

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 13

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М 4132А
С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 160 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

15931-01

ЦЕНА 1-63

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 3.004-3

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ФУНДАМЕНТЫ
ПОД КУЗНЕЧНЫЕ МОЛОТЫ

Выпуск 13

ФУНДАМЕНТ ПОД МОЛОТ КОВОЧНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ МОДЕЛИ М-432А
С МАССОЙ ПАДАЮЩИХ ЧАСТЕЙ 160 КГ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗАНИИ

Гл. инженер института

Гл. конструктор института

начальник отдела

Ст. научный сотрудник

А. Петров

Б. Васильев

А. Болтухов

П. Бобринев

совместно с ЦНИИСК им. Кучеренко

Директор института

Зав. отделением

Руководитель лаборатории

Ст. научный сотрудник

А. Смирнов

А. Цейтлин

В. Ивович

Г. Кедрова

УТВЕРЖДЕНЫ

и введены в действие

с 01.11.1983 г.

Постановление Госстроя СССР

от 02.07.1983 г. № 172

Пояснительная записка

I. Общая часть

Серия 3.004-3 содержит рабочие чертежи виброизготавливаемых фундаментов под кузнечные молоты, выпускаемые специализированной промышленностью.

В настоящий выпуск включены рабочие чертежи виброизготовителя фундаментов под молоты рабочих пневматических молотов ММЗ-А, выпускаемых Истринским заводом кузнечно-прессового оборудования.

Технические характеристики молота:

Наименьшая масса подвижных частей
Энергия удара
Скорость подвижных частей
Число ударов в минуту
Масса молота без шиболы
Масса шиболы в сборе
Витерка подвижной шиболы
Относительная масса цеха
Коэффициент восстановления при ударе

$G_0 = 0,18 \text{ т};$
 $E = 3,15 \text{ кДж};$
 $V_0 = 6,5 \text{ м/с};$
 $N = 150 \text{ уд/мин};$
 $G_m = 3,6 \text{ т};$
 $G_{ш} = 1,75 \text{ т};$
 $- 0,255 \text{ т};$
 $\epsilon = 0,25.$

Рабочие чертежи фундаментов разработаны для следующих размеров и данных условий:

Ширина фундамента для принят на 20 т ниже пола цеха;
Объемная масса бетона группы
Угол естественного откоса грунта
Коэффициент внутреннего трения
Скорость для грунта

$\gamma = 18000 \text{ кг/м}^3;$
 $\varphi = 25^\circ;$
 $\lambda \geq 20000 \text{ кг/м}^2;$

Нагрузка на фундамент подвешенного молота
Допустимое среднее давление на основание под подвижной фундамент молота от статической и динамической нагрузки

$p \leq 0,02 \text{ МПа};$
 $q \geq 0,1 \text{ МПа}.$

Детализация проекта фундаментов производится в соответствии с Руководством по проектированию виброизготавливаемых и оборудованию" М. 1972 г. на основании технических характеристик молота и принятых данных условий.

Запроектированные конструкции фундаментов имеют следующие динамические характеристики:

амплитуда колебаний фундаментного блока
амплитуда колебаний подвешенного молота
частоту собственных вертикальных колебаний установки

$\Delta z = 24 \text{ мм};$
 $\Delta x = 615 \text{ мм};$
 $f_z = 5,2 \text{ с}^{-1}$

II. Конструктивные решения

Виброизготавливаемый фундамент состоит из подвешенного молота, перекрытия и фундаментного блока, свободной опирающейся на грунтовые и расчетные виброопоры.

Пружинные виброопоры ВП-1 приняты по Коптелову пружинам и расчет для виброизготавливаемых и пружинных виброизготавливаемых (серия 3.001-2, вып. 1 изд.).

Виброопоры приняты от днища подвешенного молота и распределяются на эквивалентных лентах. Между стенками подвешенного молота и фундаментным блоком предусмотрены зазоры 100 мм.

Перекрытия выполняются в виде стальных гравитных плит опираемых на стенки молота. Конструкция перекрытия обеспечивает возможность свободные колебания.

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

Окрасочный гидроизоляционный принят из 3^{го} класса гидроизоляции с защитной кирпичной стенкой согласно "Указаниям по проектированию гидроизоляции подземных частей зданий и сооружений" (СНЗ-65*).

При устройстве окрасочной гидроизоляции для прямых углов соединяемых поверхностей впадины битой окраской. Швы выполнять в виде фуг под углом 45° согласно действующим требованиям гидроизоляции, показанной на черте. 3.004-3.13-0.02.00.05.

Бетон для подвешенного молота и фундаментного блока принят марки 200 по ширине из требований прочности и устойчивости арматурной решетки. Арматурные подвешенного молота и фундаментного блока производится согласно из статьи классификации МВ и МД.

Для арматурной решетки и арматурной решетки бетона принят соответствующая плотность бетона.

				3.004-3.13-0.02.00.113			
				Подпись и дата			
				Лист 1 из 2			
				ИНИИПРОИЗДАНИИ			

с таким же предосторожностью должны проводиться работы по защите бетона в соответствии с требованиями СНиП 3-28-78. Защита строительных конструкций от коррозии.

III Расчет фундаментов

Стенки подфундаментного кароба рассчитаны как плиты, защемленные по краям опирания и одна свободная сторона, из нагрузки от действующего давления грунта и давления фундаментов, а также на временную нагрузку на пол цеха и перекрытие подфундаментного кароба.

Данные подфундаментного кароба рассчитаны как плиты на упругом основании на действующие силы и моменты, передающиеся на нее через теплоизоляторы и стенки подфундаментного кароба.

Нормативная прочность фундаментных блоков определена расчетом на изгибную, сжатую и растянутую, при этом, моменты производятся в соответствии с требованиями СНиП 3-28-78, сечением и железобетонные конструкции, введенными в действие постановлением Госстроя СССР от 19.07.78. Расчетная прочность сечений классов В4. Конкретный расчет прочности при изгибе сделан по СНиП 3-18-79. Фундаменты армируются в соответствии с требованиями.

IV Указания по производству работ

При изготовлении подфундаментного кароба, фундаментных блоков и выполнении бетонных работ необходимо соблюдать требования СНиП 3: "Основания и фундаменты" (31-8-74), "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные" Общие правила производства и приемки работ. (31-15-76), "Металлические конструкции" Правила изготовления, монтажа и приемки. (31-18-76).

1. Если на рабочем запасе грунта под фундаментным каробом будет обнаружен грунт не соответствующий условиям, то работы в данном месте должны быть прекращены совместно с ЦНИИпроектстрой.

2. Указаниями указываются размеры блоков производимых с учетом тщательности в плане соответствия с проектом. На время производства работ по укладке бетона

они должны строго фиксироваться.

3. Перед устройством опалубки фундаментного блока производится установка в проектные положения железные арматурные диффузляторы, предварительно сжатых болтами до высоты в сечении сечения 250 мм.

4. Укладку бетонной смеси фундаментного блока следует производить механизированными способами без перемешивания. Для подсыпания ямы должно быть строго контролируемым. Выравнивание этой поверхности производится до начала съездов бетона в массив фундамента.

Всплывающие для подсыпания ямы не допускаются.

5. По достижении бетонной фундаментного блока 70% прочности минимизируется малом.

6. Укладываются стальные болты арматурные диффузляторы, затем производится установка и реакция резинных диффузляторов путем подвешивания их на болтах. Конкретные высоты резинных элементов производится шпатель высотой 125 мм. за несколько раз. При проделке шпатель вбивается вазон между стальной пластины столба и блоком.

7. Крепятся резинные опоры к стенам подфундаментного кароба и минимизируется упоры, чтобы избежать от сжатия бетона в резинных опорах.

8. Минимизируется металлическое перекрытие кароба.

Металлические обрешетки, отжимные поверхности забойных панелей, элементы перекрытия, каробов и диффузляторы должны быть защищены от коррозии лакокрасочным покрытием (1 группа материалов по СНиП 3-28-78, раздел 6).

ВНЕСЕНО ИЗМЕНЕНИЕ
Рис. 7. К. [Калужская]
1/12 - 1985.

