
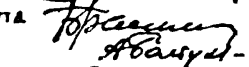




ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3. 904-19

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ПОСТАМЕНТЫ
ПОД ТЯГОДУТЬЕВЫЕ МАШИНЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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

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

инв. №15652

цена: 1-56

Госстрой СССР
Тбилисский филиал ЦНТИ
Технический проект (серия)
№ 3-304-13
Заказ № 1246-1251
Цена руб. 56.000
Тираж
Дата 12 18 1979г.

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

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

Число листов
 Содержание и объем
 В том числе на чертежи, планы и детали

Пояснительная записка

Общая часть.

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

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

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

Технические характеристики этих машин приведены в табл. 1.

Конструктивные решения

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

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

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

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

допустимых амплитудах колебаний установки, а также обеспечения опираемости установки при коротком замыкании

Постаменты под соответствующие типы тягачутовых машин указаны в нижеприведенной таблице.

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

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

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

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

Характеристики виброизолированных установок приведены в табл. 2

Рекомендации к монтажу

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

Уч. лист	№ докум.	Видовое	Дата
Или от	Затитулов	№	
Или от	Затитулов	№	
Уч. 904	Берлин		
Техни.	Колесников		
Проект	Колесников		

3.904-19 - П. 00. 00. 00. 00 ПЗ

Пояснительная
записка

Лист	Итого	Листов
1	1	1
Построй ССР		
ЦНИПРОМЗДАНИИ		
Москва		

Таблица 1

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

Указанные в таблице размеры являются номинальными и могут отличаться от фактических

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

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

3.904-19-17 00 00 00 00 00 7X

Технические характеристики тяговых машин

Лист	Лист	Листов
1	1	2
Товарный знак ЦНИПРОМЗАДАНИЙ Москва		

Таблица 1

№№ п/п	Наименование характеристики	Ед.изм.	Тип машины									
			ВДН-11,2	ДН-11,2НЖ	ВДН-12,5	ДН-12,5НЖ	ВДН-15	ДН-15	ВДН-17	ДН-17	ВМ-15	ВМ-17
1	Производительность	гект./час	2,3		4,4		5,4	5,0	6,0	7,6	3,8	5,8
2	Диаметр рабочего колеса	мм	1120		1250		1500		1700		1500	1700
3	Ширина рабочего колеса	мм	210		235		250		300		230	255
4	Масса рабочего колеса	кг	173		205		336		420	528	447	538
5	Масса машины (без электродвигателя)	кг	1090	1120	1220	1250	2500	2800	2655	3030	2970	3810
6	Углы разворота улитки	град	0 - 345				0 + 270				0 + 180	
7	Марка электродвигат.	—	Я02-72-4		Я02-82-4		Я02-92-6		Я03-3555-6	Я02-92-8 Я03-3555-6	Я02-91-4 Я02-92-4 Я02-92-4 Я03-3155-4	Я03-315М-4 Я03-3555-4
8	Мощность	кВт	30		55		75		160	55 100 100 160	75 100 100 160	200 250
9	Число оборотов ротора	об/мин	1500				1000				750 1000	1500
10	Масса электродвигат.	кг	236		425		650		1445	650 445	550 650 650 1065	1195 1445
11	Завод-изготовитель	—	Буйский котельный завод				Хабаровский завод „Энергомаш“					

Ширина рабочего колеса принята равной
половине ширины улитки

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

3.904-19-П.00.00.00 ПХ

Лист
2

Таблица 2

№ п/п	Наименование характеристики	Единица изм	Тип машин								
			ВДН-8	ВДН-9	ВДН-10	ВДН-11,2	ВДН-12,5	ДН-9	ДН-10	ДН-11,2	ДН-12,5
1	Марка электродвигателя		Л02-62-8/6/4 Л02-61-4	Л02-62-8/6/4 Л02-62-4	Л02-72-8/6/4 Л02-72-4	Л02-81-8/6/4 Л02-82-4	Л02-92-4 Л02-92-5/3х	Л02-62-8/6/4 Л02-61-4	Л02-72-8/6/4 Л02-11-4	Л02-81-8/6/4 Л02-81-4	Л02-91-4 Л02-91-6/8х
2	Число оборотов ротора	об/мин	1500/1000/1500 1500	1500/1000/1500 1500	1500/1000/1500 1500	1500/1000/1500 1500	1500 1000/1750	1500/1000/1500 1500	1500/1000/1500 1500	1500/1000/1500 1500	1500/1000/1500 1500
3	Возмущающая сила	от машины	24,5/43,5/98 98	29/52/117 117	38/68/152 152	54/96/217 217	254 113/63	32/57/128 128	42/74/167 167	55/100/226 226	263 118/67
		от электродв.	3/5,3/12 12	3/5,3/12 12	3/5,3/12 12	4,2/7,6/17 17	7 7,5/4	2,5/4,5/11 10	3/5,4/12 11	7/12/27 27	27 12/7
4	Возмущающий момент от машины	кгм	8/15/33 33	12/21/47 47	19/33/74 74	32/55/130 130	185 82/46	13/29/52 52	21/37/82 82	34/60/135 135	194 86/48
5	Допустимый угол разбоя шлицы	град	0 ± 210°								
6	Масса пастанента	кг	1970								
7	Тип гидроизолятора		ВН-3								
8	Количество гидроизоляторов	шт	6			8		6		8	
9	Масса гидроизоляторов	кг	102			136		102		136	
10	Односторонняя жесткость гидроизоляторов	вертикальная	528								
		горизонтальная	726	738	726	586	915	738	726	586	915
11	Собственная частота вертикальных колебаний	вер/с	2,3	2,24	2,2	2,4	2,2	2,2	2,1	2,34	2,2
12	Углы наклона винтовых колебаний установки	α _{хн}	0,035/0,034/0,034 0,034	0,042/0,041/0,041 0,041	0,049/0,046/0,045 0,045	0,065/0,063/0,061 0,061	0,06 0,061/0,064	0,041/0,04/0,039 0,039	0,048/0,046/0,045 0,045	0,063/0,06/0,058 0,058	0,067 0,063/0,071
		α _{yn}	0,060/0,058/0,057 0,057	0,071/0,068/0,067 0,067	0,084/0,081/0,08 0,08	0,115/0,11/0,107 0,107	0,108 0,111/0,115	0,072/0,071/0,068 0,068	0,086/0,084/0,082 0,082	0,11/0,106/0,103 0,103	0,115 0,118/0,131
		α _{zn}	0,035/0,034/0,034 0,034	0,042/0,041/0,041 0,041	0,049/0,046/0,048 0,048	0,065/0,063/0,062 0,062	0,062 0,064/0,065	0,043/0,042/0,041 0,041	0,052/0,051/0,05 0,05	0,064/0,061/0,06 0,06	0,066 0,067/0,074
Наибольшие размеры пастанента (без осевой шлицы)	при нулевых температурах	мм	3	4	6	8	14	3	5	5	11
			9	11	20	25	45	9	15	14	35

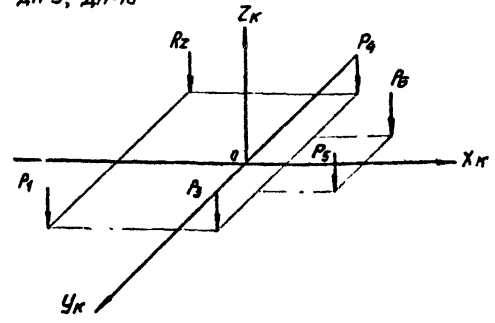
На листе в строках 2, 3, 4, 12 значение в числителе и знаменателе соответствует характеристикам электродвигателя, приведенным соответствующим в числителе и знаменателе в строке 1.
Направление координатных осей (строка 12) см. листы 9 и 10

Имя и отчество	№ документа	Подпись	Дата	3.904-19-П.00.00.00.00.Х6
Имя и отчество	№ документа	Подпись	Дата	
Имя и отчество	№ документа	Подпись	Дата	
Имя и отчество	№ документа	Подпись	Дата	
Имя и отчество	№ документа	Подпись	Дата	
Характеристики гидро-испытательных агрегатов типа машин				Имя и отчество: _____ Подпись: _____ Дата: _____

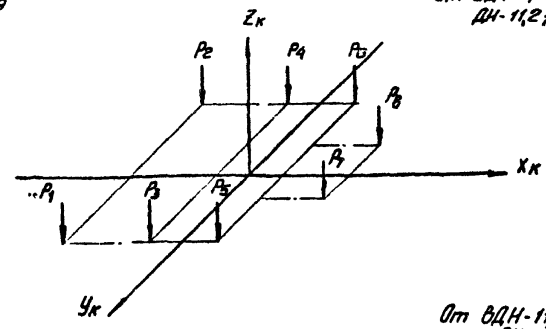
Схемы статических нагрузок, передающихся через виброизоляторы

