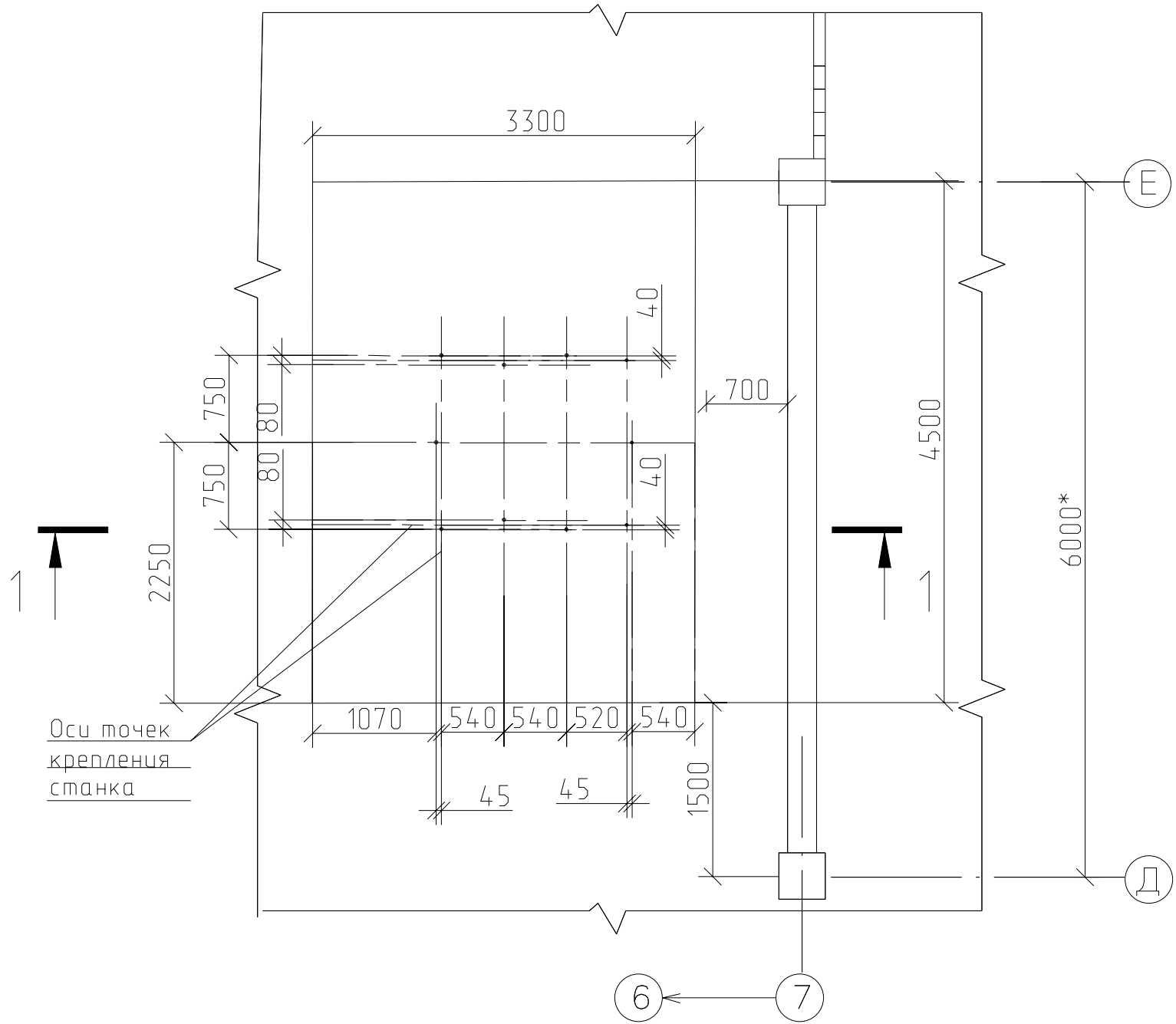
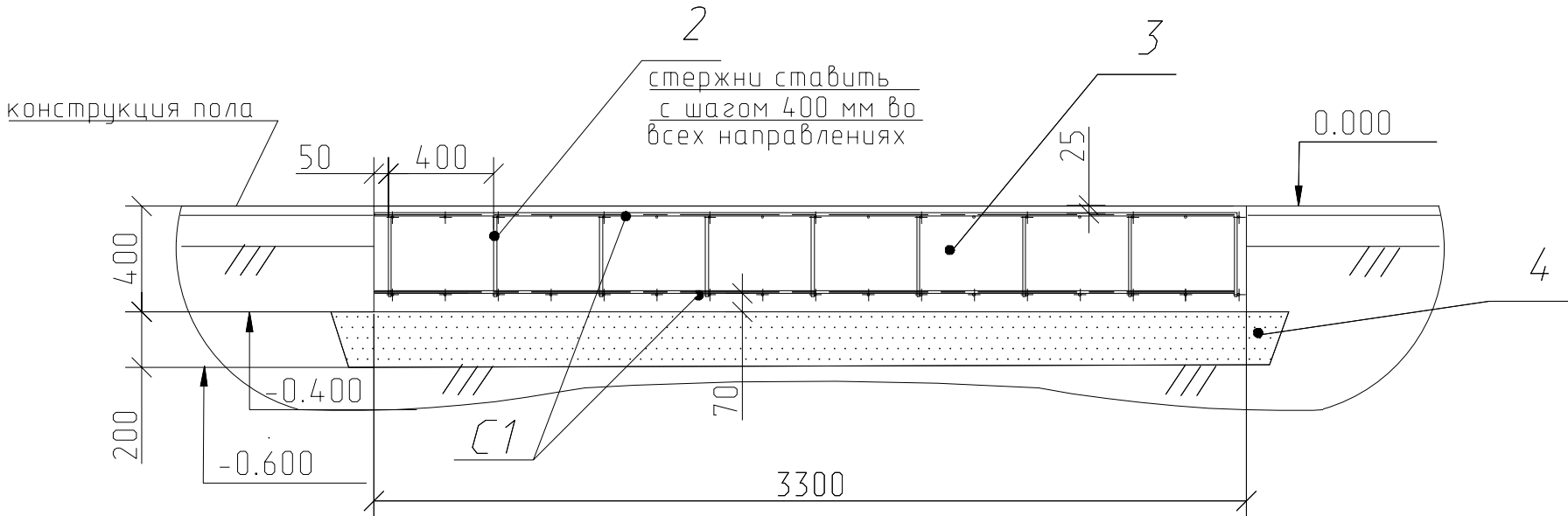


