

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.004 - 3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

ВЫПУСК 19

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
МОДЕЛИ М4140А и М4140 С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 1100 кг.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21756-61
ЦЕНА 2-01

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.004 - 3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

ВЫПУСК 19

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
МОДЕЛИ М4140А и М4140 С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 1100 КГ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

/ ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В. Гранев* В. ГРАНЕВ
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА *А. Бобрищев* А. БОБРИЩЕВ
СТ. НАУЧН. СОТРУДНИК *П. Бобрищев* П. БОБРИЩЕВ
РУКОВОДИТЕЛЬ ГРУППЫ *Н. Казарцева* Н. КАЗАРЦЕВА

ЦНИИСК им. Кучеренко

ДИРЕКТОР *А. Центанн* А. ЦЕНТАНН
ЗАВ. ОТДЕЛЕНИЕМ *В. Нович* В. НОВИЧ
/ РУК. ЛАБОРАТОРИИ *В. Нович* В. НОВИЧ
СТ. НАУЧН. СОТРУДНИК *Г. Кедрова* Г. КЕДРОВА

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
с 1 марта 1987 г.
Протокол Государства СССР № АЧ-65
от 13 октября 1986 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.19-0.00.00.0	Содержание	2
3.004-3.19-0.00.00.13	Пояснительная записка	4
3.004-3.19-0.00.00	Фундаментный план для малой модели М440-М (19440)	6
3.004-3.19-1.00.00	Подфундаментный план	7
3.004-3.19-1.01.00	Веттка 01... 012	8
3.004-3.19-0.00.00.025	Вспомогательный фундаментный план для модели М440-М (19440) (вспомогательный чертеж)	10
3.004-3.19-1.00.00.05	Подфундаментный план (вспомогательный чертеж)	13
3.004-3.19-1.13.01.05	Каркас. Вспомогательный чертеж	14
3.004-3.19-1.14.00.05	Заключительное издание М1	15
3.004-3.19-1.15.00.05	Заключительное издание М2	16
3.004-3.19-1.16.00.05	Заключительное издание М3	17
3.004-3.19-1.17.00.05	Заключительное издание М4	18
3.004-3.19-1.18.00.05	Заключительное издание М5	19
3.004-3.19-1.19.00.05	Заключительное издание М6	20
3.004-3.19-1.20.00.05	Заключительное издание М7	21
3.004-3.19-1.21.00.05	Заключительное издание М8	22
3.004-3.19-1.22.00.05	Заключительное издание М9	23
3.004-3.19-1.23.00.05	Заключительное издание М10	24
3.004-3.19-2.00.00	Фундаментный блок	25
3.004-3.19-2.00.00.025	Фундаментный блок (вспомогательный чертеж)	26
3.004-3.19-2.01.00	Веттка 01... 05	27
3.004-3.19-2.02.00.025	Веттка 06 (060)	28

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.19-2.06.00	Веттка 06, 07	29
3.004-3.19-2.06.00.05	Веттка 06, 07. Вспомогательный чертеж	30
3.004-3.19-2.11.00	Заключительное издание М2	31
3.004-3.19-2.11.00.05	Заключительное издание М2 (вспомогательный чертеж)	32
3.004-3.19-2.12.00.05	Заключительное издание М3	33
3.004-3.19-2.13.00.05	Заключительное издание М4	34
3.004-3.19-2.14.00.05	Заключительное издание М5	35
3.004-3.19-2.15.00.05	Заключительное издание М6	36
3.004-3.19-2.16.00	Заключительное издание М7	37
3.004-3.19-2.16.00.05	Заключительное издание М7 (вспомогательный чертеж)	38
3.004-3.19-3.00.00	Перекрытия	39
3.004-3.19-3.00.00.05	Перекрытия. Вспомогательный чертеж	40
3.004-3.19-3.01.00	Политка П1	41
3.004-3.19-3.02.00	Политка П2	42
3.004-3.19-3.02.09	Резерв	43
3.004-3.19-3.01.00.05	Политка П1. Вспомогательный чертеж	44
3.004-3.19-3.02.00.05	Политка П2. Вспомогательный чертеж	45
3.004-3.19-3.03.00	Политка П3, П4	46

3.004-3.19-0.00.00.0			
Изм. №	Веттка	№	Изм. №
1	01	01	01
2	02	02	02
3	03	03	03
4	04	04	04
5	05	05	05
6	06	06	06
7	07	07	07
8	08	08	08
9	09	09	09
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50
51	51	51	51
52	52	52	52
53	53	53	53
54	54	54	54
55	55	55	55
56	56	56	56
57	57	57	57
58	58	58	58
59	59	59	59
60	60	60	60
61	61	61	61
62	62	62	62
63	63	63	63
64	64	64	64
65	65	65	65
66	66	66	66
67	67	67	67
68	68	68	68
69	69	69	69
70	70	70	70
71	71	71	71
72	72	72	72
73	73	73	73
74	74	74	74
75	75	75	75
76	76	76	76
77	77	77	77
78	78	78	78
79	79	79	79
80	80	80	80
81	81	81	81
82	82	82	82
83	83	83	83
84	84	84	84
85	85	85	85
86	86	86	86
87	87	87	87
88	88	88	88
89	89	89	89
90	90	90	90
91	91	91	91
92	92	92	92
93	93	93	93
94	94	94	94
95	95	95	95
96	96	96	96
97	97	97	97
98	98	98	98
99	99	99	99
100	100	100	100

1 Общая часть.

Серия 3.004-3 содержит рабочие чертежи виброизолированных фундаментов под кузнечные молоты, выпускаемые в настоящее время промышленностью.

В настоящем выпуске включены рабочие чертежи виброизолированного фундамента под молоты кузнечные промышленные молоты М414Б/М414В, изготавливаемые Воронежским ПО по выпуску кузнечно-прессового оборудования. Кроме того, даны типовые детали, применяемые в этом выпуске 3.004-3.

Технические характеристики молотов:

Номинальная масса падающих частей $Q_0 = 1,1 \text{ т}$
 Энергия удара $E = 30 \text{ кДж}$
 Скорость падающих частей $V_0 = 7,3 \text{ м/с}$
 Число ударов в минуту $N = 103 \text{ уд/мин}$
 Масса молота без шайбы $B_m = 22,0 \text{ т}$
 Масса шайбы в сборе $B_{ш} = 15,0 \text{ т}$
 Упругость пружины шайбы отпугивателя $- 1,21 \text{ м}$
 Коэффициент восстановления при ударе $\epsilon = 0,25$

Рабочие чертежи фундаментов разработаны для следующих вариантов и других условий:

Грунты прочностью для принятой 2,0 м ниже под ш.ст.
 Объемная масса сухого грунта $\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$
 Угол естественного откоса грунта $\varphi \geq 25^\circ$
 Коэффициент упругости рабочего молота $C_{\text{гр}} \geq 2800 \text{ тс/м}^3$
 Допускается для грунта $R \leq 20 \text{ МПа}$
 Допускается среднее давление на основании под рабочим фундаментом молота от статических и динамических нагрузок $\sigma \leq 0,12 \text{ МПа}$

Динамический расчет фундамента произведен в соответствии с "Руководством по проектированию виброизоляции машин и оборудования", М1972г на основании технических характеристик молота и принятых прочностных условий запроектированные конструкции фундаментов имеют

Следующие динамические характеристики:

Амплитуду колебаний фундаментного блока $\Delta \sigma = 2,18 \text{ мм}$
 Амплитуду колебаний поршневой части карбо $\Delta \kappa = 0,25 \text{ мм}$
 Частоту колебаний вертикальных установок $f_z = 4,9 \text{ Гц}$

2 Конструктивные решения.

Виброизолированный фундамент состоит из поршневой части карбо, перекрытия и фундаментного блока, собранного в сборе из пружинных и резинковых виброизоляторов. Пружинные виброизоляторы ДП-1 приняты по Каталогу пружин и резин для виброизоляторов и пружинных виброизоляторов (Ленинград, 2-й изд. 1972г). Резинковые виброизоляторы приняты марки ГИМ-7 ГОСТ 338-77.

Виброизоляторы приподняты от дна поршневой части карбо и расположены на железобетонных лентах.

Между стенками поршневой части карбо и фундаментным блоком предусмотрены зазоры 150 мм.

Перекрытие, выполненное в виде стальных съемных плит, опирается на стенки карбо. Конструкция перекрытия дает возможность молоту осуществлять свободные колебания.

Конструкция фундамента запроектирована на целовое закрепление в неагрессивной и слабоагрессивной среде.

Окрасочная гидроизоляция принята из 3х слоев гидроизоляции с защитной кирпичной стеной толщиной 120 мм, выполненной по запроектированной гидроизоляции подземных частей здания и сооружений (СН 301-65).

При устройстве окрасочной гидроизоляции все прямые углы стенок поверхности должны быть скруглены.

Слои выполняются в виде флок гидротол 45° согласно деталям устройства гидроизоляции, показанным на документе 3.004-3.19-0.00.00.05

3.004-3.19-0.00.00.05				
Пояснительная записка			Лист 1	Лист 2
ЦНИИПРОМДАННИЙ				

Бетон для подфундаментного кароба и фундаментного блока принят марки 200 на шпале из твердых прочных и устойчивых горных пород. Армированные производятся сетки из стали А-III (232; 14; 8) и А-II (112; 10) ГОСТ 781-82.

Для среднеаресивной и аресивной среды должны быть приняты соответствующая пластичность бетона, а также предо-
смотрены дополнительные мероприятия по защите бетона в соот-
ветствии с главой СНиП 3.04.03-85, "Защита строительных
конструкций" от коррозии."

3. Расчет фундамента.

Стенки подфундаментного кароба рассчитаны как пластины, защемленные по двум сторонам с одной свободной стороной, на нагрузку от бокового давления грунта и давления грунта. Выш. вод, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытия подфундаментного кароба.

Плоскость подфундаментного кароба рассчитана как плита на изгибном основании на действие сил и моментов, передающих-
ся на нее через виброизолаторы и стенки кароба.

Нижняя арматура фундаментного блока определена расче-
том на нагрузку действующую при ударе.

Расчеты произведены в соответствии с дополнениями к гла-
ве СНиП 2.03.01-84, "Бетонные и железобетонные конструкции".

Расчетная арматура принята класса А-III конструктивной
арматура класса А-II принята согласно СНиП II-19-79, "Фунда-
менты машин с динамическими нагрузками".

4. Указания по производству работ.

При изготовлении подфундаментного кароба, фундаментно-
го блока и выглаженных виброизолаторов необходимо следовать
требованиям глав СНиП 3.04.03-85, "Основания и фундаменты" (СНиП 3.04.03-85)

"Бетонные и железобетонные конструкции" маломасштабные
общие правила производства и приемки работ (II-15-76);
"Металлические конструкции. Правила изготовления,
монтажа и приемки" (II-18-75).

4.1 Если на уровне заложения подошвы подфундаментного ка-
роба будут обнаружены грунты, не отвечающие грунтам
указанным, указанным выше, в случае в случае заложения и
размерах подфундаментного кароба должен быть провешан
рен совместно с ЦНИИпроектини.

4.2 Установка закладных изделий должна производиться

с особой тщательностью в полном соответствии с проектом.
На время производства работ по укладке бетона они должны
строго фиксироваться.

4.3 Перед установкой опалубки фундаментного блока про-
изводятся установка в проектные положения прижимных
виброизолаторов, предварительного сжатых балками до высоты
в сжатом состоянии 230 мм.

4.4 Укладку бетонной смеси фундаментного блока следует
производить горизонтальными слоями без перерывов.

Дно подшаптовой ямы должно быть строго горизонтальным
выравнивание этой поверхности производится до начала за-
ливки бетона в массив фундамента.

Оштукатуривание дна подшаптовой ямы не допускается.
4.5 По окончании бетонном фундаментного блока 70%
прочности контролируется малой.

4.6 Укладываются стяжные балки прижимных виброизolato-
ров, затем производится установка и регулировка лап-
выш виброизолаторов путем подвешивания анкерных болтов.

Контроль высоты резиновых элементов производится
шаблоном высотой 70 мм за несколько проходов. При про-
верке шаблона вводится в зазор между стальными листами
и станины и блоком.

4.7 Крепятся резиновые анкеризаторы к стенкам
подфундаментного кароба и контролируются углуб-
ления доходят до соприкосновения с резиновыми
анкеризаторами.

