

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 17

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ МВ4136
С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 400 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

2-1040-01
ЦЕНА 1-86

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать XI 1986 года

Заказ № 13141 Тираж 520 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 17

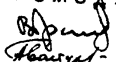
ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ МБ 4136
С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 400 кг

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

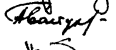
ЦНИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института



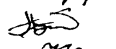
В. Гранев

Начальник отдела



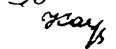
А. Болтухов

Ст. науч. сотрудник



П. Бобрышев

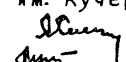
Руководитель группы



Н. Казарцева

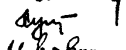
ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института



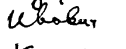
А. Смирнов

Зав. отделением



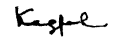
А. Цейтлин

Рук. лаборатории



В. Ивович

Ст. науч. сотрудник



Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в действие

с 1 мая 1986 г.

Постановление ГОССТРОЯ СССР

от 30.12.85 № 283

| Обозначение | Наименование | Стр. |
|----------------------|---|------|
| 3.004-3.17-0.00.0013 | Пожелтневшая земля | 3 |
| 3.004-3.17-0.00.00 | Видеокамерный фундамент под малют модели МБ4135 | 5 |
| 3.004-3.17-1.00.00 | Подрубриментный крошб | 5 |
| 3.004-3.17-1.01.00 | Сетка С1 | 6 |
| 3.004-3.17-2.00.00С5 | Видеокамерный фундамент под малют модели МБ4135 | 7 |
| 3.004-3.17-1.00.00С5 | Сборочный чертеж подрубриментный крошб | 9 |
| 3.004-3.17-1.02.00 | Сетка С2, С3 | |
| 3.004-3.17-1.02.00С5 | Сетка С2, С3. Сборочный чертеж | 12 |
| 3.004-3.17-1.04.00 | Сетка С4, С5 | |
| 3.004-3.17-1.04.00С5 | Сетка С4, С5. Сборочный чертеж | 13 |
| 3.004-3.17-1.05.00 | Сетка С6... С10 | |
| 3.004-3.17-1.05.00С5 | Сетка С6... С10. Сборочный чертеж | 14 |
| 3.004-3.17-1.11.00 | Закладное изделие М1 | |
| 3.004-3.17-1.12.00 | Закладное изделие М2 | 15 |
| 3.004-3.17-1.13.00 | Закладное изделие М3 | |
| 3.004-3.17-1.14.00 | Закладное изделие М4 | 16 |
| 3.004-3.17-1.15.00 | Закладное изделие М5 | |
| 3.004-3.17-1.16.00 | Закладное изделие М6, М7 | 17 |
| 3.004-3.17-1.18.00 | Закладное изделие М8 | |
| 3.004-3.17-1.19.00 | Закладное изделие М9 | 18 |

| Обозначение | Наименование | Стр. |
|----------------------|---|------|
| 3.004-3.17-2.00.00 | Фундаментный блок | 19 |
| 3.004-3.17-2.00.00С5 | Фундаментный блок | 20 |
| 3.004-3.17-2.01.00 | Сетка С4... С6 | |
| 3.004-3.17-2.01.00С5 | Сетка С4... С6. Сборочный чертеж | 22 |
| 3.004-3.17-2.07.00 | Сетка С7 | |
| 3.004-3.17-2.08.00 | Сетка С8 | 23 |
| 3.004-3.17-2.09.00 | Сетка С9, С10 | |
| 3.004-3.17-2.09.00С5 | Сетка С9, С10. Сборочный чертеж | 24 |
| 3.004-3.17-2.12.00 | Закладное изделие М2 | |
| 3.004-3.17-2.13.00 | Закладное изделие М3 | 25 |
| 3.004-3.17-2.14.00 | Закладное изделие М4 | |
| 3.004-3.17-2.15.00 | Закладное изделие М5 | 26 |
| 3.004-3.17-2.16.00 | Закладное изделие М6 | |
| 3.004-3.17-2.16.00С5 | Закладное изделие М6 (Сборочный чертеж) | 27 |
| 3.004-3.17-2.16.00 | Закладное изделие М7 | |
| 3.004-3.17-2.17.00 | Закладное изделие М8 | 28 |

| | | | | |
|---------------------|----------|--|----------------|----------|
| 3.004-3.17-0.00.000 | | | | |
| Исполн. | Болотина | | | |
| Инж. Петр. Болотин | 53 | | | |
| Инж. В. Карачин | 704 | | | |
| Инж. И. Ус | 71 | | | |
| Пров. В. В. В. | 2/10 | | | |
| Содержание | | | Лист 1 | Листов 2 |
| | | | Информационный | |

| Обозначение | Наименование | Стр. |
|----------------------|--|------|
| 3.004-3.17-3.02.00 | Перекрытые | 29 |
| 3.004-3.17-3.02.0005 | Перекрытые. Сборочный чертеж | 30 |
| 3.004-3.17-3.04.00 | Плиты П1 | 32 |
| 3.004-3.17-3.04.0005 | Плиты П1. Сборочный чертеж | 33 |
| 3.004-3.17-3.02.00 | Плиты П2 | 34 |
| 3.004-3.17-3.03.00 | Плиты П3 | 35 |
| 3.004-3.17-3.02.0005 | Плиты П2, П3. Сборочный чертеж | 36 |
| 3.004-3.17-3.04.00 | Балки | 37 |
| 3.004-3.17-3.04.0005 | Балки. Сборочный чертеж | 38 |
| 3.004-3.17-4.00.00 | Подшипотная прокладка | 39 |
| 3.004-3.17-4.00.0005 | Подшипотная прокладка (Сборочный) чертеж | |
| 3.004-3.17-4.01.00 | Болт | 40 |
| 3.004-3.17-5.02.00 | Упор | |
| 3.004-3.17-5.00.0005 | Упор. Сборочный чертеж | 41 |
| 3.004-3.17-8.00.00 | Фиксатор | 42 |
| 3.004-3.17-7.00.00 | Резиновый амортизатор | |
| 3.004-3.17-7.00.0005 | Резиновый амортизатор. Сборочный чертеж | 43 |
| 3.004-3.17-7.00.03 | Резиновая прокладка | |
| 3.004-3.17-8.00.00 | Видроизлятор резиновый | 44 |
| 3.004-3.17-8.00.0005 | Видроизлятор резиновый. Сборочный) чертеж | |

| Обозначение | Наименование | Стр. |
|----------------------|--------------------------|------|
| 3.004-3.17-8.01.00 | Корпус | 45 |
| 3.004-3.17-8.01.0005 | Корпус. Сборочный чертеж | |
| 3.004-3.17-0.00.0001 | Выборка материалов | (46) |
| | | |
| | | |
| | | |

3.004-3.17-0.00.000

Лист
2

1. Общая часть

Серия 3.004-3 содержит рабочие чертежи виброизолирующих фундаментов под кузнечные молоты, выпускаемые предприятием промышленностью.

В прилагающих чертежах даны рабочие чертежи виброизолирующего фундамента под молот каботный пневматический модели МБ43Б, изготавливаемый Воронежским производственным объединением по выпуску кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота.

| | |
|---|------------------------------|
| Наименьшая масса падающих частей | $Q_0 = 0,4 + 20\% \text{ т}$ |
| Энергия удара | $E = 10 \text{ кДж}$ |
| Скорость падающих частей | $V_0 = 7,25 \text{ м/сек}$ |
| Число ударов в минуту | $N = 112 \text{ в/мин}$ |
| Масса молота без шобота | $Q_M = 8,0 \text{ т}$ |
| Масса шобота в сборе | $Q_{ш} = 5,0 \text{ т}$ |
| Отметка подошвы шобота относительно пола цеха | $- 0,770 \text{ м}$ |
| Коэффициент восстановления при ударе | $\epsilon = 0,25$ |

Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих условий:

| | |
|---|--|
| Уровень фундамента над принят на 20 м ниже пола цеха | |
| Объемная масса грунта фундамента | $\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$ |
| Угол естественного откоса грунта | $\varphi \geq 25^\circ$ |
| Коэффициент упругого расширения бетона для фундамента | $\epsilon_{\beta} \geq 2000 \text{ м/м}^2$ |
| Скорость на перекрытие подфундаментного кароба | $P \leq 20 \text{ кН/м}^2$ |
| Допускаемое среднее давление на основание под подошвой фундамента кароба от статических и динамических нагрузок | $q \geq 0,1 \text{ МПа}$ |

Динамический расчет фундамента проведен в соответствии с Руководством по проектированию виброизолирующих машин и оборудования, м.1972г. на основании статических характеристик молота и принятых фундаментных условий.

Запроектированные конструкции фундаментов имеют

следующие динамические характеристики амплитуду колебаний фундаментного блока амплитуду колебаний подфундаментного кароба частоту собственных вращательных колебаний

$$\begin{aligned} \Delta p &= 3,0 \text{ мм} \\ \Delta r &= 0,25 \text{ мм} \\ f_0 &= 5,3 \text{ м} \end{aligned}$$

2. Конструктивные решения.

Виброизолирующий фундамент состоит из подфундаментного кароба, перекрытия и фундаментного блока, свободно опирающегося на пружинный и резинный виброизоляторы. Пружинные виброизоляторы ВП-1 приняты по каталогу пружин и ресор для виброизоляторов и пружинных виброизоляторов (серия 3.001-2, вкл. 1 и 2).

Виброизоляторы приподняты от dna подфундаментного кароба и располагаются на железобетонных лентах. Между стенками подфундаментного кароба и фундаментным блоком предусмотрены зазоры 150 мм.

Перекрытия, выполненные в виде сплошных стальных плит, опираются на стенки кароба. Конструкция перекрытия имеет возможность менять высоту вследствие свободных колебаний. Конструкции фундамента запроектированы на условия эксплуатации в морозостойкой и слабозамороженной среде.

Особенно гидроизоляция принята из 3-х слоев гидрозащиты в защитной кирпичной стенке сооружения. Указанием по проектированию гидроизоляции подвальных частей зданий и сооружений (СН 301-65*).

При устройстве асбестовой гидроизоляции все прямые углы смежных поверхностей должны быть скруглены. Стены выполняются в виде фрезки под углом 45° согласно деталям устройства гидроизоляции, показанной на документе 3.004-3.17-0.00.00СБ.

| | | | | | | | |
|----------|----------|---------|--|-----------------------|--------------|--------|---|
| | | | | 3.004-3.17-0.00.00СБ | | | |
| Исполн. | Вспомог. | Провер. | | Пояснительная записка | Итого | Листов | |
| Ст. на | Будущий | Уч. | | | Р | 1 | 2 |
| Инж. зв. | Инженер | Р. инж. | | | ИНЖПРОМДАНДИ | | |
| Инженер | Инж. | Инж. | | | | | |
| Проект. | Специал. | Уч. | | | | | |

Бетон для подушечек, стого кароба и фундаментного блока имеет марки 200 на щебне из твердых прочных и устойчивых пород. Армирование производится сетками из стали А-III и А-II.

Для средне-рассеиванной и нерассеиванной среды должно быть принята соответствующая пластификатор бетону и также предусмотрены дополнительные мероприятия по защите бетона в соответствии с главой СНиП 28-75. Защита строительных конструкций от коррозии."

3. Расчет фундаментов.

Стенки подушечек кароба рассчитаны как плостинки, защемленные по трем старонам с одной свободной стороной, на нагрузку от бокового давления грунта и давления фундаментов, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытие фундаментного кароба.

Днище подушечек кароба рассчитано как плиты на упругом основании на действие сил и моментов, передающихся на нее через виброизолаторы и стенки подушечек кароба.

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

Расчеты произведены в соответствии с дополнением к главе СНиП 21-75 "Бетонные и железобетонные конструкции" введенными в действие постановлением Государственного Комитета архитектуры при СНСУ СССР от 19.07.79. Конструктивная арматура класса АII принята согласно СНиП 21-75. Фундаменты машин с динамическими нагрузками."

4. Указания по производству работ.

При изготовлении подушечек кароба, фундаментного блока и выполнении виброзащиты необходимо следовать требованиям глав СНиП 21-75 "Общая и фундаменты (СНиП 21-75); Бетонные и железобетонные конструкции монолитные"; "Общие правила производства и приемки работ (СН 15-76); "Металлические конструкции". Правила изготовления, монтажа и приемки (СН 16-75).

1. Если на уровне заложения подошвы подушечек фундаментного кароба будут обнаружены грунты, не отвечающие условиям, указанным выше, тогда в глубину заложения и размер подушечек кароба должен быть пересмотрен совместно с ЦИОТ/Промзаводом.

2. Установка закладных деталей должна производиться с особой тщательностью в полном соответствии с серий. На время производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производится установка в проектное положение пружинных виброизолаторов, предварительно сжатых баллонами до высоты в сжатом состоянии 240 мм.

4. Укладку бетонной смеси фундаментного блока следует производить горизонтальными слоями без перепадов. Для подсыпчатой смеси должна быть строго горизонтальной выравливание этой поверхности производится до начала схватывания бетона в массиве фундамента. Штукатуривание для подсыпчатой смеси не допускается.

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

6. Укладываются стержневые баллы пружинных виброизолаторов затем производится установка и регулировка резиновых виброизолаторов путем подбуртывания опорных баллов. Контроль высоты резиновых элементов производится шаблоном высотой 60 мм за несильно приподв. При проверке шаблона добавится в зазоры между стальными листами стальной и блоков.

7. Крепятся резиновые амортизаторы к стенкам фундаментного кароба и монтируются упоры, катки добавятся до соприкосновения с резиновыми амортизаторами.

8. Монтируется металлическое перекрытие кароба. Монтажные стальные швы, открытые поверхности закладных деталей, элементы перекрытия, упоров и виброизолаторов должны быть защищены от коррозии лакокрасочным покрытием (I группа материалов по СНиП 21-75, раздел 8).

3.004-3.17-0.00.00173

21040-01 6

Формат Р.3

Лист
2

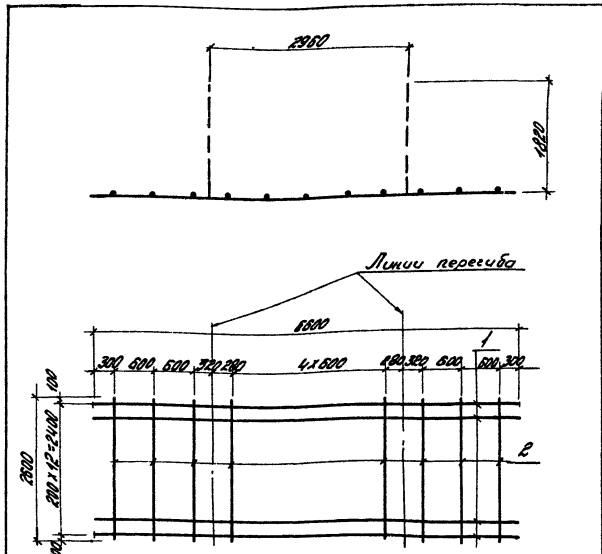
| Кол. | Примечание | Наименование | Обозначение | Лист | Всего | Формат |
|------------------------|------------|---|----------------------|------|--------|--------|
| | | <u>Документация</u> | | | | |
| А3 | | Сборочный чертеж | 3.004-3.17-0.00.0005 | | 2 | |
| | | Сборочные единицы | | | | |
| А3 | 1 | Подрубрицированный карб | 3.004-3.17-1.00.00 | | 1 | |
| А3 | 2 | Фундаментный блок | 3.004-3.17-2.00.00 | | 1 | |
| А3 | 3 | Перекрытия | 3.004-3.17-3.00.00 | | 1 | |
| А3 | 4 | Подобранная прокладка | 3.004-3.17-4.00.00 | | 1 | |
| А3 | 5 | Упор | 3.004-3.17-5.00.00 | | 5 | |
| А4 | 6 | Фиксатор | 3.004-3.17-6.00.00 | | 5 | |
| А4 | 7 | Резиновый амортизатор | 3.004-3.17-7.00.00 | | 5 | |
| | | <u>Детали</u> | | | | |
| Б4 | 8 | Кубовые (буквенные) буквы 50x100, I категор. антисептиров.; гасящие С = 1160 | 3.004-3.17-0.00.01 | | 4 | |
| | | <u>Нестандартизированное оборудование</u> | | | | |
| | 9 | Виброизолятор пружинный ВП-1 см. Каталог пружин. (серия 3.001-2, бол. 1, 2) | | | 6 | |
| А4 | 10 | Виброизолятор резинаовый | 3.004-3.17-8.00.00 | | 8 | |
| 3.004 - 3.17 - 0.00.00 | | | | | | |
| Иванова | Валентина | Виброизолированный | Состав | Лист | Листов | |
| Сит. Нест. | Борисова | фундамент под малот | Р | 1 | 1 | |
| Сит. Нест. | Коваленко | модели М54185 | ИНЖПРОМЗДАНИИ | | | |
| Трунц | Ус | | | | | |
| Провер | Берлин | | | | | |

| Кол. | Примечание | Наименование | Обозначение | Лист | Всего | Формат |
|------------------------|------------|--------------------------|----------------------|------|--------|--------|
| | | <u>Документация</u> | | | | |
| А3 | | Сборочный чертеж | 3.004-3.17-1.00.0005 | | 3 | |
| | | <u>Сборочные единицы</u> | | | | |
| А4 | 1 | Сетка С4 | 3.004-3.17-1.01.00 | | 2 | |
| А4 | 2 | Сетка С2 | 3.004-3.17-1.02.00 | | 1 | |
| А4 | 3 | Сетка С3 | -01 | | 1 | |
| А4 | 4 | Сетка С4 | 3.004-3.17-1.04.00 | | 2 | |
| А4 | 5 | Сетка С5 | -01 | | 2 | |
| А4 | 6 | Сетка С5 | 3.004-3.17-1.05.00 | | 1 | |
| А4 | 7 | Сетка С7 | -01 | | 2 | |
| А4 | 8 | Сетка С8 | -02 | | 1 | |
| А4 | 9 | Сетка С9 | -03 | | 2 | |
| А4 | 10 | Сетка С10 | -04 | | 2 | |
| А4 | 11 | Закладное изделие М1 | 3.004-3.17-1.11.00 | | 2 | |
| А4 | 12 | Закладное изделие М2 | 3.004-3.17-1.12.00 | | 5 | |
| А4 | 13 | Закладное изделие М3 | 3.004-3.17-1.13.00 | | 2 | |
| А4 | 14 | Закладное изделие М4 | 3.004-3.17-1.14.00 | | 1 | |
| А4 | 15 | Закладное изделие М5 | 3.004-3.17-1.15.00 | | 2 | |
| А4 | 16 | Закладное изделие М6 | 3.004-3.17-1.16.00 | | 1 | |
| А4 | 17 | Закладное изделие М7 | 3.004-3.17-1.17.00 | | 1 | |
| А4 | 18 | Закладное изделие М8 | 3.004-3.17-1.18.00 | | 2 | |
| 3.004 - 3.17 - 1.00.00 | | | | | | |
| Иванова | Валентина | Подрубрицированный | Состав | Лист | Листов | |
| Сит. Нест. | Борисова | карб | Р | 1 | 2 | |
| Сит. Нест. | Коваленко | карб | ИНЖПРОМЗДАНИИ | | | |
| Трунц | Ус | | | | | |
| Провер | Берлин | | | | | |

| Формат листа | Лист | Обозначение | Наименование | №№ | Примечание |
|-----------------|------|--------------------|------------------------|----|------------|
| А4 | 19 | 3.004-3.17-1.19.00 | Закладная деталь №9 | 1 | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 20 | 3.004-3.17-1.00.01 | Стержень Ф8АТ L = 1000 | 8 | 2,5 кг |
| Б4 | 21 | -01 | Стержень Ф8АТ L = 240 | 94 | 0,1 кг |
| Б4 | 22 | -02 | Стержень Ф8АТ L = 700 | 27 | 0,3 кг |
| | | | <u>Материалы</u> | | |
| | | | Бетон М 200 | м³ | 16,8 |

