

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

В Ы П У С К 18

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

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

2 1040-02
ЦЕНА 1-82

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул. 22

Сдано в печать XI 1986 года

Заказ № 13142 Тираж 460 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

В Ы П У С К 18

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

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института	<i>Волгарь</i>	В. Гранев
Начальник отдела	<i>Авант</i>	А. Болтухов
Ст. научн. сотрудник	<i>Вн</i>	П. Бобришев
Руководитель группы	<i>Казар</i>	Н. Казарцева

ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института	<i>В. Смирнов</i>	А. Смирнов
Зав. отделением	<i>Вн</i>	А. Цейтлин
Рук. лаборатории	<i>Иванов</i>	В. Ивович
Ст. научн. сотрудник	<i>Кедрова</i>	Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

с 1 мая 1986 г.

Постановление ГОССТРОЯ СССР
от 30.12.85 № 283

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-0.00.0013	Пояснительная записка	3
3.004-3.18-0.00.00	Виброизолированный фундамент под малот модели М4138А	
3.004-3.18-1.00.00	Подфундаментный короб	5
3.004-3.18-1.01.00	Сетка С1...С4	6
3.004-3.18-0.00.00СБ	Виброизолированный фундамент под малот модели М4138А. Сборочный чертеж	7
3.004-3.18-1.00.00СБ	Подфундаментный короб сборочный чертеж	9
3.004-3.18-1.01.00СБ	Сетка С1...С4. Сборочный чертеж	
3.004-3.18-1.05.00	Сетка С5, С6	12
3.004-3.18-1.05.00СБ	Сетка С5, С6. Сборочный чертеж	
3.004-3.18-1.07.00	Сетка С7...С12	13
3.004-3.18-1.07.00СБ	Сетка С7...С12. Сборочный чертеж	
3.004-3.18-1.13.00	Закладное изделие М1.	14
3.004-3.18-1.14.00	Закладное изделие М2	
3.004-3.18-1.15.00	Закладное изделие М3	15
3.004-3.18-1.16.00	Закладное изделие М4	
3.004-3.18-1.17.00	Закладное изделие М5	16
3.004-3.18-1.18.00	Закладное изделие М6	
3.004-3.18-1.19.00	Закладное изделие М7	17

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

3.004-3.18-0.00.00С			
Нач. отд.	Болтухов		
Ст. н. сопр.	Бодрищев		
Рук. гд.	Казарцева		
Инжен.	Ус		
Пров.	Берлин		
Содержание		Страниц	Листов
		Р	1
ЦПОПРОМЗДАНИИ			

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-3.00.00	Перекрытие	28
3.004-3.18-3.00.00СБ	Перекрытие. Сборочный чертеж	29
3.004-3.18-3.01.00	Плита П1	31
3.004-3.18-3.01.00СБ	Плита П1. Сборочный чертеж	32
3.004-3.18-3.02.00	Плита П2	33
3.004-3.18-3.03.00	Плита П3	34
3.004-3.18-3.02.00СБ	Плита П2 и П3	35
3.004-3.18-3.04.00	Балка	36
3.004-3.18-3.04.00СБ	Балка. Сборочный чертеж	37
3.004-3.18-4.00.00	Подшаботная прокладка	38
3.004-3.18-4.00.00СБ	Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	
3.004-3.18-4.01.00	Болт	39
3.004-3.18-5.00.00	Упор	
3.004-3.18-5.00.00СБ	Упор. Сборочный чертеж	40
3.004-3.18-6.00.00	Фиксатор	41
3.004-3.18-7.00.00	Резиновый амортизатор	
3.004-3.18-7.00.00СБ	Резиновый амортизатор Сборочный чертеж	42
3.004-3.18-7.03.00	Прокладка	
3.004-3.18-8.00.00	Виброизолятор резиновый	43
3.004-3.18-8.00.00СБ	Виброизолятор резиновый Сборочный чертеж	

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

3.004-3.18-0.00.00	Лист
	2

1. Общая часть

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

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

Технические характеристики молота

Масса падающих частей	$Q_0 = 0,725 \text{ т}$
Энергия удара	$E = 20 \text{ кДж}$
Скорость падающих частей	$V_0 = 7,35 \text{ м/с}$
Число ударов в минуту	$N = 122 \text{ уд/мин.}$
Масса молота без шабата	$Q_M = 13,0 \text{ т}$
Масса шабата в сборе	$Q_{ш} = 8,0 \text{ т}$
Отметка подошвы шабата относительно пола цеха	$-0,880 \text{ м}$
Коэффициент восстановления при ударе	$E = 0,25$

Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих грунтовых и других условий:

Уровень грунтовых вод принят на 2,0 м ниже пола цеха;	
Объемная масса сухого грунта	$\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$
Угол естественного откоса грунта	$\varphi = 25^\circ$
Коэффициент упругого равномерного сжатия для грунта	$C_z = 2400 \text{ тс/м}^3$
Нагрузка на перекрытие подфундаментного короба	$P = 20 \text{ кН/м}^2$
Допускаемое среднее давление на основание под подошвой фундамента короба от статических и динамических нагрузок	$q \geq 0,1 \text{ МПа}$

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

Запроектированные конструкции фундамента имеют сле-

дующие динамические характеристики:

амплитуду колебаний фундаментного блока	$\Delta \varphi = 2,9 \text{ мм}$
амплитуду колебаний подфундаментного короба	$\Delta x = 0,25 \text{ мм}$
частоту собственных вертикальных колебаний установки	$P_z = 4,6 \text{ с}$

2. Конструктивные решения

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

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

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

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

Конструкции фундамента запроектированы на углеводородной среде.

Оклеечная гидроизоляция принята из 3-х слоев гидрозола с защитной кирпичной стенкой согласно "Указаниям по проектированию гидроизоляции подземных частей зданий и сооружений" (СН 301-85).

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

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

3.004-3.18-0.00.00ПЗ				
Нач. отд.	Болтухов	Абдул	Пояснительная записка	
Ст. н. сотр.	Борисов	Иван		
Рук. гр.	Козорцев	Олеж	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Техник	Корова	Асан		
Перев.	Берлин	Евг		

чибых торных пород. Армирование производится сетками из стали А-III и А-II.

Для гидротранспортировки и перевозки смеси должна быть принята соответствующая плотность бетона, а также предусмотрены дополнительные мероприятия по защите бетона в соответствии с п. 1.1. СНиП II-28-73 "Защита строительных конструкций от коррозии".

3. Расчет фундамента

Стенка подфундаментного короба рассчитывается как пластины, защемленные по трем сторонам с одной свободной стороной на нагрузку от собственного веса 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 виброизолаторы и стенки подфундаментного короба.

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

Расчеты произведены в соответствии с требованиями к главе СНиП II-21-75 "Бетонные и железобетонные конструкции", введенными в действие постановлением Госстроя СССР от 19.07.75 "О принятии к классу А-III конструктивная арматура класса А-II принята согласно СНиП II-19-79 "Фундаменты машин с динамическими нагрузками".

4. Указания по производству работ

При изготовлении подфундаментного короба, фундаментного блока и выполнении виброизолации необходимо соблюдать требования глав СНиП II "Освоение и фундаменты" (СНиП 202-01-83); "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 пучины, не отвечающие грунтовым условиям, указанным выше, вопрос о плывине заложения и размерах подфундаментного короба должен быть пересмотрен совместно с ЦНШпротмздания.

2. Установка закладных деталей должна производиться с особой тщательностью в полном соответствии с чертежами. На время

производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

3. Перед установкой опалубки фундаментного блока производится установка в проектные положения пружинных виброизолаторов, предварительно смазанных болтами до высоты в смазочном слое 245 мм.

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

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

Штукатуривание дна подшаботной ямы не допускается.

5. По готовности бетонном фундаментного блока 70% прочности монтируется молот.

6. Удаляются стяжные болты пружинных виброизолаторов, затем производится установка и регулировка резинных виброизолаторов путем подвешивания опорных болтов. Контроль высоты резинных элементов производится шаблоном высотой 100 мм за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между стальными листами пола и блоком.

7. Крепятся резинные амортизаторы к стенкам подфундаментного короба и монтируются упоры: катки заводятся до соприкосновения с резинными амортизаторами.

8. Монтируется металлическое перекрытие короба.

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

3.004-3.18-0.00.0013

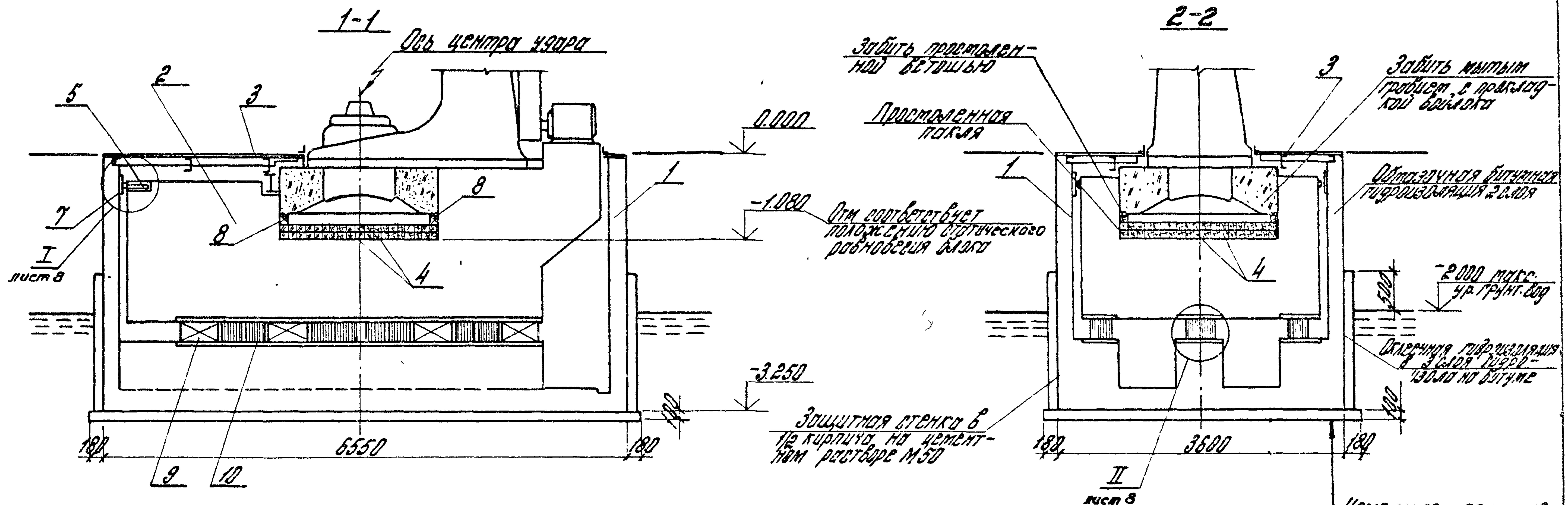
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А3			3.004-3.18-0.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3	1		3.004-3.18-1.00.00	Подфундаментный короб	1	
А3	2		3.004-3.18-2.00.00	Фундаментный блок	1	
А3	3		3.004-3.18-3.00.00	Перекрытие	1	
А3	4		3.004-3.18-4.00.00	Подшаботная прокладка	1	
А3	5		3.004-3.18-5.00.00	Упор	5	
А4	6		3.004-3.18-6.00.00	Фиксатор	5	
А4	7		3.004-3.18-7.00.00	Резиновый амортизатор	5	
				<u>Детали</u>		
Б4	8		3.004-3.18-0.00.01	Дубовые брусья 50x100		
				Икатеории, антисептир.		
				ГОСТ 8486-66 R=1350	8	
				<u>Нестандартизированное</u>		
				<u>оборудование</u>		
	9			Виброизолятор		
				пружинный ВП-1		
				см. Каталог пружин.		
				(серия 3.001-Р, вып. 1 и 2)	12	
А4	10		3.004-3.18-8.00.00	Виброизолятор резиновый	14	
				3.004-3.18-0.00.00		
Нач. отд.	Болтуха	Зав. отд.	Виброизолированный фундамент под молот модели М4138А		Стадия	Лист
Ст. н. сотр.	Бобришев	Зав. отд.			Р	1
Рук. экр.	Казарцев	Зав. отд.			ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Технич. экр.	Журова	Зав. отд.				
Пров. экр.	Берлин	Зав. отд.				

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.18-1.00.00СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	3	
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		3.004-3.18-1.01.00	Сетка С1	2	
A4	2		-01	Сетка С2	2	
A4	3		-02	Сетка С3	2	
A4	4		-03	Сетка С4	2	
A4	5		3.004-3.18-1.05.00	Сетка С5	2	
A4	6		-01	Сетка С6	2	
A4	7		3.004-3.18-1.07.00	Сетка С7	4	
A4	8		-01	Сетка С8	4	
A4	9		-02	Сетка С9	1	
A4	10		-03	Сетка С10	4	
A4	11		-04	Сетка С11	2	
A4	12		-05	Сетка С12	2	
A4						
A4	13		3.004-3.18-1.13.00	Закладное изделие М1	3	
A4	14		3.004-3.18-1.14.00	Закладное изделие М2	5	
A4	15		3.004-3.18-1.15.00	Закладное изделие М3	2	
A4	16		3.004-3.18-1.16.00	Закладное изделие М4	1	
A4	17		3.004-3.18-1.17.00	Закладное изделие М5	2	
A4	18		3.004-3.18-1.18.00	Закладное изделие М6	2	
A4	19		3.004-3.18-1.19.00	Закладное изделие М7	2	
				3.004-3.18-1.00.00		

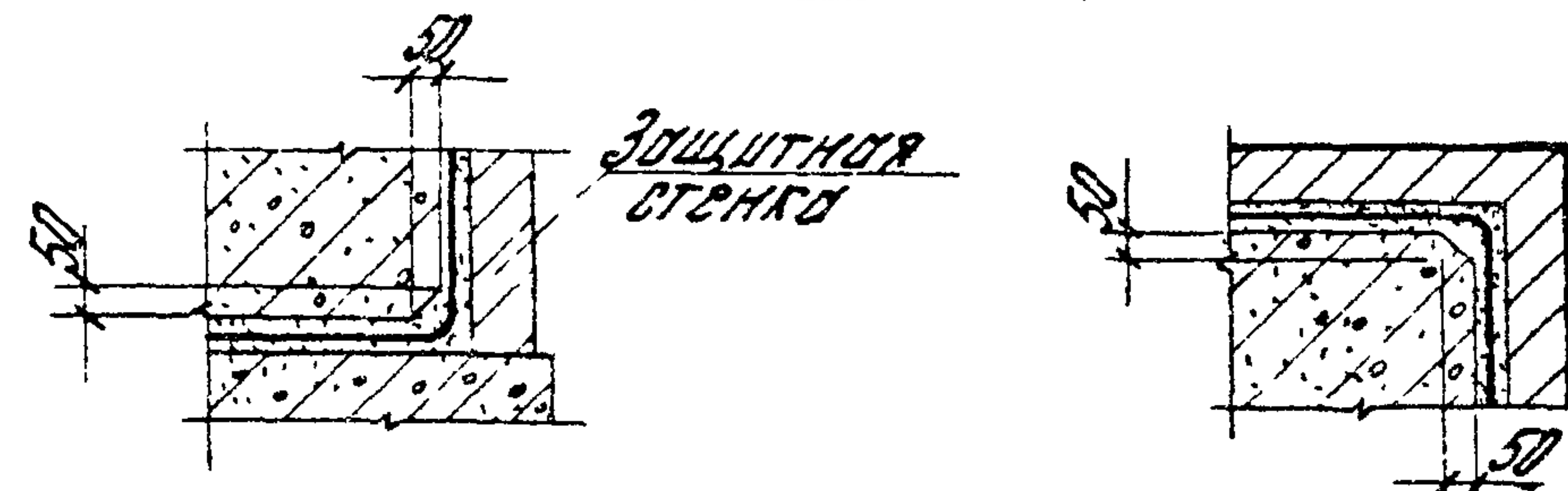
21040-02 7

Формат А4



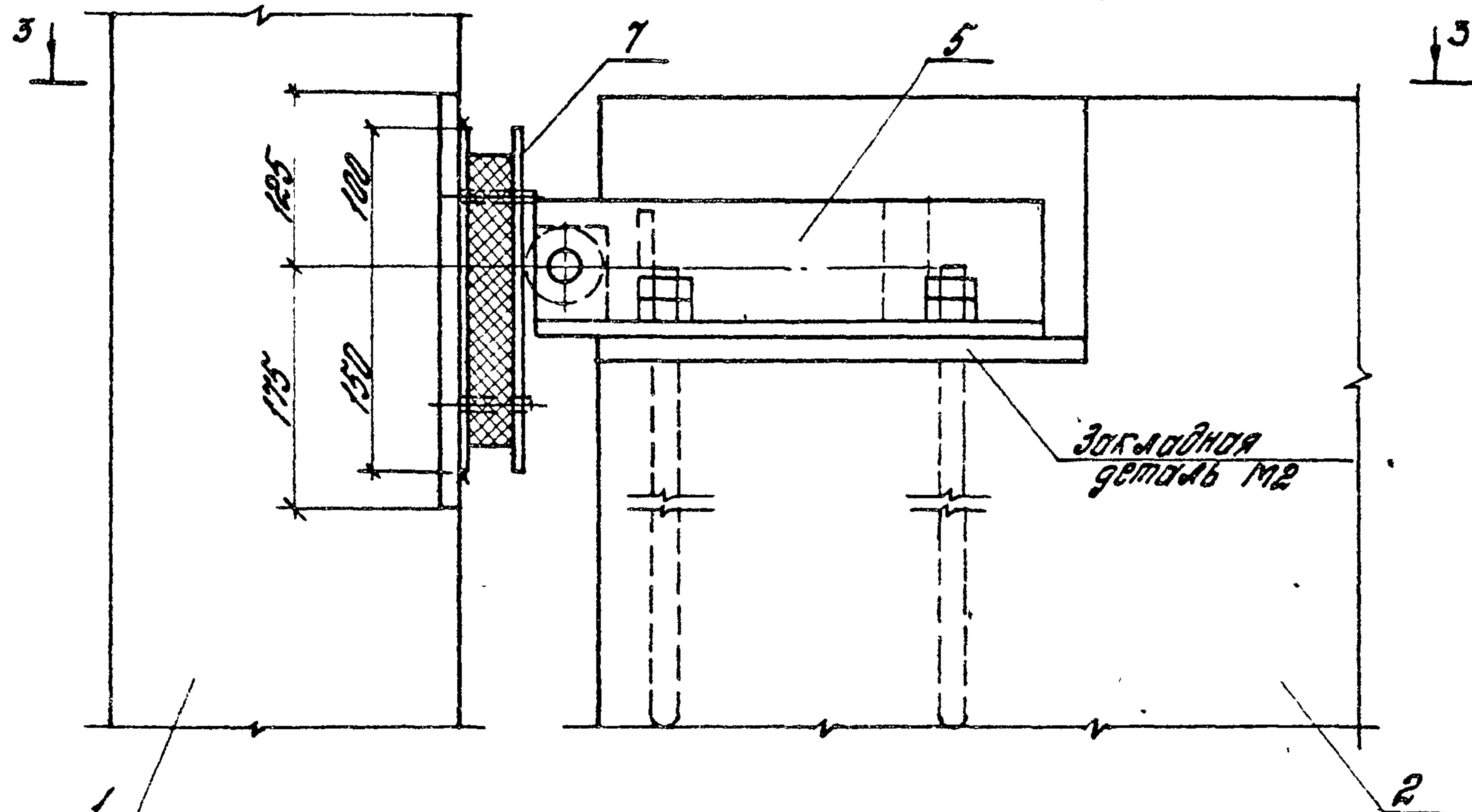
Деталь устройства гидроизоляции в углах

Вопрежнему стенок с днищем В углах стенок

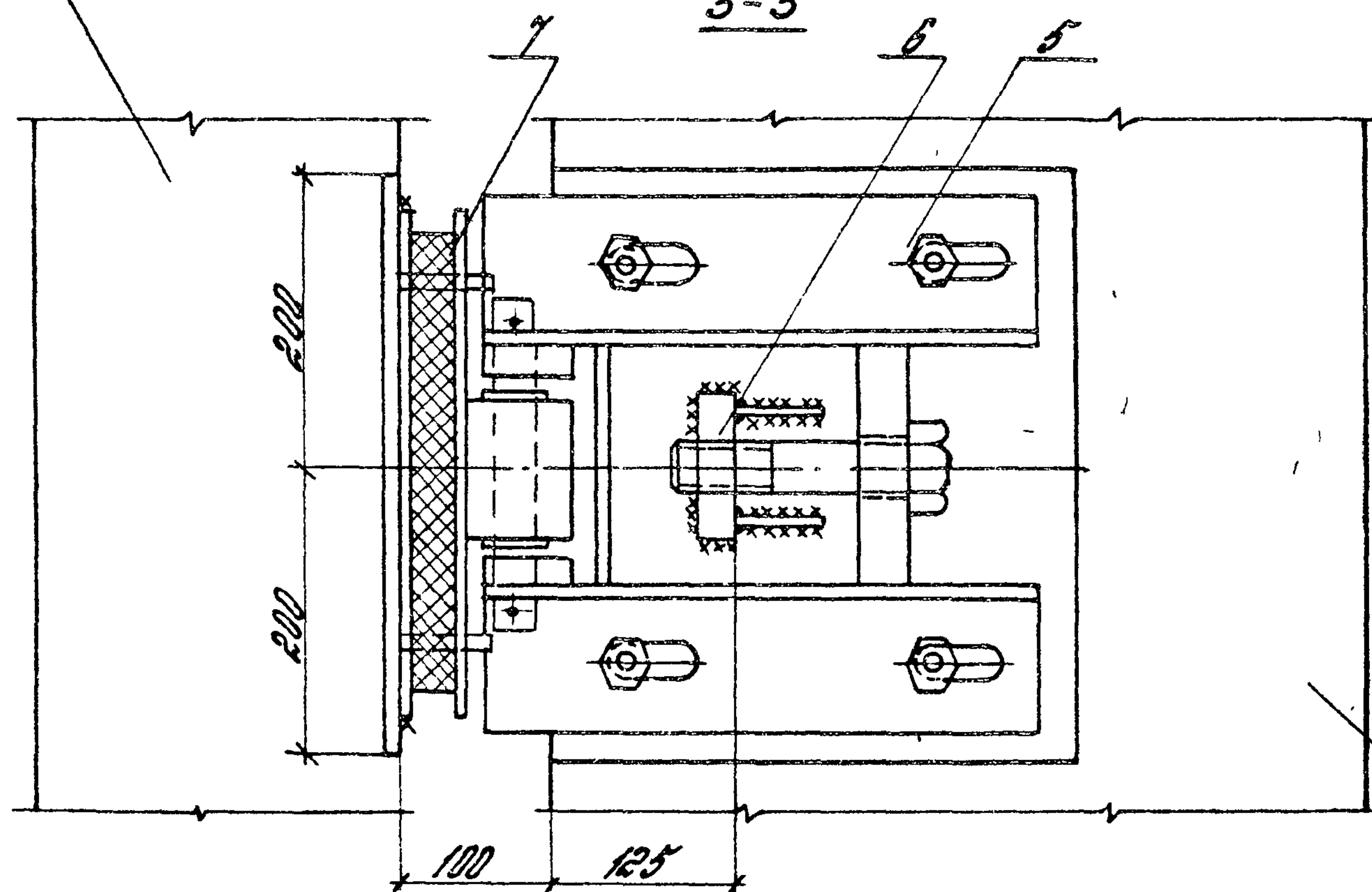


3.004-3.18-0.00.00 СБ				Виброизолированный фундамент под молот модели М 4138А	Стадия	Масштаб	Масштаб
Нач. отд.	Болтухов	Васильев		сборочный чертеж	Р	-	1:50
Ит.я.отр.	Болтухов	Васильев			Лист 1	Листов 2	
Рис. гр.	Голубцова	Голубцов			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Ит.техн.	Муромов	Муромов					
Пров.	Веракин	Веракин					

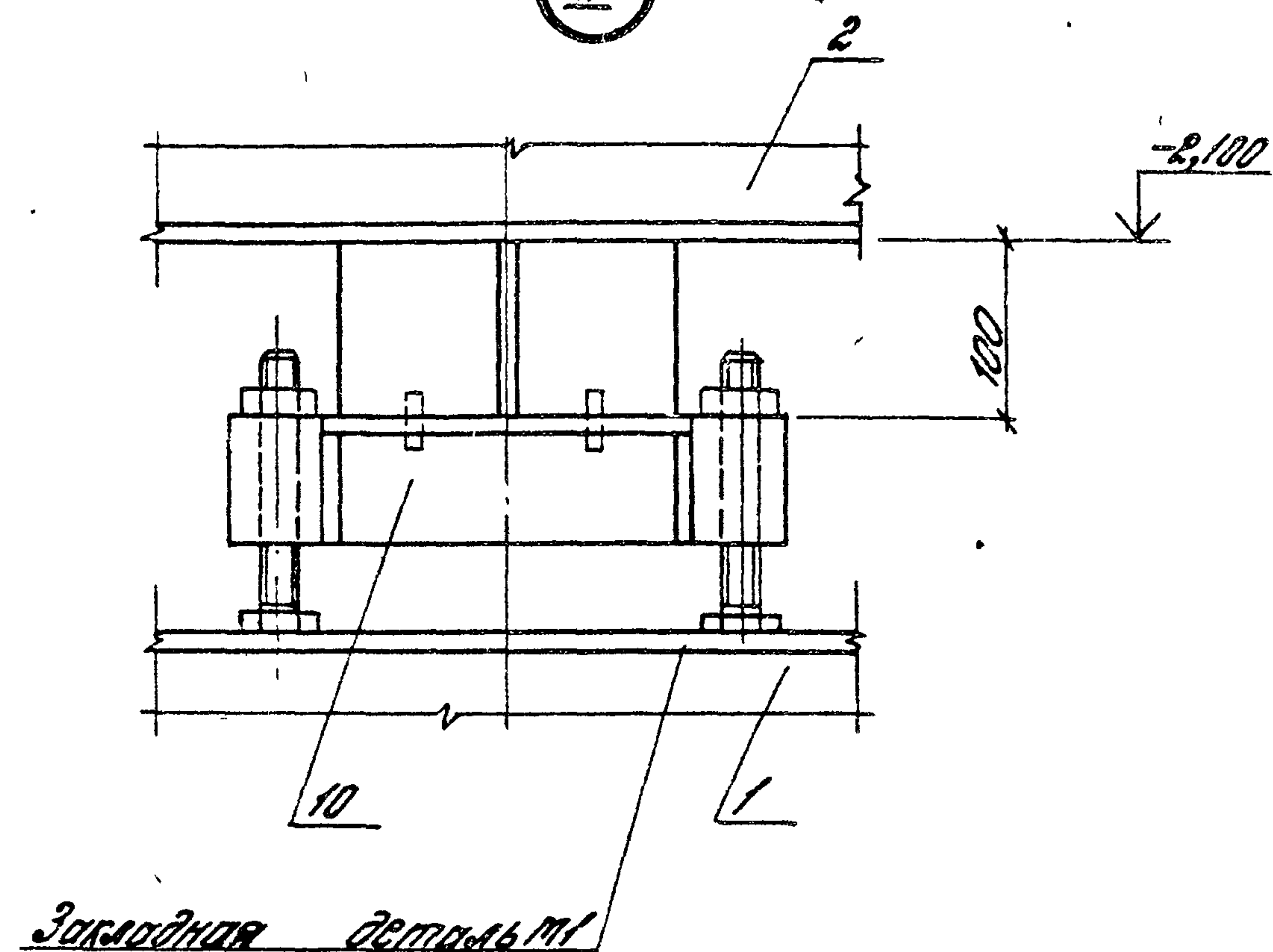
I



3-3



II



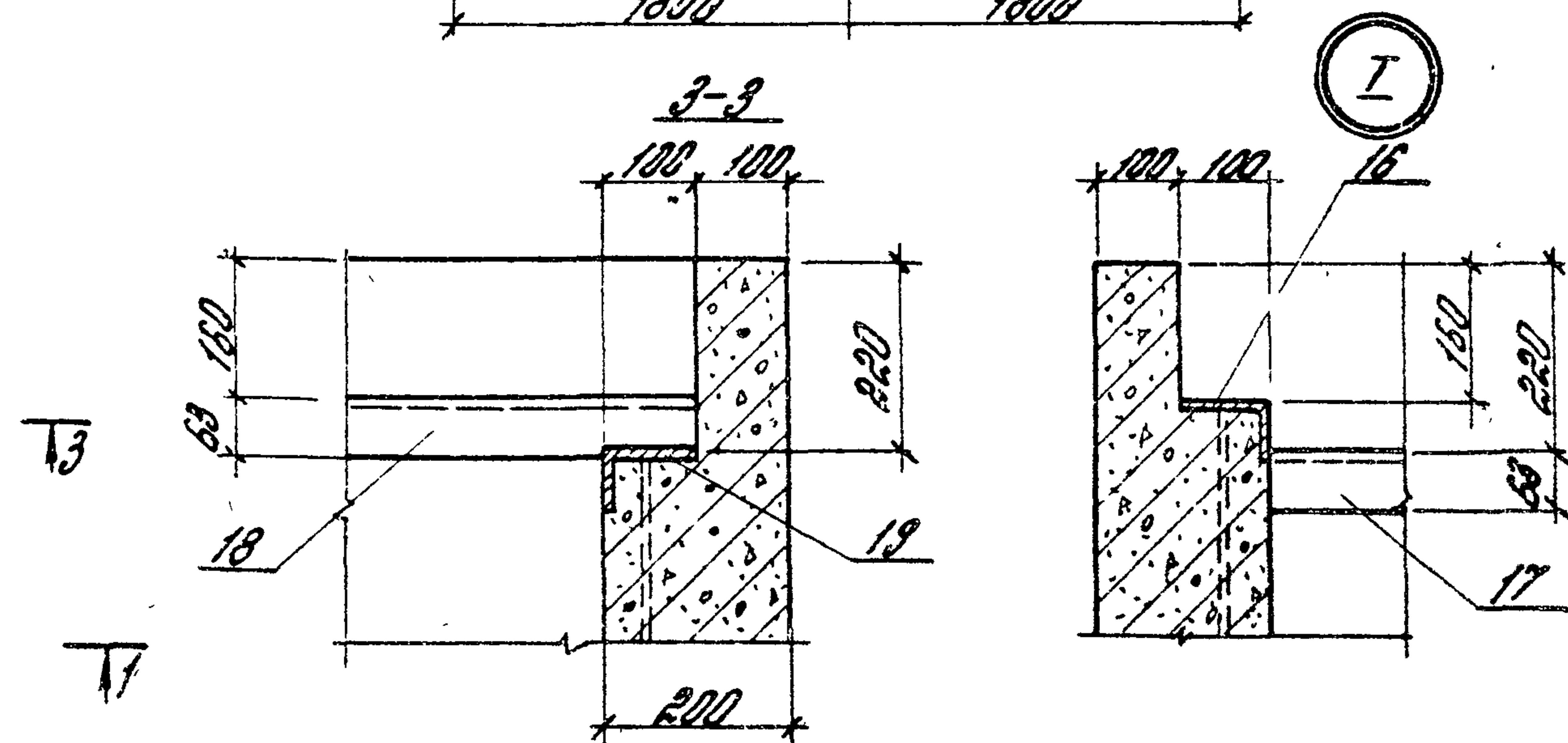
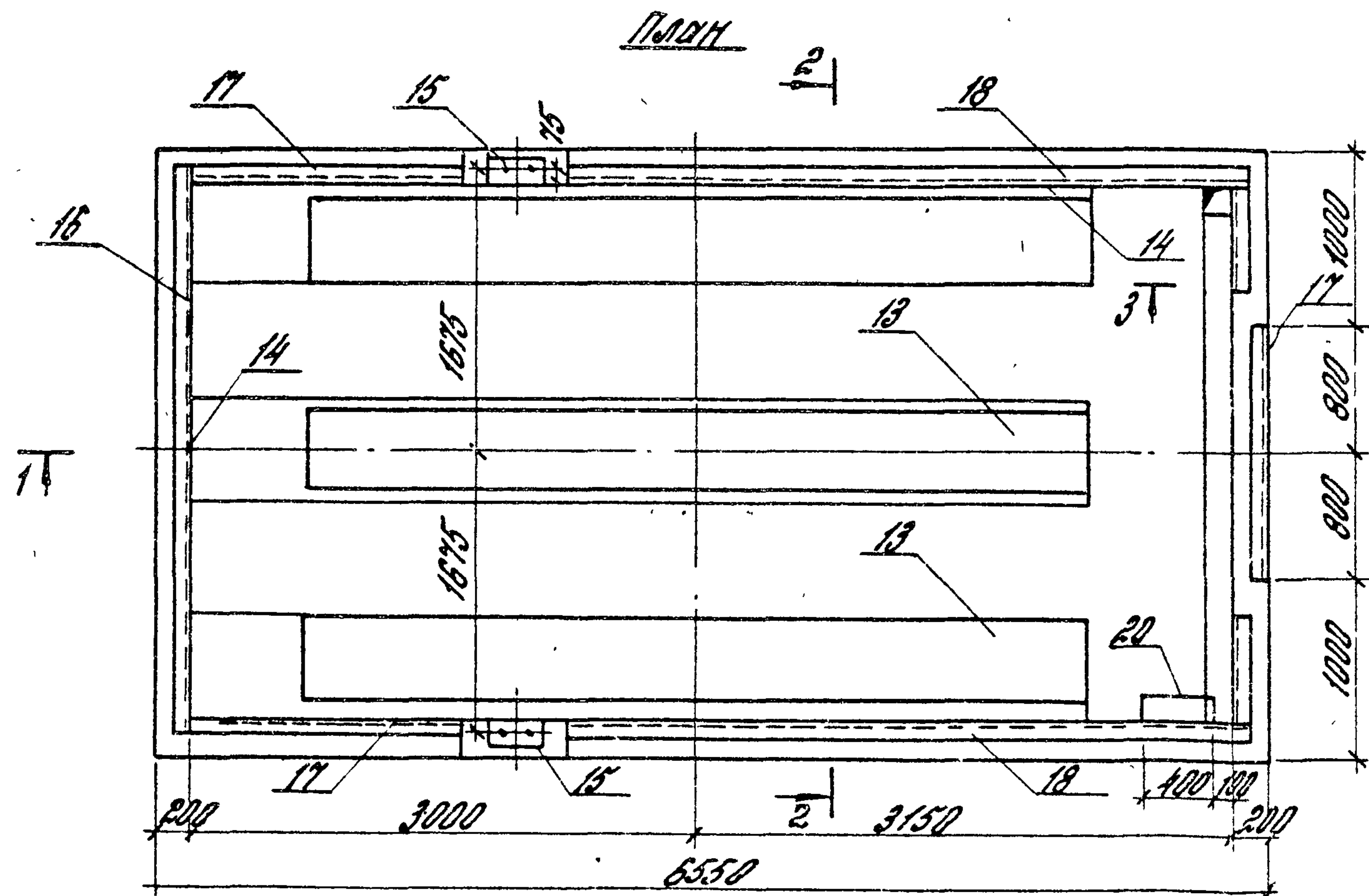
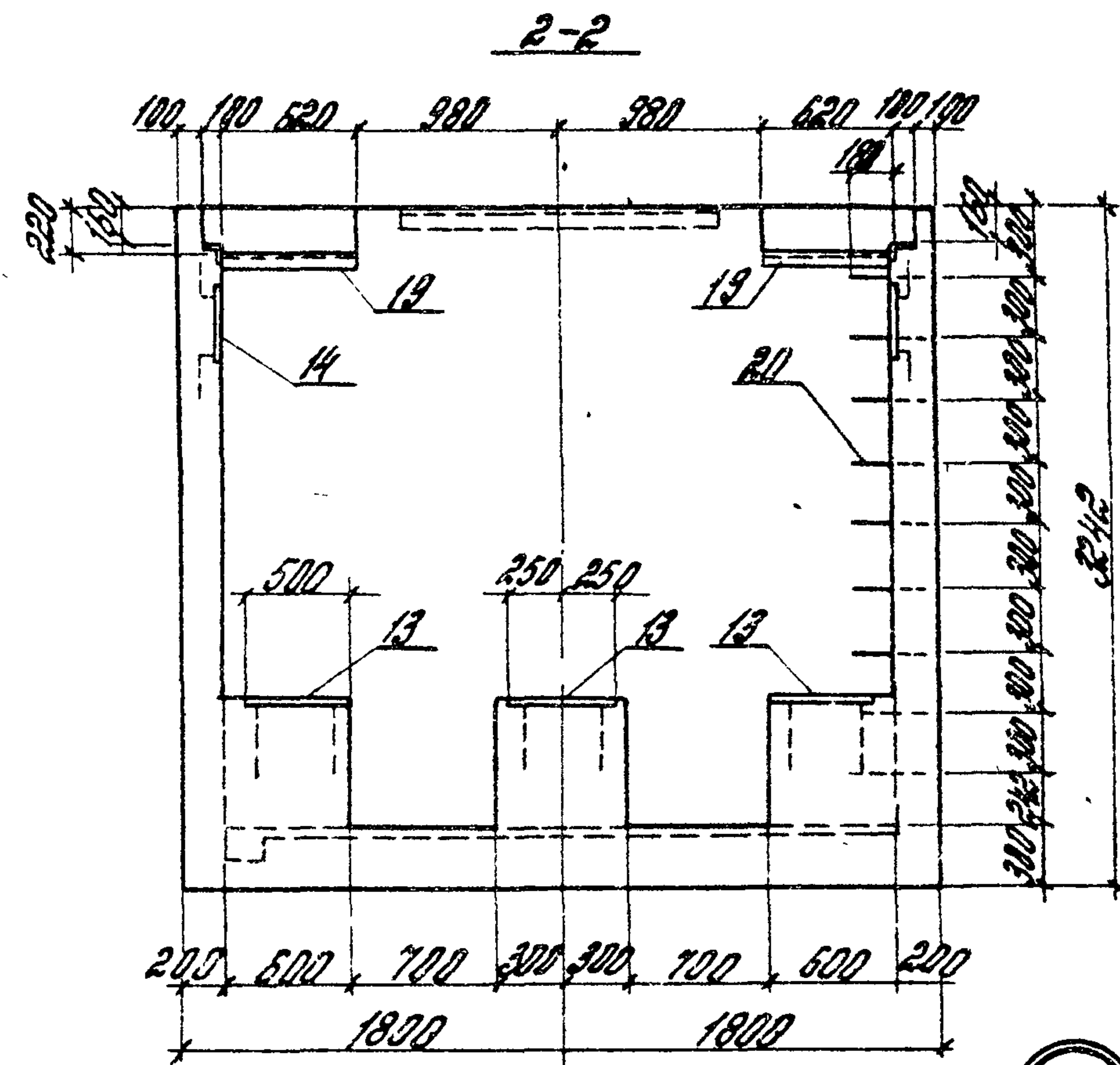
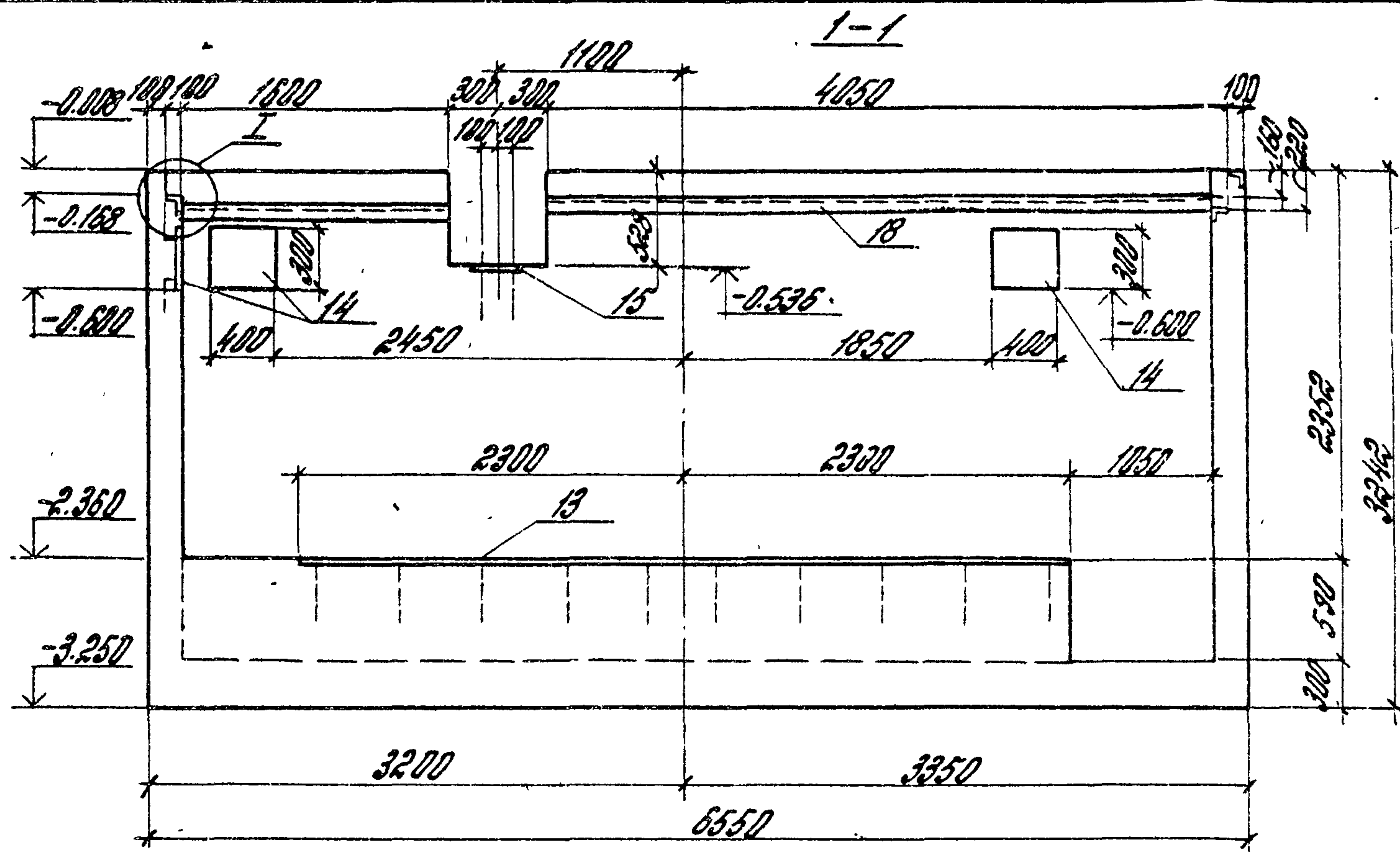
1. За отметку 0,000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделывать по месту бетоном М200.
3. Пог. 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора. Сварку производить электродом Э42А, толщина шва $h_{св.} = 6 \text{ мм}$. На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

