ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 17

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ МБ4136 С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 400 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21040-01
ЦЕНА 1-86

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул 22

Сдано в печать XI 1986 года

Заказ № 13141 Тираж 520 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 17

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ МБ4136 С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 400 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инженер института — В. Гранев

Начальник отдела — А. Болтухов

Ст. научн. сотрудник — П. Бобришев

Руководитель группы — Н. Казарцева

ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института — А. Смирнов

Зав. отделением — А. Цейтлин

Рук. лаборатории — В. Ивович

Ст. научн. сотрудник — Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
С 1 МАЯ 1986 г.
Постановление ГОССТРОЯ СССР
от 30.12.85 № 283

Обозначение	Наименование	Стр
3.004-3.17-0.00.00ПЗ	Пояснительная записка	3
3.004-3.17-0.00.00	Виброизолированный фундамент под молот модели МБ4136	5
3.004-3.17-1.00.00	Подфундаментный короб	
3.004-3.17-1.01.00	Сетка С1	6
3.004-3.17-0.00.00СБ	Виброизолированный фундамент под молот модели МБ4136 Сборочный чертеж	7
3.004-3.17-1.00.00СБ	Подфундаментный короб Сборочный чертеж	9
3.004-3.17-1.02.00	Сетка С2, С3	12
3.004-3.17-1.02.00СБ	Сетка С2, С3. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-1.04.00	Сетка С4, С5	13
3.004-3.17-1.04.00СБ	Сетка С4, С5. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-1.05.00	Сетка С6... С10	14
3.004-3.17-1.05.00СБ	Сетка С6... С10. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-1.11.00	Закладное изделие М1	15
3.004-3.17-1.12.00	Закладное изделие М2	
3.004-3.17-1.13.00	Закладное изделие М3	16
3.004-3.17-1.14.00	Закладное изделие М4	
3.004-3.17-1.15.00	Закладное изделие М5	17
3.004-3.17-1.16.00	Закладное изделие М6, М7	
3.004-3.17-1.18.00	Закладное изделие М8	18
3.004-3.17-1.19.00	Закладное изделие М9	

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.17-2.00.00	Фундаментный блок	19
3.004-3.17-2.00.00СБ	Фундаментный блок Сборочный чертеж	20
3.004-3.17-2.01.00	Сетка С1... С6	22
3.004-3.17-2.01.00СБ	Сетка С1...С6. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-2.07.00	Сетка С7	23
3.004-3.17-2.08.00	Сетка С8	
3.004-3.17-2.09.00	Сетка С9, С10	24
3.004-3.17-2.09.00СБ	Сетка С9, С10. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-2.12.00	Закладное изделие М2	25
3.004-3.17-2.13.00	Закладное изделие М3	
3.004-3.17-2.14.00	Закладное изделие М4	26
3.004-3.17-2.15.00	Закладное изделие М5	
3.004-3.17-2.16.00	Закладное изделие М6	27
3.004-3.17-2.16.00СБ	Закладное изделие М6 Сборочный чертеж	
3.004-3.17-2.16.00	Закладное изделие М7	28
3.004-3.17-2.17.00	Закладное изделие М8	

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-0.00.00С
Ст.н.сотр.	Барышев		Содержание
Рук.гр.	Кондрашов		Стадия Р / Лист 1 / Листов 2
Инжен.	Ус		
Провер.	Берлин		ЦНИИПромзданий

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.17-3.00.00	Перекрытие	29
3.004-3.17-3.00.00СБ	Перекрытие. Сборочный чертеж	30
3.004-3.17-3.01.00	Плита П1	32
3.004-3.17-3.01.00СБ	Плита П1. Сборочный чертеж	33
3.004-3.17-3.02.00	Плита П2	34
3.004-3.17-3.03.00	Плита П3	35
3.004-3.17-3.02.00СБ	Плита П2 П3. Сборочный чертеж	36
3.004-3.17-3.04.00	Балка	37
3.004-3.17-3.04.00СБ	Балка. Сборочный чертеж	38
3.004-3.17-4.00.00	Подшоботная прокладка	39
3.004-3.17-4.00.00СБ	Подшоботная прокладка Сборочный чертеж	
3.004-3.17-4.01.00	Болт	40
3.004-3.17-5.00.00	Упор	
3.004-3.17-5.00.00СБ	Упор. Сборочный чертеж	41
3.004-3.17-6.00.00	Фиксатор	42
3.004-3.17-7.00.00	Резиновый амортизатор	
3.004-3.17-7.00.00СБ	Резиновый амортизатор. Сборочный чертеж	43
3.004-3.17-7.00.03	Резиновая прокладка	
3.004-3.17-8.00.00	Виброизолятор резиновый	44
3.004-3.17-8.00.00СБ	Виброизолятор резиновый. Сборочный чертеж	

Обозначение	Наименование	Стр.
3.004-3.17-8.01.00	Корпус	45
3.004-3.17-8.01.00СБ	Корпус. Сборочный чертеж	
3.004-3.17-0.00.00ВМ	Выборка материалов	46

1. Общая часть

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

В настоящий выпуск включены рабочие чертежи виброизолированного фундамента под молот ковочный пневматический модели МВ4138, изготовляемый Воронежским производственным объединением по выпуску кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота.

Номинальная масса падающих частей	$G_0 = 0.4 + 20\%$ т,
Энергия удара	$E = 14.0$ тсм
Скорость падающих частей	$V_0 = 7.25$ м/сек
Число ударов в минуту	$N = 142 \pm 10$ /мин
Масса молота без шабота	$Q_м = 8.0$ т.
Масса шабота в сборе	$Q_ш = 5.0$ т
Отметка подошвы шабота относительно пола цеха	-0.770 м
Коэффициент восстановления при ударе	$\varepsilon = 0.25$.

Рабочие чертежи фундамента разработаны для следующих грунтовых и других условий:

Уровень грунтовых вод принят на 20 м ниже пола цеха	
Объемная масса сухого грунта	$\gamma = 1800$ кг/м3
Угол естественного откоса грунта	$\varphi \geq 25°$
Коэффициент упругого равномерного сжатия для грунта	$C_z \geq 2200$ тс/м3
Нагрузка на перекрытие подфундаментного короба	$P \leq 20$ кн/м2
Допускаемое среднее давление на основание под подошвой фундамента короба от статических и динамических нагрузок	$q \geq 0.1$ мпа

Динамический расчет фундамента произведен в соответствии с „Руководством по проектированию виброизоляции машин и оборудования, М1972г. на основании технических характеристик молота и принятых грунтовых условий.

Запроектированные конструкции фундамента имеют следующие динамические характеристики

амплитуду колебаний фундаментного блока	$a_ф = 30$ мм.
амплитуду колебаний подфундаментного короба	$a_к = 0.25$ мм
частоту собственных вертикальных колебаний установки	$f_z = 5.3$ гц

2. Конструктивные решения.

Виброизолированный фундамент состоит из подфундаментного короба, перекрытия и фундаментного блока; свободно опирающегося на пружинные и резиновые виброизоляторы.

Пружинные виброизоляторы ВП-1 приняты по „Каталогу пружин и рессор для виброизоляторов и пружинных виброизоляторов" (серия 3.001-2, вып. 1и2).

Виброизоляторы располагаются на железобетонных лентах. Между стенками подфундаментного короба и фундаментным блоком предусмотрены зазоры 150 мм.

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

Конструкции фундамента запроектированы на условие эксплуатации в неагрессивной и слабоагрессивной среде.

Оклеечная гидроизоляция принята из 3х слоев гидроизола в защитной кирпичной стенкой согласно „Указаний по проектированию гидроизоляции подземных частей зданий и сооружений" (СНиП 1.65*).

При устройстве оклеечной гидроизоляции все прямые углы смежных поверхностей должны быть скошены.

Скосы выполнять в виде фасок под углом 45° согласно деталям устройства гидроизоляции, показанной на документе 3.004-3.17-0.00.00СБ.

				3.004-3.17-0.00.00ПЗ		
Нач.отд.	Болдырев			Пояснительная записка	Стадия	Лист	Листов
Ст.инж.	Бобрищев				Р	1	2
Рук.гр.	Назарьев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Инженер	Ус					
Проверр.	Берлин					

Формат А3

Бетон для подфундаментного короба и фундаментного блока принят марки 200 на щебне из твердых прочных и устойчивых горных пород. Армирование производится сетками из стали А-III и А-II.

Для среднеагрессивной и агрессивной среды 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.

Стенки подфундаментного короба рассчитаны как пластинки, защемленные по трем сторонам с одной свободной стороной, на нагрузку от бокового давления грунта и давления грунтовых вод, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытие подфундаментного короба.

Днище подфундаментного короба рассчитано как плита на упругом основании на действие сил и моментов, передающихся на нее через виброизоляторы и стенки подфундаментного короба.

Нижняя арматура фундаментного блока определена расчетом на нагрузку возникающую при ударе.

Расчеты произведены в соответствии с дополнениями к главе СНиП II-21-75 „Бетонные и железобетонные конструкции", введенными в действие постановлением Госстроя СССР от

Расчетная арматура принята класса А III. Конструктивная арматура класса А II принята согласно СНиП II-19-79 „Фундаменты машин с динамическими нагрузками."

4. Указания по производству работ.

При изготовлении подфундаментного короба, фундаментного блока и выполнении виброизоляции необходимо соблюдать требованиям глав СНиП по: „Основания и фундаменты" (СНиП 3.02.01-83); „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные." „Общие правила производства и приемки работ (III-15-76); „Металлические конструкции." Правила изготовления, монтажа и приемки (III-18-75).

1. Если на уровне заложения подошвы подфундаментного короба будут обнаружены грунты, не отвечающие грунтовым условиям, указанным выше, вопрос о глубине заложения и размерах подфундаментного короба должен быть пересмотрен совместно с ЦНИОПпромзданий.

2. Установка закладных деталей должна производиться с особой тщательностью в полном соответствии с серией. На время производства работ по укладке бетона они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производится установка в проектное положение пружинных виброизоляторов, предварительно сжатых болтами до высоты в сжатом состоянии 240 мм.

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

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

Опиукатурирование дна подземной ямы не допускается.

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

6. Удаляются стяжные болты пружинных виброизоляторов, затем производится установка и регулировка резиновых виброизоляторов путем подвертывания опорных болтов. Контроль высоты резиновых элементов производится шаблоном высотой 80 мм за несколько проходов. При проверке шаблон вводится в зазоры между стальными листами станка и блоком.

7. Крепятся резиновые амортизаторы к стенкам подфундаментного короба и монтируются упоры: катки доводятся до соприкосновения с резиновыми амортизаторами.

8. Монтируется металлическое перекрытие короба.

Монтажные сварные швы, открытые поверхности закладных деталей, элементы перекрытия, упоров и виброизоляторов должны быть защищены от коррозии лакокрасочным покрытием (I группа материалов по СНиП II-28-73, раздел 6).

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.17-0.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.17-1.00.00	Подфундаментный короб	1	
А3		2	3.004-3.17-2.00.00	Фундаментный блок	1	
А3		3	3.004-3.17-3.00.00	Перекрытие	1	
А3		4	3.004-3.17-4.00.00	Подшоботная прокладка	1	
А3		5	3.004-3.17-5.00.00	Упор	5	
А4		6	3.004-3.17-6.00.00	Фиксатор	5	
А4		7	3.004-3.17-7.00.00	Резиновый амортизатор	5	
				Детали		
Б4		8	3.004-3.17-0.00.01	Дубовые (буковые)		
				брусья 50х100; I хлотевер.		
				антисептиров.; ГОСТ 8486-86		
				ℓ=1160	4	
				Нестандартизированное		
				оборудование		
		9		Виброизолятор		
				пружинный ВП-1		
				см. каталог пружин.		
				(серия 3.001-2 вып. 1,2)	6	
А4		10	3.004-3.17-8.00.00	Виброизолятор		
				резиновый	8	

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-0.00.00
Ст. Н. сотр.	Бобришев		Виброизолированный фундамент под молот модели МБ4126
Рук. гр.	Козорезов		Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Техник	Ус		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин		

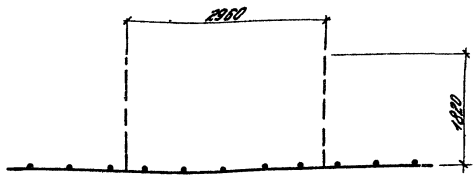
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.17-1.00.00СБ	Сборочный чертеж	3	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-1.01.00	Сетка С1	2	
А4		2	3.004-3.17-1.02.00	Сетка С2	1	
А4		3	-01	Сетка С3	1	
А4		4	3.004-3.17-1.04.00	Сетка С4	2	
А4		5	-01	Сетка С5	2	
А4		6	3.004-3.17-1.06.00	Сетка С6	1	
А4		7	-01	Сетка С7	2	
А4		8	-02	Сетка С8	1	
А4		9	-03	Сетка С9	2	
А4		10	-04	Сетка С10	2	
А4		11	3.004-3.17-1.11.00	Закладное изделие М1	2	
А4		12	3.004-3.17-1.12.00	Закладное изделие М2	5	
А4		13	3.004-3.17-1.13.00	Закладное изделие М3	2	
А4		14	3.004-3.17-1.14.00	Закладное изделие М4	1	
А4		15	3.004-3.17-1.15.00	Закладное изделие М5	2	
А4		16	3.004-3.17-1.16.00	Закладное изделие М6	1	
А4		17	3.004-3.17-1.17.00	Закладное изделие М7	1	
А4		18	3.004-3.17-1.18.00	Закладное изделие М8	2	

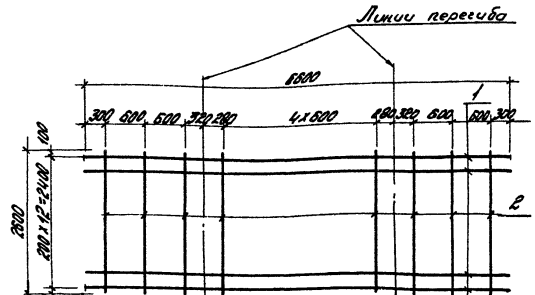
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.00.00
Ст. Н. сотр.	Бобришев		Подфундаментный короб
Рук. гр.	Козорезов		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Техник	Ус		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4		19	3.004-3.17-1.19.00	Закладная деталь М9	1	
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		20	3.004-3.17-1.00.01	Стержень ф12АIII ℓ = 1000	8	2,5 кг
Б4		21	-01	Стержень ф8АI ℓ = 240	94	0,1 кг
Б4		22	-02	Стержень ф8АI ℓ = 730	27	0,3 кг
				Материалы		
				Бетон М200	м³	18,8

