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

В Н И М А Н И Е !

Просьбы заказчиков о присылке им технической литературы
возможно только почтой направлять по адресу:

г. Москва-330(19

Шереметьевский пер., 11а

Бюро реклами филиала ЦНТИ

4-904-37

осстрой СССР.

(Белорусский) филиал ЦНТИ

Заказ № 860

Цена 8 руб. 16 коп.

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

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 4.904-37

МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ ПРИ РУЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКЕ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Государственным проектным институтом
Сантехпроект

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Содержание.

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

	Лист	Стр.
УП2.01. Каркас	47	48
Детали.	48	49
УП1. Двойное подземно-поворотное		
Устройство	49	50
Детали	50	51
УП1.100. Рама закладная	51	52
Детали	52	53
УП1.200. Кронштейн	53	54
УП1.300 Противовес	54	55
Детали	55	56
УП1.400. Воздуховод подземный	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
УП1.500. Кронштейн	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 Ферма	70	71
Детали	71,72	72,73
УП1.01. 400 Вал.	73	74
УП1.01. 500 Полухомут	74	75
УП1 02 Воздуховод нижний	75	76
УП1.02.100 Блок.	75	77
УП1.02.200 Тяга	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 подземно- поворотное		
Устройство	84	85
УП2.71. Воздуховод верхний	85	86
УП2.01. 100 Воздуховод	86	87
Детали	87	88
УП2 01.300 Ферма	88	89
Детали	89	90
УП2.03. Шарнир поворотный	90	91
УП3 Двойное - поворотное устройство	91	92
УП3.01 100 Воздуховод.	92	93
УП4. Двойное поворотное устройство	93	94
УП5 Поворотно- подземное устройство.	94	95
УП5.01 Воздуховод.	95	96
УП5.01.100. Воздуховод	96	97
Детали	97	98
УП6. Поворотно -подземное 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 ВНУ.	106	107
ВНУ.10 Коллектор	107	108
Детали	108	109
ВНУ.11 100 Заглушка	109	110
ВНУ 20. Пылеприемник с держателем	110	111
Детали	111, 112	112,113
ВНУ.20.100. Держатель	113	114
Установка для местной вентиляции при		
сварке в газгольдерах и других сосудах		
Типа УВС	114	115
УВС 00.001 Колесо	115	116
Деталь.	116	117
УВС 00.200 Рама	117	118
Детали	118	119
УВС 00.300 Колесо	119	120
Детали	120÷122	121-123
УВС.01 Диафрагма	123	124
УВС. 01.200 Стойка	124	125
УВС 02 Переход	125	126
УВС 02. 300. Фланец	126	127
Детали	127	128
УВС 03 Клапан направляющий	128	129
Детали	129,130	130,131
УВС.03.100 Механизм привода	131	132
УВС 03.200 Корпус	132	133
Детали.	133	134

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

Гип. инженер Ульянов
Нач. группы Кузнецов
Вед. конструктор Шульман

Пояснительная записка.

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

I Панели равномерного всасывания.

II Одинарные и двойные поворотные и подъемно-поворотные устройства.

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

IV Устройства местной вентиляции при сварке в газгольдерах 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-ти наиболее употребляемых типоразмеров: 600×645; 750×645; 900×645 с отсосами вверх и вниз. Живое сечение входного отверстия панелей составляет 22,5% от габаритного.

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

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

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

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

Всасывающая решетка предусмотрена сварной из отдельных гнутых перьев, что обеспечивает простоту её 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 нижеследующей 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
12	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.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Гл. инженер проекта Гольдберг
Нач. отдела Кравчик
Вед. констр. Сорокин
Инженер Дерман

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

Примеры
установки панелей на стационарных рабочих местах

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

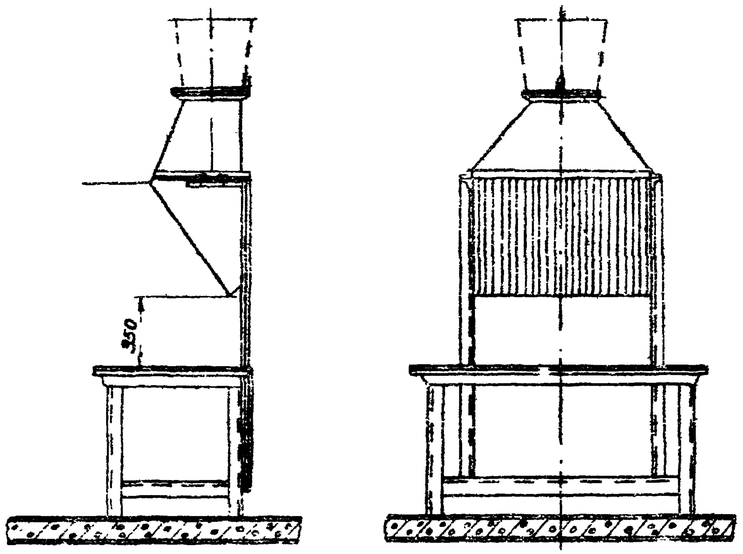


Схема установки односторонней панели с отсосом газов вниз (крепление к столу).

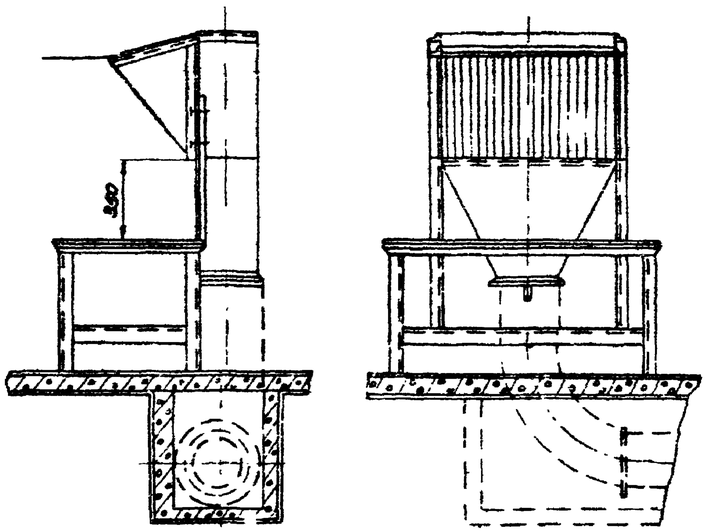


Схема установки односторонней панели с отсосом газов вверх (крепление на стене).

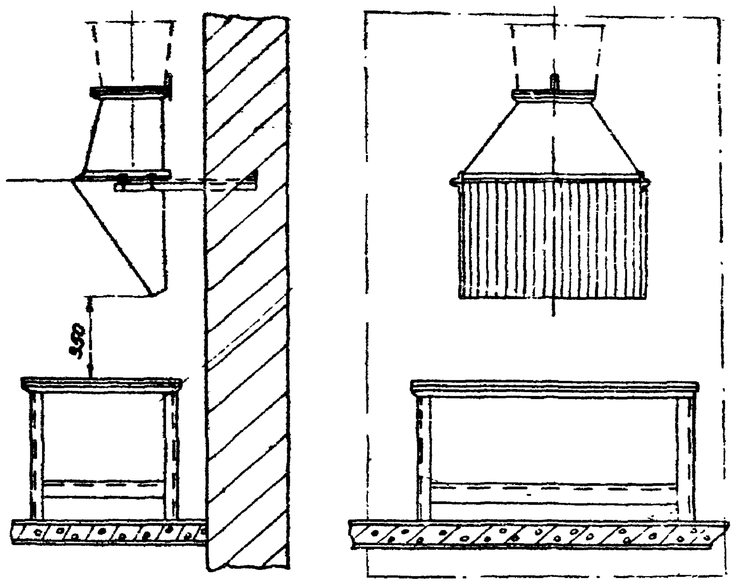


Схема установки односторонней панели с отсосом газов вниз (крепление на стене).

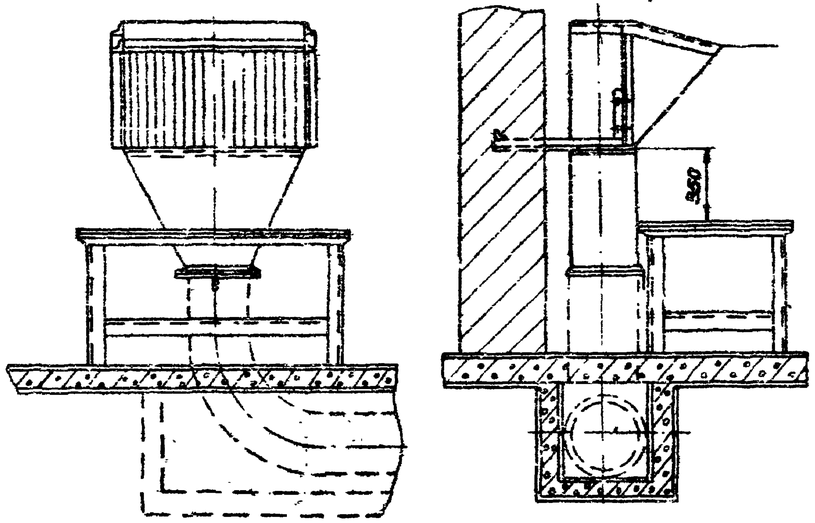


Схема установки двусторонней панели с отсосом газов вверх (крепление к столу).

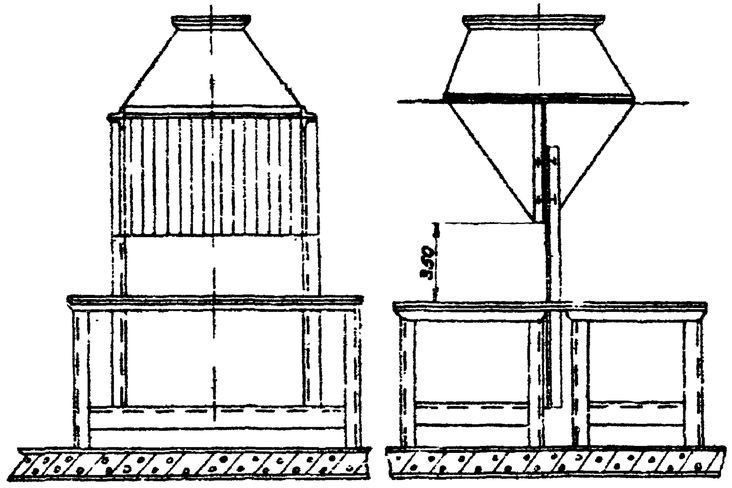
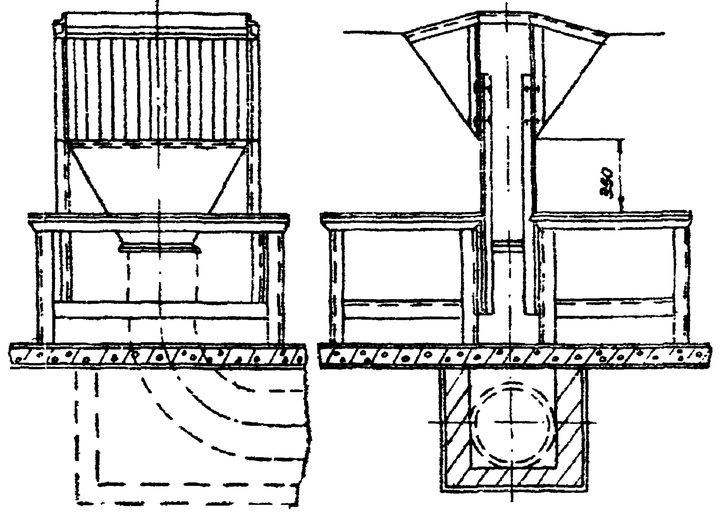


Схема установки двусторонней панели с отсосом газов вниз (крепление к столу).



Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Гл. специалист Гл. инженер проекта Рук. группы Контролёр Вед. констр.		
ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
	Пояснительная записка	Выпуск	Лист 3

II. Одинарные и двойные поворотные и поворотно-подъемные устройства.

Одинарные и двойные поворотные и поворотно-подъемные устройства предназначены для крепления панелей равномерного всасывания при сварке крупных изделий на стационарных и нефиксированных рабочих местах. Зона обслуживания отсоса с одинарным устройством составляет полуокружность с радиусом 2,5 м, а с двойным устройством - 4,5 м. Панель равномерного всасывания присоединяется к поворотному устройству, шарнир которого позволяет поворачивать ее на любой угол.

Каждый тип одинарных и двойных поворотных и поворотно-подъемных устройств дан в четырех вариантах с диаметрами воздуховодов 200, 250, 280 и 315 мм.

Обозначение типов дано в таблице.

№№ п/п.	Наименование	Обозначение
1	Двойное подъемно-поворотное устройство. Отсос Вверх.	УП1
2	Двойное подъемно-поворотное устройство. Отсос Вниз.	УП2
3	Двойное поворотное устройство. Отсос вверх	УП3
4	Двойное поворотное устройство. Отсос вниз.	УП4
5	Подъемно-поворотное устройство. Отсос вверх.	УП5
6	Подъемно-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 турбовоздуходувки), коллектора, переносных шлангов и пылегазоприемника

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

Радиус действия пылегазоприемника 150-200 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 РТИ. Шланги рассчитаны на местную нагрузку до 80 кг, разрежение до 3000 кгс/м². Предельная морозостойкость до -35°С.

Обрезиненные шланги ф 32 мм. по ТУ 2825-53 „Шланги для комнатных пылесосов" выпускаются Химкомбинатом, г. Алексин Тульской области.

В качестве побудителей тяги в вакуум-насосных установках применены водокольцевые вакуум-насосы типа ВВН-12 и РМК-4 и турбовоздуходувки типа ТВ-42-1,4. Ниже приведены основные характеристики вакуум-насосных установок на 4, 8 и 12 сварочных постов.

	Вакуум-насосная установка на:		
	4 отсоса	8 отсосов	12 отсосов
Расчетная потребная производительность, м³/час.	600	1200	1800
Рекомендуемый побудитель тяги.	ВВН-12	РМК-4	ТВ-42-1,4
Производительность, м³/час.	660	1500	1800
Создаваемое разрежение, кгс/м².	2270	3000	3000
Установленная мощность, кВт.	28	75	55
Завод-изготовитель.	Бессоновский компрессорный з-д Пензенская обл.	Лебедянский машиностроит. з-д. Липецкая обл.	Завод Узбекхлопкомаш г. Чирчик Узбекская ССР

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж. Гуляницкий
Нач. отдела Гольцбеер
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Справкин

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Пояснительная записка.	Выпуск Лист 4

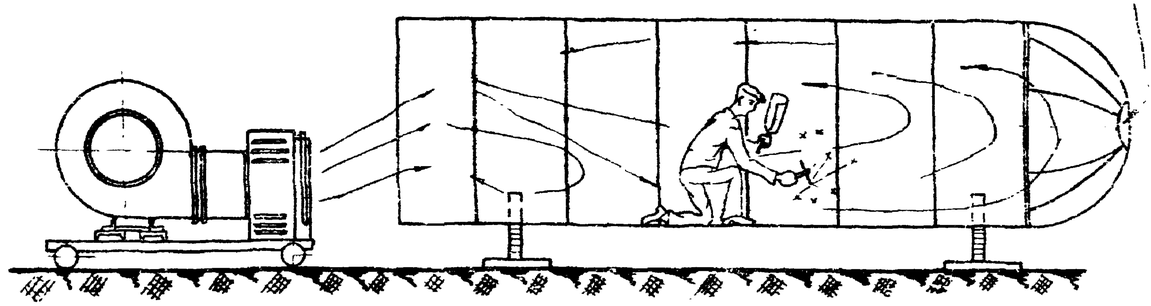
IV Устройство местной вентиляции при сварке в газгольдерах и других полузамкнутых и замкнутых сосудах.

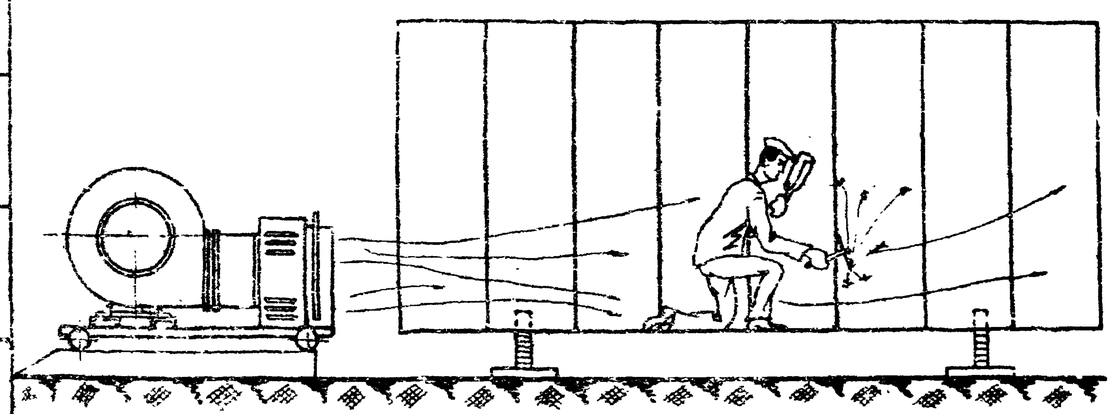
Вентиляция при сварке в газгольдерах и других полузамкнутых и замкнутых сосудах может быть осуществлена посредством специальной вентустановки с насадком, направляющим чистый воздух в сторону работы сварщика. При этом создается сквозное проветривание, благодаря чему, сварщик постоянно находится в потоке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

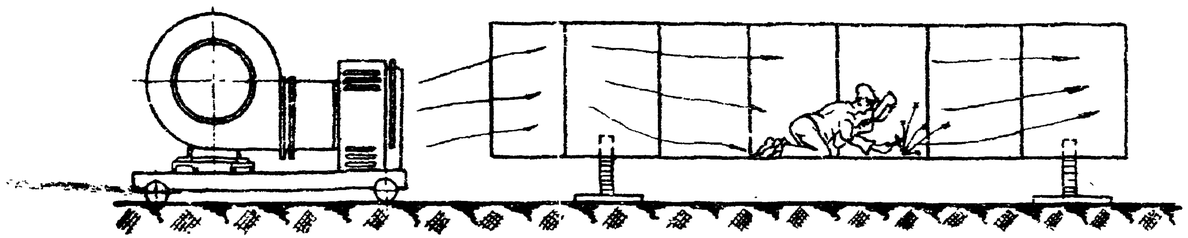
Количество подаваемого воздуха регулируется диафрагмой и колеблется в пределах 4000 м³/час – 6000 м³/час в зависимости от диаметра и длины сосуда. При температуре воздуха в цехе 18°С и ниже подогрев подаваемого воздуха осуществляется электрокалорифером (изготавливается Наманганским трансформаторным заводом).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

Настоящий альбом выпущен взамен типового проекта серии 08-02-70.

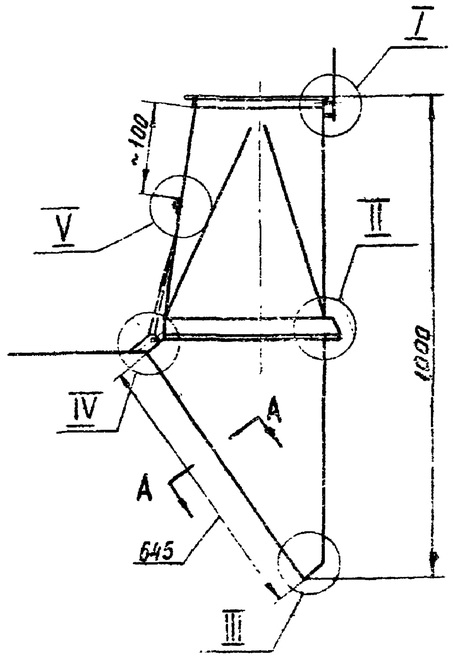
Донышко приваривать после окончания сварочных работ внутри газгольдера

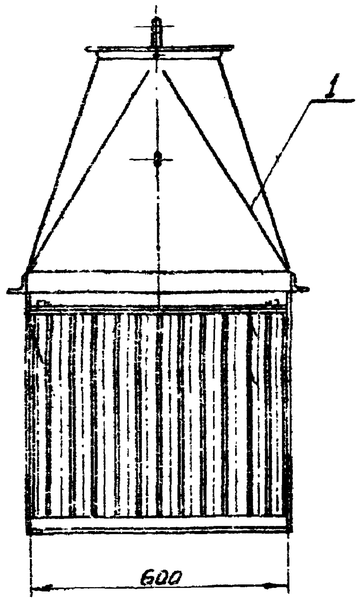




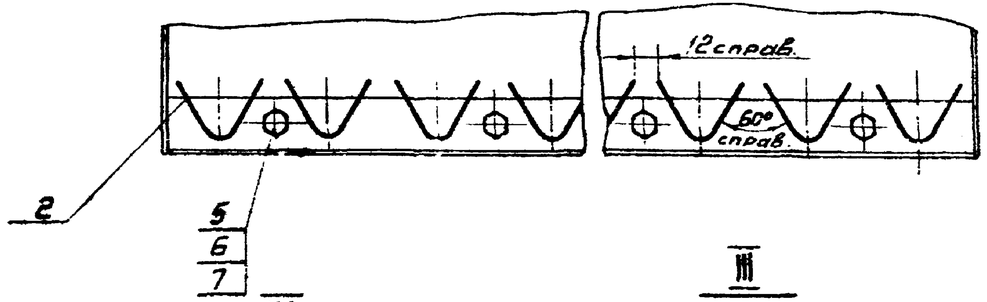


ТД	Местные отсосы при ручной электросварке.	Серия 4.904-37
1967	Пояснительная записка	Выпуск / Лист 5

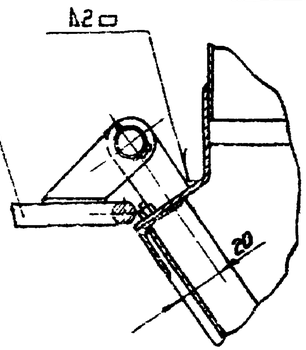




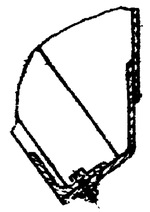
А-А
повернуто

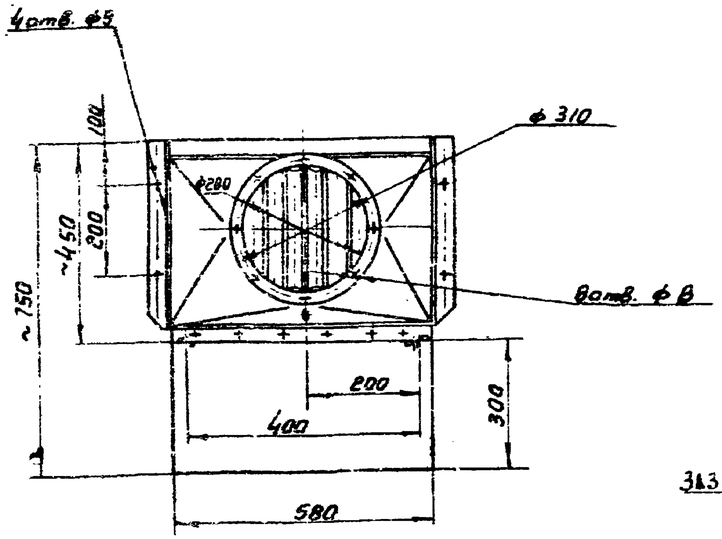


IV

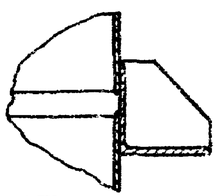


III

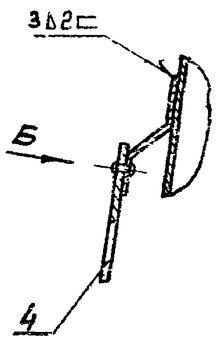




II



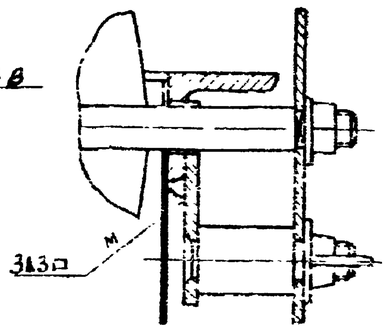
V



Вид Б
Защелка
повернуто



I



Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота мм	600 × 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 24,2 кг.

