

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.004 - 3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ  
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

ВЫПУСК 20

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПАРОВОЗДУШНЫЙ  
МОДЕЛИ КО5.580 и М1545 с МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 3300 кг.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21756-02  
ЦЕНА 2-13

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать  $\overline{17}$  1988 года

Заказ № 3344 Тираж 210 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.004 - 3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ  
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

ВЫПУСК 20

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПАРОВОЗДУШНЫЙ  
МОДЕЛИ КО5.580 и М1545 с МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 3300 кг.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Гл. инженер института *В. Гранев* В. Гранев  
Начальник отдела *А. Братухов* А. Братухов  
Ст. научн. сотрудник *П. Бобринцев* П. Бобринцев  
Руководитель группы *Н. Казарцева* Н. Казарцева

ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор *И. Складнев* И. Складнев  
Зав. отделением *А. Цейтлин* А. Цейтлин  
Рук. лабораторией *В. Ивович* В. Ивович  
Ст. научн. сотрудник *Г. Кедрова* Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДены В ДЕСТВие  
с 1 марта 1987 г.  
Протокол Госстроя СССР  
от 15 октября 1986 г.  
№ 44-85

Обозначение	Наименование	Вр
3.004-3.20-0.00.000	Содержание	2
3.004-3.20-0.00.001	Пояснительная записка	4
3.004-3.20-0.00.00	Вспомогательный фундамент под малот моделью А15-320 (М1545)	6
3.004-3.20-1.00.00	Подфундаментный карб	
3.004-3.20-1.01.00	Сетка 01... 012	7
3.004-3.20-0.00.0005	Вспомогательный фундамент под малот моделью М25-580 и М1545 сборочный чертеж	8
3.004-3.20-1.00.0005	Подфундаментный карб сборочный чертеж	10
3.004-3.20-1.13.0005	Пространственный каркас ПК	13
3.004-3.20-1.13.0105	Каркас	
3.004-3.20-1.14.0005	Закладное изделие М1	14
3.004-3.20-1.15.0005	Закладное изделие М2	
3.004-3.20-1.16.0005	Закладное изделие М3	
3.004-3.20-1.17.0005	Закладное изделие М4	15
3.004-3.20-1.18.0005	Закладное изделие М5	
3.004-3.20-1.19.0005	Закладное изделие М6	16
3.004-3.20-1.20.0005	Закладное изделие М7	
3.004-3.20-1.21.0005	Закладное изделие М8	17
3.004-3.20-2.00.00	Фундаментный блок	19

Обозначение	Наименование	Вр
3.004-3.20-2.00.0005	Фундаментный блок сборочный чертеж	19
3.004-3.20-2.01.00	Сетка 01... 012	21
3.004-3.20-2.13.00	Сетка 013, 013 <sup>а</sup>	
3.004-3.20-2.13.0005	Сетка 013, 013 <sup>а</sup> сборочный чертеж	22
3.004-3.20-2.16.0005	Закладное изделие М2	
3.004-3.20-2.17.0005	Закладное изделие М3	23
3.004-3.20-3.00.00	Перекрытия	24
3.004-3.20-3.00.0005	Перекрытия сборочный чертеж	25
3.004-3.20-3.01.00	Плита П1	27
3.004-3.20-3.01.0005	Плита П1 сборочный чертеж	28
3.004-3.20-3.02.00	Плита П2	29
3.004-3.20-3.02.0005	Плита П2 сборочный чертеж	30
3.004-3.20-3.03.00	Плита П3	31
3.004-3.20-3.03.0005	Плита П3 сборочный чертеж	32

3.004-3.20-0.00.000			
Содержание		Лист	Листов
		1	2
		ЦНИИПРОЕКТДИИ	

Обозначение	Наименование	стр.
3.004-3.20-3.04.00	Плита п4 п5	33
3.004-3.20-3.04.00СБ	Плита п4, п5 Сборочный чертеж	34
3.004-3.20-3.06.00	Плита п6	35
3.004-3.20-3.06.00СБ	Плита п6 Сборочный чертеж	36
3.004-3.20-3.07.00	Плита п7	37
3.004-3.20-3.07.00СБ	Плита п7 Сборочный чертеж	38
3.004-3.20-3.08.00	Крышка люка	39
3.004-3.20-3.09.00	Балка	
3.004-3.20-3.09.00	Крышка люка Сборочный чертеж	40
3.004-3.20-3.10.00СБ	Связь	
3.004-3.20-3.09.00СБ	Балка Сборочный чертеж	41
3.004-3.20-4.00.00	Подшаботная прокладка п1	
3.004-3.20-4.00.00СБ	Подшаботная прокладка п1 Сборочный чертеж	42
3.004-3.20-5.00.00	Подшаботная прокладка п2	
3.004-3.20-5.00.00СБ	Подшаботная прокладка п2 Сборочный чертеж	43
3.004-3.20-6.00.00	Подшаботная прокладка п3	
3.004-3.20-6.00.00СБ	Подшаботная прокладка п3 Сборочный чертеж	44

Обозначение	Наименование	стр.
3.004-3.20-7.00.00	Лестница	45
3.004-3.20-7.00.00СБ	Лестница Сборочный чертеж	
3.004-3.20-8.00.00	Виброизлятор резиновый	
3.004-3.20-8.00.00СБ	Виброизлятор резиновый Сборочный чертеж	46
3.004-3.20-8.01.00	Корпус	
3.004-3.20-8.00.01	Резиновый элемент	47
3.004-3.20-8.01.00СБ	Корпус Сборочный чертеж	48
3.004-3.20-9.00.00	Виброизлятор пружинный	49
3.004-3.20-9.01.00	Крышка верхняя	
3.004-3.20-9.00.00СБ	Виброизлятор пружинный Сборочный - чертеж	50
3.004-3.20-9.01.00СБ	Крышка верхняя Сборочный чертеж	51
3.004-3.20-9.02.00	Крышка нижняя	52
3.004-3.20-9.02.00СБ	Крышка нижняя Сборочный чертеж	53
3.004-3.20-0.00.00	Ведомость расхода стали и материалов на фундамент	54

3.004-3.20-0.00.00С

### 1. Общая часть.

Серия 3.004-3 содержит рабочие чертежи виброизолирован- ных фундаментов под крановые машины, выпускаемые Отделом общей промышленности.

В настоящих чертежах крановые рабочие чертежи виброизоли- рованного фундамента под машины крановые передвижные по- дъема КДБ-580 и МБ-46, изготавливаемые Воронежским Производст- венным Объединением по выпуску краново-продвижной оборудован- ности. Кроме того, данный выпуск содержит ранее разработанный выпуск № серии 3.004-3.

#### Технические характеристики машины:

- Критическая масса подвижных частей
- Энергия удара
- Скорость подвижных частей
- Число ударов в минуту
- Масса машины без шасси
- Масса шасси в сборе
- Высота подвижной части относительно пола цеха
- Коэффициент восстановления при ударе

$Q_0 = 3,3 \text{ т};$   
 $E = 100 \text{ кж};$   
 $V_0 = 7,7 \text{ м/с};$   
 $N = 70 \text{ уд/мин};$   
 $Q_m = 35,85 \text{ т};$   
 $G_m = 47,25 \text{ т};$   
 $- 1,85 \text{ м};$   
 $\delta = 0,25.$

Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих параметров и других условий:

- Уровень грунтовых вод принят на 2,0 м ниже пола цеха.
- Объемная масса сухого грунта  $\gamma^* = 1800 \text{ кг/м}^3;$
- Угол естественного откоса грунта  $\varphi \approx 25^\circ;$
- Коэффициент упругого расширения  $C_{\text{гр}} \approx 3000 \text{ тс/м}^2;$
- Светимость для грунта  $R \leq 20 \text{ см/м}^2;$
- Погрешка на перекрытие подфундамент- ного кароба  $q \approx 0,14 \text{ тпа}.$
- Допускается среднее давление на основание под подвижной частью кароба от статических и динамических нагрузок.

Динамический расчет фундамента произведен в соответствии с "Руководством по проектированию виброизоляции машин и оборудования", М 1972 г на основании технических характеристик машины и принятых параметров условий. Запретированные конструкции фундаментов имеют следующие динамические характеристики:

амплитуду колебаний фундаментного блока  $\sigma_{\text{ф}} = 0,5 \text{ мм};$   
 амплитуду колебаний подфундаментного кароба  $\sigma_{\text{к}} = 0,25 \text{ мм};$   
 частоту собственных вертикальных колебаний установки  $f_{\text{св}} = 4,35 \text{ с}^{-1}.$

### 2. Конструктивные решения

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

Пружинные виброизоляторы ВП-1 приняты по Копольскому проекту, и ресор для виброкаротажа и пружинные виброизоляторы (серия 3.001-2, Вып. 10), резиновые виброизоляторы приняты резина марки ТТ145-17 ГОСТ 2883-77.

Виброизоляторы прикладываются от днища подфундаментного кароба и располагаются на железобетонном ленте.

Между стенками подфундаментного кароба и фундаментным блоком предусмотрены прокладки шириной 800 мм.

Перекрытия, выполняемые в виде стальных светлых плит, опираются на стенки кароба. Конструкция перекрытия дает возможность монтажу осуществлять свободные колебания.

Конструкцию фундамента запретируют на железобетонной эксплуатации в несервисной и малосервисной среде.

Окрасочная гидроизоляция принята из 3-х слоев гидроизол с защитной кирпичной стеной высотой 100 мм. Указаниям по проектированию гидроизоляции подвальных частей зданий и сооружений (СН 301-65\*).

При устройстве окрасочной гидроизоляции все пря- мые углы стальных поверхностей должны быть скосены.

Слоды выполнять в виде фазок под углом 45° согласно детали устройства гидроизоляции, показанной на документе 3.004-3.20-0.00.00.05.

				3.004-3.20-0.00.00.03		
Ист. отв.	Выпущено	Сделано		Пояснительная записка	Листов	Листов
И.п. отв.	Внесено	Сделано			1	2
Изм. №	Корректировка	Дата			ЦНН-ПРОМДАННИЙ	
Проект	Великий	Х				

бетон для подфундаментного кароба и фундаментного блока принят марки 200 но щебне из твердых прочных и устойчивых зернист. пород. Армирование производится сетками из стали А-III (ф 25; 16, 12, 10), ГОСТ 5781-82.

Для среднеаресивной и аресивной среды должна быть принята соответствующая пластичность бетона, а также предусмотрены дополнительные мероприятия по защите бетона в сжат. бетони с главой СНиП 3.04.03-85, "Защита строительных конструкций от коррозии."

### 3. Расчет фундамента.

Стенки подфундаментного кароба рассчитаны как пластины, защемленные по трем сторонам в одной свободной стороне, на нагрузку от бокового давления грунта и давления грунтовыми водами, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытия подфундаментного кароба.

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

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

Расчеты произведены в соответствии с дополнениями к главе СНиП 2.03.01-84 "Бетонные и железобетонные конструкции"

Расчетная арматура принята класса А-III. Конструктивная арматура класса А-II принята согласно СНиП 11-19-79, "Фундаменты машин с динамическими нагрузками."

### 4. Указания по производству работ

При изготовлении подфундаментного кароба, фундаментного блока и выполнении виброзащиты необходимо следовать требованиям глав СНиПы: "Основания и фундаменты" (СНиП 2.02-83); "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные"; "Общие правила производства и приемки работ" (III-15-76); "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" (III-18-75).

4.1. Если на уровне заложения подошвы подфундаментного кароба будут обнаружены грунты, не отвечающие грунтовыми jellemиям, указанным выше, работы в глубине заложения и разрезах подфундаментного кароба должны быть пересмотрены совместно с ЦНИИПромзданий.

4.2. Установка закладных изделий должна производиться с особой тщательностью в полном соответствии с проектом. На время производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

4.3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производится установка в проектное положение пружинных виброизляторов, предварительно сжатых баллами до высоты в сжатом состоянии 230 мм.

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

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

Штукатуривание дна подшпательной ямы не допускается. 4.5. По достижении бетоном фундаментного блока 70% прочности монтируется полот.

4.6. Используются отяжеленные баллы пружинные виброизляторов, затем производится установка и регулировка резинных виброизляторов путем подвешивания отяжеленных баллов. Контроль высоты резинных элементов производится шаблоном высотой 70 мм за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между стальными листами стенок и блоком.

4.7. На металлические балки и стенки кароба укладываются плиты перекрытия.

Плиты перекрытия изготавливаются из стальных рифленых листов толщиной 8 мм, усиленных прокатными швеллерами и двутаврами.

Монтажные сварные швы, открытые поверхности закладных деталей, элементы перекрытия, упоры виброизляторов должны быть защищены от коррозии лакокрасочным покрытием (I группа материалов по СНиП 3.04.03-85, раздел 6).

Прим. к плану	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол. шт.	Прим. к плану
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.20-0.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A3	1		3.004-3.20-1.00.00	Подфундаментный кароб	1	
A3	2		3.004-3.20-2.00.00	Фундаментный блок	1	
A3	3		3.004-3.20-3.00.00	Перекрытие	1	
A4	4		3.004-3.20-4.00.00	Подготовка прокладки П1	1	
A4	5		3.004-3.20-5.00.00	Подготовка прокладки П2	1	
A4	6		3.004-3.20-6.00.00	Подготовка прокладки П3	2	
A4	7		3.004-3.20-7.00.00	Лестница	1	
A3	11		3.004-3.20-9.00.00	Виброизолатор пач- женный ВП-1	40	
A4	12		3.004-3.20-8.00.00	Виброизолатор резиновый <u>детали</u>	12	
A4	8		3.004-3.20-0.00.01	Л.70х8 ГОСТ 8529-72		
				ВЛЗ 3х127344-1-3023-80		
				Р-180	6	
				Рубежные брусья		
				Изготовлены антисептиком		
				ГОСТ 8486-68		
A4	9		3.004-3.20-0.00-02	50х100х1775	4	
A4	10		-01	50х250х2850	2	
A4	13		-02	200х240х2500	2	
A4	14		-03	200х240х2500	2	

			3.004-3.20-0.00.00			
Нач. отд.	Болтыков	Мясин	Виброизолированный фундамент под малопл. модели КИС.580 и М1516	Стеклоп.	Лист	Листов
Ст.н.с.г.р.	Бороздин	Ск		Р	1	1
Инж. г.р.	Соловьева	О.Ю.	ЦНИИПРОМЗДАНИИ			
Инж. г.р.	Иванов	И.И.				
Проект.	Борзин	И.И.				

Прим. к плану	Вид	№	Обозначение	Наименование	кол. шт.	Прим. к плану
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.20-1.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A4	1		3.004-3.20-1.01.00	Сетка С1	3	
A4	2		-01	Сетка С2	3	
A4	3		-02	Сетка С3	3	
A4	4		-03	Сетка С4	3	
A4	5		-04	Сетка С5	4	
A4	6		-05	Сетка С6	4	
A4	7		-06	Сетка С7	3	
A4	8		-07	Сетка С8	3	
A4	9		-08	Сетка С9	14	
A4	10		-09	Сетка С10	3	
A4	11		-10	Сетка С11	3	
A4	12		3.004-3.20-1.13.00	Пространственный карниз	5	
A4	14		3.004-3.20-1.14.00	Закладное изделие М1	4	
A4	15		3.004-3.20-1.15.00	Закладное изделие М2	2	
A4	16		3.004-3.20-1.16.00	Закладное изделие М3	2	
A4	17		3.004-3.20-1.17.00	Закладное изделие М4	2	
A4	18		3.004-3.20-1.18.00	Закладное изделие М5	2	

Вид. М.г.р. Инж. г.р. Проектировщик

			3.004-3.20-1.00.00			
Нач. отд.	Болтыков	Мясин	Подфундаментный кароб	Стеклоп.	Лист	Листов
Ст.н.с.г.р.	Бороздин	Ск		Р	1	1
Инж. г.р.	Соловьева	О.Ю.	ЦНИИПРОМЗДАНИИ			
Инж. г.р.	Иванов	И.И.				
Проект.	Борзин	И.И.				

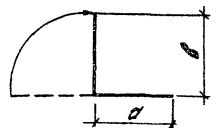


Код	Длина	Шир.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4	19		3.004-3.20-1.19.00	Земляное изделие №6	12	
А4	20		3.004-3.20-1.20.00	Земляное изделие №7	4	
А4	21		3.004-3.20-1.21.00	Земляное изделие №8	1	
<u>Детали</u>						
ГОСТ 5781-82						
Б4	24		3.004-3.20-1.00.02	Стержень ф10А II C-340	335	0,13
Б4	25		-1.00.02	Стержень ф10А II C-1250	280	0,8
Б4	26		-01	Стержень ф12А II C-6550	24	4,3
<u>Материалы</u>						
Бетон марки М200					М3	

3.004-3.20-1.00.00

лист  
2

Код	Длина	Шир.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сетка арматурная</u> (ГОСТ 23270-85)						
Б4	1		3.004-3.20-1.01.00			
Б4	2			-01		
Б4	3			-02		
Б4	4			-03		
Б4	5			-04		
Б4	6			-05		
Б4	7			-06		
Б4	8			-07		
Б4	9			-08		
Б4	10			-09		
Б4	11			-10		



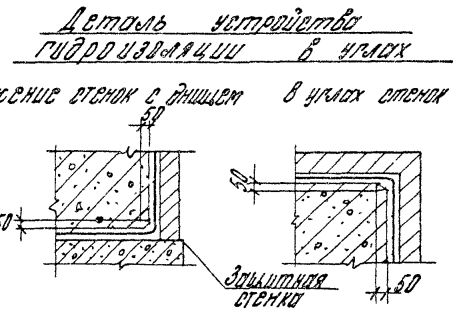
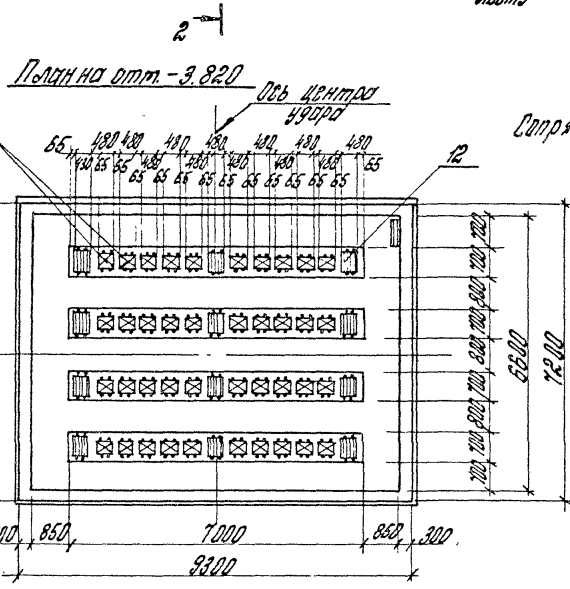
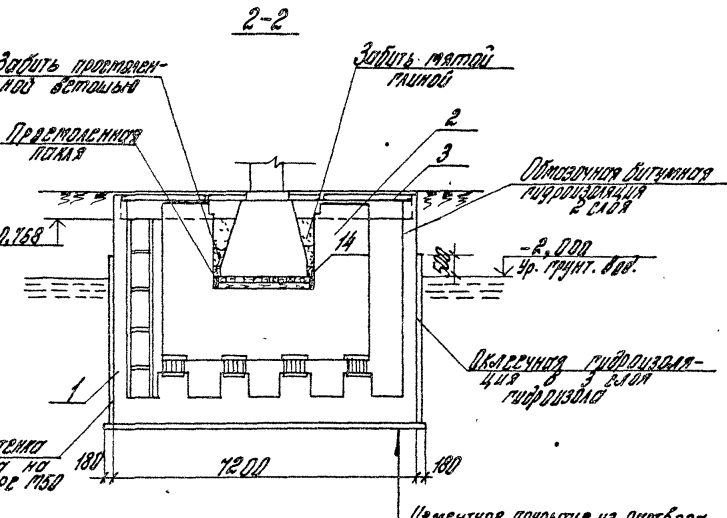
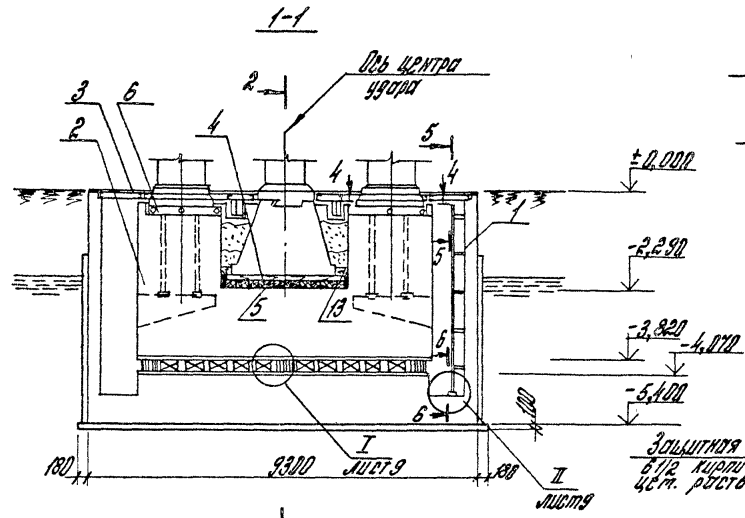
Обозначение	a, мм	b, мм	Обозначение	a, мм	b, мм
3.004-3.20-1.01.00	2300	2150	-03	2300	2150
-01	2900	2150	-04	4950	3400
-02	1700	2150	-05	4550	4100

