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

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 М 4132А 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 02.07. 1983 г. № 115

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.13-0.00.00	Содержание	2
3.004-3.13-000.00ПЗ	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	Сетки 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.	18
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

Обозначение	Наименование	Стр.
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	33
3.004-3.13-3.04.04	Ребро	
3.004-3.13-4.00.00	Подшаботная прокладка	34
3.004-3.13-4.00.00 СБ	Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	
3.004-3.13-4.01.00 СБ	Болт	35
3.004-3.13-5.00.00	Упор	
3.004-3.13-5.00.00 СБ	Упор. Сборочный чертеж	36
3.004-3.13-6.00.00 СБ	Фиксатор	37
3.004-3.13-7.00.00	Резиновый амортизатор	
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	39
3.004-3.13-8.00.00 СБ ц	Виброизолятор резиновый Сборочный чертеж	
3.004-3.13-8.01.00	Корпус	40
3.004-3.13-8.01.00 СБ ц	Корпус. Сборочный чертеж	
3.004-3.13-0.00.00 ВМ ц	Выборка материалов	41

Гл. спец.	Кочетков		3.004-3.13-0.00.00 ц
Ст. инж.	Бобрышев		Содержание
Вед. инж.	Костичев		Стадия Р · Лист · Листов 1
Инженер	Мурадян		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин		

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 ковочный пневматический модели М4152А, изготовляемый Астраханским заводом кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота:

Номинальная масса падающих частей	$Q_0 = 0{,}16$ т;
Энергия удара	$E = 3{,}15$ кдж;
Скорость падающих частей	$V_0 = 6{,}5$ м/с;
Число ударов в минуту	$N = 150$ уд/мин;
Масса молота без шабота	$Q_м = 3{,}6$ 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 2,0 м ниже пола цеха;

Объемная масса сухого грунта	$\gamma \leq 18000$ Н/м³;
Угол естественного откоса грунта	$\varphi \geq 25°$;
Коэффициент упругого равномерного сжатия для грунта	$C_z \geq 20000$ кН/м³;
Нагрузка на перекрытие подфундаментного короба	$p \leq 0{,}02$ т/м²;
Допустимое среднее давление на основание под подошвой фундамента короба от статических и динамических нагрузок	$q \geq 0{,}1$ т/м².

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 „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 отдельных съемных плит опирается на стенки короба. Конструкция перекрытия дает возможность молоту осуществлять свободные колебания.

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

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

При устройстве оклеечной гидроизоляции все прямые углы смежных поверхностей должны быть скошены. Скосы выполнять в виде фасок под углом 45° согласно деталям 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.

				3.004-3.13-0.00.00 113		
Инженер	Ратушный			Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
Инженер	[illegible]				Р	1	2
Техник	[illegible]				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Техник	Ахорова						
Пасвол.	Берлин						

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 подфундаментного короба рассчитаны как пластинки, защемленные по трем сторонам с одной свободной стороной, на нагрузки от бокового давления грунта и давления грунтовых вод, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытие подфундаментного короба.

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

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

Расчеты произведены в соответствии с дополнениями к главе СНиП II-21-75 „Бетонные и железобетонные конструкции" введенными в действие постановлением Госстроя СССР № 67. Рабочая арматура принята класса АII. Конструктивная арматура класса АI принята согласно СНиП II-19-79 „Фундаменты машин с динамическими нагрузками".

IV Указания по производству работ

При изготовлении подфундаментного короба, фундаментного блока и выполнении виброизоляции необходимо выдержать требования глав СНиП: „Основания и фундаменты" (III-9-74); „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 подфундаментного короба будут обнаружены грунты, не соответствующие грунтовым условиям, указанным выше, то вопрос о глубине заложения и размерах подфундаментного короба должен быть пересмотрен совместно с ЦНИИпромзданий.

2. Монтажные захватки стыков блоков производится с особой тщательностью в полном соответствии с проектом. На время производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производится установка в проектное положение пружинных виброизоляторов, предварительно сжатых болтами до высоты в сжатом состоянии 260 мм.

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

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

Оштукатуривание дна подшахтной ямы не допускается.

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

6. Удаляются стяжные болты пружинных виброизоляторов, затем производится установка и регулировка резиновых виброизоляторов путем подвертывания стяжных болтов. Контроль высоты резиновых элементов производится шаблоном высотой 1295 мм. за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между стальными листами столика и блоком.

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

8. Монтируется металлическое перекрытие короба.

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

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

3.004-3.13-0.00.00ПЗИ	Лист 2

18931-01 5
Копировал: Титова Формат А3

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	Подшоботная 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	
				Нестандартизованное		
				оборудование		
		9		Виброизолятор		
				пружинный ВП-1		
				см. каталог пружин		
				(серия 3.001-2, вып. 1и2)	4	
Б3		10	3.004-3.13-8.00.00	Виброизолятор резиновый	4	

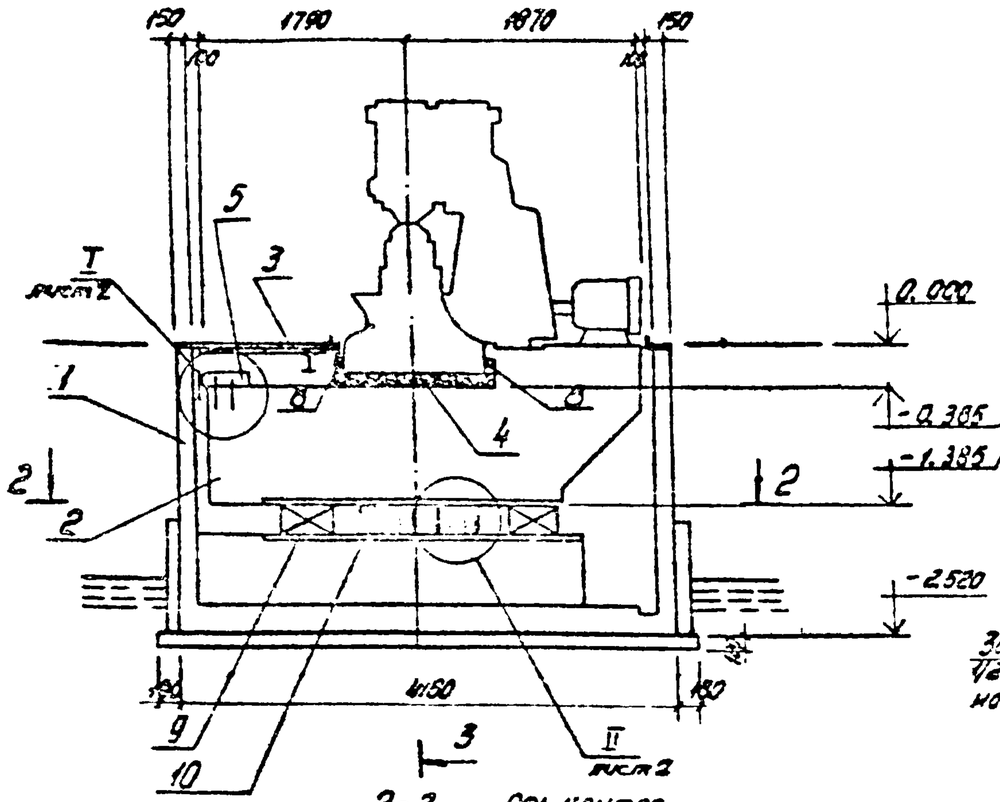
				3.004-3.13-0.00.00		
Нач.отд.	Бартасов			Виброизолированный фундамент под молот модели М4132А	Стадия	Лист	Листов
Гл.спец.	Зубрилов				Р		
Рук.гр.	Казарцев						1
Техник	Зебрин				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Норм.	Берлин						

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 ф18АТ; l=1000	7	2,0кг
Б4		14	02	Стержень ф 8АТ; l=150	110	0,07кг
Б4		15	03	Стержень ф 8АТ; l=750	20	0,5кг

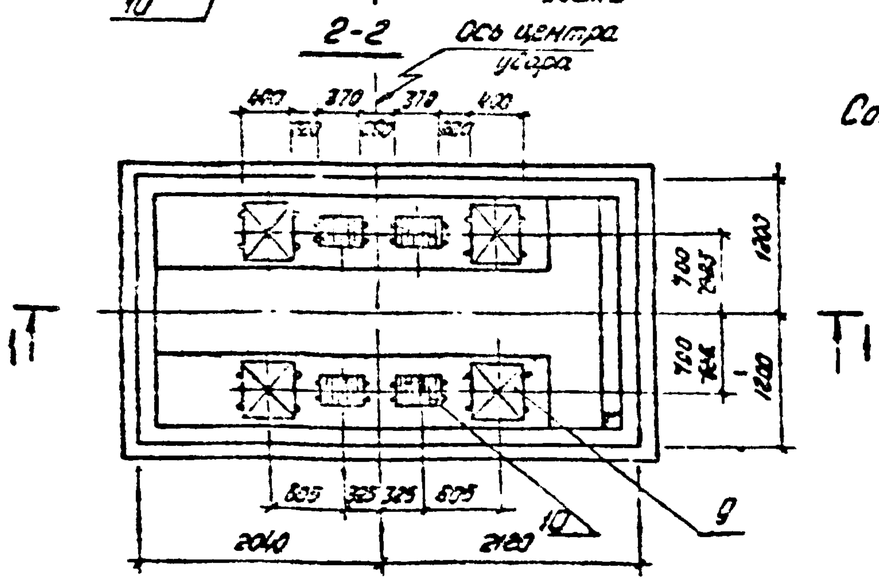
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

				3.004-3.13-1.00.00		
Нач.отд.	Бартасов			Подфундаментный короб	Стадия	Лист	Листов
Гл.спец.	Зубрилов				Р		
Рук.гр.	Казарцев						1
Техник	Зебрин				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Пров.	Берлин						

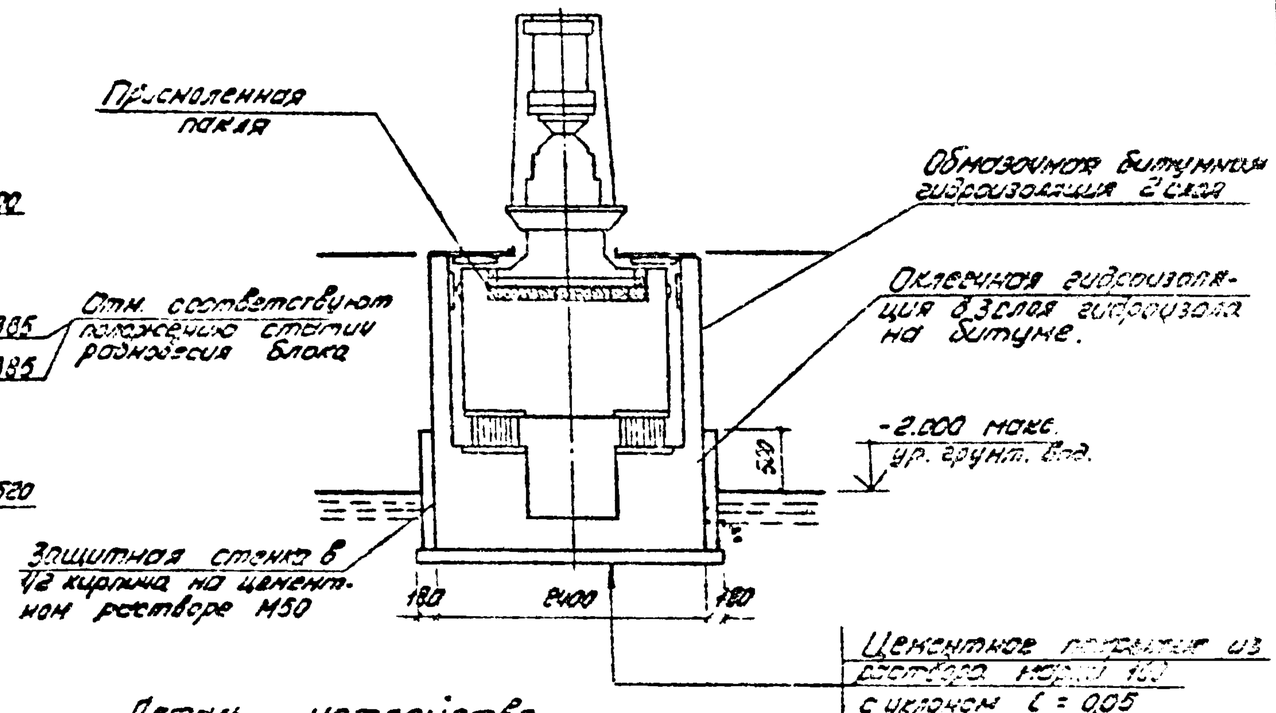
1-1



2-2

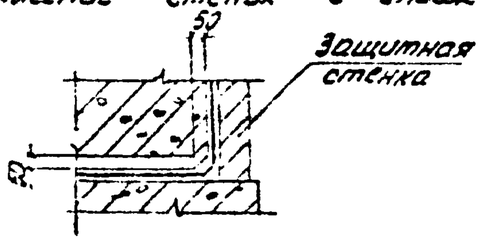


3-3

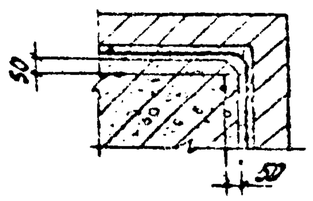


Деталь устройства гидроизоляции в углах

Сопряжение стенок с днищем



В углах стенок



Внесено изменение.
Рукор. Кор /Казарчева/
1/XI-1985 г.

Нач. отд	Балтухов		
Гл. инж. Стр	Бобышев		
Рук. гр.	Казарчева		
Ст. техн	Нурадин		
Инжер.	Берлин		

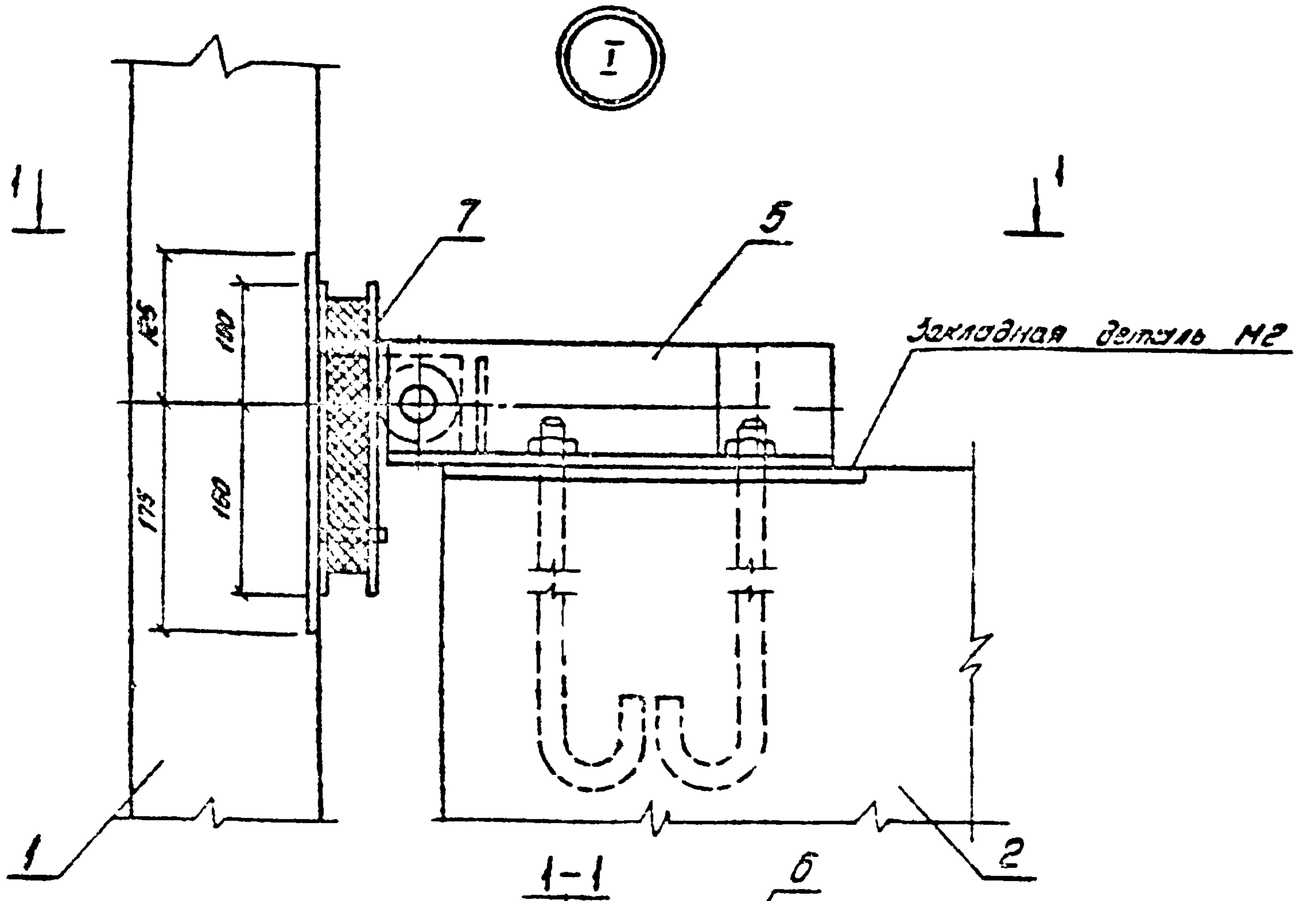
3.004-3.13 - 0.00.00 СБ ц

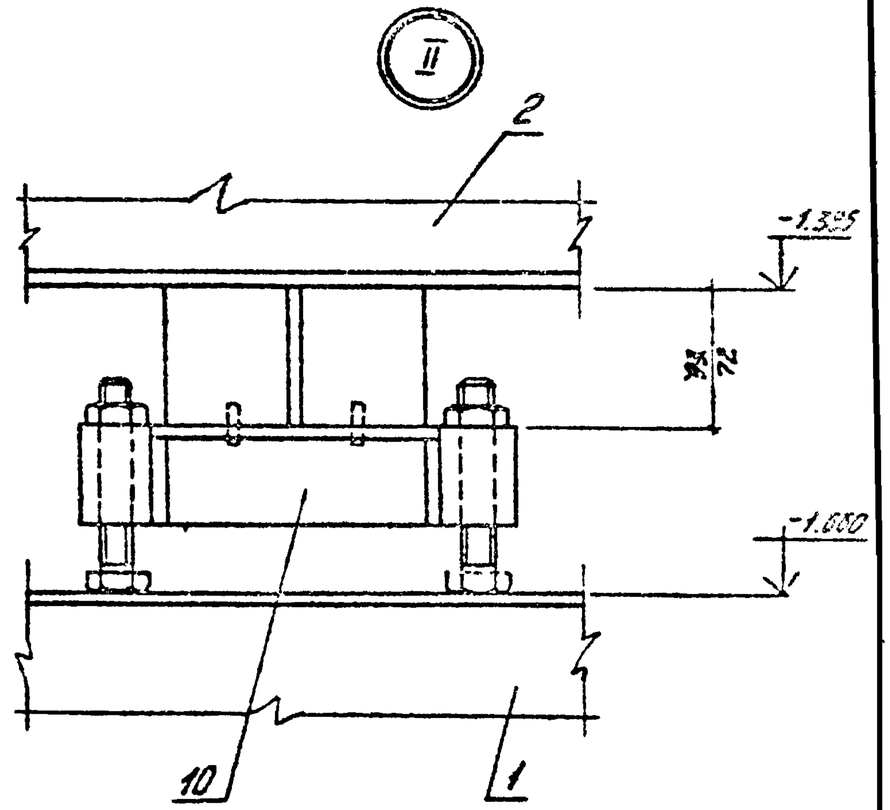
Виброизолированный фундамент под молот надежности М 4132А
Сборочный чертеж

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

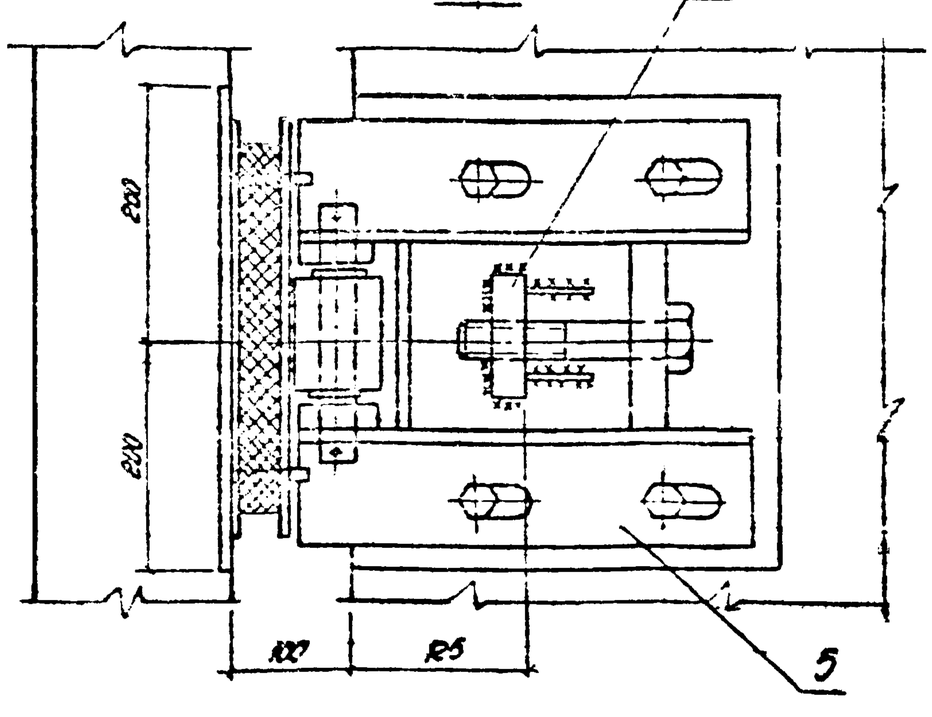
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18931-01 7
Копировал: Титова Формат А3





