

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4.904-37

МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ
ПРИ РУЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

ВНИМАНИЕ!

Прошу рассмотреть и одобрить на техническом уровне
следующий проект и направить по адресу:

Москва-30019

Иркутск, 111
БТИ филиал ЦИТИ

4-904-37

государственный СССР.

Иркутский филиал ЦИТИ

Заказ № 860

Цена 8 руб. 16 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4.904-37

МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ
ПРИ РУЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Государственным проектным институтом
Сантехпроект

Утверждены и введены в действие
Главным управлением по строительному
проектированию предприятий, зданий и
сооружений Госстроя СССР
Приказ № 42 от 14 октября 1967 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Содержание.

	Лист	Стр.
Содержание	1	2
Пояснительная записка	2-5	3
Панель равномерного всасывания		
Типа 1ПБ	6	7
1ПБ.01. Каркас	7	8
Детали	8	9
1ПБ.02. Решетка	9	10
1ПБ.03. Казырек.	10	11
Детали	11	12
1ПБ.04. Зашильки	12	13
Панель равномерного всасывания		
Типа 1П7,5	13	14
1П7,5.01. Каркас	14	15
1П7,5.02. Решетка	15	16
1П7,5.03. Казырек	16	17
Панель равномерного всасывания		
Типа 1П9	17	18
1П9.01. Каркас	18	19
1П9.02. Решетка	19	20
1П9.03. Казырек	20	21
Панель равномерного всасывания		
Типа 2ПБ	21	22
2ПБ.01. Каркас	22	23
Детали	23,24	24,25
Панель равномерного всасывания		
Типа 2П7,5	25	26
2П7,5.01. Каркас	26	27
Детали	27	28
Панель равномерного всасывания		
Типа 2П9	28	29
2П9.01. Каркас	29	30
Детали	30	31
Панель равномерного всасывания		
Типа 3ПБ	31	32
3ПБ.01. Каркас	32	33
Детали	33	34
Панель равномерного всасывания		
Типа 3П7,5	34	35
3П7,5.01. Каркас	35	36
Панель равномерного всасывания		
Типа 3П9	36	37
3П9.01. Каркас	37	38
Детали	38	39
Панель равномерного всасывания		
Типа 4ПБ	39	40
4ПБ.01. Каркас	40	41
Детали	41-42	42,43
Панель равномерного всасывания		
Типа 4П7,5	43	44
4П7,5.01. Каркас	44	45
Детали	45	46
Панель равномерного всасывания		
Типа 4П9	46	47

	Лист	Стр.
4П9.01. Каркас	47	48
Детали	48	49
4П1. Двойное подвешно-поворотное		
Устройство	49	50
Детали	50	51
4П1.100. Рама закладная	51	52
Детали	52	53
4П1.200. Крайний	53	54
4П1.300. Противобес	54	55
Детали	55	56
4П1.400. Воздуховод подвешенный	56	57
Детали	57	58
4П1.500-I. Переход	58	59
4П1.500-II. Переход	59	60
4П1.500-III. Переход	60	61
4П1.500-IV. Переход	61	62
4П1.600. Крайний	62	63
Детали	63	64
4П1.01. Воздуховод верхний	64	65
4П1.01.100. Воздуховод	65	66
Детали	66-67	67
4П1.01.200. Полцилиндр	68	69
Детали	69	70
4П1.01.300. Форма	70	71
Детали	71,72	72,73
4П1.01.400. Вал.	73	74
4П1.01.500. Полуцилиндр	74	75
4П1.02. Воздуховод нижний	75	76
4П1.02.100. Блок.	76	77
4П1.02.200. Трех	77	78
4П1.02.300. Воздуховод	78	79
Детали	79	80
4П1.03. Шарнир поворотный	80	81
4П1.03.200. Патрубок нижний	81	82
Детали	82-83	83
4П2. Двойное подвешно-поворотное		
Устройство	84	85
4П2.01. Воздуховод верхний	85	86
4П2.01.100. Воздуховод	86	87
Детали	87	88
4П2.01.300. Форма	88	89
Детали	89	90
4П2.03. Шарнир поворотный	90	91
4П3. Двойное поворотное устройство	91	92
4П3.01.100. Воздуховод.	92	93
4П4. Двойное поворотное устройство	93	94
4П5. Поворотное-подвешенное устройство.	94	95
4П5.01. Воздуховод.	95	96
4П5.01.100. Воздуховод	96	97
Детали	97	98
4П6. Поворотное-подвешенное устройство	98	99
4П6.01. Воздуховод	99	100

	Лист	Стр.
4П6.01.100. Воздуховод	100	101
Детали	101	102
4П7. Поворотное устройство	102	103
4П7.01. Воздуховод	103	104
4П7.01.100. Воздуховод	104	105
4П8. Поворотное устройство	105	106
Местный отсос от сварочной дуги		
с применением вакуум-насосных		
установок В.У.	106	107
В.У.10. Коллектор	107	108
Детали	108	109
В.У.11.100. Заглушка	109	110
В.У.20. Пылеприемник с держателем	110	111
Детали	111,112	112,113
В.У.20.100. Держатель	113	114
Установка для местной вентиляции при		
сварке в газозащитных и других сосудах		
Типа УВС	114	115
УВС.00.001. Колесо	115	116
Детали	116	117
УВС.00.270. Рама	117	118
Детали	118	119
УВС.00.300. Колесо	119	120
Детали	120-122	121-123
УВС.01. Диффрагма	123	124
УВС.01.200. Стойка	124	125
УВС.02. Переход	125	126
УВС.02.370. Фланец	126	127
Детали	127	128
УВС.03. Клапан направляющий	128	129
Детали	129,130	130,131
УВС.03.107. Механизм привода	131	132
УВС.03.270. Каркас	132	133
Детали	133	134

ЗАКАЗЧИК: ЦОМ 21 и ЦОМ 22
 Исполнитель: НИИ САИТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

В настоящем альбоме приведены конструкции местных отсосов при ручной электросварке. Альбом состоит из 4-х основных разделов:

- I Панели равномерного всасывания.
- II Односторонние и двойные поворотные и подъемно-поворотные устройства.
- III Местные отсосы от сварочной дуги с применением вакуум-касосных установок.
- IV Устройства местной вентиляции при сварке в газозащитных и других полузамкнутых и замкнутых сосудах.

I. Панели равномерного всасывания.

Панели равномерного всасывания предназначены для удаления вредных выделений при сварке мелких и средних изделий на стационарных рабочих местах и крупных изделий при сварке, как на стационарных, так и на нефиксированных рабочих местах. В альбоме приведены конструкции односторонних и двухсторонних панелей 5-х наиболее употребляемых типоразмеров: 600×645; 750×645; 900×645 с отсосами вверх и вниз. Живое сечение входного отверстия панелей составляет 22,5% от габаритного.

В соответствии с руководящими указаниями ВНИИОТ ВЦСПС по проектированию отопления и вентиляции сварочных цехов (издание 1967г), скорость воздуха в живом сечении панели должна быть от 3 до 4 м/сек, при этом объем удаляемого воздуха на 1 м² габаритного сечения входного отверстия составляет 3300 м³/час. Коэффициент местного сопротивления панелей $\xi = 1,0$.

В связи с тем, что панели равномерного всасывания имеют широкое применение, на чертежах даны расклады воздуха при скоростях его в живом сечении от 2 м/сек до 6 м/сек.

При разработке конструкции панелей были использованы материалы ВНИИОТ ВЦСПС в г. Ленинграде, учитывающие опыт эксплуатации панелей на различных предприятиях, а также проекты различных промышленных объектов, выполненные ГПИ Сантехпроект.

Угол наклона панели принят 35°, что существенно снижает неравномерность скоростей воздуха по всей площади всасывающего отверстия. Устройство откидного козырька повышает эффективность отсоса. Выходное отверстие панелей для удобства монтажа выполнено круглым.

Всасывающая решетка предусмотрена сварной из отверстных стальных перьев, что обеспечивает простоту ее изготовления, как в условиях серийного производства, так и в условиях небольших мастерских.

В альбоме содержится 12 наиболее употребляемых типоразмеров панелей, наименование и обозначение которых приведены в нижеприведенной таблице:

№ п/п.	Наименование	Размеры	Обозначение
1	Односторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вверх.	600×645	1П6
2	Односторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вверх.	750×645	1П7,5
3	Односторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вверх.	900×645	1П9
4	Односторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вниз.	600×645	2П6
5	Односторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вниз.	750×645	2П7,5
6	Односторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вниз.	900×645	2П9
7	Двухсторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вверх.	600×645	3П6
8	Двухсторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вверх.	750×645	3П7,5
9	Двухсторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вверх.	900×645	3П9
10	Двухсторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вниз.	600×645	4П6
11	Двухсторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вниз.	750×645	4П7,5
12	Двухсторонняя панель равномерного всасывания с отсосом вниз.	900×645	4П9

На листе 3 приведены примеры установки панелей на стационарных рабочих местах.

ГД	Местные отсосы при ручной электросварке.	Серия 4.904-37
1967	Пояснительная записка.	Выпуск Лист 2

Гострой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Проект № 4.904-37
 Выпуск Лист 2

Примеры
установки панелей на стационарных рабочих местах

Схема установки односторонней панели с отсосом
газов вверх (крепление к столу).

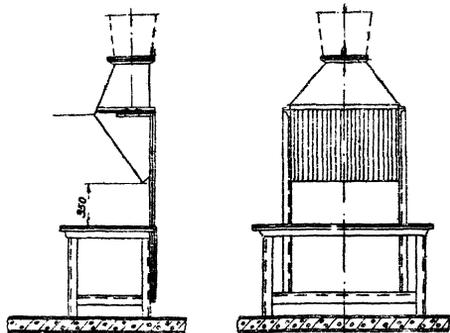


Схема установки односторонней панели
с отсосом газов вниз (крепление к столу).

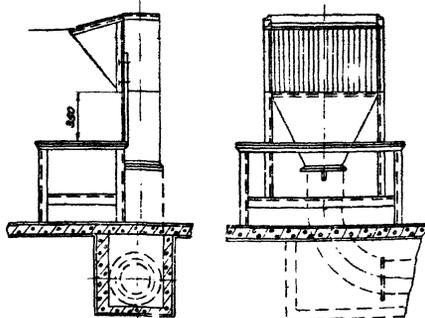


Схема установки односторонней панели
с отсосом газов вверх (крепление на стене).

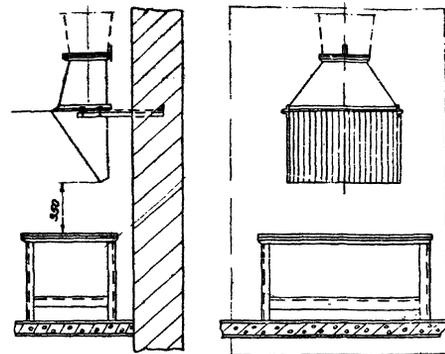


Схема установки односторонней панели
с отсосом газов вниз (крепление на стене).

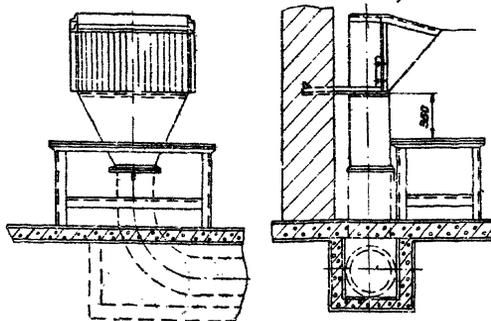


Схема установки двусторонней панели
с отсосом газов вверх (крепление к столу).

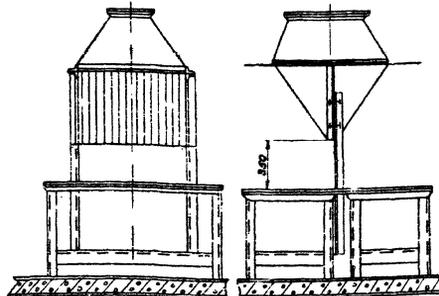
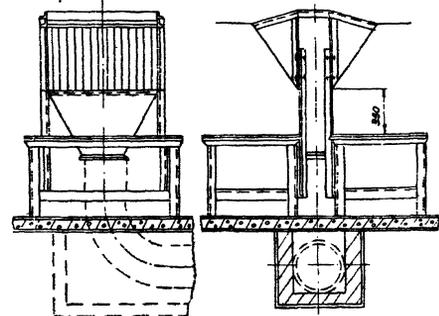


Схема установки двусторонней панели
с отсосом газов вниз (крепление к столу).



Госпланы СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

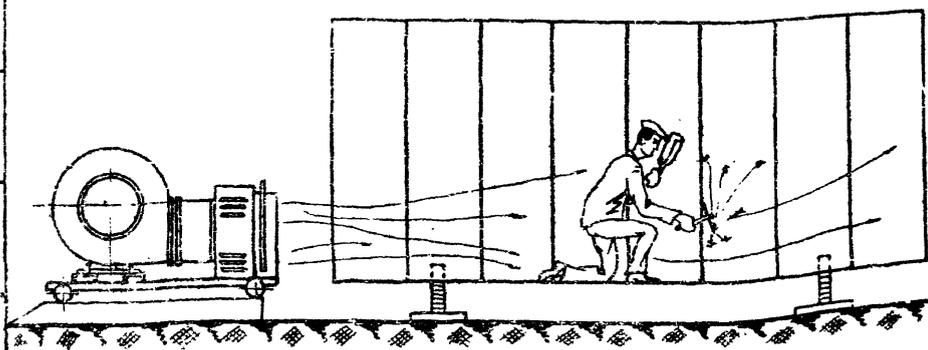
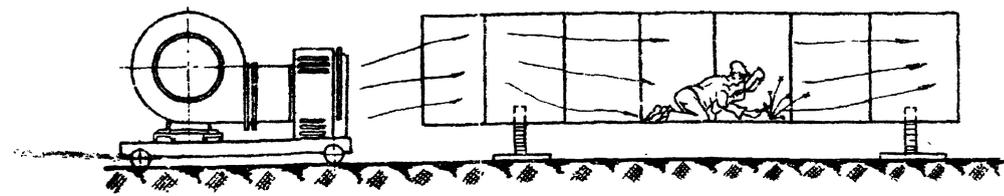
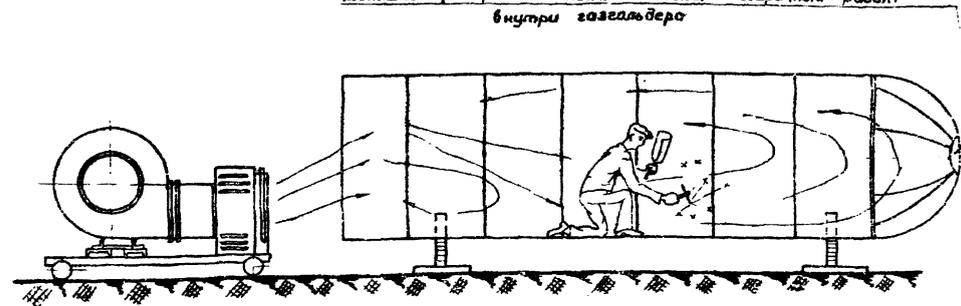
IV Устройство местной вентиляции при сварке в газгольдерах и других полузамкнутых и замкнутых сосудах.

Вентиляция при сварке в газгольдерах и других полузамкнутых и замкнутых сосудах может быть осуществлена посредством специальной вентустановки с насадком, направляющим чистый воздух в сторону работы сварщика. При этом создается сквозное проветривание, благодаря чему, сварщик постоянно находится в гуще чистого воздуха, а вредные газы отклоняются от зоны его дыхания.

Количество подаваемого воздуха регулируется диафрагмой и колеблется в пределах 4000 м³/час - 6000 м³/час в зависимости от диаметра и длины сосуда. При температуре воздуха в цехе 18°С и ниже подогрев подаваемого воздуха осуществляется электронагревателем (изготавливается Наманганским трансформаторным заводом). Калорифер при необходимости может работать на ступенях 100, 75, 50 и 25% от установленной мощности. Ниже приводятся схемы местной вентиляции при сварке в газгольдерах.

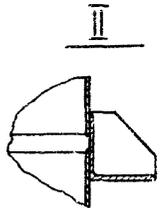
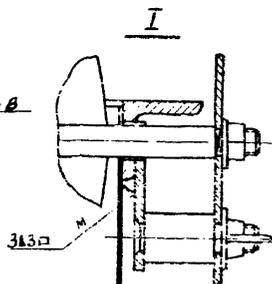
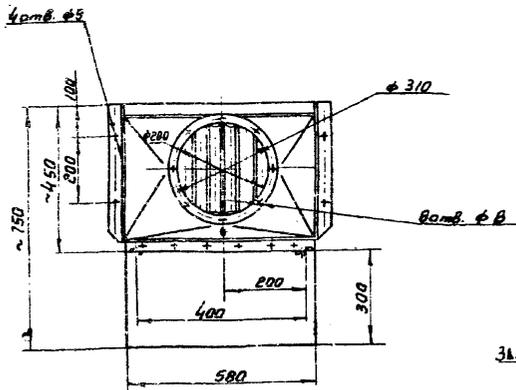
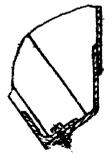
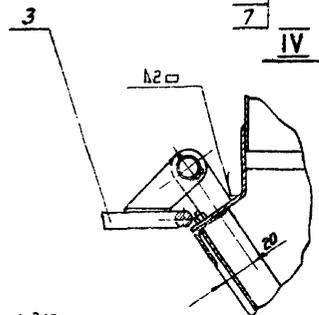
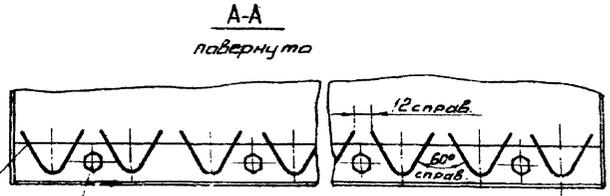
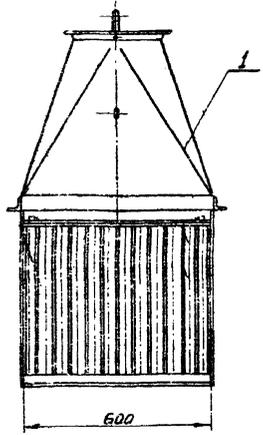
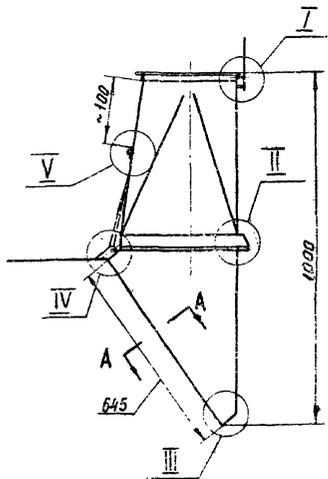
Настоящий альбом выпущен взамен типового проекта серии 0В-02-70.

Данный приборовать после окончания сварочных работ внутри газгольдера

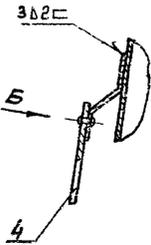


Исполнитель: С.С.Р.
Проверил: [Signature]
Утвердил: [Signature]

ТД	Местная вентиляция при ручной электросварке.	Серия 4.904-37
1967	Пояснительная записка	Выпуск 5



Вид Б
защелка
повернуто



Общий вес 24,2 кг.

№	Шифр	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Примеч.
7	Шайба пруж. 6Н 65 ГОСТ 6402-61	12		0,00430,0036		
6	Гайка М6 ГОСТ 5815-62	12		0,002 0,026		
5	Волт М6 × 20 ГОСТ 7798-62	12		0,006 0,072		
4	176.04	Защелка	1	Сварочный	2,08 0,08	12
3	176.03	Казырек	1	Сварочный	2,01 2,01	10
2	176.02	Решетка	1	Сварочный	7,0 7,0	9
1	176.01	Каркас	1	Сварочный	15,0 15,0	7
Итого: 24,2 кг.						

Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота мм		600 × 645				
	Живое сечение, м ²		0,086				
Скорость воздуха в живом сечении м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0		
Расход воздуха, м ³ /час	620	930	1240	1550	1860		

СПЕЦИФИКАЦИЯ

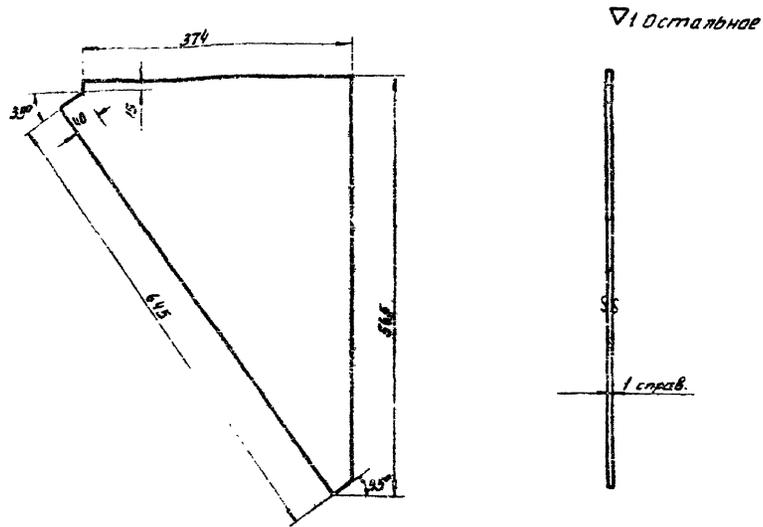
№	Местные отсосы при ручной электрооборуд.	Серия
1957	панель равномерного всасывания типа 176	4, 5174-37

Заводской СССР
ГПЗ Санкт-Петербург
г. Москва

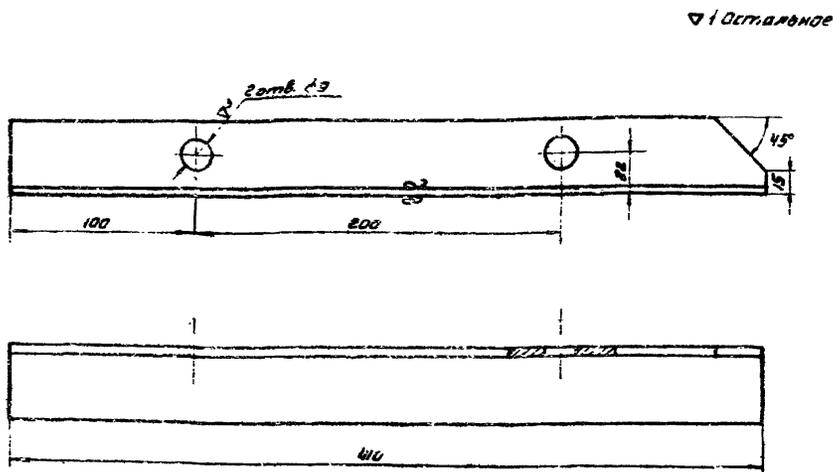
Заявитель: Конструкторское бюро
Исполнитель: ГПЗ Санкт-Петербург
Год изготовления: 1957

Материал: Сталь
Цвет: серый

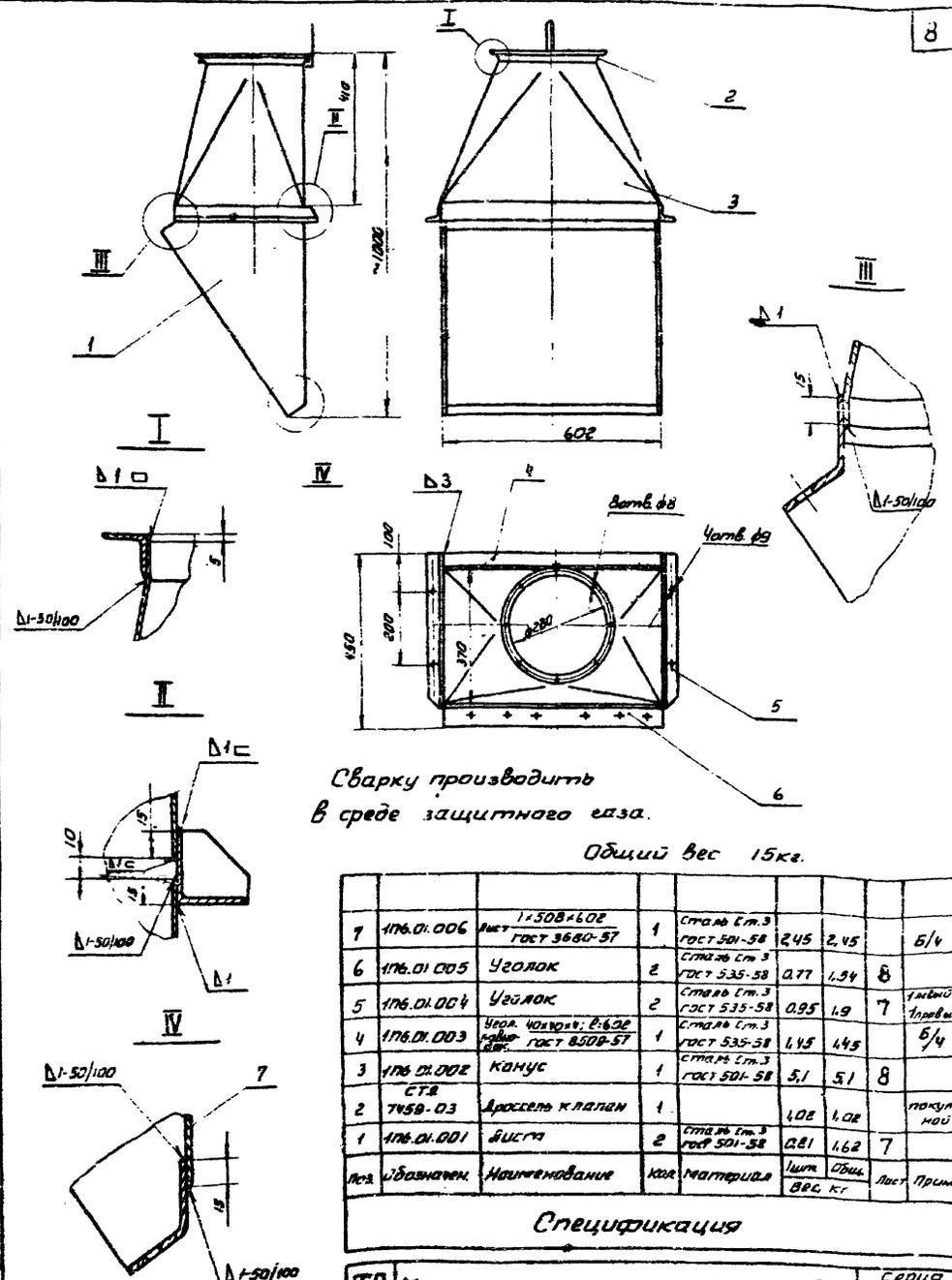
Лист 7 из 7



176.01.001	Лист	Сталь Ст.3 Гост 501-58	Лист в 1 гост 3680-57	0.81	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 7



176.01.004	Уголок	Сталь Ст.3 Гост 555-58	Угол. равнобок 10 x 10 x 4 Гост 8509-57	0.95	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вк. кг	Лист 7



Сварку производить
в среде защитного газа.

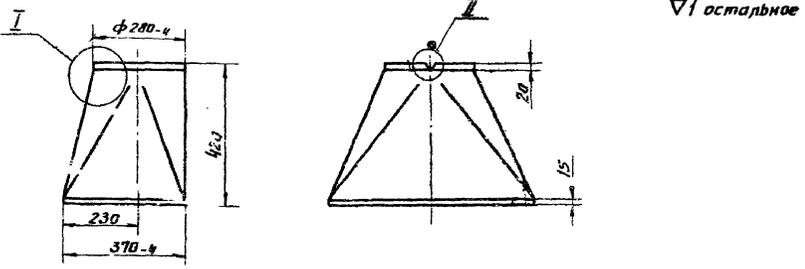
Общий вес 15кг.

7	176.01.006	Лист 1 x 508 x 602 Гост 3680-57	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	245	245		
6	176.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0.77	1.54	8	
5	176.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0.95	1.9	7	1 лист 1 пробный
4	176.01.003	Черт. 10 x 10 x 4; 2-630 Черт. Гост 8509-57	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	1.45	1.45		5/4
3	176.01.002	Конус	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	5.1	5.1	8	
2	7458-03	Дроссель клапан	1		1.02	1.02		покуп- ной
1	176.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 Гост 501-58	0.81	1.62	7	
Лист	Обозначен	Наименование	Код	Материал	Лист	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.

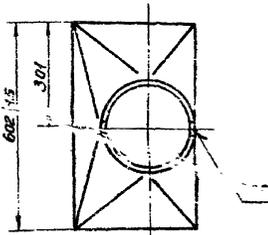
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	176.01 Каркас	Зачисл. Лист 17

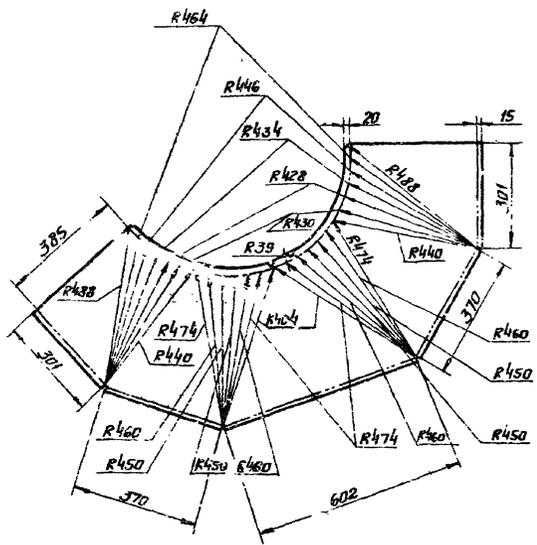
Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 И.И. Сычев
 г. Москва



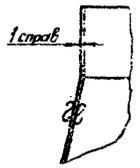
∇1 оstarьное



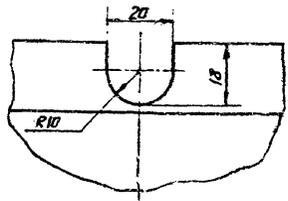
Развёртка



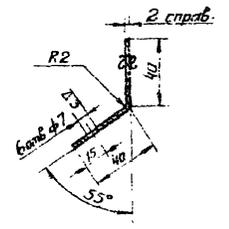
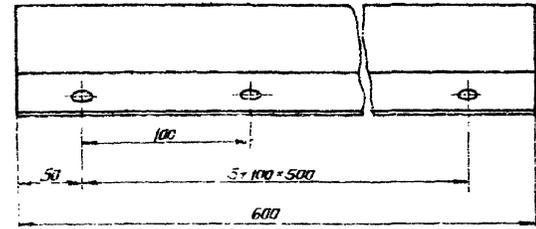
I



II
развернуто



∇1 оstarьное



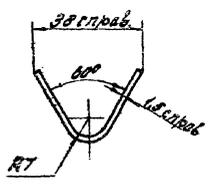
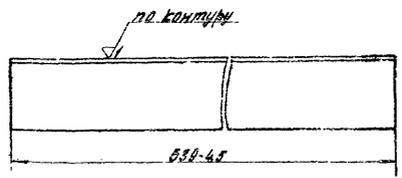
Длина развёртки 82,5 мм

Госстрой СССР
 ГПИ Спентестроин
 г. Москва
 Инженер Г.И. Бегун
 Инженер Л.С. Митин
 Инженер В.А. Орлов
 Инженер В.А. Шереметьев
 Инженер С.В. Степанов

176.01.002	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,1	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист В

176.01.005	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,770	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист В
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке			Сборка 4,904-37	
1967	Детали			Выпуск	Лист В

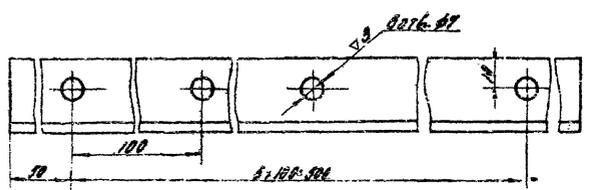
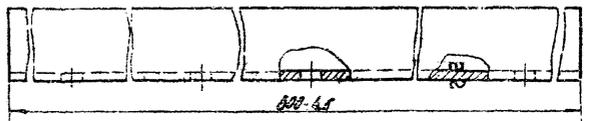
с/а остальние



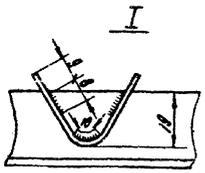
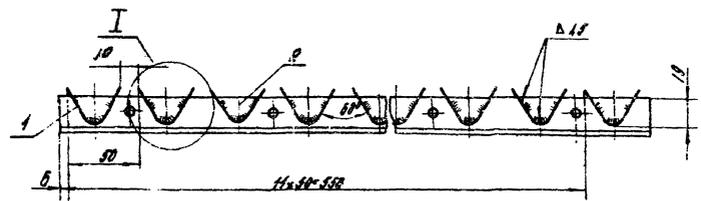
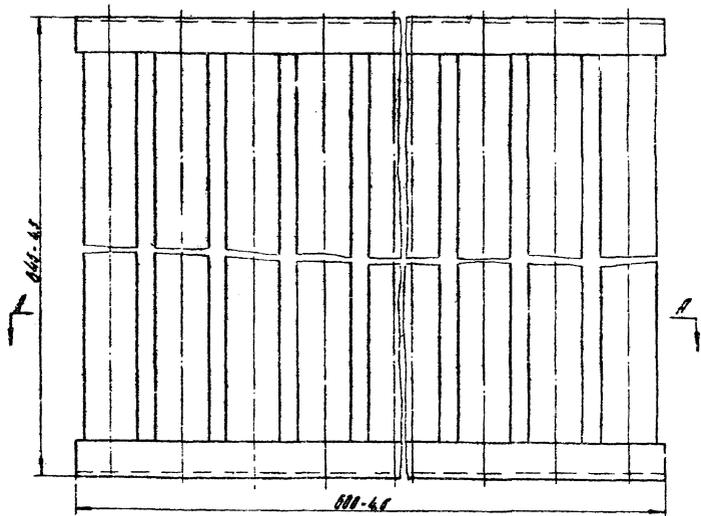
Длина развертки 55мм

1115.00.001	Решка	СТАЛ 1213 ГОСТ 5050-87	ГОТ 515 ГОСТ 5050-87	0,67	
Обозн.	Наименование	Материал	Состояние	Вес, кг	Листы

с/а остальние



1115.00.002	Узелок	СТАЛ 1213 ГОСТ 5050-87	Виде. разв. прав.	0,67	
Обозн.	Наименование	Материал	Состояние	Вес, кг	Листы



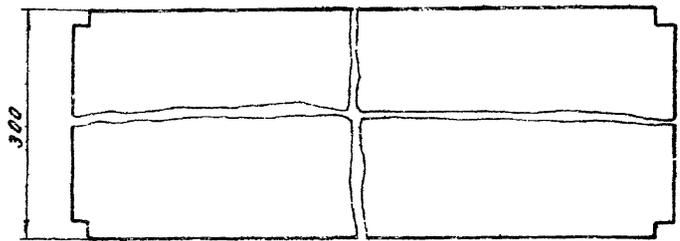
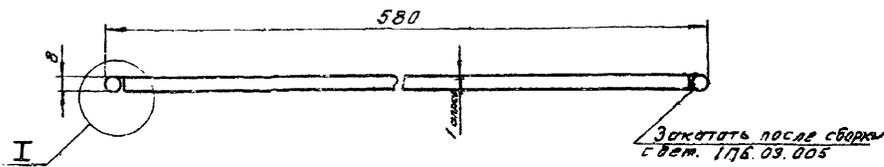
Общий вес 7,0 кг

2	1115.00.002	Узелок	2	СТАЛ 1213 ГОСТ 5050-87	1,36	9
1	1115.00.001	Решка	12	СТАЛ 1213 ГОСТ 5050-87	0,47	5,05
Итого:		Наименование	к/м	Материал	Вес, кг	Листы
Стандартизация						

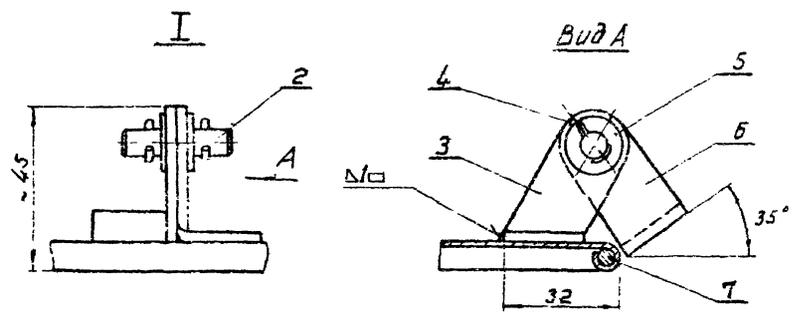
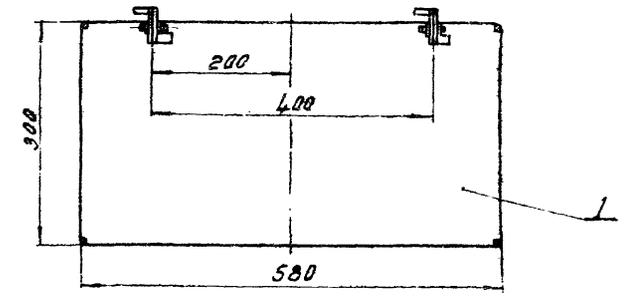
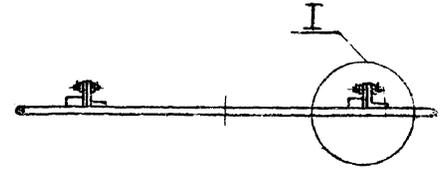
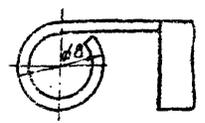
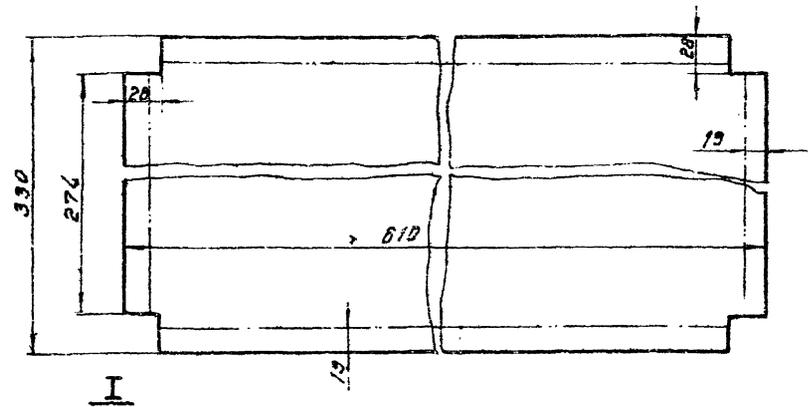
ТД	1115.00	Решетка	Местные отходы при ручной электросварке	ГОСТ 4-504-87
1167				Вопрос лист

Госстандарт СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

▽1. Остальное



Развертка



Общий вес 2,0 кг

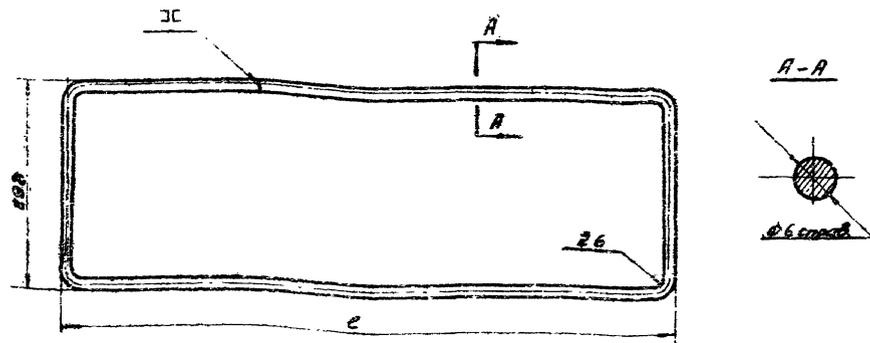
7	1ПБ.03.005	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 502.4	0,380	0,380	11
6	1ПБ.03.004	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	0,020	0,020	11
5		Шайба 8 ГОСТ 1371.85	4		0,0020	0,008	
4		Шпунт 2,5x10 ГОСТ 307.34	4		0,0006	0,0024	
3	1ПБ.03.003	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	0,260	0,252	11
2	1ПБ.03.002	Ось	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	0,012	0,024	11
1	1ПБ.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	1,49	1,49	10
Поз. обозначен		Наименован	Кол	Материал	Дли	Общ	Приме
					вес, кг	вес, кг	чание

Спецификация

1ПБ.03.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	Лист В.1.0 ГОСТ 3684-57	1,49	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

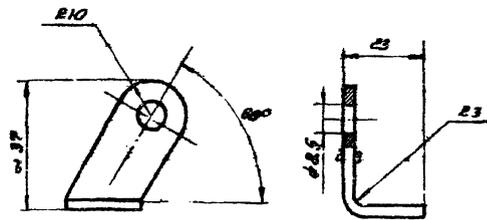
ТД	Местные отасы при ручной электрообработке	Серия 4.00-07
1967	1ПБ.03. Козырек	Зачисл. лист 10

ГОСТ 10001
ГИМСАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва
Исполнитель: М.И.Сидорова
Проверка: Шершкова
Конструктор: Сидорова

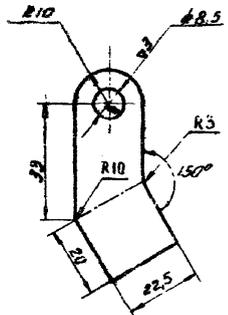


Обозначение	С	Виды приварки L, мм	Вес, кг
116.03.003	578	174,2	0,380
1177.03.004	728	2012	0,117
118.03.002	878	2312	0,513

См табл.	Код КЭС	Сталь Ст. 3 ГОСТ 302-71	Профиль 6 ГОСТ 3282-76	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Листы 11

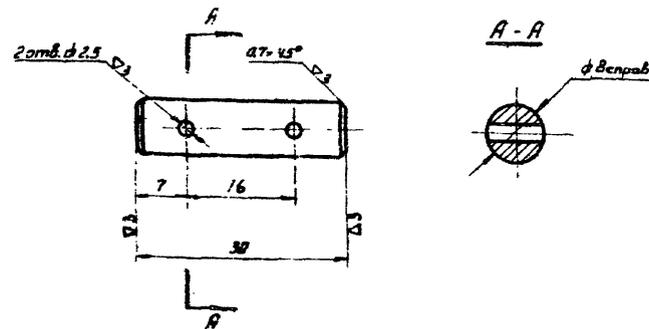
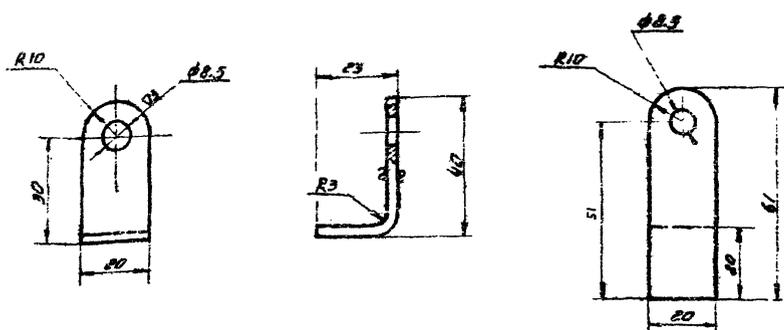


Развертка



Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Листы 11
116.03.003	Ушко	Сталь Ст. 3 ГОСТ 302-71	Лист В 3.0 ГОСТ 36.00-57	0,026	

Развертка



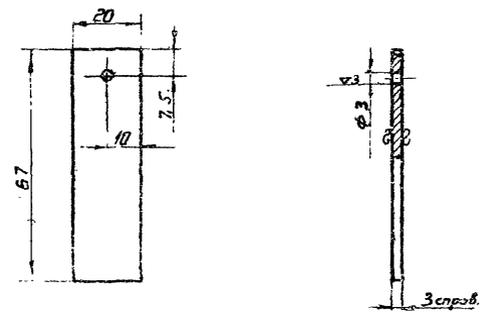
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Листы 11
116.03.002	Ось	Сталь Ст. 3 ГОСТ 302-71	Круг В ГОСТ 2390-56	0,018	

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Листы 11
116.03.004	Ушко	Сталь Ст. 3 ГОСТ 302-71	Лист В 3.0 ГОСТ 36.00-57	0,026	

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	СЭЗСВ 4,50-37
1967	Детали	Лист 12

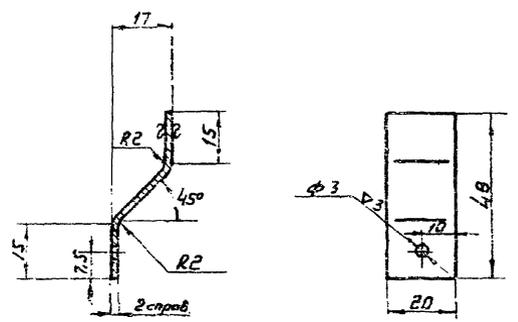
Проектировщик: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Инженер-конструктор: [Signature]
 Главный конструктор: [Signature]
 Руководитель проекта: [Signature]
 г. Москва

▽1 о.стальное



1175.04.002	Плоская	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 3 ГОСТ 3680-57	0,031	
Обозначение	Наименование	Материал	Содержит	Вес, кг	Листов

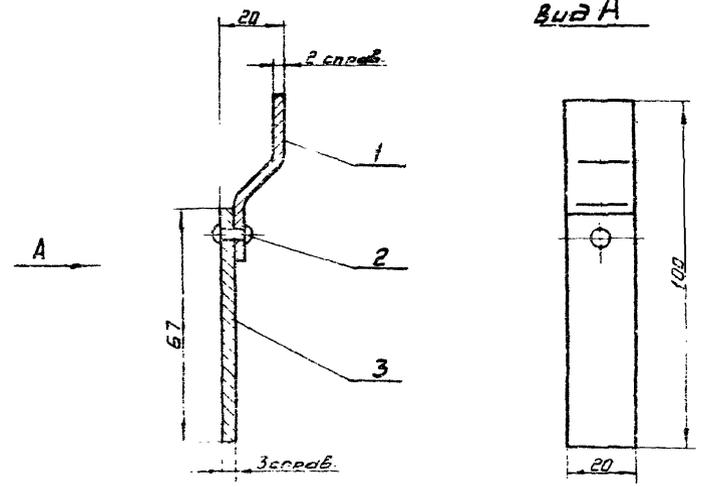
▽1 о.стальное



Длина развертки 55 мм

1176.04.001	Скоба	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 2 ГОСТ 3680-57	0,042	
Обозначение	Наименование	Материал	Содержит	Вес, кг	Листов

вид А



Общий вес 0,08 кг

2	1175.04.002	Плоская	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,031	0,031	12	
2		Защелка 3x10	1	ГОСТ 10299-62	0,007	0,007		
1	1176.04.001	Скоба	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,042	0,042	12	
Поз	Обозначение	Наименование	кол.	Материал	Вес, кг	Общ.	Листов	Примечание

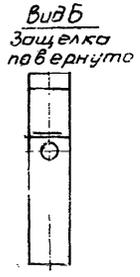
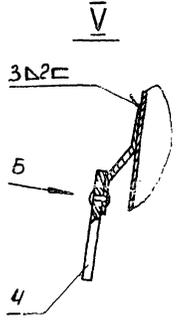
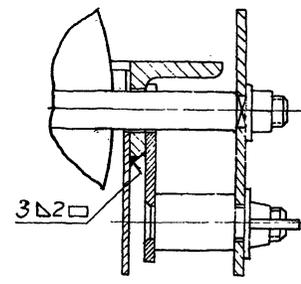
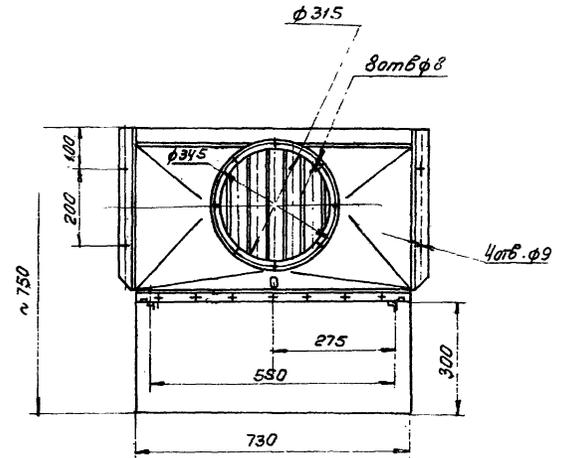
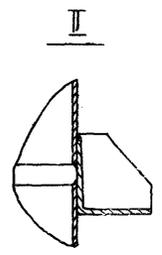
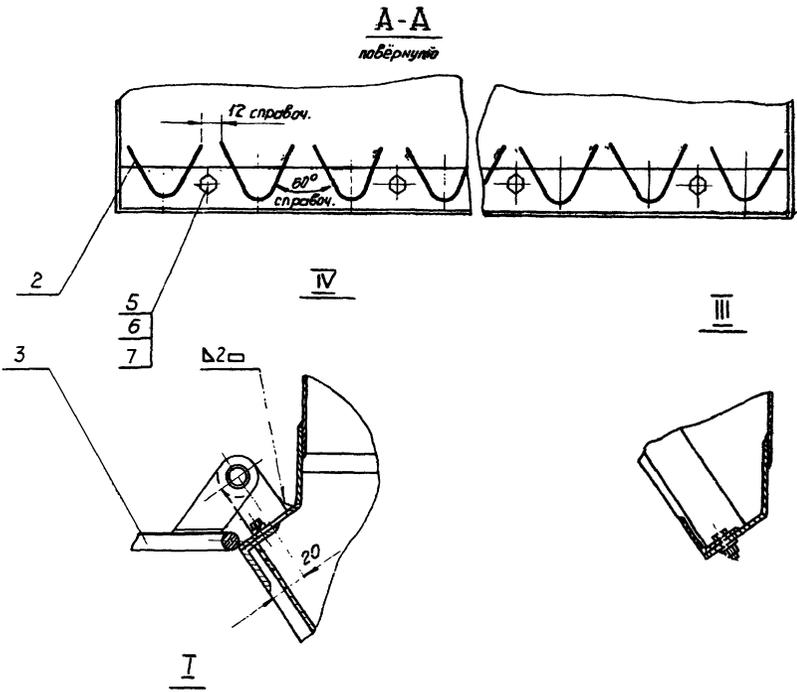
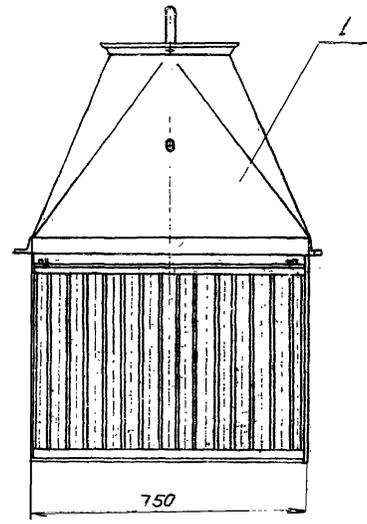
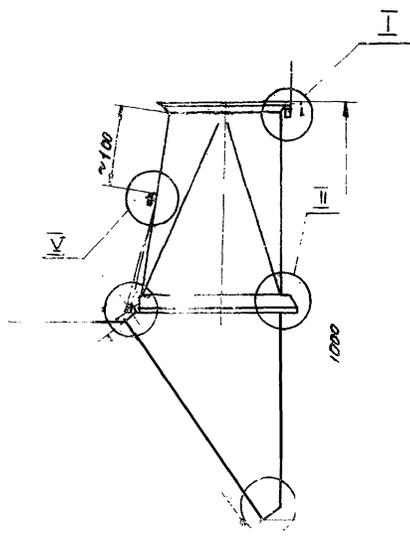
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Сборка № 904-37
1967	1176.04. Защелка	Выпуск № 12

Госстрой СССР
МПИ Сантехпроект
с. Москва

Иск. завод
Рем. завод
Буд. завод
Пробирная
Мастерская

Инженер
В.С.
Инженер
В.С.
Инженер
В.С.
Инженер
В.С.



Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	150 × 645				
	Живое сечение, м ²	0,11				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	Расход воздуха, м ³ /час	790	1185	1580	1980	2370

Общий вес 30 кг

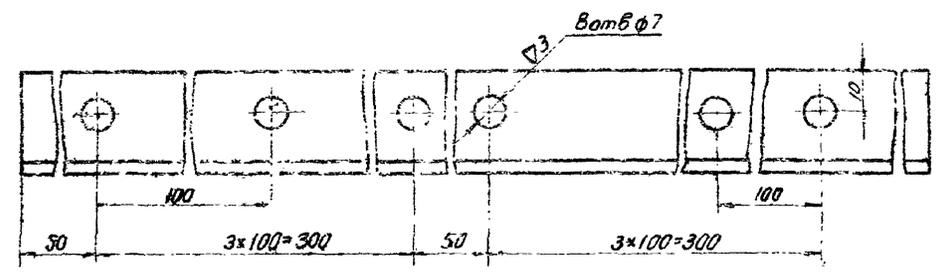
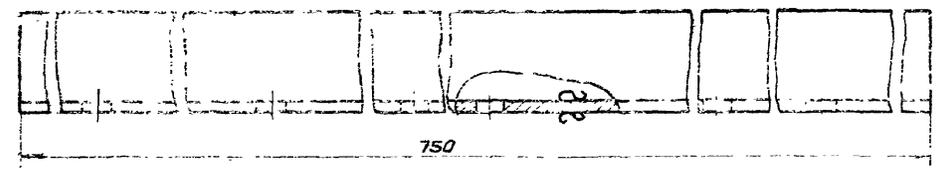
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт	Общ	Бес, кг	Лист	Прим.
7		Шайба пруж. БНБ5Г ГОСТ 6402-61	16		0,0013	0,0016			
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	16		0,002	0,032			
5		Болт М6 × 20 ГОСТ 7794-62	16		0,0075	0,065			
4	1П6.04	Защелка	1	Сварочный	0,08	0,08	12		
3	1П7.5.03	Козырек	1	Сварочный	2,5	2,5	18		
2	1П7.5.02	Решетка	1	Сварной	8,7	8,7	15		
1	1П7.5.01	Каркас	1	Сварной	18,3	18,3	14		

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-27
1967	Панель рабнаторного всасывания типа 1П7,5	Выпуск Лист 13

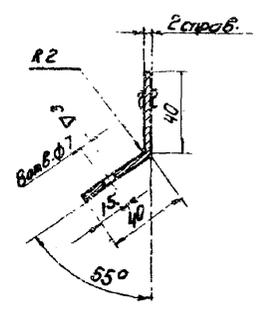
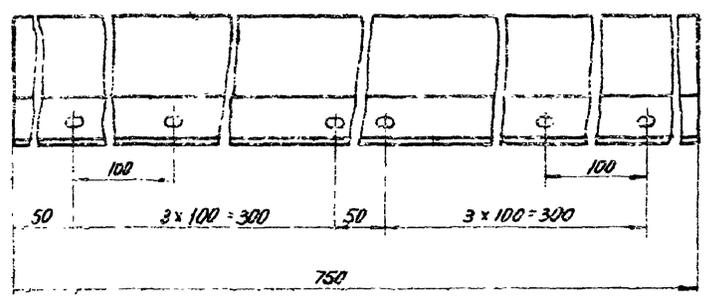
Госстандарт СССР
 САХТЕХПРОЕКТИ
 г. Москва
 Проект № 1111
 Исполнитель: [Имя]
 Проверен: [Имя]
 Конструктор: [Имя]
 Машинист: [Имя]
 Машинист: [Имя]

▽1 о.стальное



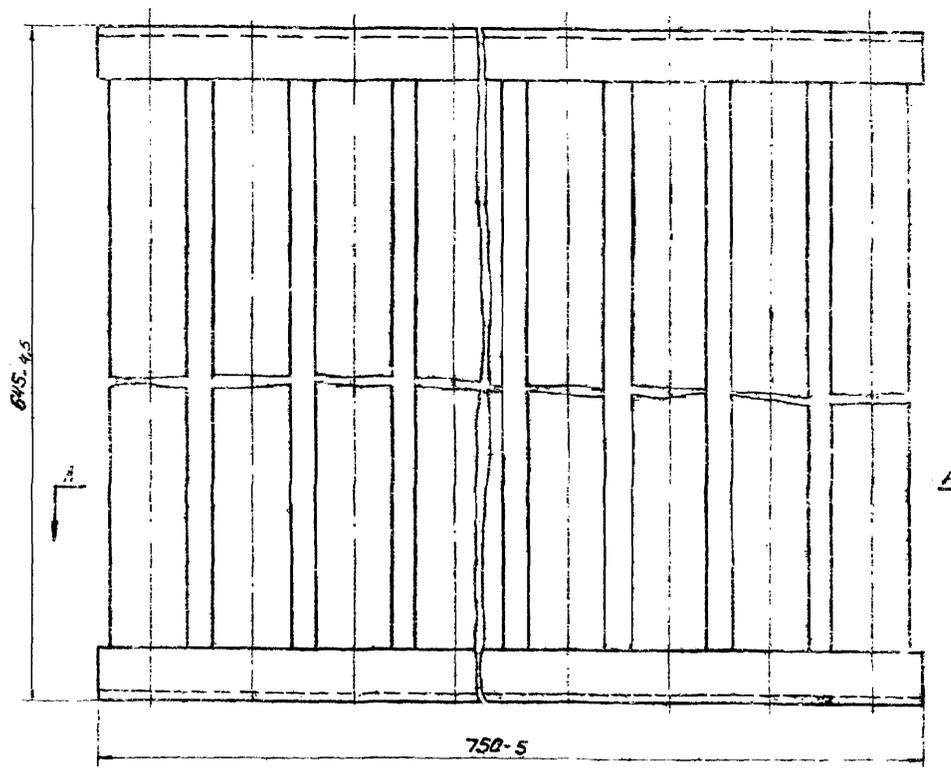
117,5.02.002	УГОЛОК	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Уголок равносторонний 25x25x3 ГОСТ 535-58	0,84	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 15

▽1 о.стальное

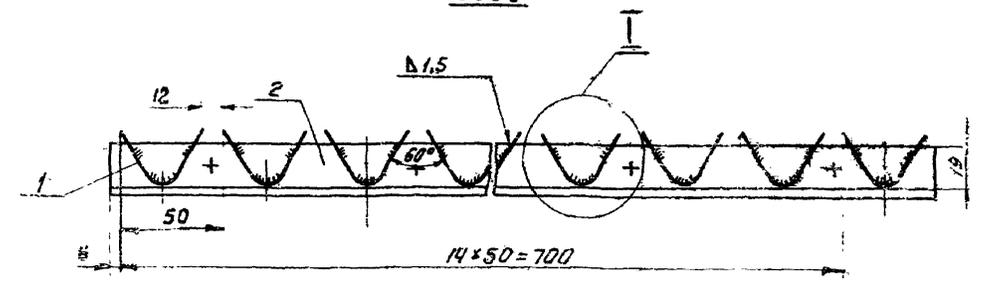


Длина развёртки 83 мм

117,5.01.004	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	0,965	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 15



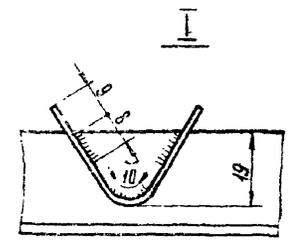
A-A



Общий вес 8,7 кг

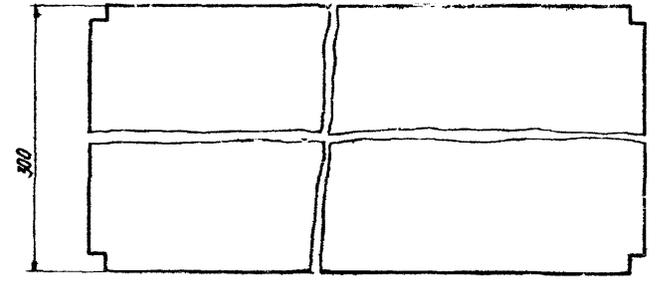
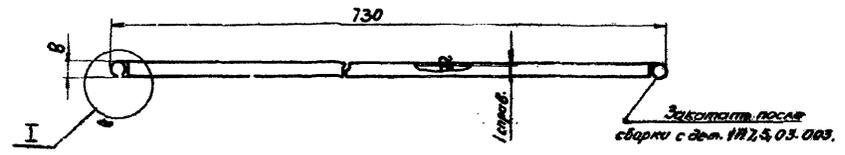
2	117,5.02.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,84	1,68	16
1	116.02.001	Перо	15	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,47	1,05	9
Лист	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

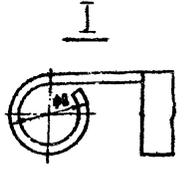
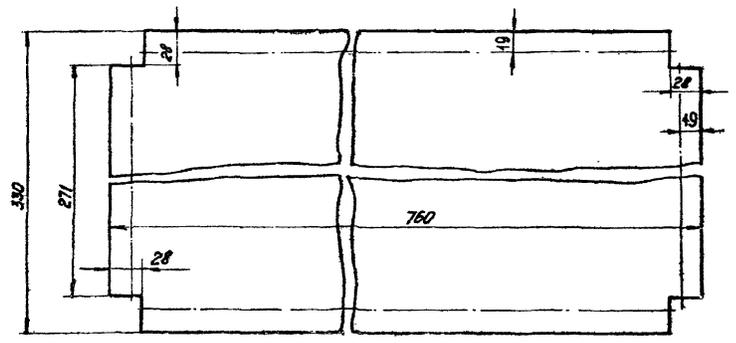


ТД	Местные отходы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	117,5.02. Решетка	Выпуск лист 15

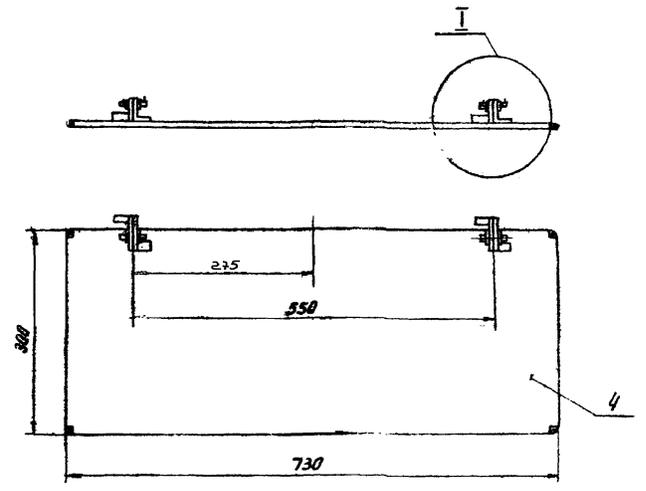
▽ 1 в. т. о. л. н. о. в.



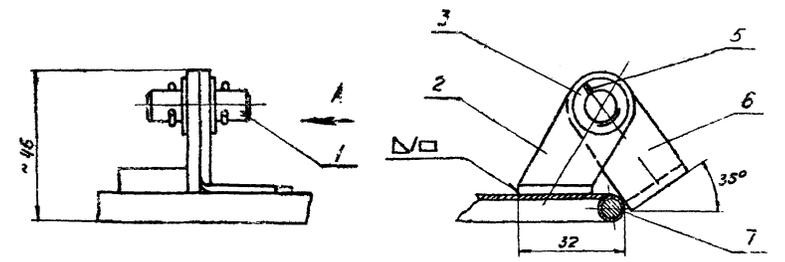
Разборка



117,5.03.001	Лист.	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В 1.0 ГОСТ 3810-57	1,86
--------------	-------	---------------------------	----------------------------	------



Вид А



Общий вес 2,5 кг

7	117,5.03.002	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,447	0,447	11	
6	116.03.004	Шило	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,020	0,056	11	
5		Шпатель 2,5" № ГОСТ 397-64	4		0,000	0,000		
4	117,5.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,86	1,86	18	
3		Шило №8 ГОСТ 11371-64	4		0,002	0,008		
2	116.03.003	Шило	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,026	0,052	11	
1	116.03.002	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,012	0,024	11	
Всего	Обозн.	Итого/материал	кол.	Материал	лит.обозн.	вес, кг	кол.	лит.-ценник

СПЕЦИФИКАЦИЯ

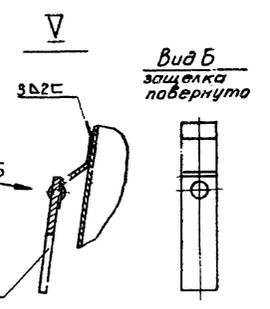
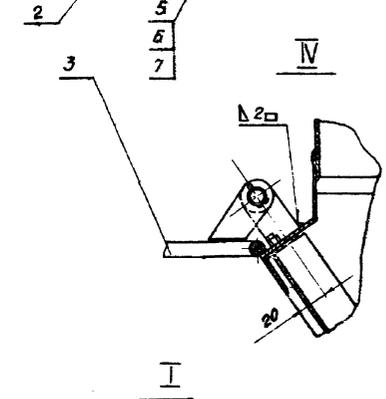
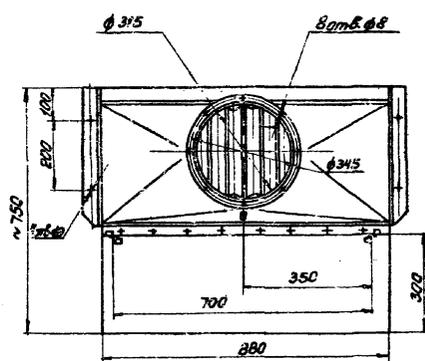
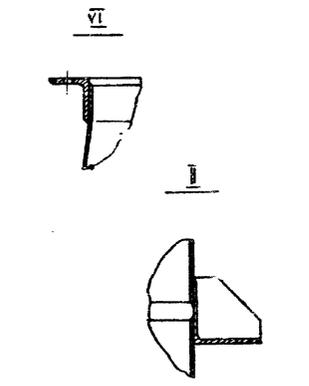
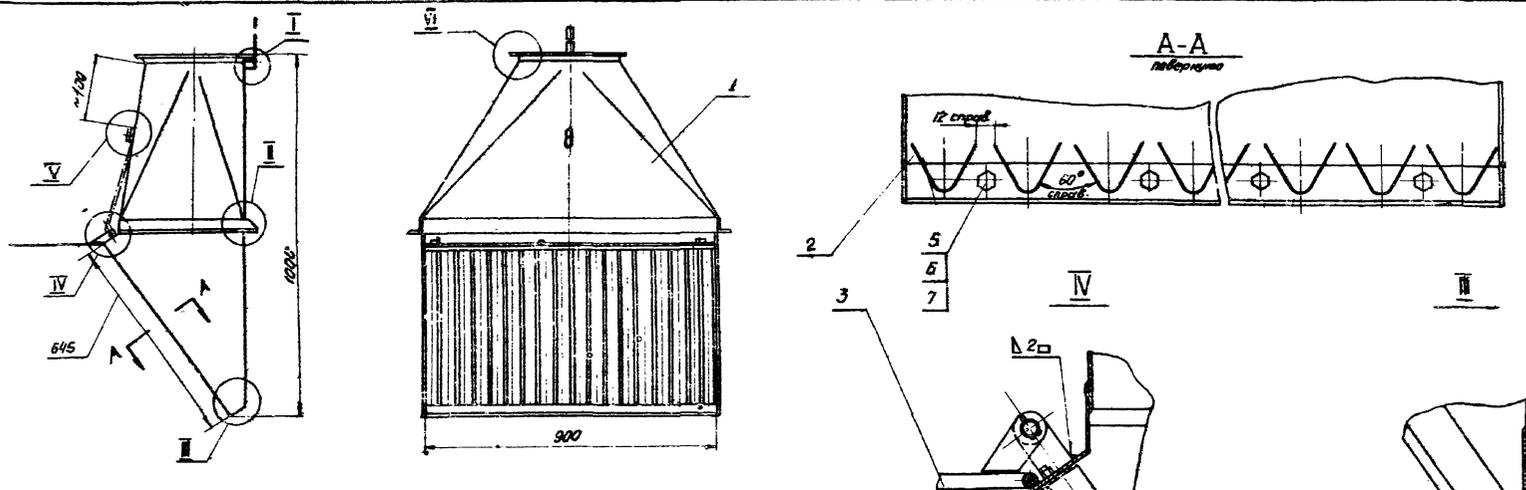
ТД	Местные отходы при ручной электросварке	Серия 4904-37
		Выпуск Лист

Генеральный директор
АИТЕХ ПРОЕКТ
г. Москва

Исполнитель
Инженер
И.И.И.

Проверенный
Инженер
И.И.И.

Утвержденный
Инженер
И.И.И.



