ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 13

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М4132А С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 160 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

18931-01
ЦЕНА 1-63

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 13

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М4132А С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 160 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института — И. Петров

Гл. конструктор института — Б. Васильев

Начальник отдела — А. Болтухов

Ст. научный сотрудник — П. Бобришев

совместно с ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института — А. Смирнов

Зав. отделением — А. Цейтлин

Рук. лаборатории — В. Ивович

Ст. научный сотрудник — Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ

и ВВЕДЕНЫ в ДЕЙСТВИЕ

с 01.11. 1983 г.

Постановление ГОССТРОЯ СССР

от 07.07. 1983 г. № 125

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.13-0.00.00	Содержание	2
3.004-3.13-000.00 ПЗ	Пояснительная записка	3
3.004-3.13-0.00.00	Виброизолированный фундамент под молот модели М4132А	5
3.004-3.13-0.00.00 СБ	Виброизолированный фундамент под молот модели М4132А Сборочный чертеж	6
3.004-3.13-1.00.00	Подфундаментный короб	5
3.004-3.13-1.00.00 СБ	Подфундаментный короб Сборочный чертеж	8
3.004-3.13-1.01.00	Сетка С1 и С2	10
3.004-3.13-1.01.00 СБ	Сетка С1 и С2. Сборочный чертеж	11
3.004-3.13-1.03.00	Сетка С3 ÷ С6	
3.004-3.13-1.03.00 СБ	Сетка С3 ÷ С6. Сборочный чертеж	12
3.004-3.13-1.07.00 СБ	Сетка С7	
3.004-3.13-1.08.00 СБ	Закладная деталь М1	13
3.004-3.13-1.09.00 СБ	Закладная деталь М2	
3.004-3.13-1.10.00 СБ	Закладная деталь М3	14
3.004-3.13-1.11.00 СБ	Закладная деталь М4	
3.004-3.13-2.00.00	Фундаментный блок	15
3.004-3.13-2.00.00 СБ	Фундаментный блок. Сборочный чертеж	17
3.004-3.13-2.01.00	Сетка С1 ÷ С7.	16
3.004-3.13-2.01.00 СБ	Сетка С1 ÷ С7. Сборочный чертеж	19
3.004-3.13-2.08.00 СБ	Сетка С8	
3.004-3.13-2.09.00 СБ	Сетка С9.	20
3.004-3.13-2.10.00 СБ	Сетка С10 С11	
3.004-3.13-2.10.00 СБ	Сетка С10, С11. Сборочный чертеж	21
3.004-3.13-2.13.00 СБ	Закладная деталь М2	
3.004-3.13-2.14.00 СБ	Закладная деталь М3	22
3.004-3.13-2.15.00 СБ	Закладная деталь М4	
3.004-3.13-2.16.00 СБ	Закладная деталь М5	23
3.004-3.13-2.17.00 СБ	Закладная деталь М6	
3.004-3.13-2.18.00 СБ	Закладная деталь М7	15
3.004-3.13-3.00.00	Перекрытие	24
3.004-3.13-3.00.00 СБ	Перекрытие. Сборочный чертеж	25
3.004-3.13-3.01.00	Плита П1	27
3.004-3.13-3.01.00 СБ	Плита П1. Сборочный чертеж	28
3.004-3.13-3.02.00	Плита П2	29
3.004-3.13-3.02.00 СБ	Плита П2. Сборочный чертеж	30
3.004-3.13-3.03.00	Плита П3	31
3.004-3.13-3.03.00 СБ	Плита П3. Сборочный чертеж	32
3.004-3.13-3.04.00 СБ	Балка	
3.004-3.13-3.04.04	Ребро	33
3.004-3.13-4.00.00	Подшаботная прокладка	
3.004-3.13-4.00.00 СБ	Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	34
3.004-3.13-4.01.00 СБ	Болт	
3.004-3.13-5.00.00	Упор	35
3.004-3.13-5.00.00 СБ	Упор. Сборочный чертеж	36
3.004-3.13-6.00.00 СБ	Фиксатор	
3.004-3.13-7.00.00	Резиновый амортизатор	37
3.004-3.13-7.00.00 СБ	Резиновый амортизатор Сборочный чертеж	38
3.004-3.13-7.00.03	Резиновая прокладка	
3.004-3.13-8.00.00	Виброизолятор резиновый	
3.004-3.13-8.00.00 СБц	Виброизолятор резиновый Сборочный чертеж	39
3.004-3.13-8.01.00	Корпус	
3.004-3.13-8.01.00 СБц	Корпус. Сборочный чертеж	40
3.004-3.13-0.00.00 ВМц	Выборка материалов	41

Гл. инж. проекта	Бутушев	
Нач. отд.	Кантиев	
Инженер	Мудолян	
Проверил	Федина	

3.004-3.13-0.00.00ц

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		

ЦНИИПромзданий

Пояснительная записка

I. 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 коробчатый пневматический модели М412Н, изготовляемый Астраханским заводом кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота:

Нормативная масса подвижных частей	$Q_0 = 0{,}18$ т;
Энергия удара	$E = 3{,}15$ кдж;
Скорость подвижных частей	$V_0 = 6{,}5$ м/с;
Число ударов в минуту	$N = 150$ уд/мин;
Масса молота без шабота	$Q_m = 3{,}6$ т;
Масса шабота в сборе	$Q_{ш} = 1{,}75$ т;
Отметка подошвы шабота относительно пола цеха	$-0{,}255$ 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 $\gamma \leq 18000$ Н/м^3;

Угол естественного откоса грунта $\varphi \geq 25°$;

Коэффициент упругого равномерного сжатия для грунта $C_z \geq 20000$ кН/м^3;

Нагрузка на горизонтальные подфундаментного короба $p \leq 0{,}02$ мпа;

Допустимое 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" М 1972 г. на основании технических характеристик молота и принятых грунтовых условий.

Запроектированные конструкции фундамента имеют следующие динамические характеристики:

амплитуда колебаний фундаментного блока	$A_ф = 2{,}4$ мм,
амплитуда колебаний подфундаментного короба	$A_к = 0{,}15$ мм,
частоту собственных вертикальных колебаний установки	$f_z = 5{,}2$ гц

II. 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 „Конструкции пружинных и резиновых виброизоляторов для виброизолированных и пружинных виброизоляторов (серия 3.001-2, вып. 1 и 2).

Виброизоляторы располагаются 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 сварных плит опирается на стенки коробов. Конструкция перекрытия дает возможность молоту осуществлять свободные колебания.

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

Окаменная гидроизоляция принята из 3 слоев гидроизола с защитной кирпичной стенкой согласно „Указаниям по проектированию гидроизоляции подземных частей зданий и сооружений" (СН 301-65).

При устройстве окаменной гидроизоляции все прямые углы сопряжений поверхностей должны быть скошены. Скосы выполнять в виде фасок под углом 45° согласно деталировки устройства гидроизоляции, показанной на черт. 3.004-3.13-0.00.00 СБ.

Бетон для подфундаментного короба и фундаментного блока принят марки 200 на щебне из твердых прочных и устойчивых горных пород. Армирование подфундаментного короба и фундаментного блока производится сетками из стали класса АII и АI.

Для среднеагрессивной и агрессивной сред должна быть принята соответствующая плотность бетона.

				3.004-3.13-0.00.00 ПЗ			
Инж.	Кантарович			Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
Нач. сект.	Шумилов				Р	1	2
Руков. гр.	Шумилов				УНИИПРОМЗДАНИЙ		
Техник	Кудрова						
Гл. спец.	Белдин						

а также предусмотрены дополнительные мероприятия по защите бетона в соответствии с главой СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии".

III Расчет фундамента

Стенки подземного железного короба рассчитаны как пластинки, защемленные по трем сторонам с одной свободной стороной, на давление на боковую поверхность грунта и равномерно распределенное по боковой поверхности короба от веса цеха и перекрытия подземного короба.

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

Конечные элементы фундаментного блока определены расчетом на жесткость, взаимодействие при ударе.

Расчеты произведены в соответствии с балансировкой "Железобетонные и железобетонные конструкции" СНиП II-21-75 "Бетонные и железобетонные конструкции с ограниченной трещиностойкостью" ГОСТ 6727-80 "Проволока стальная низкоуглеродистая холодно-тянутая для армирования железобетонных конструкций" СНиП II-19-78 "Фундаменты машин с динамическими нагрузками".

IV Указания по производству работ

При изготовлении подземного железного короба, фундаментного блока и виброплощадки вибровозбудителей необходимо руководствоваться требованиями глав СНиП: "Основания и фундаменты" (III-8-74); "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 подземного короба будут обнаружены грунты не естественного сложения, отличающиеся сжимаемостью, то бетон в слушае заложения и газорах подземного короба должен быть пересмотрен совместно с ЦНИИпромзданий.

2. Бетонную смесь для бетона фундамента производится с особой тщательностью в полном соответствии с проектом. На время производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством основания фундаментного блока производится установка в проектное положение пружинных виброизоляторов, предварительно сжатых болтами со высоты в сжатом состоянии 200 мм.

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

Для подшабетной зоны должно быть строго соблюдение. Выравнивание этой поверхности производится до начала схватывания бетона в массиве фундамента.

Вибрирование для подшабетной зоны не допускается.

3. По достижении бетоном фундаментного блока 70% прочности монтируется мороз.

6. Убираются стяжные болты пружинных виброизоляторов, затем производится установка и регулировка резиновых виброизоляторов путем поворачивания стяжных болтов. Контроль высоты резиновых элементов производится шаблоном толщиной 225 мм. за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между сопряженными листами стакана и блоком.

7. Крепятся резиновые амортизаторы к стенкам подземного короба и монтируются упоры: болты закладываются в резиновые амортизаторы.

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).

Внесено Измерительное Рек. гр. Яш [Казначеев]
1/IV - 1985г.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.13-0.00.00 СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.13-1.00.00	Подфундаментный короб	1	
А3		2	-2.00.00	Фундаментный блок	1	
А3		3	-3.00.00	Перекрытие	1	
А3		4	-4.00.00	Подшабетная прокладка	1	
А3		5	-5.00.00	Упор	5	
А2		6	-6.00.00	Фиксатор	5	
А2		7	-7.00.00	Резиновый амортизатор	5	
				Детали		
Б4		8	3.004-3.13-0.00.01	Дубовые брусья 40х40		
				I категор. антисептир.		
				ГОСТ 8486-66; ℓ=890	4	
				Нестандартизированное		
				оборудование		
		9		Виброизолятор		
				пружинный ВП-1		
				см. Каталог пружин		
				(серия 3.001-2, вып. 1и2)	4	
А3		10	3.004-3.13-8.00.00	Виброизолятор резиновый	4	

3.004-3.13-0.00.00

Нач. отд.	Бартухов		
Гл. инж.	Бобрищев		
Рук. гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Пров.	Берлин		

Виброизолированный фундамент под молот модели М4132А

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.13-1.00.00 СБ	Сборочный чертеж	3	
				Сборочные единицы		
А2		1	3.004-3.13-1.01.00	Сетка С1	1	
А2		2	-01	Сетка С2	2	
А2		3	3.004-3.13-1.03.00	Сетка С3	1	
А2		4	-01	Сетка С4	2	
А2		5	-02	Сетка С5	2	
А2		6	-03	Сетка С6	2	
А2		7	3.004-3.13-1.07.00	Сетка С7	4	
А2		8	3.004-3.13-1.08.00	Закладная деталь М1	2	
А2		9	3.004-3.13-1.09.00	Закладная деталь М2	2	
А2		10	3.004-3.13-1.10.00	Закладная деталь М3	5	
А2		11	-3.004-3.13-1.11.00	Закладная деталь М4	1	
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б4		13	3.004-3.13-1.00.01	Стержень ф18АI; ℓ=1000	7	2,0кг
Б4		14	02	Стержень ф8АI; ℓ=150	110	0,07кг
Б4		15	03	Стержень ф8АI; ℓ=750	20	0,5кг

3.004-3.13-1.00.00

Нач. отд.	Бартухов		
Гл. инж.	Бобрищев		
Рук. гр.	Казарцева		
Техник	Жарова		
Пров.	Берлин		

Подфундаментный короб

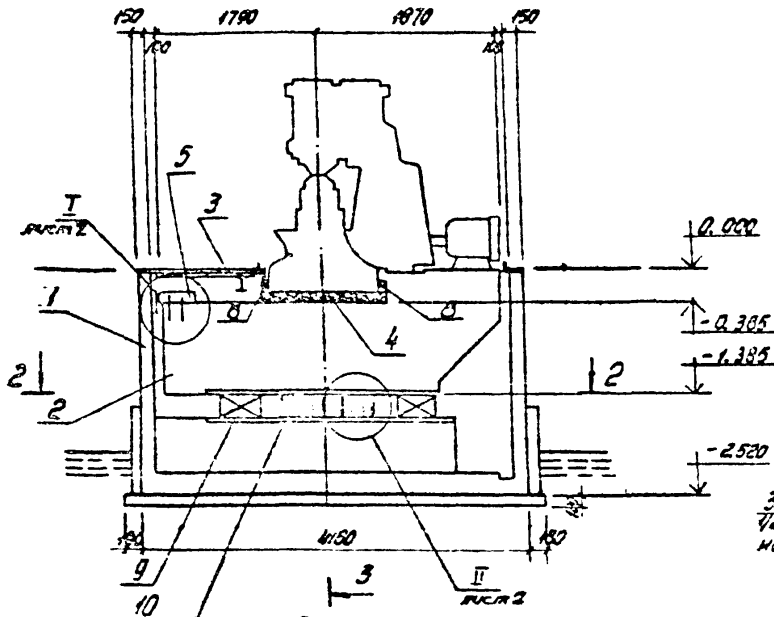
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

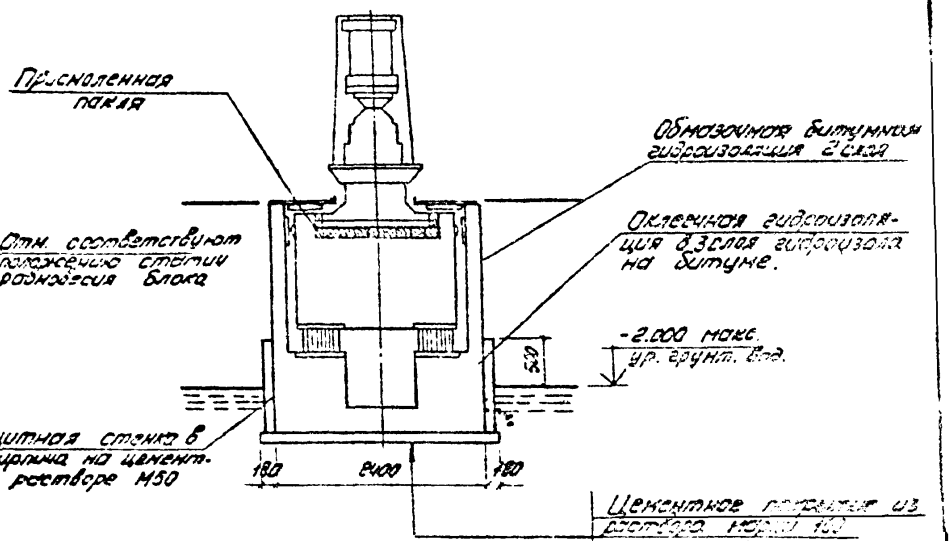
Взам. инв. | Подпись и дата | Инв. № подл.