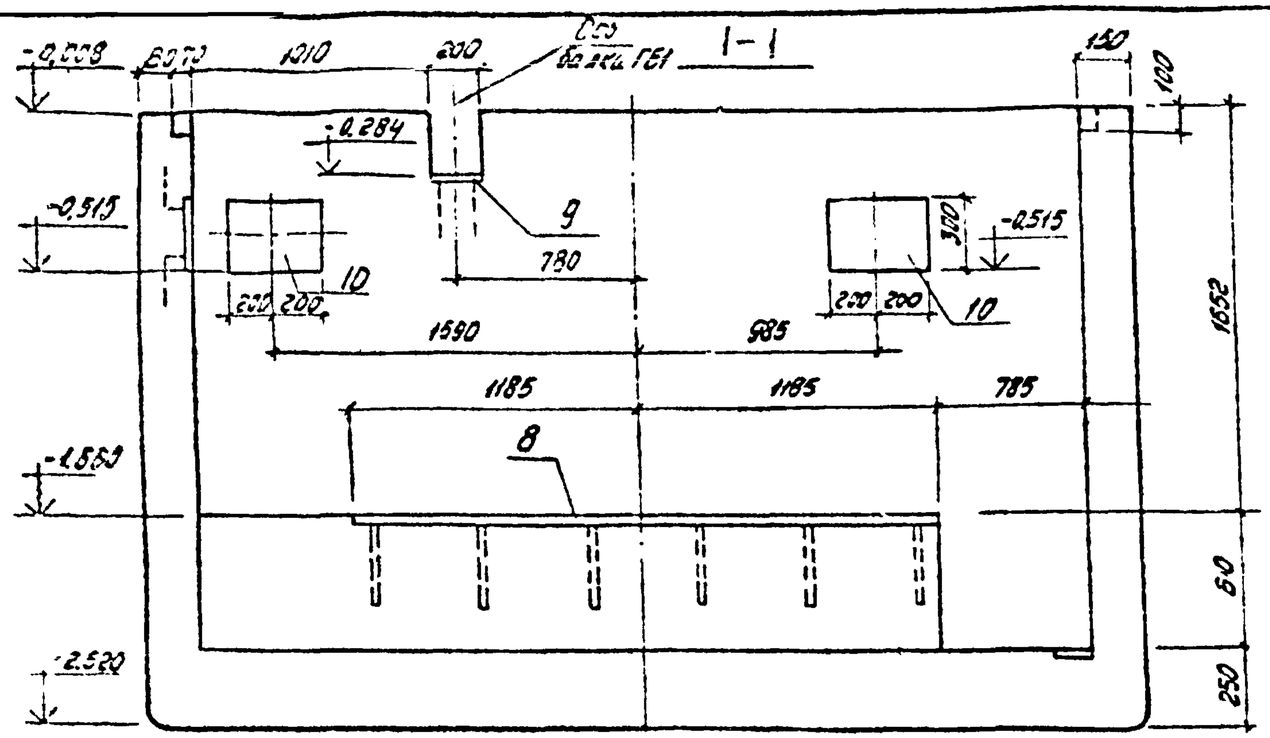
1-1

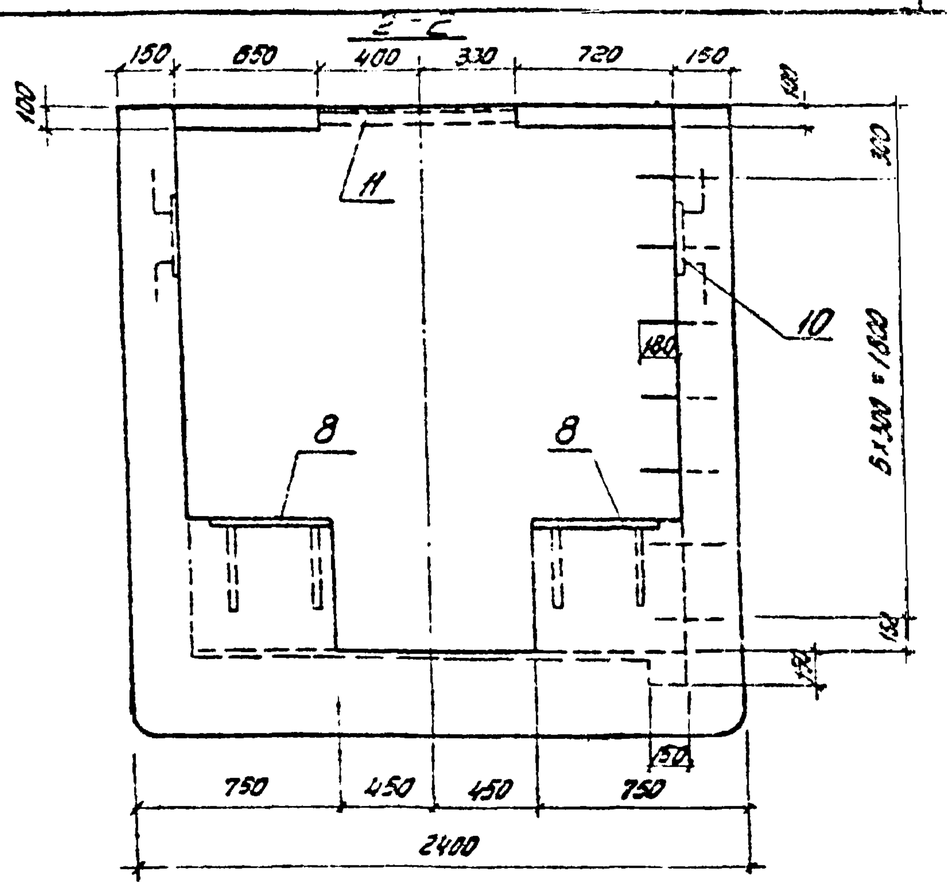


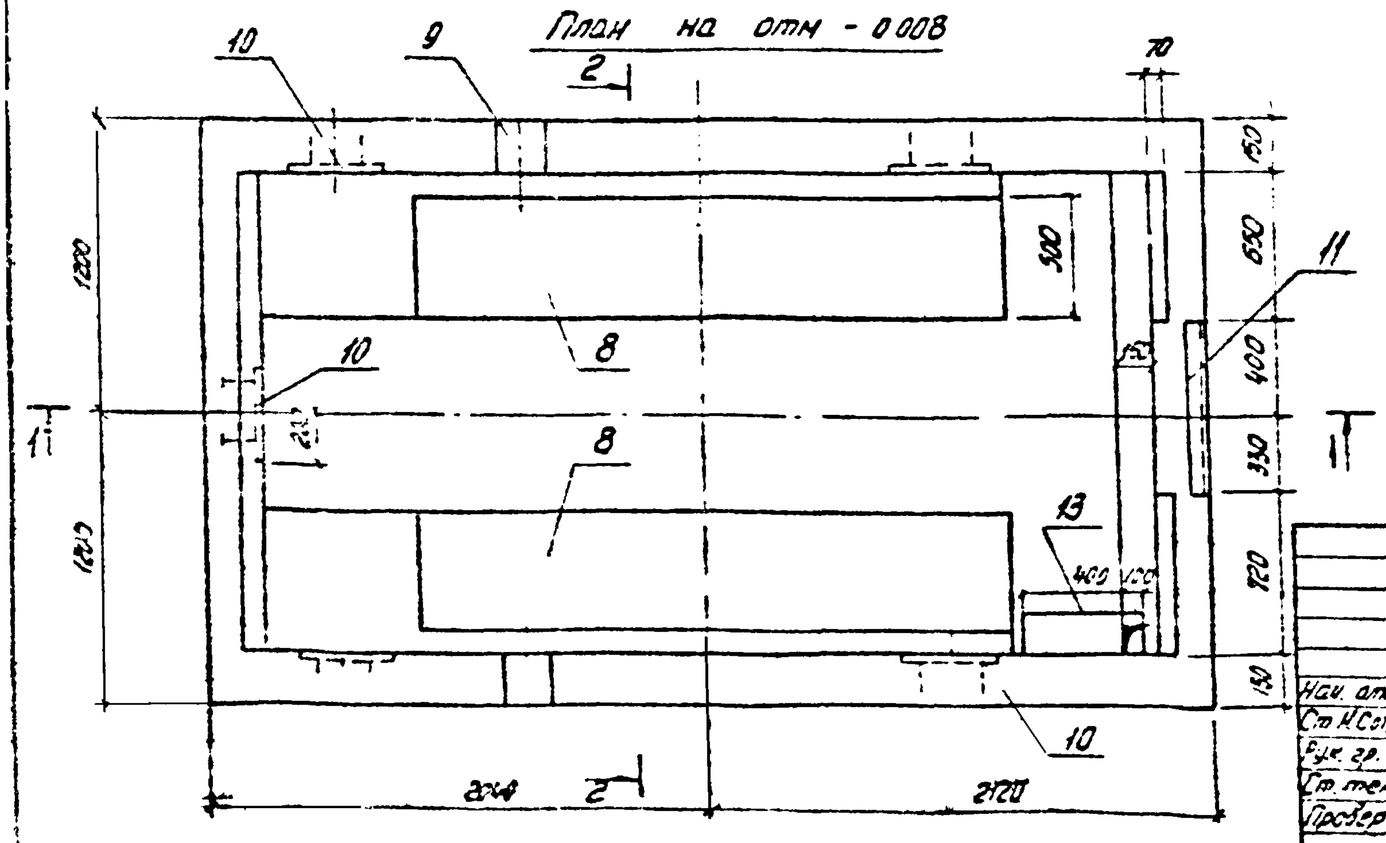
1. За отметку 0.000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделать по месту бетоном М200.
3. Поз. 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора.
   Сварку производить электродами Э42А, толщина шва $h_{шв}$ = 6 мм, ГОСТ 5264-80.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







Нач. отд	Болтухов		
Ст. И.Сотр	Бобышев		
Рук. гр.	Берлин		
Ст. техн	Нерсесян		
Провер.	Казарцева		

3.004-3.13- 1.00.00СБ

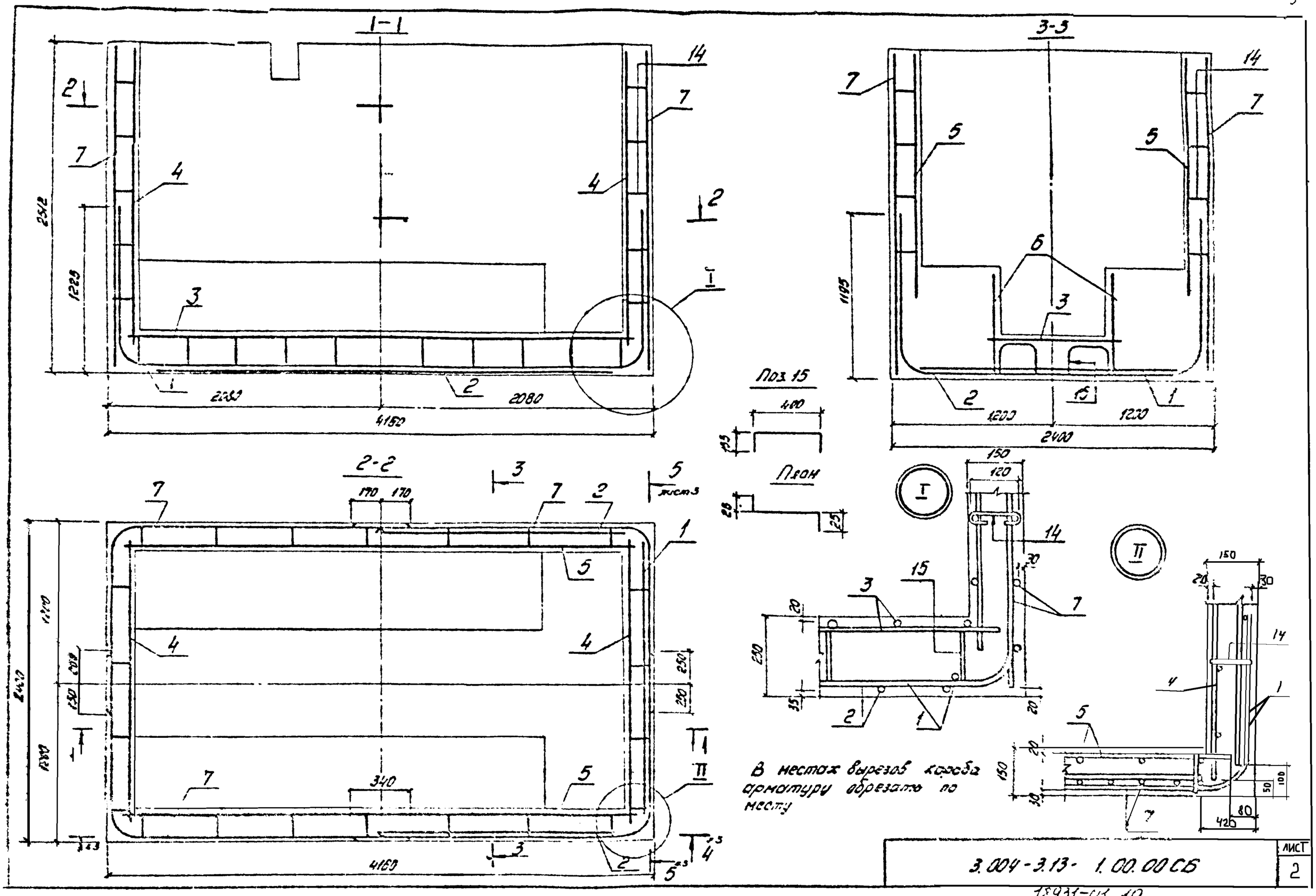
Подфундаментный короб. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:25
Лист 1	Листов 3	

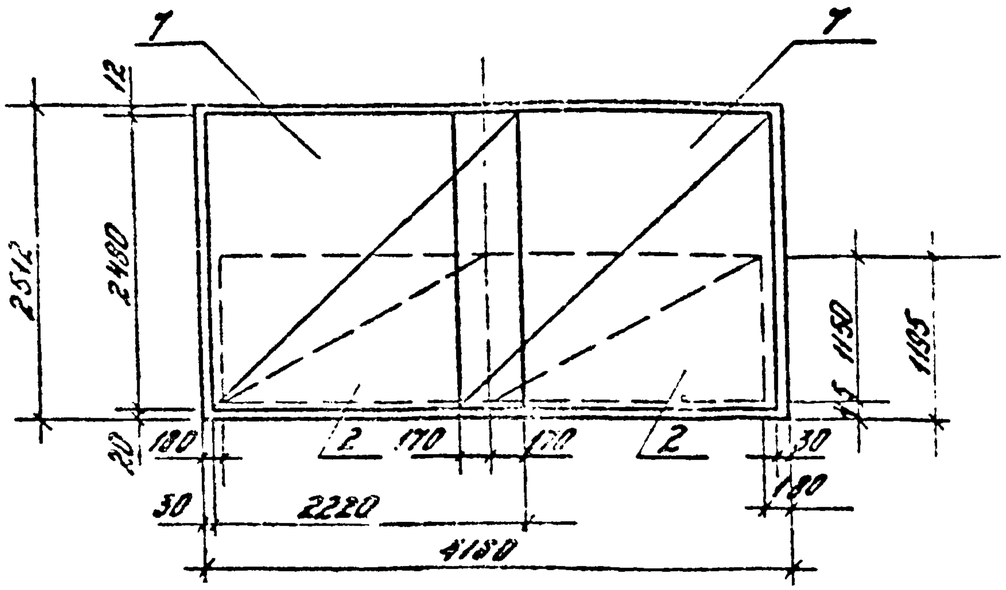
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18931-01 9

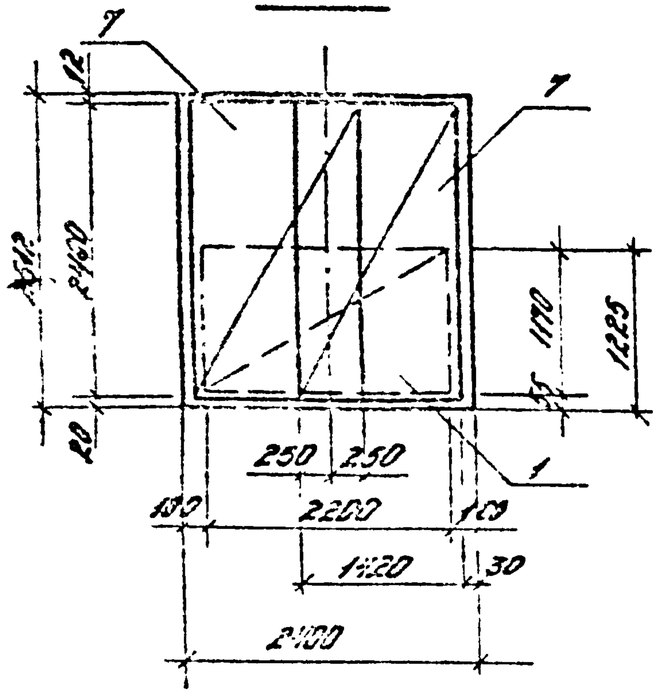
Копировал: Титова


1-1
2-2
3-3
Поз 15
План
В местах вырезов короба арматуру обрезать по месту
2342
1229
2080
2080
4160
1195
2400
1200
1200
4160
4420
1440
1980
250
250
340
170
170
400
150
120
150
420
80
3.004-3.13- 1.00.00СБ
Лист
2
18931-01 10
Колпакова

4-4



5-5



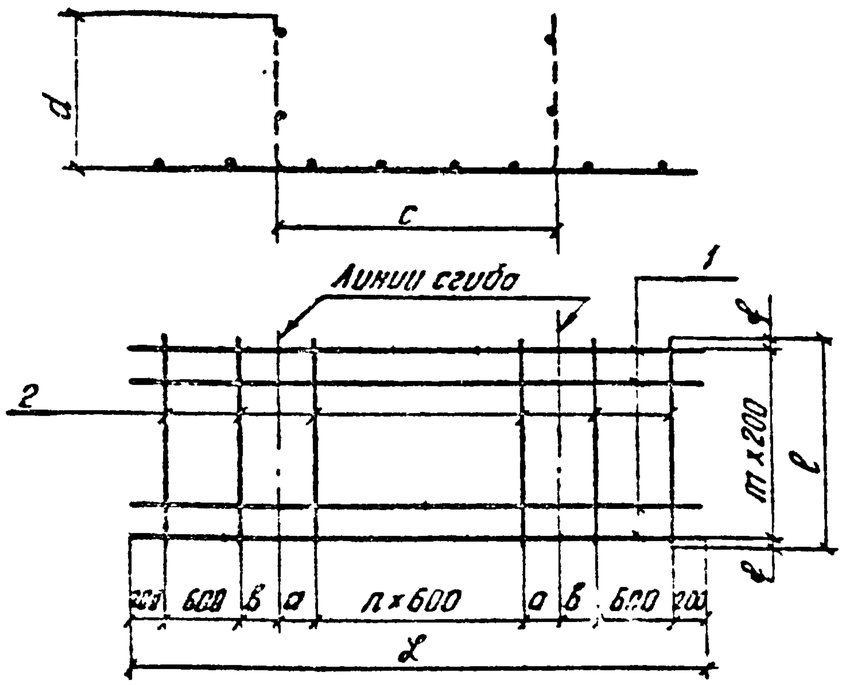
Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
							3.004-3.13-1.01.00		С1
							Детали		
							ГОСТ 5781-61		
Ст3			1			3.004-3.13-1.01.01	Стержень ф12АI L=6400	11	7кг
Ст3			2			-1.01.02	Стержень ф8АI L=2200	11	0,9кг
							3.004-3.13-1.01.00-01		С2
							Детали		
							ГОСТ 5781-61		
Ст3			1			3.004-3.13-1.01.01-01	Стержень ф12АI L=4600	10	4,1кг
Ст3			2			-1.01.02-01	Стержень ф8АI L=1500	6	0,75кг

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

Нач.отд.	Долгухов		3.004-3.13-1.01.00.	
Гл.инж.пр.	Бобылев			
Гл.инж.	Корнеев		Сетка С1 и С2	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Техник	Жданов			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Пров.	Берлин			

18931-01 11

Копировал: Титова Формат А4



Обозначение	Наим. сетки	Кол. шт. n	Кол. шт. m	Размеры, мм a	b	c	d	f	ℓ	L		Масса, кг
3.004-3.13-1.01.00	С1	6	10	230	370	4050	1170	100	2000	6400		72,1
—01	С2	3	9	250	350	2300	1150	50	1500	4600		47,0

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

Нач.отд.	Болтухов		
Ст.инж.	Бобошев		
Инж.	Козорцева		
Техник	Мурадян		
Пров.	Берлин		

3.004-3.13-1.01.00 СБ

Сетка С1 и С2
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.13-1.03.00		С3
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.Ч.		1	3.004-3.13-1.03.01	Стержень ⌀12АII L=4000	5	3,6кг
Б.Ч.		2	-1.03.02	Стержень ⌀12АII, ℓ=1200	20	1,1кг
				3.004-3.13-1.03.00-01		С4
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.Ч.		1	3.004-3.13-1.03.01-01	Стержень ⌀12АII L=2300	11	2,0кг
Б.Ч.		2	-1.03.02-01	Стержень ⌀12АII ℓ=2400	11	2,1кг
				3.004-3.13-1.03.00-02		С5
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.Ч.		1	3.004-3.13-1.03.01	Стержень ⌀12АII, L=4000	8	3,8кг
Б.Ч.		2	-1.03.02-02	Стержень ⌀12АII, ℓ=2000	20	1,8кг
				3.004-3.13-1.03.00-03		С6
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б.Ч.		1	3.004-3.13-1.03.01-03	Стержень ⌀12АII L=3100	3	2,8кг
Б.Ч.		2	-1.03.02-03	Стержень ⌀12АII, ℓ=800	16	0,7кг

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

Нач.отд.	Болтухов	
Ст.инж.	Бобошев	
Инж.	Козорцева	
Техник	Мурадян	
Пров.	Берлин	

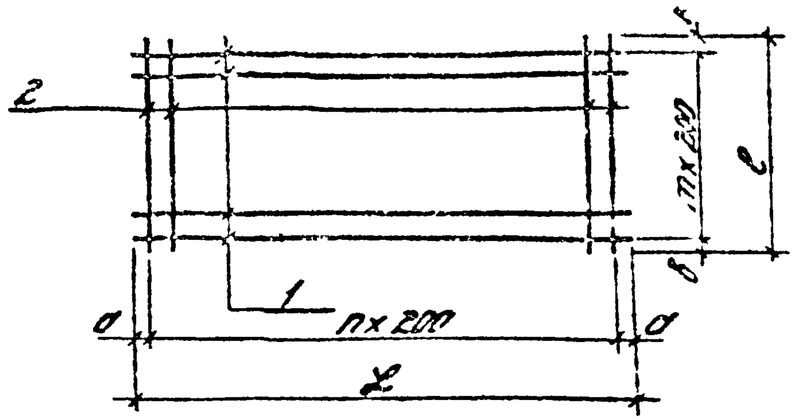
3.004-3.13-1.03.00

Сетка С3÷С6

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18931-01 12



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

Обозначение	Марка нов. сетки	Размеры, мм а	б	к	L	в	Кол. шаг. п	m	Масса, кг
3.004-3.13 - 1.03.00	С3	100	200	200	4200	1200	19	4	39,2
-04	С4	150	200	150	2300	2400	10	10	46,1
-02	С5	100	400	150	4000	2000	19	7	64,2
-03	С6	50	350	50	3400	200	15	2	19,7

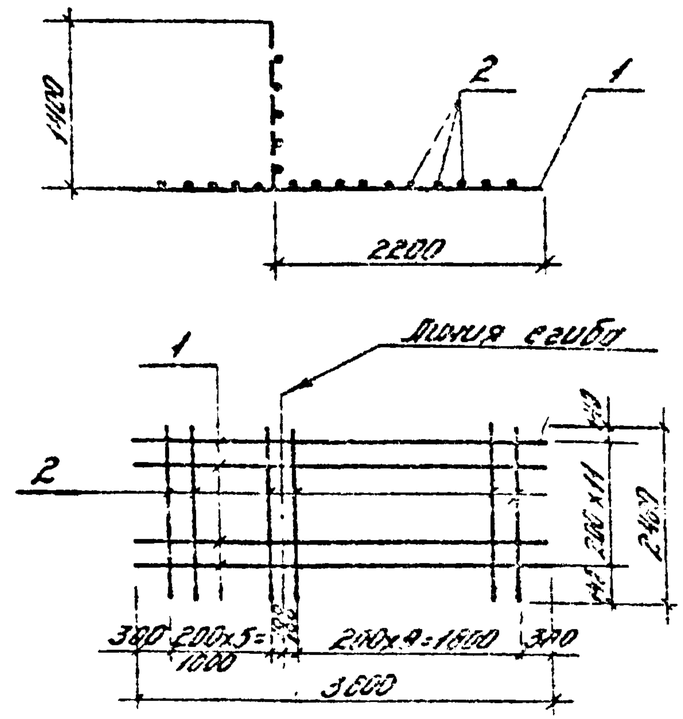
3.004-3.13-1.03.00 СБ

Сетка С3÷С6
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болотов
Гл. спец. Бобрышев
Инж. 2к. Хацкевич
Техник Жорова
Пров. Белаш



