
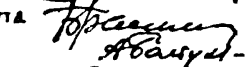




ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3. 904-19

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ПОСТАМЕНТЫ
ПОД ТЯГОДУТЬЕВЫЕ МАШИНЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ И ИСПРОБОВАНЫ
Гл. инженер института  И. Петров
Гл. конструктор института  Б. Васильев
Начальник отдела  А. Болтухов
Ст. научн. сотрудник  П. Бобршев

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 июля . . . 1979 г.
Постановление ГОССТРОЯ СССР
от 23.03 . . . 1979 г. № 58 .

ИНВ. №15652

цена: 1-56

Госстрой СССР
Тбилисский филиал ЦНТИ
Технический проект (серия)
№ 3-304-13
Заказ № 1246-1251
Цена руб. 56.00
Тираж 6000
Дата 12 18 1979г.

Обозначение	Наименование	Стр
3.904-19-П4.00.00.00.00	гидроизолированный постамент под машины ВДН-15; ДН-15; ВМ-15	32
3.904-19-П4.00.00.00.00СБ	гидроизолированный постамент под машины ВДН-15; ДН-15; ВМ-15 сборочный чертёж	33
3.904-19-П4.01.00.00.00	Постамент П4	34
3.904-19-П4.01.00.00.00СБ	Постамент П4 (сборочный чертёж)	35
3.904-19-П4.01.01.00.00СБ	Закладная детали М1 (сборочный чертёж)	34
3.904-19-П4.01.03.00.00	Армирование постаментов П4	36
3.904-19-П4.01.03.00.00СБ	Армирование постаментов П4 (сборочный чертёж)	37
3.904-19-П4.01.03.01.00СБ	Летка С1 (сборочный чертёж)	36
3.904-19-П4.01.03.02.00СБ	Летка С2 (сборочный чертёж)	38
3.904-19-П4.01.03.03.00СБ	Летка С3 (сборочный чертёж)	39
3.904-19-П4.01.03.04.00СБ	Летка С4 (сборочный чертёж)	39
3.904-19-П4.01.03.05.00СБ	Летка С5 (сборочный чертёж)	40
3.904-19-П4.01.03.06.00СБ	Летка С6 (сборочный чертёж)	40
3.904-19-П4.01.03.07.00СБ	Летка С7 (сборочный чертёж)	40
3.904-19-П5.00.00.00.00	гидроизолированные постаменты под машины ВДН-17; ДН-17; ВМ-17	41
3.904-19-П5.00.00.00.00СБ	гидроизолированные постаменты под машины ВДН-17; ДН-17; ВМ-17 (сборочный чертёж)	42
3.904-19-П5.01.00.00.00	Постаменты П5 и П6	41
3.904-19-П5.01.00.00.00СБ	Постаменты П5 и П6 (сборочный чертёж)	43
3.904-19-П5.01.01.00.00СБ	Закладная деталь М1 (сборочный чертёж)	44
3.904-19-П5.01.01.00.00СБ	Закладная деталь М1 (сборочный чертёж)	44

Обозначение	Наименование	Стр.
3.904-19-П5.01.03.00.00	Армирование постаментов П5 и П6	44
3.904-19-П5.01.03.00.00СБ	Армирование постаментов П5 и П6 (сборочн черт)	45
3.904-19-П5.01.03.01.00СБ	Летка С1 (сборочный чертёж)	46
3.904-19-П5.01.03.02.00СБ	Летка С2 (сборочный чертёж)	46
3.904-19-П5.01.03.03.00СБ	Летка С3 (сборочный чертёж)	47
3.904-19-П5.01.03.04.00СБ	Летка С4 (сборочный чертёж)	47
3.904-19-П5.01.03.05.00СБ	Летка С5 (сборочный чертёж)	48
3.904-19-П5.01.03.06.00СБ	Летка С6 (сборочный чертёж)	48
3.904-19-П5.01.03.07.00СБ	Летка С7 (сборочный чертёж)	49
3.904-19-П.00.00.00.00СБ	Выборка стали	50

Число листов
 Наименование и дата
 Взам отбс № (дата, № докум, листы и всего)

Пояснительная записка

Общая часть.

Настоящая серия выпущена взамен серии 3904-Б, вып. 1 и 2 и содержит рабочие чертежи виброизолированных постаментов под тягачутовые машины, выпускаемые отечественными заводами и применяемые в различных отраслях народного хозяйства.

Необходимость применения виброизолированных постаментов определяется технико-экономическим обоснованием, в условиях конкретного технологического процесса.

Рабочие чертежи виброизолированных постаментов выполнены под следующие типы тягачутовых машин, выпускаемые Билским котельным заводом: ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-9; ДН-10; ДН-11,2; ДН-12,5; ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ и выпускаемые Кабаровским заводом, Энергомаш: ВДН-15; ВДН-17; ДН-15; ДН-17; ВМ-15; ВМ-17.

Технические характеристики этих машин приведены в табл. 1.

Конструктивные решения

Для машин Билского котельного завода приняты три типа постаментов - два в виде монолитного железобетонного блока с металлической консолью, опирающаяся разбивкой анкеровых болтов и конструкцией консоли, и один в виде монолитного железобетонного блока без консоли.

Для машин Кабаровского завода приняты три типа постаментов, выполненных в виде монолитной железобетонной плиты с опорными участками под электродвигатель и каданую часть и опирающаяся габаритными плитами в плане. Размеры опорных участков (по высоте и в плане) в каждом типе постаментов меняются в зависимости от марки электродвигателя и угла разворота улитки.

Железобетонные постаменты изготавливаются из бетона марки М-200 и армируются сталью марки АII.

Габариты постаментов определены из условия размещения вентилятора и электродвигателя, обеспечения эффективности виброизоляции при

допустимых амплитудах колебаний установки, а также исключения опрокидывания установки при коротком замыкании

Постаменты под соответствующие типы тягачутовых машин указаны в нижеприведенной таблице.

Типы тягачутовых машин	Типы постаментов.
ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10	П1
ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5	П2
ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ	П3
ВДН-15; ДН-15; ВМ-15	П4
ВДН-17; ДН-17	П5
ВМ-17	П6

Виброизоляторы приняты по «Каталогу пружин и рессор для виброизоляторов и пружинных виброизоляторов (серия 3001-2, вып. 1 и 2).

Виброизолированные постаменты могут устанавливаться как на грунт через опорную плиту, так и на перекрытие конструкции, на которые устанавливаются виброизолированные вентиляторы и двигатели, следует рассматривать на статические и динамические нагрузки, величина, направление и точка приложения которых указаны на стр. 9: 12.

Допустимая амплитуда колебаний для подшипников коболовой части (или для оси рабочего колеса при отсутствии подшипников коболовой части) принята по СНиП II-Б. 7-70.

Характеристики виброизолированных установок приведены в табл. 2

Рекомендации к монтажу

Монтаж виброизолированной установки осуществляется в следующем порядке: на штальной клетке устанавливается постамент, затем производится установка вентилятора и электродвигателя. После этого постамент поднимается домкратами, удаляются болты штальной клеточки и под него подвешиваются виброизоляторы. В случае перекоса постамента виброизоляторы передвигаются в ту или иную сторону, пока постамент не примет горизонтальное положение.

Уч. лист	№ докум.	Видовое	Дата
Или от	Затитулов	№	
Или от	Затитулов	№	
Уч. 004	Берлин		
Техни.	Колесов		
Проект	Колесов		

3.904-19 - П. 00. 00. 00. 00 ПЗ

Пояснительная
записка

Лист	Кол-во	Итого
1	1	1
Построй СССР		
ЦЕНТРОПРОЗДАННИИ		
Москва		

Лист 1 из 1. Проверено и подписано: [подпись]

Таблица 1

№ п/п	Наименование характеристики	Единица измерения	Тип машины								
			ВДН-8	ВДН-9	ВДН-10	ВДН-11,2	ВДН-12,5	ДН-9	ДН-10	ДН-11,2	ДН-12,5
1	Производительность	тыс м ³ /час	4,5 6,3	8 10	16 20	35	27	8	16 20	35	27
2	Диаметр рабочего колеса	мм	800	900	1000	1120	1250	900	1000	1120	1250
3	Ширина рабочего колеса	мм	150	170	190	210	235	170	190	210	235
4	Масса рабочего колеса	кг	78	93	121	173	202	102	133	180	212
5	Масса машины (без эл./двигат)	кг	450	500	610	800	980	580	710	930	1100
6	Углы разворота улитки	град	0 - 360°								
7	Марка электродвигателя		АО2-62-8/6/4 АО2-61-4	АО2-62-8/6/4 АО2-62-4	АО2-72-8/6/4 АО2-72-4	АО2-81-8/6/4 АО2-82-4	АО2-92-4 АО2-92-6/8к	АО2-62-8/6/4 АО2-61-4	АО2-72-8/6/4 АО2-71-4	АО2-81-8/6/4 АО2-81-4	АО2-91-8/6к
8	Мощность	кВт	4,8/5,7/7,5 13	4,8/5,7/7,5 17	9,2/10,7/13,5 30	13,15/19 35	100 40/17	4,8/5,7/7,5 13	9,2/10,7/13,5 22	13/15/19 40	15 55
9	Число оборотов ротора	об/мин	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	1500 1000/750	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	1500 1000/750
10	Масса электродвигателя	кг	155 134	155 152	230 235	330 415	610 630	125 134	230 208	330 335	530 520
11	Завод-изготовитель		Бийский котельный завод								

Указанные в таблице размеры являются номинальными и могут отличаться от фактических

- На листе в строках 1,8,9,10 значения в числителе и знаменателе соответствуют характеристикам электродвигателей, приведенным соответственно в числителе и знаменателе в строке 7.
- Ширина рабочего колеса принята равной половине ширины улитки.

Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд.	Болтышев	Иванов	
Инж. отдел	Борисов	Иванов	
Инж. гд	Борисов	Иванов	
Техник	Евсеев	Иванов	
Прораб	Козарьев	Иванов	

3.904-19-17 00 00 00 00 7X

Технические характеристики тяговых машин

Лист	Лист	Листов
1	1	2
Товарный знак ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва		

Таблица 1

№№ п/п	Наименование характеристики	Ед.изм.	Тип машины									
			ВДН-11,2	ДН-11,2НЖ	ВДН-12,5	ДН-12,5НЖ	ВДН-15	ДН-15	ВДН-17	ДН-17	ВМ-15	ВМ-17
1	Производительность	лос.м/час	23		44		54	50	60	76	38	58
2	Диаметр рабочего колеса	мм	1120		1250		1500		1700		1500	1700
3	Ширина рабочего колеса	мм	210		235		250		300		230	255
4	Масса рабочего колеса	кг	173		205		336		420	528	447	538
5	Масса машины (без электродвигателя)	кг	1090	1120	1220	1250	2500	2800	2655	3030	2970	3810
6	Углы разворота улитки	град	0 + 345				0 + 270				0 + 180	
7	Марка электродвигат.	—	Я02-72-4		Я02-82-4		Я02-92-6		Я03-3555-6	Я02-92-8 Я03-3555-6	Я02-91-4 Я02-92-4 Я02-92-4 Я03-3155-4	Я03-315М-4 Я03-3555-4
8	Мощность	кВт	30		55		75		160	55 100 100 160	75 100 100 160	200 250
9	Число оборотов ротора	об/мин	1500				1000				750 1000	1500
10	Масса электродвигат.	кг	236		425		650		1445	650 4445	550 650 650 1065	1195 1445
11	Завод-изготовитель	—	Буйский котельный завод				Хабаровский завод „Энергомаш“					

Ширина рабочего колеса принята равной
половине ширины улитки

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

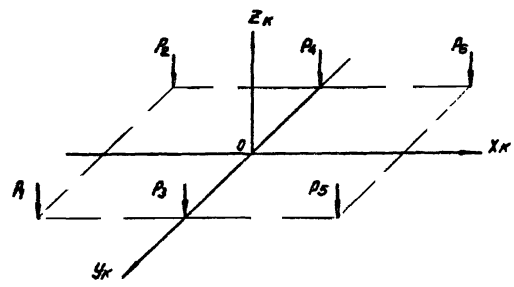
3.904-19-П.00.00.00 ТХ

Лист
2

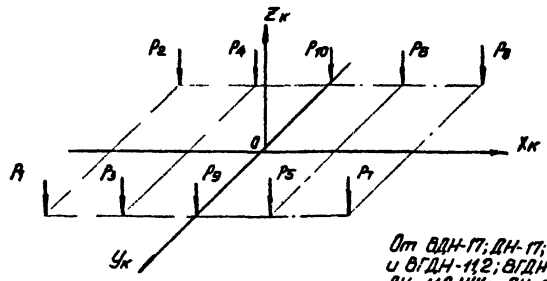
Схемы статических нагрузок, передающихся через гидроизоляторы

