

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 13

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М 4132А
С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 160 кг

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

15931-01

ЦЕНА 1-63

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ


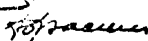
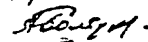

Выпуск 13

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



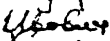

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института		А. Петров
Гл. конструктор института		Б. Васильев
начальник отдела		А. Болтухов
Ст. научный сотрудник		П. Бозришев

совместно с ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института		А. Смирнов
Зав. отделением		А. Цейтван
Руководитель лаборатории		В. Ивович
Ст. научный сотрудник		Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 01.11.1983 г.

Восстановление ГОССТРОЯ СССР
от 02.07.1983 г. № 172

Обозначение	Наименование	Стр.
З.004-3.13-0.00.00	Содержание	2
З.004-3.13-0.00.00 ПЗд	Пояснительная записка	3
З.004-3.13-0.00.00	Виброизолационный фундамент поз. малая модель М4132А	5
З.004-3.13-0.00.00 ОБ	Виброизолационный фундамент поз. малая модель М4132А Сборочный чертеж	6
З.004-3.13-1.00.00	Подруnderamentalный кароб	5
З.004-3.13-1.00.00 ОБ	Подруnderamentalный кароб Сборочный чертеж	8
З.004-3.13-1.01.00	Сетка С1 и С2	10
З.004-3.13-1.01.00 ОБ	Сетка С1 и С2. Сборочный чертеж	11
З.004-3.13-1.03.00	Сетка С3 + С8	
З.004-3.13-1.03.00 ОБ	Сетки С3 + С8. Сборочный чертеж	12
З.004-3.13-1.07.00 ОБ	Сетка С7	
З.004-3.13-1.05.00 ОБ	Закладная деталь М1	13
З.004-3.13-1.09.00 ОБ	Закладная деталь М2	
З.004-3.13-1.10.00 ОБ	Закладная деталь М3	14
З.004-3.13-1.11.00 ОБ	Закладная деталь М4	
З.004-3.13-2.00.00	Фундаментный блок	15
З.004-3.13-2.00.00 ОБ	Фундаментный блок. Сборочный чертеж	17
З.004-3.13-2.01.00	Сетка С1-С7.	18
З.004-3.13-2.01.00 ОБ	Сетка С1-С7. Сборочный чертеж	19
З.004-3.13-2.08.00 ОБ	Сетка С8	
З.004-3.13-2.05.00 ОБ	Сетка С9.	20
З.004-3.13-2.10.00 ОБ	Сетка С10 С11	
З.004-3.13-2.10.00 ОБ	Сетка С10 С11. Сборочный чертеж	21
З.004-3.13-2.13.00 ОБ	Закладная деталь М2	
З.004-3.13-2.14.00 ОБ	Закладная деталь М3	22
З.004-3.13-2.15.00 ОБ	Закладная деталь М4	
З.004-3.13-2.16.00 ОБ	Закладная деталь М5	23
З.004-3.13-2.17.00 ОБ	Закладная деталь М6	
З.004-3.13-2.18.00 ОБ	Закладная деталь М7	15

Обозначение	Наименование	Стр.
З.004-3.13-3.00.00	Перекрытие	24
З.004-3.13-3.00.00 ОБ	Перекрытие. Сборочный чертеж	
З.004-3.13-3.01.00	Плита П1	25
З.004-3.13-3.01.00 ОБ	Плита П1. Сборочный чертеж	27
З.004-3.13-3.02.00	Плита П2	28
З.004-3.13-3.02.00 ОБ	Плита П2. Сборочный чертеж	29
З.004-3.13-3.03.00	Плита П3	30
З.004-3.13-3.03.00 ОБ	Плита П3. Сборочный чертеж	31
З.004-3.13-3.04.00 ОБ	Балка	32
З.004-3.13-3.04.00	Ребро	33
З.004-3.13-4.00.00	Подшаблотная прокладка	34
З.004-3.13-4.00.00 ОБ	Подшаблотная прокладка Сборочный чертеж	
З.004-3.13-4.01.00 ОБ	Болт	35
З.004-3.13-5.00.00	Упор	
З.004-3.13-5.00.00 ОБ	Упор. Сборочный чертеж	36
З.004-3.13-6.00.00 ОБ	Шпатель	37
З.004-3.13-7.00.00	Резиновый амортизатор	
З.004-3.13-7.00.00 ОБ	Резиновый амортизатор Сборочный чертеж	38
З.004-3.13-7.00.03	Резиновая прокладка	
З.004-3.13-8.00.00	Виброизолатор резиновый	39
З.004-3.13-8.00.00 ОБ	Виброизолатор резиновый Сборочный чертеж	
З.004-3.13-8.01.00	Корпус	40
З.004-3.13-8.01.00 ОБ и	Корпус. Сборочный чертеж	
З.004-3.13-8.00.00 в м ч	Выборка материалов	41

З.004-3.13-0.00.00 и			
Изготовил: Б.С.Сидор Проверил: В.С.Сидор Инж. г.р. К.Сидор Инж. г.р. М.Сидор Инж. г.р. Л.Сидор	Содержание		Листов: 46 Р: 1 А: 1
	ЦНИИПРОИЗДАНИИ		

Пояснительная записка

I. Общая часть

Серия 3.004-3 одобряет рабочие чертежи виброизготовленных фундаментов под кузнечные молоты, выпускаемые отечественной промышленностью.

В настоящей серии включены рабочие чертежи виброизготовленного фундамента под молот рабочей пневматической модели ММ3А, выпускаемый Истринским заводом кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота:

- Начальная масса падающей части $G_0 = 0,18 т$
- Энергия удара $E = 3,15 кдж$
- Скорость падающей части $V_0 = 6,5 м/с$
- Число ударов в минуту $N = 150 1/мин$
- Масса молота без шибота $G_M = 3,6 т$
- Масса шибота в сборе $G_{ш} = 1,75 т$
- Витетка подшова шибота $- 0,253 т$
- Отрицательная работа $E = 0,25$
- Коэффициент безопасности при ударе

Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих размеров и данных условий:

- Ширина фундамента над землей на 20 см ниже пола цеха; $T = 1000 1/м^3$
- Объемная масса бетона $\gamma = 25$
- Угол естественного откоса грунта $\varphi = 25^\circ$
- Коэффициент трения $k \geq 2000 1/м^2$
- Скорость для грунта $R \leq 0,02 т/с$

Максимум на поверхности подвешенного кароба $R \leq 0,02 т/с$
Допускается среднее давление на основание под подвешенным фундаментом кароба от статической и динамической нагрузки $q \geq 0,1 т/с$

Динамический расчет фундамента производится в соответствии с, разработанным по проектированию виброизготавливаемых и оборудованных М. 1972 г. на основании технических характеристик молота и принятых граничных условий.

Запроектированные конструкции фундаментов имеют следующие динамические характеристики:
амплитуда колебаний фундаментного кароба $f_0 = 24 мм$
амплитуда колебаний подвешенного кароба $f_k = 615 мм$
частоту собственных вертикальных колебаний установки $f_2 = 5,2 1/с$

II. Конструктивные решения

Виброизготовленный фундамент состоит из подвешенного кароба, переключателя и фундаментного блока, свободной опирающейся на грунтовые и рессорные виброизоляторы. Пружинные виброизоляторы 81-1 приняты по, Копылову пружин и рессор для виброизготовителей и пружинных виброизготовителей (серия 3.001-2, вып. 1 и 2).

Виброизоляторы привариваются от днища подвешенного кароба и распределяются на жесткозатянутых лентах. Между стенками подвешенного кароба и фундаментным блоком предусмотрены зазоры 100 мм.

Переключатель выкатывается в виде стальных гравитных плит опирается на стенки кароба. Конструкция переключателя дает возможность молоту осуществлять свободные колебания.

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

Окрасочная гидрозащита принята из 3^{го} класса гидроизоляции с защитной кирпичной стенкой снаружи. Указанным по проектированию гидроизоляции подбетонных частей зданий и сооружений" (СН301-63*).

При употреблении окрасочной гидроизоляции две прямые углы окрасочных поверхностей должны быть скошенными. Сколы выполняются в виде ступек под углом 45° согласно действующему устройству гидроизоляции, показанной на черт. 3.004-3.13-0.00.00 сБ.

Бетон для подвешенного кароба и фундаментного блока принят марки 200 на щебне из твердых прочных и устойчивых горных пород. Конструкция подвешенного кароба и фундаментного блока производится согласно из статьи классов МВ и ЯВ.

Для свободных колебаний и свободной среды бетонная часть принята соответствующая плотность бетона,

3.004-3.13-0.00.00 1/3			
Подсчитано			Лист 1 из 2
Зарисовано			
ИНИИПРОИЗДАНИИ			

в таком случае производится дополнительная герметизация по защите бетона в соответствии с требованиями СНиП 3-28-78. Защита строительных конструкций от коррозии.

III Расчет фундаментов

Стенки подвешенного кароба рассчитаны как плиты, защемленные по краям симметрично с одной свободной стороной, из нагрузки от бокового давления грунта и давления гидростатич. вод, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытие подвешенного кароба.

Данные подвешенного кароба рассчитано как плита на упругом основании на действии сил и моментов, передающихся на нее через виброизоляторы и стенки подвешенного кароба.

Нормативная прочность фундаментного блока определена расчетом по материалу, фактически при угле.

Исходные данные: в соответствии с требованиями СНиП 3-28-78, бетонные и железобетонные конструкции в зависимости от условий эксплуатации (статья 60, п. 107). Расчетная прочность бетона класса В15. Конструктивный состав бетона В15: цемент 300, щебень 1000, песок 1700, вода 180. Фундаментный кароб с бетонными стенами.

IV Указания по производству работ

При изготовлении подвешенного кароба, фундаментного блока и выполнении виброзащитных мероприятий необходимо соблюдать требования СНиП 3: "Основания и фундаменты" (11-9-74), "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные" Общие правила производства и приемки работ, (11-15-76), "Металлические конструкции" Правила изготовления, монтажа и приемки (11-18-76).

1. Если на рабочем месте имеются подвалы подвешенного кароба будут смонтированы в грунте, незначительные участки жесткой, упругой связи по дну в случае заложения и размещения подвешенного кароба должны быть перестроены совместно с ЦИИИ производим.

2. Указания указывают детали бетона производимого с учетом тщательности в плане соответствия с проектом. На время производства работ по укладке бетона

они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производится установка в проекте, полагается резиновых виброзащитных, предварительно скрепленных болтами до высоты в среднем состоянии 200 мм.

4. Укладку бетонной смеси фундаментного блока осуществляют при помощи горизонтальными силами без перемещений.

Для подвешенной ямы должно быть строго герметизировано. Выравнивание этой поверхности производится до начала съёмки бетона в массиве фундамента.

Внутренние для подвешенной ямы не допустимо. 5. По достижении бетона фундаментного блока 70% прочности монтируется малом.

6. Укладываются стальные болты резиновых виброзащитных, затем производится установка и регулировка резиновых виброзащитных путем подвешивания ивннн болтов. Каждый элемент резиновых элементов производится шпатель высотой 1200 мм. за несколько этапов. При работе шпатель подвешивается вазон неж-бу стальной пластины стелки и блоком.

7. Крепятся резиновые опоры к стенам подвешенного кароба и минимально углы: кадки, вазон от сортирования в резиновому отработке.

8. Монтируется металлическое перекрытие кароба.

Металлические обрешетки, отлитые поверхности закладных деталей, элементы перекрытия, углов и виброзащитных должны быть защищены от коррозии лакокрасочными покрытиями (Группа материалов по СНиП 3-28-78, раздел 6).

ВНЕСЕНО ИЗМЕНЕНИЕ
Рис. 7. Клей. [Кларува]
1/17 - 1987.

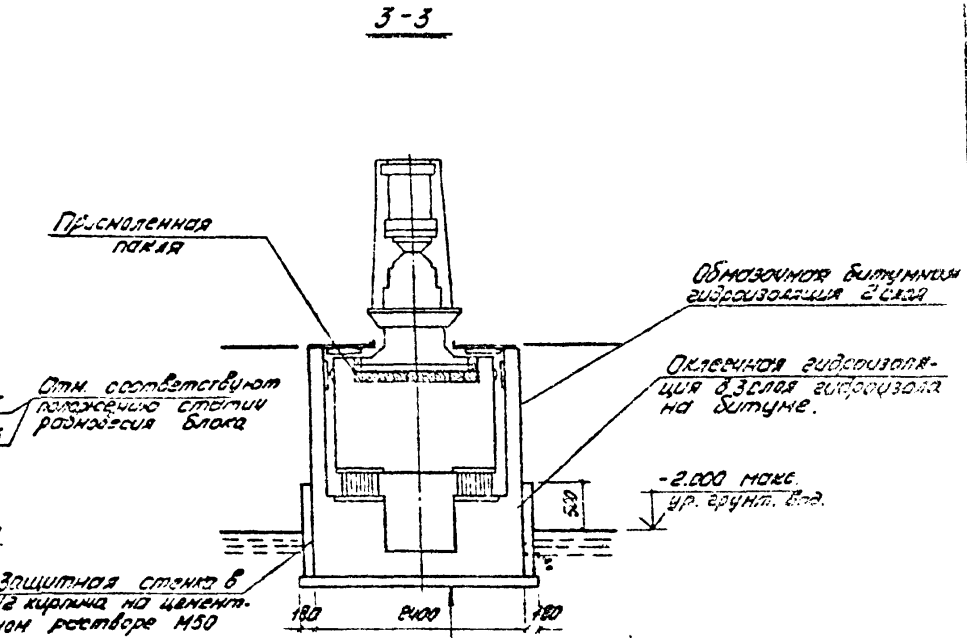
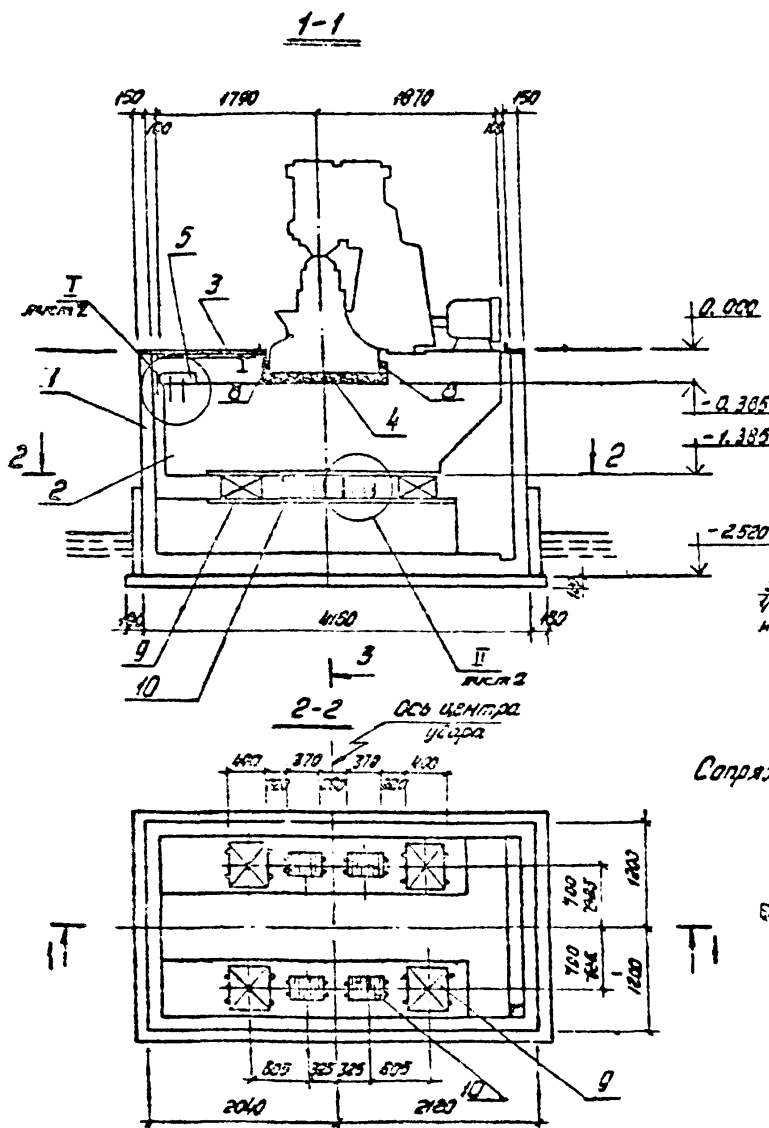
3.004-3.13-0.00.001734