3.004-3.20-1.01.00

Нач от Ботулицкой Мкр.  
Ст.п. от Бобровской  
Рук. за Казимирова  
Имя Ф.  
Проект БОРЛИН

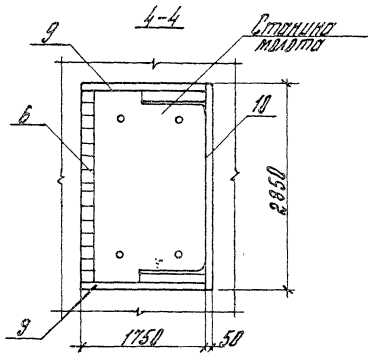
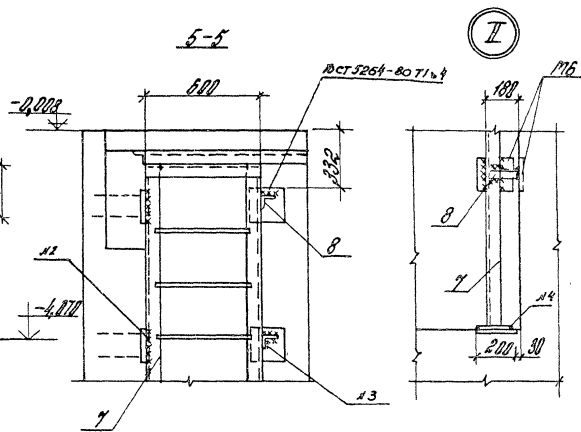
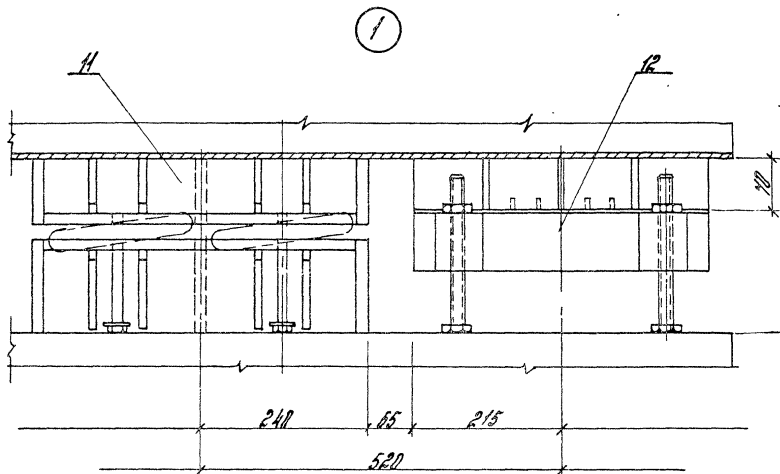
Сетка С1... С12

Страна: Южная  
P  
Система: I  
УН ПУ ПРАМ С. Д. Р. П. У. У



- Цементное покрытие из раствора марки 100 с уклоном  $\epsilon = 0.005$  ( $\epsilon_{\text{плиты}} = 2.0$ )
- Железобетонная плита
- Цементно-песчаная стяжка
- Гидроизоляция - 3 слоя гидроизоло
- Цементно-песчаная стяжка - 20
- Подготовка из бетона М50  $h = 100$

3.004-3.20-0.00.00СБ		
Изуч. от: <i>Б.Л.И.В.В.</i> От Н.от: <i>Б.Л.И.В.В.</i> Инж. от: <i>Б.Л.И.В.В.</i> Инж. от: <i>Б.Л.И.В.В.</i> Провер: <i>Б.Л.И.В.В.</i>	Виброизлиобонный фундамент под полосу модели К05-380/113-45 Водручный чертеж	Листов 2 Лист 1
	ЦНИИПРОМДАННИЙ	1:100

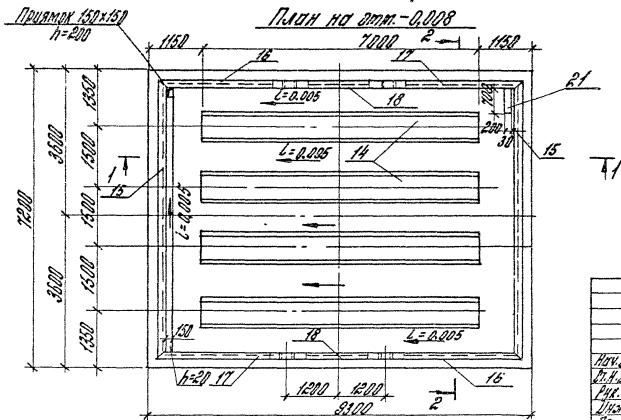
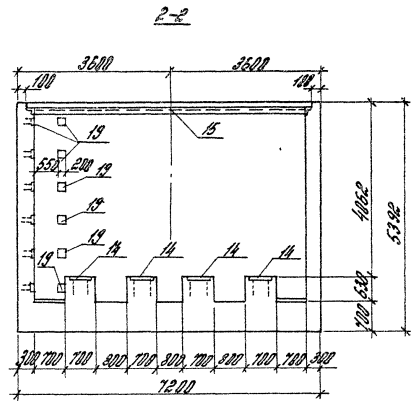
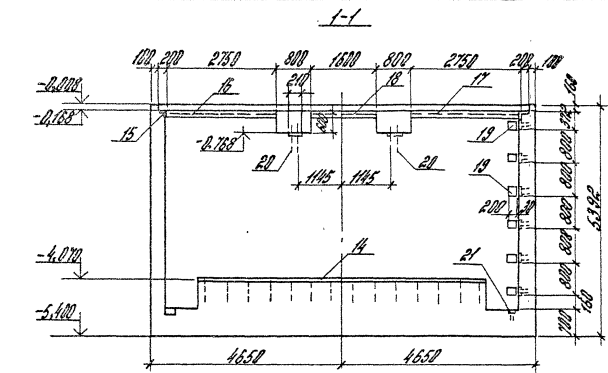


**Примечания:**

1. За отметку  $\pm 0.000$  принята уровень чистого пола цеха.
2. Вставки виброармированных пружинного и резинового балки в бетоне ступенчатого reinforced.
3. При проходе труб электроснабжения через перекрытие предусмотреть компенсаторы.
4. Уголок под 8 приварить к лестнице и к закладной детали креста 176 при монтаже лестницы. Сборку производить электросваркой 342 А, толщина швов 1 мм = 4 мм.

3.004-320-0.00.00.05

Лист  
2



		3.004-3.20-1.00.00 05	
Исполн.	КОНЧАКОВ	Подручный корабельный СОПРЖИТЕЛЬ	Исполн.
В.И.Дир.	БОБРЫШЕВ		Р
Пр.Пр.	ОСЬЯКИН		Масштаб
Изм.	26		1:15
Проект.	КАЗАРОВА		Лист 1 из 2
	Кор		Центральный

3-3

5-5

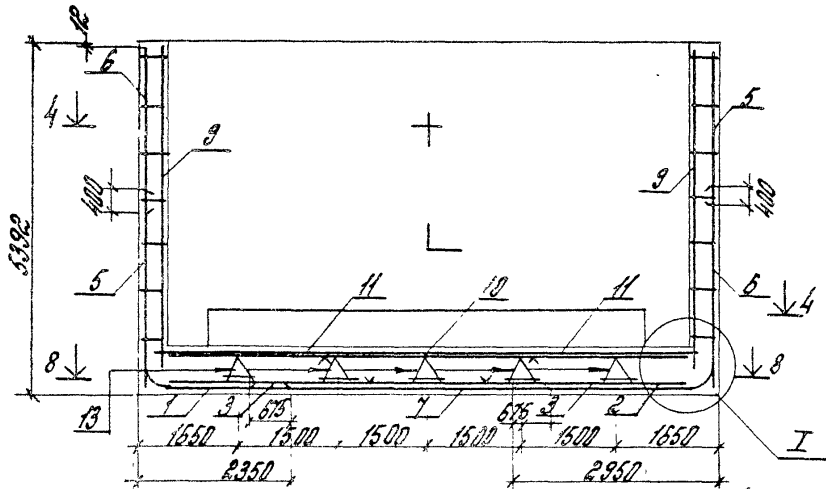
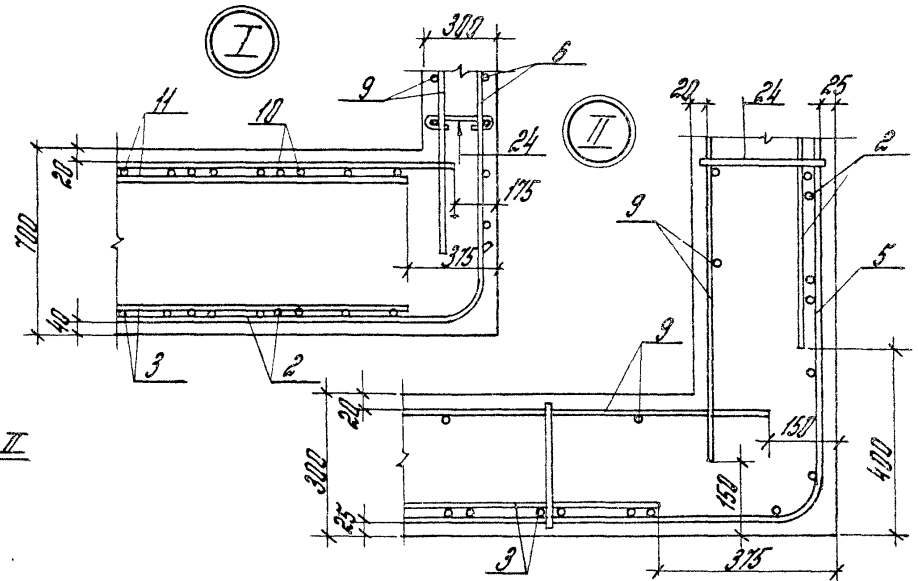
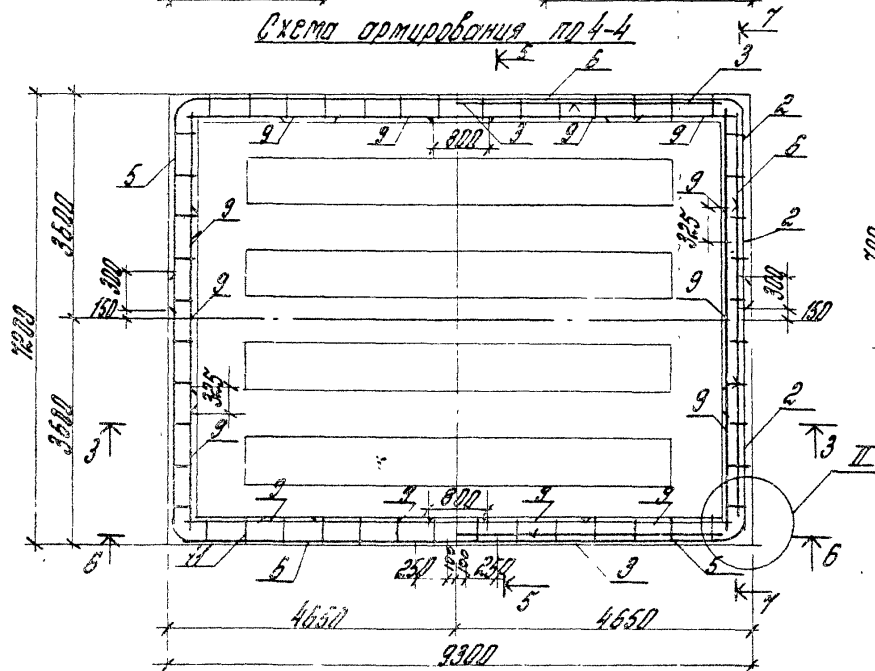
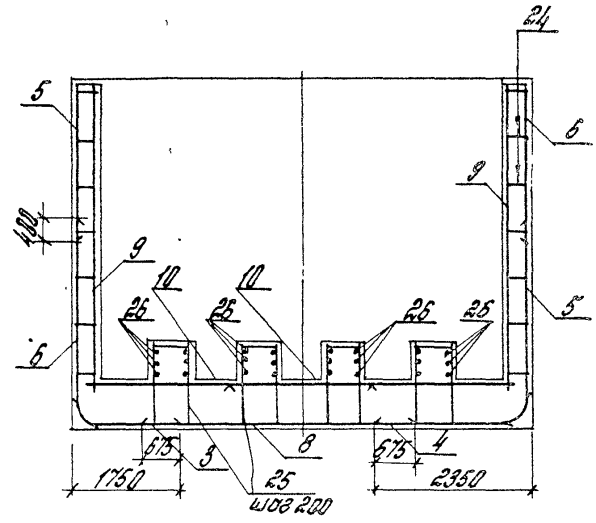
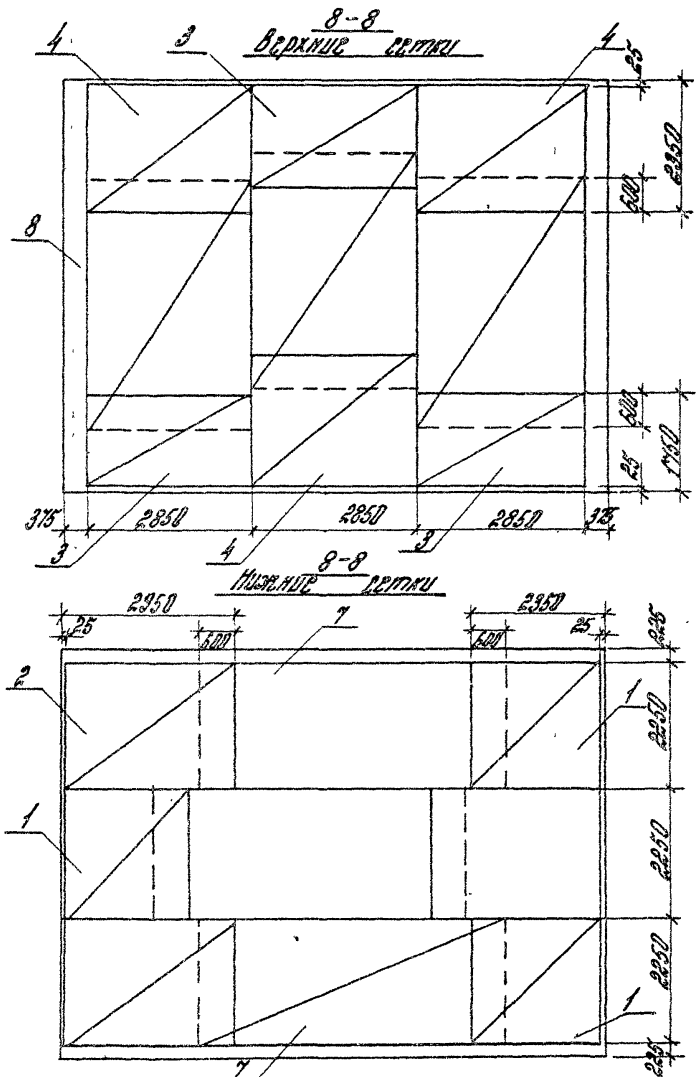
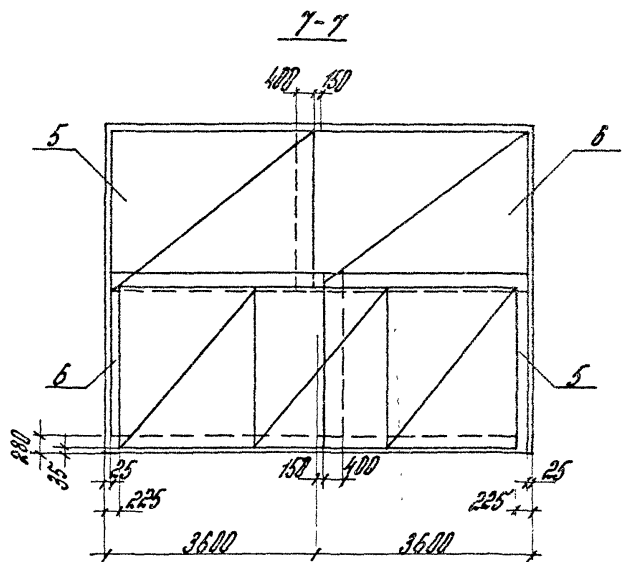
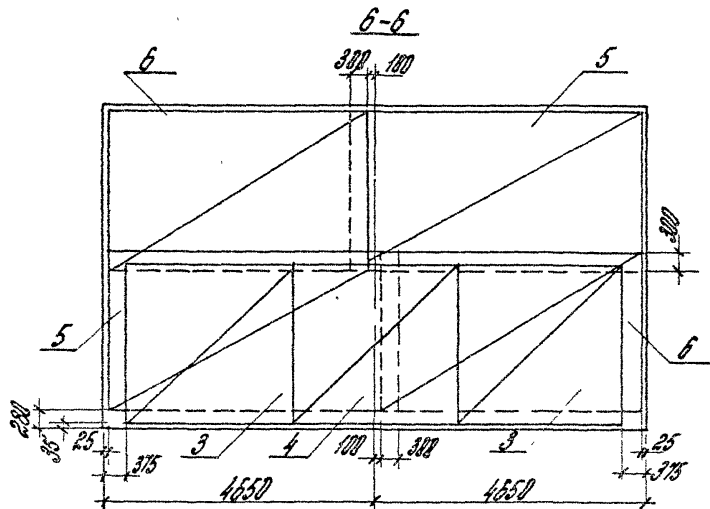


Схема армирования по 4-4



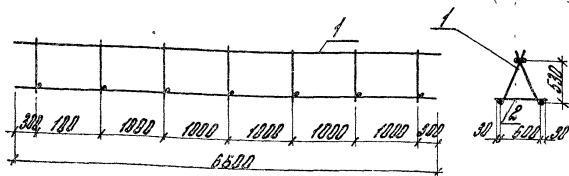
3.004-3.20-1.00.00 05



3.004-3.20-1.00.00.05

3

Формат	Шифр	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	А4		3.004-3.20-1.13.00.05	Документация Сборочный чертеж		
	А4	1	3.004-3.20-1.13.01	Сборочные единицы Корпус	2	
	Б4	2	3.004-3.20-1.13.02	Детали Стержень ф 12, А III ГОСТ 5781-82, L=660	4	0,5 кг



Плоские каркасы связываются в пространственный базальным проволокой.

3.004-3.20-1.13.00.05

Пространственный  
корпус

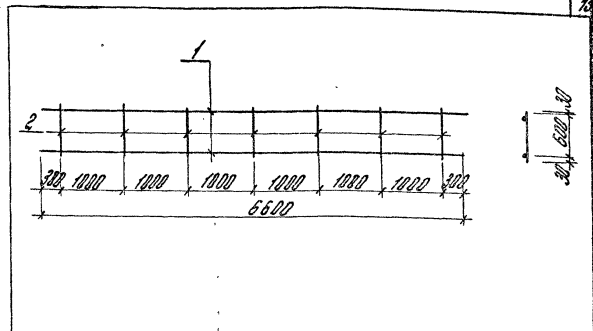
Стандарт масса масса нетто

Р 50,2 1:50

Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Исполн. Билухов ЯС  
Ин. проект. Воронцов  
Рис. пр. Воронцов  
Инж. ЯС  
Пробир. Берлин



Формат	Шифр	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
	Б4	1	3.004-3.20-1.13.01-01	ГОСТ 5781-82 Стержень ф 12, А III, L=660	2	5,9
	Б4	2	-1.13.01-02	Стержень ф 20, А II, L=660	1	1,7 кг

3.004-3.20-1.13.01.05

Корпус плоский

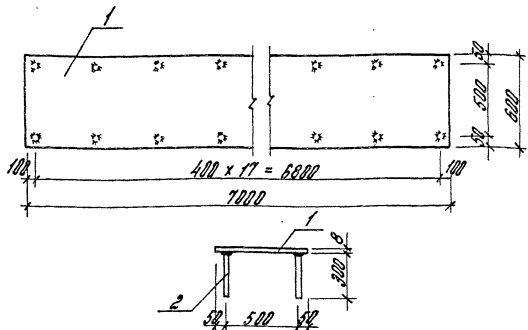
Стандарт масса масса нетто

Р 23,8 1:200

Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

Исполн. Билухов ЯС  
Ин. проект. Воронцов  
Рис. пр. Воронцов  
Инж. ЯС  
Пробир. Берлин



Стержни приварить автоматической сваркой по элемент фланца ГОСТ 19292-75.