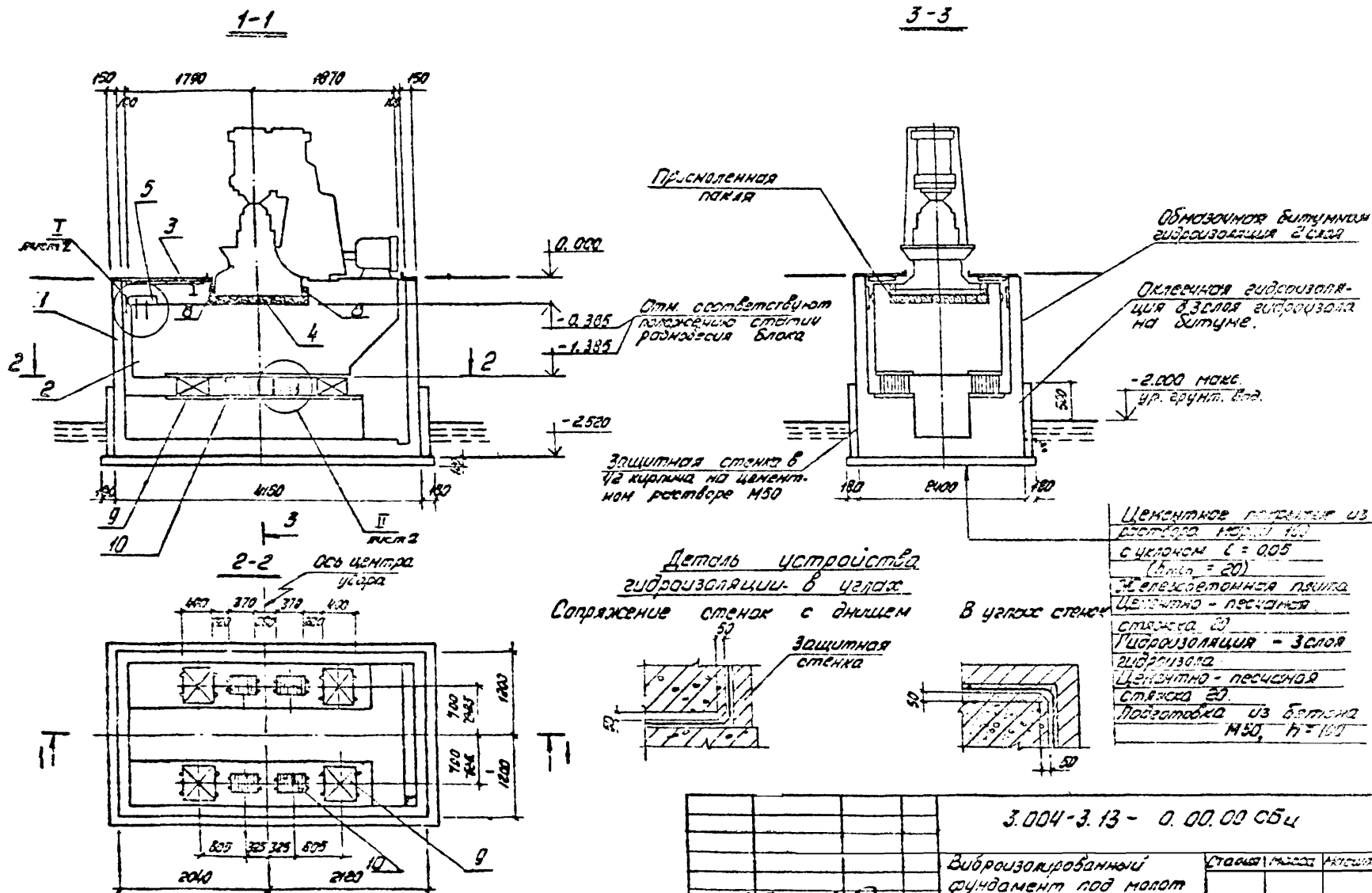
3.004.3.13-0.00.00.1734

1993-07 5
Копировано: Тобол 5. 12. 1993

ИЖС
2

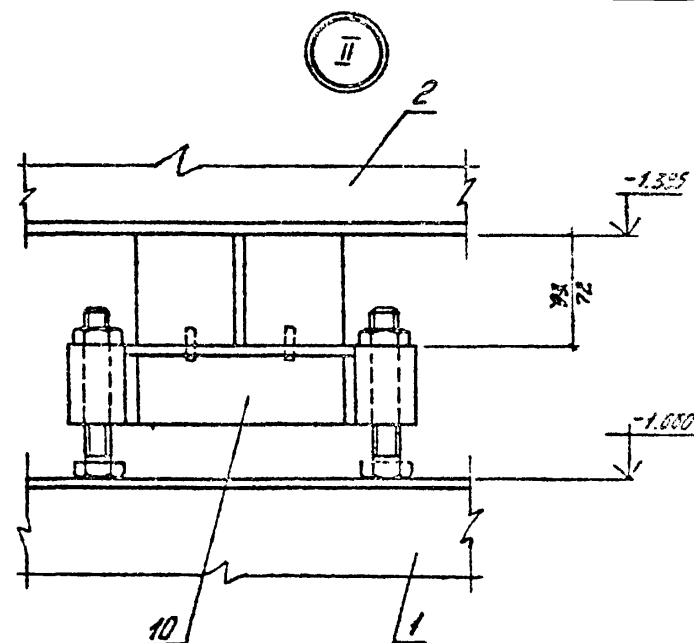
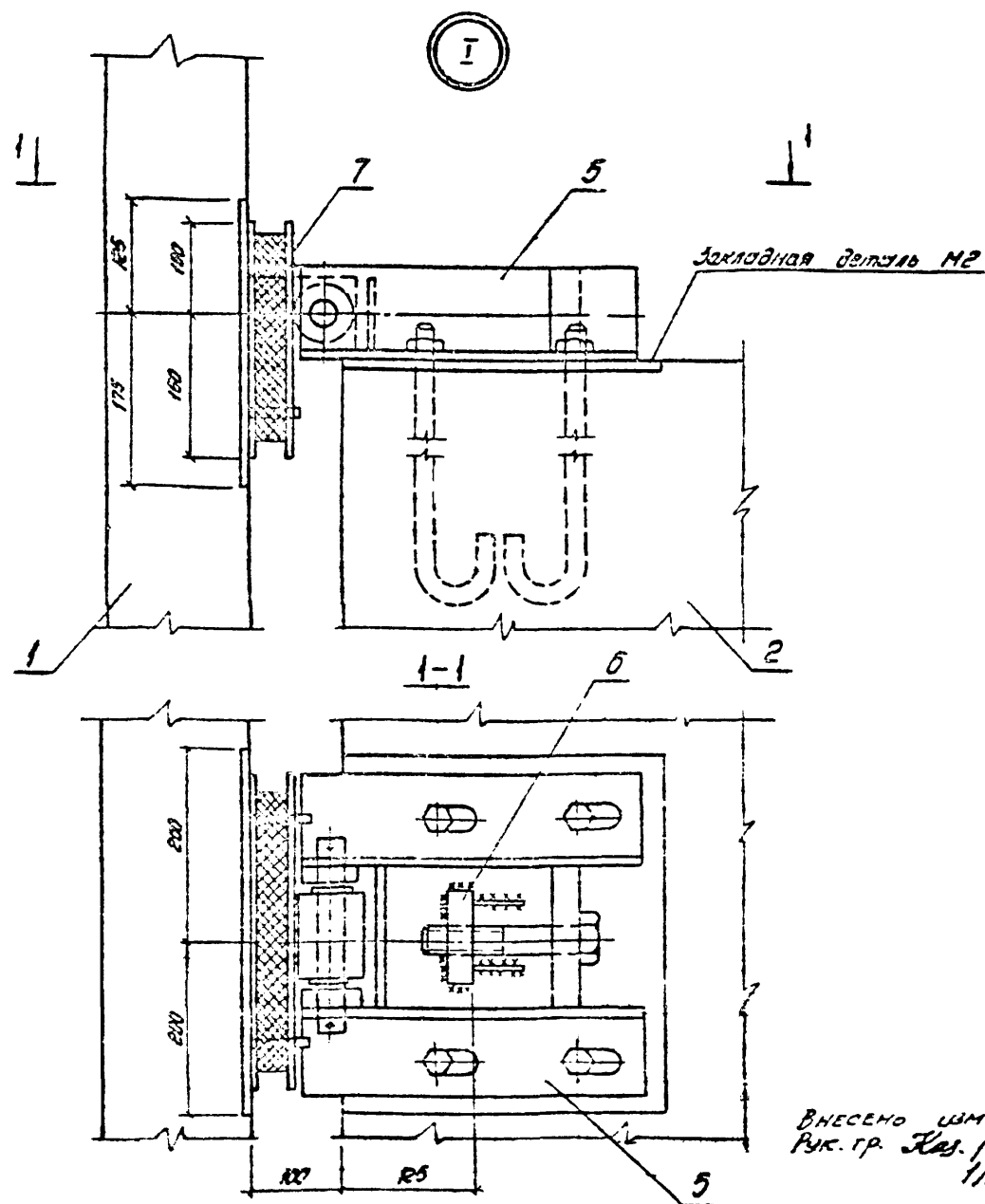
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
13	3.004-3.13-0.00.00.05	Сборочный чертеж	2	
		Сборочные единицы		
13	3.004-3.13-1.00.00	Подруководительный карб	1	
13	2	- 2.00.00	Фундаментный блок	1
13	3	- 3.00.00	Перекрытие	1
13	4	- 4.00.00	Подшаблотная прокладка	1
13	5	- 5.00.00	Упор	5
13	6	- 6.00.00	Фиксатор	5
13	7	- 7.00.00	Резиновый амортизатор	5
		<u>Детали</u>		
14	8 3.004-3.13-0.00.01	Дубовые бр. к.я 40x40		
		Категор. антисептир.		
		ГОСТ 8406-65, С-890	4	
		Неэлектрифицированное		
		оборудование		
	9	Виброизводитель		
		пружинный ВР-1		
		см. Каталог пружин		
		(серия 3.004-2, для 1кг)	4	
13	10 3.004-3.13-8.00.00	Виброизводитель резиновый	4	
3.004-3.13-0.00.00				
Виброизводительный фундамент под мотоплатформу				
модели М4132А				

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
13	3.004-3.13-1.00.00.05	Сборочный чертеж	3	
		Сборочные единицы		
12	1 3.004-3.13-1.01.00	Сетка С1	1	
12	2	- 01	Сетка С2	2
12	3 3.004-3.13-1.02.00	Сетка С3	1	
12	4	- 01	Сетка С4	2
12	5	- 02	Сетка С5	2
12	6	- 03	Сетка С6	2
12	7 3.004-3.13-1.07.00	Сетка С7	4	
12	8 3.004-3.13-1.08.00	Закладная деталь №1	2	
12	9 3.004-3.13-1.09.00	Закладная деталь №2	2	
12	10 3.004-3.13-1.10.00	Закладная деталь №3	5	
12	11 -3.004-3.13-1.11.00	Закладная деталь №4	1	
		<u>Детали</u>		
		ГОСТ 5781-81		
14	13 3.004-3.13-1.00.01	Стержень ф 8АТ, С-1000	7	2,0кг
14	14	02	Стержень ф 8АТ, С-150	110 0,07кг
14	15	03	Стержень ф 8АТ, С-200	20 0,5кг
3.004-3.13-1.00.00				
Подруководительный карб				
модели М4132А				



3.004-3.13 - 0.00.00 СБЧ				
Исх. от Р-4.07 Р-4.08 Р-4.09 Р-4.10 Р-4.11 Р-4.12	Битумное Битумное Битумное Битумное Битумное Битумное	Асбест Асбест Асбест Асбест Асбест Асбест	Виброизготовленный фундамент под малом модели М 4132 Р	
			Сборный чертеж	
		Стандарты: МДСТ 1.50		
		Лист 1 Лист 2		
ЦИНИПРОМЗДАНИЙ				

18931-01 7
Копировал: Тумба Ордан 13

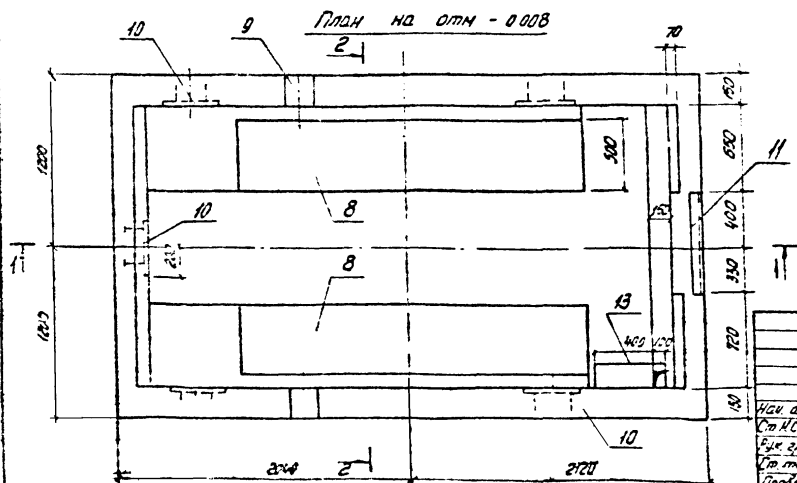
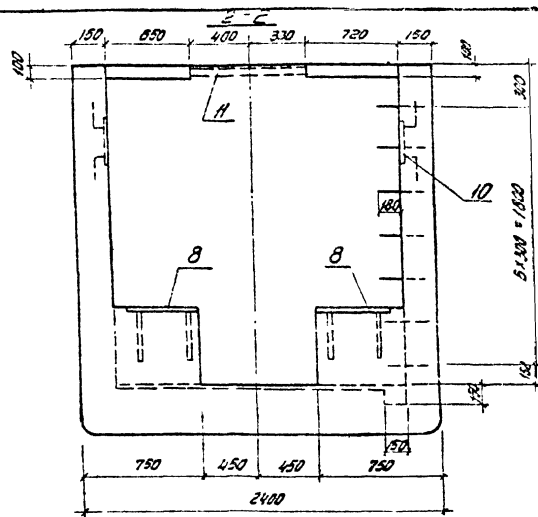
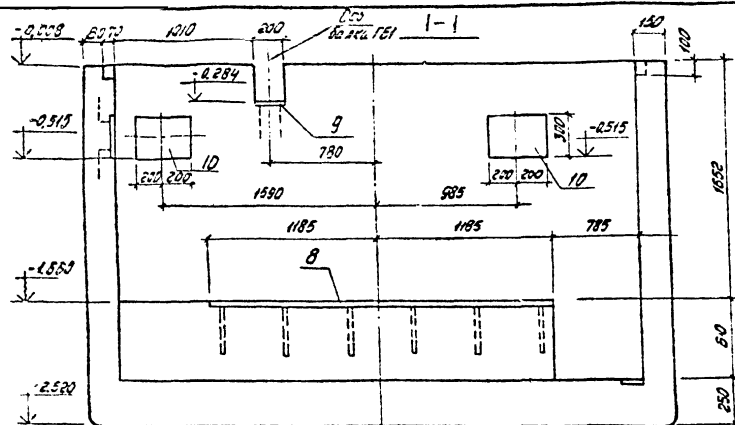


1. За отметку 0.000 принят уровень шпала пола цеха.
2. Для защиты от попадания грунта в проемы верхней части кароба эти проемы заделать по месту бетоном М20.
3. Поз. 6 приварить к закладной детали М2 после выверки упора.
Сварку производить электродами Э42А, толщина шва $h_{шв} = 6 \text{ мм}$, ГОСТ 5254-80.
4. На узле II высота резиновых элементов соответствует рабочему состоянию.

ВНЕСЕНО ИЗМЕНЕНИЕ
Рук. гр. Лаз. /КАЗАРЧЕВА/
1/II - 1985г

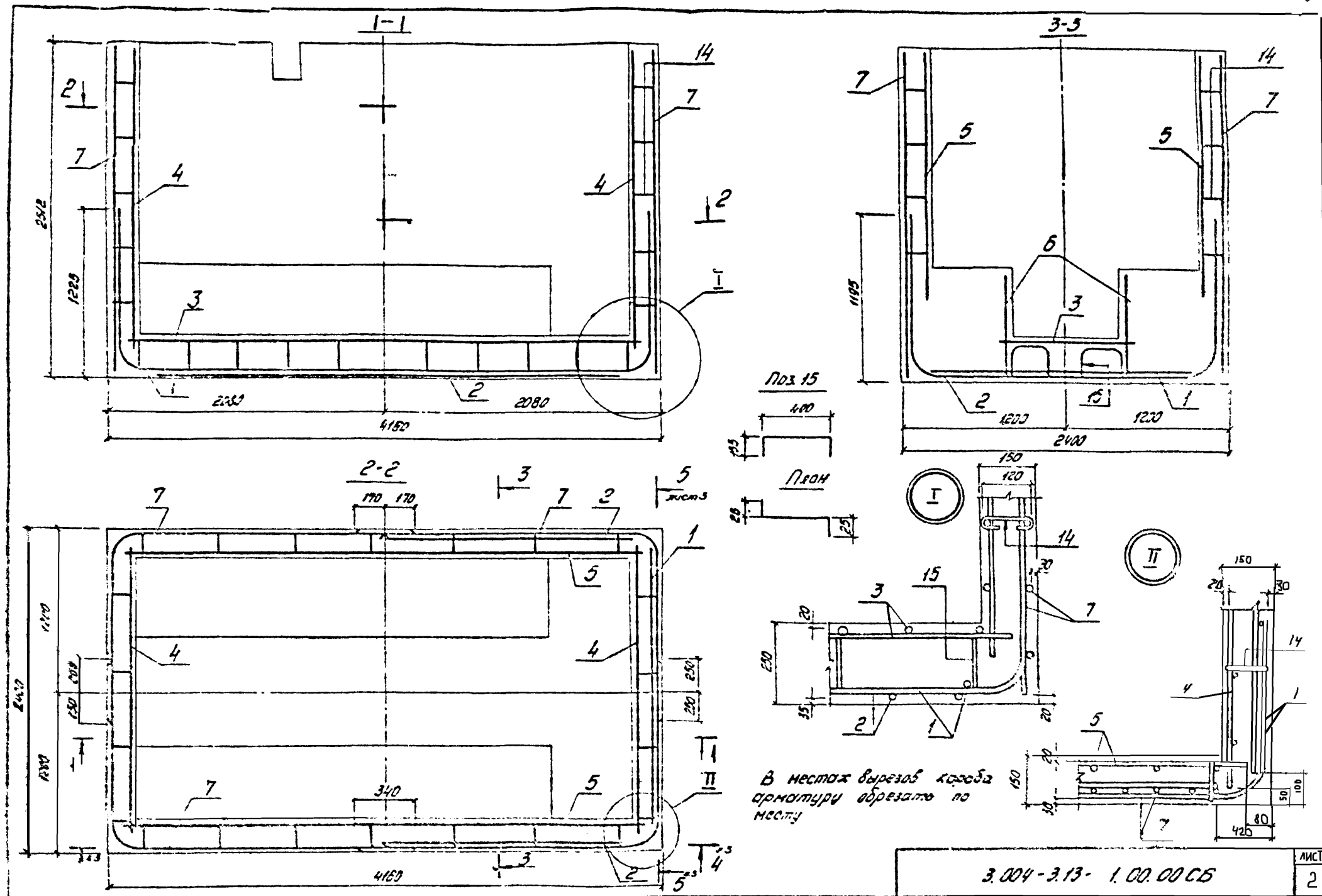
3.004-3.13 - 0.00.00СБ и

18931-01 8



			3.004-3.13- 1.00.00СБ		
			Подфундаментный		
			короб.		
			Сборочный чертеж		
Изм. и Ст.Исп.	Востухов Возмущев	Афанасий	Статус	Насос	Актуальность
Чис.дв.	Берлин	В.И.	Р		1:25
Кто техн.	Муромов	С.И.	Лист 1	Листов 3	
Проф.	Михайлова	"Рем"	ЦНИИПРОМЗДА-ИИ		