Позиция	Марка	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 5781-81		
Б1		1	3.004-3.13-1.07.01	Стержень ф12АII ℓ=3300	12	3,2 кг
Б2		2	-1.07.02	Стержень ф12АII ℓ=2480	15	2,2 кг

3.004-3.13-1.07.00 СБ

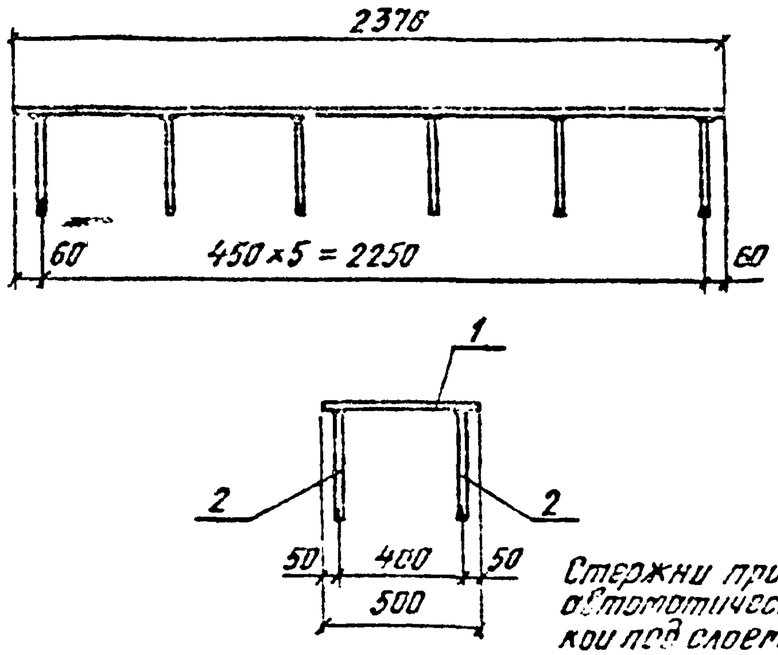
Сетка С7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	73,8	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Болотов
Гл. спец. Бобрышев
Инж. 2к. Хацкевич
Техник Жорова
Пров. Белаш

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.		1	3.004-3.13-1.08.01	Лист 500×8 ГОСТ 82-70* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71		
				ℓ = 2370	1	74,4 кг
Б.Ч.		2	-1.08.02	Стержень ф12АII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ=360	12	0,3 кг

3.004-3.13-1.08.00 СБ

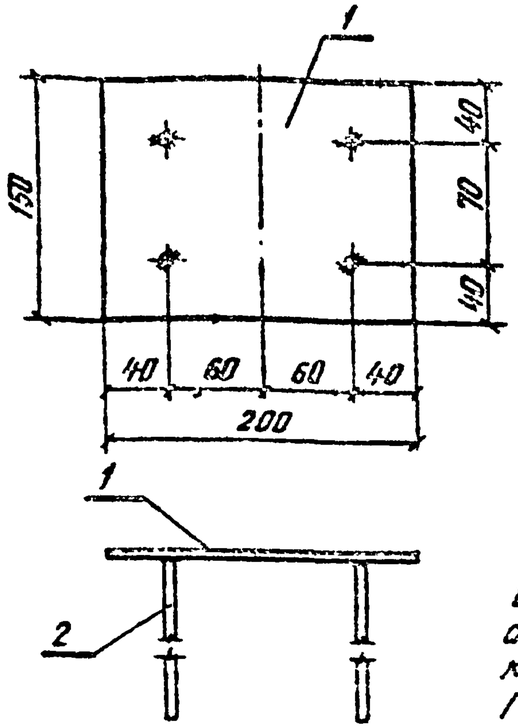
Закладная деталь М1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	78,2	1:20

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач.отд. Волчков
Гл.спец. Воронцов
Гл.инж. Ведрин
Ст.инж. Воронцов
Пров. Казарцева



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

Формат	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 ф12АII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ=360	4	0,3 кг

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

3.004-3.13-1.09.00 СБ

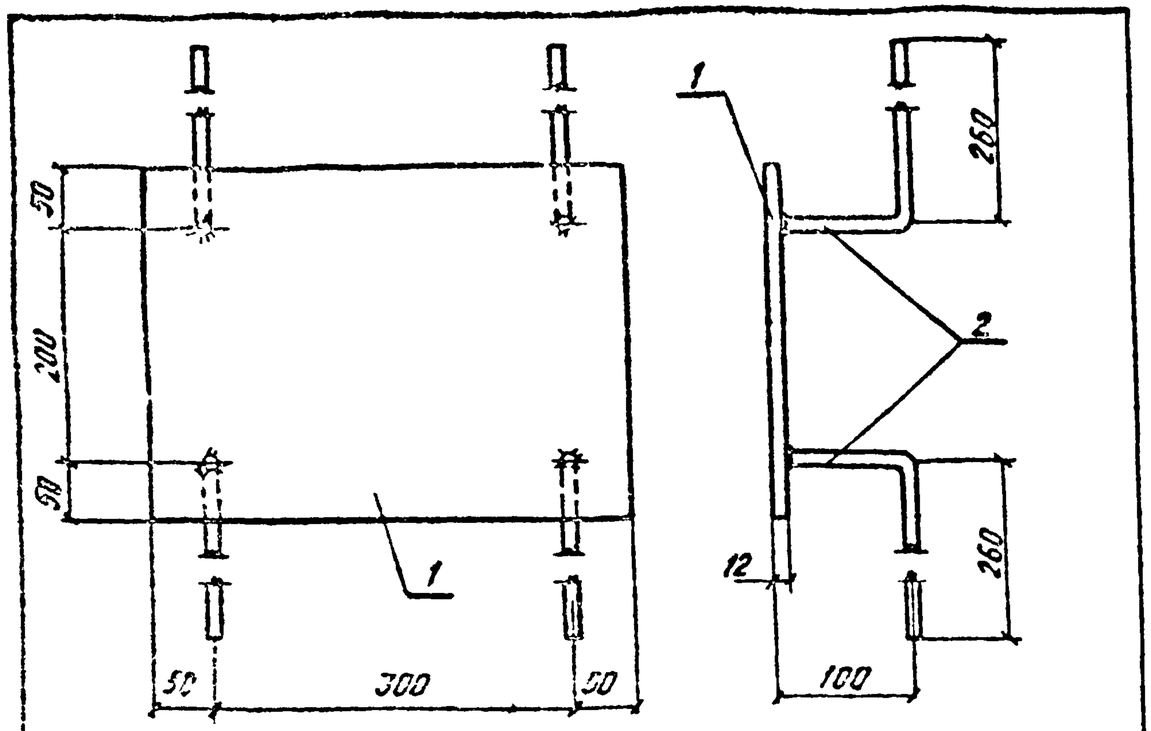
Закладная деталь М2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,2	1:4

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач.отд. Волчков
Гл.спец. Воронцов
Гл.инж. Ведрин
Ст.инж. Воронцов
Пров. Казарцева



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

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.3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 400	1	11,3кг
Б.Ч.		2	-1.10.02	Стержень ф12АII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ=350	4	0,3кг

3.004-3.13-1.10.00СБ

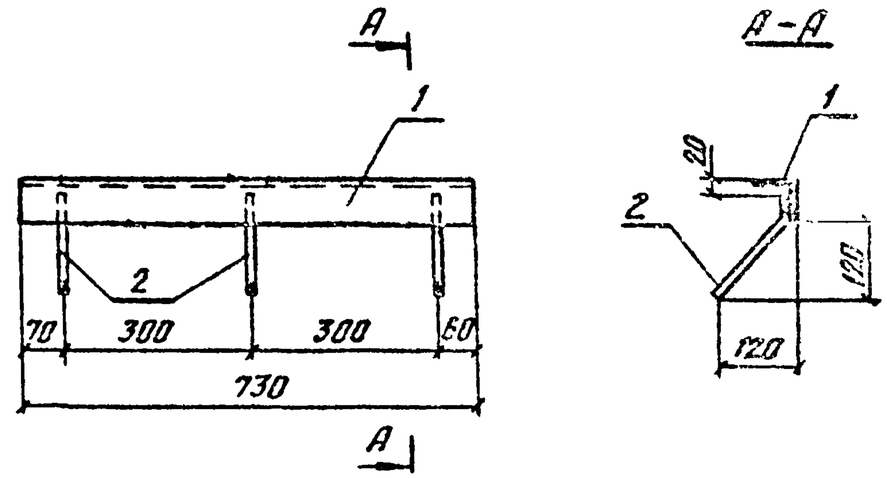
Нач.отд.	Болтухов		
Ст.инж.	Бобрищев		
Рук.гр.	Берлин		
Ст.техн.	Муравьев		
Пров.	Казарцева		

Закладная деталь М3

Стадия	Масса	Масшт.
Р	12,6	1:5

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_ш$ = 4мм. 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.3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 730	1	5,1кг
Б.Ч.		2	-1.11.02	Стержень ф12АII		
				ГОСТ 5781-81, ℓ=170	3	0,15кг

3.004-3.13-1.11.00СБ

Нач.отд.	Болтухов		
Ст.инж.	Бобрищев		
Рук.гр.	Берлин		
Ст.техн.	Муравьев		
Пров.	Казарцева		

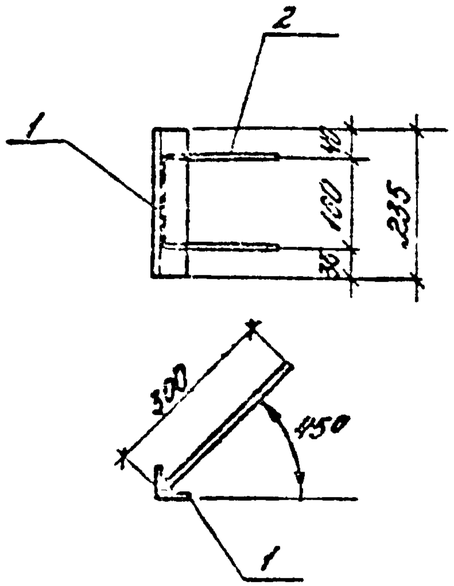
Закладная деталь М4

Стадия	Масса	Масшт.
Р	6,6	1:10

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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



Стержни прибрать обкатываемой сборкой под слоем флюса по ГОСТ 8713-79.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
Б4		1	3.004-3.13-2.18.01	Уголок $\frac{50\times5\ ГОСТ\ 8509-72}{Ст3пс6\ ГОСТ\ 380-71}$		
				ℓ=235	1	0,9кг
Б4		2	-2.18.02	Стержень ⌀12АII ГОСТ 5781-81. ℓ=360	1	0,7кг

3.004-3.13-2.18.00 СБ

Закладная деталь М7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,6	1:5

Лист 1 Листов 1

Нач.отд. Стилетов; Гл.инж. пр. Безпалов; Гл.инж. Козорезов; Техник Жеребцова; Пров. Берлин; Н.контр. Жидко

ЦНИИПромзданий

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	
Б4		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	
Б4		16	-2.16.00	Закладная деталь М5	4	
А4		17	-2.17.00	Закладная деталь М6	2	
Б4		18	-2.18.00	Закладная деталь М7	6	

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

3.004-3.13-2.00.00

Фундаментный блок

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

Нач.отд. Стилетов; Гл.инж. пр. Безпалов; Гл.инж. Козорезов; Техник Жеребцова; Пров. Берлин; Н.контр. Жидко

ЦНИИПромзданий

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		19	3.004-3.13-2.00.01	Полоса 60х4 ГОСТ 103-76 / Вст.3кп2ГОСТ380-71		
				ℓ = 1700	2	3,2кг
Б4		29	-01	Полоса 140х4 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2ГОСТ380-71		
				ℓ = 240	3	1,1кг
Б4		30	-02	Полоса 60х4 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2ГОСТ380-71		
				ℓ = 1040	1	2,0кг
				ГОСТ 5781-81		
Б4		23	3.004-3.13-2.00.05	Стержень ф12АII, ℓ=1100	2	1,0кг
Б4		24	-01	Стержень ф12АII, ℓ=900	2	0,8кг
Б4		25	-02	Стержень ф12АII ℓ=1550	2	1,4кг
Б4		26	-03	Стержень ф12АII ℓ=1350	2	1,2кг
Б4		27	-04	Стержень ф12АII ℓ=650	6	0,6кг
Б4		28	-05	Стержень ф12АII ℓ=1290	2	1,1кг
				Стандартные изделия		
		20		Болт М20х65 Ст35ГОСТ1759-70*	4	1,6кг
		24		Гайка М20 ГОСТ 5927-70*	4	0,1кг
		22		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	4	0,03кг

3.004-3.13-2.00.00 Л. 32 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.13-2.01.00		С1
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.01.01	Стержень ф18АII ℓ=2940	9	5,0кг
Б4		2	-2.01.02	Стержень ф12АII ℓ=1650	15	1,6кг
				3.004-3.13-2.01.00-01		С2
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.01.01-01	Стержень ф12АII ℓ=2940	5	2,6кг
Б4		2	-2.01.02-01	Стержень ф12АII ℓ=960	15	0,85кг
				3.004-3.13-2.01.00-02		С3
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12АII ℓ=1850	5	1,6кг
Б4		2	-2.01.02-01	Стержень ф12АII ℓ=960	9	0,85кг
				3.004-3.13-2.01.00-03		С4
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12АII ℓ=1850	4	1,6кг
Б4		2	-2.01.02-03	Стержень ф12АII ℓ=800	9	0,7кг
				3.004-3.13-2.01.00-04		С5
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12АII; ℓ=1850	6	1,6кг
Б4		2	-2.01.02-04	Стержень ф12АII; ℓ=1200	9	1,1кг
				3.004-3.13-2.01.00-05		С6
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.01.01-05	Стержень ф12АII ℓ=350	3	0,3кг
Б4		2	-2.01.02-05	Стержень ф12АII ℓ=1170	3	1,0кг
				3.004-3.13-2.01.00-06		С7
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.01.01-06	Стержень ф12АII; ℓ=550	3	0,5кг
Б4		2	-2.01.02-05	Стержень ф12АII; ℓ=1170	4	1,0кг

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

Инж.ст.кат.	Бастрыкова		
Гл.спец.			
Рук.гр.	Квашуева		
Технук	Туроджан		
Проверил	Берлин		

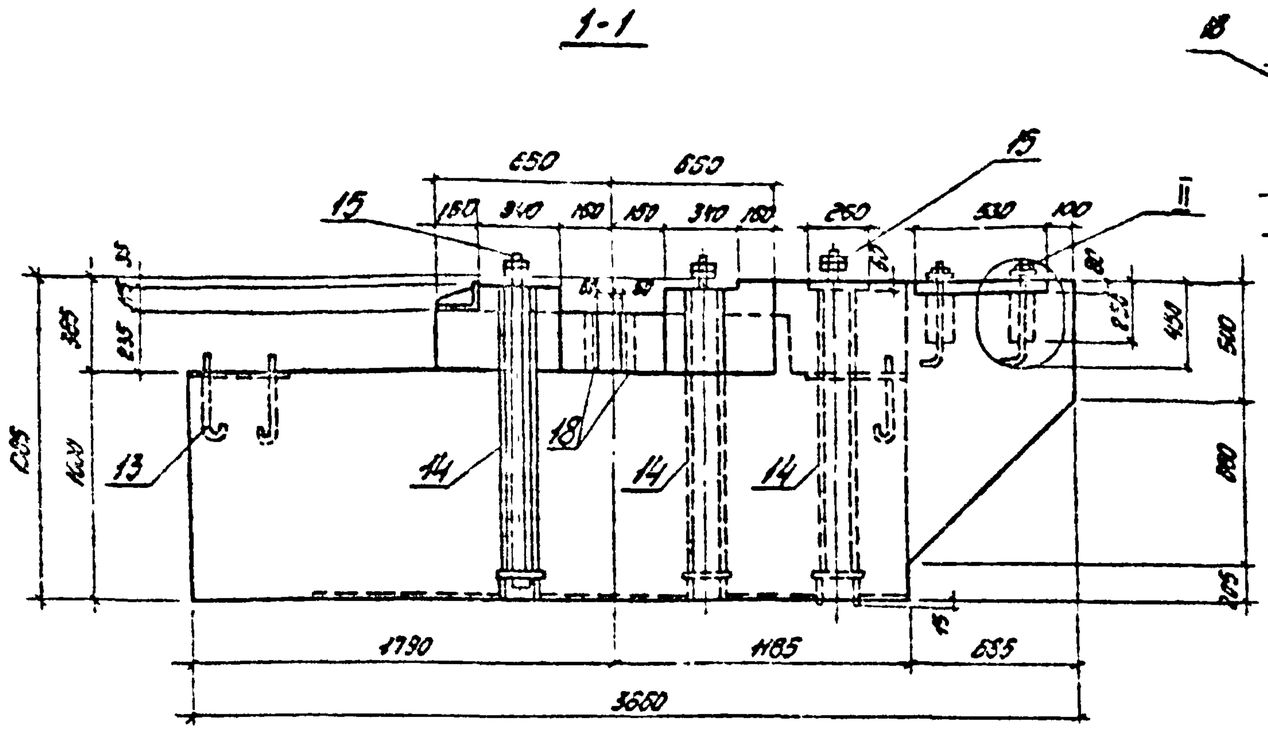
3.004-3.13-2.01.00

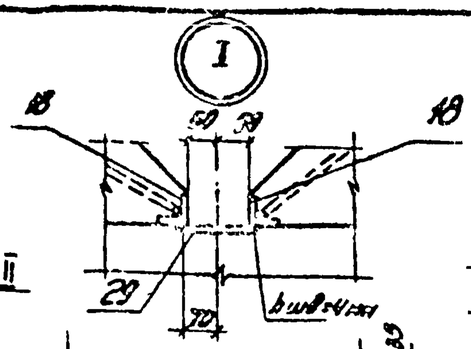
Сетка С1÷С7

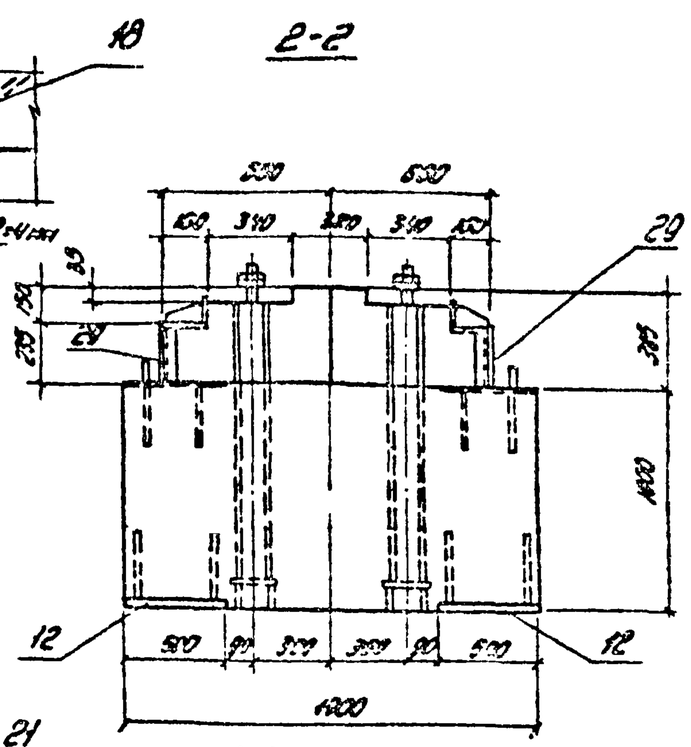
Стадия	Лист	Листов
Р		1

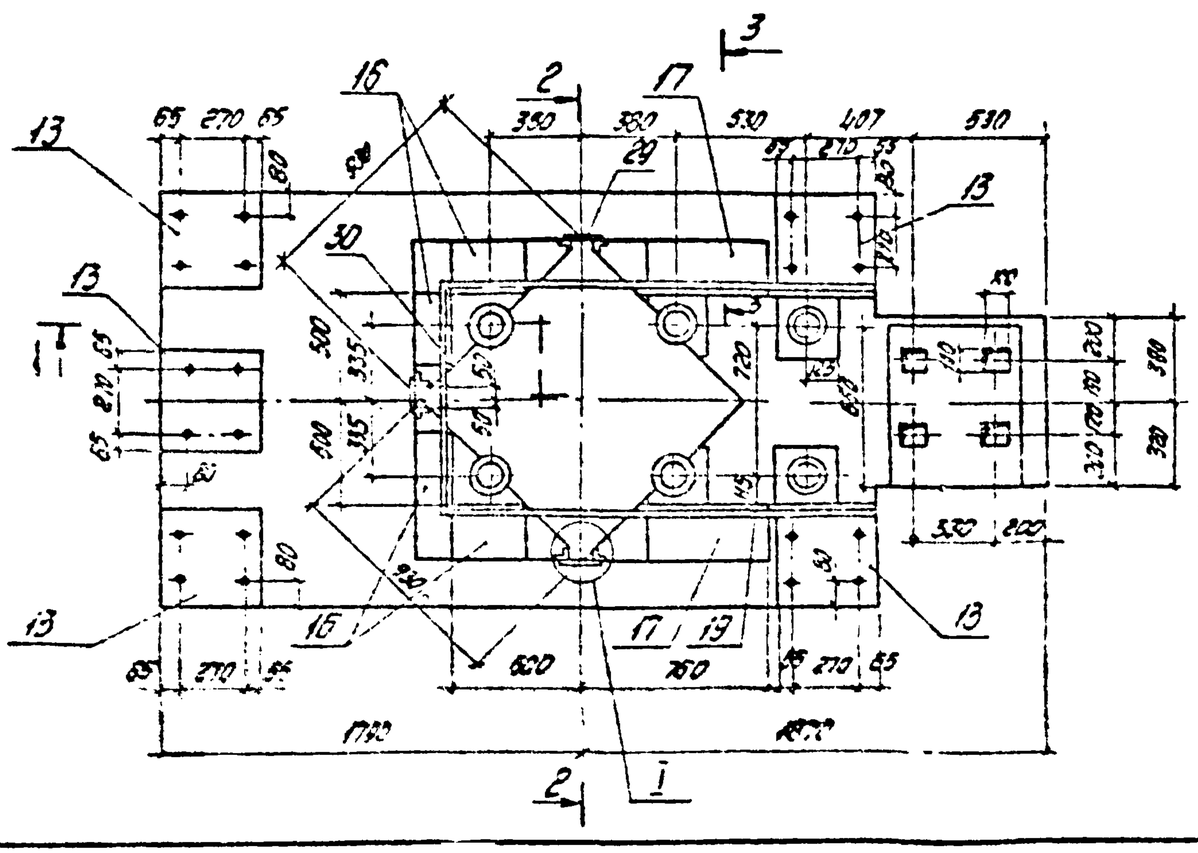
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