18931-01 6

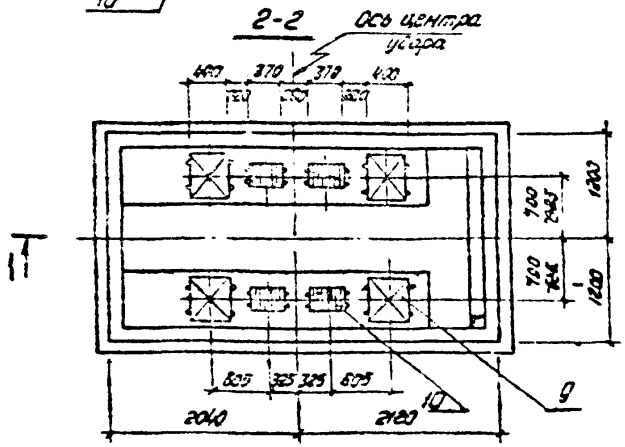
1-1



3-3

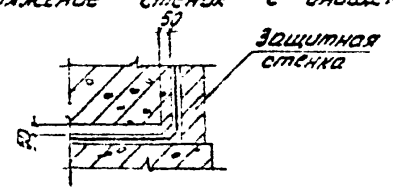


2-2

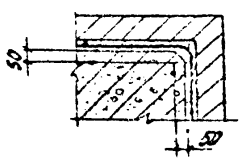


Деталь устройства гидроизоляции в углах

Сопряжение стенок с днищем



В углах стенок



Цементное покрытие из бетона марки М200 с уклоном i = 0,05 (h min = 20)
Железобетонная плита
Цементно-песчаная стяжка 20
Гидроизоляция - 3 слоя гидроизола
Цементно-песчаная стяжка 20
Подготовка из бетона М50, h = 100

Внесено изменение. Рук. гр. Жур /Казарцева/ 1/XI-1985 г.

Нач. отд	Балтузов	
Гл. инж. Сект.	Бабашев	
Рук. гр.	Казарцева	
Ст. техн.	Чурсина	
Проект.	Берлин	

3.004-3.13 - 0.00.00 СБ ц

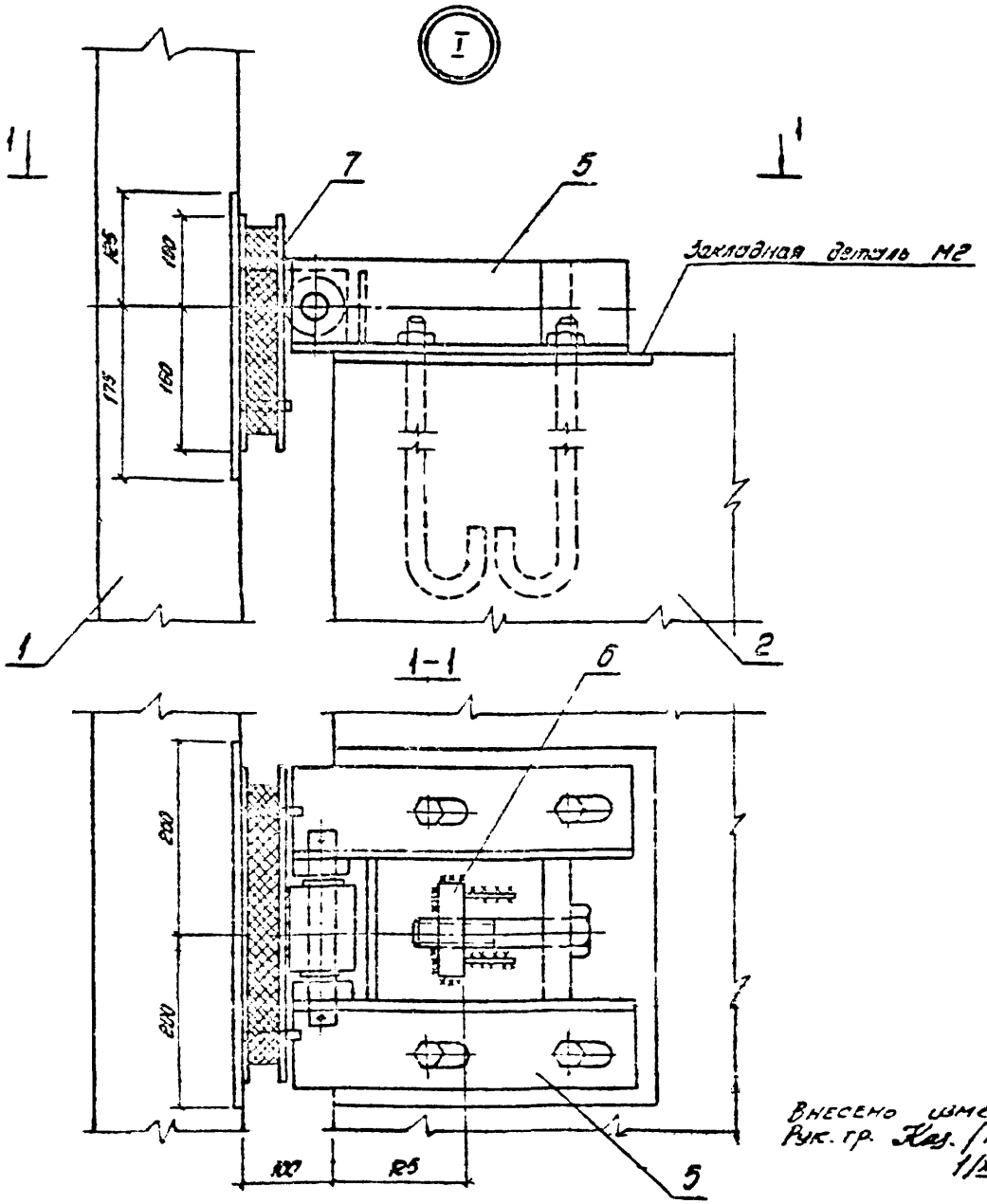
Виброизолированный фундамент под молот надежи М 4132А
Сборочный чертеж

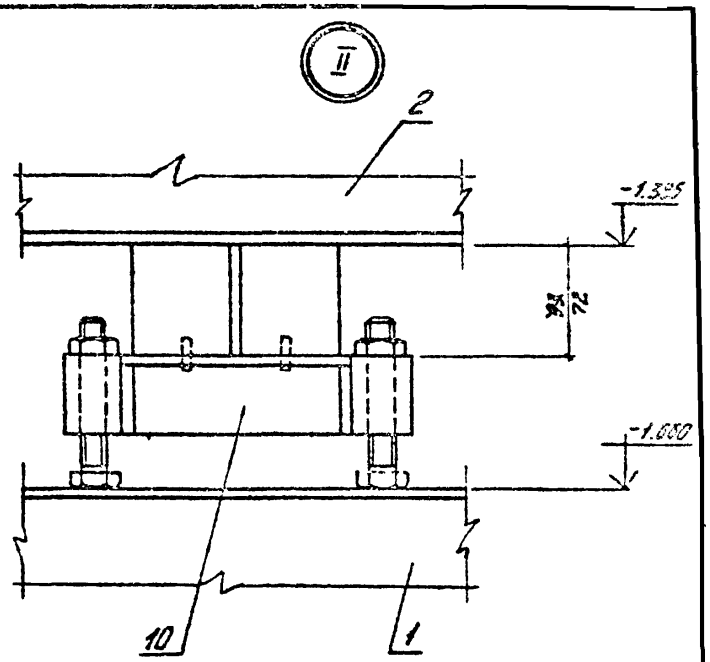
Стадия	Масса	Масштаб
Р	-	1:50
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18931-01 7

Копировал: Титова Формат А3



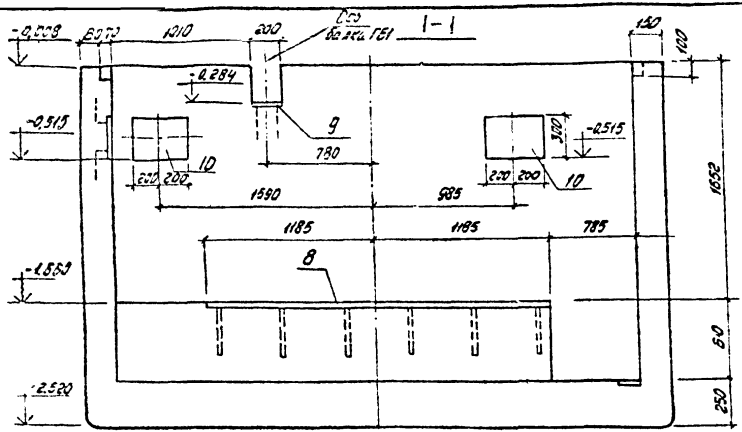


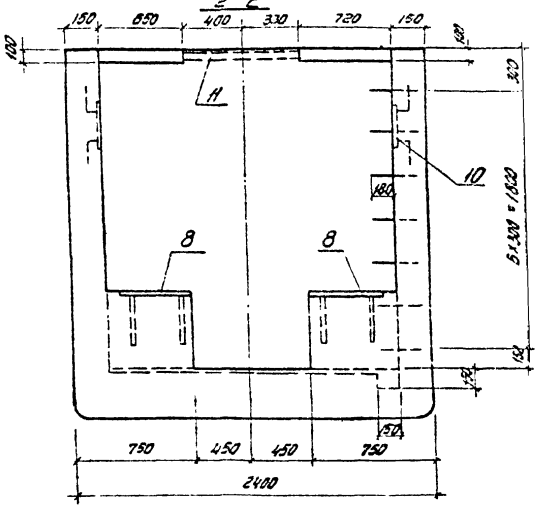
1. За отметку 0.000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделать по месту бетоном М200.
3. Поз. 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора.
   Сварку производить электродами Э42А, толщина швов $h_{шв}$ = 6 мм, ГОСТ 5264-80.
4. На узле II высота резиновых элементов соответствует рабочему состоянию.

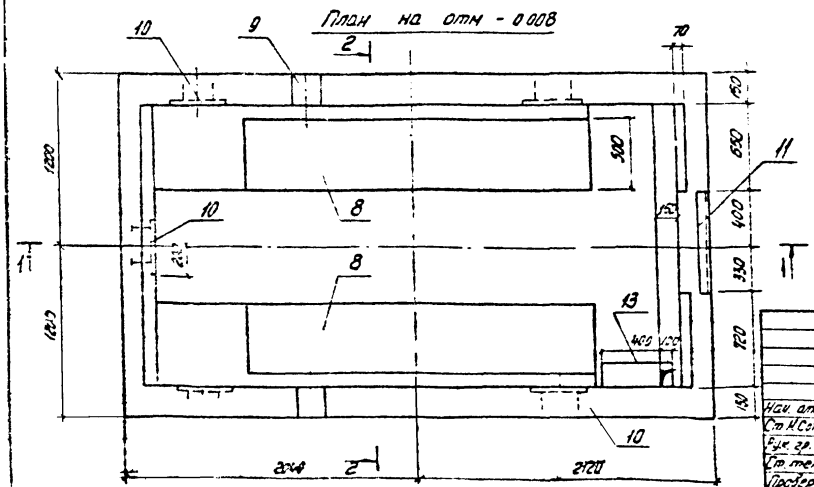
Внесено изменение
Рук. гр. Каз. /Казарцева/
1/XI-1985г

3.004-3.13 - 0.00.00СБи	2

18931-01 8



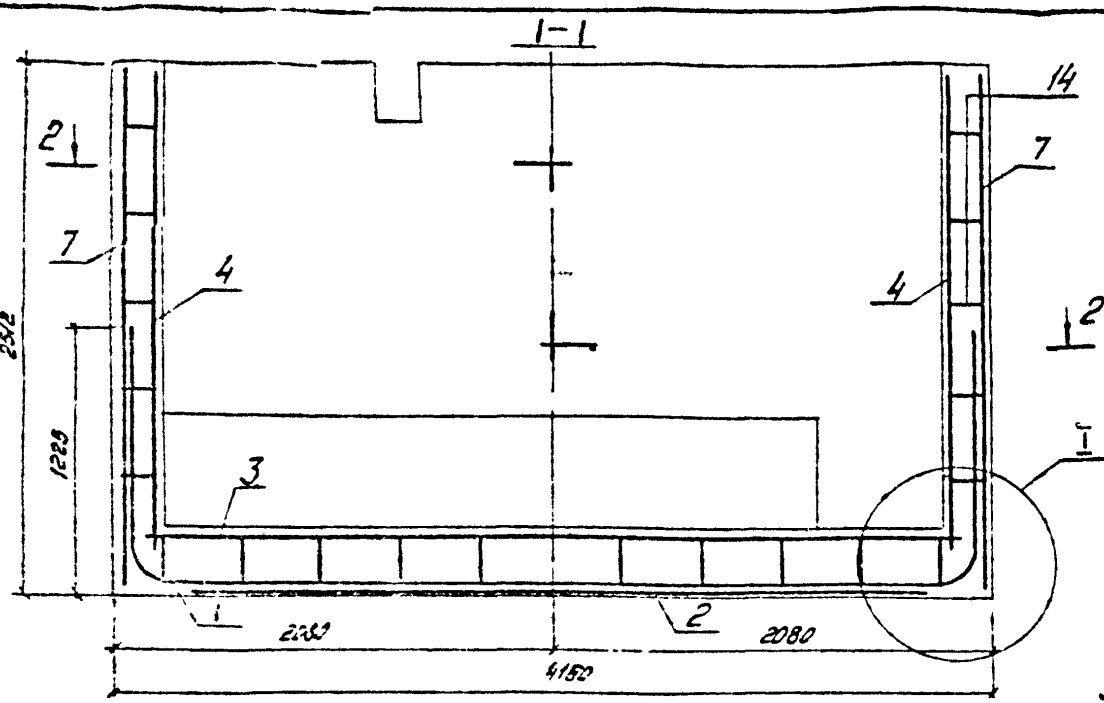


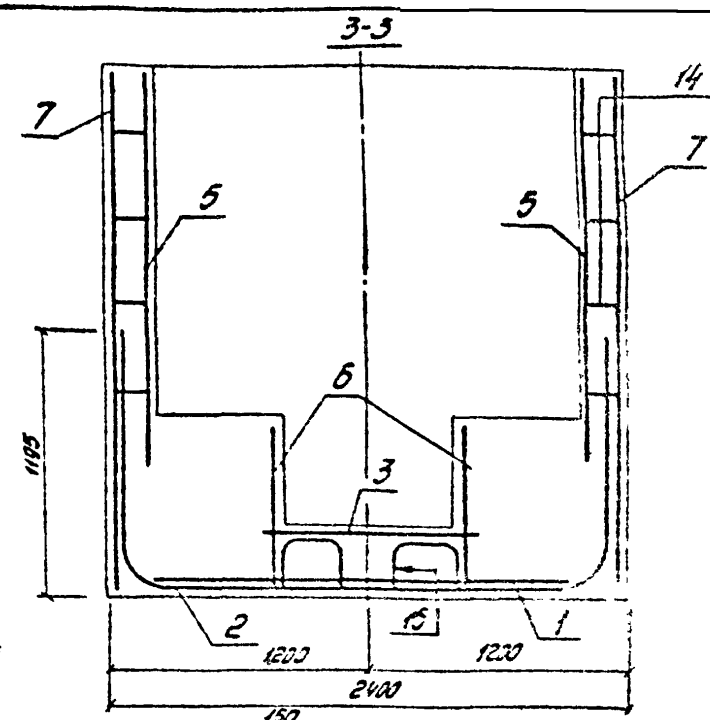


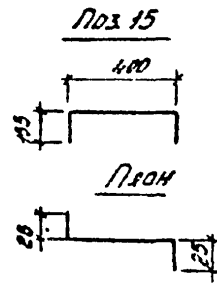
Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.13- 1.00.00СБ	
Ст. Н.Сотр.	Бобышев		Подфундаментный короб. Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: ; Масштаб: 1:25
Рук. гр.	Берлин			Лист 1; Листов 3
Ст. техн.	Мурадян			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Казарцева			