1987-07 5
Копировано: Гомель

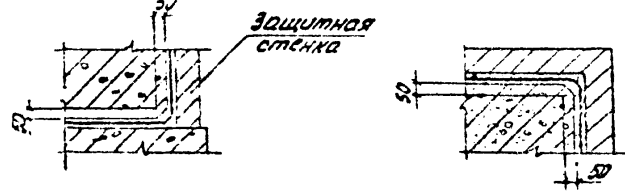
ИКС	2
-----	---

№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
43		3.004-3.13-0.00.00 СБ	Сборочный чертеж	2	
			Сборочные единицы		
43	1	3.004-3.13-1.00.00	Подруководительный карб	1	
43	2	- 2.00.00	Фундаментный блок	1	
43	3	- 3.00.00	Перекрытие	1	
43	4	- 4.00.00	Подшивочная прокладка	1	
43	5	- 5.00.00	Упор	5	
43	6	- 6.00.00	Фиксатор	5	
43	7	- 7.00.00	Резиновый амортизатор	5	
			<u>Детали</u>		
44	8	3.004-3.13-0.00.01	Дубовые бр. в.я 40x40		
			Категор антисептир.		
			ГОСТ 8406-66; Е-890	4	
			Неточность обработки		
			оборудование		
	9		Виброизолатор		
			пружинный ВР-1		
			см. Каталог пружин		
			(серия 3.001-2, вкл. 142)	4	
43	10	3.004-3.13-8.00.00	Виброизолатор резиновый	4	
3.004-3.13-0.00.00					
			Виброизолатор пружинный	1	Листов 1
			Фундамент под туалет	1	Листов 1
			модель №4132А		ЦНИИПРОМАНИИ

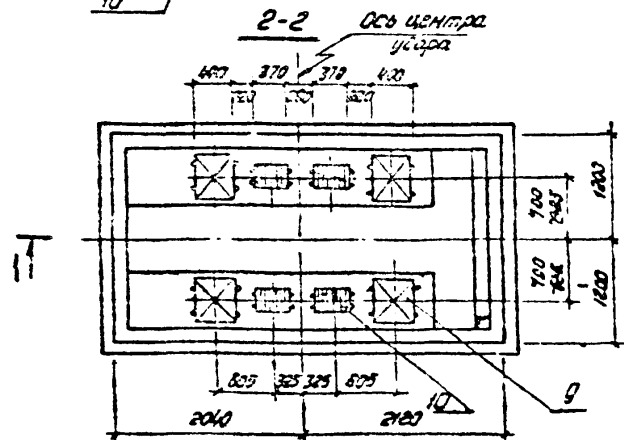
№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
43		3.004-3.13-1.00.00 СБ	Сборочный чертеж	3	
			Сборочные единицы		
42	1	3.004-3.13-1.01.00	Сетка С1	1	
42	2	- 01	Сетка С2	2	
42	3	3.004-3.13-1.02.00	Сетка С3	1	
42	4	- 01	Сетка С4	2	
42	5	- 02	Сетка С5	2	
42	6	- 03	Сетка С6	2	
42	7	3.004-3.13-1.07.00	Сетка С7	4	
42	8	3.004-3.13-1.08.00	Закладная деталь №11	2	
42	9	3.004-3.13-1.09.00	Закладная деталь №12	2	
42	10	3.004-3.13-1.10.00	Закладная деталь №13	5	
42	11	-3.004-3.13-1.11.00	Закладная деталь №14	1	
			<u>Детали</u>		
			ГОСТ 5781-81		
44	13	3.004-3.13-1.00.01	Старшая ф. ВРГ, Е-1000	7	2,0кг
44	14	02	Старшая ф. ВРГ, Е-150	110	0,07кг
44	15	03	Старшая ф. ВРГ, Е-200	20	0,5кг
3.004-3.13-1.00.00					
			Подруководительный	1	Листов 1
			карб	1	Листов 1
			модель №4132А		ЦНИИПРОМАНИИ



Деталь устройства гидроизоляции в углах сопряжение стенок с дном

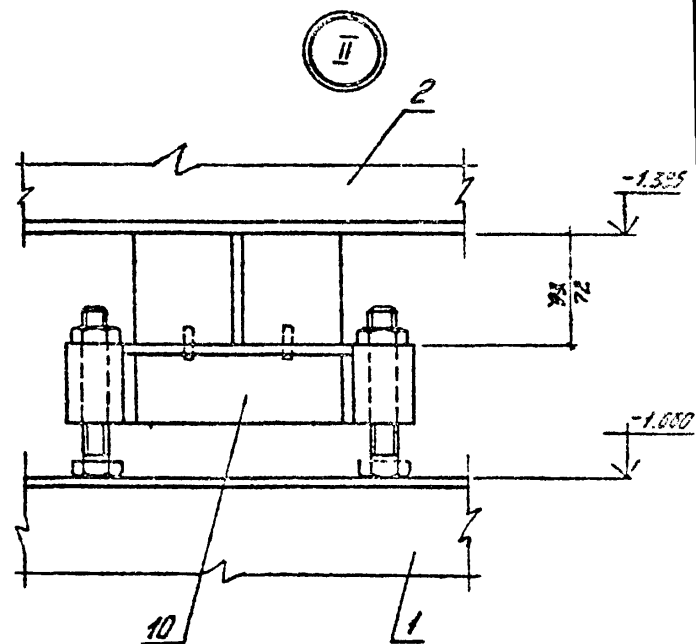
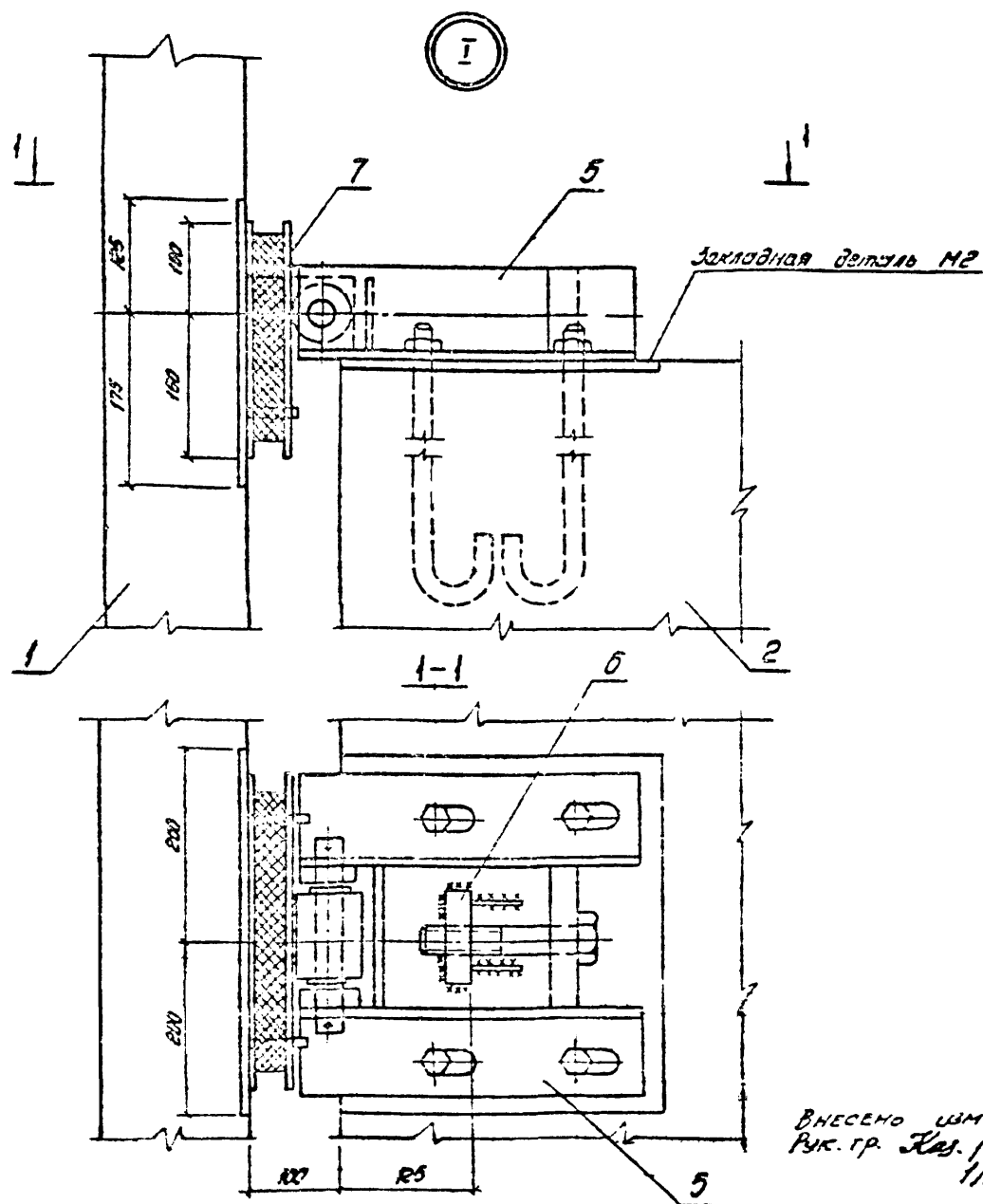


Цементное покрытие из раствора марки 100 с уклоном $\epsilon = 0.05$ (толщ. = 20)
 Железобетонная плита цементно-песчаная
 стяжка 30
 Гидроизоляция - 3 слоя гидроизол
 цементно-песчаная
 стяжка 20
 Подбетонка из бетона М50, $h = 100$



ВНЕСЕНО ИЗМЕНЕНИЕ.
 Р.И.С.Р. Лод [Казарчевая]
 1/II-1985г.

		3.004-3.13 - 0.00.00 СБЧ			
Исполн.	Возм. от	Виброизготовленный фундамент под малот. модель М 4132 А	Станок	Масса	Классификация
			Р	-	1:50
Р.И.С.Р.	Казарчевая	Сборочный чертеж	Лист 1	Листов 2	
Ст. техн.	Муромов		ЛИНИПРОМЗДАНИЙ		
Пробер.	Берлин				

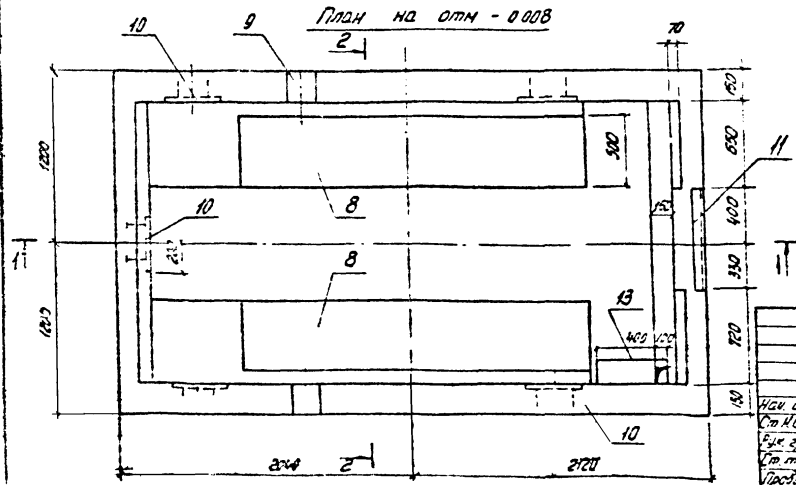
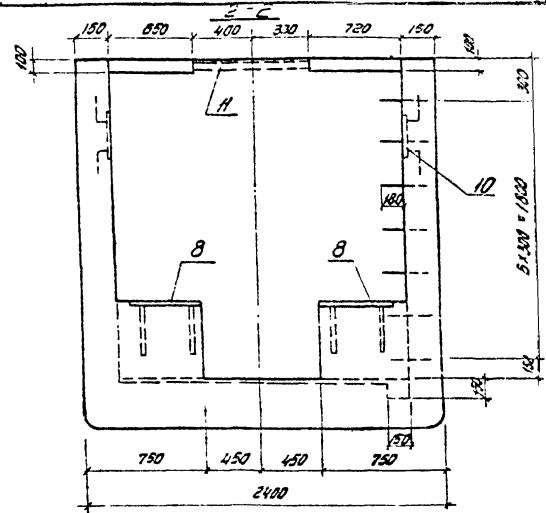
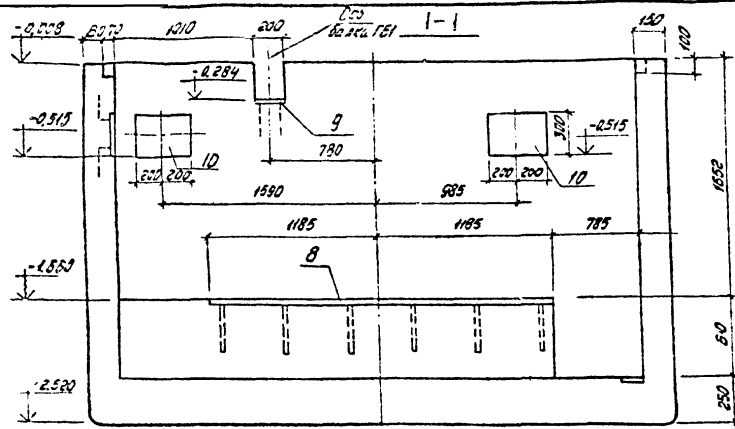


1. За отметку 0.000 принят уровень шпота пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней плиты кроба эти проемы заделать по месту бетоном М20.
3. Поз. 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора.
Сварку производить электродом Э429, толщина шва $h_{шв} = 6 \text{ мм}$, ГОСТ 5254-30.
4. На узле II высота резиновых элементов соответствует рабочему состоянию.

ВНЕСЕНО ИЗМЕНЕНИЕ
Рук. гр. Лаз. (КАЗАРЧЕВА)
1/II - 1985г

3.004-3.13 - 0.00.00СБ и

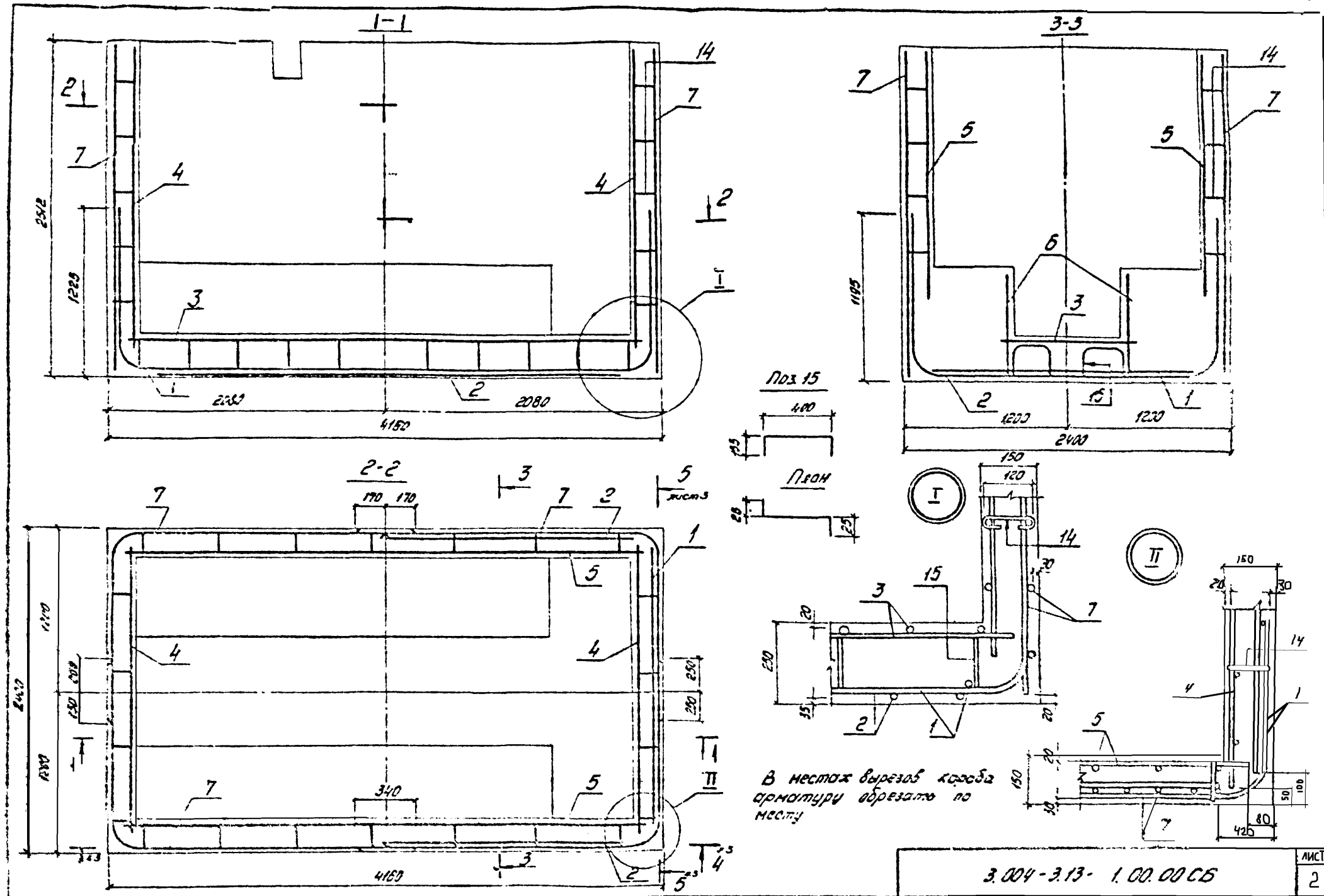
18931-01 8



3.004-3.13 - 1.00.00СБ			
Подфундаментный короб.		Станок	Масса
Сборочный чертёж		Р	1:25
		Лист 1	Листов 3
ЦНИИПРОМЗДА-ИИ			