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

От ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10;
ДН-9; ДН-10



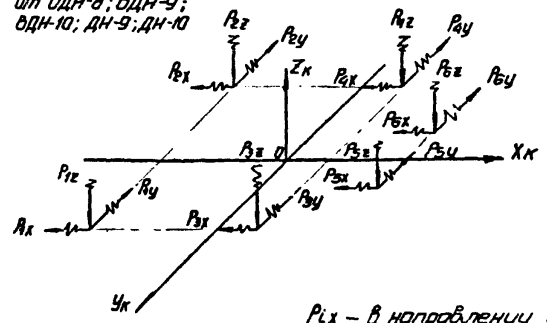
От ВДН-11,2; ВДН-12,5;
ДН-11,2; ДН-18,5



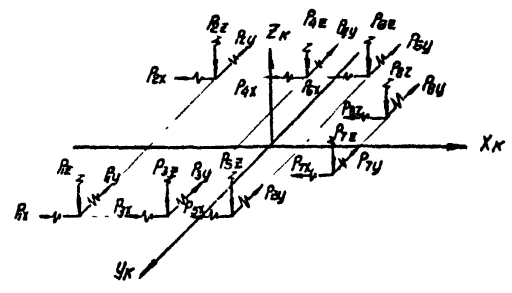
От ВДН-11,2; ВДН-12,5;
ДН-11,2; ДН-12,5

Схема динамических нагрузок, передающихся через виброизоляторы при установившемся движении

От ВДН-8; ВДН-9;
ВДН-10; ДН-9; ДН-10



P_{ix} - в направлении оси X_k
 P_{iy} - в направлении оси Y_k
 P_{iz} - в направлении оси Z_k



УТВЕРЖДЕНО: [Signature] / [Name] / [Date]

			3 904-19-П. 01.00.00.00 СМ			
Ум. лист	№ докум	Число листов	Схемы статических и динамических нагрузок от машин ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10; ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5.	Лист	Извест	Листов
Нач. отд.	Балликов	Зав. отд.		7		
Ин. сост.	Сидоров	Ин. сост.				
Ин. экз.	Берлин	Ин. экз.				
Техник	Годальский	Ин. экз.				
Провер.	Казорцева	Ин. экз.				
			Техцентр ВЭИ ЦНИИПРОМЗДАННИИ г. Москва			

Нагрузки, тип кг	Схемы статистических нагрузок																			
	п а)				п б)										п в)					
	$P1=P2=P3=P4=P5=P6$	$P7=P8$	$P9=P10$		$P1=P3$	$P2=P4$	$P5$	$P6$	$P7$	$P8$	$P9$	$P10$	$P1=P3$	$P2=P4$	$P5$	$P6$	$P7$	$P8$	$P9$	$P10$
ВДН-8	514	-	-		543	484	523	504												
ВДН-9	523	-	-		552	484	535	511					605	422	542	485				
ДН-9	538	-	-		568	508	547	529					643	404	560	486				
ВДН-10	562	-	-		630	493	583	541					630	446	566	510				
ДН-10	579	-	-		629	528	594	563					773	350	627	497				
ВДН-11,2	470	470	-		555	384	555	384	498	443			734	423	626	531				
ДН-11,2	484	484	-		422	546	422	546	465	503			732	207	732	207	530	389		
ВДН-12,5	537	537	-		692	382	692	382	585	490			293	675	293	675	425	543		
ДН-12,5	539	539	-		664	414	664	414	581	497			1014	60	1014	60	684	390		
ВДН-11,2	411	411	411		430	392	430	392	430	392	430	392	526	296	526	296	526	296	526	296
ДН-11,2 НН	411	411	411		430	392	430	392	430	392	430	392	526	296	526	296	526	296	526	296
ВДН-12,5	449	449	449		484	415	484	415	484	415	484	415	660	238	660	238	660	238	660	238
ДН-12,5 НН	449	449	449		484	415	484	415	484	415	484	415	660	238	660	238	660	238	660	238
ВДН-15	Н=1200	1934	-		2040	1828	2040	1828					2370	1498	2370	1498				
	Н=1500	2204	-		2310	2098	2310	2098					2640	1768	2640	1768				
ДН-15	Н=1200	1994	-		2100	1888	2100	1888					2430	1558	2430	1558				
	Н=1500	2264	-		2370	2158	2370	2158					2700	1828	2700	1828				
ВМ-15	Н=1300	2268	-		2421	2115	2421	2115					3199	1337	3199	1337				
	Н=1550	2518	-		2671	2365	2671	2365					3449	1587	3449	1587				
ВДН-17	Н=1300	1792	1792		1962	1622	1962	1622	1962	1622			2490	1094	2490	1094	2490	1094		
	Н=1700	2103	2103		2273	1933	2273	1933	2273	1933			2801	1405	2801	1405	2801	1405		
ДН-17	Н=1300	1833	1833		2003	1663	2003	1663	2003	1663			2531	1135	2531	1135	2531	1135		
	Н=1700	2145	2145		2315	1975	2315	1975	2315	1975			2843	1447	2843	1447	2843	1447		
ВМ-17	Н=1350	2100	2100		2252	1948	2252	1948	2252	1948			3023	1177	3023	1177	3023	1177		
	Н=1700	2434	2434		2665	2283	2665	2283	2665	2283			3358	1511	3358	1511	3358	1511		

Цифры в скобках - дополнительные данные

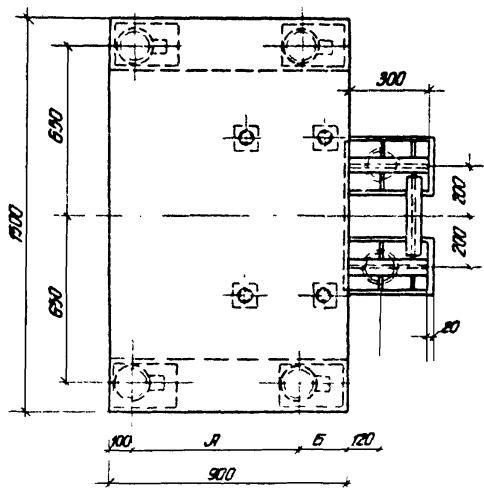
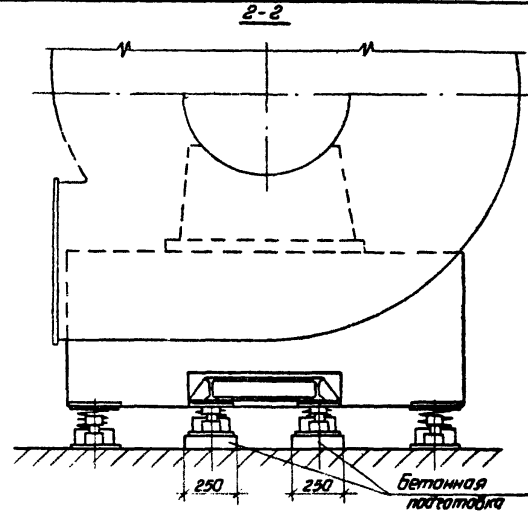
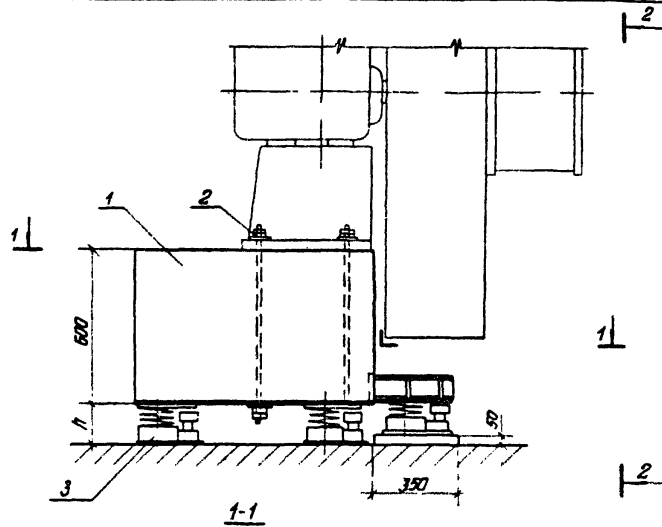
3.904-19-п.00 00 00 00 РН

Наибольшие расчетные нагрузки на перекрытие

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

Имя	Имя	Имя
1	2	

ЦНИПРОЗДАНИИ
г. Москва



Привязки виброузлытароб

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

3.904-19-11.00.00.00.00 СБ
 Институт «ВНИИЭП» ЛОБТО, Казань, ул. Мухоморова, № 29/1, 430012

				3.904-19-11.00.00.00.00 СБ			
Дим. лист	№ докум.	Контракт	Дата	гидрозалированный постамент под машины ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10, ДН-9; ДН-10 (оборочный чертеж)	Лист	Масса	Масштаб
Начерт.	Болтушко	Колесин					1:15
Отм. сеть	Бодальев	Жидков			Лист: 1 Листов: 1		
Экз. эвал.	Казарица	Жидков			Госстандарт СССР		
Отпеч.	Бералин	Жидков			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		
Техник	Побольнева	Жидков					
Проект	Казарица	Жидков					