4.8 На стенки кароба укладываются плиты перекрытия.
Плиты перекрытия изготавливаются из стальных
рифленых листов толщиной 8 мм, усиленных прокат-
ными швеллерами и двутаврами.

Монтажные сборные швы, открытые поверхности
закладных деталей, элементы перекрытия, углуб-
ления виброизолаторов должны быть защищены от коррозии
покрытием лакокрасочным покрытием (I группа материалов
по СНиП 3.04.03-85, раздел 6).

3004-3.19-0.00.00.13

21758-01 6

Лист

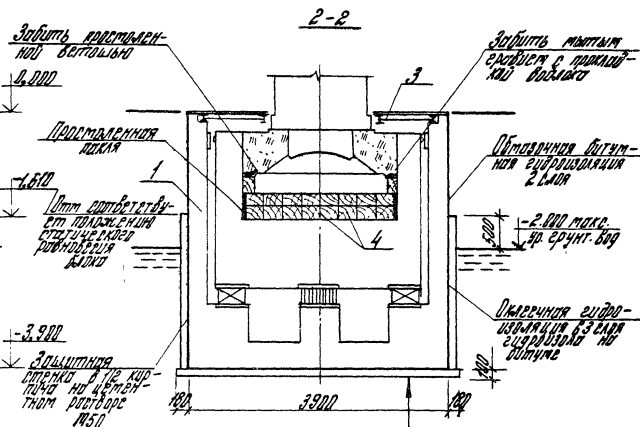
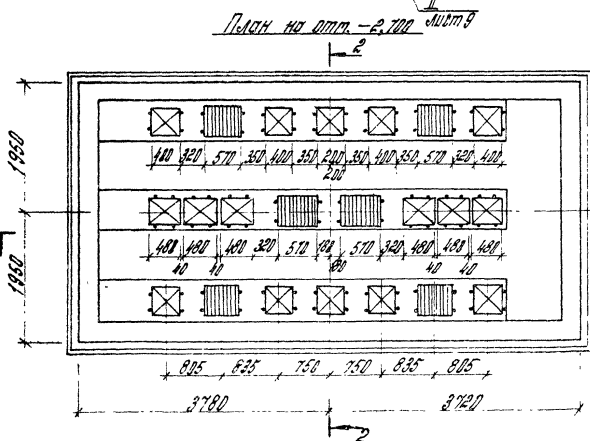
2

Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.19-0.00.00СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
A3	1		3.004-3.19-1.00.00	Подфундаментный короб	1	
A3	2		3.004-3.19-2.00.00	Фундаментный блок	1	
A3	3		3.004-3.19-3.00.00	Перекрытие	1	
A4	4		3.004-3.19-4.00.00	Плоскостная прокладка	2	
A3	5		3.004-3.19-5.00.00	Упор	5	
A4	6		3.004-3.19-6.00.00	Фиксатор	5	
A4	7		3.004-3.19-7.00.00	Резиновый амортизатор	5	
A3	9		3.004-3.19-9.00.00	Виброизолатор пружин. ный ВП-1	18	
A4	10		3.004-3.19-8.00.00	Виброизолатор резиновый	6	
				<u>Детали</u>		
B4	8		3.004-3.19-0.00.01	Дубовые брусья Изготовлены антисептир. ГОСТ 8486-66 50x100x1800	8	

			3.004-3.19-0.00.00		
Нач. отд.	Батманов	В.С.	Виброизолирующий фундаментный блок модели МН-140Р, М-140	Страниц	Лист
М.П. 20	С.В. 20	С.В. 20		Р	1
			ЦИУИПРОМЗДАНИИ		

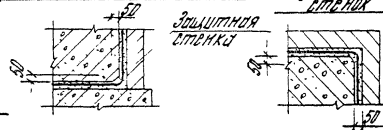
Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.19-1.00.00СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы		
B4	1		3.004-3.19-1.01.00	Сетка С1	2	
B4	2		-01	Сетка С2	2	
B4	3		-02	Сетка С3	3	
B4	4		-03	Сетка С4	3	
B4	5		-04	Сетка С5	4	
B4	6		-05	Сетка С6	4	
B4	7		-06	Сетка С7	2	
B4	8		-07	Сетка С8	3	
B4	9		-08	Сетка С9	1	
B4	10		-09	Сетка С10	4	
B4	11		-10	Сетка С11	4	
A4	12		3.004-3.19-1.13.00	Пространственный каркас	5	
A4	14		3.004-3.19-1.14.00	Закладное изделие М1	3	
A4	15		3.004-3.19-1.15.00	Закладное изделие М2	2	
A4	16		3.004-3.19-1.16.00	Закладное изделие М3	1	
A4	17		3.004-3.19-1.17.00	Закладное изделие М4	1	
A4	18		3.004-3.19-1.18.00	Закладное изделие М5	1	

			3.004-3.19-1.00.00		
Нач. отд.	Батманов	В.С.	Подфундаментный короб	Страниц	Лист
М.П. 20	С.В. 20	С.В. 20		Р	1
			ЦИУИПРОМЗДАНИИ		



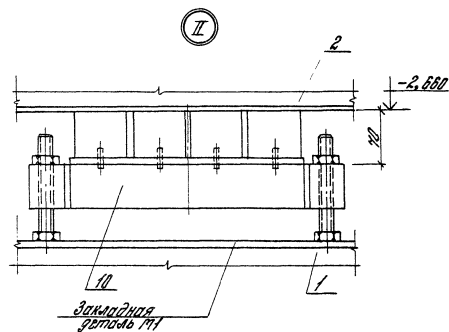
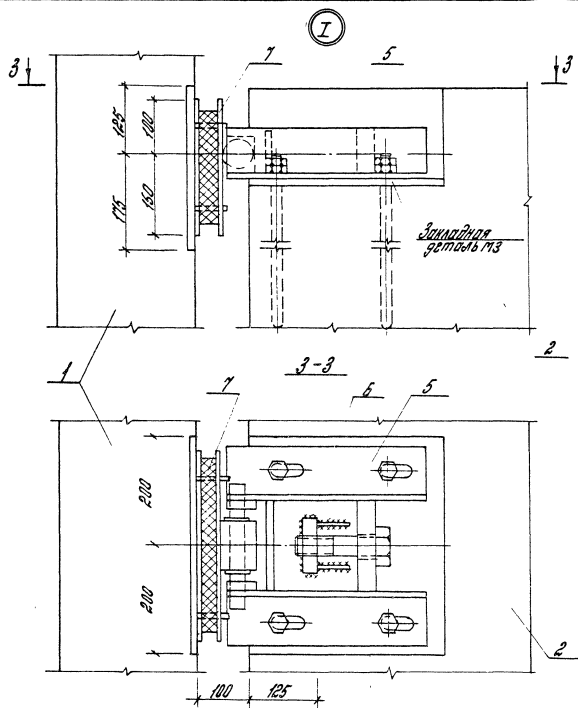
Деталь употреб
супружеской в семье

Сопряжение стенок со дном В углах



Цементное покрытие из
расстава 1:100 с укладкой
 $\lambda = 0.005$ (толщ = 20)
Не связистонная плита
Цементно-песчаная стяжка-20
Гидроизоляция - 3 слоя
гидроизол
Цементно-песчаная стяжка-20
Подготовка из бетона
150, $\lambda = 0.02$

[illegible]

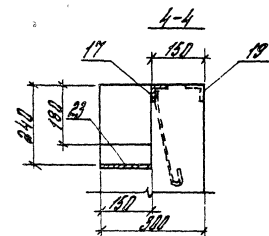
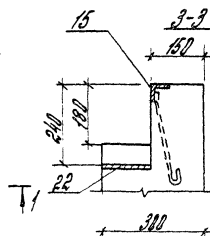
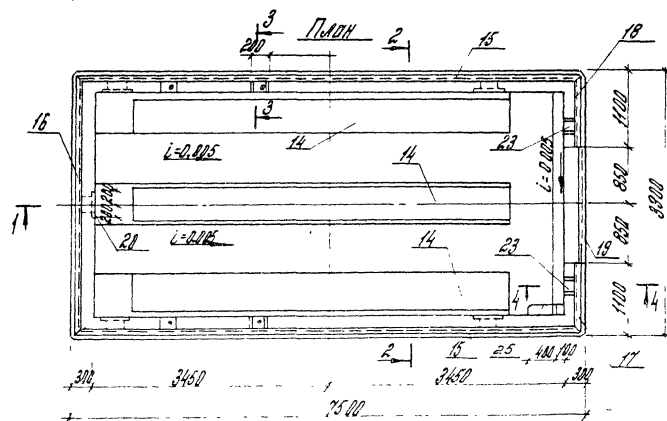
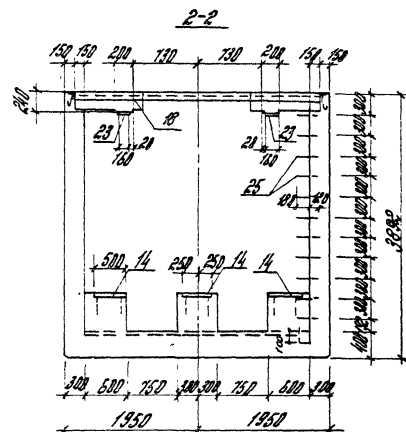
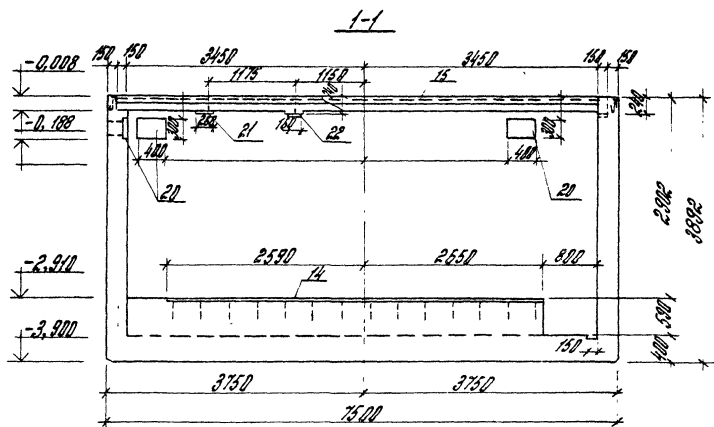


1. За отметку 0.000 принят уровень чистого пола.
2. Паз. 6 приварить к закладной детали МЗ после выверки углов.
3. Обработку производить электродугой Э42А, толщина шва $t_{шв} = 6 \text{ мм}$, ГОСТ 9467-75.
4. На узле II выделены резиновые элементы соответствующие рабочему состоянию.