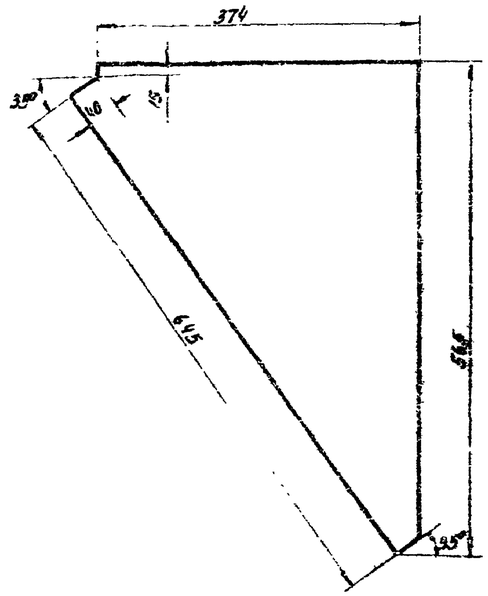
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: общ.	Лист	Приме-чан.
7		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	12		0,0003	0,0036		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072		
4	1П6.04	Защелка	1	Сварочный	0,08	0,08	12	
3	1П6.03	Козырек	1	Сварочный	2,01	2,01	10	
2	1П6.02	Решетка	1	Сварной	7,0	7,0	9	
1	1П6.01	Каркас	1	Сварной	15,0	15,0	7	

Спецификация

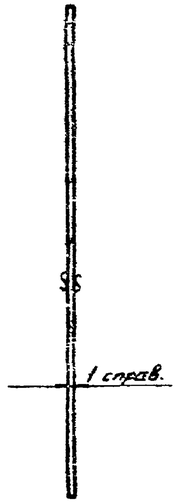
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва
Зам. гл. инж. Шерешков
Нач. отдела Монтаж
Рук. группы Гольцегер
Вед. конструктор Крупник
Проверил Фрадкин
Инженер Яблонкин
Чертил Ларина

ТД 1957 — Местные отсосы при ручной электросварке. Панель равномерного всасывания типа 1П6

Серия 4.904-37 Выпуск Лист 6

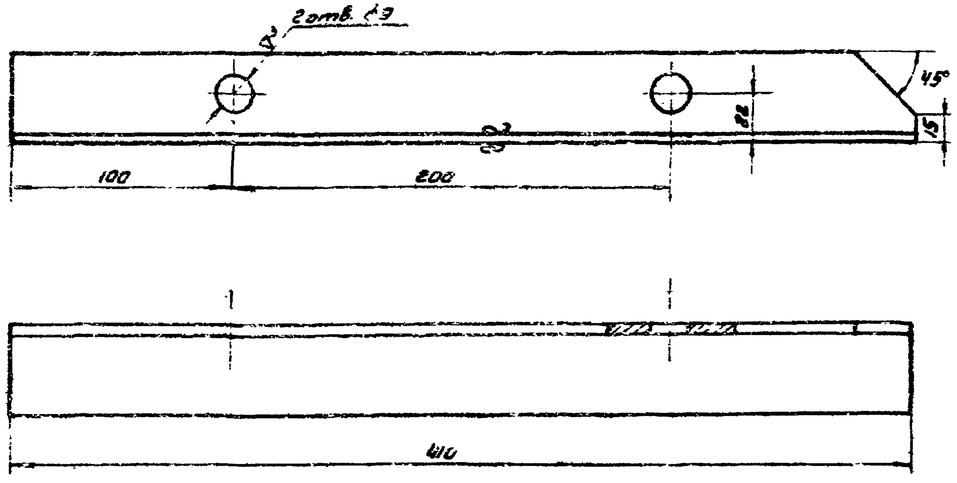


▽1 Остальное

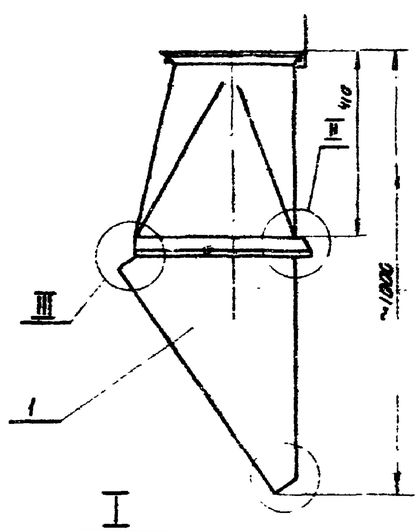


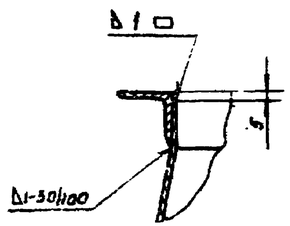
1П6.01.001	Листп	Сталь Вст.3 ГОСТ 501-58	Листп В1 ГОСТ 3680-57	0.81	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Листп 7

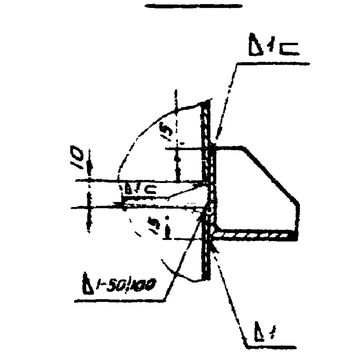
▽1 Остальное

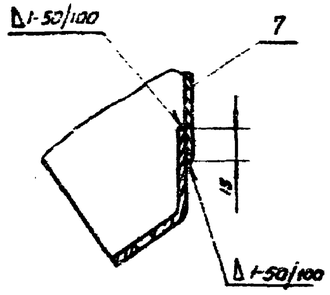


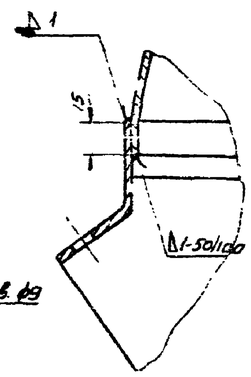
1П6.01.004	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол.равнобок. 40×40×4 ГОСТ 8509-57	0.95	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листп 7

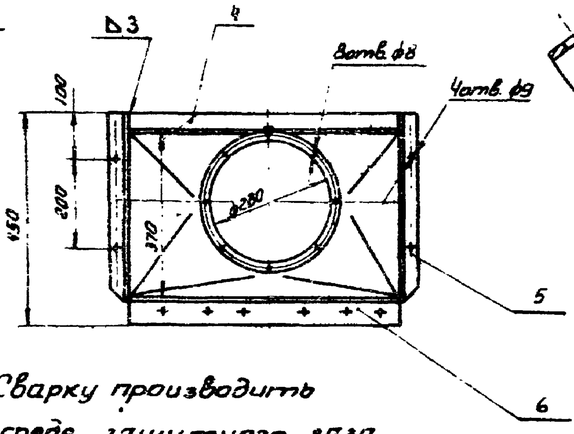












Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 15кг.

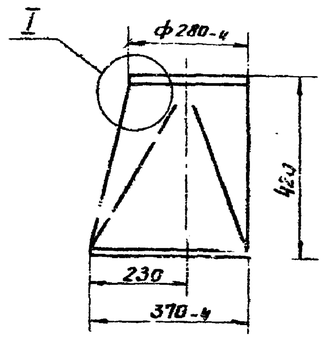
Поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес Общ.	Лист	Прим.
7	1П6.01.006	Лист 1×508×602 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2,45	2,45		Б/ч
6	1П6.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.77	1.54	8	
5	1П6.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.95	1.9	7	1 левый 1 правый
4	1П6.01.003	Угол. 40×40×4; L=602 равноб. ГОСТ 8509-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.45	1.45		Б/ч
3	1П6.01.002	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5.1	5.1	8	
2	СТД 7459-03	Дроссель клапан	1		1.02	1.02		покупной
1	1П6.01.001	Диск	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0.81	1.62	7	

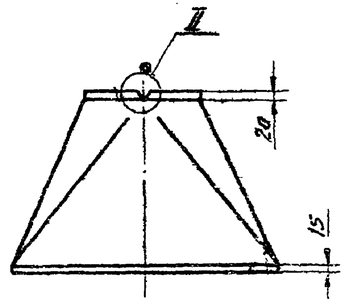
Спецификация

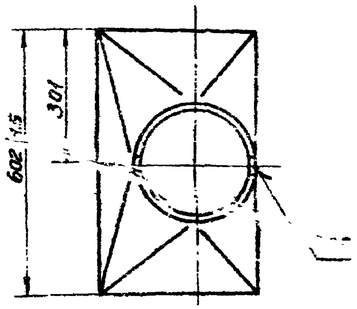
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	1П6.01 Каркас	Выпуск Лист 7

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва
Начальник отд. Главный инж. проекта
Руководитель группы
Утверждено
Инв. №

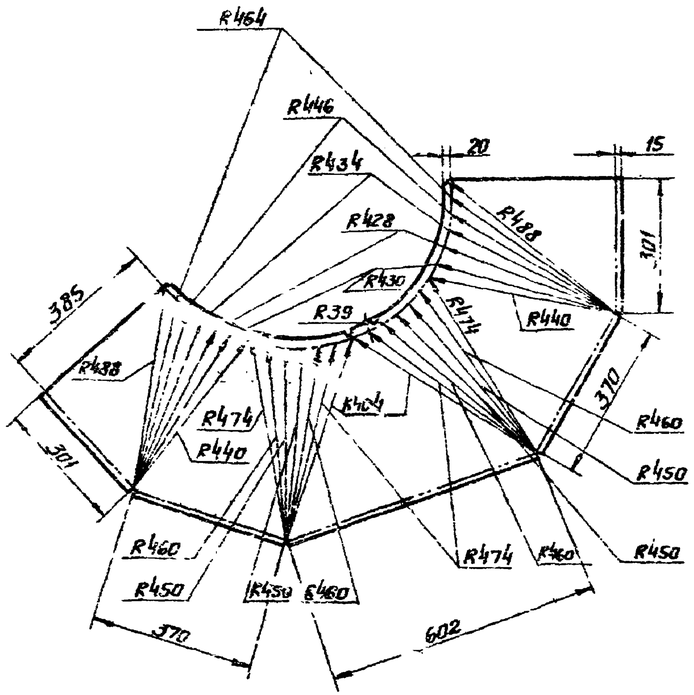
▽1 остальное



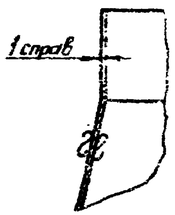




Развёртка

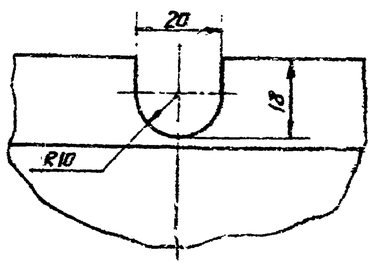


I



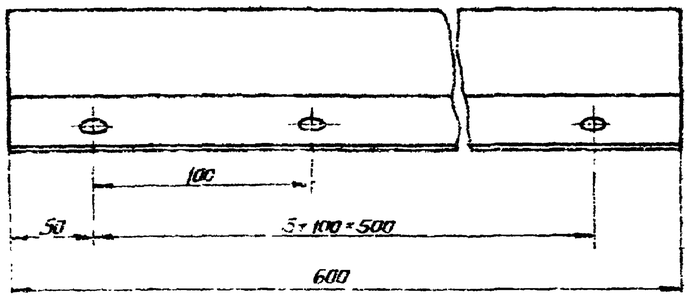
II

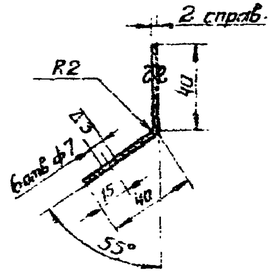
развернуто



1.116.01.002	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5.1		
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 8	

▽1 остальное





Длина развёртки 825 мм

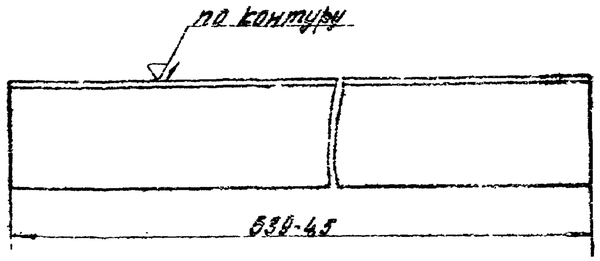
1.116.01.005	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0.770	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 8

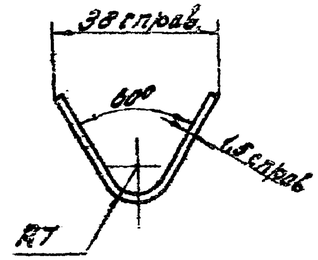
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	Детали		Выпуск 2 Лист 8

Госстрой СССР
АПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отдела	Гольцвегер	
Рук. группы	Кучник	
Вед. конструктор	Драбкин	
Проверил	Шершакова	
Конструкции	Кочергин	

∽ остальное

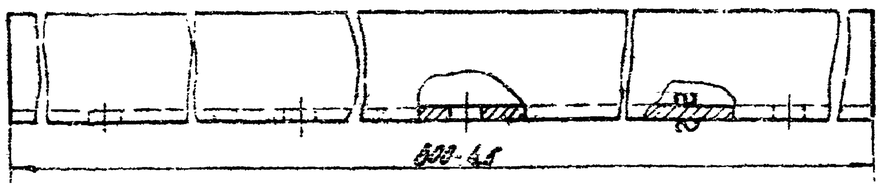


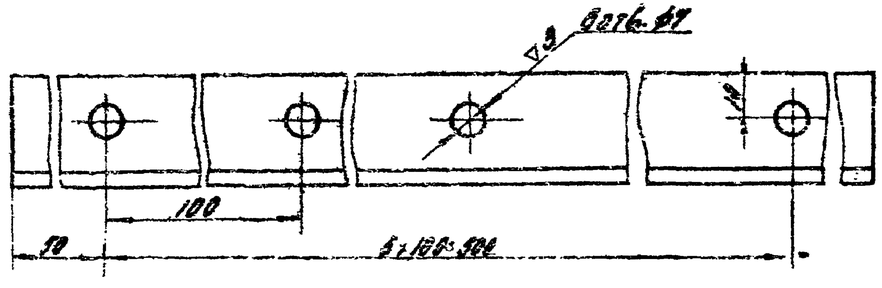


Длина развертки 55 мм

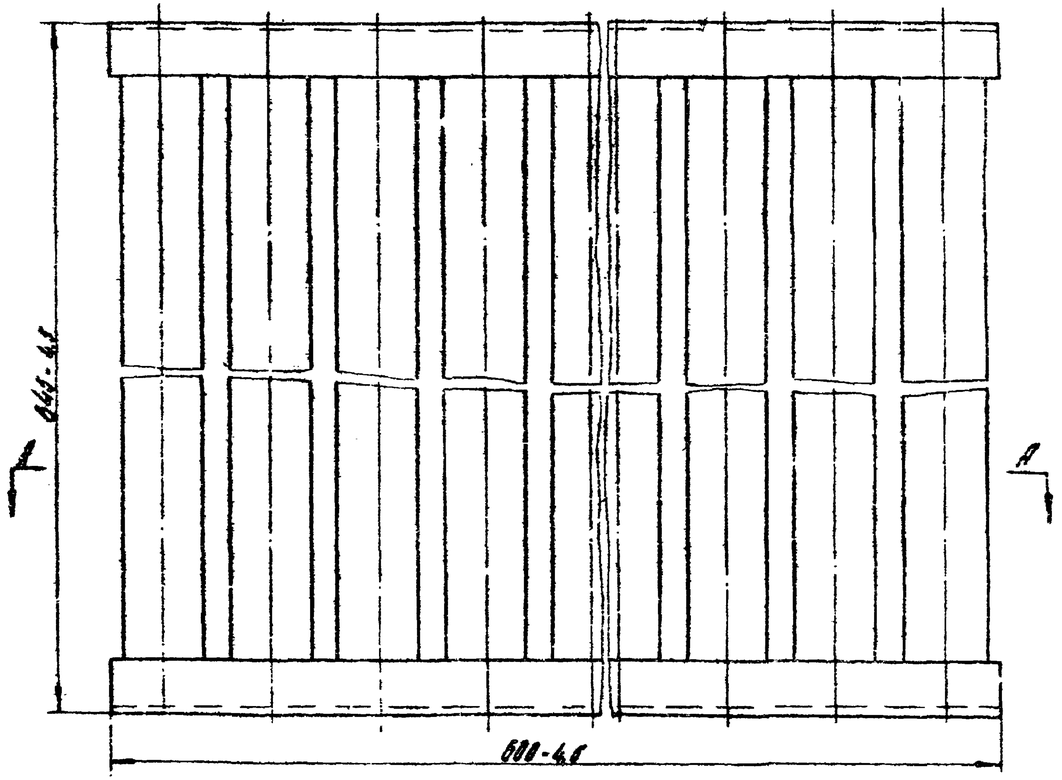
1П.6.02.001	Перо	Сталь Ст 3 ГОСТ 380-57	Лист 31.5 ГОСТ 9680-57	0.47		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 9	

▽1 остальное

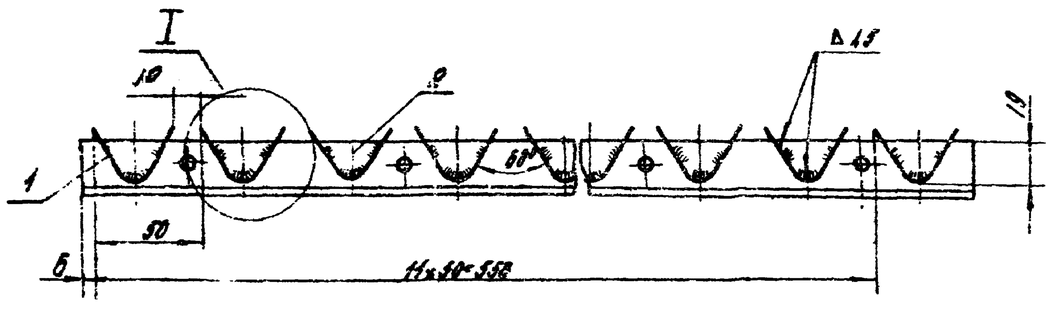


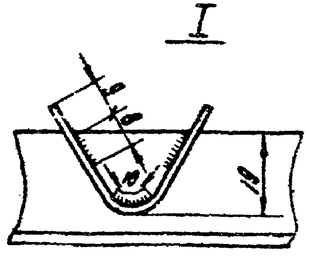


1П.6.02.002	Уголок	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-57	Угол. равнобок. 25×25×3 ГОСТ 8509-57	0.67		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 9	



А-1





Общий Вес 7.0 кг

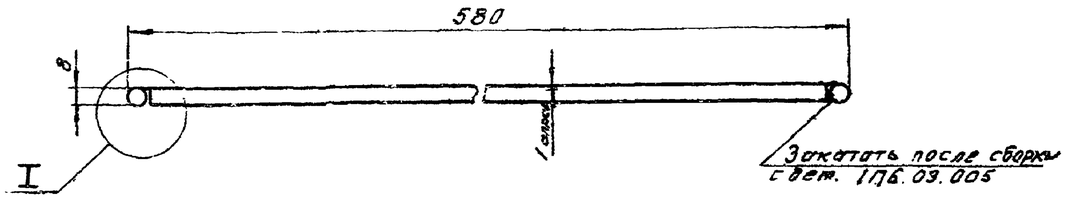
поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт. кг	Вес общ. кг	Лист	Примеч.
2	1П.6.02.002	Уголок	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	0.67	1.34	9	
1	1П.6.02.001	Перо	12	Сталь Ст 3 ГОСТ 380-57	0.47	5.65	9	

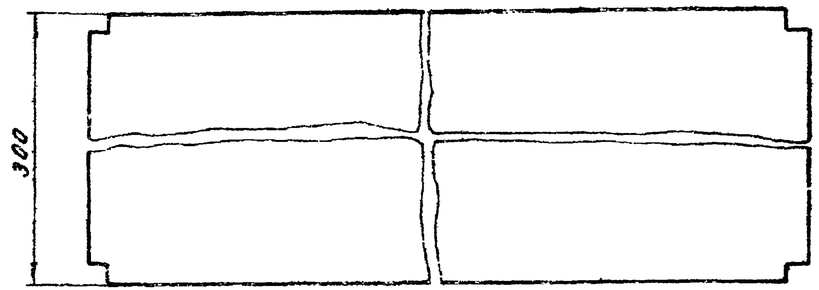
Спецификация

ТП	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4-904-37
1967	1П 6.02 Решетка		Выпуск 9 Лист

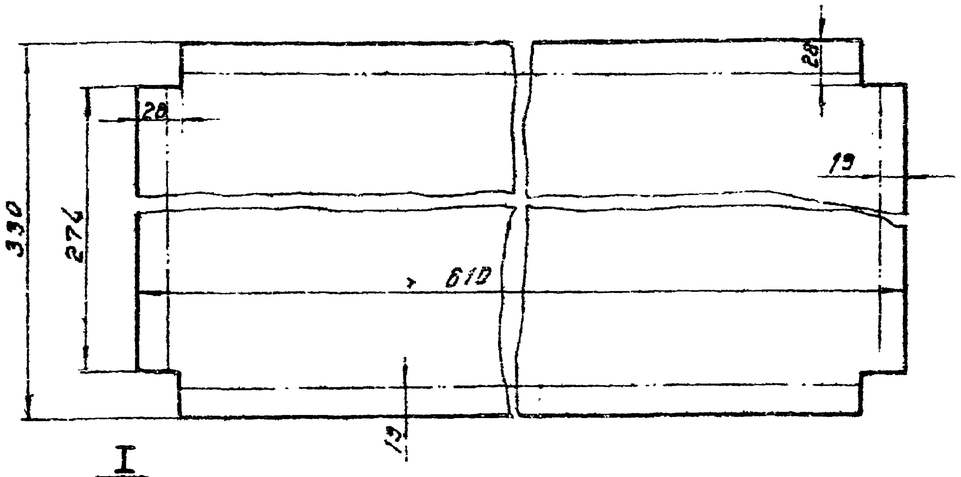
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва
Рук. группы
Гл. инж. проекта
Нач. отдела
Конструктор

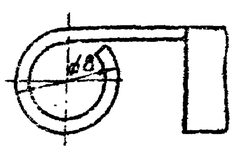
▽ / Остальное

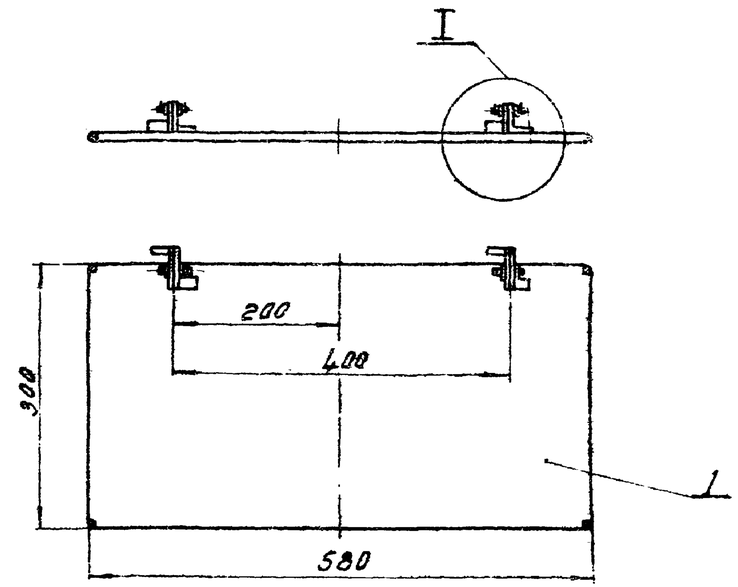




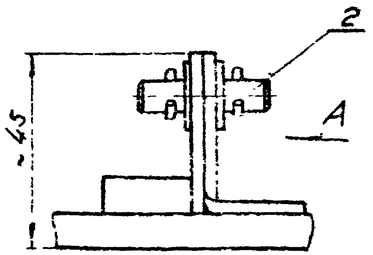
Развертка



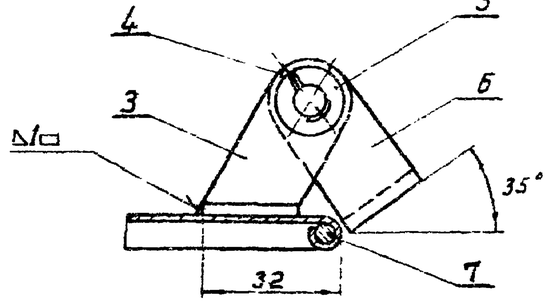




I



Вид А



Общий вес 2,0 кг

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примечание
					Вес, кг			
7	1ПБ.03.005	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 502-4	0,380	0,380	11	
6	1ПБ.03.024	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 5521-58	0,026	0,052	11	
5		Шайба 8 ГОСТ 11371-65	4		0,002	0,008		
4		Шплинт 2,5×18 ГОСТ 397-54	4		0,0006	0,0024		
3	1ПБ.03.003	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,026	0,052	11	
2	1ПБ.03.002	Ось	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,012	0,024	11	
1	1ПБ.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,49	1,49	10	

