

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.

2

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

	Лист	стр.
УП9.01. Каркас	47	48
Детали	48	49
УП1. Двойное подъемно-поворотное		
Устройство	49	50
Детали	50	51
УП1.100. Рама закладная	51	52
Детали	52	53
УП1.200. Кранштейн	53	54
УП1.300. Противоблес	54	55
Детали	55	56
УП1.400. Воздуховод подъемный	56	57
Детали	57	58
УП1.500-I. Переход	58	59
УП1.500-II. Переход	59	60
УП1.500-III. Переход	60	61
УП1.500-IV. Переход	61	62
УП1.600. Кранштейн	62	63
Детали	63	64
УП1.01. Воздуховод верхний	64	65
УП1.01.100. Воздуховод	65	66
Детали	66-67	67
УП1.01.200. Подшипник	68	69
Детали	69	70
УП1.01.300. Ось	70	71
Детали	71,72	72,73
УП1.01.400. Вал.	73	74
УП1.01.500. Полукожух	74	75
УП1.02. Воздуховод нижний	75	76
УП1.02.100. Блок.	76	77
УП1.02.200. Трех	77	78
УП1.02.300. Воздуховод	78	79
Детали	79	80
УП1.03. Шарнир поворотный	80	81
УП1.03.200. Патрубок нижний	81	82
Детали	82-83	83
УП2. Двойное подъемно-поворотное		
Устройство	84	85
УП2.21. Воздуховод верхний	85	86
УП2.01.100. Воздуховод	86	87
Детали	87	88
УП2.01.300. Ось	88	89
Детали	89	90
УП2.03. Шарнир поворотный	90	91
УП3. Двойное поворотное устройство		
УП3.01.100. Воздуховод.	91	92
УП3.01.100. Воздуховод.	92	93
УП3.01.100. Воздуховод.	93	94
УП4. Поворотна-подъемное устройство.	94	95
УП5.01. Воздуховод.	95	96
УП5.01.100. Воздуховод	96	97
Детали	97	98
УП6. Поворотна-подъемное устройство	98	99
УП6.01. Воздуховод	99	100

	Лист	стр.
УП6.01.100. Воздуховод	100	101
Детали	101	102
УП7. Поворотное устройство	102	103
УП7.01. Воздуховод	103	104
УП7.01.100. Воздуховод	104	105
УП8. Поворотное устройство	105	106
Местный отсос от сварочной дуги с применением вакуум-насосных установок В.И.У.		
Установки	106	107
В.И.У.10. Коллектор	107	108
Детали	108	109
В.И.У.11.100. Заглушка	109	110
В.И.У.20. Пылеприемник с держателем	110	111
Детали	111,112	112,113
В.И.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

МОУ СЗ ИИИ им. академика Г. С. Сидорова
 НИИ САПТЕХПРОЕКТ
 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 ВУСПС по проектированию отплення 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 ВУСПС 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

Исполнитель

Проверенный

Утвержденный

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Примеры
установки панелей на стационарных рабочих местах

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

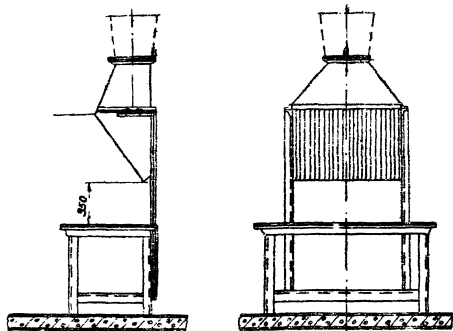


Схема установки односторонней панели
с отсосом газов вниз (крепление к столу).

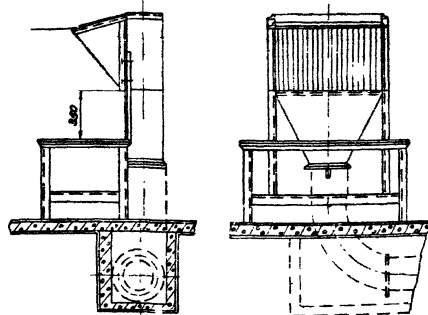


Схема установки односторонней панели
с отсосом газов вверх (крепление на стене).

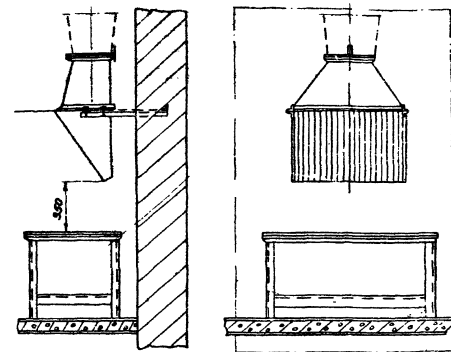


Схема установки односторонней панели
с отсосом газов вниз (крепление на стене).

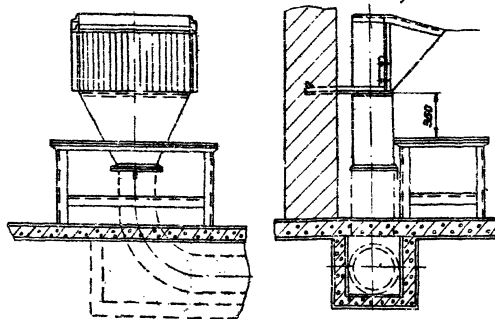


Схема установки двусторонней панели
с отсосом газов вверх (крепление к столу).

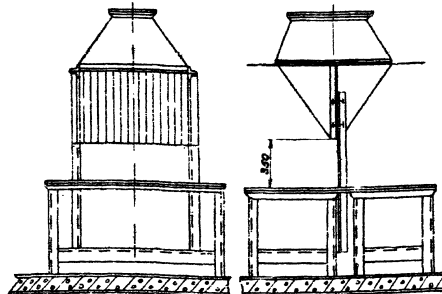
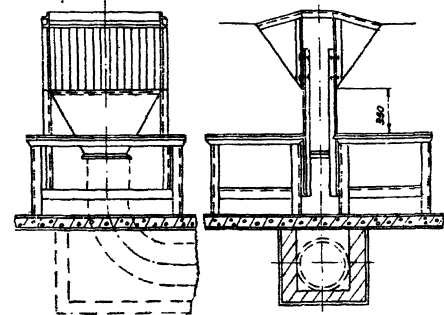


Схема установки двусторонней панели
с отсосом газов вниз (крепление к столу).



Госпланы СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Инж. А. И. Давыдов
Инж. А. И. Давыдов
Инж. А. И. Давыдов
Инж. А. И. Давыдов

II. Оди́рные и двои́ные поворо́тные и поворо́тно-подъёмные устройства.

Оди́рные и двои́ные поворо́тные и поворо́тно-подъёмные устройства пред-назначены для крепления панелей равномерного всасывания при сварке крупных изделий на стационарных и нефиксированных рабочих местах. Зака обслуживания отсоса с оди́рным устройством составляет полуокружность с радиусом 2,5 м, а с двои́ным устройством - 4,5 м. Панель равномерного всасывания присоединяется к поворо́тному устройству, шарнир которого позволяет поворачивать ее на любой угол.

Каждый тип оди́рных и двои́ных поворо́тных и поворо́тно-подъёмных устройств дан в четырех вариантах с диа-метрами воздуховодов 200, 250, 280 и 315 мм.

Обозначение типов дано в таблице.

№ п/п	Наименование	Обозначение
1	Двои́ное подъёмно-поворотное устройство. Отсос вверх.	УП1
2	Двои́ное подъёмно-поворотное устройство. Отсос вниз.	УП2
3	Двои́ное поворотное устройство. Отсос вверх.	УП3
4	Двои́ное поворотное устройство. Отсос вниз.	УП4
5	Подъёмно-поворотное устройство. Отсос вверх.	УП5
6	Подъёмно-поворотное устройство. Отсос вниз.	УП6
7	Поворотное устройство. Отсос вверх.	УП7
8	Поворотное устройство. Отсос вниз.	УП8

Поворотные устройства крепятся на стенах или колоннах. Конструкция заделки анкерных болтов в стену устанавливается в каждом отдельном случае и проверяется расчетом.

III. Местные отсосы от сварочной дуги с применением вакуум-насосных установок.

Местные отсосы с вакуум-насосными установками применяются для удаления пыли и газов при сварке на нефиксированных рабочих местах внутри крупных емкостей и аппаратов. Вакуум-насосная установка состоит из побудителя тяги (вакуум-насоса или турбовоздуховодки), коллектора, переносных шлангов и пылегазоприемника.

По данным Ленинградского ВНИИОТ вцелом от одного сварочного поста необходимо удалять 150 м³/час. Отсос осуществляется при помощи пылегазоприемника, присоединяемого к гибкому шлангу ф 32 мм.

Радиус действия пылегазоприемника 15а-200 мм. Крепление приемника в непосредственной близости от сварочной дуги осуществляется посредством пневматического присоса-держателя. Конструкция присоса-держателя дана в 2^х вариантах. Вариант I - в виде резиновой трубки, закрепленной на металлическом цилиндре, и вариант II - в виде резиновой полусферы. Для удобства работы и уменьшения сопротивления отсос воздуха производится сначала по шлангам ф 32 мм, затем по шлангам ф 38 мм и ф 50 мм. Шланги ф 38 и ф 50 мм приняты по ТУ ЛХ 505-58 "Гибкие рукава для вытяжной вентиляции" Ленинградского завода РТУ. Шланги рассчитаны на массу наерузки до 80 кг, разрежение до 3000 кгс/м². Предельная морозостойкость до -35°С.

Обреченные шланги ф 32 мм по ТУ 2825-53, Шланги для комнатных пылесосов* выпускаются Имкомбинатом, г. Алексин Тульской области.

В качестве побудителей тяги в вакуум-насосных установках применены водокольцевые вакуум-насосы типа ВВН-12 и РМК-4 и турбовоздуховодки типа ТВ-42-14. Ниже приведены основные характеристики вакуум-насосных установок на 4,8 и 12 сварочных постах.

	Вакуум-насосная установка на:		
	4 отсоса	8 отсосов	12 отсосов
Расчетная потребная производительность, м ³ /час.	600	1200	1800
Рекомендуемый побудитель тяги.	ВВН-12	РМК-4	ТВ-42-14
Производительность, м ³ /час.	660	1500	1800
Создаваемое разрежение, кгс/м ² .	2270	3000	3000
Установленная мощность, кВт.	28	75	55
Завод-изготовитель.	Бессоновский компрессорный завод Пензенская обл.	Лесбасский машиностроит. з-д Липецкая обл.	Завод Элекхиммаш г. Чирчик Узбекская ССР

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.304-37
1967	Пояснительная записка.	Лист 4

Госстроя СССР
 САНТЭХПРОЕКТ
 г. Москва
 Ул. Мухоморова
 д. 10
 Проектирование
 и строительство
 объектов
 жилищно-коммунального
 назначения
 и объектов
 народного хозяйства
 в г. Москве

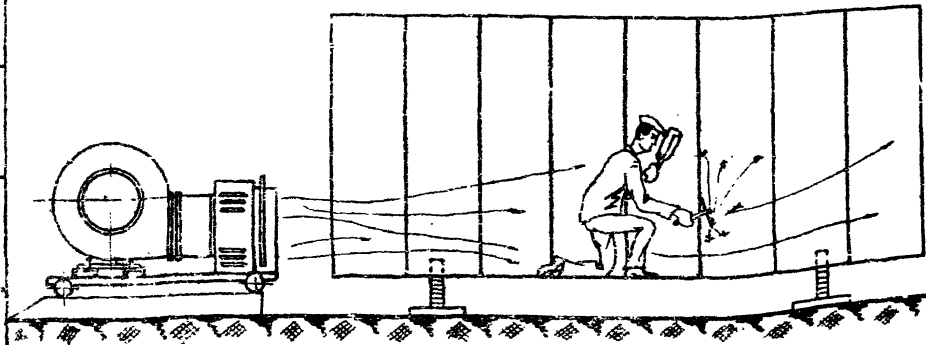
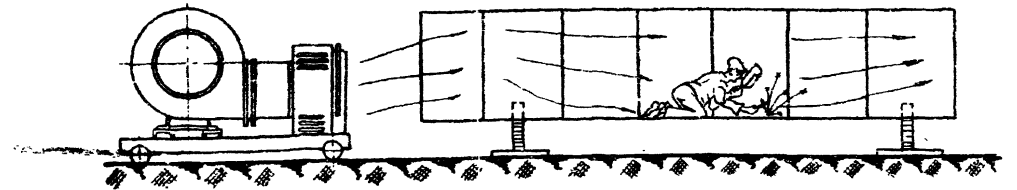
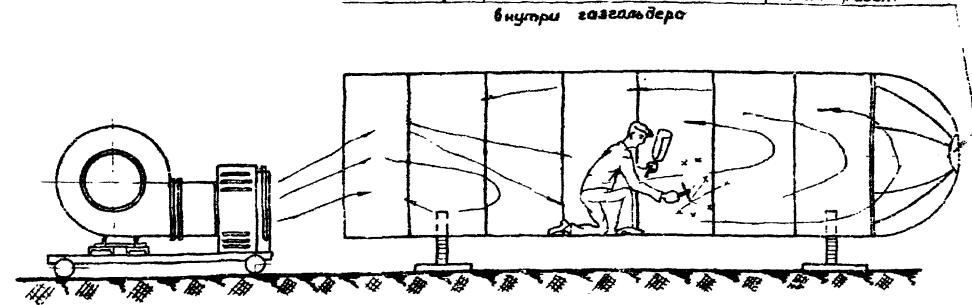
IV Устройство местной вентиляции при сварке в газгольдерах и других полузамкнутых и замкнутых сосудах.

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.

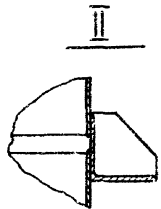
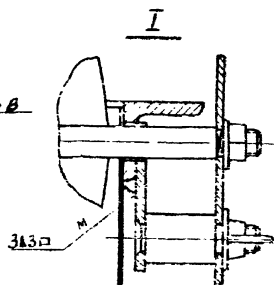
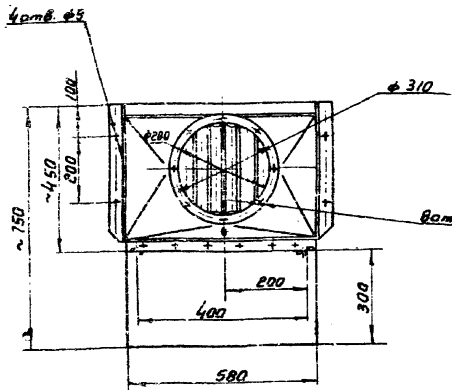
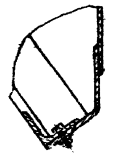
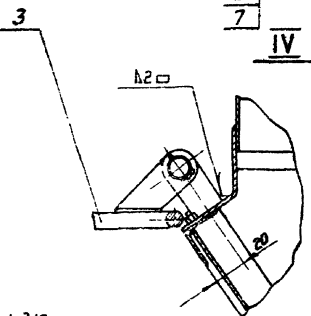
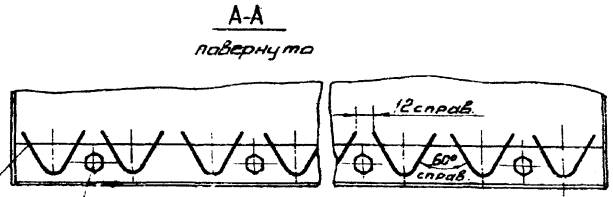
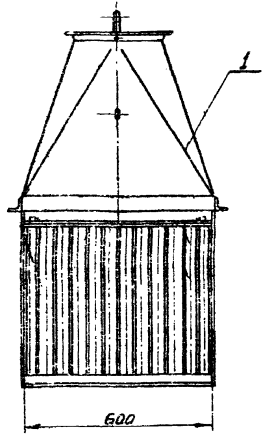
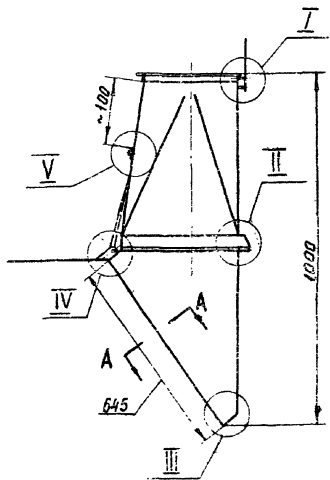
Настоящий альбом выпущен взятим типового проекта серии 0В-02-70.

Данный приборовать после окончания сварочных работ внутри газгольдера

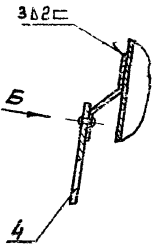


Исполнитель: С.С.Р.
Утвержден: [Signature]
Масштаб: 1:1

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



Вид Б
защелка
повернуто



Общий вес 24,2 кг.

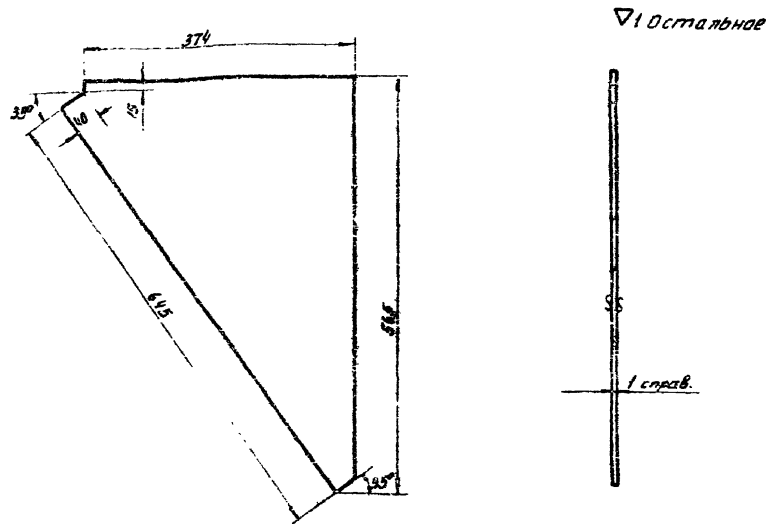
№	Шифр пр-ка	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Листов	Примеч.
7	Шифр пр-ка: БН 659 ГОСТ 6402-61	12	0,00430036				
6	Гайка М6 ГОСТ 5815-62	12	0,002 0,026				
5	Болт М6 × 20 ГОСТ 7798-62	12	0,006 0,072				
4	176.04	Защелка	1	Сварочный	2,08	0,08	12
3	176.03	Казырек	1	Сварочный	2,01	2,01	10
2	176.02	Решетка	1	Сварочный	7,0	7,0	9
1	176.01	Каркас	1	Сварочный	15,0	15,0	7
Итого: 24,2 кг.							

Характеристика всасывающей 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

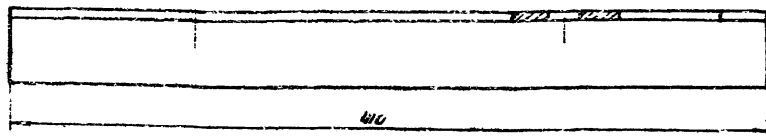
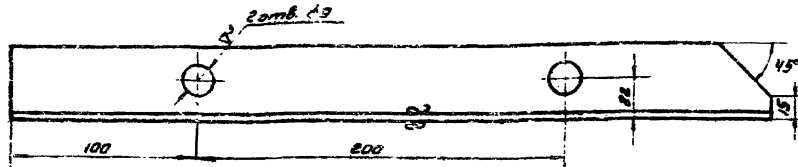
№	Местные отсосы при ручной электрооборудовании	Средств
176	панель равномерного всасывания типа 176	4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Заводской СССР
ИЗВЕСТНОСТИ
ГЛП САНТЕХПРОЕКТ
г. МОСКВА

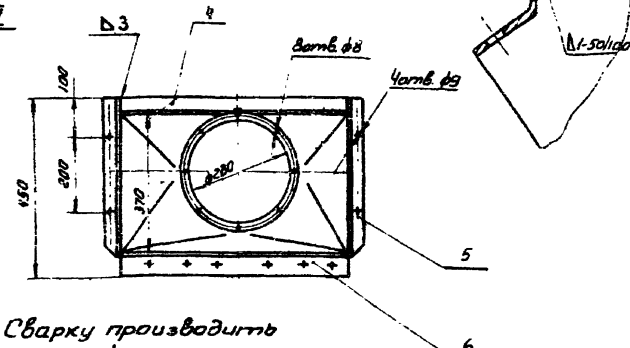
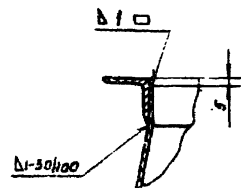
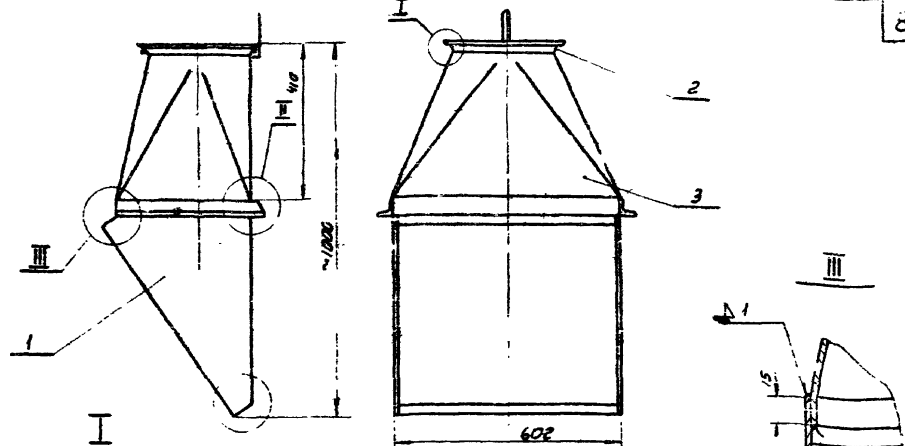


116.01.001	Лист	Сталь Ст.3 Гост 501-58	Лист в 1 гост 3680-57	0.81	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 7

▽ I Остаточное



116.01.004	Уголок	Сталь Ст.3 Гост 555-58	Угол равнобокий 102x102 Гост 8509-57	0.95	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вк. кг	Лист 7



Сварку производить в среде защитного газа.

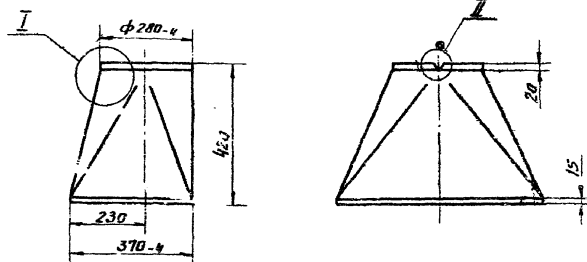
Общий вес 15кг.

7	116.01.006	Лист 1x508x602 Гост 3680-57	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	2.45	2.45		6/4
6	116.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0.77	1.54	8	
5	116.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0.95	1.9	7	1 лист 1-й раз
4	116.01.003	Чугун 10x10x4; 0-600 Гост 8509-57	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	1.45	1.45		6/4
3	116.01.002	Конус	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	5.1	5.1	8	
2	7158-03	Дроссель клапан	1		1.02	1.02		покупной
1	116.01.001	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

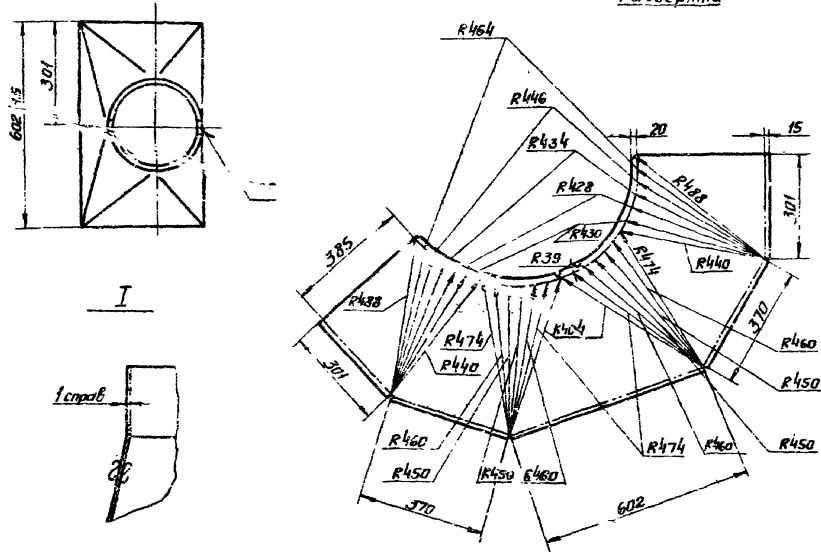
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	116.01 Каркас	Зачислен Лист 7

Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Проектировал: [Signature]
 Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Проектировал: [Signature]

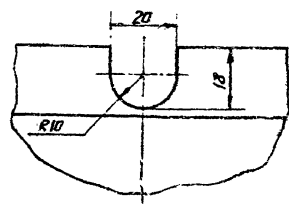


∇1 остальное

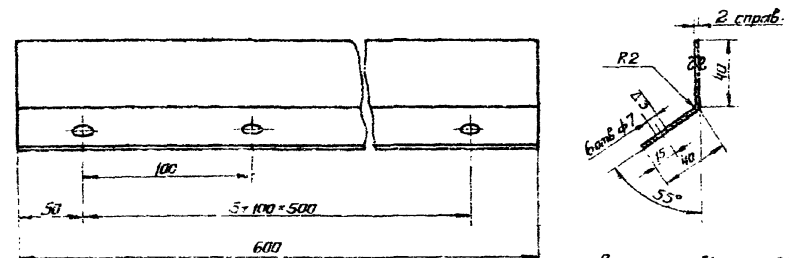
Развёртка



II
развернуто



∇1 остальное



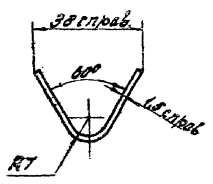
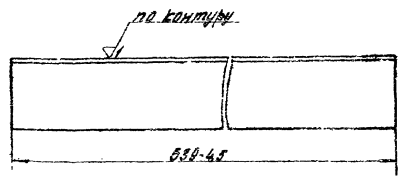
Длина развёртки 82,5 мм

Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 Г. Москва

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 1967	Местные отсосы при ручной электросварке			Седло 4,904-37	Лист В
	Детали			Выпуск	В

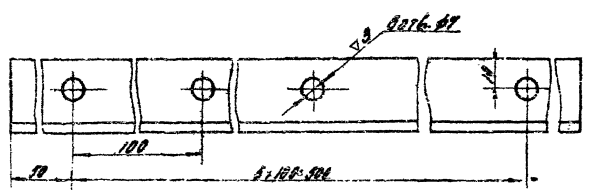
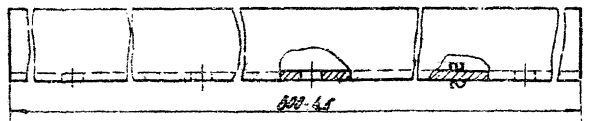
с/а остальние



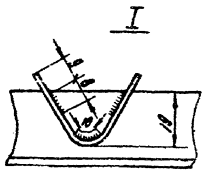
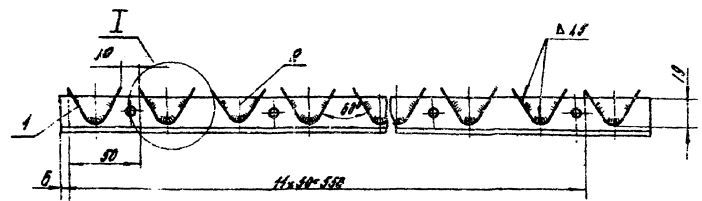
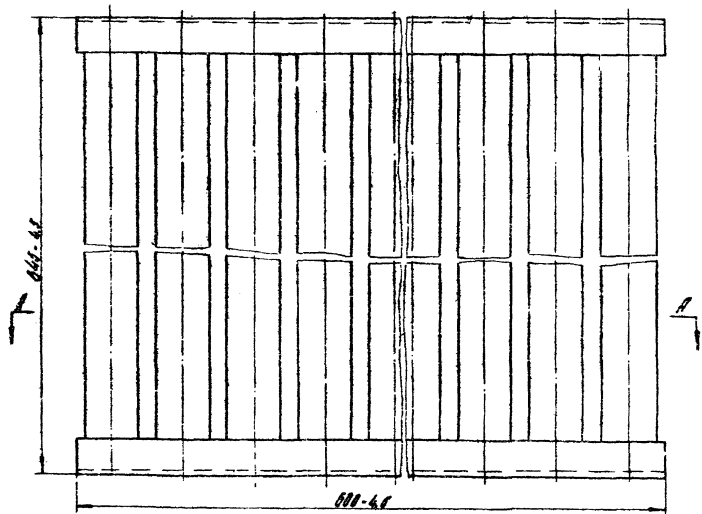
Длина развертки 55мм

115.02.001	Решка	СТАЛ 123 ГОСТ 520-52	ГОТ 213 ГОСТ 500-52	0,67	
Обозн.	Наименование	Материал	Состояние	Вес, кг	Листы

с/а остальние



115.02.002	Челнок	СТАЛ 123 ГОСТ 520-52	ГОТ 213 ГОСТ 500-52	0,67	
Обозн.	Наименование	Материал	Состояние	Вес, кг	Листы



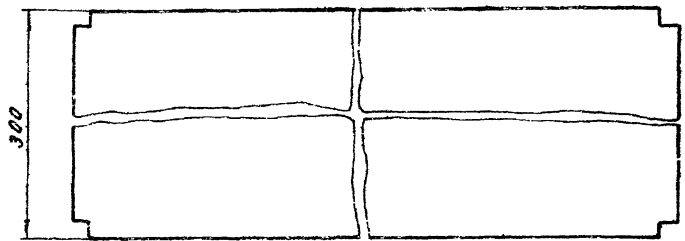
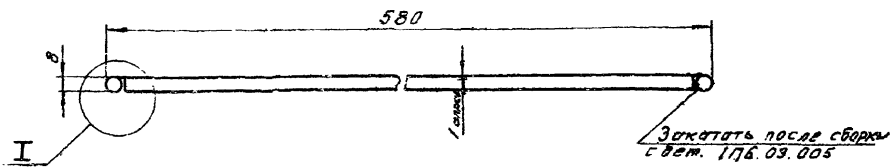
Общий вес 7.0 кг

Р	115.02.002	Челнок	Р	СТАЛ 123 ГОСТ 520-52	0,67	1,36	9
1	115.02.001	Решка	12	СТАЛ 123 ГОСТ 520-52	0,47	5,05	9
Итого	Обозн.	Наименование	Материал	Вес, кг	Листы		
Стандартизация							

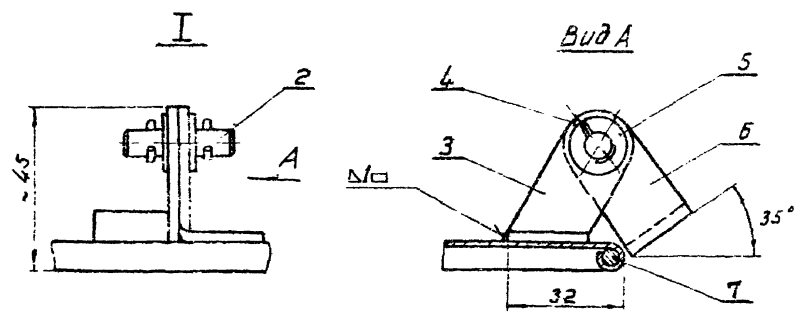
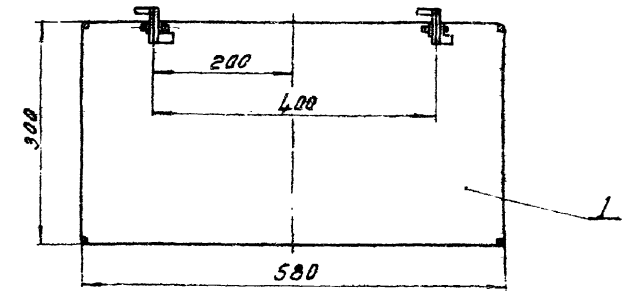
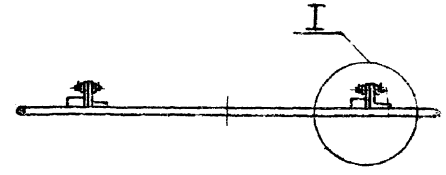
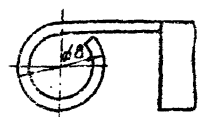
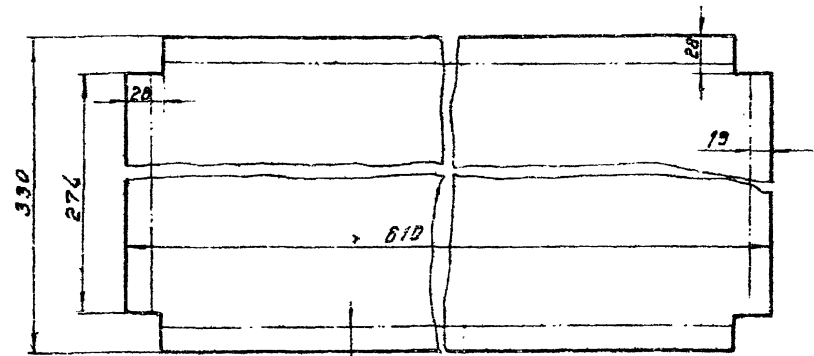
ТД	115.02	Решетка	Местные отходы при ручной электросварке	ГОСТ 4-504-52
1067	115.02	Решетка	Вопросы	Листы

Госстанд СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

▽1. Остальное



Развертка



Общий вес 2,0 кг

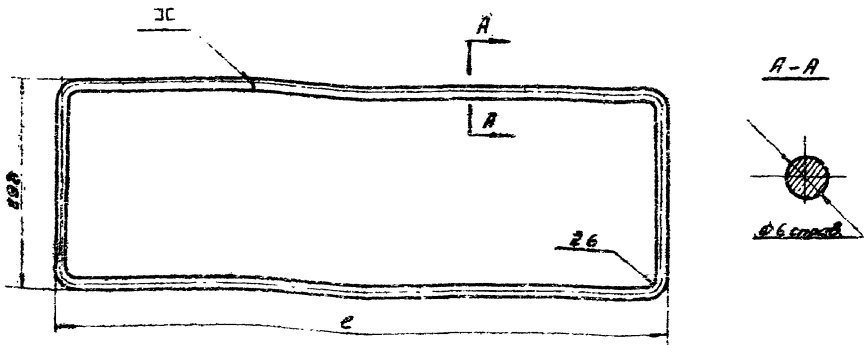
№	Обозначен	Наименован	Кол	Материал	Лист	Общ	Вес, кг	Лист	Приме
7	1176.03.005	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 502.4	0,380	0,380	11		
6	1176.03.004	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	0,028	0,056	11		
5		Шайба 9	4	ГОСТ 1371.85	0,0020	0,008			
4		Шпунт 2,5x10	4	ГОСТ 307.34	0,0006	0,0024			
3	1176.03.003	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	0,260	0,252	11		
2	1176.03.002	Ось	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	0,012	0,024	11		
1	1176.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	1,49	1,49	10		
Итого					2,000	2,000			

Спецификация

Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов
1176.03.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501.50	Лист В.1.0 ГОСТ 3684-57	1,49	

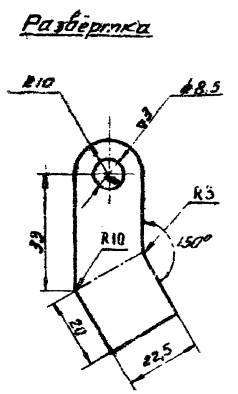
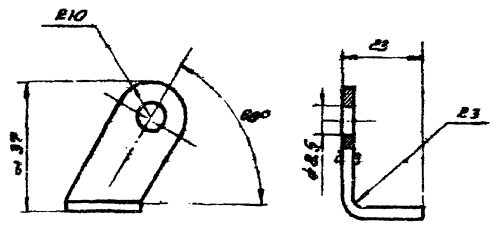
ТД	Местные отасы при ручной электрообработке	Вес, кг
1967	1176.03. Козырек	2,00

ГОСТ 10001
ГИМСАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва
Исполнитель: [Signature]
Проверка: [Signature]
Конструктор: [Signature]

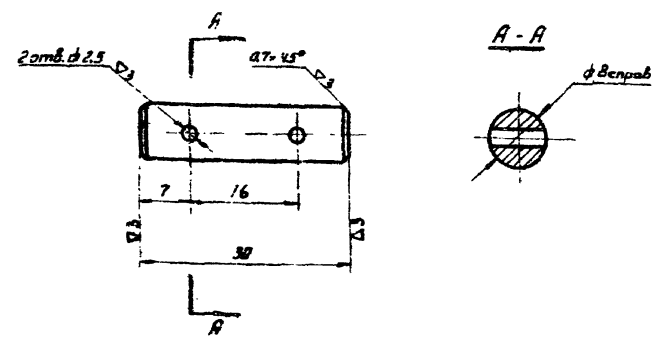
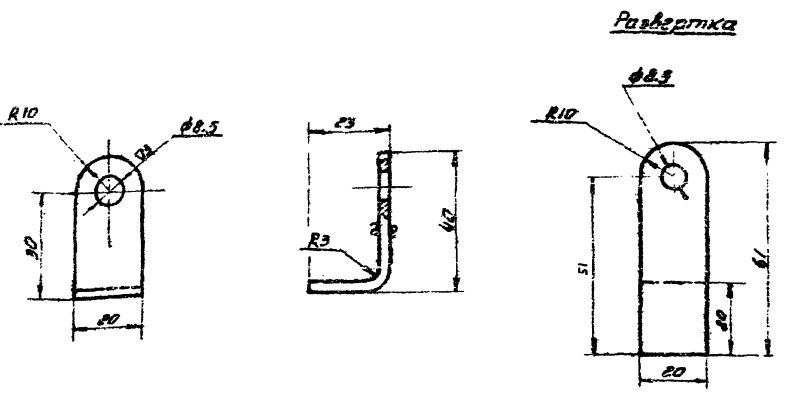


Обозначение	L, мм	Ширина по наружной стороне L, мм	Дет. кт.
1176.03.003	578	174,2	0.380
1177.03.004	728	201,2	0.117
1178.03.002	878	231,2	0.513

Ст. табл.	Код КЭС	Сталь Ст. 3 ГОСТ 505-91	Профиль 6 ГОСТ 3282-96	Ст. табл.
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кт. Листы 11



1176.03.003	Ушко	Сталь Ст. 3 ГОСТ 505-91	Лист В 3.0 ГОСТ 36.00-57	0.026
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кт. Листы 11



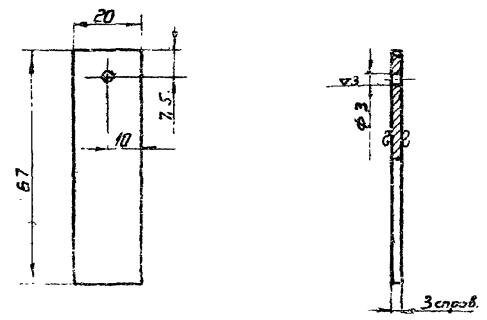
1176.03.002	Ось	Сталь Ст. 3 ГОСТ 505-91	Круг В ГОСТ 2390-56	0.018
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кт. Листы 11

1176.03.004	Ушко	Сталь Ст. 3 ГОСТ 505-91	Лист В 3.0 ГОСТ 36.00-57	0.028
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кт. Листы 11

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	ССЗВ 4.50-37
1967	Детали	Листы 12

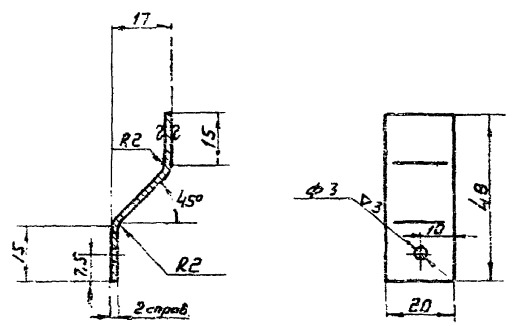
1176.03.003
 1177.03.004
 1178.03.002
 1176.03.004
 1176.03.002

▽1 о.стальное



175.04.002	Плоская	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В3 ГОСТ 3680-57	0,031	
Обозначение	Наименование	Материал	Содержит	Вес, кг	Листов

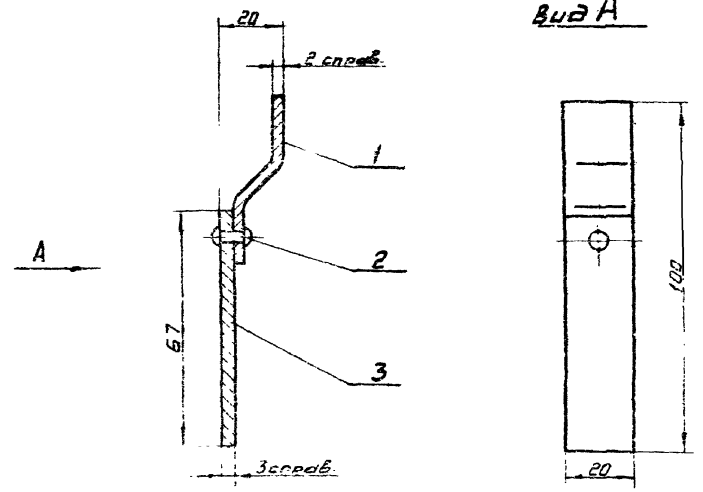
▽1 о.стальное



Длина развертки 55 мм

176.04.001	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,042	
Обозначение	Наименование	Материал	Содержит	Вес, кг	Листов

вид А



Общий вес 0,08 кг

2	175.04.002	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	176.04.001	Скоба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,042	0,042	12	
Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Материал	Вес, кг	Листов	Примечание	

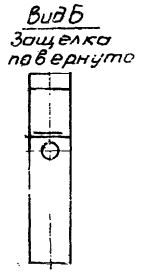
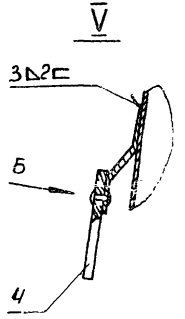
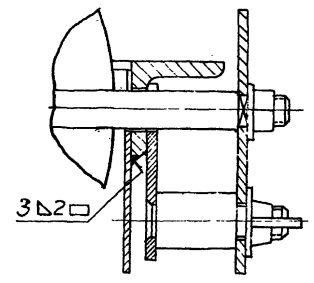
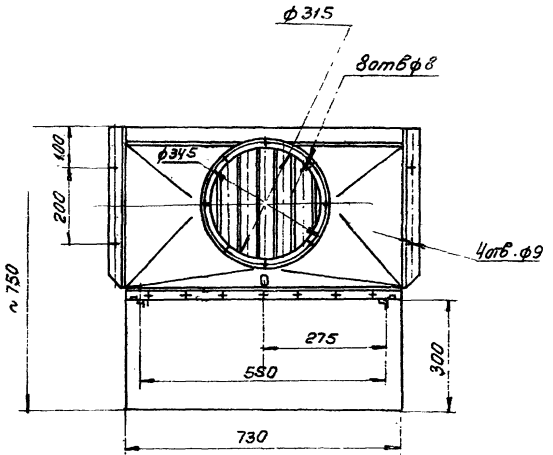
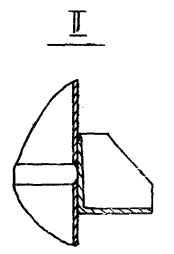
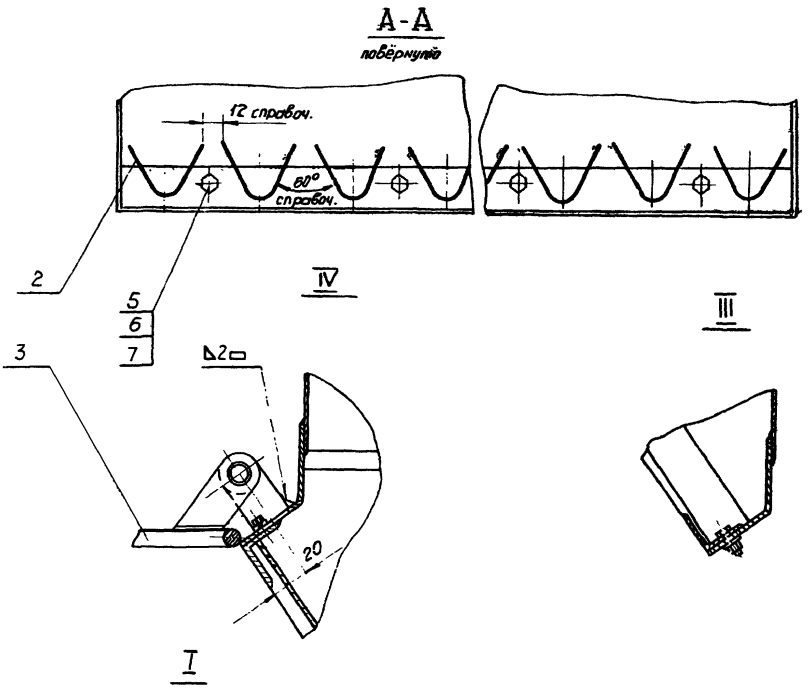
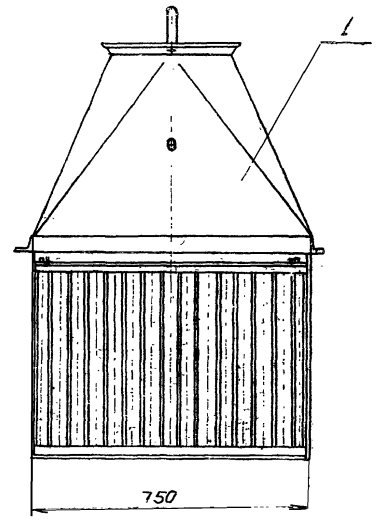
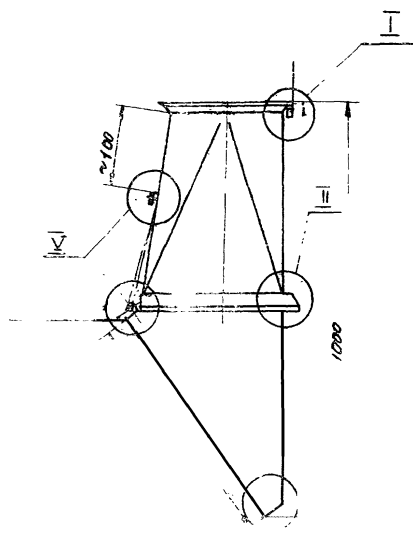
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Сборка № 904-37
1967	176.04. Защелка	Выпуск № 12

Госстрой СССР
МПИ Сантехпроект
с. Москва

Иск. Андрейна
Рем. работы
Буд. монтаж
Проектировщик
Конструктор

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



Характеристика всасывающей 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

№	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	
Лоз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт	Общ	Бес, кг	Лист	Прим.

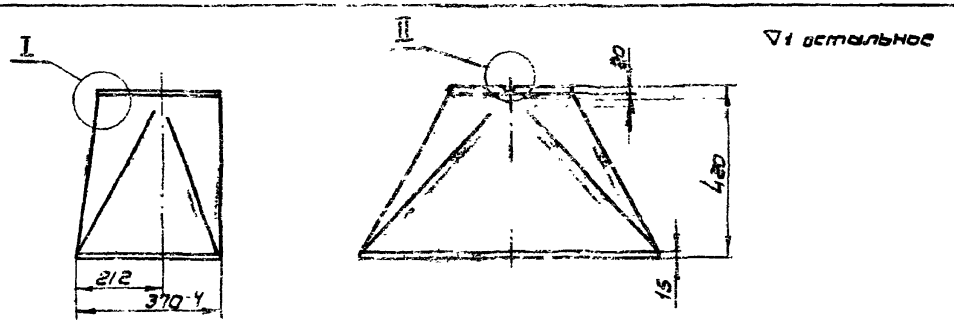
Спецификация

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

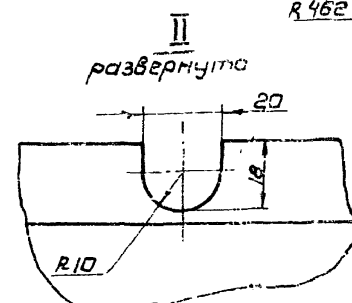
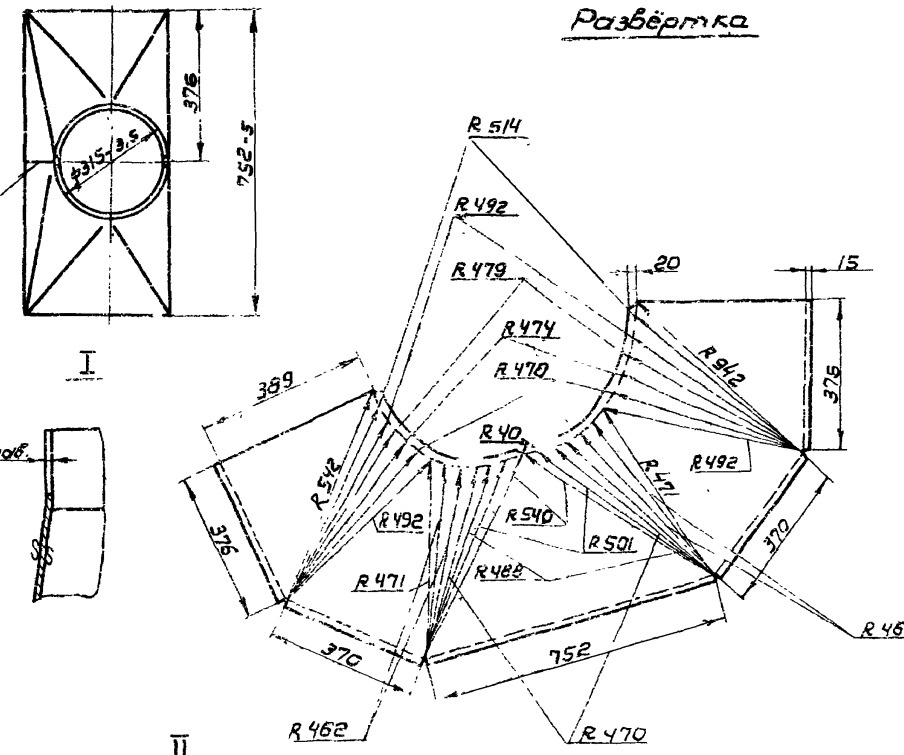
Госстандарт СССР
 САНТЕХНИКА
 Москва
 Инженерное бюро
 Проектирование
 Конструирование
 Производство
 Проверка
 Испытание
 Приемка

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

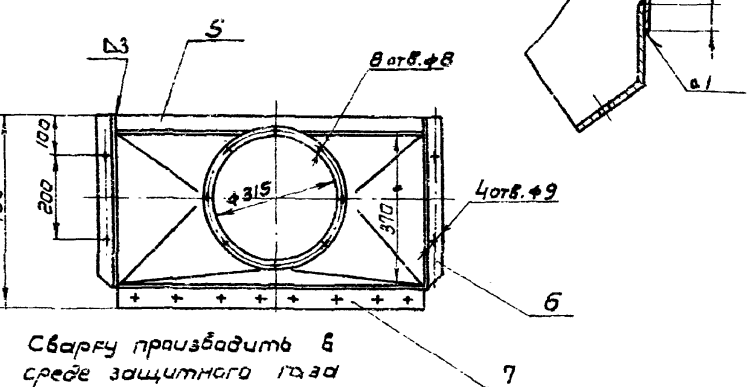
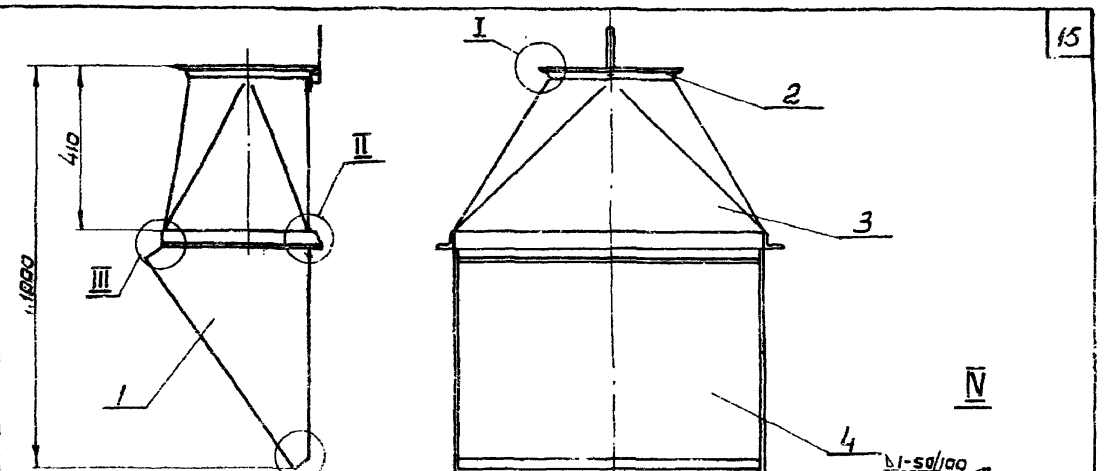
Члч. отв. Соловьев
 Рук. групп. Бродягин
 Вед. работ. Бродягин
 Преобр. упр. Шабала
 Конструктор. Шереметьев



Развертка



1П7.5.01.001	Конус	Сталь Ст. 3 гост 501-58	Лист В1 гост 3880-57	5,8	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 14



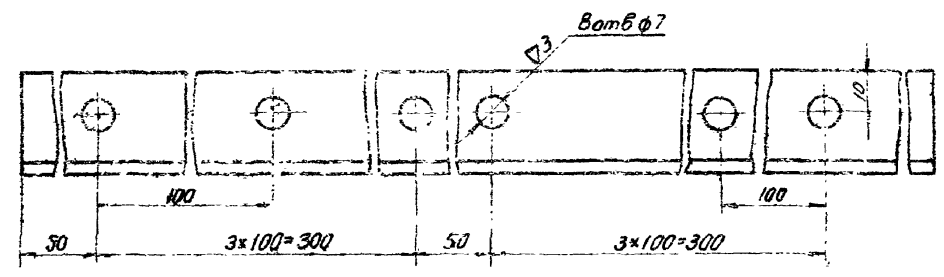
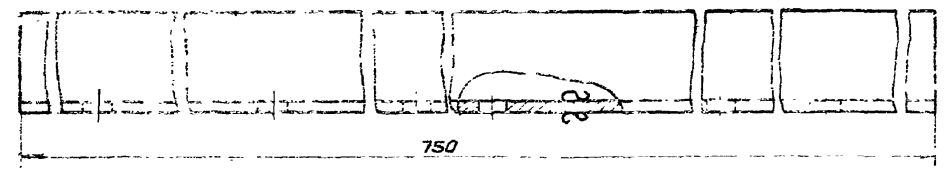
Общий вес 183 кг

7	1П7.5.01.004	Уголок	2	Сталь Ст. 3 гост 535-58	0,96	1,92		
6	1П6.01.004	Уголок	2	Сталь Ст. 3 гост 535-58	0,95	1,9		1-правый 1-левый
5	1П7.5.01.003	Угол. 40x40x е=752 рабн. гост 8503-57	1	Сталь Ст. 3 гост 535-58	1,7	1,7		б/ч
4	1П7.5.01.002	Лист 1х500x752 гост 3880-57	1	Сталь Ст. 3 гост 501-58	3,0	3,0		б/ч
3	1П7.5.01.001	Конус	1	Сталь Ст. 3 гост 501-58	5,8	5,8	14	
2	СТА 7459-04	Драстель-клапан	1		2,3	2,3		покупной
1	1П6.01.001	Лист	2	Сталь Ст. 3 гост 501-58	0,81	1,62		
Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Лит. Вес, кг	Общ.	Лист	Прим.

Спецификация

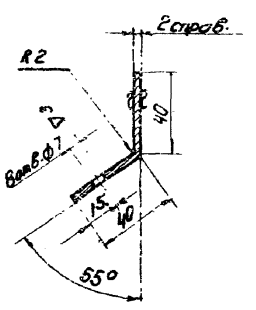
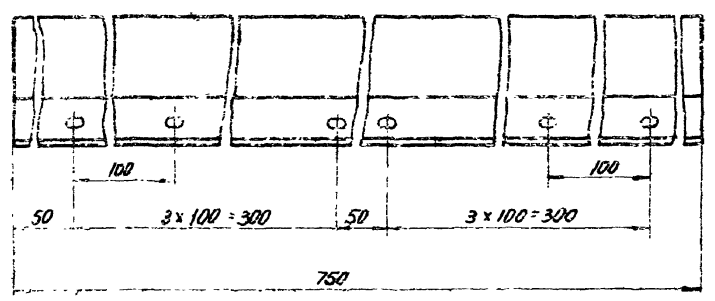
ТД	местные отсосы при ручной электросварке			серия 4.904-37
	1П7.5.01. Каркас			выпуск лист 14

▽1 о.стальное



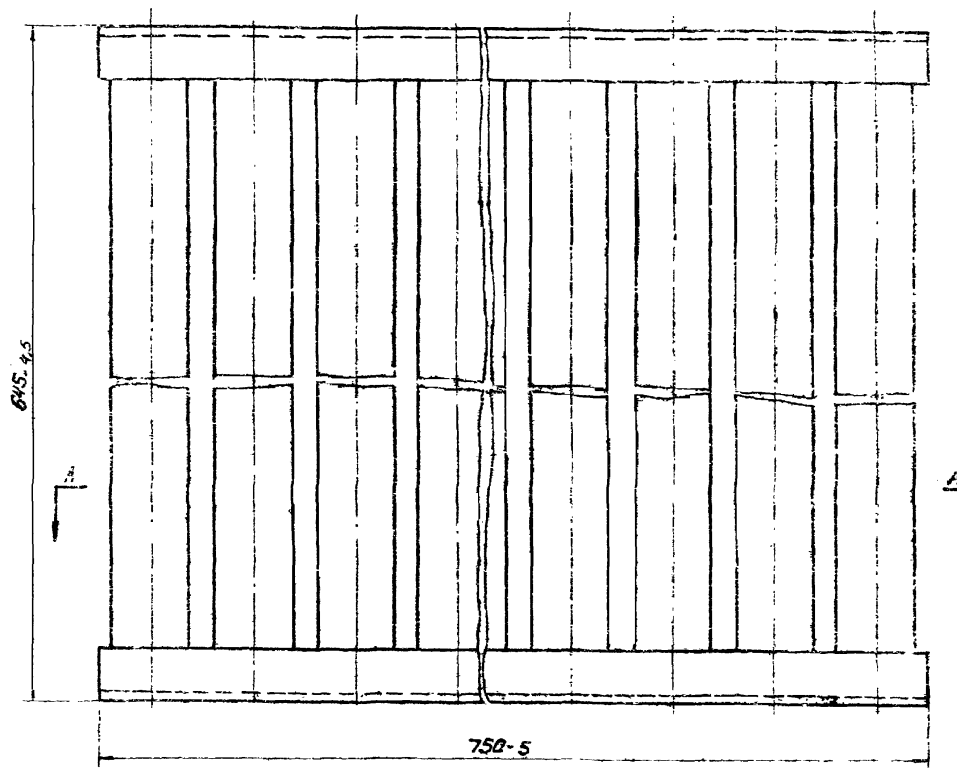
117,5.02.002	УГОЛОК	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Уголок равносторонний 25x25x3 ГОСТ 535-58	0,84	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 15

▽1 о.стальное

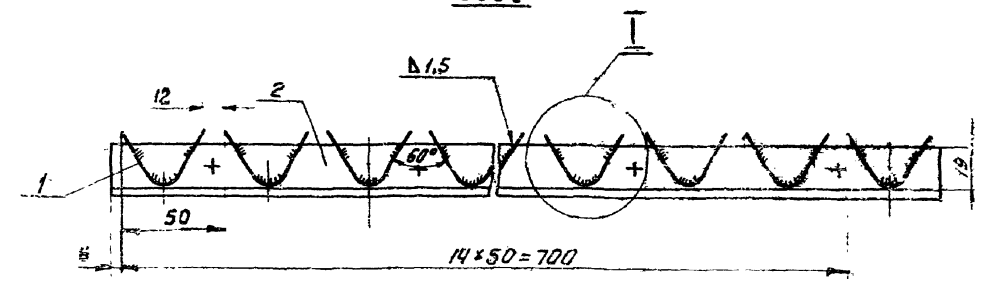


Длина развертки 83 мм

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



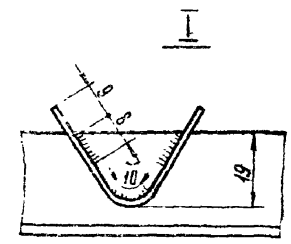
A-A



Общий вес 8,7 кг

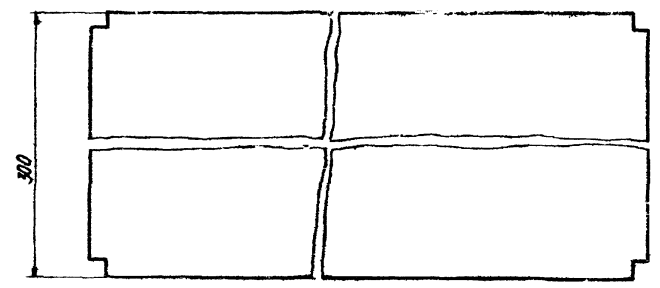
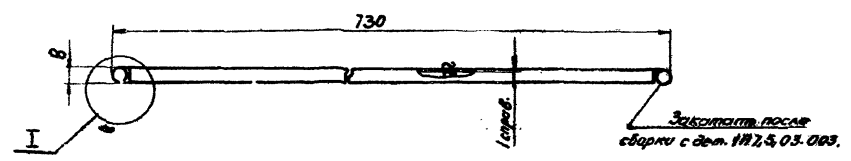
2	117,5.02.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,84	1,68	15
1	116.02.001	Перо	15	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,47	1,05	9
Лист	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

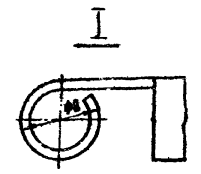
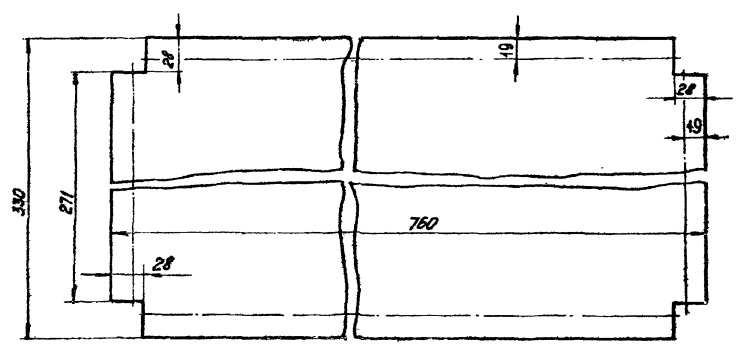


ТД	Местные отходы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	117,5.02. Решетка	Выпуск лист 15

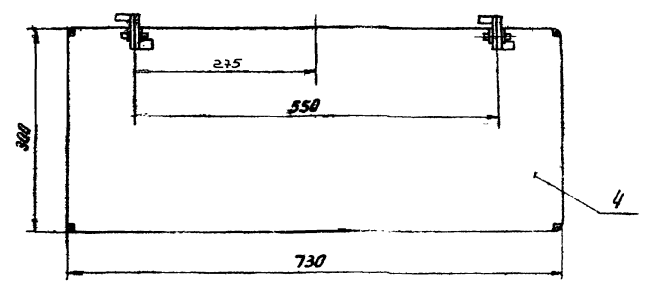
▽ 1:0,500000



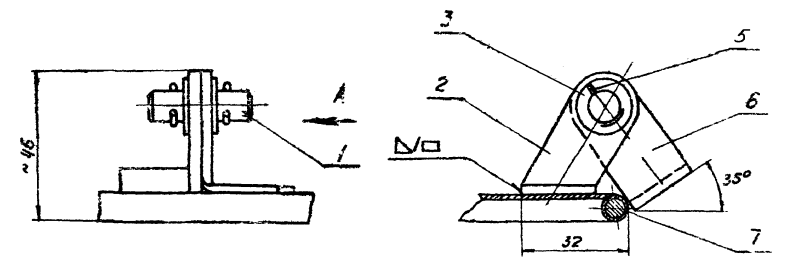
Разборка



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



Вид А



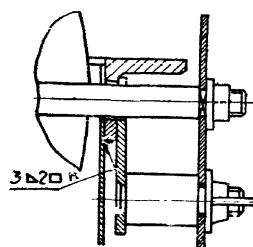
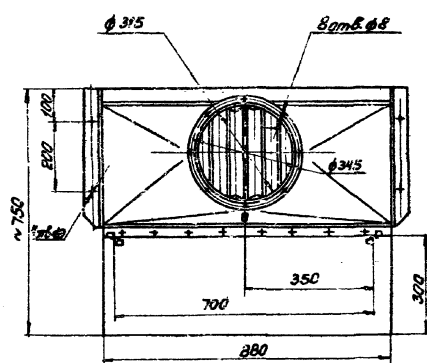
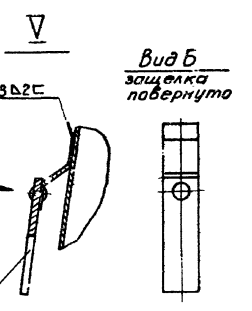
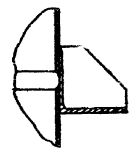
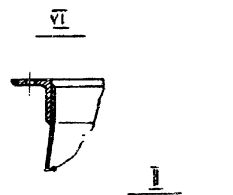
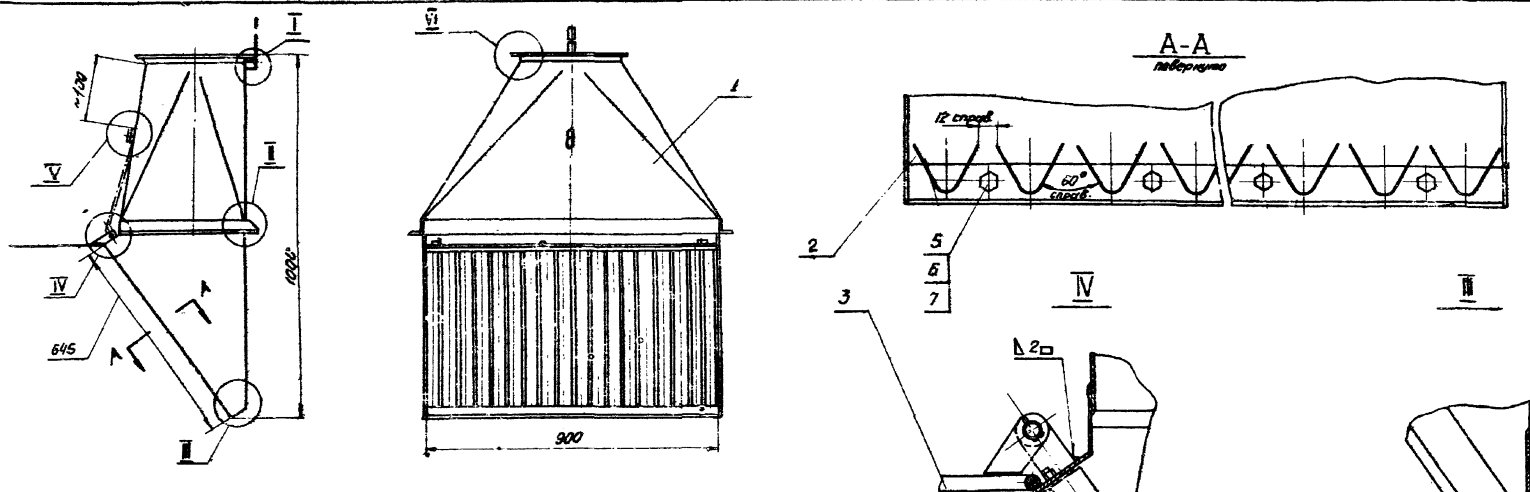
Общий вес 2,5 кг

7	117,5.03.002	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,447	0,447	11
6	116.03.004	Шико	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 501-53	1,86	1,86	18
3		Шпатель ГОСТ 11371-64	4		0,002	0,008	
2	116.03.003	Шико	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	0,026	0,052	11
1	116.03.002	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	0,012	0,024	11
Вес	Общ.	Итого	Кол.	Материал	Кол.	Общ. Вес, кг	Кол. Листов

СПЕЦИФИКАЦИЯ

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

Господи СССР
 АНТЕХ ПРДЕКТ
 г. Москва
 Имя заказчика: [blank]
 Имя исполнителя: [blank]
 Подпись: [blank]
 Подпись: [blank]
 Подпись: [blank]
 Подпись: [blank]



Характеристика бесыблочного панеля	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	

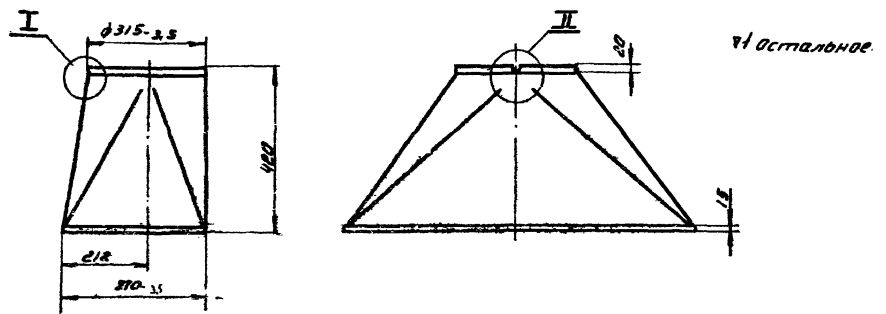
Общий вес 33,5 кг

№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Илт. Общ. Вес кг.	Лист	Примеч.
		Ш.облапругВНБ5Г ГОСТ 6402-61	18		0,0029	0,0054	
6		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	18		0,002	0,036	
5		БОЛТ М8x20 ГОСТ 7798-62	18		0,006	0,108	
4	116.04	Защелка	1	Сварочный	0,08	0,08	12
3	119.03	Козырек	1	Сварочный	2,9	2,9	20
2	119.02	Решетка	1	сварной	10,48	10,48	19
1	119.01	Каркас	1	сварной	20,3	20,3	18

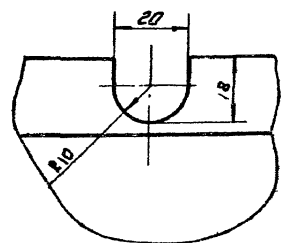
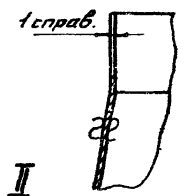
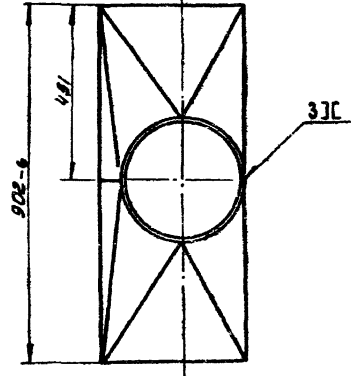
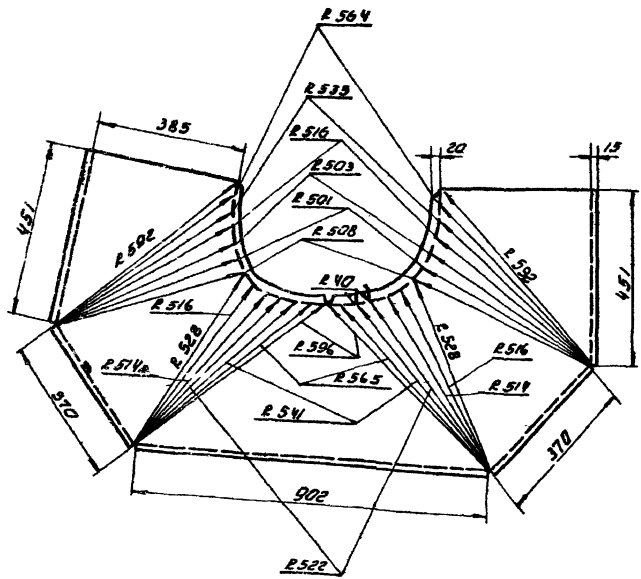
Спецификация

ТД	Местные аттасы при ручной электросварке	Чертеж 4.904-37
1967	Листья рабкнижного весаывания типа 119	Выпуск Лист 11

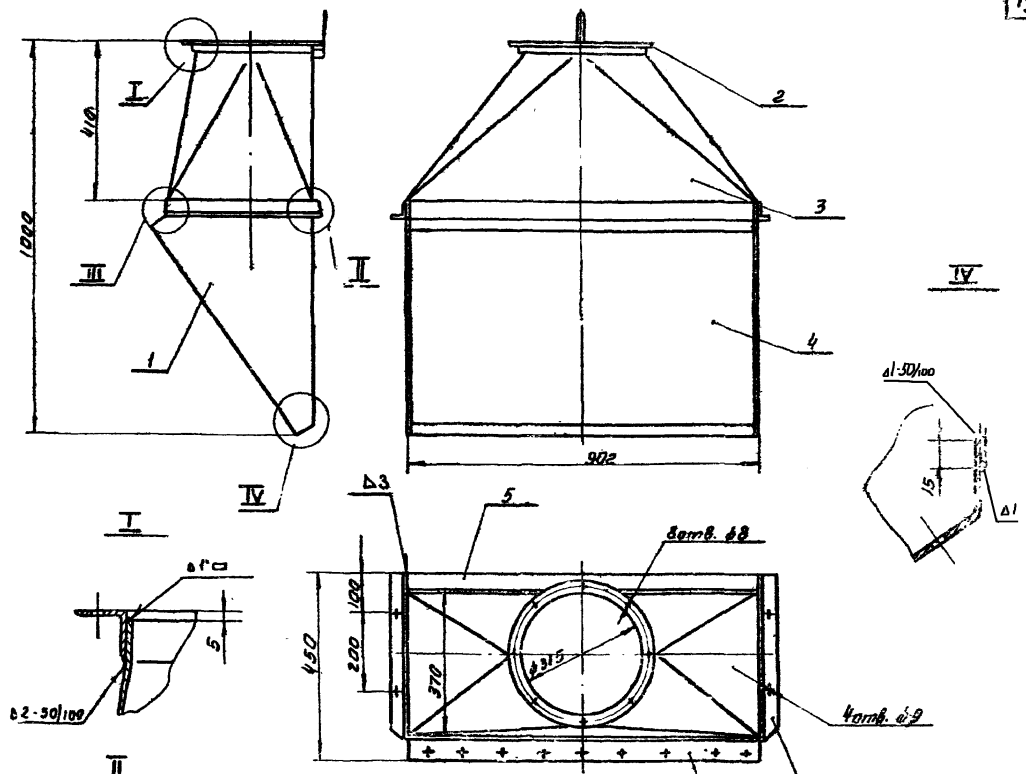
Сантехпроект г. Москва
 3-й этаж, ул. Косыгина, д. 10
 Проектирование, изготовление, монтаж
 Сантехпроект г. Москва



развёртка



179.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	6,3
------------	-------	---------------------------	-------------------------	-----



Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 20,3 кг

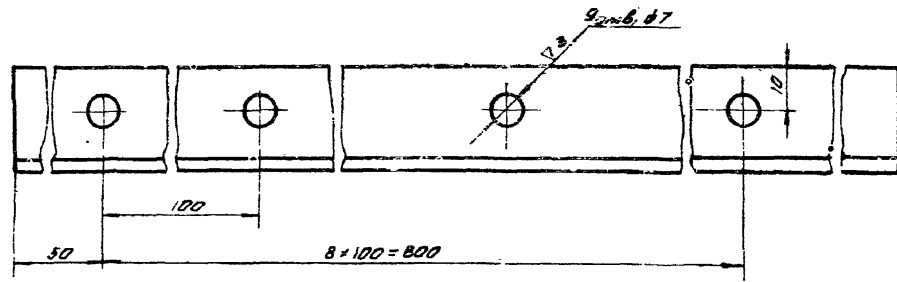
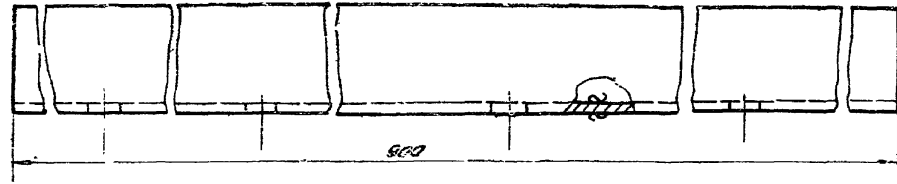
№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Примеч.
7	179.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,16	2,32	19
6	179.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,95	1,9	7
5	179.01.003	Угол 40x40x4; 6-902 равн. ГОСТ 8509-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,2	2,2	5/4
4	179.01.002	Лист 1x508x902 Лист ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,6	3,6	5/4
3	179.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	6,3	6,3	18
2	СТА 7459-04	Вроссель-клапан	1		2,3	2,3	покуп.
1	179.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,81	1,62	7
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Специя 4.504-37
----	---	--------------------