Илл. авт. Балтикав
 Ст.А.Сот. Бадрашев
 Рук.зр. Борзов
 Тит.тех. Николаев
 Провер. Кухарцова

18937-01 ч
Копировал: Титова

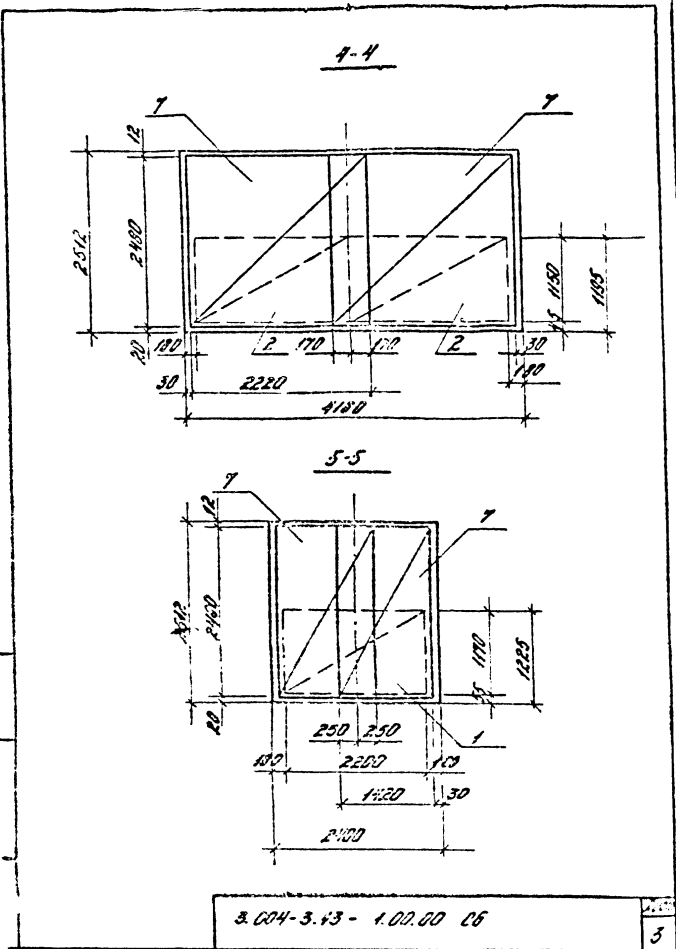


В местах вырезки коробки
арматуру обрезают по
месту

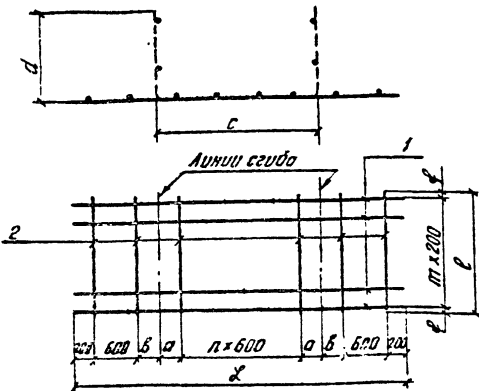
3.004-3.13- 1.00.00 СБ

18931-01 10
Колесов Т

ЛМСТ
2



№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Лит.	Примеч.
			З.004-3.43-1.01.00		С1
			Детали		
			ГОСТ 5781-81		
1	1	З.004-3.43-1.01.01	Стержень $\phi 12,9 \times L=1400$	11	7кг
2	2	-1.01.02	Стержень $\phi 6,7 \times L=2200$	11	0,5кг
			З.004-3.43-1.01.00-01		С2
			Детали		
			ГОСТ 5781-81		
1	1	З.004-3.43-1.01.01-01	Стержень $\phi 12,9 \times L=1500$	10	4,1 кг
2	2	-1.01.02-01	Стержень $\phi 6,7 \times L=1500$	8	0,75 кг
<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); font-size: small;"> Итого в заказе: 20 шт. 2000 руб. </div> <div style="text-align: center;"> <p>З.004-3.43-1.01.00.</p> <p>Сетка С1 и С2</p> </div> <div style="text-align: right; font-size: small;"> 20 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. </div> </div>					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="font-size: x-small;"> Итого в заказе: 20 шт. 2000 руб. </div> <div style="font-size: x-small;"> 20 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. </div> <div style="font-size: x-small;"> 20 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. </div> </div>					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="font-size: x-small;"> Итого в заказе: 20 шт. 2000 руб. </div> <div style="font-size: x-small;"> 20 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. </div> <div style="font-size: x-small;"> 20 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. 2 шт. 2000 руб. </div> </div>					



Обозначение	Наим. детали	Угол. чист.		Размеры, мм								Масса, кг
		п	т	а	б	с	д	е	з	л		
3.004-3.13-1.03.00	С1	6	10	230	370	4050	1700	100	2200	6400	721	
-01	С2	3	9	250	350	2300	1150	50	1500	3600	470	

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

3.004-3.13-1.03.00 СБ

Сетка
С1 и С2
Сборочный чертеж

Станд.	Масса	Масштаб
Р		1:50
Авст.	Авст.	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Исполн.	Провер.	Утверд.
М.П.	М.П.	М.П.
Дата	Дата	Дата

№	Год	Обозначение	Наименование	Кол.	Объем
			3.004-3.13-1.03.00		С3
			Детали		
			ГОСТ 5781-81		
БУ	1	3.004-3.13-1.03.01	Стержень Ø12АII, L=4000	5	3,8кг
БУ	2	-1.03.02	Стержень Ø12АII, L=2000	20	1,1кг
			3.004-3.13-1.03.00-01		С4
			Детали		
			ГОСТ 5781-81		
БУ	1	3.004-3.13-1.03.01-01	Стержень Ø12АII, L=2300	11	2,0кг
БУ	2	-1.03.02-01	Стержень Ø12АII, L=2400	11	2,1кг
			3.004-3.13-1.03.00-02		С5
			Детали		
			ГОСТ 5781-81		
БУ	1	3.004-3.13-1.03.01	Стержень Ø12АII, L=4000	8	3,8кг
БУ	2	-1.03.02-02	Стержень Ø12АII, L=2000	20	1,0кг
			3.004-3.13-1.03.00-03		С6
			Детали		
			ГОСТ 5781-81		
БУ	1	3.004-3.13-1.03.01-03	Стержень Ø12АII, L=3100	3	2,8кг
БУ	2	-1.03.02-03	Стержень Ø12АII, L=2000	16	0,7кг

Исполн. Провер. Утверд.

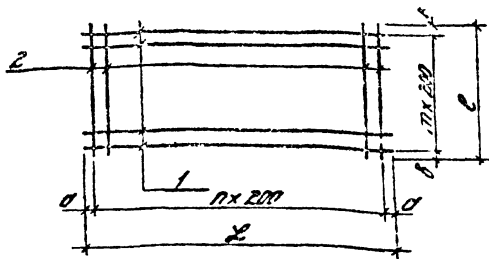
3.004-3.13-1.03.00

Сетка
С3 ÷ С6

Станд.	Масса	Масштаб
Р		1
Авст.	Авст.	1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

1931-01 12
Копия



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

Обозначение	Номер мат. серии	Размеры, мм					Кол-во шт.		Масса, кг	
		А	В	К	Л	С	П	М		
З.004-З.13-1.03.00	С3	190	200	200	4200	1200	19	4	3,92	
	-01	С4	130	260	140	2300	2400	10	10	46,1
	-02	С5	100	400	140	1000	2000	19	7	64,2
	-03	С6	50	350	50	3100	200	15	2	19,7

З.004-З.13-1.03.00 С6

Сетка С3 ÷ С6

Сборочный чертеж

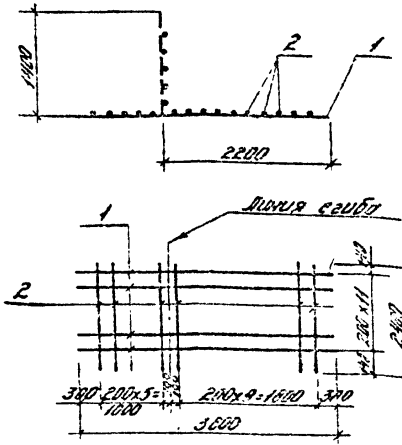
Масса Материал

П 1 59

Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗАЩИТ

Исполн. Бачин В.В.
Провер. Давыдов В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.



Кол-во	З.ИП	ИПЗ	Обозначение	Артикул/название	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 5101-81		
5/	1		З.004-З.13-1.07.01	Стержень ф12АВ В-3000	12	3,2кг
6/	2		-1.07.02	Стержень ф12АВ С-2400	15	2,2кг

З.004-З.13-1.07.00 С6

Сетка С7

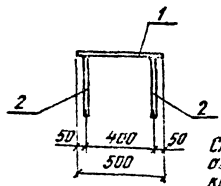
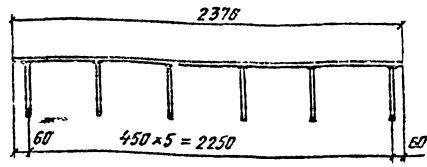
Масса Материал

П 73,8 130

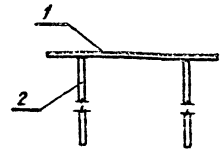
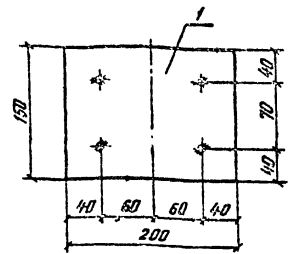
Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗАЩИТ

Исполн. Бачин В.В.
Провер. Давыдов В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.
Инженер Ковалев В.В.



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



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

Деталь	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.У.	1	3.004-3.13-1.08.01	Лист 500x8 ГОСТ 82-70* В Ст.З п.5 ГОСТ 380-71		
			R = 2370	1	74,4 кг
Б.У.	2	-1.08.02	Стержень $\phi 12$ АИ		
			ГОСТ 5781-81, R = 350	12	0,7 кг

3.004-3.13-1.08.00 СБ

Закладная деталь
И1

Материал Масса МПа

R 782 1:4

Источ. Методы

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ЧПУ	Вариант	Материал	Масштаб
Б.У.	1	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	2	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	3	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	4	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	5	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	6	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	7	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	8	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	9	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	10	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	11	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	12	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	13	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	14	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	15	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	16	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	17	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	18	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	19	Ст.3 п.5	1:4
Б.У.	20	Ст.3 п.5	1:4

Деталь	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.У.	1	3.004-3.13-1.08.01	Лист 150x8 ГОСТ 82-70* В Ст.З п.5 ГОСТ 380-71		
			R = 200	1	1,9 кг
Б.У.	2	-1.08.02	Стержень $\phi 12$ АИ		
			ГОСТ 5781-81, R = 350	4	0,5 кг

3.004-3.13-1.08.00 СБ

Закладная деталь
И2

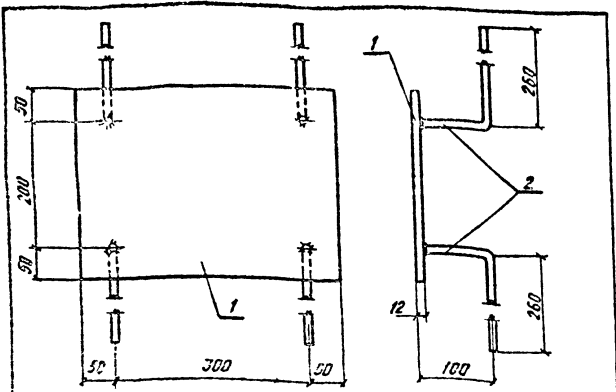
Материал Масса МПа

R 32 1:4

Источ. Методы

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ИСТОЧНИК: ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить электродами Э42А, толщина сварочных швов $t_w = 4 \text{ мм}$. ГОСТ 3264-80.
Допускается контактная рельефная сварка типа Н-1 согласно ГОСТ 10922-75.

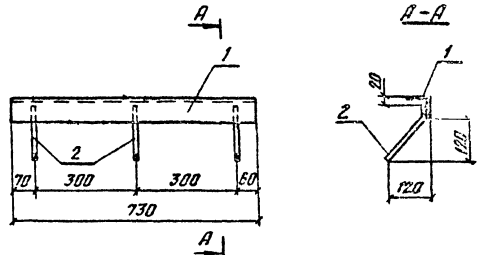
№ позиции	Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б.У.	1	3.004.3.13-1.10.01	Лист	300x12 ГОСТ 82-70 6С7.3.лс6 ГОСТ 3.00-71*	1	11,3 кг
				$E = 400$		
Б.У.	2	-1.10.02	Стержень	Ф12АЭ ГОСТ 5781-81, $E = 350$	4	0,3 кг

3.004-3.13-1.10.00.СБ

Закладная деталь
М3

Станд	Масса	Пропит
Р	126	1:5
Лист	Листов 1	
ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

ИЗМ. ОТБ.	БОЛТОВЫЕ	ГОСТ 7798-78	ГОСТ 10917-79
СМ. СОПР.	БОЛТОВЫЕ	ГОСТ 7798-78	ГОСТ 10917-79
Б.У. ГО.	ВЕРТИКАЛЬ	ГОСТ 10917-79	ГОСТ 10917-79
СТР. КН.	МУРАВЕВ	ГОСТ 10917-79	ГОСТ 10917-79
ПРОБ.	КОЛОДИЦА	ГОСТ 10917-79	ГОСТ 10917-79



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварочных швов $t_w = 4 \text{ мм}$. ГОСТ 3264-80.
Допускается контактная рельефная сварка типа Н-1 согласно ГОСТ 10922-75.