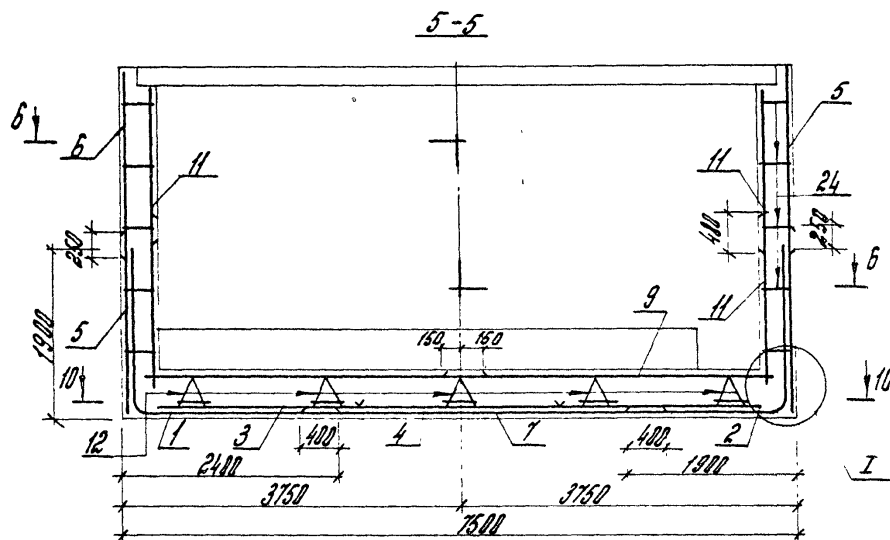
3.004-3.19-0.00.00.25

21758-01 10

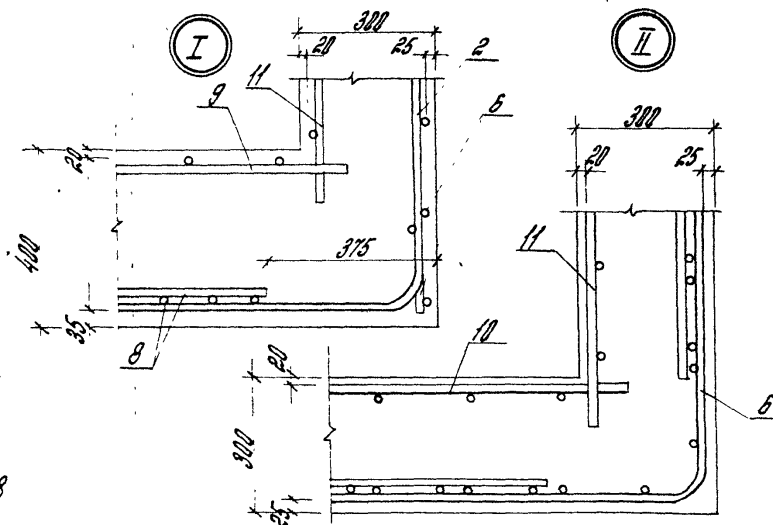
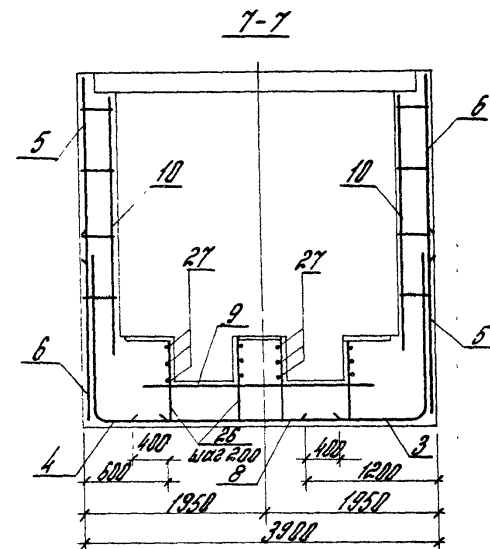
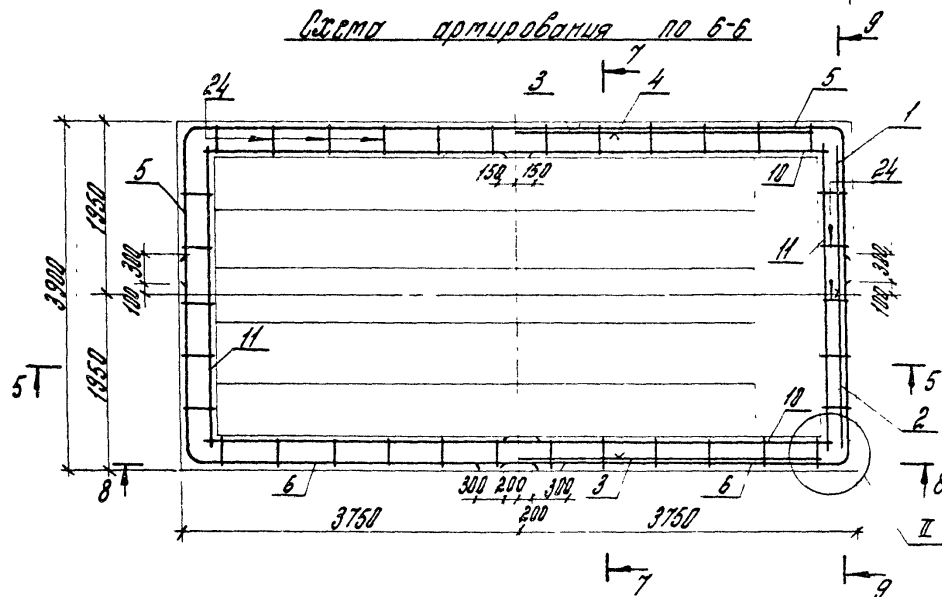
Лист
2



3.004-3.19-1.00.00.05			
Подфундаментный короб		Литой	Масса
Оборудованный		Р	1:50
Литой		Литой	Литой
ЦНИИПРОЕКТДАН			



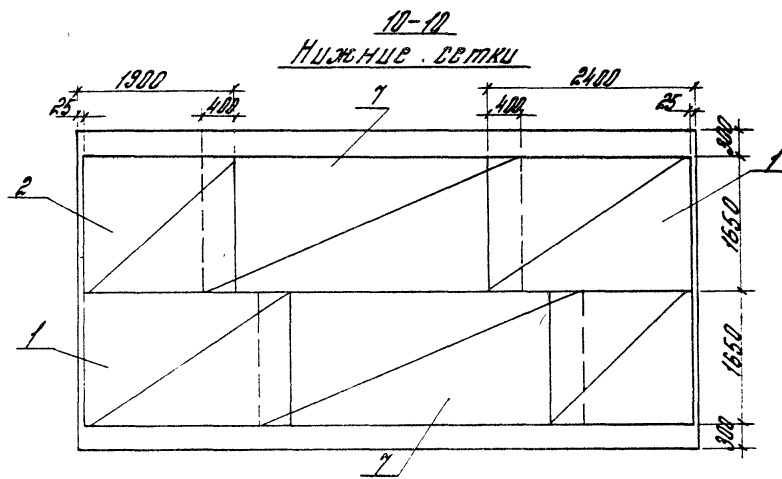
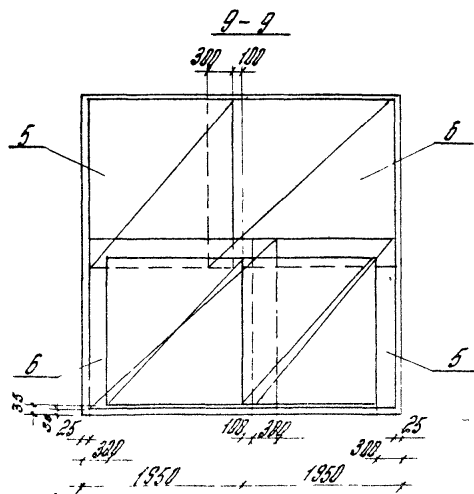
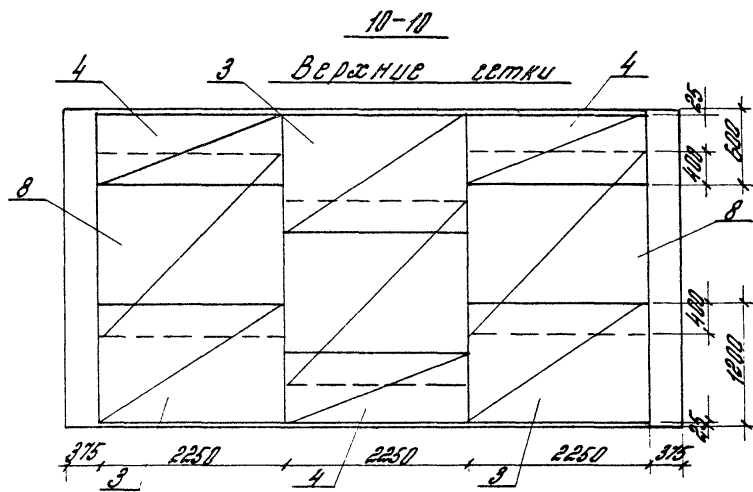
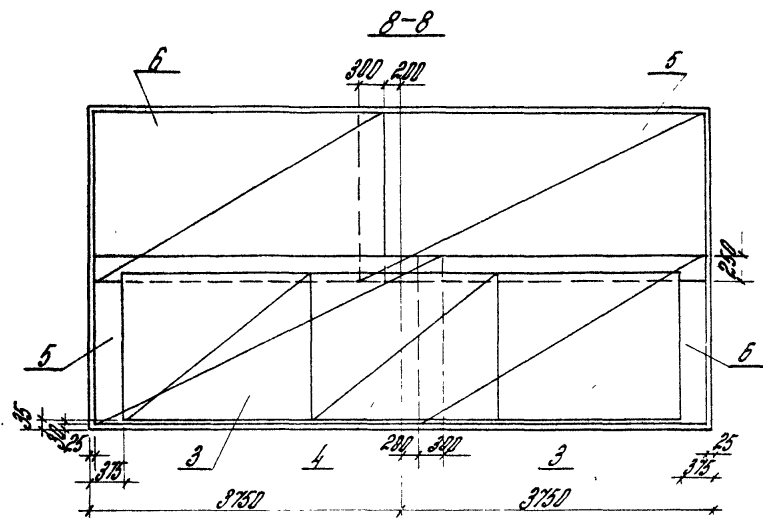
Всего армирования по 6-6



3.004 - 3.19 - 1.00.00.05

21758-01 12

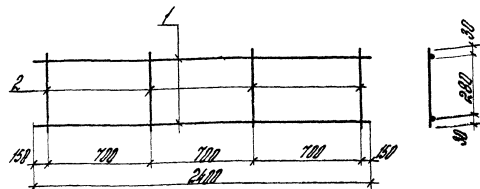
Лист
2



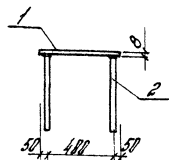
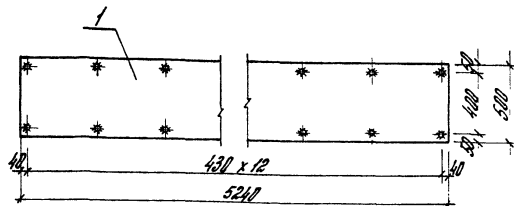
3.004-318-1.00.00.05

Датум	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A4			3.004-3.19-1.13.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		3.004-3.19-1.13.01	Корпус	2	
				<u>Детали</u>		
B4	2		3.004-3.19-1.13.02	Отверстие ф 10 А II		
				ГОСТ 5.781-82 L=300	4	0,2 кг

ПЛОСКИЕ КАРКАСЫ СВЯЗЫВАЮТСЯ В ПРОСТРАНСТВЕННУЮ
ВЯЗАЛЬНУЮ ПРОВОЛОКУ.



№ п/п	Р/СЧ	В/П	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				<u>ГОСТ 5181-82</u>		
Б4	1		3.004-3.19-1.13.01-01	Стержень ф10хL=2400	2	1,5 кг
Б4	2		-1.13.01-02	Стержень ф4хL=340	4	0,4 кг



Стержни приварить
объемно-плазменным
сваркой по ГОСТ
19292-73.

Исполн.	Электр.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БН	1	3.004-3.19-1.14.01		<u>Детали</u>		
				Полоса 500x8 ГОСТ 82-70		
				Полоса 80x3м2 ГОСТ 14150-23-80		
				ℓ=5240	1	164,5кг
БН	2	-1.14.02		Стержень ф 12 А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=360	28	0,32кг

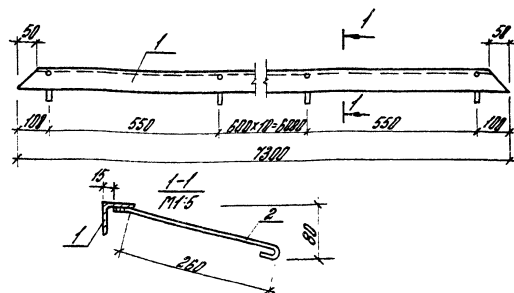
3.004-3.19-1.14.0005

Исполн.	Электр.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БН	1	3.004-3.19-1.14.0005		<u>Детали</u>		
				Полоса 500x8 ГОСТ 82-70		
				Полоса 80x3м2 ГОСТ 14150-23-80		
				ℓ=5240	1	164,5кг
БН	2	-1.14.02		Стержень ф 12 А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=360	28	0,32кг

Закладное изделие
М1

Исполн.	Электр.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БН	1	3.004-3.19-1.14.0005		<u>Детали</u>		
				Полоса 500x8 ГОСТ 82-70		
				Полоса 80x3м2 ГОСТ 14150-23-80		
				ℓ=5240	1	164,5кг
БН	2	-1.14.02		Стержень ф 12 А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=360	28	0,32кг

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



1. Сварку производить электродом Э-42А ГОСТ 9464-75
2. Толщина сварных швов h_{св} = 6мм
3. Допускается рельефная сборка типа Н-1 согласно ГОСТ 19292-73