18937-07 9
Копирован: Тумова Валентина

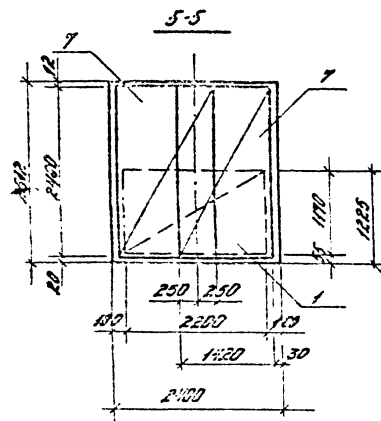
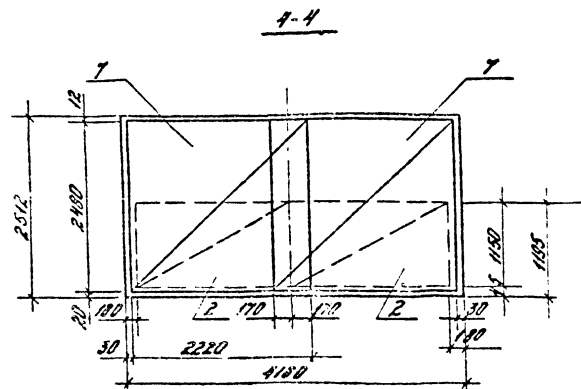


3.004-3.13- 1.00.00 СБ

18931-01 10
Колесов Т

ЛИСТ

2



3004-3.43 - 1.00.00 06

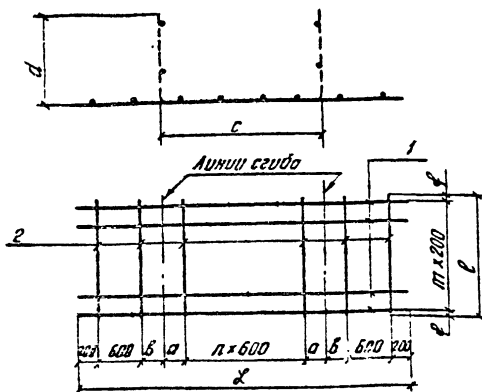
5

№ п/п	№	№	Обозначение	Наименование	Акт	Примеч.
				<u>3.004-3.13-1.01.02</u>		01
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
44	1	3.004-3.13-1.01.01	Стержень $\phi 12 \times L=840$	11	7 кг	
44	2	-1.01.02	Стержень $\phi 6 \times L=220$	11	0,5 кг	
				<u>3.004-3.13-1.01.02-01</u>		02
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
44	1	3.004-3.13-1.01.01-01	Стержень $\phi 12 \times L=840$	10	4,1 кг	
44	2	-1.01.02-01	Стержень $\phi 6 \times L=220$	8	0,75 кг	

Новгородская обл.	Боровичский район	Боровичи	3.004-3.13-1.01.02.
Сетко 01 и 02	Сетко 01 и 02	Сетко 01 и 02	Сетко 01 и 02

18931-01 77

Колумбада: Тутуба Формоза А-4



Обозначение	Наим. детали	Угол	Размеры, мм	Масса, кг
3.004-3.13-1.03.00	C1	6	10 230 370 4050 170 100 220 640	721
-01	C2	3	9 250 350 230 150 50 1500 600	470

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

3.004-3.13-1.03.00 C6

Сетка
C1 и C2
Сборочный чертеж

Габариты Масса Мех. свой.

P 1:50

Автом. Автом. 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Обозначение	Наименование	Код	Пол. таб.
3.004-3.13-1.03.00	Детали		C3
Гост 5781-81			
1 3.004-3.13-1.03.01	Стержень Ø12АII L=4000	5	3,8 кг
2 -1.03.02	Стержень Ø12АII L=2000	20	1,1 кг
3.004-3.13-1.03.00-01	Детали		C4
Гост 5781-81			
1 3.004-3.13-1.03.01-01	Стержень Ø12АII L=2300	11	2,0 кг
2 -1.03.02-01	Стержень Ø12АII L=2000	11	2,1 кг
3.004-3.13-1.03.00-02	Детали		C5
Гост 5781-81			
1 3.004-3.13-1.03.01	Стержень Ø12АII L=4000	8	3,8 кг
2 -1.03.02-02	Стержень Ø12АII L=2000	20	1,8 кг
3.004-3.13-1.03.00-03	Детали		C6
Гост 5781-81			
1 3.004-3.13-1.03.01-03	Стержень Ø12АII L=3100	3	2,8 кг
2 -1.03.02-03	Стержень Ø12АII L=2000	16	0,7 кг

3.004-3.13-1.03.00

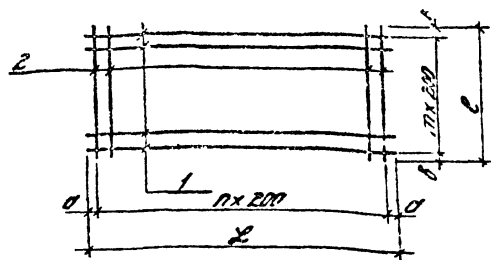
Сетка
C3 и C6

Габ. Мех. свой.

P 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Ц. 331-01 12
Копия



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

Обозначение	Ном. мат. сетки	Размеры, мм					Кол-во		Масса, кг
		С	В	К	Л	С	П	П	
З.004-З.13-1.03.00	С3	100	200	200	4000	1200	19	4	3,92
-01	С4	100	200	150	2300	1000	10	10	4,61
-02	С5	100	400	150	1800	2000	19	7	6,42
-03	С6	50	350	50	3100	200	15	2	19,7

З.004-З.13-1.03.00 С6

Сетка С3÷С6

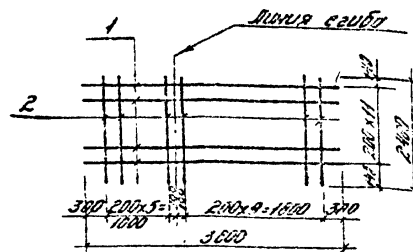
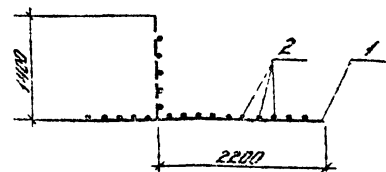
Сборочный чертеж

Размеры: Масса: Материал:

Р 1 50

Материал: Материал: 1

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ



Вид	З.004	Мат.	Обозначение	Ном.мат.сетки	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 5101-81		
51	1	З.004-З.13-1.03.01	Стержень ф12АВ В-5000		12	3,2кг
52	2	-1.07.02	Стержень ф12АВ В-2400		15	2,2кг

З.004-З.13-1.07.00 С6

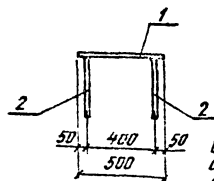
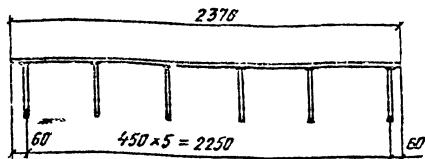
Сетка С7

Размеры: Масса: Материал:

Р 73,0 150

Материал: Материал: 1

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ



Стержни приварить
автоматической свар-
кой под слоем флюда.
ГОСТ 8713 - 79.

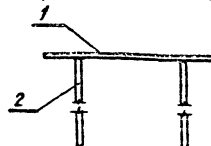
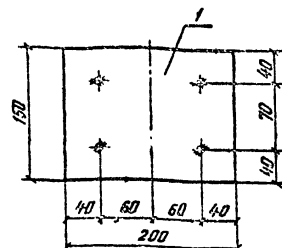
Лист	Всего	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.У.	1	3.004-3.13-1.08.01	Лист	500x8 ГОСТ 82-70* ВСт.Зпс.Б ГОСТ 380-71		
				$R = 2370$	1	74,4 кг
Б.У.	2	-1.08.02	Стержень	φ12АII	12	0,7 кг
				ГОСТ 5781-81, $R = 350$		

3.004-3.13-1.08.00 СБ

Закладная деталь
И1

Листов 1
Р 782 1:4

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



Стержни приварить
автоматической свар-
кой под слоем флюда.
ГОСТ 8713 - 79.

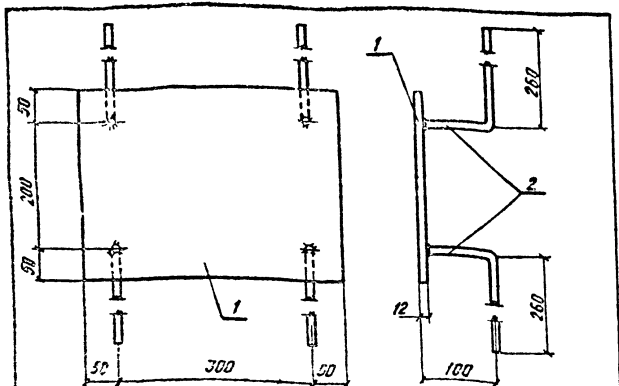
Лист	Всего	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б.У.	1	3.004-3.13-1.08.01	Лист	150x8 ГОСТ 82-70* ВСт.Зпс.Б ГОСТ 380-71		
				$R = 200$	1	1,9 кг
Б.У.	2	-1.08.02	Стержень	φ12АII	4	0,5 кг
				ГОСТ 5781-81, $R = 350$		

3.004-3.13-1.08.00 СБ

Закладная деталь
И2

Листов 1
Р 32 1:4

ЦНИИПРОМЗАДАНИИ



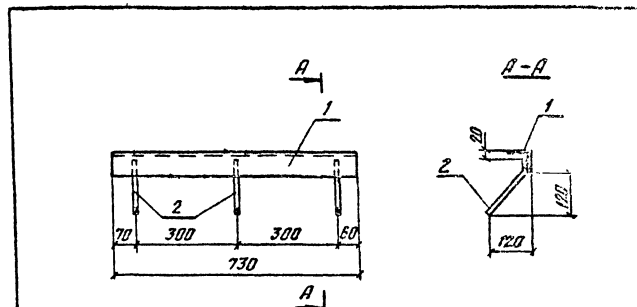
Стержни приварить электродуговой сваркой под слоем флюса, ГОСТ 513-75

Условное обозначение	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б.У.	1	3.004-3.13-1.10.01	Лист 300x12 ГОСТ 82-70 ВСт.3пс6 ГОСТ 3-71*		
			Р = 400	1	11,3 кг
Б.У.	2	-1.10.02	Стержень Ø12АЛ		
			ГОСТ 5781-81, Р = 350	4	0,3 кг

3.004-3.13-1.10.00 СБ

Закладная деталь
М3

Стальная масса	Плотность
Р 126	1:5
Лист	Листов 1
ЦНИПРОМЗДАНИЙ	



Сварку производить электродом Э42А, толщина сварочных швов $\delta_{ш} = 4 \text{ мм}$. ГОСТ 3284-80.
Допускается контактная рельефная сварка типа Н-1 согласно ГОСТ 10922-75.

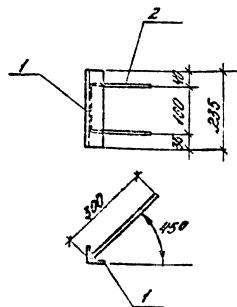
Условное обозначение	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б.У.	1	3.004-3.13-1.11.01	Уголок 70x8 ГОСТ 8509-72* ВСт.3кп2 ГОСТ 3-71*		
			Р = 730	1	5,1 кг
Б.У.	2	-1.11.02	Стержень Ø12АЛ		
			ГОСТ 5781-81, Р = 730	3	0,15 кг

3.004-3.13-1.11.00 СБ

Закладная деталь
М4

Стальная масса	Плотность
Р 66	1:10
Лист	Листов 1
ЦНИПРОМЗДАНИЙ	

18931-04 15
Копировал Петрова Формат А



Стенки изготовить
алюминиевой облат-
кой под размер фланца
по ГОСТ 9713-79.

Лист	Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
54	1	3.004-3.13-2.10.01	Узелок	50x5 ГИПТ.8509-72 80x5 ГИПТ.1027-80-21		
				R=235	1	28кг
55	2	-2.10.02	Стенка	ф129II		
				ГОСТ 5781-81, R=160	1	47кг
3.004-3.13-2.10.00 СБ						
Закладная деталь M7						
Цифровой						

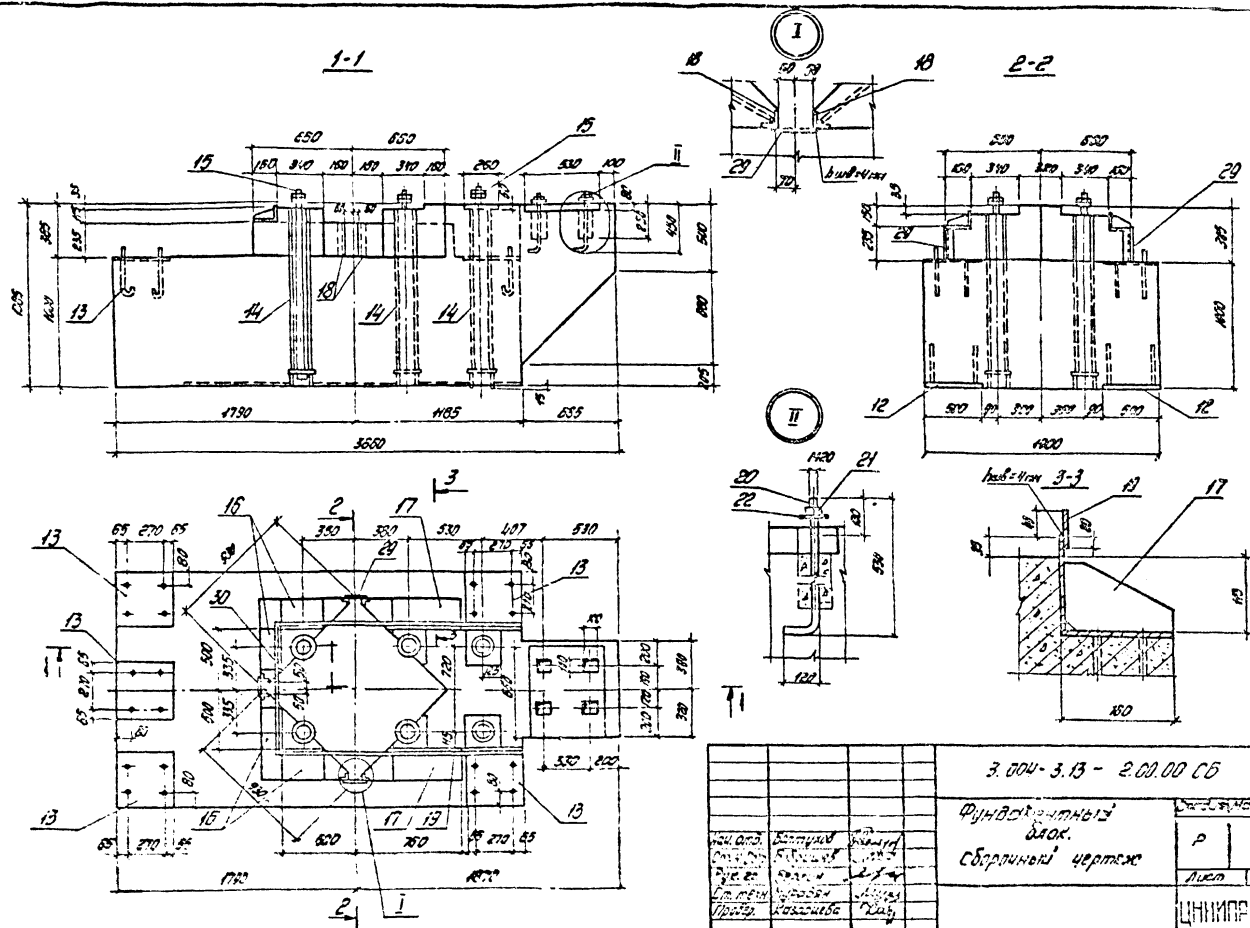
Лист	Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация						
13			3.004-3.13-2.01.00 СБ	Оборачивный чертеж	2	
Оборачивные единицы						
14	1	3.004-3.13-2.01.00	Сетка С1		1	
14	2	-01	Сетка С2		2	
14	3	-02	Сетка С3		1	
14	4	-03	Сетка С4		1	
14	5	-04	Сетка С5		1	
14	6	-05	Сетка С6		6	
14	7	-06	Сетка С7		2	
14	8	3.004-3.13-2.02.00	Сетка С8		2	
14	9	-2.03.00	Сетка С9		1	
14	10	-2.10.00	Сетка С10		1	
14	11	-01	Сетка С11		1	
14	12	3.004-3.13-1.00.00	Закладная деталь M1		2	
14	13	-2.13.00	Закладная деталь M2		5	
14	14	-2.14.00	Закладная деталь M3		6	
14	15	-2.15.00	Закладная деталь M4		6	
14	16	-2.16.00	Закладная деталь M5		4	
14	17	-2.17.00	Закладная деталь M6		2	
14	18	-2.18.00	Закладная деталь M7		6	
3.004-3.13-2.00.00						
Документация						
блок						
Цифровой						

