

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.904-17

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ И ГИБКИЕ ВСТАВКИ ЦЕНТРОБЕЖНО-
ВИХРЕВЫХ САМОВСАСЫВАЮЩИХ НАСОСОВ ТИПА ВК, ВКС И ЦВ

ДОПОЛНЕНИЕ 1

ПЛИТЫ ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИХ ОСНОВАНИЙ ДЛЯ НАСОСОВ ТИПА
ВК, ВКС И ЦВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ИЗВ. N15134
Цена: ~~195~~ 0-98

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.904-17

ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ОСНОВАНИЯ И ГИБКИЕ ВСТАВКИ ЦЕНТРОБЕЖНО-
ВИХРЕВЫХ САМОВСАСЫВАЮЩИХ НАСОСОВ ТИПА ВК, ВКС И ЦВ

ДОПОЛНЕНИЕ 1

ПЛИТЫ ВИБРОИЗОЛИРУЮЩИХ ОСНОВАНИЙ ДЛЯ НАСОСОВ ТИПА
ВК, ВКС И ЦВ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ГПИ ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *Слюсарев* /СЛЮСАРЕВ/

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Надточий* /НАДТОЧИЙ/

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

С 1 апреля 1978 г.

Главпроектстройпроектом
Госстроя СССР

Приказ № от 16 марта 1978 г.

Содержание

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр
1		Содержание	2
2	3.904-1741-Б14М028.000А	Рекомендации по проектированию и изготовлению	2,3
3	3.904-1741-Б14М028.000	Плиты виброизоллирующих оснований для насосов типа ВК и ВКС	4,5
4	3.904-1741-Б14М028.010	Металлоконструкция	5
5	3.904-1741-Б14М028.000СБ	Плиты виброизоллирующих оснований для насосов типа ВК и ВКС	6
		Сборочный чертёж	
6	3.904-1741-Б14М028.010СБ	Металлоконструкция	7
		Сборочный чертёж	
7	3.904-1741-Б14М028.003	Ребра	7
8	3.904-1741-Б14М029.000	Плиты виброизоллирующих оснований для насосов типа ЧВ	8
9	3.904-1741-Б14М029.010	Металлоконструкция	8
10	3.904-1741-Б14М029.000СБ	Плиты виброизоллирующих оснований для насосов типа ЧВ	9
		Сборочный чертёж	
11	3.904-1741-Б14М029.010СБ	Металлоконструкция	10
		Сборочный чертёж	
12	3.904-1741-Б14М029.001	Ребра	11
13	3.904-1741-Б14М029.002	Ребра	(11)

Серия 3.904-1741-ПД дополненная

1. В настоящем альбоме приведены рабочие чертежи железобетонных плит для виброизоллирующих оснований на пожизненных виброизолляторах для выхревых насосов типа, ВК и ВКС и центробежно-вихревых насосов типа, ЧВ.
2. Фундаментные плиты могут изготавливаться как на месте их установки, так и в заводских условиях.
3. Изготовление плит следует производить с соблюдением следующих условий:
 - 3.1. для плит применять бетон М-200 с мелким заполнителем. Состав бетона, соответствующий объёмному весу бетона, указанному для данной марки плиты подбирается специальной лабораторией. После изготовления плиты вес её должен строго соответствовать указанному в проекте;
 - 3.2. Сварку стержней каркасов производить согласно требованиям ГОСТ 10922-75 и указаниям СН 393-69;
 - 3.3. Изготовление окантовочных рам производить в соответствии с СН 313-65 и СН 393-69.
4. При изготовлении плит на месте их установки предусмотреть следующие порядок работы:
 - 4.1. к изготовлению плит приступить

Шт. Металл. Листы и детали в 3-х экз. шифр 3.904-1741-ПД

3.904-1741-Б14М028.000А		Лист	Листов
Разработано	Проверено	2	2
Проектировано	Утверждено	КАРПЕНКО В.И.	ДИТЯЧЕВ А.И.
Начальник	Контроль	ДИТЯЧЕВ А.И.	ДИТЯЧЕВ А.И.
Умб.			

Серия Э 301-ГД, приложение 1

Имя, фамилия, должность и место работы, дата, подпись

только после устройства и приемки пола в местах их установки. На пол укладываются слои пергамина с переплетом полотнищ; за габариты плит на 5-7 см;

4.2. гнезда для анкерных болтов образуются путём установки деревянных пробок. Арматура, попадающая в пределы гнезда, отгибается по месту;

4.3. Окантовочные рамы (верхняя и нижняя) свариваются из 4.50x50x5, после чего к уголкам приваривается арматурная сетка;

4.4. Нижняя рама укладывается на пергамин полками вверх, на неё устанавливается верхняя рама и полки уголков по периметру свариваются стыковыми швами;

4.5. Арматурные сетки верхней и нижней рамы соединяются арматурными каратками паз. 2, после чего производится бетонирование плит. Толщина защитного слоя 10 мм.