Исполн.	Электр.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БН	1	3.004-3.19-1.15.01		<u>Детали</u>		
				Полоса 500x8 ГОСТ 82-70		
				Полоса 80x3м2 ГОСТ 14150-23-80		
				ℓ=7300	1	27,5кг
БН	2	-1.15.02		Стержень ф 8 А I		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=345	13	0,14кг

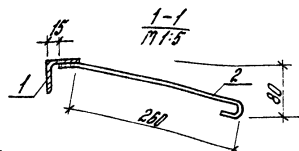
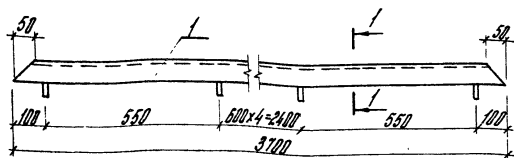
3.004-3.19-1.15.0005

Исполн.	Электр.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БН	1	3.004-3.19-1.15.0005		<u>Детали</u>		
				Полоса 500x8 ГОСТ 82-70		
				Полоса 80x3м2 ГОСТ 14150-23-80		
				ℓ=7300	1	27,5кг
БН	2	-1.15.02		Стержень ф 8 А I		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=345	13	0,14кг

Закладное изделие
М2

Исполн.	Электр.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БН	1	3.004-3.19-1.15.0005		<u>Детали</u>		
				Полоса 500x8 ГОСТ 82-70		
				Полоса 80x3м2 ГОСТ 14150-23-80		
				ℓ=7300	1	27,5кг
БН	2	-1.15.02		Стержень ф 8 А I		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=345	13	0,14кг

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ

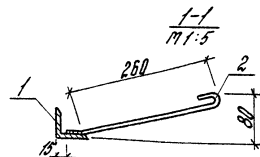
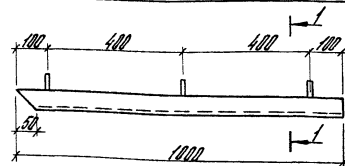


1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Толщина сварных швов $\text{ПШБ} = 6\text{ мм}$.
3. Допускается контактная рельефная сварка типа Н-1 согласно ГОСТ 19292-73

Элемент	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1	3.004-3.19-1.16.01	Детали		
			Узелок 50×5 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 3134-4-1-3023-80		
7	2	-1.16.02	$L = 3700$	1	14,0 кг
			Стержень Ф8А I ГОСТ 5781-82 $L = 345$	7	0,14 кг

3.004-3.19-1.16.00.05

Закладное изделие			Материал	Масса	Плотность
73			Р	15,0	1-10
			Лист	Листов	1
			ЦИКЛИПРОМДАНИЙ		



1. Сварку производить электродом Э42А ГОСТ 9467-75.
2. Толщина сварных швов $\text{ПШБ} = 6\text{ мм}$.
3. Допускается контактная рельефная сварка типа Н-1 согласно ГОСТ 19292-73

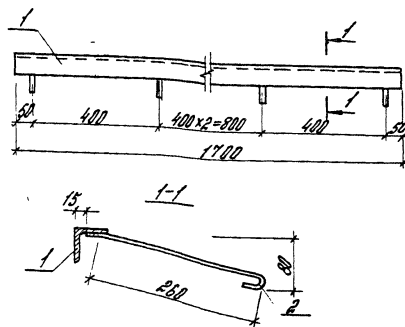
Элемент	Материал	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1	3.004-3.19-1.17.01	Детали		
			Узелок 50×5 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 3134-4-1-3023-80		
54	2	-1.17.02	$L = 1000$	1	3,8 кг
			Стержень Ф8А I ГОСТ 5781-82 $L = 345$	3	0,14 кг

3.004-3.19-1.17.00.05

Закладное изделие			Материал	Масса	Плотность
74			Р	4,2	1-10
			Лист	Листов	1
			ЦИКЛИПРОМДАНИЙ		

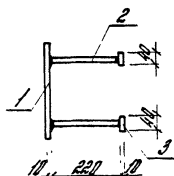
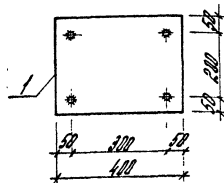
1. Проверку производить электродами Э-42А ГОСТ 9467-75.
2. Толщина стержней штырь $t_{шш} = 6 \text{ мм}$
3. Допускается контактная резьбовая стержень
типа Н-1 согласно ГОСТ 19292-73.

Адресат	Знач	Год	Обозначение	Наименование	№	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.19-1.18.01	Чернок	50x5 ПУТ 85/10-12 803 мм 27944-1-3023-80		
				Л = 1000	1	3.8 кг
Б4	2	- - - - -	- 1.18.02	Стержень Ø 8 x I ПУТ 5181-82 Л = 345	3	0.14 кг

[illegible]

Формат	Этап	Итого	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	1	3.004-3.19-1.19.01		<u>Детали</u> Черт. 50х5700Т 8510-72 807.3кн27344+1023-30		
64	2	-1.19.02		Стержень ф8А I ГОСТ 5761-82 С=345	1	6,4 кг
					5	0,14 кг

Шифр документа	Литера и номер документа	3 004-3.19-1.19.00.06			
		Заключенное извещение №		Сторона	
				Р	Х/1
				1/10	
Ник. Игн. Бродяков С. Н. Бродяков Рак. Ер. Козимов Шенк. Игн. Козимов Прудов. В. Я. Рудин		11.01.19 11.01.19 11.01.19 11.01.19 11.01.19		Дата	Листов
				ЦНИИПРОБЛЕМНИК	



Остержки приварить автоматической сваркой по блочет фланца ГОСТ 19292-73.

Формат	Вид	Пози	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.19-1.20.01		Детали		
				300x10 ГОСТ 192-73		
				Полоса 8x13 мм 219/4-1-3023-30		
				ℓ=400	1	9,4 кг
Б4	2	-1.20.02		Остержень ф12 А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=220	4	0,2 кг
Б4	3	-1.20.03		10x10 ГОСТ 103-75		
				Полоса 8x13 мм 219/4-1-3023-30		
				ℓ=40	4	0,12 кг

3.004-3.19-1.20.0005

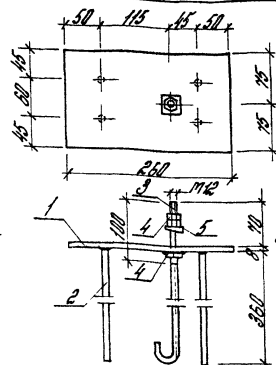
Закладное изделие
М7

Габариты Масса Материал

Р 10,7 1:10

Лист Листов

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



Остержки ф12 приварить автоматической сваркой по блочет фланца ГОСТ 19292-73. 4 приварить электросваркой ф12 А II. Толщина = 4 мм, ГОСТ 9467-75.

Формат	Вид	Пози	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.19-1.21.01		Детали		
				150x8 ГОСТ 103-75		
				Полоса 8x13 мм 219/4-1-3023-30	1	2,5 кг
Б4	2	-1.21.02		Остержень ф12 А II		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=360	4	0,32 кг
Б4	3	-1.21.03		12x12 ГОСТ 2590-71		
				Крестовина 12x12x12x12-3023-30	1	0,5 кг
				Стандартные изделия		
				Гайка М12 ГОСТ 5915-70	3	0,03 кг
				Шайба 12 мм	1	0,1 кг

3.004-3.19-1.21.0005

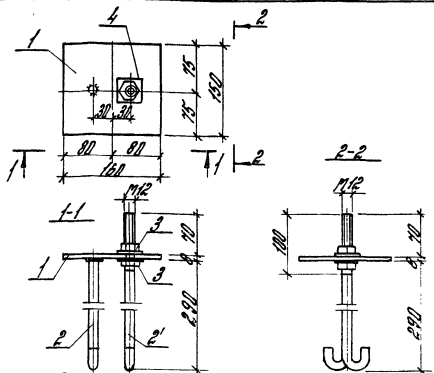
Закладное изделие
М8

Габариты Масса Материал

Р 4,5 1:5

Лист Листов

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



Сборку производить электротехники 342А, материалы шпатель-5

Формат	Вид	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.19-1.22.01	Полоса 150x8 ГОСТ 5781-82	1	1,5 кг
Б4	2		-1.22.02	Круг 12 ГОСТ 25.90-71	1	0,5 кг
	2'			Стандартные изделия		
	3			Гайка М12 ГОСТ 5915-70*	2	0,02 кг
	4			Шайба 12 мм	1	0,1 кг

3.004-3.19-1.22.00.05

Закладное изделие
М.9

Листов 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

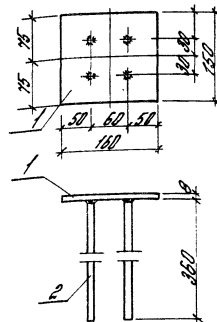
Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5



Стержни приварить
автоматической
сваркой под углом
45° к фланцу
ГОСТ 9467-75.

Формат	Вид	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.19-1.23.01	Полоса 150x8 ГОСТ 5781-82	1	1,5 кг
Б4	2		-1.23.02	Стержень Ф12 А II	4	0,32 кг

3.004-3.19-1.23.00.05

Закладное изделие
М.10

Листов 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

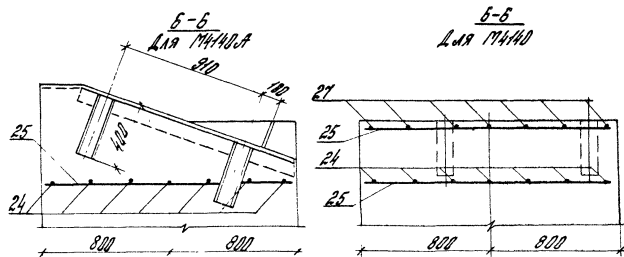
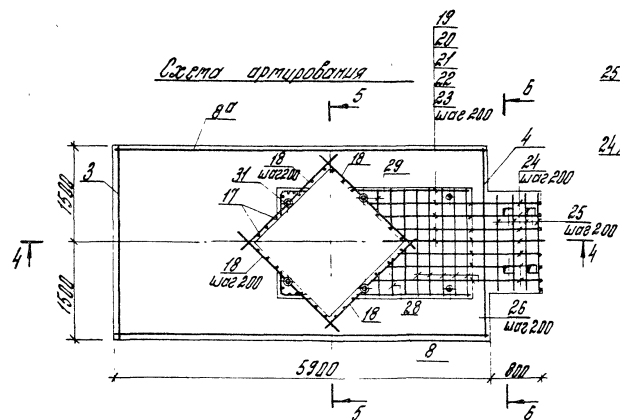
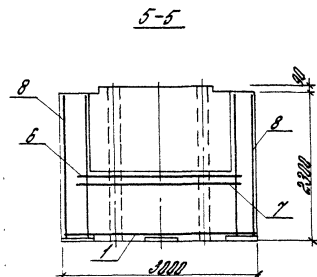
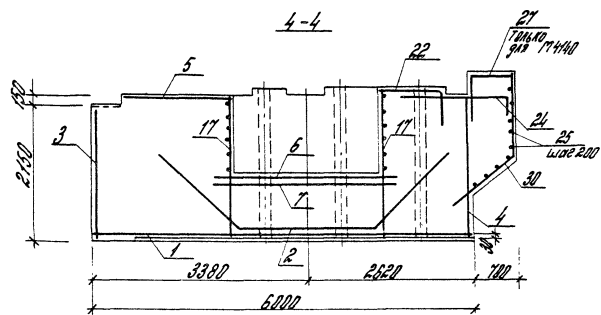
Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Лист 1 Масса 1,5

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Документация</u>					
A3		3.004-3.19-2.00.0025	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>					
B4	1	3.004-3.19-2.01.00	Сетка С1	1	
B4	2	-01	Сетка С2	1	
B4	3	-02	Сетка С3	1	
B4	4	-03	Сетка С4	1	
B4	5	-04	Сетка С5	1	
A4	6	3.004-3.19-2.06.00	Сетка С6	1	
A4	7	-01	Сетка С7	1	
A4	8	3.004-3.19-2.08.00	Сетка С8	2	
<u>Заключные изделия</u>					
A4	10	3.004-3.19-1.14.00	Заключное изделие М1	3	
A4	11	3.004-3.19-2.11.00	Заключное изделие М2	6	
A4	12	3.004-3.19-2.12.00	Заключное изделие М3	5	
A4	13	3.004-3.19-2.13.00	Заключное изделие М4	6	
A4	14	3.004-3.19-2.14.00	Заключное изделие М5	1	
A4	15	3.004-3.19-2.15.00	Заключное изделие М6	4	
A4	16	3.004-3.19-2.16.00	Заключное изделие М7	1	
<u>Детали</u>					
ГОСТ 5781-82					
B4	17	3.004-3.19-2.00.01	Стержень ф12А II L=2300	32	2,04 кг
3.004-3.19-2.00.00					
Фундаментный блок				Лист	Листов
				1	2
				ЦНИИПРОЕДАНИИ	