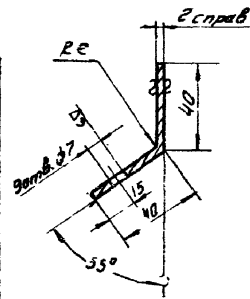
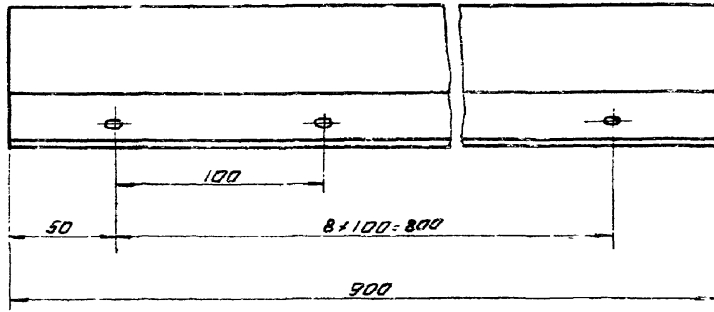
Исполнитель: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 Руководитель проекта: [Signature]
 М.П. [Stamp]

и остальное



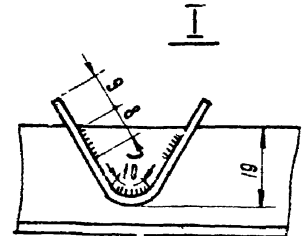
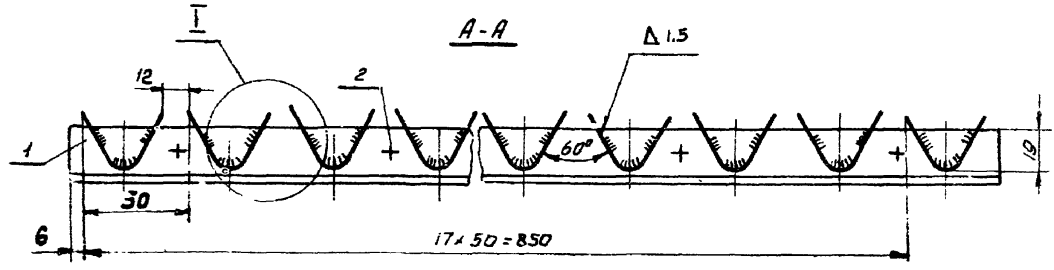
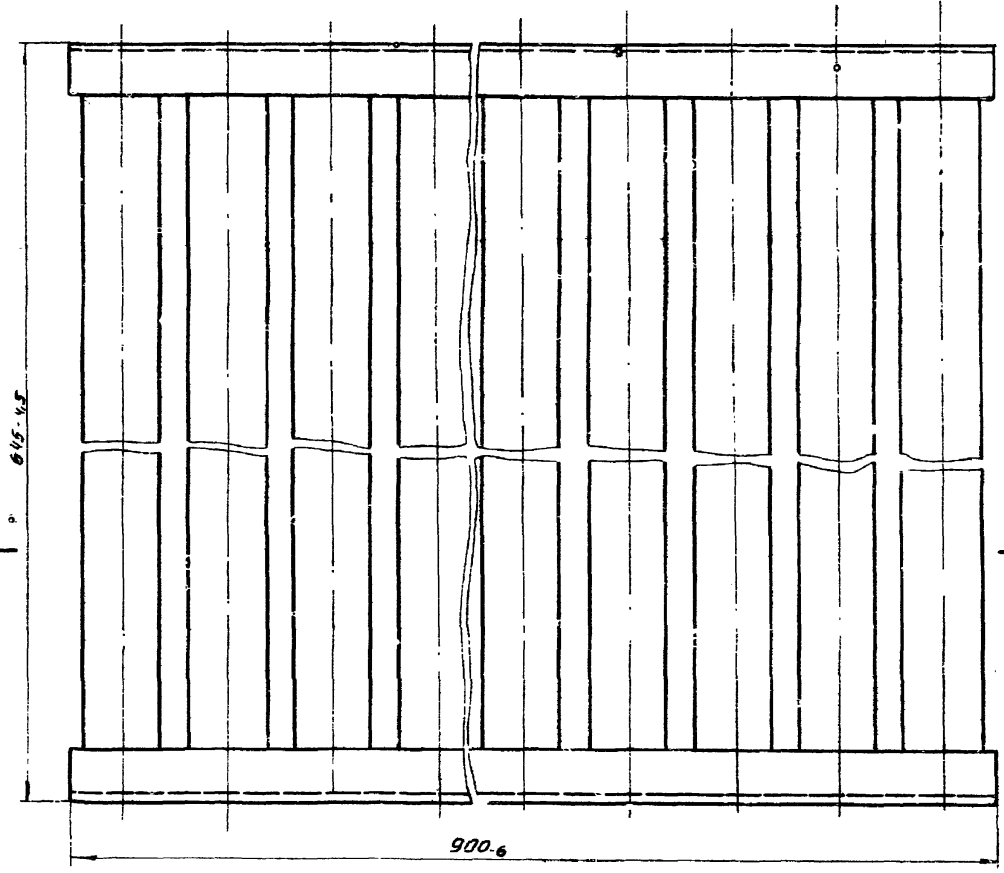
179.02.001	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Угловая разб. 25х25х3 ГОСТ 8509-57	1.008	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы 19

и остальное



Длина развёртки 83 мм

179.01.004	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 20 ГОСТ 3680-57	1.157	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы 19



Общий вес 10,5 кг

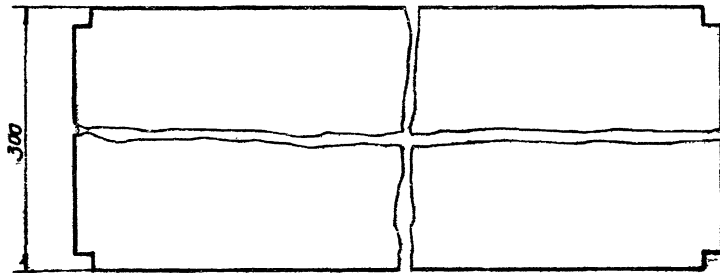
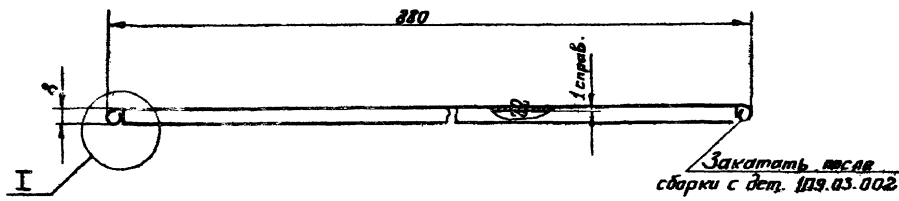
2	179.02.001	Уголок	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	1.008	2,72	19	
1	176.02.001	Перо	18	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,47	8,46	9	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шт.	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

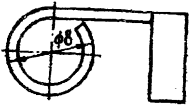
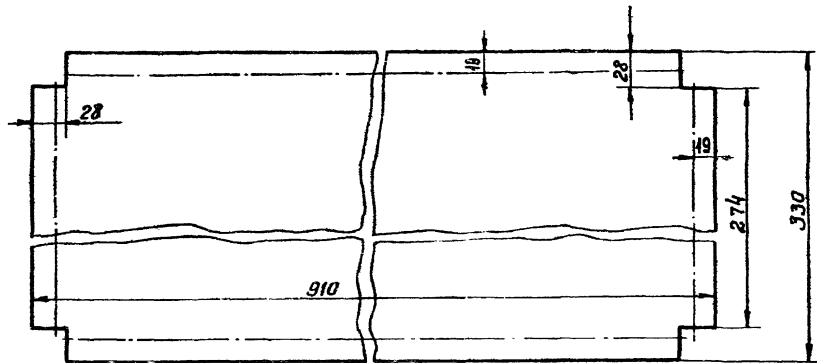
ГД	местные отасы при ручной электросварке	Серия 4.504-37
1967	179.02 Решетка	Выпуск Лист 19

Госстандарт СССР
САНТЕХПРОЕКТ
Москва

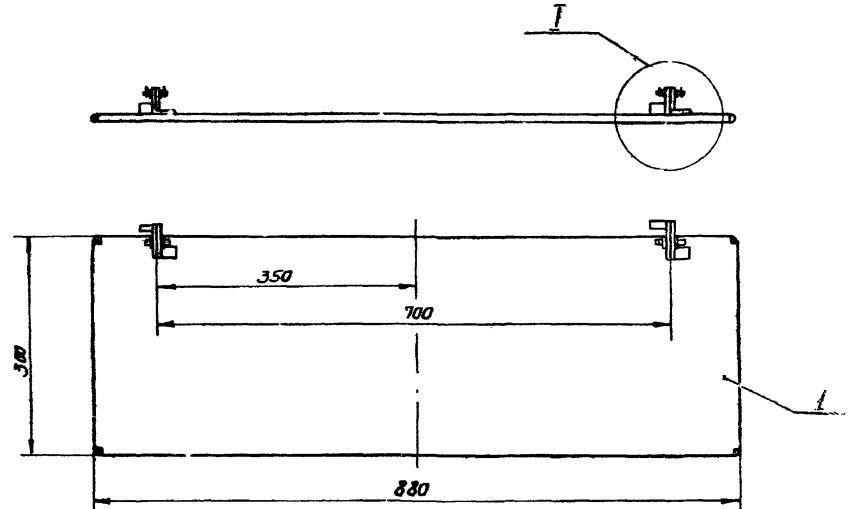
Исполнитель: [Signature]
Проверил: [Signature]
Инженер: [Signature]
Конструктор: [Signature]
Механик: [Signature]
Электросварщик: [Signature]
Сварщик: [Signature]
Контроль качества: [Signature]
Лаборант: [Signature]
Мастер: [Signature]
Инженер: [Signature]
Механик: [Signature]
Электросварщик: [Signature]
Сварщик: [Signature]
Контроль качества: [Signature]
Лаборант: [Signature]
Мастер: [Signature]



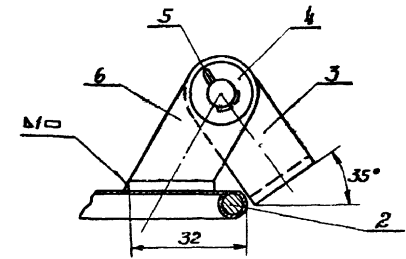
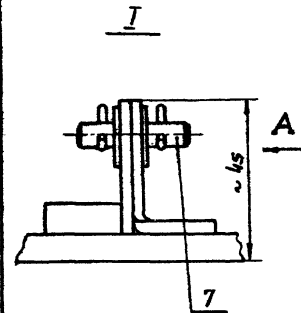
Развертка



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



Вид А



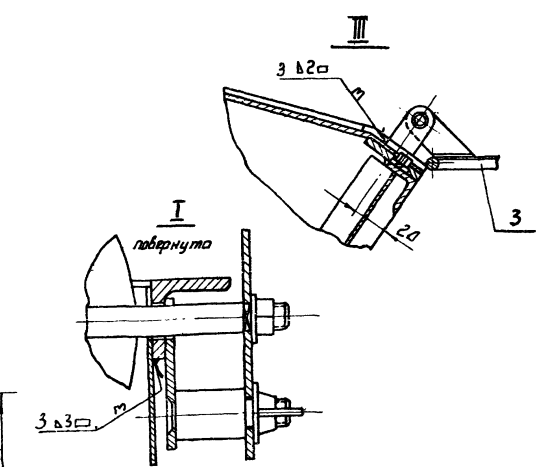
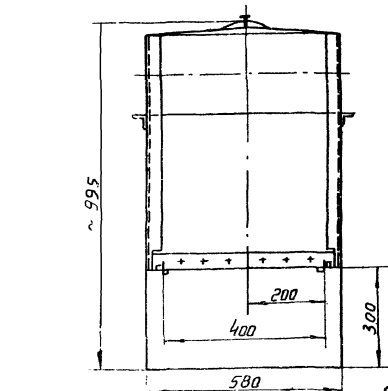
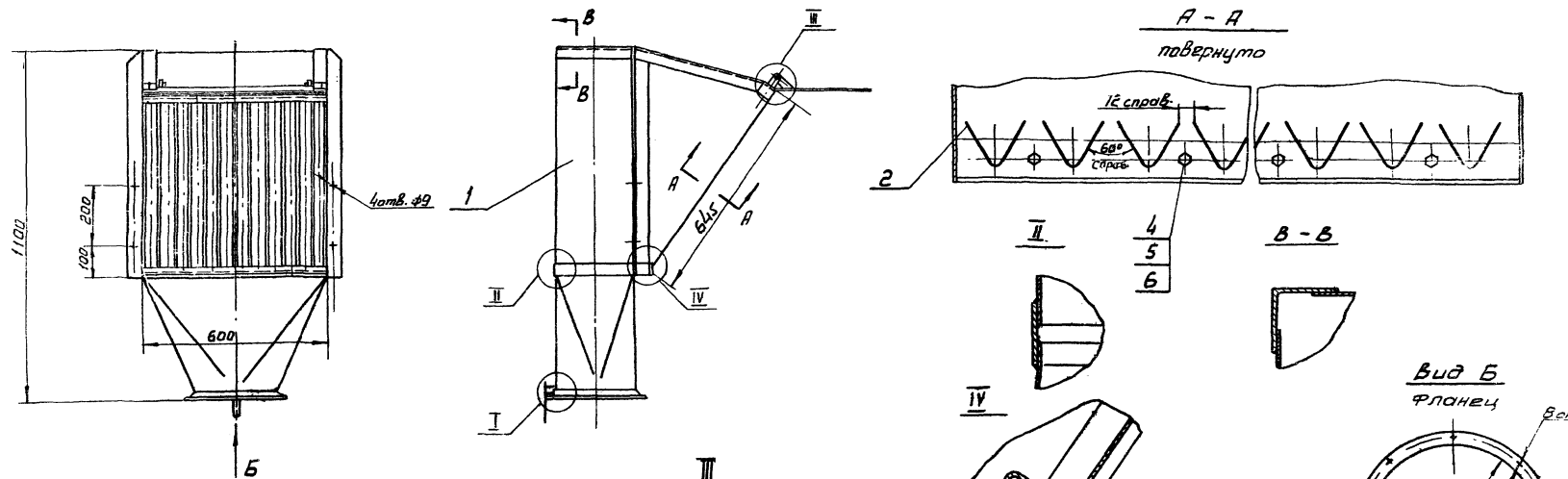
Общий вес 2,9 кг.

№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	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 25х8 Гост 397-64	4		0,006	0,024			
4		Шайба 8 Гост 1571-64	4		0,008	0,008			
3	116.03.004	Ушко	2	Сталь Ст.3 Гост 1504-58	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

Г.Д.	Местные отасы при ручной электросварке.	серия 4.924-37
------	---	----------------

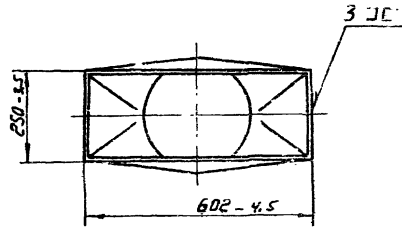
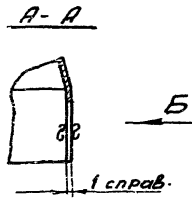
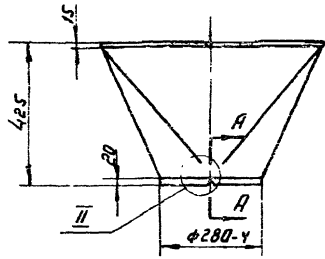
Институт
 ИТХПРОЕКТ
 г. Москва
 Директор
 Зам. Директора
 Нач. отдела
 Тех. отдел
 Проектный отдел
 Конструкторский отдел
 Сварочный отдел
 Электротехнический отдел
 Механический отдел
 Инструментальный отдел
 Лаборатория
 Экспертный отдел
 Архив



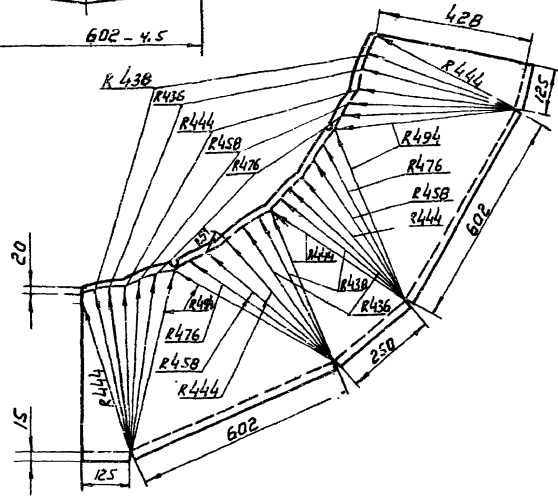
Характеристика всплывающего отверстия панели	Ширина x высота, мм	600 x 645				
	Живое сечение, м²	0,086				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	Расход воздуха м³/час	620	930	1240	1550	1860

Общий вес 25,7 кг.

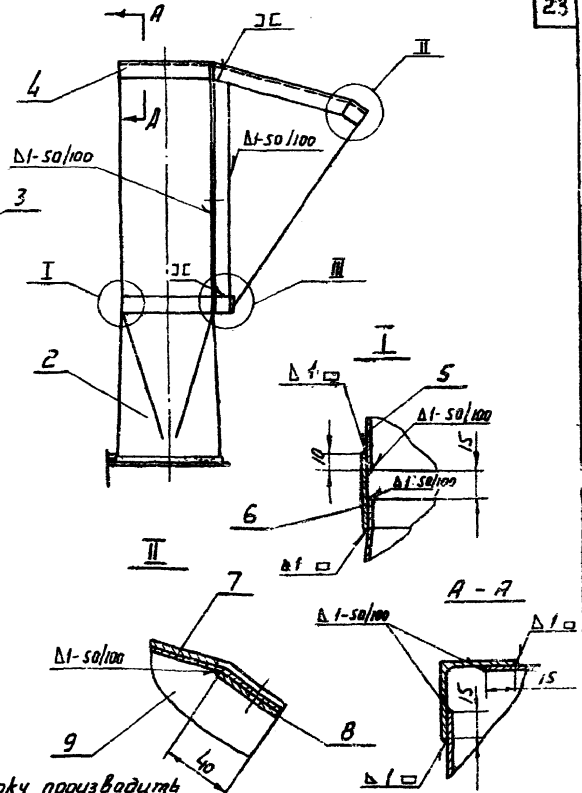
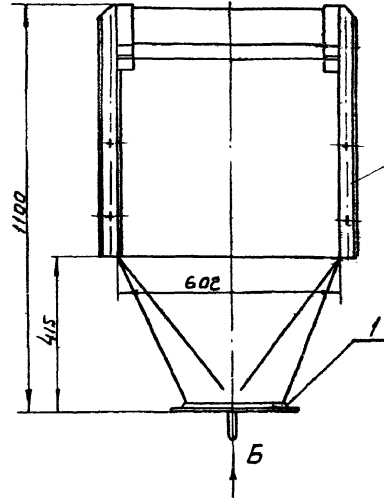
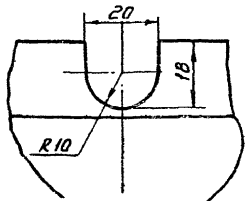
6	Шайба пружинист. Гост 6702-61	12		0,003	0,0036		
5	Гайка М6 Гост 5915-62	12		0,002	0,024		
4	Болт М6 x 20 Гост 7798-62	12		0,006	0,072		
3	М6. 03 Козырек	1	Сварный	2,01	2,01 10		
2	М6. 02 Решетка	1	Сварной	7,00	7,00 9		
1	М6. 01 Карка	1	Сварной	26,6	26,6 23		
Лит. обозн.	Наименованн.	Кол.	Материал	Лит	Общий Вес, кг	Вект	Прит.
СПЕЦИФИКАЦИЯ							
ТД	Местные отосы при ручной электр. сварке			Серия 4.5.	37		



Развертка.



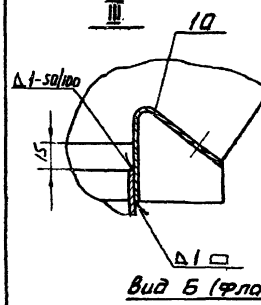
Вид Б.
развернуто



Сварку производить
в среде защитного газа

Общий вес 26,6 кг

№	Код	Наименование	Кол-во	Материал	Шт. вес, кг.	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
2	216.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	4,8	4,8	22
1	СТ.Д 7459-03	Древель-кран	1		1,05	1,05	Пакетный
Поз	Обозн	Наименование	Поз	Материал	Шт. вес, кг.	Лист	Прим.



Вид Б (Фланец)

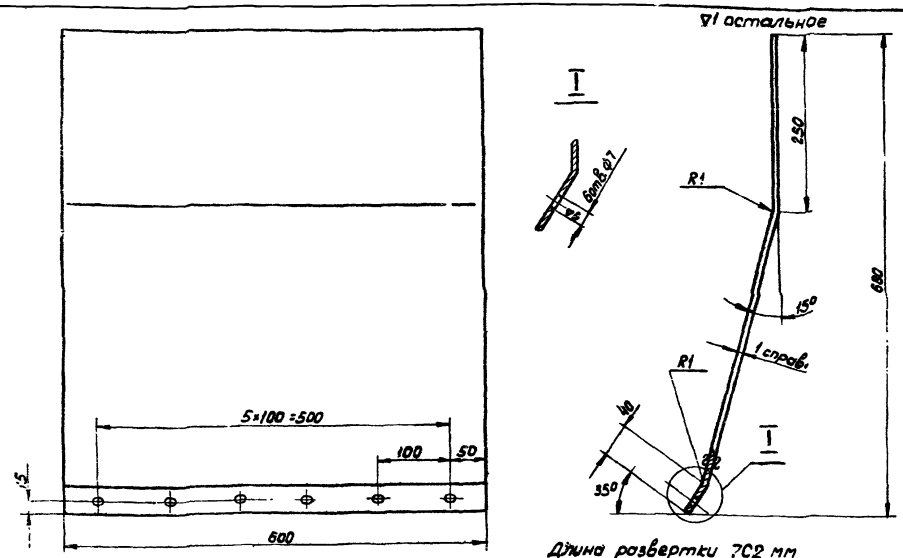


Спецификация

Исполнитель: П.И.И.И.
 Проверено: П.И.И.И.
 Конструктор: П.И.И.И.
 Фабрика: П.И.И.И.
 Проект: П.И.И.И.
 Дата: П.И.И.И.

Сталь Ст.3 Лист 216.01.001 24

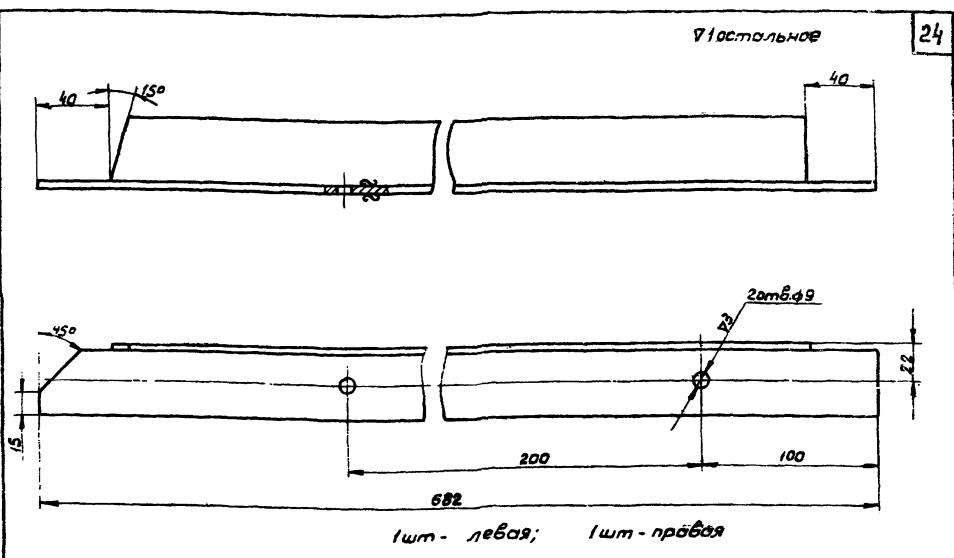
Итого листов 23



Длина развертки 702 мм

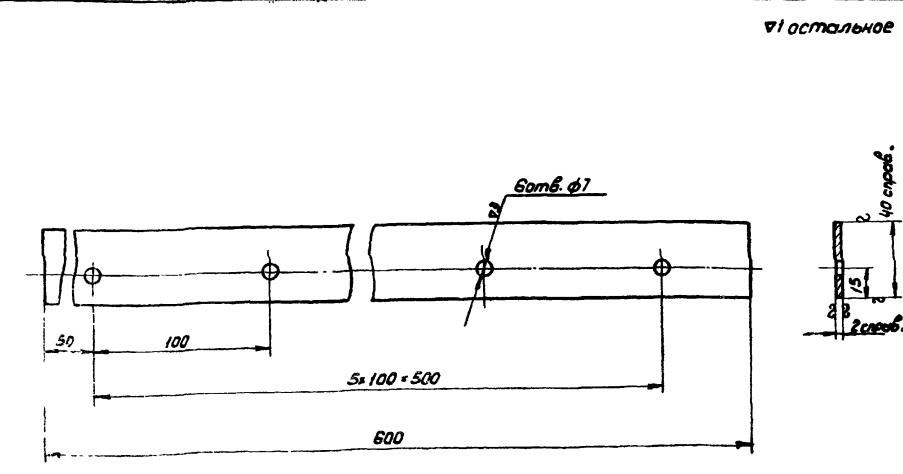
б.тв. ф7 сверлить совместно с деталью 2П6.01.007

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

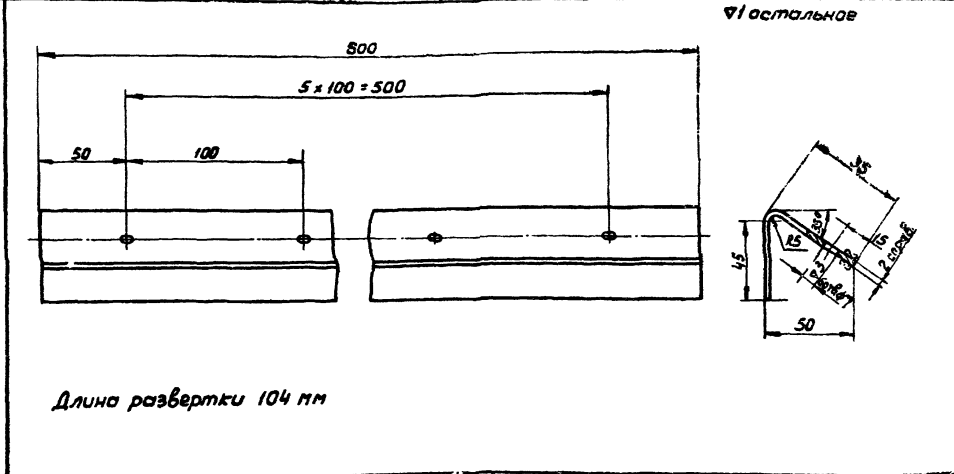
2П6.01.002	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Уголок №19 ГОСТ 8509-57	1,8	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист:23



Длина развертки 104 мм

б.тв. ф7 сверлить совместно с деталью 2П 01.00.

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



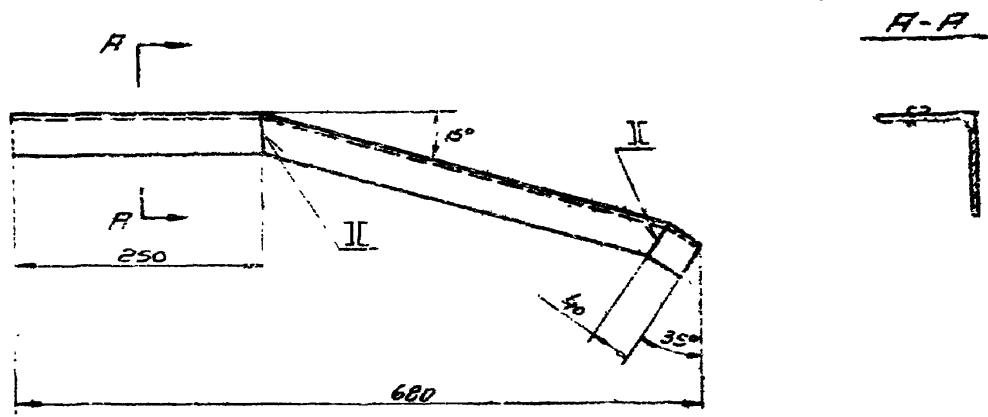
2П6.01.009	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,9	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист:23

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

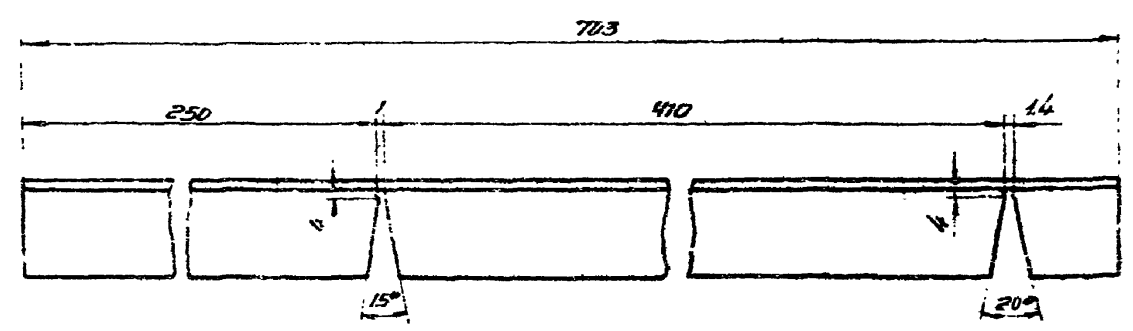
Изготовлено на заводе "Цент" г. Москва
 по чертежам инженера В.И.Иванова
 в количестве 100 штук
 дата изготовления 15.08.67

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

▽1 остальное

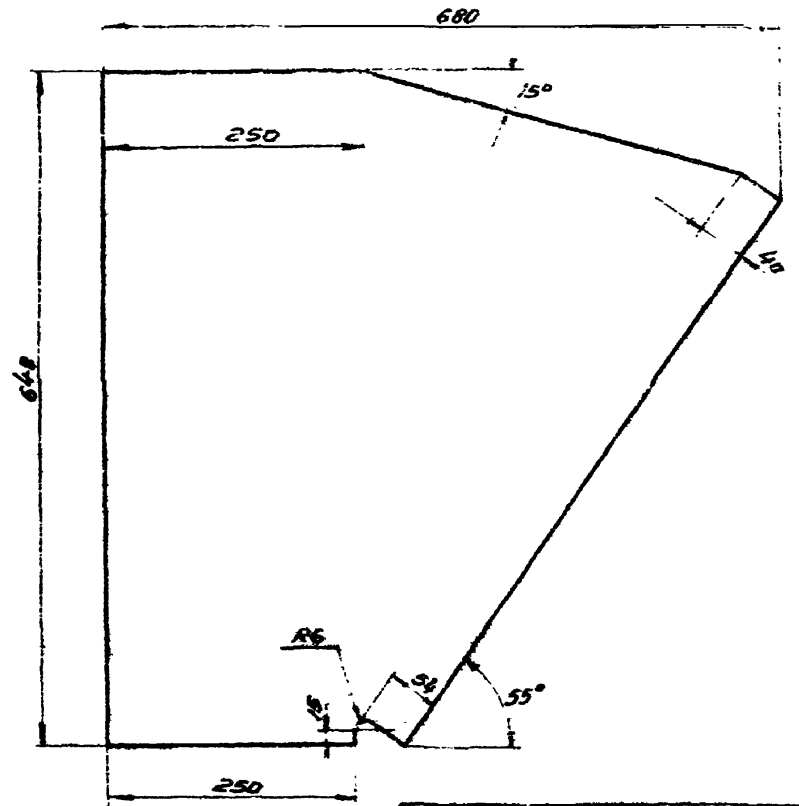


Развертка



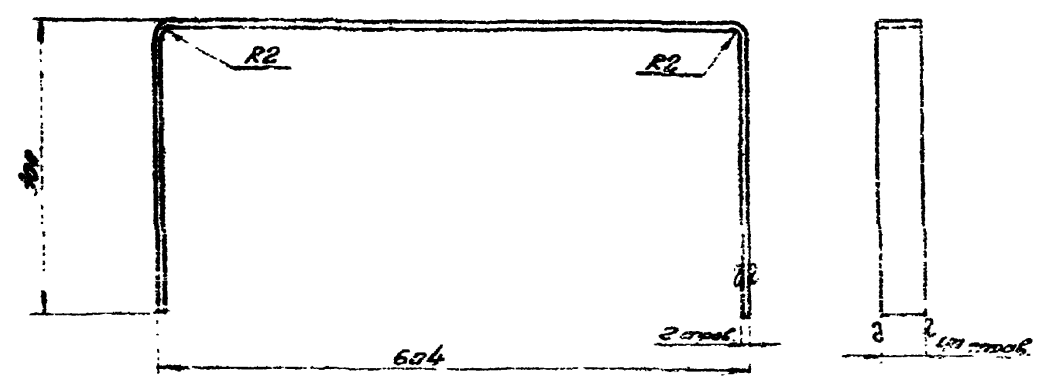
276.01.005	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол №4 ГОСТ 6509-57	17	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 24

▽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

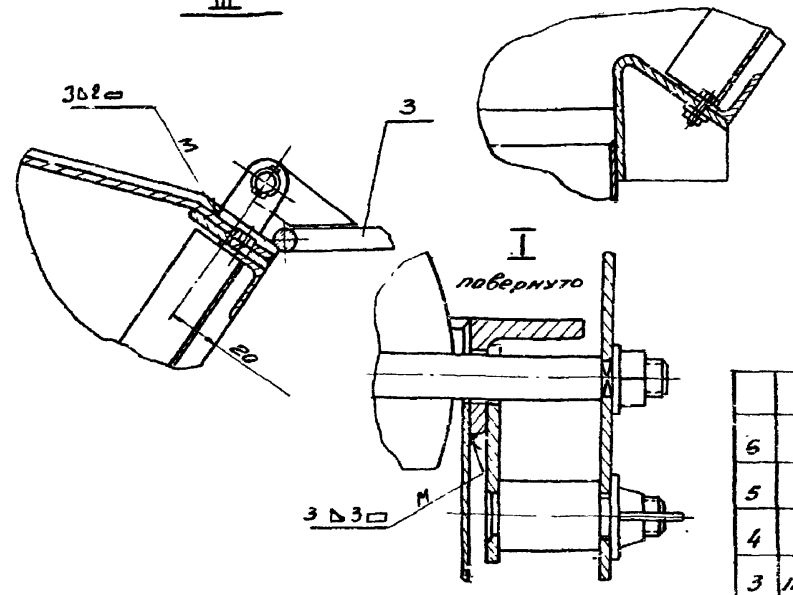
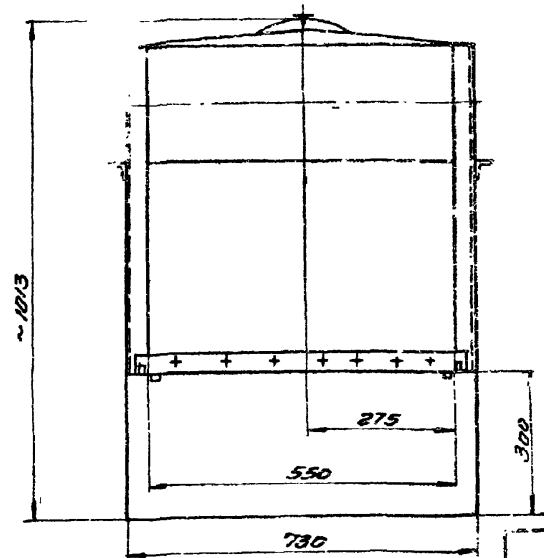
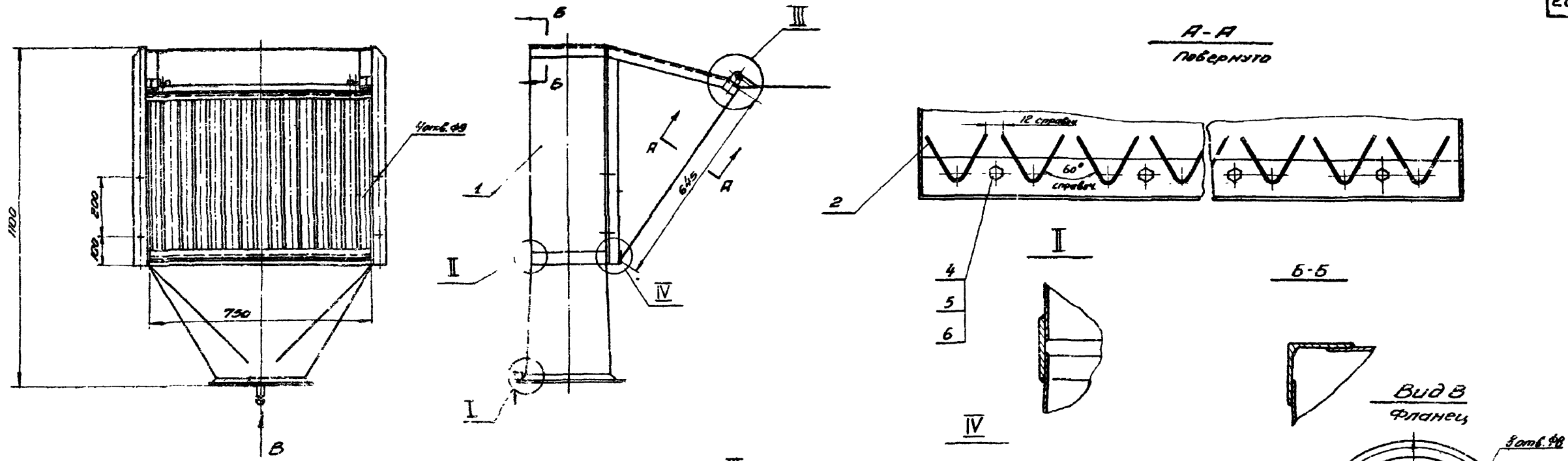
▽1 остальное



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	Методы аттестации при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Зетта ГИ	Лист 24



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	Г	сварной	29,76	29,76	26
Итого	Обозн.	Наименование кол.	Материал	Итого Вес	Итого	Итого

Характеристика всасывающего 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

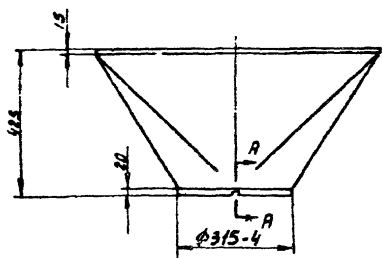
ТД	Листовые отсосы при ручной электросварке	Серия 904-37
1967	Лоток равностороннего всасывания типа 2П7.5	Вес 25

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
 Е. Мясникова

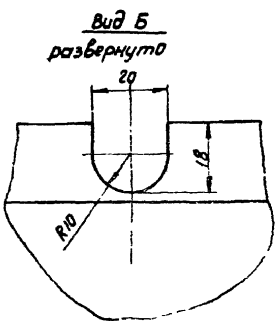
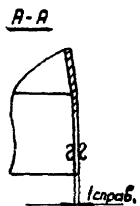
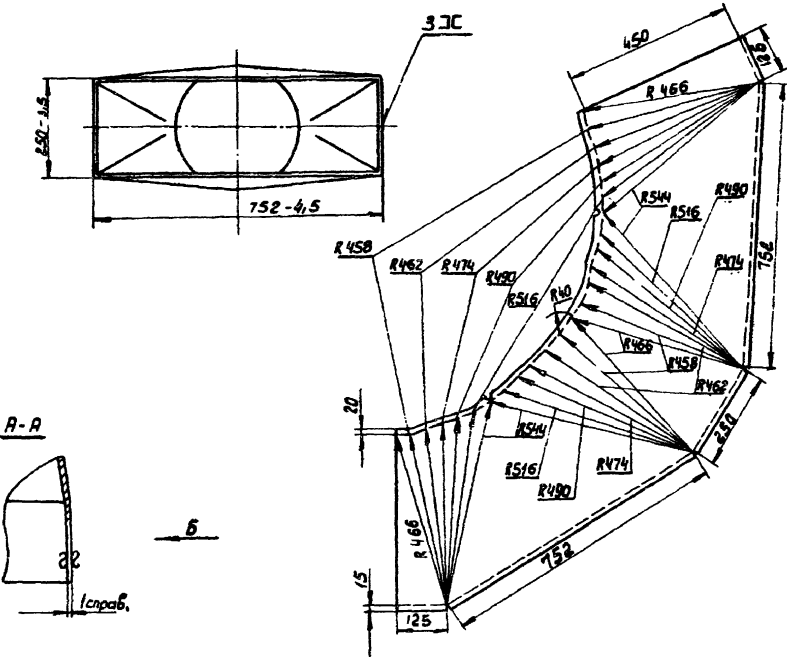
Зам. гл. инж. Сулейманов
 Инж. Воронин
 Инж. Копылов
 Инж. Мухоморов
 Инж. Петров
 Инж. Родимов
 Инж. Сидоров
 Инж. Тихонов
 Инж. Федотов
 Инж. Хохлов
 Инж. Яковлев

Конструктор Шереметьева М.И.

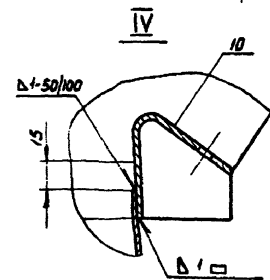
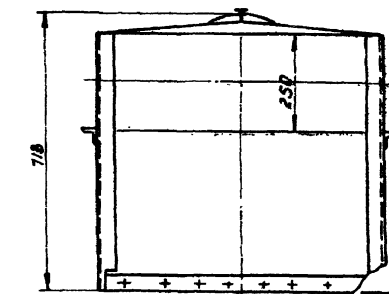
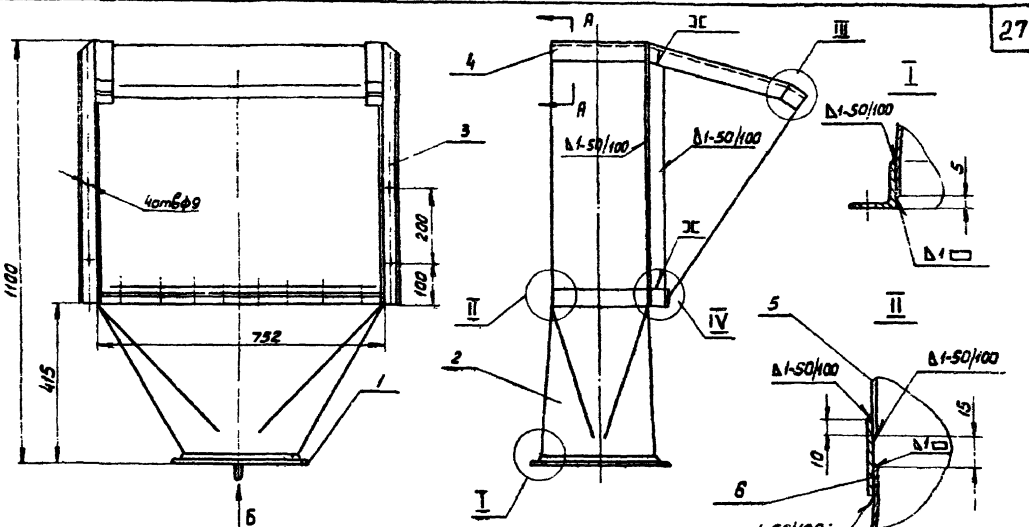
в 1 остиальной



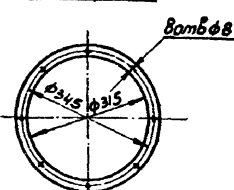
Развертка



2175.01.001	конус	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Лист 26



Вид Б фланца



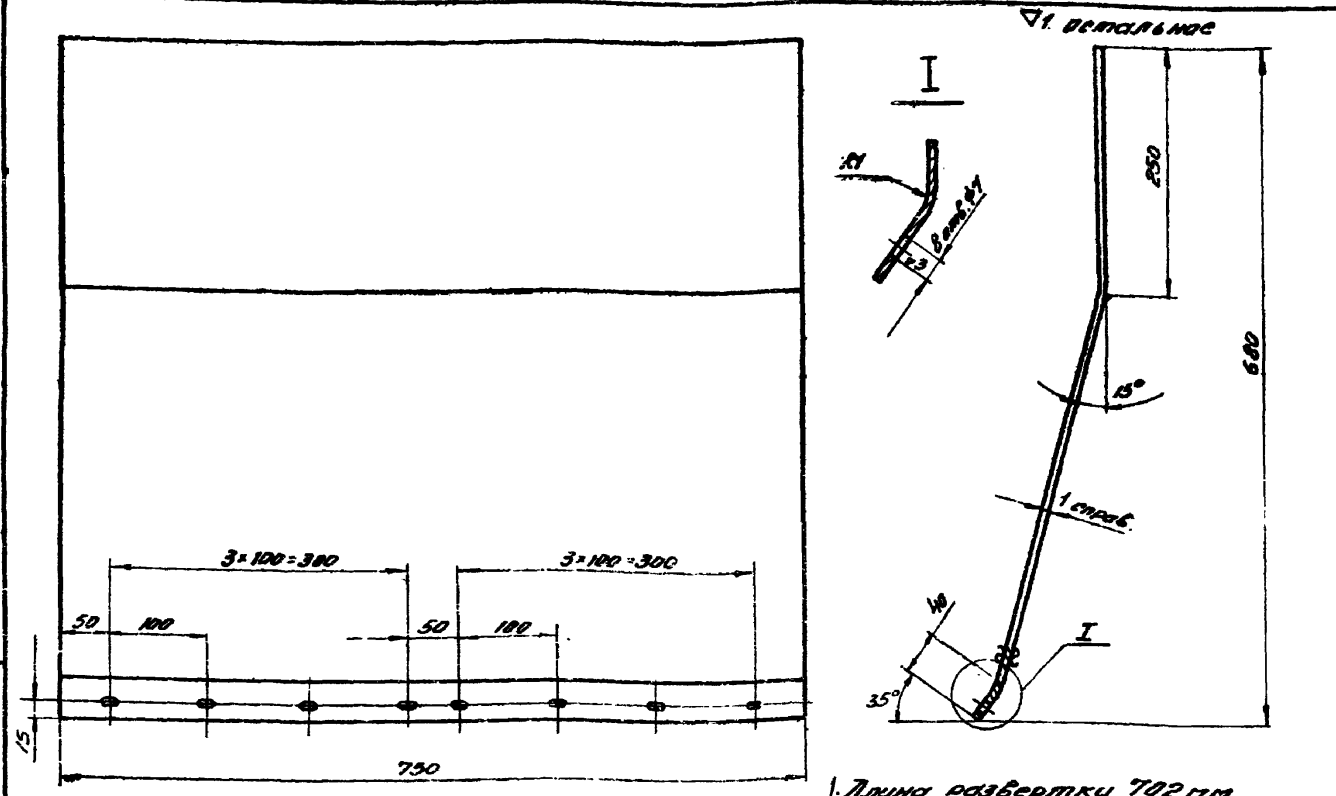
Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 29,76 кг

№	Обозн.	Наименован.	кол.	Матер.	вес, кг	Прим.	
10	2175.01.006	Уголок	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 335-58	1,14	1,14 27	
9	2175.01.005	Планка	1	Сталь Ст 2 ГОСТ 535-58	0,47	0,47 27	
8	2176.01.008	Лист	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	2,6	5,2 24	
7	2175.01.004	Лист	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	4,26	4,26 27	
6	2175.01.003	Пояс	1	Сталь Ст 2 ГОСТ 335-58	0,88	0,88 27	
5	2175.01.002	Лист	1	1x675x750 ГОСТ 3680-57	4,05	4,05 5/4	
4	2176.01.003	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	4,7	3,4 24	
3	2176.01.002	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	1,8	3,6 23	Лист исправ.
2	2175.01.001	конус	1	Ст 3 ГОСТ 501-58	5,6	5,6 26	
1	7459-04	Дроссель-клапан	1		1,18	1,18	покуп.
Поз	Обозн.	Наименован.	кол.	Матер.	вес, кг	Прим.	

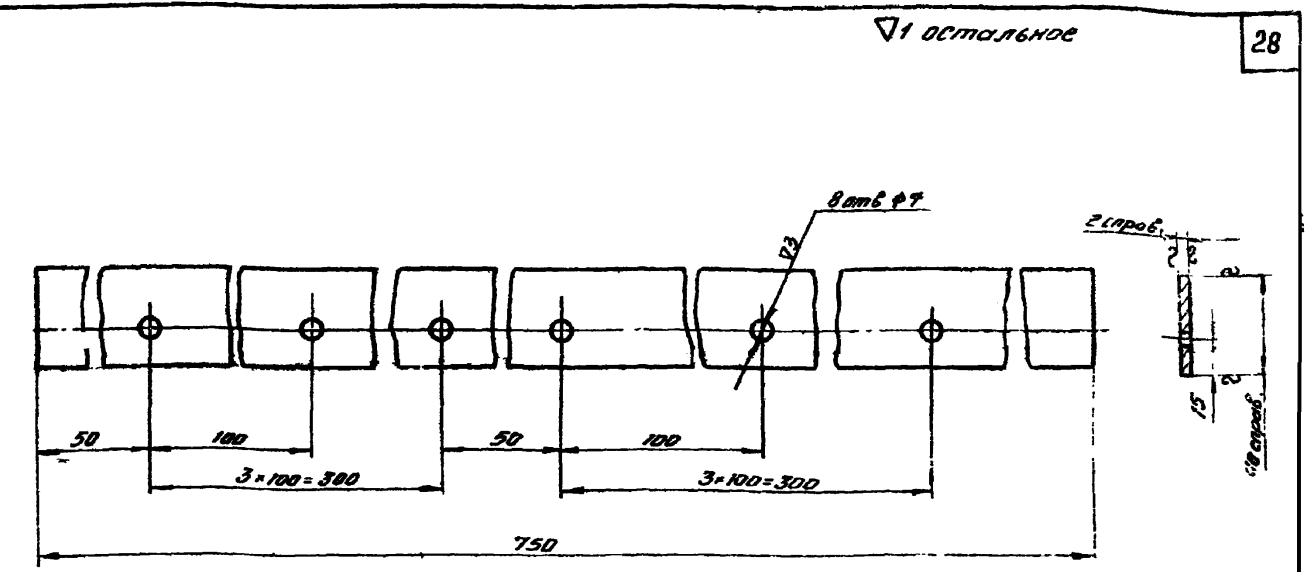
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.00.37
1961	2175.01 Каркас.	Выпуск. лист 2



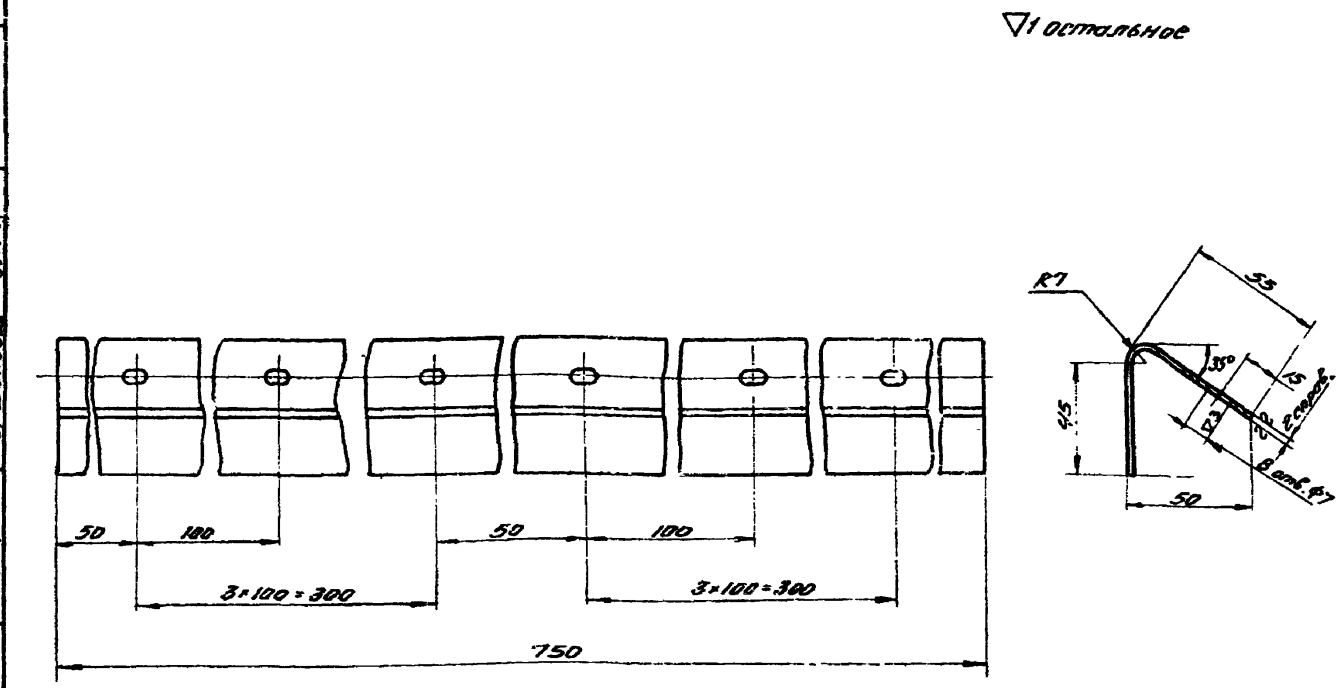
8 отв. ф7 сверлить совместно с деталью 217.5.01.005

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



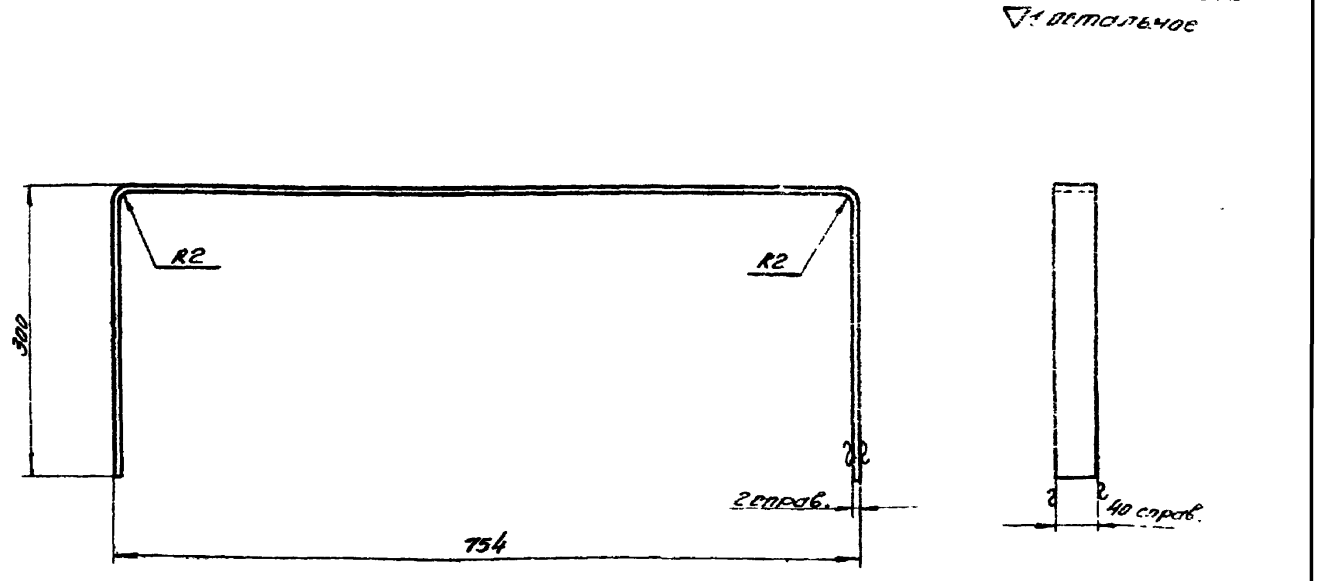
8 отв. ф7 сверлить совместно с деталью 217.5.01.004

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



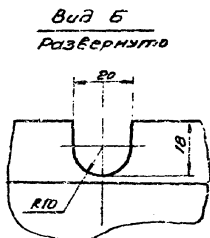
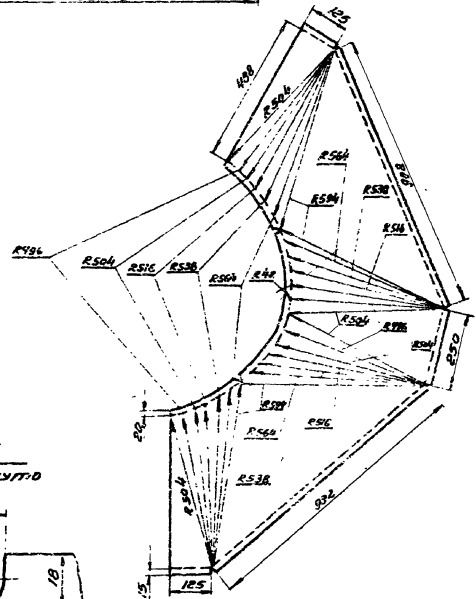
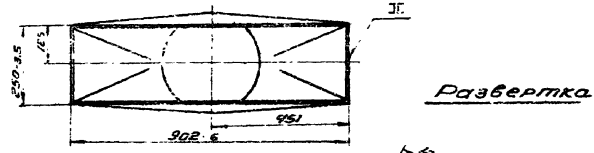
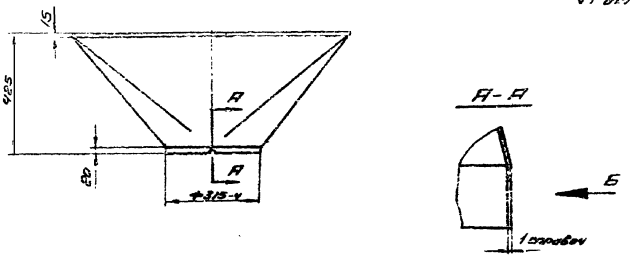
3. Длина развертки 1348 мм

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

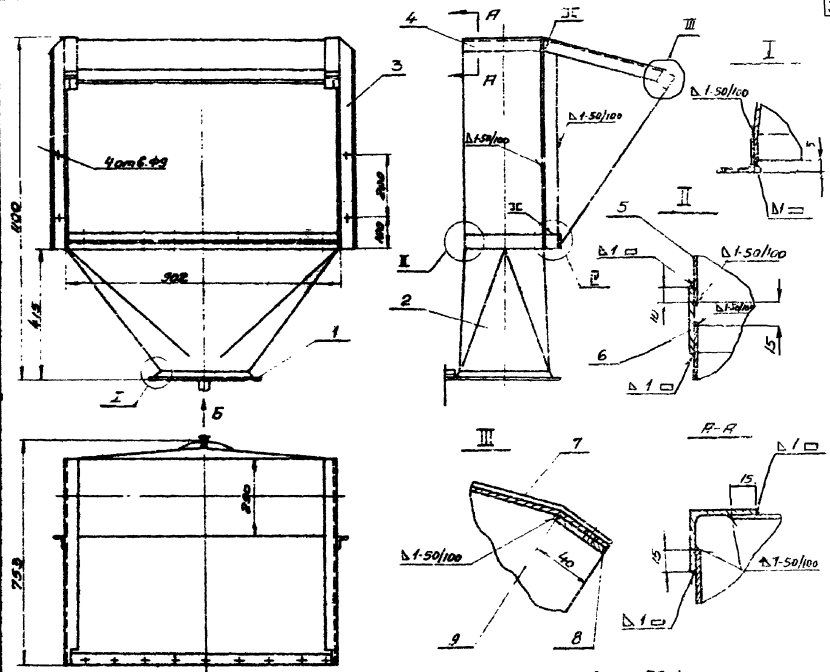
ТД	Местные впадины при ручной электросварке			34-3
1967	Детали			Лист 27

САИТЕХПРОЕКТ
 2017-2018
 ООО "САИТЕХПРОЕКТ"
 г. Москва
 ул. Вавилова, д. 10
 125080
 Тел: +7 (495) 105-10-10
 Факс: +7 (495) 105-10-11
 E-mail: info@saitehproject.ru

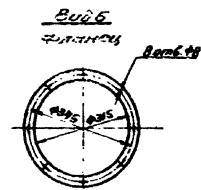
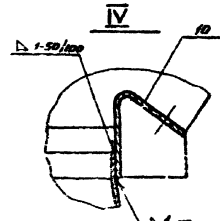
VI вариантное



ЭПБ.01.001	КОНУС	Страна СМ 3 ПРСТ 501-58	Лист 01 ПРСТ 300-57	6,85	
Обозн.	НАУТЕНОВАНИЕ	Патентный	Секретный	Б.С. №1	Лист 29



Общая вес 331кг



№	ЭПБ.01.006	УГОЛОК	1	Страна СМ 3 ПРСТ 534-58	2,2	2,2	30
9	ЭПБ.01.008	ЛУЧ	2	Страна СМ 3 ПРСТ 501-58	2,6	5,2	24
8	ЭПБ.01.005	ПРЯМЯ	1	Страна СМ 2 ПРСТ 535-58	0,56	0,56	30
7	ЭПБ.01.004	ЛУЧ	1	Страна СМ 2 ПРСТ 501-58	5,1	5,1	30
6	ЭПБ.01.003	ПРЯМ	1	Страна СМ 2 ПРСТ 535-58	0,94	0,94	30
5	ЭПБ.01.009	ЛУЧ	1	Страна СМ 3 ПРСТ 501-58	4,9	4,9	6/4
4	ЭПБ.01.007	УГОЛОК	2	Страна СМ 3 ПРСТ 535-58	1,7	3,4	24
3	ЭПБ.01.002	УГОЛОК	2	Страна СМ 3 ПРСТ 535-58	1,8	3,6	23
2	ЭПБ.01.001	КОНУС	1	Страна СМ 3 ПРСТ 501-58	6,05	6,05	29
1	СТР 7759-03	ВМСЕЛЬ-КАМАН	1*		1,16	1,16	
Итого	МДМ	НАУТЕНОВАНИЕ	КВ	Патентный	Итого	Итого	Итого

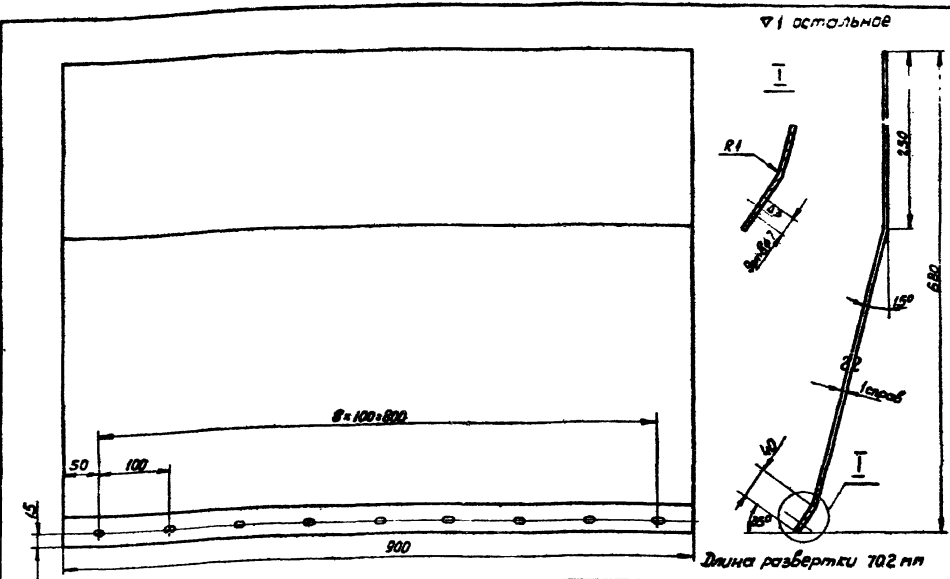
Спецификация

Оборудование производится в среде защитного газа

ТД	Литовские авиационные предприятия	серия	4,904-37
1967	ЭПБ.01	КОНУС	Литовские предприятия

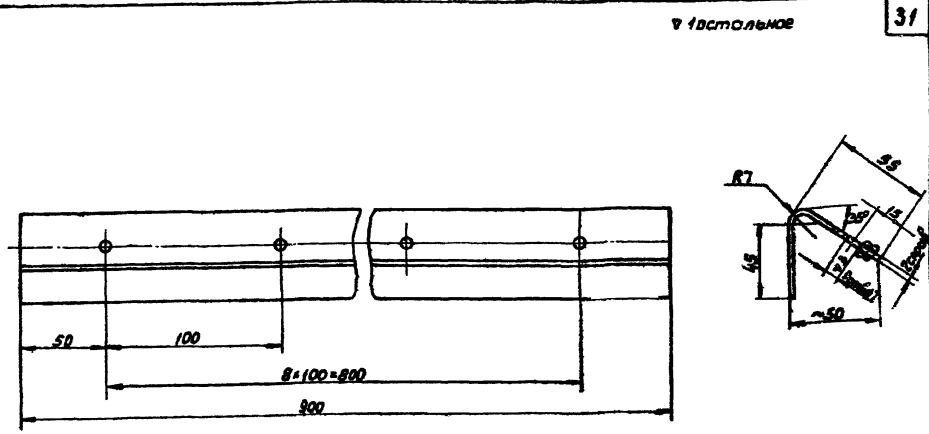
САИТЕХПРОЕКТ
г. Минск

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ИЛМА
 АДРЕС: г. Москва, ул. Шереметьевская, д. 10
 ТЕЛЕФОН: 279-01-004
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: ИЛМА
 АДРЕС: г. Москва, ул. Шереметьевская, д. 10
 ТЕЛЕФОН: 279-01-004
 МАТЕРИАЛ: Сталь Ст. 3
 ГОСТ 535-58
 ЛЕНТА 2x40
 ГОСТ 6009-57
 ВЕС: 0,55 кг
 ЛИСТ 30



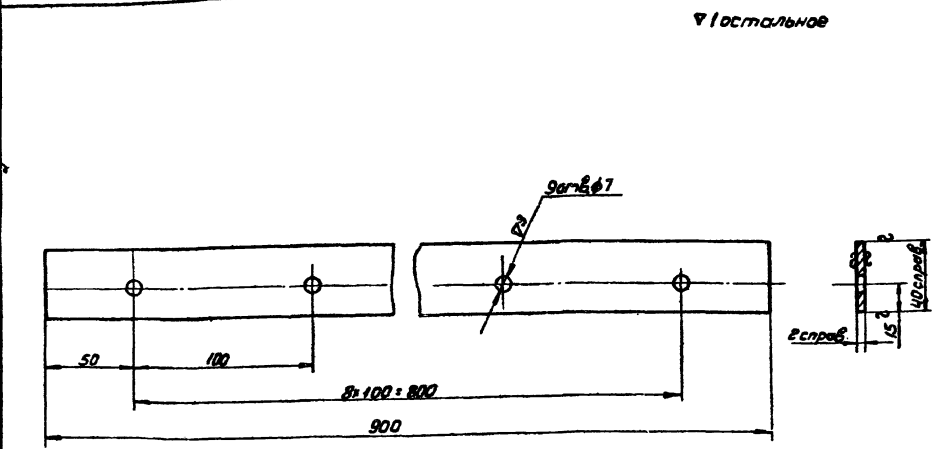
Отб ф7 сверлить совместно с деталью 279.01.005 после сварки

279.01.004	Лист	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Лист 30 ГОСТ 6009-57	5,1	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30



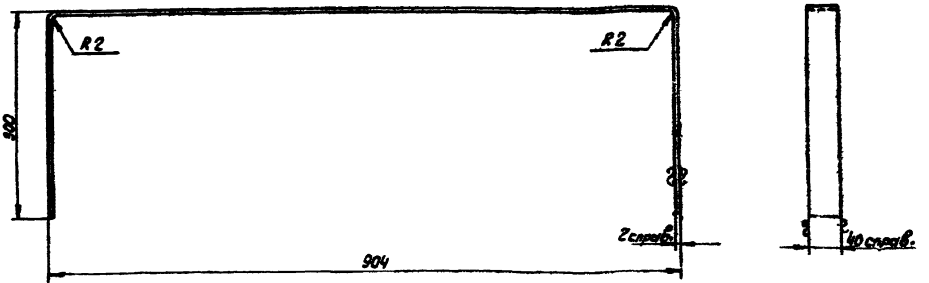
Длина развертки 104 мм

279.01.006	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Лист 30 ГОСТ 6009-57	2,2	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30



Отб ф7 сверлить совместно с деталью 279.01.004 после сварки

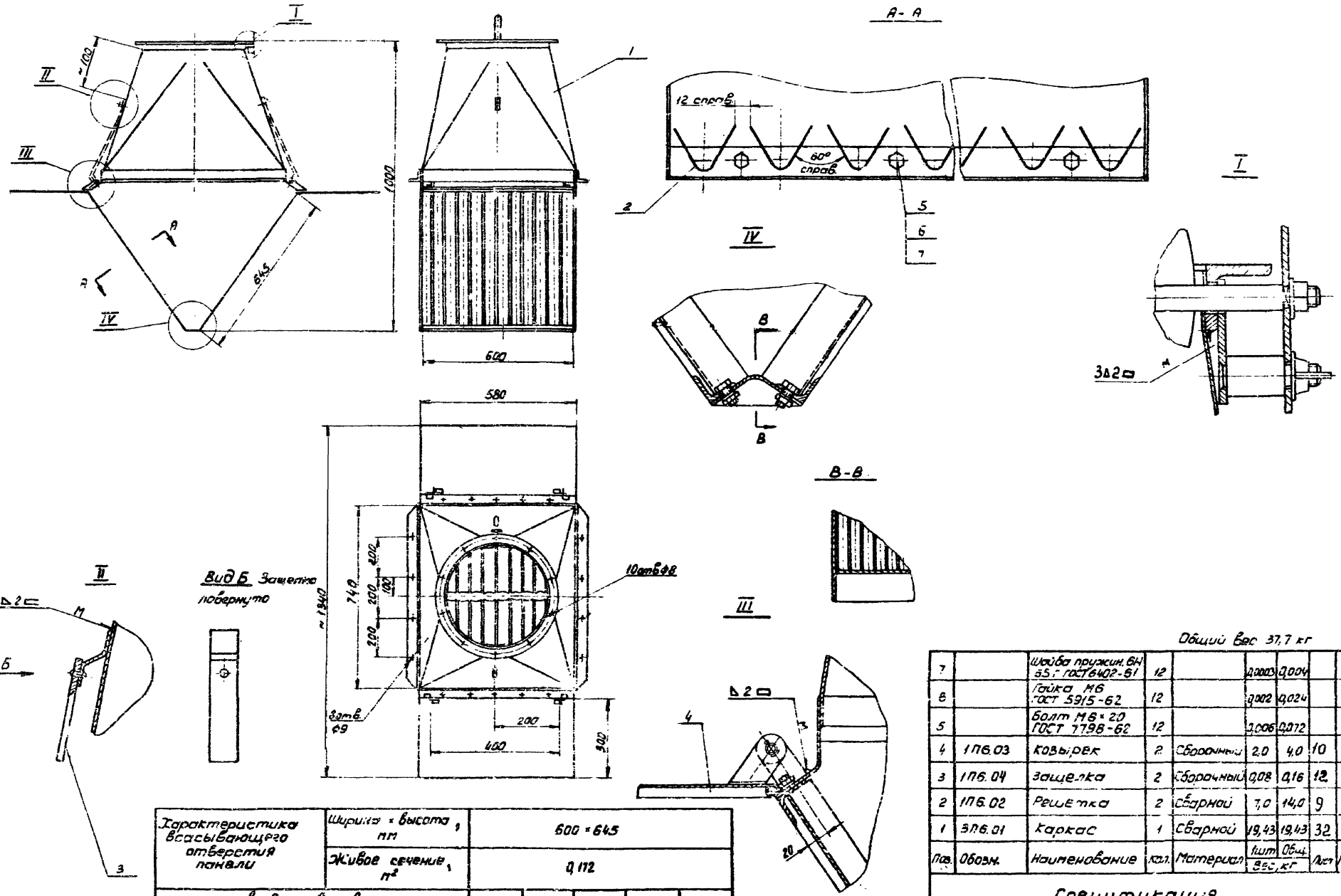
279.01.005	Плоская	Сталь Ст. 2 ГОСТ 535-58	Лента 2x40 ГОСТ 6009-57	0,55	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30



Длина развертки 1498 мм

279.01.003	Пояс	Сталь Ст. 2 ГОСТ 535-58	Лента 2x40 ГОСТ 6009-57	0,94	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30

ТД	местные отасы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	детали	Выпуск Лист



Характеристика всасывающей отверстия панели	Ширина × высота, мм	600 × 645				
	Живое сечение, м ²	0,112				
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 37,7 кг

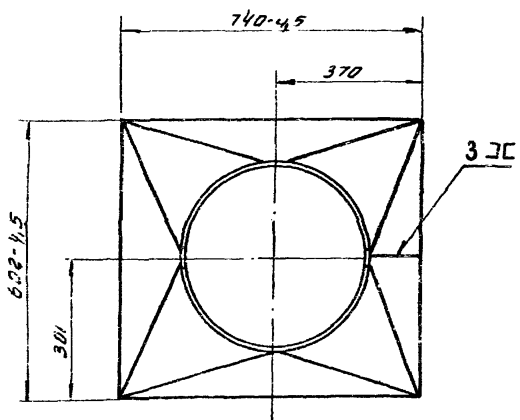
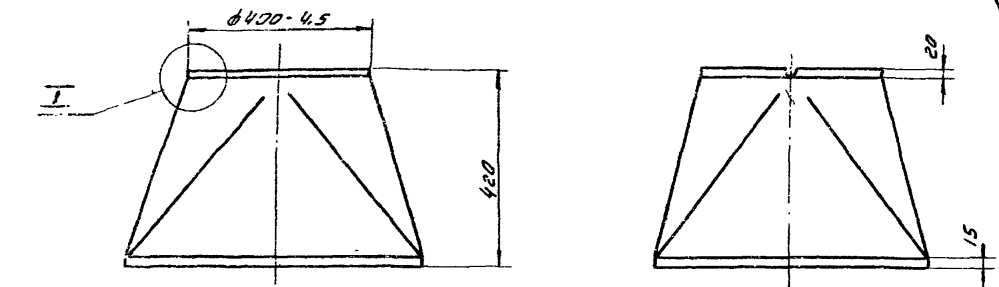
7	Шпильки пружин 6Н 55 ГОСТ 6402-51	12		0,000	0,004			
8	Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024			
5	Болт М6 × 20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072			
4	176.03 Ковырек	2	Сварочный	2,0	4,0	10		
3	176.04 Защелка	2	Сварочный	0,08	0,16	12		
2	176.02 Решетка	2	Сварной	7,0	14,0	9		
1	376.01 Каркас	1	Сварной	19,43	19,43	32		
Итого	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	шт	Общ. вес, кг	Лист	Проц. эк.

