03.06	Полоса 100×8ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=520	5	3,3кг
Б4		7	-3.03.07	Полоса 100×8ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		2отв. d=23
				l=520	4	3,2кг
Б4		9	-3.03.09	Стержень Ф20А I ГОСТ5781-82 l=80	4	0,2кг
Б4		10	-3.03.10	Стержень Ф20А I ГОСТ5781-82 l=425	4	1,0кг
Б4		11	-3.03.11	Полоса 36×4ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				l=520	2	0,6кг
Б4		12	-3.03.12	Ромб.о-пн-8×1040×3780ГОСТ8568-77 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80	1	293,3кг

Взам. инв. №

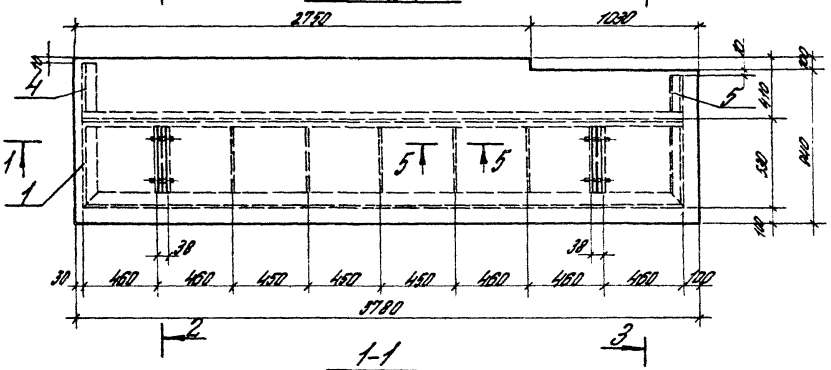
Подпись и дата

Инв. № подл.

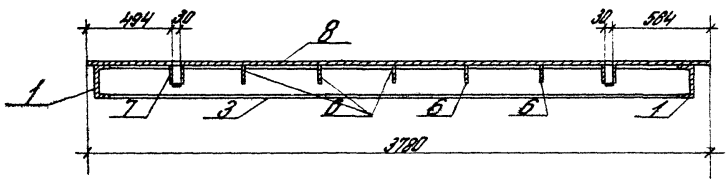
3.004-3.17-3.03.00

Лист 2

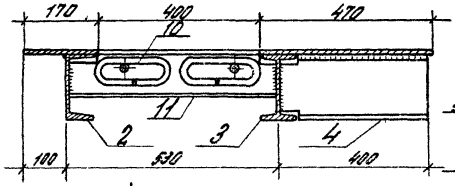
Плита П2



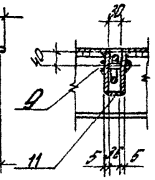
1-1



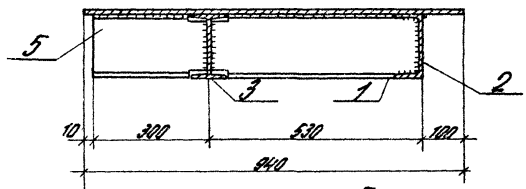
2-2



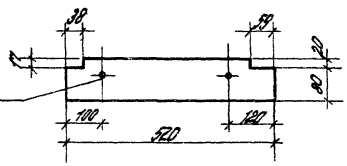
4-4



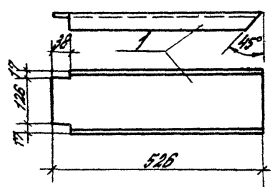
3-3



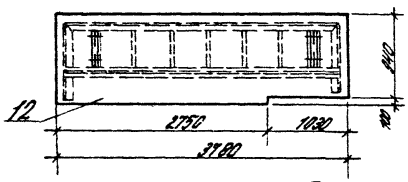
Поз.6,7

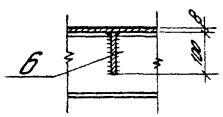


Поз.1

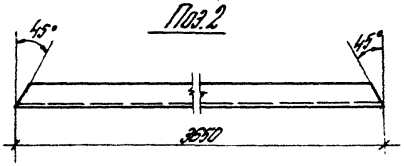


Плита П3
(зеркальна П2)





Поз.2



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

				3.004-3.17-3.02.00СБ	
				Плиты П2, П3 Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: 4655; Масштаб: 1:25; Лист; Листов 1
Нач. отд.	Белоусов				
Ст. н. отр.	Бобрышев				
Рук. гр.	Ерохин				
Инженер					ЦНИИПромзданий
Провер.	Назарова				

