
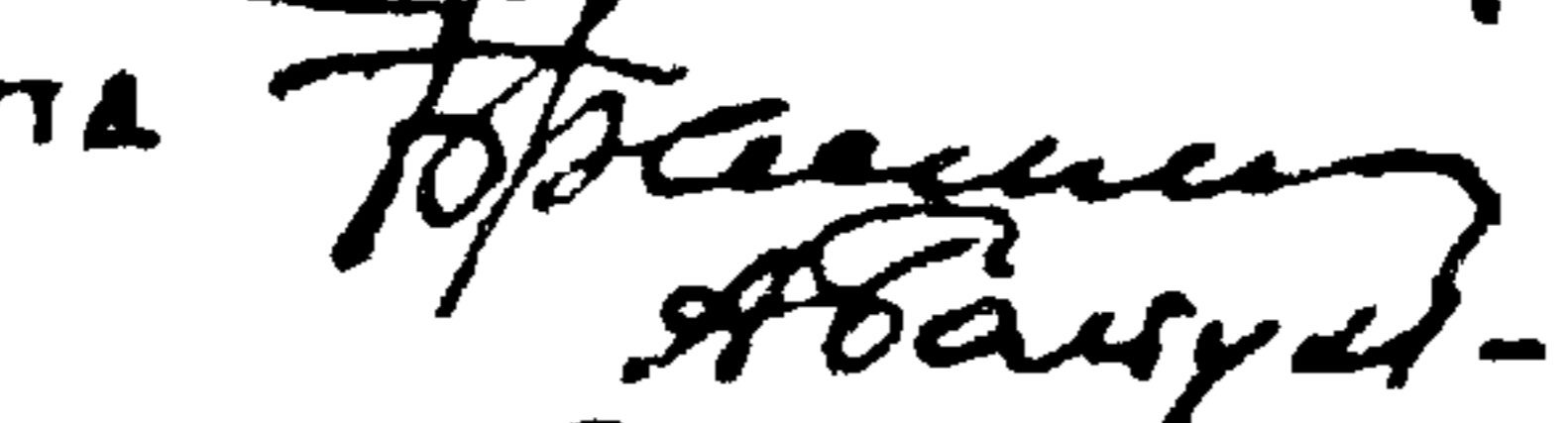




ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3. 904-19

ВИБРОИЗОЛИРОВАННЫЕ ПОСТАМЕНТЫ  
ПОД ТЯГОДУТЬЕВЫЕ МАШИНЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИПРОИЗДАНИЙ  
Гл. инженер института  И. Петров  
Гл. конструктор института  Б. Васильев  
Начальник отдела  А. Болтухов  
Ст. научн. сотрудник  П. Бобришев

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
с 1 июля 1979 г.  
Постановление Госстроя СССР  
от 23.05.1979 г. № 58.

ИНВ. №15652

Цена: 1-56

Госстрой СССР  
Тбилисский филиал ЦНТИ  
Типовой проект ( серия )  
№ 3-304-13  
Заказ № 1246÷1251  
Цена ..... руб. 56.00  
Тираж 6000  
Дата 12 ..... 1979 г.

Обозначение	Наименование	Стр.
3.904-19-П.00.00.00.00С	Содержание	2.3
3.904-19-П.00.00.00.00ПЗ	Пояснительная записка	4
3.904-19-П.00.00.00.00ТХ	Технические характеристики тяго-дутьевых машин	5.6
3.904-19-П.00.00.00.00Х.В	Характеристики виброизолированных тяго-дутьевых машин	7.8
3.904-19-П.01.00.00.00СН	Схемы статических и динамических нагрузок от машин ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10; ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5.	9
3.904-19-П.02.00.00.00СН	Схемы статических и динамических нагрузок от машин ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ; ВДН-15; ВДН-17; ДН-15; ДН-17; ВМ-15; ВМ-17	10
3.904-19-П.00.00.00.00РН	Наибольшие расчетные нагрузки на перекрытие	11,12
3.904-19-П.1.00.00.00.00	Виброизолированный постамент под машины ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10	13
3.904-19-П.1.00.00.00.00СБ	Виброизолированный постамент под машины ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10 (сборочный чертеж)	14
3.904-19-П.2.00.00.00.00	Виброизолированный постамент под машины ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5.	13
3.904-19-П.2.00.00.00.00СБ	Виброизолированный постамент под машины ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5 (сборочный чертеж)	15
3.904-19-П.1.02.00.00.00СБ	Якорный болт (сборочный чертеж)	16
3.904-19-П.1.01.00.00.00	Постамент П1	17
3.904-19-П.2.01.00.00.00	Постамент П2	17
3.904-19-П.1.01.00.00.00СБ 3.904-19-П.2.01.00.00.00СБ	Постаменты П1, П2 (сборочный чертеж)	18
3.904-19-П.1.01.01.00.00 3.904-19-П.2.01.01.00.00	Закладная деталь М1	17
3.904-19-П.1.01.01.00.00СБ 3.904-19-П.2.01.01.00.00СБ	Закладная деталь М1 (сборочный чертеж)	19
3.904-19-П.1.01.02.00.00СБ	Закладная деталь М2 (сборочный чертеж)	20
3.904-19-П.1.01.03.00.00СБ	Закладная деталь М3 (сборочный чертеж)	20
3.904-19-П.1.01.04.00.00СБ	Закладная деталь М4 (сборочный чертеж)	21
3.904-19-П.1.01.05.00.00	Армирование постаментов П1 и П2	22
3.904-19-П.1.01.05.00.00СБ	Армирование постаментов П1 и П2 (сборочный чертеж)	22

Обозначение	Наименование	Стр.
3.904-19-П.1.01.05.01.00СБ	Сетка С1 (сборочный чертеж)	23
3.904-19-П.1.01.05.02.00СБ	Сетка С2 (сборочный чертеж)	23
3.904-19-П.1.01.05.03.00СБ	Сетка С3 (сборочный чертеж)	24
3.904-19-П.1.01.05.04.00СБ	Сетка С4 (сборочный чертеж)	24
3.904-19-П.3.00.00.00.00	Виброизолированный постамент под машины ВГДН-11,2; ДН-11,2 НЖ; ВГДН-12,5; ДН-12,5 НЖ.	25
3.904-19-П.3.00.00.00.00СБ	Виброизолированный постамент под машины ВГДН-11,2; ДН-11,2 НЖ; ВГДН-12,5; ДН-12,5 НЖ (сборочный чертеж)	25
3.904-19-П.3.02.00.00.00СБ	Якорный болт (сборочный чертеж)	25
3.904-19-П.3.01.00.00.00	Постамент П3	27
3.904-19-П.3.01.00.00.00СБ	Постамент П3 (сборочный чертеж)	28
3.904-19-П.3.01.01.00.00СБ	Закладная деталь М1 (сборочный чертеж)	27
3.904-19-П.3.01.02.00.00СБ	Закладная деталь М2 (сборочный чертеж)	29
3.904-19-П.3.01.03.00.00	Армирование постамента П3	30
3.904-19-П.3.01.03.00.00СБ	Армирование постамента П3 (сборочный чертеж)	30
3.904-19-П.3.01.03.01.00СБ	Сетка С1 (сборочный чертеж)	31
3.904-19-П.3.01.03.02.00СБ	Сетка С2 (сборочный чертеж)	31
3.904-19-П.3.01.03.03.00СБ	Сетка С3 (сборочный чертеж)	32

Число листов  
 Число страниц  
 Число рисунков  
 Число таблиц  
 Число чертежей  
 Число фотографий  
 Число диаграмм  
 Число карт

				3.904-19-П.00.00.00.00.С		
Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Дата		
					Лист	Лист
Нач. отд.	Балт.ков	И.Белух			1	2
Ст.н.сост.	Забришев	С.С.			Госстроя СССР <b>ЦНИИПРОМЗДАНИЙ</b> Москва	
Рук. груп.	Козарцева	Т.М.				
Техник	Годальникова	В.И.				
Провер.	Берлин	Л.И.				
Содержание						

Обозначение	Наименование	Стр
3.904-19-П4.00.00.00.00	Видроизоллированный постамент под машины ВДН-15; ДН-15; ВМ-15	32
3.904-19-П4.00.00.00.00СБ	Видроизоллированный постамент под машины ВДН-15; ДН-15; ВМ-15 Сборочный чертеж	33
3.904-19-П4.01.00.00.00	Постамент П4	34
3.904-19-П4.01.00.00.00СБ	Постамент П4 (сборочный чертеж)	35
3.904-19-П4.01.01.00.00СБ	Закладная деталь М1 (сборочный чертеж)	34
3.904-19-П4.01.03.00.00	Армирование постаментов П4.	36
3.904-19-П4.01.03.00.00СБ	Армирование постаментов П4 (сборочный чертеж)	37
3.904-19-П4.01.03.01.00СБ	Сетка С1 (сборочный чертеж)	36
3.904-19-П4.01.03.02.00СБ	Сетка С2 (сборочный чертеж)	38
3.904-19-П4.01.03.03.00СБ	Сетка С3 (сборочный чертеж)	39
3.904-19-П4.01.03.04.00СБ	Сетка С4 (сборочный чертеж)	
3.904-19-П4.01.03.05.00СБ	Сетка С5 (сборочный чертеж)	
3.904-19-П4.01.03.06.00СБ	Сетка С6 (сборочный чертеж)	40
3.904-19-П4.01.03.07.00СБ	Сетка С7 (сборочный чертеж)	
3.904-19-П5.00.00.00.00 3.904-19-П6.00.00.00.00	Видроизоллированные постаменты под машины ВДН-17; ДН-17; ВМ-17	41
3.904-19-П5.00.00.00.00СБ 3.904-19-П6.00.00.00.00СБ	Видроизоллированный постамент под машины ВДН-17, ДН-17, ВМ-17 (сборочный чертеж)	42
3.904-19-П5.01.00.00.00 3.904-19-П6.01.00.00.00	Постаменты П5 и П6	41
3.904-19-П5.01.00.00.00СБ 3.904-19-П6.01.00.00.00СБ	Постаменты П5 и П6 (сборочный чертеж)	43
3.904-19-П5.01.01.00.00СБ 3.904-19-П6.01.01.00.00СБ	Закладная деталь М1 (сборочный чертеж)	44

Числ. листов  
 Подпись и дата  
 Взам инв. № (инв. № докум.)  
 Подпись и дата

Обозначение	Наименование	Стр.
3.904-19-П5.01.03.00.00 3.904-19-П6.01.03.00.00	Армирование постаментов П5 и П6	44
3.904-19-П5.01.03.00.00СБ 3.904-19-П6.01.03.00.00СБ	Армирование постаментов П5 и П6 (сборочн черт.)	45
3.904-19-П5.01.03.01.00СБ 3.904-19-П6.01.03.01.00СБ	Сетка С1 (сборочный чертеж)	46
3.904-19-П5.01.03.02.00СБ 3.904-19-П6.01.03.02.00СБ	Сетка С2 (сборочный чертеж)	
3.904-19-П5.01.03.03.00СБ 3.904-19-П6.01.03.03.00СБ	Сетка С3 (сборочный чертеж)	47
3.904-19-П5.01.03.04.00СБ 3.904-19-П6.01.03.04.00СБ	Сетка С4 (сборочный чертеж)	
3.904-19-П5.01.03.05.00СБ 3.904-19-П6.01.03.05.00СБ	Сетка С5 (сборочный чертеж)	48
3.904-19-П5.01.03.06.00СБ 3.904-19-П6.01.03.06.00СБ	Сетка С6 (сборочный чертеж)	
3.904-19-П5.01.03.07.00СБ 3.904-19-П6.01.03.07.00СБ	Сетка С7 (сборочный чертеж)	49
3.904-19-П.00.00.00.00СБ	Выборка стали.	50

Пояснительная записка

Общая часть

Настоящая серия выпущена взамен серии 3904-Б, вып. 1 и 2 и содержит рабочие чертежи виброизолированных постаментов под тягодутьевые машины, выпускаемые отечественными заводами и применяемые в различных отраслях народного хозяйства.

Необходимость применения виброизолированных постаментов определяется технико-экономическим обоснованием в условиях конкретного технологического процесса.

Рабочие чертежи виброизолированных постаментов выполнены под следующие типы тягодутьевых машин, выпускаемые Бийским котельным заводом: ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-9; ДН-10; ДН-11,2; ДН-12,5; ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ и выпускаемые Хабаровским заводом „Энергомаш“: ВДН-15; ВДН-17; ДН-15; ДН-17; ВМ-15; ВМ-17.

Технические характеристики этих машин приведены в табл. 1.

Конструктивные решения

Для машин Бийского котельного завода приняты три типа постаментов - оба в виде монолитного железобетонного блока с металлической консолью, отличающиеся разбивкой анкерных болтов и конструкцией консоли, и один в виде монолитного железобетонного блока без консоли.

Для машин Хабаровского завода приняты три типа постаментов, выполненных в виде монолитной железобетонной плиты с опорными участками под электродвигатель и ходовую часть и отличающиеся габаритами плиты в плане. Размеры опорных участков (по высоте и в плане) в каждом типе постаментов меняются в зависимости от марки электродвигателя и угла разворота улитки.

Железобетонные постаменты изготавливаются из бетона марки М-200 и армируются сталью марки А II.

Габариты постаментов определены из условия размещения вентилятора и электродвигателя, обеспечения эффективности виброизоляции при

допустимых амплитудах колебаний установки, а также исключения опрокидывания установки при коротком замыкании

Постаменты под соответствующие типы тягодутьевых машин указаны в нижеприведенной таблице.

Типы тягодутьевых машин	Типы постаментов
ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10	П1
ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5	П2
ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ	П3
ВДН-15; ДН-15; ВМ-15	П4
ВДН-17; ДН-17	П5
ВМ-17	П6

Виброизолаторы приняты по „Каталогу пружин и рессор для виброизолаторов и пружинных виброизолаторов“ (серия 3001-2, вып. 1 и 2).

Виброизолированные постаменты могут устанавливаться как на грунт через опорную плиту, так и на перекрытие конструкции, на которые устанавливаются виброизолированные вентиляторы и двигатели. Следует рассчитывать на статические и динамические нагрузки, величина, направление и точка приложения которых указаны на стр. 9-12.

Допустимая амплитуда колебаний для подшипников ходовой части (или для оси рабочего колеса при отсутствии подшипников ходовой части) принята по СНиП II-Б. 7-70.

Характеристики виброизолированных установок приведены в табл. 2.

Рекомендации к монтажу

Монтаж виброизолированной установки осуществляется в следующем порядке: на шпальной клетке бетонируется постамент, затем производится установка вентилятора и электродвигателя. После этого постамент поднимается домкратом, удаляются брусья шпальной клетки и под него подвешиваются виброизолаторы.

В случае перекаса постамента виброизолаторы передвигаются в ту или иную сторону, пока постамент не примет горизонтальное положение.

				3.904-19-П. 00.00.00.00 П3				
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата	Пояснительная записка	Лист	Листов	Листов
Нап. отв.	Балтучаев	В.В.				1	1	
Т.н. с.а.т.	Берлин					Построй СССР		
Техник	Томашев					ЦНИПРОМЗДАНИИ		
Проект.	Козричев					Москва		

И.И. Петров, И.И. Петров и др. И.И. Петров, И.И. Петров и др.

Таблица 1

№ п/п	Наименование характеристики	Един. изм.	Тип машины								
			ВДН-8	ВДН-9	ВДН-10	ВДН-11,2	ВДН-12,5	ДН-9	ДН-10	ДН-11,2	ДН-12,5
1	Производительность	тыс м <sup>3</sup> /час	4,5 6,3	8 10	16 20	35	27	8	16 20	35	27
2	Диаметр рабочего колеса	мм	800	900	1000	1120	1250	900	1000	1120	1250
3	Ширина рабочего колеса	мм	150	170	190	210	235	170	190	210	235
4	Масса рабочего колеса	кг	78	93	121	173	202	102	133	180	212
5	Масса машины (без эл/двигат)	кг	450	500	610	800	980	580	710	930	1100
6	Углы разворота улитки	град	0 - 360°								
7	Марка электродвигателя		Я02-62-8/6/4 Я02-61-4	Я02-62-8/6/4 Я02-62-4	Я02-72-8/6/4 Я02-72-4	Я02-81-8/6/4 Я02-82-4	Я02-92-4 Я02-92-6/8к	Я02-62-8/6/4 Я02-61-4	Я02-72-8/6/4 Я02-71-4	Я02-81-8/6/4 Я02-81-4	Я02-91-4 Я02-91-6/8к
8	Мощность	кВт	4,8/5,7/7,5 13	4,8/5,7/7,5 17	9,2/10,7/13,5 30	13/15/19 55	100 40/17	4,8/5,7/7,5 13	9,2/10,7/13,5 22	13/15/19 40	9,5 55
9	Число оборотов ротора	об/мин	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	1500 1000/750	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	1500 1000/750
10	Масса электродвигателя	кг	155 134	155 152	230 235	330 415	640 630	155 134	230 208	330 335	530 520
11	Завод - изготовитель		бу́йский котельный завод								

Ш.№ 19-19-1102000007Х  
 Изм. № 1  
 Нач. отд. Болтухин  
 Ст. н. сгр. Бабушкин  
 Рук. зд. Берлин  
 Техник Евсеев  
 Провер. Казарцева

1. На листе в строках 1, 8, 9, 10 значения в числителе и знаменателе соответствуют характеристикам электродвигателей, приведенным соответственно в числителе и знаменателе в строке 7.
2. Ширина рабочего колеса принята равной половине ширины улитки.

3.904-19-1102000007Х			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Болтухин	Казарцева	
Ст. н. сгр.	Бабушкин	Казарцева	
Рук. зд.	Берлин	Казарцева	
Техник	Евсеев	Казарцева	
Провер.	Казарцева	Казарцева	

Технические характеристики тягодутьевых машин

Лист	Лист	Листов
	1	2

ЦНИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва

Таблица 1

№ п/п	Наименование характеристики	Единица изм.	Тип машины									
			ВДН-11,2	ДН-11,2НЖ	ВДН-12,5	ДН-12,5НЖ	ВДН-15	ДН-15	ВДН-17	ДН-17	ВМ-15	ВМ-17
1	Производительность	тонн м <sup>3</sup> /час	23		44		54	50	60	76	38	58
2	Диаметр рабочего колеса	мм	1120		1250		1500		1700		1500	1700
3	Ширина рабочего колеса	мм	210		235		250		300		230	255
4	Масса рабочего колеса	кг	173		205		336		420	528	447	538
5	Масса машины (без электродвигателя)	кг	1090	1120	1220	1250	2500	2800	2655	3030	2970	3810
6	Углы разворота улитки	град	0 ÷ 345				0 ÷ 270				0 ÷ 180	
7	Марка электродвигат	—	Я02-72-4		Я02-82-4		Я02-92-6		Я03-3555-6	Я02-92-8 Я03-3555-6	Я012-91-4 Я02-92-4 Я012-92-4 Я03-3155-4	Я03-315М-4 Я03-355S-4
8	Мощность	кВт	30		55		75		160	55 160	75 100 100 160	200 250
9	Число оборотов ротора	об/мин	1500				1000				750 1000	1500
10	Масса электродвигат	кг	236		425		650		1445	650 1445	550 650 650 1065	1195 1445
11	Завод-изготовитель	—	Бийский котельный завод				Хабаровский завод „Энергомаш“					

Ширина рабочего колеса принята равной половине ширины улитки

Таблица 2

№ п/п	Наименование характеристики		Единица изм	Тип машин									
				ВДН-8	ВДН-9	ВДН-10	ВДН-11,2	ВДН-12,5	ДН-9	ДН-10	ДН-11,2	ДН-12,5	
1	Марка электродвигателя			Я02-62-8/6/4 Я02-61-4	Я02-62-8/6/4 Я02-62-4	Я02-72-8/6/4 Я02-72-4	Я02-81-8/6/4 Я02-82-4	Я02-92-4 Я02-92-6/3к	Я02-62-8/6/4 Я02-61-4	Я02-72-8/6/4 Я02-71-4	Я02-81-8/6/4 Я02-81-4	Я02-91-4 Я02-91-6/8к	
2	Число оборотов ротора		об/мин	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	1500 1000/750	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	750/1000/1500 1500	1500 1000/750	
3	Возмущающая сила	от машины	кг	24,5/43,5/98 98	29/52/117 117	38/68/152 152	54/96/217 217	254 113/63	32/57/128 128	42/74/167 167	56/100/226 226	263 118/67	
		от электродв.		3/5,3/12 12	3/5,3/12 12	3/5,3/12 12	4,2/7,6/17 17	17 7,5/4	2,5/4,5/11 10	3/5,4/12 11	7/12/27 27	27 12/7	
		возмущающий момент от машины		кгм	8/15/33 33	12/21/47 47	19/33/74 74	32/55/130 130	185 82/46	13/23/52 52	21/37/82 82	34/60/135 135	194 86/48
5	Допустимый угол разбег шлицы		град	0 ± 270°									
6	Масса постаментов		кг	1970									
7	Тип гидрозоллятора			ВН-3									
8	Количество гидрозолляторов		шт	6				8		6		8	
9	Масса гидрозолляторов		кг	102				136		102		136	
10	Общая жесткость гидрозолляторов	вертикальная	кг/см	528									
		горизонтальная		726	738	726	986	915	738	726	986	915	
11	Собственная частота вертикальных колебаний		герц	2,3	2,24	2,2	2,4	2,2	2,2	2,1	2,34	2,2	
12	Амплитуды вынужденных колебаний установки	σ <sub>хн</sub>	мм	0,035/0,034/0,034 0,034	0,042/0,041/0,041 0,041	0,048/0,046/0,045 0,045	0,066/0,063/0,061 0,061	0,06 0,061/0,064	0,041/0,04/0,039 0,039	0,048/0,046/0,045 0,045	0,063/0,06/0,058 0,058	0,067 0,069/0,071	
		σ <sub>уш</sub>		0,060/0,058/0,057 0,057	0,07/0,068/0,067 0,067	0,084/0,08/0,08 0,08	0,115/0,11/0,107 0,107	0,108 0,111/0,115	0,072/0,07/0,068 0,068	0,086/0,084/0,082 0,082	0,11/0,106/0,103 0,103	0,115 0,118/0,131	
		σ <sub>zn</sub>		0,035/0,034/0,034 0,034	0,042/0,041/0,041 0,041	0,05/0,049/0,048 0,048	0,065/0,063/0,062 0,062	0,062 0,064/0,065	0,043/0,042/0,041 0,041	0,052/0,051/0,05 0,05	0,064/0,061/0,06 0,06	0,066 0,067/0,074	
	Наибольшие деформации гидрозолляторов (без ограничения)	при пуске	мм	3	4	6	8	14	3	5	5	11	
		при коротком замыкании		9	11	20	25	45	9	15	14	36	

Цифры под заголовком и дата вном инвентаризации и даты подписи и даты

На листе в строках 2,3,4,12 значение в числителе и знаменателе соответствуют характеристикам электродвигателей, приведенным соответственно в числителе и знаменателе в строке 1.  
Направление координатных осей (строка 12) см. листы 9 и 10

Изм. лист	№ докум	Подпись	Дата	3.904-19-П.00.00.00.00.ХБ		
Нач. отд.	Болтухов	Казарцева		Характеристики гидрозолляторов машин	Лист:	Листов:
Отв. отд.	Берлин	Казарцева			1	2
Руч. зр.	Берлин	Казарцева			ЦНИПРОМЗДАНИИ	
Техник	Евсеева	Казарцева			г. Москва	
Упробер	Казарцева	Казарцева				



Таблица 2

№№ п/п	Наименование характеристики		Единиц изм.	Тип машины										
				ВГДН-11,2	ДН-11,2 НЖ	ВГДН-12,5	ДН-12,5 НЖ	ВДН-15	ДН-15	ВДН-17	ДН-17	ВМ-15	ВМ-17	
1	Марка электродвигат		—	АОЕ-72-4		АОЕ-82-4		АОЕ-92-6		АОЗ-355С-6	АО2-92-8 АОЗ-355С-6	АОП2-91-4 АОЕ-92-4 АОЗ-915С-4	АОЗ-313М-4 АОЗ-355С-4	
2	Число оборотов ротора		об/мин	1500				1000		$\frac{750}{1000}$	1500			
3	Возмущающая сила	от машины	кг	217		258		190		235		$\frac{165}{296}$	548	660
		от электродв		151		211		147		30		$\frac{9}{30}$	54	59 73
4	Возмущающий момент от машины		кгм	130		188		171		281		$\frac{200}{355}$	453	674
5	Допустимый угол разброса шунты		град	0 - 345				0 + 180						
6	Масса постаментов		кг	2074				7930		9910	10000	8660	11000	
7	Тип виброизолятора		—	ВП-3				ВП-7						
8	Колич виброизоляторов		шт	10				6		8		6	8	
9	Масса виброизоляторов		кг	170				554,4		792,2		554,4	792,2	
10	Общая жесткость виброизоляторов	вертикальн	кг/см	880				1698		2264		1698	2264	
		горизонтальн		1170		1140		2076		2730	$\frac{2720}{2750}$	2070	2720	
11	Собственная частота вертикальных колебаний		ещ	2,5		2,4		2,1		2,2		$\frac{2,06}{2,14}$	2,0	2,02
12	Амплитуды вынужденных колебаний установки	а <sub>хн</sub>	мм	0,039		0,042		0,024		0,026		$\frac{0,034}{0,029}$	0,026	0,025
		а <sub>уш</sub>		0,089		0,102		0,059		0,067		$\frac{0,084}{0,079}$	0,072	0,069
		а <sub>zn</sub>		0,058		0,083		0,036		0,038		$\frac{0,045}{0,051}$	0,044	0,046
13	Наибольшие деформации виброизоляторов (без ограничений)	при пуске	мм	18		3		3		5		$\frac{2}{5}$	4,5	44
		при коротком замыкании		11		20		13		20		$\frac{7}{20}$	28	27

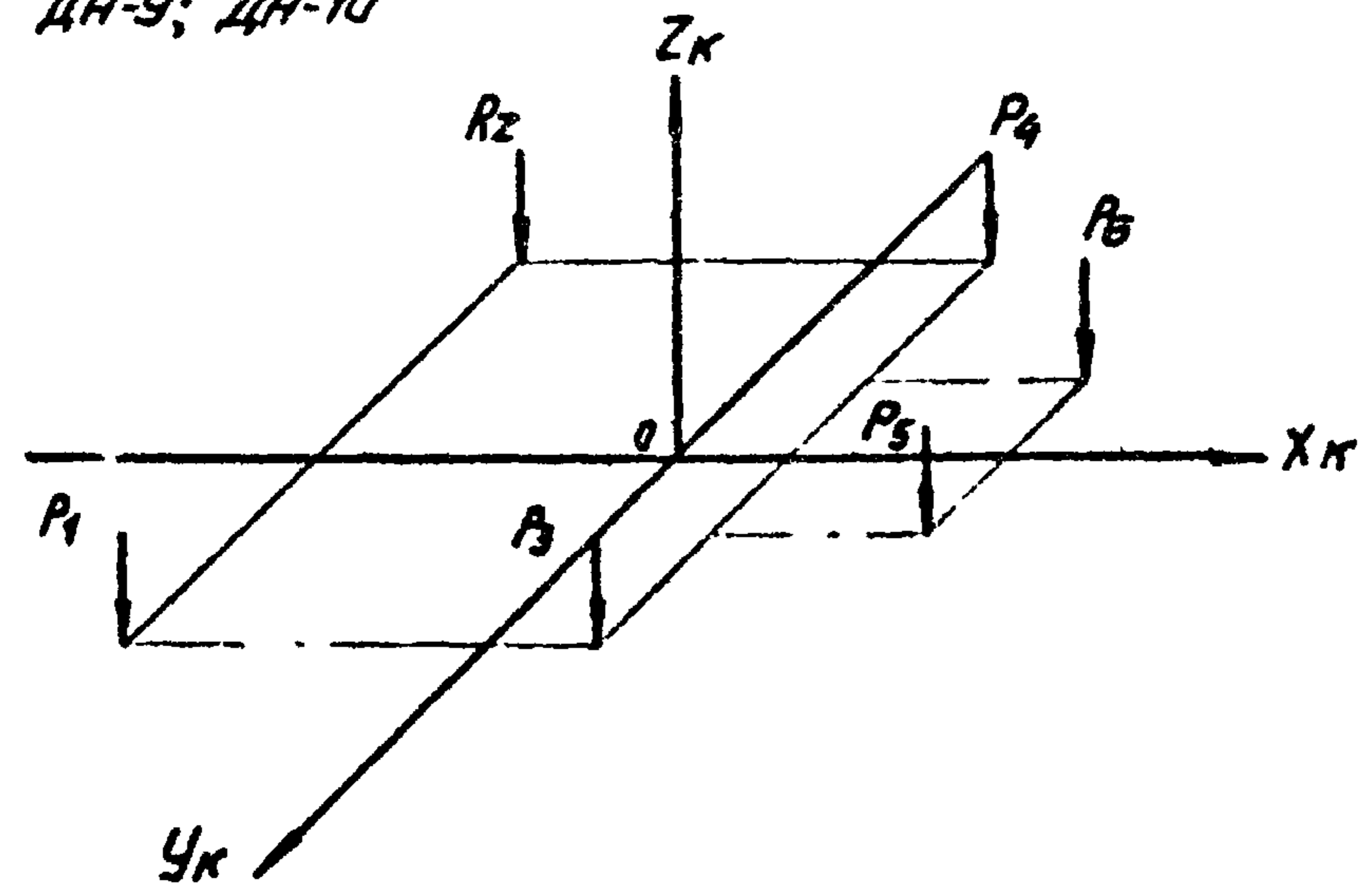
Дата выдачи: \_\_\_\_\_  
 Шифр № докум. \_\_\_\_\_  
 Шифр № подл. \_\_\_\_\_

В строках 2, 3, 4, 10, 11, 12, 13 значения в числителе и знаменателе дроби соответствуют маркам электродвигателей, указанным соответственно в числителе и знаменателе дроби в строке 1. В таблице приведены максимальные массы постаментов

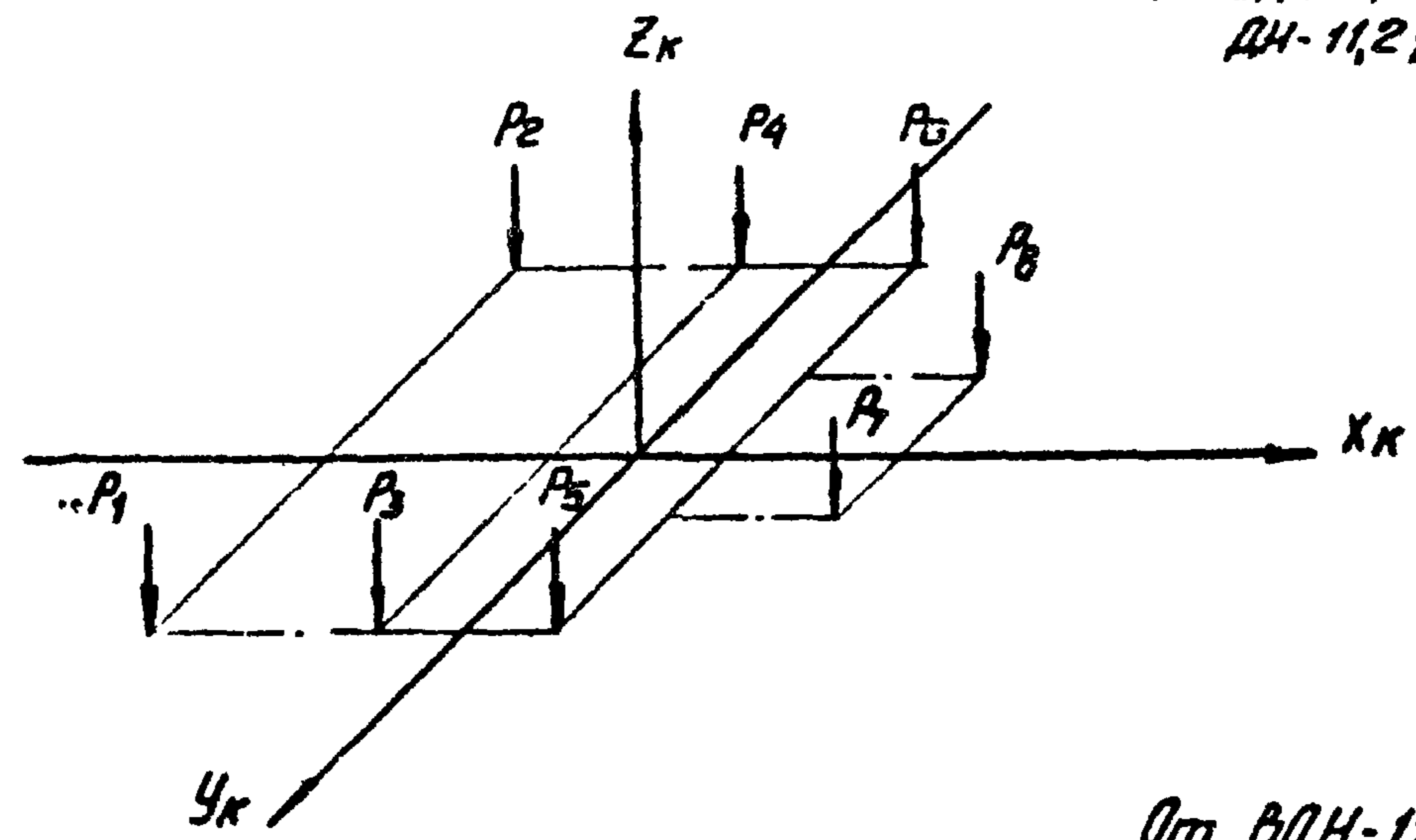
Схемы статических нагрузок, передающихся через виброизоляторы

- а) от веса всей установки
- б) от веса всей установки при пуске электродвигателя
- в) при коротком замыкании электродвигателя

От ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10,  
ДН-9; ДН-10



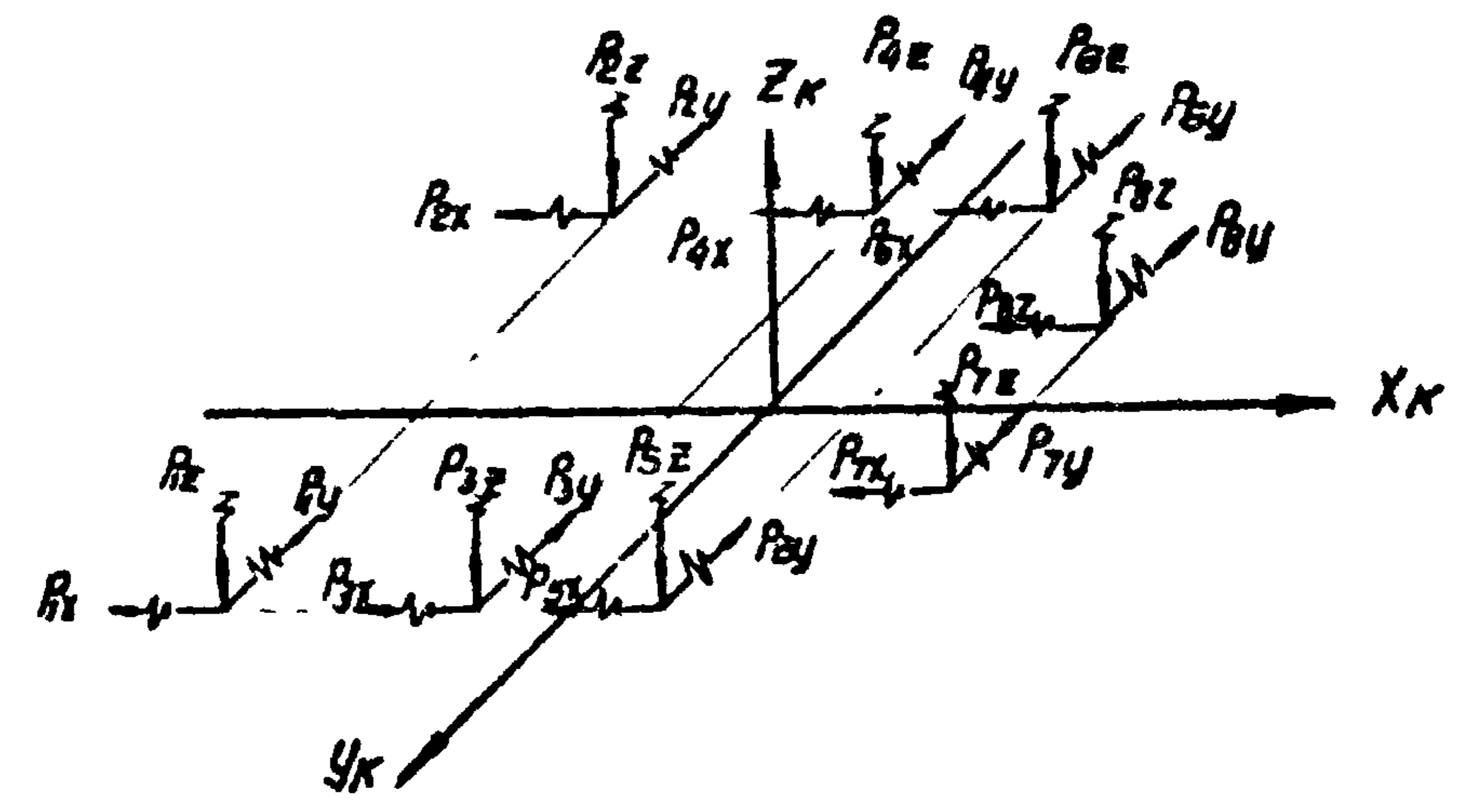
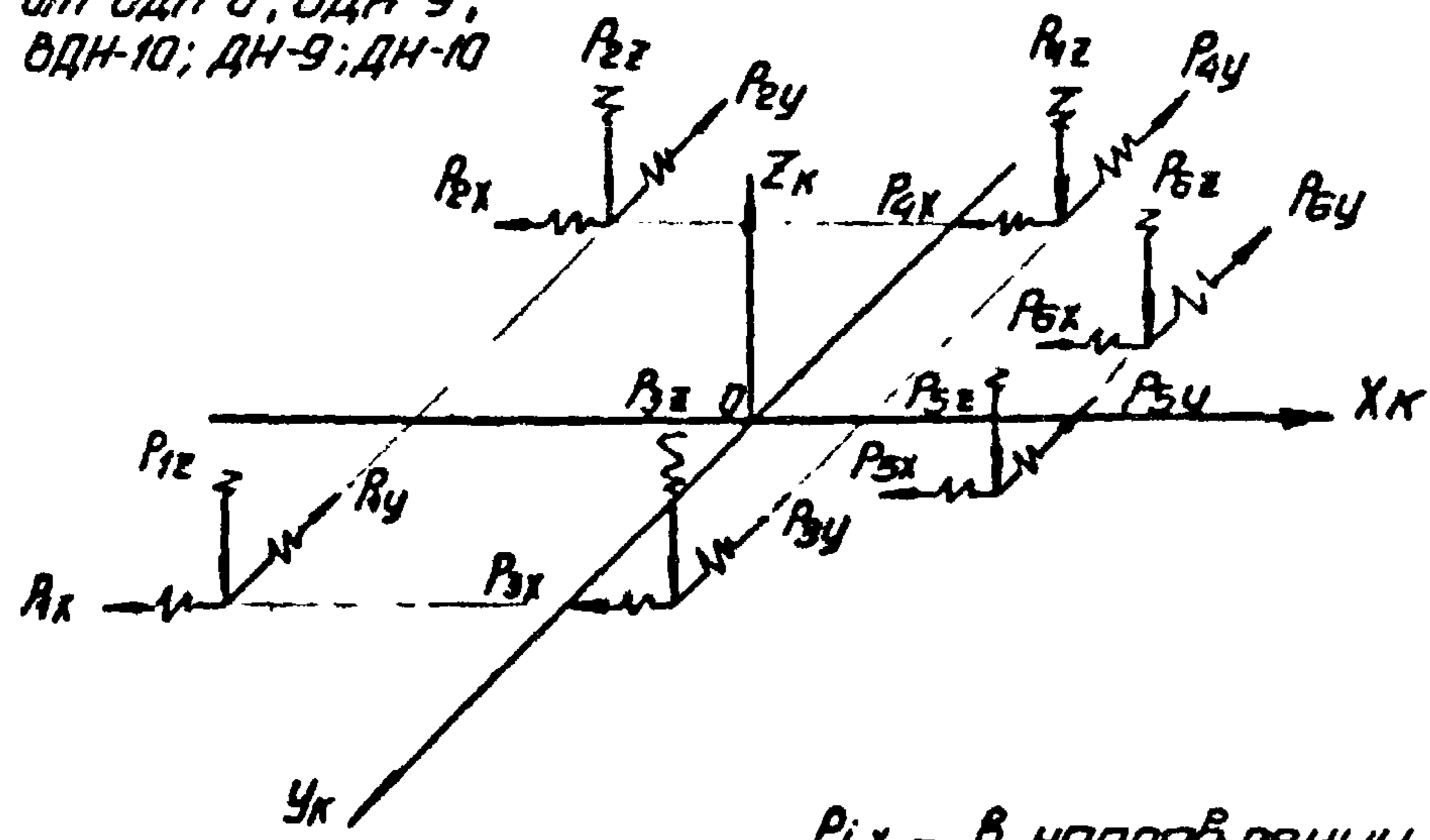
От ВДН-11,2; ВДН-12,5;  
ДН-11,2; ДН-12,5



От ВДН-11,2; ВДН-12,5;  
ДН-11,2; ДН-12,5

Схема динамических нагрузок, передающихся через виброизоляторы при установившемся движении

От ВДН-8; ВДН-9;  
ВДН-10; ДН-9; ДН-10



$P_{ix}$  - в направлении оси  $X_k$   
 $P_{iy}$  - в направлении оси  $Y_k$   
 $P_{iz}$  - в направлении оси  $Z_k$

3 904-19-П. 01.00.00.00 СН

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Листов
Нач	от	Баллуков	З.К.		1	1
Ст	настр	Берлин	З.С.			
Техник	Годальцева	И.И.				
Провер	Казарцева	К.В.				

Схемы статических и динамических нагрузок от машин ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10; ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5.