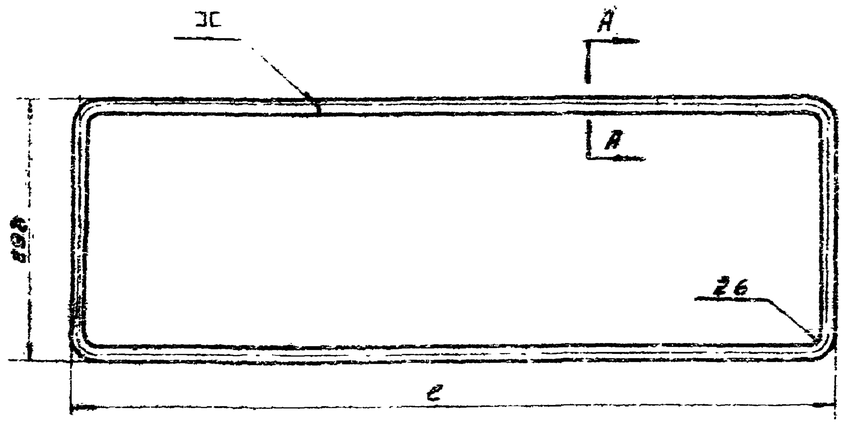
Спецификация

1ПБ.03.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 8 1,0 ГОСТ 3680-57	1,49	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 10

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.903-67
1967	1ПБ.03 Козырёк	Выпуск Лист 10

Госстрой СССР ГПИСАНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Гольтяпер	
	Рук. группы	Крупник	
	Вед. конст.	Федорин	
	Проверил	Шерапков	
	Конструкт.	Сочнутьева	

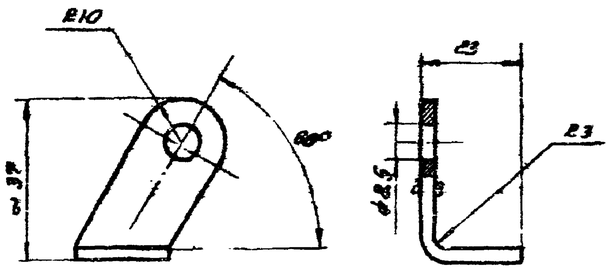
▽1 Остальное



Обозначение	e, мм	Длина развертки L, мм	Вес, кг
1П6.03.005	578	171,2	0,380
1П7.5.03.009	728	2012	0,417
1П9.03.002	878	2312	0,513

См. табл.	Каркас	Сталь Ст.3 ГОСТ 502-41	Проволока 6 ГОСТ 3282-46	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 11

Разверстка

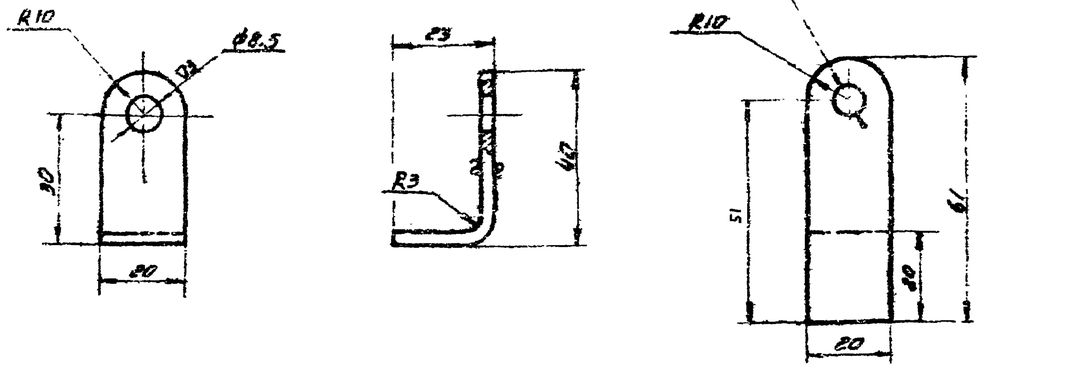


▽1 Остальное

1П6.03.003	Ушко	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-58	Лист В3,0 ГОСТ 3680-57	0,026	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 11

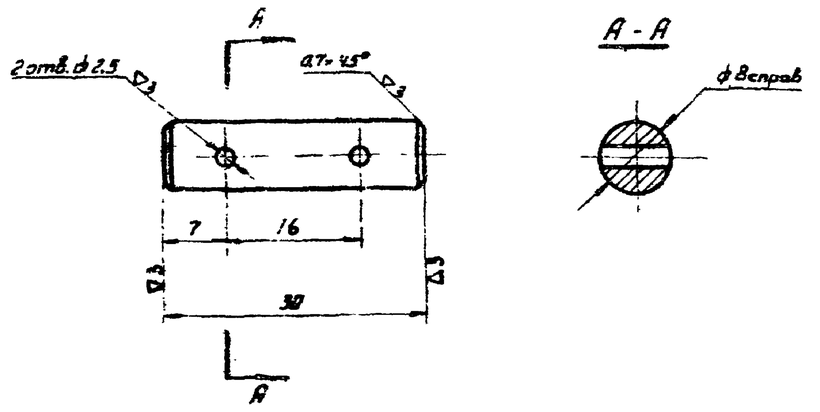
▽1 Остальное

Разверстка



1П6.03.004	Ушко	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В3,0 ГОСТ 3680-57	0,028	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 11

▽2 Остальное

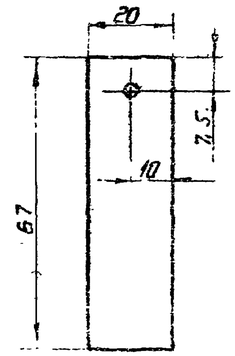


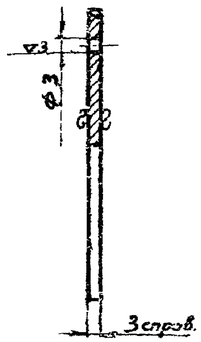
1П6.03.002	Ось	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг В ГОСТ 2590-56	0,012	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 11

Гос. строительный комитет СССР по электромонтажным работам г. Москва	Гл. инженер	Кузнецов		
	Нач. отдела	Ефимов		
	Рук. группы	Кузнецов		
	Вед. констр.	Ефимов		
	Проверил	Шевченко		
	Конструктор	Кочанович		

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.903-37
1967	Детали		Выпуск 1 Лист 11

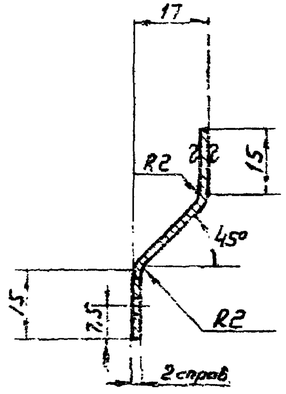
▽1 остальное

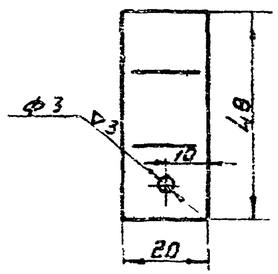




1П5.04.002	Планка	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 3 ГОСТ 3480-57	0,031	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2

▽1 остальное

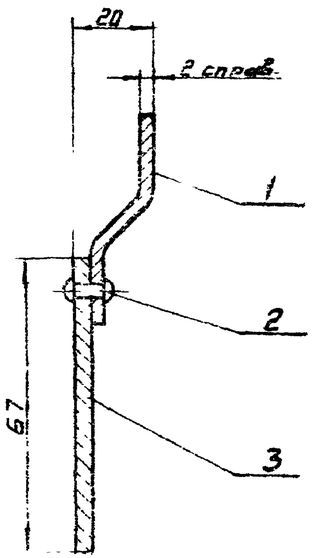




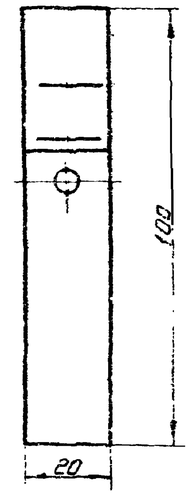
Длина развертки 55 мм

1П6.04.001	Скоба	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 2 ГОСТ 3680-57	0,042	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №2

А



Вид А



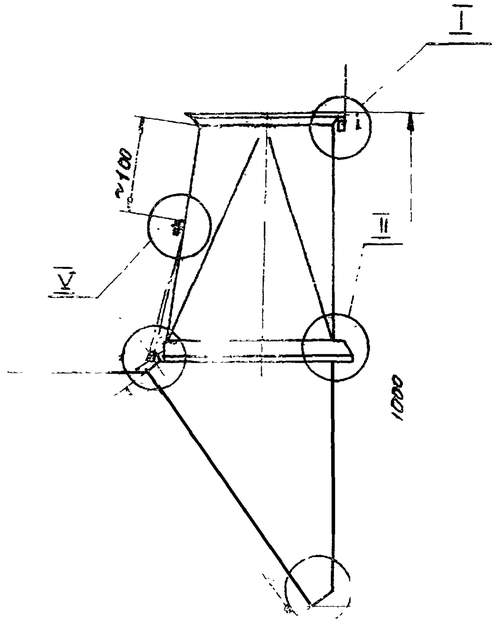
Общий вес 0,08 кг

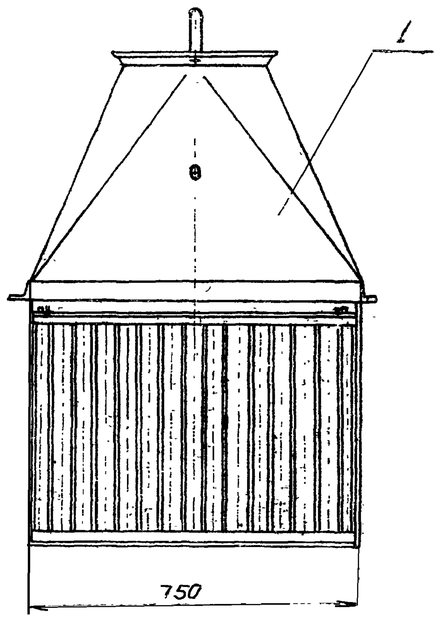
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примечание
3	1П6.04.002	Планка	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	0,031	0,031	12	
2.		Заклепка 3×10 ГОСТ 10299-62	1		0,007	0,007		
1.	1П6.04.001	Скоба	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	0,042	0,042	12	

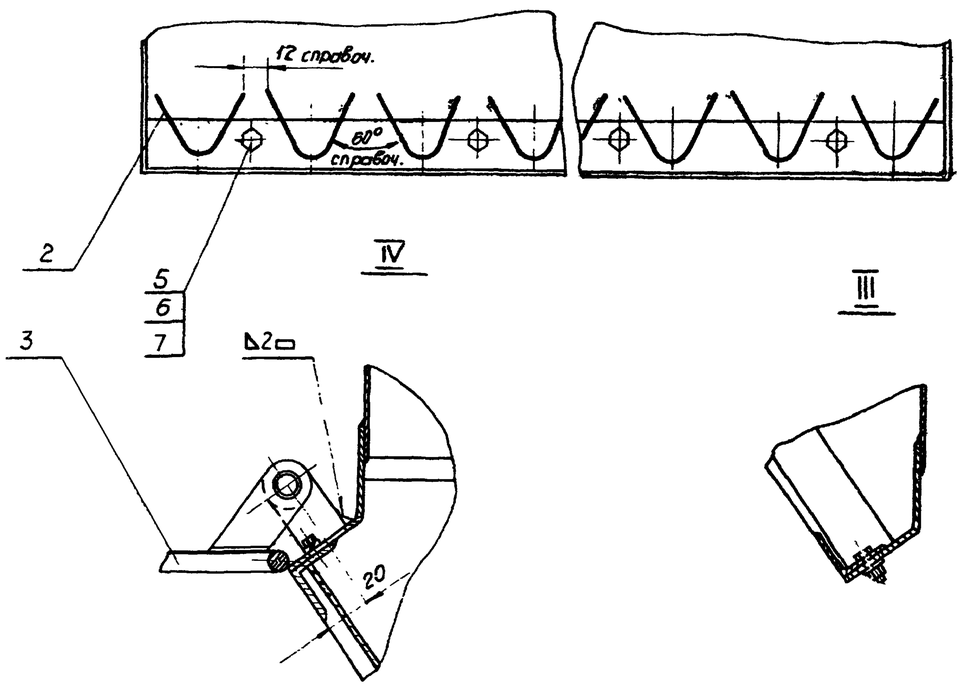
Спецификация

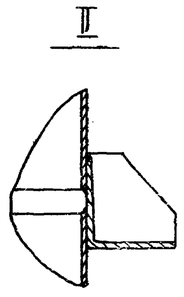
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-3
1967	1П6.04. Защёлка		Выпуск Лист 12

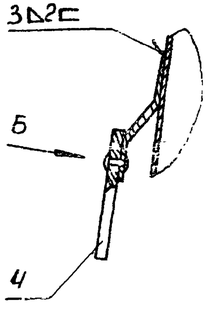
Гипростальконструкция г. Тамбов
ГПИ Сантехпроект
Нач. отдела Гольдфедер
Рук. группы Крупчин
Вед. констр. Фрайфельд
Проверил Шерцанова
Конструктор Хачатурян

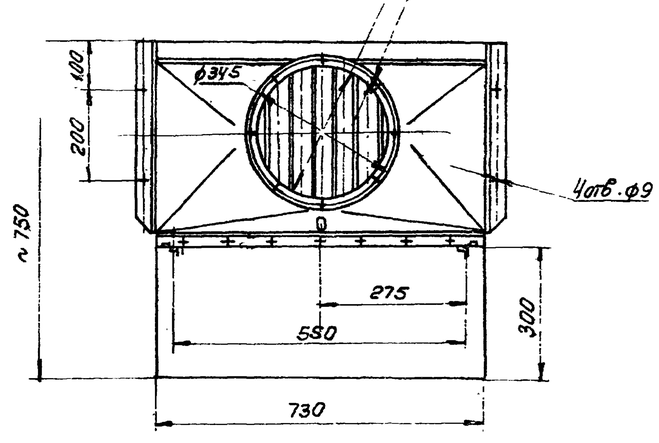


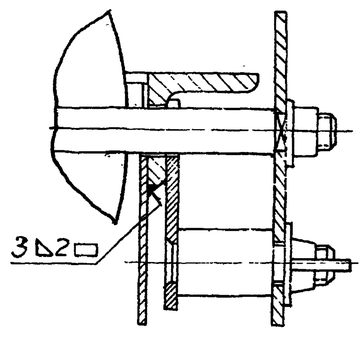












Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	750×645				
	Живое сечение, м²	0,11				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		790	1185	1580	1980	2370

Общий вес 30 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт	Вес, кг: Общ	Лист	Прим.
7		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	16		0,0003	0,0048		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	16		0,002	0,032		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	16		0,006	0,096		
4	1П6.04	Защелка	1	Сварочный	0,08	0,08	12	
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	1П7,5.01	Каркас	1	Сварной	18,3	18,3	14	

Спецификация

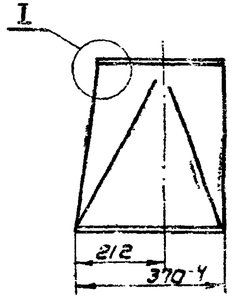
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-27	
1967	Панель равномерного всасывания типа 1П7,5	Выпуск	Лист 13

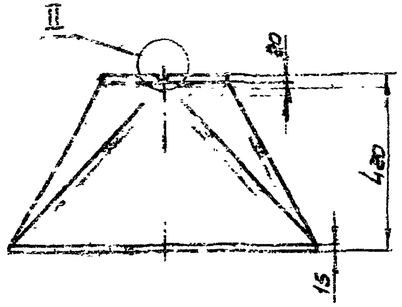
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

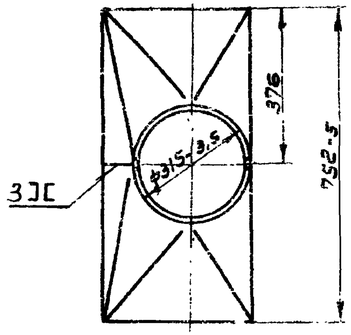
Гл. инж. Конкевич
Гл. инж. отдела Блищтободов
Рук. группы Гольтберг
Вед. конструктор Крупник
Проверил Фрейдкин

Н. контр. Усов
Конструктор Данилов
Фрейдкин

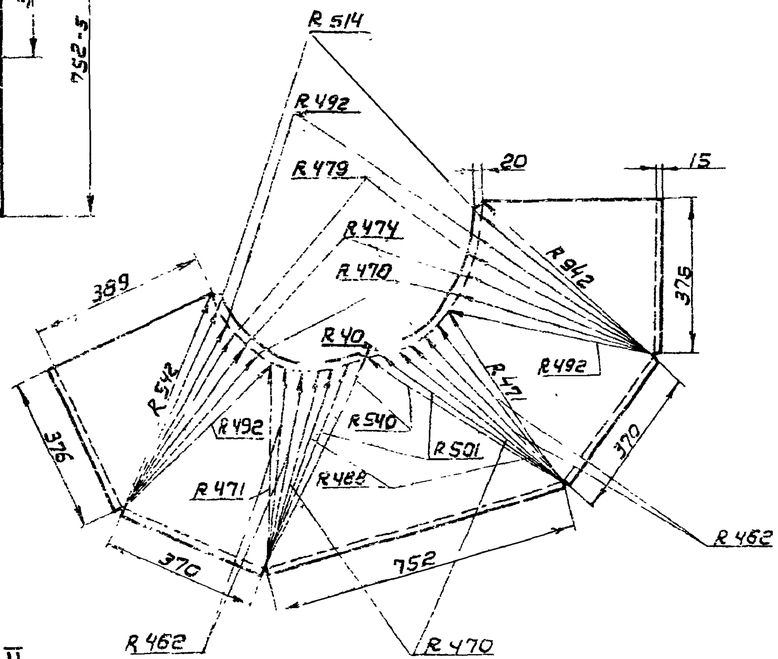
▽1 остальное



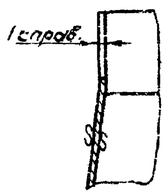




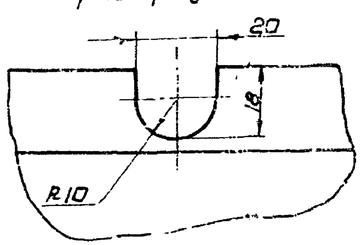
Развёртка

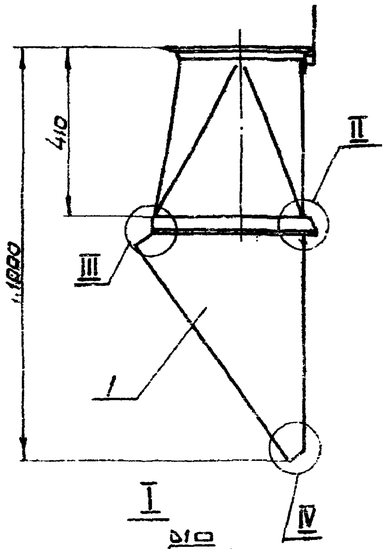


I

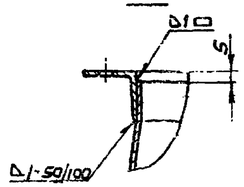


II
развернуто

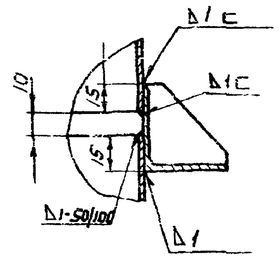




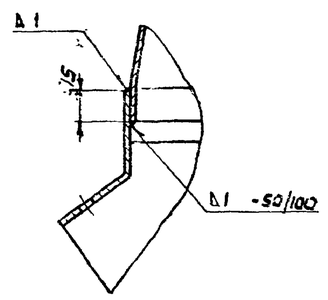
I

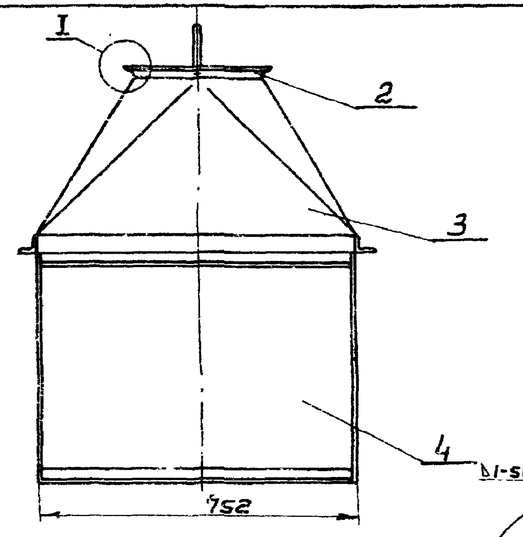


II

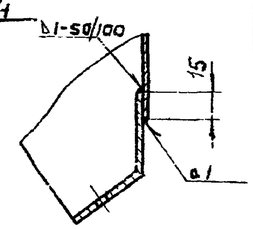


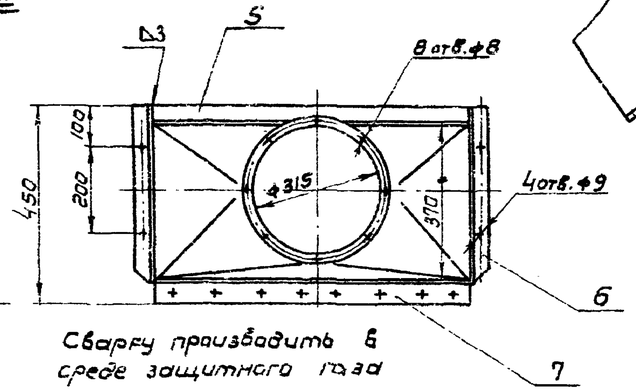
III





IV





Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 183 кг

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт	Общ.	Лист	Прим.
					Вес, 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-левый 1-правый
5	1П7.5.01.003	Угол. 40×40×4 l=752 равн. ГОСТ 8509-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.7	1.7		6/4
4	1П7.5.01.002	Лист 1×508×752 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3.0	3.0		6/4
3	1П7.5.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5,8	5,8	14	
2	СТД 7459-04	Дроссель-клапан	1		2,3	2,3		покупной
1	1П6.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,81	1.62		

Спецификация

1П7.5.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	5,8	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 14

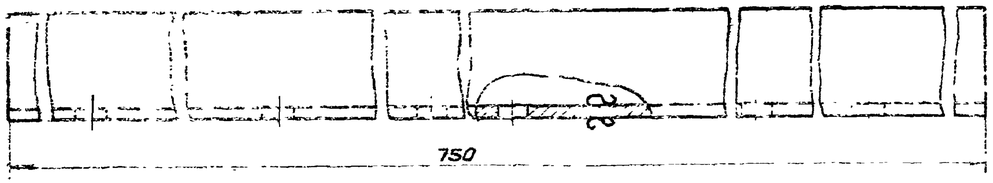
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
	1П7.5.01. Каркас	Выпуск	Лист 14

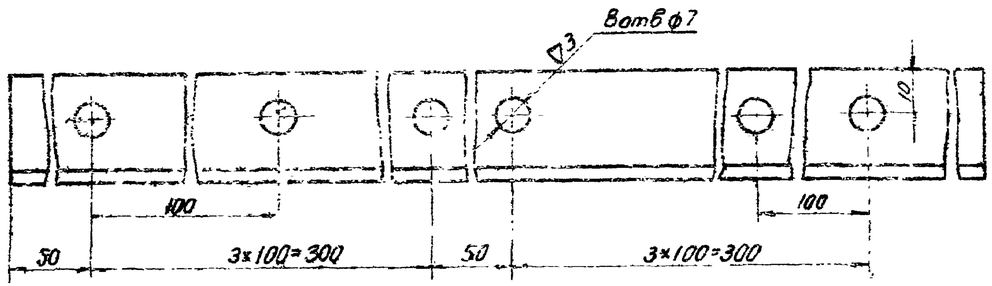
Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отд. Платонов
Рук. сект. Клушкин
Вед. констр. Гладкин
Проверил Жарова
Конструкт. Шершакова

9609 16

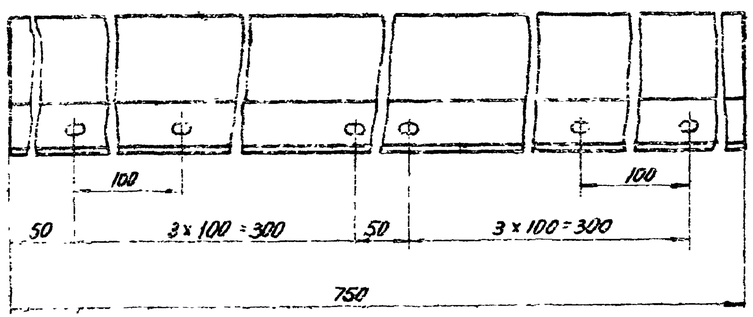
▽ / остальное

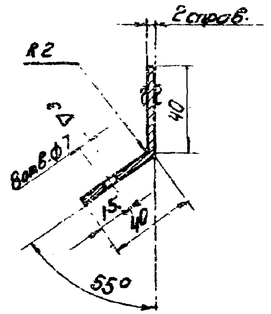




1П7,5.02.002	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Уголок равнобок. 25×25×3 ГОСТ 8509-57	0,84	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 15