Характеристика всасывающего панели	Ширина	900				
	Высота	645				
Скорость воздуха в жбач сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	Расход воздуха, м³/час	935	1400	1870	2340	2810

Общий вес 33,5 кг

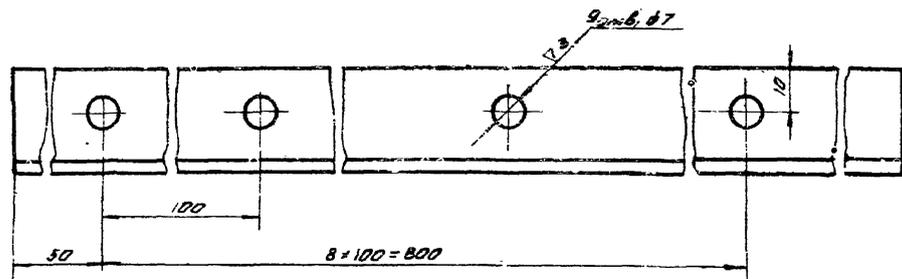
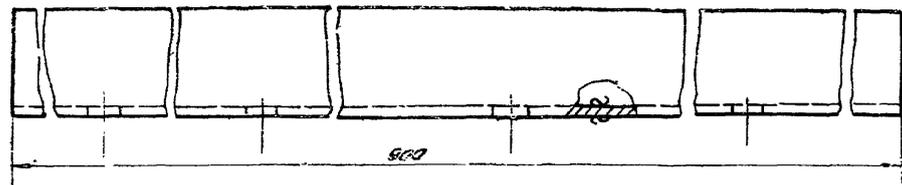
№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Илт. Общ. вес кг.	Лист	Примеч.
5		Ш.облапр.вн.б57 ГОСТ 6402-61	18		0,0029	0,0054	
5		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	18		0,002	0,036	
5		Болт М8x20 ГОСТ 7798-62	18		0,006	0,108	
4	11Б.04	Защелка	1	Сварочный	0,08	0,08	12
3	11Б.03	Козырек	1	Сварочный	2,9	2,9	20
2	11Б.02	Решетка	1	сварной	10,48	10,48	19
1	11Б.01	Каркас	1	сварной	20,3	20,3	18

Спецификация

ТД	Местные атласы при ручной электросварке	Черт. 4.904-37
1967	Листья раб.номерного всасывания типа 11Б	Выпуск №17

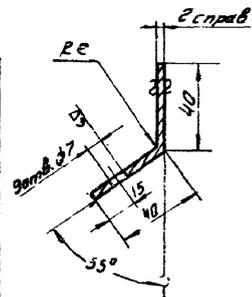
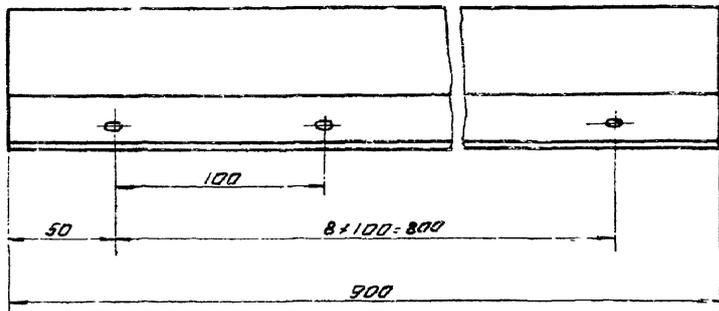
Санкт-Петербург
 Проект
 г. Москва

и остальное



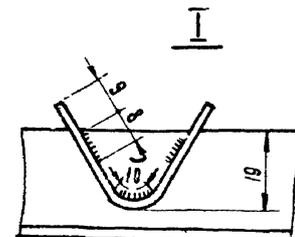
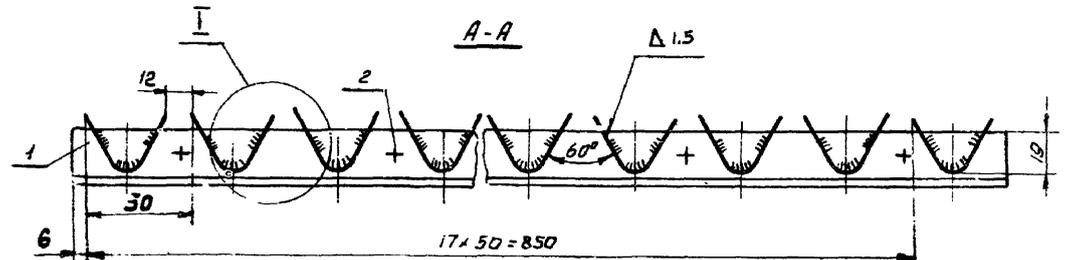
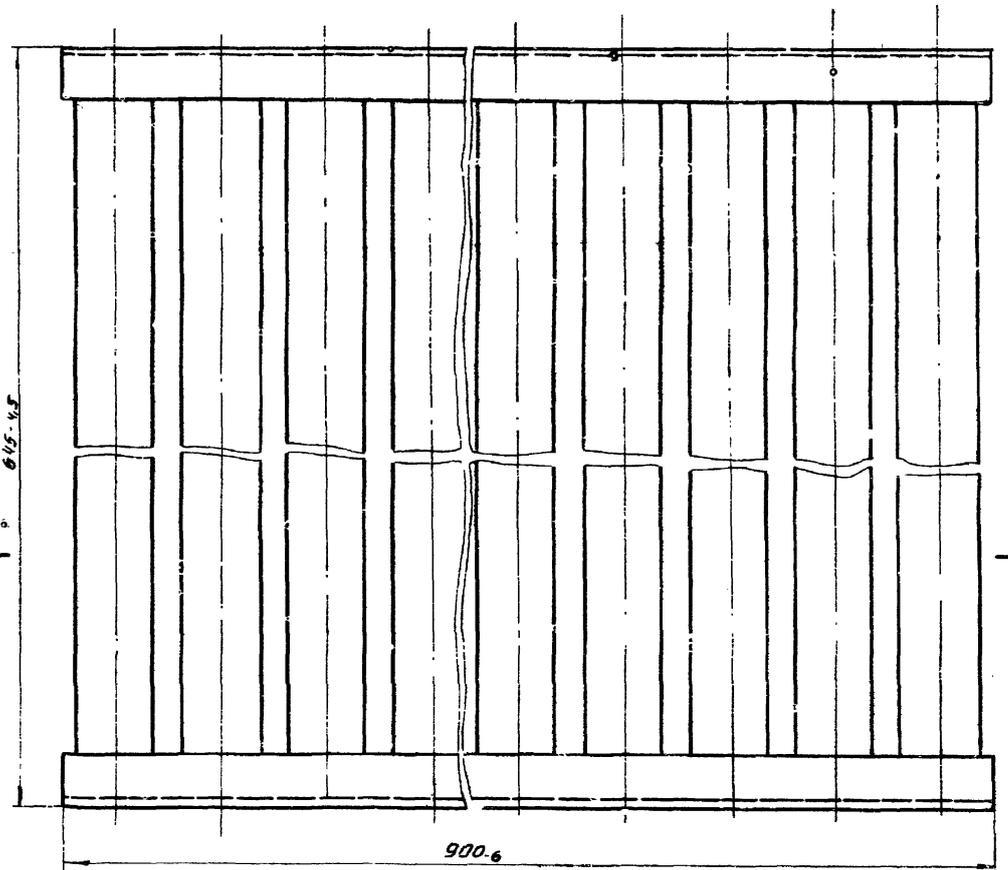
179.02.001	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Угловая раблн 25х25х3 ГОСТ 8509-57	1,008	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы 19

и остальное



Длина развёртки 83мм

179.01.004	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 20 ГОСТ 3630-57	1,157	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы 19



Общий вес 10,5 кг

2	179.02.001	Уголок	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	1,008	2,72	19	
1	176.02.001	Перо	18	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,47	8,46	9	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.

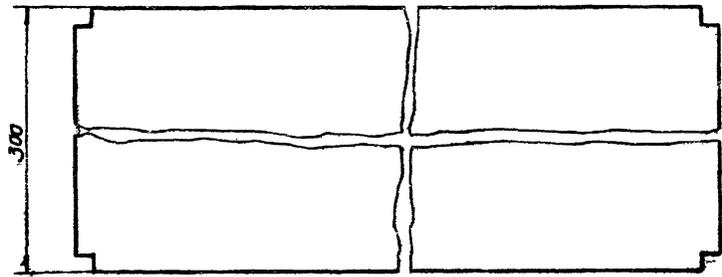
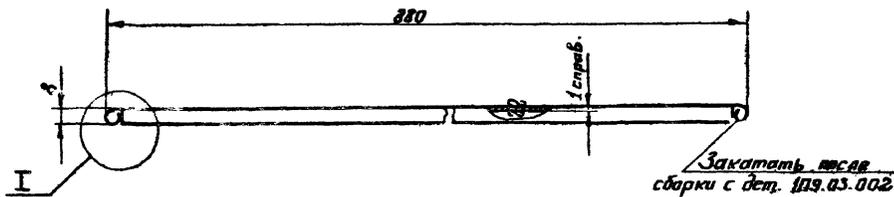
Спецификация

ГД	местные отасы при ручной электросварке	Серия 4.504-37
1967	179.02 Решетка	Выпуск Лист 19

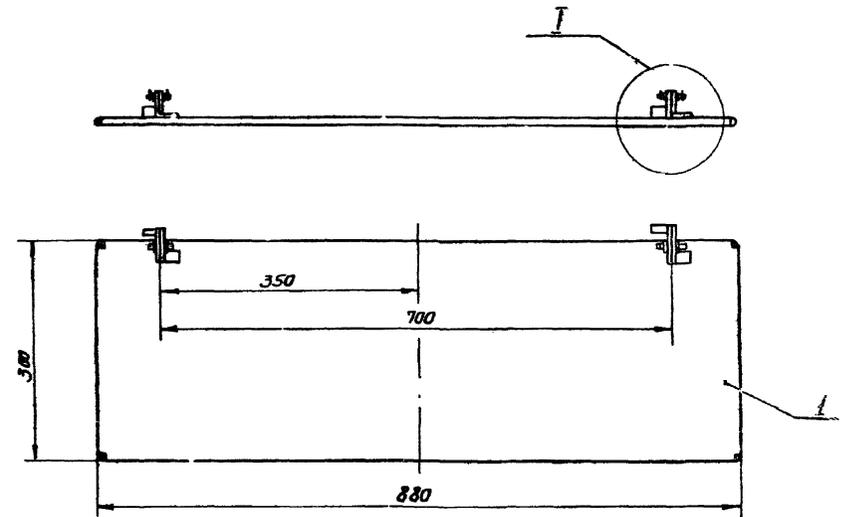
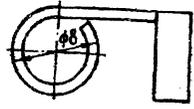
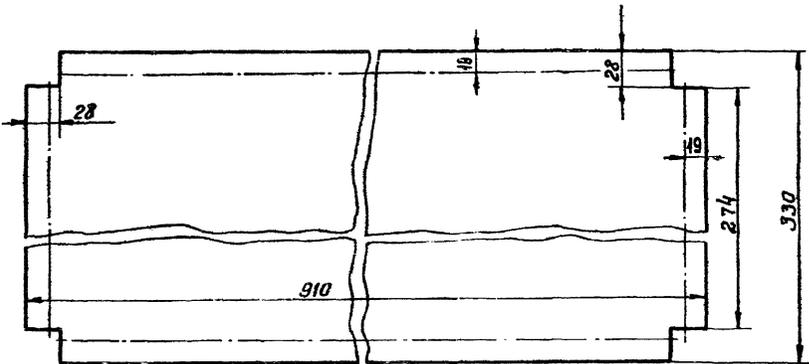
Госстандарт СССР
САНТЕХПРОЕКТ
Москва

Вед. ин. инж. С. И. Шендеров
Над. чертеж. Л. И. Шендеров
Рис. детали. Л. И. Шендеров
Вед. констр. Л. И. Шендеров
Проектиров. Л. И. Шендеров

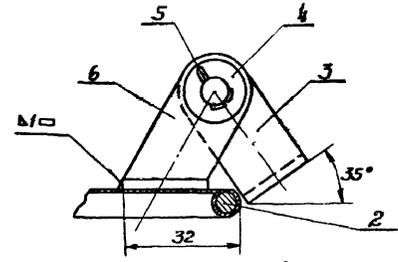
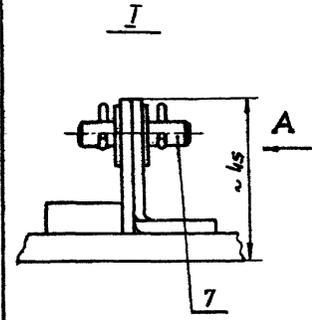
Констр. Л. И. Шендеров
Технический
Л. И. Шендеров



Развертка



Вид А



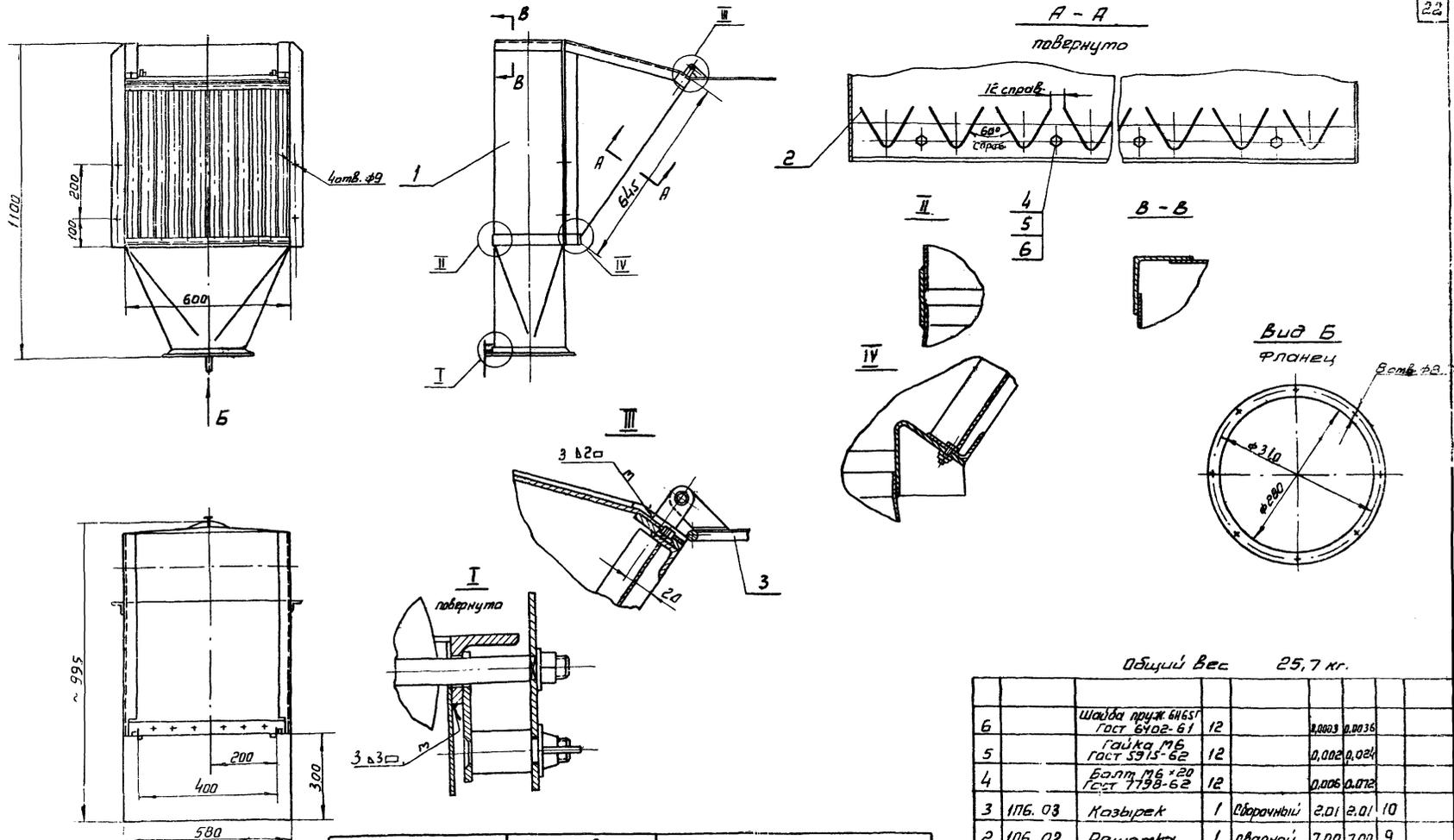
Общий вес 2,9 кг.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Лист	Примечание
7	116.03.002	Ось	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,012	0,024	11	
6	116.03.003	Ушко	2	Сталь Ст.3 Гост 501-58	0,026	0,052	11	
5		Шпунт 25x8 Гост 397-64	4		0,006	0,024		
4		Шайба 8 Гост 11571-64	4		0,008	0,008		
3	116.03.004	Ушко	2	Сталь Ст.3 Юс 1501-58	0,028	0,056	11	
2	119.03.002	Каркас	1	Сталь Ст.3 Гост 502-41	0,513	0,513	11	
1	119.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	2,24	2,24	20	

Спецификация

119.03.001	Лист	Сталь Ст.3 Гост 501-58	Лист Б1 Гост 3680-57	2,24	Вес,
------------	------	------------------------	----------------------	------	------

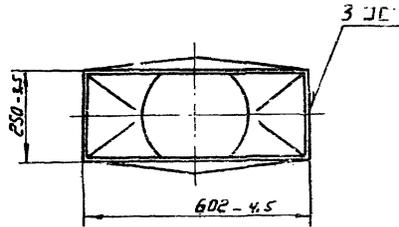
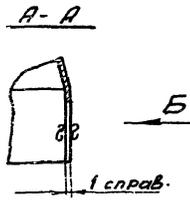
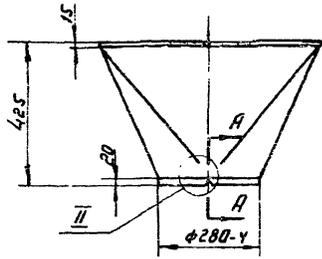
Исполнитель: [Blank]
 Проверено: [Blank]
 Конструктор: [Blank]
 СССР
 ИНТЕЛПРОЕКТ
 г. Москва



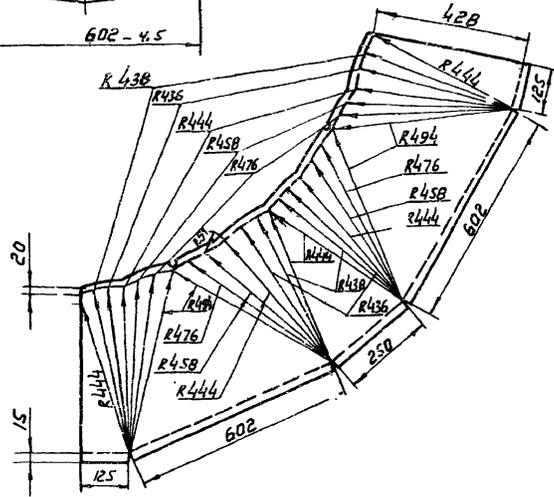
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	600 × 645				
	Живое сечение, м ²	0,086				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	Расход воздуха м ³ /час	620	930	1240	1550	1860

Общий вес 25,7 кг.

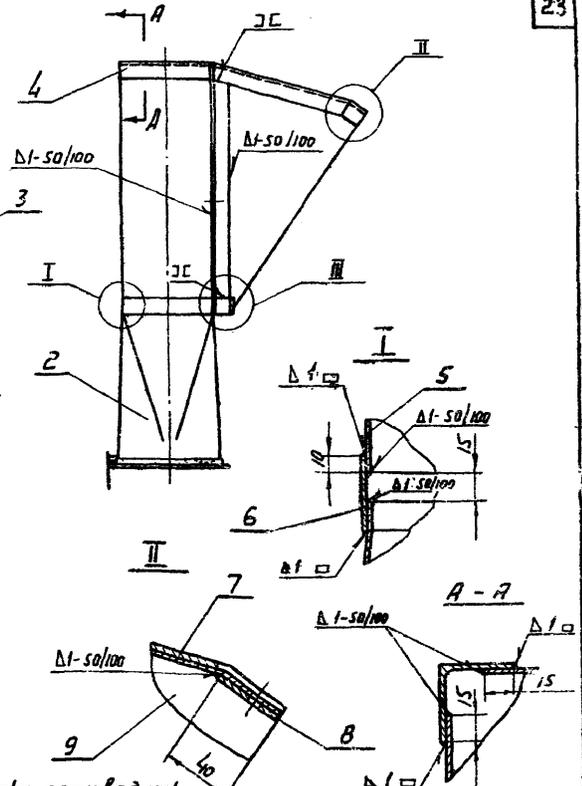
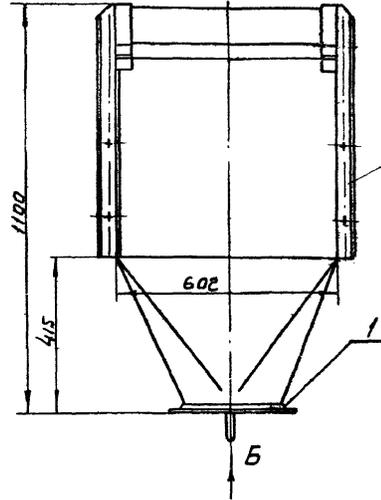
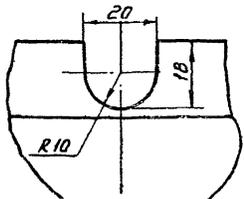
6	Шайба пружинист Гост 6402-61	12		0,003	0,0036	
5	Гайка М6 Гост 5915-62	12		0,002	0,024	
4	Болт М6 × 20 Гост 7198-62	12		0,006	0,072	
3	1П6.03 Козырек	1	Сварной	2,01	2,01	10
2	1П6.02 Решетка	1	Сварной	7,00	7,00	9
1	2П6.01 Карка	1	Сварной	26,6	26,6	23
Лит. обозн.	Наименованн.	Кол.	Материал	Лит	Общ Вес, кг	Лит Прит.
С п е ц и ф и к а ц и я						
ТД	Местные отосы при ручной электр. сварке					Серия 4.5. 37



Развертка



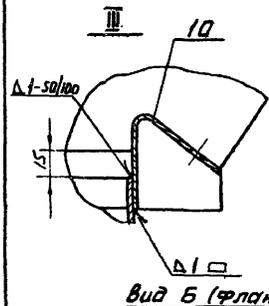
Вид Б.
развернуто



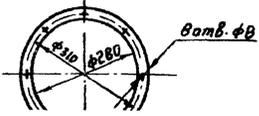
Сварку производить
в среде защитного газа

Общий вес 26,6 кг

№	Код	Наименование	Кол-во	Материал	Лист	Прим.
10	216.01.009	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,9 0,9 23	
9	216.01.008	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2,6 5,2 24	
8	216.01.007	Планка	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,4 0,4 23	
7	216.01.006	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,4 3,4 23	
6	216.01.005	Пояс	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,75 0,75 24	
5	216.01.004	Лист 1600x652	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 3680-57	3,1 3,1 6/4	
4	216.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,7 3,4 24	
3	216.01.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,0 3,6 23	Левый правый
2	216.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	4,0 4,0 22	
1	СТ.2 7459-03	Древель-кран	1		1,05 1,05	Пакетный
Лоз	Обозн	Наименование	Лоз	Материал	Лист	Прим.

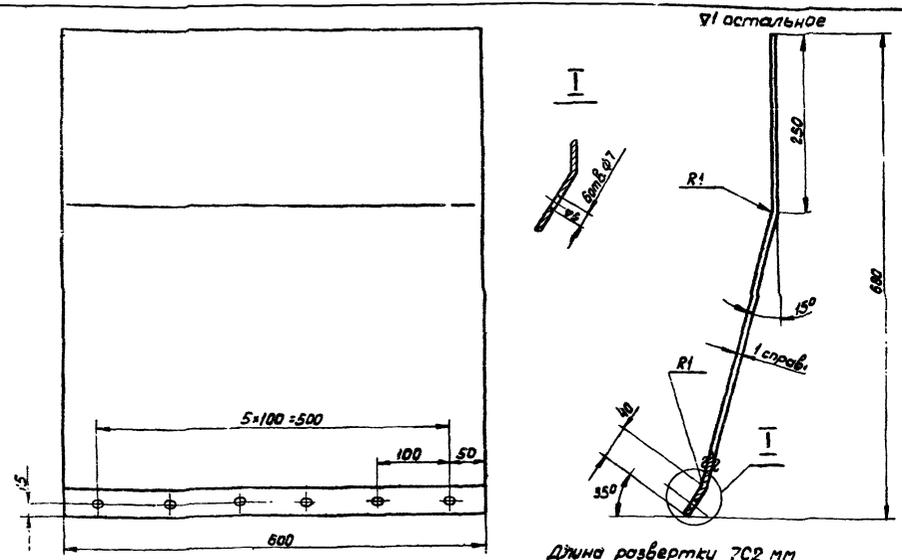


Вид Б (Фланец)



Спецификация

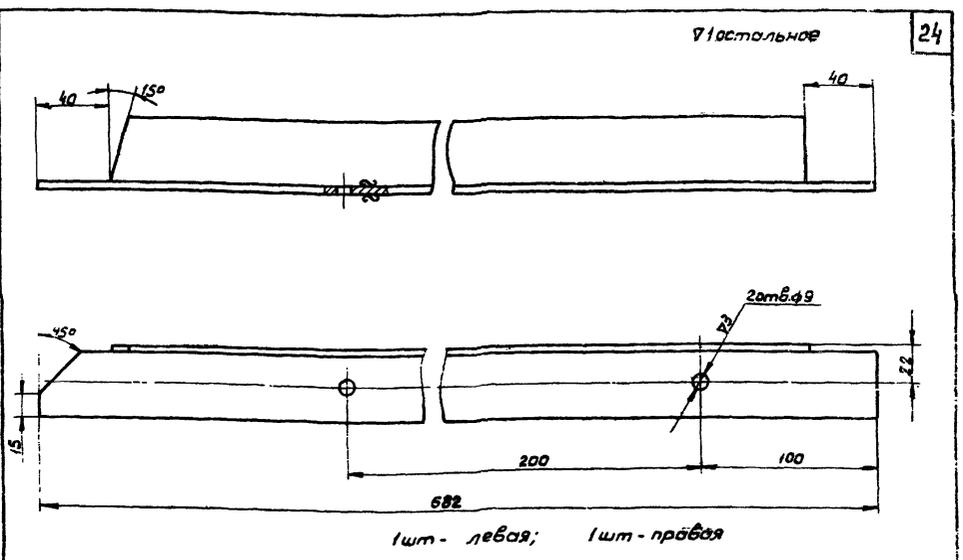
Исполнитель: [Blank]
 Проверено: [Blank]
 Конструктор: [Blank]
 Вед. констр. [Blank]
 Проектант: [Blank]
 Рук. группой: [Blank]
 Политехник: [Blank]



Длина развертки 702 мм

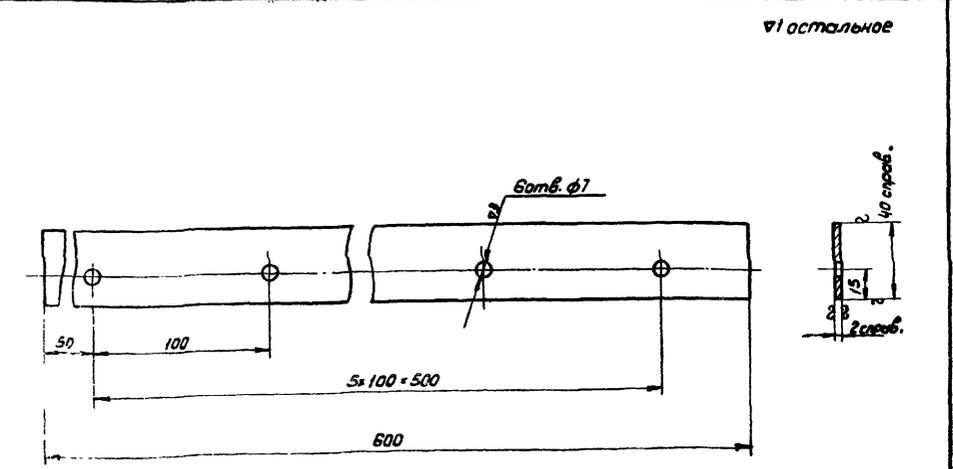
Батв. ф7 сверлить совместно с деталью 2П6.01.007

2П6.01.006	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	3,4	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист:23



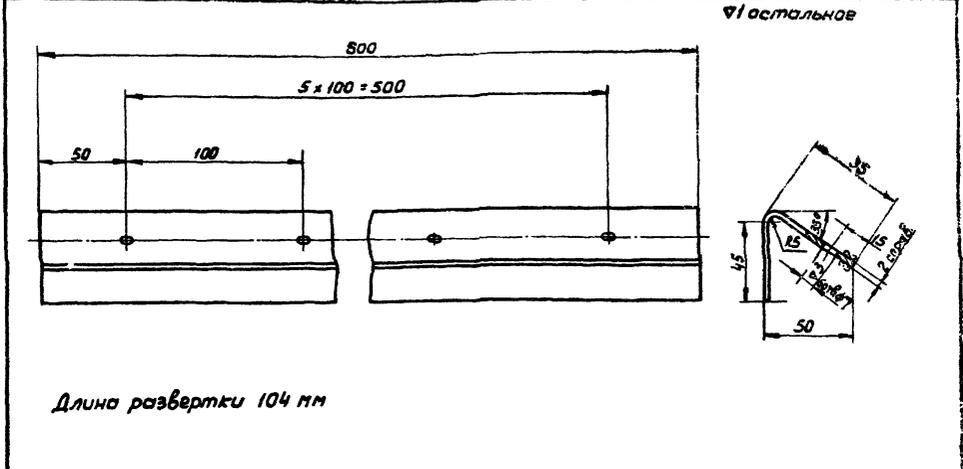
1шт - левая; 1шт - правая

2П6.01.002	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угловая сталь ГОСТ 8509-57	1,8	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист:23



Батв. ф7 сверлить совместно с деталью 2П6.01.007

2П6.01.007	Полка	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2х ГОСТ 6009-57	0,4	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист:23



Длина развертки 104 мм

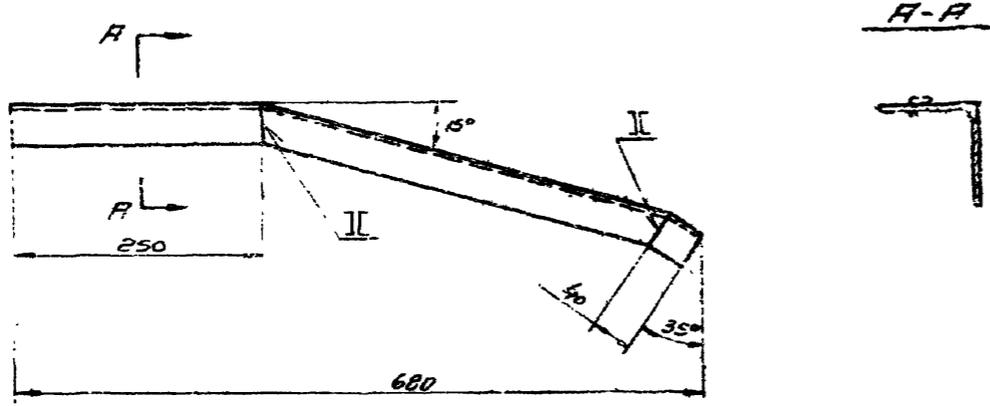
2П6.01.009	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,9	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист:23

ТД	Металлические откосы при ручной электросварке	Серия 4.504-37
1967	Детали	Выпуск Лист 23

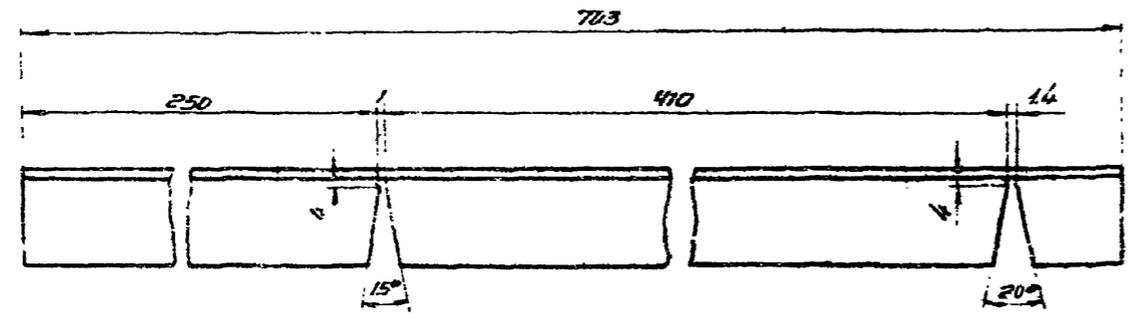
ЦЕНТ
 г. Москва
 Инженерно-конструкторское бюро
 по проектированию металлургического
 оборудования
 117085, Москва, ул. Мухоморова, д. 10
 Тел. 253-11-11

САИТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Инженерное бюро
 Проектирование
 конструкций
 и сооружений
 в машиностроении
 и строительстве

▽1 остальное

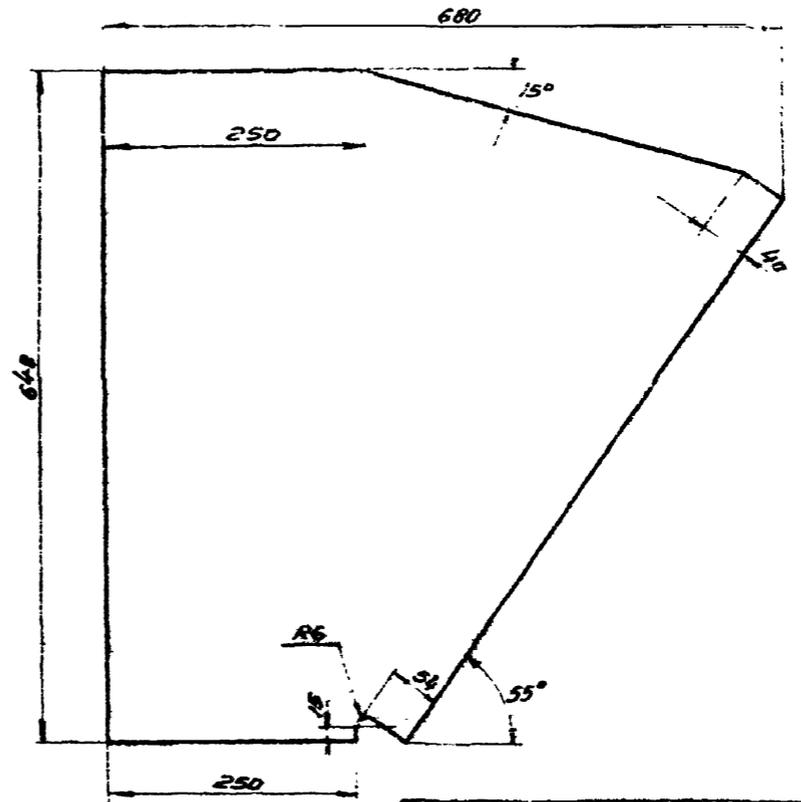


Развертка



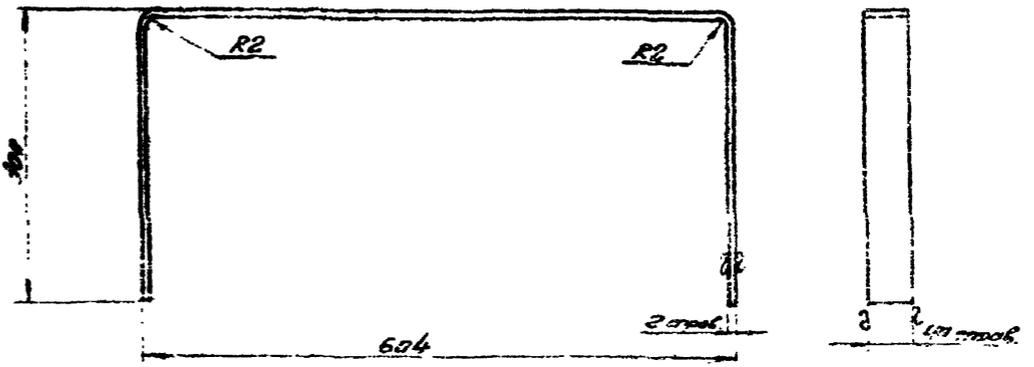
276.01.005	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Угол № 40 ГОСТ 609-57	17	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 24

▽1 остальное



276.01.008	Лист	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Лист № 84 ГОСТ 3490-57	2,5	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 24

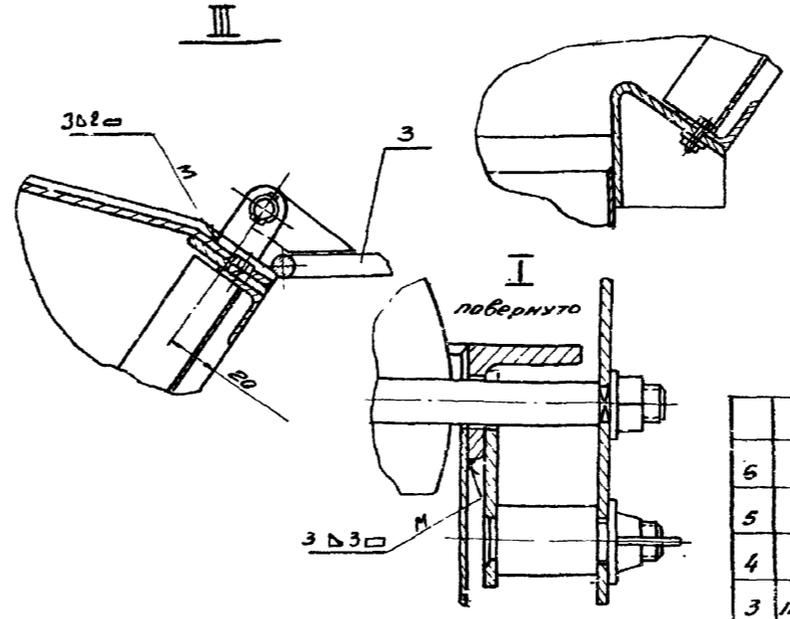
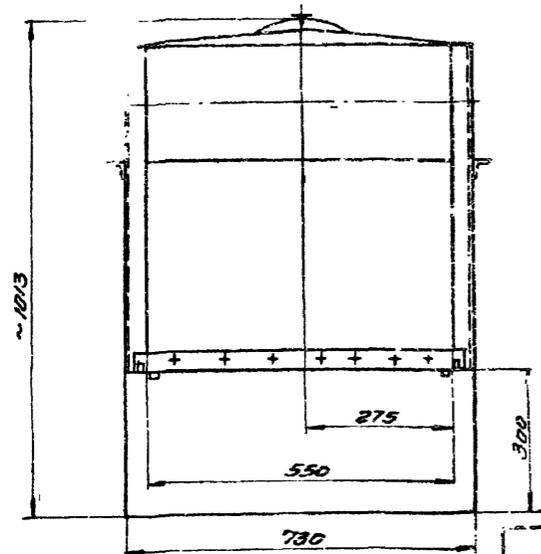
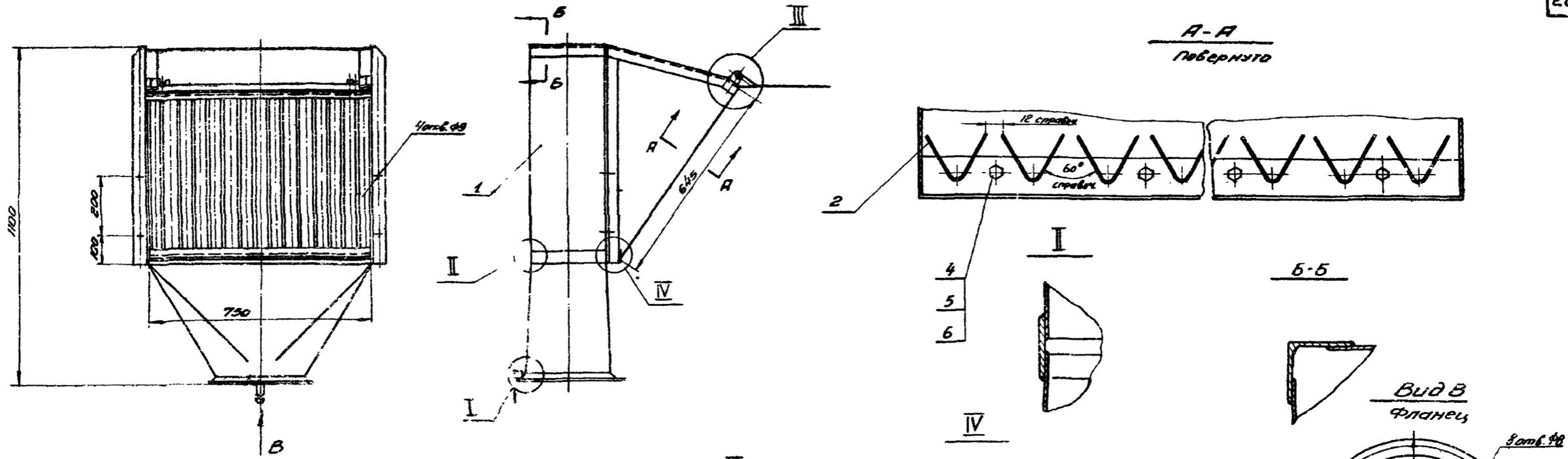
▽1 остальное



План развертки 1198 мм

276.01.005	Пояс	Сталь Ст. 2 ГОСТ 535-57	Лист № 40 ГОСТ 6009-57	0,75	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 24

ТД	Металлические вставки при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Зетта ЛП	Вес, кг



Общий вес 41,3 кг

6	Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 5402-61	16	0,003	0,0048		
5	Гайка М6 ГОСТ 5915-62	16	0,002	0,032		
4	Болт М6-20 ГОСТ 7798-62	16	0,006	0,096		
3	1П7.5.03 Козырек	1	сварочный	2,5	2,5	16
2	1П7.5.02 Решетка	1	сварной	8,7	8,7	15
1	2П7.5.01 Каркас	1	сварной	29,76	29,76	26
Итого	Обозн.	Наименование кол.	Материал	Изм.	Общ. Вес	Литр. Прим.

Характеристика всасываемого отверстия панели	Ширина × высота, мм	750 × 645				
	Живое сечение, м ²	0,11				
Скорост.: воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м ³ /час		792	1185	1580	1980	2370

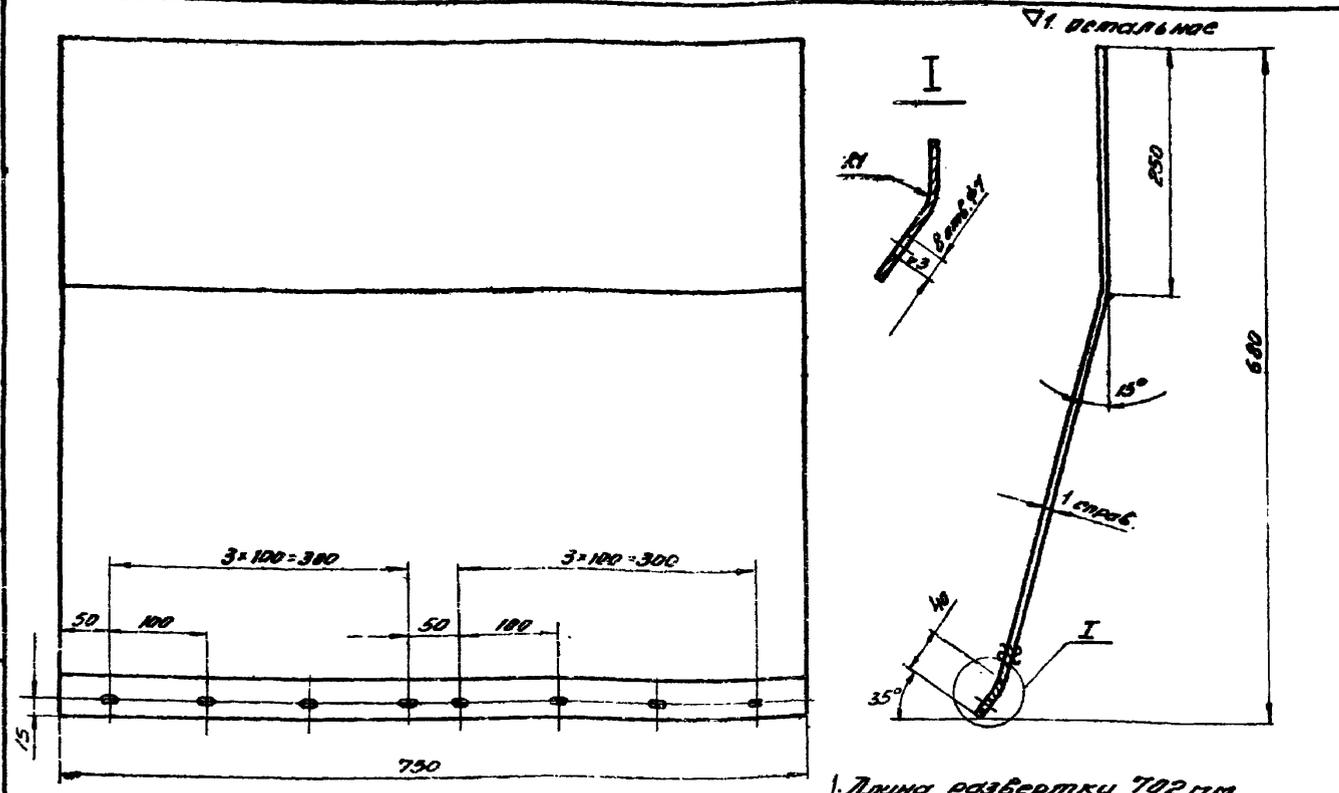
Спецификация

ТД	Листовые отсосы при ручной электросварке	Серия 904-37
1967	Лотель равностороннего всасывания типа 2П7.5	Валентин 25

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
 Е. Мясникова

Зам. гл. инж. Сулейманов
 Инж. Воронин
 Инж. Копылов
 Инж. Мухоморов
 Инж. Сидоров
 Инж. Федосеев
 Инж. Яковлев

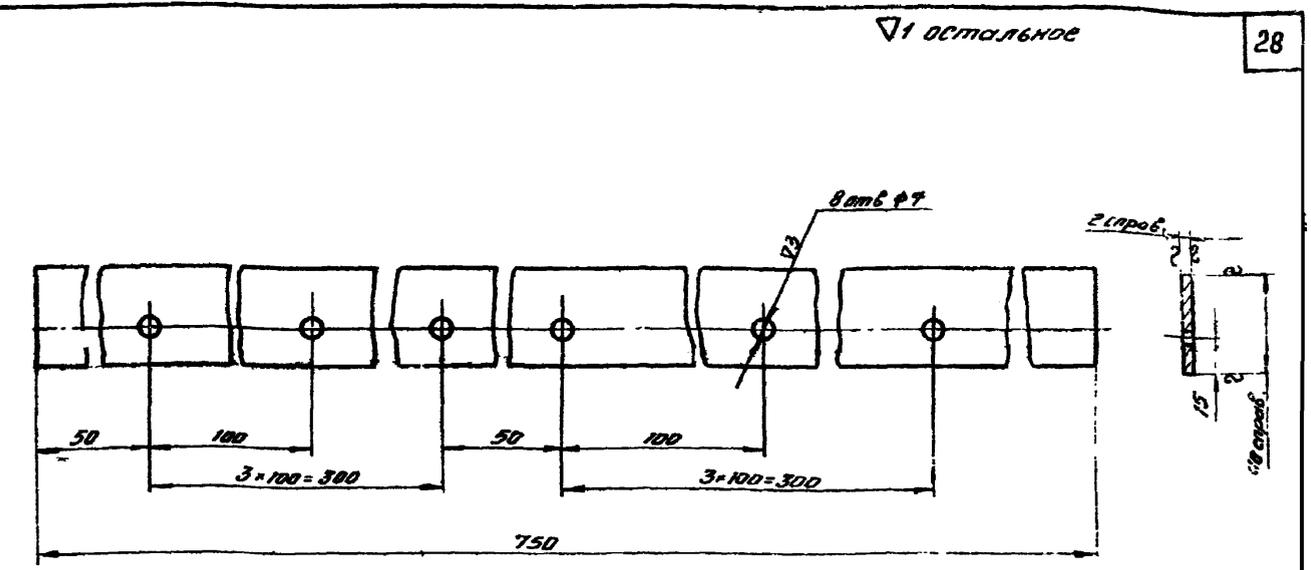
Конструктор Шереметьева
 МШП



1. Длина развертки 702 мм.

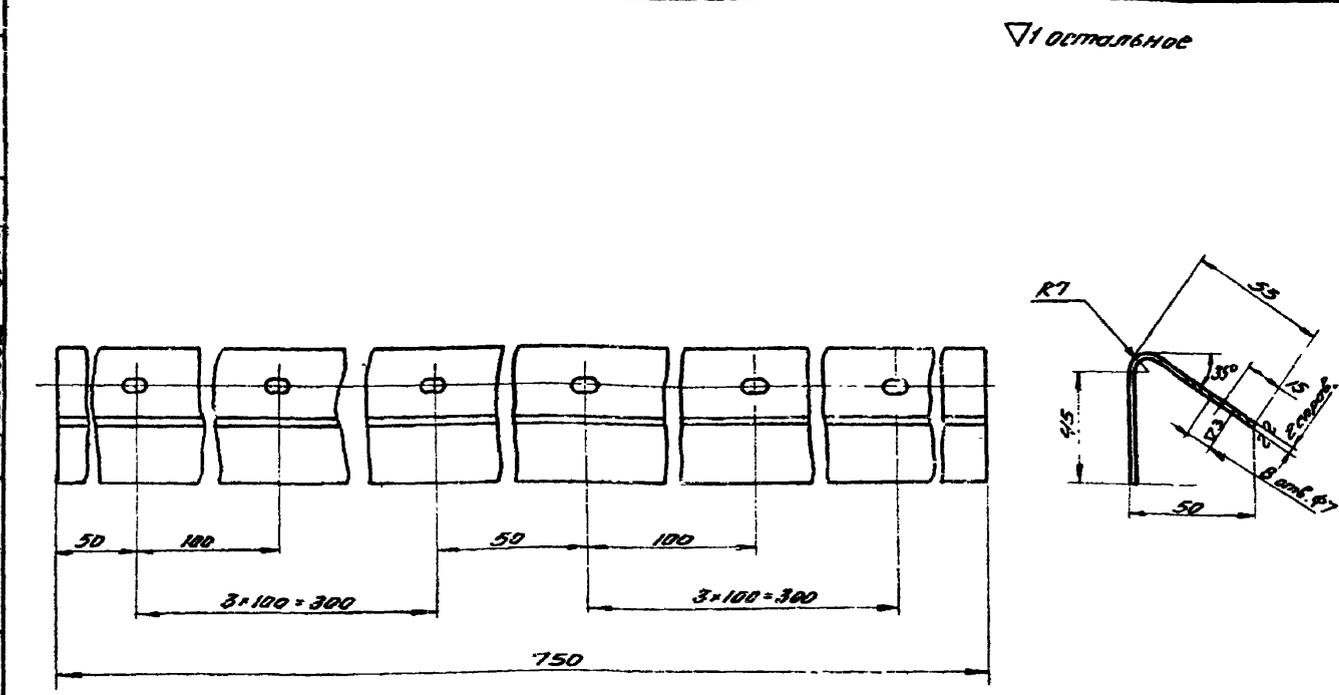
В отв. ф7 сверлить совместно с деталью 217.5.01.004

217.5.01.004	Лист 27	Сталь Ст.3 ГОСТ 301-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	4,26	
Объем	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 27



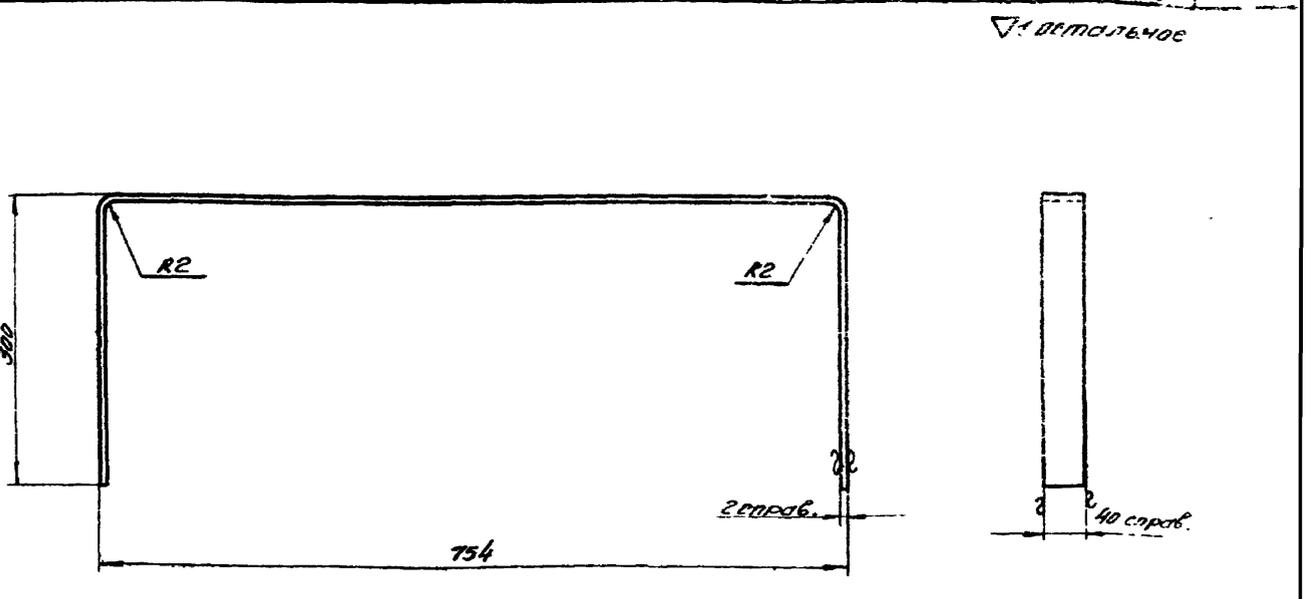
В отв. ф7 сверлить совместно с деталью 217.5.01.004

217.5.01.005	Лист 27	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2x40 ГОСТ 6009-57	0,47	
Объем	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 27



3. Длина развертки 104 мм.

217.5.01.006	Лист 27	Сталь Ст.3 ГОСТ 301-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,14	
Объем	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 27

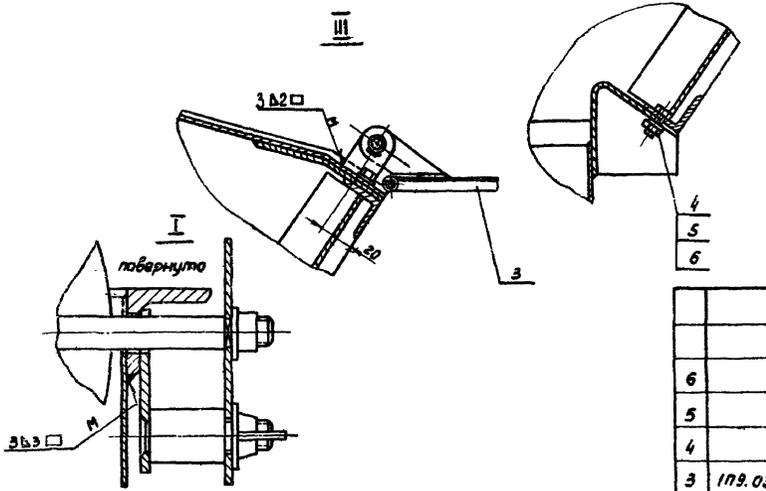
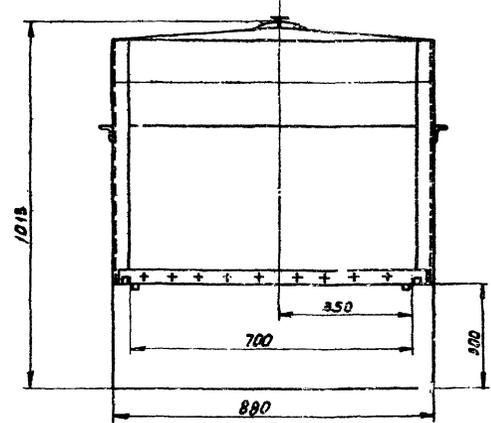
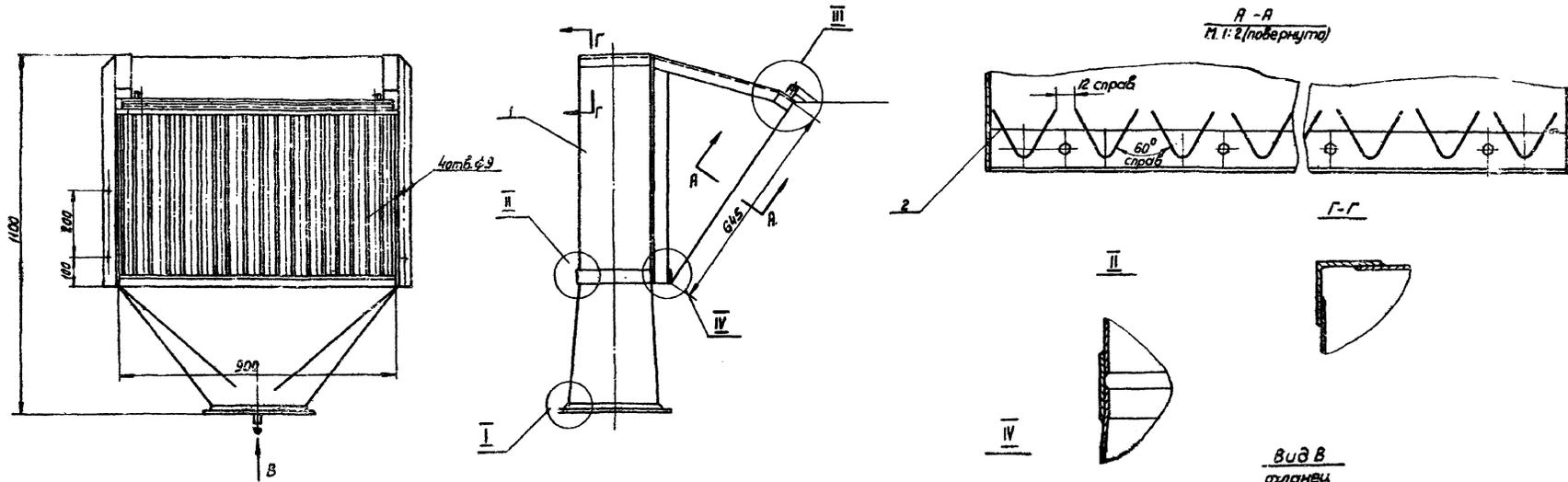


3. Длина развертки 1348 мм.

217.5.01.003	Лист 27	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2x40 ГОСТ 6009-57	0,88	
Объем	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 27

ТД	Местные впадины при ручной электросварке			
1967	Зетали			

САИТЕХПРОЕКТ
 2017-2018
 ООО "САИТЕХПРОЕКТ"
 г. Москва
 ул. Вавилова, д. 10
 125080
 Тел: +7 (495) 100-00-00
 E-mail: info@saitehproject.ru



Характеристика взасыбающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	900 × 645				
	Живое сечение, м ²	0,13				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м ³ /час		935	1400	1810	2340	2810

6	Шайба покр.бн65 ГОСТ 6402-81	18		0,008	0,005				
5	Гайка М6 ГОСТ 3915-62	18		0,002	0,036				
4	Болт М6×20 ГОСТ 7798-82	18		0,008	0,11				
3	179.03	козырек	1	Сварочный	2,9	2,9	20		
2	179.02	Решетка	1	Сварной	10,48	10,48	19		
1	279.01	каркас	1	Сварной	33,1	33,1	29		
Лев.	Обозн.	наименование	кол.	Материал	лит.	Общ. всг, кг	лист	Прим.	

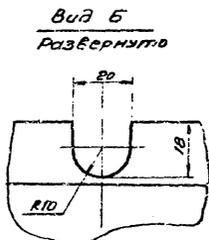
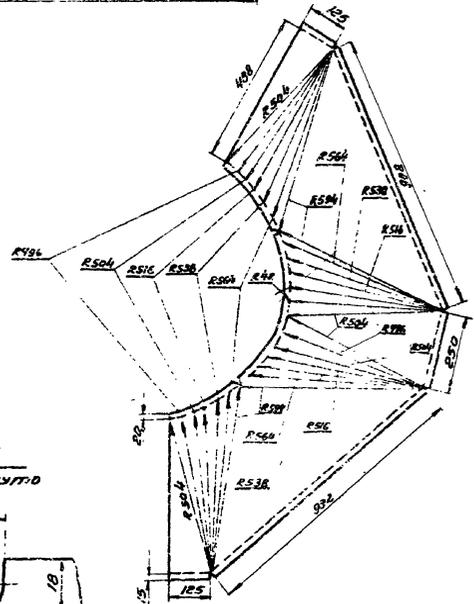
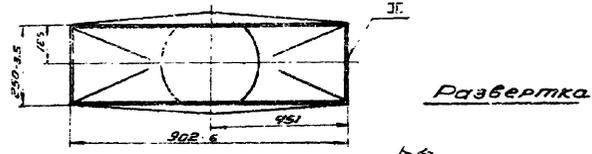
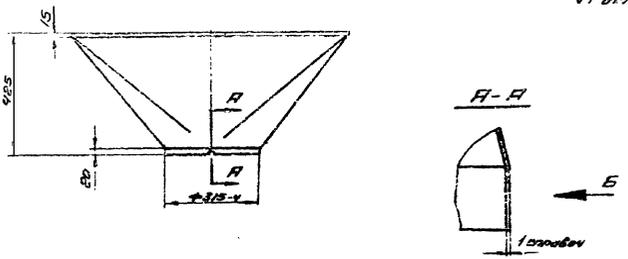
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
	Выпуск Лист	30

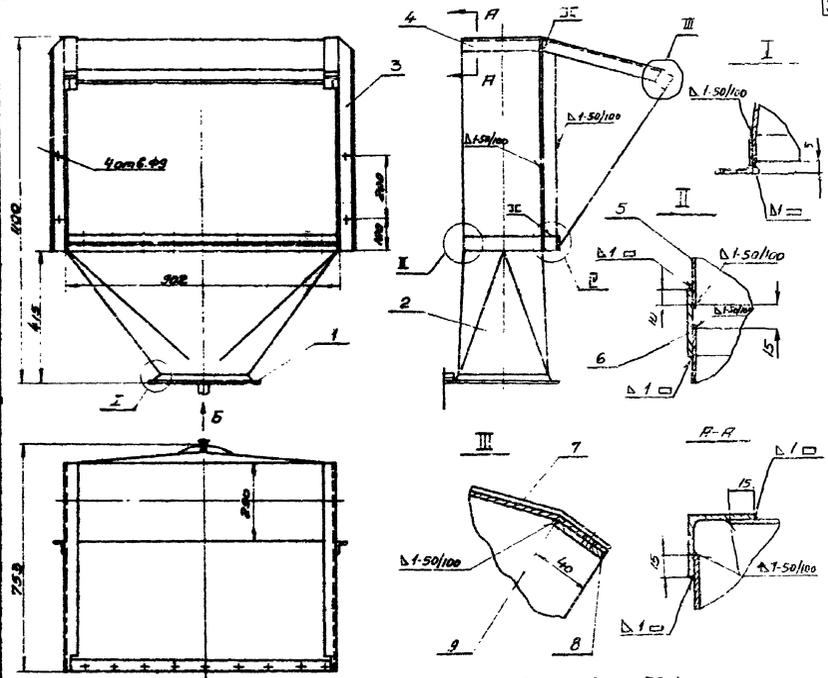
Вострой, СССР
ИНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Вопросы: Ширинкина
Дир. инж. Ширинкина
Инж. инж. Ширинкина

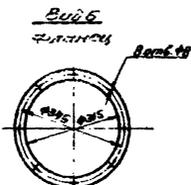
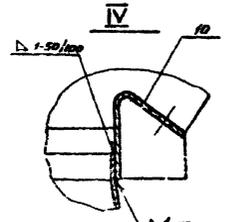
VI вариантное



279.01.001	КОНУС	Станок Сп 3 ПРСТ 501-58	Лист 01 ПРСТ 3680-57	6,85	
0003M	НАУТЕНОВАНИЕ	Панельная	Секретарь	Б.С.	Лист 29



Общая вес 33,1 кг



Оборудование производится в среде защитного газа

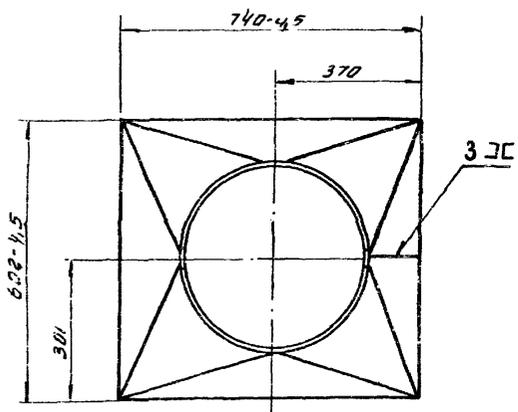
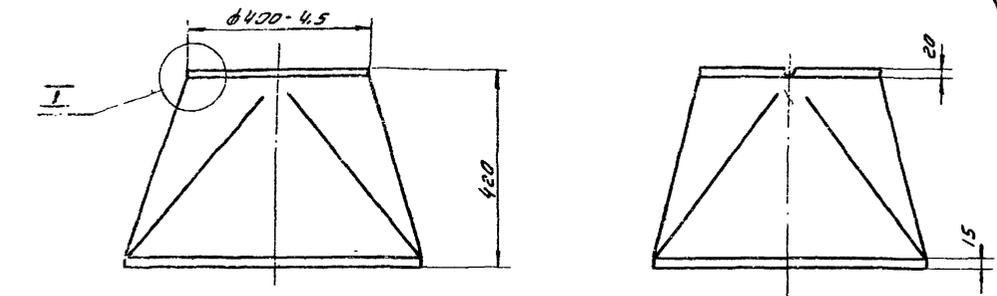
№	279.01.006	УГОЛОК	1	Станок Сп 3 ПРСТ 534-58	2,2	2,2	30
9	279.01.008	ЛУЧ	2	Станок Сп 3 ПРСТ 501-58	2,6	5,2	24
8	279.01.005	ПРИКРЕП	1	Станок Сп 2 ПРСТ 535-58	0,56	0,56	30
7	279.01.004	ЛУЧ	1	Станок Сп 2 ПРСТ 501-58	5,1	5,1	30
6	279.01.003	ПЕРО	1	Станок Сп 2 ПРСТ 535-58	0,94	0,94	30
5	279.01.009	ЛУЧ	1	Станок Сп 3 ПРСТ 501-58	4,9	4,9	6/4
4	279.01.007	УГОЛОК	2	Станок Сп 3 ПРСТ 535-58	1,7	3,4	24
3	279.01.002	УГОЛОК	2	Станок Сп 3 ПРСТ 535-58	1,8	3,6	23
2	279.01.001	КОНУС	1	Станок Сп 3 ПРСТ 501-58	6,05	6,05	29
1	СТР 7759-03	ВМСЕЛЬ-КАМАН	1*		1,16	1,16	
003	003M	НАУТЕНОВАНИЕ	КВ	Панельная	1,16	1,16	29

Спецификация

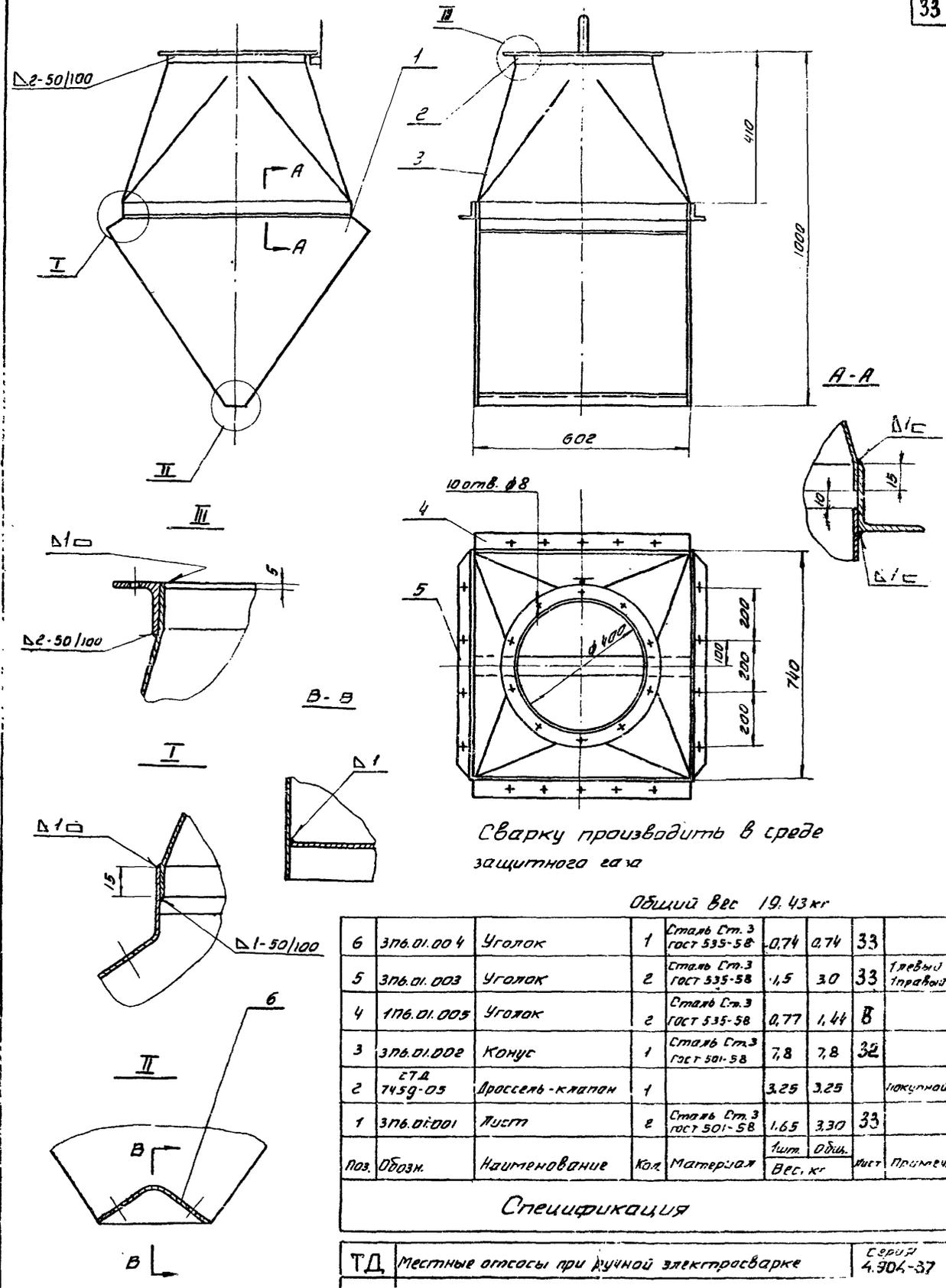
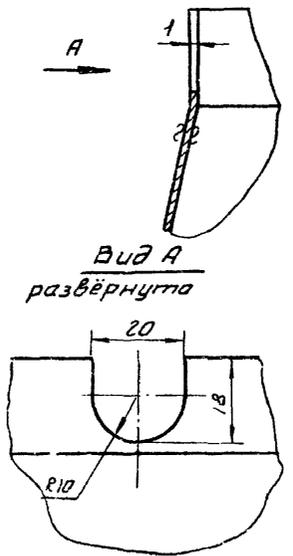
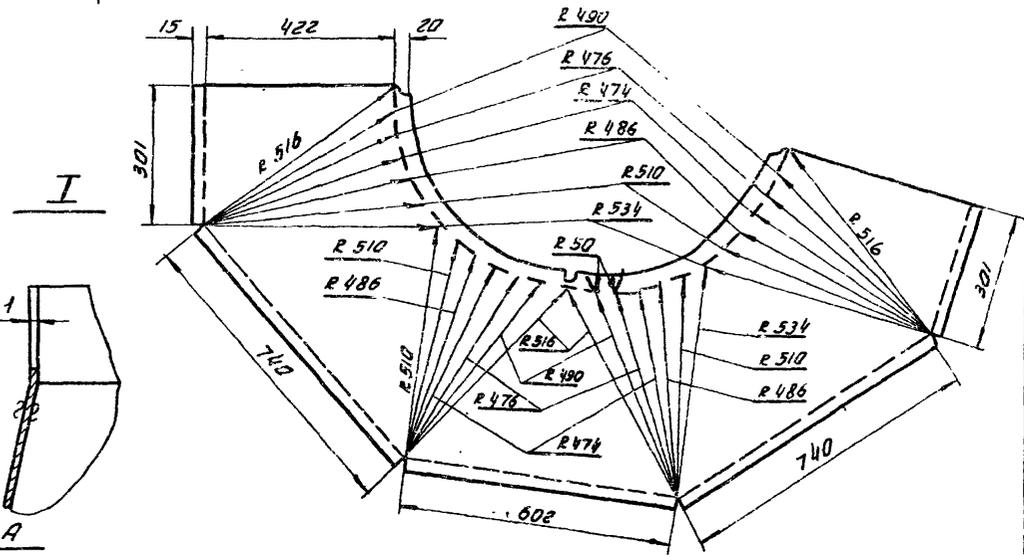
ТД	Литовые аппараты при ручной электросварке	серия	4,904-37
1967	279.01	Корпус	Литовские аппараты

САИТЕХПРОЕКТ
г. Москва

стальное



Развертка



Общий вес 19.43 кг

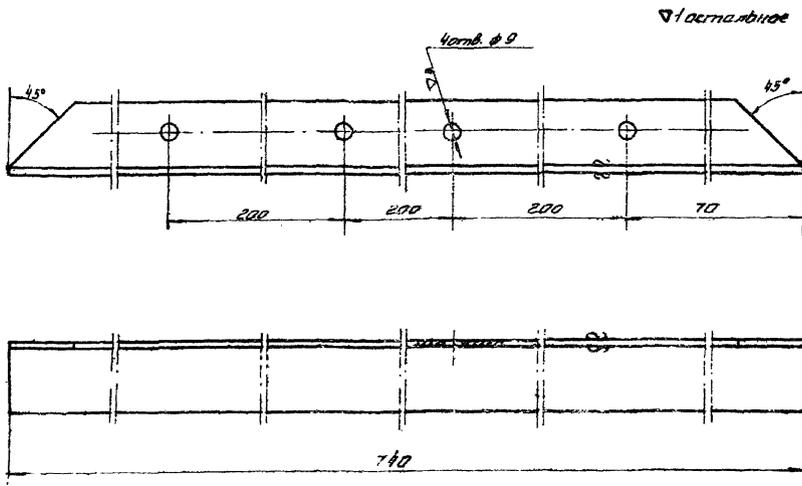
№	Знак	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Ист.	Примеч.
6	376.01.004	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.74 0.74	33	
5	376.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.5 3.0	33	Требуется справка
4	176.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.77 1.44	8	
3	376.01.002	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	7.8 7.8	32	
2	7459-05	Дроссель-клапан	1		3.25 3.25		покупной
1	376.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1.65 3.30	33	
Поз. Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Ист.	Одн.	Вес, кг	Ист.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	4.904-37
----	---	-------	----------

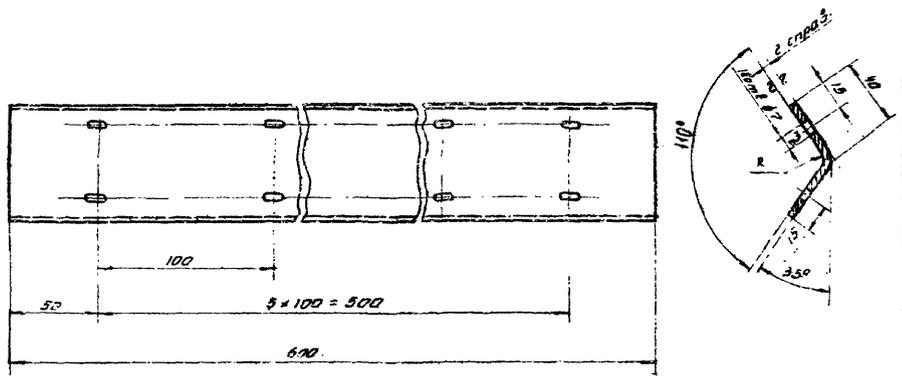
Проектировщик: К. С. Смирнов
 Инженер: В. В. Фролов
 Конструктор: И. В. Шаршаква
 Проверил: И. В. Шаршаква
 Конструктор: Шаршаква
 Исполнитель: Шаршаква
 г. Москва

▽ остальное



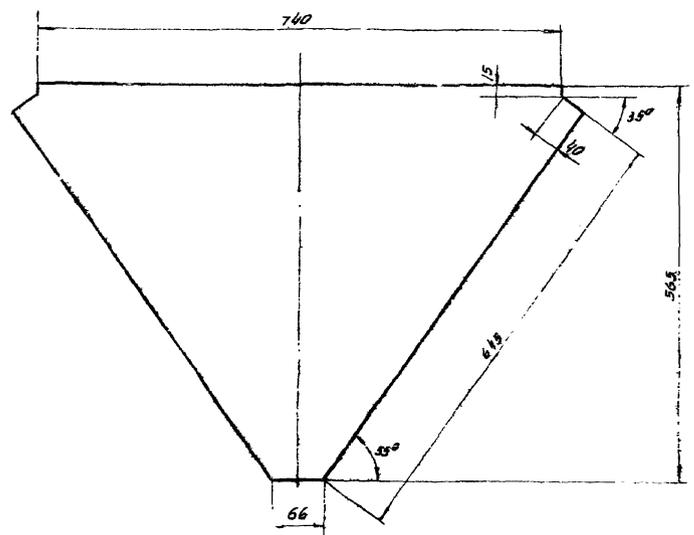
ЭПБ.01.001	Узелок	Сталь Ст.3 ГОСТ 330-38	Угол резки 45° ГОСТ 4504-57	1,50	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

▽ остальное



Длина развертки 77мм

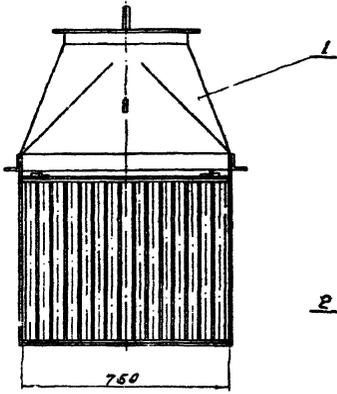
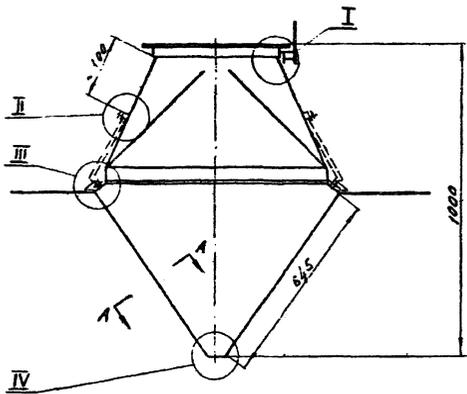
ЭПБ.01.001	Узелок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-38	Лист 02 ГОСТ 3680-37	0,74	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33



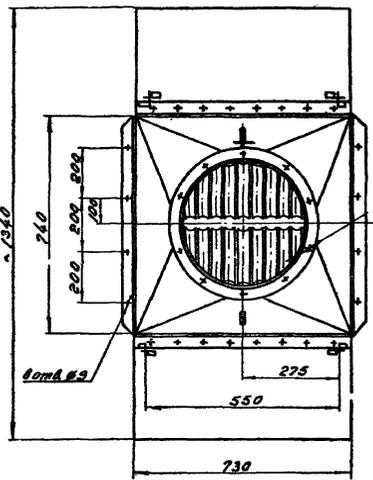
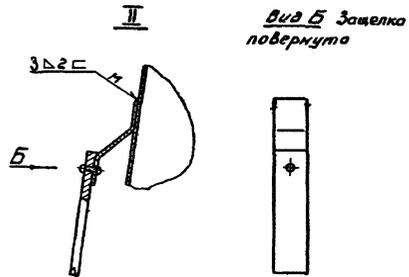
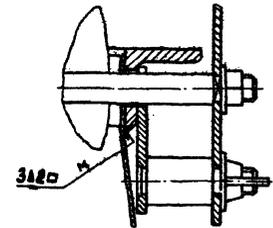
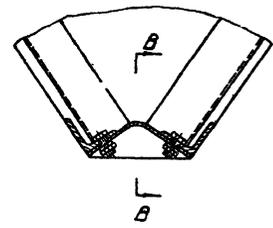
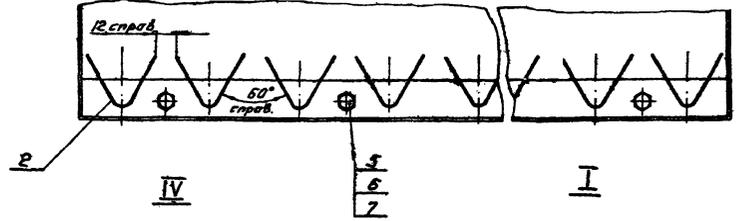
ЭПБ.01.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-38	Лист 01 ГОСТ 3680-37	1,65	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33
ТД	местные отходы при ручной электросварке	СЭД.Р 4,904-37		Выпуск	Лист 33
1967	Детали				

Исполнитель	Проверено
Деталь	Сборка
Материал	Сортамент
Вес	Лист

САЙТЕХПРОЕКТ
г. Москва

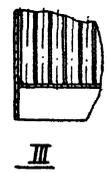


A-A
повернуто



Вид Б

В-В



Общий вес 42,5 кг

№	Шифр по кат. ВМ	Кол-во	Объем	Материал	Сварочный	Диаметр	Длина	Ширина	Толщина	Примеч.
7	Шайба пруж. ВМ 851 ГОСТ 6602-81	16	0004	0004						
6	Гайка М6 ГОСТ 8915-80	16	0006	0006						
5	Болт М6x20 ГОСТ 7798-82	16	0004	0004						
4	1A7.5.08 Козырек	2	Сварочный	2,5	5,0	16				
3	1A7.5.06 Защитка	2	Сварочный	2,0	2,15	12				
2	1A7.5.02 Решетка	2	Сварочный	0,7	17,4	15				
1	3A7.5.01 Каркас	1	Сварочный	13,0	13,0	35				
Лаз.	Объем	Наименование	Кат.	Материал	Ишт.	Объем	Ишт.	Примеч.	Всего	Кат.

