

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

В ы п у с к 18

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М4138А
С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 725 КГ

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

2 1040-02
ЦЕНА 1-82

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул. 22

Сдано в печать XI 1986 года

Заказ № 13142 Тираж 460 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

В Ы П У С К 18

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М4138А
С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 725 кг

Р А Б О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института

Начальник отдела

Ст. научн. сотрудник

Руководитель группы

В. Гранев

А. Болтухов

П. Бобринев

Н. Казарцева

ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института

Зав. отделением

Рук. лаборатории

Ст. научн. сотрудник

А. Смирнов

А. Цейтлин

В. Нвович

Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

с 1 мая 1986 г.

Постановление ГОССТРОЯ СССР
от 30.12.85 № 283

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-2.00.0013	Пояснительная записка	3
3.004-3.18-2.00.00	Выброизлированный фундамент под малот модели м138я	5
3.004-3.18-1.00.00	Подфундаментный хреб	5
3.004-3.18-1.01.00	Сетка С1...С4	6
3.004-3.18-2.00.0005	Выброизлированный фундамент под малот модели м138я. Сборочный чертеж	7
3.004-3.18-1.00.0005	Подфундаментный хреб "Сборочный" чертеж	9
3.004-3.18-1.01.0005	Сетка С1...С4. Сборочный чертеж	12
3.004-3.18-1.05.00	Сетка С5, С6	12
3.004-3.18-1.05.0005	Сетка С5, С6. Сборочный чертеж	13
3.004-3.18-1.07.00	Сетка С7...С12	13
3.004-3.18-1.07.0005	Сетка С7...С12. Сборочный чертеж	14
3.004-3.18-1.13.00	Закладное изделие М1.	14
3.004-3.18-1.14.00	Закладное изделие М2	15
3.004-3.18-1.15.00	Закладное изделие М3	15
3.004-3.18-1.16.00	Закладное изделие М4	16
3.004-3.18-1.17.00	Закладное изделие М5	16
3.004-3.18-1.18.00	Закладное изделие М6	17
3.004-3.18-1.19.00	Закладное изделие М7	17

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-2.00.00	Фундаментный блок	18
3.004-3.18-2.00.0005	Фундаментный блок сборочный чертеж	19
3.004-3.18-2.01.00	Сетка С1...С7	21
3.004-3.18-2.01.0005	Сетка С1...С7. Сборочный чертеж	21
3.004-3.18-2.05.00	Сетка С8	22
3.004-3.18-2.09.00	Сетка С9	22
3.004-3.18-2.10.00	Сетка С10, С11	23
3.004-3.18-2.10.0005	Сетка С10, С11. Сборочный чертеж	23
3.004-3.18-2.13.00	Закладное изделие М2	24
3.004-3.18-2.14.00	Закладное изделие М3	24
3.004-3.18-2.15.00	Закладное изделие М4	25
3.004-3.18-2.16.00	Закладное изделие М5	25
3.004-3.18-2.17.00	Закладное изделие М6	26
3.004-3.18-2.18.00	Закладное изделие М7	26
3.004-3.18-2.19.00	Закладное изделие М8	27
3.004-3.18-2.19.00	Закладное изделие М8. Сборочный чертеж	27

3.004-3.18-2.00.000			
Нач. отд.	Берлин	Содержание	
Ст. м. отд.	Берлин		
Рис. к.	Берлин		
Инжен.	Берлин		
Прек.	Берлин		
		Лист	Листов
		Р	1
издательство			

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.18-3.00.00	Перекрытия	28
3.004-3.18-3.00.00СБ	Перекрытия. Сборочный чертеж	29
3.004-3.18-3.01.00	Плита П1	31
3.004-3.18-3.01.00СБ	Плита П1. Сборочный чертеж	32
3.004-3.18-3.02.00	Плита П2	33
3.004-3.18-3.03.00	Плита П3	34
3.004-3.18-3.02.00СБ	Плита П2 и П3	35
3.004-3.18-3.04.00	Болка	36
3.004-3.18-3.04.00СБ	Болка. Сборочный чертеж	37
3.004-3.18-4.00.00	Подшаботная прокладка	38
3.004-3.18-4.00.00СБ	Подшаботная прокладка Сборочный чертеж	
3.004-3.18-4.01.00	Болт	39
3.004-3.18-5.00.00	Упор	
3.004-3.18-5.00.00СБ	Упор. Сборочный чертеж	40
3.004-3.18-6.00.00	Фиксатор	41
3.004-3.18-7.00.00	Резиновый амортизатор	
3.004-3.18-7.00.00СБ	Резиновый амортизатор Сборочный чертеж	42
3.004-3.18-7.03.00	Прокладка	
3.004-3.18-8.00.00	Виброизолятор резиновый	43
3.004-3.18-8.00.00СБ	Виброизолятор резиновый Сборочный чертеж	

Обозначение	Наименование	стр.
3.004-3.18-8.01.00	Корпус	44
3.004-3.18-8.01.00СБ	Корпус. Сборочный чертеж	
3.004-3.18-0.00.00ВМ	Выборка материалов	(45)

3.004-3.18-0.00.00СБ

1. Общая часть

Серия 3.004-3 содержит рабочие чертежи виброизолированных фундаментов под кузнечные молоты, выполняемые отечественной промышленностью.

В настоящий выпуск включены рабочие чертежи виброизолированного фундамента под молот кабошный пневматический модели М138В, изготовляемый Воронежским производственным Объединением по выпуску кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота

Масса падающих частей	$Q_0 = 0,125 \text{ т}$
Энергия удара	$E = 20 \text{ кДж}$
Скорость падающих частей	$V_0 = 7,35 \text{ м/с}$
Число ударов в минуту	$N = 122 \text{ уд/мин.}$
Масса молота без шайбы	$Q_M = 13,0 \text{ т}$
Масса шайбы в сборе	$Q_{ш} = 8,0 \text{ т}$
Отметка подошвы шайбы относительно пола цеха	$-4,880 \text{ м}$
Коэффициент восстановления при ударе	$E = 0,25$
Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих грунтовых и других условий:	
Уровень грунтовых вод принят на 2,0 м ниже пола цеха;	
Объемная масса сухого грунта	$\gamma = 1800 \text{ кг/м}^3$
Угол внутреннего трения грунта	$\varphi = 25^\circ$
Коэффициент упругого расширения	
Связность для грунта	$C_z \geq 2400 \text{ тс/м}^3$
Нагрузка на перекрытие подрундоментного кароба	$P \leq 20 \text{ кН/м}^2$
Допускаемое среднее давление на основание под подошвой фундамента кароба от статич.	
кух и динамических нагрузок	$q \geq 4 \text{ МПа}$

Динамический расчет фундамента произведен в соответствии с "Руководством по проектированию виброизолируемых машин и оборудования" М1976г на основании технич. характеристик молота и принятых грунтовых условий.

Запроектированные конструкции фундамента имеют сле-

дующие динамические характеристики:

амплитуду колебаний фундаментного блока $\Delta \varphi = 2,9 \text{ мм}$
 амплитуду колебаний подфундаментного кароба $\Delta \kappa = 0,25 \text{ мм}$
 частоту собственных вертикальных колебаний установки $P_z = 4,8 \text{ см}$

2. Конструктивные решения

Виброизолированный фундамент состоит из подфундаментного кароба, перекрытия и фундаментного блока, свободно опирающегося на пружинные и резиновые виброизолаторы.

Пружинные виброизолаторы ВП-1 приняты по каталогу пружин и расор для виброизолаторов и пружинных виброизолаторов (серия 3.001-2, вып. 1 и 2).

Виброизолаторы приподняты от днища подфундаментного кароба и раскрепляются на железобетонных лентах.

Между стенками подфундаментного кароба и фундаментным блоком предусмотрены зазоры 100 мм.

Перекрытия, выполняемые в виде стальных сварных плит, опираются на стенки кароба. Конструкция перекрытия дает возможность молоту осуществлять свободные колебания.

Конструкции фундамента запроектированы на условиях эксплуатации в несреднеэксцентричной и слабоэксцентричной среде.

Оклеивая гидроизоляция принята из 3х слоев гидроизол-а с защитной кирпичной стенкой согласно указаниям по проектированию гидроизоляции подземных частей зданий и сооружений" (М301-85).

При устройстве ослепной гидроизоляции все прямые углы смежных поверхностей должны быть оштукатурены. Швы выполняются в виде фасок под углом 45° согласно деталям устройства гидроизоляции, показанной на документе 3.004-3.18-0.00.0005.

Бетон для подфундаментного кароба и фундаментного блока принят марки 200 на щебне из твердых породных и устойчивых.

				3.004-3.18-0.00.0003			
Наименование Страна Год Город	Всего Всего Всего Всего	Всего Всего Всего Всего	Всего Всего Всего Всего	Пояснительная записка	Листов		
					1		
					2		
					3		

чибых прорывов. Арматурованные производятся сетками из стали А-III и А-II.

Для предотвращения и устранения дефектов должна быть принята соответствующая плотность бетона, а также предусмотрены дополнительные мероприятия по защите бетона в соответствии с главой СНиП II-28-73 „Защита строительных конструкций от коррозии“.

3. Расчет фундамента

Стенка перфундаментного кароба рассчитывается как плиту, защитные слои при этом отсчитываются с одной свободной стороны на нагрузку от балласта давления грунта и давления грунтовых вод, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытие перфундаментного кароба.

Длинные перфундаментного кароба рассчитываются как плита на упругом деформации на действии сил и моментов, передающихся на нее через виброизоляторы и стенки перфундаментного кароба.

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

Расчеты производятся в соответствии с требованиями к главе СНиП II-28-73 „Бетонные и железобетонные конструкции“ без учета в действии полнотелых стоек (статья 16.1.1. СНиП II-28-73). Расчетная арматура принята класса А-III. Конструктивная арматура класса А-III принята согласно СНиП II-28-73 „Фундаменты машин в фундаментах и напольных конструкциях“.

4. Указания по производству работ

При изготовлении перфундаментного кароба, фундаментного блока и выполнении виброустройства необходимо соблюдать требования главы СНиП II-28-73 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные“. Общие правила производства и расчеты работ (III-16-76). Металлические конструкции: Правила изготовления, монтажа и приемки. (III-18-76).

1. Если на уровне заложения подошвы перфундаментного кароба будут обнаружены пункты, не отвечающие требованиям, указанным выше, вопрос о глубине заложения и размерах перфундаментного кароба должен быть рассмотрен совместно с ЦНЦПромзданий.

2. Установка закладных деталей должна производиться с особой тщательностью в полном соответствии с чертежами. На время

производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производятся установка в проектное положение пружинных виброуспокоителей, предварительно смазанных болтами до высоты в соответствии с рис. 2.

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

Дно подшабтной ямы должно быть строго горизонтальным. Выравнивание этой поверхности производится до начала заливки бетона в массиве фундамента.

Оптимизирование дно подшабтной ямы не требуется.