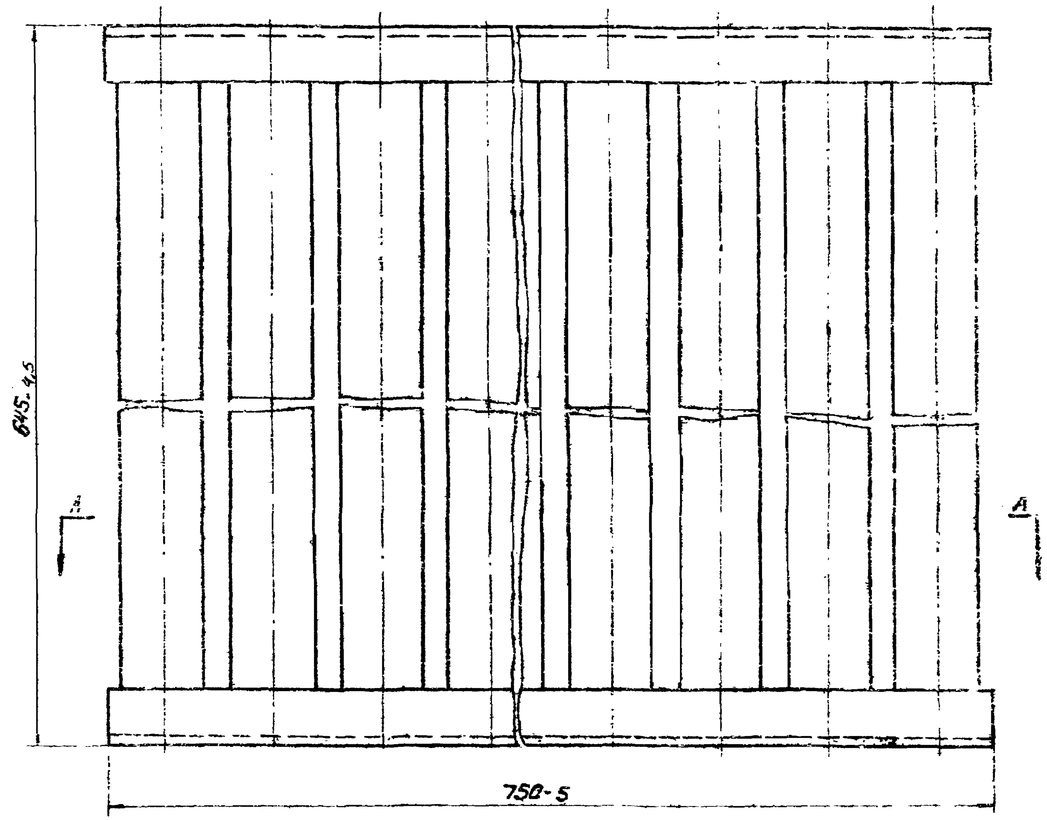
▽ / остальное



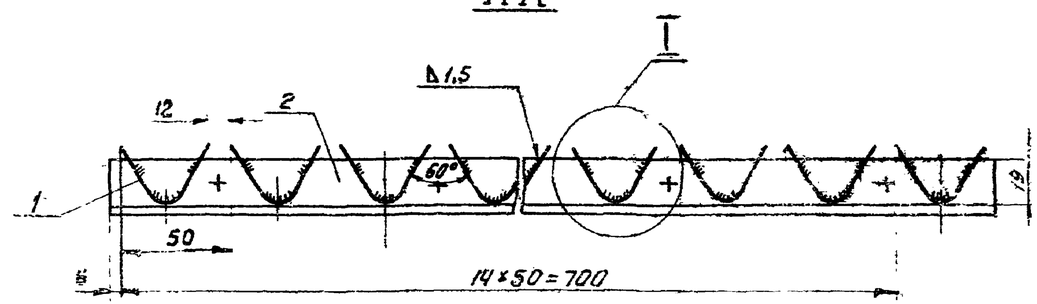


Длина развёртки 83 мм

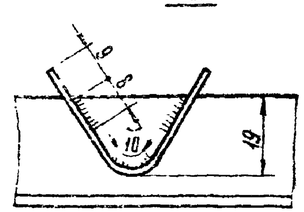
1П7,5.01.004	Уголок	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	0,965	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 15



А-А



I



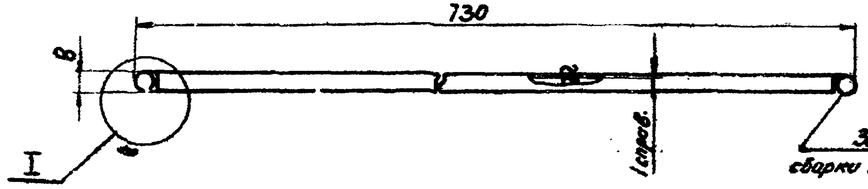
Общий вес 8,7кг

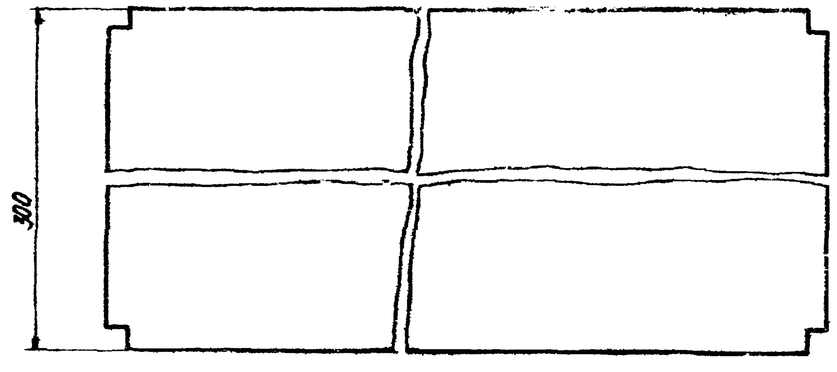
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: лист	Вес, кг: общ.	Лист	Примеч.
2	1П1,5.02.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-53	0,84	1,68	16	
1	1П6.02-001	Перо	15	Сталь Ст.3 ГОСТ 507-53	0,47	1,05	9	

Спецификация

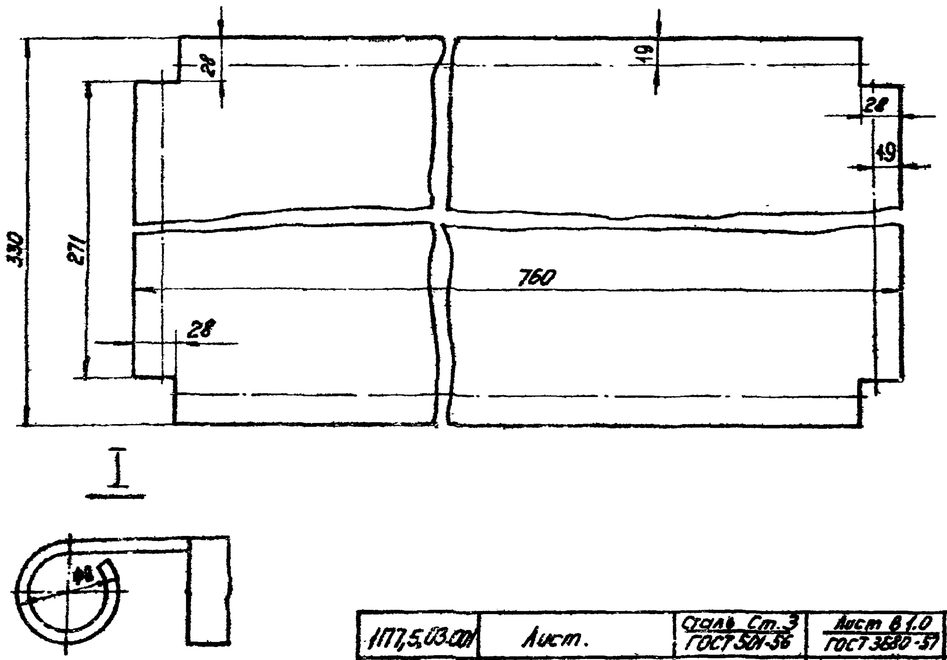
ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
	1П7,5.02. Решетка	Выпуск / Лист 15

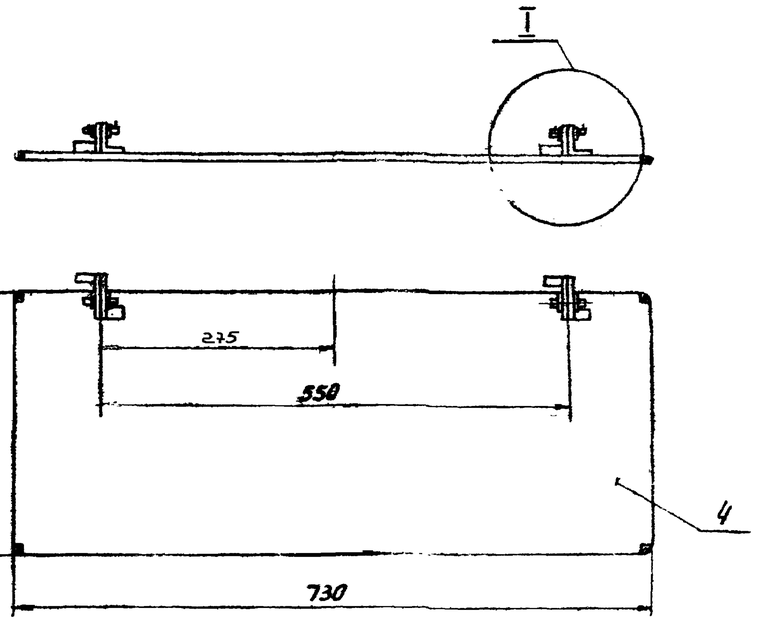
▽ 4 остальное



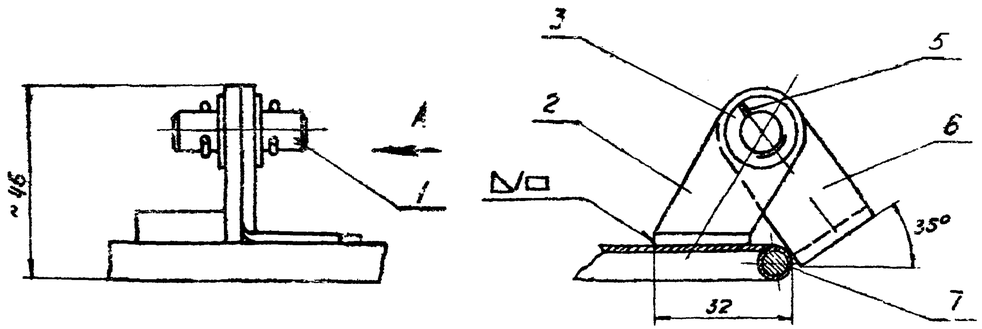


Развертка





Вид А



Общий вес 2,5кг

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт	Вес, кг: Общ.	Лист	Примечание
7	1П7,5.03.002	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,447	0,447	11	
6	1П6.03.004	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,028	0,056	11	
5		Шплинт 2,5×18 ГОСТ 397-64	4		0,0006	0,0024		
4	1П7,5.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	1,86	1,86	16	
3		Шайба 8 ГОСТ 11371-64	4		0,002	0,008		
2	1П6.03.003	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	0,026	0,052	11	
1	1П6.03.002	Ось	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	0,012	0,024	11	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

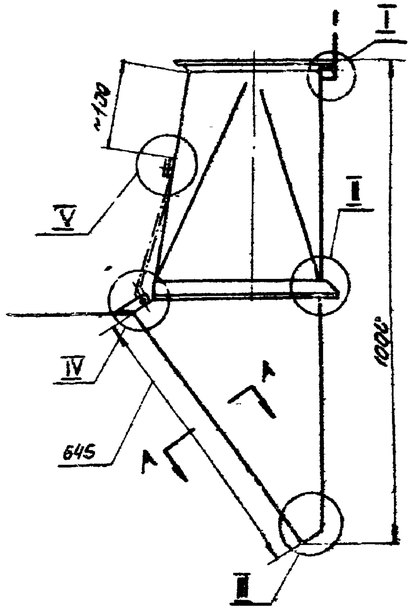
1П7,5.03.001	Лист.	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В 1.0 ГОСТ 3680-57	1,86	

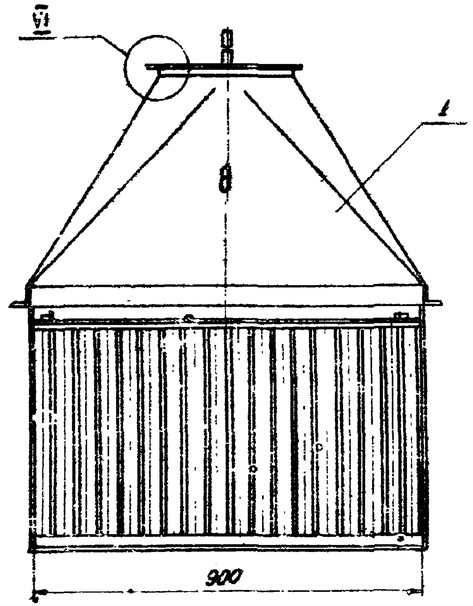
Гл. инженер	Пантелеев
Рук. группы	Яковлев
Вед. констр.	Фрейдин
Проверил	Шевчикова
Конструктор	Качатрян

Госстрой СССР
АРХИТЕКТ
г. Москва

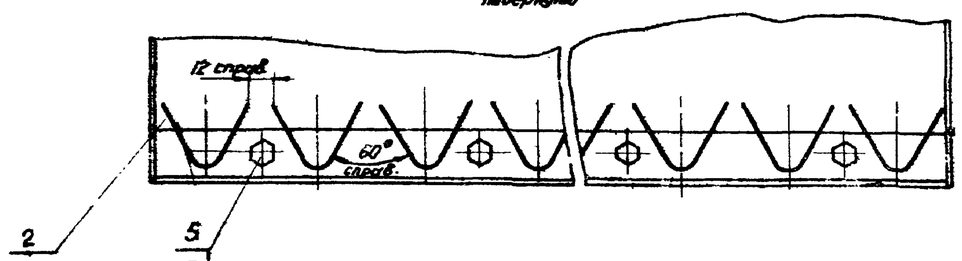
ТД — Местные отсосы при ручной электросварке

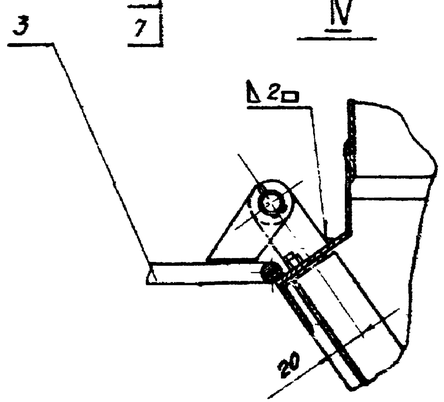
Серия 4.904-37
Выпуск Лист 25

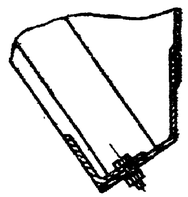


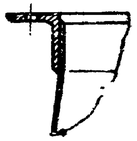


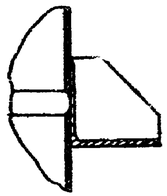
А-А
повернуто

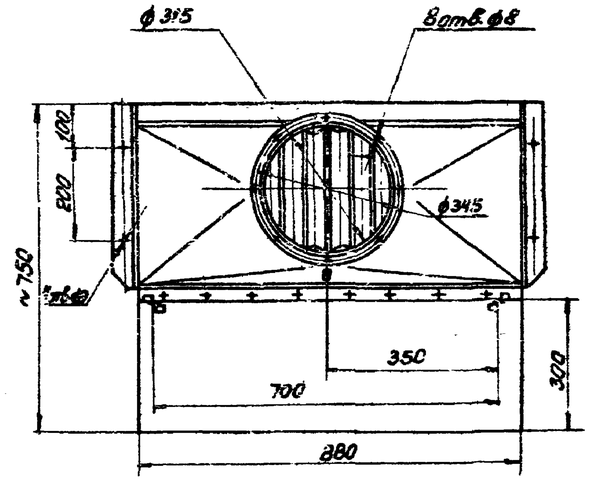


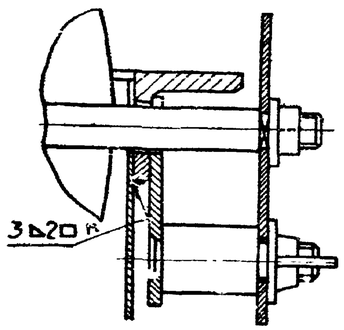


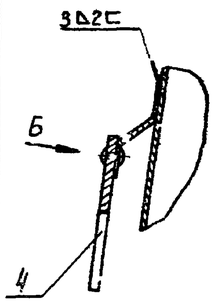












Вид Б
защелка повернуто



Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина высота, мм	900 × 645				
	Живое сечение, м²	0,13				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		935	1400	1870	2340	2810

Общий вес 33,31 кг

		Шайба пруж. ВН 65Г ГОСТ 6402-61	18		0,0003	0,0054		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	18		0,002	0,036		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	18		0,006	0,108		
4	1ПБ.04	Защелка	1	Сборочный	0,08	0,08	12	
3	1П9.03	Козырек	1	Сборочный	2,9	2,9	20	
2	1П9.02	Решетка	1	Сварной	10,48	10,48	19	
1	1П9.01	Каркас	1	Сварной	20,3	20,3	18	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Масса: Уд.	Масса: Общ.	Лист	Примеч.

Спецификация

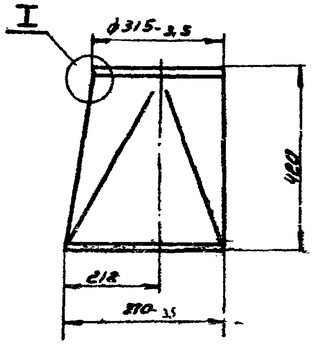
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 1П9	Выпуск	Лист 17

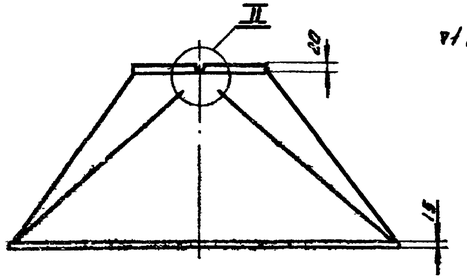
Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

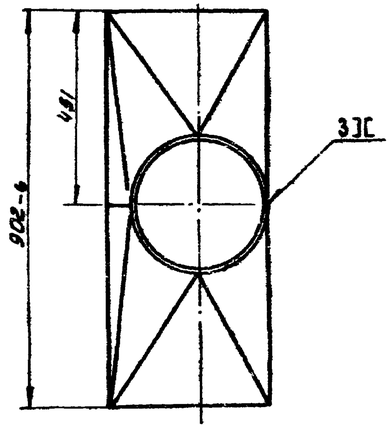
Конструкт. Шаламов
Нач.отд. Ветер
Рук.группы Кацник
Вед.констр. Градскин
Проверил Градскин

9609 19

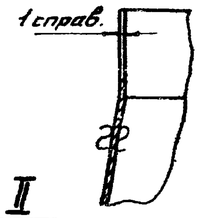




** Остальное.*

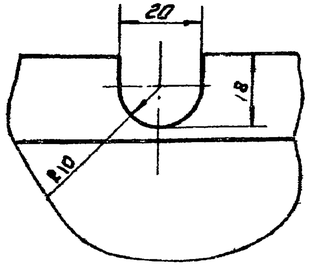


I

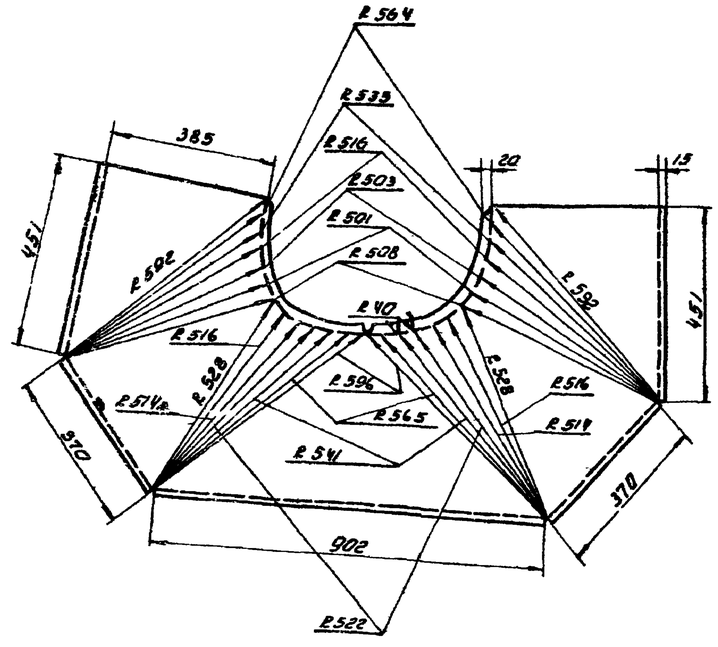


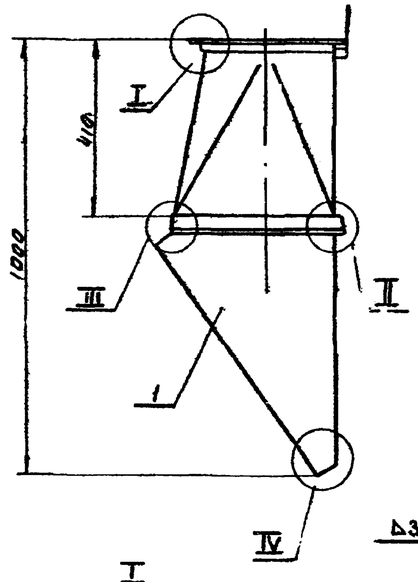
II

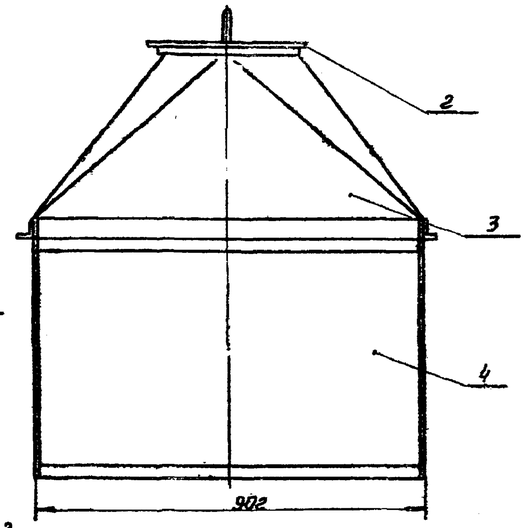
развёрнуто



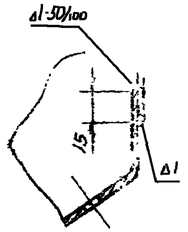
Развёртка



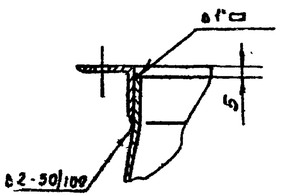




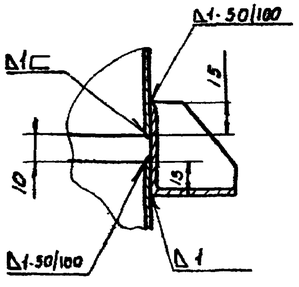
IV



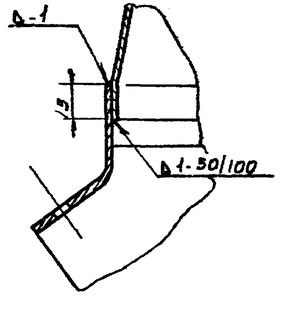
I

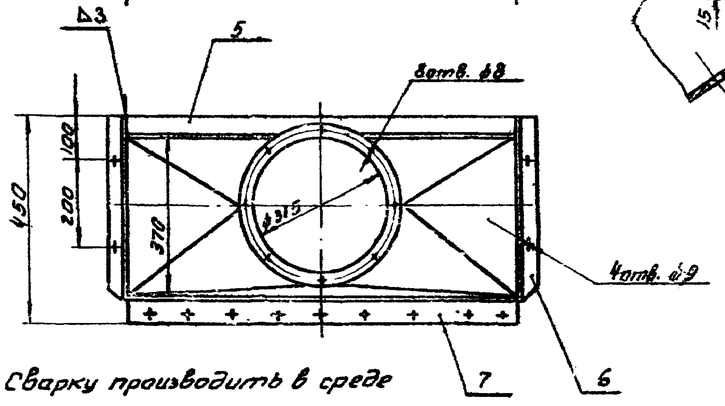


II



III





Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 20,3кг.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг общ.	Лист	Примеч.
7	1ПВ.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,16	2,32	19	
6	1ПВ.01.006	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,95	1,9	7	Левый, правый
5	1ПВ.01.003	Угол. 40×40×4; ℓ=902 равн. ГОСТ 8509-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,2	2,2		δ/ч
4	1ПВ.01.002	Лист 1×508×902 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,6	3,6		δ/ч
3	1ПВ.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	6,3	6,3	18	
2	СТД 7459-04	Дроссель-клапан	1		2,3	2,3		покуп.
1	1ПВ.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,81	1,62	7	

Спецификация

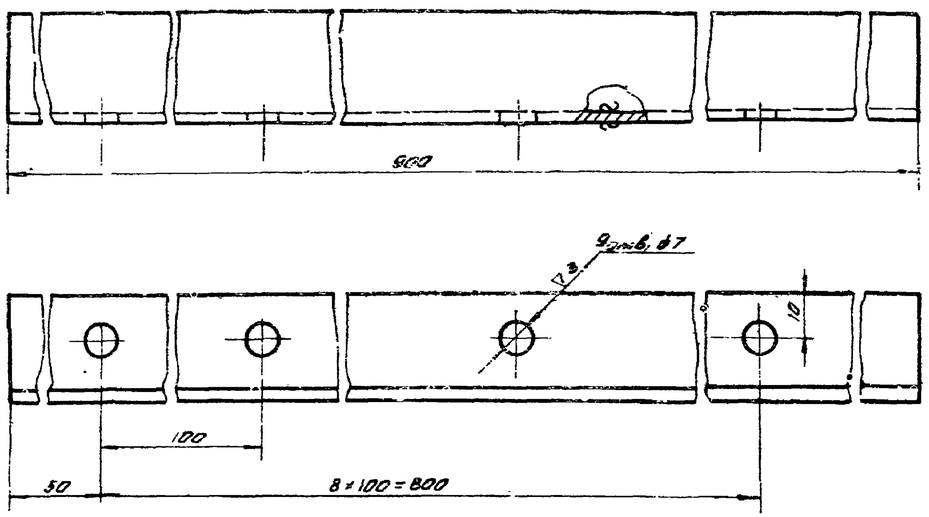
1ПВ.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	6,3	

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
		Выпуск. Л. стр.