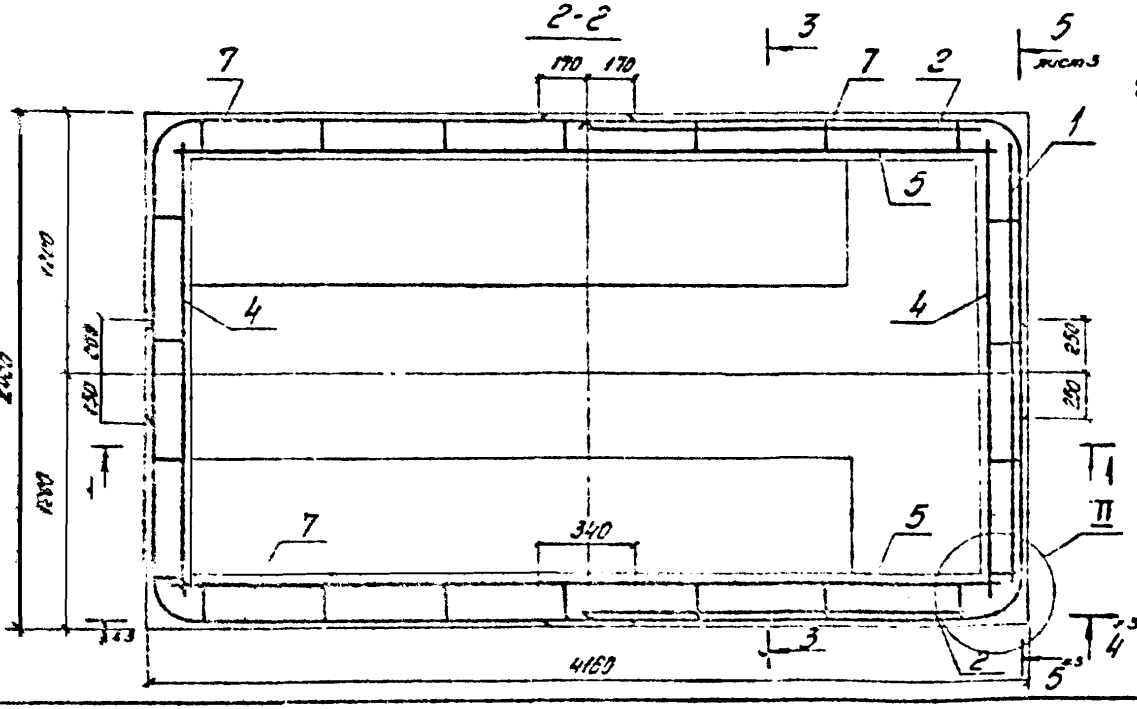
18931-01 9

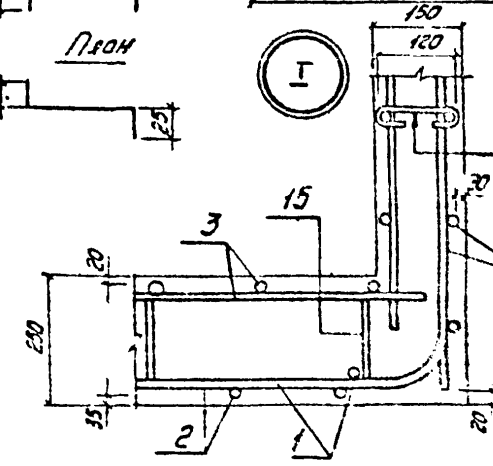
Копировал: Титова

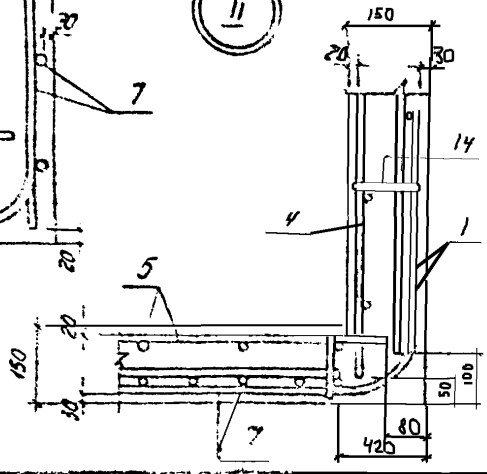




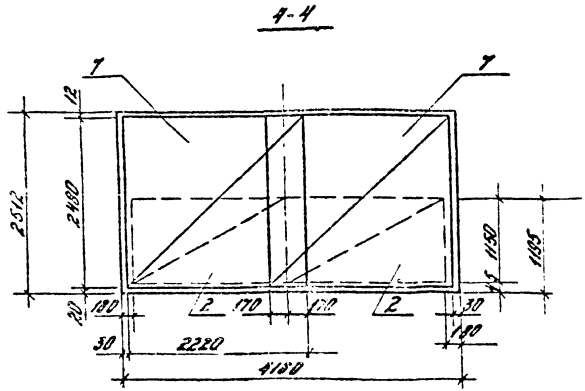


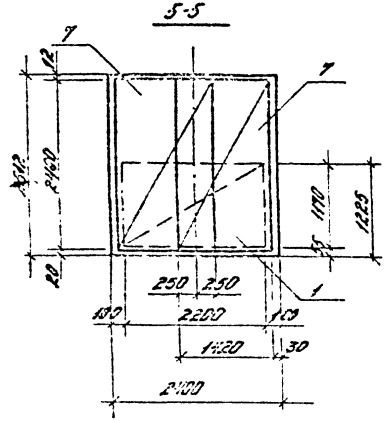






В местах вырезов короба арматуру обрезать по месту





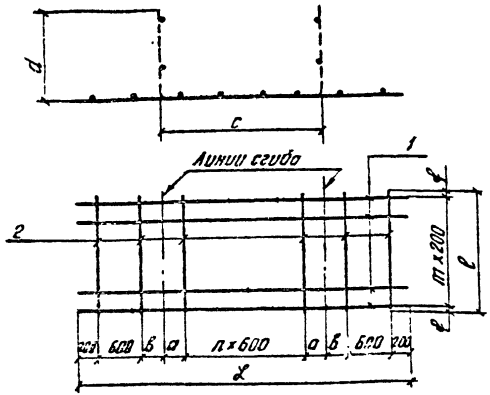
Изм.	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				3.004-3.13-1.01.00		С1
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-1.01.01	Стержень ф12АII L=4400	11	7кг
Б4		2	-1.01.02	Стержень ф8АI L=2200	11	0,9кг
				3.004-3.13-1.01.00-01		С2
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-1.01.01-01	Стержень ф12АII L=4600	10	4,1 кг
Б4		2	-1.01.02-01	Стержень ф8АI L=1500	8	0,75 кг

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.13-1.01.00.		
Ст. Н. Сотр.	Бобашев		Сетка С1 и С2	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Кондратьев			Р		1
Техник	Жорова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Пров.	Берлин					

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

18931-01 11

Копировал: Титова Формат А4



Обозначение	Наим. сетки	Кол. шт.		Размеры, мм								Масса, кг
		n	m	a	в	c	d	f	l	L		
3.004-3.13-1.01.00	C1	6	10	230	370	4050	1170	100	2200	6400		72,1
—01	C2	3	9	250	350	2300	1150	50	1900	4600		47,0

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

3.004-3.13-1.01.00 СБ

Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобошиев	
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Сетка C1 и C2

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Подпись	Дата	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.13-1.03.00		С3
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.У.		1	3.004-3.13-1.03.01	Стержень ф12АII L=4000	5	3,6кг
Б.У.		2	-1.03.02	Стержень ф12АII, l=1200	20	1,1кг
				3.004-3.13-1.03.00-01		С4
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.У.		1	3.004-3.13-1.03.01-01	Стержень ф12АII L=2300	11	2,0кг
Б.У.		2	-1.03.02-01	Стержень ф12АII l=2400	11	2,1кг
				3.004-3.13-1.03.00-02		С5
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.У.		1	3.004-3.13-1.03.01	Стержень ф12АII, L=4000	8	3,8кг
Б.У.		2	-1.03.02-02	Стержень ф12АII, l=2000	20	1,8кг
				3.004-3.13-1.03.00-03		С6
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.У.		1	3.004-3.13-1.03.01-03	Стержень ф12АII L=3100	3	2,8кг
Б.У.		2	-1.03.02-03	Стержень ф12АII, l=800	16	0,7кг

3.004-3.13-1.03.00

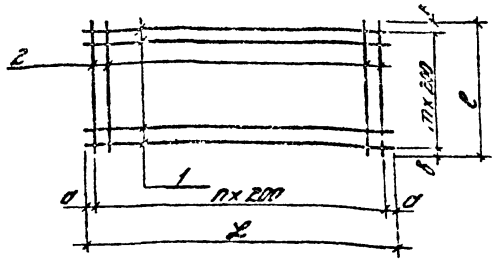
Нач. отд.	Болтухов	
Ст. н. сотр.	Бобошиев	
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
Рук. гр.	Казарцева	
Техник	Мурадян	
Пров.	Берлин	

Сетка C3 ÷ C6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

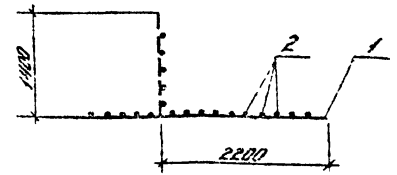
18931-01 12

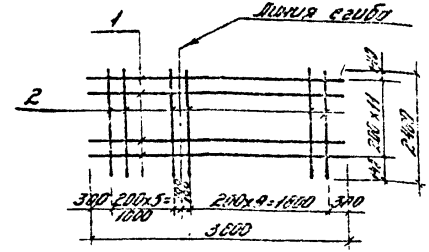


Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75.

Обозначение	Номер поз. сеток	Размеры, мм					Колич. шт.		Масса, кг
		а	б	в	Б	Г	п	т	
3.004-3.13-1.03.00	С3	100	200	200	4000	1200	19	4	39,2
-04	С4	150	200	150	2300	600	10	10	46,1
-02	С5	100	400	100	4000	200	19	7	64,2
-03	С6	50	350	50	3400	200	15	2	19,7

Инж.	Балтин		3.004-3.13-1.03.00 С6		
Нач. отд.	Зайцев				
Гл. спец.	Кабанова		Сетка С3÷С6	Стадия	Масса	Масштаб
Рук. гр.	Хлопотов		Сборочный чертеж	Р		1:50
Техник	Жеребко			Лист	Листов 1	
Пров.	Федоров			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

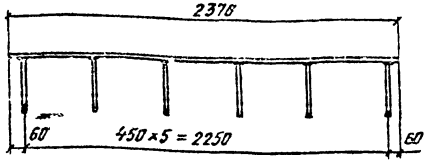


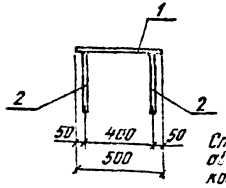


Поз.	Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
			ГОСТ 5781-81		
Б1	1	3.004-3.13-1.07.01	Стержень ф12 AII L=3200	12	3,2 кг
Б2	2	-1.07.02	Стержень ф12 AII L=2480	15	2,2 кг

Инж.	Балтин		3.004-3.13-1.07.00 С6		
Нач. отд.	Зайцев				
Гл. спец.	Кабанова		Сетка С7	Стадия	Масса	Масштаб
Рук. гр.	Хлопотов			Р	73,8	1:50
Техник	Жеребко			Лист	Листов 1
Пров.	Федоров			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

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





Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса. ГОСТ 8713-79.

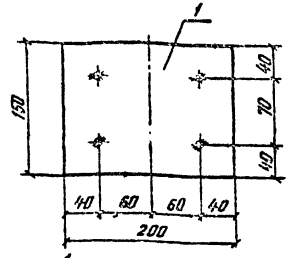
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.	1	3.004-3.13-1.08.01	Лист 500×8 ГОСТ 82-70* / Вст3пс5 ГОСТ 380-71*		
			ℓ = 2370	1	74.4 кг
Б.Ч.	2	-1.08.02	Стержень ф12 АII		
			ГОСТ 5781-81, ℓ = 360	12	0.3 кг

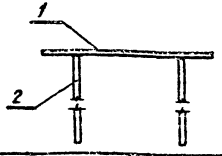
3.004-3.13-1.08.00 СБ

Закладная деталь М1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	78.2	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса. ГОСТ 8713-79.