ССЗС-89НШ

План на отм. 0.000 (1:50)
Здание 64. Пом. 163



1-1
Армирование
(М 1:25)



- 7 Если крепежные шпильки идут в комплекте с оборудованием, то использовать их с доработкой согласно рис.2
- 8 После выполнения фундамента восстановить полы по типу существующих.
- 9 Работы по устройству фундаментов и монтажу конструкций вести в соответствии с требованиями СНиП 3.03.01-87.
- 10 При изготовлении металлоконструкций соблюдать требования СП 53-101-98.

Рис. 1

Принципиальный узел
устройства анкера
для крепления оборудования

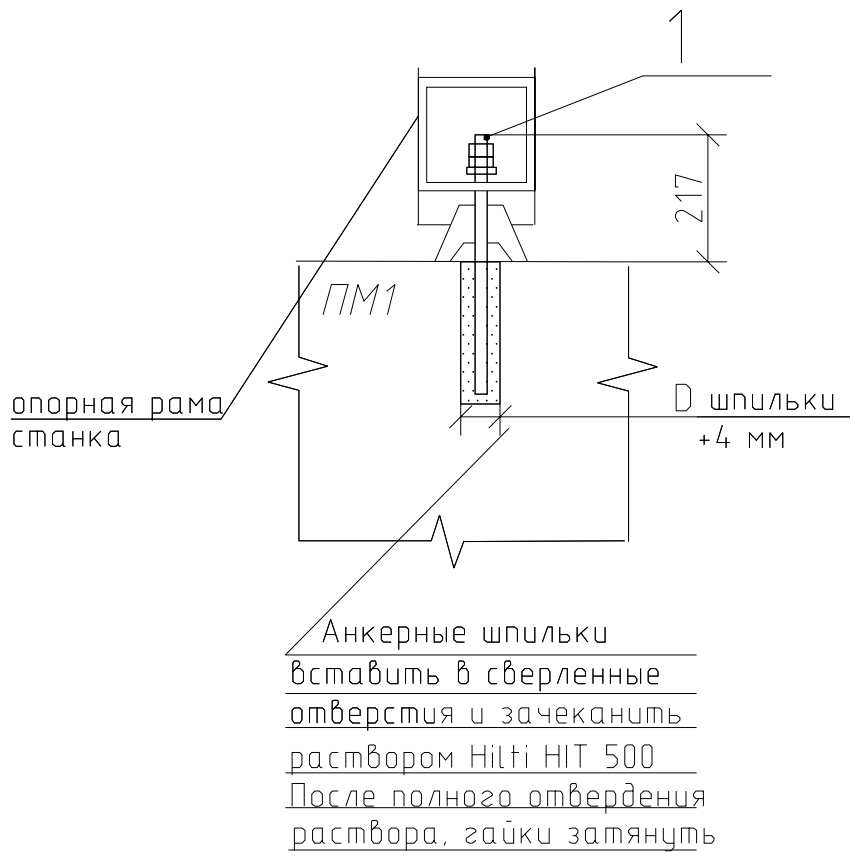
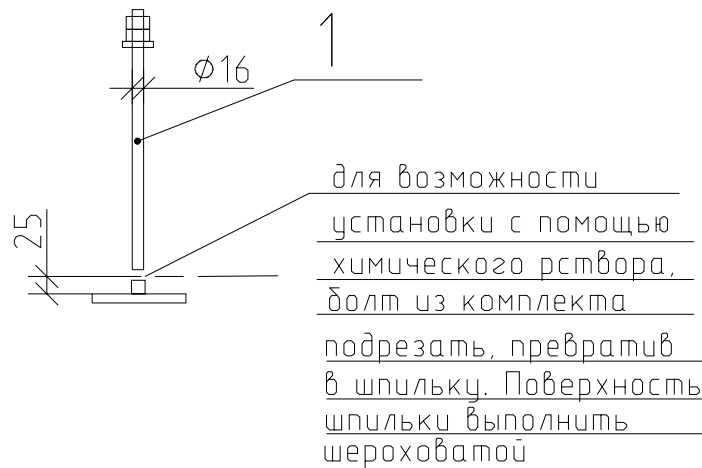