3.004-3.18-0.00.00.05

Лист
2

21040-02 10

Формат А3



3.004-3.18-1.00.0005				Этадия	Масштаб	Масштаб
Подфундаментный				Р	-	
Оборочный чертёж				Лист 1	Лист 053	
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ						

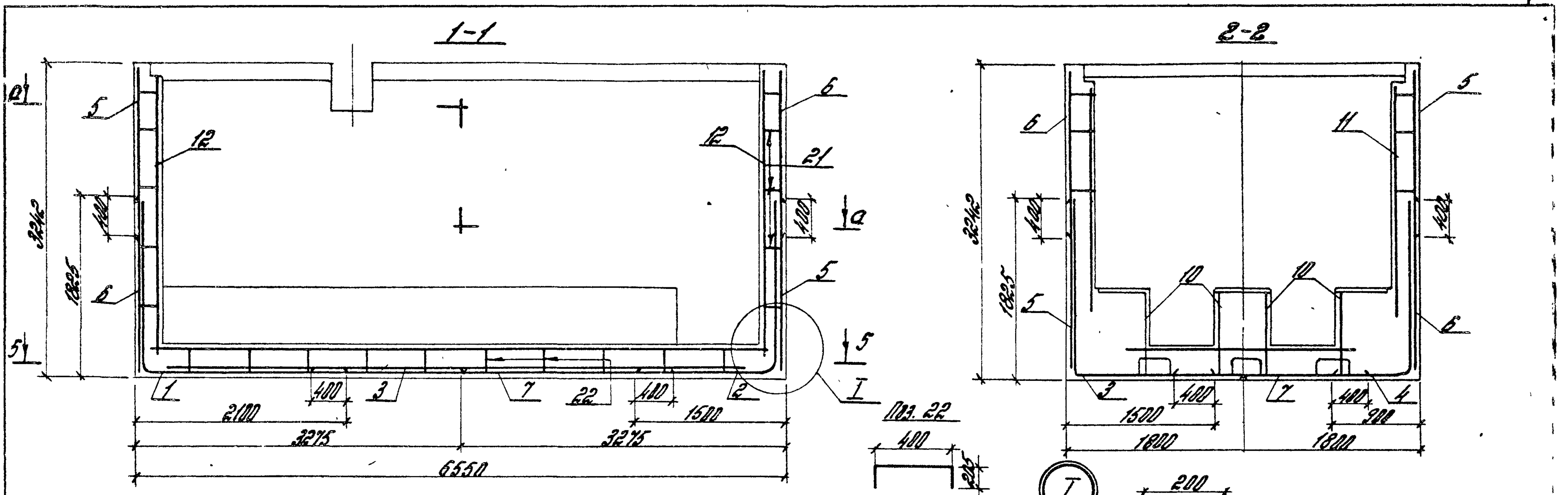
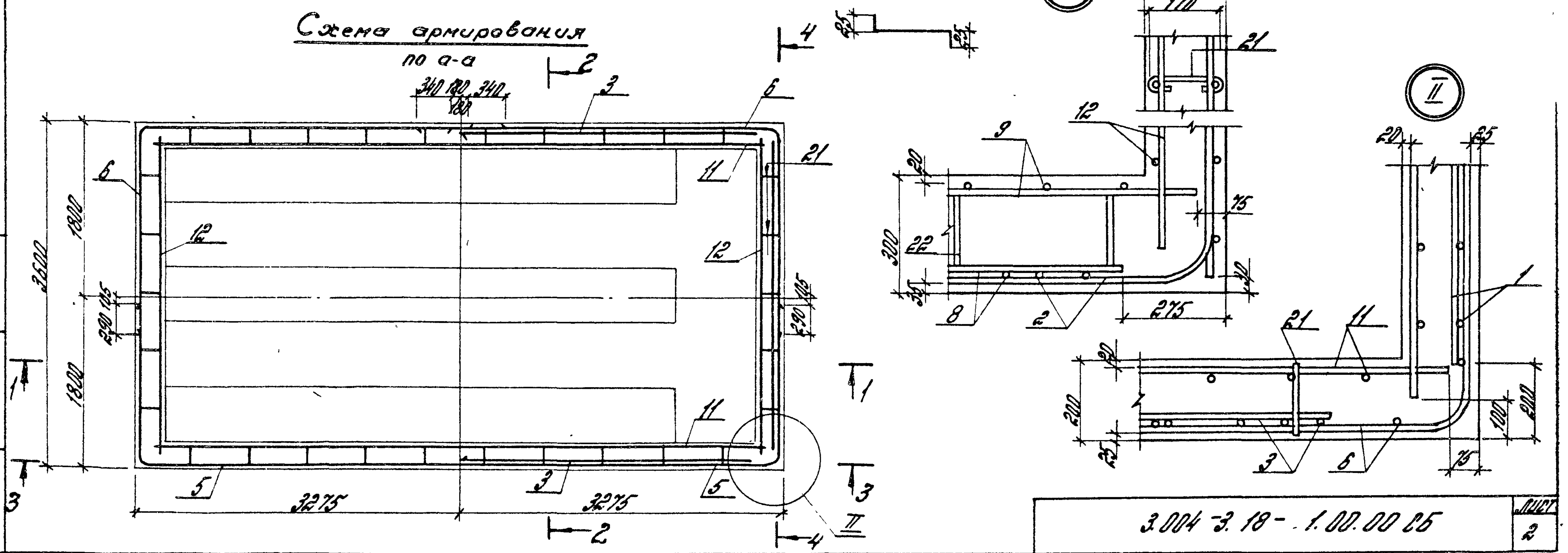


Схема армирования

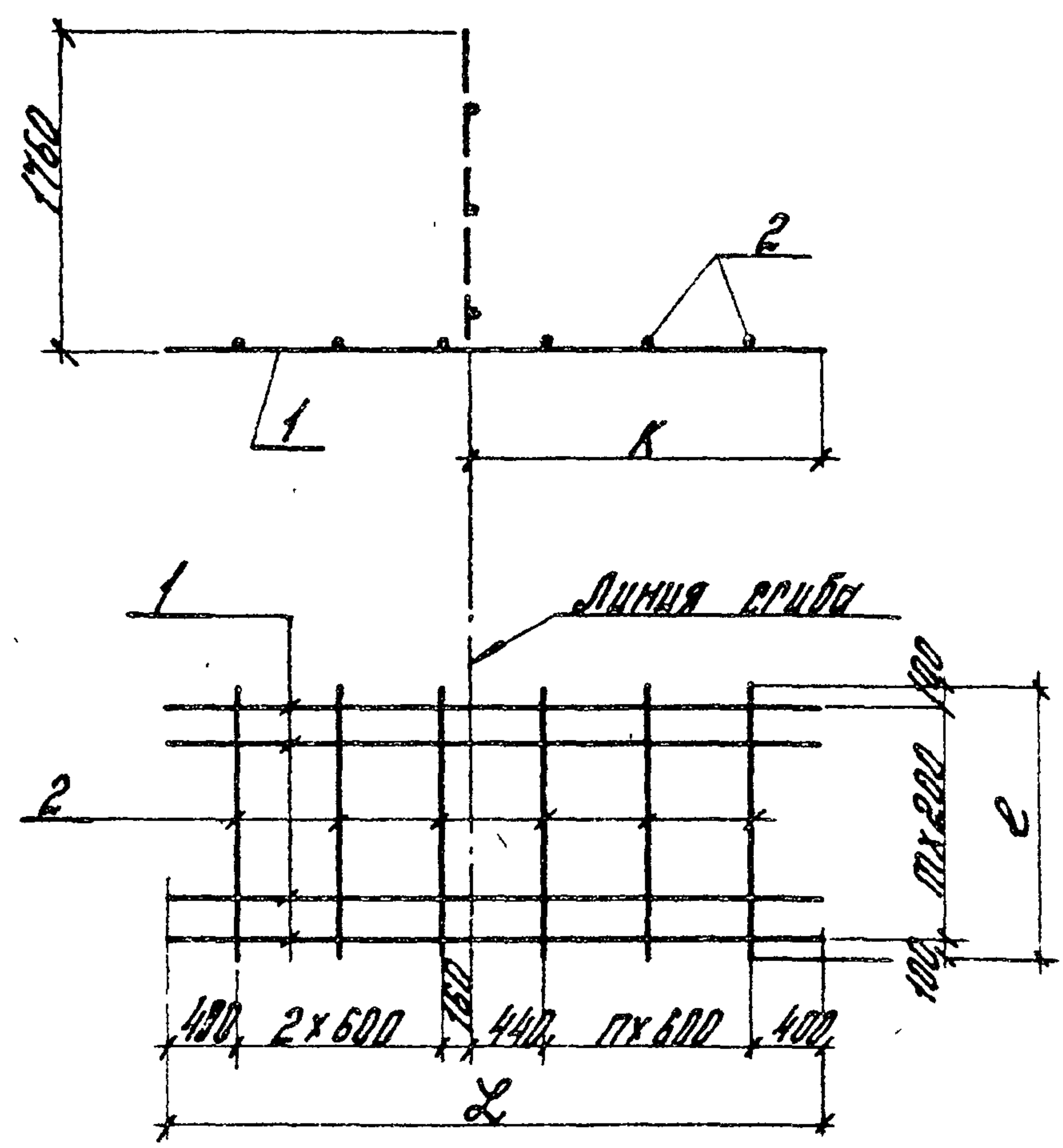
по а-а



3.004-3.18-1.00.00.05

21040-02 12

доп.мат. АЗ



Обозначение	Наимен. сетки	Кол. шт.		Размеры, мм			Масса, кг
		п	т	Л	е	к	
3.004-3.18-1.01.00	С1	2	7	3800	1600	2040	40.6
-01	С2	1	7	3200	1600	1440	34.2
-02	С3	1	14	3200	3000	1440	63.9
-03	С4	0	14	2800	3000	840	51.7

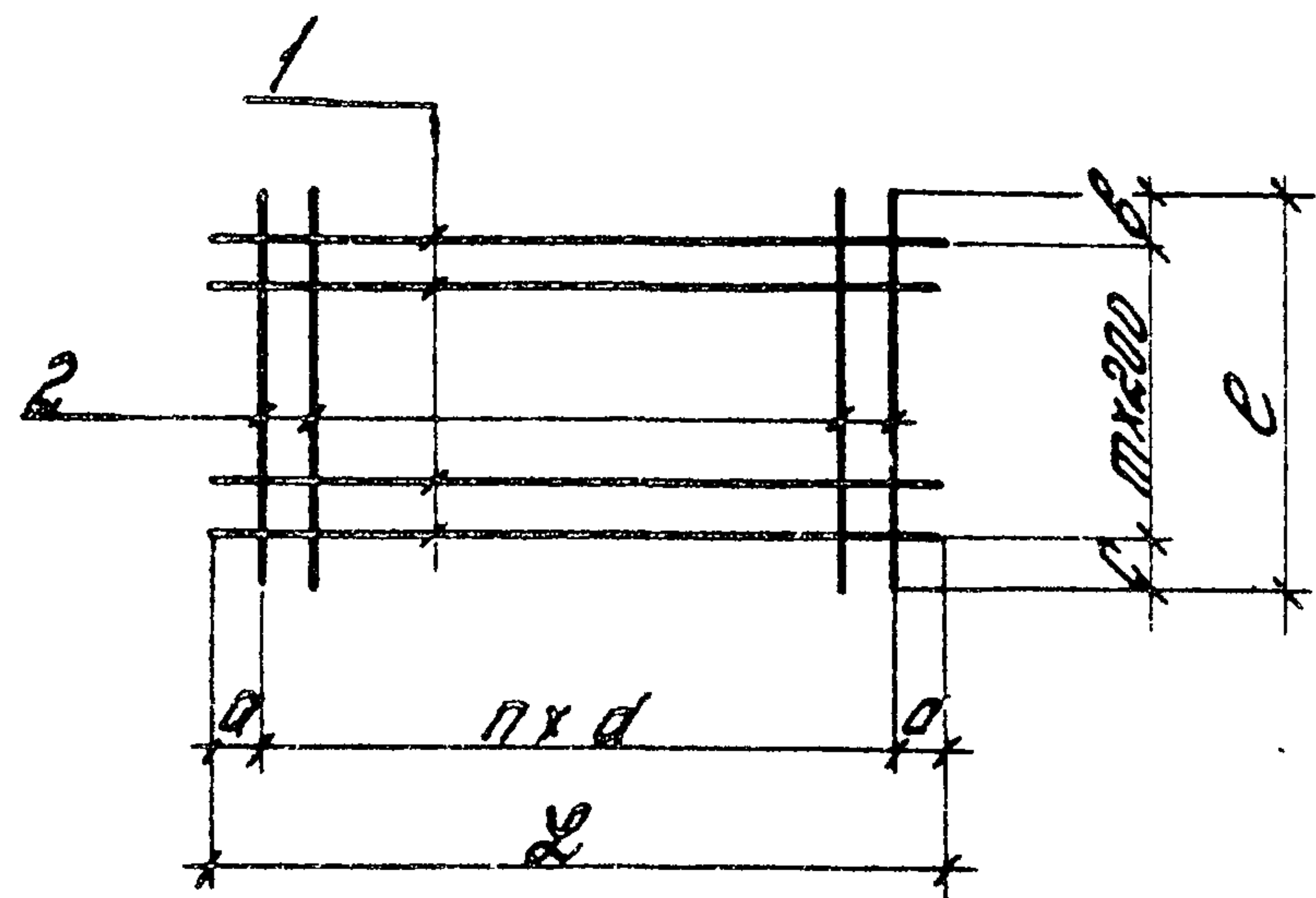
					3.004-3.18 - 1.01.0025		
					Сетка С1... С4		
					Сборочный чертеж		
Нач. отд.	Болтухов	Ав. 24			Стадия	Масса	Масштаб
Ст. н. отд.	Бобришев	Ж			Р	см табл.	1:50
Рук. пр.	Коварцев	Ран			Лист		
Инжен.	Ис	Ж			Листов 1		
Провер.	Берлин	Ж			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Формат	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>3.004-3.18-1.05.00</u>		С5
				<u>Детали</u>		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.004-3.18-1.05.01	Стержень ф8АІ; L=5400	8	2.1кг	
Б4	2	-1.05.02	Стержень ф14АІІ L=1800	17	2.2кг	
				<u>3.004-3.18-1.05.00-01</u>		С6
				<u>Детали</u>		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.004-3.18-1.05.01-01	Стержень ф8АІ L=5200	8	2.1кг	
Б4	2	-1.05.02	Стержень ф14АІІ L=1800	17	2.2кг	

3.004-3.18-1.05.00			
Сетка С5, С6			
Нач. отд.	Болтухов	Ав. 24	
Ст. н. отд.	Бобришев	Ж	
Рук. пр.	Коварцев	Ран	
Инжен.	Ис	Ж	
Провер.	Берлин	Ж	
Стадия		Лист	Листов
Р			1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			

[illegible]

формат	зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
				3.004-3.18-1.07.00		07
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-1.07.01	Опержень ф14АИ L=3750	8	4.5кг
Б4	2		- 1.07.02	Опержень ф8АИ L=1600	6	0.6кг
				3.004-3.18-1.1.07.00-01		08
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-1.07.01-01	Опержень ф11АИ L=2000	15	2.4кг
Б4	2		- 1.07.02-01	Опержень ф8АИ L=3000	4	1.2кг
				3.004-3.18-1.07.00-02		09
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-1.07.01-02	Опержень ф10АИ L=6400	11	4.0кг
			- 1.07.02-02	Опержень ф10АИ L=2400	31	1.5кг
				3.004-3.18-1.07.00-03		10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-1.07.01-03	Опержень ф10АИ L=5400	3	3.3кг
Б4	2		- 1.07.02-03	Опержень ф10АИ L=830	27	0.5кг
				3.004-3.18-1.07.00-04		011
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-1.07.01-04	Опержень ф10АИ L=6400	11	3.9кг
Б4	2		- 1.07.02-04	Опержень ф10АИ L=2380	31	1.4кг
				3.004-3.18-1.07.00-05		012
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-1.07.01-05	Опержень ф10АИ L=3400	15	2.1кг
			- 1.07.02-05	Опержень ф10АИ L=3000	16	1.9кг
				3.004-3.18-1.07.00		
				3.004-3.18-1.07.00		
нач. отд.	Белухов	Павлух			Станция	Лист
Ст. н. сотр.	Белухов	Павлух			Р	Лист
Рис. пр.	Белухов	Павлух				Лист
Тех. н. пр.	Белухов	Павлух				Лист
Пробир.	Белухов	Павлух				Лист
				Сетка СТ... 012	ЦНИИПРОМЗАНИИ	



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

Обозначение	Наим. сетки	Кол-во шт.		Размеры, мм						Масса, кг
		п	т	а	б	с	а	д	е	
3.004-3.18-1.07.00	С7	5	7	375	100	100	600	3750	1600	40.2
-01	С8	3	14	100	100	100	600	2000	3000	41.2
-02	С9	30	10	200	200	200	200	6400	2400	89.5
-03	С10	26	2	100	100	330	200	5400	830	23.9
-04	С11	30	10	200	100	200	200	6400	2300	87.5
-05	С12	15	14	200	100	100	200	3400	3000	61.1

3.004-3.18-1.07.00 СБ

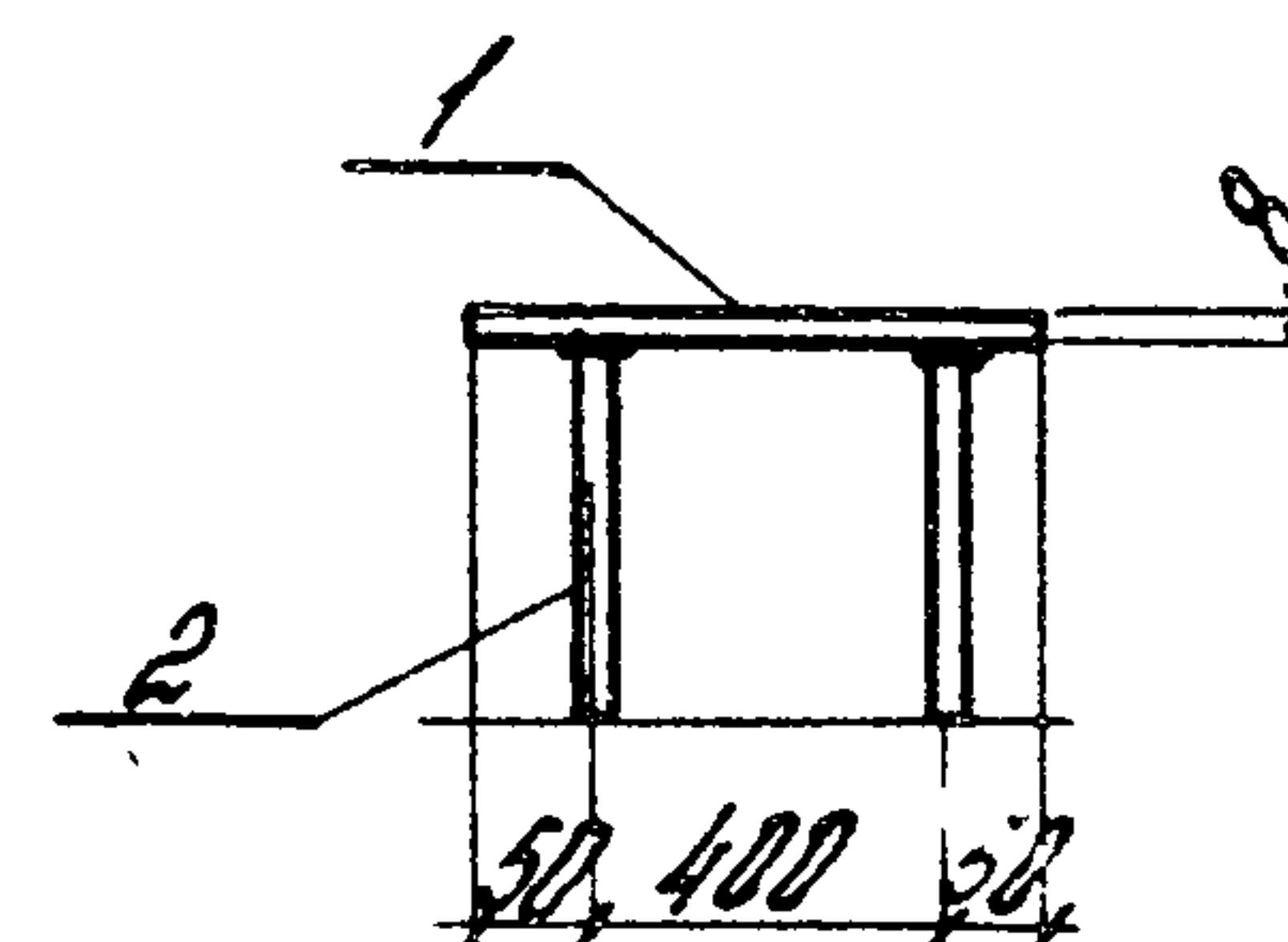
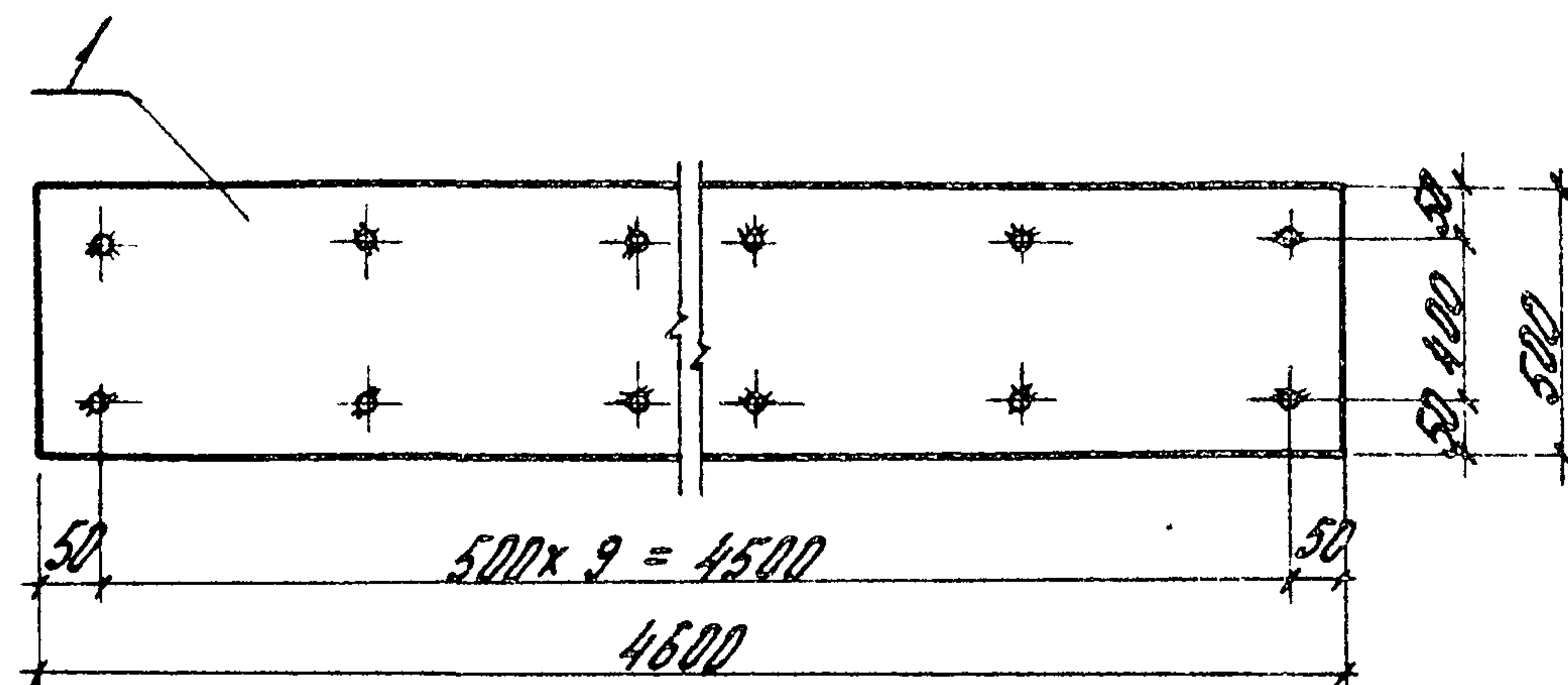
Сетка С7...С12
Сборочный чертеж

Нач. отд. Болтухов
Дт. н. отд. Болтухов
Рис. гр. Болтухов
Инж. гр. Болтухов
Пробер. Болтухов

Лист 1
Масштаб 1:50

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стрелки приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Вид	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1		3.004-3.18-1.13.01	Лист 500x8 ГОСТ 82-70 80% 3172744-1-3023-80		
				с = 4600	1	144.4 кг
Б4	2		-1.13.02	Стержень ф10 А II ГОСТ 5781-82 с = 300	20	0.2 кг

3.004-3.18-1.13.00

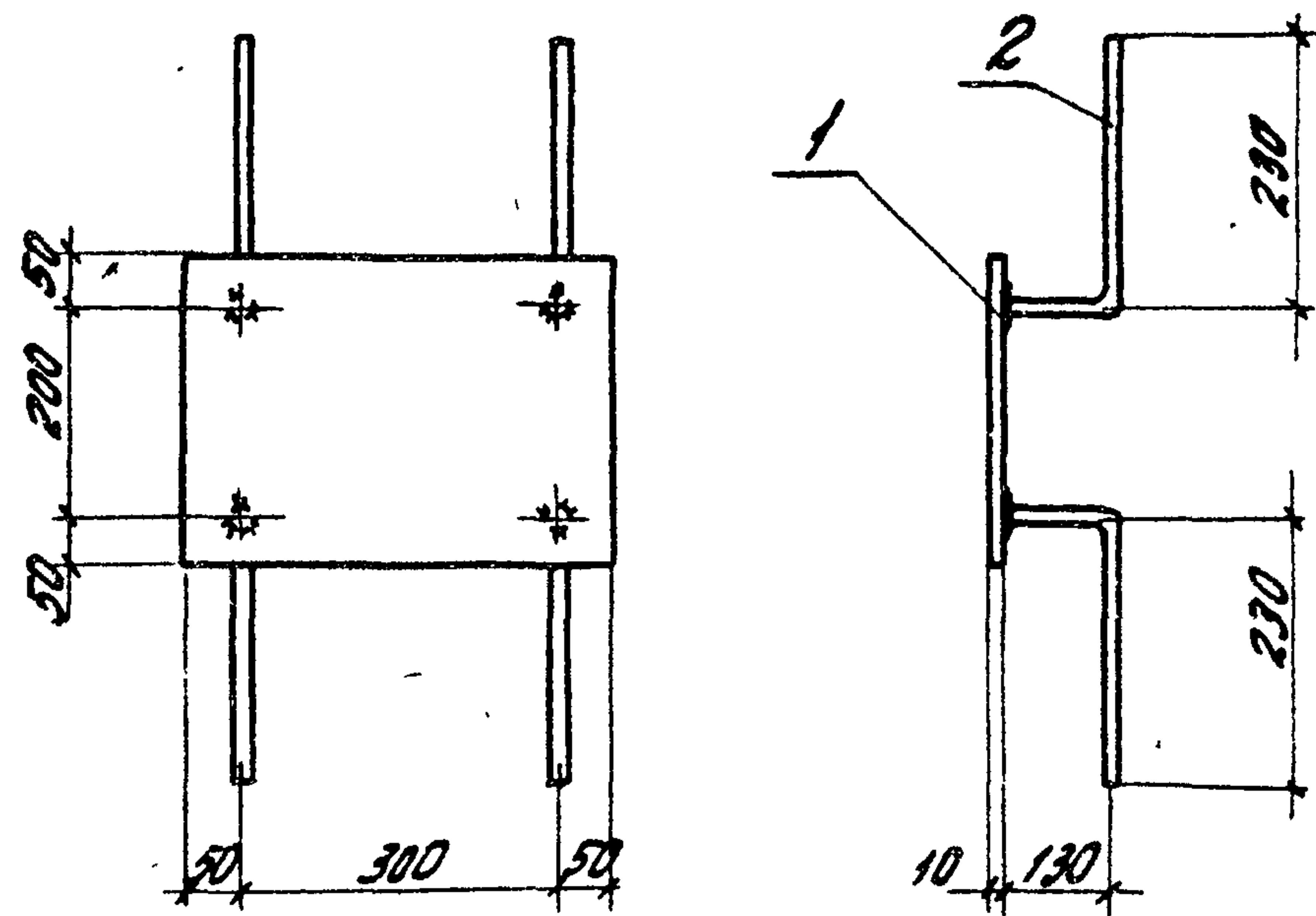
Защитное изделие
М1

Лист 1
Масштаб 1:20

Нач. отд. Болтухов
Дт. н. отд. Болтухов
Рис. гр. Болтухов
Пробер. Болтухов

Лист 1

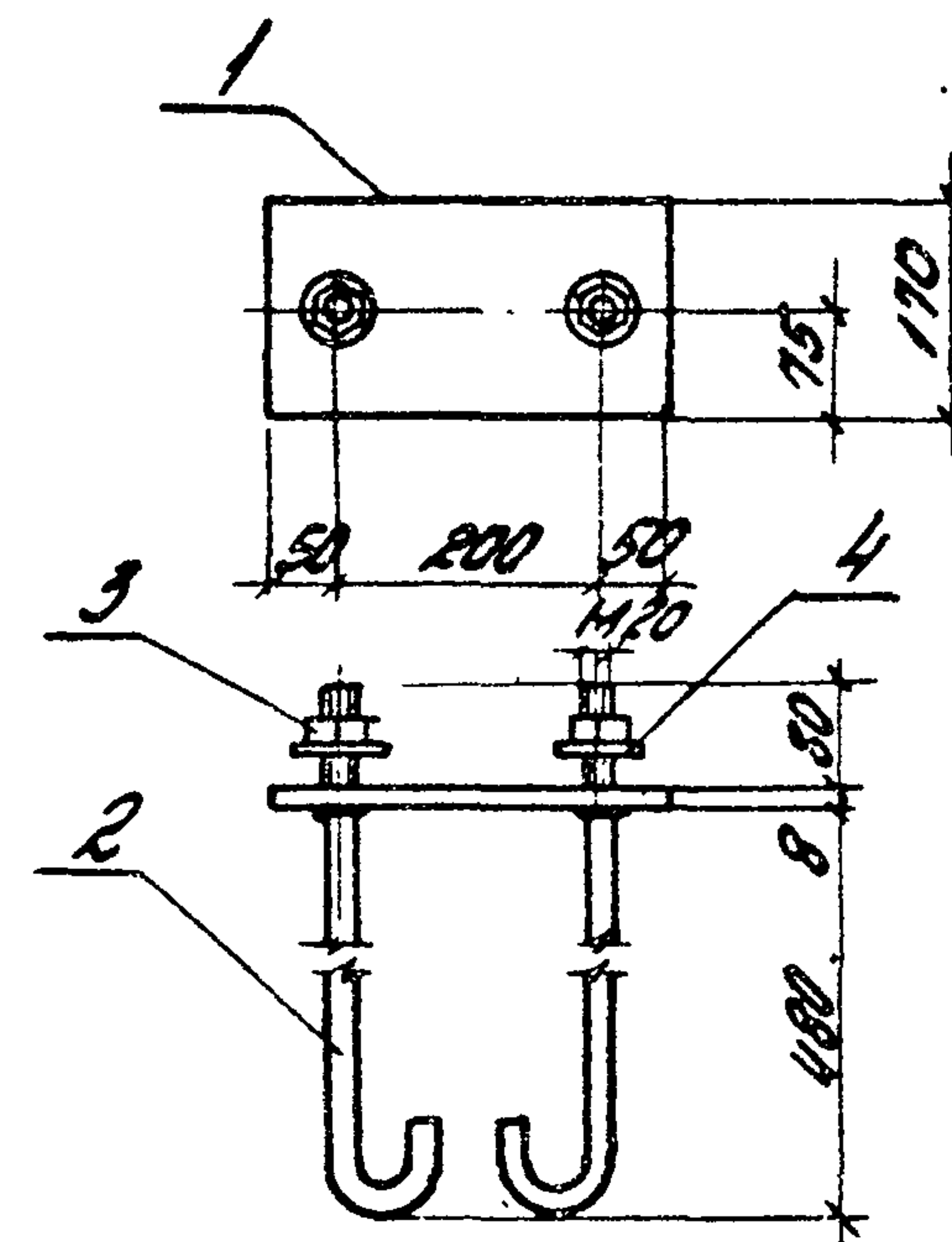
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.14.01	Лист 300x10 ГОСТ 82-70 вст. 3 кн 2 ГОСТ 14-1-3023-80		
				ℓ = 400	1	9,4 кг
Б4		2	-1.14.02	Стержень Ø14 II ГОСТ 5781-82 ℓ = 360	4	0,3 кг

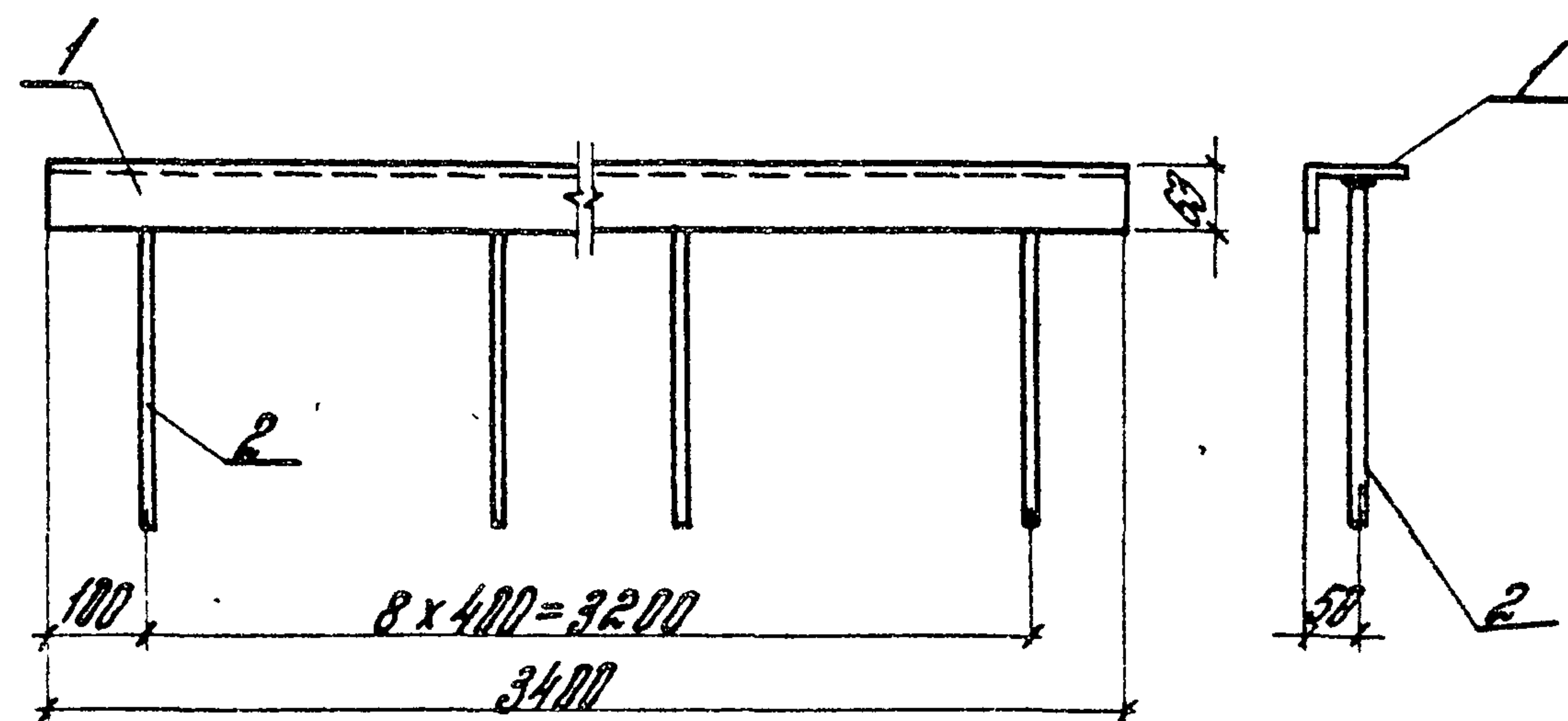
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			Детали			
Б4		1	3.004-3.18-1.15.01	Полоса 170x8 ГОСТ 103-76 вст. 3 кн 2 ГОСТ 14-1-3023-80		
				ℓ = 300	1	3,2 кг
Б4		2	-1.15.02	Круг 20 ГОСТ 2590-71 вст. 3 кн 2 ГОСТ 14-1-3023-80		
				ℓ = 695	2	1,7 кг
			Стандартные изделия			
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	2	0,05 кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	2	0,05 кг

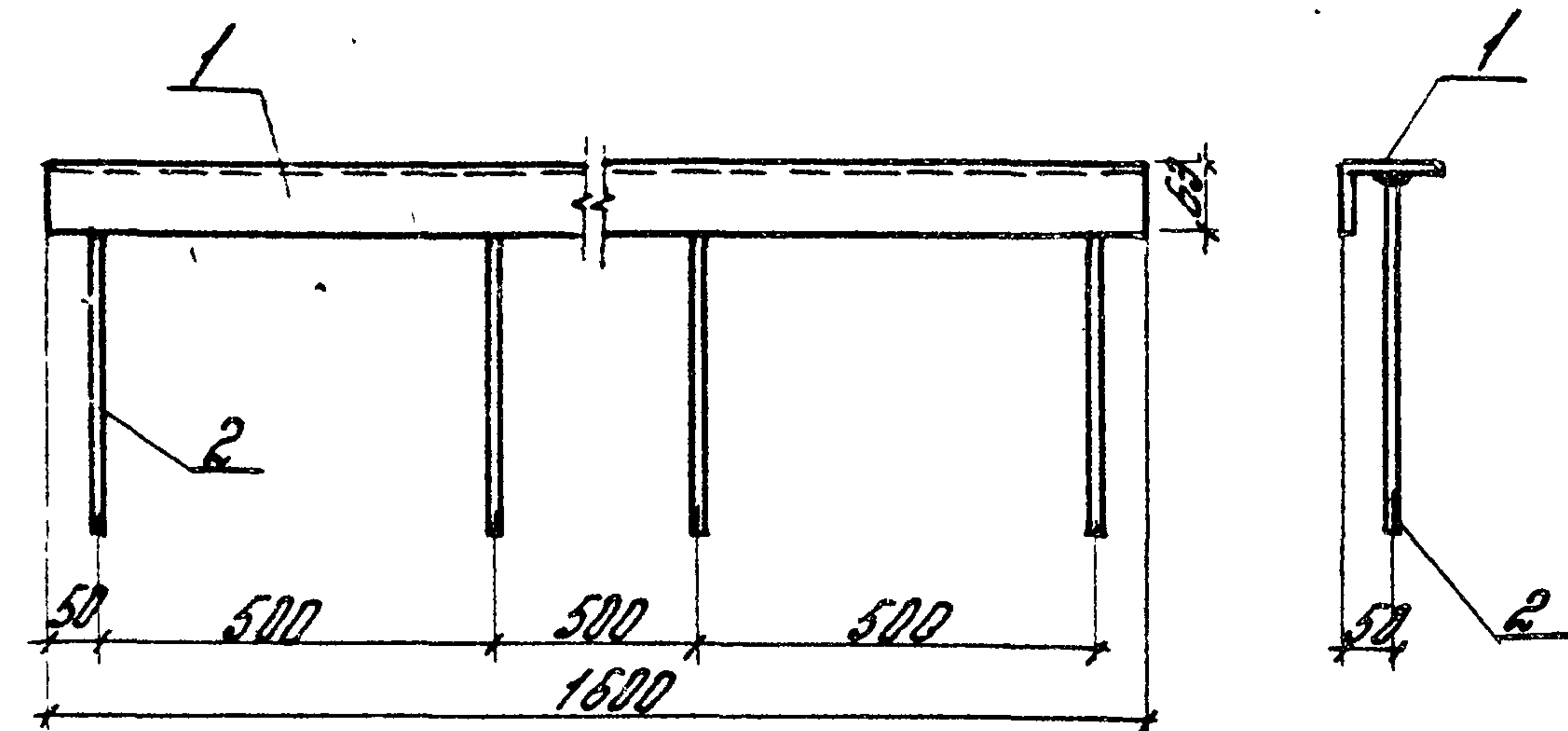
ЦНД МПР	Подпись	Инициалы	3	4	Стандартные изделия				
					Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	2	0,05кг		
					Шайба 20 ГОСТ 11371-78	2	0,05кг		
ЦНД МПР	Подпись	Инициалы			3.004-3.18-1.15.00	Закладное изделие МЗ	Стадия	Масса	Масштаб
							р	6,8	1:10
							Лист	Листов 1	
							ЦИНЦИПРОМЗДАНИИ		
							Нач. отд. Болтухов		
							Инж. эк. Борисов		
							Рис. гр. Берлин		
							Инж. эк. Ив		
							Проект. Козорцев		