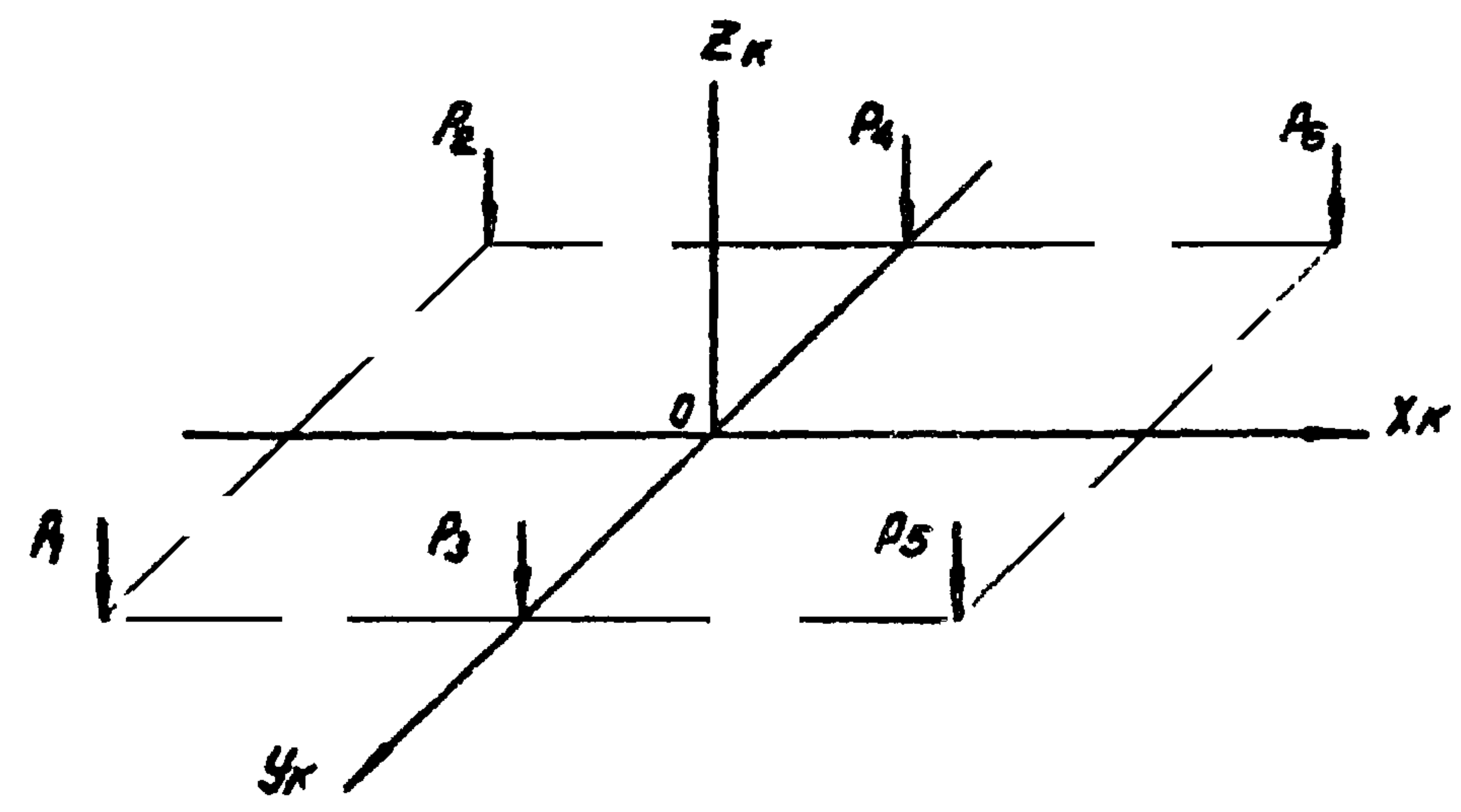
Институт СССР ЦНИИПРОМЗДАНИИ г. Москва

ЦНИИПРОМЗДАНИИ СССР

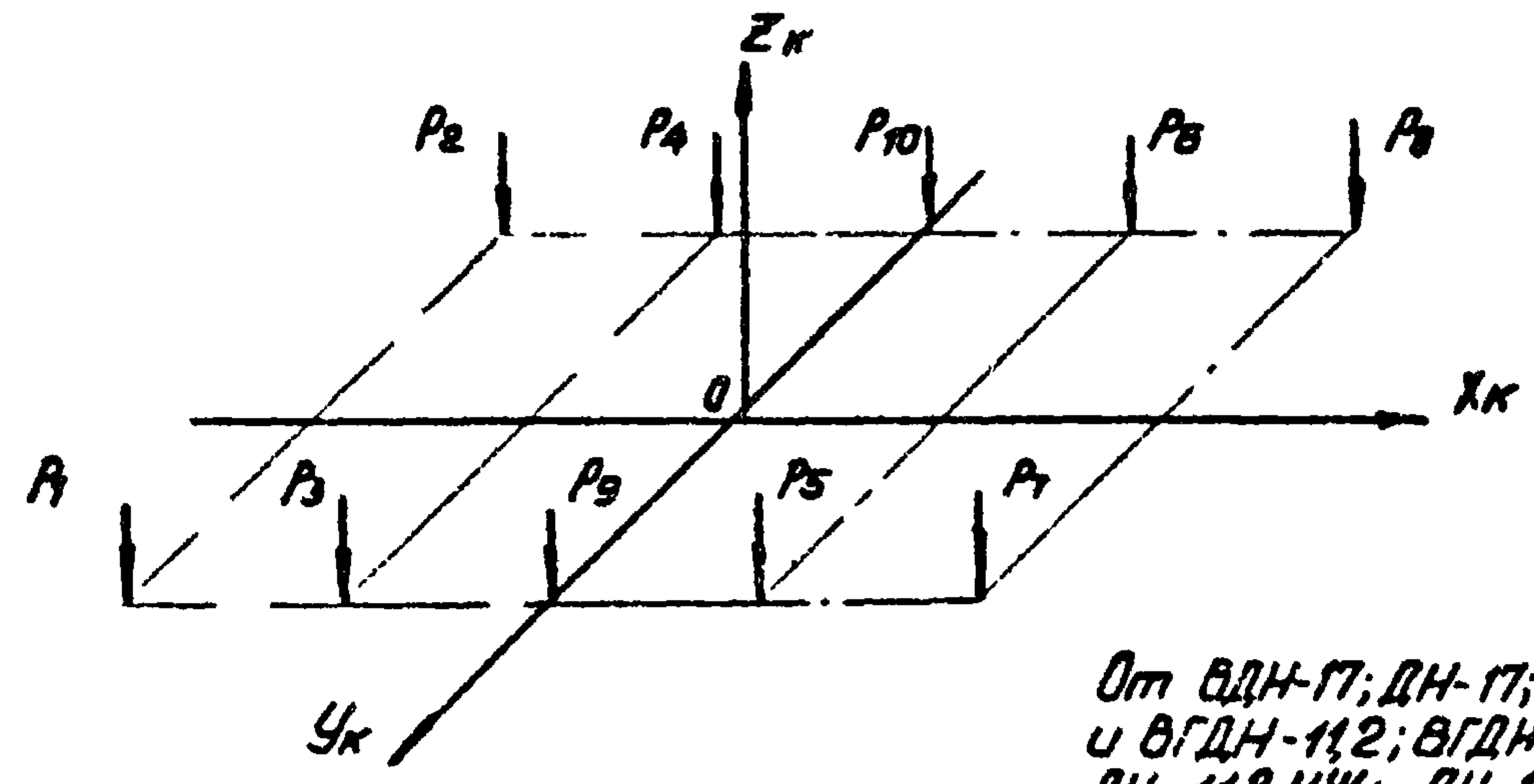
Схемы статических нагрузок, передающихся через виброизоляторы

- а) от веса всей установки
- б) от веса всей установки при пуске электродвигателя
- в) при коротком замыкании электродвигателя

От ВДН-15; ДН-15, ВМ-15



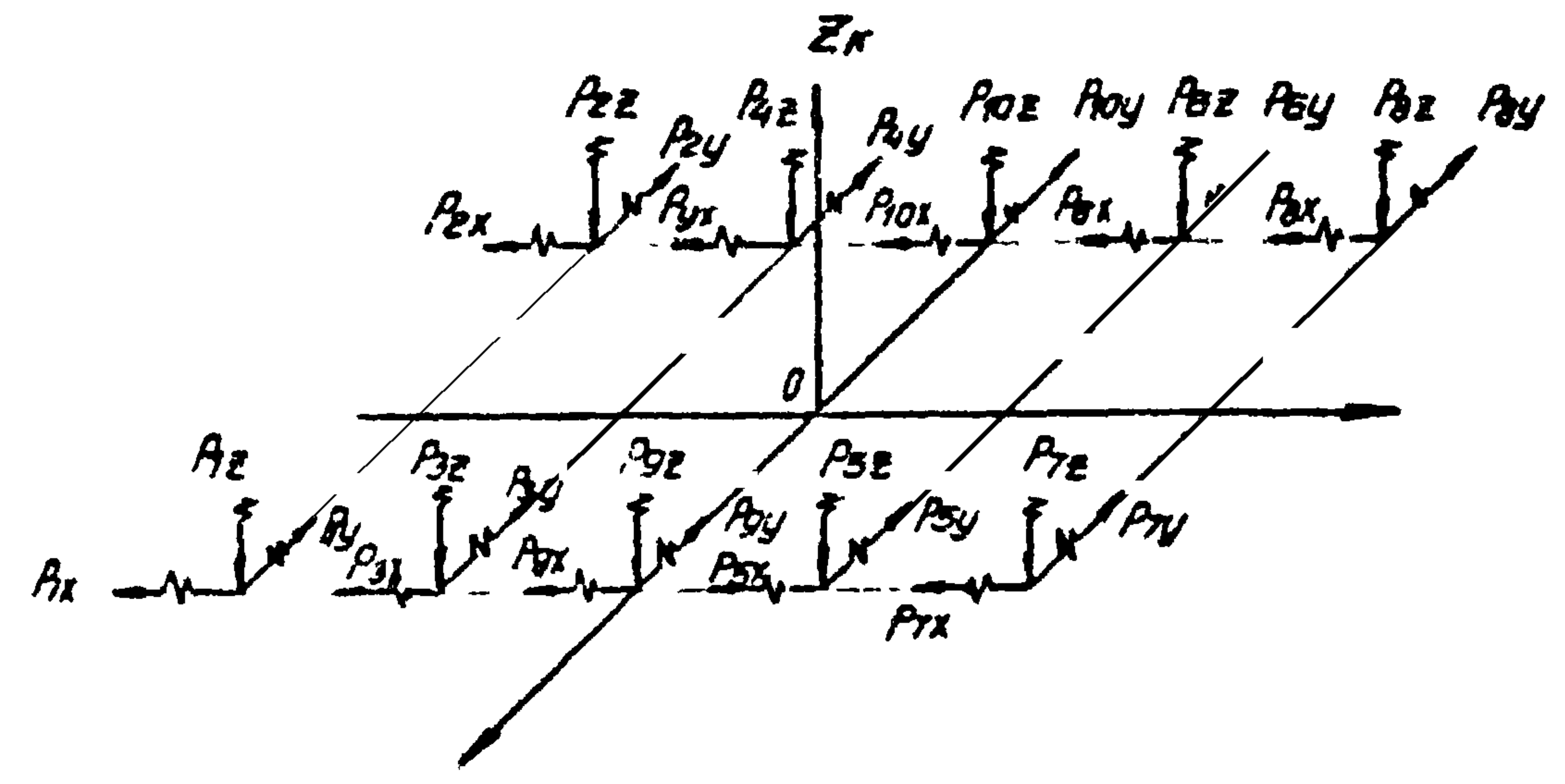
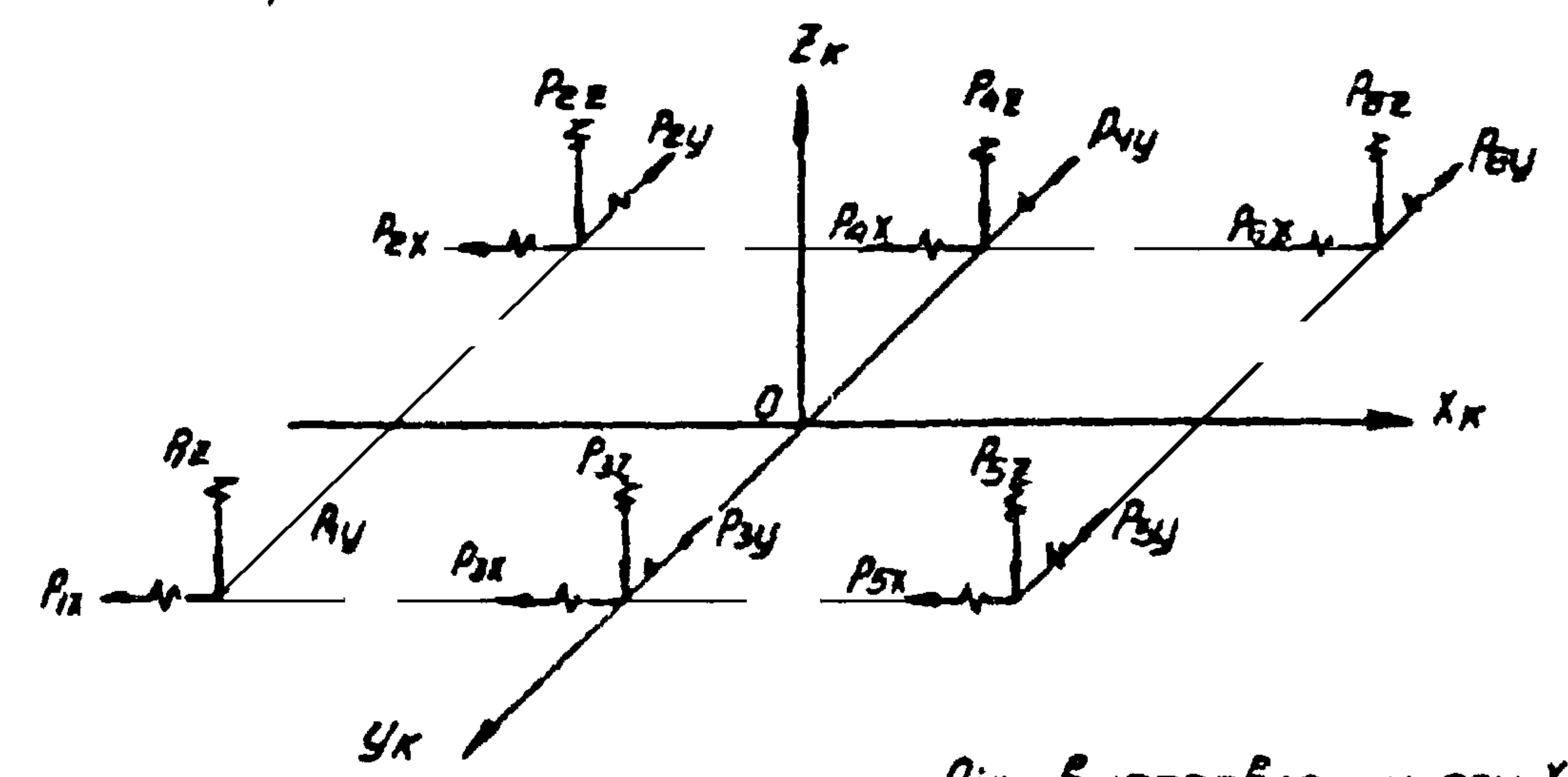
От ВДН-17, ДН-17; ВМ-17  
и ВГДН-11,2; ВГДН-12,5;  
ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ



От ВДН-17; ДН-17; ВМ-17  
и ВГДН-11,2; ВГДН-12,5;  
ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ

Схема динамических нагрузок, передающихся через виброизоляторы при установившемся движении

От ВДН-15, ДН-15, ВМ-15



$P_{ix}$  - в направлении оси  $X_k$   
 $P_{iy}$  - в направлении оси  $Y_k$   
 $P_{iz}$  - в направлении оси  $Z_k$   
 $P_{ox}, P_{oy}, P_{oz}$  и  $P_{ox}, P_{oy}, P_{oz}$  - только для ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ

3 904-19-П 0100 00 00 СН

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Схемы статических и динамических нагрузок от машин ВГДН-11,2; ВГДН-12,5; ДН-11,2 НЖ; ДН-12,5 НЖ; ВДН-15; ВДН-17; ДН-15; ДН-17; ВМ-15; ВМ-17.	Лист	Лист	Листов
Нач. отд.	Балтучков					1	1	1
Ст. н. с. атр.	Горбушев				Госстанстандарт ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва			
Рук. групп	Берлин							
Техник	Годильцева							
Провер	Козарцева							

ВДН-15, ДН-15, ВМ-15; ВГДН-11,2, ВГДН-12,5, ДН-11,2 НЖ, ДН-12,5 НЖ



Нагрузки, кг Тип машины	Схемы динамических нагрузок														$\bar{P}_z$	
	в направлении оси Xк				в направлении оси Yк					в направлении оси Zк						
	$P_{1x} = P_{2x} = P_{3x} = P_{4x}$	$P_{5x} = P_{6x}$	$P_{7x} = P_{8x}$	$P_{9x} = P_{10x}$	$P_{1y} = P_{2y}$	$P_{3y} = P_{4y}$	$P_{5y} = P_{6y}$	$P_{7y} = P_{8y}$	$P_{9y} = P_{10y}$	$P_{1z} = P_{2z}$	$P_{3z} = P_{4z}$	$P_{5z} = P_{6z}$	$P_{7z} = P_{8z}$	$P_{9z} = P_{10z}$		
ВДН-8	29	17	—	—	20	13	19	—	—	22	14	16	—	—	37,0	
ВДН-9	36	21	—	—	24	15	22	—	—	26	16	18	—	—	43,0	
ДН-9	37	22	—	—	26	17	23	—	—	27	18	18	—	—	46,0	
ВДН-10	47	27	—	—	32	20	28	—	—	31	20	21	—	—	51,0	
ДН-10	49	29	—	—	34	22	29	—	—	32	22	22	—	—	54,0	
ВДН-11,2	76	76	4.4	—	45	30	30	4.4	—	38	27	28	3.0	—	94,0	
ДН-11,2	75	7.5	4.4	—	45	29	30	4.3	—	37	2.5	2.6	2.9	—	91,0	
ВДН-12,5	87	8.7	5.0	—	50	32	32	4.9	—	37	2.5	2.6	3.0	—	86,0	
ДН-12,5	87	8.7	5.2	—	5.2	3.3	3.4	5.1	—	3.8	2.6	2.6	3.2	—	90,0	
ВДН-11,2	50	50	5.0	5.0	3.7	2.7	1.6	2.7	3.7	3.4	2.5	1.6	2.5	3.4	81,0	
ДН-11,2НЖ	50	50	5.0	5.0	3.7	2.7	1.6	2.7	3.7	3.4	2.5	1.6	2.5	3.4	81,0	
ВДН-12,5	59	5.9	5.9	5.9	4.0	2.8	1.5	2.8	4.0	3.7	2.6	1.5	2.6	3.7	83,0	
ДН-12,5НЖ	59	5.9	5.9	5.9	4.0	2.8	1.5	2.8	4.0	3.7	2.6	1.5	2.6	3.7	83,0	
ВДН-15	H=1200	7.1	7.1	—	—	8.9	4.5	8.9	—	—	7.0	3.4	7.0	—	—	110,0
	H=1500	6.7	6.7	—	—	8.4	4.2	8.4	—	—	5.9	3.0	5.9	—	—	90,0
ДН-15	H=1200	7.1	7.1	—	—	8.9	4.5	8.9	—	—	7.0	3.4	7.0	—	—	110,0
	H=1500	6.7	6.7	—	—	8.4	4.2	8.4	—	—	5.9	3.0	5.9	—	—	90,0
ВМ-15	H=1300	8.2	8.2	—	—	10.2	5.2	10.2	—	—	7.7	3.8	7.7	—	—	97,0
	H=1550	7.7	7.7	—	—	9.7	5.0	9.7	—	—	6.7	3.4	6.7	—	—	82,0
ВДН-17	H=1300	6.3	6.3	6.3	—	9.2	5.5	5.5	9.2	—	6.7	4.2	4.2	6.7	—	144,0
	H=1700	7.4	7.4	7.4	—	9.2	5.7	5.7	9.2	—	6.3	3.9	3.9	6.3	—	112,0
ДН-17	H=1300	9.4	9.4	9.4	—	12.2	7.7	7.7	12.2	—	9.3	5.7	5.7	9.3	—	181,0
	H=1700	9.3	9.3	9.3	—	12.6	8.2	8.2	12.6	—	8.6	5.5	5.5	8.6	—	197,0
ВМ-17	H=1350	8.3	8.3	8.3	—	10.0	6.4	6.4	10.0	—	8.0	5.0	5.0	8.0	—	127,0
	H=1700	7.8	7.8	7.8	—	9.3	6.0	6.0	9.3	—	6.7	4.3	4.3	6.7	—	102,0

См. в конце таблицы и дата

Коэффициент перегрузки  $K_d$  для динамической нагрузки принять равным 4, коэффициент перегрузки для статической нагрузки  $K_c = 1.2$   
 $P_z$  - вертикальная суммарная возмущающая нагрузка в режиме прохождения через резонанс во время пуска и остановки машины  
Частота  $f_z$  собственных вертикальных колебаний установки на виброизоляторах приведена в таблице 2  
Нагрузки от вентиляторов ВДН-15; ДН-15; ВМ-15; ВДН-17; ДН-17; ВМ-17 даны при  $H_{мин}$  и  $H_{макс}$ . Для промежуточных значений  $H$  нагрузки берут по интерполяции значения  $H$  смотри на стр 33 и 42  
 $X_k, Y_k, Z_k$  - координаты центра жесткости виброизоляторов

Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П1.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
12	1		3.904-19-П1.01.00.00.00	Постамент П1	1	
11	2		3.904-19-П1.02.00.00.00	Анкерные болты	4	
				<u>Прочие изделия</u>		
	3			Видроизолатор пружинный ВП-3		
				Смотри каталог пружин (серия 3001-2, вып. 1 и 2)	6	102,6 кг

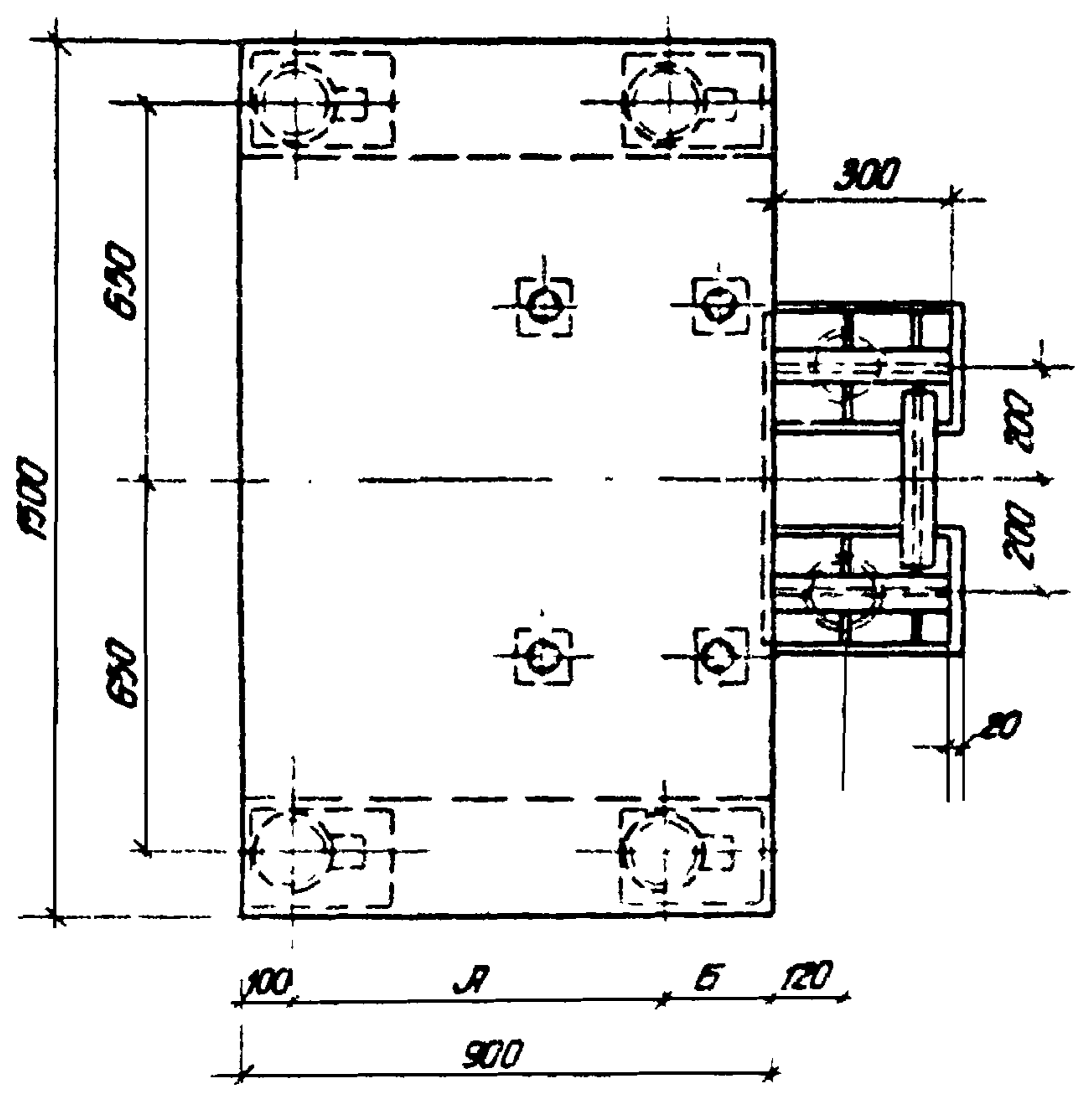
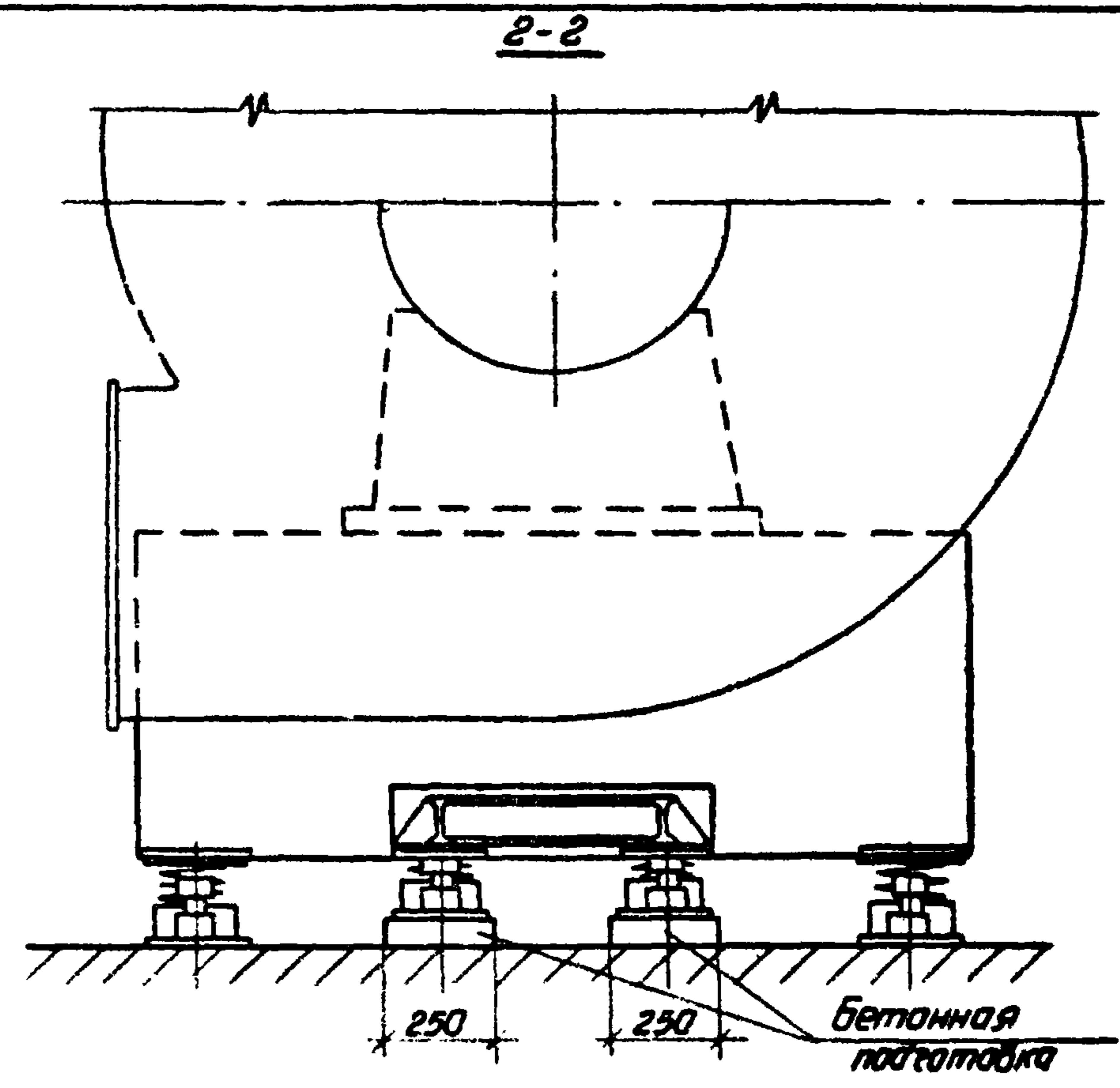
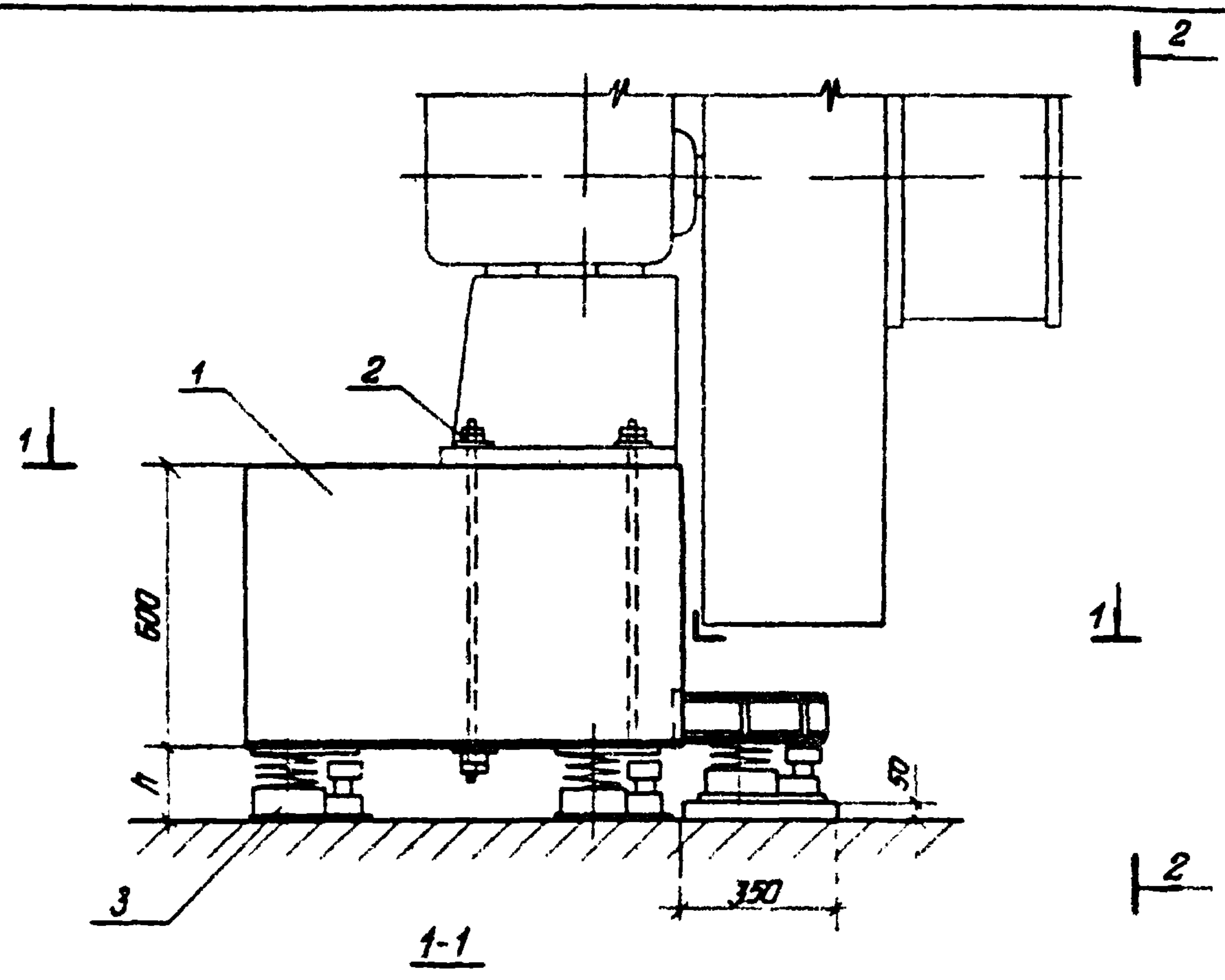
Формат	Лист	№	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П2.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
12	1		3.904-19-П2.01.00.00.00	Постамент П2	1	
11	2		3.904-19-П1.02.00.00.00	Анкерные болты	4	заимств.
				<u>Прочие изделия</u>		
	3			Видроизолатор пружинный ВП-3		
				Смотри каталог пружин (серия 3001-2, вып. 1 и 2)	6	136,8 кг

ЦНИИ № 1000  
 Подпись и дата  
 Взам инв. №  
 Инв. № докум.  
 Подпись и дата

3.904-19-П1.00.00.00.00			Лист	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Балтыков	А. С.			
Ст. м. сост.	Бабришев	Б. С.			
Рук. груп.	Козарцева	К. С.			
Ст. инж.	Берлин	Б. С.			
Пробер.	Козарцева	К. С.			
Видроизолатор пружинный постамент под машины ВДН-8; ВДН-9; ВДН-10; ДН-9; ДН-10.			Институт СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

ЦНИИ № 1000  
 Подпись и дата  
 Взам инв. №  
 Инв. № докум.  
 Подпись и дата

3.904-19-П2.00.00.00.00			Лист	Лист	Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Нач. отд.	Балтыков	А. С.			
Ст. м. сост.	Бабришев	Б. С.			
Рук. груп.	Козарцева	К. С.			
Ст. инж.	Тодолкиев	Т. С.			
Пробер.	Берлин	Б. С.			
Видроизолатор пружинный постамент под машины ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5			Институт СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

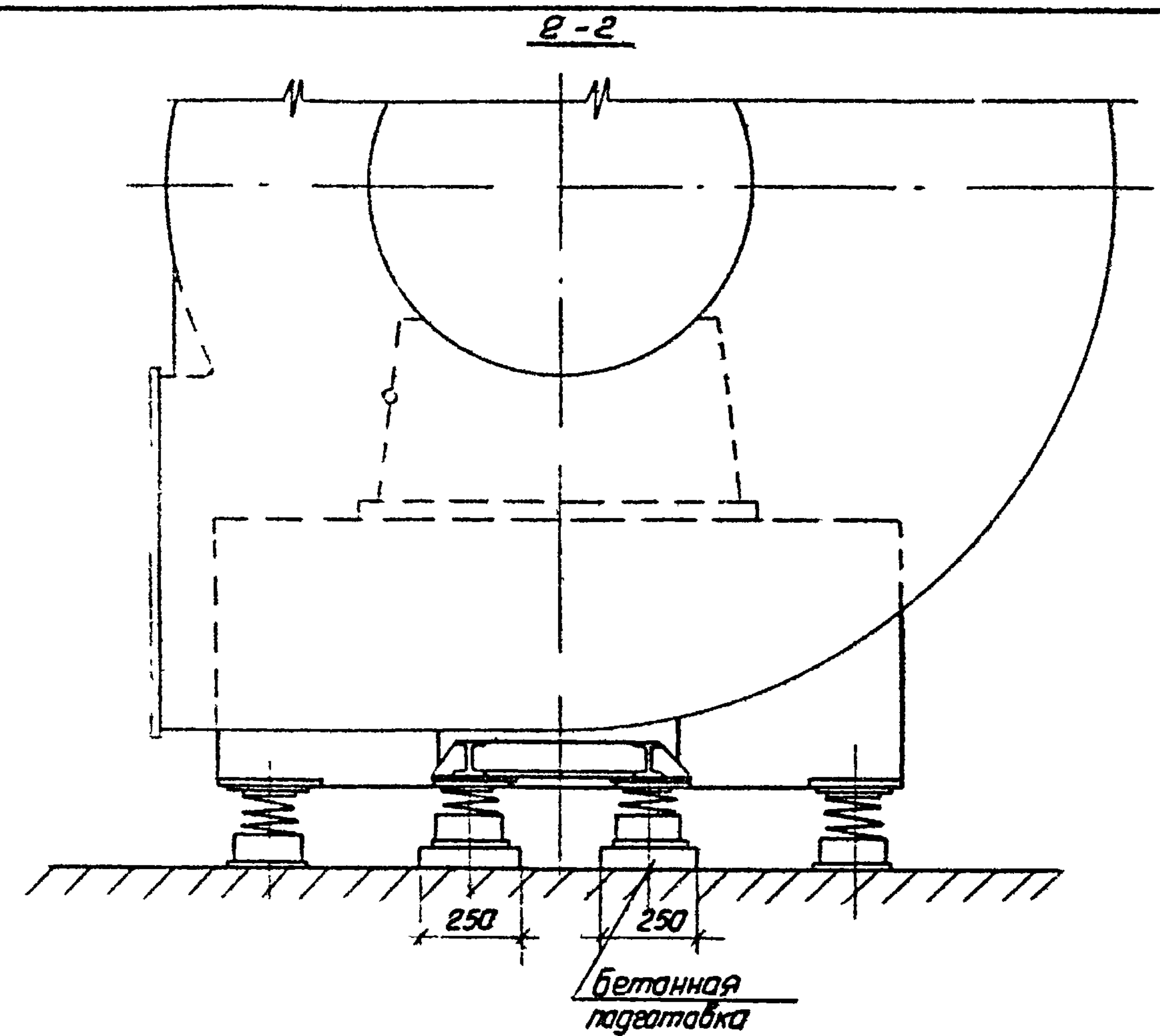
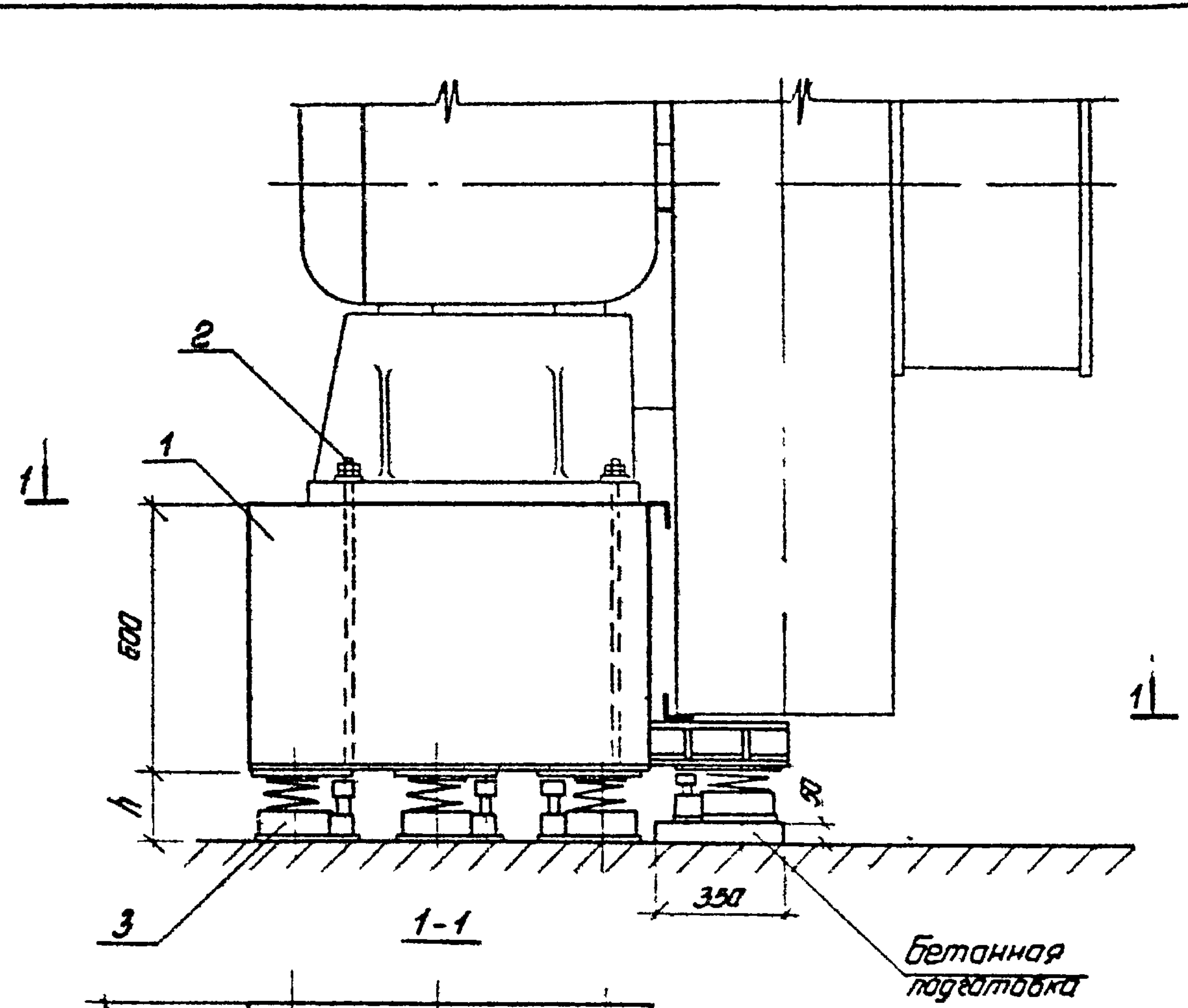


Привязки виброизоляторов

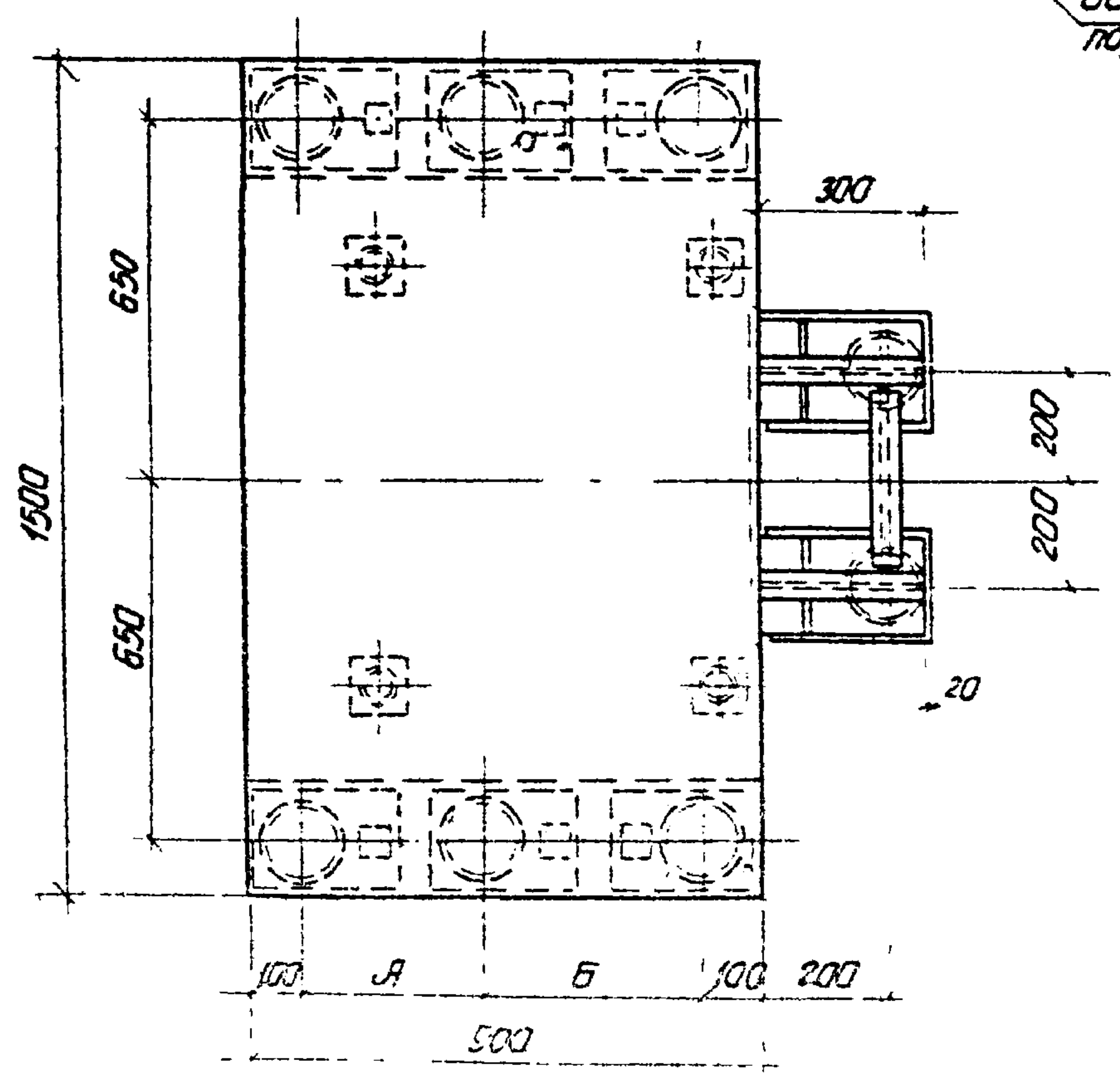
Тип машины	А мм	Б мм	h мм
ВДН-8	500	300	196
ВДН-9	545	255	195
ВДН-10	620	180	192
ДН-9	595	205	134
ДН-10	650	150	130

Директор: [Signature]

				3.904-19-П1.00.00.00.00 СБ				
Исполнитель	№ докум.	Подпись	Дата	виброизолированный постамент под машины ВДН-8; ВДН-9, ВДН-10, ДН-9; ДН-10 (сборочный чертеж)		Лист	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Болтухов	Жабул						1:15
Лит. сотв.	Бадальев	Ж				Лист: 1	Листов: 1	
Вук. зап.	Козарцева	Ж				Госстрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		
Ст. инж.	Верлин	Ж						
Техник	Тобольцева	Жабул						
Провер.	Козарцева	Ж						



Ш.д. № 10000 Подпись и дата  
 Ш.д. № 10000 Подпись и дата  
 Ш.д. № 10000 Подпись и дата  
 Ш.д. № 10000 Подпись и дата

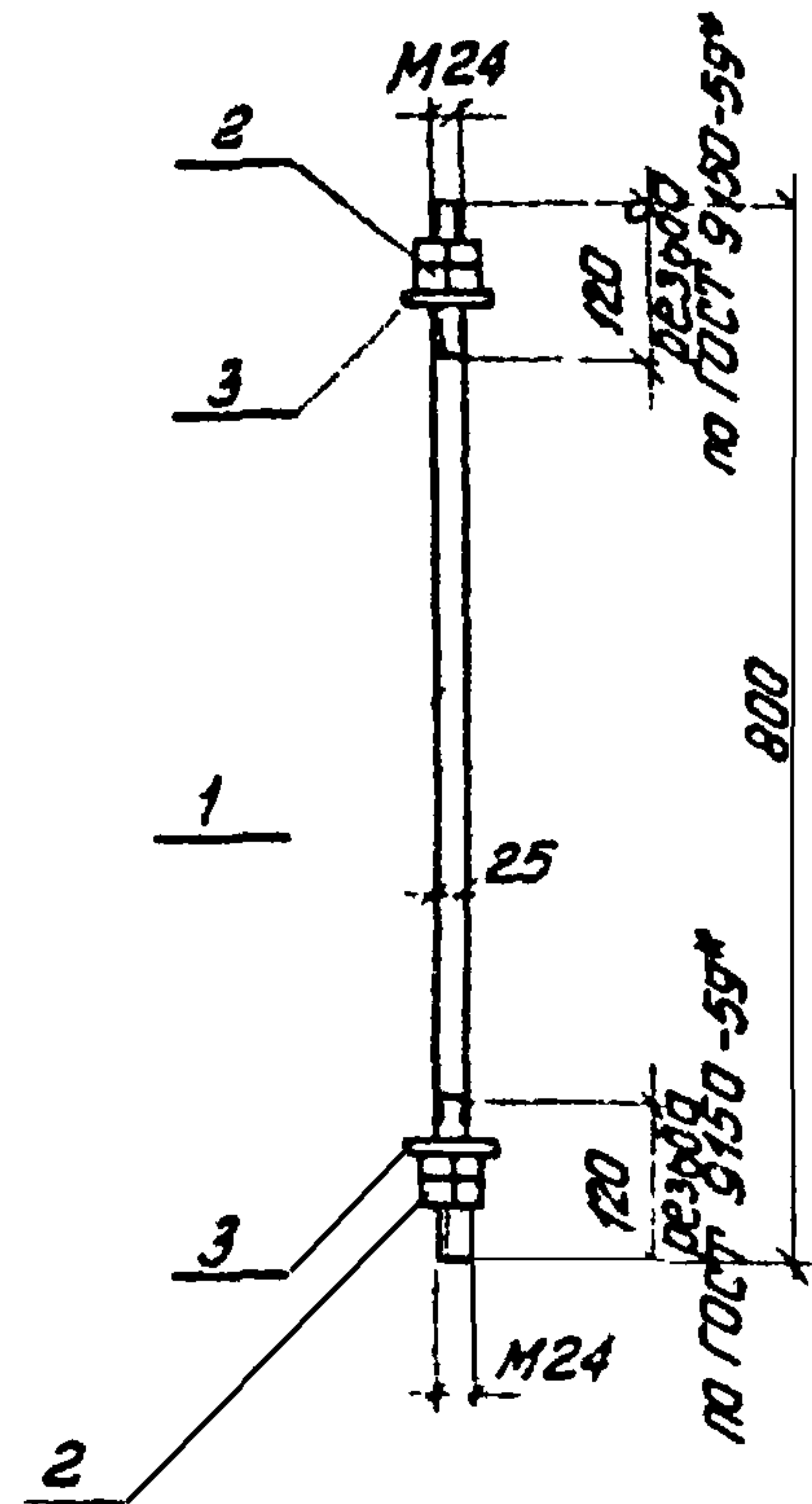


Привязки виброизоляторов

Тип машины	А мм	Б мм	h мм
ВДН-11,2	330	310	140
ВДН-12,5	310	390	134
ДН-11,2	355	345	139
ДН-12,5	310	390	134

				3.904-19-П2.00.00.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Видроизолитованный постамент под машины ВДН-11,2; ВДН-12,5; ДН-11,2; ДН-12,5 (защитный чехол)	Лит.	Масштаб	Масштаб
								1:15
Уч. инж.	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер		Лист: 1	Листов: 1	
Техник	Техник	Техник	Техник	Техник		ЦНИИПРОМЗДАНИИ г. Москва		





Шифр № докум. Подпись и дата  
 Шифр № докум. Подпись и дата  
 Шифр № докум. Подпись и дата  
 Шифр № докум. Подпись и дата

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
А4		1	3.904-19-П1.02.00.00.01	Штупа круглая, $\varnothing 25$ ГОСТ 2590-70, ст. 3 ПСВ, ГОСТ 380-71, $L=800$	1	3,1 кг
А4		2	3.904-19-П1.02.00.00.02	Гайка М24, ГОСТ 5915-70, ст. 3 ПСВ, ГОСТ 380-71	4	0,43 кг
А4		3	3.904-19-П1.02.00.00.03	Шайба 24, ГОСТ 11371-68, ГОСТ 380-71	2	0,06 кг

3.904-19-П1.02.00.00.05

Якорный болт  
(сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
1	3,6	1:10
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
	1		Болтуков	
			Бадришев	
			Козловцев	
			Берлин	
			Козловцев	
			Козловцев	

Шифр № докум. Подпись и дата  
 Шифр № докум. Подпись и дата  
 Шифр № докум. Подпись и дата  
 Шифр № докум. Подпись и дата

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П1.01.00.00.00	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
12	1		3.904-19-П1.01.01.00.00	Закладная деталь М1	1	
11	2		3.904-19-П1.01.02.00.00	Закладная деталь М2	1	
11	3		3.904-19-П1.01.03.00.00	Закладная деталь М3	2	
11	4		3.904-19-П1.01.04.00.00	Закладная деталь М4	4	
12	5		3.904-19-П1.01.05.00.00	Армирование постаментов	1	

3.904-19-П1.01.00.00.00

Постамент П1

Лист	Лист	Листов
	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
	1		Болтуков	
			Бадришев	
			Берлин	
			Евсеев	
			Козловцев	

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3 904-19-П2.01.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Оборудованные единицы</u>		
12	10		3 904-19-П2.01.01.00.00	Закладная деталь М1	1	
11	2		3 904-19-П1.01.02.00.00	Закладная деталь М2	1	Заметь
11	3		3 904-19-П1.01.03.00.00	Закладная деталь М3	2	Заметь
11	4		3 904-19-П1.01.04.00.00	Закладная деталь М4	4	Заметь
12	5		3 904-19-П1.01.05.00.00	Армирование постаментов	1	Заметь