Спецификация

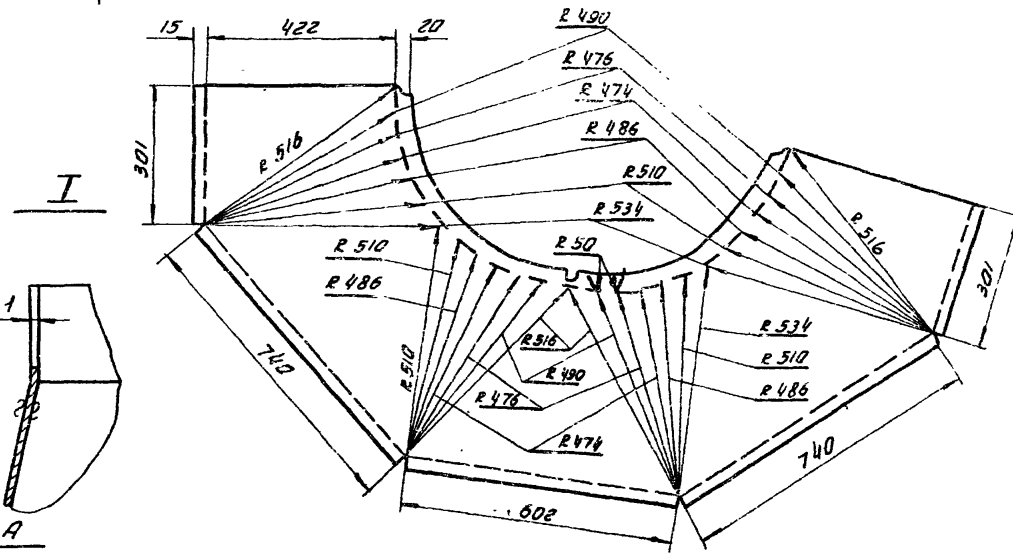
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия А.954-37
1967	Панель равномерного всасывания типа ЗПБ	Выпуск Лист 31

Проектная Школа
 СНИИ
 Конструктор
 Проверен
 Утвержден
 1967
 г. Москва

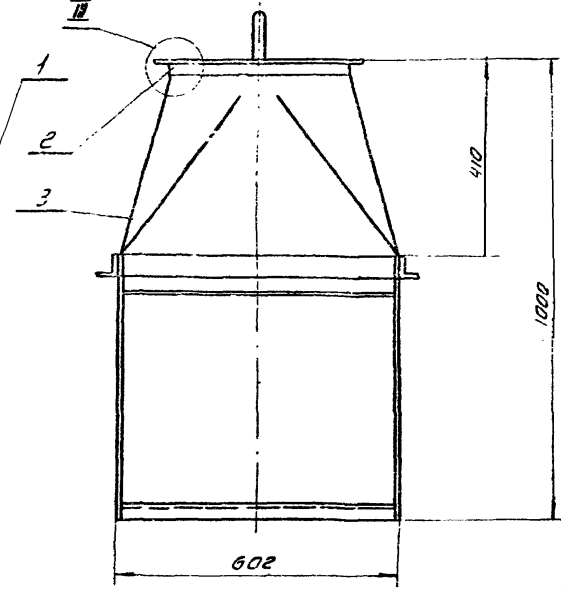
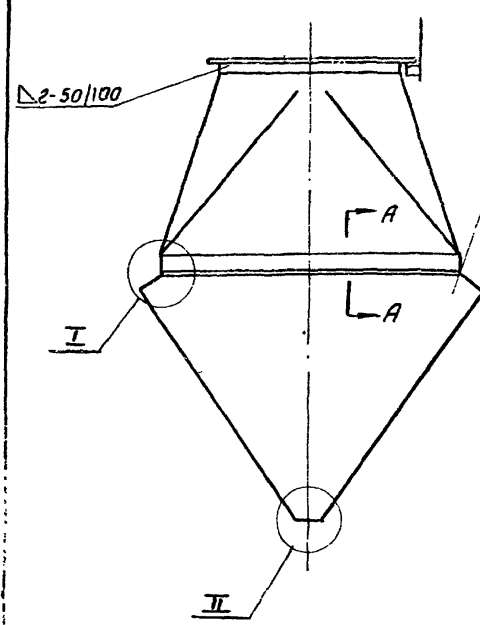
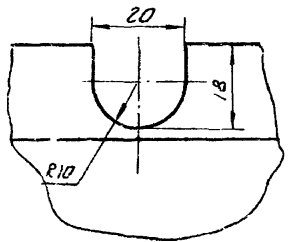
Остальное



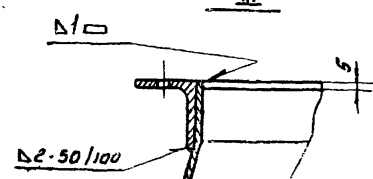
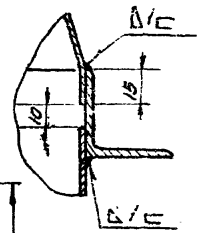
Развертка



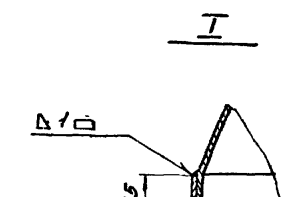
Вид А
развернуто



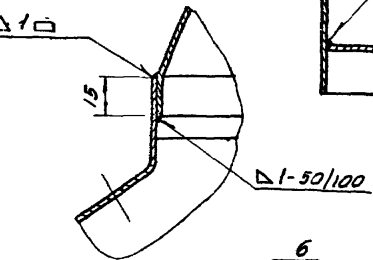
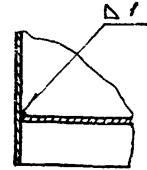
A-A



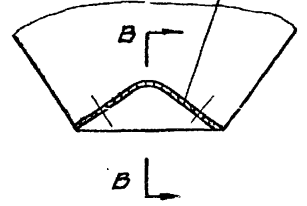
B-B



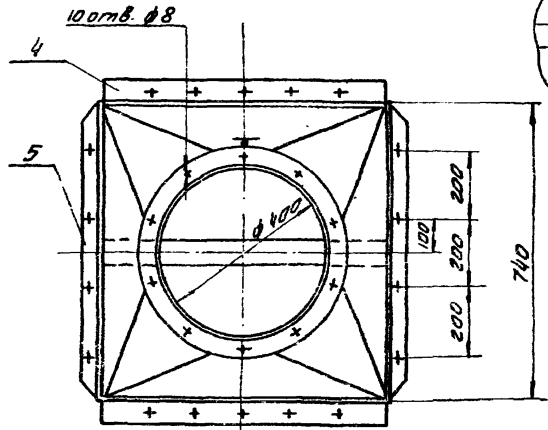
I-I



II-II



B-B



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 19.43 кг

6	зпб.01.004	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.74	0.74	33	
5	зпб.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.5	3.0	33	Требуется проверить
4	пнб.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.77	1.44	8	
3	зпб.01.002	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	7.8	7.8	32	
2	ETA 7459-05	Дроссель-клапан	1		3.25	3.25		покупной
1	зпб.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1.65	3.30	33	
поз. Обозн.	Наименование		Кол.	Материал	Вес, кг		Лист	Примеч.

Спецификация

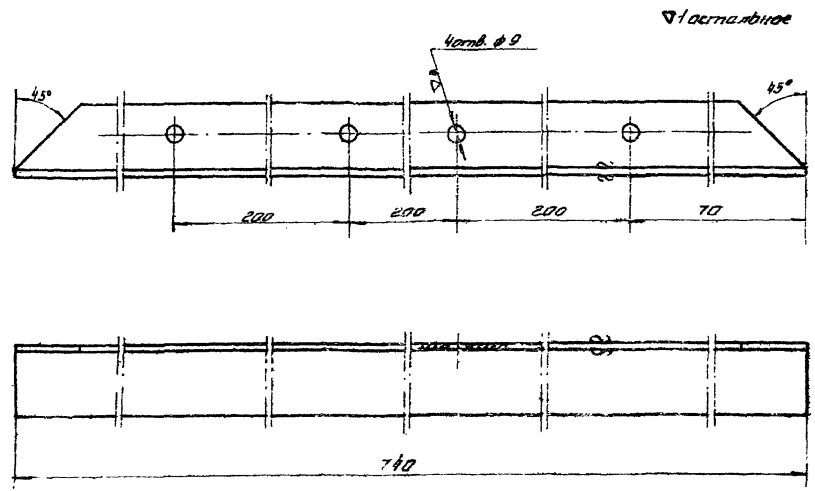
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
----	---	----------------

Исполнитель	Кудряш	Проверен	Шарова	Сделано
Конструктор	Шарова			
Тех. задание	Филиппов			
Эксперт	Филиппов			
З.Ф. Мастер	Филиппов			
И.И. Мастер	Филиппов			
И.И. Мастер	Филиппов			

ИНЖЕНЕР
А. ПЕТРОВ

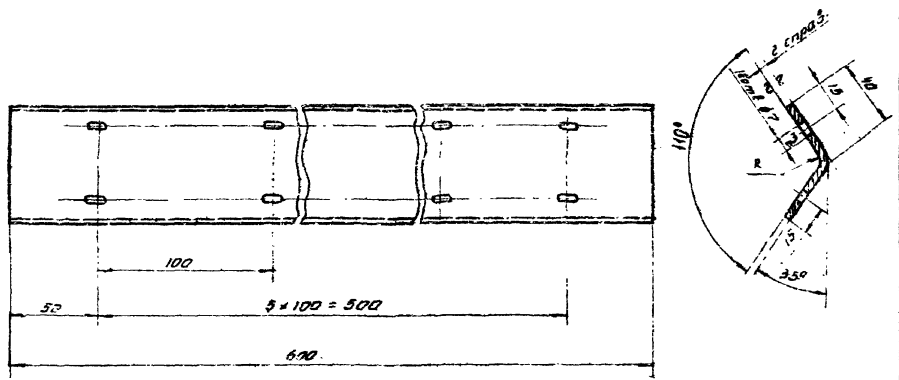
зпб.01.002	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	7.8	
поз.	Наименование	Материал	Лист	Вес	Примеч.

остальное



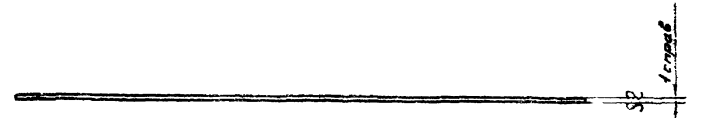
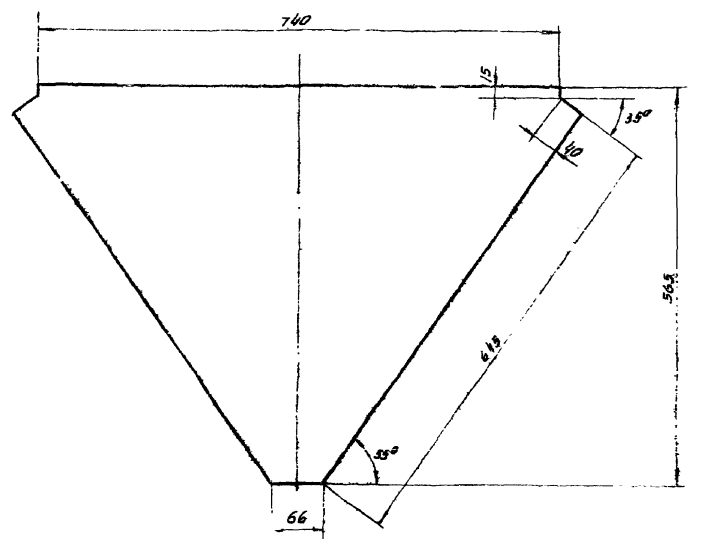
ЭПб.01.003	Узелок	Сталь Ст.3 ГОСТ 330-38	Угол разв. 110° ГОСТ 4504-37	1,50	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

остальное



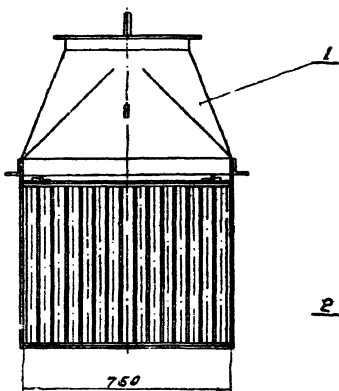
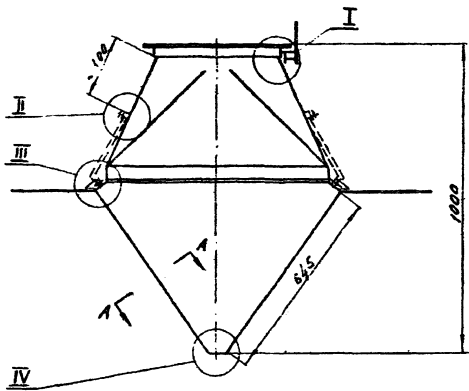
Длина развертки 77мм

ЭПб.01.004	Узелок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-38	Лист В2 ГОСТ 3680-37	0,74	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

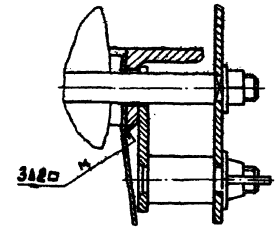
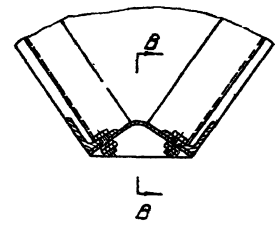
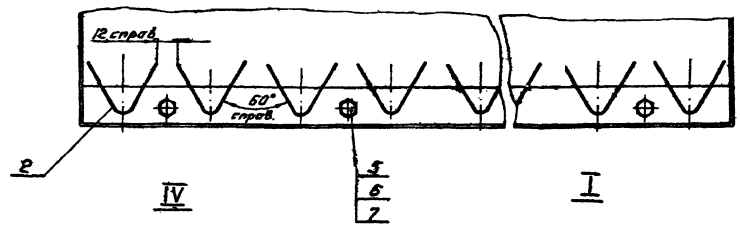


ЭПб.01.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-38	Лист В1 ГОСТ 3680-37	1,63	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33
ТД	местные откосы при ручной электросварке			СЭД.Р 4,904-37	
1967	Детали			Выпуск	Лист 33

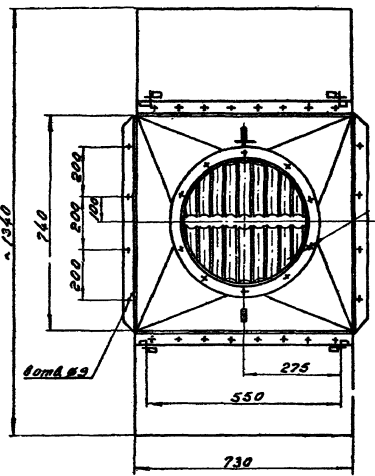
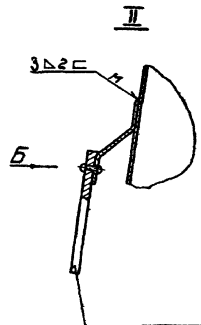
Государственный проект
САТЕХПРОЕКТ
г. Москва
Инженер
Л.И.Сидорова
Проверен
В.И.Сидорова
Утвержден
Л.И.Сидорова
Инженер
Л.И.Сидорова
Инженер
Л.И.Сидорова
Инженер
Л.И.Сидорова



A-A
повернуто



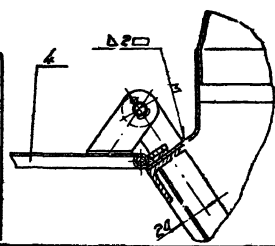
Вид Б Заделка
повернуто



B-A



III



Общий вес 42,5 кг

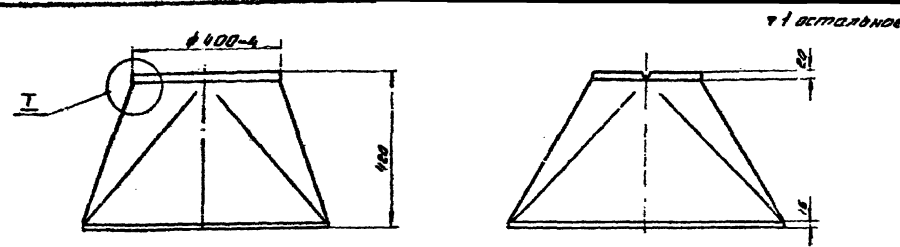
7	Шайба пруж. ВП 851 ГОСТ 6602-61	16	0000	0000	
6	Гайка М6 ГОСТ 8915-80	16	0000	0000	
5	Болт М6х20 ГОСТ 7798-82	16	0000	0000	
4	1П7.5.08 Козырек	2	Сварный	2,5	5,0 16
3	1П7.5.06 Защелка	2	Сварный	2,00	2,10 12
2	1П7.5.02 Решетка	2	Сварной	0,7	17,4 15
1	3П7.5.01 Каркас	1	Сварной	12,0	13,0 35
Лаз. Общ.	Наименование	Кол.	Материал	шт. с зап.	шт. Приточ.
Спецификация					

Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина x высота, мм	750 x 645				
	Живое сечение, м ²	0,22				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	
	Расход воздуха, м ³ /час	1500	2370	3160	3960	4740

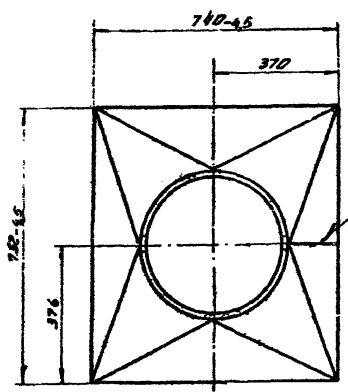
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4,904-37
1867	Панель равномерного всасывания типа 3П7.5	Знач. лист 34

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

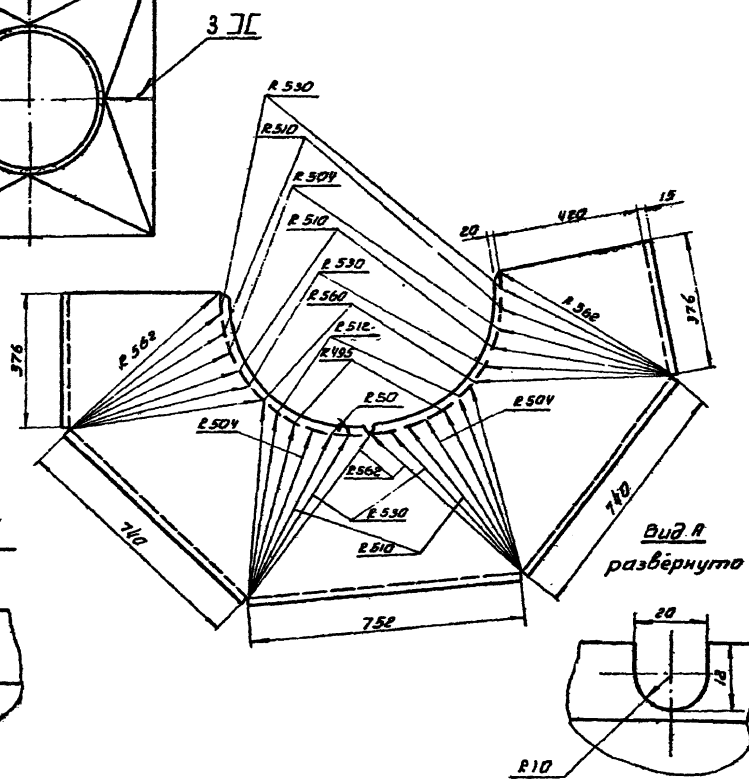
Зам. гл. инж. Димитриев
Инж. Виноградов
Инж. Гурьев
Инж. Давыдов
Инж. Зинченко
Инж. Козлов
Инж. Лавров
Инж. Мещеряков
Инж. Мухоморов
Инж. Никитин
Инж. Орлов
Инж. Писарев
Инж. Рогов
Инж. Сидоров
Инж. Тихонов
Инж. Федотов
Инж. Яковлев



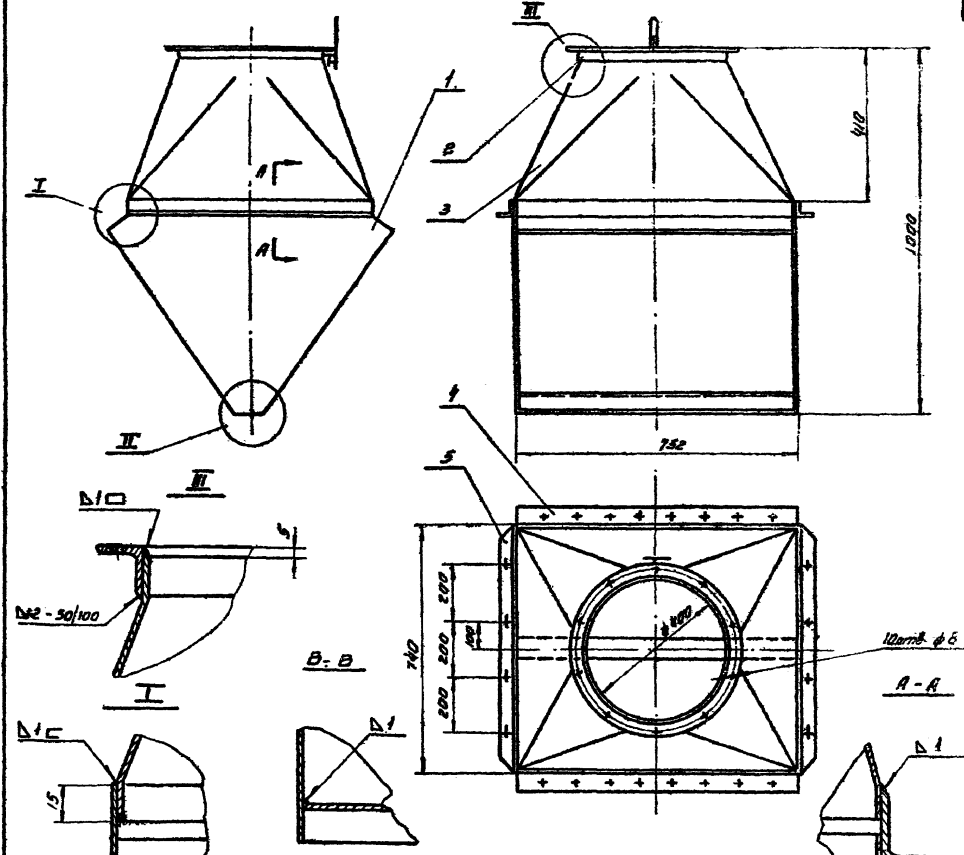
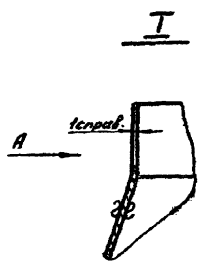
и остальное



Разборка



Вид А разбёрнуто



Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 128 кг

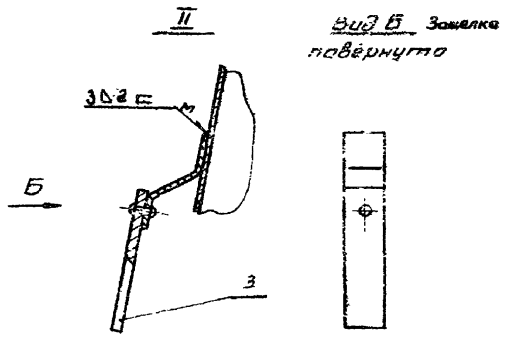
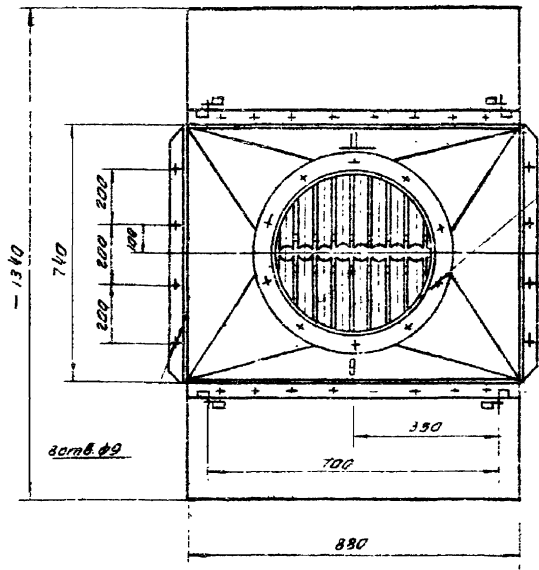
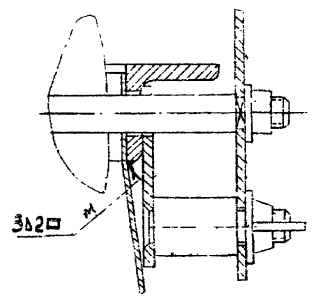
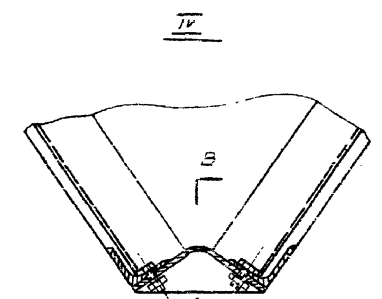
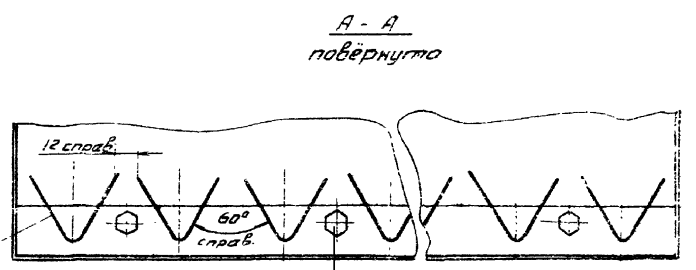
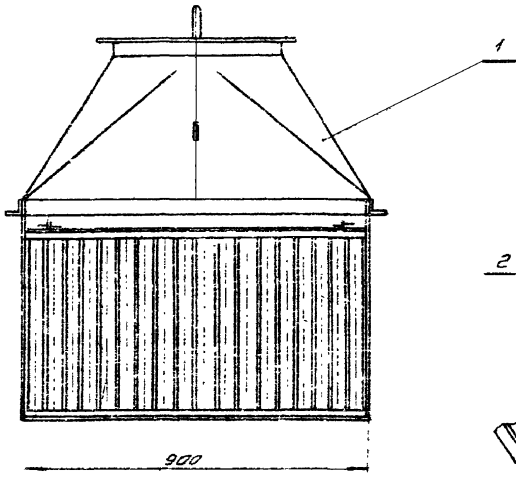
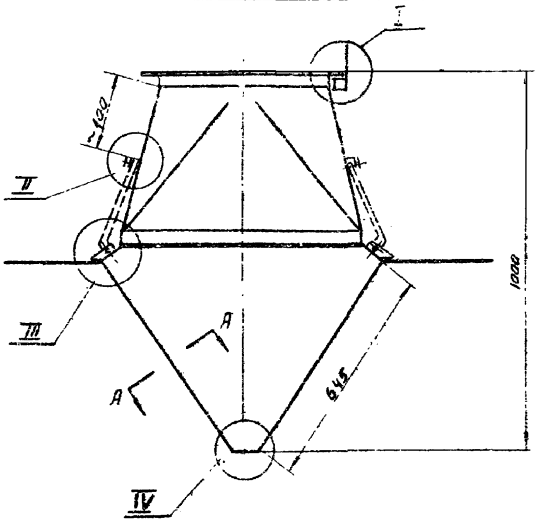
6	3П75.01.002	Уголок	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,92	0,92	38	
5	3П6.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	1,5	3,0	33	Исходный Исправный
4	1П75.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,95	1,90	15	
3	3П75.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 Гост 501-98	7,5	7,5	35	
2	СТД 7159-05	Прокладка-к.латан	1		3,25	3,25		Покрутой
1	3П6.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 Гост 501-98	1,65	3,30	33	
Поэ.	Обозн.	Наименование	кол	материал	штук	общ.		Лист Прислуж.
					Вес, кг			

Спецификация

П75.01.001	Конус	Сталь Ст.3 Гост 501-98	Листы 2шт Гост 3680-57	7,5	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы 35

ТД	местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-32
1967	3П75.01 Каркас	Листы 35

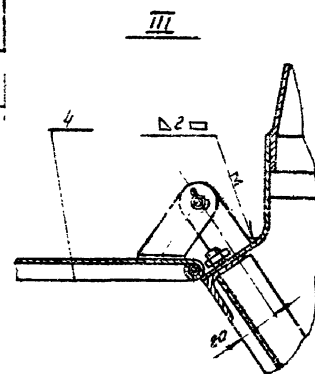
Регистр ССРС
 САИТХПРОЕКТ
 г. Москва
 Наименование
 Тип
 Кол-во
 Материал
 Сортамент
 Вес, кг
 Листы
 Примечание



Общий вес 49кг

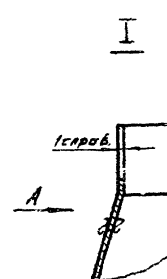
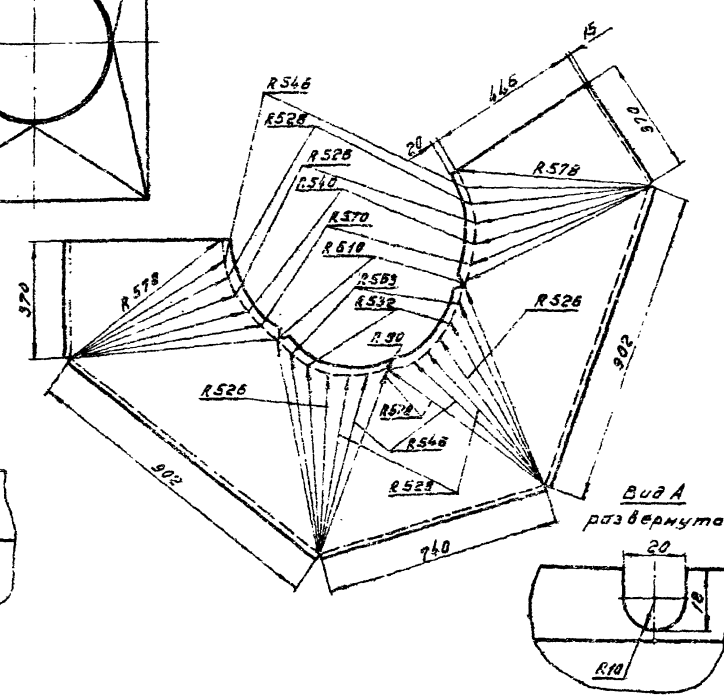
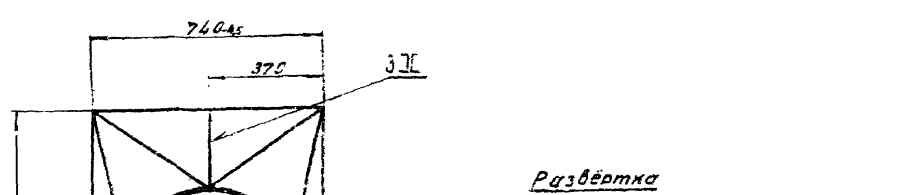
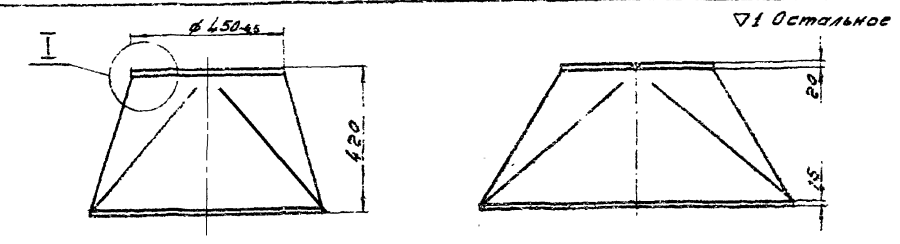
7	Шайба грузж БН 65 ГОСТ 6102-61	18	0,003	0,003			
6	Гайка М6 ГОСТ 5915-62	18	0,008	0,036			
5	Болт М6x20 ГОСТ 7198-62	18	0,006	0,108			
4	119,03 Козырек	2	Сварочный	2,9	5,8	20	
3	119,04 Засылка	2	Сварочный	0,08	0,16	18	
2	119,02 Решетка	2	Сварочной	19,48	20,96	18	
1	319,01 Каркас	1	Сварочной	22,0	22,0	37	
003	0802M	Наименование	Материал	Шт	Объем Вес кг	Длина	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	
Расход воздуха, м³/час	1870	2800	3740	4660	5680	

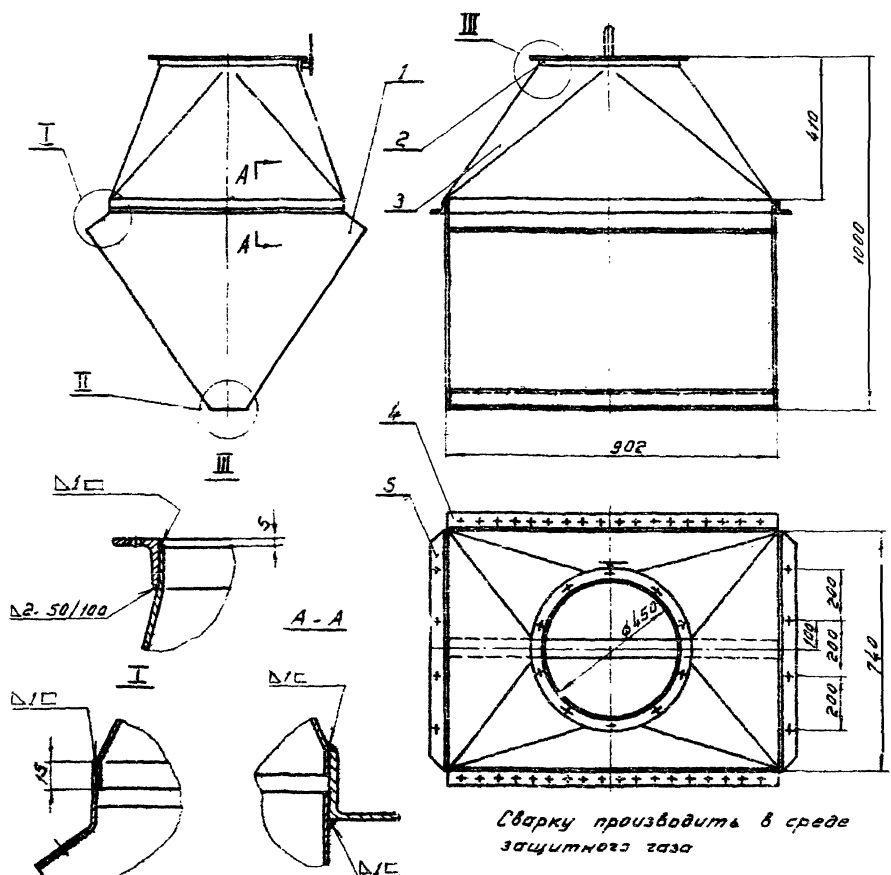


Проектный отдел
 Конструкторское бюро
 Сантехпроект
 г. Москва

ТД местные отсосы при ручной электросварке
 1967- Панель равномерного всасывания типа 319



303.01.001	Конус	Сталь 203 Гост501-50	Лист 01 Гост501-50	8,53	
Обозн	Наименование	Материал	Состояние	Вес, кг	Листы



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 22 кг

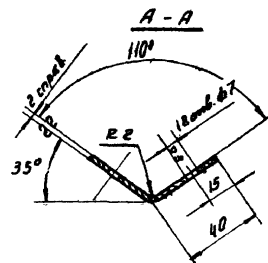
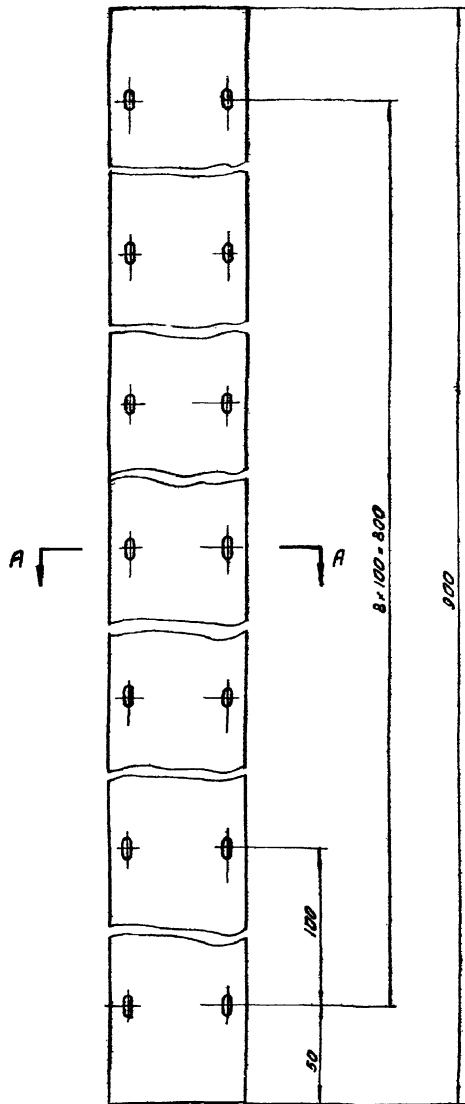
6	379.01.002	Уголок	1	Сталь Ст3 Гост535-50	1,12	1,12	38
5	376.01.003	Уголок	2	Сталь Ст3 Гост535-50	1,5	3,0	33
4	179.01.004	Уголок	2	Сталь Ст3 Гост535-50	1,18	2,36	19
3	379.01.001	Конус	1	Сталь Ст3 Гост501-50	8,53	8,53	37
2	7659-05	Кроссель-кнопка	1		3,8	3,8	покуп. най
1	379.01.001	Лист	2	Сталь Ст3 Гост501-50	1,55	3,10	33

Лист 01

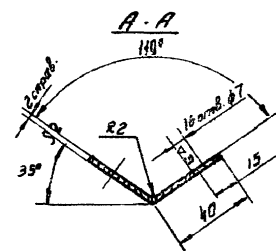
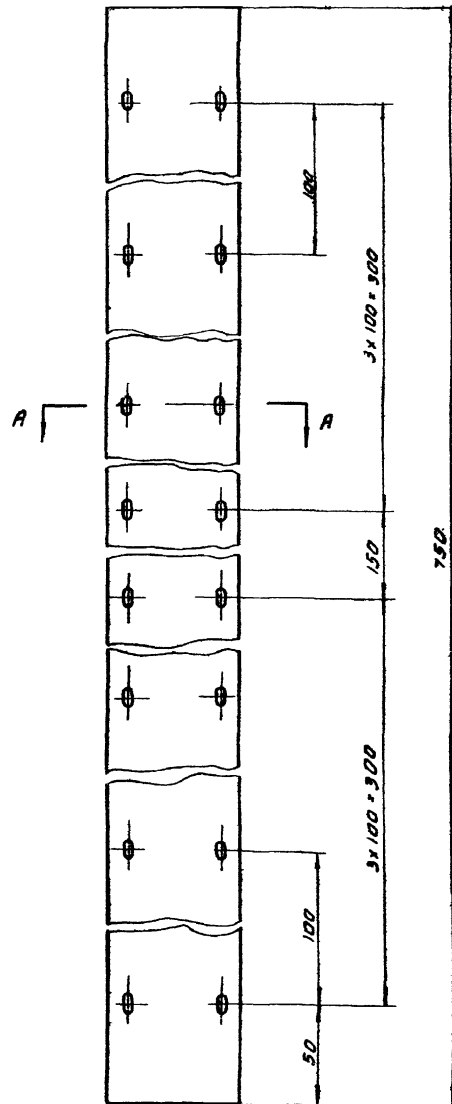
Лист	Обозн	Наименование	Материал	Вес, кг	Лист	Примеч
ТД	Местные отгем при ручной электросварке				4904-33	
1967	379.01	Каркас			37	

Спецификация

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Копировать документ
 Заказать
 Выдать
 Проверить
 Проверить
 Проверить



Длина развёртки ~ 77 мм



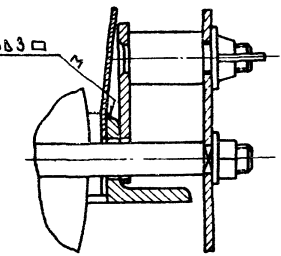
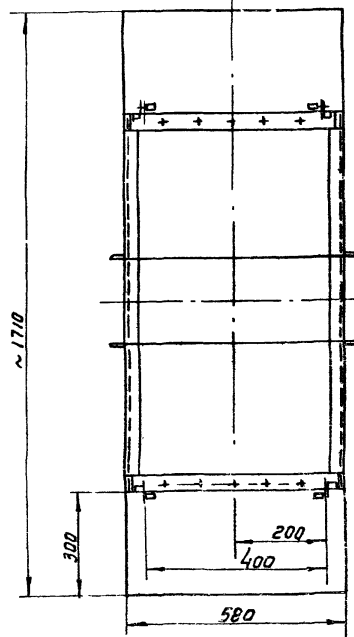
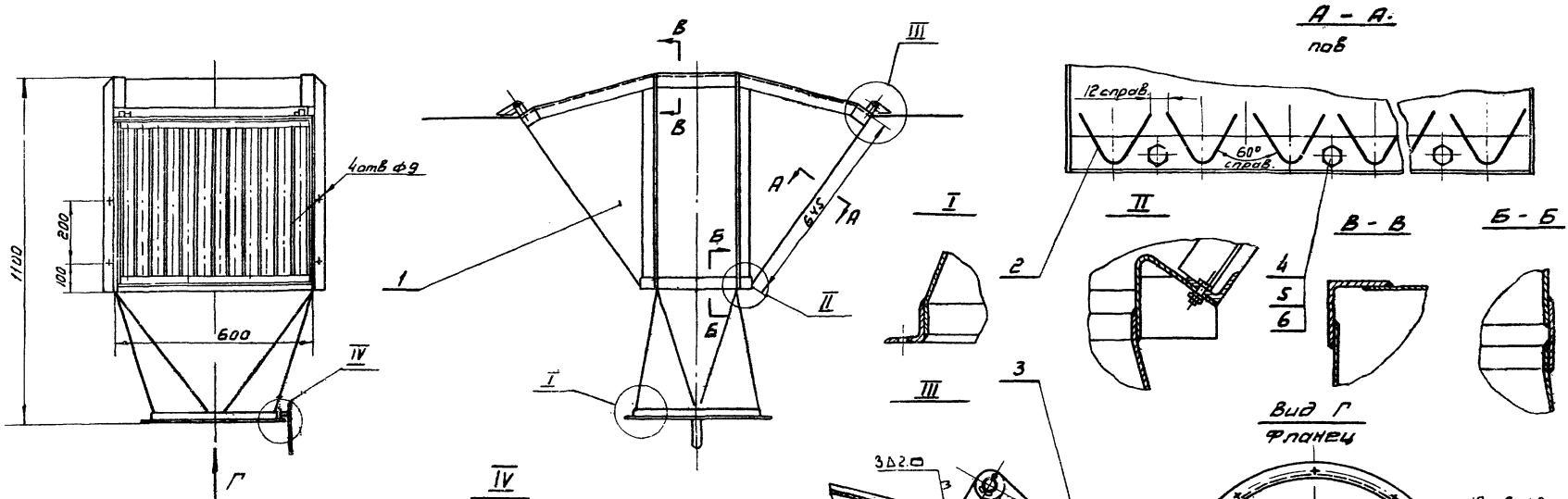
Длина развёртки 77 мм

Иск. отделка	Пол	Сталь
Вид отделки	Кружок	Вид
Вид конструкции	Сварочный	Длина
Проверка	Ширина	Ширина
Технические условия	Ширина	Ширина

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 откосы при ручной электросварке				Серия 4904-37



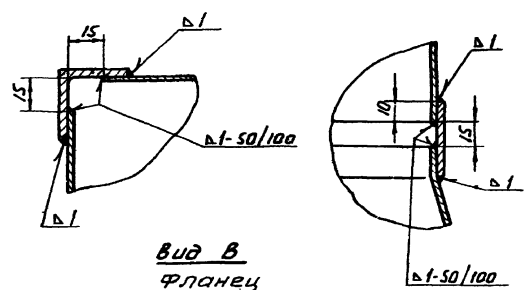
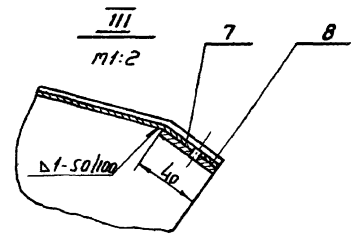
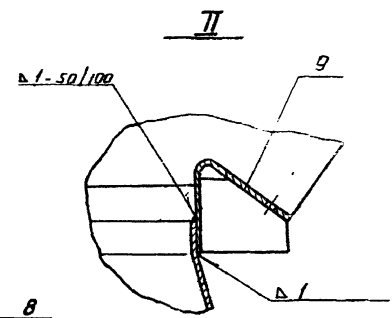
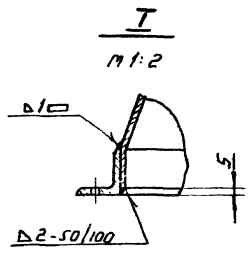
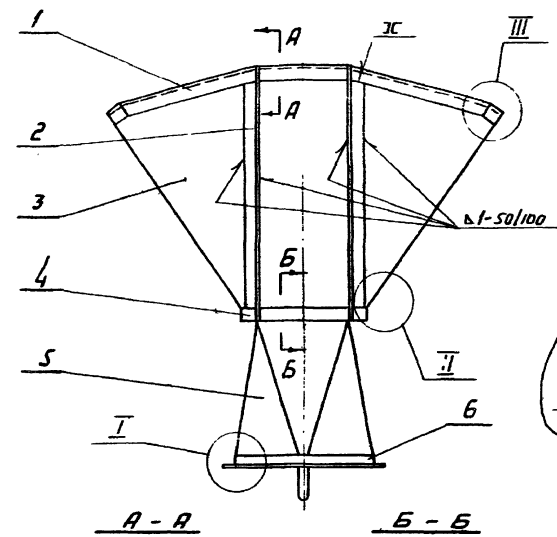
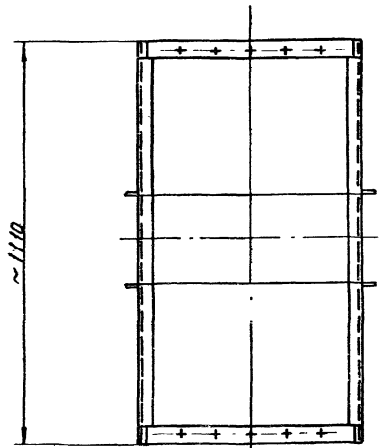
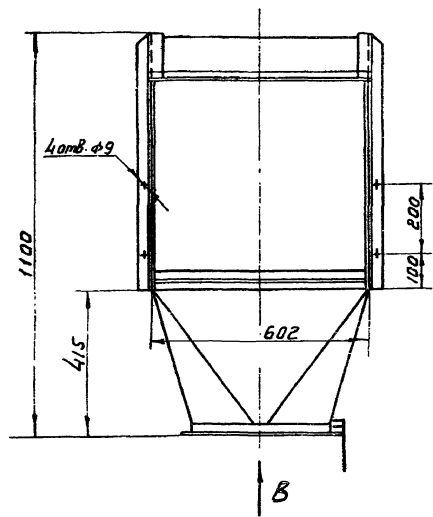
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	600 × 545				
	Живое сечение, м ²	0,172				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м ³ /час		1240	1860	2480	3100	3720

Общий вес 51,7 кг

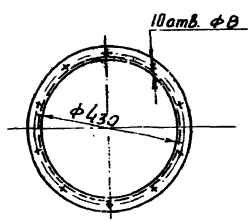
6	Шайба пруж. 6H65Г	12	0,003	0,004		
5	Гайка М6	12	0,002	0,024		
4	Болт М6х20	12	0,006	0,072		
3	176.03 Козырек	2	Рабочий	2,00	4,00	10
2	176.02 Решетка	2	Световой	7,0	14,0	9
1	476.01 Каркас	1	Световой	33,5	33,5	40
Лаз	Обозн.	Идентификация	Мат. Числ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
Спецификация						

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

САХТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Проектирование
 Вед. конструктор
 Л. А. Мухоморова
 Проверка
 А. А. Мухоморова
 Конструктор
 Л. А. Мухоморова
 Проверка
 А. А. Мухоморова
 Конструктор
 Л. А. Мухоморова
 Проверка
 А. А. Мухоморова



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 не из
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 Зарывины
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.

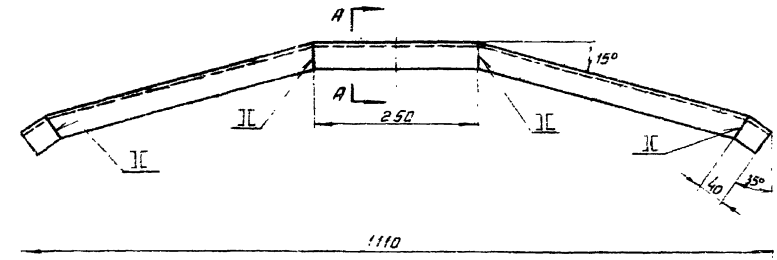
Спецификация

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

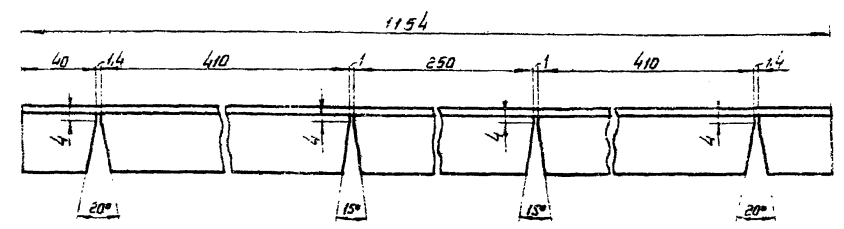
Заказчик: ООО "АНТЕХПРОЕКТ" г. Москва
 Проектировщик: Шереметьев А.И.
 Проверщик: Шереметьев А.И.
 Конструктор: Шереметьев А.И.
 Изготовитель: Шереметьев А.И.
 Сварщик: Шереметьев А.И.

Стальное

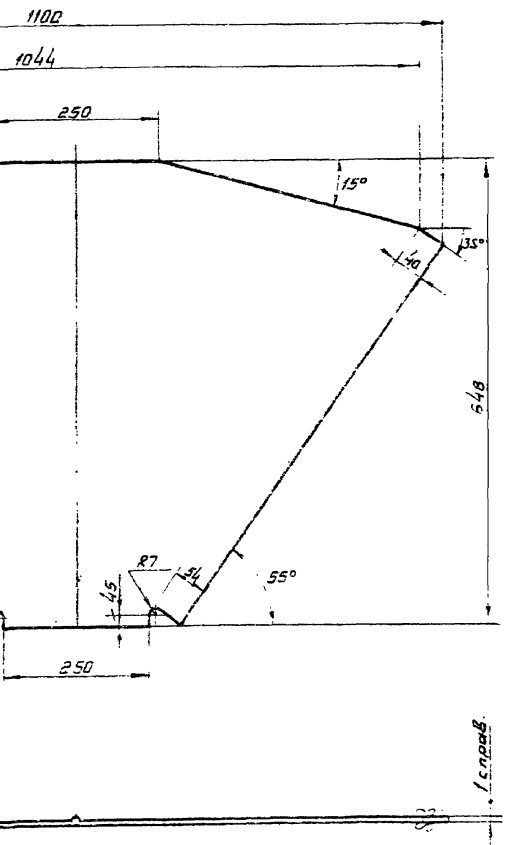
A-A



развертка



Стальное

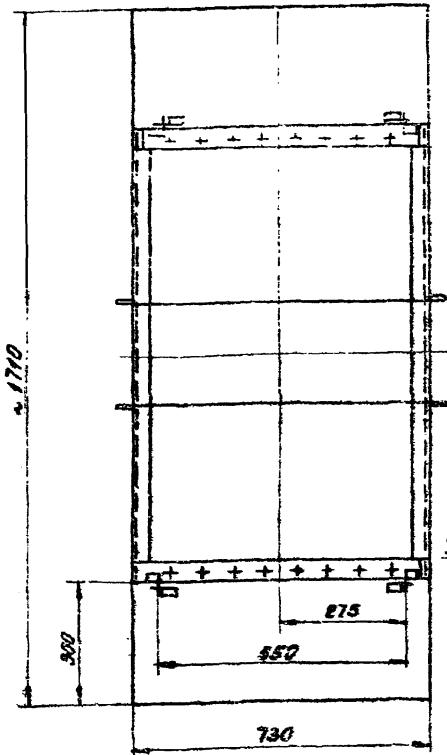
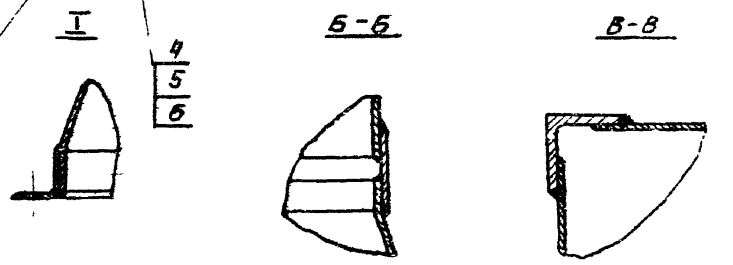
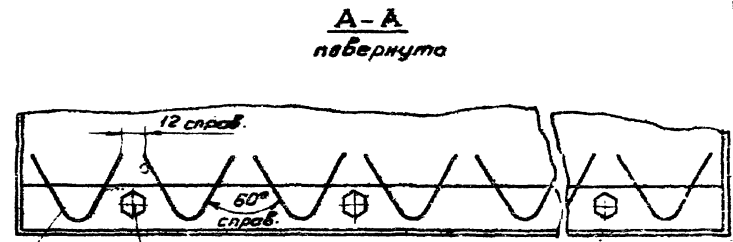
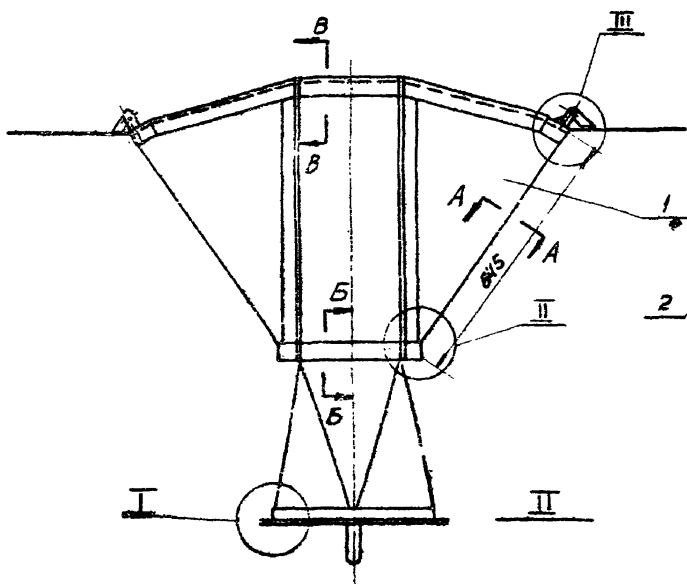
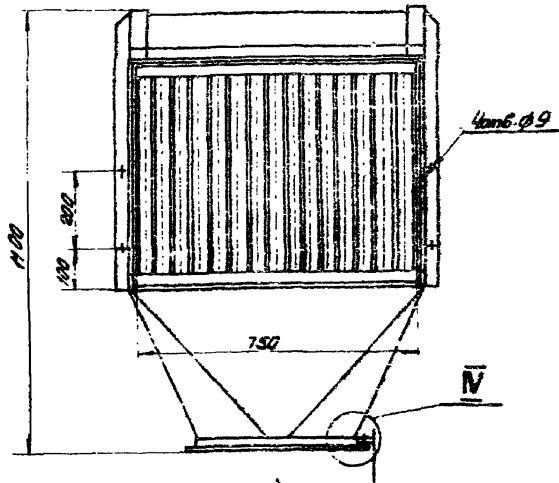


Институт проектирования
СНХ ЭКСПРОЕКТ
г. Москва

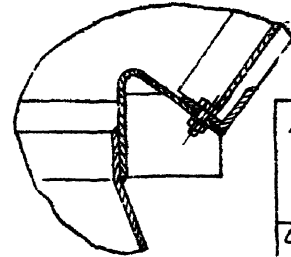
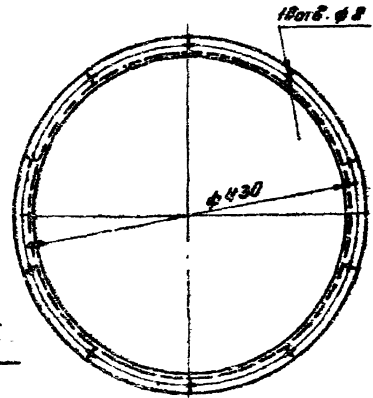
Институт проектирования
СНХ ЭКСПРОЕКТ
г. Москва

476.01.002	Лист	Сталь Ст. 3 ГОСТ 301-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	3,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

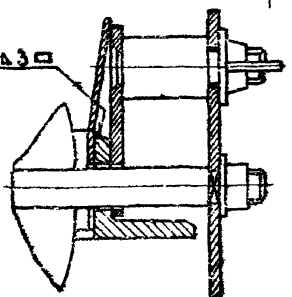
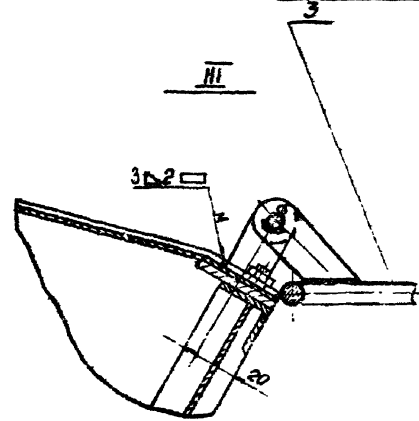
476.01.001	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Угловый стальной ГОСТ В509-57	2,78	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов
ТД	Местные отходы при ручной электросварке				Свод 4.304-37
1967	Листов				4



Вид Г крыльцо



Характеристика басывающего отверстия панели	ширина × высота, мм	750 × 645				
	любое сечение, №	0,22				
Скорость воздуха в жибом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1500	2370	3160	3960	4740



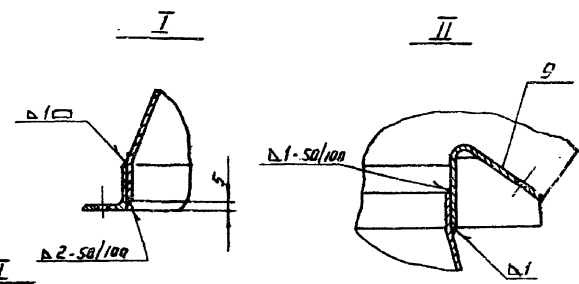
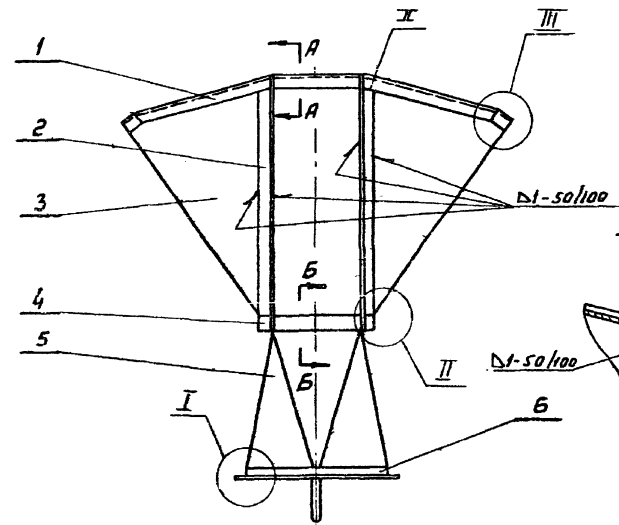
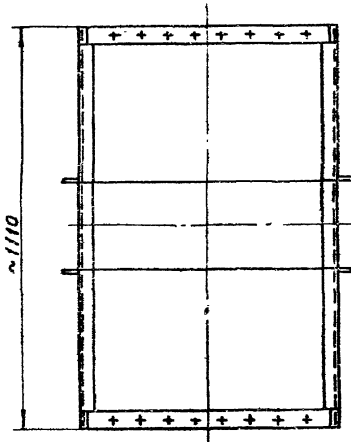
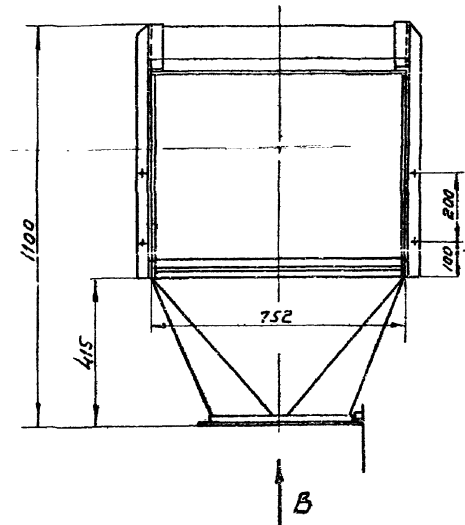
Общий вес ~ 56,1 кг

5	Шпилька 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 7798-82	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	Лит. Сбл.	Вес, кг	Итого

Спецификация

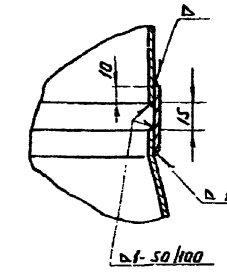
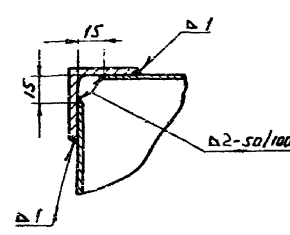
ТД	Местные откосы при ручной электросварке	1967
	Помет работерного басывногоз типа 477.Е	1967

Госплан СССР
 ГАН ТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Проект № 477.Е
 Дата 1967 г.
 Автор проекта
 Проверен
 Утвержден

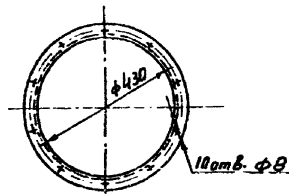


A - A

B - B



Вид В
Фланец



Сварку производить в среде защитного газа.

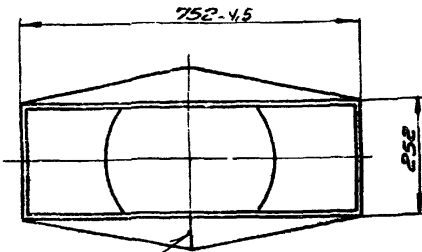
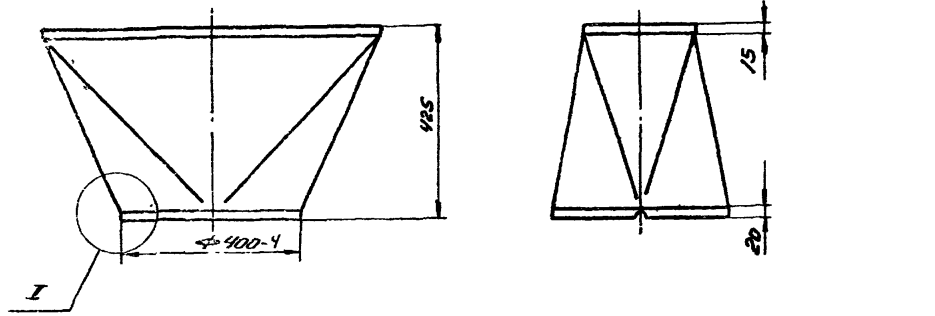
Общий вес 38,5 кг

№	Обозн.	Наименован.	Кол.	Материал	Изм. общ. 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	7458-05	Вращатель-кран	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	

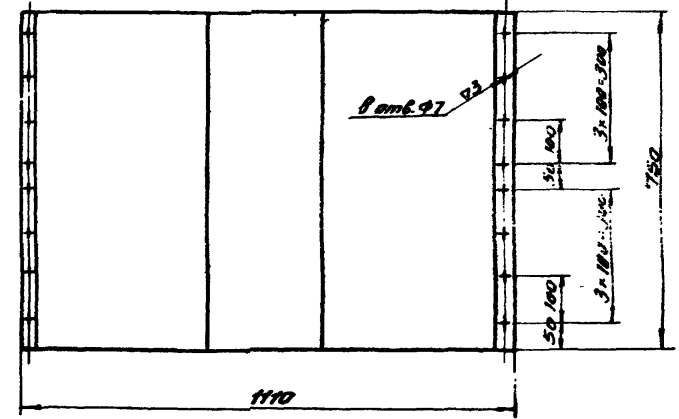
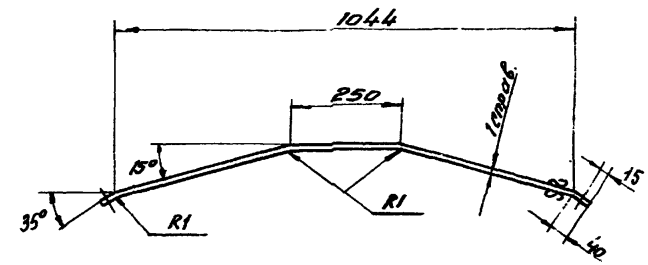
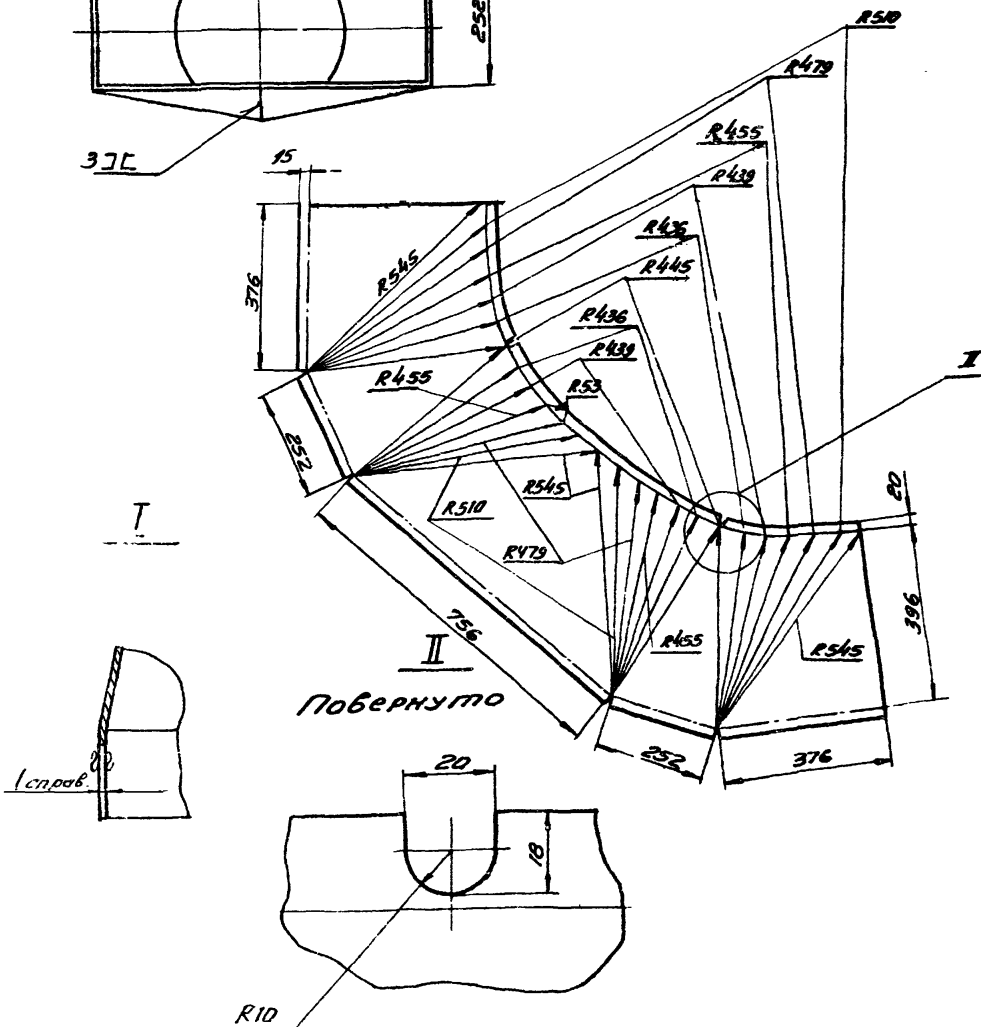
Спецификация

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
 Состав: 1. Каркас, 2. Уголок, 3. Лист, 4. Лента, 5. Комус, 6. Вращатель-кран, 7. Лист, 8. Уголок, 9. Уголок.
 Автор: [Имя], Проверил: [Имя], Утвердил: [Имя].



Развертка



Длина развертки 1154 мм.

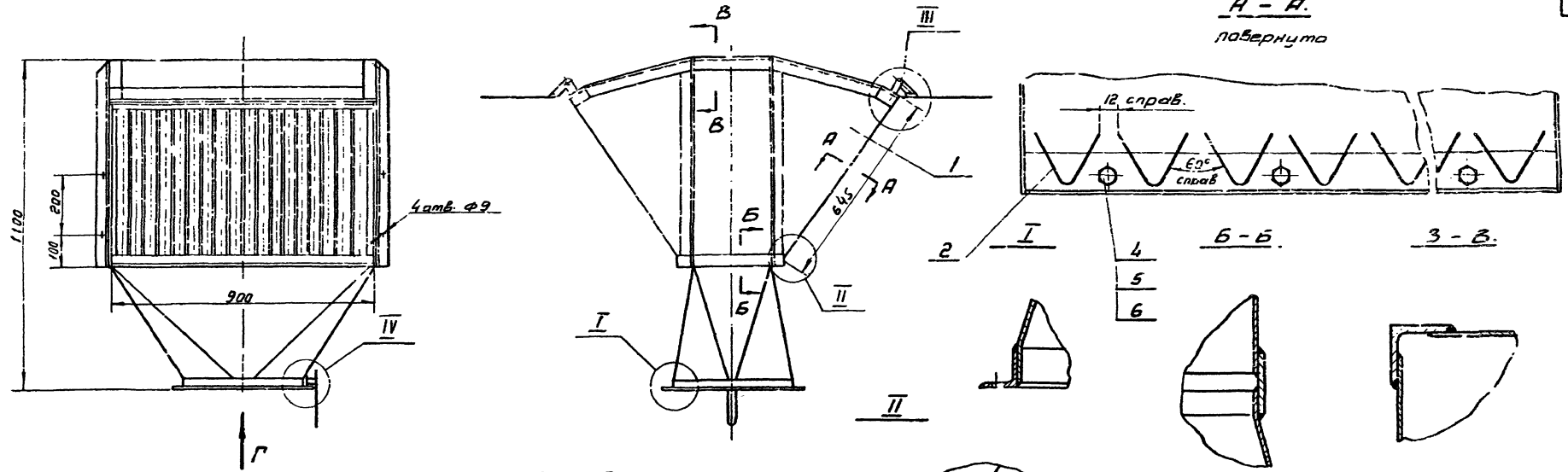
16 шт. ф7 сверлить совместно с дет. 217.501.005.

САИТЕХПРОЕКТ
 Проектирование
 и изготовление
 изделий из
 нержавеющей
 стали
 и алюминия
 в г. Санкт-Петербург

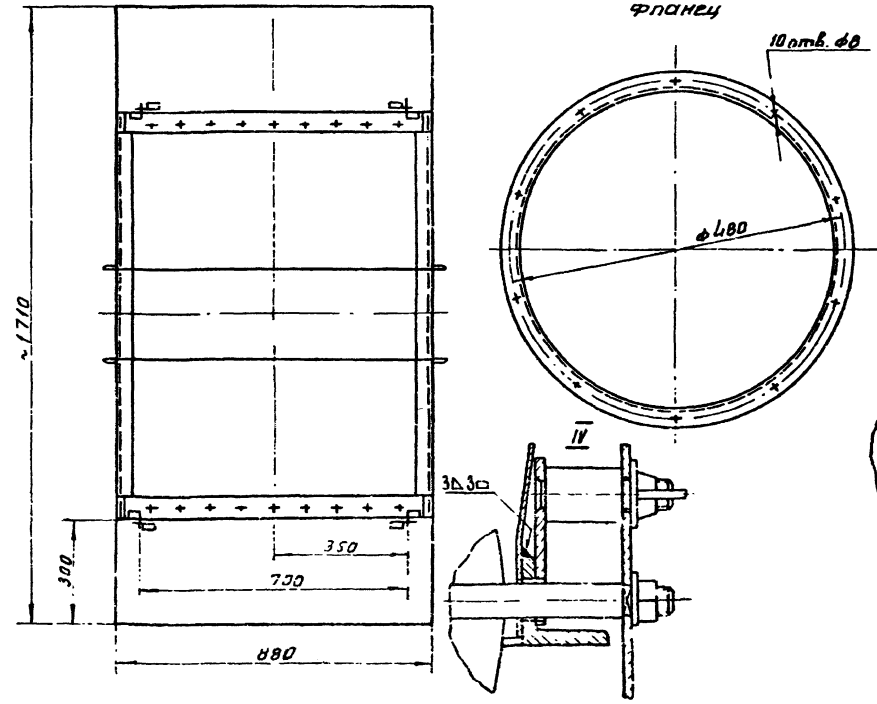
417.501.001	КОНУС	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,0	
обозн	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 45

417.501.002	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 45
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

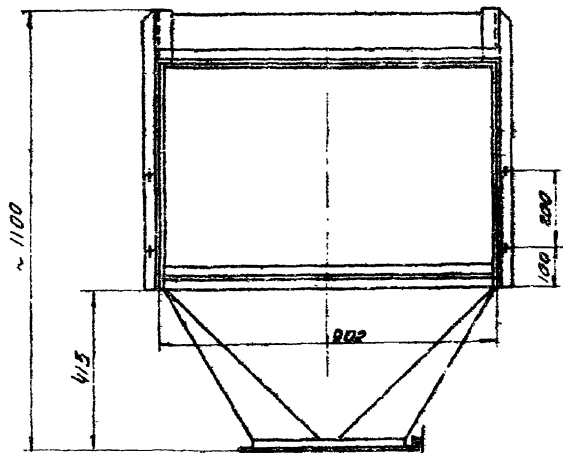
Общий вес 68,2 кг.