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1		3.004-3.18-1.16.01	Уголок 100x63x8 ГОСТ 8510-72 8 шт 2744-1-2023-80		
				$l = 3400$	1	33,6 кг
Б4	2		- 1.16.02	Стержень $\phi 10 A II$ ГОСТ 5781-82 $l = 300$	9	0,2 кг

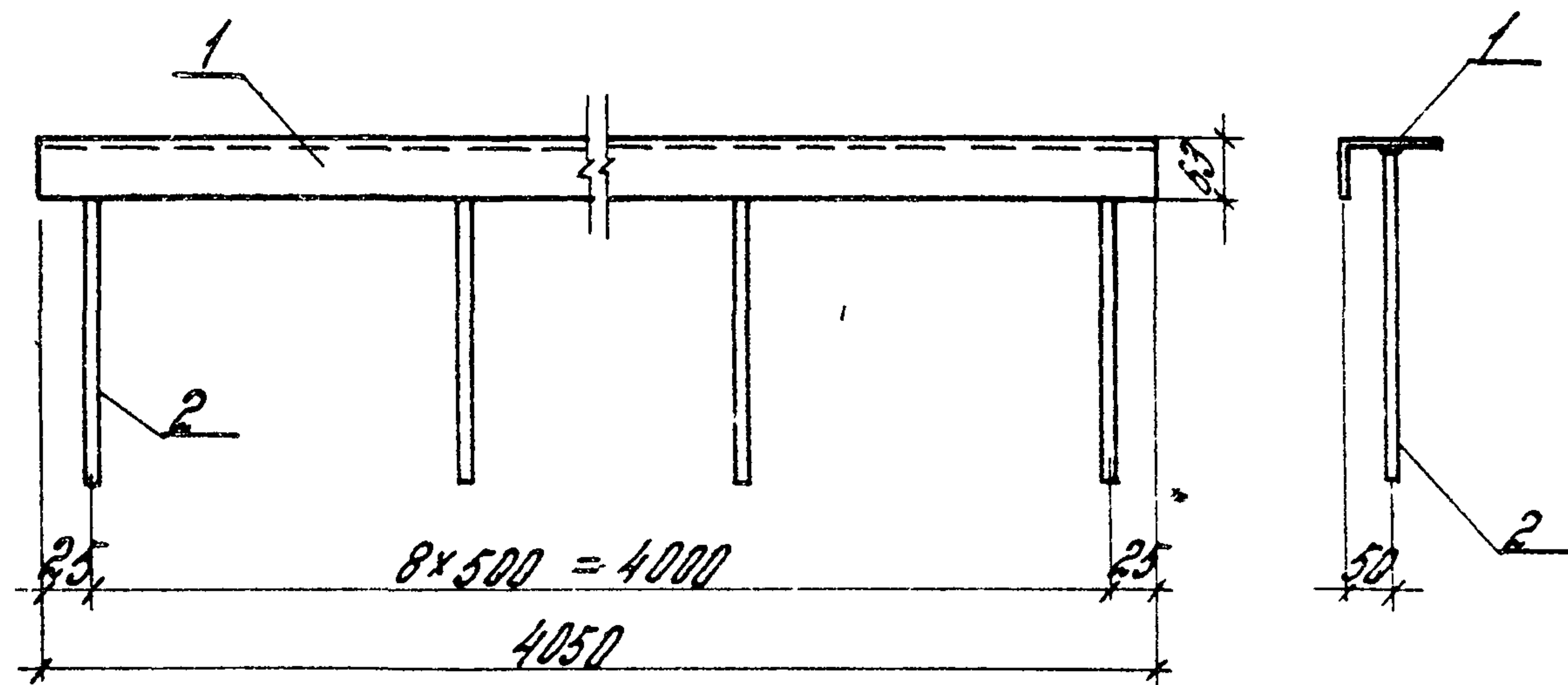
3.004-3.18-1.16.00					
Закладное изделие				Лист	Листов
М4				Р	36,5 1:10
Нач. отд.	Болтухов	Рис.	Лист	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
Ст. н. сотр.	Бобрин	Рис.	Лист		
Рис. пр.	Берлин	Рис.	Лист		
Провер.	Козарцева	Рис.	Лист		



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1		3.004-3.18-1.17.01	Уголок 100x63x8 ГОСТ 8510-72 8 шт 2744-1-2023-80		
				$l = 1600$	1	15,8 кг
Б4	2		- 1.16.02	Стержень $\phi 10 A II$ ГОСТ 5781-82 $l = 300$	4	0,2 кг

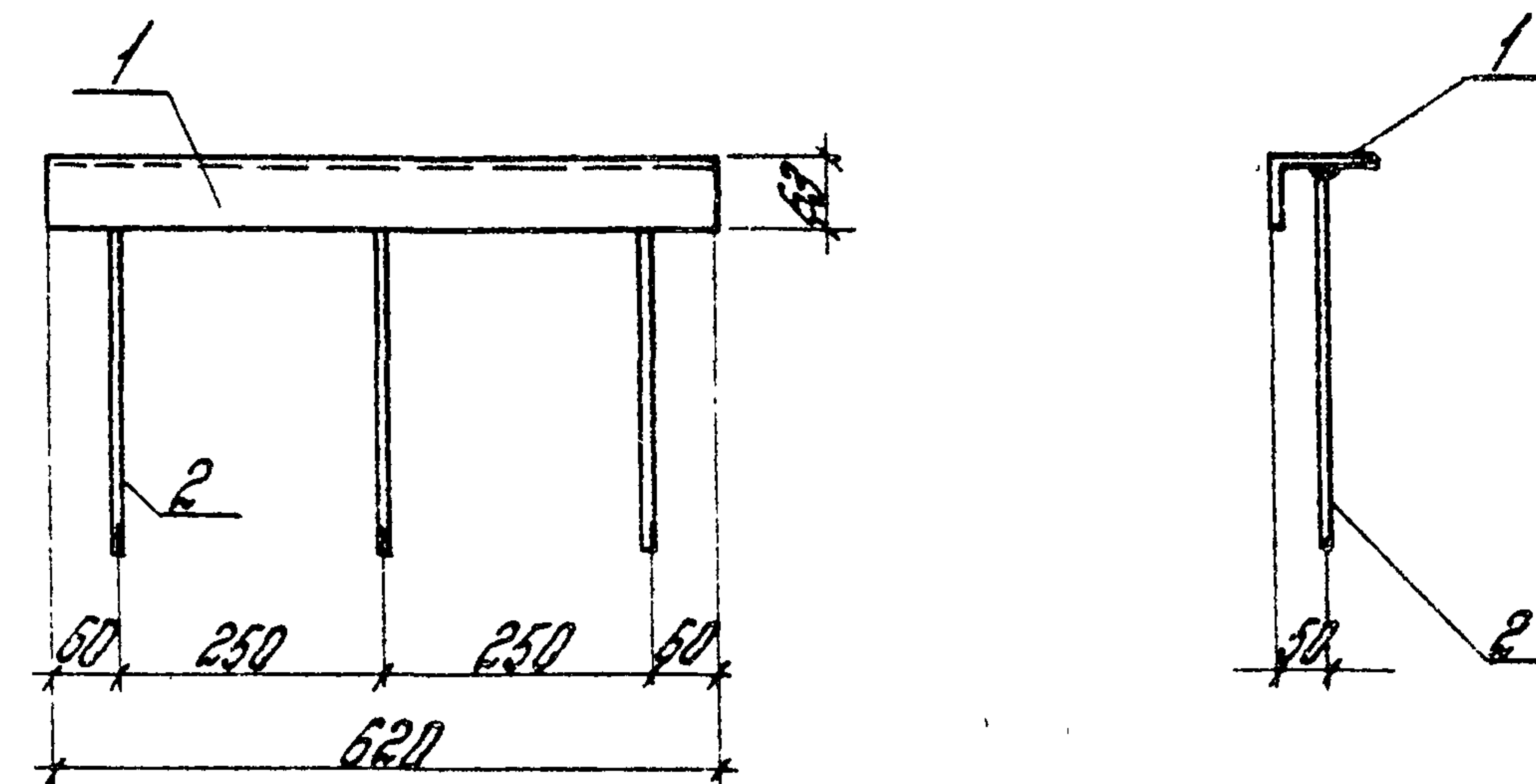
3.004-3.18-1.17.00					
Закладное изделие				Лист	Листов
М5				Р	17,1 1:10
Нач. отд.	Болтухов	Рис.	Лист	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
Ст. н. сотр.	Бобрин	Рис.	Лист		
Рис. пр.	Берлин	Рис.	Лист		
Провер.	Козарцева	Рис.	Лист		



Стержни приварить автоматической сваркой под
слоем флюса

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.18.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72 вст.3 кп.274/4-1-3023-80		
				$\ell = 4050$	1	40.0 кг
Б4		2	- 1.16.02	Стержень $\Phi 10 \text{ А II}$ ГОСТ 5781-82 $\ell = 300$	4	0.2 кг

					3.004-3.18-1.18.00			
					Закладное изделие М6	Листов	Масса	Масштаб
						Р	41.3	1:10
Нач. отд.	Болтухов	Колосов				Лист	Листов	
Н.н.с.отр.	Бобринцев	Жуков				ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Рис. пр.	Берлин	Сидор						
Провер.	Козлов	Тар						



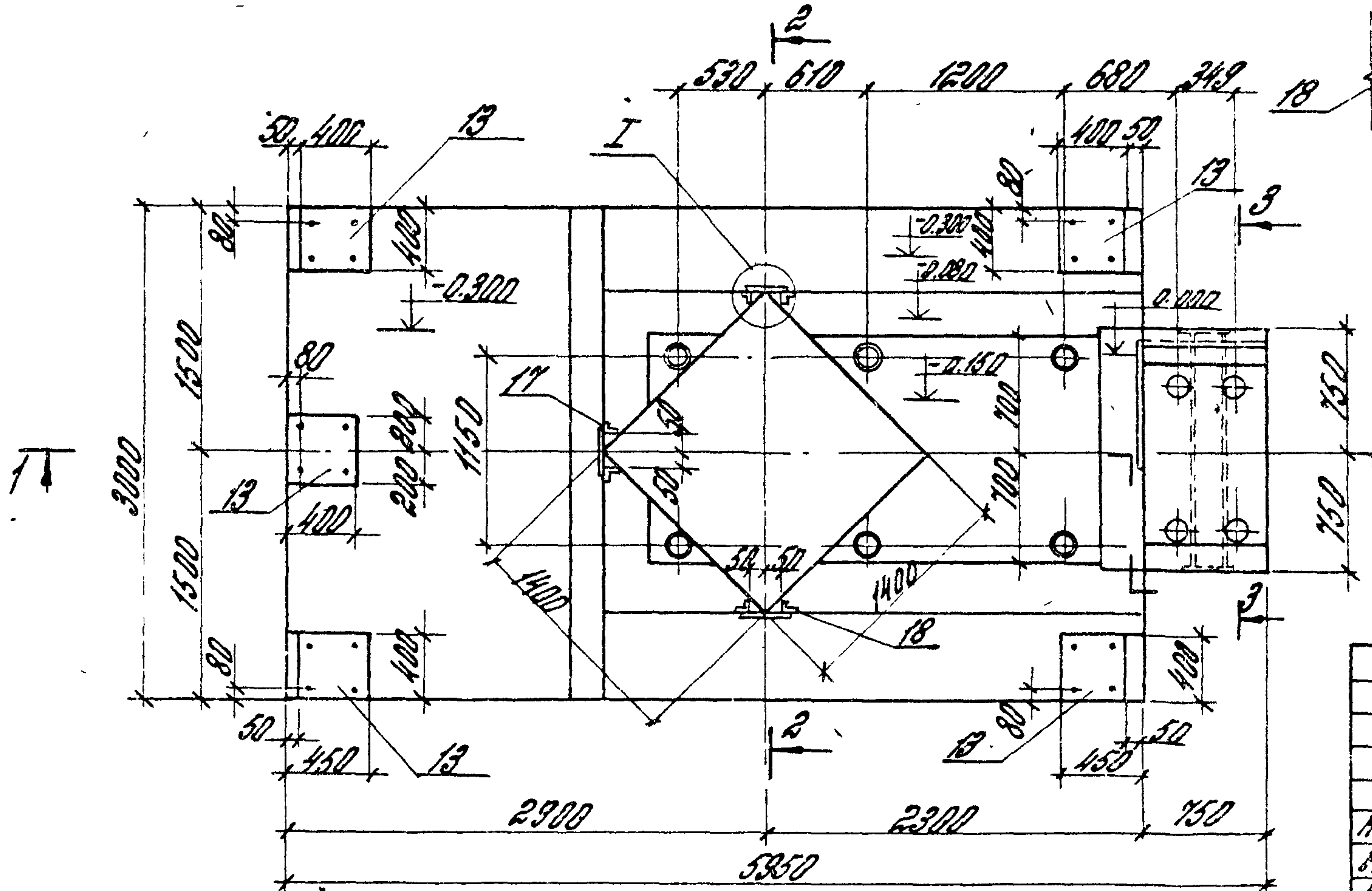
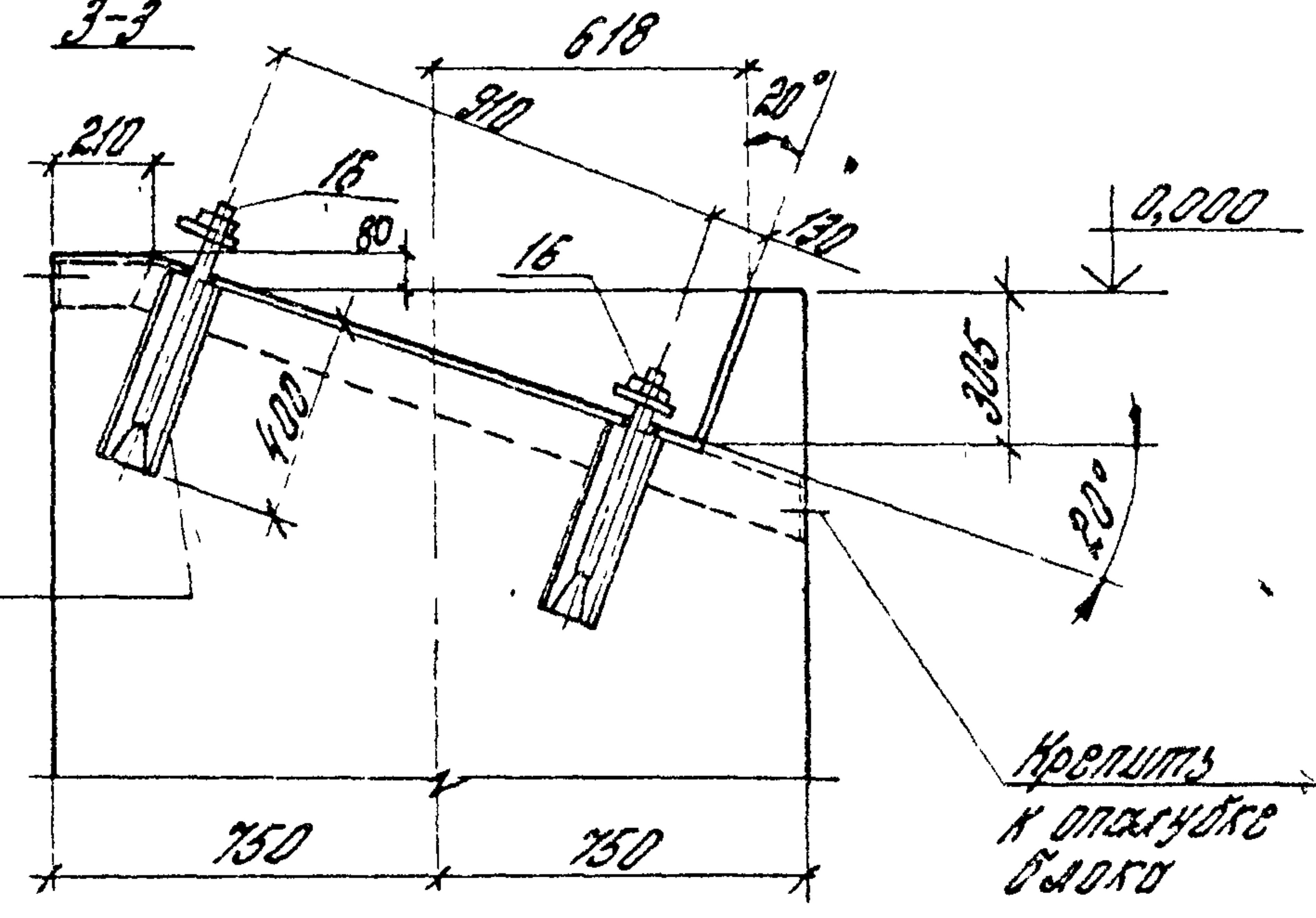
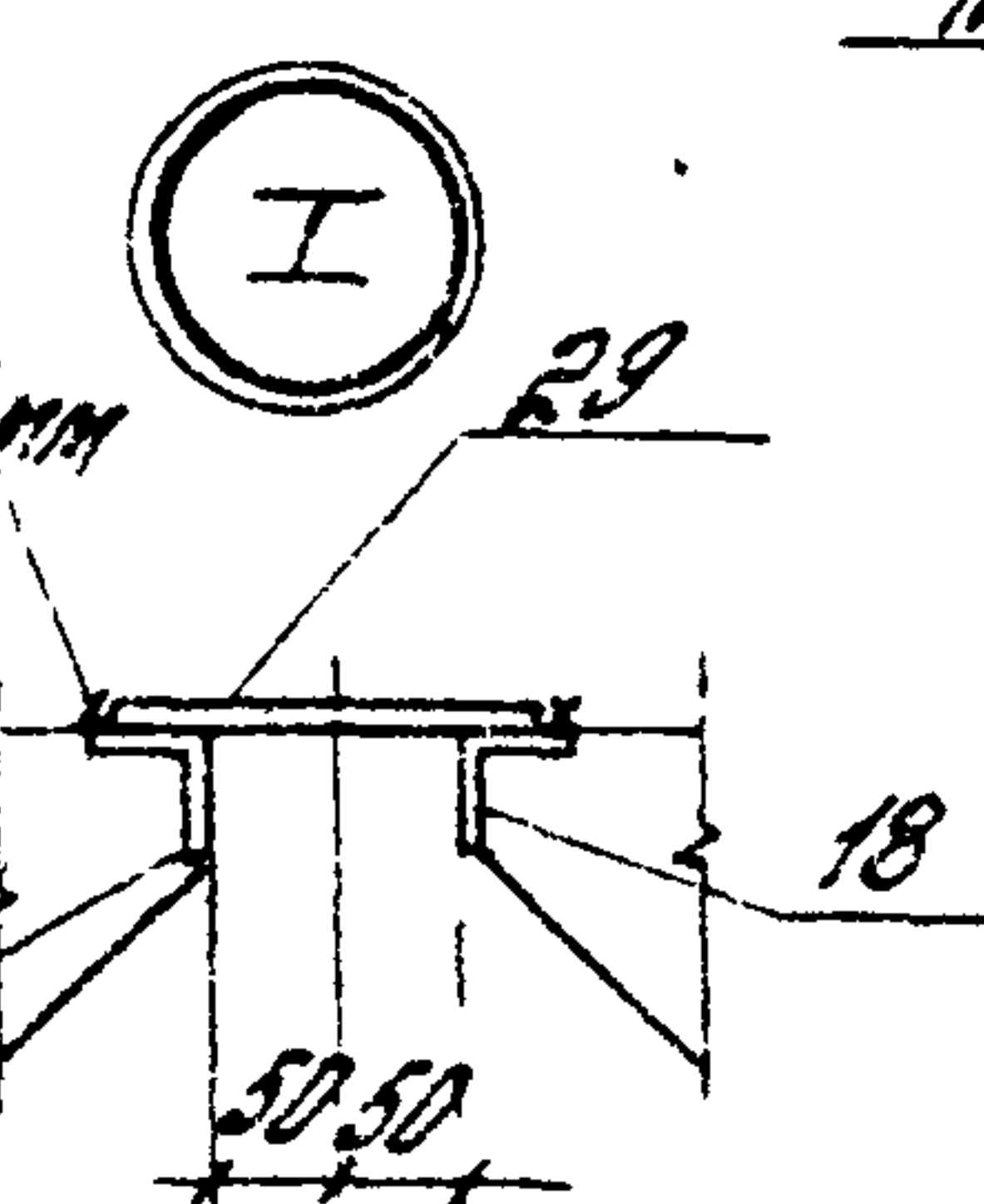
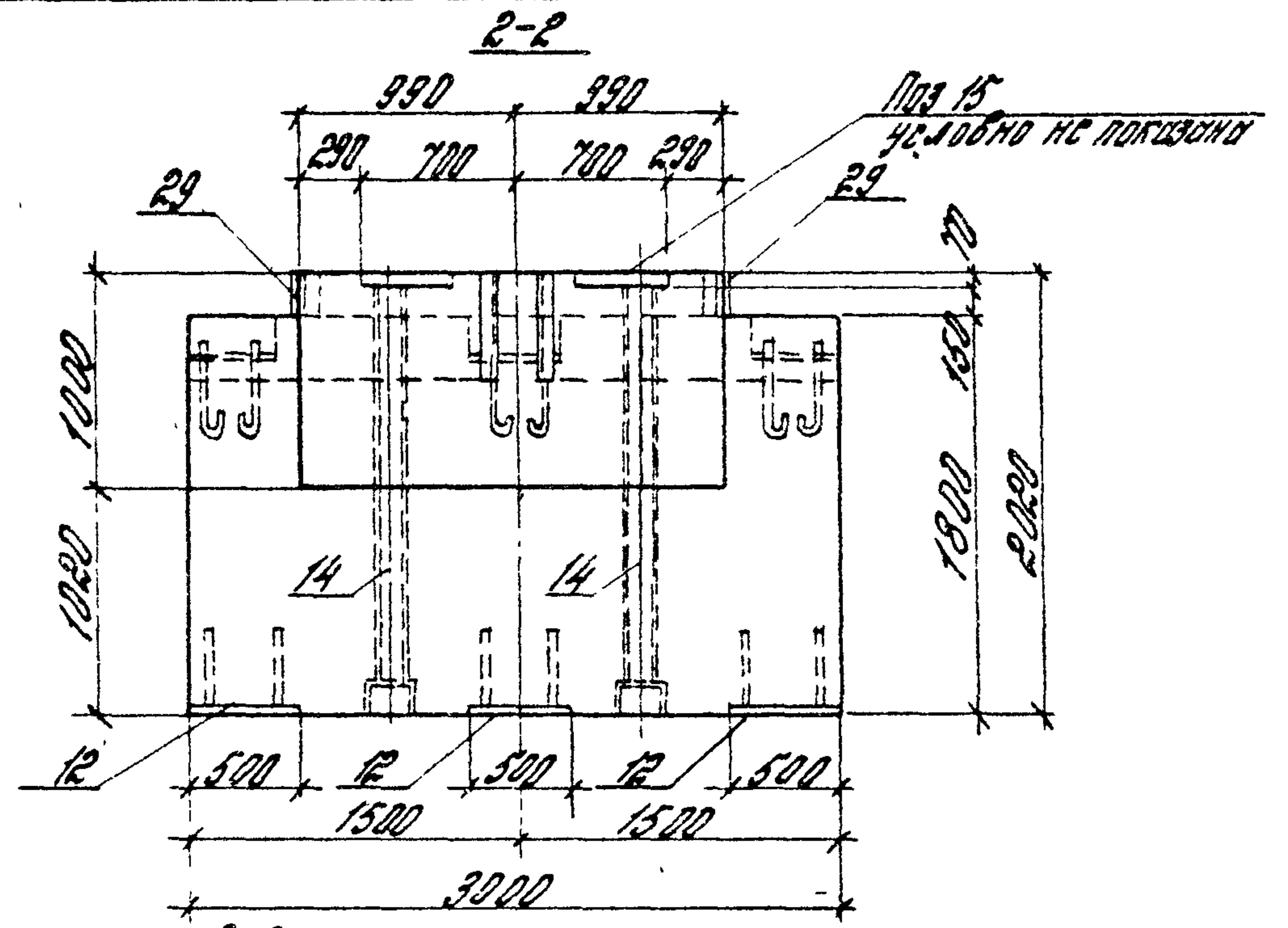
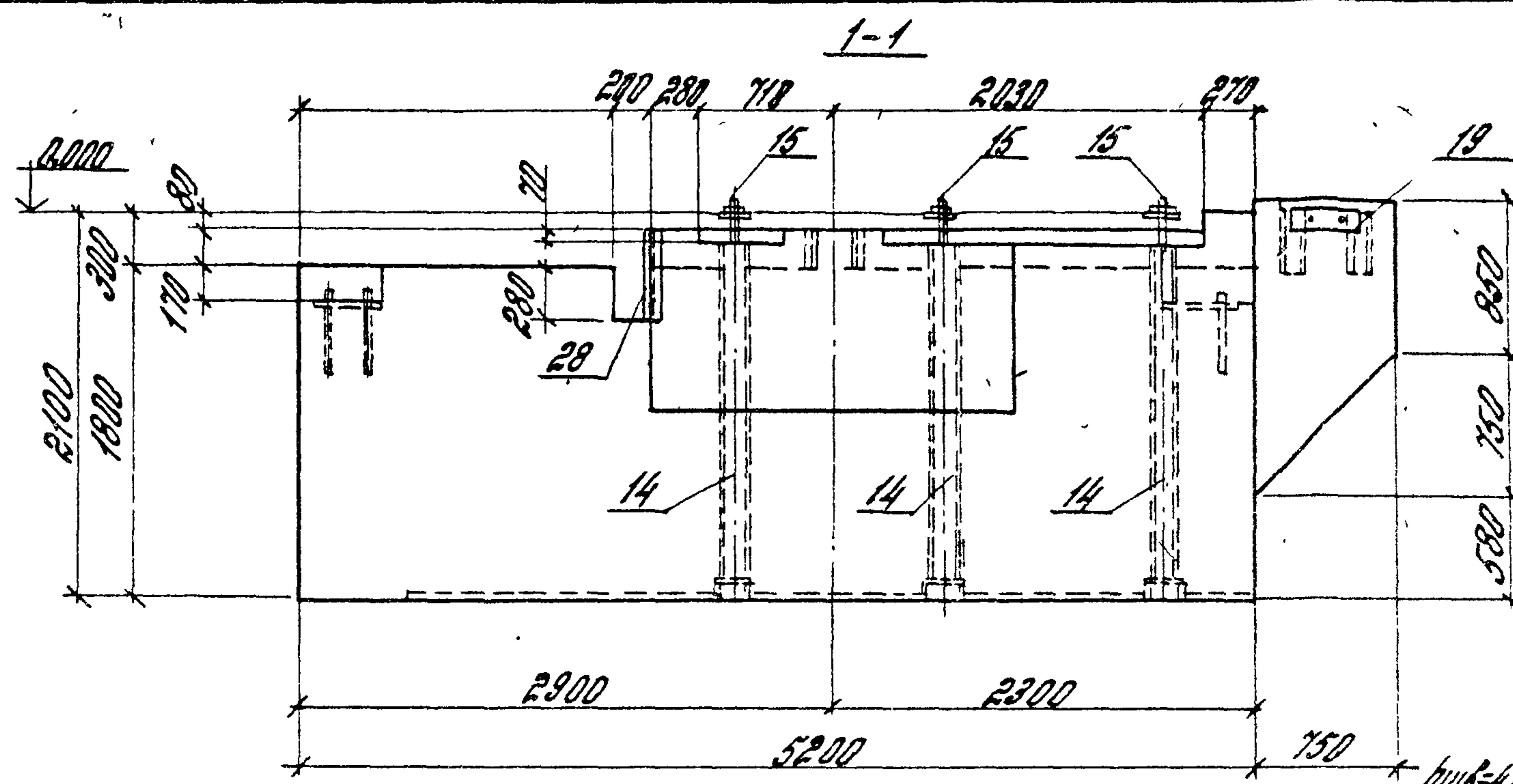
Стержни приварить автоматической сваркой
под слоем флюса.

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.18-1.19.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72 вст.3 кп.274/4-1-3023-80		
				$\ell = 620$	1	6.1 кг
Б4		2	- 1.16.02	Стержень $\Phi 10 \text{ А II}$ ГОСТ 5781-82 $\ell = 300$	3	0.2 кг

Числ. № разд.	Подпись и дата	Взят. инт. №	ПОСТ 5781-82 $\ell=300$			3	22 кг	
			3.004-3.18-1.19.00					
			Закладное изделие М7			Листья	Масса	Масштаб
						Р	7.1	1:10
Нач. отд. Болтухов Колосов						Лист	Листов	
Ст. н. сотр. Бобринцев						ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Рис. пр. Берлин								
Провер. Козлов Тар								

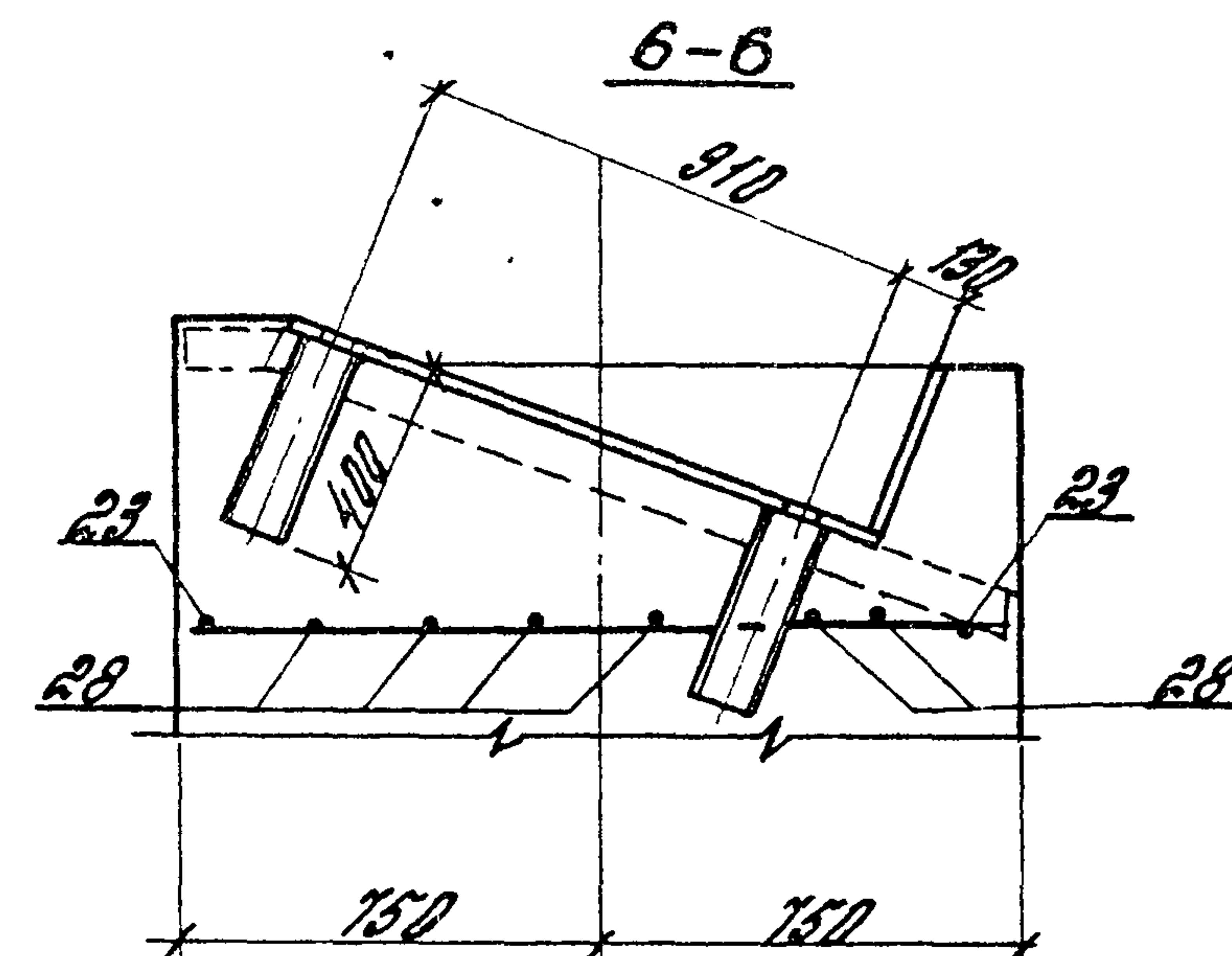
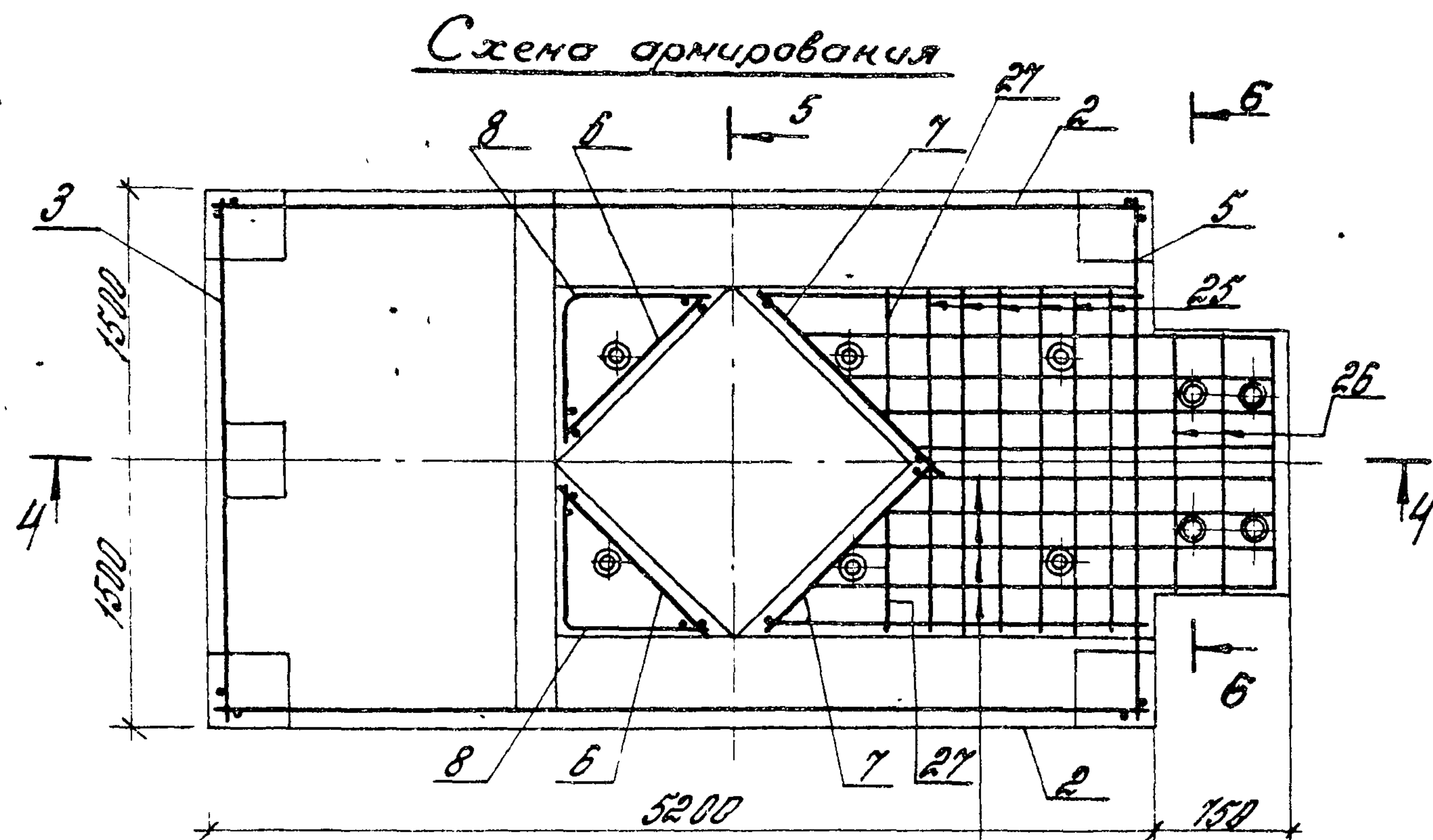
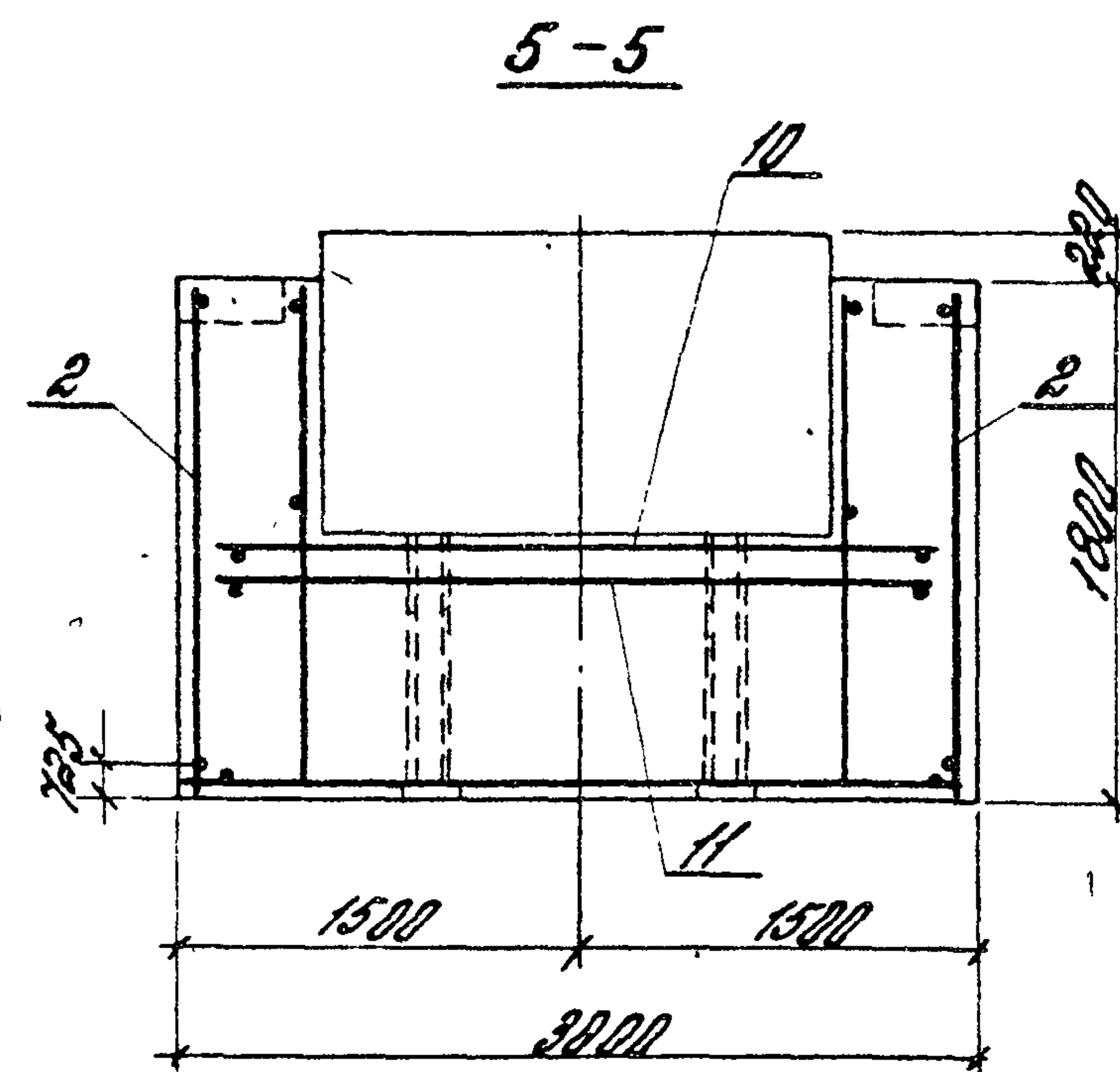
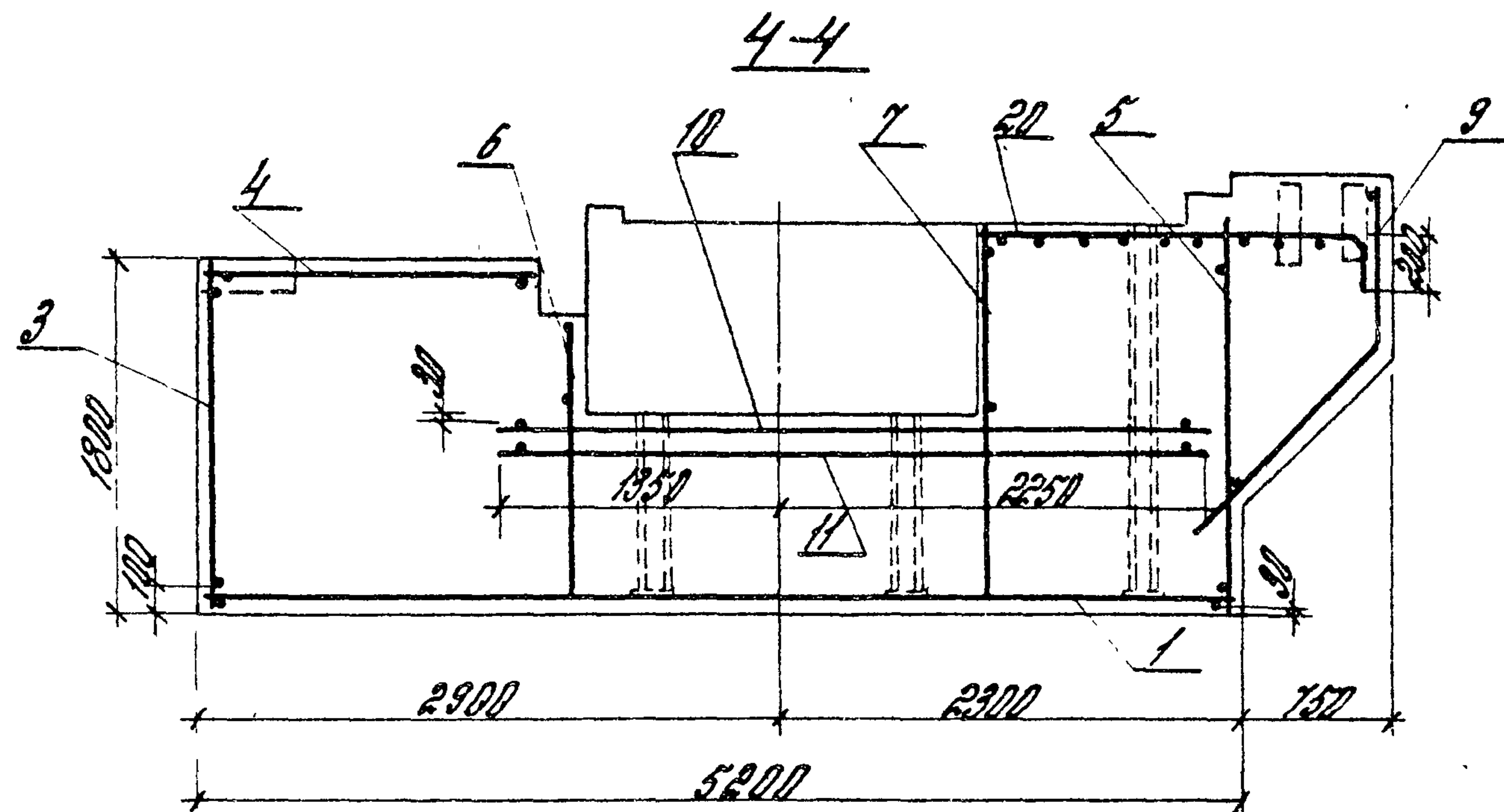
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	примечание
				<u>Документация</u>		
А3			3.004-3.18-2.00.00СБ	Оборочный чертеж	2	
				<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1		3.004-3.18-2.01.00	Сетка С1	1	
А4	2	-01		Сетка С2	2	
А4	3	-02		Сетка С3	1	
А4	4	-03		Сетка С4	1	
А4	5	-04		Сетка С5	1	
А4	6		3.004-3.18-2.06.00	Сетка С6	2	
А4	7	-01		Сетка С7	2	
А4	8		3.004-3.18-2.08.00	Сетка С8	2	
А4	9		3.004-3.18-2.09.00	Сетка С9	1	
А4	10		3.004-3.18-2.10.00	Сетка С10	1	
А4	11	-01		Сетка С11	1	
А4	12		3.004-3.18-1.13.00	Закладное изделие М1	3	
А4	13		3.004-3.18-2.13.00	Закладное изделие М2	5	
А4	14		3.004-3.18-2.14.00	Закладное изделие М3	6	
А4	15		3.004-3.18-2.15.00	Закладное изделие М4	6	
А4	16		3.004-3.18-2.16.00	Закладное изделие М5	4	
А4	17		3.004-3.18-2.17.00	Закладное изделие М6	2	
А4	18		3.004-3.18-2.18.00	Закладное изделие М7	4	
А4	19		3.004-3.18-2.19.00	Закладное изделие М8	1	
3.004-3.18-2.00.00						
Фундаментный блок						
Нач. отд.	Борщук	А.Б.	Ст. н. сот.	Борщук	А.Б.	Руч. гр.
Цикл.	Ус	Берлин	Провер.	Берлин	А.Б.	
Стария	Лист	Листов	ЦНИИПРОМЗДАНИИ			
Р	1	2				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	примечание
				<u>Детали</u>		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	20		3.004-3.18-2.00.01	Стержень $\Phi 18AIII P=1400$	2	2,8 кг
Б4	21	-01		Стержень $\Phi 18AIII P=1600$	2	3,2 кг
Б4	22	-02		Стержень $\Phi 18AIII P=1800$	2	3,6 кг
Б4	23	-03		Стержень $\Phi 18AIII P=2050$	2	5,7 кг
Б4	24	-04		Стержень $\Phi 18AIII P=2300$	2	4,6 кг
Б4	25	-05		Стержень $\Phi 18AIII P=1900$	6	3,8 кг
Б4	26	-06		Стержень $\Phi 18AIII P=1460$	2	2,9 кг
Б4	27	-07		Стержень $\Phi 18AIII P=150$	2	1,5 кг
Б4	28	-08		Стержень $\Phi 18AIII P=1200$	6	2,4 кг
Б4	29		3.004-3.18-2.00.02	Полоса 140×4 ГОСТ 103-76		
				Вст. 3 кл. 27414-1-3023-80		
				P=500	1	2,2 кг
Б4	30	-01		Полоса 140×4 ГОСТ 103-76		
				Вст. 3 кл. 27414-1-3023-80		
				P=220	2	1,0 кг
Материалы						
				Бетон М200	М3	28,6 л
3.004-3.18-2.00.00						
						Лист
						2