3.004-3.17-1.00.00

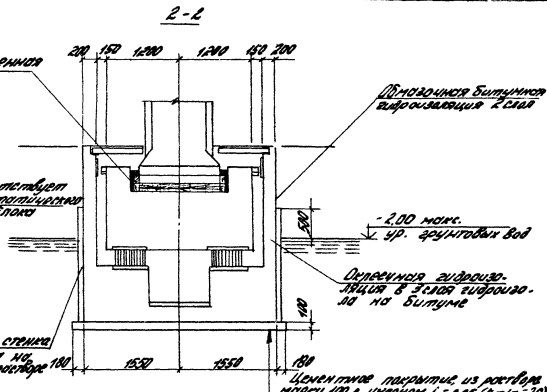
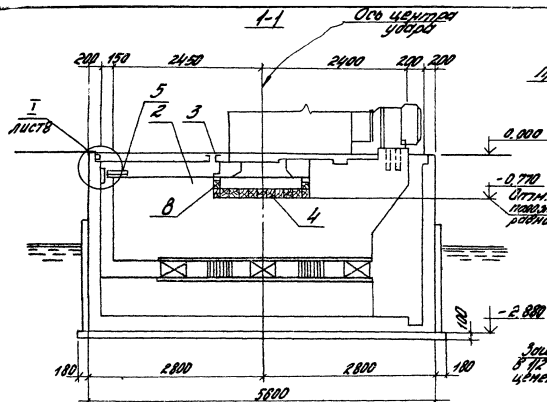
Лист
2



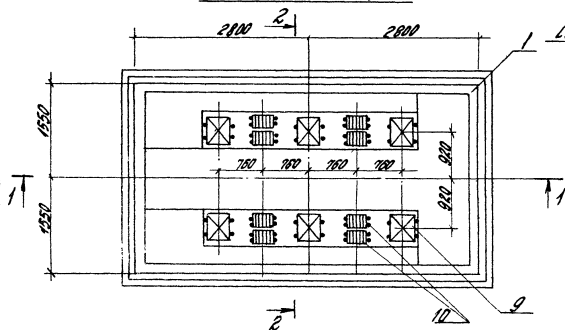
| Формат листа | Лист | №№ | Обозначение | Наименование | №№ | Примеч. |
|-----------------|------|--------------------|------------------------|--------------|--------|---------|
| | | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.01.01 | Стержень Ф8АТ L = 6500 | 13 | 5,9 кг | |
| Б4 | 2 | -1.01.02 | Стержень Ф8АТ L = 2600 | Н | 1,0 кг | |

Листы: 1 - сетка, 2 - арматура и детали

| 3.004-3.17-1.01.00 | | |
|--------------------|--------|--------|
| Сетка С1 | Страна | Модель |
| | Р | 87,5 |
| | Лист | Листов |
| | | 1:50 |
| ЦНИИТРАИЗДАНИИ | | |



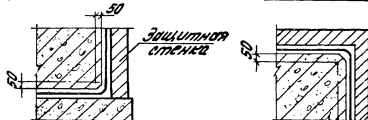
План на отм. -1.770



Деталь устройства гидроизоляции в углах

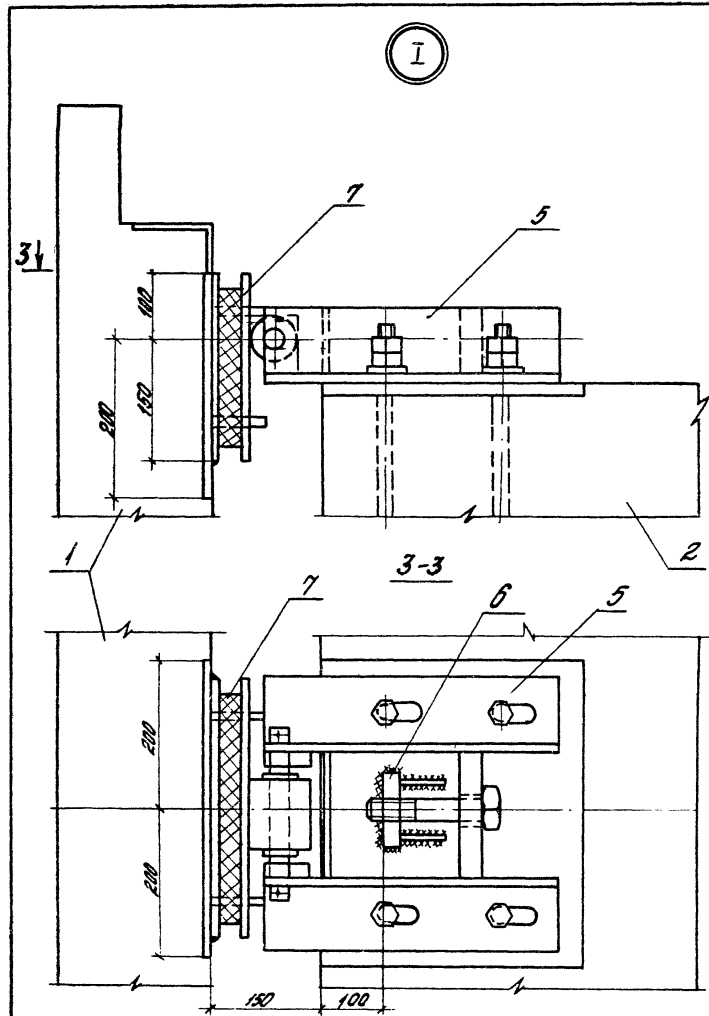
Возвращение стенок с днищем

в углах стенок

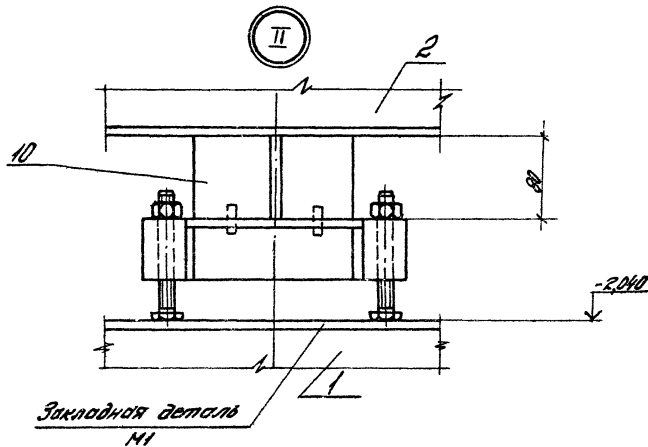


- Цементные паровые из раствора марки 100 с песком 1:3 (пл.м - 20)
- Железобетонная плита
- Цементно-песчаная стяжка - 20
- Гидроизоляция - 3 слоя гидроизола
- Цементно-песчаная стяжка - 20
- Полотенце из бетона М50

| | | | |
|------------------|------------------|--|--|
| | | 3.004-3.17-0.00.0025 | |
| | | Виброизолпроваданный фундамент под металл модели М5-436 сборный металл | |
| | | Строй Мост Мостов | |
| | | Р 4:50 | |
| | | Лист 1 Листов 2 | |
| | | ДИЗАЙН-ПРОЕКТИ | |
| Исполн | Сметчик | | |
| Инж. С. Соловьев | Инж. В. Соловьев | | |
| Инж. В. Соловьев | Инж. В. Соловьев | | |
| Инж. В. Соловьев | Инж. В. Соловьев | | |
| Инж. В. Соловьев | Инж. В. Соловьев | | |

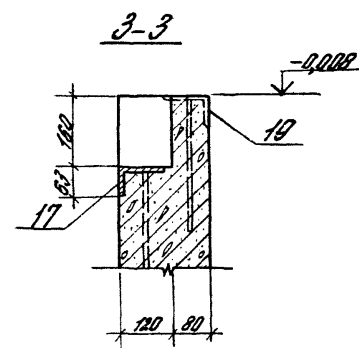
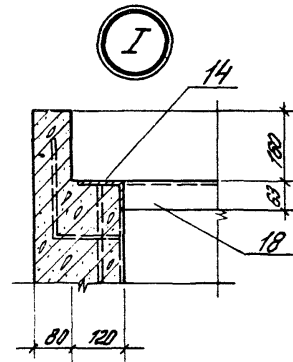
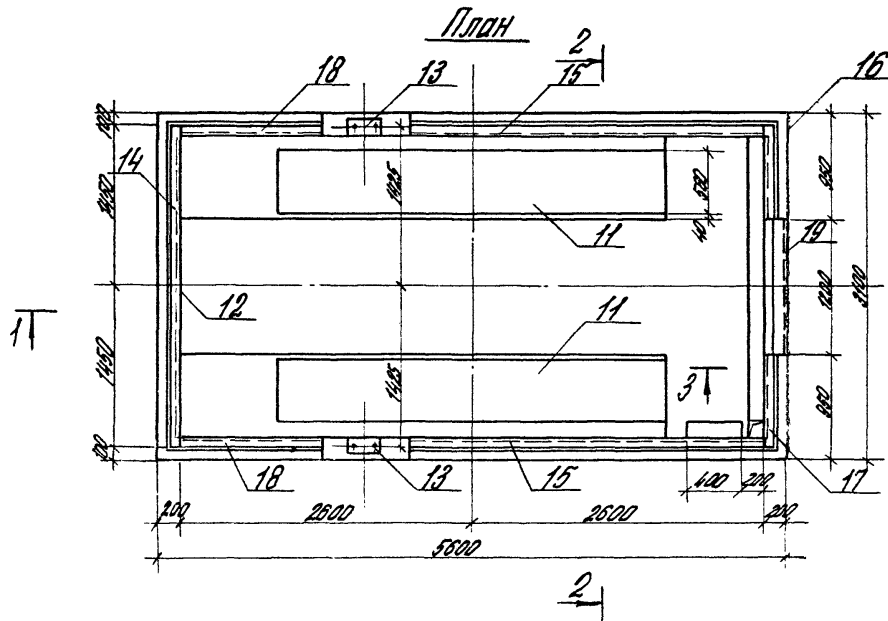
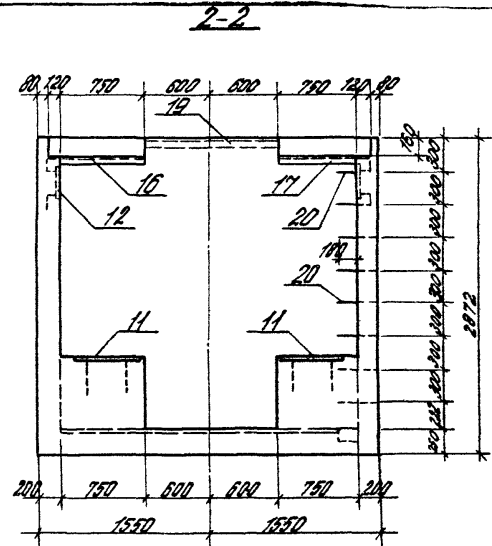
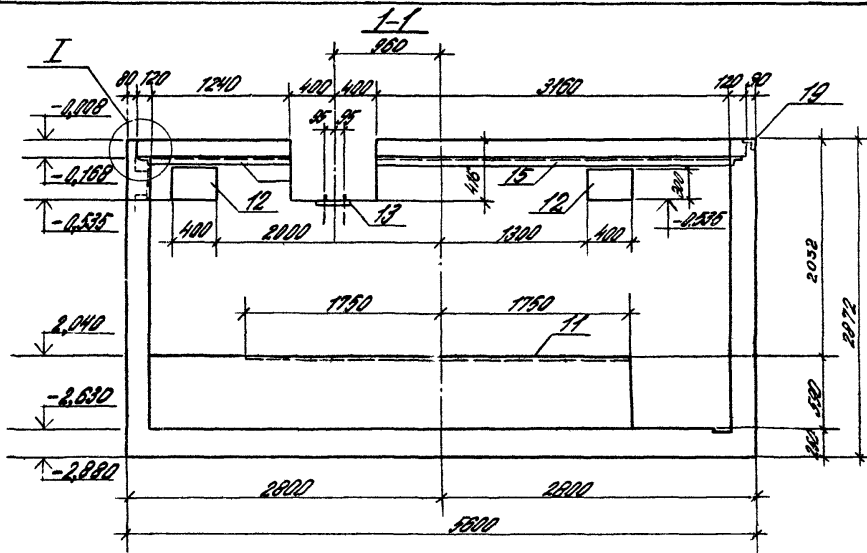


3

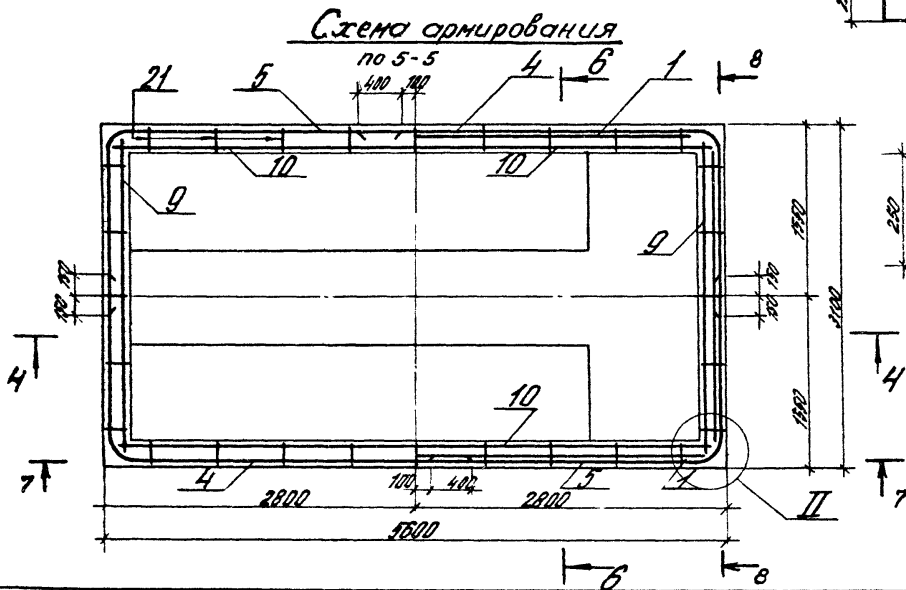
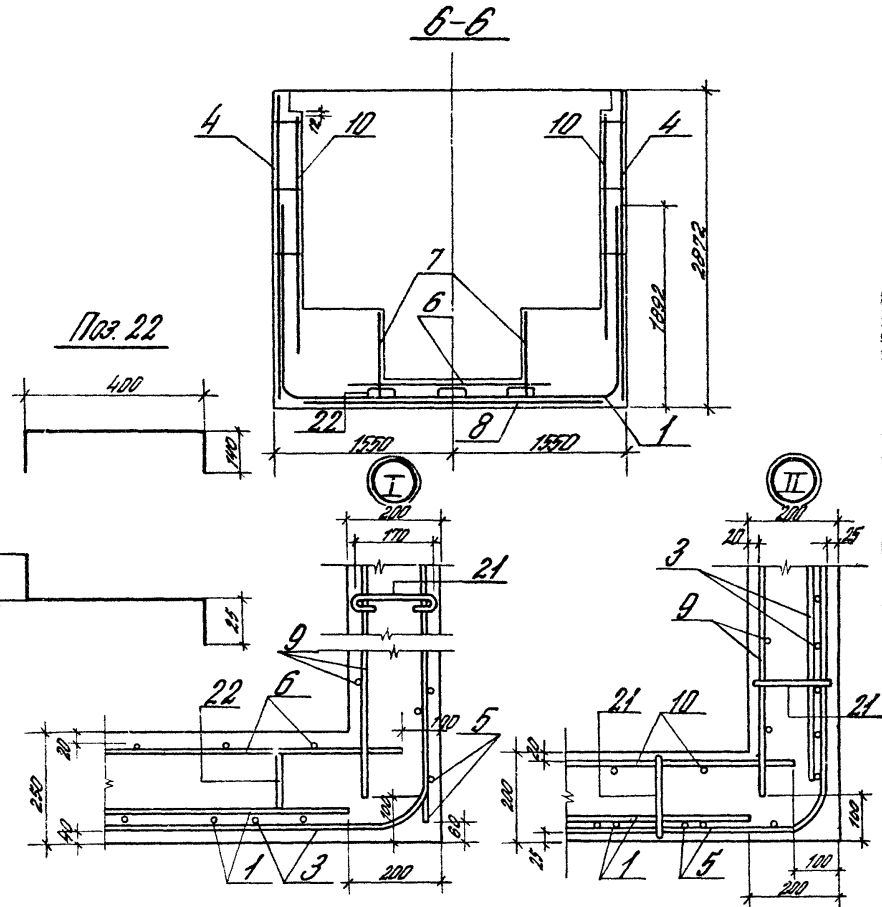
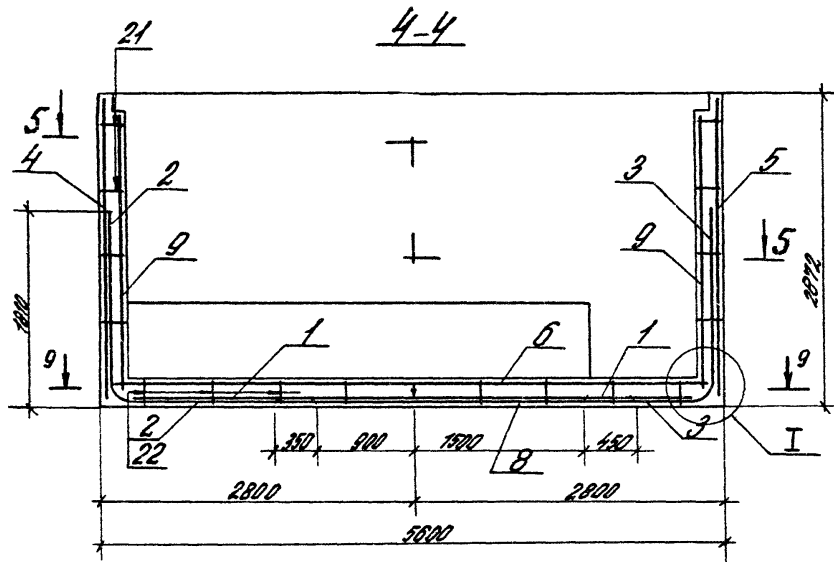


1. За отметку 0,000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделать по месту деталями М200.
3. Газ.б приварить к закладной детали М2 после выверки углов.
4. Сварку производить электродами Э42А, толщина шва $t_{шв} = 6 \text{ мм}$.