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>				
54	1 3.004-3.20-1.14.01	Лист 600x8 ГОСТ 82-70 Дт.Зав.ЭТЗ/4-1-3023-80	1	258,8 кг
54	2 -1.14.02	Стержень ф 10 А III ГОСТ 5781-82	18	0,2 кг

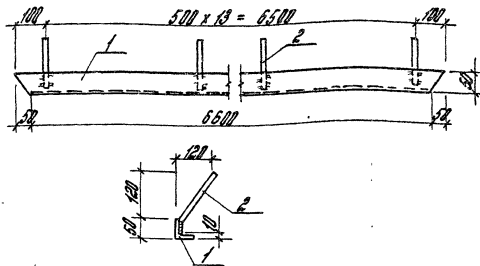
3.004-3.20-1.14.00.05

Эксплуатационное изделие №1

Видов 2 Масса 1:20  
Р 272,8

Лист Листов 7  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Исполн. Б.И.Ухов  
Провер. В.И.Сидоров  
Инж. П.И.Козлов  
Инж. В.С.Сидоров  
Инж. В.С.Сидоров  
Инж. В.С.Сидоров



Стержни приварить автоматической сваркой по элемент фланца ГОСТ 19292-75.

Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>				
54	1 3.004-3.20-1.15.01	Лист 500x5 ГОСТ 82/19-72 Дт.Зав.ЭТЗ/4-1-3023-80	1	25,3 кг
54	2 -1.15.02	Стержень ф 10 А III ГОСТ 5781-82	14	0,13 кг

3.004-3.20-1.15.00.05

Эксплуатационное изделие №2

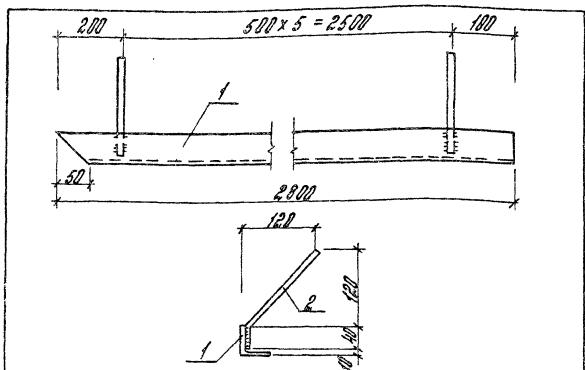
Видов 2 Масса 1:10  
Р 27,1

Лист Листов 7  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Лист № 1 из 1. Подпись-инициалы Исполн. Инж. В.С.Сидоров

Исполн. Б.И.Ухов  
Провер. В.И.Сидоров  
Инж. П.И.Козлов  
Инж. В.С.Сидоров  
Инж. В.С.Сидоров  
Инж. В.С.Сидоров





Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса ГОСТ 19292-73.

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.20-1.16.01	Челнок 50x570x2850-12 Витэкт.21714-13023-00	ℓ=2800	1	10,5 кг
Б4	2	-1.16.02	Стержень Ф 10 А III 1202.5781-82	ℓ=210	6	0,13 кг

3.004-3.20-1.16.00 05

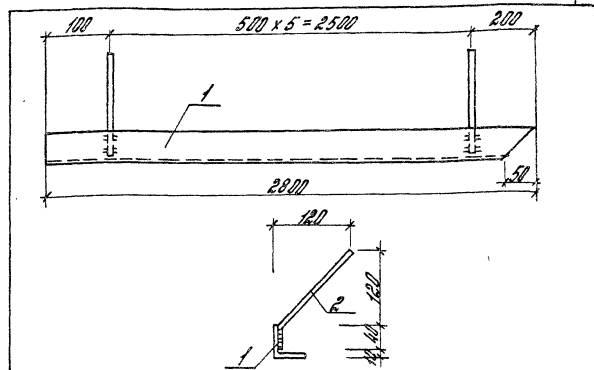
Закладное изделие  
173

Р 11,4 1:5

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМДАННИЙ

Исполн. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса ГОСТ 19292-73.

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.20-1.17.01	Челнок 50x570x2850-12 Витэкт.21714-13023-00	ℓ=2800	1	10,5 кг
Б4	2	-1.17.02	Стержень Ф 10 А III 1202.5781-82	ℓ=210	6	0,13 кг

3.004-3.20-1.17.00 05

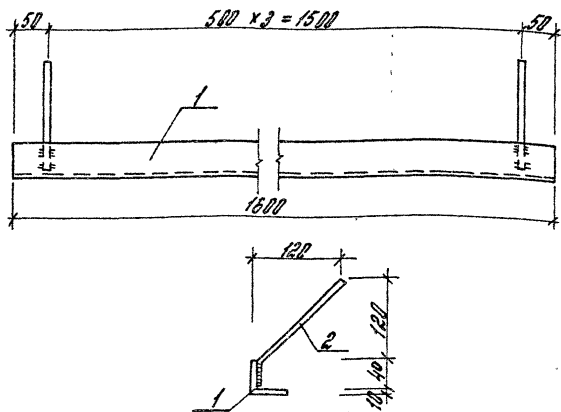
Закладное изделие  
174

Р 11,4 1:5

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМДАННИЙ

Исполн. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов  
Инж. В.В. Батухов



Стержни приварить автоматической сваркой под давлением флюса ГОСТ 19292-73.

Кол-во	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.20-1.18.01	Детали 50x5 ГОСТ 8299-72 Чернок ГОСТ 3023-80		
			ℓ=1000	1	В, В КР
Б4	2	-1.18.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82	4	В, В КР
			ℓ=210	4	В, В КР

3.004-3.20-1.18.00.05

Закладное изделие  
М5

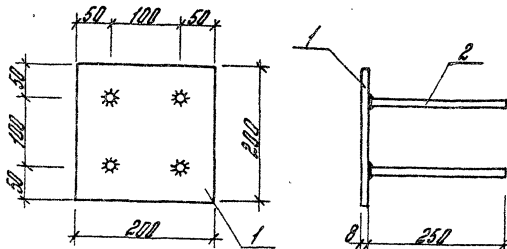
Рисунки: Металл Металлов

р 68 1:5

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМДАННИЙ

Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков



Стержни приварить автоматической сваркой под давлением флюса ГОСТ 19292-73.

Кол-во	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.20-1.18.01	Детали 200x8 ГОСТ 82-70 Вот 3023-80		
			ℓ=200	1	В, В КР
Б4	2	-1.18.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82	4	В, В КР
			ℓ=250	4	В, В КР

3.004-3.20-1.18.00.05

Закладное изделие  
М6

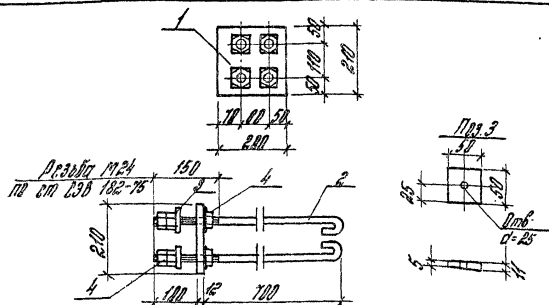
Рисунки: Металл Металлов

р 3,3 1:5

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМДАННИЙ

Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков  
Инж. В.А. Боровиков



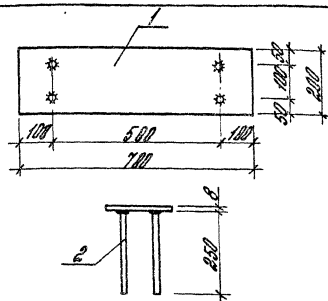
Стержни приварить электродом Э42А, толщина сварных швов  $h_{sw} = 6$  мм.

Кол-во	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
54	1		3.004-3.20-1.20.01	Листы 200x2 ГОСТ 82-79 Лист 3 мм 21344-1-2023-80 $L=210$	1	4,8 кг
54	2		-1.20.02	Коры 24 ГОСТ 2550-71 Лист 3 мм 21344-1-2023-80 $L=1000$	4	3,5 кг
54	3		-1.20.03	Шпильки - 50x5 / 11 Стандартные изделия	4	0,3 кг
	4			Гайки М24 ГОСТ 5315-70*	12	0,11 кг

3.004-3.20-1.20.00 05

Заключительное изделие	Кол-во	Вес	Итого
	р	20,9	1:10
	Лист	Листов	г
ЦЕНТРОПРОЕДАНИЙ			

Исполн. Б.И.Холод  
Н.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод



Стержни приварить автоматической сваркой поб элект флюсом ГОСТ 15252-73.

Кол-во	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
54	1		3.004-3.20-1.21.01	Листы 200x2 ГОСТ 82-79 Лист 3 мм 21344-1-2023-80 $L=700$	1	8,8 кг
54	2		-1.21.02	Стержень Ф10x11 ГОСТ 5701-82 $L=250$	4	0,2 кг

3.004-3.20-1.21.00 05

Исполн. Б.И.Холод  
Н.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод  
Л.И.Сит. Б.И.Холод

Заключительное изделие	Кол-во	Вес	Итого
	р	9,6	1:10
	Лист	Листов	г
ЦЕНТРОПРОЕДАНИЙ			

Формат лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
АВ		3.004-3.20-2.00.00.05	Оборудный чертёж	2	
			Оборудные единицы		
Б4	1	3.004-3.20-2.01.00	Ветка С1	2	
Б4	2	-01	Ветка С2	2	
Б4	3	-02	Ветка С3	1	
Б4	4	-03	Ветка С4	10	
Б4	5	-04	Ветка С5	8	
Б4	6	-05	Ветка С6	8	
Б4	7	-06	Ветка С7	4	
Б4	8	-07	Ветка С8	2	
Б4	9	-08	Ветка С9	2	
Б4	10	-09	Ветка С10	2	
Б4	11	-10	Ветка С11	2	
Б4	12	-11	Ветка С12	1	
АВ	13	3.004-3.20-2.02.00	Ветка С13	1	
АВ	14	-01	Ветка С13 <sup>а</sup>	2	
АВ	15	3.004-3.20-1.14.00	Защитное изделие М1	4	
АВ	16	3.004-3.20-2.16.00	Защитное изделие М2	8	
АВ	17	3.004-3.20-2.17.00	Защитное изделие М3	1	

3.004-3.20-2.00.00

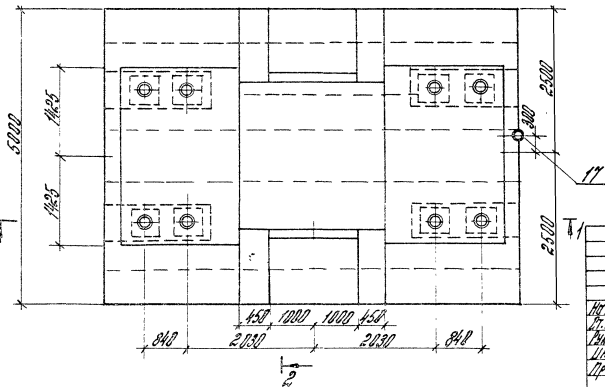
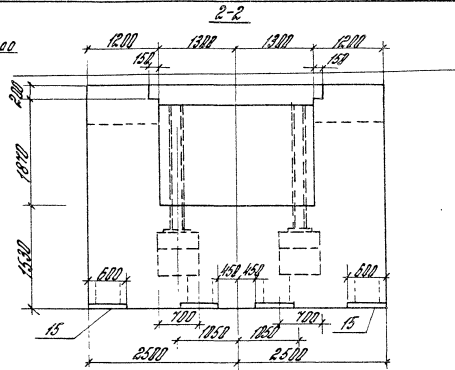
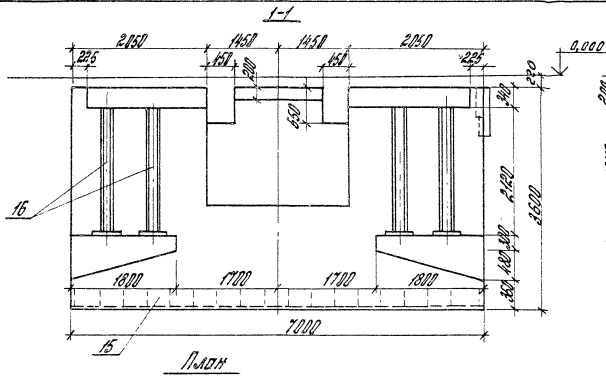
Итого стр. 6  
 1-й лист 1  
 2-й лист 1  
 3-й лист 1  
 4-й лист 1  
 5-й лист 1  
 6-й лист 1  
 7-й лист 1  
 8-й лист 1  
 9-й лист 1  
 10-й лист 1  
 11-й лист 1  
 12-й лист 1  
 13-й лист 1  
 14-й лист 1  
 15-й лист 1  
 16-й лист 1  
 17-й лист 1

фундаментный блок

лист 1 лист 2  
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

3.004-3.20-2.00.00 лист 2

Формат лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Детали		
			ГОСТ 5781-82		
Б4	18	3.004-3.20-2.00.01	Стержень ф12АIII L=1970	38	4,42 кг
Б4	19	-01	Стержень ф12АIII L=1970	26	6,2 кг
Б4	20	-02	Стержень ф12АIII L=2000	46	2,9 кг
Б4	21	-03	Стержень ф12АIII L=1900	12	1,3 кг
Б4	22	-04	Стержень ф12АIII L=2000	24	2,2 кг
Б4	23	-05	Стержень ф12АIII L=2000	20	2,00 кг
Б4	24	-06	Стержень ф12АIII L=1800	24	2,82 кг
Б4	25	-07	Стержень ф12АIII L=2000	8	2,5 кг
Б4	26	-08	Стержень ф12АIII L=2000	18	1,8 кг
Б4	27	-09	Стержень ф12АIII L=1800	24	1,2 кг
			Материалы		
			Бетон марки М200	м <sup>3</sup>	102,6



3.004 - 3.20 - 2.00.00 С5		
Испол. 010	СМТ 215.00	15-01
И.А. 2007	Борщук	15-02
И.К. 17	Козорысов	15-03
Линк.	90	15-04
Пробир.	Берлин	15-05
Фундаментный блок		Листов 2
Сборный чертеж		Листов 2
		ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

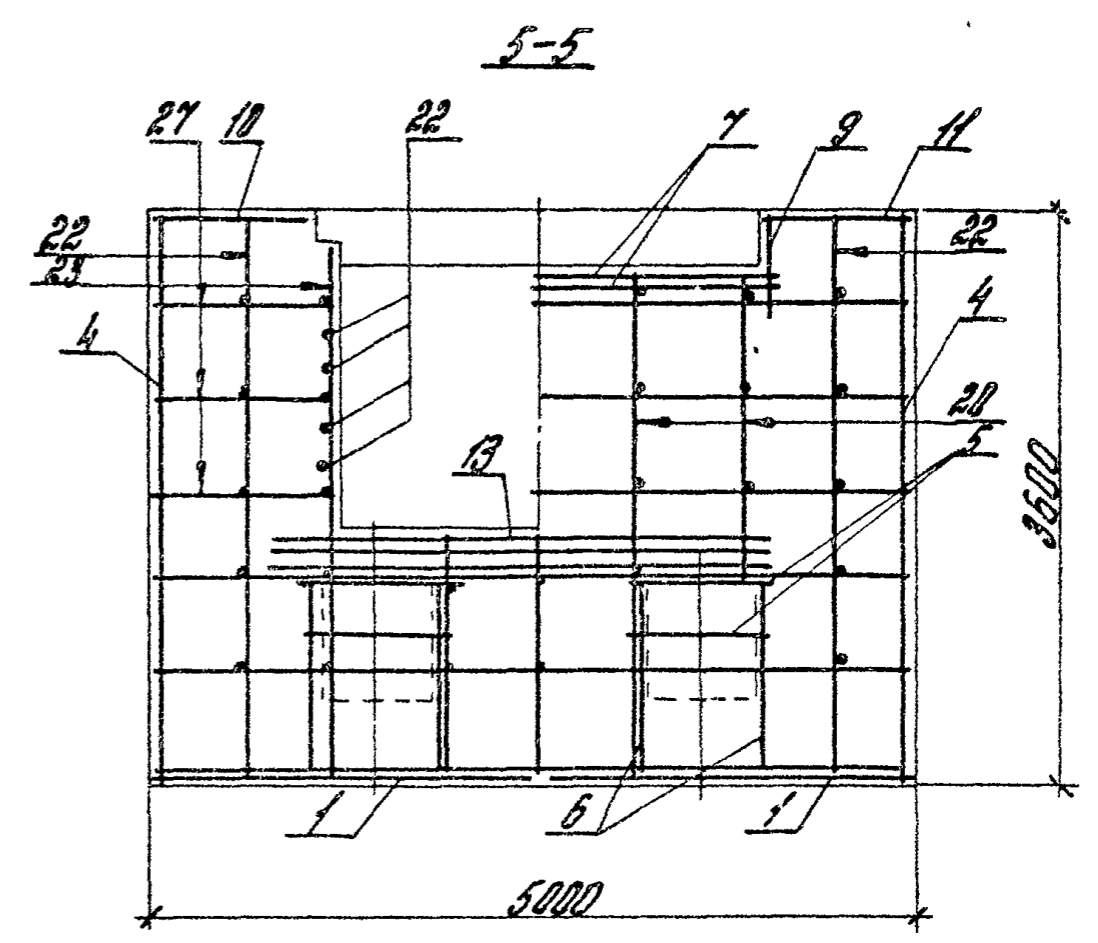
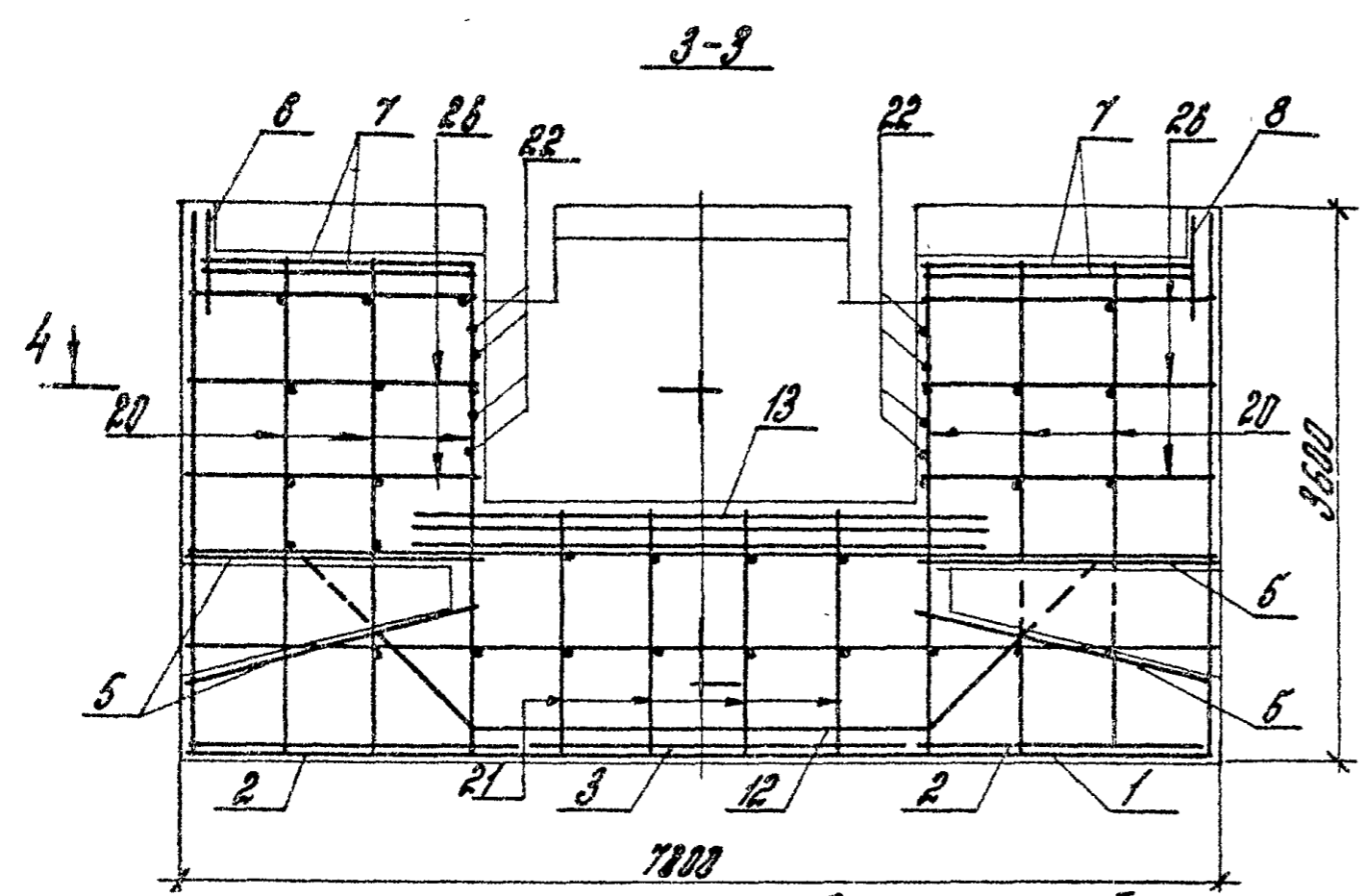
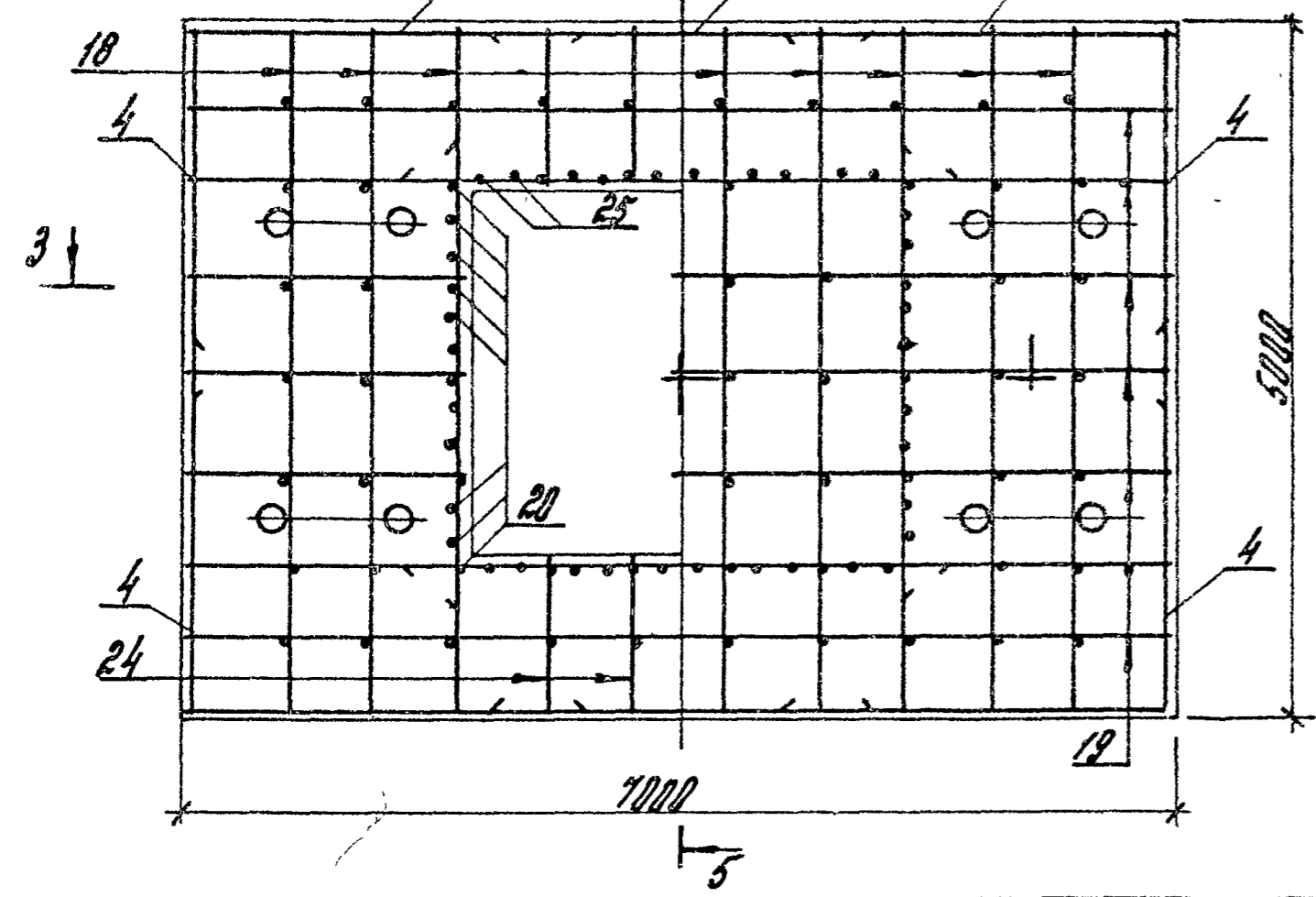