Т/

3.004-3.18 - 2.00.00.05		
Фундаментный блок Оборудный чертеж	Стандарт	Масштаб
	Р	1:50
ЦНИИПРОЕЗДАНИЙ		



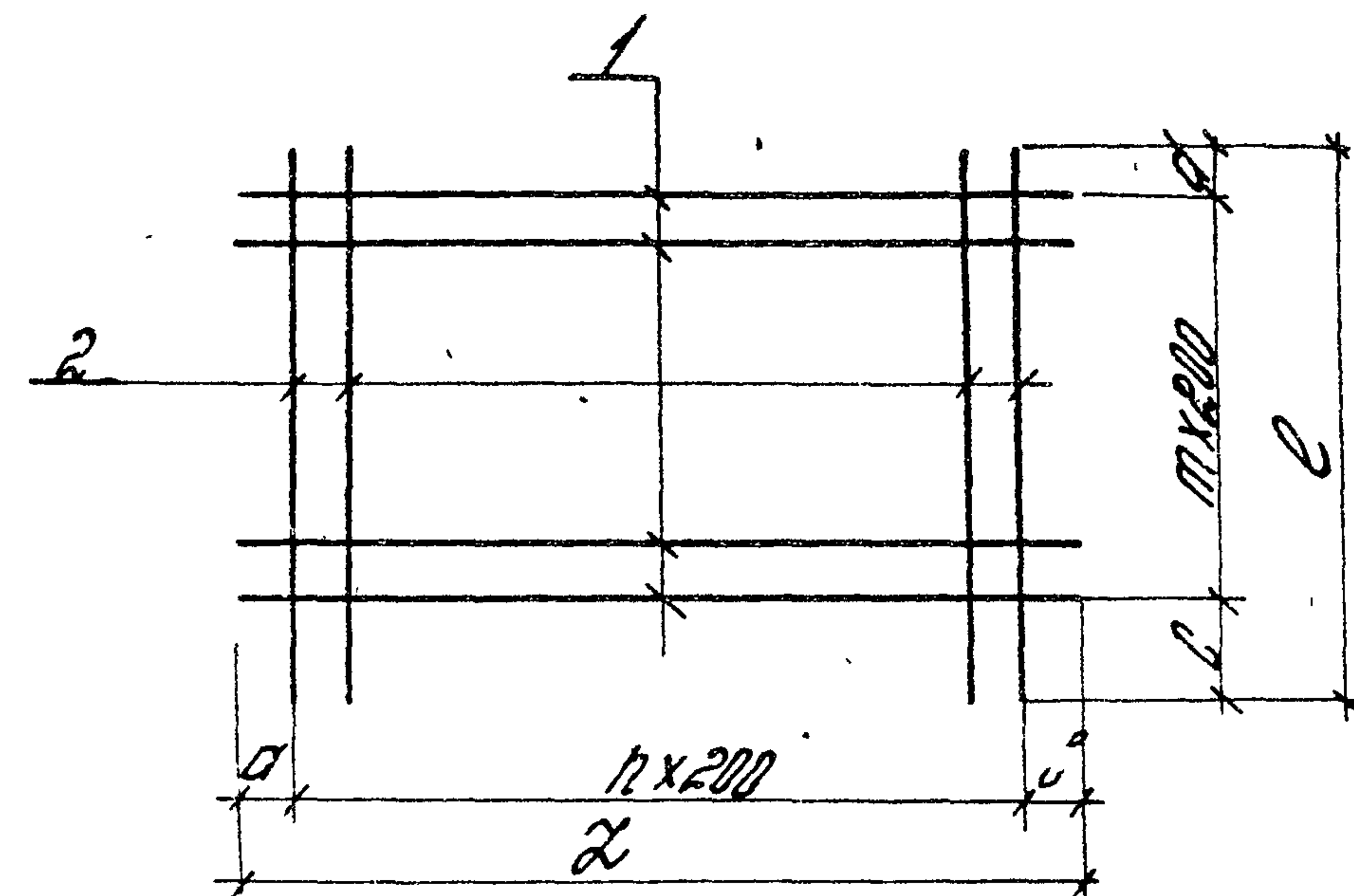
1. Защитный слой арматуры, кроме оголовков, принять 20 мм
2. В местах пересечения арматуры с закладными деталями М2 (поз. 13) арматуру обрезать по месту.
3. Стойки сетки Р9 (поз. 9) обрезать по месту.

3.004-3.18-2.00.00.05

лист
2

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.18-2.01.00		01
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4	1		3.004-3.18-2.01.01	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=5160$	15	32,6 кг
Б4	2		- 2.01.02	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=2960$	26	6,0 кг
				3.004-3.18-2.01.00-01		02
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4	1		3.004-3.18-2.01.01-01	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=5160$	9	4,6 кг
Б4	2		- 2.01.02-01	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=1760$	26	1,6 кг
				3.004-3.18-2.01.00-02		03
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4	1		3.004-3.18-2.01.01-02	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=2960$	9	2,6 кг
Б4	2		- 2.01.02-02	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=1760$	15	1,6 кг
				3.004-3.18-2.01.00-03		04
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4	1		3.004-3.18-2.01.01-03	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=2960$	8	2,6 кг
Б4	2		- 2.01.02-03	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=1670$	15	1,5 кг
				3.004-3.18-2.01.00-04		05
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4	1		3.004-3.18-2.01.01-04	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=2960$	10	2,6 кг
Б4	2		- 2.01.02-04	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=2060$	15	1,8 кг
				3.004-3.18-2.01.00-05		06
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4	1		3.004-3.18-2.01.01-05	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=1300$	5	1,2 кг
Б4	2		- 2.01.02-05	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=1900$	6	1,7 кг
				3.004-3.18-2.01.00-06		07
				ГОСТ 5781-82 Детали		
Б4	1		3.004-3.18-2.01.01-06	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=1600$	5	1,4 кг
Б4	2		- 2.01.02-06	Стержень $\phi 12AII$; $\alpha=1900$	7	1,7 кг

3.004-3.18-2.01.00			Сетка 01... 07		
Нач. отд.	Болтухов	Возм.	Лист	Лист	Лист
И.Н.Сотр.	Болтухов	Возм.	Р	Р	Р
Рис. пр.	Козарцев	Возм.	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Инж. пр.	Ур	Возм.			
Проб. пр.	Берлин	Возм.			

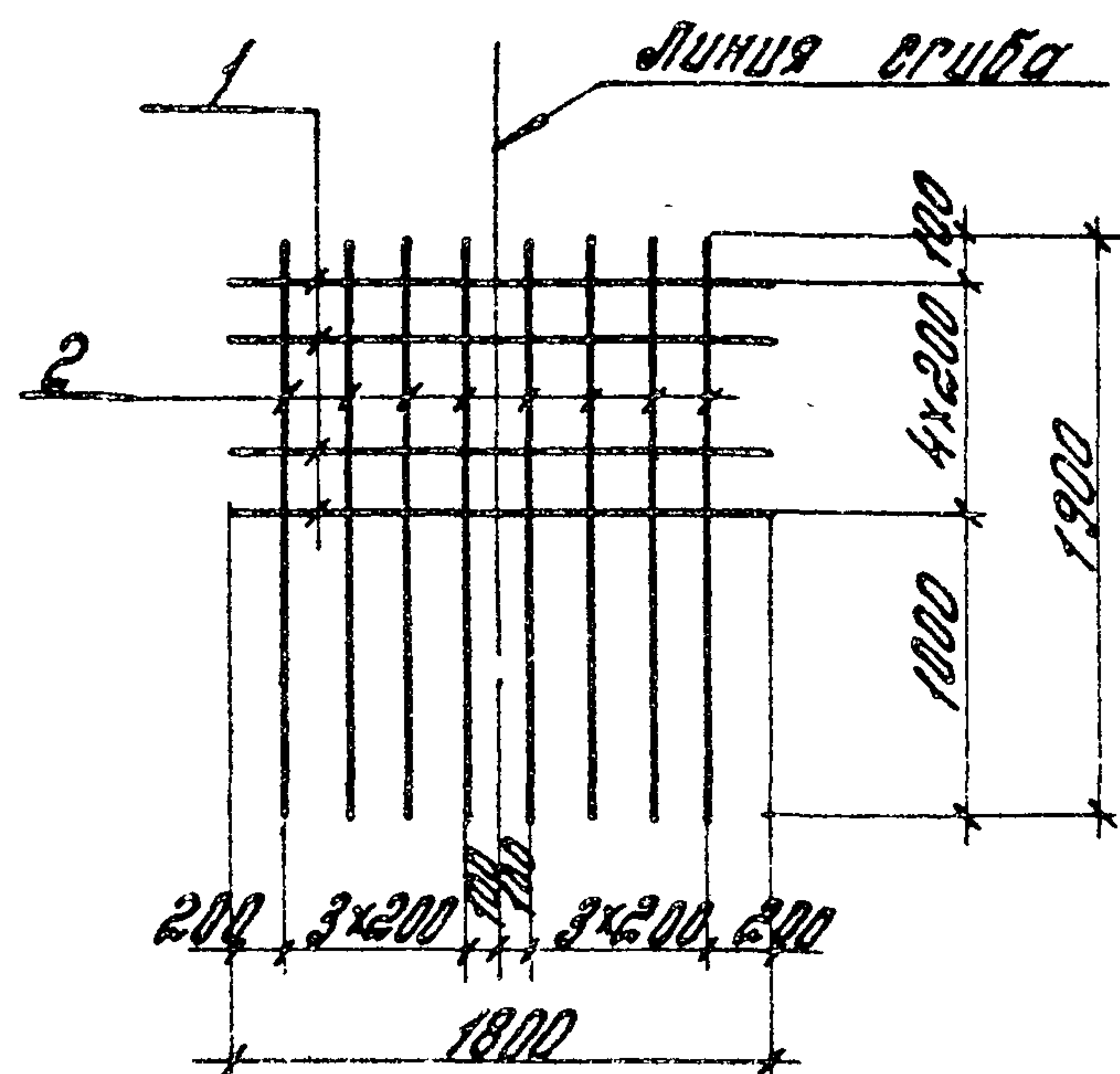
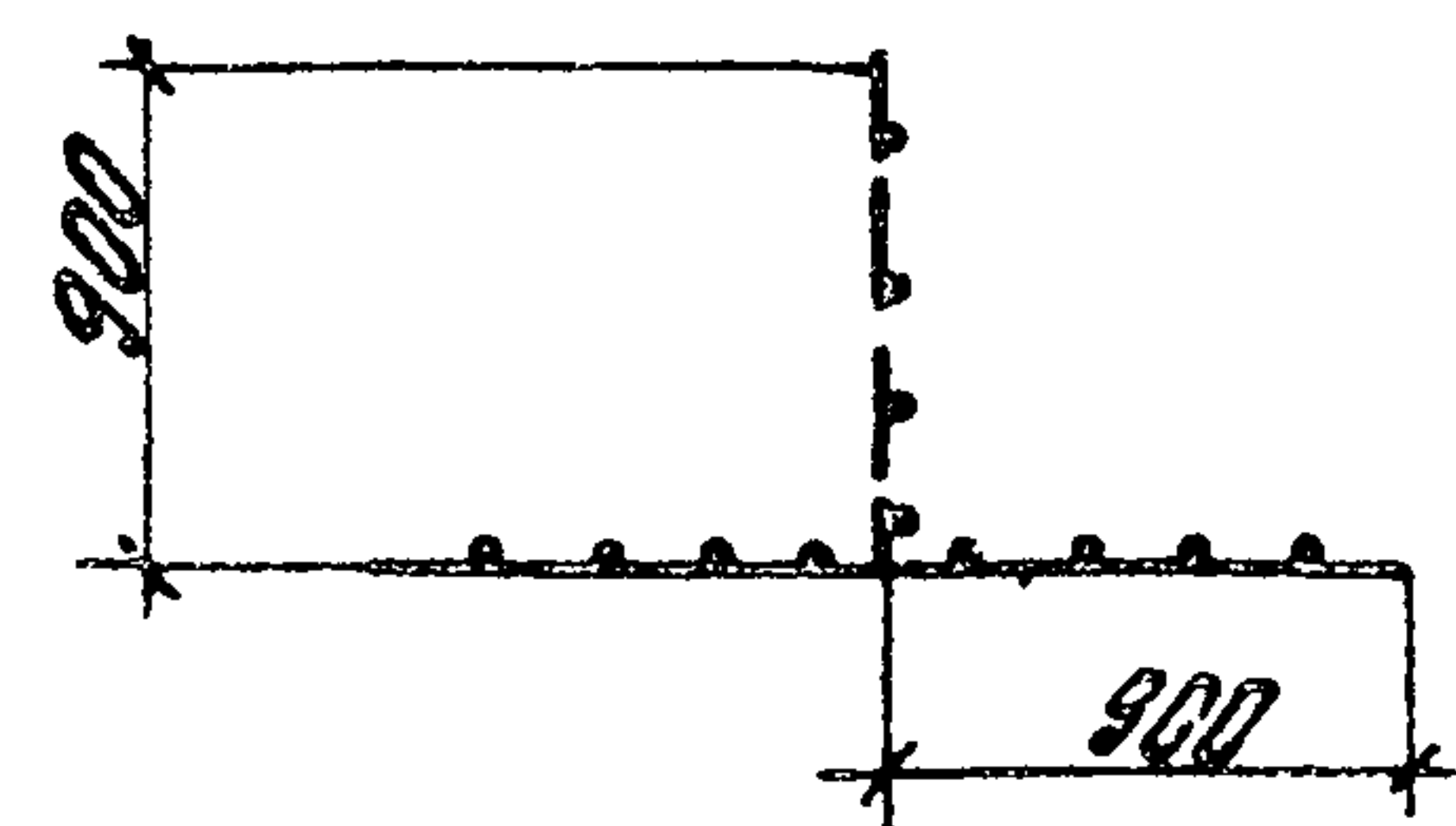


Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75.

Обозначение	Норм. сетки	Кол-во, шт/кг		Размеры, мм						Масса кг
		n	m	a	b	c	d	e	f	
3.004-3.18-2.01.00	01	25	14	80	80	80	80	5160	2960	584,0
- 01	02	25	8	80	80	80	80	5160	1760	73,7
- 02	03	14	8	80	80	80	80	2960	1760	42,3
- 03	04	14	7	80	80	135	135	2960	1670	43,2
- 04	05	14	9	80	80	130	130	2960	2060	51,8
- 05	06	5	4	150	150	1000	100	1300	1900	15,2
- 06	07	6	4	150	250	1000	100	1600	1900	18,0

Шифр по подг. Различия и дата

3.004-3.18-2.01.00 05			Сетка 01... 07		
Нач. отд.	Болтухов	Возм.	Лист	Лист	Лист
И.Н.Сотр.	Болтухов	Возм.	Р	Р	Р
Рис. пр.	Козарцев	Возм.	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Инж. пр.	Ур	Возм.			
Проб. пр.	Берлин	Возм.			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.004-3.18 - 2. 08.01		Утержень ф12АII C=1800	5	1,6 кг
Б4	2	- 2. 08.02		Утержень ф12АII C=1900	8	1,7 кг

3.004-3.18-2.08.00

Сетка С8

Станд. масса масштаба

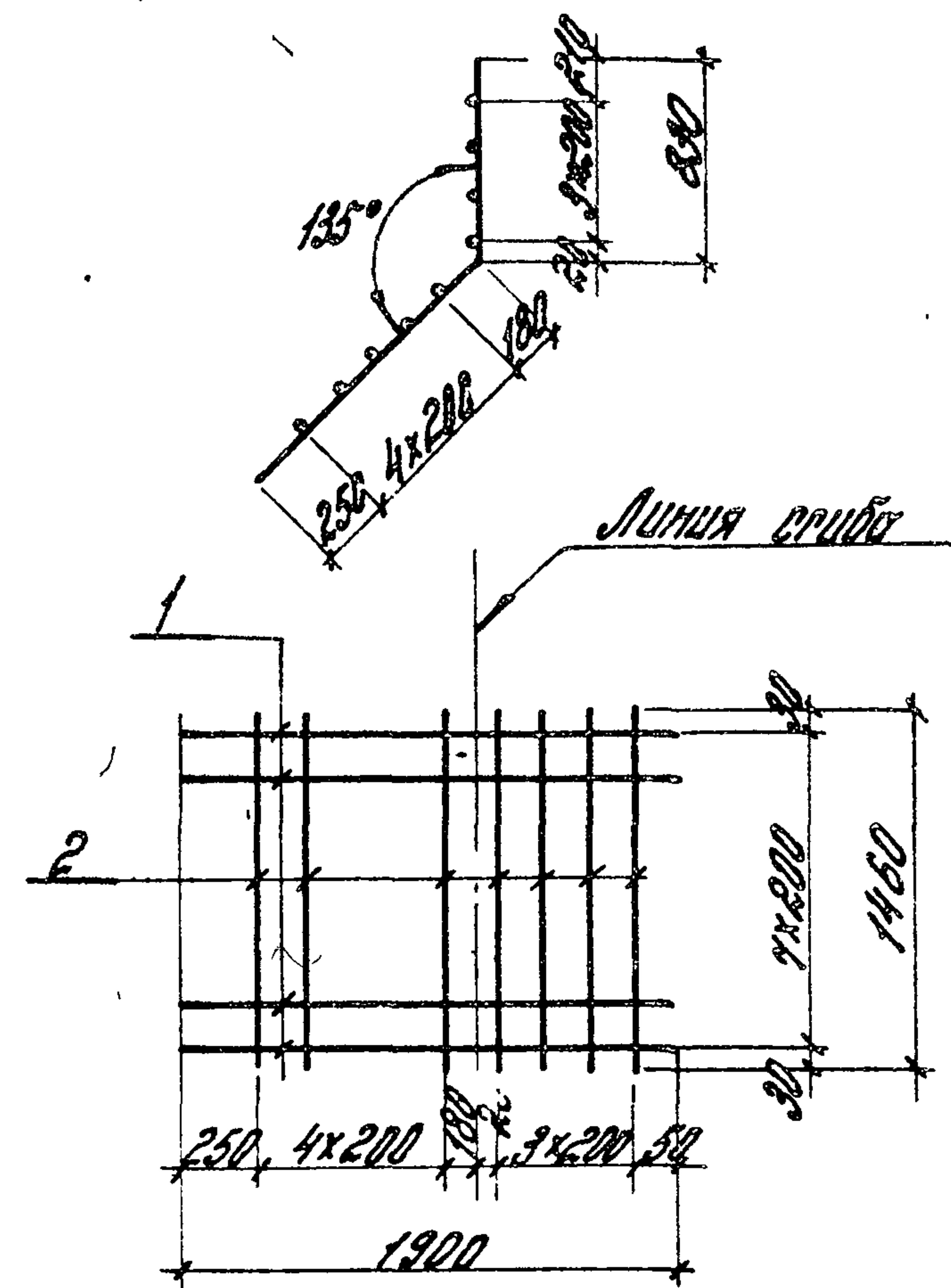
ρ 20,5 1:50

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болтухов
Ст. н. отд. Бобринцев
Рис. пр. Козорцева
Провер. Берлин

Рис. пр. Козорцева
Провер. Берлин



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.18 - 2.09.01	Утержень ф12АII C=2060	8	1,8 кг
Б4		2	- 2.09.02	Утержень ф12АII C=1460	9	1,3 кг

3.004-3.18-2.09.00

Сетка С9

Станд. масса масштаба

ρ 25,2 1:50

Лист Листов 1

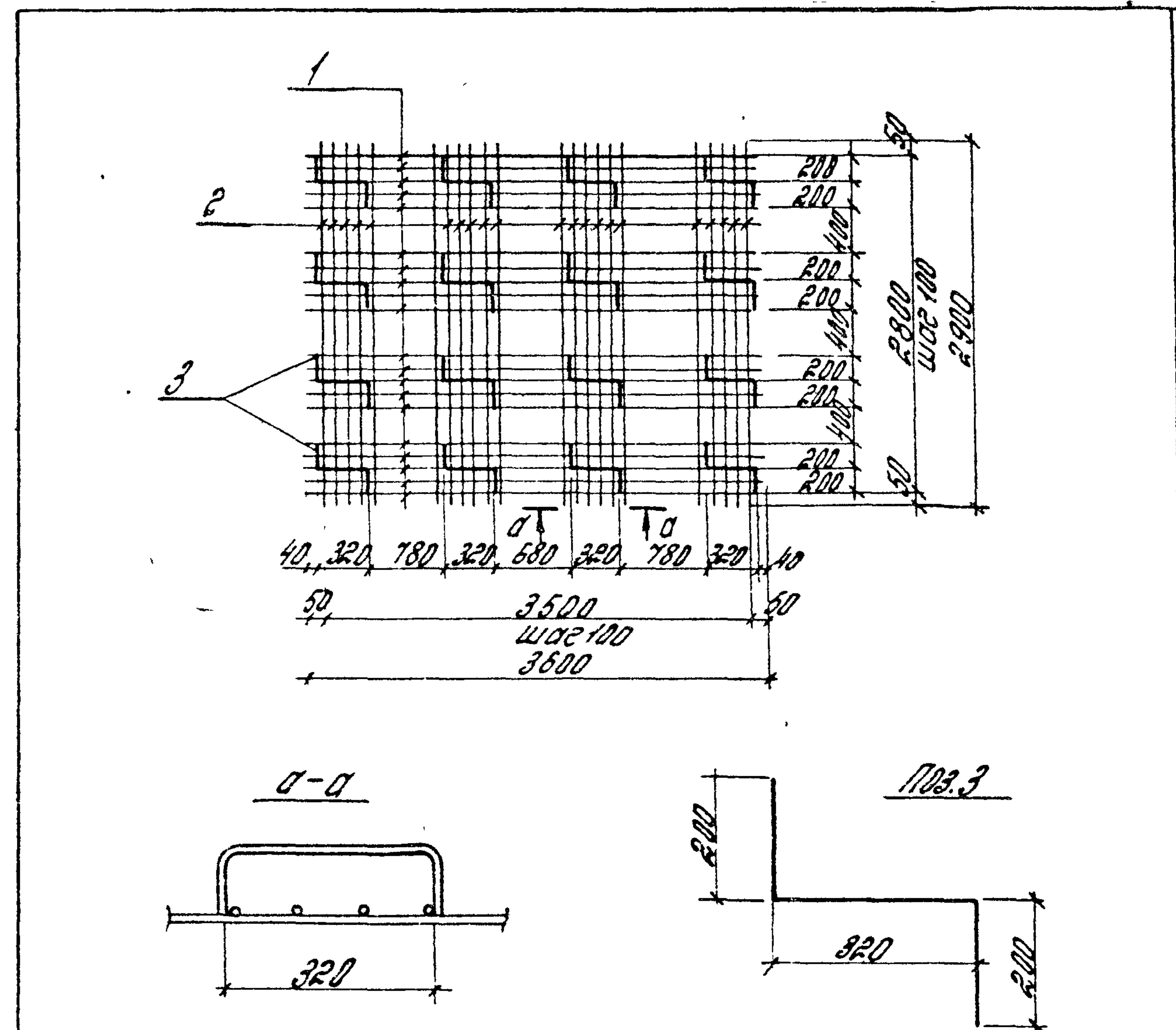
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болтухов
Ст. н. отд. Бобринцев
Рис. пр. Козорцева
Провер. Берлин

Рис. пр. Козорцева
Провер. Берлин

Формат	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.18-2.10.00		С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-2.10.01	Стержень $\phi 12 A II$ $l=3600$	29	3,2 кг
Б4	2		- 2.10.02	Стержень $\phi 12 A II$ $l=2900$	36	2,6 кг
				3.004-3.18-2.10.00-И		С11
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1		3.004-3.18-2.10.01	Стержень $\phi 12 A II$ $l=3600$	29	3,2 кг
Б4	2		- 2.10.02	Стержень $\phi 12 A II$ $l=2900$	36	2,6 кг
Б4	3		- 2.10.03	Стержень $\phi 8 A I$ $l=920$	16	0,4 кг

3.004-3.18-2.10.00			Сетка С10, С11		
Нач. отд.	Болтухов	Васильев	Статус	Лист	Листов
Д.н. отд.	Бобрищев	Жуков	Р		1
Рис. пр.	Козлов	Колосов	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Техник	Жуков	Жуков			
Провер.	Берлин	Жуков			

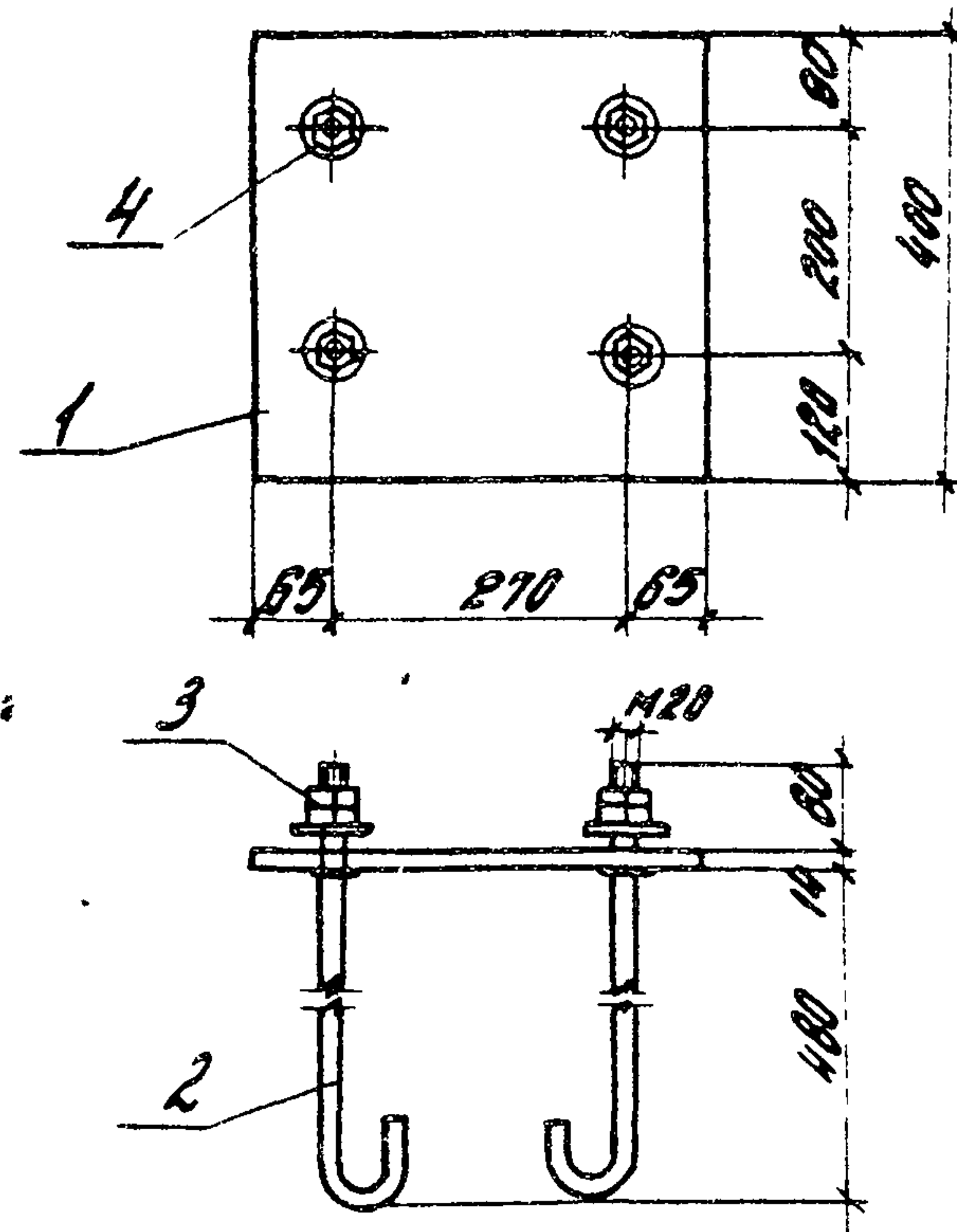


Все стержни изготавливать вязальной проволокой

Обозначение	Наимен. сетки	Поз. 3		Масса, кг
		Кол. шт.	Масса	
3.004-3.18-2.10.00	С10	—	—	186,0
-И	С11	16	4,6	191,8

Лист 1 из 1

						3.004 - 3.18 - 2.10.00 С5			
						Сетка С10, С11 Сборочный чертеж	Статус	Масштаб	Марштаб
							Р	сч. табл.	1:50
Нач. отд.	Болтухов	Васильев					Лист	Листов	
Д.н. отд.	Бобрищев	Жуков							
Рис. пр.	Козлов	Колосов							
Техник	Жуков	Жуков							
Провер.	Берлин	Жуков					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Сварку производить
электродами Э42А
толщина сварных
швов $t_{шв} = 6 \text{ мм}$

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.18-2.13.01	Лист 400x14 ГОСТ 82-70 Вст.3 кн.2 т.44-1-3023-80		
				$L = 400$	1	17,6 кг
Б4	2		-2.13.02	Круг 20 ГОСТ 2590-74 Вст.3 кн.2 т.44-1-3023-80		
				$\varnothing = 710$	4	1,75 кг
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	8	0,06 кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	4	0,03 кг

3.004-3.18-2.13.00

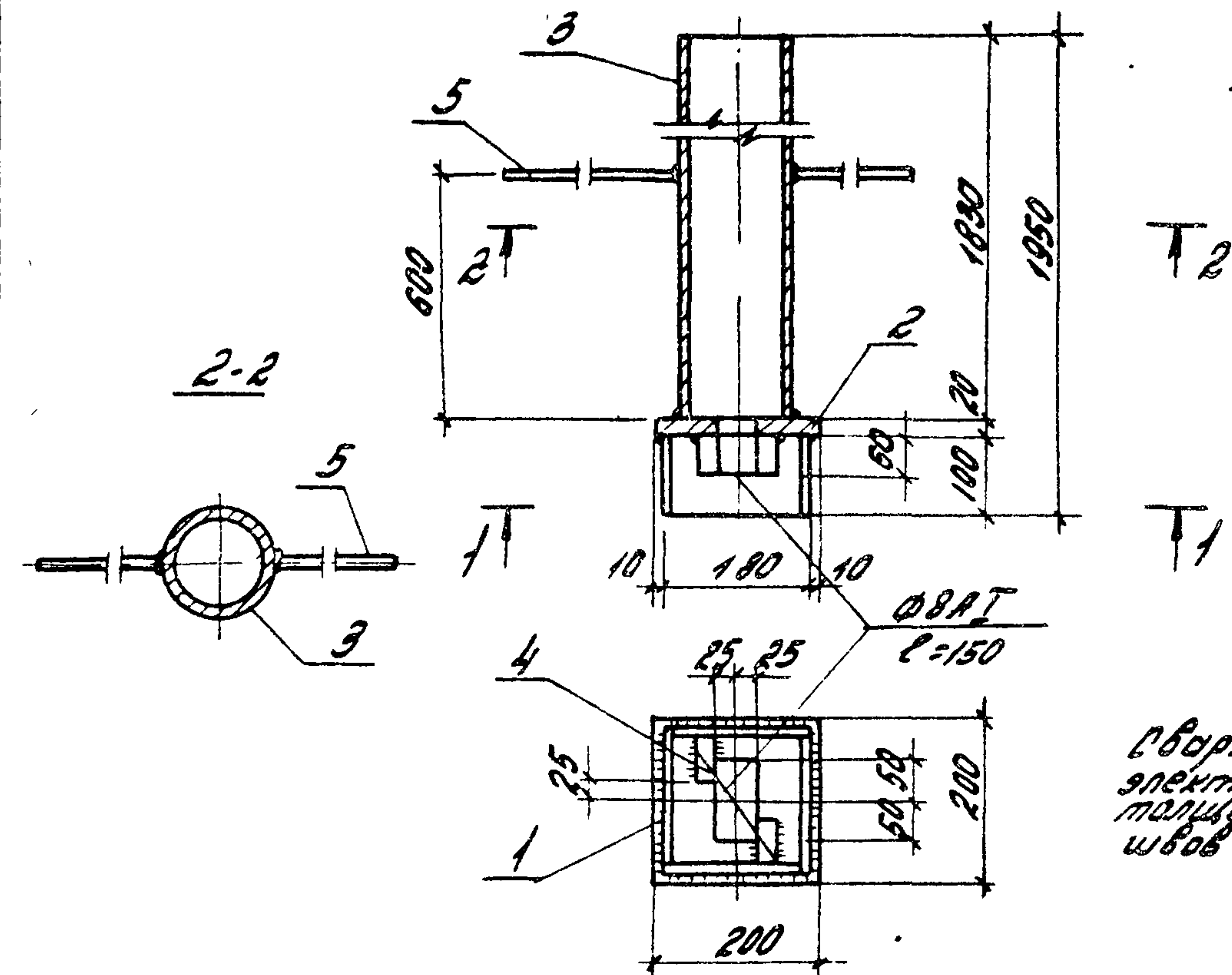
Закладное изделие
М2

Стадия Масса Масштаб
Р 25,2 1:10

Лист Листов 1

ЦНЗ/ПРОМЗДАНОВ

Нач. отд. Болтухов
Ст. техн. Бобришев
Рук. зр. Бераин
Ст. техн. Муродян
Провер. Казарцева



Сварку производить
электродами Э42А,
толщина сварных
швов $t_{шв} = 6 \text{ мм}$

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б4	1		3.004-3.18-2.14.01	Полоса 100x8 ГОСТ 103-76 Вст.3 кн.2 т.44-1-3023-80	4	1,4 кг
Б4	2		-2.14.02	Полоса 200x20 ГОСТ 103-76 Вст.3 кн.2 т.44-1-3023-80	1	6,9 кг
Б4	3		-2.14.03	Труба 125x5,5 ГОСТ 3252-75 Вст.3 кн.2 т.44-1-3023-80	1	30,6 кг
Б4	4		-2.14.04	Полоса 80x20 ГОСТ 103-76 Вст.3 кн.2 т.44-1-3023-80	2	0,55 кг
Б4	5		-2.16.02	Стержень фланца 578x82x308	2	0,2 кг