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

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

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

3.904-19-П2.01.00.00.00
 Постамент П2
 Лист Лист Листов
 1 1 1
 Построй ССР
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
 г. Москва

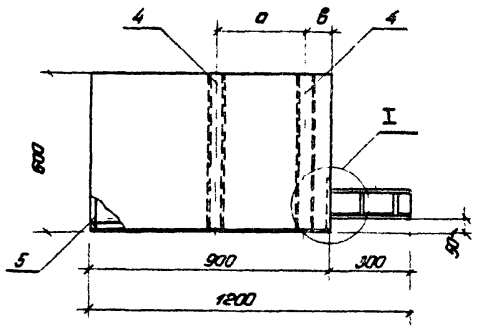
Вариант	Зона	№з	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3 904-19-П1.01.01.00.00 СБ 3 904-19-П2.01.01.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Оборочные единицы</u>		
12	1	1	3 904-19-П1.01.01.00.01 3 904-19-П2.01.01.00.01	Полоса-200х10; ГОСТ 82-70; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=300	2	34 кг
12	2	2	3 904-19-П1.01.01.00.02 3 904-19-П2.01.01.00.02	Г10; ГОСТ 8239-72; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=300	2	57 кг
12	3	3	3 904-19-П1.01.01.00.03 3 904-19-П2.01.01.00.03	Г10; ГОСТ 8239-72; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=392	1	37 кг
12	4	4	3 904-19-П1.01.01.00.04 3 904-19-П2.01.01.00.04	Редра-95х6; ГОСТ 82-70; ост 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=99	6	16 кг

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

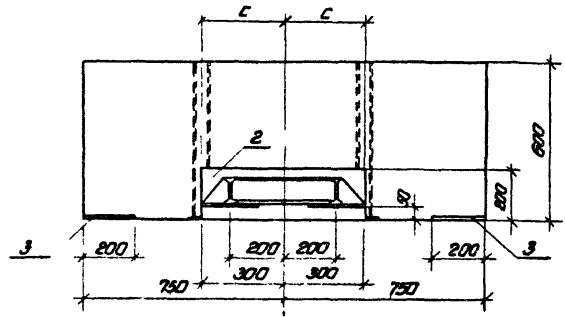
Имя Имя Фамилия Подпись Дата
 Моч.отд Балтыков Алексей
 Ил.и.сеп. Владимиров
 Рук.груп Берлин
 Техник Подольцева
 Провер Козарцева

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

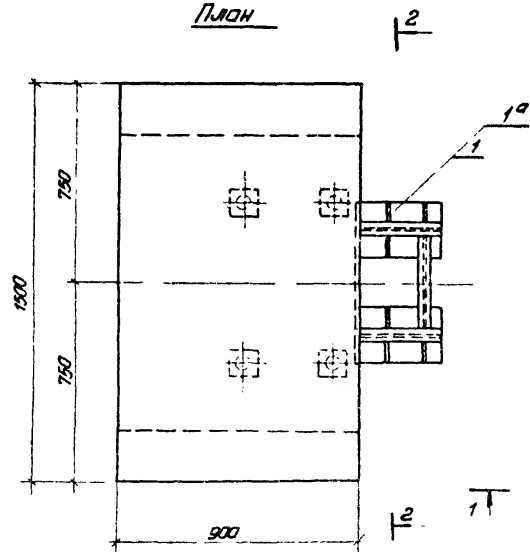
1-1



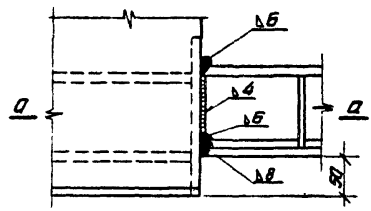
2-2



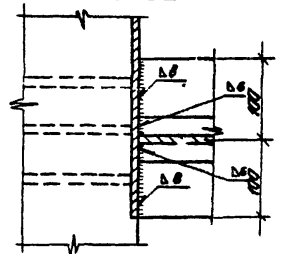
План



I



a-a



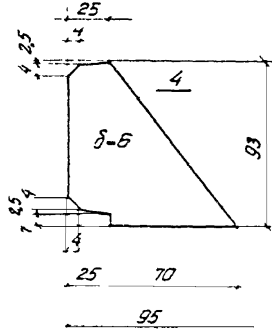
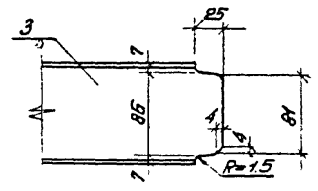
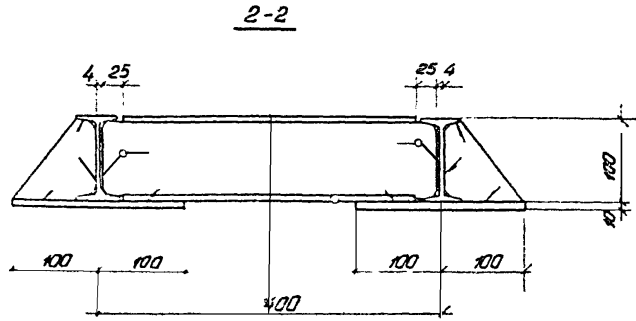
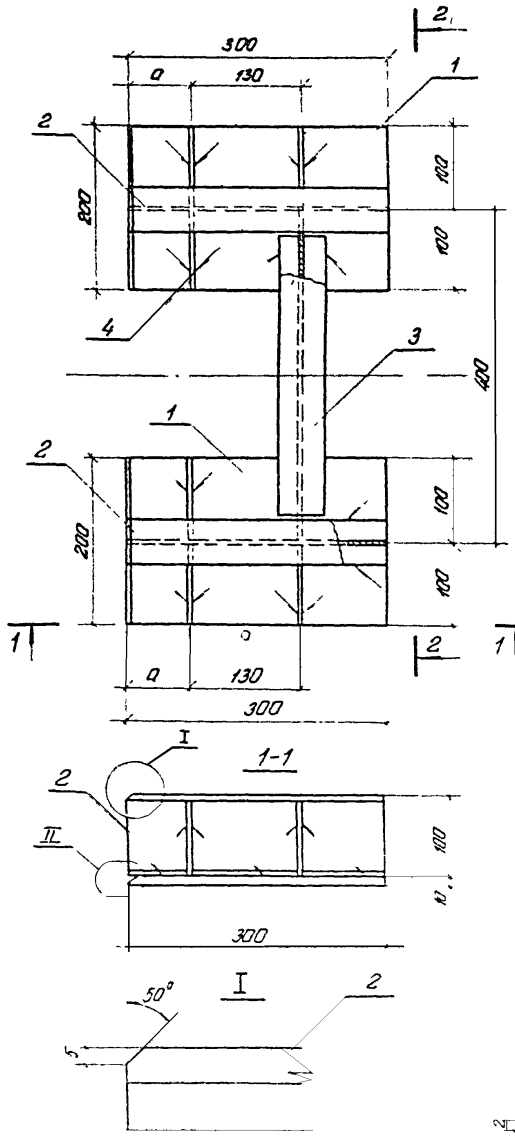
Обозначение	Тип машин	Размеры, мм		
		а	б	с
3.904-19-П1.01.00.00.00.00	ДМ-8; ДМ-11; ДМ-10; ДМ-9А	300	85	305
3.904-19-П2.01.00.00.00.00	ДМ-12; ДМ-11; ДМ-12; ДМ-12.5	670	80	380

					3.904-19-П1.01.00.00.00.00 с6 и 3.904-19-П2.01.00.00.00.00 с6		
Шп. лист	№ докум	Исполн	Дата	Постановки П1, П2 (сборочный чертеж)	Лист	Масса	Масштаб
Нач. отв.	Балтышев	Козорцев					
Отп. н. отв.	Балтышев	Козорцев					
Экз. экзп.	Козорцев	Козорцев					
Ст. инж.	Берлин	Берлин					
Техник	Павлычев	Павлычев					
Пробир.	Козорцев	Козорцев					

Сборку производить электродами 542-Я

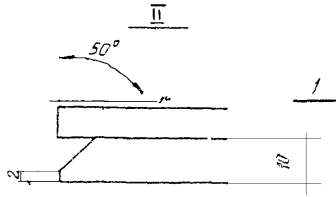
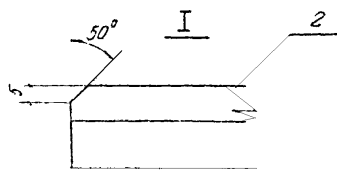
Шп. № лист, дата, подпись и дата, наименование детали, материал и норма