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

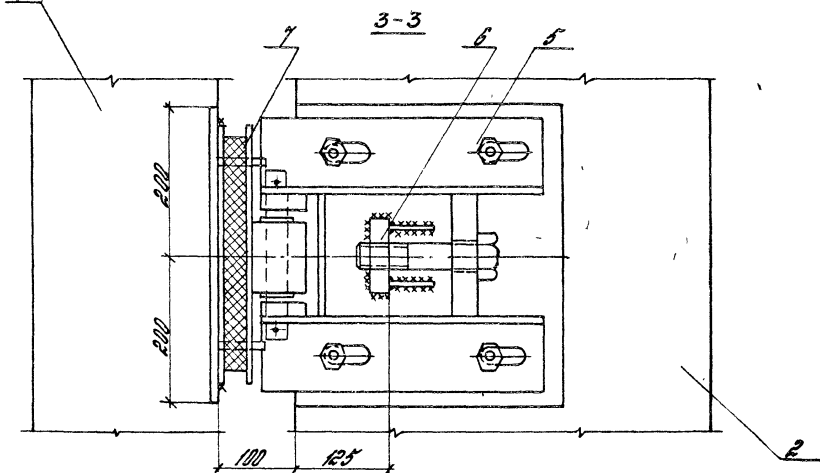
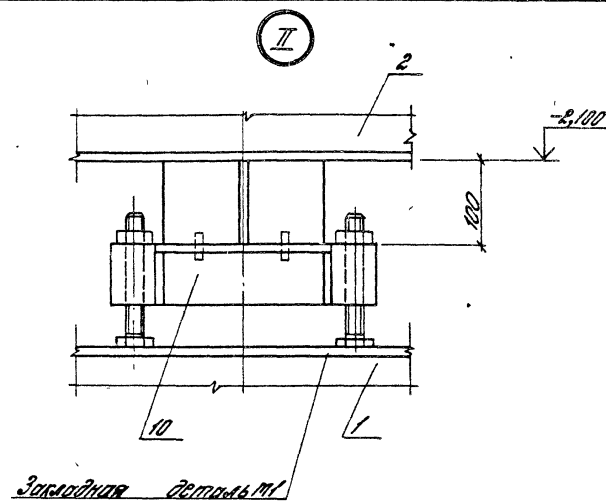
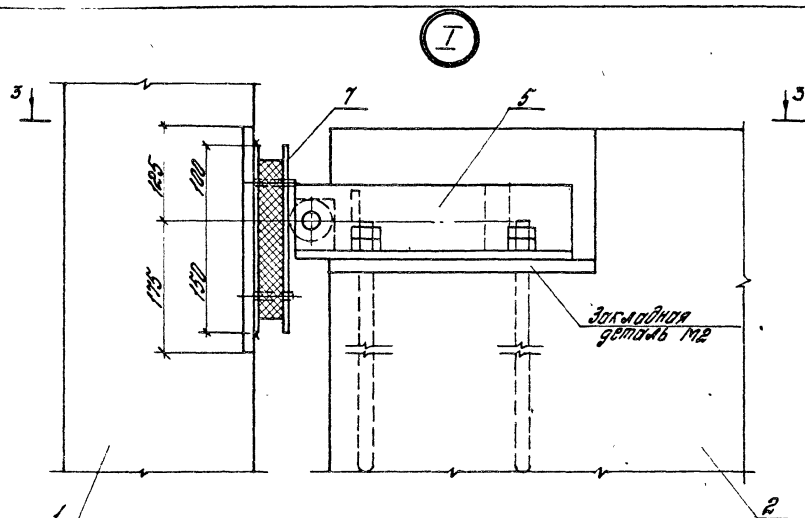
6. Удаляются отягченные вылеты пружинных виброуспокоителей, затем производится установка и регулировка резиновых виброуспокоителей путем подвешивания опорных балок. Контроль высоты резиновых элементов производится шаблоном высотой 100 мм за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между стальными шпалой головки и блоком.

7. Крепятся резиновые амортизаторы к стенкам перфундаментного кароба и монтируются упоры: катки заводятся до соприкосновения с резиновыми амортизаторами.

8. Монтируется металлическое перекрытие кароба.

Монтижные сборные швы, открытые поверхности закладных деталей, элементы перекрытия, упоры и виброуспокоители должны быть защищены от коррозии лакокрасочным покрытием (2 группа материалов по СНиП II-28-73, раздел 6).

[illegible][illegible]



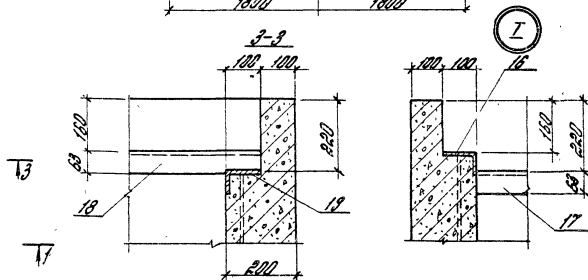
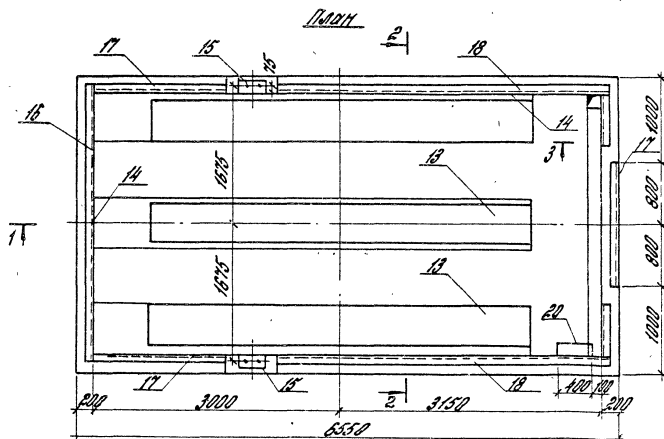
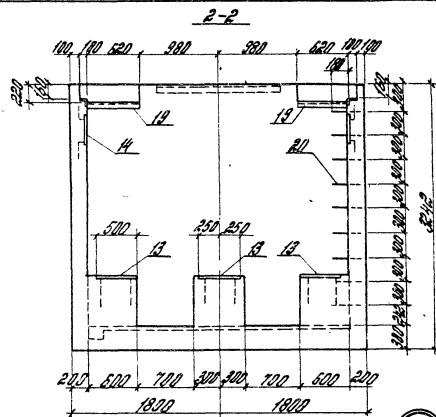
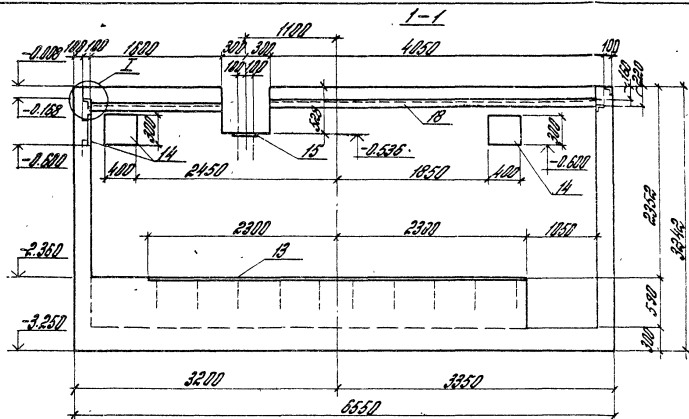
1. По отметку 0,000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделывать по месту бетоном №200.
3. По 6 приварить к закладной детали №2 после выверки углов. Сварку производить электродом Э42А, толщины шва $t_{шв} = 6 \text{ мм}$. На узле II выгода резиновых элементов соответствует рабочему соединению.

3.004-3.18-0.00.00.05

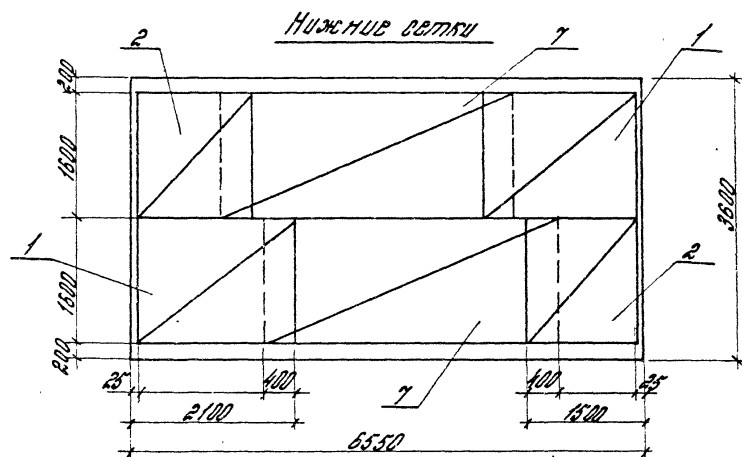
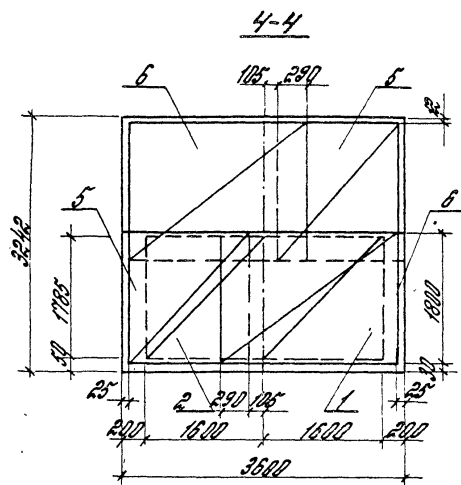
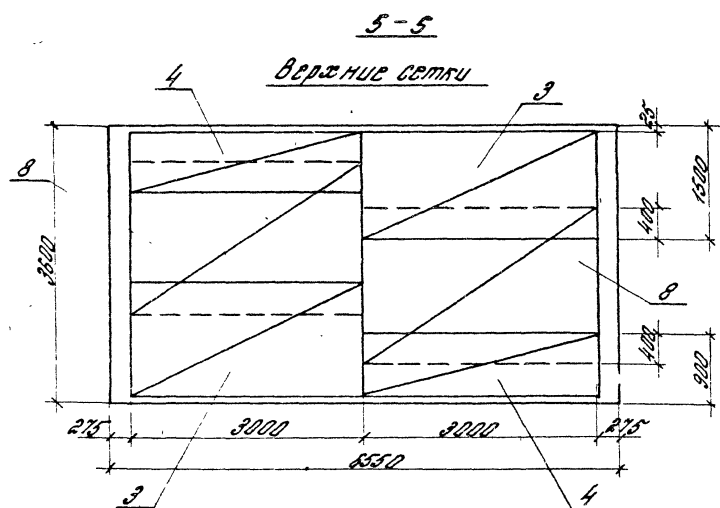
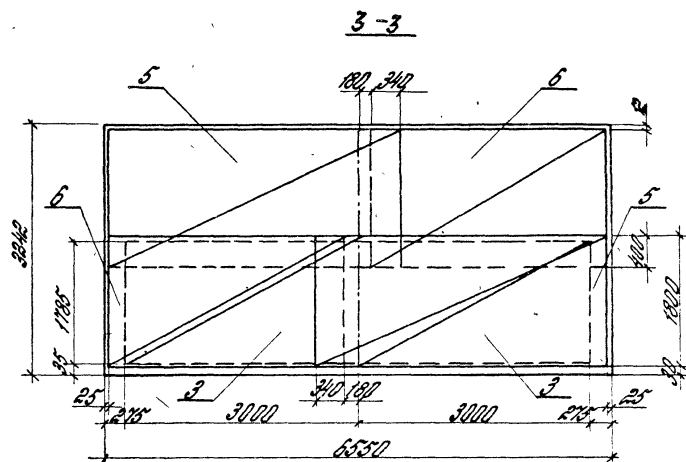
Исх
2