Схема армирования  
по 4-4



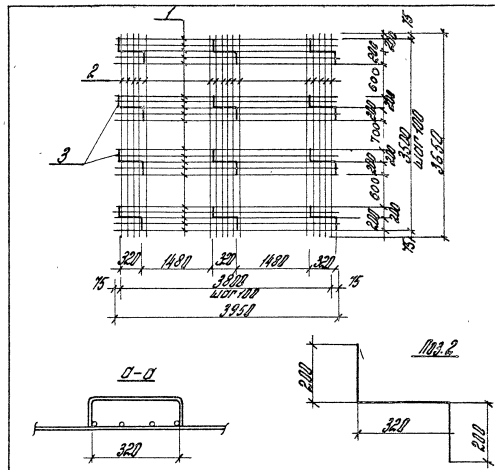
Стержни веток с4 обрезать по месту  
в местах вырезок блока

3.004 - 3.20 - 2.00.00 05

Формат	Этаж	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.								
<i>Сетка арматурная (ГОСТ 23279-85)</i>														
Б4	1	3.004-3.20-2.01.00	-01	С 25 А III-200 12 А III-800 2450x6950 $\frac{75}{75}$	1	368,9 кг								
Б4	2		-01	С 25 А III-200 12 А III-800 2250x4950 $\frac{75}{75}$	1	235,5 кг								
Б4	3		-02	С 25 А III-200 12 А III-800 2450x4950 $\frac{75}{75}$	1	255,1 кг								
Б4	4		-03	С 12 А III-200 12 А III-200 2650x3550 $\frac{75}{75}$	1	86,5 кг								
Б4	5		-04	С 12 А III-200 12 А III-200 850x2050 $\frac{25}{25}$	1	17,4 кг								
Б4	6		-05	С 12 А III-200 12 А III-200 1050x2050 $\frac{25}{25}$	1	21,1 кг								
Б4	7		-05	С 12 А III-200 12 А III-200 2050x2950 $\frac{75}{75}$	1	56,1 кг								
Б4	8		-07	С 12 А III-200 12 А III-200 850x3250 $\frac{25}{25}$	1	27,2 кг								
<i>3.004-3.20-2.01.00</i>														
<i>Сетка С1... С12</i>				<table border="1"> <tr> <td>Сетка</td> <td>Ауст</td> <td>Ауст</td> <td>Ауст</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>2</td> </tr> </table>			Сетка	Ауст	Ауст	Ауст	Р	1	1	2
Сетка	Ауст	Ауст	Ауст											
Р	1	1	2											
Инв. от: Братухов С.А. С.А. Сур. Бродовичев С.К. Гр. Козловский Прораб. Берлин				ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ										

Формат	Этаж	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	9		-08	С 12 А III-200 12 А III-200 850x2050 $\frac{25}{25}$	1	17,4 кг
Б4	10		-08	С 12 А III-200 12 А III-200 950x1950 $\frac{75}{75}$	1	17,0 кг
Б4	11		-10	С 12 А III-200 12 А III-200 1050x1950 $\frac{75}{75}$	1	13,7 кг
Б4	12*		-11	С 25 А III-200 12 А III-800 3050x5800 $\frac{200}{200}$	1	364,4 кг
* Сетка сетки С12						
<i>3.004-3.20-2.01.00</i>						Ауст 2

Кол-во	Длина	№3	Обозначение	Наименование	Код	Применение
				3.004-3.20-2.10.00 Детали ГОСТ 5181-82		С.В
64	1		3.004-3.20-2.13.01	Стержень ф12АІІ, L=3950	36	3,5 кг
64	2		-01	Стержень ф12АІІ, L=3650	39	3,25 кг
				3.004-3.20-2.13.00-01 Детали ГОСТ 5181-82		С.В <sup>д</sup>
64	1		3.004-3.20-2.13.01	Стержень ф12АІІ, L=3950	36	3,5 кг
64	2		-01	Стержень ф12АІІ, L=3650	39	3,25 кг
64	3		-2.13.02	Стержень ф8АІІ, L=920	12	0,4 кг



Все стержни связывать вязальной проволокой.

Обозначение	Наимен. сетки	№3.2		Масса, кг
		Код	Масса	
3.004-3.20-2.13.00	С.В	—	—	252,6 кг
-01	С.В <sup>д</sup>	12	4,8	251,4 кг

3.004-3.20-2.13.00

Имя от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Р	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов

Сетка С.В, С.В<sup>д</sup>

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Имя от. Братчиков

3.004-3.20-2.13.00 05

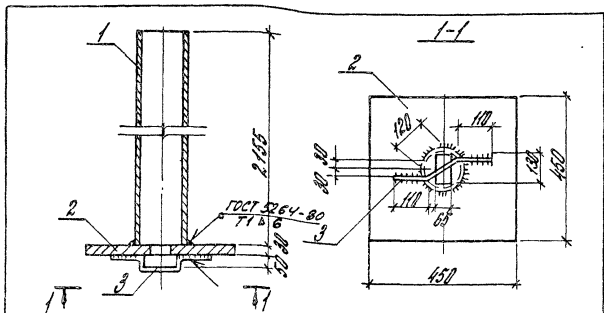
Имя от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Р	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов
И.И. от.	Братчиков	Лист	Листов

Сетка С.В, С.В<sup>д</sup>

Сторонний чертеж

ЦНИИПРОМЗДАНИИ





Сборку производить электродом Э42А. Толщина обварных швов  $t_{ш} = 6$  мм.

Сварной шов	Г/В	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Детали</b>					
Б4	1	3.004-3.20-2.16.01	Труба 168 x 8 ГОСТ 8162-70 Ст.3п2 2144-1-3023-80	1	68,0 кг
Б4	2	-2.16.02	Лист 450 x 30 ГОСТ 82-70 Ст.3п2 2144-1-3023-80	1	49,7 кг
Б4	3	-2.16.03	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82	1	0,9 кг

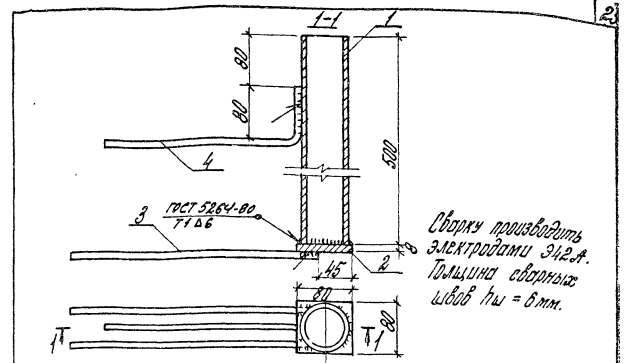
3.004-3.20-2.16.00.05

Заключное изделие №2

Вид	Площ	Плотность
Лист	115,6	1-10

ЦНИИПРОМЗАНИЙ

Иск. от: [blank] / [blank]  
 Ф. И. О. [blank] / [blank]  
 Инж. [blank] / [blank]  
 Провер. [blank] / [blank]



Сборку производить электродом Э42А. Толщина обварных швов  $t_{ш} = 6$  мм.

Сварной шов	Г/В	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Детали</b>					
Б4	1	3.004-3.20-2.17.01	Труба 168 x 8 ГОСТ 8162-70 Ст.3п2 2144-1-3023-80	1	6,7 кг
Б4	2	-2.17.02	Полоса 80 x 8 ГОСТ 103-76 Ст.3п2 2144-1-3023-80	1	0,4 кг
Б4	3	-2.17.03	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82	2	0,24 кг
Б4	4	-2.17.04	Стержень ф 10 А III ГОСТ 5781-82	1	0,24 кг

3.004-3.20-2.17.01.05

Заключное изделие №3

Вид	Площ	Плотность
Лист	4,8	1-20

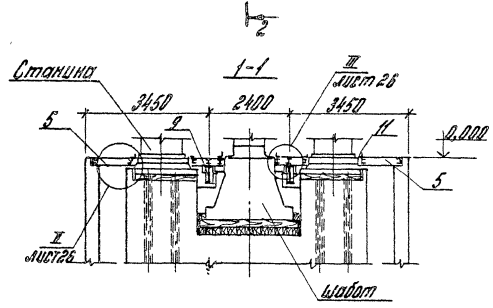
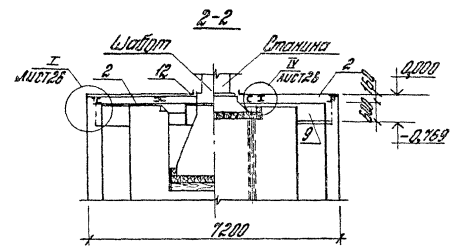
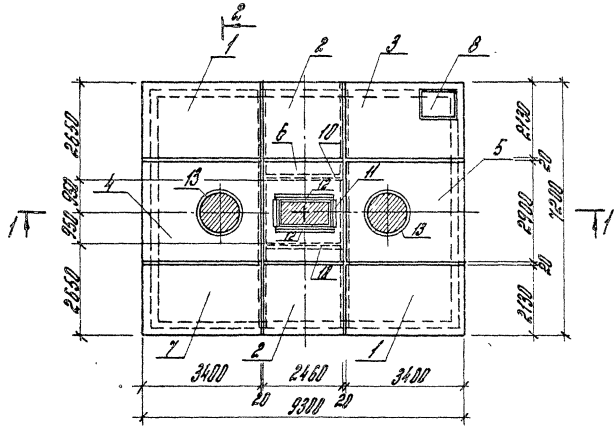
ЦНИИПРОМЗАНИЙ

Иск. от: [blank] / [blank]  
 Ф. И. О. [blank] / [blank]  
 Инж. [blank] / [blank]  
 Провер. [blank] / [blank]

Формат лист	№	Объяснение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
A3		3.004-3.20-3.00.00.05	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
A3	1	3.004-3.20-3.01.00	Плита П1	2	
A3	2	3.004-3.20-3.02.00	Плита П2	2	
A3	3	3.004-3.20-3.03.00	Плита П3	1	
A3	4	3.004-3.20-3.04.00	Плита П4	1	
A3	5	-3.05.00	Плита П5	1	
A3	6	3.004-3.20-3.06.00	Плита П6	1	
A3	7	3.004-3.20-3.07.00	Плита П7	1	
A3	8	3.004-3.20-3.08.00	Крышка люка	1	
A3	9	3.004-3.20-3.09.00	Болта	2	
A3	10	3.004-3.20-3.10.00	Связь	2	
3.004-3.20-3.00.00					
Ноч. дир. Б.П.Хоб. С.И.И.И. М.В.С.С.С. С.И.И.И. Инж. С.Р. С.И.И.И. Инж. С.И.И.И. С.И.И.И. Проф. С.И.И.И. С.И.И.И.			С.И.И.И. С.И.И.И. С.И.И.И. С.И.И.И. С.И.И.И. С.И.И.И.		С.И.И.И. С.И.И.И.
Перекрытие			ЦИНИПРОЗДАНИИ		2

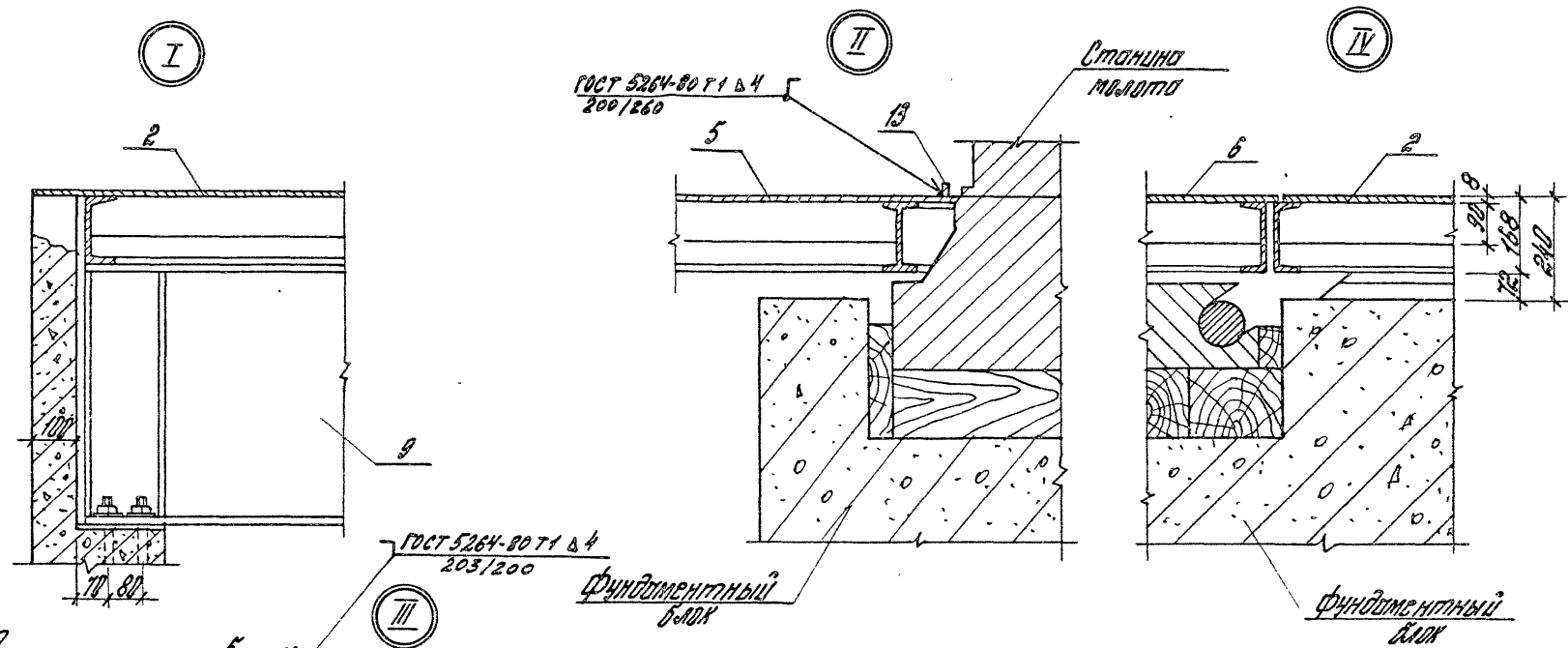
Формат лист	№	Объяснение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
B4	11	3.004-3.20-3.09.01	Челюк 70x8.7027x129-72 D17.3.1027x174-130258	2	12.9кг
B4	12	-3.09.02	Челюк 70x8.7027x129-72 D17.3.1027x174-13027-80	2	6.7кг
B4	13	-3.09.03	Палец 36x4.7027.003-78 D17.3.1027x174-13025-80	2	4.5кг
	14		<u>Стандартные изделия</u> Болта М20x100 Гайка М20* Гайка М20 Гайка 59.15* Шайба 20 Гайка М20x11-78	8	0.3кг
				16	0.02кг
				16	0.02кг
3.004-3.20-3.00.00					
					2

План



3.004 - 3.20 - 3.00 до 05			
Перекрытие		Масштаб	Масштаб
Сборочный чертеж		Р	1:100
		Лист	Листов
		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	

Нач. отд. Благучков  
 Отв. за отд. Борова  
 Рук. пр. Борова  
 Инж. пр. Пучков  
 Провер. Ковалев



ГОСТ 5264-80 Г1 Б4  
200/260

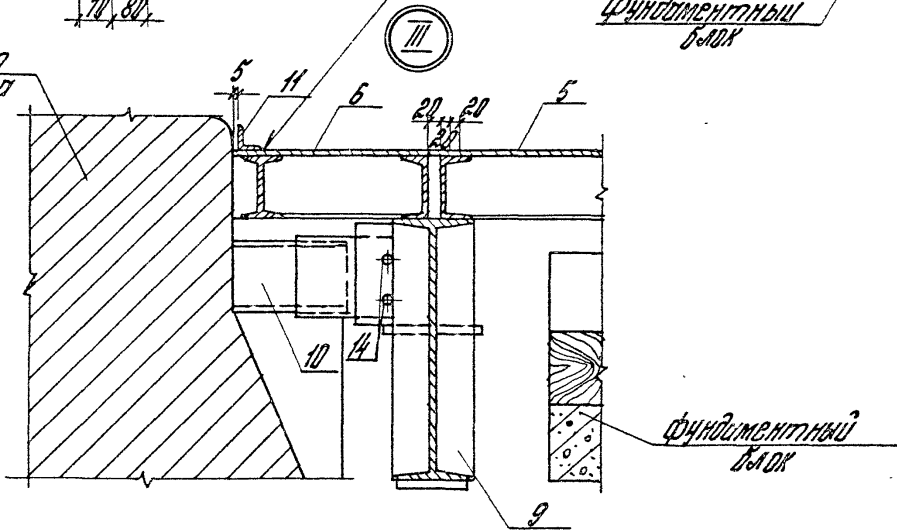
Станина  
мрамора

ГОСТ 5264-80 Г1 Б4  
203/200

Фундаментный  
блок

Фундаментный  
блок

Шарот  
мрамора



Фундаментный  
блок

1. Поз. 11-13 приварить после монтажа всей установки.
2. Поз. 11-14 приварить прерывистым швом  $l_{шва} = 200\text{мм}$ , промежутки между участками швов 200мм.