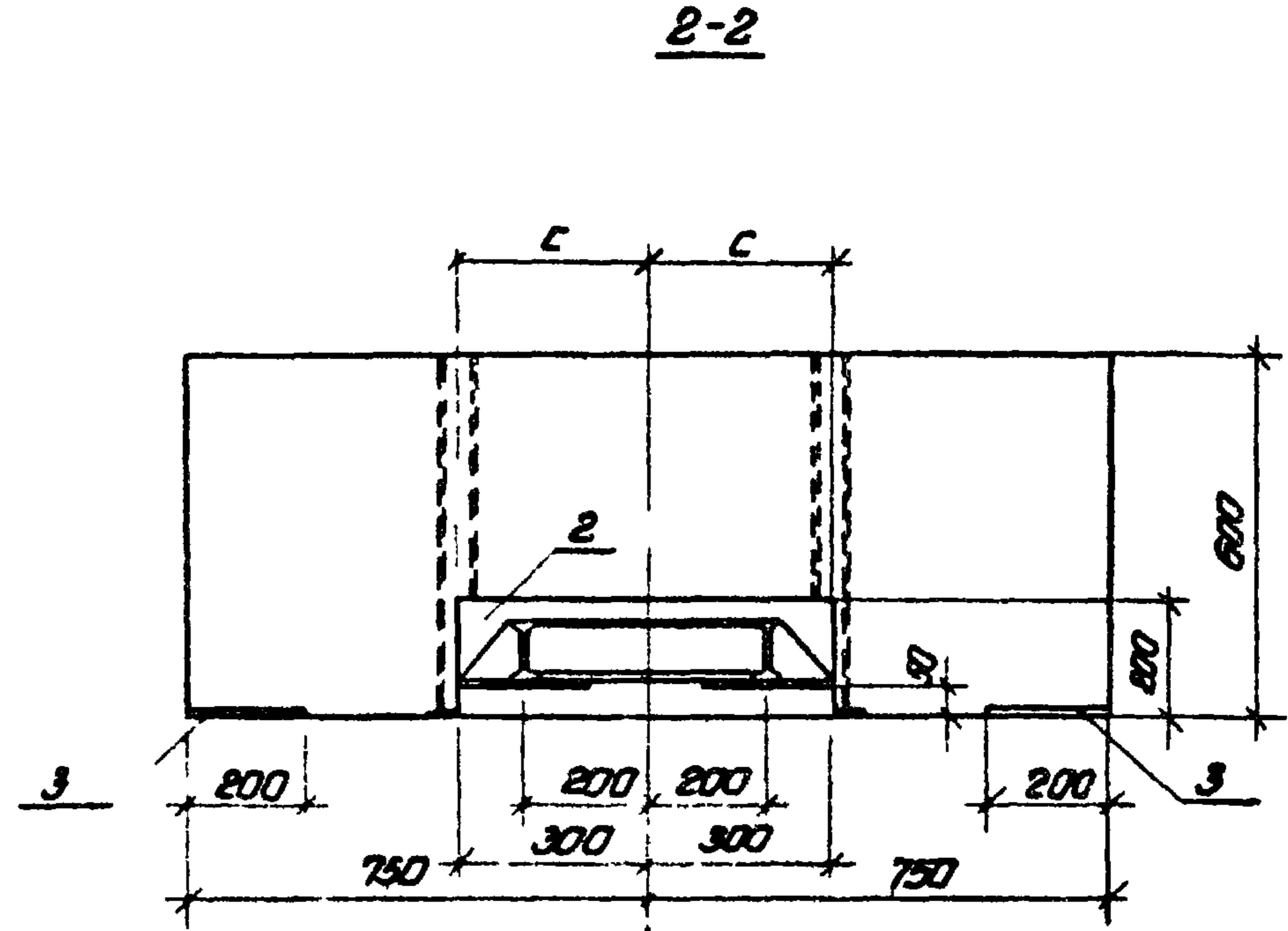
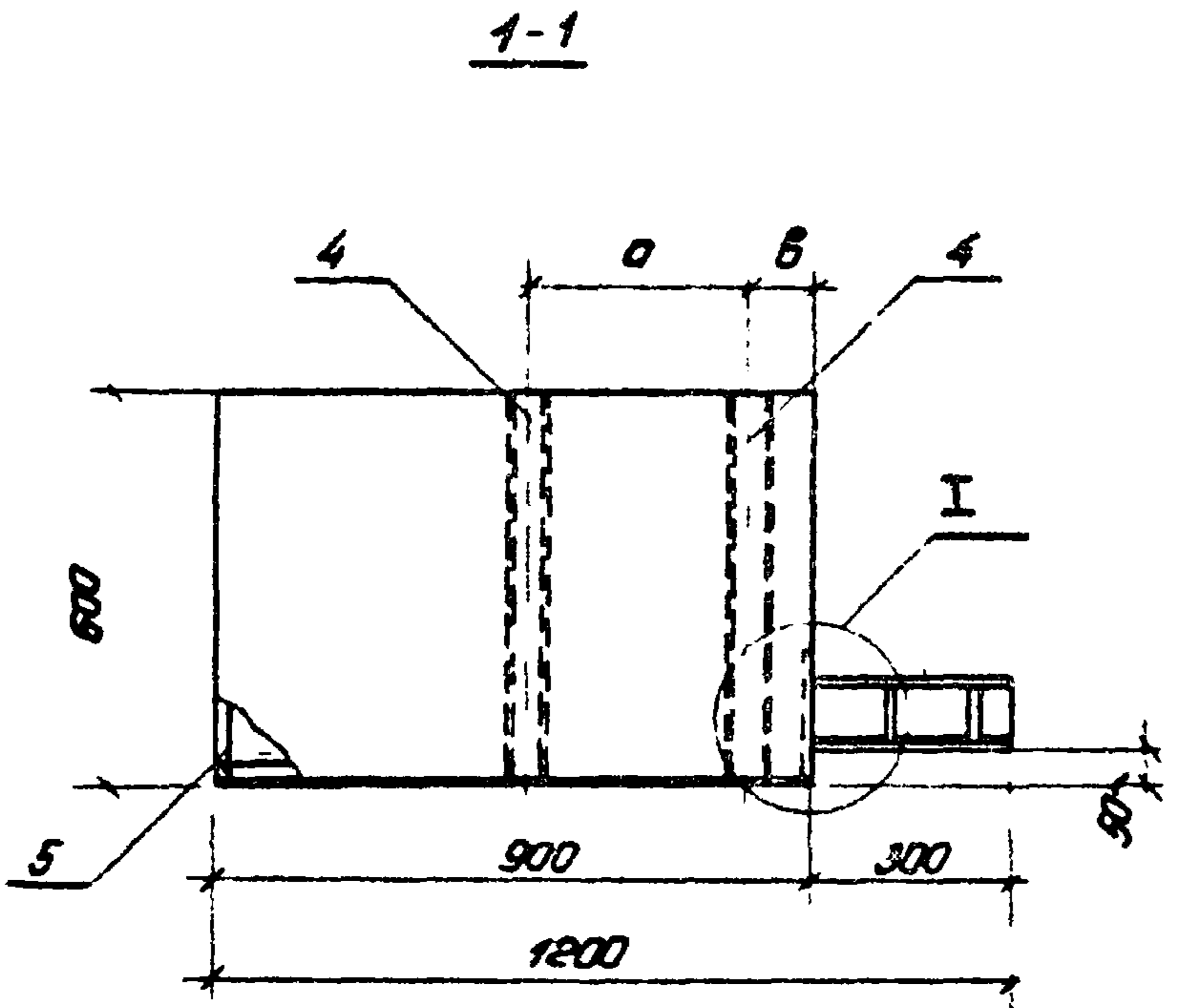
Имя, № подл. Подпись и дата

3.904-19-П2.01.00.00.00				
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд.	Балтихов	А.В.С.		
Ст. н. с. пр.	Бодришев	Б.		
Рук. груп.	Казарцева	В.В.		
Техник	Тодальцева	Л.В.		
Провер.	Берлин	В.В.		
		Лист	Лист	Листов
			1	1
Постамент П2				
Госстрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИЙ г. Москва				

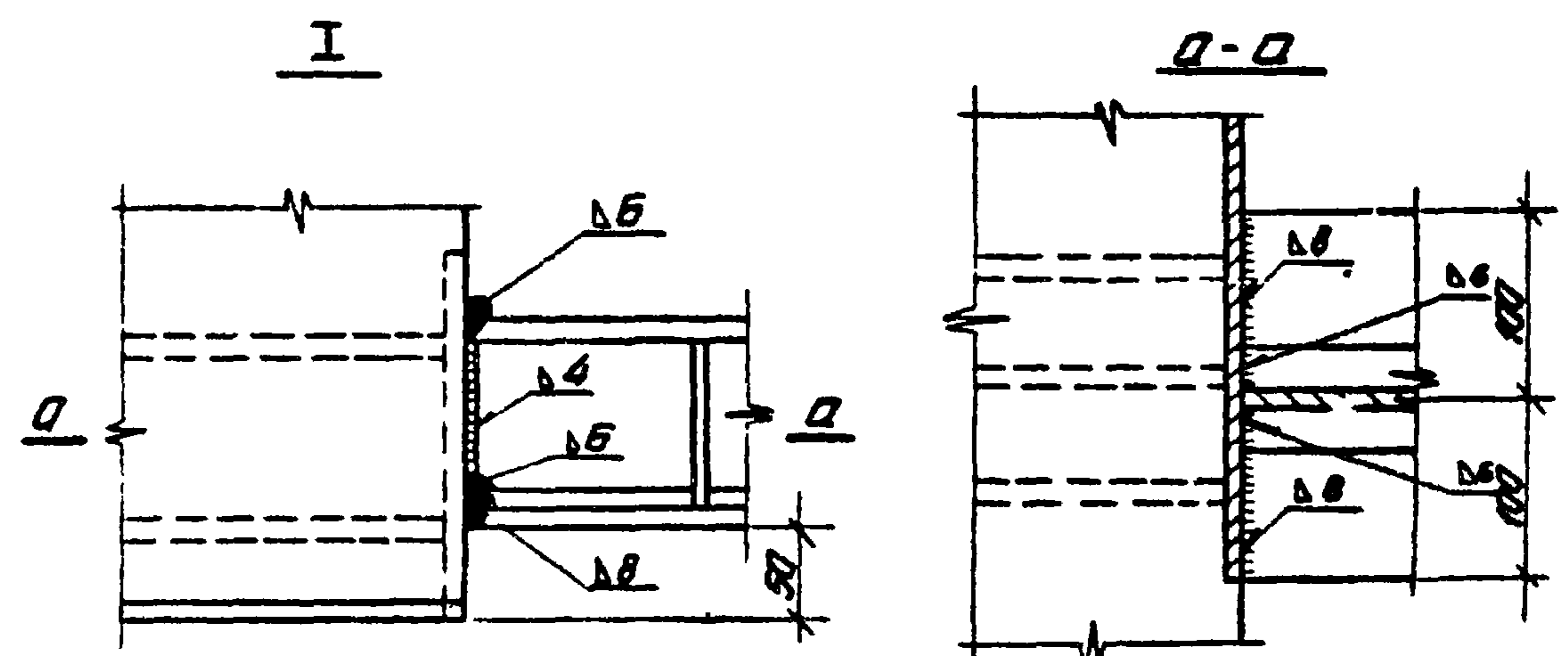
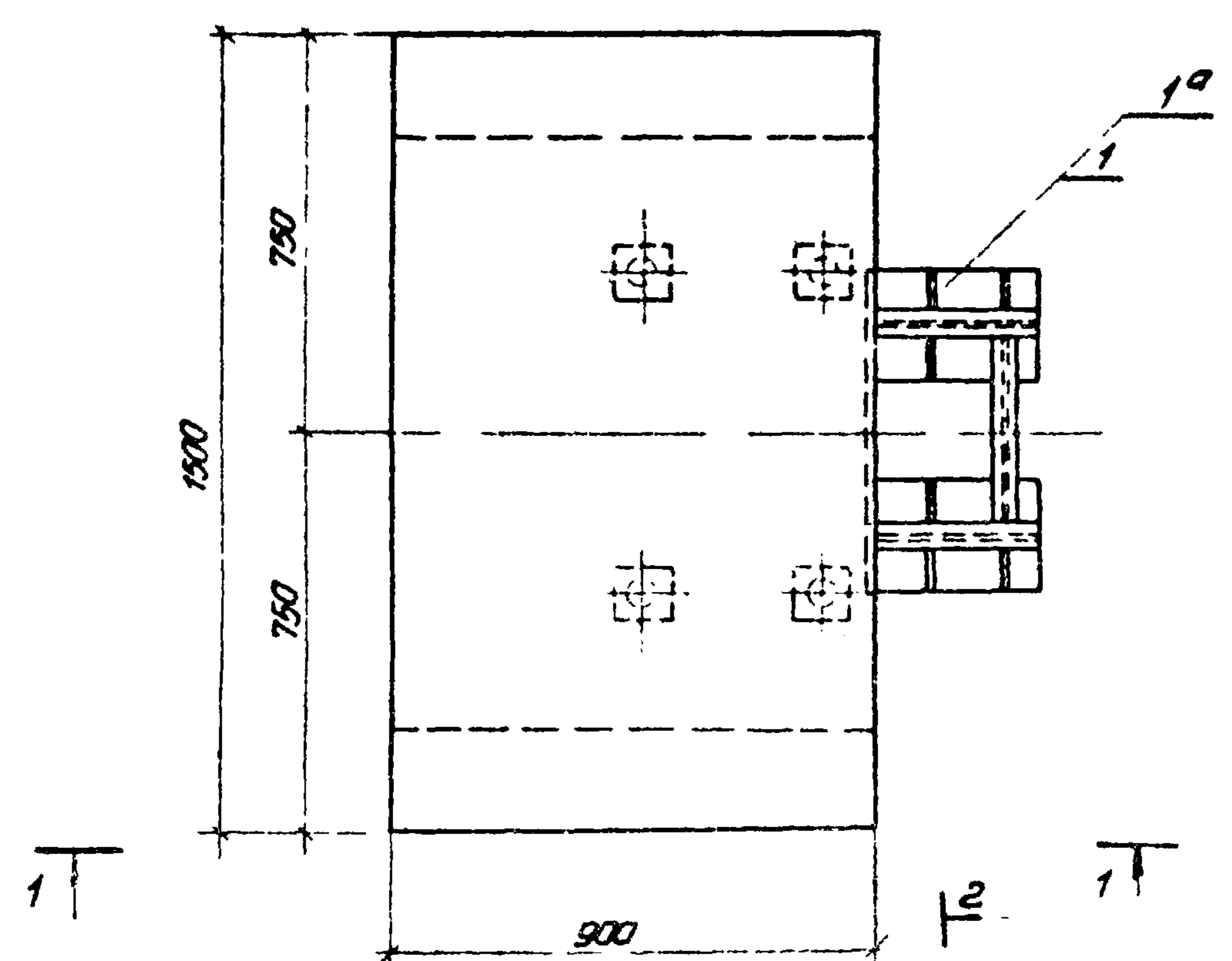
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3 904-19-П1.01.01.00.00 СБ 3 904-19-П2.01.01.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Оборудованные единицы</u>		
12	1		3 904-19-П1.01.01.00.01 3 904-19-П2.01.01.00.01	Полоса-200x10; ГОСТ 82-70; вст 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=300	2	94 кг
12	2		3 904-19-П1.01.01.00.02 3 904-19-П2.01.01.00.02	Т10; ГОСТ 8239-72; вст 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=300	2	57 кг
12	3		3 904-19-П1.01.01.00.03 3 904-19-П2.01.01.00.03	Т10; ГОСТ 8239-72; вст 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=392	1	37 кг
12	4		3 904-19-П1.01.01.00.04 3 904-19-П2.01.01.00.04	Редро-95x6; ГОСТ 82-70; вст 3 ПСБ; ГОСТ 390-71; L=93	6	1,6 кг

Имя, № подл. Подпись и дата

3.904-19-П1.01.01.00.00 и 3.904-19-П2.01.01.00.00				
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Нач. отд.	Балтихов	А.В.С.		
Ст. н. с. пр.	Бодришев	Б.		
Рук. груп.	Берлин	В.В.		
Техник	Тодальцева	Л.В.		
Провер.	Казарцева	В.В.		
		Лист	Лист	Листов
			1	1
Закладная деталь М1				
Госстрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИЙ г. Москва				



План



Обозначение	Тип машин	Размеры, мм		
		а	б	с
3 904-19-П1.01.00.00.00СБ	ВДН-В; ВДН-С; ВДН-К; ВДН-Д; ВДН-Е	330	85	305
3 904-19-П2.01.00.00.00СБ	ВДН-П.2; ВДН-Р; ВДН-И.2; ВДН-И.2.5	610	80	380

				3 904-19-П1.01.00.00.00СБ и 3 904-19-П2.01.00.00.00СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
							1:15
Науч. отд.		Белятых					
Ит. и. сл.т.		Бодальев					
Рук. групп		Козарцева					
Ст. инж.		Берлин					
Техник		Побальцев					
Провер.		Козарцева					

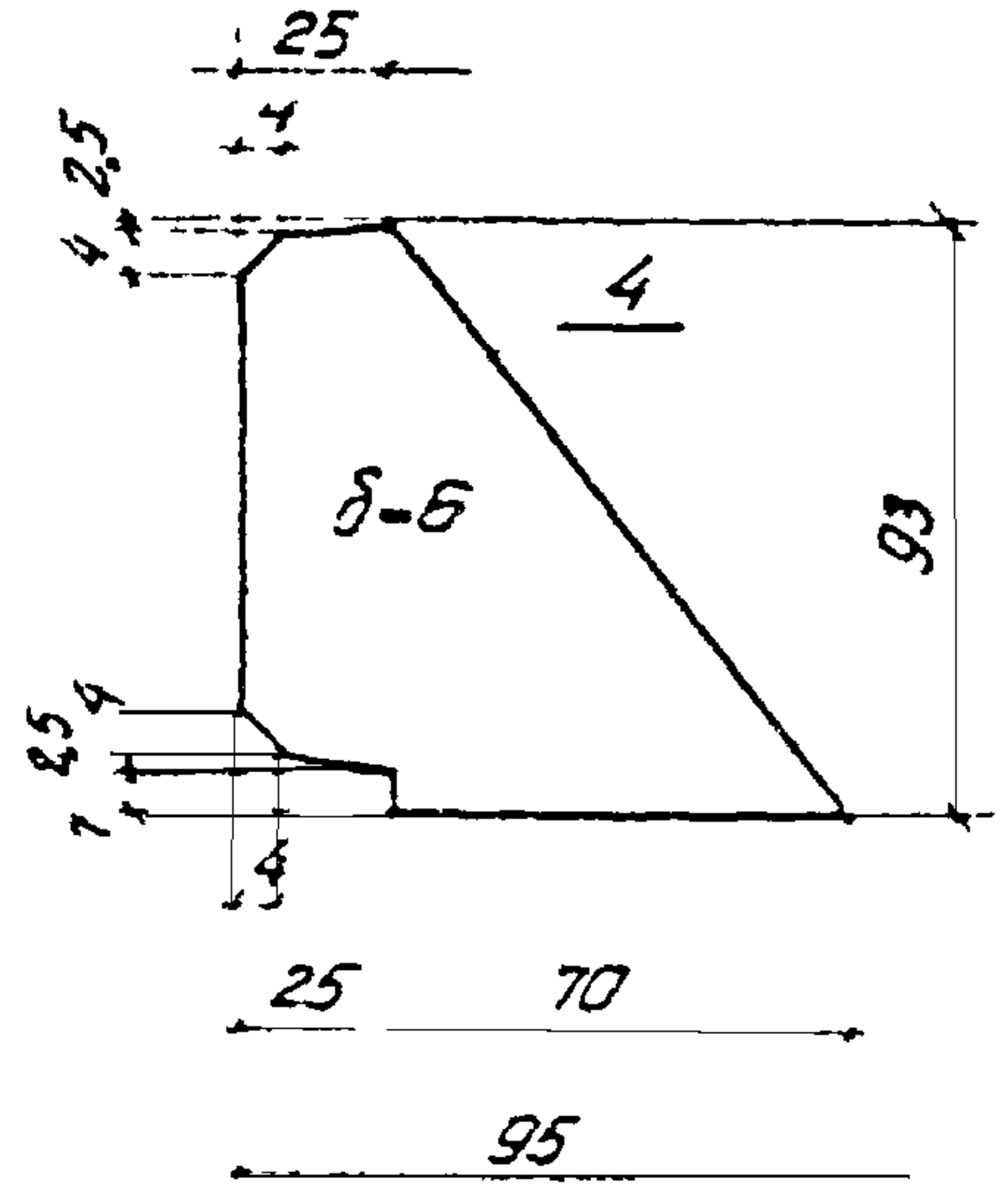
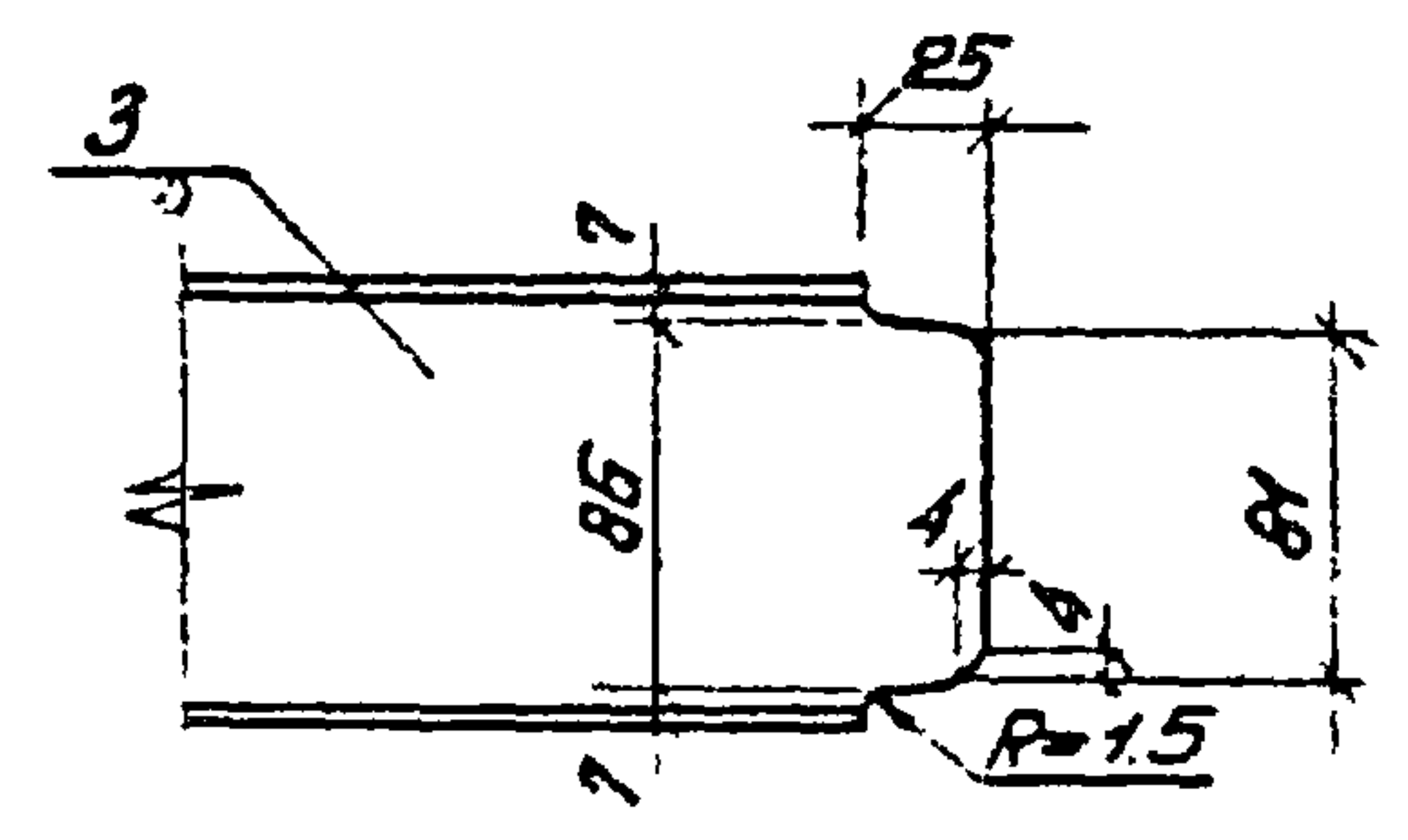
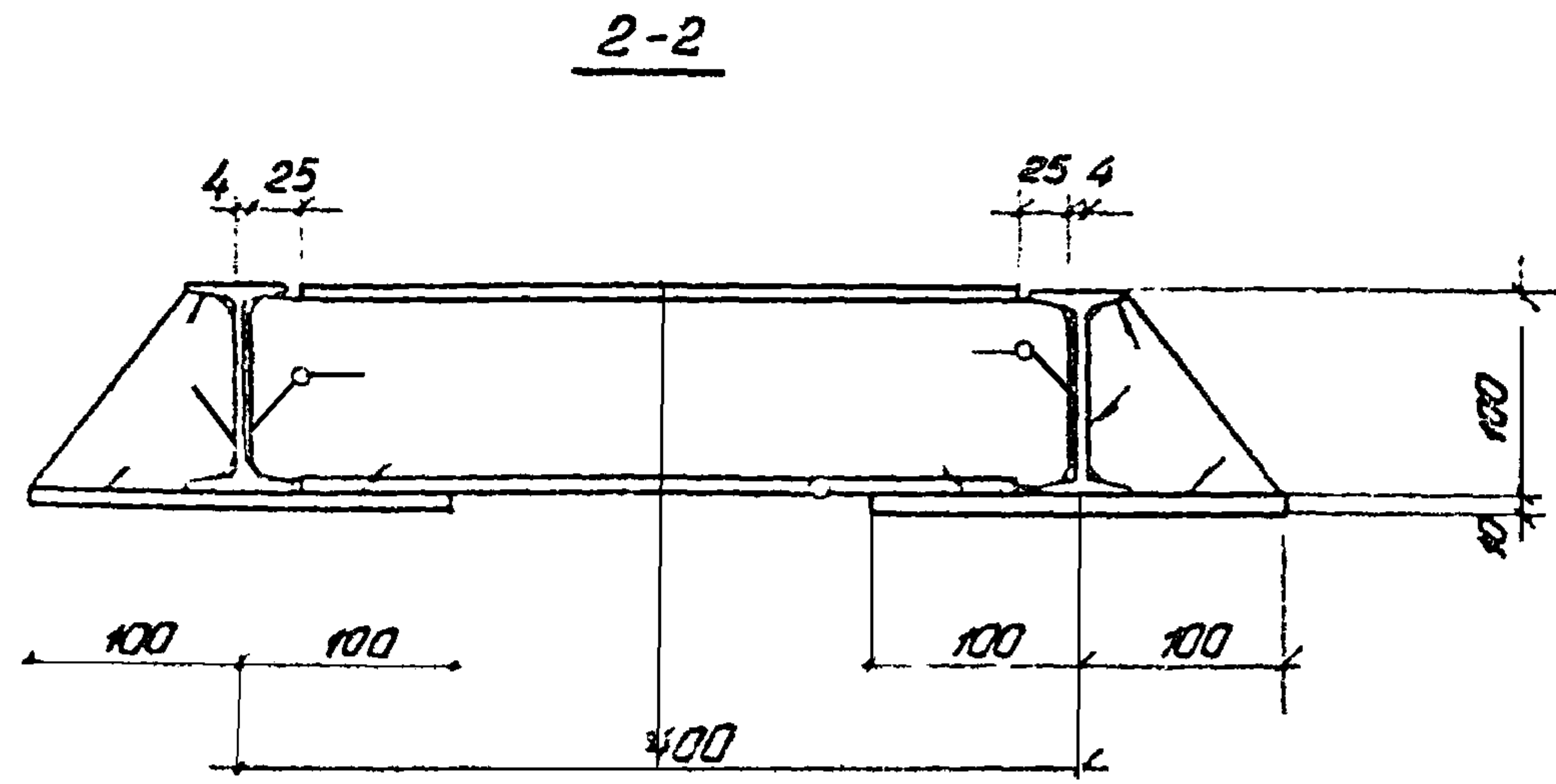
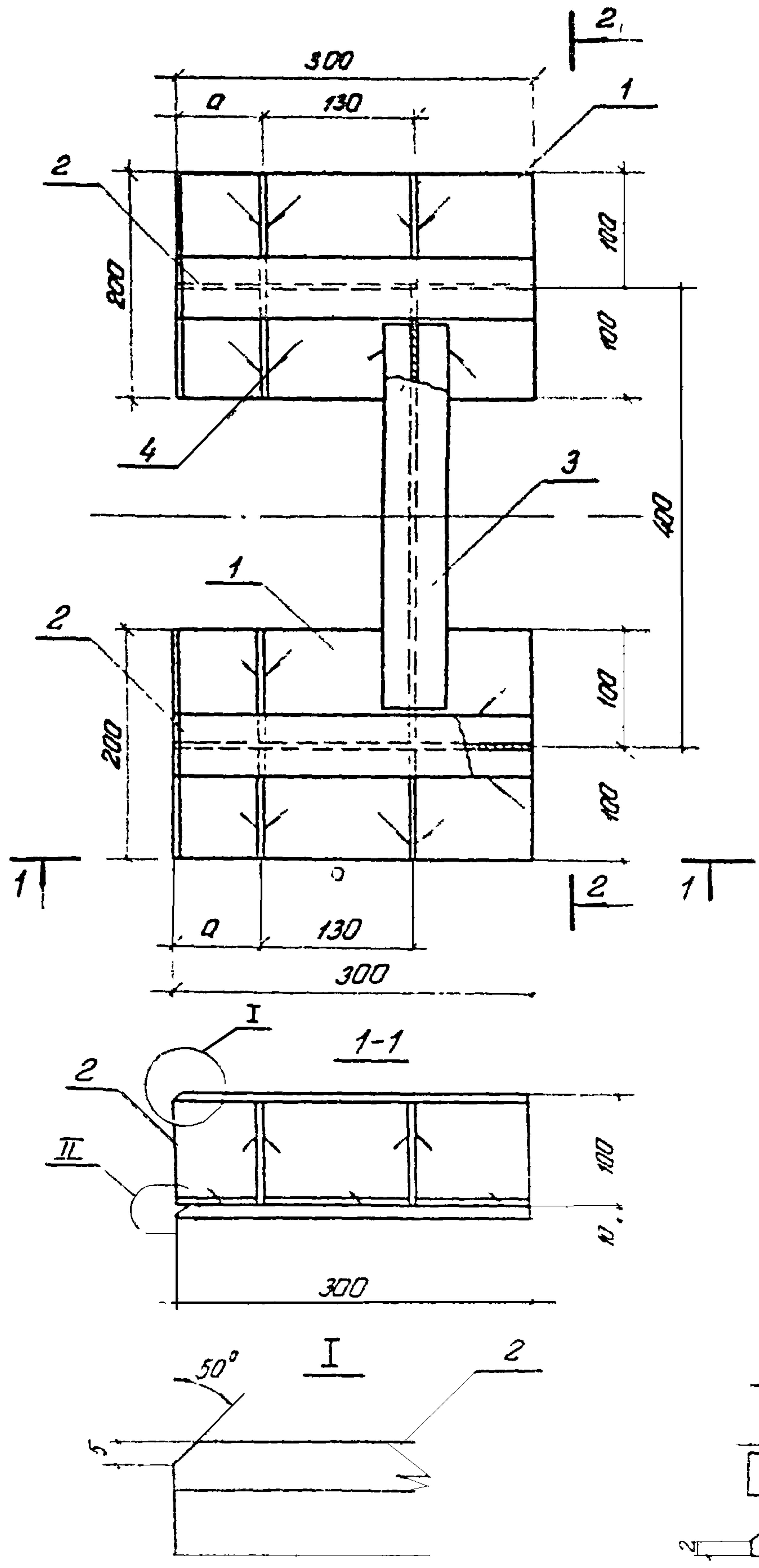
3 904-19-П1.01.00.00.00СБ и  
3 904-19-П2.01.00.00.00СБ

Листоменты П1, П2  
(Сборочный чертёж)

Лист: 1 Листов: 1  
Тосспроуд СССР  
ЦНИИПРПМЗОРНИИ  
г. Москва

Сборку производить электро-  
дому 942А

Учеб. № 1084  
Подпись и дата  
Взам. инж. № ЦДБ. № 1084  
Подпись и дата

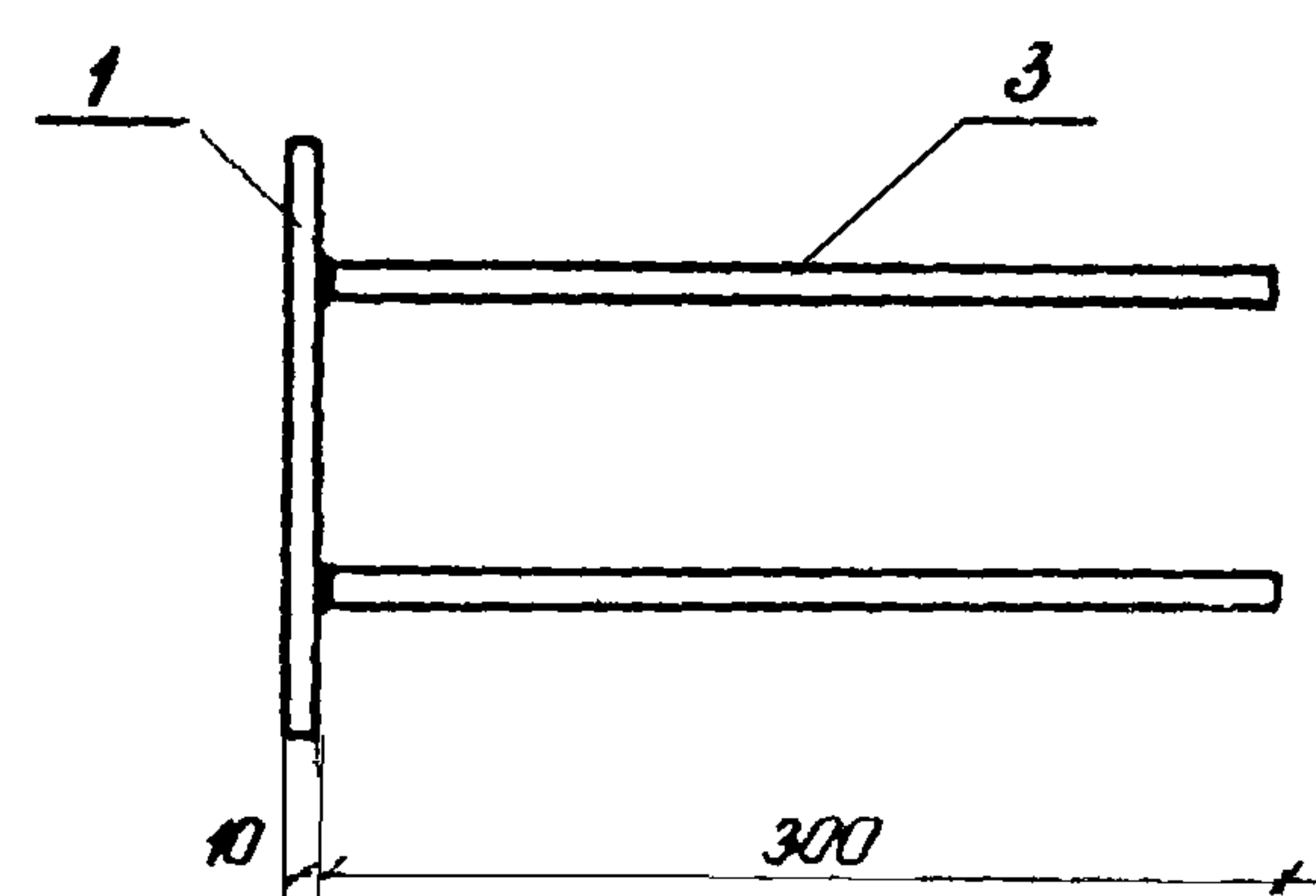
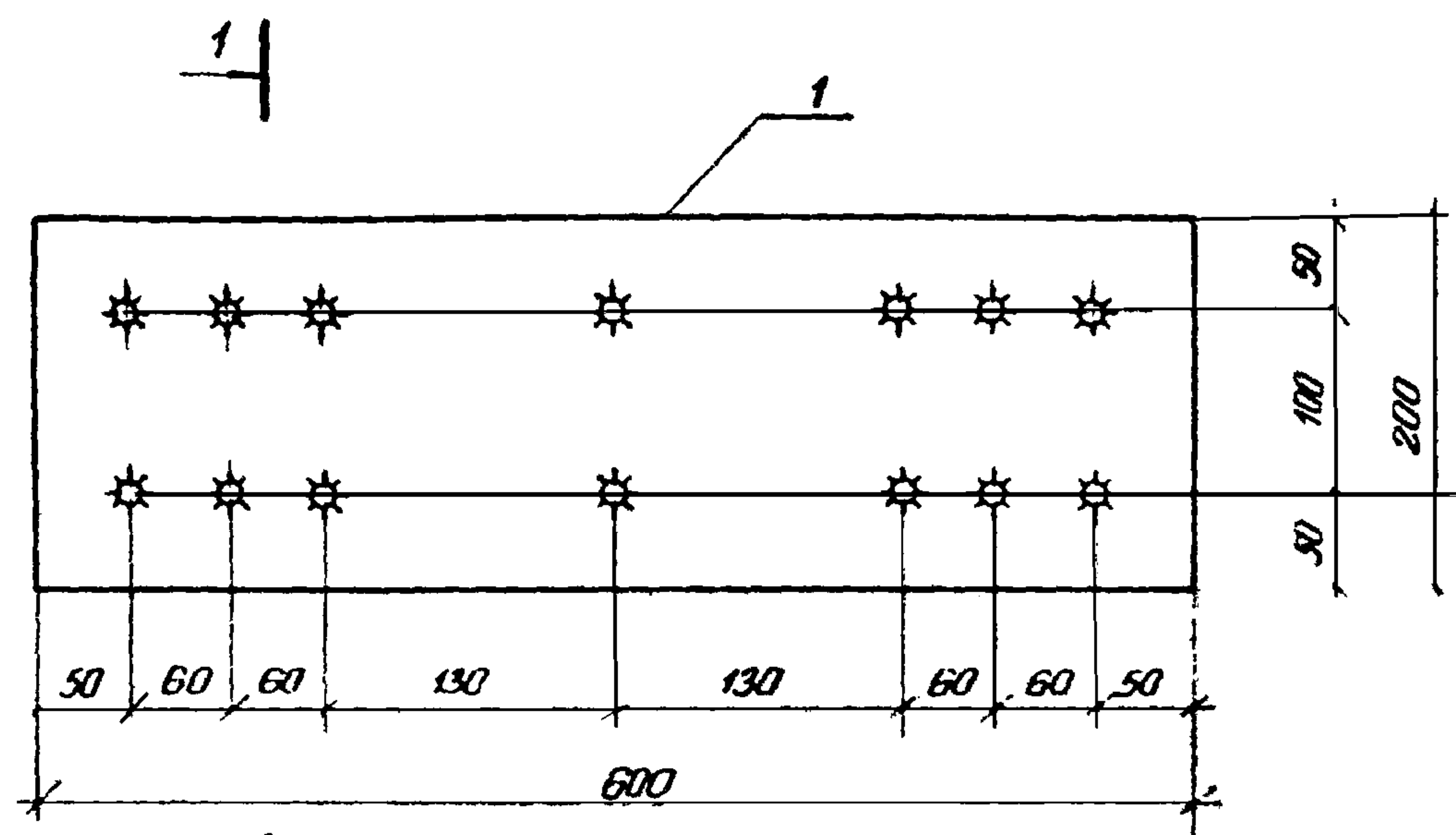


Обозначение	Ø мм
3.904-19-П1.01.01.00.00	120
3.904-19-П2.01.01.00.00	70

1. Сварку производить электродами Э42А
2. Толщина сварных швов h<sub>шв</sub> = 4 мм

ЦДБ № 10001 Подпись и дата Изом. ЦДБ № ЦДБ № 10001 Подпись и дата

				3.904-19-П1.01.01.00.00 СБ и 3.904-19-П2.01.01.00.00 СБ.				
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Закладная деталь М1 (Сборочный чертеж)	Лист	Масса	Масштаб
Исполн	Болтухов	В.В.В.				20,8	1:5	
Итн. отд.	Байришев	250						
Рук. гр.	Козаршев	705						
Ит. инж.	Берлин	250						
Техник	Тобальцев	250						
Проверил	Козаршев	705						
						Лист: 1	Листов: 1	
						Госстандарт СССР ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва		



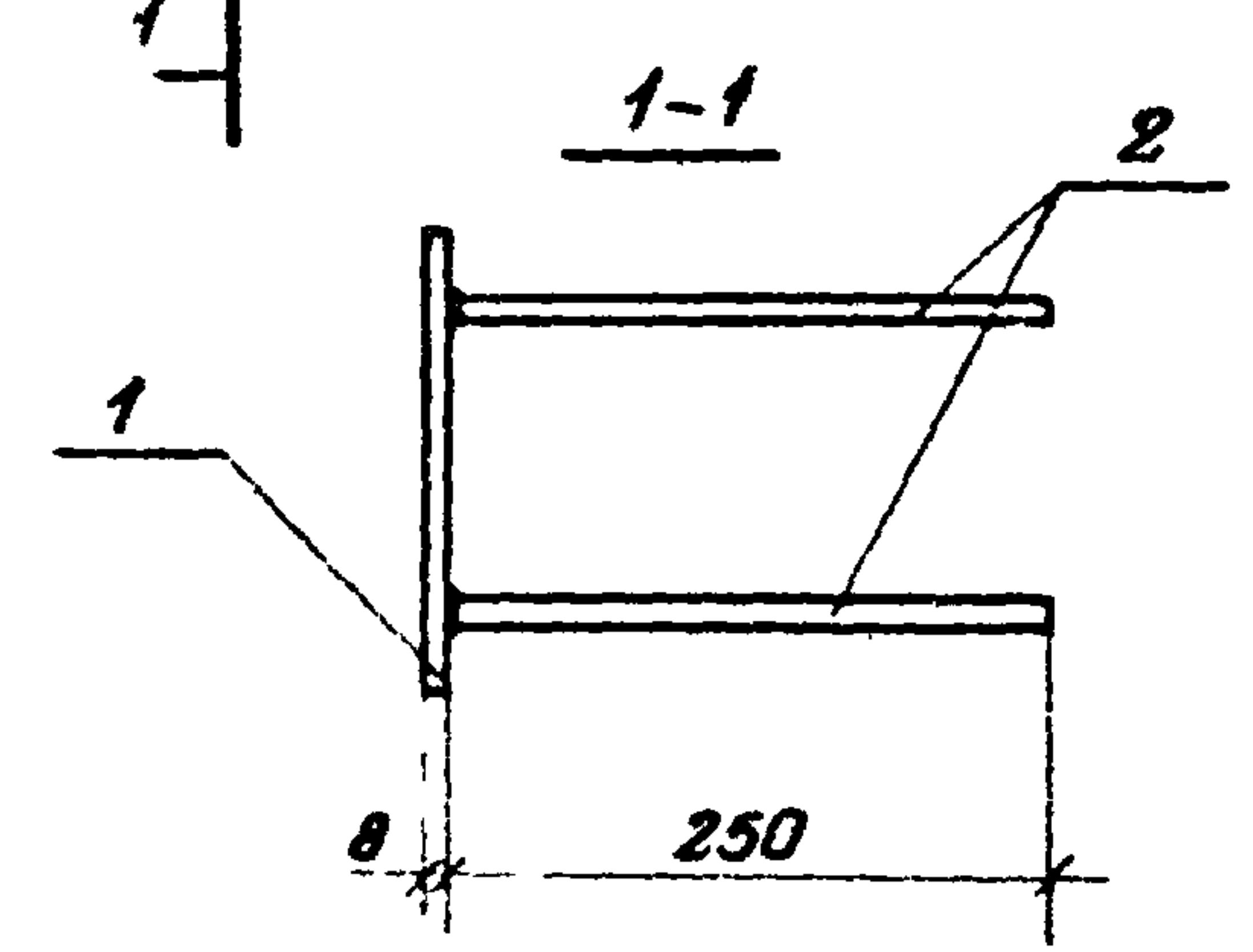
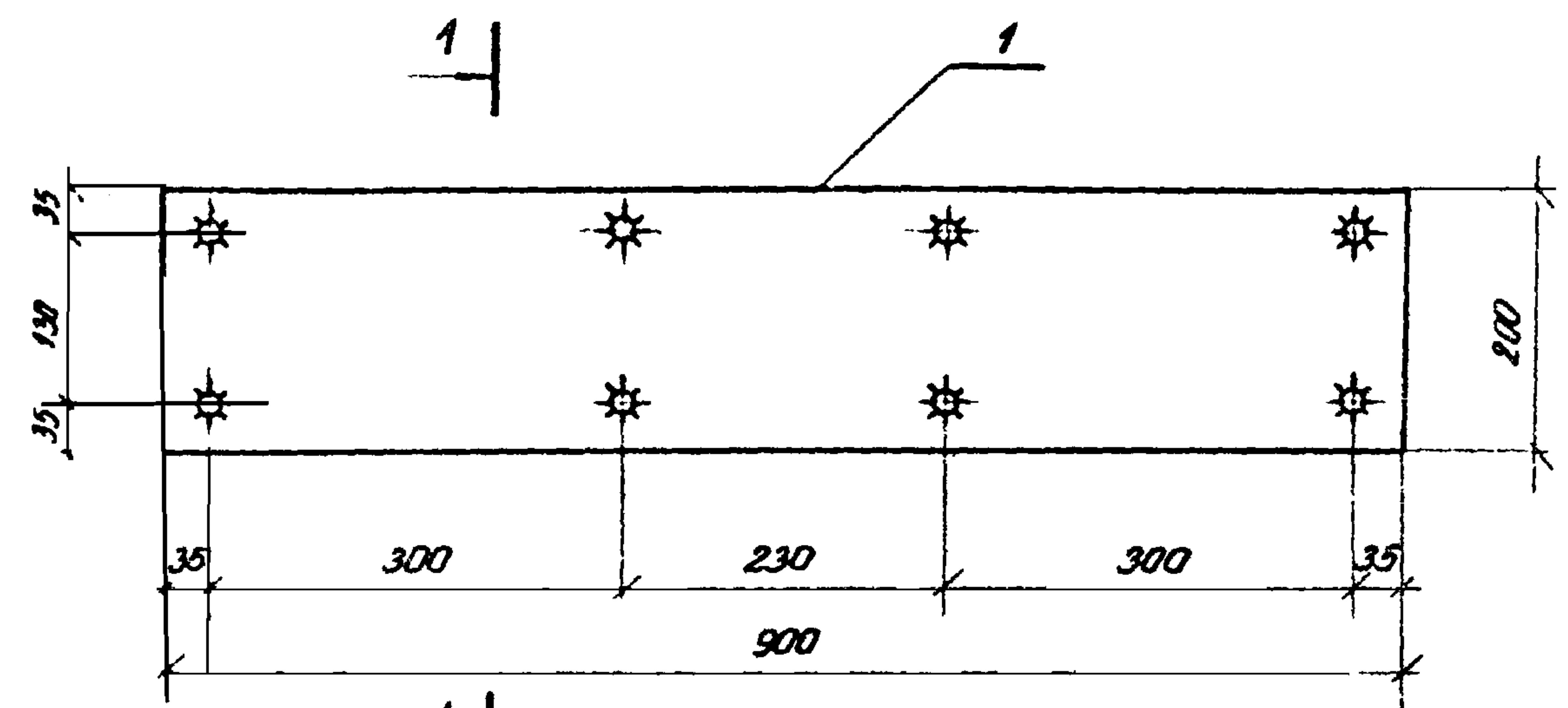
Формат	Лист	№ док	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1	3904-19-П101020001	Пластина 200x10, ГОСТ 82-70, l=500		1	942 кг
			ВСТ 3 ПСБ, ГОСТ 380-71*			
Б4	2	3904-19-П101020002	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, l=300		14	3,1 кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

3.904-19-П101020000СБ

Изм	Лист	№ док	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масшт
						13,2	1:5
Закладная деталь М2 (Сборочный чертеж)					Лист: 1	Листов: 1	
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Шифр № подл. Листы и дата  
 Шифр № док. Листы и дата  
 Шифр № подл. Листы и дата  
 Шифр № док. Листы и дата



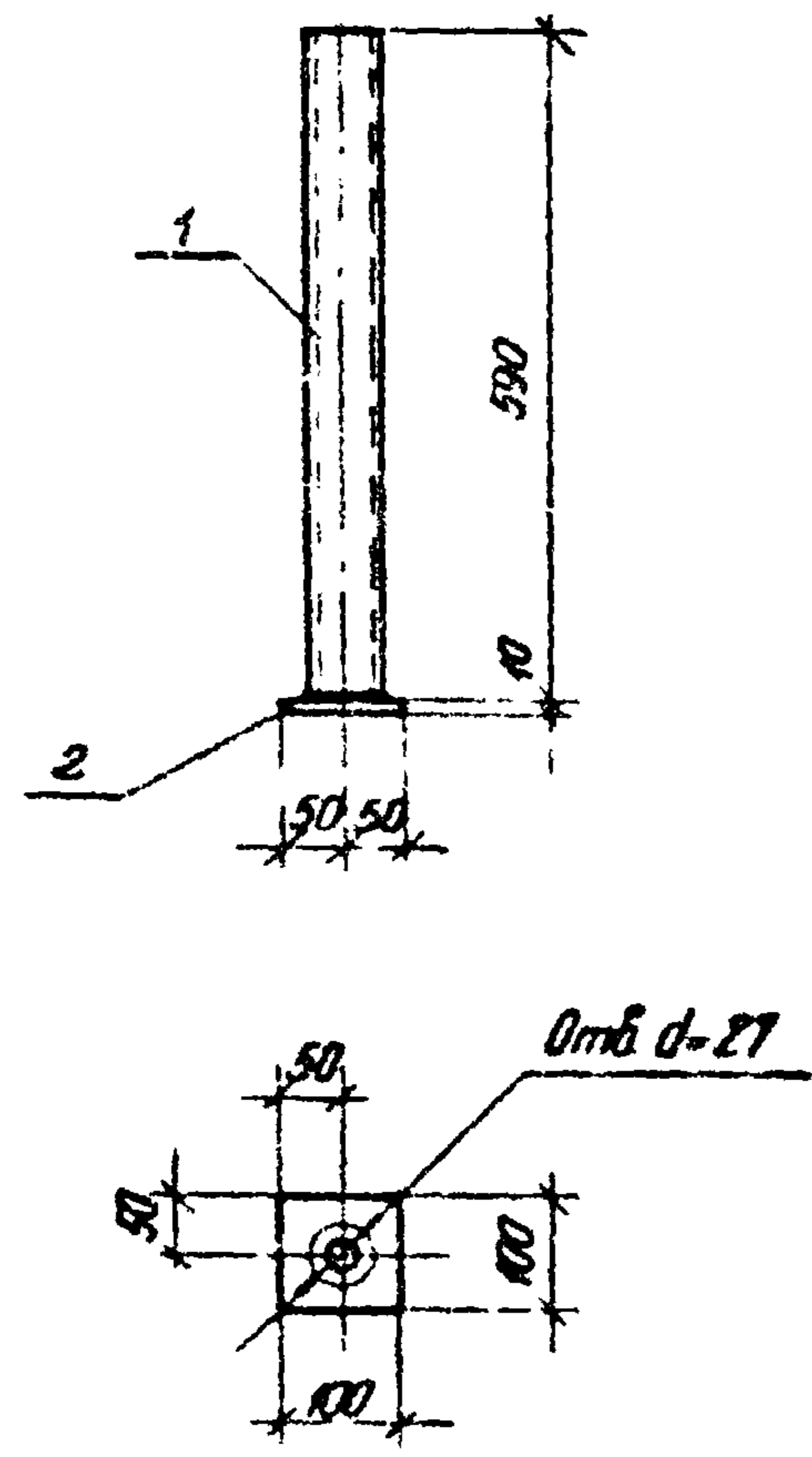
Формат	Лист	№ док	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Б4	1	3904-19-П101030001	- 200x8, ГОСТ 82-70;		1	11,3 кг
			ВСТ 3 ПСБ, ГОСТ 380-71*, l=900			
Б4	2	3904-19-П101030002	φ12 А II, ГОСТ 5781-75, l=250		8	1,24 кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