3.004-3.18-2.14.00

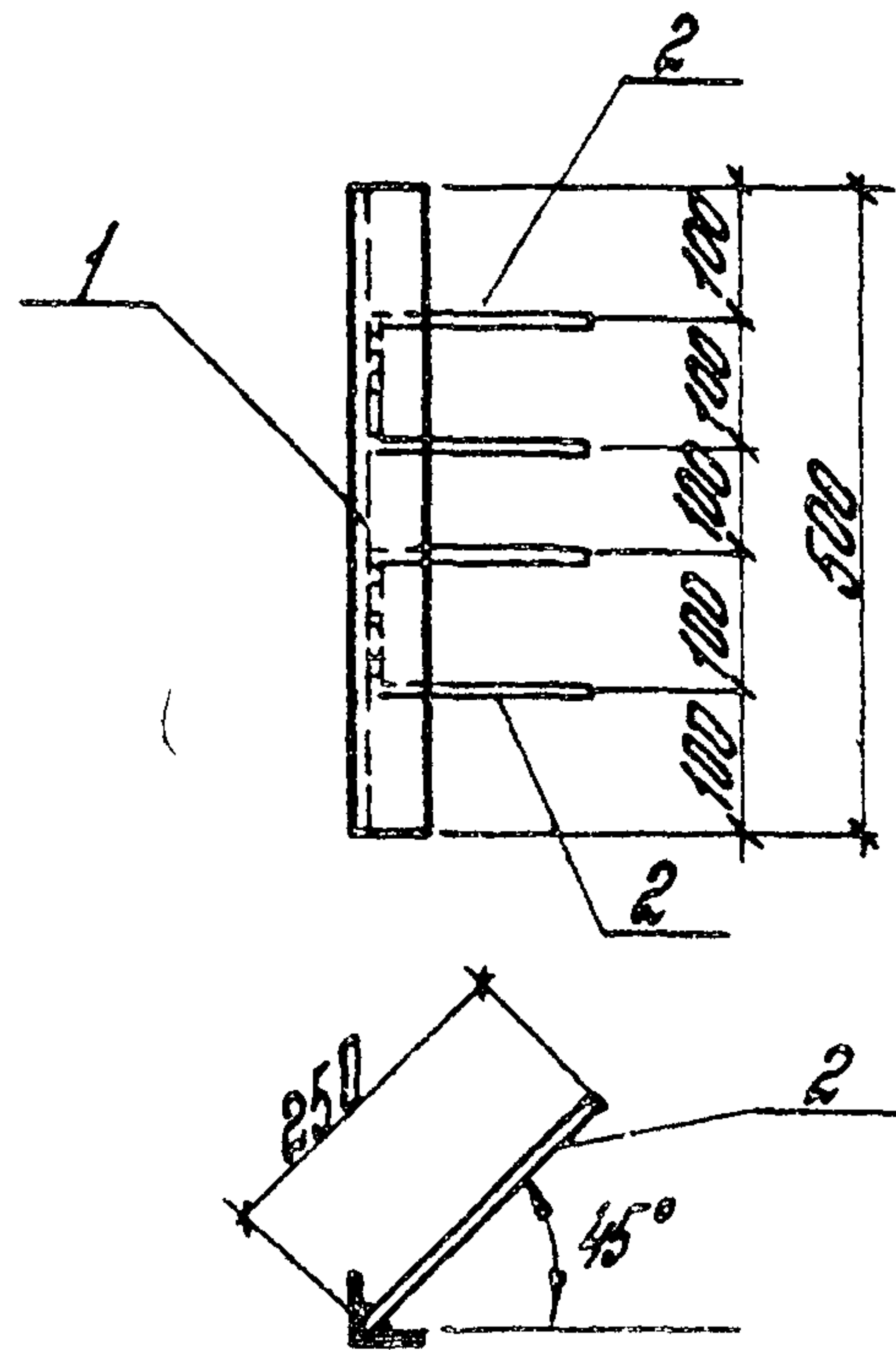
Закладное изделие
М3

Стадия Масса Масштаб
Р 42,8 1:10

Лист Листов 1

ЦНЗ/ПРОМЗДАНОВ

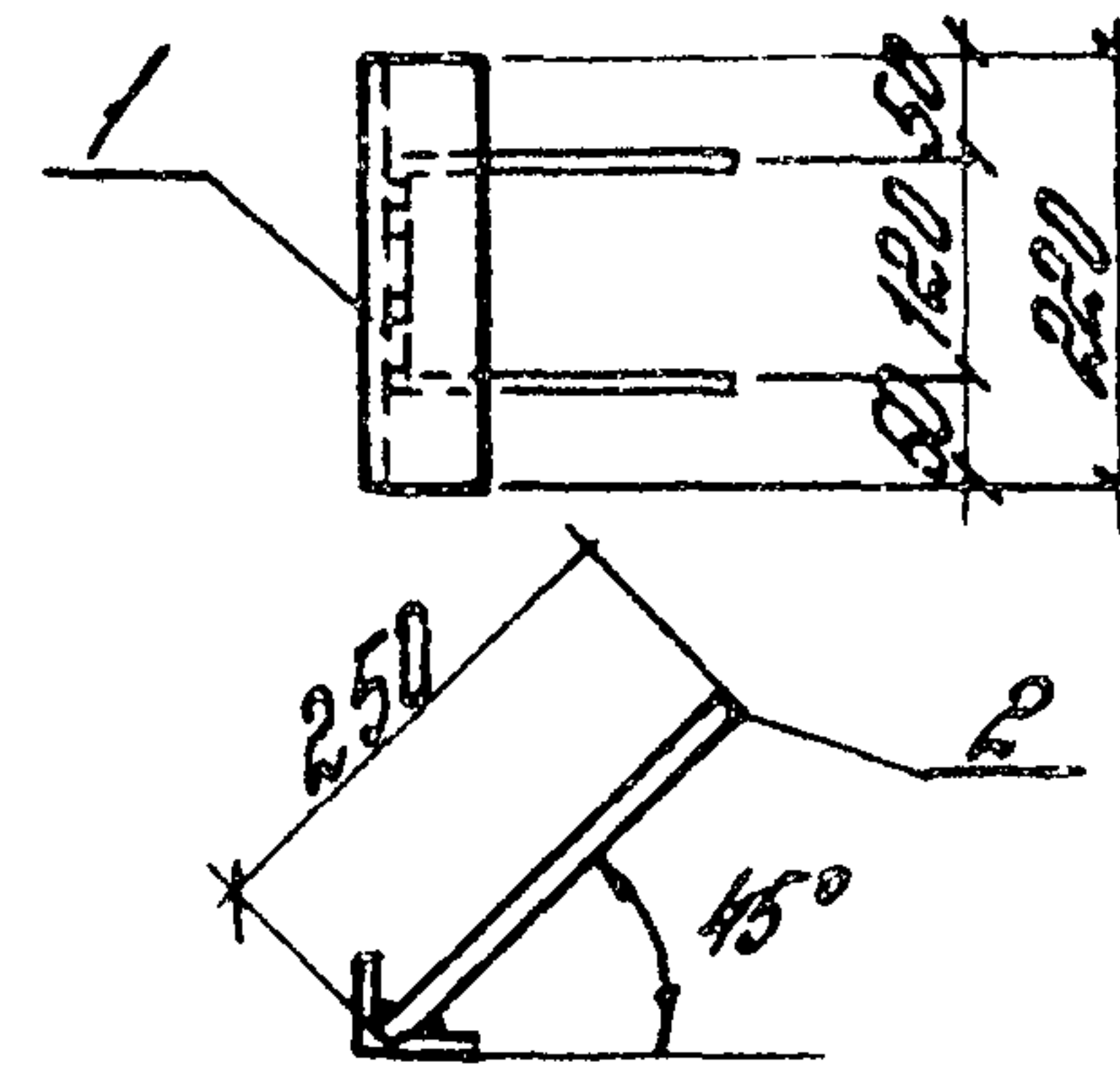
Нач. отд. Болтухов
Ст. техн. Бобришев
Рук. зр. Бераин
Ст. техн. Муродян
Провер. Казарцева



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	З.004-З.18-2.17.01	Уголок 50x5 ГОСТ 8509-72 ВСТЗКП2144-1-3023-80		
				ℓ = 500	1	1,9 кг
Б4		2	-2.17.02	Стержень ф 10 А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ = 600	2	0,35 кг

3.004-3.18-2.17.00			
Закладное изделие М6			
Нач. отд.	Болтухов	А. В. С. У.	
Ст. н. зап.	Бобринцев	В. В.	
Рук. пр.	Козорцев	В. В.	
Техник	Жерова	В. В.	
Провер	Берлин	В. В.	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	З.004-З.18-2.18.01	Уголок 50x5 ГОСТ 8509-72 ВСТЗКП2144-1-3023-80		
				ℓ = 220	1	0,8 кг
Б4		2	-2.18.02	Стержень ф 10 А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ = 650	1	0,4 кг

3.004-3.18-2.18.00			
Закладное изделие М7			
Нач. отд.	Болтухов	А. В. С. У.	
Ст. н. зап.	Бобринцев	В. В.	
Рук. пр.	Козорцев	В. В.	
Техник	Жерова	В. В.	
Провер	Берлин	В. В.	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.18-3.00.0005	Сборочный чертеж	2	
				<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1		3.004-3.18-3.01.00	Плита П1	1	
A3	2		3.004-3.18-3.02.00	Плита П2	1	
A3	3		3.004-3.18-3.03.00	Плита П3	1	
A3	4		3.004-3.18-3.04.00	Болта	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	6		3.004-3.18-3.00.01	Угловая 50x5 ГОСТ 8509-72 80т3кп2Т414-1-3023-80		
				С = 1250	1	4.7м

3.004-3.18-3.00.00

Перекрытие

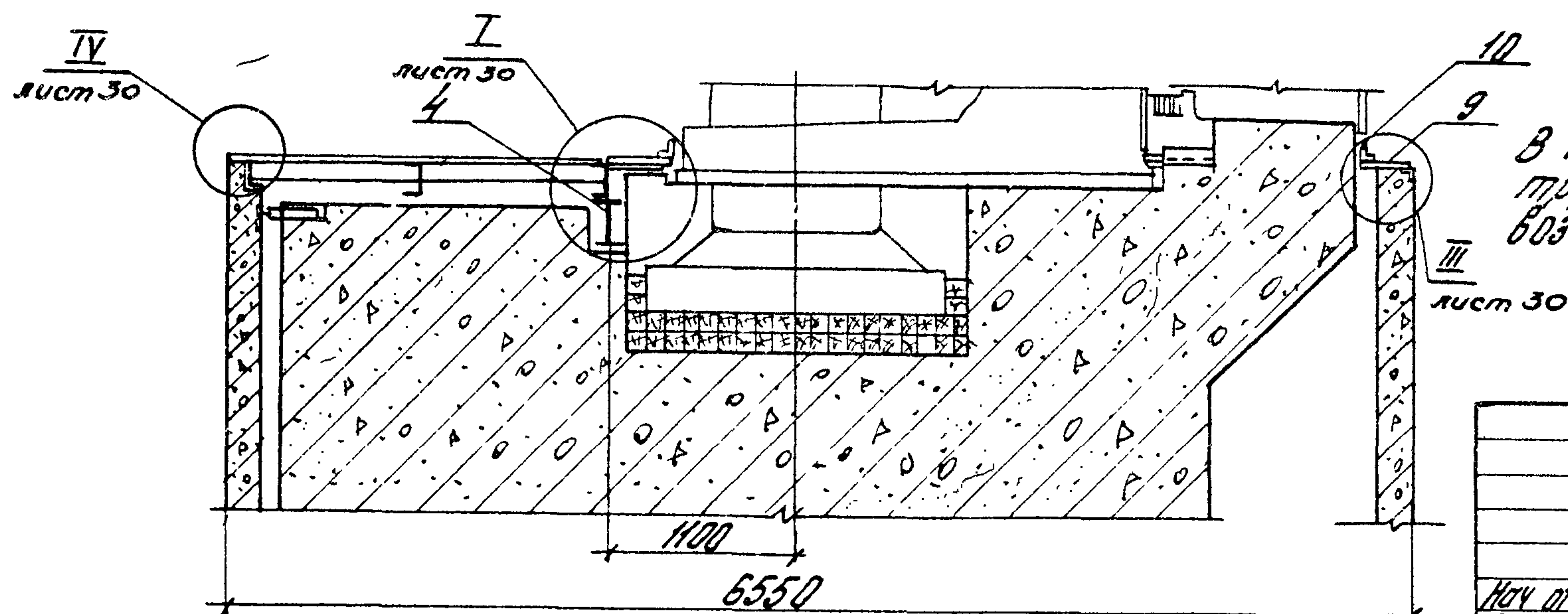
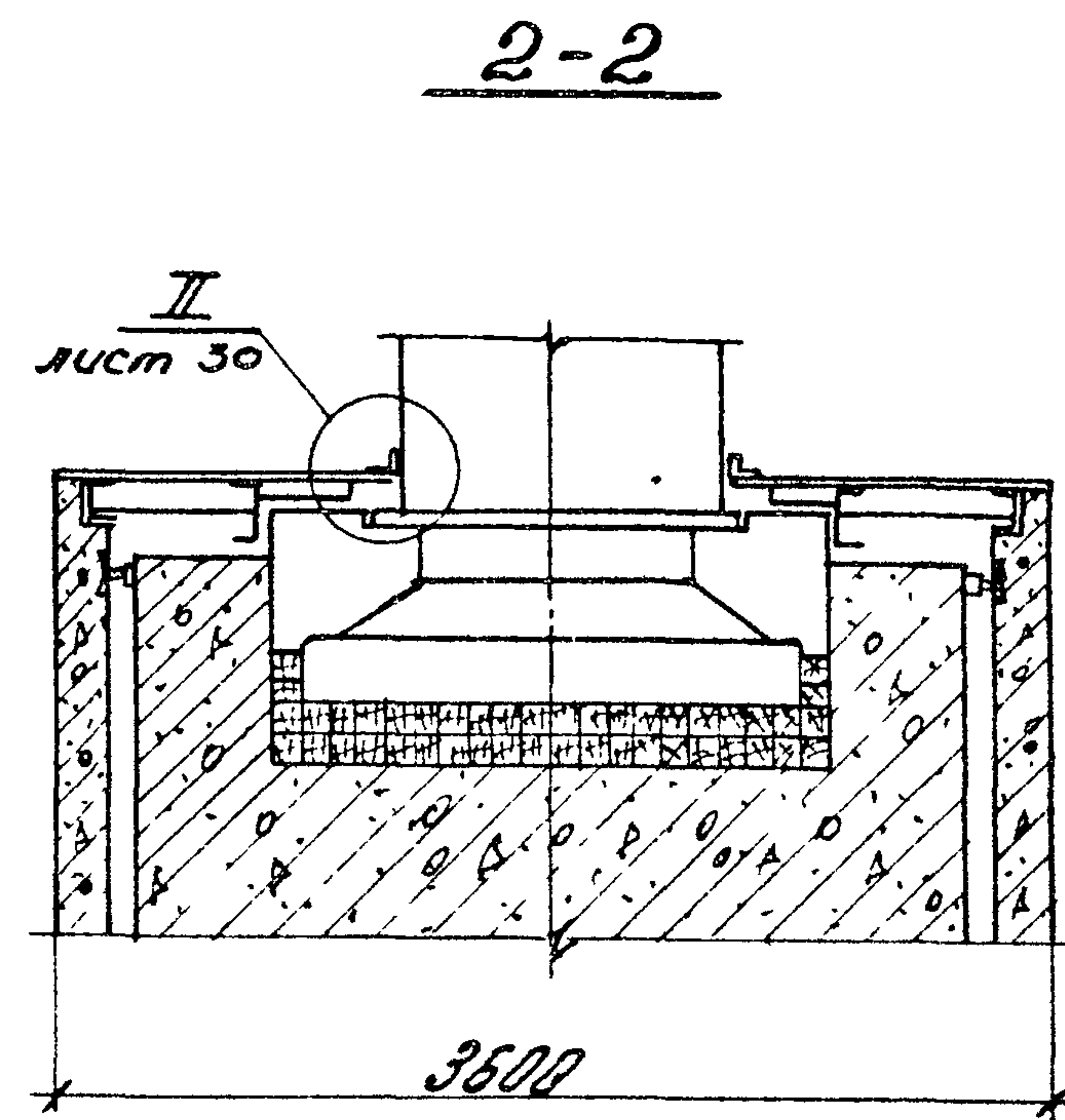
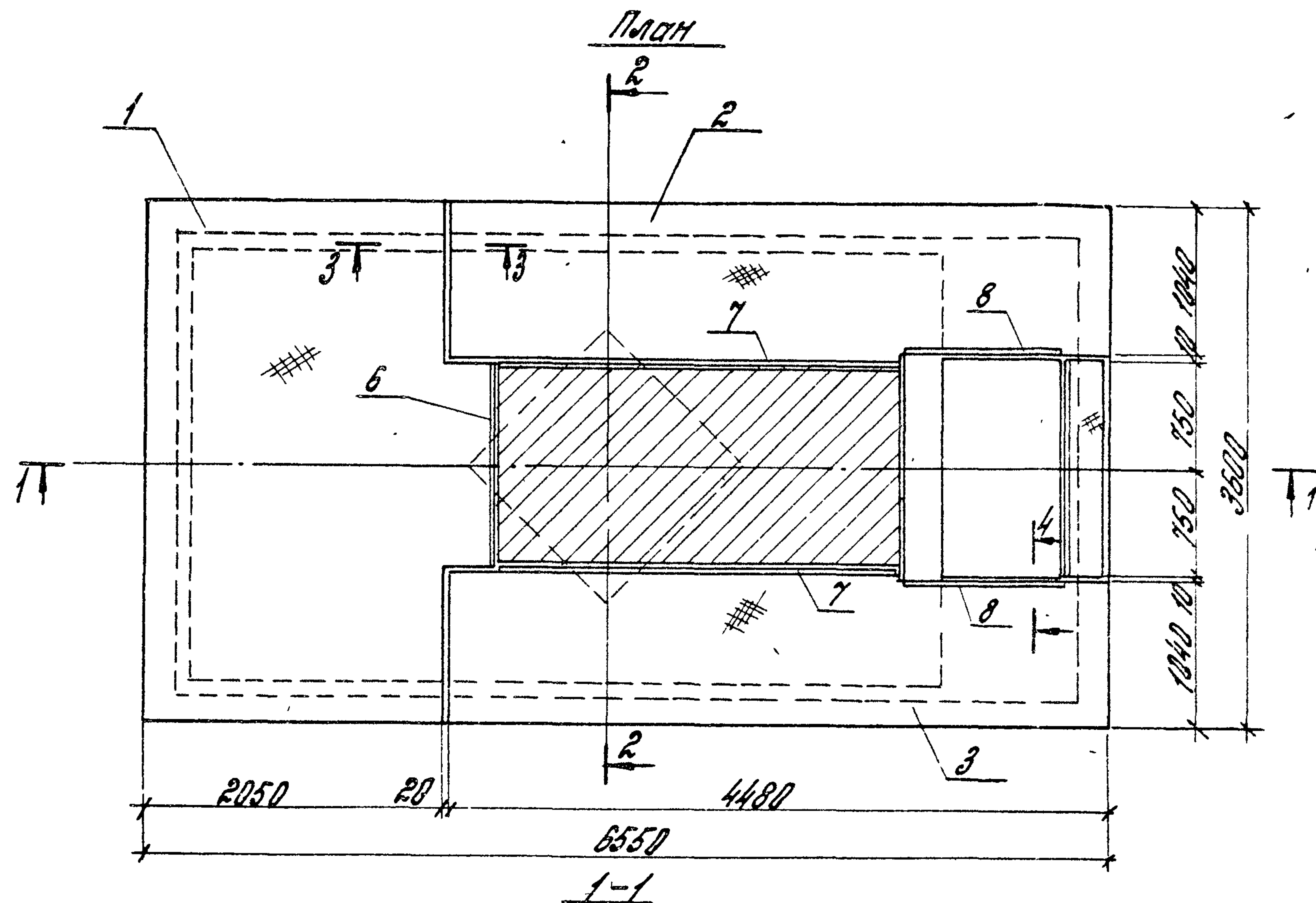
Листов 2
Лист 1
Лист 2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болтухов
Ст. н. мтр. Бобрищев
Руч. гр. Берлин
Пробер. Ковалев
Рис. гр. Ковалев

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	7		-3.00.02	Угловая 50x5 ГОСТ 8509-72 80т3кп2Т414-1-3023-80		
				С = 2650	2	10.0м
Б4	8		-3.00.03	Угловая 50x5 ГОСТ 8509-72 80т3кп2Т414-1-3023-80		
				С = 1100	2	4.1м
Б4	9		-3.00.04	Ромб 8-ПН-8230x1500 ГОСТ 8509-72 80т3кп2Т414-1-3023-80	1	25.4м
Б4	10		-3.00.05	Угловая 50x5 ГОСТ 8509-72 80т3кп2Т414-1-3023-80		
				С = 1500	1	5.7м

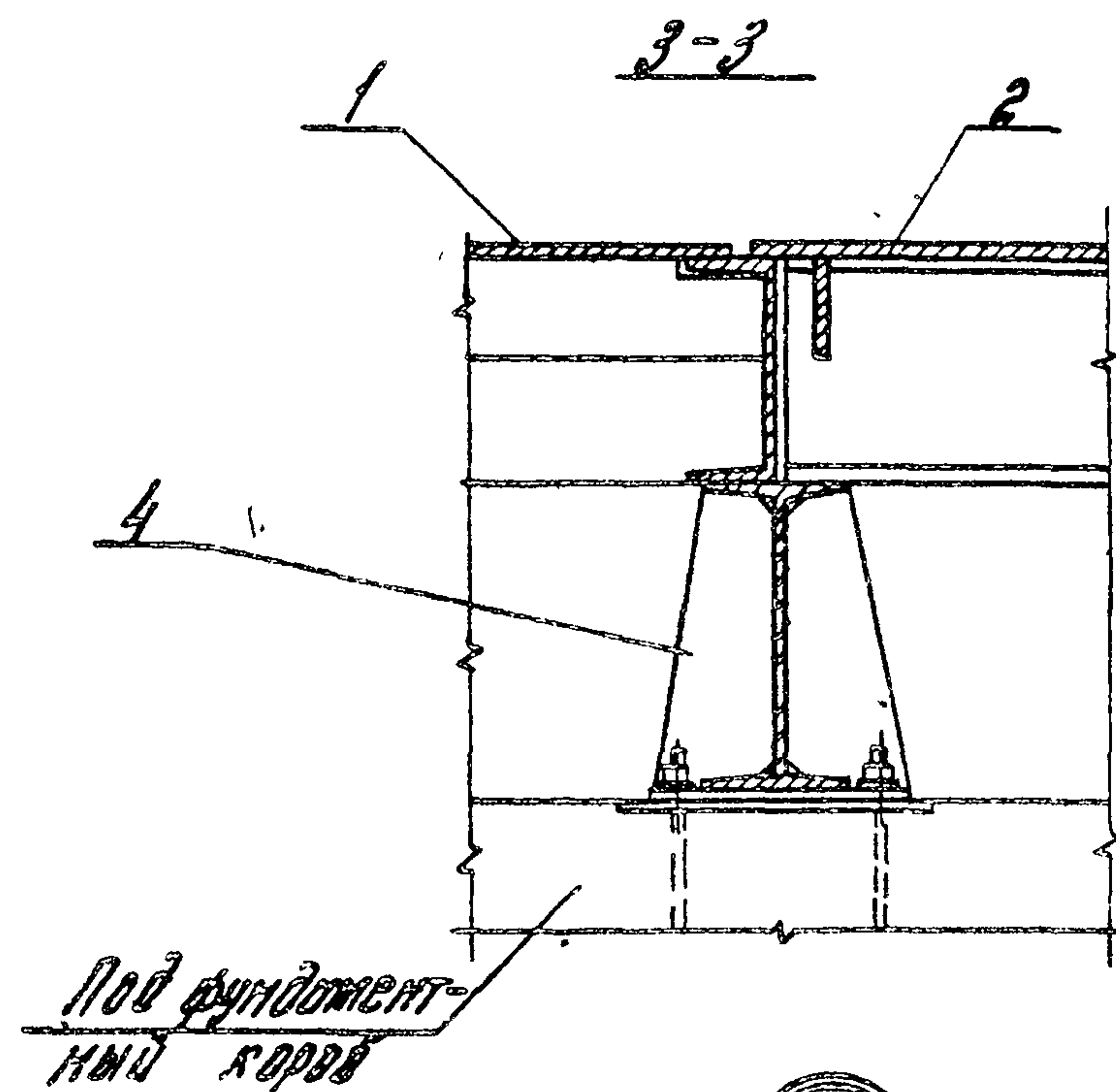
3.004-3.18-3.00.00

Лист 2

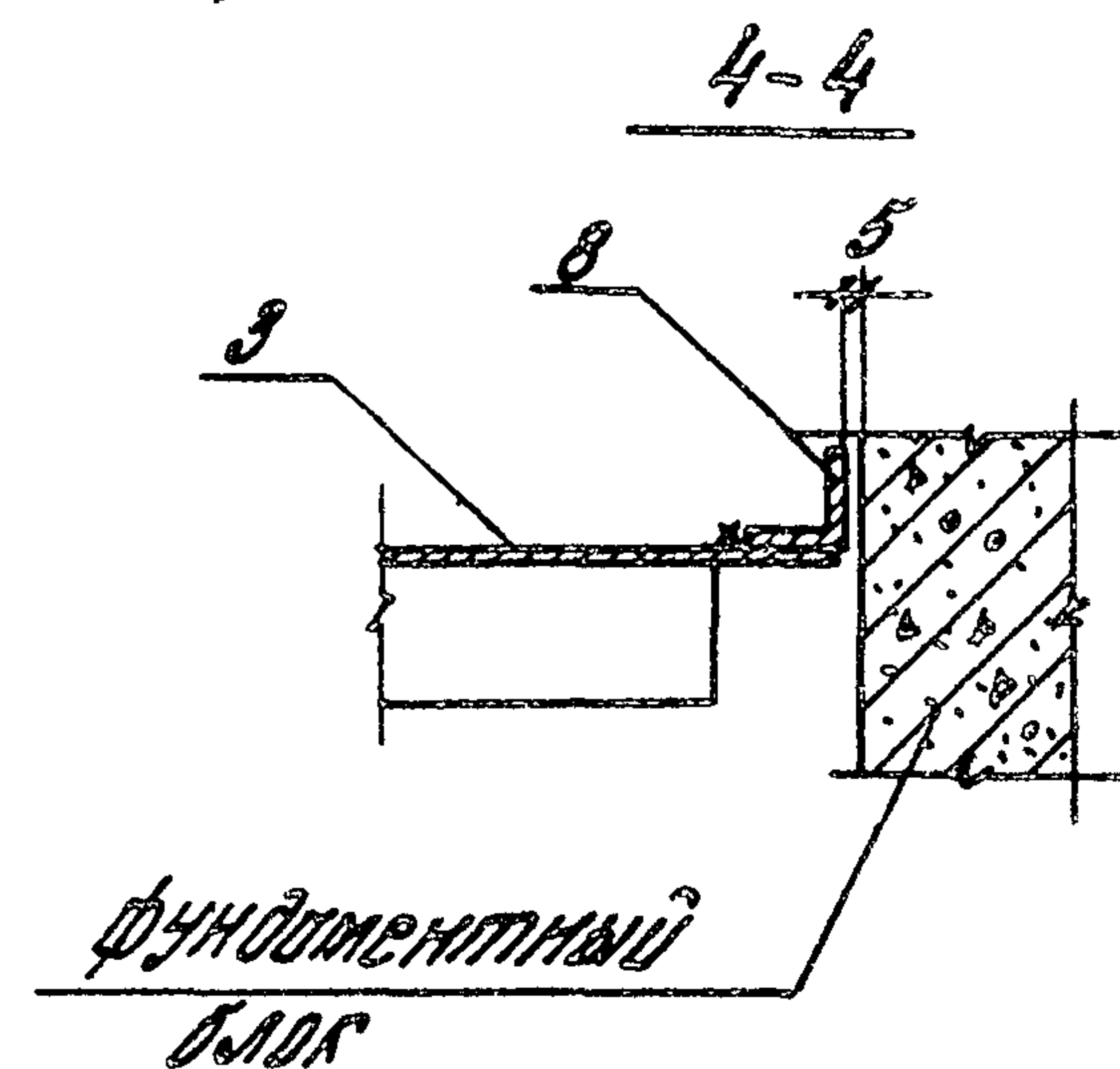
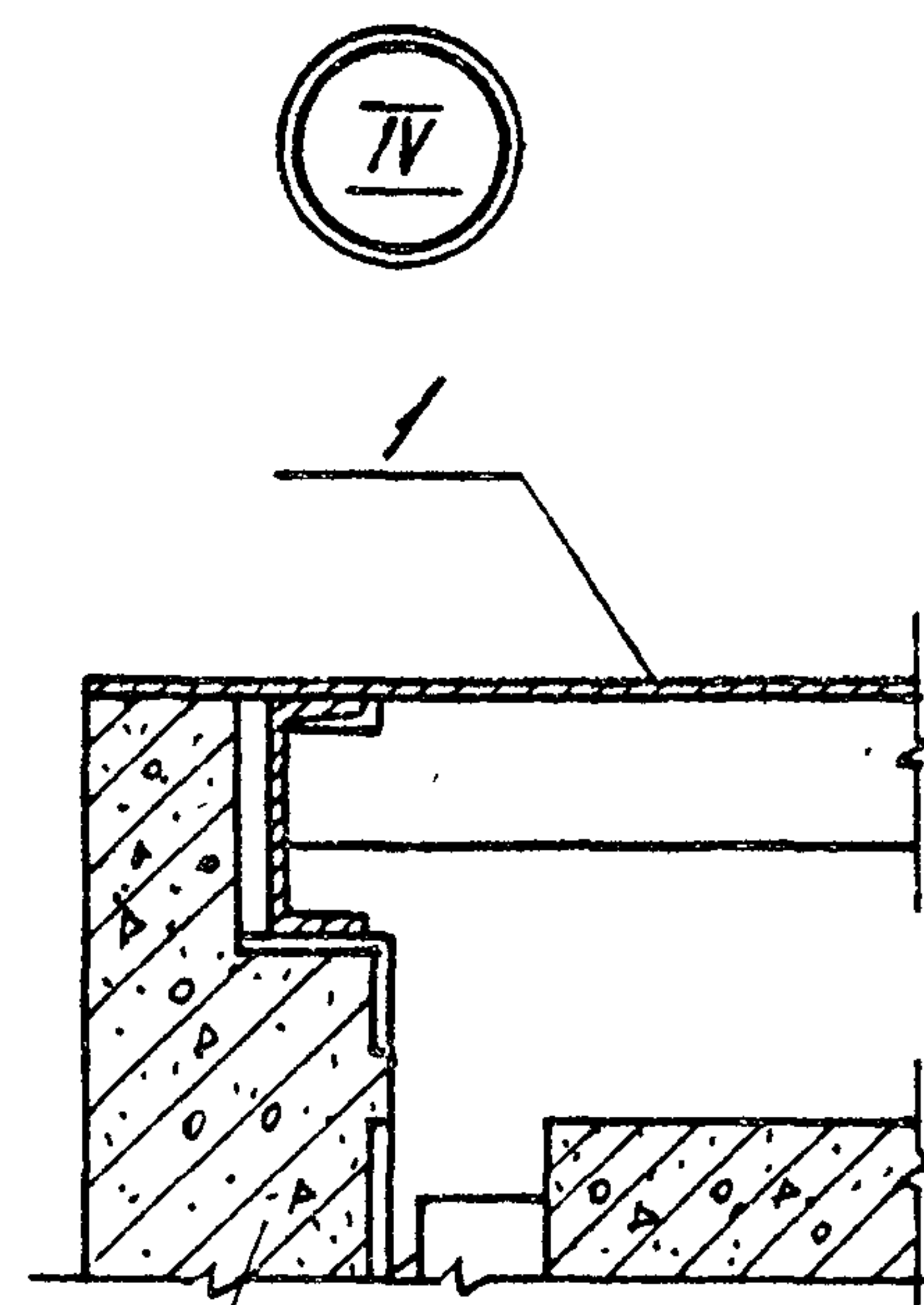
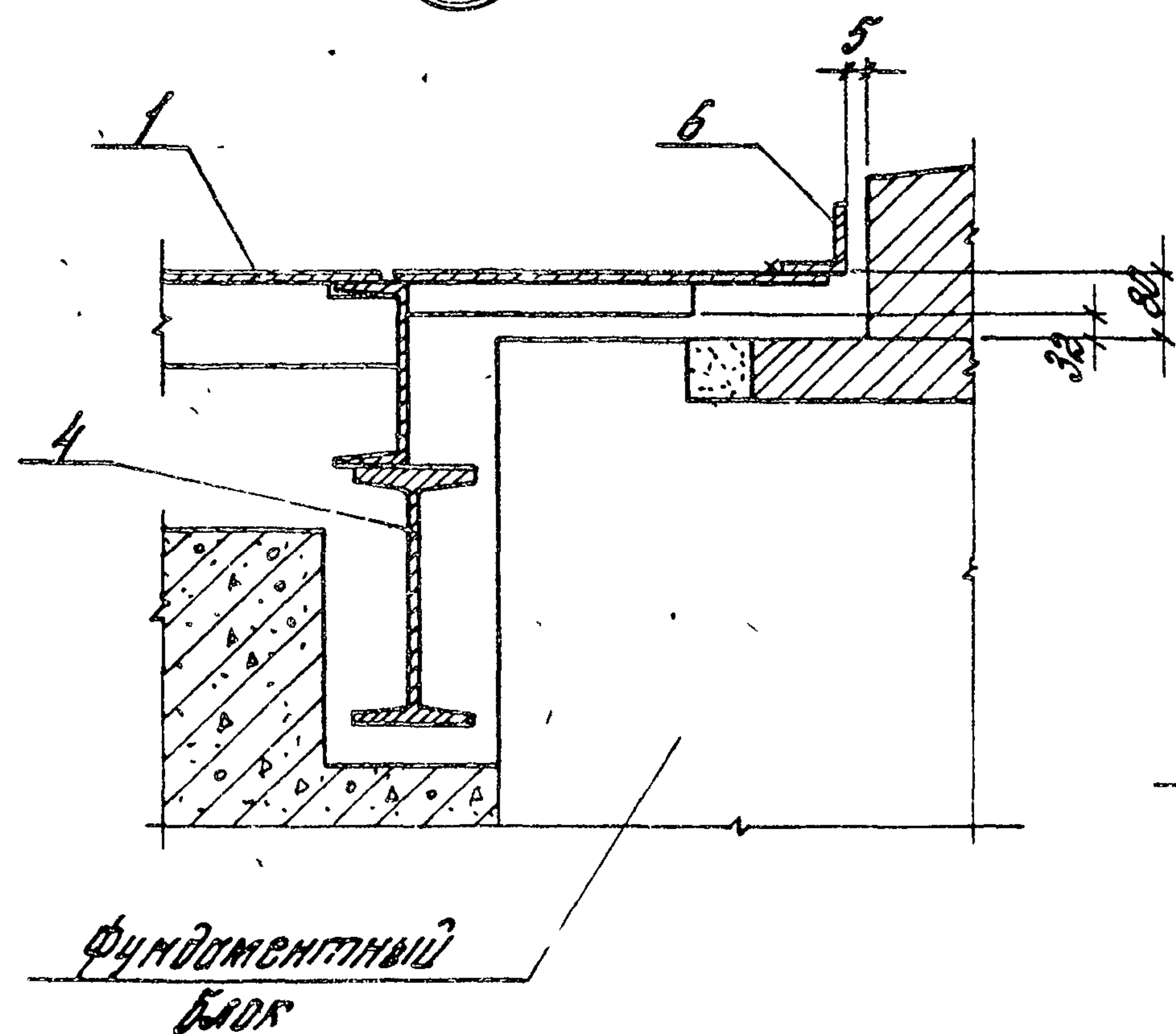
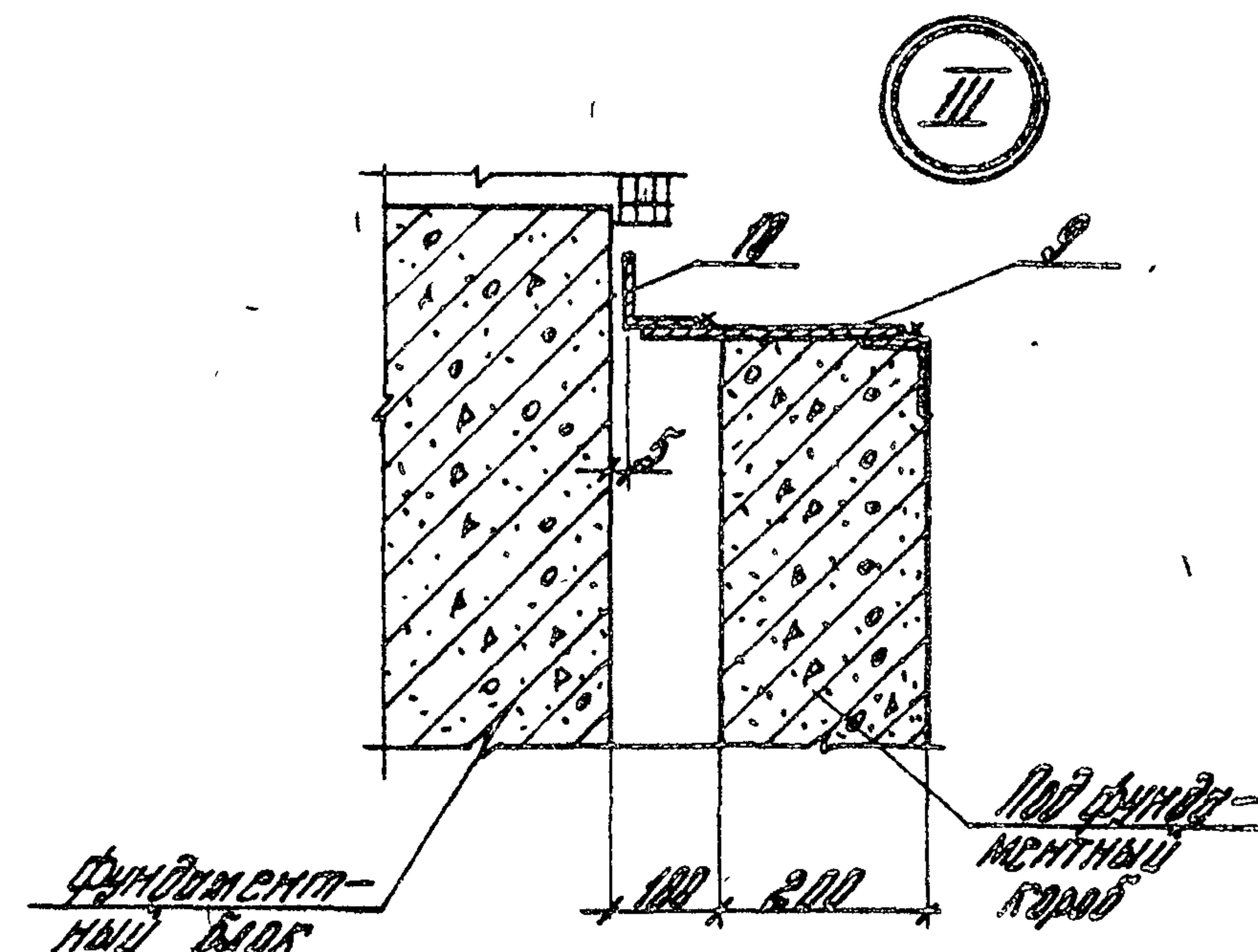
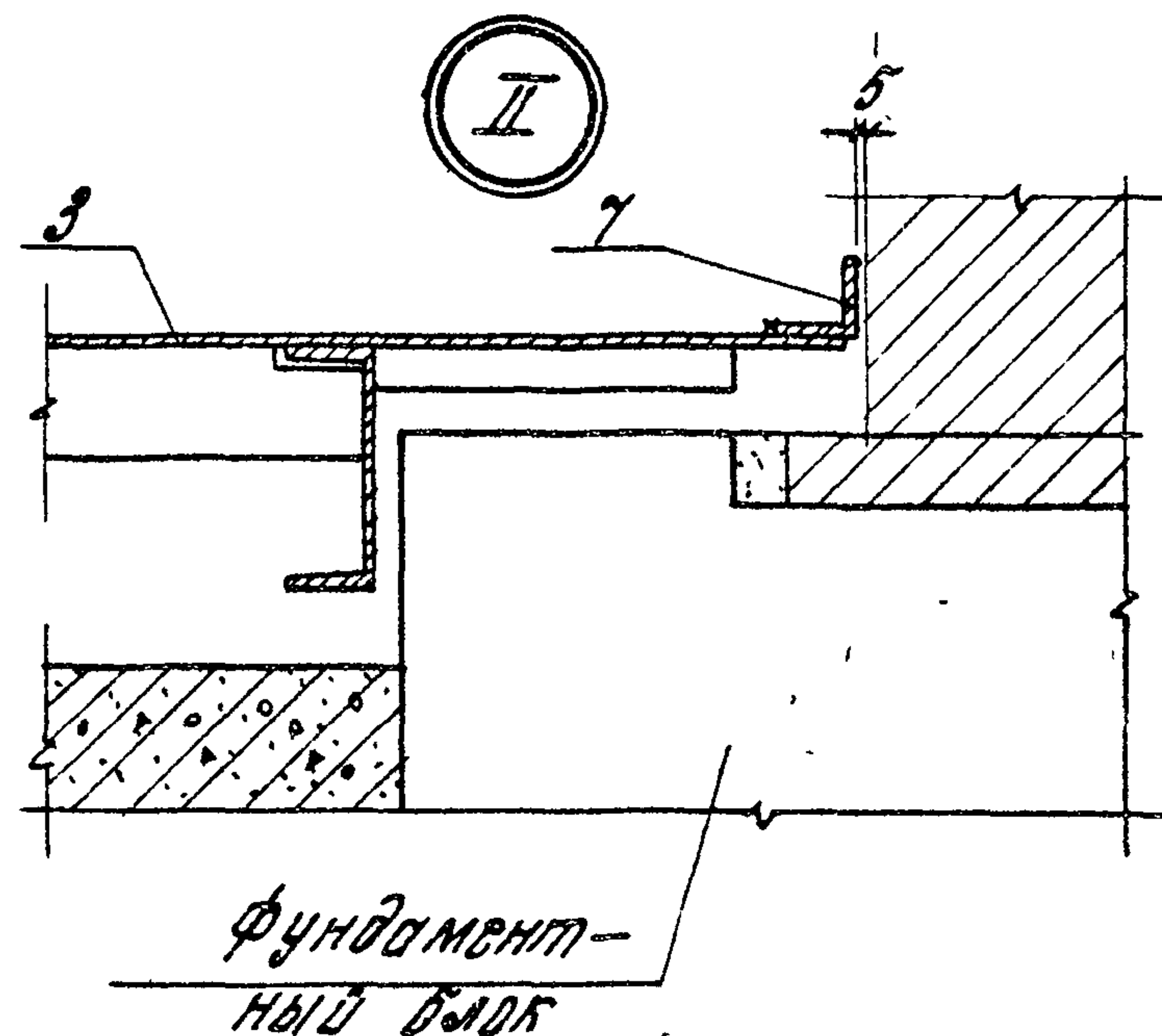


В плите П2 предусмотреть вырез для подсоединения трубопровода к молоту для выхода отработанного воздуха.