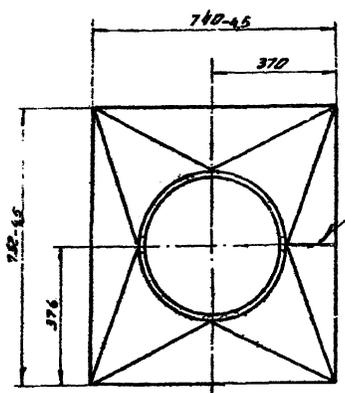
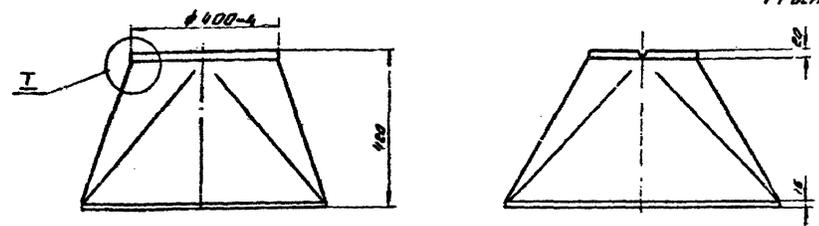
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина x высота мм				
	750 x 645				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	Живое сечение, м ²				
	0,22				
Расход воздуха, м ³ /час	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
		1500	2370	3160	3960

Спецификация

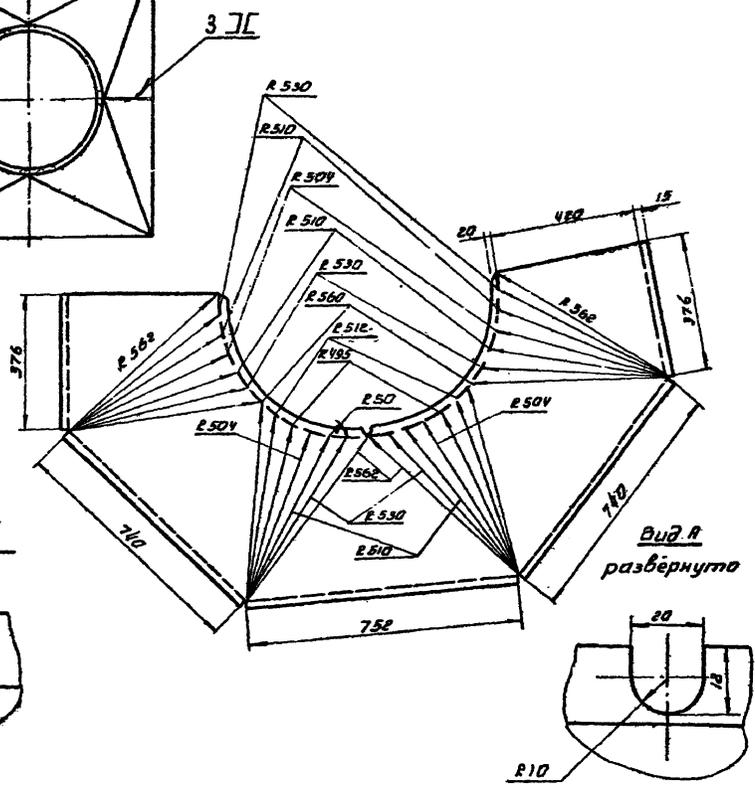
ТД	Местные отсысы при ручной электросварке	Серия
1867	Панель радиального всасывания типа 3A7.5	4,904-37 3шт. Лист 34

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Зап. 23 инж. Динилов
 Инж. А. В. Федоткин
 Инж. Г. С. Громова
 Инж. В. П. Смирнов
 Инж. В. В. Федоткин
 Инж. В. В. Федоткин
 Инж. В. В. Федоткин
 Инж. В. В. Федоткин

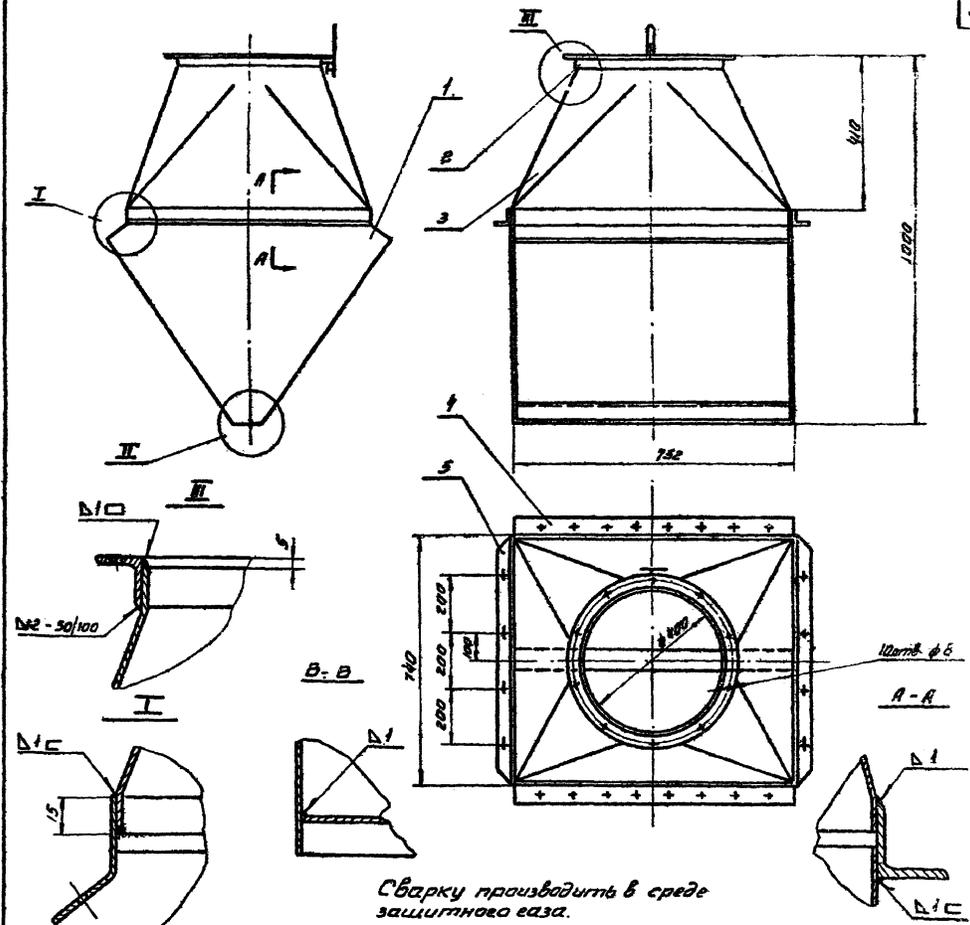
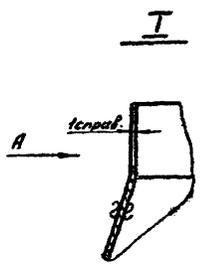
и остальное



Разборка



Вид А разбёрнуто



Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 128 кг

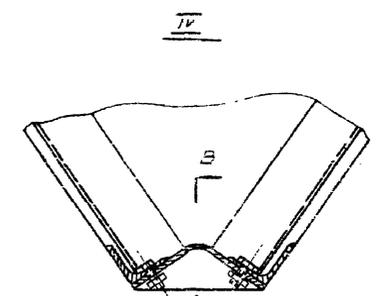
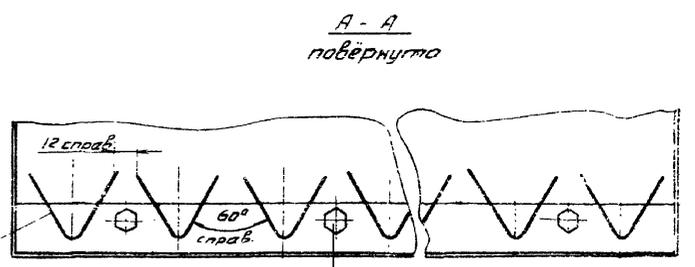
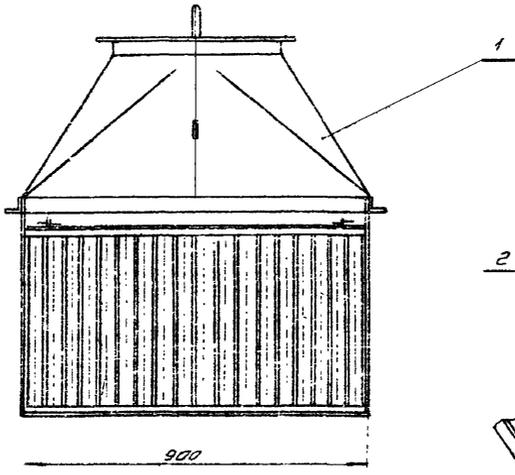
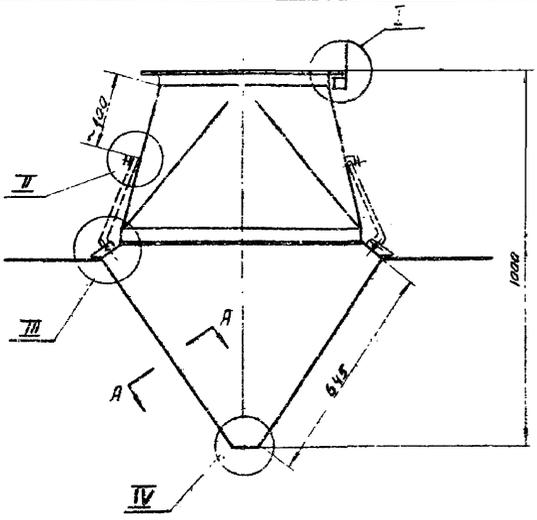
№	Обозн.	Наименование	кол	материал	шт	общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
6	3П75.01.002	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,92	0,92	38		
5	3П75.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33		Исходный
4	1П75.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,95	1,90	15		
3	3П75.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-98	7,5	7,5	35		
2	СТД 7159-05	Прокладка-к.металл	1		3,25	3,25			Покр.металл
1	3П75.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-98	1,65	3,30	33		
<p>Лит. Обозн. Наименование кол материал шт общ. Вес, кг Лист Примеч.</p>									

Спецификация

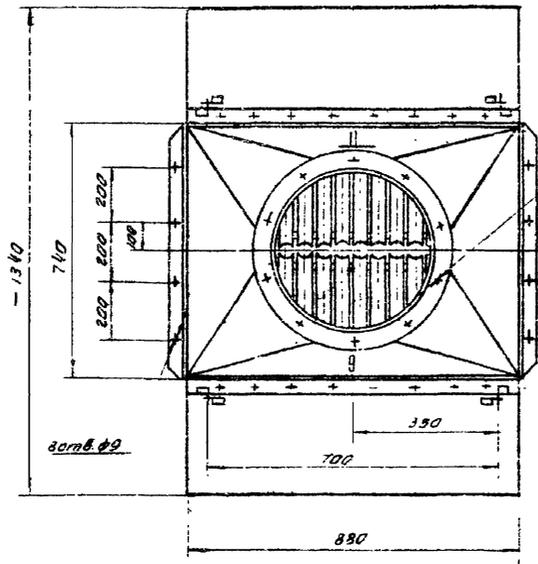
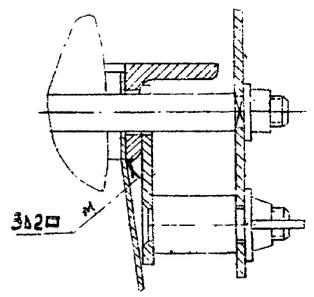
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист
П75.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-98	Лист 24 ГОСТ 3680-57	7,5	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист

ТД	местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967	3П75.01 Конус	4.904-32

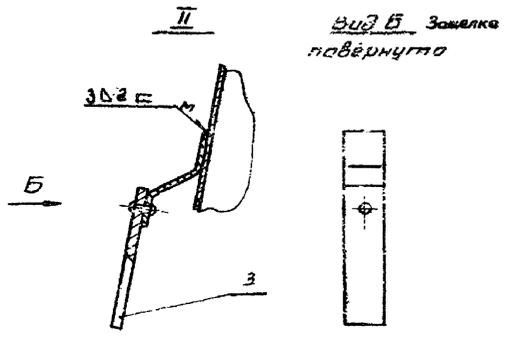
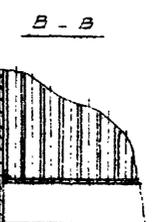
Проектный институт
 САИТХПРОЕКТ
 г. Москва



- 5
- 6
- 7



10 шт. ф8

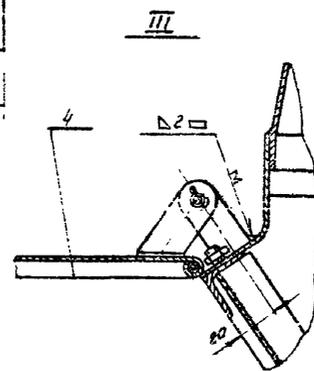


Вид Б Зашилка повернуто

Общий вес 49кг

7	Шайба грузж БН 65 ГОСТ 6102-61	18	0,003	0,003			
6	Гайка М6 ГОСТ 5815-62	18	0,008	0,036			
5	Болт М6x20 ГОСТ 7198-62	18	0,006	0,108			
4	119,03 Козырек	2	Сварочный	2,9	5,8	20	
3	119,04 Зашилка	2	Сварочный	0,08	0,16	18	
2	119,02 Решетка	2	Сварочной	19,48	20,96	18	
1	319,01 Каркас	1	Сварочной	22,0	22,0	37	
Итого	0802м	Наименование	кол	материал	шт	общий вес кг	Арматура

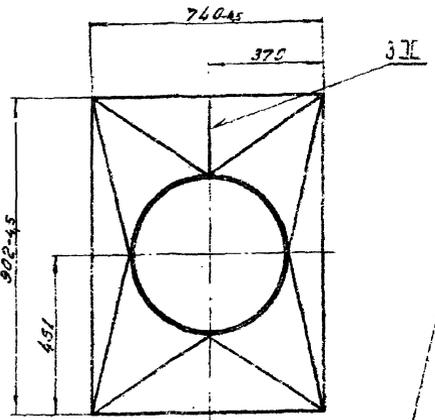
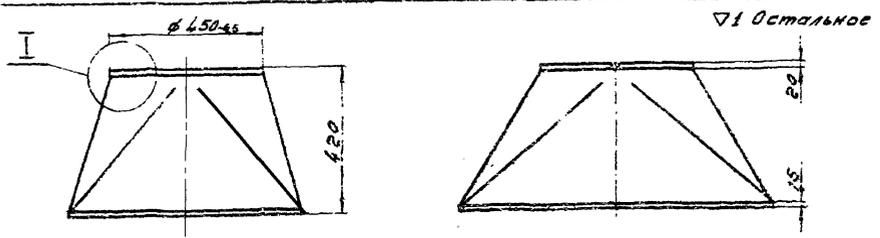
Характеристика всасывающей отверстия панели	Ширина и высота, мм	900 x 645				
	Живое сечение, м²	0,26				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	1870	2800	3740	4680	5620	
	Расход воздуха, м³/час					
	1870	2800	3740	4680	5620	



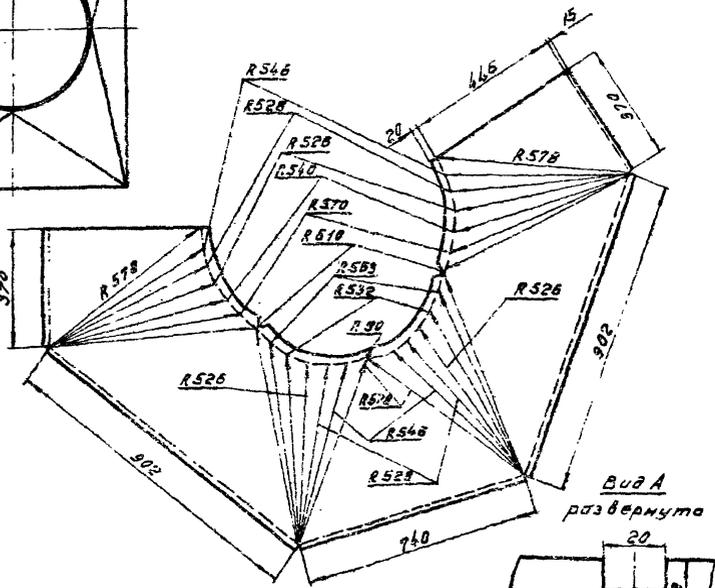
Спецификация

ГД	местные отсысы при ручной электросварке	Серия	4,904-37
1967	Панель равномерного всасывания типа 319	Выпуск	3

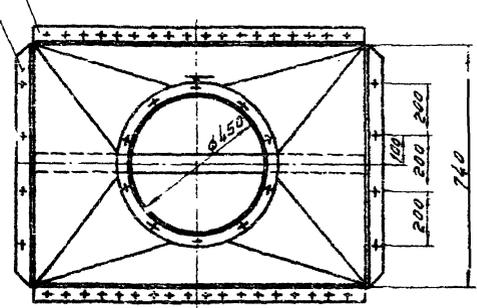
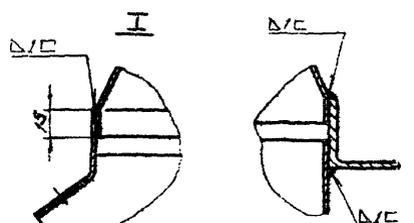
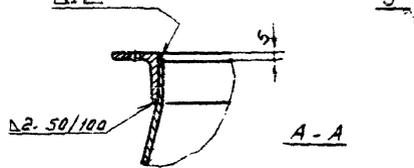
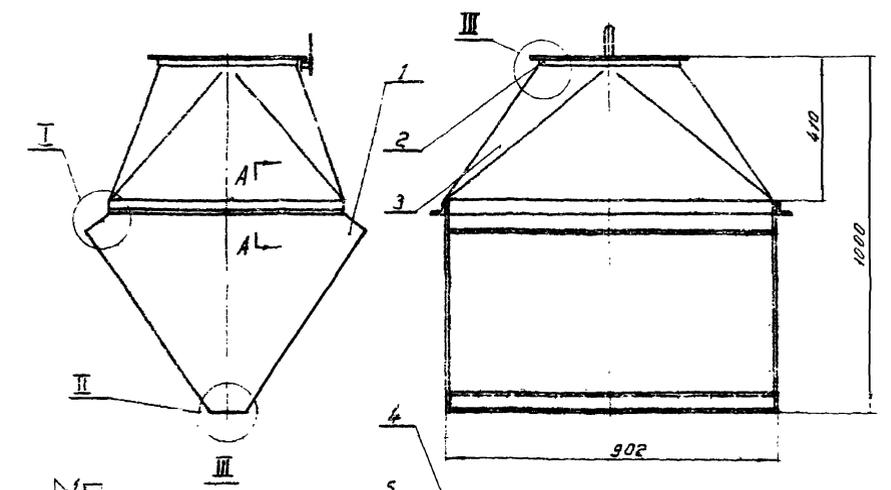
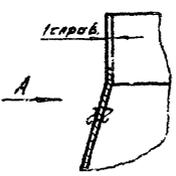
Проектный отдел
 Сантехпроект
 г. Москва
 Проектирование
 1967



Развертка



Вид А развернуто



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 22 кг

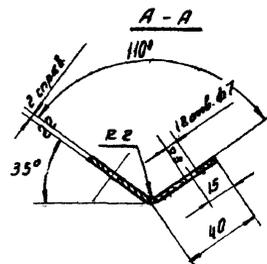
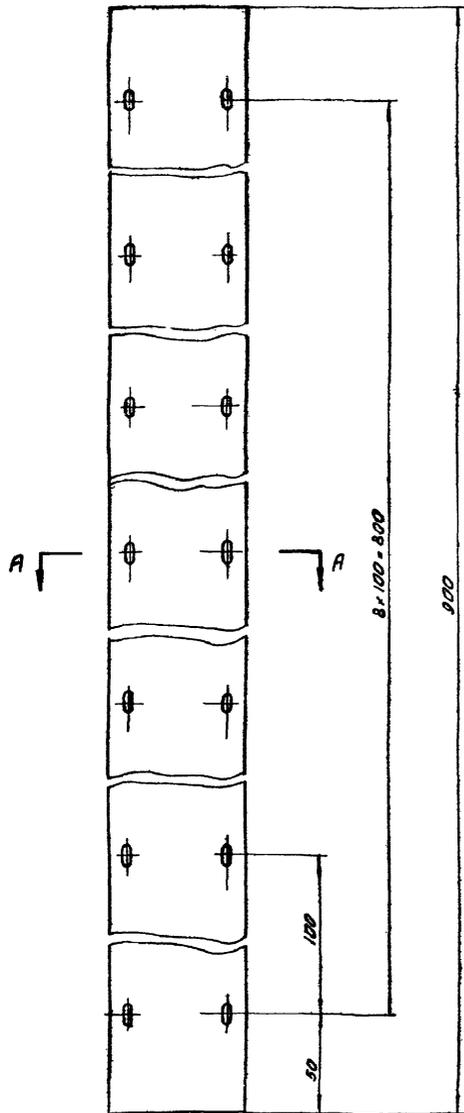
№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шифр	Вес, кг	Ист.	Примеч.
6	379.01.002	Уголок	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,12	1,12	38	
5	376.01.003	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33	1 левый 1 правый
4	179.01.004	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,18	2,36	19	
3	379.01.001	Конус	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	8,58	8,58	37	
2	7459-05	Кроссель-кнопка	1			3,8	3,8	покуп. най
1	379.01.001	Лист	2	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	1,55	3,10	33	
Поэ	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шифр	Вес, кг	Ист.	Примеч.

Спецификация

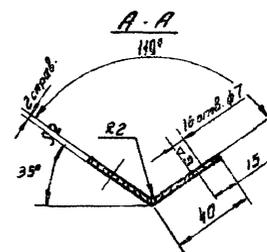
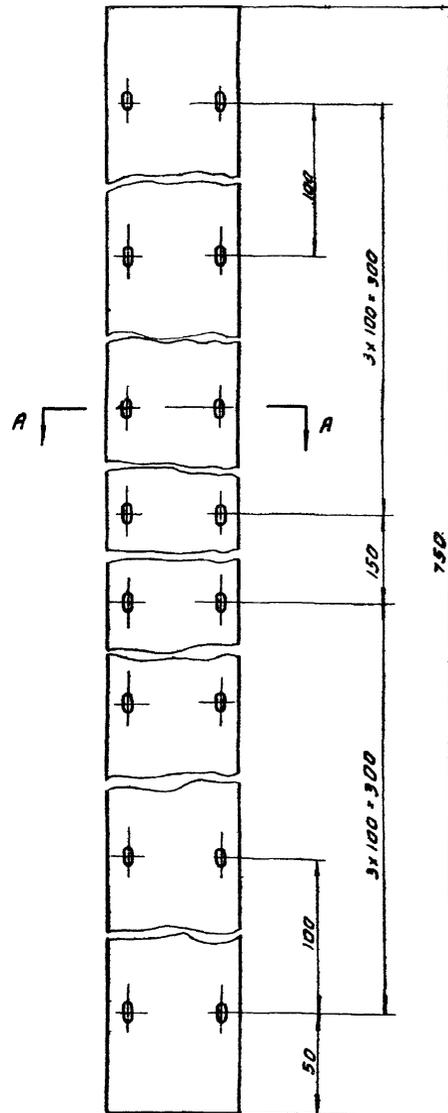
ТД	Местные отсыл при ручной электросварке	Серия 4304-32
1967	379.01 Каркас	докум. лист 37

379.01.001	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист 01 ГОСТ 501-58	8,53	
Обозн.	Наименование	Материал	Состояние	Вес, кг	Листы

Госстрой СССР
САИ ТЕХПРОЕКТ
г. Москва
Копировать документ
Директор
Инженер
Конструктор
Проверенный
Выполнитель
Секретарь
Специалист
Машинист
Сварщик
Лаборант
Слесарь
Рабочий
Ученик
Стажер
Секретарь
Специалист
Инженер
Конструктор
Проверенный
Выполнитель
Секретарь
Специалист
Машинист
Сварщик
Лаборант
Слесарь
Рабочий
Ученик
Стажер



Длина развёртки ~ 77 мм



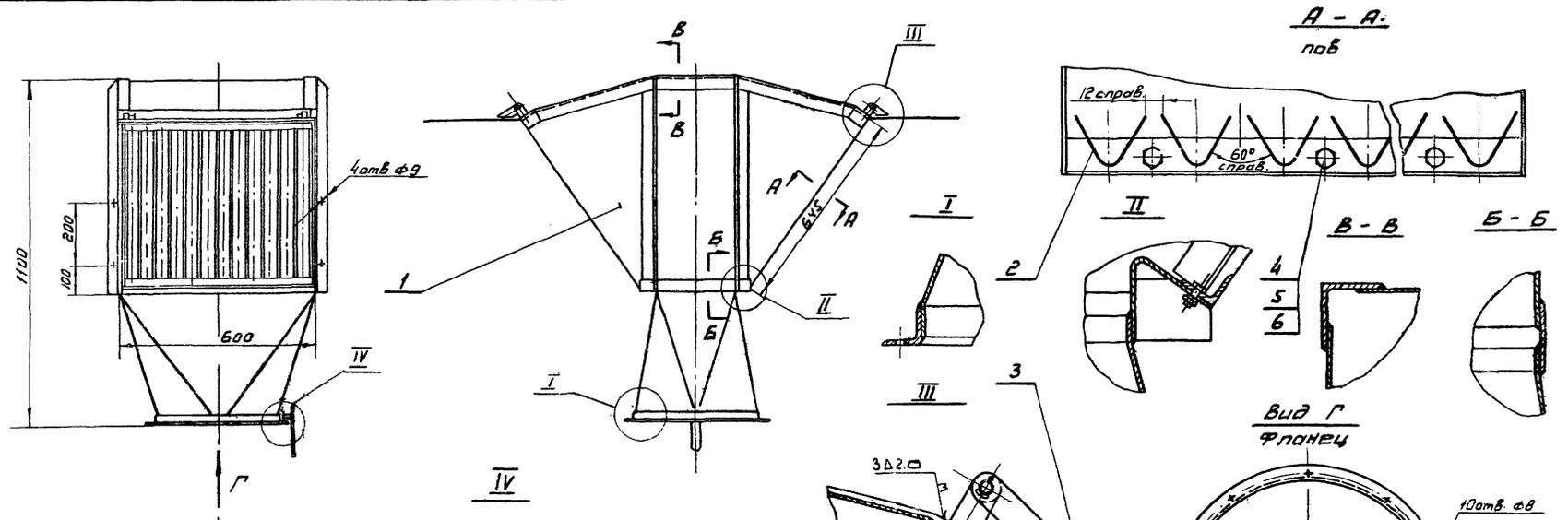
Длина развёртки 77 мм

Иск. отделе	Проектное	Исполн.	Проверка	Инженер
Вик. отдел	Крутицкий	Иванов	Иванов	Иванов
Вед. констр.	Серебряков	Иванов	Иванов	Иванов
Проектир.	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов
Инженер	Иванов	Иванов	Иванов	Иванов

ИСТЕХПРОЕКТ
г. Москва

319.01.002	Уголок	Сталь Ст. 3 Гост 535-58	Лист В2 Гост 3680-57	412
------------	--------	----------------------------	-------------------------	-----

319.01.002	Уголок	Сталь Ст. 3 Гост 535-57	Лист В2 Гост 3680-57	0.02	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы 38
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке				Серия 4904-37



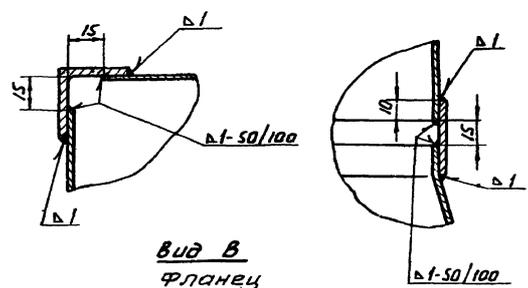
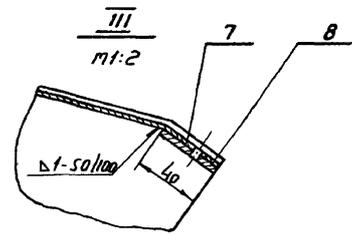
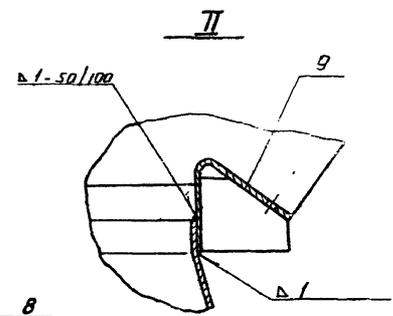
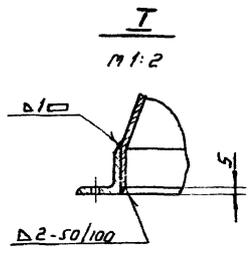
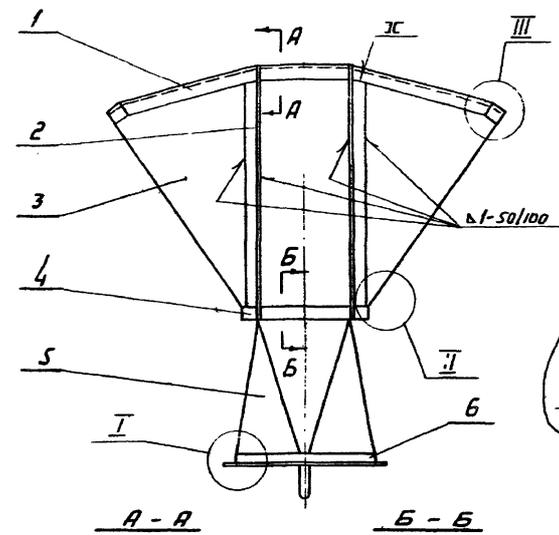
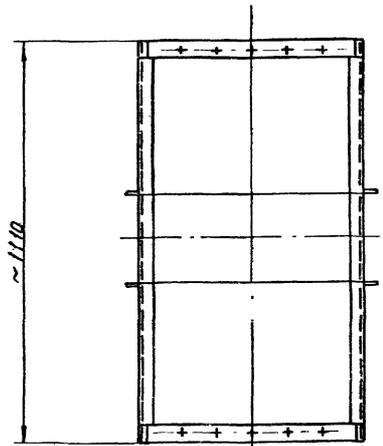
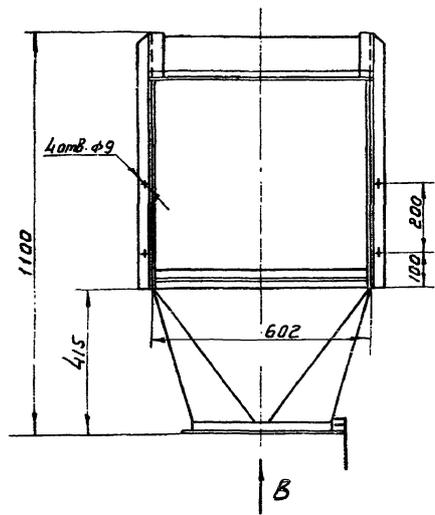
САХТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Проектирование
 вентиляционных
 систем
 в жилых зданиях
 и общественных
 зданиях
 Проектирование
 систем кондиционирования
 воздуха
 Проектирование
 систем отопления
 и горячего водоснабжения

Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	600 × 545				
	Живое сечение, м ²	0,172				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	Расход воздуха, м ³ /час	1240	1860	2480	3100	3720

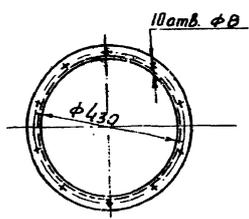
Общий вес 51,7 кг

6	Шайба пруж. 6H65Г ГОСТ 6402-61	12		0,003	0,004		
5	Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024		
4	Болт М6х20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072		
3	1П6.03 Козырек	2	Световой	2,00	4,00	10	
2	1П6.02 Решетка	2	Световой	7,0	14,0	9	
1	4П6.01 Каркас	1	Световой	33,5	33,5	40	
Лаз	Обозн.	Идентификация	Мат. Числ	Вес, кг	Лист	Примеч.	

ТД	Местные окраски при ручной электрообварке	4	104-37
1967	Панель равномерного всасывания тип 4Г	84	лист 39



Вид В
Фланец



Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 33,5 кг

№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Примеч.
9	2П6.01.009	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,9	1,0	23
8	2П6.01.007	Планка	2	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,4	0,8	23
7	4П6.01.005	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5,4	5,4	42
6	СТБ 7459-05	Дроссель-клапан	1		3,25	3,25	Материал
5	4П6.01.004	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	4,75	4,75	42
4	4П6.01.003	Лента 2*40*330 ГОСТ 6009-57	2	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,20	0,40	43 Б/Ч
3	4П6.01.002	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,60	7,20	41
2	2П6.01.002	Уголок	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,8	7,20	23 4 фланей ЗарывВил
1	4П6.01.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,78	5,56	41
Итого	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Примеч.

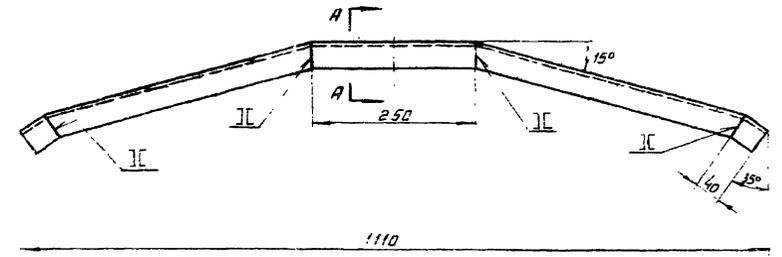
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Горюч
1007	4П6.01. Конус	4.501-37
		Впуск Лист

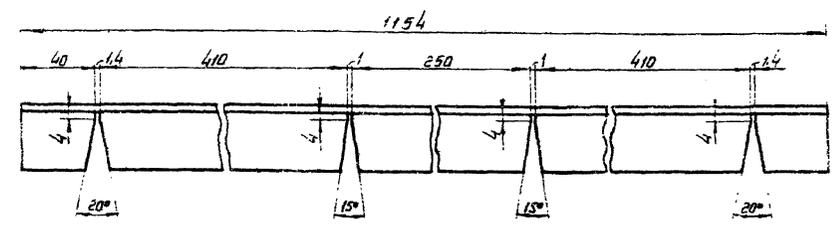
Заказчик: ООО "Антехпроект" г. Москва
 Проектировщик: Шереметьев А.И.
 Проверщик: Шереметьев А.И.
 Конструктор: Шереметьев А.И.
 Изготовитель: Шереметьев А.И.
 Сварщик: Шереметьев А.И.

Стальное

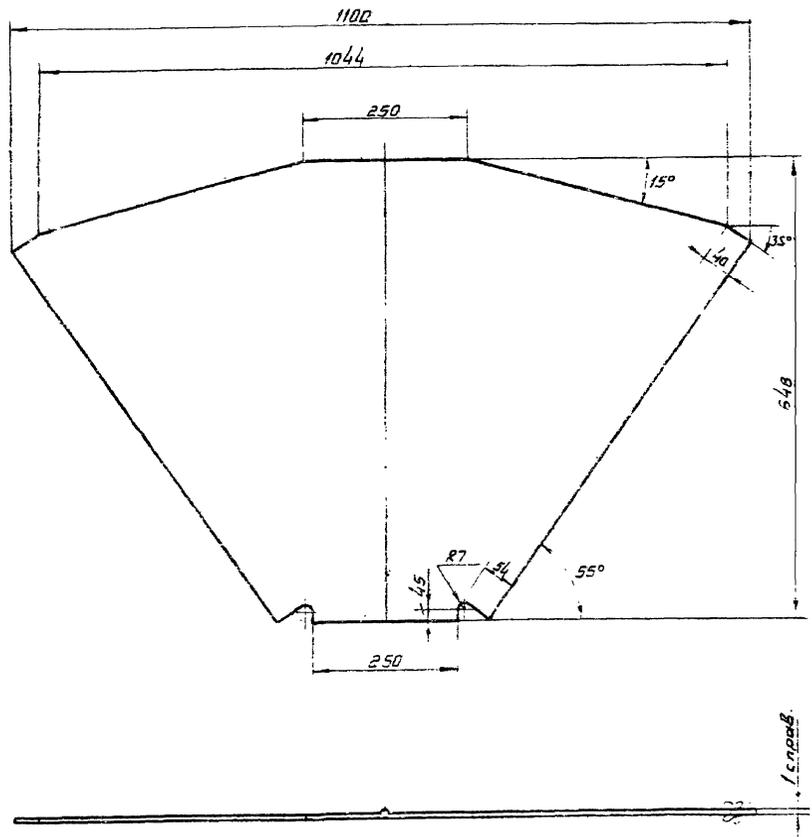
A-A



развертка



Стальное



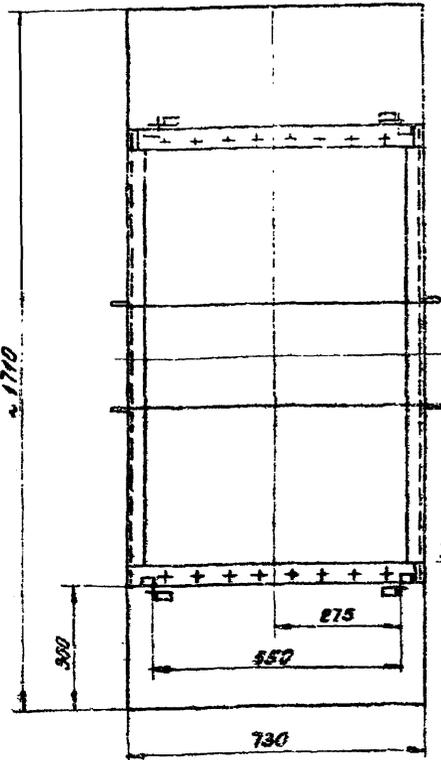
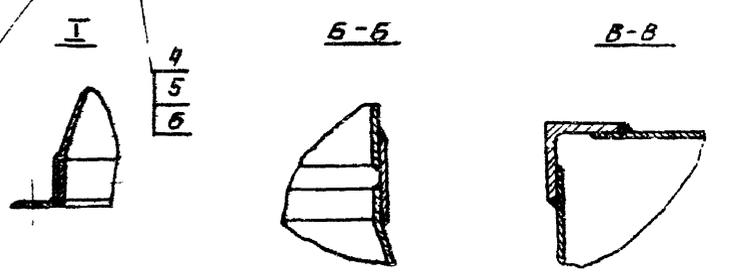
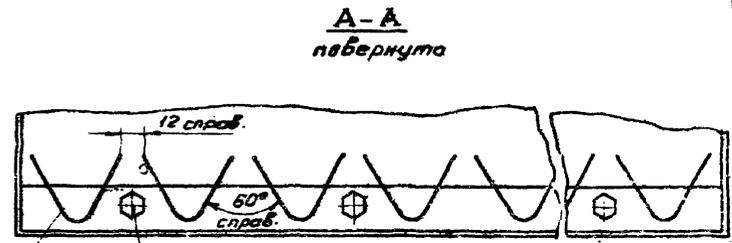
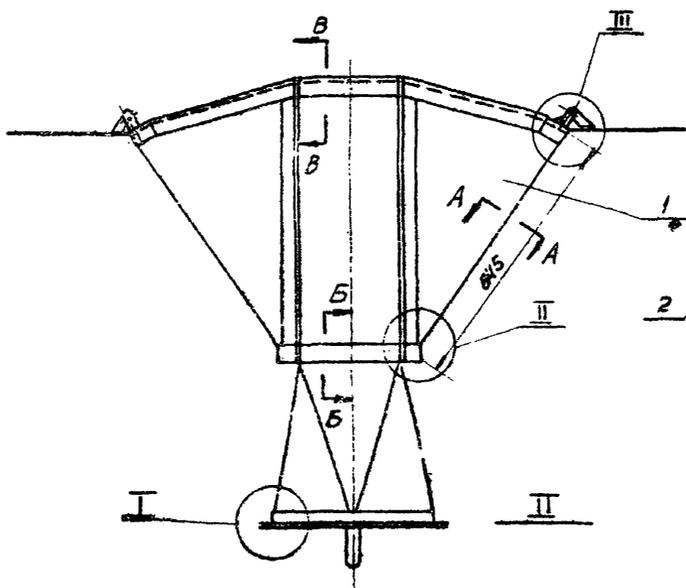
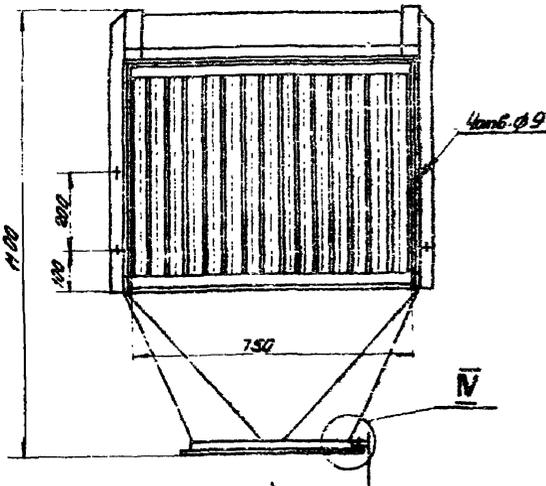
1. сл. прав

Институт «СЭПРОЛ»
 Проектирование
 и строительство
 объектов
 жилищно-коммунального
 хозяйства
 и объектов
 народного
 образования
 и культуры
 в г. Москве
 и области

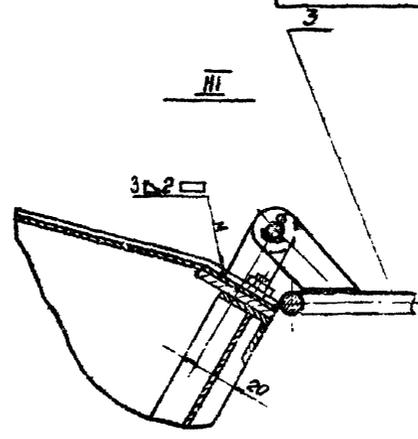
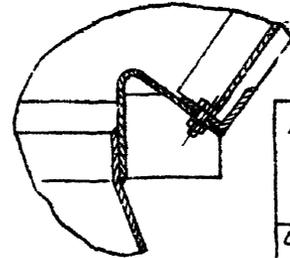
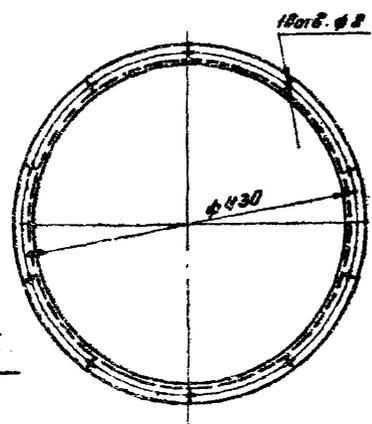
Институт «СЭПРОЛ»
САИТ-ЭКСПРОЕКТ
 г. Москва

476.01.002	Лист	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	3,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

476.01.001	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Угловые швеллеры ГОСТ 809-57	2,78	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов
ТД	Местные отходы при ручной электросварке				Свод 4.304-37
1967	Детали				Лист 4



Вид Г элемент



Характеристика бесылощцеа отверстия панели	ширина × высота, мм	750 × 645				
	любое сечение, мм	0,22				
Скорость воздуха в жибом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
Расход воздуха, м³/час	1580	2370	3160	3950	4740	

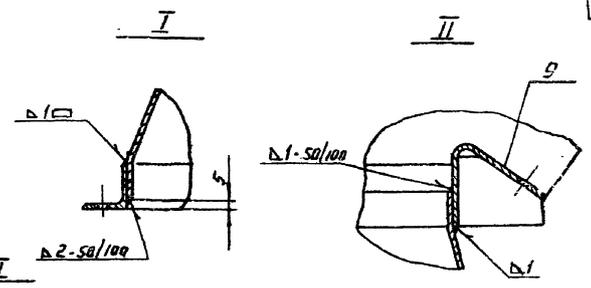
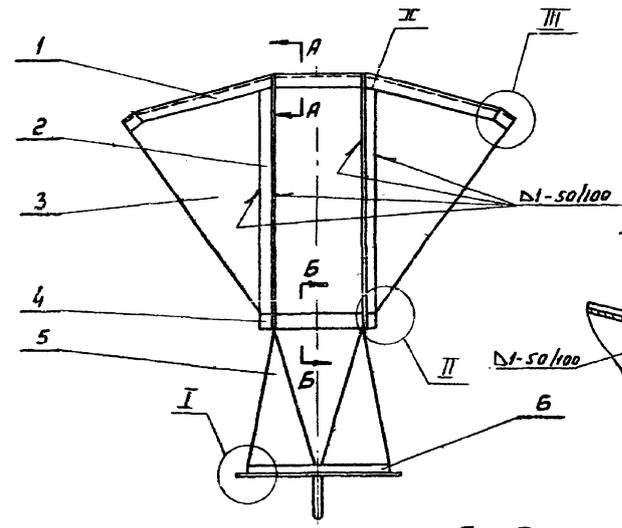
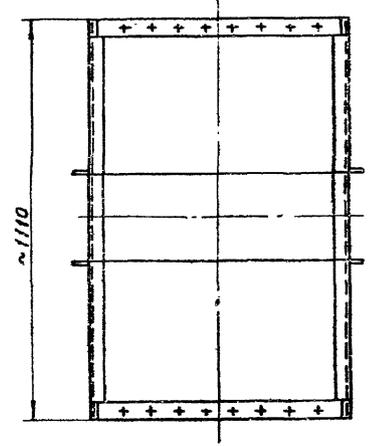
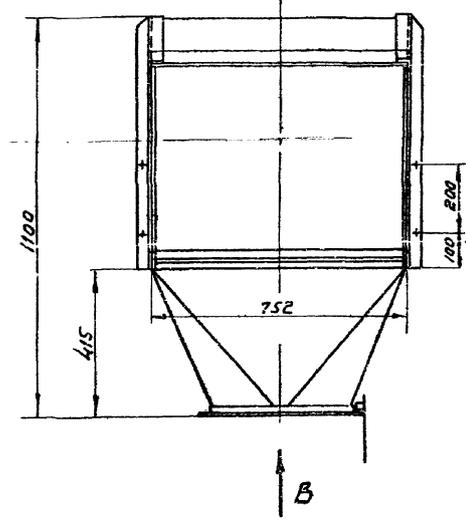
Общий вес ~ 56,1 кг

5	Шпайба пруж. ст 65Г ГОСТ 6402-61	16		0,005	0,005
5	Гайка М8 ГОСТ 5915-82	16		0,002	0,002
4	Болт М8 × 20 ГОСТ 7798-62	16		0,005	0,005
3	117,5,03 Козырек	2	Сварной	2,5	5,0 16
2	117,5,02 Решетка	2	Сварной	8,7	17,4 15
1	417,5,01 Каркас	1	Сварной	38,5	38,5 44
Поз. обозн.	Наименован.	Кол.	Материал	Масса Соби	Масса Изгот
				Рес, кг	Изм

Спецификация

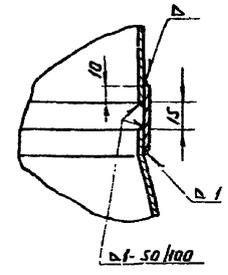
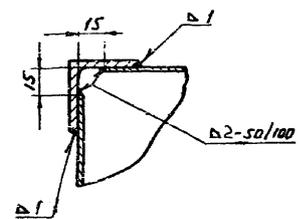
ТД	Местные откосы при ручной электросварке	1975
1967	Помет работерного бесылощцеа типа ЧТЭ	20437

Вспомогательная информация:
 Зам. инж. М.А.С.С.С.Р.
 Инж. А.А.А.
 Инж. В.В.В.
 Инж. Г.Г.Г.
 Инж. Д.Д.Д.
 Инж. Е.Е.Е.
 Инж. З.З.З.
 Инж. И.И.И.
 Инж. К.К.К.
 Инж. Л.Л.Л.
 Инж. М.М.М.
 Инж. Н.Н.Н.
 Инж. О.О.О.
 Инж. П.П.П.
 Инж. Р.Р.Р.
 Инж. С.С.С.
 Инж. Т.Т.Т.
 Инж. У.У.У.
 Инж. Ф.Ф.Ф.
 Инж. Х.Х.Х.
 Инж. Ц.Ц.Ц.
 Инж. Ч.Ч.Ч.
 Инж. Ш.Ш.Ш.
 Инж. Щ.Щ.Щ.
 Инж. Ъ.Ъ.Ъ.
 Инж. Ы.Ы.Ы.
 Инж. Ь.Ь.Ь.
 Инж. Э.Э.Э.
 Инж. Ю.Ю.Ю.
 Инж. Я.Я.Я.

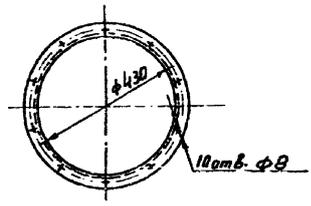


A - A

B - B



Вид В
Фланец



Сварку производить в среде защитного газа.

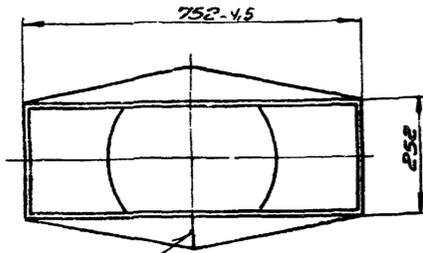
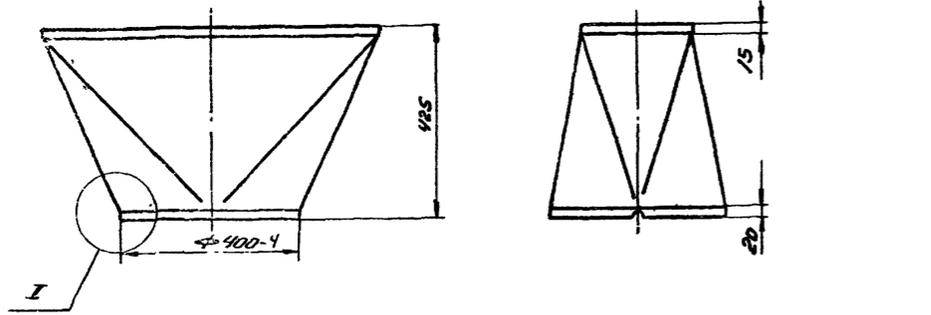
Общий вес 38,5 кг

№	Обозн.	Наименован.	Кол.	Материал	Изм	Всв.	Вес. кг.	Лист	Примеч.
9	2П7.С.01.002	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	1,14	2,28	27		
8	2П7.С.01.005	Планка	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	0,47	0,94	27		
7	4П7.С.01.002	Лист	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	6,7	6,7	45		
6	745С-05	Вроссель-клатан	1		3,25	3,25			покупное
5	4П7.С.01.001	Комус	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	5,0	5,0	45		
4	4П7.С.01.003	Лента 2*40*330 ГОСТ 6009-57	2	Сталь Ст 2 ГОСТ 535-58	0,2	0,40			8/4
3	4П6.01.002	Лист	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	3,60	7,20	41		
2	2П6.01.002	Уголок	4	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	1,8	7,20	23		2 левый, 2 правый
1	4П6.01.001	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	2,78	5,56	41		

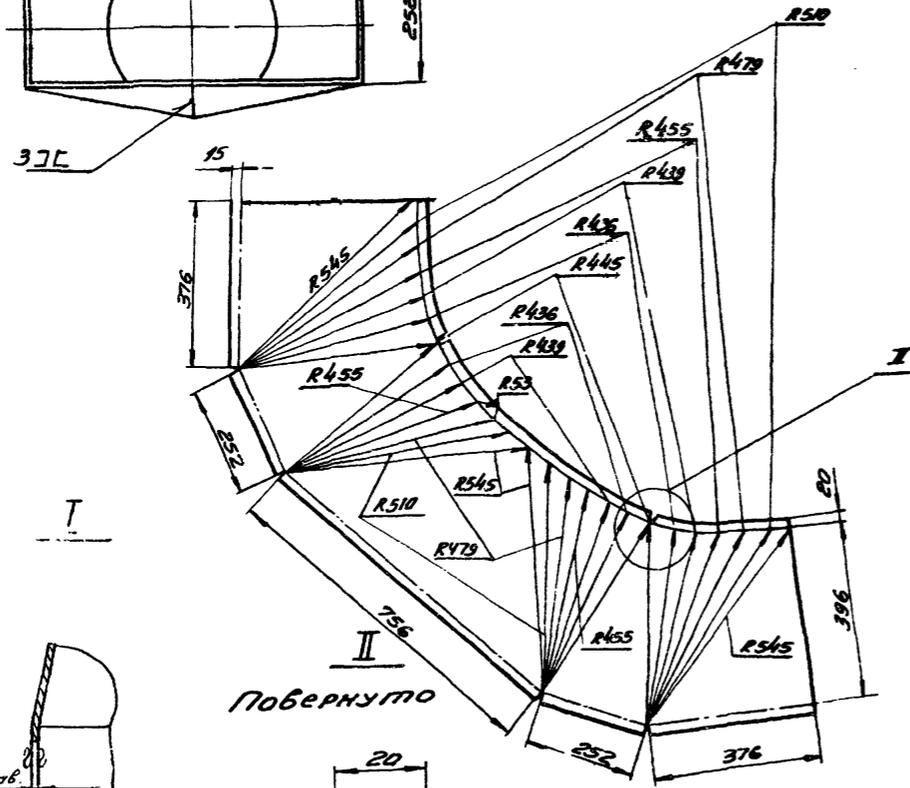
Спецификация

ТД	Местные отасы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
4П7.С.01	Каркас.	Выпуск Лист 44

Госстрой САНТЭХПРОЕКТ г. Москва
 Проект: 4П7.С.01.001
 Назначение: Каркас
 Состав: 1. Каркас, 2. Лента, 3. Лист, 4. Комус, 5. Вроссель-клатан, 6. Уголок, 7. Уголок, 8. Уголок, 9. Уголок
 Автор: [Signature]
 Проверил: [Signature]

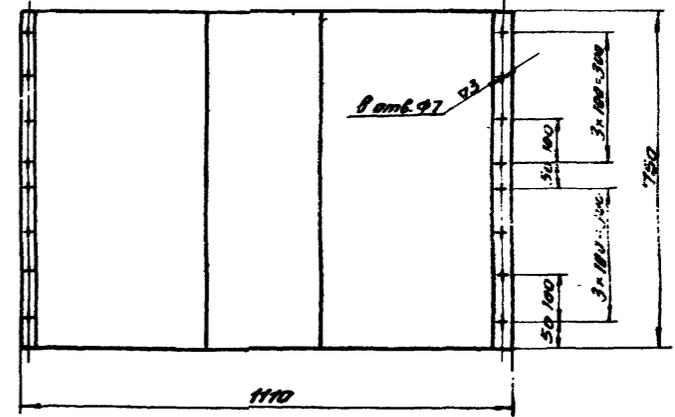
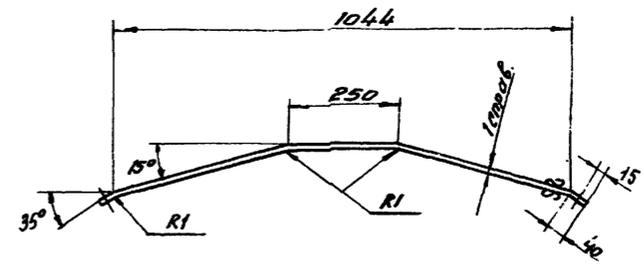


Развертка



Повернуто

САИТЕХПРОЕКТ
 Проектирование
 и строительство
 промышленных
 объектов
 в г. Москва
 и области



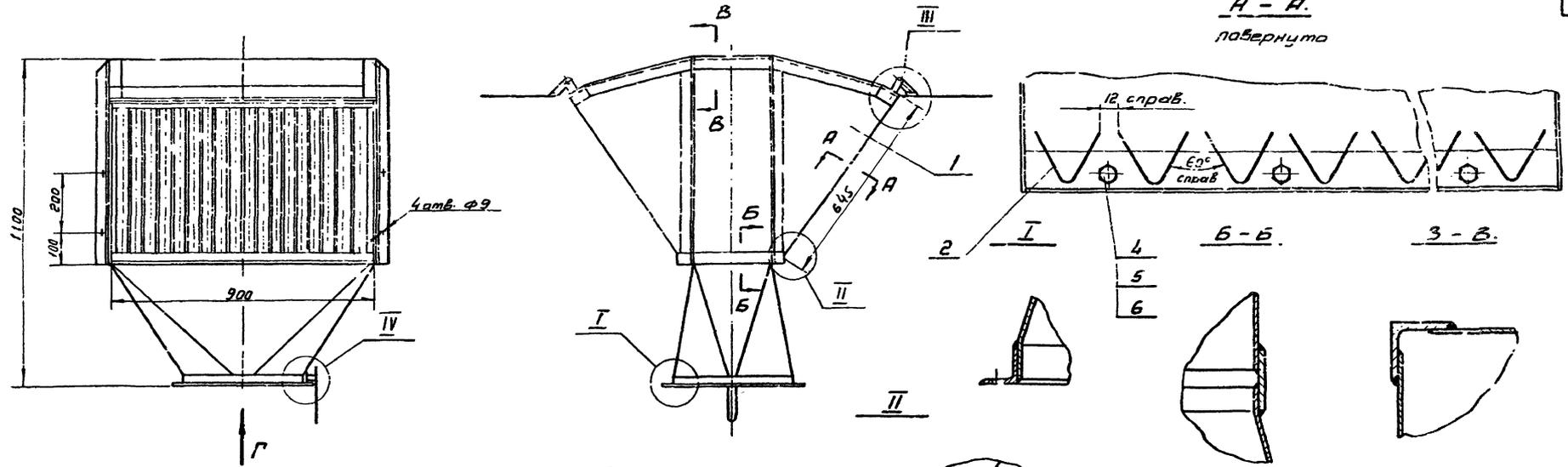
Длина развертки 1154 мм.

16 мм. ф7 сверлить совместно с дет. 2177.501.005.

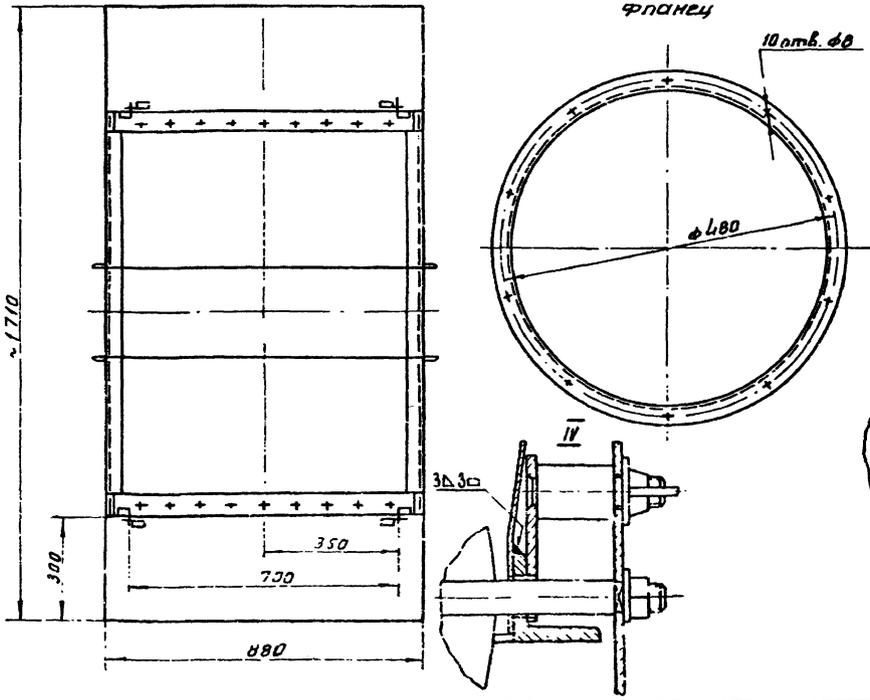
4177.501.001	КОНУС	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,0	
обозн	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 45

4177.501.002	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	6,70	
обозн	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 45
ТД	Местные аттесты при ручной электр. сварке				Лист 4.904-37
1967	Листы				Лист 45

А - А.
повернуто



Вид Г
фланец



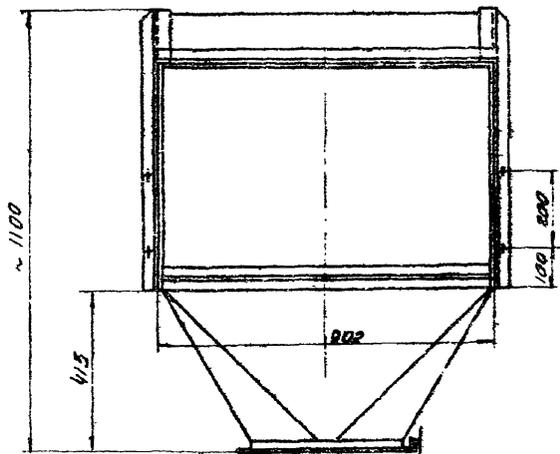
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина х высота, мм	900 х 645				
	Живое сечение, м ²	0,26				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	Расход воздуха, м ³ /час					
	1870	2800	3740	4680	5620	
	Общий вес 68,2 кг.					