3.904-19-П101030000СБ

Изм	Лист	№ док	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масшт
						12,8	1:7
Закладная деталь М3 (Сборочный чертеж)					Лист: 1	Листов: 1	
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Шифр № подл. Листы и дата  
 Шифр № док. Листы и дата  
 Шифр № подл. Листы и дата  
 Шифр № док. Листы и дата



Кол-во	З.НО	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
04		1	3 904-19-П1.01.04.00.01	Труба Дн=57; S=10; ГОСТ 8732-78 всп.3 ПСБ; ГОСТ 380-71; L=590	1	6,84 кг
04		2	3 904-19-П1.01.04.00.02	-100x10; ГОСТ 82-70; всп.3 ПСБ; ГОСТ 380-71; L=100	1	0,8 кг

1. Сварку производить электродом Э42А.  
2. Толщина сварных швов швб. = 8 мм

3.904-19-П1.01.04.00.00 Сб

Закладная деталь  
М.А.  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масштаб	Формат
Лист 1	7:8	1:10
Госстандарт СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Изм.	Исполн.	№ документа	Контр. кол.	Дата
Исход.	Казарцев	1/01	10	
Исп.	Казарцев	1/01	10	
Исп.	Берлин	1/01	10	
Исп.	Тодышев	1/01	10	
Исп.	Казарцев	1/01	10	

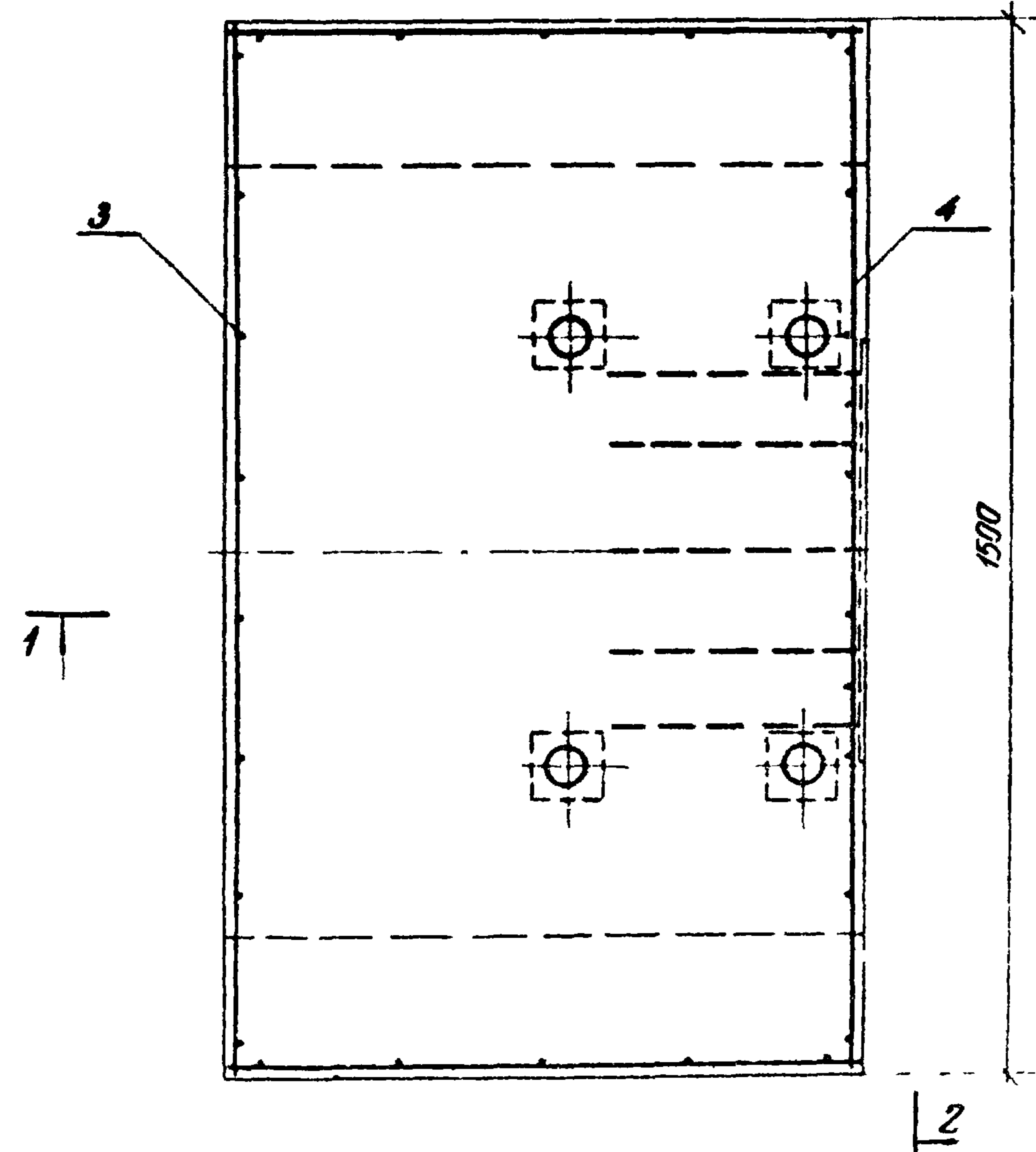
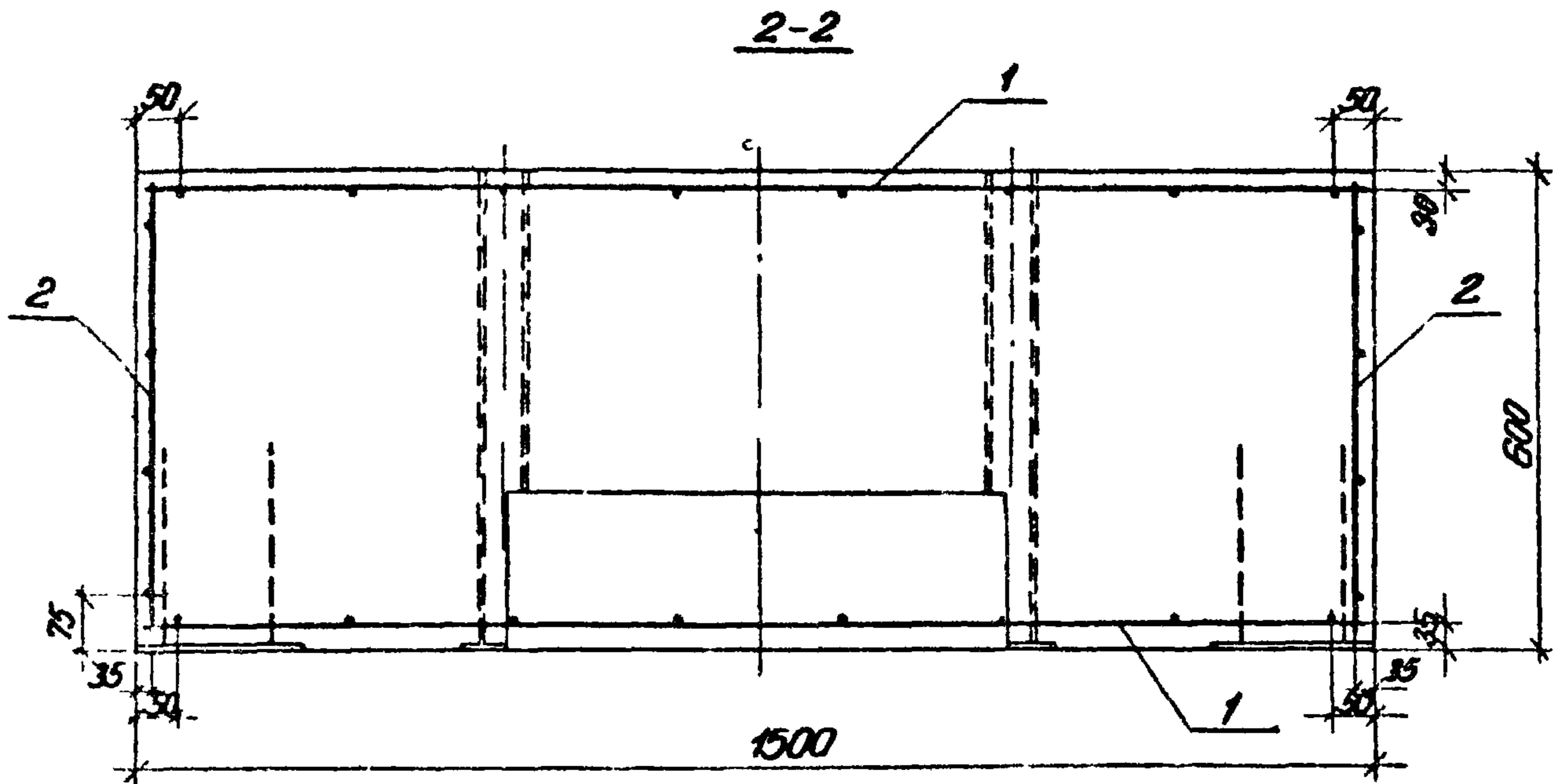
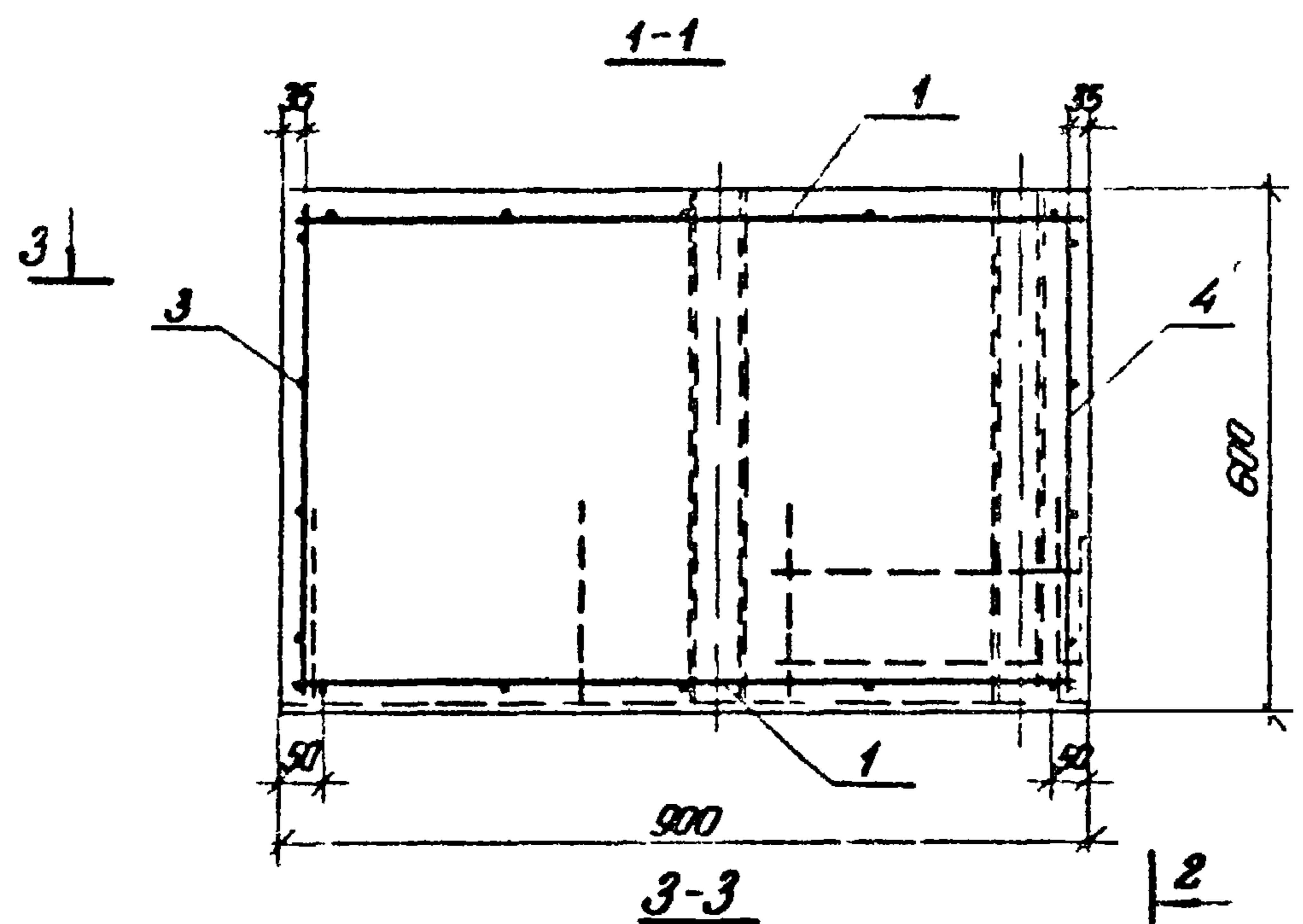
Кол-во	З.НО	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
12			3.904-19-П1.01.05.00.00 Сб	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		3.904-19-П1.01.05.01.00	Сетка С1	2	
11	2		3.904-19-П1.01.05.02.00	Сетка С2	2	
11	3		3.904-19-П1.01.05.03.00	Сетка С3	1	
11	4		3.904-19-П1.01.05.04.00	Сетка С4	1	

Изм.	Исполн.	№ документа	Контр. кол.	Дата
Исход.	Тодышев	1/01	10	
Исп.	Казарцев	1/01	10	
Исп.	Берлин	1/01	10	
Исп.	Казарцев	1/01	10	

3.904-19-П1.01.05.00.00

Применение паспаметов  
П1 и П2

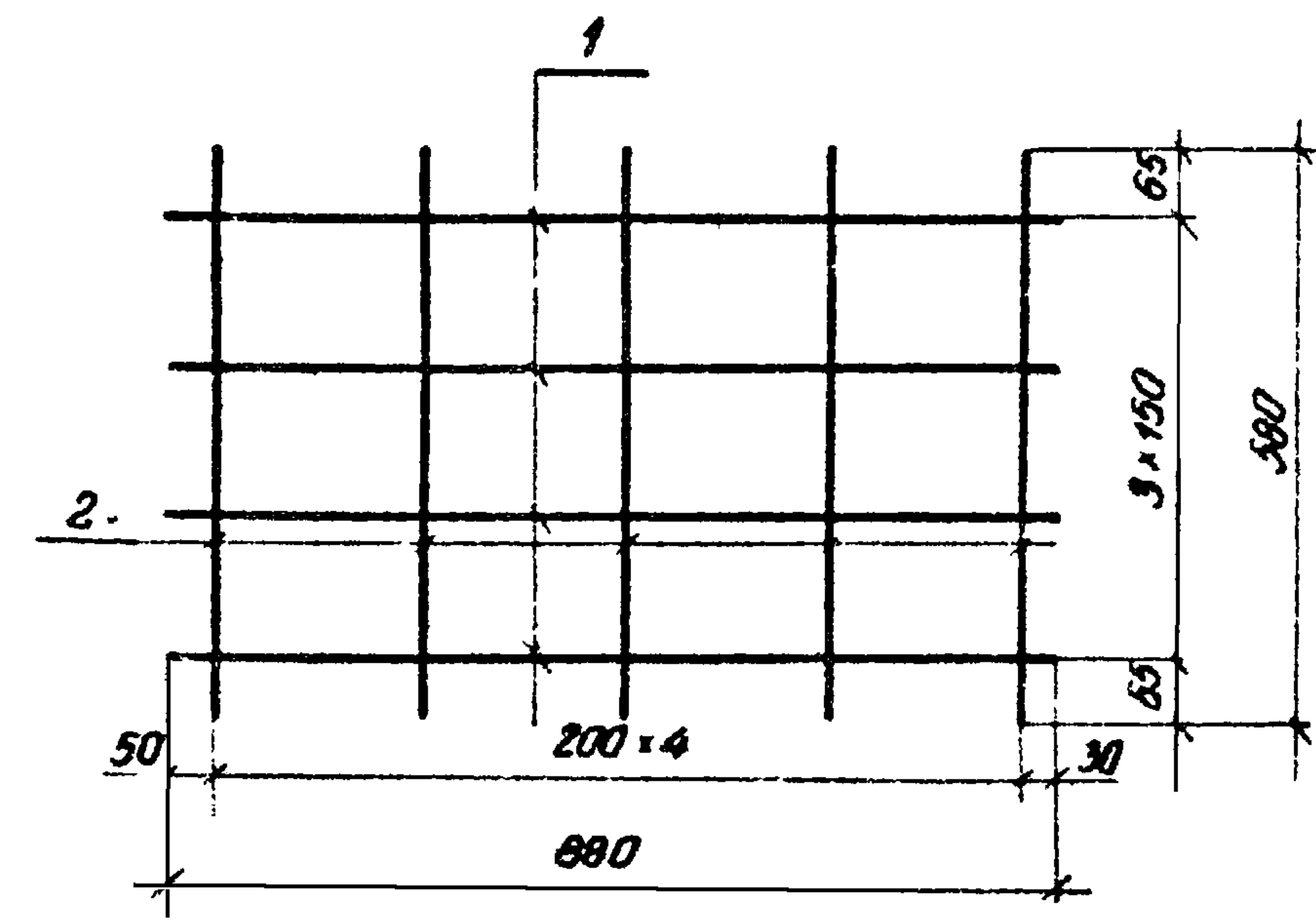
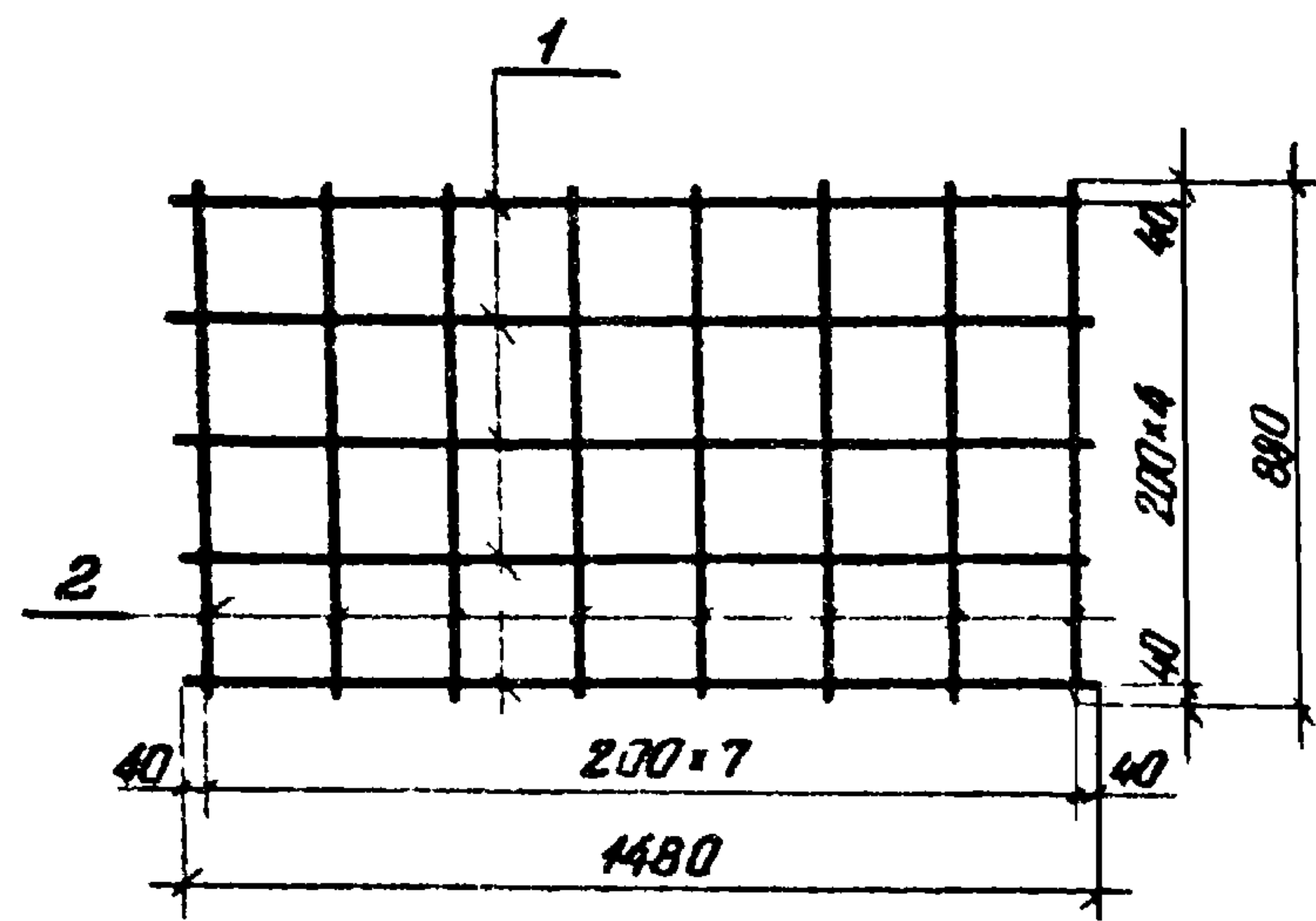
Лист	Листов	Листов
1	1	1
Госстандарт СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		



В местах пересечения арматуры трубами арматуру обрезать по месту и приварить к трубам

Циф. № 1001: Подпись и дата  
 Циф. № 1002: Подпись и дата  
 Циф. № 1003: Подпись и дата  
 Циф. № 1004: Подпись и дата

				3.904-19-П1.01.05.00.00 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Армирование поста- ментов П1 и П2. (Сборочный чертеж)	Лист	Масса	Масшт.
Исполн	Выполн	Исполн	Исполн		1944	1:10	
Рис	Рис	Рис	Рис		Лист 1	Листов 1	
Ст. инж	Инж	Инж	Инж		1 оестрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва		
Техник	Техник	Техник	Техник				
Пробирш	Пробирш	Пробирш	Пробирш				



Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
б.ч.		1	3.904-19-П1.01.05.01.01	φ12.АІІ; ГОСТ 5781-75; ℓ=1480	5	6,6 кг
в.ч.		2	3.904-19-П1.01.05.01.02	φ12.АІІ; ГОСТ 5781-75; ℓ=880	8	6,2 кг

Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
б.ч.		1	3.904-19-П1.01.05.02.01	φ12.АІІ; ГОСТ 5781-75; ℓ=880	4	3,1 кг
б.ч.		2	3.904-19-П1.01.05.02.02	φ12.АІІ; ГОСТ 5781-75; ℓ=580	5	2,6 кг

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

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

3.904-19-П1.01.05.01.00 СБ

3.904-19-П1.01.05.02.00 СБ

Шиб № подл. Подпись и дата  
 Шиб № инд. Подпись и дата  
 Шиб № инд. Подпись и дата

Шиб № подл. Подпись и дата  
 Шиб № инд. Подпись и дата  
 Шиб № инд. Подпись и дата

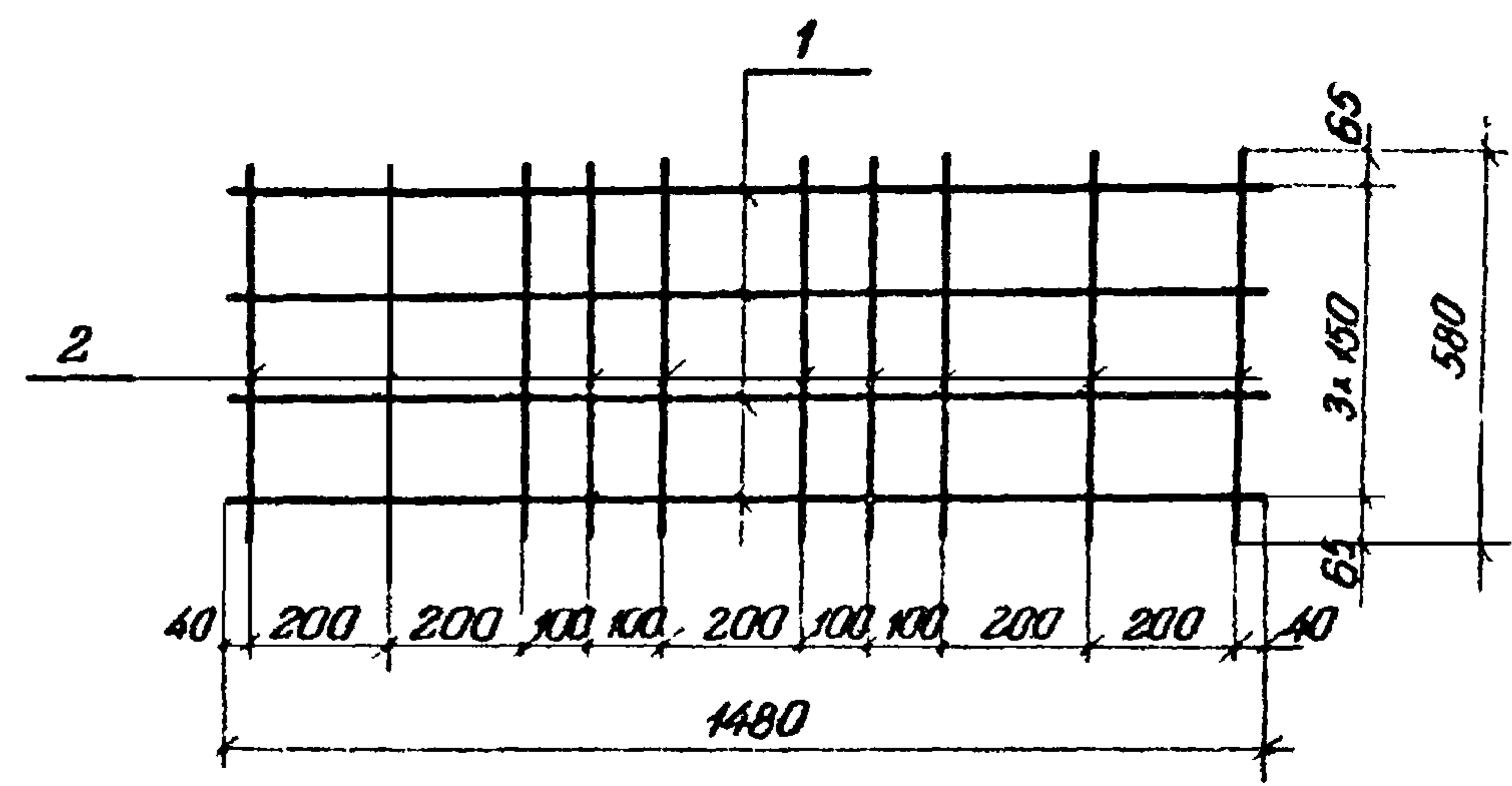
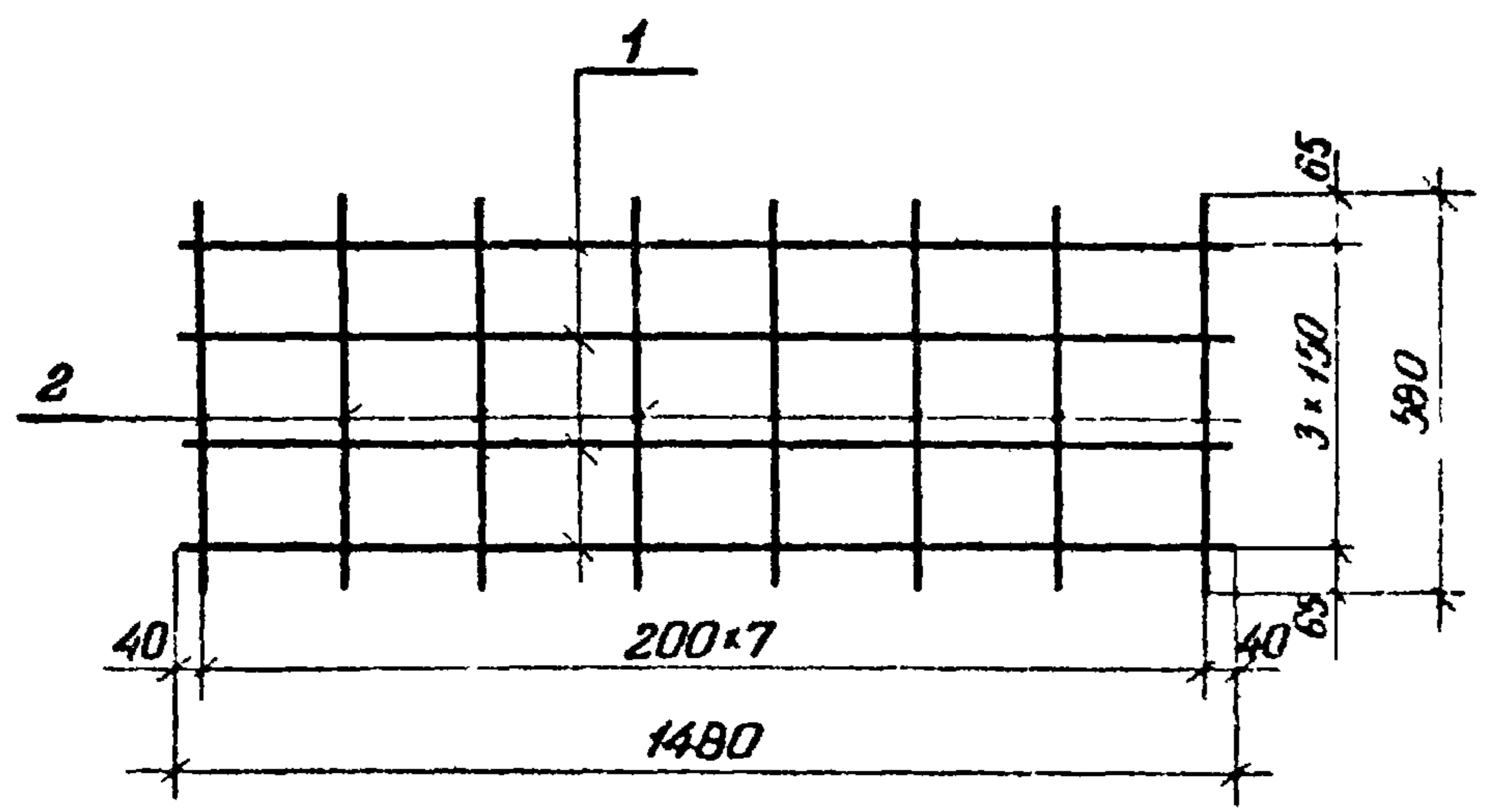
Изм.	Лист	№ документа	Исполн.	Дата
Нач. отд.	Кузнецов	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		

Сетка С1 (Сборочный чертеж)			Лист	Масса	Масшт
				12,8	1:20
			Лист 1	Листов: 1	
Госстандарт СССР					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					
г. Москва					

Изм.	Лист	№ документа	Исполн.	Дата
Нач. отд.	Кузнецов	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		
Инж. отдел	Козарцев	Козарцев		

Сетка С2 (Сборочный чертеж)			Лист	Масса	Масшт
				5,7	1:10
			Лист 1	Листов: 1	
Госстандарт СССР					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					
г. Москва					





Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
д.ч.		1	3.904-19-П1.01.05.03.01	φ12 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=1480	4	5,3 кг
д.ч.		2	3.904-19-П1.01.05.03.02	φ12 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=580	8	4,1 кг

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
д.ч.		1	3.904-19-П1.01.05.04.01	φ12 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=1480	4	5,3 кг
д.ч.		2	3.904-19-П1.01.05.04.02	φ12 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=580	10	5,2 кг

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

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

3.904-19-П1.01.05.03.00 СБ

3.904-19-П1.01.05.04.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
	Нач. отд.	Балтучков	А.В.И.	
	Ст. тех. от.	Бадришев	А.В.	
	Инж. гр.	Казарцева	Т.А.	
	Ст. инж.	Берлин	В.В.	
	Техник	Тобольцева	М.В.	
	Инженер	Казарцева	Т.А.	

Сетка С3  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
	9,4	1:15
Лист: 1		Листов: 1
Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата
	Нач. отд.	Балтучков	А.В.И.	
	Ст. тех. от.	Бадришев	А.В.	
	Инж. гр.	Казарцева	Т.А.	
	Ст. инж.	Берлин	В.В.	
	Техник	Тобольцева	М.В.	
	Инженер	Казарцева	Т.А.	

Сетка С4  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
	10,5	1:15
Лист: 1		Листов: 1
Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

Изм. №, лист, дата, подпись и дата

Изм. №, лист, дата, подпись и дата

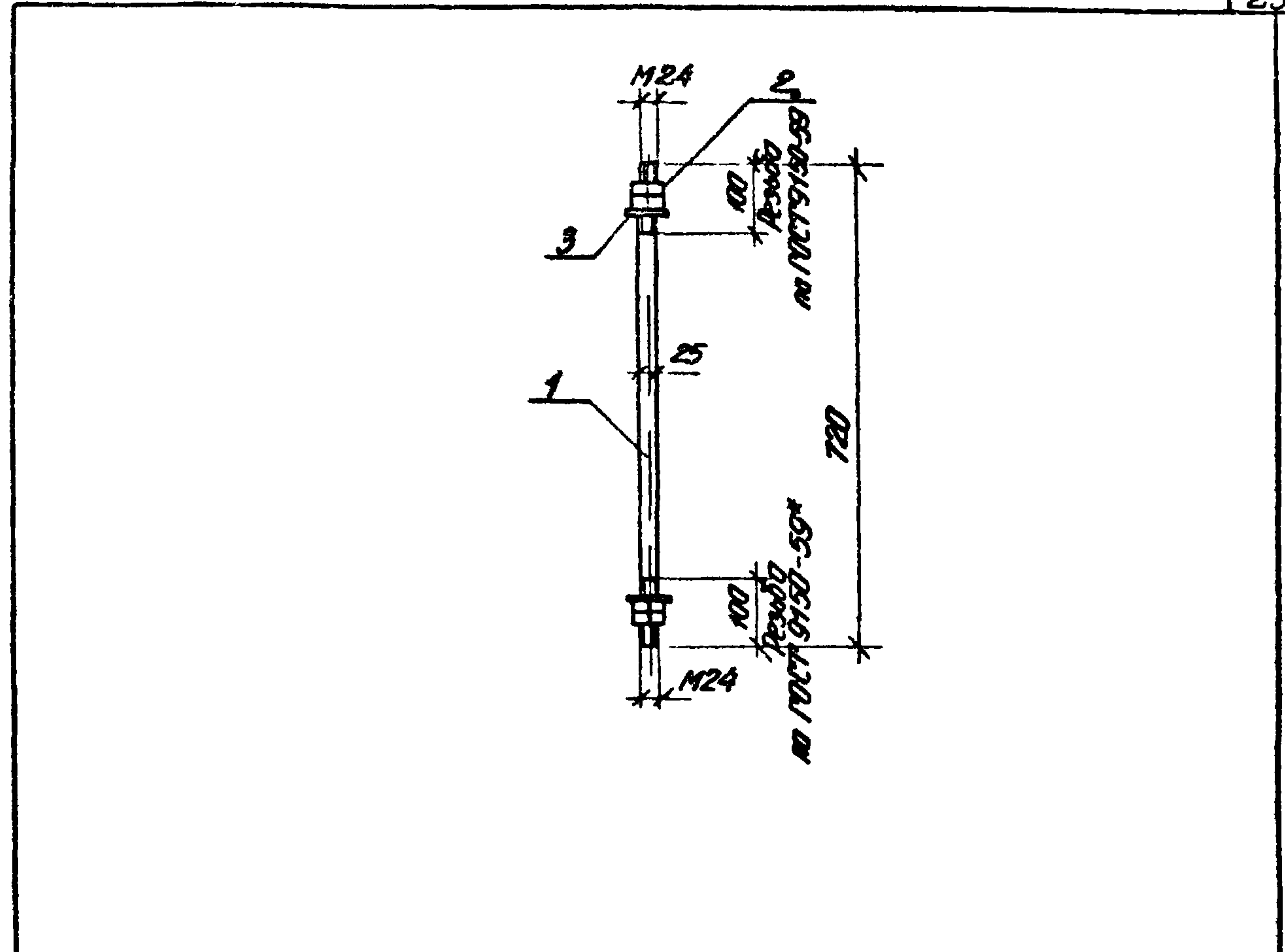
Шарикт	Экзп	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-ПЗ.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
12	1		3.904-19-ПЗ.01.00.00.00	Листинмент ПЗ	1	
11	2		3.904-19-ПЗ.02.00.00.00	Янкерные болты	6	
				<u>Прочие изделия</u>		
	3			Виброизолатор пружинный ВП-3 Сматри Каталог пружин (серия 3001-2, вып 1 и 2)	10	171,0 кг

Шарикт Экзп Лист Подпись и дата

3.904-19-ПЗ.00.00.00.00			Лист	Лист	Листов
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Нач ота	Белятукоб	В.А.И.			
Ст и стр	Бадрицев	Б.			
Рук груп	Казарцева	Л.А.			
Техник	Подольцева	Л.А.			
Провер	Казарцева	Л.А.			

Виброизолаторный листинмент под машины  
ВГДН-11,2; ДН-11,2 НЖ; ВГДН-12,5; ДН-12,5 НЖ

Гос. строй. СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИИ  
1 Москва



Шарикт Экзп Лист Подпись и дата

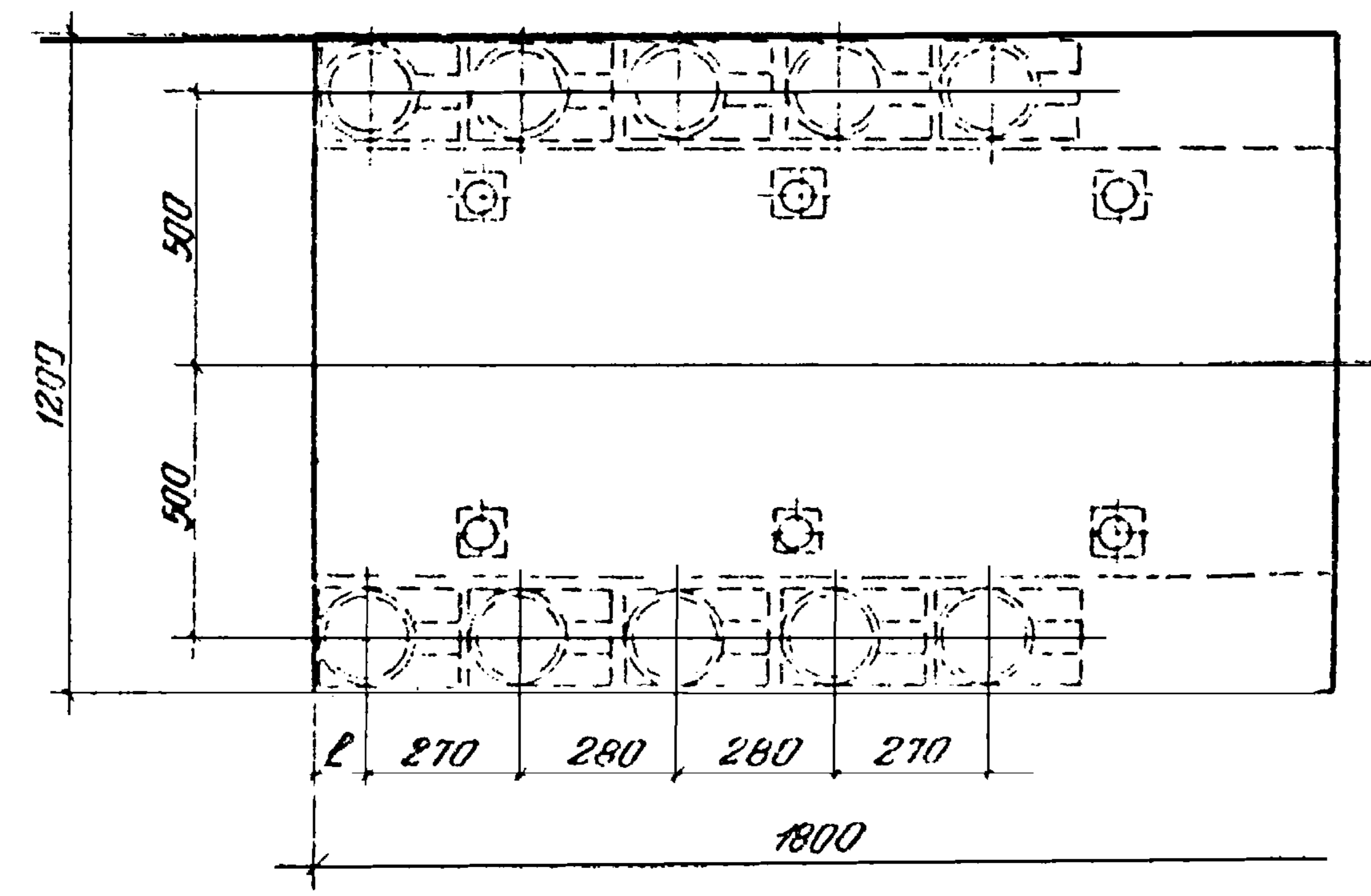
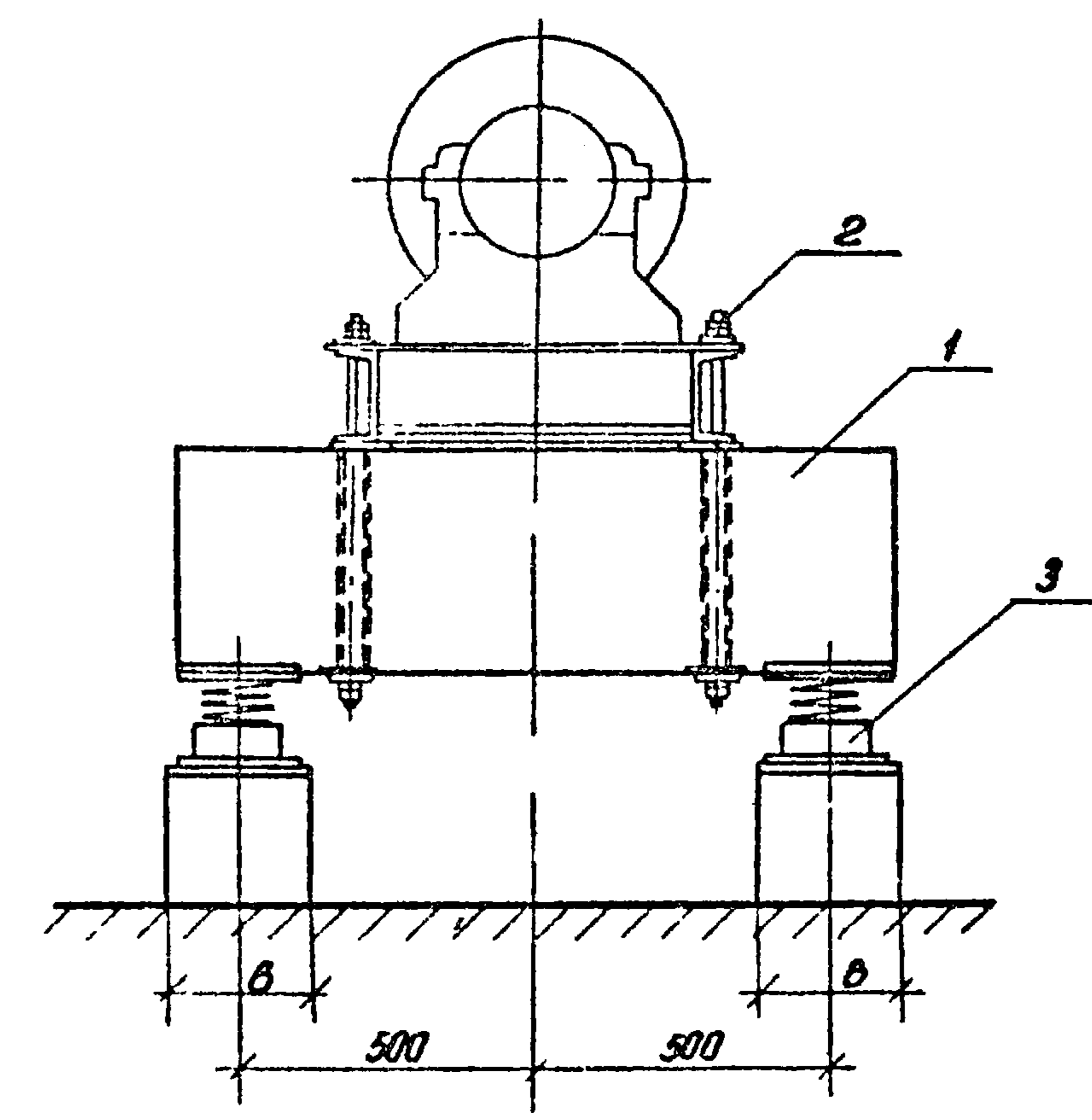
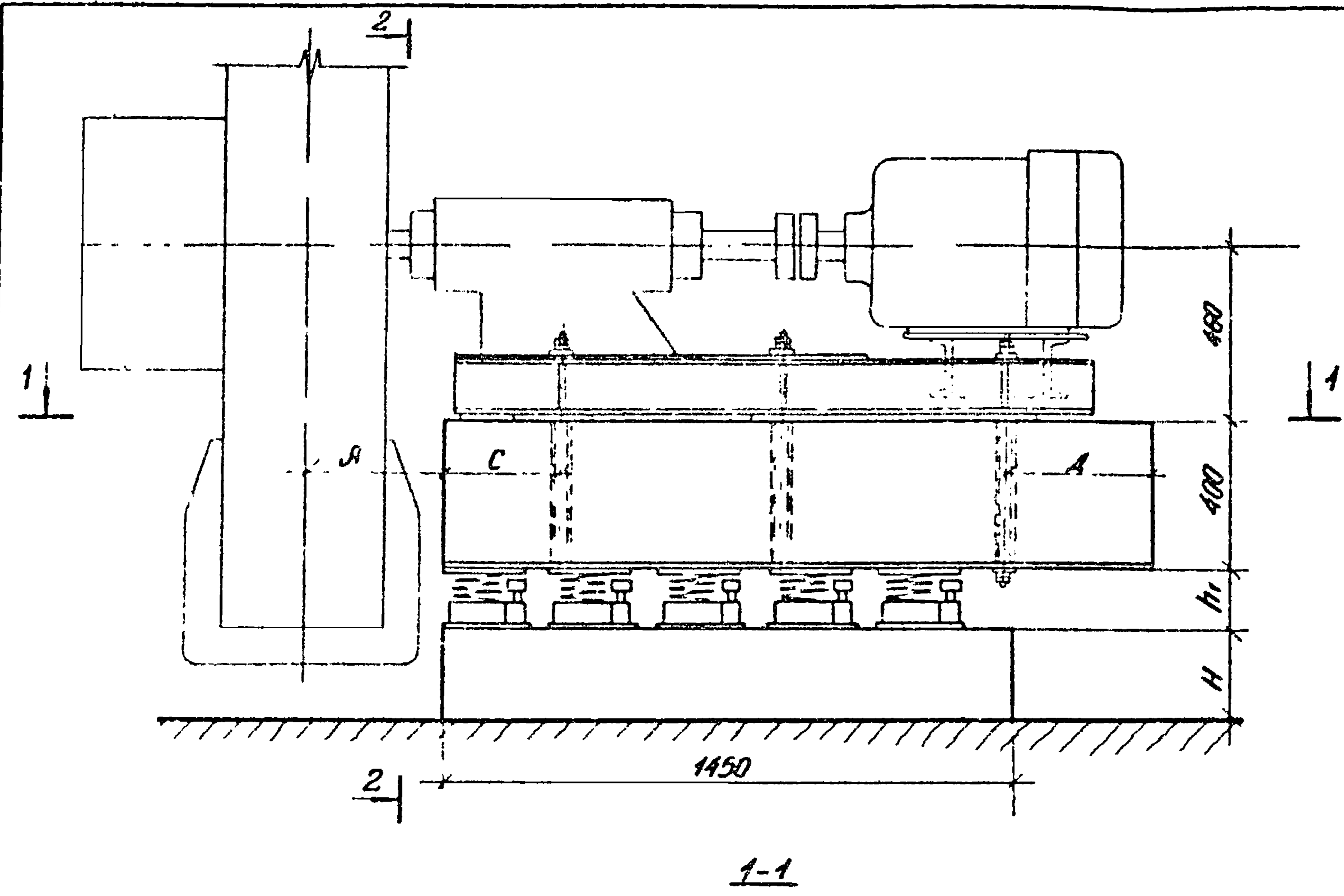
Шарикт	Экзп	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
ВЧ	1		3.904-19-ПЗ.02.00.00.01	Сталь круглая $\phi 25$ ; ГОСТ 2590-71 ВСт3ПС6; ГОСТ 380-71; $l = 720$	1	2,8 кг
ВЧ	2		3.904-19-ПЗ.02.00.00.02	Гайка М24; ГОСТ 5915-70; ВСт3ПС6; ГОСТ 380-71*	4	0,43 кг
ВЧ	3		3.904-19-ПЗ.02.00.00.03	Шайба 24; ГОСТ 11371-68*, ГОСТ 380-71*	2	0,06 кг

3.904-19-ПЗ.02.00.00.00 СБ			Лист	Масса	Масшт.
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	
Нач ота	Балтукоб	В.А.И.			
Ст и стр	Бадрицев	Б.			
Рук груп	Казарцева	Л.А.			
Ст и стр	Берлин	Л.А.			
Техник	Подольцева	Л.А.			
Провер	Казарцева	Л.А.			