3.004-3.17-0.00.00005

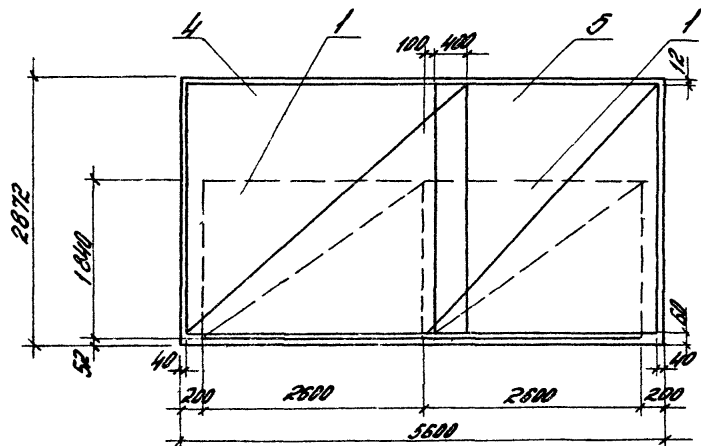


| | | | | | | |
|---------------|---------|------|--|-----------------------|----------|-------|
| | | | | 3.004-3.17-1.00.00 СБ | | |
| | | | | Полупролётный карб | | |
| | | | | Оборачивный чертеж | | |
| Исполн. | Борисов | План | | Стадия | Масштаб | Числа |
| Ст. н. с. г. | Полушин | СБ | | Р | — | 1:50 |
| Дир. з. п. | Берлин | И-1 | | Лист 1 | Листов 3 | |
| Инженер | Ж. | И-1 | | ЦНИИПРОЕКТОНИИ | | |
| Проектировщик | Козлов | СБ | | | | |

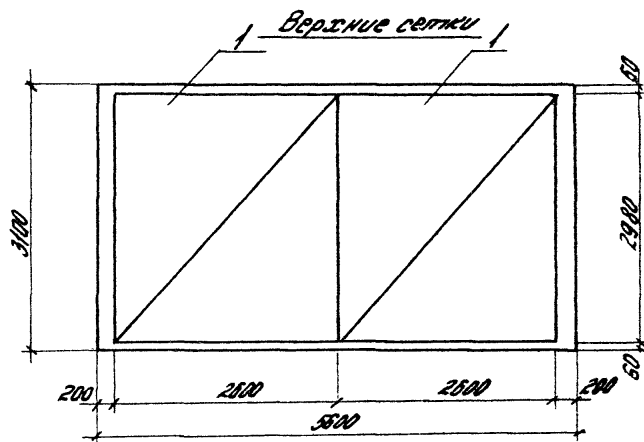


3.004-3.17-1.02.00.05

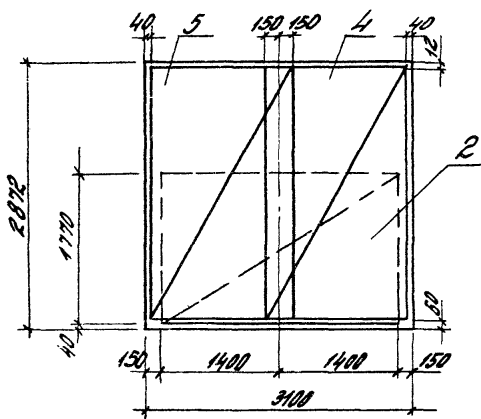
Вид по 7-7



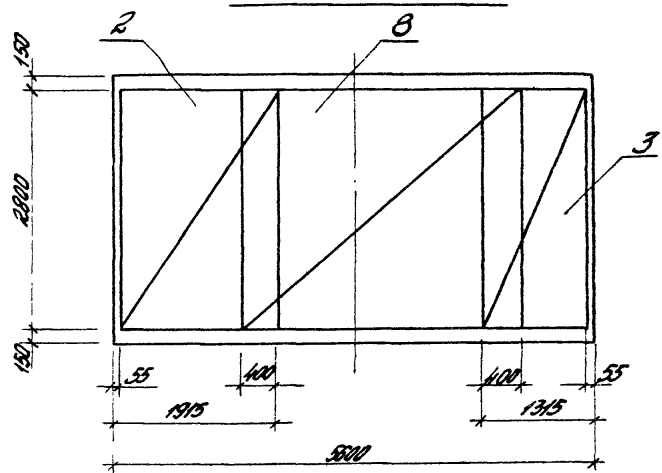
Вид по 9-9



Вид по 8-8



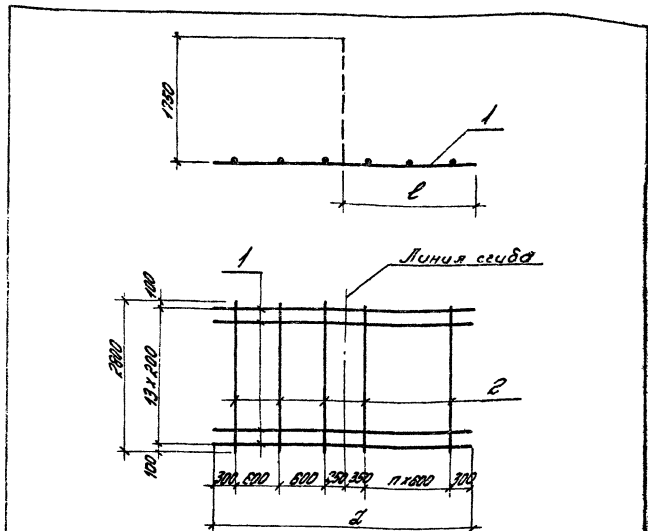
Нижние сетки



3.004 -3 17 - 1. 00. 0005

Лист
3

| Фигура | Зона | Порт | Обозначение | Наименование | кол. | Примечание |
|--------|------|--------------------|------------------------|--------------------|--------|------------|
| | | | | 3.004-3.17-1.02.00 | | с2 |
| | | | | Детали | | |
| | | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.02.01 | Стержень Ø12 АТ 2-3000 | 14 | 3,2 кг | |
| Б4 | 2 | -1.02.02 | Стержень Ø8 АТ 2-2000 | 6 | 1,1 кг | |
| | | | | 3.004-3.17-1.03.00 | | с3 |
| | | | | Детали | | |
| | | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.03.01 | Стержень Ø12 АТ 2-3000 | 14 | 3,7 кг | |
| Б4 | 2 | -1.03.02 | Стержень Ø8 АТ 2-2000 | 5 | 1,1 кг | |



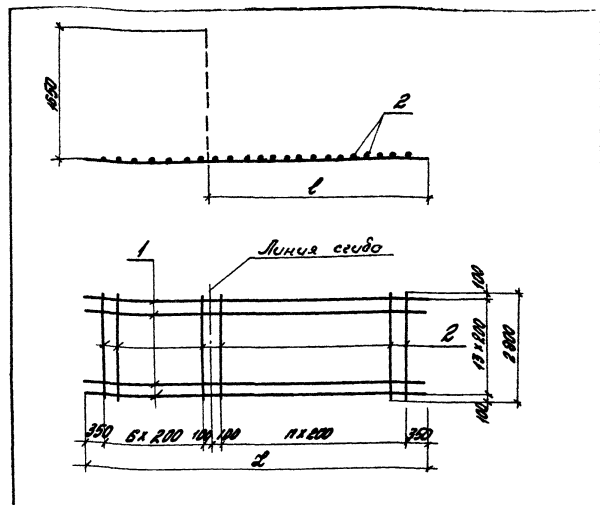
| Обозначение | Количество | Зона | Размеры, мм | | Масса, кг |
|--------------------|------------|------|-------------|------|-----------|
| | | | л | з | |
| 3.004-3.17-1.02.00 | с2 | 2 | 3000 | 1850 | 51,4 |
| -1.03.00 | с3 | 1 | 3000 | 1250 | 42,8 |

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

| | | | |
|--------------------|------|--------------|---|
| 3.004-3.17-1.02.00 | | Сетка с2, с3 | |
| Нач. отп. Батулин | Лист | Листов | 1 |
| Сд. Лета Бобров | Р | Лист | 1 |
| Инж. в. Козлов | ЦНПП | Лист | 1 |
| Инж. в. Чирков | ЦНПП | Лист | 1 |
| Инж. в. Боровин | ЦНПП | Лист | 1 |

| | | | |
|-----------------------|--|--------------|---|
| 3.004-3.17-1.02.00 с3 | | Сетка с2, с3 | |
| Сварочный чертеж | | Лист | 1 |
| Нач. отп. Батулин | | Лист | 1 |
| Сд. Лета Бобров | | Лист | 1 |
| Инж. в. Козлов | | Лист | 1 |
| Инж. в. Чирков | | Лист | 1 |
| Инж. в. Боровин | | Лист | 1 |

| Формат листа | Лист | Обозначение | Наименование | Кол. листов | Примечание |
|-----------------|------|--------------------|-------------------------------------|----------------|------------|
| | | | 3.004-3.17-1.04.00 <u>детали</u> | | С4 |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 2 | 3.004-3.17-1.04.01 | Стержень $\varnothing 20$ L=4200 | 14 | 4,4 кг |
| | | - 1.04.02 | Стержень $\varnothing 20$ L=2800 | 22 | 2,5 кг |
| | | | 3.004-3.17-1.05.00 <u>детали</u> | | С5 |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.05.01 | Стержень $\varnothing 20$ L=4200 | 4 | 3,8 кг |
| Б4 | 2 | - 1.04.02 | Стержень $\varnothing 20$ L=2800 | 19 | 2,5 кг |



| Обозначение | Наименование сетки | Размеры, мм | | | тол. мм | Масса, кг |
|--------------------|--------------------|-------------|------|------|---------|-----------|
| | | В | Ш | Е | | |
| 3.004-3.17-1.04.00 | С4 | 3200 | 4900 | 3250 | 14 | 115,5 |
| - 1.05.00 | С5 | 2800 | 4300 | 2850 | 11 | 100,7 |

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

3.004-3.17-1.04.00 С5

3.004-3.17-1.04.00

Сетка С4, С5

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Нач. отд. С.Н.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов

Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов

Лист 1

Нач. отд. С.Н.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов

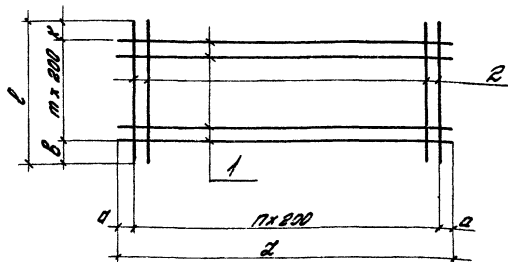
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов
Инж. В.И.Степанов

Сетка С4, С5
Сборочный чертеж

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

| Адрес Ячейки Пол. | Обозначение | Наименование | кол. | Приме- чание |
|--|---|--|--|--|
| | | 3.004-3.17-1.05.00 | | |
| | | детали | | СБ |
| | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.05.01 | Стержень диаметр 2-5400 | 5 4,8кг |
| Б4 | 2 | - 1.05.02 | Стержень диаметр 2-1440 | 25 1,25кг |
| | | 3.004-3.17-1.05.00-01 | | СГ |
| | | детали | | |
| | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.05.01-01 | Стержень диаметр 2-4500 | 3 4,8кг |
| Б4 | 2 | - 1.05.02-01 | Стержень диаметр 2-770 | 22 0,7кг |
| | | 3.004-3.17-1.05.00-02 | | СВ |
| | | детали | | |
| | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.05.01-02 | Стержень диаметр 2-3200 | 14 2,9кг |
| Б4 | 2 | - 1.05.02-02 | Стержень диаметр 2-2800 | 13 1,1кг |
| | | 3.004-3.17-1.05.00-03 | | СГ |
| | | детали | | |
| | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.05.01-03 | Стержень диаметр 2-2900 | 12 2,5кг |
| Б4 | 2 | - 1.05.02-03 | Стержень диаметр 2-2600 | 14 2,3кг |
| | | 3.004-3.17-1.05.00-04 | | С10 |
| | | детали | | |
| | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.05.01 | Стержень диаметр 2-5400 | 9 4,8кг |
| | | - 1.05.02-04 | Стержень диаметр 2-2100 | 25 1,9кг |
| | | 3.004-3.17-1.05.00 | | |
| | | Сетка СБ...С10 | | |
| Мат. отв. Сл. лист Рук. экз. Инженер Шифр Подпись | Болтунцов Варварин Королюков К Берлин | Лист Листов Листов Листов Листов | Лист Листов Листов Листов Листов | Листов Листов Листов Листов Листов |

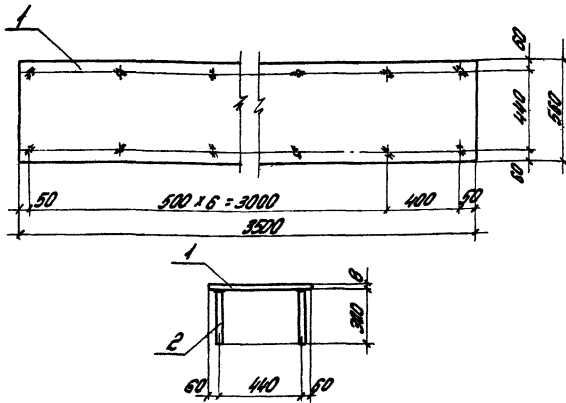


Изготовление сеток производится при помощи точечной сборки в соответствии с ГОСТ-10922-75.