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
B4	18	-01	Стержень ф12А II L=1000	48	0,9 кг
B4	19	-02	Стержень ф12А II L=2300	2	2,04 кг
B4	20	-03	Стержень ф12А II L=2100	2	1,9 кг
B4	21	-04	Стержень ф12А II L=1900	2	1,7 кг
B4	22	-05	Стержень ф12А II L=1700	2	1,5 кг
B4	23	-06	Стержень ф12А II L=1500	1	1,3 кг
B4	24	-07	Стержень ф16А II L=1800	7	2,85 кг
B4	25	-08	Стержень ф12А II L=1300	1	0,7 кг
B4	26	-09	Стержень ф12А II L=1450	5	2,2 кг
B4	27	-10	Стержень ф12А II L=1500	29	1,3 кг
B4	28	-11	Стержень ф12А II L=1000	2	0,9 кг
B4	29	-12	Стержень ф12А II L=1100	2	0,7 кг
B4	30	-13	Стержень ф12А II L=2400	8	2,1 кг
B4	31	-14	Стержень ф12А II L=1000	2	0,9 кг
* Позиции со звездочкой см. ведомость стержней значения в скобках относятся к 19440.					
<u>Ведомость стержней</u>					
Поз.			Заклуж		
			1850		
19			440		
			1850		
20			440		
			1450		
21			440		
			1250		
22			440		
			1050		
23			440		
			1500		
24			300		
Поз.			Заклуж		
			1850		
25	400		440		
			800		
27			700		
			500		
28			400		
			400		
29			400		
			1350		
30			1150		
			500		
31	500		1250		
3.004-3.19-2.00.00					
					Лист
					2



Защитный слой арматуры, кроме оголовного, принять 20 мм.

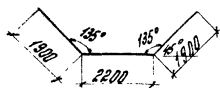
3.004 - 3.19 - 2.00 00 СБ

21758-01 22

Лист
2

Формат листа	Номер	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
		Сетка	арматурная (ГОСТ 232.79-85)		
Б4	1	3.004-3.19-2.01.00	С 32А II-200 2850x5950 275 14А II-600	1	59,6кг
Б4	2	-01	С 32А II-200 2850x6000 300 14А II-600	1	отometry 602,4кг
Б4	3	-02	С 12А II-200 2850x2950 75 12А II-200	1	56,1кг
Б4	4	-03	С 12А II-200 2250x2950 75 12А II-200	1	61,4кг
Б4	5	-04	С 12А II-200 1650x2950 75 12А II-200	1	45,6кг

Схема сетки С2

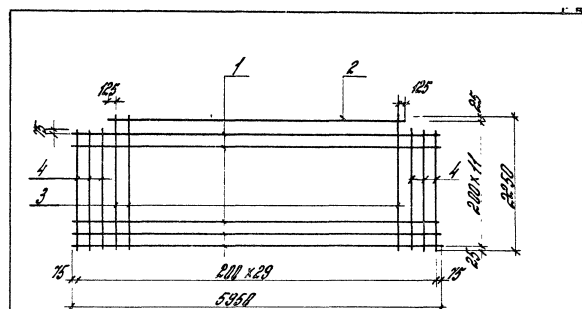


3.004-3.19-2.01.00

Сетка С1... С5

Стрелка лист Листов

ЦНИИПРОЕКТДАННИЙ



Формат листа	Номер	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
		ГОСТ 5181-82			
Б4	1	3.004-3.19-2.08.01	Стержень Ф12А II L=5950	11	5,3кг
Б4	2	-2.08.02	Стержень Ф12А II L=3050	1	4,5кг
Б4	3	-2.08.03	Стержень Ф12А II L=2250	25	2,8кг
Б4	4	-2.08.04	Стержень Ф12А II L=2100	5	4,9кг

3.004-3.19-2.08.00 С5

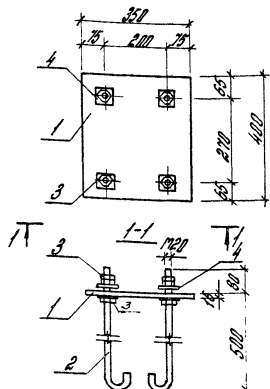
Сетка С8

Листов 122,8

Листов 1:50

Лист Листов 1

ЦНИИПРОЕКТДАННИЙ



Оборудование производить электродами ЭИЗ-А, толщина швов $t_{шв} = 4 \text{ мм}$.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>				
1	3.004-3.19-2.12.01	Лист 351x400 ГОСТ 82-70 Лист 3.004-3.19-2.12.01-3.023-30	1	17,5 кг
2	-2.12.02	Проф. 20 ГОСТ 2590-71 Лист 3.004-3.19-2.12.02-3.023-30	4	1,8 кг
3		Стандартные изделия		
		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	12	0,05 кг
4		Шпилька 20 ГОСТ 1371-78	4	0,03 кг

3.004-3.19-2.12.0005

Закладное изделие
ИЗ

Листов 1

Лист 1

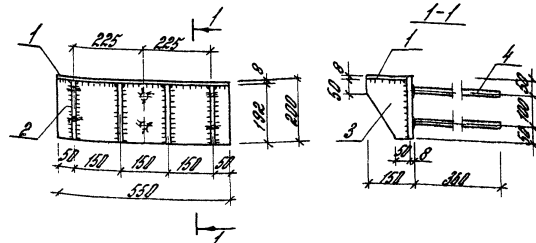
Лист 1

Лист 1

Лист 1

Лист 1

Лист 1



1. Оборудование производить электродами ЭИЗ-А, толщина швов $t_{шв} = 6 \text{ мм}$.
2. Толщина сварных швов $t_{шв} = 6 \text{ мм}$.

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>				
1	3.004-3.19-2.12.01	Лист 550x200 ГОСТ 82-70 Лист 3.004-3.19-2.12.01-3.023-30	1	4,9 кг
2	-2.12.02	Проф. 20 ГОСТ 2590-71 Лист 3.004-3.19-2.12.02-3.023-30	1	6,9 кг
3	-2.12.03	Лист 550x200 ГОСТ 82-70 Лист 3.004-3.19-2.12.03-3.023-30	1	1,7 кг
4	-2.12.04	Лист 550x200 ГОСТ 82-70 Лист 3.004-3.19-2.12.04-3.023-30	6	0,32 кг

3.004-3.19-2.12.0005

Закладное изделие
ИЗ

Листов 1

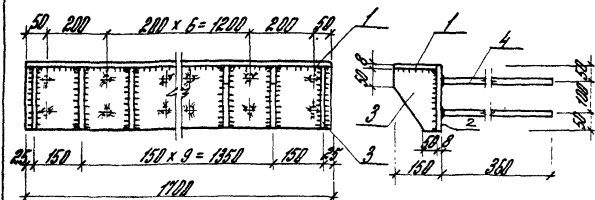
Лист 1

Лист 1

Лист 1

Лист 1

Лист 1



1. Сборку производить эл.китро-
парты 3-425А ГОСТ 9467-75
2. Толщина сварных швов $t_{шв} = 6 \text{ мм}$

Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.19-2.14.01	Детали Полоса 42х8 ГОСТ 103-75 8073.007.94-1.3025-20 $E = 1700$	1	15,2 кг
Б4	2	-2.14.02	Полоса 200х8 ГОСТ 103-75 8073.007.94-1.3025-20 $E = 1700$	1	2,4 кг
Б4	3	-2.14.03	Полоса 142х8 ГОСТ 103-75 8073.007.94-1.3025-20 $E = 192$	12	4,7 кг
Б4	4	-2.14.04	Стержень 62х11 ГОСТ 159-78 20	20	0,32 кг

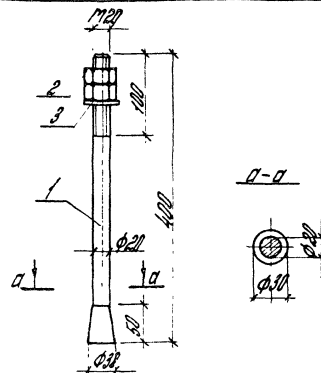
3.004-3.19-2.14.00.05

Закладное изделие
М5

Полоса 42х8 ГОСТ 103-75
Р 63,4 1:10

Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМДАННИ



Размеры М20 по
от. 138 162-75

Вид	Мат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.19-2.15.01	Детали Прок 30 ГОСТ 2530-74 8073.007.94-1.3025-20 $E = 400$	1	2,22 кг
			Стандартные изделия		
	2		Полоса М20 ГОСТ 5927-70	2	0,06 кг
	3		Шайба 20 ГОСТ 14371-78	1	0,03 кг

3.004-3.19-2.15.00.05

Закладное изделие
М5

Полоса М20 ГОСТ 5927-70
Р 2,4 1:4

Лист 1 из 1

ЦНИИПРОМДАННИ

Формат	Шифр	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.19-3.00.00.05	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3	1		3.004-3.19-3.01.00	Плита П1	1	
А3	2		3.004-3.19-3.02.00	Плита П2	1	
А3	3		3.004-3.19-3.03.00	Плита П3	1	
А3	4		3.004-3.19-3.04.00	Плита П4	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	5		3.004-3.19-3.00.01	Коробок 50x510x783509-72 80730721344-1-3023-80 L=1700	1	6,4кг

3.004-3.19-3.00.00

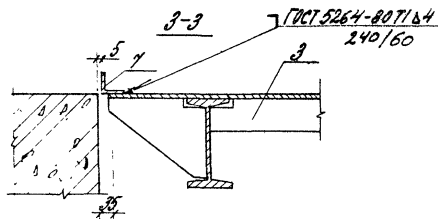
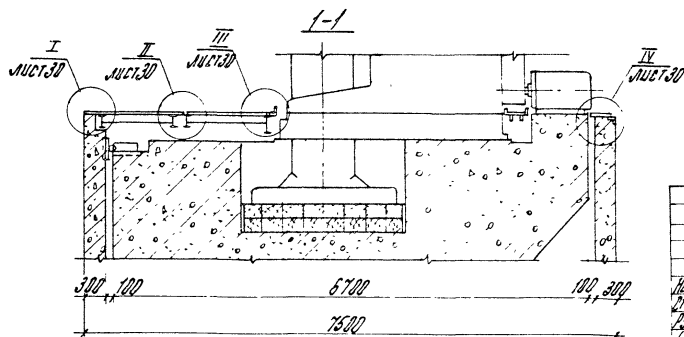
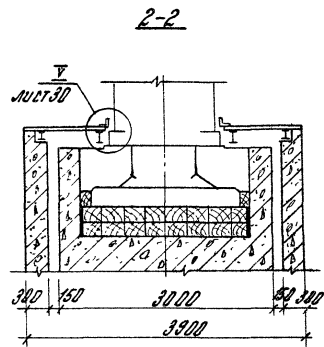
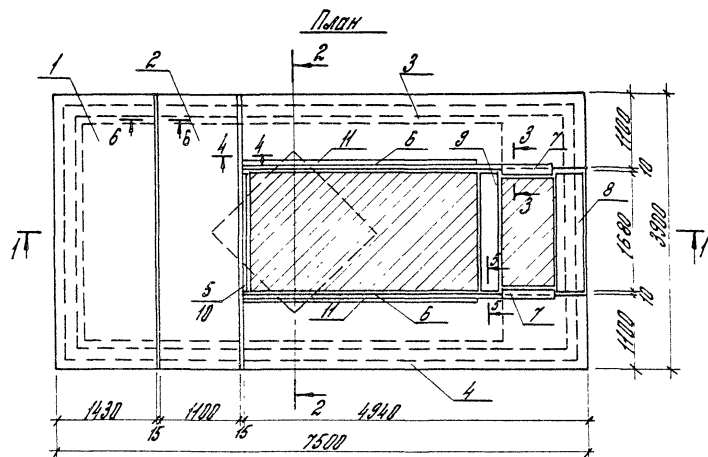
Перекрытие