- а) от веса всей установки
- б) от веса всей установки при пуске электродвигателя
- в) при коротком замыкании электродвигателя

От ВДН-15; ДН-15, ВМ-15



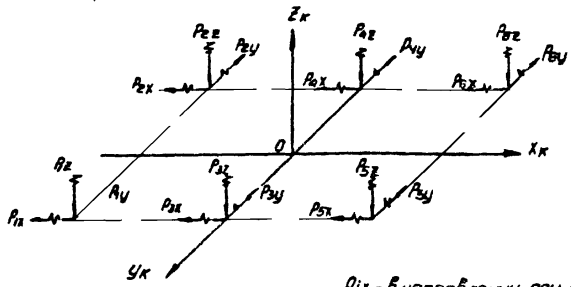
От ВДН-17; ДН-17; ВМ-17
и ВГДН-11,2; ВГДН-12,5;
ДН-11,2 мм; ДН-12,5 мм



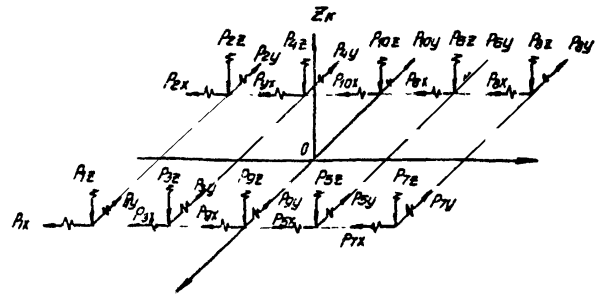
От ВДН-17; ДН-17; ВМ-17
и ВГДН-11,2; ВГДН-12,5;
ДН-11,2 мм; ДН-12,5 мм

Схема динамических нагрузок, передающихся через гидроизоляторы при установке и движении движущейся

От ВДН-15; ДН-15, ВМ-15



P_{1x} - в направлении оси X_k
 P_{1y} - в направлении оси Y_k
 P_{1z} - в направлении оси Z_k
 P_d, P_u, P_v, P_z и P_{1x}, P_{1y}, P_{1z} - только для ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 мм; ДН-12,5 мм



ВЗНМ ДИВ М. Влад. обл. Институт и станция
 ВЗНМ ДИВ М. Влад. обл. Институт и станция
 ВЗНМ ДИВ М. Влад. обл. Институт и станция

3 904-19-П 0100 00 00 СН		
Диз. проект	И. Бобков	Исполн. проект
Нач. отд.	Валентина	Эксперт
Отк. отд.	И. Бобков	Эксперт
Нач. зав.	Берлин	Эксперт
Уч. инж.	Тодольцова	Эксперт
Провер.	Козарова	Эксперт
Схемы статических и динамических нагрузок от машин		
ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 мм; ДН-12,5 мм; ВДН-15; ВДН-17; ДН-15; ДН-17; ВМ-15; ВМ-17.		
Лист	Лист	Листов
		1
ГОСПРОМСТРОЙ ЦНИИПРОМЗАДАНИИ г. Москва		

Нагрузки, тип молыны	Схемы статистических нагрузок																				
	а)				б)										в)						
	P1=P2=P3= P4=P5=P6	P7=P8	P9=P10		P1=P3	P2=P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10		P1=P3	P2=P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10
ВДН-8	514	-	-		543	484	523	504						605	422	542	485	-	-	-	
ВДН-9	523	-	-		562	484	535	511	-	-	-	-	-	643	404	560	486	-	-	-	
ДН-9	538	-	-		568	508	547	529	-	-	-	-	-	630	446	566	510	-	-	-	
ВДН-10	562	-	-		630	493	583	541	-	-	-	-	-	773	350	627	497	-	-	-	
ДН-10	579	-	-		629	528	594	563	-	-	-	-	-	734	423	626	531	-	-	-	
ВДН-11,2	470	470	-		555	384	555	384	498	443	-	-	-	732	207	732	207	530	389	-	
ДН-11,2	484	484	-		422	546	422	546	465	503	-	-	-	293	675	293	675	425	543	-	
ВДН-12,5	537	537	-		692	382	692	382	585	490	-	-	-	1014	60	1014	60	684	390	-	
ДН-12,5	539	539	-		664	414	664	414	581	497	-	-	-	925	153	925	153	668	411	-	
ВДН-11,2	411	411	411		430	392	430	392	430	392	430	392	430	526	296	526	296	526	296	526	296
ДН-11,2 НН	411	411	411		430	392	430	392	430	392	430	392	430	526	296	526	296	526	296	526	296
ВДН-12,5	449	449	449		484	415	484	415	484	415	484	415	484	660	238	660	238	660	238	660	238
ДН-12,5 НН	449	449	449		484	415	484	415	484	415	484	415	484	660	238	660	238	660	238	660	238
ВДН-15	Н=1200	1934	-		2040	1828	2040	1828	-	-	-	-	-	2370	1498	2370	1498	-	-	-	
	Н=1500	2204	-		2310	2098	2310	2098	-	-	-	-	-	2640	1768	2640	1768	-	-	-	
ДН-15	Н=1200	1994	-		2100	1888	2100	1888	-	-	-	-	-	2430	1558	2430	1558	-	-	-	
	Н=1500	2264	-		2370	2158	2370	2158	-	-	-	-	-	2700	1828	2700	1828	-	-	-	
ВМ-15	Н=1300	2268	-		2421	2115	2421	2115	-	-	-	-	-	3199	1337	3199	1337	-	-	-	
	Н=1550	2518	-		2671	2365	2671	2365	-	-	-	-	-	3449	1587	3449	1587	-	-	-	
ВДН-17	Н=1300	1792	1792		1962	1622	1962	1622	1962	1622	-	-	-	2490	1094	2490	1094	2490	1094	-	
	Н=1700	2103	2103		2273	1933	2273	1933	2273	1933	-	-	-	2801	1405	2801	1405	2801	1405	-	
ДН-17	Н=1300	1833	1833		2003	1663	2003	1663	2003	1663	-	-	-	2531	1135	2531	1135	2531	1135	-	
	Н=1700	2145	2145		2315	1975	2315	1975	2315	1975	-	-	-	2843	1447	2843	1447	2843	1447	-	
ВМ-17	Н=1350	2100	2100		2252	1948	2252	1948	2252	1948	-	-	-	3023	1177	3023	1177	3023	1177	-	
	Н=1700	2434	2434		2665	2283	2665	2283	2665	2283	-	-	-	3358	1511	3358	1511	3358	1511	-	

Цифры в скобках - дополнительные данные

3.904-19-п.00 00 00 00 РН

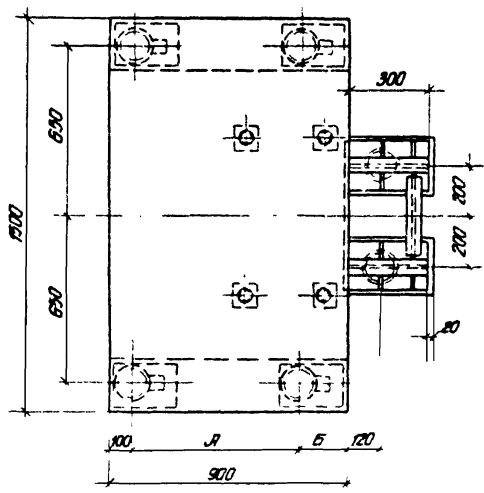
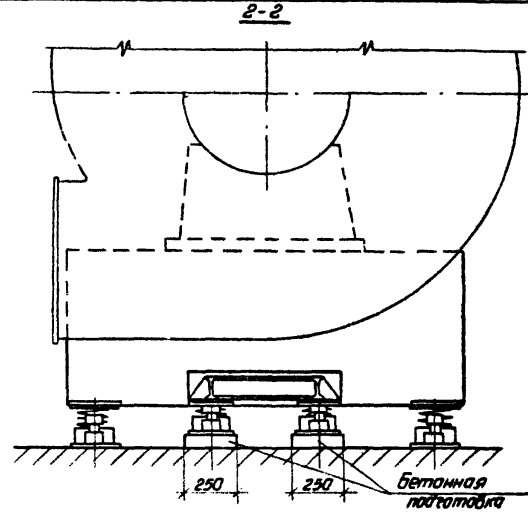
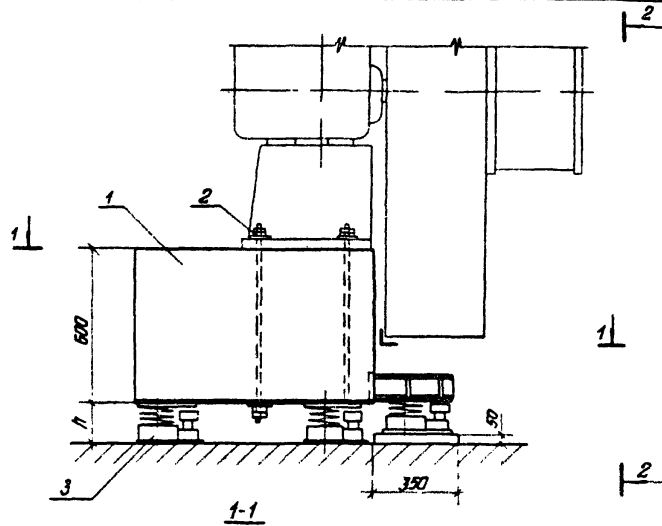
Наибольшие расчетные нагрузки на перекрытие

Имя	Имя	Имя	Имя
Моч ота	Болтухов	Абелю	
Ст н сат	Болришев	Абелю	
Рягул	Бердич	Абелю	
Уткин	Таблицыев	Абелю	
Хабар	Козарцево	Рягу	

Имя	Имя	Имя
1	2	

Наибольшие расчетные нагрузки на перекрытие

ЦНИИПРОМЗДАНИИ г. Москва



Привязки виброузлытароб

Тип машины	Я мм	Б мм	h мм
ВДН-8	500	300	136
ВДН-9	545	255	135
ВДН-10	620	180	132
ДН-9	595	205	134
ДН-10	650	150	130

3.904-19-11.00.00.00.00 СБ
 Институт «ВНИИЭП» ЛОБТО, Казань, ул. Мухоморова, № 2/1, 420012

				3.904-19-11.00.00.00.00 СБ		
Дим. лист	№ докум.	Корпус	Дата	гидрозалированный постамент под машины ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10, ДН-9; ДН-10 (оборочный чертеж)	Лист	Масса
Начерт.	Болты/шайбы	Корпус	Дата			
Ст. и сет.	Болты/шайбы	Корпус	Дата			
Эк. эпил.	Казарицево	Корпус	Дата			
Ст. и инж.	Бералин	Корпус	Дата			
Техник	Побольнева	Корпус	Дата			
Проект	Казарицево	Корпус	Дата			
				Лист: 1 Листов: 1 ГОСТ 21.101-89 ИНЖПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Вариант	Зона	№з	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3 904-19-П2.01.00.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
12	10	1	3 904-19-П2.01.01.00.00	Закладная деталь М1	1	
11	2	2	3 904-19-П1.01.02.00.00	Закладная деталь М2	1	заимств
11	3	3	3 904-19-П1.01.03.00.00	Закладная деталь М3	2	заимств
11	4	4	3 904-19-П1.01.04.00.00	Закладная деталь М4	4	заимств
12	5	5	3 904-19-П1.01.05.00.00	Армирование постамента	1	заимств

Шифр по плану, картель и форма, дата шифр № 1 Шифр проекта, название и дата

Имя Имя Фамилия Подпись Дата
 Моч.отд. Балтыков Алексей
 Ил.и.сеп. Водарев
 Рук.груп. Козарцева
 Техник. Подольцева
 Провер. Берлин