№	Обозн.	Наименовани.	Мат. материал	Кол.	Материал	шт.	Общ.	Вес, кг.	Лист	Примеч.
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			

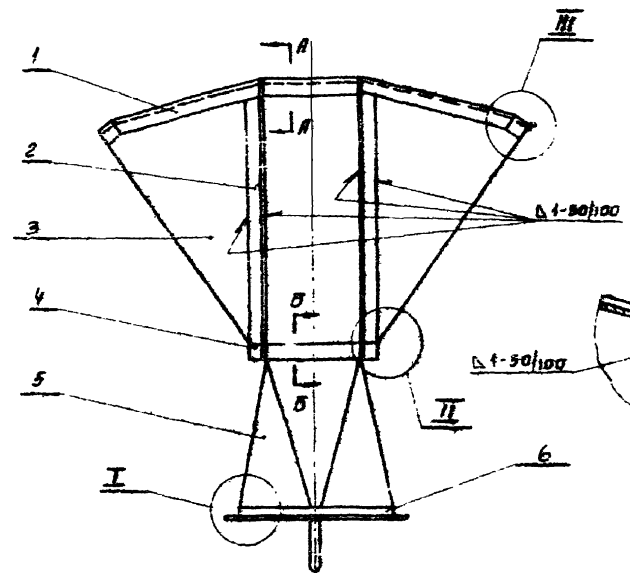
Спецификация

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

САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

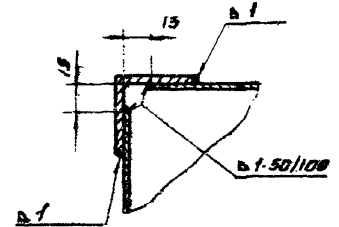


В

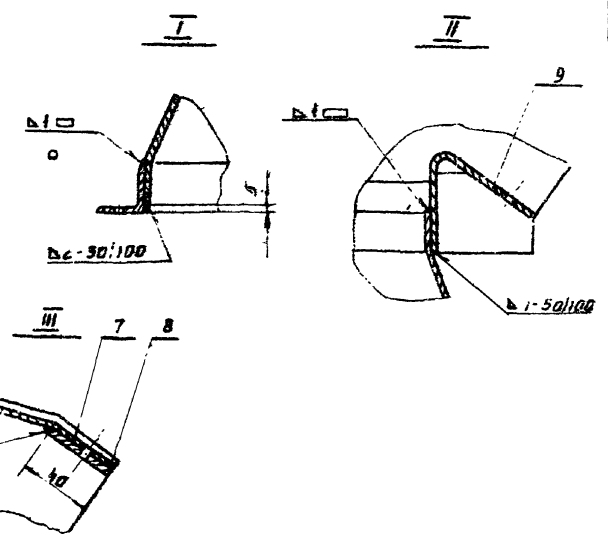
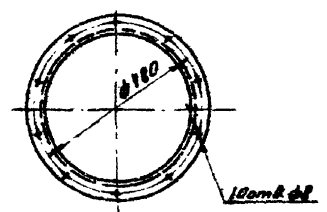
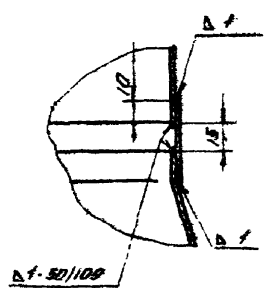


А-А

Б-Б



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	219.01.005	Планка	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 7459-06	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	Амтка 2-10-330 ГОСТ 8009-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,20	0,40		6/7
3	416.01.002	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,60	7,20	41	
2	218.01.002	Узелок	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,00	7,20	23	1/2 шт 2/2 шт
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	

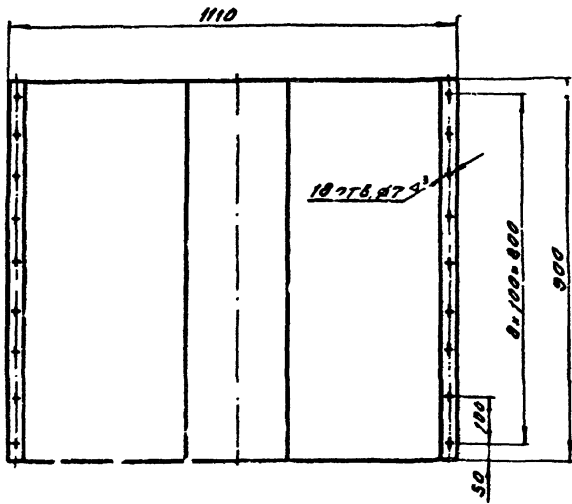
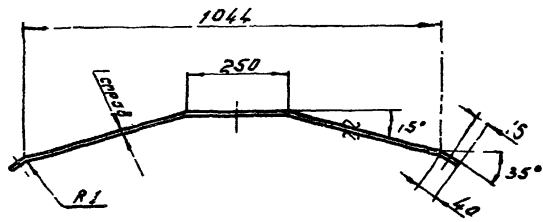
Спецификация

ИД	Местные отсылки при ручной электросварке	серия	4.904-37
1967	418.01	Каркас	лист 1/17

Госстрой СССР
САЙТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Конструктор: Шарапов
Проверил: Шарапов
Инженер: Шарапов
Мастер: Шарапов
Рабочий: Шарапов

▽) ОСТАНОВ



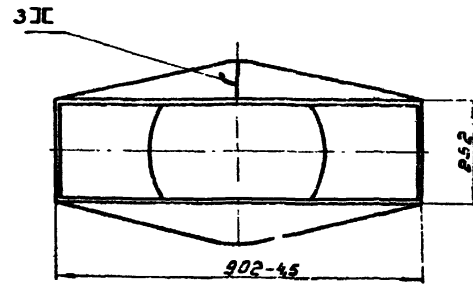
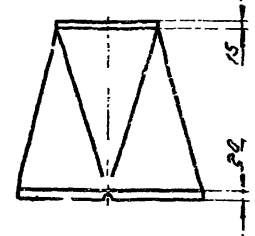
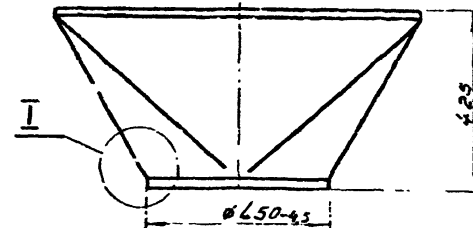
Длина развертки 1154 мм

18 шт #7 сделать совместно с деталью 219.01.005

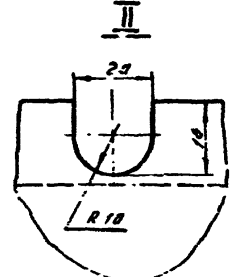
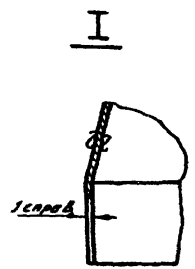
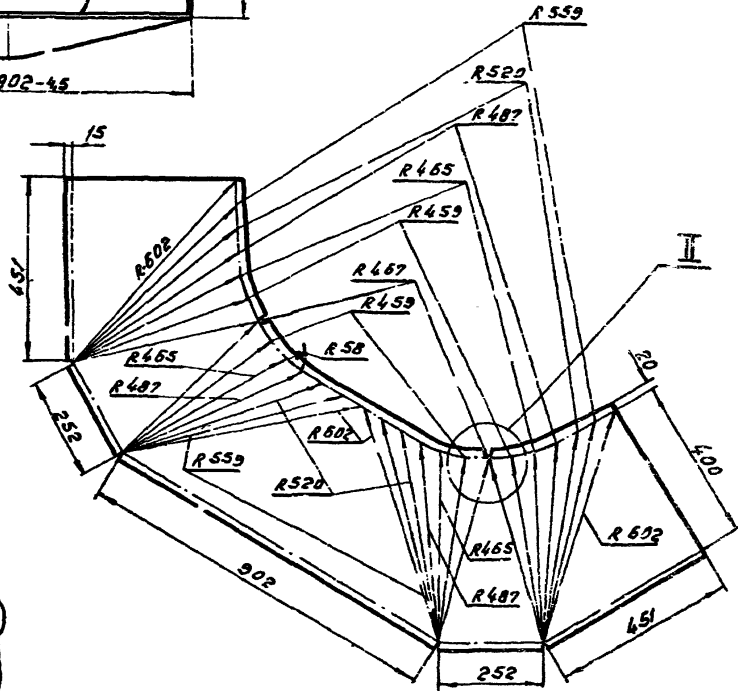
419.01.002	Лист	Сталь Ст 3	Лист В1	ГОСТ 3803	10	
ВЕС	Наименование	Материал	Сортament	Сос	Листов	

▽) ОСТАНОВ

49



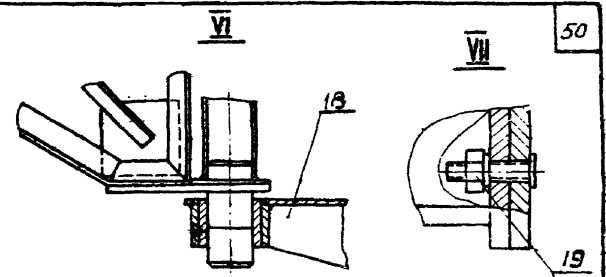
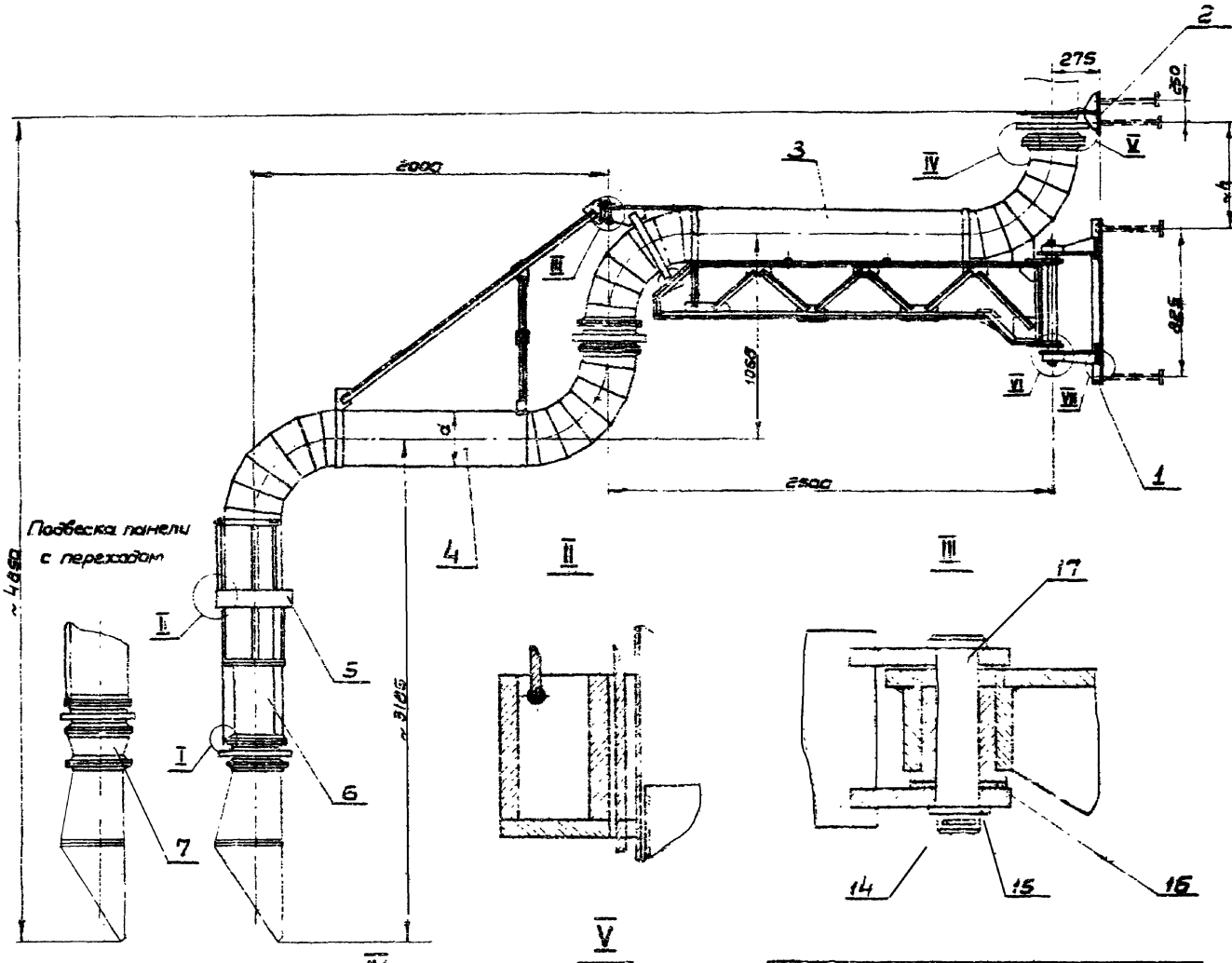
Развертка конуса



419.01.001	Конус	Сталь Ст 3	Лист В1	ГОСТ 3803	10	
ВЕС	Наименование	Материал	Сортament	Сос	Листов	
ТД	местные отсосы при ручной электроварке					490-27
1957	2 шт.					103

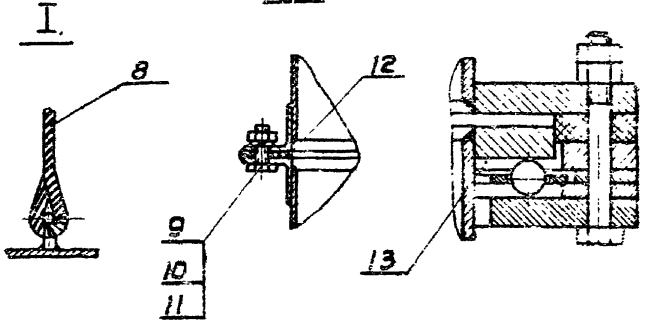
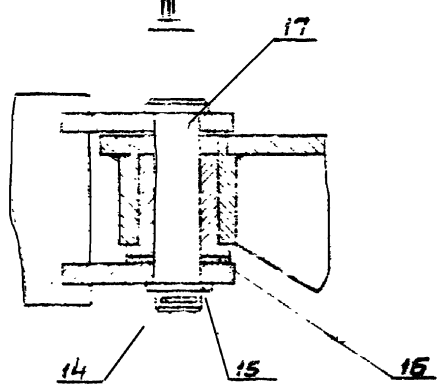
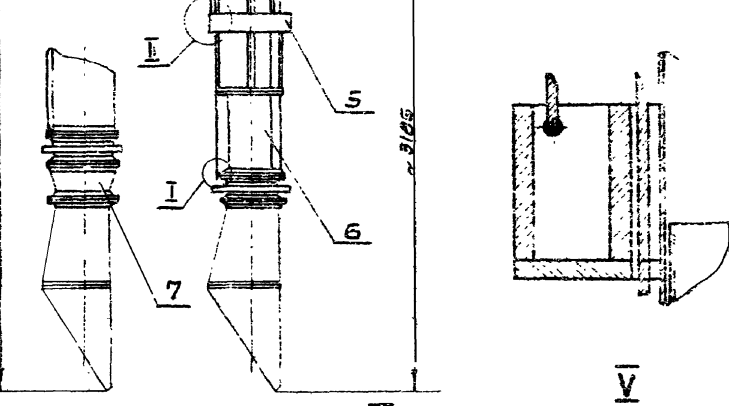
Госстрой СССР
САИТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Исполнитель: Конурова Акulina



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

Подвеска панели с переходом



Типоразмер	a	b	б	e	
Размеры в мм	a	200	250	280	315
	n	430	455	470	490
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	

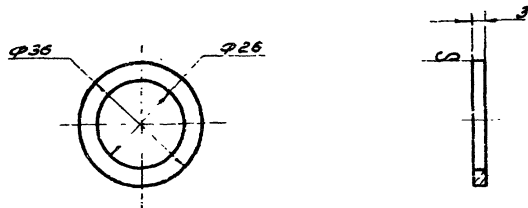
20	Шайба 10 гост 11371-65	8		0,023	0,024	
19	Гайка М10 гост 5915-62	8		0,011	0,009	
18	УП1.600 Кронштейн	2	Сварной	9,35	9,35	62
17	УП1.005 Ось	1	Сталь Ст.3 гост 535-58	0,424	0,424	50
16	УП1.004 Шайба	2	Сталь Ст.3 гост 535-58	0,044	0,088	50
15	УП1.003 Шайба	1	Сталь Ст.3 гост 535-58	0,014	0,014	50
14	Шпилька 5х40 гост 397-62	1		0,001	0,001	
13	УП1.03 шарнир поворотный	3	Сварной	см. табл.	см. табл.	80
12	УП1.002 Колодки уплотнительные	5	Резина губчатая	см. табл.	см. табл.	50
11	шайба пруж. 6М65Г 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	УП1.001 Трос e=2000 мм	3	Канат 19-НВ-1 гост 3048-55	0,2	0,6	8/4
7	УП1.500 Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61
6	УП1.400 Воздуховод поворотный	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	56
5	УП1.300 Противавес	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	54
4	УП1.02 Воздуховод нижний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	75
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. Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	Общ. Вес, кг	Лист Прим.

Спецификация

ТД	местные отсосы при ручной электросварке	Сварка 4.904-57
1967	УП1. Двойное, подвешенно-поворотное устройство	Выпуск Лист 43

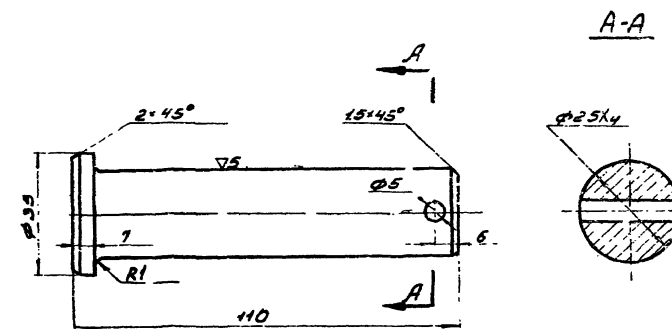
Технический проект
г. Москва
Исполнитель: [Имя]
Проверенный: [Имя]
Утвержденный: [Имя]
Масштаб: [Имя]

∇3 остальное



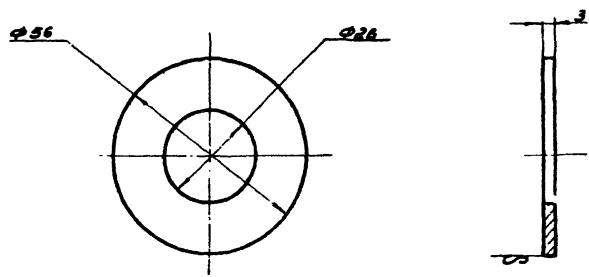
УП1.003	Шайба	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Класс 36 ГОСТ 2580-51	0,04	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортимент	Вес кг	Листов

∇3 остальное

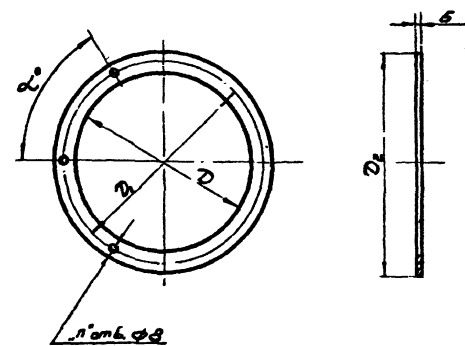


УП1.005	Шоу	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Класс 36 ГОСТ 2580-51	0,424	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортимент	Вес кг	Листов

∇3 остальное



УП1.004	Шайба	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Класс 36 ГОСТ 2580-51	0,044	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортимент	Вес кг	Листов



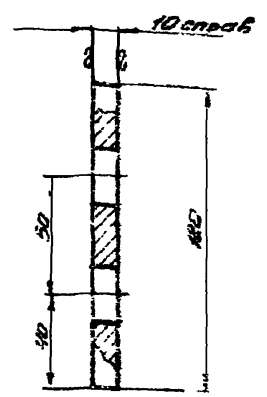
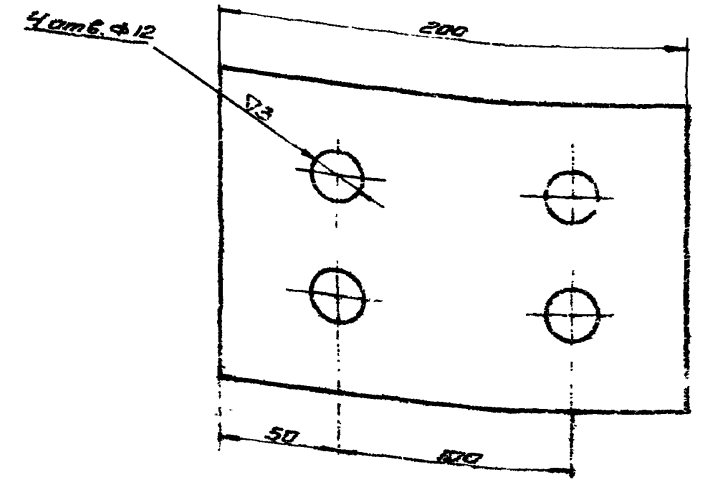
Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	D ₂ , мм	Кол. отверст. n	α°, °	Вес кг
УП1.002-а	200	230	250	6	60	0,18
УП1.002-б	250	280	300	6	60	0,22
УП1.002-в	280	310	330	8	45	0,24
УП1.002-г	315	345	365	8	45	0,27

УП1.002	Кольцо	Деликатная сталь	Листов 5	Листов	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортимент	Вес кг	Листов

ТД	Металлы отсасы при уличной эксплуатации	Сер. 6 0 904 37
1987.	Детали	50

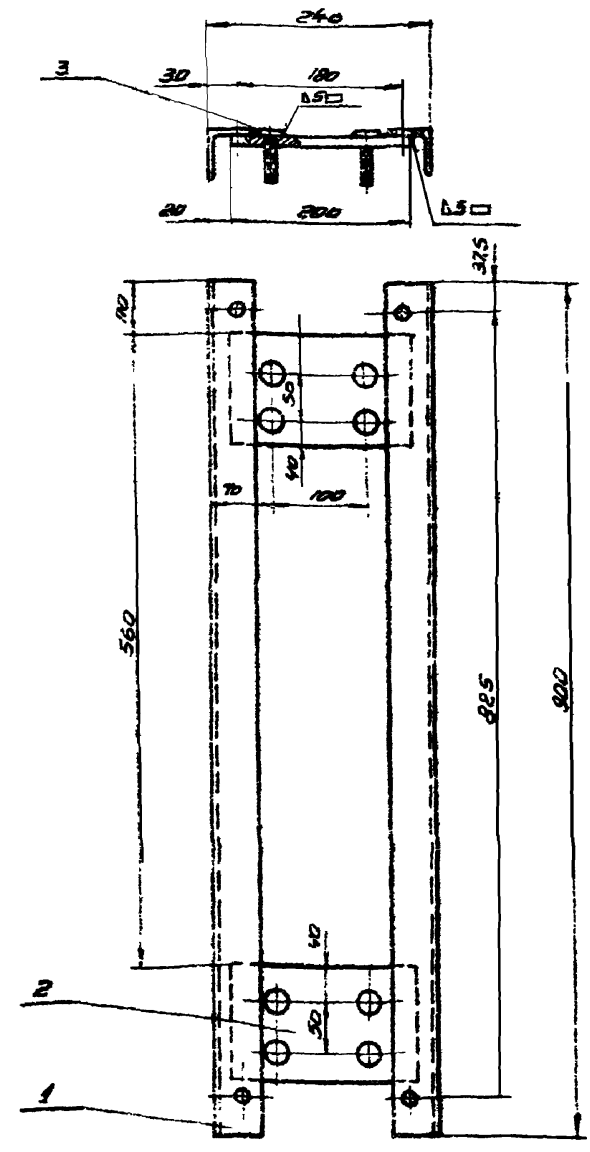
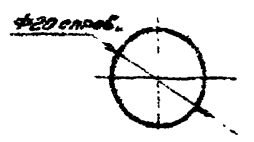
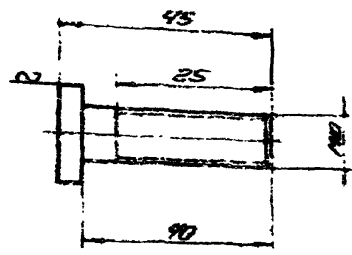
Институт
Центр
Мин. обороны
СССР
ПТИ САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

▽1 Детальное



УП. 102	ПЛИТКА	Сталь Ст.3 ГОСТ 520-58	Ковч 10 ГОСТ 3801-57	Р.03	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 51

▽3 Детальное



Общий вес - 11,5 кг.

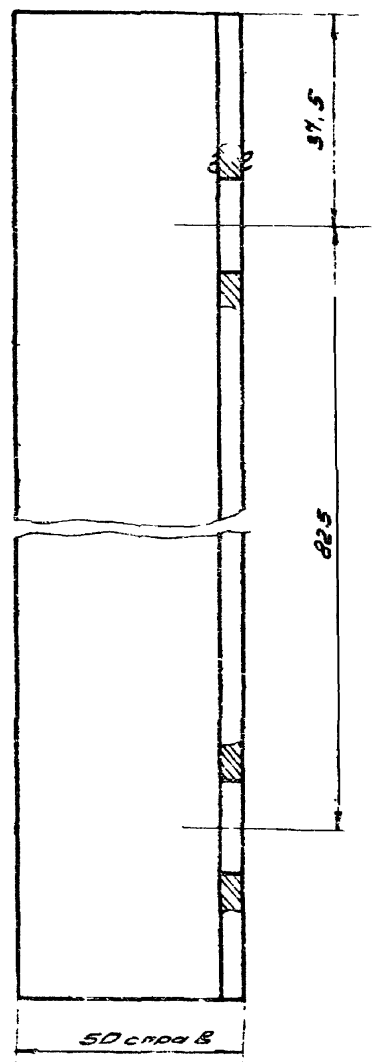
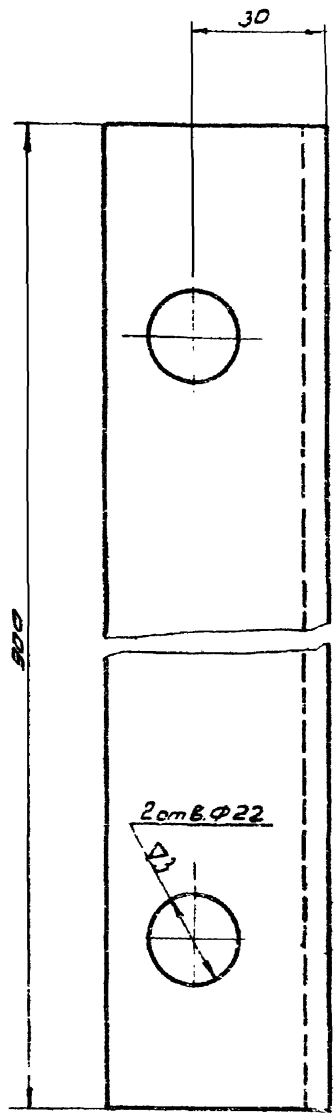
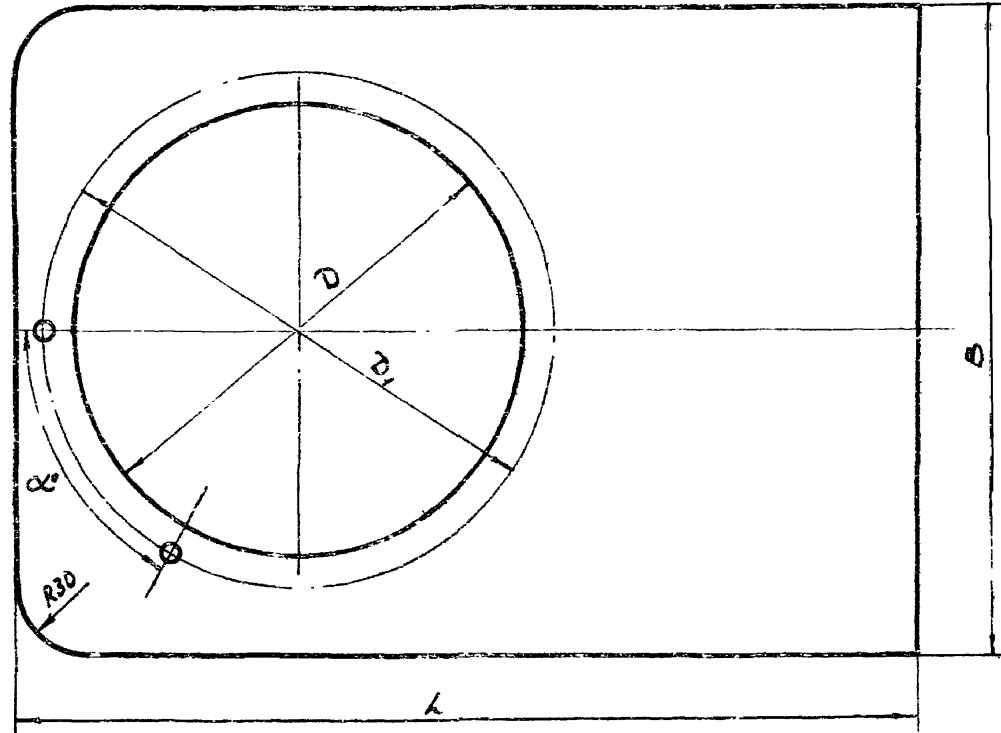
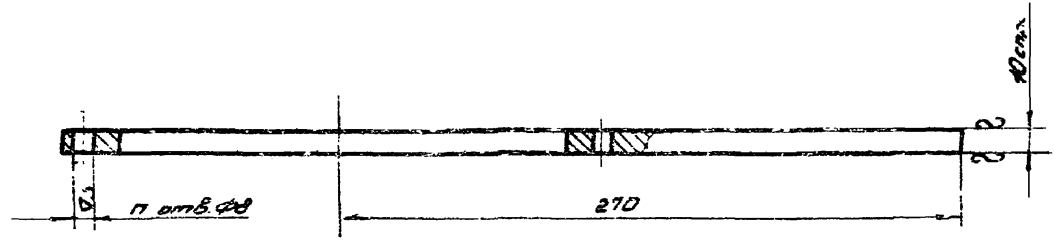
3	УП. 103	Болт специальный	6	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,197	0,296	51
2	УП. 102	ПЛИТКА	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	2,03	4,06	51
1	УП. 101	БЛОК	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	3,57	7,14	52
Итого	Обозначение	Наименование	Кол	Материал	Итого	Общ. Вес, кг.	Лист Проект

Спецификация

УП. 103	Болт специальный	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Ковч 10 ГОСТ 2530-57	Р.037	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 51

ТД	Местные отводы при ручнй электросварке	Серия 4.904-37
1967	УП. 100 Рама закладная	Вместе Лист 51

УП. 103
Болт специальный
Сталь Ст.3
ГОСТ 535-58
Ковч 10
ГОСТ 2530-57
Р.037



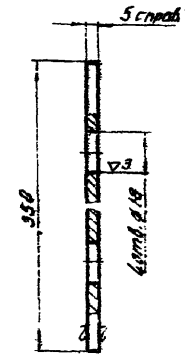
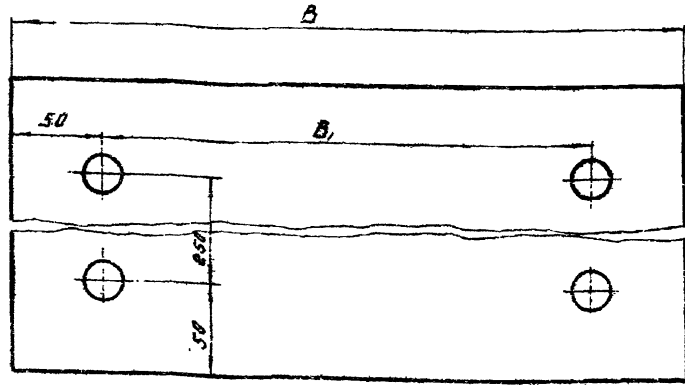
Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	L, мм	B, мм	Кол. отб. n	α°	Вес, кг
УП1.203-а	200	230	395	285	6	60	2.52
УП1.203-б	250	280	420	335	6	60	7.15
УП1.203-в	280	310	435	365	8	45	7.57
УП1.203-г	315	345	450	400	8	45	8.00

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

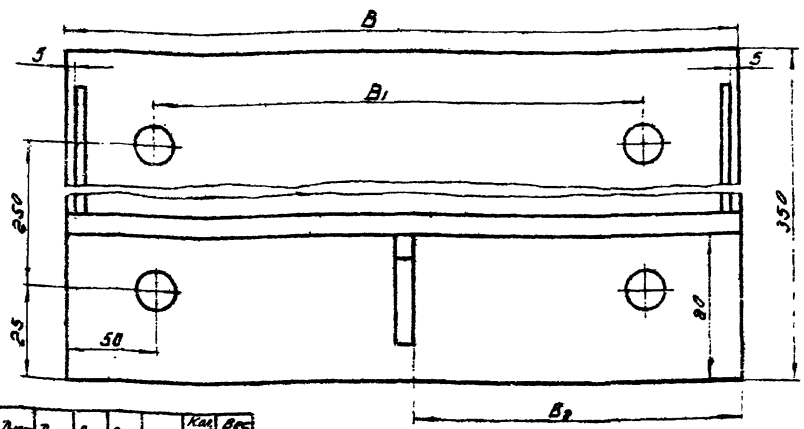
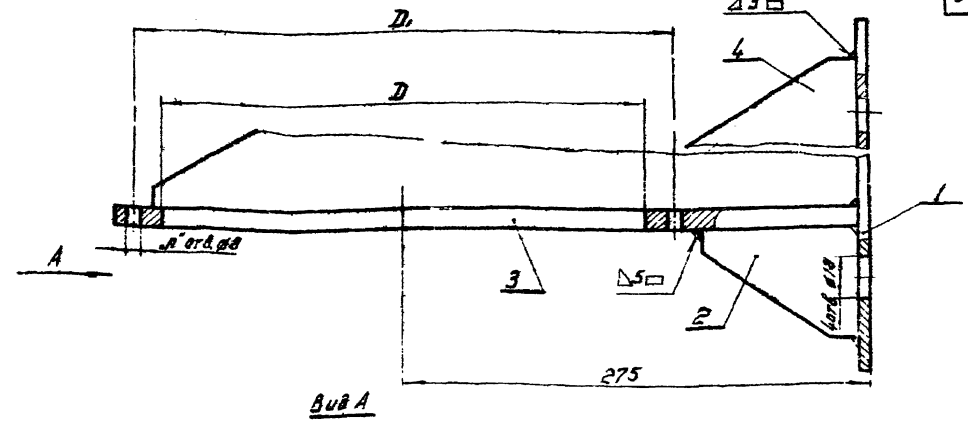
ГИСТРОУ С.С.Р.
 ПТИ С. И. МЕЛЕНКО
 г. Москва

▽1 Вставные

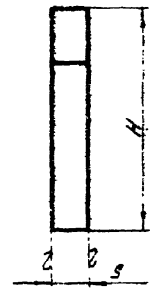
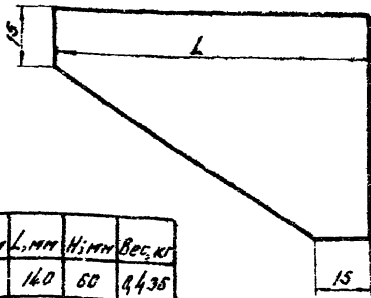


Обозначение	B, мм	B ₁ , мм	Вес, кг
УП. 201-а	285	185	3,89
УП. 201-б	335	235	4,59
УП. 201-в	385	285	4,97
УП. 201-г	400	300	5,46

УП. 201	Пластина	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5581-57 таб.5а	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

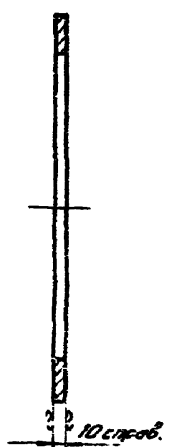
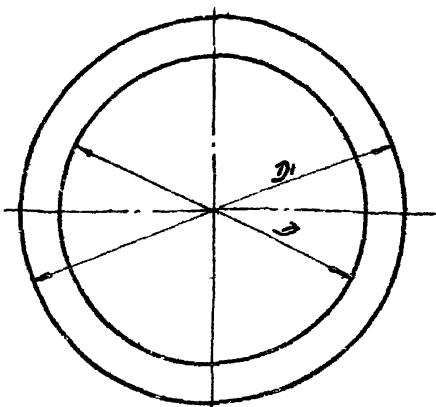
Ст. таб.	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5581-57 таб.5а	Ст	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 58

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 Ст.3 ГОСТ 500-58		53	
3	УП. 203	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58		52	
2	УП. 202	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58		53	
1	УП. 201	Пластина	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58		53	
Спецификация							

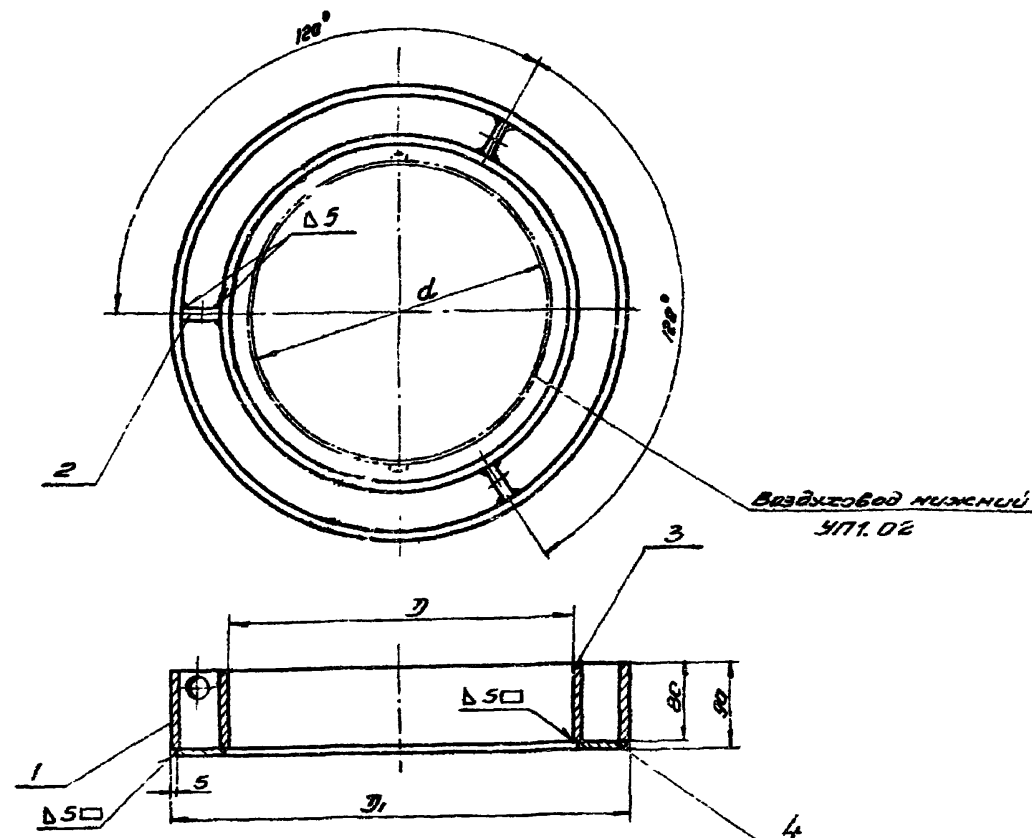
ГД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967	УП. 200 Кранштейн	4,904-37

Госстрой СССР
 ГПН Союзпроект
 г. Москва
 Проектирование
 Конструкция
 Расчеты
 Проверка
 Ввод в эксплуатацию
 Эксплуатация
 Ремонт

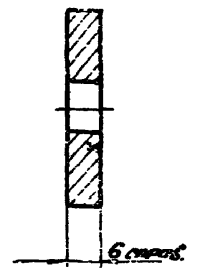
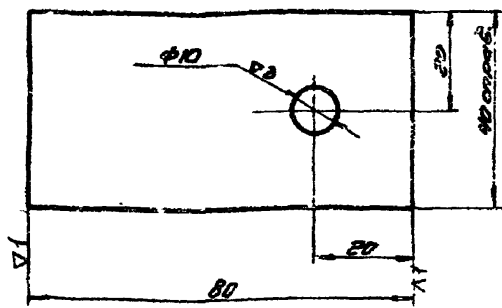


Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	Вес, кг
УПТ.300.004-а	255	355	3,8
УПТ.300.004-б	305	405	4,4
УПТ.300.004-в	335	435	4,8
УПТ.300.004-г	370	470	5,5

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



Обозначение	d, мм	D ₁ , мм	D ₂ , мм	Вес, кг
УПТ.300-d	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	Ребра	Сталь Ст.3 ГOST 535-58	Листы 10*6 ГOST 103-57	0,15	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 54

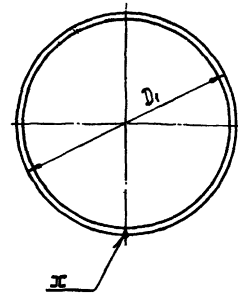
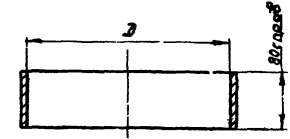
№	Обозначен.	Наименование	кол.	Материал	Вес, кг	лист	Прим.
4	УПТ.300.004	Дно	1	Сталь Ст.3 ГOST 500-58		54	
3	УПТ.300.003	Кольцо внутреннее	1	Сталь Ст.3 ГOST 535-58		55	
2	УПТ.300.002	Ребра	3	Сталь Ст.3 ГOST 535-58	0,15	0,45	54
1	УПТ.300.001	Кольцо наружное	1	Сталь Ст.3 ГOST 535-58		56	

Спецификация

ТД	Местные отходы при ручной электросварке	Сборка 4.904-37
1967	УПТ.300 Противовес.	Лист 54

Проект: С.С.Р.
 Исполнитель: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Утверждено: [Signature]
 Дата: [Signature]

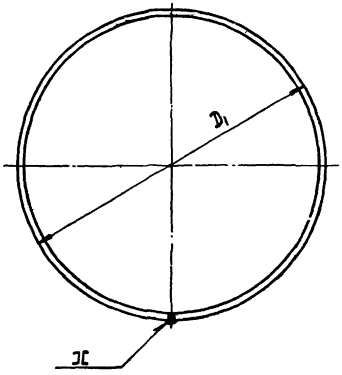
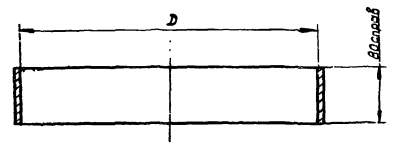
2



Обозначение	D, мм	D ₁ , 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

2



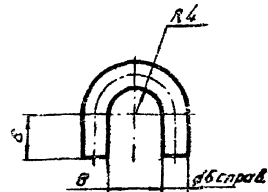
Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	Длина по внутреннему диаметру, мм	Вес, кг
УП. 300.001 - а	345	365,4	1115	7,03
УП. 300.001 - б	385	415,4	1272	8,03
УП. 300.001 - в	425	445,4	1366	8,6
УП. 300.001 - г	460	480,4	1476	9,3

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

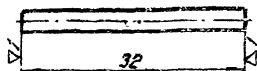
Госстрой СССР
ГПИ Союзпроект
Л. М. С. Б. З.

Исполнитель: Д. М. С. Б. З.
Проверил: Д. М. С. Б. З.
Инженер: Д. М. С. Б. З.
Инженер: Д. М. С. Б. З.
Инженер: Д. М. С. Б. З.

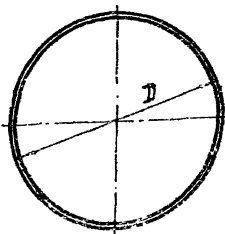
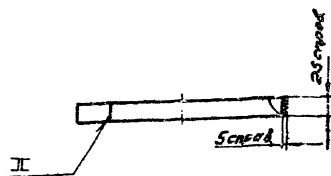
Остальной



Развертка

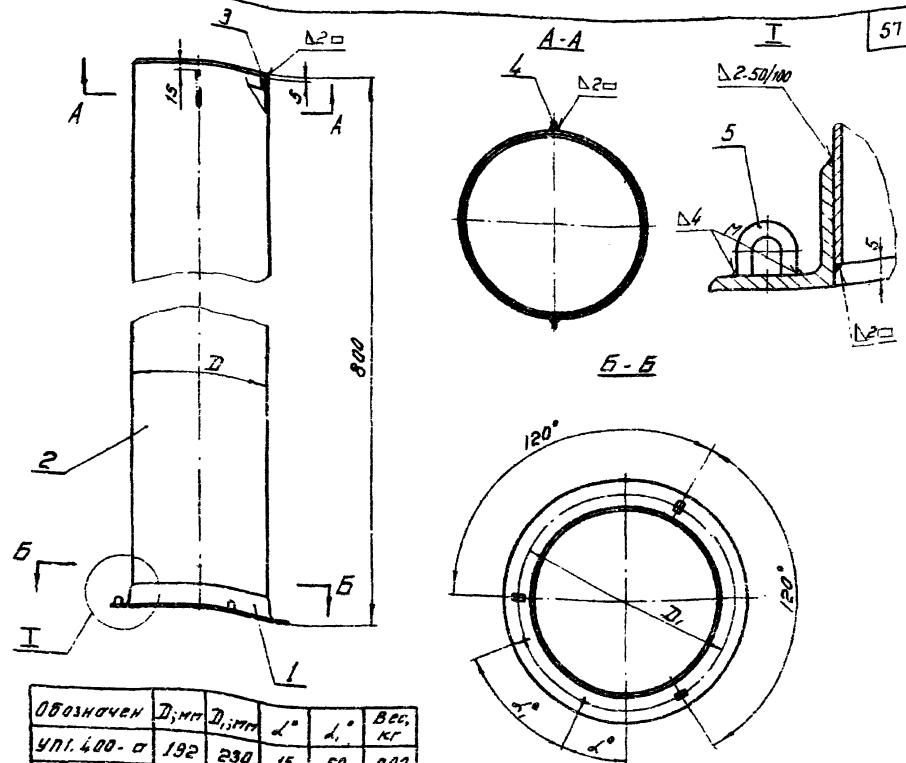


Упл. 400.003	Скоба	Сталь Ст3	Круг 5	Гост 535-58	Гост 8536-57	0016	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Лист	56	



Обозначение	D, мм	Длина, 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	323-3	967	0,94

Упл. 400.003	Кольцо	Сталь Ст3	Лист 25x5	Ст. табл.	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист



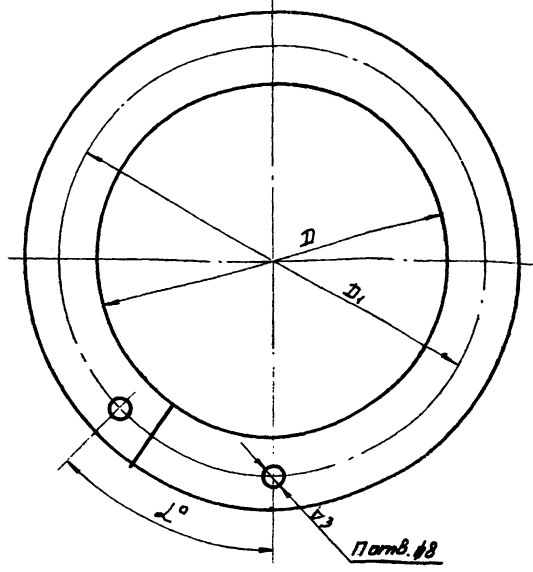
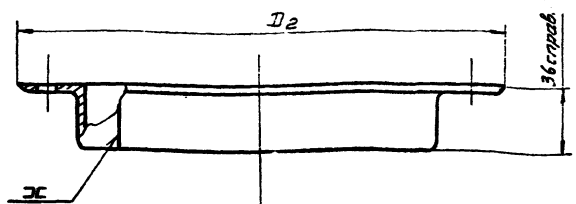
Обозначен	D ₁ , мм	D ₂ , мм	α°, °	β°, °	Вес, кг
Упл. 400-а	192	230	15	60	3,00
Упл. 400-б	242	280	15	60	10,32
Упл. 400-в	272	310	22°30'	45	13,7
Упл. 400-г	307	345	22°30'	45	15,54

Поз.	Обозначен	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Объем	Вес, кг	Лист	Прим.
5	Упл. 400.005	Скоба	3	Сталь Ст3	Гост 535-58	0016	0,042	56	
4	Упл. 400.004	Панель	2	Сталь Ст3	Гост 535-58	0019	0,038	Б/ч	
3	Упл. 400.003	Кольцо	1	Сталь Ст3	Гост 535-58	Ст. табл.		56	
2	Упл. 400.002	Труба	1	Сталь Ст3	Гост 501-58	Ст. табл.		57	
1	Упл. 400.001	Фланец	1	Сталь Ст3	Гост 535-58	Ст. табл.		57	

Спецификация

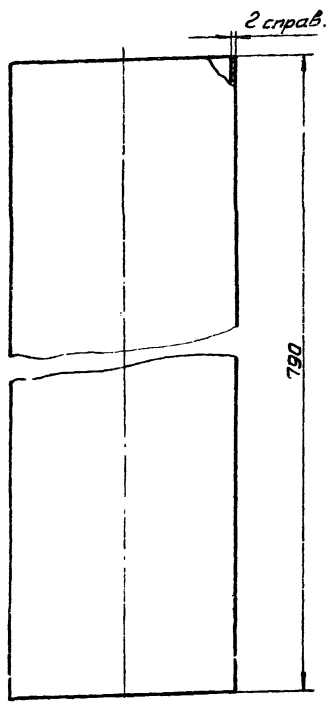
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Упл. 400 Воздуховод подвальный	Выпуск Лист 56

Удобр. СССР
ГН С. техпроект
г. Москва
Инженер А. Куликов
Конструктор А. Куликов

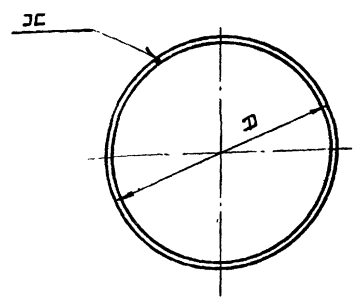


Обозначение	D, мм	D _в , мм	D _с , мм	L ⁰	коя. отб. п	длина разб. мм	Вес, кг
Упл. 400.001-а	192	230	264	60	6	869	1,5
Упл. 400.001-б	242	260	314	60	6	826	1,8
Упл. 400.001-в	272	310	344	45	8	920	2,00
Упл. 400.001-г	307	345	379	45	8	1030	2,22

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



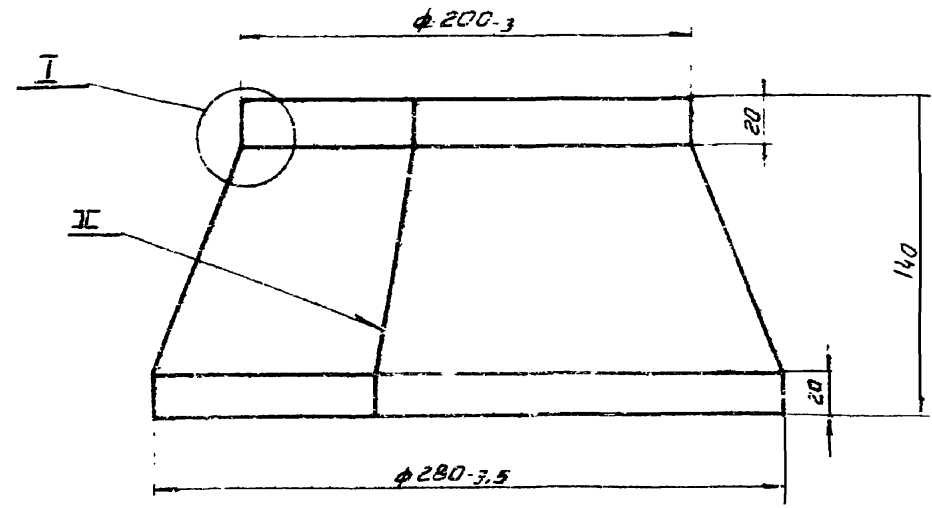
Обозначение	D, мм	длина разб. мм	Вес, кг
Упл. 400.002-а	192-3	609	6,9
Упл. 400.002-б	242-3	766	9,7
Упл. 400.002-в	272-3	860	10,8
Упл. 400.002-г	307-3,5	973	12,3



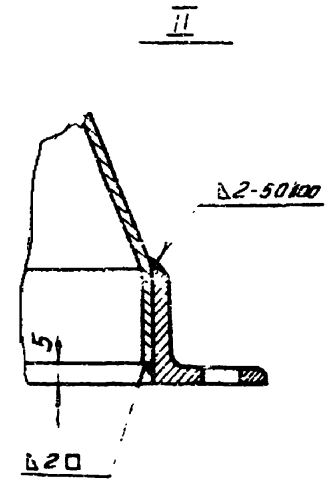
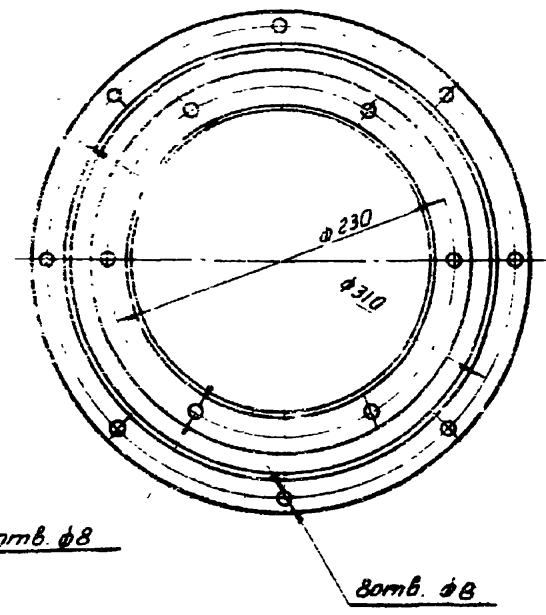
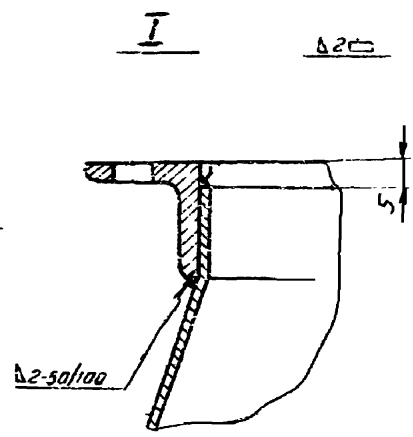
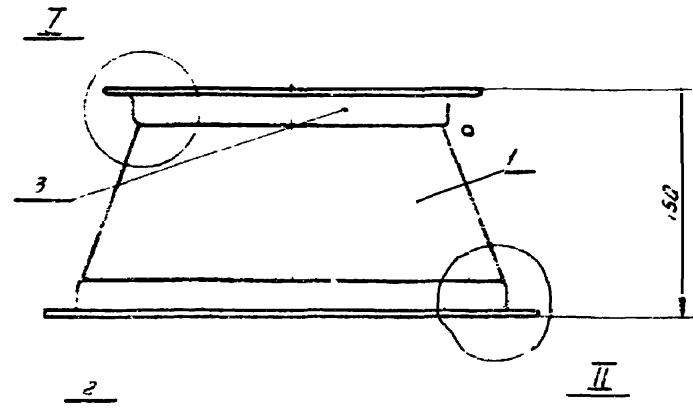
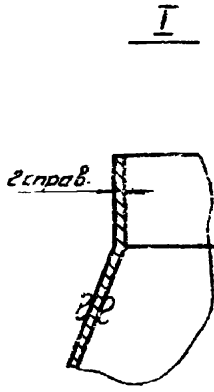
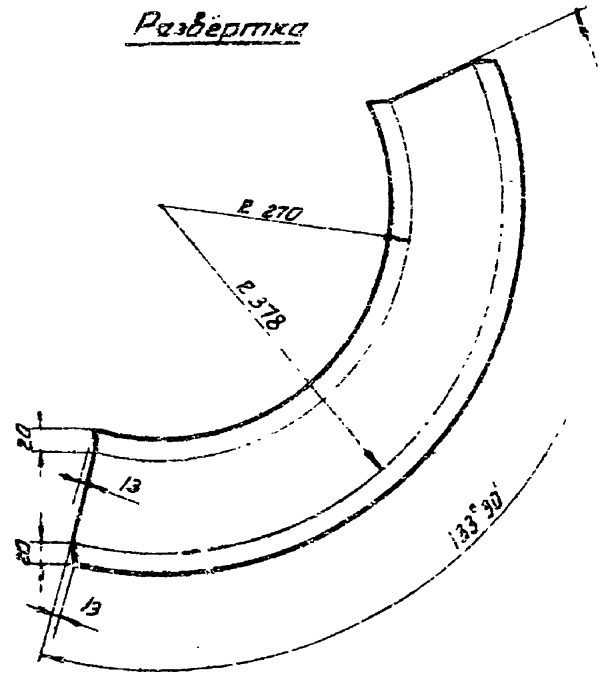
Упл. 400.002	Труба	Сталь Ст. 3 гост 531-58	Лист В2 гост 3680-57	Ст. табл.	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

Госстандарт СССР
 М.П. Санкт-Петербург
 Г. Москва

▽ 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	шт. Вес, кг
Спецификация							Лист 1 из 1

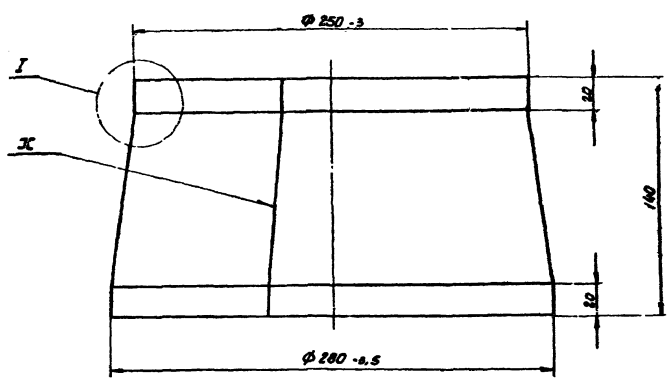
УП.500.001-Г	Конус	Сталь Ст3 гост 501-58	Лист В2 гост 3680-87	1,9	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

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

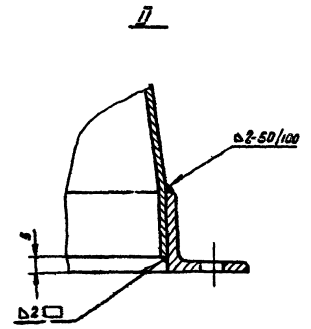
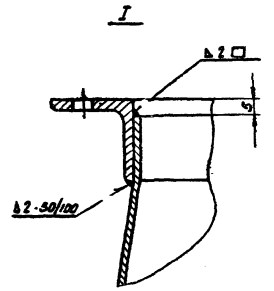
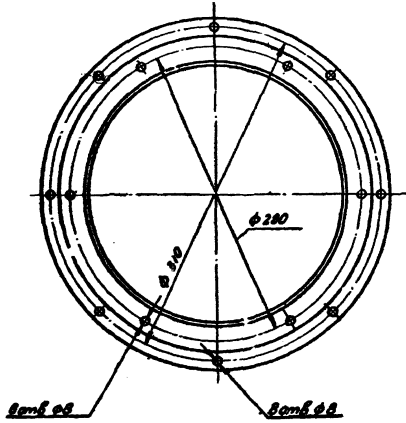
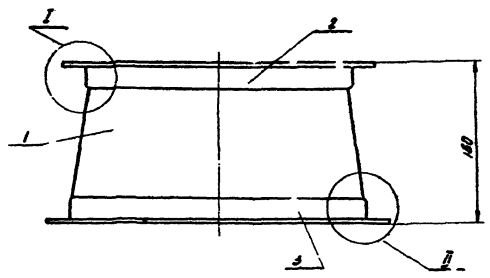
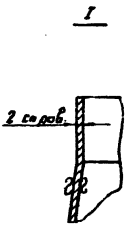
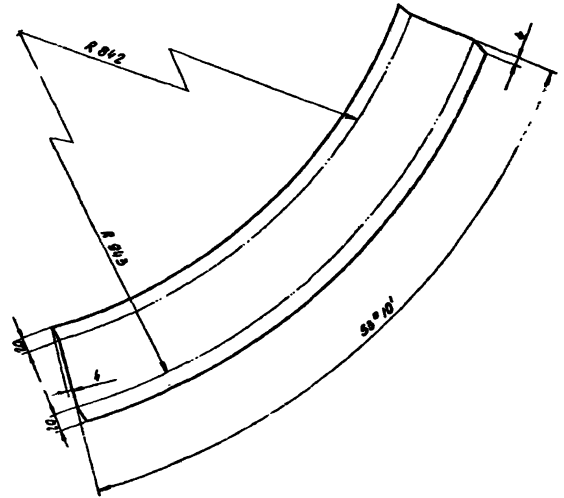
Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Наименование: Сантехпроект
Инструмент: Клей, шпатель
Материал: Фанера, шпатель
Процесс: Шпатель, шпатель
Конструкция: Конструкция

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	Итого		Вес, кг	Лист/Итого

СПЕЦИФИКАЦИЯ

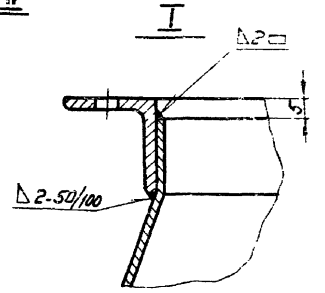
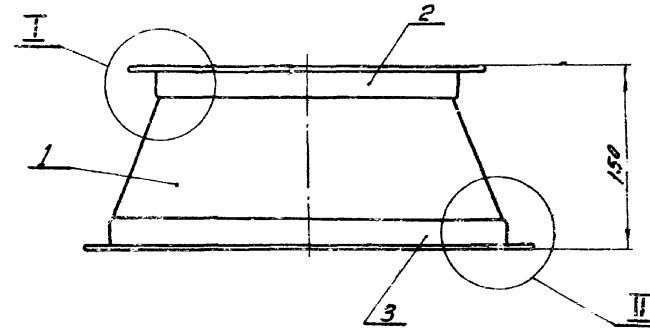
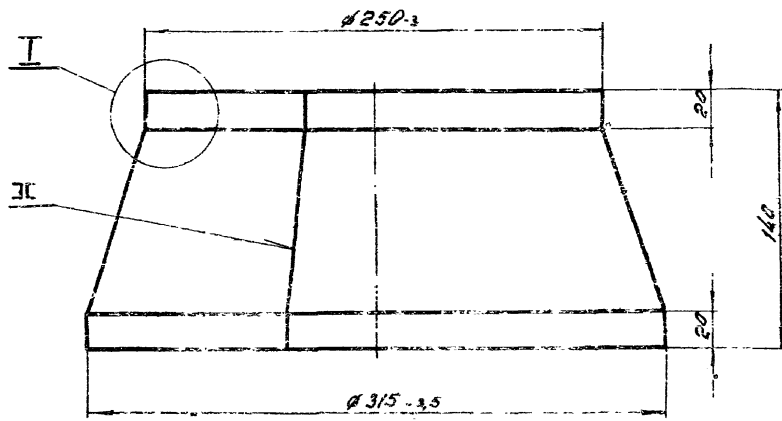
УИ.500.001-Б	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 301-58	Лист В2 ГОСТ 3480-51	1,98	
Обозначение	Наименование	Материал	Сорт/металл	Вес, кг	Лист/Вс

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Листы
1967	УИ.500-Б. Переход.	4,904-37
		Всего листов
		59

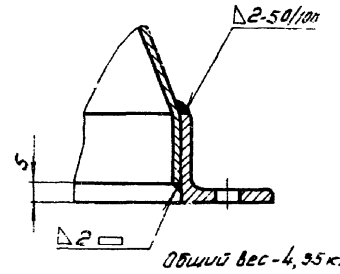
СССР
ГНМ СНИТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Инженер
Конструктор
Проверен
Утвержден

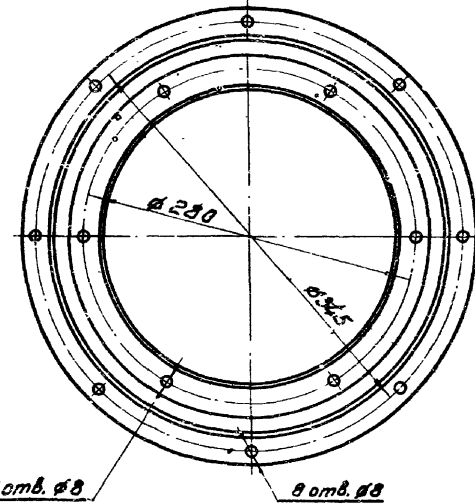
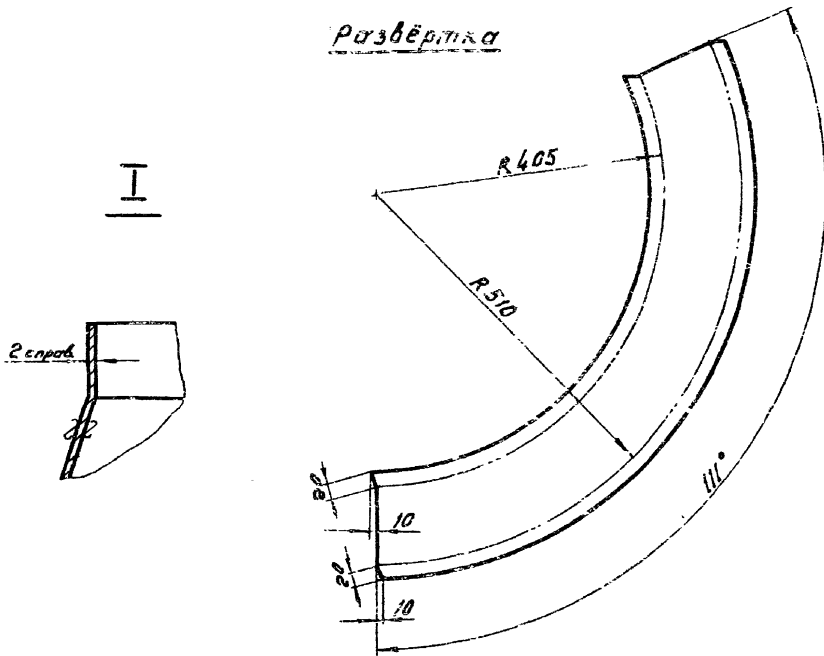
▽1 Остальное



II



развёртка



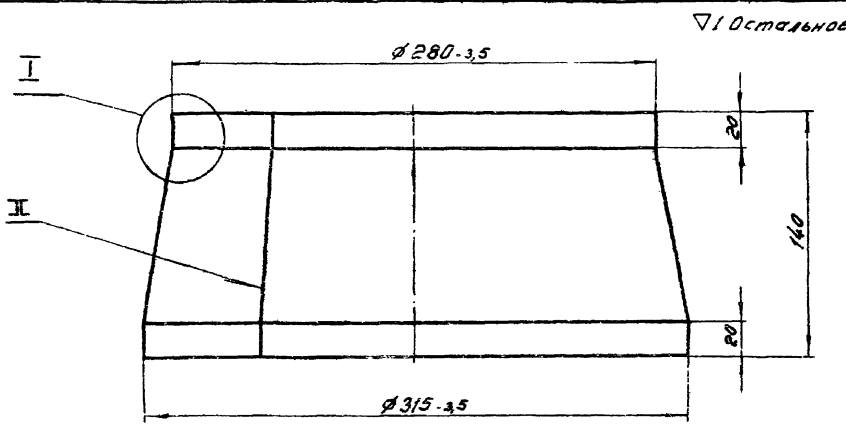
№	Упл. №	Наименование	Кол.	Материал	Лит. Вес, кг	Объём, л	Примеч.
3	Упл. № 101-2	фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,51	1,51	68
2	Упл. № 101-5	фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,21	1,21	68
1	Упл. 500.001-III	конус	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	2,23	2,23	60
Лит. Обозначение		Наименование	Кол.	Материал	Лит. Вес, кг	Объём, л	Примеч.

Спецификация

Упл. №	Наименование	Материал	Лит. Вес, кг	Объём, л
Упл. 500.001-III	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лит. 2,23	Объём 2,23
Обозначение	Наименование	Материал	Сорт/элемент	Вес, кг
			Лист 60	

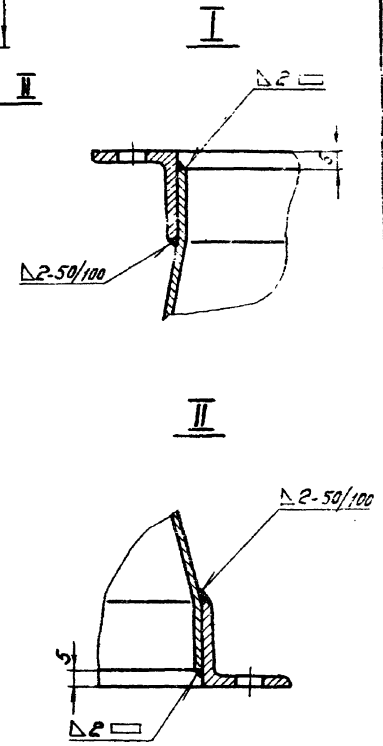
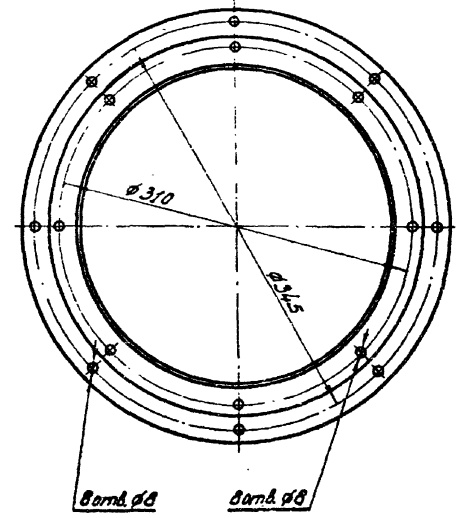
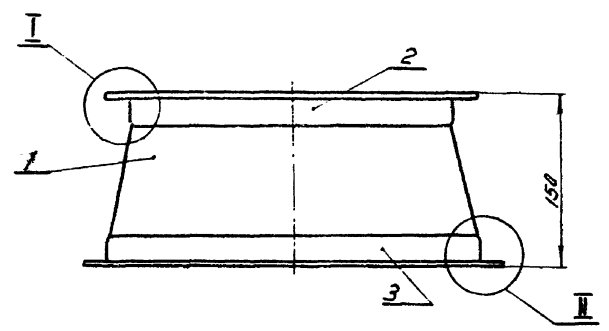
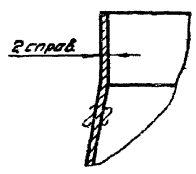
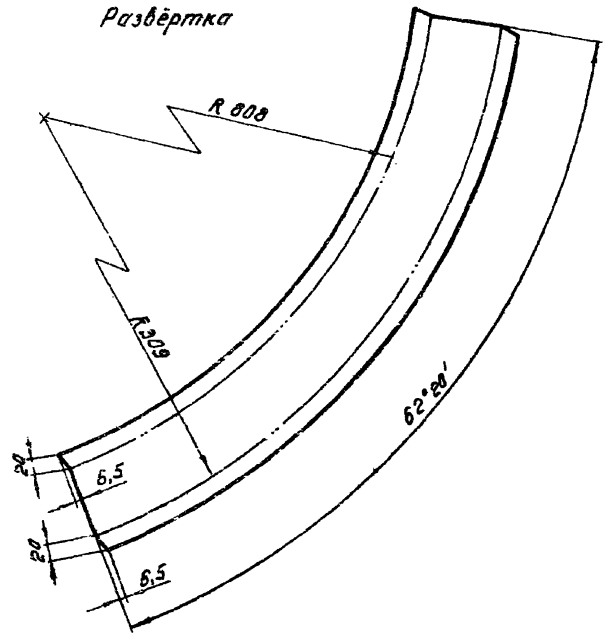
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967	Упл. 500-III	Переход
		Выпуск, лист 60

Госстрой СССР
 ГИИ Сантехнипроект
 г. Москва
 Инженер: М.И. Шумилов
 Проектировщик: И.И. Чернышев
 Проверщик: В.И. Крулик
 Рис. эскизы: М.И. Шумилов
 Руч. эскизы: М.И. Шумилов
 Дач. отдел: М.И. Шумилов
 Акш. № 10



▽ I Остаточное

Развёртка



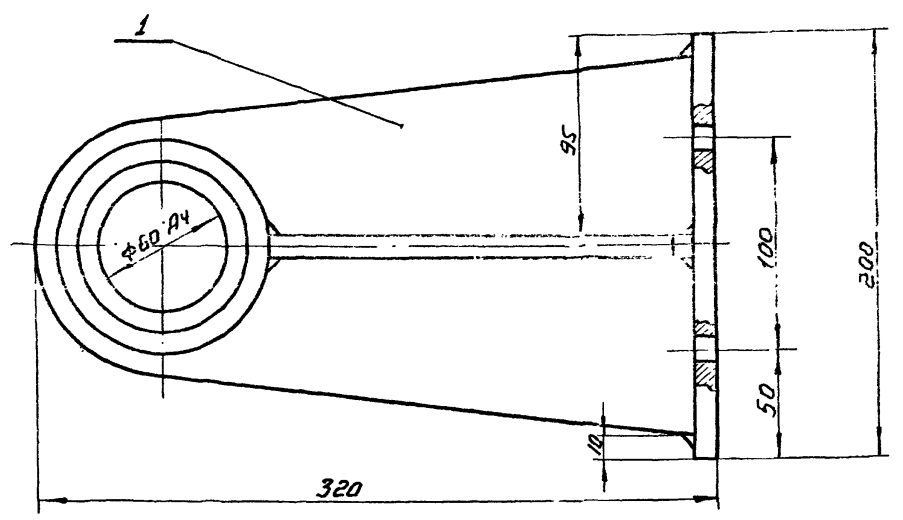
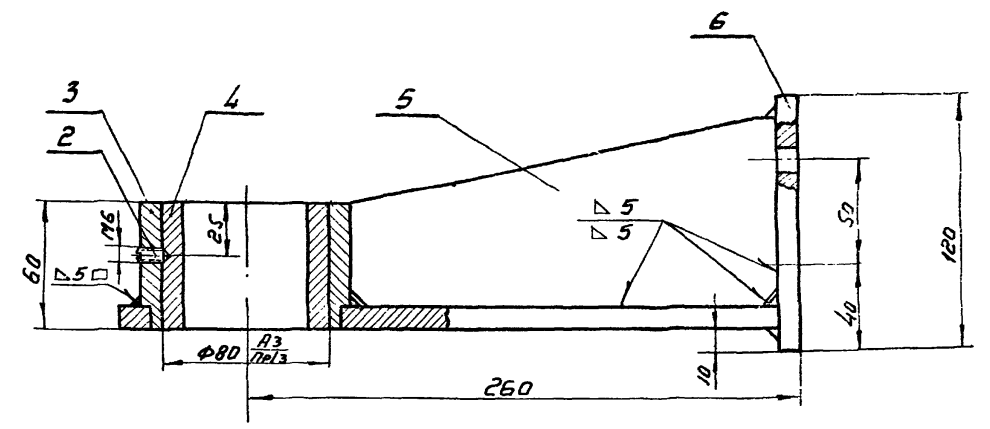
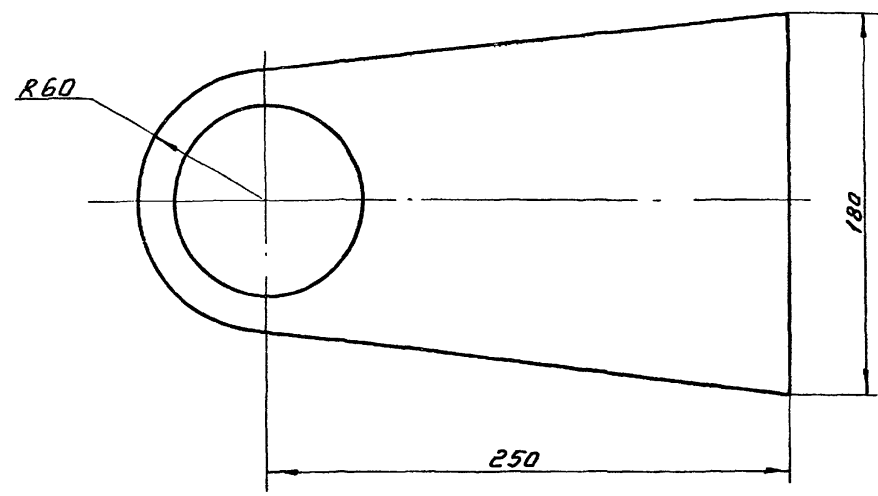
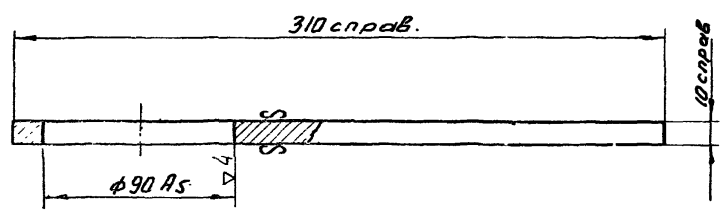
Общий вес - 5,16 кг

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

УП1.500.00-И	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-50	Лист №2 ГОСТ 3680-57	2,3	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Листы

3	УП1.01.101-2	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-50	1,51	1,51	68	
2	УП1.01.101-8	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-50	1,35	1,35	68	
1	УП1.500.00-И	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-50	2,3	2,3	61	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
Спецификация								
ГД	Местные отсысы при ручной электросварке						СЗ-23 4.904-37	
1967	УП1.500-И	Переход					Залучка Лист 61	

▽3 остальная



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

Общий вес - 9,35 кг.

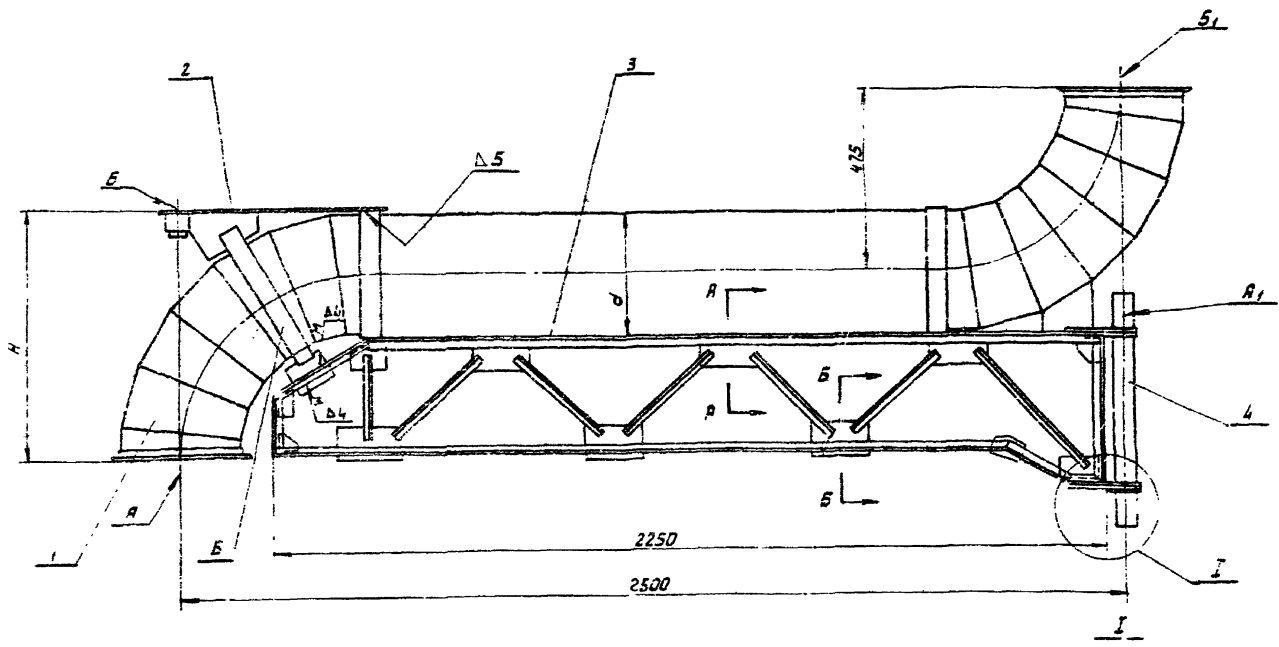
6	УП. 102	Планка	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	2,03	2,03	51	
5	УП. 604	Косынка	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	1,64	1,64	63	
4	УП. 603	Втулка	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	1,01	1,01	63	
3	УП. 602	Ступень	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	1,4	1,4	62	
2		Винт М6 x 16 ГОСТ 1416-64	1		0,002	0,002		
1	УП. 601	Основание	1	Сталь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

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ТД Местные отсосы при ручной электросварке

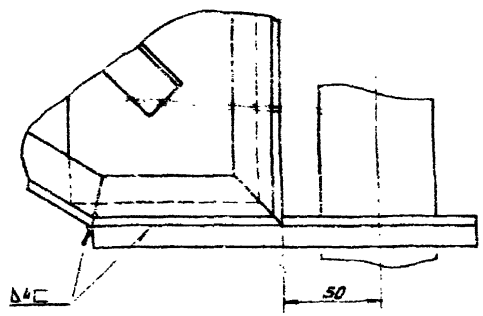
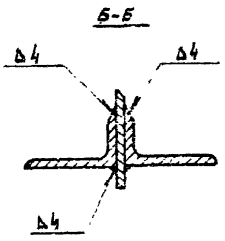
УП. 602	Основание	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	3,27	
Обозначение	Наименование	Материал	Соответствие	Вес, кг.	