5. Укладку бетона производить с вибрированием, верхняя поверхность плит выглаживается и покрывается матами.

6. После окончания бетонирования плиты необходимо соблюдать условия, обеспечивающие нормальное твердение бетона

(положительная температура воздуха, увлажнение матов и т.д.) не допускать его замерзания или высыхания.

7. После достижения бетоном 100% проектной прочности плита поднимается домкратами, производится монтаж паласного агрегата, под плиту подводятся пластины и устанавливаются виброизолаторы.

8. Проверяется горизонтальность верхней поверхности плиты. Для её достижения виброизолаторы могут быть несколько смещены (в пределах окантовочной рамы)

9. Пластины, к которым присоединяются виброизолаторы, привариваются к нижней окантовочной раме.

10. Окантовочную раму основания в месте с верхней поверхностью плиты окрашивают два раза масляной краской.

11. Расположение отверстий Ф18 для крепления оборудования (чертеж Б14М028.000СБ) на окантовочной раме уточняется после получения оборудования.

12. Настоящая серия рассматривается совместно с серией Э 301-ГД «Виброизолирующее основание и гибкие вставки для центрабежных насосов ВК, ВКС и ЦВ»

13. Для удобства пользования чертежами во всех таблицах в обозначении позиции спецификации и продолжения основных надписей номер серии и вытиск не указывается.

Имя	Фамилия	Должность	Дата

Б14М028.000Д

Копировать нельзя Формат А2

Серия 3-904-17 Дополнение 1

Формат	Знач	Пов	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
				Б14М028.000-13		
		3		<u>Сборочные единицы</u> То же, как для Б14М028.000-08		
		3		Б14М028.000-14 <u>Сборочные единицы</u> То же, как для Б14М028.000-01		
		3		Б14М028.000-15 <u>Сборочные единицы</u> То же, как для Б14М028.000-08		

Изм. лист № 3
Калибрвал Шалу

Б14М028.000

Лист 3

Формат И

Серия 3-904-17 Дополнение 1

Формат	Знач	Пов	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			Б14М028.010СБ	<u>Сборочный чертеж</u>		
				<u>детали</u>		
64	i			Ребро	2	1,7кг
				Угелок Б-50 ГОСТ 8509-78 Ст 3кп 2 ГОСТ 535-58 Р-500		
				<u>Переменные данные для исполнения</u>		
				Б14М028.010		
				<u>детали</u>		
И	2		Б14М028.003	Ребро	2	
				<u>Материалы</u>		
		3		Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст 3кп 2 ГОСТ 535-58	1,38кг	
				Б14М028.010-01		
				<u>детали</u>		
И	2		Б14М028.003-01	Ребро	2	
				<u>Материалы</u>		
		3		Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст 3кп 2 ГОСТ 535-58	1,62кг	
				Б14М028.010-02		
				<u>детали</u>		
И	2		Б14М028.003-02	Ребро	2	
				<u>Материалы</u>		
				Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст 3кп 2 ГОСТ 535-58	1,78кг	

Изм. лист № 3
Калибрвал Шалу

3.904-17 Д1 - Б14М028.010

Металлоконструкция

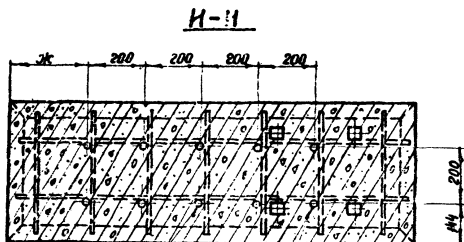
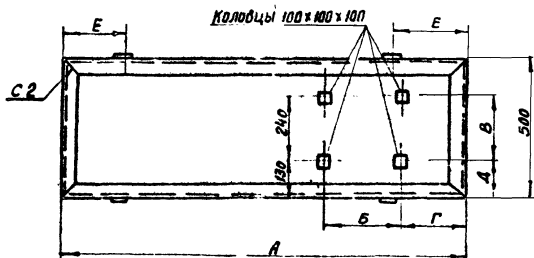
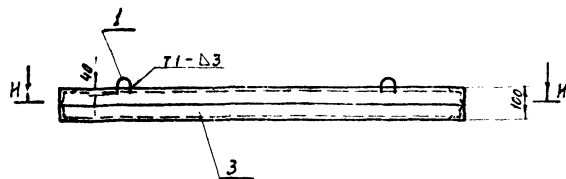
Лист 3