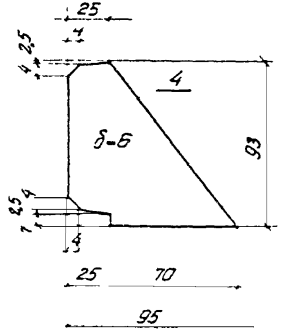
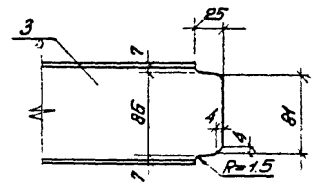
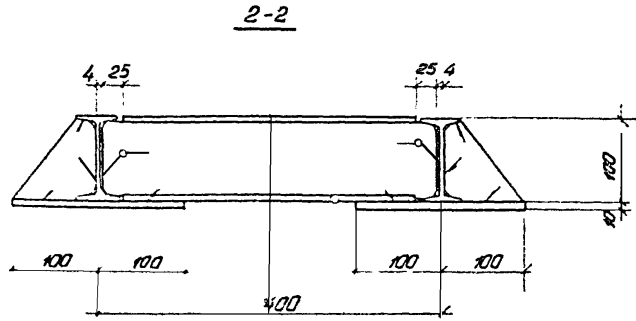
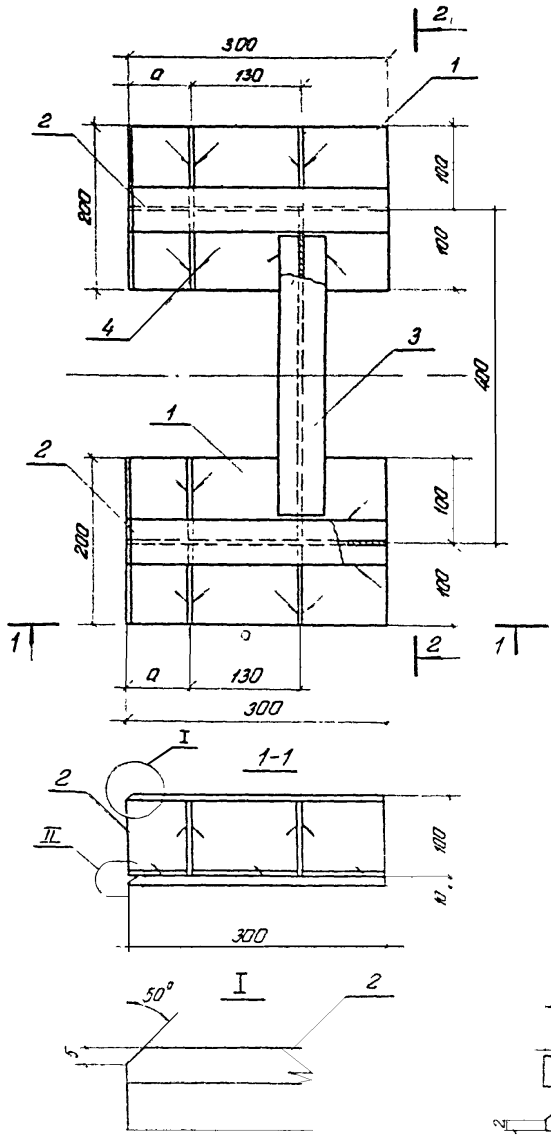
3.904-19-П2.01.00.00.00
 Постамент П2
 Лист 1 Лист 7 Листов 7
 Госстрой СССР
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
 г. Москва

Вариант	Зона	№з	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3 904-19-П1.01.01.00.00 СБ 3 904-19-П2.01.01.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
12	1	1	3 904-19-П1.01.01.00.01 3 904-19-П2.01.01.00.01	Полоса-200х10; ГОСТ 82-70; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=300	2	34 кг
12	2	2	3 904-19-П1.01.01.00.02 3 904-19-П2.01.01.00.02	Г10; ГОСТ 8239-72; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=300	2	57 кг
12	3	3	3 904-19-П1.01.01.00.03 3 904-19-П2.01.01.00.03	Г10; ГОСТ 8239-72; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=392	1	37 кг
12	4	4	3 904-19-П1.01.01.00.04 3 904-19-П2.01.01.00.04	Редра-95х6; ГОСТ 82-70; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=59	6	16 кг

Шифр по плану, картель и форма, дата шифр № 1 Шифр проекта, название и дата

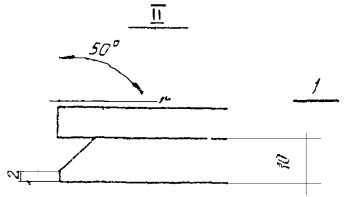
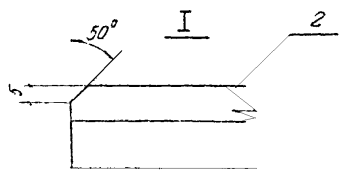
Имя Имя Фамилия Подпись Дата
 Моч.отд. Балтыков Алексей
 Ил.и.сеп. Водарев
 Рук.груп. Берлин
 Техник. Подольцева
 Провер. Козарцева

3.904-19-П1.01.01.00.00 и 3.904-19-П2.01.01.00.00
 Закладная деталь
 М1
 Лист 1 Лист 1 Листов 1
 Госстрой СССР
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
 г. Москва



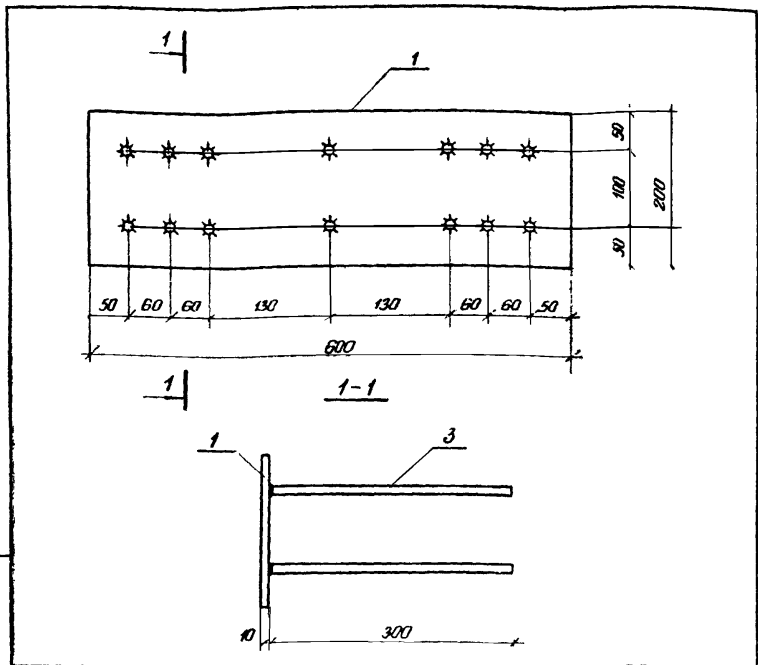
Обозначение	Ø мм
3.904-19-П1.01.01.00.00	120
3.904-19-П2.01.01.00.00	70

1 Сварку производить электродами Э42А
 2 Толщина сварных швов h_{шв} = 4 мм



3.904-19-П1.01.01.00.00 СБ и 3.904-19-П2.01.01.00.00 СБ.		Лист	Масса	Масштаб
Закладная деталь М1 (Сборочный чертёж)			20,8	1:5
Лист 1 из 1		Листов 1		
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ Москва				

ЦНИИПРОИЗДАНИЙ Москва

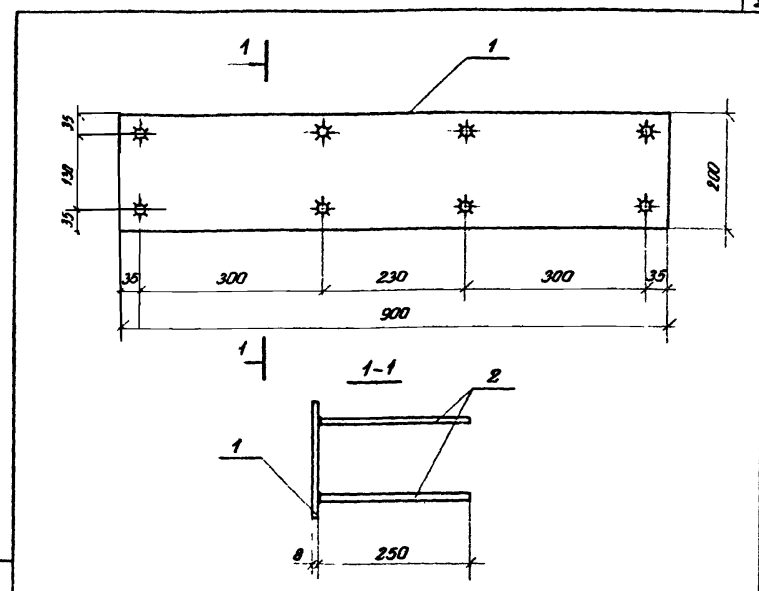


Контр-фигура	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1	3 904-19-П10102.00.01	Пластика 200x10, ГОСТ 82-70, $t=600$	1	942 кг	
Б4	2	3 904-19-П10102.00.02	Вст 3 ПСБ, ГОСТ 380-71*	14	3,7 кг	

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

3.904-19-П10102.00.00.СБ

№ лист	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Лист 1	13,2	1:5
Закладная деталь М2 (Сборочный чертеж)				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва			



Контр-фигура	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1	3 904-19-П10103.00.01	Пластика 200x10, ГОСТ 82-70, $t=600$	1	11,3 кг	
Б4	2	3 904-19-П10103.00.02	Вст 3 ПСБ, ГОСТ 380-71*	8	1,24 кг	

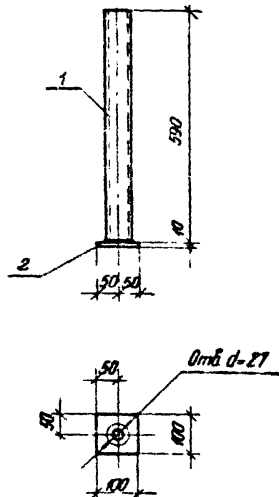
Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

3.904-19-П10103.00.00.СБ

№ лист	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Лист 1	Лист 1	12,8	1:7
Закладная деталь М3 (Сборочный чертеж)				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва			

Шифр № листа, наименование детали, обозначение, дата, подпись и штамп

Шифр № листа, наименование детали, обозначение, дата, подпись и штамп



№	Знач	Раз	Объяснение	Наименование	Кол	Примечание
1			3 904-19-П1.01.04.00.01	Труба Дн=27, S=10, ГОСТ 8732-78, ВСт3 ПСБ, ГОСТ 380-71, L=590	1	6,84 кг
2			3 904-19-П1.01.04.00.02	100x10, ГОСТ 82-70; ВСт3 ПСБ, ГОСТ 380-71, L=100	1	0,8 кг

1. Сварку производить электродом Э42А.
2. Толщина сварных швов пшв. = 8 мм

3.904-19-П1.01.04.00.00 СБ

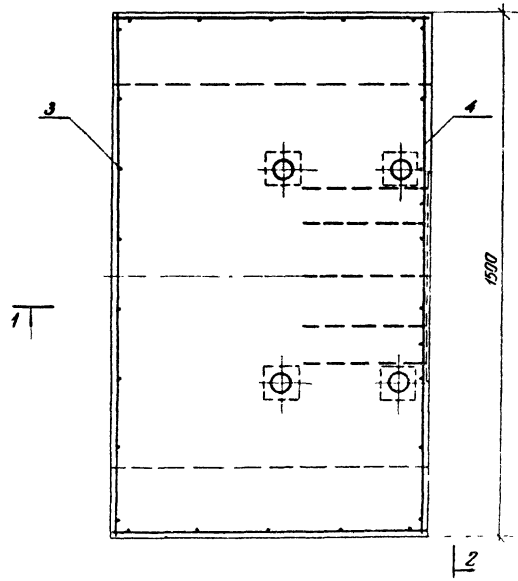
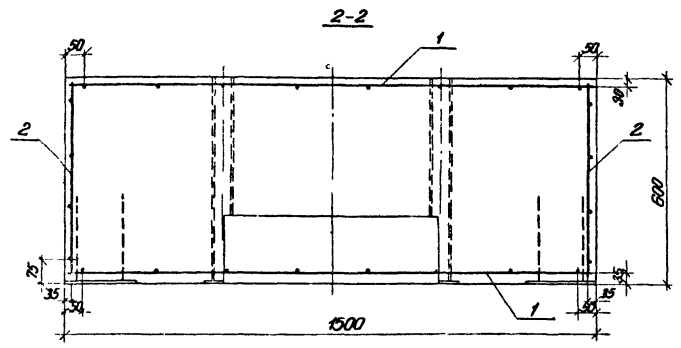
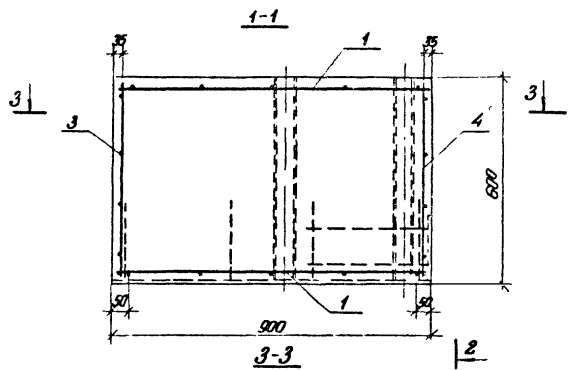
Закладной деталь
М.А.
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
1	7,8	1:10

Лист 1 Листов: 1
Госстандарт СССР
ЦИНТИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Шифр под: Район и дата: 1971 г. № 1/10 (Листы и детали)

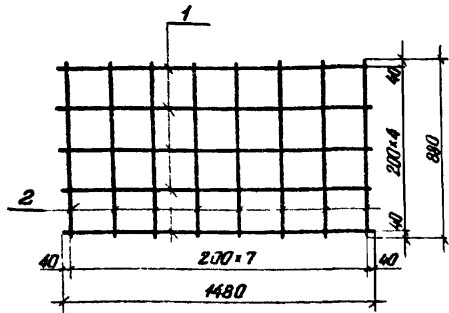
№	Знач	Раз	Объяснение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>						
12			3.904-19-П1.01.05.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		3.904-19-П1.01.05.01.00	Сетка С1	2	
11	2		3.904-19-П1.01.05.02.00	Сетка С2	2	
11	3		3.904-19-П1.01.05.03.00	Сетка С3	1	
11	4		3.904-19-П1.01.05.04.00	Сетка С4	1	
3.904-19-П1.01.05.00.00						
Лист	Масса	Масштаб				
1	7,8	1:10				
Литературное постановление П1 и П2						
			Литературное постановление П1 и П2			
			Госстандарт СССР ЦИНТИПРОМЗДАНИЙ г. Москва			



в местах пересечения арматуры трубами арматуру
обрезать по месту и прибить к трубам

Шифр проекта, название и дата. Шифр листа, наименование листа, дата, автор и дата.