Код	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
54	19	3.004-3.13-2.00.01	Полоса 60x4 ГОСТ 103-78 Вит.3хп21х1330H		
			$R = 1700$	2	3,2кг
54	29	-01	Полоса 140x4 ГОСТ 103-78 Вит.3хп21х1330H		
			$R = 240$	3	1,1кг
54	30	-02	Полоса 60x4 ГОСТ 103-78 Вит.3хп21х1330H		
			$R = 1040$	1	2,0кг
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	23	3.004-3.13-2.02.05	Стержень ф12РЛ Р=1100	2	1,0кг
54	24	-01	Стержень ф12РЛ Р=900	2	0,8кг
54	25	-02	Стержень ф12РЛ Р=1050	2	1,4кг
54	26	-03	Стержень ф12РЛ Р=1350	2	1,2кг
54	27	-04	Стержень ф12РЛ Р=650	6	0,6кг
54	28	-05	Стержень ф12РЛ Р=1250	2	1,1кг
<u>Специальные изделия</u>					
	20		Болт М20х140 Ст35 ГОСТ 1059-74	4	1,6кг
	24		Гайка М20 ГОСТ 5927-70*	4	0,1кг
	22		Шайба 20 ГОСТ 11374-78	4	0,03кг
3.004-3.13-2.00.00					2

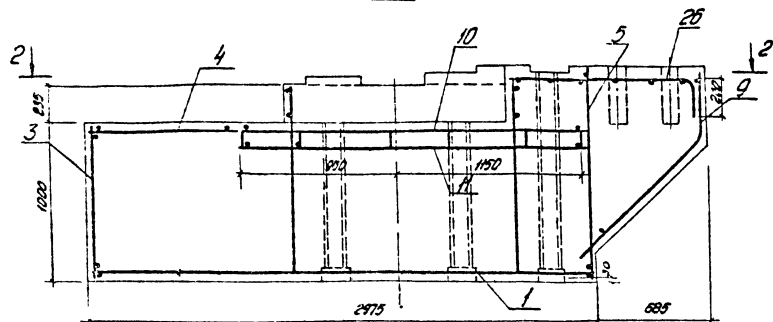
Код	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>3.004-3.13-2.01.00</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	1	3.004-3.13-2.01.01	Стержень ф12РЛ Р=2500	9	0,0кг
54	2	-2.01.02	Стержень ф12РЛ Р=1050	15	1,6кг
<u>3.004-3.13-2.01.00-01</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	1	3.004-3.13-2.01.01-01	Стержень ф12РЛ Р=2500	5	2,6кг
54	2	-2.01.02-01	Стержень ф12РЛ Р=900	15	0,85кг
<u>3.004-3.13-2.01.00-02</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12РЛ Р=1050	5	1,8кг
54	2	-2.01.02-01	Стержень ф12РЛ Р=900	9	0,85кг
<u>3.004-3.13-2.01.00-03</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12РЛ Р=1050	4	1,8кг
54	2	-2.01.02-03	Стержень ф12РЛ Р=800	9	0,7кг
<u>3.004-3.13-2.01.00-04</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	1	3.004-3.13-2.01.01-02	Стержень ф12РЛ Р=1050	6	1,8кг
54	2	-2.01.02-04	Стержень ф12РЛ Р=800	9	1,1кг
<u>3.004-3.13-2.01.00-05</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	1	3.004-3.13-2.01.01-05	Стержень ф12РЛ Р=350	3	0,3кг
54	2	-2.01.02-05	Стержень ф12РЛ Р=1170	3	1,0кг
<u>3.004-3.13-2.01.00-06</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
54	1	3.004-3.13-2.01.01-06	Стержень ф12РЛ Р=350	3	0,5кг
54	2	-2.01.02-05	Стержень ф12РЛ Р=1170	4	1,0кг
<u>3.004-3.13-2.01.00</u>					
<u>ГОСТ 5781-81</u>					
<u>3.004-3.13-2.01.00</u>					
<u>Сетка С1÷С7</u>					
<u>Цилиндропроизводящий</u>					

18934-01 17

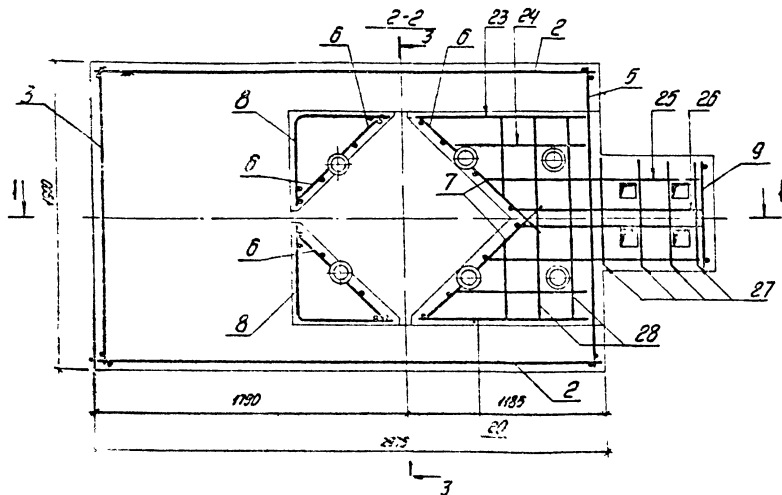
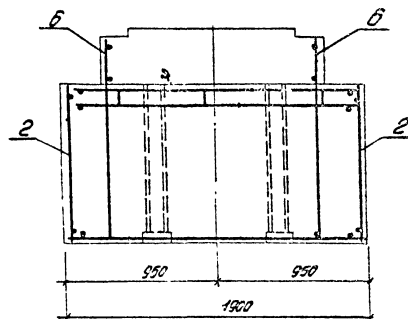
Копирован Тетра А.А. 1988



1-1



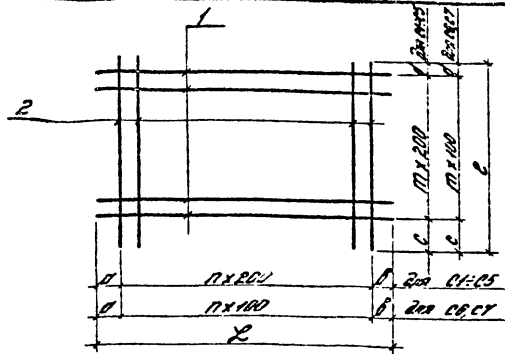
3-3



Защитный слой арматуры, края оголовков, принимать 20 мм.

3.004-3.13 - 2.00.00 СБ

ЛКЛ
218931-01-19
Калибровая: Титова Формат А3



Изготавливается сетка производится при помощи
машинной сборки в соответствии с ГОСТ 10622-75

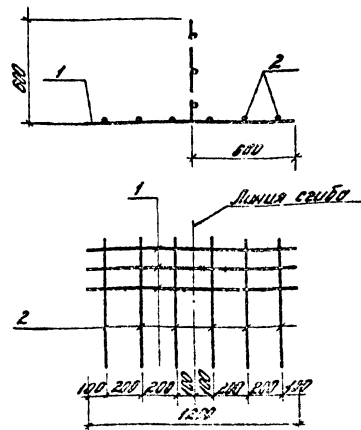
Обозначение	Норм. толщ.	Класс ст.		Размеры, мм							Площадь, м ²
		п	т	σ	δ	с	д	д	с	с	
3.004-3.13-2.01.00	01	14	5	70	70	130	130	2500	1800	35,2	
-01	02	14	4	70	70	80	80	2500	500	12,5	
-02	03	8	4	130	130	80	80	1000	900	13,0	
-03	04	3	3	130	130	100	100	1000	600	12,0	
-04	05	3	5	130	130	100	100	1000	1200	19,6	
-05	05	2	2	75	75	350	350	350	1170	4,0	
-06	07	3	2	50	50	350	350	20	550	11,0	

3.004-3.13-2.01.00 05

Сетка С1-С7

Оборачивая кромки

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ



Обозначение	Норм. толщ.	Класс ст.	Обозначение	Нормативное	Лист	Примеч.
3.004-3.13-2.01.01	01	14	3.004-3.13-2.01.01	Оборачивая кромки	3	4,1 кг
-12.06.02	02	11	-12.06.02	Оборачивая кромки	6	10 кг

3.004-3.13-2.01.00 05

Сетка С8

Оборачивая кромки

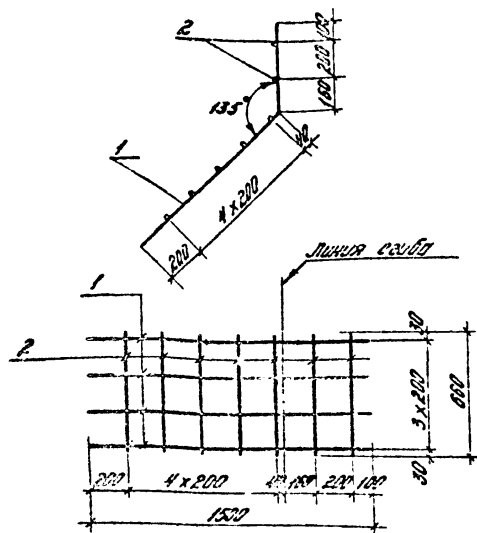
Лист 94

1:15

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

Копировать Типовый

Винный



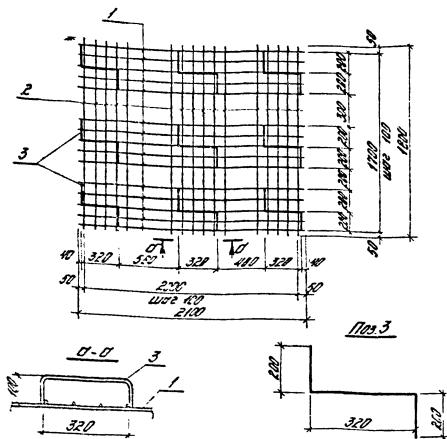
Инв.	Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ГОСТ 5781-81		
54	1		3.004-3.13-2.09.01	Стержень $\phi 12 \text{ А II } R=200$	4	1,3 кг
54	2		- 2.03.02	Стержень $\phi 12 \text{ А II } R=200$	7	0,6 кг
3.004-3.13-2.09.00.06						
Сетка С9				Стандартная масса	Листов	
				ρ	9,4	1,20
				Лист	1,20	
				ЦИНПРОМЗДАНИЙ		

Инв.	Кол.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				3.004-3.13-2.10.00		СИ
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
54	1		3.004-3.13-2.10.01	Стержень $\phi 12 \text{ А II } R=200$	18	1,9 кг
54	2		02	Стержень $\phi 12 \text{ А II } R=200$	21	1,6 кг
				3.004-3.13-2.10.00-01		СИ
				Детали		
				ГОСТ 5781-81		
54	1		3.004-3.13-2.10.01	Стержень $\phi 12 \text{ А II } R=200$	18	1,9 кг
54	2		- 2.10.02	Стержень $\phi 12 \text{ А II } R=200$	21	1,6 кг
54	3		- 2.10.01-01	Стержень $\phi 9 \text{ А II } R=200$	9	0,4 кг

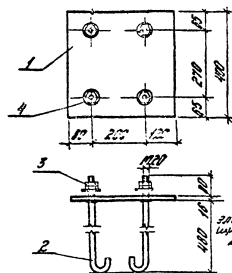
Инв. 54 Кол. 1 Лист 1

3.004-3.13-2.10.00				Стандартная масса		
Сетка СИ, СИ				ρ	9,4	1,20
				Лист	1,20	
				ЦИНПРОМЗДАНИЙ		

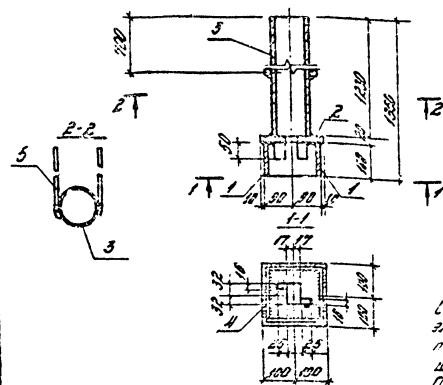
Копировать Титул



Объединение	Норматив сметы	Норматив № 3	Норматив № 3	Норматив № 2
3.004-3.13-2.10.00	010	—	—	87,4
-01	011	9	3,3	70,7

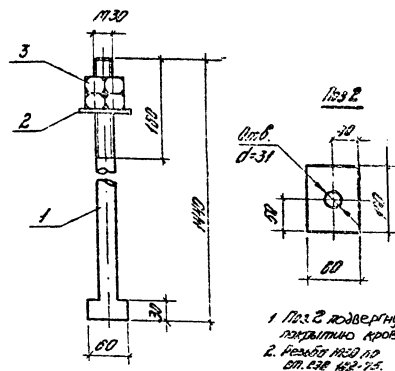


№ п/п	№	Образование	Наименование	№	Группы
1	1	3.004-3.13-2.13.01	Лес 100% В ГИЕТ 02-70° 0001125 ГИЕТ 302-71° C = 100	1	22.102
2	2	- 2.13.02	Куст 20 ГИЕТ 255.0-14° 0001125 ГИЕТ 302-71° C = 70	4	275K2
3	3		Грунт 100 ГИЕТ 59.6-70°	8	406 K2
4	4		Шоубо 20 ГИЕТ 10371-78	4	0.03 K2



Стелу приладзіт
электраблкіт ЗВЗ,
маліна с.б.м.м.
ш.б.б. ш.б.б. ш.б.б.
ГОСТ 5264-90.