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.	1	3.004-3.13-1.09.01	Лист 150×8 ГОСТ 82-70* / Вст3пс6 ГОСТ 380-71*		
			ℓ = 200	1	1.9 кг
Б.Ч.	2	-1.09.02	Стержень ф12 АII		
			ГОСТ 5781-81, ℓ = 360	4	0.3 кг

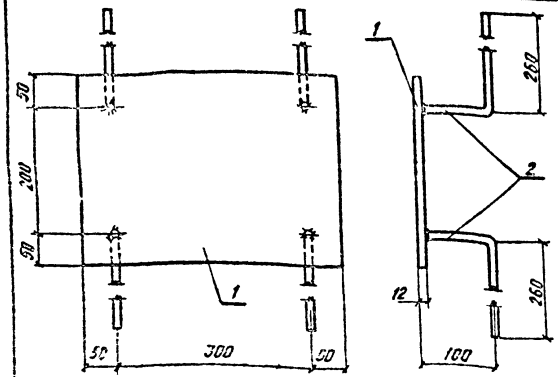
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

3.004-3.13-1.09.00 СБ

Закладная деталь М2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.2	1:4
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса, ГОСТ 8713-75.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.		1	3.004-3.13-1.10.01	Лист 300×12 ГОСТ 82-70* / В Ст.3 пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 400	1	11,3 кг
Б.Ч.		2	-1.10.02	Стержень Ф12АII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ=350	4	0,3 кг

3.004-3.13-1.10.00 СБ

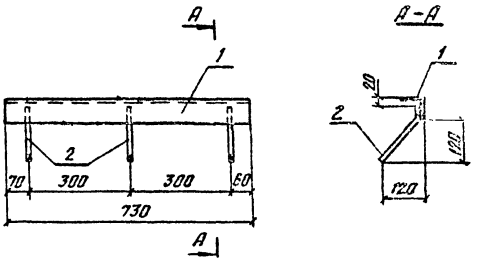
Нач. отд.	Болтухов		
Стн. сотр.	Бобричев		
Рук. гр.	Берлин		
Ст. техн.	Мурадян		
Пров.	Казарцева		

Закладная деталь М3

Стадия	Масса	Масшт.
Р	12,6	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_ш$ = 4 мм. ГОСТ 5264-80.
Допускается контактная рельефная сварка типа Н-1 согласно ГОСТ 10922-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.		1	3.004-3.13-1.11.01	Уголок 70×8 ГОСТ 8509-72* / В Ст.3 кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 730	1	6,1 кг
Б.Ч.		2	-1.11.02	Стержень Ф12АII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ = 170	3	0,15 кг

3.004-3.13-1.11.00 СБ

Нач. отд.	Болтухов		
Стн. сотр.	Бобричев		
Рук. гр.	Берлин		
Ст. техн.	Мурадян		
Пров.	Казарцева		

Закладная деталь М4

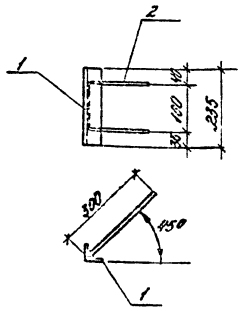
Стадия	Масса	Масшт.
Р	6,6	1:10

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

18931-01 15
Копировал Петрова Формат А1



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса по ГОСТ 8713-79.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
Б4		1	3.004-3.13-2.18.01	Уголок 50х5 ГОСТ 8509-72 / 8Вт3 ПС6 ГОСТ 380-71		
				ℓ=235	1	0,9 кг
Б4		2	-2.18.02	Стержень ⌀12 А II		
				ГОСТ 5781-81, ℓ=760	1	0,7 кг

3.004-3.13-2.18.00 СБ

Закладная деталь М7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,6	1:5

Лист 1 Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд.	Колпусов	
Ст. инж.	Бобрищев	
Н.К. гр.	Хозарцева	
Техник	Жорова	
Пров.	Берлин	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
А3			3.004-3.13-2.01.00 СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.13-2.01.00	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	-05	Сетка С6	6	
А4		7	-06	Сетка С7	2	
А4		8	3.004-3.13-2.08.00	Сетка С8	2	
А4		9	-2.09.00	Сетка С9	1	
А4		10	-2.10.00	Сетка С10	1	
А4		11	-01	Сетка С11	1	
А4		12	3.004-3.13-1.08.00	Закладная деталь М1	2	
А4		13	-2.13.00	Закладная деталь М2	5	
А4		14	-2.14.00	Закладная деталь М3	6	
А4		15	-2.15.00	Закладная деталь М4	6	
А4		16	-2.16.00	Закладная деталь М5	4	
А4		17	-2.17.00	Закладная деталь М6	2	
А4		18	-2.18.00	Закладная деталь М7	6	

3.004-3.13-2.00.00

Фундаментный блок

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд.	Колпусов	
Ст. инж.	Бобрищев	
Н.К. гр.	Хозарцева	
Техник	Жорова	
Пров.	Берлин	

Подпись и дата взам. инв.

Инв. № подл.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
19	3.004-3.13-2.00.01	Полоса 60×4 ГОСТ 103-76 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71		
		ℓ = 1700	2	3,2 кг
29	-01	Полоса 140×4 ГОСТ 103-76 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71		
		ℓ = 240	3	1,1 кг
30	-02	Полоса 60×4 ГОСТ 103-76 Вст.3кп2 ГОСТ 380-71		
		ℓ = 1040	1	2,0 кг
		ГОСТ 5781-81		
23	3.004-3.13-2.00.05	Стержень ф12 AIII ℓ=1100	2	1,0 кг
24	-01	Стержень ф12 AIII ℓ=900	2	0,8 кг
25	-02	Стержень ф12 AIII ℓ=1350	2	1,4 кг
26	-03	Стержень ф12 AIII ℓ=1350	2	1,2 кг
27	-04	Стержень ф12 AIII ℓ=650	6	0,6 кг
28	-05	Стержень ф12 AIII ℓ=1280	2	1,1 кг
		Отправочные изделия		
20		Болт М20×65 Св.35 ГОСТ 1530-76	4	1,6 кг
24		Гайка М20 ГОСТ 5927-70*	4	0,1 кг
22		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	4	0,03 кг

3.004-3.13-2.00.00 — Лист 2

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		3.004-3.13-2.01.00		С1
		ГОСТ 5781-81		
1	3.004-3.13-2.01.01	Стержень ф12 AIII ℓ=2940	3	2,6 кг
2	-2.01.02	Стержень ф12 AIII ℓ=1650	15	1,5 кг
		3.004-3.13-2.01.00-01		С2
		ГОСТ 5781-81		
1	3.004-3.13-2.01.01-01	Стержень ф12 AIII ℓ=2940	5	2,6 кг
2	-2.01.02-01	Стержень ф12 AIII ℓ=960	15	0,85 кг
		3.004-3.13-2.01.00-02		С3
		ГОСТ 5781-81		
1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12 AIII ℓ=1850	5	1,6 кг
2	-2.01.02-01	Стержень ф12 AIII ℓ=960	9	0,85 кг
		3.004-3.13-2.01.00-03		С4
		ГОСТ 5781-81		
1	3.004-313-2.01.01-02	Стержень ф12 AIII ℓ=1850	4	1,6 кг
2	-2.01.02-03	Стержень ф12 AIII ℓ=800	9	0,7 кг
		3.004-3.13-2.01.00-04		С5
		ГОСТ 5781-81		
1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12 AIII ℓ=1850	6	1,6 кг
2	-2.01.02-04	Стержень ф12 AIII ℓ=1200	9	1,1 кг
		3.004-3.13-2.01.00-05		С6
		ГОСТ 5781-81		
1	3.004-3.13-2.01.01-05	Стержень ф12 AIII ℓ=350	3	0,3 кг
2	-2.01.02-05	Стержень ф12 AIII ℓ=1170	3	1,0 кг
		3.004-3.13-2.01.00-06		С7
		ГОСТ 5781-81		
1	3.004-3.13-2.01.01-05	Стержень ф12 AIII ℓ=350	3	0,3 кг
2	-2.01.02-05	Стержень ф12 AIII ℓ=1170	4	1,0 кг

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

3.004-3.13-2.01.00

Гип	Карпилин		
Н.контр.	Сергеев		
Рук. гр.	Кабанец		
Техник	Муродян		
Пров.	Белоцин		

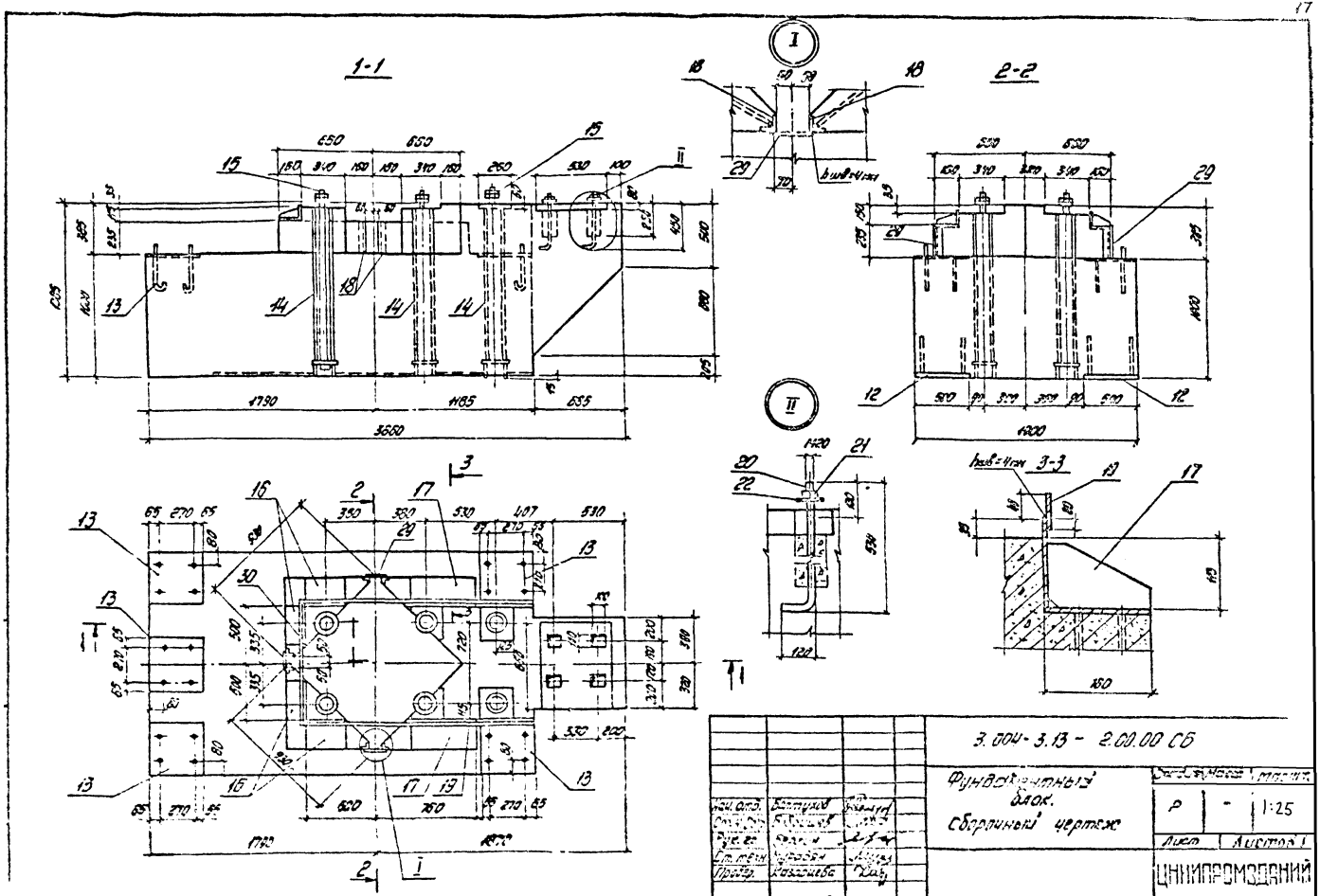
Сетка С1÷С7

Стадия	Лист	Листов
Р		

ЦНИИпромзданий

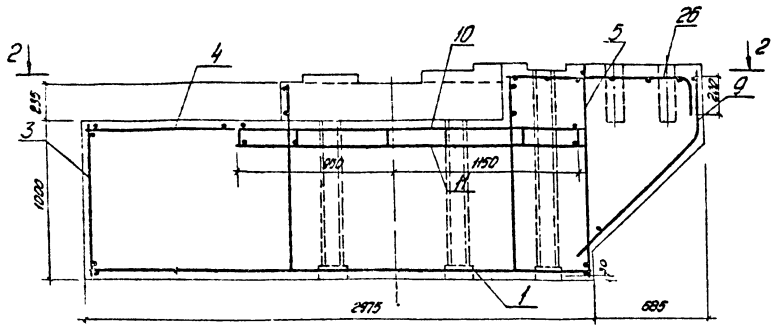
18931-01 17

Копировал Титова Формат А4

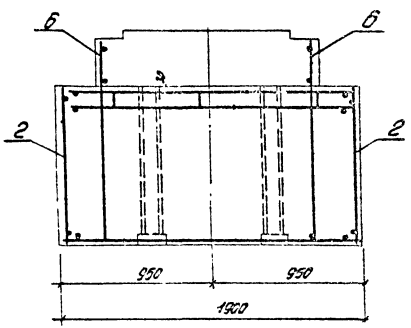

1-1
2-2
3-3
I
II
3.004-3.13 - 2.00.00 СБ
Фундаментный блок.
Сборочный чертеж
Р
1:25
Лист
Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Нач. отд.
Ст. техн.
Пробер.
Казанцева

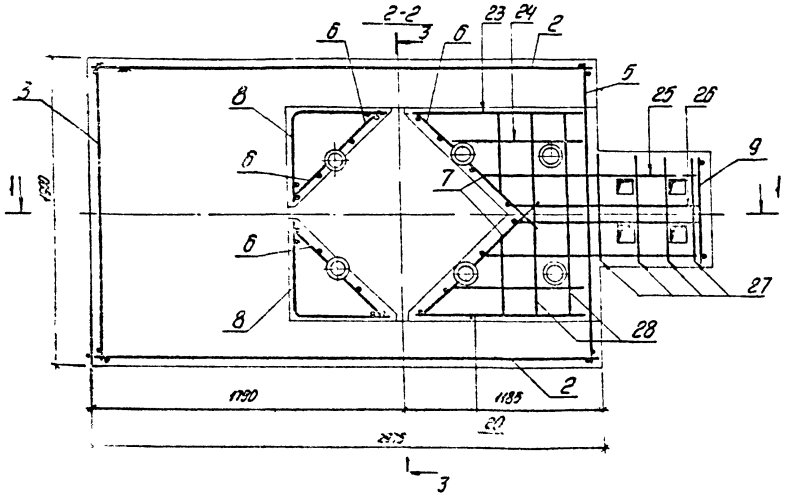
18931-01 78

1-1

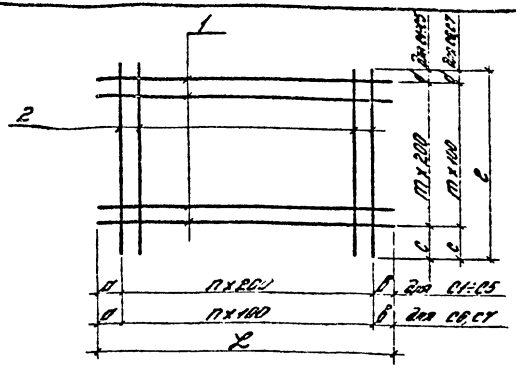


3-3





Защитный слой арматуры, кроме оговоренного, принимать 20 мм.