3. 004 - 3. 20 - 3. 00. 00 05	Лист 2
-------------------------------	-----------

Код	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			3.004-3.20-3.01.00.05	Документация Сводный чертеж		
54	1		3.004-3.20-3.01.01	Детали Швеллер 1670270240-12 8073кг27344-1-3023-80 L=3320	2	17,1 кг
54	2		-3.01.02	Швеллер 1670270240-12 8073кг27344-1-3023-80 L=2045	2	29,0 кг
54	3		-3.01.03	Ангутор 1670270239-12 8073кг27344-1-3023-80 L=3305	2	52,5 кг
54	4		-3.01.04	Полоса 30x47027103-75 8073кг27344-1-3023-80 L=577	4	3,8 кг
54	5		-3.01.05	Полоса 30x47027103-75 8073кг27344-1-3023-80 L=570	12	3,8 кг
54	6		-3.01.06	Рольф-Д-10-82.130x400202035689-77 8073кг27344-1-3023-80	1	198,6 кг

3.004-3.20-3.01.00

Плита ПТ

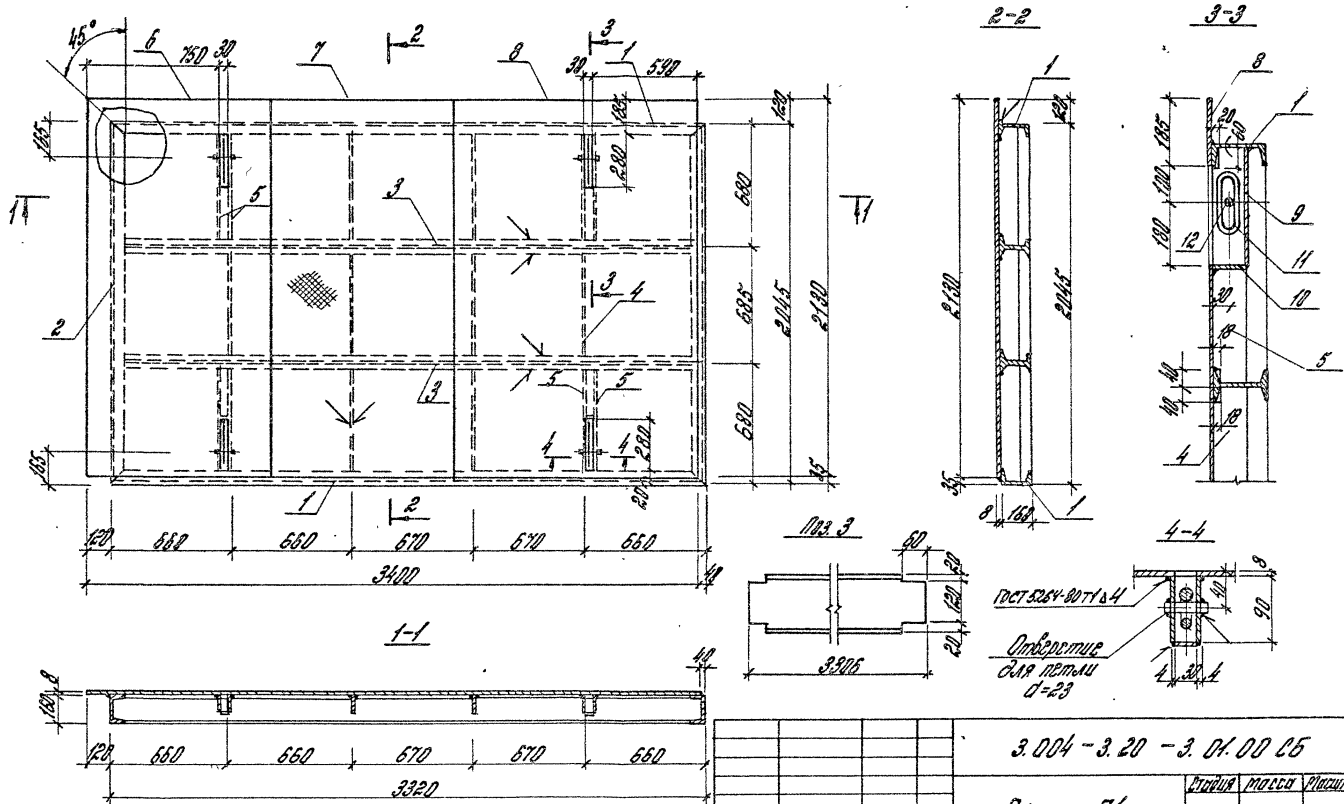
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Иск. отв. В.А.Хабов  
Инж. П.П. Бородин  
Инж. П.П. В.Р.Али  
Инж. В.Н. Мухоморов  
Инж. В.В. Назаров

Код	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
54	7		-3.01.07	Рольф-Д-10-82.130x400202035689-77 8073кг27344-1-3023-80	1	198,6 кг
54	8		-3.01.08	Рольф-Д-10-82.130x400202035689-77 8073кг27344-1-3023-80	1	198,6 кг
54	9		-3.01.09	Полоса 35x47027103-75 8073кг27344-1-3023-80 L=340	4	0,4 кг
54	10		-3.01.10	Полоса 30x47027103-75 8073кг27344-1-3023-80 L=50	4	0,08 кг
54	11		-3.01.11	Стержень ф18 А I ГОСТ 5781-82 L=125	4	0,9
54	12		-3.01.12	Стержень ф22 А I ГОСТ 5781-82 L=80	4	0,2 кг

Иск. отв. В.А.Хабов

3.004-3.20-3.01.00



1. Листы рифленой стали между собой и полкаты швеллеров, двутавров и полозьям привариваются впопашным швами.
2. Сварку производить электродом типа Э42А ГОСТ 9467-45.
3. Толщина шва лва = 4 мм
4. Поз. 11 смотри на стр. 30

		3.004-3.20-3.01.00.05	
Исп. инж. Болтыков	Инж. пр. Берлин	Инж. пр. Тарайки	Инж. пр. Назаров
Плита П1 Сборочный чертеж			
Материал	Масса	Листов	
Р	928,1	1:20	
Лист		Листов	
ЦНТИПРОМСТАНДИИ			

Вариант	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
Б4		3.004-3.20 - 3.02.0005	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.20 - 3.01.02	Швеллер 16 ГОСТ 8239-72 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	2	22,8 кг
			$L = 2045$		
Б4	2	- 3.01.04	Полоса 90x8 ГОСТ 103-76 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	3	3,8 кг
			$L = 674$		
Б4	3	- 3.01.05	Полоса 90x8 ГОСТ 103-76 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	10	3,8 кг
			$L = 670$		
Б4	4	- 3.02.01	Швеллер 16 ГОСТ 8239-72 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	2	30,5
			$L = 2300$		
Б4	5	- 3.02.02	Швеллер 16 ГОСТ 8239-72 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	2	37,6 кг
			$L = 2968$		
Б4	6	- 3.02.03	Рифл-л-л-82x40x1000 ГОСТ 65688-77 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	1	163,8 кг

3.004-3.20 - 3.02.00

Льгота П2

Листов 1/102 1/102 2/102

Р 1 2

ЦНИИПРОЗДАНИИ

Иск. инж. Бондарев Р. В.  
Инж. инж. Воронцов В. В.  
Инж. инж. Бондарев В. В.  
Инж. инж. Чернышев Л. В.  
Проект. Инженерский

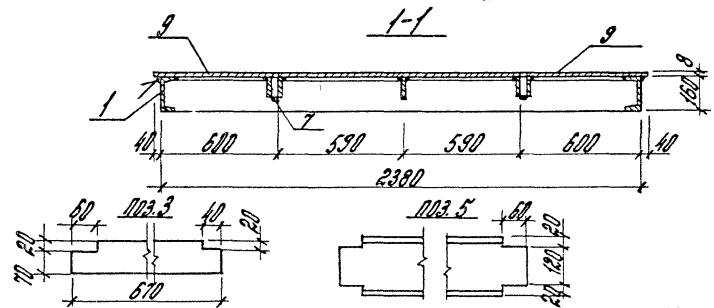
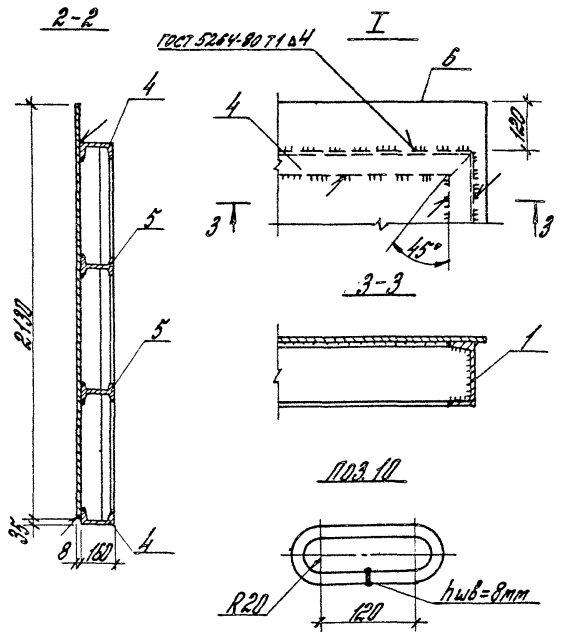
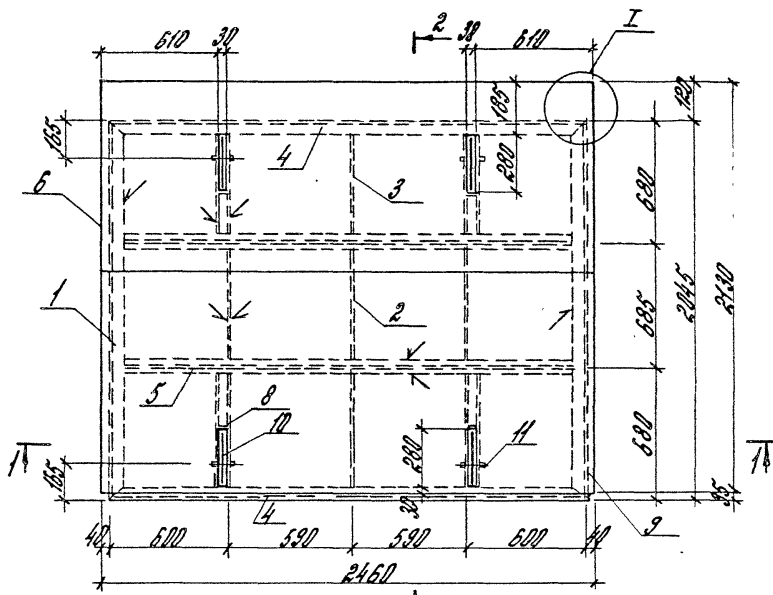
2

Вариант	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	7	- 3.01.09	Полоса 30x4 ГОСТ 103-76 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	4	0,4 кг
			$L = 340$		
Б4	8	- 3.01.10	Полоса 30x4 ГОСТ 103-76 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	4	0,08 кг
			$L = 80$		
Б4	9	- 3.02.04	Рифл-л-л-82x40x1000 ГОСТ 65688-77 ДСТ 3.КМ21314-1-3023-80	1	163,1 кг
Б4	10	- 3.01.11	Стержень $\phi 18$ А I ГОСТ 5781-82	4	0,8 кг
			$L = 425$		
Б4	11	- 3.01.12	Стержень $\phi 22$ А I ГОСТ 5781-82	4	0,2 кг
			$L = 80$		

Листы 1/102 1/102 2/102

3.004-3.20 - 3.02.00

Лист 2



Примечание см. лист 28

3.004-3.20-3.02.00.05				
Плита 172		Итого	Масса	Кол-во
Сборочный чертеж		р	502,9	1-20
Изм. №2 Болтухов №5		Лист	Листов 1	
Изм. №3 Бобрышев		ЦНИИПРОМАДАННИЙ		
Изм. №4 Белякин				
Изм. №5 Мурашкин				
Изм. №6 Назарова				



Формат Знач	Мас.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
Б3		3.004-3.20-3.03.00.05	Объединяющий чертёжный		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.20-3.01.01	ШБСМЛР 16 Г02Т В219-Т2 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 3320$	2	47,1 кг
Б4	2	-3.01.02	ШБСМЛР 16 Г02Т 0246-Т2 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 2045$	2	29,0 кг
Б4	3	-3.01.03	Автомоб. 16 Г02Т 8239-Т2 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 9305$	2	52,8 кг
Б4	4	-3.03.01	Полоса 90x8 Г02Т 103-Т6 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 557$	4	3,2 кг
Б4	5	-3.03.02	Полоса 90x8 Г02Т 103-Т6 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 790$	6	4,5 кг
Б4	6	-3.03.03	Лист 0-ПН-82-100-1000 Г01Т05608-Т7 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
				1	141,8 кг

3.004-3.20-3.03.00

Плита ПЗ

Листов 1 лист 2

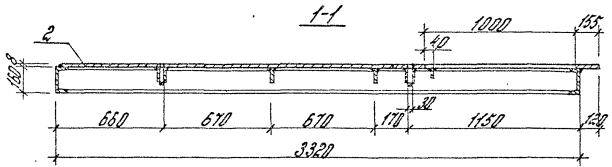
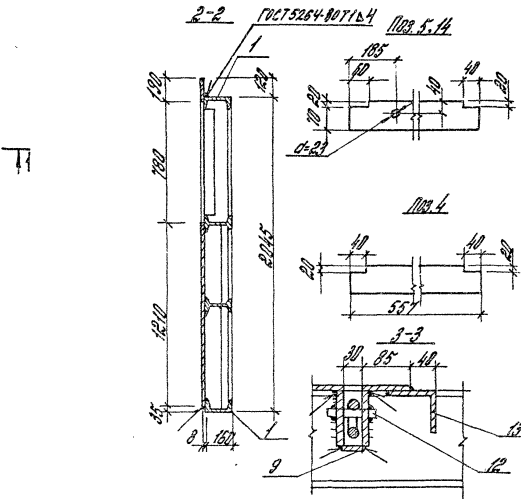
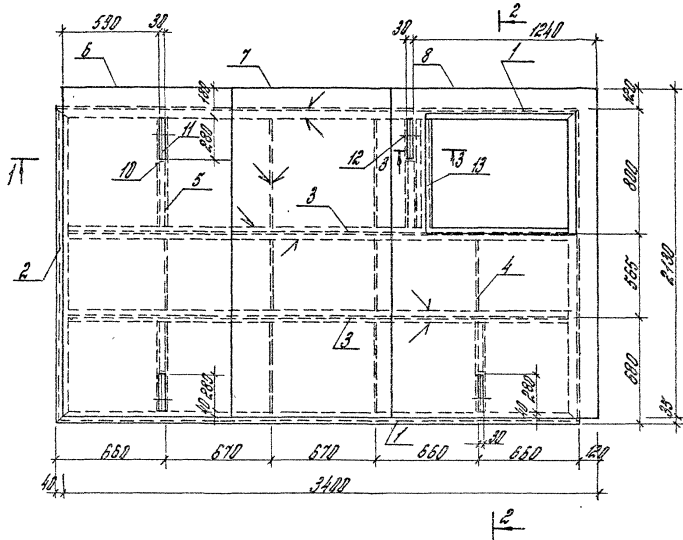
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Формат Знач	Мас.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	7	-3.03.04	Лист 0-ПН-82-100-1000 Г01Т05608-Т7 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
				1	141,8 кг
Б4	8	-3.03.05	Лист 0-ПН-82-100-1000 Г01Т05608-Т7 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
				1	141,8 кг
Б4	9	-3.01.09	Полоса 35x4 Г02Т 103-Т6 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 340$	4	0,4 кг
Б4	10	-3.01.10	Полоса 30x4 Г02Т 103-Т6 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 90$	4	0,08 кг
Б4	11	-3.01.11	Стержень ф 18 А I Г02Т 5181-82		
			$\ell = 425$	4	0,8 кг
Б4	12	-3.01.12	Стержень ф 22 А I Г02Т 5181-82		
			$\ell = 80$	4	0,2 кг
Б4	13	-3.01.13	Узелок 10x8 Г02Т 8509-Т2 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 695$	1	5,9 кг
Б4	14	-3.01.14	Полоса 90x8 Г02Т 103-Т6 8.0т.3.кп.21314-1-3023-80		
			$\ell = 570$	6	4,5 кг

3.004-3.20-3.03.00

Лист

2



- 1. Листы рифленой стали между ребрами, к полкам швеллера ребра, двутавра и полкам прибариваются сплошными швами.
- 2. Сварку производить электродами типа Э42А, толщина шва  $t_{шв} = 4$  мм.

3. 004 - 3.20 - 3.03.0025		
Мет. отд. Биткасо Лт. Мет. Боревичев Рис. г.о. Боревичев Чертеж. Мухомов Прораб. Мухомов-Рос.	Плита ПЗ сборочный чертеж	Страна p 818.2 Листов 1-20
	ЦИНИПРОМЗАДАНИЙ	

Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А3		3.004-3.20-3.04.00.05	Сборочный чертежи		
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.20-3.04.01	Шпгелер 16.7027.8240-72 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 3320$	2	41,2 кг
Б4	2	-3.04.03	Автулдер 16.7027.8239-72 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 3306$	2	52,6 кг
Б4	3	-3.04.01	Шпгелер 16.7027.8240-72 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 2820$	2	40,0 кг
Б4	4	-3.04.02	Автулдер 16.7027.8239-72 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 1432$	3	23,7 кг
Б4	5	-3.04.03	Полоса 20x3.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 662$	2	3,7 кг
Б4	6	-3.04.04	Полоса 30x3.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 650$	4	3,7 кг

3.004-3.20-3.04.00

Плита 14,15

Склад 1 2

ЦНИИПРОЕДИИ

Исполн. Бондарь В.А.  
Инж. В.А. Бондарь  
Инж. В.А. Бондарь  
Инж. В.А. Бондарь  
Инж. В.А. Бондарь  
Инж. В.А. Бондарь