Формат А3

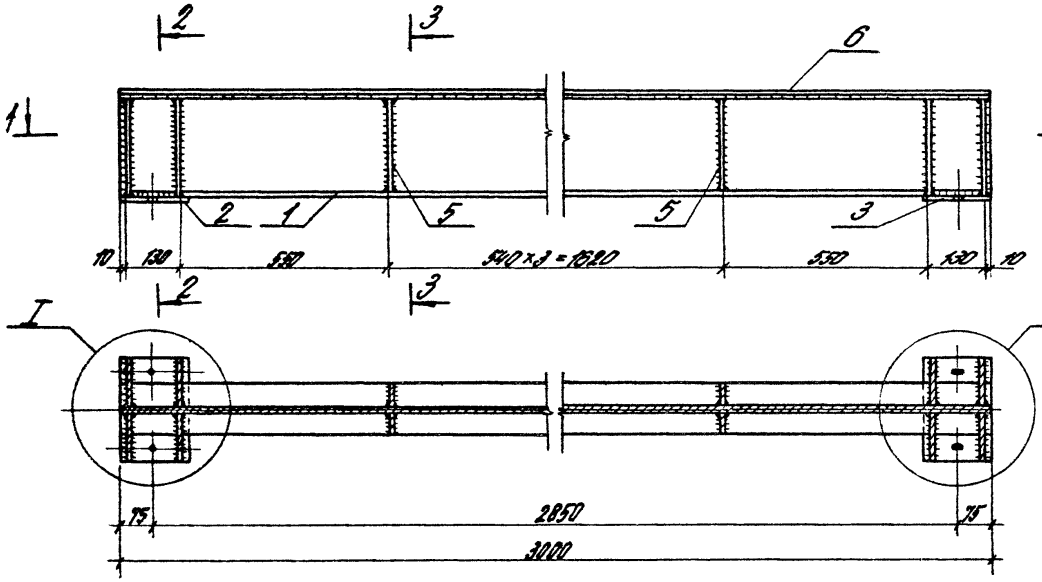
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.17-3.04.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-3.04.01	Двутавр 24ГОСТ8239-72 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=3000	1	81,9кг
Б4		2	-3.04.02	Полоса 150×8ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		2отв. d=23
				ℓ=240	1	2,3кг
Б4		3	-3.04.03	Полоса 150×8ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		2 овальн. отв. d=23
				ℓ=240	1	2,3кг

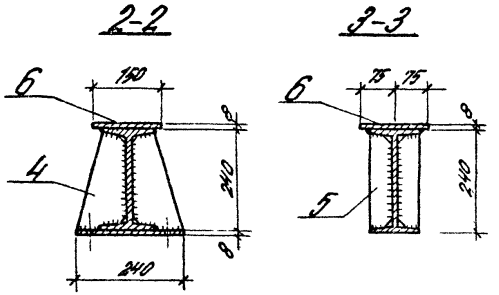
Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-3.04.00	
Ст.к.сотр.	Бобрищев		Балка	Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Рук.гр.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инженер	Ус			
Провер.	Казарцева			

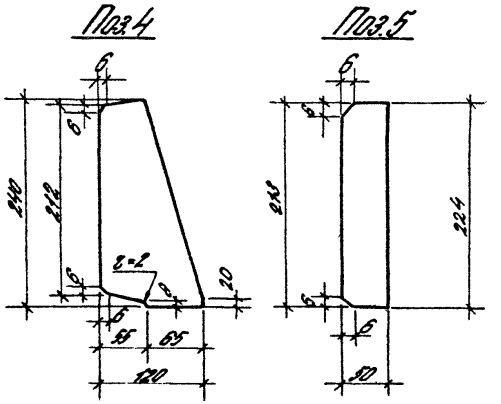
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		4	-3.04.04	Полоса 120×8ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=240	8	1,8кг
Б4		5	-3.04.05	Полоса 120×8ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=224	4	1,7кг
Б4		6	-3.04.06	Полоса 150×8ГОСТ103-76 / ВСт3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=3000	1	28,3кг