Рис. 2

Доработка комплектных
анкерных болтов



СПЕЦИФИКАЦИЯ МОНОЛИТНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Сборочные единицы			Масса всех, кг
С1	ГОСТ 23279-1012	4с 10-A400-200 10-A400-200 325х445 25 25	2	92,8	185,6
		Детали			
1	HIL TI	HAS-U 5.8 Анкерная шпилька Ø 16	10		
2	ГОСТ 34028-2016	Ø10 A400, L=350	42	0.22	9,24
		Материалы			
3		Бетон кл. В15 W4, F100	6,0	-	куб. м
4	ГОСТ 2867-93	Щебень фракции 10-20	4,8	-	куб. м
				-	
5		HIL TI HIT RE 500	1		шт. набор

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ, кг

Марка	Изделия закладные				Всего	Общ. расход
	Арматура класса					
	A400					
	ГОСТ 34028-2016					
	Ø10			итого		
ПМ1	194,84			194,84	194,84	194,84

- Примечание
1. Проектом предусматривается размещения фрезерного станка М01670 в пом. 163 зд. 64.
2. Привязку прямая к строительным конструкциям участка выполнить согласно проекту ПЧ68-3250.
3. Рабочая документация разработана в соответствии с действующими нормами, правилами и стандартами.
4. За относительную отметку ±0,000 принята отметка чистого пола помещения.
5. Размеры привязок осей точек крепления станка даны справочно, уточнить при монтаже. Анкерные шпильки установить по месту на хим раствор HILTI, см. принципиальный узел устройства анкера.
6. После изготовления монолитной плиты, и набора бетоном 70% прочности, выполнить установку станка в проектное положение, произвести грубую регулировку станка по уровню. Установить фундаментные болты согласно рис. 1. Установить на рабочий стол станка устройства для выравнивания, что бы достичь точности уровня от 0,020/05мм на 1000 мм длины. После отвердения полимерного клея (1 сутки), гайки на анкерных болтах затянуть. Полную информацию по креплению см. в сопроводительной документации.

Распечатано с ДЗ DOCJD					Версия: 193634C E8457540 Статус: ОТД Зарегистрирован				
					ПЧ68-3255				
					Фундамент к фрезерному станку М01670				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Масса	Масштаб		
Разраб.	Бусарина	<Подп.>	26.07.2021					1:50	
Проб.	Мухин	<Подп.>	26.07.2021		Лист	Листов	1		
Т.контр.									
Констр.									
Н.контр.	Швецова	<Подп.>	26.07.2021		Здание 64. Пом. 163				
Умб.	Зиновьев	<Подп.>	26.07.2021		000 "НПО "Центротех"				
ПЧ68-3255 Фундамент к фрезерному станку М01670.DWG					Копировал				
					Формат А2				