21040-02 10

Формат А3



3.004-3.18-1.00.0005			
Подфундаментный			
Сборочный чертеж			
Исполн.	Провер.	Масштаб	Листы
Нач.пр.	В.И.И.	Р	-
Инж.пр.	В.И.И.	Лист 1	Листов 3
Проект.	Колосов	ЦНИИПРОМЗАНИЙ	



3.004-3.18 - 1.00.00.05

Лист
3

[illegible]

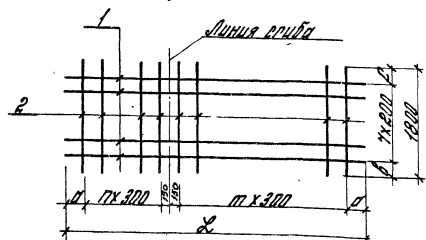
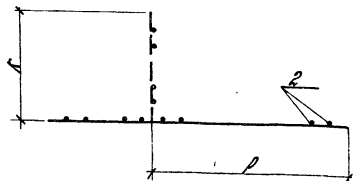
Акт заказ	Дата	№	Обозначение	Наименование	№	Примечание
				<u>З 004-З 18-1.05.00</u>		05
				<u>Детали</u>		
				<u>ГОСТ 5781-82</u>		
Б4	1	З 004-З 18-1.05.01		<u>Отвертки ф8АГ Л=5400</u>	8	2.1кг
Б4	2	-1.05.02		<u>Отвертки ф14АГ Л=1800</u>	14	2.2кг
				<u>З 004-З 18-1.05.00-01</u>		05
				<u>Детали</u>		
				<u>ГОСТ 5781-82</u>		
Б4	1	З 004-З 18-1.05.01-01		<u>Отвертки ф8АГ Л=5200</u>	8	2.1кг
Б4	2	-1.05.02		<u>Отвертки ф14АГ Л=1800</u>	14	2.2кг

Имя и фамилия	Подпись и дата	Вот. лист
Нач. т/р	Борисков	Копия
Уч. т/р	Воронцов	Р
Рис. гр.	Савицкий	Лист
Иж. гр.	4с	Лист
Пробор	Бердичин	Лист

3. 004-3 18 - 1.05.00

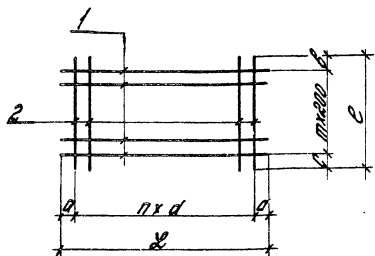
Сетка 25.26

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Обозначение	Наим. детали	Кол. шт		Размеры , мм							Материал
		п	т	а	б	с	д	е	ж	з	
3.004-3.18-1.05.00	25	4	11	300	300	100	5400	1050	320	55.1	
-01	26	6	9	200	100	300	5200	250	300	54.5	
3.004-3.18-1.05.00.05											
Сетка 25, 26											
Оборудный чертеж											
				Листов	Листов	Листов	Р см. табл. 1:50				
				Лист	Листов						
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ											

Материал	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				3.004-3.18-1.07.00		
				Детали		07
				ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.004-3.18-1.07.01	Отражень Ф4АЛ $\Sigma = 3150$	8	4.5кг	
Б4	2	- 1.07.02	Отражень Ф8АЛ $\Sigma = 6300$	6	0.5кг	
			3.004-3.18-1.1.07.00-01		08	
			Детали			
			ГОСТ 5781-82			
Б4	1	3.004-3.18-1.07.01-01	Отражень Ф11АЛ $\Sigma = 2000$	15	2.4кг	
Б4	2	- 1.07.02-01	Отражень Ф8АЛ $\Sigma = 3000$	4	1.2кг	
			3.004-3.18-1.07.00-02		09	
			Детали			
			ГОСТ 5781-82			
Б4	1	3.004-3.18-1.07.01-02	Отражень Ф10АЛ $\Sigma = 6400$	11	4.8кг	
		- 1.07.02-02	Отражень Ф0АЛ $\Sigma = 2400$	31	1.5кг	
			3.004-3.18-1.07.00-03		10	
			Детали			
			ГОСТ 5781-82			
Б4	1	3.004-3.18-1.07.01-03	Отражень Ф10АЛ $\Sigma = 5400$	3	3.3кг	
Б4	2	- 1.07.02-03	Отражень Ф10АЛ $\Sigma = 800$	27	0.5кг	
			3.004-3.18-1.07.00-04		11	
			Детали			
			ГОСТ 5781-82			
Б4	1	3.004-3.18-1.07.01-04	Отражень Ф10АЛ $\Sigma = 6400$	11	3.9кг	
Б4	2	- 1.07.02-04	Отражень Ф0АЛ $\Sigma = 2300$	31	1.4кг	
			3.004-3.18-1.07.00-05		12	
			Детали			
			ГОСТ 5781-82			
Б4	1	3.004-3.18-1.07.01-05	Отражень Ф10АЛ $\Sigma = 4400$	15	2.1кг	
		- 1.07.02-05	Отражень Ф10АЛ $\Sigma = 3000$	16	1.9кг	
			3.004-3.18-1.07.00			
			Детали			
			ГОСТ 5781-82			
			3.004-3.18-1.07.00			
			Сетка 07... 012			
			ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ			



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

Обозначение	Полн. сетки	Кол-во шт.		Размеры, мм						Полн. кг
		п	т	а	б	с	д	е	е	
3.004-3.18-1.07.00	С7	5	7	375	100	100	600	3750	1600	40.2
-01	С8	3	14	100	100	100	600	2500	3000	41.2
-02	С8	30	10	200	200	200	200	8400	2400	83.5
-03	С10	26	2	100	100	330	200	5400	830	23.9
-04	С11	30	10	200	100	200	200	6000	2300	87.5
-05	С12	15	14	200	100	100	200	3400	3000	61.1

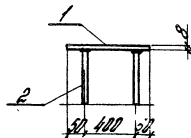
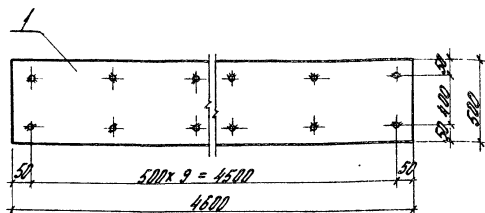
3.004-3.18-1.07.00 С5

Сетка С7...С12
Сборочный чертеж

Листов 16
Масштаб 1:50

Лист 16

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Отрезки приобрести
автоматической
сборкой под размер
рынок.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
3.004-3.18-1.13.01	Лист 500x8700 С2-70 Сет. 30x270x4-1-30x2-80		
	С = 4600	1	144.кг
-1.13.02	Отрезки ф10 А II		
	ГОСТ 5781-82 С = 200	20	0.2 кг

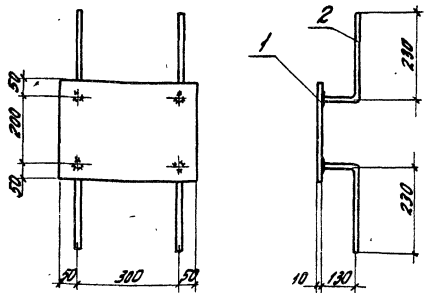
3.004-3.18-1.13.00

Заключное усечение
III

Листов 16
Масштаб 1:20

Лист 16

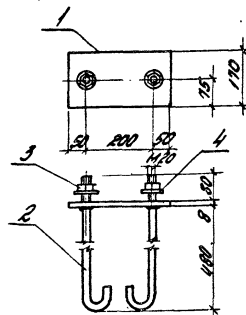
ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Стержни приварить автоматической сваркой под флюсом

Кол-во	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1		3.004-3.18-1.14.01	Лист 300x10 ГОСТ 82-70 80м.3кн.2ГНЧ-1-3023-80		
				L=400	1	9,4 кг
54	2		-1.14.02	Стержень Ø14x11 ГОСТ 5781-82 L=360	4	0,3 кг

			3.004-3.18-1.14.00		
			Заключное изделие		
			М2		
			Станд.	Масса	Масштаб
			Р	108	1:10
			Лист	Листов 1	
Нач. от.	Болтуны	Кан.	ЦИНЦИПРОМЗДАНИИ		
Ст. Н.м.	Болтуны	Ст.			
Рис. 22	Болтуны	Ст.			
Лист 22	Болтуны	Ст.			
Лист 22	Болтуны	Ст.			

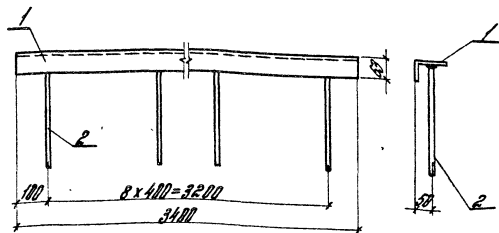


Стержни приварить автоматической сваркой под флюсом

Кол-во	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1		3.004-3.18-1.15.01	Лист 170x170x10x15 80м.3кн.2ГНЧ-1-3023-80		
				L=300	1	3,2 кг
54	2		-1.15.02	Круж. 20 ГОСТ 2590-71 80м.3кн.2ГНЧ-1-3023-80		
				L=695	2	1,7 кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	2	0,05 кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 1371-70	2	0,05 кг

Лист 22. Масса изделия 108 кг

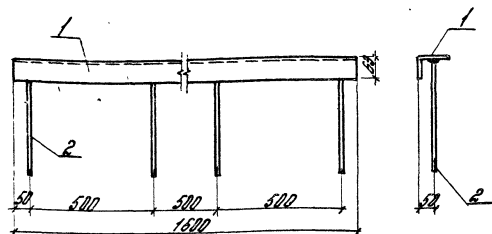
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



Стержни приварить автоматической сваркой под электродом.

Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кл.	Примеч.
54	1	3.004-3.18-1.16.01	Угловой швеллер 100х58х8 ГОСТ 8250-72 Углы 2х194х120х30 L=3400	1	28,8 кг
54	2	-1.16.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 L=300	9	0,2 кг

3.004-3.18-1.16.00					
Закладные узлы					
М4					
ЦНИИПРОЕКТДАННИЙ					

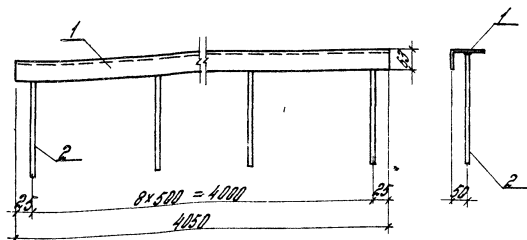


Стержни приварить автоматической сваркой под электродом.

Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кл.	Примеч.
54	1	3.004-3.18-1.17.01	Угловой швеллер 100х58х8 ГОСТ 8250-72 Углы 2х194х120х30 L=1600	1	15,8 кг
54	2	-1.16.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 L=300	4	0,2 кг

Лист 1 из 1

3.004-3.18-1.17.00					
Закладные узлы					
М5					
ЦНИИПРОЕКТДАННИЙ					

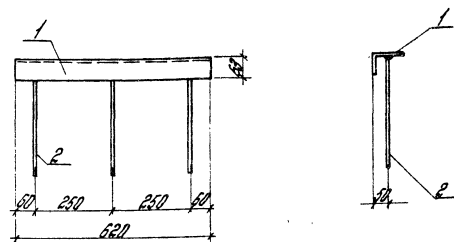


Стержни приварить автоматической сваркой под флюсом

Контр. лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.18-1.18.01	Угловой 100х50х10 ГОСТ 8510-72 20х3х0,25 ГОСТ 5781-82	1	40,0 кг
Б4	2	- 1.16.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 С=300	4	0,2 кг

3.004-3.18-1.18.00		
Закладное изделие М6	Листов	Масса
	Р	41,3
	Лист	Листов
	Лист	Листов
ЦНИИПРОМЗАНИИ		

Исполн. Витухов В.А.
Провер. Витухов В.А.
Исполн. Берлин В.С.
Провер. Витухов В.А.



Стержни приварить автоматической сваркой под флюсом

Контр. лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.18-1.18.01	Угловой 100х50х10 ГОСТ 8510-72 20х3х0,25 ГОСТ 5781-82	1	6,1 кг
Б4	2	- 1.16.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 С=300	3	0,2 кг

Исполн. Витухов В.А.
Провер. Витухов В.А.
Исполн. Берлин В.С.
Провер. Витухов В.А.

3.004-3.18-1.18.00		
Закладное изделие М7	Листов	Масса
	Р	41,3
	Лист	Листов
	Лист	Листов
ЦНИИПРОМЗАНИИ		

[illegible]

Фундаментный
блок

Страница	Лист	Листов
Р	1	2

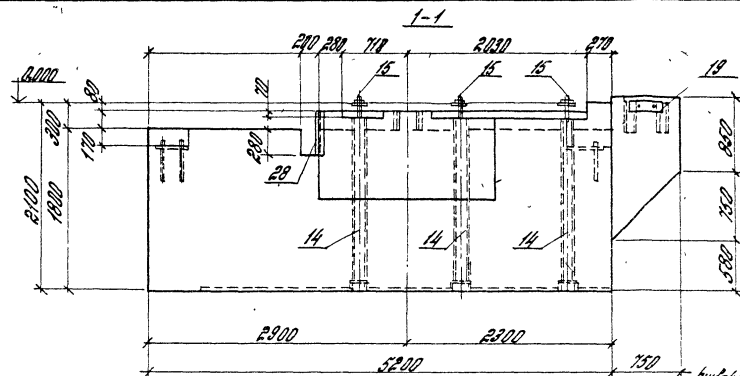
ЦНДПРОМЗДАНУ

ЦНГИПРОМЗДАНИИ

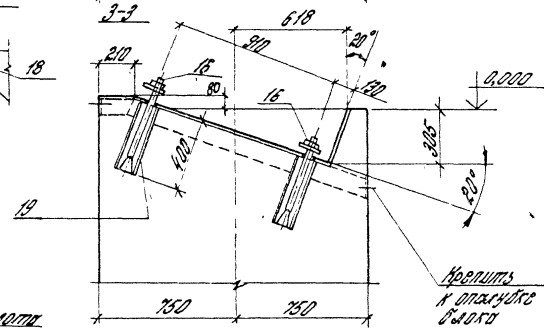
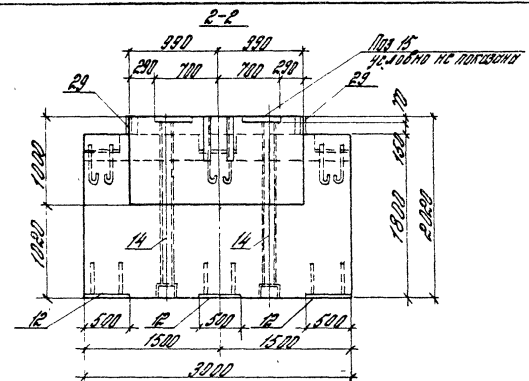
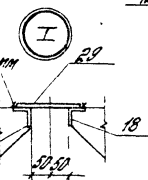
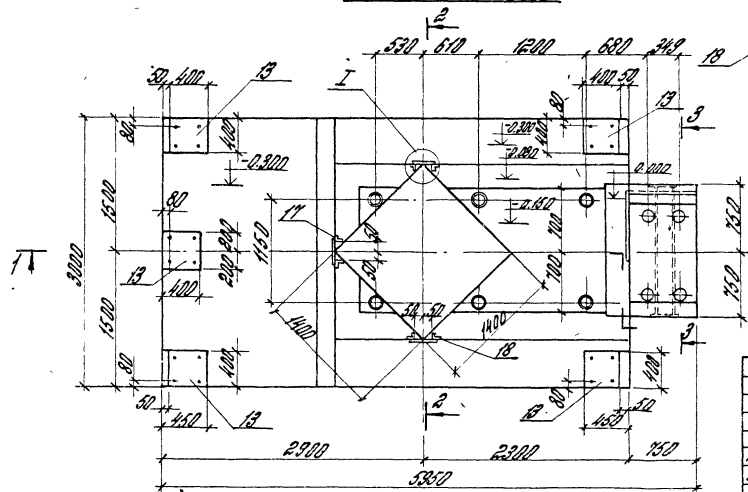
Длина полки	Ширина полки	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
			<u>Детали</u>		
			ГОСТ 5781-82		
54	20	3.004-3.18-2.00.01	Стержень ф18H1T-1400	2	2,8кг
54	21	-01	Стержень ф18H1T-1600	2	3,2кг
54	22	-02	Стержень ф18H1T-1800	2	3,6кг
54	23	-03	Стержень ф18H1T-2050	2	5,7кг
54	24	-04	Стержень ф18H1T-2300	2	4,6кг
54	25	-05	Стержень ф18H1T-1900	6	3,8кг
54	26	-06	Стержень ф18H1T-1400	2	2,8кг
54	27	-07	Стержень ф18H1T-1500	2	1,5кг
54	28	-08	Стержень ф18H1T-1200	6	2,4кг
54	29	3.004-3.18-2.00.02			
			Полоса 140x4 ГОСТ 103-76		
			80т3кг 27144-1303-00		
54	30	-01	P-300	1	2,2кг
			Полоса 140x4 ГОСТ 103-76		
			80т3кг 27144-1403-00		
			P-220	2	1,0кг
			<u>Материалы</u>		
			Бетон М200	м³	286,6
3.004-3.18-2.00.00					

3.004-3.18-2.00.00

21040-02 20

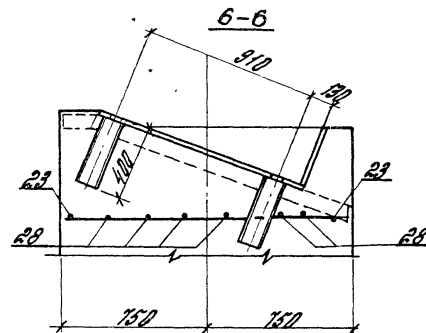
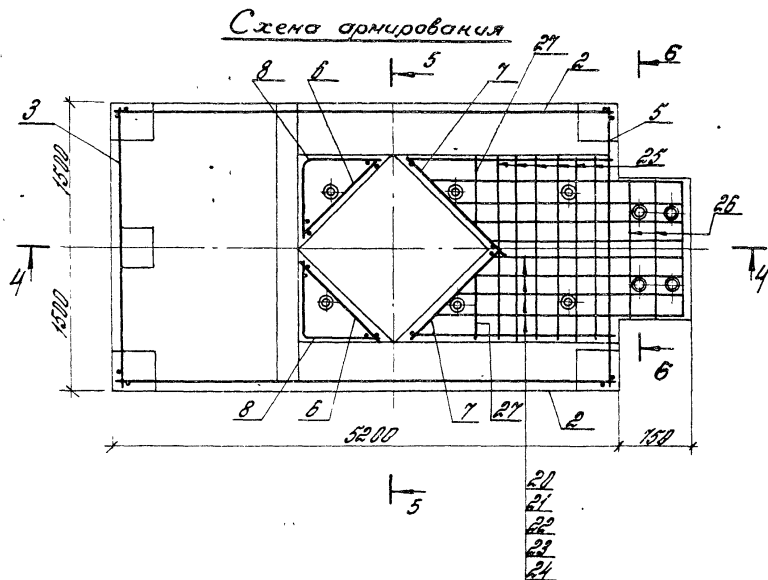
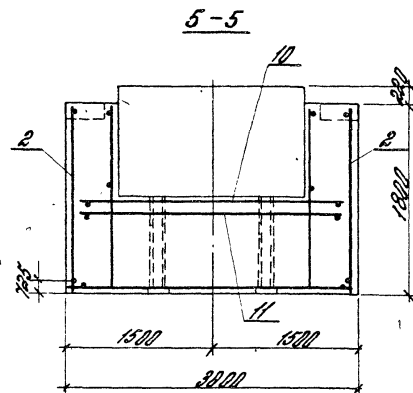
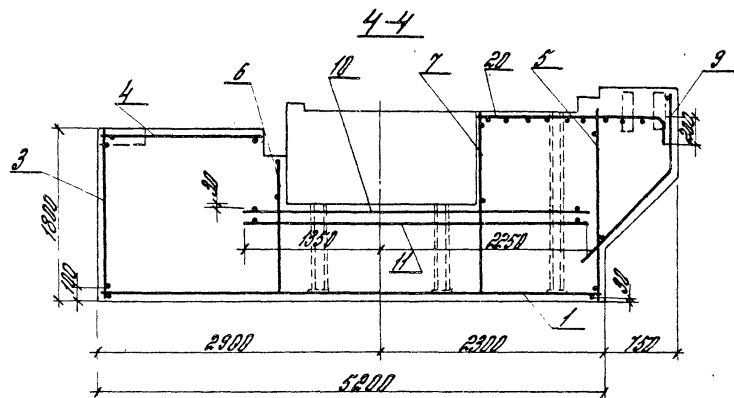


Полн. на отм. 0.080



T/

3.004-3.18 - 2.00.00.05			
Фундаментный блок оборудованный	Лист	Рисун	Масштаб
	р	—	1:50
	Лист	Масштаб	
ЦНИИПРОЕКТНИИ			

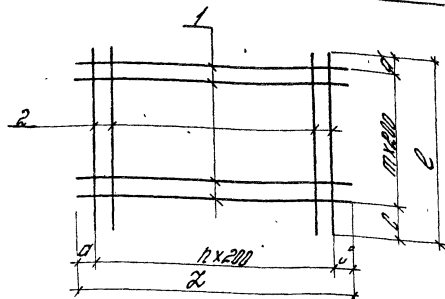


1. Защитный слой арматуры, кроме двоборенного, принять 20 мм
2. В местах перегиба арматуры с закладными деталями $\varnothing 12$ (поз. 13) арматуру обрезать по месту.
3. Стержни сетки $\varnothing 9$ (поз. 9) обрезать по месту.