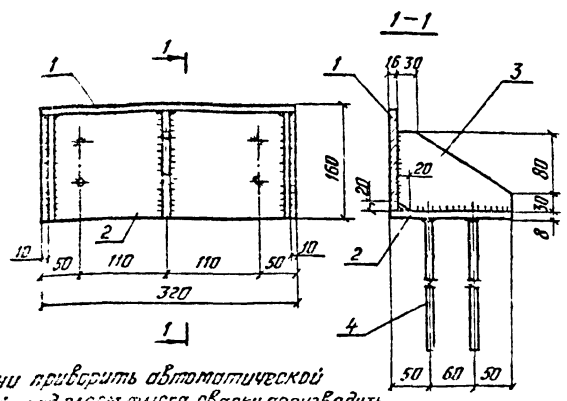
Р.м.м.	Л.м.м.	Образованіе	Наименованіе	К.м.м.	Примеч.
54	1	3.004-3.13-2.14.01	Полоса 120х120 ГОСТ 103-78 3.004-3.13-2.14.01-71 P=172	4	1,1 кг
54	2	-2.14.02	Полоса 200х120 ГОСТ 103-78 3.004-3.13-2.14.02-71 P=200	1	0,3 кг
54	3	-2.14.03	Труба 120х120 ГОСТ 103-78 3.004-3.13-2.14.03-71 P=120	1	22,4 кг
54	4	-2.14.04	Полоса 200х120 ГОСТ 103-78 3.004-3.13-2.14.04-71 P=200	2	0,15 кг
54	5	-2.14.05	Стальной фланец 120х120 ГОСТ 103-78 3.004-3.13-2.14.05-71 P=120	2	0,3 кг
3.004-3.13-2.14.00 СБ					
Закладная деталь			Полоса 120х120 ГОСТ 103-78	1	1,1 кг
МЗ			Полоса 200х120 ГОСТ 103-78	2	0,15 кг
Цилиндропроизводящий			Труба 120х120 ГОСТ 103-78	1	22,4 кг



1 Пол. с.б.м.м.
2. Пол. с.б.м.м.
3. Пол. с.б.м.м.
4. Пол. с.б.м.м.
5. Пол. с.б.м.м.
6. Пол. с.б.м.м.
7. Пол. с.б.м.м.
8. Пол. с.б.м.м.
9. Пол. с.б.м.м.
10. Пол. с.б.м.м.
11. Пол. с.б.м.м.
12. Пол. с.б.м.м.

Р.м.м.	Л.м.м.	Образованіе	Наименованіе	К.м.м.	Примеч.
54	1	3.004-3.13-1.2.15.01	Полоса 30 ГОСТ 2550-71 3.004-3.13-1.2.15.01-71 P=1440	6	0,1 кг
54	2	3.004-3.13-2.15.02	Полоса 80х10 ГОСТ 103-78 3.004-3.13-2.15.02-71 P=100	8	0,8 кг
54	3		Полоса 120х120 ГОСТ 103-78 3.004-3.13-2.15.03-71 P=120	12	0,2 кг
3.004-3.13-2.15.00 СБ					
Закладная деталь			Полоса 30 ГОСТ 2550-71	6	0,1 кг
МЗ			Полоса 80х10 ГОСТ 103-78	8	0,8 кг
Цилиндропроизводящий			Полоса 120х120 ГОСТ 103-78	12	0,2 кг

78931-71 23
Копирован. Тумба



Стержни приварить автоматической
сборкой под слоем флюса, сварку производить
электродом 342Л, толщина шва $\delta_{шв} = 6\text{ мм}$, ГОСТ 8713-79.

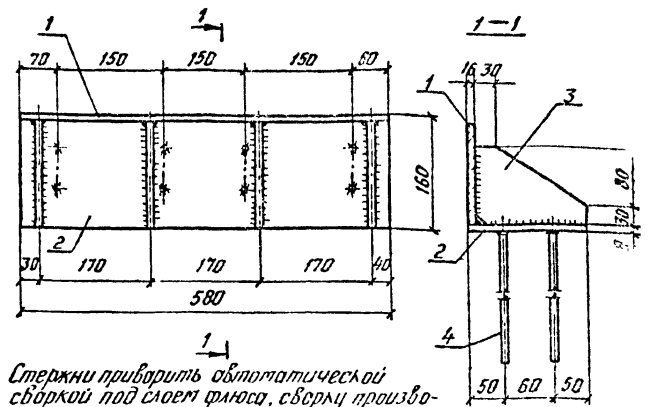
Код	Угол	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
БУ	1	3.004-3.13 — 2.16.01	Полоса 150x16 ГОСТ 103-75 ВЛЗ СЛЗ ГОСТ 380-71 $\rho = 320$	1	6,0 кг
БУ	2	— 2.16.02	Полоса 160x8 ГОСТ 103-75 ВЛЗ СЛЗ ГОСТ 380-71 $\rho = 320$	1	3,2 кг
БУ	3	— 2.16.03	Полоса 110x8 ГОСТ 103-75 ВЛЗ СЛЗ ГОСТ 380-71 $\rho = 145$	3	1,0 кг
БУ	4	— 2.16.04	Стержень $\phi 12\text{ А II}$ ГОСТ 5781-81, $\rho = 360$	6	0,3 кг

3.004-3.13- 2.16.00 СБ

Закладная деталь
М5

Слой	Гидро	Послой
Р	1:1	1:5

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Стержни приварить автоматической
сборкой под слоем флюса, сварку произво-
дить электродом 342Л, толщина шва $\delta_{шв} = 6\text{ мм}$,
ГОСТ 8713-79.

Код	Угол	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
БУ	1	3.004-3.13-2.17.01	Полоса 150x16 ГОСТ 103-75 ВЛЗ СЛЗ ГОСТ 380-71 $\rho = 320$	1	10,9 кг
БУ	2	— 2.17.02	Полоса 160x8 ГОСТ 103-75 ВЛЗ СЛЗ ГОСТ 380-71 $\rho = 320$	1	5,4 кг
БУ	3	— 2.16.03	Полоса 110x8 ГОСТ 103-75 ВЛЗ СЛЗ ГОСТ 380-71 $\rho = 145$	4	1,0 кг
БУ	4	— 2.16.04	Стержень $\phi 12\text{ А II}$ ГОСТ 5781-81, $\rho = 360$	8	0,3 кг

3.004-3.13- 2.17.00 СБ

Закладная деталь
М6

Слой	Гидро	Послой
Р	2:3	1:5

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18931-01 24
Копировать не разрешается

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
ЛЗ			3.004-3.13-3.00.00.00	Сборочный чертеж	2	
				<u>Сборочные единицы</u>		
ЛЗ	1		3.004-3.13-3.01.00	Плита Л1	1	
ЛЗ	2		3.004-3.13-3.02.00	Плита Л2	1	
ЛЗ	3		3.004-3.13-3.03.00	Плита Л3	1	
ЛЗ	4		3.004-3.13-3.04.00	Базис	1	
				<u>Детали</u>		
БУ	5		3.004-3.13-3.00.01	Угловая 50*5 ГОСТ 8509-72* 8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 690	2	26кг

3.004-3.13-3.00.00

Перекрытие

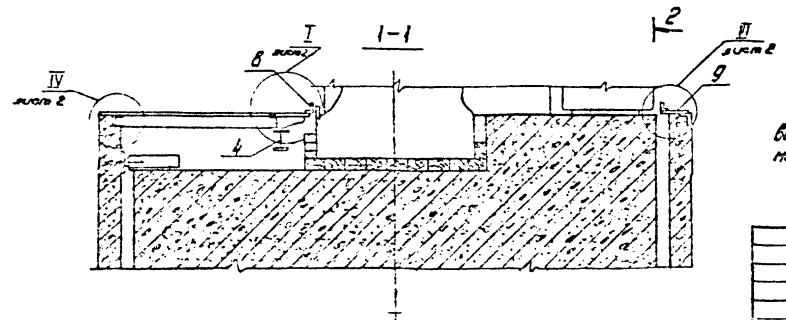
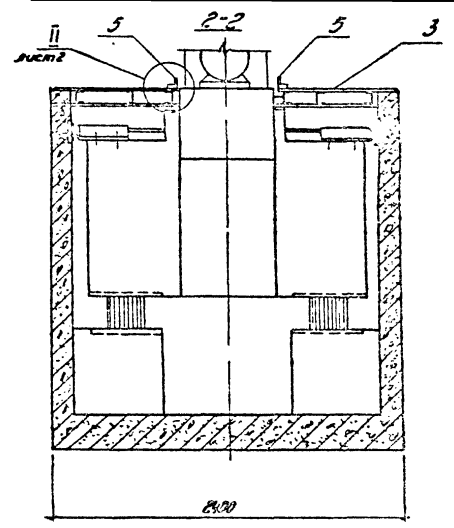
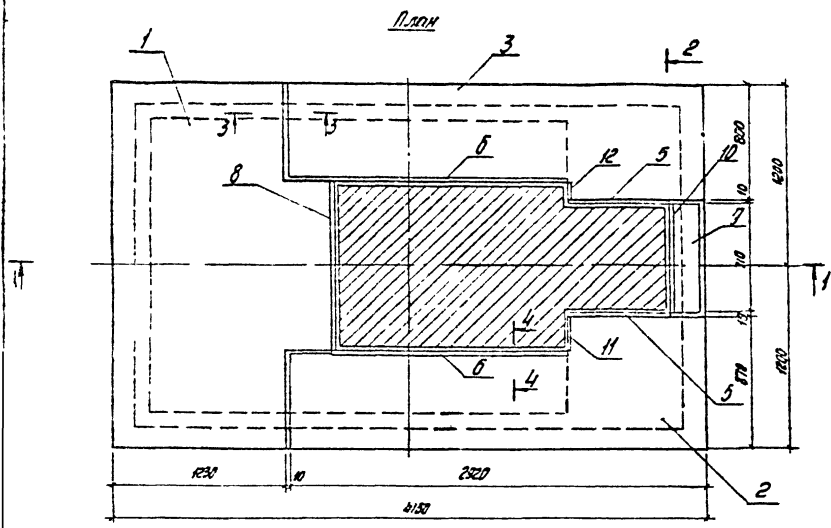
Сталь Арм. 1 2
ЩИППРОМЗДАНИЙ

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
БУ	6		-3.00.02	Угловая 50*5 ГОСТ 8509-72* 8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 690	2	25кг
БУ	8		-3.00.03	Угловая 50*5 ГОСТ 8509-72* 8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 1070		
БУ	9		-3.00.04	Рамб-Б.04-8 240*240 ГОСТ 8509-71* 8Ст3кп6 ГОСТ 380-71*	1	12,7кг
БУ	10		-3.00.05	Угловая 50*5 ГОСТ 8509-72* 8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 710	1	2,7кг
БУ	11		-3.00.06	Угловая 50*5 ГОСТ 8509-72* 8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 690	1	0,9кг
БУ	12		-3.00.07	Угловая 50*5 ГОСТ 8509-72* 8Ст3кп2 ГОСТ 380-71*		
				ℓ = 150	1	4,6кг

3.004-3.13-3.00.00

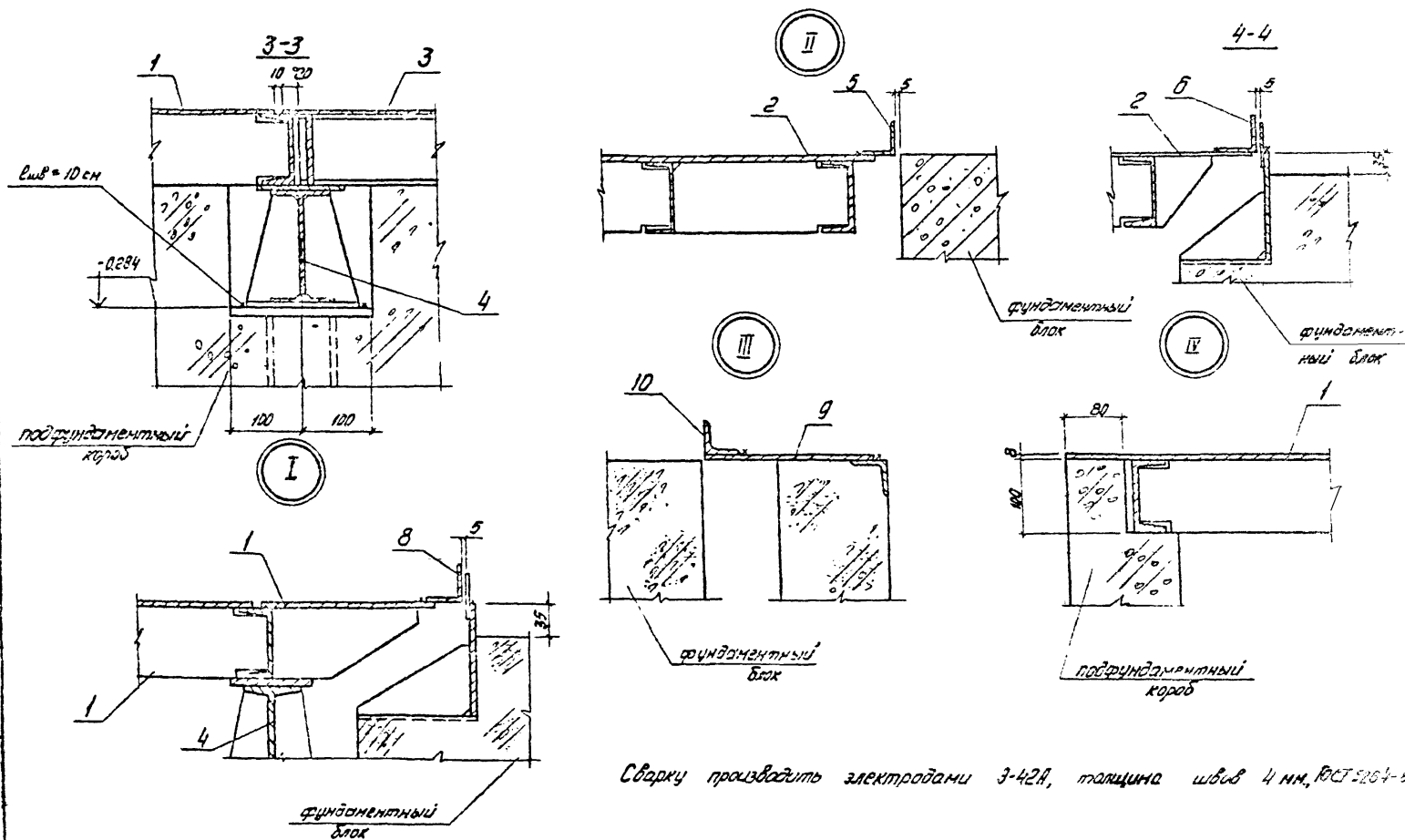
18937-01 25
Копылова Петрова Роман А.И.