УП. 602
Обозначение
Наименование
Материал
Соответствие
Вес, кг.

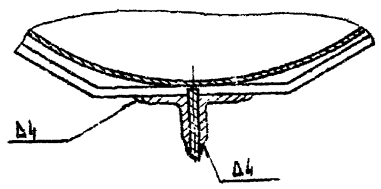


Обозначение	Л, мм	Н, мм	Вес, кг
УП. 01 - а	200	590	78,0
УП. 01 - б	250	615	87,2
УП. 01 - в	280	630	92,1
УП. 01 - г	315	648	97,34

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



А-А

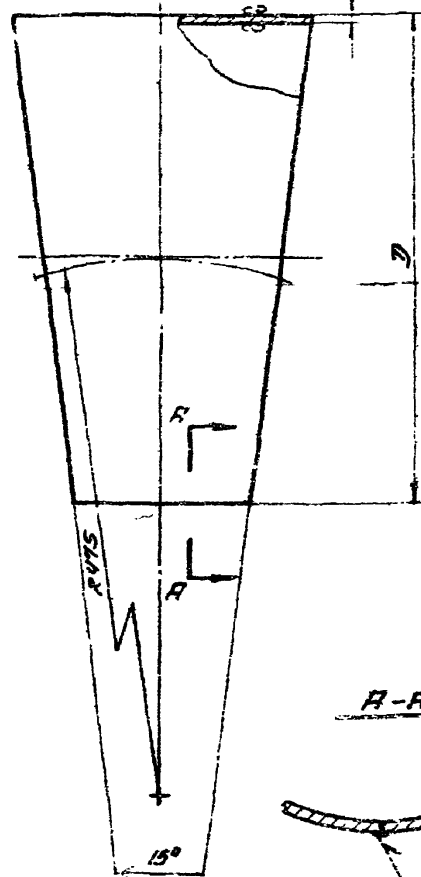


5	УП. 01. 500	Полухомут	1	Сварной	см табл	см табл	74	
4	УП. 01. 400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73	
3	УП. 01. 300	Ферма	1	Сварной	266	266	70	
2	УП. 01. 200	Подшипник	1	Сварной	см табл	см табл	68	
1	УП. 01. 100	Воздуховод	1	Сварной	см табл	см табл	65	
Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Материал	Лист	Общ.	Вес,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

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

Исполн. СССР
 НИИ Соплекарства
 г. Москва

Диаметры

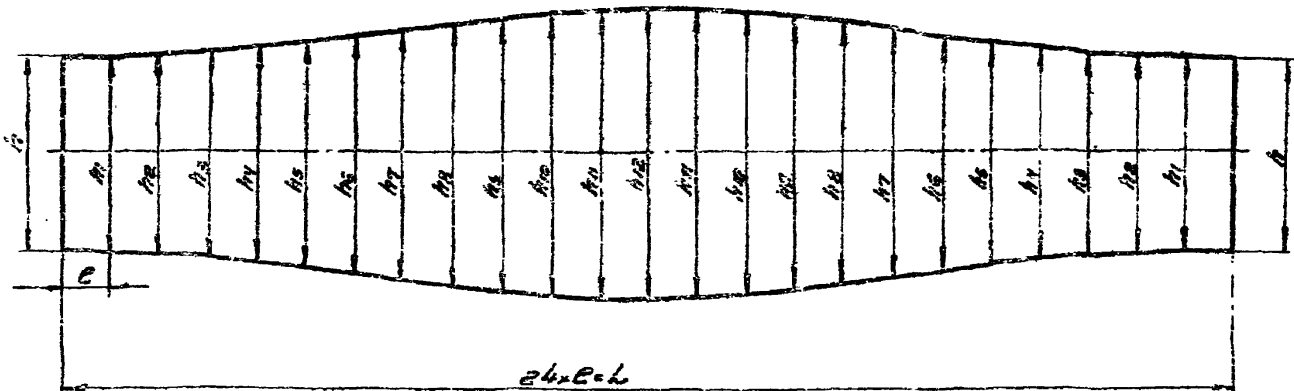


A-A



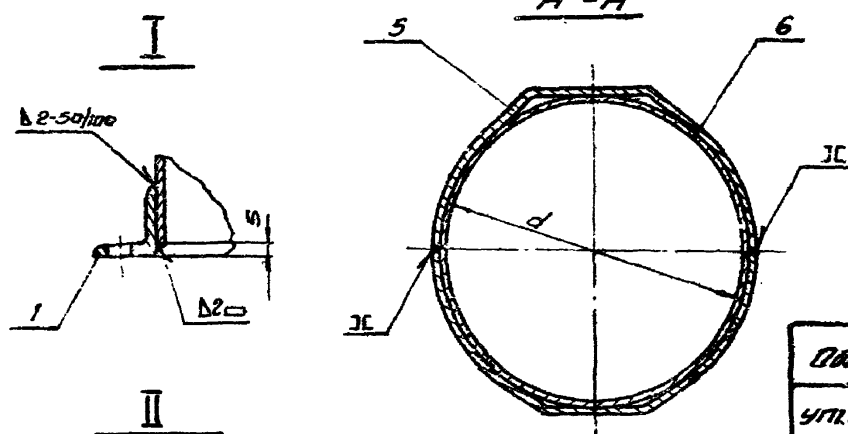
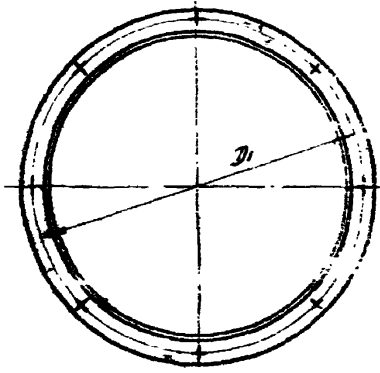
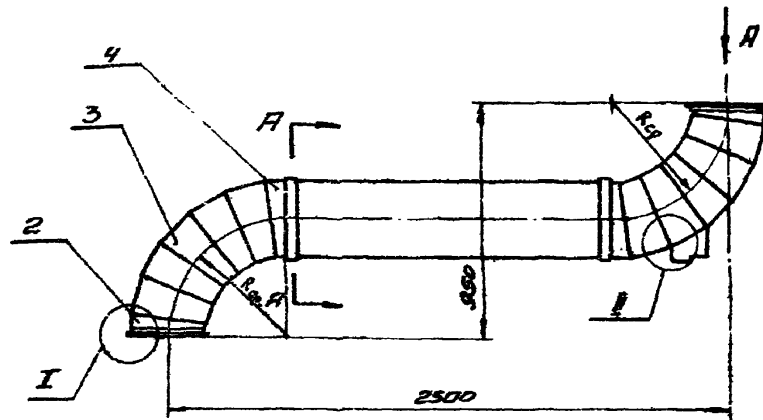
Обозначение	УП1 01.103а	УП1 01.103б	УП1 01.103б	УП1 01.103г
Диаметр	200	250	280	315
Длина развертки, мм	628	785	880	990
L, мм	26,17	32,7	36,66	41,25
$\frac{R}{2}$, мм	47,5	44,5	42,5	40,5
$\frac{R_1}{2}$, мм	48	45	43	41
$\frac{R_2}{2}$, мм	49	46	44,5	43
$\frac{R_3}{2}$, мм	51,6	49	48	46
$\frac{R_4}{2}$, мм	54	52,5	51	50,5
$\frac{R_5}{2}$, мм	57	56,5	55,5	55,3
$\frac{R_6}{2}$, мм	60,5	60,5	60,5	60,5
$\frac{R_7}{2}$, мм	64	64,5	65	65,5
$\frac{R_8}{2}$, мм	67	68,5	70	70,8
$\frac{R_9}{2}$, мм	70	72	73	75
$\frac{R_{10}}{2}$, мм	72	75	76	78,5
$\frac{R_{11}}{2}$, мм	73	76	78	80
$\frac{R_{12}}{2}$, мм	73,5	76,5	79	81
Вес, кг	11,86	1492	1650	1868

Развертка

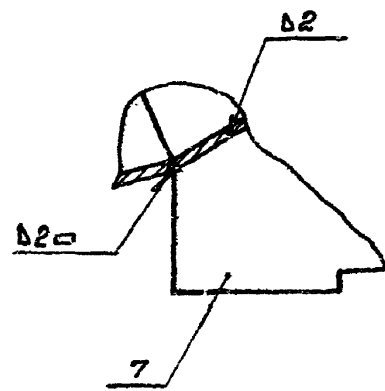


24x20xL

Вид А



Обозначение	d, мм	D1, мм	Рез, 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



№	Обозначение	Наименование	кол.	Стандарт	мат.	мат.	Вес, кг
7	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	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
Итого	Обозначен.	Наименование	кол.	Материал			Вес, кг

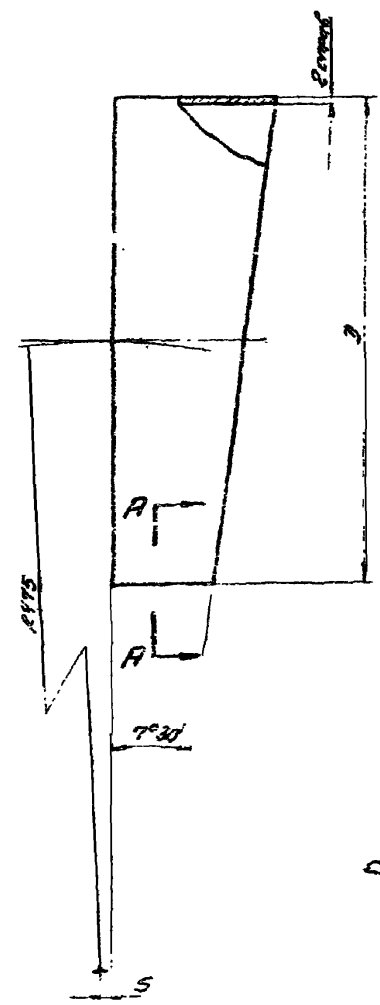
Спецификация

ТД	Местные стандарты при ручной электросварке	СРБД 4.904-37
1967	УП1.01.100	Воздуховод

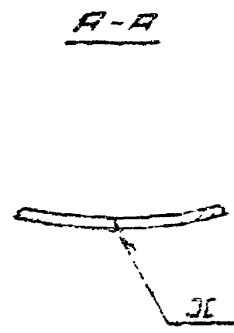
УП1.01.103	Збено	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 62 ГОСТ 7680-57	см. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сварочный	Вес, кг	Лист 65

Проверено: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Машинист: [Signature]
 Механик: [Signature]
 Металлоискатель: [Signature]
 Металлоискатель: [Signature]
 Металлоискатель: [Signature]

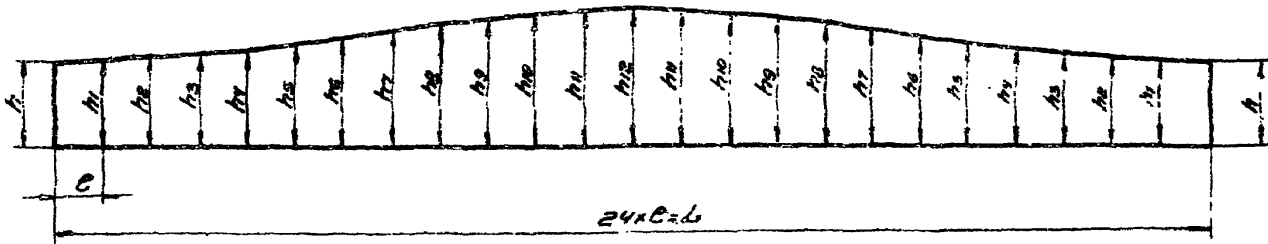
Ластовальное



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

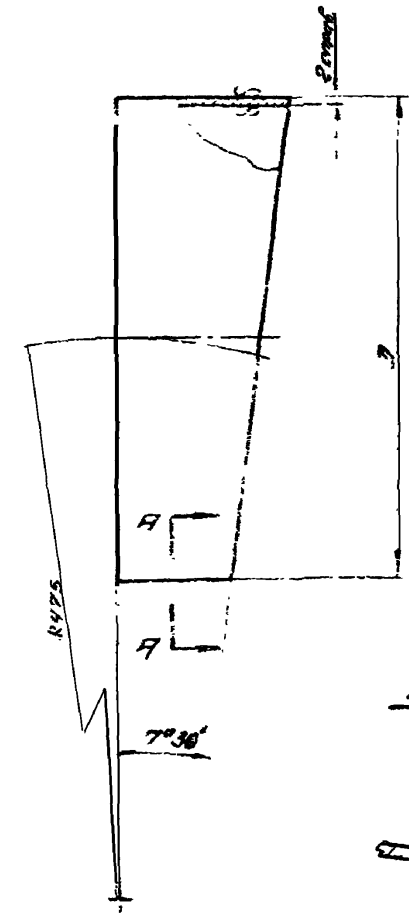


Развертка

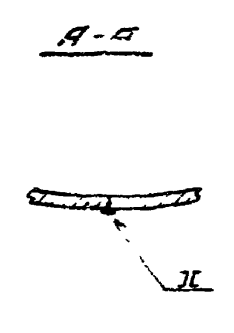


УП1.01.102	Станок	Сталь Ст.3	Лист Б2	См.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 66

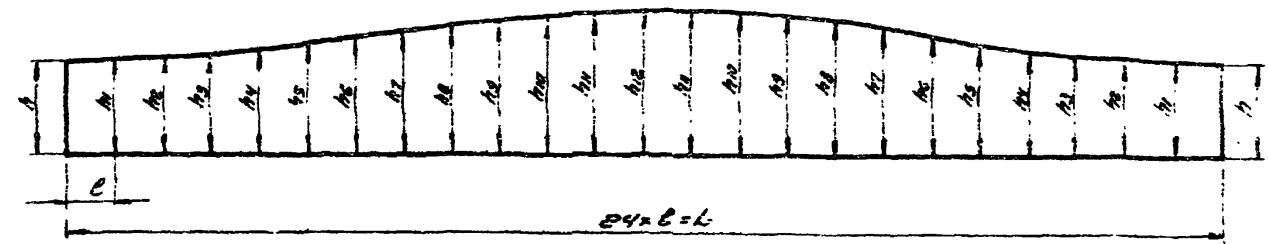
Ластовальное



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

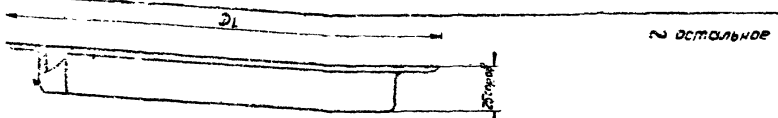


Развертка

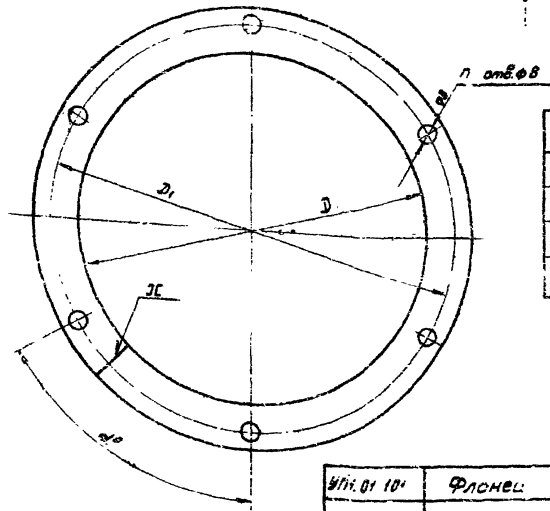


УП1.01.104	Станок	Сталь Ст.3	Лист Б2	См.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 66
ЛД	Ластовальное отсосы при ручной электросварке			Серия	4.904-57
1967	Детали			Валок	Лист 66

Информация о документе:
 Номер документа: УП1.01.102
 Дата: 1967 г.
 Исполнитель: [неизвестно]

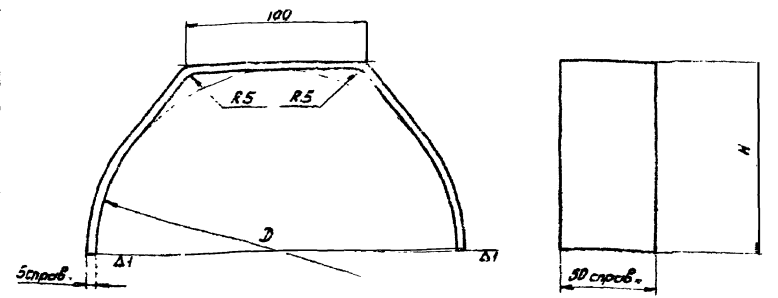


2 Остальное



Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	d, мм	n	тол. ст. лп	длина разб. пп	вес, кг
УП. 01. 101 - а	200	230	250	60	6	6,75	0,89	
УП. 01. 101 - б	250	280	300	60	6	8,32	1,21	
УП. 01. 101 - в	280	310	330	45	8	9,26	1,35	
УП. 01. 101 - г	315	345	365	45	8	10,36	1,81	

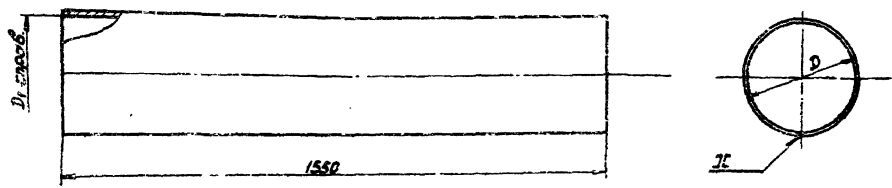
УП. 01. 101	Фланец	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	тол. 25±25±4 по в. ГОСТ 8509-51	ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов



Обозначение	D, мм	H, мм	длина разб. пп	вес, кг
УП. 01. 105 - а	200	105	340	0,67
УП. 01. 105 - б	250	130	420	0,82
УП. 01. 105 - в	280	145	465	0,91
УП. 01. 105 - г	315	163	520	1,00

УП. 01. 105	Полукорпус	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	тол. 25±25±4 по в. ГОСТ 8509-51	ст. табл.	67
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

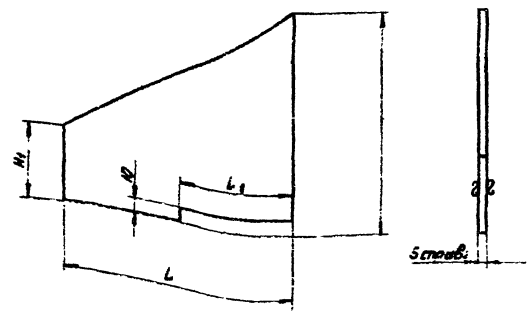
2



Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	длина разб. пп	вес, кг
УП. 01. 106 - а	200	196	622	15,4
УП. 01. 106 - б	250	246	778	18,3
УП. 01. 106 - в	280	276	873	21,6
УП. 01. 106 - г	315	311	983	22,7

УП. 01. 106	Груба	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист 82 ГОСТ 3680-51	ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

3 Остальное

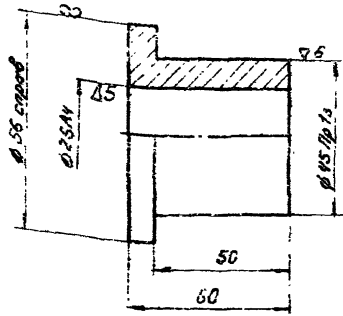


Обозначение	H, мм	L ₁ , мм	H ₂ , мм	L ₂ , мм	вес, кг
УП. 01. 107 - а	170	128	95	28	0,87
УП. 01. 107 - б	150	131	70	42	0,79
УП. 01. 107 - в	140	136	60	52	0,76
УП. 01. 107 - г	124	142	44	64	0,74

УП. 01. 107	Косынка	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 3581-51	ст. табл.	67
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

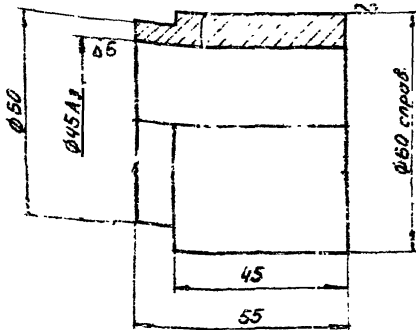
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Детали	Лист

Проект: Г. П. Семенов
 Проверка: Г. П. Семенов
 Изготовление: Г. П. Семенов
 УП. 01. 101
 УП. 01. 105
 УП. 01. 106
 УП. 01. 107

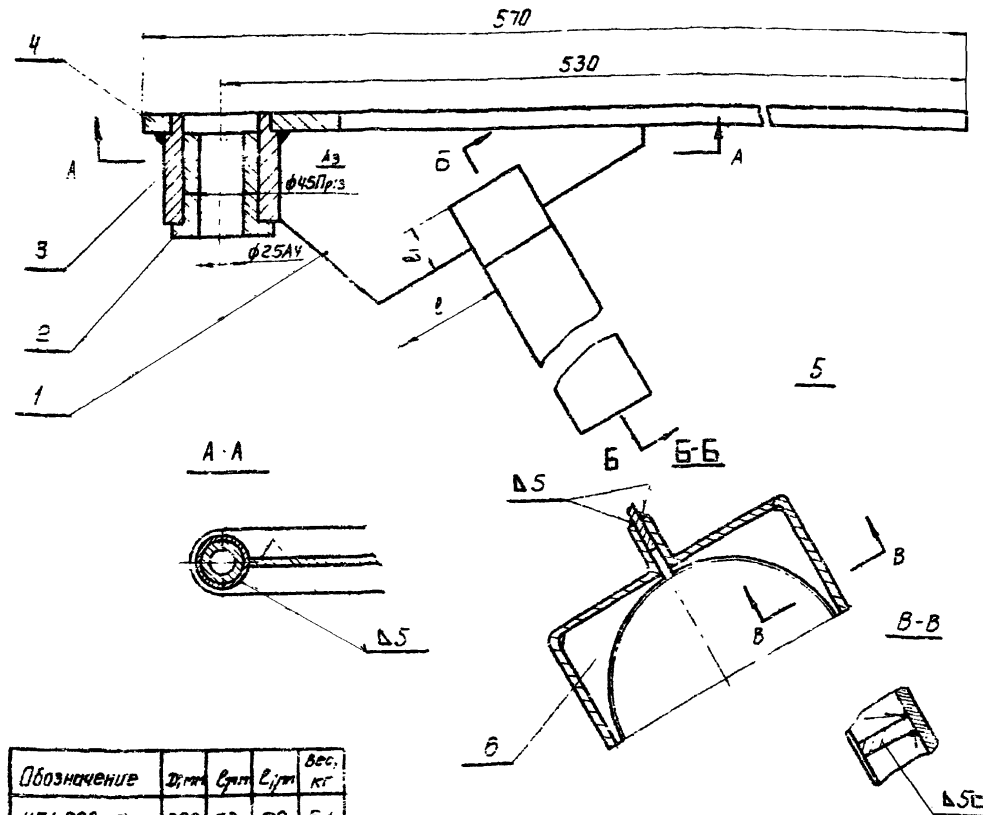


УП.01.202	Втулка	Сталь Ст.3 ГОСТ 335-58	Кольцо 58 ГОСТ 2590-57	4,5	
Обозначен	Наименование	Материал	Содержимент	Вес, кг	Лист 68

3 Остальное



УП.01.203	Стакан	Ст. Ст.3 ГОСТ 5-58	Кольцо ГОСТ 29-57	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

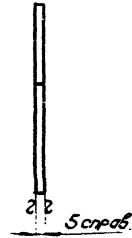
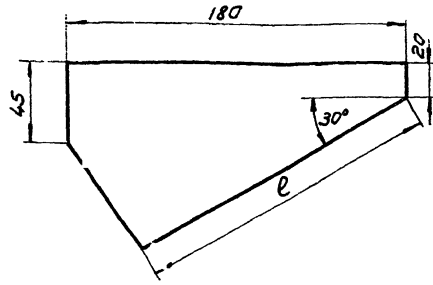
№	Обозначен	Наименование	Кол	Материал	Лист	Общ	Вес, кг	Лист	Прим
6	УП.01.206	Ребра	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл	см. табл		69	
5	УП.01.205	Скоба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл	см. табл		69	
4	УП.01.204	Плита	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	3,6	3,6		69	
3	УП.01.203	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,46	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

ГД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.504-57
1967	УП.01.200. Подшипник	Выпуск Лист 68

Госстрой СССР
ГПН САНТЕХПРОЕК
Москва

Δпластмассовое

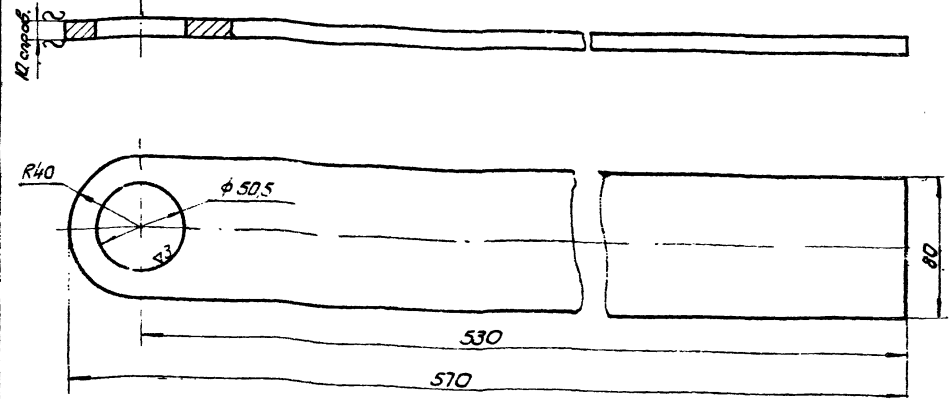


Обозначение	D, мм	e, мм	Вес, кг
УП1.01.201-а	200	140	0,64
УП1.01.201-б	250	150	0,66
УП1.01.201-в	280	160	0,68
УП1.01-201-2	315	170	0,70

УП1.01.201	Косынка	Сталь Ст.3 гост 500-58	Лист 5 гост 5681-57	см. табл.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

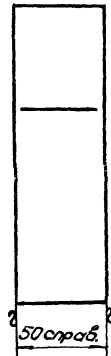
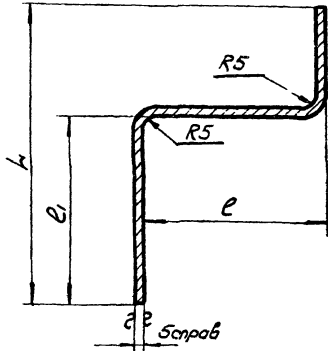
Δпластмассовое

70



УП1.01.204	Плита	Сталь Ст.3 гост 500-58	Лист 10 гост 5681-57	3,6	69
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

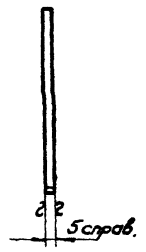
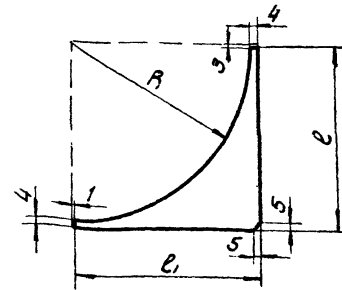
Δпластмассовое



Обозначен.	D, мм	h, мм	e, мм	e, мм	Радиус R, мм	Вес, кг
УП1.01.205-а	200	134	102	104	237	0,47
УП1.01.205-б	250	159	127	129	285	0,56
УП1.01.205-в	280	175	142	144	316	0,62
УП1.01.205-г	315	192	159	161	351	0,69

УП1.01.205	Скоба	Сталь Ст.3 гост 535-58	Лист 5 гост 103-57	см. табл.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

Δпластмассовое



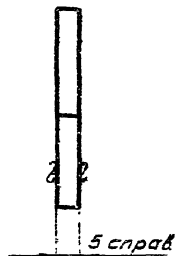
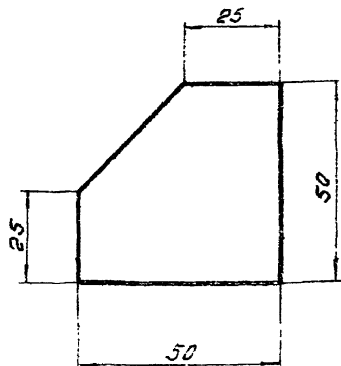
Обозначен.	D, мм	R, мм	e, мм	e, мм	Вес, кг
УП1.01.206-а	200	101	102	104	0,12
УП1.01.206-б	250	126	127	129	0,2
УП1.01.206-в	280	141	142	144	0,24
УП1.01.207-2	315	158	159	161	0,3

УП1.01.206	Ребра	Сталь Ст.3 гост 500-58	Лист 5 гост 5681-57	см. табл.	69
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Сварка 4.904-37
1967	Детали	Всего Лист

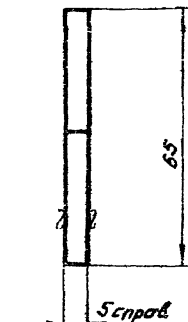
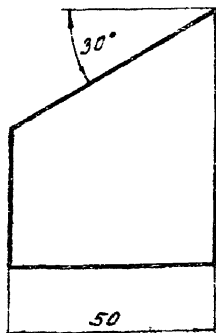
ПИИ Сметеловский, филиал в Иркутске
 2000, Киренский район, Усть-Удинский
 район, ул. Чапаева, д. 10
 Контакт: Шелестова М.И.

▽: Остальное

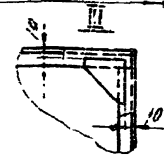
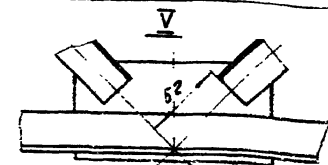
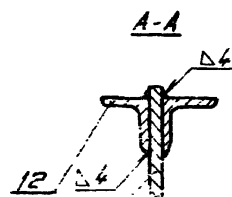
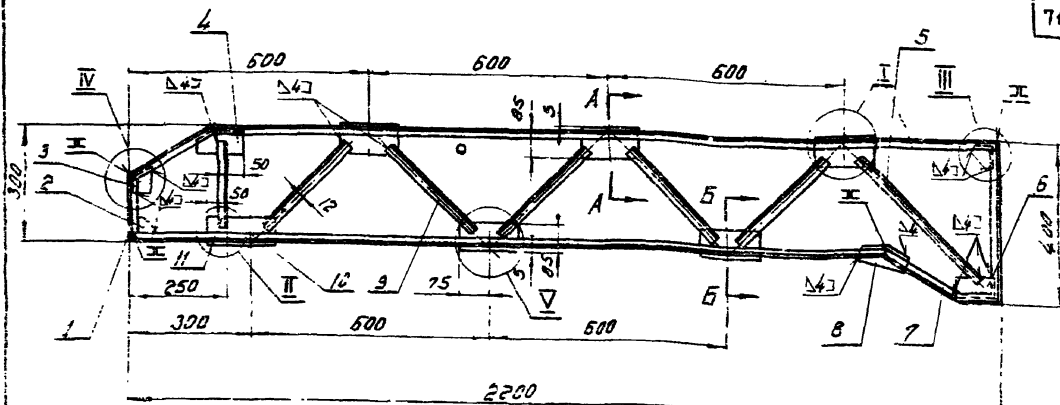


Упр. №	Косынка	Сталь Ст3	Лист 5	ГОСТ 500-58	ГОСТ 5681-57	Q, I	Лист 70
Упр. № 302	Косынка	Сталь Ст3	Лист 5	ГОСТ 500-58	ГОСТ 5681-57	Q, I	Лист 70
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист	Тол.	

▽: Остальное

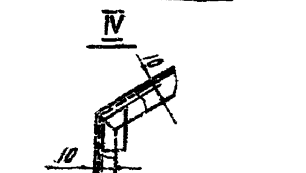
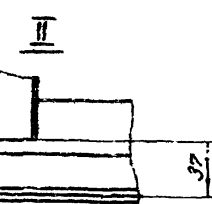
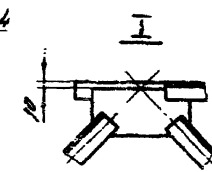
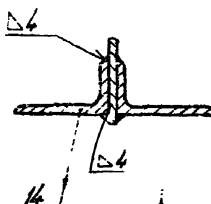


Упр. №	Косынка	Сталь Ст3	Лист 5	ГОСТ 500-58	ГОСТ 5681-57	Q, I3	Лист 70
Упр. № 303	Косынка	Сталь Ст3	Лист 5	ГОСТ 500-58	ГОСТ 5681-57	Q, I3	Лист 70
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист	Тол.	



Общий вес - 27,75 кг

Б-Б

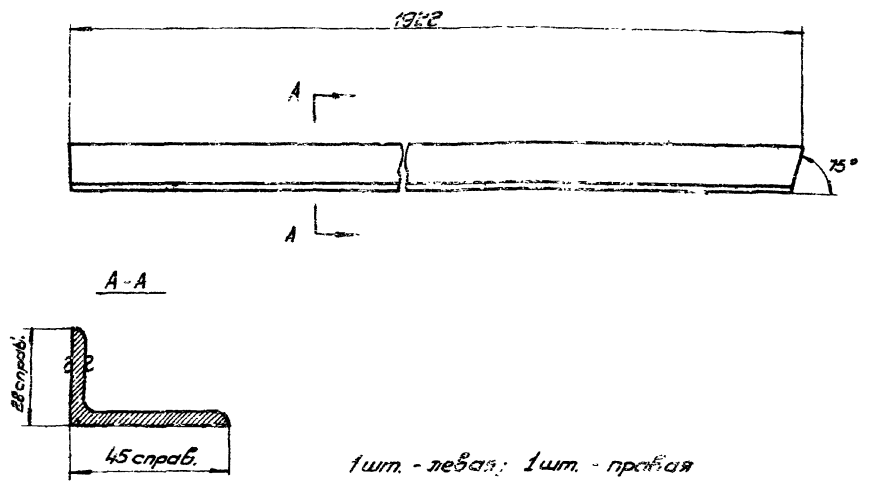


№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.
14	УП.01.314	Уголок	2	Сталь Ст2	4,2	8,4	1-небесн 1-правая
13	УП.01.313	Лист 5, 85x150	5	Сталь Ст3	0,5	2,5	Б/4
12	УП.01.312	Уголок	2	Сталь Ст3	3,25	6,5	1-небесн 1-правая
11	УП.01.311	Угол 25x25x4, L=225	2	Сталь Ст3	0,33	0,66	Б/4
10	УП.01.310	Лист 5, 85x175	1	Сталь Ст3	0,5	0,6	Б/4
9	УП.01.309	Угол 25x25x4, L=300	10	Сталь Ст3	0,44	4,4	Б/4
8	УП.01.308	Косынка	1	Сталь Ст3	0,15	0,15	71
7	УП.01.307	Уголок	2	Сталь Ст3	1,58	3,16	71
6	УП.01.306	Лист 5, 50x100	1	Сталь Ст3	0,2	0,2	Б/4
5	УП.01.305	Угол 25x25x4, L=425	2	Сталь Ст3	0,5	1,2	Б/4
4	УП.01.304	Косынка	1	Сталь Ст3	0,85	0,85	72
3	УП.01.303	Косынка	1	Сталь Ст3	0,13	0,13	70
2	УП.01.302	Косынка	2	Сталь Ст3	0,1	0,2	70
1	УП.01.301	Уголок	2	Сталь Ст3	0,27	0,54	72
Итого	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.

Спецификация

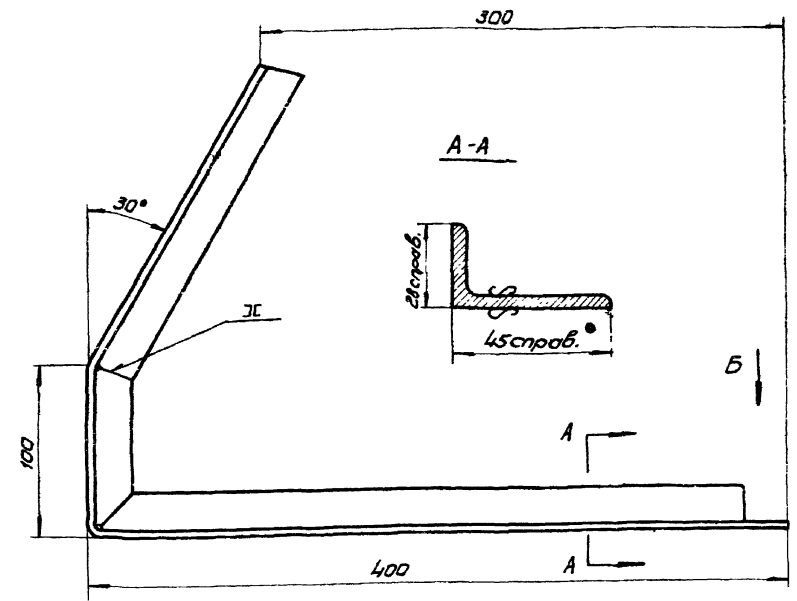
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4 834-37
1262	УП.01.300 ферма	Выпуск Лист 70

Институт
 Проектирования
 Строительных
 Конструкций
 Моспроект
 г. Москва
 Проект
 № 1262
 Лист
 70

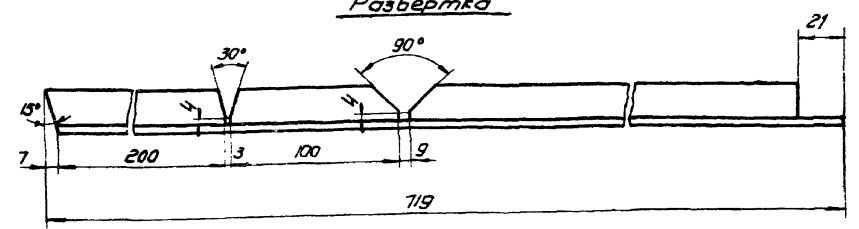


1 шт. - левая; 1 шт. - правая

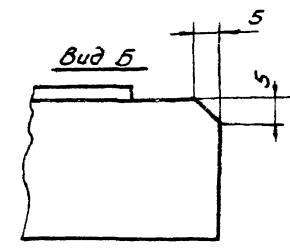
УП1.01307	Уголок	Сталь Ст.2	Ушир.обозн.	4,2	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 71
		гост 535-58	гост 8510-57		



Развертка



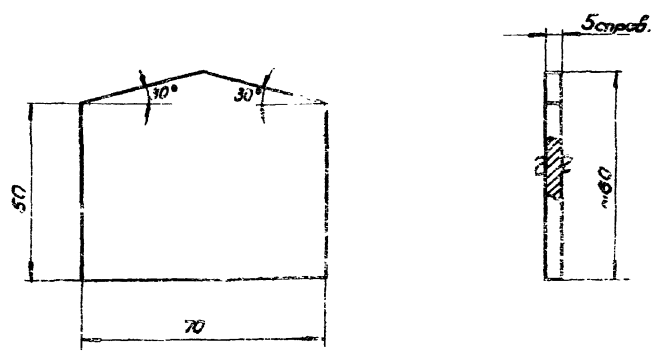
Вид Б



1 шт. - левая; 1 шт. - правая

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

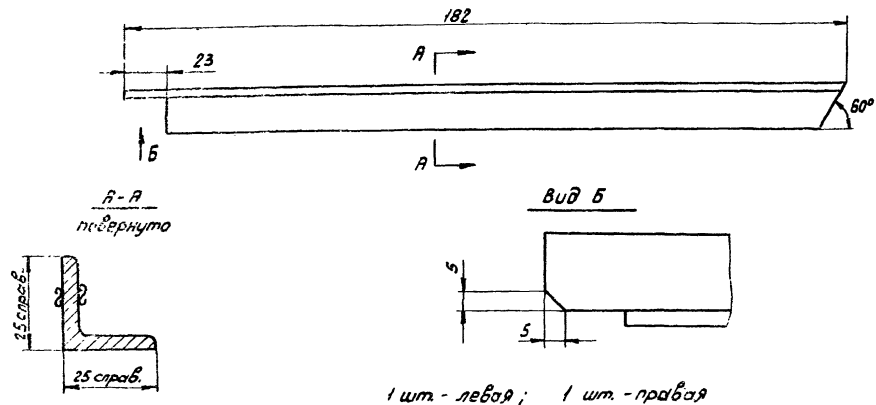
Частичные



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

госстрой СССР
 МП: Сантехпроект
 г. Москва
 Ин. завод (развертка)
 Ин. завод (формы)
 Ин. завод (обознач.)
 Ин. завод (шрифты)
 Ин. завод (листы)

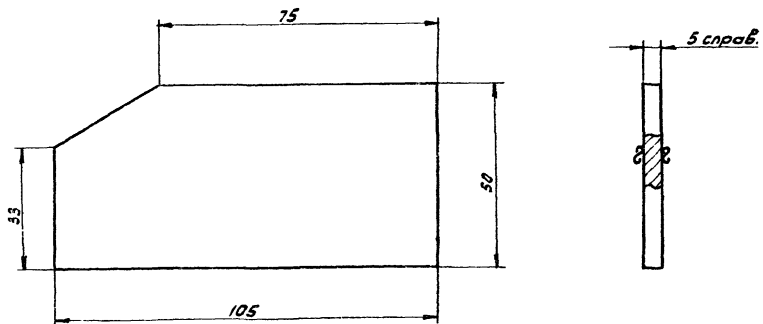
▽ 1 о сталъное



1 шт. - левая; 1 шт. - правая

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

▽ 1 о сталъное

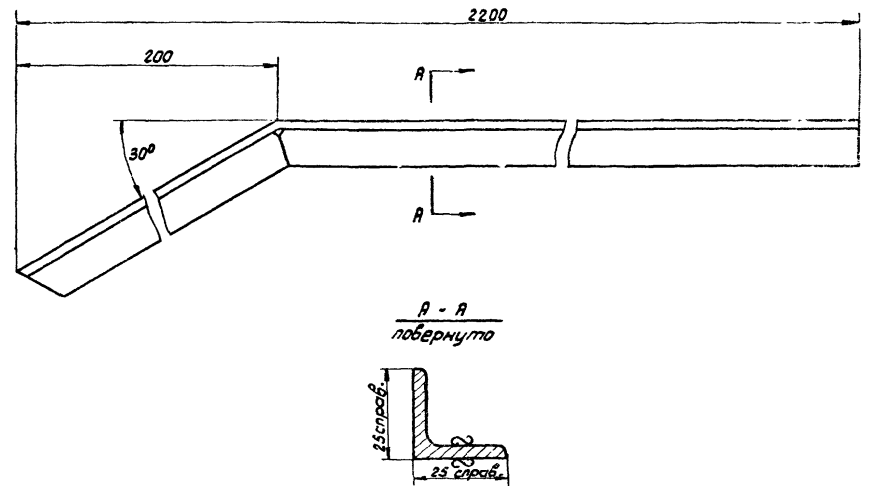


1 шт. - левая; 1 шт. - правая

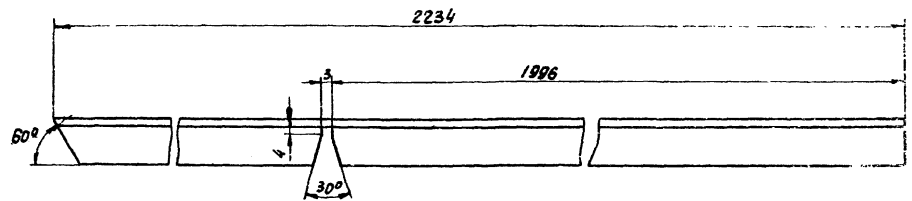
УП. 01.304	Лосынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,185	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 72

▽ 1 о сталъное

73



Развертка



1 шт. - левая; 1 шт. - правая

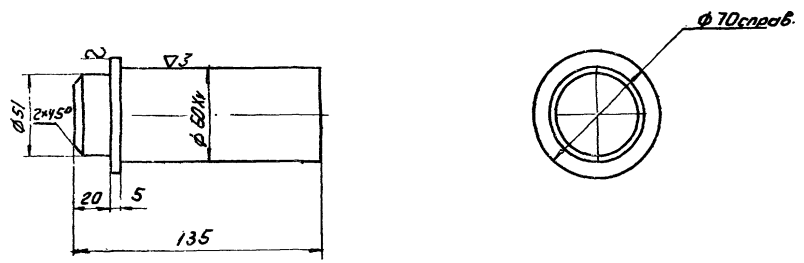
УП. 01.312	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол рабн. 25-25-4 ГОСТ 8509-57	3,25	72
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	серия 4.804-37
1967	Детали	Лист 71

Инженер
М.И. Сидоров
Инженер
В.А. Виноградов
Инженер
А.В. Бондарь
Инженер
С.В. Воробьев
Инженер
А.В. Гаврилов
Инженер
В.А. Григорьев
Инженер
А.В. Давыдов
Инженер
С.В. Зайцев
Инженер
В.А. Иванов
Инженер
А.В. Козлов
Инженер
С.В. Кузнецов
Инженер
В.А. Лавров
Инженер
А.В. Леонов
Инженер
С.В. Мухоморов
Инженер
В.А. Никитин
Инженер
А.В. Орлов
Инженер
С.В. Петров
Инженер
В.А. Попов
Инженер
А.В. Рязанский
Инженер
С.В. Семенов
Инженер
В.А. Соколов
Инженер
А.В. Тимофеев
Инженер
С.В. Федотов
Инженер
В.А. Хохлов
Инженер
А.В. Цыганков
Инженер
С.В. Чухрай
Инженер
В.А. Шабалин
Инженер
А.В. Шенников
Инженер
С.В. Яковлев

С.С.С.Р.
ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬСТВА
И АРХИТЕКТУРЫ
М. МОСКВА

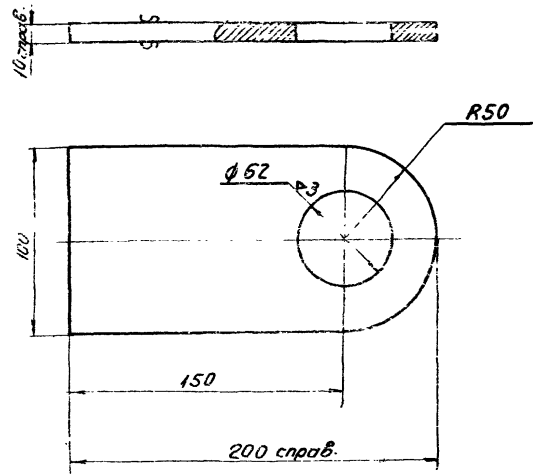
▽3 остальное



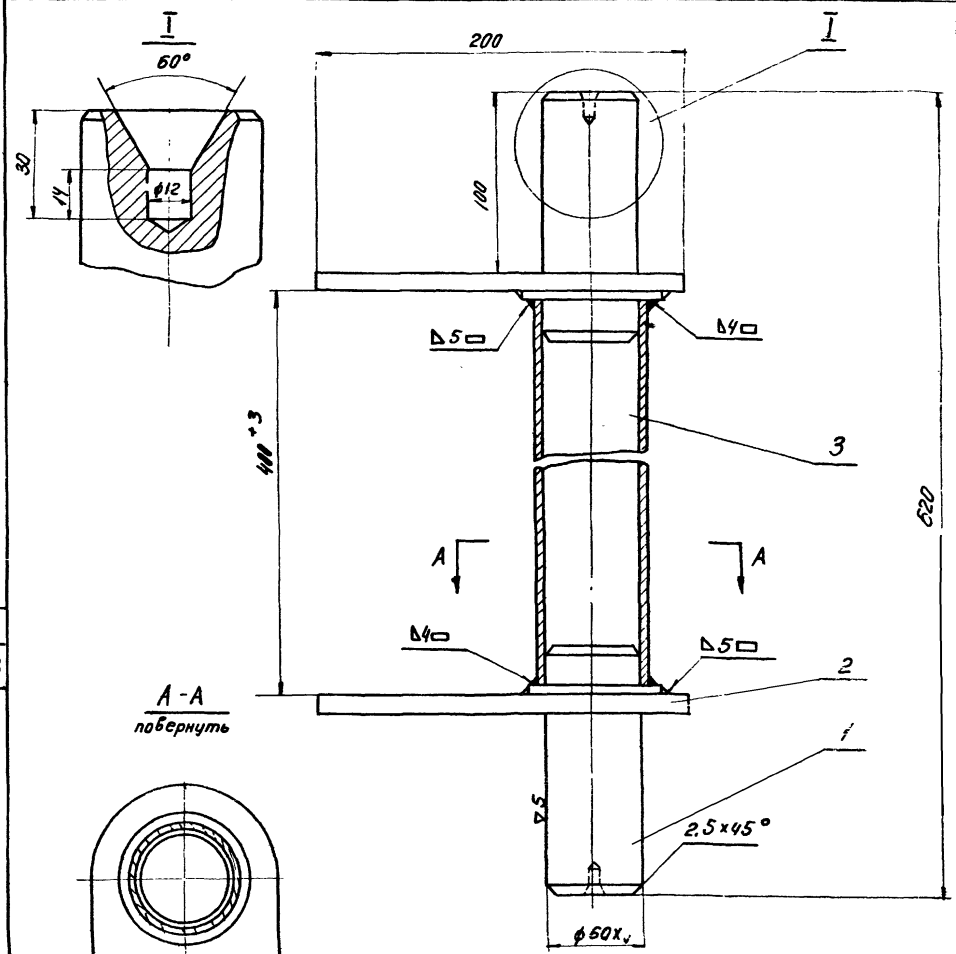
φ 60_н обработать после сварки

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

Общий вес - 8,9 кг

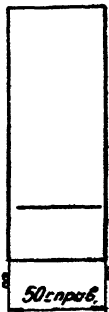
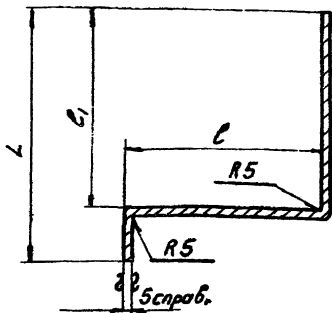
3	УП1.01.403	Гайка М12 - 10 ⁶ 390 ГОСТ 8732-58	1	Сталь 20	0,3	0,3		Б/ч
2	УП1.01.402	Планка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	1,31	2,62	13	
1	УП1.01.401	Шейка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,98	5,96	73	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

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

Госстрой СССР
 Проектно-конструкторский институт
 ЦНИИТЭИМАШ
 Москва

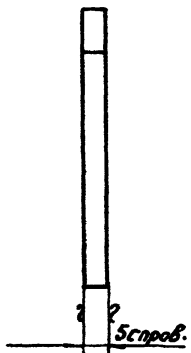
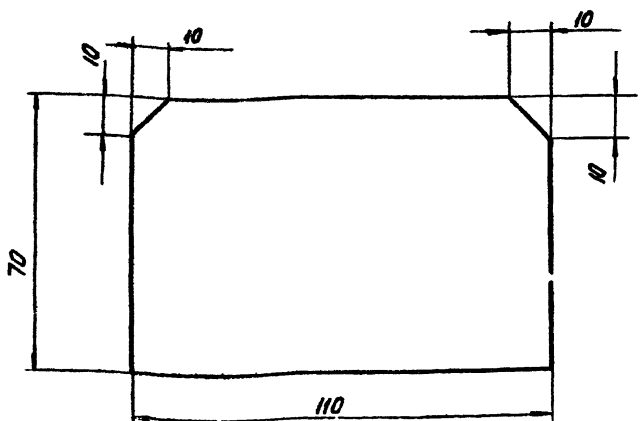
▽ 1 о. стальное



Обозначен.	D, мм	L, мм	B, мм	L ₁ , 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 5x50 ГОСТ 103-57	Ст. таб.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 74

▽ 1 о. стальное



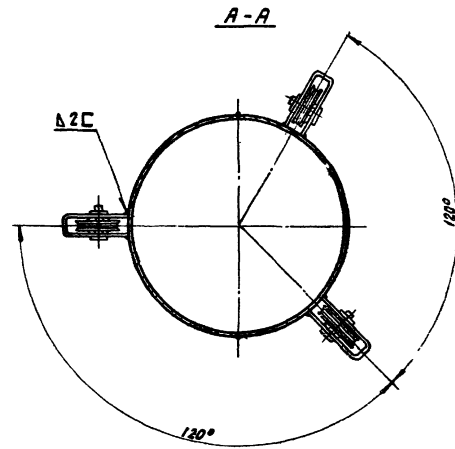
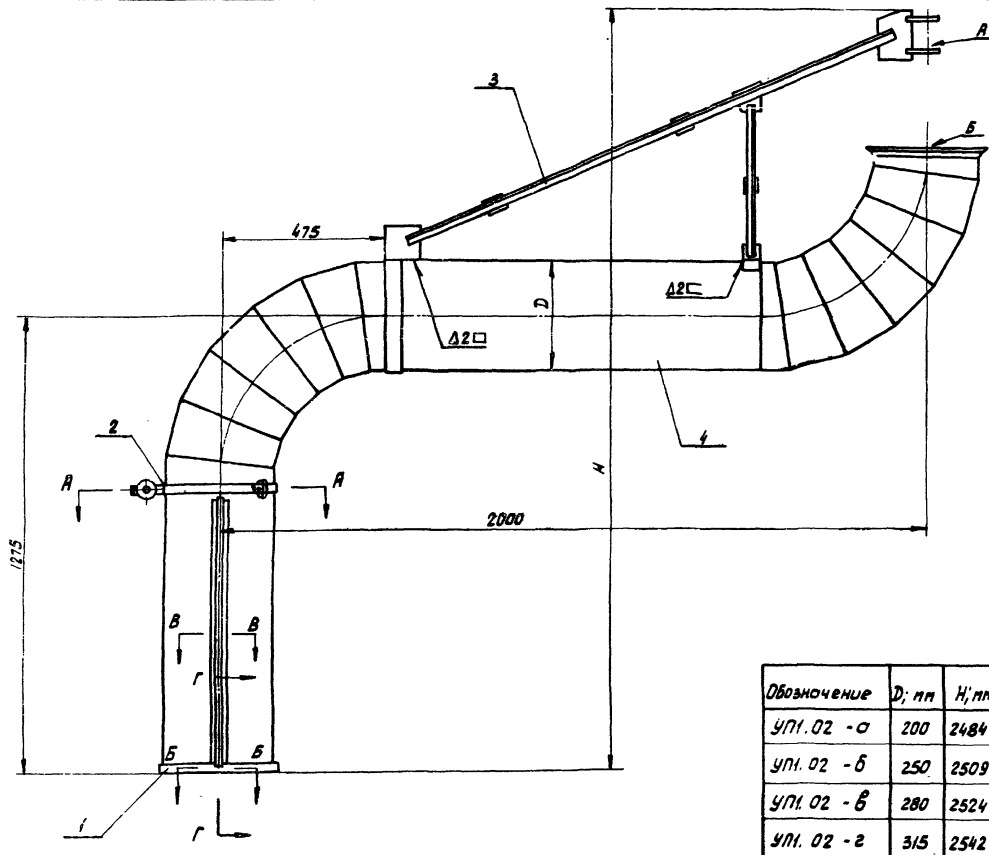
Обозначение	D, мм	L, мм	L ₁ , мм	Вес, кг
УП. 01.500-а	200	129	189	1,94
УП. 01.500-б	250	154	214	4,78
УП. 01.500-в	280	169	229	4,98
УП. 01.500-2	315	186	246	2,24

Поз.	Обозначен.	Наименование	Дл.	Материал	Ст.	Ст. таб.	Ст. 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

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



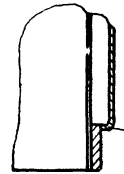
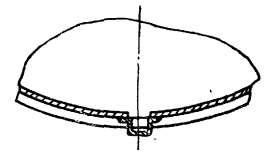
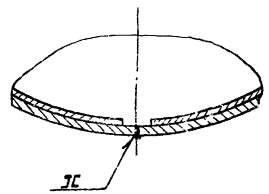
При сборке узлов поз. 3 и поз. 4
должна быть обеспечена возможность
осей А и Б

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

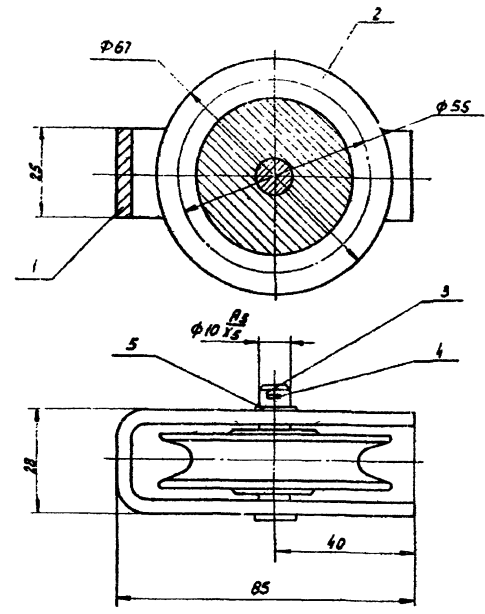
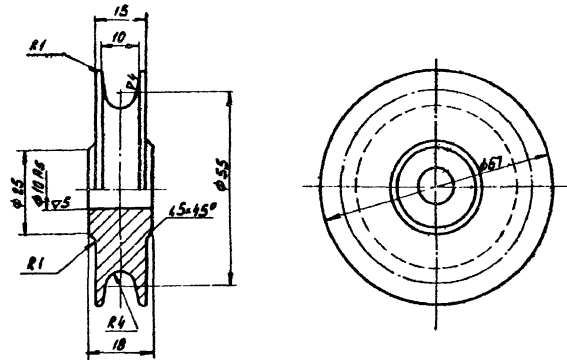
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Шт.	Общ. Вес, кг	Дет.	Прим.
4	УП1.02.300	Воздуховод	1	Сварной	Ст. табл.	Ст. табл.	78	
3	УП1.02.200	Тяга	1	Сварной	18	18	77	
2	УП1.02.100	Блок	3	Сварочный	427	0,81	76	
1	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Ст. табл.	Ст. табл.	79	

Спецификация

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

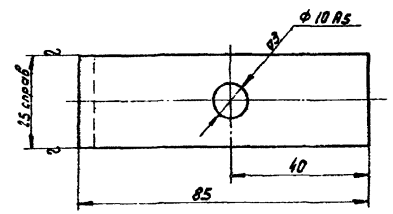
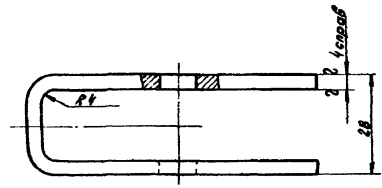
Общепроject СССР
ИТМ С.И.И.И.И.И.
г. Москва

φ3 остальное



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

φ1 остальное



общий вес - 0,27 кг

5		Шайба 6 10 ГОСТ 9849-61	1		Q001	Q 001		
4		Шпилька 2,5*25 ГОСТ 397-64	1		Q0001	Q 0001		
3		Ось 101 ₂ х 36 ГОСТ 3650-61	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Q 027	Q 027		
2	УП1.02.102	Блок	4	Чугун СЧ ГОСТ 1412-54	Q 11	Q 11	76	
1	УП1.02.101	Скоба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Q 13	Q 13	76	
Лит.	Обозначение	Наименование	кол.	Материал	Лит.	Общ.	Лит.	Прим.
				Вес, кг				

Длина развертки R: 185 мм

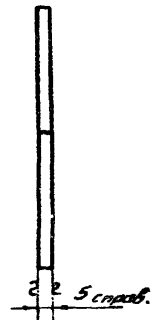
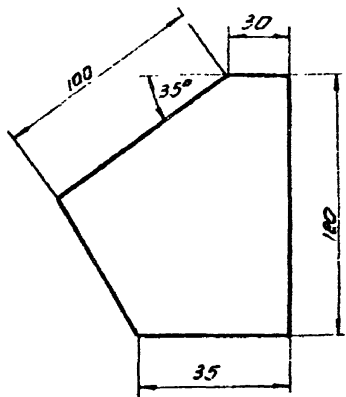
УП1.02.101	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 4*25 ГОСТ 103-57	Q 13	
------------	-------	---------------------------	----------------------------	------	--

Спецификация.

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

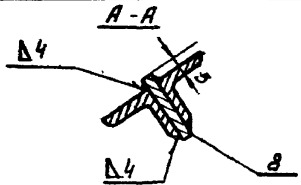
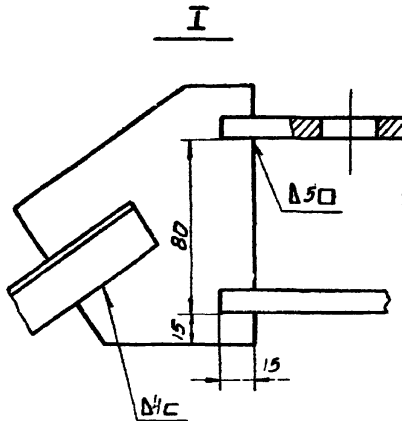
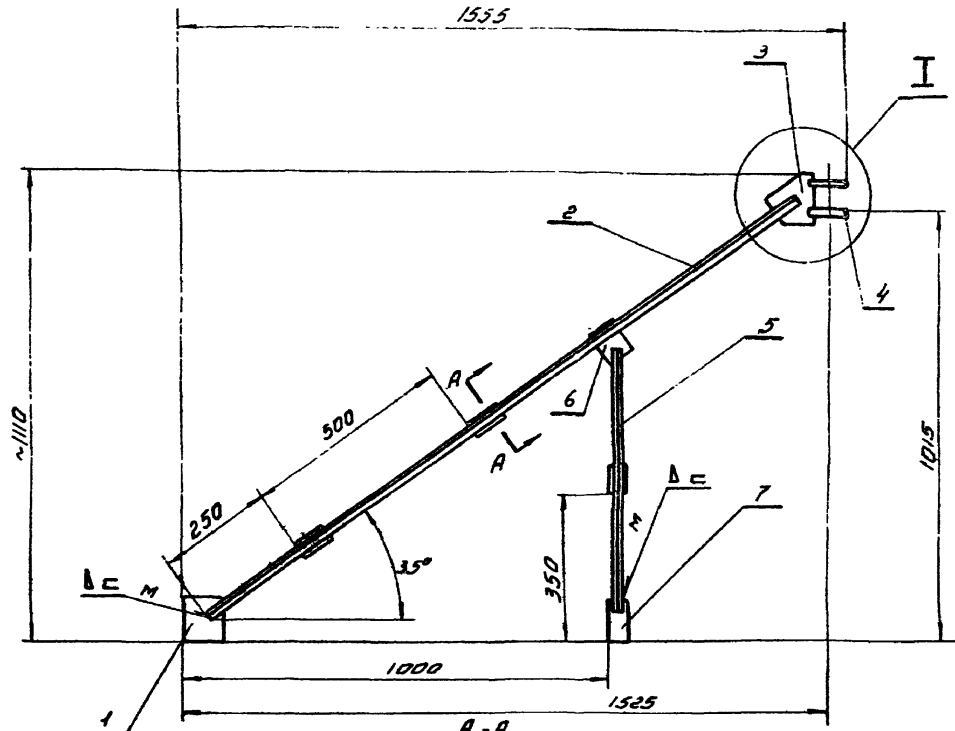
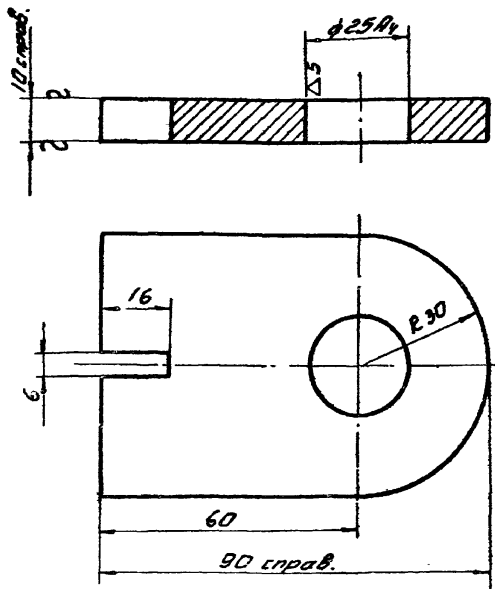
Проект ССЗ
 Сантехпроект
 г. Москва
 Исполнитель: Д.А. Сидоров
 Проверен: Ш.А. Сидорова
 Конструктор: Ш.А. Сидорова

остальное



Упл.02.203	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,3	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы ТТ

остальное



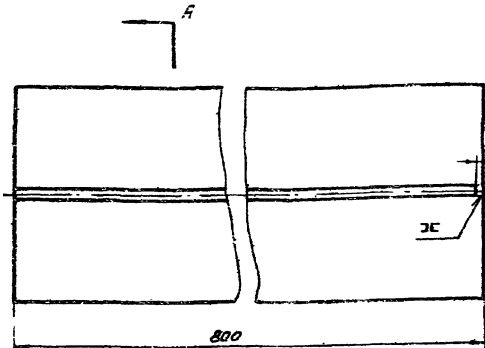
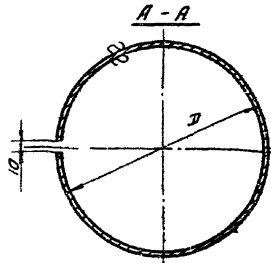
Общий вес - 18 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Вес	ТТ
8	Упл.02.208	Лист 5; 55x80	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,17	0,51	Б/Ч
7	Упл.02.207	Лист 5; 50x100	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,2	0,2	Б/Ч
6	Упл.02.206	Лист 5; 70x100	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,28	0,28	Б/Ч
5	Упл.02.205	Угол 45x45x5; L=600 равн. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2	4	Б/Ч
4	Упл.02.204	Плита	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,43	0,86	ТТ
3	Упл.02.203	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,3	0,3	ТТ
2	Упл.02.202	Угол 45x45x5; L=1700 равн. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	5,7	11,4	Б/Ч
1	Упл.02.201	Лист 5; 100x100	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,4	0,4	Б/Ч

Спецификация

Институт
Инженерно-технических
научно-исследовательских
работ
Институт
Инженерно-технических
научно-исследовательских
работ
Институт
Инженерно-технических
научно-исследовательских
работ

и 1 Остальное



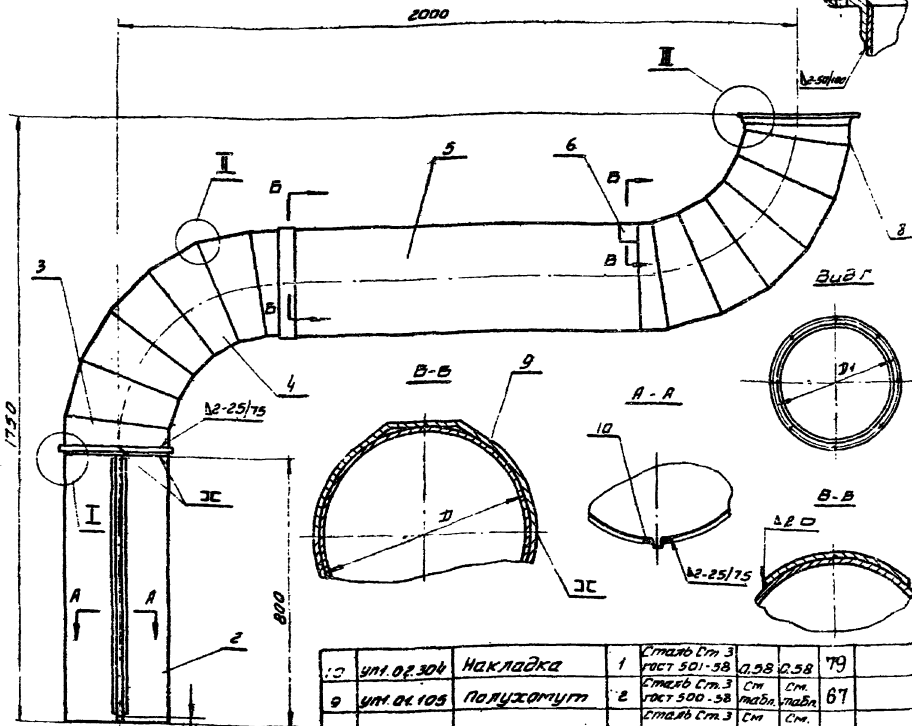
Обозначение	Д, мм	Л, мм	Вес, кг
УП.02.301-а	200	634	8,1
УП.02.301-б	250	791	10,1
УП.02.301-в	280	885	11,4
УП.02.301-г	315	998	12,7

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП.02.301	Труба	Сталь Ст.3 гост 501-58	Лист 02 гост 3680-57 табл.	см	

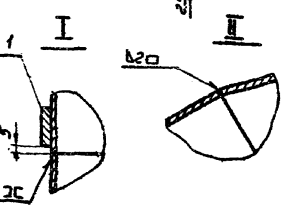
и 1 Остальное

Обозначение	Д, мм	Л, мм	Вес, кг
УП.02.302-а	200	634	10,6
УП.02.302-б	250	791	13,3
УП.02.302-в	280	885	16,0
УП.02.302-г	315	998	16,7

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП.02.302	Труба	Сталь Ст.3 гост 501-58	Лист 02 гост 3680-57 табл.	см	



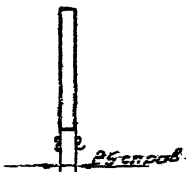
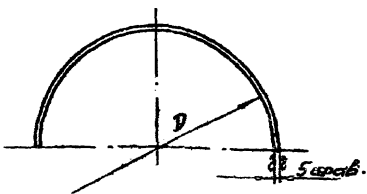
№	УП.02.101	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист
10	УП.02.301	Накладка	1	Сталь Ст.3 гост 501-58	2,98	79
9	УП.02.102	Полукруг	2	Сталь Ст.3 гост 500-58	см табл.	67
8	УП.02.102	Стакан	1	Сталь Ст.3 гост 501-58	см табл.	66
7	УП.02.101	Плавец	1	Сталь Ст.3 гост 335-58	см табл.	67
6	УП.02.302	Полукруг	1	Сталь Ст.3 гост 500-58	см табл.	79
5	УП.02.302	Труба	1	Сталь Ст.3 гост 501-58	см табл.	78
4	УП.02.103	Звено	10	Сталь Ст.3 гост 501-58	см табл.	65
3	УП.02.104	Стакан	3	Сталь Ст.3 гост 301-58	см табл.	66
2	УП.02.301	Труба	1	Сталь Ст.3 гост 501-58	см табл.	78
1	УП.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст.3 гост 500-58	см табл.	79



Обозначение	Д, мм	Л, мм	Вес, кг
УП.02.300-а	200	230	36,0
УП.02.300-б	250	280	44,9
УП.02.300-в	280	310	51,4
УП.02.300-г	315	345	57,2

Спецификация						
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке				4,904-37	
1967	УП.02.300	Воздуховод			см табл.	78

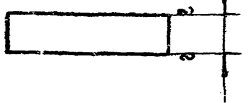
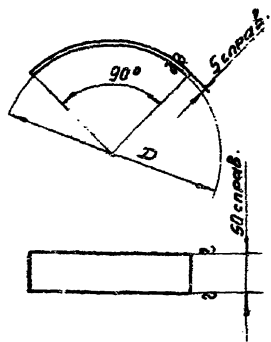
Г. И. С. : проектирует
 Г. М. С. : электропроект
 Г. М. С. : монтаж
 Г. М. С. : монтаж
 Г. М. С. : монтаж
 Г. М. С. : монтаж



Обозначен.	Д, мм	длина развертки, мм	век., кг
ЧП. 02.001-а	202	325	0,32
ЧП. 02.001-б	252	404	0,4
ЧП. 02.001-в	282	450	0,44
ЧП. 02.001-г	317	505	0,49

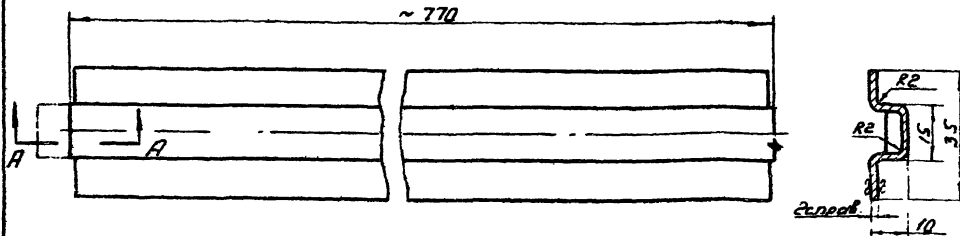
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортamente	Вес, кг	Листы
ЧП. 02.001	Получаекольцо	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Листы 5х25 ГОСТ 103-57 табл.		

VI оcтaльнoе

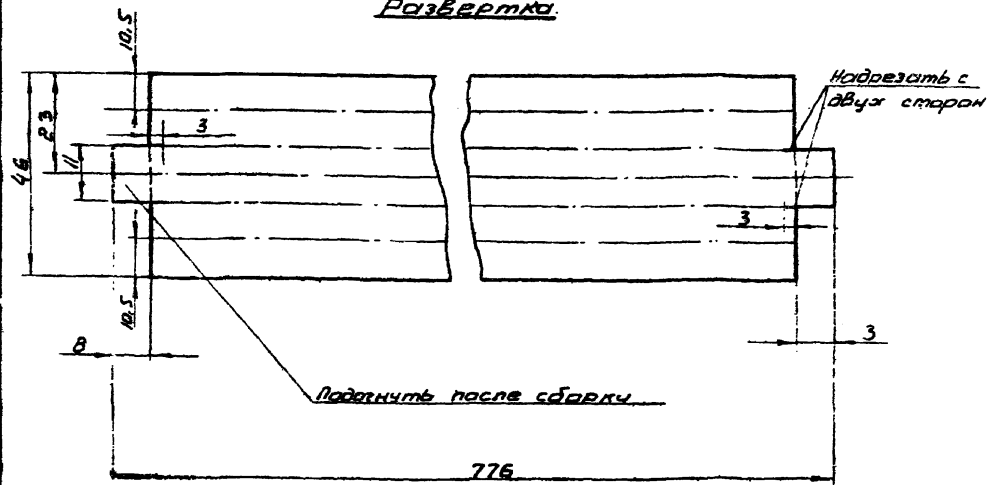


Обозначен.	Д, мм	длина развертки, мм	век., кг
ЧП. 02.303-а	202	162	0,3
ЧП. 02.303-б	252	202	0,4
ЧП. 02.303-в	282	225	0,43
ЧП. 02.303-г	317	253	0,5

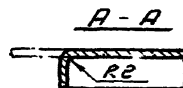
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортamente	Вес, кг	Листы
ЧП. 02.303	Получаекольцо	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Листы 5х50 ГОСТ 103-57 табл.		



