

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

ИДВ. 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 применению 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, 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 производят 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
Разработчик	Г.С. КИРИЛЛОВ	1	2
Проверенный	Г.С. КИРИЛЛОВ		
Полученный	Г.С. КИРИЛЛОВ		
Н. КИРИЛЛОВ	КОНСТРУКТОР		
Умб.			

Рекомендации по применению и изготовлению

КАРТАКОВСКИЙ  
ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

КОПИРОВАНО В УКРАИНЕ

ФОРМАТ И1

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 плиты заглаживается 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 выпуск не указывается.

№	лист	из	№ докум.	год	дата

Б14М028.000Д

Копировать нельзя

лист 2  
Формат А2

Серия 3.904-17Д в полном виде

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мас	Примеч.
			<u>Документация</u>		
12		Б14М028.000СБ	Сборочный чертеж		
		Б14М028.000Д	Рекомендации по применению и изготовлению		
			<u>Детали</u>		
54	1		Петля	4	0.25 кг
			Круг 10 ГОСТ 2590-71 Ст 3 кл 2 ГОСТ 535-58		
			e: 400		
54	2		Стяжка	10	0.02
			Круг 6 ГОСТ 2590-71 Ст 3 кл 2 ГОСТ 535-58		
			e: 90		
		<u>Переменные данные для исполнения</u>			
		Б14М028.000	<u>Сборочные единицы</u>		
3		Б14М028.010	Металлоконструкция	2	
			От Б14М028.000-01		
			до Б14М028.000-02		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3		Б14М028.010-01	Металлоконструкция	2	
			Б14М028.000-03		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3			то же, как для		
			Б14М028.000		

3.904-17Д1 - Б14М028.000

Изм. лист № докум. Подп. Дата  
 Разработчик: Овченко Илья  
 Проверил: Сажиненко Илья  
 Изготовил: Сажиненко Илья  
 Контроль: Косинский Илья  
 Утв.

Плиты виброизоляции -  
 лотковых оснований  
 для насосов  
 Типа ВК и ВКС

Лист 1 из 3  
 УАРЬКОВСКИЙ  
 САНТЭКСПРОЕКТ

Копировал Илья

Формат И

Серия 3.904-17Д в полном виде

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Мас	Примеч.
			От Б14М028.000-04		
			до Б14М028.000-05		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3			То же, как для		
			Б14М028.000-01		
			От Б14М028.000-06		
			до Б14М028.000-07		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3			То же, как для		
			Б14М028.000		
			Б14М028.000-08		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3		Б14М028.010-02	Металлоконструкция	2	
			Б14М028.000-09		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3			То же, как для		
			Б14М028.000-01		
			Б14М028.000-10		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3			То же, как для		
			Б14М028.000		
			Б14М028.000-11		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3			То же, как для		
			Б14М028.000-08		
			Б14М028.000-12		
			<u>Сборочные единицы</u>		
3			То же, как для		
			Б14М028.000-01		

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Копировал Илья

Формат И

Б14М028.000

Лист

2

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 исполнений</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

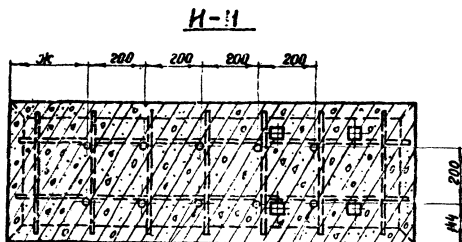
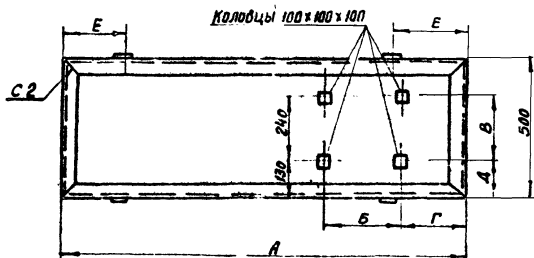
Лист 3