Формат И

ХАРЬКОВСКИЙ
САНТЕХПРОЕКТ

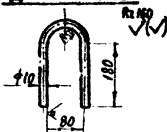
614M028.000C6

Серия 3.904-17Д1-614M028.000C6
Лист 1 из 1
Исполнитель: Харьковский СЭП
Проектировщик: [Имя]



Обозначение	Объем бетона по серии 3.904-17	Марка бетона	Тип электроизолатора	Размеры мм						Бетон		Масса кг
				А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	V м ³	
614M028.000C6	0,75	ВК-1/16	Э-42	1480	369	181	123	300	334	0,074		212
-01	-02	ВК-1/16	Э-42	1480	369	181	123	300	334	0,074		212
-02	-03	ВК-2/26	Э-42	1790	451	254	123	350	390	0,09		254
-03	-04	ВК-2/26	Э-42	1480	373	240	175	130	300	0,074		212
-04	-05	ВК-2/26	Э-42	1790	451	254	175	123	350	0,09		254
-05	-06	ВК-2/26	Э-42	1790	451	254	175	123	350	0,09		254
-06	-07	ВК-2/26	Э-42	1480	373	240	172	130	300	0,074	2,4	212
-07	-08	ВК-4/24	Э-42	1930	470	266	300	117	400	0,097		276
-08	-09	ВК-4/24	Э-42	1790	451	254	249	123	350	0,09		254
-09	-10	ВК-4/24	Э-42	1480	373	240	172	130	300	0,074		212
-10	-11	ВК-4/24	Э-42	1930	470	266	300	117	400	0,097		276
-11	-12	ВК-4/24	Э-42	1790	451	254	249	123	350	0,09		254
-12	-13	ВК-4/24	Э-42	1480	373	240	172	130	300	0,074		212
-13	-14	ВК-4/24	Э-42	1930	470	266	300	117	400	0,097		276
-14	-15	ВК-4/24	Э-42	1790	451	254	249	123	350	0,09		254
-15	-17	ВК-4/24	Э-42	1930	470	266	300	117	400	0,097		276

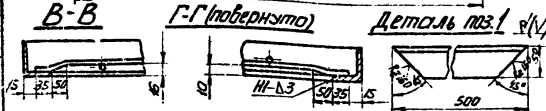
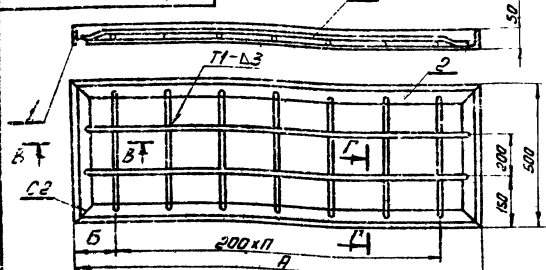
Деталь поз. 1



Сварку производить электродами Э-42 гост 9467-75 на периметру прилегания свариваемых деталей.
Сборные швы по ГОСТ 5264-69.

3.904-17Д1-614M028.000C6			
Исполнитель	М. Якуш	Подпись	Дата
Разработчик	О. Гусенко		
Проверенный	Г. Гончаренко		
Инженер-проектировщик	Б. Буценко		
Инженер-проектировщик	Г. Григорьев		
Инженер-проектировщик	М. Коганский		
Утв.			
Литы виброизливаемых оснований для насосов типа ВК и ВКС.		Лит.	Масса табл.
И	СМ.	Таблицы	—
Сборочный чертеж.		Лист	Листов 281
ХАРЬКОВСКИЙ САНИТЕХПРОЕКТ			

Б14М028.003Б



Обозначение	А		П	Масса
	мм	кг		
Б14М028.003Б	1480	140	6	15.86
-01	1790	195	7	18.5
-02	1930	165	8	19.76

1 Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75 по периметру прилегания свариваемых деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-69
2. Неуказанные предельные отклонения по СМ7

3.904-1741-Б14М028.003Б

Лист № докум.	Лист	Дата
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОДПИСАНИЕ
1	1	1

Металлоконструкция

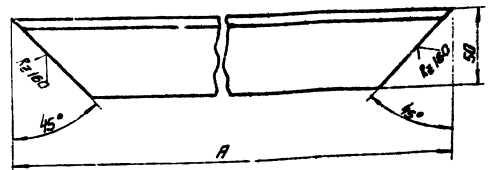
Лист	Масштаб	Масштаб
1	См. табл.	—
Лист	Листов	
1	1	