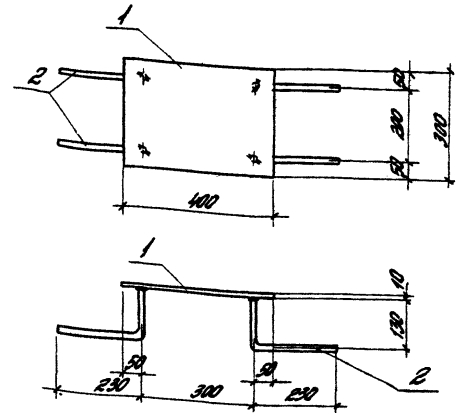
| Обозначение | Наиме- нование сетки | Размеры, мм | | | | | Кол-во, шт. | | | Масса, кг |
|--------------------|----------------------------|-------------|-----|-----|------|------|----------------|----|------|--------------|
| | | д | в | к | л | п | т | а | б | |
| 3.004-3.17-1.05.00 | СВ | 200 | 300 | 300 | 5400 | 1440 | 25 | 4 | 58,3 | |
| - 1.07.00 | СГ | 150 | 270 | 100 | 4500 | 1710 | 24 | 2 | 27,0 | |
| - 1.08.00 | СВ | 400 | 400 | 100 | 3200 | 2800 | 12 | 13 | 50,2 | |
| - 1.09.00 | СГ | 150 | 260 | 140 | 2900 | 2620 | 13 | 11 | 53,2 | |
| - 1.10.00 | С10 | 200 | 300 | 140 | 5400 | 2100 | 25 | 8 | 91,5 | |

Мат. отв.
Сл. лист
Рук. экз.
Инженер
Шифр
Подпись

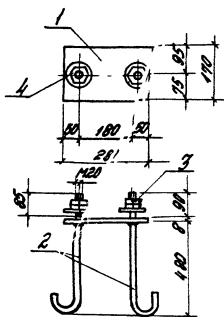
| 3.004-3.17-1.05.00 | | Сетка СБ...С10 | | Станд. Масса Масса | |
|--|---|--|--|--|--|
| Мат. отв. Сл. лист Рук. экз. Инженер Шифр Подпись | Болтунцов Варварин Королюков К Берлин | Лист Листов Листов Листов Листов | Лист Листов Листов Листов Листов | Лист Листов Листов Листов Листов | Листов Листов Листов Листов Листов |



| Формат Листа | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|---|---|--|--|---------------------|------------|
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.11.01 | Лист 500x10 ГОСТ 82-70 вст.3мм 27914-1-302580 L=3500 | | 123,1кг |
| Б4 | 2 | -1.11.02 | Стержень Ø12x11 ГОСТ 781-82 L=300 | 16 | 0,3кг |
| Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса | | | | | |
| 3.004-3.17-1.11.00 | | | | | |
| Закладное изделие | | | | Станд. Масса/Масшт. | |
| М1 | | | | Р | 128,9 1:20 |
| | | | | Лист | Листов 1 |
| ЦНИИПРОМЗАДАНИИ | | | | | |
| Нач. отд. И.О. и подп. Инж. гр. Техник Пробер | Болты и шп. Болты и шп. Болты и шп. Исх. 27 Исх. 27 | Исх. 27 Исх. 27 Исх. 27 Исх. 27 | | | |



| Формат Листа | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|--|---|--|---|---------------------|----------|
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.12.01 | Лист 300x10 ГОСТ 82-70 вст.3мм 27914-1-302580 L=400 | 1 | 3,4кг |
| Б4 | 2 | -1.12.02 | Стержень Ø12x11 ГОСТ 781-82 L=300 | 4 | 0,3кг |
| Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса | | | | | |
| 3.004-3.17-1.12.00 | | | | | |
| Закладное изделие | | | | Станд. Масса/Масшт. | |
| М2 | | | | Р | 105 1:10 |
| | | | | Лист | Листов 1 |
| ЦНИИПРОМЗАДАНИИ | | | | | |
| Нач. отд. Ст. мастер Инж. гр. Техник Пробер | Болты и шп. Болты и шп. Болты и шп. Исх. 27 Исх. 27 | Исх. 27 Исх. 27 Исх. 27 Исх. 27 | | | |



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

| Кол-во | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | кол | Примеч. |
|----------------------------|------|--------------------|-------------|--|-----|---------|
| <u>Детали</u> | | | | | | |
| 54 | 1 | 3.004-3.17-1.13.01 | | Линейка 170x9 ГОСТ 103-75 ВСт.З.п.27344-1-323-82 L=280 | 1 | 3,0кг |
| 54 | 2 | 1.13.02 | | Стержень ϕ 20 А I ГОСТ 781-82 L=500 | 2 | 1,5кг |
| <u>Стандартные изделия</u> | | | | | | |
| | | 3 | | Гайка М20 ГОСТ 7815-70* | 4 | 0,05кг |
| | | 4 | | Шайба 20 ГОСТ 781-78 | 2 | 0,05кг |

3.004-3.17-1.13.00

Заключное изделие
М3

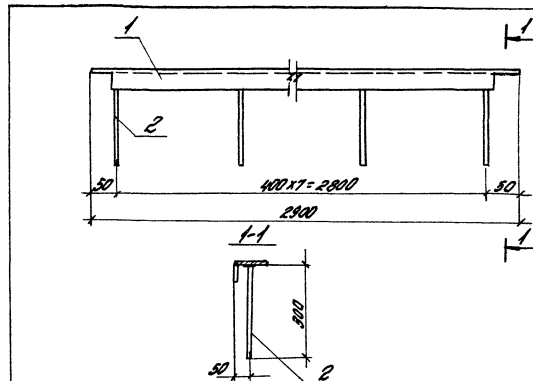
Стандарт Масса Норматив

P B,3 1:10

Лист Листов 1

ЦНДЦПРОМЗДАНИИ

Нач. отд. Б.И.Сидоров
Сп.Контр. Б.И.Сидоров
Инж. З.Р. Баранов
Инж. И.А.Коротаев
Инж. И.А.Коротаев
Инж. И.А.Коротаев
Инж. И.А.Коротаев



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

| Кол-во | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | кол | Примеч. |
|--------|------|--------------------|-------------|--|-----|---------|
| 54 | 1 | 3.004-3.17-1.14.01 | | Углы 100x5x9 ГОСТ 103-75 ВСт.З.п.27344-1-323-82 L=2900 | 1 | 29,0кг |
| 54 | 2 | -1.14.02 | | Стержень ϕ 20 А I ГОСТ 781-82 L=300 | 8 | 0,3кг |

3.004-3.17-1.14.00

Заключное изделие
М4

Стандарт Масса Норматив

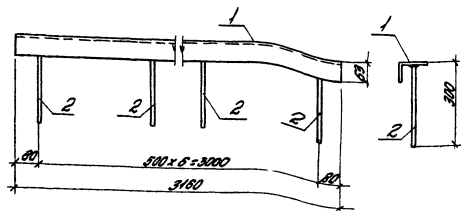
P 3,5 1:10

Лист Листов 1

ЦНДЦПРОМЗДАНИИ

ЦНДЦПРОМЗДАНИИ

Нач. отд. Б.И.Сидоров
Сп.Контр. Б.И.Сидоров
Инж. З.Р. Баранов
Инж. И.А.Коротаев
Инж. И.А.Коротаев
Инж. И.А.Коротаев



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

| Формы Знаки | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Прим. |
|----------------|------|--------------------|---|------|-------|
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.15.01 | Узелок ^{100x25x16 ГОСТ 8213-78} Øст. 3.112314-1-30250 P=3160 | 1 | 34мм |
| Б4 | 2 | -1.15.02 | Стержень Ø120 ГОСТ 8213-78 P=300 | 7 | 0,3кг |

3.004-3.17-1.15.00

Земляное изделие
М5

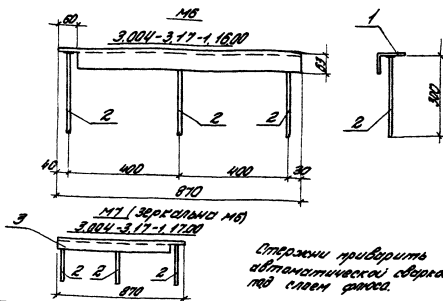
Страна Масса Материал

Р 327 1:10

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМДАНДИ

Нач. отд. Б.С.И.И.И.И.
Сл. М.С.И.И.И.И.
Инж. С.И.И.И.И.
Инж. С.И.И.И.И.
Инж. С.И.И.И.И.



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

| Формы Знаки | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Прим. |
|----------------|------|--------------------|---|------|-------|
| | | | 3.004-3.17-1.15.02 | | М5 |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.15.01 | Узелок ^{100x25x16 ГОСТ 8213-78} Øст. 3.112314-1-30250 P=3160 | 1 | 8,6кг |
| Б4 | 2 | -1.15.02 | Стержень Ø120 ГОСТ 8213-78 P=300 | 3 | 0,3кг |
| | | | 3.004-3.17-1.17.00 | | М7 |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-1.17.01 | Узелок ^{100x25x16 ГОСТ 8213-78} Øст. 3.112314-1-30250 P=870 | 1 | 8,6кг |
| Б4 | 2 | -1.17.02 | Стержень Ø120 ГОСТ 8213-78 P=300 | 3 | 0,3кг |

3.004-3.17-1.15.00

Земляное изделие
М5, М7

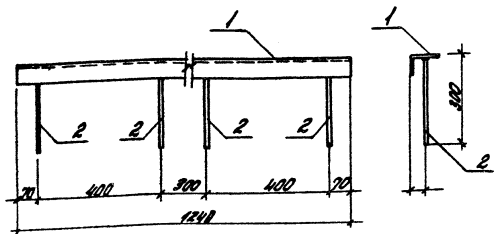
Страна Масса Материал

Р 9,2 1:10

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМДАНДИ

Нач. отд. Б.С.И.И.И.И.
Сл. М.С.И.И.И.И.
Инж. С.И.И.И.И.
Инж. С.И.И.И.И.
Инж. С.И.И.И.И.



Стержни приобрести автоматической сборкой под слом фланца

| Формат | Возраст | Год | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|--------|---------|-----|--------------------|--|------|---------|
| 54 | 1 | | 3.004-3.17-1.18.01 | Узелок 100x150x120x150-70 для 3-х стержней 1240x400 | | |
| | | | | ℓ=1240 | 1 | 120кг |
| 54 | 2 | | -1.15.02 | Стержень диаметр 100x150x150 | 4 | 0,3кг |

3.004-3.17-1.18.00

Западное изделие
№8

Стекло Масса Масса

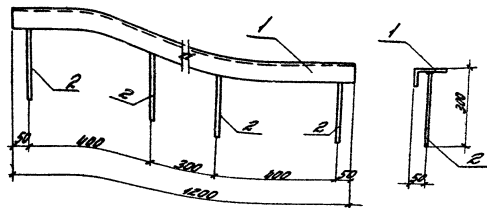
P 731 1:10

Лист Листов 1

УНИПРОМДАНДИ

Начерт. Бурлаков
От Моск. Борозина
Рис. С. Бурлаков
Техник. Кирова
Проект. Сидорова

✓
✓
✓
✓
✓



Стержни приобрести автоматической сборкой под слом фланца

| Формат | Возраст | Год | Обозначение | Наименование | кол. | Прим. |
|--------|---------|-----|--------------------|--|------|-------|
| 54 | 1 | | 3.004-3.17-1.18.01 | Узелок 100x150x120x150-50 для 3-х стержней 1200x400 | | |
| | | | | ℓ=1200 | 1 | 120кг |
| 54 | 2 | | -1.15.02 | Стержень диаметр 100x150x150 | 4 | 0,3кг |

3.004-3.17-1.18.00

Западное изделие
№9

Стекло Масса Масса

P 128 1:10

Лист Листов 1

УНИПРОМДАНДИ

Лист 1 из 1, общее количество листов 1

Начерт. Бурлаков
От Моск. Борозина
Рис. С. Бурлаков
Техник. Кирова
Проект. Сидорова

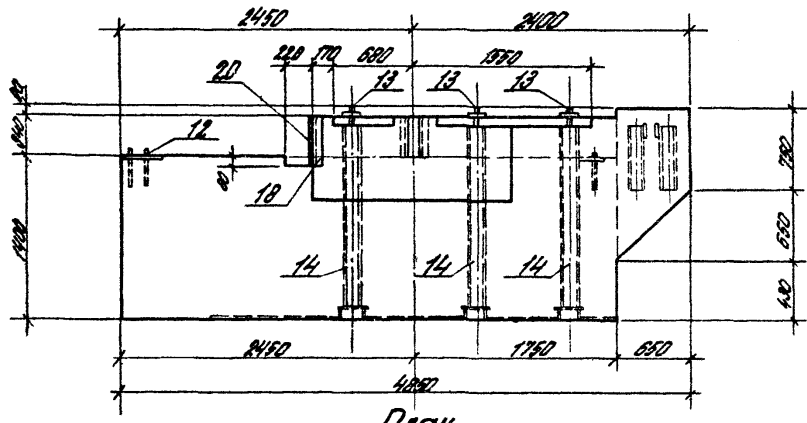
✓
✓
✓
✓
✓

| Код | Этаж | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примечания |
|--|------|------|----------------------|--------------------------|-----------------------|-------------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| А3 | | | 3.004-3.17-2.00.0005 | Сборочный чертеж | 2 | |
| | | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| А4 | 1 | | 3.004-3.17-2.01.00 | Сетка С1 | 1 | |
| А4 | 2 | | -01 | Сетка С2 | 2 | |
| А4 | 3 | | -02 | Сетка С3 | 1 | |
| А4 | 4 | | -03 | Сетка С4 | 1 | |
| А4 | 5 | | -04 | Сетка С5 | 2 | |
| А4 | 6 | | -05 | Сетка С6 | 2 | |
| А4 | 7 | | 3.004-3.17-2.07.00 | Сетка С7 | 2 | |
| А4 | 8 | | 3.004-3.17-2.08.00 | Сетка С8 | 1 | |
| А4 | 9 | | 3.004-3.17-2.09.00 | Сетка С9 | 1 | |
| А4 | 10 | | -01 | Сетка С10 | 1 | |
| А4 | 11 | | 3.004-3.17-1.11.00 | Закладное изделие М1 | 2 | |
| А4 | 12 | | 3.004-3.17-2.12.00 | Закладное изделие М2 | 5 | |
| А4 | 13 | | 3.004-3.17-2.13.00 | Закладное изделие М3 | 6 | |
| А4 | 14 | | 3.004-3.17-2.14.00 | Закладное изделие М4 | 6 | |
| А4 | 15 | | 3.004-3.17-2.15.00 | Закладное изделие М5 | 4 | |
| А4 | 16 | | 3.004-3.17-2.16.00 | Закладное изделие М6 | 1 | |
| А4 | 17 | | 3.004-3.17-2.17.00 | Закладное изделие М7 | 4 | |
| А4 | 18 | | 3.004-3.17-2.18.00 | Закладное изделие М8 | 2 | |
| | | | 3.004-3.17-2.00.00 | | | |
| Итого: Балтийск Ген. дир. Баболович Инж. В. Козловский Инженер И. Проф. Берлин | | | | Фундаментный блок | Сводный лист 1 1 2 | Листов 2 |
| | | | | инв.пронд.инв.д | | |

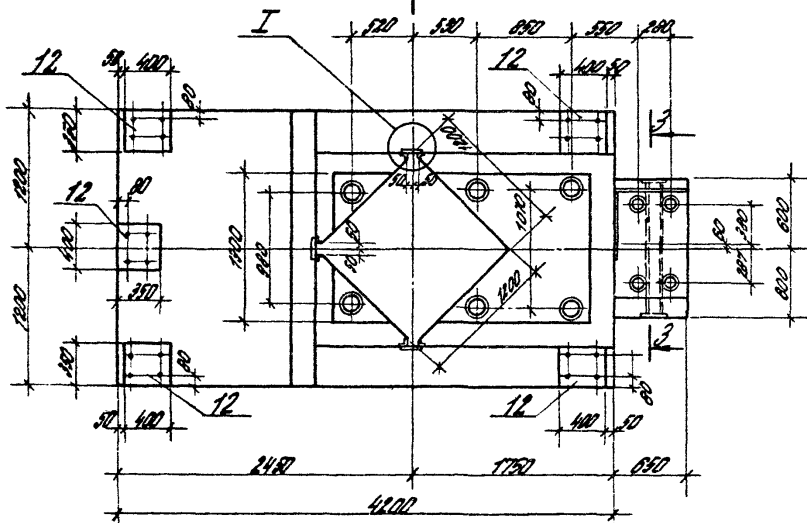
Защ. от копирования и др. Выход из листа

| Код | Этаж | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примечания |
|-----|------|------|--------------------|--|------|------------|
| | | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 19 | | 3.004-3.17-2.00.01 | Полоса 160x4 ГОСТ 103-76 Вст. дин. ГОСТ 103-76 L=340 | 2 | 17кг |
| Б4 | 20 | | -2.00.02 | Полоса 160x4 ГОСТ 103-76 Вст. дин. ГОСТ 103-76 L=420 | 1 | 43кг |
| | | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 21 | | 3.004-3.17-2.00.03 | Стержень Ø16 мм L=1700 | 2 | 27кг |
| Б4 | 22 | | -01 | Стержень Ø16 мм L=1600 | 2 | 24кг |
| Б4 | 23 | | -02 | Стержень Ø16 мм L=1000 | 2 | 16кг |
| Б4 | 24 | | -03 | Стержень Ø16 мм L=1200 | 2 | 19кг |
| Б4 | 25 | | -04 | Стержень Ø16 мм L=950 | 2 | 15кг |
| Б4 | 26 | | -05 | Стержень Ø16 мм L=1650 | 2 | 26кг |
| Б4 | 27 | | -06 | Стержень Ø16 мм L=1150 | 2 | 18кг |
| Б4 | 28 | | -07 | Стержень Ø16 мм L=1100 | 4 | 47кг |
| | | | | <u>Металлошпалы</u> | | |
| | | | | Битон М200 | М3 | 14,33 |
| | | | 3.004-3.17-2.00.00 | | | |
| | | | | | | Лист 2 |

1-1

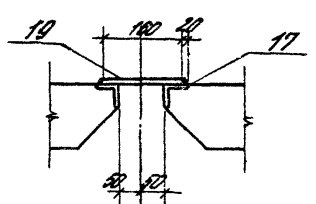
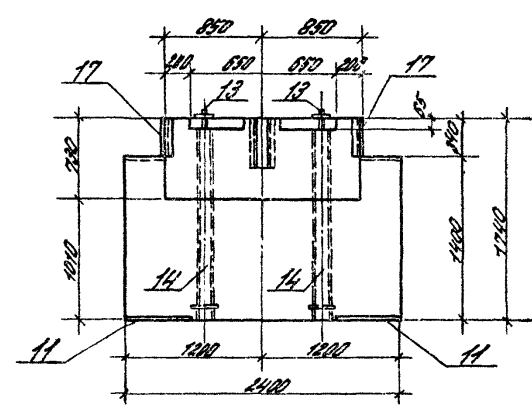


Плоск
2

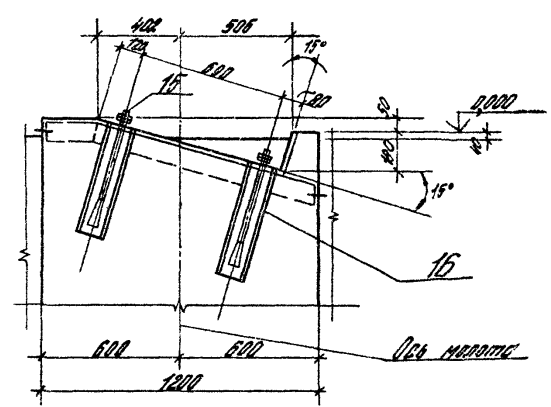


2

2-2

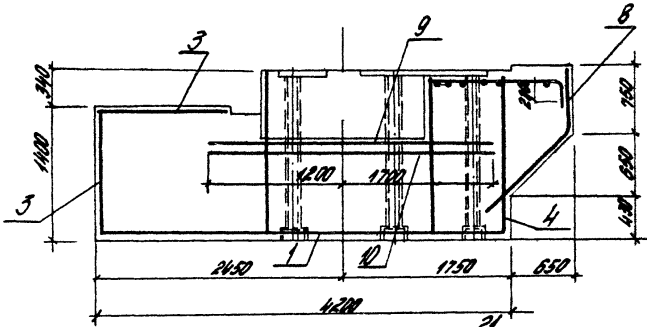


3-3



| | | | | | |
|-------------|-----------|------------------|---------------------------------------|---------|--|
| | | | 3.004-3.17-2.00.00.05 | | |
| | | | Фундаментный блок Сборочный чертеж | | |
| | | Страна | Масса | Масштаб | |
| | | Р | 34400 | 1:50 | |
| | | Лист 1 | Листов 2 | | |
| | | ЦНИИПРОМСТРОИНИИ | | | |
| Испол. отп. | Волынский | Провер. | | | |
| Ст. и кот. | Борисов | Упр. ед. | | | |
| Упр. ед. | Берлин | Инж. | | | |
| Монтажер | СГ | Инж. | | | |
| Проект. | Корсаков | Инж. | | | |