3.004-3.17- 1.00.00 | Лист 2





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.01.01	Стержень ф12АII ℓ = 6800	13	5,9 кг
Б4		2	-1.01.02	Стержень ф8АI ℓ = 2600	11	1,0 кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Нач. отд.	Болтунов		
Гл. инж. пр.	Бодрышев		
Инж. гр.	Казарцева		
Инженер	Чо		
Проверил	Белдин		

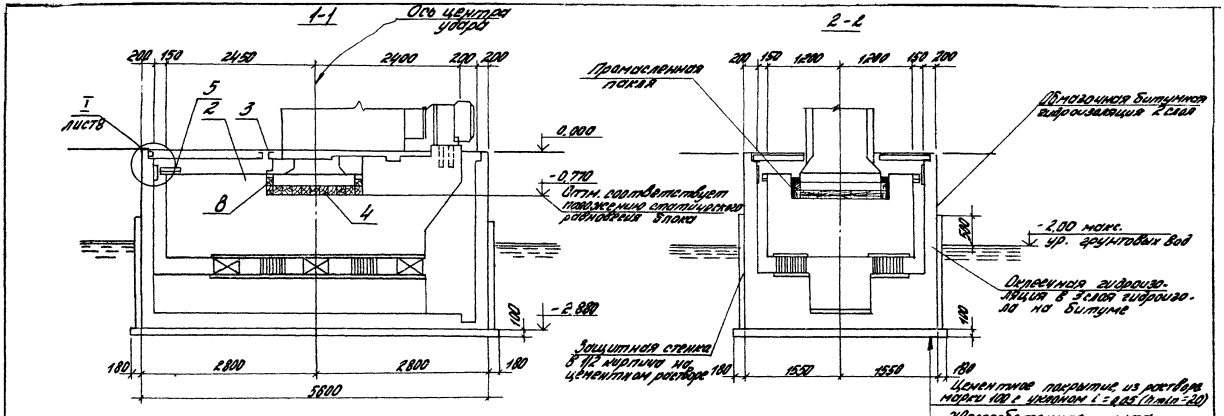
3.004-3.17- 1.01.00

Сетка С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	87,5	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

21040-01 8



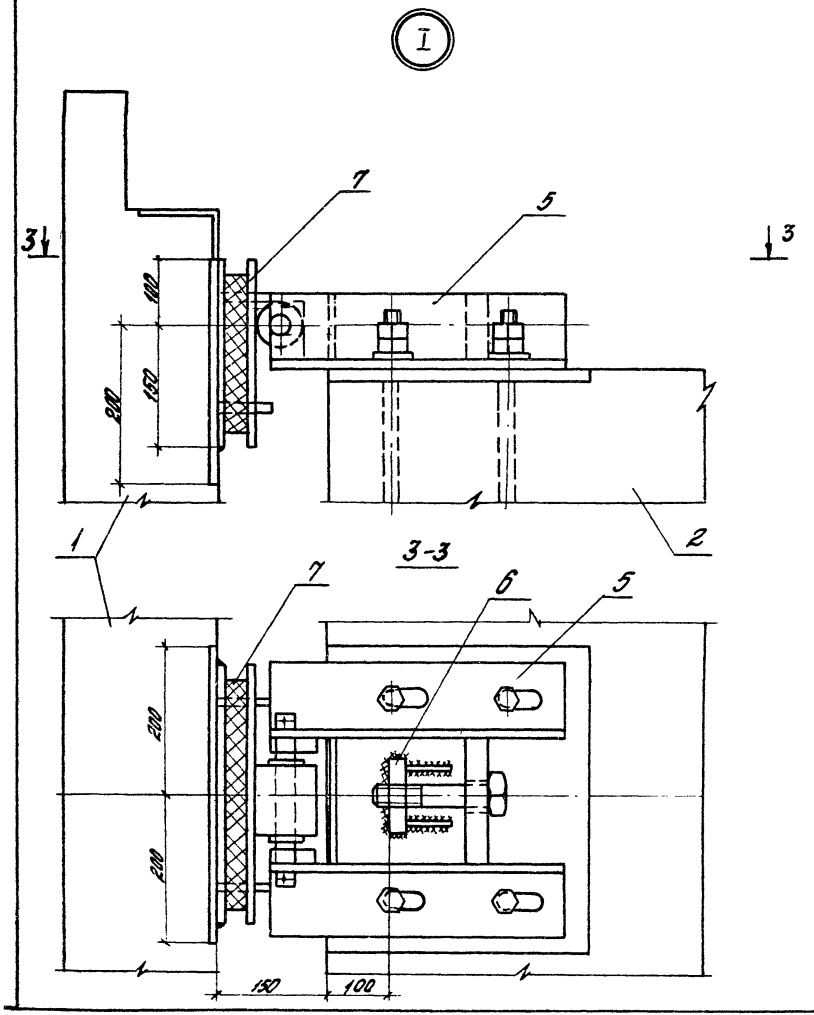
Нач. отд.	Белоусов		
Гл. инж.	Соломин		
Рук. гр.	Кондрашев		
Инженер	Ц.		
Провер.	Берлин		

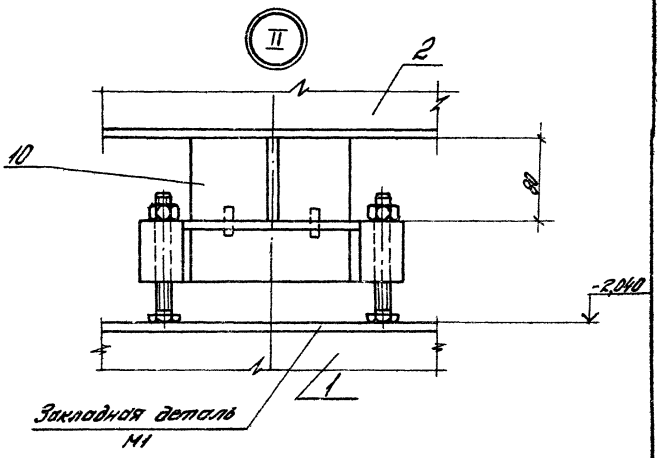
3.004-3.17-0.00.00СБ

Виброизолированный фундамент под малые модели М54-136. Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50
Лист 1	Листов 2	

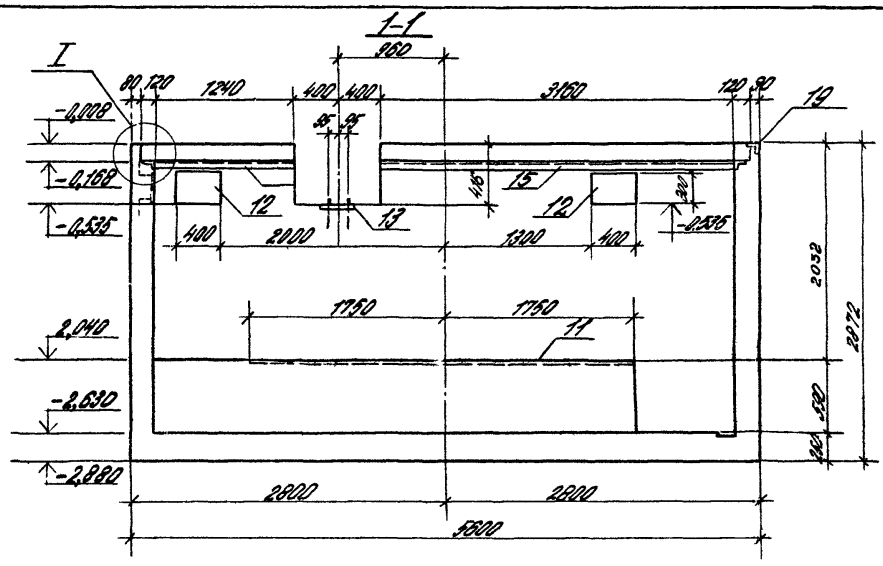
ЦНИИПромзданий

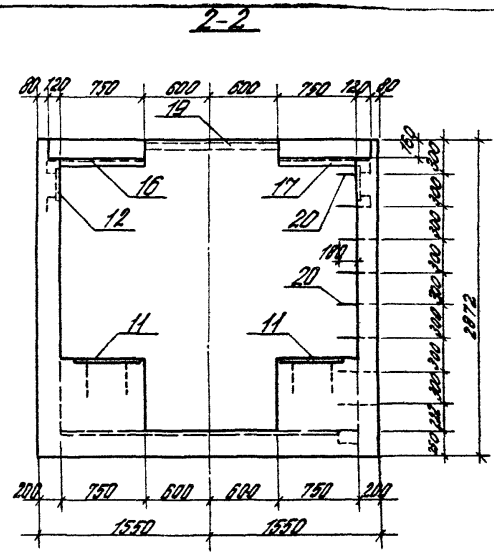


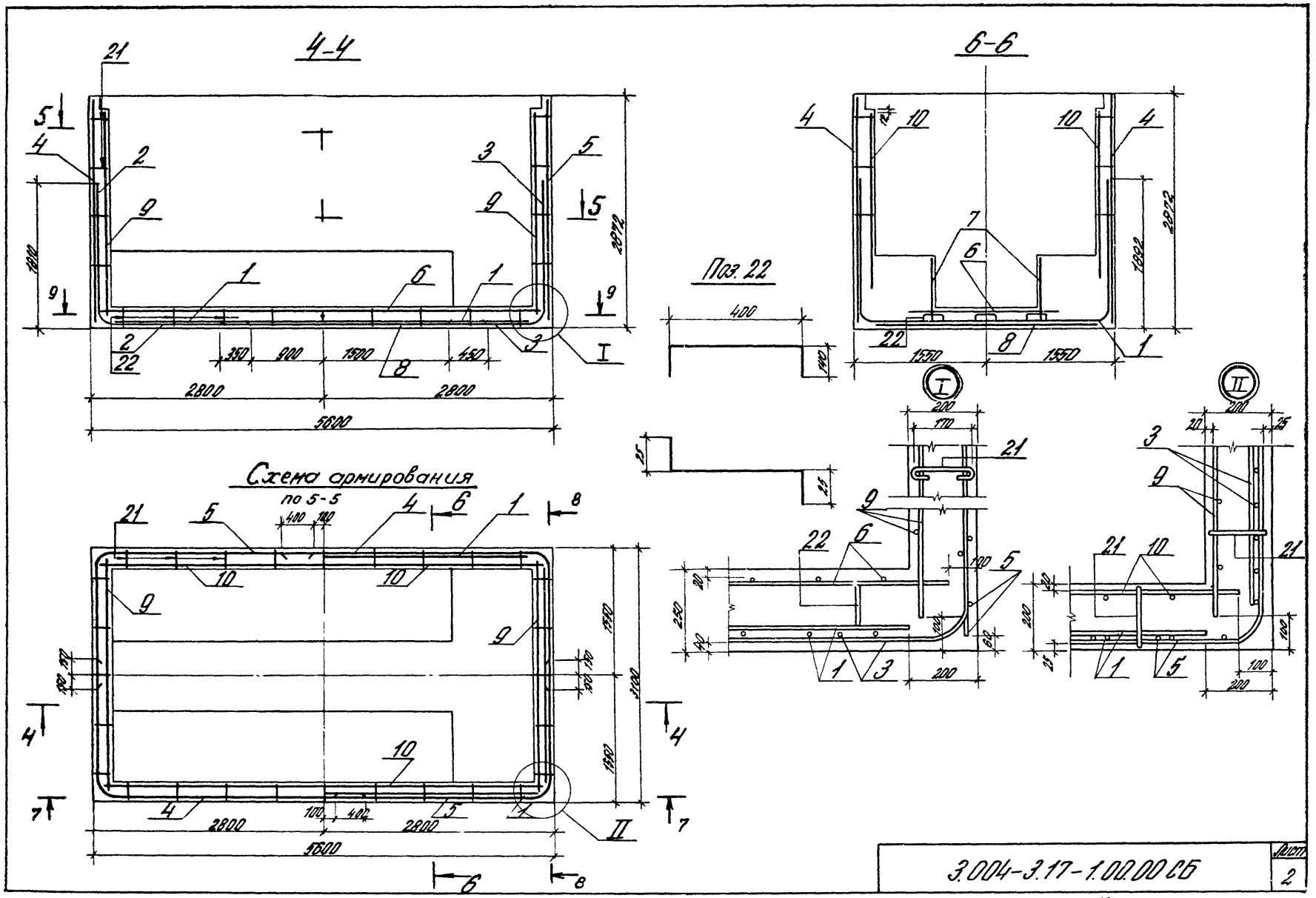


1. За отметку 0,000 принят уровень чистого пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части короба эти проемы заделать по месту бетоном М200.
3. Поз. 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора.
4. Сварку производить электродами Э42А, толщина швов hшв. = 6мм.