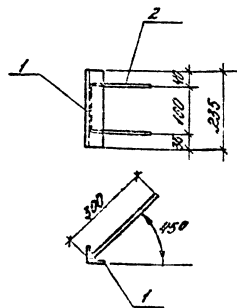
Формат	Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б.У.	1	3.004-3.13-1.11.01	Уголок	70x8 ГОСТ 8509-72* в Ст.Э.кл.2 ГОСТ 3.00-71*	1	5,4 кг
				$E = 730$		
Б.У.	2	-1.11.02	Стержень	Ф12АЭ ГОСТ 5781-81, $E = 350$	3	0,15 кг

3.004-3.13-1.11.00.СБ

Закладная деталь
М4

Станд	Масса	Пропит
Р	6,6	1:10
Лист	Листов 1	
ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

ИЗМ. ОТБ. БОЛТОВЫЕ И БОЛТЫ



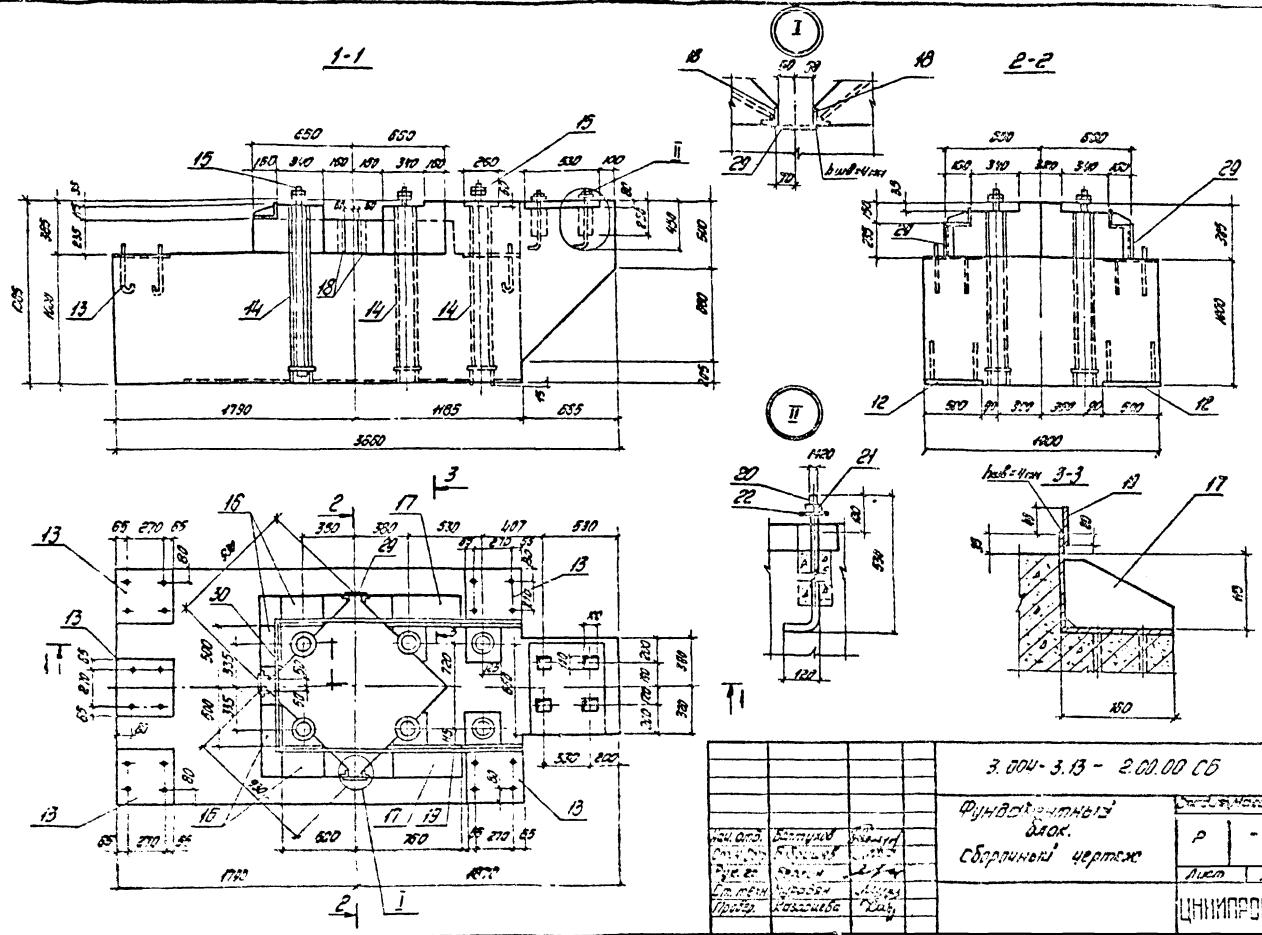
Стенки приврнуть
обратительной
стор. под углом наклона
по ГОСТ 8713-79.

№ п/п	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1	3.004-3.13-2.10.01	Узелок	50x5 ГОСТ 8509-72 80x5 ГОСТ 1227-80/21		
				R=235	1	28кг
55	2	- 2.10.02	Стенка	Ø12,9 II ГОСТ 5781-81, R=750	1	47кг
3.004-3.13-2.10.00 СБ						
Закладная деталь 117						
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	КОЛИЧЕСТВО	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ
№ 1	№ 1	1	И.В.И.	И.В.И.	И.В.И.	И.В.И.
ЦИППРОЗДАНИИ						

№ п/п	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация						
13		3.004-3.13-2.01.00 СБ	Оборачивный чертеж		2	
Оборачивные единицы						
14	1	3.004-3.13-2.01.00	Сетка С1		1	
14	2	-01	Сетка С2		2	
14	3	-02	Сетка С3		1	
14	4	-03	Сетка С4		1	
14	5	-04	Сетка С5		1	
14	6	-05	Сетка С6		6	
14	7	-06	Сетка С7		2	
14	8	3.004-3.13-2.08.00	Сетка С8		2	
14	9	- 2.09.00	Сетка С9		1	
14	10	- 2.10.00	Сетка С10		1	
14	11	-01	Сетка С11		1	
14	12	3.004-3.13-1.08.00	Закладная деталь 111		2	
14	13	- 2.13.00	Закладная деталь 112		5	
14	14	- 2.14.00	Закладная деталь 113		8	
14	15	- 2.15.00	Закладная деталь 114		8	
14	16	- 2.16.00	Закладная деталь 115		4	
14	17	- 2.17.00	Закладная деталь 116		2	
14	18	- 2.18.00	Закладная деталь 117		6	
3.004-3.13-2.00.00						
Документальный блок						
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	КОЛИЧЕСТВО	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ	ПОДПИСЬ
№ 1	№ 1	1	И.В.И.	И.В.И.	И.В.И.	И.В.И.
ЦИППРОЗДАНИИ						

№ п/п	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Детали</u>						
54	19		3.004-3.13-2.00.01	Полоса 60x4 ГОСТ 103-78 Вит.3.кп216733571 P = 1700	2	3,2кг
54	29		- 01	Полоса 140x4 ГОСТ 103-78 Вит.3.кп216733571 P = 240	3	1,1кг
54	30		- 02	Полоса 60x4 ГОСТ 103-78 Вит.3.кп216733571 P = 1040	1	2,0кг
ГОСТ 5781-81						
54	23		3.004-3.13-2.02.05	Стержень ф12РП P=1100	2	1,0кг
54	21		- 01	Стержень ф12РП P=900	2	0,8кг
54	25		- 02	Стержень ф12РП P=1550	2	1,4кг
54	25		- 03	Стержень ф12РП P=1350	2	1,2кг
54	27		- 04	Стержень ф12РП P=650	6	0,6кг
54	26		- 05	Стержень ф12РП P=1250	2	1,1кг
<u>Специальные изделия</u>						
		20		Болт М20х40 Сп571105971	4	1,8кг
		24		Гайка М20 ГОСТ 5927-70*	4	0,1кг
		22		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	4	0,23кг
			3.004-3.13-2.00.00			2

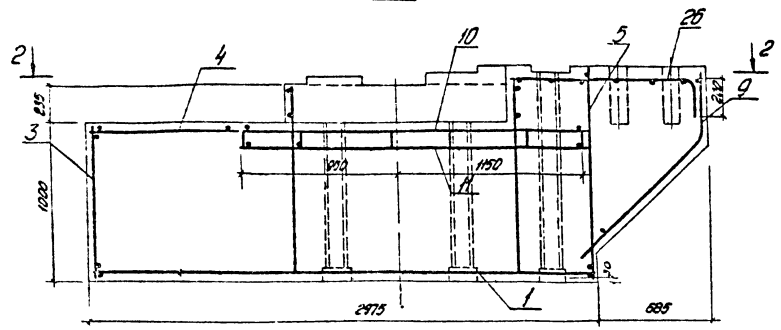
№ п/п	№ п/п	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
3.004-3.13-2.01.00						
				ГОСТ 5781-81		01
54	1		3.004-3.13-2.01.01	Стержень ф12РП P=2540	9	0,8кг
54	2		- 2.01.02	Стержень ф12РП P=1650	15	1,6кг
3.004-3.13-2.01.00-01						
ГОСТ 5781-81						
54	1		3.004-3.13-2.01.01-01	Стержень ф12РП P=2540	5	2,6кг
54	2		- 2.01.02-01	Стержень ф12РП P=960	15	0,85кг
3.004-3.13-2.01.00-02						
ГОСТ 5781-81						
54	1		3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12РП P=1650	5	1,8кг
54	2		- 2.01.02-01	Стержень ф12РП P=960	9	0,85кг
3.004-3.13-2.01.00-03						
ГОСТ 5781-81						
54	1		3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12РП P=1050	4	1,8кг
54	2		- 2.01.02-03	Стержень ф12РП P=800	9	0,7кг
3.004-3.13-2.01.00-04						
ГОСТ 5781-81						
54	1		3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12РП P=1650	6	1,8кг
54	2		- 2.01.02-04	Стержень ф12РП P=600	9	1,1кг
3.004-3.13-2.01.00-05						
ГОСТ 5781-81						
54	1		3.004-3.13-2.01.01-05	Стержень ф12РП P=350	3	0,3кг
54	2		- 2.01.02-05	Стержень ф12РП P=1170	3	1,0кг
3.004-3.13-2.01.00-06						
ГОСТ 5781-81						
54	1		3.004-3.13-2.01.01-06	Стержень ф12РП P=550	3	0,5кг
54	2		- 2.01.02-06	Стержень ф12РП P=1170	4	1,0кг
3.004-3.13-2.01.00						
			3.004-3.13-2.01.00			2
			Сетка 01-07			2



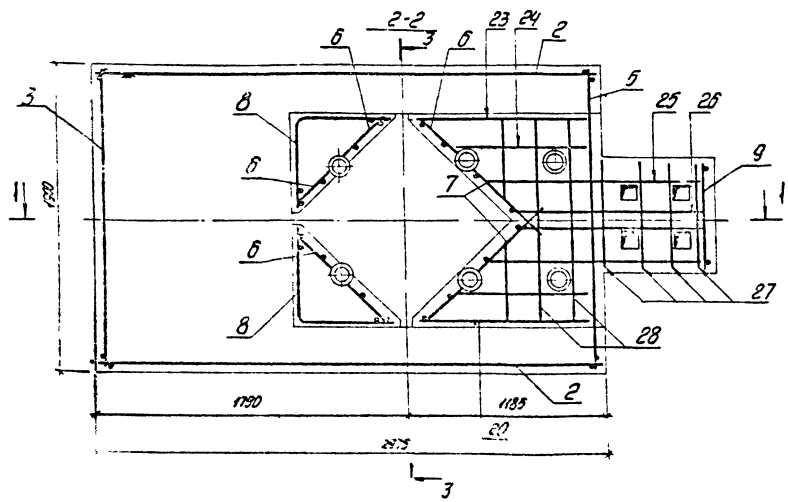
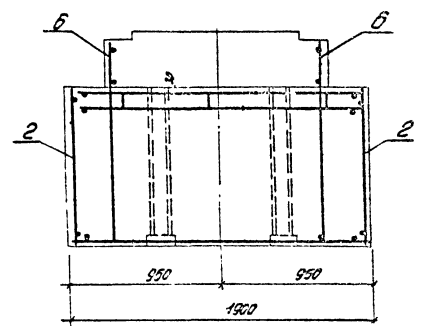
		3.004-3.13 - 2.00.00 С5	
		Фундаментный блок.	
		Сборный чертеж	
		Лист 1 из 1	
		ЦНИИПРОМЗАНИИ	

18931-01 78

1-1



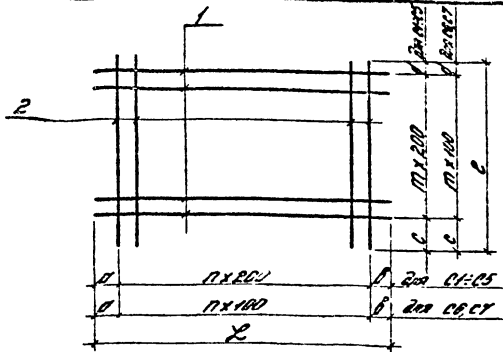
3-3



Защитный слой арматуры, края оголовленного, принимать 20 мм.

3.204-3.13 - 2.00.00 С.Б	ЛКС
	2

18931-01-19
Калировая: Титова Формат А3



Указываемые сетки производятся при помощи поочередной сборки в соответствии с ГОСТ 10222-75

Обозначение	Класс стали	Кол-во стержней	Размеры, мм						Площадь, кв. см	
			п	т	а	б	с	д		е
3.004-3.13-2.01.00	С1	14	5	70	70	130	130	2570	1870	33,2
-01	С2	14	4	70	70	80	80	2340	570	23,9
-02	С3	8	4	130	130	80	80	1060	360	13,0
-03	С4	3	3	130	130	100	100	1250	620	14,0
-04	С5	3	5	130	130	100	100	1250	1200	19,6
-05	С5	2	2	75	75	330	330	330	1170	4,0
-06	С7	3	2	50	220	330	20	530	1170	5,7

3.004-3.13-2.01.00 С5

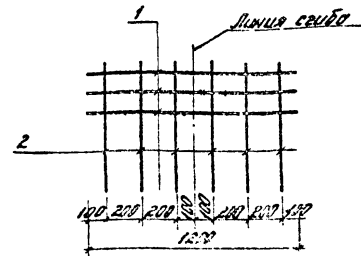
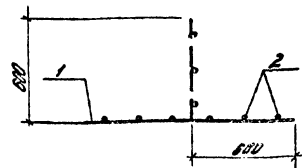
Сетка С1-С7

Сборочный чертеж

Кол-во стержней	14
Площадь	1,40

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

Исполн. А.И.Иванов
 Провер. В.И.Петров
 Дата 15.08.75



Обозначение	Класс стали	Кол-во стержней	Размеры, мм	Площадь, кв. см	Обозначение	Класс стали	Кол-во стержней	Размеры, мм	Площадь, кв. см	Сетка С8	
										п	т
3.004-3.13-2.01.00 С1	С1	14	5	70	70	130	130	2570	1870	33,2	Сетка С8
-12.06.02	С2	8	4	130	130	80	80	1060	360	13,0	Сетка С8

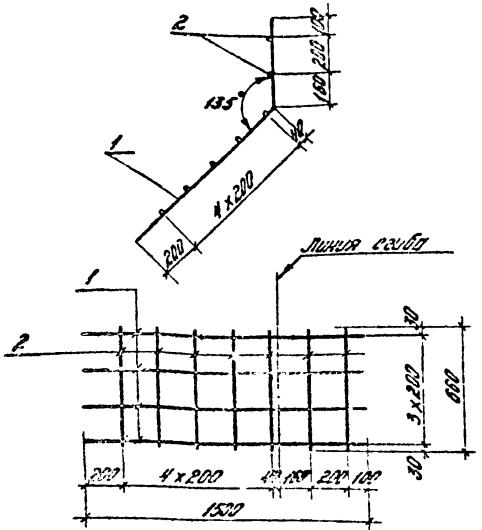
3.004-3.13-2.01.00 С5

Сетка С8

Кол-во стержней	14
Площадь	1,40

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

Исполн. А.И.Иванов
 Провер. В.И.Петров
 Дата 15.08.75

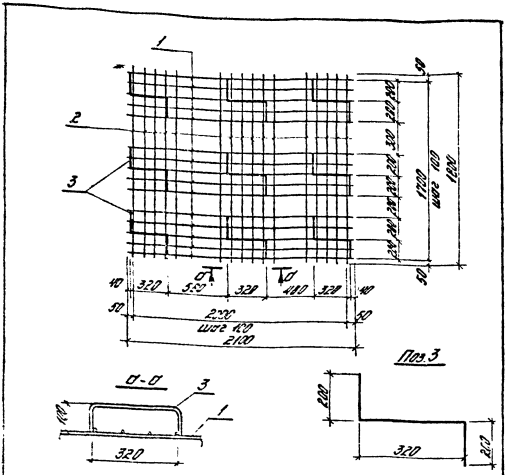


Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		ГОСТ 5781-81		
Б4	1 3.004-3.13-2.09.01	Стержень ф12АІІІ Р-2000	4	1,3кг
Б4	2 - 2.03.02	Стержень ф12АІІІ Р-2000	7	0,6кг
3.004-3.13-2.09.00.00				
Сетка С9		Стандартная масса	Ассорт	
		Р	9,4	1,20
		Лист	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		3.004-3.13-2.10.00		СИ
Детали				
ГОСТ 5781-81				
Б4	1 3.004-3.13-2.10.01	Стержень ф12АІІІ Р-2000	18	1,9кг
Б4	2 02	Стержень ф12АІІІ Р-1600	21	1,6кг
3.004-3.13-2.10.00-01				
Детали				
ГОСТ 5781-81				
Б4	1 3.004-3.13-2.10.01	Стержень ф12АІІІ Р-2000	18	1,9кг
Б4	2 - 2.10.02	Стержень ф12АІІІ Р-1600	21	1,6кг
Б4	3 - 2.10.01-01	Стержень ф9АІІІ Р-900	9	0,4кг