Янкерный болт  
(Сборочный чертеж)

Лист 1 Листов 1

Гос. строй. СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИИ  
1 Москва

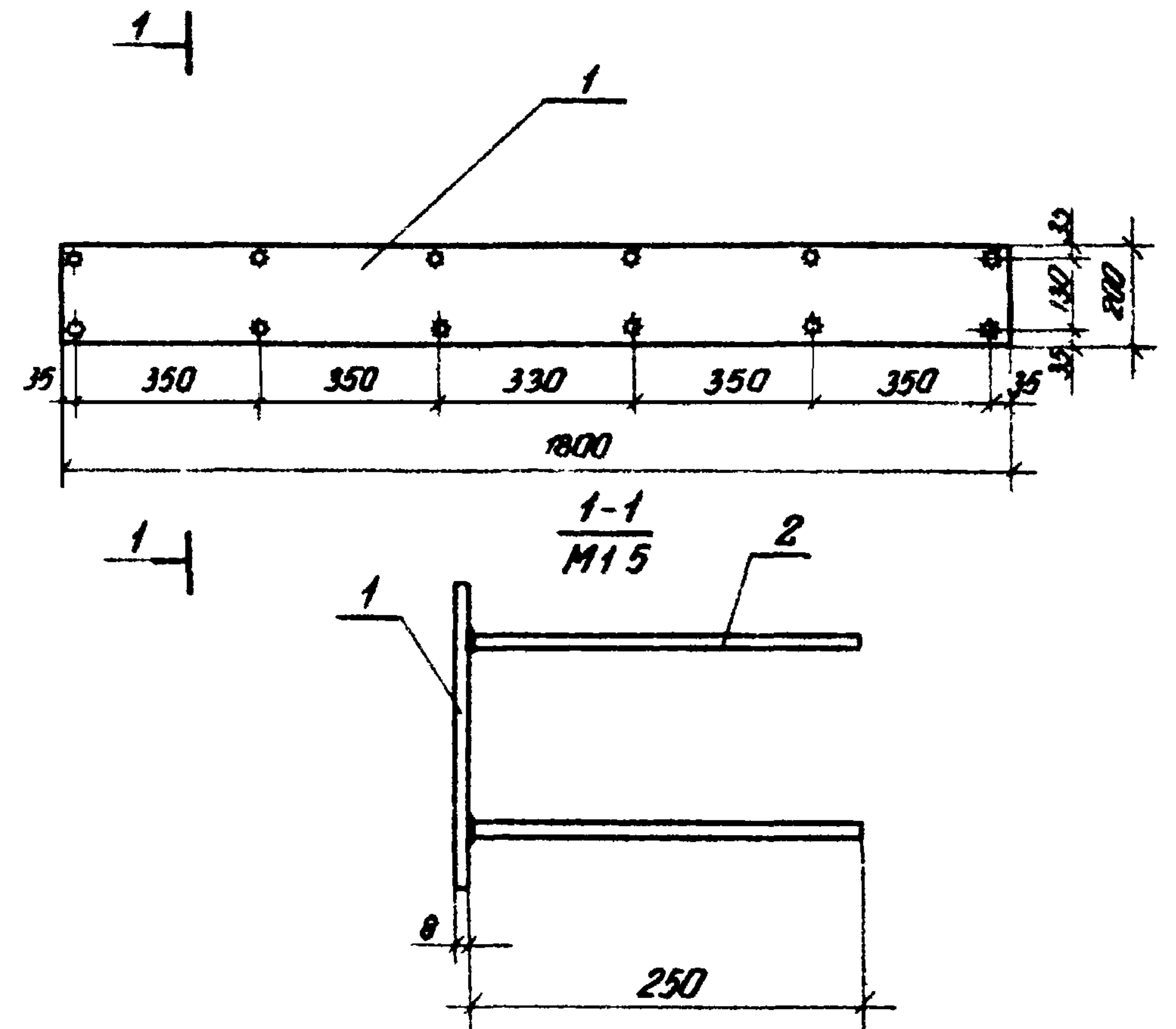


Обозначение	Тип машины	Размеры, мм						
		А	С	Д	Е	Н	В	П <sub>1</sub>
3.904-19-ПЗ.00.00.00.00-01	ВГДН-11,2 ДН-11,2НЖ	360	300	380	100	250	250	146
-02	ВГДН-12,5 ДН-12,5НЖ	370	380	300	96	400	400	133

				3.904-19-ПЗ.00.00.00.00 СБ			
Исполнитель	№ докум	Листов	Всего	Виброизолированный поста- мент под машины ВГДН-11,2; ДН-11,2НЖ; ВГДН-12,5; ДН-12,5НЖ. (Сборочный черт. еж.)	Лист	Масса	Масштаб
Нач. отд.	Балтучков	1	1				1:15
Ст. кон.	Бирюшев				Лист 1	Листов 1	
Инж. групп.	Козырьков				ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва		
Ст. инж.	Берлин						
Техник	Табалова						
Пробер	Казарцева						

ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Лист	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-ПЗ.01.00.00.00 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.904-19-ПЗ.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
11	2		3.904-19-ПЗ.01.02.00.00	Закладная деталь М2	6	
12	3		3.904-19-ПЗ.01.03.00.00	Армирование постаментов ПЗ	1	



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
б4	1		3.904-19-ПЗ.01.01.00.01	- 200x8 ; ГОСТ 82-70; ГОСТ.З.П.С.В. ГОСТ 390-76; L=1800	1	22,6 кг
б4	2		3.904-19-ПЗ.01.01.00.02	φ 12. Л. II. ГОСТ 5781-75; L=250	12	2,7 кг

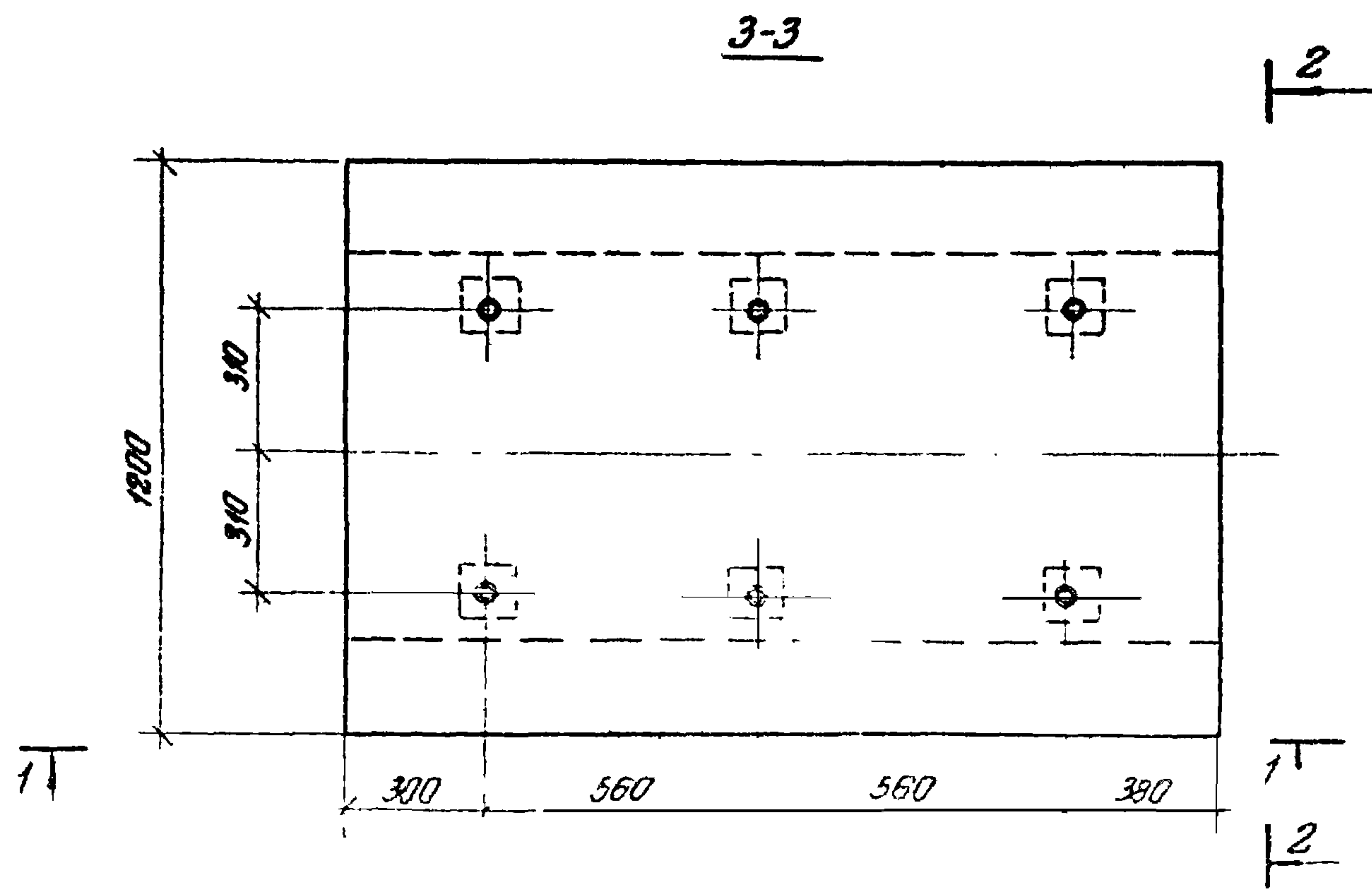
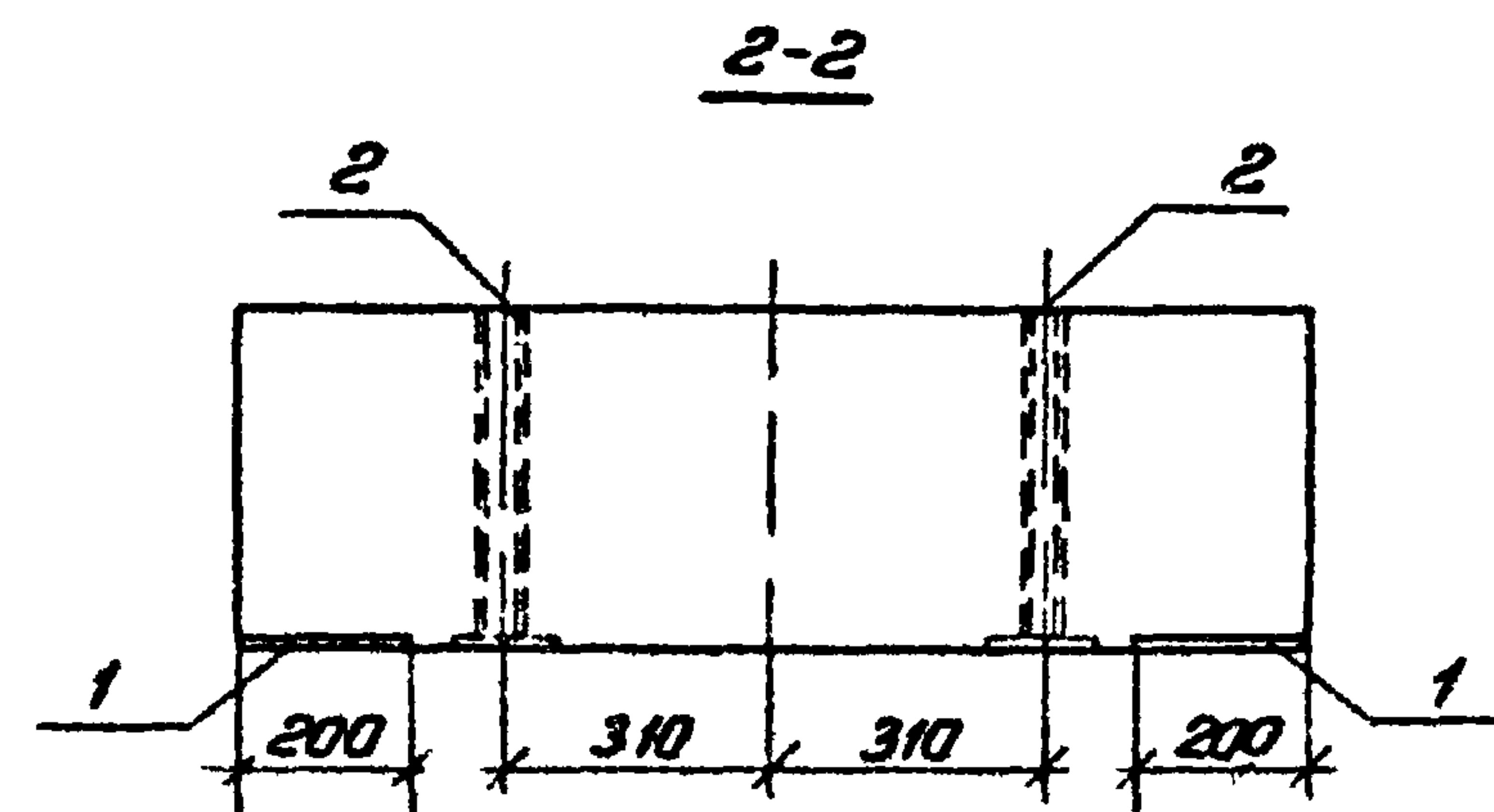
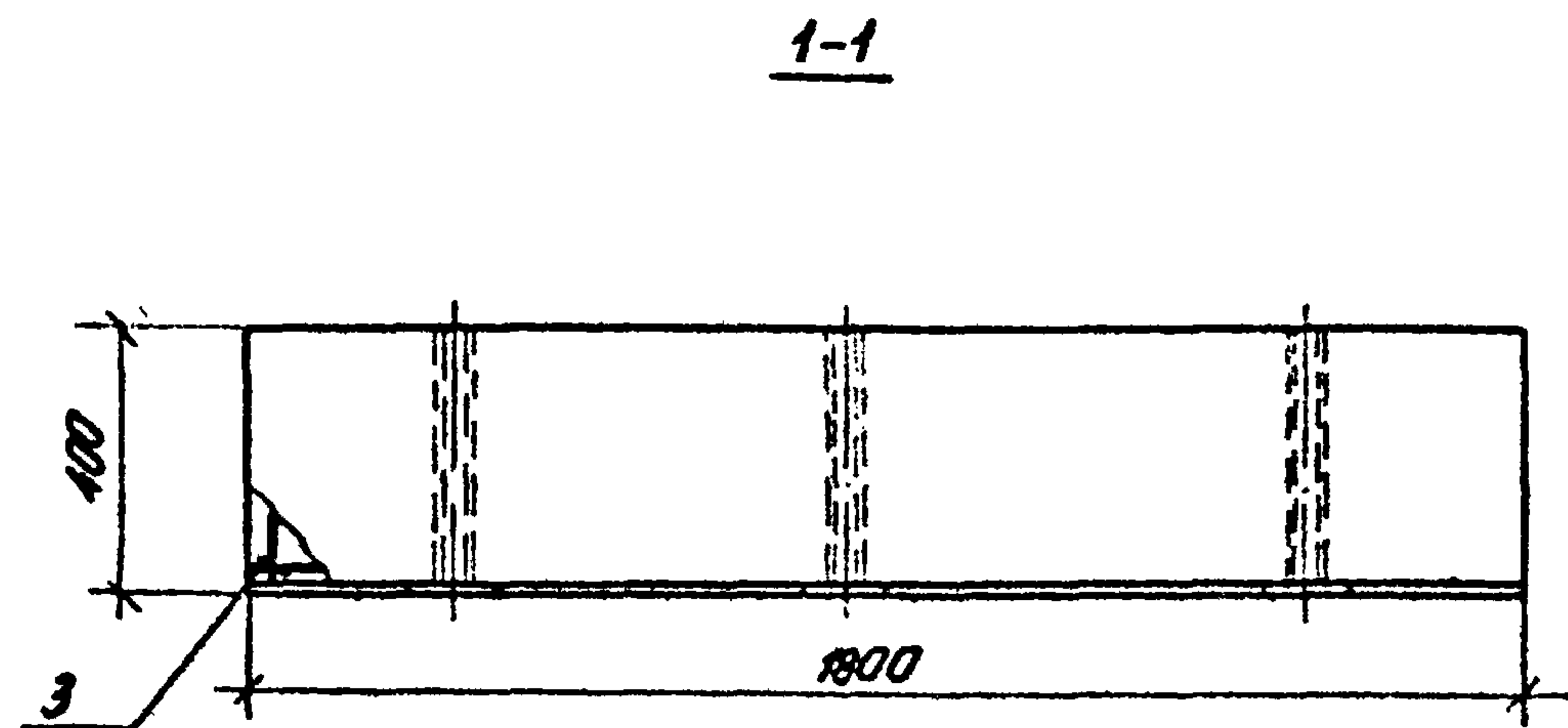
Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

**3.904-19-ПЗ.01.01.00.00 СБ**

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масшт
Исполнител	Инженер	Проверил	Техник	Госплана ЦНИИПРОМЗДАНИЙ			
Исполнител	Балтучков				3 1 1	25,6	1/15
Инженер	Восришев						
Проверил	Козорцева	Коз					
Техник	Подолянцева	Коз					
Проверил	Козорцева	Коз					
					Лист 1	Листов 1	
					<b>Госплана ЦНИИПРОМЗДАНИЙ</b>		
					<b>г. Москва</b>		

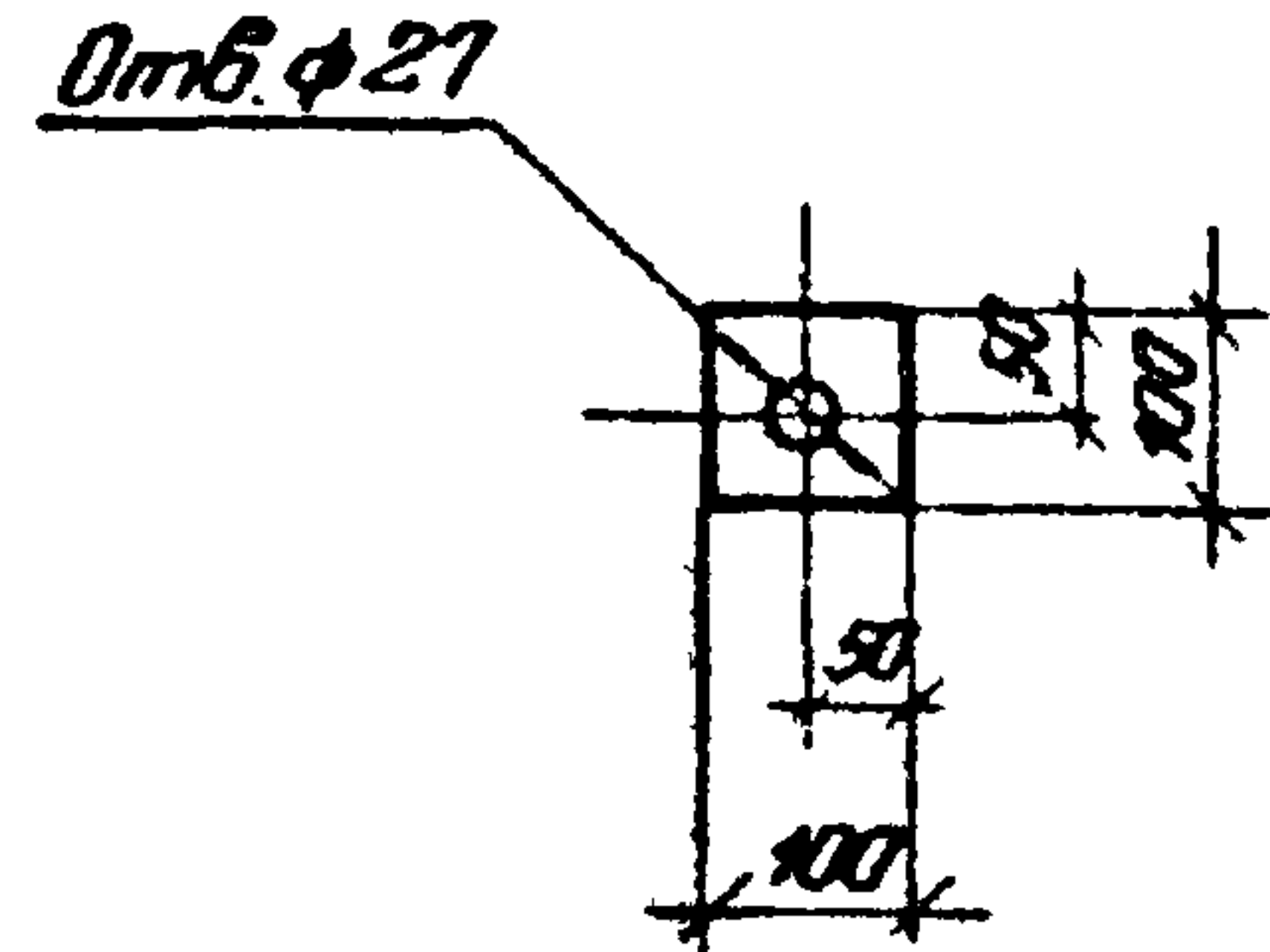
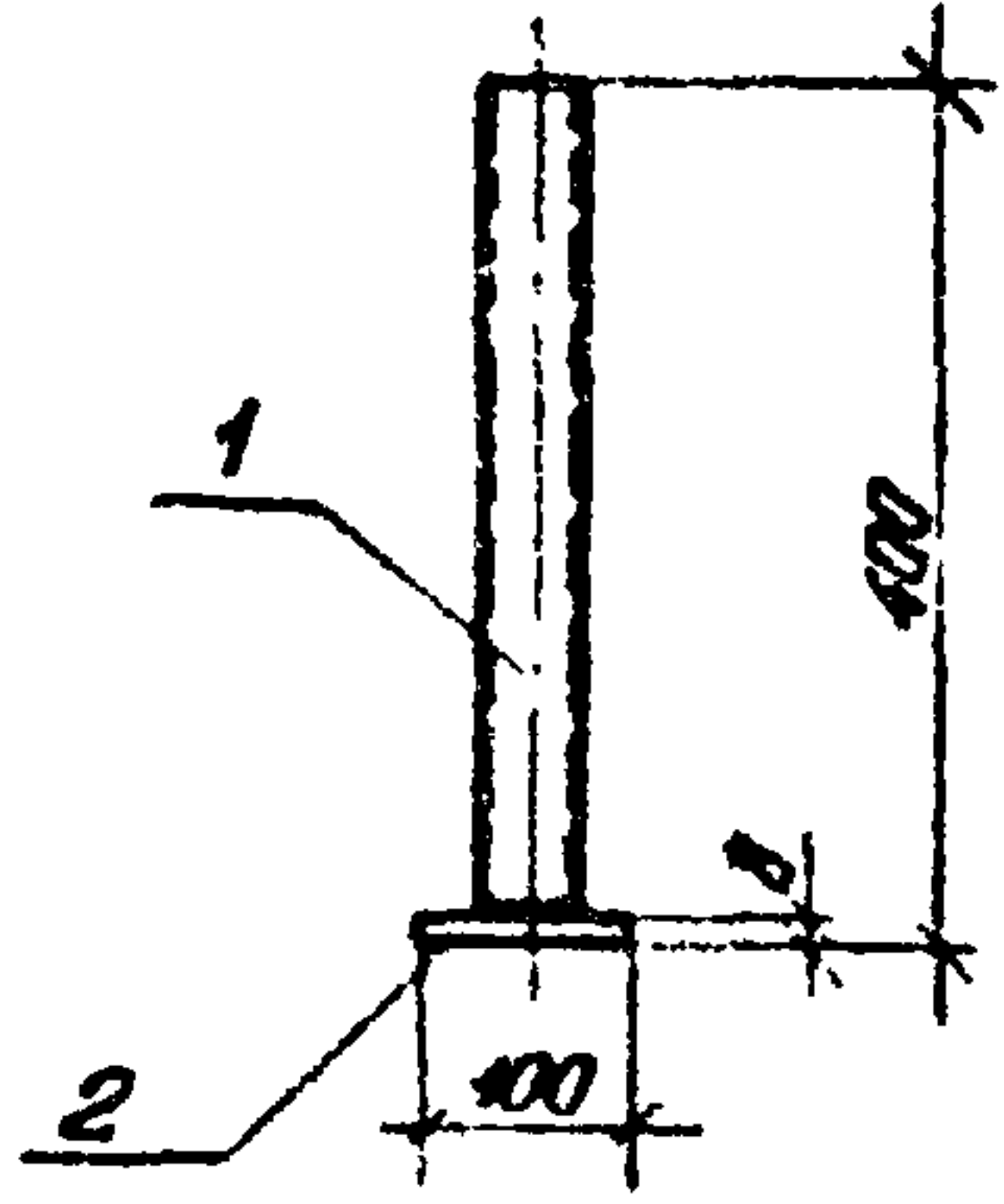
Формат  
Зона  
Лист  
Обозначение  
Наименование  
Лист  
Примечание  
Изм  
Лист  
№ докум  
Подпись  
Дата  
Исполнител  
Инженер  
Проверил  
Техник  
Госплана ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва

Формат  
Зона  
Лист  
Обозначение  
Наименование  
Кол  
Примечание  
Изм  
Лист  
№ докум  
Подпись  
Дата  
Исполнител  
Инженер  
Проверил  
Техник  
Госплана ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва



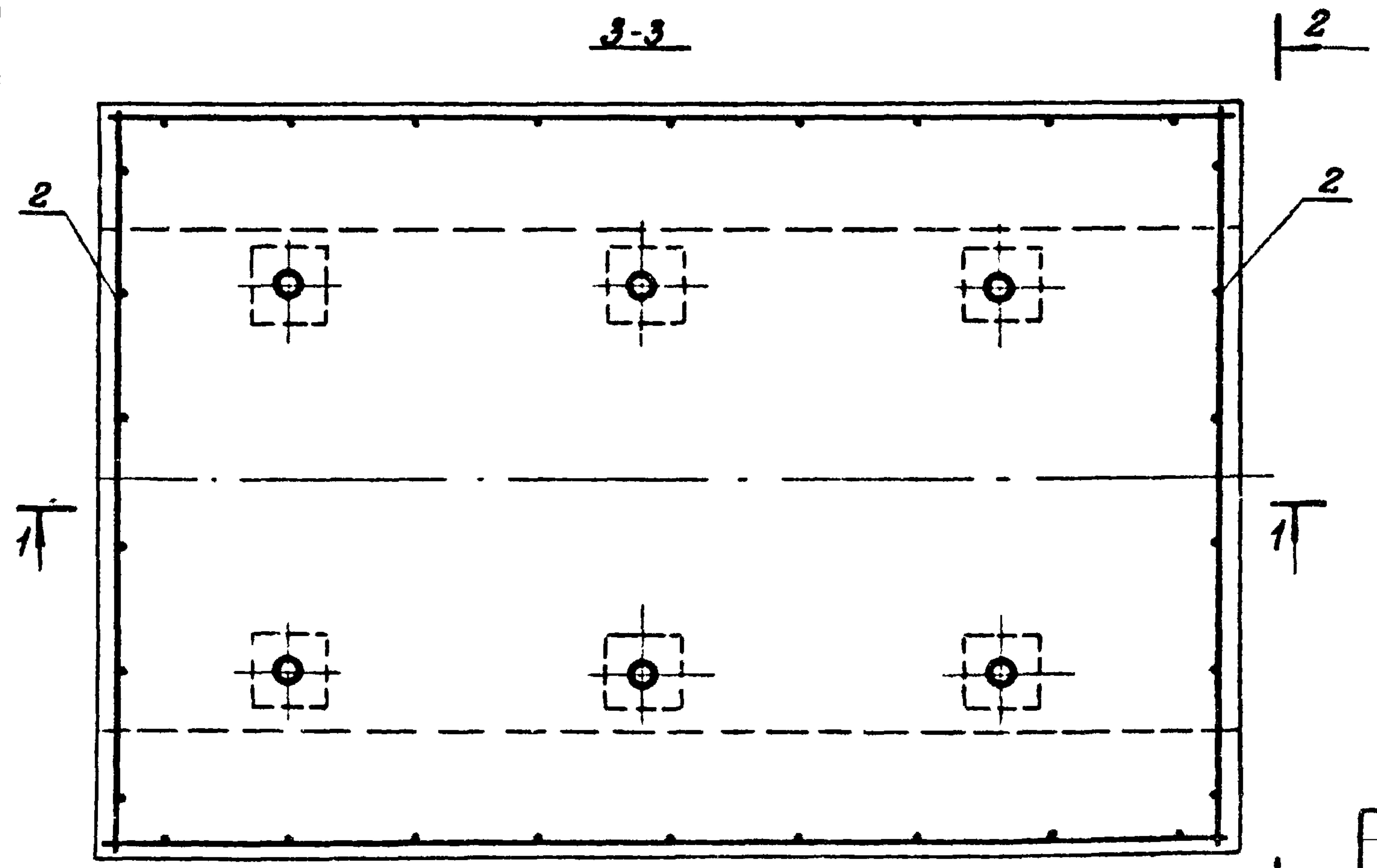
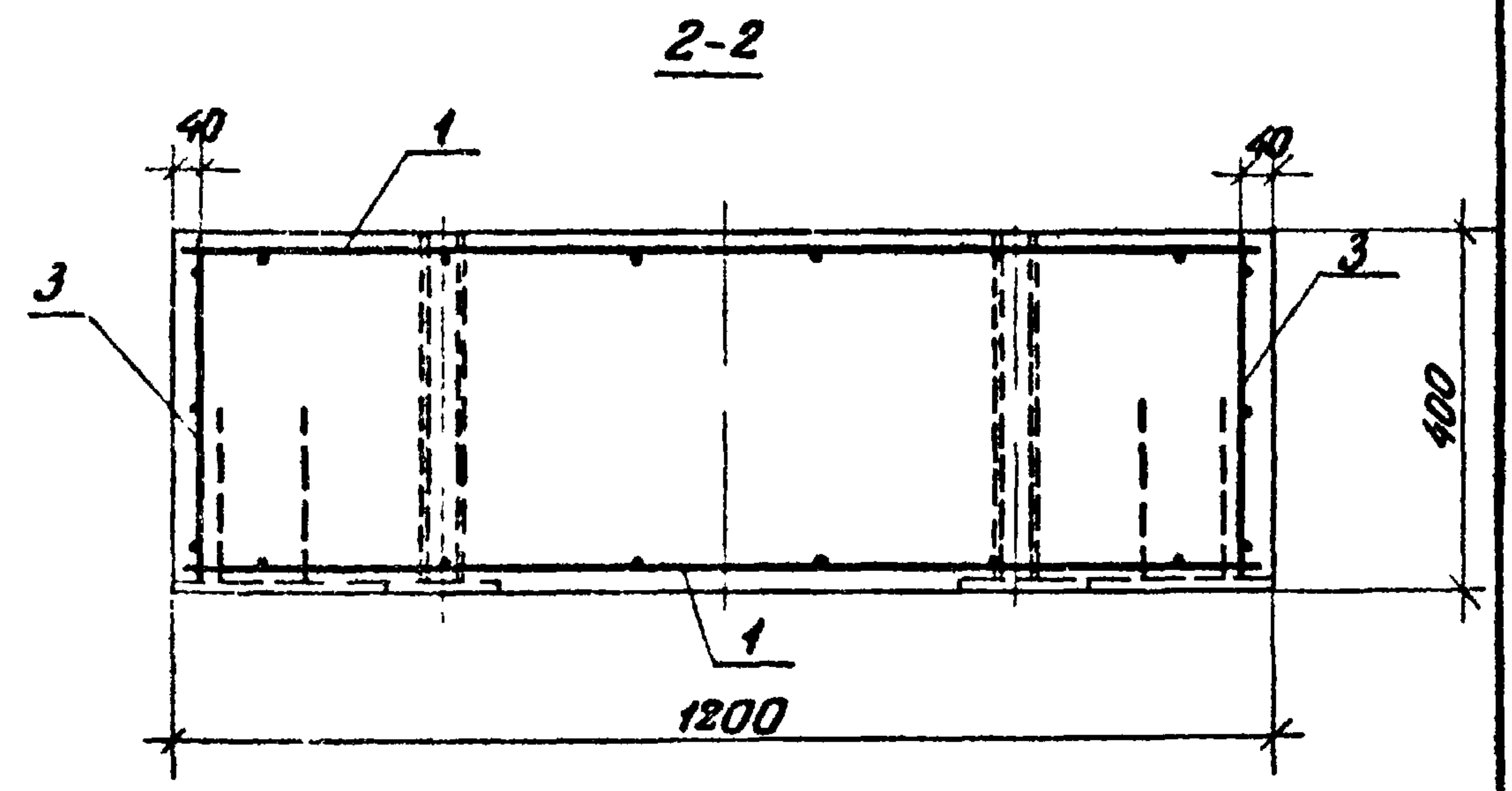
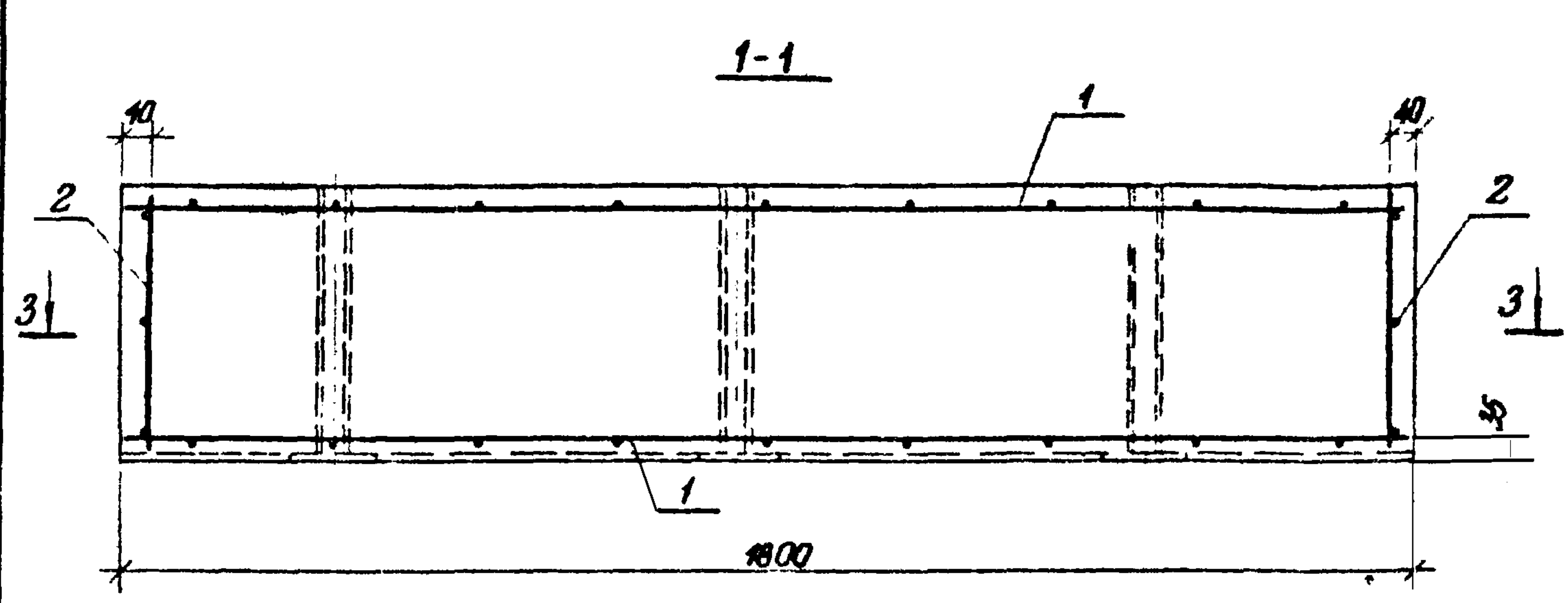
					3.904-19-ПЗ.01.00.00.00 СБ				
					Постамент ПЗ (Сборочный чертеж)		Лист	Масса	Масштаб
								2074	1:15
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата			Лист 1	Листов 1	
Нач. отд.	Баллухов	Колос					Госстрой СССР, ЦНИИПРОМЗДАНИИ г. Москва		
Ст. н.с.г.	Издришев	А.С.							
Рук. груп.	Берлин	В.М.							
Техник	Годальцева	И.И.							
Провер.	Козарцева	К.М.							

ШД № 1-подш. Подпись и дата  
 ШД № 2-подш. Подпись и дата  
 ШД № 3-подш. Подпись и дата



Шифр докум	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
84	1	1	3.904-19-ПЗ.01.02.00.01	Труба Дн-45; S-5; ГОСТ 8732-70 вст.3 ПСБ; ГОСТ 380-71; L-392	1	14 кг
84	2	2	3.904-19-ПЗ.01.02.00.02	Платка-100x8; ГОСТ 82-70; вст.3 ПСБ; ГОСТ 380-71; L-100	1	0,63 кг
<p>1. Сварку производить электродами Э42А. 2. Толщина сварных швов h<sub>шв</sub> = 6 мм.</p>						
3.904-19-ПЗ.01.02.00.00СБ						
Узл. лист № докум Контр. Балтучков Итисов Рук. груп. Козарцево Ст. инж. Берлин Техник Подольцева Провер. Козарцево				Подпись Дата		Лист: 1 Масса: 2,1 Масштаб: 1:10
Узл. № табл. Проверка				Лист: 1 Листов: 1 Госстроя СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

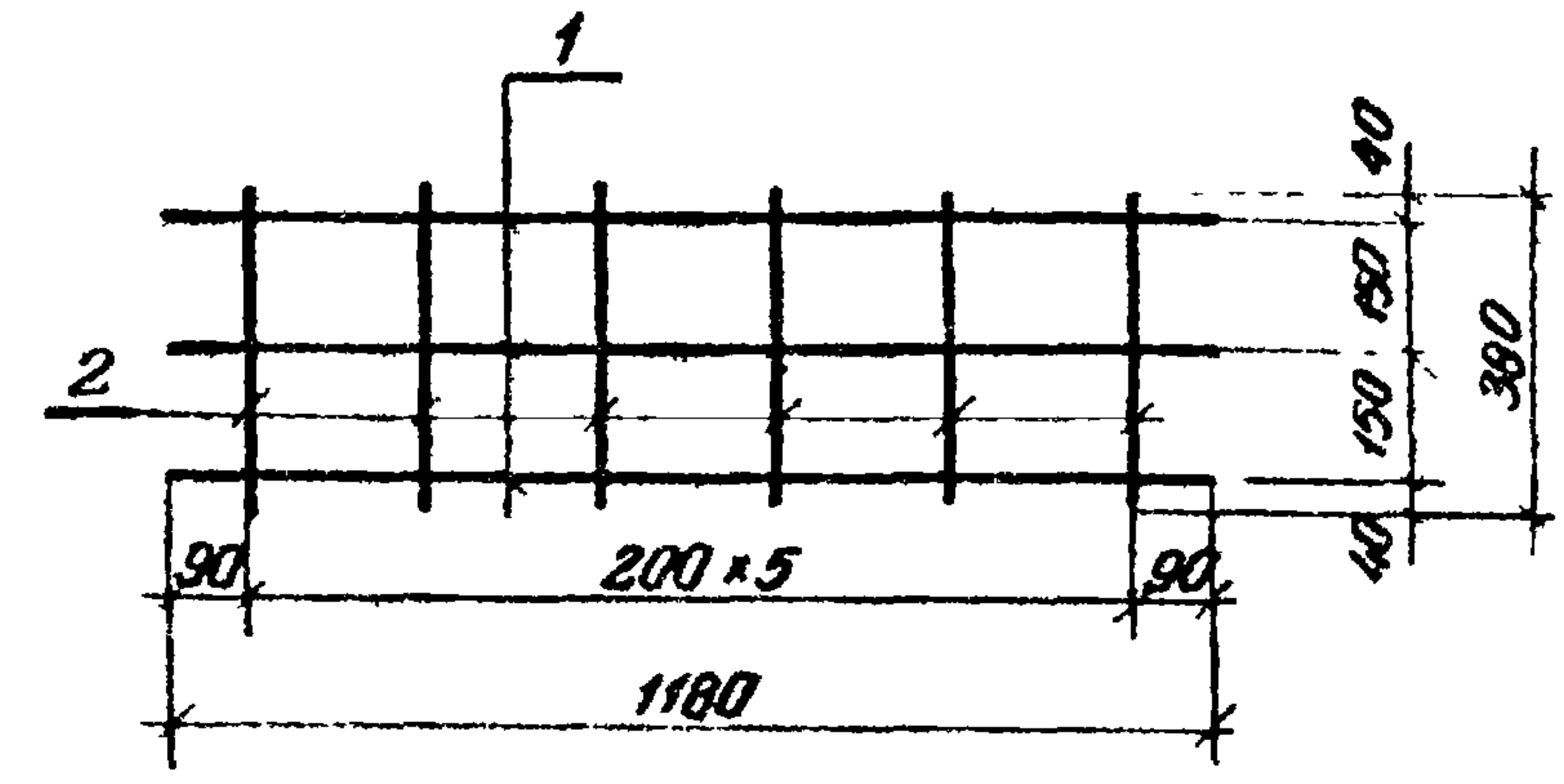
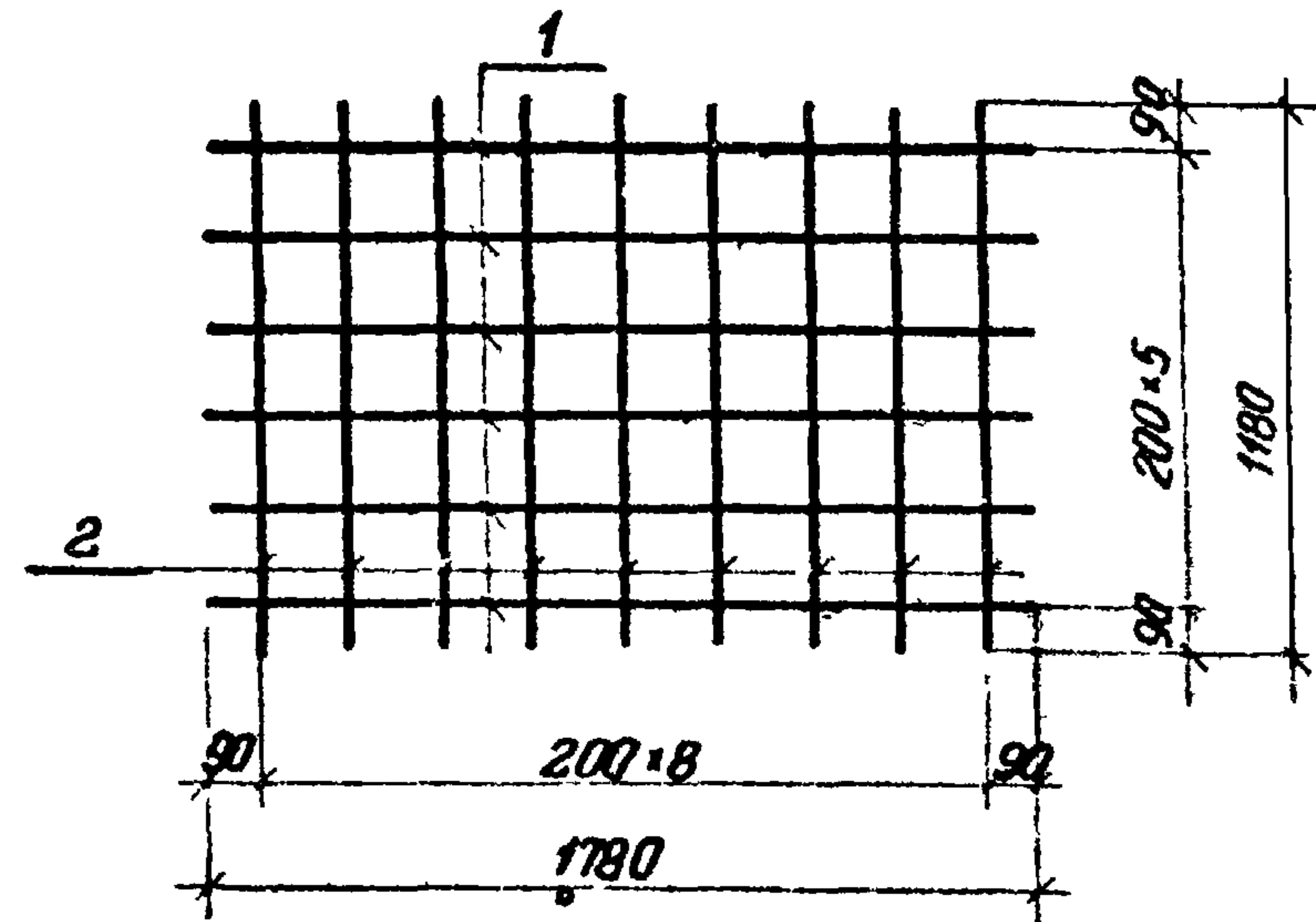
Шифр докум	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
12	1	1	3.904-19-ПЗ.01.03.00.00	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1	1	3.904-19-ПЗ.01.03.01.00	Сетка С1	2	
11	2	2	3.904-19-ПЗ.01.03.02.00	Сетка С2	2	
11	3	3	3.904-19-ПЗ.01.03.03.00	Сетка С3	2	
3.904-19-ПЗ.01.03.00.00						
Узл. лист № докум Контр. Балтучков Итисов Рук. груп. Козарцево Техник Подольцева Провер. Берлин				Подпись Дата		Лист: 1 Листов: 1 Госстроя СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва
Узл. № табл. Проверка				Лист: 1 Листов: 1 Госстроя СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		



В местах пересечения арматуры трубами арматуру обрезать по месту и приварить к трубам.

ШИД № поста Подпись и дата  
 ШИД № поста Подпись и дата  
 ШИД № поста Подпись и дата

				3.904-19-ПЗ.01.03.00.00 СБ				
Изм.	Лист	№ докум	Кодисс	Дата	Армирование постамен- та ПЗ (Сборочный чертеж)	Лит.	Масса	Масшт.
		Молотки	Балтухов	Вильдур			2074	1:10
		Лит. согл.	Бодришев	А.С				
		Рик. в.р.л.	Козорцева	К.И.У.				
		Лит. инж.	Косинин	Л.И.У.				
		Техник	Тодольский	М.И.У.				
		Провер.	Козорцева	Т.У.У.				
						Лист: 1	Листов: 1	
						Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИИ г. Москва		



Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Ч	1	3.904-19-ПЗ.01.03.01.01	φ 12.АИ; ГОСТ 5781-75; L=1780	6	9,5 кг	
Ч	2	3.904-19-ПЗ.01.03.01.02	φ 12.АИ; ГОСТ 5781-75; L=1180	9	9,5 кг	

Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
бч	1	3.904-19-ПЗ.01.03.02.01	φ 12.АИ; ГОСТ 5781-75; L=1180	3	3,2 кг	
бч	2	3.904-19-ПЗ.01.03.02.02	φ 12.АИ; ГОСТ 5781-75; L=380	6	2,0 кг	

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

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

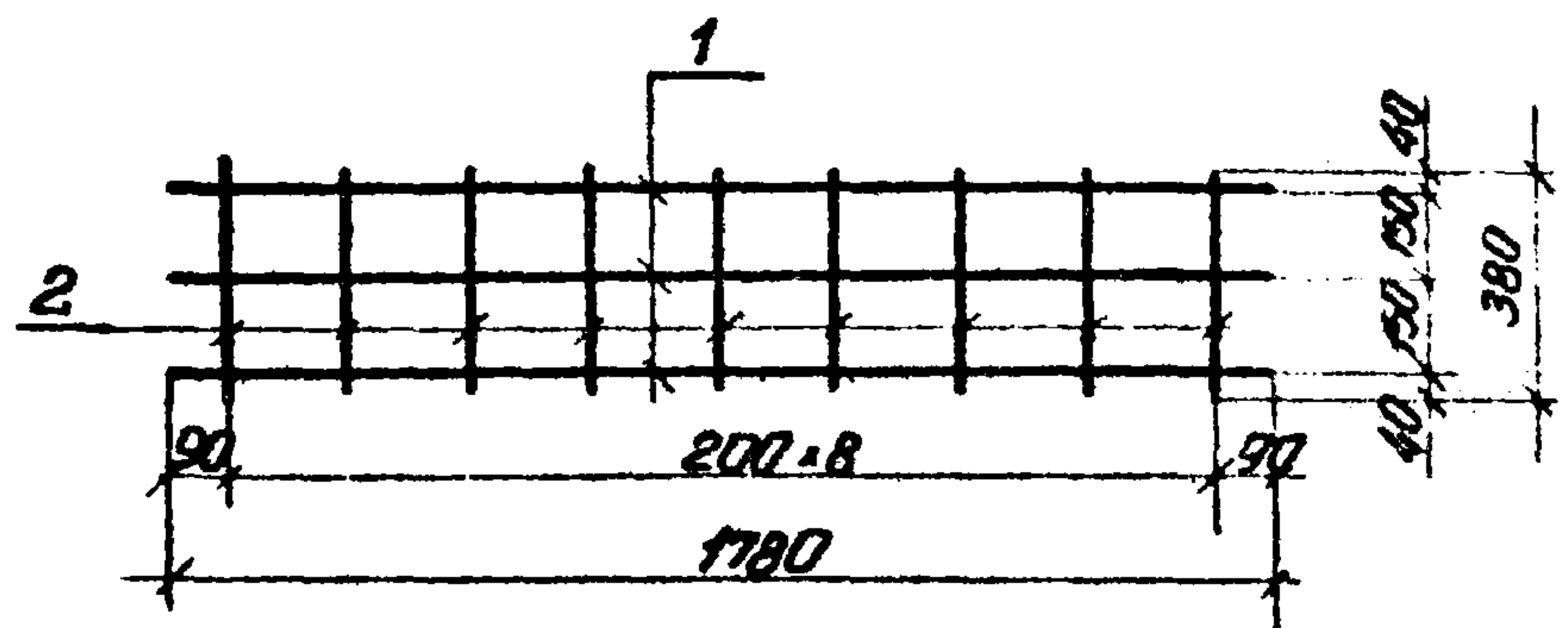
Шиб. № табл. Подпись и дата. Взлом шиб. № табл. Подпись и дата.