3.004-3.17- 0.00.00СБ	Лист 2




2-2
80 120 750 600 600 750 120 80
19
16
17
12
20
20
11
11
160
80
100
100
100

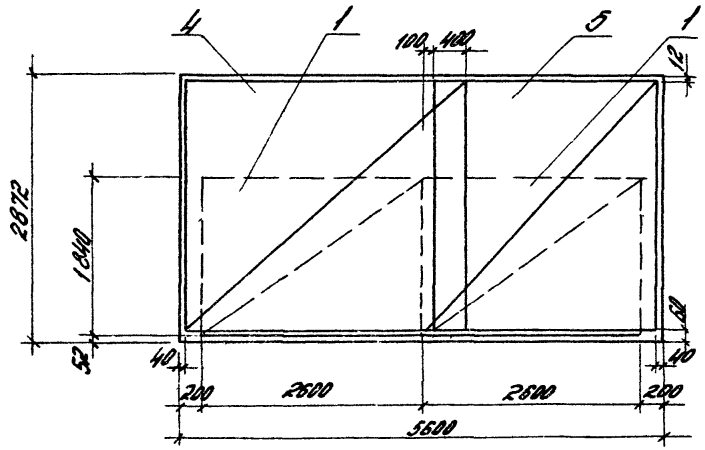


3.004-3.17-1.00.00 СБ

Лист 2

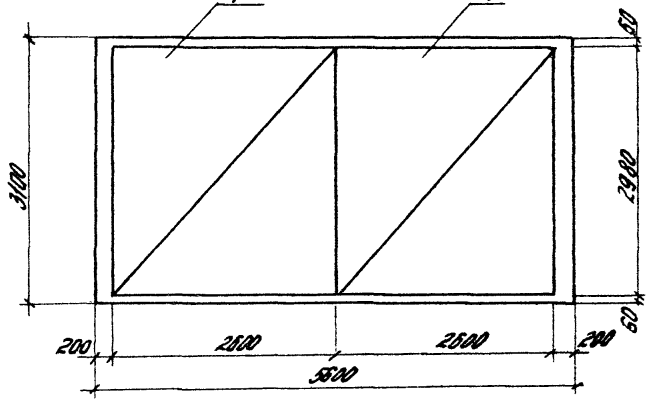
21040-01 12

Вид по 7-7

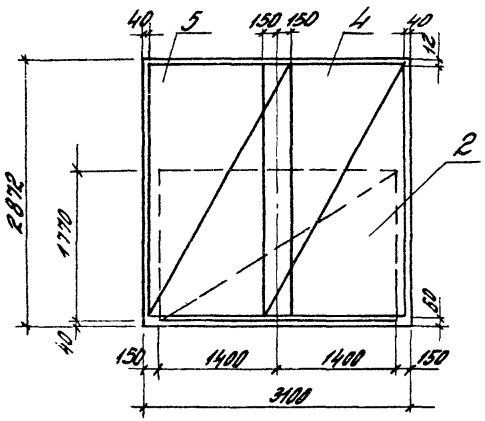


Вид по 9-9

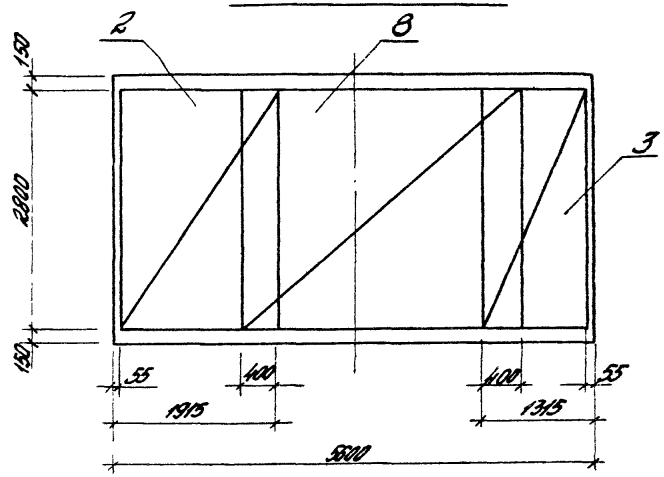
Верхние сетки



Вид по 8-8



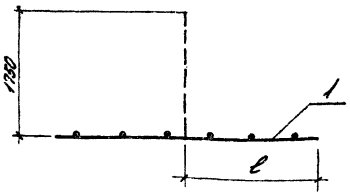
Нижние сетки

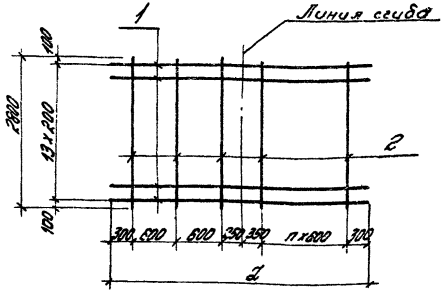


3.004-3.17-1.00.00СБ	Лист 3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17-1.02.00		С2
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.02.01	Стержень ф12АII ℓ=3600	14	3,2 кг
Б4		2	-1.02.02	Стержень ф8АIℓ=2800	6	1,1 кг
				3.004-3.17-1.03.00		С3
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.03.01	Стержень ф12АII ℓ=3000	14	2,7 кг
Б4		2	-1.03.02	Стержень ф8АIℓ=2800	5	1,1 кг

Нач. отд.	Балтутов		3.004-3.17-1.02.00
Ст. инж.	Борщев		Сетка С2, С3 — Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Рук. гр.	Кизорова		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Инженер	Ю.		
Провер.	Берлин		





Обозначение	Наименование сетки	Кол. шт.	Размеры, мм		Масса, кг
		n	L	ℓ	
3.004-3.17-1.02.00	С2	2	3600	1850	51,4
-1.03.00	С3	1	3000	1250	42,8

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

Нач. отд.	Балтутов		3.004-3.17-1.02.00 СБ
Ст. инж.	Борщев		Сетка С2, С3 Сборочный чертеж — Стадия: Р; Масса: см. табл.; Масштаб: 1:50
Рук. гр.	Кизорова		Лист; Листов 1
Инженер	Ю.		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17-1.04.00		СЧ
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		2	3.004-3.17-1.04.01	Стержень ф12АII ℓ=4900	14	4,4 кг
			-1.04.02	Стержень ф12АII ℓ=2800	22	2,5 кг
				3.004-3.17-1.05.00		СБ
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.05.01	Стержень ф12АII ℓ=4300	4	3,8 кг
Б4		2	-1.04.02	Стержень ф12АII ℓ=2800	19	2,5 кг

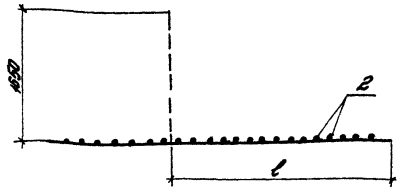
Нач.отд.	Балтухов		
Ст.Н.Отд.	Бобошин		
Рук.гр.	Кедрашева		
Инженер	Ус		
Провер.	Берлин		

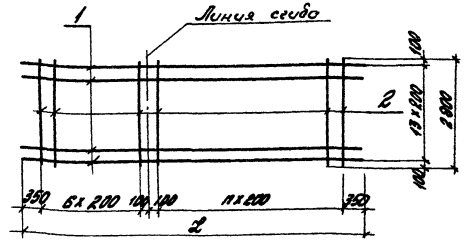
3.004-3.17-1.04.00.

Сетка СЧ.СБ

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий





Обозначение	Условное обозначение сетки	Размеры, мм в	ℓ	ℓ		Кол. шт. n	Масса, кг
3.004-3.17-1.04.00	СЧ	3200	4900	3250		14	115,6
-1.05.00	СБ	2800	4300	2850		11	100,7

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

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

3.004-3.17-1.04.00СБ

Нач.отд.	Балтухов	
Ст.Н.отд.	Бобошин	
Рук.гр.	Кедрашева	
Инженер	Ус	
Провер.	Берлин	

Сетка СЧ, СБ

Сварочный чертеж

Стадия	Масса	Масшт.
Р	см.табл.	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17-1.06.00		С6
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.06.01	Стержень ф12АII ℓ=5400	5	4,8кг
Б4		2	-1.06.02	Стержень ф12АII ℓ=1440	26	1,25кг
				3.004-3.17-1.06.00-01		С7
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.06.01-01	Стержень ф12АII ℓ=4500	3	4,0кг
Б4		2	-1.06.02-01	Стержень ф12АII ℓ=770	22	0,7кг
				3.004-3.17-1.06.00-02		С8
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.06.01-02	Стержень ф12АII ℓ=3200	14	2,9кг
Б4		2	-1.06.02-02	Стержень ф8АI ℓ=2600	13	1,1кг
				3.004-3.17-1.06.00-03		С9
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.06.01-03	Стержень ф12АII ℓ=2900	12	2,5кг
Б4		2	-1.06.02-03	Стержень ф12АII ℓ=2600	14	2,3кг
				3.004-3.17-1.06.00-04		С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-1.06.01	Стержень ф12АII ℓ=5400	9	4,8кг
			-1.06.02-04	Стержень ф12АII ℓ=2100	26	1,9кг

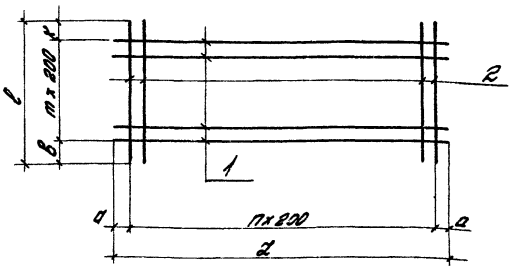
Нач.отд.	Болтухов		
Ст.н.сотр.	Бобрович		
Рук.гр.	Казорцева		
Инженер	Ус		
Проверил	Берлин		

3.004-3.17-1.06.00

Сетка С6...С10

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



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

Обозначение	Марка рабочих сеток	Размеры, мм					Кол. шт.		Масса, кг
		а	в	к	L	ℓ	п	т	
3.004-3.17-1.06.00	С6	200	300	300	5400	1440	25	4	56,3
-1.07.00	С7	150	270	100	4500	770	21	2	27,0
-1.08.00	С8	400	100	100	3200	2600	12	13	54,2
-1.09.00	С9	150	260	140	2900	2600	13	11	63,2
-1.10.00	С10	200	360	140	5400	2100	25	8	91,6

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

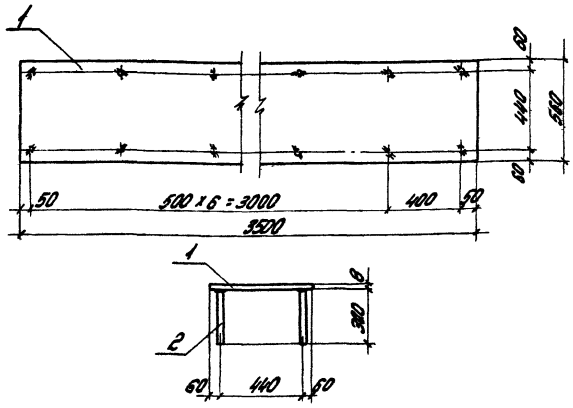
Нач.отд.	Болтухов	
Ст.н.сотр.	Бобрович	
Рук.гр.	Казорцева	
Инженер	Ус	
Проверил	Берлин	

3.004-3.17-1.06.00

Сетка С6...С10

Стадия	Масса	Масшт.
Р	ст.табл	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-1.11.01	Лист 550x8 ГОСТ 82-70 ВСт.3кп2 ГТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 3500		123,1 кг
Б4		2	-1.11.02	Стержень ф12АII ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 300	16	0,3 кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

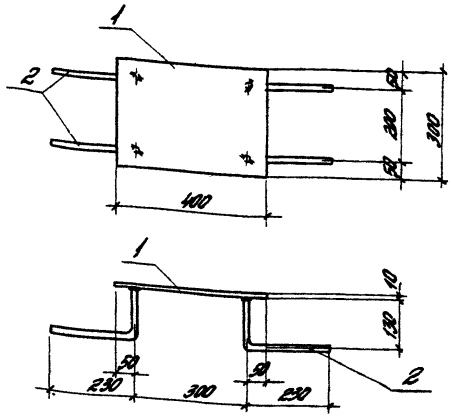
Нач. отд.	Болтухов		
Ст. инж.	Бобышев		
Рук. гр.	Берлин		
Техник	Жарова		
Провер.	Казарцева		

3.004-3.17-1.11.00

Закладное изделие М1

Стадия	Масса	Масшт.
Р	123,9	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-1.12.01	Лист 300x10 ГОСТ 82-70 ВСт.3кп2 ГТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 400	1	9,4 кг
Б4		2	-1.12.02	Стержень ф12АII ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 300	4	0,3 кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Нач. отд.	Болтухов		
Ст. инж.	Бобышев		
Рук. гр.	Берлин		
Техник	Жарова		
Провер.	Казарцева		

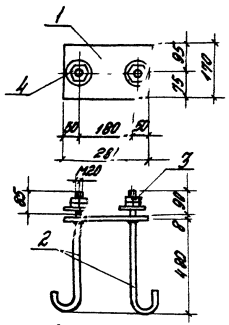
3.004-3.17-1.12.00

Закладное изделие М2

Стадия	Масса	Масшт.
Р	10,6	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

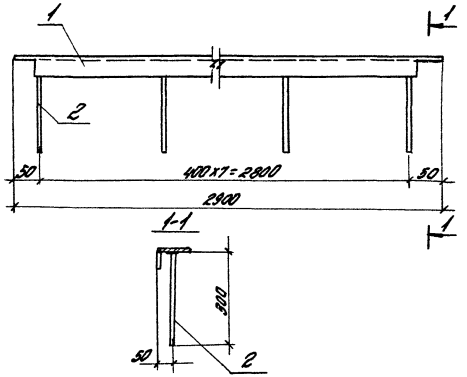
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-1.13.01	Полоса 170×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 14637-79		
				ℓ=280	1	3,0кг
Б4		2	1.13.02	Стержень ф 20 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=600	2	1,5кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	4	0,05кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 14371-78	2	0,05кг

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.13.00		
Ст.инж.	Бодрышев		Закладное изделие М3	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Берлин			Р	8,3	1:10
Техник	Жарова			Лист	Листов 1	
Провер.	Назарова			ЦНИИПромзданий		



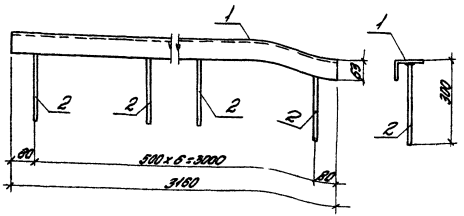
Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-1.14.01	Уголок 100×63×8 ГОСТ 8509-72 ВСт3кп2 ГОСТ 14637-79		
				ℓ=2900	1	29,0кг
Б4		2	-1.14.02	Стержень ф12 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ=300	8	0,3кг

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.14.00		
Ст.инж.	Бодрышев		Закладное изделие М4	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Берлин			Р	30,5	1:10
Техник	Жарова			Лист	Листов 1	
Провер.	Назарова			ЦНИИПромзданий		

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат А4

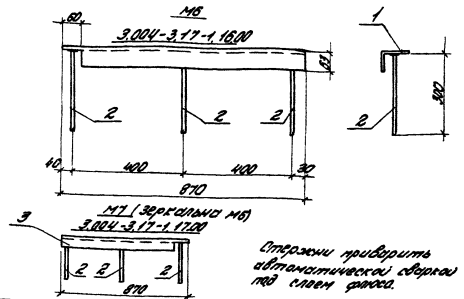


Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б4		1	3.004-3.17-1.15.01	Уголок 100×63×8 ГОСТ 8510-72* / Вст.3кп2 ГОСТ 14771-76* / ℓ=3160	1	34кг
Б4		2	-1.15.02	Стержень ф12а II ГОСТ 5781-82 / ℓ=300	7	0,3кг

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.15.00	
Ст.инж.	Бородин		Закладное изделие М5	Стадия: Р; Масса: 32,7; Масштаб: 1:10
Рук.гр.	Берлин			Лист; Листов 1
Инженер	Чи			ЦНИИПромзданий
Провер.	Кедрашева			

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



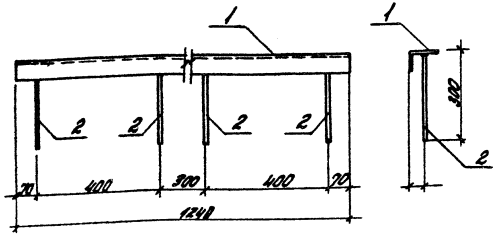
Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				3.004-3.17-1.16.00		М6
Б4		1	3.004-3.17-1.16.01	Уголок 100×63×8 ГОСТ 8510-72* / Вст.3кп2 ГОСТ 14771-76* / ℓ=870	1	8,6кг
Б4		2	-1.16.02	Стержень ф12а II ГОСТ 5781-82 / ℓ=300	3	0,3кг
				3.004-3.17-1.17.00		М7
Б4		1	3.004-3.17-1.17.01	Уголок 100×63×8 ГОСТ 8510-72* / Вст.3кп2 ГОСТ 14771-76* / ℓ=870	1	8,6кг
Б4		2	-1.17.02	Стержень ф12а II ГОСТ 5781-82 / ℓ=300	3	0,3кг