ХАРЬКОВСКИЙ
САНТЕХПРОЕКТ

Копированная бумага

Формат И

Б14М028.003



Обозначение	А		Масса
	мм	кг	
Б14М028.003	1480	5.39	
-01	1790	6.56	
-02	1930	7.09	

Неуказанные предельные отклонения по СМ7

3.904-1741-Б14М028.003

Лист № докум.	Лист	Дата
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОДПИСАНИЕ
1	1	1

Ребра

Углек. С1.5.312 ГОСТ 535-58

Лист	Масштаб	Масштаб
1	См. табл.	—
Лист	Листов	
1	1	

ХАРЬКОВСКИЙ
САНТЕХПРОЕКТ

Копированная бумага

Формат И

Серия 3.904-17 Дополнение 1

Вид заказа	№з	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
			Документация		
12		Б14М029.000 СБ Б14М029.000Д	Сборочный чертеж Рекомендации по при- менению и изготовлению		
			<u>Детали</u>		
12	1		Петля	4	0,25 кг
			10 ГОСТ 2590-71 Круг ст3кп2 ГОСТ 535-58		
12	2		Стяжка	10	0,02 кг
			6 ГОСТ 2590-71 Круг ст3кп2 ГОСТ 535-58		
			e=90		
		<u>Переменные данные для исполнений</u>			
			От Б14М029.000		
			до Б14М029.000-05		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	3	Б14М029.010	Металлоконструкция	2	
			Б14М029.000-06		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	3	Б14М029.010-01	Металлоконструкция	2	
			Б14М029.000-07		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	3	Б14М029.010-02	Металлоконструкция	2	

3.904-17 Д1 - Б14М029.000

Литы виброизоляционная
основания для насоса
типа ЧВ.

ХАРЬКОВСКИЙ
САНТЕХПРОЕКТ

Капурава Шерк

8

Серия 3.904-17 Дополнение 1

Вид заказа	№з	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
			Документация		
12		Б14М029.010 СБ <u>Переменные данные для исполнений</u>	Сборочный чертеж		
			Б14М029.010		
			<u>Детали</u>		
12	1	Б14М029.001	Ребро	2	
12	2	Б14М029.002	Ребро	2	
			<u>Материалы</u>		
	3		6 ГОСТ 2590-71 Круг ст3кп2 ГОСТ 535-58	2,78 кг	1,74 кг
			Б14М029.010-01		
			<u>Детали</u>		
12	1	Б14М029.001	Ребро	2	
12	2	Б14М029.002-01	Ребро	2	
			<u>Материалы</u>		
	3		6 ГОСТ 2590-71 Круг ст3кп2 ГОСТ 535-58	2,78 кг	1,78 кг
			Б14М029.010-02		
			<u>Детали</u>		
12	1	Б14М029.001-01	Ребро	2	
12	2	Б14М029.002-02	Ребро	2	
			<u>Материалы</u>		
	3		6 ГОСТ 2590-71 Круг ст3кп2 ГОСТ 535-58	2,78 кг	2,0 кг

3.904-17 Д1 - Б14М029.010

Металлоконструкция.

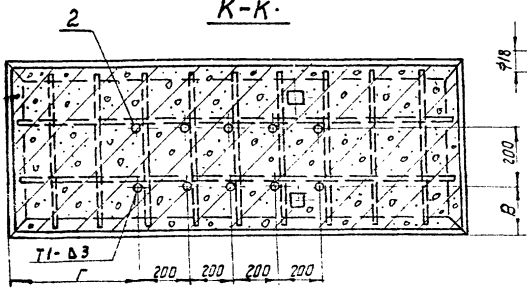
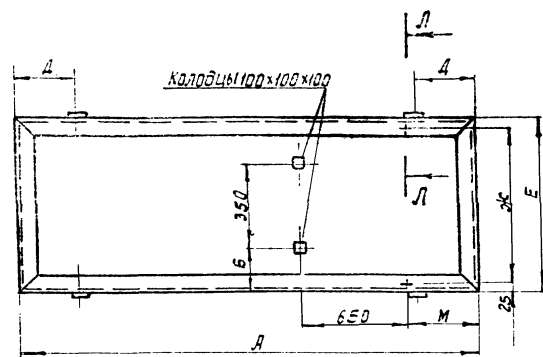
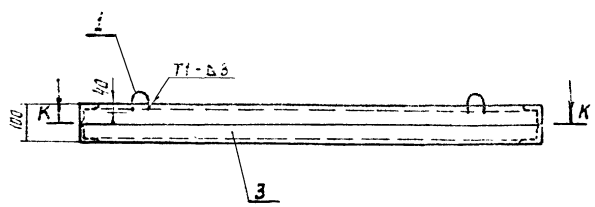
Литы виброизоляционная
основания для насоса
типа ЧВ.ХАРЬКОВСКИЙ
САНТЕХПРОЕКТ