Шиб. № табл. Подпись и дата. Взлом шиб. № табл. Подпись и дата.

3.904-19-ПЗ.01.03.01.00 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Нач. отд.	Балтухов	Август	
Ст. н.с.м.	Бабричев		
Р.к. з.г.п.	Казарцева	Каз	
И.п. инж.	Берлин		
Техник	Тодальцева		
Проверил	Берлин		
Лист 1		Листов 1	
Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва			

3.904-19-ПЗ.01.03.02.00 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подпись
Нач. отд.	Балтухов	Август	
Ст. н.с.м.	Бабричев		
Р.к. з.г.п.	Казарцева	Каз	
И.п. инж.	Берлин		
Техник	Тодальцева		
Проверил	Берлин		
Лист 1		Листов 1	
Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва			





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Б4	1		3.904-19-П3.01.03.03.01	φ12 АІІ; ГОСТ 5781-75, L=1780	3	4,7 кг
Б4	2		3.904-19-П3.01.03.03.02	φ12 АІІ; ГОСТ 5781-75; L=380	9	3,0 кг

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

3.904-19-П3.01.03.03.00 СБ

Сетка С3  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Носит
	7,7	1-20

Лист 1 Листов: 1  
Госстандарт СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИИ  
г. Москва

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1		Балтучов	
			Бодричев	
			Казарцева	
			Берлин	
			Родальцева	
			Казарцева	

Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шифр № докум. Подпись и дата.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П4.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
12	1		3.904-19-П4.01.00.00.00	Постамент П4.		
				<u>Прочие изделия</u>		
	2			Виброизолватор пружинный ВП-7		
				см. Каталог пружин (серия 3.001-2, болт. 1 и 2)	6	562,2 кг

Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №. Шифр № докум. Подпись и дата.

3.904-19-П4.00.00.00.00

Виброизолированный постамент под машины  
ВДН-15; ДН-15; ВМ-15

Лист	Лист	Листов
	1	1
Госстандарт СССР ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	1		Балтучов	
			Бодричев	
			Казарцева	
			Берлин	
			Родальцева	
			Казарцева	



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>Документация</u>		
12	3.904-19-П4.01.00.00.00.СБ	Сборочный чертёж		
		<u>Сборочные единицы</u>		
11	3.904-19-П4.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
64	3.904-19-П4.01.02.00.00	Закладная деталь М2		
		Стержни $\phi 20$ , $L=570$ с надежкой М20		
		ГОСТ 2590-71	4	5,6ке
12	3.904-19-П4.01.03.00.00	Армирование постаментов	1	
		<u>Стандартные изделия</u>		

Проверены: 25.10.88 Н.И.И. 25.10.88 В.И.И. 25.10.88 П.И.И. 25.10.88 М.И.И.

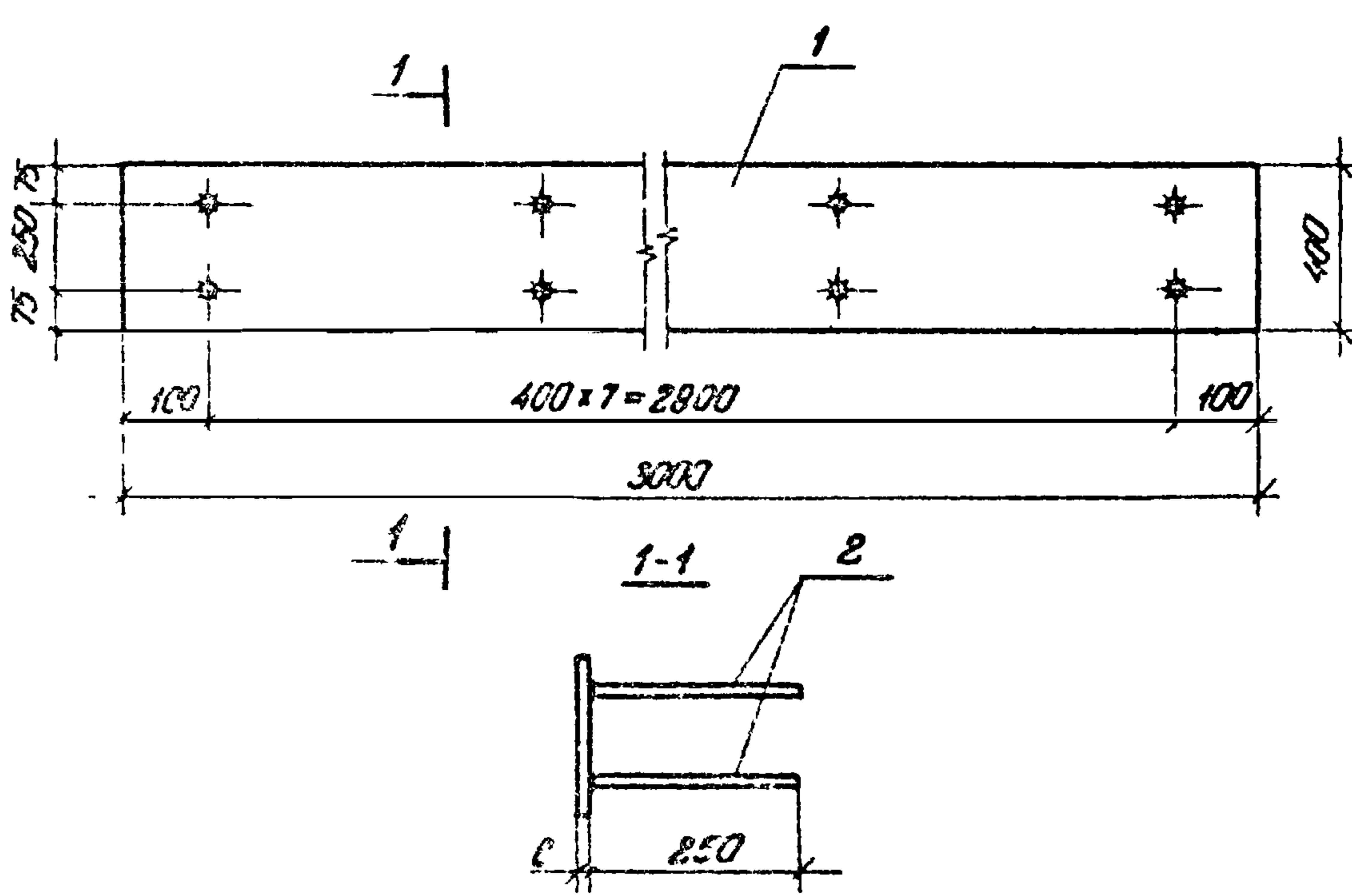
Проверены: 25.10.88 Н.И.И. 25.10.88 В.И.И. 25.10.88 П.И.И. 25.10.88 М.И.И.

3.904-19-П4.01.00.00.00

Постановление № 4

Лит 1 Лист 1

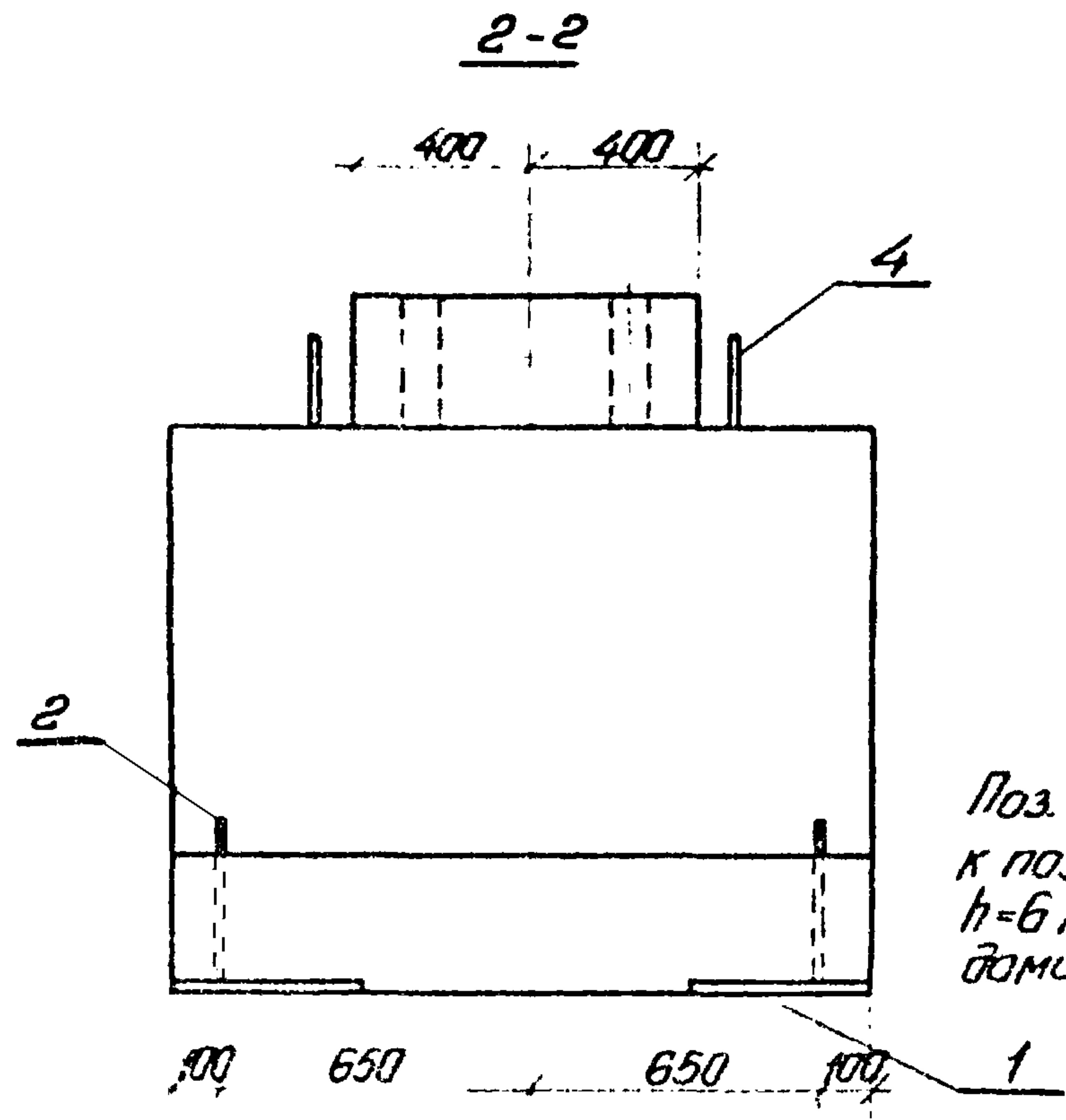
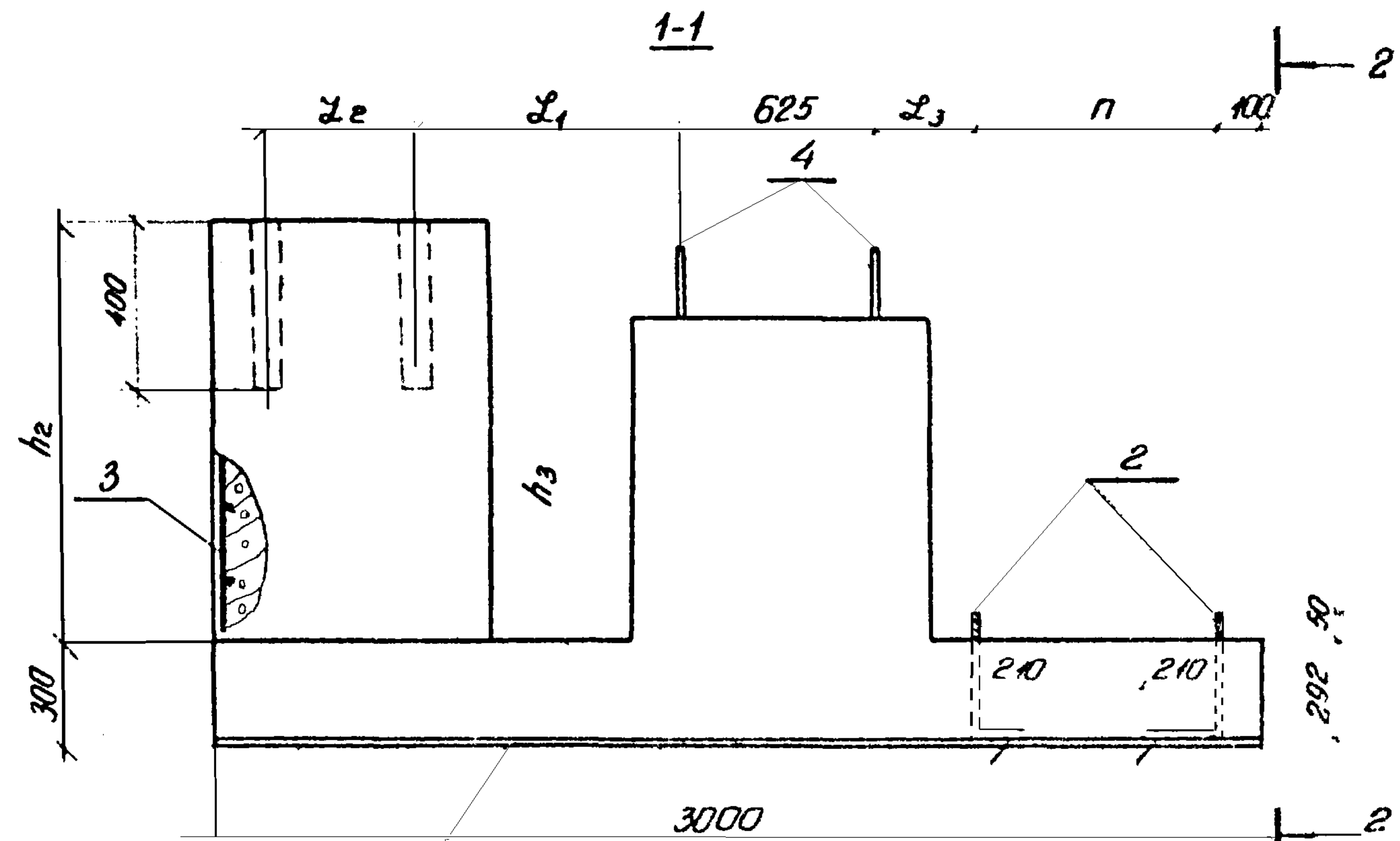
Институт СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва



Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
64	3.904-19-П4.01.01.00.01	-400-в; ГОСТ 82-70	1	75,4ке
		ГОСТ 3126 ГОСТ 380-71; $L=3000$		
64	3.904-19-П4.01.01.00.02	$\phi 20$ ГОСТ 5781-75; $L=250$	16	3,60ке

3.904-19-П4.01.01.00.00.СБ		
Закладная деталь М1	Лит	Масса
(Сборочный чертёж)		87,0
	Лист 1	Листов 1
	Институт СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва	



Поз. 2 приварить к поз. 1 швом  $h=6$  мм электродами Э42А

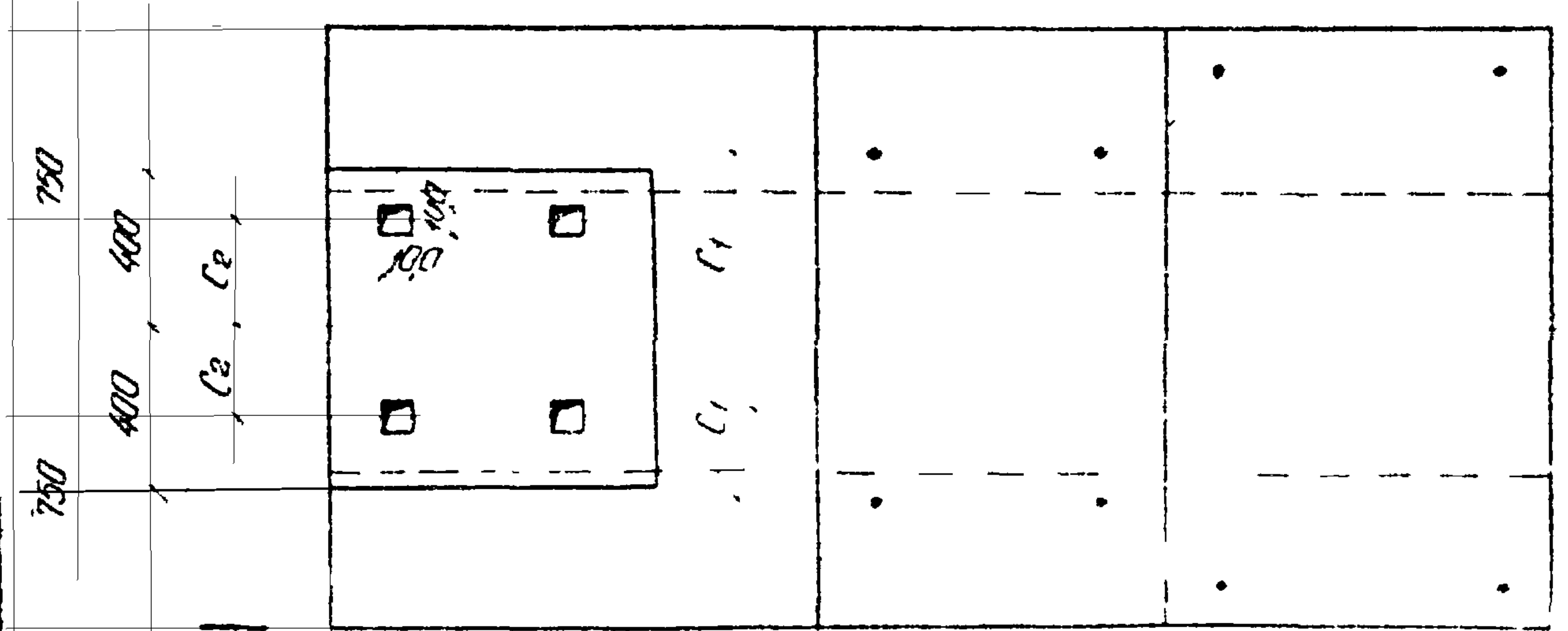
3000

100 650 650 100 1

1

Обозначение	Размеры в мм										Масса г
	L1	L2	L3	L4	L5 n	h2	h3	C1	C2	m	
3904 19 П4.01.00.00.00-01					940	1220	931			793	
- 02	727	419	282	800	674	1120	831	415	228,5	7,48	
- 03						920	831			6,56	
- 04						1270	981			8,66	
- 05					705	1220	931			9,4	
- 06	736	368				1170	881		228,5	8,16	
- 07		419				1120	831			7,91	
- 08						1070	781			7,56	
- 09			292	1000		1020	731	625		7,41	
- 10						1235	981			8,51	
- 11						1185	931			8,36	
- 12	762	406				1135	881		254	8,11	
- 13						1085	831			7,86	
- 14						1035	781			7,62	
- 15					426	985	731			7,35	

ПЛАН



1 L4 850 L5 3000

3.904-19-П4.01.00.00.00.С6

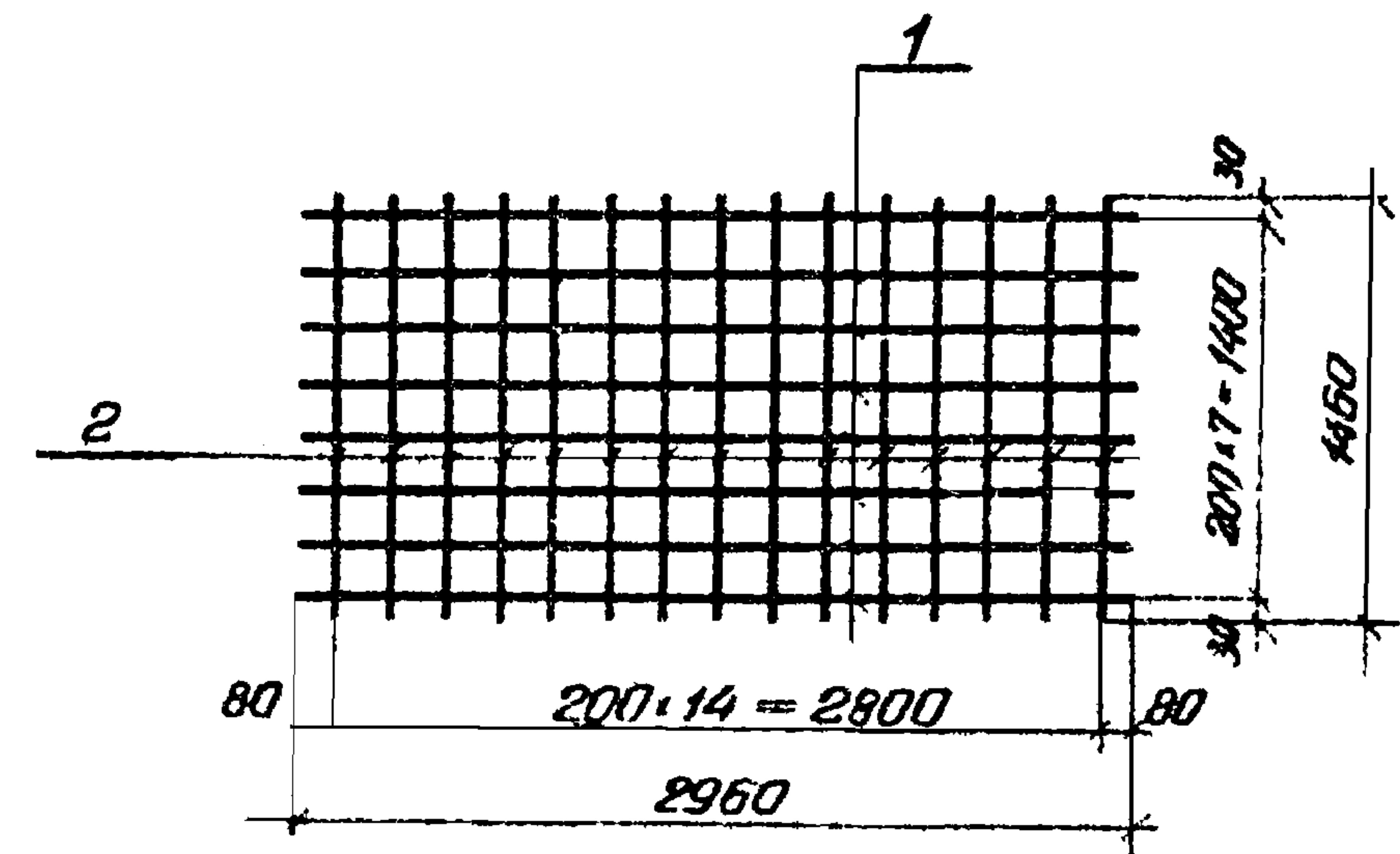
Изм	Лист	№ докум	Исполн	Дата
			Баллухов	
			Сидоршев	
			Берлин	
			Подольцев	
			Козарцева	

Пластимент П4  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
	г	1:20
Лист 1	Листов 1	
ЦНИИПРОМЗДАНИИ в Москва		

ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
Лист № 0000  
Взам инв № 0000  
Исполн и дата

Изм.	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П4.01.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.904-19-П4.01.03.01.00	Сетка С1	2	
11	2		3.904-19-П4.01.03.02.00	Сетка С2	1	
11	3		3.904-19-П4.01.03.03.00	Сетка С3	1	
11	4		3.904-19-П4.01.03.04.00	Сетка С4	2	
11	5		3.904-19-П4.01.03.05.00	Сетка С5	2	
11	6		3.904-19-П4.01.03.06.00	Сетка С6	2	
11	7		3.904-19-П4.01.03.07.00	Сетка С7	2	



Изм.	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
И.Ч.	1		3.904-19-П4.01.03.01.01	φ 16 А II, ГОСТ 5781-75, L=2960	8	37,4 × 2
И.Ч.	2		3.904-19-П4.01.03.01.02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75, L=1440	15	19,5 кг

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

3.904-19-П4.01.03.01.00 СБ

Сетка С1  
(Сборочный чертеж)

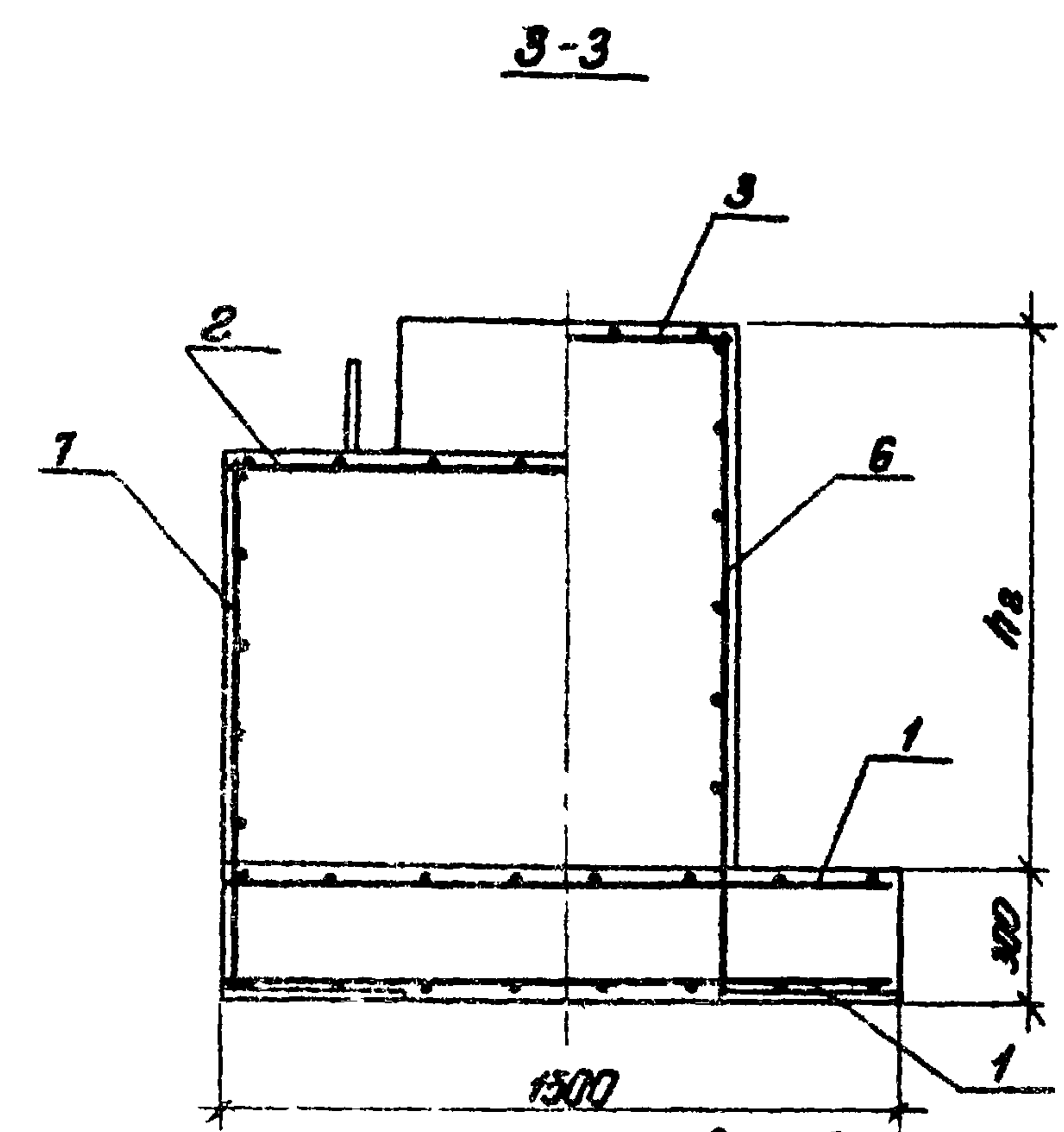
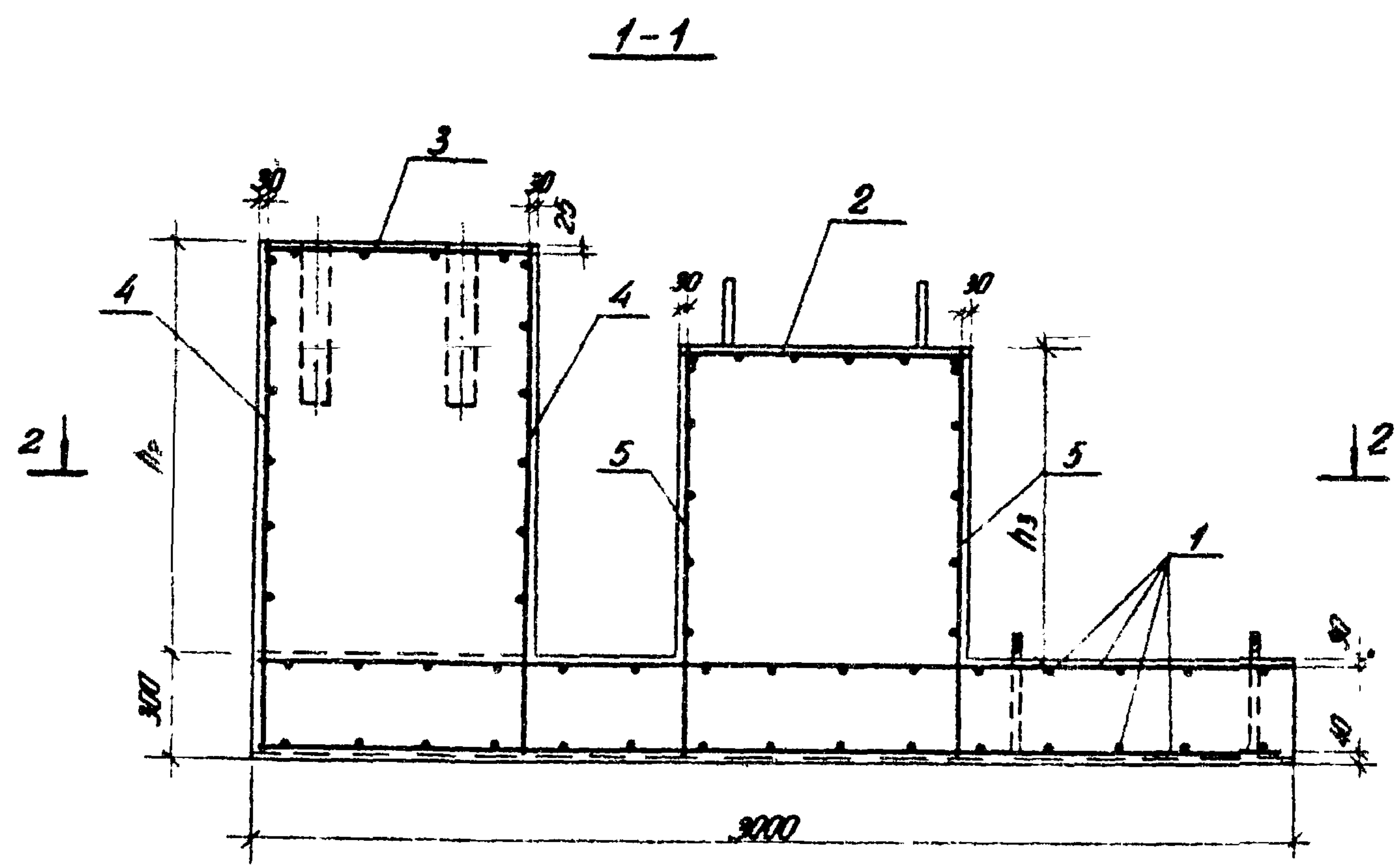
Лист	Масса	Услов
	56,9	1:40
Лист 1 / Листов 1		
Госстрой СССР		
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
г. Москва		

Изм. № 12 по листу 1000/1000 и 1000/1000

Изм.	Лист	Лист	Лист	Лист	Лист
3.904-19-П4.01.03.00.00					
Армирование постаментов П4					
(Перечень чертежей)					
Госстрой СССР					
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ					
г. Москва					

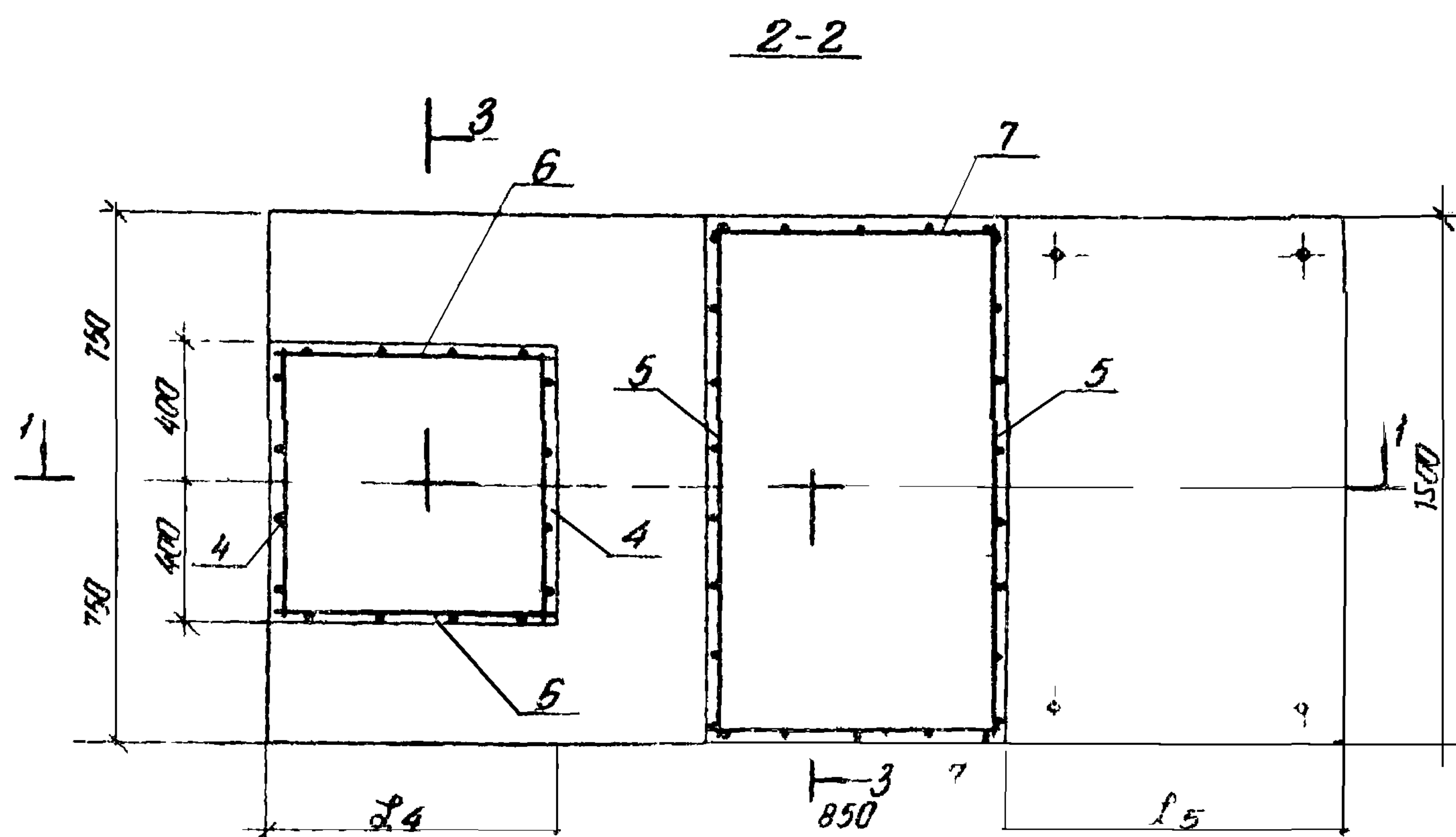
Изм. № 12 по листу 1000/1000 и 1000/1000

Изм. Лист	№ докум	Подпись	Дата
И.Ч. 1	1000/1000	В.А.И.	
И.Ч. 2	1000/1000	В.А.И.	
И.Ч. 3	1000/1000	В.А.И.	
И.Ч. 4	1000/1000	В.А.И.	
И.Ч. 5	1000/1000	В.А.И.	
И.Ч. 6	1000/1000	В.А.И.	
И.Ч. 7	1000/1000	В.А.И.	



Индекс сеток, изменяющихся в зависимости от угла разборота плиты и марок электрообмотателей

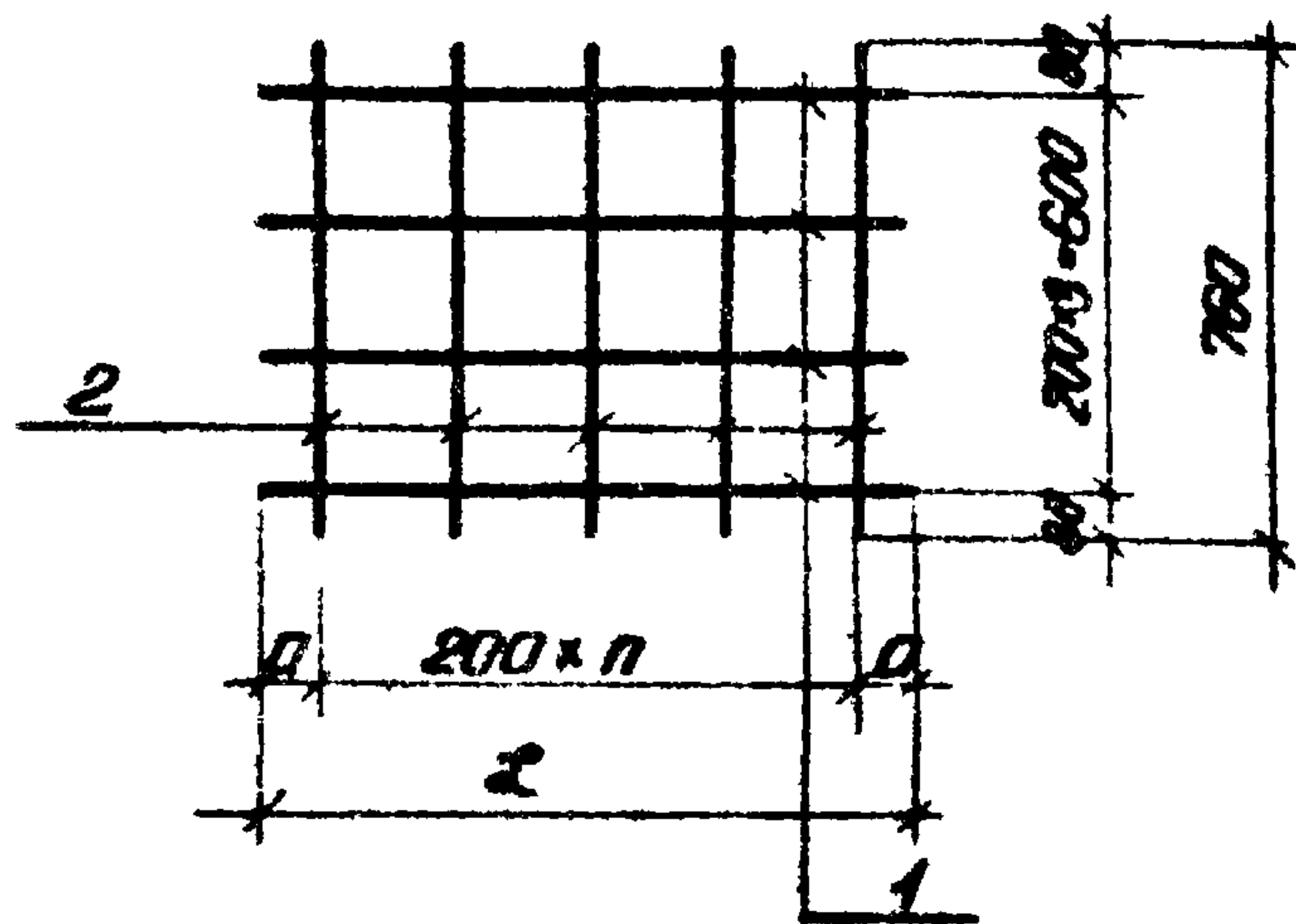
Марка машины, у/двигатель, угол поворота плиты	ВДН-15; ДН-15			ВМ-15					
	А02-92-Б			А02-91-4, А02-92-4			А03-315S-4		
Обозначение	0°	90°	180°	0-30°	45°-75°	90°-180°	0°	15°-45°	60°-180°
3.904-19-П4.0103.0300	01			02					
3.904-19-П4.0103.0400	01	02	03	01	02	03	01	02	03
3.904-19-П4.0103.0500	01	02	03	01	02	03	См чертёж		
3.904-19-П4.0103.0600	01	02	03	04	05	06	04	05	06
3.904-19-П4.0103.0700	01	02	03	04	02	03	См чертёж		



1. Сетки 4, 5, 6, 7 устанавливать на закладную деталь постаментка  
 2. Значение буквенных выражений см стр 35.

Шифр № постаментка и обозначения сеток

3.904-19-П4.0103.00.00СБ			Лист	Масса	Масшт.
Армирование постаментка П4. (сборочный чертёж)			—	—	1:20
Лист: 1			Листов: 1		
Инженер: [подпись]			Госстрой СССР		
Проектировщик: [подпись]			ЦНИПРОМЗДАНИЙ		
			г. Москва		



Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	2	а	n	
3.904-19-П4.01.03.03.00-01	760	80	3	5,4
-02	960	80	4	6,8

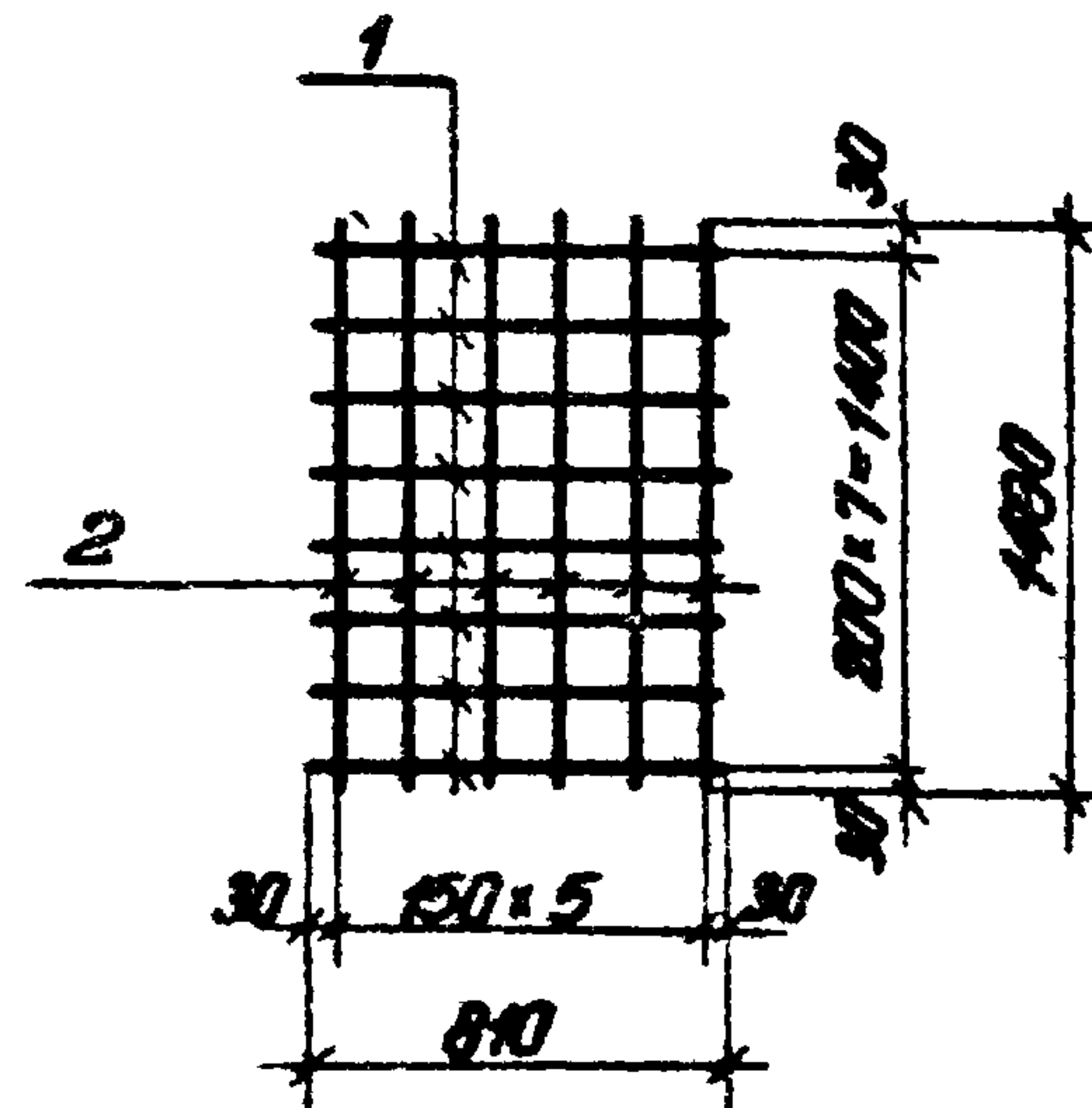
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. по усл.			Примечание
					-	01	02	
б4	1	1	3.904-19-П4.01.03.03.01-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; ℓ-760,		4		2,7 кг
			-02	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75 ℓ-960,		4		3,4 кг
б4	2	2	3.904-19-П4.01.03.03.02-01	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75, ℓ-760;		4		2,7 кг
			-02	φ 12 АII, ГОСТ 5781-75; ℓ-760		5		3,4 кг

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

3.904-19-П4.01.03.03.00.СБ

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Исполн	Лист	№ докум	Подпись	Дата			
Нач. отд.	балтухов	В.А.					
Ст. инж.	бадринев	В.В.					
Инж. групп	Козарцева	Ж.А.					
Ст. инж.	Берлин	В.В.					
Техник	Иванов	В.В.					
Проверил	Берлин	В.В.					