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-1.16.00	
Ст.инж.	Бородин		Закладное изделие М6, М7	Стадия: Р; Масса: 9,2; Масштаб: 1:10
Рук.гр.	Берлин			Лист; Листов 1
Инженер	Чи			ЦНИИПромзданий
Провер.	Кедрашева			

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат А4



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-1.18.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72* / Ст3 ГОСТ 19281-89		
				ℓ = 1240	1	12,3 кг
Б4		2	-1.15.02	Стержень ф12 ВСТ3 ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 900	4	0,3 кг

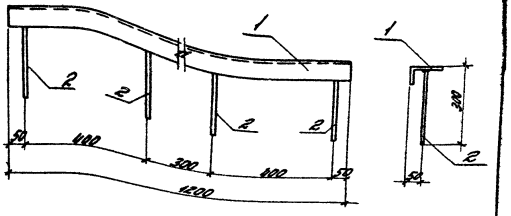
3.004-3.17-1.18.00

Закладное изделие №8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	13,1	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Нач. отд.	Балтрушев	
Ст. н. сотр.	Борисиев	
Рук. гр.	Бурлин	
Техник	Жарова	
Проверил	Кахарова	



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примч.
Б4		1	3.004-3.17-1.19.01	Уголок 100х63х8 ГОСТ 8510-72* / Ст3 ГОСТ 19281-89		
				ℓ = 1200	1	12,0 кг
Б4		2	-1.15.02	Стержень ф12 ВСТ3 ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 300	4	0,3 кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

3.004-3.17-1.19.00

Закладное изделие №9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	12,8	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Нач. отд.	Балтрушев	
Ст. н. сотр.	Борисиев	
Рук. гр.	Бурлин	
Техник	Жарова	
Проверил	Кахарова	

Формат А4

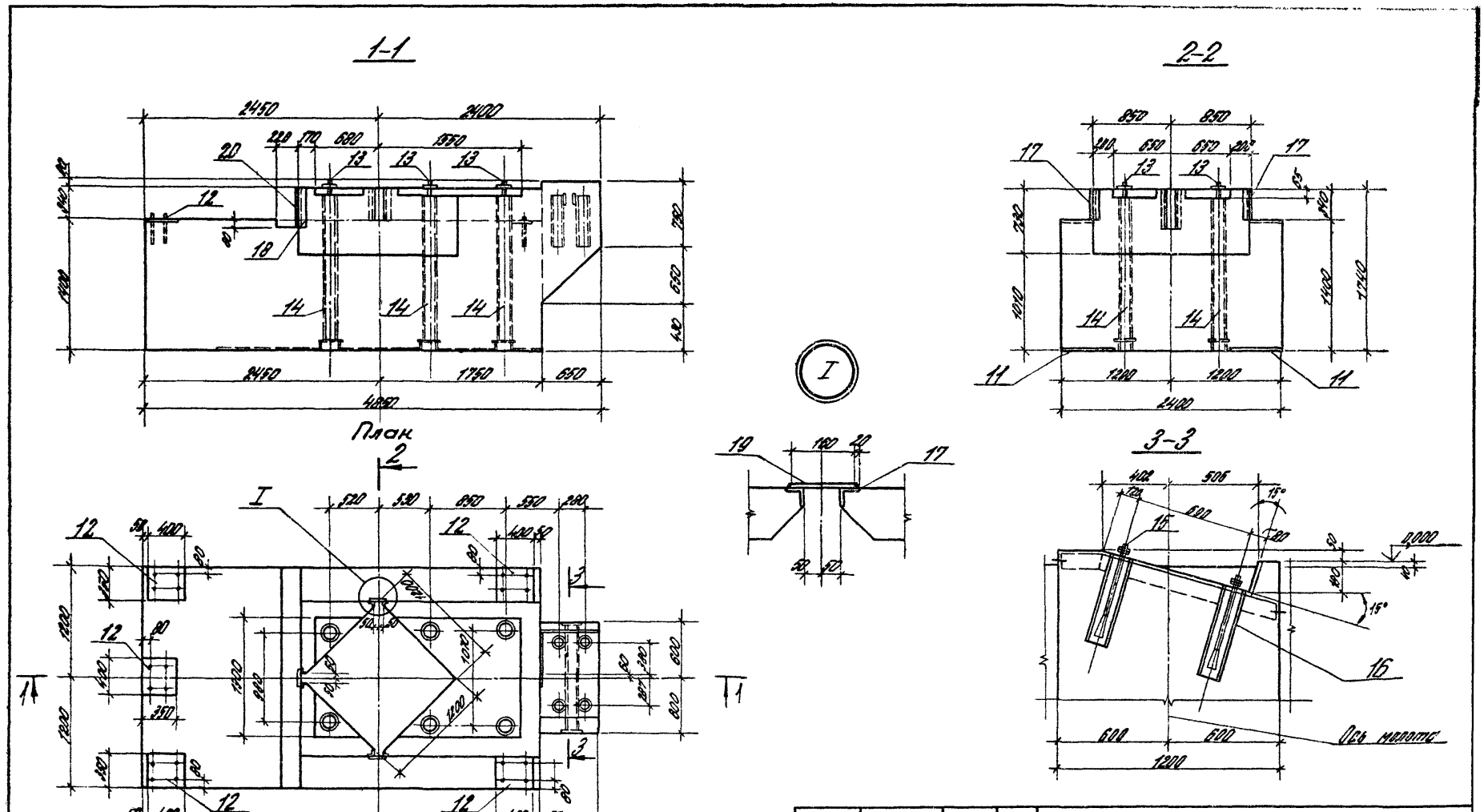
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.17-2.00.00СБ	Сборочный чертеж	2	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-2.01.00	Сетка С1	1	
А4		2	-01	Сетка С2	2	
А4		3	-02	Сетка С3	1	
А4		4	-03	Сетка С4	1	
А4		5	-04	Сетка С5	2	
А4		6	-05	Сетка С6	2	
А4		7	3.004-3.17-2.07.00	Сетка С7	2	
А4		8	3.004-3.17-2.08.00	Сетка С8	1	
А4		9	3.004-3.17-2.09.00	Сетка С9	1	
А4		10	-01	Сетка С10	1	
А4		11	3.004-3.17-1.11.00	Закладное изделие М1	2	
А4		12	3.004-3.17-2.12.00	Закладное изделие М2	5	
А4		13	3.004-3.17-2.13.00	Закладное изделие М3	6	
А4		14	3.004-3.17-2.14.00	Закладное изделие М4	6	
А4		15	3.004-3.17-2.15.00	Закладное изделие М5	4	
А4		16	3.004-3.17-2.16.00	Закладное изделие М6	1	
А4		17	3.004-3.17-2.17.00	Закладное изделие М7	4	
А4		18	3.004-3.17-2.18.00	Закладное изделие М8	2	

Нач.отд.	Балтуков		3.004-3.17-2.00.00
Ст.инж.	Бобрищев		Фундаментный блок
Рук.гр.	Кострюков		Стадия: Р; Лист: 1; Листов: 2
Инженер			ЦНИИЭП инженерных зданий
Провер.	Берлин		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		19	3.004-3.17-2.00.01	Полоса 160×4 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71		
				ℓ=340	2	1,7кг
Б4		20	-2.00.02	Полоса 160×4 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71		
				ℓ=420	1	4,3кг
				ГОСТ 5781-82		
Б4		21	3.004-3.17-2.00.03	Стержень ф16 А II ℓ=1700	2	2,7кг
Б4		22	-01	Стержень ф16 А II ℓ=1500	2	2,4кг
Б4		23	-02	Стержень ф16 А II ℓ=1000	2	1,6кг
Б4		24	-03	Стержень ф16 А II ℓ=1200	2	1,9кг
Б4		25	-04	Стержень ф16 А II ℓ=950	2	1,5кг
Б4		26	-05	Стержень ф16 А II ℓ=1650	2	2,6кг
Б4		27	-06	Стержень ф16 А II ℓ=1150	2	1,8кг
Б4		28	-07	Стержень ф16 А II ℓ=1100	4	1,7кг
				Материалы		
				Бетон М200	м3	14,33

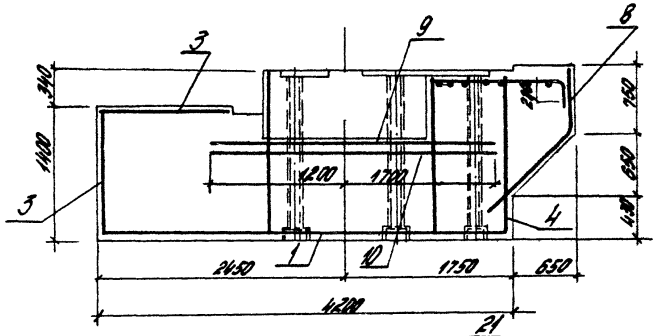
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

3.004-3.17-2.00.00 Лист 2



				3004-317-2.00.00 СБ		
				Фундаментный блок Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт
					Р	34400	1:50
Нач. отд.	Болтухов				Лист 1	Листов 2	
Ст. н. сотр.	Бобышев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рук. гр.	Берлин						
Инженер	Ус						
Провер.	Кострицкий						

4-4



5-5

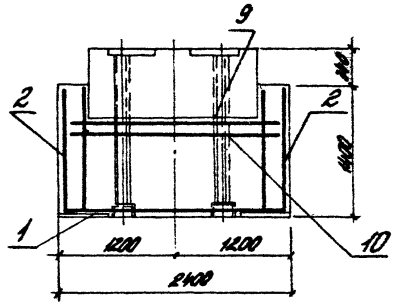
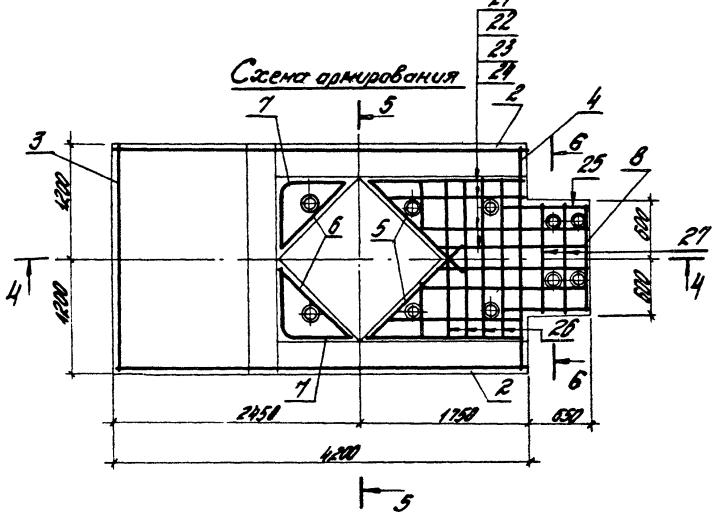
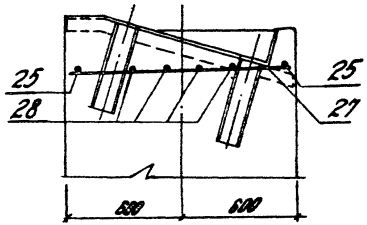


Схема армирования



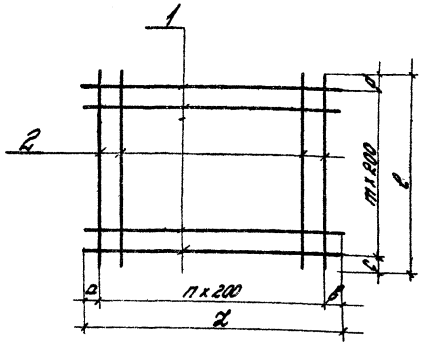
6-6



3.004-3.17-2.00.00СБ	Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				3.004-3.17-2.01.00		С1
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01	Стержень ф28АIII ℓ=4180	12	20,0кг
Б4		2	-2.01.02	Стержень ф16АIII ℓ=2360	21	3,7кг
				3.004-3.17-2.01.00-01		С2
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-01	Стержень ф12АII ℓ=4180	7	3,7кг
Б4		2	-2.01.01-01	Стержень ф12АII ℓ=1360	21	1,2кг
				3.004-3.17-2.01.00-02		С3
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-02	Стержень ф12АII ℓ=2360	7	2,1кг
Б4		2	-2.01.01-01	Стержень ф12АII ℓ=1360	21	1,2кг
				3.004-3.17-2.01.00-03		С4
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-02	Стержень ф12АII ℓ=2360	9	2,1кг
Б4		2	-2.01.01-01	Стержень ф12АII ℓ=1360	12	1,2кг
				3.004-3.17-2.01.00-04		С5
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-04	Стержень ф12АII ℓ=1400	4	1,25кг
Б4		2	-2.01.01-04	Стержень ф12АII ℓ=1600	6	1,4кг
				3.004-3.17-2.01.00-05		С6
				Детали		
				ГОСТ 6781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.01.01-05	Стержень ф12АII ℓ=1100	4	1,0кг
Б4		2	-2.01.01-04	Стержень ф12АII ℓ=1600	6	1,4кг

Нач.отд.	Балтинов		3.004-3.17-2.01.00
Ст.Н.сотр.	Боровиков		Сетка С1...С6
Рук.гр.	Кондрашова		Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Инженер	Ус		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Проверил	Берлин		

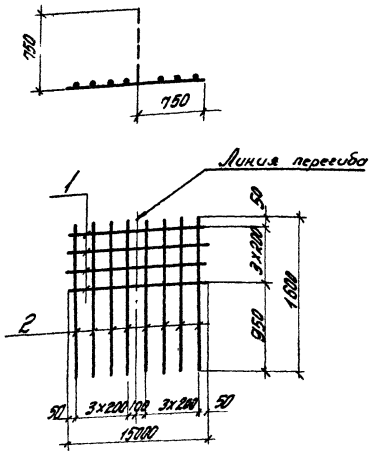


Изготовление сеток производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75

Обозначение	Наим. сеток	Колич. шагов n	Колич. шагов m	Размеры, мм a	в	c	d	L	ℓ	Масса кг
3.004-3.17-2.01.00	С1	20	11	80	80	80	80	4180	2360	319,4
-01	С2	20	6	80	80	80	80	4180	1360	51,1
-02	С3	11	6	80	80	80	80	2360	1360	29,1
-03	С4	11	8	80	80	50	50	2360	1360	35,8
-04	С5	5	3	100	300	950	50	1400	1600	13,5
-05	С6	5	3	50	50	950	50	1100	1600	12,4