6	Шайба луж. 6Н 65Г Гост 102-01	18	0,002	0,005		
5	Гайка М6 Гост 5915-62	18	0,002	0,036		
4	Болт М6 х 20 Гост 7798-62	18	0,036	0,106		
3	179.08 Козырек	2	Сварочный	2,9	5,8	20
2	179.02 Решетка	2	Сварной	10,48	20,96	19
1	479.01 Каркас	1	Сварной	41,6	41,6	47
Лоз. Обозн.	Наименовани.	Кол. Материал	шт.	Общ. вес, кг.	шт.	Примеч.
Спецификация						

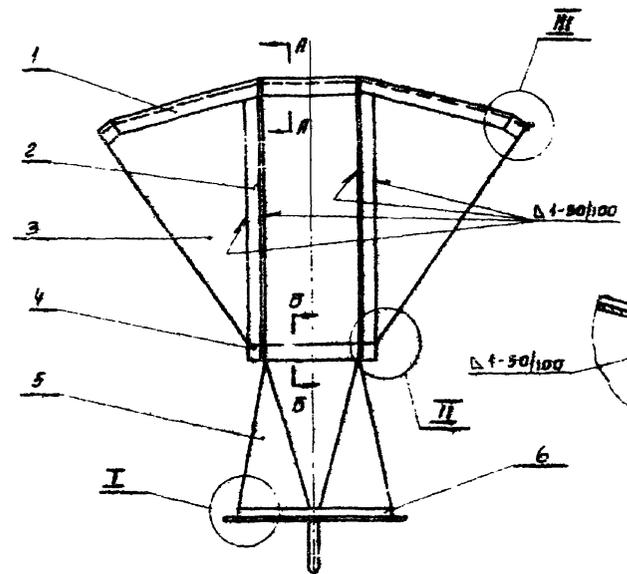
ТД	Местные отасы при ручной электросварке	4,95
1967	Панель равномерного всасывания тип: 479	479

САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Значения в скобках даны для справки
как только на чертеже
будут указаны размеры
всех элементов чертежа
размеры должны быть
даны в миллиметрах

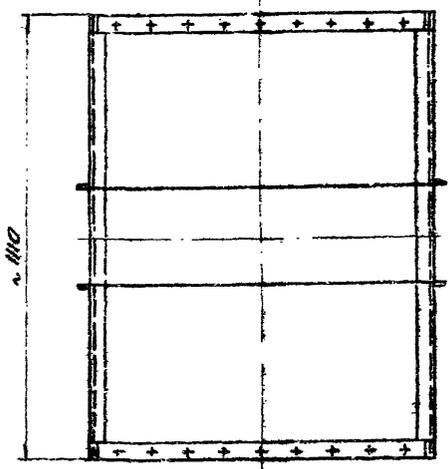
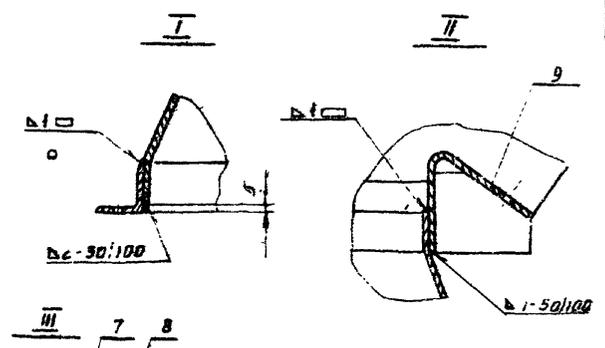


В

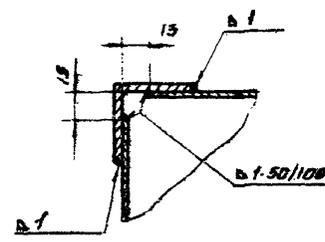


А-А

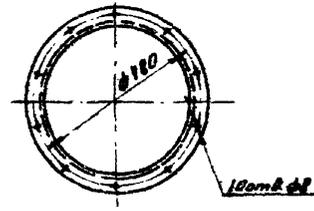
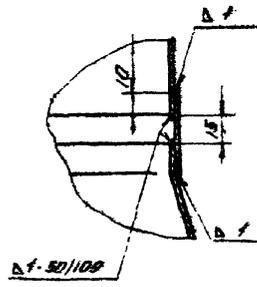
Б-Б



В



Вид В
сечение



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 41,6 кг

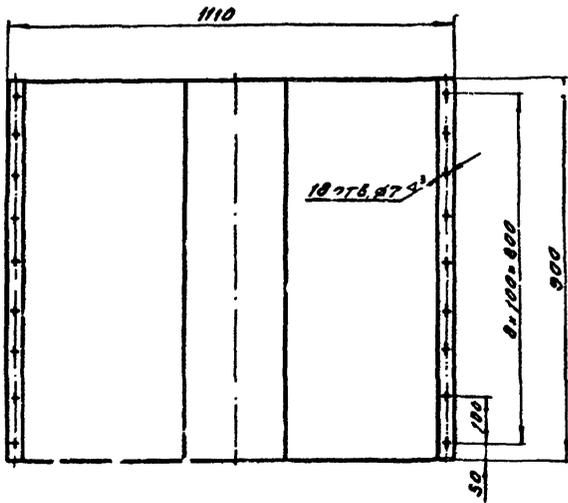
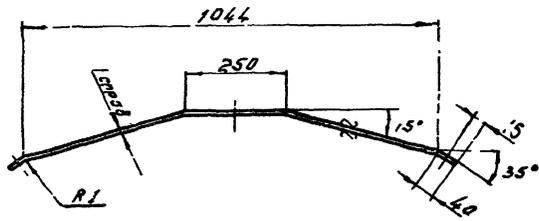
9	218.01.006	Узелок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	1,14	2,28	30	
8	218.01.005	Платка	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,47	0,94	30	
7	418.01.002	Лист	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	6,10	6,10	48	
6	СТД 7159-06	Дроссель-клемма	1			3,8	3,8	по заказу
5	418.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	6,05	6,05	48	
4	418.01.003	Анкер 2-10-330 Гост 8009-57	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,20	0,40	30	6/7
3	416.01.002	Лист	2	Сталь Ст.3 Гост 501-58	3,50	7,00	41	
2	218.01.002	Узелок	4	Сталь Ст.3 Гост 535-58	1,00	7,20	23	1/2 2/3
1	416.01.001	Узелок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,78	5,36	41	
Док.	ИЗДАМ.	Наименование	Кол.	Материал	Длин.	Шир.	Толщ.	Примеч.
					мм	мм	мм	

Спецификация

ГД	Местные откосы при ручной электросварке		серия	4,904-37
1967	418.01	Каркас	лист	1/17

Государственный центральный научно-исследовательский институт электротехники и электромеханики
 НИИЭТ
 Москва

▽) ОСТАНОВ



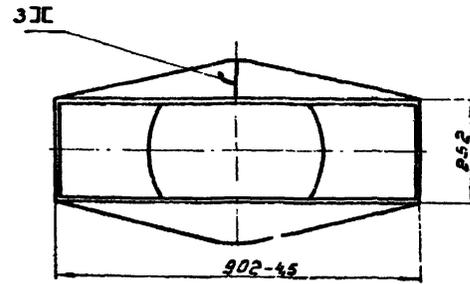
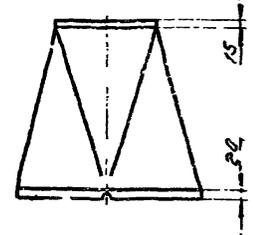
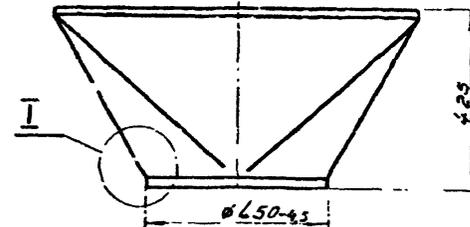
Длина развёртки 1154 мм

10 мм #7 сверлить совместно с деталью 219.01.005

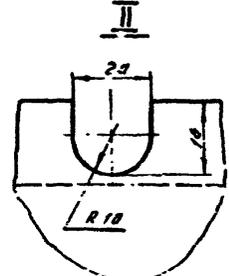
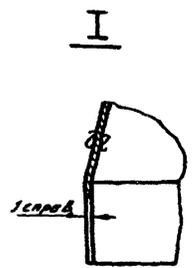
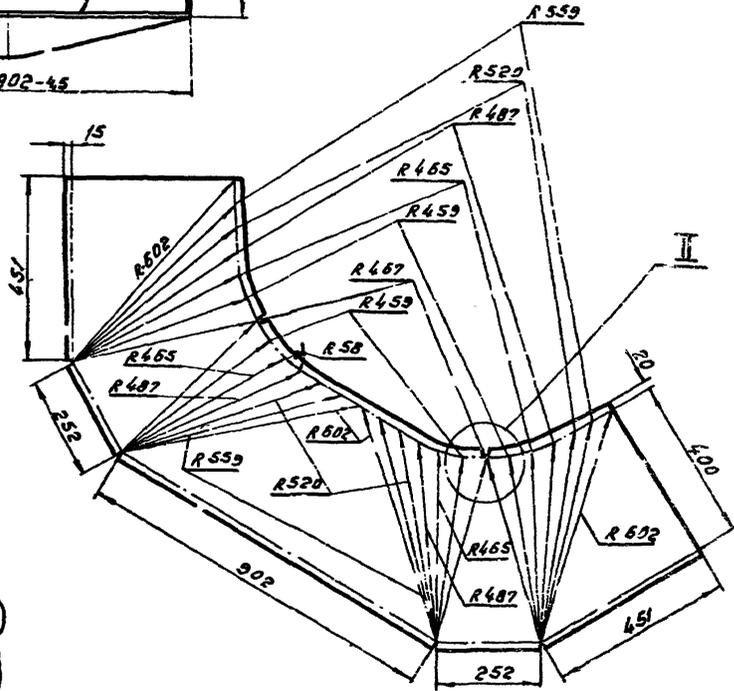
419.01.002	Лист	Сталь Ст3	Лист В1	ГОСТ 3803	10
ВЕС	Наименование	Материал	Сортament	Сос	Листы

▽) ОСТАНОВ

49



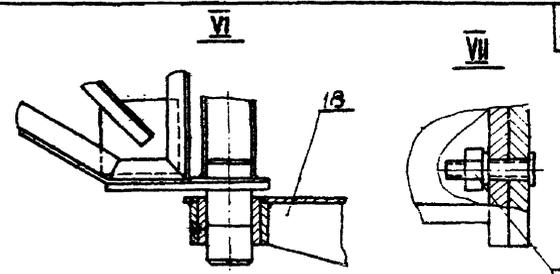
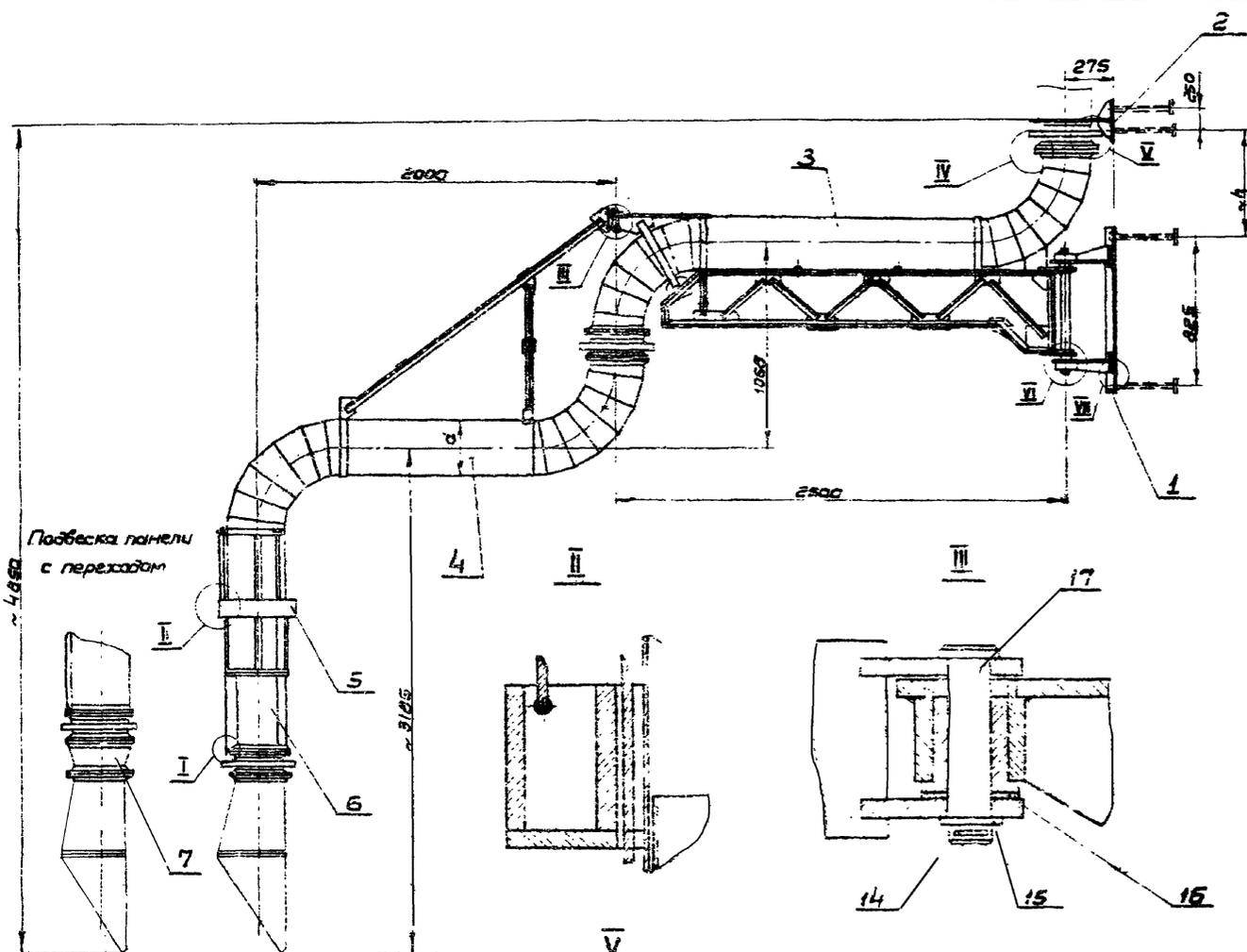
Развёртка конуса



419.01.001	КОНУС	Сталь Ст3	Лист В1	ГОСТ 3803	6.05
ВЕС	Наименование	Материал	Сортament	Вес	Листы
ТД	местные отсосы при ручной электроварке				490-27
1957	2 шт.				103

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Исполнитель: Конурова Акulina



1. Регулировку подвешенной части производить после подвеса панели путем засылки песка в пазухи протибавеса до состояния неравновесия.
2. При сборке узлов поз. 3 и поз. 4 зазор между бутылкой верхнего воздухопровода и плитой нижнего воздухопровода выibrate за счет ус-таковки шайб поз. 15.
3. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздухопроводов, после шарового обозначения указан типоразмер (см. табл.).

20	Шайба 10 гост 11371-65	8		0,023	0,025	
19	Гайка М10 гост 5915-62	8		0,011	0,009	
18	Упл. 600 Кронштейн	2	Сварной	9,35	9,35	62
17	Упл. 005 Ось	1	Сталь Ст.3 гост 535-58	0,421	0,421	50
16	Упл. 004 Шайба	2	Сталь Ст.3 гост 535-58	0,044	0,088	50
15	Упл. 003 Шайба	1	Сталь Ст.3 гост 535-58	0,014	0,014	50
14	Шпилька 5х40 гост 397-62	1		0,001	0,001	
13	Упл. 03 шарнир поворотный	3	Сварной	см. табл.	см. табл.	80
12	Упл. 002 Колодки уплотнительные	5	Резина губчатая	см. табл.	см. табл.	50
11	Шайба пруж. 6х65 гост 6402-61	см. табл.		0,002	см. табл.	
10	Гайка М6 гост 5915-62	см. табл.		0,002	см. табл.	
9	Болт М6х20 гост 7798-62	см. табл.		0,006	см. табл.	
8	Упл. 001 Трос с=2000мм	3	Канат 19-№2 гост 3048-55	0,2	0,6	8/4
7	Упл. 500 Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61
6	Упл. 400 Воздуховод поворотный	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	56
5	Упл. 300 Противавес	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	54
4	Упл. 02 Воздуховод нижний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	75
3	Упл. 01 Воздуховод верхний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	64
2	Упл. 200 Кронштейн	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	53
1	Упл. 100 Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	51
Поз. Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	Общ.	Лист Прим.

Типоразмер	a	б	в	г
Кол. болтов	42	42	56	56
Кол. гаек	42	42	56	56
Кол. шайб	42	42	56	56
Общий вес кг	238	268	300	310

Технический проект
г. Москва

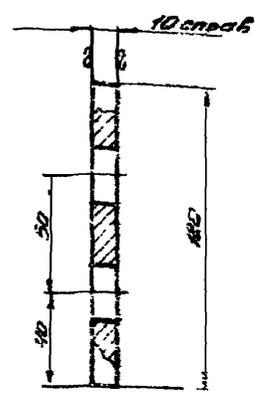
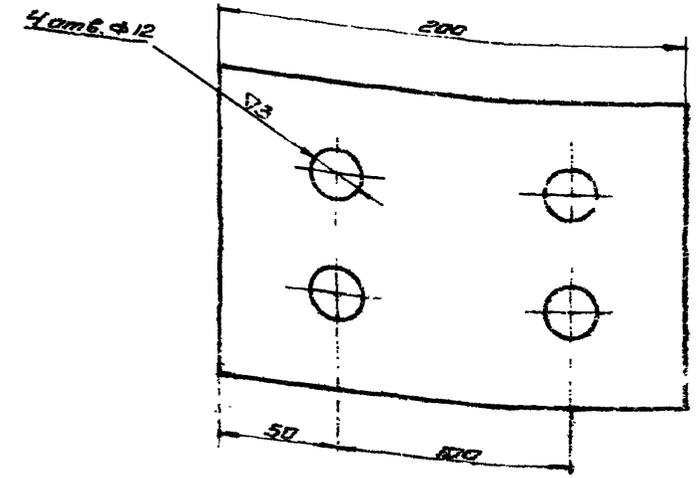
Исполнитель: Шереметьев
Проверил: Шереметьев
Утвердил: Шереметьев

Масштаб: 1:1

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-57
1967	Упл. двойное, подвешенно-поворотное устройство	Лист 43

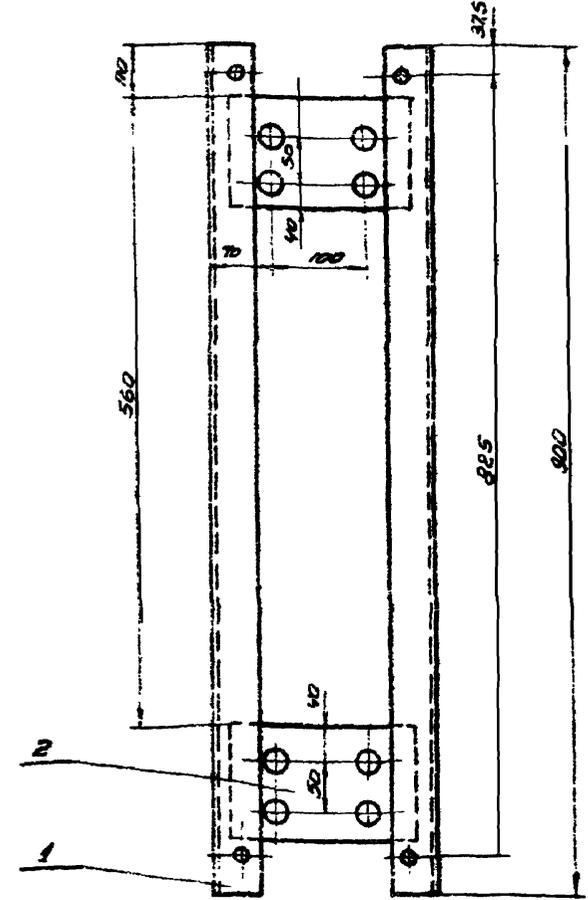
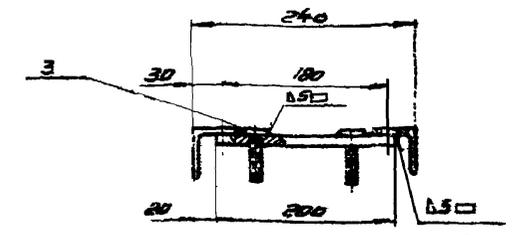
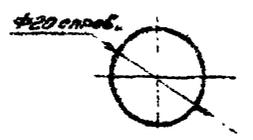
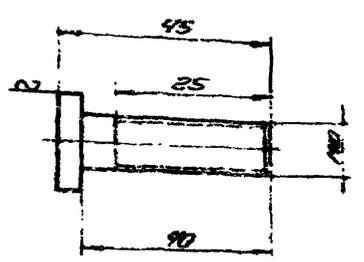
Спецификация

∇1 Детальное



УПТ. 102	ПЛИТКА	Сталь Ст.3 ГОСТ 520-58	Лист 10 ГОСТ 98.01-57	Р.03	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Листы

∇3 Детальное



Общий вес - 11,5 кг.

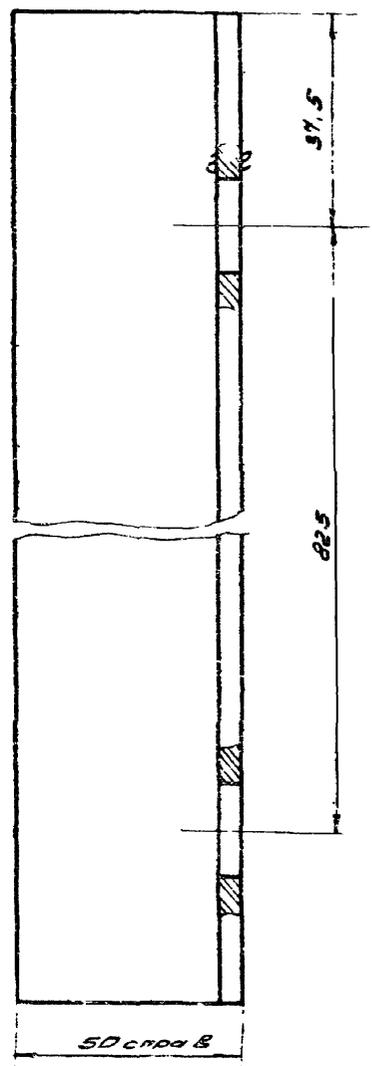
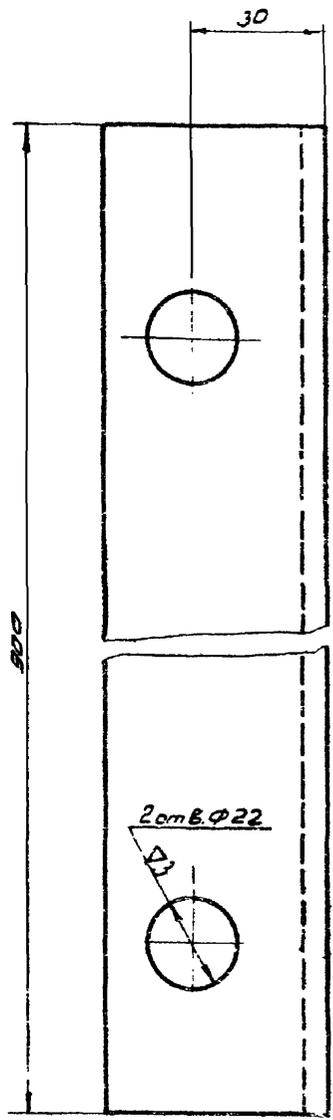
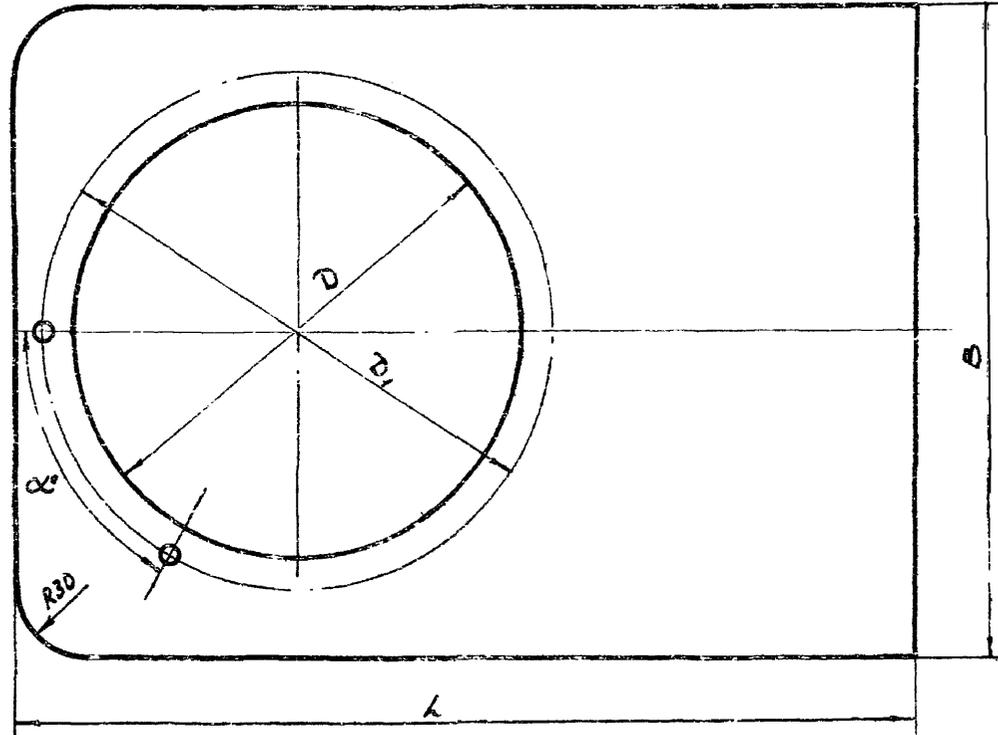
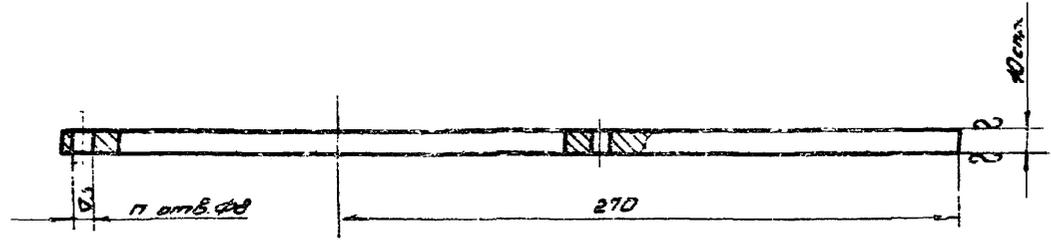
3	УПТ. 103	Болт специальный	6	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,137	0,296	51
2	УПТ. 102	ПЛИТКА	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	2,03	4,06	51
1	УПТ. 101	БЛОК	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	3,57	7,14	52
Итого	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	Итого	Вес, кг.	Лист

Спецификация

УПТ. 103	Болт специальный	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лист 10 ГОСТ 2530-57	Р.037	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг.	Листы

ТД	Местные отводы при ручнй электросварке	Серия 4.904-37
1967	УПТ. 100 Рама закладная	Вместе с листом 51

УПТ. 103
Болт специальный
ГОСТ 535-58
Лист 10
ГОСТ 2530-57
Р.037



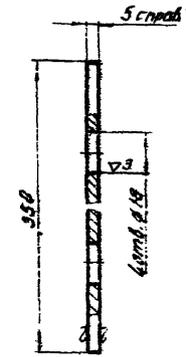
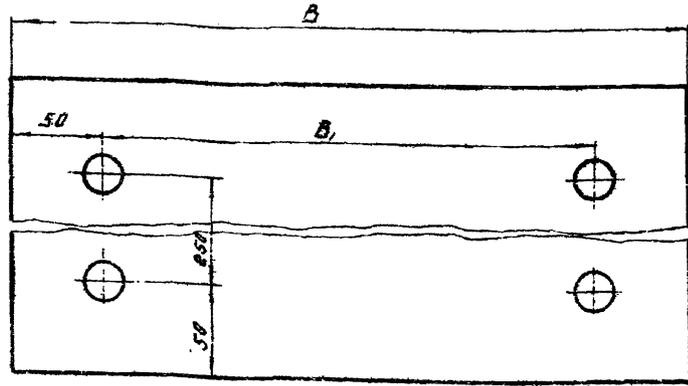
Обозначение	D, мм	D _н , мм	L, мм	B, мм	Кол. отб. п.	α°	Вес, кг
УП1.203-а	200	230	395	285	6	60	2.52
УП1.203-б	250	280	420	335	6	60	7.15
УП1.203-в	280	310	435	365	8	45	7.57
УП1.203-г	315	345	450	400	8	45	8.00

УП1.203	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-30	Лист 10 ГОСТ 9501-51	СН. табл.		
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов	

УП1.101	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Листа 50-50-5 (толщ. ГОСТ 599-5)	3,57	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов
ГД	Местные откосы при ручном электросварке				Листов 4,904-37
1967	Детали				Всего листов 52

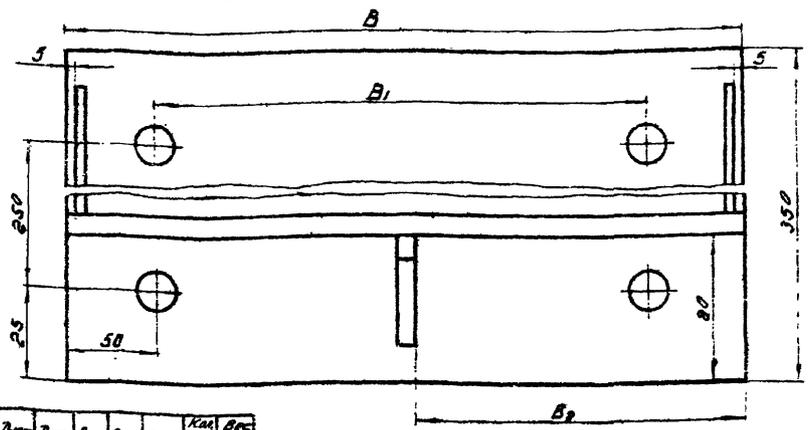
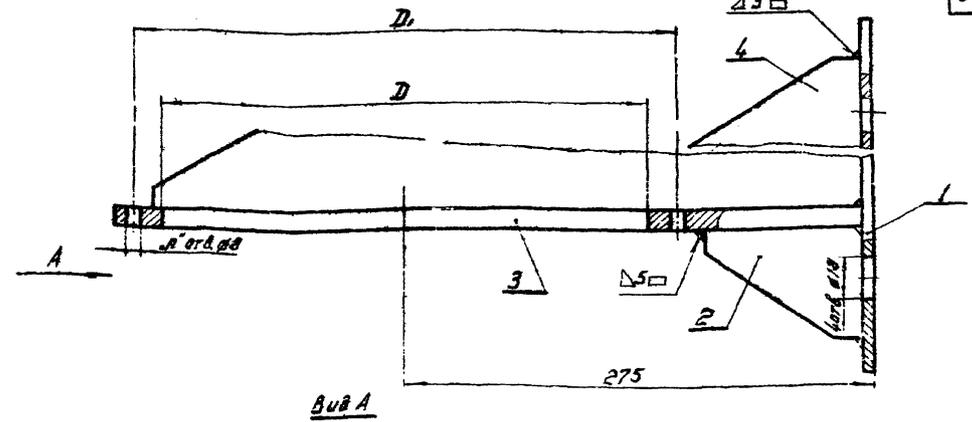
Исполн. С.С.Р.
 П.П.И.С.И.И.И.
 г.Москва

▽1 Вставные

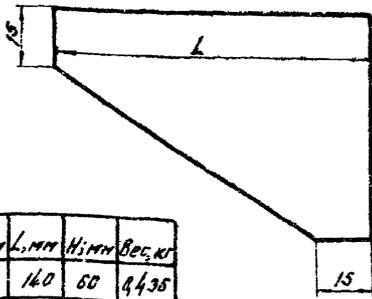


Обозначение	B, мм	B ₁ , мм	Вес, кг
УП. 201-а	285	185	3,89
УП. 201-б	335	235	4,59
УП. 201-в	385	285	4,97
УП. 201-г	400	300	5,46

УП. 201	Пластина	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5581-57 табл 1	Ст	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 58



▽1 Остальные



Обозначение	S, мм	L, мм	H, мм	Вес, кг
УП. 202-а	10	140	60	0,438
УП. 202-б	10	115	60	0,364
УП. 202-в	10	100	60	0,319
УП. 202-г	10	82,5	60	0,260
УП. 204-а	5	370	240	1,90
УП. 204-б	5	395	240	2,02
УП. 204-в	5	410	240	2,03
УП. 204-г	5	427,5	240	2,12

Ст. табл	Косынка	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5581-57 табл 1	Ст	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 58

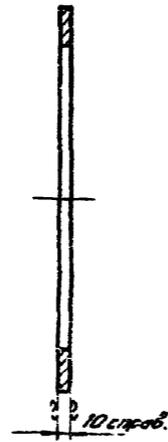
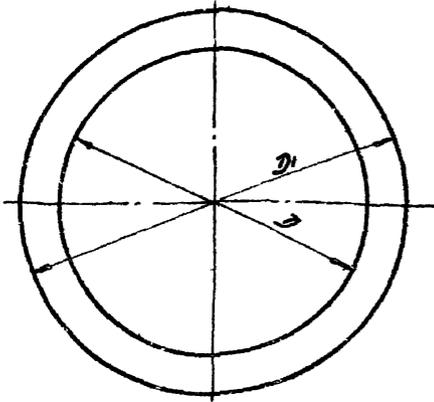
Обозначение	Длина	Ширина	Высота	Вес, кг
УП. 200-а	200	230	185	13,0
УП. 200-б	250	280	235	17,2
УП. 200-в	280	310	285	19,0
УП. 200-г	315	365	300	16,5

№	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	Лист	Вес, кг	Примечание
4	УП. 204	Косынка	2	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58		53	
3	УП. 203	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58		52	
2	УП. 202	Косынка	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58		53	
1	УП. 201	Пластина	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58		53	

Спецификация

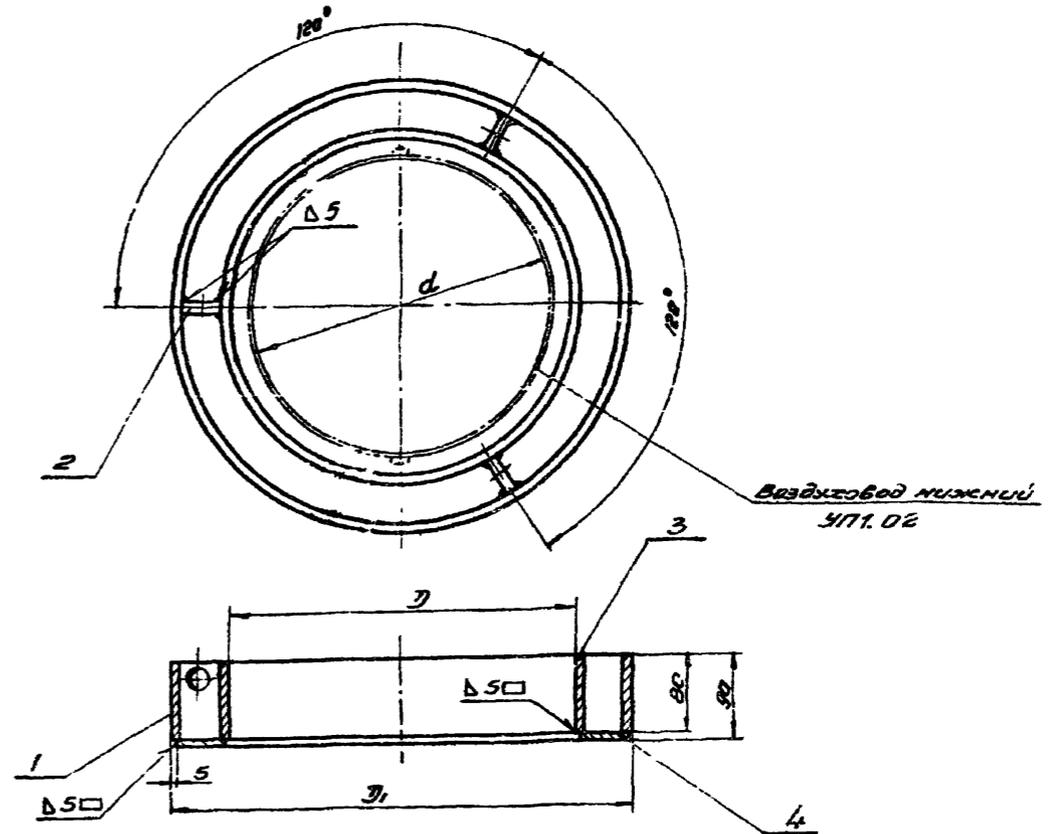
ГД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4,904-37
1967	УП. 200	Кранштейн

Госстрой СССР
 ГПН Союзпроект
 г. Москва
 Проектирование
 Конструкция
 Расчеты
 Деталирование
 Изготовление
 Монтаж

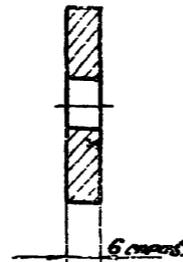
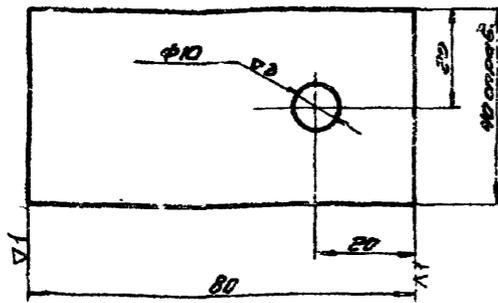


Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	Вес, кг
УПТ.300.004-а	255	355	3,8
УПТ.300.004-б	305	405	4,4
УПТ.300.004-в	335	435	4,8
УПТ.300.004-г	370	470	5,5

УПТ.300.004	Эно	Сталь Ст.3 ГOST 500-58	Лист 10 ГOST 5881-57		
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 54



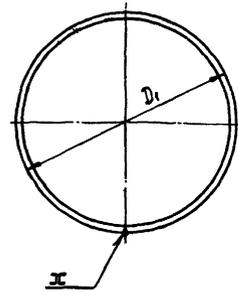
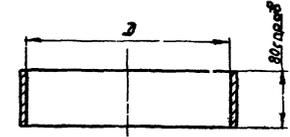
Обозначение	d, мм	D, мм	D', мм	Вес, кг
УПТ.300-а	200	245	365	16,3
УПТ.300-б	250	295	415	19,0
УПТ.300-в	280	325	445	20,45
УПТ.300-г	315	360	480	22,55



УПТ.300.002	Редра	Сталь Ст.3 ГOST 535-58	Листа 10*6 ГOST 103-57	0,15	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 54

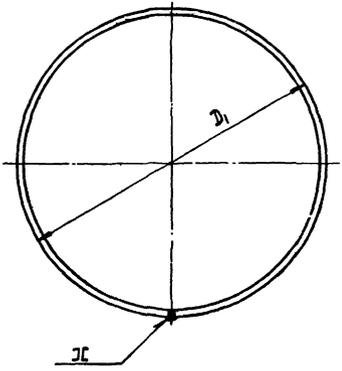
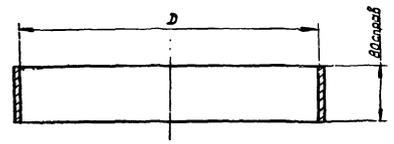
4	УПТ.300.004	Эно	1	Сталь Ст.3 ГOST 500-58	Ст. табл.	Ст. табл.	54
3	УПТ.300.003	Кольцо внутреннее	1	Сталь Ст.3 ГOST 535-58	Ст. табл.	Ст. табл.	55
2	УПТ.300.002	Редра	3	Сталь Ст.3 ГOST 535-58	0,15	0,45	54
1	УПТ.300.001	Кольцо наружное	1	Сталь Ст.3 ГOST 535-58	Ст. табл.	Ст. табл.	56
раз.	Обозначен	Наименование	кол.	Материал	1 лист. Гост		Лист Прост.
Спецификация							
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке						Серия 4,904-37
1967	УПТ.300 Противовес.						Вс. табл. Лист 54

Проект: С.С.Р
 Исполнитель: П.И.С.С.
 Проверено: П.И.С.С.
 Утверждено: П.И.С.С.
 Дата: 1967



Обозначение	D, мм	D1, мм	Длина по внутреннему диаметру, мм	Вес, кг
УП. 300.003 - а	245	265,3	801	5,02
УП. 300.003 - б	285	315,5	968	6,1
УП. 300.003 - в	325	345,5	1052	6,6
УП. 300.003 - г	360	380,4	1162	7,3

УП.300.003	Кольцо внутреннее	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лента 80x10 ГОСТ 103-57	Ст. таб.л.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист
ТД	Местные отсоги при ручной электросварке				СВДЦ 4.904-37
1967	Детали				Выпуск Лист 55



Обозначение	D, мм	D1, мм	Длина по внутреннему диаметру, мм	Вес, кг
УП. 300.001 - а	345	365,4	1115	7,03
УП. 300.001 - б	385	415,4	1272	8,03
УП. 300.001 - в	425	445,4	1366	8,6
УП. 300.001 - г	460	480,4	1476	9,3

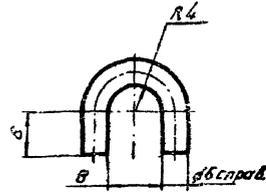
УП.300.001	Кольцо наружное	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лента 80x10 ГОСТ 103-57	Ст. таб.л.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист
					55

Госстрой СССР
 ГПИ Союзпроект
 Л. М. Б. Б.

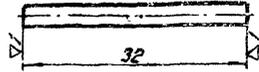
Нач. бюро: Д. И. В. В. В.
 Рук. групп: С. Ю. М. К.
 Инженеры: В. В. В. В.
 Проектировщики: В. В. В. В.
 Конструкторы: В. В. В. В.
 Технолог: В. В. В. В.

Удобритель
 ГИИ С.И. Мездринский
 г. Москва
 СССР
 Институт
 Удобрений
 А.И. Кошаров
 А.И. Кошаров
 А.И. Кошаров
 А.И. Кошаров
 А.И. Кошаров

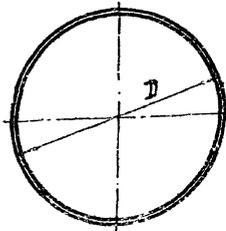
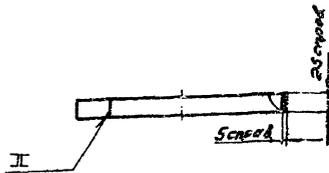
Остальнойное



развёртка

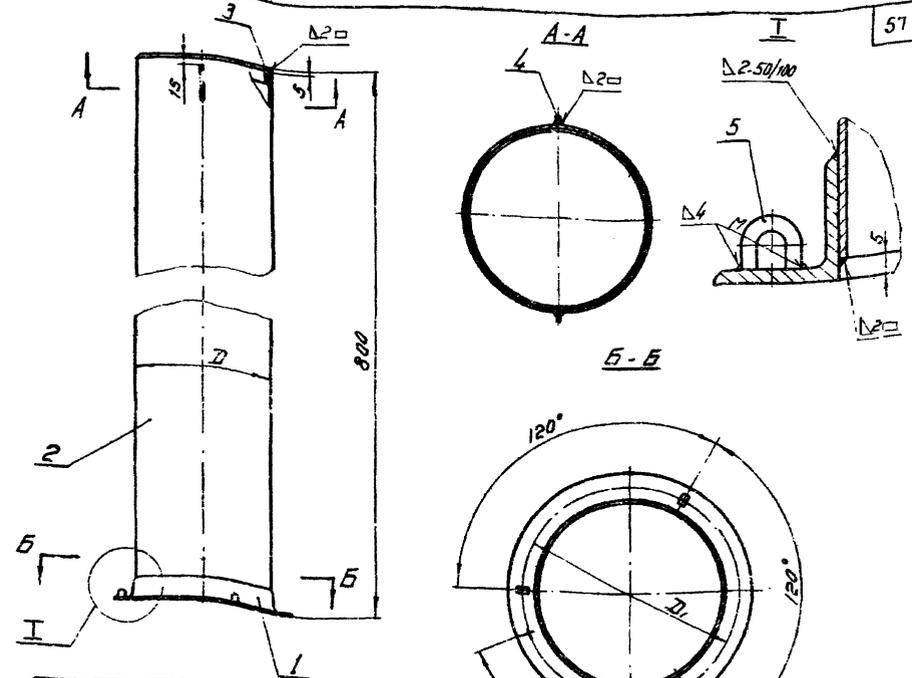


Упл. 400.003	Скоба	Сталь Ст3 Гост 535-58	Круг 6 Гост 9530-57	0,016	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Лист 56



Обозначение	D, мм	Длина поверхн. мм	Вес, кг
Упл. 400.003-а	108-3	606	0,58
Упл. 400.003-б	238-3	763	0,74
Упл. 400.003-в	298-3	857	0,93
Упл. 400.003-г	373-3	967	0,94

Упл. 400.003	Кольцо	Сталь Ст3 Гост 535-58	Линза 25x5 Гост 103-57	См. табл.	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 56

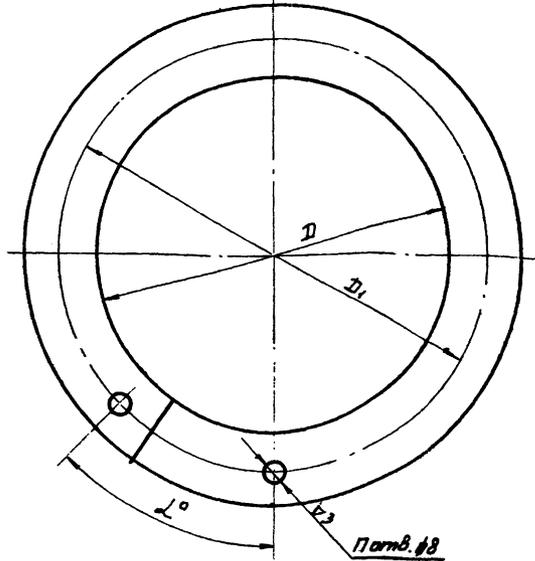
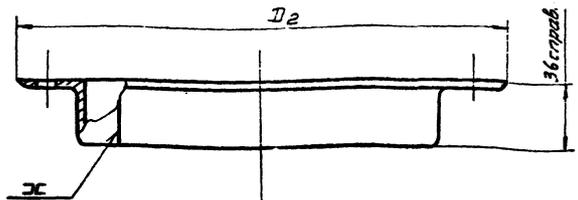


Обозначен	D ₁ , мм	D ₂ , мм	α°,	β°,	Вес, кг
Упл. 400-а	192	230	15	60	9,00
Упл. 400-б	242	290	15	60	12,32
Упл. 400-в	272	310	22°30'	45	13,7
Упл. 400-г	307	345	22°30'	45	15,54

Поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Объём вес, кг	Прим.
5	Упл. 400.003	Скоба	3	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,016	0,048	56
4	Упл. 400.004	Линза R=6, L=50 Гост 103-57	2	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,019	0,038	Б/ч
3	Упл. 400.003	Кольцо	1	Сталь Ст3 Гост 535-58	См. табл.	См. табл.	56
2	Упл. 400.002	Труба	1	Сталь Ст3 Гост 501-58	См. табл.	См. табл.	57
1	Упл. 400.001	Фланец	1	Сталь Ст3 Гост 535-58	См. табл.	См. табл.	57

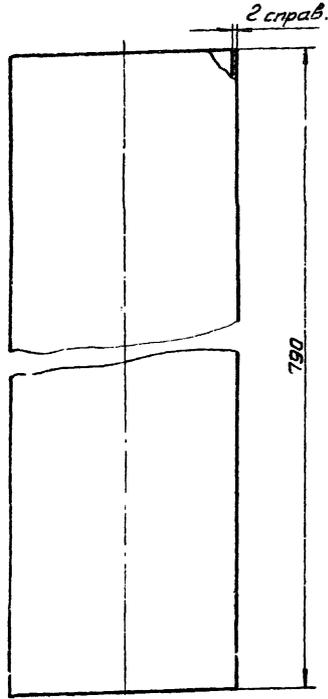
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Упл. 400 Воздуховод подъёмный	Выпуск Лист 56

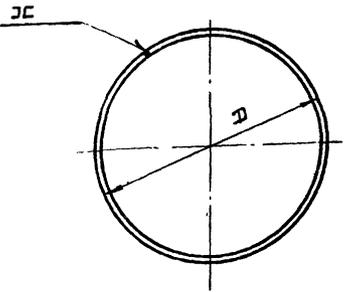


Обозначение	D, мм	D _в , мм	D _с , мм	L ⁰	коя. отб. п	длина разб. мм	Вес, кг
Упл. 400.001-а	192	230	264	60	6	869	1,5
Упл. 400.001-б	242	260	314	60	6	826	1,8
Упл. 400.001-в	272	310	344	45	8	920	2,00
Упл. 400.001-г	307	345	379	45	8	1030	2,22

Упл. 400.001	ФЛАНЕЦ	Сталь Ст. 3 гост 535-53	Угол 36x36x4 раб. гост 8508-53	Ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке.			СЕРИЯ 4,964-37	
1967	Детали			Выпуск Листов	57



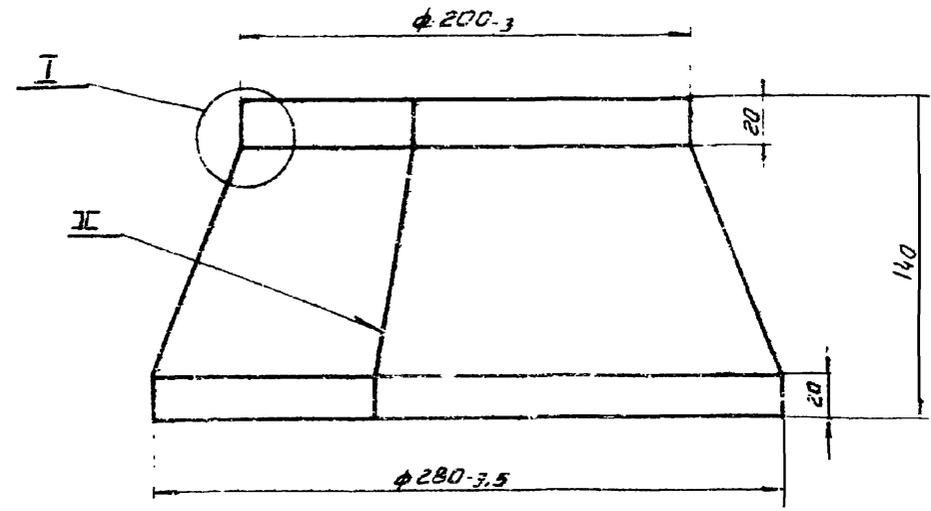
Обозначение	D, мм	длина разб. мм	Вес, кг
Упл. 400.002-а	192-3	609	6,9
Упл. 400.002-б	242-3	766	9,7
Упл. 400.002-в	272-3	860	10,8
Упл. 400.002-г	307-3,5	973	12,3



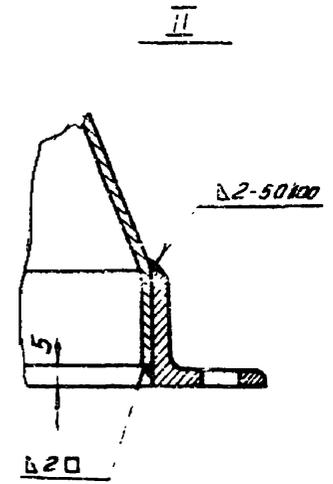
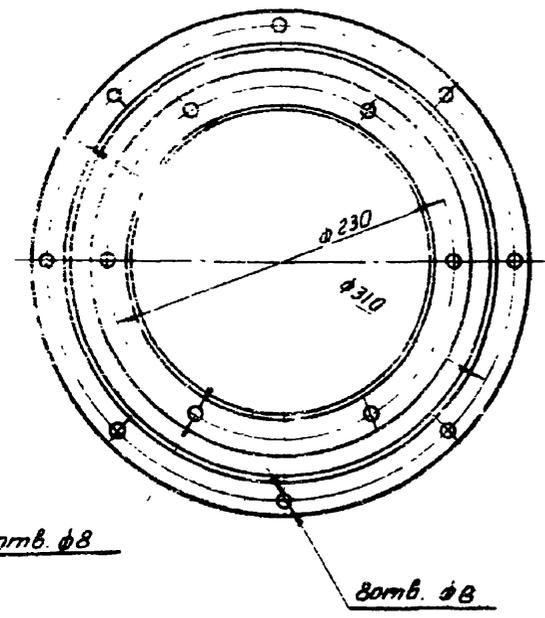
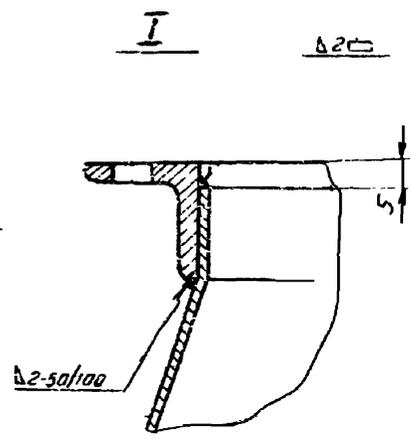
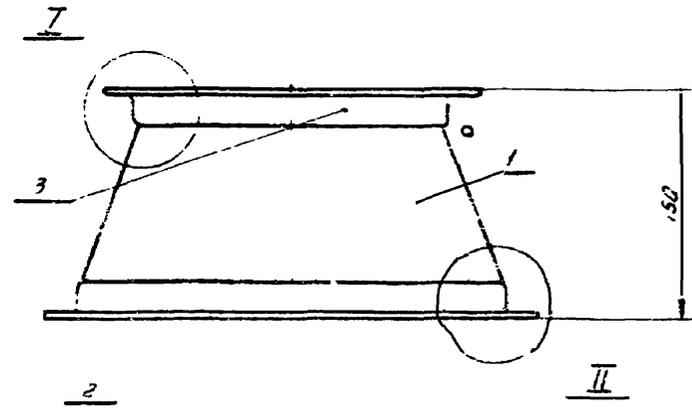
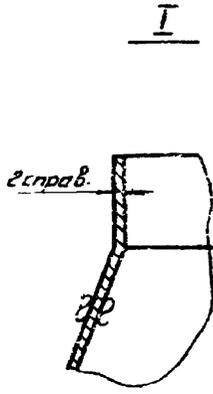
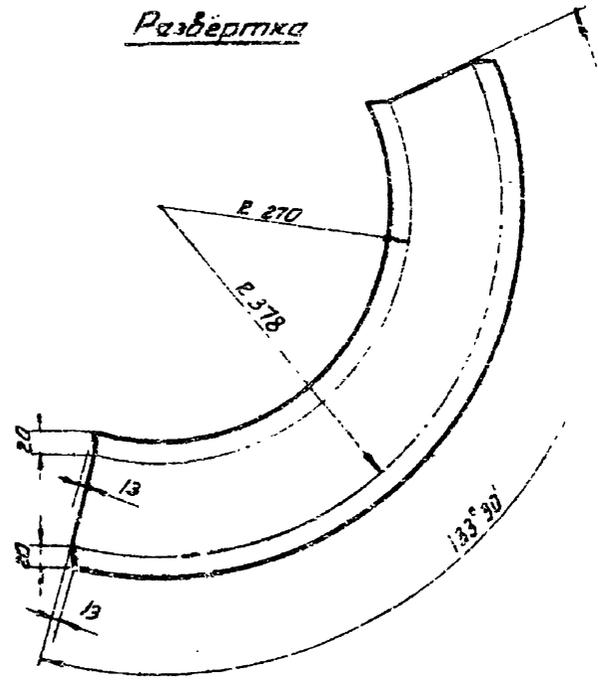
Упл. 400.002	Труба	Сталь Ст. 3 гост 531-58	Лист В2 гост 3680-57	Ст. табл.	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

Госстроя СССР
 МПС САНТЕХНИКА
 г. Москва
 Проект: 1
 Фундамент: 1
 Стены: 1
 Пол: 1
 Перегородки: 1
 Проектирование: 1
 Конструкция: 1
 Шифр: 1

▽ Остальное



Развертка



Общий вес - 4,23 кг

3	УП.01101-а	Фланец	1	Сталь Ст3 гост 535-58	0,98	0,98	68
е	УП.01101-б	Фланец	1	Сталь Ст3 гост 535-58	1,35	1,35	68
1	УП.500.001-Г	Конус	1	Сталь Ст3 гост 501-58	1,9	1,9	58
Раз. Обозначение				Наименование	Кол.	Материал	Итого Вес, кг
Спецификация							Лист: Примеч.

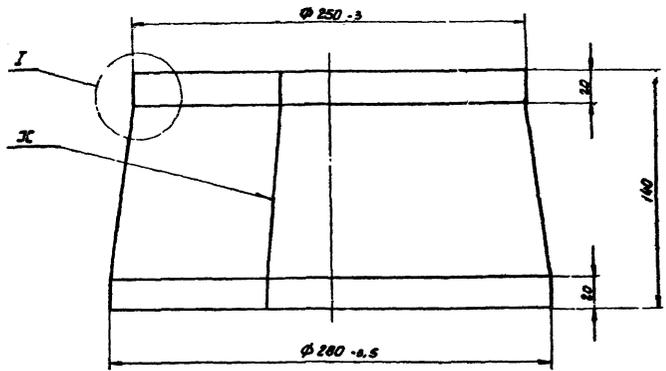
УП.500.001-Г	Конус	Сталь Ст3 гост 501-58	Лист В2 гост 3680-87	1,9	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке.	СБСЛП 2.904-37
1967	УП.500-Г Переход	Исполн. Иуст

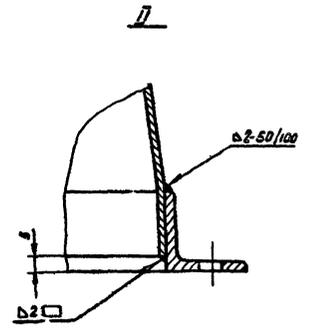
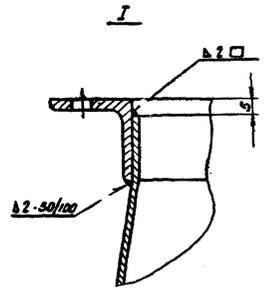
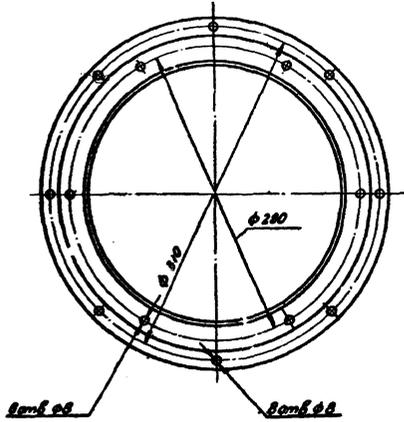
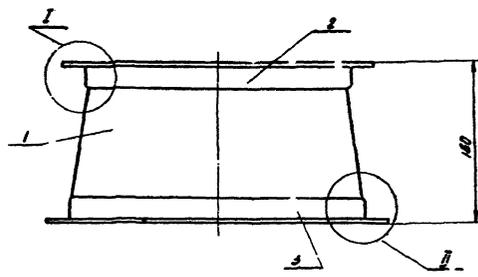
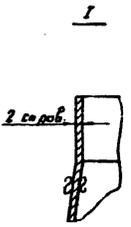
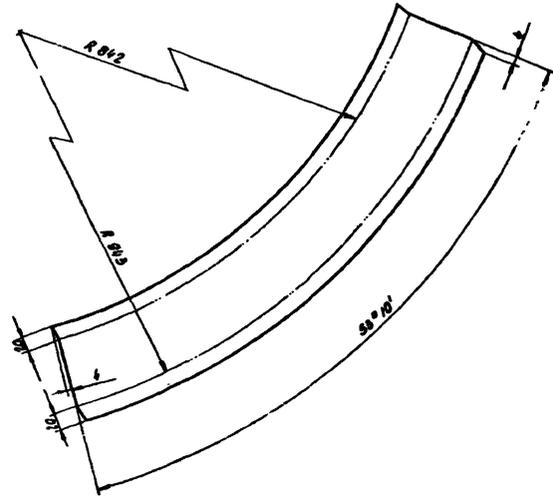
Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Наименование: Сантехпроект
Инструмент: Сантехпроект
Вид проекта: Проект
Вид чертежа: Чертеж
Шкала: 1:1
Дата: 1967

из нержавеющей стали



Развертка



Общий вес - 4,54 кг

3	УИ.01.101-Б	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 335-58	135	135	68	
2	УИ.01.101-Б	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 335-58	121	121	88	
1	УИ.500.001-Б	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 301-58	1,98	1,98	59	
Итого	Обозначение	Наименование	кол.	Материал	Мат.	Общ.	Вес, кг	Масса нетто

СПЕЦИФИКАЦИЯ

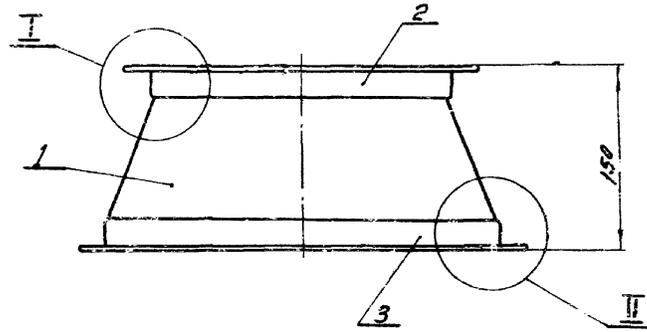
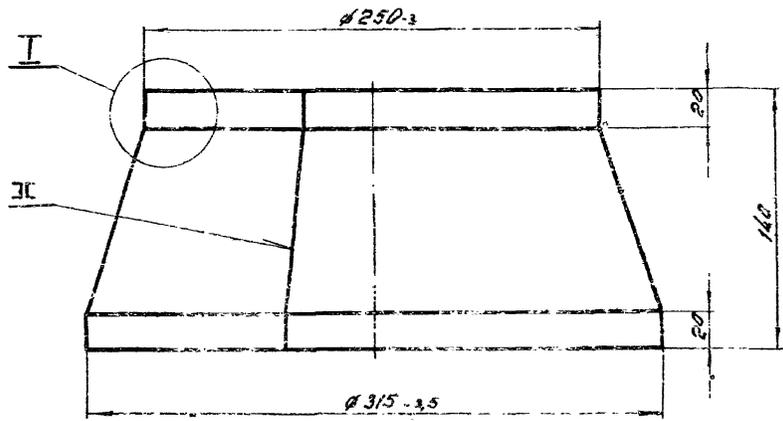
УИ.500.001-Б	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 301-58	Лист В2 ГОСТ 3480-51	1,98	
Обозначение	Наименование	Материал	Сорт/металл	Вес, кг	Лист/Ст.

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Лист 4.904-37
1967	УИ.500-Б. Переход.	Всего листов 59

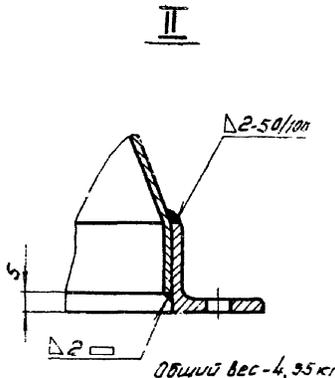
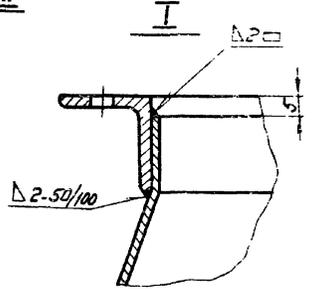
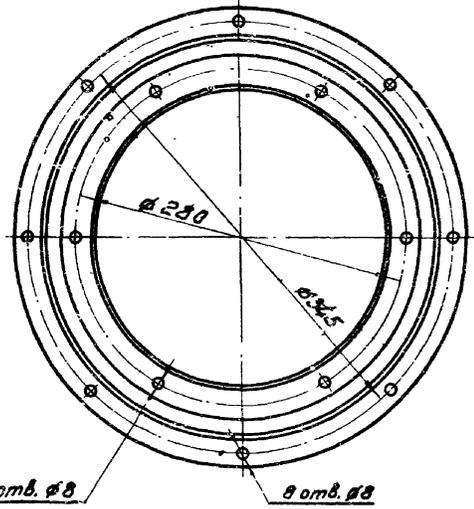
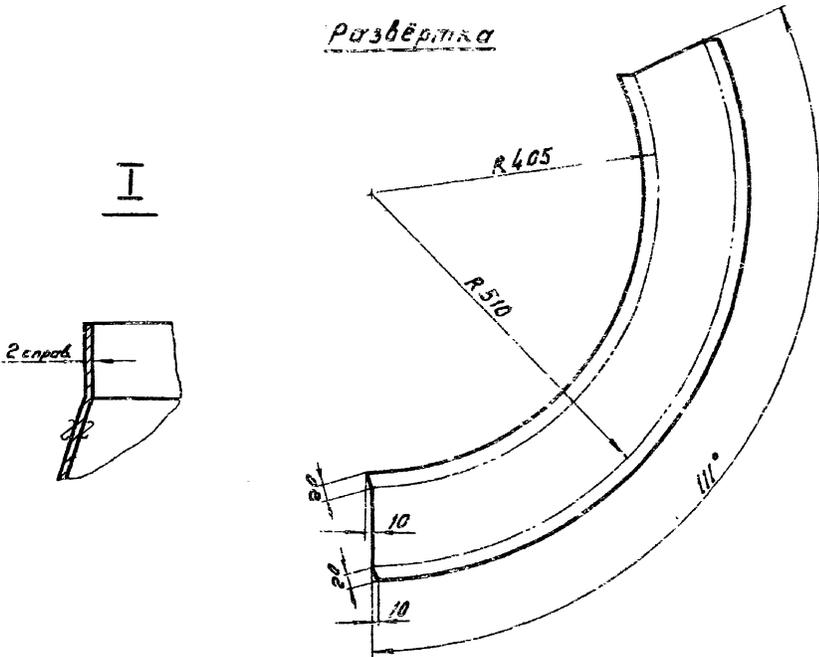
СССР
ГНМ СНИТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Инженер
М.И. Сидоров

▽ Остальное



развёртка



Общий вес - 4,95 кг

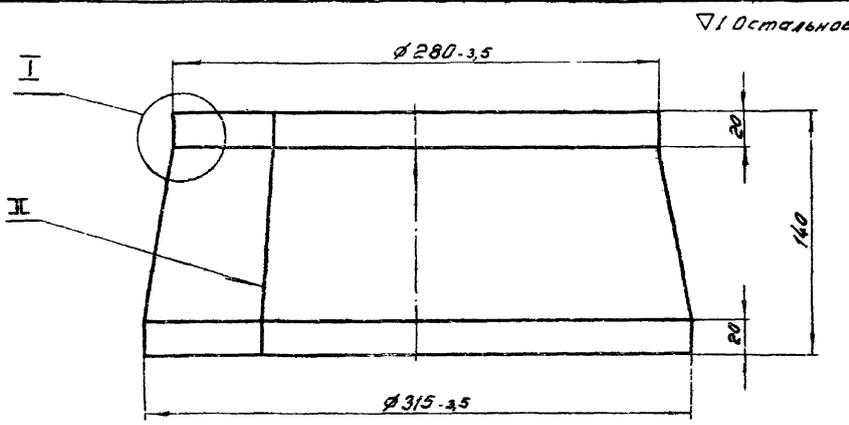
№	Упл. №	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
3	Упл. № 101-2	фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,51	1,51	68	
2	Упл. № 101-5	фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,21	1,21	68	
1	Упл. 500.004-В	Конус	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	2,23	2,23	60	

Спецификация

Упл. №	Наименование	Материал	Сорт	Элемент	Вес, кг	Лист	№
Упл. 500.004-В	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В2	ГОСТ 3690-58	2,23		
Обозначение	Наименование	Материал	Сорт	Элемент	Вес, кг	Лист	№

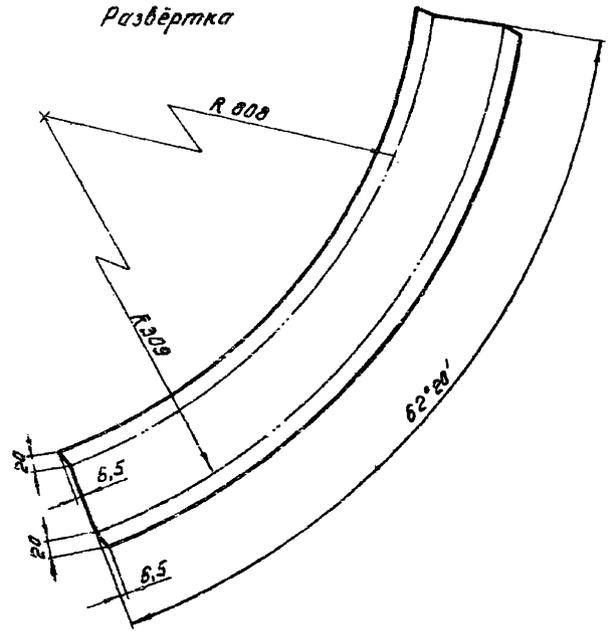
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4 904-37
1967	Упл. 500-III Переход	Выпуск Лист 60

Госстрой СССР
 ГИИ Сантехпроект
 с. Москва
 Инженер: М.И. Шайдуллин
 Проверил: А.И. Чернышев
 Главный инженер: Л.С. Акшута
 Рис. автор: М.И. Шайдуллин
 Рис. эскиз: М.И. Шайдуллин
 Рис. эскиз: М.И. Шайдуллин
 Рис. эскиз: М.И. Шайдуллин

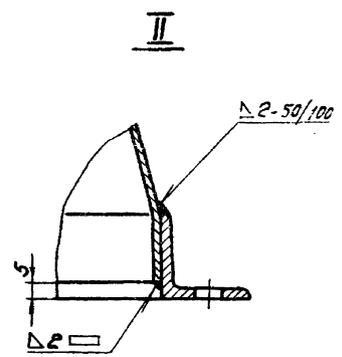
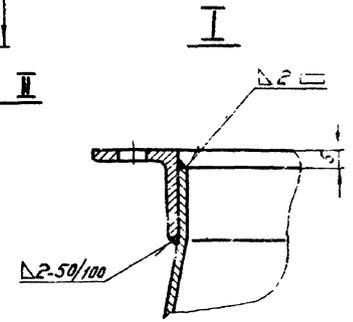
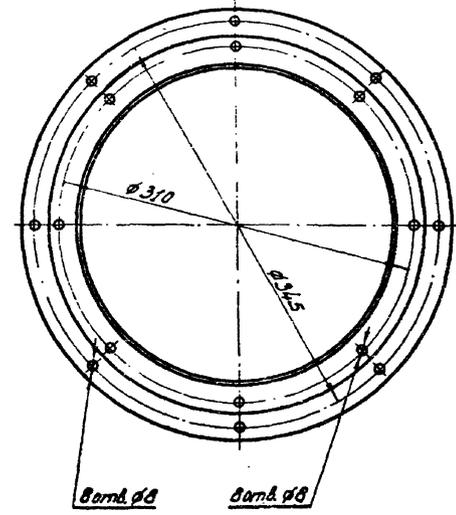
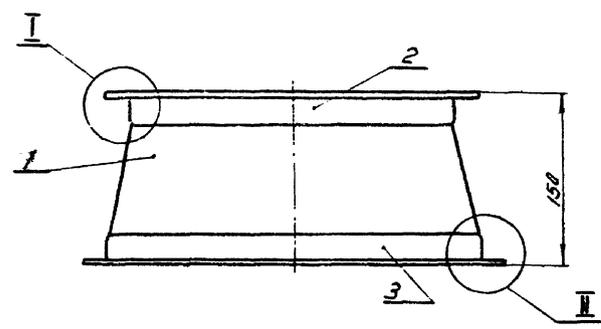
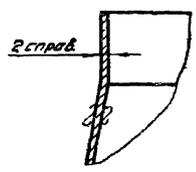


▽1 Остаточное

Развёртка



I



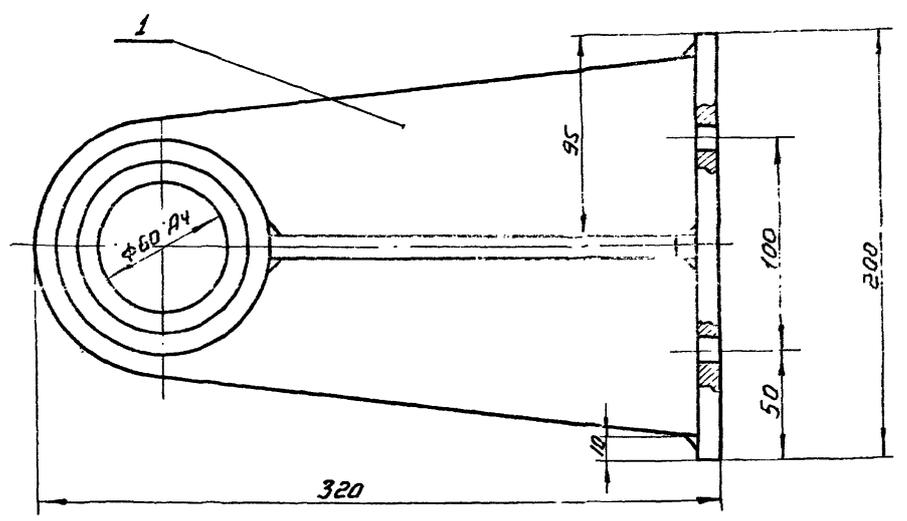
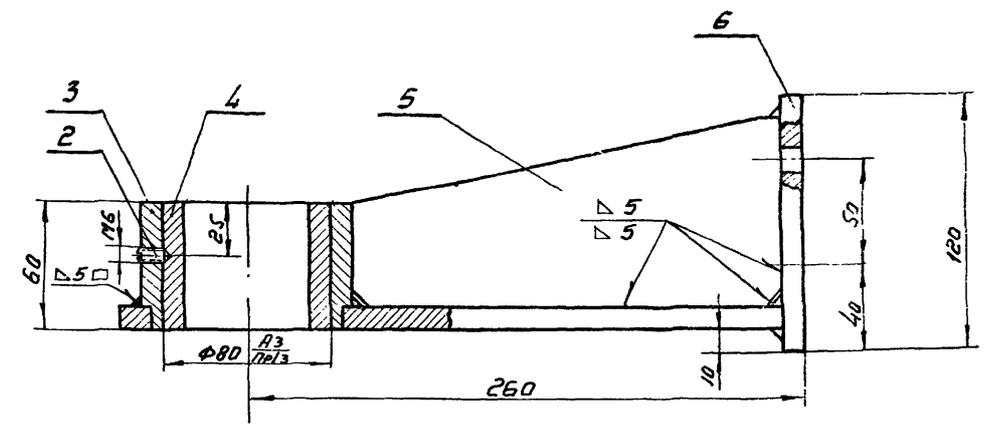
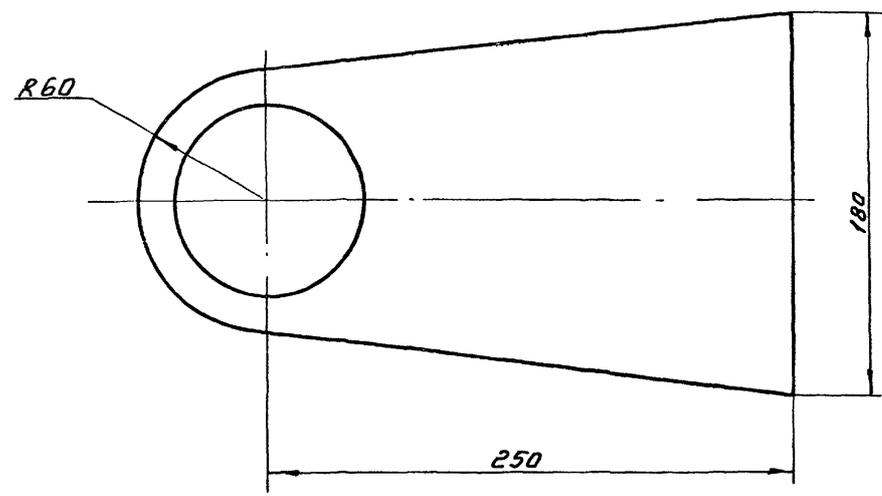
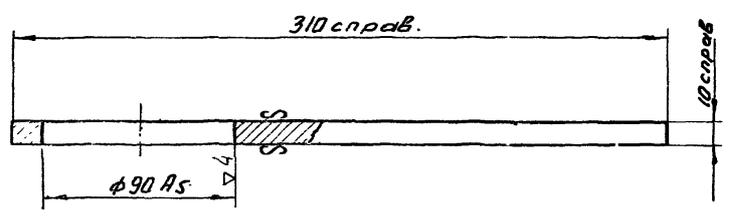
Общий вес - 5,16 кг

Госстрой СССР
 Проектно-конструкторский институт
 ГПИ Сибирского филиала
 г. Москва

УП1.500.00-И	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист ВР ГОСТ 3680-57	2,3	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Листов

3	УП1.01.101-2	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,51	1,51	68	
2	УП1.01.101-8	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,35	1,35	68	
1	УП1.500.00-И	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2,3	2,3	61	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
Спецификация								
ГД	Местные отсысы при ручной электросварке						СЗ-3 4.904-37	
1967	УП1.500-И	Переход					Залучка Лист 61	

▽3 остальная



Общий вес - 9,35 кг.