Формат И

ХАРЬКОВСКИЙ  
САНТЕХПРОЕКТ

614M028.000C6

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

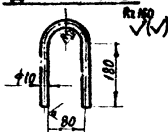


71-Д3

2

Обозначение	Объем бетона по серии 3.904-17	Марка бетона	Тип электроизготовителя	Размеры мм						Бетон		Масса кг
				А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	У	
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	1790	451	254	173	350	390	0,09		254
-02	-03	ВК-2/26	Э-42	1480	373	240	175	130	300	334	0,074	212
-03	-04	ВК-2/26	Э-42	1790	451	254	175	123	350	390	0,09	254
-04	-05	ВК-2/26	Э-42	1480	373	240	172	130	300	334	0,074	212
-05	-06	ВК-2/26	Э-42	1790	451	254	175	123	350	390	0,09	254
-06	-07	ВК-2/26	Э-42	1480	373	240	172	130	300	334	0,074	212
-07	-08	ВК-4/24	Э-42	1790	470	266	173	400	560	0,097		276
-08	-09	ВК-4/24	Э-42	1480	451	254	173	350	390	0,09		254
-09	-10	ВК-4/24	Э-42	1790	470	266	172	400	560	0,097		276
-10	-11	ВК-4/24	Э-42	1480	451	254	173	350	390	0,09		254
-11	-12	ВК-4/24	Э-42	1790	470	266	172	400	560	0,097		276
-12	-13	ВК-4/24	Э-42	1480	451	254	173	350	390	0,09		254
-13	-14	ВК-4/24	Э-42	1790	470	266	172	400	560	0,097		276
-14	-15	ВК-4/24	Э-42	1480	451	254	173	350	390	0,09		254
-15	-17	ВК-4/24	Э-42	1790	470	266	172	400	560	0,097		276

Деталь поз. 1



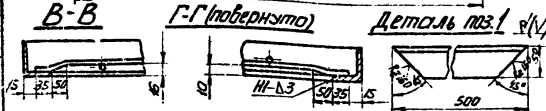
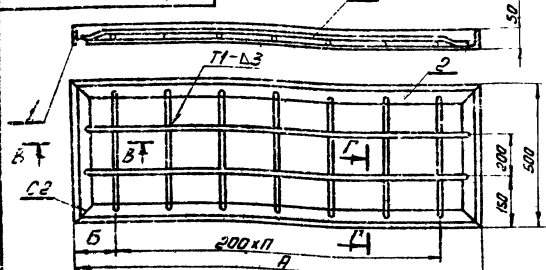
Сварку производить электродами Э-42 гост 9467-75 на периметру прилегания свариваемых деталей.  
Сборные швы по ГОСТ 5264-69.

3.904-17Д1-614M028.000C6			
Исполнитель	М. Якум	Подпись	Дата
Разработчик	Огиенко		
Проверенный	Гончаренко		
Инженер-проектировщик	Буценко		
Мастер	Григорьев		
Инженер-проектировщик	Коганский		
Утв.			
Литы виброизделиящих оснований для насосов типа ВК и ВКС.		Лит.	Масса табл.
У	СМ.	Таблицы	—
Сборочный чертеж.		Лист	Листов 281
ХАРЬКОВСКИЙ САИТ ЕХПРОЕКТИ			

Копировал Шопы

Формат 12

Б14М028.003Б



Обозначение	А		П	Масса кг
	мм	мм		
Б14М028.000	1480	140	6	15.86
-01	1790	195	7	18.5
-02	1930	165	8	19.76

1 Сварку производить электродами Э-42  
ГОСТ 5467-75 по периметру прилегания свариваемых деталей. Сварные швы по ГОСТ 5264-69  
2. Неуказанные предельные отклонения по СМ7

3.904-1741-Б14М028.000СБ

Лист № докум. Подп. Дата  
ИЗДАНИЕ  
ИЗМЕНЕНИЯ  
1. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
2. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
3. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
4. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
5. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
6. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
7. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
8. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
9. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
10. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.