Лист: 1 Листов: 1
Построен СССР
ЦНИИПРОМЗОРНИИ
г. Москва



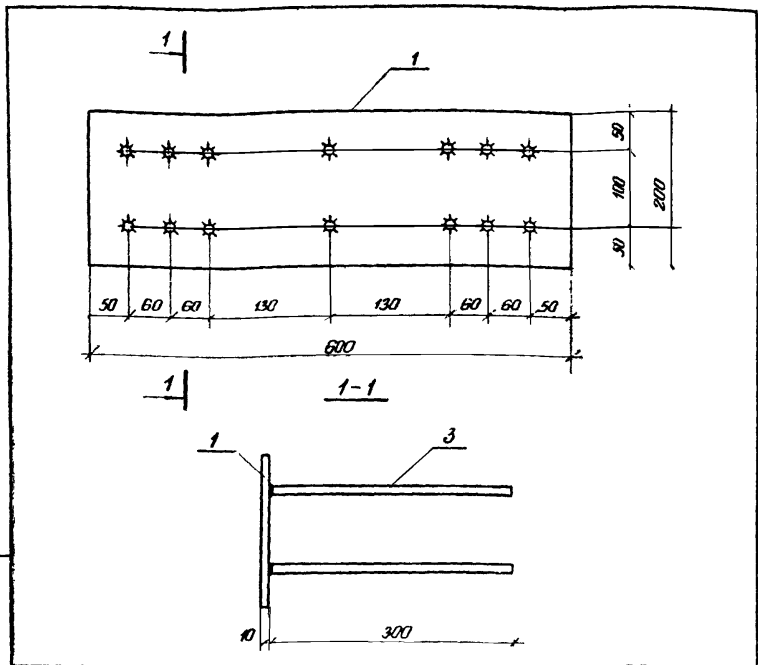
Обозначение	Ø мм
3.904-19-П1.01.01.00.00	120
3.904-19-П2.01.01.00.00	70

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



		3.904-19-П1.01.01.00.00 СБ и				
		3.904-19-П2.01.01.00.00 СБ.				
Изм. Лист № докум	Подпись	Дата	Закладная деталь М1 (Сборочный чертёж)	Лист	Масса	Масштаб
Исполн. Золотухов	Золотухов	20.05.00			20,0	1:5
Исполн. Байришев	Байришев	20.05.00				
Дир. пр. Козарищев	Козарищев	20.05.00				
Исполн. Берлин	Берлин	20.05.00				
Техник Тобальцев	Тобальцев	20.05.00				
Пробирка Козарищев	Козарищев	20.05.00				
				Лист: 1	Листов: 1	
				ЦНИИПРОИЗДАНИЙ		
				Москва		

ЦНИИПРОИЗДАНИЙ Москва



Контр-фигура	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1	3 904-19-П10102.00.01	Пластика 200x10, ГОСТ 82-70, $t=600$	1	942 кг	
Б1	2	3 904-19-П10102.00.02	Вст 3 ПСБ, ГОСТ 380-71*	14	3,7 кг	

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

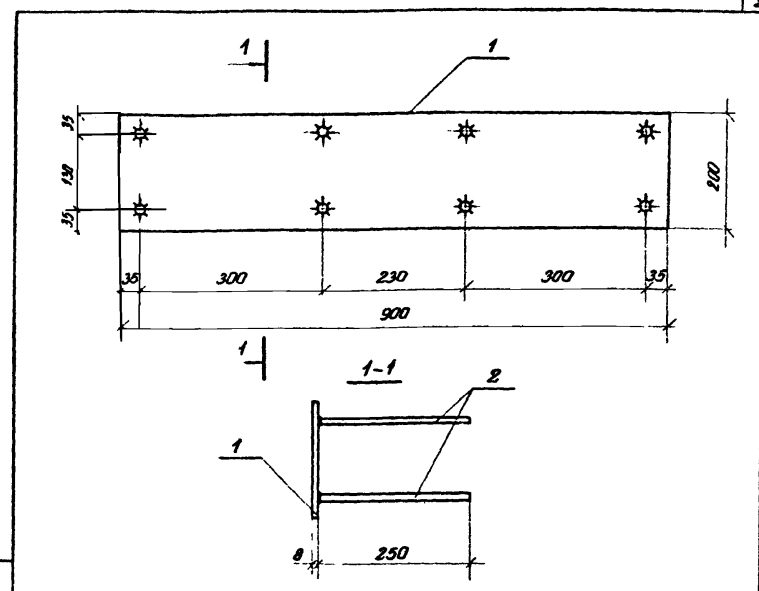
3.904-19-П10102.00.00.СБ

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Изм 1	Лист 1	№ докум 3.904-19-П10102.00.00.СБ	Подпись	Дата	Лист 1	13,2	1:5
Изм 2	Лист 1	№ докум 3.904-19-П10102.00.00.СБ	Подпись	Дата	Лист 1		

Закладная деталь М2 (Сборочный чертёж)

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Шифр № листа, наименование детали, наименование документа, наименование организации, наименование города



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

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

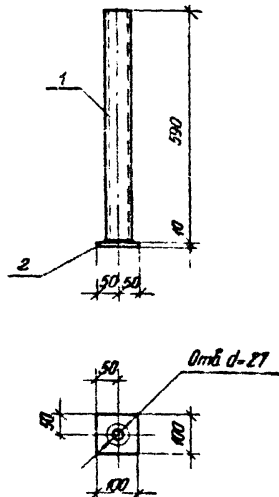
3.904-19-П10103.00.00.СБ

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Изм 1	Лист 1	№ докум 3.904-19-П10103.00.00.СБ	Подпись	Дата	Лист 1	12,8	1:7
Изм 2	Лист 1	№ докум 3.904-19-П10103.00.00.СБ	Подпись	Дата	Лист 1		

Закладная деталь М3 (Сборочный чертёж)

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Шифр № листа, наименование детали, наименование документа, наименование организации, наименование города



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

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

3.904-19-П1.01.04.00.00 СБ

Закладной деталь
М.А.
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
1	7,8	1:10

Лист 1 Листов: 1
Госстандарт СССР
ЦИНТИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

№	З. №	Р/З	Объяснение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Документация</u>						
12			3.904-19-П1.01.05.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		3.904-19-П1.01.05.01.00	Сетка С1	2	
11	2		3.904-19-П1.01.05.02.00	Сетка С2	2	
11	3		3.904-19-П1.01.05.03.00	Сетка С3	1	
11	4		3.904-19-П1.01.05.04.00	Сетка С4	1	

Шифр под: Район и дата: 15.11.74 г. (15.11.74 г. Район) (Район и дата)

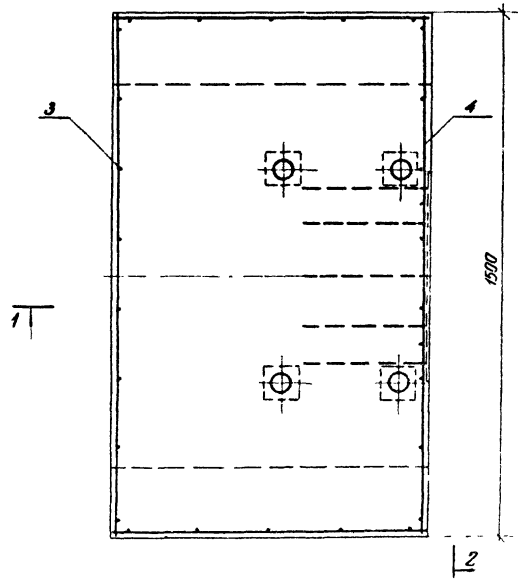
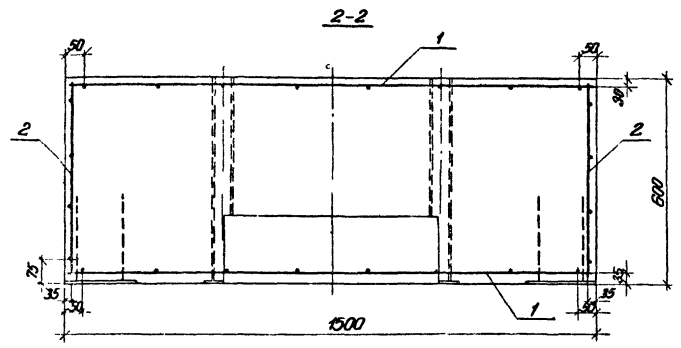
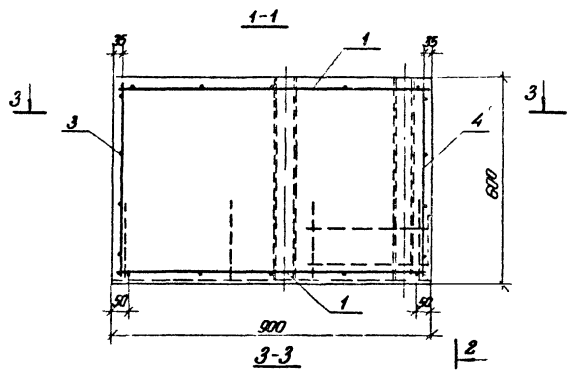
3.904-19-П1.01.05.00.00