				3.904-19-П1.01.05.00.00 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Армирование поста- ментов П1 и П2. (Сборочный чертеж)	Лит	Масса	Масштаб
начина	исполн	исполн	исполн			1944	1:10
Утв. проект	выполн	исп.			Лист 1	Листов 1	
Чек-зд	Козаринский	Ильин			ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ПРОИЗВОДСТВО		
От инж.	Борисин	Ильин			ИНЖПРОМСТРОИ		
Проект	Полынин	Ильин			г. Москва		
Исполн	Козаринский	Ильин					



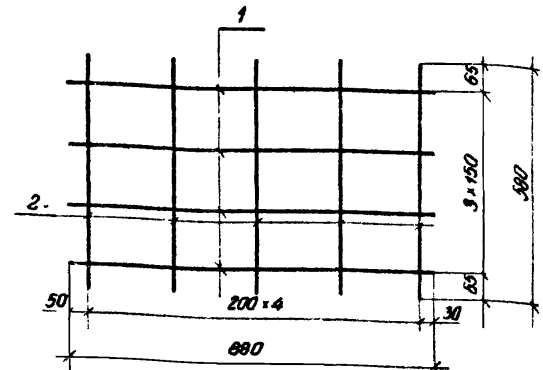
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
д.ч.	1	3.904-19-П1.01.05.01.01	φ 12.А.II, ГОСТ 5781-75; ℓ=1480	5	6,6 кг	
б.ч.	2	3.904-19-П1.01.05.01.02	φ 12.А.II, ГОСТ 5781-75, ℓ=880	8	6,2 кг	

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

3.904-19-П1.01.05.01.00 СБ

Сетка С1
(Сварочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
	12,8	1:20
Лист 1, Листов: 1		
Технический отдел ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		



Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
д.ч.	1	3.904-19-П1.01.05.02.01	φ 12.А.II, ГОСТ 5781-75; ℓ=880	4	3,1 кг	
д.ч.	2	3.904-19-П1.01.05.02.02	φ 12.А.II, ГОСТ 5781-75, ℓ=580	5	2,6 кг	

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

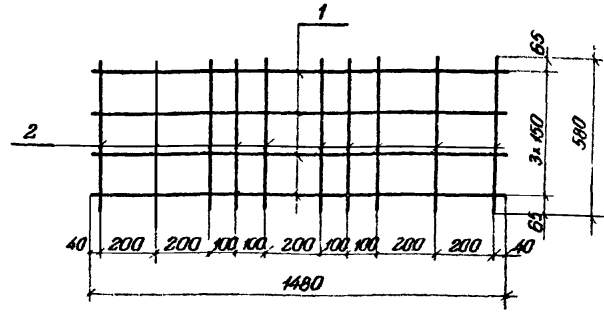
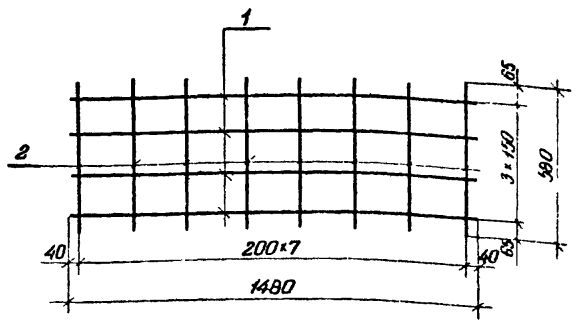
3.904-19-П1.01.05.02.00 СБ

Сетка С2
(Сварочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
	5,7	1:10
Лист 1, Листов: 1		
Технический отдел ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		

Шкала 1:20
Лист 1 из 1
Листов 1
Технический отдел ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Шкала 1:10
Лист 1 из 1
Листов 1
Технический отдел ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
А4		1	3.904-19-П1.01.05.03.01	φ12 АІІ; ГОСТ 5781-75; L=1480	4	5,3 кг
А4		2	3.904-19-П1.01.05.03.02	φ12 АІІ; ГОСТ 5781-75; L=580	8	4,1 кг

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
А4		1	3.904-19-П1.01.05.04.01	φ12 АІІ; ГОСТ 5781-75; L=1480	4	5,3 кг
А4		2	3.904-19-П1.01.05.04.02	φ12 АІІ; ГОСТ 5781-75; L=580	10	5,2 кг

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

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

3.904-19-П1.01.05.03.00 СБ

3.904-19-П1.01.05.04.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Исх	01	Валитков	Валитков	
Листок	02	Валитков	Валитков	
Листок	03	Валитков	Валитков	
Листок	04	Валитков	Валитков	
Листок	05	Валитков	Валитков	
Листок	06	Валитков	Валитков	
Листок	07	Валитков	Валитков	
Листок	08	Валитков	Валитков	
Листок	09	Валитков	Валитков	
Листок	10	Валитков	Валитков	

Сетка С3
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масшт.
1	9,4	1:15
Листов: 1		Листов: 1
Техцентр ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Исх	01	Валитков	Валитков	
Листок	02	Валитков	Валитков	
Листок	03	Валитков	Валитков	
Листок	04	Валитков	Валитков	
Листок	05	Валитков	Валитков	
Листок	06	Валитков	Валитков	
Листок	07	Валитков	Валитков	
Листок	08	Валитков	Валитков	
Листок	09	Валитков	Валитков	
Листок	10	Валитков	Валитков	

Сетка С4
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масшт.
1	10,5	1:15
Листов: 1		Листов: 1
Техцентр ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

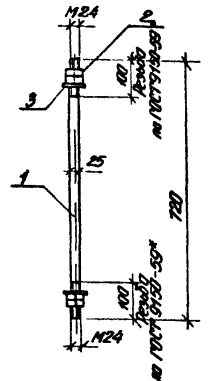
Итого Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		3.904-19-ПЗ.00.00.00.00 СБ	Оборочный чертёж		
			<u>Оборочные единицы</u>		
12	1	3.904-19-ПЗ.01.00.00.00	Листинг ПЗ	1	
11	2	3.904-19-ПЗ.02.00.00.00	Якорные болты	6	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3		Виброизолатор пружинный ВП-3 (смотри Каталог пружин (серия 3.001-2, был 1 и 2))	10	171,0 кг

Указ № 170/81. Проверить и сделать (вместе с чертежом) лист № 170/81. Проверить и сделать

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
 Нач. отд. Вяткичов
 Ст. и стар. Вяткичов
 Рук. групп. Козарцева
 Техник. Подольцева
 Провер. Козарцева

3.904-19-ПЗ.00.00.00.00

Виброизолатор пружинный
 листинг под машины
 ВГДН-112; ДН-112мм; ВГДН-12,5;
 ДН-12,5 мм
 Госстандарт СССР
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ
 1 Москва



Итого Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
дч	1	3.904-19-ПЗ.02.00.00.01	Сталь круглая $\phi 25$, ГОСТ 2590-71	1	2,8 кг
			вст 3 ПСБ, ГОСТ 380-71; $l = 720$		
дч	2	3.904-19-ПЗ.02.00.00.02	Гайка М24; ГОСТ 5915-70;	4	0,43 кг
			вст 3 ПСБ; ГОСТ 380-71*		
дч	3	3.904-19-ПЗ.02.00.00.03	Шайба 24; ГОСТ 19371-68*;	2	0,06 кг
			ГОСТ 380-71*		

Указ № 170/81. Проверить и сделать (вместе с чертежом) лист № 170/81. Проверить и сделать

3.904-19-ПЗ.02.00.00.00 СБ

Изм. Лист № докум. Подпись Дата
 Нач. отд. Вяткичов
 Ст. и стар. Вяткичов
 Рук. групп. Козарцева
 Техник. Подольцева
 Провер. Козарцева

Якорный болт
 (Оборочный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
1	3,29	1:10

Лист 1 из 1
 Госстандарт СССР
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ
 1 Москва

Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	№кв	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-ПЗ.01.00.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.904-19-ПЗ.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
11	2		3.904-19-ПЗ.01.02.00.00	Закладная деталь М2	6	
12	3		3.904-19-ПЗ.01.03.00.00	Армирование постамента ПЗ	1	

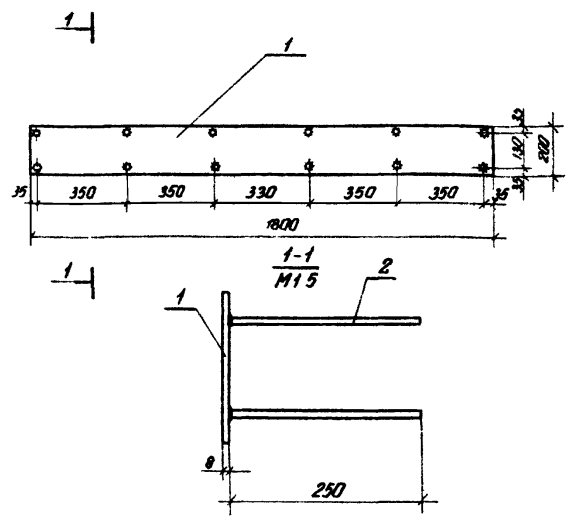
Цифр. № поста, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Исполн	Балтучков			
Сл. инст	Богданов			
Конт. зуп	Козарцев			
Техник	Павлов			
Пробирщик	Козарцев			

3.904-19-ПЗ.01.00.00.00

Постамент ПЗ

Лист 1 Листов 1
Госстанстанд
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва



Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1		3.904-19-ПЗ.01.01.00.01	- 200*8; ГОСТ 82-70; вст.3 ПСБ; ГОСТ 30-78; L=1800	1	22,6 кг
Б4	2		3.904-19-ПЗ.01.01.00.02	φ12-И.И. ГОСТ 5781-75; L=250	12	2,7 кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слем флansa

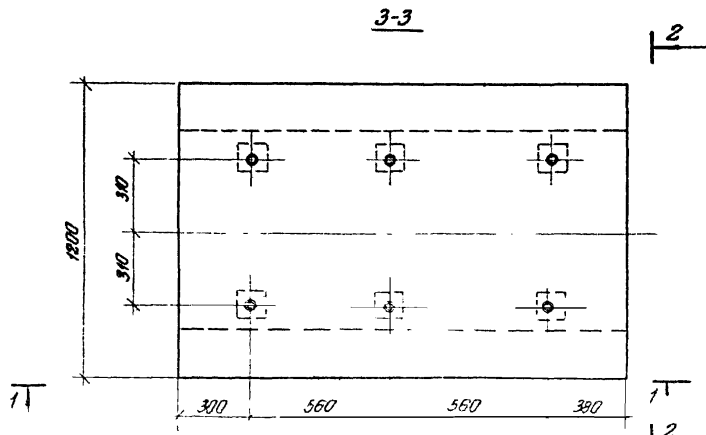
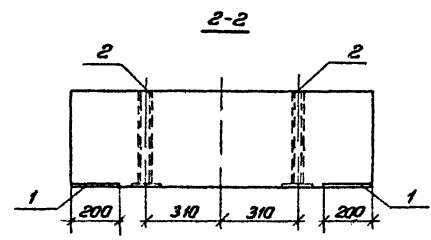
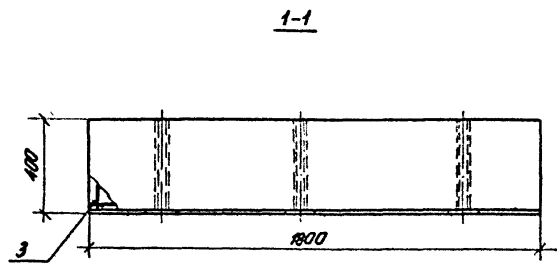
3.904-19-ПЗ.01.01.00.00 СБ