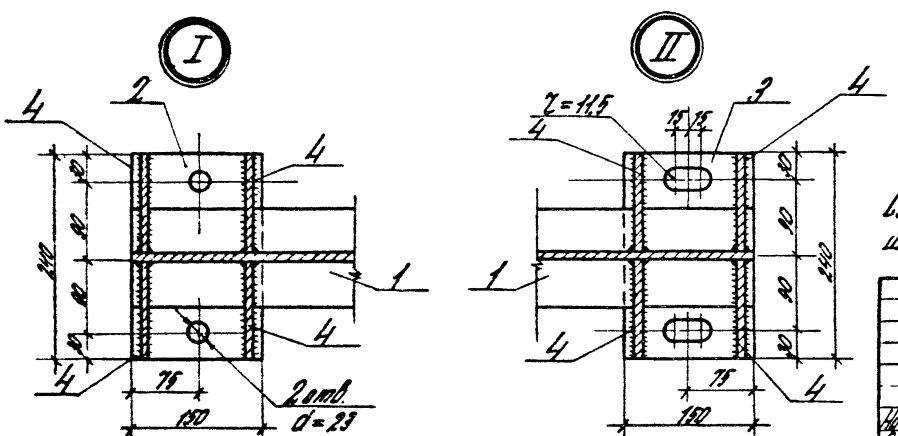
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

3.004-3.17-3.04.00 | Лист 2









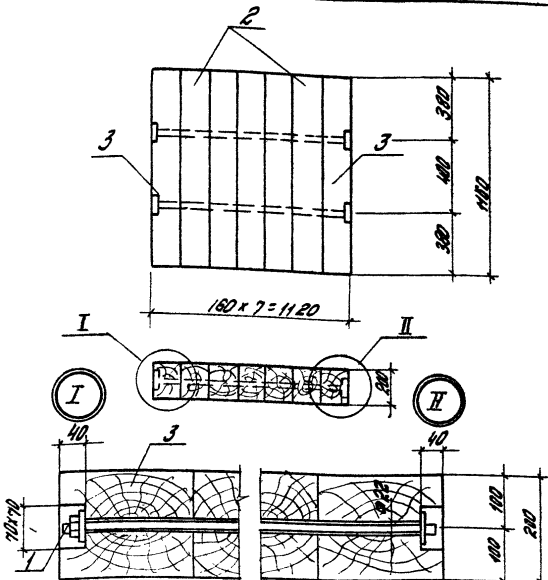
Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв}$= 6мм.

				3.004-3.17-3.04.00СБ			
				Балка Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	136,1	1:10
					Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Болтухов				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст.н.сотр.	Бобришев						
Рук.гр.	Берлин						
Инженер	Ус						
Провер.	Казарцева						

21040-01 40 Формат А3.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.004-3.17-4.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-4.01.00	Болт	2	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.17-4.00.01	Дубовый брус 200х160		
				ГОСТ 8486-66, l=1160	5	0,186 м³
Б4		3	-01	Дубовый брус 200х160		
				ГОСТ 8486-66, l=1160	2	0,074 м³

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-4.00.00	
Ст. Н. сотр.	Бобришев		Подшаботная прокладка	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Рук. гр.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инженер	Ус			
Провер.	Казарцева			

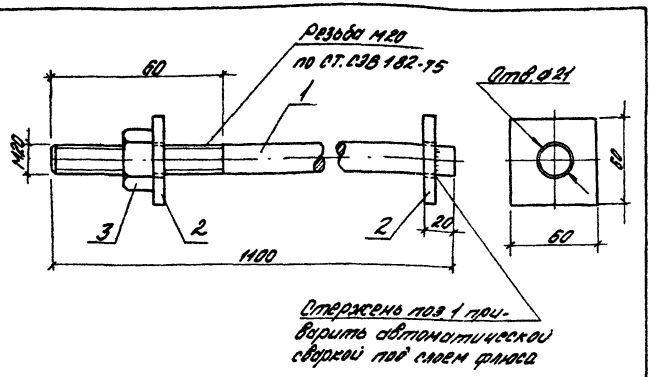


Материал подшаботной прокладки - дубовые брусья I сорта, антисептированные. При укладке отклонение от горизонтали не более 1мм на 1 м. пог.
При отсутствии дуба, подшаботную прокладку допускается изготовлять из лиственницы или сосны.