ПЛАН



Лист 5+12 приводить тоже монтаже
всей установки предельным швом, шов=200 мм, прокладку
между участками швов болт. ГОСТ 3264-80.

3.004-3.13 - 3.03.00.05			
Перекрытие. Сборный чертеж		Сталь	Число
		Р	981
Нач. стд. Бортников Рис. стд. Бортников Ст. тех. Мусатов Провед. Берлин		Лист	2
		ЛЦНПРОМЗАНИИ	



Сварку производить электродами Э-42А, толщина шва 4 мм, ГОСТ 5264-50.

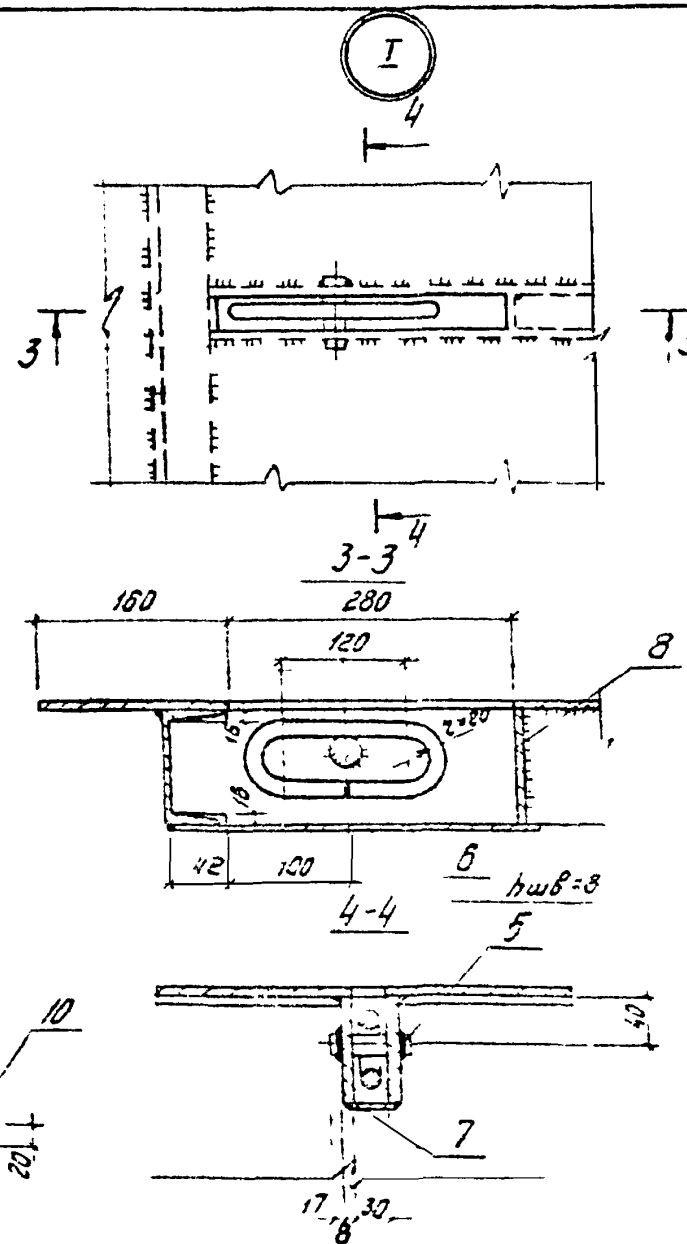
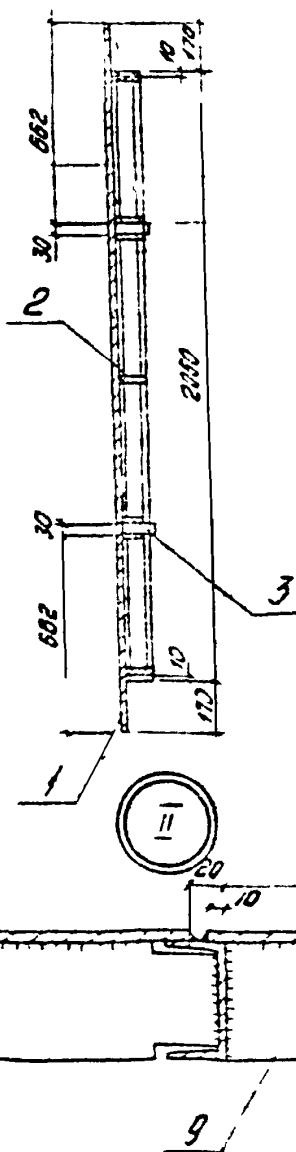
3.004-3.13 - 3.00.0006

Лист
2

18934-01 27
Калитовская Т.А. Р.А.А.А.

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
43		3.004-3.13-3.01.00.05	Сборочный чертеж	1	
			<u>Детали</u>		
44	1	3.004-3.13-3.01.01	Швеллер 10 ГПРТ 8240-72 80м3.025 ГПРТ 380-71*	2	1,7кг
			Р=2000		
44	2	-3.01.02	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 80м3.025 ГПРТ 380-71*	3	7,1кг
			Р=1138		
44	3	-3.01.03	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 80м3.025 ГПРТ 380-71*	4	7,1кг
			Р=1138		
44	4	-3.01.04	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 80м3.025 ГПРТ 380-71*	1	220,2кг
			Р=504х4 ГПРТ 103-76		
44	5	-3.01.05	Полоса 22 ГПРТ 2590-71* 80м3.025 ГПРТ 380-71*	4	1,0кг
			Р=80		
3.004-3.13 - 3.01.00					
Примеч. П1					
УНИПРОМЗДАНИЙ					

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
44	6	3.004-3.13-3.01.06	Полоса 18 ГПРТ 2590-71* 80м3.025 ГПРТ 380-71*	4	0,55кг
			Р=425		
44	7	-3.01.07	Полоса 35х4 ГПРТ 103-76 80м3.025 ГПРТ 380-71*	4	0,55кг
			Р=320		
44	8	-3.01.08	Полоса 30х4 ГПРТ 103-76 80м3.025 ГПРТ 380-71*	4	0,1кг
			Р=100		
44	9	-3.01.09	Полоса 100х8 ГПРТ 103-76 80м3.025 ГПРТ 380-71*	3	1,3кг
			Р=200		
44	10	-3.01.10	Полоса 50х4 ГПРТ 103-76 80м3.025 ГПРТ 380-71*	1	180,4кг
3.004-3.13-3.01.00					
18931-С1 28					

[illegible]

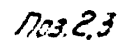
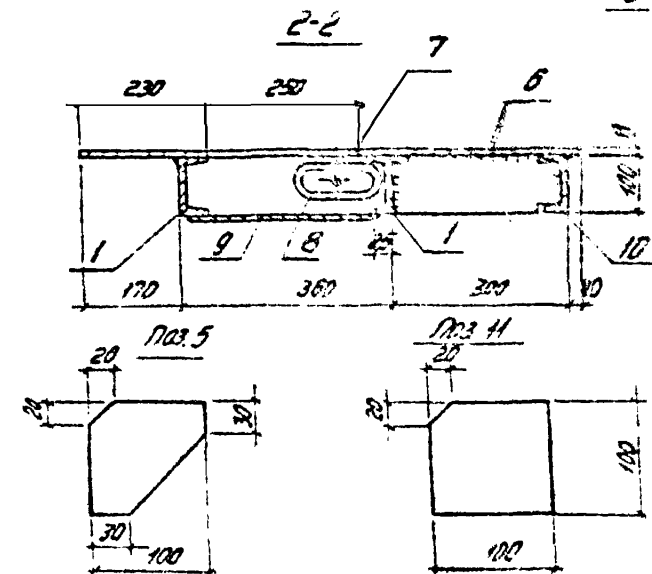
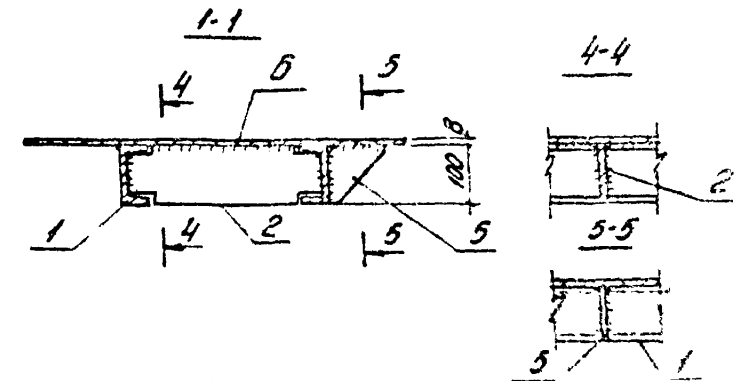
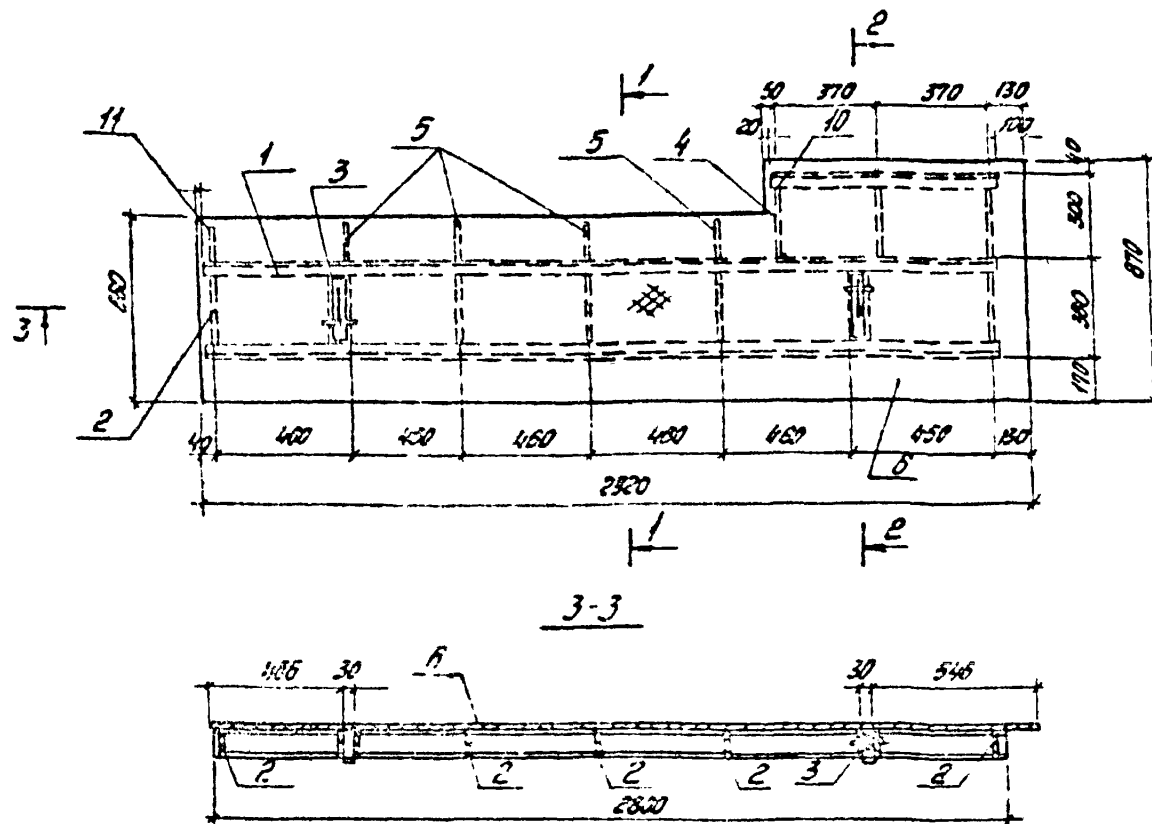
74901-01 29
Kazuo Ogasawara - Tu - 80

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Документация</u>		
БЗ		3.004-3.13-3.02.00.05	Сборочный чертеж	1	
			<u>Детали</u>		
Б4	1	3.004-3.13-3.02.01	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=2600	2	240кг
Б4	2	-3.02.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=348	5	2,2кг
Б4	3	-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=348	4	2,2кг
Б4	4	-3.02.04	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=294	3	1,6кг
Б4	5	-3.02.05	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=100	4	0,8кг
3.004-3.13-3.02.00					
Лист 02					
УНИПРОМЗАНИИ					

Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б4	6	3.004-3.13-3.02.06	Лист 0-14-8 22 ГОСТ 2550-71 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71	1	113,2кг
Б4	7	-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2550-71 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=80	2	0,25кг
Б4	8	-3.01.06	Круг 10 ГОСТ 2550-71 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=425	2	0,85кг
Б4	9	-3.02.07	Полоса 36х4 ГОСТ 103-76 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=310	2	0,7кг
Б4	10	-3.02.08	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=800	1	6,9кг
Б4	11	-3.02.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 Вотм3.1008 ГОСТ 380-71		
			C=100	1	0,6кг
3.004-3.13-3.02.00					
Лист 02					
УНИПРОМЗАНИИ					

Копирован Туполов 1994-01-30

Лист 04



Сварку производить электродом Э42А, толщина сварных швов $h_{свд} = 4 \text{ мм}$, кроме оговариваемых. ГОСТ 5264-80.