Литературное постановление
П1 и П2

Лист	Листов	Удостоверен
1	1	1

Техстатья СССР
ЦИНТИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

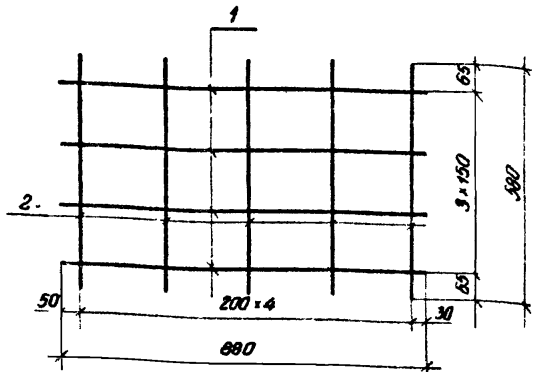
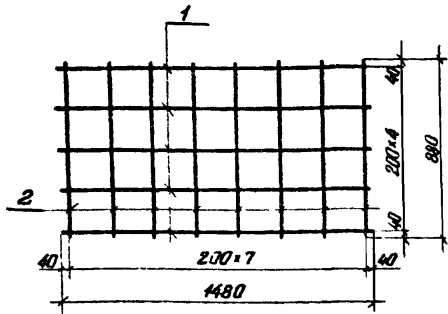
Шифр под: Район и дата: 15.11.74 г. (15.11.74 г. Район) (Район и дата)



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

Шифр проекта, название и дата. Шифр листа, наименование листа, дата, автор, редактор, исполнитель, количество, цена, место, дата, подпись, печать.

				3.904-19-П1.01.05.00.00 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Дата	Армирование поста- ментов П1 и П2. (Сборочный чертеж)	Лит	Масса	Масштаб
начисл	исполнит	исполнит	исполнит			1944	1:10
Утв	исполнит	исполнит	исполнит		Лист 1	Листов 1	Институт ГИПРОСРЕДНИЙ г. Москва
Исполн	исполнит	исполнит	исполнит		1	1	



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

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
д.ч.	1	3.904-19-П1.01.05.02.01	φ 12.А.И.; ГОСТ 5781-75; ℓ=880	4	3,1 кг	
д.ч.	2	3.904-19-П1.01.05.02.02	φ 12.А.И.; ГОСТ 5781-75; ℓ=590	5	2,6 кг	

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

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

3.904-19-П1.01.05.01.00 СБ

3.904-19-П1.01.05.02.00 СБ

Исполнитель	№ документа	Кол. экз.	Дата
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель

Сетка С1 (Сварочный чертеж)		
Лист	Масса	Масштаб
	12,8	1:20
Лист 1 из 1 Листов: 1		
Технический отдел ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		

Исполнитель	№ документа	Кол. экз.	Дата
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель
М.П. и подпись	Исполнитель	М.П. и подпись	Исполнитель

Сетка С2 (Сварочный чертеж)		
Лист	Масса	Масштаб
	5,7	1:10
Лист 1 из 1 Листов: 1		
Технический отдел ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		

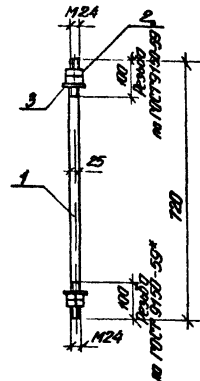
Итого Зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			<u>Документация</u>		
12		3.904-19-ПЗ.00.00.00.00 СБ	Оборочный чертёж		
			<u>Оборочные единицы</u>		
12	1	3.904-19-ПЗ.01.00.00.00	Листинг ПЗ	1	
11	2	3.904-19-ПЗ.02.00.00.00	Якорные болты	6	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3		Виброизолатор пружинный ВП-3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

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

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

3.904-19-ПЗ.00.00.00.00

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



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

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

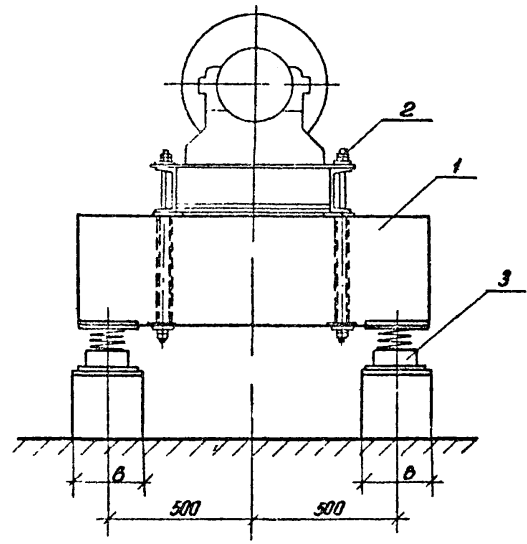
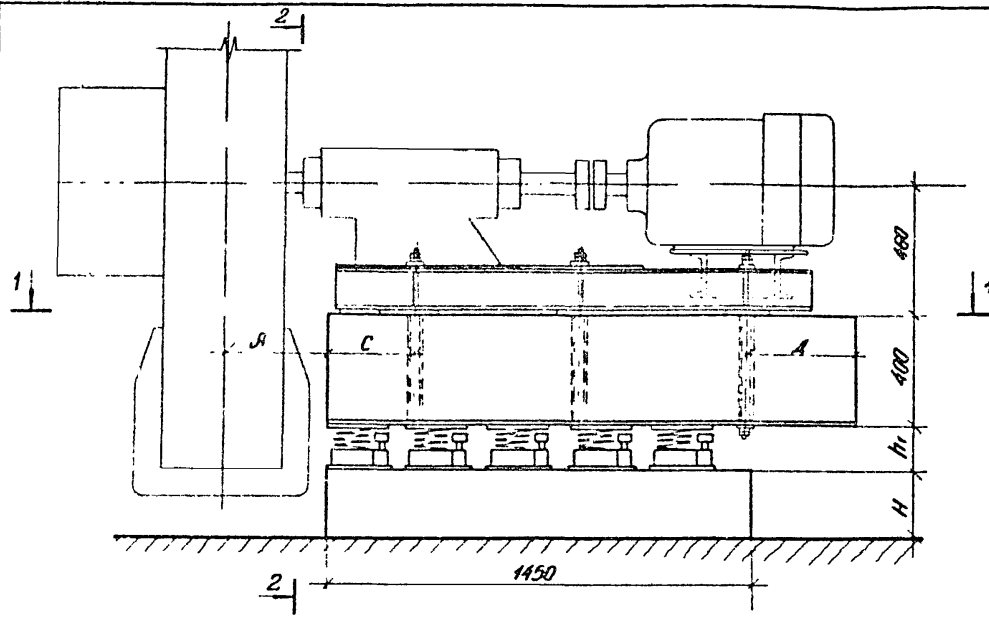
3.904-19-ПЗ.02.00.00.00 СБ

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

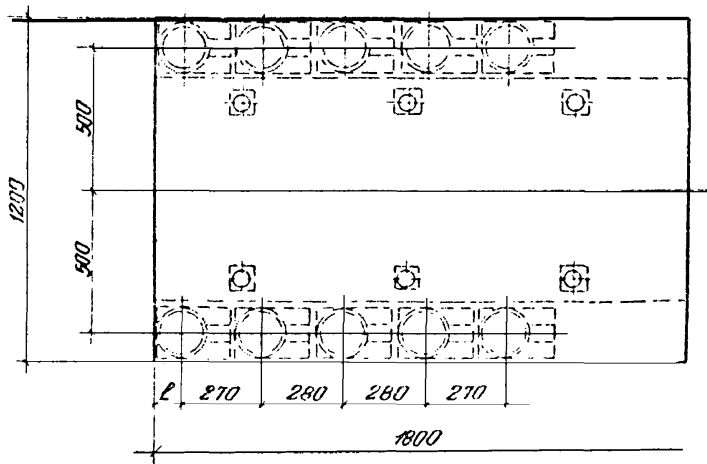
Якорный болт
(Оборочный чертёж)

Лист	Масса	Масштаб
1	3,29	1:10

Лист 1 Листов 1
 Госстандарт СССР
 ЦНИИПРОМЗДАНИИ
 1 Москва



1-1



Обозначение	Тип машины	Размеры, мм						
		А	С	Д	Е	Н	В	П ₁
3.904-19-ПЗ.00.00.00.00.01	ВГДН-112 ДН-112,1мм	360	300	380	100	250	250	146
-02	ВГДН-12,5 ДН-12,5мм	370	380	300	96	400	400	133

				3.904-19-ПЗ.00.00.00.00.00 СБ			
Дир. инж.	Инж. кон.	Инж. кон.	Инж. кон.	Виброизолируемый паст-мент под машины	Лист	Масса	Масшт
				ВГДН-112; ДН-112мм;			1:15
				ВГДН-12,5; ДН-12,5мм.			
				(Сборочный черт.ежм)	Лист 1	Листов 1	
					Исполн. СССР с ЦНИИПРОМЗДАНИИ г. Москва		