6	УП.102	Планка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	2,03	2,03	51	
5	УП.604	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	1,64	1,64	63	
4	УП.603	Втулка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,01	1,01	63	
3	УП.602	Ступка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,4	1,4	62	
2		М6 x 16 Винт ГОСТ 1416-64	1		0,002	0,002		
1	УП.601	Основание	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	3,27	3,27	83	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Изм.	Общ.	Приме.	
					вес, кг.	вес, кг.	часть	

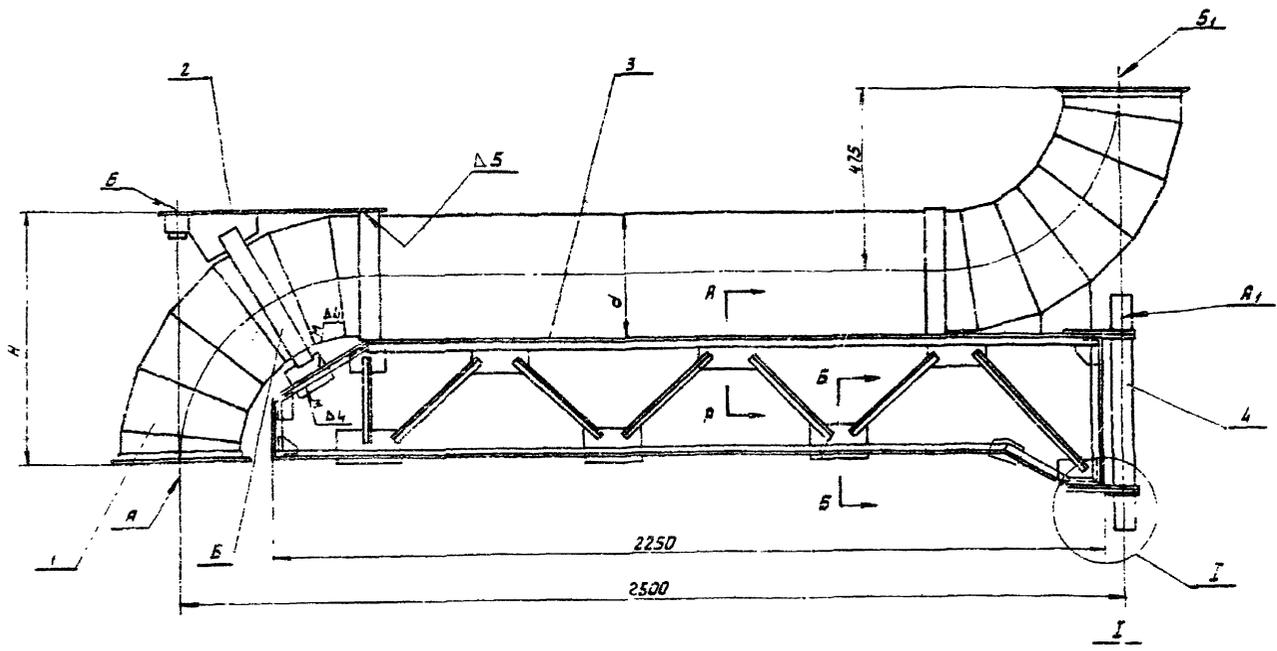
Сверлить отверстие и нарезать резьбу под винт М6 (поз 2) после сборки

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ТД Местные отсосы при ручной электросварке

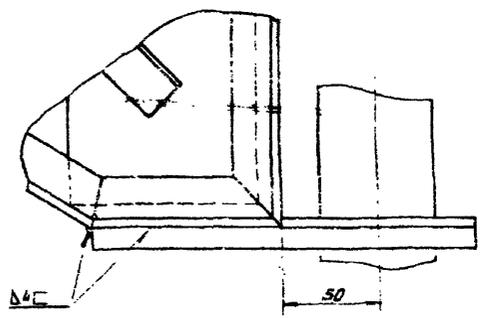
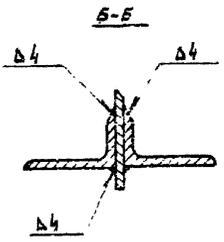
УП.602	Основание	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	3,27	
Обозначение	Наименование	Материал	Сопут. докум.	Вес, кг.	

УП.602
Основание
Сталь Ст.3
ГОСТ 500-58
Лист 10
ГОСТ 5681-57
3,27

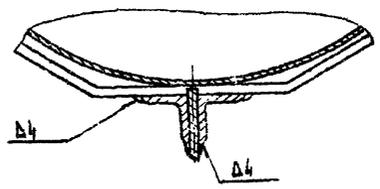


Обозначение	Л, мм	Н, мм	Вес, кг
УП. 01 - а	200	590	78,0
УП. 01 - б	250	615	87,2
УП. 01 - в	280	630	92,1
УП. 01 - г	315	648	97,34

При сборке узлов поз. 1, поз. 2 и поз. 3 должна быть обеспечена совместность всей А и Б, А₁ и Б₁.



А-А



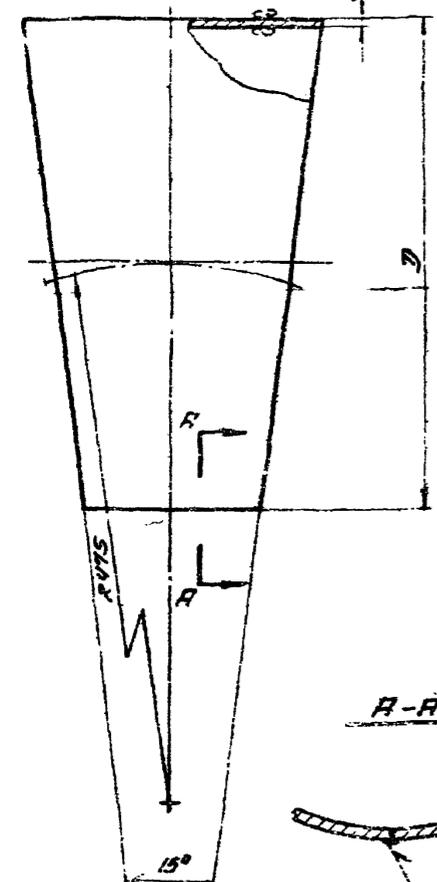
5	УП. 01. 500	Полухомут	1	Сварной	см табл	см табл	74
4	УП. 01. 400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73
3	УП. 01. 300	Ферма	1	Сварной	266	266	70
2	УП. 01. 200	Подшипник	1	Сварной	см табл	см табл	68
1	УП. 01. 100	Воздуховод	1	Сварной	см табл	см табл	65
Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Материал	Лист	Общ.	Лист Прим.
					Вес, кг		

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.304-37
1967	УП. 01 Воздуховод верхний	Выпуск Лист 6/11

Исполн. М.И. Смирнов
 Провер. Г.И. Смирнов
 Институт ВИАР
 г. Москва

VI ДОПОЛНЕНИЕ

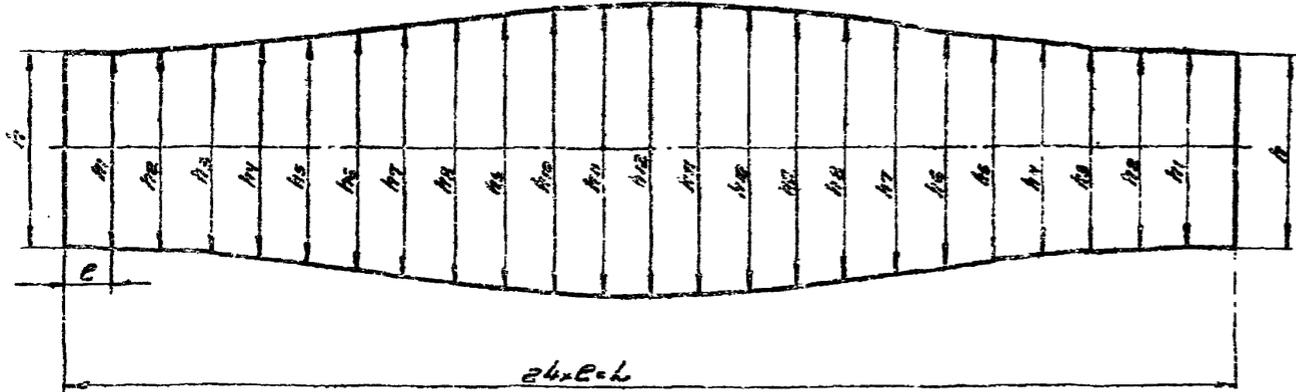


A-A



Обозначение	УП1 01.103а	УП1 01.103 б	УП1 01.103 в	УП1 01.103 г
Диаметр	200	250	280	315
Длина развертки, мм.	628	785	880	990
L, мм	26,17	32,7	36,66	41,25
$\frac{h}{2}$, мм	47,5	44,5	42,5	40,5
$\frac{h_1}{2}$, мм	48	45	43	41
$\frac{h_2}{2}$, мм	49	46	44,5	43
$\frac{h_3}{2}$, мм	51,6	49	48	46
$\frac{h_4}{2}$, мм	54	52,5	51	50,5
$\frac{h_5}{2}$, мм	57	56,5	55,5	55,3
$\frac{h_6}{2}$, мм	60,5	60,5	60,5	60,5
$\frac{h_7}{2}$, мм	64	64,5	65	65,5
$\frac{h_8}{2}$, мм	67	68,5	70	70,8
$\frac{h_9}{2}$, мм	70	72	73	75
$\frac{h_{10}}{2}$, мм	72	75	76	78,5
$\frac{h_{11}}{2}$, мм	73	76	78	80
$\frac{h_{12}}{2}$, мм	73,5	76,5	79	81
Вес, кг	11,86	1432	1650	1868

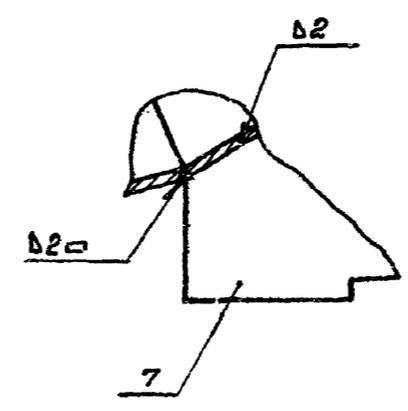
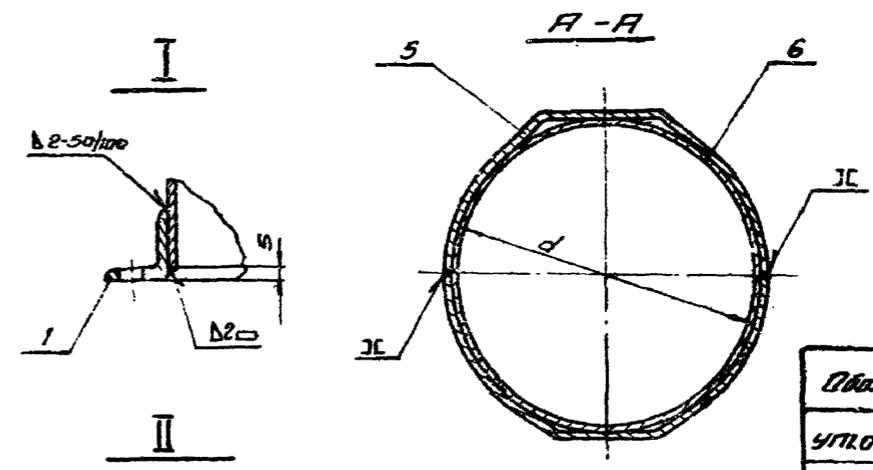
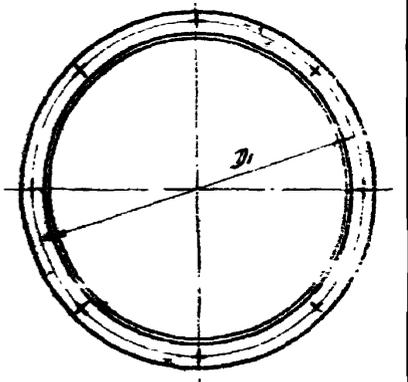
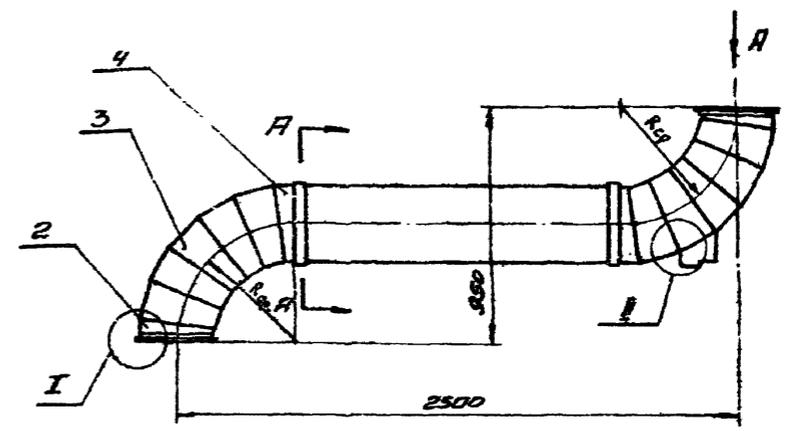
Развертка



24x20

УП1.01.103	Збено	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 62 ГОСТ 7680-57	см. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 65

Вид А



Обозначение	d, мм.	Ди, мм.	Рер, мм.	Вес, кг.
УП1.01.100а	200	250	475	35,0
УП1.01.100б	250	280	475	43,4
УП1.01.100в	280	310	475	47,9
УП1.01.100г	315	345	475	52,6

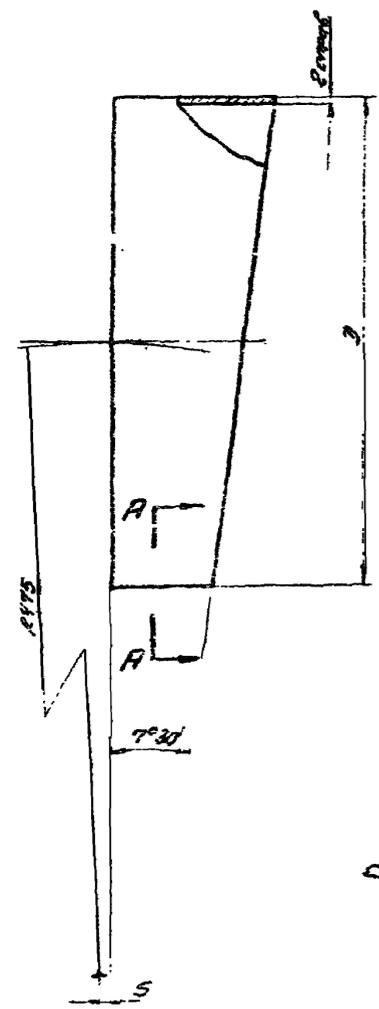
7	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	67
6	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	67
5	УП1.01.105	Полукосынка	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	см. табл.	67
4	УП1.01.104	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	66
3	УП1.01.103	Збено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	65
2	УП1.01.102	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	66
1	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	см. табл.	67
поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	Материал	Вес, кг.	Лист	Прим.

Спецификация

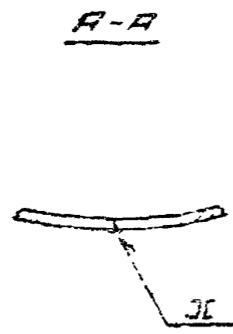
ИД	Местные отходы при ручной электросварке	СФУП 4.904-37
1967	УП1.01.100 Воздуховод	Выпуск Лист 65

Проектирование
 Конструкция
 Проверка
 Изготовление
 Монтаж
 Эксплуатация
 Ремонт
 Демонтаж

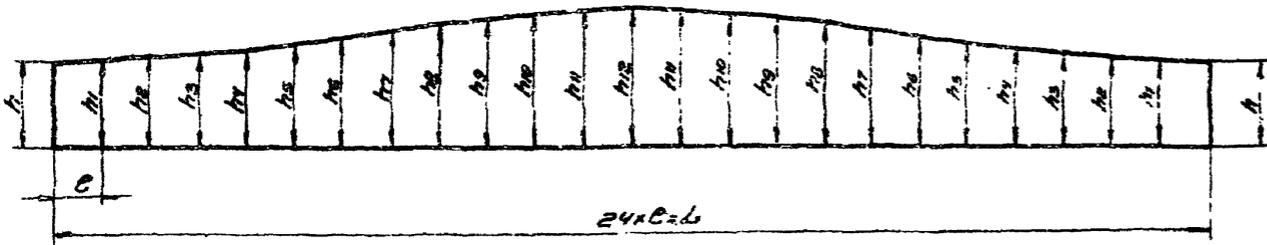
Ластовальное



Обозначение	УП1	УП1	УП1	УП1
Диаметр	200	250	280	315
Длина по- белому L, мм	628	785	880	980
h ₁ , мм	425	39,5	47,5	35,5
h ₂ , мм	43	40	38	36
h ₃ , мм	44	41	39,5	38
h ₄ , мм	46,5	44	43	41
h ₅ , мм	49	47,5	46	45,5
h ₆ , мм	52	51,5	50,5	50,3
h ₇ , мм	55,9	55,5	55,6	55,5
h ₈ , мм	59	58,5	60	60,5
h ₉ , мм	62	63,5	65	65,8
h ₁₀ , мм	65	67	68	70
h ₁₁ , мм	67	70	71	73,5
h ₁₂ , мм	68	71	73	75
h ₁₃ , мм	68,5	71,5	74	76
C, мм	26,17	32,7	36,66	41,25
Вес, кг	0,545	0,681	0,763	0,858

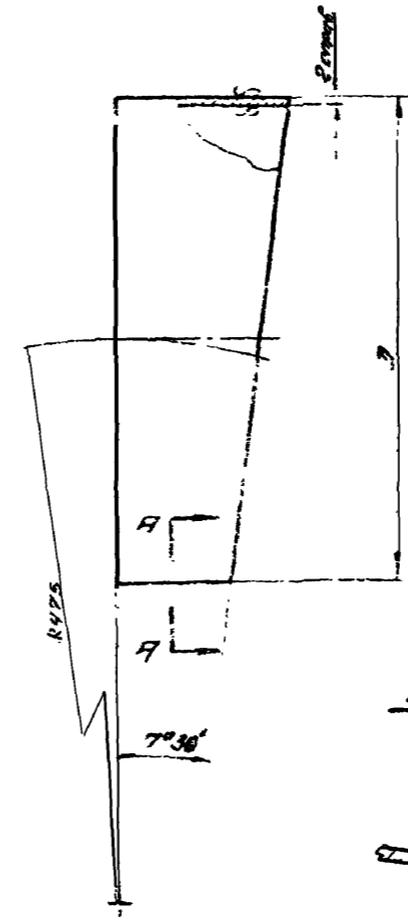


Развертка

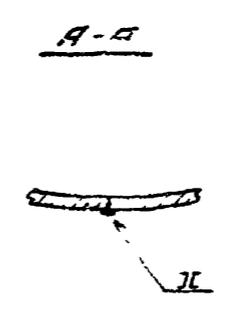


УП1.01.102	Станок	Сталь Ст.3	Лист Б2	См.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 66

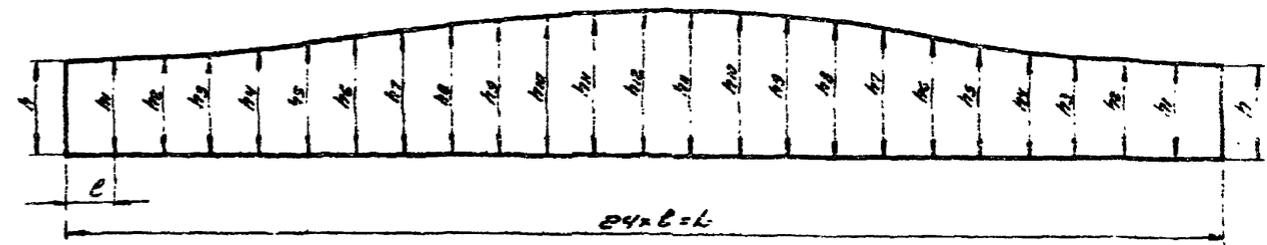
Ластовальное



Обозначение	УП1	УП1	УП1	УП1
Диаметр	200	250	280	315
Длина по- белому L, мм	628	785	880	980
h ₁ , мм	47,5	44,5	42,5	40,5
h ₂ , мм	48	45	43	41
h ₃ , мм	49	46	44,5	43
h ₄ , мм	51,5	48	48	46
h ₅ , мм	54	52,5	51	50,5
h ₆ , мм	57	56,5	55,5	55,3
h ₇ , мм	60,5	60,5	60,5	60,5
h ₈ , мм	64	64,5	65	65,5
h ₉ , мм	67	68,5	70	70,8
h ₁₀ , мм	70	72	73	75
h ₁₁ , мм	72	75	76	78,5
h ₁₂ , мм	73	76	78	80
h ₁₃ , мм	73,5	76,5	79	81
C, мм	26,2	32,7	36,7	41,25
Вес, кг	0,593	0,741	0,830	0,934

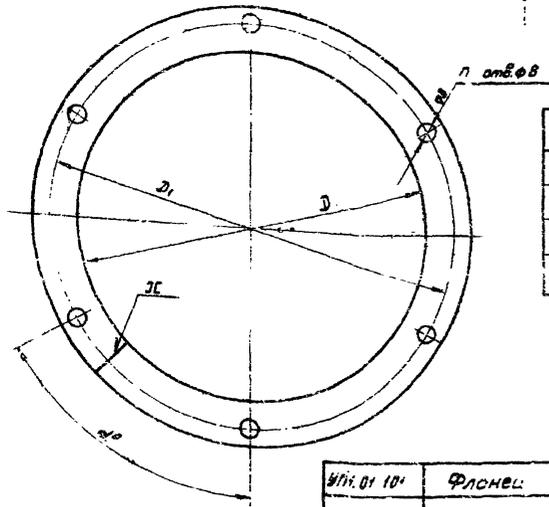
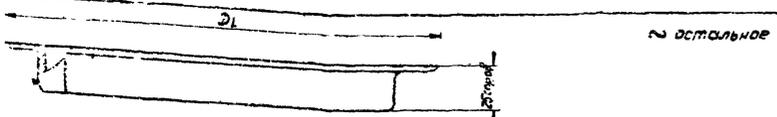


Развертка



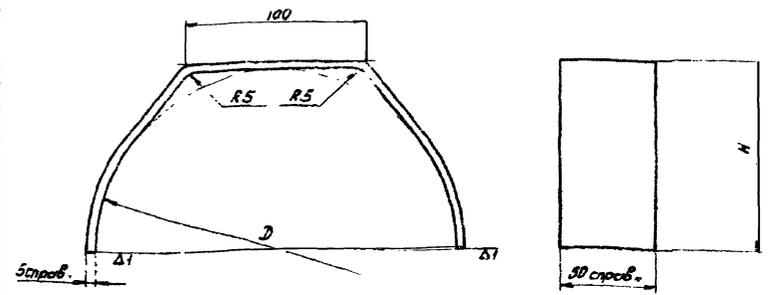
УП1.01.104	Станок	Сталь Ст.3	Лист Б2	См.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 66
ЛД	Ластовальные откосы при ручной электросварке				Серия 4.904-57
1967	Детали				Лист 66

Информация о проекте и чертеже, включая наименование, номер и дату.



Обозначение	Д ₁ , мм	Д ₂ , мм	Д ₃ , мм	α°, мм	тол. ст. л.	длина разб. пил	вес, кг
УП. Д1. 101 - а	200	230	250	60	6	675	0,89
УП. Д1. 101 - б	250	280	300	60	6	832	1,21
УП. Д1. 101 - в	280	310	330	45	8	926	1,35
УП. Д1. 101 - з	315	345	365	45	8	1036	1,81

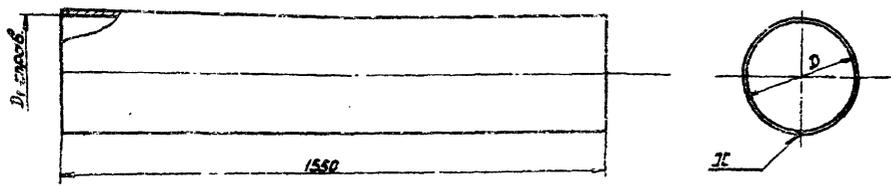
УП. Д1. 101	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	тол. 25±25±4 по в. ГОСТ 8509-51	ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы



Обозначение	Д, мм	Н, мм	длина разб. пил	вес, кг
УП. Д1. 105 - а	200	105	340	0,67
УП. Д1. 105 - б	250	130	420	0,82
УП. Д1. 105 - в	280	145	465	0,91
УП. Д1. 105 - з	315	163	520	1,00

УП. Д1. 105	Полукруг	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	тол. 25±25±4 по в. ГОСТ 8509-51	ст. табл.	67
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

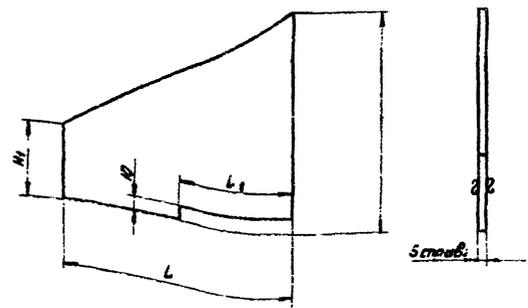
2



Обозначение	Д, мм	Д ₁ , мм	длина разб. пил	вес, кг
УП. Д1. 106 - а	200	196	622	15,4
УП. Д1. 106 - б	250	246	778	18,3
УП. Д1. 106 - в	280	276	873	21,6
УП. Д1. 106 - з	315	311	983	22,7

УП. Д1. 106	Грубо	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 82 ГОСТ 3680-51	ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

3

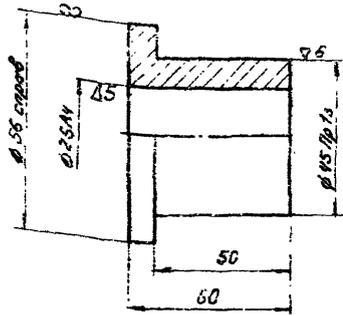


Обозначение	Н, мм	Л, мм	Н ₁ , мм	Л ₁ , мм	вес, кг
УП. Д1. 107 - а	170	128	95	28	0,87
УП. Д1. 107 - б	150	131	70	42	0,79
УП. Д1. 107 - в	140	136	60	52	0,76
УП. Д1. 107 - з	124	142	44	64	0,74

УП. Д1. 107	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 3581-51	ст. табл.	67
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

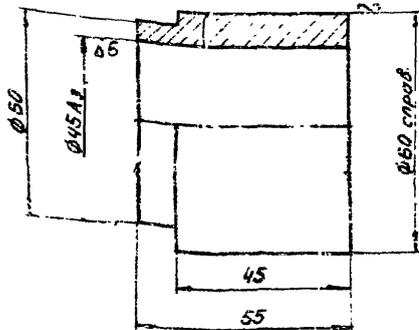
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Детали	Листы

Проект: Г. П. Семенов
 Исполнитель: Г. П. Семенов
 Проверка: Г. П. Семенов
 Утверждение: Г. П. Семенов
 Дата: 1967

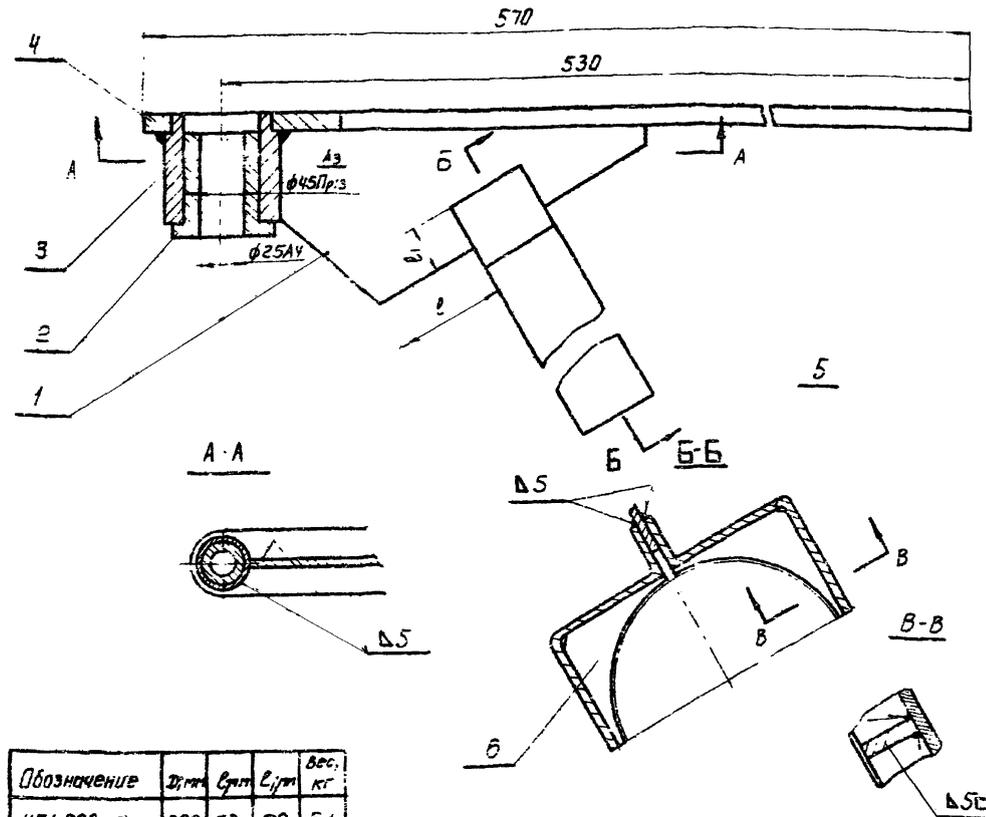


УП.01.202	Втулка	Сталь Ст.3 ГОСТ 335-58	Кольцо 58 ГОСТ 2590-57	4,5	
Обозначен	Наименование	Материал	Содержимент	Вес, кг	Лист 68

▽ 3 Остальное



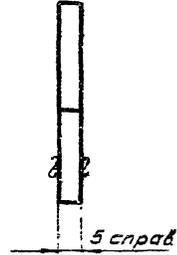
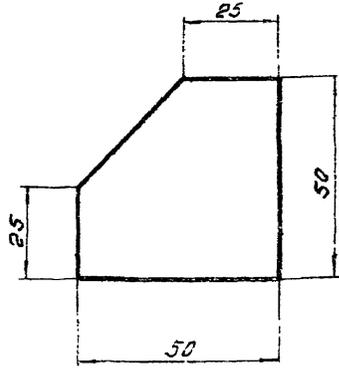
УП.01.203	Стакан	Ст. Ст.3 ГОСТ 5-58	Кольцо ГОСТ 2590-57	0,46	
Обозначен	Наименование	Материал	Содержимент	Вес, кг	Лист 68



Обозначение	Диаметр	Высота	Длина	Вес, кг
УП. 200-а	200	53	29	6.1
УП. 200-б	250	50	29	6.5
УП. 200-в	280	60	39	6.7
УП. 200-2	315	55	35	7.0

№	Обозначен	Наименование	Кол	Материал	Лист	Общ	Вес, кг	Лист	Прим
6	УП.01.206	Ребра	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл	см. табл		69	
5	УП.01.205	Скоба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл	см. табл		69	
4	УП.01.204	Плита	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	3,6	3,6		69	
3	УП.01.203	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,46	0,46		68	
2	УП.01.202	Втулка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 335-58	0,5	0,5		68	
1	УП.01.201	Кольцо	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл	см. табл		69	
Итого	Обозначен	Наименование	Кол	Материал	Лист	Общ	Вес, кг	Лист	Прим
Спецификация									
ИД	Местные отсосы при ручной электросварке							Серия	4,504-57
1967	УП.01.200. Подшипник							Выпуск	Лист 68

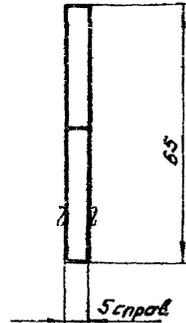
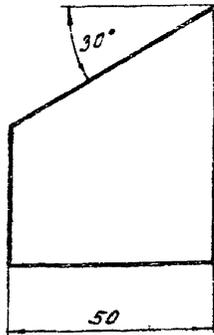
Госстрой СССР
ГПН САНТЕХПРОЕК
г. Москва



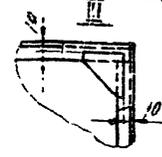
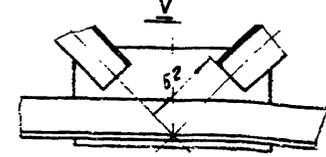
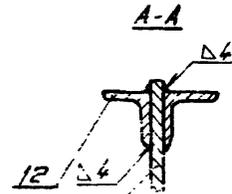
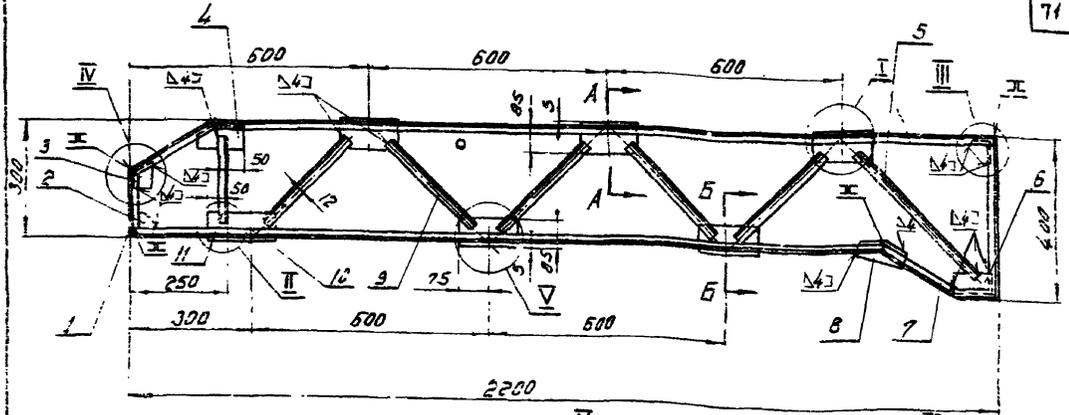
▽: Остальное

Упр. №	Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист №
Упр. № 302	Косынка	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	Q1		70

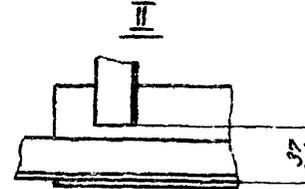
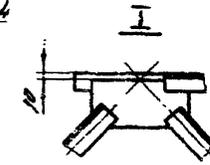
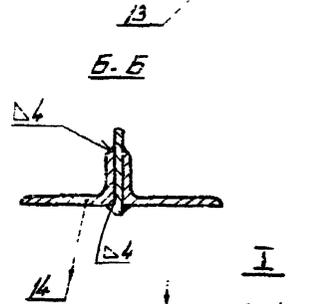
▽: Остальное



Упр. №	Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист №
Упр. № 303	Косынка	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	Лист 3 ГОСТ 5681-57	Q13		70



Общий вес - 27,75 кг

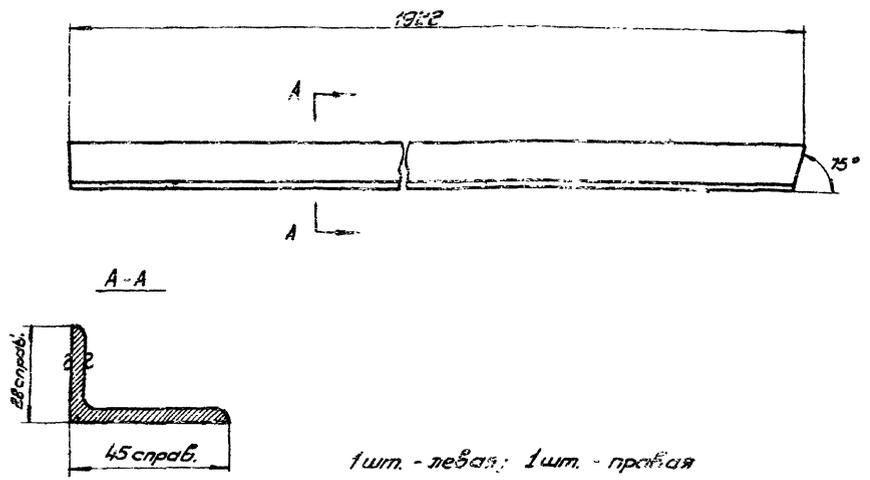


№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.
14	Упр. № 314	Уголок	2	Сталь Ст 2 ГОСТ 535-58	4,2	8,4	1-необяз. 1-правильн.
13	Упр. № 313	Лист 5, 85x150 ГОСТ 5681-57	5	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	0,5	2,5	Б/4
12	Упр. № 312	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	3,25	6,5	1-необяз. 1-правильн.
11	Упр. № 311	Угол 25x25x4, L=225 ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	0,33	0,66	Б/4
10	Упр. № 310	Лист 5, 85x175 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	0,5	0,5	Б/4
9	Упр. № 309	Угол 25x25x4, L=300 ГОСТ 8509-57	10	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	0,44	4,4	Б/4
8	Упр. № 308	Косынка	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	0,15	0,15	71
7	Упр. № 307	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	1,58	3,16	71 1-необяз. 1-правильн.
6	Упр. № 306	Лист 5, 50x100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	0,2	0,2	Б/4
5	Упр. № 305	Угол 25x25x4, L=425 ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	0,5	1,2	Б/4
4	Упр. № 304	Косынка	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	0,85	0,85	72
3	Упр. № 303	Косынка	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	0,13	0,13	70
2	Упр. № 302	Косынка	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	0,1	0,2	70
1	Упр. № 301	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	0,27	0,54	72 1-необяз. 1-правильн.
Итого						Итого	

Спецификация

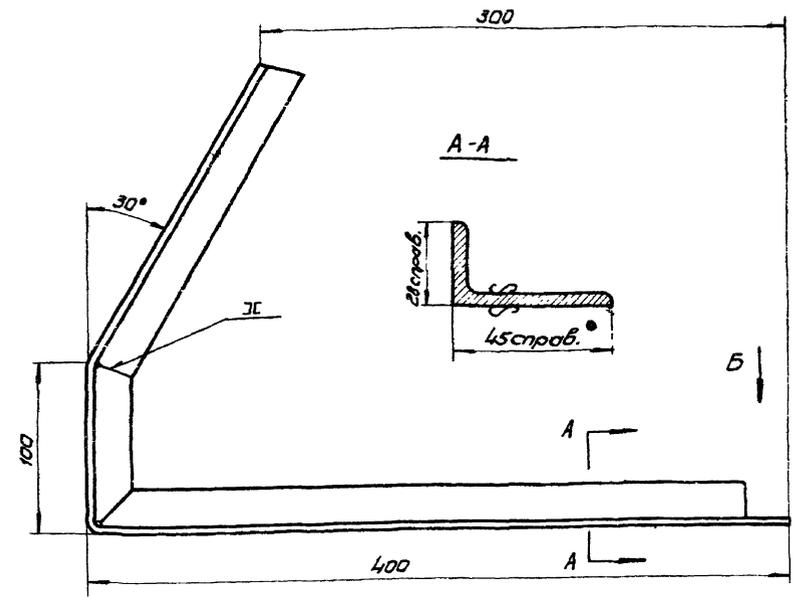
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4 834-37
1262	Упр. № 300 ферма	Выпуск Лист 70

Проектировщик: Козлов В. В.
 Конструктор: Мельникова И. В.
 Проверил: Мельникова И. В.
 Утвердил: Мельникова И. В.
 Исполнитель: Мельникова И. В.
 М.П. Института
 г. Москва

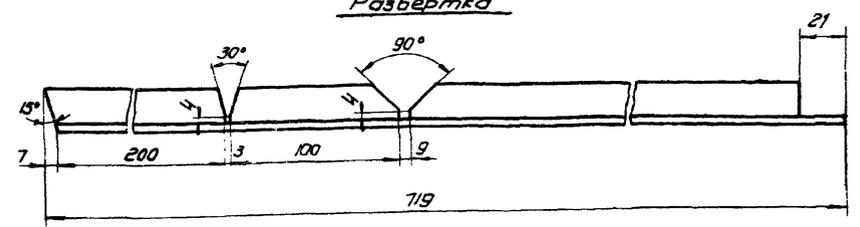


1 шт. - левая; 1 шт. - правая

УП1.01307	Уголок	Сталь Ст.2	Уширитель	4,2	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 71
		гост 535-58	гост 8510-57		



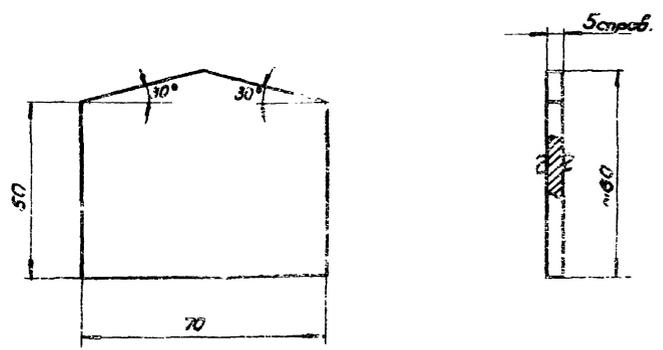
Развертка



1 шт. - левая; 1 шт. - правая

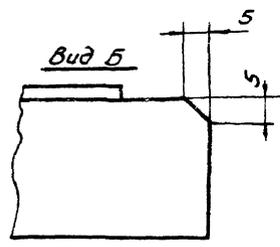
УП1.01307	Уголок	Сталь Ст.2	Уширитель	1,58	71
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист
		гост 535-58	гост 8510-57		
ТД	Местные отасы при ручной электросварке			Серия	4.904-37
1967	Детали			Запуск	Лист 71

Частичные



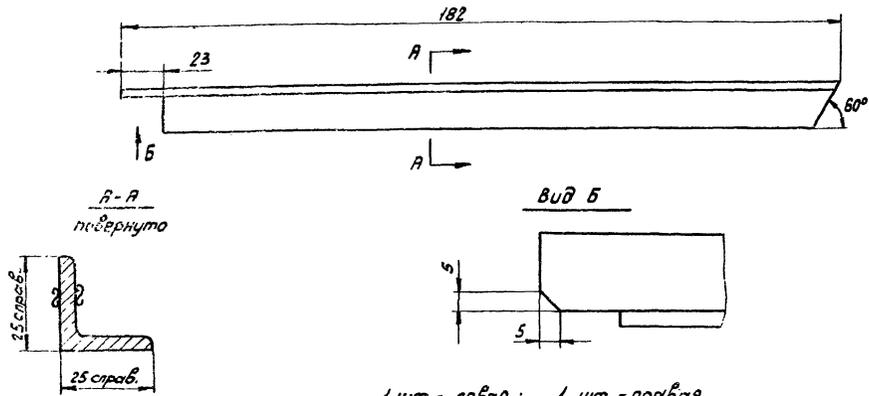
УП1.01308	Косынка	Сталь Ст.2	Лист 5	0,49	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 71
		гост 535-58	гост 8510-57		

Вид Б



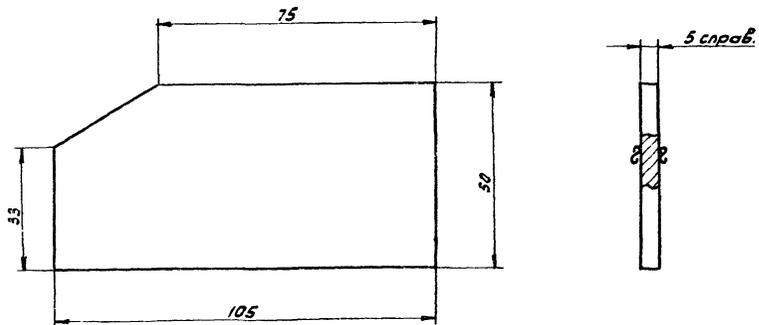
госстрой СССР
Мин. Силтехпрома
г. Москва
Ин. 12053
Ин. 12054
Ин. 12055
Ин. 12056
Ин. 12057
Ин. 12058
Ин. 12059
Ин. 12060
Ин. 12061
Ин. 12062
Ин. 12063
Ин. 12064
Ин. 12065
Ин. 12066
Ин. 12067
Ин. 12068
Ин. 12069
Ин. 12070

▽ I о стал ьное



УП. 01.301	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол раб. 25-25-4 ГОСТ 8509-57	0,27	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 72

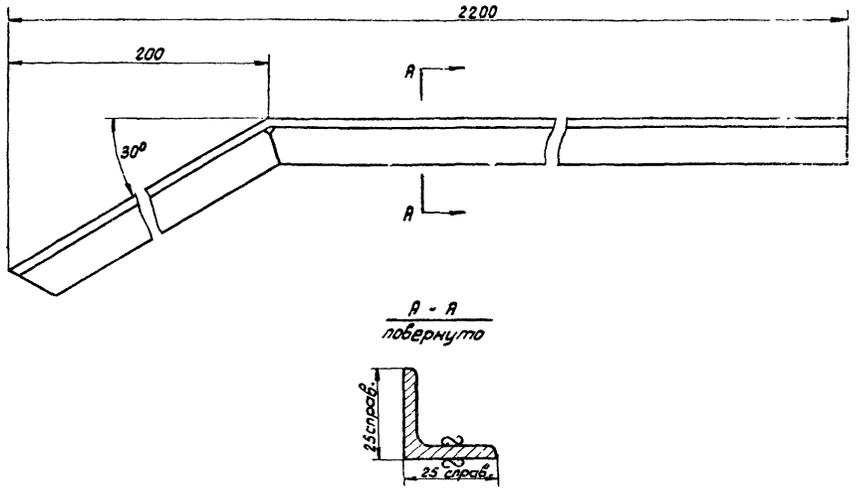
▽ I о стал ьное



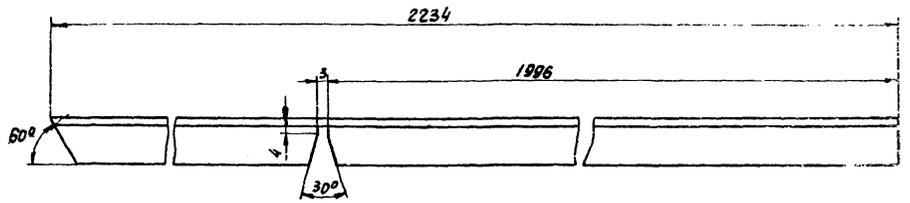
УП. 01.304	Лосынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,185	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 72

73

▽ I о стал ьное



Развертка



1 шт. - левая; 1 шт. - правая

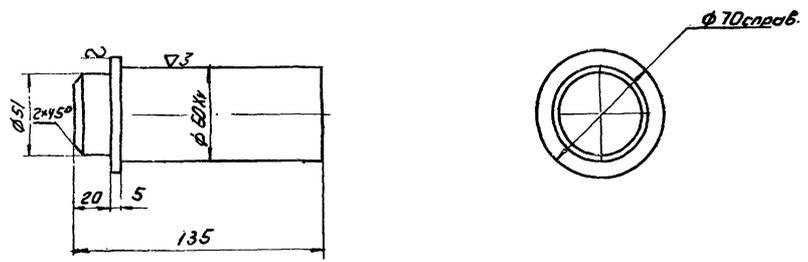
УП. 01.312	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол раб. 25-25-4 ГОСТ 8509-57	3,25	72
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	серия 4.304-37
1967	Детали	Лист 71

Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Конструктор: [Signature]

С.С.Р
 СИНТЕЗПРОЕКТ
 г. Москва

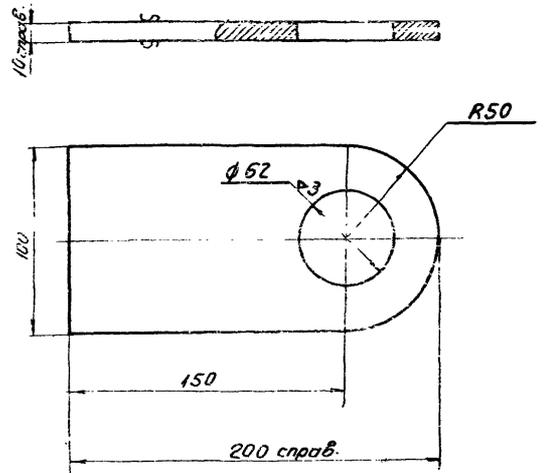
▽3 остальное



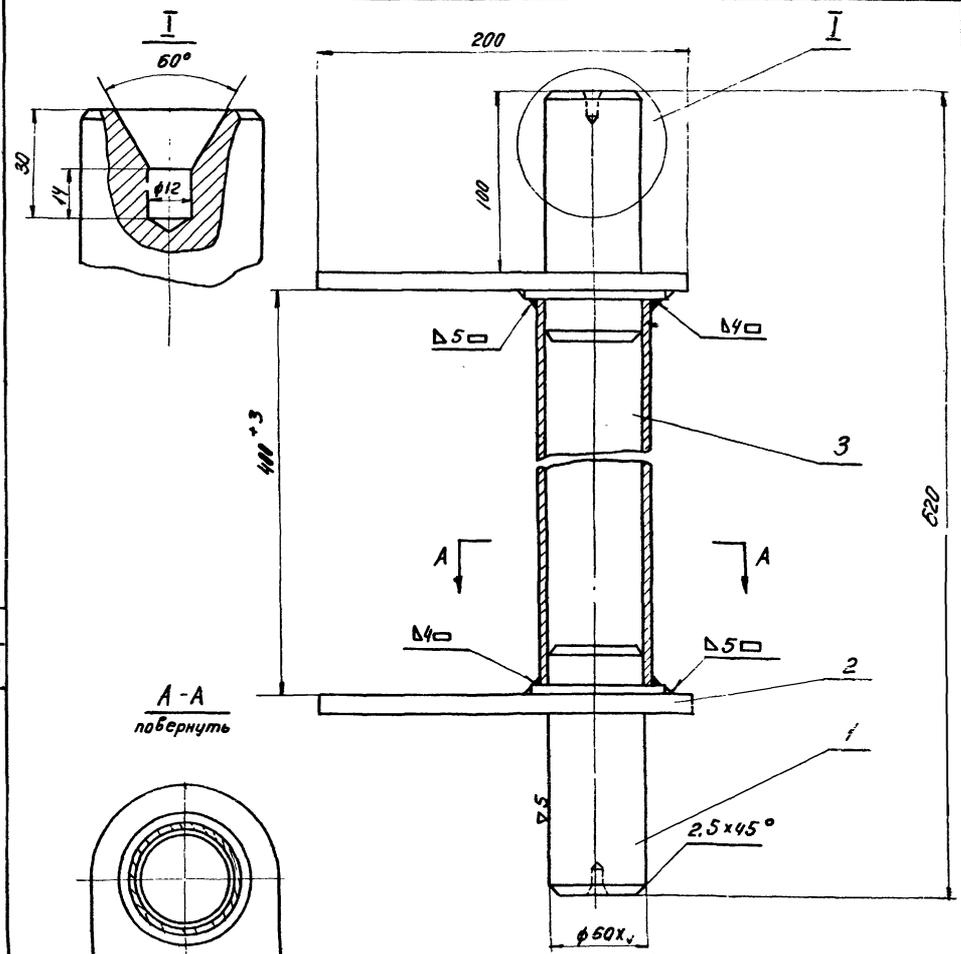
φ 60х_н обработать после сварки

УП1.01.401	Шейка	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 70 ГОСТ 2590-57	2,98	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 73

▽4 остальное



УП1.01.402	Планка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5691-57	1,31	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 73



φ 60х_н и фаску 2,5 × 45° обработать после сварки

Общий вес - 8,9 кг

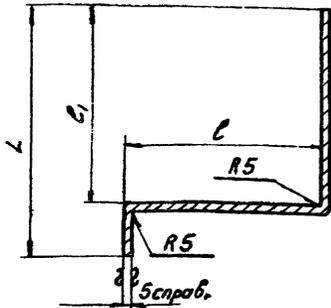
3	УП1.01.403	Гайка М12 - 10 ⁶ 390 ГОСТ 8732-58	1	Сталь 20	0,3	0,3		Б/ч
2	УП1.01.402	Планка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	1,31	2,62	13	
1	УП1.01.401	Шейка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,98	5,96	73	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1067	УП1.01.400. Вал.	Выпуск Лист 73

Госстрой СССР
 НИИ САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Инженер: М.А. Смирнов
 Проверил: В.А. Смирнов
 Конструктор: А.А. Смирнов

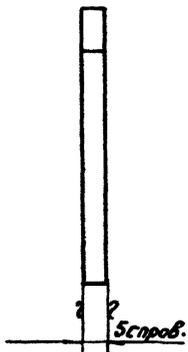
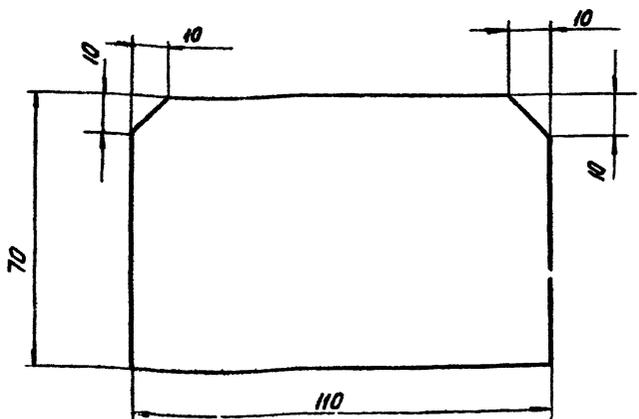
▽ 1 о. стальное



Обозначен.	D, мм	L, мм	С, мм	С _н , мм	Длина разв. мм	Вес, кг
УП. 01.501-а	200	129	102	104	233	0,45
УП. 01.501-б	250	154	127	129	283	0,54
УП. 01.501-в	280	169	142	144	313	0,60
УП. 01.501-2	315	186	159	161	347	0,67

УП. 01.501	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 5х50 ГОСТ 103-57	Ст. таб.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 74

▽ 1 о. стальное



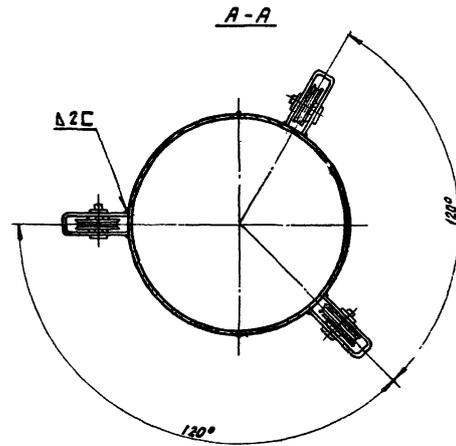
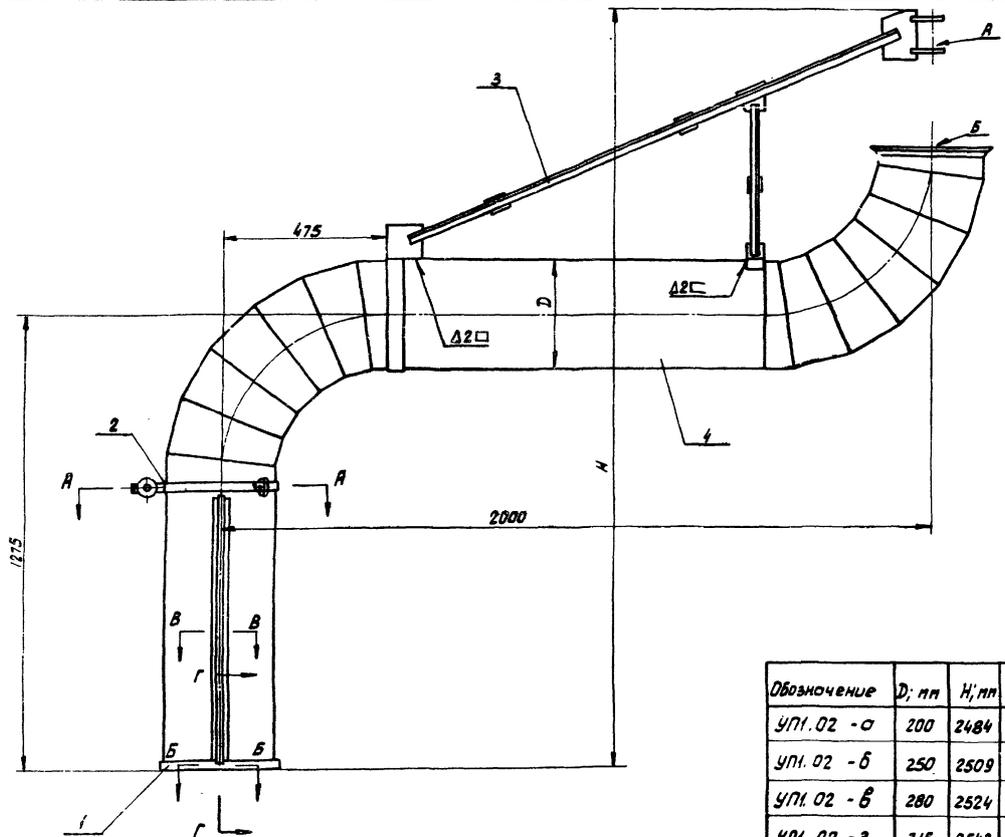
Обозначение	D, мм	С, мм	С _н , мм	Вес, кг
УП. 01.500-а	200	129	189	1,94
УП. 01.500-б	250	154	214	4,78
УП. 01.500-в	280	169	229	4,98
УП. 01.500-2	315	186	246	2,24

Поз.	Обозначен.	Наименование	Дл.	Материал	Ст.	Сп. таб.	Сп. таб.	1 кг	Общ.	Лист	Прим.
3	УП. 01.502	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,3	0,3	74				
2	УП. 01.206	Ребра	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Ст. таб.	Ст. таб.	69				
1	УП. 01.501	Скоба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Ст. таб.	Ст. таб.	74				

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	УП. 01.500. Головки шт	Лист 74

Госстандарт СССР
 ГИИ САНИТЕПРОЕКТ
 г. Москва
 Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Проект: [Signature]



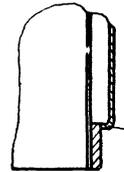
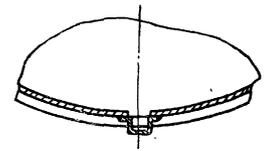
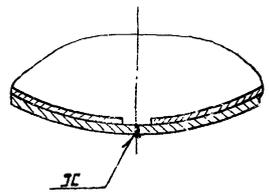
При сборке узлов по поз. 3 и поз. 4 должна быть обеспечена возможность осей А и Б

Обозначение	D, мм	H, мм	Вес, кг
УП1.02 - а	200	2484	56
УП1.02 - б	250	2509	65
УП1.02 - в	280	2524	71
УП1.02 - г	315	2542	77

Б-Б

В-В

Г-Г



подоить после сборки с узлом УП1.400

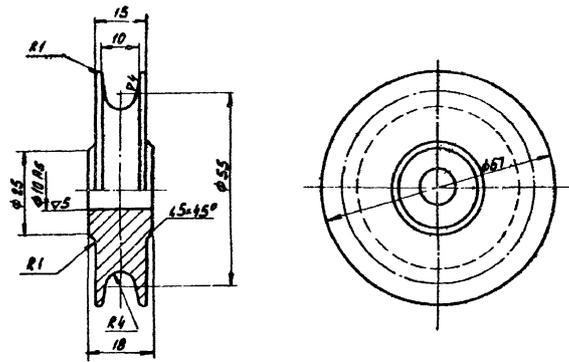
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	шт	Общ. Вес, кг	Дет.	Прим.
4	УП1.02.300	Воздуховод	1	Сварной	Ст. табл.	Ст. табл.	78	
3	УП1.02.200	Тяга	1	Сварной	18	18	77	
2	УП1.02.100	Блок	3	Сварочный	Δ27	0,81	76	
1	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Ст. табл.	Ст. табл.	79	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 2.904-37
1967	УП1.02. Воздуховод нижний	Выпуск 75

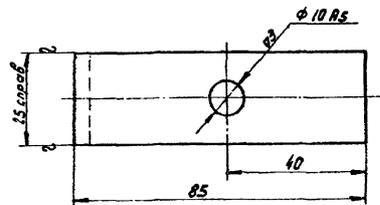
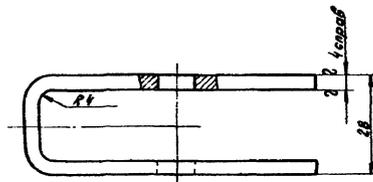
СССР
 Министрство
 Целинпроект
 г. Москва

φ3 остальное



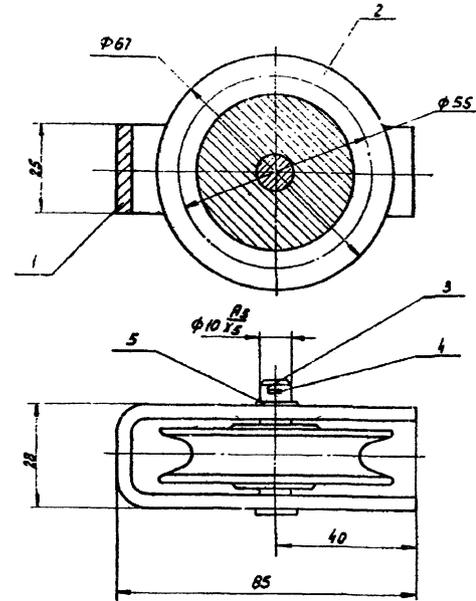
УП1.02.102	Блок	Чугун СЧ ГОСТ 1412-54		Q11	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 76

φ1 остальное



Длина развертки R: 185 мм

УП1.02.101	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 5:5-58	Полоса 4x25 ГОСТ 103-57	Q13	
------------	-------	---------------------------	----------------------------	-----	--



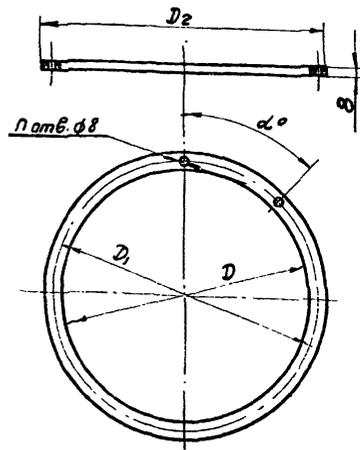
Общий вес - 0,27 кг

5	Шайба 6 10 ГОСТ 9849-61	1		Q001	Q001	
4	Шпилька 2,5x25 ГОСТ 397-64	1		Q0007	Q0007	
3	Ось 101 ₂ x 36 ГОСТ 3650-61	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Q027	Q027	
2	УП1.02.102	Блок	Чугун СЧ ГОСТ 1412-54	Q11	Q11	76
1	УП1.02.101	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 5:5-58	Q13	Q13	76
Лв.	Обозначение	Наименование	Материал	Лист	Общ.	Лист
				Вес, кг		Прим.

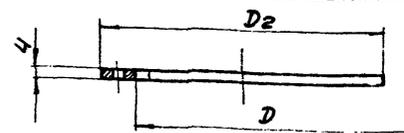
Спецификация.