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

Обозначение	Наим.	Колич. шт.		Размеры, мм						Масса, кг
		n	m	a	в	c	d	L	e	
3.004-3.13-2.01.00	C1	14	[illegible]	70	70	130	130	2940	1860	99,2
-01	C2	14	4	70	70	80	80	2940	960	25,9
-02	C3	8	4	130	130	80	80	1660	960	15,0
-03	C4	8	3	130	130	100	100	1660	800	13,0
-04	C5	8	5	130	130	100	100	1660	1200	19,6
-05	C6	2	2	75	75	950	20	350	1170	4,0
-06	C7	3	2	50	200	950	20	550	1170	5,7

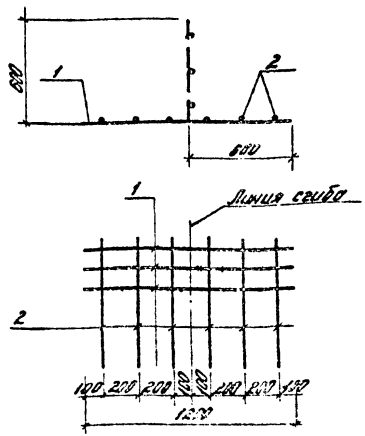
Нач.отд.	Долгухов		
Ст.Н.Стр.	Бабушев		
Рук.гр.	Казарцева		
Техник	Жедрова		
Пров.	Беалин		

3.004-3.13-2.01.00 С6

Сетка С1÷С7
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р		1:40

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.00.01	Стержень ф12АII [illegible]	3	1,1кг
Б1		2	-12.06.02	Стержень ф12АII [illegible]	6	1,0кг

Рук.гр.	Казарцева		
Ст.техн.	Мурадян		
Пров.	Беалин		

3.004-3.13-2.00.00 С6

Сетка С8

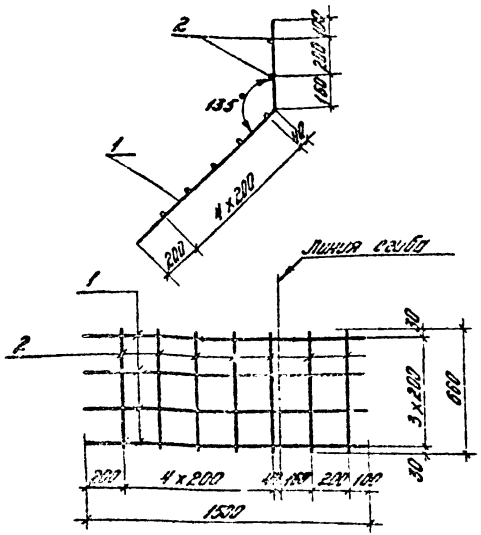
Стадия	Масса	Масшт.
Р	9,4	1:25

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Копировал: Титова Формат



Поз.	Кол.	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-81		
Б4	1		3.004-3.13-2.09.01	Стержень ф12 АII ℓ=1500	4	1,3 кг
Б4	2		-2.03.02	Стержень ф12 АII ℓ=600	7	0,6 кг

Гип			
Нач. отд.	Козочкин		
Гл. инж.	Зайцев		
Разраб.	Белгин		

3.004-3.13-2.09.00.СБ

Сетка С9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,4	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Типова

Поз.	Кол.	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.004-3.13-2.10.00			С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б4	1		3.004-3.13-2.10.01	Стержень ф12 АII ℓ=2100	18	1,9 кг
Б4	2		-2.10.02	Стержень ф12 АII ℓ=1800	21	1,6 кг
			3.004-3.13-2.10.00-01			С11
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б4	1		3.004-3.13-2.10.01	Стержень ф12 АII ℓ=2100	18	1,9 кг
Б4	2		-2.10.02	Стержень 12 АII ℓ=1800	21	1,6 кг
Б4	3		-2.10.01-01	Стержень ф8 АI ℓ=920	9	0,4 кг

Гип			
Нач. отд.	Козочкин		
Гл. инж.	Зайцев		
Разраб.	Белгин		

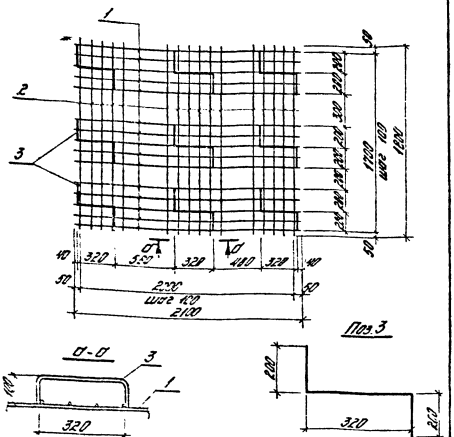
3.004-3.13-2.10.00

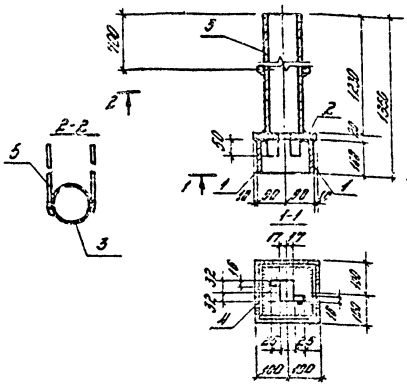
Сетка С10, С11

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Типова


1
2
3
40
320
320
320
320
40
50
2200
Шаг 400
2100
50
100
100
100



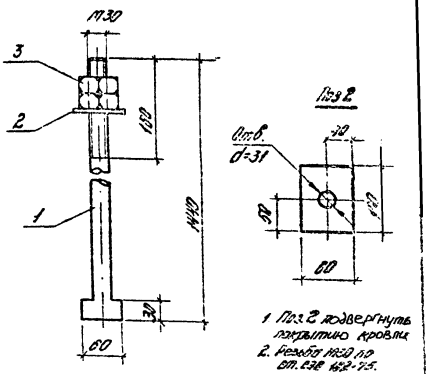
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	3.004-3.13-2.14.01	Лист 220×8 ГОСТ 103-76 / Ст3пс5 ГОСТ 380-71*		
		ℓ=172	4	1,1 кг
2	-2.14.02	Полоса 200×8 ГОСТ 103-76 / Ст3 Ст5 ГОСТ 380-71*		
		ℓ=260	1	0,3 кг
3	-2.14.03	Труба 125×5,5 ГОСТ 32ІІ2-75* / Ст3пс5 ГОСТ 380-71*		
		ℓ=1230	1	22,4 кг
4	-2.14.04	Полоса 25×16 ГОСТ 103-76 / Ст3пс5 ГОСТ 380-71*		
		ℓ=50	2	0,15 кг
5	-2.14.05	Отвержень фІ2Ї ГОСТ 5915-70	2	0,3 кг

3.004-3.13-2.14.00 СБ

Закладная деталь М3

Стадия	Масса	Масшт.
Р	33,9	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



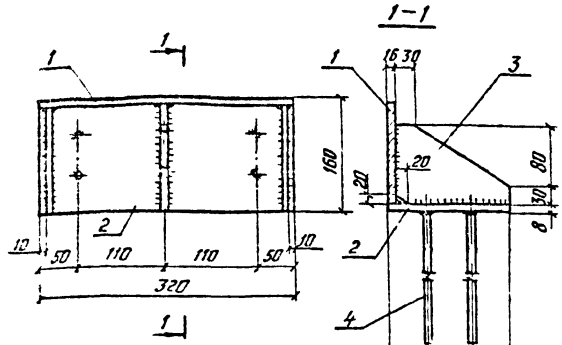
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
1	3.004-3.13-1.2.15.01	Круг 30 ГОСТ 2590-71* / Ст.35 ГОСТ 1050-74**		
		ℓ=1440	6	62,1 кг
2	3.004-3.13-2.15.02	Полоса 80×10 ГОСТ 103-76 / Ст3 ГпС ГОСТ 380-71*		
		ℓ=100	6	0,8 кг
3		Гайка М30 ГОСТ 5927-70	12	4,2 кг

3.004-3.13-2.15.00 СБ

Закладная деталь М4

Стадия	Масса	Масшт.
Р	54,4	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса, сварку производить электродами Э42А, толщина швов $h_{шв}$ = 6мм ГОСТ 8713-79.

Марка	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
БУ		1	3.004-3.13 — 2.16.01	Полоса 150×16 ГОСТ 103-76 Вст3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ = 320	1	6,0кг
БУ		2	— 2.16.02	Полоса 160×8 ГОСТ 103-76 Вст3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ = 320	1	3,2кг
БУ		3	— 2.16.03	Полоса 110×8 ГОСТ 103-76 Вст3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ = 140	3	1,0кг
БУ		4	— 2.16.04	Стержень ⌀ 12 AII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ = 360	6	0,5кг

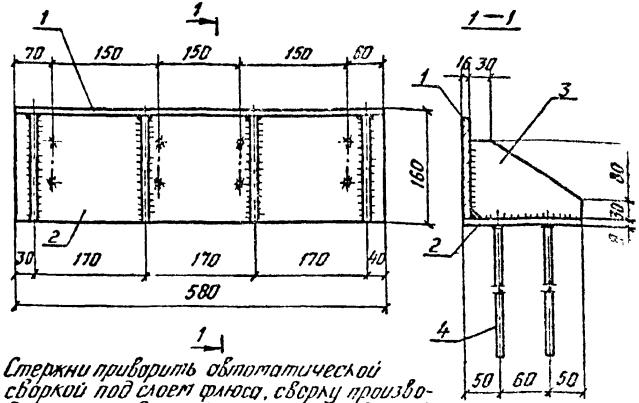
3.004-3.13- 2.16.00 СБ

Закладная деталь М5

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болтухов
Гл. инж. пр. Бобришев
Гл. инж. Ефремов
Гл. техн. пр. Лазорецкий



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса, сварку производить электродами Э42А, толщина швов $h_{шв}$ = 6мм. ГОСТ 8713-79.

Марка	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
БУ		1	3.004-3.13-2.17.01	Полоса 150×16 ГОСТ 103-76 Вст3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ = 580	1	10,9кг
БУ		2	-2.17.02	Полоса 160×8 ГОСТ 103-76 Вст3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ = 580	1	5,8кг
БУ		3	-2.16.03	Полоса 110×8 ГОСТ 103-76 Вст3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ = 145	4	1,0кг
БУ		4	-2.16.04	Стержень ⌀ 12 AII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ = 360	8	0,3кг

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

3.004-3.13- 2.17.00 СБ

Закладная деталь М6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,3	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болтухов
Гл. инж. пр. Бобришев
Гл. инж. Ефремов
Гл. техн. пр. Лазорецкий

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.13-3.00.ПОСБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.13-3.01.00	Плита П1	1	
А3		2	3.004-3.13-3.02.00	Плита П2	1	
А3		3	3.004-3.13-3.03.00	Плита П3	1	
А3		4	3.004-3.13-3.04.00	Балка	1	
				Детали		
Б.Ч.		5	3.004-3.13-3.00.01	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 690	2	2,6 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.		6	-3.00.02	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 2700	2	7,5 кг
Б.Ч.		8	-3.00.03	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 1070		
Б.Ч.		9	-3.00.04	Ромб-0.014-В 240×210 ГОСТ 8568-77* / Ст3пс6 ГОСТ 380-71*	1	12,7 кг
Б.Ч.		10	-3.00.05	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 710	1	2,7 кг
Б.Ч.		11	-3.00.06	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 227	1	0,9 кг
Б.Ч.		12	-3.00.07	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 150	1	0,6 кг

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

3.004-3.13-3.00.00

Изм. Кол.уч. Лист № док. Подпись Дата

Перекрытие

Стадия Лист Листов: Р 1 2

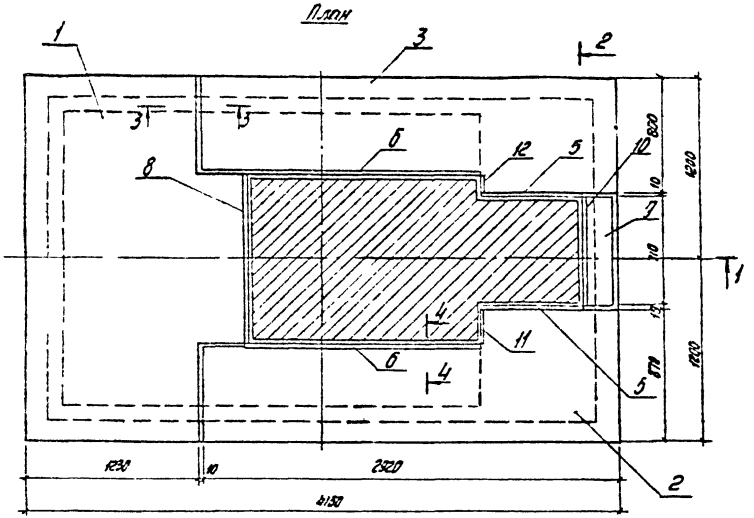
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

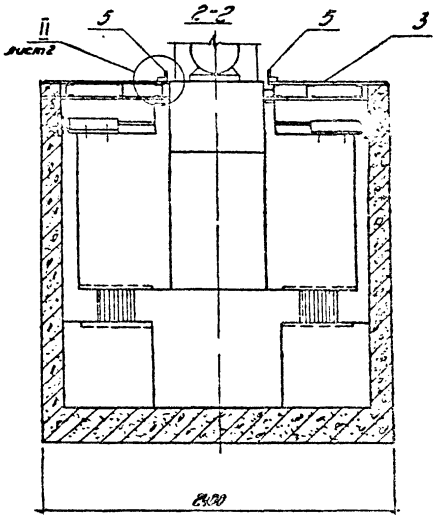
3.004-3.13-3.00.00 Лист 2

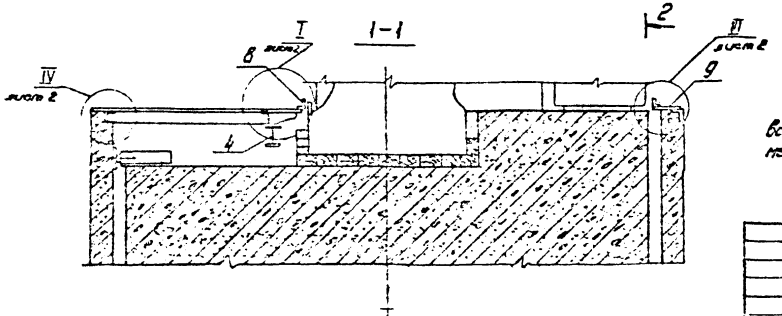
18937-01 25

Копилова Петрова

Формат А3

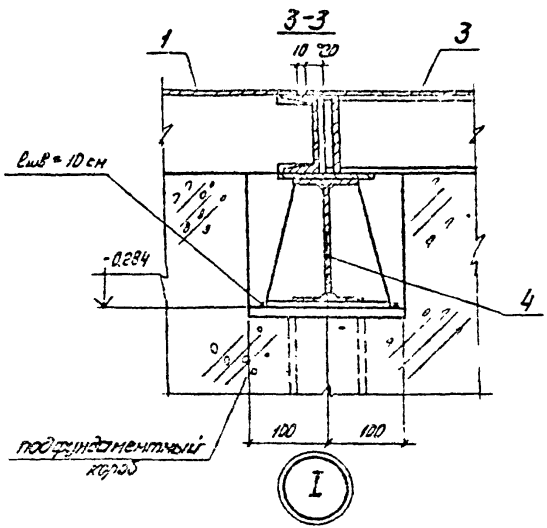


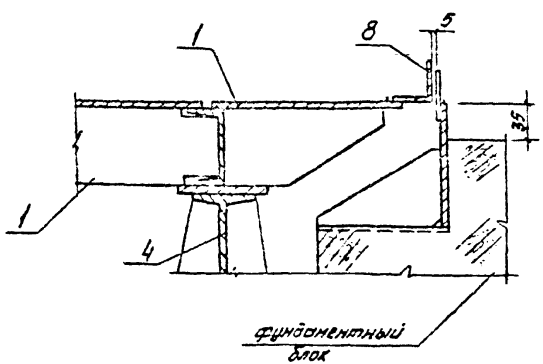


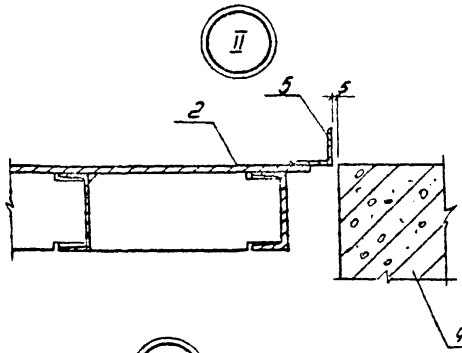


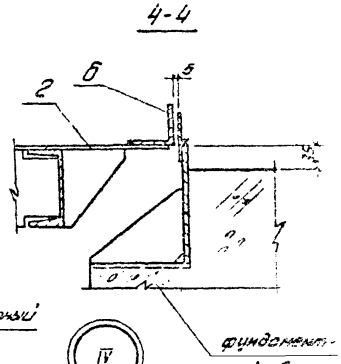
Поз 5÷12 приварить после монтажа всей установки прерывистым швом, $l_{шв}$=240 мм, промежутки между участками швов 60 мм. ГОСТ 5264-80.