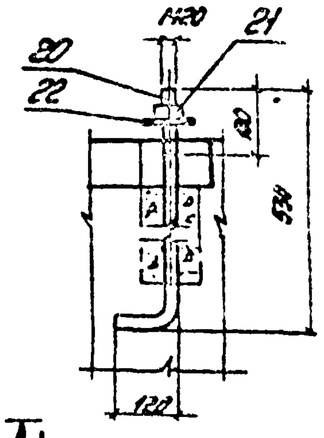
Копировал Титова Формат А4

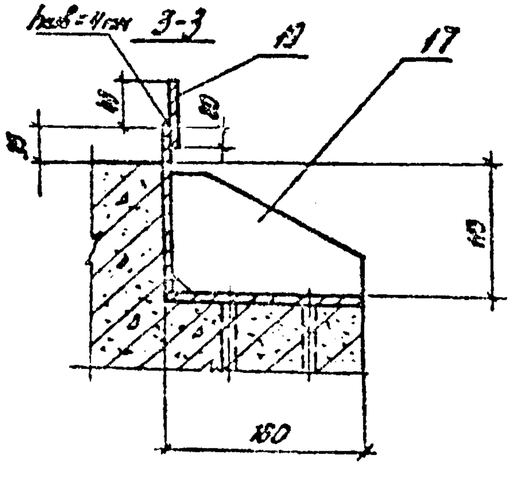












Нач. отд.	Бахтуров		
Ст. инж.			
Рук. гр.			
Ст. техн.			
Инж.	Козошева		

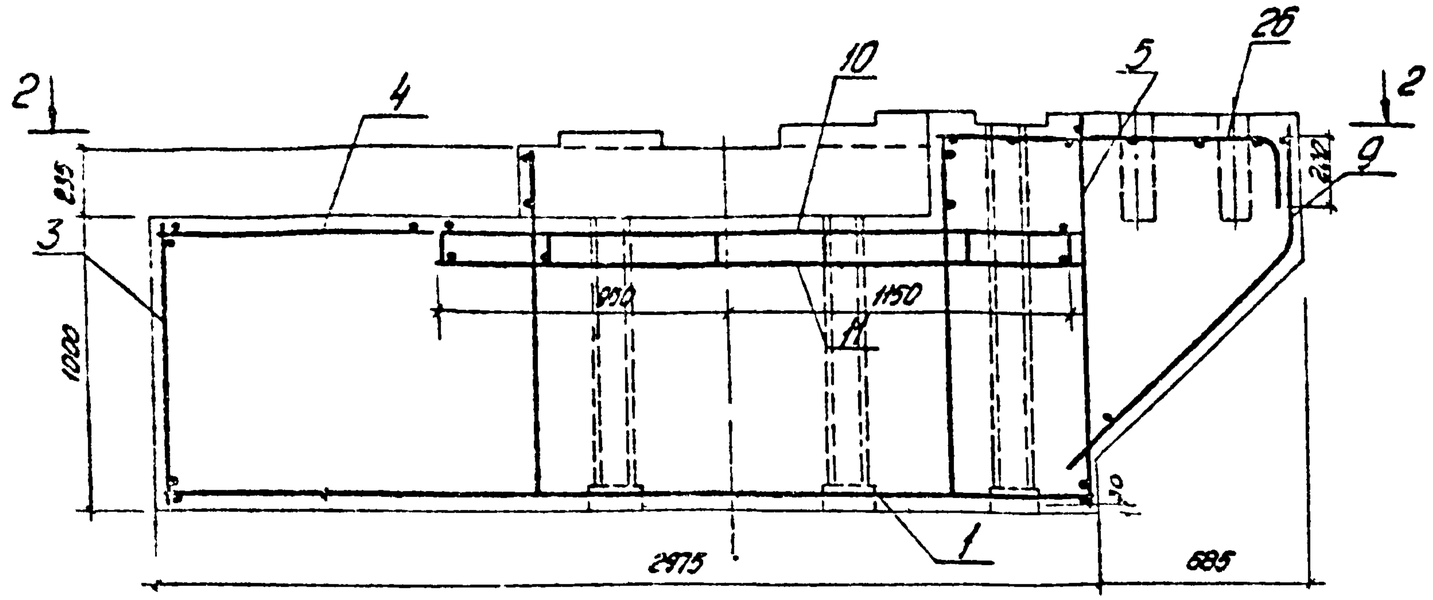
3.004-3.13 - 2.00.00 СБ

Фундаментный блок. Сборочный чертеж

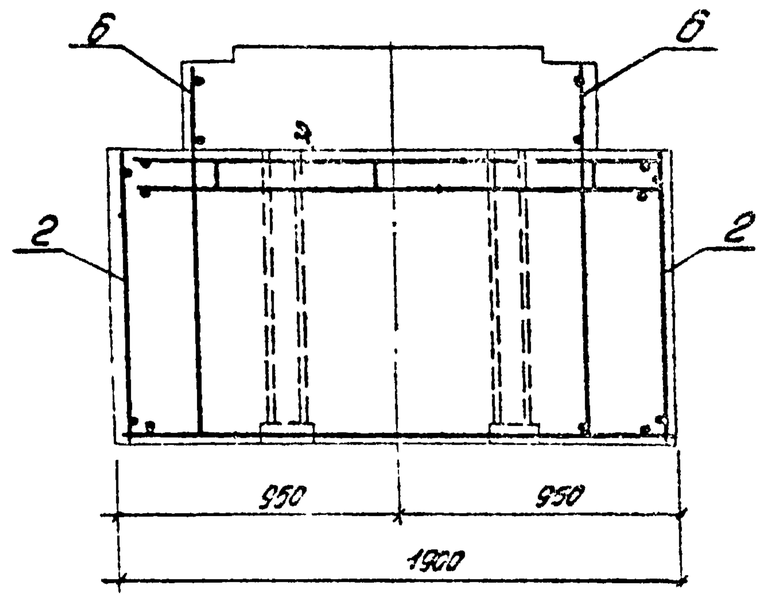
Стадия	Масса	Масштаб
Р	-	1:25
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

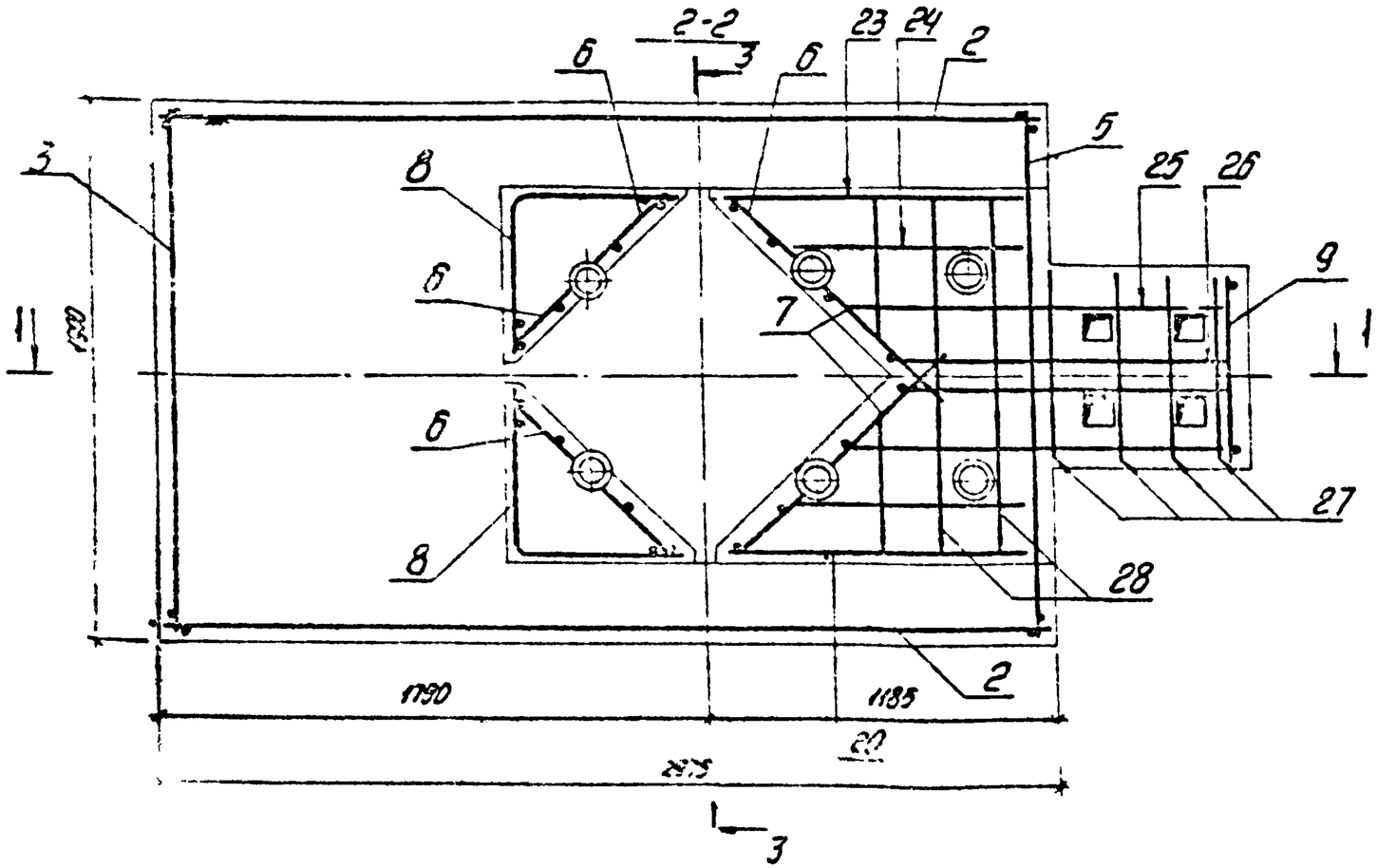
1-1



3-3

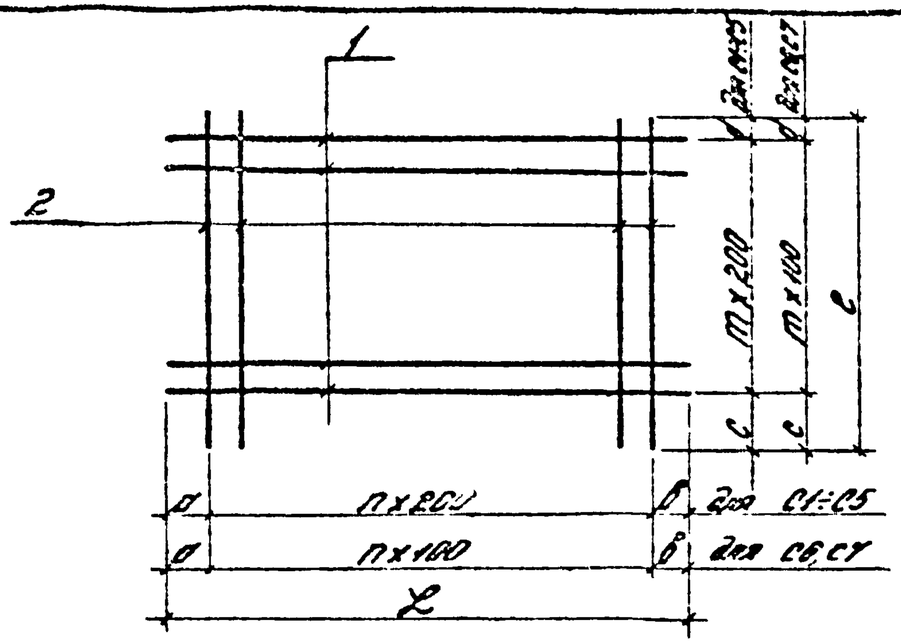


2-2



Защитный слой арматуры, кроме оговоренного, принимать 20 мм.

3.004-3.13 - 2.00.00 СБ	Лист 2

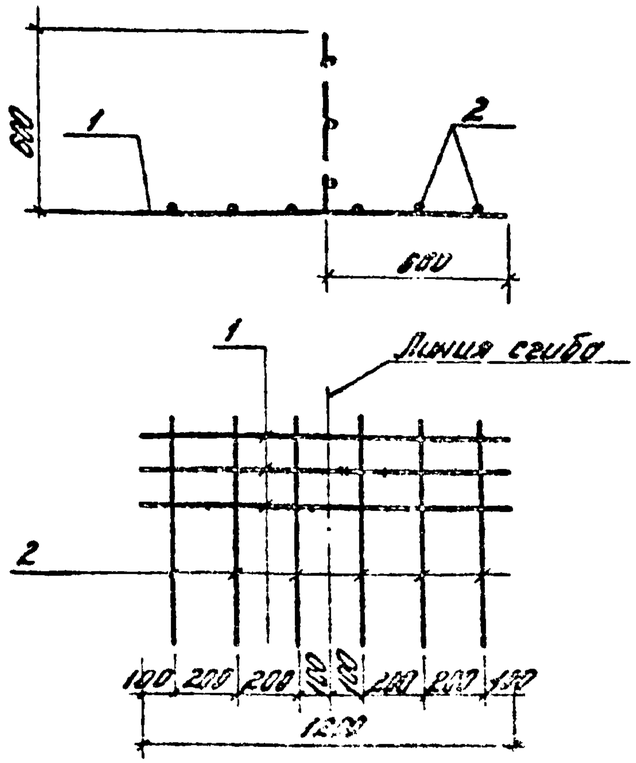


Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75

Обозначение	Изм.	Кол. шт.		Размеры, мм						Масса, кг
		n	m	a	б	c	d	L	C	
3.004-3.13-2.01.00	C1	14	[illegible]	70	70	130	130	2540	1860	99,2
-01	C2	14	4	70	70	60	60	2540	960	25,9
-02	C3	8	4	130	130	60	60	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	350	20	350	1170	4,0
-06	C7	3	2	50	250	350	20	550	1170	5,7

3.004-3.13-2.01.00 СО

Нач.отд.	Полухин		Сетки C1–C7	Стадия	Масса	Масшт.
Ст.инж.	Бобылев		Сборочный чертеж	Р		1:40
Гл.инж.	Жарова			Лист	Листов 1	
Пров.	Белин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

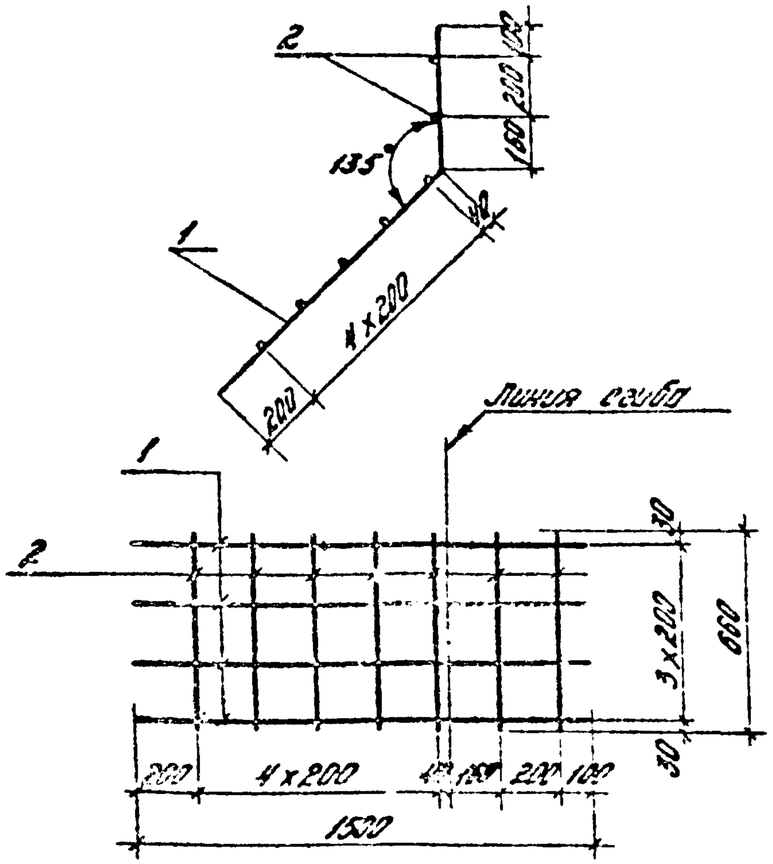


Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 5781-61		
Б1		1	3.004-3.13-2.03.01	Стержень ф12АII [illegible]	3	4,1 кг
Б1		2	-12.06.02	Стержень ф12АII [illegible]	6	1,0 кг

3.004-3.13-2.00.00 СО

Рук.гр.	Клепиков		Сетка C8	Стадия	Масса	Масшт.
Ст.инж.	Полухин			Р	9,4	1:25
Пров.	Белин			Лист	Листов 1	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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



Марка	Кол.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.09.01	Стержень ф12АII ℓ=1500	4	1,3кг
Б4		2	-2.09.02	Стержень ф12АII ℓ=660	7	0,6кг

3.004-3.13-2.09.00.СБ

Сетка С9

Стадия	Масса	Масшт
Р	9,4	1:20

Лист | Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инж. Козлов, Техник Жарова, Пров. Белгин

Марка	Кол.	Поз.	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 ф12АII ℓ=2100	18	1,9кг
Б4		2	02	Стержень ф12АII ℓ=1800	21	1,6кг
				3.004-3.13-2.10.00-01		С11
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
Б4		1	3.004-3.13-2.10.01	Стержень ф12АII ℓ=2100	18	1,9кг
Б4		2	-2.10.02	Стержень 12АII ℓ=1800	21	1,6кг
Б4		3	-2.10.01-01	Стержень ф8АI ℓ=920	9	0,4кг

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

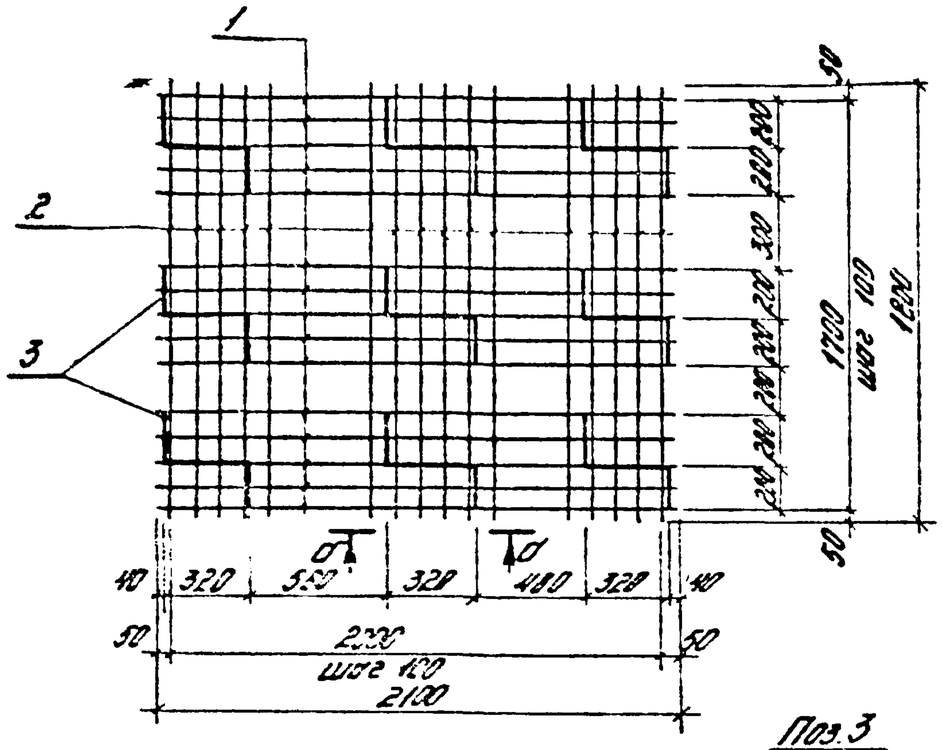
3.004-3.13-2.10.00

Сетка С10, С11

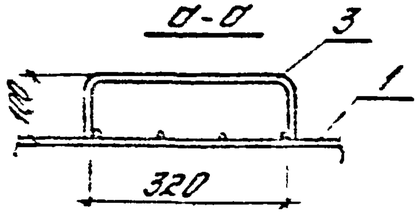
Стадия	Лист	Листов
Р		1

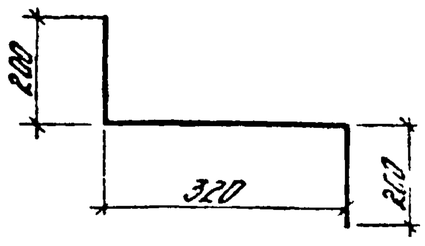
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инж. Козлов, Техник Жарова, Пров. Белгин



Поз.3





Обозначение	Наименов. сетки	Колич. поз.3	Масса поз.3	Масса, кг
3.004-3.13-2.10.00	С10	—	—	67,4
-01	С11	9	3,3	70,7

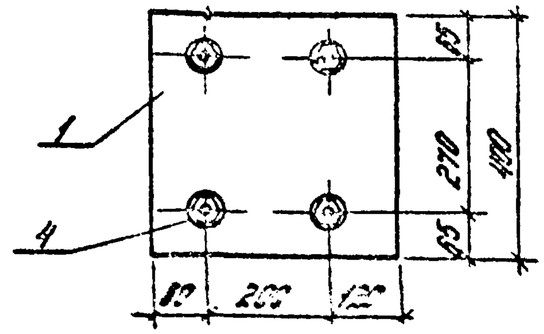
Нач.отд.	Бельцов		
Ст.инж.пр.	Барышев		
Рук.гр.	Бедрин		
Гл.спец.	Лисовский		

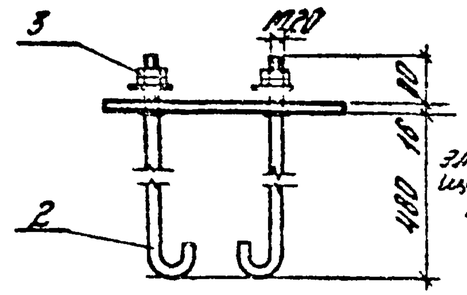
3.004-3.13-2.10.00 СБ

Сетка С10, С11
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:25
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ





1. Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов k=6 мм.
2. Резьбы М20 см. с.30 182-75.