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Исполн	Балтучков			
Сл. инст	Богданов			
Конт. зуп	Козарцев			
Техник	Павлов			
Пробирщик	Козарцев			

Закладная деталь М1
(Сборочный чертёж)

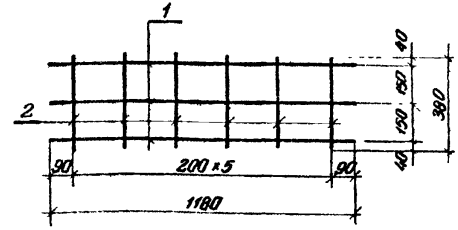
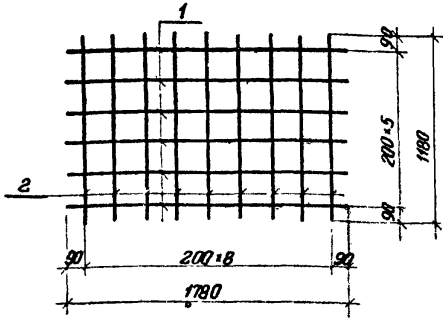
Лист	Масса	Листов
	25,6	1 15
Лист 1	Листов 1	
Госстанстанд СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Цифр. № поста, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата



Лист № 1 из 1. Подпись и дата. Изменил № 1/10. Проверил и дата

3.904-19-ПЗ.01.00.00.00 СБ			
Постамент 113 (Сборный чертёж)		Лист	Масса
		2074	4:15
		Листов 1	Листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ г. Москва			
Изм	Лист	№	Дата
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50
51	51	51	51
52	52	52	52
53	53	53	53
54	54	54	54
55	55	55	55
56	56	56	56
57	57	57	57
58	58	58	58
59	59	59	59
60	60	60	60
61	61	61	61
62	62	62	62
63	63	63	63
64	64	64	64
65	65	65	65
66	66	66	66
67	67	67	67
68	68	68	68
69	69	69	69
70	70	70	70
71	71	71	71
72	72	72	72
73	73	73	73
74	74	74	74
75	75	75	75
76	76	76	76
77	77	77	77
78	78	78	78
79	79	79	79
80	80	80	80
81	81	81	81
82	82	82	82
83	83	83	83
84	84	84	84
85	85	85	85
86	86	86	86
87	87	87	87
88	88	88	88
89	89	89	89
90	90	90	90
91	91	91	91
92	92	92	92
93	93	93	93
94	94	94	94
95	95	95	95
96	96	96	96
97	97	97	97
98	98	98	98
99	99	99	99
100	100	100	100



Примеч	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
4	1		3.904-19-ПЗ.01.03.01.01	φ 12.ЛЛ; ГОСТ 5781-75; L-1780	6	9,5 кг
4ч	в		3.904-19-ПЗ.01.03.01.02	φ 12.ЛЛ; ГОСТ 5781-75; L-1180	9	9,5 кг

Примеч	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
бч	1		3.904-19-ПЗ.01.03.02.01	φ 12.ЛЛ; ГОСТ 5781-75; L-1180	3	3,2 кг
бч	2		3.904-19-ПЗ.01.03.02.02	φ 12.ЛЛ; ГОСТ 5781-75; L-380	6	2,0 кг

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

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

3.904-19-ПЗ.01.03.01.00 СБ

3.904-19-ПЗ.01.03.02.00 СБ

Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм 01	1	Бортухов	А.М.У.	1980
Изм 02	1	Бортухов	А.М.У.	1980
Изм 03	1	Казарцева	К.С.	1980
Изм 04	1	Берлин	Б.С.	1980
Изм 05	1	Тодильцева	Т.С.	1980
Изм 06	1	Берлин	Б.С.	1980

Сетка С1
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
1	19,0	1:25

Лист 1 Листов 1
ГОССТАНДАРТ СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

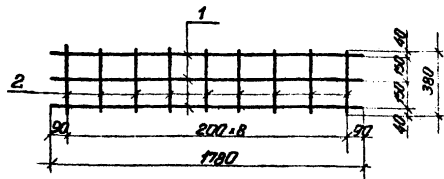
Шиб. № 100/01. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шиб. № 01/01. Подпись и дата.

Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм 01	1	Бортухов	А.М.У.	1980
Изм 02	1	Бортухов	А.М.У.	1980
Изм 03	1	Казарцева	К.С.	1980
Изм 04	1	Берлин	Б.С.	1980
Изм 05	1	Тодильцева	Т.С.	1980
Изм 06	1	Берлин	Б.С.	1980

Сетка С2
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
1	5,2	1:15

Лист 1 Листов 1
ГОССТАНДАРТ СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1		3.904-19-П3.01.03.03.01	ф.12.ЛЛ; ГОСТ 5781-75, L=1780	3	4,7 кг
Б4	2		3.904-19-П3.01.03.03.02	ф.12.ЛЛ; ГОСТ 5781-75; L=390	9	3,0 кг

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

3.904-19-П3.01.03.03.00 СБ

Сетка СЗ
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
	7,7	1:20
Лист 7 Листов: 7 Госстандарт СССР ЦИНИПРОМЗДАНИИ и Москва		

Имя	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Мачот	Балтуров			
Минсатов	Бодильев			
Мухомов	Ковалев			
Мухомов	Берлин			
Мухомов	Бодильев			
Мухомов	Ковалев			

ЦНИИПРОМЗДАНИИ и Москва

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
Б2			3.904-19-П4.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
Б2	1		3.904-19-П4.01.00.00.00	Постамент П4.		
				Прочие изделия		
	2			Видроизолатор пружинный ВП-7		
				см Каталог пружин (серия 3.001-2, вып. 1 и 2)	6	562,8 кг

ЦНИИПРОМЗДАНИИ и Москва

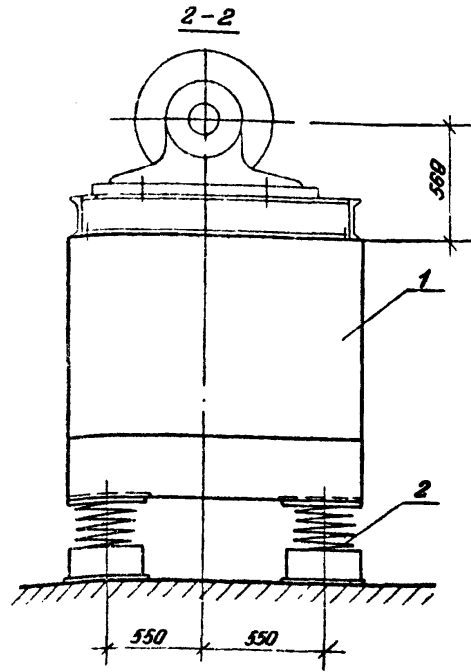
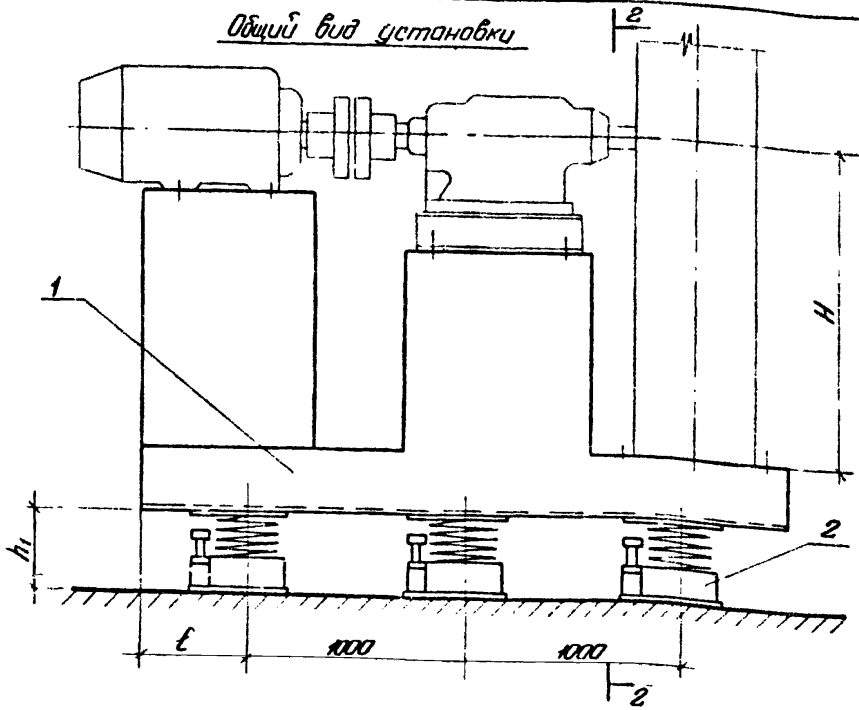
3.904-19-П4.00.00.00.00

Видроизолатор пружинный
постамент под машины
ВДН-15; ДН-15; ВМ-15

Лист	Лист	Листов
	7	7
Госстандарт СССР ЦИНИПРОМЗДАНИИ и Москва		

Имя	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Мачот	Балтуров			
Минсатов	Бодильев			
Мухомов	Ковалев			
Мухомов	Бодильев			
Мухомов	Берлин			

Общий вид установки



Шифр чертежа: 3.904-19-П4.00.00.00.00.00.01.02.03.04.05.06.07.08.09.10.11.12.13.14.15. Вид: общий. Вид установки: общий. Вид основания: общий. Вид основания: общий.

Обозначение	Тип машины	Марка электродв.	Угол поворота цапфы	Размеры в мм		
				H	h ₁	ℓ
3.904-19-П4.00.00.00.00.01			0°	1500	342	450
-02	ВДН-15	М02-92-6	90°	1400	344	460
-03	ДН-15		120°	1200	349	480
-04			0°	1550	334	540
-05		М012 91 4	15°, 30°	1500	336	545
-06			45°	1450	337	550
-07		М02 92-4	60°, 75°	1400	339	560
-08		(М012 92-4)	90°	1350	340	565
-09			105°-180°	1300	341	570
-10	ВМ-15		0°	1550	332	520
-11			15°, 30°	1500	334	525
-12			45°	1450	335	530
-13			60°, 75°	1400	337	540
-14			90°	1350	338	545
-15		М03-315S 4	105°-180°	1300	339	550

Постамент соответствует правому и левому исполнению машины.

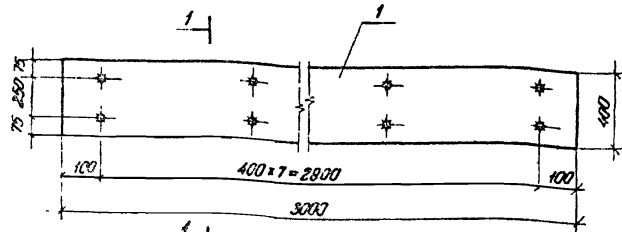
3.904-19-П4.00.00.00.00.00.06				Лит	Масса	Масл
Исполнит.	№ докум.	Исполн.	Дата	Гидроэлектрический постамент под машины ВДН-15, ДН-15; ВМ-15 (оборотный чертеж)		
Уч. инж.	Балтийков	Р. В. Я.		1:20		
Инж. стар.	Балтийков	Р. В. Я.		Лист А Листов 1		
Инж. стар.	Балтийков	Р. В. Я.		Техцентр СССР		
Инж. стар.	Балтийков	Р. В. Я.		ЦНИПРОМЗДАНИИ		
Инж. стар.	Балтийков	Р. В. Я.		г. Москва		

Код документа	Код зоны	Код подз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П4.01.00.00.00.05	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.904-19-П4.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
64	2		3.904-19-П4.01.02.00.00	Закладная деталь М2 Стержень $\phi 20$, $L=570$ с нарезкой М20		
				ГОСТ 2590-71	4	5,6 кг
12	3		3.904-19-П4.01.03.00.00	Армирование постаментов	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4			Анкерные болты (см заводской чертёж)	4	

3.904-19-П4.01.00.00.00

Поступмент П4

Лист 1
Кол. листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Код документа	Код зоны	Код подз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
д.ч.	1		3.904-19-П4.01.01.00.01	-400-в, ГОСТ 82-70 ГОСТ 3.904-19-П4.01.00.00.02	1	75,4 кг
д.ч.	2		3.904-19-П4.01.01.00.02	$\phi 12$ А7 ГОСТ 5781-75; $L=250$	16	3,60 кг

3.904-19-П4.01.01.00.00.05

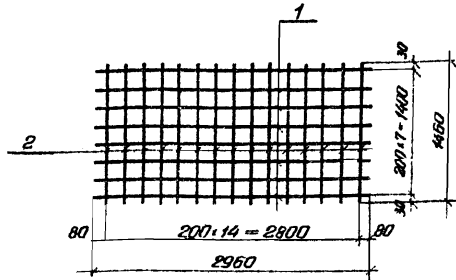
Закладная деталь
М1
(Сборочный чертёж)

Лист 1
Кол. листов 1
Кол. листов 1
Кол. листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
28			3904-19-П4.01.03.00.00 С6	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3904-19-П4.01.03.01.00	Сетка С1	2	
11	2		3904-19-П4.01.03.02.00	Сетка С2	1	
11	3		3904-19-П4.01.03.03.00	Сетка С3	1	
11	4		3904-19-П4.01.03.04.00	Сетка С4	2	
11	5		3904-19-П4.01.03.05.00	Сетка С5	2	
11	6		3904-19-П4.01.03.06.00	Сетка С6	2	
11	7		3904-19-П4.01.03.07.00	Сетка С7	2	



Шифр листа, материала и сорта. Объем армирования. Шифр зоны. Шифр документа. Шифр документа и документа.