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-4.00.00СБ	
Ст. Н. сотр.	Бобришев		Подшаботная прокладка. Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса; Масшт.: 1:50
Рук. гр.	Берлин			Лист; Листов: 1
Инженер	Ус			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Казарцева			

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

Формат А4



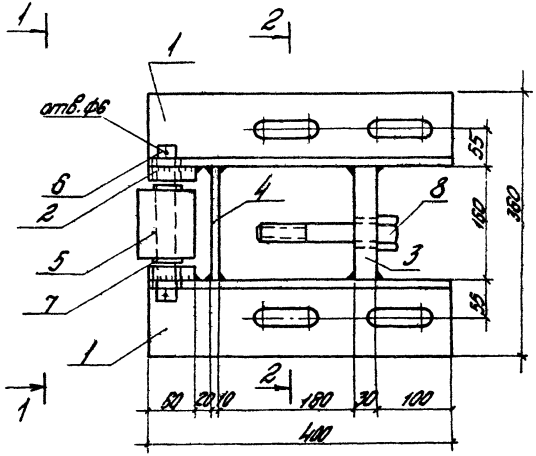
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-4.01.01	Стержень ⌀20 АI		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=1400	1	2,7 кг
Б4		2	-4.01.02	Полоса 80х8 ГОСТ 103-76		
				Ст3кп2 ГУ4Ч-1-3023-80		
				ℓ=60	2	0,2 кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20		
		4		ГОСТ 5915-70	1	0,1 кг

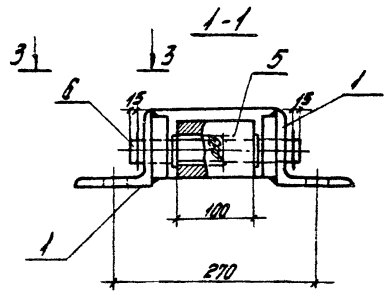
		3.004-3.17-4.01.00	
Болт		Стадия	Масса	Масшт
		Р	2,2	1:2,5
		Лист	Листов 1
Нач. отд.	Балтинов		ЦНИИПромзданий
Ст. инж.	Боришев		
Рук. гр.	Казарцев		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		

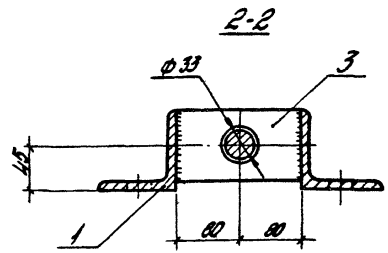
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
А3			3.004-3.13-5.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-5.00.01	Уголок 100х12 ГОСТ 8509-72		отв.
				Ст3кп2 ГУ4Ч-1-3023-80		d=33
				ℓ=1400	2	7,2 кг
Б4		2	-5.00.02	Полоса 80х20 ГОСТ 103-76		отв.
				Ст3кп2 ГУ4Ч-1-3023-80		d=33
				ℓ=80	2	0,8 кг
Б4		3	5.00.03	Полоса 90х80 ГОСТ 103-76		отв.
				Ст3кп2 ГУ4Ч-1-3023-80		d=33
				ℓ=160	1	3,4 кг
Б4		4	-5.00.04	Полоса 90х10 ГОСТ 103-76		
				Ст3кп2 ГУ4Ч-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		
				Ст3кп2 ГУ4Ч-1-3023-80		
				ℓ=230 с 2 отв. шплинт. ⌀5	1	1,3 кг
				Стандартные изделия		
		7		Шайба 30 ГОСТ 11371-78	2	0,05 кг
		8		Болт М30х160 ГОСТ 7798-78	1	4,1 кг

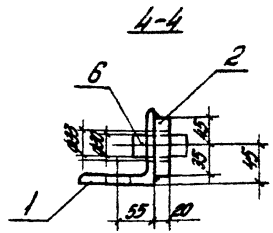
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

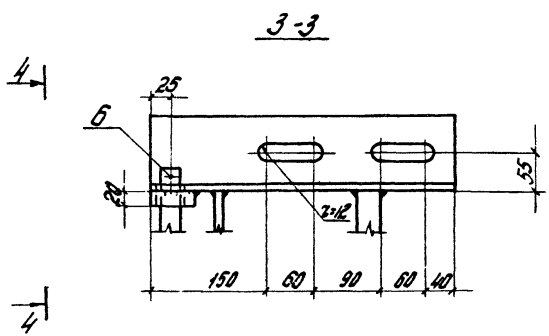
		3.004-3.17-5.00.00	
Упор		Стадия	Лист	Листов
		Р		1
		ЦНИИПромзданий	
Нач. отд.	Балтинов		
Ст. н. сотр.	Боришев		
Рук. гр.	Казарцев		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		