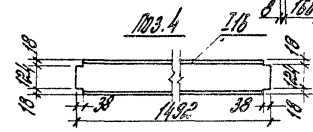
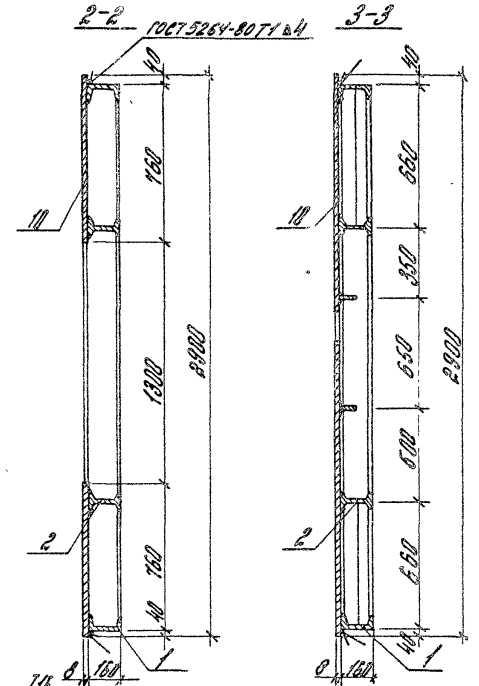
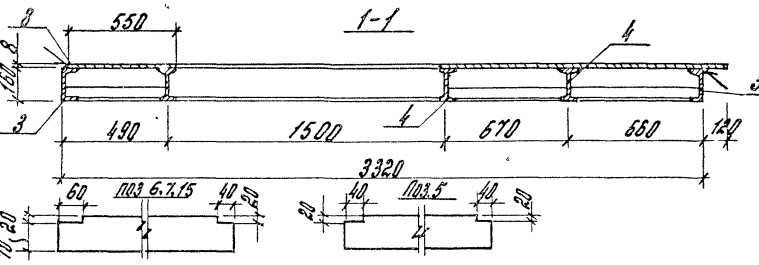
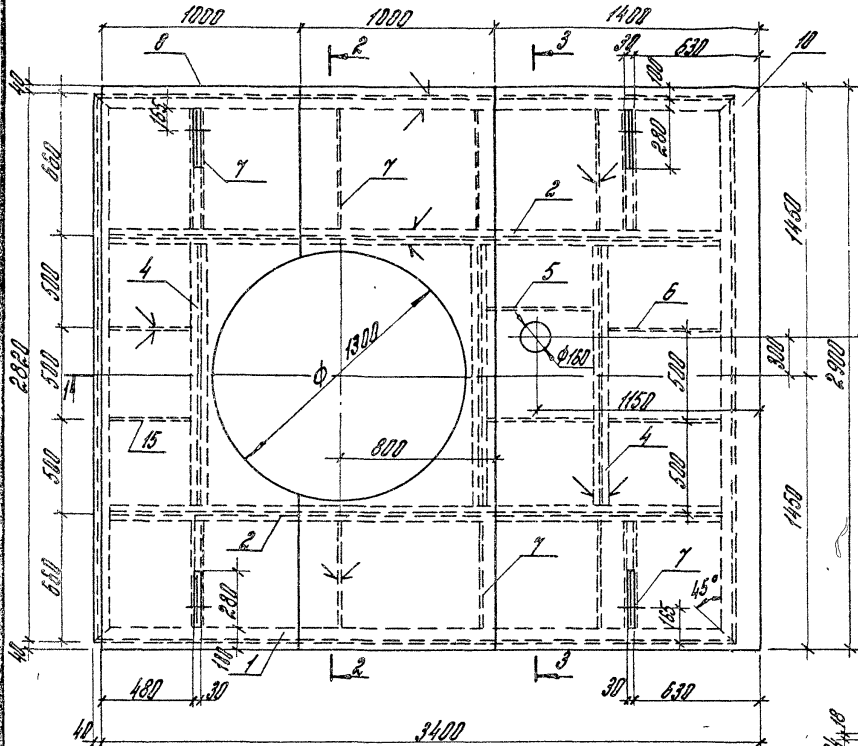
Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	7	-3.04.05	Полоса 90x8.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 750$	14	4,2 кг
Б4	8	-3.04.06	Полоса 90x8.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 193$	1	193,1 кг
Б4	9	-3.04.07	Полоса 90x8.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 193$	1	193,1 кг
Б4	10	-3.04.08	Полоса 90x8.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 270,3$	1	270,3 кг
Б4	11	-3.04.09	Полоса 35x4.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 340$	4	0,4 кг
Б4	12	-3.04.10	Полоса 30x4.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 90$	4	0,08 кг
Б4	13	-3.04.11	Отвертень $\phi 18$ А.И		
			7027.5781-82 $\ell = 425$	4	0,3 кг
Б4	14	-3.04.12	Отвертень $\phi 22$ А.И		
			7027.5781-82 $\ell = 80$	4	0,2 кг
Б4	15	-3.04.09	Полоса 30x3.7027.103-75 807.3.1127.14-1-3023-80		
			$\ell = 460$	2	2,8 кг

В поз. 10\* для плиты 175 предусмотреть отверстие  $\phi = 160$ .

3.004-3.20-3.04.00

Лист

2



- 1. Отверстие  $\phi 1300$  в плите П5 предусматрено для пропелки подлонгосов.
- 2. Указания по сборке см. лист 32

3.004 - 3.20 - 3.04.00.05

		Плиты П4, П5		Страна	Россия	Изготовитель
		Оборочный чертеж		р	109.1	1:20
				Лист	Листов 7	
				ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Исполн. Благочов  
 Пр. и стр. Бородин  
 Инж. пр. Бородин  
 Инжен. Рудяков  
 Провер. Казаринов

Код	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			З.004-З.20-З.06.00Б	Оборудованный чертежи		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.004-З.20-З.02.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 8073.0027344-1-3023-80 $L = 2380$	2	33,8 кг
Б4	2		-З.02.02	Автомобль 16 ГОСТ 8239-72 8073.0027344-1-3023-80 $L = 2368$	2	37,5 кг
Б4	3		-З.04.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 8073.0027344-1-3023-80 $L = 2830$	2	40,2 кг
Б4	4		-З.05.01	Полоса 90x8 ГОСТ 103-76 8073.0027344-1-3023-80 $L = 922$	2	5,2 кг
Б4	5		-З.05.02	Полоса 90x8 ГОСТ 103-76 8073.0027344-1-3023-80 $L = 940$	12	5,3 кг
Б4	6		-З.05.03	Лист 8-ПН8-2460x1000 ГОСТ 86568-77 8073.0027344-1-3023-80	1	15,8 кг
Б4	7		-З.05.04	Лист 8-ПН8-2460x1000 ГОСТ 86568-77 8073.0027344-1-3023-80	1	15,8 кг

З.004-З.20-З.05.00

Листа 16

Листов	Лист	Лист
1	1	2

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

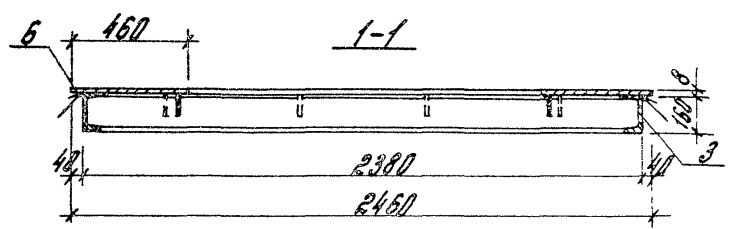
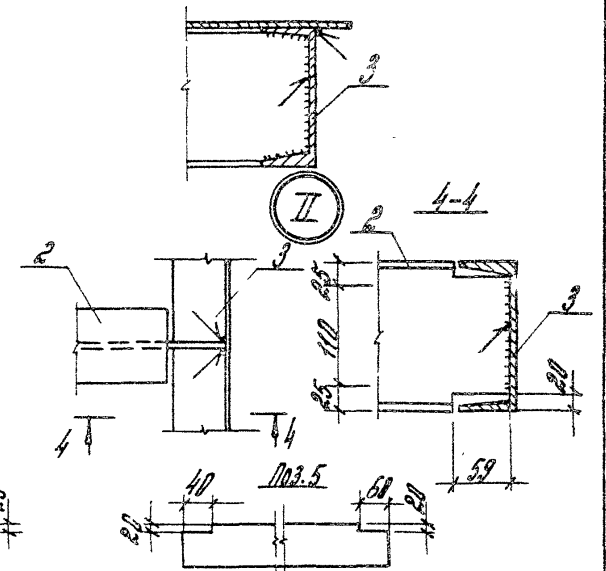
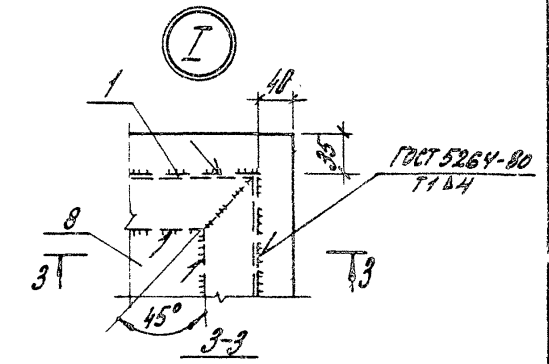
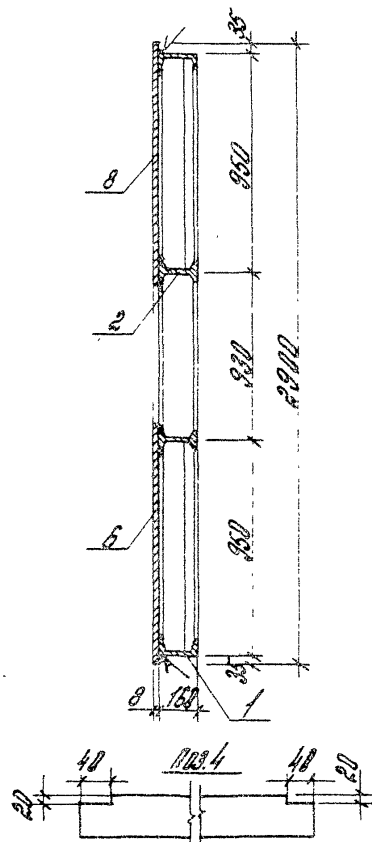
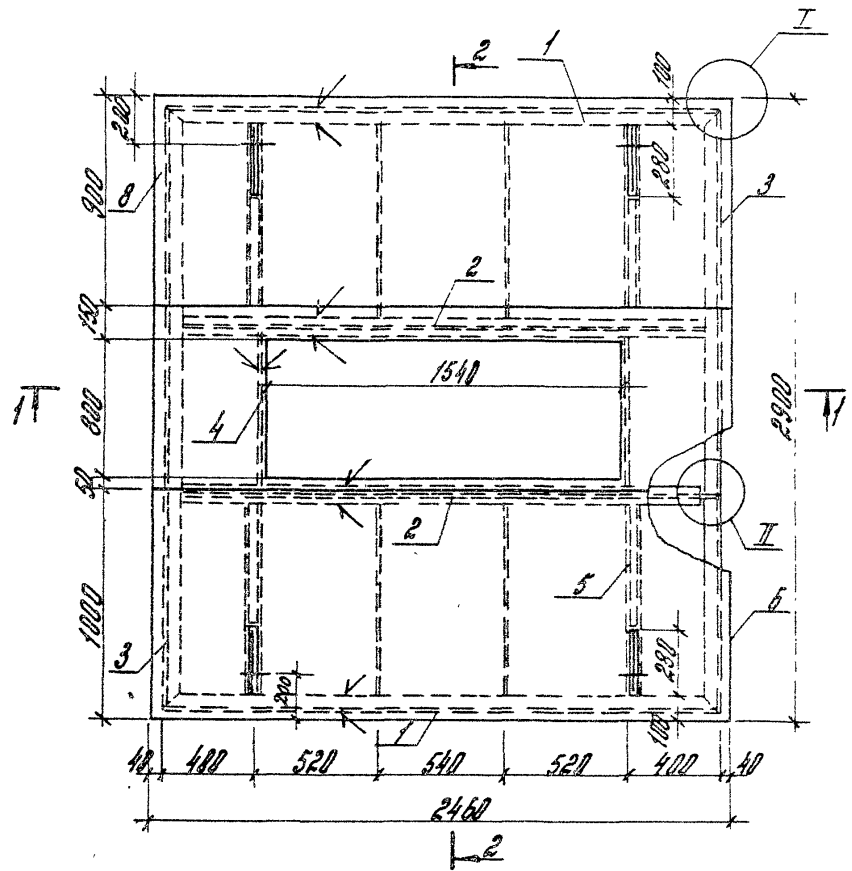
Мен. тех. В.А.Харков  
Инж. В.Н.Вотр. В.В.Павлов  
Инж. В.Р.Валин  
Инж. В.Н.Муромов  
Пробир. В.И.Израйлов

Лист 8-ПН8-2460x1000 ГОСТ 86568-77

Код	Вид	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	8		-З.05.05	Лист 8-ПН8-2460x1000 ГОСТ 86568-77 8073.0027344-1-3023-80	1	14,75 кг
Б4	9		-З.01.09	Полоса 38x4 ГОСТ 103-76 8073.0027344-1-3023-80 $L = 340$	4	0,4 кг
Б4	10		-З.01.10	Полоса 30x4 ГОСТ 103-76 8073.0027344-1-3023-80 $L = 90$	4	0,08 кг
Б4	11		-З.01.11	Стержень $\Phi 10$ А I ГОСТ 5781-82; $L = 425$	4	0,9 кг
Б4	12		-З.01.12	Стержень $\Phi 22$ А I ГОСТ 5781-82; $L = 80$	4	0,2 кг

З.004-З.20-З.05.00

Лист
2



Примечание см. лист 32

3.004-3.20-3.06.0005			
Плита ПБ			Итого Масса Металл
Сборочный чертеж			Р 778,6 1:20
Лист Листов 1			ЦНИПРОСТАВЛНИЙ
Нач. отв.	Благухов	20.04	
Н.П. отв.	Воронин	20.04	
Рук. пр.	Воронин	20.04	
Инжен.	Мурован	20.04	
Провер.	Козорисов	20.04	

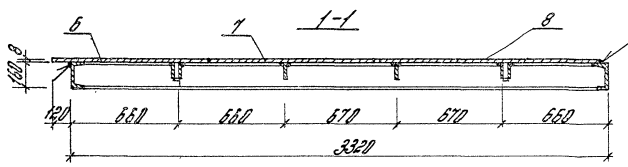
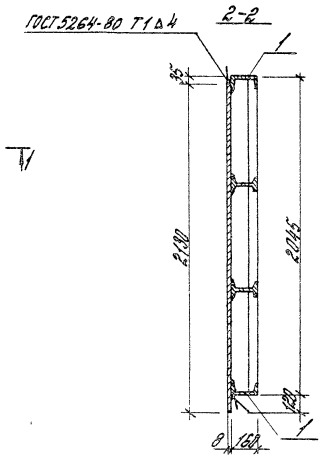
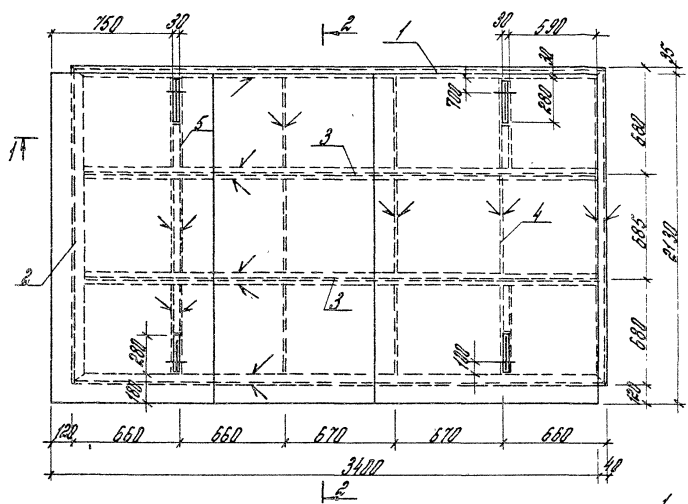
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		<u>Документация</u>		
АВ	З.004-З.20-З.07.0025	Оборудный чертеж		
		<u>А детали</u>		
БВ	1 З.004-З.20-З.01.01	Швеллер 16 П0210240-72 8073.К021944-1-3023-80	2	47,1кг
БВ	2	-З.01.02 Швеллер 16 П0210240-72 8073.К021944-1-3023-80	2	29,8кг
БВ	3	-З.01.03 Двутавл 16 П0210230-72 8073.К021944-1-3023-80	2	52,6кг
БВ	4	-З.01.04 Пласти 30x8 П021103-76 8073.К021944-1-3023-80	4	3,8кг
БВ	5	-З.01.05 Пласти 30x8 П021103-76 8073.К021944-1-3023-80	12	3,8кг
БВ	6	-З.01.01 Рамб 9-11-8-2100x1000 П0210338-77 8073.К021944-1-3023-80	1	146,2кг
З.004-З.20-З.07.00				
		Плита П7	Центропроездный	

Инв. отг. Подписан  
П.И. Зорин  
Сек. эк. В.А. Давыдов  
Инв. отг. Подписан  
Прод. эк. В.А. Давыдов

Инв. отг. Подписан

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
БВ	7	-З.01.02 Рамб 9-11-8-2100x1000 П0210338-77 8073.К021944-1-3023-80	1	146,2кг
БВ	8	-З.01.03 Рамб 9-11-8-2100x1000 П0210338-77 8073.К021944-1-3023-80	1	208,3кг
БВ	9	-З.01.09 Пласти 36x4 П021103-76 8073.К021944-1-3023-80	4	0,4кг
БВ	10	-З.01.10 Пласти 30x4 П021103-76 8073.К021944-1-3023-80	4	0,28кг
БВ	11	-З.01.11 Дтеревельн ф 18-8 I П0215701-82	4	0,8кг
БВ	12	-З.01.12 Дтеревельн ф 22-8 I П0215701-82; $\ell=80$	4	0,2кг
З.004-З.20-З.07.00				

Инв. отг. Подписан  
2



1. Листы рифленой стали между собой, к полу и швеллеров, двутавров и полагам привариваются сварными швами.  
 2. Сборку производить электросваркой типа ЭА2С, толщиной на швы  $\Gamma_{шв} = 4 \text{ мм}$ .

3.004-3.20-3.01.00.05		
Листов 17		
Сборочный чертеж		
Лист	Масса	Кол-во
р	81,6	1-20
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОМАДИИ		



Инвентарный №	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
А3		3.004-3.20-3.09.00 05	Оборудный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	3.004-3.20-3.09.01	Полоса 30x3 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	1	49,5 кг
Б4	2	-3.09.02	Полоса 30x3 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	2	5,1 кг
Б4	3	-3.09.03	Полоса 30x3 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	5	3,8 кг
Б4	4	-3.09.04	Полоса 35x4 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	2	0,4 кг
Б4	5	-3.09.10	Полоса 30x4 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	4	0,08 кг
Б4	6	-3.09.11	Стальщик ф 18 А I ГОСТ 5781-82 $\ell=425$	2	0,9 кг
Б4	7	-3.09.12	Стальщик ф 22 А I ГОСТ 5781-82 $\ell=80$	2	0,2 кг

3.004-3.20-3.09.00

Крышко люка

Листы

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Инв. №: Б014Х00  
 И.Н.ЗиП: Б014Х00  
 РК.СР.: БРЛАН  
 Лиц.СМ.: Мурадян  
 Провер.: Назарова

Листы  
 Листы  
 Листы

Инвентарный №	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
А3		3.004-3.20-3.09.00 05	Оборудный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б4	1	3.004-3.20-3.09.01	Шайба 601021 8229-12 8073.0021344-1-3023-80	1	724,0 кг
Б4	2	-3.09.02	Полоса 85x10 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	19	3,8 кг
Б4	3	-3.09.03	Полоса 150x20 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	4	2,0 кг
Б4	4	-3.09.04	Полоса 280x20 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	2	43,1 кг
Б4	5	-3.09.05	Полоса 85x10 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	4	2,0 кг
Б4	6	-3.09.06	Полоса 150x10 ГОСТ 103-76 8073.0021344-1-3023-80	80	0,01 кг
Б4	7	-3.09.10	Шайба 50x5/11 $\ell=50$	8	0,6 кг

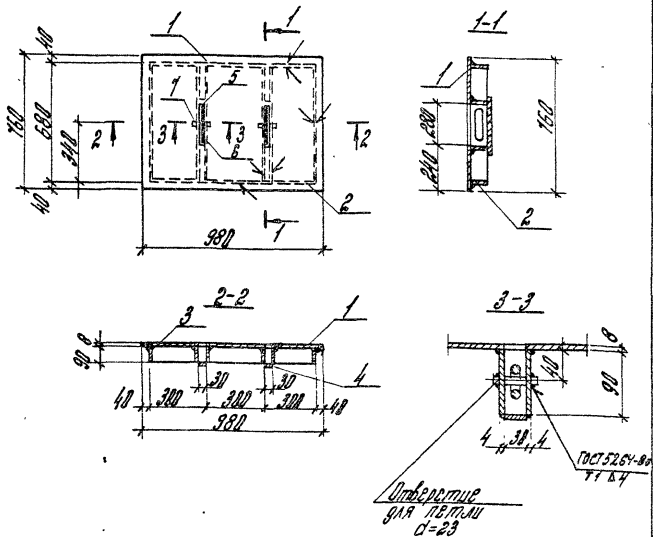
3.004-3.20-3.09.00

Болки

Листы

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Инв. №: Б014Х00  
 И.Н.ЗиП: Б014Х00  
 РК.СР.: БРЛАН  
 Лиц.СМ.: Мурадян  
 Провер.: Назарова



**Примечания:**

1. Листы рифленой стали привариваются к плоским сторонам шпунта.
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75.
3. Толщина шва  $h_{шв} = 4$  мм.

3.004-3.20-3.08.00.05

Крышка люка

Сборочный чертеж

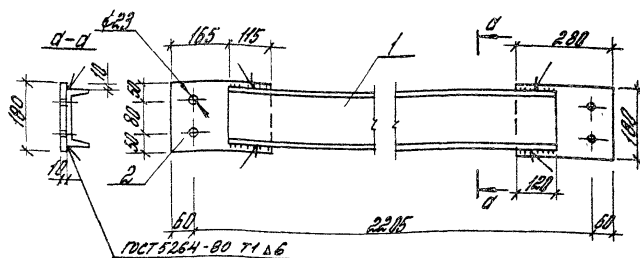
Листов масса Чертеж

р 85,6 1:200

лист листов

ЦНИИПРОМЗАНИЙ

Нач. отд. Братчиков А.С.  
 Инж. гр. Боровица В.  
 Инж. гр. Белькин В.  
 Инж. гр. Пучков В.  
 Инж. гр. Назаров В.



Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 9467-75  
 толщина шва  $h_{шв} = 6$  мм.

Формат	Шкала	Пор.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1		3.004-3.20-3.10.01	Полка 180x10 ГОСТ 817-75 50x3 ГОСТ 7914-75-200500		
				$L = 200$	2	7,9 кг
Б4	2		- 3.10.02	Швеллер 16 ГОСТ 817-75 50x3 ГОСТ 7914-75-200500		
				$L = 1890$	1	26,7 кг

УТВЕРЖДЕНО: \_\_\_\_\_

3.004-3.20-3.10.00.05

Связь

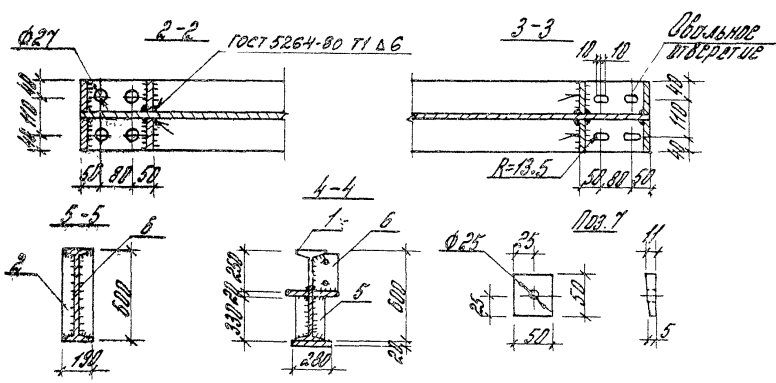
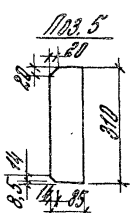
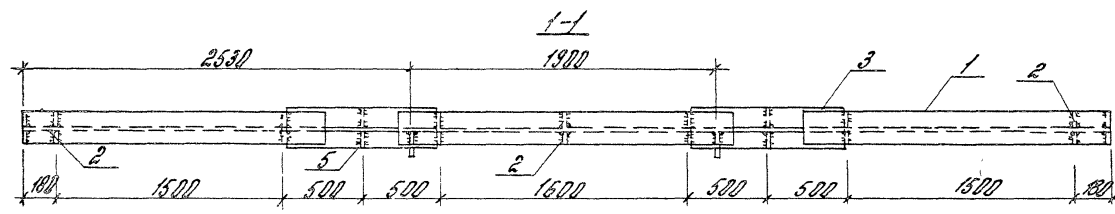
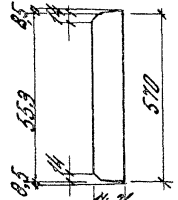
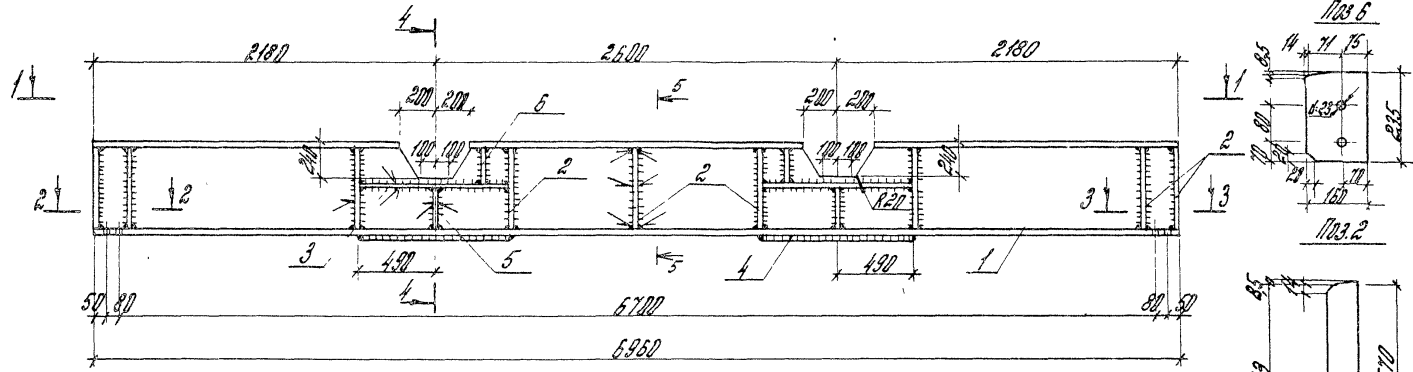
Листов масса Чертеж

р 12,5 1:10

лист листов

ЦНИИПРОМЗАНИЙ

Нач. отд. Братчиков А.С.  
 Инж. гр. Боровица В.  
 Инж. гр. Белькин В.  
 Инж. гр. Пучков В.  
 Инж. гр. Назаров В.

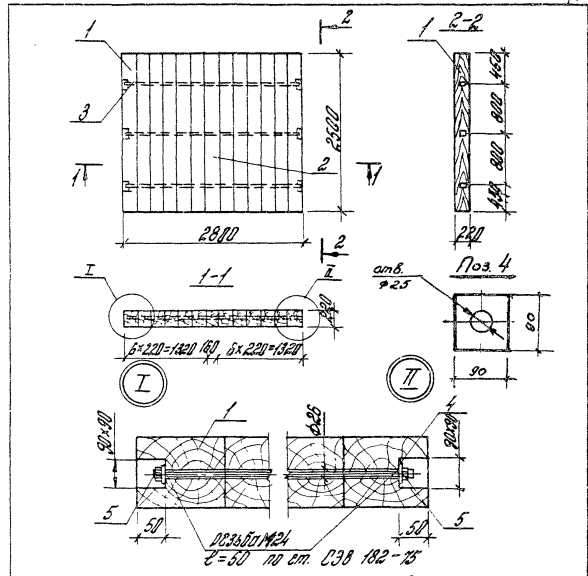


1. Сборку производить электросваркой типа ЭИ2А по ГОСТ 9467-75.  
 2. Толщина сварных швов  $t_{св} = 6$  мм.

3.004-3.20-3.09.00.05			
БЛАНК СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		Лист №	Масса
		Р	974,2
		Лист	Листов
		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	
Нач. отд.	Болтухов	Инж.	
Отв. за экз.	Борисов	Инж.	
Рис. пр.	Берлик	Инж.	
Инженер	Пуродан	Инж.	
Пробер	Израилевич	Инж.	

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Дополнительно</u>		
И1	3.004-3.20-4.00.00.05	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
И4	1 3.004-3.20-4.00.01	Дубовый брус 220x220 ГОСТ 8486-66; L=2500	12	0,121 м <sup>3</sup>
И4	2 -4.00.02	Дубовый брус 160x220 ГОСТ 8486-66; L=2500	1	0,088 м <sup>3</sup>
И4	3 -4.00.03	Стержень ф 24 № I ГОСТ 5791-82 L=2700	3	9,8 кг
И4	4 -4.00.04	Полоса 90x8 ГОСТ 103-76 ЛПЗ К12149-1-3025-88 L=90	6	0,51 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
5		Гайка М24 ГОСТ 6915-70	6	0,11 кг

3.004-3.20-4.00.00			
Исполн.	Провер.	Лист	Листов
Исполн.	Провер.	<b>ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ</b>	
Подготовительная прокладка П1			



Материал подготовительной прокладки - дубовые брусья Гидрот, антисептированные. При укладке отклонение от горизонтальности не больше 1 мм на 1 пог.м.

Лист 1 из 1

3.004-3.20-4.00.00.05		Итого	Масса	Листов
Подготовительная прокладка П1		Р	12700	1:50
Сборочный чертеж		Лист	Листов 1	
		<b>ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ</b>		

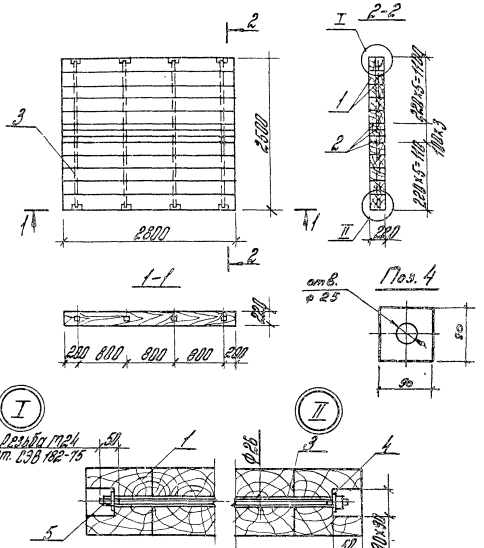
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
		Документация		
А4	3.004-3.20-5.00.00.05	Оборочный чертеж		
		Детали		
54	1 3.004-3.20-5.00.01	4-угольный брус 220x220 ГОСТ 8486-66; $\epsilon=2800$	10	0,136 м <sup>3</sup>
54	2 -5.00.02	4-угольный брус 100x220 ГОСТ 8486-66; $\epsilon=2800$	3	0,062 м <sup>3</sup>
54	3 -5.00.03	Углеродистый ф 24 А I ГОСТ 5781-82; $\epsilon=2470$	4	0,8 кг
54	4 -5.00.04	Полоса 80x8 ГОСТ 103-76 8.1.13.10 2.13.14.1-3.023 $\epsilon=90$	8	0,51 кг
		Стандартные изделия		
5		Гайки М24 ГОСТ 5915-70*	8	0,4 кг

3.004-3.20-5.00.00

Подызоботная  
проектировка П2

Лист Листов  
ЦНИИПРОСТАДАНИИ

Исполн. Беляков  
Провер. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов



I  
Деталь П24  
по ст. СЗ 102-75

II  
Пос. 4

Материал подызоботной проектировки - 4-угольные брусья I сорта, антисептированные.  
При укладке отклонение от горизонтальной не более 1 мм на 1000 мм.

3.004-3.20-5.00.00.05

Подызоботная  
проектировка П2  
Оборочный чертеж

Листов 12/130 1:50

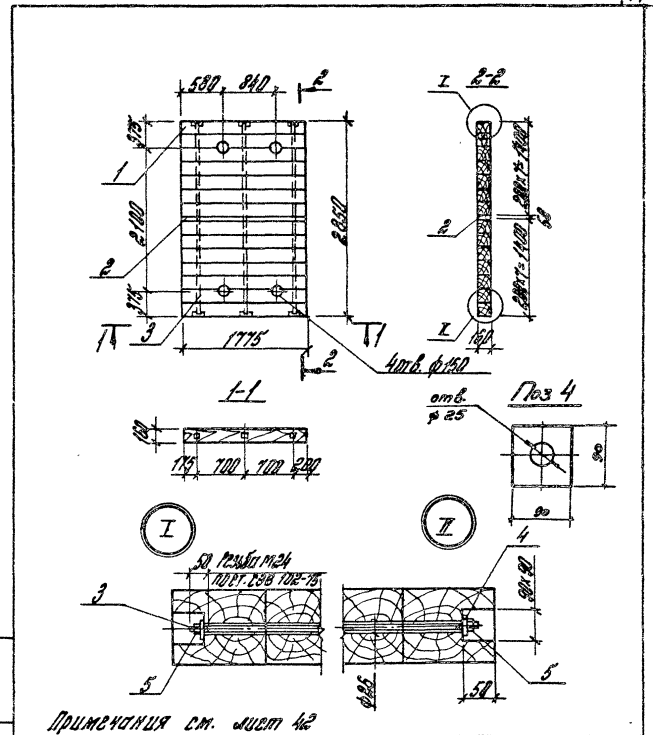
Лист Листов 7

ЦНИИПРОСТАДАНИИ

Исполн. Беляков  
Провер. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов  
Инж. гр. Мухомов

№	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Документация</u>		
ИИ		3.004-3.20-8.00.0025	Сборочный чертеж		
			<u>детали</u>		
ИИ	1	3.004-3.20-8.00.01	Кубовый брус 220x160 ГОСТ 8486-66; L=1775	14	0,262 м³
ИИ	2	-8.00.02	Кубовый брус 50x160 ГОСТ 8486-66; L=1775	1	0,042 м³
ИИ	3	-8.00.03	Вставка ф 24 № 1 ГОСТ 5781-82 L=2020	3	18,0 кг
ИИ	4	-8.00.04	Подопл 90x8 ГОСТ 103-76 ГОСТ 1203-74-1-3823	6	0,51 м³
			<u>Стандартные изделия</u>		
ИИ	5		Гвозди М24 ГОСТ 5915-70*	12	0,11 кг

3.004-3.20-8.00.00		Подготовительная	Лист	Листов
		приложение ПЗ	ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	

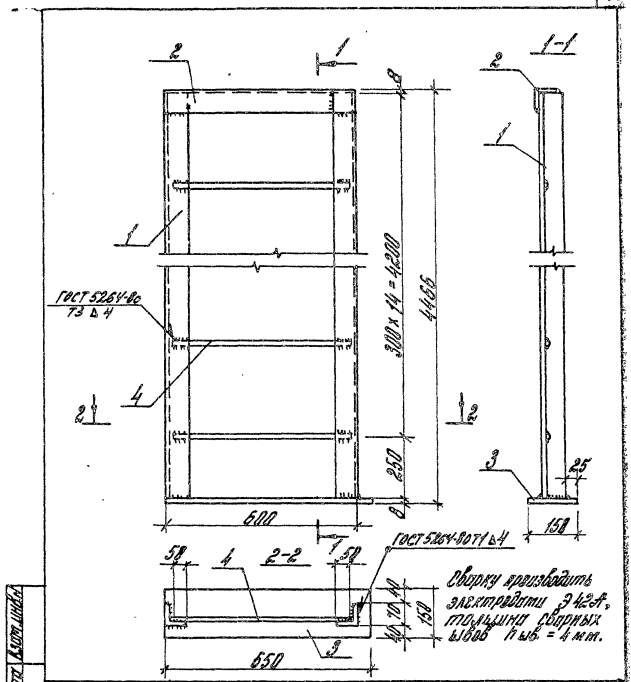


3.004-3.20-8.00.00.05			Листов	Листов	Листов
Подготовительная прикладка ПЗ			Р	716	1:50
Сборочный чертеж			Лист		
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ			ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

Код	Вид	Идент.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54			3.004-3.20-7.00.00.05	Документация Сборочный чертеж	1	
				детали		
54	1	3.004-3.20-7.00.01	Уголок 70x8 ГОСТ 8509-72 в ст. 3. кл. 2 Г 14-1-3025-80		2	37,5 кг
54	2	-7.00.02	Уголок 70x8 ГОСТ 8509-72 в ст. 3. кл. 2 Г 14-1-3025-80		1	5,8 кг
54	3	-7.00.03	Поводок 150x8 ГОСТ 103-75 в ст. 3. кл. 2 Г 14-1-3025-80		1	6,1 кг
54	4	-7.00.04	Стержень Ф10 А I ГОСТ 5701-82		14	1,12 кг

3.004-3.20-7.00.00						
--------------------	--	--	--	--	--	--

Иск. пр.	Проект	Исп.	Лист	Лист	Лист	Лист
Иск. пр.	Архитект	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.
Иск. пр.	Строител	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.
Иск. пр.	Инженер	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.
Иск. пр.	Инженер	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.	Иск. пр.

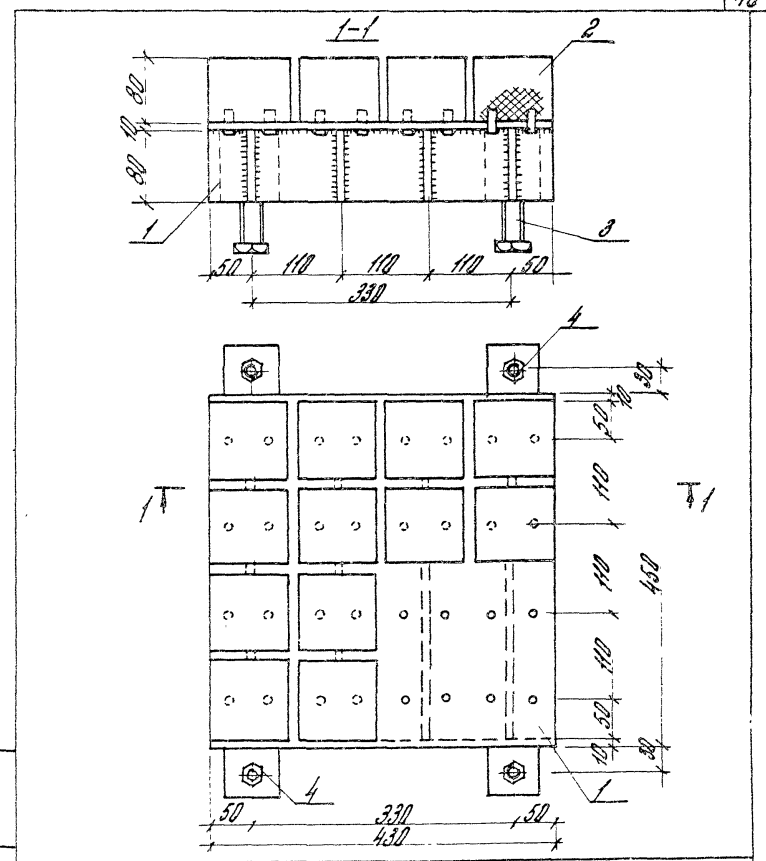


3.004-3.20-7.00.00.05		
Иск. пр.	Проект	Исп.
Иск. пр.	Архитект	Иск. пр.
Иск. пр.	Строител	Иск. пр.
Иск. пр.	Инженер	Иск. пр.
Иск. пр.	Инженер	Иск. пр.