Лист 1
Лист 2
Лист 3
ЦНИИПРОМСТАНД

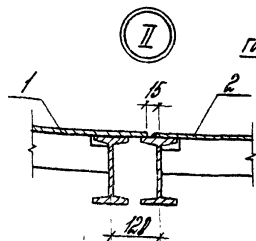
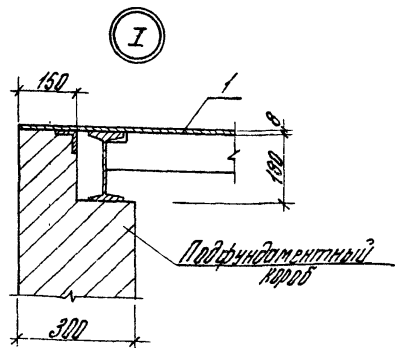
Формат	Шифр	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	6		3.004-3.19-3.00.02	Коробок 50x510x783509-72 80730721344-1-3023-80 L=3800	2	14,8кг
Б4	7		-3.00.03	Коробок 50x510x783509-72 80730721344-1-3023-80 L=750	2	2,8кг
Б4	8		-3.00.04	Рамб. 8-м+8x380x380x783509-72 80730721344-1-3023-80	1	42,5кг
Б4	9		-3.00.05	Рамб. 8-м+8x1700x380x783509-72 80730721344-1-3023-80	1	38,9кг
Б4	10		3.00.06	Рамб. 8-м+8x1700x600x783509-72 80730721344-1-3023-80	1	68,0кг
Б4	11		-3.00.07	Рамб. 8-м+8x380x380x783509-72 80730721344-1-3023-80	2	68,3кг

3.004-3.19-3.00.00

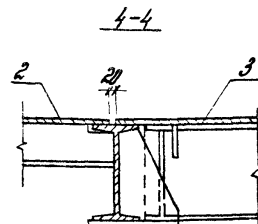
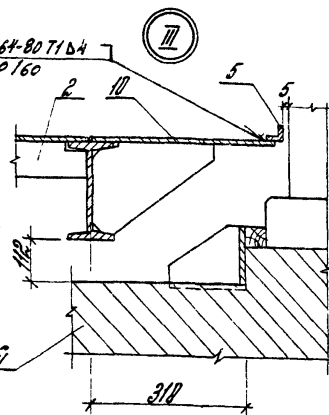
Лист 2



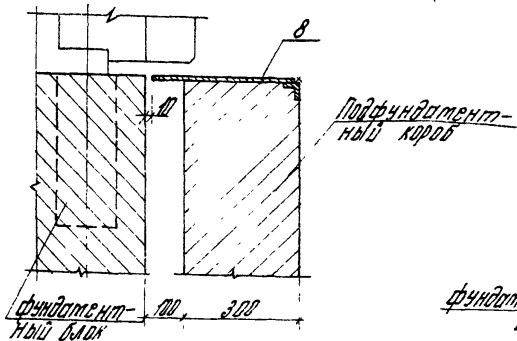
			3.004-3.19-3.00.0025				
Док. от 11.11.80 Ин. 80 Инжен. Прохор			Перекрытие Сборочный чертеж		Годовая	Месяц	Листов
					Р.		1-50
					Лист 1	Листов 2	
Битухов Бабришев Берлин Мурадян Прохор					ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		



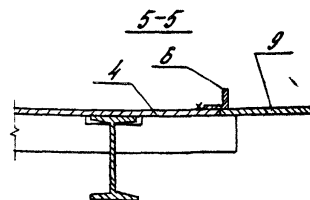
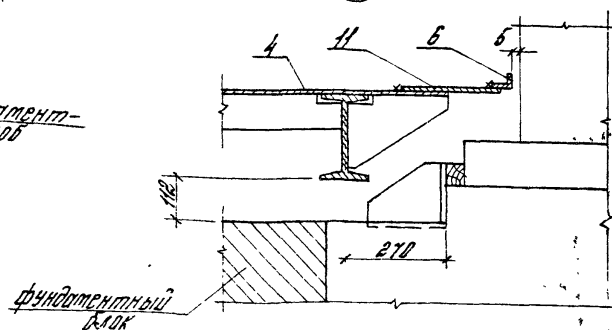
ГОСТ 5264-80 Т1 Б4
240/160



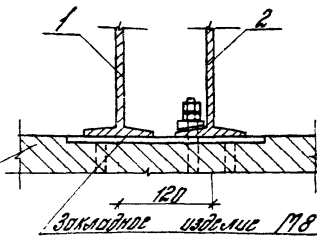
IV



V



6-6



1. Поз. 5-11 приварить после монтажа вверху чопановки

2. Поз. 5-11 приварить, предварительно шлоф. $L_{шл} = 240 \text{ мм}$.

Протяжки тяжёлой участка шлоф. 60 мм

3. Сварку производить электродом Э42с, толщина

шва $a_{шв} = 4 \text{ мм}$

4. При монтаже плит установить в начале плиты П2 и закрепить ее болтами

Подфундаментный короб

3.004-3.18-3.00.0025

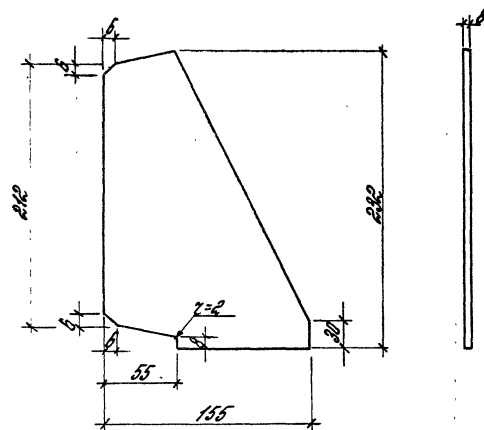
21758-01 31

Лист
2

Формат листа	Лист	Рис.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
А4	9		3.004-3.19-3.02.09	Ребра	4	2,3 кг
Б4	10		-3.02.10	Полоса 200х8 ГОСТ 103-76 80т3кп27344-1-3023-00 $L=230$	2	6,5 кг
Б4	11		-3.02.11	Полоса 50х8 ГОСТ 103-76 80т3кп27344-1-3023-00 $L=224$	2	0,7 кг
Б4	12		-3.02.12	Полоса 40х8 ГОСТ 103-76 80т3кп27344-1-3023-00 $L=166$	4	0,4 кг
Б4	13		-3.02.13	Полоса 232х8 ГОСТ 103-76 80т3кп27344-1-3023-00 $L=300$	5	4,3 кг
			Стандартные изделия			
	14		Шпилька 22 ГОСТ 14341-78		4	0,02 кг

3.004-3.19-3.02.00

Лист
2

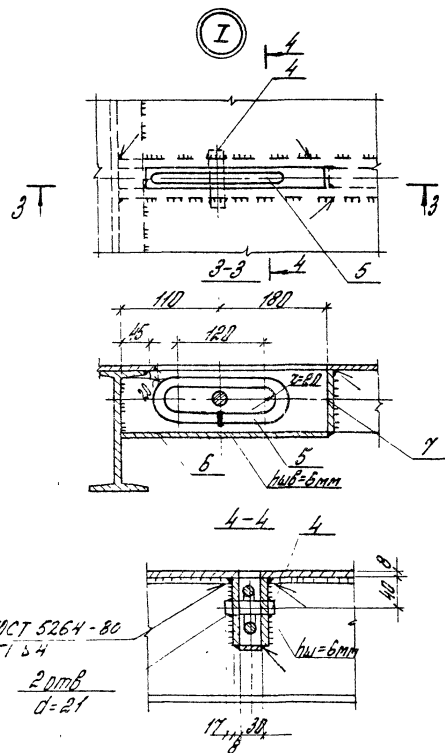
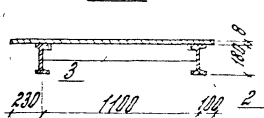


Лист 9 из 14. Подпись и дата. Вит. Шилько

3.004 - 3.19 - 3.02.09		
Ребра	Листов	Материал
	Р	2,3 1:2,5
80т3 кп 27344-1-3023-00	Лист	Листов
	Циклирование	

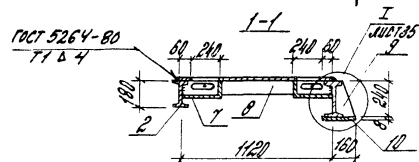
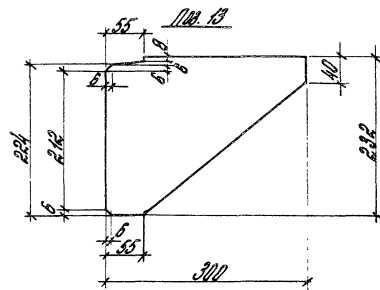
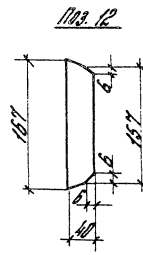
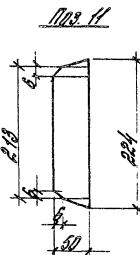
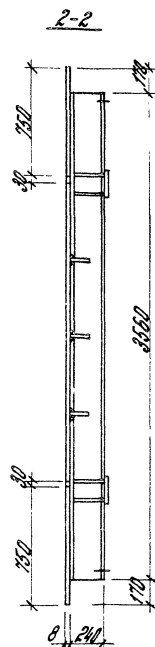
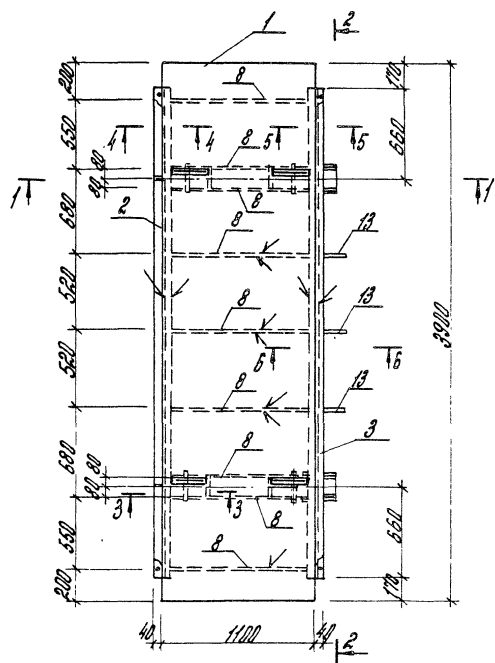
21758-01

33

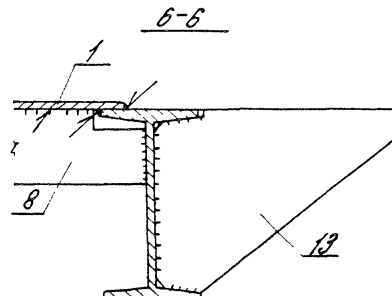
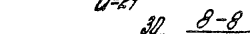
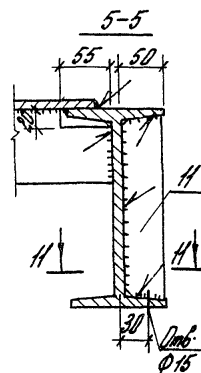


1. Лист рифленой стали к полнотелой свариваемых балок и полнотелой привариваются сварными швами
2. Проверку приваривания электродом типа Э42, толщина шва $t_{шв} = 4 \text{ мм}$, кроме приваренных.
3. 0 паз. 3. Проверка шпатель от 1-21 год поз 4.

			3 004 - 3 19 - 3 01 00 05		
			Плита ПТ		
			Оборачивный чертеж		
			Грунт	Масса	Плотность
			Р	584,4	1,25
			Лист	Листов	
			ЦНИИПРОМЗАНИИ		



3 004 - 3 19 - 3 02. 00 05				Плита П2			Длина	Масса	Тяжесть
Сборочный чертеж							Р	596	1-25
							Лист 1 Листов 2		
							ЦНИИПРОЕКТДЛИН		



1. Лист рельефной бумаги к полнотелым обшивочным доскам и к ребристым прокладочным стальным листам
2. Обшивку прокладочным алюминиевым листом 342-й, толщиной 4мм, кроме обшивочных.