Шифр по каталогу: 3.904-19-ПЗ.00.00.00.00.00.00.01
 Шифр по каталогу: 3.904-19-ПЗ.00.00.00.00.00.00.02

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

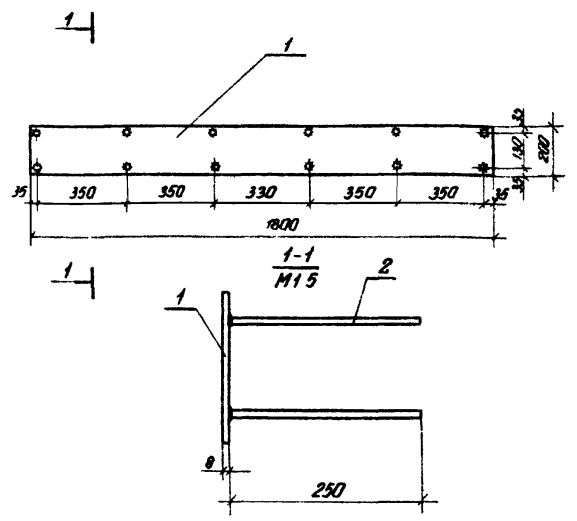
Шифр № поста, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Исполн	Балтучков			
Спроект	Балтучков			
Конт.зав	Козарцев			
Конт.зав	Козарцев			
Конт.зав	Козарцев			
Конт.зав	Козарцев			

3.904-19-ПЗ.01.00.00.00

Постамент ПЗ

Лист 1 Листов 1
Госстанстандарт
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва



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

Стержни приварить автоматической сваркой под слем фланса

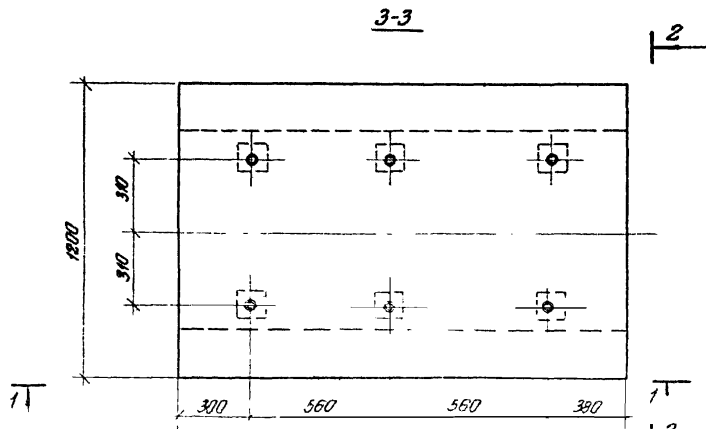
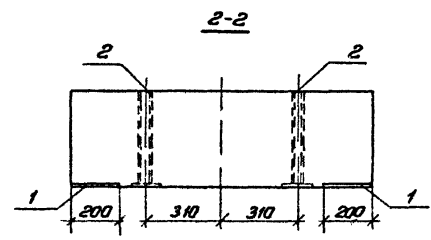
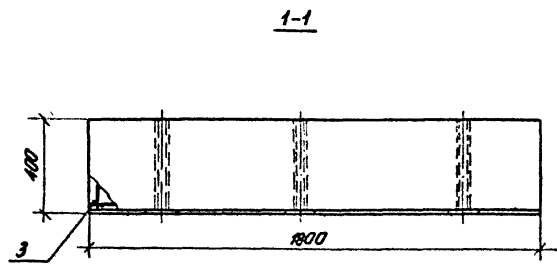
3.904-19-ПЗ.01.01.00.00 СБ

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Исполн	Балтучков			
Спроект	Балтучков			
Конт.зав	Козарцев			
Конт.зав	Козарцев			
Конт.зав	Козарцев			
Конт.зав	Козарцев			

Закладная деталь М1
(Сборочный чертёж)

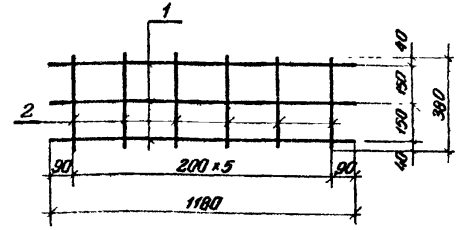
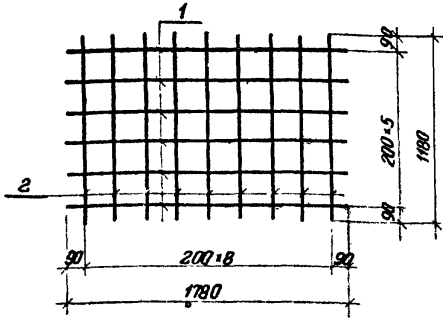
Лист	Масса	Листов
	25,6	1 15
Лист 1		Листов 1
Госстанстандарт ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Шифр № поста, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата, Подпись и дата



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

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



Примеч	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
4	1		3.904-19-ПЗ.01.03.01.01	φ 12. АЛ; ГОСТ 5781-75; L-1180	6	9,5 кг
5	2		3.904-19-ПЗ.01.03.01.02	φ 12. АЛ; ГОСТ 5781-75; L-1180	9	9,5 кг

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

3.904-19-ПЗ.01.03.01.00 СБ

Изм	Лист	№ докумен	Подпись	Дата
нач. отк	Бортухов		А.М.М.	
Ит и согл	Бордушев		Б.С.	
Тех. экз.	Казарцева		К.С.	
Ит цин	Берлин		Б.С.	
Техник	Тодильцева		Т.С.	
проектир	Берлин		Б.С.	

Сетка С1
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
1	19,0	1:25

Лист 1 Листов 1
ГОСТСТАН СССС
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

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

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

3.904-19-ПЗ.01.03.02.00 СБ

Изм	Лист	№ докумен	Подпись	Дата
нач. отк	Бортухов		А.М.М.	
Ит и согл	Бордушев		Б.С.	
Тех. экз.	Казарцева		К.С.	
Ит цин	Берлин		Б.С.	
Техник	Тодильцева		Т.С.	
проектир	Берлин		Б.С.	

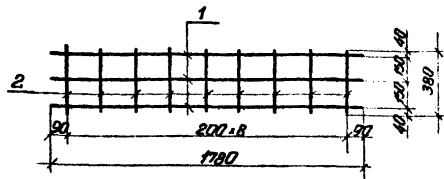
Сетка С2
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
1	5,2	1:15

Лист 1 Листов 1
ГОСТСТАН СССС
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Шиб. № 100/01. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шиб. № 00/01. Подпись и дата.

Шиб. № 100/01. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шиб. № 00/01. Подпись и дата.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1	3904-19-П3.01.03.03.01	φ 12 мм, ГОСТ 5781-75, L=1780	3	4,7 кг	
Б4	2	3904-19-П3.01.03.03.02	φ 12 мм, ГОСТ 5781-75, L=390	9	3,0 кг	

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

3.904-19-П3.01.03.03.00 СБ

Сетка СЗ
(Сборочный чертеж)

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

Имя	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Мачот	Балтупов	Р.В.		
Минсат	Бодильев	Б.		
М.В.	Ковалева	Т.		
М.И.	Берлин	Л.		
М.В.	Родальцев	Л.		
М.В.	Ковалева	Л.		

ЦНИПРОМЗДАНИИ и Москва

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
Б2		3904-19-П4.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж			
				Сборочные единицы		
Б2	1	3904-19-П4.01.00.00.00	Постамент П4.			
				Прочие изделия		
	2			Видроизолатор пружинный ВП-7		
				см Каталог пружин (серия 3001-2, вып. 1 и 2)	6	562,8 кг