Нач. отдела	Гамбург		
Рук. группы	Крупник		
Вед. конст.	Фрайкин		
Проверил	Шарова		
Конструктор	Шершнева		

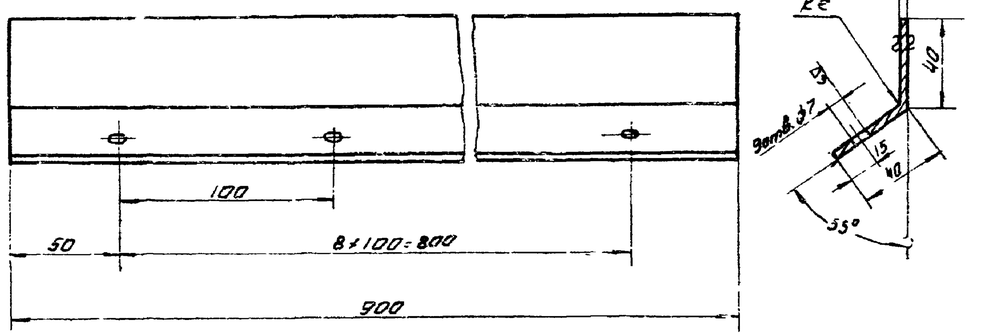
Госстрой СССР
ЦНТИ ЭХПРОЕКТ
г. Москва

▽1 Остальное



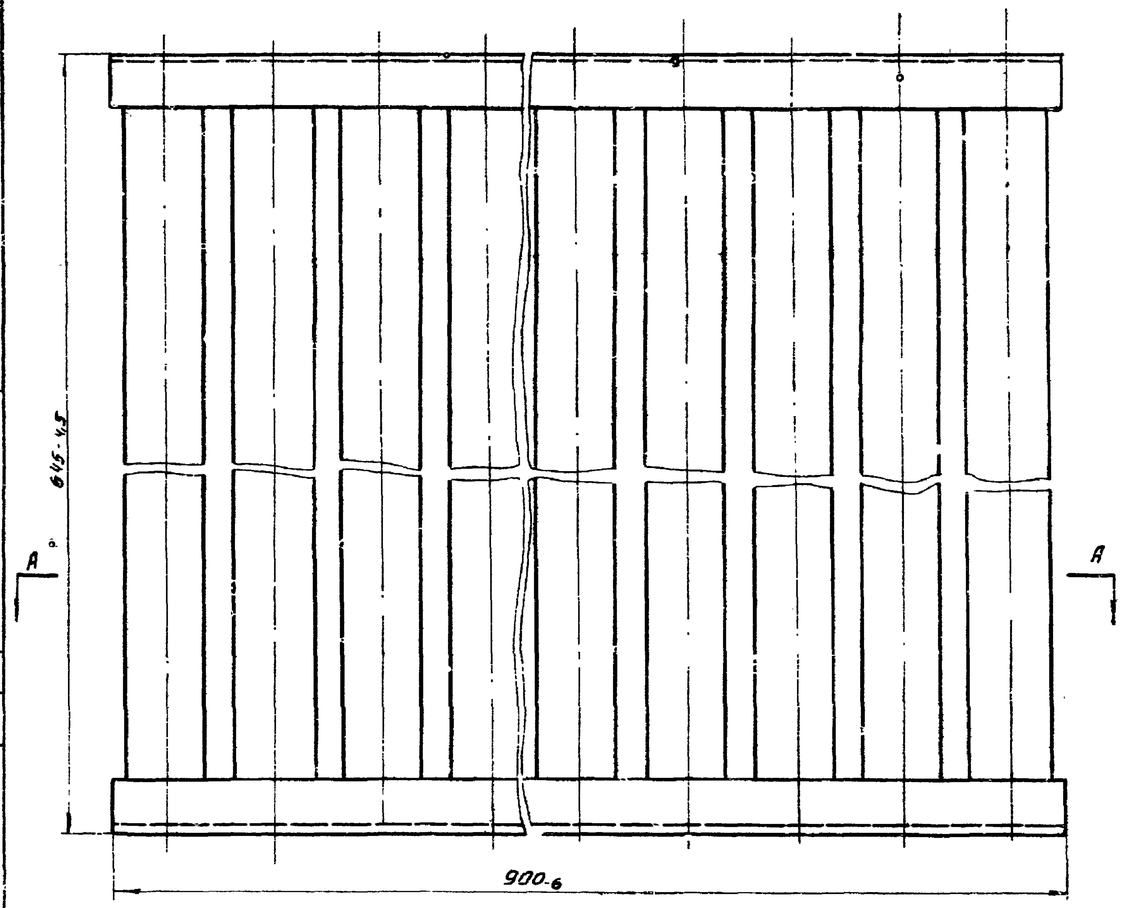
1П9 02.001	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Уголок равн. 25×25×3 ГОСТ 8509-57	1.008	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 19

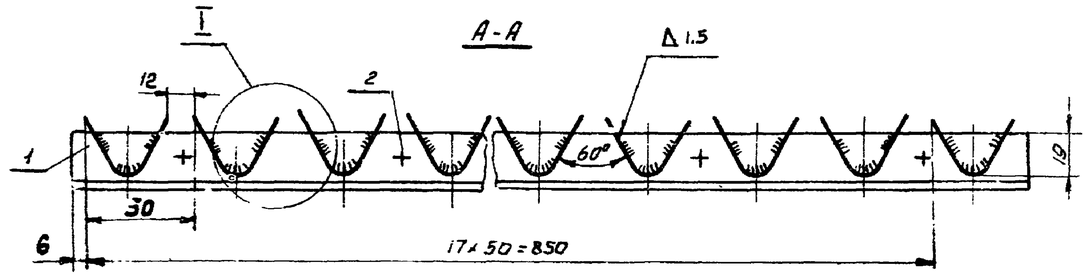
▽1 Остальное

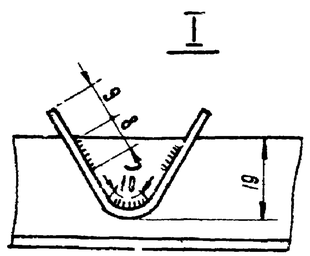


Длина развертки 83мм

1П9 С1.004	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 301-58	Лист В 20 ГОСТ 3680-57	1.157	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 19







Общий вес 10.5кг

2	1П9.02.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.008	2.72	19	
1	1П6.02.001	Перо	18	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0.47	8.46	9	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.

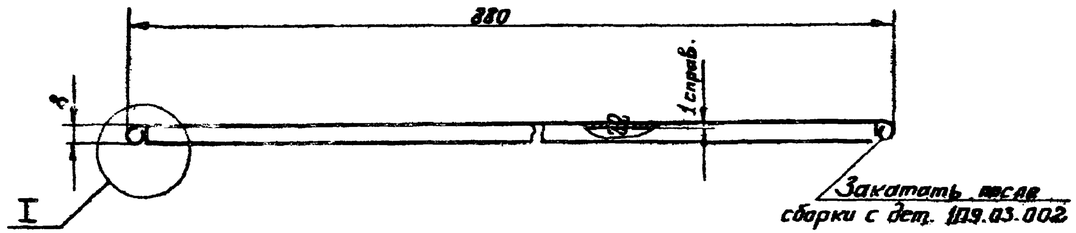
Спецификация

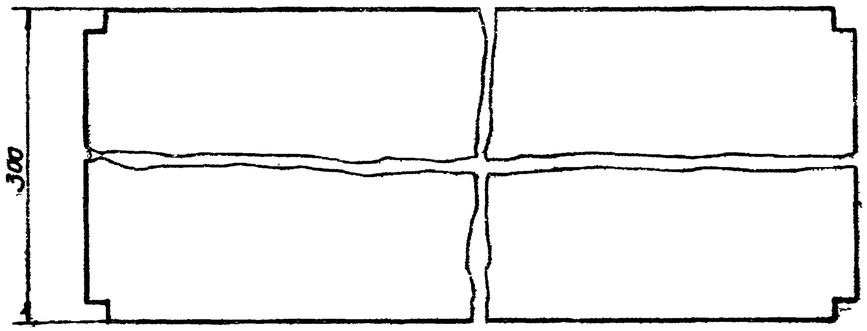
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	1П9 СГ Решетка	Выпуск	Лист 19

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

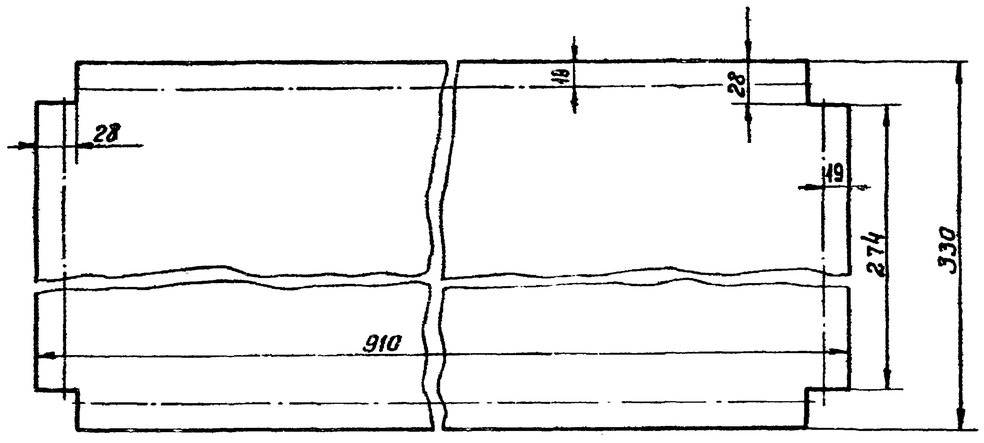
Зам. гл. инж. Усольцев
Нач. отдела Кожухов
Рук. группы Кулишенко
Вед. констр. Брадкин
Проверил Шершнев
Конструировал Шершнев

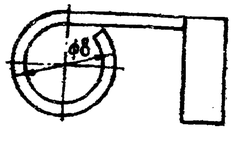
▽1 остальное

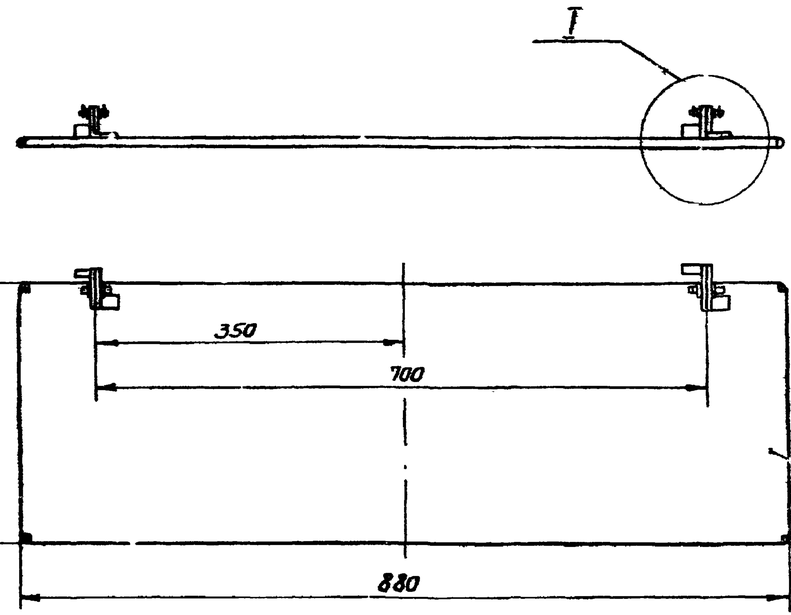




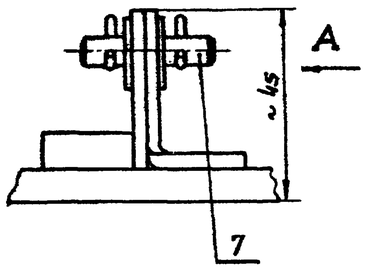
Развертка

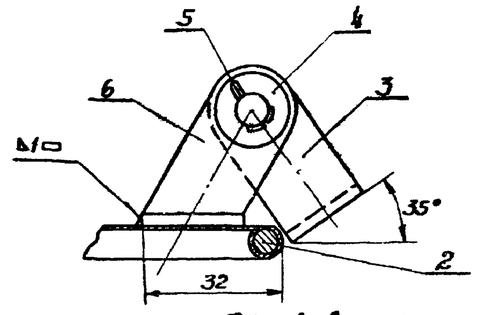






I





Общий вес 2,9 кг.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примечание
7	1П6.03.002	Ось	2	Сталь Ст.3 ГОСТ535-58	0,012	0,024	11	
6	1П6.03.003	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	0,026	0,052	11	
5		Шплинт 2,5×18 ГОСТ 397-64	4		0,0006	0,0024		
4		Шайба 8 ГОСТ 11371-64	4		0,002	0,008		
3	1П6.03.004	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	0,028	0,056	11	
2	1П9.03.002	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ502-41	0,513	0,513	11	
1	1П9.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	2,24	2,24	20	

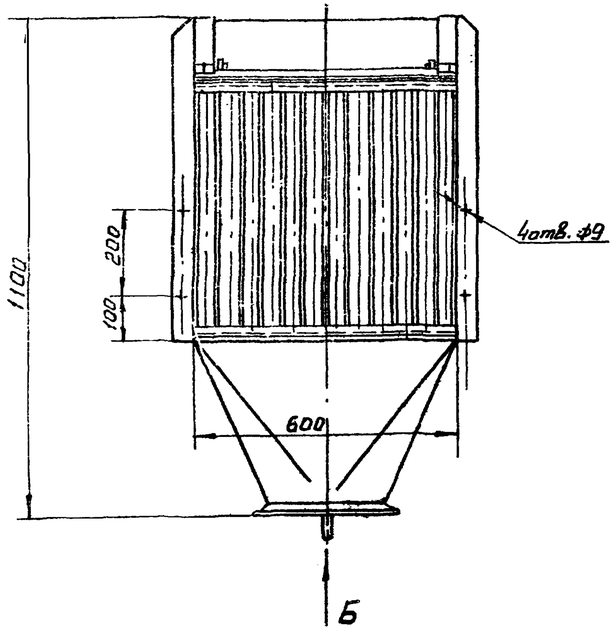
Спецификация

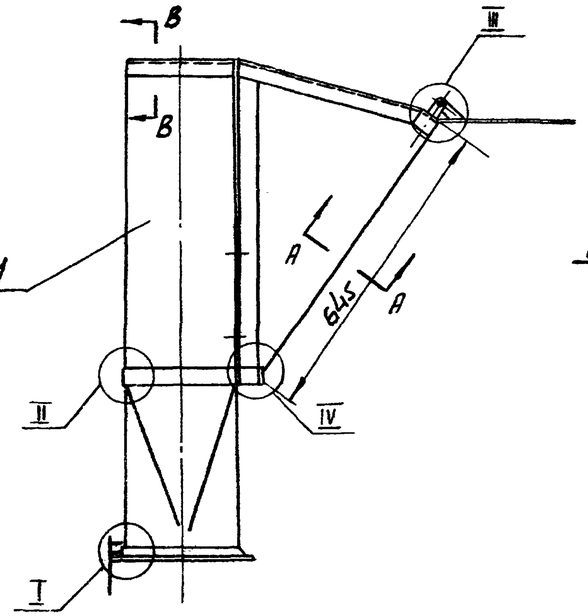
1П9.03.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ501-58	Лист В1 ГОСТ3680-57	2,24 Вес,	

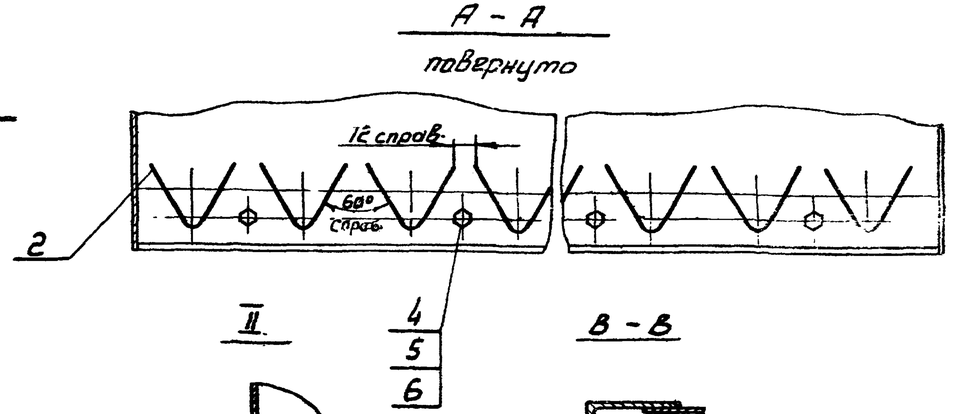
Т.Д.	Местные отсосы при ручной электросварке.	Серия 4.904-37

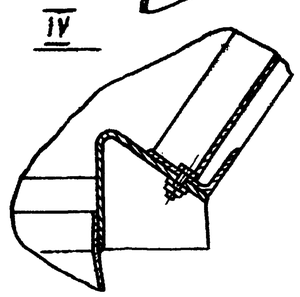
Нач. отдела	Гольцвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. констр.	Фрайдин		
Проверил	Шершнева		
Конструкт.	Сачатурян		

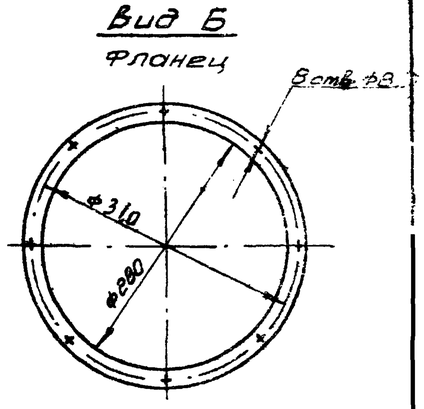
Госстрой СССР
ЦНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

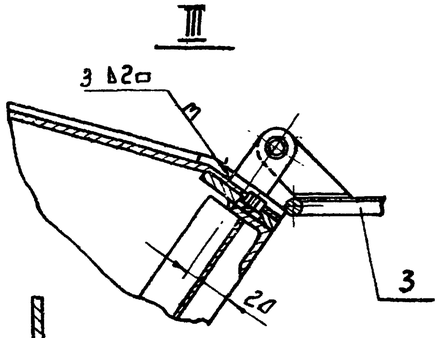


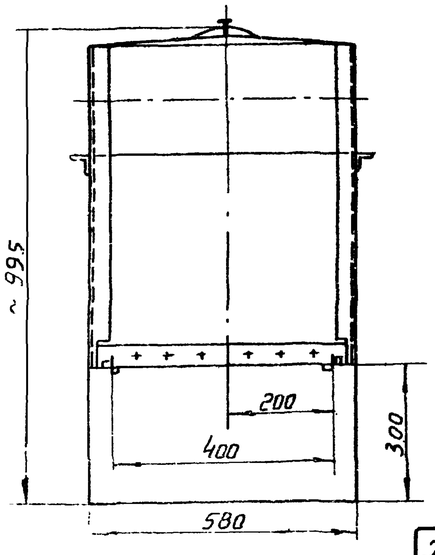


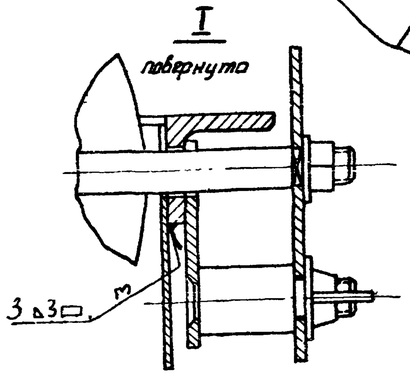












Общий Вес 25,7 кг.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт Вес, кг	Общ Вес, кг	Лист	Прим.
6		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	12		0,0003	0,0036		
5		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024		
4		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072		
3	1ПБ. 03	Козырек	1	Сварочный	2,01	2,01	10	
2	1ПБ. 02	Решетка	1	Сварной	7,00	7,00	9	
1	2ПБ. 01	Корка	1	Сварной	26,6	26,6	22	

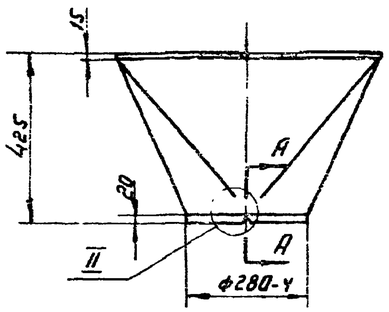
Спецификация

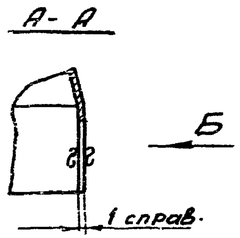
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота, мм	600 × 645				
	Живое сечение, м²	0,086				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха м³/час		620	930	1240	1550	1860

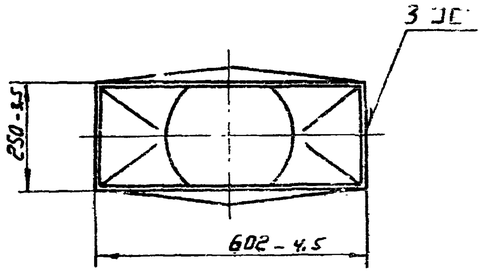
ТД Местные отсосы при ручной электросварке

Серия 4.9. -37

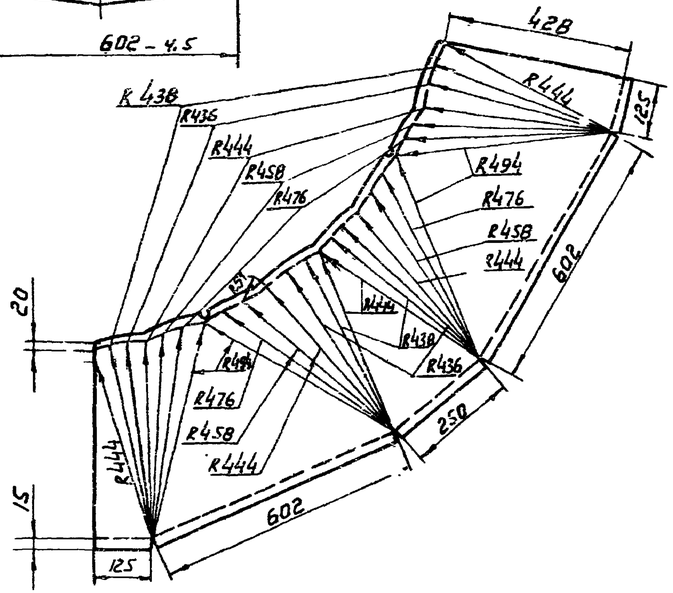
Vi Остальное



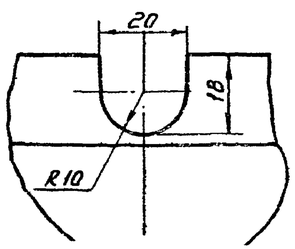


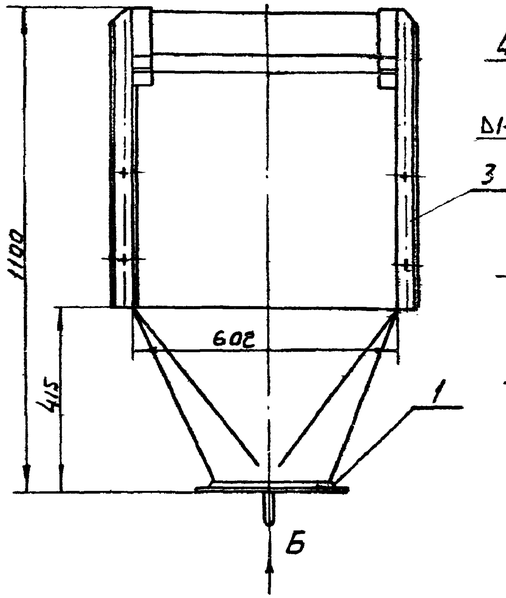


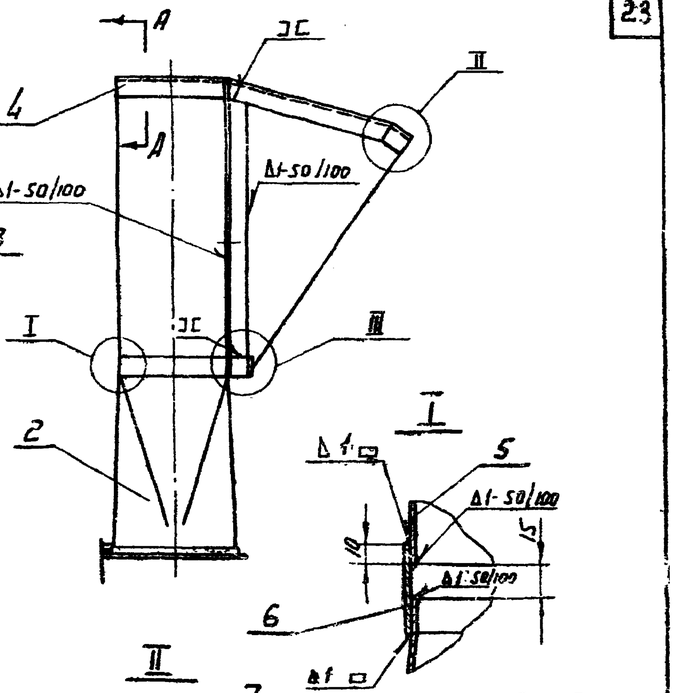
Развертка.