Шифр листа, материала и сорта. Объем армирования. Шифр зоны. Шифр документа. Шифр документа и документа.

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
04	1		3904-19-П4.01.03.01.01	φ 16 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=2960	8	37,4 * 2
04	2		3904-19-П4.01.03.01.02	φ 12 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=1440	15	19,5 * 2

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

3904-19-П4.01.03.00.00

3904-19-П4.01.03.01.00 С6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Армирование постаемента П4
(Перечень чертежей)

Лист Лист Листов

построй ССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Сетка С1
(Сборочный чертеж)

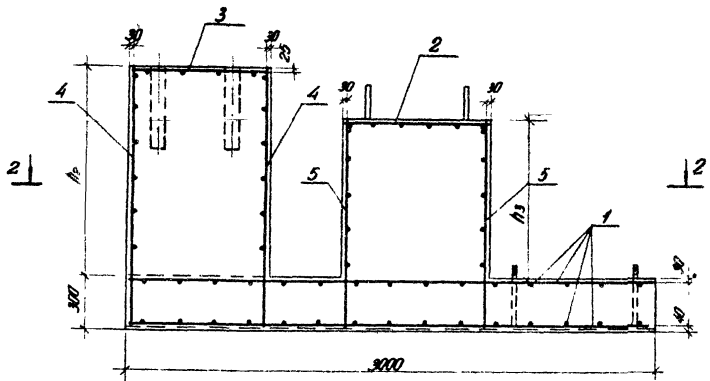
Лист 1 Листов 1

построй ССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

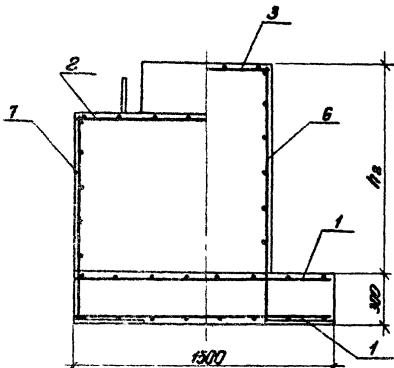
Масса 569

1:40

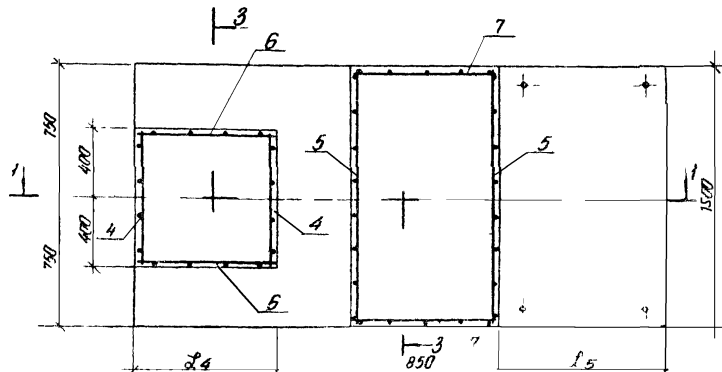
1-1



3-3



2-2



Укажите сетки изменяющихся в зависимости от угла разворота плитки и марок электродов

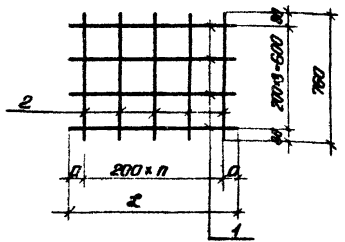
Марка машины, выпускающей плитку	ДН-15; ДН-15			ДМ-15								
	Л02-92-6			Л02-91-4, Л02-92-4			Л03-315S-4					
Возвращение	угла разворота плитки			угла разворота плитки								
	0°	90°	180°	0°	15°	45°	90°	180°	0°	15°	45°	60°
3.904-19-14.01.03.0300	01			02								
3.904-19-14.01.03.0400	01	02	03	01	02	03	01	02	03	См чертёж		
3.904-19-14.01.03.0500	01	02	03	01	02	03	См чертёж					
3.904-19-14.01.03.0600	01	02	03	04	05	06	04	05	06	См чертёж		
3.904-19-14.01.03.0700	01	02	03	04	02	03	См чертёж					

3.904-19-14.01.03.00.00СБ

Угол заст. Метод Угол заст. Угол заст.	а° обьем Воздушная Результат	Итого Воздух Итого	Марка Воздух Итого	Армирование постомент та П4. (Сборочный чертёж)	Лит. Москва	Масштаб
Вид заст. Степень Литература Литература	Классификация Характеристика Характеристика	Характеристика Характеристика Характеристика	Характеристика Характеристика Характеристика		Лит. Москва	Масштаб

1. Сетки 4, 5, 6, 7 устанавливаются на закладную деталь постоментки
2. Значение буквенных выражений см стр 35.

Шаблон по ГОСТ 10000-80. Устанавливается и крепится к стене или полу. Марка бетона и марка арматуры указываются в проекте.



Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	л	а	п	
3.904-19-14.01.03.03.00.01	760	80	3	5,4
-02	960	80	4	6,8

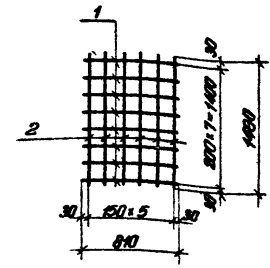
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. листов		Примечание
					-	01 02	
Б4	1	3.904-19-14.01.03.03.01.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=760,			4	2,7 кг
		-02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=960,			4	3,4 кг
Б4	2	3.904-19-14.01.03.03.02.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=760;			4	2,7 кг
		-02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=760			5	3,4 кг

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

3.904-19-14.01.03.03.00.06

Сетка С3
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Мощн.
	см черт	1:20
Лист 1 Листов 1		
ГОСТ 10922-75		
ЦИТИРОВАННЫЙ		
1 МАКСИМУМ		



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. листов		Примечание
					-	01 02	
Б4	1	3.904-19-14.01.03.02.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=810			8	5,8 кг
Б4	2	3.904-19-14.01.03.02.02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=1460			6	7,9 кг

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

3.904-19-14.01.03.02.00.05

Сетка С2
(Сборочный чертёж)

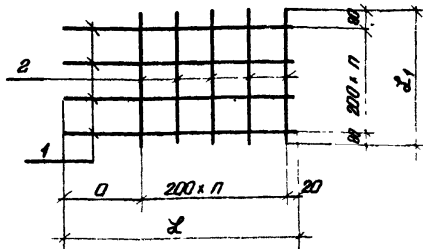
Лист	Масса	Мощн.
	18,6	1:40
Лист 1 Листов 1		
ГОСТ 10922-75		
ЦИТИРОВАННЫЙ		
1 МАКСИМУМ		

Циф. в криволинейных таблицах и в скобках - по усмотрению заказчика. Проверено и дано.

Циф. в криволинейных таблицах и в скобках - по усмотрению заказчика. Проверено и дано.

Исполнитель: [подпись]
 Проверен: [подпись]
 Утвержден: [подпись]

Исполнитель: [подпись]
 Проверен: [подпись]
 Утвержден: [подпись]



Обозначение	Размеры в мм					Масса, кг
	L	a	n	L ₁	n ₁	
3904-19-П4.01.03.06.00-01	1480	460	5	760	3	9,3
-02	1380	360	5	760	3	8,9
-03	1180	360	4	760	3	7,6
-04	1480	460	5	960	4	11,7
-05	1380	360	5	960	4	11,3
-06	1180	360	4	960	4	9,6

Код	Знак	№З	Обозначение	Наименование	Код по испол.						Примечание
					01	02	03	04	05	06	
ВЧ	1	3904-19-П4.01.03.06.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1480	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1480	4						5,3 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1380							4,9 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1180				4				4,2 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1480						5		6,6 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1380						5		6,2 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1180						5		5,3 кг
ВЧ	В	3904-19-П4.01.03.06.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760	6						4,0 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760							4,0 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760				5				3,4 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=960						6		5,1 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=960						6		5,1 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=560						5		4,3 кг

3904-19 П4.01.03.06.00.06

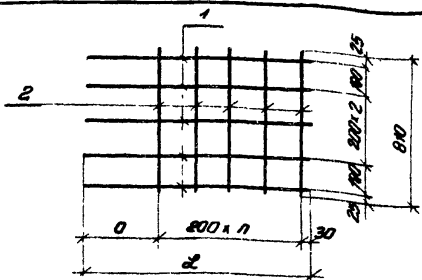
Сетка С6
(Сборный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:20

Лист 1 из 1
Городской ЦСП
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
г. Москва

Иванов И.И.
Кузнецов А.А.
Смирнов В.В.
Петров П.П.
Сидоров С.С.
Тихонов Т.Т.
Федотов Ф.Ф.
Харьков Х.Х.
Цыганов Ц.Ц.
Чайков Ч.Ч.
Шаронов Ш.Ш.
Щербатов Щ.Щ.
Юрьев Ю.Ю.
Яковлев Я.Я.

Шаб. № 104. Подписано и дата. Выдан № 104. Подписано и дата.



Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	L	a	n	
3904-19-П4.01.03.07.00-01	1190	360	4	8,9
-02	1090	460	3	7,8
-03	890	460	2	6,2

Код	Знак	№З	Обозначение	Наименование	Код по испол.			Примечание	
					01	02	03		
ВЧ	1	3904-19-П4.01.03.07.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1190	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1190	5				5,3 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1090				5		4,9 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=890					5	
ВЧ	2	3904-19-П4.01.03.07.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810	5				3,6 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810				4		2,9 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810					3	

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

3904-19-П4.01.03.07.00.06

Сетка С7
(Сборный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
		1:20

Лист 1 из 1
Городской ЦСП
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
г. Москва

Шаб. № 105. Подписано и дата. Выдан № 105. Подписано и дата.

Иванов И.И.
Кузнецов А.А.
Смирнов В.В.
Петров П.П.
Сидоров С.С.
Тихонов Т.Т.
Федотов Ф.Ф.
Харьков Х.Х.
Цыганов Ц.Ц.
Чайков Ч.Ч.
Шаронов Ш.Ш.
Щербатов Щ.Щ.
Юрьев Ю.Ю.
Яковлев Я.Я.