3.004-3.18-2.00.00.05

Лист
2

Вид	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.004-3.18-Р. 01. 00		01
			ГОСТ 5781-82 Детали		
64	1	3.004-3.18-Р. 01. 01	Отражень ф12АВ, Z=5160	15	28,8кг
64	2	- Р. 01. 02	Отражень ф12АВ, L=2960	26	6,8кг
			3.004-3.18-Р. 01. 00-01		02
			ГОСТ 5781-82 Детали		
64	1	3.004-3.18-Р. 01. 01-01	Отражень ф12АВ, Z=5160	9	4,8кг
64	2	- Р. 01. 02-01	Отражень ф12АВ, L=1760	26	1,6кг
			3.004-3.18-Р. 01. 00-02		03
			ГОСТ 5781-82 Детали		
64	1	3.004-3.18-Р. 01. 01-02	Отражень ф12АВ, Z=2960	9	2,6кг
64	2	- Р. 01. 02-02	Отражень ф12АВ, L=1760	15	1,6кг
			3.004-3.18-Р. 01. 00-03		04
			ГОСТ 5781-82 Детали		
64	1	3.004-3.18-Р. 01. 01-03	Отражень ф12АВ, Z=2960	8	2,6кг
64	2	- Р. 01. 02-03	Отражень ф12АВ, L=1670	15	1,5кг
			3.004-3.18-Р. 01. 00-04		05
			ГОСТ 5781-82 Детали		
64	1	3.004-3.18-Р. 01. 01-04	Отражень ф12АВ, Z=2960	10	2,6кг
64	2	- Р. 01. 02-04	Отражень ф12АВ, L=2060	15	1,8кг
			3.004-3.18-Р. 01. 00-05		06
			ГОСТ 5781-82 Детали		
64	1	3.004-3.18-Р. 01. 01-05	Отражень ф12АВ, Z=1900	5	1,2кг
64	2	- Р. 01. 02-05	Отражень ф12АВ, L=1900	6	1,7кг
			3.004-3.18-Р. 01. 00-06		07
			ГОСТ 5781-82 Детали		
64	1	3.004-3.18-Р. 01. 01-06	Отражень ф12АВ, Z=1600	5	1,4кг
64	2	- Р. 01. 02-06	Отражень ф12АВ, L=1900	7	1,7кг



Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10222-75.

Обозначение	Наим. сетки	Размеры, мм		Размеры, мм						Примечание
		п	п	а	б	с	д	е	е	
3.004-3.18-Р. 01. 00	01	25	14	80	80	80	80	5160	2960	534,0
- 01	02	25	8	80	80	80	80	5160	1760	12,7
- 02	03	14	8	80	80	80	80	2960	1760	42,3
- 03	04	14	7	80	80	135	135	2960	1670	43,2
- 04	05	14	9	80	80	170	170	2960	2060	51,8
- 05	06	5	4	150	150	1000	100	1500	1900	15,2
- 06	07	6	4	150	250	1000	100	1600	1900	18,0

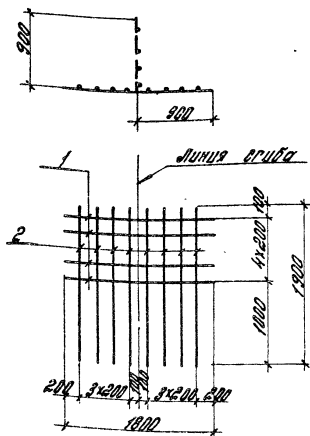
Виды сетки

3.004-3.18-Р. 01. 00 05									
Сетка 01... 07						Длина	Ширина	Масса	Масса
Сопровождающие чертежи						в см.	в см.	в кг	в кг
ЦНИИПРОМДАННИЙ						1:50			

3.004-3.18-Р. 01. 00

Сетка 01... 07

ЦНИИПРОМДАННИЙ



Формат	Лист	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.004-3.18 - Р. 08.01	ГОСТ 5781-82		
Б4	2		- Р. 08.02	Всперчь ф12АII С=1800	5	1,6 кг
				Всперчь ф12АII С=1900	8	1,7 кг

3.004-3.18 - Р. 08.00

Стр. 28

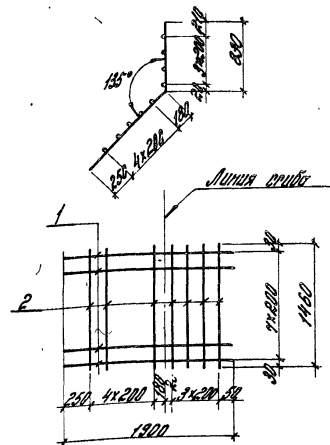
Полосы Металл Металл

Р 20,5 1:50

Лист Листов 7

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Нач. отд. Б.И.Хохлов
Инж. пр. Б.И.Хохлов
Инж. пр. Б.И.Хохлов
Инж. пр. Б.И.Хохлов



Формат	Лист	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.004-3.18 - Р. 08.01	ГОСТ 5781-82		
Б4	2		- Р. 08.02	Всперчь ф12АII С=2000	8	1,8 кг
				Всперчь ф12АII С=1400	9	1,3 кг

3.004-3.18 - Р. 08.00

Стр. 29

Полосы Металл Металл

Р 25,2 1:50

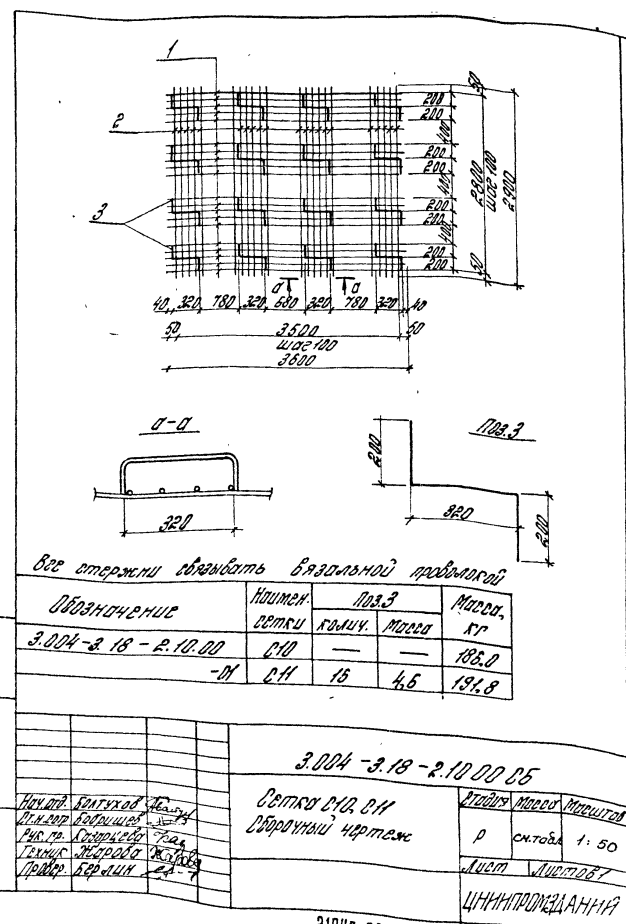
Лист Листов 7

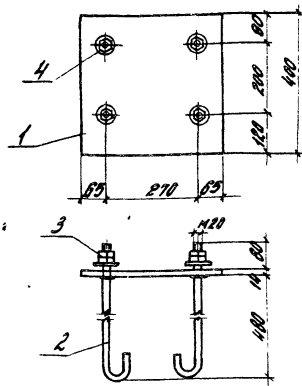
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Нач. отд. Б.И.Хохлов
Инж. пр. Б.И.Хохлов
Инж. пр. Б.И.Хохлов
Инж. пр. Б.И.Хохлов

Код	Мат	Обозначение	Наименование	Вкл.	Примечание
			3.004-3.18-2.10.00		СН
			Детали		
			ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.004-3.18-2.10.01	Стержень Ф8АII C=3600	29	3,2 кг
Б4	2	- 2.10.02	Стержень Ф8АII C=2900	35	2,6 кг
			3.004-3.18-2.10.00-И		СН
			Детали		
			ГОСТ 5781-82		
Б4	1	3.004-3.18-2.10.01	Стержень Ф8АII C=3600	29	3,2 кг
Б4	2	- 2.10.02	Стержень Ф8АII C=2900	35	2,6 кг
Б4	3	- 2.10.03	Стержень Ф8АII C=920	15	0,4 кг

Нач.пр.	Бриг.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.	Инж.пр.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.
С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.	С.Н.М.П.

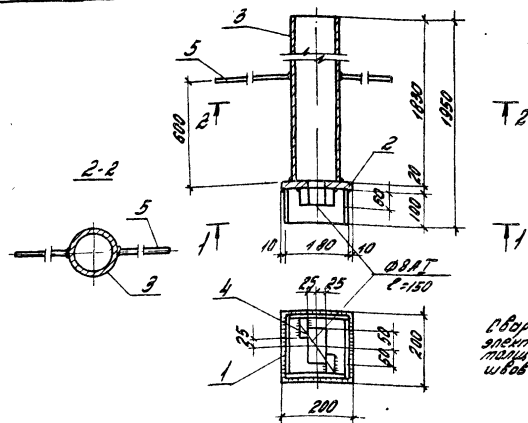




Сварку производить
электродом М42
толщина сварных
швов 4 мм = 5 мм

Код	Вид	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Детали						
64	1		3.004-3.18-2.13.01	Лист 400x400 ГОСТ 72-70 Ст. 3сп.2 ГИИ-1-3023-80 $L=400$	1	1,6 кг
64	2		- 2.13.02	Труба 20 ГОСТ 2530-74 Ст. 3сп.2 ГИИ-1-3023-80 $L=710$	4	1,75 кг
Стандартные изделия						
	3			Гайки М20 ГОСТ 5915-70*	8	0,08 кг
	4			Шайбы 20 ГОСТ 1871-78	4	0,03 кг
3.004-3.18-2.13.00						
Заказное изделие М2				Труба	Масса	Материал
				Р	25,2	1:10
				Лист	Листов	
				2.14.20.ПРОМ.Д.АНД		

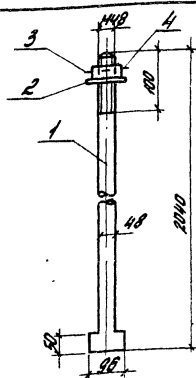
Нач. отд. Болты и гайки
Ст. 3сп.2 Боровичев
Рук. 20 Боровичев
Ст. техн. Муромцев
Прод. 14.02.74



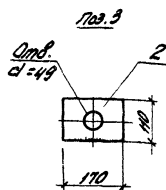
Сварку производить
электродом М42
толщина сварных
швов 4 мм = 5 мм

Код	Вид	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
64	1		3.004-3.18-2.14.01	Полоса 100x8 ГОСТ 103-76 Ст. 3сп.2 ГИИ-1-3023-80 $L=172$	4	1,1 кг
64	2		- 2.14.02	Полоса 200x20 ГОСТ 103-76 Ст. 3сп.2 ГИИ-1-3023-80 $L=200$	1	6,3 кг
64	3		- 2.14.03	Труба 125x5 ГОСТ 2530-74 Ст. 3сп.2 ГИИ-1-3023-80 $L=1830$	1	30,8 кг
64	4		- 2.14.04	Полоса 80x20 ГОСТ 103-76 Ст. 3сп.2 ГИИ-1-3023-80 $L=55$	2	0,55 кг
64	5		- 2.15.02	Стержень ф10 ГОСТ 103-76	2	0,2 кг
3.004-3.18-2.14.00						
Заказное изделие М3				Труба	Масса	Материал
				Р	42,8	1:10
				Лист	Листов	
				2.14.20.ПРОМ.Д.АНД		