Нач.отд.	Балтинов		3.004-3.17-2.01.00 С6
Ст.Н.сотр.	Боровиков		Сетка С1...С6 Сборочный чертеж
Рук.гр.	Кондрашова		Стадия: Р; Масса: см.табл.; Масшт.: 1:50
Инженер	Ус		Лист; Листов 1
Проверил	Берлин		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	3.004-3.17-2.07.01	Стержень ф 12 АII ℓ=1500	4	1,3 кг
Б.4		2	-2.05.02	Стержень ф12 АII ℓ=1600	8	1,4 кг

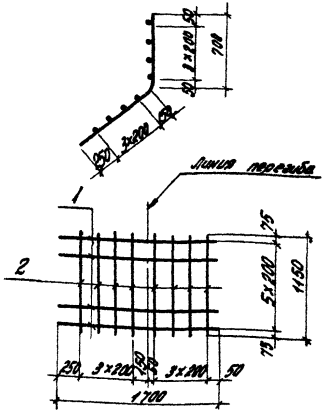
3.004-3.17-2.07.00СБ

Сетка С7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,7	
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Нач. отд. Балтухов
Ст. н. сотр. Бобрышев
Рук. гр. Казарцева
Инженер Ус
Провер. Берлин



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	3.004-3.17-2.08.01	Стержень ф12 АII ℓ=1700	6	1,5 кг
Б.4		2	-2.08.02	Стержень ф12 АII ℓ=1150	8	1,0 кг

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

3.004-3.17-2.08.00СБ

Сетка С8

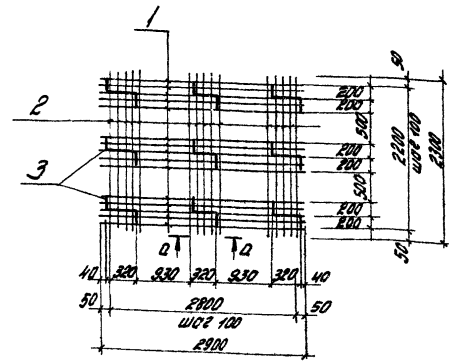
Стадия	Масса	Масштаб
Р	17,2	1:50
Лист	Листов 1	

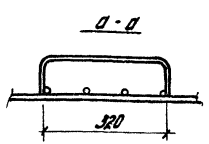
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

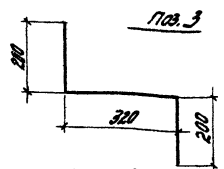
Нач. отд. Балтухов
Ст. н. сотр. Бобрышев
Рук. гр. Казарцева
Инженер Ус
Провер. Берлин

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				3.004-3.17-2.09.00		С9
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.09.01	Стержень ф12АIIℓ=2900	23	2,6 кг
Б4		2	-2.09.02	Стержень ф12АIIℓ=2300	29	2,0 кг
				3.004-3.17-2.09.00-01		С10
				Детали		
				ГОСТ 5781-82		
Б4		1	3.004-3.17-2.09.01-01	Стержень ф12АIIℓ=2900	23	2,6 кг
Б4		2	-2.09.02-01	Стержень ф12АIIℓ=2300	29	2,0 кг
			-2.09.03-01	Стержень ф8АIℓ=720	9	0,3 кг

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-2.09.00
Ст.инж.	Бобрышев		Сетка С9, С10
Рук.гр.	Казарцева		Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Инженер	Ус		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Берлин		



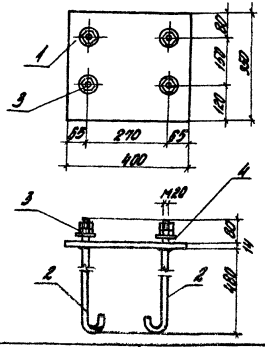




Все стержни связывать вязальной проволокой.

Обозначение	Наимен. сетки	Поз. 3 Колич.	Поз. 3 Масса	Масса, кг
3.004-3.17-2.09.00	С9	—	—	148,4
-2.10.00	С10	9	2,6	124,0

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-2.09.00СБ
Ст.инж.	Бобрышев		Сетка С9, С10 Сборочный чертеж
Рук.гр.	Казарцева		Стадия: Р; Масса: см.табл.; Масшт.: 1:50
Инженер	Ус		Лист; Листов 1
Провер.	Берлин		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

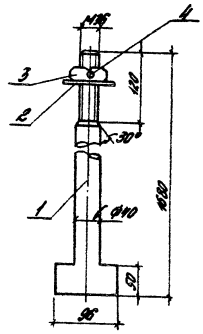


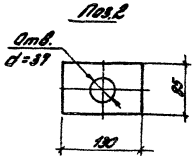
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-2.12.01	Лист $\frac{350\times14\ ГОСТ\ 82-70}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 14637-79}$		
				ℓ=400	1	15.4кг
Б4		2	-2.12.02	Стержень $\frac{Ф20АI}{ГОСТ\ 5781-82}$ ℓ=710	4	1,8кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ 5915-70	8	0,1кг
		4		Шайба 20 ГОСТ 11371-78	4	0,03кг

1. Сборку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $t_{шв}=6$ мм
2. Резьба М20 СТ СЭВ 182-75

3.004-3.17-2.12.00				
Закладное изделие М2	Стадия	Масса	Масштаб	
	Р	23,5	1:5	
	Лист	Листов		
	ЦНИИЛПРОМЗДАНИЙ			

Нач.отд. Болтуков
Ст.Н.сотр. Боровиков
Рук.гр. Берлин
Инженер Ус
Провер. Назарьев





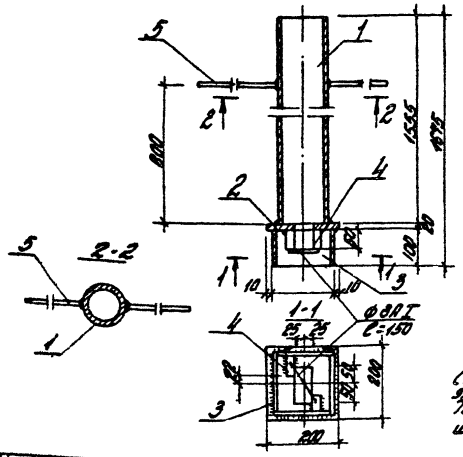
1. Поз. 2 поз. 4 окрасить
2. Резьба М36 по СТ СЭВ 182-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-2.13.01	Круг $\frac{40\ ГОСТ\ 2590-71}{Ст3\ ГОСТ\ 1050-74}$		
				ℓ=1680	1	17,7кг
Б4		2	-2.13.02	Полоса $\frac{85\times10\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ГОСТ\ 14637-80}$		
				ℓ=130	1	0,9кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М36 ГОСТ 5927-70*	1	0,5кг
		4		Шплинт 8×32 ГОСТ 397-79	1	0,04

3.004-3.17-2.13.00				
Закладное изделие М3	Стадия	Масса	Масштаб	
	Р	18,54	1:5	
	Лист	Листов 1		
	ЦНИИЛПРОМЗДАНИЙ			

Нач.отд. Болтуков
Ст.Н.сотр. Боровиков
Рук.гр. Берлин
Инженер Ус
Провер. Назарьев

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



Сварку производить электродами Э42А. Толщина сварных швов hw = 6мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б0		1	3.004-3.17-2.14.01	Труба 140х4,5 ГОСТ 3262-75 / Вст.3кп2 ТУ14-1-3023-80 ℓ=1555	1	19,0кг
Б4		2	-2.14.02	Полоса 200х20 ГОСТ 103-76 / Вст.3кп2 ТУ14-1-3023-80 ℓ=200	1	6,3кг
Б4		3	-2.14.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 / Вст.3кп2 ТУ14-1-3023-80 ℓ=192	4	1,1кг
Б4		4	-2.14.04	Полоса 80х20 ГОСТ 103-76 / Вст.3кп2 ТУ14-1-3023-80 ℓ=80	2	0,55кг
Б4		5	-2.14.05	Стержень Ф12А II ГОСТ 5781-82 ℓ=360	2	0,3кг

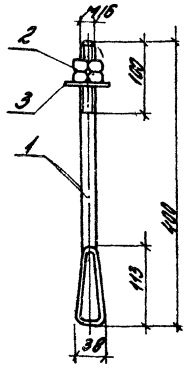
3.004-3.17-2.14.00

Закладное изделие М4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	92,0	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Нач.отд. Болтухов
Ст.инж. Бодрышев
Рук.гр. Ворлин
Инжен. Ис
Провер. Назарьева



Резьба М16 ст. СТ СЭВ 182-75

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-2.15.01	Круг 16 ГОСТ 2590-71 / Ст.35 ГОСТ 1050-74 ℓ=400	1	0,7кг
				Стандартные изделия		
		2		Гайка М16 ГОСТ 5927-70	2	0,04кг
		3		Шайба 16 ГОСТ 11371-78	1	0,01кг

3.004-3.17-2.15.00

Закладное изделие М5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,8	1:5
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Нач.отд. Болтухов
Ст.инж. Бодрышев
Рук.гр. Ворлин
Инжен. Ис
Провер. Назарьева

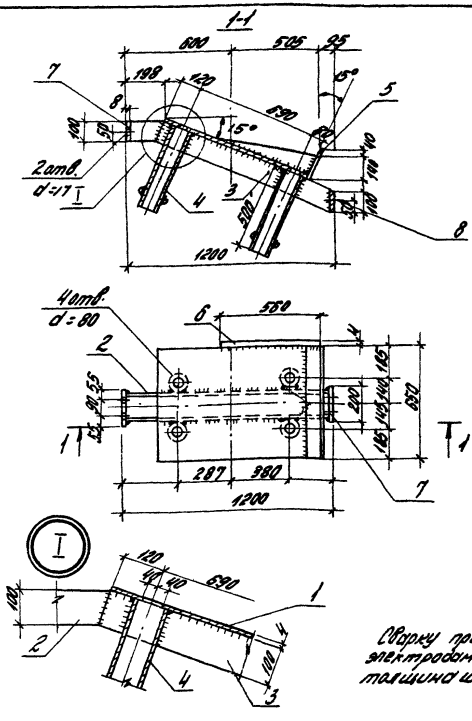
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-2.16.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-2.16.01	Лист 650×4 ГОСТ 82-70 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=890	1	18,2кг
Б4		2	-2.16.02	Полоса 100×8 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=194	2	1,25кг
Б4		3	-2.16.03	Полоса 100×8 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=1030	2	6,5кг
Б4		4	-2.16.04	Труба 100×4,0 ГОСТ 3262-75 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=500	4	1,6кг
Б4		5	-2.16.05	Полоса 190×4 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=650	1	3,9кг
Б4		6	-2.16.06	Полоса 150×4 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=550	1	2,7кг
Б4		7	-2.16.07	Полоса 100×8 ГОСТ103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=200	2	1,3кг
Б4		8	-2.16.08	Стержень ⌀12А II ГОСТ5781-82 ℓ=960	8	0,3кг
				Стандартные изделия		
		9		Болт М16×100 ГОСТ7798-70 Гайка М16 ГОСТ5915-70 Шайба 16 ГОСТ11371-78	4	0,12кг

Нач.отд.	Балтынов		3.004-3.17-2.16.00
Гл.инж.	Бобришев		
Рук.гр.	Берлин		Закладное изделие М6
Инжен.	Ц		
Пров.	Кадыриева		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий



Сварку производить электродами Э42А толщина шва $h_{шв}$=4мм

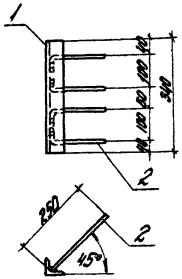
Нач.отд.	Балтынов		3.004-3.17-2.16.00СБ
Гл.инж.	Бобришев		
Рук.гр.	Берлин		Закладное изделие М6 Сборочный чертеж
Инжен.	Ц		
Провер.	Кадыриева		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	52,2	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИПромзданий

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Формат А4



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	3.004-3.17-2.17.01	Уголок $\frac{50\times5}{ГОСТ8509-72}$ $\frac{ВСт3кп2}{ГОСТ27772-88}$		
				ℓ=340	1	1,3кг
Б4		2	-2.17.02	Стержень ф12АII ГОСТ5781-82 ℓ=600	2	0,5кг

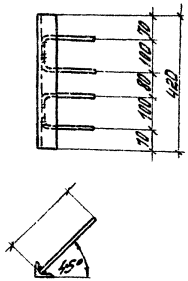
Нач.отд.	Болтунов		
Ст.инж.	Бобришев		
Рук.гр.	Берлин		
Инженер	Ци		
Техник	Казарцева		

3.004-3.17-2.17.00

Закладное изделие М7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,1	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4		1	3.004-3.17-2.17.01	Уголок $\frac{50\times5}{ГОСТ8509-72}$ $\frac{ВСт3кп2}{ГОСТ27772-88}$		
				ℓ=420	1	1,6кг
Б4		2	-2.17.02	Стержень ф12АII ГОСТ5781-82 ℓ=600	2	0,5кг

Нач.отд.	Болтунов		
Ст.инж.	Бобришев		
Рук.гр.	Берлин		
Инженер	Ци		
Техник	Казарцева		

3.004-3.17-2.17.00

Закладное изделие М8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,4	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А8			3.004-3.17-3.00.00	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А3		1	3.004-3.17-3.01.00	Плита П1	1	
А3		2	3.004-3.17-3.02.00	Плита П2	1	
А3		3	3.004-3.17-3.03.00	Плита П3	1	
А3		4	3.004-3.17-3.04.00	Балка	1	
				Детали		
Б4		5	3.004-3.17-3.00.01	Уголок $\frac{L50\times5\ ГОСТ8509-72}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3023-80}$		
				ℓ=990	1	3,7кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-3.00.02	Уголок $\frac{L50\times5\ ГОСТ8509-72}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3023-80}$		
				ℓ=1230	2	4,8кг
Б4		7	-3.00.03	Уголок $\frac{L50\times5\ ГОСТ8509-72}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3023-80}$		
				ℓ=670	2	2,6кг
Б4		8	-3.00.04	Уголок $\frac{L50\times5\ ГОСТ8509-72}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3023-80}$		
				ℓ=1200	1	4,6кг
Б4		9	-3.00.05	Рпм Б-0-Ал-8 280×1200×7,5 ГОСТ-77 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	25,0кг

Нач. отд.	Балтусов		
Ст. Н. сотр.	Борисиев		
Рук. гр.	Бродин		
Инж. I кат.	Ис		
Провер.	Казарцева		