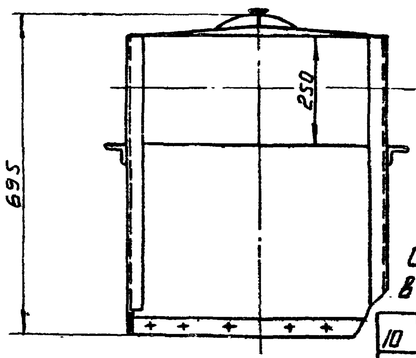


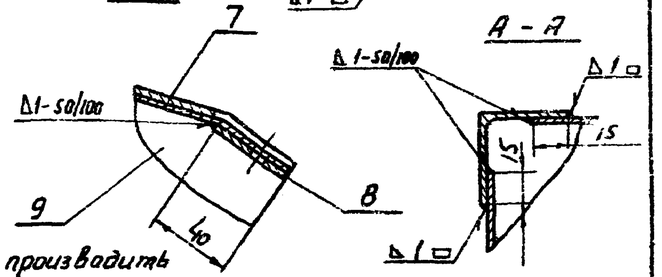
Вид Б.
развернуто









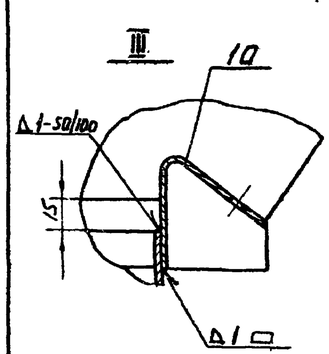


Сварку производить в среде защитного газа

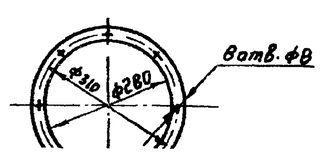
Общий Вес 26,6 кг

Поз	Обозн	Наименование	Поз	Материал	Вес, кг. 1 шт.	Вес, кг. Общ.	Лист	Прим.
10	2ПБ.01.009	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,9	0,9	23	
9	2ПБ.01.008	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2,6	5,2	24	
8	2ПБ.01.007	Планка	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,4	0,4	23	
7	2ПБ.01.006	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,4	3,4	23	
6	2ПБ.01.005	Пояс	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,75	0,75	24	
5	2ПБ.01.004	Лист 1-600×652 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,1	3,1		6/4
4	2ПБ.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,7	3,4	24	
3	2ПБ.01.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,8	3,6	23	Левый/ Правый
2	2ПБ.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	4,8	4,8	22	
1	СТД 7459-03	Дроссель-клапан	1		1,05	1,05		Покупной

Спецификация



Вид Б (фланец)

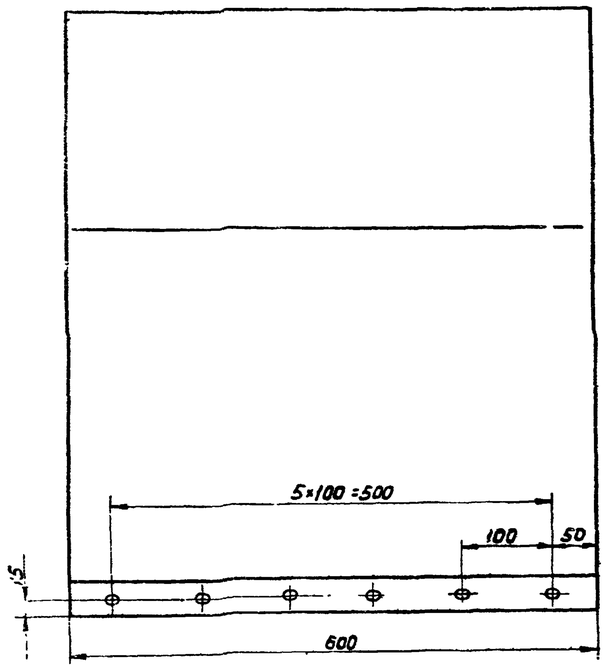


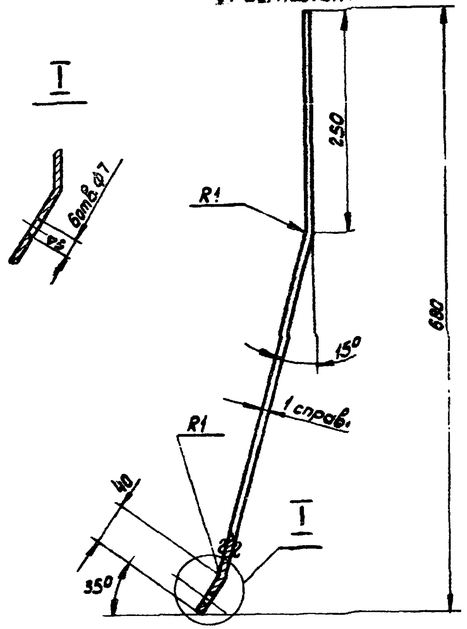
Нач. отдела	Гольтвегер								
Рук. группы	Козлинчук								
Вед. констр.	Фрайкин								
Проверил	Фрайкин								
Констр.	Шершакова								

ГПИ Сантехпроект г. Москва

Сталь Ст.3 | Лист В1 | 4,8

▽1 остальное



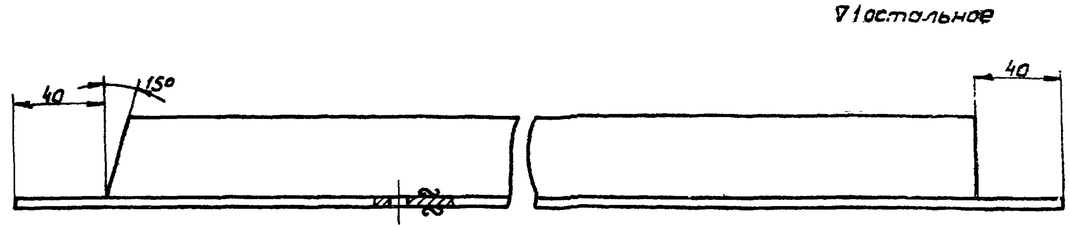


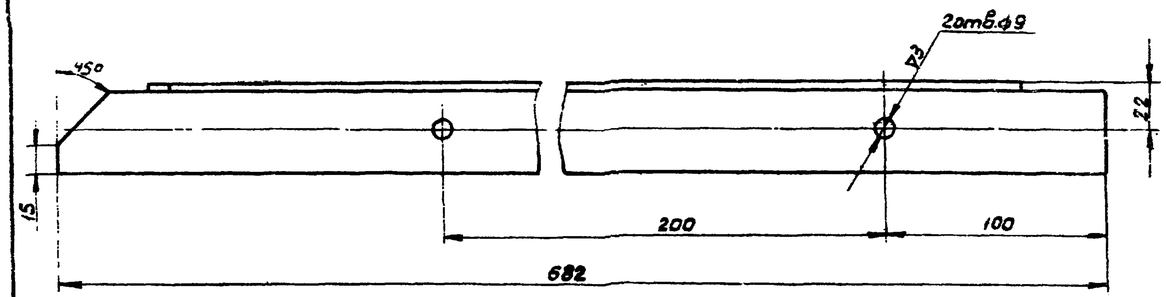
Длина развертки 702 мм

6отв. 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

▽1 остальное

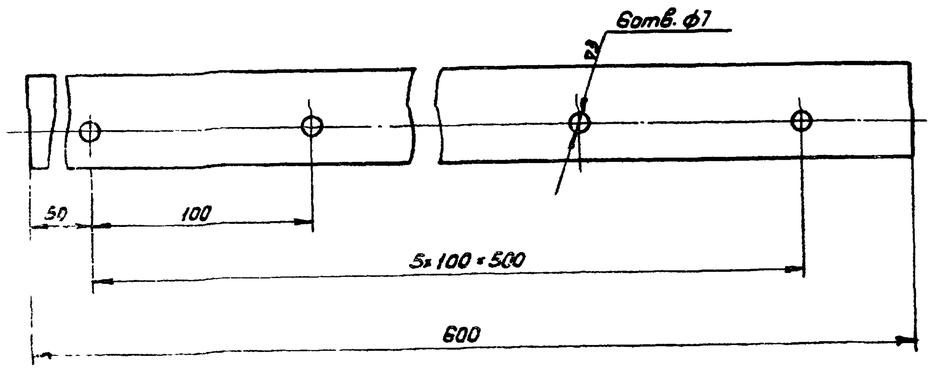


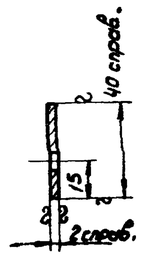


1шт - левая; 1шт - правая

2П6.01.002	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Уголок 40×40×4 ГОСТ 8509-57	1,8	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 23

▽1 остальное

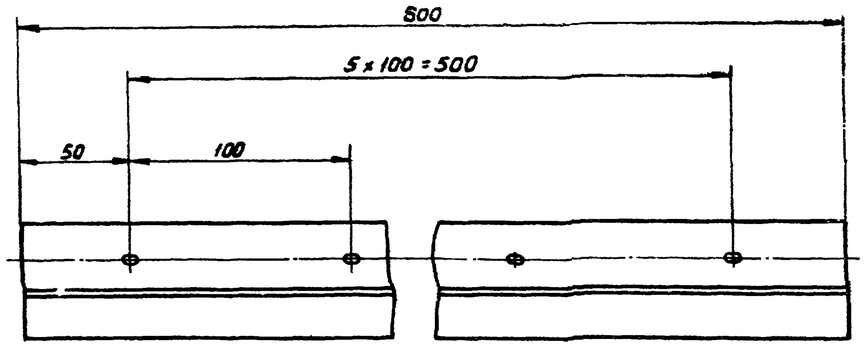


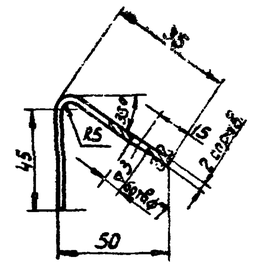


6 отв. ф7 Сверлить совместно с деталью ТР 01.00.

2П6.01.007	Планка	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2× ГОСТ 6009-	0,4	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 23

▽1 остальное





Длина развертки 104 мм

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

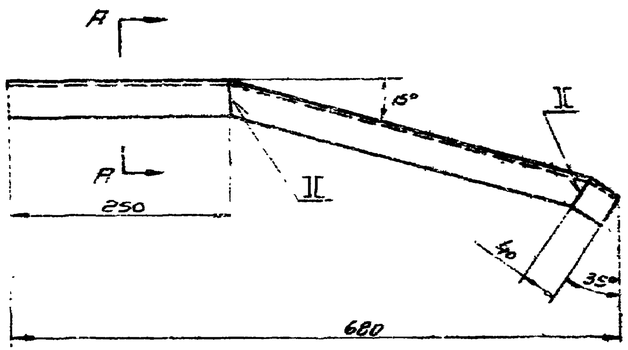
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Детали	Выпуск / Лист 23

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№

Гл. инженер проекта Крупник
Вед. конструктор Фрейкин
Проверил Фрейкин
Конструктор Шершакова

ЦЕНТ г. Москва

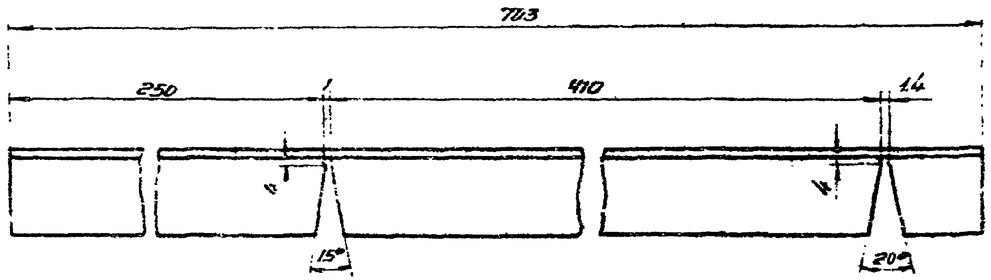
▽1 остальное



Развертка

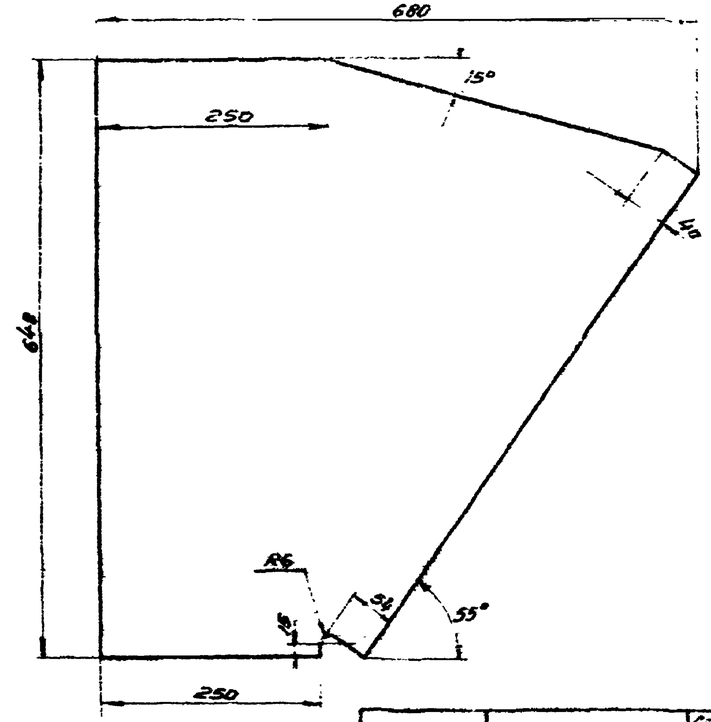
А-А

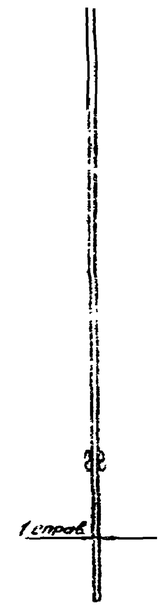




2ПК.01.003	Уголок	Стандарт Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. равн. ГОСТ 8509-57	1,7		
0803 м.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 24	

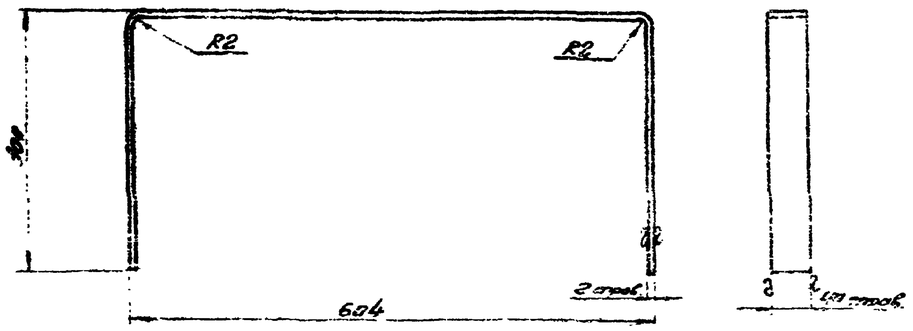
▽1 остальное





2ПК.01.005	Пояс	Стандарт Ст.2 ГОСТ 535-57	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,75		
0803 м.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 24	

▽1 остальное

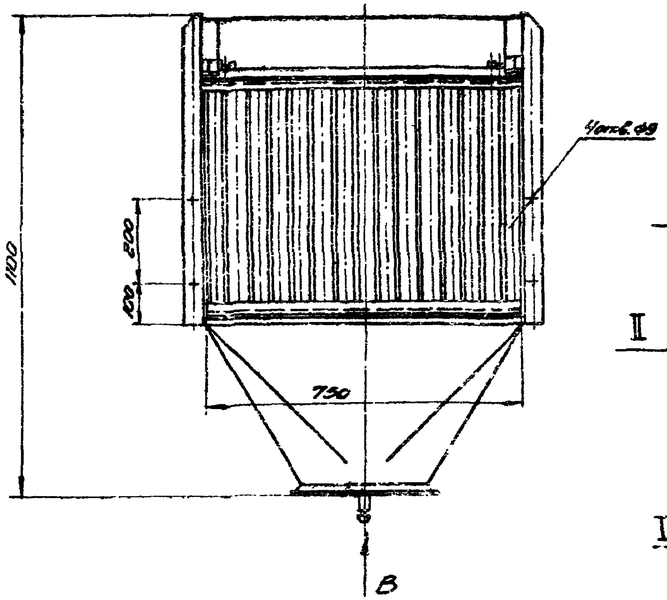


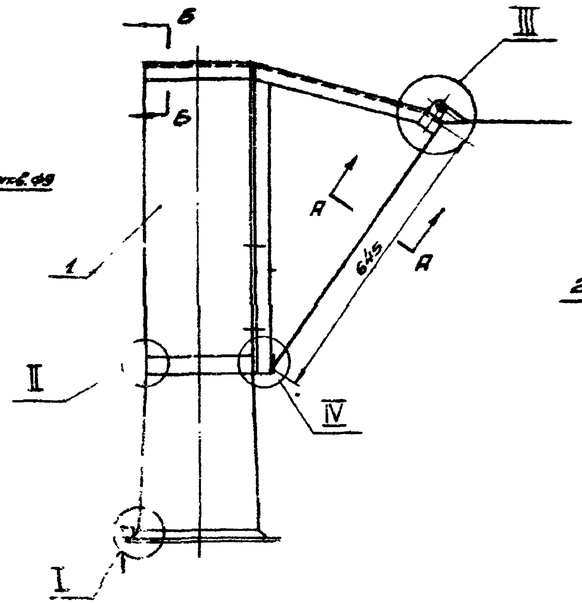
Длина развертки 1198 мм.

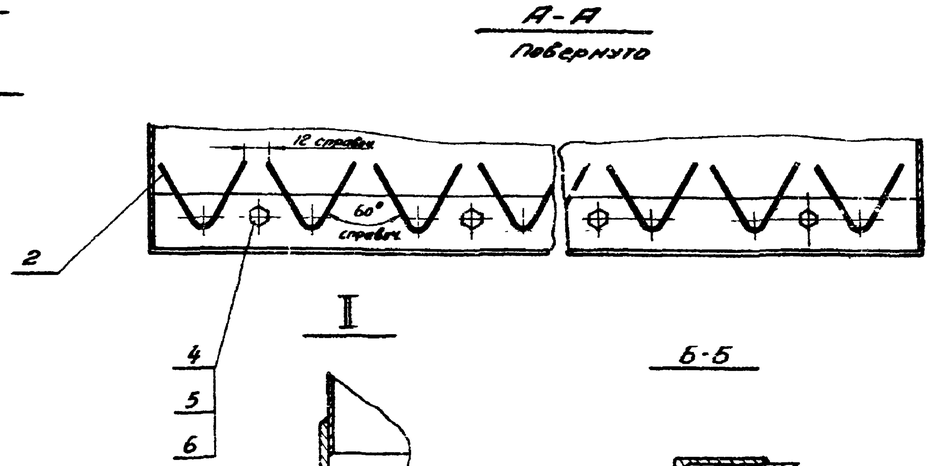
ТД	Механические весы при ручной электросборке				Серия 4.904-37
1967 г.	Детали				Выпуск Лист 24

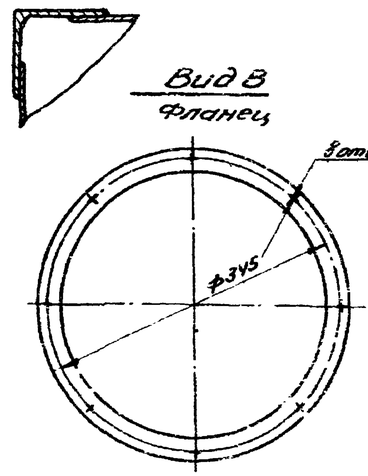
ГАНТЕХПРОЕКТ г. Москва

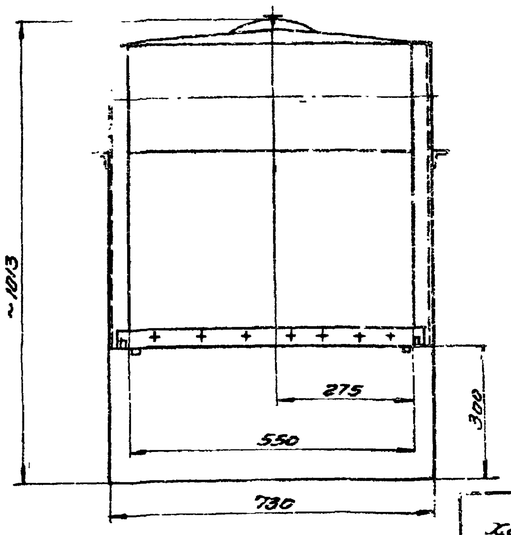
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №











Общий вес 41.3 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общий	Лист	Примеч.
6		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	16		0.003	0.048		
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	Сборочный	2.5	2.5	16	
2	1П7.5.02	Решетка	1	Сварной	8.7	8.7	15	
1	2П7.5.01	Каркас	1	Сварной	29.76	29.76	26	

Спецификация

Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	750 × 645				
	Живое сечение, м²	0.11				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
Расход воздуха, м³/час		790	1185	1580	1980	2370

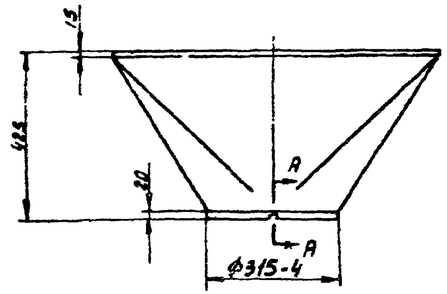
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 2П7.5	Выпуск	Лист 25

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

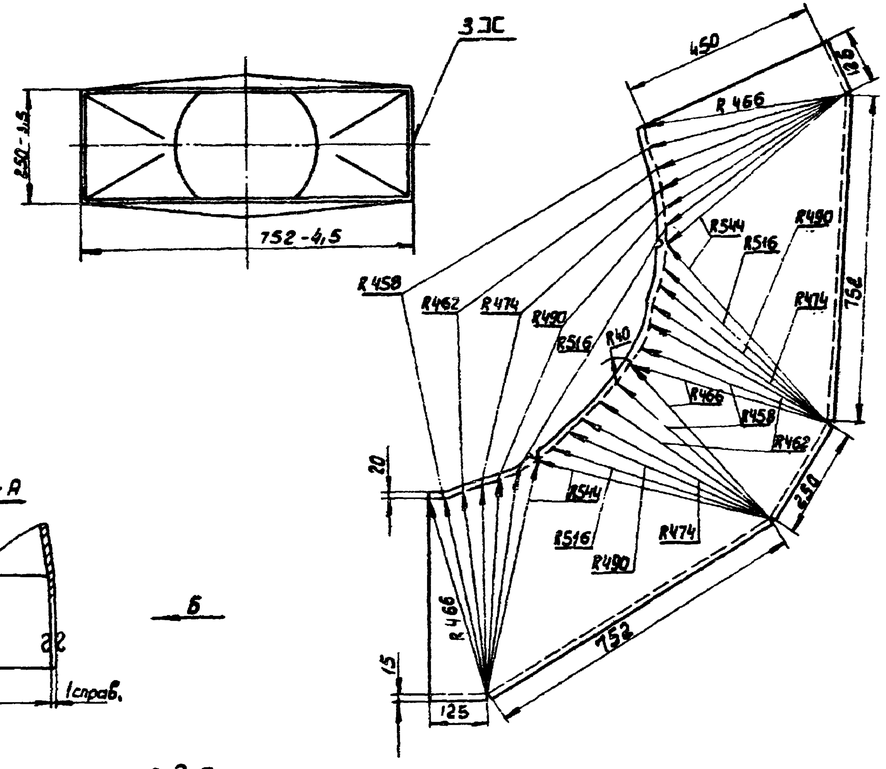
Гл. инж. проекта — Шершонков
Нач. отдела — Шмидт
Рук. группы — Кулаков
Вед. констр. — Фрадкин
Проверил — Фрадкин