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Сер.19 4.901-37
----	---	--------------------

Исполнитель: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 С. Москва

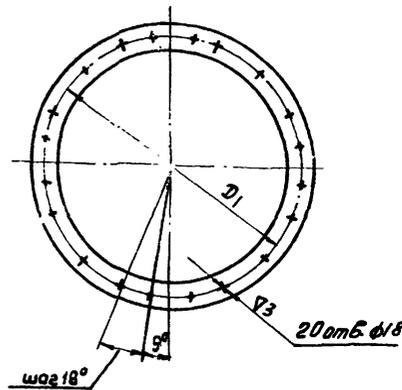


Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	кол. отв. p	вес, кг
УП1.03.001а	262	296	316	60	6	1,74
УП1.03.001б	312	346	366	50	6	2,14
УП1.03.001в	342	376	396	45	6	2,25
УП1.03.001г	377	411	431	45	6	2,40



У3

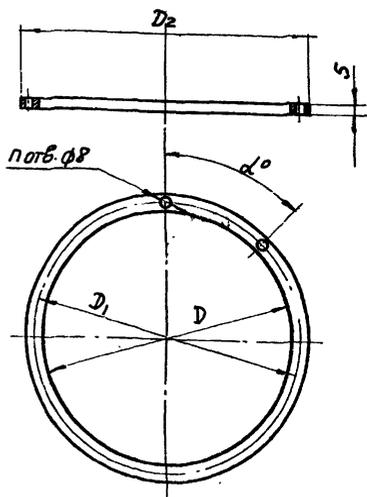
82



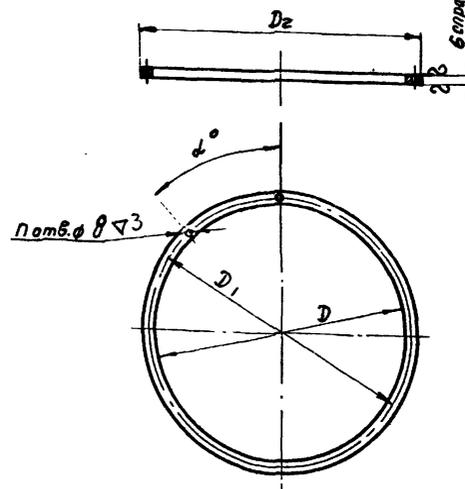
Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	вес, кг
УП1.03.204-а	212	242	272	0,73
УП1.03.204-б	262	292	322	0,91
УП1.03.204-в	292	322	352	1,02
УП1.03.204-2	327	357	387	1,21

УП1.03.001	Кольцо уплотнительн.	Волок псв ГОСТ 6308-31	Ст. табл.
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент
			вес, кг
			Лист 81

УП1.03.204	Сепаратор	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист ГОСТ 5681-57	Ст. табл.
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	вес, кг
				Лист 81



Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	кол. отв. p	вес, кг
УП1.03.203а	266	296	316	60	6	1,34
УП1.03.203б	316	345	336	60	6	1,11
УП1.03.203в	346	375	345	45	6	1,13
УП1.03.203г	381	411	431	45	6	1,18



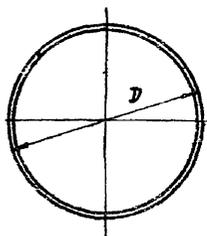
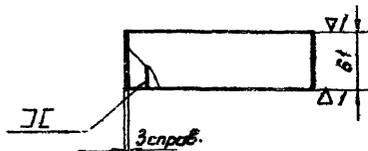
Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	кол. отв. p	вес, кг
УП1.03.003а	276	296	316	60	6	1,21
УП1.03.003б	326	346	366	60	6	1,43
УП1.03.003в	356	376	396	45	6	1,48
УП1.03.003г	391	411	431	45	6	1,69

УП1.03.203	Кольцо распорное	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-53	Лист ГОСТ 5681-57	Ст. табл.
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	вес, кг
				Лист 81

УП1.03.003	Кольцо установочное	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 6 ГОСТ 5681-57	Ст. табл.
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	вес, кг
				Лист 81

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	серия 4.904-37
1967	Детали.	выпуск лист

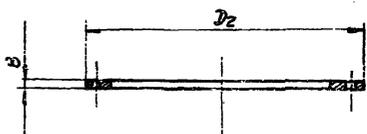
ИЗДАНИЕ 1967
 ГИИ электросварки
 г. Москва



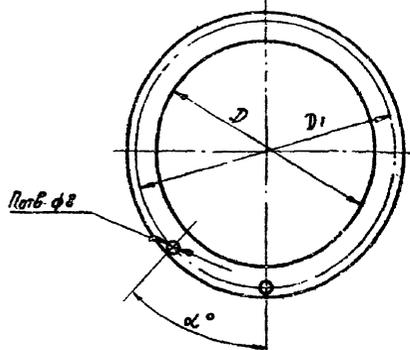
Обозначение	D, мм	Диаметр резьбы L, мм	Вес, кг
УП1.03.201 а	200 ₃	619	0,845
УП1.03.201 б	250 ₃	775	1,06
УП1.032 018	280 ₃	870	1,187
УП1.03.201 з	315 ₃	980	1,34

УП1.032 01	Обечайка	Сталь Ст.3 ГОСТ 991-58	Лист ВЗ ГОСТ 3680-57	Ст. табл.
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг
				Лист В2

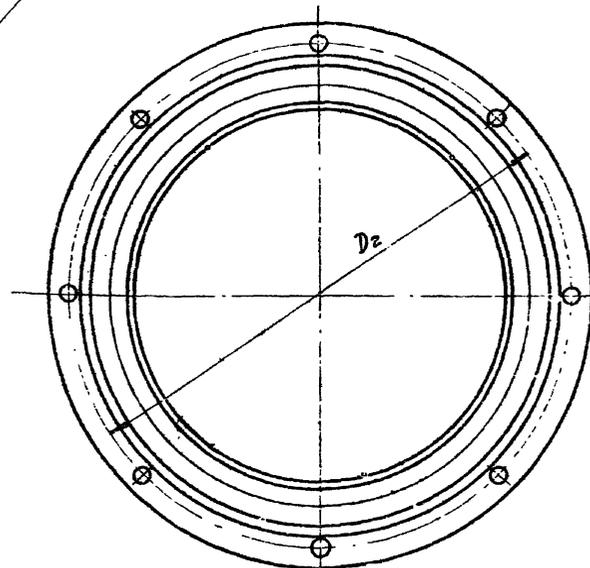
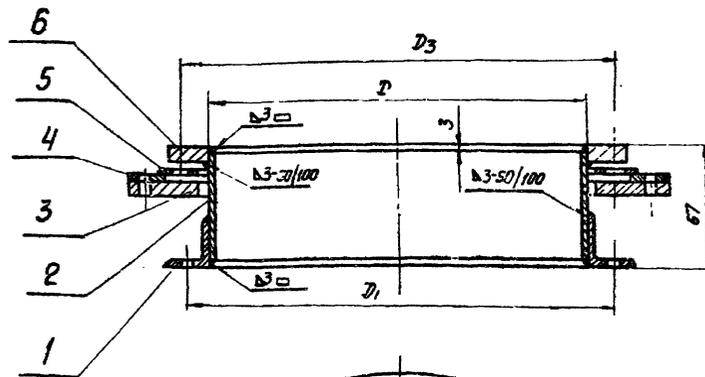
▽3



Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	α °	кол. отв. P	Вес кг
УП1.03.202 а	212	296	316	60	8	3,2
УП1.03.202 б	262	346	366	60	8	3,5
УП1.03.202 в	292	376	396	45	8	4,3
УП1.03.202 з	327	411	431	45	8	4,8



УП1.03.202	Кольцо прижимное	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	Ст. табл.
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг
				Лист В2



Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	Вес кг	Б	УП1.03205	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	
УП1.03.200 а	200	230	296	212	8,7	5	УП1.03.204	Сепаратор	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58
УП1.03.200 б	250	280	346	292	10,3	4	УП1.032 03	Кольцо распорное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58
УП1.03.200 в	280	310	376	322	10,8	3	УП1.03.202	Кольцо прижимное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58
УП1.03.200 з	315	345	411	357	11,5	2	УП1.03.201	Обечайка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58
						1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58

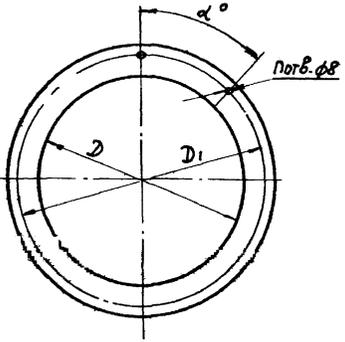
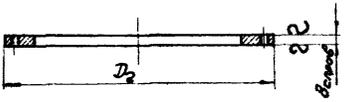
Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Общ. вес, кг	Ст. табл.	Ст. табл.
						83	83
						81	81
						81	81
						82	82
						82	82
						67	67

Спецификация

ГД	Местные органы при ручной электросварке	Лист
1967	УП1.03.200 Патрубок нижний.	4.904-37 Выпуск 82

Госстрой СССР
Министерство
Машинного
Строения
Г. Москва

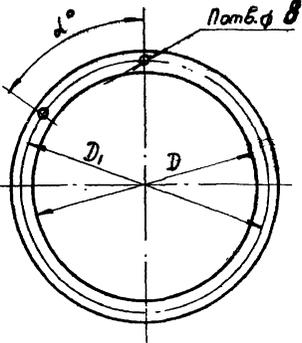
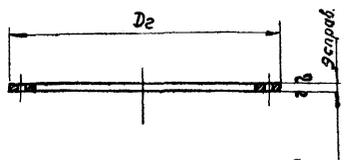
▽ 3 остальное



Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₂ , мм	α°	тол. отб. п.	вес, кг
УП1.03.102а	200	296	316	60	б	2,99
УП1.03.102б	250	346	366	60	б	2,31
УП1.03.102в	280	376	396	45	б	3,56
УП1.03.102г	315	411	431	45	б	3,92

Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1.03.102	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 8 ГОСТ 5681-57	См. табл.	83

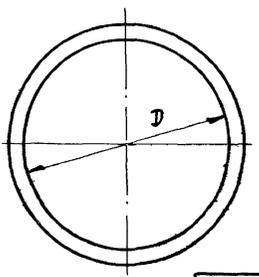
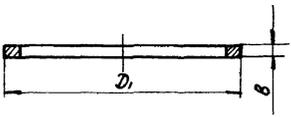
▽ 3 остальное



Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₂ , мм	α°	тол. отб. п.	вес, кг
УП1.03.002а	266	296	316	60	б	1,68
УП1.03.002б	316	346	366	60	б	2,11
УП1.03.002в	346	376	396	45	б	2,23
УП1.03.002г	381	411	431	45	б	2,37

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1.03.002	Кольца распорные	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 9 ГОСТ 5681-57	См. табл.	83

▽ 3

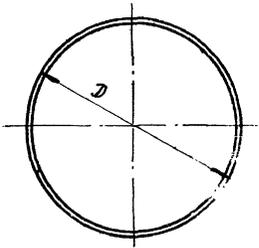
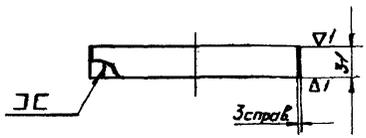


Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	вес, кг
УП1.03.205а	200	262	1,43
УП1.03.205б	250	312	1,62
УП1.03.205в	280	342	1,88
УП1.03.205г	315	377	2,12

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1.03.205	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	См. табл.	83

ТД Местные отсосы при ручной электросварке 4.904.37

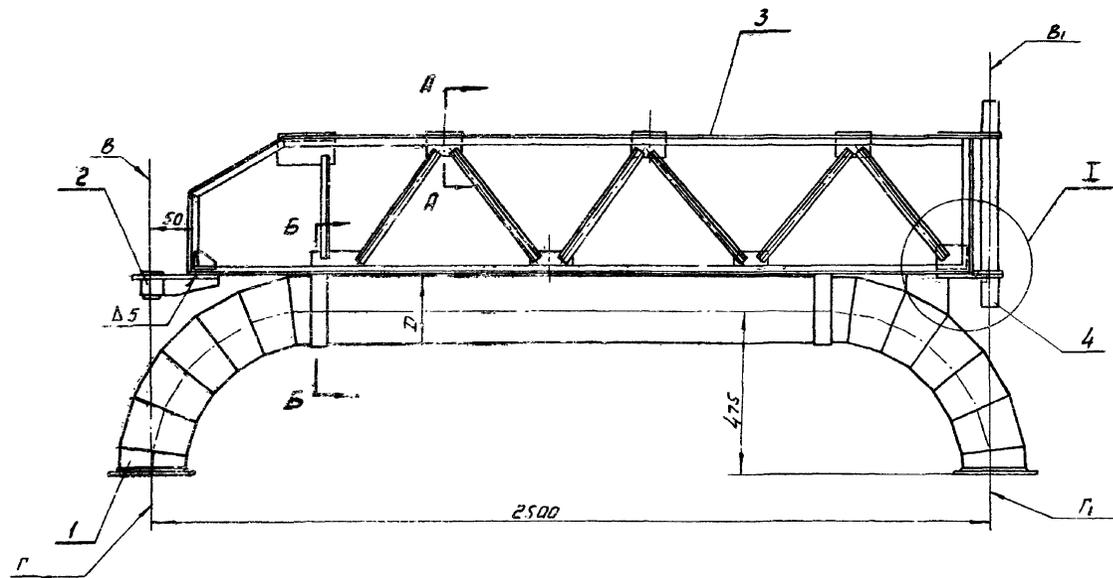
СО остальное



Обозначение	D ₁ , мм	Диаметр резьбы по L, мм	вес, кг
УП1.03.101а	200 ₃	619	0,537
УП1.03.101б	250 ₃	776	0,675
УП1.03.101в	280 ₃	870	0,755
УП1.03.101г	315 ₃₅	980	0,852

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1.03.101	Обечайка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 83 ГОСТ 3680-57	См. табл.	83

Исполнители: М.С.С.Р. И.САНТЕХПРОЕКТ г. Москва



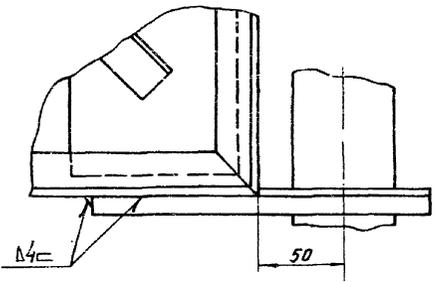
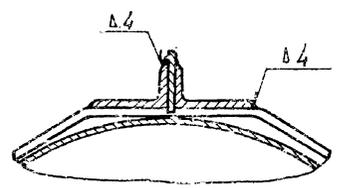
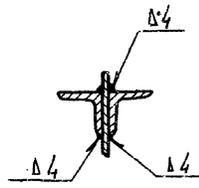
Обозначение	Длина	Вес, кг
УП2.01-а	200	72,84
УП2.01-б	250	91,24
УП2.01-в	280	85,84
УП2.01-г	315	90,44

При сборке узлов по паз. 1, паз. 2 и паз. 3 должна быть обеспечена надежность соединений В и П; В₁ и П₁.

A-A

B-B

I

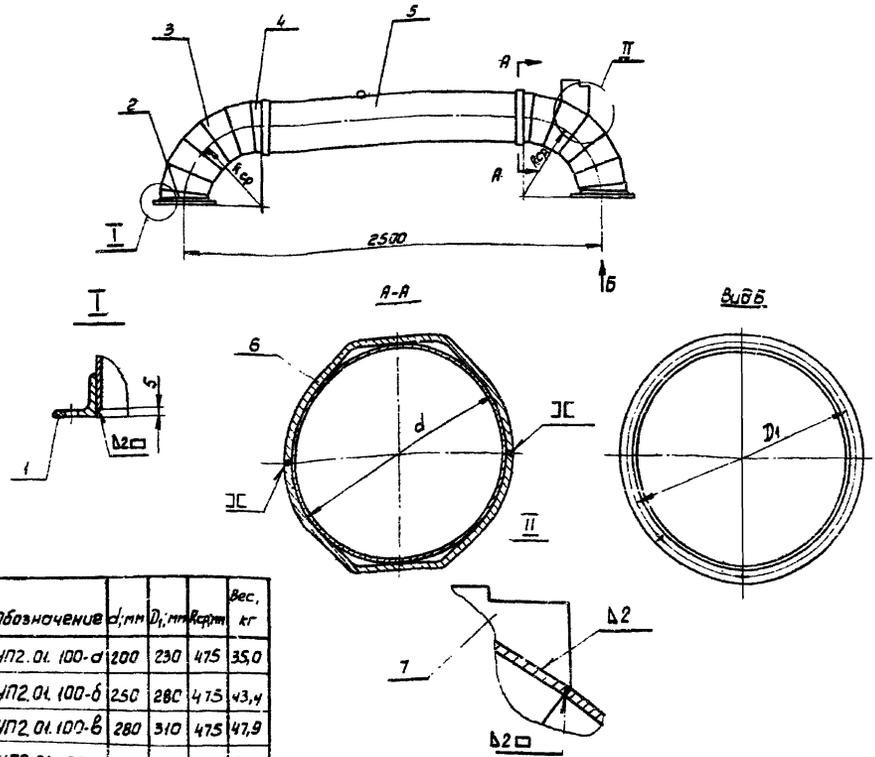
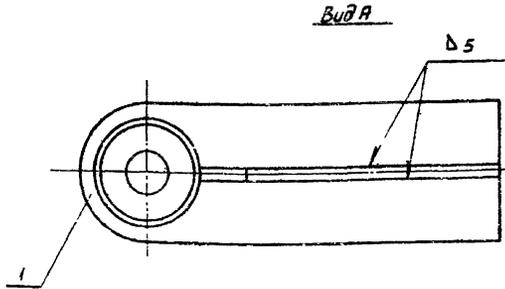
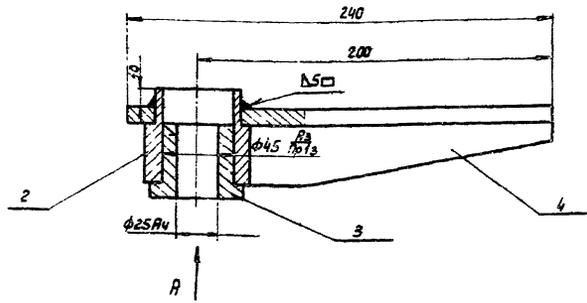


Паз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Кол.	Материал	Вес	Длина
4	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73	
3	УП2.01.300	Ферма	1	Сварной	26,6	26,6	88	
2	УП2.01.200	Подшипник	1	Сварной	2,34	2,34	86	
1	УП2.01.100	Воздуховод	1	Сварной	ст.	ст.	табл. табл.	86

Спецификация

Т.Д.	Местные отходы при ручной электросварке	Сер. 4.904
1967	УП2.01. Воздуховод Верхний.	Выпуск

Исх. одобрено: [подпись]
 Инженер-проектировщик: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Конструктор: [подпись]
 Проект: САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва



Обозначение	d, мм	D, мм	Высота, мм	Вес, кг
УП2.01.100-а	200	230	475	35,0
УП2.01.100-б	250	280	475	43,4
УП2.01.100-в	280	310	475	47,9
УП2.01.100-2	315	345	475	52,6

Общий вес - 2,34 кг

№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Материал	Лист	Примеч.
4	УП2.01.203	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 520-58	0,27	0,27	87
3	УП1.01.202	Втулка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,23	0,23	68
2	УП2.01.202	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,44	0,44	87
1	УП2.01.201	Плита	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 520-58	1,4	1,4	87

Спецификация

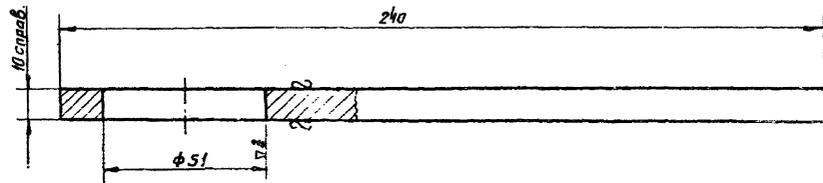
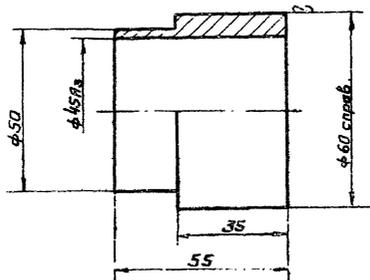
ТД	Местные отасы при ручной электросварке	Серия
1967	УП2.01.200 Подшипник	Выпуск Лист 86

№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Материал	Лист	Примеч.
7	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 520-58	Ст. табл	Ст. табл	87
6	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Ст. табл	Ст. табл	87
5	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл	Ст. табл	87
4	УП1.01.104	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл	Ст. табл	66
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл	Ст. табл	65
2	УП1.01.102	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл	Ст. табл	66
1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Ст. табл	Ст. табл	87

Спецификация

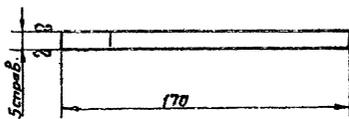
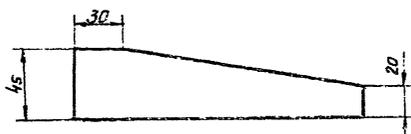
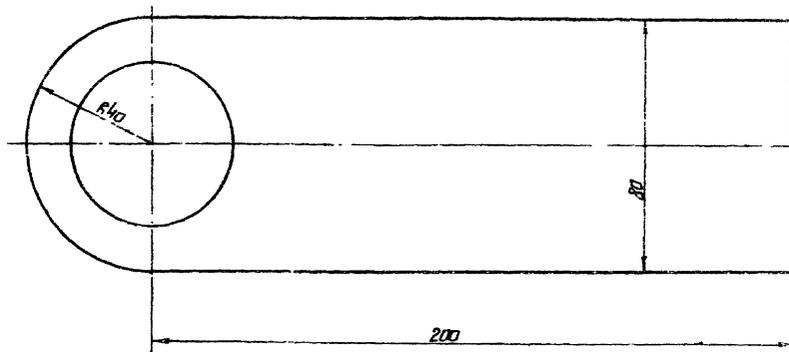
ТД	Местные отасы при ручной электросварке	Серия
1967	УП2.01.100. Воздуховод	Выпуск Лист 86

Проектный институт
 ЦАНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва



Уп2.01.202	Стакан	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 60 ГОСТ 2590-57	0,44	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

У1 астарьное



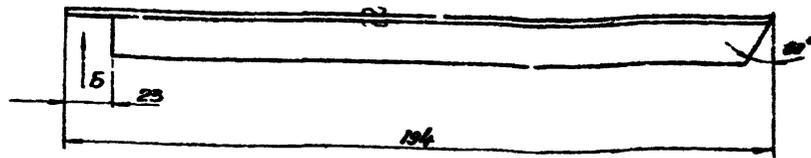
Уп2.01.203	Кисынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-53	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,27	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

Уп2.01.201	Прута	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	1,4	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

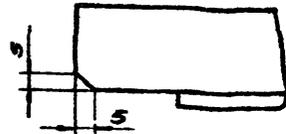
ТД	Местные отсосы при ручной электроварке	Серия 4.504-37
1967	Детали	Выпуск Лист 87

Госстрой СССР
 БАНТ ЭКСПРОЕКТ
 г. Москва
 Имя автора
 Кухаренко
 Инженер
 Проектирование
 Конструкция
 Обозначение
 ГОСТ
 Издание
 1967

Экспликация



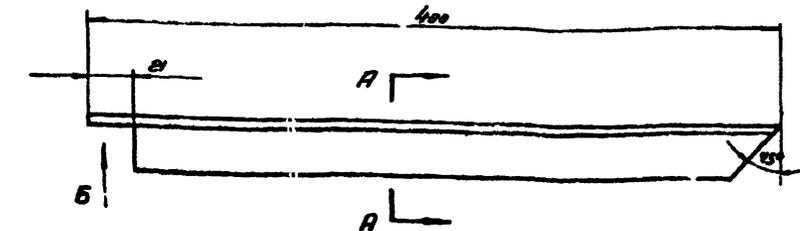
Вид Б



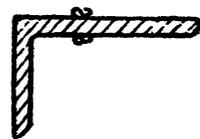
1мм - левая; 1мм - правая

УИР.01.301	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,28	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Длина, мм

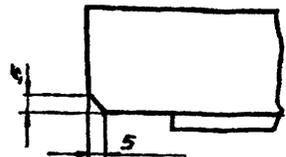
Экспликация



А-А



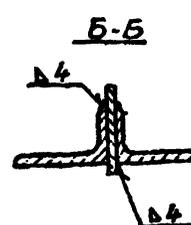
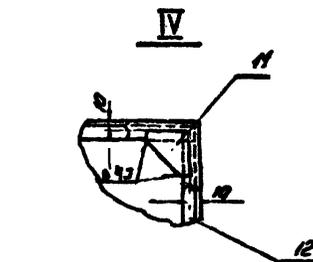
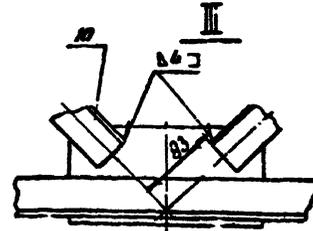
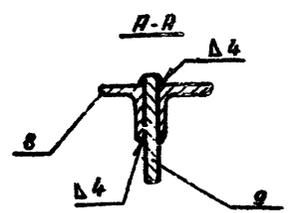
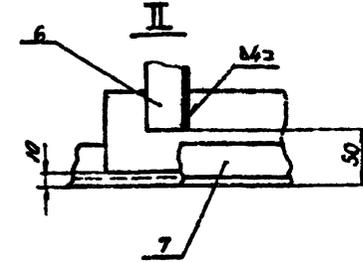
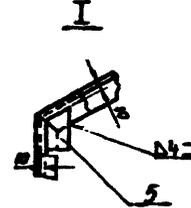
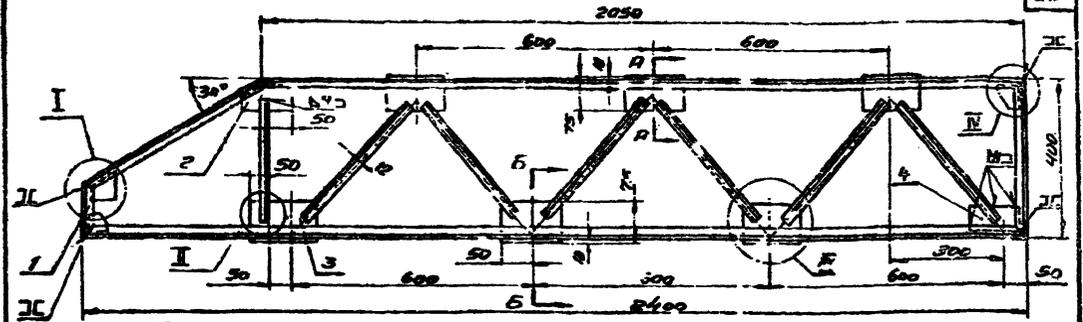
Вид Б



1мм - левая; 1мм - правая

УИР.01.303	Угелок	Станок Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,18	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Длина, мм

89



Общий вес 31,5 кг

№	УИР.01.301	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,28		
№	УИР.01.302	Косынка	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Косынка	0,1	0,2	70
№	УИР.01.303	Косынка	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Косынка	0,18	0,18	70
№	УИР.01.304	Угелок	Станок Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,18		
№	УИР.01.305	Угелок	Станок Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,28	0,56	88
№	УИР.01.306	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,44	0,88	89
№	УИР.01.307	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,3	1,5	89
№	УИР.01.308	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,56	0,56	89
№	УИР.01.309	Угелок	Станок Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,18	1,76	88
№	УИР.01.310	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,34	0,68	70
№	УИР.01.311	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,45	0,9	70
№	УИР.01.312	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,185	0,185	70
№	УИР.01.313	Угелок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол стальной ГОСТ 8510-57	0,28	0,56	88
Итого: 31,5 кг							

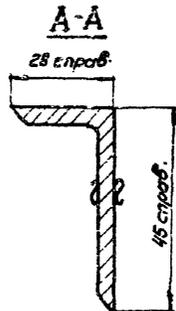
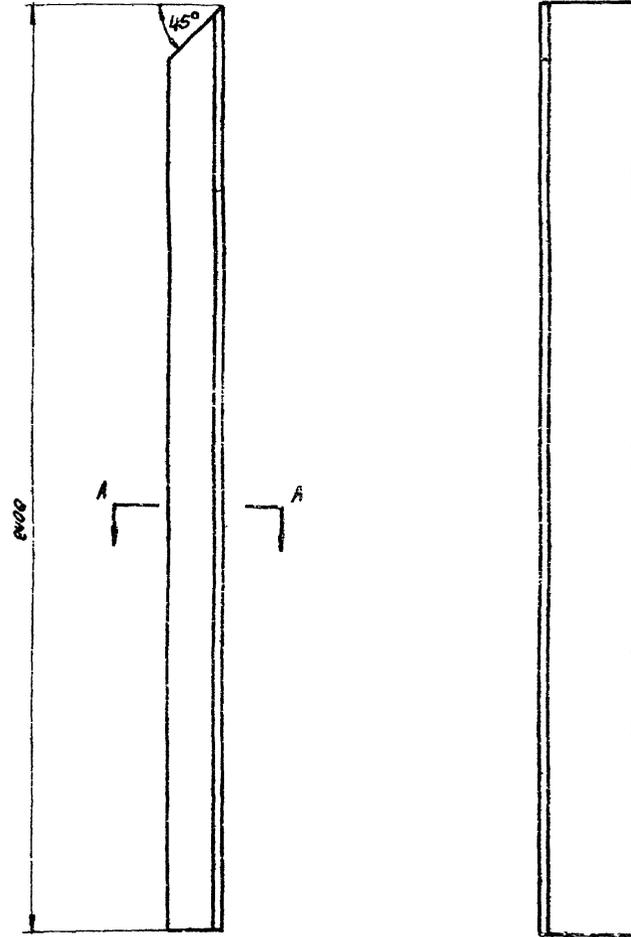
Экспликация

ТД	Металлические изделия при ручной электросварке	Серия 4.504-37
1967	УИР.01.300. ФЕРМА	Вес, кг 88

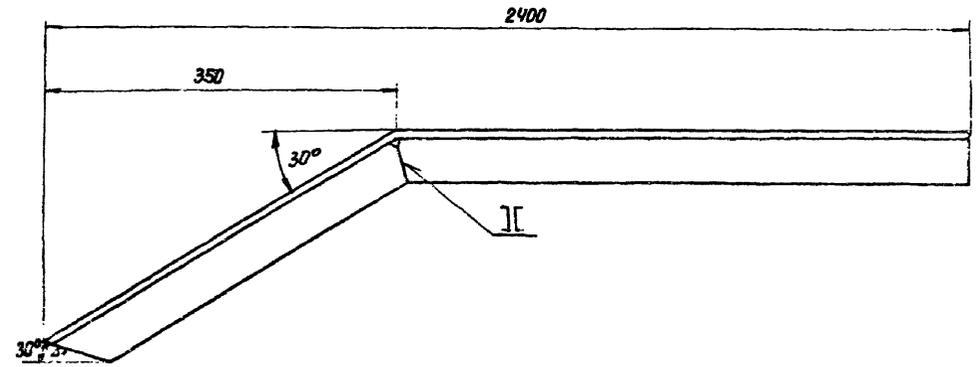
▽ / вставная

~ / остальное

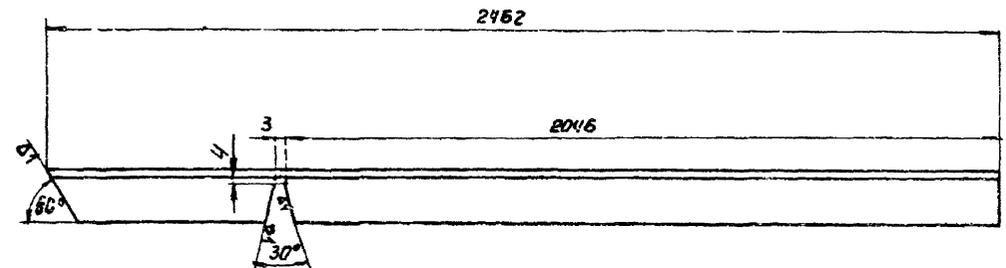
90



1 шт - левая; 1 шт - правая



Разборка

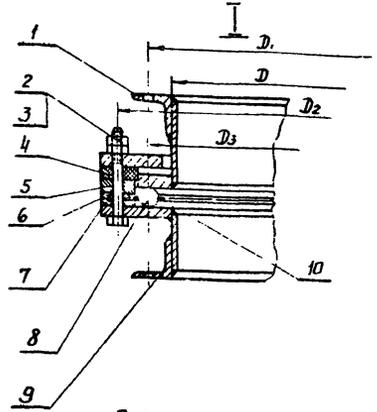
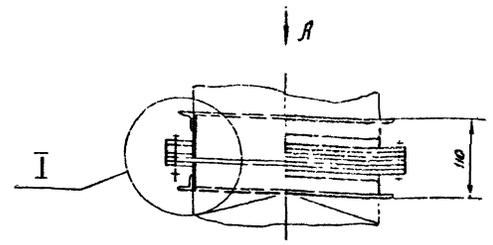
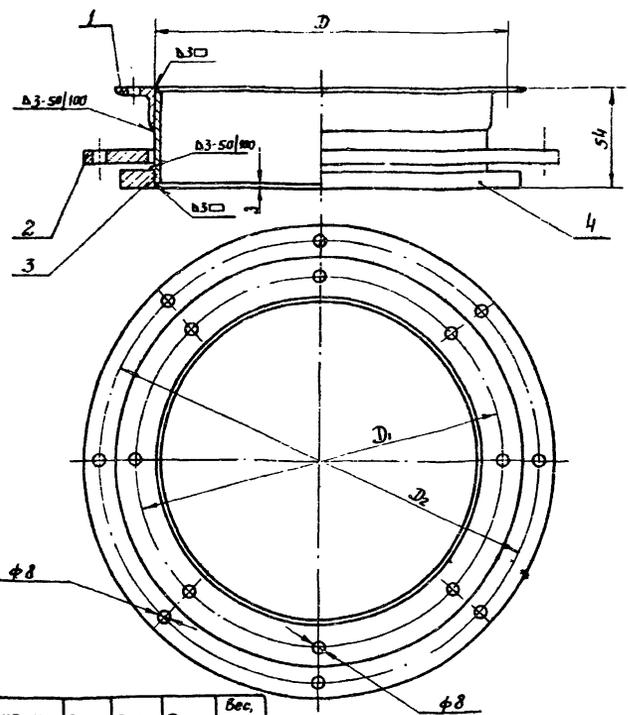


1 шт - левая; 1 шт - правая

Проект
 Проверено
 Конструктор
 Инженер
 Главный конструктор
 Исполнитель
 М.П.

УПЗ.01.305	Уголок	Сталь Ст-2 ГОСТ 535-58	Угол. металл. 20-150 ГОСТ 8510-57	5,28	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 89

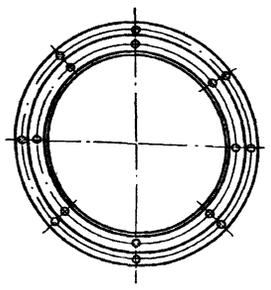
УПЗ.01.305	Уголок	Сталь Ст-2 ГОСТ 535-58	Угол. металл. 20-150 ГОСТ 8510-57	3,5	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 89
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке				Серия 4.902-37
1967	Детали				Лист 89



Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	Кол-во штуков	Вес кг
УП2.03-а	200	230	296	242	6/12	12.2
УП2.03-б	250	280	346	292	6/13	13.6
УП2.03-в	280	310	376	322	8/18	16.1
УП2.03-г	315	345	411	357	8/18	17.3

Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	D ₂ , мм	Вес, кг
УП2.03.100-а	200	230	296	5.5
УП2.03.100-б	250	280	346	6.8
УП2.03.100-в	280	310	376	7.0
УП2.03.100-г	315	345	411	8.1

Вид А



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес	Примечание
4	УП1.03.205	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	83	
3	УП1.03.101	Обечайка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	83	
2	УП1.03.202	Кольцо прижимное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	82	
1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	67	

Спецификация

Местные отсосы при ручной электросварке
или по типу Патрубок вращный.

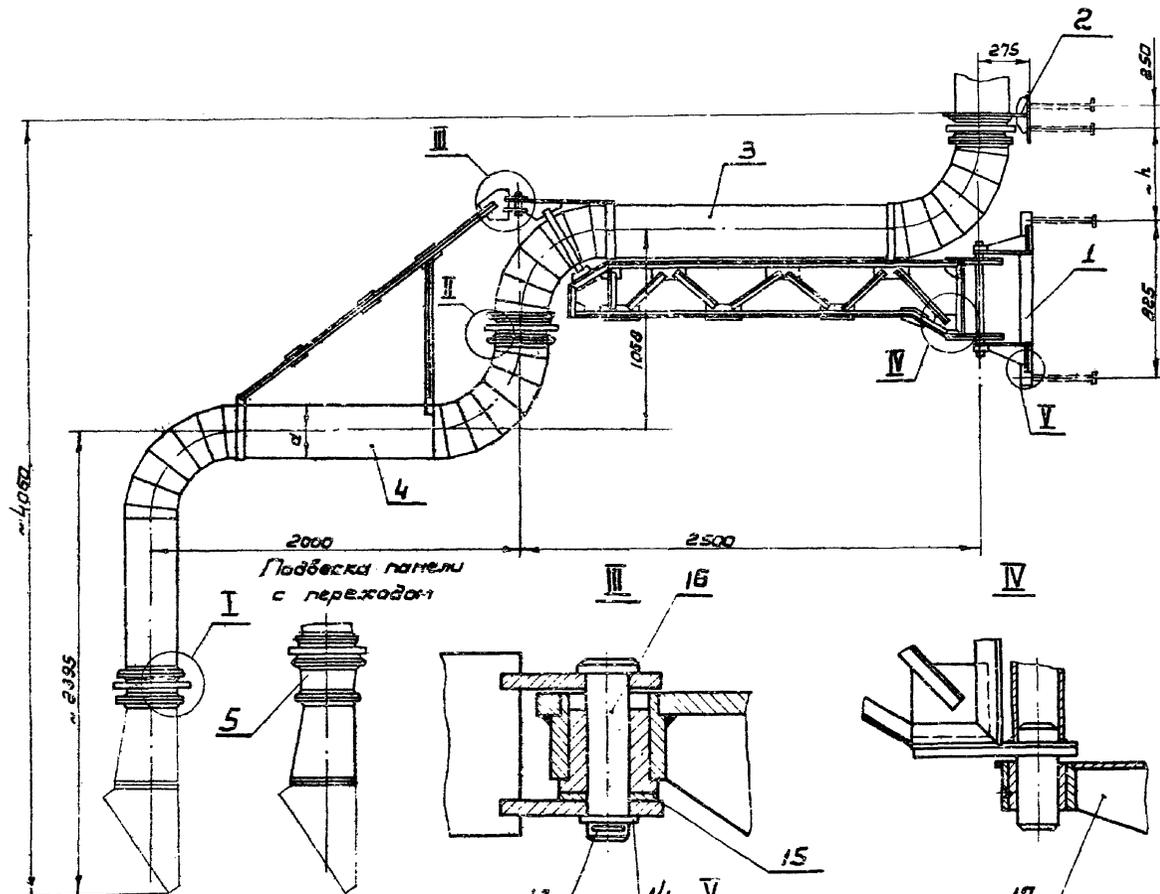
№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Примеч.
10	УП1.03.204	Сепаратор	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	81	
9	УП1.03.100	Патрубок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	80	
8		Шарик Д16 ГОСТ 3722-60	20	Сталь Шх15 ГОСТ 301-60	0,006	0,048	
7	УП1.03.203	Кольцо растормо	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58		81	
6	УП1.03.003	Кольцо установка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58		81	
5	УП1.03.002	Кольцо растормо	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58		83	
4	УП1.03.001	Кольцо уплотнит	1	Войлок		81	
3		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	П.				
2		Болт М6х65 ГОСТ 7798-62	П.				
1	УП2.03.100	Патрубок верхний	1			30	

Спецификация

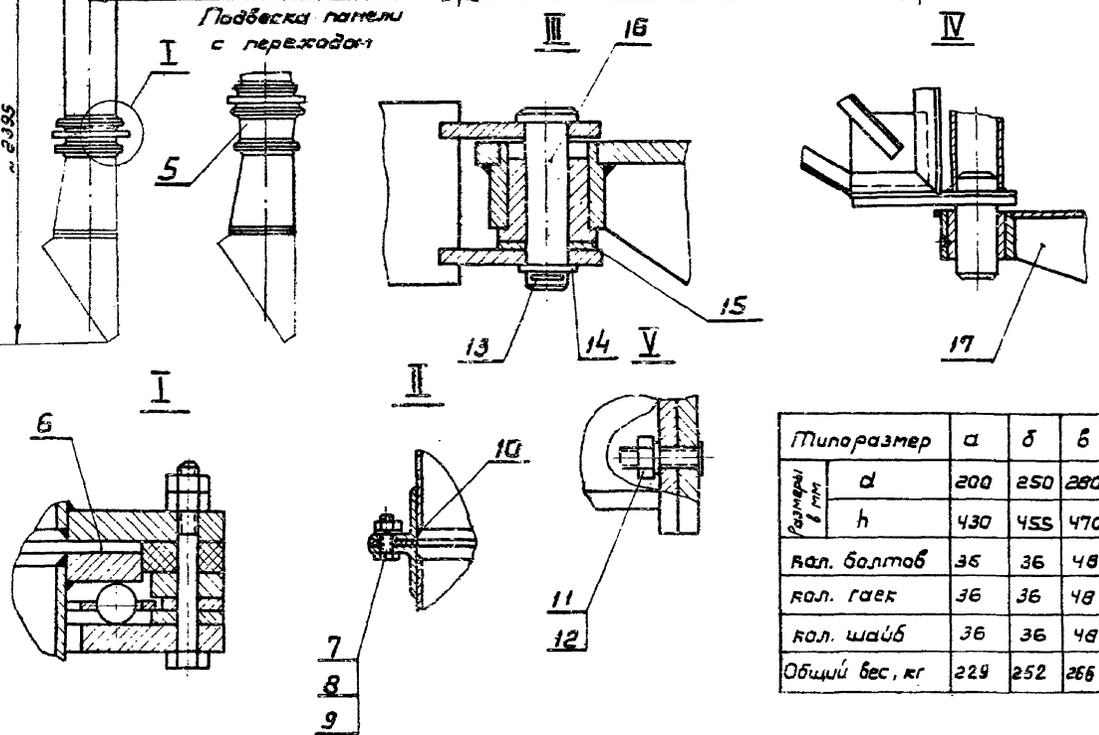
ТД Местные отсосы при ручной электросварке
1967 УП2.03 Шарнир поворотный.

Уч. заведения
Госстрой СССР
ГПИ, Санкт-Петербург
г. Москва

1. При сборке узел поз. 3 и 4 зазор между втулкой верхнего воздухопровода выбрать за счет установки шайб поз. 15
2. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздухопроводов, после цифрового обозначения указать типоразмер (см. табл.)



Подвески панели с переходом



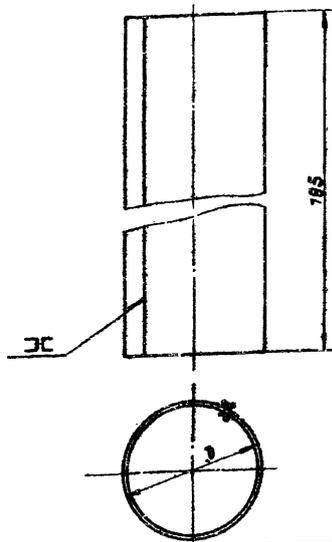
Типоразмер	a	б	в	г
Размеры в мм				
d	200	250	280	315
h	430	455	470	490
кол. болтов	35	36	48	48
кол. гаек	36	36	48	48
кол. шайб	36	36	48	48
Общий вес, кг	229	252	266	284

17	УП1.000	Кронштейн	2	Сварочный	9,35	18,7	62
16	УП1.005	Ось	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,424	0,424	50
15	УП1.004	Шайба	2	Сталь ст.3 Гост 535-58	0,014	0,014	50
14	УП1.003	Шайба	1	Сталь ст.3 Гост 535-58	0,014	0,014	50
13		Шпилька 5x40 Гост 397-62	1		0,0001	0,0001	
12		Шайба 10 Гост 11371-65	8		0,003	0,024	
11		Гайка М10 Гост 5915-62	8		0,011	0,088	
10	УП1.002	Кольцо уплотнит.	6	Резина губчат.	см. табл.	см. табл.	50
9		Шайба пруж. 6Н65Г Гост 6408-61	см. табл.		0,0023	см. табл.	
8		Гайка М6 Гост 5915-62	см. табл.		0,002	см. табл.	
7		Болт М6x20 Гост 7798-62	см. табл.		0,008	см. табл.	
6	УП1.03	Шарнир поворотный	3	Сварочный	см. табл.	см. табл.	60
5	УП1.500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61
4	УП3.01	Воздуховод нижний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	92
3	УП1.01	Воздуховод верхний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	64
2	УП1.200	Кронштейн	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	53
1	УП1.100	Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	51
Поз. Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. вес	Лист	Грам.

Спецификация

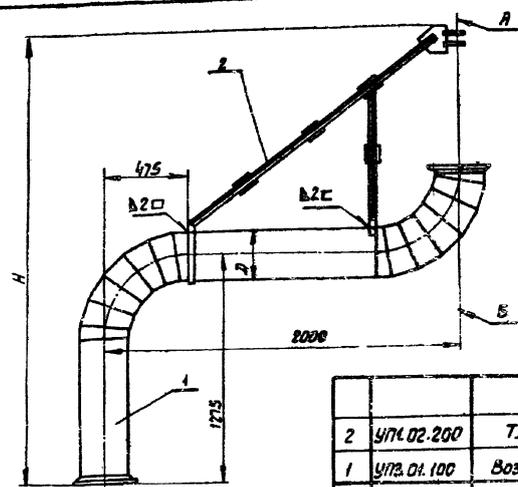
ТД	местные отсосы при ручной электросварке	2854
1967	УП3 двойное поворотное устройство	4.904-37
		Взвесь
		Лист 31

СССР
 ЦНИИТЕХПРОЕКТ
 Москва
 Инженер
 В.И.Сидоров
 Проверил
 А.И.Сидоров
 Утвердил
 В.И.Сидоров



Обозначение	Д, мм	Длина стандарт. мм	Вес, кг
УПЗ.01.101-а	200	634	8,06
УПЗ.01.101-б	250	791	10,06
УПЗ.01.101-в	280	885	11,25
УПЗ.01.101-г	315	998	12,7

УПЗ.01.101	Труба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист Б2 ГОСТ 3680-57	Ст. табл.	
Образн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 92



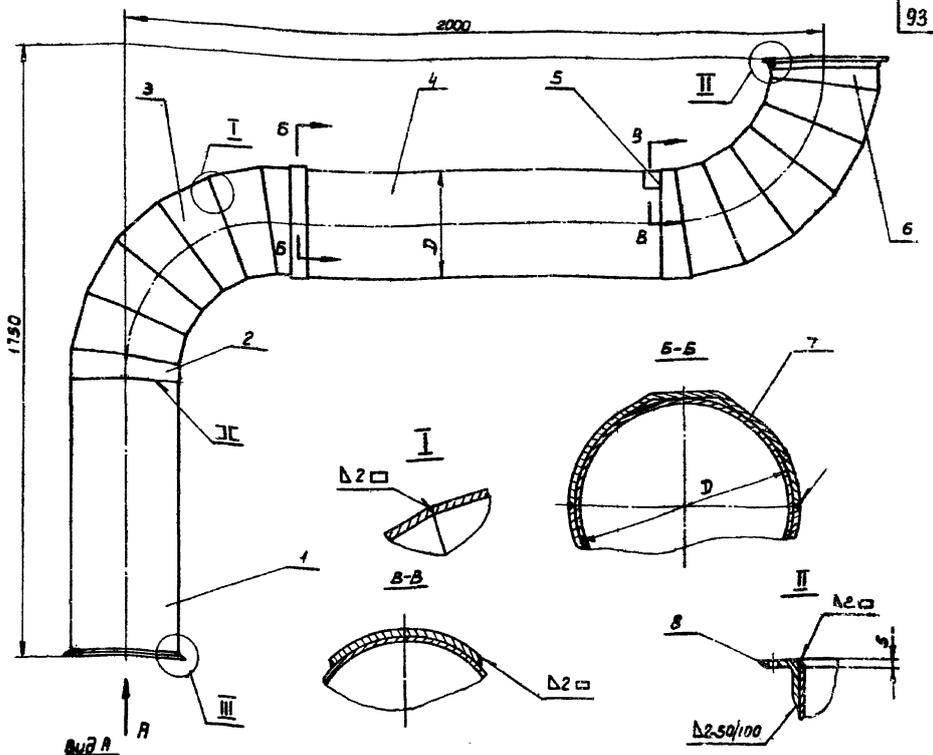
Обозначение	Д, мм	Н, мм	Вес, кг
УПЗ.01-а	200	2484	61
УПЗ.01-б	250	2509	62
УПЗ.01-в	280	2524	70
УПЗ.01-г	315	2542	75

При сборке под углом поз. 1 и поз. 2 должна быть обеспечена совпадение осей А и Б.

Поз.	Образн.	Наименование	кол.	Материал	кол.	Материал	Ст. табл.	Ст. табл.	Лист	Прим.
2	УПЗ.02.200	Тяга	1	Сварной	18	48			77	
1	УПЗ.01.100	Воздуховод	1	сварной			Ст. табл.	Ст. табл.	92	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967	УПЗ.01. Воздуховод нижний	Выпуск Лист 92

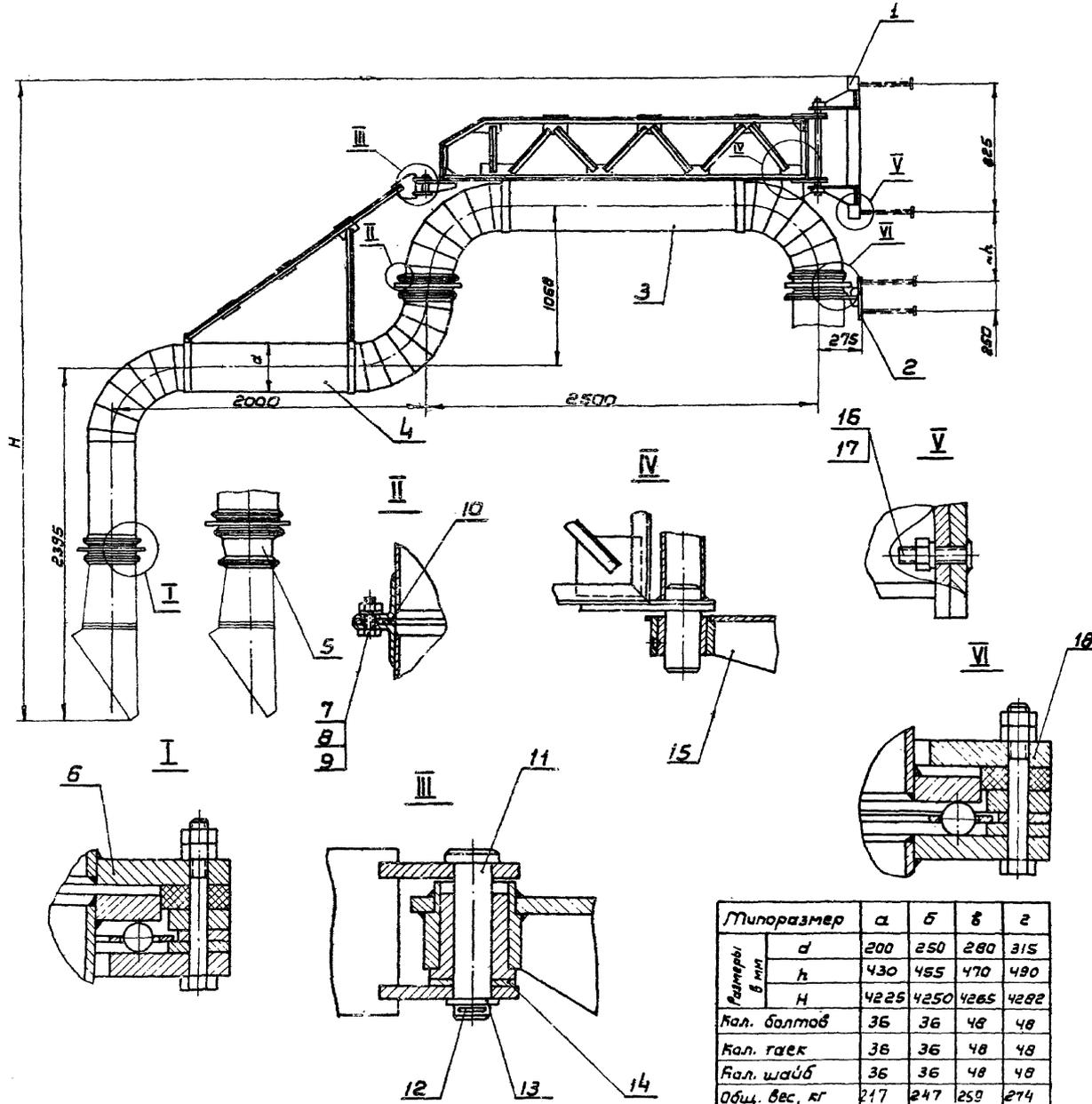


Поз.	Образн.	Наименование	кол.	Материал	кол.	Материал	Ст. табл.	Ст. табл.	Лист	Прим.
8	УПЗ.01.101	Фланец	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Ст. табл.	Ст. табл.			67	
7	УПЗ.01.105	Полукруг	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 300-58	Ст. табл.	Ст. табл.			67	
6	УПЗ.01.102	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			66	
5	УПЗ.02.303	Полукруг	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Ст. табл.	Ст. табл.			79	
4	УПЗ.02.302	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			78	
3	УПЗ.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			85	
2	УПЗ.01.104	Стакан	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			66	
1	УПЗ.01.101	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			92	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967	УПЗ.01.100 Воздуховод	Выпуск Лист 92

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Нач. отдела (подпись)
 З. Я. Сапожников
 Инженер (подпись)
 В. А. Савельев
 Инженер (подпись)
 В. В. Сидоркин
 Инженер (подпись)
 В. И. Сидоркин
 Инженер (подпись)
 В. И. Сидоркин
 Инженер (подпись)



1. При сборке узлов поз. 3 и поз. 4 зазор между втулкой верхнего воздухохода и плитой нижнего воздухохода выбрать за счёт установки шайб поз. 14.
 2. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздухоходов, после цифрового обозначения указан типоразмер (см. табл.)

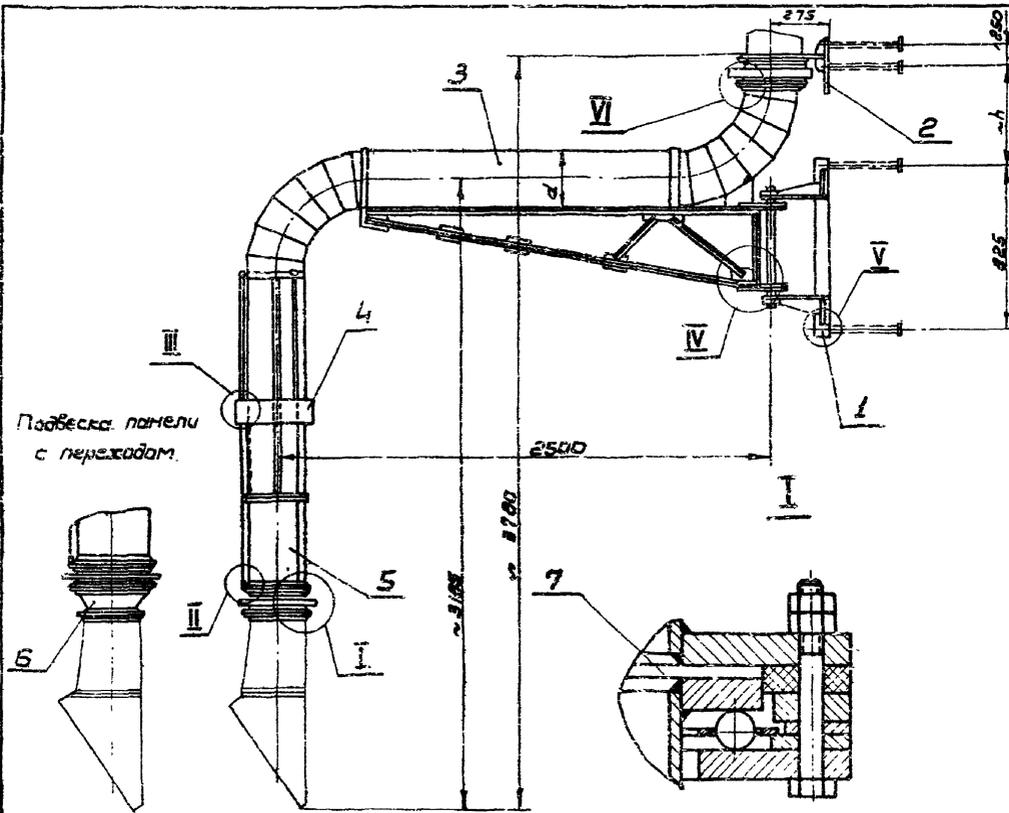
18	УП2.03	Шарнир поворотный	1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	90
17		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,004	
16		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,008	
15	УП1.600	Кронштейн	2	Сборочный	9,35	18,7	62
14	УП1.004	Шайба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,044	0,038	50
13	УП1.003	Шайба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,014	0,014	50
12		Шпилька S×10 ГОСТ 397-62	1		0,001	0,001	
11	УП1.005	Ось	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,424	0,424	50
10	УП1.002	Кольца уплотнит.	6	Резина губчатая	см. табл.	см. табл.	50
9		Шайба пруж. 6Н557 ГОСТ 8402-61	см. табл.		0,003	см.	
8		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	см. табл.		0,002	см. табл.	
7		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	см. табл.		0,006	см. табл.	
6	УП1.03	Шарнир поворотный	2	Сборочный	см. табл.	см. табл.	80
5	УП1.500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-81
4	УП1.02	Воздуховод нижний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	75
3	УП2.01	Воздуховод верхний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	83
2	УП1.200	Кронштейн	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	53
1	УП1.100	Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	34
Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт. табл.	Общ. вес, кг	Лист	Прим.

Спецификация

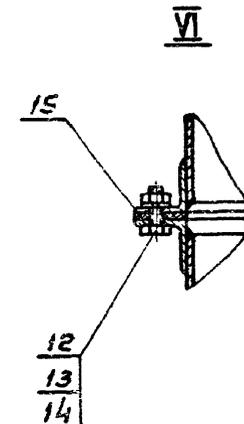
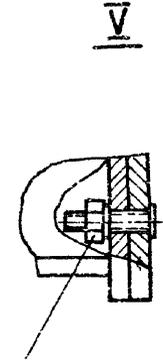
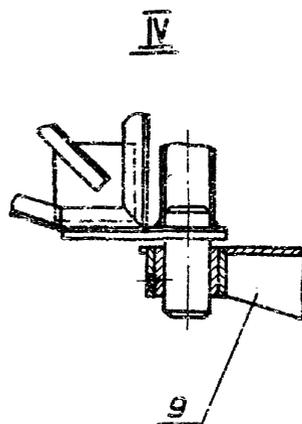
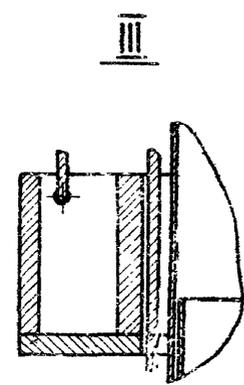
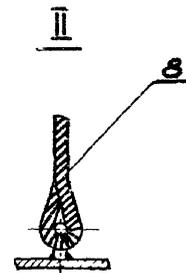
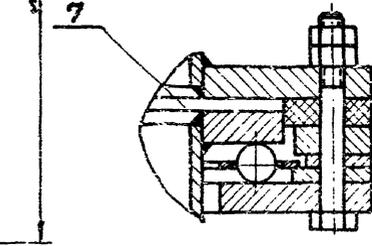
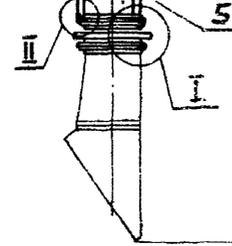
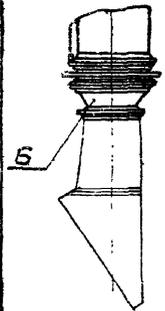
Типоразмер	a				
	200	250	280	315	
Размеры в мм	d	200	250	280	315
	h	430	455	470	490
H	4225	4250	4265	4282	
Кол. болтов	36	36	48	48	
Кол. гаек	36	36	48	48	
Кол. шайб	36	36	48	48	
Общ. вес, кг	217	247	259	274	

ТД	Местные отасы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	УП4 Двойное поворотное устройство	Выпуск 93

Госстандарт СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Институт Вентилей и Арматуры
 Научно-исследовательский институт
 Вентиляции, Кондиционирования
 Воздуха и Теплотехники
 Институт Вентиляции и Арматуры
 Вентиляционная арматура



Подвеска панели с переходом.



Типоразмер	а	б	в	г	
Размеры в мм	d	200	250	280	315
	h	430	455	470	490
Кол. болтов		30	30	40	40
Кол. гаек		30	30	40	40
Кол. шайб		30	30	40	40
Общий вес, кг		179,9	194,1	208,1	222

1. Регулировку подземной части производить после подвески панели путем засыпки песка в пазухи противобеса до состояния безразличного равновесия.
 2. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздуховодов, после цехового обозначения указать типоразмер (см. табл.)

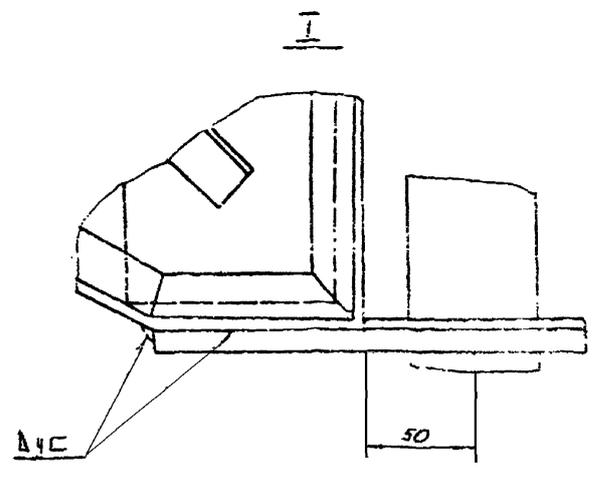
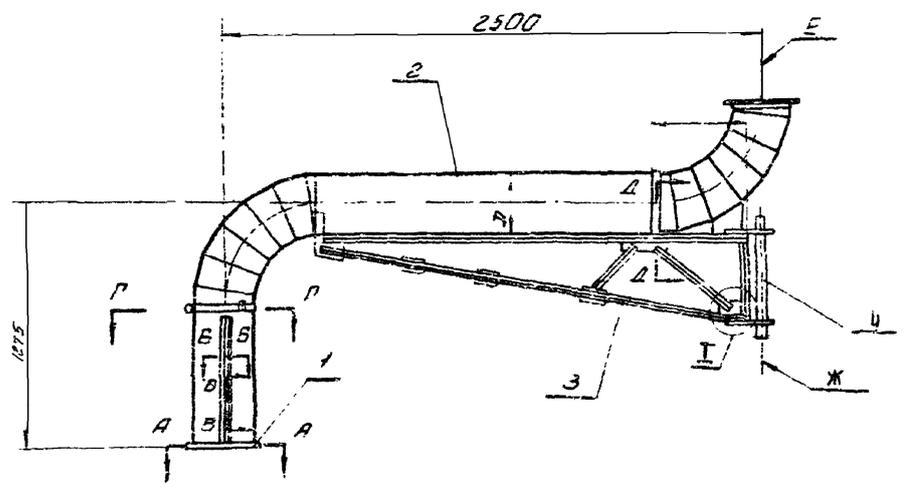
№	Упл.	Наименование	Кол.	Материал	Лит.	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
15	Упл. 002	Карьца уплотнит.	5	Резина гудчат.	см. табл.	см. табл.	50	
14		Шайба грис Б Н 65Г ГОСТ 6402-61	см. табл.		0,0023	см. табл.		
13		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	см. табл.		0,002	см. табл.		
12		Болт М6х20 ГОСТ 7798-62	см. табл.		0,006	см. табл.		
11		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,024		
10		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
9	Упл. 600	Кронштейн	2	Сборочный	9,35	18,7	62	
8	Упл. 001	Трос $\phi=2000$ м	3	Станок 3,5-10 ГОСТ 3087-55	0,2	0,6	6/4	
7	Упл. 03	Шарнир поворотный	2	Сборочный	см. табл.	см. табл.	80	
6	Упл. 500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
5	Упл. 400	Воздуховод подземный	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	56	
4	Упл. 300	Противобес	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	54	
3	Упл. 01	Воздуховод	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	95	
2	Упл. 200	Кронштейн	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	53	
1	Упл. 100	Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	51	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Лит.	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.

Спецификация

ГД	Местные отсосы от ручной электросварки	Серия 4.904-37
1957	УПС. Поворотно-подъемное устройство	Выпуск лист 54

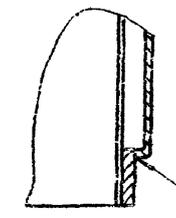
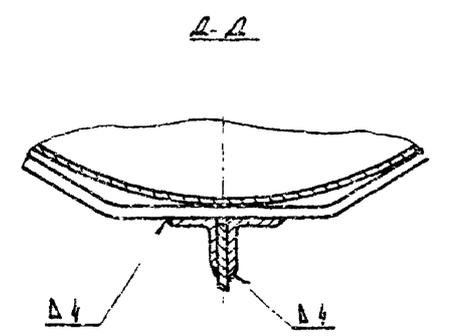
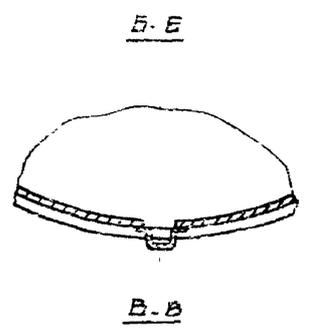
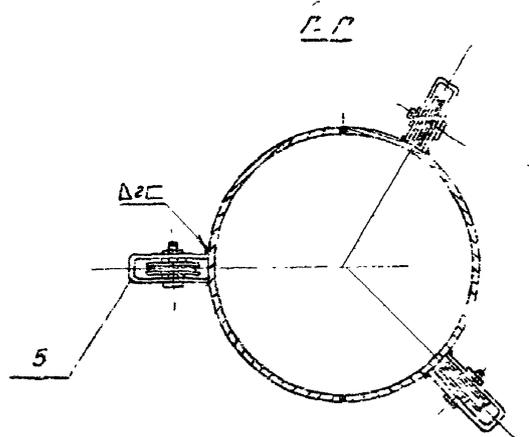
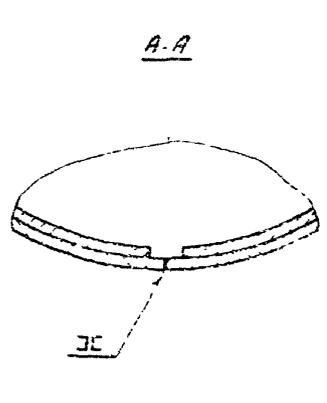
Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

Инженер: [подпись]
 Конструктор: [подпись]
 Проверен: [подпись]



Обозначение	Д, мм	Вес, кг
УП5.01-а	200	79,8
УП5.01-б	250	83,5
УП5.01-в	280	89,7
УП5.01-г	315	93,1

При сборке патрубок поз. 2 и поз. 3 должна быть обеспечена соосность осей Е и Ж.