Нач. отд. Болты и гайки
Ст. 3сп.2 Боровичев
Рук. 20 Боровичев
Ст. техн. Муромцев
Прод. 14.02.74



Резьба М48 по
от. СЗВ 182-75



Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
Б4	1	3.004-3.18-2.15.01	Круг	48 ГОСТ 2590-71 от. 35 ГОСТ 1050-74 L=2040	1	25,8 кг
Б4	1	- 2.15.02	Пластина	М4х10 ГОСТ 103-76 80х13х12 ГОСТ 1414-1-3023-90 L=70	1	1,5 кг
	3		Гайка	М48 ГОСТ 5932-73*	1	1,2 кг
	4		Шпилька	8-90 ГОСТ 7807-79*	1	0,1 кг

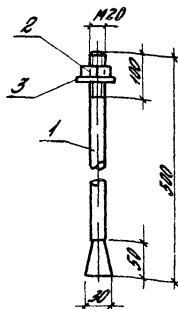
3.004-3.18- 2.15.00

Закладное изделие
М4

Материал	Масса	Масштаб
Р	29,3	1:10
Лист	Листов: 1	

ЦИВИЛИЗАЦИОННЫЙ

Нач. шт. Болтушка
Отв. шт. Болтушка
Рис. 22 Болтин
Продер. Конструкция



Резьба М20 по от. СЗВ 182-75

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
Б4	1	3.004-3.18-2.15.01	Круг	30 ГОСТ 2590-71 от. 35 ГОСТ 1050-74 L=500	1	2,8 кг
	2		Стандартные изделия	Гайка М20 ГОСТ 5927-70*	1	0,08 кг
	3		Шпилька	ГОСТ 19371-78	1	0,03 кг

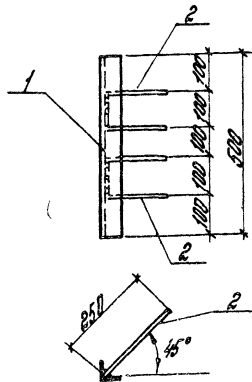
3.004-3.18- 2.15.00

Закладное изделие
М5

Материал	Масса	Масштаб
Р	29	1:5
Лист	Листов: 1	

ЦИВИЛИЗАЦИОННЫЙ

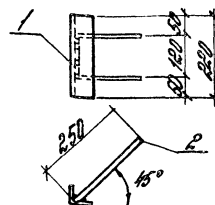
Нач. шт. Болтушка
Отв. шт. Болтушка
Рис. 22 Болтин
Продер. Конструкция



Стержни приварить автоматической сваркой под флюсом флюса.

Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.18-2.17.01	Угловой 50x5 ГОСТ 8509-72 8 ГОСТ 3.182.1344-15023-80 $C=500$	1	1,9 кг
Б4	2	-2.17.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 $C=500$	2	0,35 кг

3.004-3.18-2.17.00					
Закладное изделие М6				Листов	Масса
				Р	2,6
				Листов	1:10
				Листов	Листов
				ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	

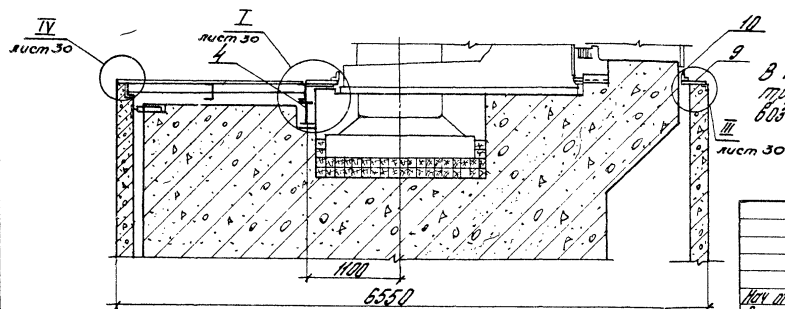
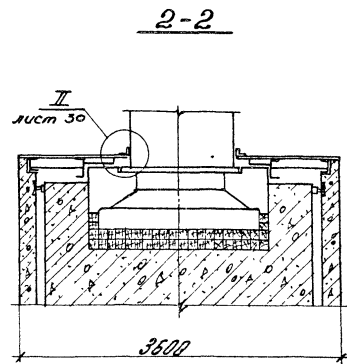
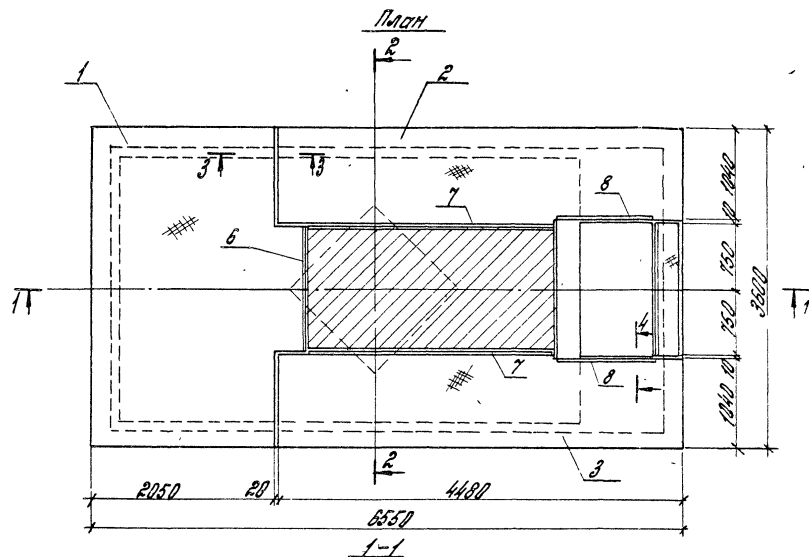


Стержни приварить автоматической сваркой под флюсом флюса.

Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	1	3.004-3.18-2.18.01	Угловой 50x5 ГОСТ 8509-72 8 ГОСТ 3.182.1344-15023-80 $C=220$	1	0,8 кг
Б4	2	-2.18.02	Стержень ф 10 А II ГОСТ 5781-82 $C=550$	1	0,4 кг

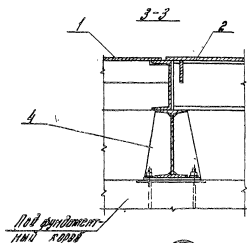
Лист 1 из 2

3.004-3.18-2.18.00					
Закладное изделие М7				Листов	Масса
				Р	1,2
				Листов	1:10
				Листов	Листов
				ЦНИИПРОМЗАДАНИИ	

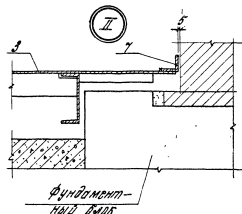
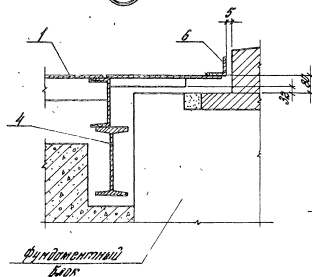


В плане по проекту предусмотреть вырез для подвешивания
приборного к шкалу для выхода отработанного
воздуха.

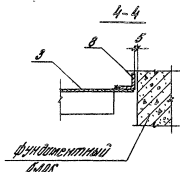
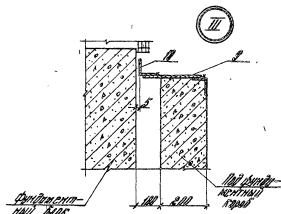
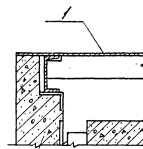
					3.004-3.18-3.00.0005			
					Перекрытие Сводчатый чердак	Родня	Мощн	Мощн
						0	235/1	1:50
						Листы	Листов	
						ЦИНИПРОМАНИИ		
Нач. отд.	Бонч-Бруевич	Родня						
Д.А. 2012	Бонч-Бруевич							
Лист пр.	Бонч-Бруевич							
Лист пр.	Бонч-Бруевич							
Лист пр.	Бонч-Бруевич							



I



IV



1. Под 5-10 проложить после монтажа доску устоявшую пропаренную швел: швел = 240 мм, промежутки между устоявшими швел 60 мм.
2. Собрать прокладку электропроводки 3х2,5, толщиной швел 1 швел = 4 мм.

3. 004-2.18-3. 00.00.05

Формат Зона 1/24	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
А3	3.004-3.18-3.01.0025	<u>Документация</u> Оборудованный чертёж	1	
Б4	3.004-3.18-3.01.01	<u>Детали</u> Швеллер 16700Т8240-72 Доп.3м27944-1-3023-80	1	47,1м
Б4	3.01.02	Швеллер 22700Т8240-72 Доп.3м27944-1-3023-80	2	70,5м
Б4	3.01.03	Римб-П-П-8 23070х6600Т8240-72 Доп.3м27944-1-3023-80	1	552,6м
Б4	3.01.04	Полоса 100х8700Т103-76 Доп.3м27944-1-3023-80	6	6,1м
Б4	3.01.05	Полоса 100х8700Т103-76 Доп.3м27944-1-3023-80	4	6,1м
Б4	3.01.06	Полоса 100х8700Т103-76 Доп.3м27944-1-3023-80	6	6,1м

3.004-3.18-3.01.00

Плито П1

Листов 2
Лист 1
Листов 2
ЦНИИПРОМЗАДАЧИ

Формат Зона 1/24	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	3.01.07	Полоса 100х8700Т103-76 Доп.3м27944-1-3023-80	4	6,1м
Б4	3.01.08	Полоса 40х8700Т103-76 Доп.3м27944-1-3023-80	5	6,9м
Б4	3.01.09	Отвержень ф 20,9 I 700Т5781-82	4	0,2м
Б4	3.01.10	Отвержень ф 20,9 I 700Т5781-82	4	1,0м
Б4	3.01.11	Полоса 36х4700Т103-76 Доп.3м27944-1-3023-80	4	0,4м
Б4	3.01.12	Полоса 30х4700Т103-76 Доп.3м27944-1-3023-80	4	0,1м
Б4	3.01.13	Римб-П-П-8 23070х6600Т8240-72 Доп.3м27944-1-3023-80	1	47,3м

3.004-3.18-3.01.00

21040-02 33 формат А4



			3.004-3.10 - 3.01.0025		
			Полита П/1 Оборотный чертеж		
			Рядов	Модель	Масштаб
			Р	320,5	1:25
			Лист	Листов 1	
			ЦИНИПРОМЗДАНИЙ		