9609 27

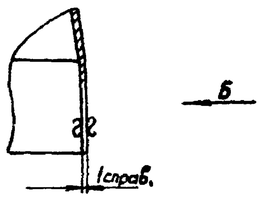
▽1 остальное



Развертка

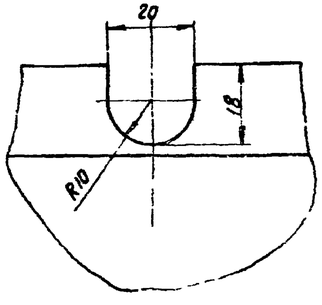


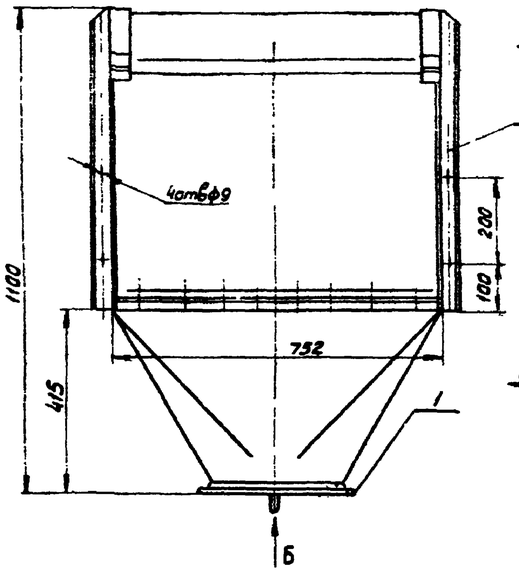
А-А

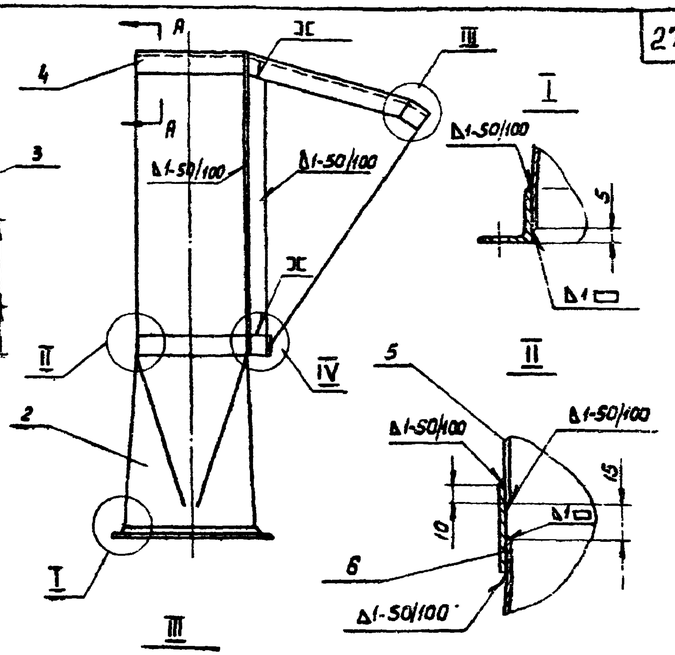


Б

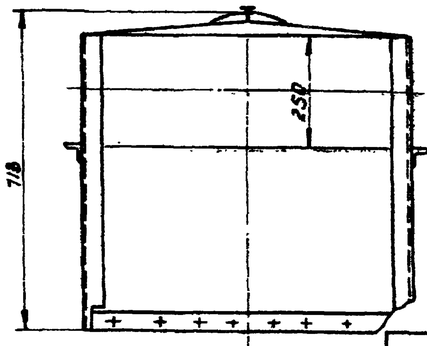
Вид Б
развернут

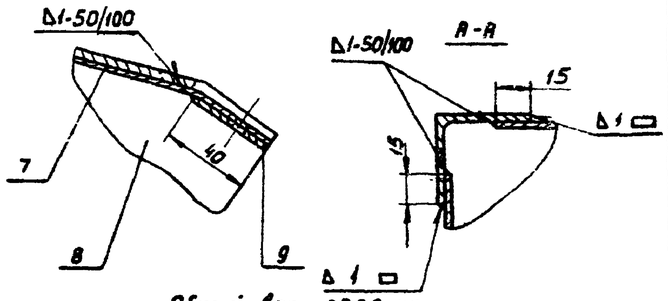




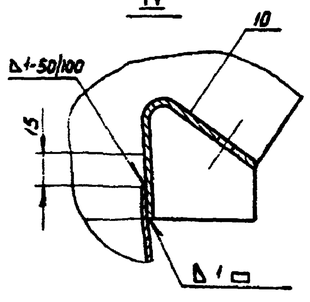


III

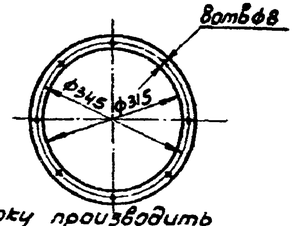




IV



Вид Б фланец



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 29,76 кг

Поз	Обозн.	Наименован.	кол.	Матер.	1 шт. вес, кг	Общ. вес, кг	Лист	Прим.
10	2П7,5.01.006	Уголок	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,14	1,14	27	
9	2П7,5.01.005	Планка	1	Сталь Ст2 ГОСТ 535-58	0,47	0,47	27	
8	2П6.01.008	Лист	2	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	2,6	5,2	24	
7	2П7.5.01.004	Лист	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	4,26	4,26	27	
6	2П7,5.01.003	Пояс	1	Сталь Ст2 ГОСТ 535-58	0,88	0,88	27	
5	2П7,5.01.002	Лист 1×675×750 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	4,05	4,05		Б/Ч
4	2П6.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,7	3,4	24	
3	2П6.01.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,8	3,6	23	левый правый
2	2П7,5.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5,6	5,6	26	
1	СТД 7459-04	Дроссель-клапан	1		1,18	1,18		покупн. изд.

Спецификация

2П7,5.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Лист 26

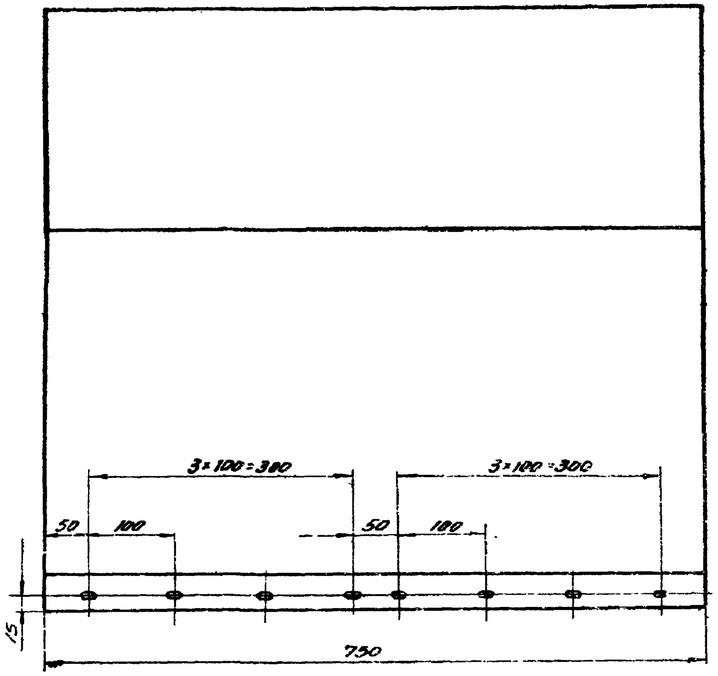
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1961	2П7,5.01 Каркас.	Выпуск	Лист 2

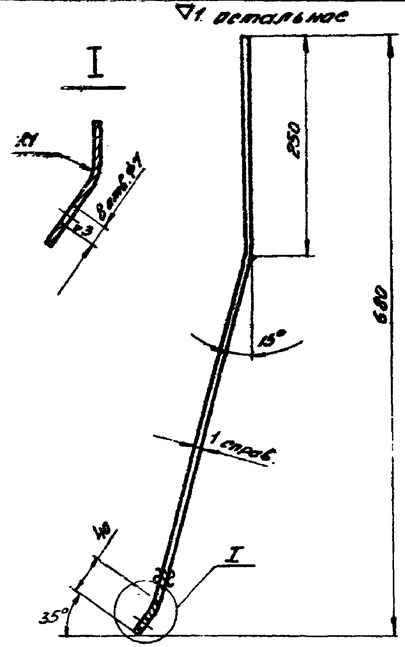
Гипроспецпроект г. Москва

Гл. инженер проекта	Крупник	
Нач. группы	Ерофеев	
Нач. сектора	Ерофеев	
Проверил	Ерофеев	
Конструкт.	Шершакова	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

▽1 остальное



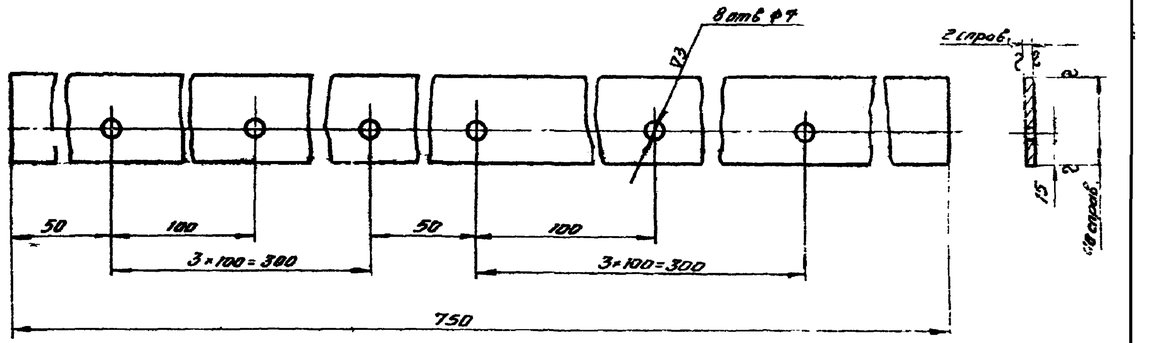


1. Длина развертки 702 мм.

8 отв. Ф7 сверлить совместно с деталью 2П7.5.01.004

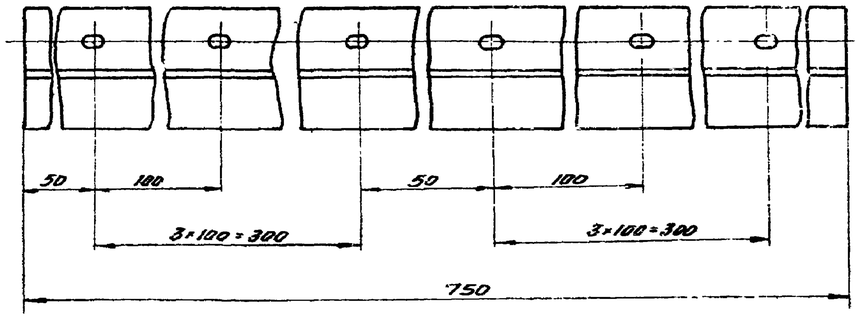
2П7.5.01.004	Планка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	4,26	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 27

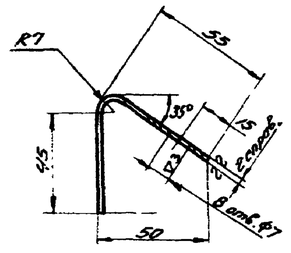
8 отв. Ф7 сверлить совместно с деталью 2П7.5.01.004



2П7.5.01.005	Планка	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,47	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 27

▽1 остальное

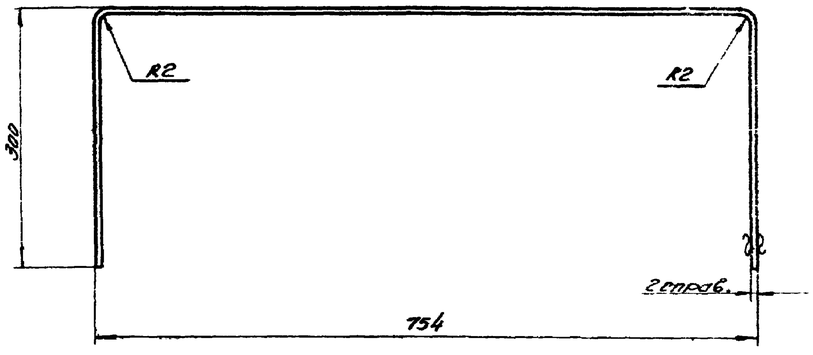


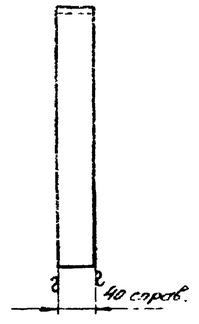


Длина развертки 1048 мм.

2П7,5.01.006	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 82 ГОСТ 3680-57	1,14	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 27

▽1 остальное





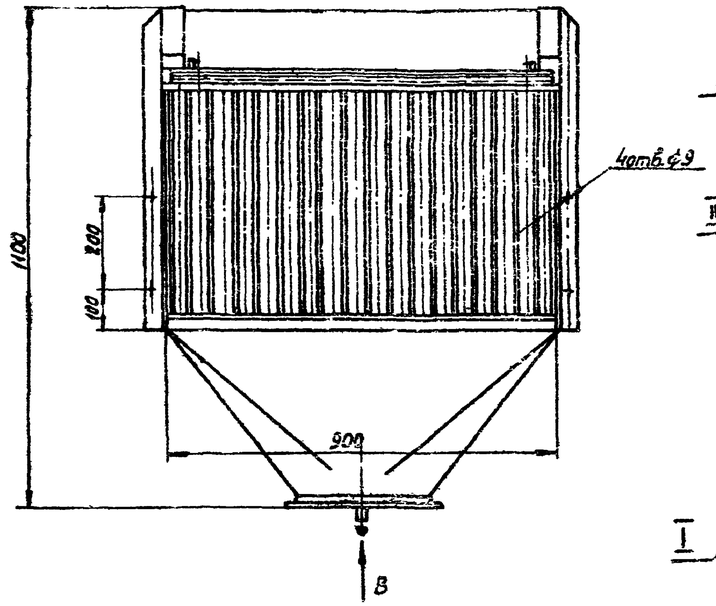
Длина развертки 1348 мм.

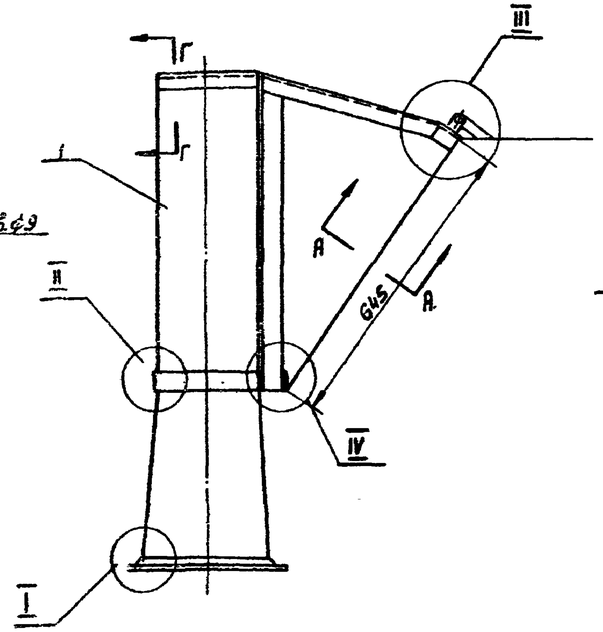
2П7,5.01.003	Пояс	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,88	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 27

ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	54-3
	Детали	Выпуск 1 Лист 27

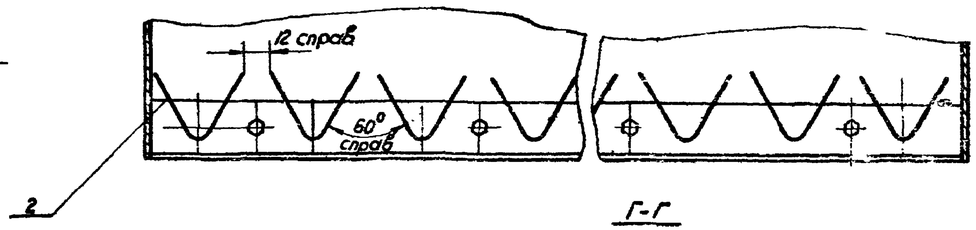
САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Гип. Ивашев
Рук. группы Крупник
Зав. констр. Фрейкин
Проверил Фрейкин
Конструкт. Шершнева

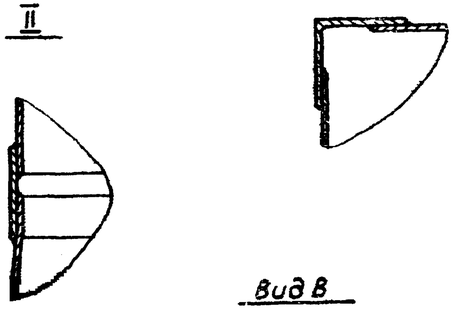


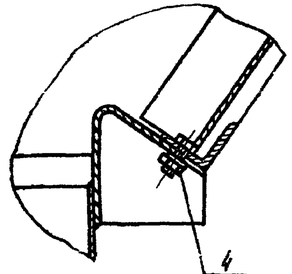


А - А
М 1:2 (повернута)

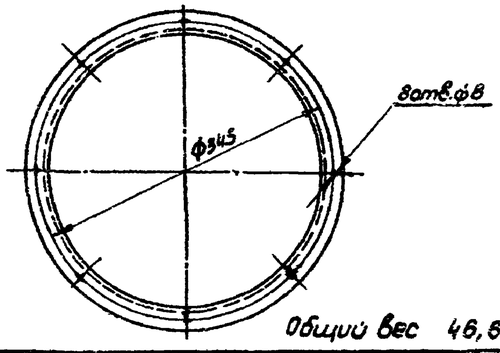


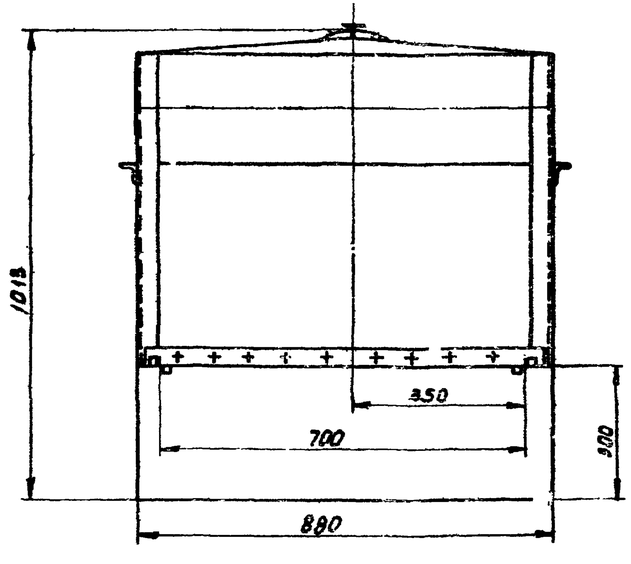
Г - Г



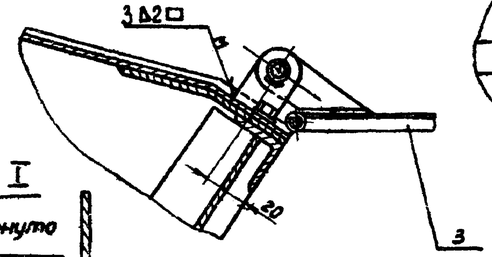


Вид В
фланец

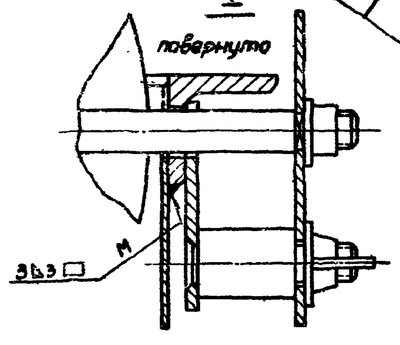




III



I
повернуто



Общий вес 46,6 кг

Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	900 × 645				
	Живое сечение, м²	0,13				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		935	1400	1870	2340	2810

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общ.	Лист	Прим.
6		Шайба прорез. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	18		0,003	0,005		
5		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	18		0,002	0,036		
4		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	18		0,008	0,11		
3	1П9.03	Козырек	1	Сварочный	2,9	2,9	20	
2	1П9.02	Решетка	1	Сварной	10,48	10,48	19	
1	2П9.01	Каркас	1	Сварной	33,1	33,1	29	

Спецификация

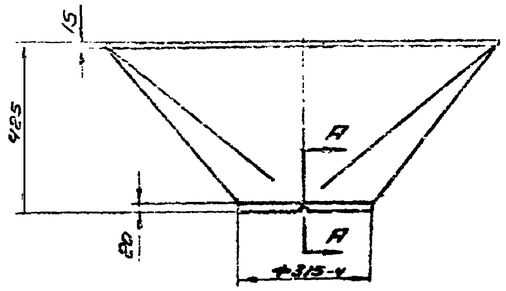
ТД Местные отсосы при ручной электросварке — Серия 4.904-37, Выпуск, Лист 30

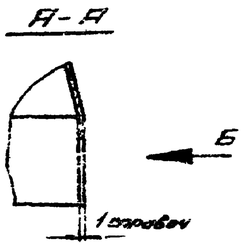
Госстрой СССР ИНТЕХПРОЕКТ г. Москва

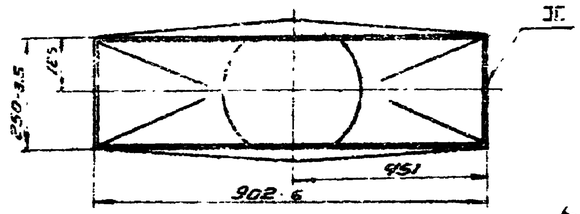
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Зам. гл. инж. Шерстобитов
Нач. отд. Коньков
Рук. группы Иванов
Инж.-констр. Крючкин
Инж.-констр. Фрайкин
Проверил Фрайкин