Развертка



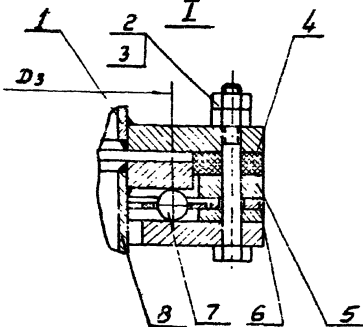
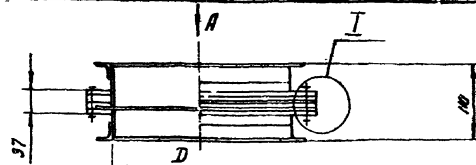
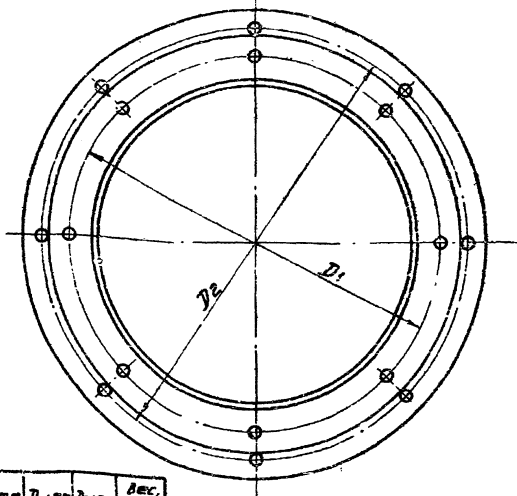
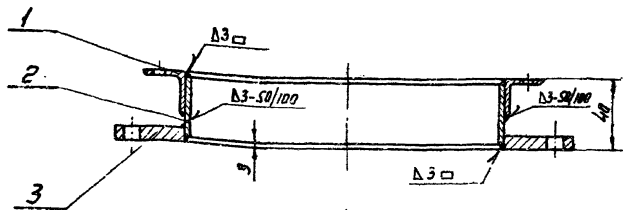
Подогнуть после сборки



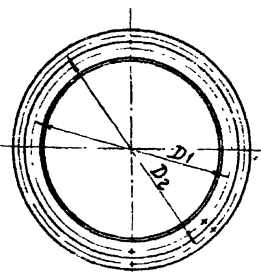
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортamente	Вес, кг	Листы
ЧП. 02.304	Накладка	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	Листы В2 ГОСТ 3680-57	0,58	

ГД	Металлические отходы при ручной электросварке	Серия 4.964-37
1967	Детали	Выпуск Лист 79

Госстроя СССР
 М.П. Центральный проект
 г. Москва



Вид А.



Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	кол. фланцев	кол. патрубков	Вес, кг
УП.03-а	200	230	296	262	6	12	12,2
УП.03-б	250	280	346	292	6	12	18,6
УП.03-в	280	310	376	322	8	16	16,1
УП.03-г	315	345	411	357	8	16	17,3

Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	D ₂ , мм	Вес, кг
УП.03.100-а	200	230	296	4,40
УП.03.100-б	250	280	346	5,24
УП.03.100-в	280	310	376	5,63
УП.03.100-г	315	345	411	5,55

№	Обозначение	Наименование	Материал	шт. Общ.	шт.	Примечание
3	УП.03.102	Фланец	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-59	См. табл.	83	
2	УП.05.101	Обечайка	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-59	См. табл.	83	
1	УП.04.101	Фланец	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-59	См. табл.	57	

Спецификация

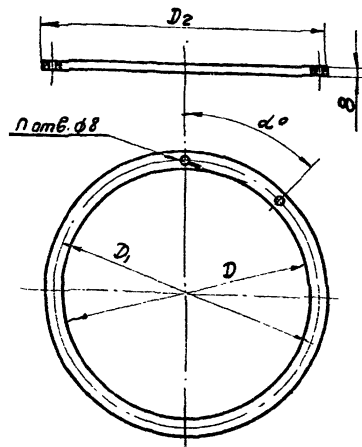
ТД	Местные отсосы при ручной электриварке	серия 4.904-37
1967	УП.03.100 Патрубок	лист 80

№	Обозначение	Наименование	Материал	шт. Общ.	шт.	Примечание
8	УП.03.200	Патрубок нижний	Сварной	1		
7		Шарик D16 ГОСТ 3722-60	Сталь ШХ15 ГОСТ 801-60	20		
6	УП.03.003	Кальцо установочное	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-59	1		
5	УП.03.002	Кальцо распорное	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-59	1		
4	УП.03.001	Кальцо уплотнительное	Вайлок	1		
3		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	П.	17		
2		Болт М6×6,5 ГОСТ 7798-62	П.	17		
1	УП.03.100	Патрубок	Сварной	1		

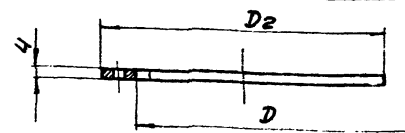
Спецификация

ТД	Местные засовы при ручной электриварке	серия 4.904-37
1967	УП.03 Шарнир возвратный	лист 80

Госстрой СССР
 Институт «САНТЕХПРОЕКТ»
 Москва
 Проектирование санитарно-технических устройств
 Улицы: Ленинградская, 100/101
 Проектирование: Шереметьевская, 100/101
 Улицы: Ленинградская, 100/101

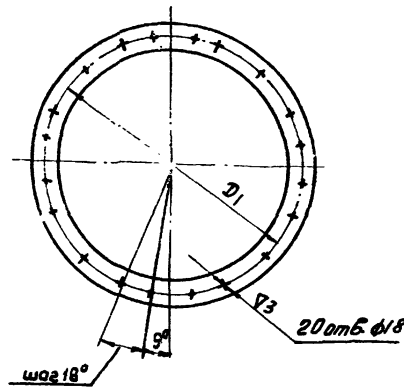


Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	кол. отб. п	вес, кг
УП1.03.001а	262	296	316	60	б	1,74
УП1.03.001б	312	346	366	50	б	2,14
УП1.03.001в	342	376	396	45	в	2,25
УП1.03.001г	377	411	431	45	в	2,40



У3

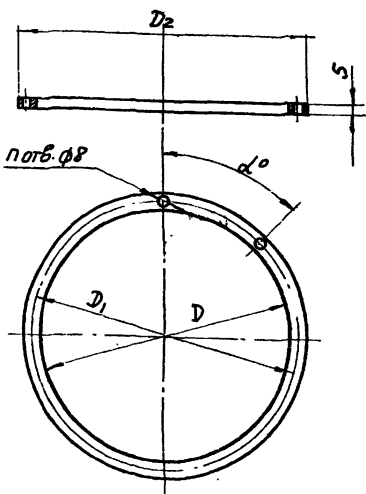
82



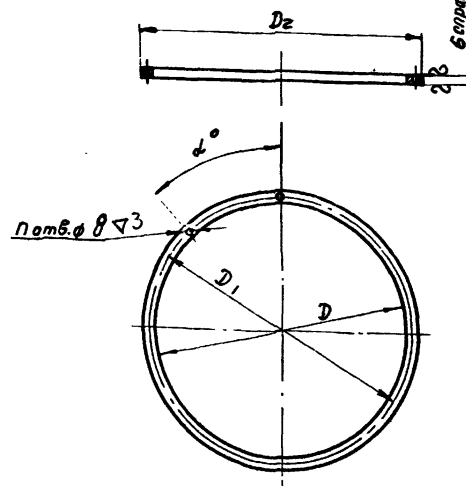
Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	вес, кг
УП1.03.204-а	212	242	272	0,73
УП1.03.204-б	262	292	322	0,91
УП1.03.204-в	292	322	352	1,02
УП1.03.204-г	327	357	387	1,21

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

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



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



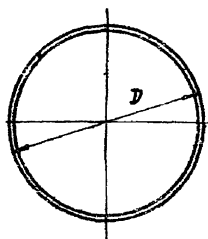
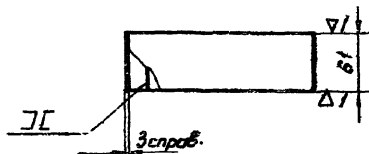
Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	кол. отб. п	вес, кг
УП1.03.003а	276	296	316	60	б	1,21
УП1.03.003б	326	346	366	60	б	1,43
УП1.03.003в	356	376	396	45	в	1,48
УП1.03.003г	391	411	431	45	в	1,69

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

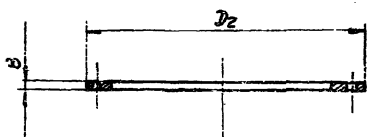
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	серия 4.904-37
1967	Детали.	выпуск лист

ИЗДАНИЕ 1967
 ГИИ электросварки
 г. Москва

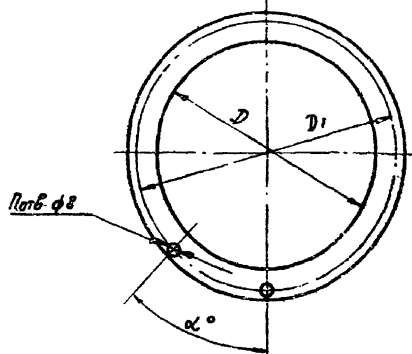


Обозначение	D, мм	Диаметр резьбы L, мм	Вес, кг
УП1.03.201 а	200 ₃	619	0,845
УП1.03.201 б	250 ₃	775	1,06
УП1.032 018	280 ₃	870	1,187
УП1.03.201 з	315 ₃	980	1,34

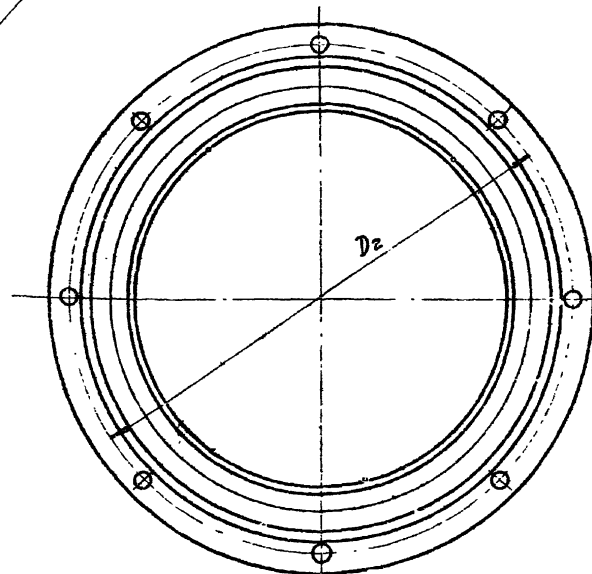
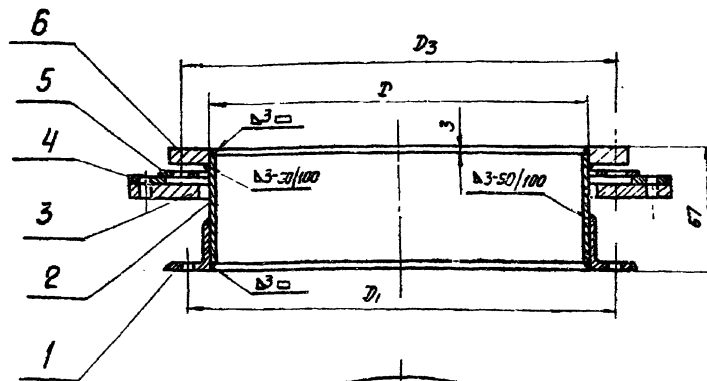
УП1.032 01	Обечайка	Сталь Ст.3 ГОСТ 991-58	Лист ВЗ ГОСТ 3680-57	Ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист: ВЗ



Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	α °	кол. отв. п.	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: ВЗ



Обозначение	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	Вес кг	Б	УП1.03205	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	ст. табл.	Ст. табл.	Лист	Примеч.
УП1.03.200 а	200	230	296	212	8,7	5	УП1.03.204	Сепаратор	1				
УП1.03.200 б	250	280	346	292	10,3	4	УП1.032 03	Кольцо распорное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	81		
УП1.03.200 в	280	310	376	322	10,8	3	УП1.03.202	Кольцо прижимное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	81		
УП1.03.200 з	315	345	411	357	11,5	2	УП1.03.201	Обечайка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	82		
						1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	82		
ВЗ	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист: ВЗ	Вес, кг	Лист	Примеч.					

Спецификация

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

Госстрой СССР
МПИ САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Исполнитель: [Blank]
Проверил: [Blank]
Утвердил: [Blank]

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

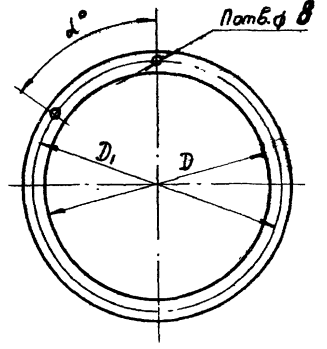
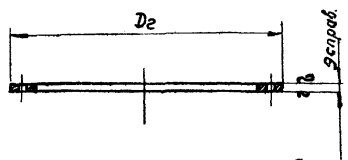
Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

Исполнитель: В.И. Мамедов

Проверил: В.И. Мамедов

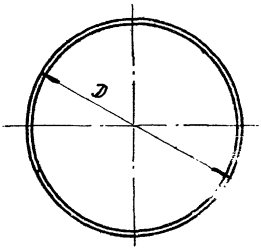
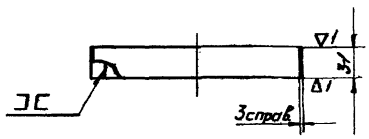


3 остальные

Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	кол. отв. п.	век, кг
УП1.03.002.а	266	296	316	60	6	1,68
УП1.03.002.б	316	346	366	60	6	2,11
УП1.03.002.в	346	376	396	45	6	2,23
УП1.03.002.г	381	411	431	45	6	2,37

УП1.03.002	Кольцо распорное	Сталь Ст3 ГОСТ500-58	Лист 9 ГОСТ5681-57	См. табл.	83
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

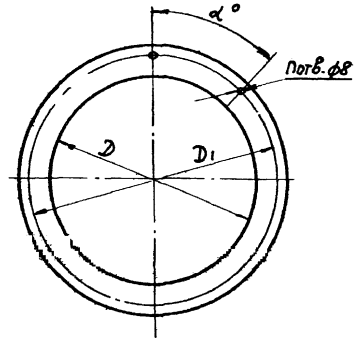
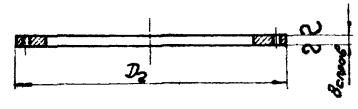
с остальное



Обозначение	D, мм	диаметр отверстий L, мм	век, кг
УП1.03.101.а	200,3	619	0,537
УП1.03.101.б	250,3	776	0,675
УП1.03.101.в	280,3	870	0,755
УП1.03.101.г	315,35	980	0,852

УП1.03.101	Обечайка	Сталь Ст3 ГОСТ501-58	Лист 83 ГОСТ3680-57	См. табл.	83
------------	----------	----------------------	---------------------	-----------	----

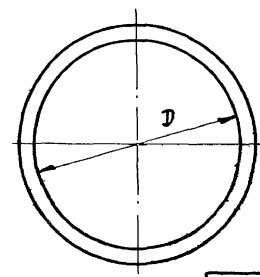
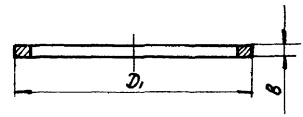
3 остальные 84



Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	кол. отв. п.	век, кг
УП1.03.102.а	200	296	316	60	6	2,99
УП1.03.102.б	250	346	366	60	6	2,31
УП1.03.102.в	280	376	396	45	6	3,56
УП1.03.102.г	315	411	431	45	6	3,92

УП1.03.102	Фланец	Сталь Ст3 ГОСТ500-58	Лист 8 ГОСТ5681-57	См. табл.	83
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

3

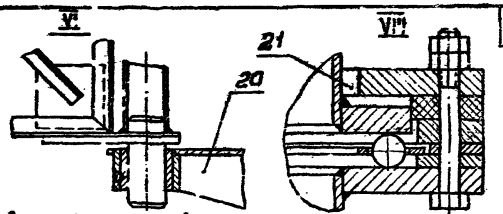
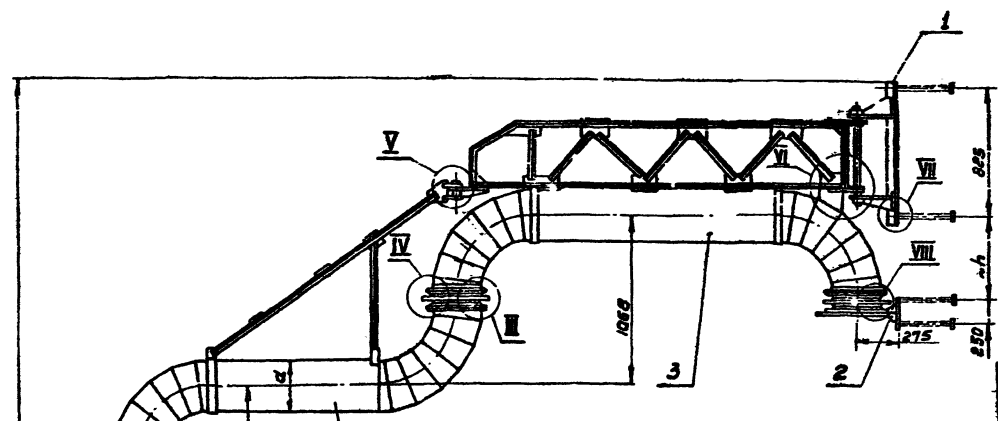


Обозначение	D, мм	D1, мм	век, кг
УП1.03.205.а	200	262	1,43
УП1.03.205.б	250	312	1,62
УП1.03.205.в	280	342	1,88
УП1.03.205.г	315	377	2,12

УП1.03.205	Фланец	Сталь Ст3 ГОСТ500-58	Лист 10 ГОСТ5681-57	См. табл.	83
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТД Местные отсосы при ручной электросварке

Сварив 4.904.37



1. Регулировку подвижной части производить после подвески ротора путем заклинивания пазов в пазах противобеса до состояния безразличного равновесия.
 2. При сборке узла по паз 3 и паз 4 зазор между втулкой внешнего воздухопровода и плитой нижнего воздухопровода брать за счет установки шайб поз. 13.
 3. Для узла и деталей относящихся к отдельным диаметрам воздухопровода после цифрового обозначения указан типоразмер (см. табл.)

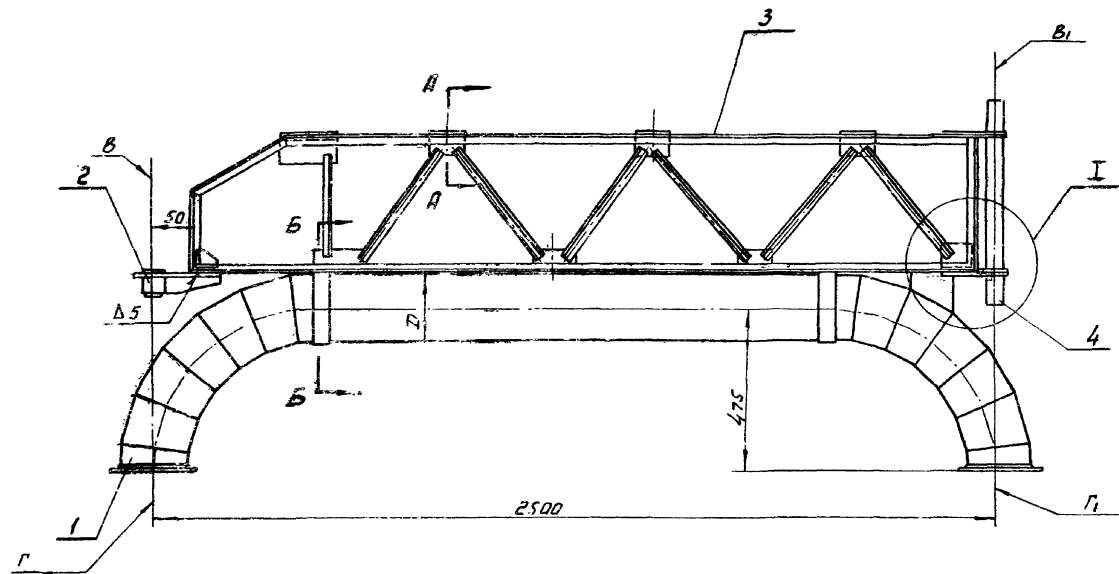
21	Упл. 03	Шарнир поворотный	1	Сварочный	См. табл.	См. табл.	40	
20	Упл. 600	Кронштейн шайба 10 ГОСТ 11371-65	2	Сварочный	2,35	18,7	62	
19		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,033	0,024		
18		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,008		
17	Упл. 002	Плитка уплотнит.	6	Резина гудчатая	См. табл.	См. табл.	50	
16		Шайба пружинная ГОСТ 6162-61	См. табл.		0,003	См. табл.		
15		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	См. табл.		0,002	См. табл.		
14		Болт М6х20 ГОСТ 1739-62	См. табл.		0,008	См. табл.		
13	Упл. 004	Шайба	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,014	0,008	50	
12	Упл. 003	Шайба	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,014	0,014	50	
11		Шплинт 5х10 ГОСТ 397-62	1		0,001	0,001		
10	Упл. 005	Ось	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,424	0,424	50	
9	Упл. 03	Шарнир поворотный	2	Сварочный	См. табл.	См. табл.	80	
8	Упл. 001	Трос с-2000мм	3	Канат 3-5-1002 ГОСТ 3067-58	0,8	0,8	614	
7	Упл. 500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
6	Упл. 40С	Воздуховод подвижный	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	56	
5	Упл. 300	Противобес	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	54	
4	Упл. 02	Воздуховод титановый	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	75	
3	Упл. 01	Воздуховод верный	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	83	
2	Упл. 200	Кронштейн	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	63	
1	Упл. 100	Рама закладная	1	Сварной	11,35	11,35	51	
Пол. Обозн.		Машинонаименование	Кол.	Материал	См. табл.	См. табл.	Лист	Примеч.

Типоразмер		с	б	в	г
Размеры в мм	d	200	250	280	315
	h	420	455	470	490
	H	5015	5040	5055	5072
Пол. болтов		36	36	48	48
Пол. гаек		36	36	48	48
Пол. шайб		36	36	48	48
Пол. вес, кг		251	275	299	315

Спецификация

ТД	Местные отсосы по ручной электросварке	Серия 4.904-37
1947	Упл. Двойное подвижно-поворотное уел. устройство	Лист 37

Лист 37
 САНТЭПРОЕКТ
 г. Москва



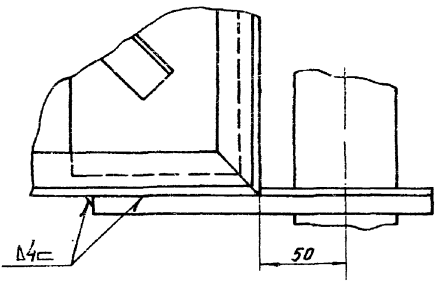
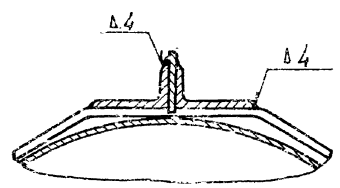
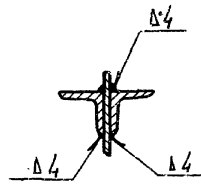
Обозначение	Длина	Вес, кг
УП2.01-а	200	72,84
УП2.01-б	250	91,24
УП2.01-в	280	85,84
УП2.01-г	315	90,44

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



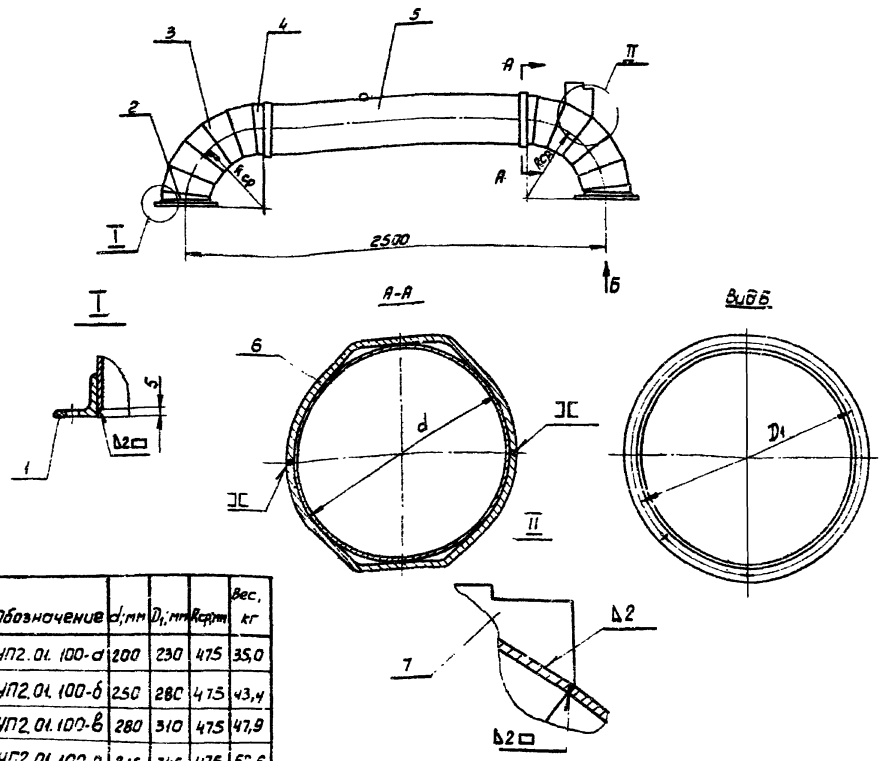
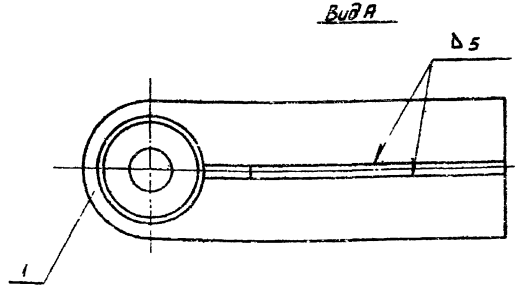
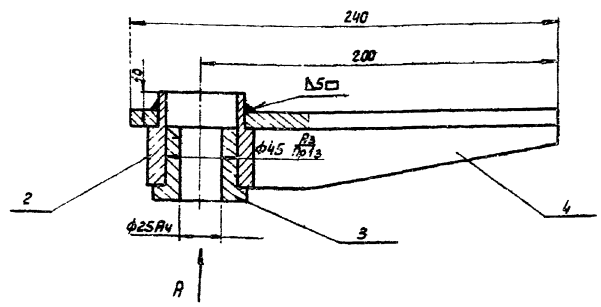
Паз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Сварной	ст.	ст.	табл.	табл.	табл.	табл.	табл.
4	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73						
3	УП2.01.300	Ферма	1	Сварной	26,6	26,6	88						
2	УП2.01.200	Подшипник	1	Сварной	2,34	2,34	86						
1	УП2.01.100	Воздуховод	1	Сварной	ст.	ст.	86						
Паз.	Обозн.	Наименование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

Спецификация

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

Исх. одобрено: [подпись]
 Инженер: [подпись]
 Проверено: [подпись]
 Конструктор: [подпись]

Проект: САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва



Обозначение	d, мм	D ₁ , 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	Шт. Общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
4	УП2.01.203	Косынка	1	Сталь Ст.3 Гост 500-58	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 500-58	1,4	1,4	87	

Спецификация

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

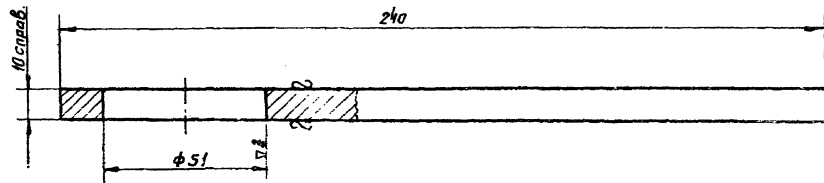
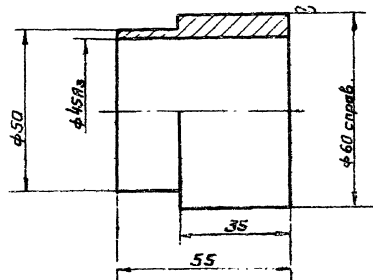
№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шт. Общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
7	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 Гост 500-58	0,27	0,27	87	
6	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст.3 Гост 535-58	0,46	0,46	67	
5	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст.3 Гост 501-58	0,44	0,44	67	
4	УП1.01.104	Стакан	2	Сталь Ст.3 Гост 501-58	0,88	0,88	66	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 Гост 501-58	4,4	4,4	65	
2	УП1.01.102	Стакан	2	Сталь Ст.3 Гост 501-58	0,88	0,88	66	
1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 Гост 535-58	1,4	1,4	67	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	4.904-37
1967	УП2.01.100. Воздуховод	Выпуск	Лист 86

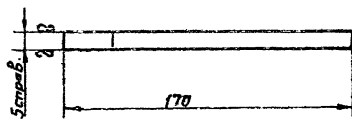
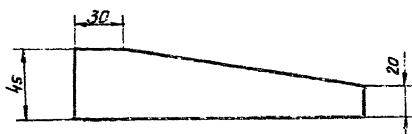
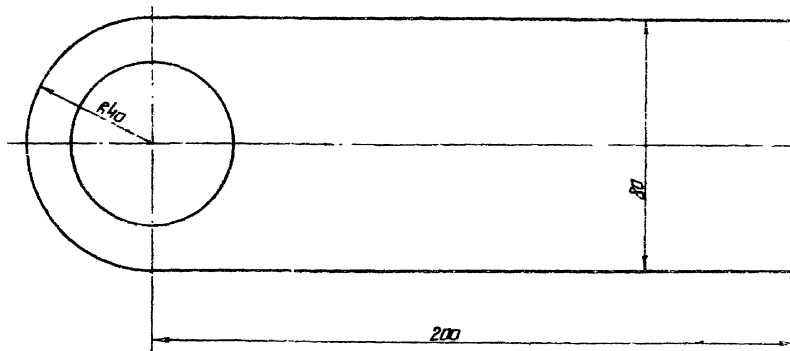
Проект № 401/67
 Инженер-проектировщик
 И.И.Иванов
 Проверен
 В.В.Васильев
 Главный инженер
 А.А.Александров
 Конструктор
 Ш.Ш.Шарипов

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



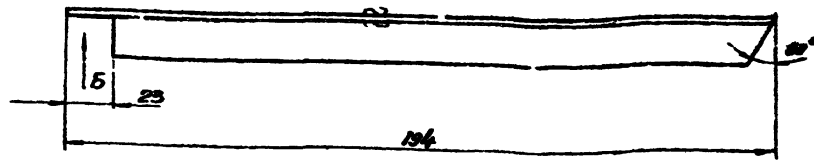
Уп2.01.203	Кисынка	Сталь Ст.3 Гост 500-58	Лист 5 Гост 5681-57	0,27	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листы

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

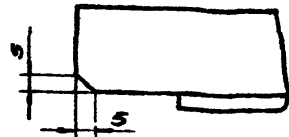
ТД	Местные отсосы при ручной электроварке	Серия 4.504-37
1967	Детали	Выпуск Лист 87

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

Экспликация



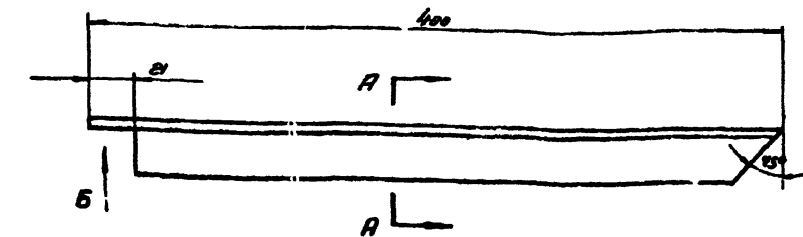
Вид Б



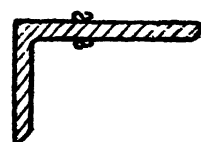
1мм - левая; 1мм - правая

УПР.01.301	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,28	
Обозначен.	Нормативная	Гост	Сортимент	Вес, кг	Длина, мм

Экспликация



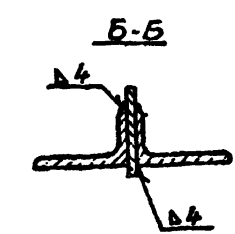
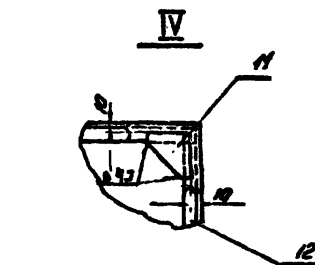
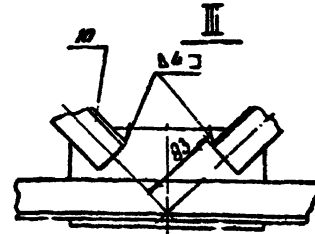
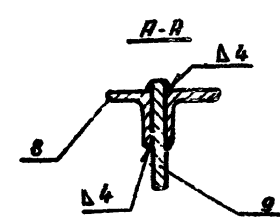
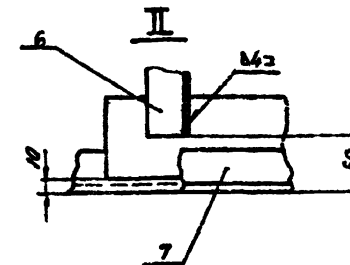
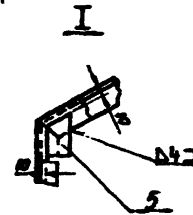
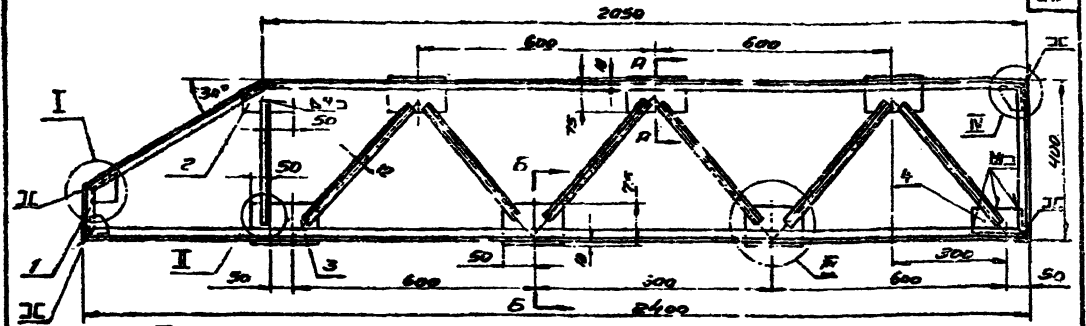
Вид Б



1мм - левая; 1мм - правая

УПР.01.303	Уголок	Станок Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,18	
Обозначен.	Нормативная	Гост	Сортимент	Вес, кг	Длина, мм

89



Общий вес 31,5 кг

№	УПР.	Угол	Станок	Угол	Вес, кг	Длина, мм	Примечание	
12	УПР.01.303	Уголок	Станок Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,18	176	88	1-я левая
11	УПР.01.302	Косынка	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,1	0,2	70	
10	УПР.01.303	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,56	6,06	6/4	
9	УПР.01.307	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,3	1,5	6/4	
8	УПР.01.306	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	3,6	7,2	89	1-я левая
7	УПР.01.305	Уголок	Станок Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	5,28	12,56	89	1-я левая
6	УПР.01.304	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,44	0,88	6/4	
5	УПР.01.303	Косынка	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,13	0,13	70	
4	УПР.01.303	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,34	0,68	6/4	
3	УПР.01.302	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,45	0,9	6/4	
2	УПР.01.304	Косынка	Станок Ст.3 ГОСТ 500-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,15	0,15	70	
1	УПР.01.301	Уголок	Станок Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол ст.15-20 ГОСТ 8510-57	0,28	0,56	88	1-я левая
Итого	Обозн.	Нормативная	Гост	Сортимент	Вес, кг	Длина, мм	Примечание	

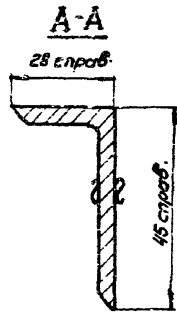
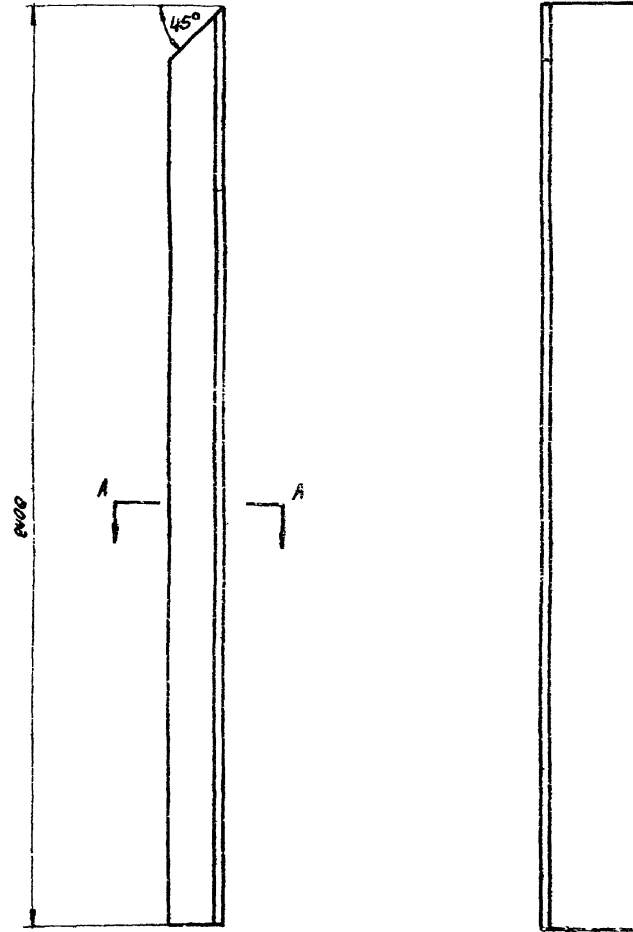
Экспликация

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

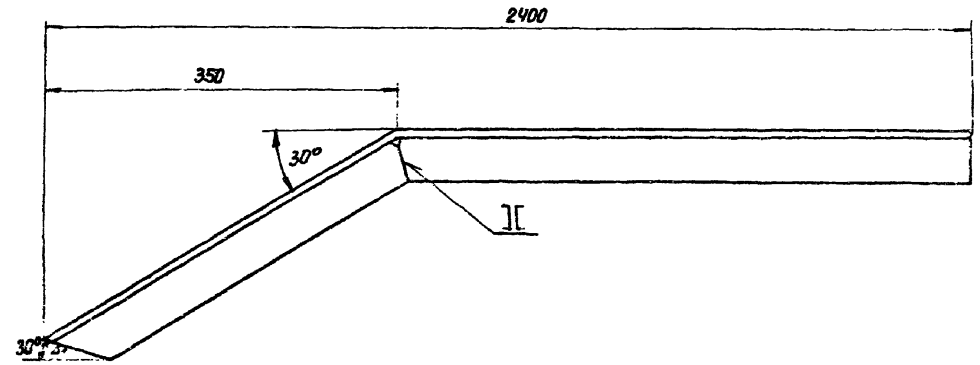
▽ / вставная

~ / остальное

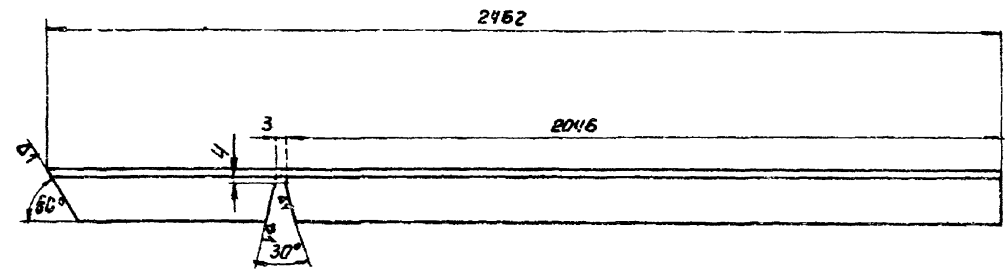
90



1 шт - левая; 1 шт - правая



Развертка

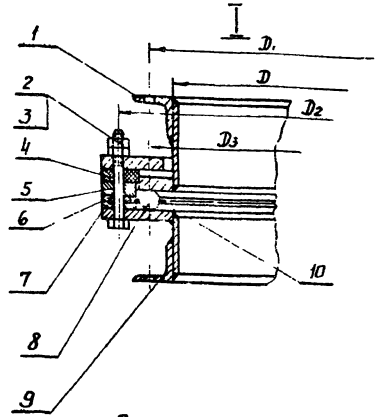
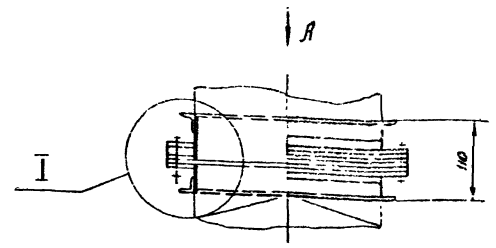
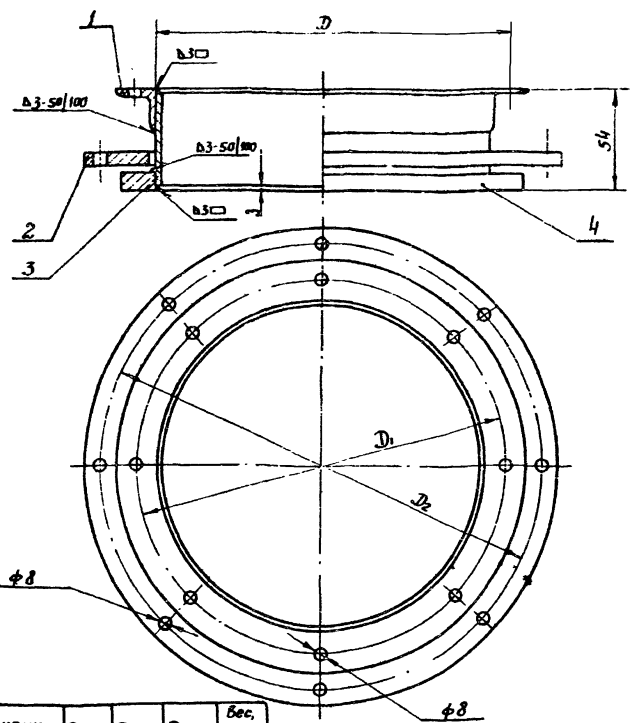


1 шт - левая; 1 шт - правая

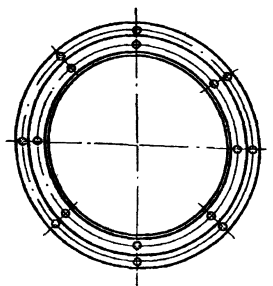
Проект
 Конструктор
 Проверен
 Утвержден
 Дата
 М.П.

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



Вид А



Обозначение	D, мм	D ₁ , мм	D ₂ , мм	D ₃ , мм	Кол-во слоев	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

№	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 отасы при ручной электросварке
или по шаблону Патрубок вращный.

Серия 4.9СН.37
Выпуск Лист 01

№	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	Шарик Д16 ГОСТ 3722-60	См. табл.	80	
8		Шарик Д16 ГОСТ 3722-60	20	Сталь Шх15 ГОСТ 301-60	0,006	0,048	
7	УП1.03.203	Кольцо расторное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	81	
6	УП1.03.003	Кольцо установочное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	81	
5	УП1.03.002	Кольцо расторное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	83	
4	УП1.03.001	Кольцо уплотнит.	1	Войлок	См. табл.	81	
3		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	П.				
2		Болт М6х65 ГОСТ 7798-62	П.				
1	УП2.03.100	Патрубок верхний	1			30	

Спецификация

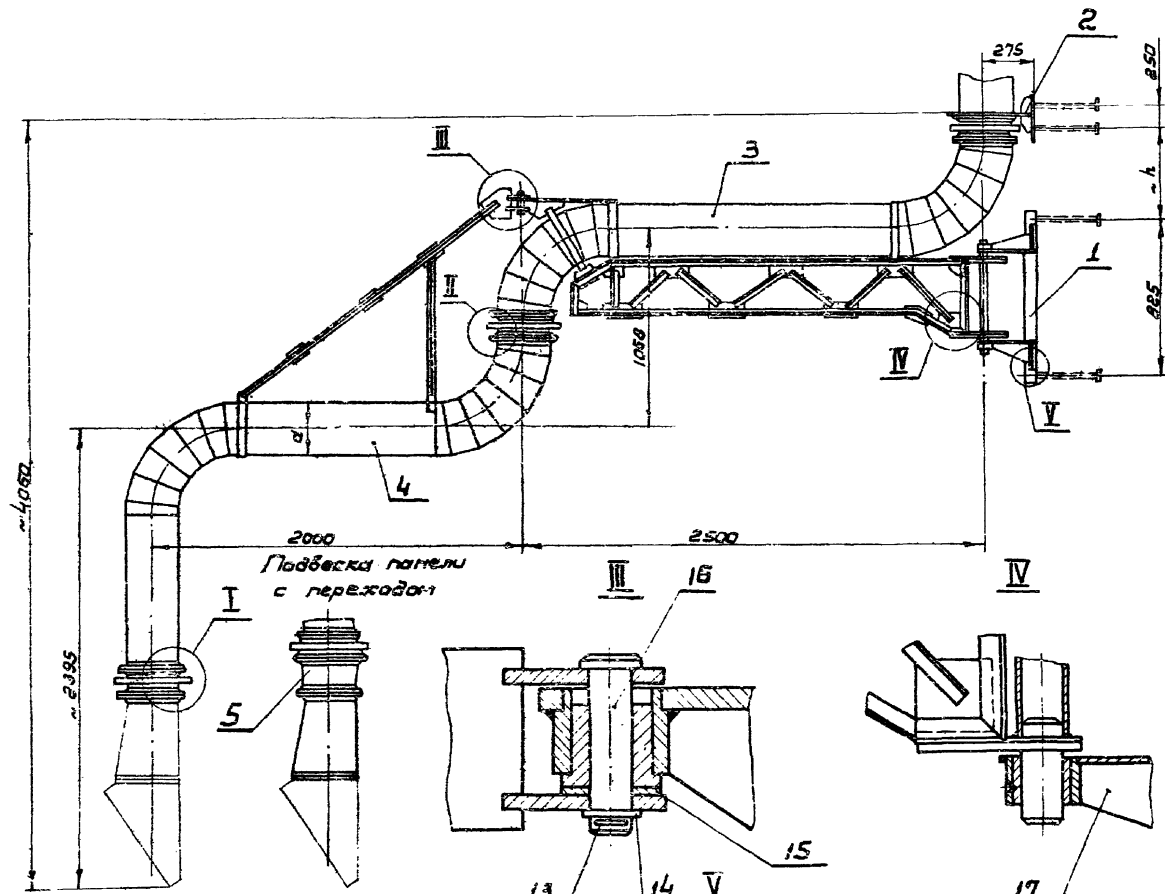
ТД Местные отасы при ручной электросварке
1967 УП2.03 Шарнир плавотный.

Серия 4.9СН.37
Выпуск Лист 01

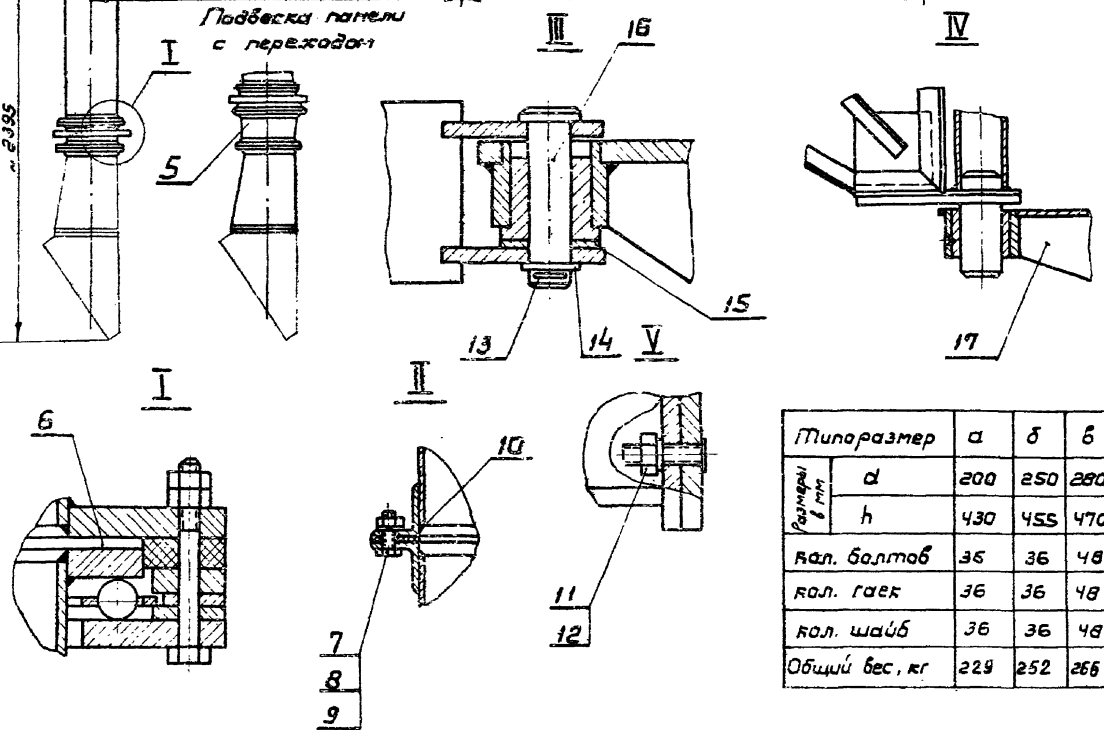
Уч. заведения
Институт
Госстрой СССР
ГПИ «Самтезапроект»
г. Москва

Коллектор
Лазаревский
Лазаревский
Лазаревский
Лазаревский
Лазаревский
Лазаревский

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



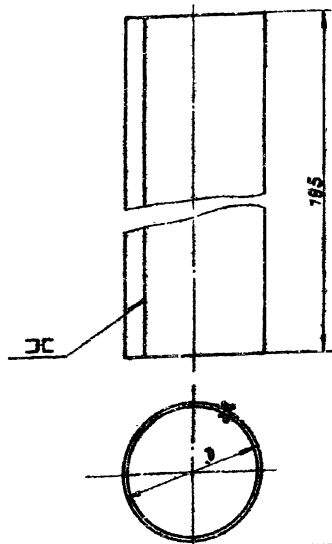
Типоразмер	a	б	в	г
Размеры в мм				
d	200	250	280	315
h	430	455	470	490
кол. болтов	35	36	48	48
кол. гаек	36	36	48	48
кол. шайб	36	36	48	48
Общий вес, кг	229	252	266	284

17	УП1.600	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	Ишт.	Общ. вес	Ишт.	Груз.

Спецификация

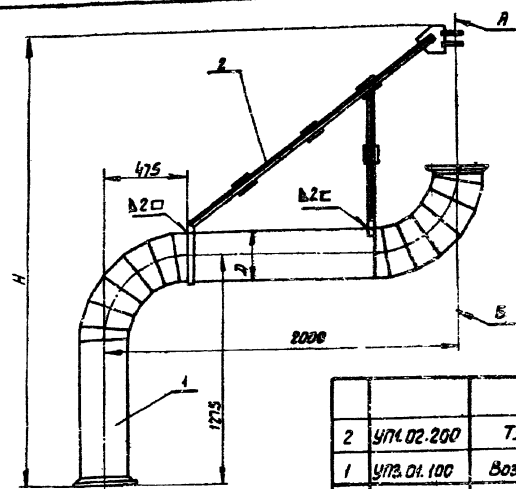
ТД	местные отсосы при ручной электросварке	2854
1967	УП3 двойное поворотное устройство	4.904-37
		Взлуск Лист 31

СССР
 ЦЕНТРАЛЬНОЕ
 УЧРЕЖДЕНИЕ
 ПРОЕКТИРОВАНИЯ
 И
 КОНСТРУКТИВНОГО
 РАБОТ
 МОСКВА



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 №2 ГОСТ 3680-57	Ст. табл.	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 92



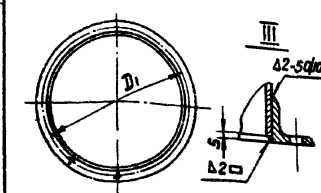
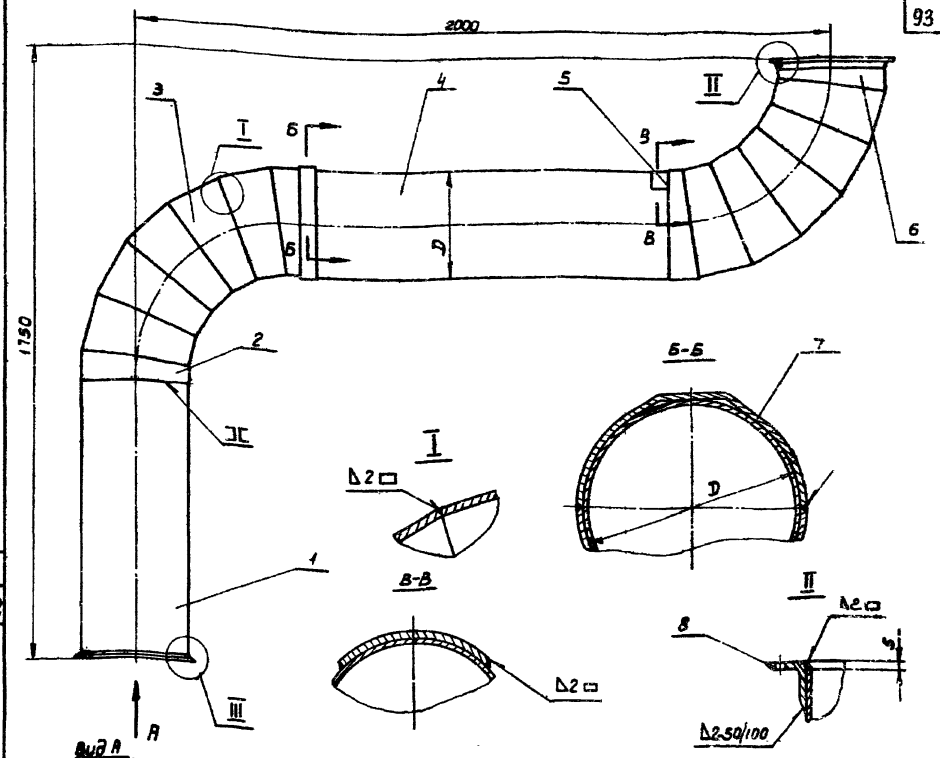
Обозначение	Д, мм	Н, мм	Вес, кг
УПЗ.01-а	200	2484	61
УПЗ.01-б	250	2509	62
УПЗ.01-в	280	2524	70
УПЗ.01-г	315	2542	75

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

Поз.	Обозн.	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

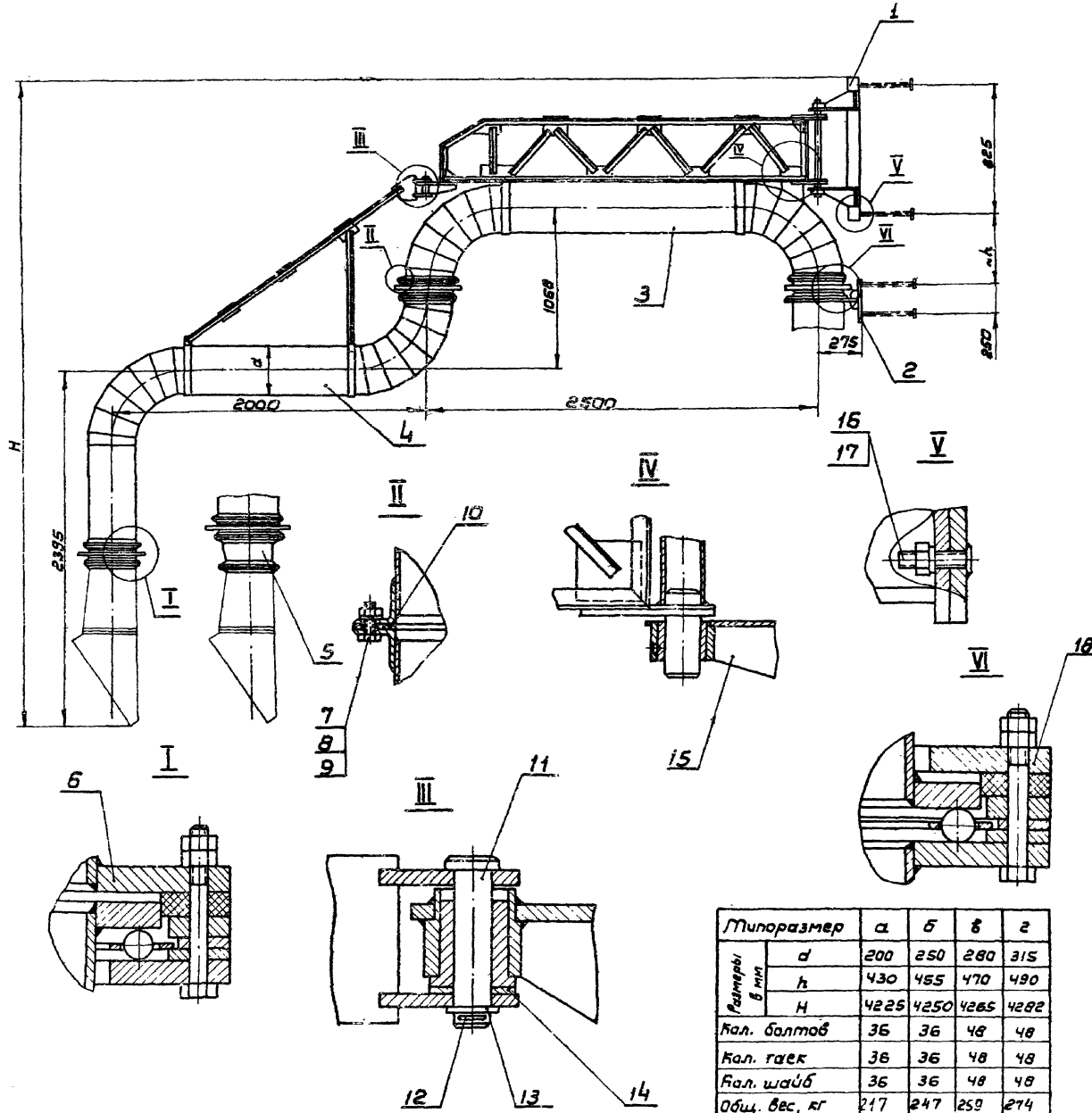


Поз.	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	кол.	Материал	Ст. табл.	Ст. табл.	Лист	Прим.
8	УПЗ.01.101	Фланец	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			67	
7	УПЗ.01.105	Полукруг	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			67	
6	УПЗ.01.102	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Ст. табл.	Ст. табл.			66	
5	УПЗ.02.303	Полукруг	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	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. Сидорова
 Инженер (подпись)
 В. А. Сидорова
 Инженер (подпись)
 В. А. Сидорова
 Инженер (подпись)
 В. А. Сидорова



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.)

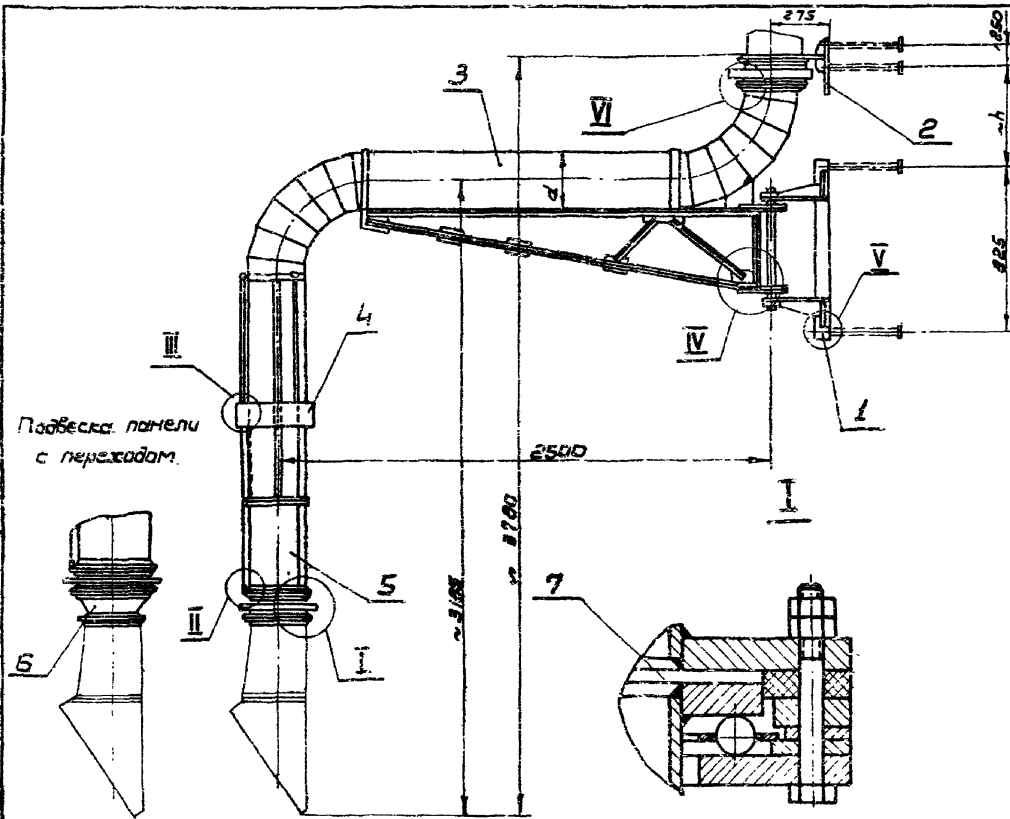
Госстандарт СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Институт Вентилляционной техники
 Научно-исследовательский институт
 Вентиляции, кондиционирования
 воздуха, отопления, вентиляции
 и санитарно-технических
 сооружений

Типоразмер	Размеры в мм			
	d	b	g	z
Кал. болтов	36	36	48	48
Кал. гаек	36	36	48	48
Кал. шайб	36	36	48	48
Общ. вес, кг	217	247	259	274

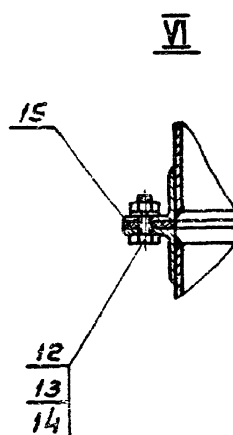
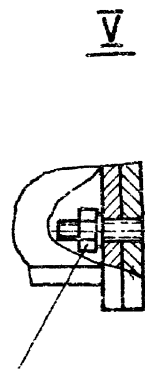
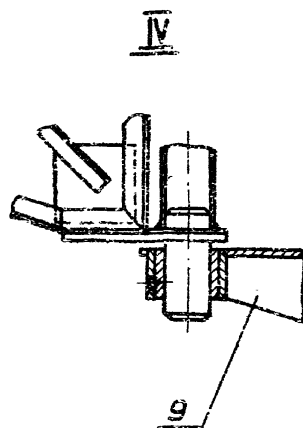
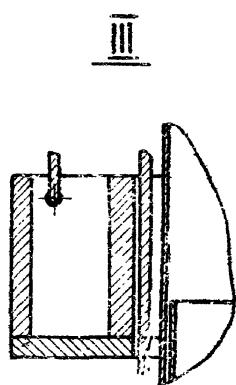
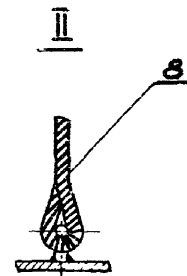
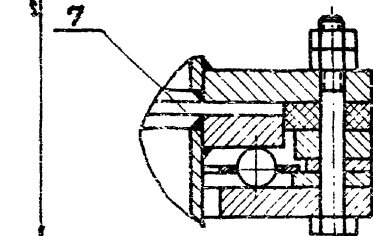
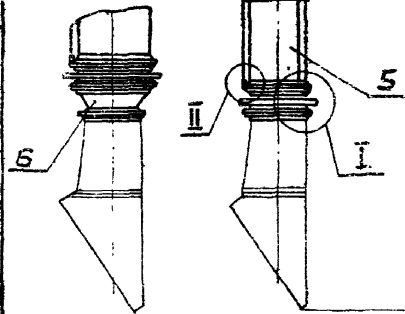
Поз. обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт. в кат.	Общ. вес, кг	Лист	Прим.
18	УП2.03 Шарнир поворотный	1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	90	
17	Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,024		
16	Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
15	УП1.600 Кронштейн	2	Сборочный	9,35	18,7	62	
14	УП1.004 Шайба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,044	0,088	50	
13	УП1.003 Шайба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,014	0,014	50	
12	Шпилька Sx10 ГОСТ 3971-62	1		0,001	0,001		
11	УП1.005 Ось	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,424	0,424	50	
10	УП1.002 Кольцо 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 М6x20 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	

Спецификация

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



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

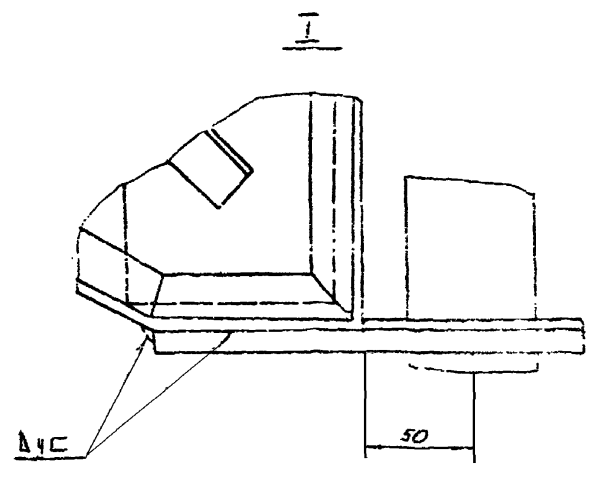
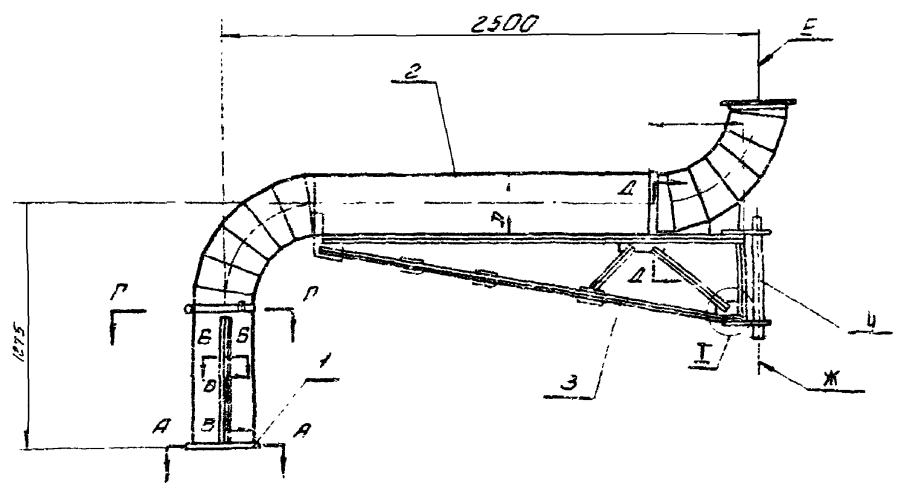
1. Регулировку подземной части производить после подвески панели путем засыпки песка в пазухи противобеса до состояния безразличного равновесия.
 2. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздуховодов, после цехового обозначения указать типоразмер (см. табл.)

№	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	0,004		
10		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,008		
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

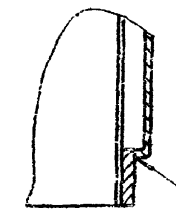
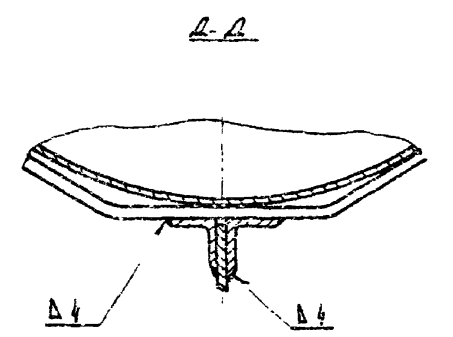
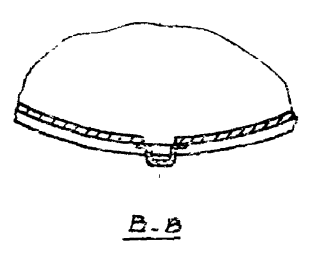
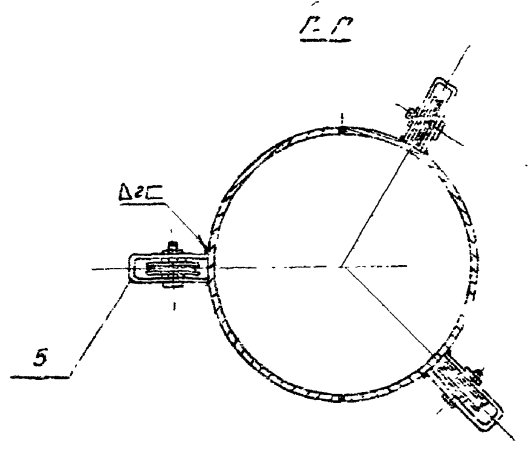
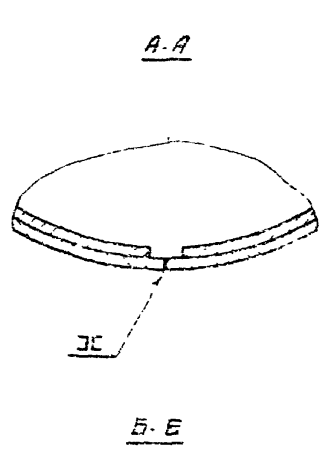
ГД	Местные отсосы от ручной электросварки	Серия 4.904-37
1957	УПС. Поворотно-подъемное устройство	Выпуск лист 54

Проект: Проект
 Конструктор: Шереметов
 Проверил: Шереметов
 Утвердил: Шереметов
 Дата: 1957 г.
 Место: Москва



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

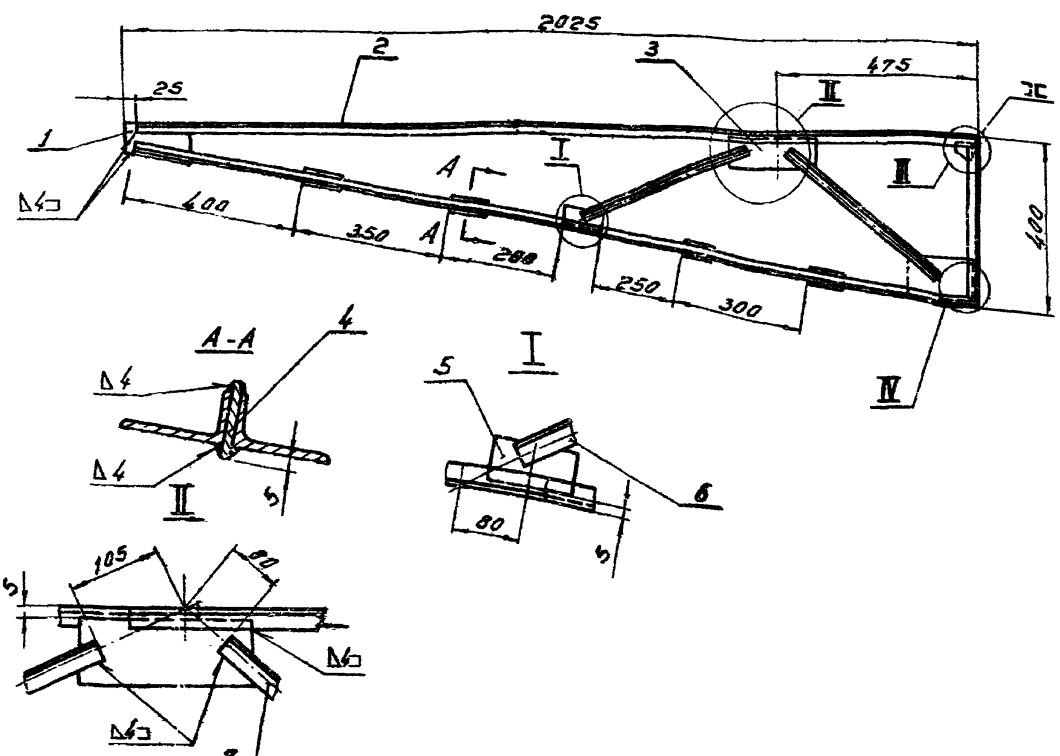
При сборке патрубок поз.2 и поз.3 должна быть обеспечена соосность осей Е и Ж.