3.004-3.18-3.00.0005				
Перекрытие			Строгая масса	Масштаб
Оборочный чертеж			0	233% 1:50
			Лист 1	Лист 2
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	



I



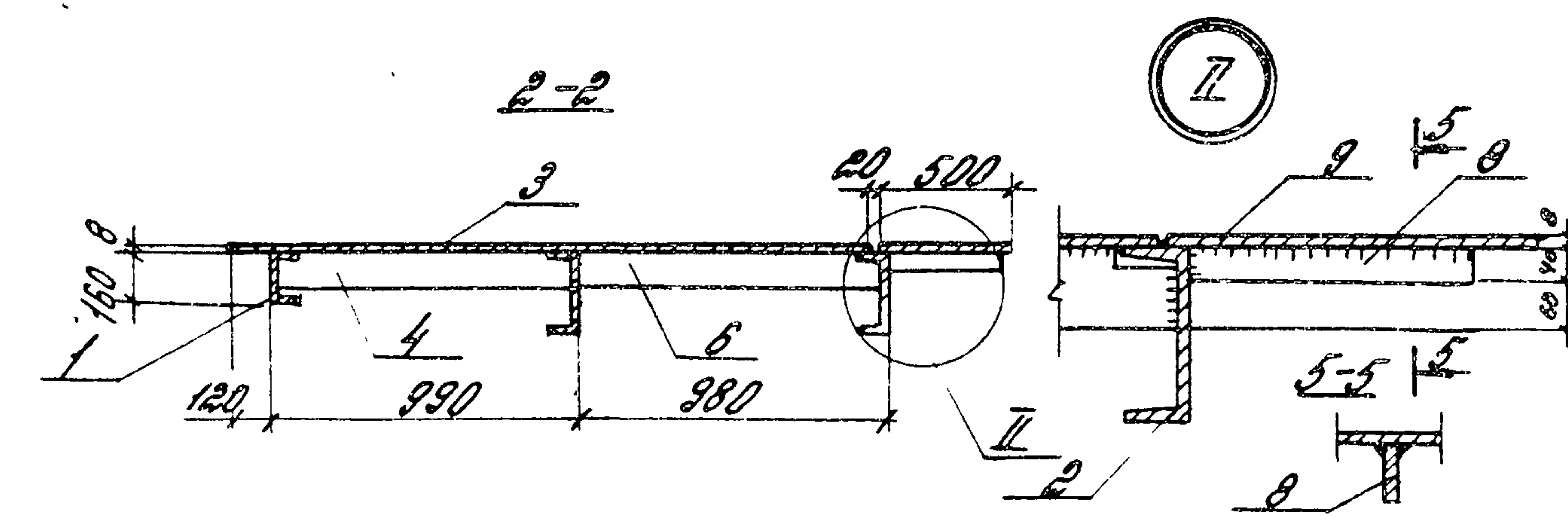
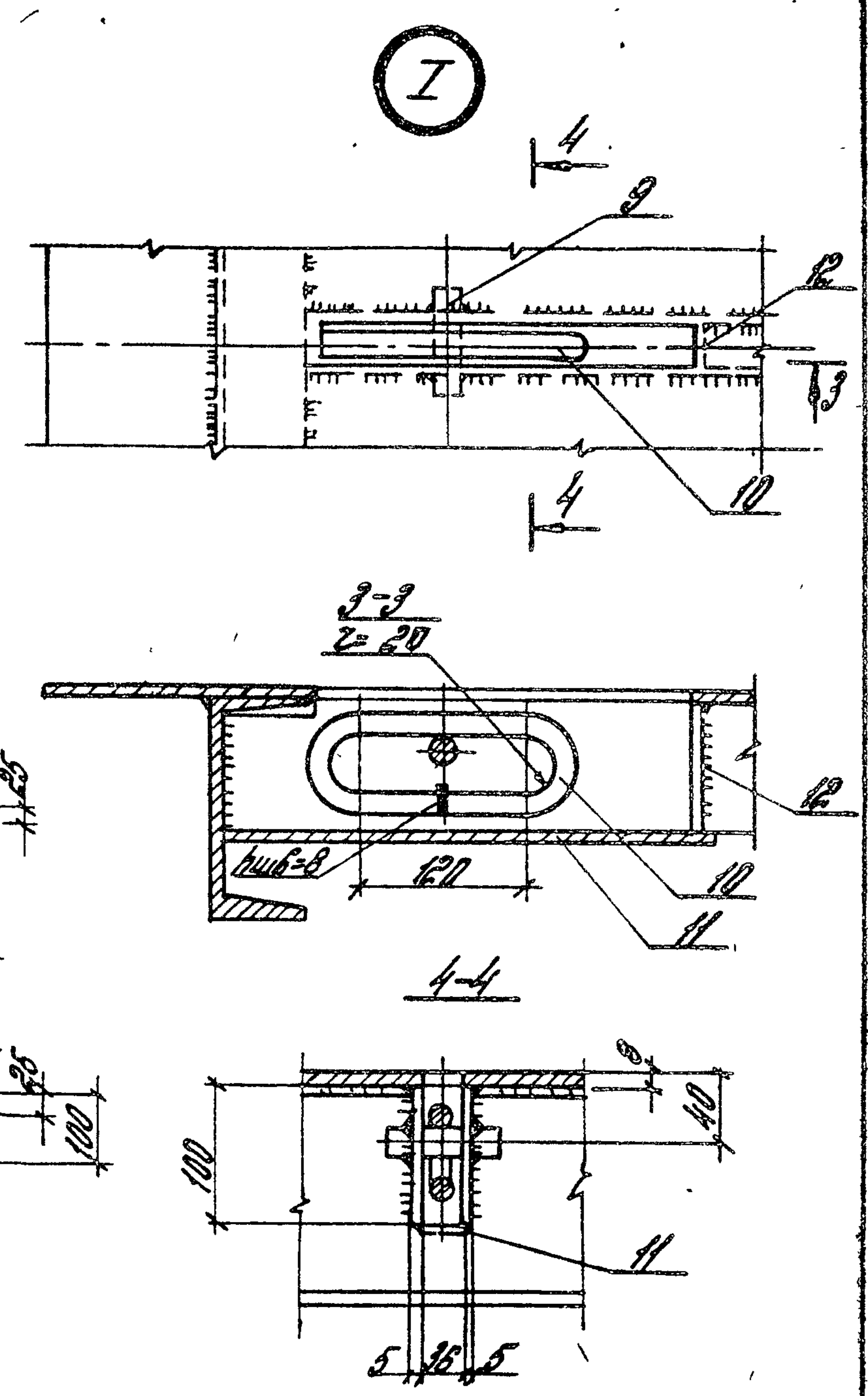
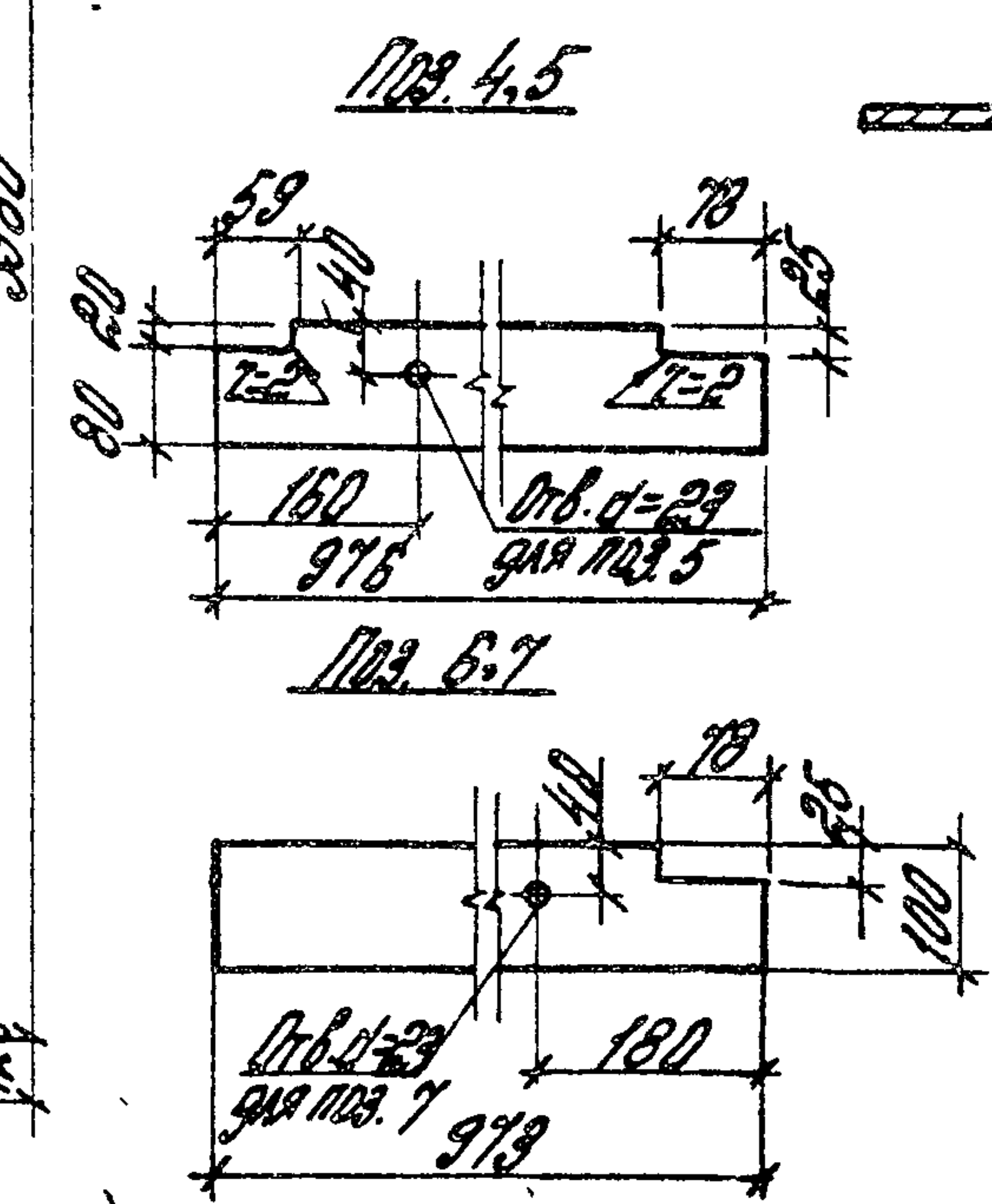
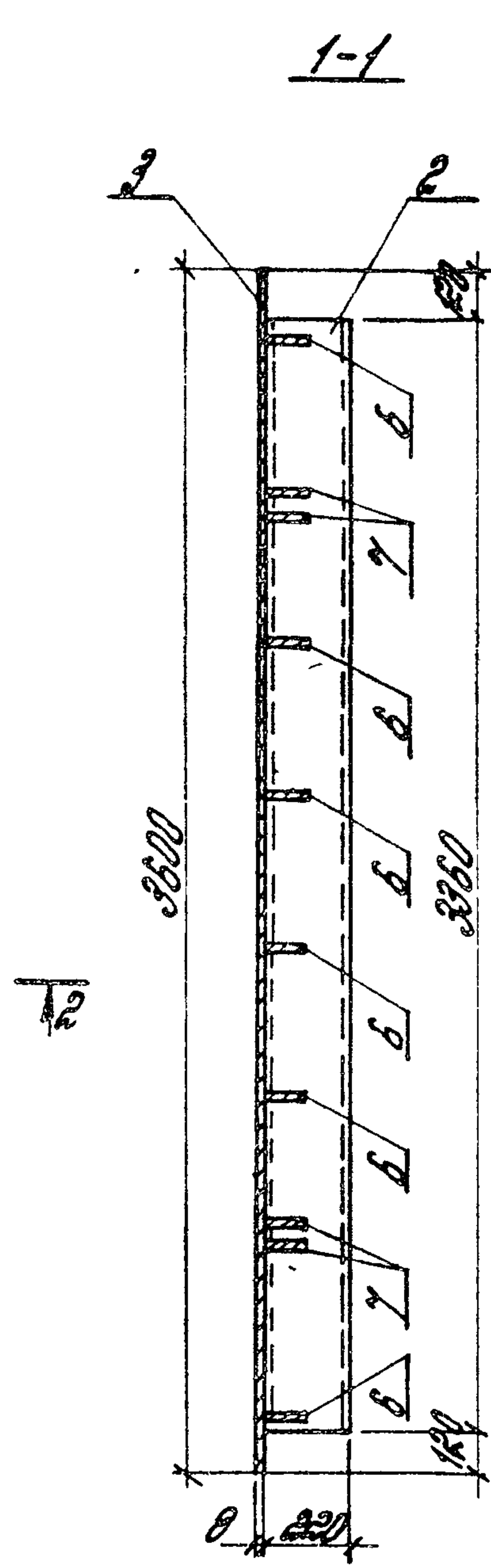
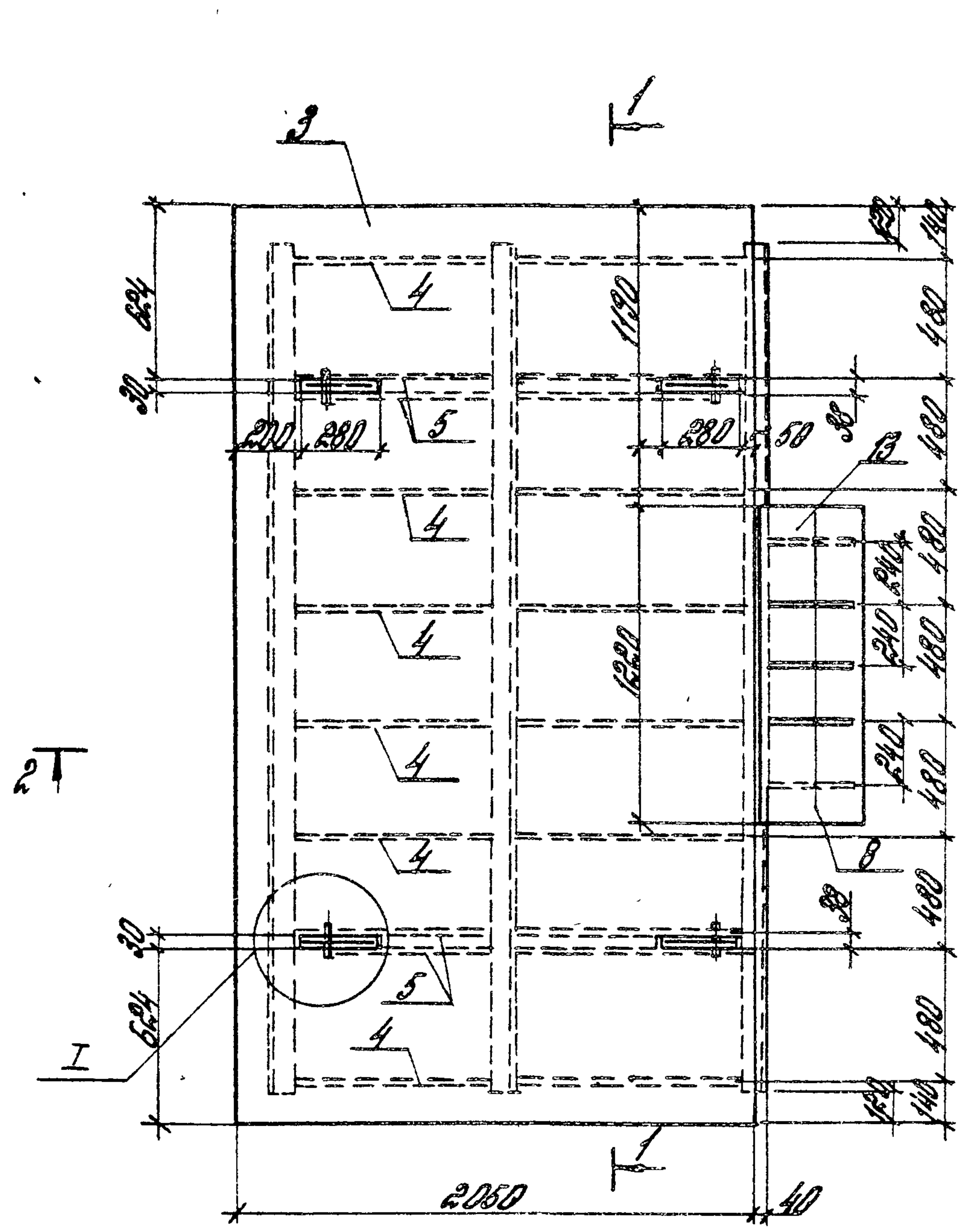
1. По 5-10 приварить после монтажа всей конструкции приваренным швом: $\text{шв} = 240 \text{ мм}$, промежуток между участками шва 60 мм .
2. Сварку производить электродом Э42А, толщиной шва $\text{шв} = 4 \text{ мм}$.

3.004-3.18-3.00.0025

Лист
2

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.004-3.18-3.01.0005	Оборудный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.18-3.01.01	Швеллер 16ГОСТ 8240-72 Вот 3М2Т44-1-3023-80		
				С = 3360	1	47,1 кг
Б4	2		-3.01.02	Швеллер 22ГОСТ 8240-72 Вот 3М2Т44-1-3023-80		
				С = 3360	2	70,5 кг
Б4	3		-3.01.03	Ромб-0-III-8 2050x3600ГОСТ 8558-77 Вот 3М2Т44-1-3023-80	1	550,6 кг
Б4	4		-3.01.04	Полоса 100x8ГОСТ 103-76 Вот 3М2Т44-1-3023-80		
				С = 976	6	6,1 кг
Б4	5		-3.01.05	Полоса 100x8ГОСТ 103-76 Вот 3М2Т44-1-3023-80		Отб. d=23
				С = 976	4	6,1 кг
Б4	6		-3.01.06	Полоса 100x8ГОСТ 103-76 Вот 3М2Т44-1-3023-80		
				С = 973	6	6,1 кг
3.004-3.18-3.01.00						
Исх. отд.	Белухов	Александр		Лист	Листов	
Ст. н. отд.	Бодришев	Юрий		Р	1	2
Вид. отд.	Берлин	Виктор		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Проект.	Колосов	Григорий				

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	7		-3.01.07	Полоса 100x8ГОСТ 103-76 Вот 3М2Т44-1-3023-80		Отб. d=23
				С = 973	4	6,1 кг
Б4	8		-3.01.08	Полоса 40x8ГОСТ 103-76 Вот 3М2Т44-1-3023-80		
				С = 350	5	0,9 кг
Б4	9		-3.01.09	Отвержень ф 20 А I ГОСТ 5781-82		
				С = 80	4	0,2 кг
Б4	10		-3.01.10	Отвержень ф 20 А I ГОСТ 5781-82		
				С = 425	4	1,0 кг
Б4	11		-3.01.11	Полоса 36x4ГОСТ 103-76 Вот 3М2Т44-1-3023-80		
				С = 380	4	0,4 кг
Б4	12		-3.01.12	Полоса 30x4ГОСТ 103-76 Вот 3М2Т44-1-3023-80		
				С = 100	4	0,1 кг
Б4	13		-3.01.13	Ромб-0-III-8 520x1220ГОСТ 8558-77 Вот 3М2Т44-1-3023-80	1	47,3 кг
3.004-3.18-3.01.00						
						Лист
						2



Сборку производить электродом Э42А, толщина сварных швов $\text{шв}=4\text{мм}$, крате крате крате .

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

архив	Знак	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.004-3.18-3.02.0015	Оборудный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.18-3.02.01	Швеллер 22 ГОСТ 8240-72 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 4330$	1	90,9 кг
Б4	2		-3.02.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 4330$	1	81,5 кг
Б4	3		-3.02.03	Полоса 100x8 ГОСТ 103-76 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 656$	7	4,1 кг
Б4	4		-3.02.04	Полоса 100x8 ГОСТ 103-76 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 656$	4	4,1 кг

3.004-3.18-3.02.00

Плита №2

Стальной лист

ЦНИИПРОМЗАНИИ

Нач. отд. Бондарев
Т.Н.М. Бондарев
Рис. гр. Бондарев
С.Т.М. Бондарев
Вед. гр. Бондарев

архив	Знак	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	5		-3.02.05	Полоса 40x8 ГОСТ 103-76 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 320$	10	0,8 кг
Б4	6		-3.02.06	Полоса 40x8 ГОСТ 103-76 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 210$	12	0,5 кг
Б4	7		-3.02.07	Арматура 8 1180x4480 ГОСТ 5781-82 80т3кп2744-1-3023-80		
					1	381,5 кг
Б4	8		-3.01.09	Стержень $\phi 20$ А1 ГОСТ 5781-82		
				$C = 80$	4	0,20 кг
Б4	9		-3.01.10	Стержень $\phi 20$ А1 ГОСТ 5781-82 $C = 425$	4	1,0 кг
Б4	10		-3.02.08	Полоса 36x4 ГОСТ 103-76 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 656$	4	0,75 кг
Б4	11		-3.02.09	Полоса 220x4 ГОСТ 103-76 80т3кп2744-1-3023-80		
				$C = 380$	1	2,6 кг

3.004-3.18-3.02.00

Лист 2

Формат	Знач.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.18-3.02.0005	Оборудованный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.18-3.02.01	Швеллер 22 ГОСТ 8240-72 80т3кп2Г4-1-3023-80		
				ℓ=4330	1	90.9кг
Б4	2		-3.02.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 80т3кп2Г4-1-3023-80		
				ℓ=4330	1	61.5кг
Б4	3		-3.02.03	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 80т3кп2Г4-1-3023-80		
				ℓ=656	7	4.1кг
Б4	4		-3.02.04	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 80т3кп2Г4-1-3023-80		2 шт d=23
				ℓ=656	4	4.1кг
Б4	5		-3.02.05	Полоса 40×8 ГОСТ 103-76 80т3кп2Г4-1-3023-80		
				ℓ=320	10	0.8кг
3.004-3.18-3.03.00						
Нач. отд.	Болтухов	А.И.	Плита ПЗ			
С.И.Р.	Борисов	В.И.				
Р.И.П.	Берлин	В.И.				
Пробер	Козорубов	В.И.				
			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			

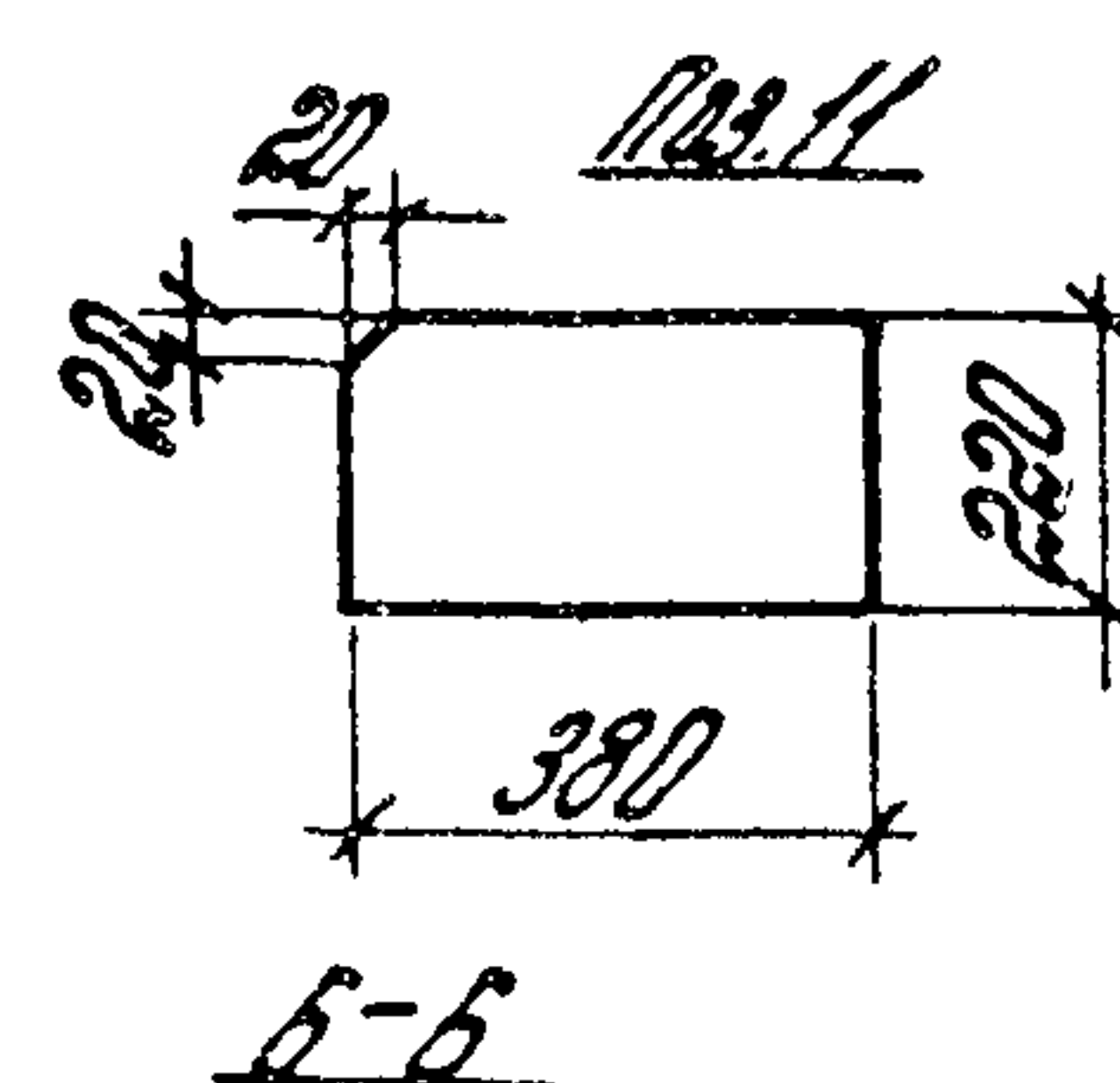
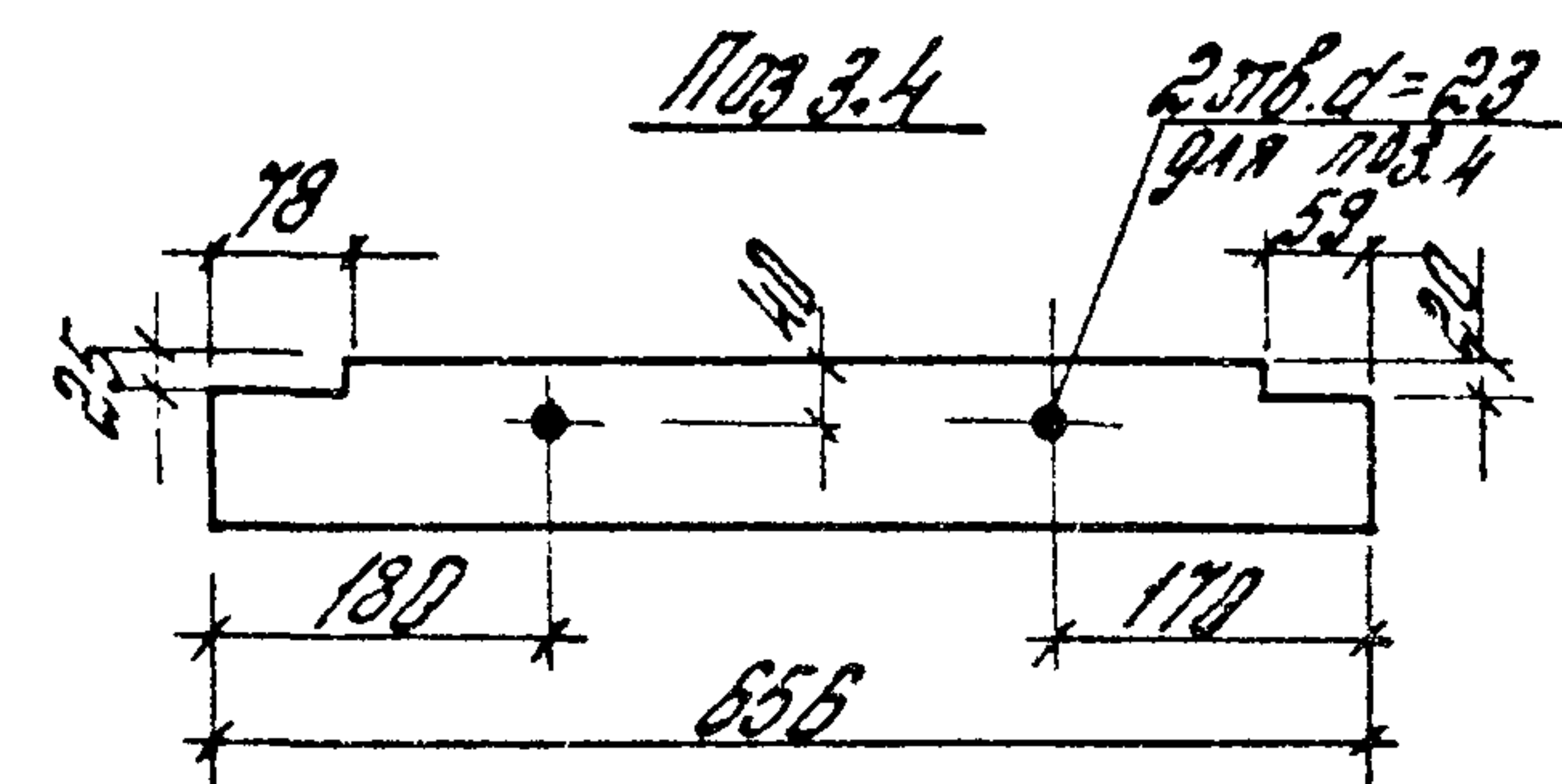
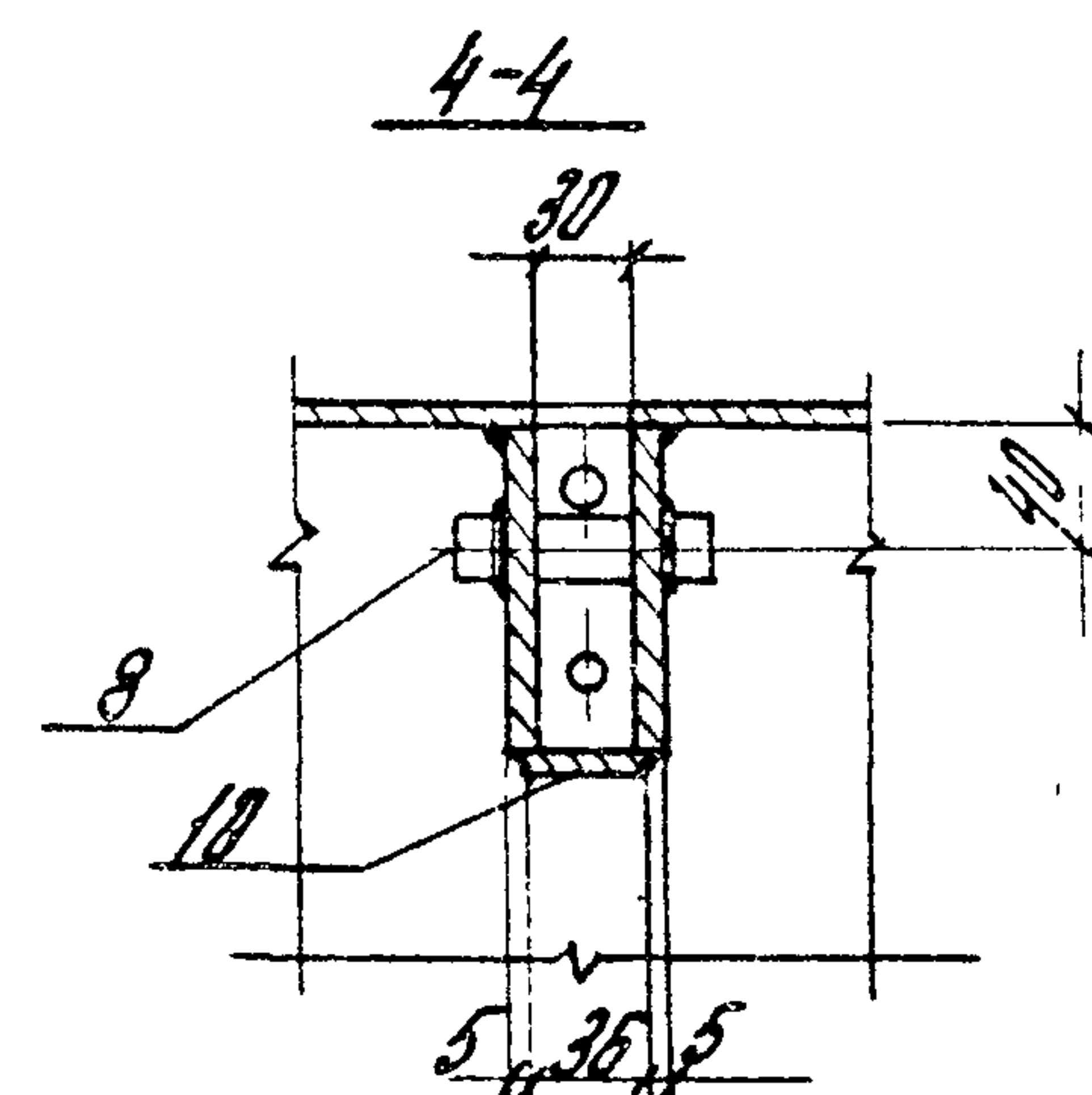
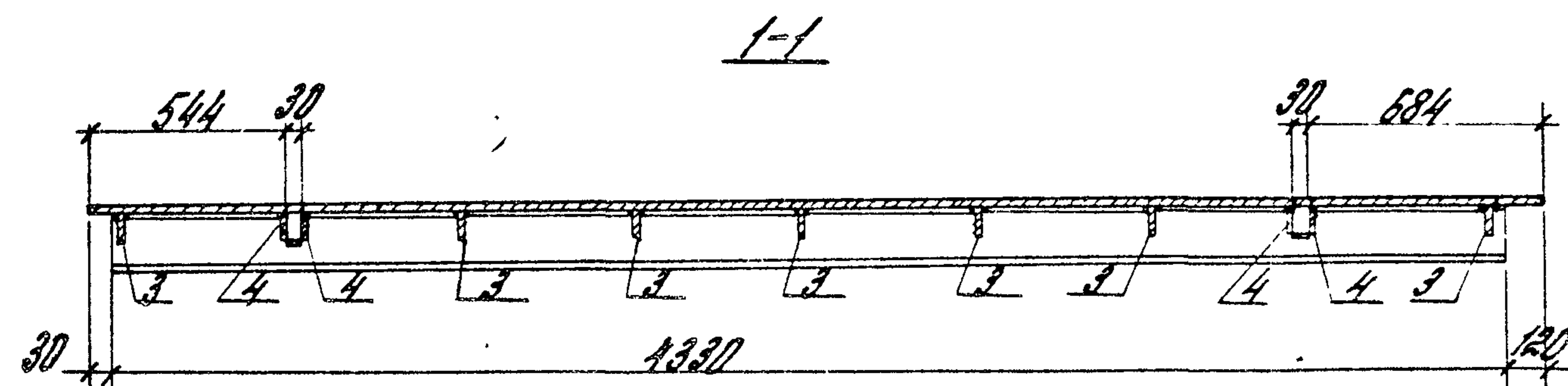
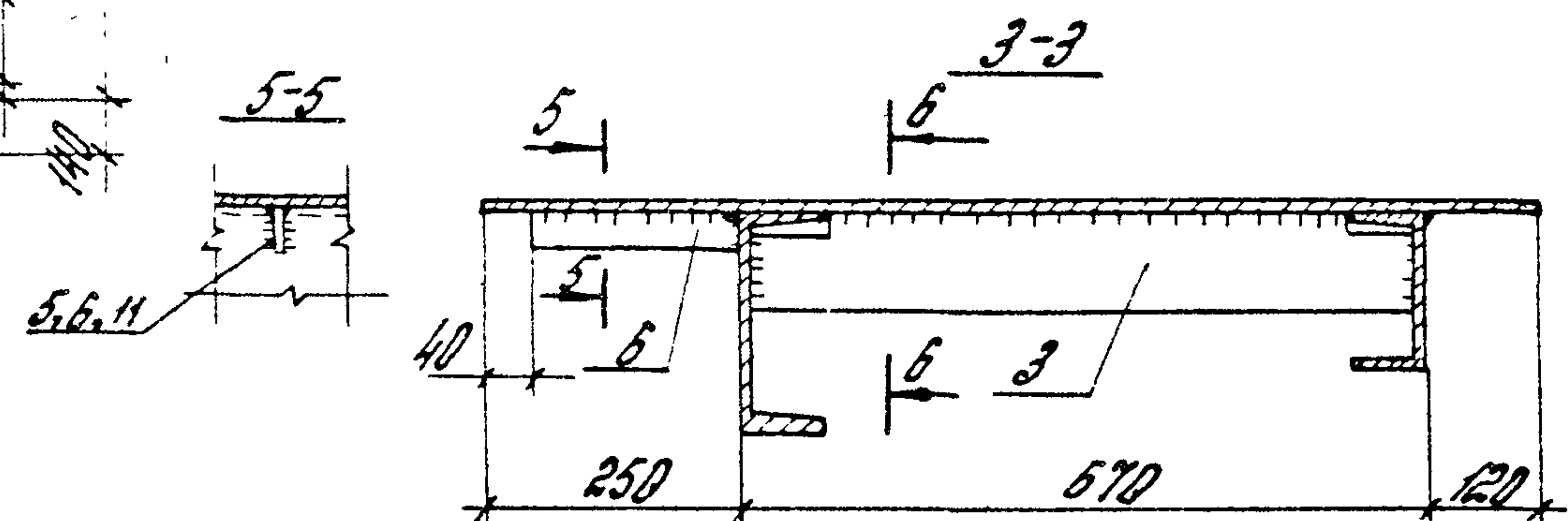
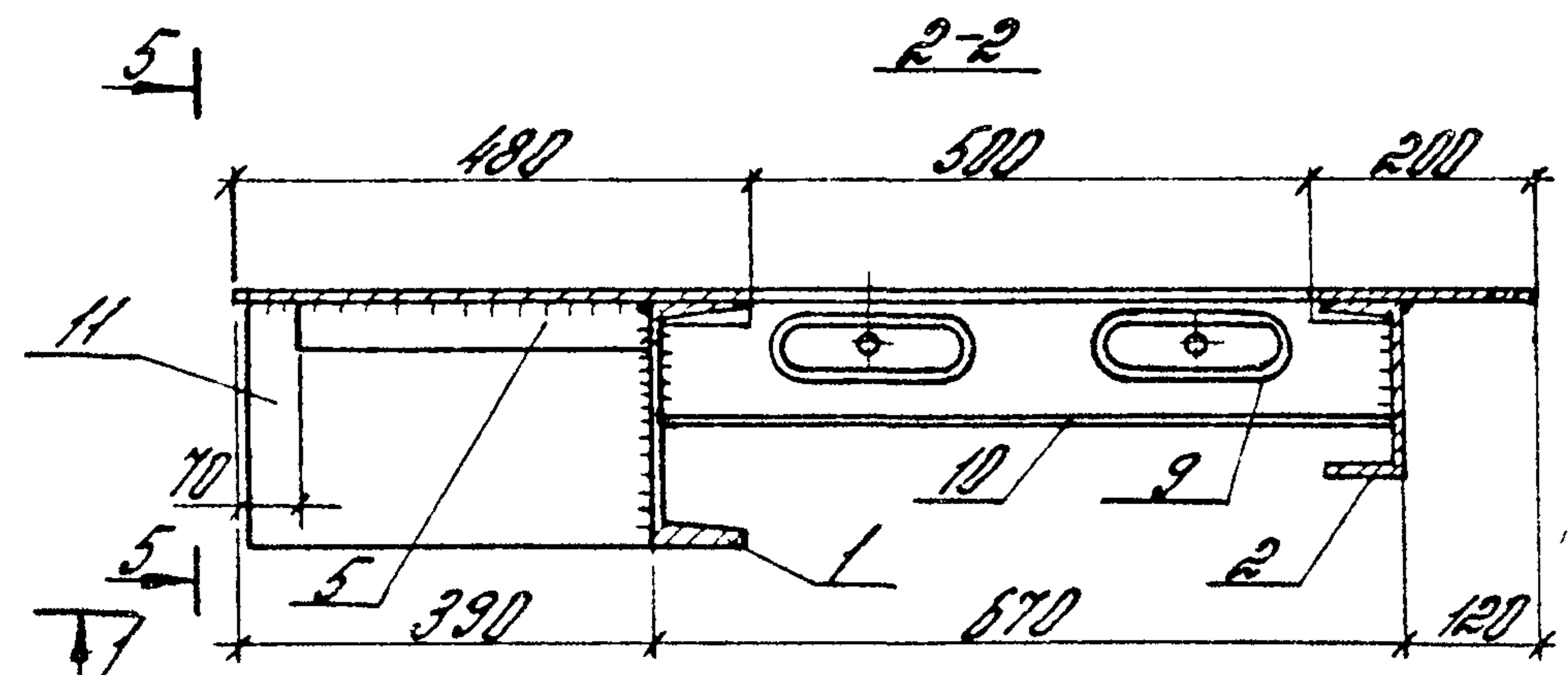
Формат	Знач.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	6		-3.02.06	Полоса 40×8 ГОСТ 103-76 80т3кп2Г4-1-3023-80		
				ℓ=210	2	0.5кг
Б4	8		-3.01.09	Стержень ф20 АІ ГОСТ 5781-82		
				ℓ=80	4	0.2кг
Б4	9		-3.01.10	Стержень ф20 АІ ГОСТ 5781-82		
				ℓ=425	4	1.0кг
Б4	10		-3.02.08	Полоса 36×4 ГОСТ 103-76 80т3кп2Г4-1-3023-80		
				ℓ=656	4	0.75кг
Б4	11		-3.02.09	Лист 220×4 ГОСТ 82-70 80т3кп2Г4-1-3023-80		
				ℓ=380	1	2.6кг
Б4	12		-3.03.01	Родб+оп+8×180×480 ГОСТ 8558-77 80т3кп2Г4-1-3023-80		
					1	381.5кг
3.004-3.18-3.03.00						
						Лист 2