4-4



5-5

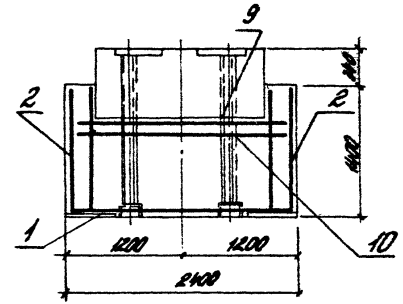
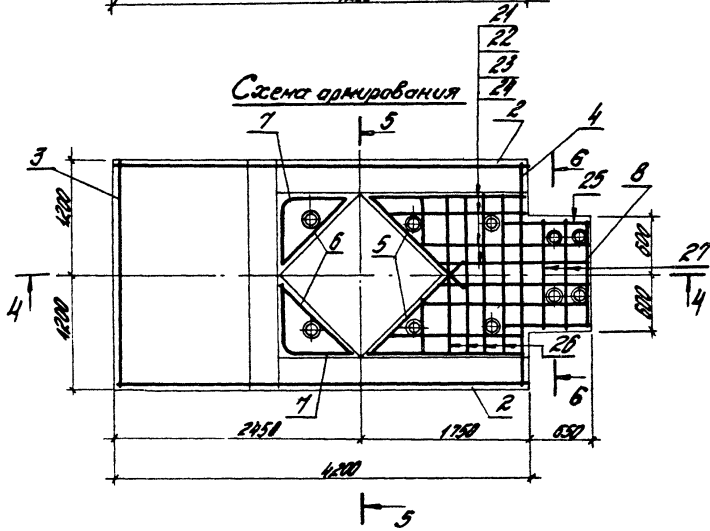
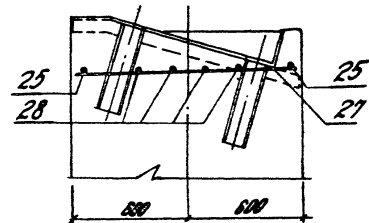


Схема армирования



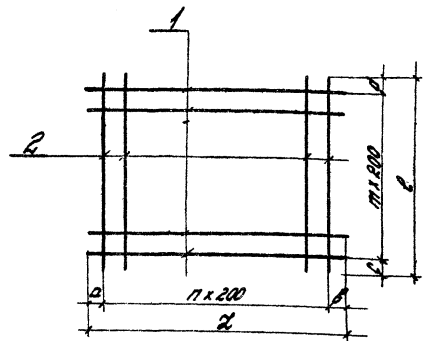
6-6



3 004-3.17-2 00.000.05

Лист
2

| Код | Кол-во | Обозначение | Наименование | Кол. | Прим. |
|-----|--------|-----------------------|-----------------------|------|--------|
| | | | 3.004-3.17-2.01.00 | | С1 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.01.01 | Стержень Ф20ЛП2-4180 | 12 | 210кг |
| 84 | 2 | -2.01.02 | Стержень Ф16ЛП2-2350 | 21 | 3,7кг |
| | | | 3.004-3.17-2.01.00-01 | | С2 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.01.01-01 | Стержень Ф20ЛП2-4180 | 7 | 3,7кг |
| 84 | 2 | -2.01.01-01 | Стержень Ф16ЛП2-1350 | 21 | 1,2кг |
| | | | 3.004-3.17-2.01.00-02 | | С3 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.01.01-02 | Стержень Ф20ЛП2-2350 | 7 | 2,1кг |
| 84 | 2 | -2.01.01-01 | Стержень Ф16ЛП2-1350 | 21 | 1,2кг |
| | | | 3.004-3.17-2.01.00-03 | | С4 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.01.01-02 | Стержень Ф20ЛП2-2350 | 9 | 2,1кг |
| 84 | 2 | -2.01.01-01 | Стержень Ф16ЛП2-1350 | 12 | 1,2кг |
| | | | 3.004-3.17-2.01.00-04 | | С5 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.01.01-04 | Стержень Ф20ЛП2-1480 | 4 | 1,25кг |
| 84 | 2 | -2.01.01-04 | Стержень Ф16ЛП2-1650 | 8 | 1,4кг |
| | | | 3.004-3.17-2.01.00-05 | | С5 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.01.01-05 | Стержень Ф20ЛП2-1120 | 4 | 1,0кг |
| 84 | 2 | -2.01.01-04 | Стержень Ф16ЛП2-1650 | 8 | 1,4кг |
| | | | 3.004-3.17-2.01.00 | | |



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

| Обозначение | Ном. сетки | Кол-во, шт/м | | Размеры, мм | | | | | | Масса кг |
|--------------------|------------|--------------|----|-------------|-----|-----|----|------|------|----------|
| | | П | М | а | В | С | d | z | l | |
| 3.004-3.17-2.01.00 | С1 | 20 | 11 | 80 | 80 | 80 | 80 | 4180 | 2350 | 318,4 |
| -01 | С2 | 20 | 5 | 80 | 80 | 80 | 80 | 4180 | 1350 | 51,1 |
| -02 | С3 | 11 | 5 | 80 | 80 | 80 | 80 | 2350 | 1350 | 29,1 |
| -03 | С4 | 11 | 8 | 80 | 80 | 50 | 50 | 2350 | 1080 | 35,8 |
| -04 | С5 | 5 | 3 | 100 | 300 | 950 | 50 | 1400 | 1600 | 13,5 |
| -05 | С6 | 5 | 3 | 50 | 50 | 950 | 50 | 1100 | 1600 | 12,4 |

Цилиндровая сетка

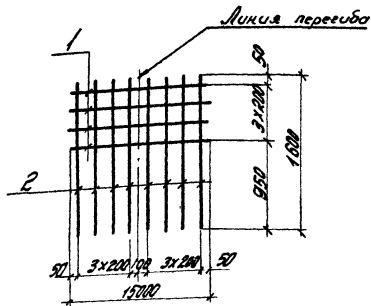
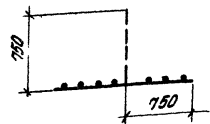
3.004-3.17-2.01.00 С5

| Сетка | Масса | Материал | |
|-----------------------------------|-------|----------|---------|
| | | р | л |
| Сетка С1...С5 Сварочный чертеж | | р | л |
| | | лист | лист/шт |

Сетка С1...С5

Цилиндровая сетка

Исполнитель: [подпись]
 Проверил: [подпись]
 Утвердил: [подпись]



| Формат | Слой | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примечание |
|--------|------|------|--------------------|-------------------------|------|------------|
| | | | | ГОСТ 5761-82 | | |
| Б.4 | 1 | | 3.004-3.17-2.07.01 | Стержень ф12 А11 П-1500 | 4 | 1,3 кг |
| Б.4 | 2 | | - 2.05.02 | Стержень ф12 А11 П-1500 | 8 | 1,4 кг |

3.004-3.17-2.07.00С5

Сетка 07

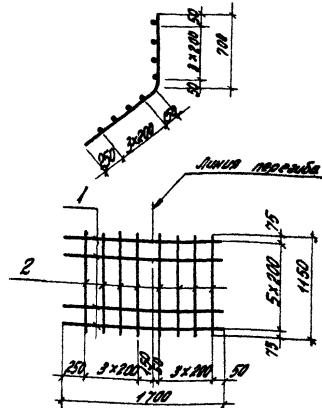
Стальной Масса Масса

Р 187

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Мен. от. Балтийск
Инт. Нав. Бор. Иск.
Инж. эр. Козарцева
Инженер Ус
Проект. Бор. Иск.



| Формат | Слой | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примечание |
|--------|------|------|--------------------|-------------------------|------|------------|
| | | | | ГОСТ 5761-82 | | |
| Б.4 | 1 | | 3.004-3.17-2.08.01 | Стержень ф12 А11 П-1700 | 6 | 1,5 кг |
| Б.4 | 2 | | - 2.08.02 | Стержень ф12 А11 П-1700 | 8 | 1,0 кг |

3.004-3.17-2.08.00С5

Сетка 08

Стальной Масса Масса

Р 17.2 1-50

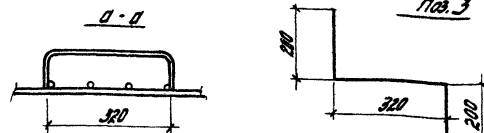
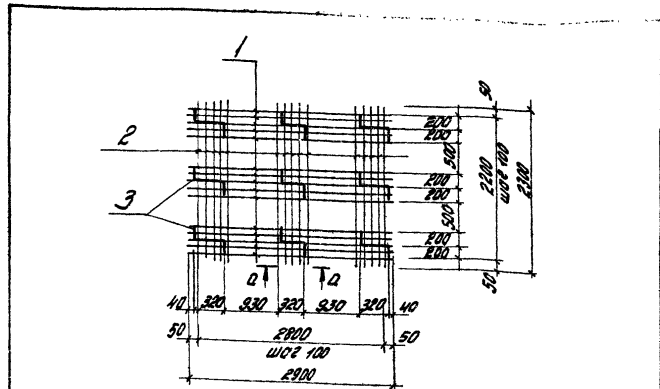
Лист Листов 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Мен. от. Балтийск
Инт. Нав. Бор. Иск.
Инж. эр. Козарцева
Инженер Ус
Проект. Бор. Иск.

| Формат листа | № | Обозначение | Наименование | № | Примечание |
|--------------|---|-----------------------|------------------------------|----|------------|
| | | | <u>3.004-3.17-2.09.00</u> | | с9 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-2.09.01 | Стержень Ø12HP-2900 | 23 | 2,6 кг |
| Б4 | 2 | - 2.09.02 | Стержень Ø12HP-2900 | 29 | 2,0 кг |
| | | | <u>3.004-3.17-2.09.00-01</u> | | с10 |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| | | | ГОСТ 5781-82 | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-2.09.01-01 | Стержень Ø12HP-2900 | 23 | 2,6 кг |
| Б4 | 2 | - 2.09.02-01 | Стержень Ø12HP-2900 | 29 | 2,0 кг |
| | | | - 2.09.03-01 | 9 | 0,3 кг |



Все стержни связывать вязальной проволокой.

| Обозначение | Номер сетки | Таб. 3 | | Масса, кг |
|--------------------|-------------|--------|-------|-----------|
| | | Калибр | Масса | |
| 3.004-3.17-2.09.00 | с9 | — | — | 118,4 |
| - 2.10.00 | с10 | 9 | 2,6 | 124,0 |

3.004-3.17-2.09.00

Сетка с9, с10

Листов

Р

Листов

1

ЦНИИПРОМЗАДАЧИ

Инж. А.С. Болтухов
Инж. М.С. Болтухов
Инж. В.С. Козарев
Инж. А.С. Шиханов
Инж. В.С. Болтухов

3.004-3.17-2.09.00С5

Сетка с9, с10
Сборочный чертеж

Листов

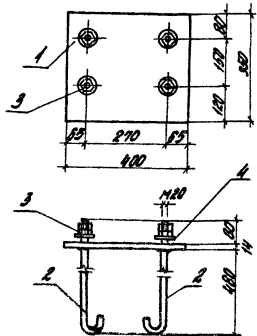
Масштаб

Р см. таб. 1:50

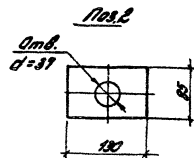
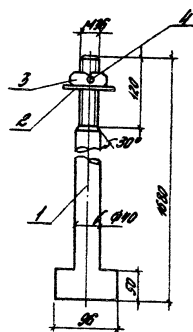
Лист

Листов 3

ЦНИИПРОМЗАДАЧИ

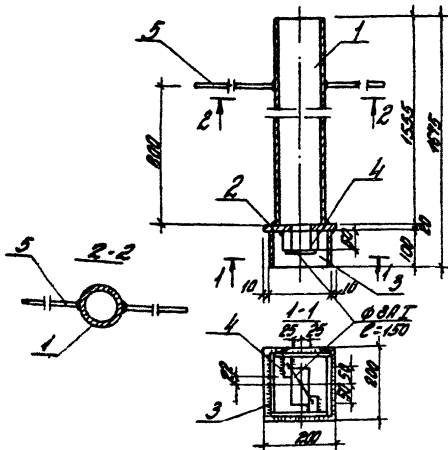


| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | кол.Примен. |
|---|------|------|--------------------|--|-------------|
| | | | | <u>Цепели</u> | |
| Б4 | 1 | | 3.004-3.17-2.12.01 | лист 352x141 ГОСТ 82-70 Ст.33 ГОСТ 10520-74 | |
| | | | | С = 400 | 1 15,4кг |
| Б4 | 2 | | - 2.12.02 | Стержень Ø20RГ | |
| | | | | ГОСТ 5781-82 L = 710 | 4 1,8кг |
| | | | | <u>Стандартные изделия</u> | |
| | | | | Гайка М20 ГОСТ 5915-70 | 8 0,1кг |
| | | | | Шайба 20 ГОСТ 1371-78 | 4 0,05кг |
| 2. Сборку производят электромеханики 4-ой категории с опытом работы не менее 5 лет 2. Разработчик М20 СТЗ 182-75 | | | | | |
| 3.004-3.17-2.12.00 | | | | | |
| Закладное изделие | | | | Отраба. Масса | Исполн. |
| М2 | | | | Р 235 | 15 |
| | | | | Лист | Листов |
| | | | | ЦНД/ПРОМ/ДАН/Д | |
| Нач. отд. Бюропроект | | | | | |
| Инж. С.П. Сидоров | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |



1. Пос. 2 по договорному номеру
2. Разработчик М20 по СТЗ 182-75

| Формат | Зона | Лист | Обозначение | Наименование | кол.Примен. |
|--|------|------|--------------------|---|-------------|
| | | | | <u>Цепели</u> | |
| Б4 | 1 | | 3.004-3.17-2.13.01 | Крыло 40 ГОСТ 2590-74 Ст.33 ГОСТ 10520-74 | |
| | | | | С = 1580 | 1 17,4кг |
| Б4 | 2 | | - 2.13.02 | Полоса 85x10 ГОСТ 103-76 Ст.33 ГОСТ 10520-74 | |
| | | | | С = 130 | 1 0,3кг |
| | | | | <u>Стандартные изделия</u> | |
| | | | | Гайка М20 ГОСТ 5915-70 | 1 0,5кг |
| | | | | Шпилька 8x20 ГОСТ 5915-70 | 1 0,04 |
| Указ. Нач. отд. Бюропроект и В.В. Берлин | | | | | |
| 3.004-3.17-2.13.00 | | | | | |
| Закладное изделие | | | | Отраба. Масса | Исполн. |
| М3 | | | | Р 15,54 | 15 |
| | | | | Лист | Листов |
| | | | | ЦНД/ПРОМ/ДАН/Д | |
| Нач. отд. Бюропроект | | | | | |
| Инж. С.П. Сидоров | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |
| Инж. В.В. Берлин | | | | | |



Сборку производят электросваркой ЭИМ.
Толщина сварных швов $t_w = 5$ мм.

| Код | Лист | Обозначение | Наименование | Примечание | |
|-----|------|--------------------|--|------------|---------|
| | | | | шт. | масса |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.14.01 | Труба $\phi 40 \times 4,5$ ГОСТ 262-75 Вст.ЗкаТЗТУУ-1-3023-80 $\rho = 1,005$ | 1 | 19,0 кг |
| 84 | 2 | - 2.14.02 | Полка 200×20 ГОСТ 103-76 Вст.ЗкаТЗТУУ-1-3023-80 $\rho = 200$ | 1 | 0,3 кг |
| 84 | 3 | - 2.14.03 | Полка 100×8 ГОСТ 103-76 Вст.ЗкаТЗТУУ-1-3023-80 $\rho = 19,8$ | 4 | 11 кг |
| 84 | 4 | - 2.14.04 | Полка 80×20 ГОСТ 103-76 Вст.ЗкаТЗТУУ-1-3023-80 $\rho = 80$ | 2 | 0,55 кг |
| 84 | 3 | - 2.14.05 | Гайка М16 ГОСТ 189-78 $\rho = 7,8$ | 2 | 0,3 кг |

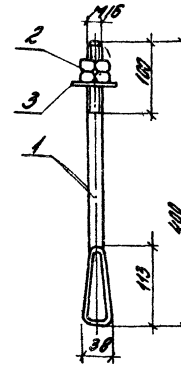
3.004-3.17-2.14.00

Складное изделие
Н4

Отдел Массо Масса
р 920 1:10

Лист Листов 1
ЦИОЛПРОМЗДАНУИ

Иск. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца



Резьба М16 от с/в 182-75

| Код | Лист | Обозначение | Наименование | Примечание | |
|----------------------------|------|--------------------|--|------------|---------|
| | | | | шт. | масса |
| <u>Детали</u> | | | | | |
| 84 | 1 | 3.004-3.17-2.15.01 | Крыш 18 ГОСТ 2590-71 Крыш ст. 35 ГОСТ 1090-74 $\rho = 400$ | 1 | 0,7 кг |
| <u>Стандартные изделия</u> | | | | | |
| | 2 | | Гайка М16 ГОСТ 189-78 | 2 | 0,04 кг |
| | 3 | | Шайба 16 ГОСТ 189-78 | 1 | 0,01 кг |