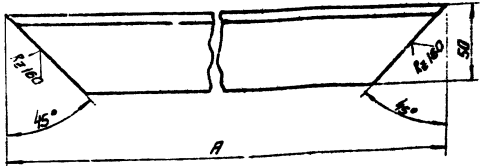
Металлоконструкция

Лист \_\_\_\_\_ Масса \_\_\_\_\_  
Стр. \_\_\_\_\_  
Лист Листов 1  
ХАРЬКОВСКИЙ  
САНТЕХПРОЕКТ

Копирован ШКО

Формат И

Б14М028.003



Обозначение	А		Масса кг
	мм	мм	
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. Подп. Дата  
ИЗДАНИЕ  
ИЗМЕНЕНИЯ  
1. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
2. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
3. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
4. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
5. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
6. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
7. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
8. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
9. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.  
10. КОМП. Б.С.И.КОМП. Б.С.И.

Ребра

Углек. С1.5.3.172 ГОСТ 535-58

Лист Листов 1  
ХАРЬКОВСКИЙ  
САНТЕХПРОЕКТ

Копирован ШКО

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>		
12	3	Б14М029.010	Металлоконструкция	2	
			Б14М029.000-06		
			<u>Сборочные единицы</u>		
12	3	Б14М029.010-01	Металлоконструкция	2	
			Б14М029.000-07		
			<u>Сборочные единицы</u>		
12	3	Б14М029.010-02	Металлоконструкция	2	

3.904-17 Д1 - Б14М029.000

Литы виброизолационной  
основания для насоса  
типа ЦВ.

ХАРЬКОВСКИЙ  
САНТЕХПРОЕКТ

Капирава Шок

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>		
			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>		
			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>		
			6 ГОСТ 2590-71 Круг ст3кп2 ГОСТ 535-58	2,78 кг	2,0 кг

3.904-17 Д1 - Б14М029.010

Металлоконструкция.

Литы в  
основания  
для насоса  
типа ЦВ.ХАРЬКОВСКИЙ  
САНТЕХПРОЕКТ

Капирава Шок

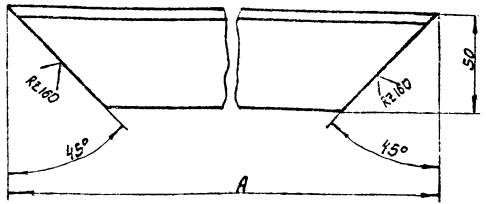




Серия 3.904-17Д опломбированная /

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

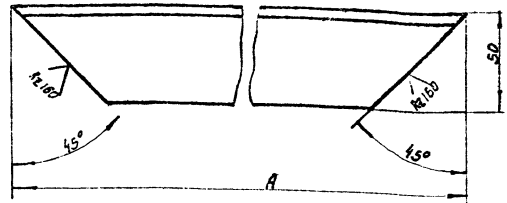
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Классиф.
Разработ.	Рисовал	Провер.	Инженер	Техник			
Исполн.	Специалист	Инженер	Инженер	Инженер	Лист 1	Листов 1	
Учтв.					ХАРЬКОВСКИЙ САЙТЕХПРОЕКТ		
Чертеж 6-50x50x5 гост 8509-72					Формат II		
Стр 3 из 2 гост 535-53					Копировал <i>Игорь</i>		

Б14M029.002

✓(N)

Серия 3.904-17Д опломбированная /

Сторона N 514M029.010



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			
Исполн.	Специалист	Инженер	Инженер	Инженер	Лист 1	Листов 1	
Учтв.					ХАРЬКОВСКИЙ САЙТЕХПРОЕКТ		
Чертеж 6-50x50x5 гост 8509-72					Формат II		
Стр 3 из 2 гост 535-53					Копировал <i>Игорь</i>		

Госстрой СССР  
Тбилисский филиал  
ЦИТБ

Типовой проект (вариант)  
№ 2-904-17 2-кл. 1

Заказ № 460

Цена 0 руб. 98 коп.

Тираж 100

Дата "19" 11 1981 г.