[illegible]

Листа 12.
Сборный чертеж

Сборочный чертеж

Сторона	Нарко	Масштаб
---------	-------	---------

0	356A	1:50
---	------	------

John Doe

УНИПРОМЗДАНИЙ

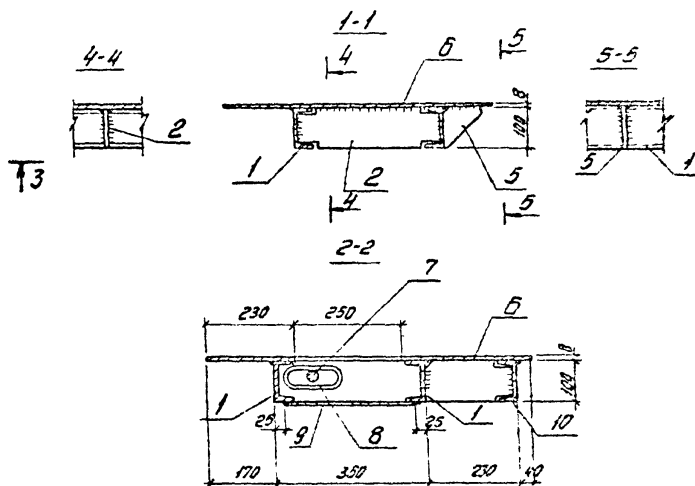
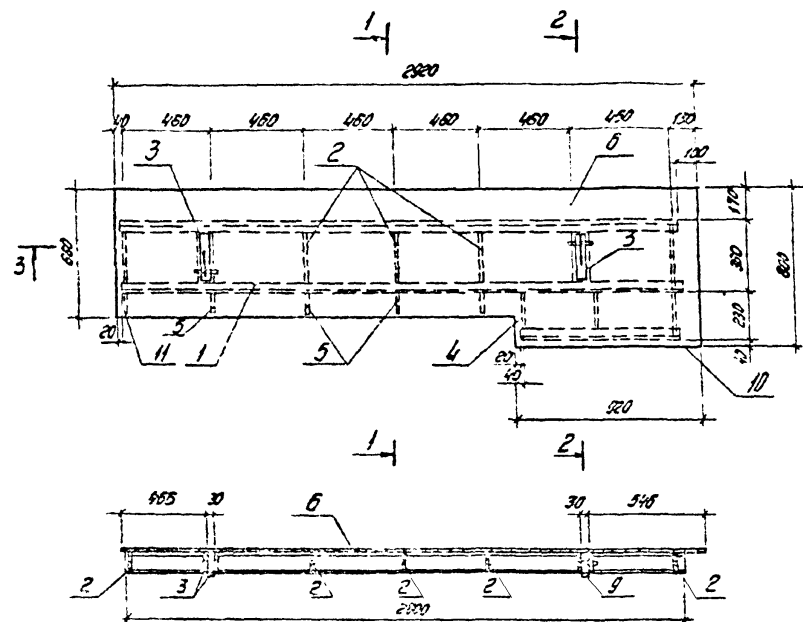
12934-01 31 Копировать: Тумола

12245000

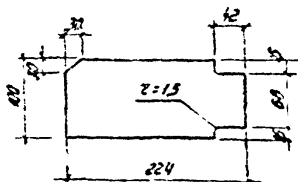
Код	Дет.	Пр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
БЗ			3.004-3.13-3.03.00.05	Сборочный чертеж	1	
				<u>Детали</u>		
БЗ	1		3.004-3.13-3.02.01	Швеллер 10 ГОСТ 6240-72 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	2	24кг
				P=2800	2	24кг
БЗ	2		-3.02.02	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	5	2,2кг
				P=348	5	2,2кг
БЗ	3		-3.02.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	4	2,2кг
				P=348	4	2,2кг
БЗ	4		-3.03.01	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	3	1,4кг
				P=224	3	1,4кг
БЗ	5		-3.02.05	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	4	0,8кг
				P=100	4	0,8кг
3.004-3.13-3.03.00						
				Лист 13		
				ЦНИИПРОМЗАНИИ		

Код	Дет.	Пр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
БЗ	6		-1.3.03.02	Рамб-0-ПН-8 2920х2016х1658-71* 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	1	153кг
БЗ	7		-3.01.05	Круг 22 ГОСТ 2550-71* 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	2	0,25кг
				P=80	2	0,25кг
БЗ	8		-3.01.06	Круг 18 ГОСТ 2550-71* 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	2	0,85кг
				P=425	2	0,85кг
БЗ	9		-3.02.07	Полоса 35х4 ГОСТ 103-76 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	2	0,7кг
				P=310	2	0,7кг
БЗ	10		-3.02.08	Швеллер 10 ГОСТ 6240-72 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	1	6,9кг
				P=800	1	6,9кг
БЗ	11		-3.02.09	Полоса 100х8 ГОСТ 103-76 80м3/м5 ГОСТ 380-71*	1	0,8кг
				P=100	1	0,8кг
3.004-3.13-3.03.00						

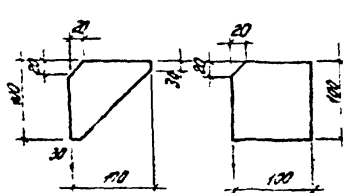
Копирован: Туманов
18951-01 32



Пл. ПЗ 4

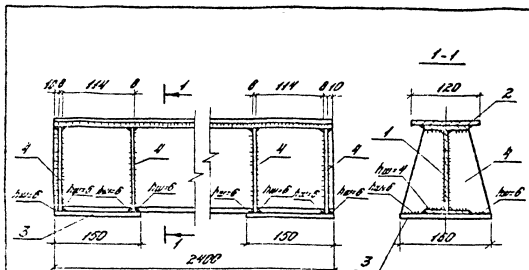


Пл. ПЗ 5



Сварку производить электродом Э42Н, толщина сварных швов $t_{шв} = 4 \text{ мм}$, кроме оговоренных. ГОСТ 5264-80.

					3.004 - 3.13 - 3.03.00 СБ		
					Плита ПЗ		
					Сборочный чертеж		
					Стандарт	Масса	Уточнить
					Р	2330	1:20
					Лист	Листов 1	
					ЦНИИПРОСТАНДИИ		



№ п/п	№	Обозначение	Наименование	шт	Примеч.
1	1	3.004.13-3.04.01	Полоса 100х10 ГОСТ 6440-72 вместе с болтами ГОСТ 300-71 P=2400	1	39,2 кг
2	2	-3.04.02	Полоса 120х8 ГОСТ 103-75 вместе с болтами ГОСТ 300-71 P=2400	1	18,1 кг
3	3	-3.04.03	Полоса 100х8 ГОСТ 103-75 вместе с болтами ГОСТ 300-71 P=1800	2	4,5 кг
4	4	-3.04.04	Ребро	8	3,9 кг

Сборки производятся электродами типа ЭИЗР, толщиной
оборачивающих швов 4 мм, кроме обозначенных. ГОСТ 5264-5

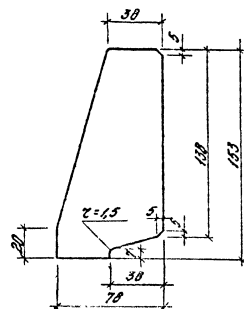
3.004-3.13-3.04.00 СБ

Болта

Д

65,5 15

УНИИПРОМЗДАНИИ



3.004-3.13-3.04.04

Ребро

УНИИПРОМЗДАНИИ Москва

Лист 09 1:2

Лист Листов

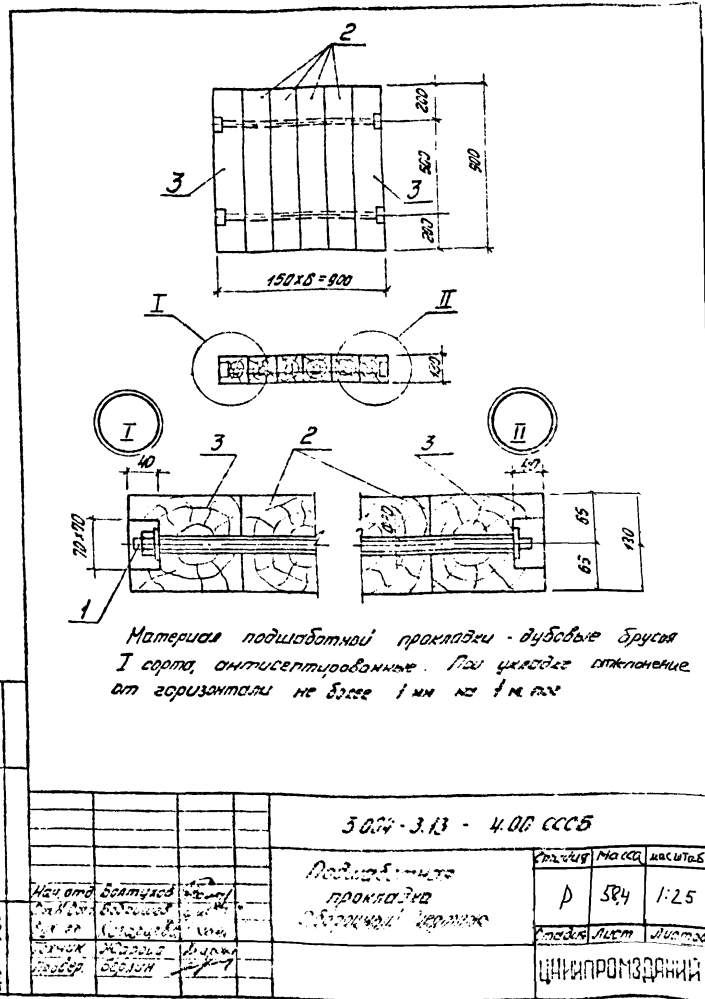
УНИИПРОМЗДАНИИ

Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
11		3.004-3.13 - 4.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
Н	1	3.004-3.13 - 4.01.00	Болт	2	
			Детали		
54	2	3.004-3.13 - 4.00.01	Дубовый брус 100x100 ГОСТ 8486-66; L=900	4	0,02 м³
54	3	3.004-3.13 - 4.00.02	Дубовый брус 150x130 ГОСТ 8486-66 L=900	2	0,02 м³

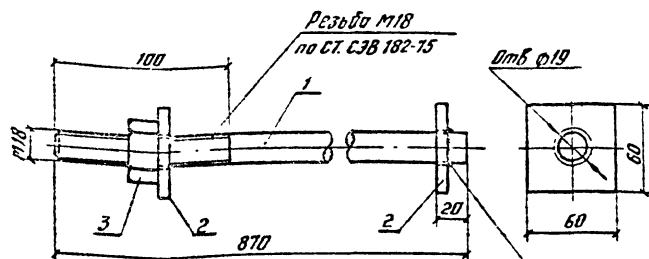
3.004-3.13 - 4.00.00

Подшаблотная
прокладка

Лист
ЦИИПРОМЗДАНИЙ



18931-01 35
Колуповая Тамара Сергеевна



Штырь 1 приварить
автоматической сваркой
под слез фланса, ГОСТ 8713-79.

Код	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
51		1	3.004-3.13-4.01.01	Штырь $\phi 18$ АТ		
				ГОСТ 5731-81, $\rho=870$	1	1,7 кг
51		2	-4.01.02	Полоса 60x6 ГОСТ 103-76		
				ГОСТ 356 ГОСТ 350-71		
				$\rho=60$	2	0,2 кг
		3		Гайка М18		
				ГОСТ 5915-70*	1	0,1 кг

3.004-3.13-4.01.00 СБ

Болт

Сталь 20 ГОСТ 1050-76

Р

22

1:25

лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Код	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
А3			3.004-3.13-5.00.00 СБ	Документация		
				Сборочный чертеж	1	
БУ	1		3.004-3.13-5.00.01	Штырь		
				ГОСТ 103-76 ГОСТ 103-76*		
				ГОСТ 356 ГОСТ 350-71		
				$\rho=400$	2	72 кг
БУ	2		-5.00.02	Полоса 60x20 ГОСТ 103-76		
				ГОСТ 356 ГОСТ 350-71		
				$\rho=60$	2	0,8 кг
БУ	3		-5.00.03	Полоса 90x30 ГОСТ 103-76		
				ГОСТ 356 ГОСТ 350-71		
				$\rho=150$	1	3,4 кг
БУ	4		-5.00.04	Полоса 90x10 ГОСТ 103-76		
				ГОСТ 356 ГОСТ 350-71		
				$\rho=150$	1	1,1 кг
БУ	5		-5.00.05	Круг 20 ГОСТ 2590-71*		
				ГОСТ 103-76 ГОСТ 103-76*		
				$\rho=100$	1	3,0 кг
БУ	6		-5.00.06	Круг 30 ГОСТ 2590-71*		
				ГОСТ 103-76 ГОСТ 103-76*		
				$\rho=230$ с обжимом шланга $\phi 5$	1	1,3 кг
				СТАНДАРТНЫЕ ИЗМЕРЕНИЯ		
		7		Штырь 30 ГОСТ 103-71-18	2	0,05 кг
		8		Болт М30x150 ГОСТ 103-70*	1	1,1 кг