Архив Завод	Мат	Объяснение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
64		3.004-3.18-3.02.0025	Оборудованный чертеж	1	
			<u>Детали</u>		
64	1	3.004-3.18-3.02.01	Шарикоподшипник 22x70x18x10-12 80x130x21x44-1-2025-80	1	30,9кг
			$C = 4330$		
64	2	-3.02.02	Шарикоподшипник 16x70x18x10-12 80x130x21x44-1-2025-80	1	81,5кг
			$C = 4330$		
64	3	-3.02.03	Помощь 100x81x70x103-75 80x130x21x44-1-2025-80	7	4,1кг
			$C = 656$		
64	4	-3.02.04	Помощь 100x81x70x103-75 80x130x21x44-1-2025-80	4	4,1кг
			$C = 656$		

3.004-3.18-3.02.00

Полита №2

Полита №2
ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

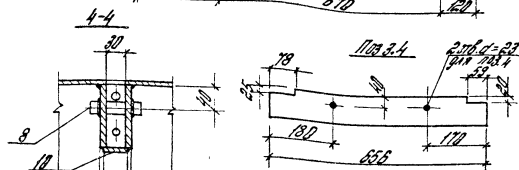
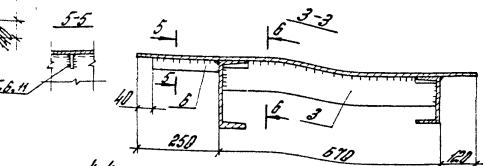
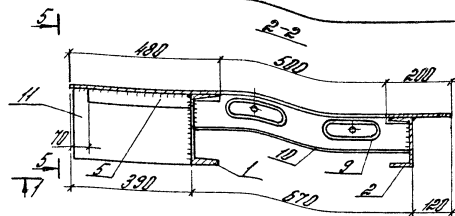
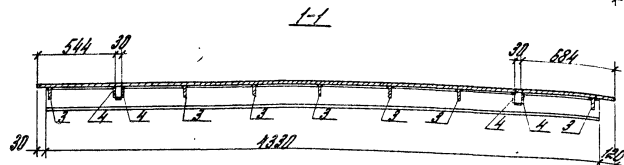
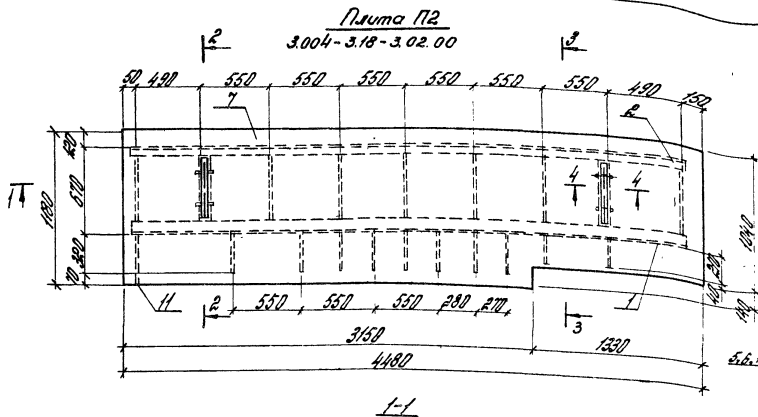
Архив Завод	Мат	Объяснение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	5	-3.02.05	Помощь 40x81x70x103-75 80x130x21x44-1-2025-80	10	0,8кг
			$C = 320$		
64	6	-3.02.06	Помощь 40x81x70x103-75 80x130x21x44-1-2025-80	12	0,5кг
			$C = 210$		
64	7	-3.02.07	Помощь 100x81x70x103-75 80x130x21x44-1-2025-80	1	381,5кг
			$C = 656$		
64	8	-3.01.09	Отвертка ф20x1 ГОСТ 5781-82	4	0,20кг
			$C = 80$		
64	9	-3.01.10	Отвертка ф20x1 ГОСТ 5781-82	4	1,0кг
			$C = 425$		
64	10	-3.02.08	Помощь 36x41x70x103-75 80x130x21x44-1-2025-80	4	0,75кг
			$C = 656$		
64	11	-3.02.09	Помощь 220x41x70x103-75 80x130x21x44-1-2025-80	1	2,6кг
			$C = 330$		

3.004-3.18-3.02.00

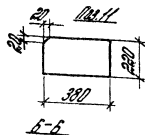
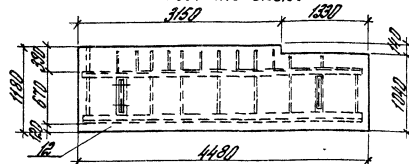
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Ал	Примеч.
			<u>Документация</u>		
А3		3.004-3.18-3.02.00.05	Оборудный чертеж	1	
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.18-3.02.01	Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 80х30х273/4-1-3023-30		
			L=4330	1	20.3 кг
Б4	2	-3.02.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 80х30х273/4-1-3023-30		
			L=4330	1	61.5 кг
Б4	3	-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-75 80х30х273/4-1-3023-30		
			L=655	7	4.1 кг
Б4	4	-3.02.04	Полоса 100х8 ГОСТ 103-75 80х30х273/4-1-3023-30		
			L=655	4	4.1 кг
Б4	5	-3.02.05	Полоса 40х8 ГОСТ 103-75 80х30х273/4-1-3023-30		
			L=320	10	0.8 кг
3.004-3.18-3.03.00					
Нач.пр.	Бол.проб	Пл.пр.	Полтава ПЗ		
Д-л.пр.	Бол.проб	Пл.пр.			
Пл.пр.	Бол.проб	Пл.пр.	ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ		
Пл.пр.	Бол.проб	Пл.пр.			

Формат листа	№	Оборудование	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	6	- 3.02.86	Подвес 40x8 ГОСТ 103-76 ДСТНМ214-4-1-9023-80 $\ell = 210$	2	0,5 мр
Б4	8	- 3.01.09	Отсроченный ф20 А I ГОСТ 5781-82 $\ell = 80$	4	0,2 мр
Б4	9	- 3.01.10	Отсроченный ф20 А I ГОСТ 5781-82 $\ell = 42,5$	4	0,0 мр
Б4	10	- 3.02.08	Подвес 36x4 ГОСТ 103-76 ДСТНМ214-4-1-9023-80 $\ell = 55,5$	4	0,76 мр
Б4	11	- 3.02.09	Шуфт 220x4 ГОСТ 82-70 ДСТНМ214-4-1-9023-80 $\ell = 380$	1	2,6 мр
Б4	12	- 3.03.01	Резьбовый ф100x4 ГОСТ 8053-77 ДСТНМ214-4-1-9023-80	1	364,5 мр

ГОСТ 103-76
2



Плита П3
(Зеркальная П2)
3.004-3.18-3.03.00



Обрешку проводить электродами ЭЗЛ, толщина обрешки швелл П-шв. = 4 мм, кроме оголовных.

3.004-3.18-3.02.0005

Плиты П2 и П3			
Оборудованный чертеж			
Исполн.	Провер.	Масштаб	Дата
П. П. П.	П. П. П.	1:25	Р. 598,8
Лист	Листов	7	
ЦИННИПРОМДАНИЙ			

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
A3			З.004-З.18-З.04.00.05	Сборочный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	1		З.004-З.18-З.04.01	Подшип. 30 мм 8239-76 болт 21314-1-3023-80	1	2.3 кг
				С = 3500	1	2.3 кг
Б4	2		-З.04.02	Подшип. 150x8 мм 103-76 болт 21314-1-3023-80	1	2.4 кг
				С = 260	1	2.4 кг
Б4	3		-З.04.03	Подшип. 150x8 мм 103-76 болт 21314-1-3023-80	1	2.4 кг
				С = 260	1	2.4 кг

З.004-З.18-З.04.00

Болта

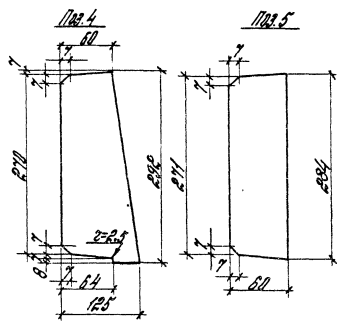
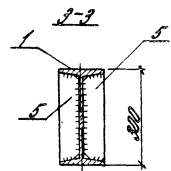
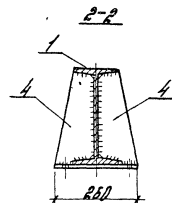
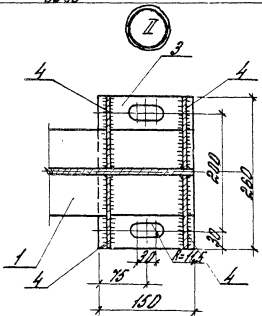
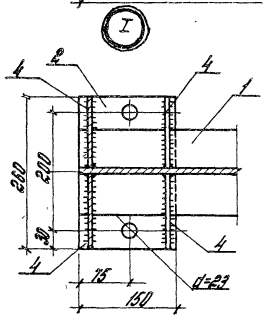
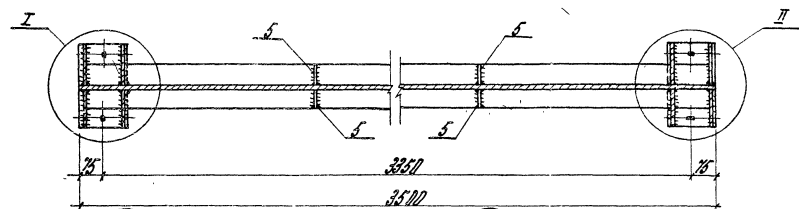
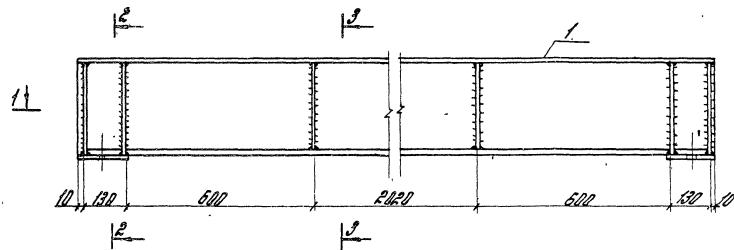
Лист 1 Лист 2
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
Б4	4		-З.04.04	Подшип. 125x8 мм 103-76 болт 21314-1-3023-80	8	2.3 кг
				С = 292	8	2.3 кг
Б4	5		-З.04.05	Подшип. 50x8 мм 103-76 болт 21314-1-3023-80	4	1.0 кг
				С = 294	4	1.0 кг

Лист 1 Лист 2 Лист 3 Лист 4

З.004-З.18-З.04.00

Лист 2

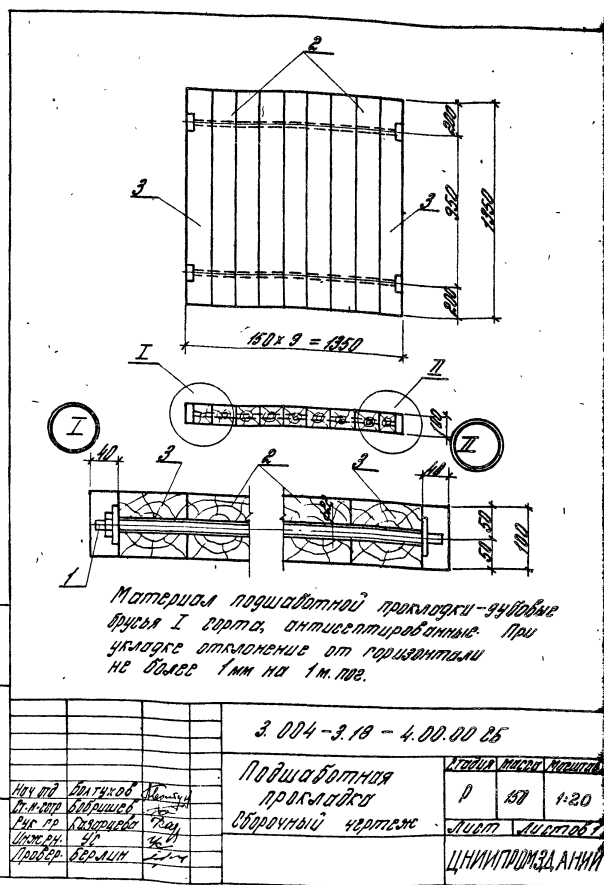


1. Оборку производить электродом Э42А, толщина оброчных швов $t_{шв} = 6 \text{ мм}$.