3.004-3.17-2.15.00

Складное изделие
Н5

Отдел Массо Масса

р 98 1:5
Лист Листов 1

ЦИОЛПРОМЗДАНУИ

Иск. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца
Ин. от Б. М. Шварца

| Шрифт заглав. | №изв. | Обозначение | Наименование | кол. | примеч. |
|------------------|-------|----------------------|--|------|---------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| 84 | | 3.004-3.17-2.16.0005 | <u>Оборонной чертеж</u> <u>детали</u> | 1 | |
| 54 | 1 | 3.004-3.17-2.16.01 | Лист $650 \times 4 ГОСТ 92-70$ ВЛТ 3мл21344+3023-80 $l=890$ | 1 | 182кг |
| 54 | 2 | -2.16.02 | Полоса $100 \times 8 ГОСТ 113-75$ ВЛТ 3мл21344+3023-80 $l=194$ | 2 | 1,25кг |
| 54 | 3 | -2.16.03 | Полоса $100 \times 8 ГОСТ 113-75$ ВЛТ 3мл21344+3023-80 $l=1030$ | 2 | 6,5кг |
| 54 | 4 | -2.16.04 | Труба $100 \times 4 ГОСТ 219-75$ ВЛТ 3мл21344+3023-80 $l=570$ | 4 | 4,6кг |
| 54 | 5 | -2.16.05 | Полоса $100 \times 4 ГОСТ 113-75$ ВЛТ 3мл21344+3023-80 $l=890$ | 1 | 3,9кг |
| 54 | 6 | -2.16.06 | Полоса $150 \times 4 ГОСТ 113-75$ ВЛТ 3мл21344+3023-80 $l=570$ | 1 | 2,7кг |
| 54 | 7 | -2.16.07 | Полоса $100 \times 8 ГОСТ 113-75$ ВЛТ 3мл21344+3023-80 $l=890$ | 2 | 1,9кг |
| 54 | 8 | -2.16.08 | Стержень $\Phi 12 A II$ ГОСТ 5781-82 $l=980$ | 8 | 0,3кг |
| | 9 | | Стандартные изделия ВЛТ МБ $\times 100$ ГОСТ 919-78 Полоса МБ ГОСТ 5715-70 Шайбы МБ ГОСТ 11371-78 | 4 | 0,12 кг |

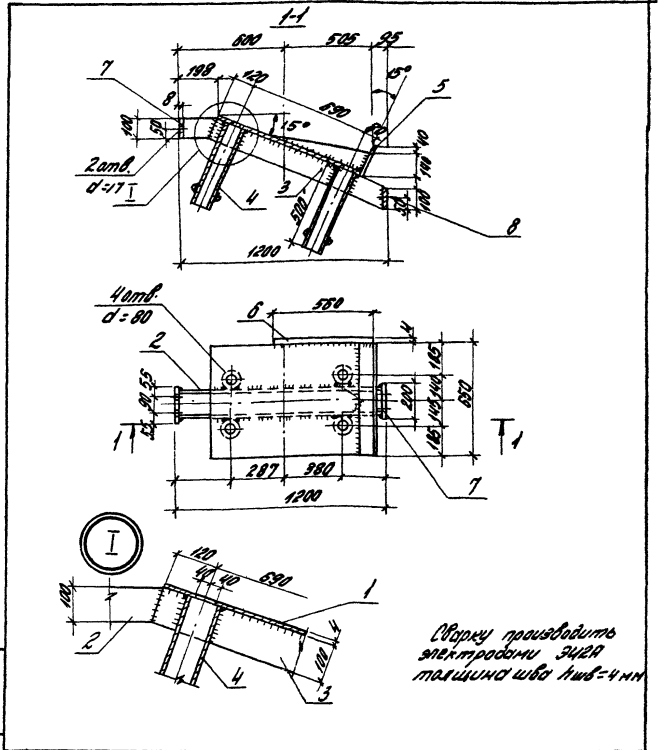
3.004-3.17-2.16.00

Закладное изделие
МБ

Листов Листов

ЦНД ЦПРМЗДАН Ц

Шрифт Балковский
№ Конт Балковский
№ Конт Борковский
№ Конт Борский
Шрифт Ш
Прод Карапетян Г



3.004-3.17-2.16.0005

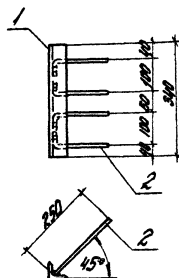
Закладное изделие
МБ
Оборонной чертеж

Листов Листов

Лист Листов 1

ЦНД ЦПРМЗДАН Ц

Шрифт Балковский
№ Конт Балковский
№ Конт Борковский
№ Конт Борский
Шрифт Ш
Прод Карапетян Г



Стержни приварить автоматической сваркой под углом фланга.

| Средний диаметр | Длина | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|-----------------|-------|------|--------------------|---|------|------------|
| 54 | 1 | | 3.004-3.17-2.17.01 | Чемех. 50x57x1218509-2 Ст. 3.001.034-1.02.01 | | |
| | | | | ℓ=340 | 1 | 1,2кг |
| 54 | 2 | | -2.17.02 | Стержень Ø120H 10x15781-82.ℓ=600 | 2 | 0,5кг |

3.004-3.17-2.17.00

Закладное изделие
М8

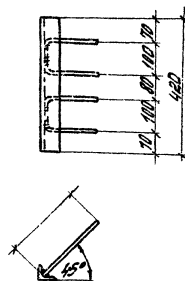
Сталь Масса/Количество

Р 2,1 1:10

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМАДИИ

Нач. отд. Воротников
Ст. тех. Воронин
Инженер ЦИ
Боркин
Корсаков



Стержни приварить автоматической сваркой под углом фланга.

| Средний диаметр | Длина | Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|-----------------|-------|------|--------------------|---|------|------------|
| 54 | 1 | | 3.004-3.17-2.17.01 | Чемех. 50x57x1218509-2 Ст. 3.001.034-1.02.01 | | |
| | | | | ℓ=420 | 1 | 1,5кг |
| 54 | 2 | | -2.17.02 | Стержень Ø120H 10x15781-82.ℓ=600 | 2 | 0,5кг |

3.004-3.17-2.17.00

Закладное изделие
М8

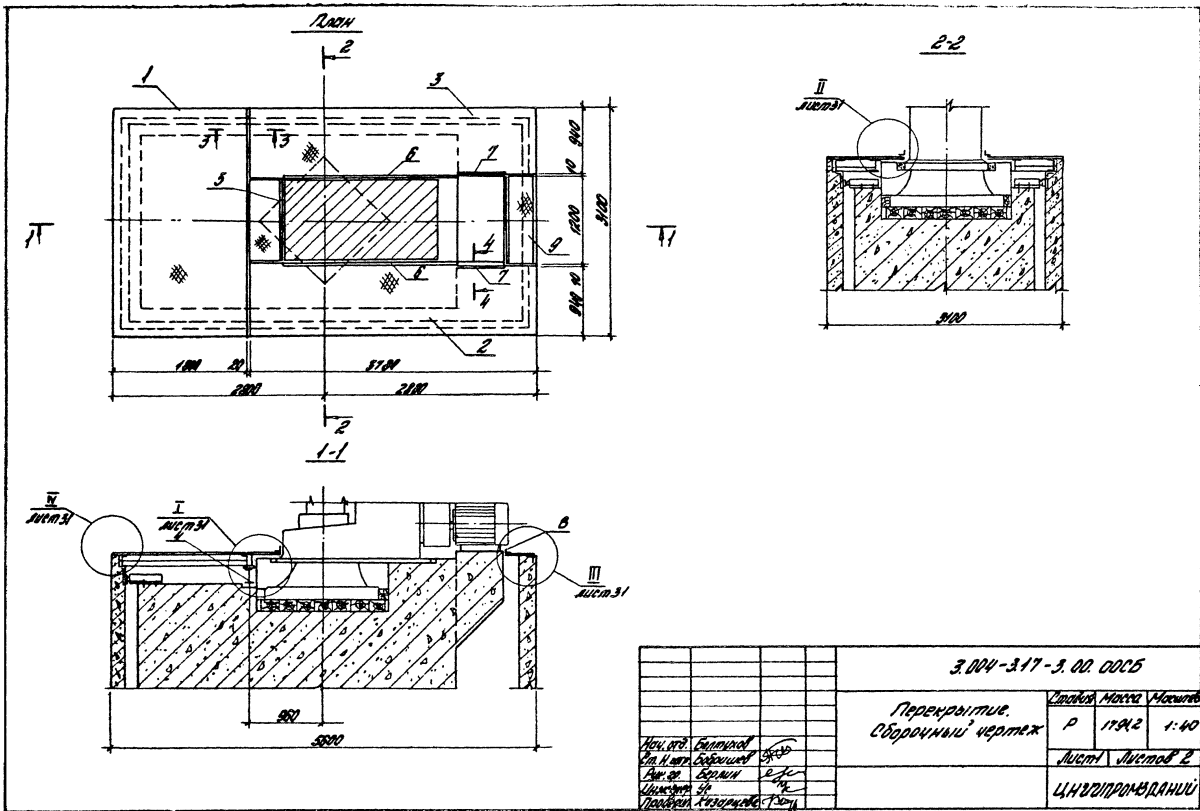
Сталь Масса/Количество

Р 2,4 1:10

Лист Листов 1

ЦНИИПРОМАДИИ

Лист 1 из 1



3.004-317-3.00.0005

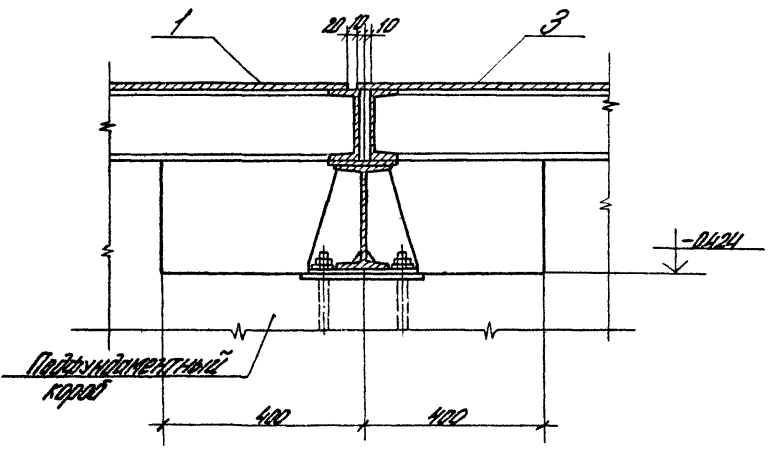
Перекрытие.
Сборочный чертеж

| | | |
|--------|----------|---------|
| Листов | Матри | Масштаб |
| Р | 17942 | 1:40 |
| Лист | Листов 2 | |

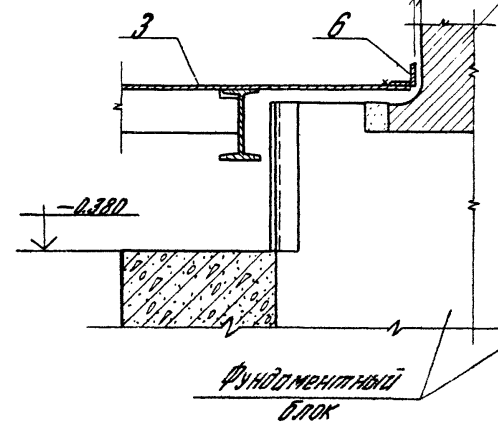
ЦНВПТРОМБДАННИ

Нач. отд. Водопровод
Ин. Н. М. М. Бобровицкий
Ин. М. М. Бобровицкий
Ин. М. М. Бобровицкий
Ин. М. М. Бобровицкий
Ин. М. М. Бобровицкий

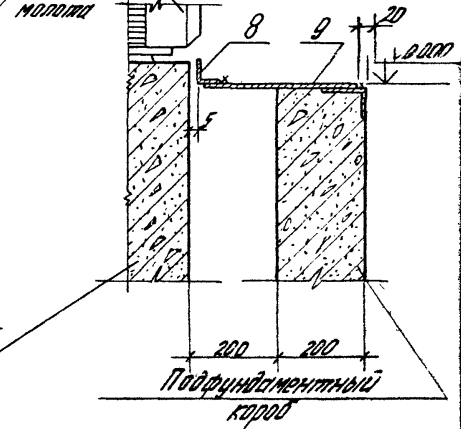
3-3



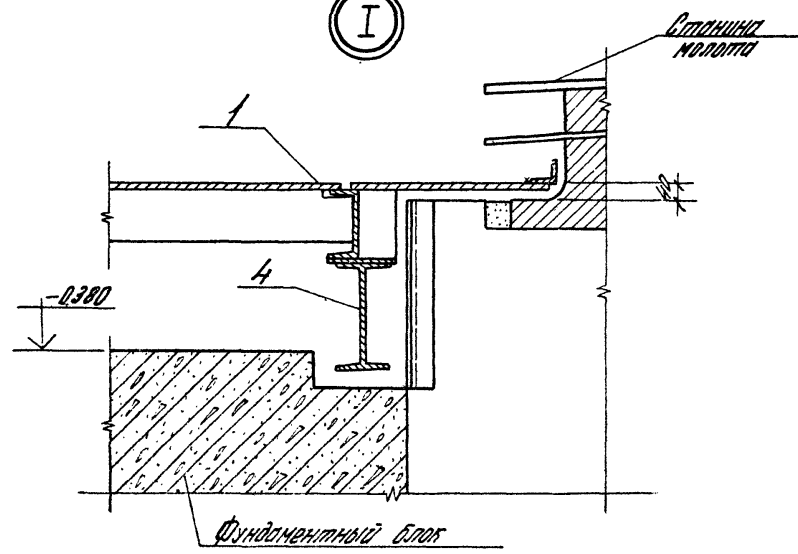
II



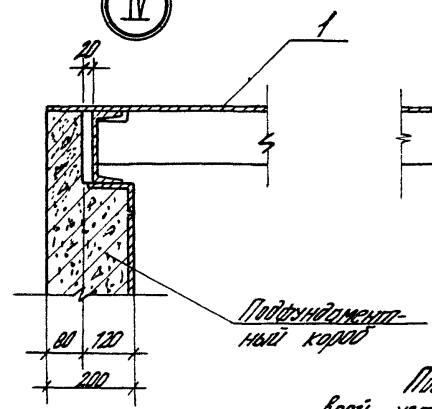
III



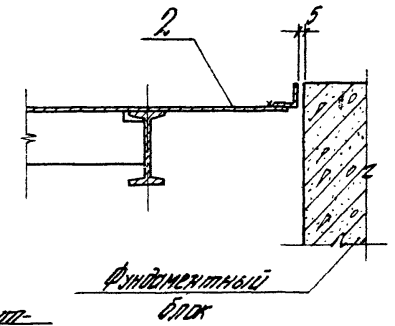
I



IV



4-4



Пос 5-9 приверить после монтажа
 всей стальной перемычкой швом;
 шов = 240 мм, промежутки между швами
 шов 80 мм. Швары приварить электродами
 типа Э42.8, толщина шва шов = 4 мм

3.004-3.17-3.00.00.05 Лист
2

| Формат заглав. | №3 | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|--|----|----------------------|---|------|---------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| А3 | | 3.004-3.17-3.01.00СБ | Оборочный чертеж деталей | 1 | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-3.01.01 | Швеллер 1570x78x40-78 80м 3кп27144-1-3023-80 | 2 | 41,2кг |
| Б4 | 2 | -3.01.02 | Швеллер 1070x78x40-78 80м 3кп27144-1-3023-80 | 2 | 28,5кг |
| Б4 | 3 | -3.01.03 | Полоса 100x8 100x103-75 80м 3кп27144-1-3023-80 | 3 | 12,3кг |
| Б4 | 4 | -3.01.04 | Полоса 100x8 100x103-75 80м 3кп27144-1-3023-80 | 4 | 12,8кг |
| Б4 | 5 | -3.01.05 | Полоса 100x8 100x103-75 80м 3кп27144-1-3023-80 | 3 | 12,8кг |
| 3.004-3.17-3.01.00 | | | | | |
| Планта 1А | | | | | |
| ЦНИИПРОМСТРОИ | | | | | |
| Нач. отд. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова | | | | | |

| Формат заглав. | №3 | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|--|----|-------------|---|------|---------|
| Б4 | 6 | -3.01.06 | Рыб. в. пл. в. 100x400x103-75 80м 3кп27144-1-3023-80 | 1 | 46,5кг |
| Б4 | 7 | -3.01.07 | Рыб. в. пл. в. 100x400x103-75 80м 3кп27144-1-3023-80 | 1 | 33,2кг |
| Б4 | 8 | -3.01.08 | Стержень Ф20А1 100x15781-82 L=428 | 4 | 4,0кг |
| Б4 | 9 | -3.01.09 | Стержень Ф20А1 100x15781-82 L=80 | 4 | 0,2кг |
| Б4 | 10 | -3.01.10 | Полоса 30x4 100x103-75 80м 3кп27144-1-3023-80 | 4 | 0,4кг |
| Б4 | 11 | -3.01.11 | Полоса 30x4 100x103-75 80м 3кп27144-1-3023-80 | 4 | 0,1кг |
| 3.004-3.17-3.01.00 | | | | | |
| Планта 1А | | | | | |
| ЦНИИПРОМСТРОИ | | | | | |
| Нач. отд. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова Старший тех. В.П.Сидорова | | | | | |

| Формат Знак | Лист | Обозначение | Наименование | кол | Примеч |
|------------------------|-----------|----------------------|--|---------------|---------|
| | | | Документация | | |
| А4 | | 3.004-3.17-3.02.00СБ | Сборочный чертеж <u>детали</u> | | |
| Б4 | 1 | -3.02.01 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | |
| | | | ℓ = 526 | 2 | 7,5 кг |
| Б4 | 2 | -3.02.02 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | |
| | | | ℓ = 3650 | 1 | 51,8 кг |
| Б4 | 3 | -3.02.03 | Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | |
| | | | ℓ = 3650 | 1 | 58,0 кг |
| Б4 | 4 | -3.02.04 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | |
| | | | ℓ = 400 | 1 | 5,7 кг |
| Б4 | 5 | -3.02.05 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | |
| | | | ℓ = 300 | 1 | 4,3 кг |
| 3 004 - 3.17 - 3.02 00 | | | | | |
| Исполн | балдулов | | | Старш | Лист |
| Ск. контр. | Бадришев | | | Р | 1 2 |
| Рук. пр. | Бервин | | | ЦНЦПРОМЗДАНИИ | |
| Инженер | Ус | | | | |
| Провер | Казарцева | | | | |
| | | Плита П2 | | | |