ЦНИПРОМЗДАНИИ и Москва

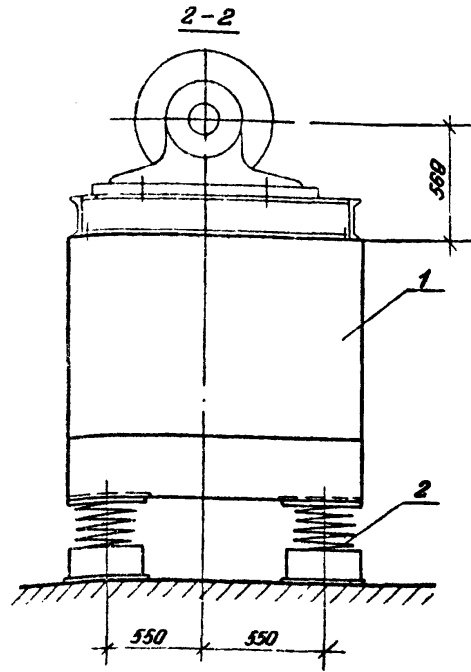
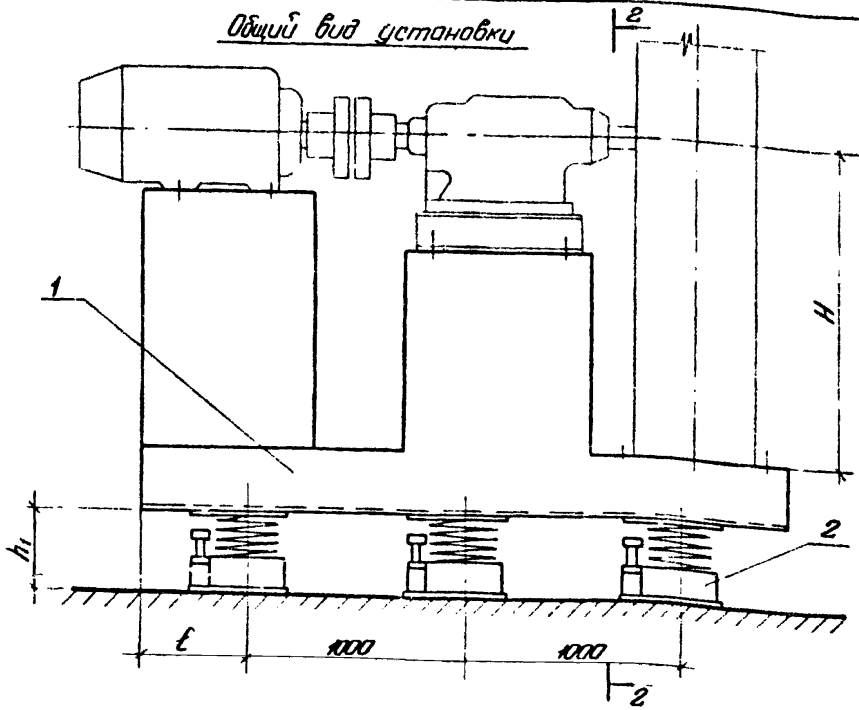
3.904-19-П4.00.00.00.00

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

Лист	Лист	Листов
	7	7
Госстандарт СССР ЦИНИПРОМЗДАНИИ и Москва		

Имя	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Мачот	Балтупов	Р.В.		
Минсат	Бодильев	Б.		
М.В.	Ковалева	Т.		
М.И.	Берлин	Л.		
М.В.	Родальцев	Л.		
М.В.	Ковалева	Л.		

Общий вид установки



Шифр чертежа: 3.904-19-П4.00.00.00.00.00.01

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

Постамент соответствует правому и левому исполнению машины.

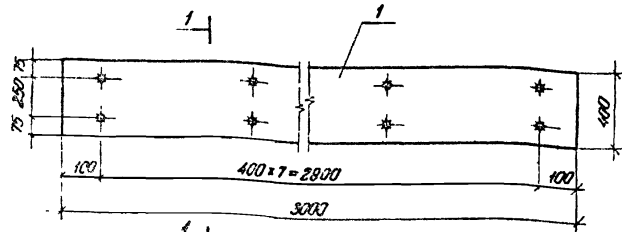
3.904-19-П4.00.00.00.00.00.06				Лит		Масса	Масл
Исполнит.	№ докум.	Исполн.	Дата	Гидроэлектрический постамент под машины ВДН-15, ДН-15; ВМ-15 (оборотный чертеж)			
Уч. инж.	Балтийков	Р.С. Я.		1:20			
Уч. стар.	Балтийков	Р.С. Я.		Лист А Листов 1			
Уч. техн.	Балтийков	Р.С. Я.		Техцентр СССР			
Инженер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

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

3.904-19-П4.01.00.00.00

Поступмент П4

Лист 1
Кол-во листов 1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

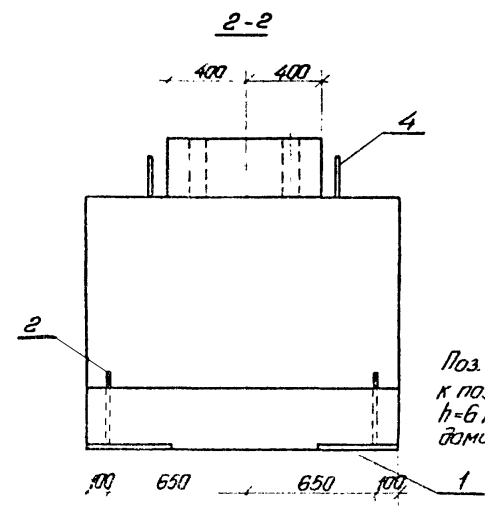
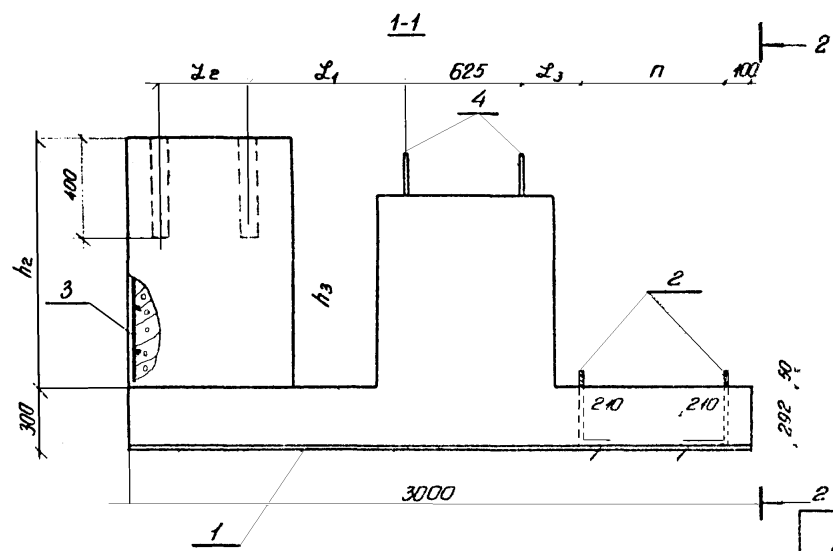
Код документа	Код зоны	Код листа	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
д.ч.	1		3.904-19-П4.01.01.00.01	-400-в, ГОСТ 82-70 ГОСТ 3.904-19-П4.01.00.00.02	1	75,4 кг
д.ч.	2		3.904-19-П4.01.01.00.02	$\phi 12$ А7 ГОСТ 5781-75; $L=250$	16	3,60 кг

3.904-19-П4.01.01.00.00.05

Закладная деталь
М1
(Сборочный чертёж)

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

Листы, масса, количество и дата изготовления на листы, количество листов и дата



Поз. 2 приварить к поз. 1 швом h=6 мм электродами Э42Д

3000

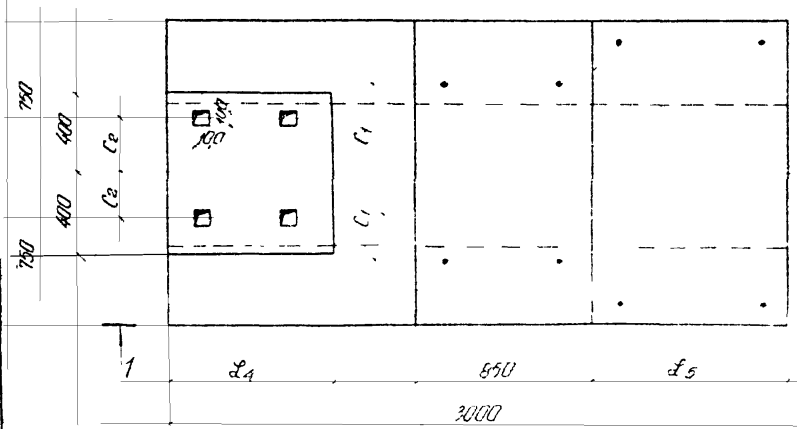
100 650 650 100

1

2

1

ПЛАН



Обозначение	Размеры в мм										Масса т	
	L1	L2	L3	L4	L5 n	h2	h3	C1	C2			
3904-19-14.01.00.00.01					940	1220	931					7,93
- 02	721	419	282	800	674	1120	831	415	228,5			7,48
- 03						920	631					4,56
- 04						1270	921					8,66
- 05						1220	931					9,4
- 06	736	368			705	1170	881		228,5			8,16
- 07		419				1120	831					7,91
- 08						1070	781					7,56
- 09			292	1000		1020	731	625				7,41
- 10						1235	981					8,61
- 11						1185	931					8,36
- 12	762	406				1135	881		254			8,11
- 13						1085	831					7,86
- 14						1035	781					7,62
- 15						985	731					7,35

3.904-19-14.01.00.00.00.06

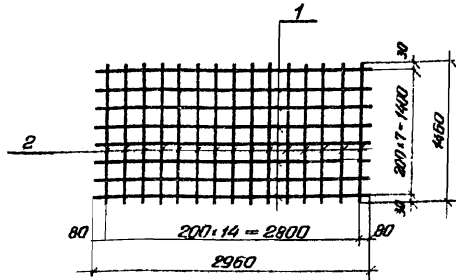
Изм. лист	№ докум	Исполн	Дата
Нач. отд.	Балтучков	Климов	
Тех. отдел	Савваидов	Климов	
Инж. отдел	Бералин	Климов	
Корректор	Годольцова	Климов	
Провер.	Козарцева	Климов	

Постамент П4
(Сборочный чертеж)

Лист	Масштаб	Время
	см. черт	1:20
Лист 1 из 1		
ЦНИИПРОМЗДАНИИ в Москве		

ЦНИИПРОМЗДАНИИ в Москве

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



Шифр листа, материала и сорта. Объем листа, № зоны, материала и сорта.