3.004-3.17-3.00.00

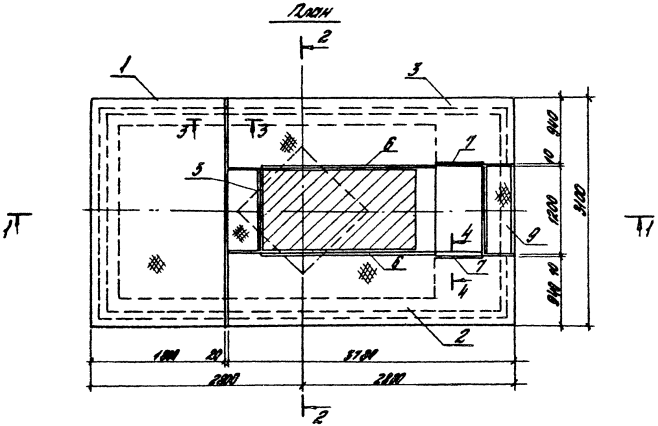
Перекрытие

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИПромзданий

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

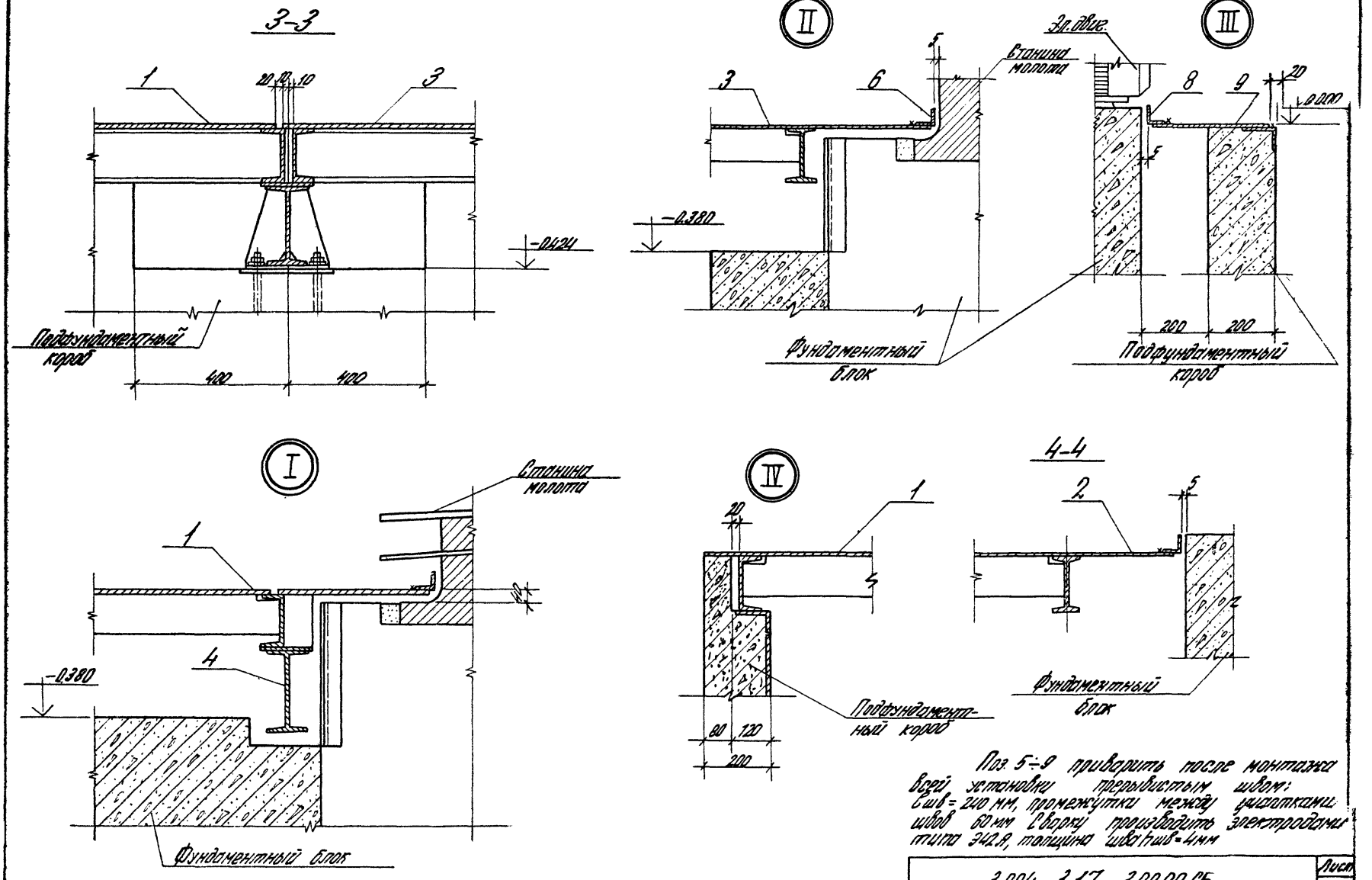
3.004-3.17-3.00.00 Лист 2



				3.004-317-3.00.ООСБ		
				Перекрытие. Сборочный чертеж	Стадия: Р	Масса: 17,942	Масштаб: 1:40
Нач. отд.	Белецкий				Лист 1	Листов 2	
Ст. инж. пр.	Боровой				ЦНИИПромзданий		
Инж. кат.	Бронин						
Инженер	Ус						
Проверил	Казарнов						

21040-01 32

Формат А3



Поз. 5÷9 приварить после монтажа всей установки прерывистым швом: $C_{шв}$ = 240 мм, промежутки между фасонками швов 60 мм. Сварку производить электродами типа Э42А, толщина шва $h_{шв}$ = 4 мм

3.004-3.17-3.00.00 СБ	Лист 2

21040-01 33 Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.17-3.01.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-3.01.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=2900	2	44,2кг
Б4		2	-3.01.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=1730	2	26,6кг
Б4		3	-3.01.03	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=1718	3	13,3кг
Б4		4	-3.01.04	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=1718	4	10,8кг
Б4		5	-3.01.05	Полоса 160×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=90	3	0,9кг

Нач. отд.	Болтунов		
Ст. инж. стр.	Боровик		
Рук. гр.	Берлин		
Инж. кат.	Ус		
Пров.	Кузьмичева		

3.004-3.17-3.01.00

Плита П1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

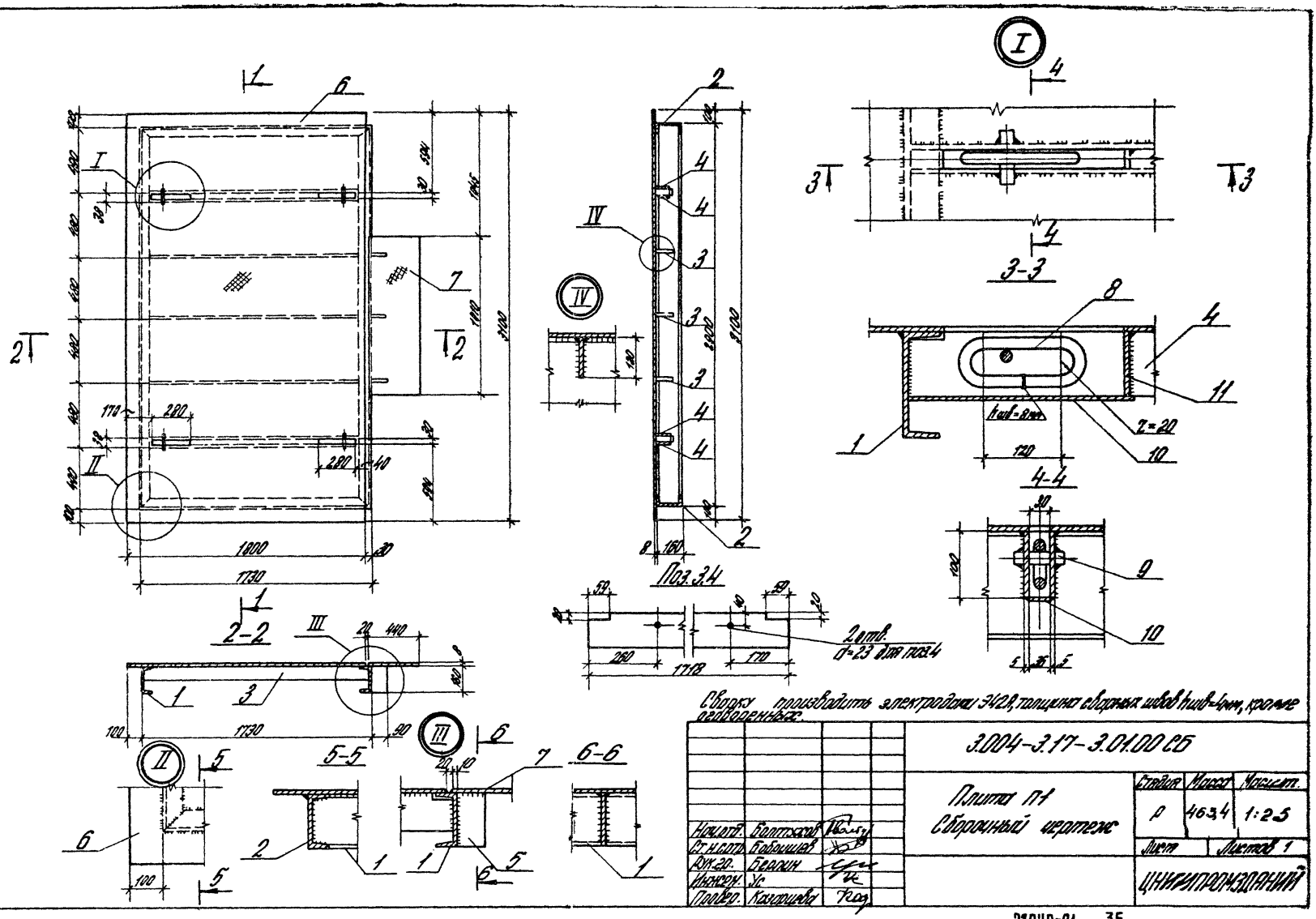
ЦНИИПромзданий

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-3.01.06	Ромб-0-ПН-8-1800×3100 ГОСТ 8568-77 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	415,3кг
Б4		7	-3.01.07	Ромб-0-ПН-8×1400×1000 ГОСТ 8568-77 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	33,2кг
Б4		8	-3.01.08	Стержень ⌀ 20 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=425	4	1,0кг
Б4		9	-3.01.09	Стержень ⌀ 20 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=80	4	0,2кг
Б4		10	-3.01.10	Полоса 38×4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=360	4	0,4кг
Б4		11	-3.01.11	Полоса 30×4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=90	4	0,1кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.004-3.17-3.01.00

Лист 2


2-2
5-5
6-6
3-3
4-4
Поз.3,4
2 отв. d=23 для поз.4
Сборку производить электродами Э42А, толщина сварных швов hшв=4мм, кроме оговоренных.
3.004-3.17-3.01.00 СБ
Плита П1
Сборочный чертеж
Стадия Р
Масса 463,4
Масштаб 1:25
Лист
Листов 1
Нач.отд. Болтовский
Ст.инж. Бобышев
Рук.гр. Белоцин
Инженер Ус
Пров. Калашнов
ЦНИИПромзданий

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-3.02.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б.ч		1	-3.02.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=526	2	7,5кг
Б.ч.		2	-3.02.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=3650	1	51,8кг
Б.ч		3	-3.02.03	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=3650	1	58,0кг
Б.ч		4	-3.02.04	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=400	1	5,7кг
Б.ч.		5	-3.02.05	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=300	1	4,3кг

Нач отд.	Балтыхов	3.004-3.17-3.02.00	
Ст. инж.	Бодришев	Плита П2	Стадия Р / Лист 1 / Листов 2
Рук. гр.	Берлин		ЦНИИПромзданий
Инженер	УС		
Провер.	Казарцева		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б.ч		6	-3.02.06	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=520	5	3,3кг
Б.ч.		7	-3.02.07	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		2отв. d=23
				ℓ=520	4	3,2кг
Б.ч.		8	-3.02.08	Ромб-В-ОН-8×1040×3780 ГОСТ 8568-77 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80	1	293,3кг
Б.ч.		9	-3.02.09	Стержень ф20 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=80	4	0,2кг
Б.ч.		10	-3.02.10	Стержень ф20 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=425	4	1,0кг
Б.ч		11	-3.02.11	Полоса 36×4 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=520	2	0,6кг

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.004-3.17-3.02.00 Лист 2

Формат А4

21840-01 36

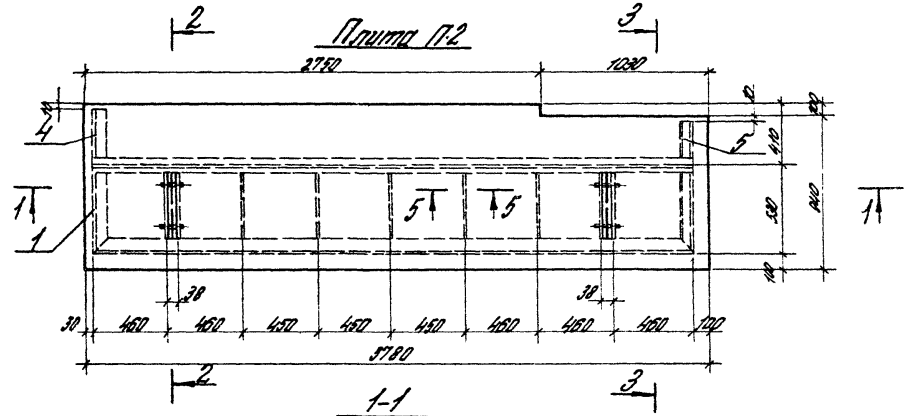
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
П3			3.004-3.17-3.03.00СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1	-3.03.01	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=5.85	2	7,5кг
Б4		2	-3.03.02	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=3.650	1	51,8кг
Б4		3	-3.03.03	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=3.650	1	58,0кг
Б4		4	-3.03.04	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=400	1	5,7кг
Б4		5	-3.03.05	Швеллер 16 ГОСТ 8240-72 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=300	1	4,3кг

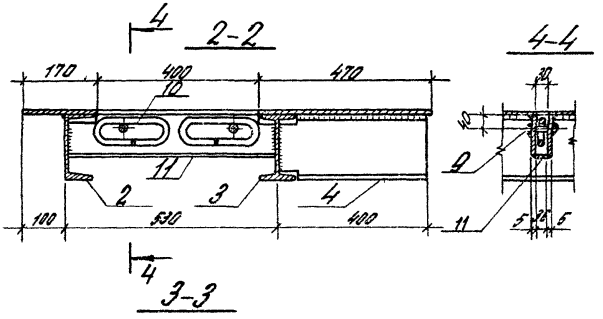
Нач. отд.	Болтухов		3.004-3.17-3.03.00			
Ст. инж.	Бобышев		Плиты П3	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Бравин			Р	1	2
Инженер				ЦНИИПромзданий		
Провер.	Назарова					