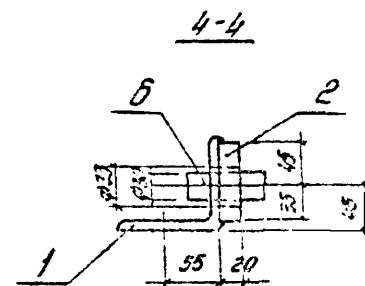
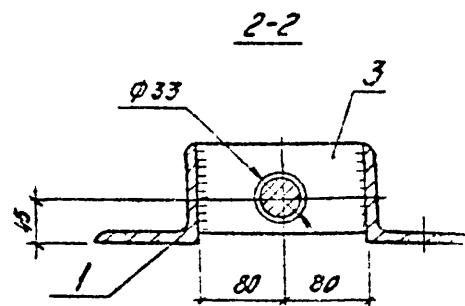
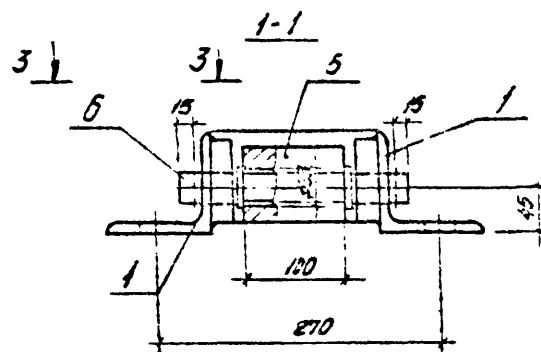
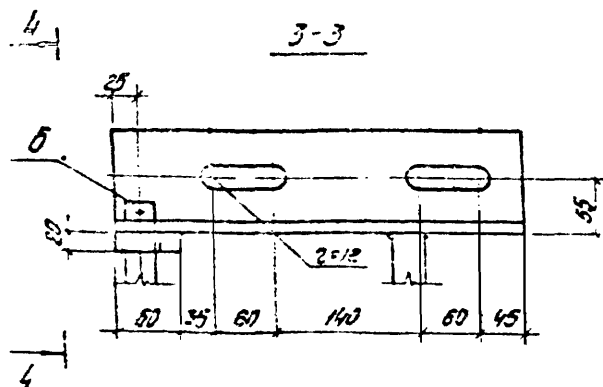
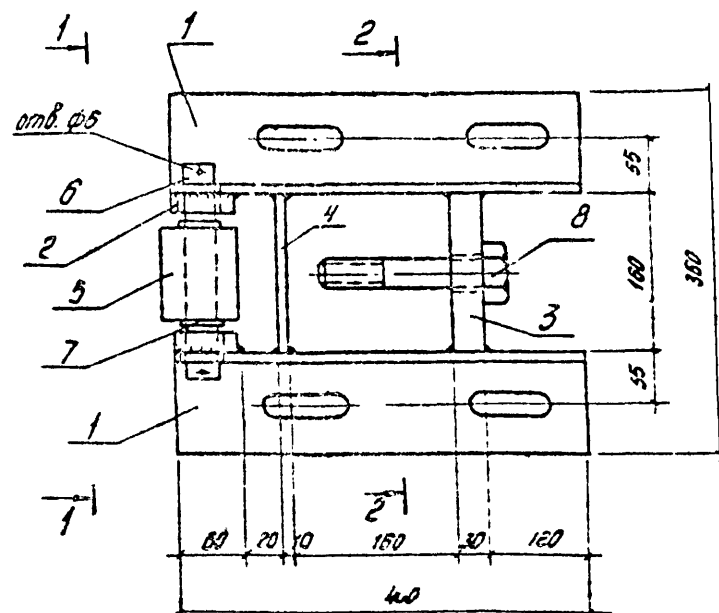
3.004-3.13-5.00.00

Упор

лист 1 из 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

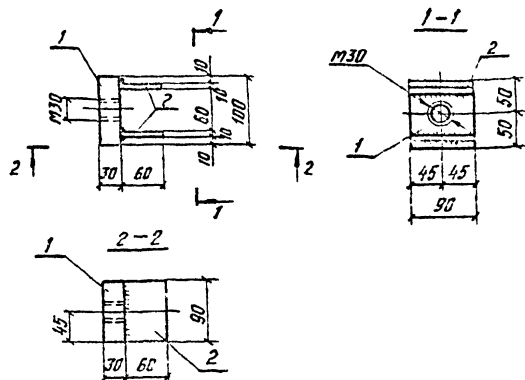
18451-01 СБ
Копировать не надо



1. До сверления отверстия поз 2 приварить к поз 1
2. Сварку производить электродами Э42А, толщина швов
швб = 6 мм, хроме газбаренных, ГОСТ 5264-80

3.004 - 3.13 - 5.00.00СБ			
Упор			Стандарт Нормы Изменения
Сборочный чертеж			Р 259 1.50
Изм. от Балтук			Лист 1
См. С. 10			Лист 1
Провер. Берлин			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

18931-01 37
Копирован: Титова Формат 13

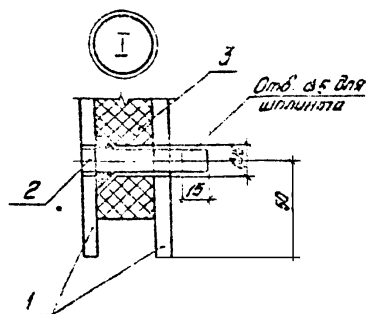
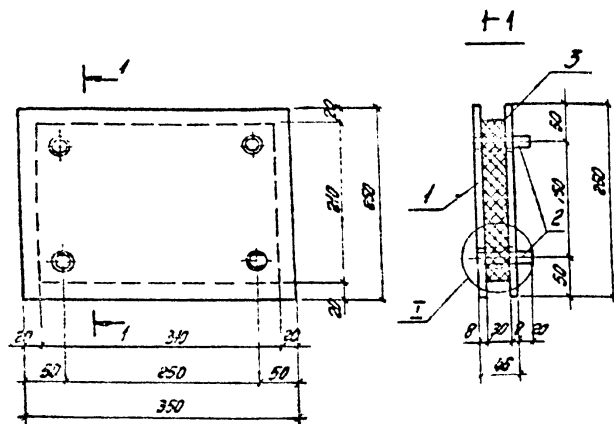


Сварку производить электродами Э42А
толщина шва: $h_{шв} = 6 \text{ мм}$, ГОСТ 5264-80.

Лист	Всего	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Б.У.	1	3.004-3.13-6.00.01	Полоса 90x30 ГОСТ 103-76 6Ст3пс6 ГОСТ 380-71*		
			$R = 100$	1	2,1 кг
Б.У.	2	-6.00.02	Полоса 60x10 ГОСТ 103-76 6Ст3пс6 ГОСТ 380-71*		
			$R = 90$	2	0,4 кг
3.004-3.13-6.00.00 СБ					
			Фиксатор	Листов: 1	Масса: 1:5
			Цилиндр	Листов: 1	Масса: 1:5
			Цилиндр	Листов: 1	Масса: 1:5

Лист	Всего	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
Документация					
Б.У.		3.004-3.13-7.00.00 СБ	Сборочный чертеж	1	
Детали					
Б.У.	1	3.004-3.13-7.00.01	Лист 250x8 ГОСТ 82-70* 6Ст3пс6 ГОСТ 380-71*		От
			$R = 350$	2	5,5 кг
Б.У.	2	-7.00.02	Круг 14 ГОСТ 2590-71* 6Ст3пс6 ГОСТ 380-71*		Шп. 100 мм
			$R = 66$	4	0,1 кг
Б.У.	3	-7.00.03	Резина тарки КР-407 310x210x30	1	2,5 кг
			ТУ 38-005204-71		

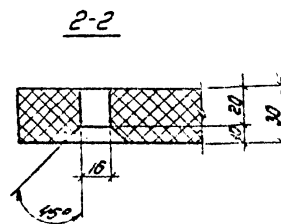
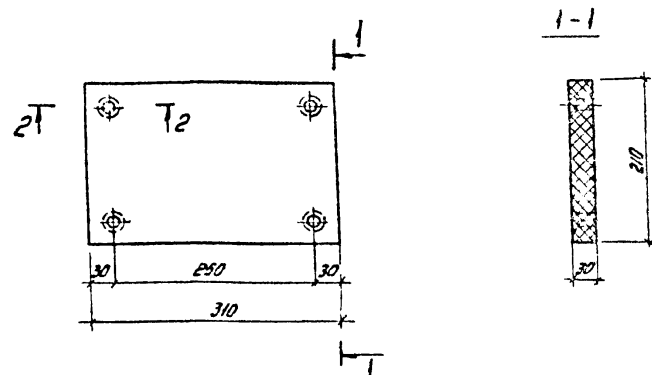
3.004-3.13-7.00.00					
			Резина б/д амортиз. р	Листов: 1	Масса: 1
			Цилиндр	Листов: 1	Масса: 1
			Цилиндр	Листов: 1	Масса: 1



Сборку производить электросваркой 342, толщина швов $t_{шв} = 6 \text{ мм}$.
ГОСТ 5264 - 80.

3.004-3.13-7.00.00СБ

Резиновый			Сталь	Медь	Нерж.
Омыватель			Р	13.5	1.5
Сборочный чертеж			Лист	Листов 1	
ЦНИИПРОЗДАНИИ					

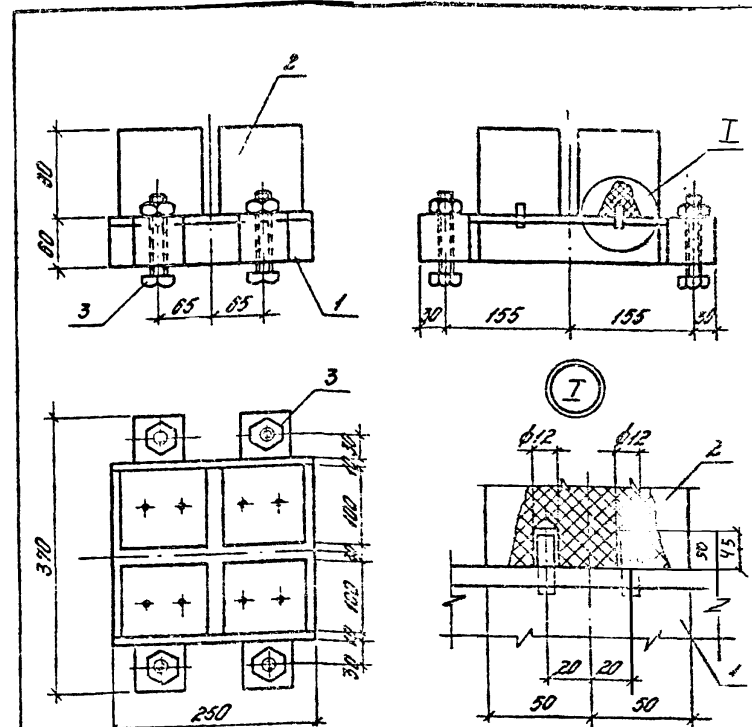


3.004-3.13-7.00.03

			Резиновая прокладка			Сталь	Медь	Нерж.
100 мм	50 мм	10 мм	Р	2,5	1,5			
Сам.Сост.	Болт.Сост.	Кан.				Лист	Листов 1	
Руч.ч.	Копир.ч.	Кан.				ЦНИИПРОЗДАНИИ		
Техн.ч.	Техн.ч.	Техн.ч.						
Подоб.	Подоб.	Подоб.						

18931-01 39
Наличная Титова Ренат 14

Материал	Значение	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
АЧ			3.004-3.13-8.00.000	Сборочный чертеж	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
АЧ	1		3.004-3.13-8.01.00	Корпус	1	
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		3.004-3.13-8.00.01	РЕЗИНА ПОРКИ Т. 100-Н 10-40		
				100x100x80	4	1,4 кг
				Г438-685204-71		
				ГОСТ 7538-77		
				<u>Стандартные изделия</u>		
	3			Болт М20х190		
				ГОСТ 7798-70 *		
				Гайка М20		
				ГОСТ 5915-70 *	4	0,7 кг
Внесены изменения рук. группы <i>Лаз. Казарцев</i> *Л.Б.С.						
3.004-3.13-8.00.00 ч						
				Виброизолятор резиновый	Унипрозрачный	



Резиновые элементы можно набирать из резиновых подос-
толкиной 40x40 мм или 30x30 мм.

Внесены изменения
рук. гр. *Лаз. Казарцев*
1/81-1985г.

				3.004-3.13-8.00.00 СБЧ			
				Виброизолятор резиновый			
				Сборочный чертеж			
				В	24,1	1,5	
				Унипрозрачный			

Копировать: Тихий
1985-51 40

Выборка стали, в кг

Наименование конструкций	Стержень без приварки арматуры						Прокат Вост 3 ГОСТ 380-71						Прокат Вост 3 ГОСТ 380-71						Прокат Вост 3 ГОСТ 380-71						Всего						
	Кл. А. II		Кл. А. III		Кл. А. IV		Кл. А. II		Кл. А. III		Кл. А. IV		Кл. А. II		Кл. А. III		Кл. А. IV		Кл. А. II		Кл. А. III		Кл. А. IV								
	ГОСТ 5781-81						ГОСТ 5781-81						ГОСТ 5781-81						ГОСТ 5781-81							ГОСТ 5781-81					
	Ø мм						Ø мм						Ø мм						Ø мм							Ø мм					
	18	12	12	18	8		18	12	12	18	8		18	12	12	18	8		18	12	12	18	8								
Фундаментный блок	530	325	329		33								378	1499											1352,0						
Подрубричный карб			77,7	140	35,9														61						1053,0						
Перекрытия кровли							28,2												4,6						237,0						
Выборка ям																									587,0						
Всего	530	325	1225	140	39,8		38,2	1454	33,9	55,5	53,0	0,8	0,8	378	1499				143,8	61,2	4,6				4152,0						

Выборка материалов

Наименование конструкций	Бетон М20 М3	Бетон М20 М3	Сталь к2	Дуб Н3	Кирпич красный М-50 Н3	Резина М-50 ТАКШ-М	Резина М-50 Н3	Пенопласт П-3 С-3	Волокно стекло В-300 М2
Фундаментный блок	6,2	-	1352,0	-	-	-	-	-	-
Подрубричный карб	3,0	1,25	1053,0	-	1,8	-	0,5	14,0	20,0
Перекрытия кровли	-	-	237,0	-	-	-	-	-	-
Выборка ям	-	-	587,0	-	-	22,4	-	-	-
Всего	9,2	1,25	4152,0	0,11	1,8	34,9	0,5	14,0	20,0

Внесено изменение
рук. пр. Лаз. (Клирчелла)
1/17-1985г

3.004-3.13- 0.00.002 М.ч				Всего		Материалы	
Всего				Материалы		Материалы	
18931-01 (42)				Колупован		Тумо	
Формат А3							