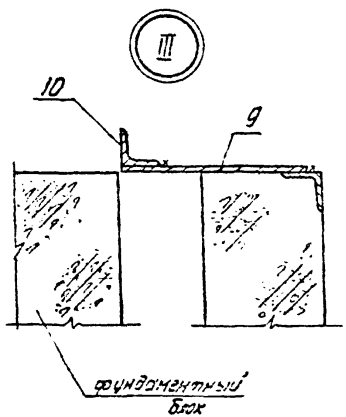
				3.004-3.13 - 3.00.00 СБ			
				Перекрытие. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Бастухов				Р	918,1	1:25
Ст. Н. Сотр.	Бобришев				Лист 1		Листов 2
Рук. гр.	Кондратьева				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ст. техн.	Мурадян						
Провер.	Берлин						

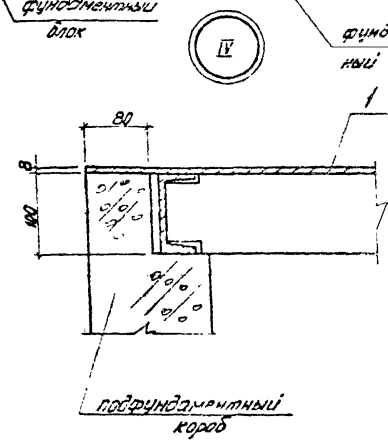












Сварку производить электродами Э-42А, толщина швов 4 мм, ГОСТ 9467-60.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
Сб	3.004-3.13-3.01.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
		Детали		
Б1	1 — 3.004-3.13-3.01.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
		ℓ = 2080	2	17,7 кг
Б2	2 — -3.01.02	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
		ℓ = 1138	3	7,1 кг
Б3	3 — -3.01.03	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		Отв. d=23
		ℓ = 1138	4	7,1 кг
Б4	4 — -3.01.04	С-VI-Ан-8(250)-Ж-ХЛ ГОСТ 8559-75* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	220,2 кг
Б5	5 — -3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
		ℓ = 80	4	1,0 кг

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.					
Пров.					
Н.контр.					
Утв.					

3.004-3.13 – 3.01.00

Плита П1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

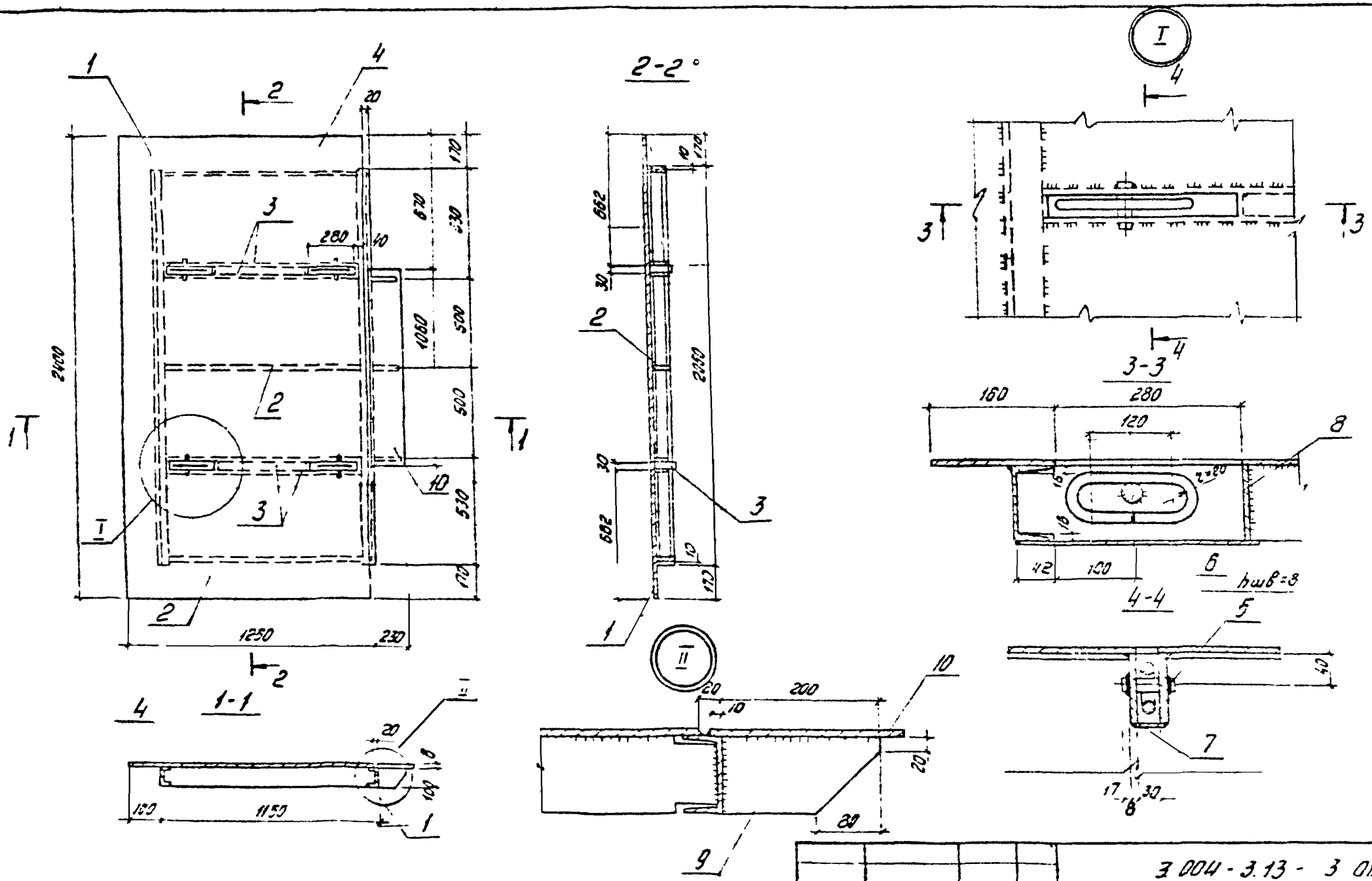
УНИИПРОМЗДАНИЙ

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б6	6 — 3.004-3.13-3.01.06	Круг 13 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
		ℓ = 425	4	0,85 кг
Б7	7 — -3.01.07	Полоса 35×4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71		
		ℓ = 320	4	0,35 кг
Б8	8 — -3.01.08	Полоса 30×4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71		
		ℓ = 100	4	0,1 кг
Б9	9 — -3.01.09	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
		ℓ = 200	3	1,3 кг
Б10	10 — -3.01.10	Полоса 5-Н-Ан-8 ГОСТ 8559-75* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	18,0 кг

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

3.004-3.13-3.01.00

Лист 2



Сварку производить электродами ЭЧ2А, толщина сварных швов [illegible], кроме оговоренных, ГОСТ 5264-80

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. инж.	Бобрышев		
Рук. гр.	Казарцева		
Ст. техн.	Мурадян		
Провер.	Берлин		

3.004-3.13-3 01.00 СБ

Плита П1

Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	334,6	
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

[illegible]-01 29

Копировал [illegible]

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.13-3.02.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-3.02.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=2600	2	24,0 кг
Б4		2	-3.02.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=348	5	2,2 кг
Б4		3	-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		отв. d=23
				ℓ=348	4	2,2 кг
Б4		4	-3.02.04	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=294	3	1,8 кг
Б4		5	-3.02.05	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=100	4	0,8 кг

3.004-3.13-3.02.00

Плита П2

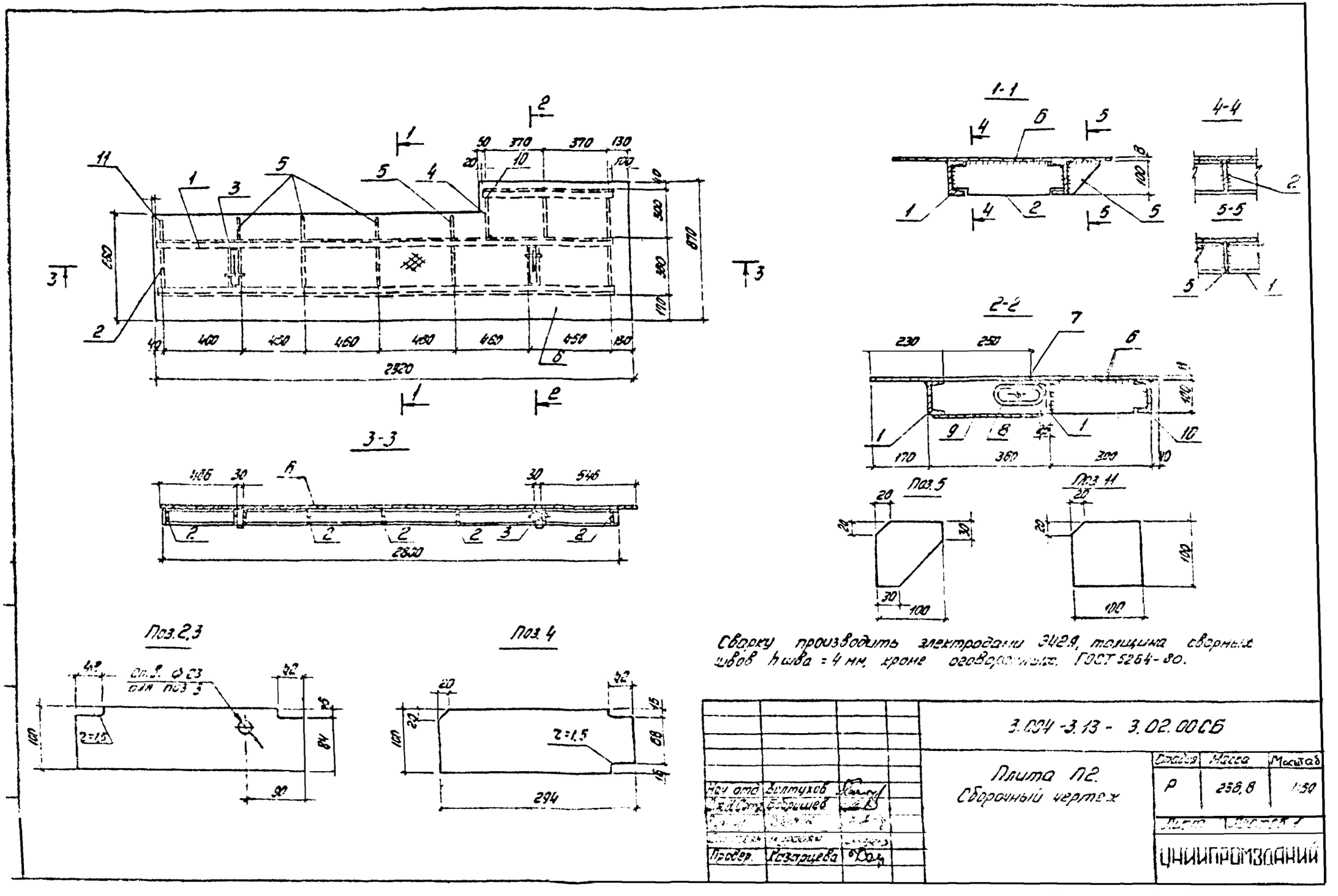
УНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	3.004-3.13-3.02.06	Ромб О-ПН-8 2920х870 ГОСТ 8568-72* / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*	1	отв. 30х250 / 143,2 кг
Б4		7	-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2590-71* / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=80	2	0,25 кг
Б4		8	-3.01.06	Круг 18 ГОСТ 2590-71* / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=425	2	0,85 кг
Б4		9	-3.02.07	Полоса 36х4 ГОСТ 103-76 / ВСт3КП2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=310	2	0,7 кг
Б4		10	-3.02.08	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=800	1	6,9 кг
Б4		11	-3.02.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=100	1	0,6 кг

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

3.004-3.13-3.02.00 | Лист 2

Копировал Титова 18931-01 30 | Формат А4


1-1
4-4
5-5
2-2
3-3
Поз.5
Поз.11
Поз.2,3
Поз.4
2920
2800
294
Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов hшва = 4 мм, кроме оговоренных. ГОСТ 5264-80.
3.004-3.13 - 3.02.00СБ
Плита П2.
Сборочный чертеж
Стадия
Масса
Масштаб
Р
256,8
1:50
Лист
Листов 1
Нач отд
Болтухов
Бобришев
Провер.
Казарцева
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Копировал: Титова
Формат А

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.13-3.03.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-3.02.01	Швеллер 10 ГОСТ 6240-72 ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=2800	2	24,1кг
Б4		2	-3.02.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=348	5	2,2кг
Б4		3	-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		Отв.ф23
				ℓ=348	4	2,2кг
Б4		4	-3.03.01	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=224	3	1,4кг
Б4		5	-3.02.05	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=100	4	0,8кг