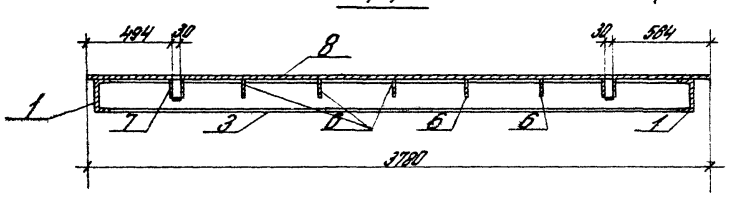
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		6	-3.03.06	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=5.20	5	3,3кг
Б4		7	-3.03.07	Полоса 100×8 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		2 отв. d=23
				ℓ=5.20	4	3,2кг
Б4		9	-3.03.09	Стержень Ф20 А I		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=80	4	0,2кг
Б4		10	-3.03.10	Стержень Ф20 А I		
				ГОСТ 5781-82 ℓ=425	4	1,0кг
Б4		11	-3.03.11	Полоса 36×4 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80		
				ℓ=520	2	0,5кг
Б4		12	-3.03.12	Ромб 0,4Н-8×1000×3700 ГОСТ 8568-77		
				ВСт3кп2 ГТУ 14-1-3023-80	1	293,3кг

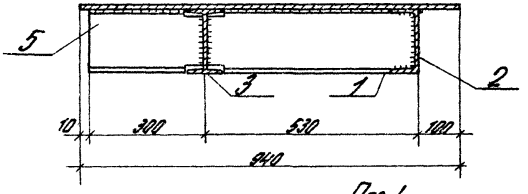
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3.004-3.17-3.03.00	Лист 2

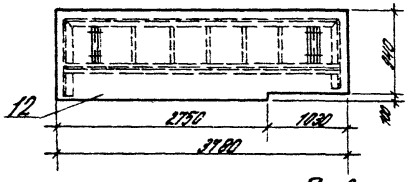


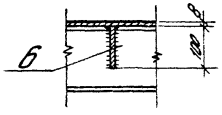


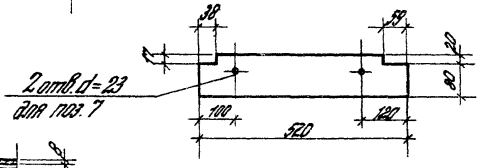


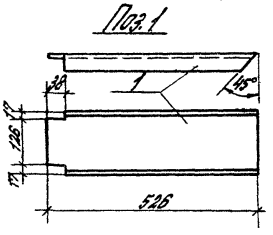


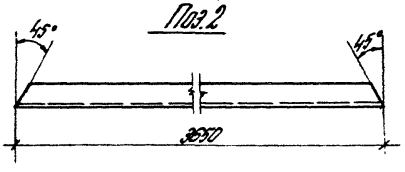
Плита П3
(зеркальна П2)











Сварку производить электродами типа Э42А, толщина сварных швов $h_{шв}$=4мм, кроме оговоренных.

				3.004-3.17-3.02.00СБ		
Нач.отд.	Болтухов			Плиты П2, П3 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст.инж.отд.	Бобрышев				Р	4655	1:25
Рук.гр.	Бродин				Лист	Листов 1
Инженер	Ус				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Провер.	Казаченко					

21040-01 38

Формат А3

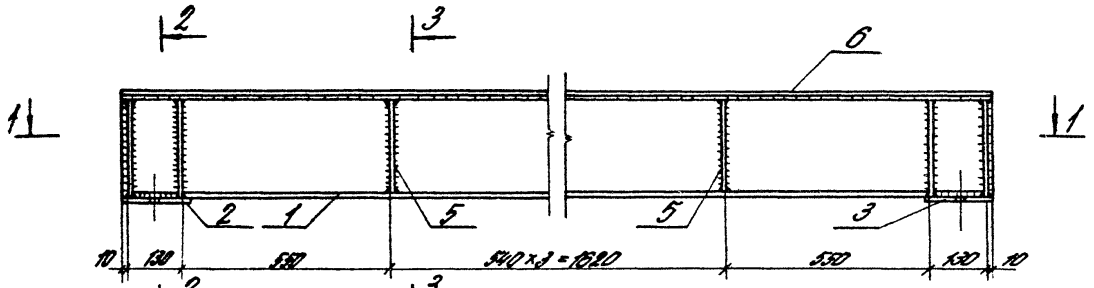
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А3			3.004-3.17-3.04.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-3.04.01	Швеллер 24 ГОСТ 8239-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=3000	1	81.9кг
Б4		2	-3.04.02	Полоса 150×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		2 отв. d=23
				ℓ=240	1	2.3кг
Б4		3	-3.04.03	Полоса 150×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		2 отв. d=23
				ℓ=240	1	2.3кг

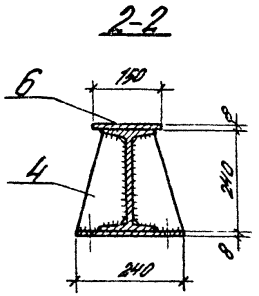
Нач отд.	Бутрунов		3.004-3.17-3.04.00
Ст. инж.	Борисов		Балка
Рук. гр.	Берлин		Стадия Р · Лист 1 · Листов 2
Инженер	Ус		ЦНИИПромзданий
Проверил	Казаренко		

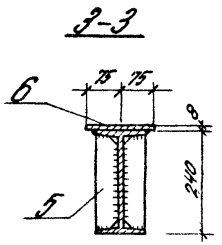
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		4	-3.04.04	Полоса 120×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=240	8	1.8кг
Б4		5	-3.04.05	Полоса 120×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=224	4	1.7кг
Б4		6	-3.04.06	Полоса 150×8 ГОСТ 103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=3000	1	28.3кг

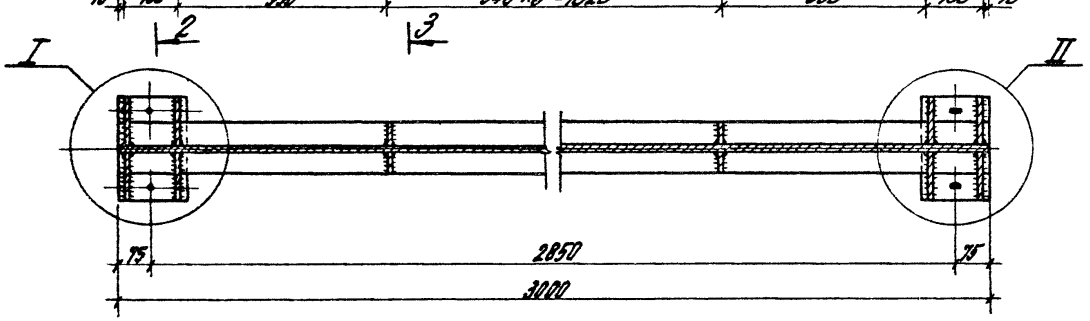
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

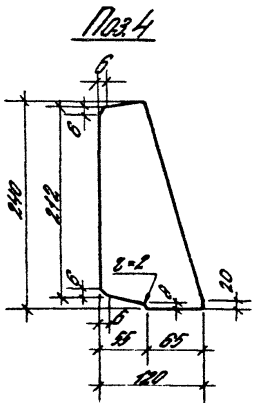
3.004-3.17-3.04.00 Лист 2

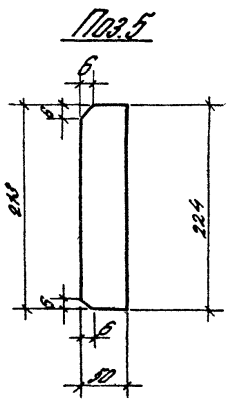


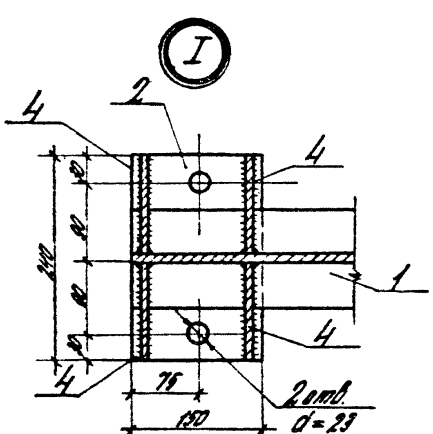


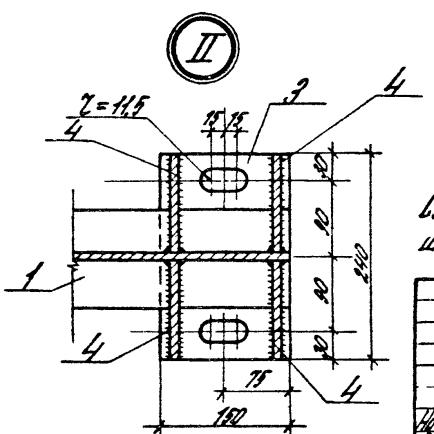










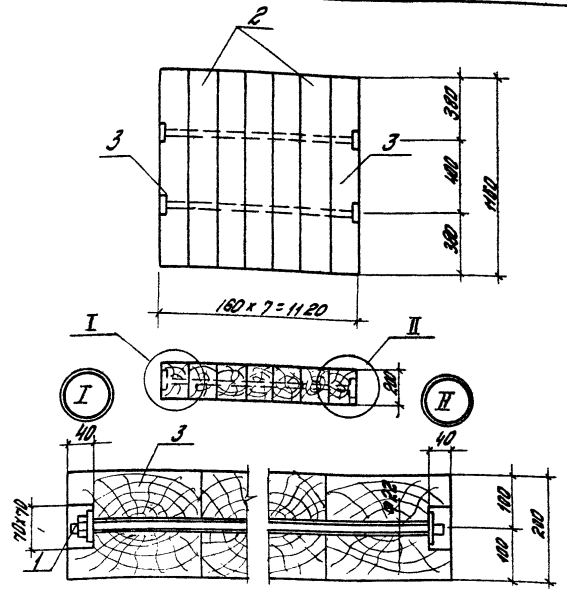


Сварку производить электродами Э42А, толщина сварных швов $h_{шв}$= 6мм.

				3.004-3.17-3.04.00СБ		
				Балка Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	136,1	1:10
Нач.отд.	Ботвинов				Лист	Листов 1
Гл.инж.пр.	Бобышев					
Рук.гр.	Берлин				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Инж.пр.	Ус					
Пров.	Кощеев					

21040-01 40 Формат А3.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.004-3.17-4.00.00СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-4.01.00	Болт	2	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.17-4.00.01	Дубовый брус 200х160 ГОСТ 9462-88, ℓ=1160	5	0,186 м³
Б4		3	-01	Дубовый брус 200х160 ГОСТ 9462-88, ℓ=1160	2	0,074 м³



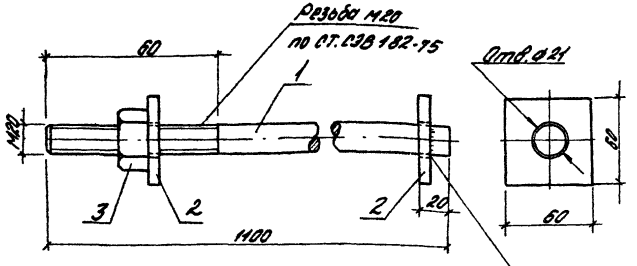
Материал подшаботной прокладки - дубовые брусья I сорта, антисептированные. При укладке отклонение от горизонтали не более 1мм на 1 м. пог.
При отсутствии дуба, подшаботную прокладку допускается изготовлять из лиственницы или сосны.

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-4.00.00			
Ст.Н.сотр.	Бобришев		Подшаботная прокладка	Стадия	Лист	Листов
Рук.гр.	Берлин			Р		1
Инженер	Ус			ЦНИИПромзданий		
Проверил	Назарова					

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-4.00.00СБ			
Ст.Н.сотр.	Бобришев		Подшаботная прокладка. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масшт.
Рук.гр.	Берлин			Р		1:5D
Инженер	Ус			Лист	Листов	
Проверил	Назарова			ЦНИИПромзданий		

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат А4



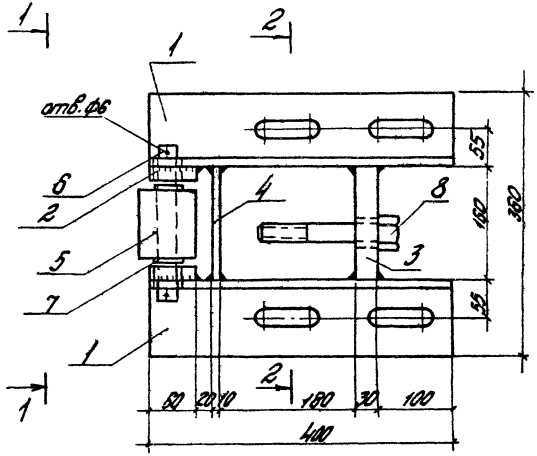
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-4.01.01	Стержень ⌀20АТ ГОСТ5781-82 ℓ=1400	1	2,7кг
Б4		2	-4.01.02	Полоса 80х8 ГОСТ103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80 ℓ=60	2	0,2кг
				Стандартные изделия		
		3		Гайка М20 ГОСТ5915-70	1	0,1кг

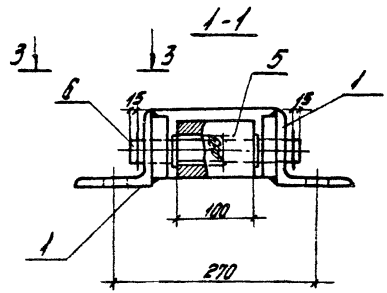
Нач. отд.	Балтихов			3.004-3.17-4.01.00		
Ст. инж.	Боровиков			Болт	Стадия	Масса	Масшт
Рук. гр.	Казарцева				Р	2,2	1:2,5
Инженер	Ус				Лист	Листов 1	
Проверил	Берлин			ЦНИИЛПРОМЗДАНИЙ		

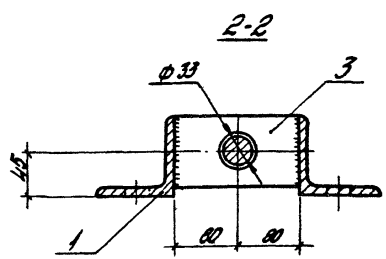
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			3.004-3.13-5.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.13-5.00.01	Уголок 100х12 ГОСТ8509-72 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		отв. d=33
				ℓ=400	2	7,2кг
Б4		2	-5.00.02	Полоса 80х20 ГОСТ103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		отв. d=33
				ℓ=80	2	0,8кг
Б4		3	5.00.03	Полоса 90х80 ГОСТ103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		отв. d=33
				ℓ=160	1	3,4кг
Б4		4	-5.00.04	Полоса 90х10 ГОСТ103-76 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=160	1	1,1кг
Б4		5	-5.00.05	Круг 70 ГОСТ2590-71 Ст 08/10-12 ГОСТ1928-73		
				ℓ=100	1	3,0кг
Б4		6	-5.00.06	Круг 30 ГОСТ 2590-71 ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ=230 с 2 отв. шплинт. ⌀5	1	1,3кг
				Стандартные изделия		
		7		Шайба 30 ГОСТ11371-78	2	0,05кг
		8		Болт М30х160 ГОСТ7798-78	1	1,1кг