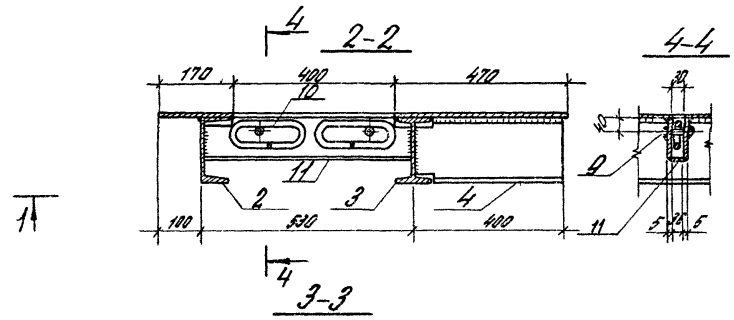
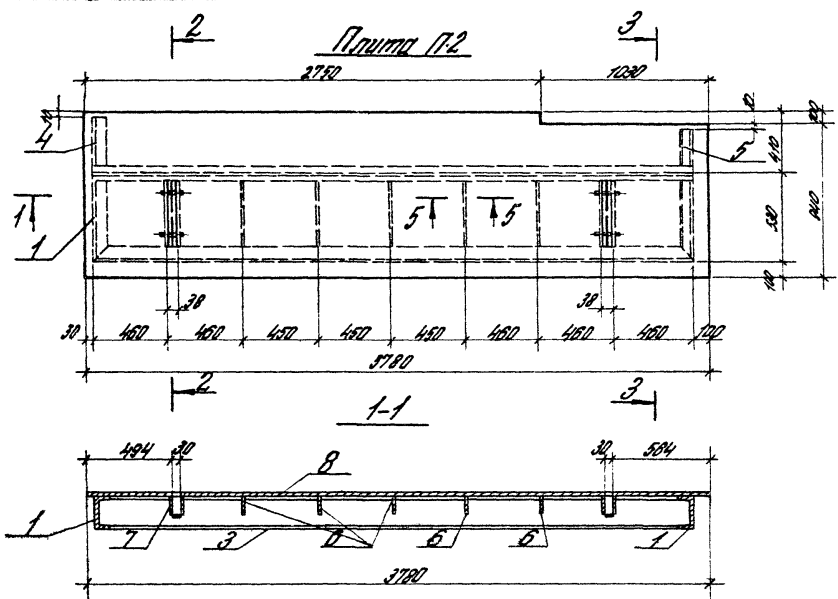
| Формат Знак | Лист | Обозначение | Наименование | кол | Примеч. |
|----------------|------|------------------------|--|-----------|-----------------|
| Б4 | 6 | -3.02.06 | Люса 100 x 8 ГОСТ 103-76 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | |
| | | | ℓ = 520 | 5 | 3,3 кг |
| Б4 | 7 | -3.02.07 | Люса 100 x 8 ГОСТ 103-76 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | 2 шт. d = 23 |
| | | | ℓ = 520 | 4 | 3,2 кг |
| Б4 | 8 | -3.02.08 | Роль-ф-пл. 8 x 1040-3700 ГОСТ 8568-77 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | 1 | 293,3 кг |
| Б4 | 9 | -3.02.09 | Стержень ф20 АІ ГОСТ 5781-82 ℓ = 80 | 4 | 0,2 кг |
| Б4 | 10 | -3.02.10 | Стержень ф20 АІ ГОСТ 5781-82 ℓ = 425 | 4 | 1,0 кг |
| Б4 | 11 | -3.02.11 | Люса 36 x 4 ГОСТ 103-76 ВСт.З.кп27914-1-3023-80 | | |
| | | | ℓ = 520 | 2 | 0,6 кг |
| | | 3.004 - 3.17 - 3.02.00 | | | |
| | | | | Лист 2 | |

Формат А4

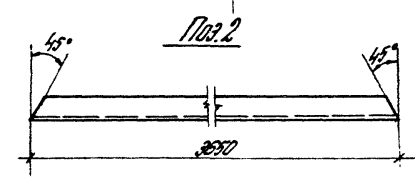
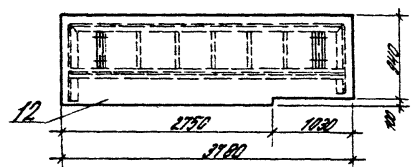
21040-01 36

| Исполн | Завод | Лист | Обозначение | Наименование | кол | Примеч. | |
|--------------------|---------|--------|-----------------------|--|---------|---------|---|
| | | | | <u>Документация</u> | | | |
| 83 | | | 3.004-3.17-3.03.00.05 | Сборочный чертеж Цилиндр | | | |
| 84 | 1 | | -3.03.01 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 5,85$ | 2 | 7,5кг | |
| 84 | 2 | | -3.03.02 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 3,650$ | 1 | 5,0кг | |
| 84 | 3 | | -3.03.03 | Ангуляр 16 ГОСТ 8239-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 3,800$ | 1 | 5,0кг | |
| 84 | 4 | | -3.03.04 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 4,00$ | 1 | 5,7кг | |
| 84 | 5 | | -3.03.05 | Швеллер 16 ГОСТ 8240-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 3,00$ | 1 | 4,3кг | |
| 3.004-3.17-3.03.00 | | | | | | | |
| Исполн | Завод | Лист | 3.004-3.17-3.03.00 | Листов 13 | Итого | | |
| С.Н.Сте | Борисов | Листов | | | Р | 1 | 2 |
| С.М.Сте | Борисов | Листов | | | Цилиндр | | |
| С.М.Сте | Борисов | Листов | | | | | |
| С.М.Сте | Борисов | Листов | | | | | |
| С.М.Сте | Борисов | Листов | | | | | |

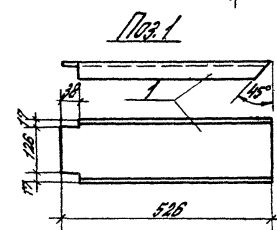
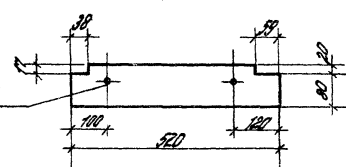
| Исполн | Завод | Лист | Обозначение | Наименование | кол | Примеч. |
|--------------------|-------|------|-------------|--|-----|---------|
| 84 | 6 | | -3.03.06 | Листов 100x8 ГОСТ 103-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 5,20$ | 5 | 3,3кг |
| 84 | 7 | | -3.03.07 | Листов 100x8 ГОСТ 103-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 5,20$ | 4 | 3,2кг |
| 84 | 9 | | -3.03.09 | Стержень $\phi 20$ Р.1 ГОСТ 5781-82 $\rho = 80$ | 4 | 0,2кг |
| 84 | 10 | | -3.03.10 | Стержень $\phi 20$ Р.1 ГОСТ 5781-82 $\rho = 4,25$ | 4 | 1,0кг |
| 84 | 11 | | -3.03.11 | Листов 35x4 ГОСТ 103-78 80м 3м 219/44-1-3023-80 $\rho = 5,20$ | 2 | 0,6кг |
| 84 | 12 | | -3.03.12 | Резьб. стержень $\phi 20$ Р.1 ГОСТ 5781-82 $\rho = 4,25$ | 1 | 29,3кг |
| 3.004-3.17-3.03.00 | | | | | | |
| 3.004-3.17-3.03.00 | | | | | | Листов |
| | | | | | | 2 |



Плита П3
(зеркальна П2)



2 отв. d=23
для ПЛБ. 7



Сборку производить электросваркой типа ЭИ2А, толщина сварных швов 7 мм-4 мм, кроме оговоренных.

| | | | | | |
|----------|---------|-------|-----------------------|----------|---------|
| | | | 3.004-3.17-3.02.00.05 | | |
| | | | Плиты П2, П3 | | |
| | | | Сборочный чертеж | | |
| Исполн. | Борисов | Челюш | Сталь | Масса | Масштаб |
| Инж. эр. | Борлин | С | Д | 4895 | 1:25 |
| Инженер | Ис | С | Лист | Листов 1 | |
| Провер. | Козлов | Лев | ЦНИИПРОЕКТОДИИ | | |

| Код | Код | Код | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|-----|-----|-----|----------------------|---|------|---------|
| | | | | <u>Документация</u> | | |
| А3 | | | 3.004-3.17-3.04.00СБ | Оборочный чертеж | 1 | |
| | | | | <u>Резьбы</u> | | |
| Б4 | 1 | | 3.004-3.17-3.04.01 | Обустройство шпунта 2239-72 вот 3шт 21944-1-302900 | | |
| | | | | $\varnothing = 3000$ | 1 | 8,9кг |
| Б4 | 2 | | -3.04.02 | Полоса 150x8 ГОСТ 103-76 вот 3шт 21944-1-302900 | 2шт | |
| | | | | $d = 23$ | | |
| | | | | $\varnothing = 240$ | 1 | 2,3кг |
| Б4 | 3 | | -3.04.03 | Полоса 150x8 ГОСТ 103-76 вот 3шт 21944-1-302900 | 2 шт | |
| | | | | $\varnothing = 240$ | 1 | 2,3кг |

3.004-3.17-3.04.00

БОНО

Страна и цвет металла

Р 1 2

ЦИЛИПРОМЭД РИИ

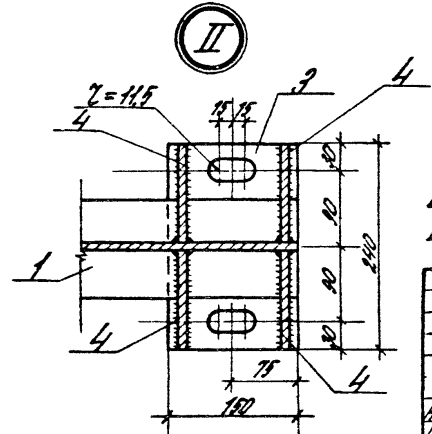
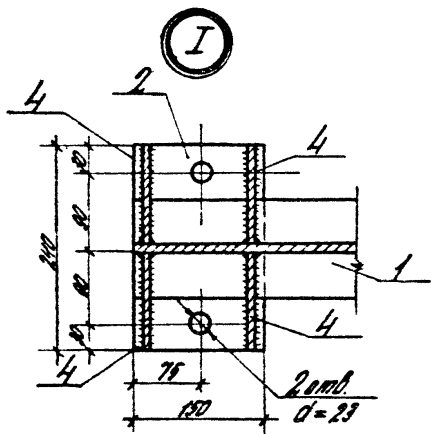
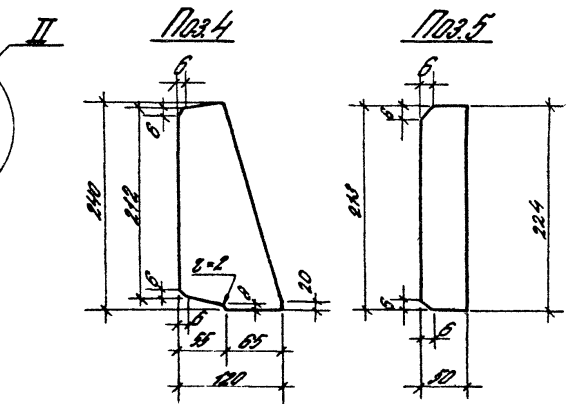
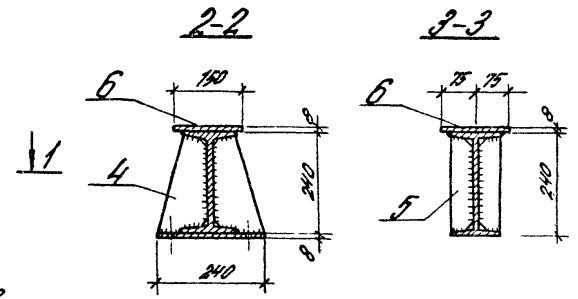
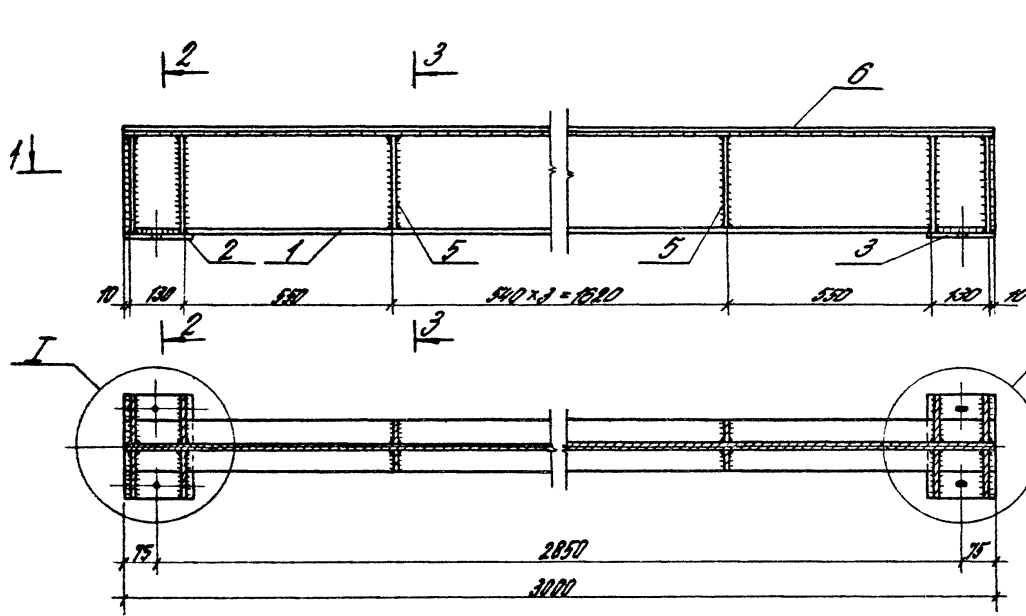
Начало работы
Всего работ
Всего работ
Всего работ
Всего работ
Всего работ

| Код | Код | Код | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|-----|-----|-----|-------------|--|------|---------|
| Б4 | 4 | | -3.04.04 | Полоса 120x8 ГОСТ 103-76 вот 3шт 21944-1-302900 | 8 | 1,8кг |
| | | | | $\varnothing = 240$ | | |
| Б4 | 5 | | -3.04.05 | Полоса 120x8 ГОСТ 103-76 вот 3шт 21944-1-302900 | 4 | 1,7кг |
| | | | | $\varnothing = 224$ | | |
| Б4 | 6 | | -3.04.06 | Полоса 150x8 ГОСТ 103-76 вот 3шт 21944-1-302900 | 1 | 28,3кг |
| | | | | $\varnothing = 3000$ | | |

Цилиндровый болт, резьба, шлицы

3.004-3.17-3.04.00

Лист 2



Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв} = 6$ мм.

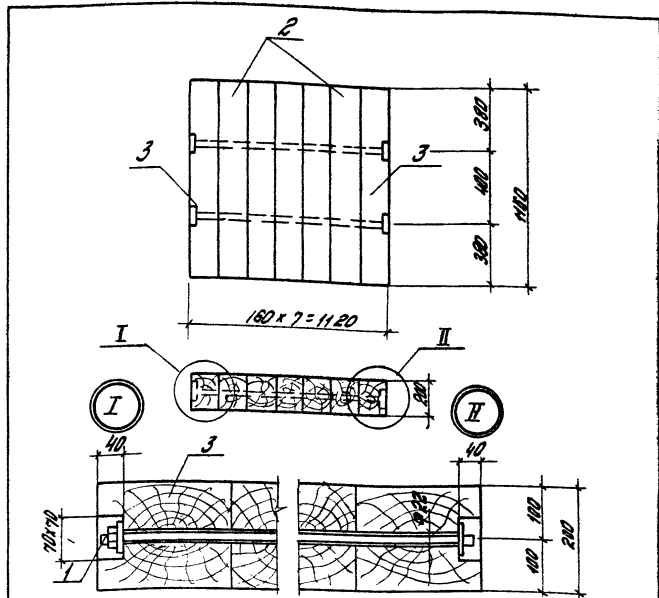
| | | | | |
|--|---------------------------|-------------|---------------|-----------------|
| 3004-317-304.00005 | | | | |
| Наименование детали Изготовитель Др. 22. Водоп. Инженер Ус. Подп. Козырева | Билка Сварочный чертеж | Стадия Р | Масса 1361 | Масштаб 1:10 |
| | ЦНИИПРОМЗВОДИНИИ | | Лист | Листов 1 |

| Формат листа | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примечание |
|-----------------|------|----------------------|--|------|---------------------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| А1 | | 3.004-3.17-4.00.00СБ | Сборочный чертеж | | |
| | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| А1 | 1 | 3.004-3.17-4.01.00 | Болт | 2 | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 2 | 3.004-3.17-4.02.01 | Дубовый брус 200x100 гост 8488-88, ρ=1180 | 5 | 0,105м ³ |
| Б4 | 3 | -01 | Дубовый брус 200x100 гост 8488-88, ρ=1180 | 2 | 0,074м ³ |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | |
|--------------------|-------|------|------|------|------|
| 3.004-3.17-4.00.00 | | | | | |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |

Подшаботная прокладка
ЦНИИПРОИЗДАНИИ



Материал подшаботной прокладки - дубовые брусья I сорта антисептированные. При угле отклонения от горизонтали не более 1мм на 1м. пог. При отсутствии дуба подшаботную прокладку допускается изготавливать из лиственницы или сосны.