Пример 172
3.004-3.18-3.02.00

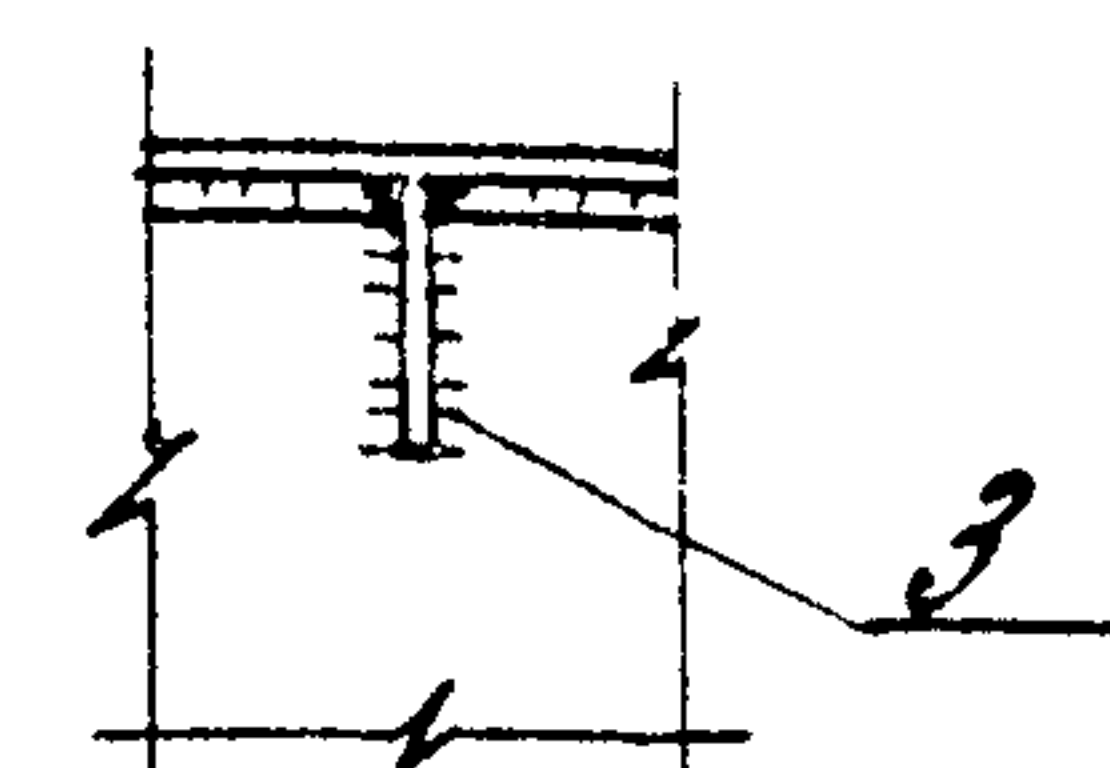
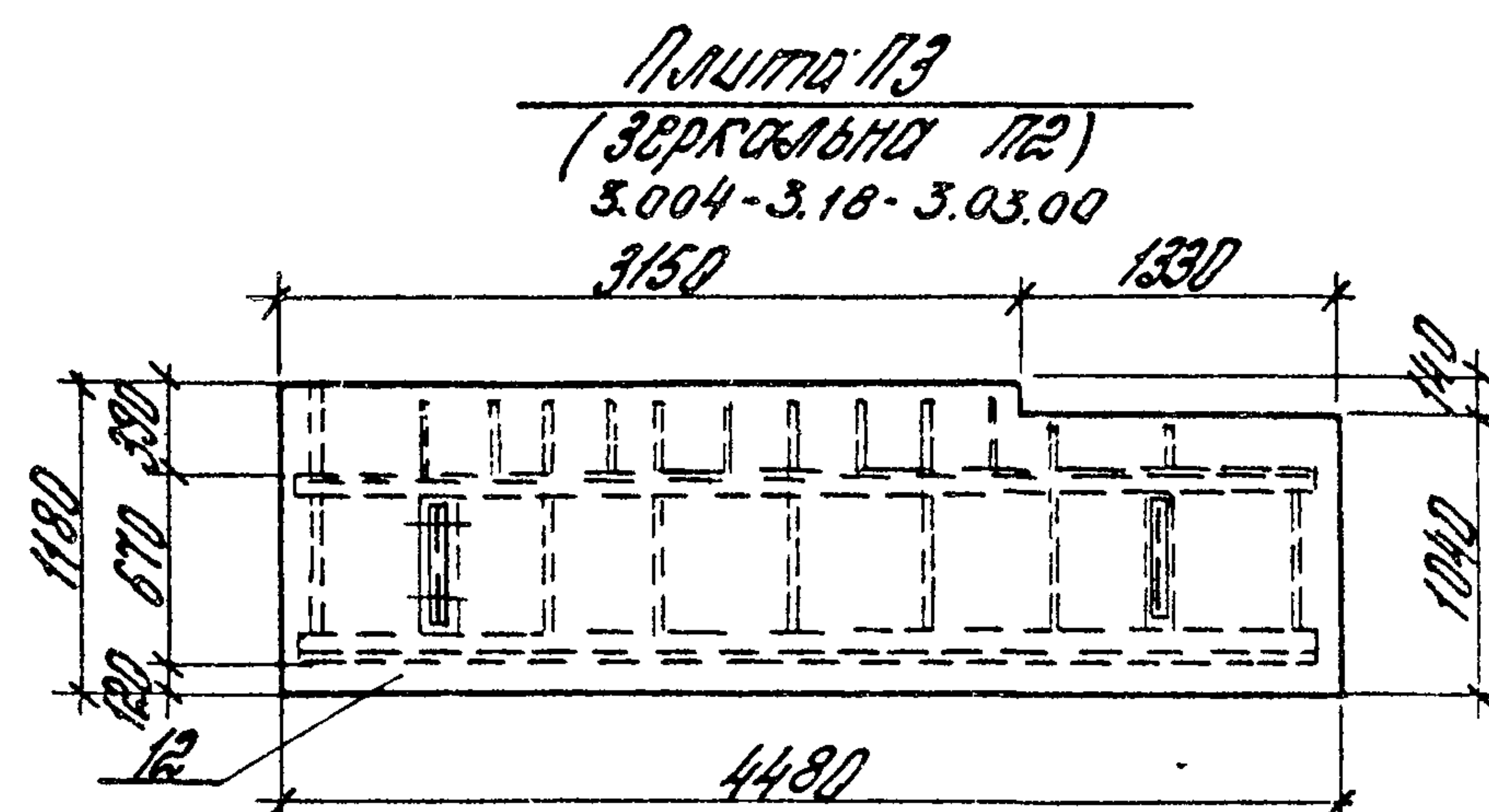
11
2
3
4
5
6
7
8
9
10

1-1
2-2
3-3

4480
5660
1330
3150
280
270
550
550
550
550
550
550
490
150
1040
140
40
20
180
120
60
210
300
20

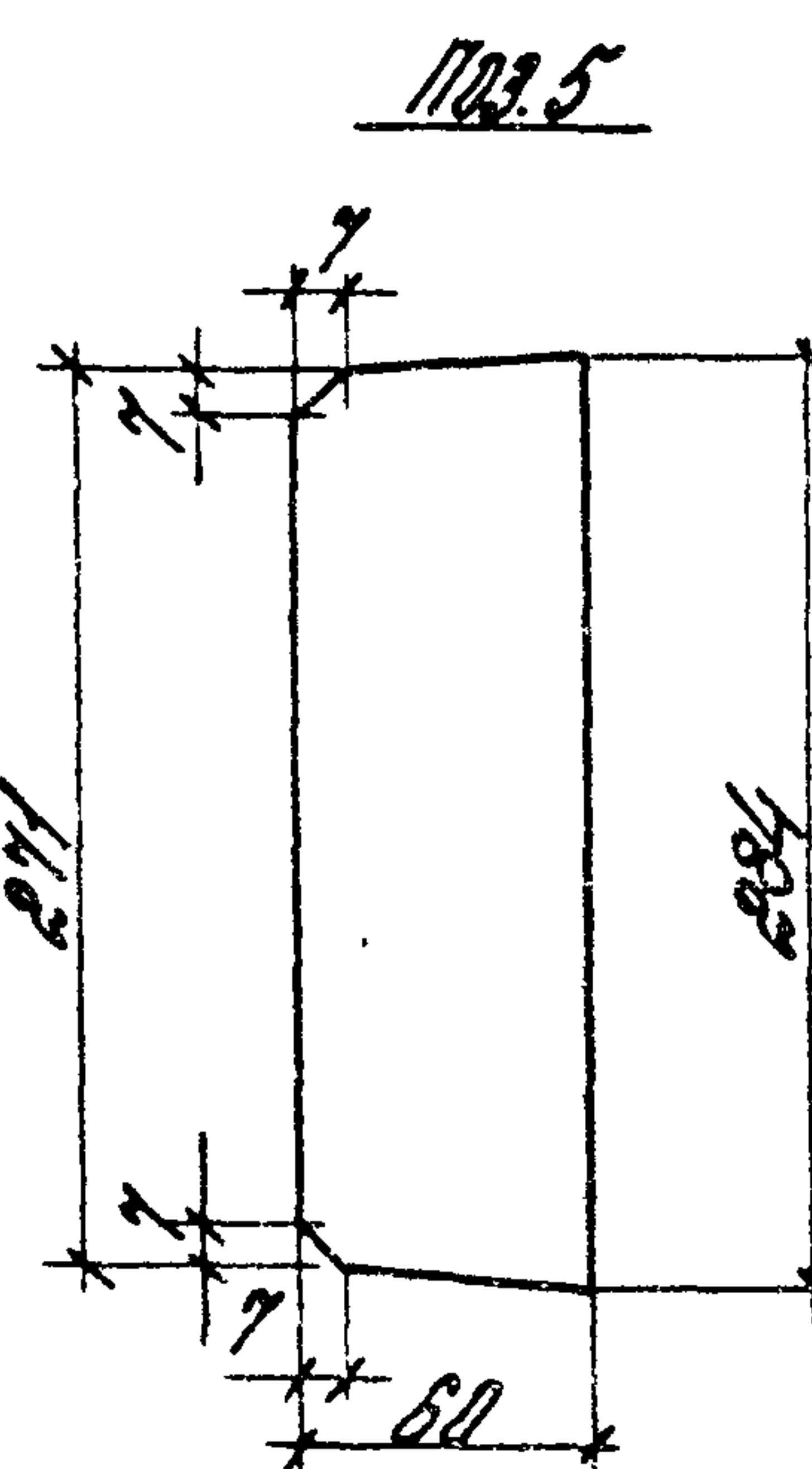
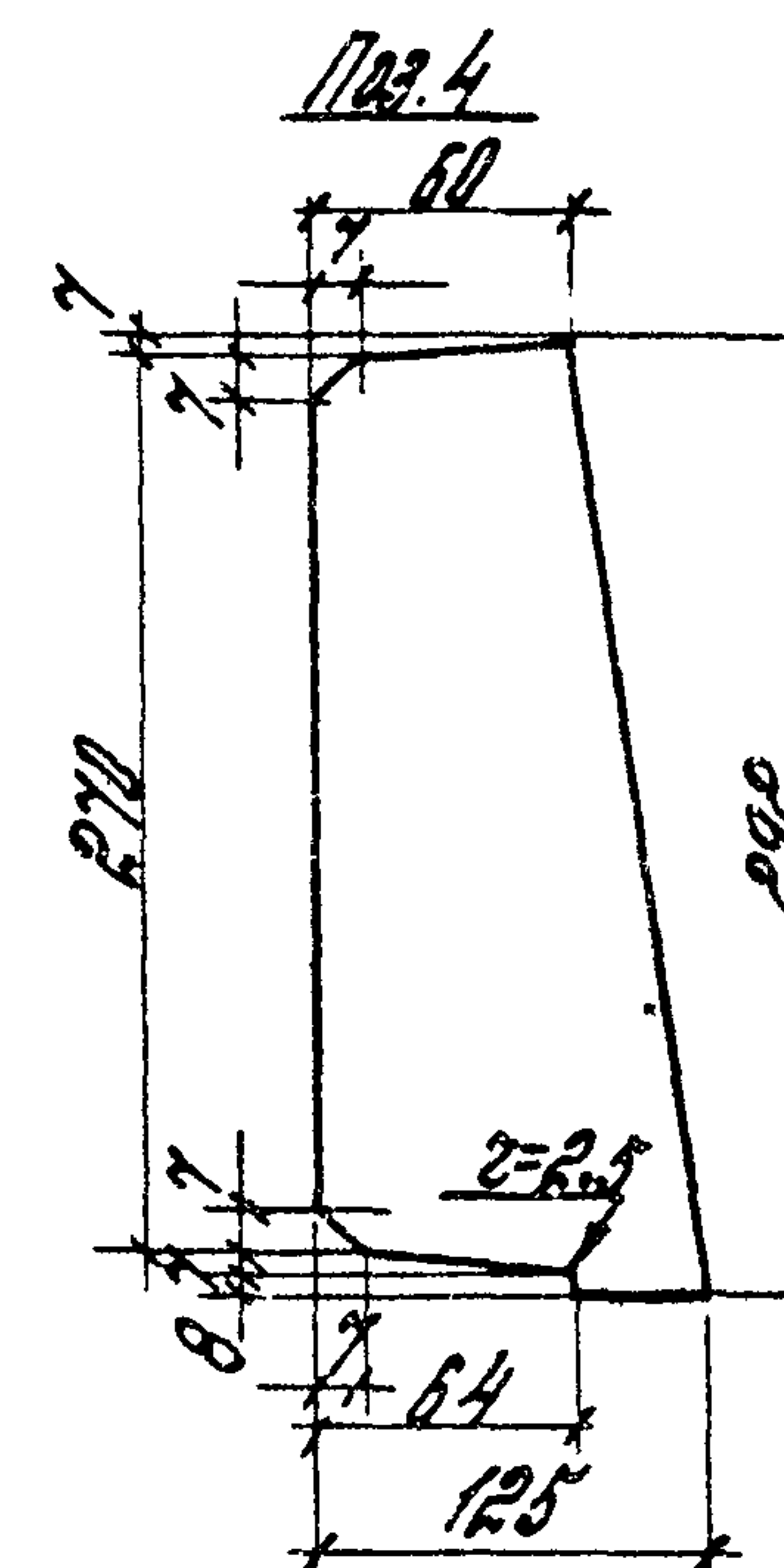
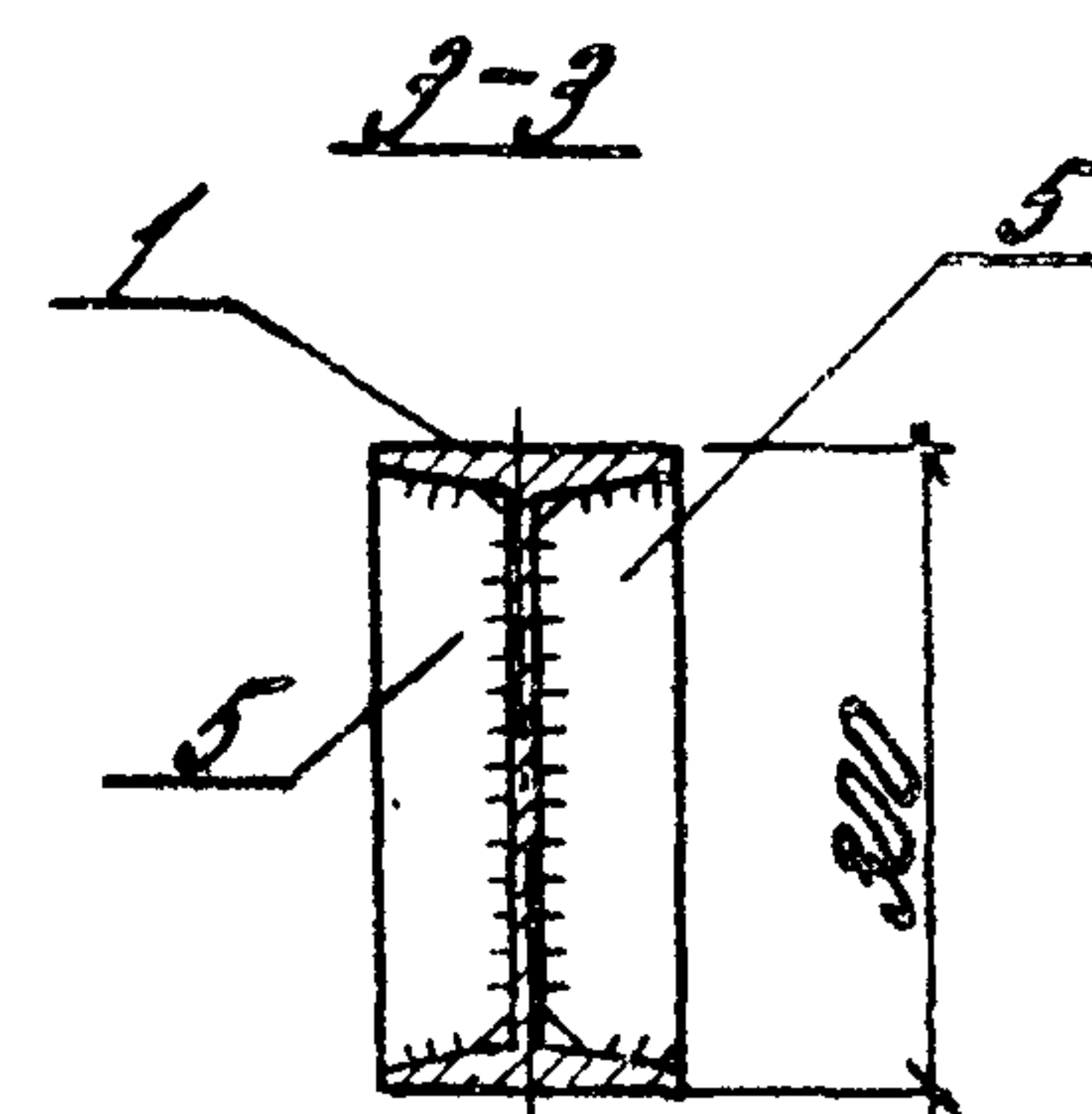
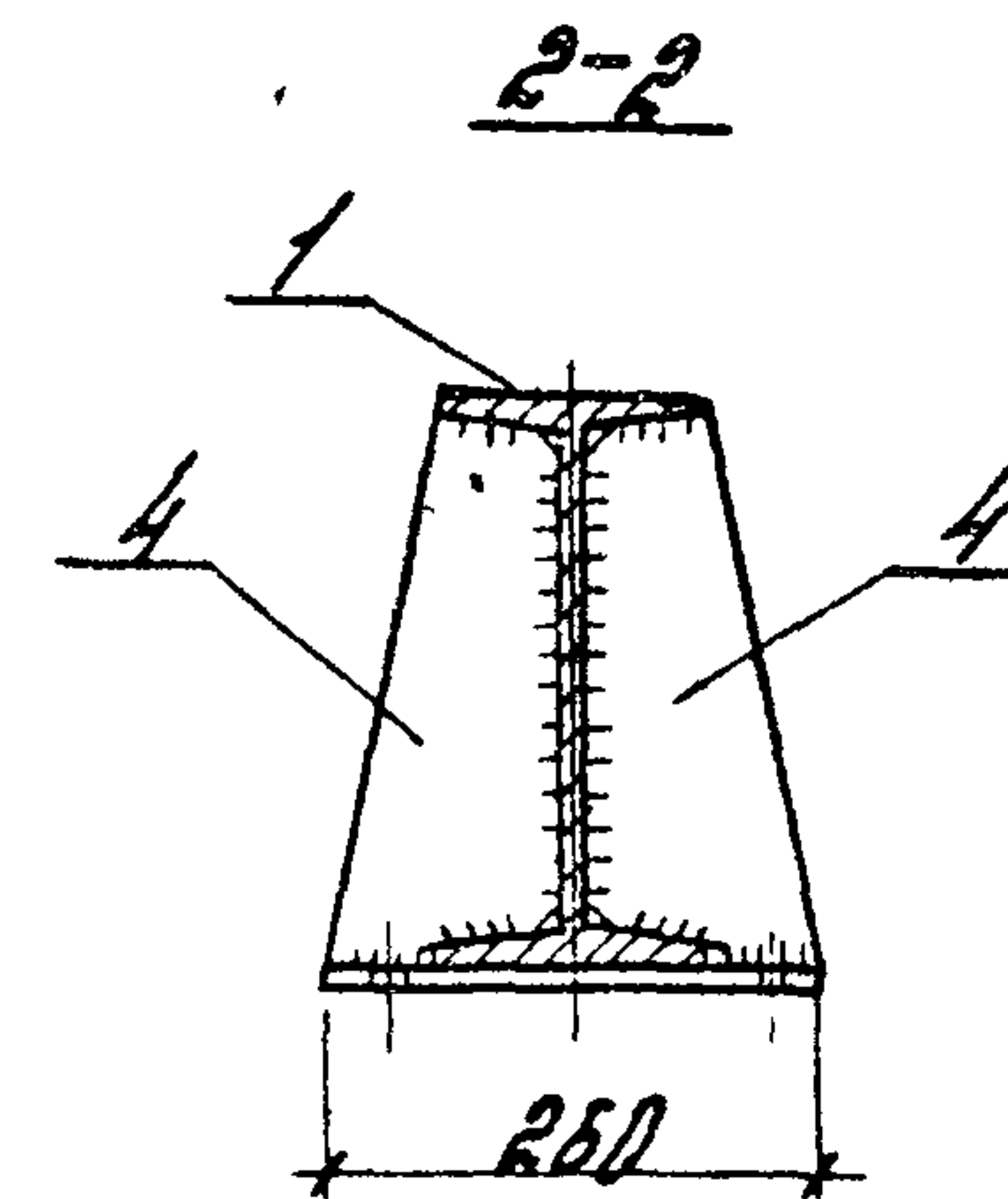
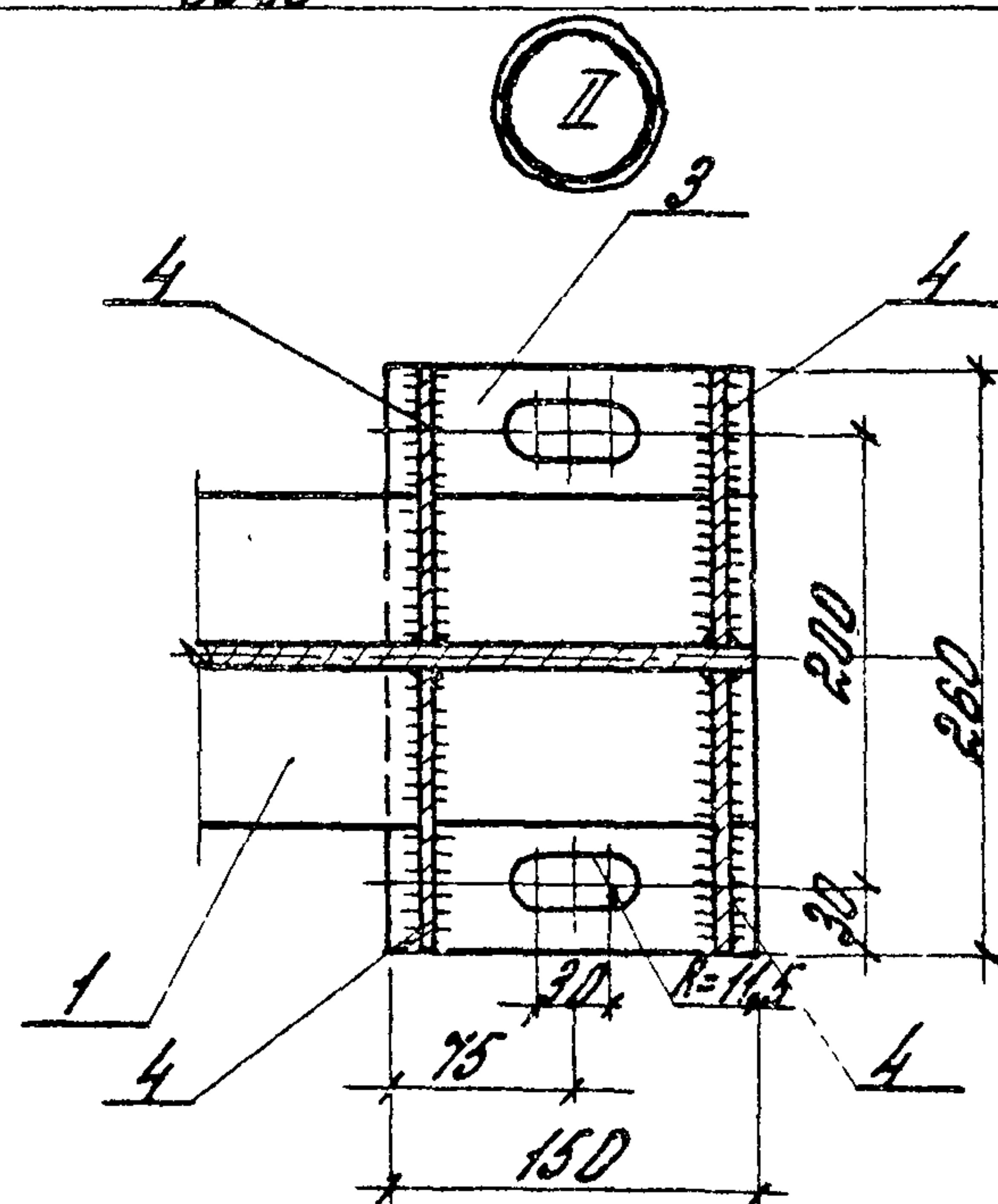
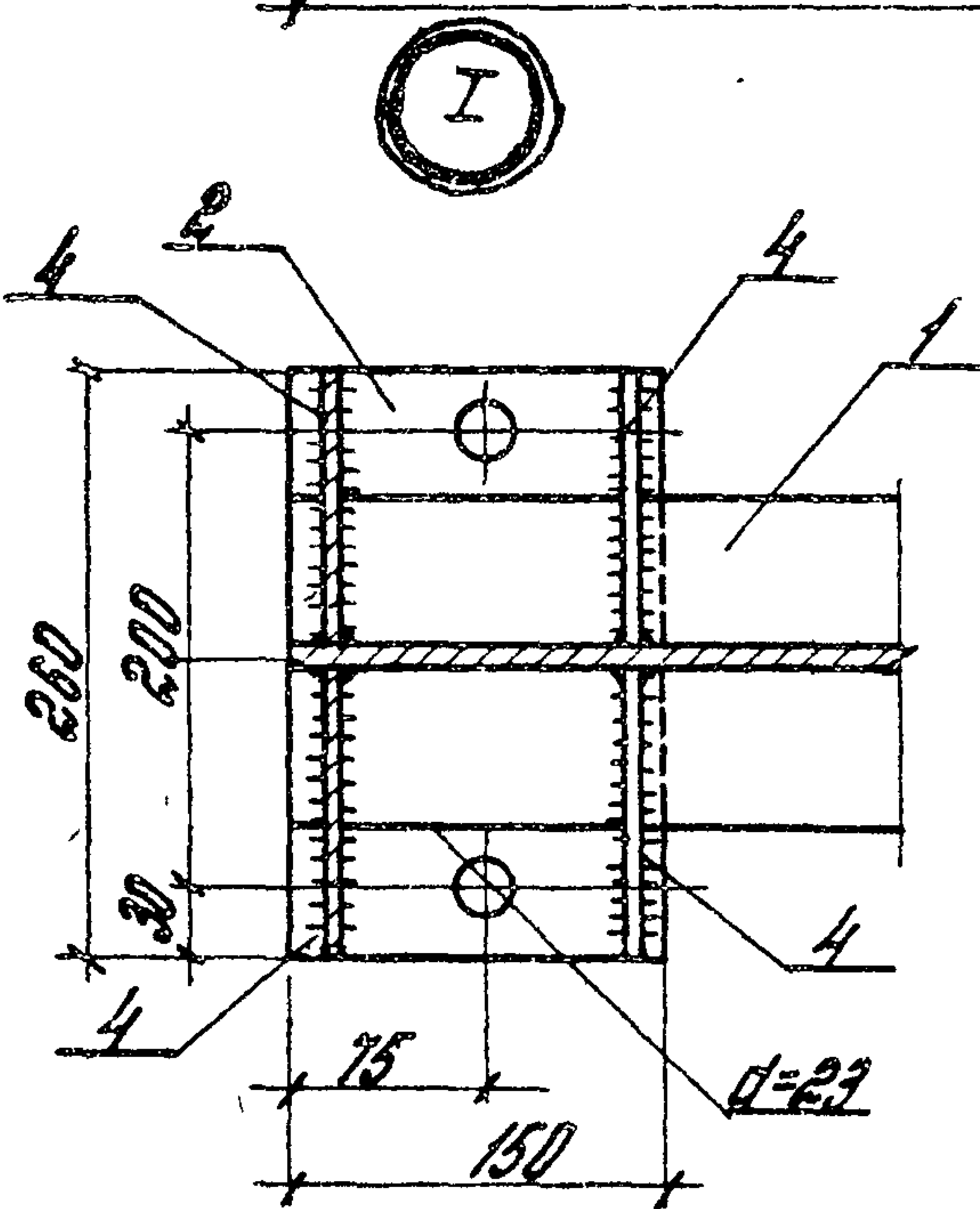
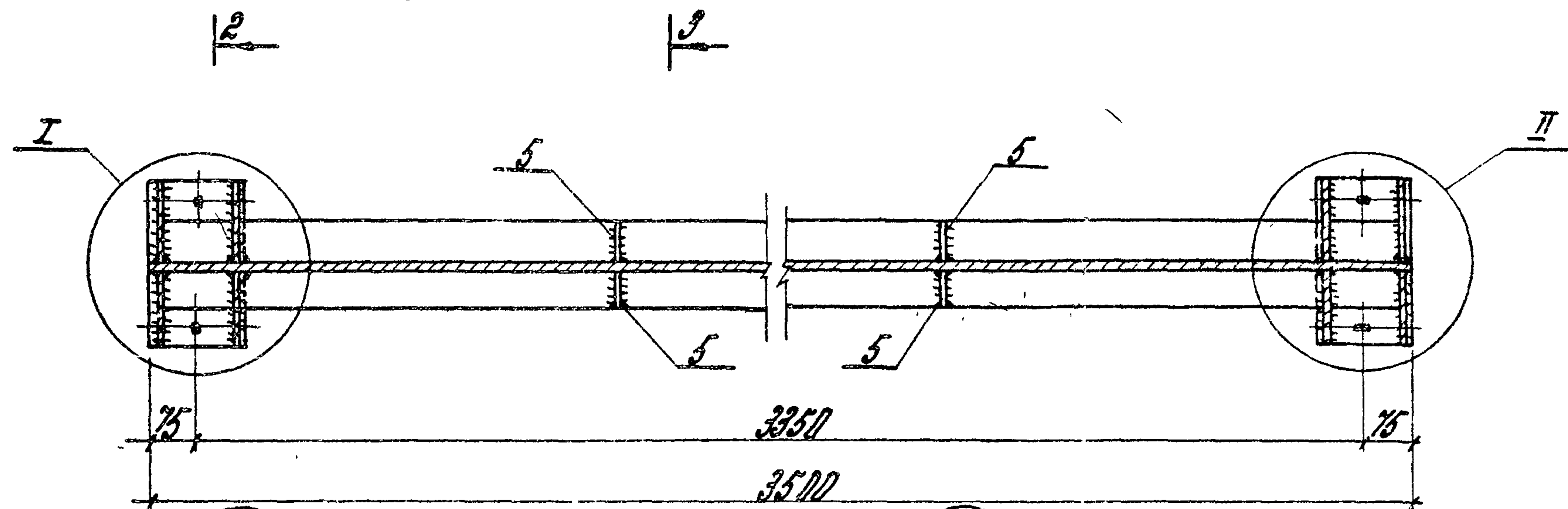
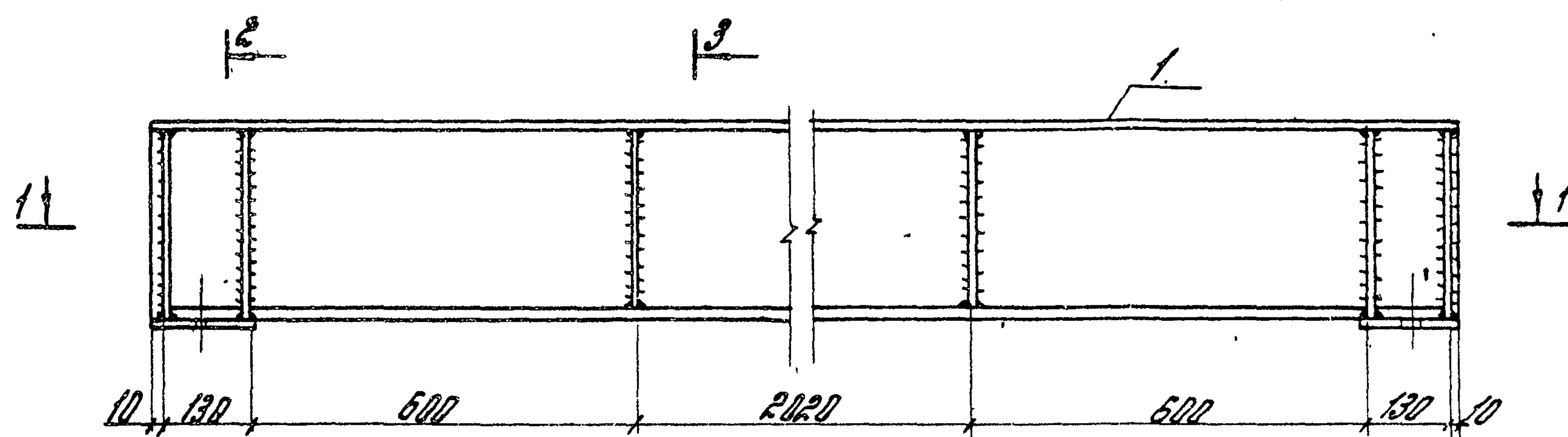


Обработку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв} = 4 \text{ мм}$, кроме оговоренных.

[illegible]

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.18-3.04.0005	Сборочный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.18-3.04.01	Деталь 30 ГОСТ 8239-72 8073 мм 274/4-1-3023-80		
				ℓ = 3500	1	27.8 кг
Б4	2		-3.04.02	Полоса 150x8 ГОСТ 103-76 8073 мм 274/4-1-3023-80		2 шт.
				ℓ = 260	1	2.4 кг
Б4	3		-3.04.03	Полоса 150x8 ГОСТ 103-76 8073 мм 274/4-1-3023-80		2 шт.
				ℓ = 260	1	2.4 кг
3.004-3.18-3.04.00						
Нач. отд.	Богданов	Богданов		Богданов	Лист	Листов
От н. отд.	Богданов	Богданов		Богданов	1	2
Руч. гр.	Берлин	Берлин		Берлин		
Провер.	Ноздрин	Ноздрин		Ноздрин		
				ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
Б4	4		-3.04.04	Полоса 125x8 ГОСТ 103-76 8073 мм 274/4-1-3023-80		
				ℓ = 292	8	2.3 кг
Б4	5		-3.04.05	Полоса 60x8 ГОСТ 103-76 8073 мм 274/4-1-3023-80		
				ℓ = 284	4	1.0 кг
3.004-3.18-3.04.00						
3.004-3.18-3.04.00						Лист
						2

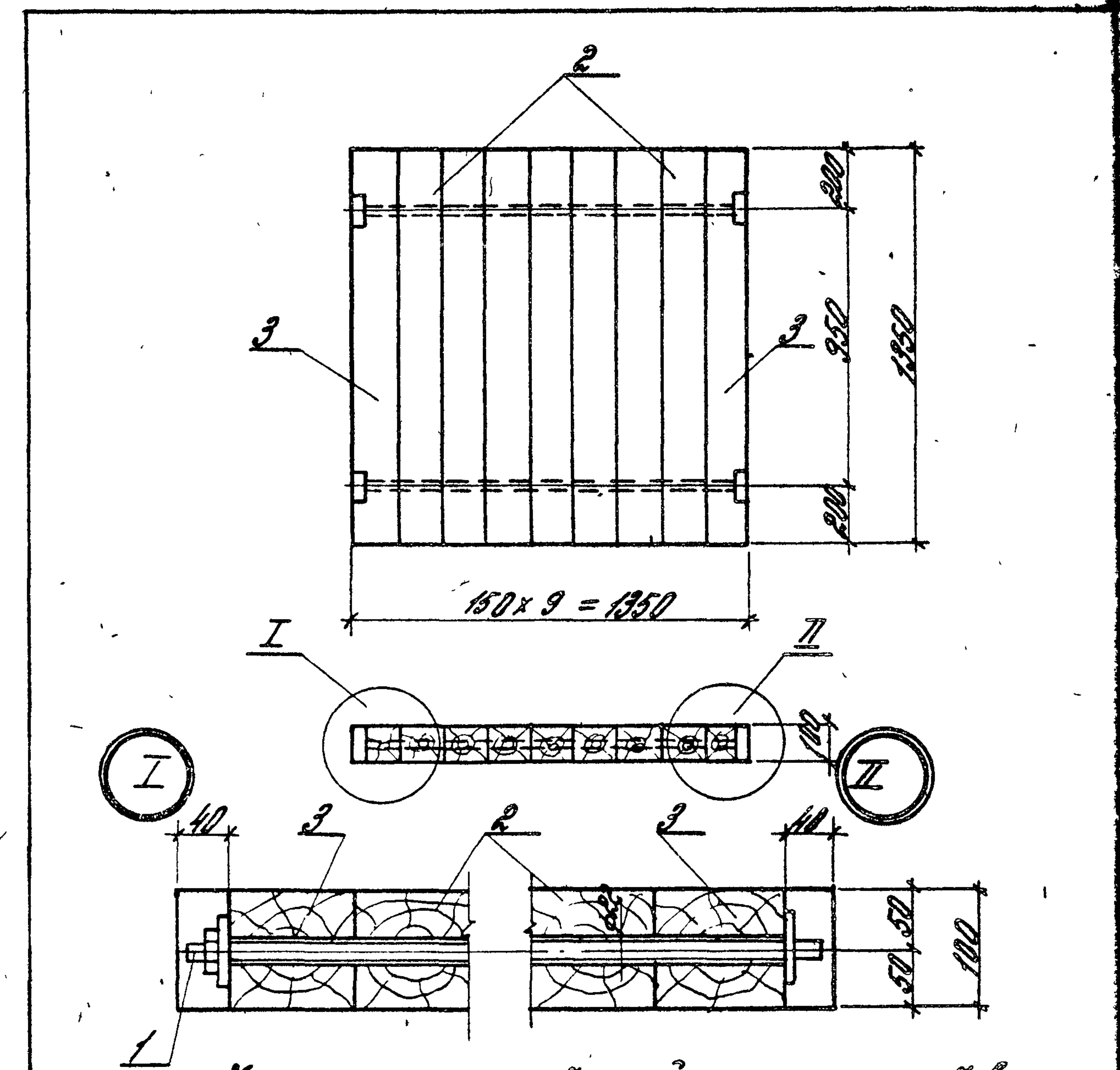


1. Сварку производить электродом Э42А, толщина сварных швов $h_{шв} = 6 \text{ мм}$.

3.004-3.18-3.04.0025				
Балка Сборный чертеж			Лист	Листов
			Р	154,9 1:10
Нач. отд. Болтыков	Писун			
В. н. сот. Болтыков				
Рис. пр. Болтыков				
Пробер. Газарцев				
			ЦНИИПРОЕДАННИЙ	

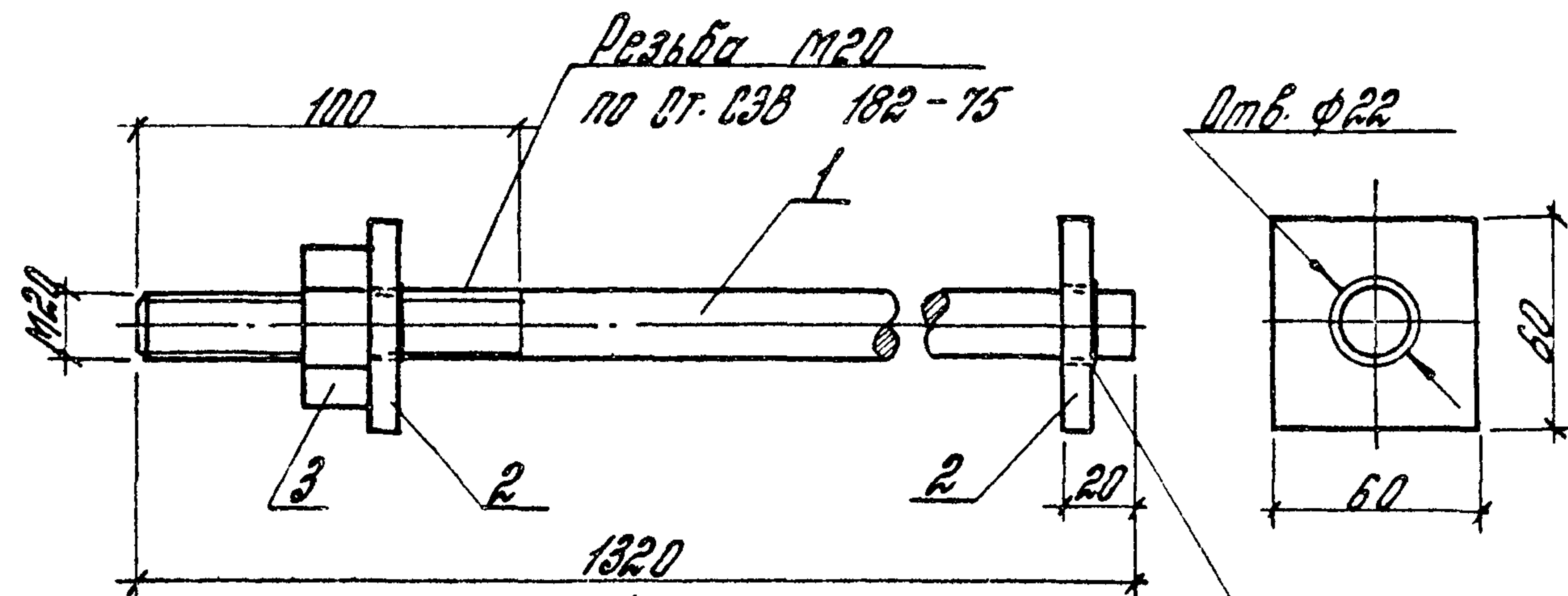
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.004-3.18-4.00.00.05	Сборочный чертеж	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.004-3.18-4.01.00	Болт	2	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.004-3.18-4.00.01	Дубовый брус 150x100		
				ГОСТ 8486-66 L=1350	7	0,02 м³
Б4	3		- 4.00.02	Дубовый брус 150x100		1 брус - 30 мм
				ГОСТ 8486-66 L=1350	2	0,02 м³

			3.004-3.18-4.00.00		
Нач. отд.	Болтухов	Абдулин	Подшаботная прокладка	Лист	Листов
Ст. н. отд.	Бабришев	Жуков		Р	7
Рис. пр.	Казарцева	Жуков		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Инжен.	Жуков	Жуков			
Провер.	Берлин	Жуков			



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

Взам. инв.					3. 004-3.18 - 4.00.00 25		
					Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	Лист	Листов
Подпись и дата						Р	158
					Лист	Листов	
Инв. № подл.					ЦНИИПРОМЗАНИЙ		
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							
Подпись и дата							
Инв. № подл.							