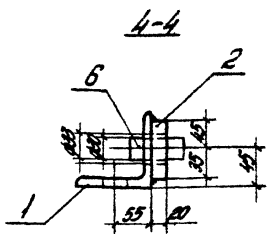
Нач. отд.	Балтихов			3.004-3.17-5.00.00		
Ст. н. стр.	Боровиков			Упор	Стадия	Лист	Листов
Рук. гр.	Казарцева				Р		1
Инженер	Ус				ЦНИИЛПРОМЗДАНИЙ		
Проверил	Берлин						

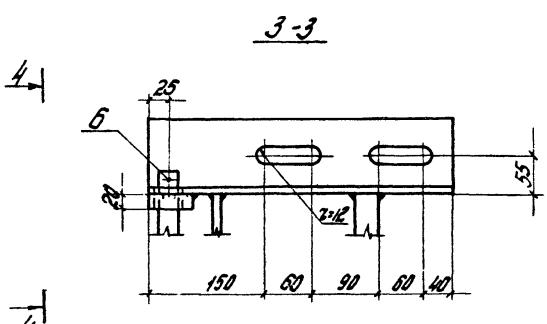
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №







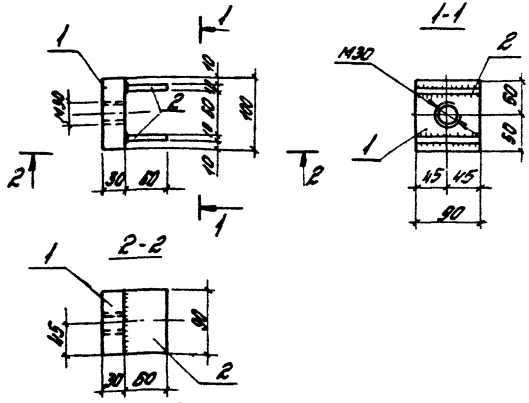




1. До сверления отверстия поз. 2 приварить к поз. 1.
2. Сварку производить электродами Э42А толщина швов $h_{шв}$ = 6мм, кроме оговоренных.

				3.004-3.17-5.00.00СБ		
Нач.отд.	Бадтиев			Упор. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Ст.Инж.	Борщев				Р	25,9	1:5
Рук.гр.	Волин				Лист	Листов 1
Инженер					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Провер.	Казанцев					

Формат А3



Сварку производить электродами Э42А, толщина швов $h_{шв}$ = 6 мм.

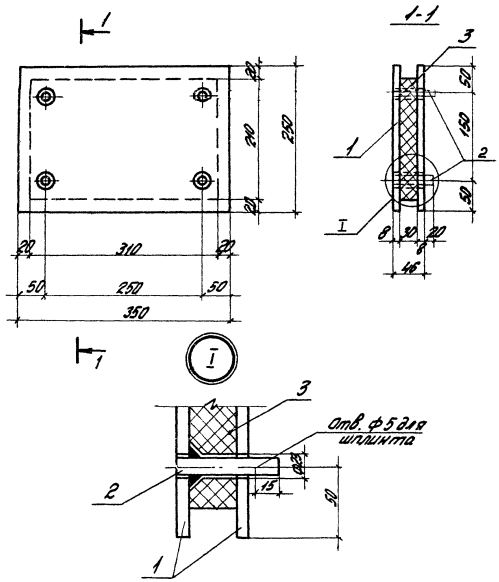
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4		1	3.004-3.17-6.00.01	Полоса 90×30 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 100	1	2,1 кг
Б4		2	-6.00.02	Полоса 60×10 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 90	2	0,4 кг

3.004-3.17-6.00.00			
Фиксатор	Стадия	Масса	Масшт.
	Р	2,9	1:5
	Лист	Листов 1	
Нач. отд. Болтухов; Ст. инж. Бобрищев; Рук. гр. Кизорцева; Инженер Ус; Провер. Бралин	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-7.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-7.00.01	Лист 250×8 ГОСТ 82-70 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		отв.
				ℓ = 350	2	5,5 кг
Б4		2	-7.00.02	Круг 28 ГОСТ 2590-71 / ВСт3кп2 ТУ14-1-3023-80		с шлифовкой
				ℓ = 66	4	0,16 кг
Б4		3	-7.00.03	Резина марки ТМКЩ-М ГОСТ 7338-77		
				310×210×30	1	2,5 кг

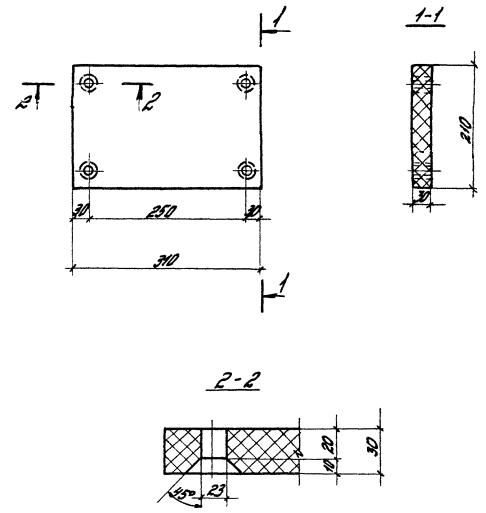
3.004-3.17-7.00.00			
Резиновый амортизатор	Стадия	Лист	Листов
	Р		1
Нач. отд. Болтухов; Ст. инж. Бобрищев; Рук. гр. Кизорцева; Инженер Ус; Провер. Бралин	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Сварку производить электродами Э42А, толщина швов hшв=6мм

Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-7.00.00СБ			
Ст.Н.сотр.	Бодришев		Резиновый амортизатор. Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Бролин			Р	14,1	1:5
Техник	Жарова			Лист	Листов 1	
Провер.	Казарцева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Нач.отд.	Болтухов		3.004-3.17-7.00.00			
Ст.Н.сотр.	Бодришев		Резиновая прокладка	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Бролин			Р	2,5	1:5
Техник	Жарова			Лист	Листов 1	
Провер.	Казарцева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

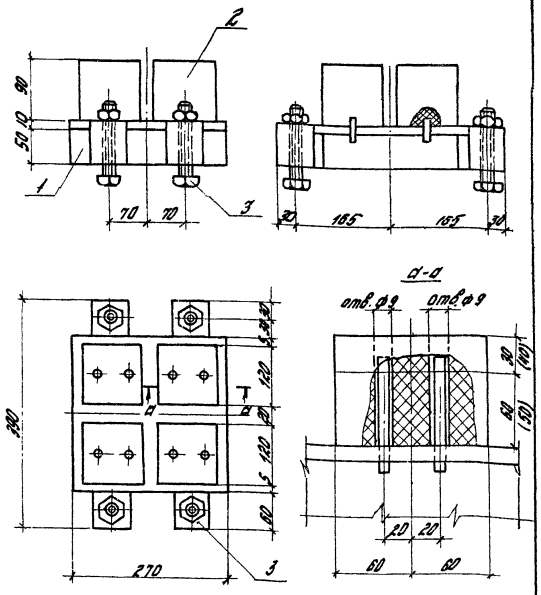
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			3.004-3.17-8.00.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Сборочные единицы		
А4		1	3.004-3.17-8.01.00	Корпус	1	
				Детали		
Б4		2	3.004-3.17-8.02.00	Резина маркируемая - М ГОСТ 7338 - 77 120 × 120 × 90	4	2,0 кг
				Стандартные изделия		
		3		Болт М20 × 205 ГОСТ 7798-70* Гайка М20 ГОСТ 5915-70*	4	0,6 кг

Н.контр.	Борисов		3.004-3.17-8.00.00
Рук.гр.	Белин		Виброизолятор резиновый
Техник	Жорова		
Проверил	Кедрова		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий



Н.контр.	Борисов		3.004-3.17-8.00.00СБ
Рук.гр.	Белин		Виброизолятор резиновый. Сборочный чертеж
Техник	Жорова		
Проверил	Кедрова		

Стадия	Масса	Масшт.
Р	27,7	1:5
Лист	Листов 1	

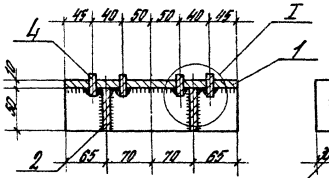
ЦНИИПромзданий

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

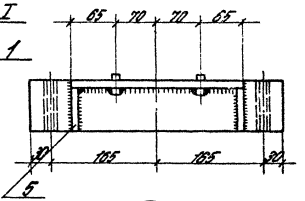
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			3.004-3.17-8.01.00СБ	Сборочный чертеж	1	
				Детали		
Б4		1	3.004-3.17-8.01.01	Лист $\frac{270\times10\ ГОСТ\ 82-70}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3023-80}$		с отверст.
				$\ell = 270$	1	5,7 кг
Б4		2	-8.01.02	Полоса $\frac{50\times10\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3023-80}$		
				$\ell = 250$	2	1,0 кг
Б4		3	-8.01.03	Квадрат $\frac{60\times60\ ГОСТ\ 2591-71}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3-73-80}$		с отверст.
				$\ell = 60$	4	1,7 кг
Б4		4	-8.01.04	Стержень ф8 АI ГОСТ 5781-82 $\ell = 90$	8	0,03 кг
Б4		5	-8.01.05	Полоса $\frac{50\times10\ ГОСТ\ 103-76}{ВСт3кп2\ ТУ14-1-3023-80}$		
				$\ell = 270$	2	1,0 кг

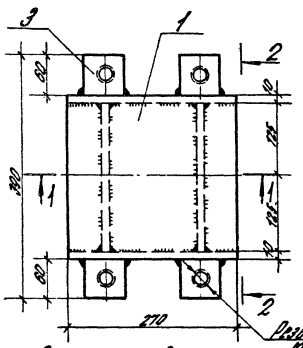
Н.контр.	Болтухов		3.004-3.17-8.01.00		
Гл.н.отд.	Добрышев		Корпус	Стадия	Лист	Листов
Рук.гр.	Белоусов			Р		1
Техник	Жданова			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	
Пров.	Кондратьева				

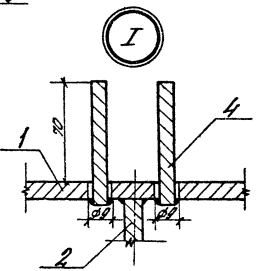
1-1



2-2







Сварку производить электродами Э42А, толщину сварных швов $h_ш = 8$ мм

Н.контр.	Болтухов		3.004-3.17-8.01.00СБ			
Гл.н.отд.	Добрышев		Корпус сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Рук.гр.	Белоусов			Р	167	1:5
Техник	Жданова			Лист	Листов 1	
Пров.	Кондратьева			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Выборка стали, в кг

Наименование конструкции	Стержневая горячекатанная арматура кл. А III ГОСТ 5781-82 Ф мм 28	кл. А II 16	кл. А I 12	20	8		Прокат Вст.3кл.2 ТУ14-1-3023-80 ∠24 ГОСТ 8239-72	∠16 ГОСТ 8239-72	∠16 ГОСТ 8240-72	∠100×12 ГОСТ 8509-72	∠100×63×8 ГОСТ 8510-72	∠50×5 ГОСТ 8509-72	δ=30	δ=20	δ=14	δ=10	δ=8	δ=4	Ст.кв 60×60 ГОСТ 2591-71	Ф30 ГОСТ 2590-71	рифл. ст. δ=8 ГОСТ 6568-77	Труба 83×6 ГОСТ 8732-70	Труба 140×4,5 ГОСТ 3262-75	Труба 100×4 ГОСТ 3262-75	Болт М30	Шайба 30	Болт М24	Болт М20	Гайка М20 Шайба 20	Гайка М36	Гайка М16 Шайба 16	Шплинт 6.3×6	Гайка М18	Ф70 Ст.09Г2С-12 ГОСТ 19282-73	Ст-35 ГОСТ 1050-74 Ф16 ГОСТ 2590-71	Ф30 ГОСТ 2590-71	Ст60С2 ГОСТ 14959-79 Ф30 ГОСТ 2590-71	Ф48 ГОСТ 2590-71	Наплавлен. металл	Всего
Подфундаментный короб			1154.4	26.0	65.8						145.6					47.0	252.0											0.6										33.6	1725
Фундаментный блок	241.1	117.8	520.1	35.1	14.2							8.4		44.4	77.0	5.4	290.0	32.5				114.0	6.3					3.0	3.0	0.9	0.2			102.6	2.8			32.2	1651
Перекрытие короба				14.4			81.9	116.0	285.1			30.9					198.6	4.4			1061.1																	35.6	1828
Виброизоляторы					1.6									127.2	214.8	77.6	121.8		54.4			8.4					13.2	20.8	1.6							194.4	72.0	18.2	926
Упоры, амортиз. фиксат, подшабот. прокладка				5.4						71.5			27.5	11.2		10.2	55.0			6.5					5.5	0.5						0.1	15.0					4.6	213
Всего	241.1	117.8	1674.5	80.9	81.6		81.9	116.0	285.1	71.5	145.6	39.3	27.5	182.8	291.8	140.2	917.4	36.9	54.4	6.5	1061.1	8.4	114.0	6.3	5.5	0.5	13.2	20.8	5.2	3.0	0.9	0.2	0.1	15.0	102.6	2.8	194.4	72.0	124.2	6343

Выборка материалов

Наименование конструкции	Бетон марки М200 м3	Бетон марки М50 м3	Сталь кг	Дуб м3	Кирпич красный М-50 м3	Резина марки ТМКЩ-М кг	Раствор марки М100 м3	Площадь подоклеечную гидроизол. в 3 сл. м2	Площадь под обмазочн. гидроиз. в 2 слоя м2
Подфундаментный короб	16.8	2.1	1725		3.6		1.5	41.5	34.8
Фундаментный блок	14.33		1651	0.3					
Перекрытие короба			1828						
Виброизоляторы			926			65.6			
Упоры, амортизат. подшабот. прокладка, фиксат			213			12.5			
Всего	31.13	2.1	6343	0.3	3.6	78.1	1.5	41.5	34.8

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

Нач отд	Балтухов	
Ст н.сотр	Бобришев	
Рук. гр	Казанцева	
Исп	Ус	
Провер	Берлин	

3.004-3.17-0.00.00 ВМ

Выборка материалов

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Формат А3

21040-01