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.13-2.13.01	Лист 400х16 ГОСТ 82-70* / ВСт3пс5 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=400	1	22,1кг
Б2		2	-2.13.02	Круг 20 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс5 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=710	4	1,75кг
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	8	0,06 кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	4	0,03кг

Нач.отд.	Бельцов		
Ст.инж.пр.	Барышев		
Рук.гр.	Бедрин		
Гл.спец.	Лисовский		

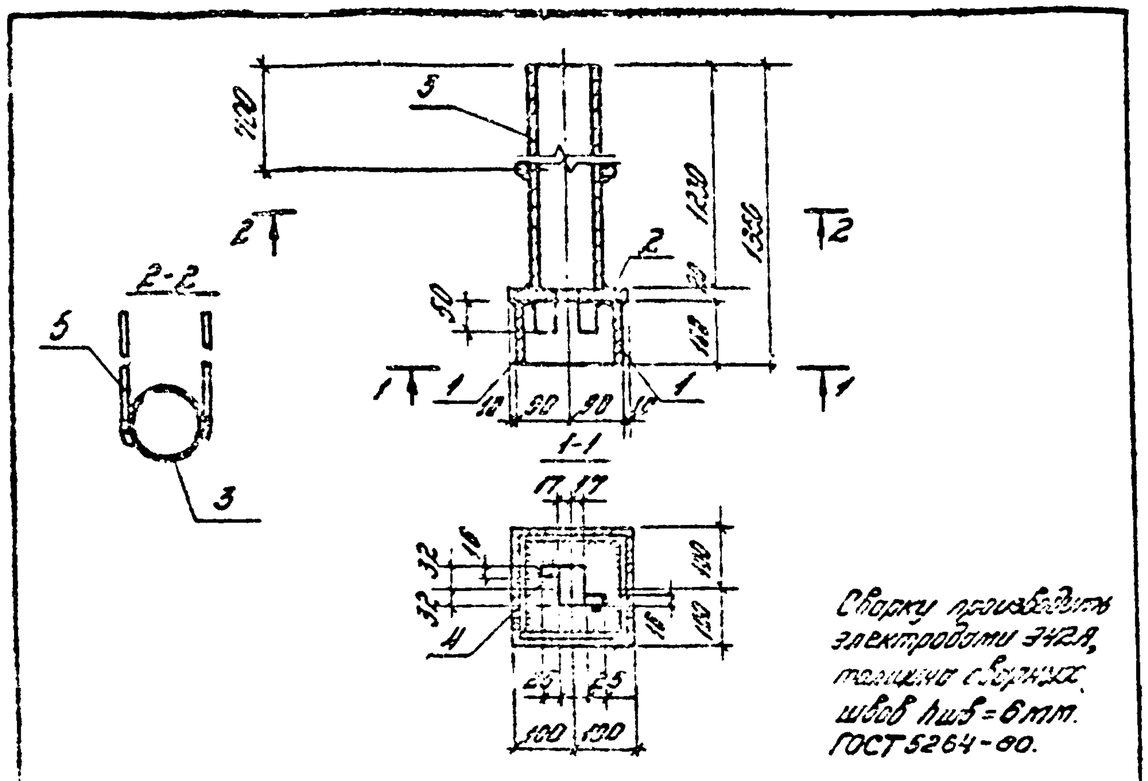
3.004-3.13-2.13.00 СБ

Закладная деталь М2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	27,7	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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



Подп.	Взам. инв.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	3.004-3.13-2.14.01	Полоса $\frac{200\times8\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3пс5\ ГОСТ\ 380-71^*}$		
				P = 172	4	1,1 кг
		2	-2.14.02	Полоса $\frac{200\times20\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3сп5\ ГОСТ\ 380-71^*}$		
				P = 200	1	6,3 кг
		3	-2.14.03	Труба $\frac{125\times5,5\ ГОСТ\ 32\,12-75^*}{ВСт3пс5\ ГОСТ\ 380-71^*}$		
				P = 1230	1	22,4 кг
		4	-2.14.04	Полоса $\frac{25\times15\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 380-71^*}$		
				P = 50	2	0,15 кг
		5	-2.14.05	Стержень ф12 ГОСТ 5781-82*	2	0,3 кг

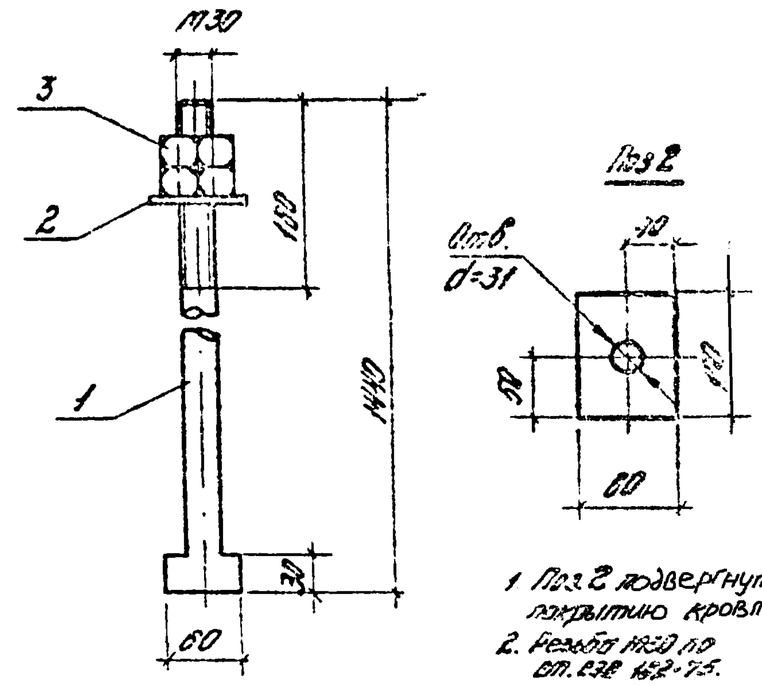
3.004-3.13-2.14.00 СБ

Закладная деталь М3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	33,9	1:10
Лист	Листов 1	

Нач. отд. Болотов; Гл. спец. Бобрышев; Ст. инж. Белых; Инж. Тер

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Подп.	Взам. инв.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		1	3.004-3.13-1.2.15.01	Круг $\frac{30\ ГОСТ\ 2590-71^*}{Ст35\ ГОСТ\ 1050-74^{**}}$		
				P = 1440	6	6,4 кг
		2	3.004-3.13-2.15.02	Полоса $\frac{80\times10\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 380-71^*}$		
				P = 100	6	0,8 кг
		3		Гайка М30 ГОСТ 5927-70	12	0,2 кг

3.004-3.13-2.15.00 СБ

Закладная деталь М4

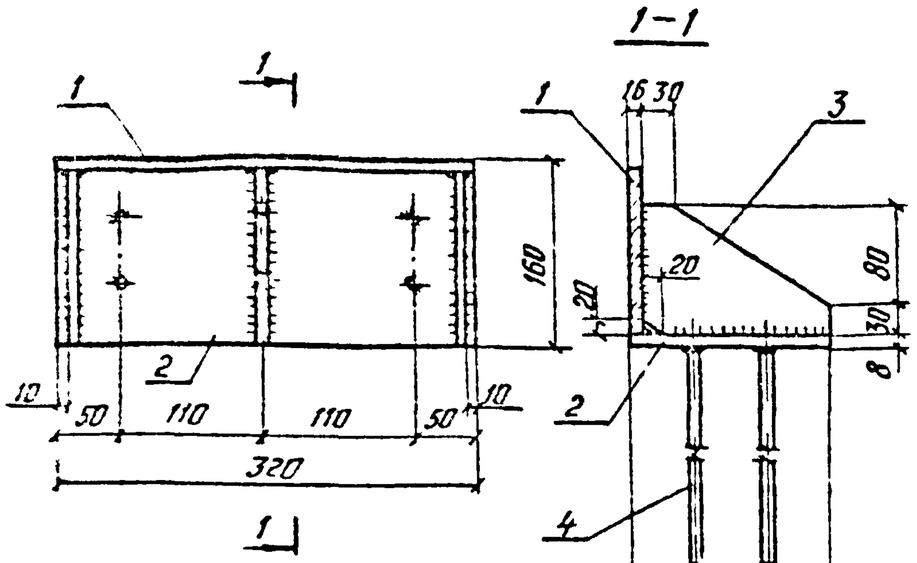
Стадия	Масса	Масштаб
Р	59,4	1:5
Лист	Листов 1	

Нач. отд. Болотов; Гл. спец. Бобрышев; Ст. инж. Белых; Инж. Тер; Техн. контроль

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

18931-01 23
Копировал: Титова



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б4		1	3.004-3.13 — 2.16.01	Полоса 150×16 ГОСТ 103-76 / ВСт3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ=320	1	6,0кг
Б4		2	— 2.16.02	Полоса 160×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ℓ=320	1	3,2кг
Б4		3	— 2.16.03	Полоса 110×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ℓ=145	3	1,0кг
Б4		4	— 2.16.04	Стержень ⌀12АII ГОСТ 5781-81, ℓ=360	6	0,3кг

3.004-3.13- 2.16.00СБ

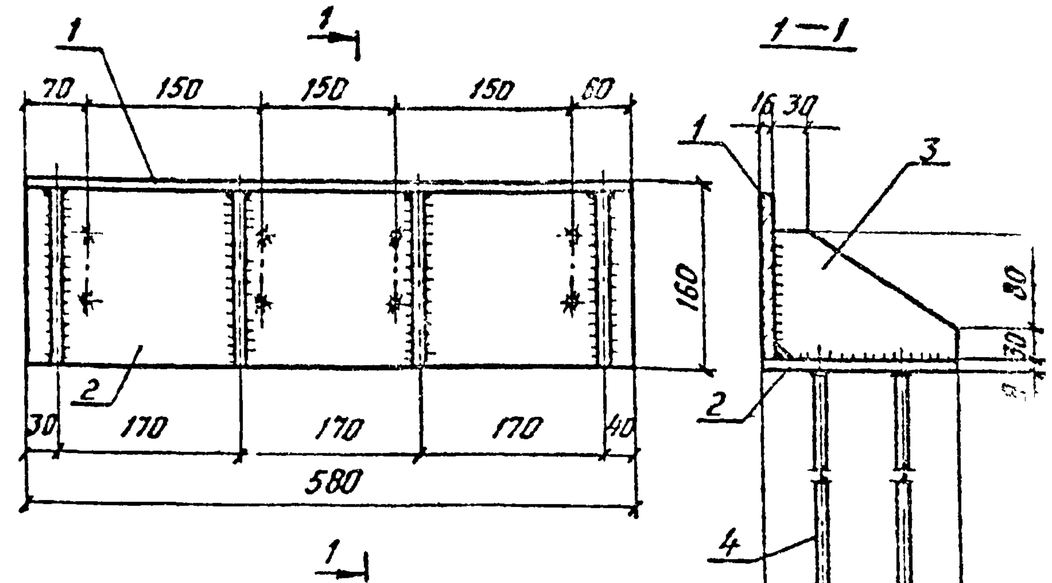
Закладная деталь М5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	14,1	1:5

Лист | Листов 1

Чертил. Болтухов; Гл.спец. Бобришев; Рук.гр. Бородин; Гл.техн. Мурой; Контр. Назарцева

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б4		1	3.004-3.13-2.17.01	Полоса 150×16 ГОСТ 103-76 / ВСт3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ=580	1	10,9кг
Б4		2	-2.17.02	Полоса 160×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ℓ=580	1	5,8кг
Б4		3	-2.16.03	Полоса 110×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* ℓ=145	4	1,0кг
Б4		4	-2.16.04	Стержень ⌀12АII ГОСТ 5781-81, ℓ=360	8	0,3кг

3.004-3.13- 2.17.00СБ

Закладная деталь М6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	23,3	1:5

Лист | Листов 1

Чертил. Болтухов; Гл.спец. Бобришев; Рук.гр. Бородин; Гл.техн. Мурой; Контр. Назарцева

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.13-3.00.00СБ	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* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 690	2	2,6кг

Изм.	Кол.уч.	Лист	Подпись
Разраб.	Волков		
Пров.	Ведлин		
Гл.спец.	Абдрашитов		
Н.контр.			
Утв.			

3.004-3.13-3.00.00

Перекрытие

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

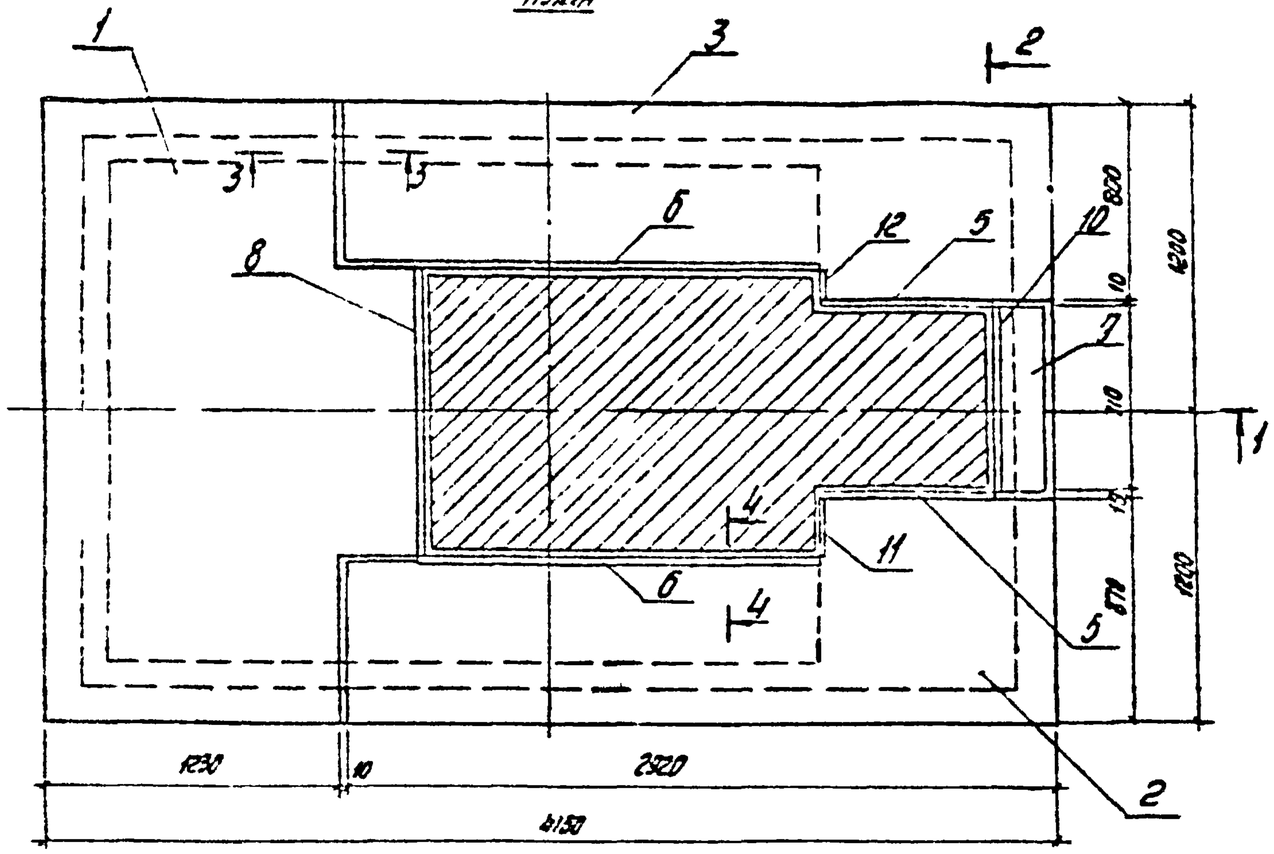
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.Ч.		6	-3.00.02	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 2000	2	3,5кг
Б.Ч.		8	-3.00.03	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 1070		
Б.Ч.		9	-3.00.04	Ромб-0-ОН-8 240×740 ГОСТ 8568-77* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	12,7кг
Б.Ч.		10	-3.00.05	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 710	1	2,7кг
Б.Ч.		11	-3.00.06	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 220	1	0,9кг
Б.Ч.		12	-3.00.07	Уголок 50×5 ГОСТ 8509-72* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 150	1	0,6кг

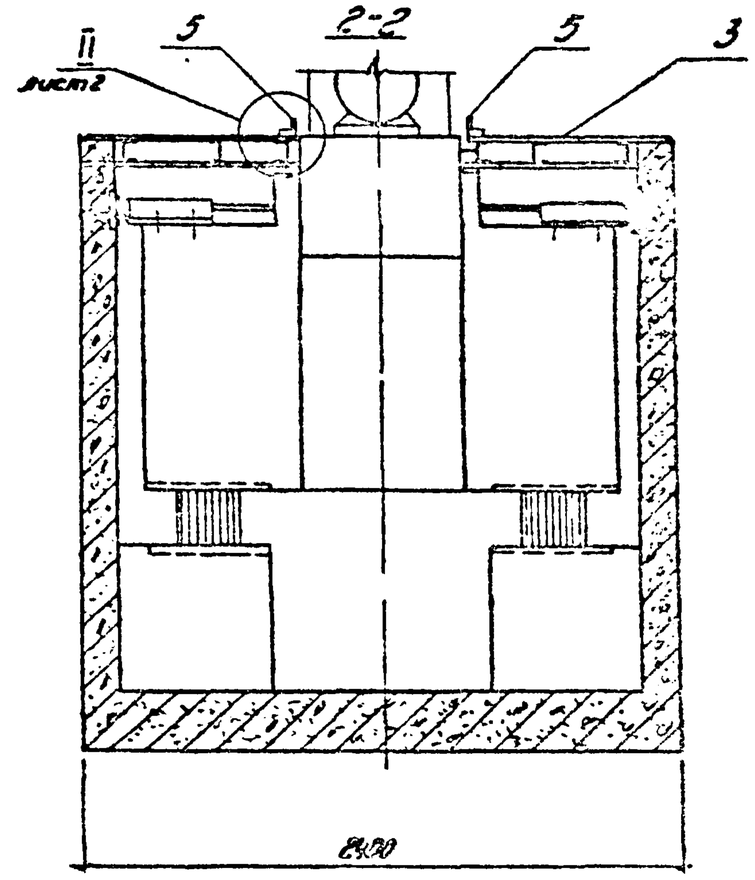
Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	

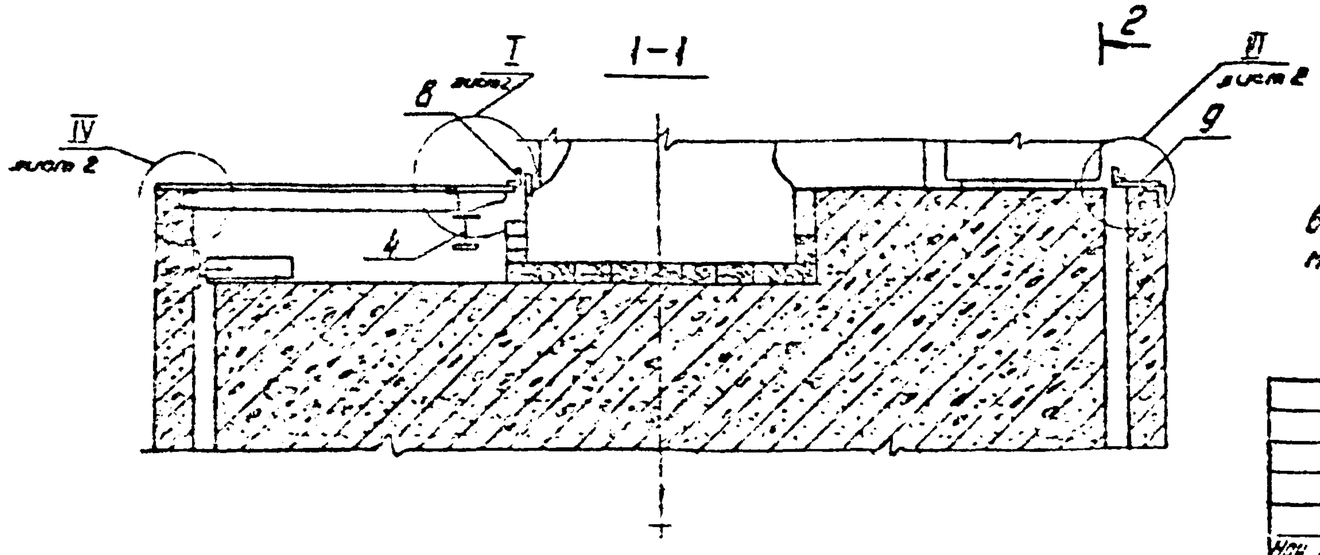
3.004-3.13-3.00.00

Лист 2

План

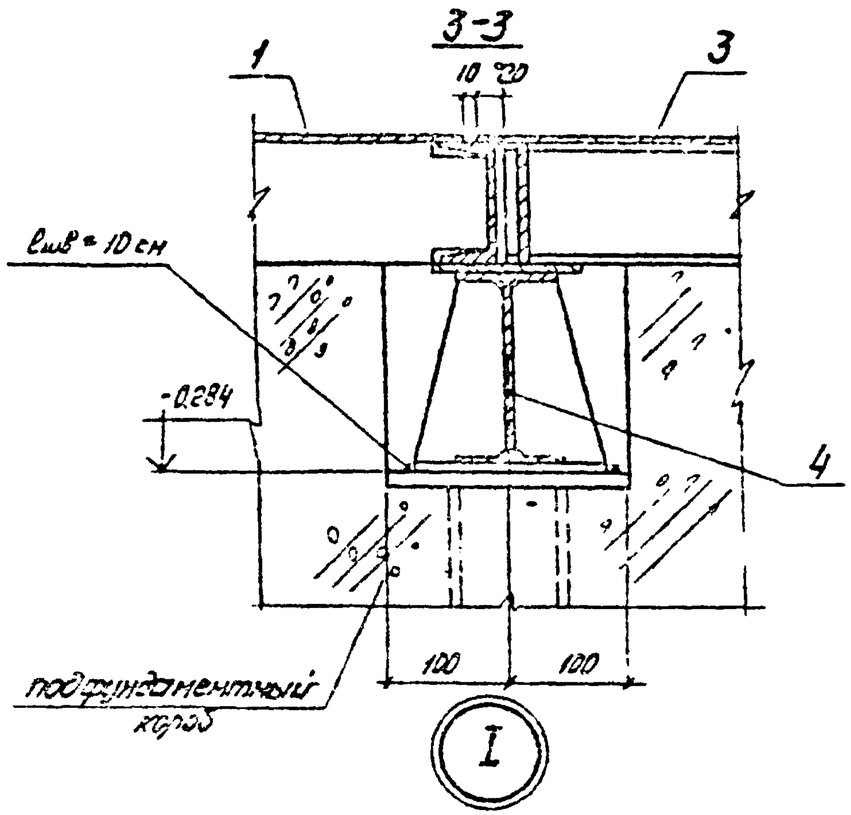


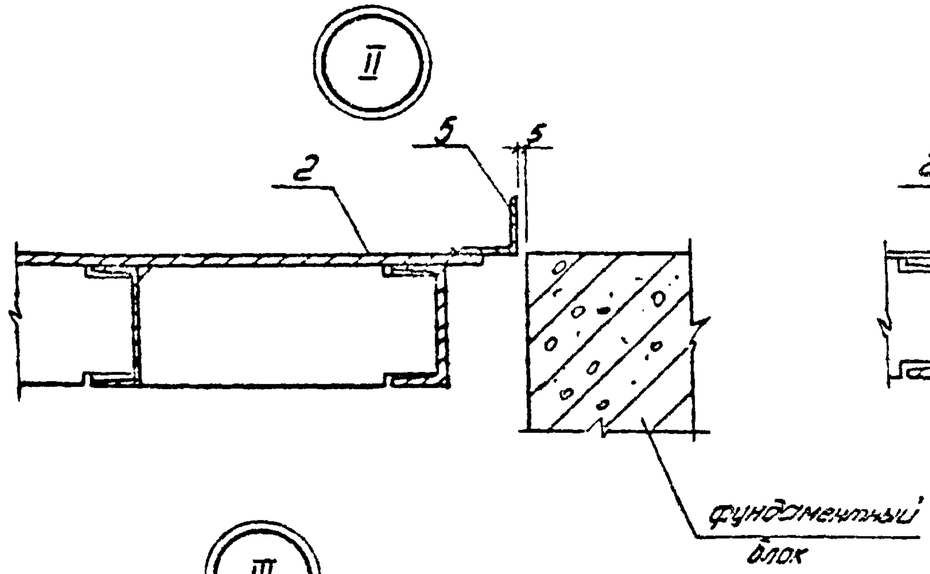


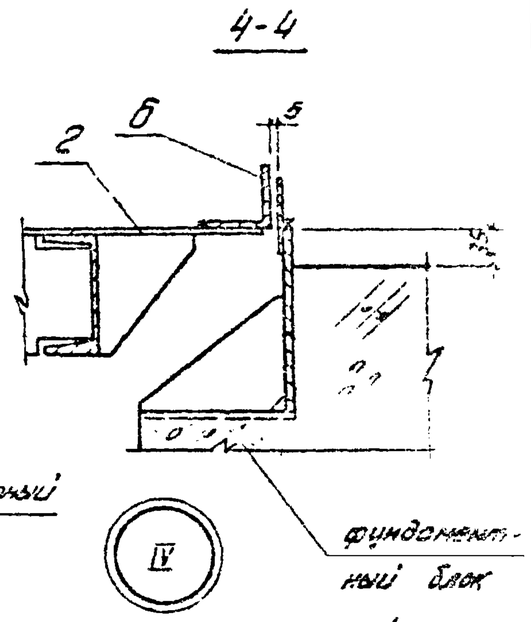


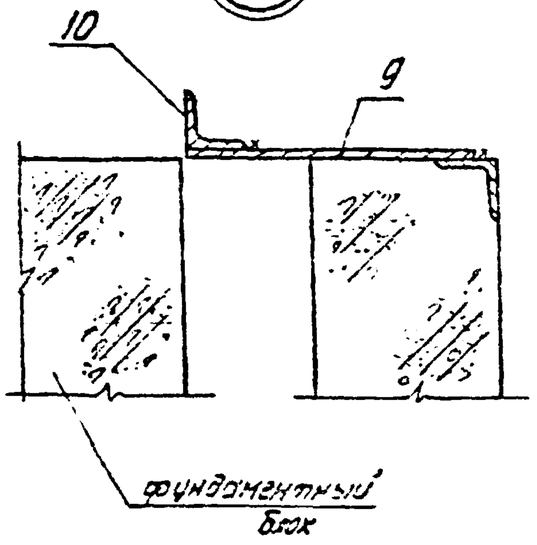
Поз 5÷12 приварить после монтажа всей установки прерывистым швом, $l_{шв}$=200 мм, промежутки между участками швов 60 мм. ГОСТ 5264-80.