Код документа	Зона	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
A4			3.004-3.20-8.00.00.05	Оборочный чертеж	1	
				Оборочные размеры		
A3	1		3.004-3.20-8.01.00	Характеристика	1	42,2 кг
				Детали		
A3	2		3.004-3.20-8.00.01	Резиновый элемент	16	1,2 кг
				Стандартные изделия		
		3		Болт М30 x 180 ГОСТ 7798 - 78*		
		4		Гайка М30 ГОСТ 5915 - 78*	4	1,5 кг

3.004-3.20-8.00.00						
--------------------	--	--	--	--	--	--

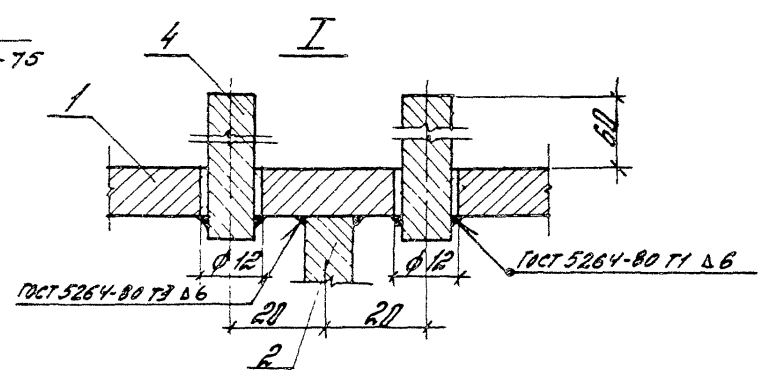
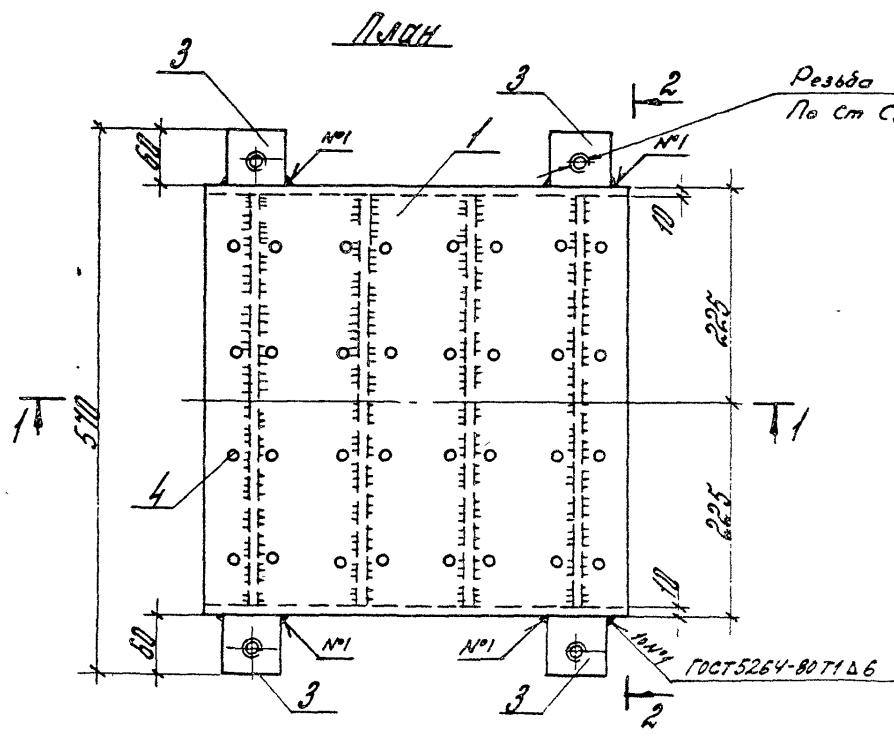
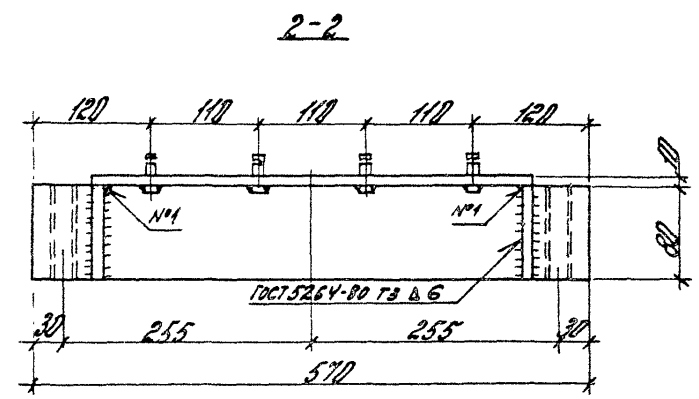
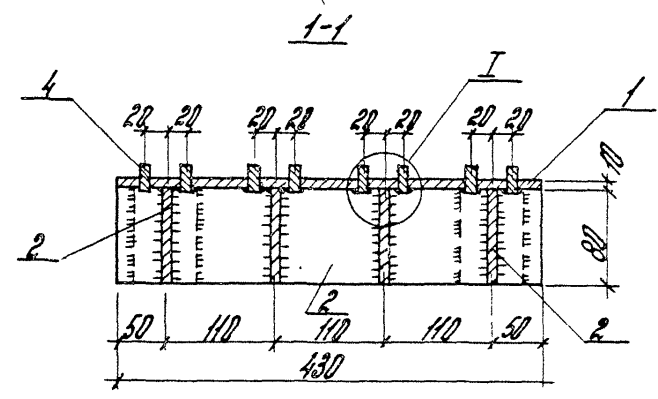
Исполн.	Борисков	Инж.	Провер.	Берлин	Виброизлятор резиновый	ЦНИИПРОМДАННИЙ
---------	----------	------	---------	--------	------------------------	----------------



3.004-3.20-8.00.00.05		
Виброизлятор резиновый		Листов 1
Оборочный чертеж		Листов 1
		ЦНИИПРОМДАННИЙ







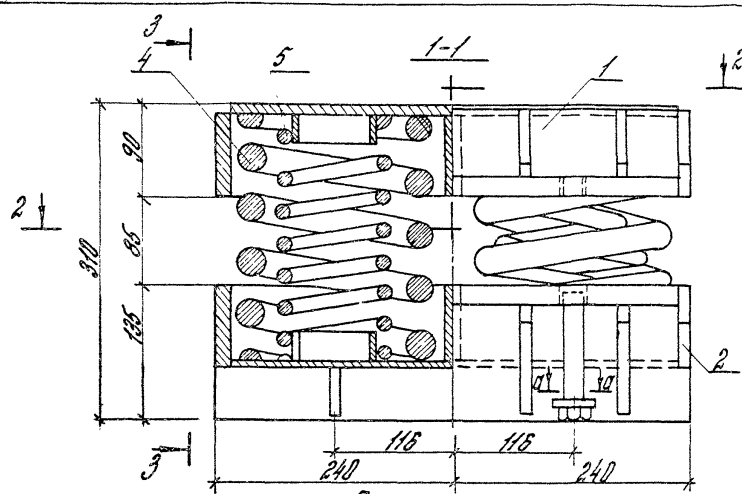
Сборку производить электродами Э42А ГОСТ 9467-75.  
Толщина сварных швов  $\delta_{шв} = 5 \text{ мм}$ .

			3.004-3.20-8.01.00.05	
			Корпус	
			Сборочный чертеж	
Исполн.	Масштаб	Листов	Р	1:5
Провер.	Деталь	Лист	Листов	1
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ				

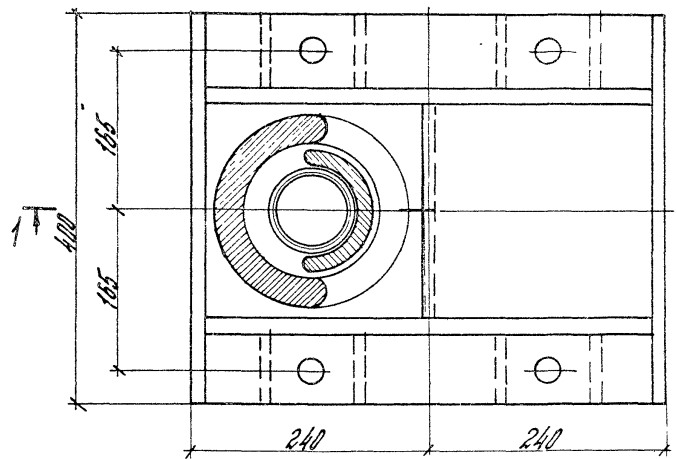
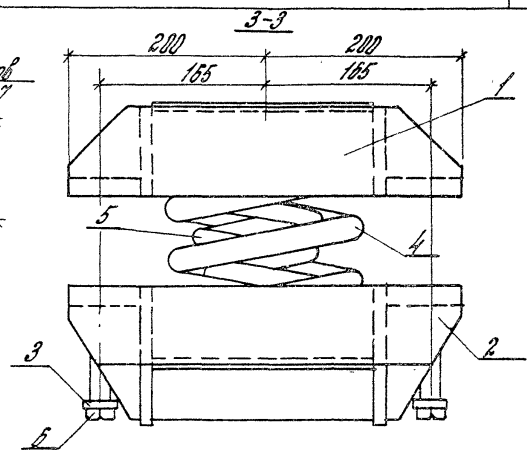
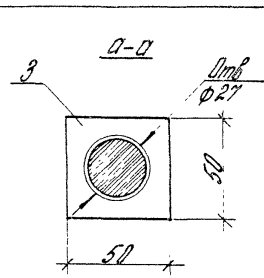
Код	Шифр	Наим.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.004-3.20-9.00.0005	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А8	1		3.004-3.20-9.01.01	Крышка верхняя	1	
А8	2		3.004-3.20-9.02.01	Крышка нижняя	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	3		3.004-3.20-9.00.01	Полоса 50x10 ГОСТ 103-76 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 50$	4	0,8 кг
				<u>Отпайчатые изделия</u>		
	4			Пружина наружная Цветаба Люблинским млт-мех. заводом иירו- ковским боеготовом заво- дской №2 черт. 100-30-002-0	2	
	5			Пружина внутренняя заводской №2 черт. 100-30-003-0	2	
	6			Болт М 24 x 120 ГОСТ 7798-70	4	Р.З.Р.В. выполнить по 9414170 2,8 кг
				3.004-3.20-9.00.00		
				Производитель пружинный		
				Листов Лист		
				ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Код	Шифр	Наим.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.004-3.20-9.01.0005	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.20-9.01.01	Полоса 75x20 ГОСТ 103-76 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 448$	2	10,6 кг
Б4	2		3.004-3.20-9.01.02	Полоса 85x14 ГОСТ 103-76 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 420$	2	7,5 кг
Б4	3		3.004-3.20-9.01.03	Полоса 85x14 ГОСТ 103-76 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 448$	2	8,4 кг
Б4	4		3.004-3.20-9.01.04	Полоса 222x8 ГОСТ 19003-79 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 452$	1	6,3 кг
Б4	5		3.004-3.20-9.01.05	Полоса 82x14 ГОСТ 103-76 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 218$	1	2,0 кг
Б4	6		3.004-3.20-9.01.06	Полоса 65x8 ГОСТ 103-76 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 75$	8	2,5 кг
Б4	7		3.004-3.20-9.01.07	Труба 83x6 ГОСТ 1902-78 ВЛТЗ.КПЗУ4-3023-80		
				$L = 30$	2	0,7 кг
				3.004-3.20-9.01.00		
				Крышка верхняя		
				Листов Лист		
				ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		

Шифр и код. Подпись и штамп. Внут. №



План по 2-2



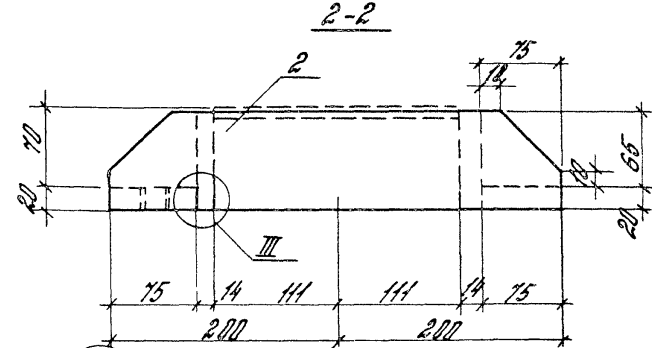
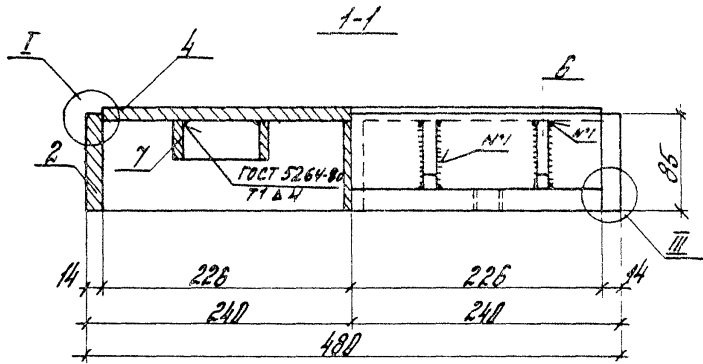
Наибольшая расчетная нагрузка на виброизлятор 9400 кгс  
 Жесткость виброизлятора 1142 кгс/см.

Технические требования на пружины

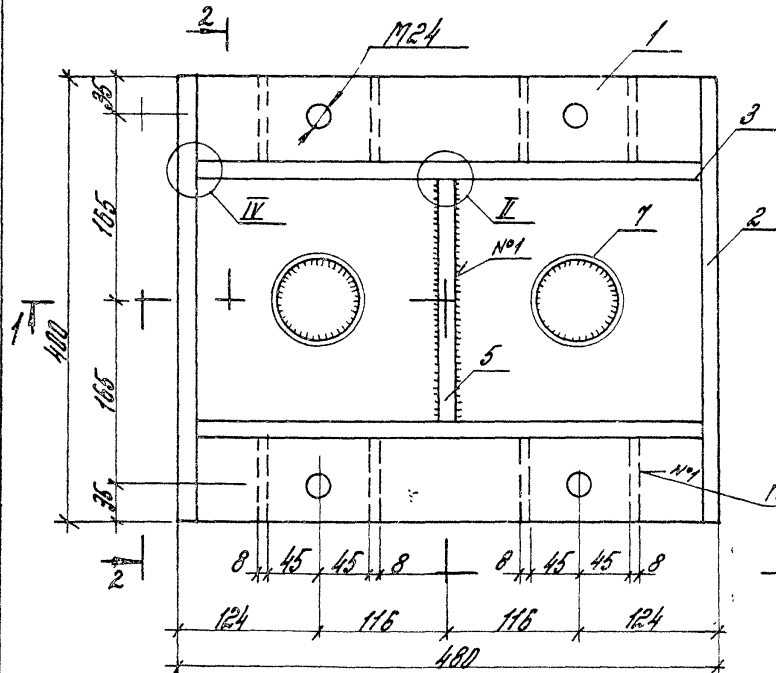
Характеристики	Нормы на пружины	Внутренние пружины
Пружины изготавливать по ГОСТ 1452-69		
Диаметр прутка	30 мм	19 мм
Средний диаметр пружины	170 ± 25	105 мм
Шаг пружины	34,7 мм	32,8 мм
Высота пружины в свободном состоянии	249 мм	249 мм
Число рабочих витков	4,0	4,0
Наибольшая расчетная нагрузка	3450 кг	1240 кг
Жесткость пружины	410 кг/см	161 кг/см
Масса пружины	15,7 кг	8,7 кг
Изготавливать из стали 60С2 ГОСТ 14529-79		

Пружины изготавливаются Люблинским литейно-механическим заводом, Краковским агрегатостр. заводом (заводской № черт. 100-30-002-05 100-30-003-01).

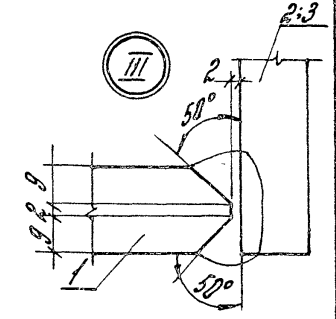
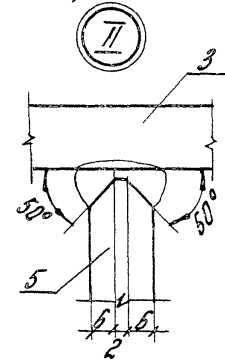
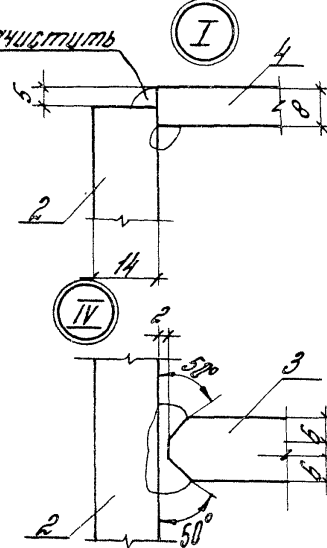
		3.004-3.20-9.00.00 СБ		
Мат. пр. Вкл. в пр. Инж. пр. Проект.	Болтухов Барышев Барышев Сидоренко Сидоренко Барышев	№ черт. 100-30-002-05 100-30-003-01	Виброизлятор	Листов
			пружинный	1-25
			Сборочный чертеж	Листов
			ЦНИИПРОМАДИИ	



Вид сверху



Зачистить



1. Сборку производить электродом ЭИ-2А ГОСТ 9467-75.
2. В соединенных элементах без разрывки их кромок сварные швы принять  $h_{шв} = 6 \text{ мм}$ .

3.004-3.20-9.01.00.05

Крышка Верхняя Сборочный чертёж.		Стадия	Масштаб	Листов
		Р	1:25	7
		Лист	Листов	
		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Испол. д-р. Благочел  
 Р.Н. ДИП. Болдышев  
 Р.К. Г.Р. Козорчев  
 Листв. 50  
 Провер. Берлин

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Мат. Примеч.
			<u>Документация</u>	
А3		3.004-3.20-9.02.00 Б5	Оборудный чертеж	
			<u>Детали</u>	
Б4	1	3.004-3.20-9.02.01	Полоса 75x20 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=448$	2 10,6кг
Б4	2	3.004-3.20-9.02.02	Полоса 85x14 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=400$	2 7,5кг
Б4	3	3.004-3.20-9.02.03	Полоса 135x14 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=448$	2 19,3кг
Б4	4	3.004-3.20-9.02.04	Полоса 222x8 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=452$	1 6,3кг

3.004-3.20-9.02.00

Крышко  
ИЦСННЯЯЛистов 1  
Листов 1

ЦЕННИПРОКЗАНИИ

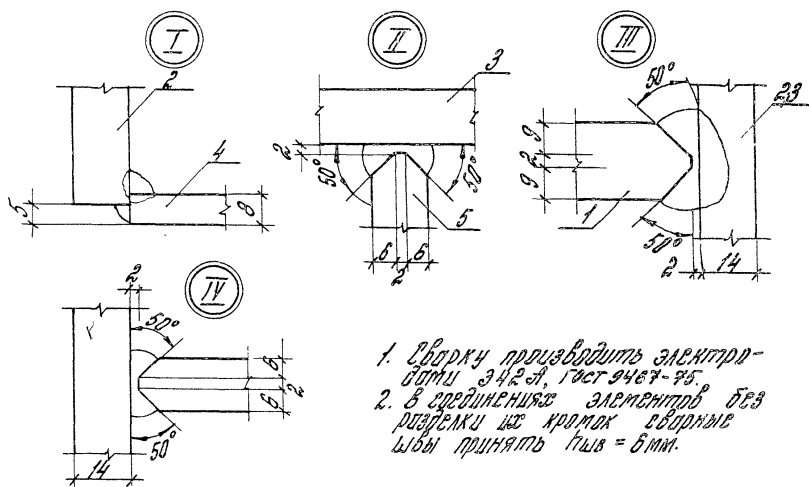
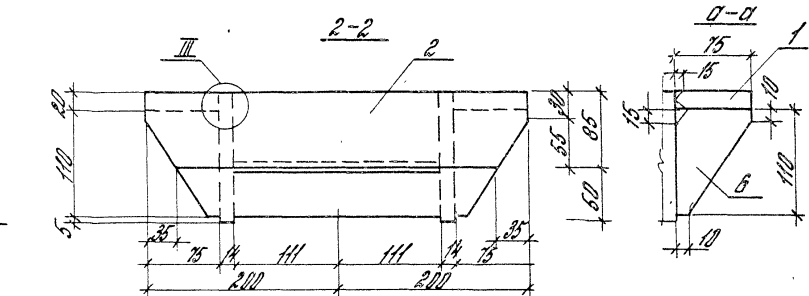
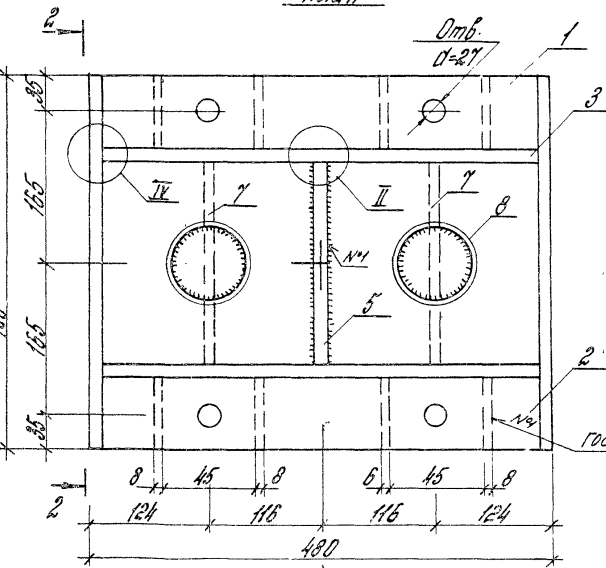
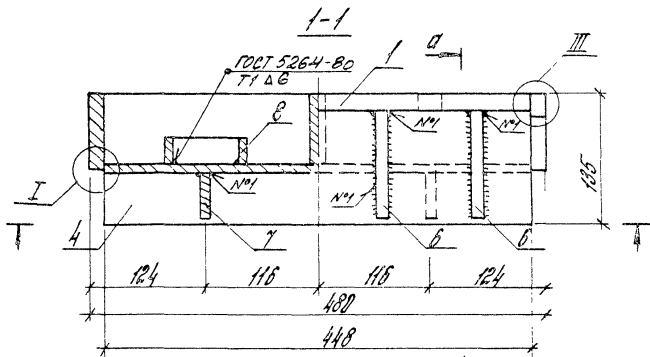
Изв. от: 02.05.06  
 И.И. Дор. Воронцов  
 Инж. гр. Воронцова  
 Инж. Дор.  
 Провер: Воронцов

Изв. от: 02.05.06

Код документа	Лист	Обозначение	Наименование	Мат. Примеч.
Б4	5	3.004-3.20-9.02.05	Полоса 82x14 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=218$	1 2,0кг
Б4	6	3.004-3.20-9.02.06	Полоса 75x8 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=110$	8 4,1кг
Б4	7	3.004-3.20-9.02.07	Полоса 40x8 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=222$	2 1,1кг
Б4	8	3.004-3.20-9.02.08	Труба 83x6 ГОСТ 103-76 807-3.КП.27314-3023-80 $L=20$	2 0,1кг

3.004-3.20-9.02.00

Лист  
2



1. Сварку производить электродом 342-я, ГОСТ 9427-75.
2. В соединенных элементах без привалки из кромок сварные швы принимать гirth = 6мм.

3.004-3.20-9.02.00.05		Листов	Масло	Масштаб
Крышко Нильная		Р	-	1:25
Сборочный чертеж		Лист	Листов	
ЦНИИПРОМАНМАЙ				