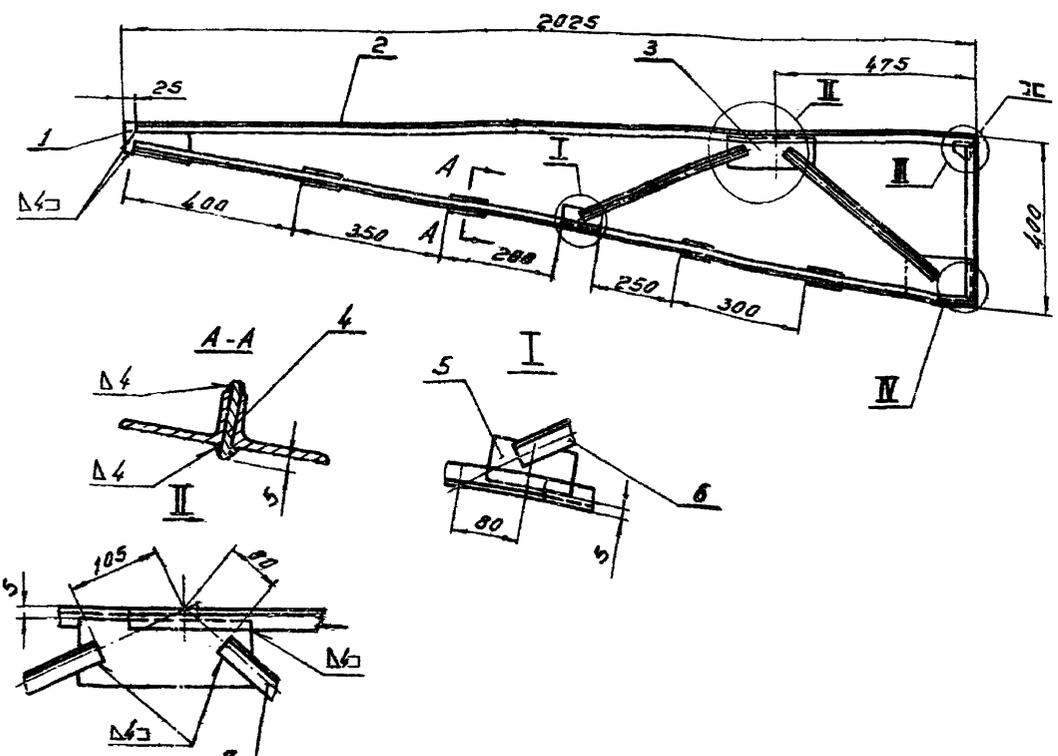
Подогнуть после сборки с узлом УП1.400

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт	Объем	Вес, кг	Лист	Листов
5	УП1.02.100	Блок	3	Сварной	0,27	0,81	76		
4	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73		
3	УП5.01.200	Ферма	1	Сварной	21,13	21,13	96		
2	УП5.01.100	Воздуховод	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	96		
1	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-56	см. табл.	см. табл.	79		

Спецификация

ТД	местные отсосы при ручной электроварке	ЭОД.Р. 4.904-37
1967	УП5.01. Воздуховод	Выпуск 1/51

Институт ЛЭП
 Ленинград
 Инженер-конструктор
 Л.А.Харин
 ЛАТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

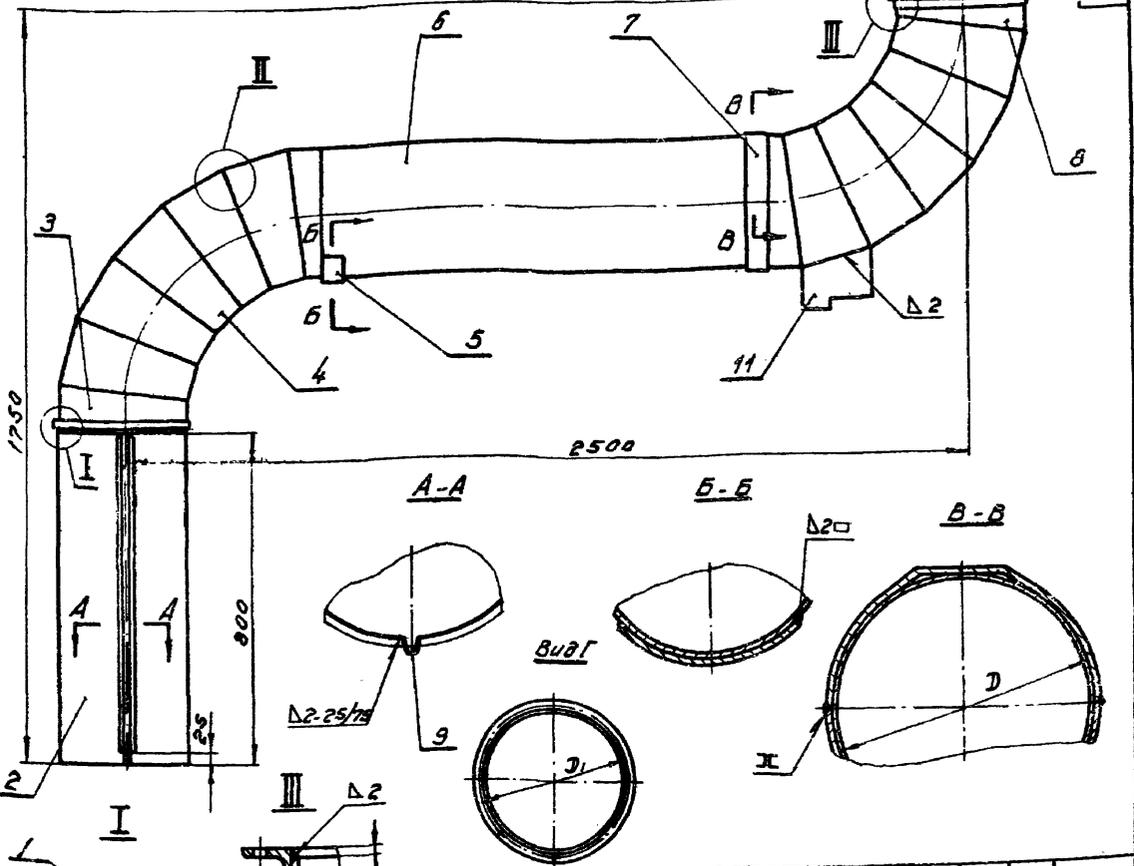


Общий вес - 21,13 кг

№	Уп. обоз.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	Объем	Вес, кг	Ишт.	Прим.
10	УП.01.209	Лист 5, 85x100	1	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,36	0,36	Б/ч	
9	УП.01.208	Уголок	2	Сталь Сп2	ГОСТ 535-58	5,36	10,72	97	1-левый 1-правый
8	УП.01.302	Косынка	1	Сталь Сп3	ГОСТ 535-58	0,1	0,1	70	
7	УП.01.207	Угол 25x25x4, L=475	2	Сталь Сп3	ГОСТ 535-58	0,63	1,26	Б/ч	
6	УП.01.206	Угол 25x25x4, L=425	2	Сталь Сп3	ГОСТ 535-58	0,61	1,22	Б/ч	
5	УП.01.205	Лист 5, 50x100	1	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,2	0,2	Б/ч	
4	УП.01.204	Лист 5, 35x75	4	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,105	0,42	Б/ч	
3	УП.01.203	Лист 5, 75x200	1	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,6	0,6	Б/ч	
2	УП.01.202	Угол 25x25x4, L=200	2	Сталь Сп3	ГОСТ 535-58	2,92	5,84	Б/ч	
1	УП.01.201	Косынка	1	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,45	0,45	97	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967	УП.01.200	форма



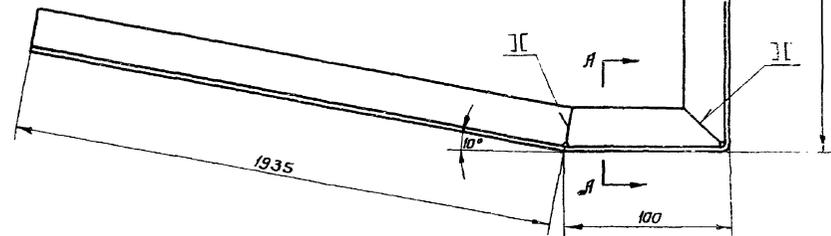
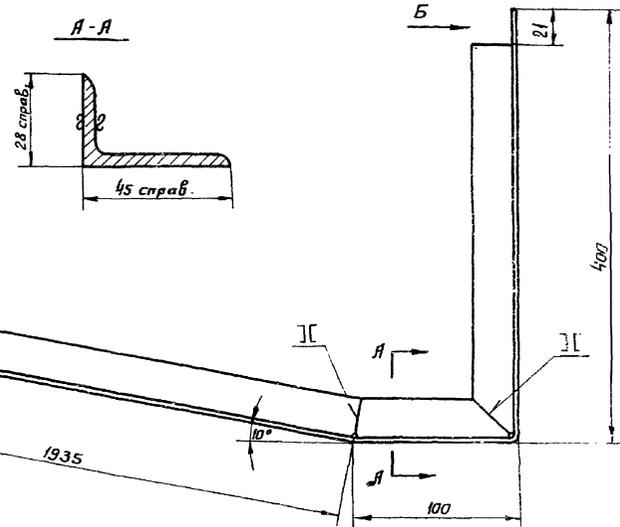
Обозначение	Д, мм	Д, мм	Вес, кг
УП.01.100-а	200	230	4,91
УП.01.100-б	250	280	52,5
УП.01.100-в	280	310	58,6
УП.01.100-г	315	345	63,9

№	Уп. обоз.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	Объем	Вес, кг	Ишт.	Прим.
11	УП.01.107	Косынка	1	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,58	0,58	67	
10	УП.01.101	Фланец	1	Сталь Сп3	ГОСТ 535-58	0,58	0,58	67	
9	УП.02.304	Накладка	1	Сталь Сп3	ГОСТ 501-58	0,58	0,58	79	
8	УП.01.102	Стакан	1	Сталь Сп3	ГОСТ 501-58	0,58	0,58	66	
7	УП.01.105	Полухомут	2	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,58	1,16	67	
6	УП.01.106	Труба	1	Сталь Сп3	ГОСТ 501-58	0,58	0,58	67	
5	УП.02.303	Полухомут	1	Сталь Сп3	ГОСТ 501-58	0,58	0,58	79	
4	УП.01.103	Звено	10	Сталь Сп3	ГОСТ 501-58	0,58	5,8	65	
3	УП.01.104	Стакан	3	Сталь Сп3	ГОСТ 501-58	0,58	1,74	66	
2	УП.02.301	Труба	1	Сталь Сп3	ГОСТ 501-58	0,58	0,58	78	
1	УП.02.001	Полукольцо	2	Сталь Сп3	ГОСТ 500-58	0,58	1,16	79	

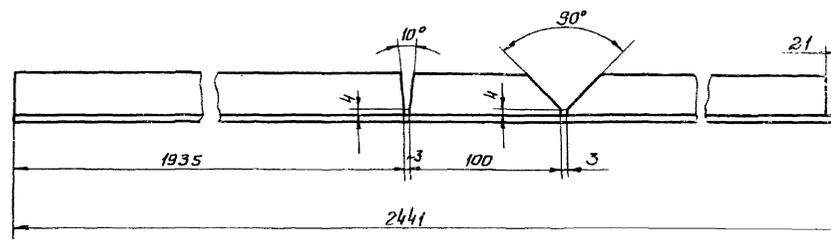
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967	УП.01.100	Воздуховод

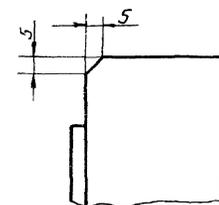
Проектировщик: С.С. Кочетков
 Конструктор: А.И. Кочетков
 Проверщик: А.И. Кочетков
 Инженер: А.И. Кочетков
 Главный конструктор: А.И. Кочетков
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва



Развёртка

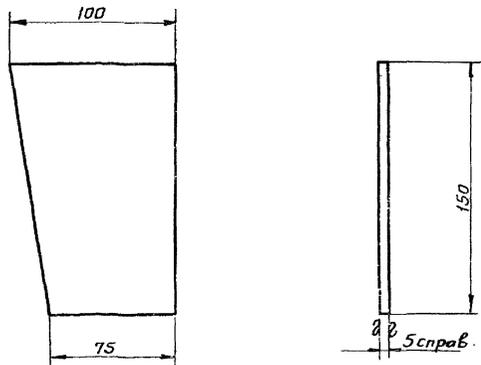


Вид Б



1 шт. - правая; 1 шт. - левая.

▽1 остальное

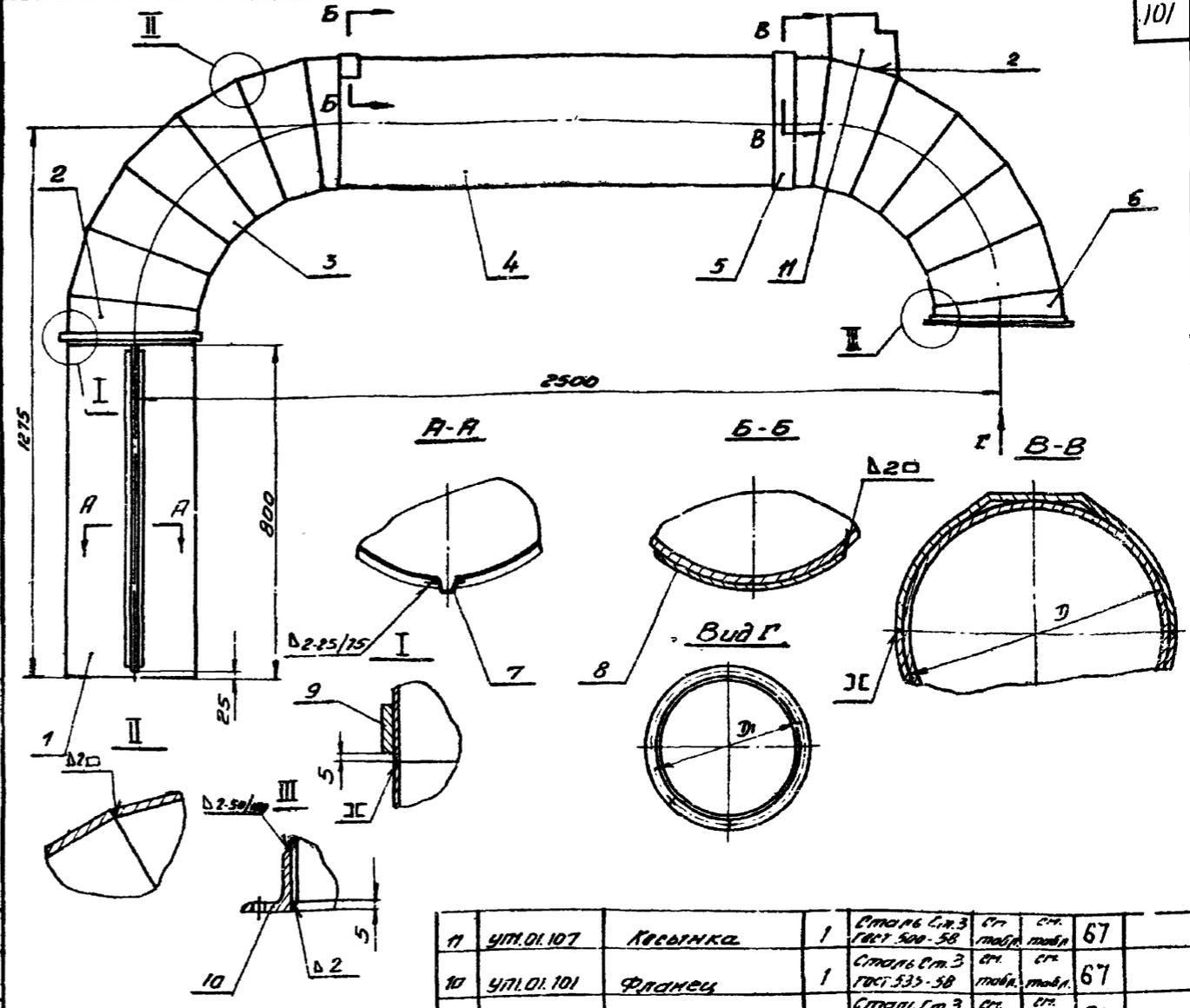
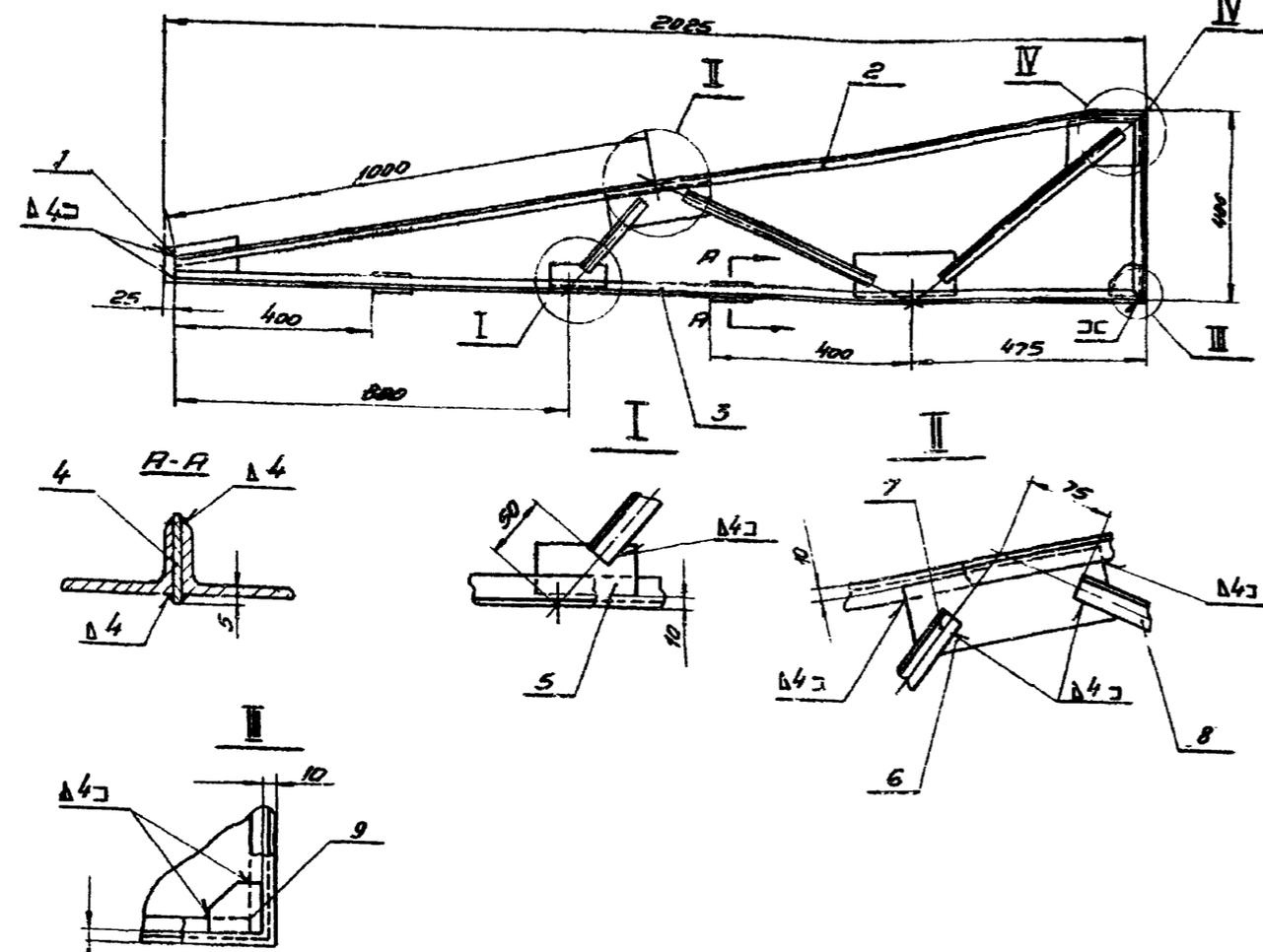


УПС. 01.201	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 97

УПС. 01.208	Уголок	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол № 45 ГОСТ 8510-57	5,36	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 97
ТД	Местные отсосы при ручной Электросварке.			Серия 4.904-37	
1967	Детали.			Выпуск	Лист 47

Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Конструктор: [Signature]

САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва



Общий вес - 21.7 кг.

№	Обозначение	Материал	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.
11	УП6.01.210	Угол 25x25x4, С-425 ребров ГОСТ 8509-57	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 535-58	0.62	1.24	Б/4
10	УП6.01.209	Лист 5: 85x100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.34	0.34	Б/4
9	УП1.01.302	Косынка	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.1	0.1	70
8	УП6.01.208	Угол 25x25x4, С-475 ребров ГОСТ 8509-57	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 535-58	0.7	1.4	Б/4
7	УП6.01.207	Угол 25x25x4, С-200 ребров ГОСТ 8509-57	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 535-58	0.29	0.58	Б/4
6	УП6.01.206	Лист 5: 75x200 ГОСТ 5681-57	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.6	1.2	Б/4
5	УП6.01.205	Лист 5: 50x100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.2	0.2	Б/4
4	УП6.01.204	Лист 5: 35x75 ГОСТ 5681-57	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.105	0.21	Б/4
3	УП6.01.203	Угол 45x28x4, С-2000 ребров ГОСТ 8510-57	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 535-58	4.4	8.8	Б/4
2	УП6.01.202	Уголок	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 535-58	3.56	7.12	1-левая 1-правая
1	УП6.01.201	Косынка	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.48	0.48	101
поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	серия
1967г.	УП6.01.200 Ферма	Выпуск 100

№	Обозначение	Материал	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.
11	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.1	0.1	67
10	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 535-58	0.1	0.1	67
9	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.1	0.1	79
8	УП1.02.303	Полукольцо	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.1	0.1	79
7	УП1.02.304	Накладка	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 501-58	0.58	0.58	79
6	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 501-58	0.1	0.1	66
5	УП1.01.105	Полукольцо	2	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 500-58	0.1	0.1	67
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 501-58	0.1	0.1	67
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 501-58	0.1	0.1	65
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 501-58	0.1	0.1	66
1	УП1.02.301	Труба	1	Сталь 6 Ст.3 ГОСТ 501-58	0.1	0.1	78
поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.

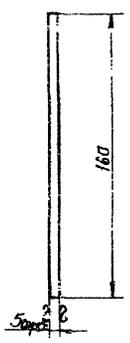
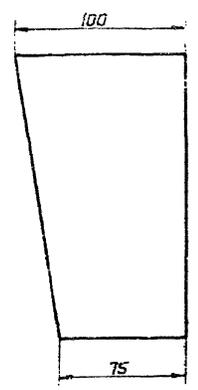
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	серия
1967г.	УП6.01.100 Воздуховод	4.904-37 Выпуск 100

Инженер
Мех. отдел
Рис. группа
Вед. конструктор
Проверил
Конструктор

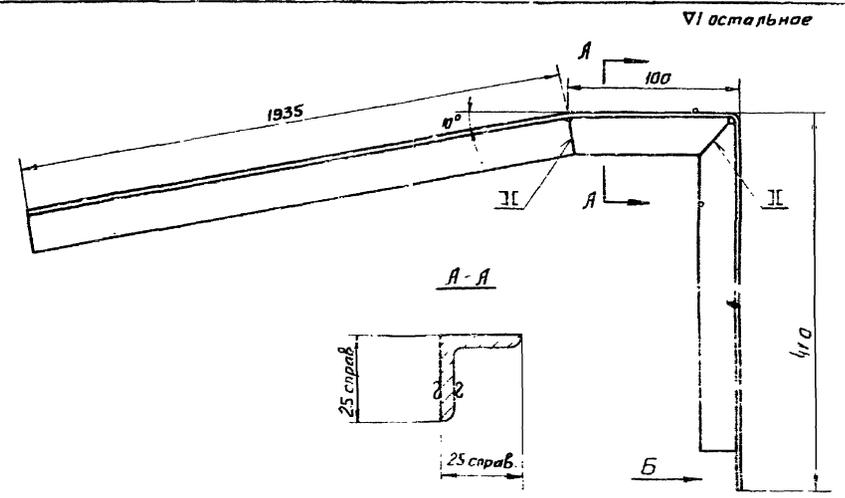
САЙТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТИ
 г. Москва
 Инж. отдела
 Рук. отделом
 Вед. чертеж
 Проектир
 Конструктор
 Инж. Сергеев
 Инж. Федотов
 Инж. Сидорова
 Инж. Шереметьева
 Инж. Шереметьева



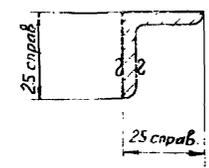
▽1 оstarльное

УПБ.01.201	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ500-58	Лист 5 ГОСТ5631-57	0,48	
Обозн.	Наименование	Материал	Сорт.аметн	Вес,кг	Лист101

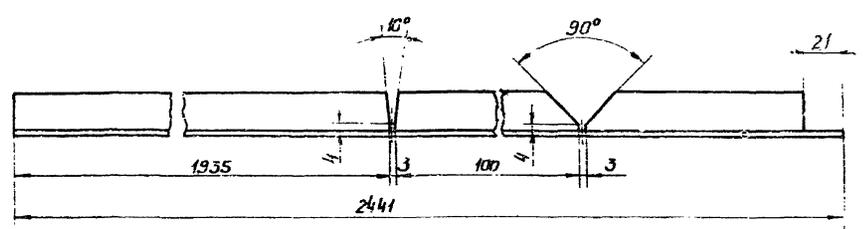


▽1 оstarльное

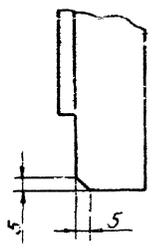
А-А



Развёртка

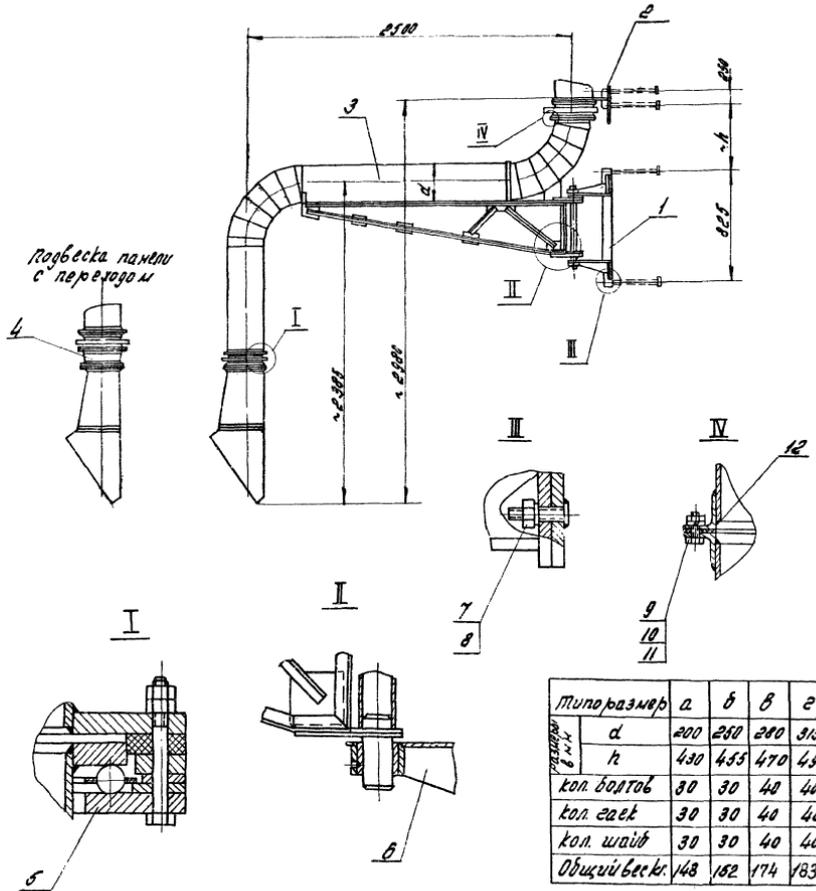


Вид Б



1 шт. - правая; 1 шт. - левая

УПБ.01.202	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ535-58	Зав.номер ГОСТ8509-57	25x25x4	3,56
Обозн.	Наименование	Материал	Сорт.аметн	Вес,кг	Лист101
ТД	Местные атасы при ручной электросварке				Серия 4.924-37
1967	Детали.				Лист 101



1. Для изготовления деталей, относящихся к котельным размерам, базу отложить после цифровой обозначения указать типоразмер.

12	УП1.002	Кольцо упорное	5	СМК	СМК	50
11		Шарнир лобовый	2	СМК	СМК	80
10		Переход	1	СМК	СМК	81
9		Воздуховод	1	СМК	СМК	83
8		Кронштейн	1	СМК	СМК	85
7		Рамная закладная	1	СМК	СМК	81
6	УП1.000	Кронштейн	2	СМК	СМК	82
5	УП1.003	Шарнир лобовый	2	СМК	СМК	80
4	УП1.000	Переход	1	СМК	СМК	81
3	УП1.001	Воздуховод	1	СМК	СМК	83
2	УП1.000	Кронштейн	1	СМК	СМК	85
1	УП1.100	Рамная закладная	1	СМК	СМК	81
пол. обозн.			количество	вес	объем	материал
Спецификация						

Типоразмер	a	b	в	г
d	200	200	200	315
h	430	455	470	430
кол. болтов	30	30	40	40
кол. закл.	30	30	40	40
кол. шайб	30	30	40	40
Общий вес кг	148	182	174	183

ИД Местной печати при выпуске: 4.904-37
1987

Госстандарт СССР
ЦЕНТРОПРОЕКТ
г. Москва

Масштаб: 1:1

Материал: сталь

Сварка: АИТ

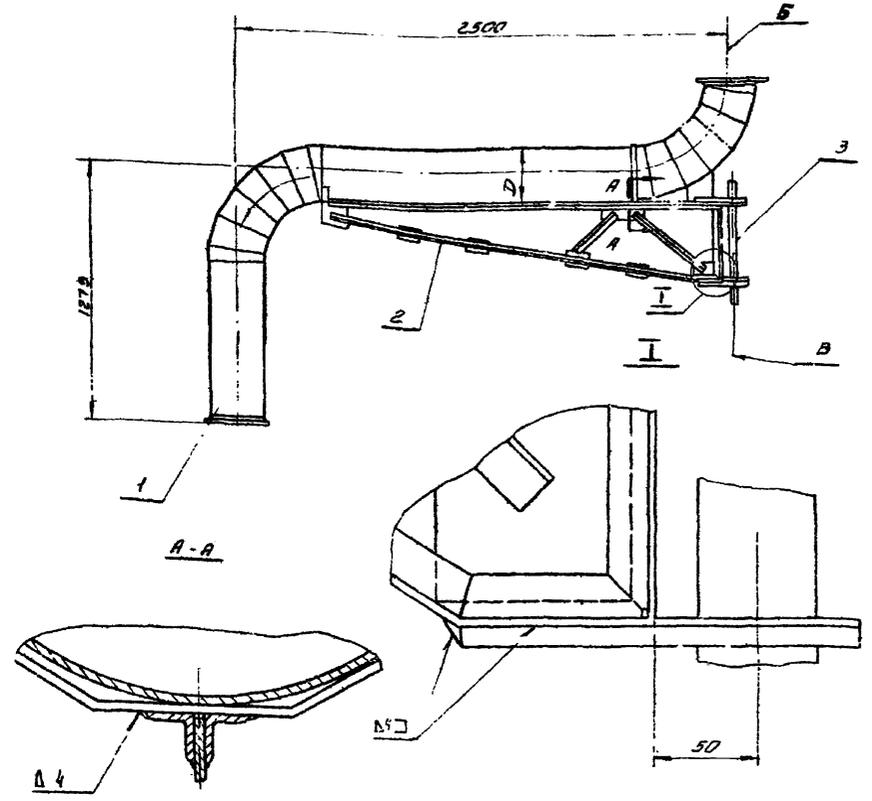
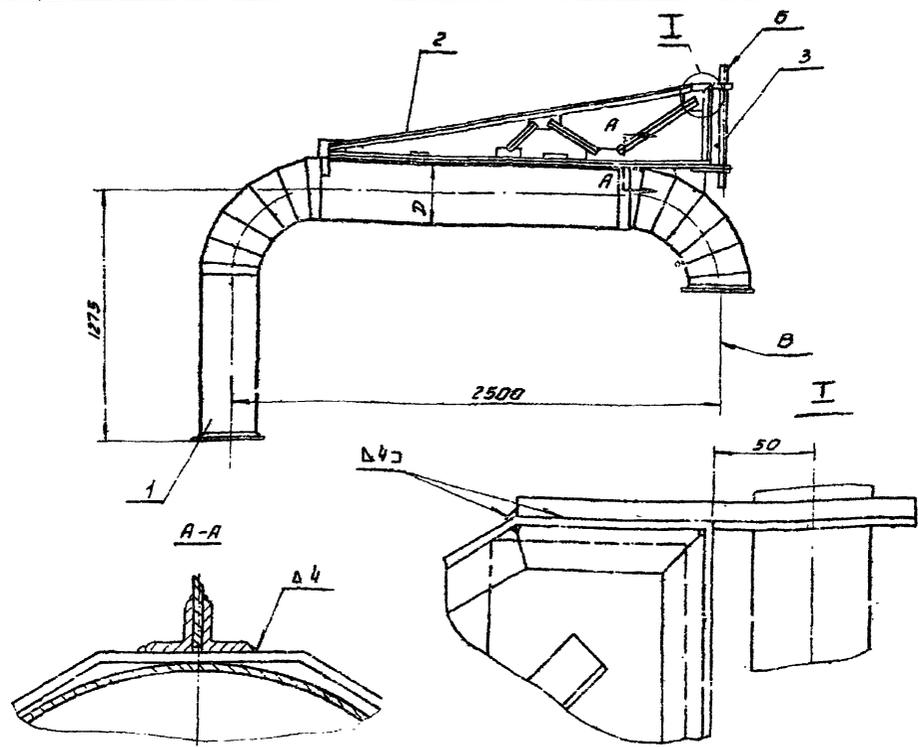
Сварщик: И.И.И.

Инженер: И.И.И.

Проверил: И.И.И.

Деталь: Узел № 1

Лист: 1 из 1



Обозначение	Д, мм	Вес, кг
УПВ.01-а	200	73,2
УПВ.01-б	250	84,0
УПВ.01-в	280	89,0
УПВ.01-г	315	95,5

При сборке подузлов поз.1 и поз.2 должна быть обеспечена согласность осей Б и В.

Обозначение	Д, мм	Вес, кг
УП7.01-а	200	72,6
УП7.01-б	250	82,4
УП7.01-в	280	88,4
УП7.01-г	315	94,1

При сборке подузлов поз.1 и поз.2 должна быть обеспечена согласность осей Б и В.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шт	Общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
3	УП1.01.400	Вая	1	сварной	8,9	8,9	73		
2	УП5.01.200	Ферма	1	сварной	21,7	21,7	100		
1	УПВ.01.100	Воздуховод	1	сварной	см. табл.	см. табл.	104		

Спецификация

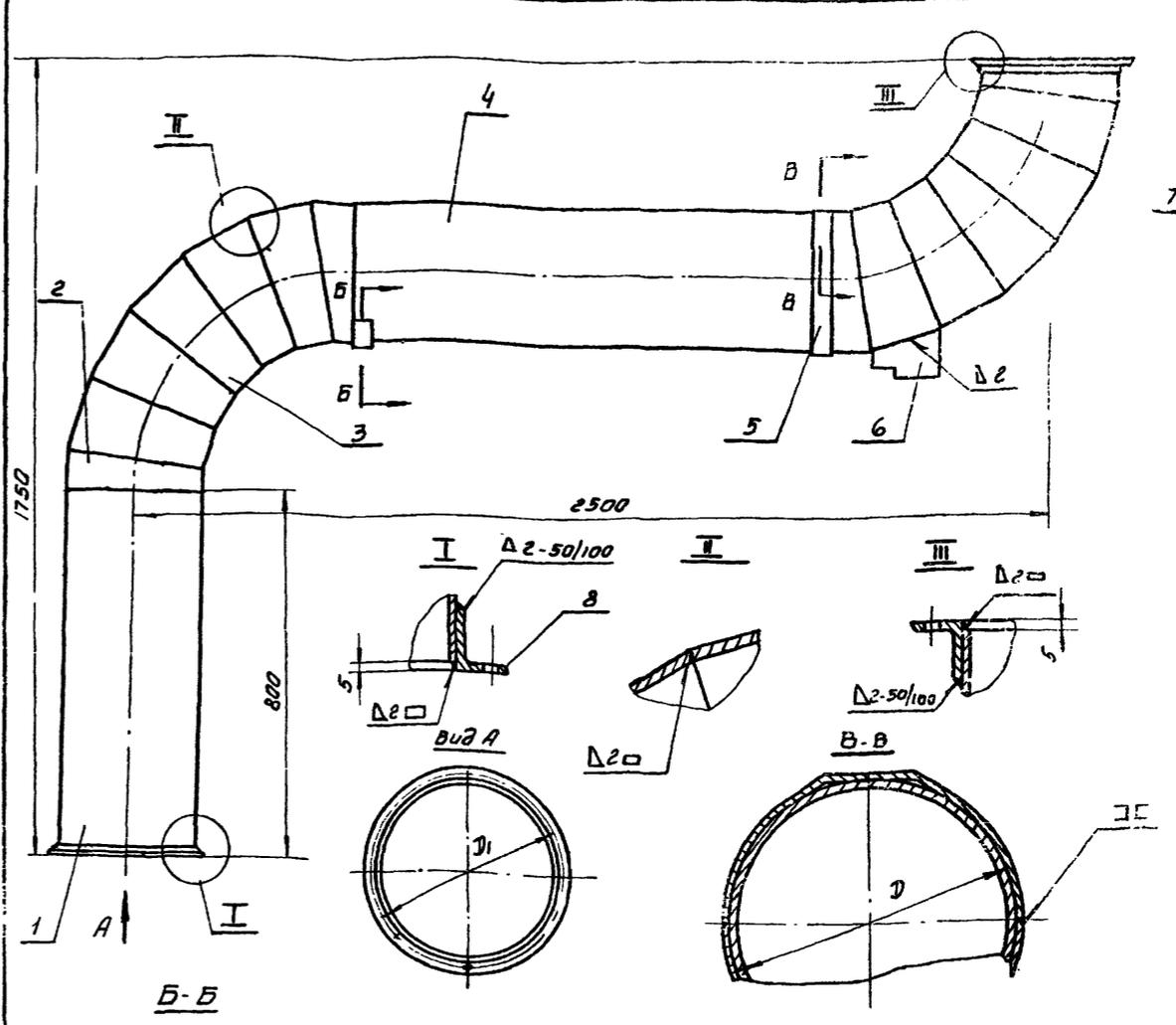
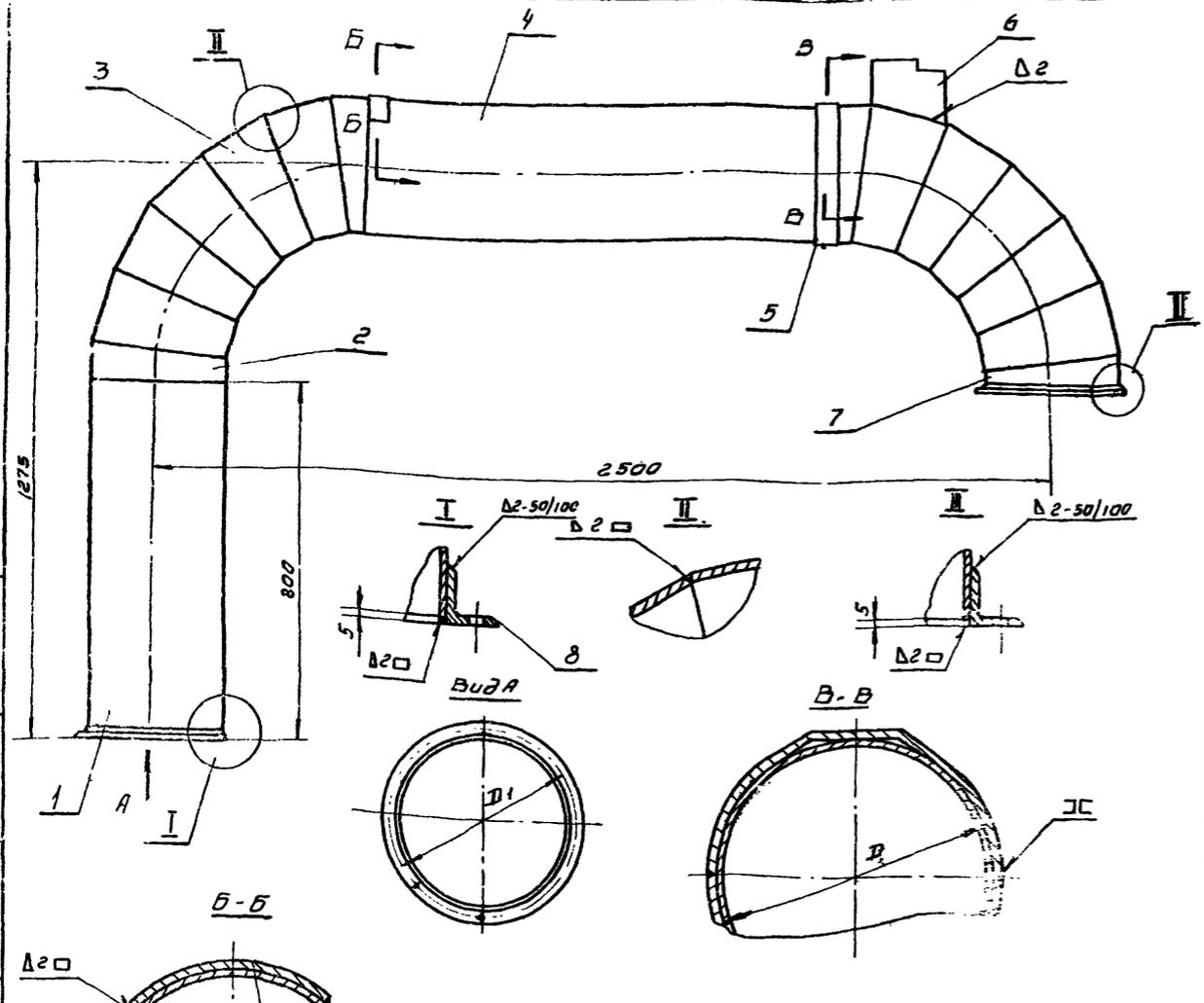
ТД	местные отсысы при ручной электросварке	серия
1967	УПВ.01 Воздуховод	запуск лист 103

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шт	Общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
3	УП1.01.400	Вая	1	сварной	8,9	8,9	73		
2	УП5.01.200	Ферма	1	сварной	21,13	21,13	96		
1	УП7.01.100	Воздуховод	1	сварной	см. табл.	см. табл.	104		

Спецификация

ТД	местные отсысы при ручной электросварке	серия
1967	УП7.01 Воздуховод	запуск лист 103

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Инж. отдел
 Инж. группа
 Инж. конструктор
 Инж. прораб
 Инж. мастер
 Инж. старший
 Инж. младший
 Инж. помощник
 Инж. ученик
 Инж. стажер



САИТЕХПРОЕКТ
 Проектирование и изготовление
 конструкций из металла
 и дерева
 Москва
 ул. Космонавтов, д. 10
 тел. 2-10-10

Обозначение	Д, мм	Д ₁ , мм	Вес, кг
УП7.01.100-а	200	230	42,6
УП7.01.100-б	250	280	52,4
УП7.01.100-в	280	310	58,4
УП7.01.100-г	315	345	63,9

поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Ед. изм.	Общ. вес, кг	Мат. прокат
9	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	см. табл.	79	
8	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	см. табл.	67	
7	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	66	
6	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	см. табл.	67	
5	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	см. табл.	57	
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	67	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	66	
1	УП3.01.101	Труба	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	92	

Спецификация

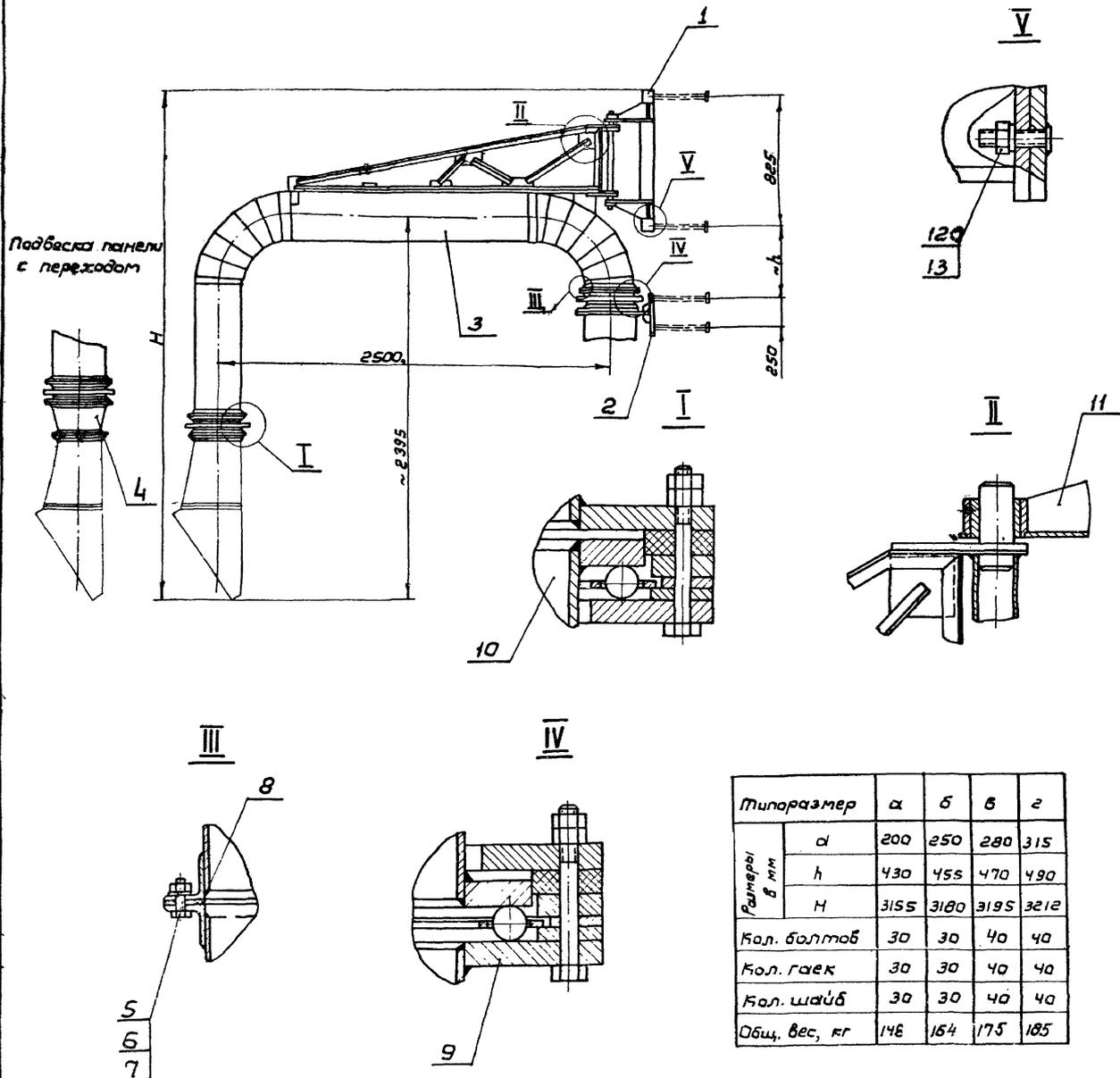
1967	УП7.01.100	Воздуховод	Серия	Выпуск	Лист	104
------	------------	------------	-------	--------	------	-----

Обозначение	Д	Д ₁	Вес, кг
УП7.01.100-а	200	230	42,6
УП7.01.100-б	250	280	52,4
УП7.01.100-в	280	310	58,4
УП7.01.100-г	315	345	63,9

поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Ед. изм.	Общ. вес, кг	Мат. прокат
9	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	см. табл.	79	
8	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	см. табл.	67	
7	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	66	
6	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	см. табл.	67	
5	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	см. табл.	67	
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	67	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	66	
1	УП3.01.101	Труба	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	см. табл.	92	

Спецификация

1967	УП7.01.100	Воздуховод	Серия	Выпуск	Лист	104
------	------------	------------	-------	--------	------	-----



1. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздуховодов, после цифрового обозначения указан типоразмер (см. табл.)

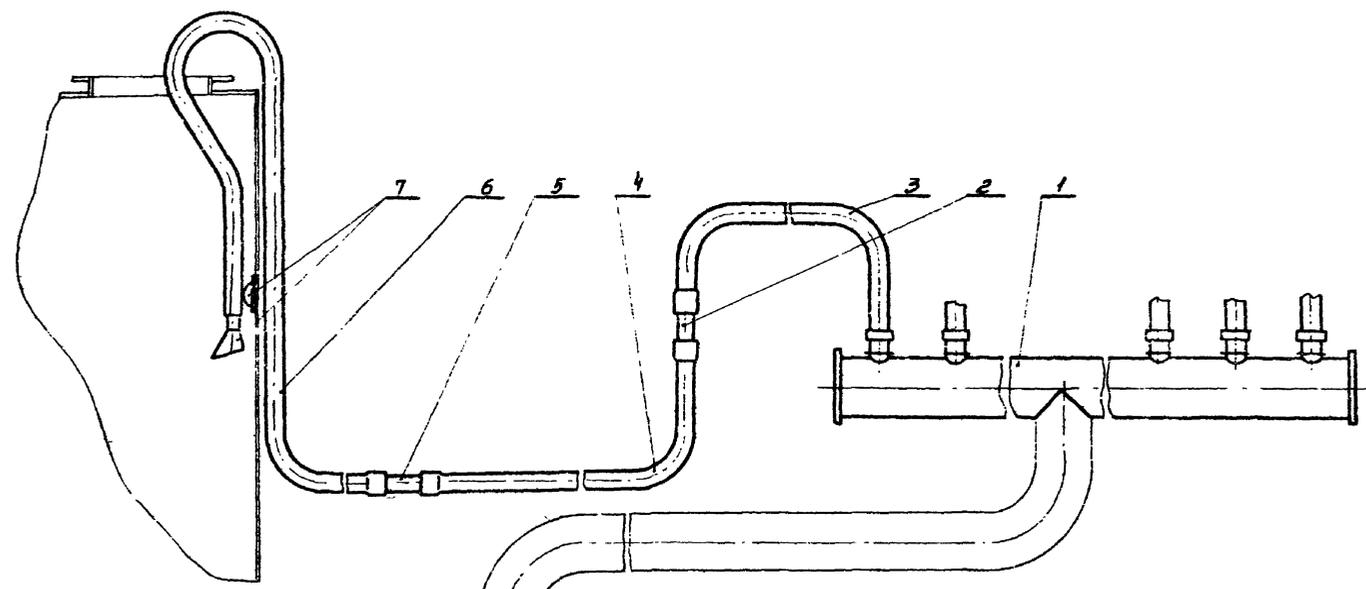
№	Типоразмер	α	б	в	г	Кол.	Материал	Вес	Лист	Примеч.
13	Шайба 10 гост 11371-65					8	Сварной	0,003	0,0024	
12	Гайка М10 гост 5915-62					8	Сварной	0,01	0,088	
11	Упл. 600 Кронштейн					2	Сборочный	9,35	19,7	62
10	Упл. 03 Шарнир поворотный					1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	90
9	Упл. 03 Шарнир поворотный					1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	80
8	Упл. 002 Кольцо уплотнит.					4	Резина гудчат	см. табл.	см. табл.	50
7	Шайба пруж. 6165Г гост 6402-61					см. табл.		0,003	см. табл.	
6	Гайка М6 гост 5915-62					см. табл.		0,002	см. табл.	
5	Болт М5×20 гост 7798-62					см. табл.		0,006	см. табл.	
4	Упл. 500 Переход					1	Сварной	4,5	4,5	58-61
3	Упл. 01 Воздуховод					1	Сварной	см. табл.	см. табл.	104
2	Упл. 200 Кронштейн					1	Сварной	см. табл.	см. табл.	53
1	Упл. 100 Рама закладная					1	Сварной	11,5	11,5	57
Поз.	Обозн.	Наименование		Кол.	Материал	Вес		Лист	Примеч.	

Типоразмер	α	б	в	г
	200	250	280	315
h	430	455	470	490
H	3155	3160	3195	3212
Кол. болтов	30	30	40	40
Кол. гаек	30	30	40	40
Кол. шайб	30	30	40	40
Общ. вес, кг	148	164	175	185

Проектирование: *А.И. Ширин*
 Конструктор: *И.И. Ширин*
 Проверка: *И.И. Ширин*
 Утверждение: *И.И. Ширин*
 Дата: *1962*
 Место: *Москва*
 Проект: *ИТЭХПРОЕКТ*
 Адрес: *г. Москва*

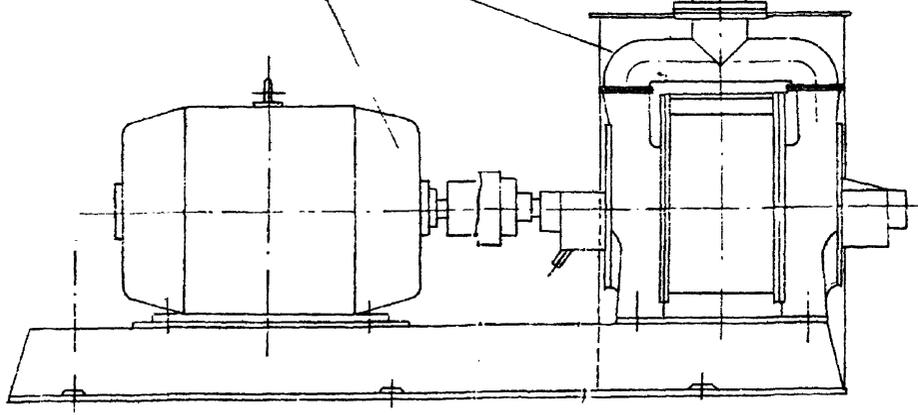
Спецификация

ИД Местные отделы при ручной электросварке



Тип установки	п шт	Узел поз. 1	Узел поз. 3	Узел поз. 4	Узел поз. 6	Узел поз. 7	Общий вес, кг
		Вес, шт. кг	Общ. вес, кг	Общ. вес, кг	Общ. вес, кг	Общ. вес, кг	
На 4 отсоса	4	65,7	240,0	38,4	16,8	2,0	366
На 8 отсосов	8	151,2	480,0	76,8	33,6	4,0	549
На 12 отсосов	12	306,7	720,0	115,2	50,4	6,0	1200

Подъемник (см. вист. 4)

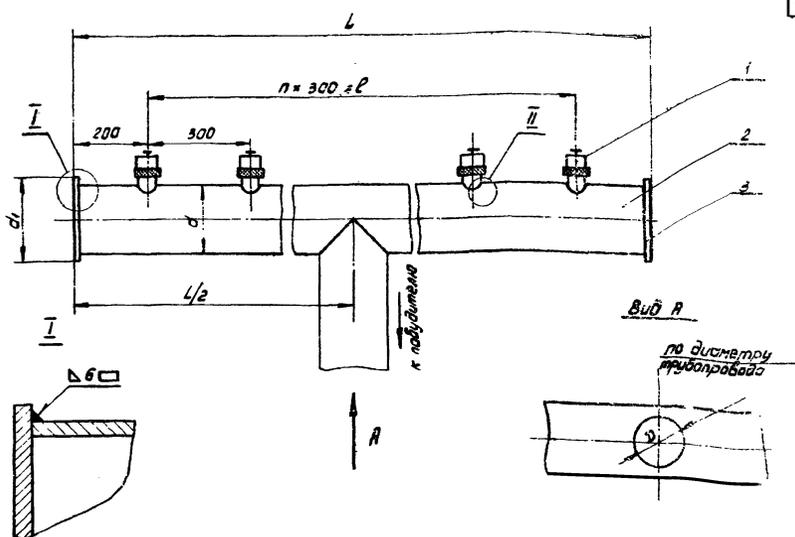
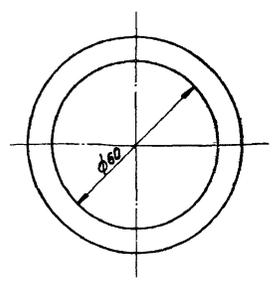
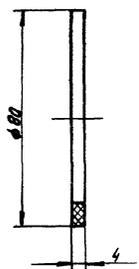


поз	Обозн.	Наименование	Код	Материал	Дим. Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
7	ВНУ.20	Пылеприемник с держателем	п	Сборочный	0,5 см. табл.	110	
6		Шланг Ø32 с: 2000 ТУ 2825-53	п		4,2 см. табл.		покупная
5	ВНУ.002	Ниппель переходный	1	Сталь Ст.3 Гост 380.60	0,86 0,86		
4		Рукав 250 с: 4000 ТМХЛ 505-58	п		9,6 см. табл.		покупная
3		Рукав 250 с: 2000 ТМХЛ 505-58	п		60,0 см. табл.		покупная
2	ВНУ.001	Ниппель переходный	1	Сталь Ст.3 Гост 380.60	2,0 2,0	110	
1	ВНУ.10	Коллектор	1	Сварной	см. табл.	107	

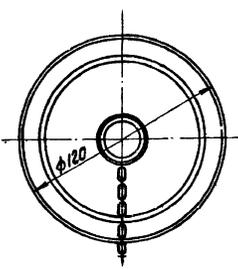
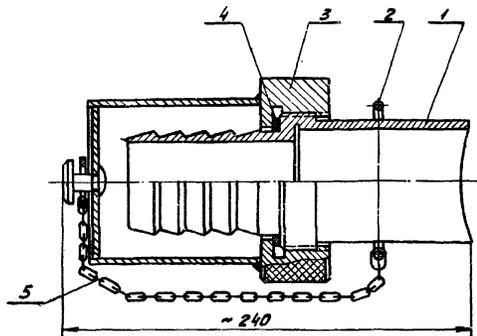
ТД местные отсосы при ручной электросварке
 1967 местный отсос от сварочной дуги с применением вакуум-насосных установок типа ВНУ
 Вес 259 4,504-37
 Лист 106

Госстрой С. Р.
 САНТЕЧПРОЕКТ
 г. Москва

Исполнитель: С. П. Сидоров
 Рук. проект: С. П. Сидоров
 Проверка: С. П. Сидоров
 Конструктор: С. П. Сидоров



ВНУ.И.003	Прокладка	Резина теклая гост 7338-55	-	0,07	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Листов

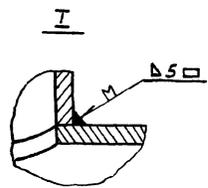


Общий вес 6,4кг

№	Обоз.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
5		Цепь сварная СНЧ-19 Р-300	1	Гост 2319-55	0,1	0,1		покуп-нов
4	ВНУ.И.003	Прокладка	1	Резина	0,07	0,07	107	
3	ВНУ.И.100	Заглушка	1	Сборочный	3,35	3,35	109	
2	ВНУ.И.002	Кольцо	1	Сталь Ст.3 гост 502-41	0,025	0,025	108	
1	ВНУ.И.001	Ниппель	1	Сталь Ст.3 гост 380-60	2,9	2,9	108	

ТД Местные отсосы при ручной электросварке

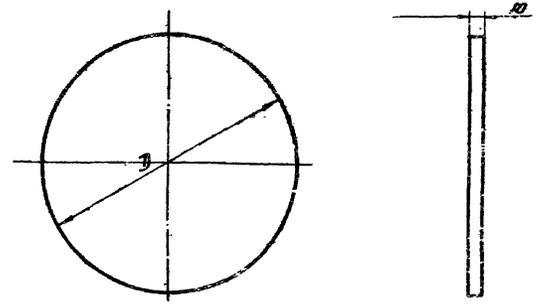
Тип установки	L, мм	n	r, мм	Узел поз. 1		Дет. поз. 2		Дет. поз. 3		Общ. вес, кг
				Обозн.	кол.	Обозн.	d, мм	Обозн.	d, мм	
На 4 отсоса	1300	3	900		4	ВНУ.И.001а	159	ВНУ.И.002а	180	65,7
На 8 отсосов	2500	7	2100	ВНУ.И	8	ВНУ.И.001б	219	ВНУ.И.002б	240	151,2
На 12 отсосов	3700	11	3300		12	ВНУ.И.001б	325	ВНУ.И.002б	345	306,7



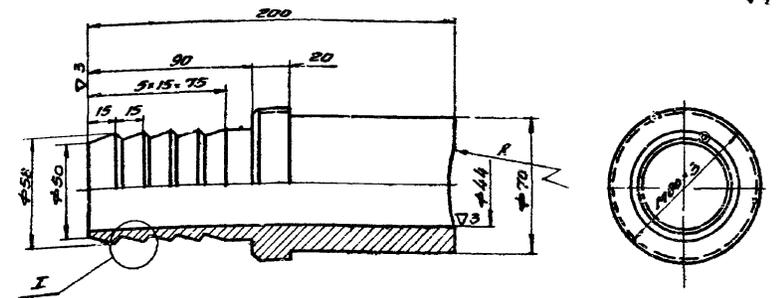
№	Обоз.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
3	ВНУ.И.002	Дна	2	Сталь Ст.3 гост 502-58				108
2	ВНУ.И.001	Обечайка	1	Сталь 10 гост 1050-60				108
1	ВНУ.И	Штуцер	См. табл.	Сборочный	6,4	6,4	107	

ТД Местные отсосы при ручной электросварке

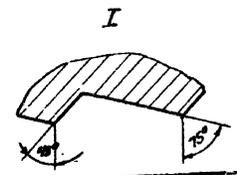
Госстрой СССР
 ИНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Инженер: [Имя]
 Прораб: [Имя]
 Ведущий инженер: [Имя]
 Инженер: [Имя]
 Инженер: [Имя]
 Инженер: [Имя]



Обозначение	Д	Вес, кг.
ВНЧ.10.002а	180	1,95
ВНЧ.10.002б	240	3,6
ВНЧ.10.002в	345	7,5

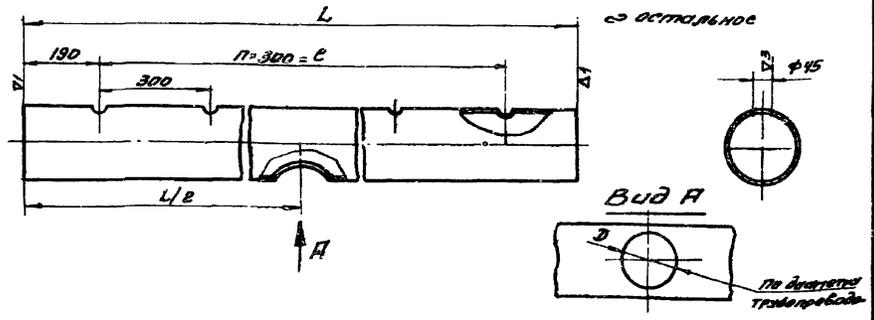


Радиус R принимать равным:
 1) для системы на 4 антенны - 80 мм.
 2) для системы на 8 антенн - 110 мм.
 3) для системы на 12 антенн - 163 мм.



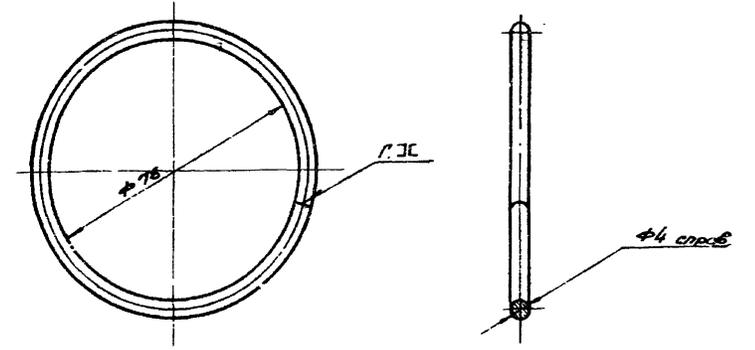
Ст. табл.	Эно	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Сварочный материал	См. табл.	Вес, кг.	Лист 108
Обозн.	Наименование	Материал	Сварочный	Вес, кг.	Лист 108	

ВНЧ.10.001	Купера	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Сварочный	Вес, кг.	Лист 108
Обозн.	Наименование	Материал	Сварочный	Вес, кг.	Лист 108



Обозначение	L, мм	n	C, мм	Сварочный	Вес, кг.
ВНЧ.10.001.а	1280	3	900	Труба 159x8 ГОСТ 8732-58	36,1
ВНЧ.10.001.б	2480	7	8100	Труба 216x8 ГОСТ 8732-58	92,8
ВНЧ.10.001.в	3680	11	3300	Труба 325x10 ГОСТ 8732-58	284,1

Ст. табл.	Обозначка	Сталь 10 ГОСТ 1050-60	См. табл.	См. табл.	Вес, кг.	Лист 108
Обозн.	Наименование	Материал	Сварочный	Вес, кг.	Лист 108	

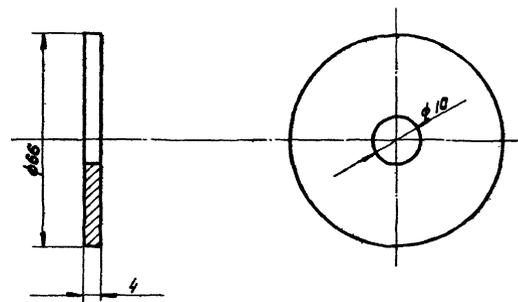


Длина развертки 250 мм

ВНЧ.10.002	Керча	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Сварочный	Вес, кг.	Лист 108
Обозн.	Наименование	Материал	Сварочный	Вес, кг.	Лист 108

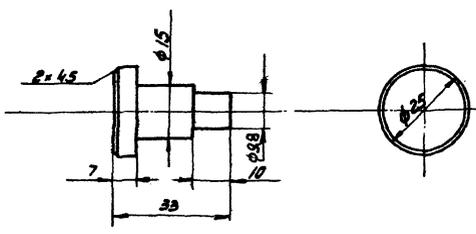
ТД	Местные отпуски при ручной электросварке	Ссылка 4504-37
1967	Детали	Лист 108

Проектный институт
САЙТЕХПРОЕКТ
 г. Москва



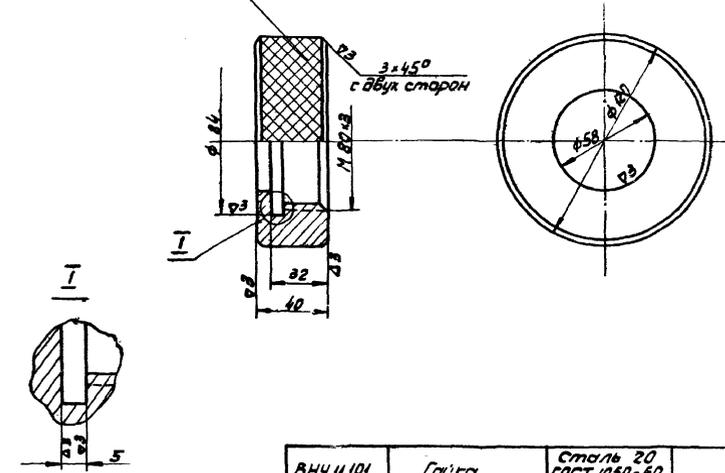
ВНЧ.И.103	Даньшико	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0105	
Обозм.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 109

▽3

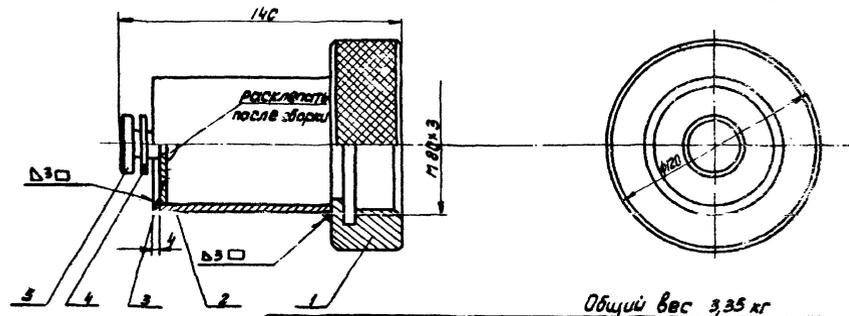


ВНЧ.И.104	Кнопка	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0055	
-----------	--------	---------------------------	--	------	--

Накатка сетчатая 1,6
ОСТ 26 017



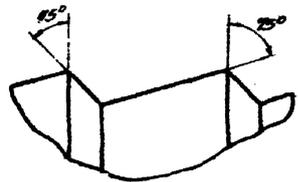
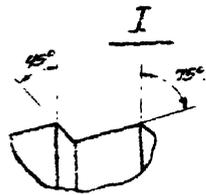
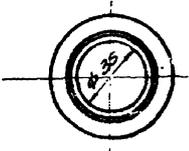
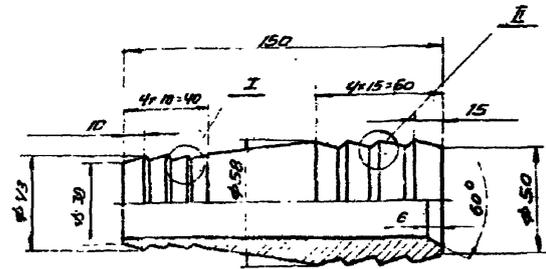
ВНЧ.И.101	Гайка	Сталь 20 ГОСТ 1050-60		2,6	
Обозм.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист



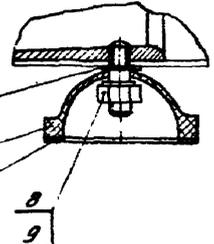
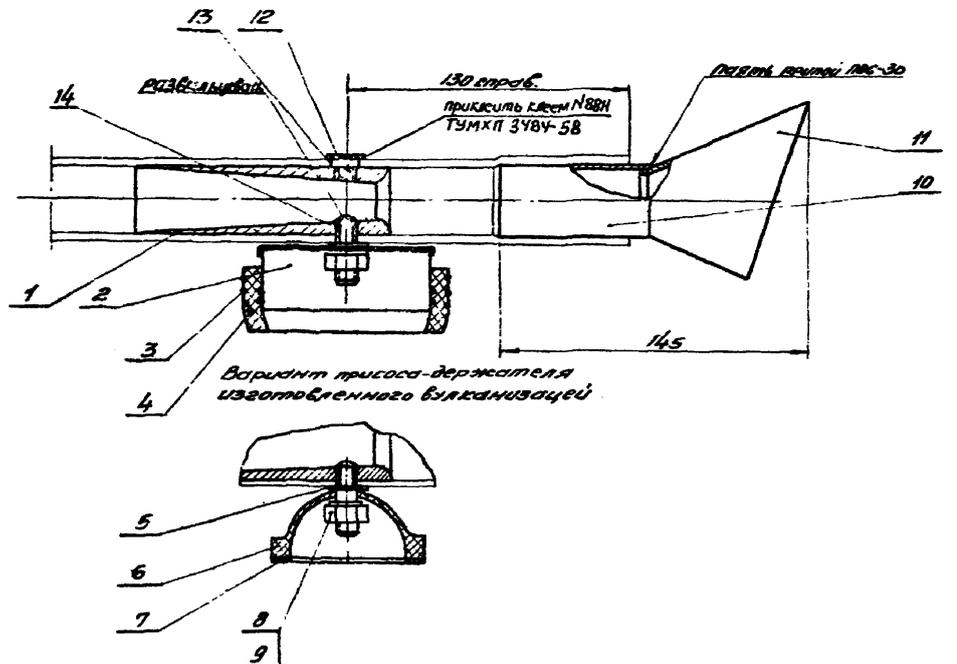
Общий вес 3,35 кг

5	ВНЧ.И.104	Кнопка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0055	0055	109
4		Шайба 27 ГОСТ 1337-65	1		0022	0022	
3	ВНЧ.И.103	Даньшико	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0105	0105	109
2	ВНЧ.И.102	Труба 70 R.100 ГОСТ 3262-62	1		057	057	0/4
1	ВНЧ.И.101	Гайка	1	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	2,6	2,6	109
Итого	Обозм.	Наименование	кол.	Материал	Итого Вес, кг	Итого	Лист

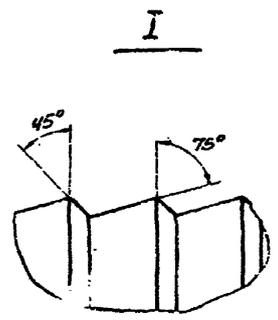
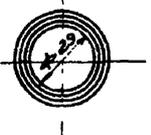
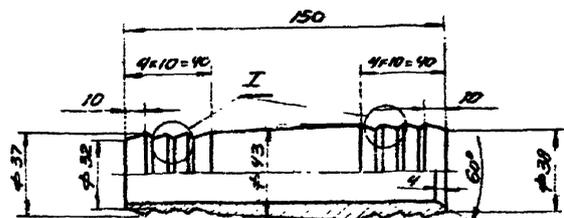
ООО СРСР ТЕХПРОЕКТ
 Наименование: Кнопка
 Вид изделия: Кнопка
 Вид конструкции: Кнопка
 Вид материала: Сталь
 Вид покрытия: Без покрытия
 Вид отделки: Без отделки
 Вид упаковки: Без упаковки



ВНУ.001	Ниппель переходный	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		20	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 110



▽ 4



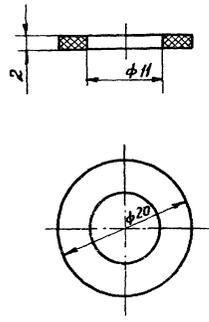
ВНУ.002	Ниппель переходный	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0,86	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 110

Общая вес ~ 0,5 кг

№	Обозн.	Наименование	Материал	Вес, кг	Лист
14	ВНУ.20.010	Трубка базовая	Латунь 6	0,01	113
13		Винт М12x12 ГОСТ 1477-64		0,06	0,06
12	ВНУ.20.009	Элемент	РЕЗИНА ПЯЧКАЯ	0,015	0,015
11	ВНУ.20.008	Воронка	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,05	0,05
10	ВНУ.20.007	Патрыбок	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,064	0,064
9		Шайба 10 ГОСТ 11371-65		0,03	0,03
8		Гайка М10 ГОСТ 5915-62		0,01	0,01
7	ВНУ.20.006	Накладка	РЕЗИНА ПЯЧКАЯ	0,014	0,014
6	ВНУ.20.005	Полусфера	РЕЗИНА ПЯЧКАЯ	0,03	0,03
5	ВНУ.20.004	Прокладка	РЕЗИНА ПЯЧКАЯ	0,012	0,012
4	ВНУ.20.003	Кольцо	РЕЗИНА ПЯЧКАЯ	0,03	0,03
3	ВНУ.20.002	Проволока 1 сечением ГОСТ 1738-49	Сталь 15 ГОСТ 1050-60	0,03	0,03
2	ВНУ.20.100	Держатель	Латунь	0,03	0,03
1	ВНУ.20.001	Переходный диффузорный	Сталь 26	0,1	0,1
Итого	Обозн.	Наименование	Материал	Вес, кг	Лист

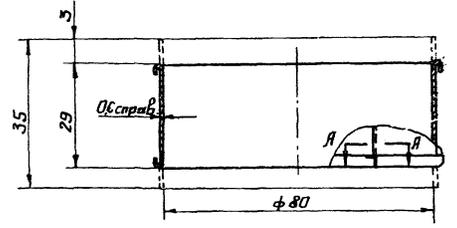
ТД	Местные условия при ручной электросв.пр.ке	Резина 4.904-37
1967	ВНУ.20 Пылесос с держателем	Лист 110

САХЕ ПРОЕКТ
 с. 1904-37
 1967

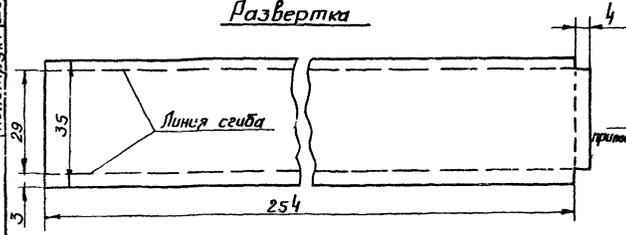


ВНУ.20.004	Прокладка	Различные материалы ГОСТ 501-58 и ГОСТ 1338-55		0,0012	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 111

▽1



Развертка

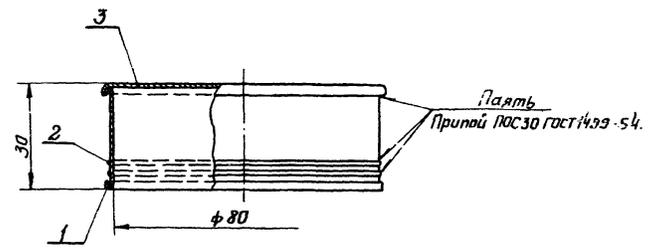


ВНУ.20.101	Корпус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В.0.6 ГОСТ 3680-57	0,04	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 111



Закачать после сборки с деталью ВНУ.20.103.