Лист 1 Листов 1  
Госстанд СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИИ  
г. Москва



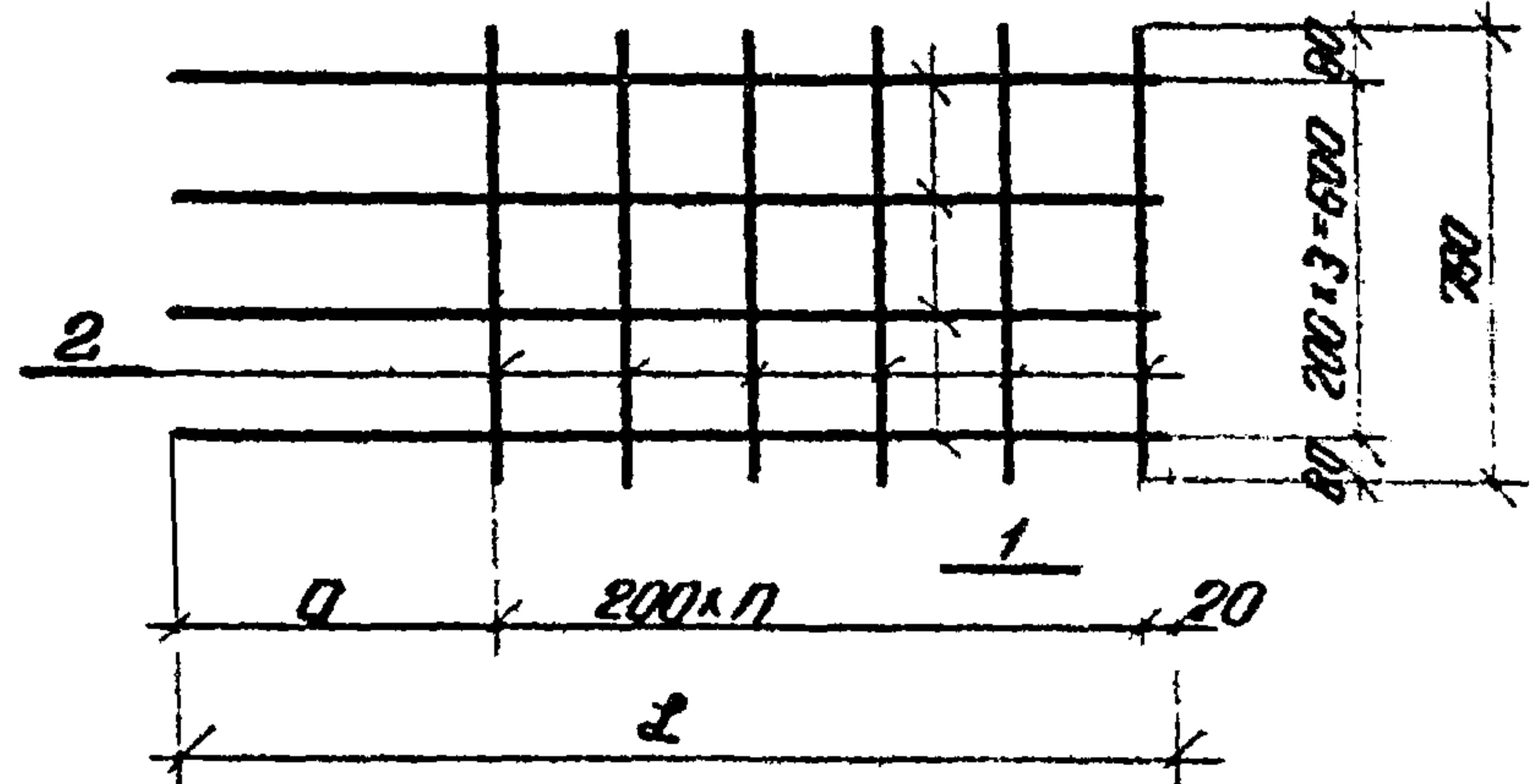
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
б4	2	3.904-19-П4.01.03.02.02	φ 12 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ-1460	6	7,8 кг	

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

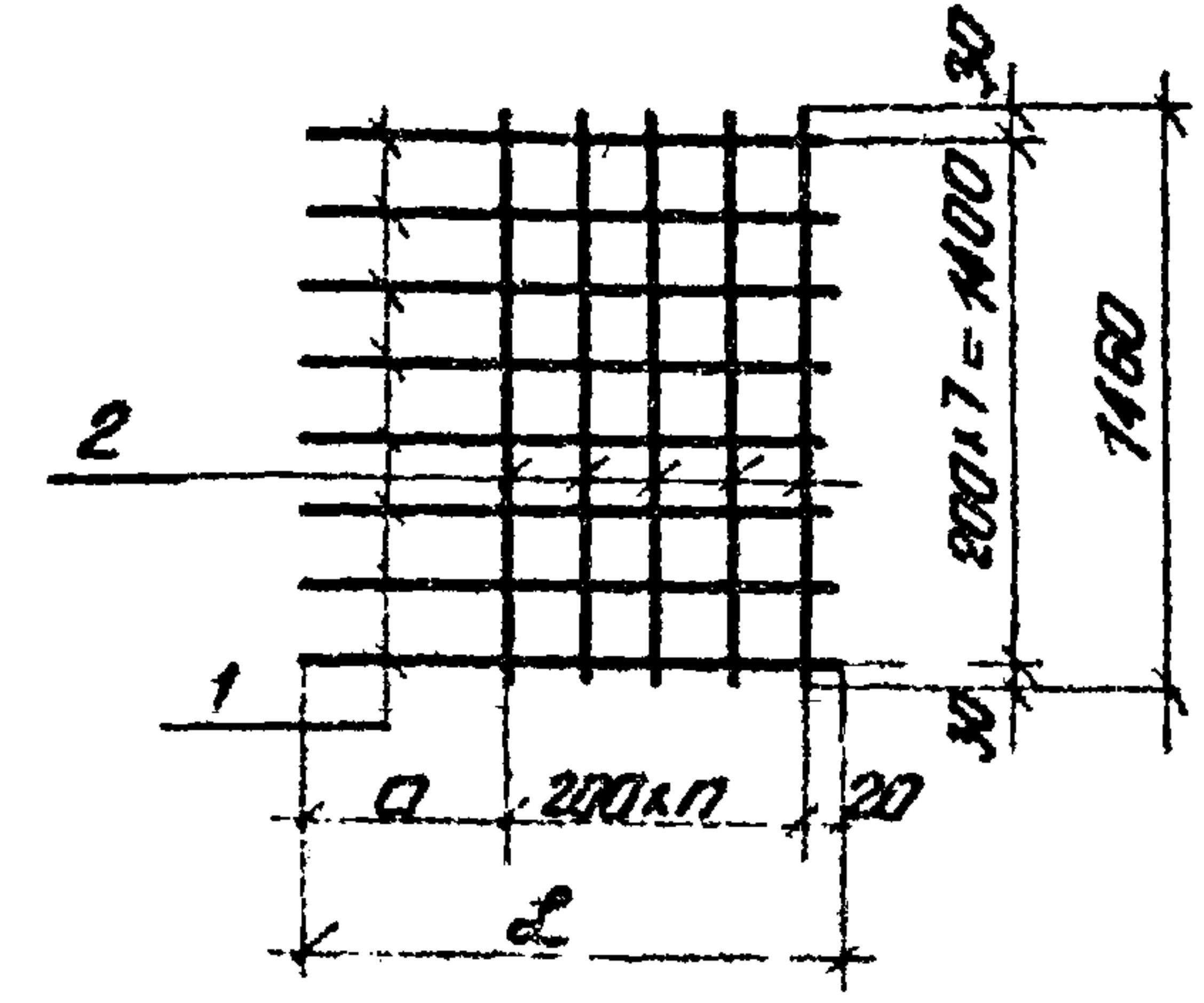
3.904-19-П4.01.03.02.00.СБ

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Исполн	Лист	№ докум	Подпись	Дата			
Нач. отд.	балтухов	В.А.					
Ст. инж.	бадринев	В.В.					
Инж. групп	Козарцева	Ж.А.					
Ст. инж.	Берлин	В.В.					
Техник	Иванов	В.В.					
Проверил	Берлин	В.В.					

Лист 1 Листов 1  
Госстанд СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИИ  
г. Москва



Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	L	a	n	
3.904-19-14.01.03.04.00-01	1480	460	5	9,3
-02	1380	360	5	8,9
-03	1180	360	4	7,6

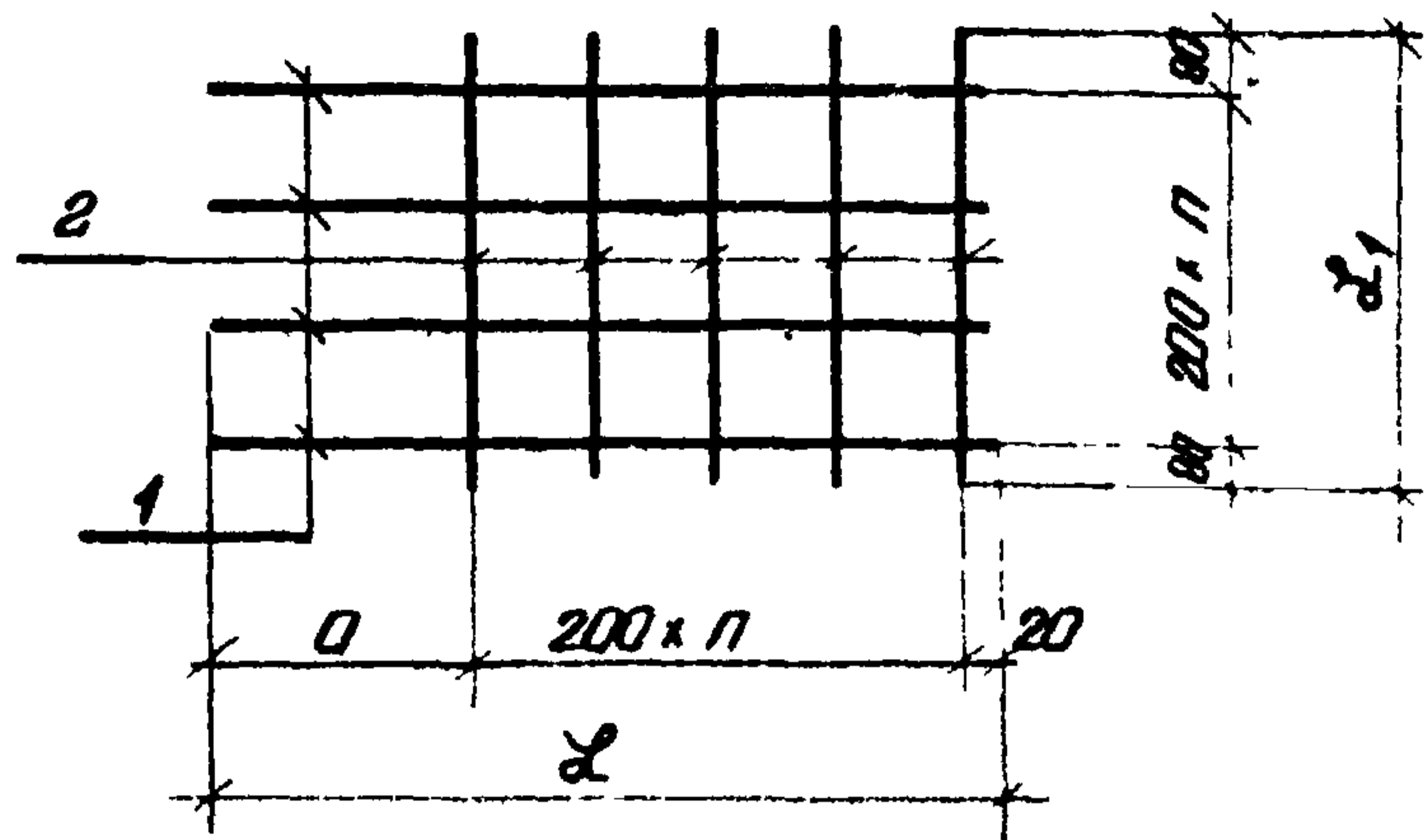


Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	L	a	n	
3.904-19-14.01.03.05.00-01	1190	360	4	15,0
-02	1090	460	3	13,0
-03	890	460	2	10,2

Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол на исполн			Примечание		
					-	01	02		03	
Ц-1	1	1	3.904-19-14.01.03.04.01-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1480		4		5,3 кг		
			-02	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1380			4	4,9 кг		
			-03	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1180			4	4,2 кг		
		2	3.904-19-14.01.03.04.02-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=760	6			4,0 кг		
			-02	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=760		6		4,0 кг		
			-03	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=760			5	3,4 кг		
		Изготовление сетки производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75								
		3.904-19-14.01.03.04.00 СБ								
		Сетка С4 (сборочный чертеж)					Лист	Масса	Масшт	
						см табл	1	20		
Изм	Лист	№ док-м	Подпись	Дата						
Нач. отд.	Балтучаев	Колосов								
И.н.с.отр.	Бобровцев	А.С.								
Рук. гр.	Берлин	В.И.								
Техник	Евсеев	А.И.								
Провер.	Козарцева	Т.В.								
					Лист 1	Листов 1				
					ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва					

Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол на исп			Примечание
					01	02	03	
Ц-1	1	1	3.904-19-14.01.03.05.01-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1190		8		8,5 кг
			-02	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1090			8	7,8 кг
			-03	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=890			8	6,3 кг
		2	3.904-19-14.01.03.05.02-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1460	5			6,5 кг
			02	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1460		4		5,2 кг
			-03	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L=1460			3	3,5 кг
Изготовление сетки производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75								
3.904-19-14.01.03.05.00 СБ								
Сетка С5 (сборочный чертеж)					Лист	Масса	Масшт	
						см. табл	1	40
Изм	Лист	№ док-м	Подпись	Дата				
Нач. отд.	Балтучаев	Колосов						
И.н.с.отр.	Бобровцев	А.С.						
Рук. гр.	Берлин	В.И.						
Техник	Тодальцева	Т.В.						
Провер.	Козарцева	Т.В.						
					Лист 1	Листов 1		
					ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва			





Обозначение	Размеры в мм					Масса, кг
	L	O	n	L <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>	
3904-19-П4.01.03.06.00-01	1480	460	5	760	3	9,3
-02	1380	360	5	760	3	8,9
-03	1180	360	4	760	3	7,6
-04	1480	460	5	960	4	11,7
-05	1380	360	5	960	4	11,3
-06	1180	360	4	960	4	9,6

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на исп						Примечание
					01	02	03	04	05	06	
84	1	3904-19-П4.01.03.06.01-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1480	Литка СВ	4						5,3 кг
					-02 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1380	4					4,9 кг
					-03 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1180		4				4,2 кг
					04 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1480			5			6,6 кг
					05 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1380				5		6,2 кг
					-06 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1180					5	5,3 кг
					84	8	3904-19-П4.01.03.06.02-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=760	Литка СВ	6	
-02 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=760	6										40 кг
-03 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=760		5									34 кг
04 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=960			6								51 кг
05 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=460				6							51 кг
06 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=560										5	43 кг

3.904-19-П4.01.03.06.00.СВ

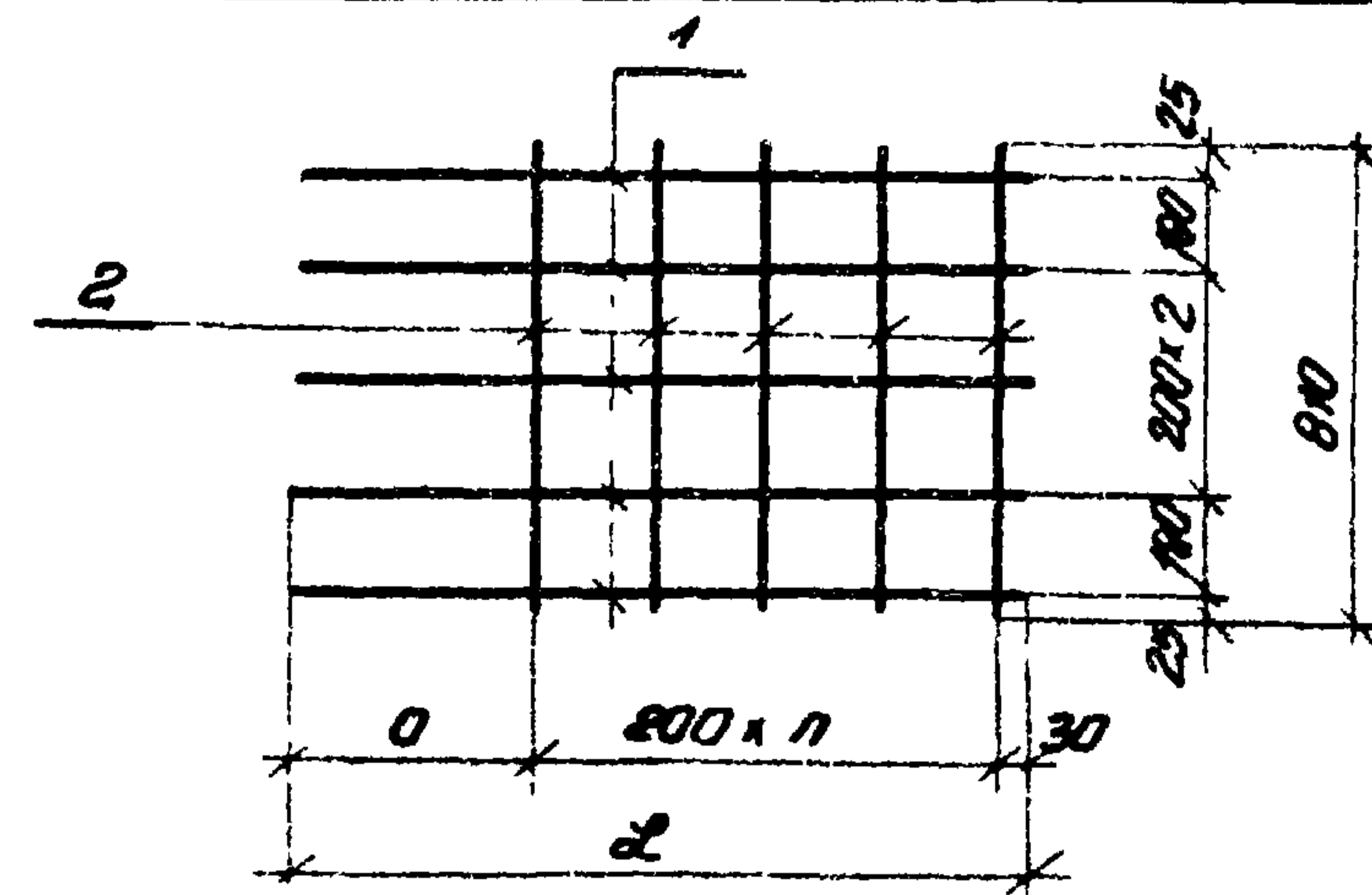
Литка СВ  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:20

Лист 1 / Листов 1  
Госстрой СССР,  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
г. Москва

Шиб № листа / Подпись и дата / Взлом шиб № листа / Подпись и дата

Изм Лист № докум Подпись Дата  
Нач. отд Балтучков  
Ин. отдел Бидришев  
Ин. отдел Козорцева  
Ст. инж Берлин  
Тех. инж Подольцева  
Проведен Берлин



Обозначение	Размеры в мм					Масса, кг
	L	O	n	L <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>	
3904-19-П4.01.03.07.00-01	1190	360	4			8,9
-02	1090	460	3			7,8
-03	890	460	2			6,2

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на исп			Примечание	
					01	02	03		
84	1	3904-19-П4.01.03.07.01-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1190	Литка СВ	5			5,3 кг	
					-02 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=1090		5		4,9 кг
					-03 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=890			5	4,0 кг
84	2	3904-19-П4.01.03.07.02-01	φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=810	Литка СВ	5			3,6 кг	
					02 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=810		4		2,9 кг
					-03 φ12АII, ГОСТ 5781-75, L=810			3	2,2 кг

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

3.904-19-П4.01.03.07.00.СВ

Литка СВ  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
		1:20

Лист 1 / Листов 1  
Госстрой СССР,  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
г. Москва

Шиб № листа / Подпись и дата / Взлом шиб № листа / Подпись и дата

Изм Лист № докум Подпись Дата  
Нач. отд Балтучков  
Ин. отдел Бидришев  
Ин. отдел Козорцева  
Ст. инж Берлин  
Тех. инж Подольцева  
Проведен Берлин

Вариант	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П5.00.00.00.00 СБ 3.904-19-П6.00.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
12	1		3.904-19-П5.01.00.00.00	Постамент П5	1	
	2		3.904-19-П6.01.00.00.00	Постамент П6	1	
				<u>Прочие изделия</u>		
	3			Видроизолятор пружинный ВП-7		
				см. Каталог пружин (серия 3.001-2, вып. 1.2)	8	749,5 кг

Инд. № подл. Подпись и дата

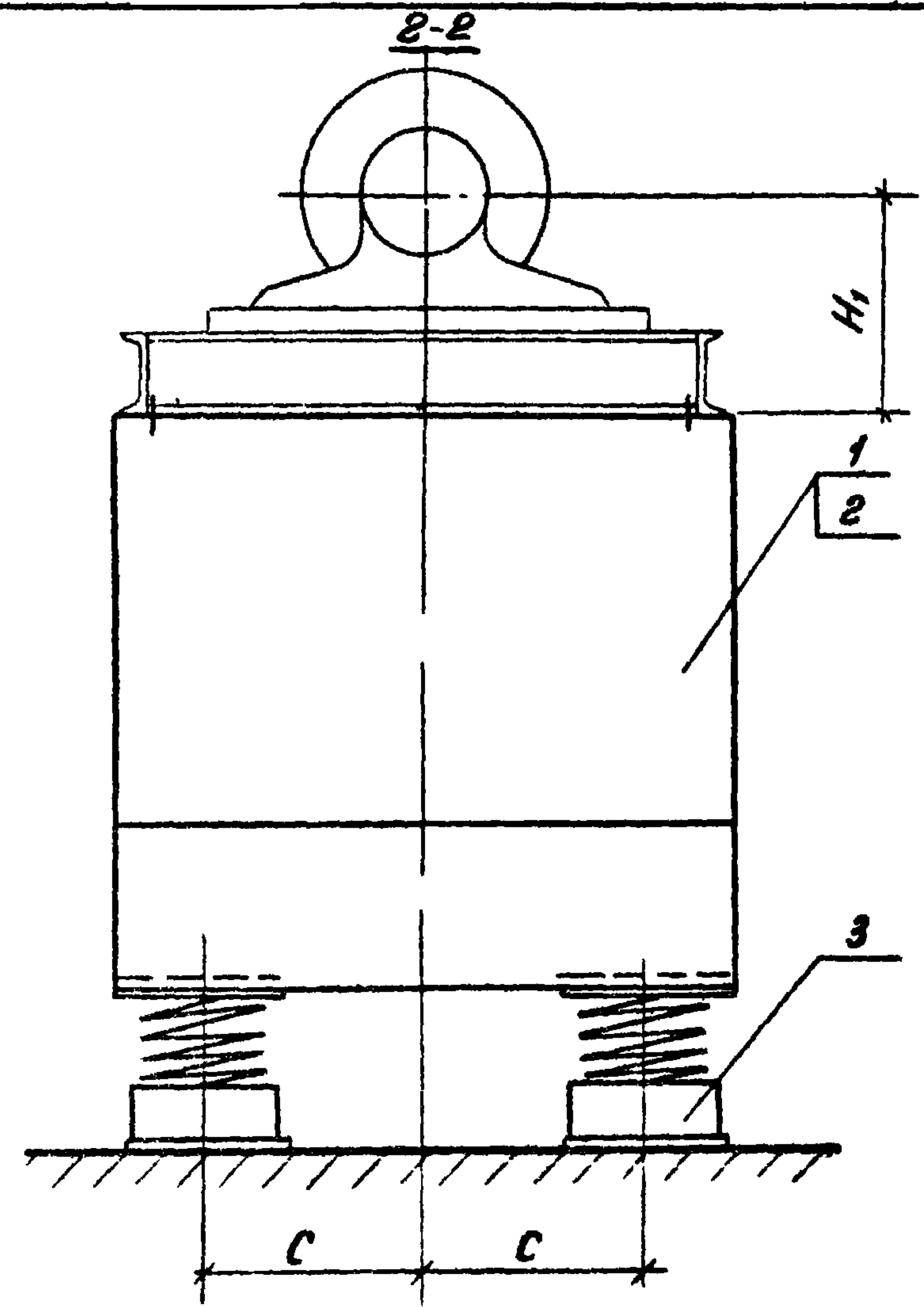
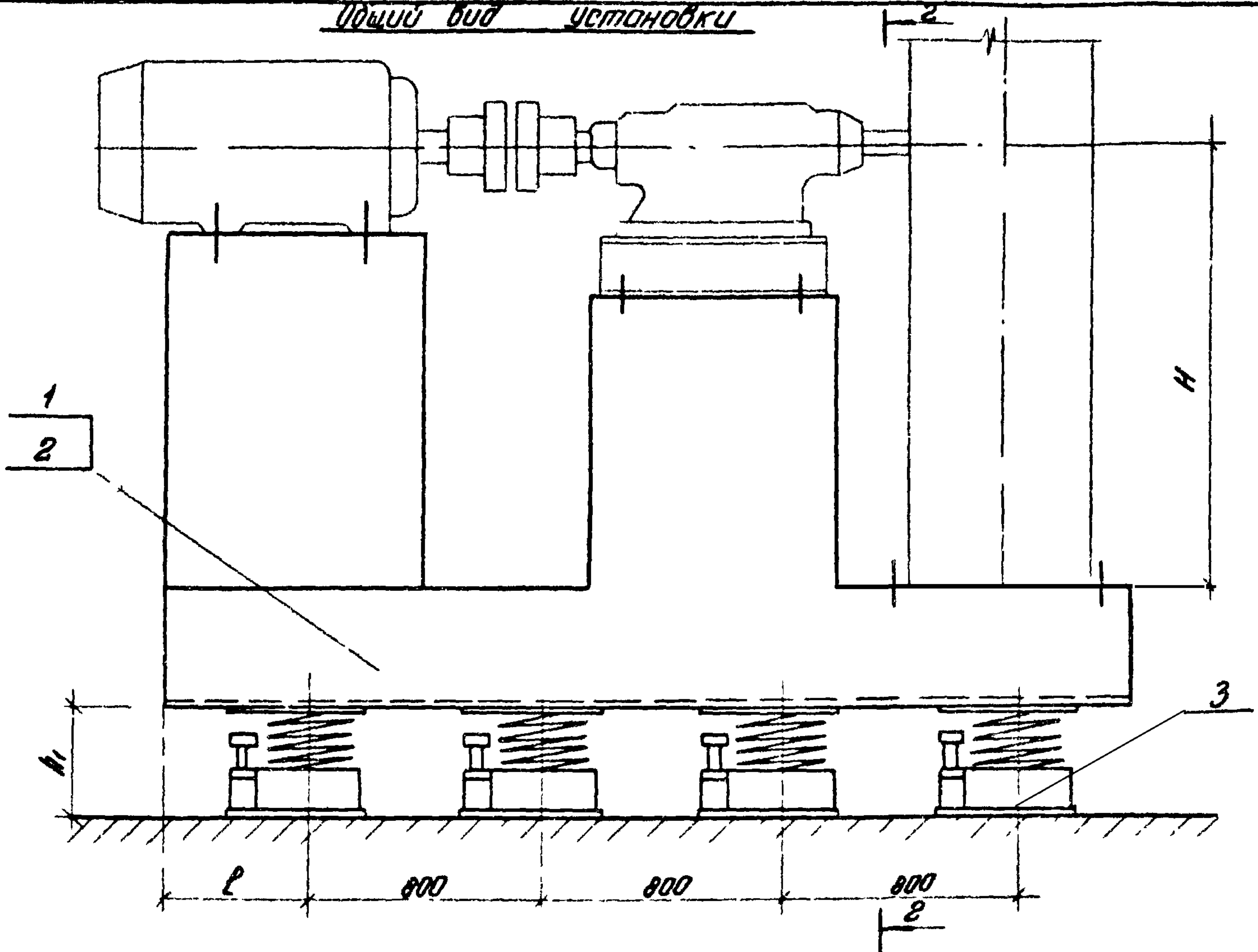
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3.904-19-П5.00.00.00.00 и 3.904-19-П6.00.00.00.00		
Нач. отд.	Балтучков	В.А.Сур			Лист	Лист	Листов
Ит.н.с.отд.	Бодричев	В.С.			1	1	1
Рук. групп.	Козарцеба	В.А.			Госстрой СССР		
Техник	Родальцева	С.И.			ЦНИПРОМЗДАНИИ		
Провер.	Берлин	В.И.			г. Москва		

Вариант	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3.904-19-П5.01.00.00.00 СБ 3.904-19-П6.01.00.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3.904-19-П5.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
			3.904-19-П6.01.01.00.00	Закладная деталь М1	2	
84	2		3.904-19-П5.01.02.00.00	Закладная деталь М2	4	
			3.904-19-П6.01.02.00.00	Закладная деталь М2	4	
12	3		3.904-19-П5.01.03.00.00	Армирование постаментов	1	
			3.904-19-П6.01.03.00.00	Армирование постаментов	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4			Якорные болты (см. заводской чертеж)	4	

Инд. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	3.904-19-П5.01.00.00.00 и 3.904-19-П6.01.00.00.00		
Нач. отд.	Балтучков	В.А.Сур			Лист	Лист	Листов
Ит.н.с.отд.	Бодричев	В.С.			1	1	1
Рук. групп.	Козарцеба	В.А.			Госстрой СССР		
Техник	Родальцева	С.И.			ЦНИПРОМЗДАНИИ		
Провер.	Берлин	В.И.			г. Москва		

Общий вид установки

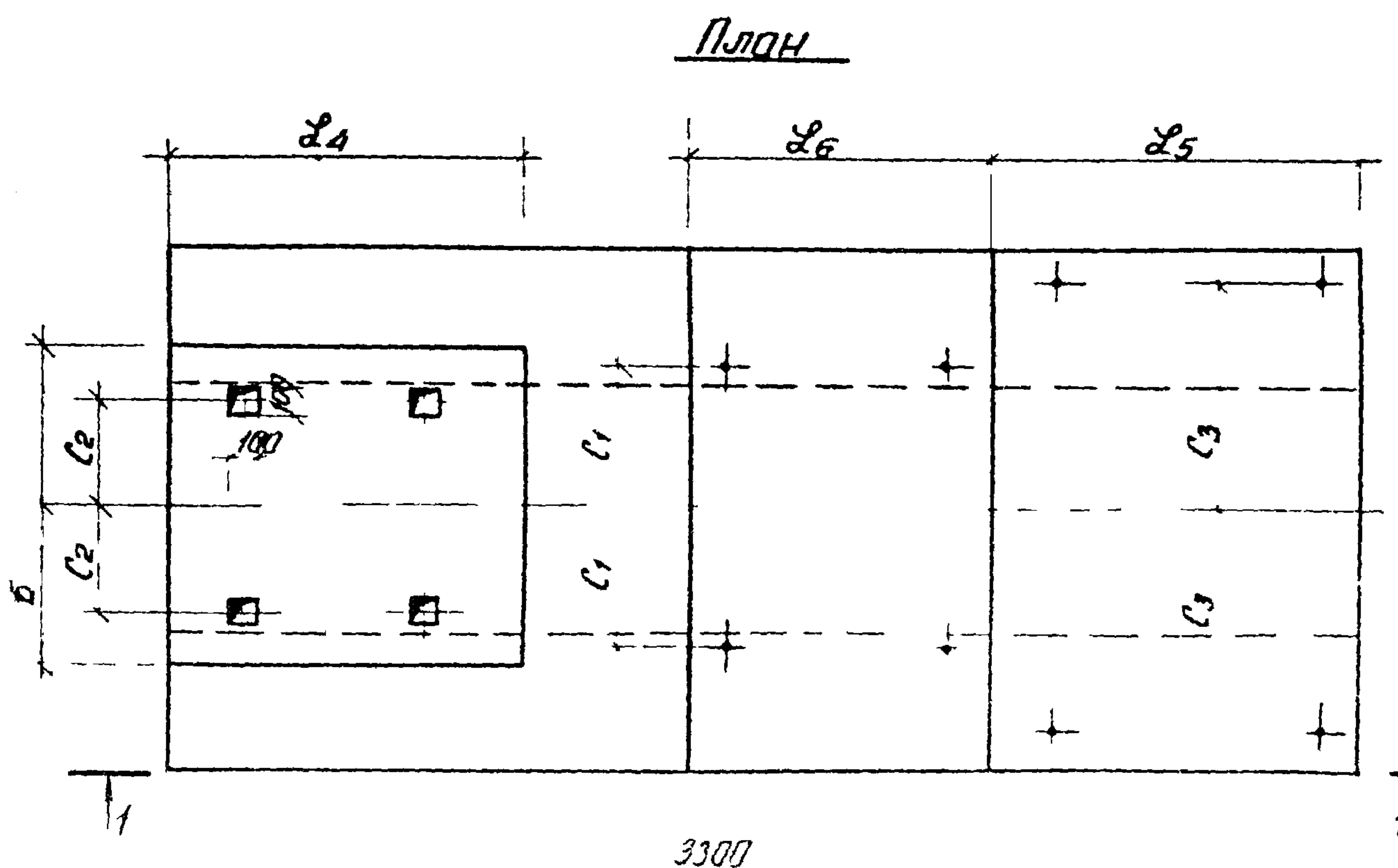
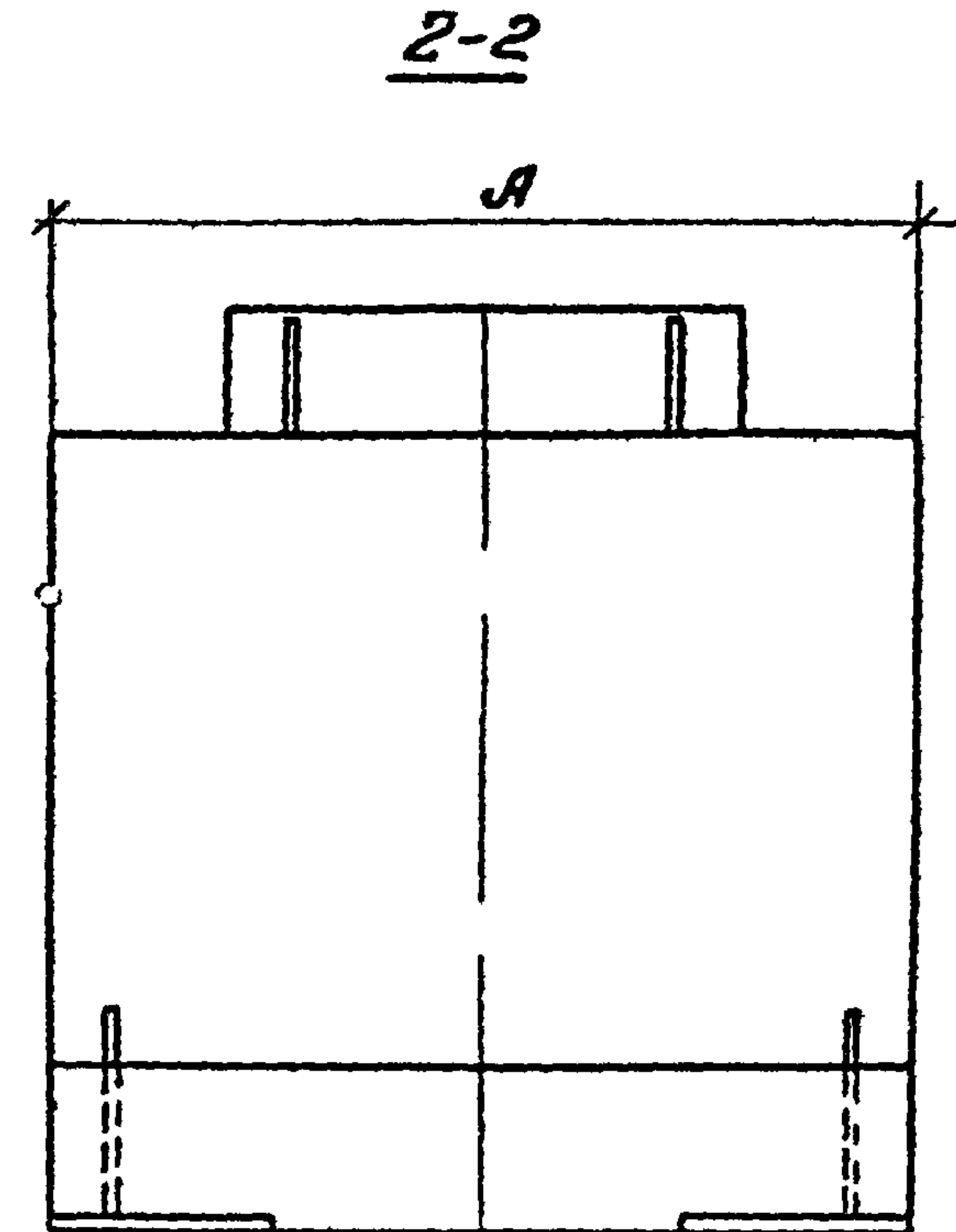
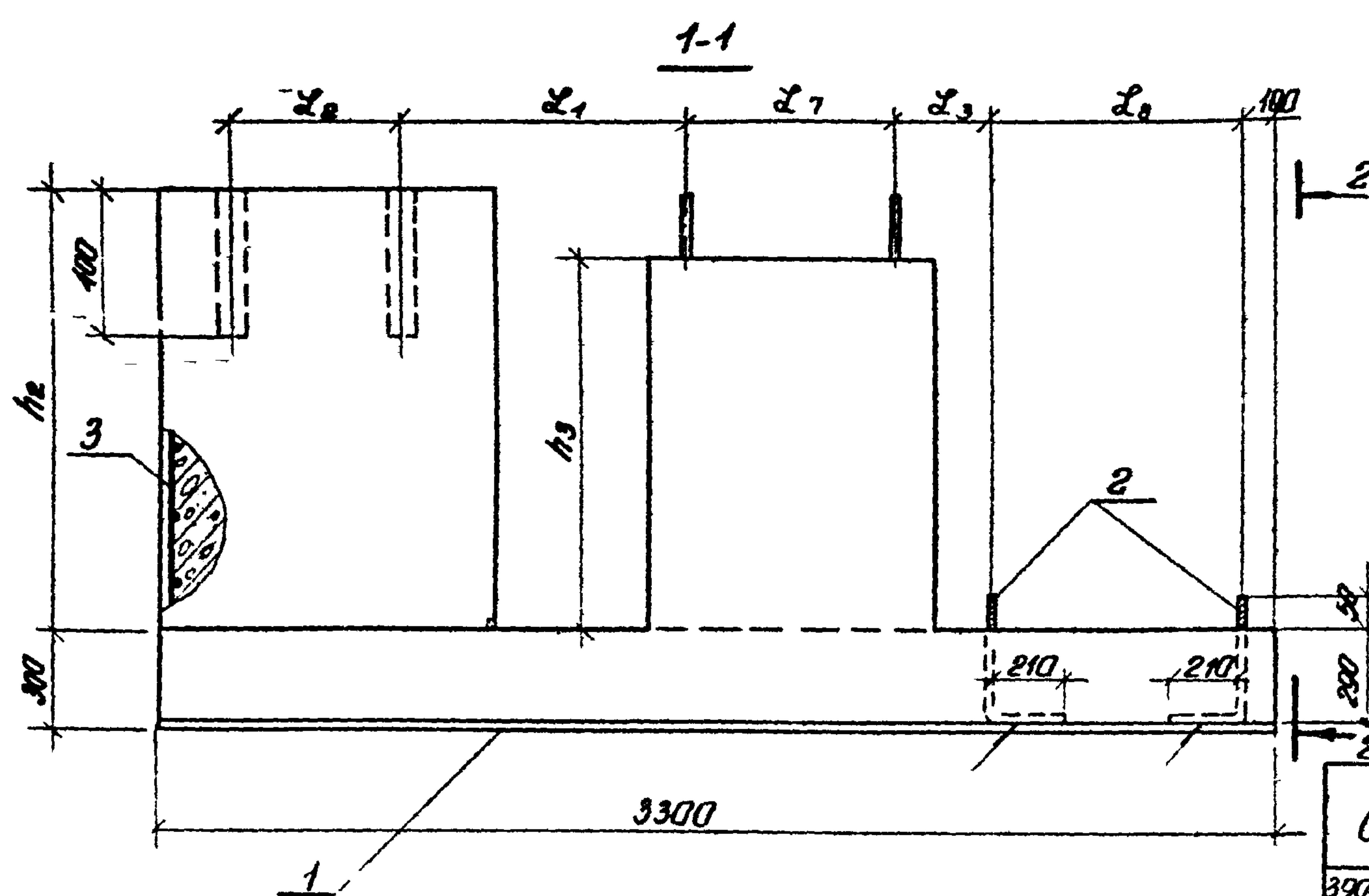


Шифр № подл.   
 Издательство   
 Шифр № докум.   
 Шифр № чертежа   
 Шифр № детали

Обозначение	Тип машины	Марка электродвигателя	Угол поворота шпинделя	Размеры в мм				
				H	H <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	l	c
3904-19-15.00.00.00.00-01	ВДН-17	А03-355S 6	0°	1700	569	344	330	550
-02			90°	1500		348	350	
-03	ДН-17		180°	1300		353	370	
-04			0°	1700		347	430	
-05	ДН-17	А02 92-8	90°	1500		351	450	
-06			180°	1300		356	470	
3904-19-16.00.00.00.00-01	ВМ-17	А03 315М 4	0°	1700	640	335	490	650
-02			15°	1650		337	495	
-03			30°-75°	1600		339	500	
-04			90°-135°	1500		341	500	
-05			150°-165°	1400		343	505	
-06			180°	1350		345	510	
-07			0°	1100		334	470	
-08			15°	1650		336	470	
-09			30°-75°	1600		338	475	
-10			90°-135°	1500		340	475	
-11			150°-165°	1400		342	480	
-12			180°	1350		344	480	

Постамент соответствует пробному и левому исполнению машины

				3.904-19-15.00.00.00.00 СБ			Лит	Масса	Масштаб
				3.904-19-16.00.00.00.00 СБ					
Разр. лист	№ докум.	Исполн.	Дата	Виброизолированный постамент под машины ЗДН-17; ДН-17; ВМ-17 (Сборочный чертеж)				Лист: 1	Листов: 1
Исч. от	Болтухов	А.В.И.							
Ст. инж.	Вихарев	Л.С.						Ц.ИИПРОМЗАНИИ г. Москва	
Н.к. групп.	Кузнецова	Т.А.							
Ст. инж.	Берлин	Е.П.							
Техник	Тодальцев	В.И.							
Пробирка	Берлин	Е.П.							



Обозначение	Размеры в мм															Масса, кг
	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>6</sub>	L <sub>7</sub> /L <sub>8</sub>	h <sub>2</sub>	h <sub>3</sub>	A	σ	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	C <sub>3</sub>	h <sub>2</sub>	
3904-19-П5.01.00.00.00-01							625	1345	1131							9.91
-02	791	500					625	1145	931				305			8.87
-03			278	1000	1010	850	625	945	731							7.82
-04							748	1420	1131	1500	450	415		650		10.0
-05	727	419					748	1220	931				2285			9.0
-06							748	1020	731							7.96
3904-19-П6.01.00.00.00-01							830	1325	1010							11.0
-02							830	1335	960							10.66
-03							830	1225	910							10.38
-04	848	457					830	1185	810				254			8.75
-05							830	1065	710							9.11
-06							830	1035	660							8.78
-07			314	900	770	1100	830	1345	1010	1700	410	625		750		10.08
-08							830	1225	960							10.59
-09							830	1245	910							10.31
-10	886	500					830	1145	810				305			9.67
-11							830	1045	710							9.04
-12							830	995	660							8.71

Циф. № 1. За Подпись и дату. Взам. инв. №. Шифр по виду. Подпись и дата.

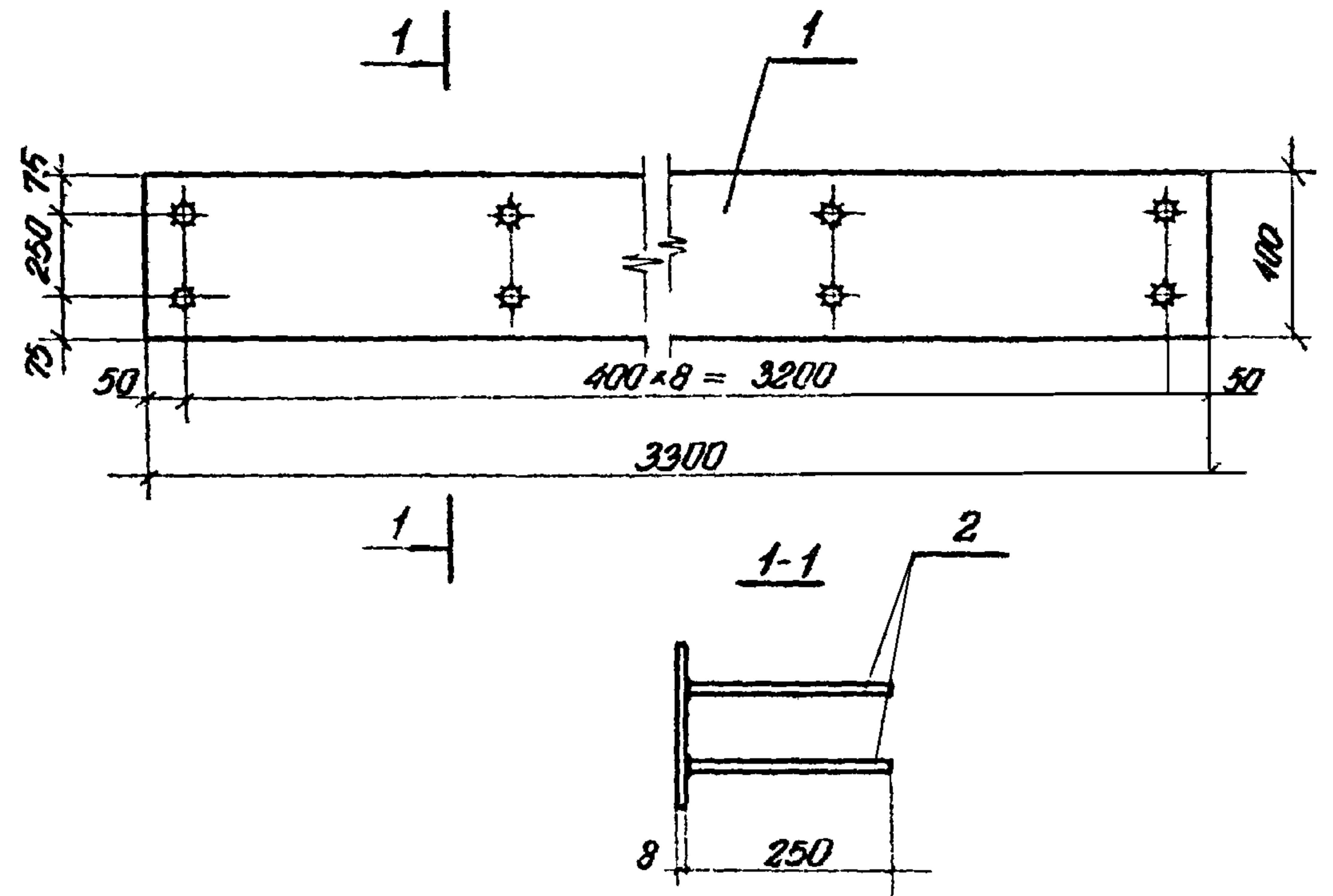
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Начальн. Балтучаи		
		Инж. Сема Водрицев		
		Рук. групп Козарцева		
		Инж. Берлин		
		Техник Подольцев		
		Проверил Козарцева		

3904-19-П5.01.00.00.00 СБ  
3904-19-П6.01.00.00.00 СБ

Постопонетки П5 и П6  
(Сборочный чертёж)

Лист	Масса
	см черт.

Лист 1 Листов 1  
ЦНИИПРОМЗ  
г. Москва



Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Л.ч	1		3904-19-П5.01.01.00.01 3904-19-П6.01.01.00.01	-400*8; ГОСТ 82-70, вст.3 ПСБ. ГОСТ 380-71; ℓ=3300	1	83,0 кг
Л.ч	2		3904-19-П5.01.01.00.02 3904-19-П6.01.01.00.02	φ12 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=250	18	2,8 кг

Стержни приварить автоматической сваркой под слоем флюса.