Отверстие по з. 1
приварить автоматической сваркой
по слою фланца

Формат	Вид	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	3.004-3.18-4.01.01	Отверстие Ø22 AI		
				ГОСТ 5781-81 $\ell=1320$	1	3,3 кг
Б4		2	- 4.01.02	Полоса 60x6 ГОСТ 103-76		
				ГОСТ 3023-80 $\ell=60$	2	0,2 кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70	1	0,1 кг

3.004-3.18-4.01.00

Болт

Стандарт	Материал	Модификация
Р	3.6	1.25

Лист Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болтухов
В. Н. Сит. Болтухов
Рук. пр. Казарцев
Техник Жаров
Пробер Берлин

Формат	Вид	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.004-3.18-5.00.0005	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	3.004-3.18-5.00.01	Упор 100x12 ГОСТ 8509-72		Отб. d=33
				ГОСТ 3023-80		
				$\ell=400$	2	7,2 кг
Б4		2	- 5.00.02	Полоса 60x20 ГОСТ 103-76		Отб. d=33
				ГОСТ 3023-80		
				$\ell=80$	2	0,8 кг
Б4		3	- 5.00.03	Полоса 90x30 ГОСТ 103-76		Отб. d=33
				ГОСТ 3023-80		
				$\ell=160$	1	3,4 кг
Б4		4	- 5.00.04	Полоса 90x10 ГОСТ 103-76		
				ГОСТ 3023-80		
				$\ell=160$	1	1,1 кг
Б4		5	- 5.00.05	Круг 70 ГОСТ 2590-71		
				ГОСТ 3023-80		
				$\ell=100$	1	3,0 кг
Б4		6	- 5.00.06	Круг 30 ГОСТ 2590-71		
				ГОСТ 3023-80		
				$\ell=230$ с 2 ^м шпунт. Ø5	1	1,3 кг
				Стандартные изделия		
		7		Шайба 30 ГОСТ 11371-78	2	0,05 кг
		8		Болт М20x160 ГОСТ 7798-70	1	1,1 кг

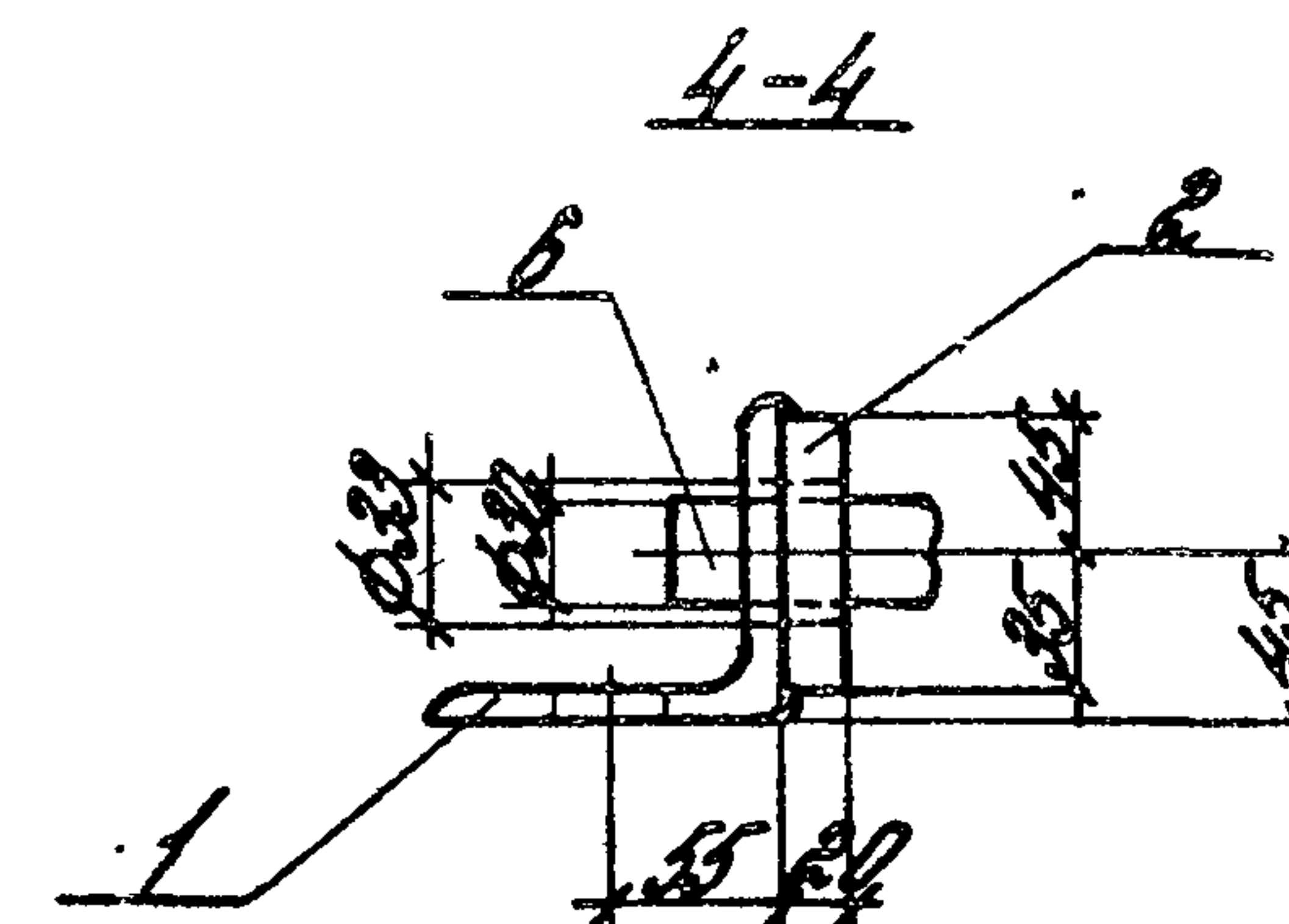
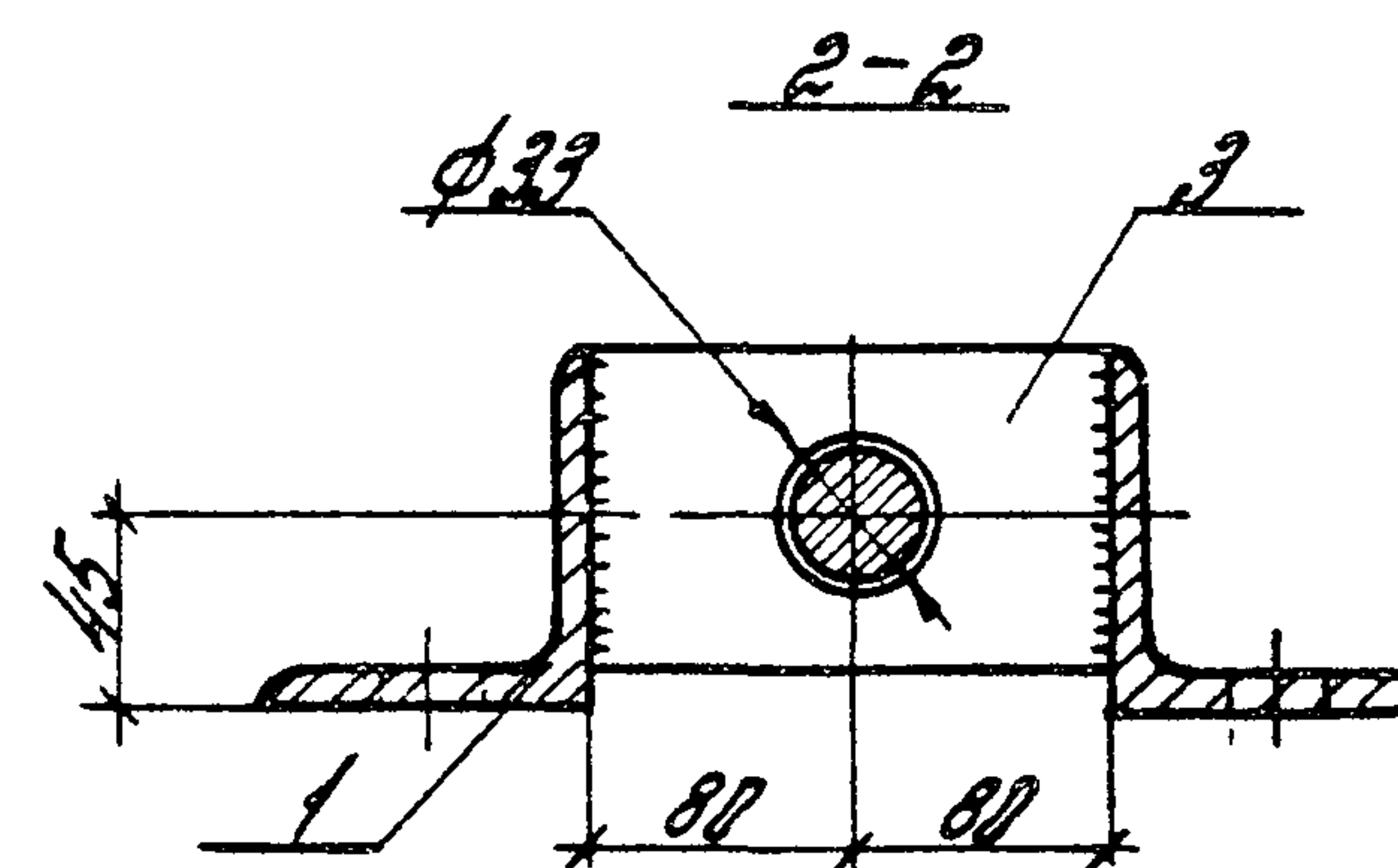
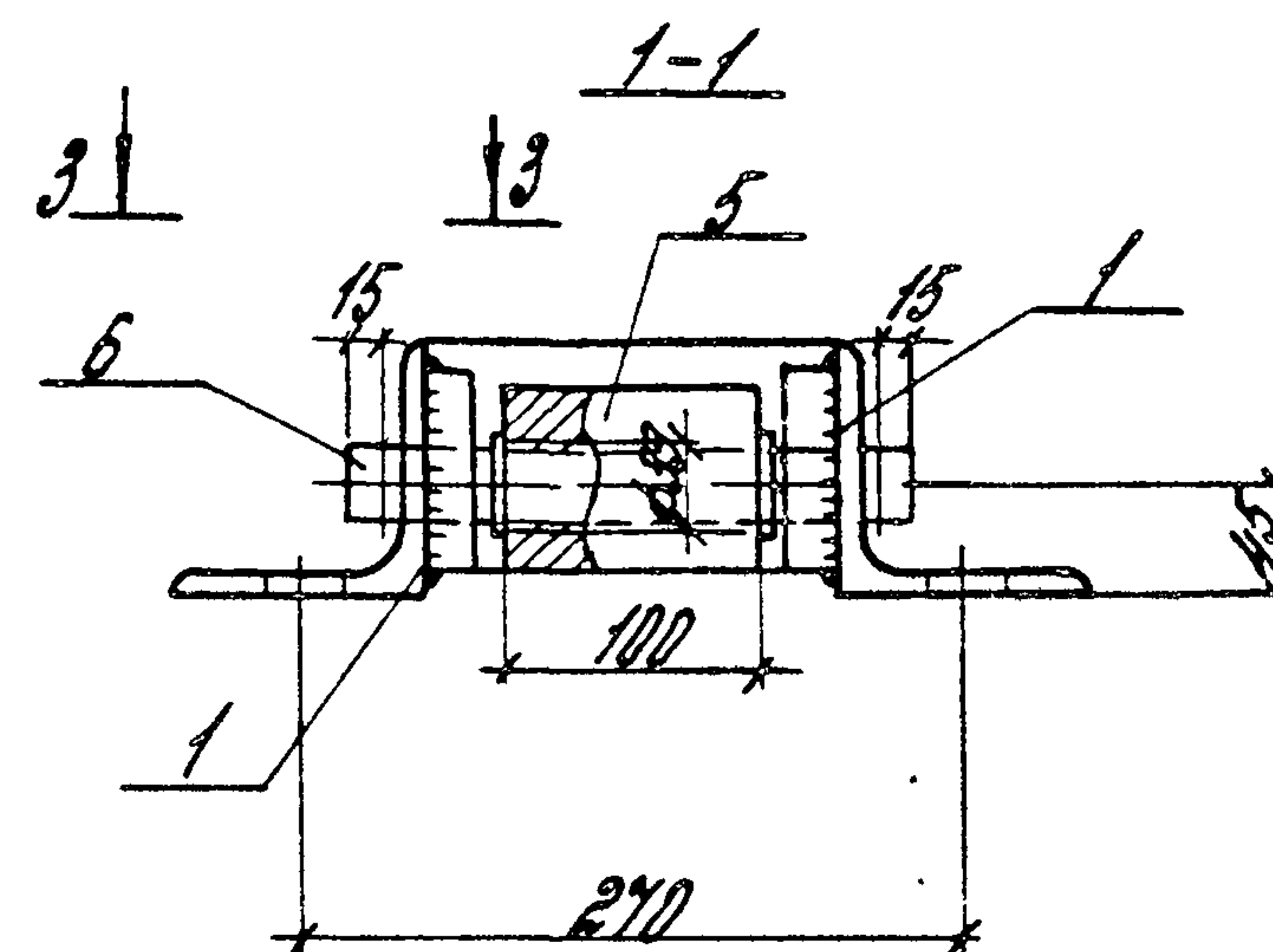
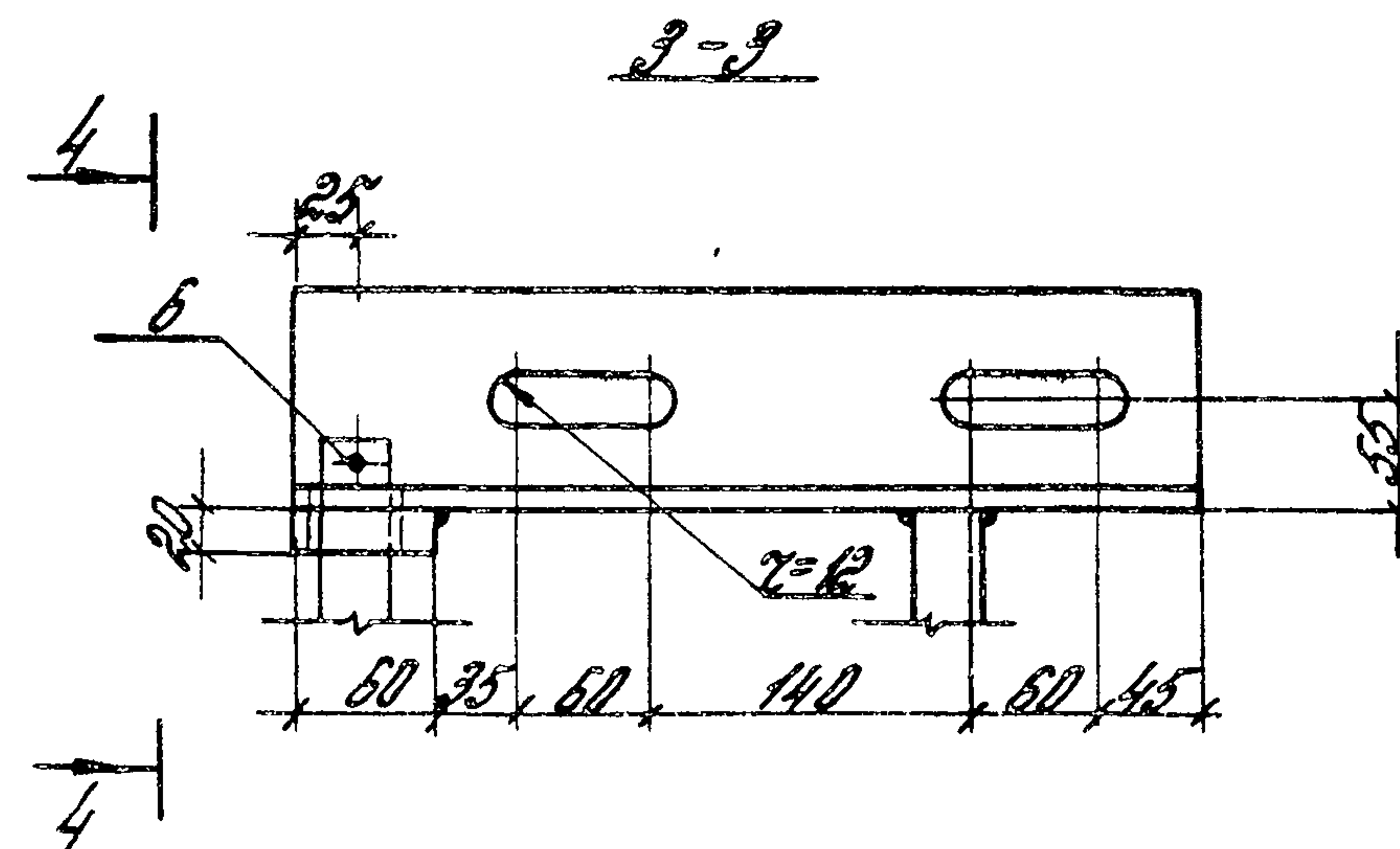
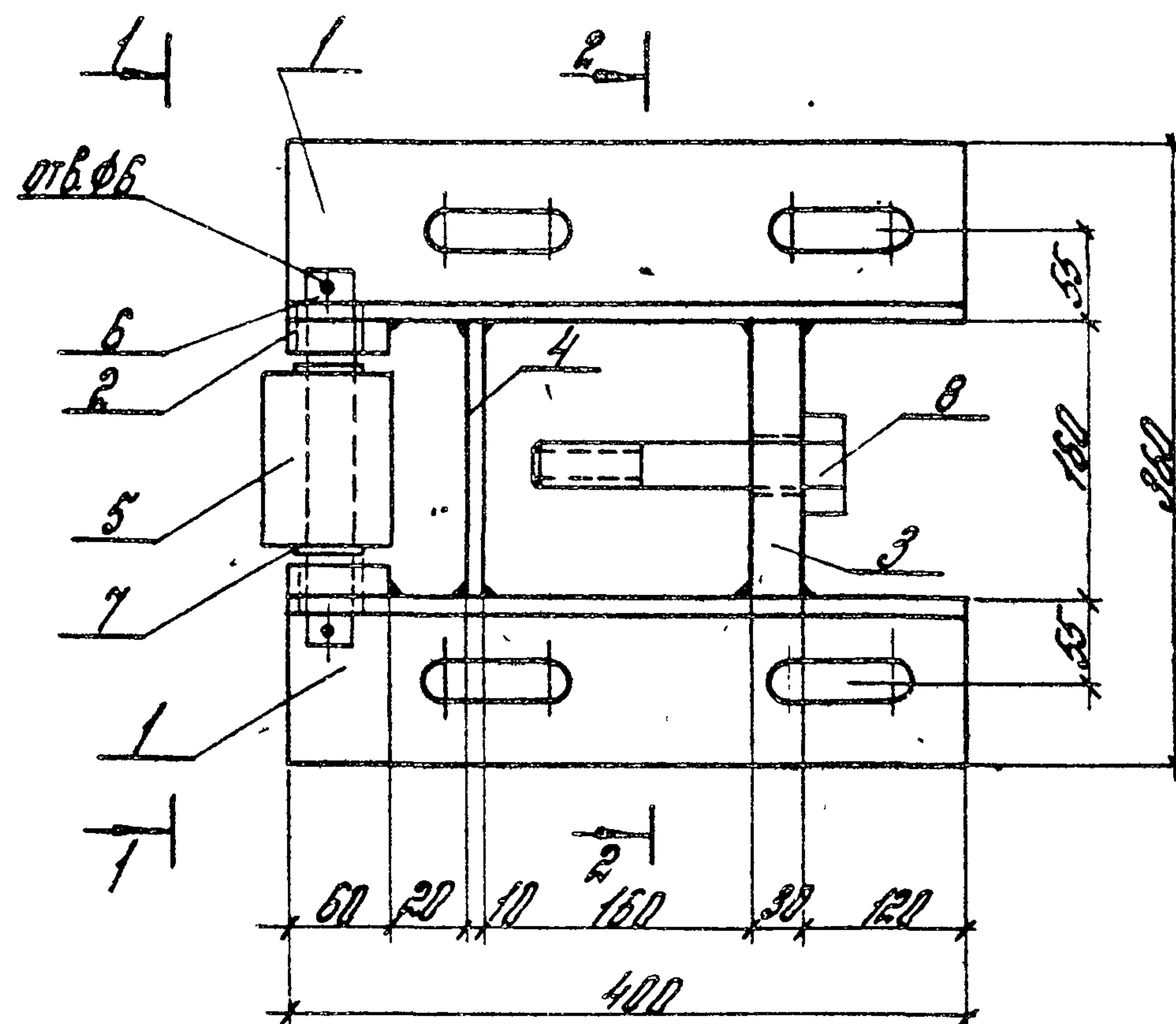
3.004-3.18-5.00.00

Упор

Стандарт	Лист	Листов
Р	1	1

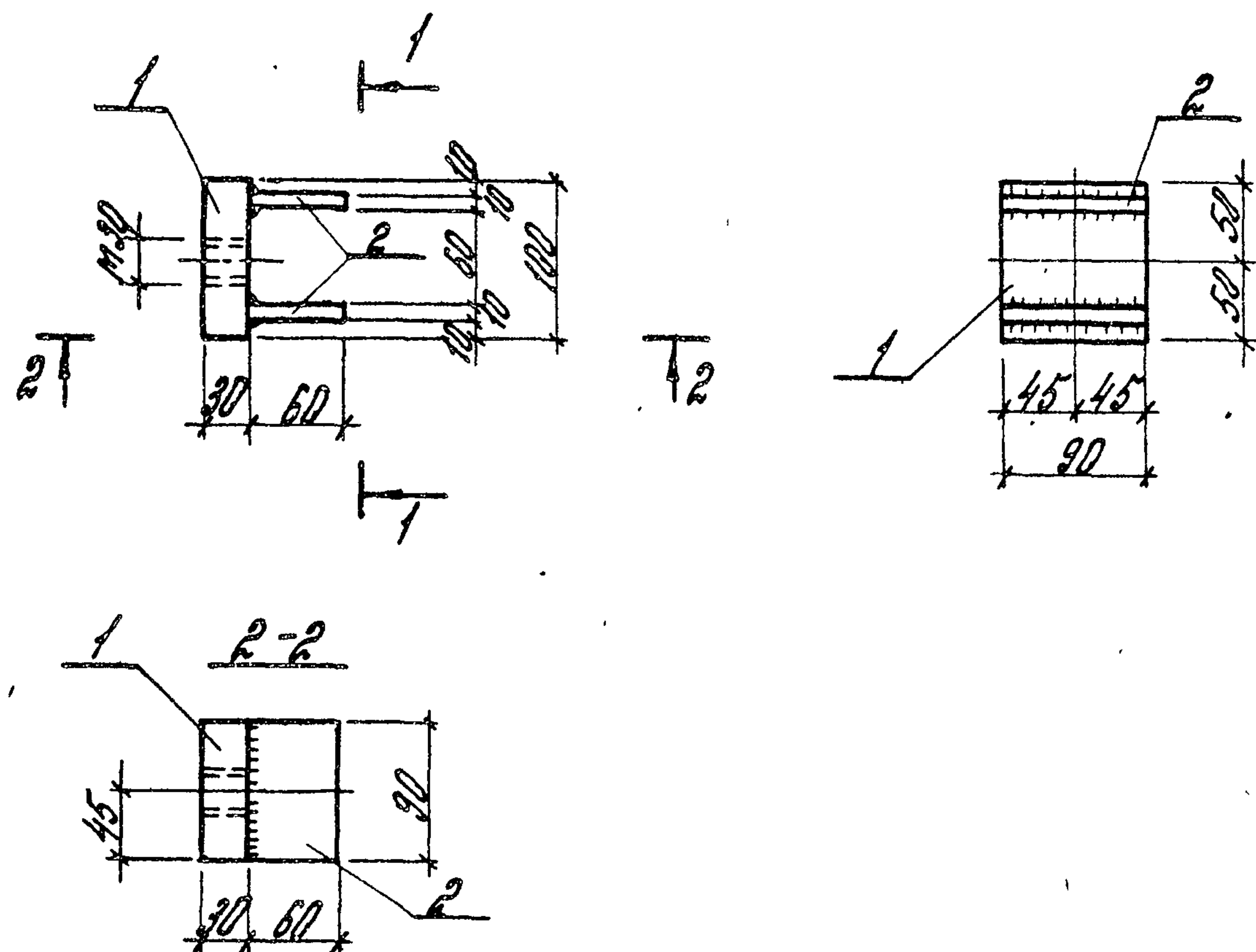
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болтухов
В. Н. Сит. Болтухов
Рук. пр. Казарцев
Техник Жаров
Пробер Берлин



1. До сверления отверстия поз. 2 привернуть к поз. 1.
2. Сборку производить электродом Э42А, толщина шва $t_{шв} = 6 \text{ мм}$, кроме оговоренных.

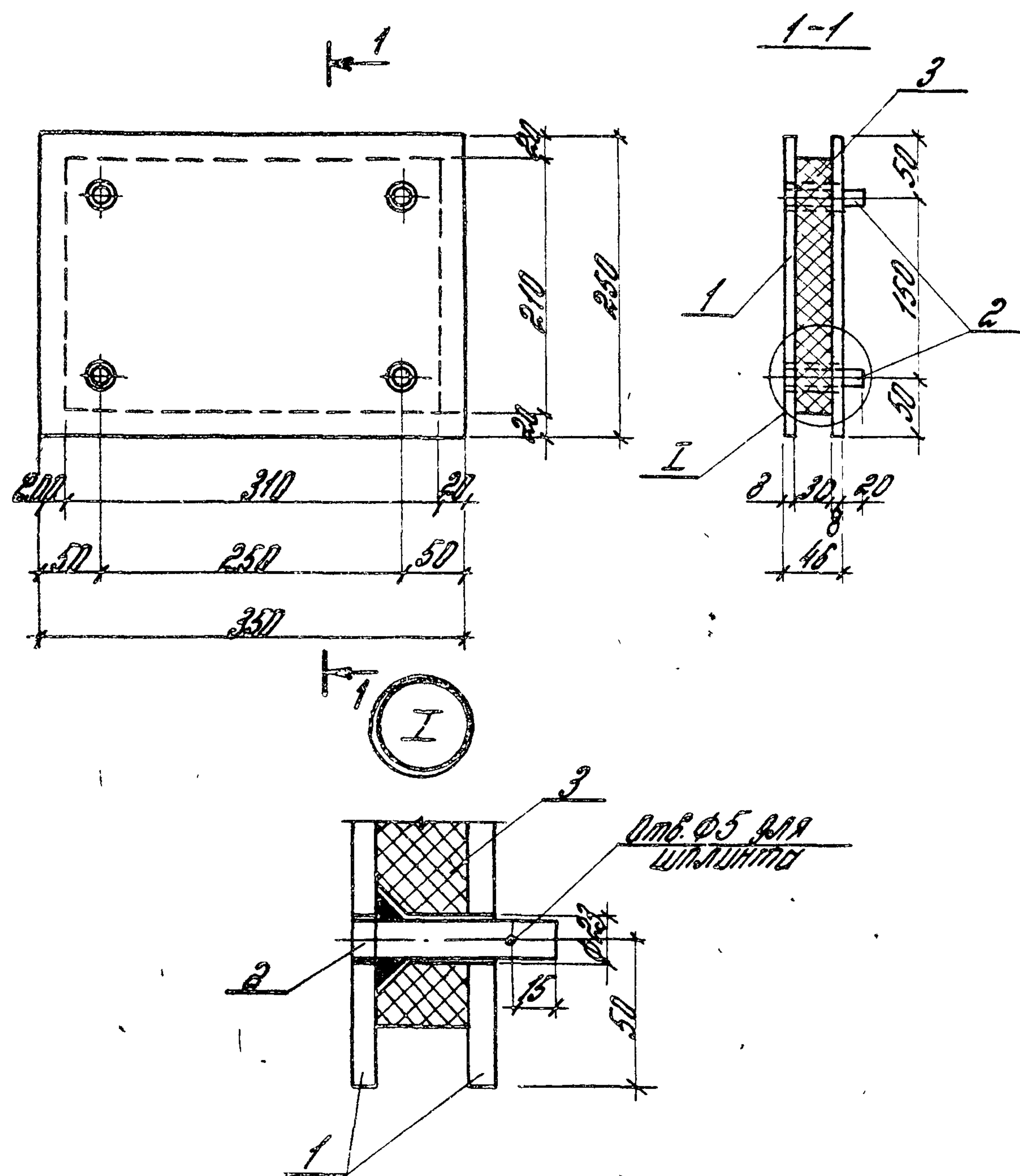
					3.004 - 3.18 - 5.00.00 СБ			
					Упор ручной чертеж	Стадия	Масштаб	Маршрут
						Р	25.9	1:5
						Лист	Листов	
Нач. отд.	Болтухов	Инженер				ЦНИИПРОМЗАНИЙ		
В.н. согр.	Бобрищев	Инженер						
Рук. пр.	Гаврицкая	Инженер						
Техник	Жарова	Инженер						
Провер	Берлин	Инженер						



Сварку производить электродами Э42.А,
толщина сварных швов $h_{ш} = 8 \text{ мм}$.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
Б4		1	3.004-3.18-6.00.01	Полоса 90x30 ГОСТ 103-76 Вст 3хп2У4-1-3023-80		
				$\ell = 100$	1	2.1 кг
Б4		2	-6.00.02	Полоса 60x10 ГОСТ 103-76 Вст 3хп2У4-1-3023-80		
				$\ell = 90$	1	0.8 кг
3.004-3.18-6.00.00						
Фиксатор				Подобя	Масса	Мощность
				Р	2.9	1.5
				Лист	Листов	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Нач. отд.	Болтухов	Рис. гр.	Болтухов			
Рис. гр.	Болтухов	Инжен.	Болтухов			
Инжен.	Болтухов	Провер.	Болтухов			
Провер.	Болтухов		Болтухов			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
Документация						
А4			3.004-3.18-7.00.0005	Сборочный чертеж	1	
Детали						
Б4		1	3.004-3.18-7.00.01	Лист 250x8 ГОСТ 82-70 Вст 3хп2У4-1-3023-80	4 отб. $d=16$	
				$\ell = 350$	2	5.5 кг
Б4		2	-7.02.00	Круг 20 ГОСТ 2590-71 Вст 3хп2У4-1-3023-80		
				$\ell = 66$	4	0.16 кг
А4		3	-7.03.00	Резина марки ТМКЦ-М ГОСТ 7338-77		4 отб. $d=16$
				310 x 210 x 30	1	2.5 кг
3.004-3.18-7.00.00						
Резиновый амортизатор				Подобя	Лист	Листов
				Р		1
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Нач. отд.	Болтухов	Рис. гр.	Болтухов			
Рис. гр.	Болтухов	Инжен.	Болтухов			
Инжен.	Болтухов	Провер.	Болтухов			
Провер.	Болтухов		Болтухов			



Сварку производить электродом Э42А, толщина швов 4мм

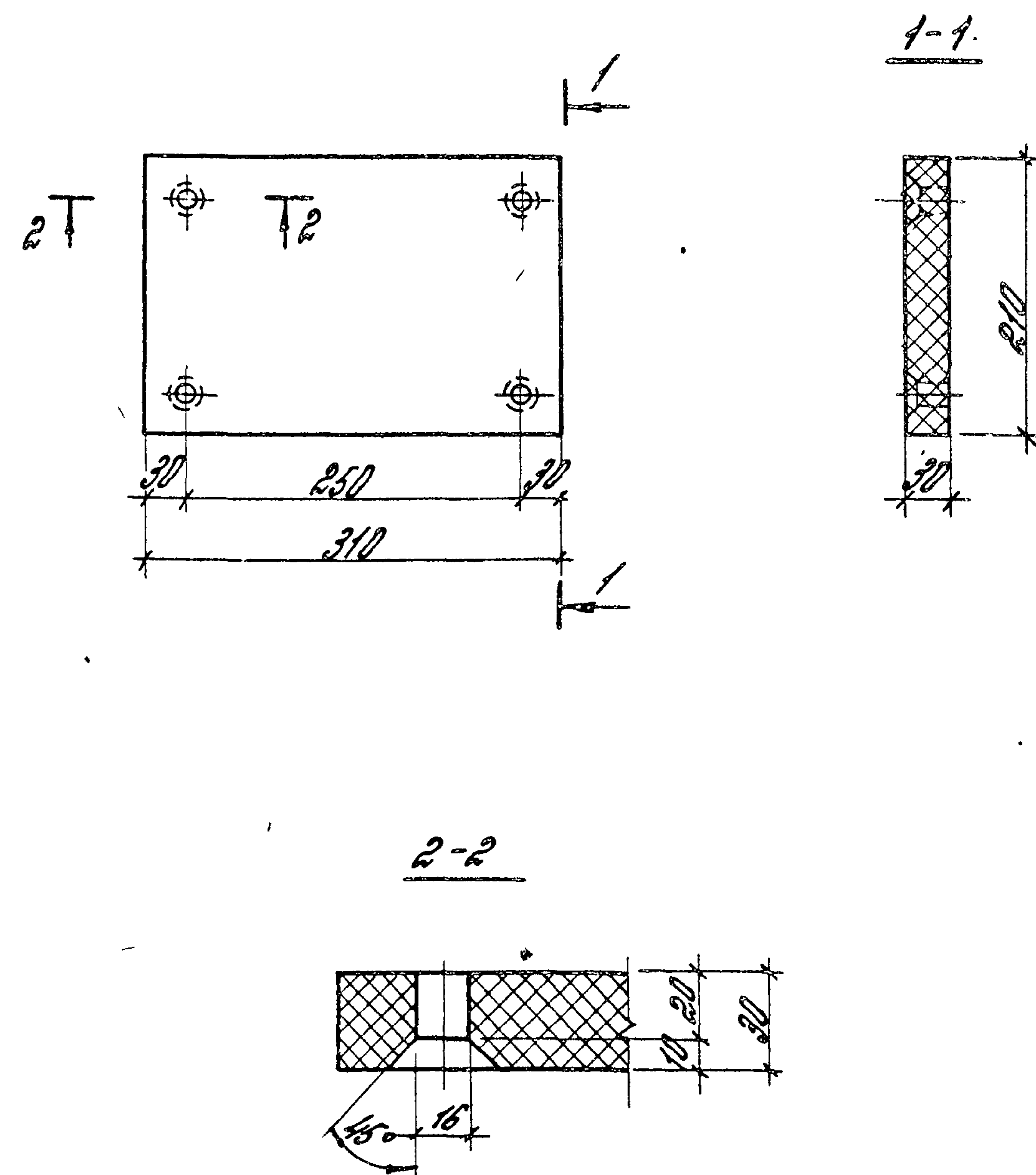
3.004-3.18 - 7.00.0005

РЕЗИНОВЫЙ
АМОРТИЗАТОР
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	13.9	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Нач. отд. Блатухов
Инж. В.И.Р. Бобрищев
Рис. пр. Газарцев
Техник Жаров
Провер. Бералин



3.004-3.18 - 7.03.0005

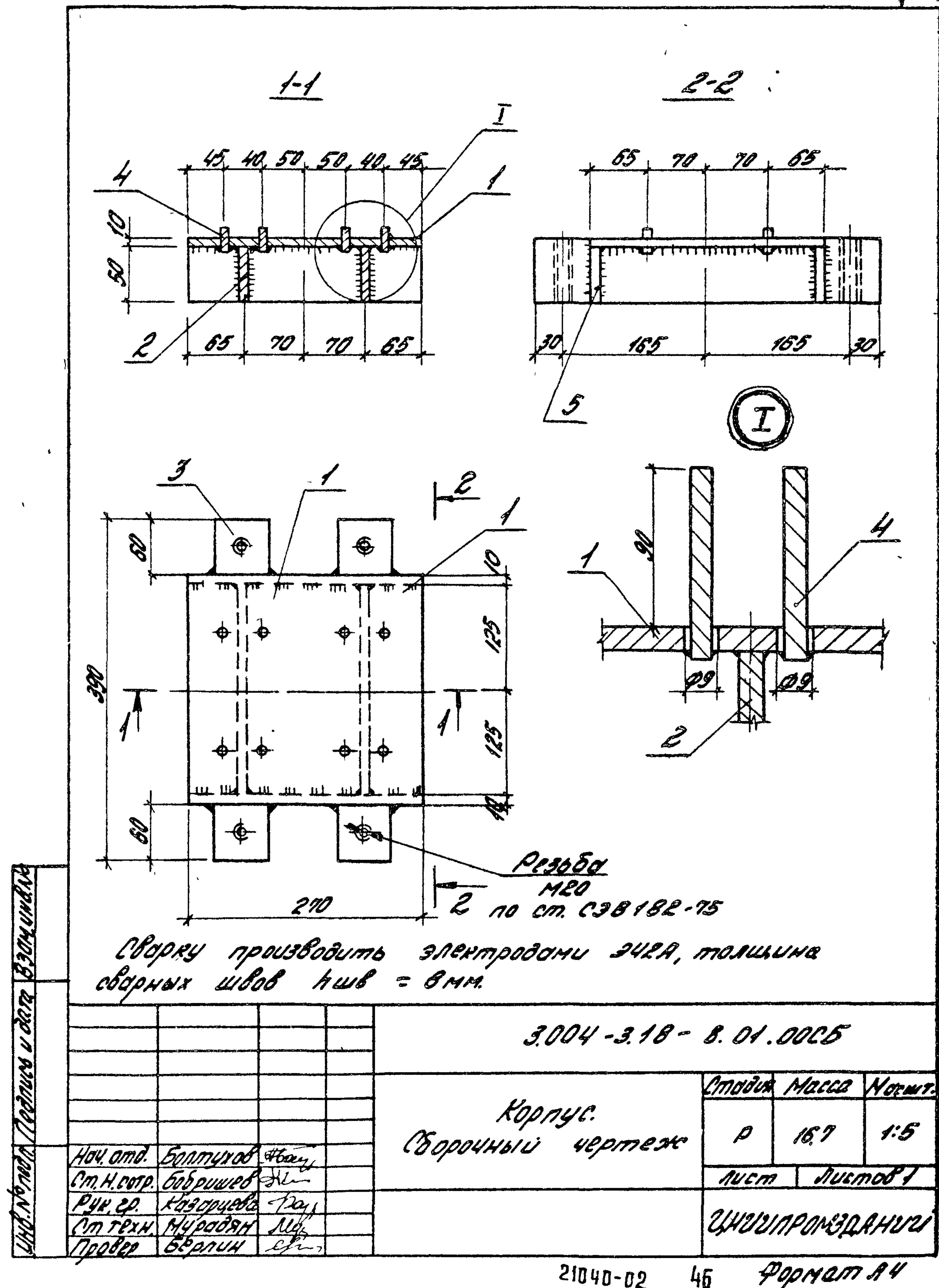
ПРОКЛАДКА

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	2.5	1:5
ЛИСТ	ЛИСТОВ	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Нач. отд. Блатухов
Инж. В.И.Р. Бобрищев
Рис. пр. Газарцев
Техник Жаров
Провер. Бералин

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.004-3.18-8.01.00025	Сборочный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.18-8.01.01	Лист 270x10 ГОСТ 82-70 Вст.ЗМП 2ТУ14-1-3023-80		отверст. 2x12	
			ℓ = 270	1	5,9 кг	
Б4	2	- 8.01.02	Лист 50x10 ГОСТ 82-70 Вст.ЗМП 2ТУ14-1-3023-80			
			ℓ = 250	2	1,0 кг	
Б4	3	- 8.01.03	Квадрат 50x50 ГОСТ 2591-71 Вст.ЗМП 5ТУ14-1-3023-80		отверст.	
			ℓ = 60	4	1,7 кг	
Б4	4	- 8.01.04	Стержень ф 8 А I ГОСТ 5781-82 ℓ = 110	8	0,04 кг	
Б4	5	- 8.01.05	Лист 50x10 ГОСТ 82-70 Вст.ЗМП 2ТУ14-1-3023-80			
			ℓ = 270	2	1,0 кг	
3.004-3.18-8.01.00						
Нач. отд.	Болтухов	Ваш	Корпус			
Ст. н.с.тр.	Бабришев	Ваш				
Рук. гр.	Козарцева	Трап				
Ст. техн.	Муровян	Мур				
Провер.	Берлин	Ваш				
			Листов	Лист	Листов	
			Р		1	
			ЦНЦПРОМЗДАНИИ			



Выборка стави, в кр

[illegible]

Выборка материалов

Наименование конструкции	бетон торки м200 м3	бетон торки м50 м3	песок м3	дуб м3	кургич, красный м-50 м3	разный торки тмкш-т м3	разный торки м100 м3	песок пог. ак. 12.2.4 п. 19.00.13 03 сл. 2.4 м3	песок пог. ак. 12.2.4 п. 19.00.13 03 сл. 2.4 м3
Подфундаментный короб	22.1	2.7	2221	—	4.6	—	2.0	36.0	31.0
Фундаментный блок	28.62	—	2566	—	—	—	—	—	—
Перекрытие короба	—	—	2385	—	—	—	—	—	—
Виброизолаторы	—	—	1574	—	—	137.5	—	—	—
Упоры, амортиз.от. фундаментов, пог. ак. 12.2.4 п. 19.00.13 03 сл. 2.4 м3	—	—	219	0.42	—	12.5	—	—	—
Всего :	50.5	2.7	8962	0.42	4.6	150.0	2.0	36.0	31.0

Применение углеродистой стали по ГОСТ 380 - 74^х
допускается только при необходимости получения
стали по ТУ14-1-3023-80.

[illegible]