Шифр листа, материала и сорта. Объем листа, № зоны, материала и сорта.

Код	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
14	1		3904-19-П4.01.03.01.01	φ 16 А II, ГОСТ 5781-75, L=2960	8	37,4 * 2
14	2		3904-19-П4.01.03.01.02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1440	15	19,5 * 2

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

3904-19-П4.01.03.01.00 С6

Сетка С1
(Сборочный чертеж)

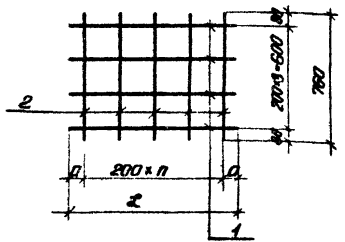
Лист	Масса	Участок
	56,9	1:40
Лист 1	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

3904-19-П4.01.03.00.00

Армирование постаемента П4
(Перечень чертежей)

Лист Лист Листов
построй ССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
1	1	1	Берлин	22.12
2	1	1	Берлин	22.12
3	1	1	Берлин	22.12
4	1	1	Берлин	22.12
5	1	1	Берлин	22.12
6	1	1	Берлин	22.12
7	1	1	Берлин	22.12



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

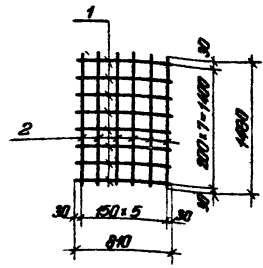
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. листов		Примечание
					-	01 02	
Б4	1	3.904-19-14.01.03.03.01.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=760,			4	2,7 кг
		-02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75 L=960,			4	3,4 кг
Б4	2	3.904-19-14.01.03.03.02.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=760,			4	2,7 кг
		-02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75;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

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

3.904-19-14.01.03.03.00.06

Сетка С3
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Мощн.
	см черт	1:20
Лист 1 Листов 1		
ГОСТ 10922-75		
ЦИНКОПРОМЗАНИЙ		
1 МАКСИМ		



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. листов		Примечание
					-	01 02	
Б4	1	3.904-19-14.01.03.02.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=810			8	5,8 кг
Б4	2	3.904-19-14.01.03.02.02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; L=1460			6	29 кг

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

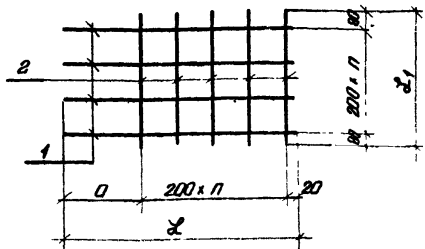
3.904-19-14.01.03.02.00.05

Сетка С2
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса	Мощн.
	18,6	1:40
Лист 1 Листов 1		
ГОСТ 10922-75		
ЦИНКОПРОМЗАНИЙ		
1 МАКСИМ		

Центральный завод по производству сетки

Центральный завод по производству сетки



Обозначение	Размеры в мм					Масса, кг
	L	a	n	L1	n1	
3904-19-П4.01.03.06.00-01	1480	460	5	760	3	9,3
-02	1380	360	5	760	3	8,9
-03	1180	360	4	760	3	7,6
-04	1480	460	5	960	4	11,7
-05	1380	360	5	960	4	11,3
-06	1180	360	4	960	4	9,6

Код	Знак	ИЗ	Обозначение	Наименование	Код по испол.						Примечание
					01	02	03	04	05	06	
ВЧ	1	3904-19-П4.01.03.06.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1480	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1480	4						5,3 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1380			4				4,9 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1180				4			4,2 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1480					5		6,6 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1380					5		6,2 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1180					5		5,3 кг	
ВЧ	В	3904-19-П4.01.03.06.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760	6						4,0 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760			6				4,0 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760				5			3,4 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=960					6		5,1 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=760					6		5,1 кг	
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=560					5		4,3 кг	

3904-19 П4.01.03.06.00.06

Сетка С6
(Сборный чертёж)

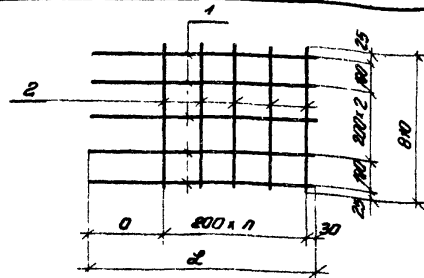
Лист Масса Масс/л

см. табл. 1.20

Лист 1 Листов 1
Городской ЦСР
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
г. Москва

Имя Ист. № докум. Дата вкл. Дата
Городской ЦСР Балтийский завод
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов

Шаб. № 1004. Подписано и дата. Выдан № 1004. Подписано и дата.



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

Код	Знак	ИЗ	Обозначение	Наименование	Код по испол.			Примечание	
					01	02	03		
ВЧ	1	3904-19-П4.01.03.07.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1190	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1190	5				5,3 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1090				5		4,9 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=890					5	4,0 кг
ВЧ	2	3904-19-П4.01.03.07.00-01	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810	5				3,6 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810				4		2,9 кг
			φ12 А II, ГОСТ 5781-75, L=810					3	2,2 кг

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

3904-19-П4.01.03.07.00.06

Сетка С7
(Сборный чертёж)

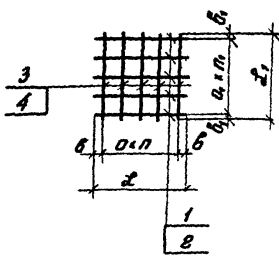
Лист Масса Масс/л

1.20

Лист 1 Листов 1
Городской ЦСР
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
г. Москва

Шаб. № 1004. Подписано и дата. Выдан № 1004. Подписано и дата.

Имя Ист. № докум. Дата вкл. Дата
Городской ЦСР Балтийский завод
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов
И.И. Мухоморов



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

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

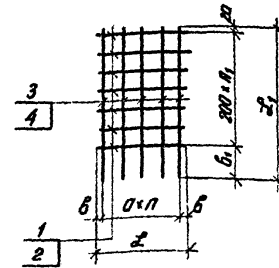
Изготовление сетки производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75

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

Сетка СЗ
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
1	1,40	1:40

Таблица и данные размещены на листе № 47а



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

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

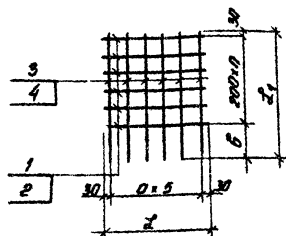
Вид	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол на лист				Примеч
					01	02	03	04	
дч	1		3 904-19-П5.01.03.04.01-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=860	7				5,4 кг
						6			4,6 кг
							5		3,8 кг
дч	2		3 904-19-П6.01.03.04.02-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=780	7				4,9 кг
						6			4,2 кг
							6		4,2 кг
								5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

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

Сетка С4
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
1	1,40	1:40

Таблица и данные размещены на листе № 47а



Обозначение	РАЗМЕРЫ в мм					Масса, кг
	L	D	L1	B	n	
3.904-19-П5.01.03.07.00-01	810	150	1400	370	5	118
-02			1200	370	4	100
-03			1000	370	3	82
3.904-19-П6.01.03.07.00-01	1060	200	1220	390	4	102
-02			1170	340	4	102
-03			1070	440	3	85
-04			920	490	2	77

Контр. знак	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.				Примеч.
					01	02	03	04	
	1		3.904-19-П5.01.03.07.00-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75 L = 810	6				4,3 кг
			-02			5			3,6 кг
			-03				4		2,9 кг
	2		3.904-19-П6.01.03.07.00-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75 L = 1060	5				4,7 кг
			-02			5			4,7 кг
			-03				4		3,8 кг
			-04					3	2,8 кг
	3		3.904-19-П5.01.03.07.00-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1400	6				7,5 кг
			-02	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1200		6			6,4 кг
			-03	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1000			6		5,3 кг
	4		3.904-19-П6.01.03.07.00-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1220	6				6,5 кг
			-02	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1170		6			6,2 кг
			-03	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1070			6		5,7 кг
			-04	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 920			6		4,9 кг

Изготовление сетки производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10522-75.

3.904-19-П5.01.03.07.00 С6 и
3.904-19-П6.01.03.07.00 С6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Масса	Масштаб
Сетка С7 (сборочный чертёж)					Лист: 1	Листов: 1
					Техцентр СССР, ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ г. Москва	

Изготовлено и собрано в соответствии с чертежом
 Проверено и подписано
 Проверено и подписано
 Проверено и подписано