Подогнуть после сборки с узлом Упл.400

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт	Объем	Вес, кг	Лист	Листов
5	Упл.02.100	Блок	3	Сварной	0,27	0,81	76		
4	Упл.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73		
3	Упл.01.200	Ферма	1	Сварной	21,13	21,13	96		
2	Упл.01.100	Воздуховод	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	96		
1	Упл.02.001	Патрубок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-56	см. табл.	см. табл.	79		
Спецификация									
ТД	местные отсосы при ручной электросварке							Зад. № 4.904-37	
1967	Упл.01.	Воздуховод							

Институт ЛЭП
 Ленинград
 ЛАНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

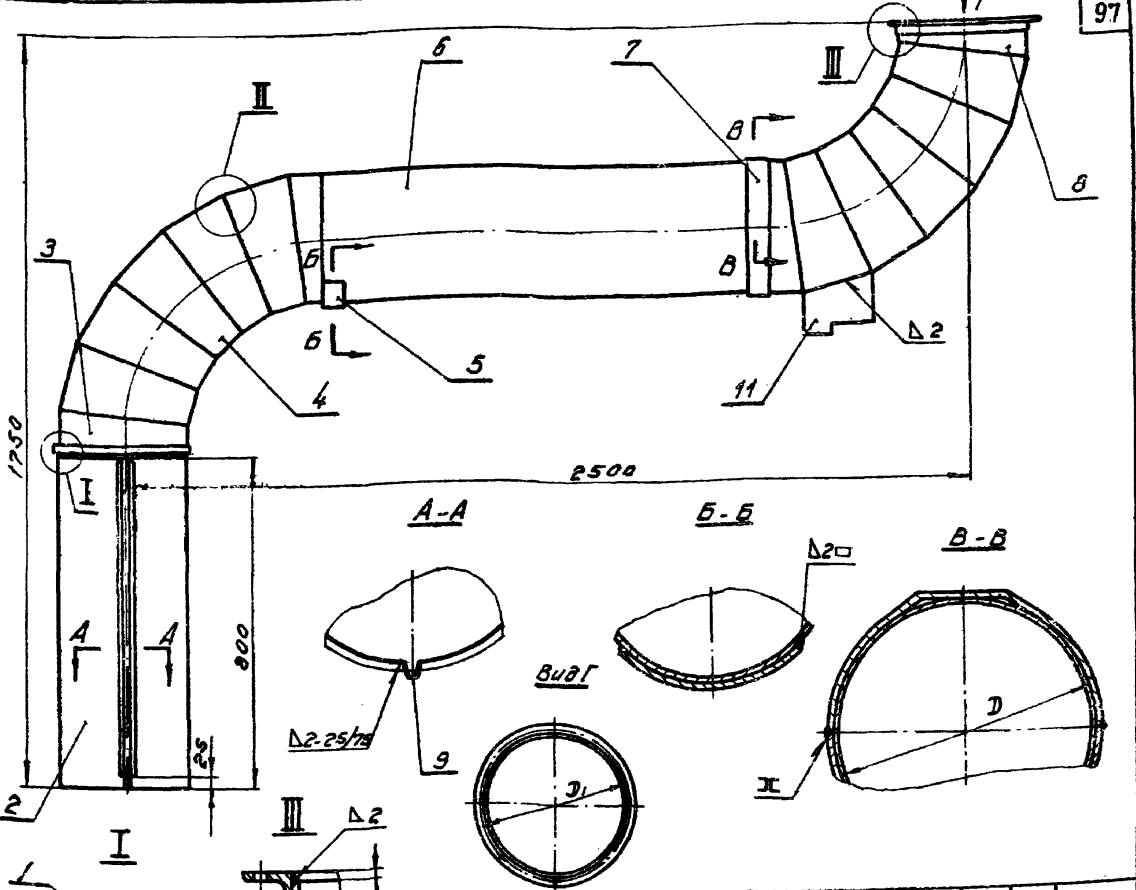


Общий вес - 21,13 кг

№	Уп. обоз.	Наименование	Кол.	Материал	Шт. вес, кг	Общ. вес, кг	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	1-левый 97
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	0,65	1,30	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

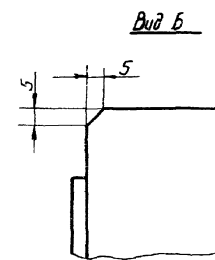
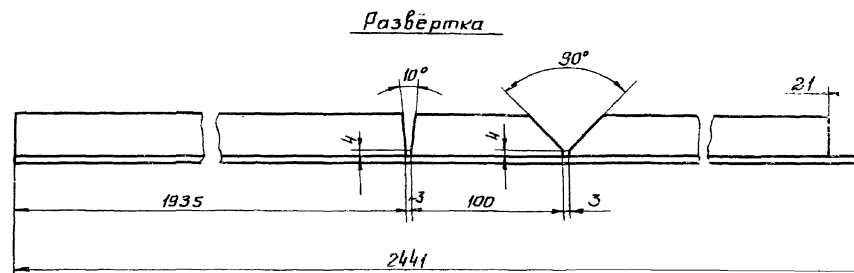
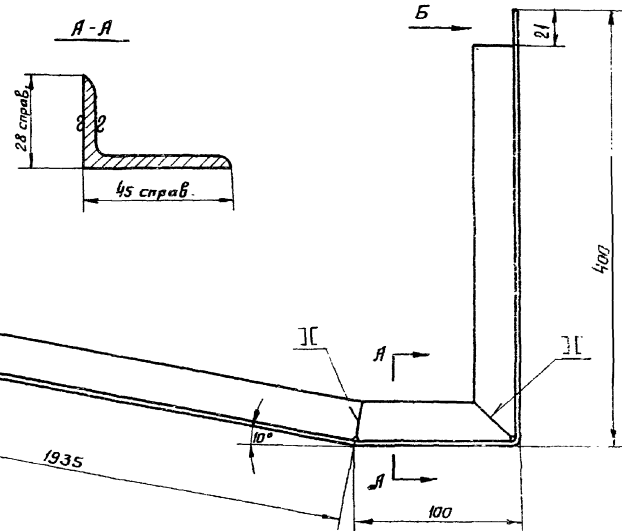
№	Уп. обоз.	Наименование	Кол.	Материал	Шт. вес, кг	Общ. вес, кг	Прим.
11	УП.01.107	Косынка	1	Сталь Сп3 ГОСТ 500-58	0,58	0,58	67
10	УП.01.101	Фланец	1	Сталь Сп3 ГОСТ 535-58	0,58	0,58	67
9	УП.02.304	Накладка	1	Сталь Сп3 ГОСТ 501-58	0,58	0,58	79
8	УП.01.102	Стакан	1	Сталь Сп3 ГОСТ 501-58	0,58	0,58	66
7	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

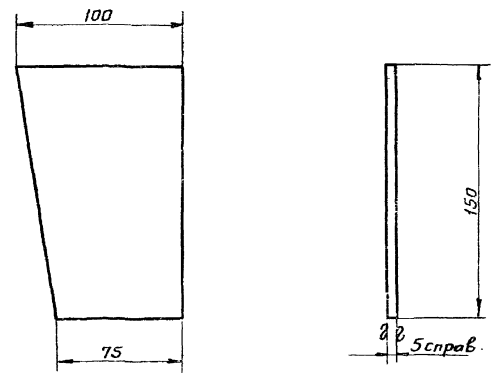
САИТХПРОЕКТ
г. Москва

Инженер: С.С. Кочетков
Архитектор: С.С. Кочетков
Проектировщик: С.С. Кочетков
Конструктор: С.С. Кочетков



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

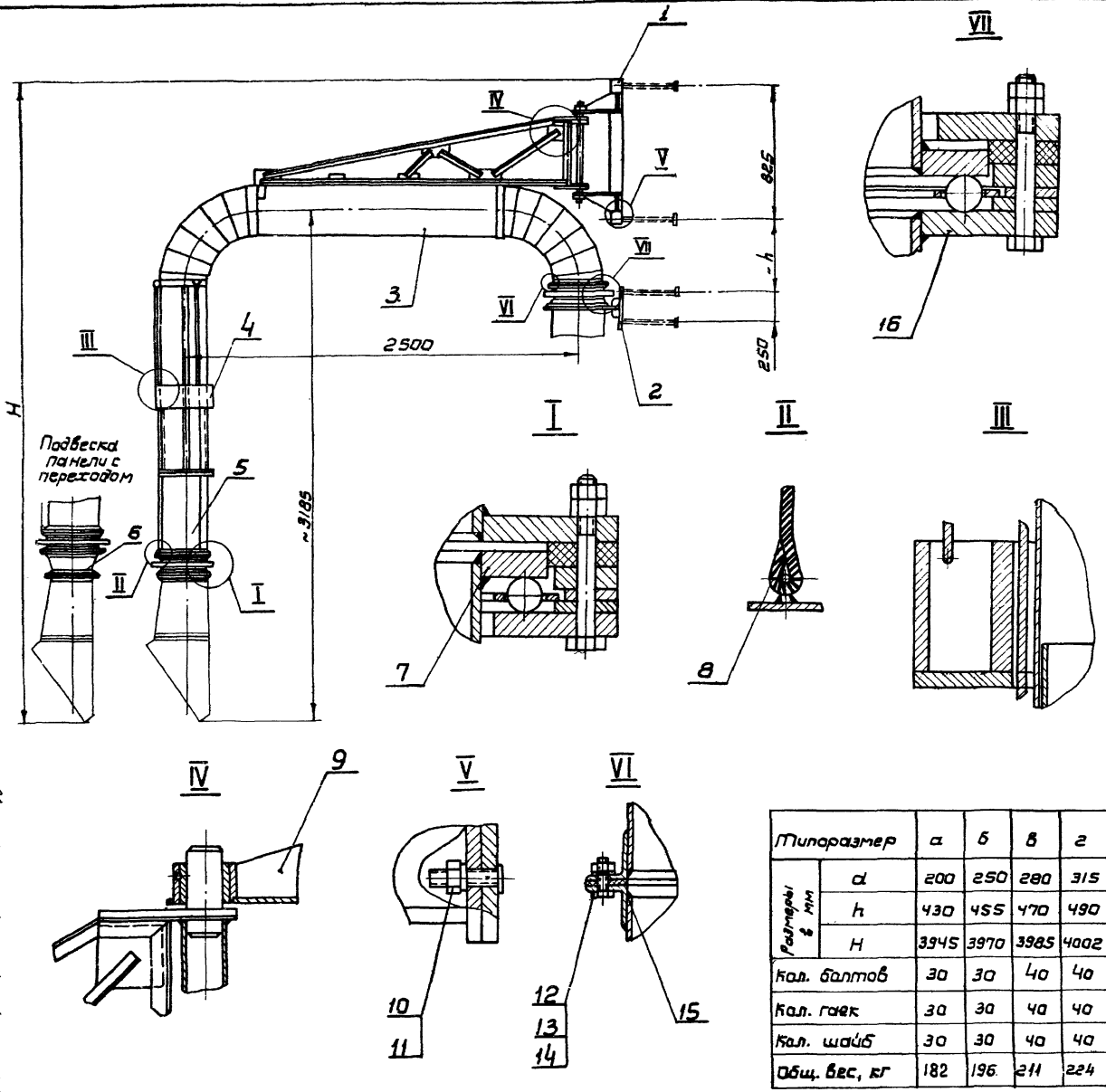
УПС. 01.208	Уголок	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол №200 ГОСТ 8510-57	5,36	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 97
ТД	Местные отсосы при ручной Электросварке.			Серия	4.904-37
1967	Детали.			Выпуск	Лист 47

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

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

Зем. ст. инж. Гулмберг В. М.
Инженер-конструктор Шереметьев В. П.
Инженер-проектировщик Шереметьев В. П.
Инженер-проектировщик Шереметьев В. П.
Инженер-проектировщик Шереметьев В. П.
Инженер-проектировщик Шереметьев В. П.
Инженер-проектировщик Шереметьев В. П.

ЗАО «ИТЭПРОЕКТ»
г. Москва

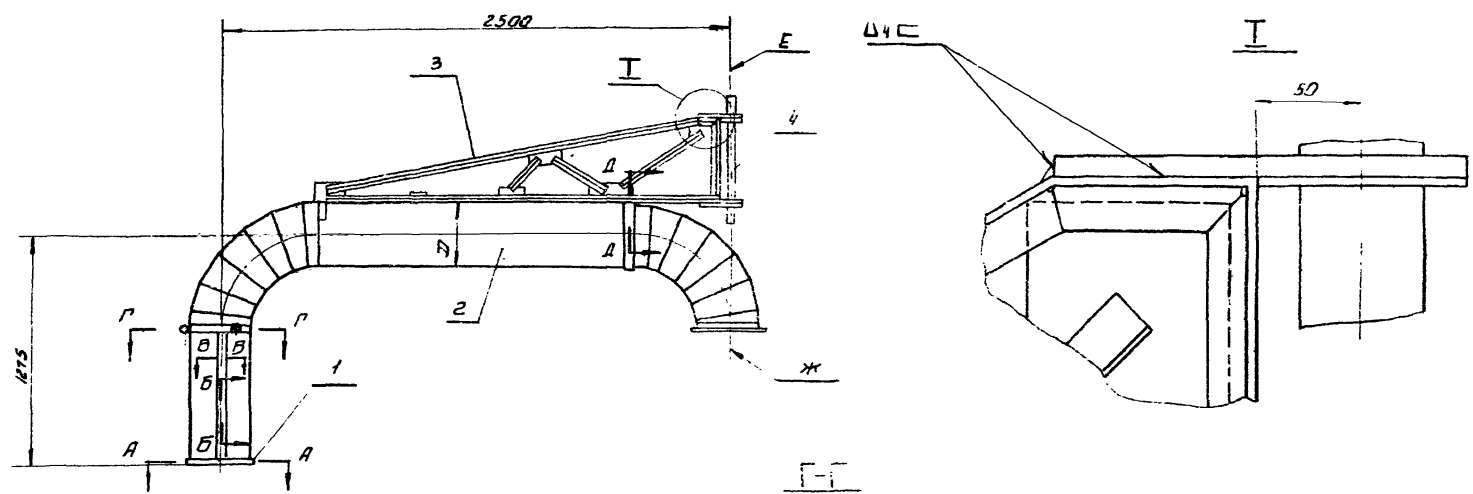


1. Регулировку подъемной части производить после подвески панели путем засыпки песка в пазуху протибовеса до состояния безразличного равновесия.
2. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам ваздуховодов, после цифрового обозначения указать типоразмер (см. табл.)

№	Упл.	Упл.	Упл.	Упл.	Упл.	Упл.	Упл.	Упл.	Упл.	Упл.
16	Упл. 03	Шарнир поворотный	1	Сварочный	см. табл.	см. табл.	90			
15	Упл. 002	Кольцо уплотнит. Шайба 6Н В5Г ГОСТ 6402-61	5	Резьба губчатая	см. табл.	см. табл.	50			
14		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	см. табл.		0,002	см. табл.				
13		Болт М6x20 ГОСТ 7798-62	см. табл.		0,002	см. табл.				
12		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,004				
11		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,01	0,005				
9	Упл. 600	Кронштейн	2	Сварочный	9,35	10,7	62			
8	Упл. 001	Трос с=2000 мм	3	Канат 3,5-10-11 ГОСТ 3069-55	0,2	0,6	50	6/4		
7	Упл. 03	Шарнир поворотный	1	Сварочный	см. табл.	см. табл.	80			
6	Упл. 500	Переход	1	Сварочный	4,5	4,5		30-С1		
5	Упл. 400	Воздуховод подъемный	1	Сварочный	см. табл.	см. табл.	56			
4	Упл. 300	Противобес	1	Сварочный	см. табл.	см. табл.	54			
3	Упл. 01	Воздуховод	1	Сварочный	см. табл.	см. табл.	99			
2	Упл. 200	Кронштейн	1	Сварочный	см. табл.	см. табл.	53			
1	Упл. 100	Рама складная	1	Сварочный	11,5	11,5	51			
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Объ. Вес, кг	Лист	Прим.		

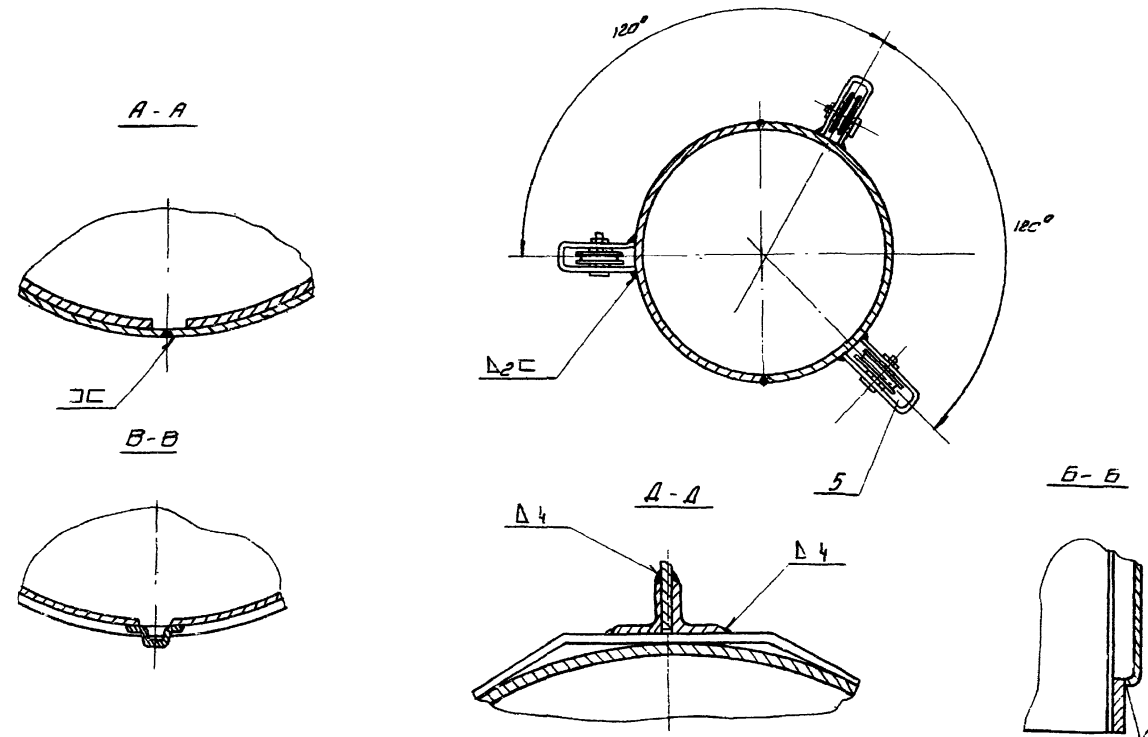
Спецификация

ТД Местные отсосы при ручной электросварке Сварочный 4.904-57



Обозначение	Д, мм	Вес, кг
УПБ.01-а	200	81.5
УПБ.01-б	250	84.7
УПБ.01-в	280	90.8
УПБ.01-г	315	96.3

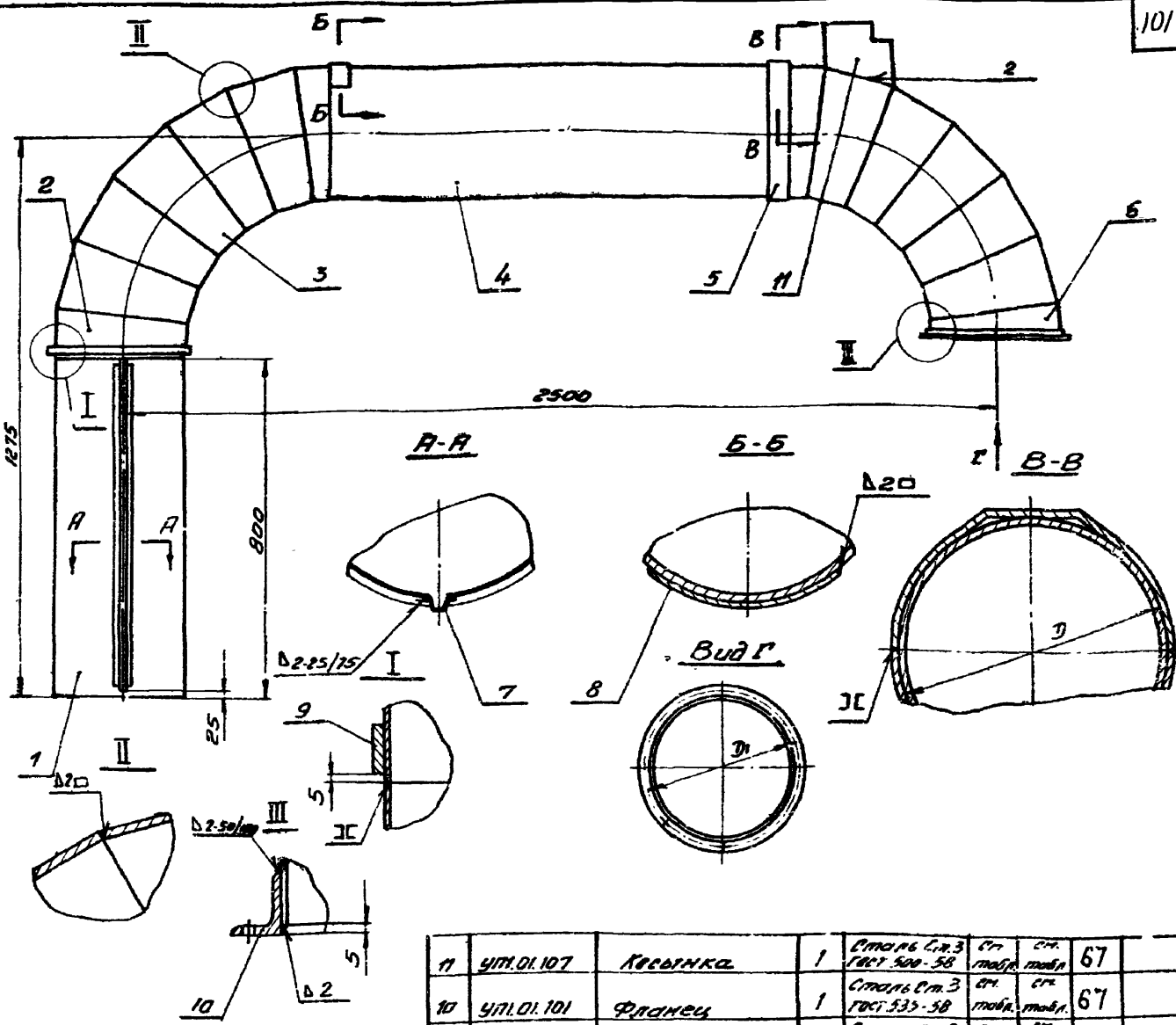
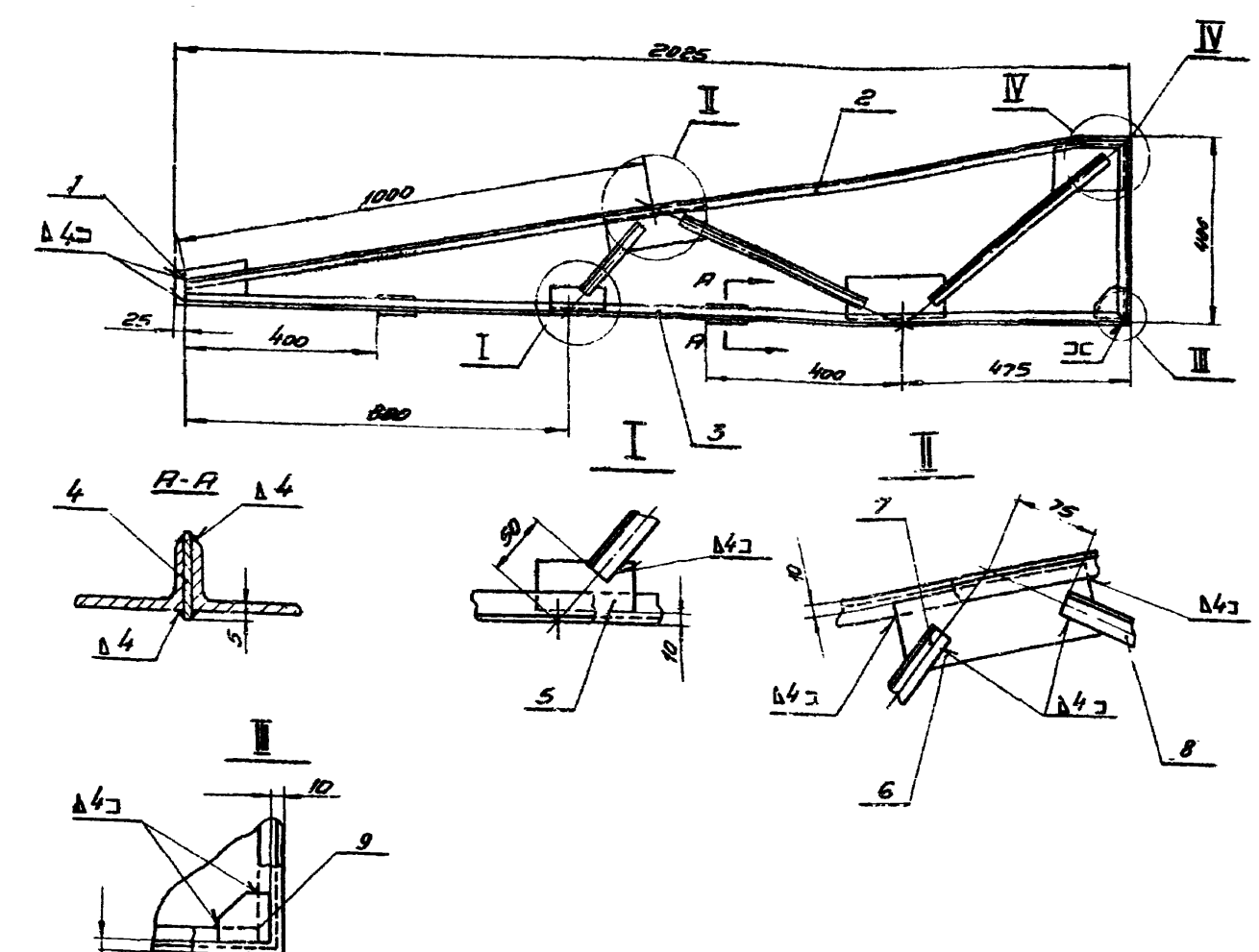
При сборке узлов поз.2 и поз.3 должна быть обеспечена совпадение осей Е и Ж.



поз.	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	См. табл. 1	См. табл. 2	См. табл. 3	См. табл. 4	См. табл. 5	См. табл. 6	См. табл. 7	См. табл. 8	См. табл. 9	См. табл. 10	См. табл. 11	См. табл. 12	См. табл. 13	См. табл. 14	См. табл. 15
5	УПБ.02.100	Блок	3	Сборный	0,27	0,81	76												
4	УПБ.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73												
3	УПБ.01.200	Ферма	1	Сварной	21,7	21,7	100												
2	УПБ.01.100	Воздуховод	1	Сварной	см. табл. 1	см. табл. 2	100												
1	УПБ.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл. 1	см. табл. 2	79												
поз.	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.	шт.

Спецификация

Институт ВНИИТЭПРОЕКТ
 г. Москва
 Наименование: ...
 Проект: ...
 Автор: ...
 Проверил: ...
 Конструктор: ...



Общий вес - 21,7 кг.

№	Обозначение	Материал	Кол.	Материал	Вес, кг	Лист	Прим.
11	УП6.01.210	Угол 25x25x4, С-425 ребр. ГОСТ 8509-57	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 535-58	0,62	1,24	Б/У
10	УП6.01.209	Лист 5: 85x100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,34	0,34	Б/У
9	УП1.01.302	Косынка	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,1	0,1	70
8	УП6.01.208	Угол 25x25x4, С-475 ребр. ГОСТ 8509-57	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 535-58	0,7	1,4	Б/У
7	УП6.01.207	Угол 25x25x4, С-200 ребр. ГОСТ 8509-57	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 535-58	0,29	0,58	Б/У
6	УП6.01.206	Лист 5: 75x200 ГОСТ 5681-57	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,6	1,2	Б/У
5	УП6.01.205	Лист 5: 50x100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,2	0,2	Б/У
4	УП6.01.204	Лист 5: 35x75 ГОСТ 5681-57	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,105	0,21	Б/У
3	УП6.01.203	Угол 45x28x4, С-2000 ребр. ГОСТ 8510-57	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 535-58	4,4	8,8	Б/У
2	УП6.01.202	Уголок	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 535-58	3,56	7,12	1-левый 1-правый
1	УП6.01.201	Косынка	1	Сталь 6 Гр. 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	Диаметр	Диаметр	Вес, кг.
УП6.01.100-а	200	230	49,0
УП6.01.100-б	250	280	52,5
УП6.01.100-в	280	310	58,6
УП6.01.100-г	315	345	64,0

№	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг.	Лист	Прим.
11	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,1	0,1	67
10	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 535-58	0,1	0,1	67
9	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,1	0,1	79
8	УП1.02.303	Полукольцо	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,1	0,1	79
7	УП1.02.304	Накладка	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 501-58	0,58	0,58	79
6	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 501-58	0,1	0,1	66
5	УП1.01.105	Полукольцо	2	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 500-58	0,1	0,1	67
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 501-58	0,1	0,1	67
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 501-58	0,1	0,1	65
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 501-58	0,1	0,1	66
1	УП1.02.301	Труба	1	Сталь 6 Гр. 3 ГОСТ 501-58	0,1	0,1	78
поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг.	Лист	Прим.

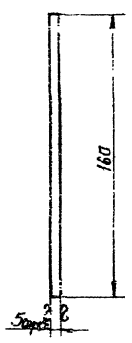
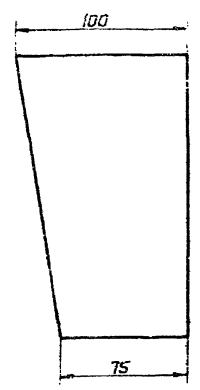
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия
1967г.	УП6.01.100 Воздуховод	Выпуск 100

Инженер: [Signature]
 Проект: [Signature]
 Проверка: [Signature]
 Конструктор: [Signature]

САЙТЕХПРОЕКТ
г. Москва

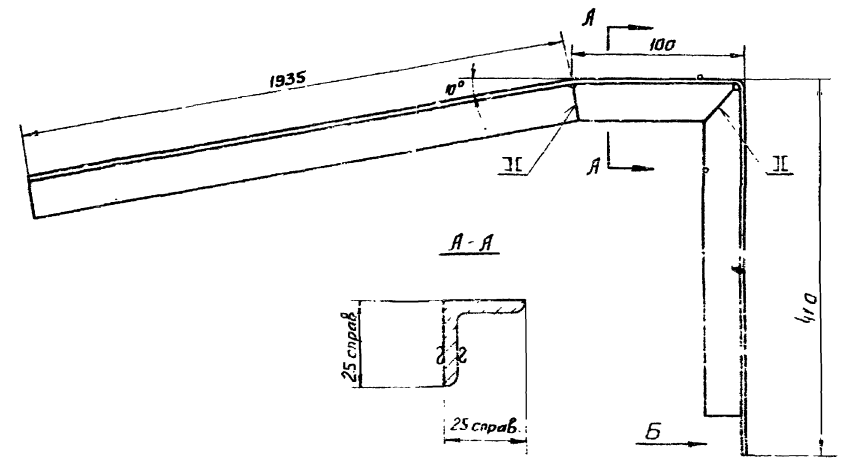
Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТИ
 г. Москва
 Инж. отдела
 Рук. отделом
 Вед. чертеж
 Конструктор
 Инж. отдел
 Рук. отделом
 Вед. чертеж
 Конструктор



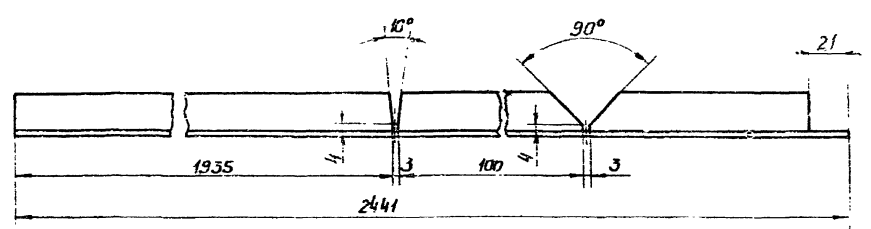
∇1 оstarльное

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

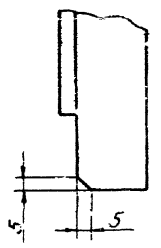
∇1 оstarльное 102



Развёртка

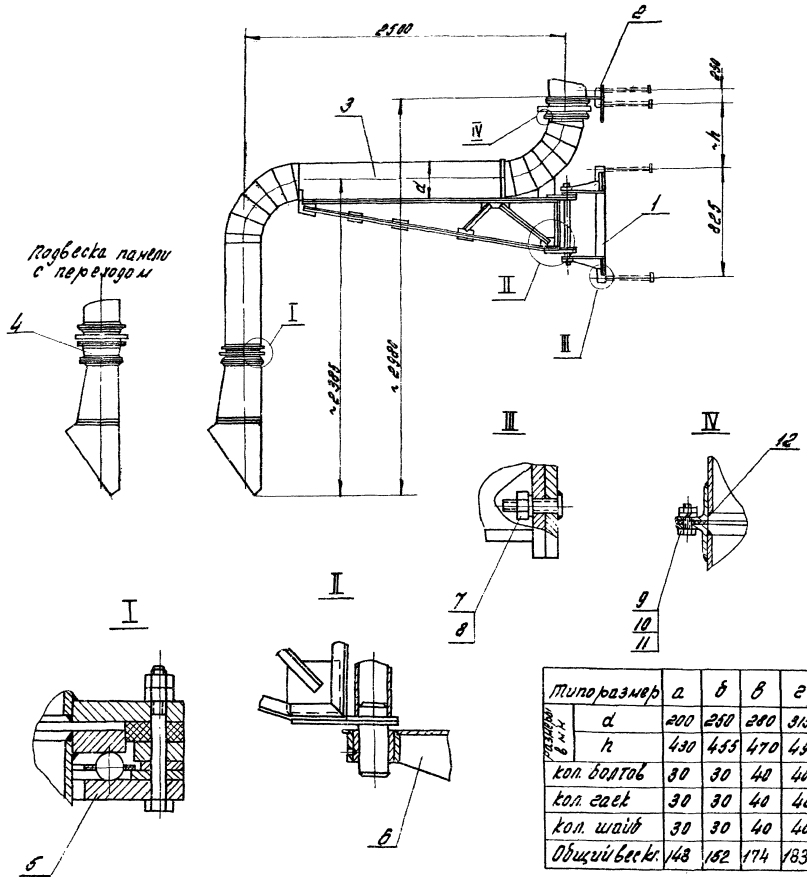


Вид Б



1 шт. - правая; 1 шт. - левая

УПБ.01.202	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ535-58	Сорт.аметн ГОСТ8509-57	3,56	
Обозн.	Наименование	Материал	Сорт.аметн	Вес,кг	Лист101
ТД	Местные атасы при ручной электросварке			Сварка 4,92-4-37	
1967	Детали.			Волчек	Лист 101



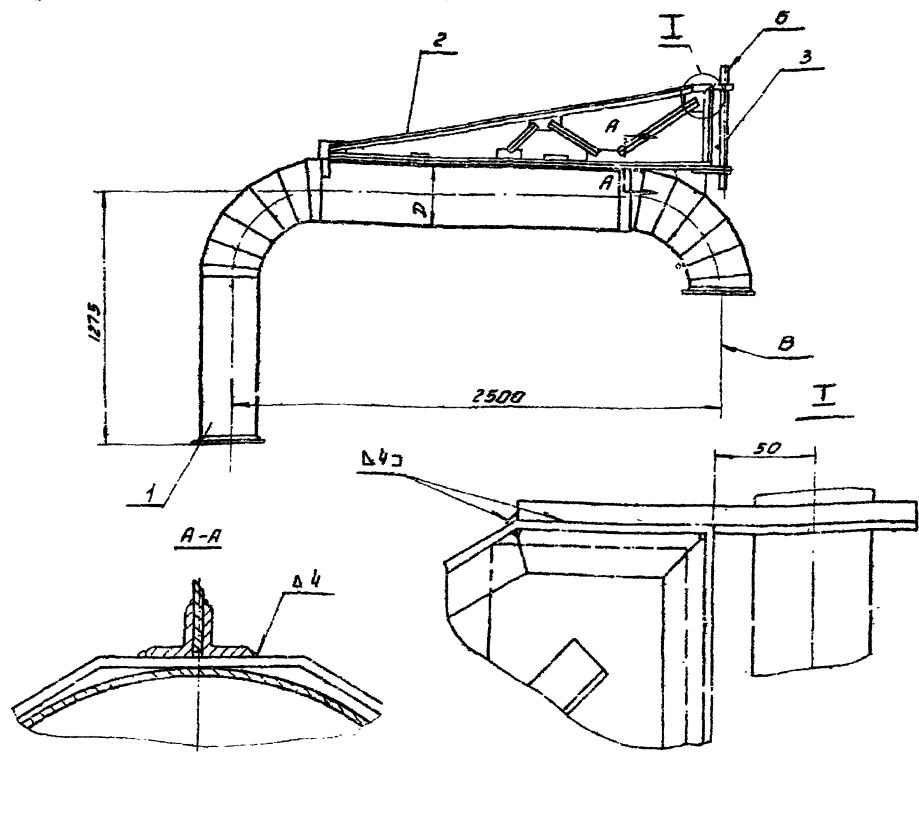
1. Для изловч деталей, относящихся к котельным размерам, базу изловч, после цифро вое обозначения указать типо размер.

Госстандарт СССР
 ЦЕНТРОПРОЕКТ
 г. Москва

12	УП1.002	Кольцо упорное	5	мм	мм	ГО
11		Шарнир поворотный	2	мм	мм	ГО
10		Порывод	1	мм	мм	ГО
9		Кронштейн	1	мм	мм	ГО
8		Рамка закладная	1	мм	мм	ГО
7		Нажимная	1	мм	мм	ГО
6	УП1.000	Кронштейн	2	мм	мм	ГО
5	УП1.003	Шарнир поворотный	2	мм	мм	ГО
4	УП1.000	Перепад	1	мм	мм	ГО
3	УП1.001	Воздуховод	1	мм	мм	ГО
2	УП1.000	Кронштейн	1	мм	мм	ГО
1	УП1.100	Рамка закладная	1	мм	мм	ГО
пол. обозн.		Нажимная	1	мм	мм	ГО

Типоразмер	а	б	в	г
а	200	200	200	315
н	430	455	470	480
кол. болтов	30	30	40	40
кол. зак.	30	30	40	40
кол. шайб	30	30	40	40
Общий вес кг	148	162	174	183

Спец. и спец. Казань
 ТД Местной в Г. С. О. А. П. Р. У. Ч. И. С. С. С. - 4.904-37
 1967



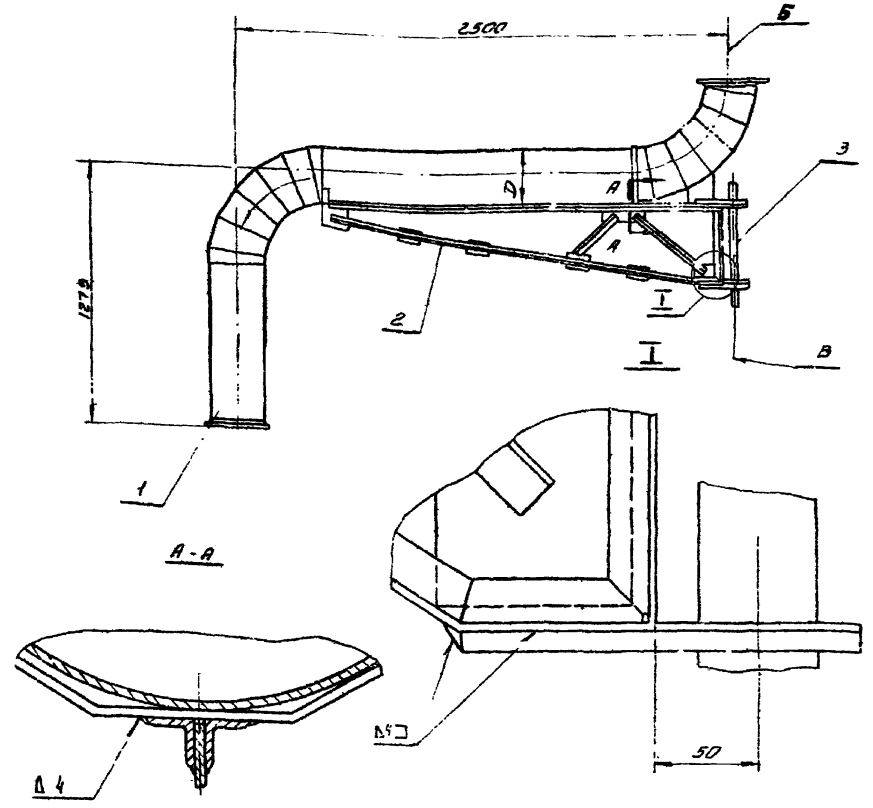
Обозначение	Д, мм	Вес, кг
УПВ.01-а	200	73,2
УПВ.01-б	250	84,0
УПВ.01-в	280	89,0
УПВ.01-г	315	95,5

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

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шт.	Общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
3	УП1.01.400	Вал	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	



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

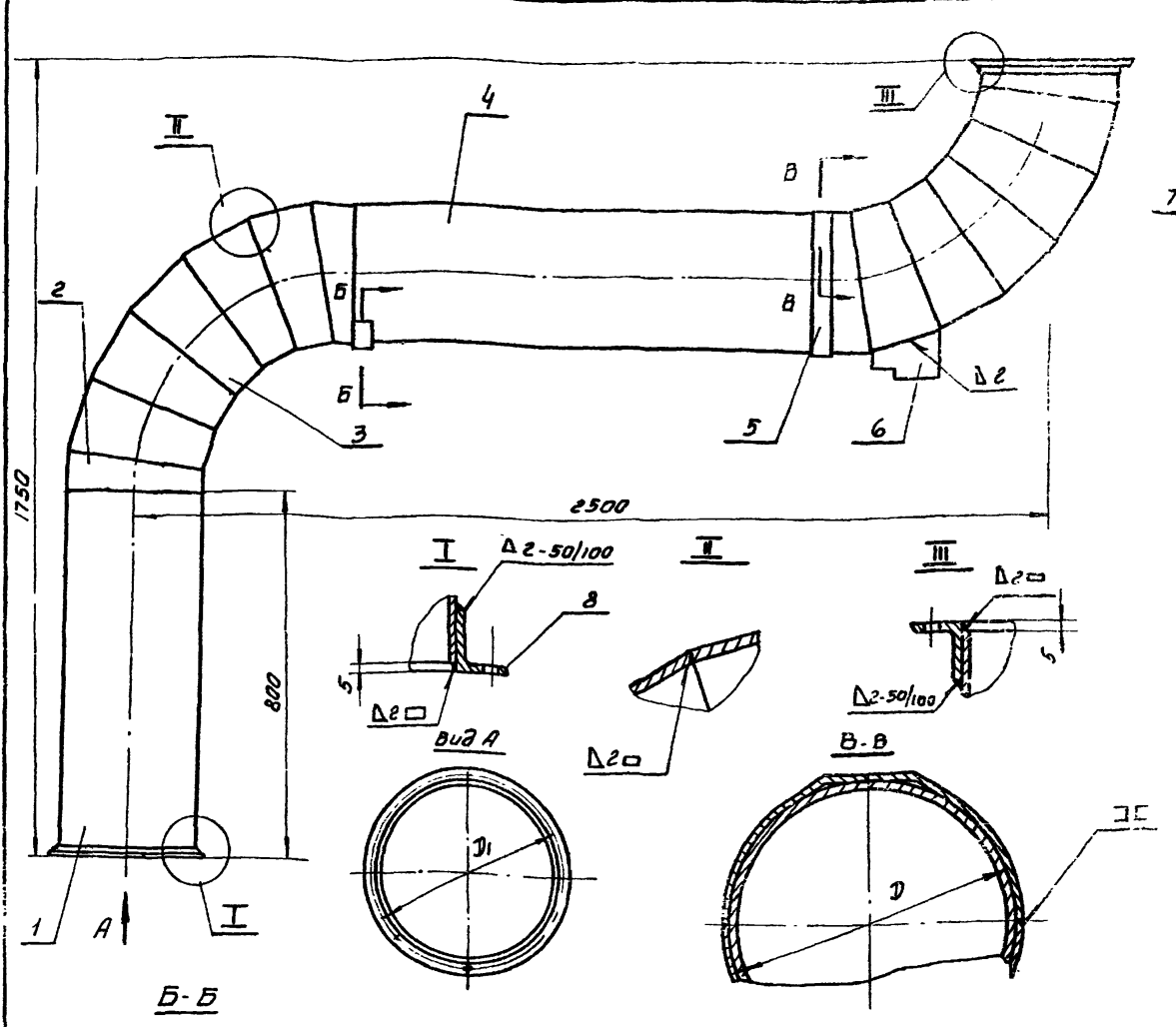
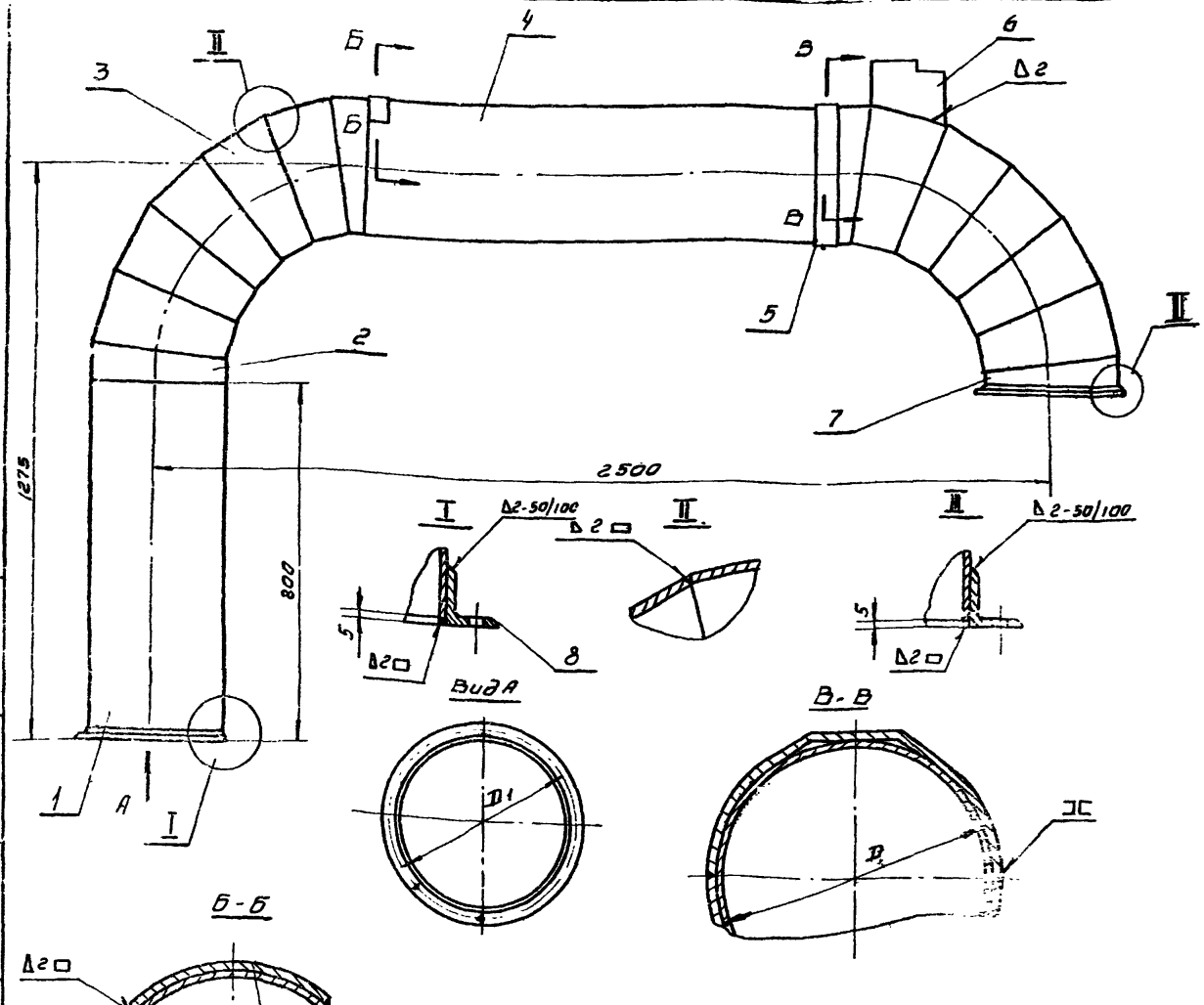
При сборке подузлов поз. 1 и поз. 2 должна быть обеспечена осью Б и В.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Шт.	Общ.	Вес, кг	Лист	Примеч.
3	УП1.01.400	Вал	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	

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва



САИТЕХПРОЕКТ
 Проектирование и изготовление
 металлических конструкций
 из черной и цветной стали
 и алюминия
 в соответствии с требованиями
 СНиП 3.04.01-85
 и СНиП 3.04.02-85
 1250000
 1250000

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	Ушир.	Общ.	Вес, кг	Мест.
9	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	79	
8	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
7	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
6	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
5	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	57	
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	67	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
1	УП3.01.101	Труба	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	92	

Спецификация

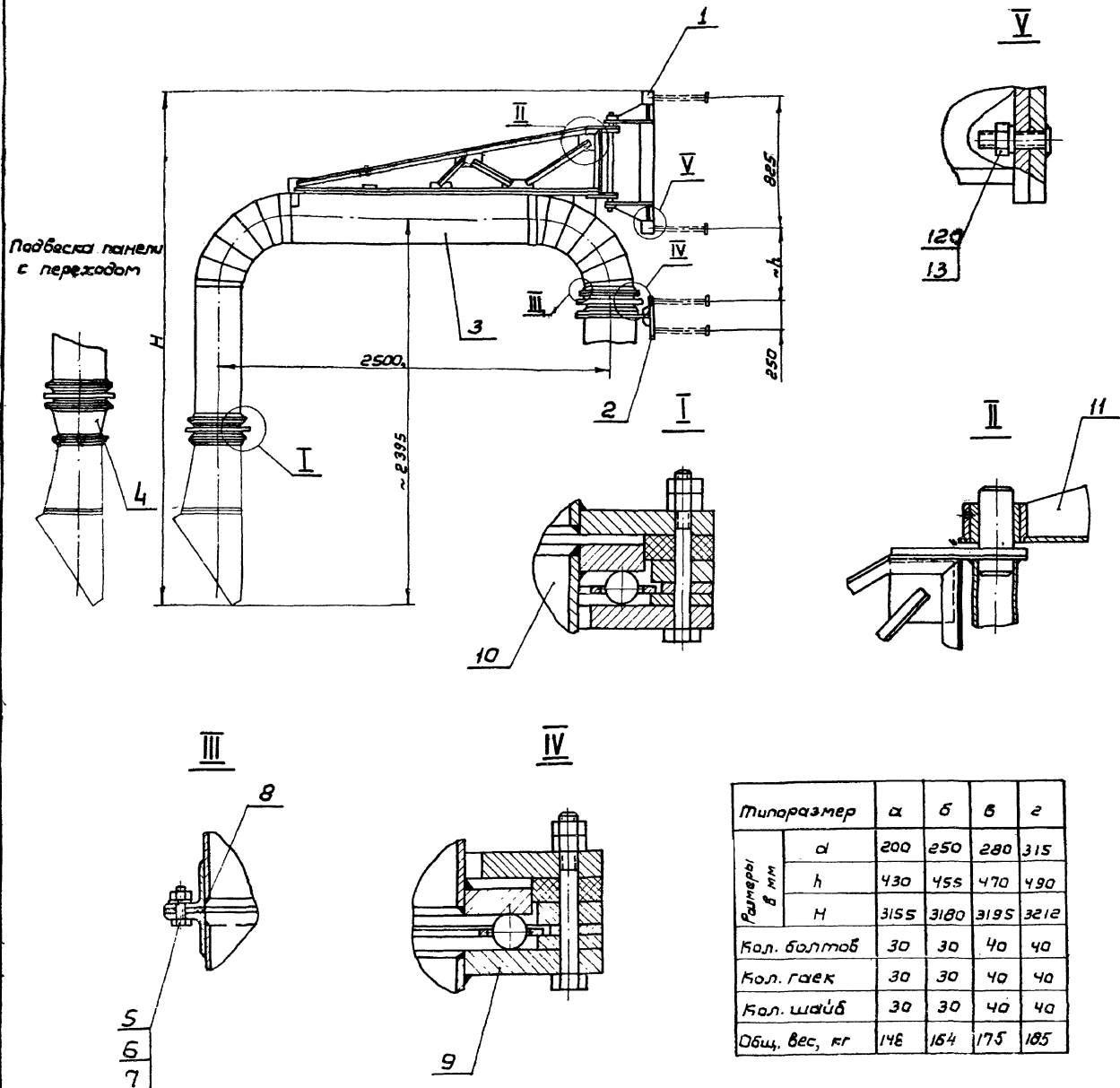
1967	УП7.01.100	Воздуховод	Серия	Выпуск	Лист	104
------	------------	------------	-------	--------	------	-----

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	Ушир.	Общ.	Вес, кг	Мест.
9	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	79	
8	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
7	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
6	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
5	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	67	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
1	УП3.01.101	Труба	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	62	

Спецификация

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



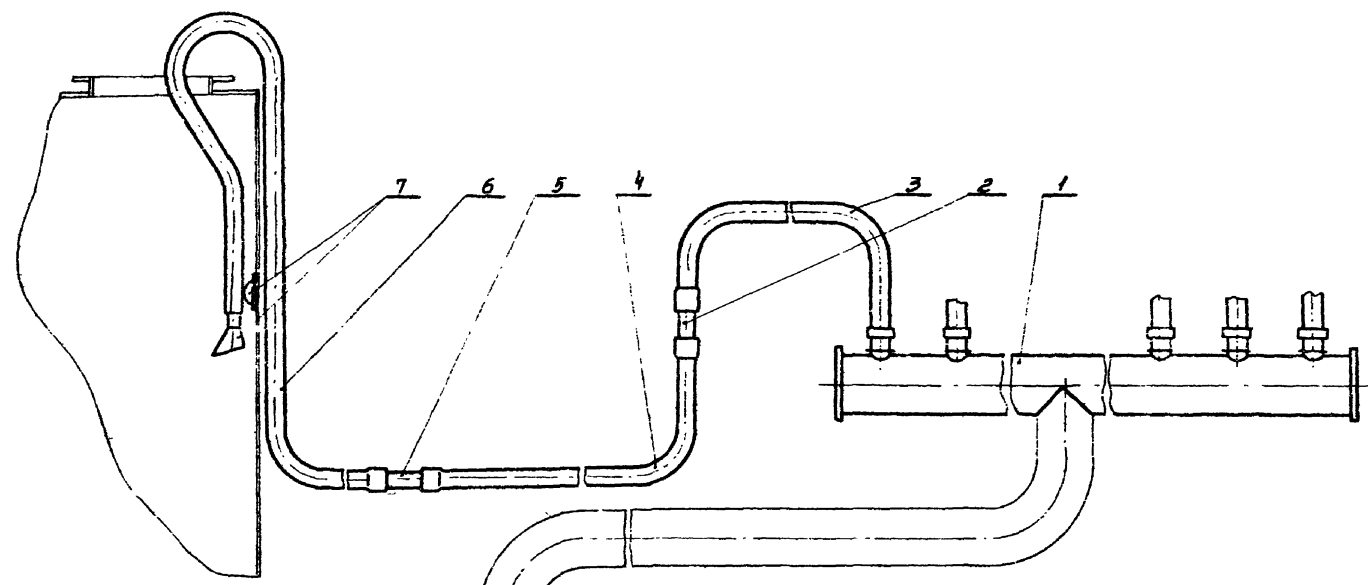
№	Типоразмер	α	б	в	г	Кол.	Материал	Вес	Лист	Примеч.
13	Шайба 10 гост 11371-65					8	Сварной	0,003	0,0024	
12	Гайка М10 гост 5915-62					8	Сварной	0,01	0,008	
11	Упл. 600 Кронштейн					2	Сборочный	9,35	19,7	62
10	Упл. 03 Шарнир поворотный					1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	90
9	Упл. 03 Шарнир поворотный					1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	80
8	Упл. 002 Кольцо уплотнит.					4	Резина гудчат	см. табл.	см. табл.	50
7	Шайба пруж. 6N65F гост 6402-61					см. табл.		0,003	табл.	
6	Гайка М6 гост 5915-62					см. табл.		0,002	табл.	
5	Болт М5×20 гост 7798-62					см. табл.		0,006	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
Паз. Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес	Лист	Примеч.				

Типоразмер	α				б				в				г			
	α	200	250	280	315	α	200	250	280	315	α	200	250	280	315	
Кол. болтов	30	30	40	40		30	30	40	40		30	30	40	40		
Кол. гаек	30	30	40	40		30	30	40	40		30	30	40	40		
Кол. шайб	30	30	40	40		30	30	40	40		30	30	40	40		
Общ. вес, кг	146	164	175	185		146	164	175	185		146	164	175	185		

Проектирование: *И.И.И.*
 Конструктор: *И.И.И.*
 Проверка: *И.И.И.*
 Утверждение: *И.И.И.*
 Дата: *И.И.И.*
 Лист: *И.И.И.*

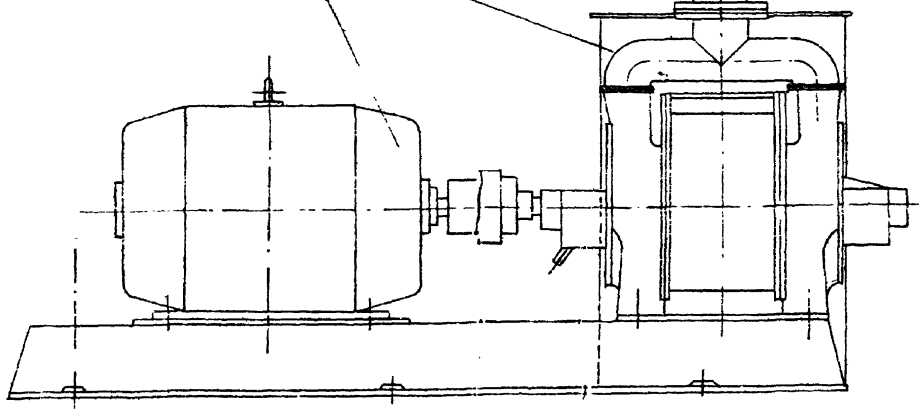
Спецификация

ТД 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)

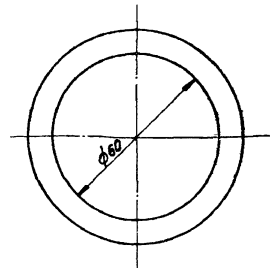
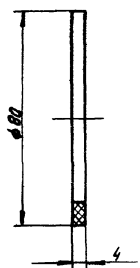


поз	Обозн.	Наименование	Код	Материал	Дим. Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
7	ВНУ.20	Пылесос с держателем	п	Сборочный	0,5 см. табл.	110	
6		Шланг Ø32 С-2000 ТУ 2825-53	п		4,2 см. табл.		покупная
5	ВНУ.002	Нитгель переходный	1	Сталь Ст.3 Гост 380.60	0,86 0,86		
4		Вакум. з.ш. С-4000 ТМХЛ 505-58	п		9,6 см. табл.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

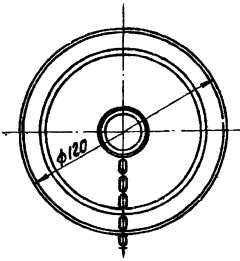
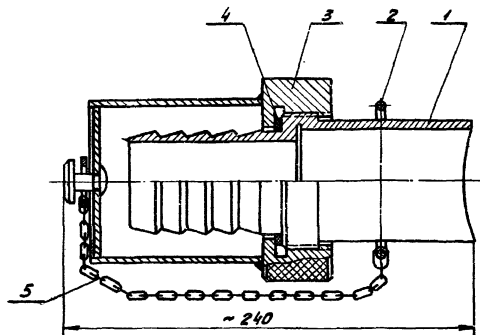
ТД местные отсосы при ручной электросварке
 1967 местный отсос от сварочной дуги с применением вакуум-насосных установок типа ВНУ
 Вес 4,504-37
 Лист 106

Госстрой С.Р.
 САНТЕУПРОЕКТ
 г. Москва

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



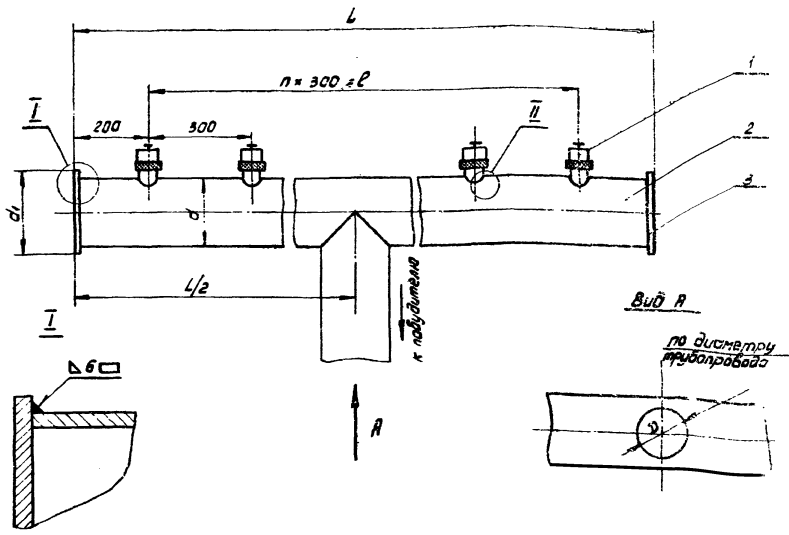
ВНУ.И.003	Прокладка	Резина теклая	-	0,07	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Взс, кг	Листов



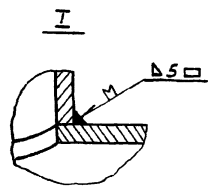
Общий вес 6,4 кг

5	Цепь сварная СНЧ-19	1		0,1	0,1	покуп- нов		
4	ВНУ.И.003	Прокладка	1	Резина	0,07	107		
3	ВНУ.И.100	Заглушка	1	Сборочный	3,35	3,35		
2	ВНУ.И.002	Кольцо	1	Сталь Ст.3	0,025	0,025		
1	ВНУ.И.001	Ниппель	1	Сталь Ст.3	2,9	2,9		
Пов.	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	шт.	Общ. вес, кг	Лист	Прилж.

ТД Местные отсосы при ручной электросварке



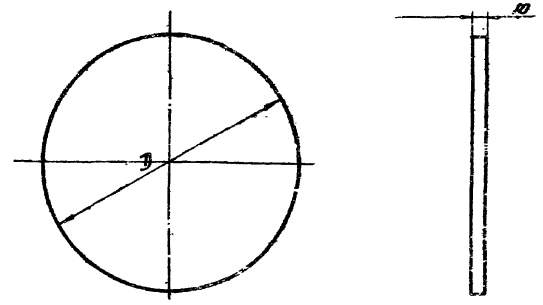
Тип установки	L, мм	n	r, мм	Узел поз. 1		Дет. поз. 2		Дет. поз. 3		Общ. вес, кг
				Обозн.	кол.	Обозн.	d, мм	Обозн.	d, мм	
На 4 отсоса	1300	3	900		4	ВНУ.И.001а	159	ВНУ.И.002а	180	65,7
На 8 отсосов	2500	7	2100	ВНУ.И	8	ВНУ.И.001б	219	ВНУ.И.002б	240	151,2
На 12 отсосов	3700	11	3300		12	ВНУ.И.001б	325	ВНУ.И.002б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



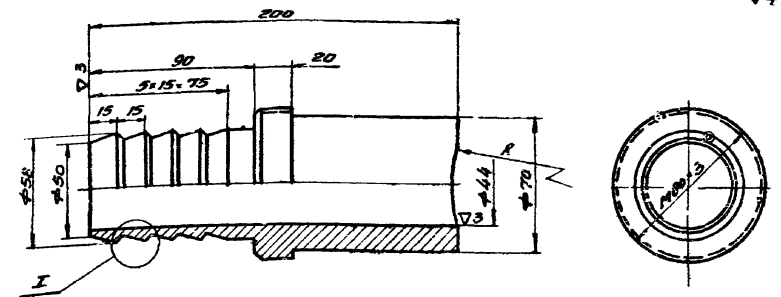
3	ВНУ.И.002	Дна	2	Сталь Ст.3	108			
2	ВНУ.И.001	Обечайка	1	Сталь 10	108			
1	ВНУ.И	Штуцер	См. табл.	Сборочный	6,4			
Пов.	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	шт.	Общ. вес, кг	Лист	Прилж.

ТД Местные отсосы при ручной электросварке

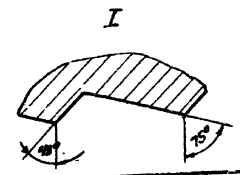
Госстрой СССР
 ИНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Инженер-проектировщик
 И.И.Иванов
 Инженер-проектировщик
 А.А.Петров
 Инженер-проектировщик
 В.В.Сидоров
 Инженер-проектировщик
 Г.Г.Трофимов
 Инженер-проектировщик
 Д.Д.Федотов
 Инженер-проектировщик
 Е.Е.Харьков
 Инженер-проектировщик
 З.З.Чернышев
 Инженер-проектировщик
 И.И.Шевченко
 Инженер-проектировщик
 К.К.Юрьев



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

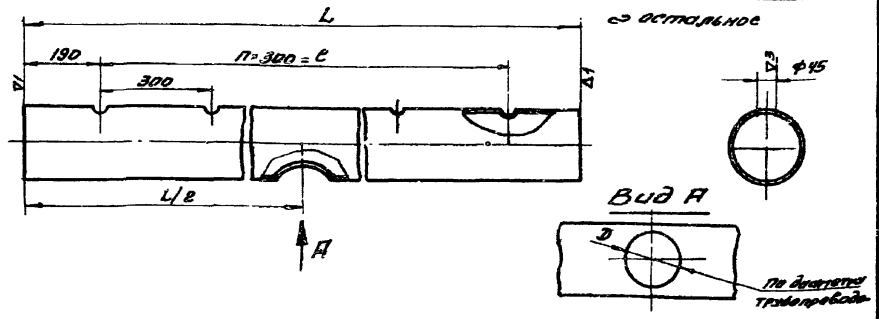


Радиус R принимать равным:
 1) для системы на 4 антенны - 80 мм.
 2) для системы на 8 антенн - 110 мм.
 3) для системы на 12 антенн - 163 мм.



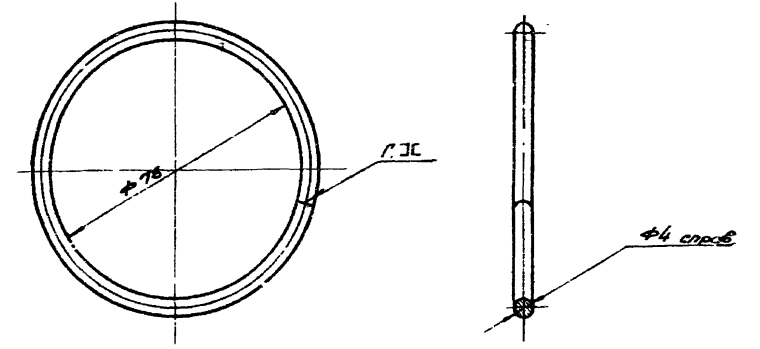
Ст. табл.	Эно	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Сварочный материал	См. табл.	Вес, кг.	Лист 108
Обозн.	Наименование	Материал	Сварочный	Вес, кг.	Лист 108	

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	300	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	



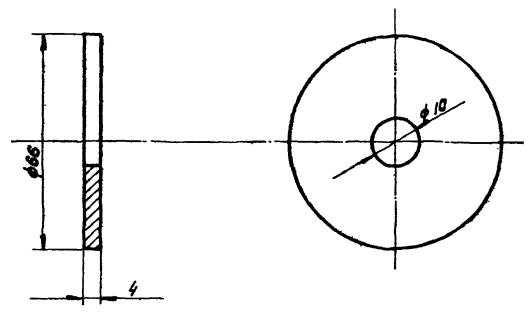
Длина развертки 250 мм

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 отпусы при ручной электросварке	Ср. 4504-37
1967	Детали	Лист 108

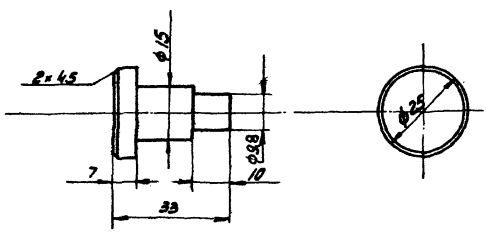
Проектный институт
САЙТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

#10



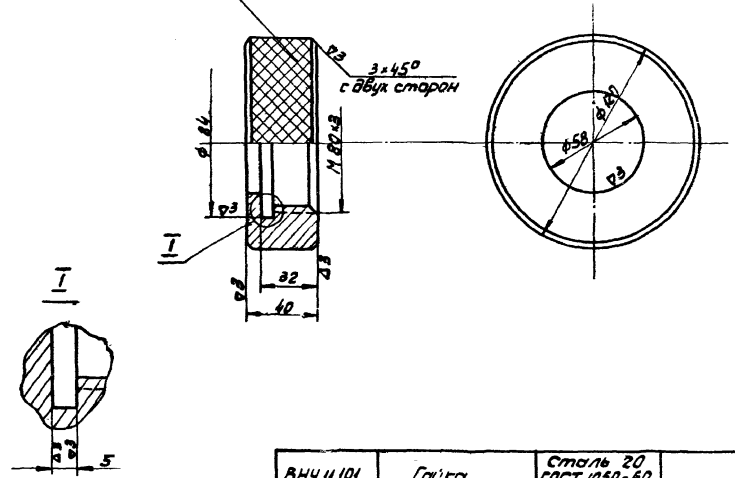
ВНЧ.11.103	Даньшико	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		Q105	
Обозм.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 109

▽3

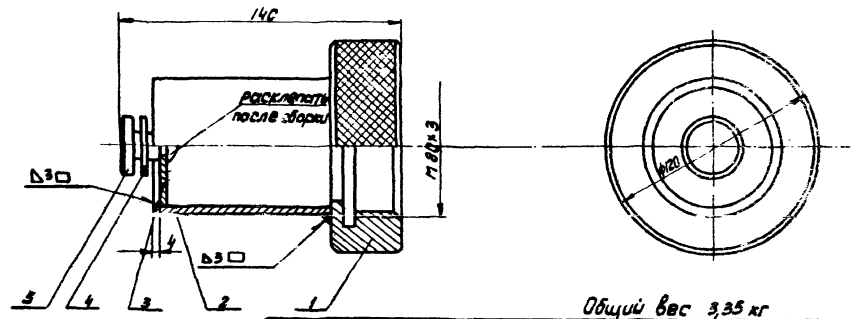


ВНЧ.11.104	Кнопка	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		Q055	
------------	--------	---------------------------	--	------	--

Накатка сетчатая 1,6
ОСТ 26 017



ВНЧ.11.101	Гайка	Сталь 20 ГОСТ 1050-60		2,6	
Обозм.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 109

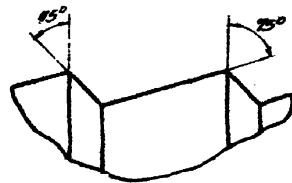
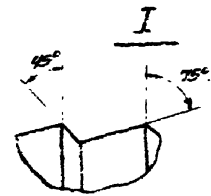
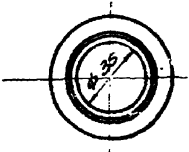
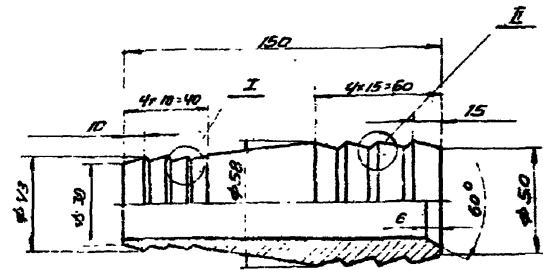


Общий вес 3,35 кг

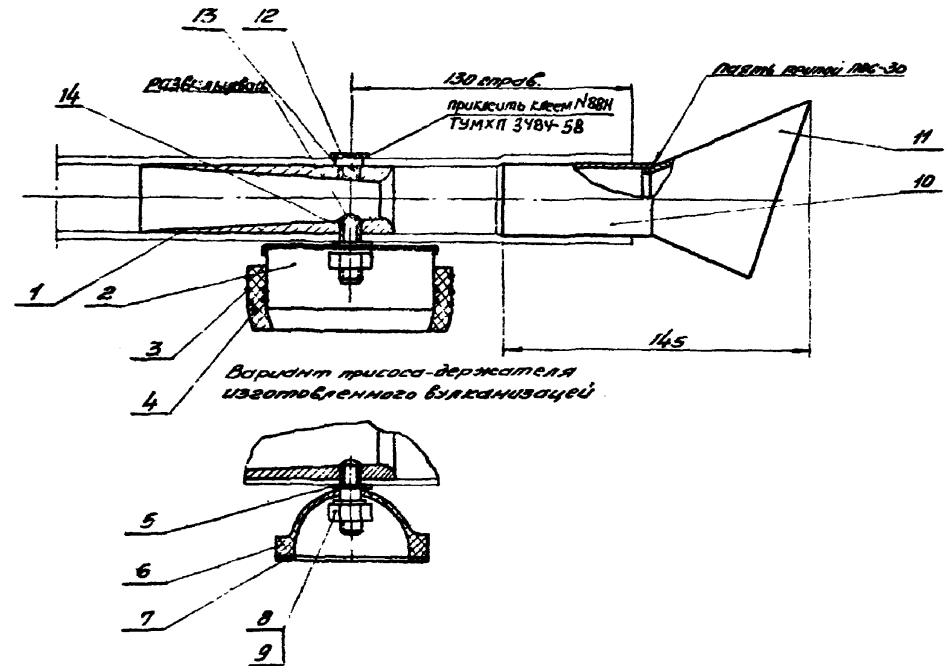
№	Обозм.	Наименование	кп.	Материал	Лист, Общ.	Вес, кг	Лист, Листы
5	ВНЧ.11.104	Кнопка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Q055	Q055	109
4		Шайба 27	1		Q022	Q022	
3	ВНЧ.11.103	Даньшико	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	Q105	Q105	109
2	ВНЧ.11.102	Гайка $\phi 100$	1	Сталь 20 ГОСТ 3262-62	Q57	Q57	8/4
1	ВНЧ.11.101	Гайка	1	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	2,6	2,6	109
Итого					Лист, Общ.	Вес, кг	Лист, Листы

ГОТ

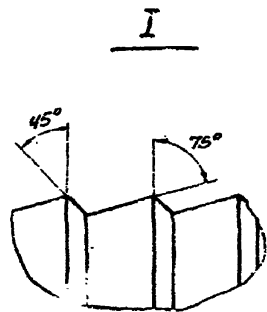
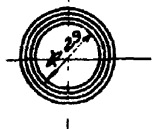
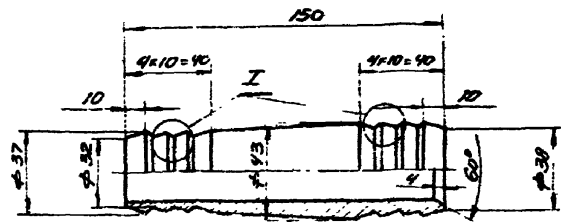
Проектирование
 Исполнение
 Проверка
 Разработка
 Конструктор



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



▽ 4



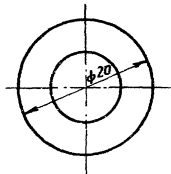
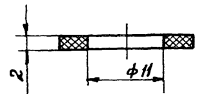
ВНУ.002	Ниппель переходный	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0,86	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 110

Общая вес ~ 0,5 кг

14	ВНУ.20.010	Трубка базальтовая	1	Латунь 6	0,01	0,01	113
13		Винт М12x12 ГОСТ 1477-64	1		0,006	0,006	
12	ВНУ.20.009	Электродка	1	РЕЗИНА ПЯЕКАЯ	0,0015	0,0015	113
11	ВНУ.20.008	Воронка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,05	0,05	113
10	ВНУ.20.007	Патрыбок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,064	0,064	113
9		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	1		0,003	0,003	
8		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	1		0,011	0,011	
7	ВНУ.20.006	Накладка	1	РЕЗИНА ПЯЕКАЯ	0,014	0,014	112
6	ВНУ.20.005	Полусфера	1	РЕЗИНА ПЯЕКАЯ	0,03	0,03	112
5	ВНУ.20.004	Прокладка	1	РЕЗИНА ПЯЕКАЯ	0,012	0,012	111
4	ВНУ.20.003	Кольцо	1	РЕЗИНА ПЯЕКАЯ	0,03	0,03	112
3	ВНУ.20.002	Проволока 1 с/жест ГОСТ 1738-49	1	Сталь 15 ГОСТ 1050-60	0,03	0,03	5/1
2	ВНУ.20.100	Держатель	1	Латунь	0,003	0,003	111
1	ВНУ.20.001	Переходный диффузорный	1	Сталь 26	0,1	0,1	112
Итого	Всего	Наименование и л. Материал			Итого, лист Вес, кг		Лист 110

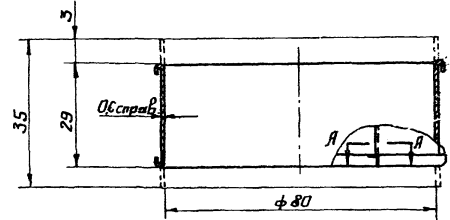
ТД	Местные условия при ручной электросварке	Резина 4.904-37
1967	ВНУ.20 Пылелестник с держателем	Лист 110

САХЕ ПРОЕКТ
 с. 1904-37
 1967

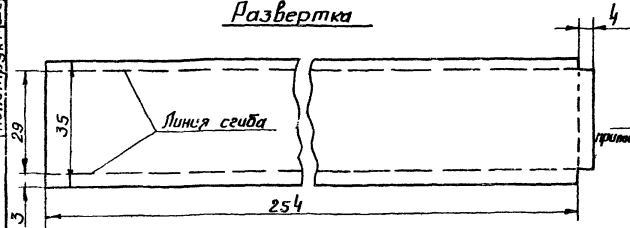


ВНУ.20.004	Прокладка	Различные материалы ГОСТ 501-58 и ГОСТ 1338-55		0,0012	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 111

▽1



Развертка



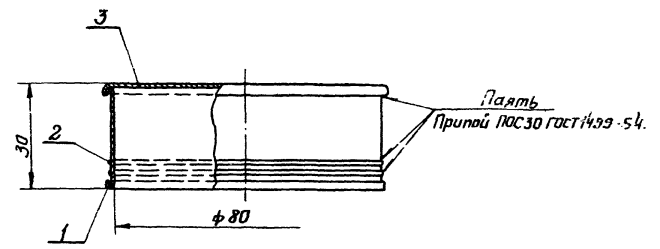
А-А

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



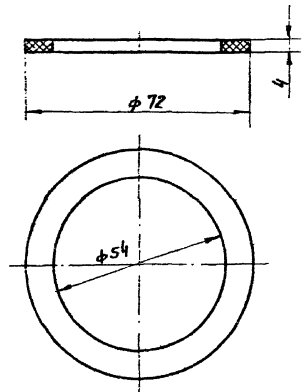
Общий вес 0,083 кг.

3	ВНУ.20.103	Дно корпуса	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,04	0,04	111	
2	ВНУ.20.102	Прокладка 1; 2-52мм	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.