3.004 - 3.19 - 3.02. 00 25

AUCT
2

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			З.004-З.19-З.03.00	Оборудный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.004-З.19-З.03.01	Рамб-П-8+100х1440700668-77		
	12		З.004-З.19-З.03.01	Вот3кп27314+3023-80	1	361,9кг
Б4	2		-З.03.02	Двигатель 18700Т8239-72		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=3570	1	65,7кг
Б4	3		-З.03.03	Автомоб 24700Т8239-72		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=3570	1	97,5кг
Б4	4		-З.03.04	Отвержень ф20 АІ		
				700Т5781-82		
				ℓ=80	4	0,2кг
Б4	5		-З.03.05	Отвержень ф18 АІ		
				700Т5781-82		
				ℓ=425	4	0,9кг

З.004-З.19-З.03.00

Листа 13,14

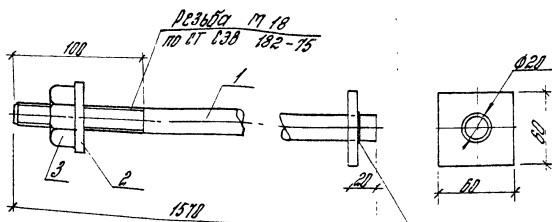
Листа 1,2

Циклопродизакий

Нач. отд. Битухов
Нач. отд. Воронцов
Рис. 3
Средств. Лист
Лист

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	6		З.004-З.19-З.03.06	Подпол 36х4700Т103-76		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=292	4	0,3кг
Б4	7		-З.03.07	Подпол 30х4700Т103-76		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=98	4	0,08кг
Б4	8		-З.03.08	Подпол 90х8700Т103-76		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=602	9	2,4кг
Б4	9		-З.03.09	Подпол 200х8700Т103-76		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=270	7	2,4кг
Б4	10		-З.03.10	Подпол 90х8700Т103-76		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=320	2	1,8кг
Б4	11		-З.03.11	Подпол 90х8700Т103-76		
				Вот3кп27314+3023-80		
				ℓ=224	4	1,3кг

З.004-З.19-З.03.00



Отвержень поз. 1
приварить автоматической
сваркой под элект. флюсом

Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
Б4 1 3.004-3.19-4.01.01	Детали		
Б4 2	Отвержень ф. 18 ± I ГОСТ 5701-82 L=1570	1	3,1 кг
	Полоз 60x6 ГОСТ 08-76 ГОСТ 12794-1-3023-80		
	L=60	2	0,2 кг
	Стандартные изделия		
	Гайка М18 ГОСТ 5915-70	1	0,1 кг

3.004-3.19-4.01.00.05

Болт

Резерв Лист 1

Р 3.6 1.2.5

Лист 1

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
А3	Документация		
Б4	Сварочный чертеж		
Б4 1 3.004-3.19-5.00.01	Детали		
	Чуголок 100x120 ГОСТ 8799-76 ГОСТ 12794-1-3023-80	Отб. Ф 23	
	L=400	2	7,2 кг
Б4 2	Полоз 60x20 ГОСТ 08-76 ГОСТ 12794-1-3023-80		
	L=80	2	0,3 кг
Б4 3	Полоз 90x20 ГОСТ 08-76 ГОСТ 12794-1-3023-80	Отб. Ф 33	
	L=160	1	3,4 кг
Б4 4	Полоз 90x10 ГОСТ 08-76 ГОСТ 12794-1-3023-80		
	L=160	1	1,1 кг
Б4 5	Круц 70 ГОСТ 2590-74 ГОСТ 12794-1-3023-80		
	L=100	1	3,0 кг
Б4 6	Круц 30 ГОСТ 2590-74 ГОСТ 12794-1-3023-80		
	L=220 с 2 мм шлиц. Ф 5	1	1,3 кг
	Стандартные изделия		
7	Шайба 30 ГОСТ 11377-78	2	0,05 кг
8	Болт М20x160 ГОСТ 7798-70	1	1,1 кг

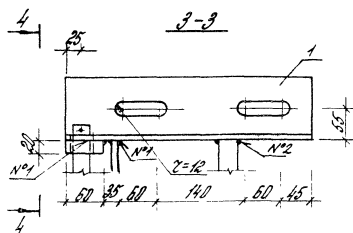
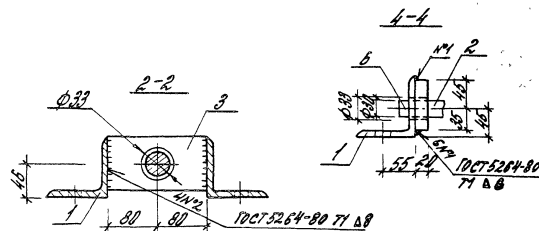
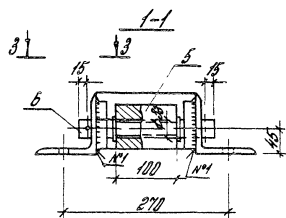
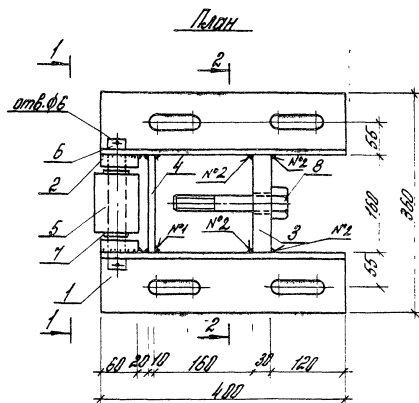
3.004-3.19-5.00.00

Угол

Резерв Лист 1

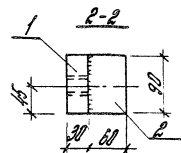
Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



1. До сверления отверстия паз 2 привернуть к пазу 1
2. Сборку производить электродами ЭИ-2А, ГОСТ 9467-75,
толщина шовов 17мм ± 0,1мм, кроме указанных.

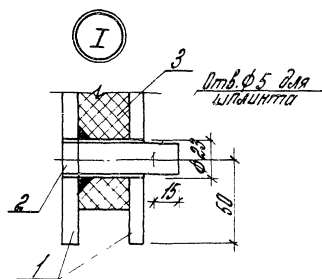
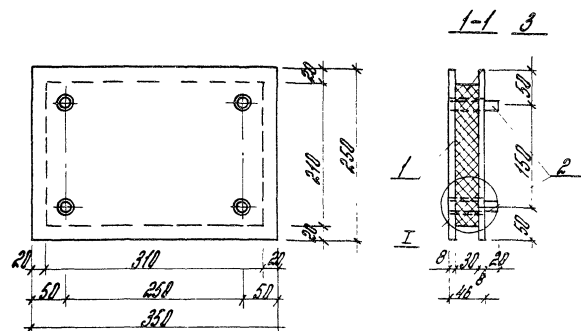
[illegible]



Центральный архивный фонд
г. Москва, ул. Мясницкая
д. 12, стр. 1
Тел. 246-75.

факт	дог	дог	дог	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	1	3. 004 - 3. 19 - 6. 00. 01			<u>Детали</u>		
					Полосы 80*10727 103-75 80*10727 114-1-3023-30		
					Е=100	1	2.1кг
64	2	- 6. 00. 02			Полосы 80*10727 103-75 80*10727 114-1-3023-30		
					Е=90	1	0.8 кг
3. 004 - 3. 19 - 6. 00. 00							
фиксатор						Классиф.	Масса
						Д	2,9
						Мат.	Материал
						ЦНИИПРОМДАННИЙ	

[illegible]



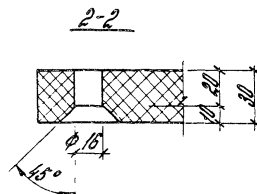
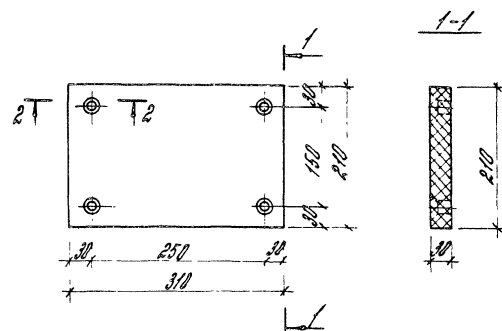
Сварку производить электродом Э42 А, ГОСТ 9467-75,
толщина шва 1 шв. = 6 мм

3 004 - 3.19 - 7.00.00 25

Резиновый
отвертыватель
сборочный чертеж

Статья	Масса	Материал
Р	14.1	1.5
Лист	Листов	7

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



3 004 - 3.19 - 7.00.03

Прокладка

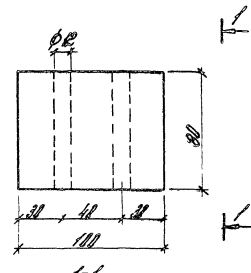
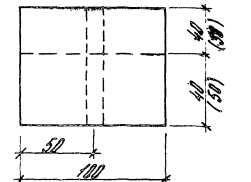
Статья	Масса	Материал
Р	2.5	1.5
Лист	Листов	7

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Резина ТМКМ-М
ГОСТ 7338-77

Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
А3	1 3.004-3.19-8.01.00.05	Сводный чертеж		
		<u>Автомат</u>		
Б4	1 3.004-3.19-8.01.01	Лист 430х181 ГОСТ 82-78 02.3062314-1-3023-80 L=450	Отвер 1 15,2кг	
Б4	2 -8.01.02	Лист 80х121 ГОСТ 82-78 02.3062314-1-3023-80 L=430	6 2,1кг	
Б4	3 -8.01.03	Набор 50х60 ГОСТ 2591-71 02.3062314-1-3023-80 L=80	Отвер 4 2,3кг	
Б4	4 -8.01.04	Стержень ф 10 А I ГОСТ 5181-82, L=75	32 0,05кг	

3.004-3.19-8.01.00	Корпус	Материал	Лист	Листов
		ЦНИИПРОМДАННИИ		

			
			
Резиновые элементы можно набирать из резиновых полов толщиной 40+40 мм или 50+50 мм.			
3.004-3.19-8.00.01			
Резиновый элемент		Материал	Масса
		Р	1,2
		Лист	Листов
Резина марки ТРАНС-М ГОСТ 7330-77		ЦНИИПРОМДАННИИ	

формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.19-9.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
A3	1		3.004-3.19-9.01.00	Крышка верхняя	1	
A3	2		3.004-3.19-9.02.00	Крышка нижняя	1	
				<u>Детали</u>		
B4	3		3.004-3.19-9.00.01	50x10 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 50	4	0,8 кг
				Стандартные изделия		
	4			Пружина наружная изготовл. Люблинским лит.-мех. заводом и Крю- ковским багеностр. завод. заводской № черт.		
				100-30-002-0	2	
	5			Пружина внутренняя заводской № черт.		
				100-30-003-0	2	
	6			Болт М24x120 ГОСТ 7798-70	4	Резьба выполнить на длину 22 см.

3.004-3.19-9.00.00

Виброизолятор
пружинный

Страниц Лист Листов

Р 1 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			3.004-3.19-9.01.00СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
B4	1		3.004-3.19-9.01.01	73x20 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 448	2	10,6 кг.
B4	2		3.004-3.19-9.01.02	85x14 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 400	2	7,5 кг.
B4	3		3.004-3.19-9.01.03	85x14 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 448	2	8,4 кг.
B4	4		3.004-3.19-9.01.04	222x8 ГОСТ 8732-74 Полоса ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 452	1	6,3 кг.
B4	5		3.004-3.19-9.01.05	82x14 ГОСТ 103-76 Полоса ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 218	1	2,0 кг.
B4	6		3.004-3.19-9.01.06	Полоса 65x8 ГОСТ 103-76 ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 75	8	2,5 кг.
B4	7		3.004-3.19-9.01.07	83x6 ГОСТ 8732-74 Труба ВСТЗкп2ТУ44-13023-80		
				ℓ = 30	2	0,7 кг.