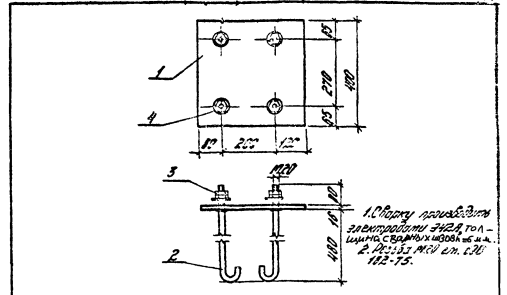
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

3.004-3.13-2.10.00				
Сетка С10, С11		Стандартная масса	Ассорт	А.с. 700
		Р		
		Лист	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	



Обозначение	Наимен. детали	Кол-во по 3	Масса по 3	Масса, кг
3.004-3.13-2.10.00	С10	—	—	67,4
	-01	9	3,3	70,7

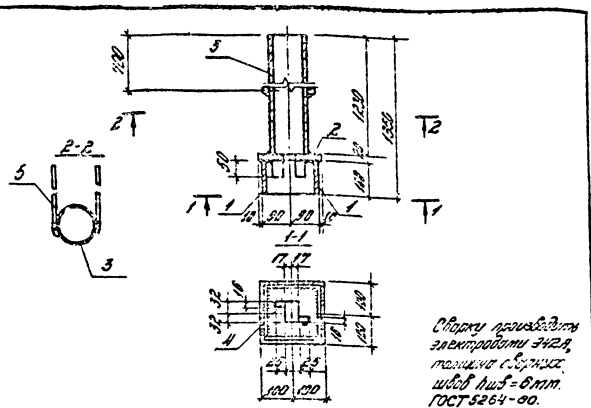
3.004-3.13-2.10.00 С5			
Исполн.	Проверен.	Согласован.	Согласован.
Сетка С10, С11	Сборочный чертеж		
ЦНИИПРОМЗДАТ	Р	277	1-10
ЦНИИПРОМЗДАТ	ЦНИИПРОМЗДАТ		



Исполн.	Проверен.	Согласован.	Согласован.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг
41	1	3.004-3.13-2.13.01	Лист	400x10 ГОСТ 82-70 400x125 ГОСТ 300-71 С=400	1	22,1 кг	
42	2	-2.13.02	Крышка	20 ГОСТ 2539-71 80x125 ГОСТ 300-71 С=70	4	475 кг	
	3		Гайка	М20 ГОСТ 5915-70	8	606 кг	
	4		Шайба	20 ГОСТ 11571-78	4	4,03 кг	

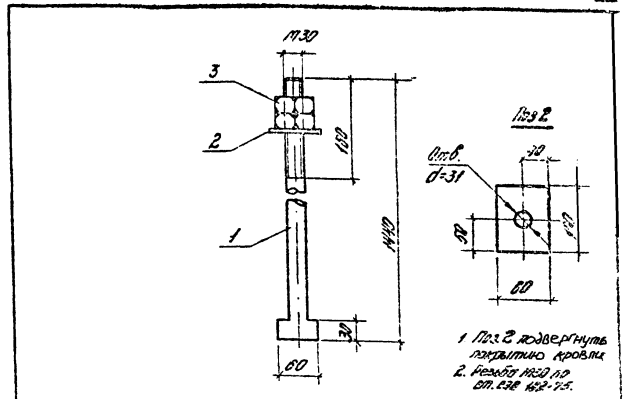
3.004-3.13-2.13.00 С5			
Исполн.	Проверен.	Согласован.	Согласован.
Защелочная деталь	М2		
ЦНИИПРОМЗДАТ	Р	277	1-10
ЦНИИПРОМЗДАТ	ЦНИИПРОМЗДАТ		

1. Сборку производить электроприводом ЭП2Д, тол-щину сварочных швов по и.л. 2. Исполн. МВУ от. С10 102-75.



Старую кровлю
электроработы ЭИЗД,
монтаж с бурением,
диаметр 100 мм - 6 шт.
ГОСТ 5264-90.

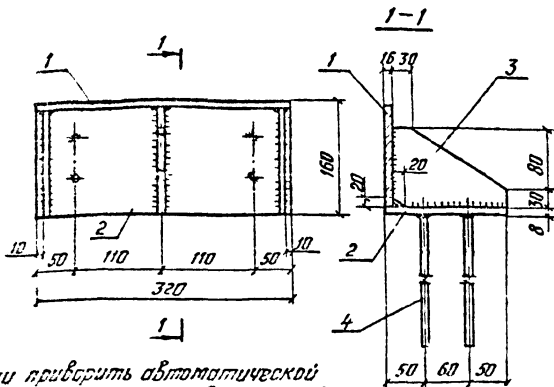
№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
54	1	3.004-3.13-2.14.01	Крыша 30 ГОСТ 2550-71 Диаметр 100 мм P=172	4	1,1 кг
54	2	-2.14.02	Крыша 30 ГОСТ 2550-71 Диаметр 100 мм P=200	1	0,3 кг
54	3	-2.14.03	Труба 100 ГОСТ 103-78 Диаметр 100 мм P=230	1	224 кг
54	4	-2.14.04	Крыша 30 ГОСТ 2550-71 Диаметр 100 мм P=50	2	0,15 кг
54	5	-2.14.05	Стеклопакет 100x100 ГОСТ 11177-76	2	0,3 кг
3.004-3.13-2.14.00 СБ					
			Закладная деталь ИЗ	1	33,9
			Итого	10	1:10
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ					



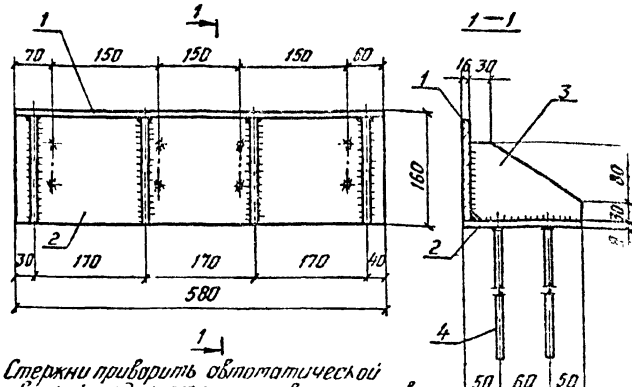
1 Покр. с обратной
покрытием кровли
2. Крыша 100 по
ст. 255-75.

№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
54	1	3.004-3.13-1.2.15.01	Крыша 30 ГОСТ 2550-71 Диаметр 100 мм P=1440	6	0,1 кг
54	2	3.004-3.13-2.15.02	Крыша 30 ГОСТ 2550-71 Диаметр 100 мм P=100	6	0,8 кг
	3		Гайка 100 ГОСТ 5927-78	12	0,2 кг
3.004-3.13-2.15.00 СБ					
			Закладная деталь ИТ4	1	54,4
			Итого	18	1:5
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ					

18931-81 23
Конструкция: Тульцов



Стержни приварить автоматической сборкой под слоем флюса, сварку производить электродами Э42Н, толщина шва $t_{шв} = 6\text{ мм}$, ГОСТ 8913-79.



Стержни приварить автоматической сборкой под слоем флюса, сварку производить электродами Э42Н, толщина шва $t_{шв} = 6\text{ мм}$, ГОСТ 8913-79.

№	Вид	Гол	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1	1	3.004-3.13	2.16.01	Полоса 150x16 ГОСТ 103-75 ВЛЭЗ-БС ГОСТ 380-71 $P=320$	1	6,0 кг
2	2	-	2.16.02	Полоса 160x8 ГОСТ 103-75 ВЛЭЗ-БС ГОСТ 380-71 $P=320$	1	3,2 кг
3	3	-	2.16.03	Полоса 110x8 ГОСТ 103-75 ВЛЭЗ-БС ГОСТ 380-71 $P=145$	3	1,0 кг
4	4	-	2.16.04	Стержень $\phi 12\text{ А II}$ ГОСТ 5781-81, $L=360$	6	0,5 кг

3.004-3.13- 2.16.00 СБ

Закладная деталь
М5

Слой	Гидро	Изоляц
P	1:1	1:5

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Число болтов	Число болтов	Число болтов
Гидро	Гидро	Гидро
Изоляц	Изоляц	Изоляц
Полоса	Полоса	Полоса

№	Вид	Гол	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
1	1	3.004-3.13	2.17.01	Полоса 150x16 ГОСТ 103-75 ВЛЭЗ-БС ГОСТ 380-71 $P=580$	1	10,9 кг
2	2	-	2.17.02	Полоса 160x8 ГОСТ 103-75 ВЛЭЗ-БС ГОСТ 380-71 $P=580$	1	5,4 кг
3	3	-	2.16.03	Полоса 110x8 ГОСТ 103-75 ВЛЭЗ-БС ГОСТ 380-71 $P=145$	4	1,0 кг
4	4	-	2.16.04	Стержень $\phi 12\text{ А II}$ ГОСТ 5781-81, $L=360$	8	0,3 кг

3.004-3.13- 2.17.00 СБ

Закладная деталь
М6

Слой	Гидро	Изоляц
P	2:3	1:5

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

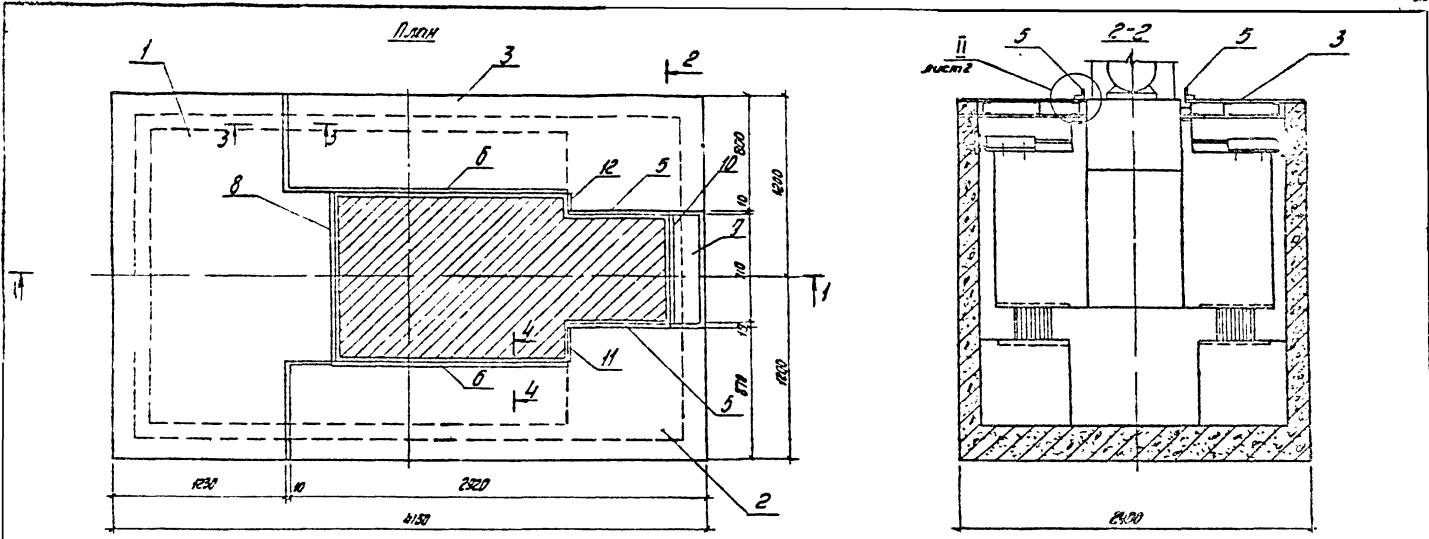
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ЯЗ			3.004-3.13-3.00.00.00	Сборочный чертёж	2	
				<u>Сборочные единицы</u>		
ЯЗ	1		3.004-3.13-3.01.00	Плита П1	1	
ЯЗ	2		3.004-3.13-3.02.00	Плита П2	1	
ЯЗ	3		3.004-3.13-3.03.00	Плита П3	1	
ЯЗ	4		3.004-3.13-3.04.00	Балка	1	
				<u>Детали</u>		
БУ	5		3.004-3.13-3.00.01	Узелок 50×5 ГОСТ 8509-72* ВСтЗкп2ГОСТ380-71*	2	26кг
				$l = 690$		
3.004-3.13-3.00.00						
Перекрытие						
					Стр. А	Лист 1
					Р	1 2
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Уровень	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БУ	6		-3.00.02	Узелок 50×5 ГОСТ 8509-72* ВСтЗкп2ГОСТ380-71*	2	3,5кг
				$l = 2700$		
БУ	8		-3.00.03	Узелок 50×5 ГОСТ 8509-72* ВСтЗкп2ГОСТ380-71*		
				$l = 1070$		
БУ	9		-3.00.04	Рамб-С.048 240x240 ГОСТ 8508-71* ВСтЗпб6 ГОСТ 380-71*	1	12,7кг
БУ	10		-3.00.05	Узелок 50×5 ГОСТ 8509-72* ВСтЗкп2ГОСТ380-71*	1	2,7кг
				$l = 710$		
БУ	11		-3.00.06	Узелок 50×5 ГОСТ 8509-72* ВСтЗкп2ГОСТ380-71*	1	0,9кг
				$l = 220$		
БУ	12		-3.00.07	Узелок 50×5 ГОСТ 8509-72* ВСтЗкп2ГОСТ380-71*	1	4,6кг
				$l = 150$		
3.004-3.13-3.00.00						
					Стр. А	Лист 2
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

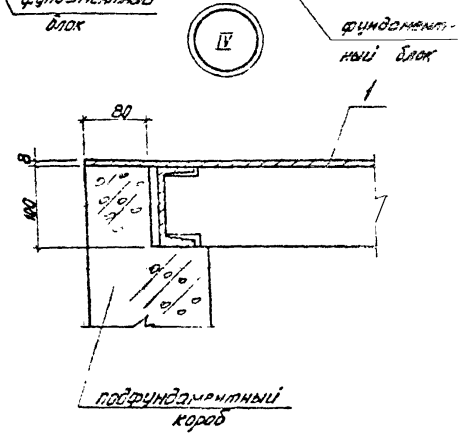
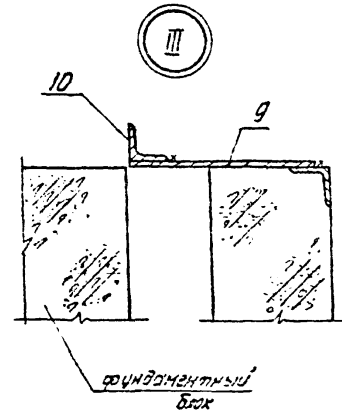
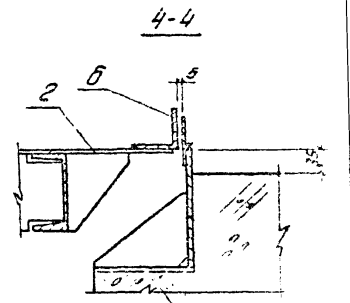
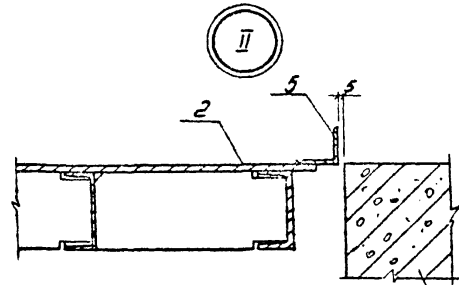
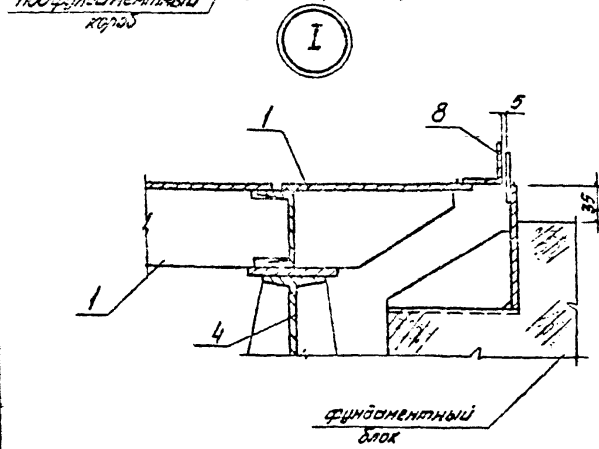
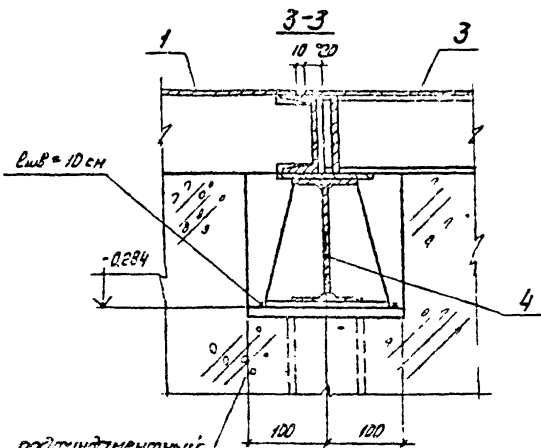
3.004-3.13-3.00.00

18937-01 25
Копылова Петрова Формат А3



Воз 5+12 приварить после монтажа
всей установки предвзвешен шпиль, $d_{шп}=200\text{ мм}$, прок. стальной
между шестками шпиль болт. ГОСТ 3264-80.