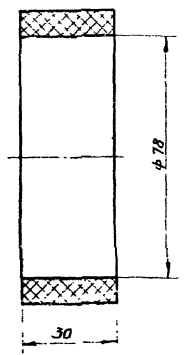
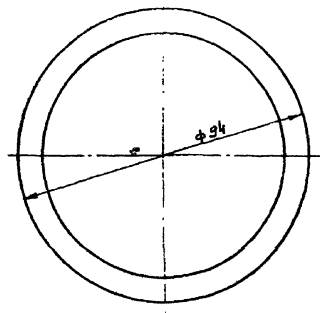
Спецификация

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

г. Москва
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

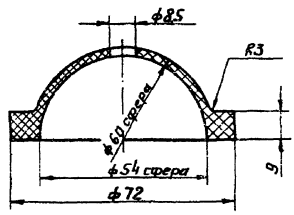


Вну.20.006	Накладка	Режим раскроя Электроапп. 4-лет ГОСТ 1838-55	0,014	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг Лист 112

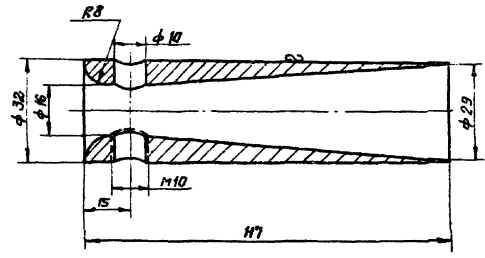


Вну.20.003	Кольцо	Режим раскроя Электроапп. 4-лет ГОСТ 1838-55	0,13	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг Лист 112

Ч4 остальное



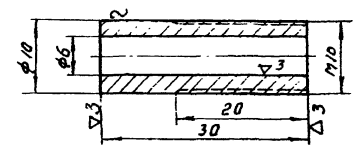
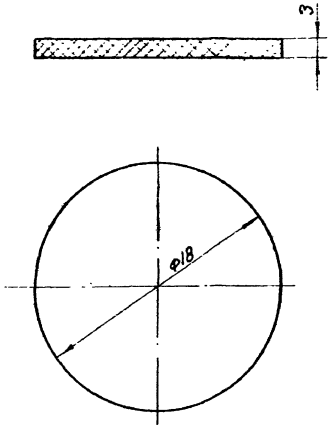
Вну.20.005	Полусфера	Режим раскроя Электроапп. 4-лет ГОСТ 1838-55	0,03	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг Лист 112



Вну.20.001	Перезим диффузорный	Диаметры ДБ 6х4х4х4х4 ГОСТ 1857-55	0,1	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг Лист 112

ТД	Местные отсосы при ручной электроаварке	Серия 4.904-37
1367	Детали.	Выпуск Лист 112

САНТЕ-ПРОЕКТ
г. Москва

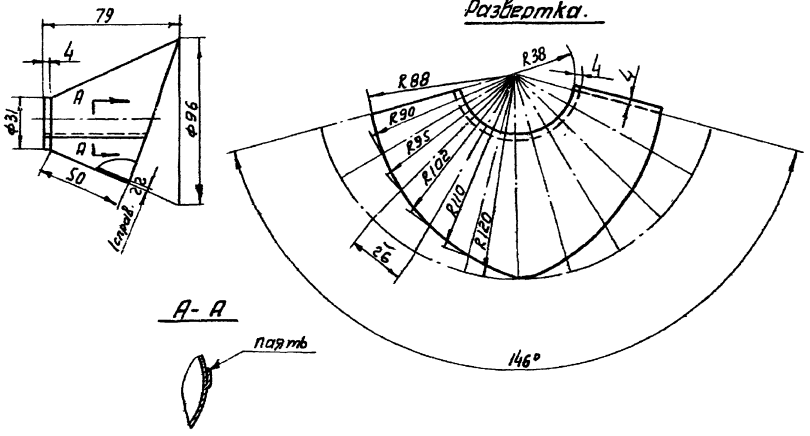


ВНУ.20.009	Заглушка	Латунь литейная ГОСТ 17338-55	0,0015		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортимент	Вес, кг	Листы

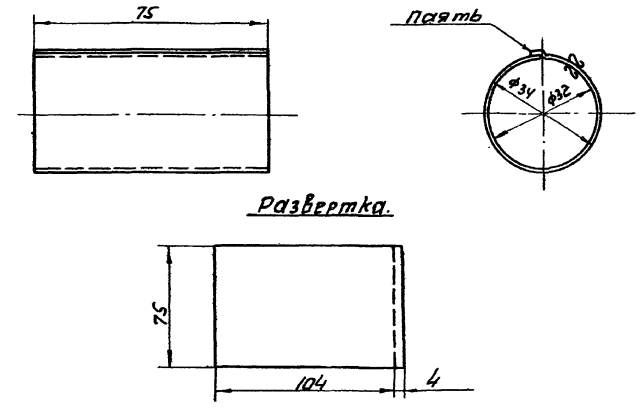
ВНУ.20.010	Трубка воздушная	Латунь	Трубка Л-52кр10 ГОСТ 2060-60	0,01	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортимент	Вес, кг	Листы

Проект: 2008
 Инженер: [Имя]
 Проверил: [Имя]
 Конструктор: [Имя]
 М. [Подпись]
 1. 10.08.64

Развертка. VI



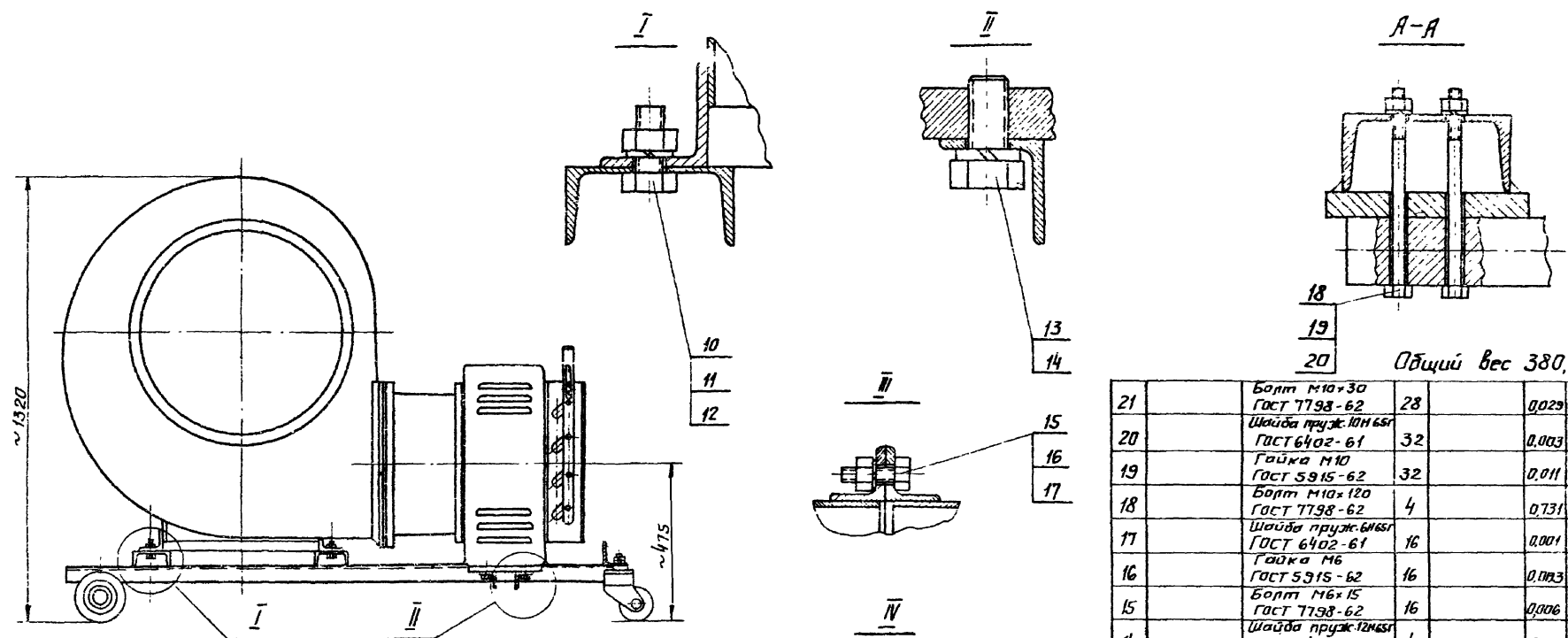
VI остальное



ВНУ.20.008	Варанка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	0,05	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортимент	Вес, кг	Листы

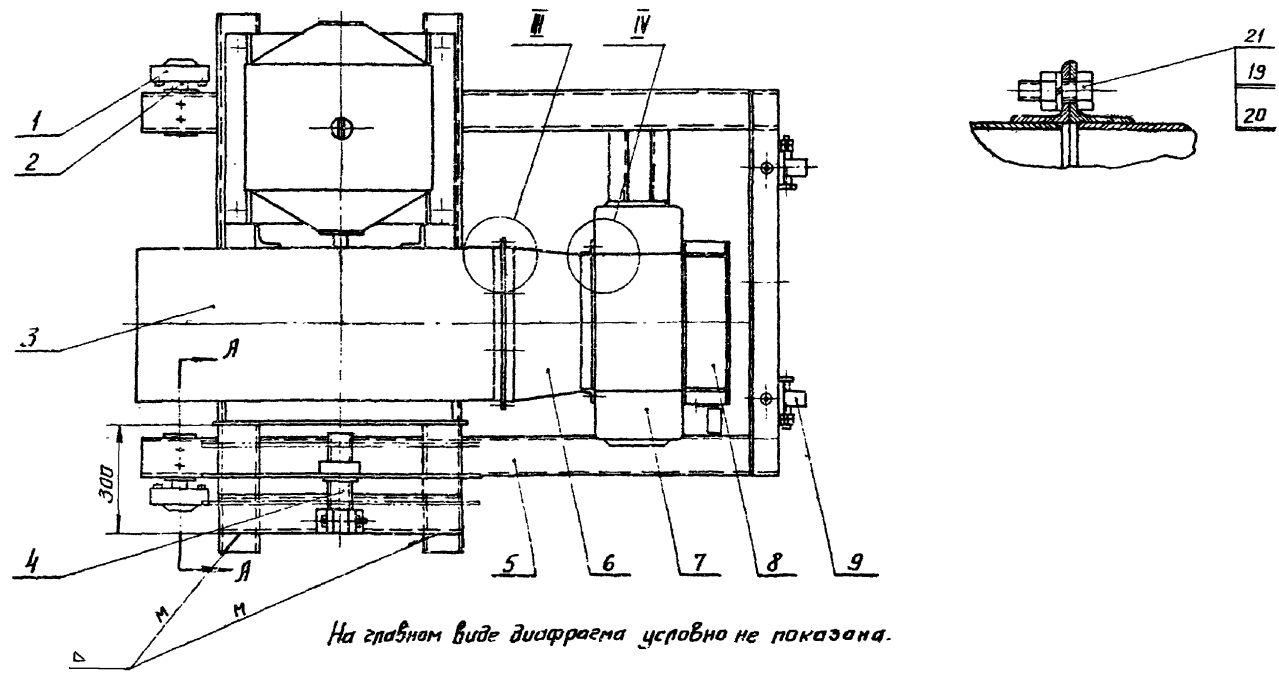
ВНУ.20.007	Патрубок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	0,014	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортимент	Вес, кг	Листы

ТД	Местные откосы при ручной электрварке			4,04-37	
1967	Детали				



Общий вес 380,6 кг

21	Болт М10х30 Гост 7798-62	28		0,029	0,882			
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. М12х61 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.



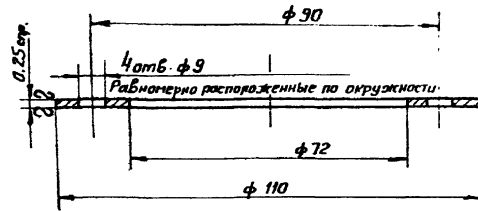
На главном виде диафрагма условно не показана.

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

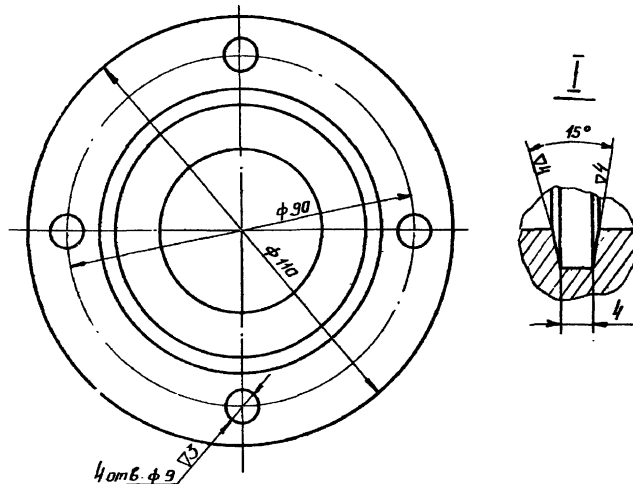
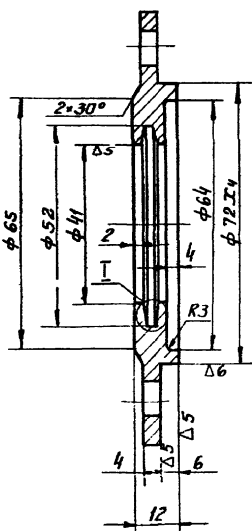
Проект
 Конструктор
 Проверен
 Утвержден
 Дата

▽3 остальное

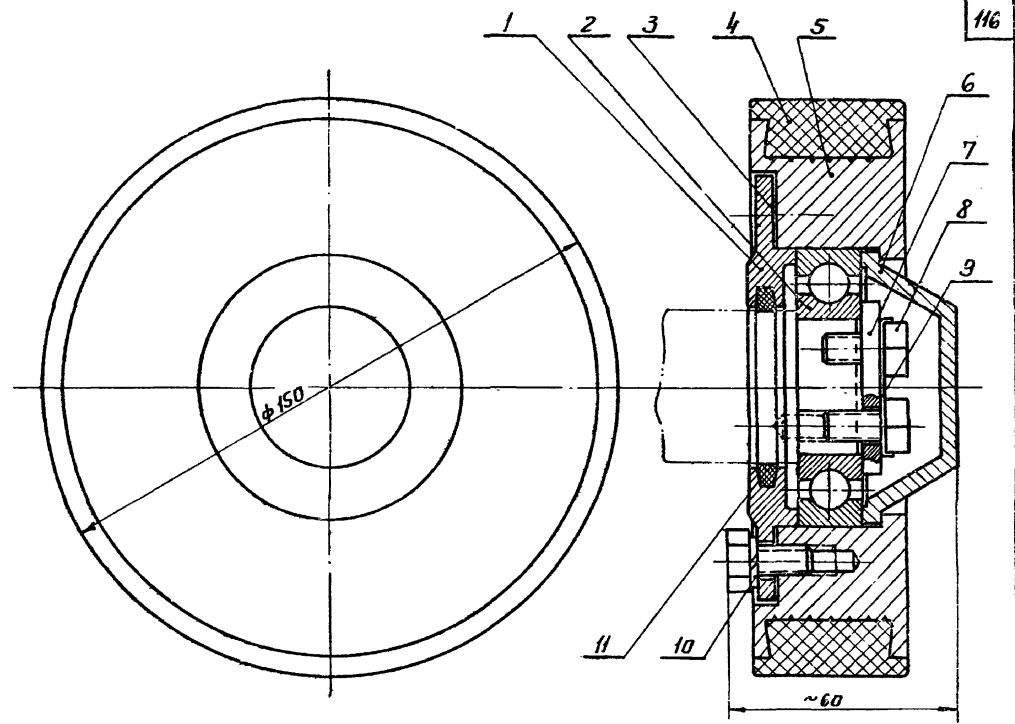


Увс.00.102	Прокладка	Сталь Ст3 ГОСТ501-58	Лист 8 от 25 ГОСТ3680-57	0,003	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №5

▽3 остальное



Увс.00.101	Крышка	Сталь Ст.3 ГОСТ330-60		0,43	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №5



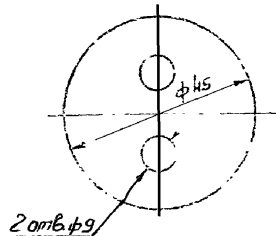
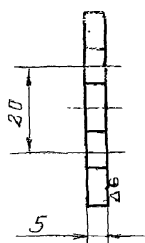
Общий вес 4,93 кг.

11	Карьин СТ 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 столярная 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	116
7	Увс.00.105 Крышка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ330-60	0,26	0,26	116
6	Увс.00.104 Карнус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ330-60	3,31	3,31	116
4	Увс.00.103 Обод	1	Резина	0,51	0,51	116
3	Увс.00.102 Прокладка	4	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	0,003	0,012	115
2	Шарикоподшипник радиальный П.207 ГОСТ 8338-57	1		0,27	0,27	Покуп. ной
1	Увс.00.101 Крышка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ330-60	0,43	0,43	115
Поз.	Обозн.	Наименование	Кор.	Материал	шт. Общ. Вес, кг	Лист Примеч.

Спецификация

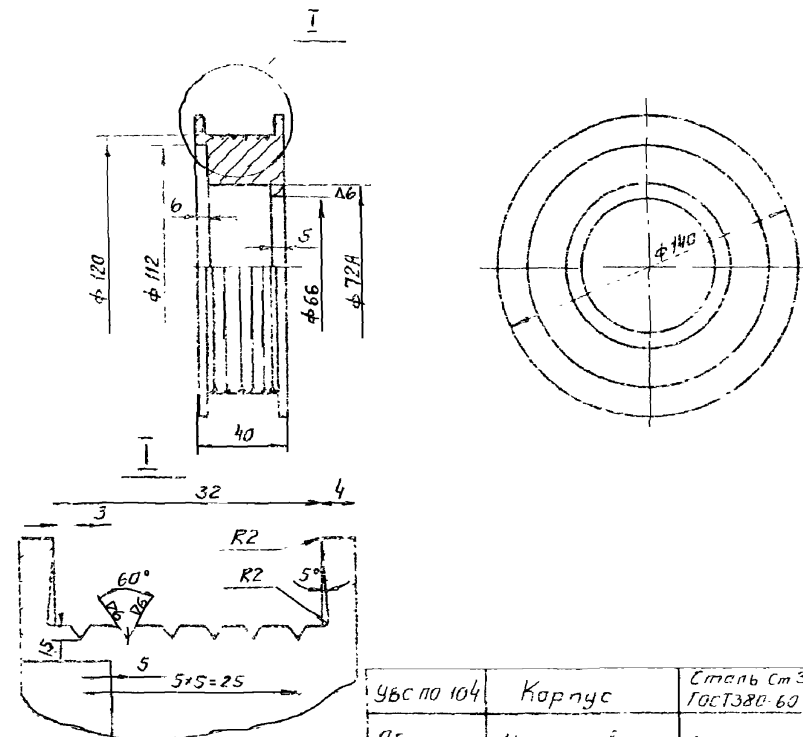
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	1.7511 1.7514-57
1967	Увс.00.100 . Каресо	Лист 115

Институт САНТЕХПРОЕКТ
Масмба
Нач. отдела Гартвберг
Инженеры Крулик
Бед. Ксенов Фрадкин
Проверил Шарайчук
Конструкторы Шарайков
116



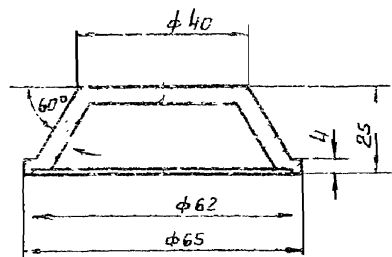
2 отв. ф9

УВС.00.106	Шейва тарцевая	Сталь Ст 3 Гост 380-60	0,06		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №6

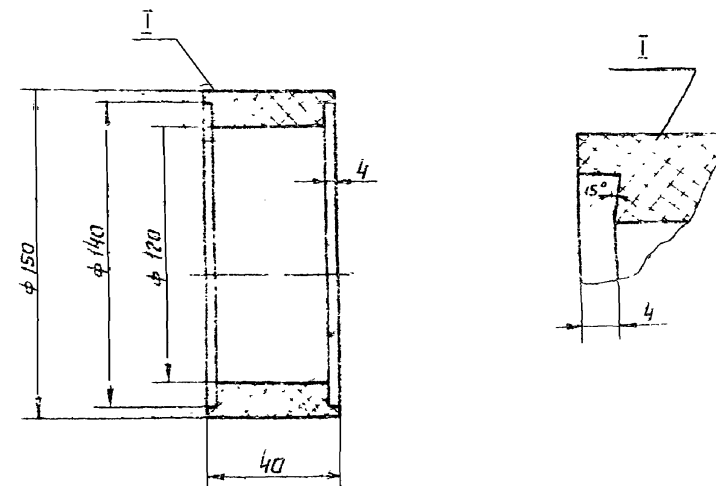


УВС по 104	Корпус	Сталь Ст 3 Гост 380-60		3,31	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №6

У3

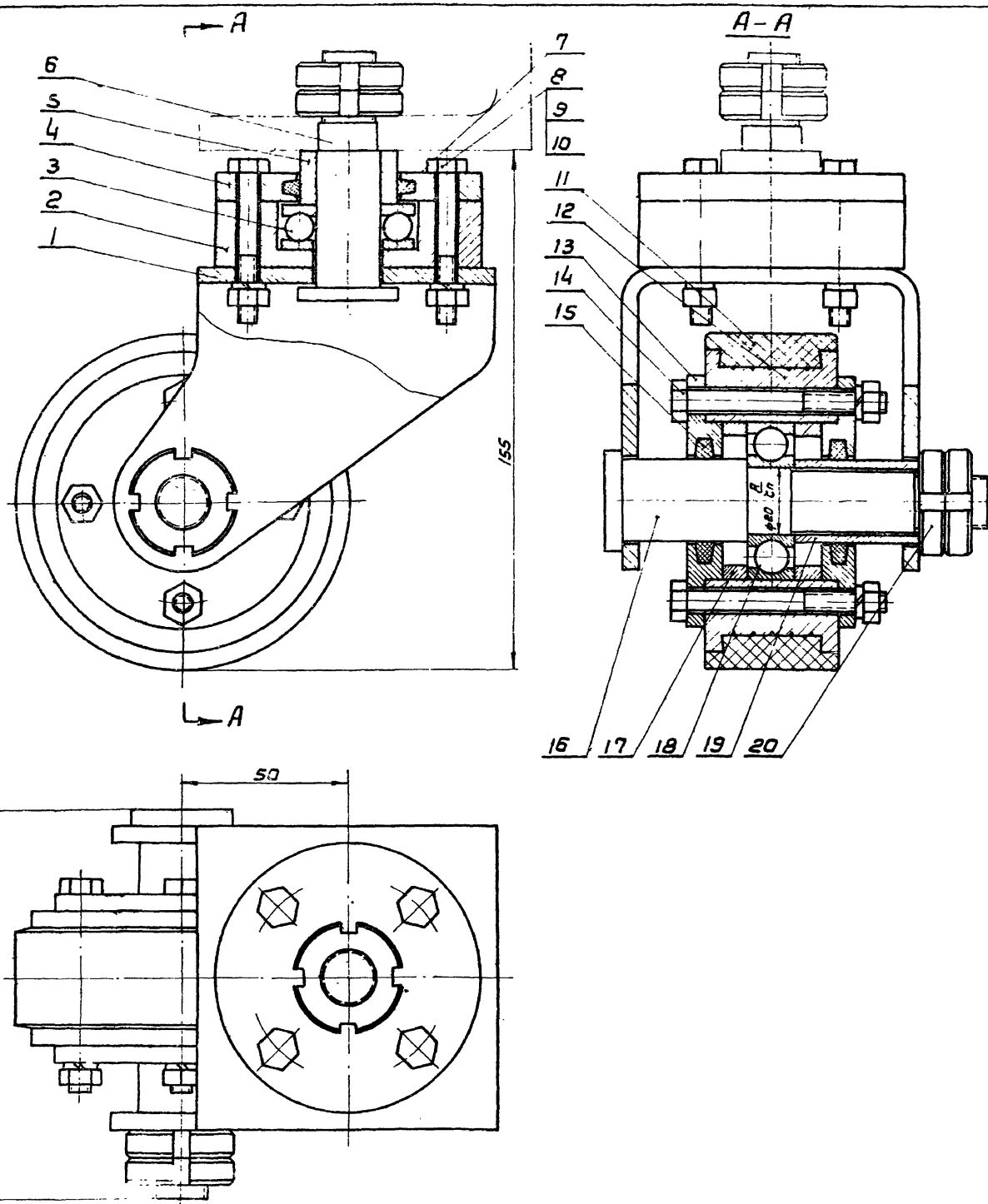


УВС по 104	Крышка	Сталь Ст 3 Гост 380-60	0,26		
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №6



УВС.00.103	Обод	Резина тежмт Гост 7338-58		0,51	
Обозн	Наименование	Материал	Сортамент	вес кг	Лист №6

ТЦ	Местные отсосы для ручной электосварки	Сварочный аппарат			
1967	Петляри				



Общий вес 4,66 кг.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Лит. Вес, кг.	Общ. Вес, кг.	Лист	Измен.
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. Общ. Вес, кг.								

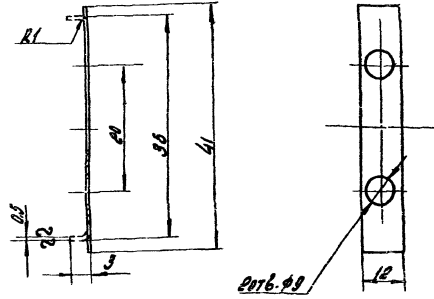
Спецификация

ТП Местные отделы или филиалы завода-изготовителя

Проект
 Конструктор: С.В.В.В.
 Проверил: В.С.
 Утвердил: В.С.
 Дата: 1985 г.
 М.П.

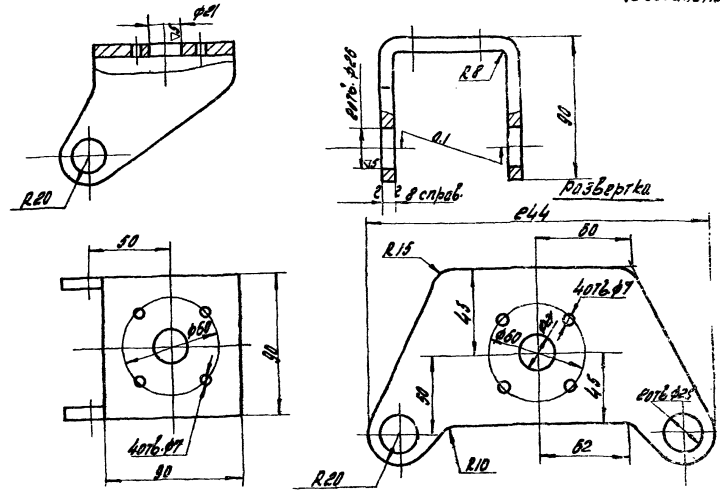
Государственный центр
 ИНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Инженерно-проектный институт
 для проектирования
 объектов электротехнического
 назначения

УЗОСТАВКИ



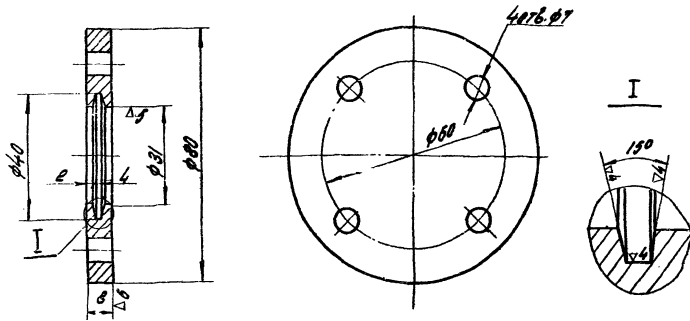
УВС.00.107	ПЛИТА СТОЛОВАЯ	СТАЛ С13 ГОСТ 300-50	ЛИСТ 03 ГОСТ 300-50	0.002	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

УЗОСТАВКИ 121



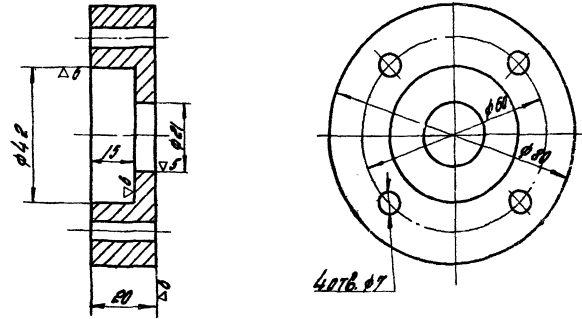
УВС.00.301	С.КОВ	СТАЛ С13 ГОСТ 300-50	ЛИСТ 07 ГОСТ 300-50	0.861	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

УЗОСТАВКИ

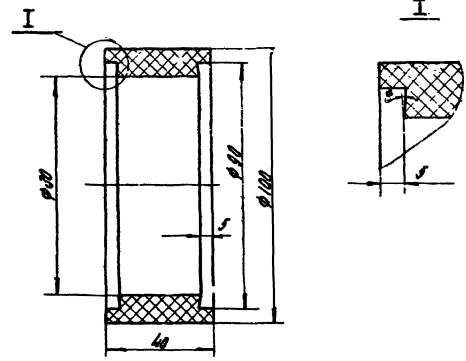
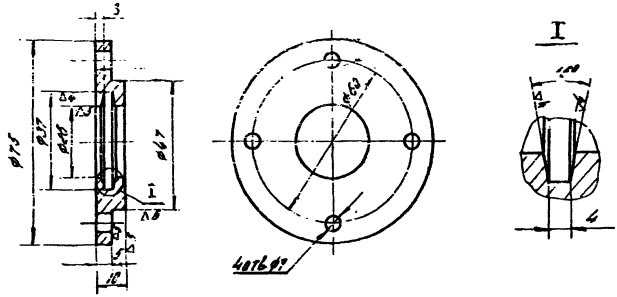


УВС.00.303	КРЫШКА	СТАЛ С13 ГОСТ 300-50		0.28	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

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 электрорезке			СЕРИЯ 4.304-57	
	ДЕТАЛИ			120	120

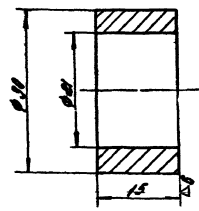
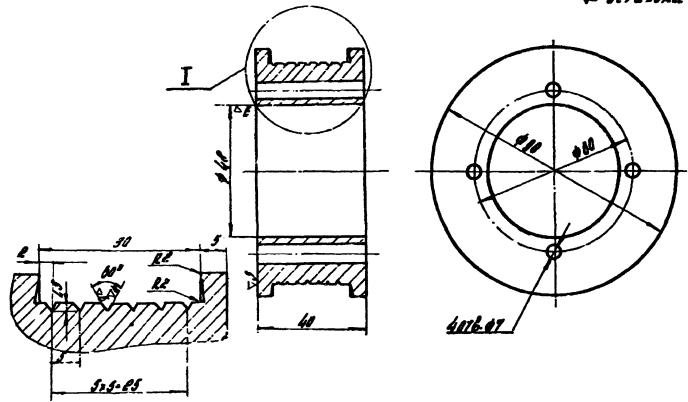


УРС.00.306	Крестовка	СТАНДАРТ ГОСТ 300-60	0,18	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес

УРС.00.306	Обоз	ДЕШЕВЫЕ ПЛАКИ ГОСТ 7530-55	0,22	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес

9,5 установка

9,5 установка



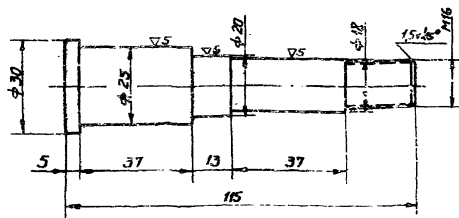
УРС.00.307	Корпус	СТАНДАРТ ГОСТ 300-60	1,24	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес

УРС.00.304	Втулка	СТАНДАРТ ГОСТ 535-60	0,463	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортмент	Вес
ТО 1957	Местные отходы при ручной обработке			ГОСТ 4583-55
	ДРМА.00			1,08

Проектный институт
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Имя отчество
 Должность
 Подпись
 Дата

У3 оstarьное

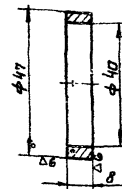


УВС.00.309	Ось дорльшар	Сталь Ст.3 Гост 535-58	Круг Гост 2590-57	0.31	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2

У3 оstarьное

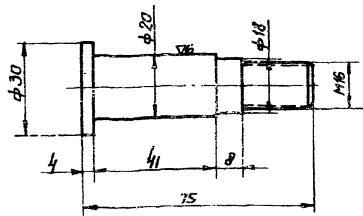
У5 оstarьное

123

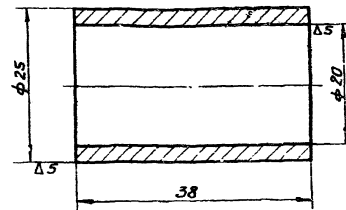


УВС.00.311	Кильцо распарное	Сталь Ст.3 Гост 535-58		0.035	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2

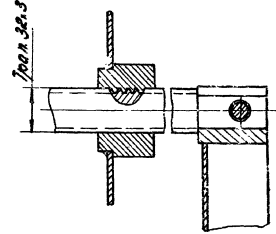
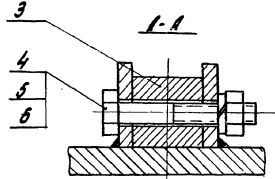
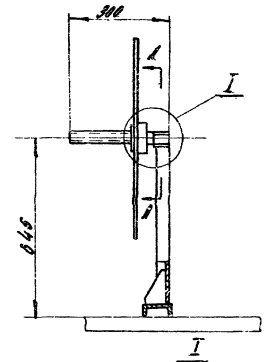
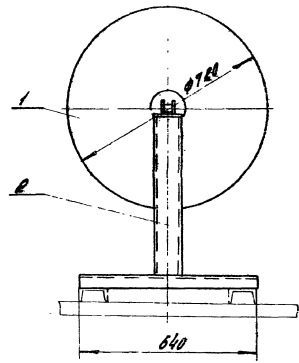
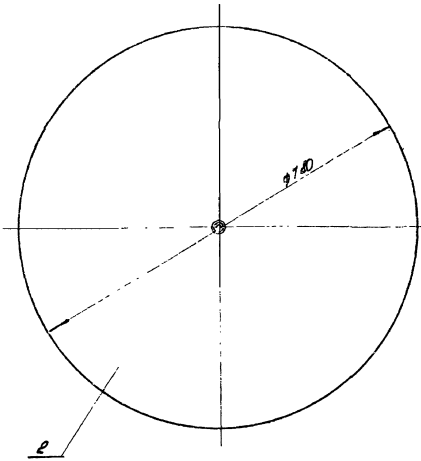
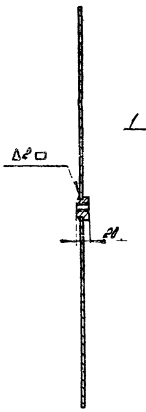
У6 оstarьное



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	Сталь 45	0,82	0,82	133
103	П.03.К	Напыление	кол	Материал	1шт. 0,02	133,02	1шт. Прим.

Спецификация

ТД. эстоние отдели при ручной электросварке

Общий вес детали

6	Шайба пружинная	1	Сталь 45	0,01	0,01	
8	Гайка	1	Сталь 45	0,01	0,01	
4	Болт	1	Сталь 45	0,02	0,02	
3	УВС.01.001	Винт	1	Сталь 45	1,02	1,02
2	УВС.01.000	Стойка	1	Сварной	11,75	11,75
1	УВС.01.100	Диск	1	Сварной	7,27	7,27
103	П.03.К	Напыление	кол	Материал	1шт. 0,02	133,02

Спецификация

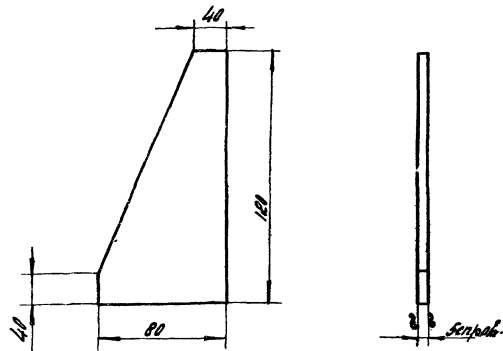
ТД. эстоние отдели при ручной электросварке

Госстрой СССР
 ЦЕНТЭСПРОЕКТ
 г. Москва

124

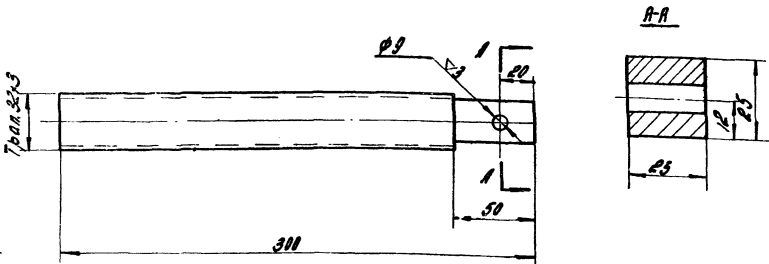
1-37

▽50СТАЛОНИ

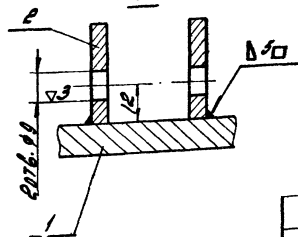
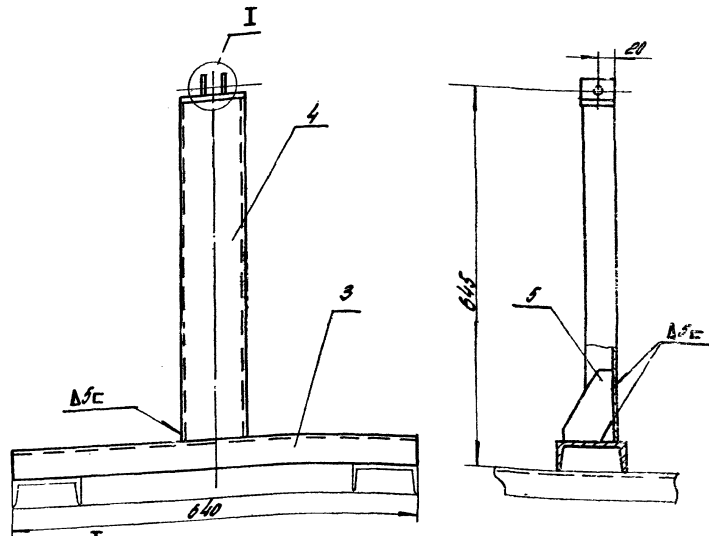


УВС.01.205	Косынка	СТАЛ 113 ГОСТ	0.38	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг. лист 1м ²

▽50СТАЛОНИ



УВС.01.001	Винт	СТАЛ 45 ГОСТ 50-50	1.02	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг. лист 1м ²



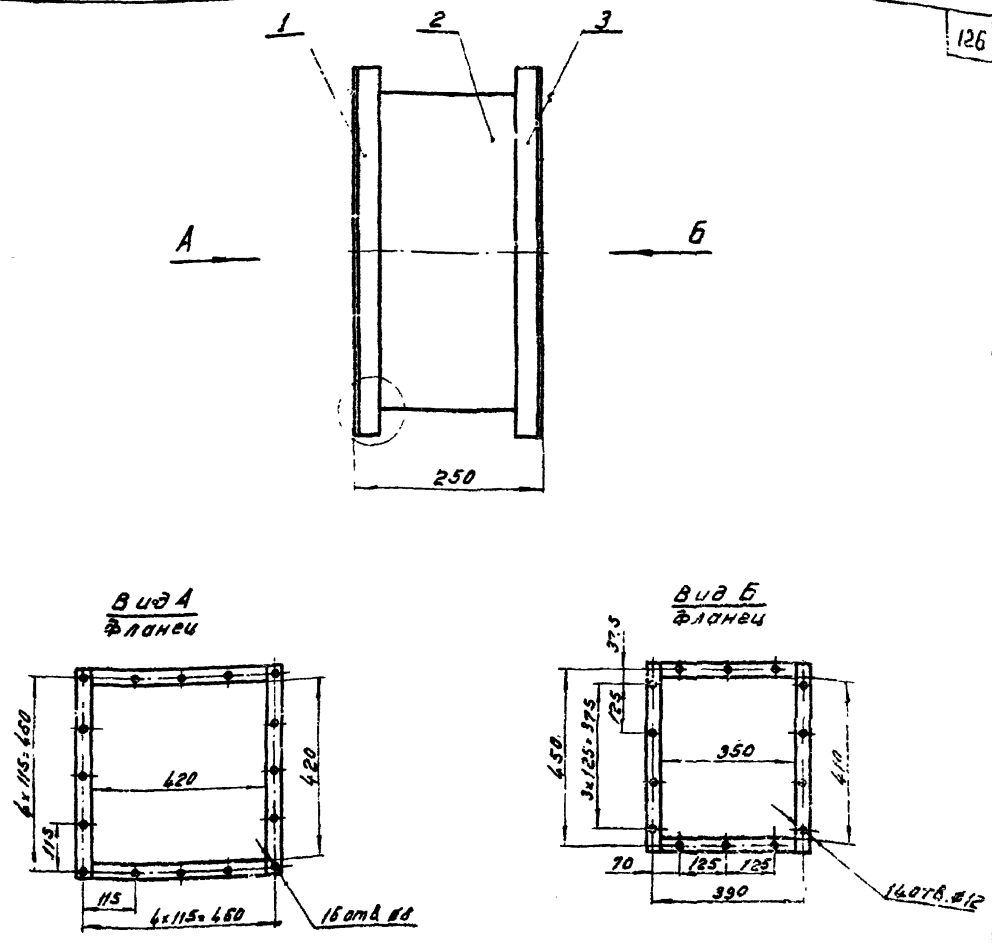
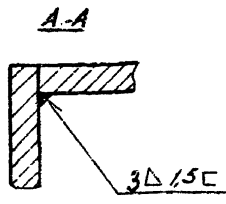
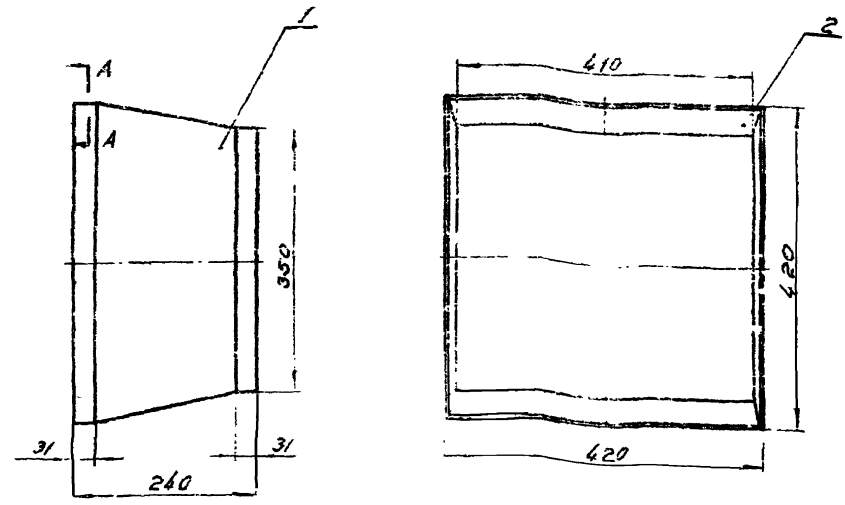
Общий вес - 11,75 кг

5	УВС.01.205	Косынка	1	СТАЛ 113 ГОСТ 500-50	0.38	0.38	146	
4	УВС.01.204	Швеллер № 23	1	СТАЛ 113 ГОСТ 535-57	0.30	5.30	5/4	
3	УВС.01.203	Швеллер № 23	1	СТАЛ 113 ГОСТ 535-57	5.40	5.40	6/4	
2	УВС.01.202	Вит № 30x30	2	СТАЛ 113 ГОСТ 500-50	0.06	0.12	6/4	
1	УВС.01.201	Вит № 10x30	1	СТАЛ 113 ГОСТ 500-50	0.4	0.4	6/4	
поз	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	лист	объем	лист	Прим.

Спецификация

ТД	Местные отсчеты при ручной электростанции	1.00
1057	УВС.01.200	Стойка

Госстрой СССР
САЙТЕХПРОЕКТИ
г. Москва



Общий вес 4,50 кг

2	УВС.01.202	Стенка	2	Сталь Ст3 ГОСТ518-58	1,7	2,36	127
1	УВС.02.201	Стенка	2	Сталь Ст3 ГОСТ501-58	1,08	2,16	127
Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Г.отверсия	1 шт. Обозн.	Вес, кг	Лист

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	Лист
1967	УВС.02.200 Кожух	Высота	125

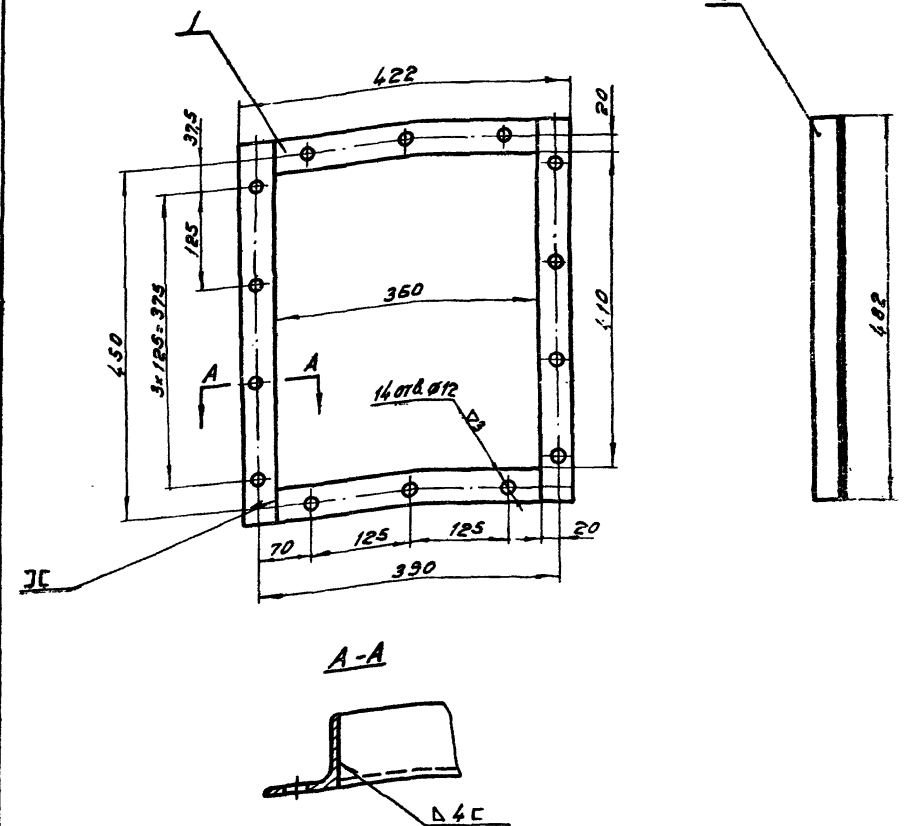
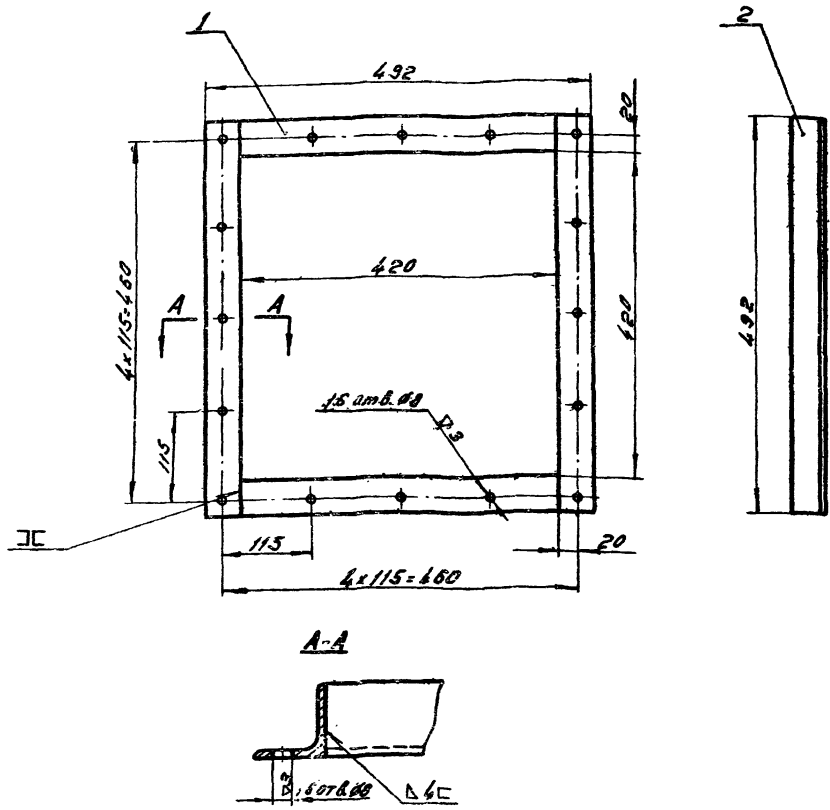
Общий вес 1204 кг

3	УВС.02.300	Фланец	1	Сварной	3,6	3,6	126
2	УВС.02.200	Кожух	1	Сварной	6,5	6,5	125
1	УВС.02.100	Фланец	1	Сварной	3,96	3,96	126
Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Обозн.	Вес, кг	Лист

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	Лист
1967	УВС.02 Переход	Высота	125

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 - Проект
 Конструкция
 Фланец
 Кожух
 Переход
 Местные отсосы при ручной электросварке



Госпроб СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Изв. отдела Проект. бюро
 Рук. проекта Крышкин
 Всп. конста. Фролкин
 Проверил Фролкин
 Конструктор Трояк
 Коллеagues: Акулиничев, Дик

Общий вес 3,96 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 3,60 кг

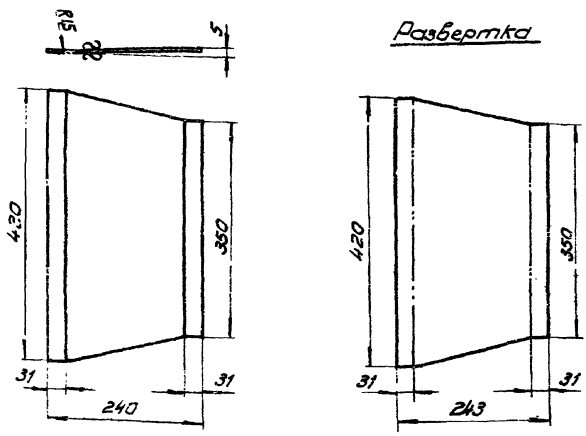
2	УВС.02.302	Уг. рабн. 36x36x4 Гост 8509-57	2	Сталь Ст3 Гост 535-58	1,06	2,12	Б/ч
1	УВС.02.301	Уг. рабн. 36x36x4 Гост 8509-57	2	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,76	1,52	Б/ч
Итого					1,82	3,64	

Спецификация

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

Член аттестованной комиссии
 Г.И. Сингеев
 г. Москва

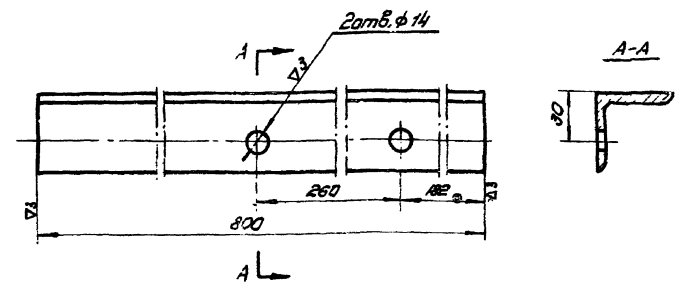
Чугунное



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

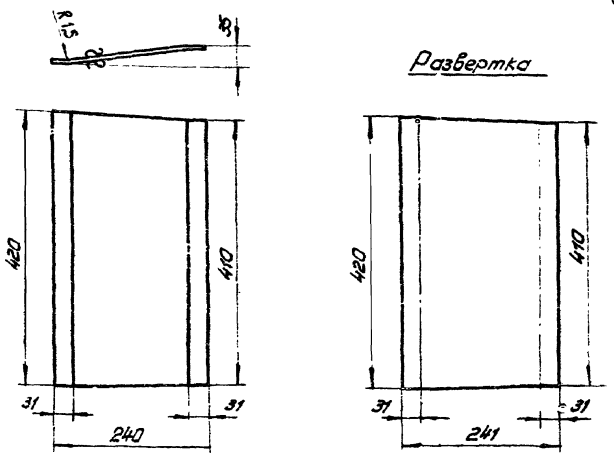
стальное

128



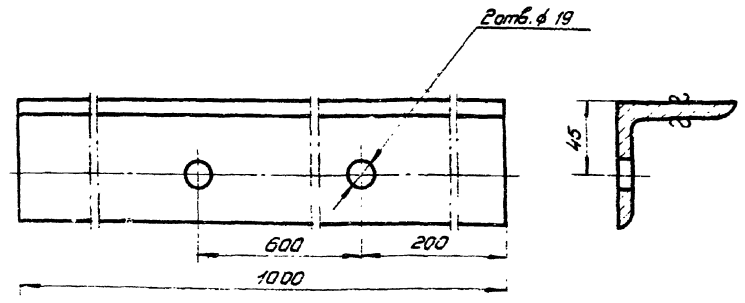
УВС.002.05	Переманка пробит	Сталь Ст.3 гост 535-58	Уг. раб. 45х3 гост 8503-57	3,02	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес, кг	Лист

Чугунное



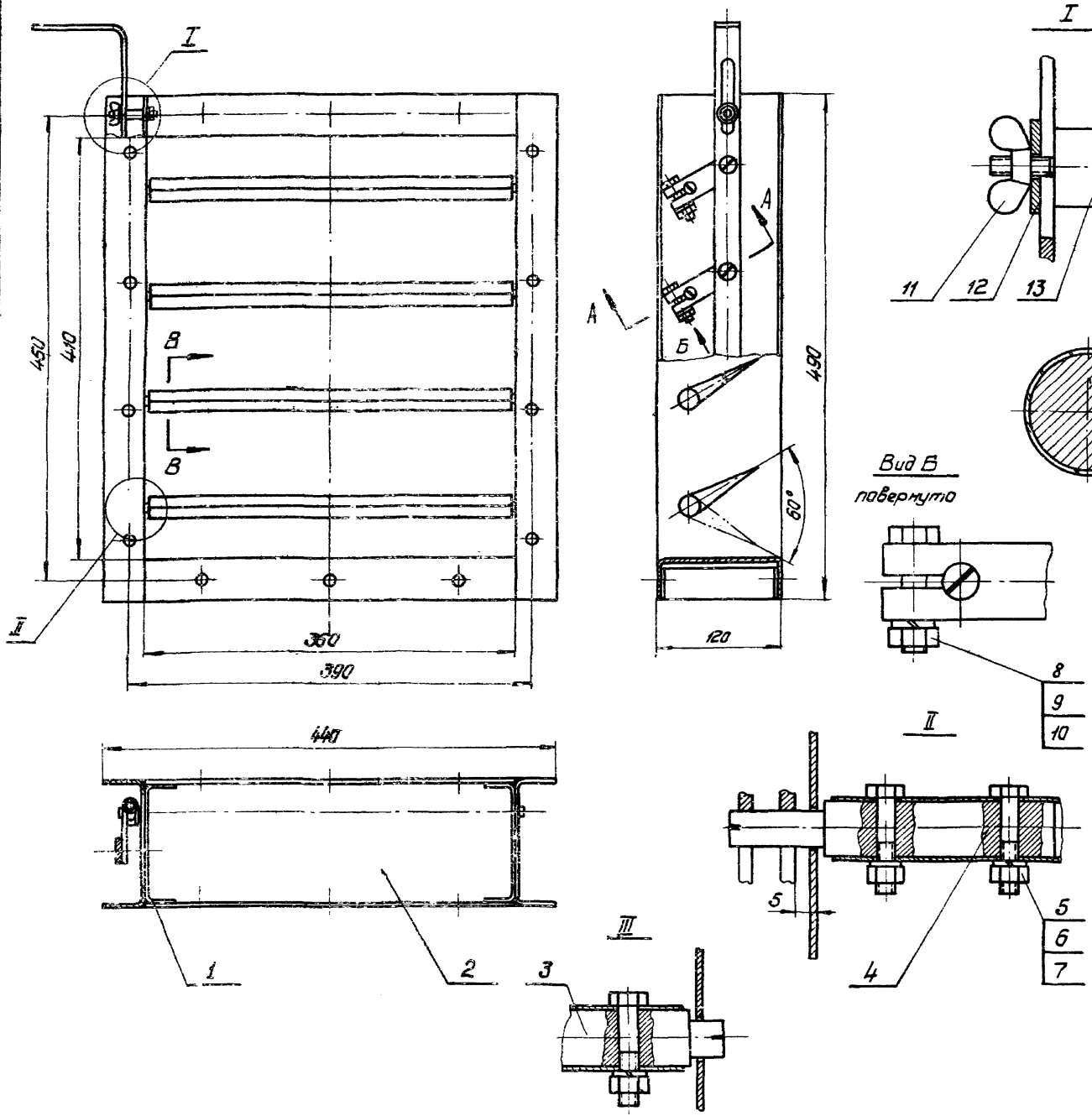
УВС.02.202	Стенка	Сталь Ст.3 гост 501-58	Лист В.15 гост 3680-57	1,17	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	вес, кг	Лист

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

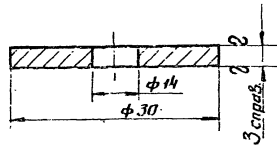
14	УВС.03.003	Попатка	4		0,71	2,84	130	
13	УВС.03.004	Ось	1	Сталь Ст3 Гост 535-58	0,084	0,084	130	
12	УВС.03.003	Шайба	1	Сталь Ст3 Гост 501-58	0,013	0,013	129	
11		Барашек М8-1 Гост 3032-45	1		0,009	0,009		
10		Шайба пруж. 8165Г Гост 6402-61	4		0,001	0,004		
9		Гайка М8 Гост 7198-62	4		0,005	0,024		
8		Болт М8 х35 Гост 7708-62	4		0,019	0,076		
7		Шайба пруж. 6165Г 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	
Лаз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	шт.	Общ. Вес, кг	Лаз.	Примеч.

Спецификация

ТП	Местные откосы при ручной электросварке	серия 4.904-37
	УВС.03 Клатак направляющ.гд	Внутренний 128

Госстрой СССР
 МН Соединение
 в. Москва
 Инж. отдел
 Р.к. Филин
 А.А. Колос
 М.А. Воробей
 К.С. Кондратьев
 С.В. Савицкий
 А.В. Кочурин
 С.А. Сорокин
 В.С. Кочурин
 Л.С. Сорокин

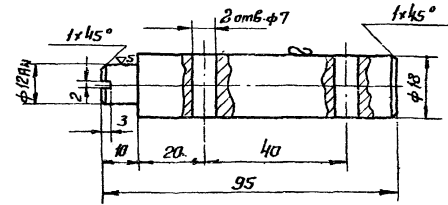
У3 астарльное



УВС.03.103	Шайба	Сталь Ст.3 ГОСТ 504-58	Лист В3 ГОСТ 3680-57	0,013	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 129

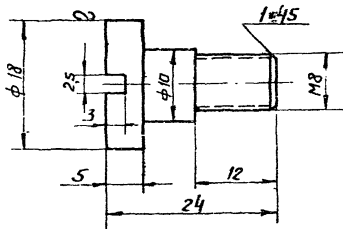
У3 астарльное

130



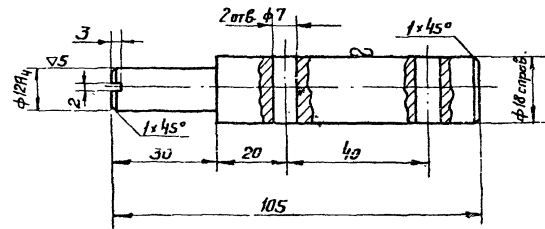
УВС.03.001	Ось малая	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 18 ГОСТ 2590-57	0,178	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 129

У3 астарльное



УВС.03.103	Палец	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг - 18 ГОСТ 2590-57	0,175	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 129

У3 астарльное

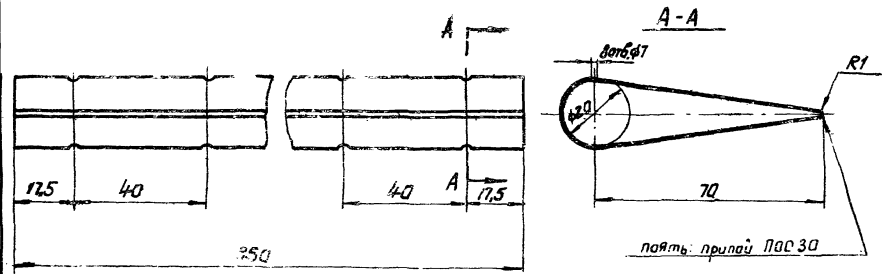


УВС.03.002	Ось большая	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 18 ГОСТ 2590-57	0,176	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 129

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке			Сер. 8 4.904-37	
1967	Детали			Лист 129	

Исходные данные: 1. Проект: 2. Назначение: 3. Место: 4. Дата: 5. Автор: 6. Проверка: 7. Конструктор: 8. Шифр: 9. Лист: 10. Всего: 11. Стр. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. 101. 102. 103. 104. 105. 106. 107. 108. 109. 110. 111. 112. 113. 114. 115. 116. 117. 118. 119. 120. 121. 122. 123. 124. 125. 126. 127. 128. 129. 130. 131. 132. 133. 134. 135. 136. 137. 138. 139. 140. 141. 142. 143. 144. 145. 146. 147. 148. 149. 150. 151. 152. 153. 154. 155. 156. 157. 158. 159. 160. 161. 162. 163. 164. 165. 166. 167. 168. 169. 170. 171. 172. 173. 174. 175. 176. 177. 178. 179. 180. 181. 182. 183. 184. 185. 186. 187. 188. 189. 190. 191. 192. 193. 194. 195. 196. 197. 198. 199. 200. 201. 202. 203. 204. 205. 206. 207. 208. 209. 210. 211. 212. 213. 214. 215. 216. 217. 218. 219. 220. 221. 222. 223. 224. 225. 226. 227. 228. 229. 230. 231. 232. 233. 234. 235. 236. 237. 238. 239. 240. 241. 242. 243. 244. 245. 246. 247. 248. 249. 250. 251. 252. 253. 254. 255. 256. 257. 258. 259. 260. 261. 262. 263. 264. 265. 266. 267. 268. 269. 270. 271. 272. 273. 274. 275. 276. 277. 278. 279. 280. 281. 282. 283. 284. 285. 286. 287. 288. 289. 290. 291. 292. 293. 294. 295. 296. 297. 298. 299. 300. 301. 302. 303. 304. 305. 306. 307. 308. 309. 310. 311. 312. 313. 314. 315. 316. 317. 318. 319. 320. 321. 322. 323. 324. 325. 326. 327. 328. 329. 330. 331. 332. 333. 334. 335. 336. 337. 338. 339. 340. 341. 342. 343. 344. 345. 346. 347. 348. 349. 350. 351. 352. 353. 354. 355. 356. 357. 358. 359. 360. 361. 362. 363. 364. 365. 366. 367. 368. 369. 370. 371. 372. 373. 374. 375. 376. 377. 378. 379. 380. 381. 382. 383. 384. 385. 386. 387. 388. 389. 390. 391. 392. 393. 394. 395. 396. 397. 398. 399. 400. 401. 402. 403. 404. 405. 406. 407. 408. 409. 410. 411. 412. 413. 414. 415. 416. 417. 418. 419. 420. 421. 422. 423. 424. 425. 426. 427. 428. 429. 430. 431. 432. 433. 434. 435. 436. 437. 438. 439. 440. 441. 442. 443. 444. 445. 446. 447. 448. 449. 450. 451. 452. 453. 454. 455. 456. 457. 458. 459. 460. 461. 462. 463. 464. 465. 466. 467. 468. 469. 470. 471. 472. 473. 474. 475. 476. 477. 478. 479. 480. 481. 482. 483. 484. 485. 486. 487. 488. 489. 490. 491. 492. 493. 494. 495. 496. 497. 498. 499. 500. 501. 502. 503. 504. 505. 506. 507. 508. 509. 510. 511. 512. 513. 514. 515. 516. 517. 518. 519. 520. 521. 522. 523. 524. 525. 526. 527. 528. 529. 530. 531. 532. 533. 534. 535. 536. 537. 538. 539. 540. 541. 542. 543. 544. 545. 546. 547. 548. 549. 550. 551. 552. 553. 554. 555. 556. 557. 558. 559. 560. 561. 562. 563. 564. 565. 566. 567. 568. 569. 570. 571. 572. 573. 574. 575. 576. 577. 578. 579. 580. 581. 582. 583. 584. 585. 586. 587. 588. 589. 590. 591. 592. 593. 594. 595. 596. 597. 598. 599. 600. 601. 602. 603. 604. 605. 606. 607. 608. 609. 610. 611. 612. 613. 614. 615. 616. 617. 618. 619. 620. 621. 622. 623. 624. 625. 626. 627. 628. 629. 630. 631. 632. 633. 634. 635. 636. 637. 638. 639. 640. 641. 642. 643. 644. 645. 646. 647. 648. 649. 650. 651. 652. 653. 654. 655. 656. 657. 658. 659. 660. 661. 662. 663. 664. 665. 666. 667. 668. 669. 670. 671. 672. 673. 674. 675. 676. 677. 678. 679. 680. 681. 682. 683. 684. 685. 686. 687. 688. 689. 690. 691. 692. 693. 694. 695. 696. 697. 698. 699. 700. 701. 702. 703. 704. 705. 706. 707. 708. 709. 710. 711. 712. 713. 714. 715. 716. 717. 718. 719. 720. 721. 722. 723. 724. 725. 726. 727. 728. 729. 730. 731. 732. 733. 734. 735. 736. 737. 738. 739. 740. 741. 742. 743. 744. 745. 746. 747. 748. 749. 750. 751. 752. 753. 754. 755. 756. 757. 758. 759. 760. 761. 762. 763. 764. 765. 766. 767. 768. 769. 770. 771. 772. 773. 774. 775. 776. 777. 778. 779. 780. 781. 782. 783. 784. 785. 786. 787. 788. 789. 790. 791. 792. 793. 794. 795. 796. 797. 798. 799. 800. 801. 802. 803. 804. 805. 806. 807. 808. 809. 810. 811. 812. 813. 814. 815. 816. 817. 818. 819. 820. 821. 822. 823. 824. 825. 826. 827. 828. 829. 830. 831. 832. 833. 834. 835. 836. 837. 838. 839. 840. 841. 842. 843. 844. 845. 846. 847. 848. 849. 850. 851. 852. 853. 854. 855. 856. 857. 858. 859. 860. 861. 862. 863. 864. 865. 866. 867. 868. 869. 870. 871. 872. 873. 874. 875. 876. 877. 878. 879. 880. 881. 882. 883. 884. 885. 886. 887. 888. 889. 890. 891. 892. 893. 894. 895. 896. 897. 898. 899. 900. 901. 902. 903. 904. 905. 906. 907. 908. 909. 910. 911. 912. 913. 914. 915. 916. 917. 918. 919. 920. 921. 922. 923. 924. 925. 926. 927. 928. 929. 930. 931. 932. 933. 934. 935. 936. 937. 938. 939. 940. 941. 942. 943. 944. 945. 946. 947. 948. 949. 950. 951. 952. 953. 954. 955. 956. 957. 958. 959. 960. 961. 962. 963. 964. 965. 966. 967. 968. 969. 970. 971. 972. 973. 974. 975. 976. 977. 978. 979. 980. 981. 982. 983. 984. 985. 986. 987. 988. 989. 990. 991. 992. 993. 994. 995. 996. 997. 998. 999. 1000.

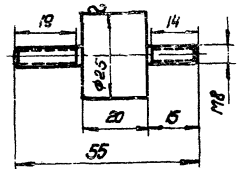
Исходные данные:
ЛАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва



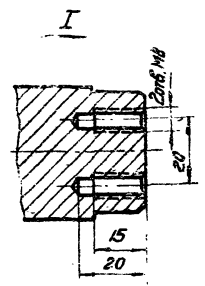
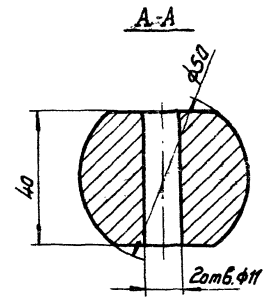
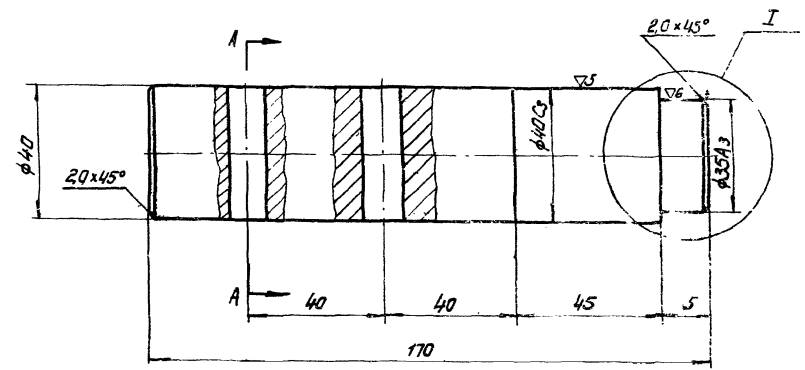
Длина развертки ~ 170 мм

УВС.03.005	Платетка	Сталь Ст3	Лист 8,5	0,71	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 130

▽3 оцинкованное



УВС.03.004	Осб	Сталь Ст3	Круг 25	0,084	
		ГОСТ 535-58	ГОСТ 2590-57		



УВС.001	Осб	Сталь Ст3	Круг 25	1,54	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 130

ТП Местные... (partially obscured text)

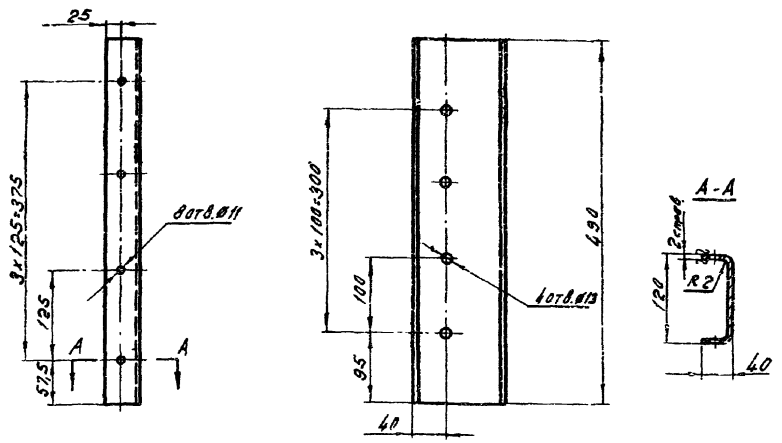
Контроль СССР
и Санитарный
е. Москва

Исполнитель
Инженер
М.И.И.

Проверка
Инженер
М.И.И.

Утверждение
Инженер
М.И.И.

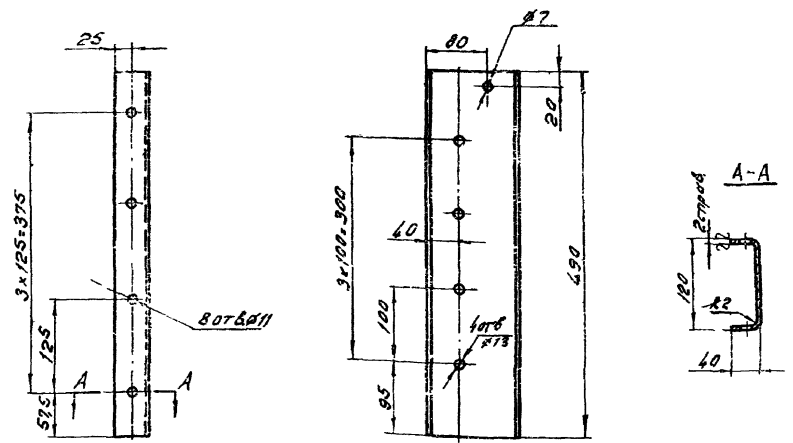
▽3 Остальное



Длина развертки 194 мм

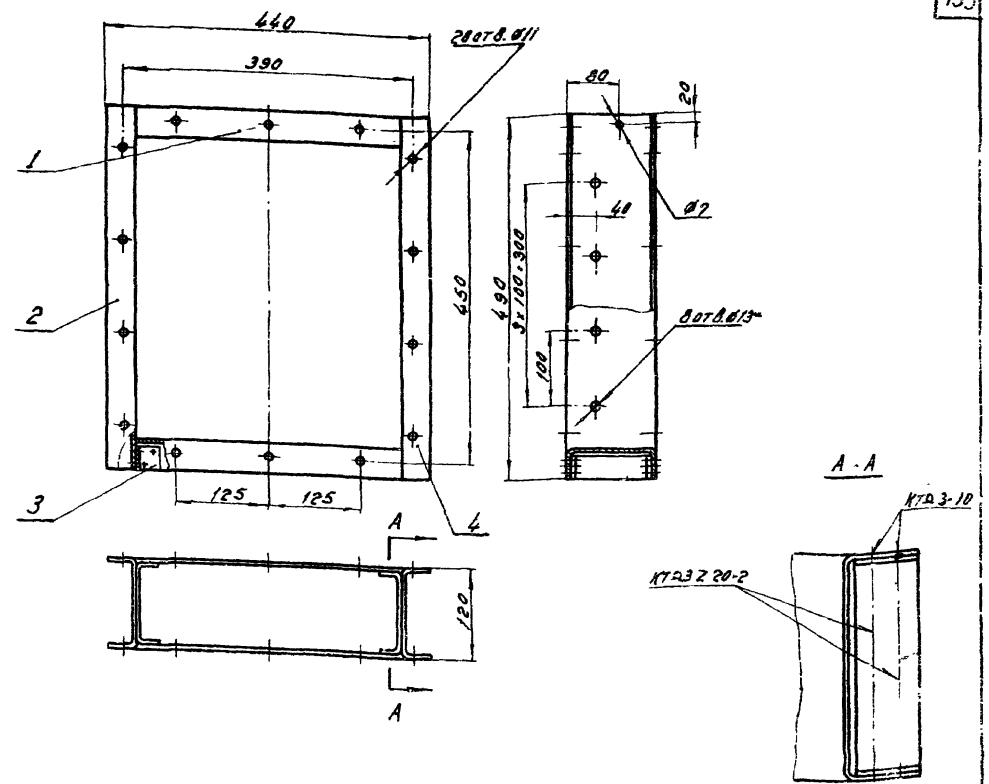
УВС.03.204	Стойка правая	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,54	
Обозн.	Наименован.	Материал	Сортмент	Вес, кг	Лист 132

▽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	Сортмент	Вес, кг	Лист 132



Общий вес 3,84 кг

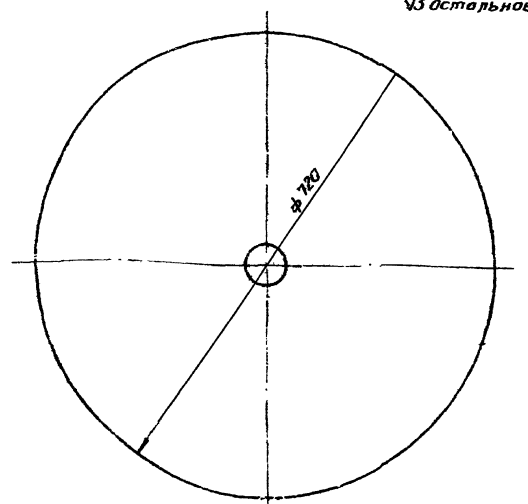
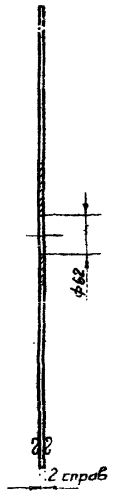
4	УВС.03.204	Стойка правая	1	Сталь Ст3	1,54	1,54	132
3	УВС.03.203	Скоба	4	Сталь Ст3	0,081	0,324	133
2	УВС.03.202	Стойка левая	1	Сталь Ст3	1,52	1,52	132
1	УВС.03.201	Переключатель	2	Сталь Ст3	0,23	0,46	133
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Ишт.	Общ. Вес, кг	Примеч.

Спецификация

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

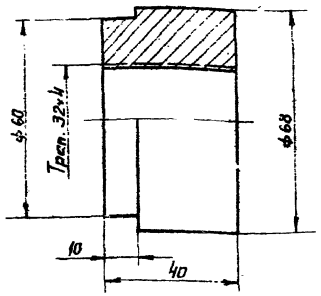
Исполнитель: Г.И. Смирнов
 Рук. работ: К.И. Козлов
 Вед. конструктор: В.И. Смирнов
 Правитель: Ф.И. Смирнов
 Конструктор: Шереметьев
 Коллеги: А.И. Смирнов
 Гострой СССР
 ГИИ Центрпроект
 г. Москва

Госстрой СССР
 САНТЕХПРОЕКТ
 г. Москва
 Наименование: Труба
 Вид изделия: Труба
 Вид материала: Сталь
 Вид покрытия: Цинк
 Вид крепежа: Болты
 Вид прокладок: Прокладки
 Вид изоляции: Шерсть



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

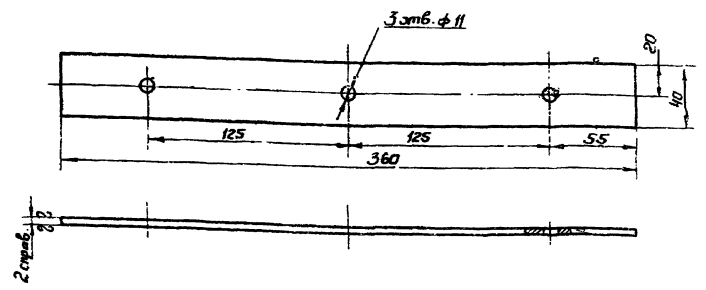
73



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

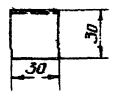
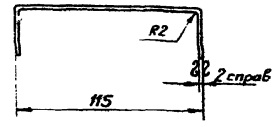
73 Остальное

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