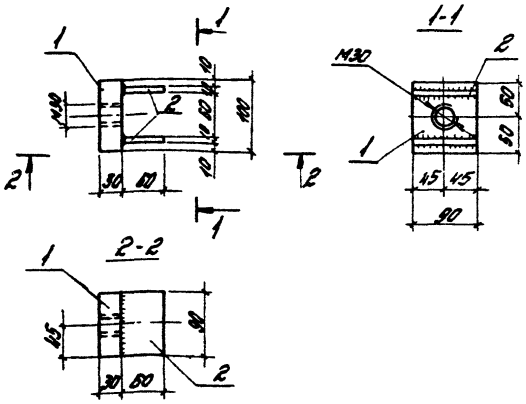




1. До сверления отверстия поз. 2 приварить к поз. 1.
2. Сварку производить электродами Э42А толщина швов $h_{шв}$ = 6мм, кроме оговоренных.

			3.004-3.17-5.00.00СБ			
			Упор. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	25,9	1:5
Нач. отд.	Болтухов			Лист	Листов 1	
Ст.Н.Стр.	Бобришев			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Берлин					
Инженер	Ус					
Провер.	Казарцева					

Формат А3



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-6.00.01	Полоса 90х30 ГОСТ 103-76 / ВСт 3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 100	1	2,1 кг
Б4		2	- 6.00.02	Полоса 60х10 ГОСТ 103-76 / ВСт 3кп2ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 90	2	0,4 кг

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. Н. сотр.	Бобрищев		
Рук. гр.	Козорцева		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		

3.004-3.17- 6.00.00

Фиксатор

Стадия	Масса	Масшт.
Р	2,9	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-7.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-7.00.01	Лист 250х8 ГОСТ 82-70 / ВСт 3кп2ТУ14-1-3023-80		отв.
				ℓ = 350	2	5,5 кг
Б4		2	- 7.00.02	Круг 20 ГОСТ 2590-71 / ВСт 3кп2ТУ14-1-3023-80		с шплинтом
				ℓ = 66	4	0,16 кг
Б4		3	- 7.00.03	Резина марки ТМКЩ-М ГОСТ 7338-77		
				310х210х30	1	2,5 кг

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

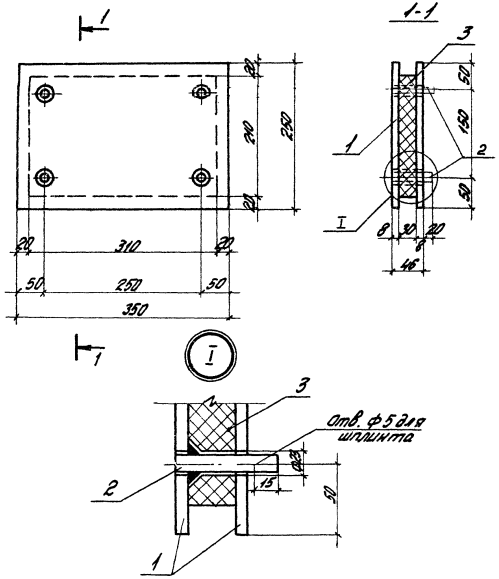
Нач. отд.	Болтухов		
Ст. Н. сотр.	Бобрищев		
Рук. гр.	Козорцева		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		

3.004-3.17- 7.00.00

Резиновый амортизатор

Стадия	Лист	Листов
Р		1

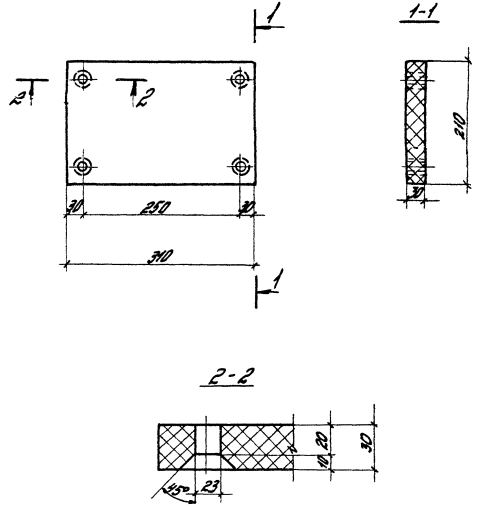
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Сварку производить электродами Э42А, толщина швов hшв=6мм