			3.004-3.13 - 3.03.00.05	
			Перекрытие.	
			Средний чертеж	
			Сталь Часов Усилов	
			P 981 4-25	
			Лист 1 из 2	
			ЦНИИПРОИЗВАНИИ	



Сварку производить электродами Э-42А, толщина шва 4 мм, ГОСТ 5264-50.

3.004-3.13 - 3.00.000.6

18934-01 27
Калинина Т.И. Формат А3

№ п/п	№	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
53			3.004-3.13-3.01.00.05	Сборочный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
54	1		3.004-3.13-3.01.01	Швеллер 10 ГПРТ 8240-72 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	2	17,7кг
				С = 2000		
54	2		-3.01.02	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	3	7,1кг
				С = 1138		
54	3		-3.01.03	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	4	7,1кг
				С = 1138		
54	4		-3.01.04	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	1	220,2кг
				С = 200		
54	5		-3.01.05	Кольцо 22 ГПРТ 2590-71* ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	4	1,0кг
				С = 80		

3.004-3.13 - 3.01.00

Листы 01

Листы 01, 02, 03, 04

0 1 2

УНИПРОМЗДАНИИ

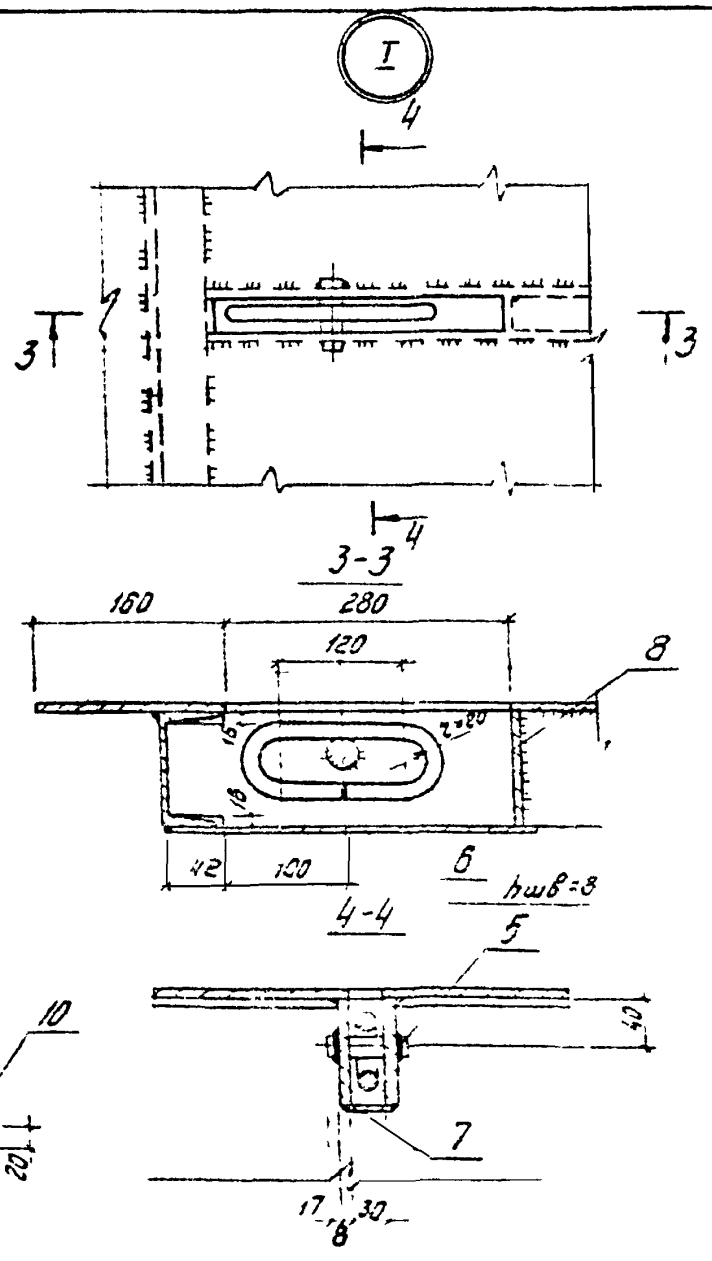
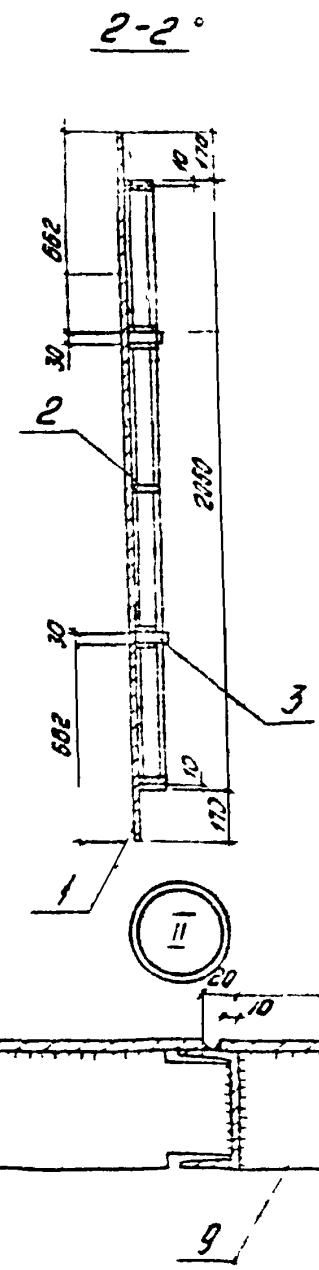
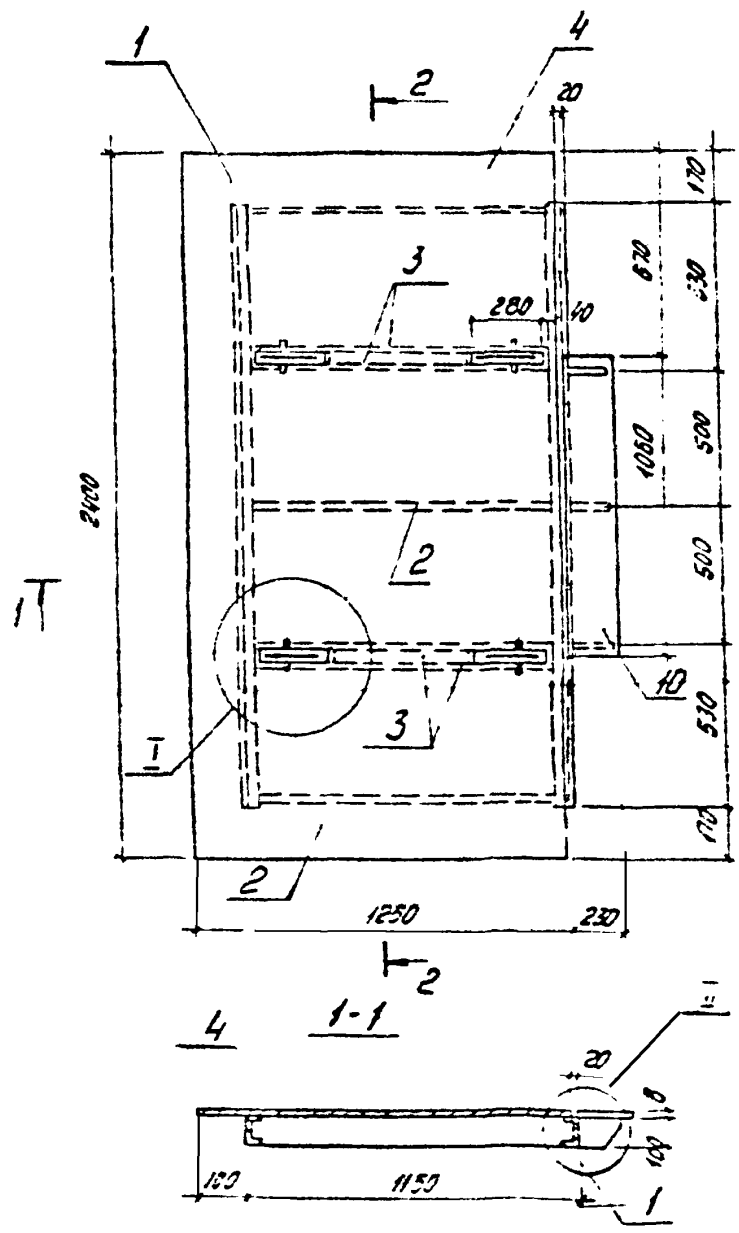
№ п/п	№	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	6		3.004-3.13-3.01.08	Кольцо 18 ГПРТ 2590-71* ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	4	0,55кг
				С = 425		
54	7		-3.01.07	Полоса 30х4 ГПРТ 103-76 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	4	0,35кг
				С = 320		
54	8		-3.01.08	Полоса 30х4 ГПРТ 103-76 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	4	0,1кг
				С = 100		
54	9		-3.01.09	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	3	1,3кг
				С = 200		
54	10		-3.01.10	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 ВДМЗ.П.25 ГПРТ 380-71*	1	180,2кг
				С = 200		

3.004-3.13-3.01.00

Лист

2

18931-01 28



Сварку производить электродами Э42А, толщина
сварочного шва 2-5 мм, кроме соединений, ГОСТ 5264-90

3 004 - 3.13 - 3 01.00 СБ			
Плита П1		Средняя масса	Наличие
Сборочный чертеж		Р	334,6
		Лист	Листов
		ЦНИИПРОМЗДАНИЯ	

ИЗУСТ-01 29
Калининград-Ту-ва

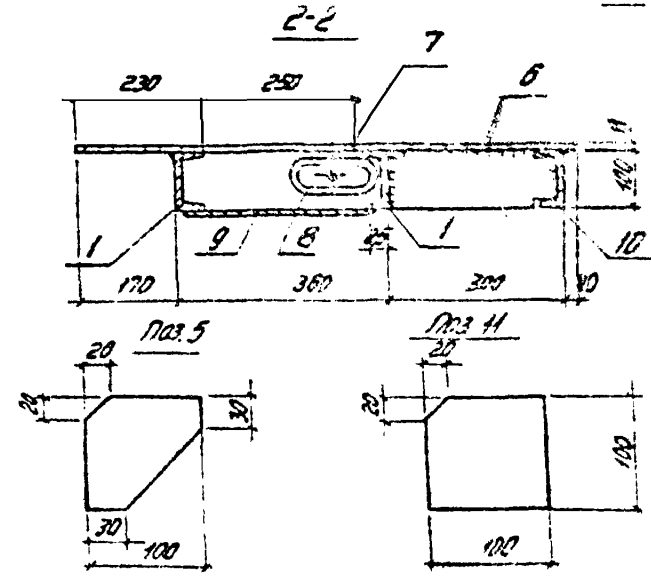
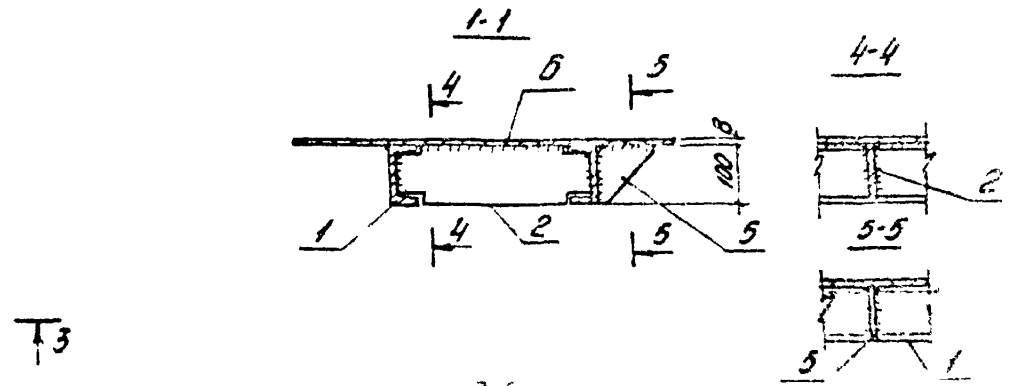
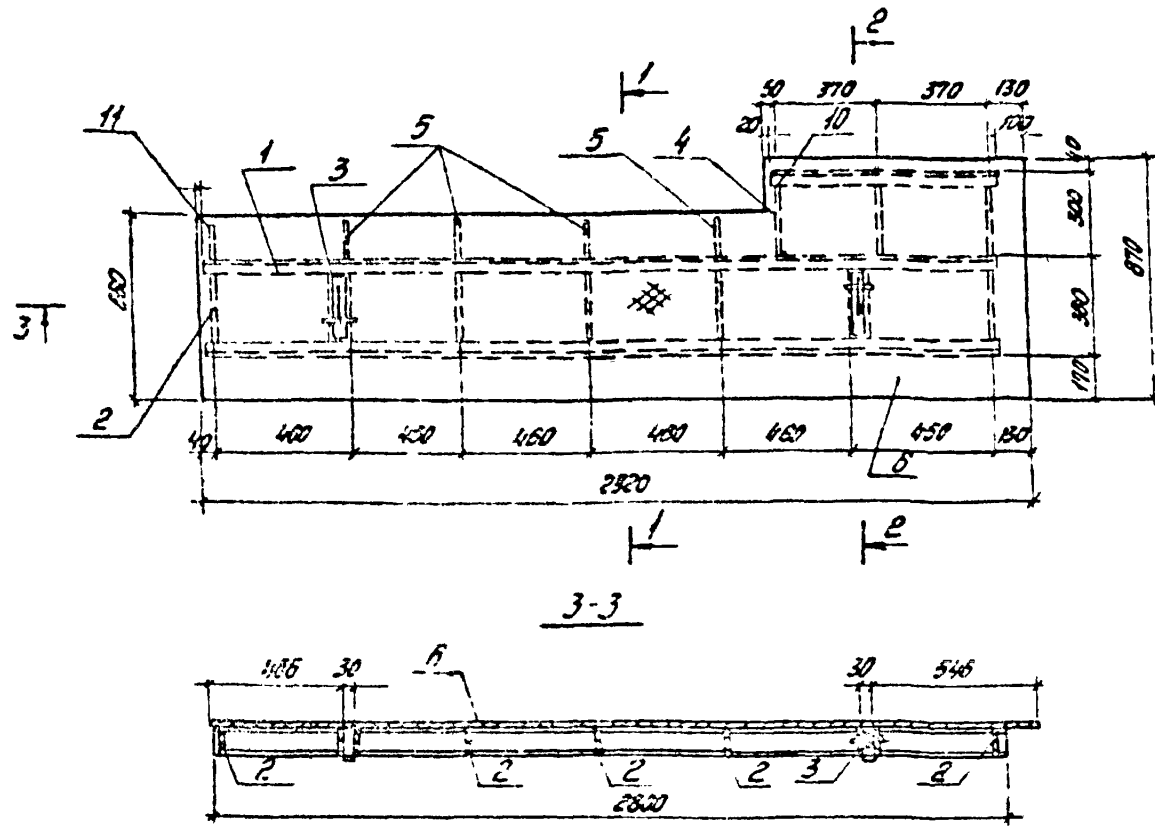
Код	Масштаб	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Полнот.
				<u>Документация</u>		
Б3			3.004-3.13-3.02.00 06	Сборочный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.13-3.02.01	Швеллер №10 ГОСТ 8240-72 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	2	24,0 кг
				C=2600		
Б4	2		-3.02.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-78 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	5	2,2 кг
				C=348		
Б4	3		-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-78 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	4	2,2 кг
				C=348		
Б4	4		-3.02.04	Полоса 100х8 ГОСТ 103-78 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	3	1,8 кг
				C=284		
Б4	5		-3.02.05	Полоса 100х8 ГОСТ 103-78 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	4	0,8 кг
				C=100		
3.004-3.13-3.02.00						
Лист № 02						
УНИИПРОИЗВАНИИ						