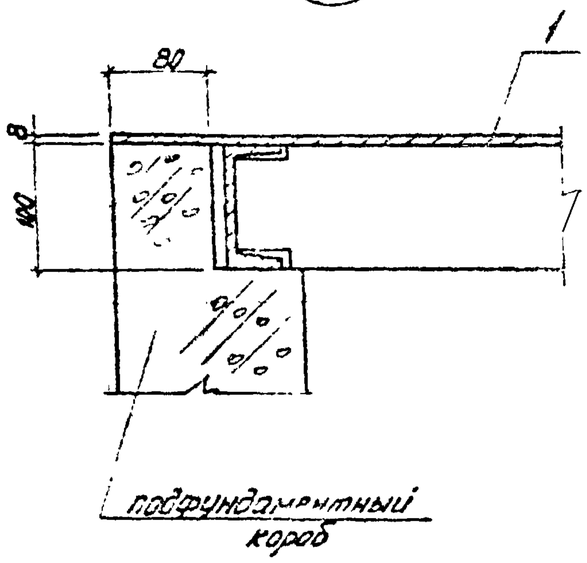
				3.004-3.13 - 3.00.00 СБ			
Нач. отд	Бестужев			Перекрытие. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. н. сотр.	Бобришев				Р	98,1	1:25
Рук. гр.	Назарьева				Лист 1	Листов 2	
Ст. инж.	Мурозон				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Провер.	Берлин						

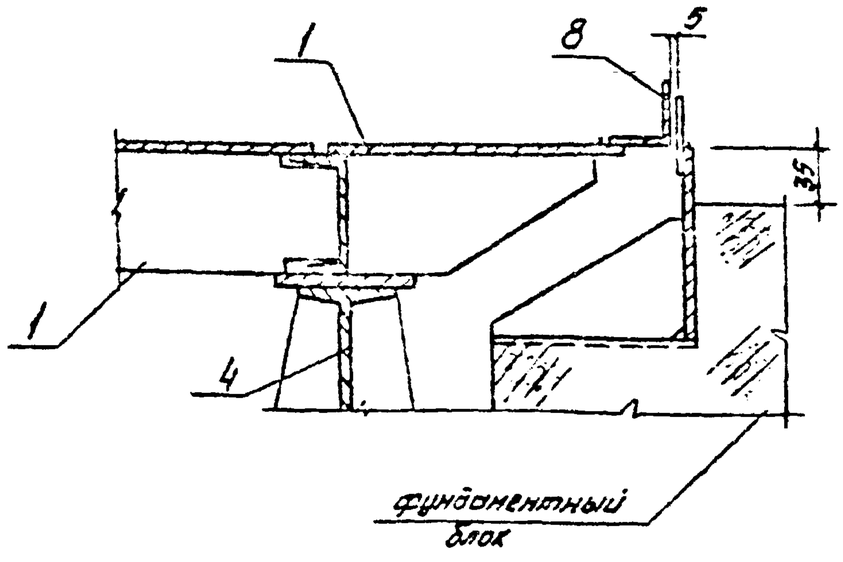












Сварку производить электродами Э-42А, толщина швов 4 мм, ГОСТ 5264-80.

3.004-3.13 - 3.00.00СБ	Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.13-3.01.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-3.01.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=2060	2	17,7кг
Б4		2	-3.01.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=1138	3	7,1кг
Б4		3	-3.01.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	4	Отв. d=23 7,1кг
				ℓ=1136		
Б4		4	-3.01.04	Лист 8-ПН-8-1250х2000 ГОСТ 8568-77* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	220,2кг
Б4		5	-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=80	4	1,0кг

Изм.	Кол.уч.	Лист	Подпись	Дата
Разраб.	Ковалев			
Пров.	Ковалев			
Т.контр.				
Н.контр.	Бедлин			
Утв.				

3.004-3.13 - 3.01.00

Плита П1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

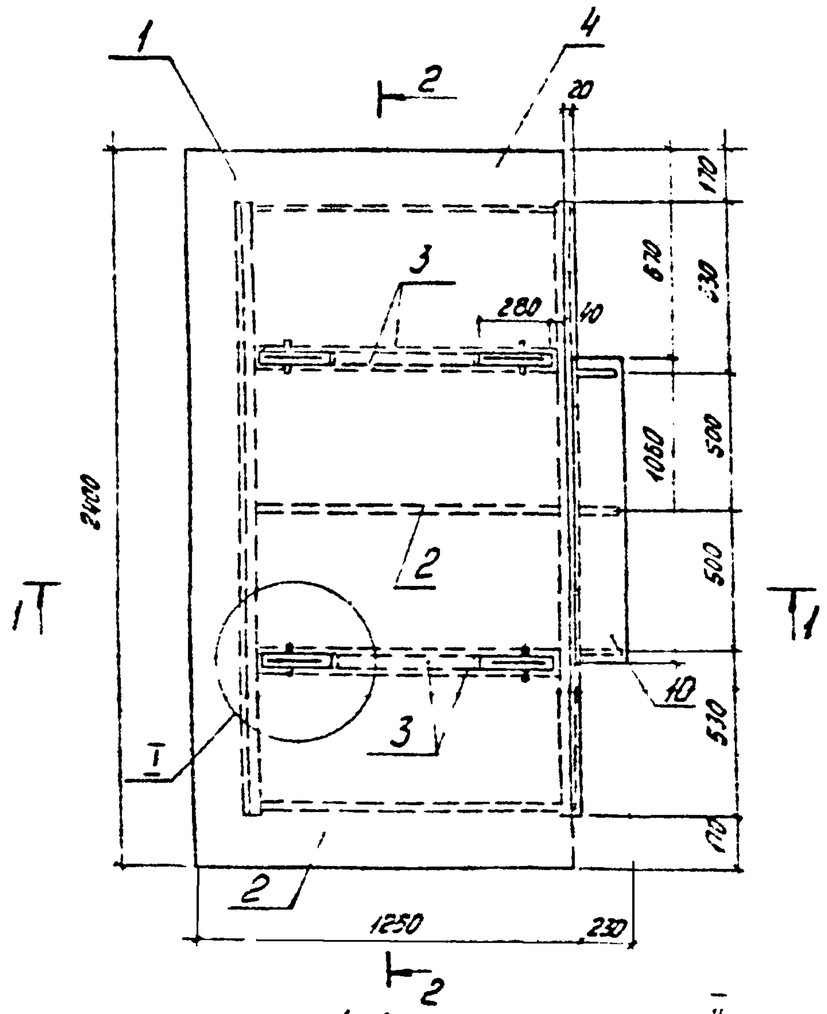
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

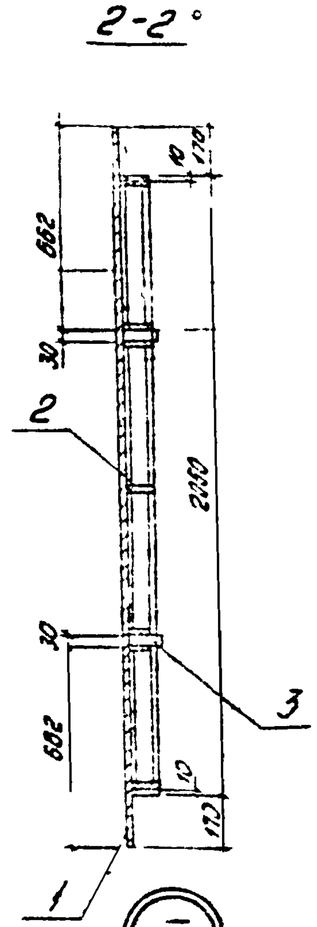
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	3.004-3.13-3.01.06	Круг 18 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=425	4	0,85кг
Б4		7	-3.01.07	Полоса 36х4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71		
				ℓ=320	4	0,35кг
Б4		8	-3.01.08	Полоса 30х4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=100	4	0,1кг
Б4		9	-3.01.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=200	3	1,3кг
Б4		10	-3.01.10	Лист 8-ПН-8-1000х2000 ГОСТ 8568-77* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	19,0кг

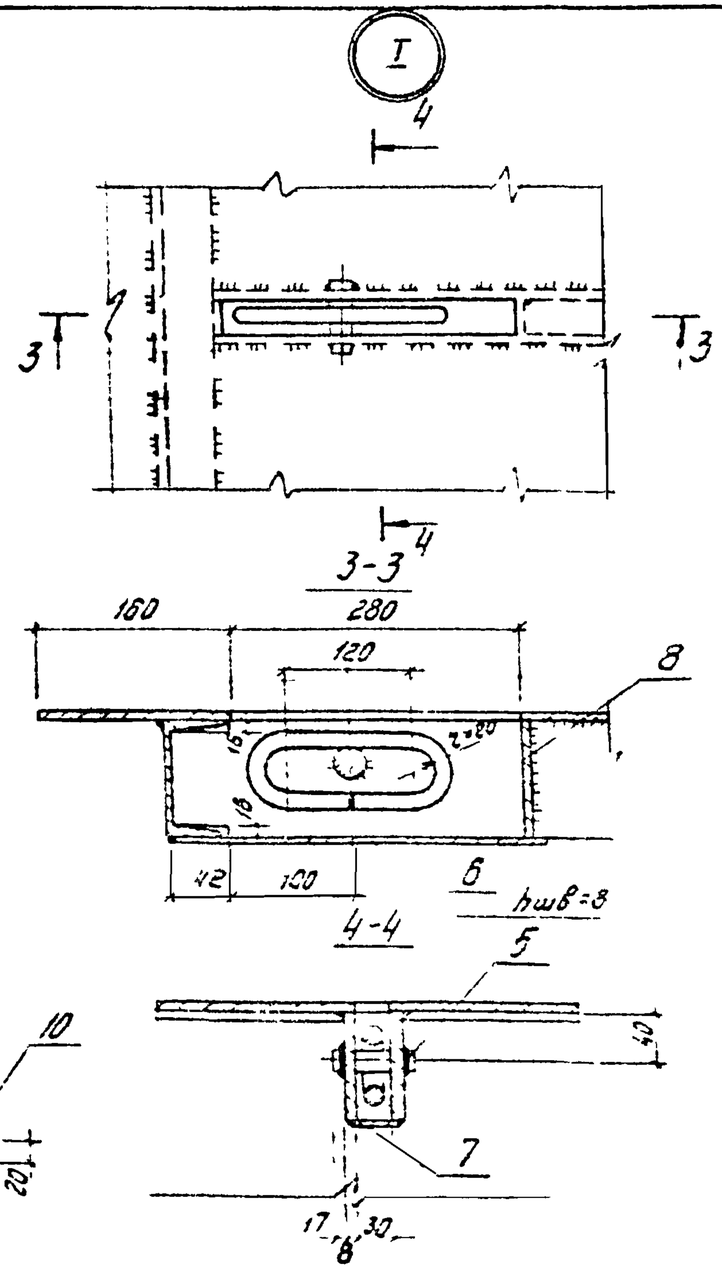
Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

3.004-3.13-3.01.00

Лист 2







Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов 5 мм, если особые не, ГОСТ 5264-80

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.13-3 01.00СБ			
Гл. спец.	Большов					
Рук. гр.	Казанцев		Плита П1	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. техн.	Нурсаин		Сборочный чертеж	Р	324,6	
Провер.	Берлин			Лист	Листов 1	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

4494-01 29
Калинова Ти-ва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
Б3			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*		
				Р=2600	2	24,0 кг
Б4		2	-3.02.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				Р=348	5	2,2 кг
Б4		3	-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		Отв. d=23
				Р=348	4	2,2 кг
Б4		4	-3.02.04	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				Р=294	3	1,8 кг
Б4		5	-3.02.05	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				Р=100	4	0,8 кг

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Разраб.	Волков				
Пров.	Кабардин				
Н.контр.					
Утв.					

3.004-3.13-3.02.00

Плита П2

Лит.	Масса	Масштаб
Р		

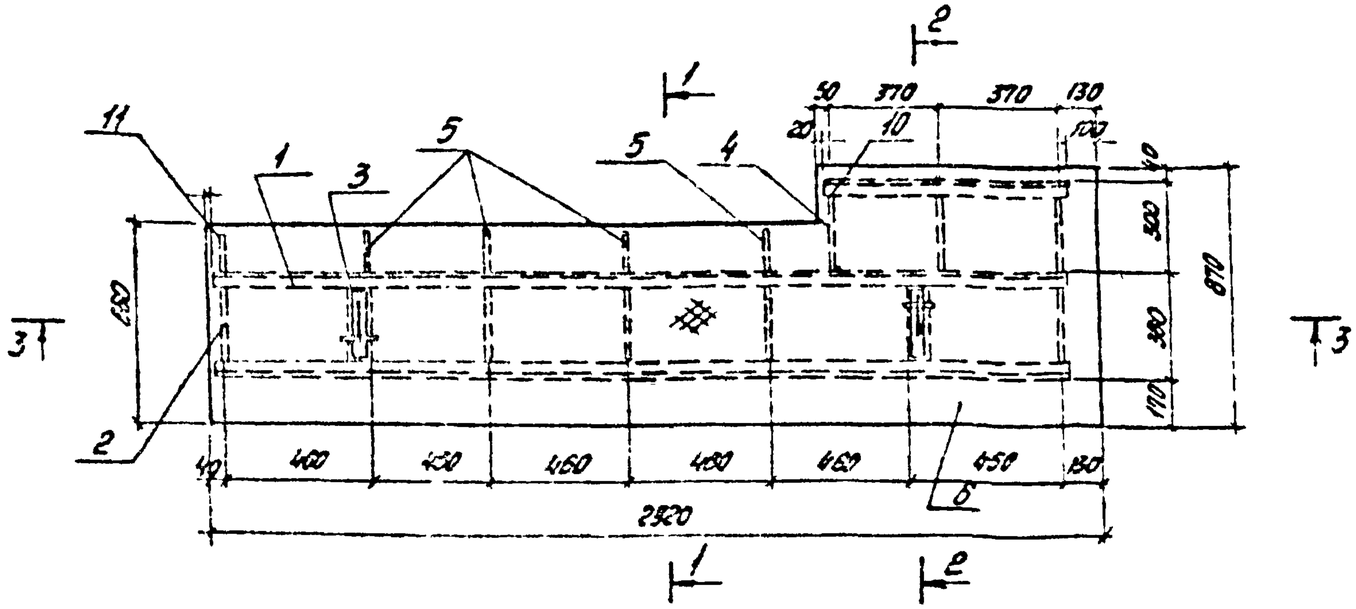
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	3.004-3.13-3.02.06	Рамб 0-ПН-8 2920х870 ГОСТ 8509-72* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	Отв. 30х250 / 149,2 кг
Б4		7	-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				Р=80	2	0,25 кг
Б4		8	-3.01.06	Круг 18 ГОСТ 2590-71* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				Р=425	2	0,85 кг
Б4		9	-3.02.07	Полоса 36х4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*		
				Р=310	2	0,7 кг
Б4		10	-3.02.08	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				Р=800	1	6,9 кг
Б4		11	-3.02.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				Р=100	1	0,8 кг

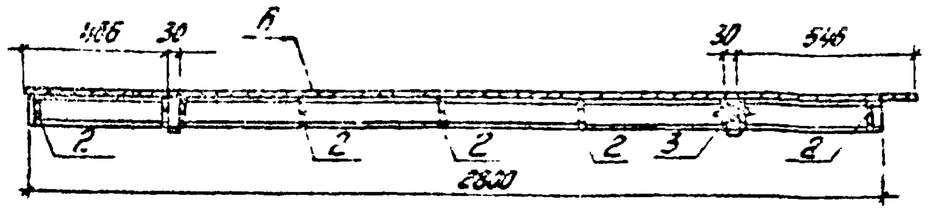
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

3.004-3.13-3.02.00

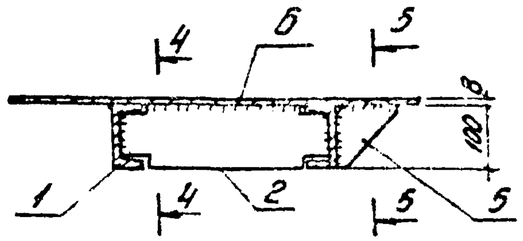
Лист 2



3-3



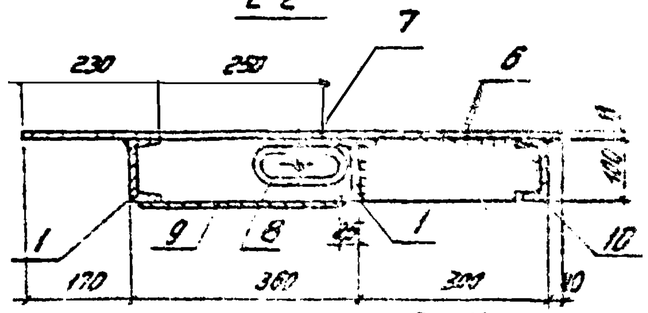
1-1



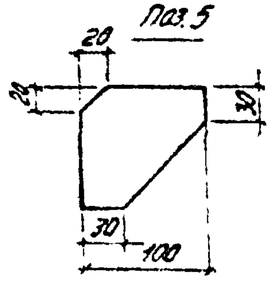
4-4

5-5

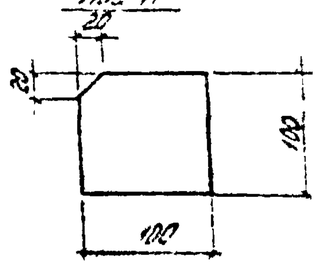
2-2



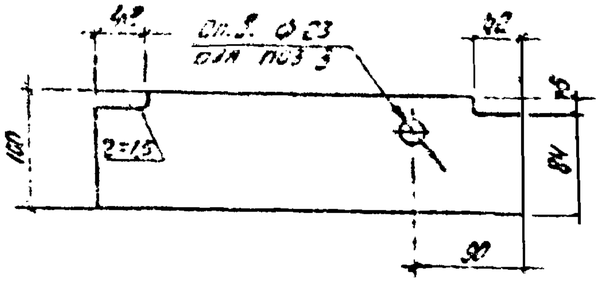
Поз.5



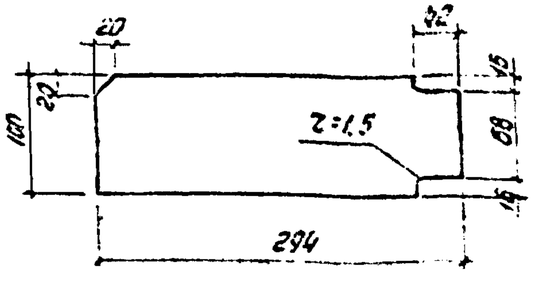
Поз.11



Поз.2,3



Поз.4



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов hшва = 4 мм, кроме оговоренных. ГОСТ 5264-80.