3.004-3.13-3.03.00

Плита А3

Нач. отд.	[illegible]	
Ст. инж.	[illegible]	
Инж. гр.	Берлин	
Пров.	Казарцева	

Лист	Листов
2	1	2

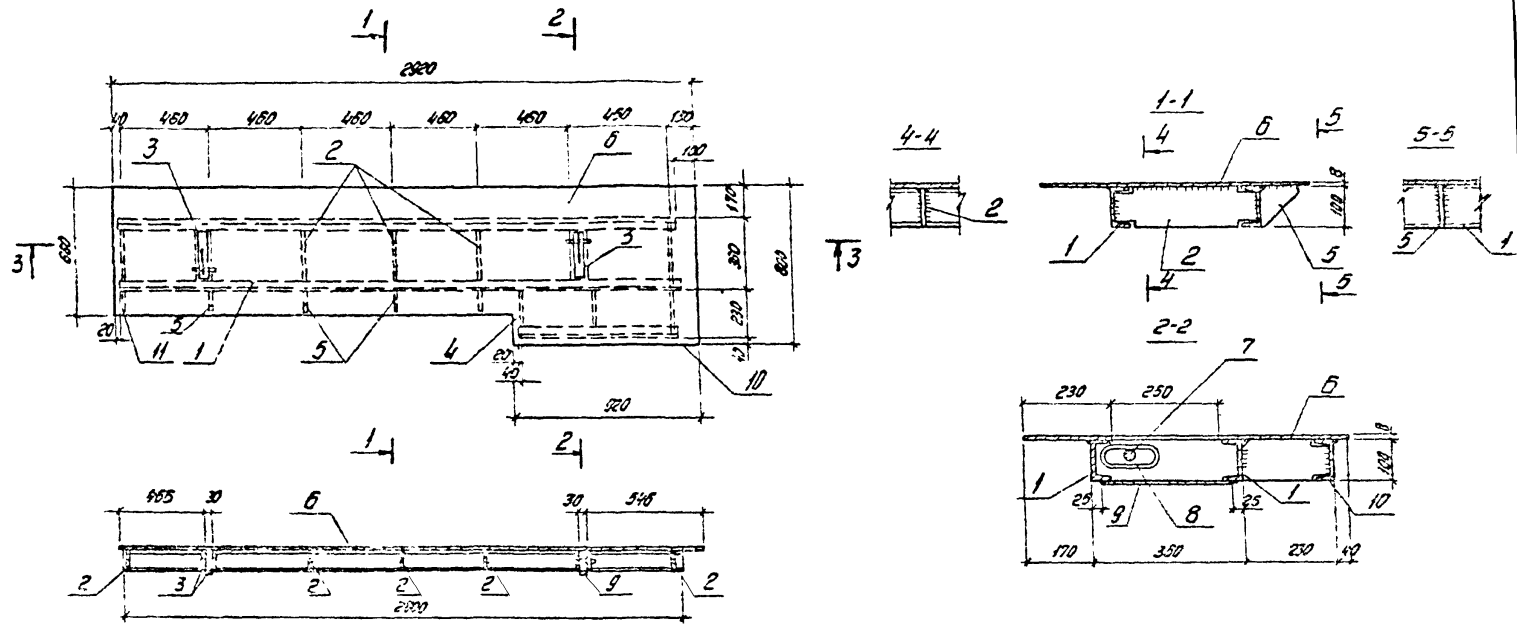
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-1.3.03.02	Ромб-0-ПН-8 2920х800 ГОСТ 6568-77* ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*	1	Отв.30х20 153,4кг
Б4		7	-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2590-71* ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=80	2	0,25кг
Б4		8	-3.01.06	Круг 18 ГОСТ 2590-71* ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=425	2	0,85кг
Б4		9	-3.02.07	Полоса 36х4 ГОСТ 103-76 ВСт3КП2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=310	2	0,7кг
Б4		10	-3.02.08	Швеллер ГОСТ 8240-72 ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=800	1	6,9кг
Б4		11	-3.02.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 ВСт3ПС6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=100	1	0,8кг

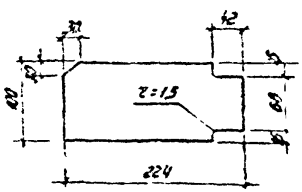
Взам. инв. | Подпись и дата | Инв. № подл.

3.004-3.13-3.03.00

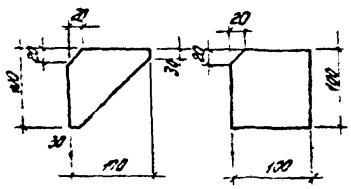
Копировал: Титова
18931-01 32



Поз 4

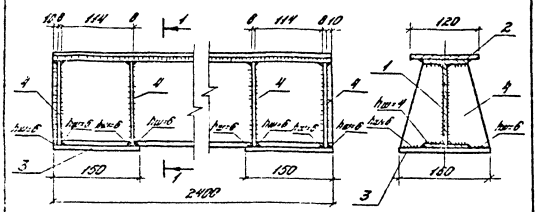


Поз 5



Сварку производить электродами 342А, толщина сварных швов $h_{шв}$ = 4 мм, кроме оговоренных. ГОСТ 5264-80.

				3.004-3.13 - 3.03.00 СБ		
Нач. отд.	Болтухов			Плита П3 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст.н.с.т.	Бобришев				Р	233,0	1:20
Рук. гр.	Берлин				Лист	Листов 1	
Ст. техн.	Мурадян				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Казарцева						



Поз.	Кол.	Марка	Обозначение	Наименование	Масса ед. кг	Примечание
	1		3.004-3.13-3.04.01	Пояс 16Г2АФ ГОСТ 6С40-72 δ=8 Отв. 2С6 ГОСТ 3064-71* L=2400		
					1	38,2 кг
	2		-304.02	Полка 12С23 ГОСТ 103-76* Отв. 2С6 ГОСТ 3064-71* L=2400		
					1	18,1 кг
	3		-3.04.03	Пояса 16Г2АФ ГОСТ 103-76 Отв. 2С6 ГОСТ 3064-71* L=150		
					2	1,5 кг
	4		-304.04	Ребро	8	0,9 кг

Сварка полуавтомат. электродами типа Э42А, толщина стенок швов hш=4 мм, кроме оговоренных. ГОСТ 5264-8

| | | | | |

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			3.004-3.13 - 4.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
Н		1	3.004-3.13 - 4.01.00	Болт	2	
				Детали		
Бч		2	3.004-3.13 - 4.00.01	Дубовый брус 150×130		
				ГОСТ 8486-66;		
				ℓ=900	4	0,07 м³
Бн		3	3.004-3.13 - 4.00.02	Дубовый брус 150×130		
				ГОСТ 8486-66		с вырезами
				ℓ=900	2	0,02 м³

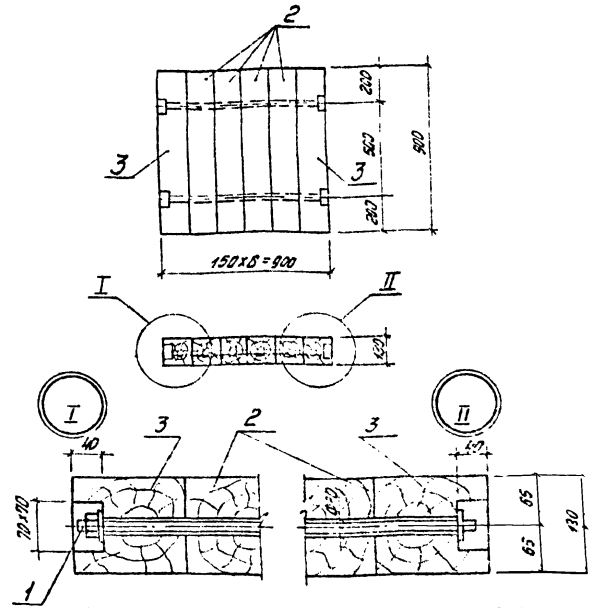
3.004 - 3.13 - 4.00.00

Нач. отд.	Болтухов		
Ст.			
Техник			
Провер.	Берлин		

Подшаботная прокладка

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



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

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

3.004 - 3.13 - 4.00 СССБ

Нач. отд.	Болтухов		
Ст.			
Техник			
Провер.	Берлин		

Подшаботная прокладка Сборочный чертеж

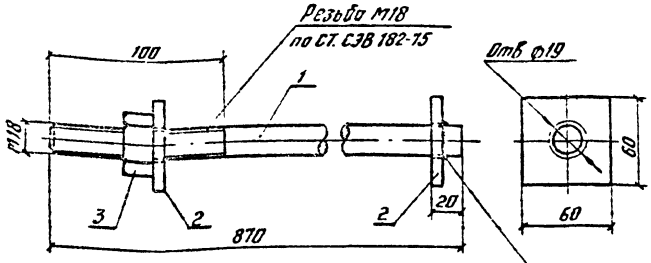
Стадия	Масса	Масштаб
Р	58,4	1:25

Стадия	Лист	Листов

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18931-01 35

Копировал Титова Формат А4



Стержень поз.1 приварить автоматической сваркой под слоем флюса, ГОСТ 8713-79.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.		1	3.004-3.13 – 4.01.01	Стержень ф18 АI		
				ГОСТ 5781-81, ℓ=870	1	1,7кг
Б.Ч.		2	– 4.01.02	Полоса 60×6 ГОСТ 103-76 / ВСт.3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=60	2	0,2кг
		3		Гайка М18		
				ГОСТ 5915-70*	1	0,1кг

3.004-3.13 – 4.01.00 СБ

Болт

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,2	1:25

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.13-5.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б.Ч.		1	3.004-3.13 – 5.00.01	Уголок 100×12 ГОСТ 8509-72* / ВСт.3пс6 ГОСТ 380-71*		Отв d=33
				ℓ=400	2	7,2кг
Б.Ч.		2	– 5.00.02	Полоса 60×20 ГОСТ 103-76 / ВСт.3пс6 ГОСТ 380-71*		Отв. d=33
				ℓ=80	2	0,8кг
Б.Ч.		3	– 5.00.03	Полоса 90×30 ГОСТ 103-76 / Ст.09Г2 ГОСТ 19281-73 ГОСТ 19282-73		Отв. d=33
				ℓ=160	1	3,4кг
Б.Ч.		4	– 5.00.04	Полоса 90×10 ГОСТ 103-76 / ВСт.3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=160	1	1,1кг
Б.Ч.		5	– 5.00.05	Круг 70 ГОСТ 2590-71* / Ст.09Г2С-12 ГОСТ 19281-73		
				ℓ=100	1	3,0кг
Б.Ч.		6	– 5.00.06	Круг 30 ГОСТ 2590-71* / Ст.09Г2С-12 ГОСТ 19281-73		
				ℓ=230 с двумя шплинт. ф5	1	1,3кг
				Стандартные изделия		
		7		Шайба 30 ГОСТ 11371-78	2	0,05кг
		8		Болт М30×160 ГОСТ 7798-70*	1	1,1кг

3.004-3.13-5.00.00

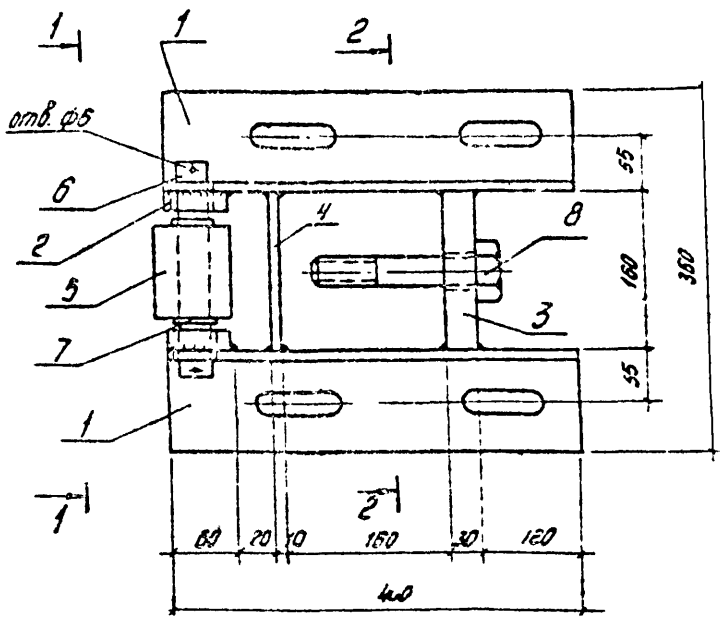
Упор

Стадия	Лист	Листов
Р		1

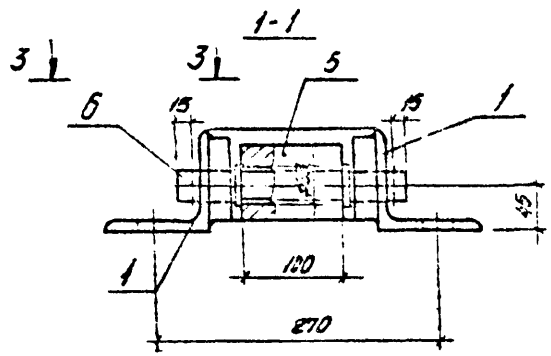
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

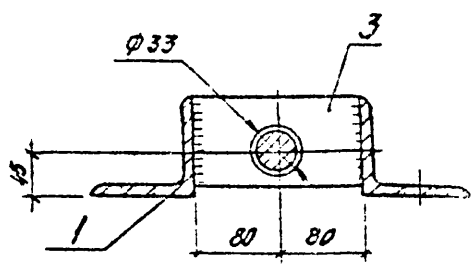
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



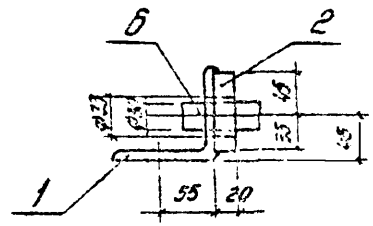
1-1



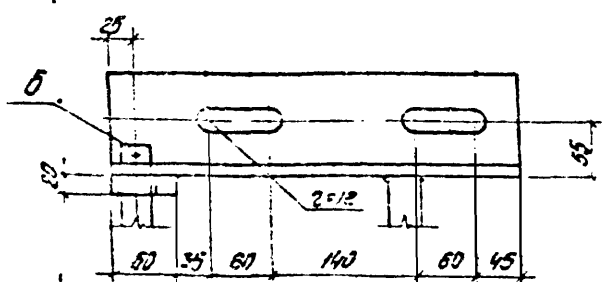
2-2



4-4



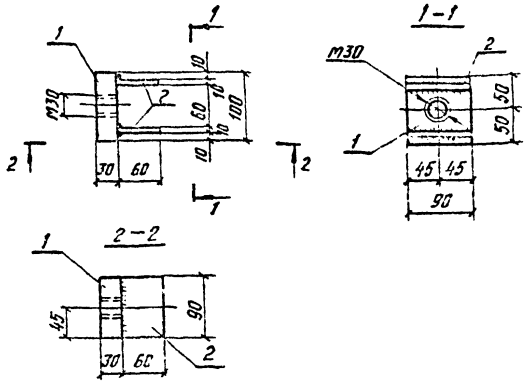
3-3



1. До сверления отверстия поз 2 приварить к поз 1
2. Сварку производить электродами Э42А, толщина швов hшв = 6 мм, кроме оговоренных, ГОСТ 5264-80