ВНУ.20.103	Дно корпуса	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В.0.6 ГОСТ 3680-57	0,03	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 111



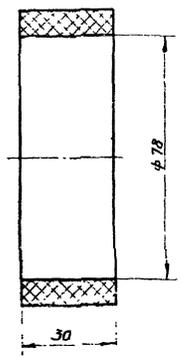
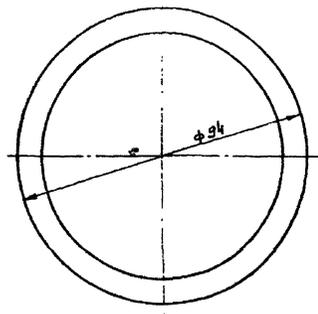
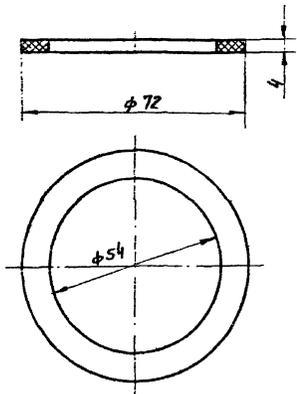
Общий вес 0,083 кг.

3	ВНУ.20.103	Дно корпуса	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,04	0,04	111	
2	ВНУ.20.102	Проварка 1; 2-52мм ГОСТ 1798-49	1	Сталь 15 ГОСТ 1050-60	0,013	0,013		
1	ВНУ.20.101	Корпус	1	Сталь ст.3 ГОСТ 501-58	0,03	0,03	111	в/ч
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Лист. Общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Св. 719
1967	ВНУ.20.100	Держатель

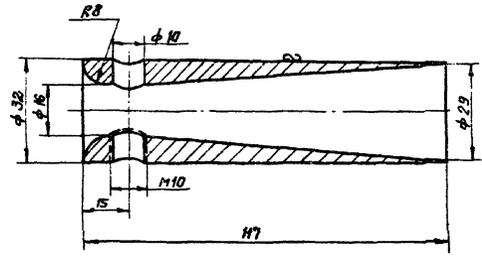
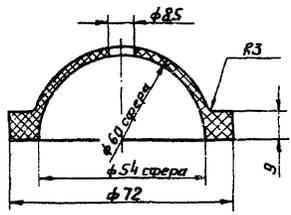
г. Москва
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва



Вну.20.006	Накладка	Режим раскроя Электроавт. аппарат ГОСТ 1234-55	0,014	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг

Вну.20.003	Кольцо	Режим раскроя Электроавт. аппарат ГОСТ 1234-55	0,13	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг

□4 остальное

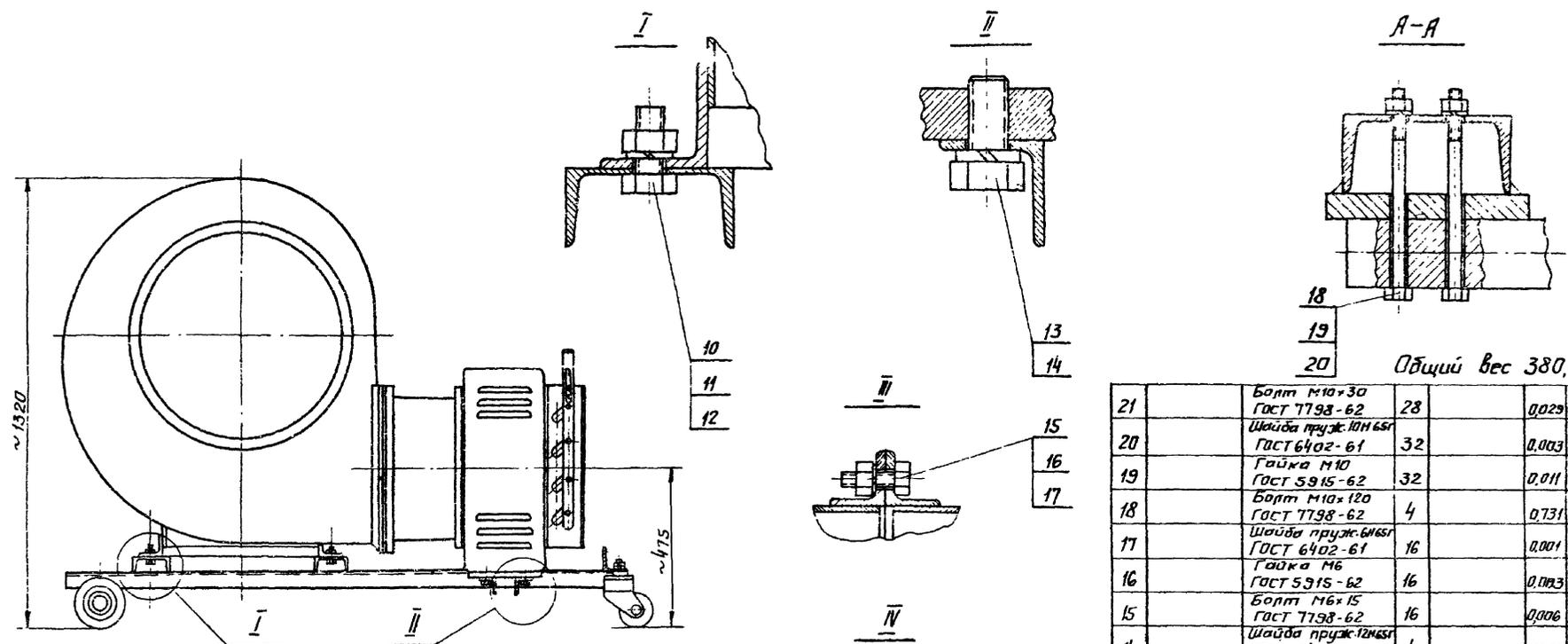


Вну.20.005	Полусфера	Режим раскроя Электроавт. аппарат ГОСТ 1234-55	0,03	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг

Вну.20.001	Перехим диффузорный	Диаметры ДБ ГОСТ 4144-49	ГОСТ 1857-55	0,1
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг

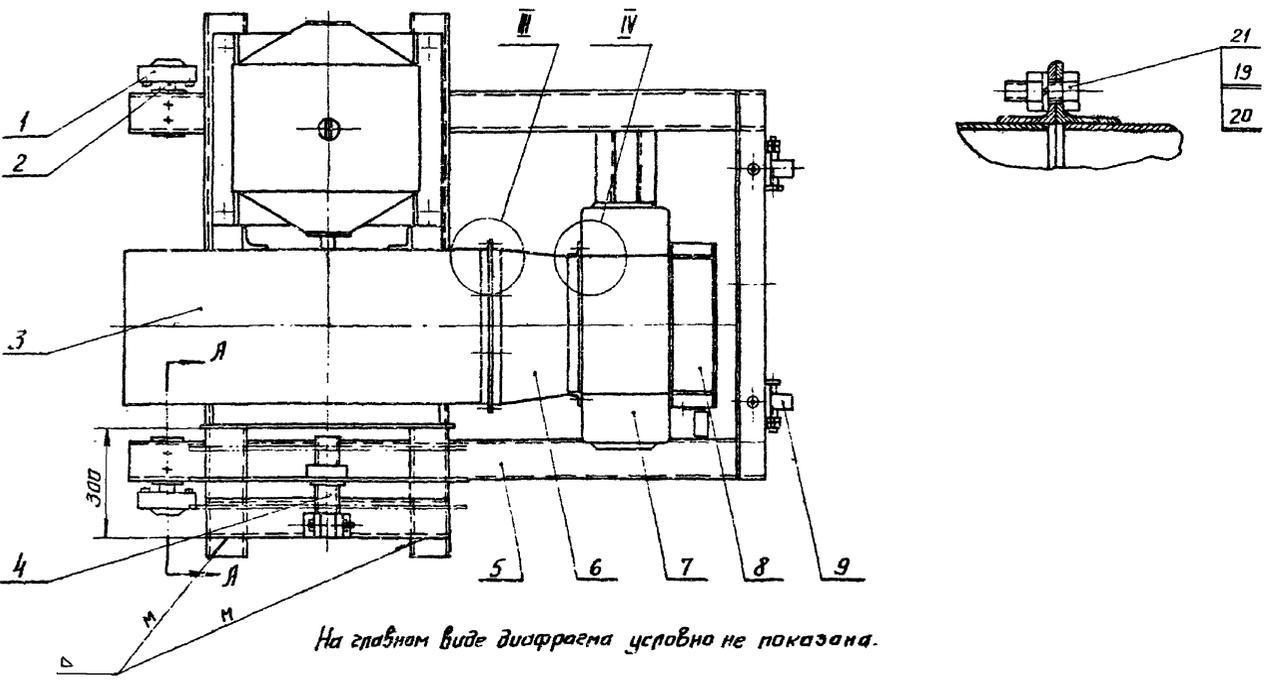
ТД	Местные атасы при ручной электроавт. сварке	Серия 4.904-37
1367	Детали.	Выпуск Лист 112.

САНТЕ-ПРОЕКТ
г. Москва



Общий вес 380,6 кг

21	Болт М10х30 Гост 7798-62	28		0,029	0,812			
20	Шайба пруж. М10х61 Гост 6402-61	32		0,003	0,096			
19	Гайка М10 Гост 5915-62	32		0,011	0,352			
18	Болт М10х120 Гост 7798-62	4		0,731	2,924			
17	Шайба пруж. М16х61 Гост 6402-61	16		0,001	0,016			
16	Гайка М6 Гост 5915-62	16		0,003	0,048			
15	Болт М6х15 Гост 7798-62	16		0,006	0,096			
14	Шайба пруж. М12х61 Гост 6402-61	4		0,005	0,020			
13	Болт М12х25 Гост 7798-62	4		0,036	0,144			
12	Шайба пруж. М16х61 Гост 6402-61	4		0,016	0,064			
11	Гайка М20 Гост 5915-62	4		0,062	0,248			
10	Болт М20х40 Гост 7798-62	4		0,160	0,640			
9	УВС.00.300 Коресо	2	Сборочный	4,66	9,32	119		
8	УВС.03 Клапан направляющий	1	Сборочный	9,9	9,9	128		
7	Электрокалорифер типа СПО-25/1-Т	1		87	87	Покупной		
6	УВС.02 Переход	1	Сварной	12,04	12,04	125		
5	УВС.00.200 Рама	1	Сварной	53,82	53,82	117		
4	УВС.01 Диафрагма	1	Сборочный	20,87	20,87	123		
3	Болты на Ч4-70 не стандартные, пружинные Гост 5916-55	1		164	164	Покупной		
2	УВС.001 Ось	2	Сталь 45 Гост 1050-60	1,64	3,28	130		
1	УВС.00.100 Коресо	2	Сборочный	4,93	9,86	115		
Лаз.	Обозн.	Наименование	Кар.	Материал	шт.	Общ. вес кг	Лист	Примеч.



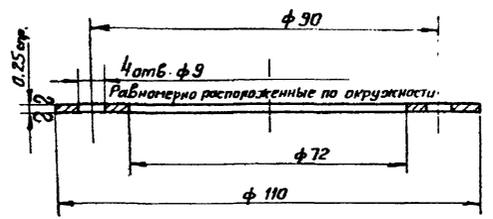
На главном виде диафрагма условно не показана.

Спецификация

ТА	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.304-37
1961	Установка для местной вентиляции при сварке в газодымерах и других сосудах типа УВС	Лист 114

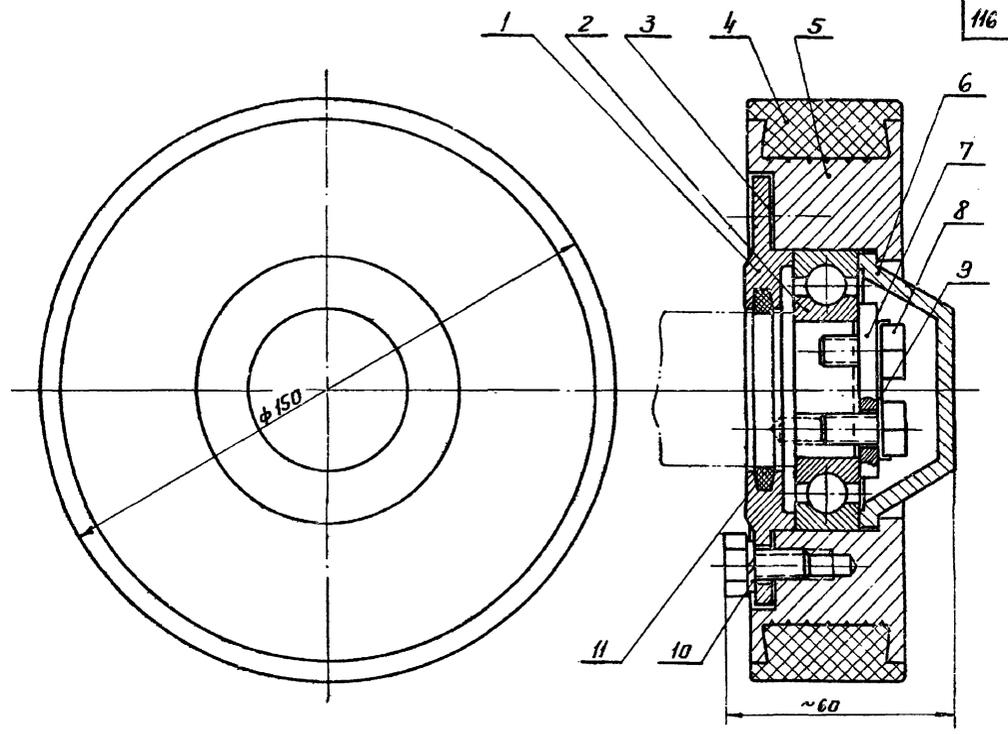
Госстандарт
 САИТ ПРОЕКТ
 Проект
 Конструктор: Ф.Радик.ш.
 Проверил: [Signature]
 Утвердил: [Signature]
 Дата: [Date]

▽3 остальное



Увс.00.102	Прокладка	Сталь Ст3 ГОСТ501-58	Лист 8 0.25 ГОСТ3680-57	0.003	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 115

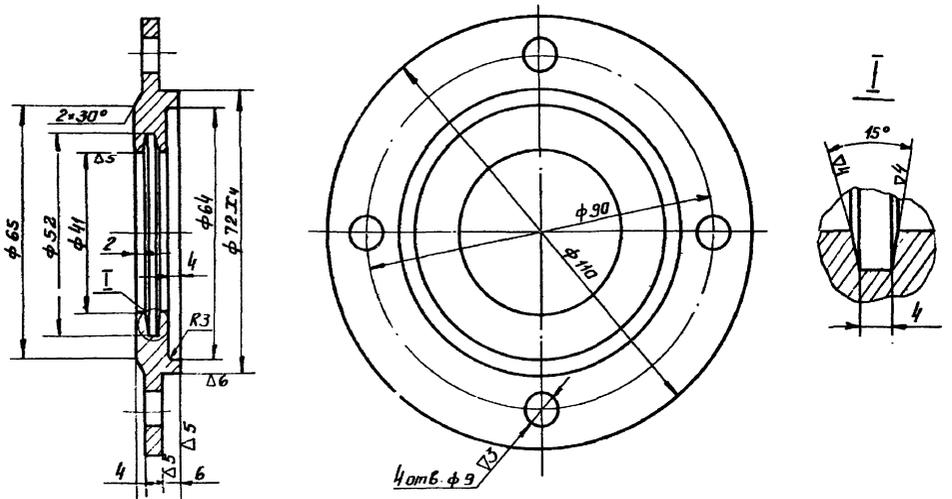
▽3 остальное



Общий вес 4.93 кг.

11	Карбид СГ 52x40x5 ГОСТ 6418-61	1	Вулкан грубошерст.	0.005	0.005			
10	Шайба пруж. 8H6СТ ГОСТ 6402-61	4		0.001	0.004			
9	Увс.00.107 Планка стопорная Борт М8x16 ГОСТ 7793-62	1	Сталь Ст3 ГОСТ501-58	0.002	0.002	120		
8	Увс.00.106 Шайба торцевая	6	Сталь Ст3 ГОСТ330-60	0.012	0.072			
7	Увс.00.105 Крышка	1	Сталь Ст3 ГОСТ330-60	0.06	0.06	116		
6	Увс.00.104 Карнус	1	Сталь Ст3 ГОСТ330-60	0.26	0.26	116		
5	Увс.00.103 Обод	1	Сталь Ст3 ГОСТ330-60	3.31	3.31	116		
4	Увс.00.102 Прокладка	4	Резина	0.51	0.51	116		
3	Увс.00.101 Шарикоподшипник радиальный П.207 ГОСТ 8338-57	1	Сталь Ст3 ГОСТ501-58	0.003	0.012	115		
2	Увс.00.101 Крышка	1	Шарикоподшипник радиальный П.207 ГОСТ 8338-57	0.27	0.27	Покуп. ной		
1	Увс.00.101 Крышка	1	Сталь Ст3 ГОСТ330-60	0.43	0.43	115		
Поз.	Обозн.	Наименование	Кор.	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.

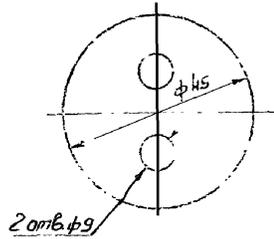
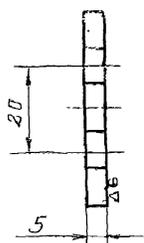
Спецификация



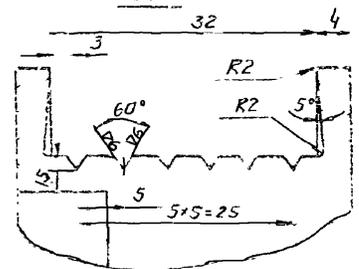
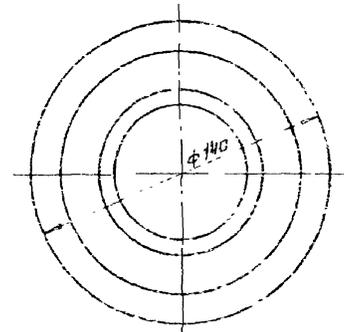
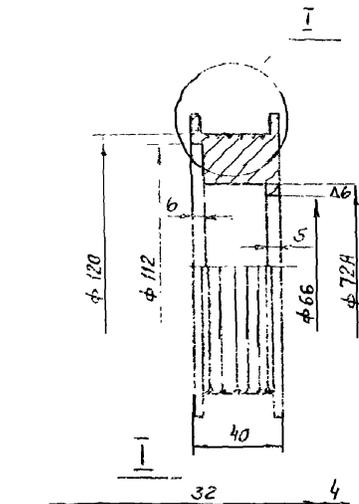
Увс.00.101	Крышка	Сталь Ст3 ГОСТ330-60		0.43	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 115

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	1.7.15.1	1.7.15.1-37
1967	Увс.00.100 . Каресо		Лист 115

Институт САНТЕХПРОЕКТ
Масмба
Лек. отдела Гартвессер
Рек. группы Круткин
Вед. к-ста Воробкин
Проектир Шарапов
Конструктор Шарапов

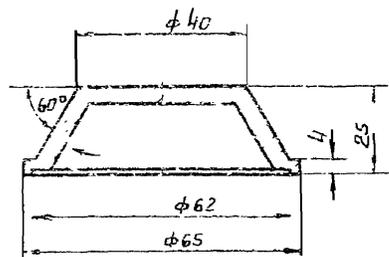


УВС.00.106	Шейва тарцевая	Сталь Ст 3 Гост 380-60	0,06		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №

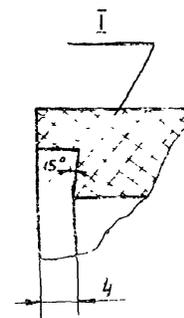
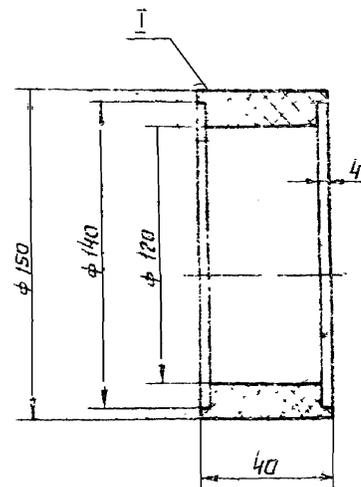


УВС по 104	Корпус	Сталь Ст 3 Гост 380-60		3,31	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №

▽3

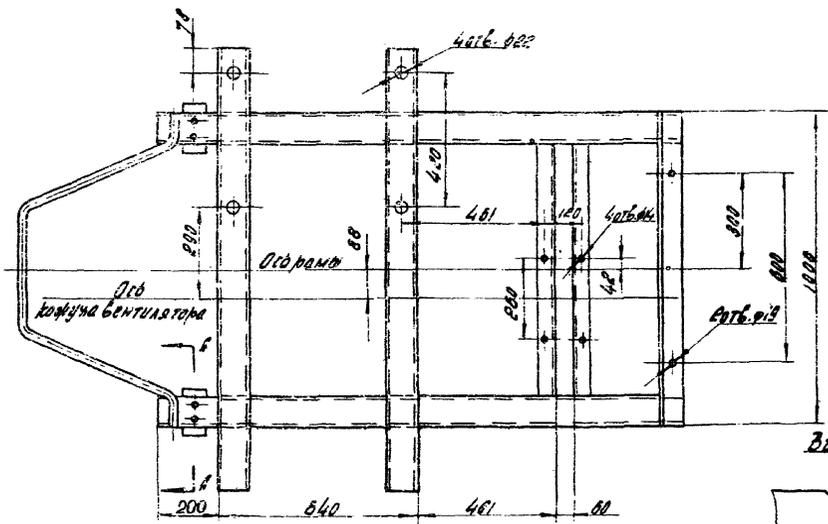
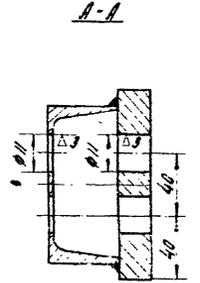
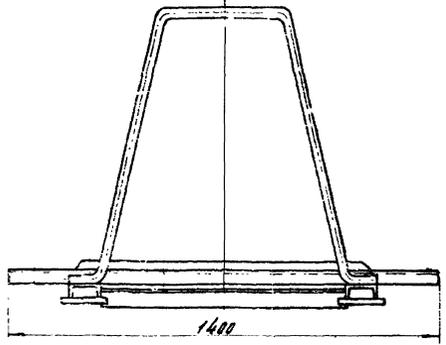
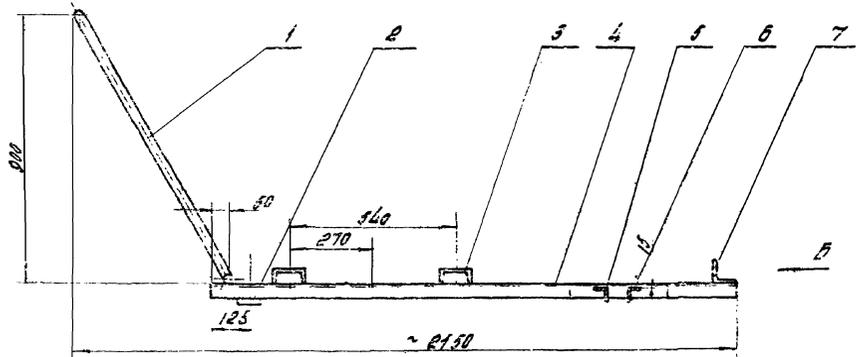


УВС по 104	Крышка	Сталь Ст 3 Гост 380-60	0,26		
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №



УВС.00.103	Обод	Резина тефло Гост 7338-58		0,51	
Обозн	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №

ТЦ	Местные отсосы для ручной электосварки	Свароч			
1967	Петляри				



1. Конструкция сварная. Сварку производят стальнойным нормальным швом.
 2. Подмет шва принимать по наименьшей толщине соединяемых деталей.
 3. 40x6 Ø11мм сверлить после сварки.

Общий вес: 58,82 кг

7	УВС.00.207	Сварка	1	Сталь ССЗ ГОСТ 535-59	10,1	10,1	127
6	УВС.00.205	Перекладина П.о.в.в.а	1	Сталь ССЗ ГОСТ 535-59	3,02	3,02	127
3	УВС.00.205	П.о.в.в.а П.о.в.в.а	1	Сталь ССЗ ГОСТ 535-59	3,02	3,02	118
4	УВС.00.206	Сварка	2	Сталь ССЗ ГОСТ 535-59	14,6	14,6	814
3	УВС.00.203	Перекладина	2	Сталь ССЗ ГОСТ 535-59	14,03	14,00	118
2	УВС.00.202	П.о.в.в.к	2	Сталь ССЗ ГОСТ 535-59	1,5	3,0	118
1	УВС.00.201	Ручка	1	труба	1,02	1,02	118
раз	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	выс.	диам.	вес, кг.
Спецификация							

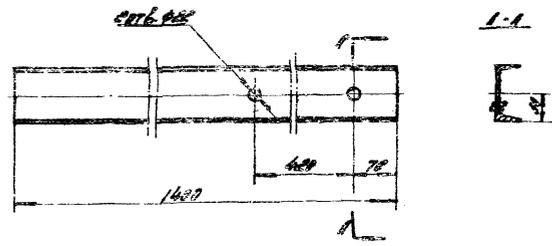
ТД Местные отделы промышленной электрооборудования
 1967 УВС.00.200 Рама

Проектировщик: С.С.С.С.
 САИТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

Госцентр
 ЦАТЭКПРОЕКТ
 г. Москва

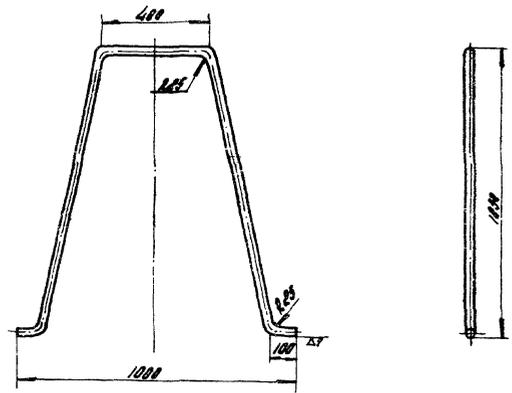
Инженер
 А.И. Беляев
 Инженер
 В.И. Беляев
 Инженер
 В.И. Беляев
 Инженер
 В.И. Беляев
 Инженер
 В.И. Беляев

3 детали



УСЛОВИЯ	ПОРЯДОК	СТАЛЬ	УГОЛ	№ Д	
Возм.	Наименование	Материал	Сортament	Векс	Листы

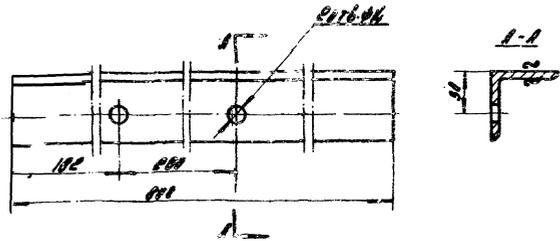
2 детали



2 линия развертки в 4 детали

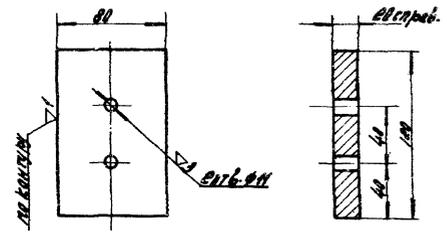
УСЛОВИЯ	Ручка	СТАЛЬ	Листы	№ Д	
Возм.	Наименование	Материал	Сортament	Векс	Листы

3 детали



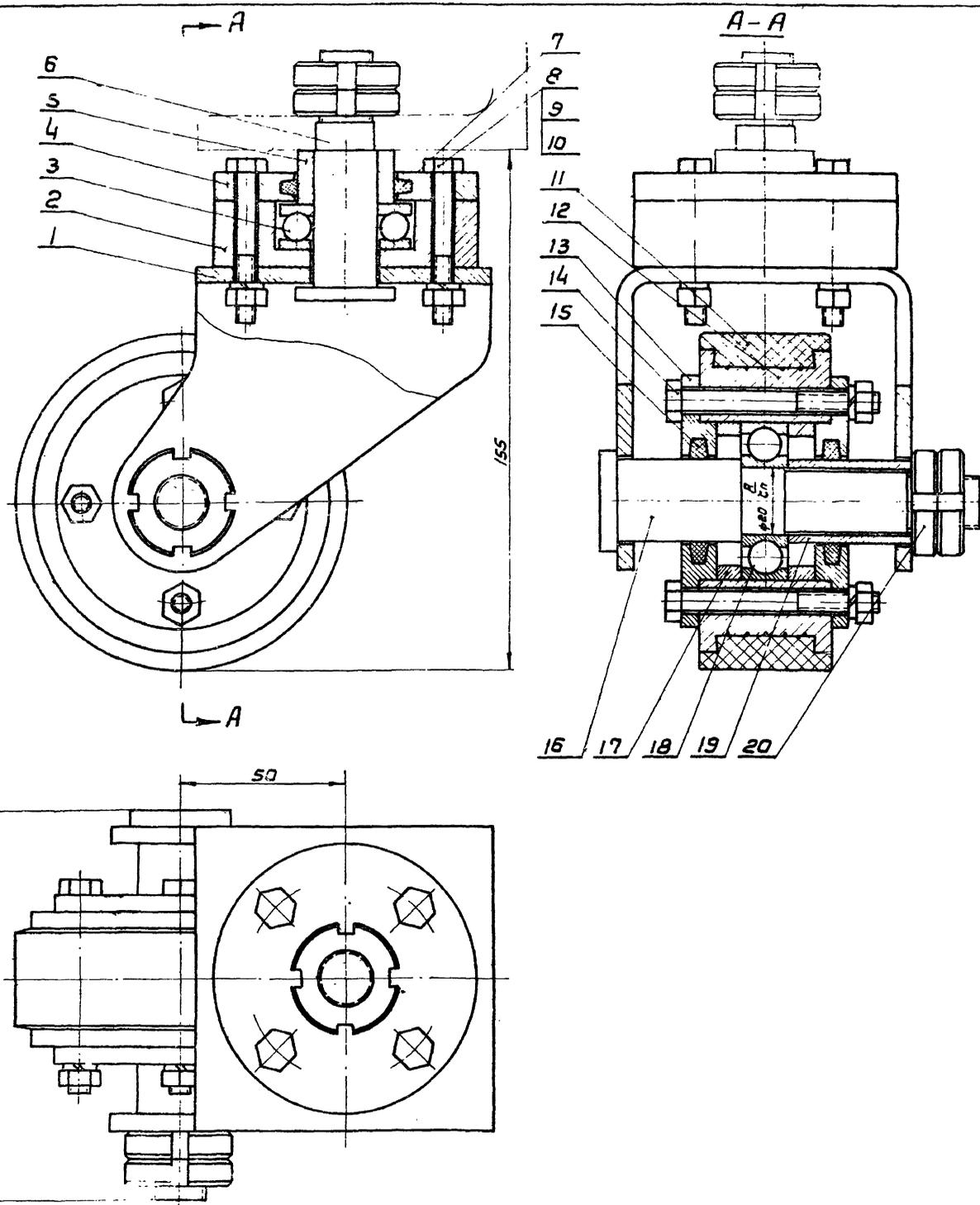
УСЛОВИЯ	ПОРЯДОК	СТАЛЬ	УГОЛ	№ Д	
Возм.	Наименование	Материал	Сортament	Векс	Листы

2 детали



УСЛОВИЯ	Ручка	СТАЛЬ	Листы	№ Д	
Возм.	Наименование	Материал	Сортament	Векс	Листы

ТД Местные отсосы при ручном з.п.м.с.б.а.в.к.в.е
 1867 Детали



Общий вес 4,66 кг.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Лит. Вес, кг.	Общ. Вес, кг.	Лист	Измер.
20		Гайка кругл. М8х1,5 гост 3104-46	4		0,025	0,14		
19	УВС.00.311	Втулка	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,052	0,052	122	
18		Шарикоподшипник радиальный № 204	1		0,1	0,1		покуп- ной
17	УВС.00.310	Кольца распорные	2	Сталь Ст.3 Гост 380-60	0,035	0,070	122	
16	УВС.00.309	Ось большая	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,31	0,31	122	
15		Кольца ст 38х25х4 Гост 6418-61	2	Вулкан грубошерст.	0,0019	0,0038		
14		Болт М6х60 Гост 7798-62	4		0,015	0,06		
13	УВС.00.308	Фрышка	2	Сталь Ст.3 Гост 380-60	0,19	0,38	121	
12	УВС.00.307	Карпус	1	Сталь Ст.3 Гост 380-60	1,24	1,24	121	
11	УВС.00.306	Обод	1	Резина	0,22	0,22	121	
10		Шайба пруж. 6х85Г Гост 6402-61	8		0,0002	0,0024		
9		Гайка М6 Гост 5915-62	8		0,0025	0,02		
8		Болт М6х45 Гост 7798-62	4		0,011	0,044		
7		Кольца ст 40х30х4 Гост 6418-61	1	Вулкан грубошерст.	0,0024	0,0024		
6	УВС.00.305	Ось малая	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,17	0,17	122	
5	УВС.00.304	Втулка	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,043	0,043	121	
4	УВС.00.303	Фрышка	1	Сталь Ст.3 Гост 380-60	0,26	0,26	120	
3		Шарикоподшипник упор. ж/л № 204	1		0,08	0,08		покуп- ной
2	УВС.00.302	Карпус	1		0,51	0,51	120	
1	УВС.00.301	Скаба	1		0,851	0,851	120	
Лит. Обозн.					Лит. Вес, кг.		Лит. Измер.	

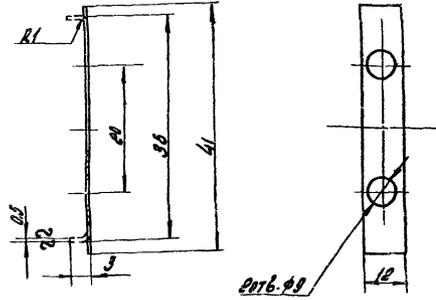
Спецификация

ТП Местные отделы или филиалы завода-изготовителя

Проект
 Исполнитель: С.В.В.В.
 Проверено: С.В.В.В.
 Утверждено: С.В.В.В.
 Дата: 10.10.2010
 М.П.

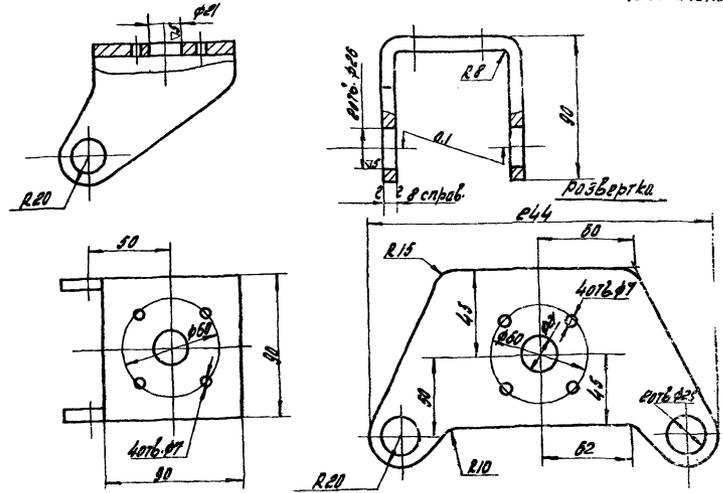
Государственный центр
ИНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Инженерно-проектный институт
 Проектирование и изготовление
 изделий из черной и цветной
 металлов, нержавеющей стали,
 алюминия, титана, сплавов

УЗОСТАВКИ



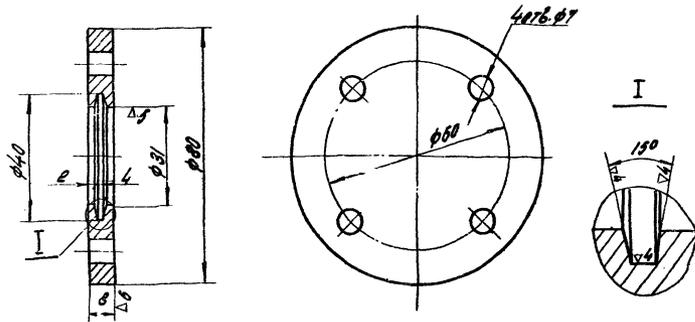
УВС.00.107	ПЛИТА СТОЛОВАЯ	СТАЛ С13 ГОСТ 300-50	ЛИСТ 03 ГОСТ 300-50	0.002	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

УЗОСТАВКИ 121



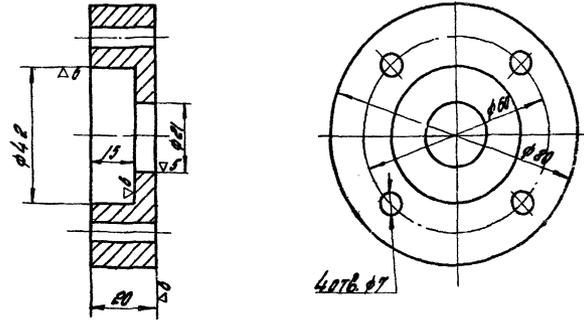
УВС.00.301	С.КОВ	СТАЛ С13 ГОСТ 300-50	ЛИСТ 07 ГОСТ 300-50	0.861	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

УЗОСТАВКИ

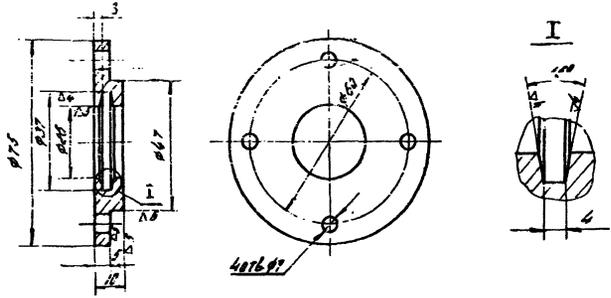


УВС.00.303	Крышка	СТАЛ С13 ГОСТ 300-50		0.28	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

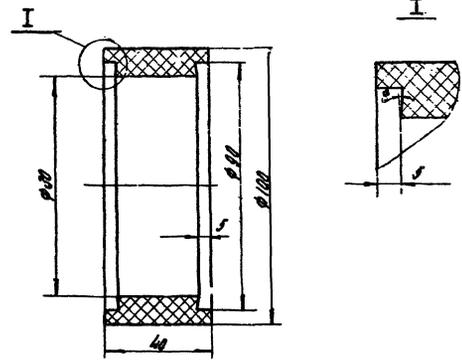
УЗОСТАВКИ



УВС.00.302	КОРПУС	СТАЛ С13 ГОСТ 300-50		0.01	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов
ТД 1957	Местные откосы при ручной электриварке			СЕРИЯ 4.304-57	Лист 120
ДЕТАЛИ					



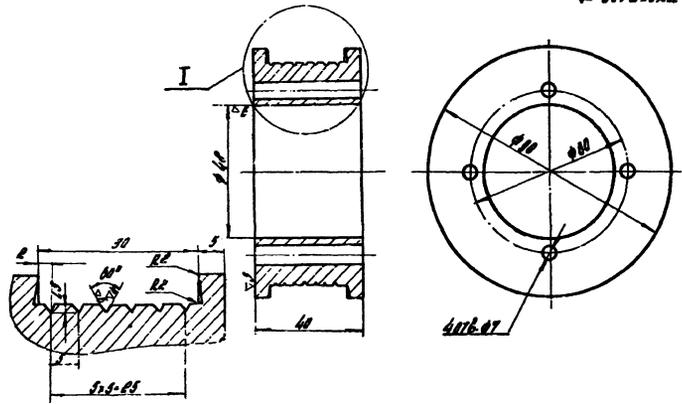
УВС.00.307	Крышка	СТАН.С.З ГОСТ.300-60	0,18	
00030	Наименование	Материал	Сортмент	Вес/л



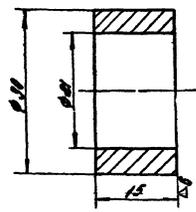
УВС.00.306	Обой	ДЕШНАЯ ПЛОЩА ГОСТ.7530-55	0,22	
00030	Наименование	Материал	Сортмент	Вес/л

УС ВСТАВКА

УС ВСТАВКА



УВС.00.305	Корпус	СТАН.С.З ГОСТ.300-60	1,24	
00030	Наименование	Материал	Сортмент	Вес/л



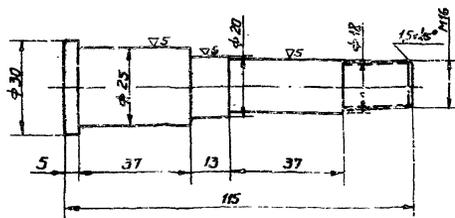
УВС.00.304	Втулка	СТАН.С.З ГОСТ.535-60	0,063	
00030	Наименование	Материал	Сортмент	Вес/л

ТО 1957	Местные отскан при ручной доработке	ГОСТ.535-60	0,063	
	Детали			

Проектный отдел
 ЦАТХИПРОЕКТ
 г. Москва
 Инженер
 М.И.Сидоров
 Проверен
 В.И.Сидоров
 Утвержден
 В.И.Сидоров

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Имя отчество
 Фамилия
 Должность
 Подпись
 Дата

У3 оstarьное

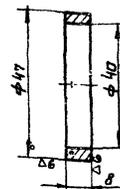


УВС.00.309	Ось дорльшар	Сталь Ст.3 Гост 535-58	Круг Гост 2590-57	0.31	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2

У3 оstarьное

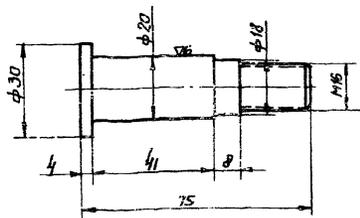
У5 оstarьное

123

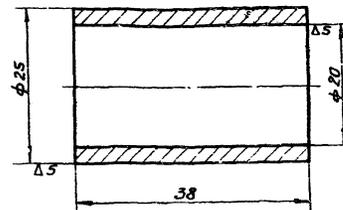


УВС.00.311	Кольцо распорное	Сталь Ст.3 Гост 535-58		0.035	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2

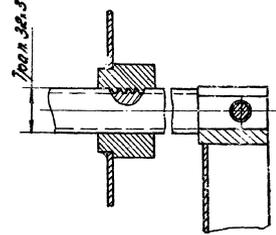
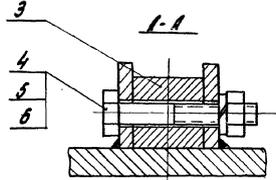
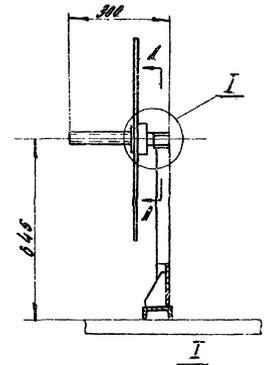
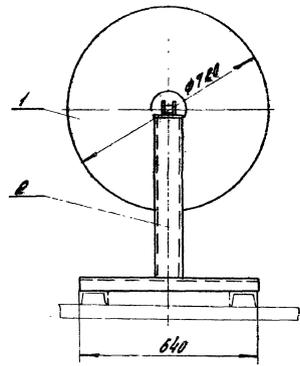
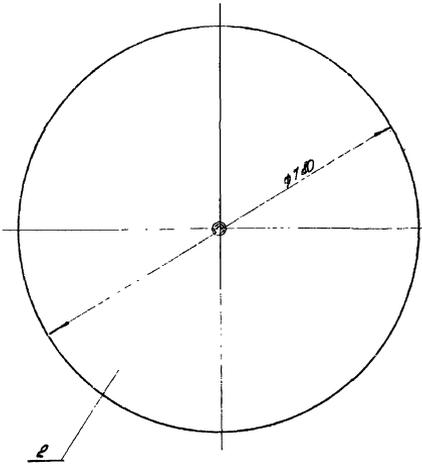
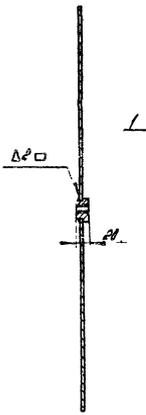
У6 оstarьное



УВС.00.305	Ось милая	Сталь Ст.3 Гост 535-58	Круг Гост 2590-57	0.17	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2



УВС.00.311	Втулка	Сталь Ст.3 Гост 535-58	Круг Гост 2590-57	0.052	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке				Серия 4 904-37
1967	Детали				Выпуск 122



Общий вес 7,27 кг

2	УВС.01.102	Диск	1	Сталь 45	645	645	133
1	УВС.01.101	Втулка	1	Лист 535	0,82	0,82	133
103	П.03.К	Наименование	кол	Материал	шт	Объем	лист Прим

Спецификация

ТД. эс.т.н.е. от.г.с.л. пр.и. р.у.ч.н.о.й. э.л.е.к.т.р.о.с.в.а.р.к.е. с.с.р.и.в. в.о.д.и.ч.е. п.и.с.т.

Общий вес детали

6	Шайба пружинная	1	0,01	0,01			
5	Гайка М12	1	0,01	0,01			
4	Болт М12	1	0,25	0,25			
3	УВС.01.001	Винт	1	Сталь 45	1,82	1,82	133
2	УВС.01.000	Стойка	1	Сварной	11,75	11,75	133
1	УВС.01.100	Диск	1	Сварной	7,27	7,27	133
103	П.03.К	Наименование	кол	Материал	шт	Объем	лист Прим

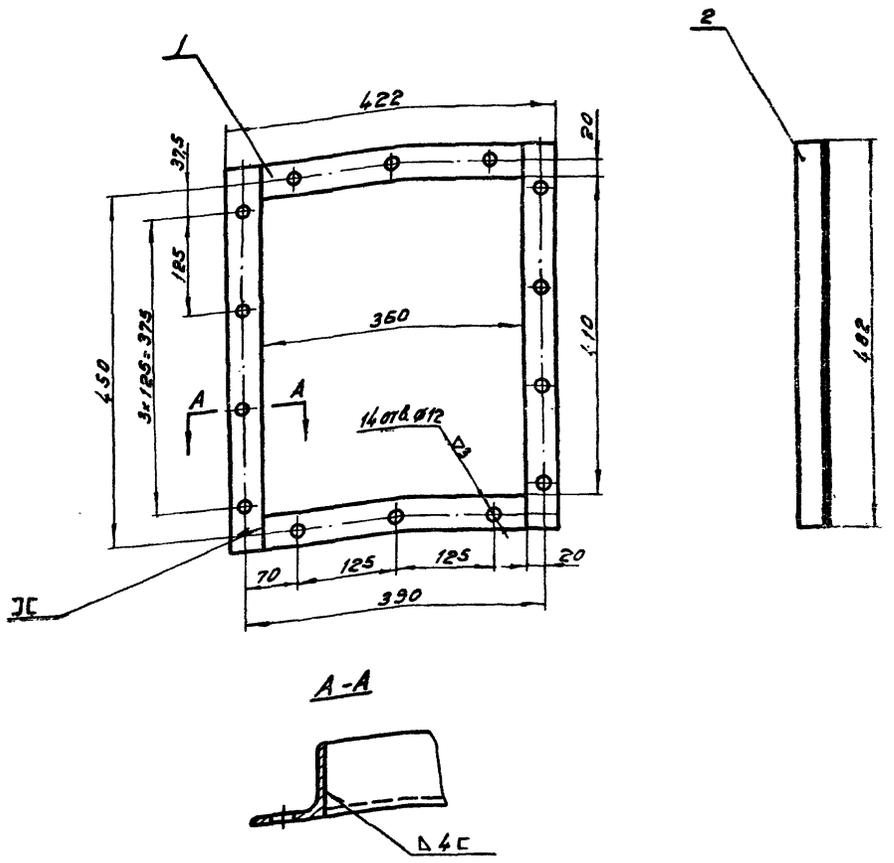
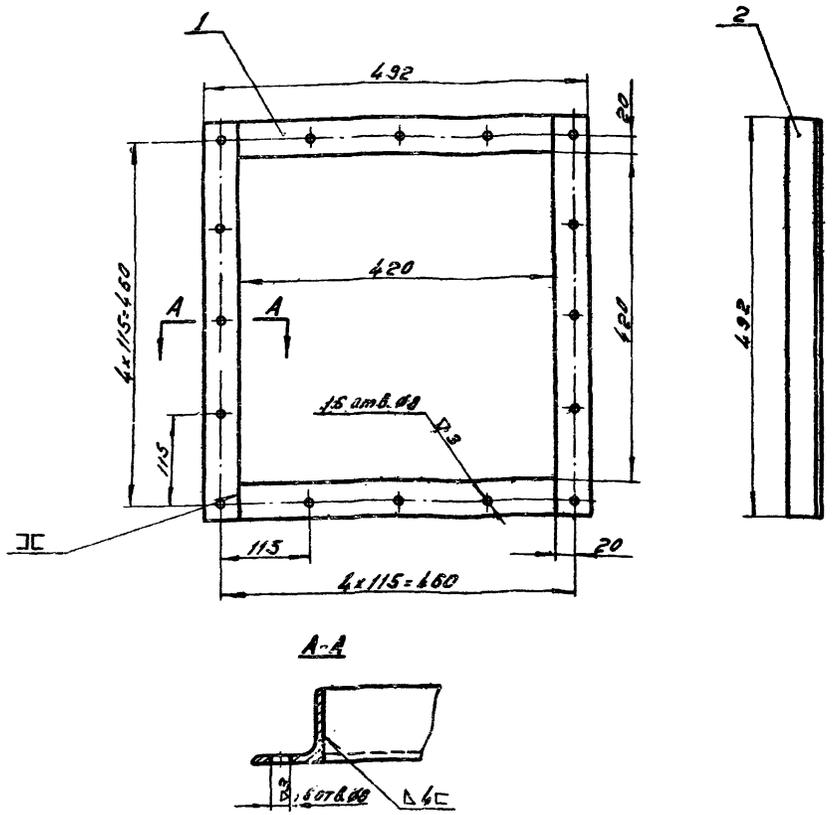
Спецификация

ТД. э.с.т.н.е. от.г.с.л. пр.и. р.у.ч.н.о.й. э.л.е.к.т.р.о.с.в.а.р.к.е. с.с.р.и.в. в.о.д.и.ч.е. п.и.с.т.

Госстрой СССР
НАУЧПРОЕКТ
г. Москва

124

124



Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

Исполнители:
 Инженер: Коробов А.С.
 Проектировщик: Коробов А.С.
 Проверил: Коробов А.С.
 Ведущий инженер: Коробов А.С.
 Главный инженер: Коробов А.С.

Общий вес 396 кг

2	УВС.02.102	Уг. рабн 36x36x4 Гост 8509-57	2	Сталь Ст3 Гост 535-58	1,06	2,12	Б/ч
1	УВС.02.101	Уг. рабн 36x36x4 Гост 8509-57	2	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,91	1,82	Б/ч
Итого					1,97	3,94	

Спецификация

ТД	местные отсосы при ручной электросварке		Серия	
1957	УВС.02.100	Фланец	Выпуск	Лист 126

Общий вес 360 кг

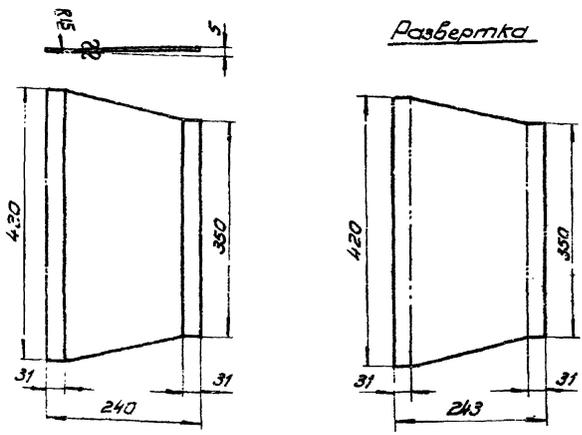
2	УВС.02.302	Уг. рабн 36x36x4 Гост 8509-57	2	Сталь Ст3 Гост 535-58	1,06	2,12	Б/ч
1	УВС.02.301	Уг. рабн 36x36x4 Гост 8509-57	2	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,76	1,52	Б/ч
Итого					1,82	3,64	

Спецификация

ТД	местные отсосы при ручной электросварке		Серия	
1957	УВС.02.300	Фланец	Выпуск	Лист 125

Член общества «Волжский»
 Г.И. Сингеев
 г. Москва

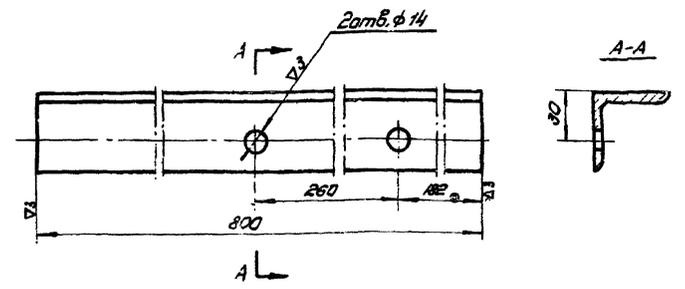
Чугунная



УВС.02.201	Стенка	Сталь Ст.3 гост 501-58	Лист В.15 гост 3680-57	1,08	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес, кг	Лист

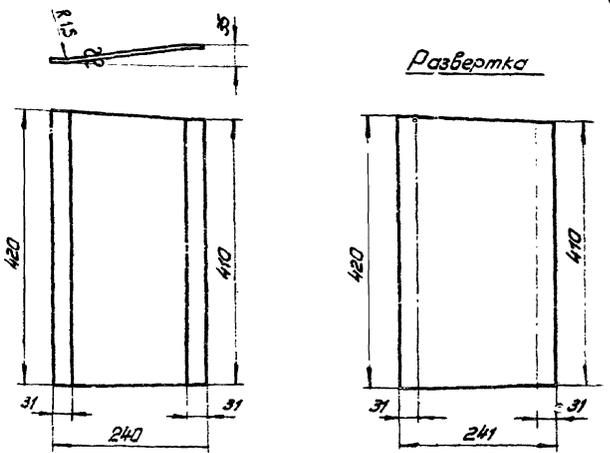
стальное

128



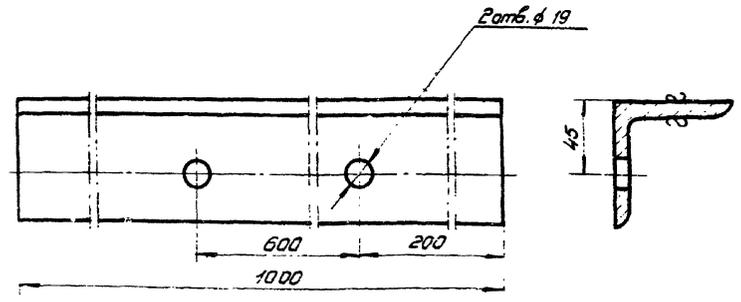
УВС.002.05	Переманка пробит	Сталь Ст.3 гост 535-58	Уг. раб. 45х3 гост 8503-57	3,02	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес, кг	Лист

Чугунная



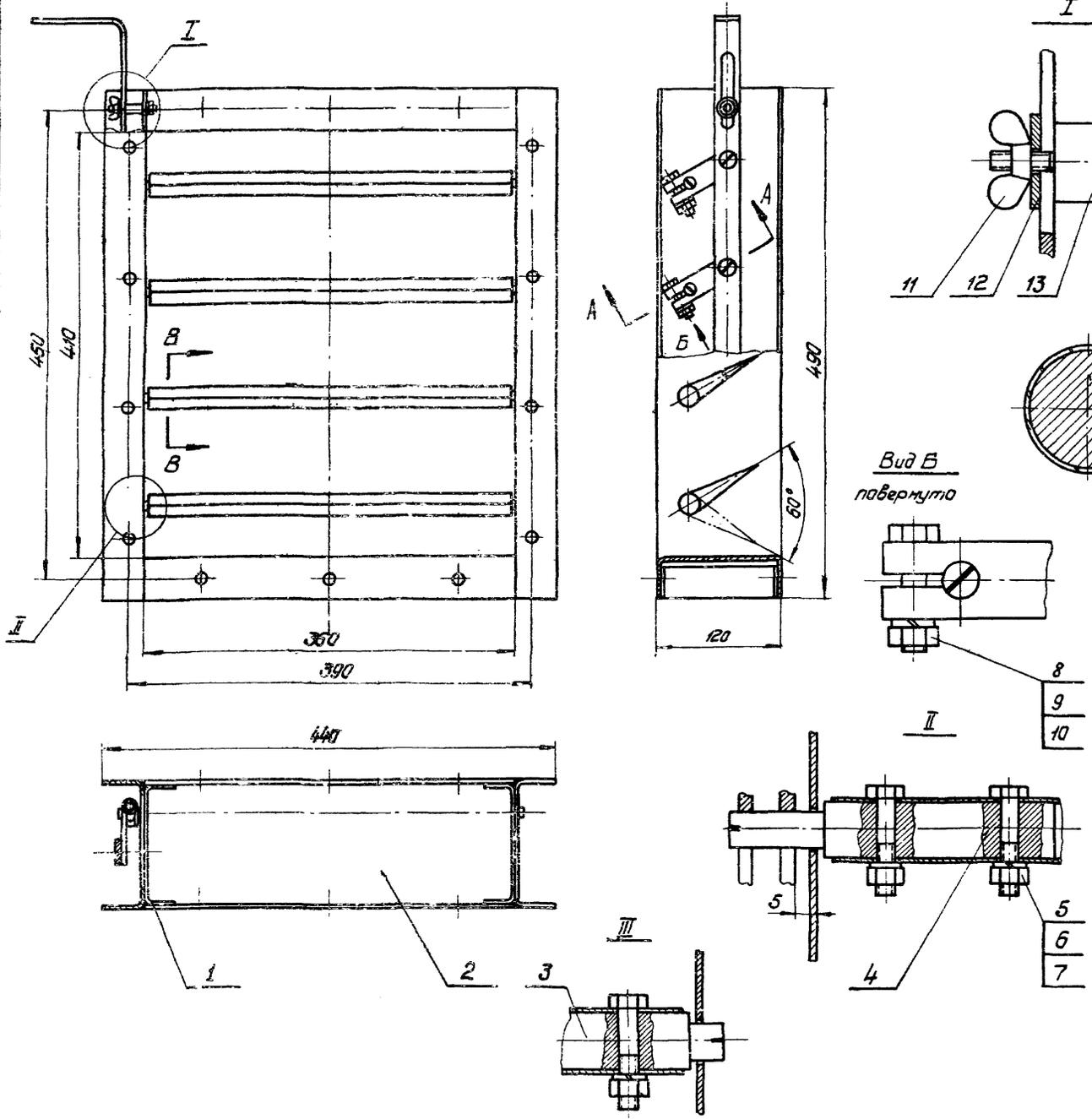
УВС.02.202	Стенка	Сталь Ст.3 гост 501-58	Лист В.15 гост 3680-57	1,17	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес, кг	Лист

стальное



УВС.00207	Связка	Сталь Ст.3 гост 535-58	Уг. раб. 45х3 гост 8503-57	10,1	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес, кг	Лист

ГЛ Местные отсосы при ручной электросварке
1967 Детали
Серия 4 904-37
Лист 127



Общий вес 2,9 кг

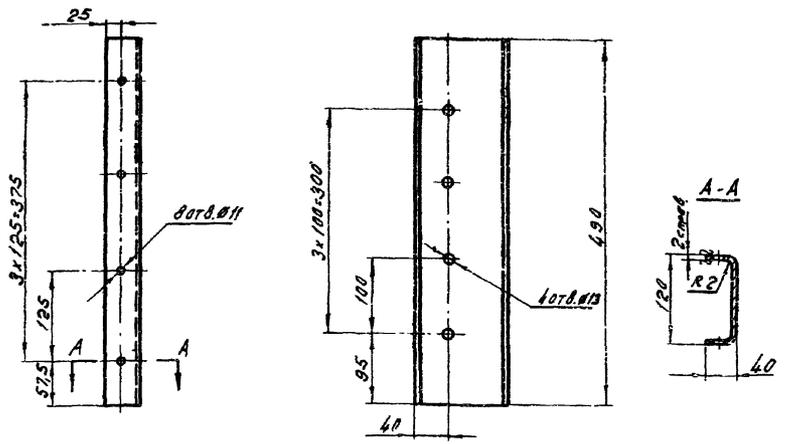
14	УВС.03.003	Попатка	4		0,71	2,84	130
13	УВС.03.004	Ось	1	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,084	0,084	130
12	УВС.03.003	Шайба	1	Сталь Ст3 Гост 501-58	0,019	0,013	129
11		Барашек М8-1 Гост 3032-45	1		0,009	0,009	
10		Шайба пруж. М16Ст Гост 6402-61	4		0,001	0,004	
9		Гайка М8 Гост 7198-62	4		0,005	0,024	
8		Болт М8 х35 Гост 7708-62	4		0,019	0,076	
7		Шайба пруж. М16Ст Гост 6402-61	17		0,0004	0,0068	
6		Гайка М8 Гост 5915-62	17		0,002	0,034	
5		Болт М8 х30 Гост 7798-62	17		0,008	0,136	
4	УВС.03.002	Ось большая	4	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,176	0,704	129
3	УВС.03.001	Ось малая	4	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,178	0,712	129
2	УВС.03.200	Карпус	1	Сварной	3,84	3,84	132
1	УВС.03.100	Механизм привода	1	Сборочный	1,32	1,32	131
Лит. Обозн.		Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Примеч.

Спецификация

ТП	Местные откосы при ручной электросварке	серия 4,904-37
	УВС.03 Клапан направляющ. гл	Внутр. лист 128

Госстрой СССР
 МН Союзспецмонтаж
 в. Москва
 Илья, архитектор
 Р.к. Куницын
 В.А. Куницын
 М.А. Куницын
 М.А. Куницын
 М.А. Куницын
 М.А. Куницын

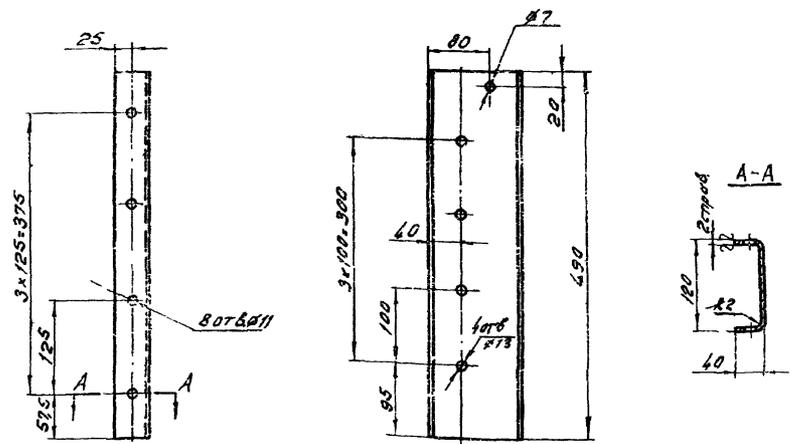
▽3 Остальное



Длина развертки 194 мм

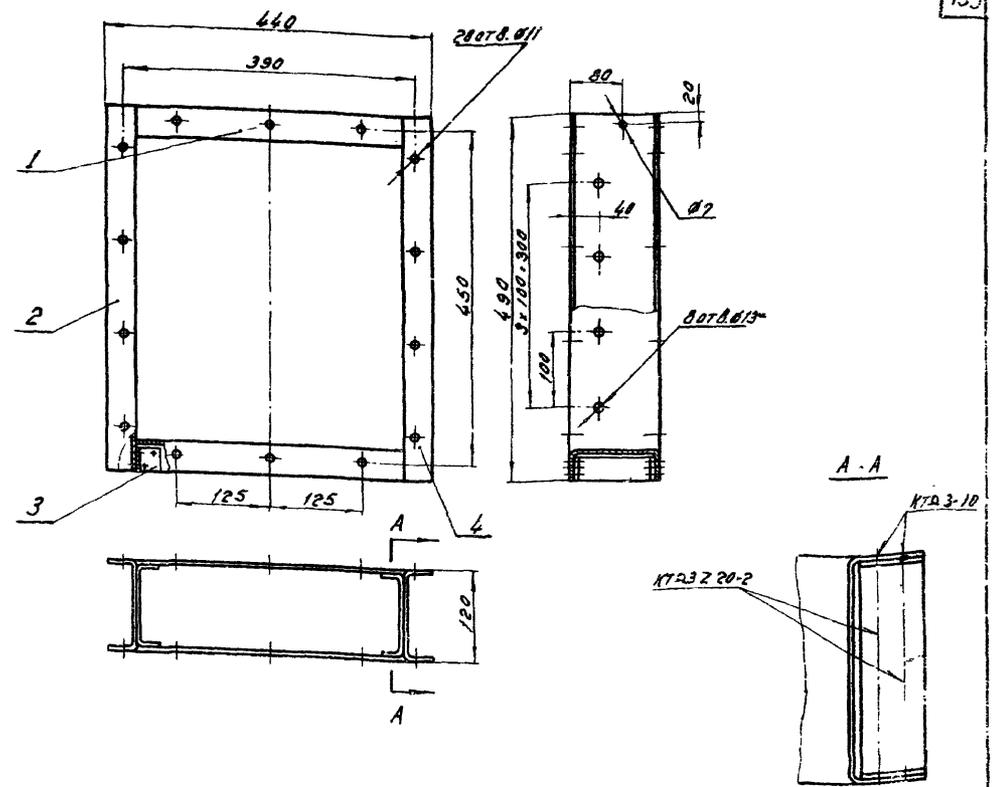
УВС.03.204	Стойка правая	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,54	
Обозн.	Наименован.	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 132

▽3 Остальное



Длина развертки 194 мм

УВС.03.202	Стойка левая	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,52	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 132



Общий вес 3,84 кг

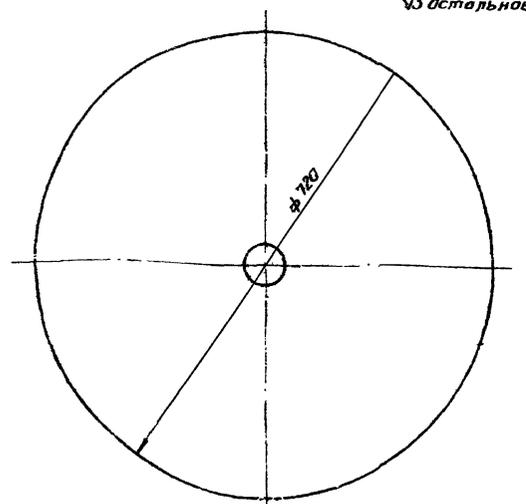
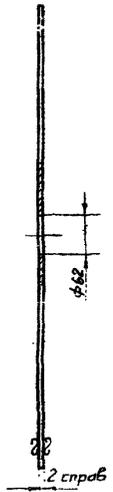
4	УВС.03.204	Стойка правая	1	Сталь Ст3	1,54	1,54	132
3	УВС.03.203	Скоба	4	Сталь Ст3	0,081	0,324	133
2	УВС.03.202	Стойка левая	1	Сталь Ст3	1,52	1,52	132
1	УВС.03.201	Переключатель	2	Сталь Ст3	0,23	0,46	133
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	Общ. Вес, кг	Примеч.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	СРЯ	4.904-37
1967	УВС.03.200 Корпус	Лист	132

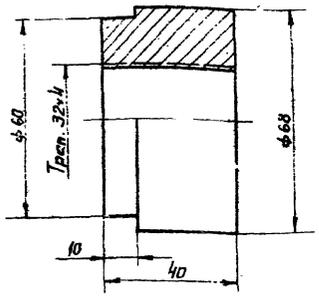
Госстрой СССР
 ГПИ Центпроект
 г. Москва
 Ин. отдел, Гольдберг (инж.)
 Рук. отделом Колтыгин
 Вед. констр. отделов
 Правильных Фроловский
 констр. Шершелева
 Колыбаева Акулино

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Наименование: Труба
 Вид изделия: Труба
 Вид конструкции: Труба
 Вид материала: Сталь



УВС.01.102	Диск	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	Лист В2 ГОСТ3680-57	6,45	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

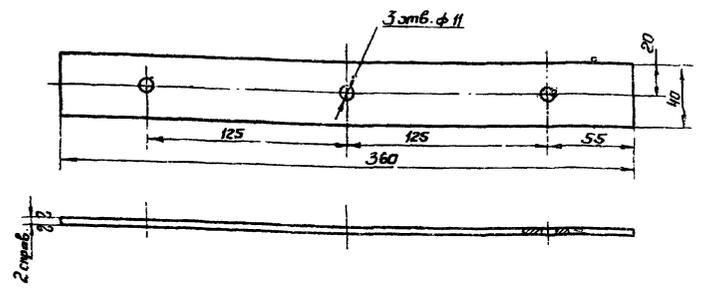
73



УВС.01.101	Втулка	Сталь Ст.3 ГОСТ535-58	Круг ГОСТ2590-57	0,82	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

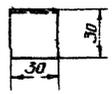
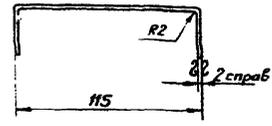
73 Остальное

134



УВС.03.201	Перекладина	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	Лист В2 ГОСТ3680-57	0,23	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

73 Остальное



Длина развертки 169 мм.

УВС.03.203	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	Лист В2 ГОСТ3680-57	0,081	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

ТА	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Детали	Выпуск Лист 1-33