				3.004-3.17-7.00.00СБ
				Резиновый амортизатор. Сборочный чертеж
Нач. отд.	Болтухов			
Ст. Н. сотр.	Бобришев			
Рук. гр.	Берлин			
Техник	Жарова			
Провер.	Казарцева			

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,1	1:5
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



				3.004-3.17-7.03.00
				Резиновая прокладка
Нач. отд.	Болтухов			
Ст. Н. сотр.	Бобришев			
Рук. гр.	Берлин			
Техник	Жарова			
Провер.	Казарцева			

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

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-8.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-8.01.00	Корпус	1	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.17-8.02.00	Резина марки 7 мкщ - м		
				ГОСТ 7338 - 77		
				120 × 120 × 90	4	2,0 кг
				Стандартные изделия		
		3		Болт М20 × 205		
				ГОСТ 7798-70*		
				Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70*	4	0,6 кг

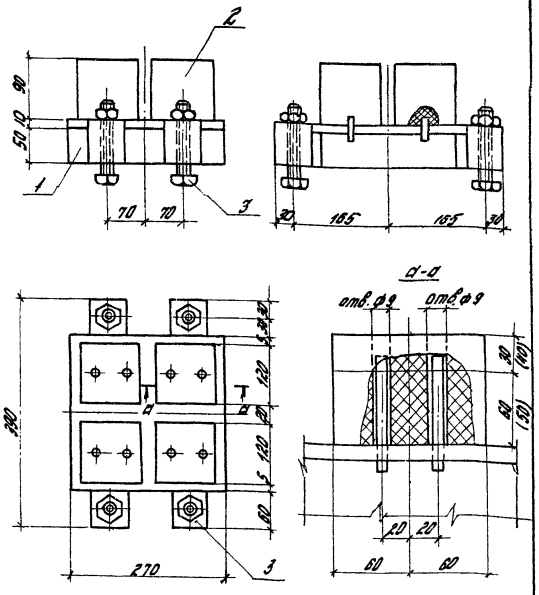
Н.О.Нач.отд.	Бобришев		
Рук.гр.	Берлин		
Техник	Жарова		
Пров.гр.	Казарцева		

3.004-3.17-8.00.00

Виброизолятор резиновый

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Н.О.Нач.отд.	Бобришев		
Рук.гр.	Берлин		
Техник	Жарова		
Пров.гр.	Казарцева		

3.004-3.17-8-00.00СБ

Виброизолятор резиновый. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	27,7	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.004-3.17-8.01.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-8.01.01	Лист 270×10 ГОСТ 82-70 / ВСт3КП2 ТУ14-1-3023-80		с отверст.
				ℓ = 270	1	5,7 кг
Б4		2	-8.01.02	Полоса 50×10 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 250	2	1,0 кг
Б4		3	-8.01.03	Квадрат 60×60 ГОСТ 2591-71 / ВСт3КП2 ТУ14-1-3-23-80		с отверст.
				ℓ = 60	4	1,7 кг
Б4		4	-8.01.04	Стержень ф8 А1		
				ГОСТ 5781-82 ℓ = 90	8	0,03 кг
Б4		5	-8.01.05	Полоса 50×10 ГОСТ 103-76 / ВСт3КП2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 270	2	1,0 кг

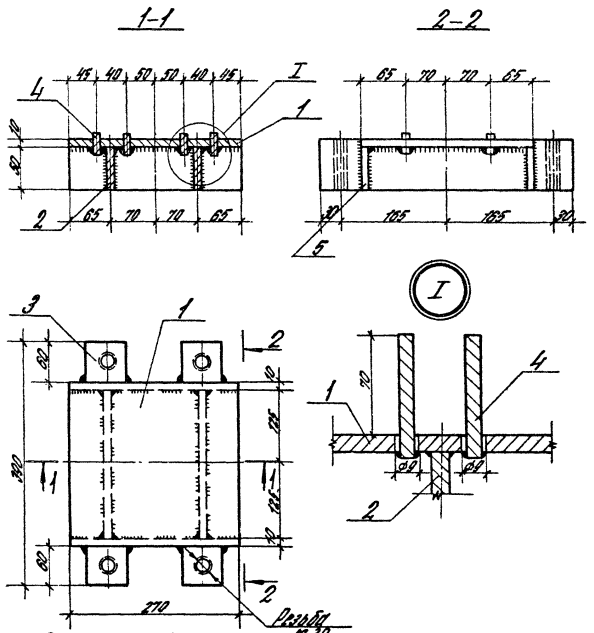
3.004-3.17-8.01.00

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

Корпус

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_ш = 8$ мм

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

3.004-3.17-8.01.00СБ

Корпус
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,7	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Выборка стали, в кг