Формат листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
	12	3.904-19-115.01.00.00.00.00.00 СБ 3.904-19-116.01.00.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	12	1 3.904-19-115.01.00.00.00.00	Постамент П5	1	
		2 3.904-19-116.01.00.00.00.00	Постамент П6	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
		3	Видроизолятор пружин- ный ВП-7 см. Каталог пружин (серия 3.001-2, вып. 1.2)	8	749,6кг

Формат листа	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
	12	3.904-19-115.01.00.00.00.00 СБ 3.904-19-116.01.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	11	1 3.904-19-115.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
		3.904-19-116.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
	11	2 3.904-19-115.01.02.00.00	Закладная деталь М2	4	
		3.904-19-116.01.02.00.00	Закладная деталь М2	4	
	12	3 3.904-19-115.01.03.00.00	Армирование постаментов	1	
		3.904-19-116.01.03.00.00	Армирование постаментов	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
		4	Анкерные болты (см. заводской чертёж)	4	

Лист № 1 из 2. Проверено и верно. Дата: 15.08.17. Штук: 8. Проверено: [подпись]

3.904-19-115.01.00.00.00.00 и 3.904-19-116.01.00.00.00.00

Исп. лист: МП
Нач. штаб: Балтупов
Инж. состав: Багдарибя
Инж. состав: Козорубов
Механик: Работышев
Проверено: Берлин

№ докум. ВП
Исполн. [подпись]

Видроизготовленные постаменты под машины
ВДН-17; ДН-17; СМ-17

Лист 1 из 1

Техстанд СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Лист № 1 из 2. Проверено и верно. Дата: 15.08.17. Штук: 8. Проверено: [подпись]

3.904-19-115.01.00.00.00.00 и 3.904-19-116.01.00.00.00.00

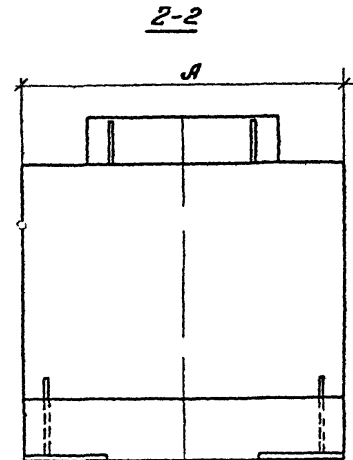
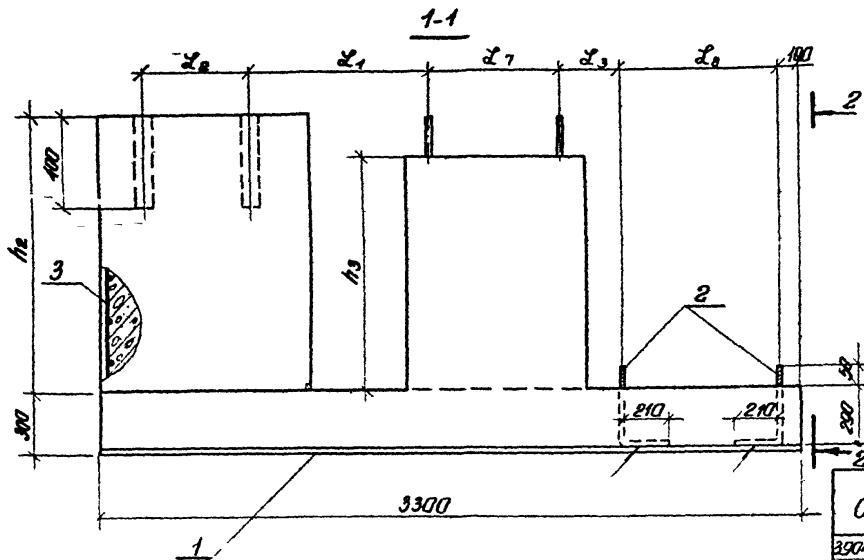
Исп. лист: МП
Нач. штаб: Балтупов
Инж. состав: Багдарибя
Инж. состав: Козорубов
Механик: Работышев
Проверено: Берлин

№ докум. ВП
Исполн. [подпись]

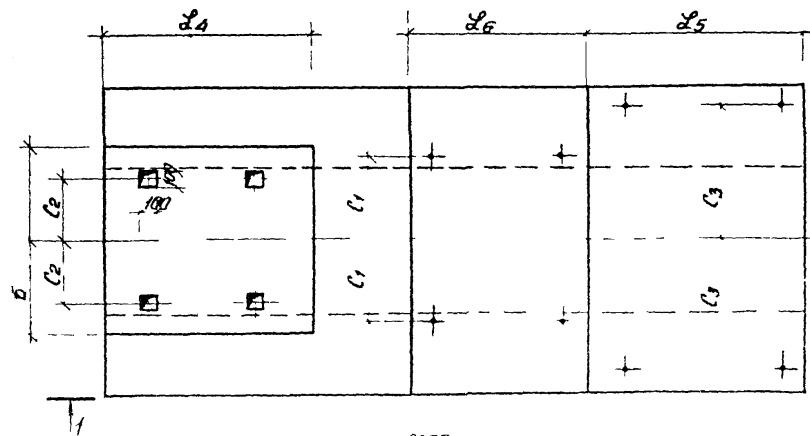
Постаменты П5 и П6

Лист 1 из 1

Техстанд СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва



План



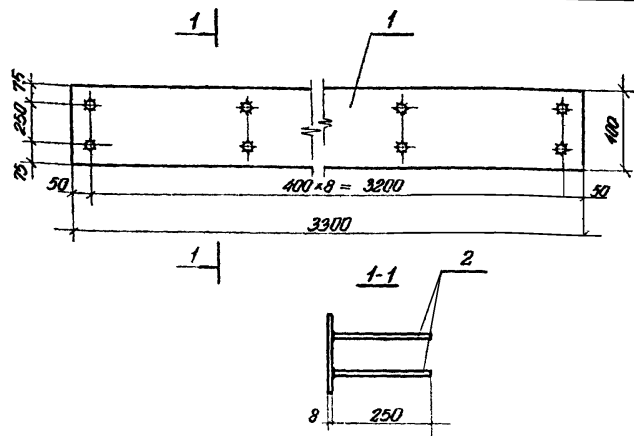
Обозначение	Размеры в мм													Масса, кг			
	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	L ₆	L ₇	L ₈	h ₂	h ₃	A	a	C ₁		C ₂	C ₃	
3904-19-15.01.00.00.00.01								625	1345	1131							9,91
-02	791	500						1145	931						305	8,87	
-03			278	1000	1010	850		945	731							7,82	
-04								1420	1131	1500	450	415			650	10,0	
-05	727	410						1220	931							9,0	
-06								1020	731					285		7,06	
3904-19-16.01.00.00.00.01								830	1325	1010						11,0	
-02								1335	960							10,66	
-03								1285	910							10,38	
-04	848	457						1185	810					254		8,75	
-05								1085	710							8,11	
-06			314	900	770	100		1035	660	1700	410	625		750		8,78	
-07								1345	1010							10,00	
-08								1225	960							10,59	
-09								1245	910							10,31	
-10	886	500						1144	810							9,57	
-11								1045	710							9,04	
-12								390	660							8,71	

				3.904-19-15.01.00.00.00.00 C5		
				3.904-19-16.01.00.00.00.00 C5		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса
		внутр.				
		исполн.				
		техн.				
		техник				
		подпись				

Постамонты 15 и 16
(Сборочный чертёж)

Лист 1 из 1
Техцентр С
ЦНИИПРОИЗ
г. Моск.

Лист № 1 из 1. Подпись и дата. Взам. Инв. № 111. Инв. № 111. Инв. № 111.



Идентификация	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б.4	1		3904-19-115.01.01.00.01	-400*8; ГОСТ 82-70, вст.З.П.С.В. ГОСТ 380-71; l=3300	1	83,0 кг
			3904-19-116.01.01.00.01			
Б.4	2		3904-19-115.01.01.00.02	φ12 АІІ, ГОСТ 5781-75; l=250	18	2,8 кг
			3904-19-116.01.01.00.02			

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

3904-19-115.01.01.00.00 СБ и
3904-19-116.01.01.00.00 СБ

Закладная деталь М1
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Масшт
Лист 1	87,5	1:20

Лист 1 Листов 1
Регистрат СССР
ИНЖПРОМЗАИИ
г.Москва

Идентификация и дата взыскания № 116-01-01-00-00

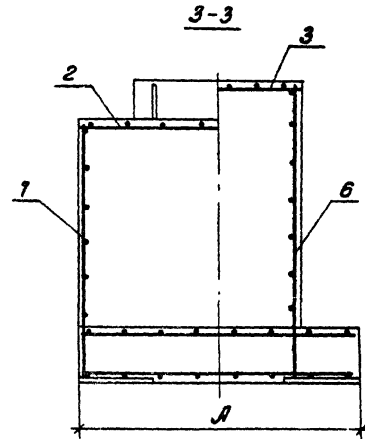
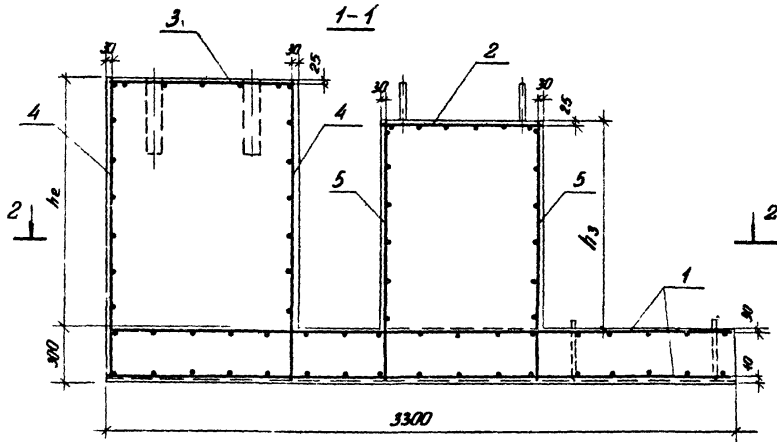
Идентификация	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>						
12			3904-19-115.01.03.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
			3904-19-116.01.03.00.00 СБ			
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		3904-19-115.01.03.01.00	Сетка С1	2	
			3904-19-116.01.03.01.00	Сетка С1		
11	2		3904-19-115.01.03.02.00	Сетка С2	1	
			3904-19-116.01.03.02.00	Сетка С2		
11	3		3904-19-115.01.03.03.00	Сетка С3	1	
			3904-19-116.01.03.03.00	Сетка С3		
11	4		3904-19-115.01.03.04.00	Сетка С4	2	
			3904-19-116.01.03.04.00	Сетка С4		
11	5		3904-19-115.01.03.05.00	Сетка С5	2	
			3904-19-116.01.03.05.00	Сетка С5		
11	6		3904-19-115.01.03.06.00	Сетка С6	2	
			3904-19-116.01.03.06.00	Сетка С6		
11	7		3904-19-115.01.03.07.00	Сетка С7	2	
			3904-19-116.01.03.07.00	Сетка С7		

3904-19-115.01.03.00.00
3904-19-116.01.03.00.00

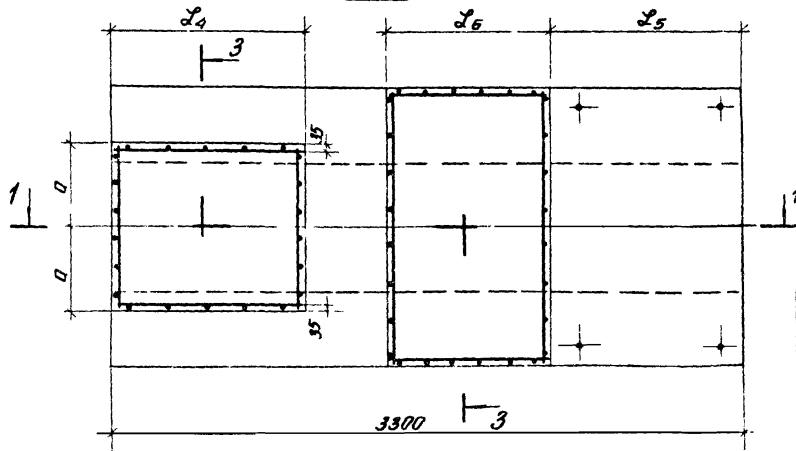
Армирование постамента
115 и 116

Идентификация и дата взыскания № 115-01-01-00-00

Имя	№ докум	Подпись	Дата
Иванов	Валентинов	Валентинов	
Петров	Валентинов	Валентинов	
Сидоров	Валентинов	Валентинов	
Смирнов	Валентинов	Валентинов	
Тихонов	Валентинов	Валентинов	
Фролов	Валентинов	Валентинов	
Харьков	Валентинов	Валентинов	
Цыганов	Валентинов	Валентинов	
Чайков	Валентинов	Валентинов	
Шаров	Валентинов	Валентинов	
Щербатых	Валентинов	Валентинов	
Юрьев	Валентинов	Валентинов	
Яковлев	Валентинов	Валентинов	



2-2



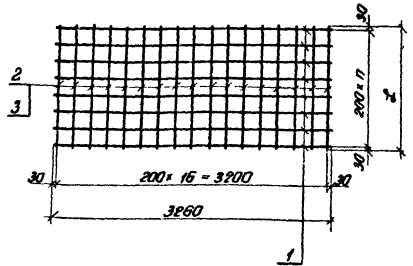
Индекс сеток изменяющихся в зависимости от угла разворота щитки и марок электродвигателей

Марка машины, электродвигателя и угол поворота щитки	ВАН-17; ДН-17			ВМ-17			
	МОЗ-355S-4, МОЗ-9P-B			МОЗ-315M-4; МОЗ-355S-4			
Обозначение	0°	90°	180°	0°, 15°	30°, 75°	90°, 135°	150°, 180°
3 904-19-П5.01.03.04.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П5.01.03.05.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П5.01.03.06.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П5.01.03.07.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П6.01.03.04.00	—	—	—	01	02	03	04
3 904-19-П6.01.03.05.00	—	—	—	01	02	03	04
3 904-19-П6.01.03.06.00	—	—	—	01	02	03	04
3 904-19-П6.01.03.07.00	—	—	—	01	02	03	04

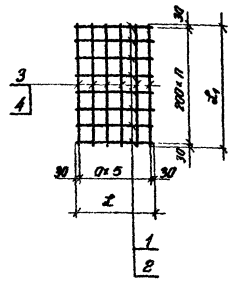
1. Сетки 4,5,6,7 устанавливать на закладную деталь постаментов
2. Значение буквенных выражений см. стр. 43.