29

Код	Масштаб	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Полнот.
Б4	6		3.004-3.13-3.02.06	Лист 0-104-9 2920х1870 ГОСТ 4887-78 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	1	119,2 кг
Б4	7		-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2580-71* в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	2	0,25 кг
				C=80		
Б4	8		-3.01.06	Круг 10 ГОСТ 2580-71* в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	2	0,85 кг
				C=425		
Б4	9		-3.02.07	Полоса 36х4 ГОСТ 103-78 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	2	0,7 кг
				C=310		
Б4	10		-3.02.08	Швеллер №10 ГОСТ 8240-72 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	1	6,9 кг
				C=800		
Б4	11		-3.02.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-78 в отс. п. 08 ГОСТ 380-71*	1	0,8 кг
				C=100		
3.004-3.13-3.02.00						
Лист № 02						
УНИИПРОИЗВАНИИ						

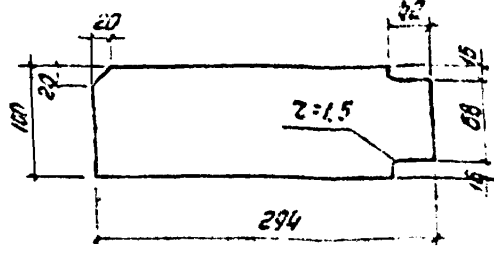
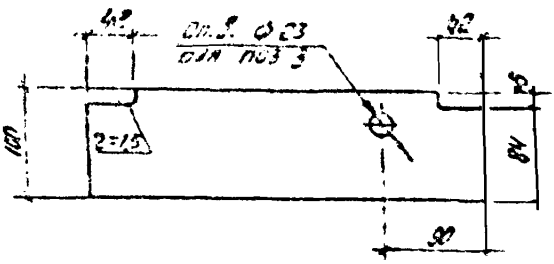
3.004-3.13-3.02.00	Лист № 2
--------------------	----------

Копирован Туполов
18.01.2011 30



Пос. 2.3

Пос. 4

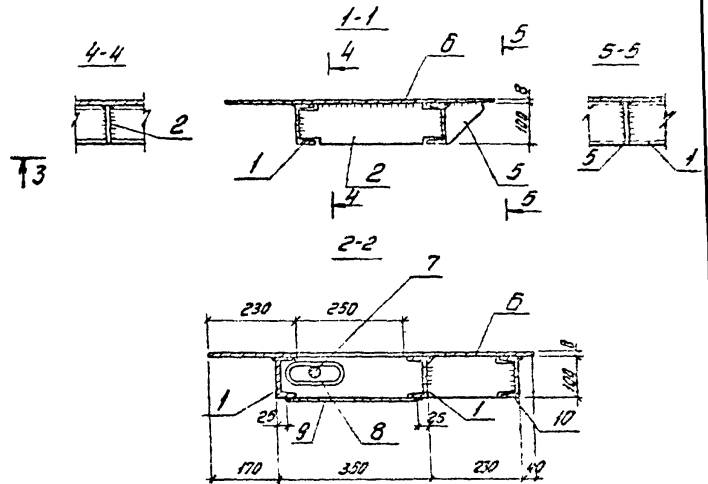
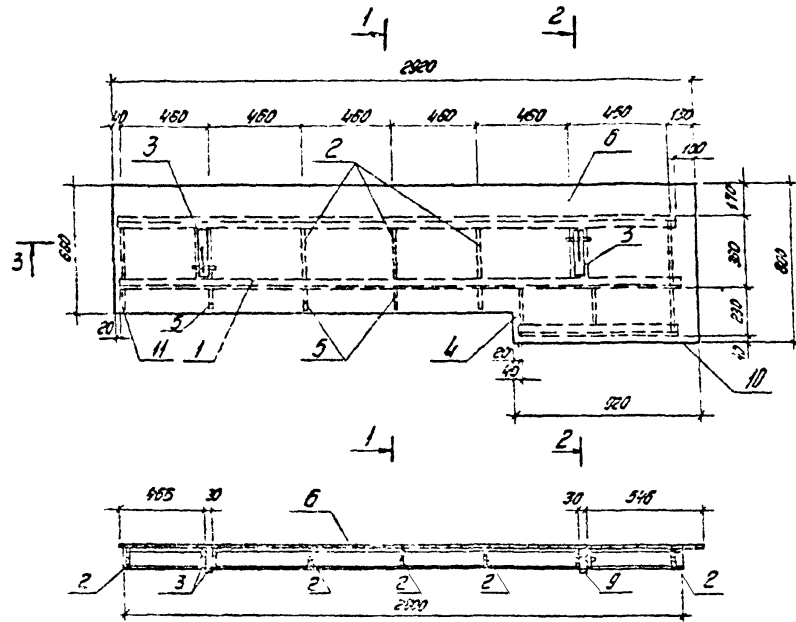


Сварку производить электродами ЭЦ2.А, толщина сварных швов шва = 4 мм, кроме оваривания. ГОСТ 5264-80.

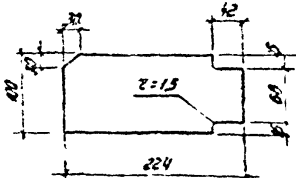
3.024-3.13-3.02.000СБ			
Плита П2. Сборочный чертеж	Сталь	Масса	Масштаб
	Р	258,8	1:50
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			

Код	Дет.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
БЗ			З.004-3.13-3.03.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.004-3.13-3.02.01	Швеллер 10 ГОСТ 6240-72 80х3 ГОСТ 10273-76*	2	24 кг
				P=2800		
Б4	2		-3.02.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80х3 ГОСТ 10273-76*	5	2,2 кг
				P=348		
Б4	3		-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80х3 ГОСТ 10273-76*	4	2,2 кг
				P=348		
Б4	4		-3.03.01	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80х3 ГОСТ 10273-76*	3	1,4 кг
				P=224		
Б4	5		-3.02.05	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80х3 ГОСТ 10273-76*	4	0,8 кг
				P=100		
З.004-3.13-3.03.00						
				Листов 13		
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

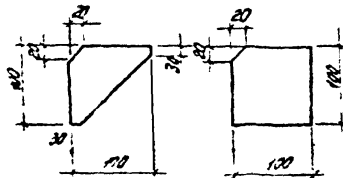
Код	Дет.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	6		-1.3.03.02	Рамб-0-ПН-В 2920-420 ГОСТ 6509-77* 80х3 ГОСТ 10273-76*	1	153 кг
				P=80		
Б4	7		-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2550-71* 80х3 ГОСТ 10273-76*	2	0,25 кг
				P=80		
Б4	8		-3.01.08	Круг 18 ГОСТ 2550-71* 80х3 ГОСТ 10273-76*	2	0,85 кг
				P=425		
Б4	9		-3.02.07	Полоса 35х4 ГОСТ 103-76 80х3 ГОСТ 10273-76*	2	0,7 кг
				P=310		
Б4	10		-3.02.08	Швеллер 10 ГОСТ 6240-72 80х3 ГОСТ 10273-76*	1	6,9 кг
				P=800		
Б4	11		-3.02.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80х3 ГОСТ 10273-76*	1	0,8 кг
				P=100		
З.004-3.13-3.03.00						



Поз 4

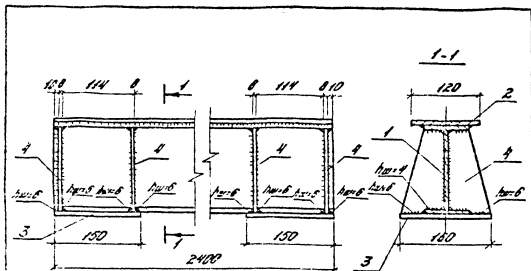


Поз 5



Сварку производить электродом Э42В, толщина сварных швов $t_{шв} = 4 \text{ мм}$, кроме оговоренных ГОСТ 5264-80.

3.004 - 3.13 - 3.03.00 СБ		
Плита ПЗ Сборочный чертёж		
Стандарт	Масса	Увеличение
Р	23,0	1:20
Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОСТАНДИИ		



№ п/п	№ лист	№ лист	Обозначение	Наименование	шт	Примеч.
1	1	3.04.13-3.04.01	Листов 10 ГОСТ 6240-72 вместе с ГОСТ 380-71 P=2000	1	39,2 кг	
2	2	-3.04.02	Листов 12 ГОСТ 103-75 вместе с ГОСТ 380-71 P=2000	1	18,1 кг	
3	3	-3.04.03	Листов 100 ГОСТ 103-75 вместе с ГОСТ 380-71 P=1800	2	4,5 кг	
4	4	-3.04.04	Ребро	8	3,9 кг	

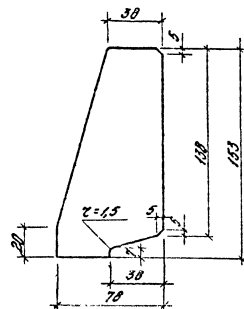
Сборки производятся электросваркой типа ЭИЗ, стержни
обработаны шпатель №4 мм, кроме овальных. ГОСТ 5264-80

3.004-3.13 - 3.04.00 ДБ

БОЛКО

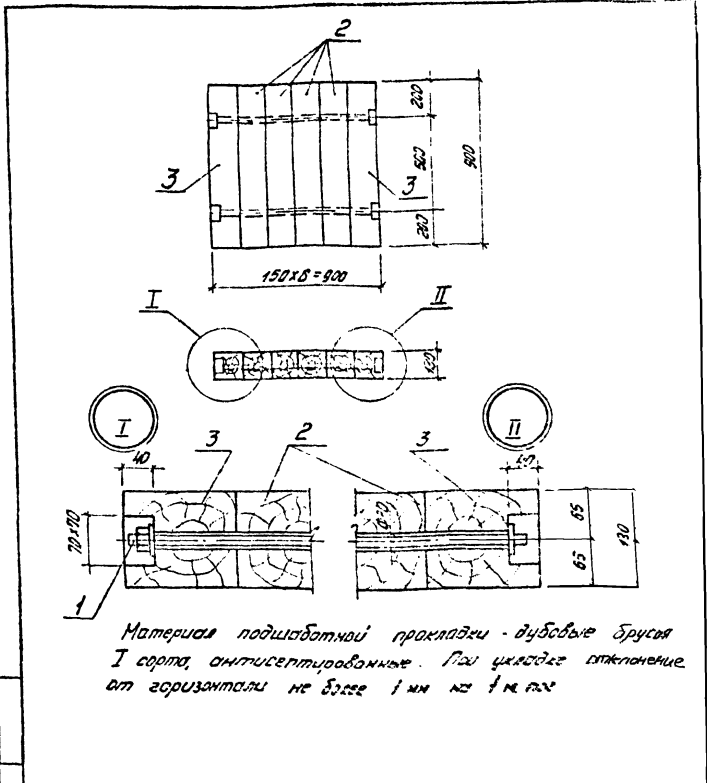
Д 65,5 15

УНИПРОИЗВАНИИ



			3.004-3.13 - 3.04.04			Масштаб		
			Ребро			1	0,9	1:2
			Листов			Лист	Листов	
			УНИПРОИЗВАНИИ			УНИПРОИЗВАНИИ		

Код	Объем	Объем	Объем	Объем	Объем	Объем
			Документация			
И		3.004-3.13 - 4.00.00 СБ	Сборочный чертеж			
			Сборочные единицы			
И	1	3.004-3.13 - 4.01.00	Болт	2		
			Детали			
И	2	3.004-3.13 - 4.00.01	Дубовый брус 140х140 ГОСТ 8486-65; P=900	4	0,07 м³	
И	3	3.004-3.13 - 4.00.02	Дубовый брус 150х130 ГОСТ 8486-65 P=900	2	0,02 м³	

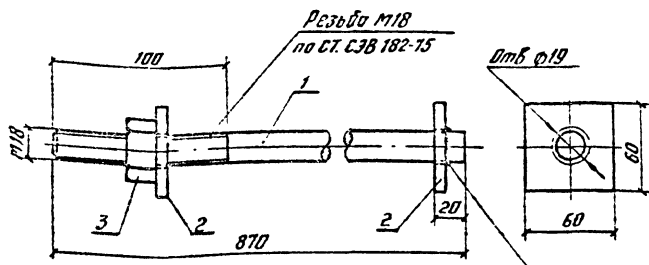


Материал подшаблотной прокладки - дубовые брусья I сорта, антисептированные. По углам изгибание от горизонтали не более 1 мм на 1 м.пл.

3.004-3.13 - 4.00.00					
Подшаблотная прокладка			Склад листов	Склад	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					

Лист № 004 Топограф и объемный чертеж

3.004-3.13 - 4.00 СССБ					
Подшаблотная прокладка			Склад листов	Склад	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					



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

Кол-во	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
5Y	1		3.004-3.13-4.01.01	Стержень ф18 А1 ГОСТ 5731-81, P=870	1	1,7 кг
5Y	2		- 4.01.02	Полоса 60x6 ГОСТ 103-76 ГОСТ 31356 ГОСТ 380-71 P=60	2	0,2 кг
	3			Гайка М18 ГОСТ 5915-70*	1	0,1 кг

3.004-3.13-4.01.00 СБ

Болт

Сталь 20 ГОСТ 1050-70

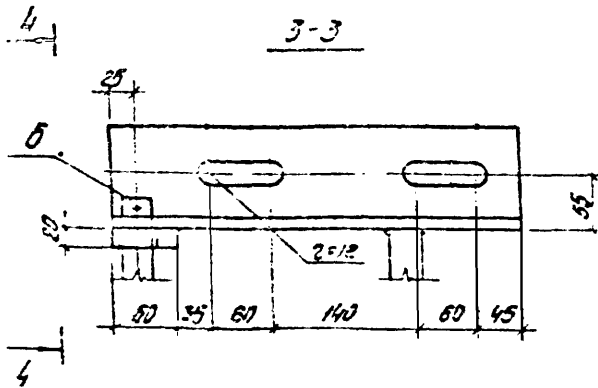
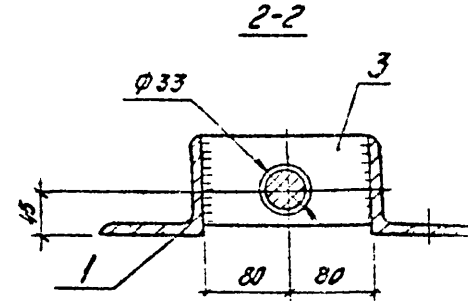
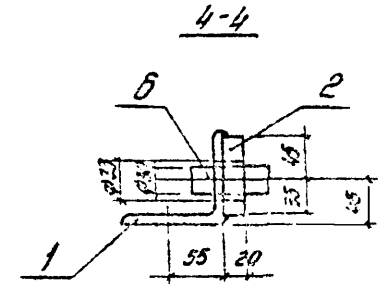
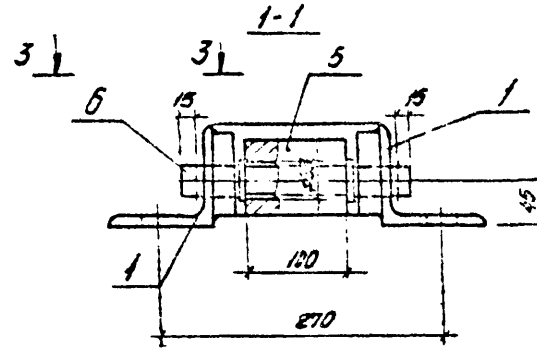
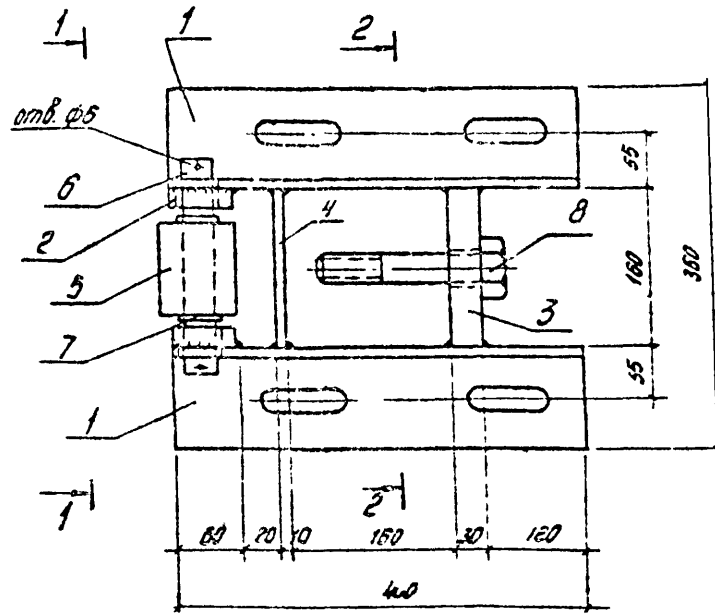
P 22 1:25

лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Кол-во	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
AY			3.004-3.13-5.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
BY	1		3.004-3.13-5.00.01	Упор 20x12 ГОСТ 8309-72* ГОСТ 31356 ГОСТ 380-71 P=400	2	Отб. d=33 72 кг
BY	2		- 5.00.02	Полоса 60x20 ГОСТ 103-76 ГОСТ 31356 ГОСТ 380-71 P=60	2	Отб. d=33 0,8 кг
BY	3		- 5.00.03	Полоса 90x20 ГОСТ 103-76 Ст. 08Г2 ГОСТ 15771-78 ГОСТ 31356-73 P=150	1	Отб. d=33 3,4 кг
BY	4		- 5.00.04	Полоса 90x10 ГОСТ 103-76 ГОСТ 31356 ГОСТ 380-71 P=150	1	1,1 кг
BY	5		- 5.00.05	Круг 20 ГОСТ 2590-71* Ст. 08Г2 ГОСТ 15771-78 P=100	1	3,0 кг
BY	6		- 5.00.06	Круг 30 ГОСТ 2590-71* Ст. 08Г2 ГОСТ 15771-78 P=250 с обухом шпалит. ф. 5	1	1,3 кг
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		
		7		Шп. 50 30 ГОСТ 15771-78	2	0,05 кг
		8		Болт М30x150 ГОСТ 1139-70*	1	1,1 кг
				3.004-3.13-5.00.00		
				Упор		
Исполн	С.М.С.С.	Провер	В.В.С.		лист 1	лист 2
Инж. С.М.С.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.			
Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.			
Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.			
Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.	Инж. В.В.С.			