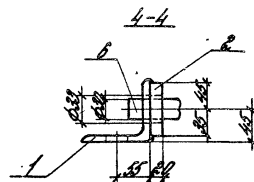
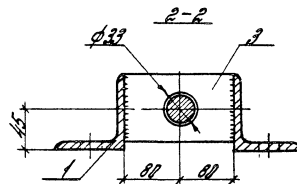
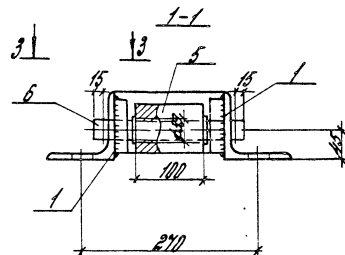
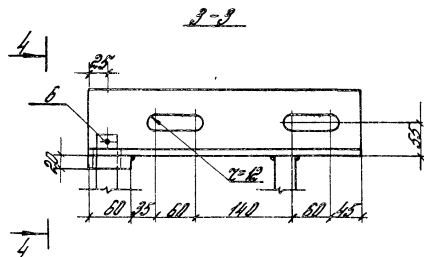
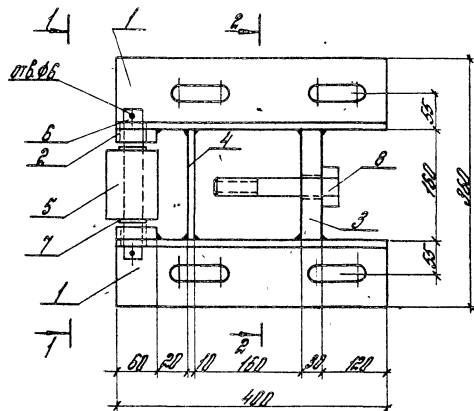
3.004-3.10-3.04.0025			
Болты		Материал	Материал
Оборочный чертеж		ρ	1549
Исполнитель		Лист	Листов
Проверка		ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			3.004-3.18-4.00.00.05	Сборочный чертеж	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		3.004-3.18-4.01.00	Болт	2	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.004-3.18-4.00.01	Дубовый брус 150x100 ГОСТ 8486-66 С=1550	7	0,02 м ³
Б4	3		- 4.00.02	Дубовый брус 150x100 ГОСТ 8486-66 С=1550	2	0,02 м ³

3.004-3.18-4.00.00			Подшаблотная прокладка			Лист 1
Нач. впр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. впр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. пр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. пр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. пр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4

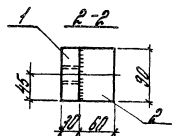
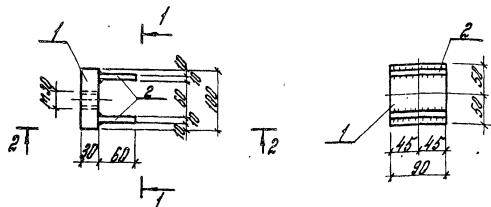


3.004-3.18-4.00.00.05			Подшаблотная прокладка			Лист 1
Нач. впр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. впр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. пр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. пр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4
И.С. пр.	Волухов	И.С.	Лист 1	Лист 2	Лист 3	Лист 4



1. До сверления отверстий поз. 2 привернуть к поз. 1.
2. Образу пролаздить электродом 342А, толщиной
шва $t_{шв} = 5$ мм, кроме привернутых.

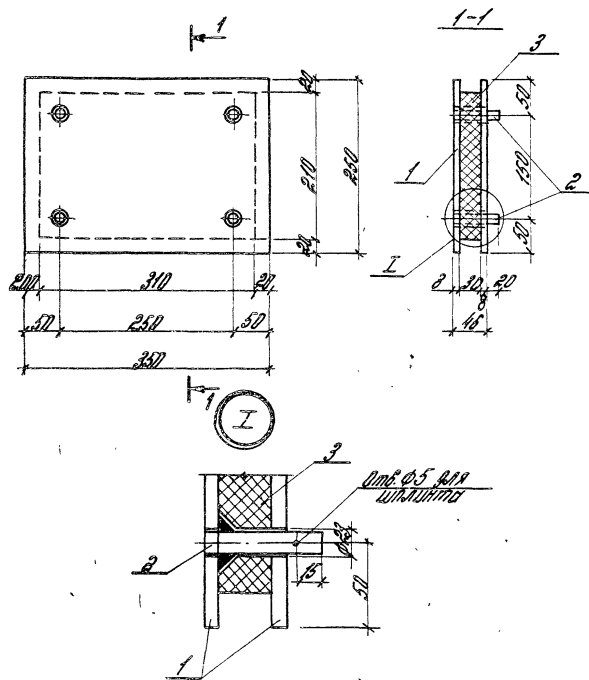
				3.004-3.18-5.00.00.05			
				Упор		Рядов	Рядов
				Чертеж		Р	25.9
						Лист	Листов
						ЦИНИПРОМЗАНИЙ	



Сварку производить электродом Э42.А,
толщина сварных швов $h_s = 8 \text{ мм}$.

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
Б4	1	3.004-3.18-6.00.01	Полоса 30x30 ГОСТ 103-76 Ст 3п2 ГИ4-15023-80			
			$C = 100$	1	2,1 кг	
Б4	2	-6.00.02	Полоса 60x10 ГОСТ 103-76 Ст 3п2 ГИ4-15023-80			
			$C = 90$	1	0,8 кг	
3.004-3.18-6.00.00						
			фиксатор		Продукт	Лист
					Р	2,9
					Лист	Листов
					1:5	
					Лист	Листов
					ЦНИИПРОМЗАНИИ	

Формат	Лист	Листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
Документация						
А4		3.004-3.18-7.00.0025	Сборочный чертеж	1		
Детали						
Б4	1	3.004-3.18-7.00.01	Лист 250x8 ГОСТ 82-70 Ст 3п2 ГИ4-15023-80	1 шт. $d = 18$		
			$C = 350$	2	5,5 кг	
Б4	2	-7.02.00	Круг 20 ГОСТ 2590-71 Ст 3п2 ГИ4-15023-80			
			$C = 66$	4	0,15 кг	
А4	3	-7.03.00	Резина марки ГИ4-15023-80 ГОСТ 7383-77	1 шт. $d = 15$		
			310 x 210 x 30	1	2,5 кг	
3.004-3.18-7.00.00						
			Резиновый амортизатор		Продукт	Лист
					Лист	Листов
					ЦНИИПРОМЗАНИИ	



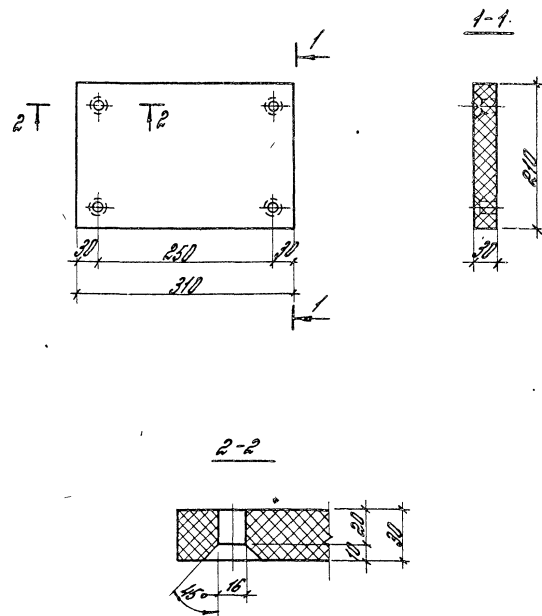
Обработку производить электродом Э42 А, толщина шпильки 6 мм

3.004-3.18 - 7.00.0025

РЕЗИНОВЫЙ
отпечатывающий
оборочный чертёж

Лист	Масштаб	Материал
Р	1:2.9	1:5
Лист	Листов	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ



3.004-3.18 - 7.02.0025

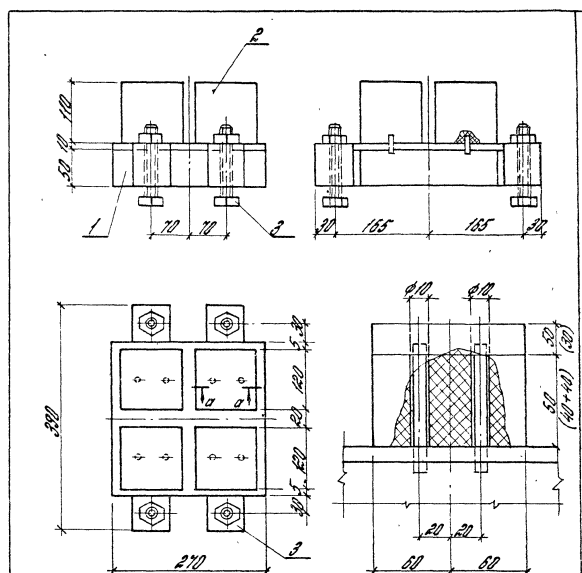
Прокладка

Лист	Масштаб	Материал
Р	2:5	1:5
Лист	Листов	

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

Формат	Этап	№ д.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				<u>Документация</u>		
А4			3.004-3.18-8.00.00.05	Оборочный чертеж	1	
				<u>Оборочные единицы</u>		
А4	1		3.004-3.18-8.01.00	Корпус	1	
				<u>Детали</u>		
Б4	2		3.004-3.18-8.00.01	Резина марки ТМГЩ-М ГОСТ 7638-77 120 x 120 x 10	4	2,5 кг
	3			<u>Стандартные изделия</u> Болт М 20 x 170 ГОСТ 7798-70* Гайка М 20 ГОСТ 5915-70*	4	0,1 кг

			3.004-3.18-8.00.00		
Исполн.	Виброизол.	Рис. пр.	Виброизолятор резиновый		
Провер.	Берлин	Рис. пр.			
			ЦНИИПРОМЗАНИЙ		



Резиновые элементы пог. 2 виброизолятора из резиновых пластин толщиной 60+50 мм. или 40 + 40 + 30 мм.

			3.004-3.18-8.00.00.05		
			Виброизолятор резиновый		
			Оборочный чертеж		
Исполн.	Виброизол.	Рис. пр.	ЦНИИПРОМЗАНИЙ		
Провер.	Берлин	Рис. пр.			