3904-19-П5.01.01.00.00 СБ и  
3904-19-П6.01.01.00.00 СБ

Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исх	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Закладная детали М1  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1	87,5	1:20
Листов 1		

Госстандарт СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва

Вид	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			3904-19-П5.01.03.00.00 СБ 3904-19-П6.01.03.00.00 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		3904-19-П5.01.03.01.00	Сетка С1	2	
			3904-19-П6.01.03.01.00	Сетка С1	2	
11	2		3904-19-П5.01.03.02.00	Сетка С2	1	
			3904-19-П6.01.03.02.00	Сетка С2	1	
11	3		3904-19-П5.01.03.03.00	Сетка С3	1	
			3904-19-П6.01.03.03.00	Сетка С3	1	
11	4		3904-19-П5.01.03.04.00	Сетка С4	2	
			3904-19-П6.01.03.04.00	Сетка С4	2	
11	5		3904-19-П5.01.03.05.00	Сетка С5	2	
			3904-19-П6.01.03.05.00	Сетка С5	2	
11	6		3904-19-П5.01.03.06.00	Сетка С6	2	
			3904-19-П6.01.03.06.00	Сетка С6	2	
11	7		3904-19-П5.01.03.07.00	Сетка С7	2	
			3904-19-П6.01.03.07.00	Сетка С7	2	

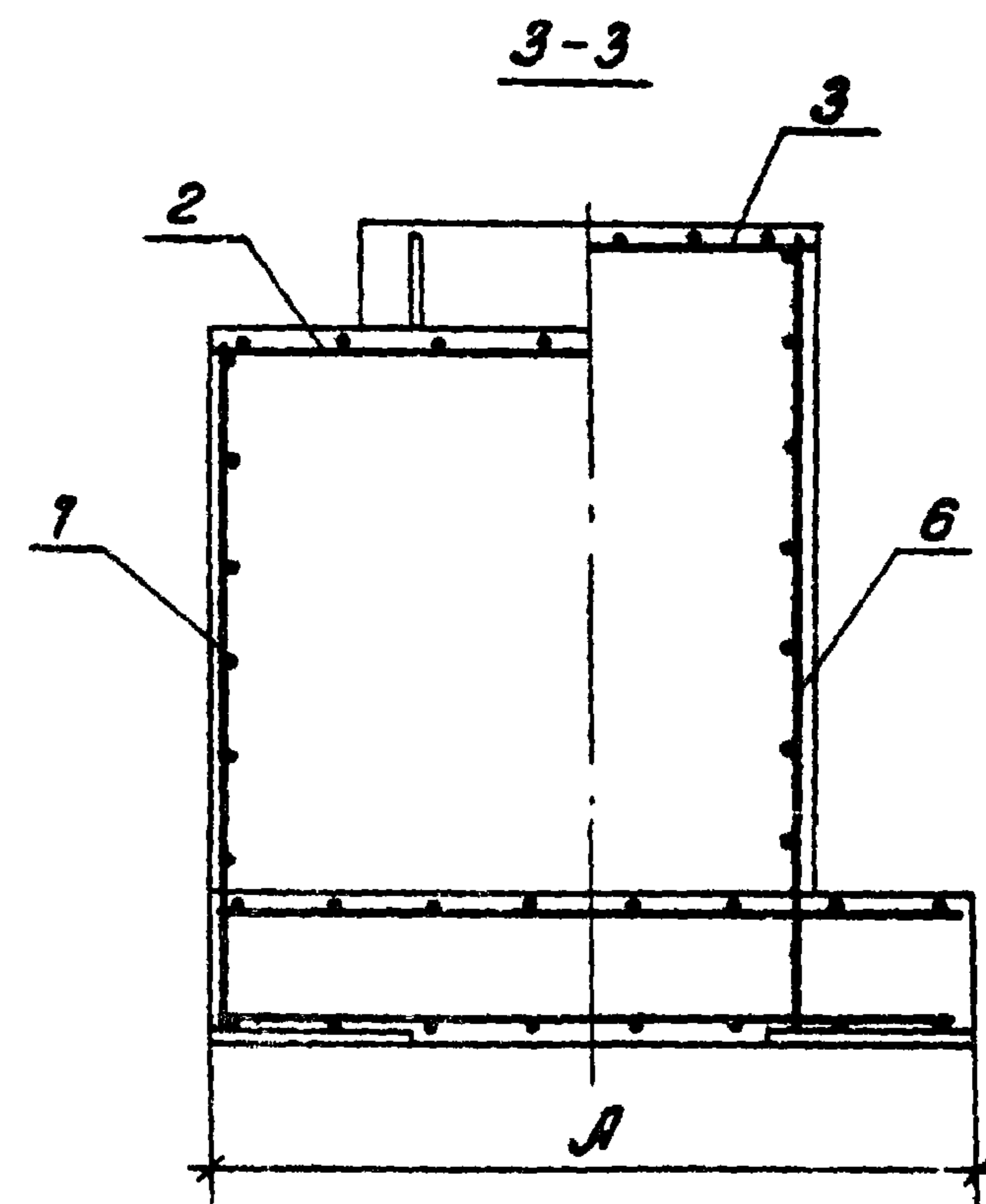
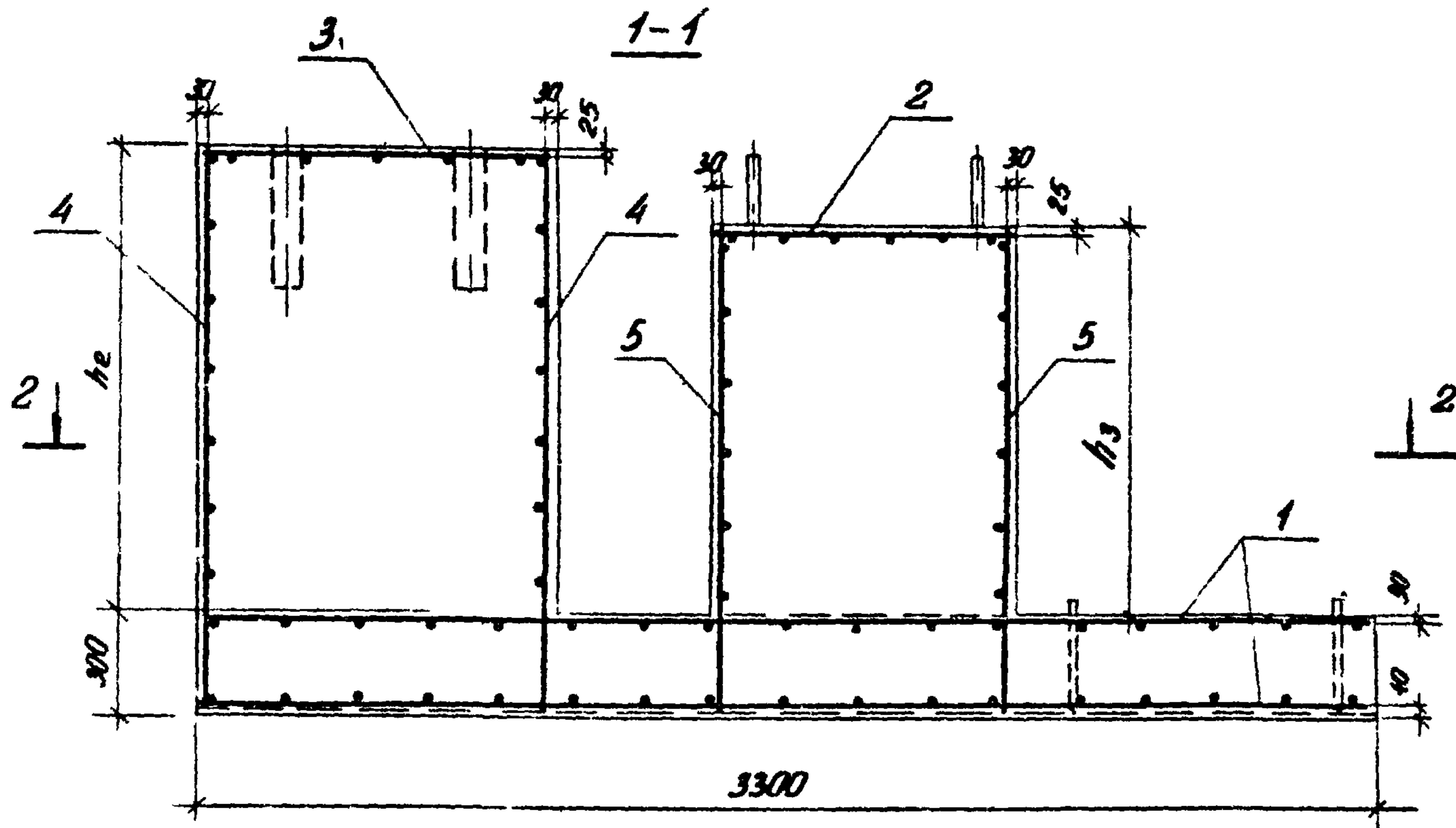
3904-19-П5.01.03.00.00  
3904-19-П6.01.03.00.00

См. иррабование постановления  
П5 и П6

Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Исх	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Изм № листа Подпись и дата

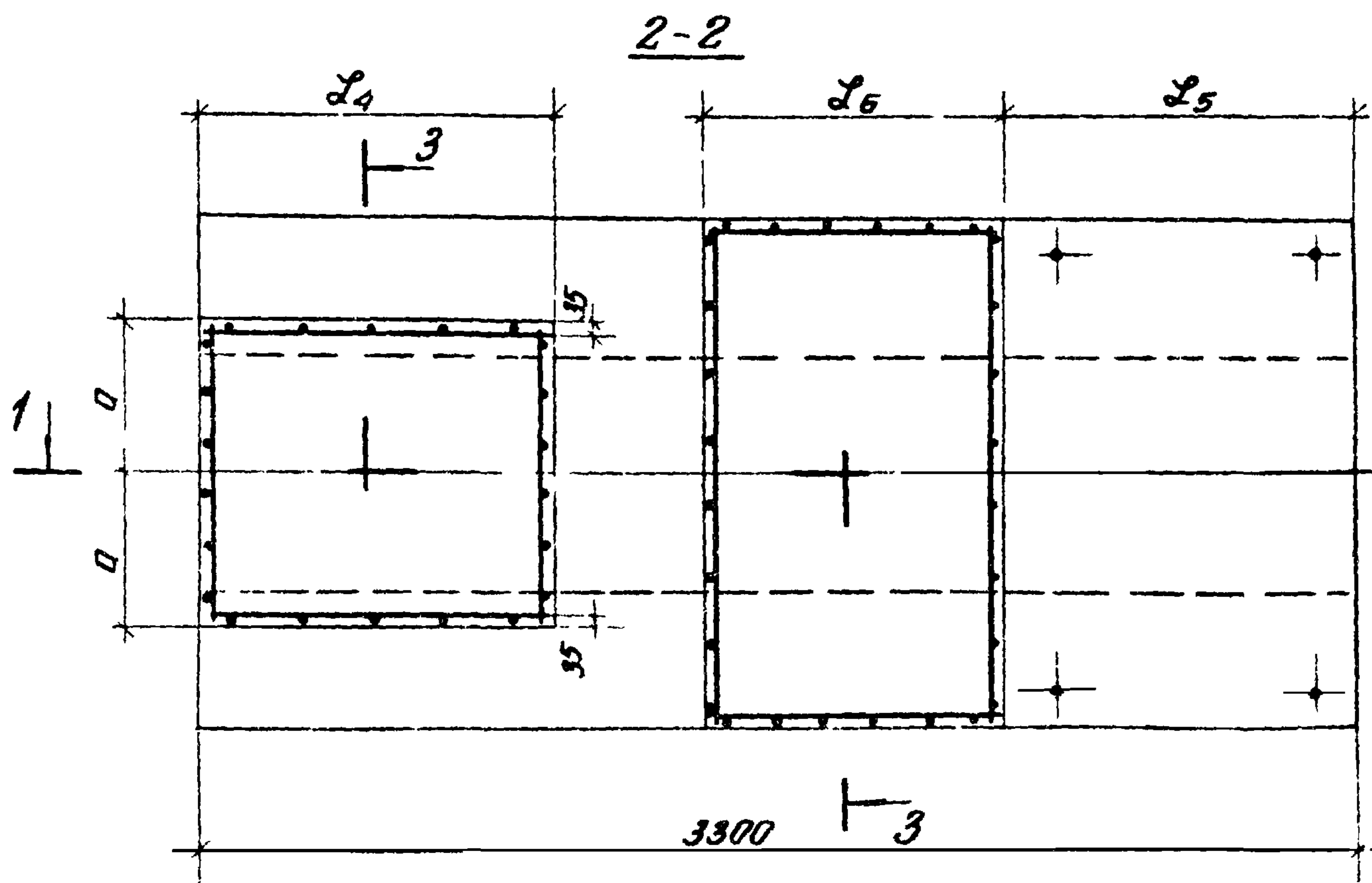
Изм № листа Подпись и дата



Цифры сеток, изменяющихся в зависимости от угла разворота плитки и марок электродов

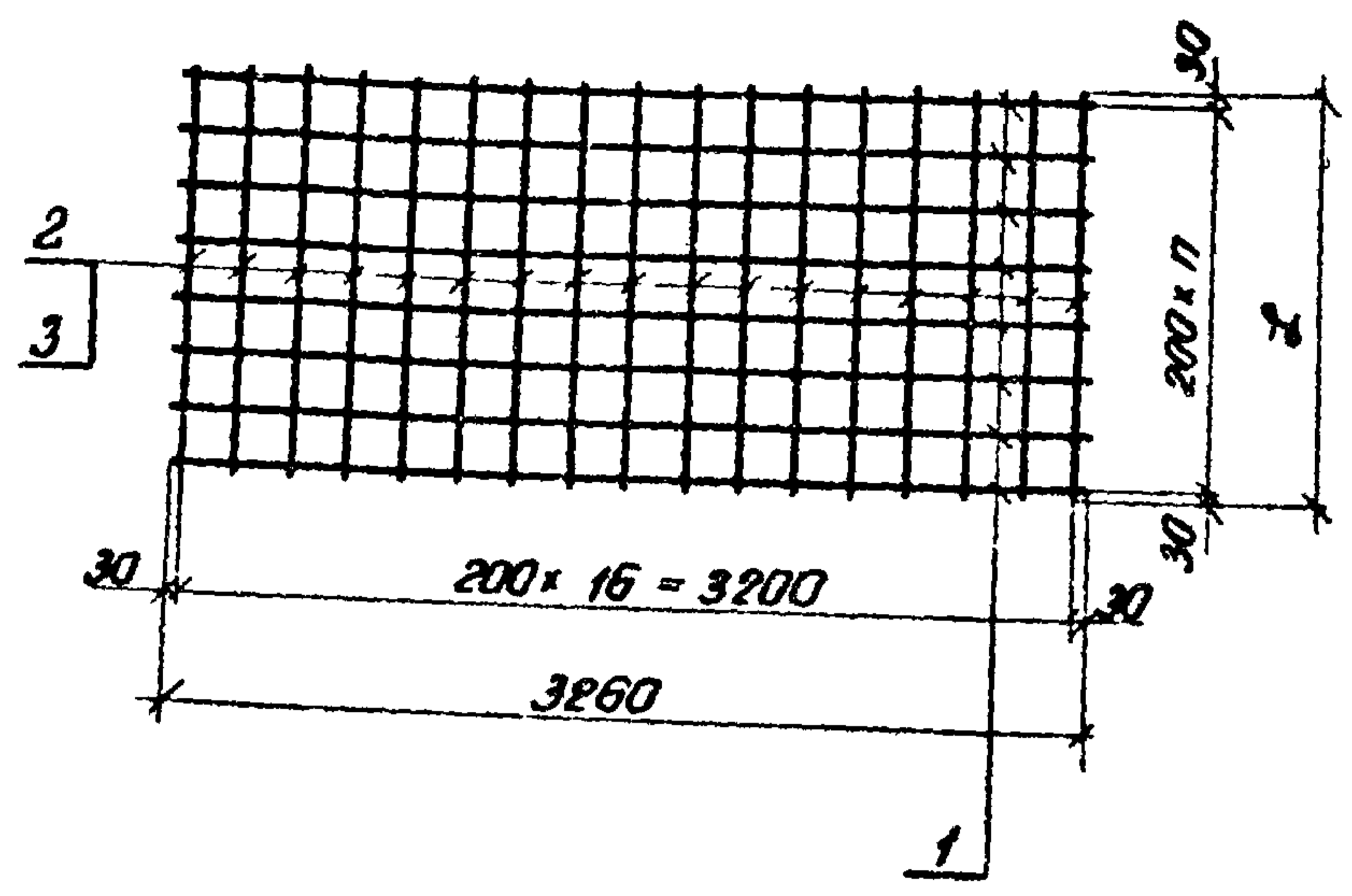
Марка машины, электродов и угол поворота плитки	ВДН-17; ДН-17			ВМ-17			
	Л03-355S-4; Л02-92-8			Л03-315M-4; Л03-355S-4			
	0°	90°	180°	0°; 15°	30°; 75°	90°; 135°	150°; 90°
3 904-19-П5.01.03.04.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П5.01.03.05.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П5.01.03.06.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П5.01.03.07.00	01	02	03	—	—	—	—
3 904-19-П6.01.03.04.00	—	—	—	01	02	03	04
3 904-19-П6.01.03.05.00	—	—	—	01	02	03	04
3 904-19-П6.01.03.06.00	—	—	—	01	02	03	04
3 904-19-П6.01.03.07.00	—	—	—	01	02	03	04

1. Сетки 4, 5, 6, 7 устанавливать на закладную деталь постамента
2. Значение буквенных выражений см. стр. 43.

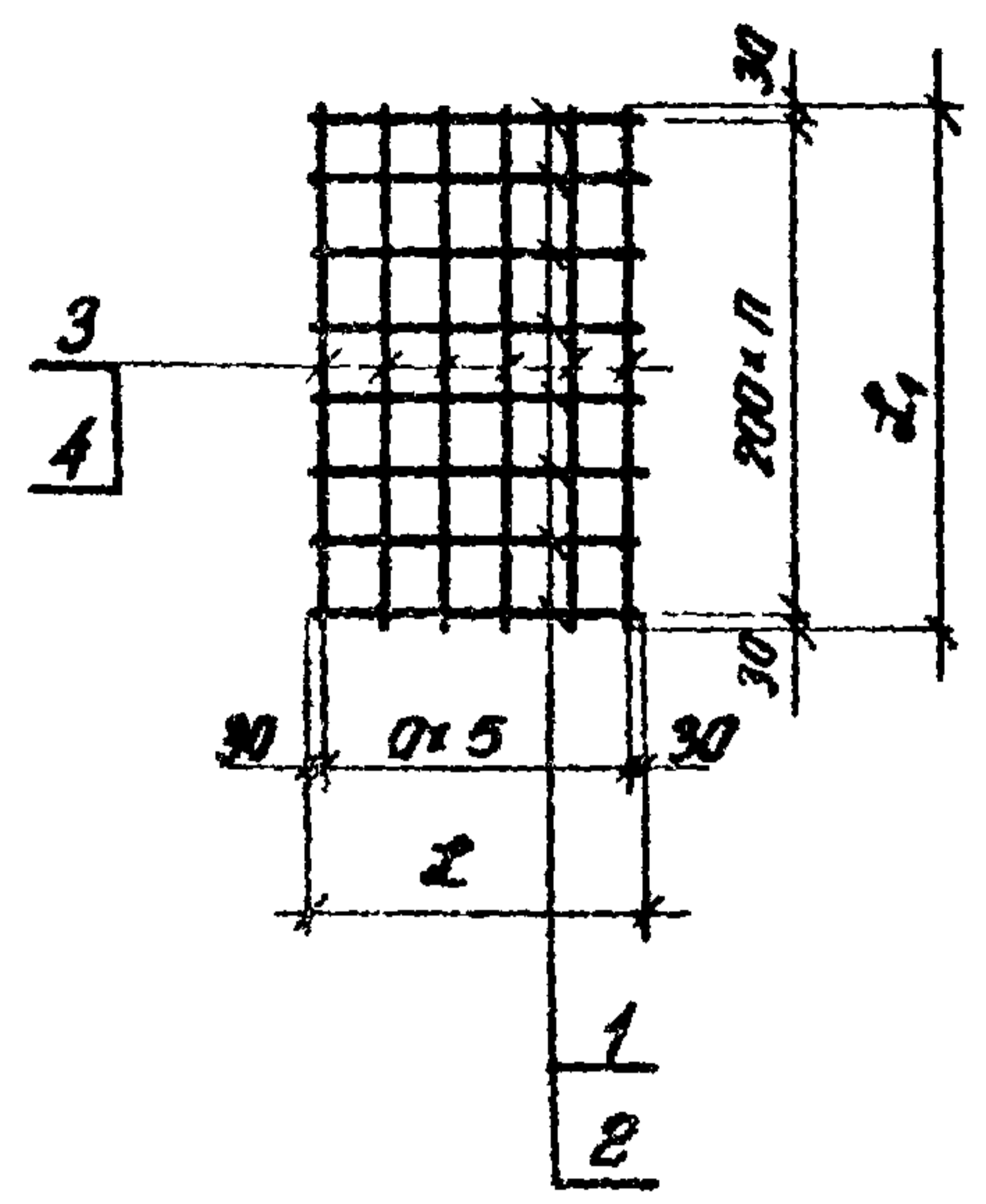


				3.904-19-П5.01.03.00.00 СБ и 3.904-19-П6.01.03.00.00 СБ			
Изм.	Лист	Электроды	Катоды	Дата	Армирование постамента П5 и П6 (Сборочный чертеж)	Лист: 1	Листов: 1
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			
Изм. от	Лист	Электроды	Катоды	Дата			

Изд. № 1000  
 Проект № 1000  
 Лист № 1000  
 Дата 10.10.10



Обозначение	Размеры в мм			Масса, кг
	ℓ	п	а	
3.904-19-П5.01.03.01.00	1460	7		86,6
3.904-19-П6.01.03.01.00	1660	8		97,6



Обозначение	Размеры в мм				Масса, кг
	ℓ	ℓ₁	п	а	
3.904-19-П5.01.03.02.00	810	1460	7	150	13,6
3.904-19-П6.01.03.02.00	1060	1660	8	200	16,8

Шифр № подл. Вид чертежа и дата. Шифр инв. №. Шифр № докум. Вид чертежа и дата.

Шифр	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примеч.
δч		1	3.904-19-П5.01.03.01.01	φ 20 А II, ГОСТ 5781-75 ℓ = 3260	8	64,5 кг
			3.904-19-П6.01.03.01.01		9	72,5 кг
δч		2	3.904-19-П5.01.03.01.02	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75, ℓ = 1460	17	22,1 кг
δч		3	3.904-19-П6.01.03.01.02			25,1 кг

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

3.904-19-П5.01.03.01.00 СБ и  
3.904-19-П6.01.03.01.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исх. отд.	Билтухов	А.С.		
Ст. тех. отд.	Бодышев	В.Б.		
Рук. групп.	Козарцева	В.В.		
Ст. инж.	Берлин	Л.М.		
Техник	Бодышев	А.С.		
Проверил	Козарцева	В.В.		

Сетка С1  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1		Листов 1
ГОССЕТКА СССР ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва		

Шифр № подл. Вид чертежа и дата. Шифр инв. №. Шифр № докум. Вид чертежа и дата.

Шифр	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечан.
δч		1	3.904-19-П5.01.03.02.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; ℓ = 810	8	5,8 кг
			3.904-19-П6.01.03.02.01			
δч		2	3.904-19-П5.01.03.02.01	φ 12 А II, ГОСТ 5781-75; ℓ = 1060	6	7,8 кг
			3.904-19-П6.01.03.02.01			

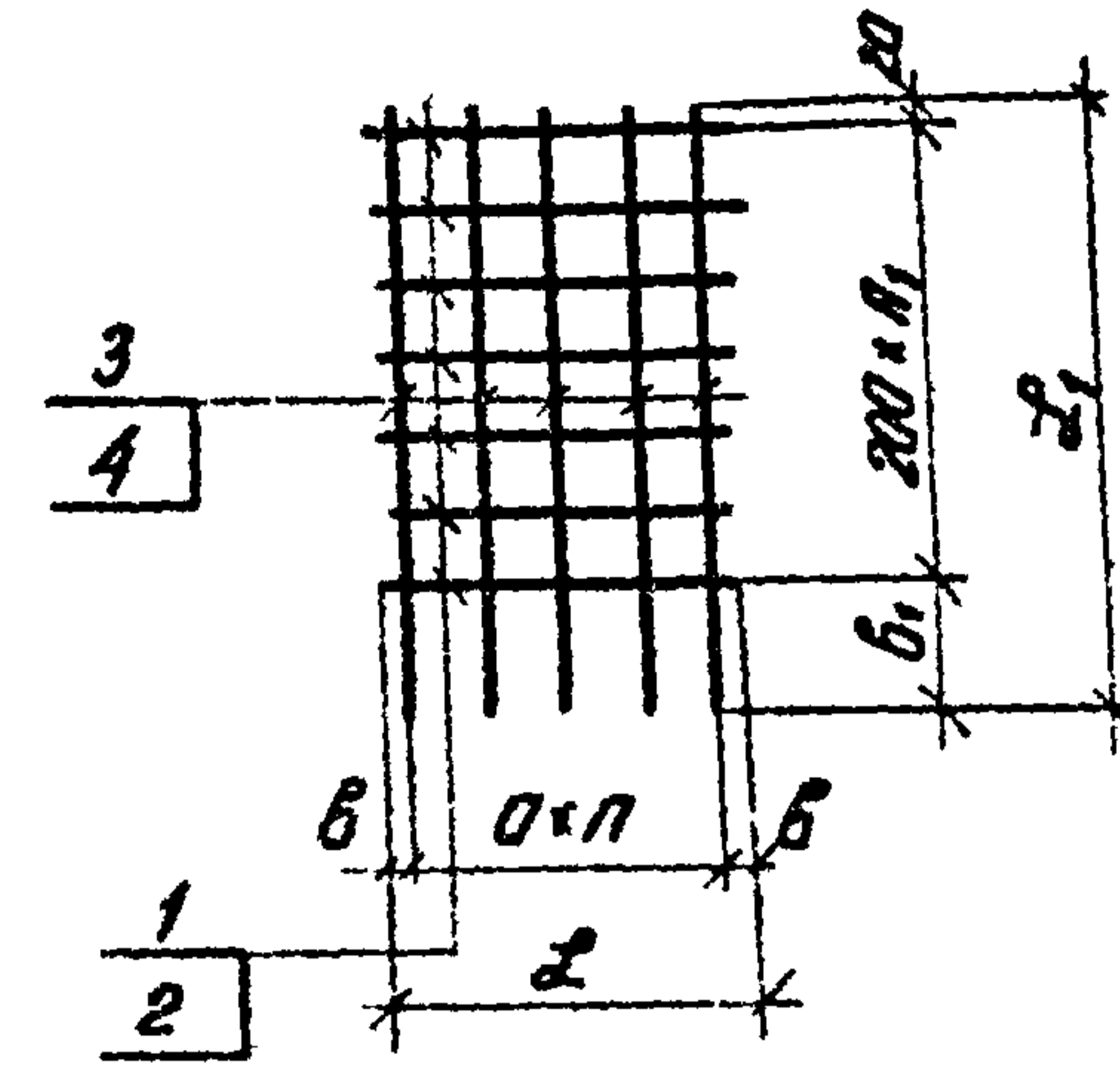
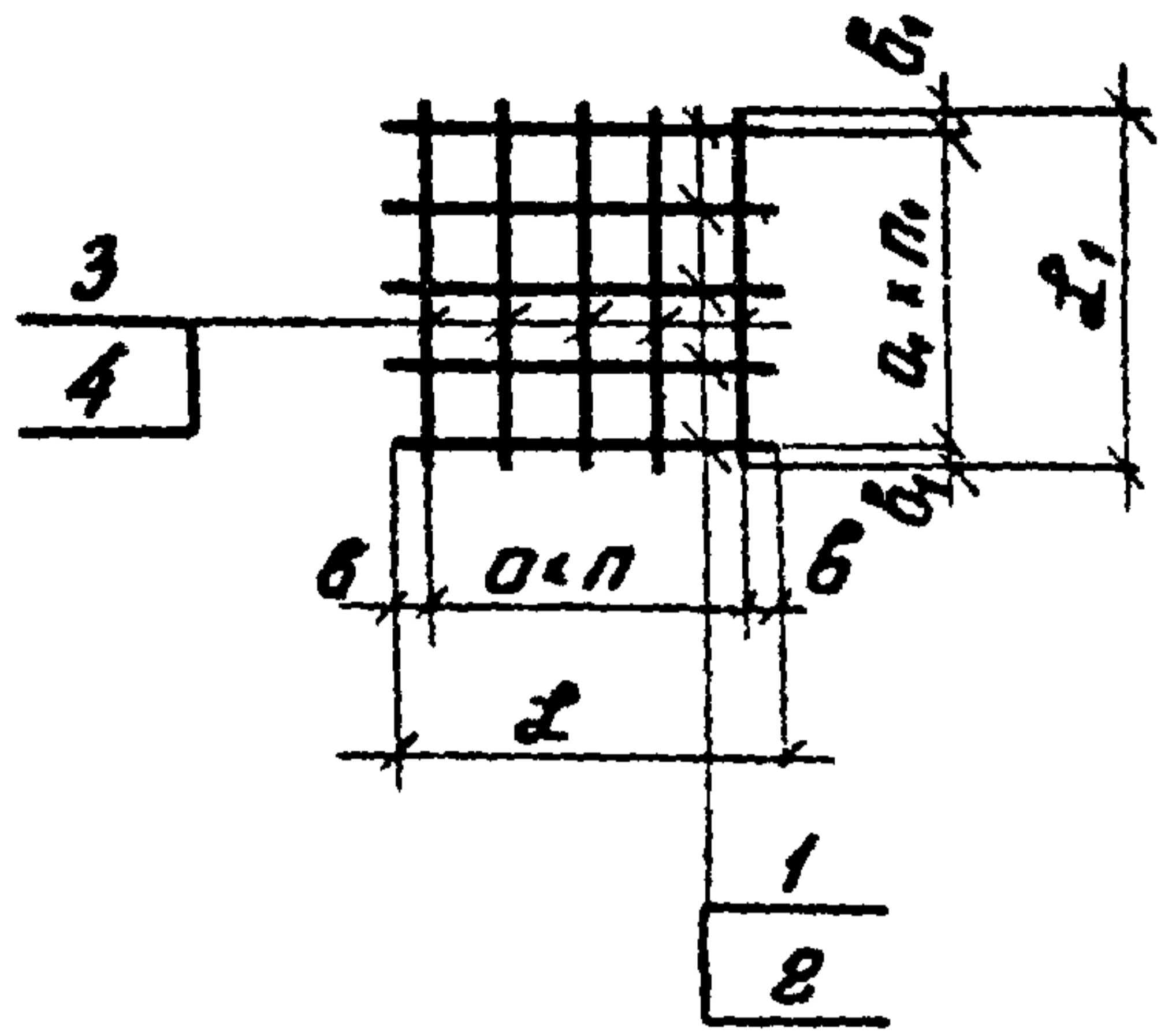
Изготовление сетки производится при помощи точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75.

3.904-19-П5.01.03.02.00 СБ и  
3.904-19-П6.01.03.02.00 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исх. отд.	Билтухов	А.С.		
Ст. тех. отд.	Бодышев	В.Б.		
Рук. групп.	Козарцева	В.В.		
Ст. инж.	Берлин	Л.М.		
Техник	Бодышев	А.С.		
Проверил	Козарцева	В.В.		

Сетка С2  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Масштаб
Лист 1		Листов 1
ГОССЕТКА СССР ЦНИПРОМЗДАНИИ г. Москва		



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

Обозначение	Размеры в мм								Масса, кг
	L	a	n	b	L <sub>1</sub>	a <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	
3.904-19-П5.01.03.03.00	960	200	4	80	860	200	4	30	8,1
3.904-19-П6.01.03.03.00	860	150	5	55	780	150	5	15	8,8

Обозначение	Размеры в мм								Масса, кг
	L	a	n	b	L <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>		
3.904-19-П5.01.03.04.00-01	860	200	4	30	1610	6	390	12,6	
					1410	5	390	10,9	
					1210	4	390	9,2	
3.904-19-П6.01.03.04.00-01	780	150	5	15	1560	6	340	13,2	
					1510	5	490	12,3	
					1410	5	390	11,7	
					1260	4	440	10,2	

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
А4	1	1	3.904-19-П5.01.03.03.01	φ12 АII, ГОСТ 5781-75; L=960	5	4,3 кг
А4	2	1	3.904-19-П6.01.03.03.01	φ12 АII, ГОСТ 5781-75; L=860	6	4,6 кг
А4	3	1	3.904-19-П5.01.03.03.02	φ12 АII, ГОСТ 5781-75; L=860	5	3,8 кг
А4	4	1	3.904-19-П6.01.03.03.02	φ12 АII, ГОСТ 5781-75; L=780	6	4,2 кг

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол на исп				Примеч
					01	02	03	04	
А4	1	1	3.904-19-П5.01.03.04.01-01	φ12 АII, ГОСТ 5781-75, L=860	7				5,4 кг
						6			4,6 кг
							5		3,8 кг
А4	2	1	3.904-19-П6.01.03.04.02-01	φ12 АII, ГОСТ 5781-75, L=780	7				4,9 кг
						6			4,2 кг
							6		4,2 кг
								5	3,5 кг
А4	3	1	3.904-19-П5.01.03.04.03-01	φ12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1510	5				7,2 кг
							5		6,3 кг
								5	5,4 кг
А4	4	1	3.904-19-П6.01.03.04.04-01	φ12 АII, ГОСТ 5781-75; L=1560	6				8,3 кг
							6		8,1 кг
								6	7,5 кг
								6	6,7 кг

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

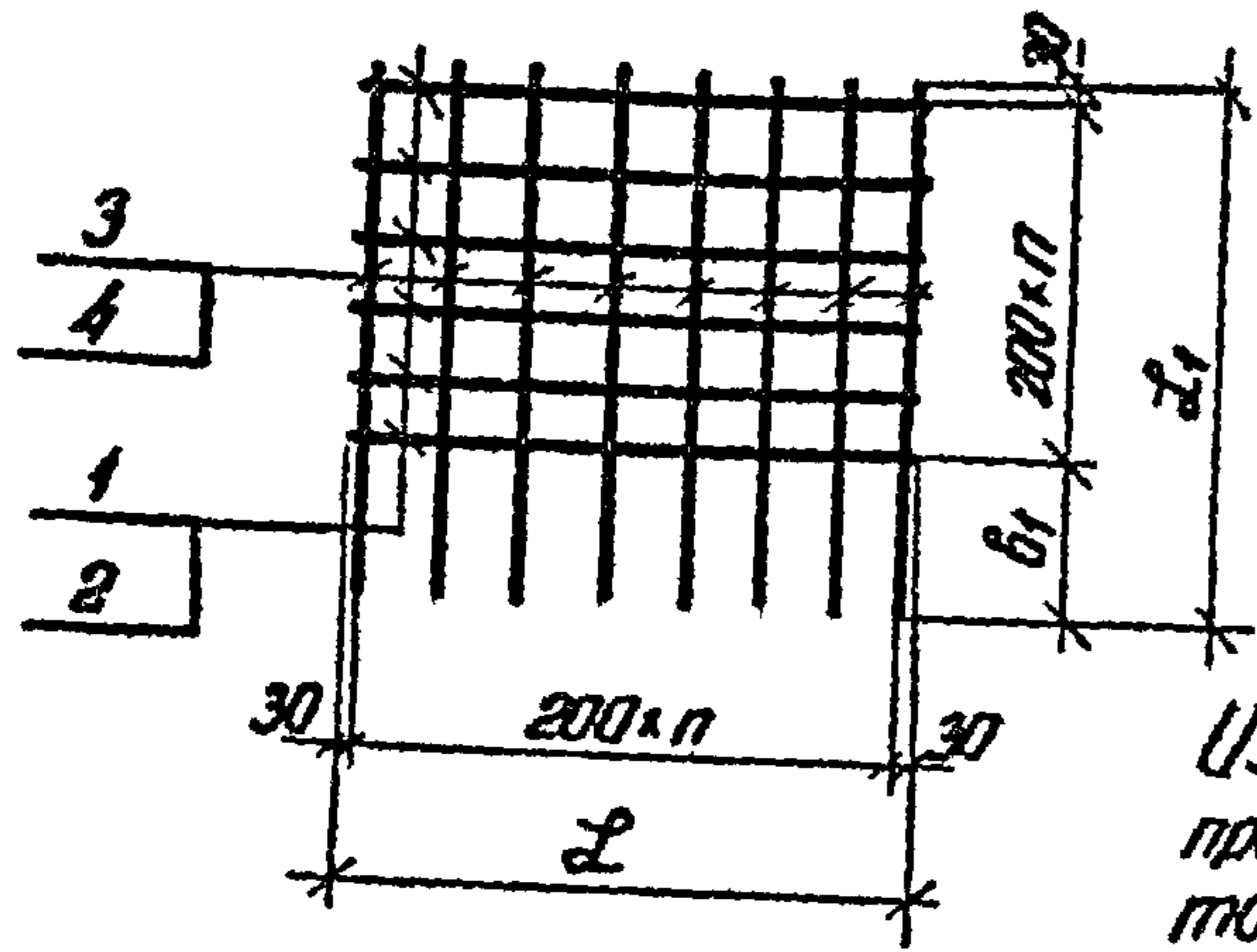
3.904-19-П5.01.03.03.00 СБ и 3.904-19-П6.01.03.03.00				Лист	Масса	Мощн
Сетка С3 (Сборочный чертеж)				см. черт		1 40
Лист: 1				Листов: 1		
Госстроя СССР				ЦНИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

3.904-19-П5.01.03.04.00 СБ и 3.904-19-П6.01.03.04.00 СБ				Лист	Масса	Мощн
Сетка С4 (Сборочный чертеж)				см. черт		1 40
Лист: 1				Листов: 1		
Госстроя СССР				ЦНИПРОМЗДАНИЙ г. Москва		

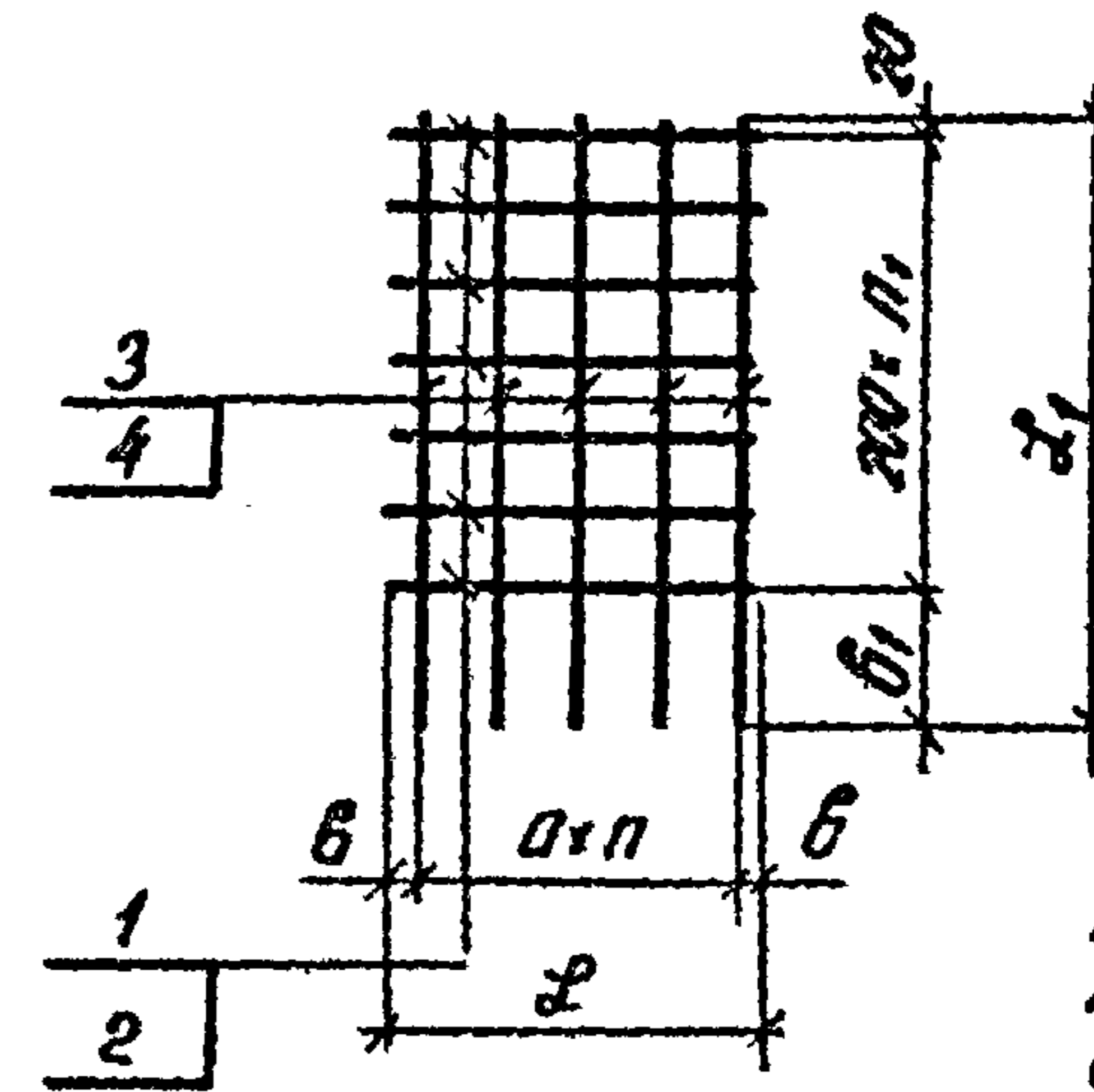
Листы и зона взаимно № 01-04

Листы и зона взаимно № 01-04





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



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

Обозначение	Размеры в мм					Масса кг
	L	n	L <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	
3904-19-15.01.03.05.00-01	1460	7	1400	5	370	17,8
-02			1200	4	370	15,0
-03			1000	3	370	12,3
3904-19-16.01.03.05.00-01	1660	8	1220	4	390	17,2
-02			1170	4	340	15,8
-03			1070	3	440	14,5
-04			920	2	490	11,8

Обозначение	Размеры в мм							Масса, кг
	L	a	n	b	L <sub>1</sub>	n <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	
3904-19-15.01.03.06.00-01	960	200	4	80	1610	6	390	13,2
-02					1410	5	390	11,4
-03					1210	4	390	9,7
3904-19-16.01.03.06.00-01	860	150	5	55	1560	6	340	13,7
-02					1510	5	490	12,7
-03					1410	5	390	12,1
-04					1260	4	440	10,5

Формат	Зона	№ п/з	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.				Примеч.
					01	02	03	04	
04	1	1	3904-19-15.01.03.05.01-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75 L = 1460	6				7,8 кг
			-02		5				6,5 кг
			-03			4			5,2 кг
04	2	2	3904-19-16.01.03.05.02-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75 L = 1660	5				7,4 кг
			-02		5				7,4 кг
			-03			4			5,9 кг
			-04				3		4,4 кг
04	3	3	3904-19-15.01.03.05.03-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1400	8				10,0 кг
			-02		8				8,5 кг
			-03			8			7,1 кг
04	4	4	3904-19-16.01.03.05.04-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1220	9				9,8 кг
			-02		9				9,4 кг
			-03			9			8,8 кг
			-04				9		7,4 кг

Формат	Зона	№ п/з	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.				Примеч.
					01	02	03	04	
04	1	1	3904-19-15.01.03.06.01-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 960	7				6,0 кг
			-02		8				5,1 кг
			-03			5			4,3 кг
04	2	2	3904-19-16.01.03.06.02-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75 L = 860	7				5,4 кг
			-02		8				4,6 кг
			-03			6			4,6 кг
			-04				5		3,8 кг
04	3	3	3904-19-15.01.03.06.03-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1610	5				7,2 кг
			-02		5				6,3 кг
			-03			5			5,4 кг
04	4	4	3904-19-16.01.03.06.04-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1560	6				8,3 кг
			-02		6				8,1 кг
			-03			6			7,5 кг
			-04				6		6,7 кг

3904-19-15.01.03.05.00.С5 и  
3904-19-16.01.03.05.00.С6

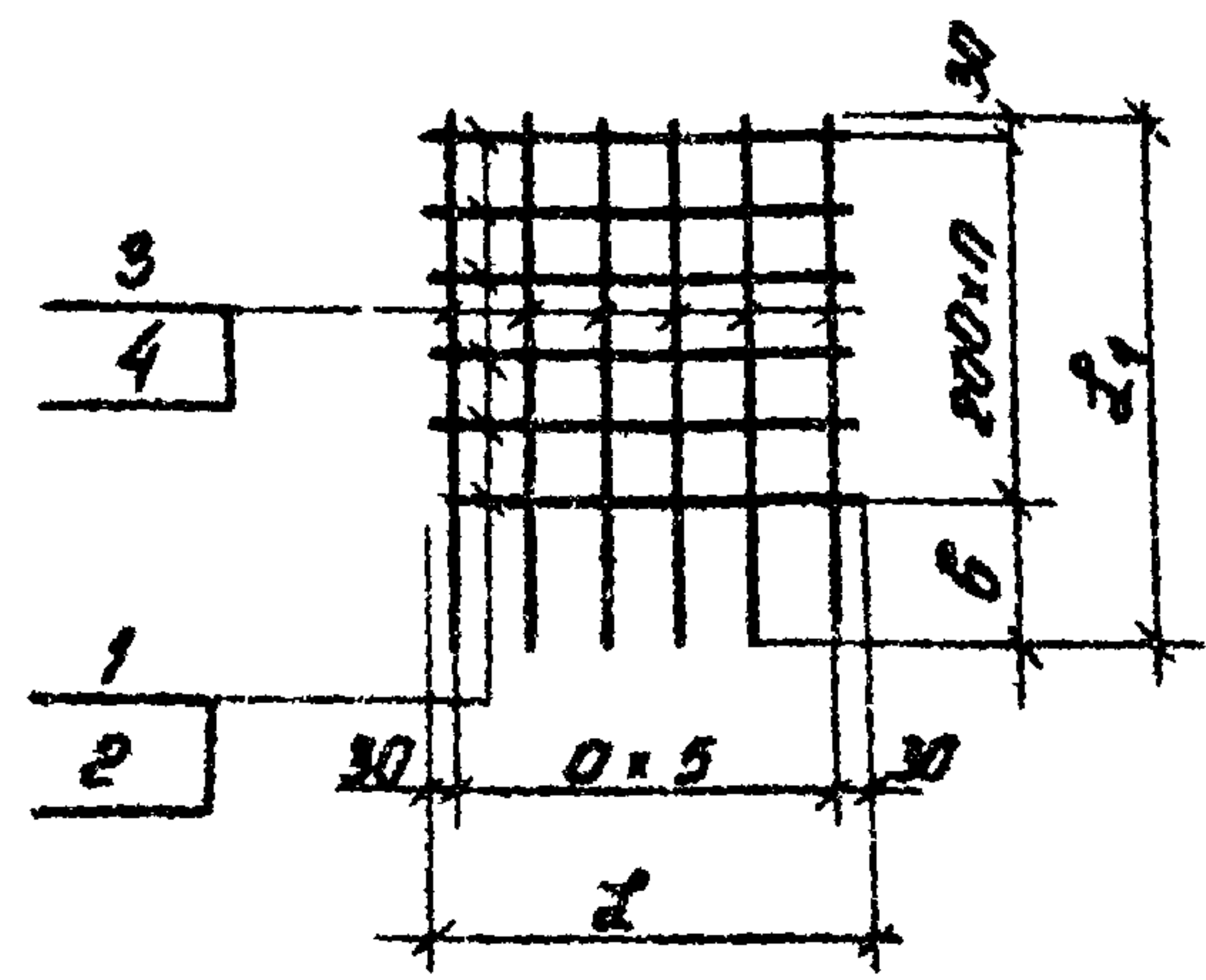
Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масшт
1	Болтухов	Колесов		1	см черт	1:40
1	Болтухов	Колесов		1	см черт	1:40
1	Казарицева	Колесов		1	см черт	1:40
1	Берлин	Колесов		1	см черт	1:40
1	Казарицева	Колесов		1	см черт	1:40

Лист: 1 Листов: 1  
Госстрой СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва

3904-19-15.01.03.06.00.С6 и  
3904-19-16.01.03.06.00.С6

Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масшт
1	Болтухов	Колесов		1	см черт	1:40
1	Болтухов	Колесов		1	см черт	1:40
1	Казарицева	Колесов		1	см черт	1:40
1	Берлин	Колесов		1	см черт	1:40
1	Казарицева	Колесов		1	см черт	1:40

Лист: 1 Листов: 1  
Госстрой СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва



Обозначение	Размеры в мм					Масса, кг
	L	B	L <sub>1</sub>	B <sub>1</sub>	n	
3904-19-П5.01.03.07.00-01	810	150	1400	370	5	11,8
-02			1200	370	4	10,0
-03			1000	370	3	8,2
3904-19-П6.01.03.07.00-01	1060	200	1220	390	4	11,2
-02			1170	340	4	10,9
-03			1070	440	3	9,5
-04			920	490	2	7,7

Материал	Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исп.				Примеч.
					01	02	03	04	
04	1		3904-19-П5.01.03.07.01-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75 L = 810	6				4,3 кг
			-02			5			3,6 кг
			-03				4		2,9 кг
04	2		3904-19-П6.01.03.07.02-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75 L = 1060	5				4,7 кг
			-02			5			4,7 кг
			-03				4		3,8 кг
			-04					3	2,8 кг
04	3		3904-19-П5.01.03.07.03-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1400	6				7,5 кг
			-02			6			6,4 кг
			-03				6		5,3 кг
04	4		3904-19-П6.01.03.07.03-01	φ 12 А II; ГОСТ 5781-75; L = 1220	5				6,5 кг
			-02			6			6,2 кг
			-03				6		5,7 кг
			-04					6	4,9 кг

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

3904-19-П5.01.03.07.00 С6 и  
3904-19-П6.01.03.07.00 С6

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Сетка С7  
(Сборочный чертеж)

Лист	Масса	Лист
1		1
Масштаб: 1:40		
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ г. Москва		

Директор завода: [Signature]  
 Главный инженер: [Signature]  
 Начальник цеха: [Signature]  
 Техник: [Signature]  
 Мастер: [Signature]

### Выборка стали на постаменты

Наименование постаментов	Сталь кл АІІ ГОСТ 5781-75			Сталь кл АІ ГОСТ 5781-75		Прокат ГОСТ 8239-72	Прокат ГОСТ 82-70			ГОСТ 8732-70		Сталь КРХ ГОСТ 23811 болт М24	ГОСТ 5945-70 11571-68 Гайка М24 Шайба М24	Всего, кг	
	φ мм			φ мм			I 10	δ=6	δ=8	δ=10	Труба Дн=45 S=5				Труба Дн=57 S=10
	12	16	20	20											
П1	63,0	—	—	—	—	9,4	1,6	22,6	22,0	—	27,2	12,4	2,0	160,2	
П2	63,0	—	—	—	—	9,4	1,6	22,6	22,0	—	27,2	12,4	2,0	160,2	
П3	69,2	—	—	—	—	—	—	49,0	—	8,4	—	16,8	3,0	146,4	
П4	160,7	74,8	—	5,6	—	—	—	150,8	—	—	—	—	—	391,9	
П5	182,3	—	129,0	5,6	—	—	—	166,0	—	—	—	—	—	482,9	
П6	192,0	—	145,0	5,6	—	—	—	166,0	—	—	—	—	—	508,6	

### Расход материалов на постамент

Наименование постаментов	Бетон марки М 200 м <sup>3</sup>	Сталь кг	Резина кг	Напоб. ленный металл
П1	0,81	262,8	1,2	5,0
П2	0,81	297,0	1,6	6,0
П3	0,864	317,4	2,0	6,0
П4	3,6	954,1	1,2	19,0
П5	4,12	1232,5	1,6	23,0
П6	4,57	1258,2	1,6	23,0

1. Выборку стали на виброизоляторы см. Каталог пружин и рессор для виброизоляторов и пружинных виброизоляторов (серия 3001-2, вып. 1 и 2).
2. Расход материалов на постаменты дан с учетом виброизоляторов.
3. Для постаментов П4, П5, П6 дан максимальный расход стали и бетона.

Инв. № подл. Подпись и дата. Изом. инв. №. Инв. №. Подпись и дата.

3904-19-П. 00.00.00.00 ВС			
Исполн.	№ докум.	Подпись	Дата
Нач. отд.	Болтуков	Колесов	
Ст. н. с. пр.	Будричев	С	
Рук. гр.	Козарцев	Хан	
Ст. техн.	Муродян	Курман	
Провер.	Берлин	С	

## Выборка стали

Лист	Лист	Листов
	1	1
Госстрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИИ Москва		