Нач.отд.	Болтухов		3.034-3.13 - 3.02.00СБ			
Н.контр.	Борисов		Плита П2. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	258,8	1:50
Пробер.	Резгрцева			Лист	Листов 1	
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

12931-01 31 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 8240-72		
				ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=2800	2	24,1кг
Б4		2	-3.02.02	Полоса 160х8 ГОСТ 103-76		
				ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=348	5	2,2кг
Б4		3	-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76		Отв. ⌀23
				ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				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

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

3.004-3.13-3.03.00

Плита Б3

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

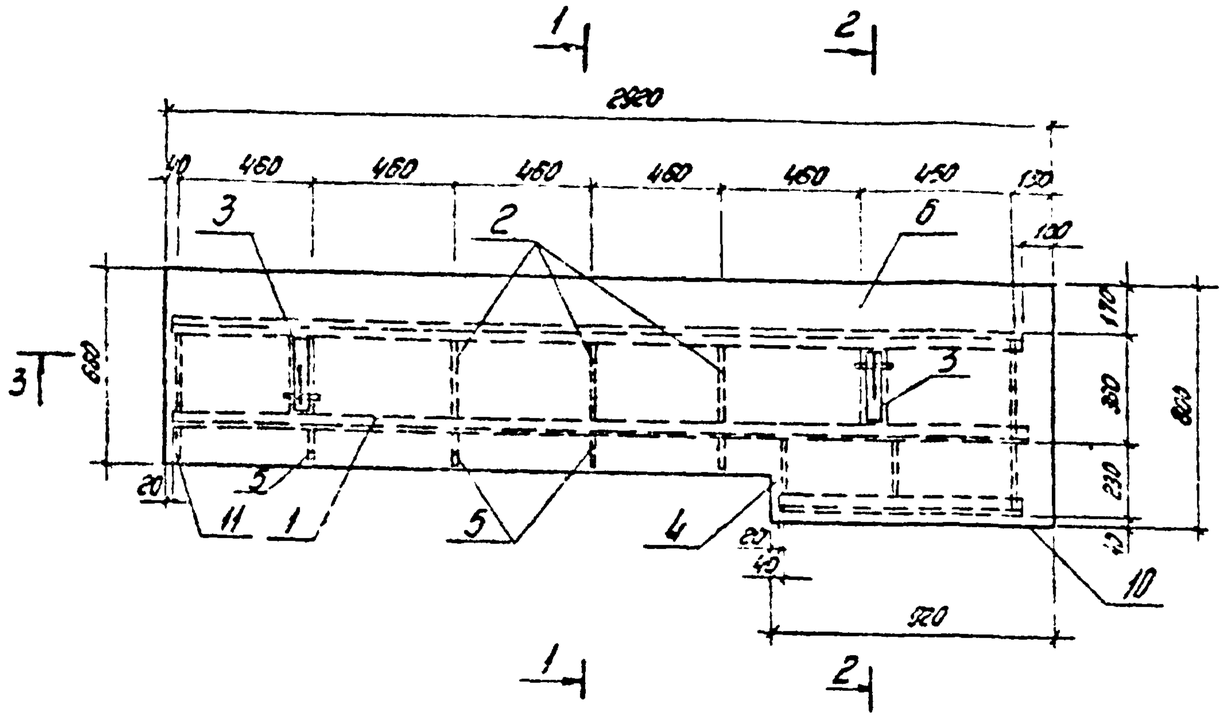
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

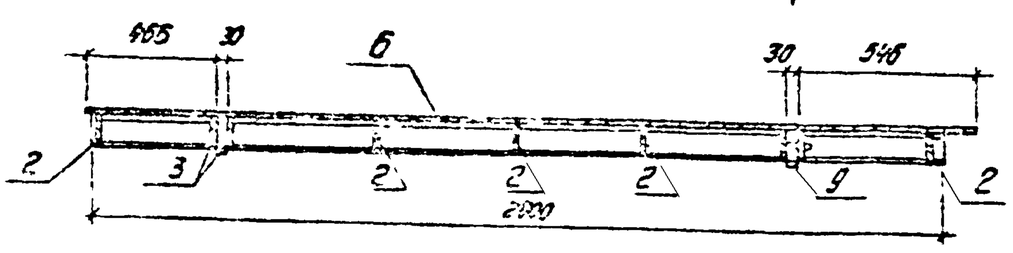
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-1.3.03.02	Ромб-8-ПН-8 2920х850 ГОСТ 8568-77*		Лист 3.004
				ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	153,4кг
Б4		7	-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2590-71*		
				ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				ℓ=80	2	0,25кг
Б4		8	-3.01.06	Круг 18 ГОСТ 2590-71*		
				ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*		
				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

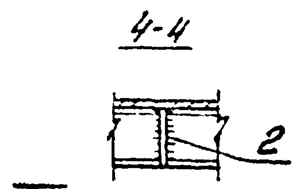
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп. Дата

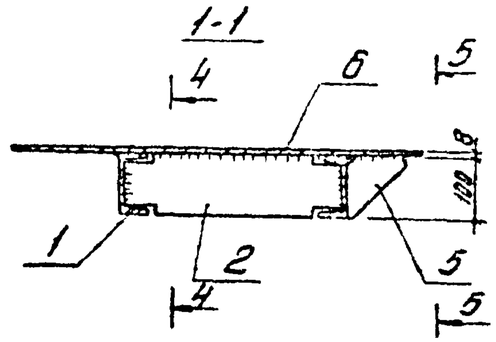
3.004-3.13-3.03.00

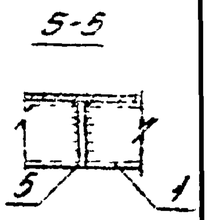
Копировал: Титова
18951-01 32

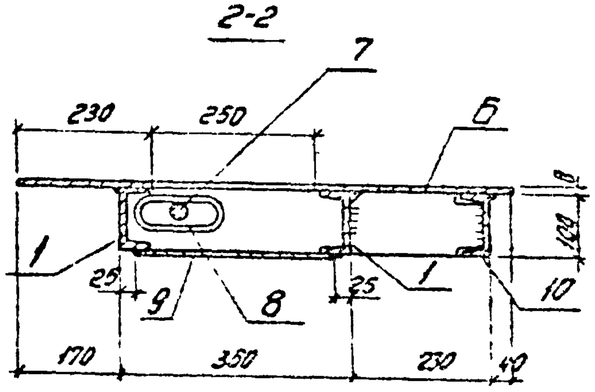




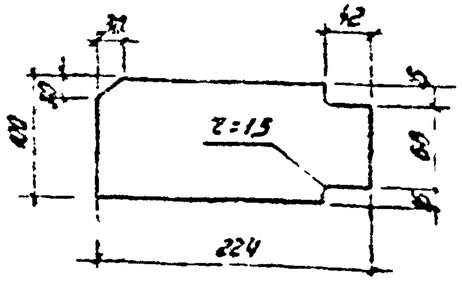




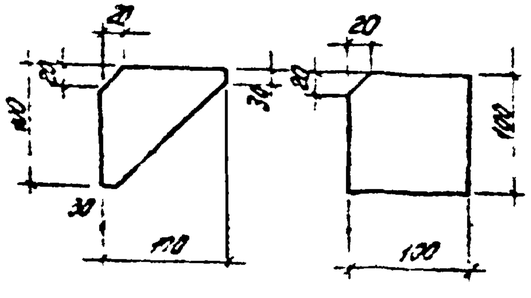




Поз 4

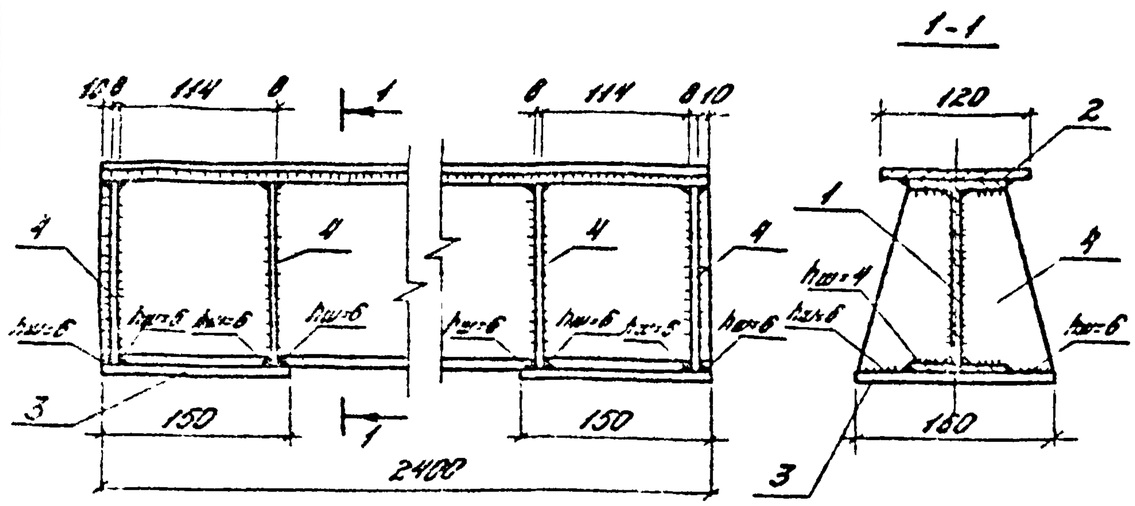


Поз 5



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв}$ = 4мм, кроме оговоренных. ГОСТ 5264-80.

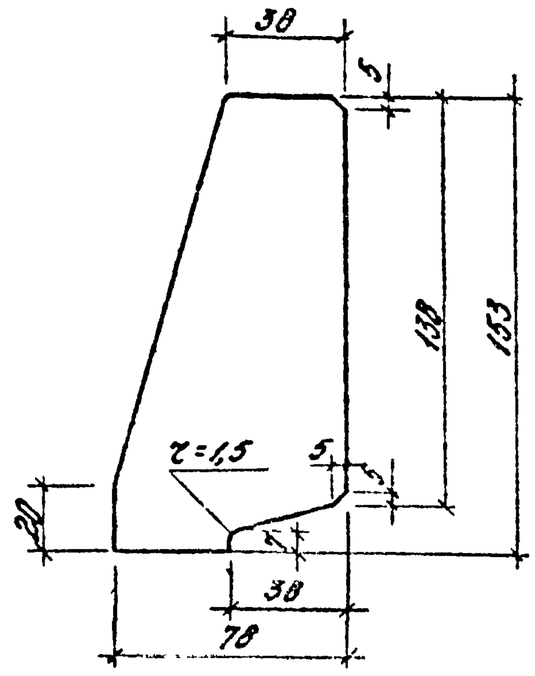
Нач отд	Болтулов		3.004-3.13 - 3.03.00 СБ	
Ст.н.сотр	Зобышев		Плита П3 Сборочный чертеж	Стадия: Р; Масса: 233,0; Масштаб: 1:20
Гл.с.пр	Беляин			Лист; Листов 1
Ст.техн	Мурасян			ЦНИИПРОЗДАНИЙ
Провер	Казосирба			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
А3		1	3.004-3.13 - 3.04.01	Швеллер	16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* / L=2400	1	38,2 кг
А4		2	-3.04.02	Полосо	120х8 ГОСТ 103-72* / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71* / L=2400	1	18,1 кг
А4		3	-3.04.03	Полосо	100х6 ГОСТ 103-75 / ВСт3пс5 ГОСТ 380-71* / L=150	2	1,5 кг
А4		4	-3.04.04	Ребро		8	0,9 кг

Сборки производить электродами типа Э42А, толщина сварных швов $h_{ш}$ = 4 мм, кроме оговоренных. ГОСТ 5264-80

				3.004-3.13 - 3.04.00 СБ		
				Балка	Р	65,5	1:5
Разраб.	Кондратьев				Лист	Листов 1
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

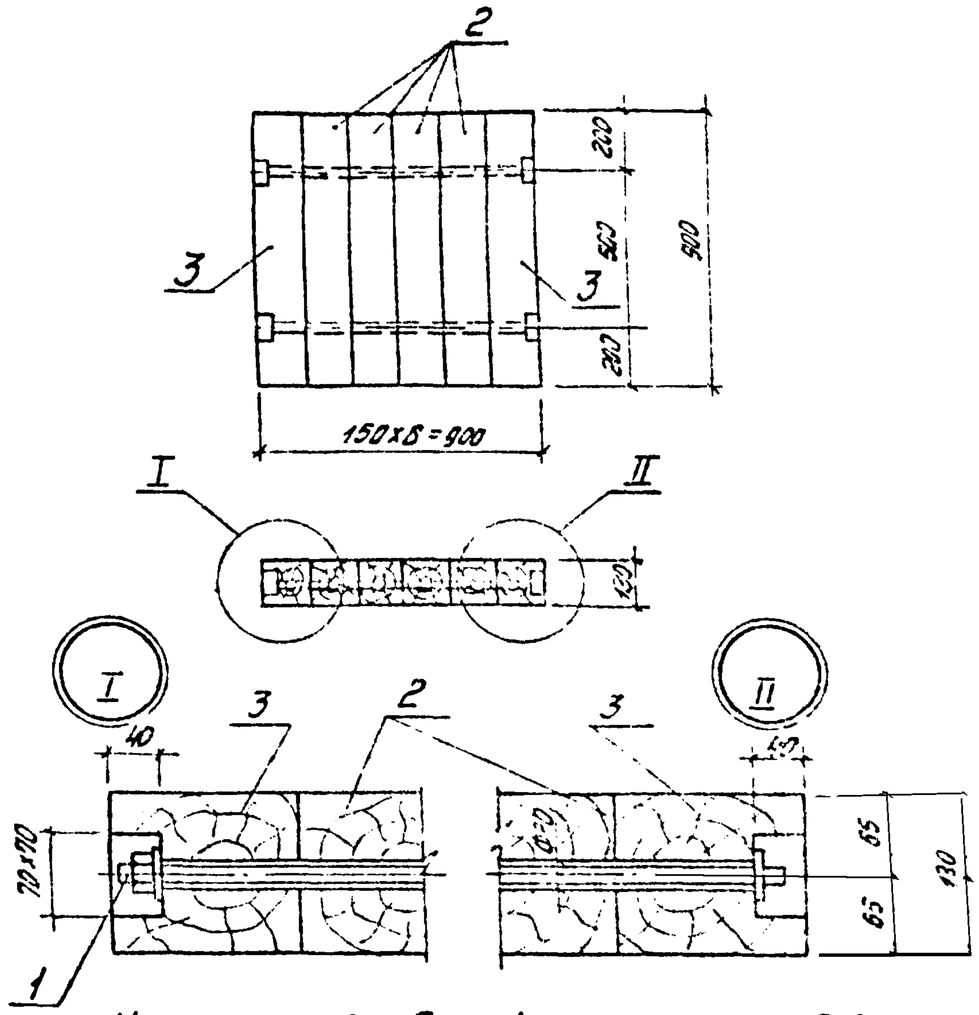


				3.004-3.13 - 3.04.04		
Нач.отд.	Болотов			Ребро	Масштаб	
Ст.инж.	Бурнасов				Р	0,9	1:2
Ст.техн.	Корсун				Лист	Листов
Пров.	Кондратьев			Полосо 120х8 ГОСТ 103-72 / ВСт3пс5 ГОСТ 380-71*	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			3.004-3.13 - 4.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А		1	3.004-3.13 - 4.01.00	Болт	2	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.13 - 4.00.01	Дубовый брус 150х130		
				ГОСТ 8486-66;		
				ℓ=900	4	0,07 м³
Б4		3	3.004-3.13 - 4.00.02	Дубовый брус 150х130		
				ГОСТ 8486-66		с вырезами
				ℓ=900	2	0,02 м³

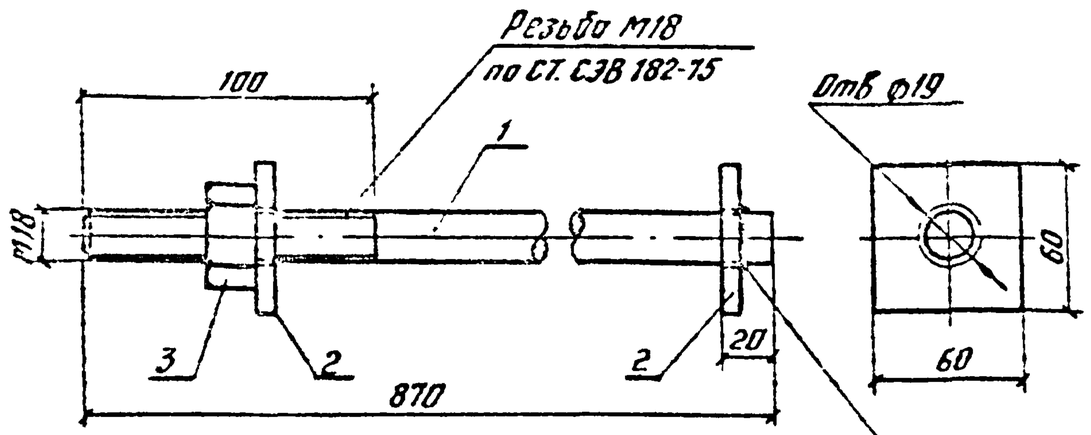
Разраб.	Болтухов		3.004-3.13 - 4.00.00			
Пров.			Подшаботная прокладка	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.				Р		
Гл. спец.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



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

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.13 - 4.00 СБ			
Гл. инж. пр.	Берлин		Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	58,4	1:25
Инж.	Жарова			Стадия	Лист	Листов
Инж. пр.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б1		1	3.004-3.13 – 4.01.01	Стержень ф18 АI		
				ГОСТ5781-81, ℓ=870	1	1,7кг
Б1		2	– 4.01.02	Полосо 60×6 ГОСТ103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ380-71*		
				ℓ=60	2	0,2кг
		3		Гайка М18		
				ГОСТ 5915-70*	1	0,1кг

3.004-3.13 – 4.01.00СБ

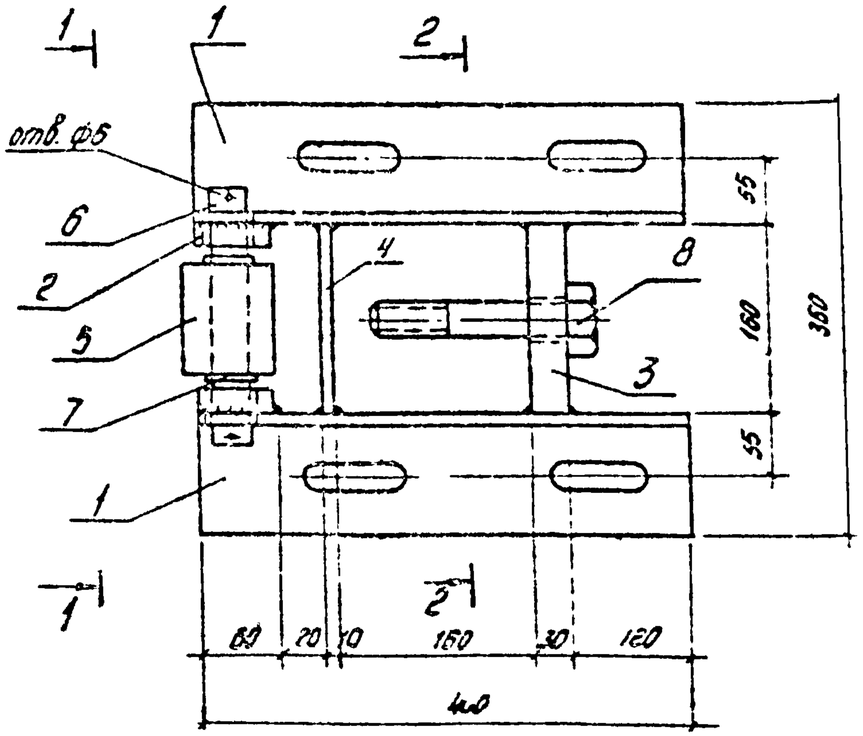
Нач.отд	Бахтиков		Болт	Стадия	Масса	Масш.
Ст.инж.	Бобрышев			Р	2,2	1:25
Рук.гр.	Колодцева			Лист	Листов 1
Техник	Жорова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Провер.	Берлин				

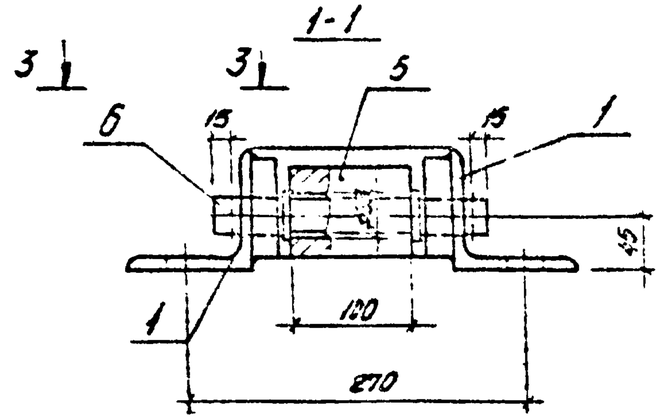
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.13-5.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б1		1	3.004-3.13 – 5.00.01	Уголок 100×12 ГОСТ 8509-72* / ВСт3пс6 ГОСТ380-71*		Отв d=33
				ℓ=400	2	7,2кг
Б1		2	–5.00.02	Полосо 60×20 ГОСТ103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ380-71*		Отв. d=33
				ℓ=80	2	0,8кг
Б1		3	–5.00.03	Полосо 90×30 ГОСТ103-76 / Ст.09Г2 ГОСТ19281-73 ГОСТ19282-73		Отв. d=33
				ℓ=160	1	3,4кг
Б1		4	–5.00.04	Полосо 90×10 ГОСТ103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ380-71*		
				ℓ=160	1	1,1кг
Б1		5	–5.00.05	Круг 70 ГОСТ 2590-71** / Ст.09Г2С-12 ГОСТ19281-73		
				ℓ=100	1	3,0кг
Б1		6	–5.00.06	Круг 30 ГОСТ 2590-71* / Ст.09Г2С-12 ГОСТ19281-73		
				ℓ=230 с двумя шплинт. ф5	1	1,3кг
				Стандартные изделия		
		7		Шайба 30 ГОСТ11371-78	2	0,05кг
		8		Болт М30×150 ГОСТ7798-70*	1	1,1кг

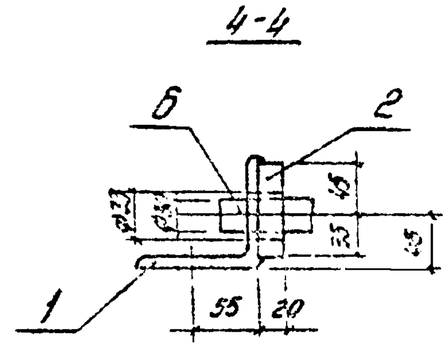
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

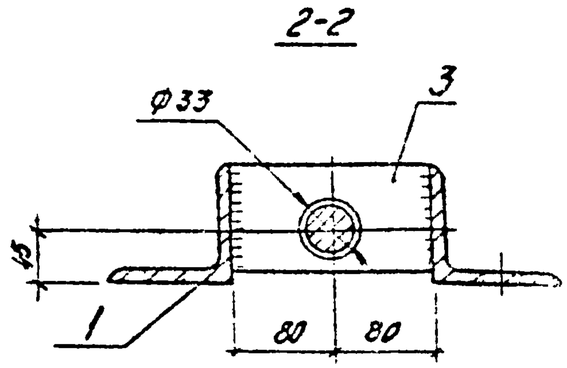
3.004-3.13-5.00.00

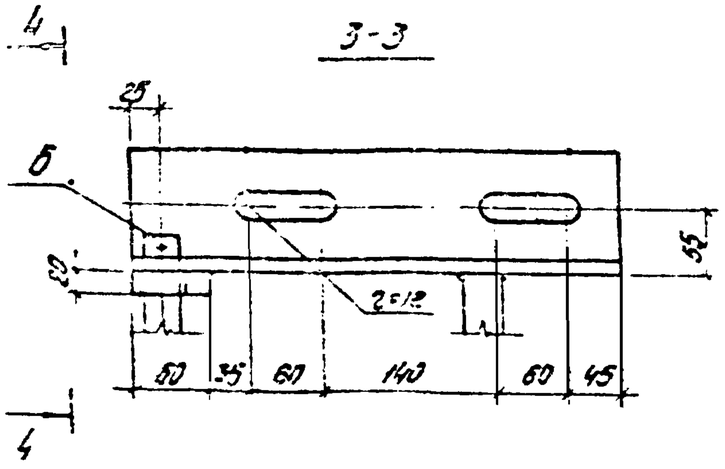
Нач.отд	Бахтиков		Упор	Стадия	Лист	Листов
Ст.инж.	Бобрышев			Р		1
Рук.гр.	Колодцева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Техник	Жорова					
Провер.	Берлин					