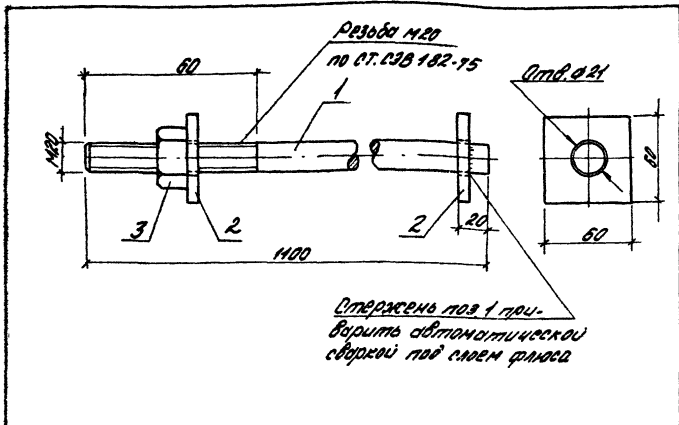
ЦНИИПРОИЗДАНИИ

| | | | | | |
|----------------------|-------|------|------|------|------|
| 3.004-3.17-4.00.00СБ | | | | | |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Мат. от: | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |
| Ст. лист | Болты | Лист | Лист | Лист | Лист |

Подшаботная прокладка.
Сборочный чертеж

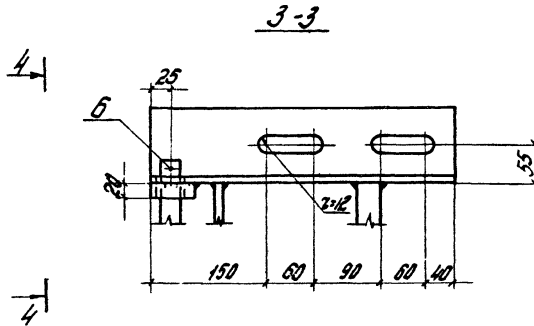
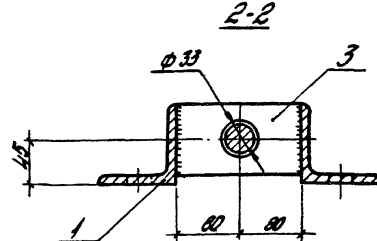
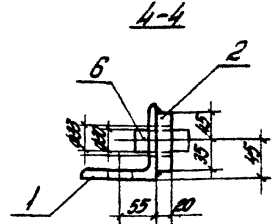
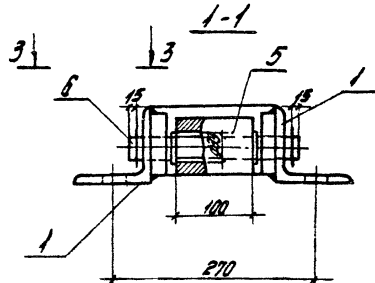
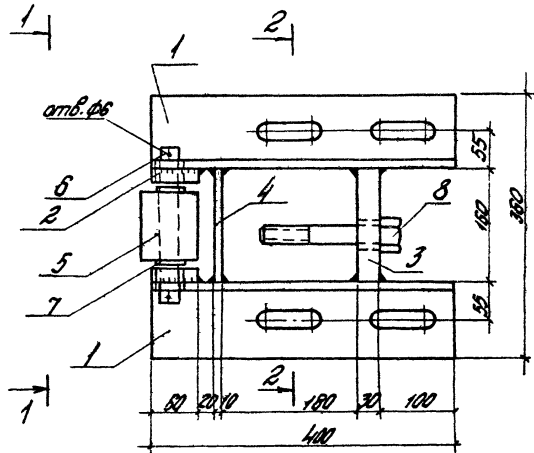
Листов Масса Масштаб
Р 1:50

Лист Листов
ЦНИИПРОИЗДАНИИ



| Форм. лист | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примечание |
|----------------------|-----------|--------------------|---|--------|------------|
| | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.13-4.01.01 | Стержень ф 20ЛТ ГОСТ 781-78 $\rho=100$ | 1 | 2,9 кг |
| Б4 | 2 | -4.01.02 | Полоса 60x6 ГОСТ 103-76 вст 3 и 2 ГИЧ-1-3023-80 $\rho=60$ | 2 | 0,2 кг |
| | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 3 | | Гайка М20 | | |
| | 4 | | ГОСТ 5915-70 | 1 | 0,1 кг |
| 3.004-3.17-4.01.00 | | | | | |
| Болт | | | | | |
| | | | Сталь | Марка | Механ |
| | | | ρ | 2,2 | 1-2,5 |
| | | | Лист | Листов | 1 |
| УЧОДПРОМАДРАГОЗ | | | | | |
| Нач. отд. | Болтышев | Инж. | | | |
| Ст. техн. | Борщев | Инж. | | | |
| Рук. эк. лабораторий | Григорьев | Инж. | | | |
| Инженер Ус | Ус | Инж. | | | |
| Провер. | Берлин | Инж. | | | |

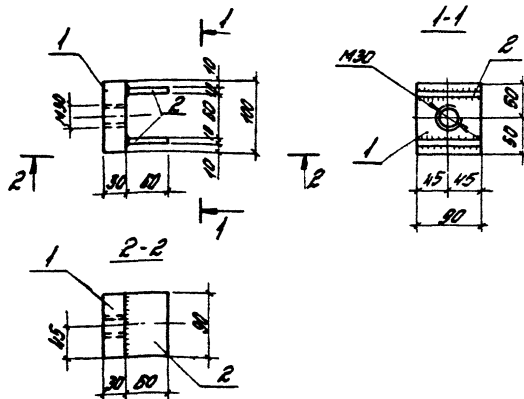
| Форм. лист | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примечание |
|----------------------|-----------|----------------------|---|-------|-----------------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| Б3 | | 3.004-3.13-5.00.00СБ | Сборочный чертеж | 1 | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.13-5.00.01 | Уголок 40x40 ГОСТ 590-76 вст 3 и 2 ГИЧ-1-3023-80 $\rho=400$ | 2 | ст.л. $d=33$ |
| Б4 | 2 | -5.00.02 | Полоса 80x20 ГОСТ 103-76 вст 3 и 2 ГИЧ-1-3023-80 $\rho=80$ | 2 | ст.л. $d=33$ |
| Б4 | 3 | 5.00.03 | Полоса 90x20 ГОСТ 103-76 вст 3 и 2 ГИЧ-1-3023-80 $\rho=160$ | 1 | ст.л. $d=33$ |
| Б4 | 4 | -5.00.04 | Полоса 90x10 ГОСТ 103-76 вст 3 и 2 ГИЧ-1-3023-80 $\rho=160$ | 1 | 1,1 кг |
| Б4 | 5 | -5.00.05 | Круг 70 ГОСТ 590-76 ст.л. ГОСТ 12137-78 $\rho=100$ | 1 | 3,0 кг |
| Б4 | 6 | -5.00.06 | Круг 80 ГОСТ 590-76 вст 3 и 2 ГИЧ-1-3023-80 $\rho=200$; $\rho=25$ шлицы, $d=5$ | 1 | 1,3 кг |
| | | | <u>Стандартные изделия</u> | | |
| | 7 | | Шайба 30 ГОСТ 1914-78 | 2 | 0,05 кг |
| | 8 | | Болт М40x160 ГОСТ 798-78 | 1 | 1,1 кг |
| 3.004-3.17-5.00.00 | | | | | |
| Уголок | | | | | |
| | | | Сталь | Марка | Механ |
| | | | ρ | | 1 |
| УЧОДПРОМАДРАГОЗ | | | | | |
| Нач. отд. | Болтышев | Инж. | | | |
| Ст. техн. | Борщев | Инж. | | | |
| Рук. эк. лабораторий | Григорьев | Инж. | | | |
| Инженер Ус | Ус | Инж. | | | |
| Провер. | Берлин | Инж. | | | |



1. Во сверления отверстия поз. 2 приварить к поз. 1.
2. Сварку производить электродами Э428 толщина шва 8 мм, кромки обработать.

| | | | | | |
|--|--|--|--|----------------------|--|
| | | | | 3.004-3.17-5.00.0005 | |
| | | | | Упор. | |
| | | | | Сборочный чертеж | |
| | | | | ЦНИИПРОМСТАНДИ | |
| | | | | Р 259 1:5 | |
| | | | | Лист 1 из 1 | |
| | | | | ЦНИИПРОМСТАНДИ | |

Нач. отд. Бутылин М.С.
 Ин. отд. Воронцов В.В.
 Рук. эк. Бородин В.В.
 Инженер Зябков В.В.
 Проф. Козлов В.В.



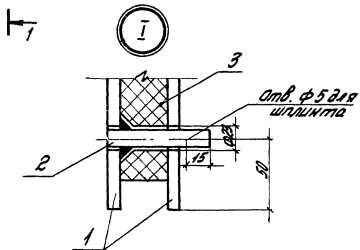
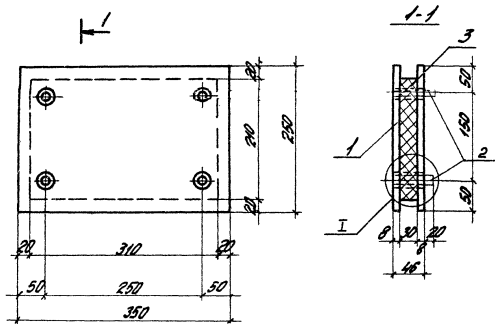
Сварку производить электродами Э42Р,
толщина шва $h_{шв} = 6 \text{ мм}$.

| Формат | Вона | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|-----------------------------|------|--------------------|--|-----------------------|--------|---------|
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-6.00.01 | Листа 90x30 ГОСТ 103-76 вст. ЭКП 2744-1-3025-80 | | | |
| | | | $\rho = 100$ | | 1 | 2 кг |
| Б4 | 2 | - 6.00.02 | Листа 60x10 ГОСТ 103-76 вст. ЭКП 2744-1-3025-80 | | | |
| | | | $\rho = 90$ | | 2 | 0,4 кг |
| 3.004-3.17- 6.00. 00 | | | | | | |
| Фиксатор | | | | Таблица | Масса | Масшт. |
| | | | | Р | 2,9 | 1:5 |
| | | | | Лист | Листов | |
| | | | | ЦИШИПРОМЗДАНИИ | | |

Нач. ИТЭ Бортникова
Ин. И.С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова

| Формат | Вона | Лист | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|------------------------------|------|--------------------|--|-----------------------|--------|-------------|
| Документация | | | | | | |
| И4 | | | 3.004-3.17-7.00.00СБ | Сварочный чертеж | 1 | |
| Детали | | | | | | |
| Б4 | 1 | 3.004-3.17-7.00.01 | Лист 250x8 ГОСТ 82-70 вст. ЭКП 2744-1-3025-80 | | | отб. |
| | | | $\rho = 380$ | | 2 | 5,5 кг |
| Б4 | 2 | - 7.00.02 | Круж 20 ГОСТ 2590-74 вст. ЭКП 2744-1-3025-80 | | | с шпильками |
| | | | $\rho = 66$ | | 4 | 0,16 кг |
| Б4 | 3 | - 7.00.03 | Резина марки ТМКЦ-М ГОСТ 7338-77 | | | |
| | | | 310x210x30 | | 1 | 2,5 кг |
| 3.004-3.17- 7.00.00 | | | | | | |
| Резиновый амортизатор | | | | Таблица | Масса | Масшт. |
| | | | | Р | | |
| | | | | Лист | Листов | |
| | | | | ЦИШИПРОМЗДАНИИ | | |

Нач. ИТЭ Бортникова
Ин. И.С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова
Инж. С.С. Бортникова



Сборку производить электродными Э42Н, толщина швов 1мм

3.004-3.17-7.00.0005

Резиновый амортиза-
тор.
Сборочный чертеж

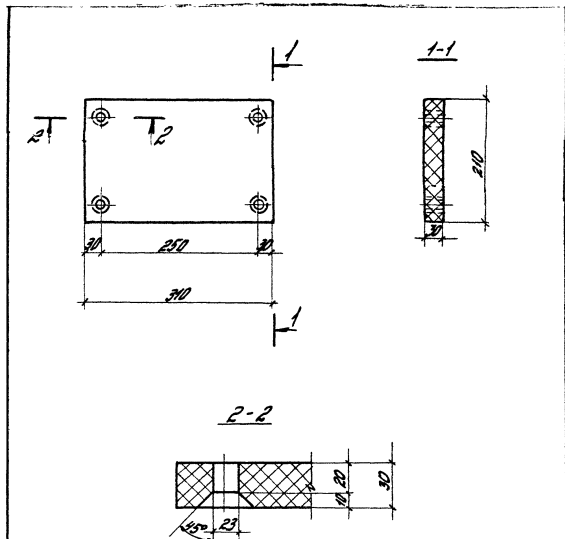
Станд. масса Масса

Р 14,1 1:5

Лист Листов

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Нач. отд. Бортникова
Ин. М. отп. Воробьева
Сек. гр. Бородин
Техник Заворова
Провер. Козаркина



ЦНИИПРОМЗДАНИИ

3.004-3.17-7.03.00

Резиновая
прокладка

Станд. масса Масса

Р 2,5 1:5

Лист Листов

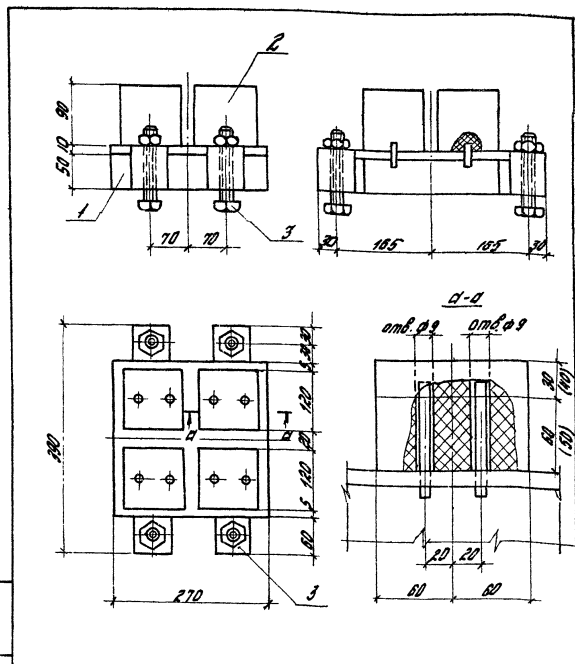
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Нач. отд. Бортникова
Ин. М. отп. Воробьева
Сек. гр. Бородин
Техник Заворова
Провер. Козаркина

| Формат Листа | №№ | Обозначение | Наименование | кол. | Примеч. |
|-----------------|----|-----------------------|---|------|---------|
| | | | <u>Документация</u> | | |
| А4 | | 3.004-3.17-8.00.00.05 | Сборочный чертёж | 1 | |
| | | | <u>Сборочные единицы</u> | | |
| А4 | 1 | 3.004-3.17-8.01.01 | Корпус | 1 | |
| | | | <u>Детали</u> | | |
| Б4 | 2 | 3.004-3.17-8.02.00 | Резина маркировка - М ГОСТ 7338 - 77 120 x 120 x 80 | 4 | 20шт |
| | 3 | | <u>Стандартные изделия</u> Болт М20 x 205 ГОСТ 7798 - 70* Гайка М20 ГОСТ 5915 - 70* | 4 | 05шт |

| | | | | | |
|--|--|--------------------|--|----------------|--|
| | | 3.004-3.17-8.00.00 | | | |
| | | Виброизолятор | | Листов Листов | |
| | | резиновый | | 1 1 | |
| | | | | ЦИУИПРОМРАЗНИИ | |

И.И. Мещеряков
Е.С. Жаров
Т.И. Ковалева
Л.В. Ковалева



ЦИУИПРОМРАЗНИИ
Л.В. Ковалева
Л.В. Ковалева
Л.В. Ковалева

| | | | | | |
|--|--|-----------------------|--|----------------|--|
| | | 3.004-3.17-8.00.00.05 | | | |
| | | Виброизолятор | | Листов Листов | |
| | | резиновый | | 1 1 | |
| | | Сборочный чертёж | | Лист Листов | |
| | | | | ЦИУИПРОМРАЗНИИ | |

И.И. Мещеряков
Е.С. Жаров
Т.И. Ковалева
Л.В. Ковалева

| Код | Лист | № | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|-----|------|---|----------------------|--|------|------------|
| В4 | | | 3.004-3.17-В.01.00СБ | Документация Сборочный чертеж | 1 | |
| В4 | 1 | | 3.004-3.17-В.01.01 | Детали Лист 270x10 ГОСТ 82-70 ВСТ-3.112.2.1.14-4-3023-80 | 1 | с отбор. |
| В4 | 2 | | - В.01.02 | Лист 50x10 ГОСТ 103-75 ВСТ-3.112.2.1.14-4-3023-80 | 1 | 57 кг |
| В4 | 3 | | - В.01.03 | Лист 50x10 ГОСТ 103-75 ВСТ-3.112.2.1.14-4-3023-80 | 2 | 1,0 кг |
| В4 | 4 | | - В.01.04 | Лист 50x10 ГОСТ 103-75 ВСТ-3.112.2.1.14-4-3023-80 | 4 | 1,7 кг |
| В4 | 5 | | - В.01.05 | Лист 50x10 ГОСТ 103-75 ВСТ-3.112.2.1.14-4-3023-80 | 8 | 0,03 кг |
| | | | | Лист 50x10 ГОСТ 103-75 ВСТ-3.112.2.1.14-4-3023-80 | 2 | 1,0 кг |

| | | | | | | |
|--------------------|--|--|--|--|--|--|
| 3.004-3.17-В.01.00 | | | | | | |
| Корпус | | | | | | |

| | | | | | | |
|---------|-----------|--------|------|--------|------|--------|
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |
| Исполн. | Проверен. | Деталь | Лист | Корпус | Лист | Деталь |

1-1

2-2

Всего листов 5

Сборку производить электродами Э42В, толщины сварных швов h ш = 8 мм

| | | | |
|----------------------|---------|--|--|
| 3.004-3.17-В.01.00СБ | | | |
| Корпус | | | |
| Сборочный чертеж | | | |
| Станд. Масс. | № листа | | |
| Р 167 | 1:5 | | |
| ЦНИИПРОМЗДАНИЙ | | | |