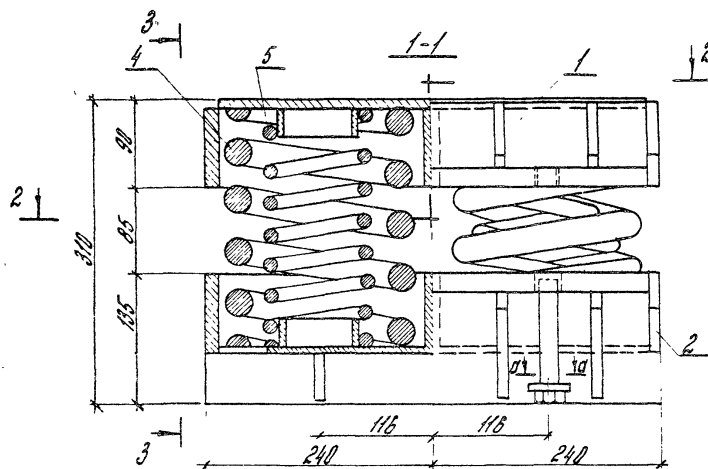
3.004-3.19-9.01.00

Крышка
верхняя

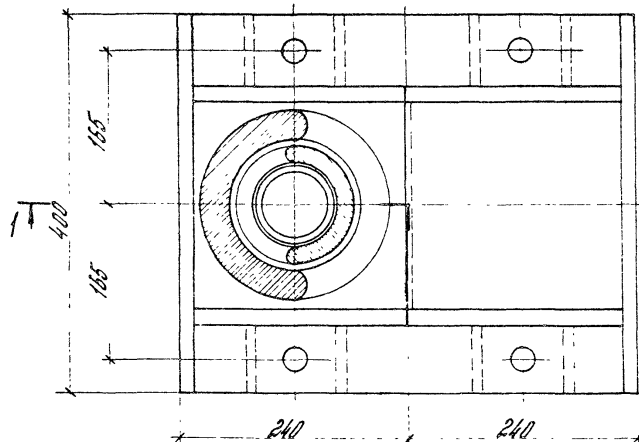
Страниц Лист Листов

Р 1 1

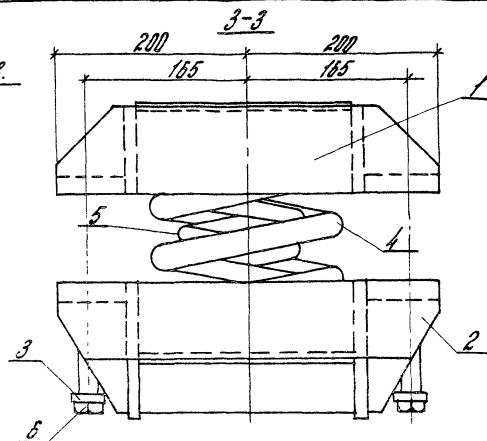
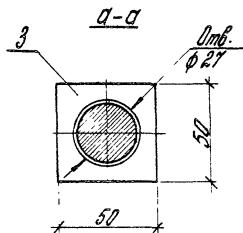
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



План по 2-2



Наибольшая расчетная нагрузка на виброизводитель 9400 кгс
Жесткость виброиздателя 1142 кгс/см

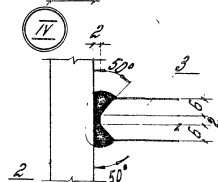
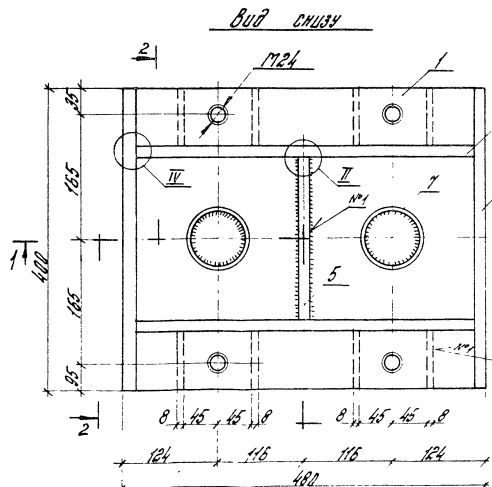
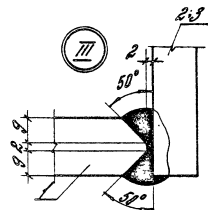
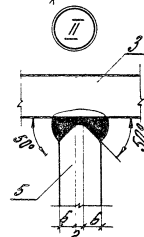
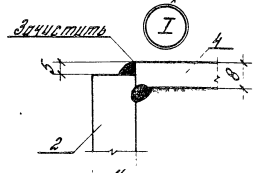
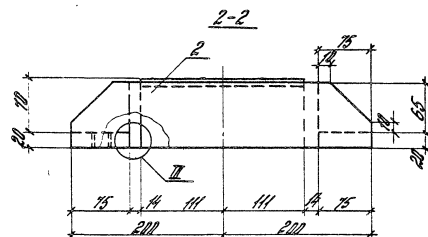
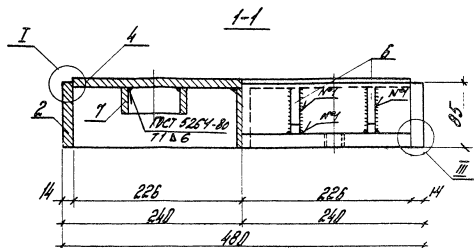


Технические требования на пружины

Характеристики		Нормальная пружина	Внутренняя пружина
Пружины изготавливать по ГОСТ 1452-69			
Диаметр прутка		30 мм	19 мм
Средний диаметр пружины		170 ± 2,5 мм	105 мм
Высота пружины		54,7 мм	32,8 мм
Высота пружины в собранном состоянии		249 мм	249 мм
Число рабочих витков		4,0	5,0
Наибольшая расчетная нагрузка		3460 кг	1240 кг
Жесткость пружины		410 кг/см	161 кг/см
Масса пружины		15,7 кг	6,1 кг
Изготавливать из стали 60 С2 ГОСТ 4959-79			

Пружины изготавливаются Люблинским литейно-механическим заводом, Люблинский заводостроит. завод (заводской № 2 черт. 180-30-002-0, 100-30-003-0).

3.004-3.19-9.00.00 СБ			
Виброизводитель пружинный	Лист	Масса	Материал
	Р		1:25
Сборочный чертеж	Лист	Материал	
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



1. Сварку производить электродами ИЭА, ГОСТ 9467-75.
2. В срединных элементах, без разрывки из кромок сварные швы принять НШБ = 6 мм.

3.004 - 2.19 - 9.01.00 СБ			
Крышка вращающаяся		Рисунки	Масштаб
Сборочный чертёж		Р	1:25
Лист		Листов	
ЦНИИПРОТЕРАПИИ			

архив	Вин	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			3.004-3.19-9.02.00.05	Оборудованный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		3.004-3.19-9.02.01	Полужу 13x20/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	2	10,5кг
				ℓ=448		
Б4	2		3.004-3.19-9.02.02	Полужу 85x4/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	2	7,5кг
				ℓ=400		
Б4	3		3.004-3.19-9.02.03	Полужу 135x4/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	2	12,3кг
				ℓ=448		
Б4	4		3.004-3.19-9.02.04	Полужу 223x8/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	1	6,3кг
				ℓ=452		

3.004-3.19-9.02.00

Принята
визисная

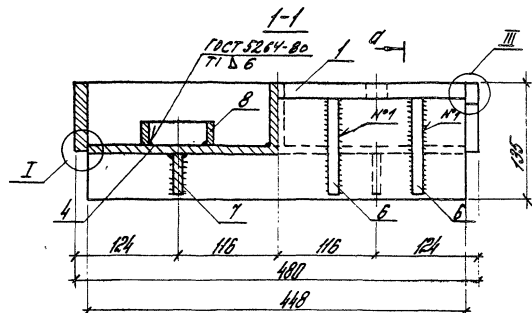
Листов 2
Лист 1
Лист 2
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Лист 1 из 2

архив	Вин	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	5		3.004-3.19-9.02.05	Полужу 82x4/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	1	2,0кг
				ℓ=218		
Б4	6		3.004-3.19-9.02.06	Полужу 75x8/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	8	4,1кг
				ℓ=118		
Б4	7		3.004-3.19-9.02.07	Полужу 40x8/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	2	1,1кг
				ℓ=222		
Б4	8		3.004-3.19-9.02.08	Труба 83x6/021/03-16 8073mm2/314/4023-80	2	0,7кг
				ℓ=30		

3.004-3.19-9.02.00

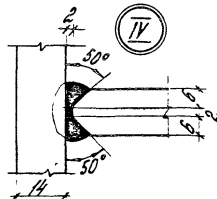
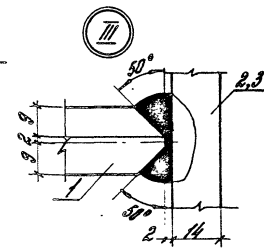
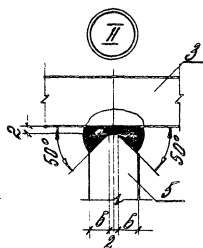
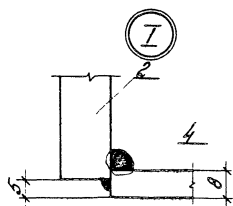
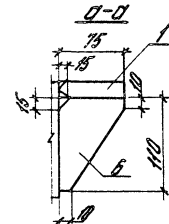
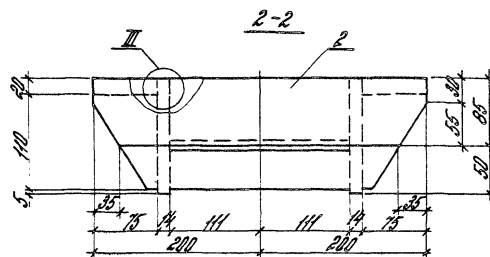
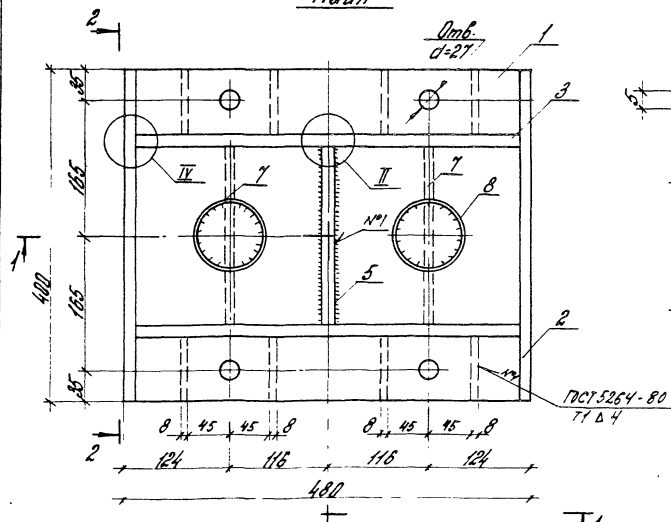
Лист 2



План

а

Доп.
D=27



- 1 Сборку производить электро-
приводом 342А ГОСТ 9467-75
- 2 В разрезе элемент без
разрезки без критич-
ных кривых принять $\text{ПДБ} = 8 \text{ мм}$.

3.004-3.18-9.02.00.05			
Крышка нулевая оборудованная	Лист	Листов	Листов
	Р	-	1:25
Лист Листов	ЦНИИПРОМЗАНИИ		

T4 14 -1- 3023-88

Наименование конструкции	Старая железобетонная арматура										Прокат вкл 3 кл 2										Всего
	Кл. А I					Кл. А II					Кл. А III										
	ГОСТ 5781-82										Т 4 14-1-3023-88										
	Ф 177																				
	8	10	18	20	10	12	8	14	32	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	
Фундаментный блок	4.8									4.8											
Подфундаментный каркас	26.7									26.7											
Перекрытия каркаса			14.0																		
Виброизолаторы		9.6																			
Упоры, опоры, под- кладки			12.4																		
Всего	31.5	9.6	26.4	37.5	55.1	99.2	53.7	129.5	136.0	332.6	31.5	9.6	26.4	37.5	55.1	99.2	53.7	129.5	136.0	332.6	

Ведомость расхода материалов

Наименование конструкций	Бетон марки М 200, м ³	Бетон марки М 150, м ³	Сталь, кг	Азб, м ³	Кирпич, красный М 50, м ³	Резина марки ПМХ-7, кг	Песок марки М 100, м ³	Площадь покрытия бетона в м ²	Площадь покрытия бетона в м ²
Фундаментный блок	34,34	3,4	2945		7,0		2,2	84,0	34,2
Подфундаментный каркас	39,15		3694	1,09					
Перекрытия кардос			2699						
Абразивостаторы			2418			115,2			
Поры, портозиты и абразивы			217,0			12,5			
Всего	73,4	3,4	11968	1,09	7,0	127,7	2,2	84,0	34,2

Применение углеродистой стали по ГОСТ 380-71х
допускается только при невозможности получения
стали по ТУ14-1-3023-80.

[illegible]