Наименование конструкции	Стержневая горячекатанная арматура					Прокат Вст. 3кл. 2 ТУ14-1-3023-80																										Ст-35 ГОСТ 1050-74		Ст 6ОС2 ГОСТ 14959-79		Наименование металл	Всего
	кл. А III	кл. А II	кл. А I			∠ 24 ГОСТ 8239-72	∠ 16 ГОСТ 8239-72	∠ 16 ГОСТ 8240-72	⌶ 700×12 ГОСТ 8509-72	⌶ 100×83×8 ГОСТ 8510-72	∠ 50×5 ГОСТ 8509-72	δ = 30	δ = 20	δ = 14	δ = 10	δ = 8	δ = 4	Ст. кв 6ух60 ГОСТ 2591-71	ФЗО ГОСТ 2590-71	рифл. ст. Б-8 ГОСТ 8568-77	Труба 83×6 ГОСТ 8732-70	Труба 140×4,5 ГОСТ 3262-75	Труба 100×4 ГОСТ 3262-75	Болт М30	Шайба 30	Болт М24	Болт М20	Гайка М20 Шайба 20	Гайка М36	Гайка М16 Шайба 16	Шплинт 6,3×6	Гайка М18	ФЛОСт.09Г2С-12 ГОСТ 19282-73	Р ГОСТ 2590-71	Ф ГОСТ 2590-71	Р ГОСТ 2590-71	Ф ГОСТ 2590-71		
	ГОСТ 5781-82					Ф мм																														
	28	16	12	20	8																															
Подфундаментный короб			1154.4	260	65.8					145.6		8.4			47.0	252.0																		33.6	1725
фундаментный блок	241.1	117.8	520.1	35.1	14.2								44.4	77.0	5.4	290.0	32.5					114.0	6.3				3.0	3.0	0.9	0.2			102.6	2.8			32.2	1651
Перекрытие короба				14.4		81.9	116.0	285.1				30.9				198.6	4.4			1061.1															35.6	1828
Виброизоляторы					1.5								127.2	214.8	77.6	121.8	54.4				8.4					13.2	20.8	1.6						194.4	72.0	18.2	926
Упоры, амортиз. фиксат, подшабот. прокладка				5.4					71.5		27.5	27.5	11.2		10.2	55.0		6.5	6.5				5.5	0.5							15.0	15.0				4.6	213
Всего	241.1	117.8	1674.5	80.9	81.6	81.9	116.0	285.1	71.5	145.6	39.3	27.5	182.8	291.8	140.2	917.4	36.9	54.4	6.5	1061.1	8.4	114.0	6.3	5.5	0.5	13.2	20.8	5.2	3.0	0.9	0.2	0.1	15.0	102.6	2.8	194.4	72.0	124.2	6343

Выборка материалов

Наименование конструкции	Бетон марки М200 м³	Бетон марки М50 м³	Сталь кг	Дуб м³	Кирпич красный М-50 м³	Резина марки ТМКЦ-М кг	Раствор марки М100 м³	Площадь подоклеечную гидроизол. в 3 сл. м²	Площадь под обмазоч. гидроиз. в 2 слоя м²
Подфундаментный короб	16.8	2.1	1725		3.6		1.5	41.5	34.8
фундаментный блок	14.33		1651	0.3					
Перекрытие короба			1828						
Виброизоляторы			926			65.6			
Упоры, амортизат. подшабот. прокладка, фиксат			213			12.5			
Всего	31.13	2.1	6343	0.3	3.6	78.1	1.5	41.5	34.8

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. гр	Казанцева	
Исп	Ус	
Провер	Берлин	

3.004-3.17-0.00.00 ВМ

Выборка материалов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

gost.e-ecolog.ru