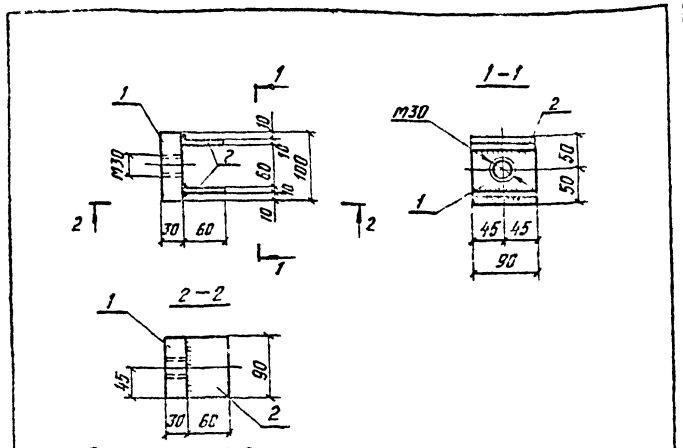
18451-01 СБ
Копировать не разрешается



1. До сверления отверстия поз 2 приварить к поз 1
 2. Сварку производить электродами ЭЦА, толщина швов
 шов = 6 мм, кроме заглубленных, ГОСТ 5264-80

З.004 - 3.13 - 5.00.00СБ			
Упор Сборочный чертеж			Стандарт Нормы Изменения
			р 259 1.50
			Лист 1
ЦНИПРОМДРАНИЙ			

18931-01 37
 Копирова: Тумова Формат 13



Сварку производить электродами Э42А, толщина шва: лшв = 6мм, ГОСТ 5264-80.

Код детали	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б.У.	1	3.004-3.13-6.00.01	Полоса 90x30 ГОСТ 103-76 ВСт.З глв 5 ГОСТ 380-71* P=100	1	2,1кг
Б.У.	2	-6.00.02	Полоса 60x10 ГОСТ 103-76 ВСт.З глв 6 ГОСТ 380-71* P=90	2	0,4кг

3.004-3.13-6 00.00 СБ

Фиксатор

Листов: 1	
Р	2,9
ШТИПРЭМЗДАНИИ	

Код детали	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>Документация</u>						
Б.У.			3.004-3.13-7.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
<u>Детали</u>						
Б.У.	1		3.004-3.13-7.00.01	Лист 250x8 ГОСТ 82-70* ВСт.З глв 6 ГОСТ 380-71* P=350	2	5,5кг
Б.У.	2		-7.00.02	Круг 14 ГОСТ 2590-71* ВСт.З глв 6 ГОСТ 380-71* P=66	4	0,1кг
Б.У.	3		-7.00.03	Резина тарки Кр-407 310x210x30	1	2,5кг
ТУЗС-005204-71						

Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Проверено: [Signature]

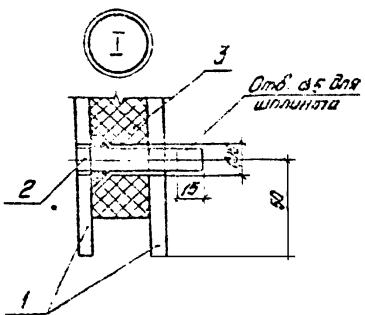
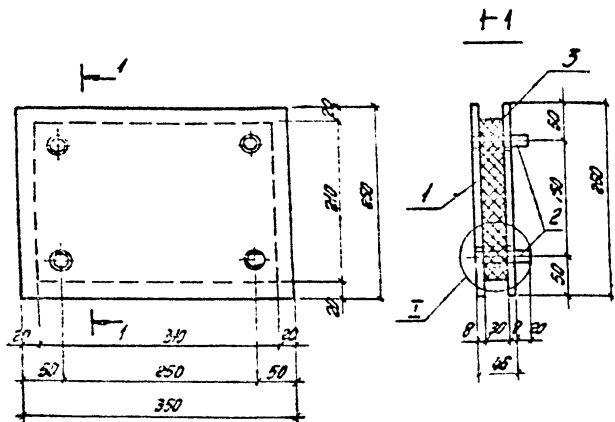
3.004-3.13-7 00.00

Резина войл
амортизатор

Листов: 1	
Р	7
ШТИПРЭМЗДАНИИ	

12931-01 38

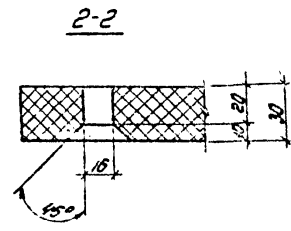
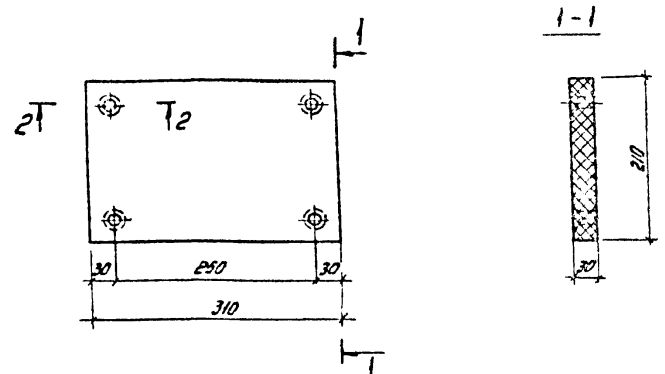
Копированный рисунок



Образу производить электродом 342, толщина швов плав = 5 мм.
ГОСТ 5264 - 80.

3.004-3.13-7.00.00СВ

Мат. изд.	Электрод	342	ГОСТ 5264-80
Сл. М.С.С.	Болты	13.9	1.5
Р.К.У.	Коррозия	Лав	
Лен. П.	Железа	Медь	
Пробер	Сили	Сили	
Резиновая		Сталь	Медь
Омформизатор		Лист	Листов 1
Сварочный электрод		ЦНИПРОМАЦИИ	

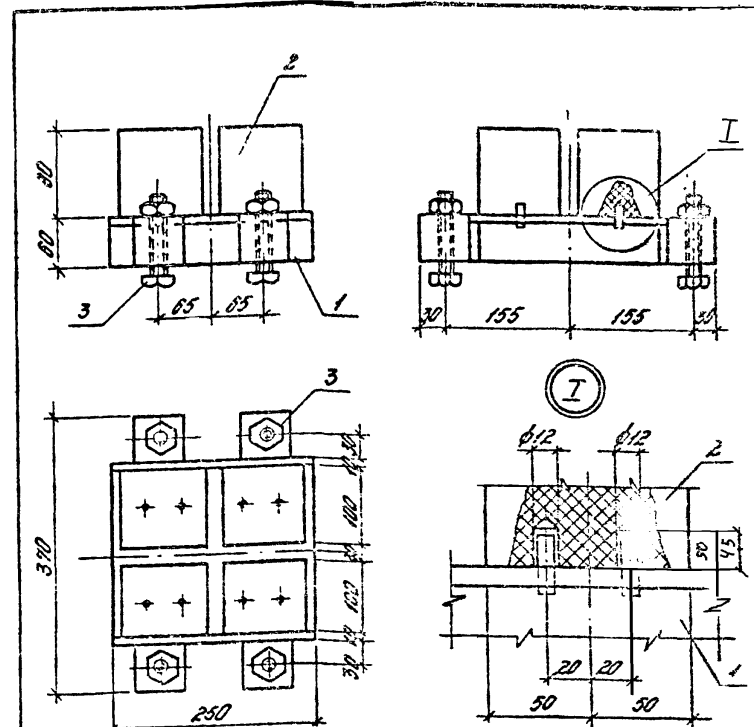


3.004-3.13-7.00.03

Мат. изд.	Электрод	342	ГОСТ 5264-80
Сл. М.С.С.	Болты	2.5	1.5
Р.К.У.	Коррозия	Лав	
Лен. П.	Железа	Медь	
Пробер	Сили	Сили	
Резиновая		Сталь	Медь
прокладка		Лист	Листов 1
		ЦНИПРОМАЦИИ	

18987-01 39
Наличие в запасе
Резина 14

Материал	Масса	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Документация</u>		
АЧ			З.004-З.13-В.00.000	Сборочный чертеж	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
АЧ	1		З.004-З.13-В.01.00	Корпус	1	
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		З.004-З.13-В.00.01	Резина марки ^{Т.ХИМ} ПР-40	4	1,4 кг
				100x100x80		
				Г438-685204-71		
				ГОСТ 7538-77		
				<u>Стеклопластиковые изделия</u>		
	3			Болт М20х190		
				ГОСТ 7798-70*		
				Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70*	4	0,7 кг
				Внесены изменения рук. группы ^{Т.ХИМ} Казарцева *З.851.		
			З.004-З.13-В.00.00 ч			
				Виброизолятор резиновый		
				ЦНИИПРОИЗВАНИИ		



Резиновые элементы можно набирать из резиновых подос-
толкиной 40x40 мм или 30x30 мм.

Внесены изменения
рук. гр. Казарцева
1/81-1985г.

З.004-З.13-В.00.00 СБЧ

Виброизолятор
резиновый
Сборочный чертеж

Материал	Масса	Лист
Р	241	1.5
Лист	Листов	
		ЦНИИПРОИЗВАНИИ

Копировать: Тихий
1985г. - 51 40

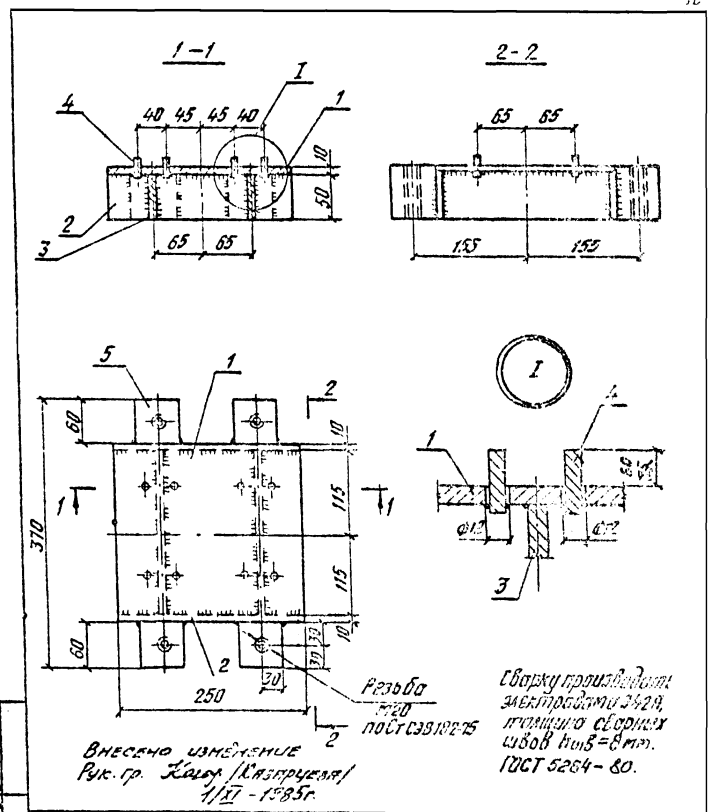
Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Документация		
И		3.004-3.13-8.01.00СБ	Сборочный чертёж	1	
			Детали		
БУ	1	3.004-3.13-8.01.01	Полоса 250*10 ГОСТ 82-70* ВСт.ЗпсБ ГОСТ 380-71		
			R = 250	1	4,9 кг
БУ	2	- 8.01.02	Полоса 50*10 ГОСТ 1193-76 ВСт.ЗпсБ ГОСТ 380-71		
			R = 250	2	1,0 кг
БУ	3	- 8.01.03	Полоса 50*10 ГОСТ 1193-76 ВСт.ЗпсБ ГОСТ 380-71		
			R = 230	2	0,3 кг
БУ	4	- 8.01.04	Хвост 10 ГОСТ 2530-71* ВСт.ЗпсБ ГОСТ 380-71		
			R = 60	8	0,04 кг
БУ	5	- 8.01.05	Хвост 60*50 ГОСТ 2591-71* ВСт.ЗпсБ ГОСТ 380-71		
			R = 60	4	1,7 кг

3.004-3.13-9.01.00

Карлус

Лист 1 из 1

ЦИКПРОИЗДАНИИ



Внесено изменение
Рук. пр. Карлус / Казарченко /
1/VI - 1985г.

Сварку производить
методом дуговой
электрогазовой
сварки с
использованием
ГОСТ 5264-80.

3.004-3.13-8.01.00СБ

Карлус

Сборочный чертёж

Лист 1 из 1

Р 157 1/5

Лист Лист 1

ЦИКПРОИЗДАНИИ

Копировал Петрова
1994-01 41

Выборка стали, в кг

Наименование конструкции	Стальная арматура						Прокат ВСтЗ ПСБ ГОСТ 380-71						Прокат ВСтЗ ПСБ ГОСТ 380-71						Прокат ВСтЗ ПСБ ГОСТ 380-71						Всего
	Кл. А-I		Кл. А-II		Кл. А-III		δ=20		δ=16		δ=12		δ=20		δ=16		δ=12		δ=20		δ=16		δ=12		
	ГОСТ 5781-81						ГОСТ 10681-76		ГОСТ 10681-76		ГОСТ 10681-76		ГОСТ 10681-76		ГОСТ 10681-76		ГОСТ 10681-76		ГОСТ 10681-76		ГОСТ 10681-76				
	18	12	12	18	8		18	12	18	12	18	12	18	12	18	12	18	12	18	12	18	12	18	12	
Фундаментный блок	510	315	319		33				54	48	182				378	1499									1352,0
Подруководный карб			77,7	140	35,9																				1063,0
Перекрытия карб							28,2	14,4	28,5		128,1	182,6													237,0
Выбразаляторы																									587,0
Всего	510	315	142,5	140	39,8		38,2	14,4	31,9		128,1	182,6			378	1499									4152,0

Выборка материалов

Наименование конструкции	Бетон М200 М3	Бетон М250 М3	Сталь К2	Луб Н3	Кирпич М-50 М3	Резина МР-402 ТАКЦИМ	Резина МР-402 М3	Пенобетон ПБ-0,3 СЛОБ Ч	Волокно для армирования бетона
Фундаментный блок	6,2	-	1352,0	-	-	-	-	-	-
Подруководный карб	2,0	1,25	1063,0	-	1,8	-	0,5	14,0	20,0
Перекрытия карб	-	-	237,0	-	-	-	-	-	-
Выбразаляторы	-	-	587,0	-	-	22,4	-	-	-
Всего	8,2	1,25	2820,0	0,11	1,8	22,4	0,5	14,0	20,0

ВНЕСЕНО ИЗМЕНЕНИЕ
РУК. ПР. ЛАС. (КАНАРЧЕВА)
1/17-1985г

3.004-3.13- 0.00.003 М.ч

Выборка материалов

18931-01 (42)
Колуповая Тумова

Формат А3