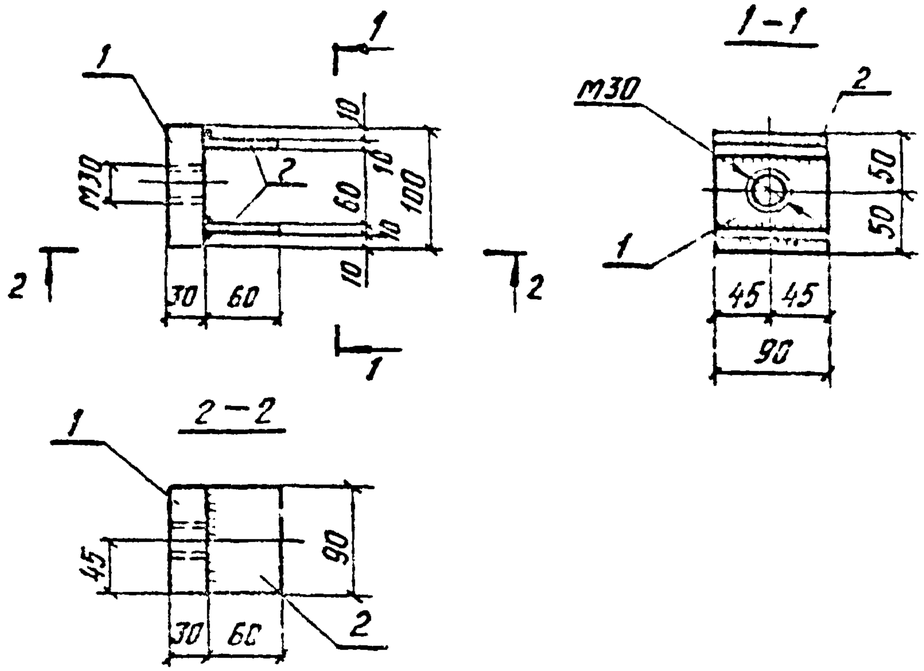






1. До сверления отверстия поз 2 приварить к поз 1
2. Сварку производить электродами Э42А, толщина швов hшв = 6 мм, кроме оговоренных, ГОСТ 5264-80

				3.004-3.13-5.00.00СБ		
Нач. отд.	Балтухов			Упор Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Бобришев				Р	254	1:50
Рук. гр.					Лист	Листов 1
Инж.						
Провер.	Берлин				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	



Сварку производить электродами Э42А. толщина шва $h_{шв}$ = 6мм. 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 / Ст.3 гпс5 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 100	1	2,1кг
Б.Ч.		2	-6.00.02	Полоса 60×10 ГОСТ 103-76 / Ст.3 пс6 ГОСТ 380-71		
				ℓ = 90	2	0,4кг

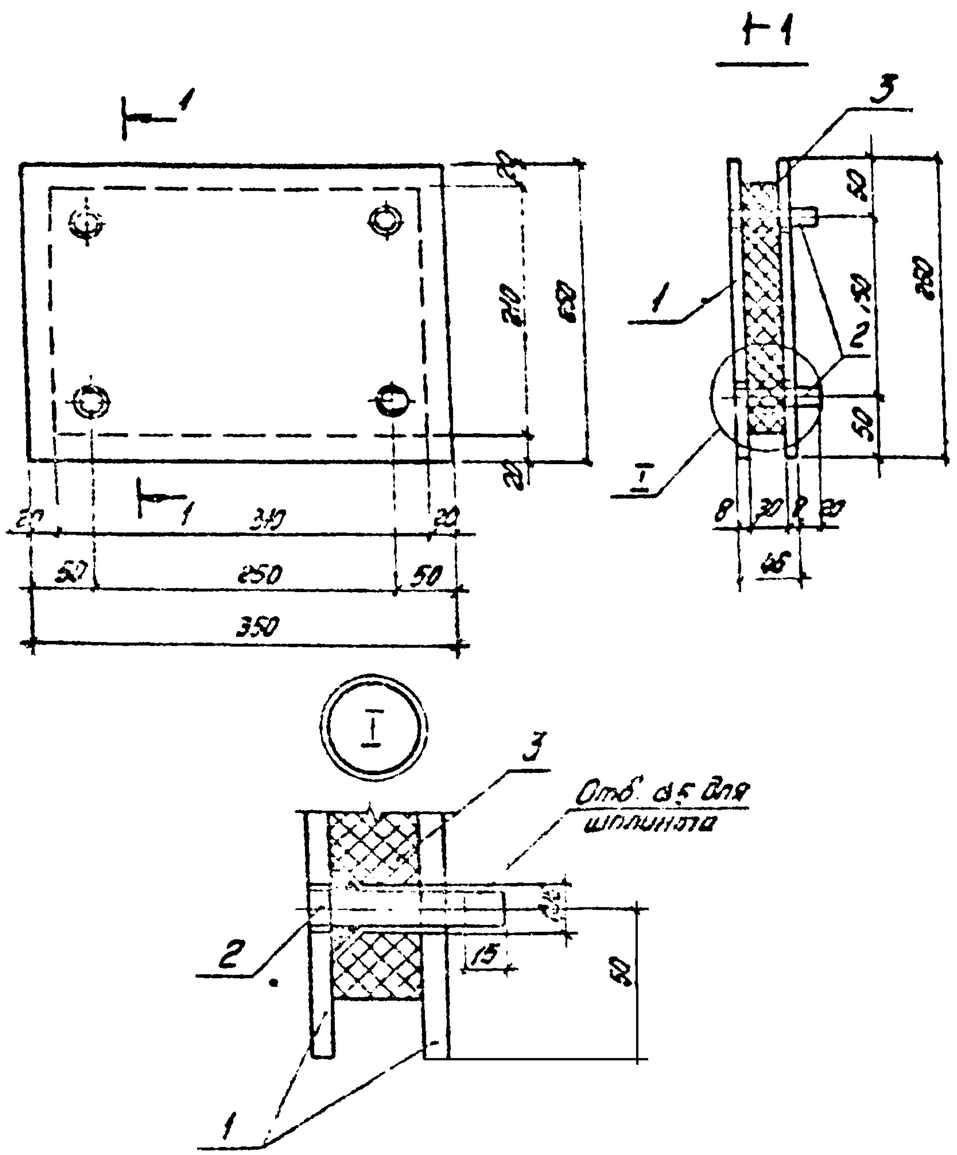
Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.13-6.00.00 СБ	
Ст.инж.	Бобошко		Фиксатор	Стадия: Р; Масса: 2,9; Масш.: 1:5
Техник	Жорова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин			

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* / Ст.3 пс6 ГОСТ 380-71*		Ст
				ℓ = 350	2	5,5кг
Б.Ч.		2	-7.00.02	Круг 14 ГОСТ 2590-71* / Ст.3 сп5 ГОСТ 380-71*		со шплинтом
				ℓ = 66	4	0,1кг
Б.Ч.		3	-7.00.03	Резина марки Кр-407		
				310×210×30	1	2,5кг
				ТУ38-005204-71		

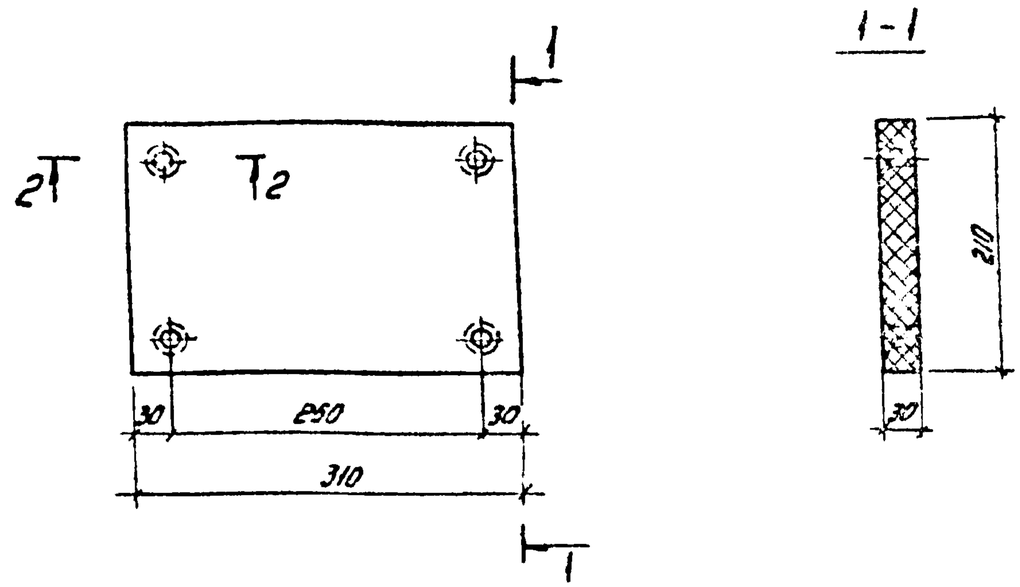
Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.13-7.00.00	
Ст.инж.	Бобошко		Резиновый амортизатор	Стадия: Р; Лист; Масштаб: 1
Техник	Жорова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин			

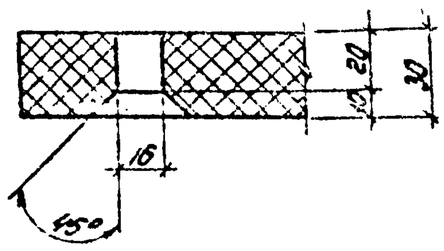
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Копировал Левов Формат



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





			3.004-3.13-7.00.00СБ			
Нач. отд.	Балтулов		Резиновый амортизатор	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж. Стр.	Борисов			Р	13,9	1:5
Рук. гр.	Козырева			Лист	Листов 1	
Техник	Жарова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Пробер.	Белкин					

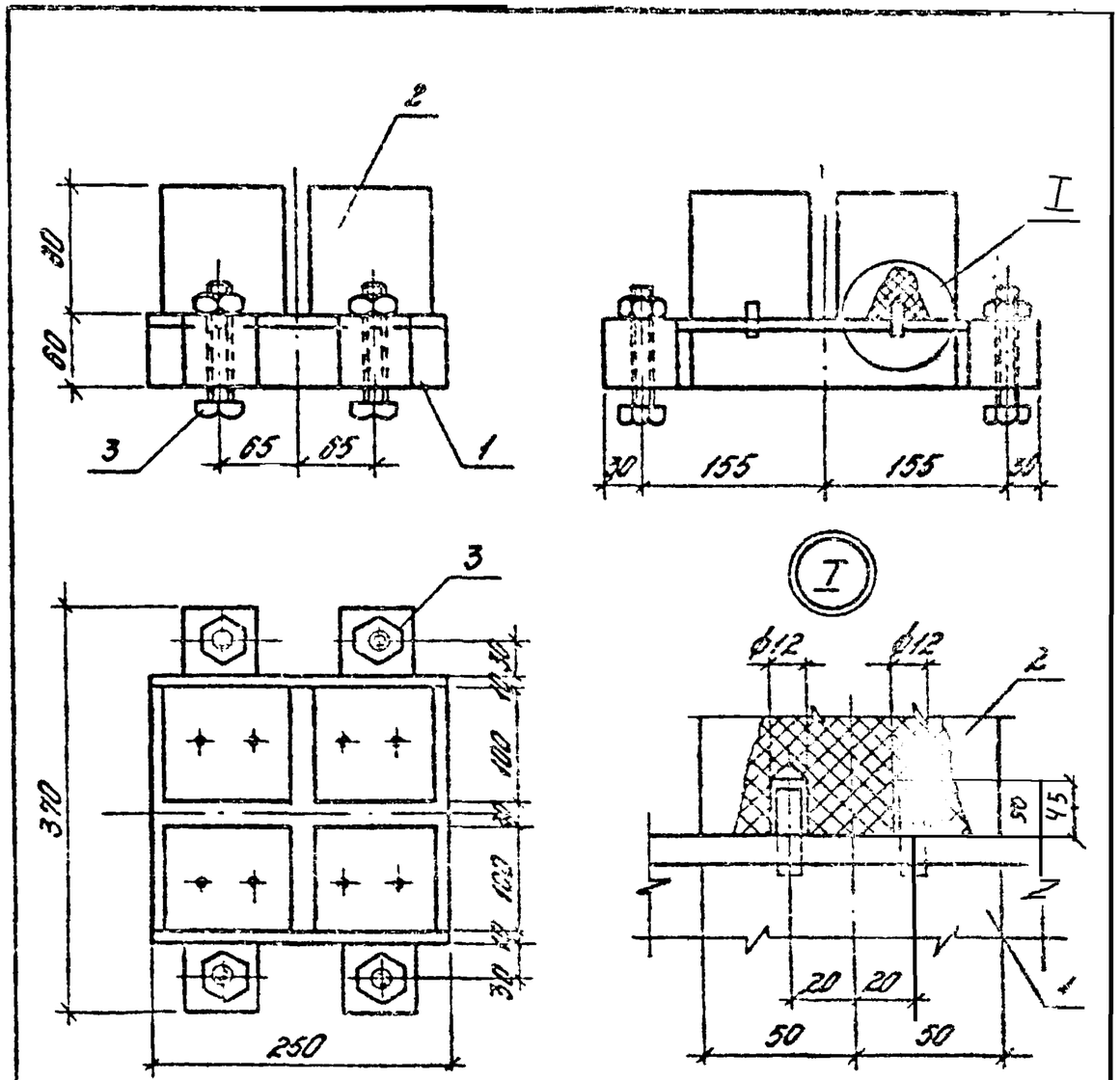
			3.004-3.13-7.00.03			
Нач. отд.	Балтулов		Резиновая прокладка	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж. Стр.	Борисов			Р	2,5	1:5
Рук. гр.	Козырева			Лист	Листов 1	
Техник	Жарова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Пробер.	Белкин					

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

18951-01 39
Копировал Титова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				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 ~~КР-400~~ ТМКШ-М		
				100×100×80	4	1,4 кг
				ГУ38-005204-71		
				ГОСТ 7338-77		
				Стандартные изделия		
		3		Болт М20×190		
				ГОСТ 7798-70*		
				Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70*	4	0,7 кг

Внесены изменения
Рук. группы
4.XI.85г. (Казарчева)



Резиновые элементы можно набирать из резиновых полос толщиной 40÷40 мм или 50×30 мм.

Внесены изменения
Рук. гр. (Казарчева)
1/XI-1985г.

Изгото	Борисов		3.004-3.13-8.00.00 СБ и			
Контр	Кобзев		Виброизолятор резиновый Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масштаб
Нач.ц	Казарчева			Р	24,1	1:5
Техн.к	Жарко			Лист	Листов 1	
Пров.	Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

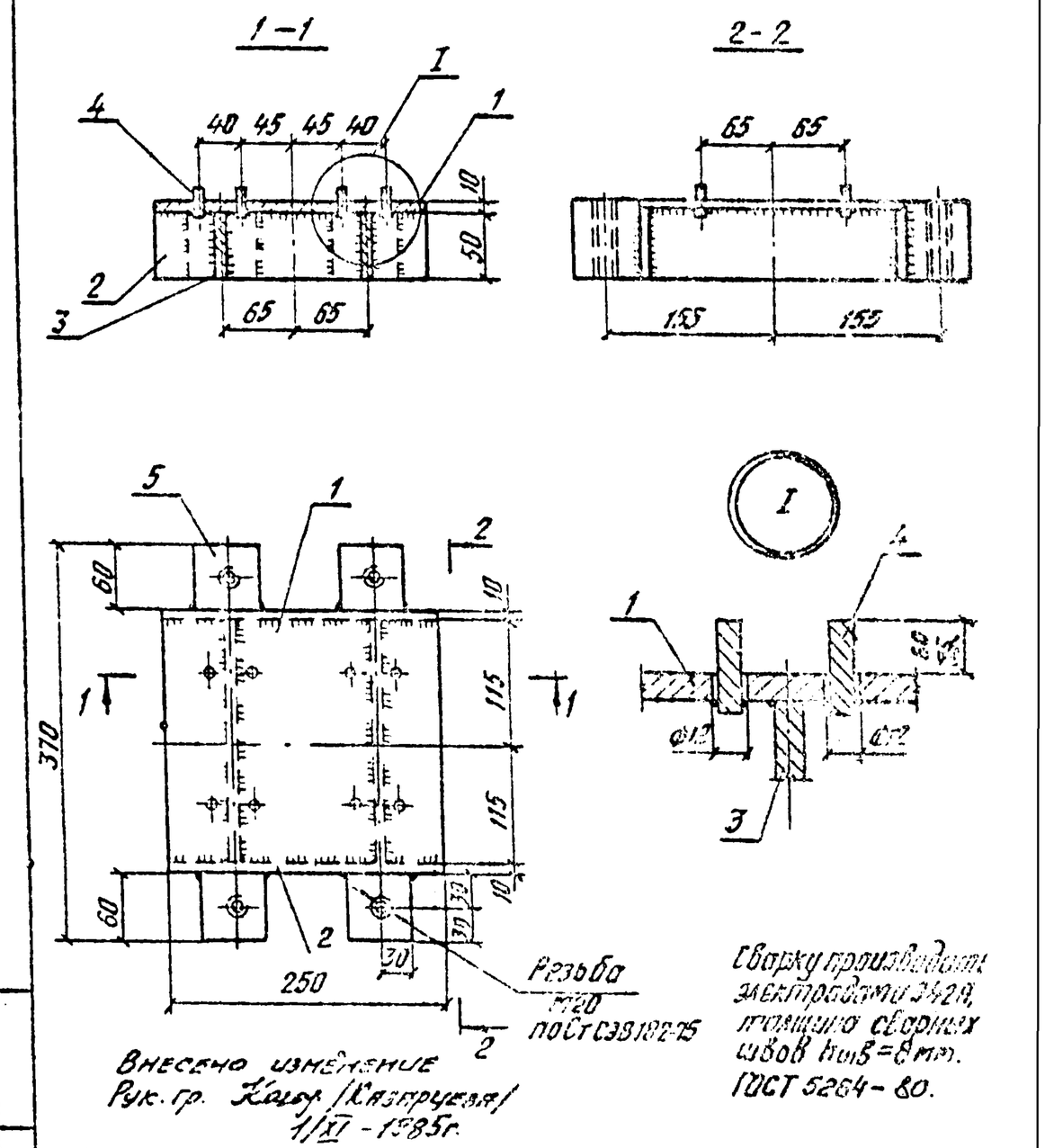
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Изгото	Борисов		3.004-3.13-8.00.00 и			
Контр	Кобзев		Виброизолятор резиновый	Литера	Лист	Листов
Нач.ц	Казарчева			Р		1
Техн.к	Жарко			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Пров.	Берлин					

Копировал: Тихой
1985г. - 01 40

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
А1			3.004-3.13-8.01.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-8.01.01	Полоса $\frac{250\times10\ ГОСТ\ 82-70^*}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 380-71^*}$		
				ℓ = 250	1	4,9кг
Б4		2	-8.01.02	Полоса $\frac{50\times10\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 380-71}$		
				ℓ = 250	2	1,0кг
Б4		3	-8.01.03	Полоса $\frac{50\times10\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 380-71}$		
				ℓ = 230	2	0,9кг
Б4		4	-8.01.04	Круг $\frac{10\ ГОСТ\ 2590-71^*}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 380-71}$		
				ℓ = 60	8	0,04кг
Б4		5	-8.01.05	Квадрат $\frac{60\times60\ ГОСТ\ 2591-71^*}{ВСт3пс6\ ГОСТ\ 380-71}$		
				ℓ = 60	4	1,7кг

			3.004-3.13-8.01.00			
Нач.отд.	Болтухов		Корпус	Стадия	Лист	Листов
Ст.инж.				Р		1
Ст.инж.				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук.гр.						
Техник						



			3.004-3.13-8.01.00СБ			
Нач.отд.	Болтухов		Корпус	Стадия	Масса	Масштаб
Ст.инж.	Бобровцев		Сборочный чертеж	Р	157	1:5
Рук.гр.	Абросимов			Лист	Листов 1	
Техник	Юдина			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Пров.	Берлин					

Копировал Петрова
13931-01 41

Выборка стали, в кг

Наименование конструкций	Стержневая горячекатаная арматура кл. А-II, ГОСТ 5781-81, Ф-МН 18	кл. А-II 12	кл. А-I 12	кл. А-I 18	кл. А-I 8	Прокат Вст3пс6 ГОСТ 380-71* ГОСТ 8239-72	ГОСТ 8240-72	ГОСТ 8509-72	δ=10	δ=8	δ=6	ГОСТ 8568-71	ГОСТ 8568-71 ГОСТ 8568-77	Прокат Вст3сп5 ГОСТ 380-71* δ=20	δ=16	ГОСТ 8568-71	ГОСТ 8568-71	ГОСТ 8568-71 δ=12	Прокат Вст3сп5 ГОСТ 380-71* δ=30	ГОСТ 8568-71	ГОСТ 8568-71	Прокат Вст3кп2 ГОСТ 380-71* δ=14	δ=8	δ=4	δ=20	ГОСТ 8239-72	Прокат Вст3пс6 ГОСТ 380-71* Уголок 125×125×8 ГОСТ 8509-72	Уголок 63×5 ГОСТ 8509-72	Уголок 56×5 ГОСТ 8509-72	Болт М20 шайба 18	Болт М20	Гайка М20 шайба 20	Гайка М20 ГОСТ 5927-70	ГОСТ 8568-71	Скоба ГОСТ 5915-71	Гайка М13	ГОСТ 8568-71	Лист ГОСТ 8568-71	ГОСТ 8568-71	Нормализованная сталь	Всего
Фундаментный блок	53,0	31,5		323,9					5,4	46,8		164,2			37,8	149,9			35,0					11,6			184,4				9,8	15,6					223,0			24,9	1352,0
Подземная часть короба				177,7		14,0			35,9			152,6								55,5				6,1																20,8	1053,0
Перекрытие короба								28,2	145,4	28,5		128,1	554,5											4,6									2,0	6,8						13,9	937,0
Виброизоляторы											3,2			0,8		34,8						143,2	61,2		274,8				5,6			19,2	0,8			87,2			129,6	140,0	8,6	587,0
Щиты, анкеры, анкеровки, подземн. прокладка										9,5	53,0	0,8			8,0		2,0	71,5		27,5	6,5					15,0			6,0					3,4		0,2				4,5	810,0
Всего	53,0	39,5		173,6		14,0		38,2	145,4	38,4	53,9	0,8	0,1	554,5	45,8	183,7	2,0	71,5	35,0	55,5	27,5	6,5	143,2	87,3	152,2	314,8	15,0	184,4	5,6	6,0	19,2	10,6	15,6	2,0	10,2	27,2	0,2	223,0		129,6	140,0	71,8	4150,0

Выборка материалов

Наименование конструкций	Бетон марки М200 м3	Бетон марки М50 м3	Сталь кг	Лес м3	Кирпич красный М50 м3	Резина марки 2ТМКШЛ	Раствор марки М100 м3	Пенопласт ПХВ-1 ГОСТ 15588-70 м3	Пенопласт ПХВ-1 ГОСТ 15588-70 толщ. 8 слоев м2
Фундаментный блок	6,2	—	1352,0	—	—	—	—	—	—
Подземная часть короба	8,0	1,25	1053,0	—	1,8	—	0,5	14,0	20,0
Перекрытие короба	—	—	937,0	—	—	—	—	—	—
Виброизоляторы	—	—	587,0	—	—	22,4	—	—	—
Щиты, анкеры, анкеровки, подземн. прокладка	—	—	810,0	0,11	—	12,5	—	—	—
Всего	14,2	1,25	4150,0	0,11	1,8	34,9	0,5	14,0	20,0

Внесено изменение
Рук. гр. Кол. (Казарцева)
1/XI-1985 г

Гл. инж. проекта	Волчков			3.004-3.13- 0.00.00ВМ.и
Рук. гр.	Бобошев			Выборка материалов
Нач. отд.	Бровин			Стадия Р · Масса · Масштаб 1
Нач. сект.	Жеребцов			
Инж.	Кондратьев			

18931-01 (42)
Копировал Титова

Формат А3