				3 904-19-П5.01.03.00.00 СБ и 3 904-19-П6.01.03.00.00 СБ					
Изм. №	Исполнитель	Исполн. Дата	Изм. №	Армирование постаментов П5 и П6 (Сборочный чертёж)				Мат.	Масса
Изм. №	Исполнитель	Исполн. Дата	Изм. №					1.20	
Изм. №	Исполнитель	Исполн. Дата	Изм. №					Лист: 1 / Листов: 1	
Изм. №	Исполнитель	Исполн. Дата	Изм. №					ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ г. Москва	

Шифр проекта: Машинно и электр. Оборудование, Производство и монтаж



Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	ℓ	n	a	
3 904-19-115.01.03.01.00	1460	7		86,6
3 904-19-116.01.03.01.00	1660	8		97,6



Обозначение	Размеры в мм				Масса, кг
	ℓ	ℓ	n	a	
3 904-19-115.01.03.02.00	810	1460	7	150	13,6
3 904-19-116.01.03.02.00	1060	1660	8	200	16,8

Центральный завод «Ижсталь» ЦНИИПромЗаводы

Чертёж	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч
dч	1		3 904-19-115.01.03.01.01	φ 20 Л II, ГОСТ 5781-75 ℓ - 3260	8	64,5 кг
			3 904-19-116.01.03.01.01		9	72,5 кг
			3 904-19-115.01.03.01.02	φ 12 Л II, ГОСТ 5781-75, ℓ = 1460	17	22,1 кг
	3 904-19-116.01.03.01.02	φ 12 Л II, ГОСТ 5781-75, ℓ = 1660	23,1 кг			

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

3 904-19-115.01.03.01.00 С6 и
3 904-19-116.01.03.01.00 С6

Сетка С1
(сварочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
1	см черт.	1:40
Лист 1 из листов 1 Поэтому сетка ЦИИИ ПРОМЗАВОДОВ г. Москва		

Имя	Кол-во	№ документа	Подпись	Дата
Мен. отдел	бюджетной		г. 5	
Отм. кон. бюро	бюджетной		г. 5	
Отм. кон. бюро	конструкторской		г. 5	
Отм. кон. бюро	технологической		г. 5	
Процесс	технологической		г. 5	
Процесс	конструкторской		г. 5	

Центральный завод «Ижсталь» ЦНИИПромЗаводы

Чертёж	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч
dч	1		3 904-19-115.01.03.02.01	φ 12 Л II, ГОСТ 5781-75; ℓ = 810	8	5,8 кг
			3 904-19-116.01.03.02.01	φ 12 Л II, ГОСТ 5781-75; ℓ = 1060	9	9,5 кг
			3 904-19-115.01.03.02.02	φ 12 Л II, ГОСТ 5781-75; ℓ = 1460	6	7,8 кг
			3 904-19-116.01.03.02.02	φ 12 Л II, ГОСТ 5781-75; ℓ = 1660	6	8,3 кг

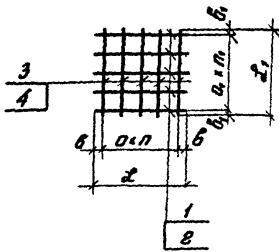
Изготовление сетки производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75.

3 904-19-115.01.03.02.00 С6 и
3 904-19-116.01.03.02.00 С6

Сетка С2
(сварочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
1	см черт.	1:40
Лист 1 из листов 1 Поэтому сетка ЦИИИ ПРОМЗАВОДОВ г. Москва		

Имя	Кол-во	№ документа	Подпись	Дата
Мен. отдел	бюджетной		г. 5	
Отм. кон. бюро	бюджетной		г. 5	
Отм. кон. бюро	конструкторской		г. 5	
Отм. кон. бюро	технологической		г. 5	
Процесс	технологической		г. 5	
Процесс	конструкторской		г. 5	



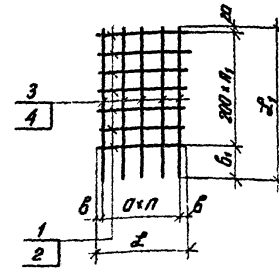
Обозначение	Размеры в мм								Масса, кг
	L	a	n	b	L ₁	a ₁	p	b ₁	
3 904-19-П5.01.03.03.00	960	200	4	80	860	200	4	30	8,1
3 904-19-П6.01.03.03.00	860	150	5	55	780	150	5	15	8,8

Вид	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
дч	1		3 904-19-П5.01.03.03.01	φ12АII, ГОСТ 5781-75; L=960	5	4,3 кг
дч	2		3 904-19-П6.01.03.03.01	φ12АII, ГОСТ 5781-75; L=860	6	4,6 кг
дч	3		3 904-19-П5.01.03.03.02	φ12АII, ГОСТ 5781-75; L=860	5	3,8 кг
дч	4		3 904-19-П6.01.03.03.02	φ12АII, ГОСТ 5781-75; L=780	6	4,2 кг

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

3 904-19-П5.01.03.03.00 СБ и
3 904-19-П6.01.03.03.00

Сетка СЗ (Сборочный чертеж)		
Лист	Масса	Масштаб
1	см черт	1:40
ЦНИИПРОМЗДАНИИ с. Москва		



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

Обозначение	Размеры в мм								Масса, кг
	L	a	n	b	L ₁	a ₁	p	b ₁	
3 904-19-П5.01.03.04.00-01	860	200	4	30	1670	6	390	12,6	
					1470	5	390	10,9	
					1270	4	390	9,2	
3 904-19-П6.01.03.04.00-01	780	150	5	15	1560	6	340	13,2	
					1510	5	490	12,3	
					1410	5	390	11,7	
					1260	4	440	10,2	

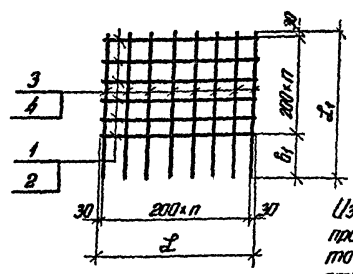
Вид	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол на исп				Примеч
					01	02	03	04	
дч	1		3 904-19-П5.01.03.04.01-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=860	7				5,4 кг
						6			4,6 кг
							5		3,8 кг
дч	2		3 904-19-П6.01.03.04.02-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=780	7				4,9 кг
						6			4,2 кг
							6		4,2 кг
								5	3,5 кг
дч	3		3 904-19-П5.01.03.04.03-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75; L=1670	5				7,2 кг
						5			6,9 кг
							5		5,4 кг
дч	4		3 904-19-П6.01.03.04.04-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75; L=1560	6				8,3 кг
						6			8,1 кг
							6		7,5 кг
								6	6,7 кг

3 904-19-П5.01.03.04.00 СБ и
3 904-19-П6.01.03.04.00 СБ

Сетка С4 (Сборочный чертеж)		
Лист	Масса	Масштаб
1	см черт	1:40
ЦНИИПРОМЗДАНИИ с. Москва		

Изготовлено и дано взамен № 100 по форме № 100/100 и 100/100

Изготовлено и дано взамен № 100 по форме № 100/100 и 100/100



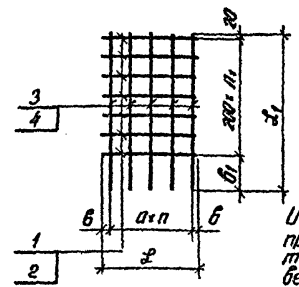
Изготовление сетки производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75

Обозначение	Размеры в мм					Масса кг
	Л	п	Л ₁	п ₁	б ₁	
3904-19-15.01.03.05.00-01	1450	7	1400	5	310	17,8
-02			1200	4	370	15,0
-03			1000	3	370	12,3
3904-19-16.01.03.05.00-01	1650	8	1220	4	390	11,2
-02			1170	4	340	10,8
-03			1070	3	440	14,5
-04			920	2	490	11,9

Обозначение	Наименование	Кол. на исп.				Примеч.
		01	02	03	04	
1 3904-19-15.01.03.05.01-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75 L=1450	6	5			7,8 кг 6,5 кг
-02				4		5,2 кг
-03			5			7,4 кг
2 3904-19-16.01.03.05.02-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75 L=1650	5	5			7,4 кг 5,9 кг
-02				4		4,6 кг
-03					3	3,8 кг
3 3904-19-15.01.03.05.03-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1400	8				10,0 кг 8,5 кг
-02	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1200		8			7,1 кг
-03	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1000			8		9,8 кг
4 3904-19-16.01.03.05.04-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1220	9				9,8 кг
-02	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1170		9			9,8 кг
-03	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1070			9		7,9 кг
-04	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=920			9		

3904-19-15.01.03.05.00.05 и		3904-19-16.01.03.05.00.06	
Лит	Масса	Лит	Масса
	см черт		1:40

Лит	Масса	Масш
		1:40



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

Обозначение	Размеры в мм					Масса, кг		
	Л	а	п	б	Л ₁			
3904-19-13.01.03.06.00-01	950	200	4	80	1610	6	390	13,2
-02					1410	5	390	11,4
-03					1210	4	390	9,7
3904-19-16.01.03.06.00-01	850	150	5	55	1560	6	340	13,7
-02					1510	5	490	12,7
-03					1410	5	390	12,1
-04					1260	4	440	10,5

Обозначение	Наименование	Кол. на исп.				Примеч.
		01	02	03	04	
1 3904-19-15.01.03.06.01-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=950	7	8			6,0 кг 5,1 кг
-02				5		4,3 кг
-03					5	5,4 кг
2 3904-19-16.01.03.06.02-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75 L=850	7	8			4,6 кг 4,6 кг
-02				6		3,8 кг
-03					5	7,2 кг
3 3904-19-15.01.03.06.03-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1610	5				6,3 кг
-02	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1410		5			5,4 кг
-03	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1210			5		8,3 кг
4 3904-19-16.01.03.06.04-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1560	6				8,3 кг
-02	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1510		6			8,1 кг
-03	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1410			6		7,5 кг
-04	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1260			6		6,7 кг

3904-19-15.01.03.06.00.05 и		3904-19-16.01.03.06.00.06	
Лит	Масса	Лит	Масса
	см черт		1:40

Лит	Масса	Масш
		1:40

выборка стали на подстаменты

Наименование подстамента	Сталь кл А1 ГОСТ 5781-75			Сталь кл А2 ГОСТ 3811-75		Прокат ГОСТ 8239-72	Прокат ГОСТ 82-70			ГОСТ 8732-70		Утол края ГОСТ 15911-68	ГОСТ 5625-70 15911-68 Гайка М24 Шайба М24	Всего, кг	
	φ мм			φ мм			Г 10	δ=6	δ=8	δ=10	Труба Дн=45 S=5				Труба Дн=57 S=10
	12	16	20	20											
П1	63,0	—	—	—	—	9,4	1,6	22,6	22,0	—	27,2	12,4	2,0	160,2	
П2	63,0	—	—	—	—	9,4	1,6	22,6	22,0	—	27,2	12,4	2,0	160,2	
П3	69,2	—	—	—	—	—	—	49,0	—	8,4	—	16,8	3,0	146,4	
П4	160,7	74,8	—	5,6	—	—	—	150,8	—	—	—	—	—	394,9	
П5	182,3	—	129,0	5,6	—	—	—	166,0	—	—	—	—	—	482,9	
П6	192,0	—	145,0	5,6	—	—	—	166,0	—	—	—	—	—	508,6	

Расход материалов на подстамент

Наименование подстамента	бетон М200 м ³	Сталь кг	Резина кг	Наплав. желез. металл
П1	0,81	262,8	1,2	5,0
П2	0,81	297,0	1,6	6,0
П3	0,864	317,4	2,0	6,0
П4	3,6	954,1	1,2	19,0
П5	4,12	1232,5	1,6	23,0
П6	4,57	1258,2	1,6	23,0

1. Выборку стали на виброизоляторы см. Каталога пружин и рессор для виброизоляторов и пружинных виброизоляторов (серия ЗОУ1-2, вып. 1 и 2).
2. Расход материалов на подстаменты дан с учетом виброизоляторов.
3. Для подстаментов П4, П5, П6 дан максимальный расход стали и бетона

Изд. № 1959. Издательство "Строительное" № 15/11. № 1959. Издательство "Строительное" и "Строительное"

3904-19-П. 00.00.00.00 ВС	Выборка стали	Лит 1 поставлено с ООО ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ Москва
Изм. Лист Нач. отд. Лит. и граф. Рук. гр. Сит. техн. Провер.	№ докум. балтийск виблинов Козарева Мирошанин Берлин	Подпись Дата Лит. Лит. Лит.