			3.004-3.13-5.00.00СБ		
Нач. отд.	Бахтухов		Упор Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Бобришев			Р	259	1:50
Рук. гр.				Лист	Листов 1
Н. контр.				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Провер.	Берлин				

18931-01 37
Копировал: Титова Формат А3



Сварку производить электродами Э42А.
толщина швов $h_{шв}$ = 6 мм. ГОСТ 5264-80.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б.Ч.		1	3.004-3.13-6.00.01	Полоса 90×30 ГОСТ 103-76 / В Ст.3 гпс5 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 100	1	2,1 кг
Б.Ч.		2	-6.00.02	Полоса 60×10 ГОСТ 103-76 / В Ст.3 пс6 ГОСТ 380-71		
				ℓ = 90	2	0,4 кг

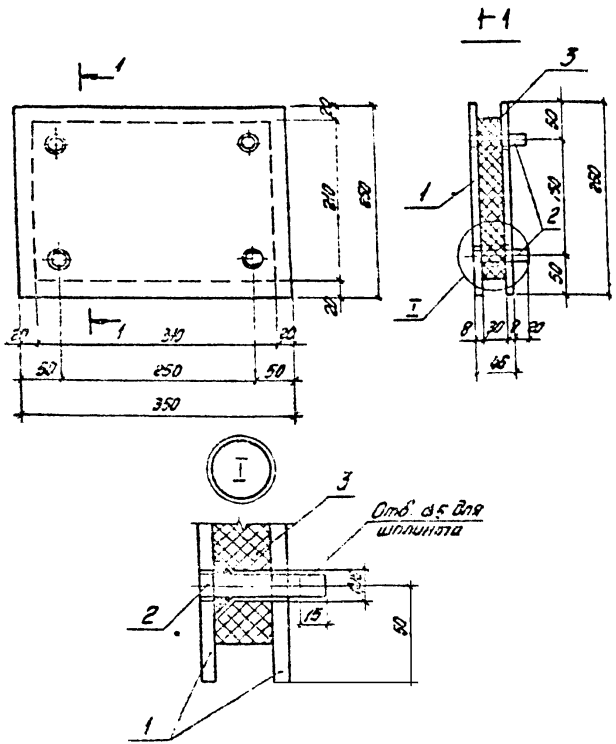
Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.13-6.00.00 СБ	
Стр.	Бобрищев		Фиксатор	Стадия: Р; Масса: 2,9; Лист: 1:5
Техник	Жорова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин			

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А4			3.004-3.13-7.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б.Ч.		1	3.004-3.13-7.00.01	Лист 250×8 ГОСТ 82-70* / В Ст.3 пс6 ГОСТ 380-71*		От
				ℓ = 350	2	5,5 кг
Б.Ч.		2	-7.00.02	Круг 14 ГОСТ 2590-71* / В Ст.3 сп5 ГОСТ 380-71*		со шплинтом
				ℓ = 66	4	0,1 кг
Б.Ч.		3	-7.00.03	Резина марки Кр-407		
				310×210×30	1	2,5 кг
				ТУ38-005204-71		

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.13-7.00.00	
Стр.	Бобрищев		Резиновый амортизатор	Стадия: Р; Лист; Масштаб: 1
Техник	Жорова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин			

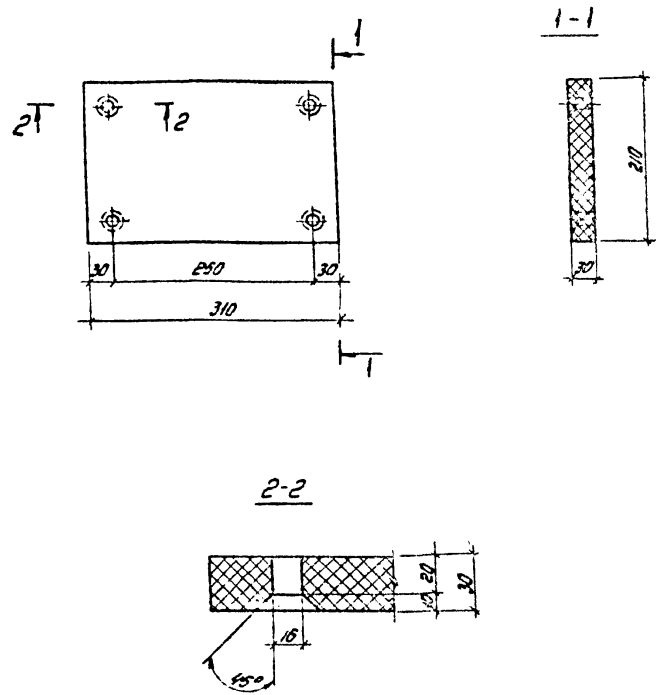
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Петрова Формат



Сварку производить электродами Э42, толщина швов $h_{шв}$ = 6 мм.
ГОСТ 5264-80.

			3.004-3.13-7.00.00СБ			
Нач. отд.	Болтухов		Резиновый амортизатор Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. н. Сотр.	Бойчишев			Р	13,9	1:5
Рук. гр.	Казарцева			Лист	Листов 1	
Техник	Жарова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Берлин					



			3.004-3.13-7.00.03			
Нач. отд.	Болтухов		Резиновая прокладка	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. н. Сотр.	Бойчишев			Р	2,5	1:5
Рук. гр.	Казарцева			Лист	Листов 1	
Техник	Жарова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Берлин					

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

18931-01 39
Копировал Титова Формат 1А

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.004-3.13-8.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.13-8.01.00	Корпус	1	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.13-8.00.01	Резина марки ТМКЩ-М ГОСТ 7338-77		
				100×100×80	4	1,4 кг
				ГУ38-005264-71		
				ГОСТ 7338-77		
				Стандартные изделия		
		3		Болт М20×180		
				ГОСТ 7798-70*		
				Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70*	4	0,7 кг

Внесены изменения
Рук. группы [illegible]
4.V.85г. Скворцовой

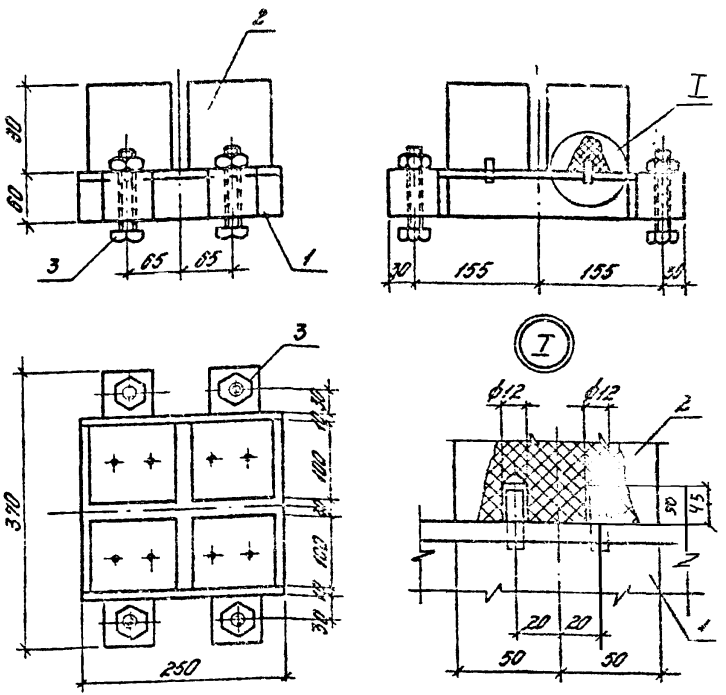
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Кириллов		
Пров.	Лисенко		
Н.контр.	Лисенко		
Утв.	Берлин		

3.004-3.13-8.00.00 ч

Виброизолятор резиновый

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1

ЦНИИПромзданий



Резиновые элементы можно набирать из резиновых подос толщиной 40×40 мм или 50×50 мм.

Внесены изменения
Рук. гр. Кир. /Казарцева/
1/XI-1985г.

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

3.004-3.13-8.00.00 СБ ч

Виброизолятор резиновый
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	241	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПромзданий

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
Разраб.	Кириллов		
Пров.	Берлин		

Копировал: Тихий
1985г. - 21 40

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
11			3.004-3.13-8.01.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
БУ		1	3.004-3.13-8.01.01	Полоса 250×10 ГОСТ 82-70* / В Ст.3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=250	1	4,9кг
БУ		2	-8.01.02	Полоса 50×10 ГОСТ 103-76 / В Ст.3пс6 ГОСТ 380-71		
				ℓ=250	2	1,0кг
БУ		3	-8.01.03	Полоса 50×10 ГОСТ 103-76 / В Ст.3пс6 ГОСТ 380-71		
				ℓ=230	2	0,9кг
БУ		4	-8.01.04	Круг 10 ГОСТ 2590-71* / В Ст.3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=60	8	0,04кг
БУ		5	-8.01.05	Квадрат 60×50 ГОСТ 2591-71* / В Ст.3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=60	4	1,7кг

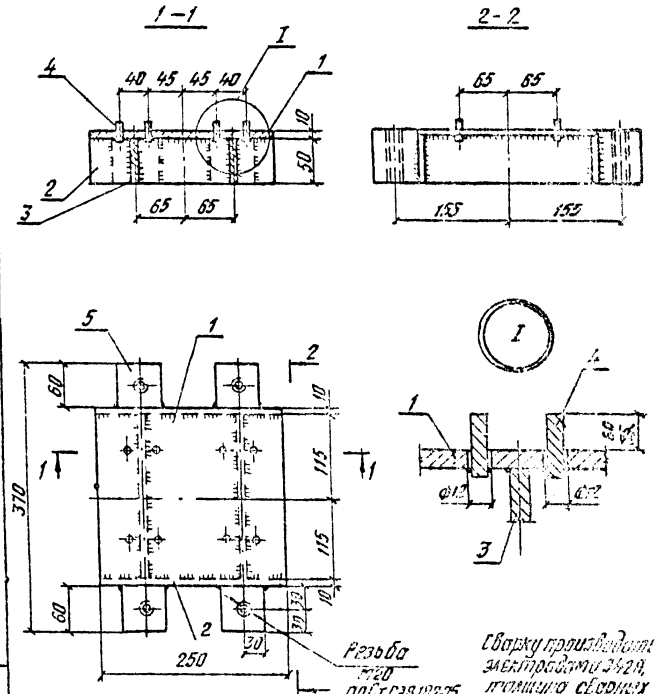
3.004-3.13-8.01.00

Нач.отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобрищев		
Рук.гр.	Лазарева		
Техник	Жарова		
Пров.	Берлин		

Корпус

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Внесено изменение
Рук. гр. Козор /Казпрцева/
1/XI-1985г.

Сварку производить электродами 342А, толщина сварных швов $h_{шв}$=8мм. ГОСТ 5264-80.

3.004-3.13-8.01.00СБ и

Нач.отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобрищев		
Рук.гр.	Лазарева		
Техник	Жарова		
Пров.	Берлин		

Корпус
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,7	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Копировал Петрова
18931-01 41

Выборка стали, в кг

Наименование конструкций	Сборная железобетонная арматура кл. А-II, А-III, кл. А-I ГОСТ 5781-81 Ф-мм							Прокат Вст3 ГОСТ 380-71*		Прокат Вст3сп5 ГОСТ 380-71*				Прокат Вст3кп2 ГОСТ 380-71*				Прокат Вст3пс6 ГОСТ 380-71*				Прокат Вст3 пс6 ГОСТ 380-71*												Всего
	18	12		12		18		8		ГОСТ 82-70	ГОСТ 103-76	δ=10	δ=9	δ=8	ф10 ГОСТ 2590-71*	δ=20	δ=16	ф16-18 ГОСТ 2590-71*	ф20-22 ГОСТ 2590-71*	δ=12	δ=10	δ=30 ГОСТ 82-70	ГОСТ 103-76	δ=14	δ=6	δ=4	δ=20	ГОСТ 8239-72*	ГОСТ 8240-72*	ГОСТ 8278-83*	ГОСТ 8509-72*	ГОСТ 8510-72*	ГОСТ 19281-73*	ГОСТ 19282-73*		
Фундаментный блок	53.0	39.5		123.6		14.0		39.2		38.2	144.4	33.9	65.5	5.19	0.8	4.5	183.7	2.0	11.5	35.0	56.5	27.5	6.5	143.2	87.3	16.2	34.8	15.0	134.4	5.6	6.0	11.2	10.6	15.6	2.0	10.2	27.2	0.2	238.0	123.6	4.0	7.8	4.5	1352.0
Подпружинный короб				111.7		14.0		35.9				54	46.8	15.2	1.2		14.8			35.0	55.5			61.1		4.6				5.6	6.0	19.2	0.8			3.4	87.2	0.2				2.8	1.8	1053.0
Перекрытия короба										29.2	145.4	28.5		12.8.1																											2.3.9	937.0
Виброизоляторы															0.8									143.2	61.2		24.8														8.6	587.0
Узлы, очистные сооружения, подъемн. площадки													8.5	53.0	0.8		8.0		7.5			27.5	6.5					15.0						3.4		0.2	0.2				4.5	810.0
Всего	53.0	39.5		123.6		14.0		39.2		38.2	144.4	33.9	65.5	5.19	0.8	4.5	183.7	2.0	11.5	35.0	56.5	27.5	6.5	143.2	87.3	16.2	34.8	15.0	134.4	5.6	6.0	11.2	10.6	15.6	2.0	10.2	27.2	0.2	238.0	123.6	4.0	7.8	4.5	4152.0

Выборка материалов

Наименование конструкций	Бетон марки М200 м³	Бетон марки М50 м³	Сталь кг	Лес м³	Кирпич красный М100 м³	Резина марки ТМКЩ-А кг	Раствор марки М100 м³	Окраска по металлу 1 слой м²	Обмазка по бетону 2 слоя м²
Фундаментный блок	6.2	–	1352.0	–	–	–	–	–	–
Подпружинный короб	3.0	1.25	1053.0	–	1.8	–	0.6	14.0	20.0
Перекрытие короба	–	–	237.0	–	–	–	–	–	–
Виброизоляторы	–	–	587.0	–	–	22.4	–	–	–
Узлы, очистные сооружения, подъемн. площадки	–	–	810.0	0.11	–	12.5	–	–	–
Всего	17.2	1.25	4152.0	0.11	1.8	34.9	0.5	14.0	20.0

Внесено изменение
Рук. гр. Кол. [Кизярчева]
1/XI-1985 г

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подпись
Разраб.	Волошков			
Пров.	Кабышев			
Н.контр.				
ГИП				

3.004-3.13-0.00.003 М и

Выборка материалов

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1

ЦНИИЭПсельэнерго

18931-01 (42)
Колирова Титова

Формат А3

gost.e-ecolog.ru