Капурава Шерк

57000 620479

Сварочные работы
Сварщик
Б14М029.000

Имя и фамилия
Павел Иванович
Инж. Павлов



Обозначение	Обозначение по серии 3-904-17	марка насоса	тип электр. двигателя	Размеры мм							Бетон		Масса кг		
				А	Б	В	Г	Ж	М	Е	Д	γ		γ _{бет}	
Б14М029.000	АТ6335 ДАД-1В	4В-У/85	А2-61-2							270					
-01	-19		А02-62-2							291					
-02	-20	4В-5/105	А2-62-2	1840						270		3,50	0,092		265
-03	-21		А02-71-2		75	144		450	292	500				2,4	
-04	-22	4В-5/140	А2-71-2							277					
-05	-23		А02-12-2							312					
-06	-24	4В-6,3/160	А2-72-2	1930				554		315		400	0,097		276
-07	-25		А02-61-2	1860	125	124	574	550	387	500		0,12	2,3	324	

Л-Л
М1:2



- Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-75 по периметру прилегания свариваемых деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-69.
- Неуказанные предельные отклонения по С.М7

				3.904-17Д1-Б14М029.000сб					
Имя и фамилия	И.И.И.	Подпись	Дата	Плиты виброизлучающих оснований для насосов типа 4В сборочный чертёж.				Лист	Масса
Разработчик	Разкина	Проверено	Гончаренко					И	см.
Технолог	Бухтенко	Исполнитель	Козовский					Лист	Листов
Утв.								ХАРЬКОВСКИЙ САНТЕХПРОЕКТ	

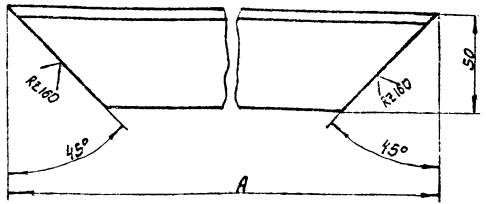
Калитрава 120 мм

Формат: 1:2

Серия 3.904-17Д опломбированная /

Сторона N 514M029.010

Б14M029.001



Обозначение	A	Масса
	мм	кг
Б14M029.001	500	1,88
-01	600	2,26

Неуказанные предельные отклонения по См7

3.904-17Д1 - Б14M029.001

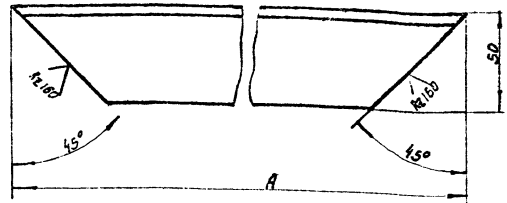
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Классиф.
Разработ.	Рисовал	Провер.	Инженер	Техник			
Ребра					Лист 1 / Листов 1		
6-50x50x5 ГОСТ 8509-72					ХАРЬКОВСКИЙ САЙТЕХПРОЕКТ		
Ст3кп2 ГОСТ 535-58					Формат II		
Чертеж					Копировал Шогр		

Б14M029.002

Серия 3.904-17Д опломбированная /

Сторона N 514M029.010

✓(N)



Обозначение	A	Масса
	мм	кг
Б14M029.002	1840	6,94
-01	1330	7,27
-02	1560	7,38

Неуказанные предельные отклонения по См7

3.904-17Д1 - Б14M029.002

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Классиф.
Разработ.	Рисовал	Провер.	Инженер	Техник			
Ребра					Лист 1 / Листов 1		
6-50x50x5 ГОСТ 8509-72					ХАРЬКОВСКИЙ САЙТЕХПРОЕКТ		
Ст3кп2 ГОСТ 535-58					Формат II		
Чертеж					Копировал Шогр		

Госстрой СССР
Тбилисский филиал
ЦИТБ

Типовой проект (вариант)
№ 2-904-17 этаж. 1
Заказ № 160
Цена 0 руб. 98 коп.
Тираж 100
Дата "19" II 1981 г.