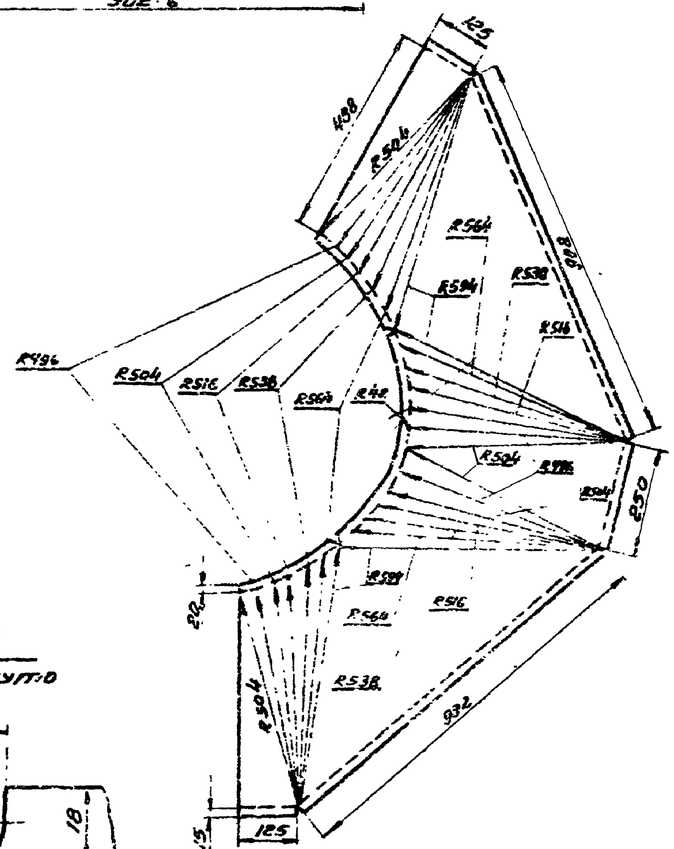
V1 оставное



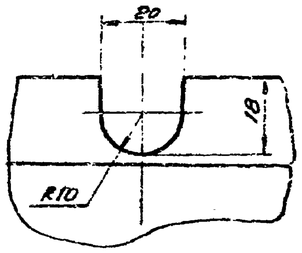


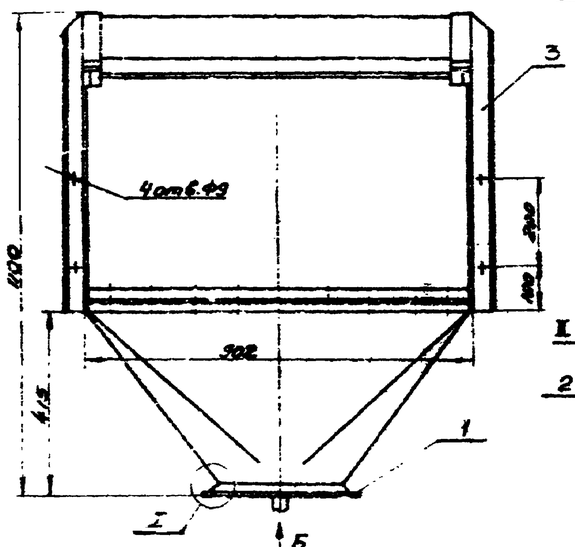


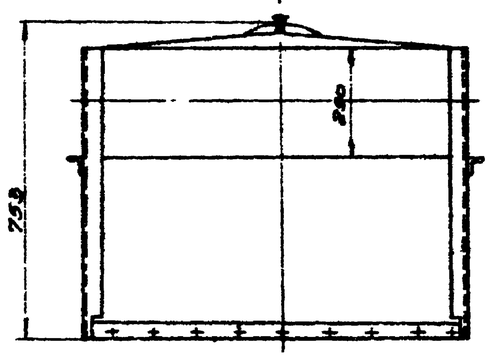
Развертка

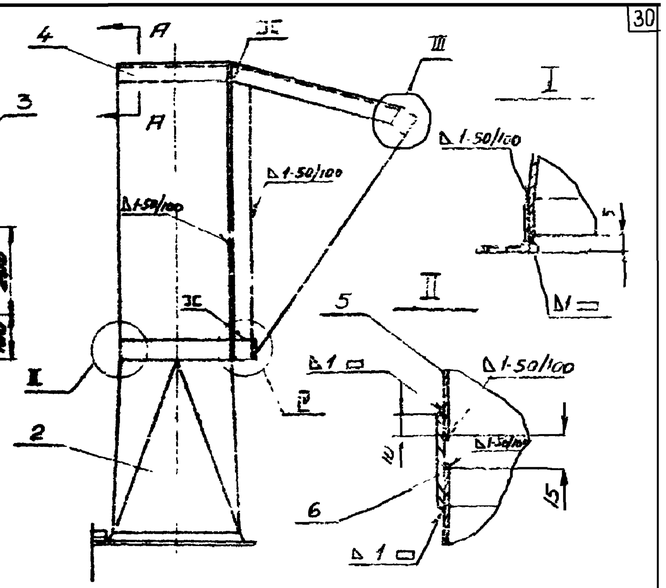


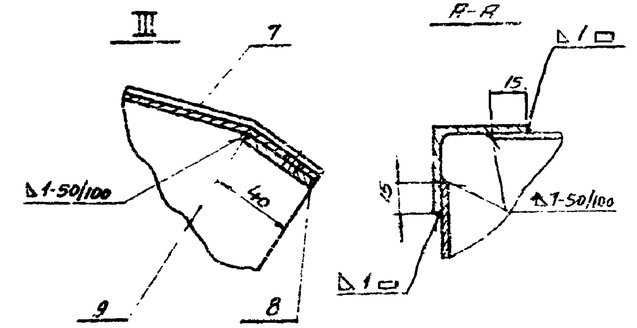
Вид Б
Развернуто



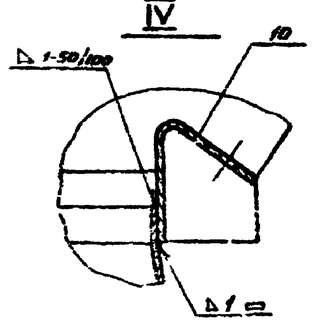




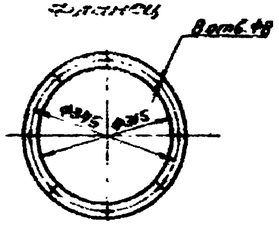




Общий вес 33.1 кг.



Вид Б
Фланец



Сборку производить в среде защитного газа

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса 1 шт.	Масса общая	Примечание
10	2ТП.01.006	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2.2	2.2	
9	2ТП.01.008	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2.6	5.2	
8	2ТП.01.005	Планка	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-54	0.56	0.56	
7	2ТП.01.004	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5.1	5.1	
6	2ТП.01.003	Пояс	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0.94	0.94	
5	2ТП.01.002	Лист 1×675×902 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	4.9	4.9	6/4
4	2ТП.01.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.7	3.4	
3	2ТП.01.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.8	3.6	
2	2ТП.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	6.05	6.05	
1	СТД 7459-04	Фрезерно-калевая	1		1.16	1.16	

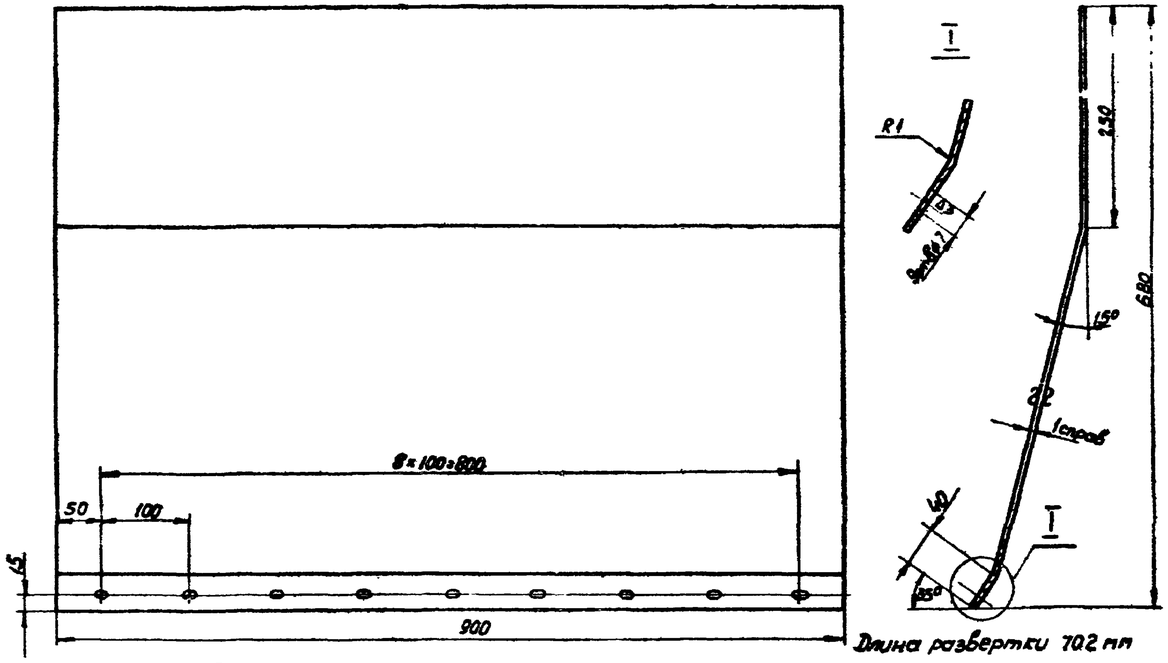
Спецификация.

2ТП.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 8 ГОСТ 3680-57	6.05		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 29	

ТД	Местные отсосы под ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	2ТП.01 Каркас		Выпуск Лист 29

Типовой проект 4.904-37 Выпуск 7 Альбом V
Разработан Сантехпроектом Госстроя СССР
г. Москва
Гл. инженер проекта Сапожников
Гл. специалист проекта Кочанек
Руководитель группы Фролкин
Конструкц. Шишкова

▽1 остальное

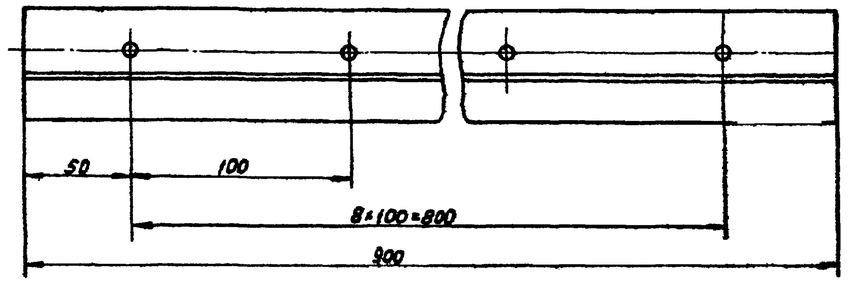


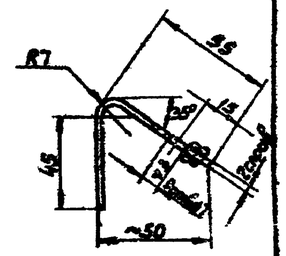
Длина развертки 702 мм

9отв. ф7 сверлить совместно с деталью 2П9.01.005 после сварки

2П9.01.004	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,1	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30

▽1 остальное

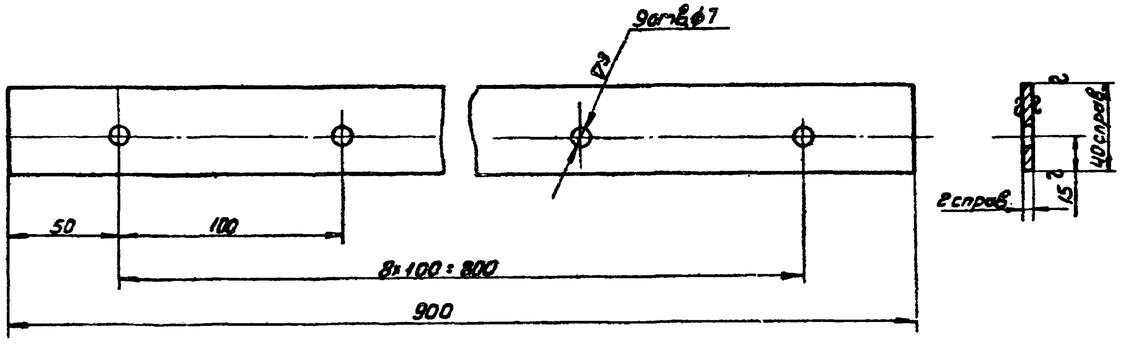




Длина развертки 104 мм

2П9.01.006	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	2,2	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30

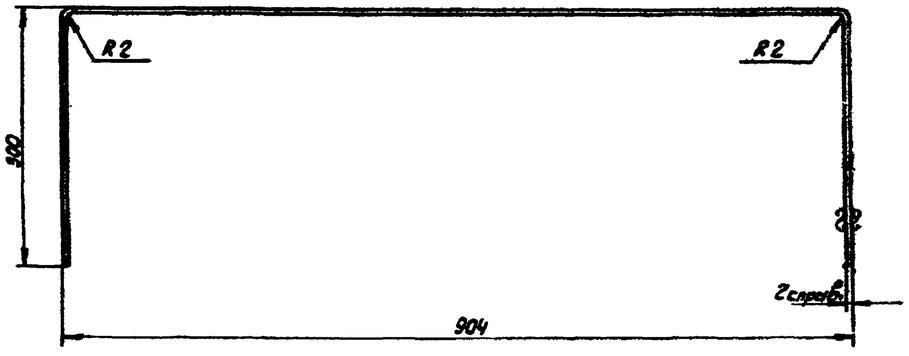
▽1 остальное



9отв ф7 сверлить совместно с деталью 2П9.01.004 после сварки

2П9.01.005	Планка	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,55	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30

▽1 остальное



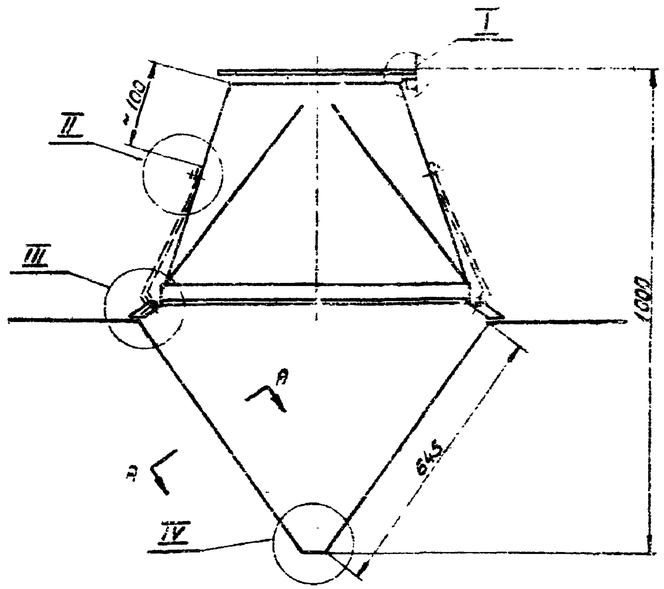
Длина развертки 1498 мм

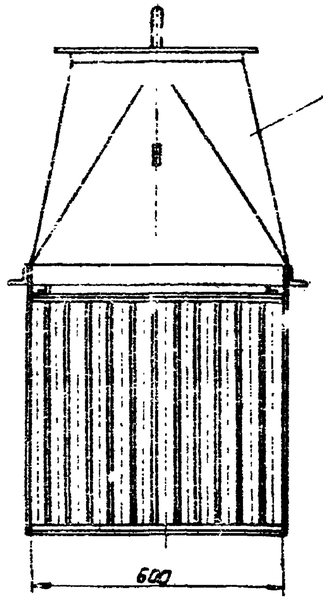
2П9.01.003	Пояс	Сталь ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,94	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30

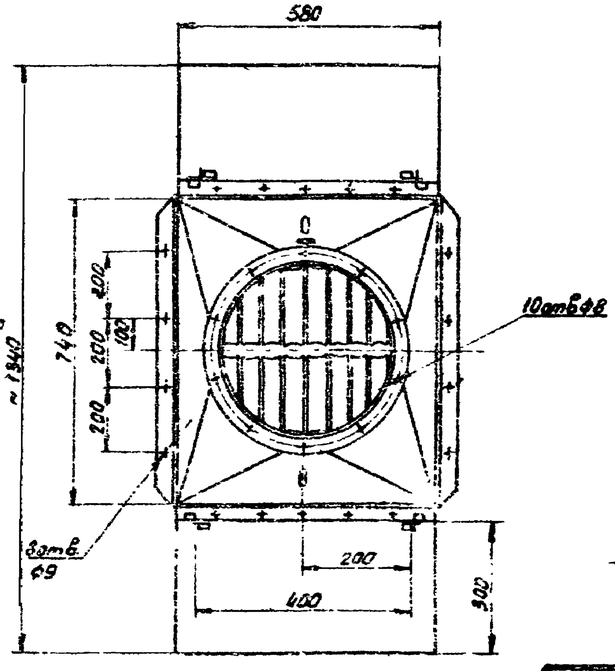
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	Детали		Выпуск / Лист

Госстрой СССР
ГИПРОНИИАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

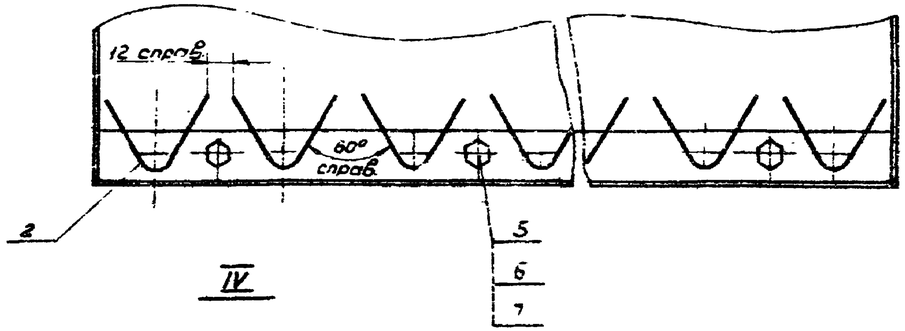
Нач. отдела	Гальперин	
Рук. группы	Кацнельсон	
Вед. констр.	Фрайкин	
Проверил	Фрайкин	
Конструкт.	Шершакова	



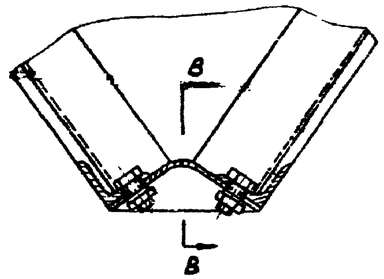




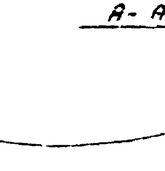
А-А



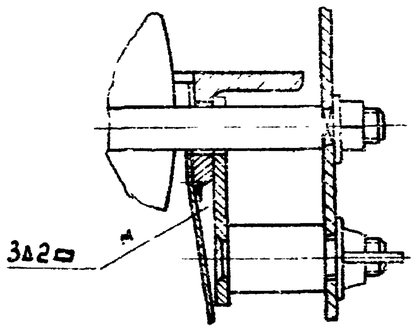
IV



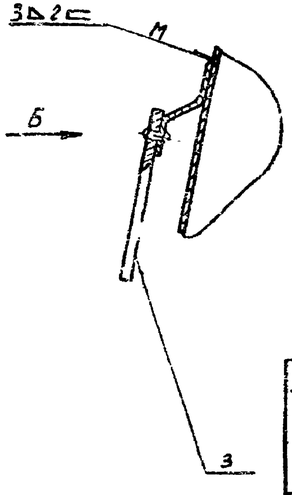
В-В



I



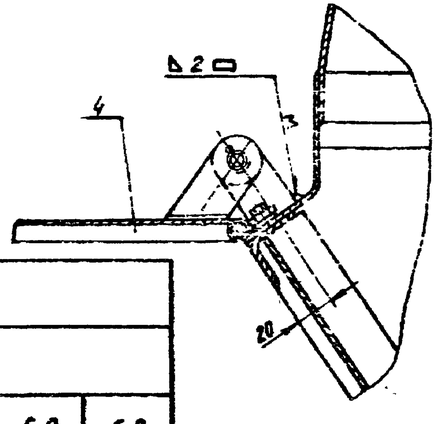
II



Вид Б Защелка повернуто



III



Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	600 × 645				
	Живое сечение, м²	0,172				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1240	1860	2480	3100	3720

Общий вес 37,7 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примеч.
7		Шайба пружин. ГН 65Г ГОСТ 6402-61	12		0,0003	0,004		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072		
4	1П6.03	Козырек	2	Сборочный	2,0	4,0	10	
3	1П6.04	Защелка	2	Сборочный	0,08	0,16	12	
2	1П6.02	Решетка	2	Сварной	7,0	14,0	9	
1	3П6.01	Каркас	1	Сварной	19,43	19,43	32	

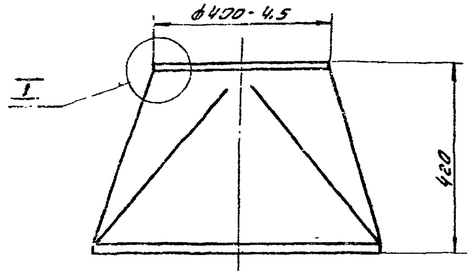
Спецификация

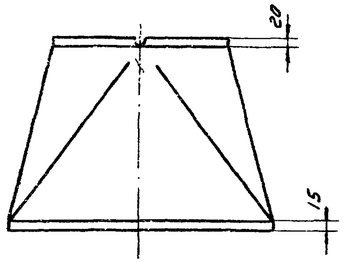
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 3П6	Выпуск	Лист 31

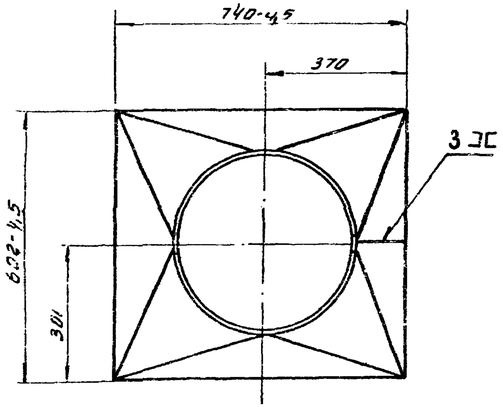
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Конструктивная часть
Шифр
Гл. инж. проекта
Гл. инж. проекта
Гл. конструктор
Проверил
Разраб.
Чертил

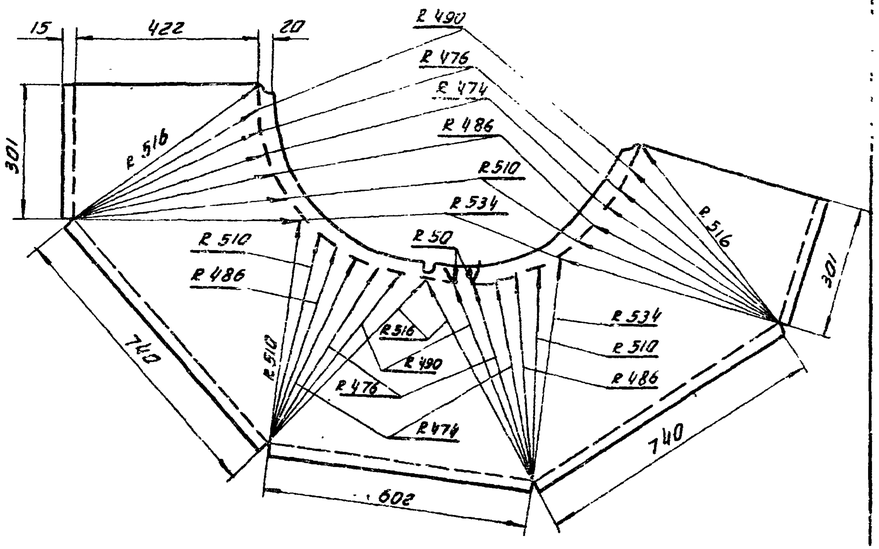
▽ Остальное



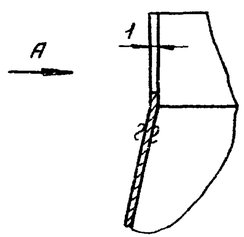


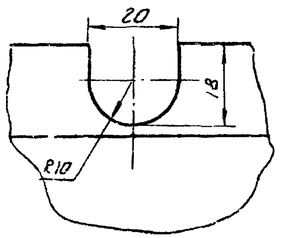


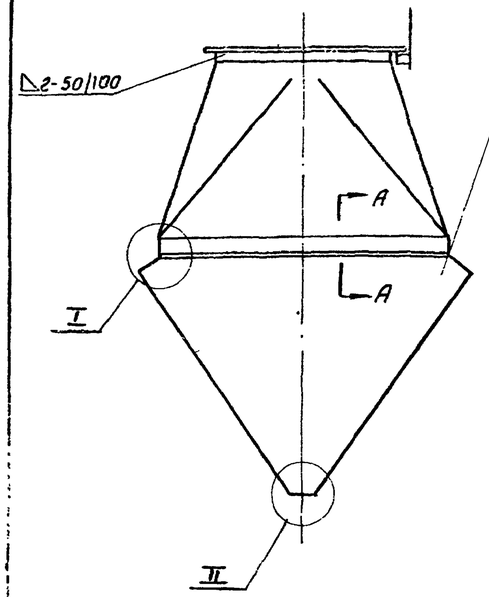
Развертка

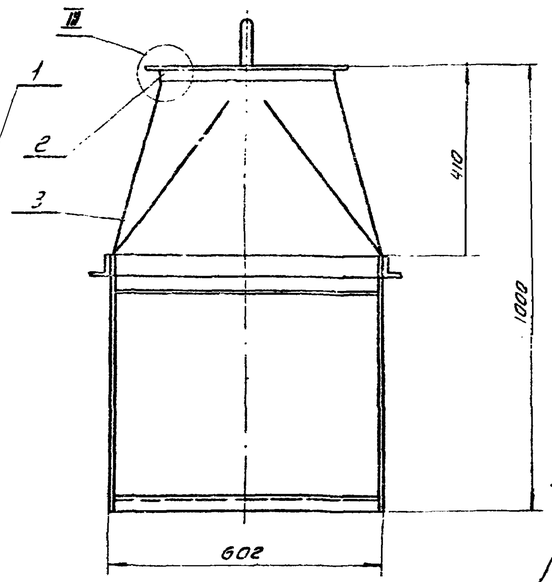


I

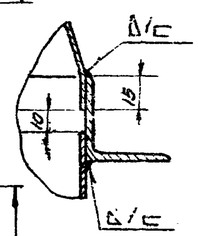




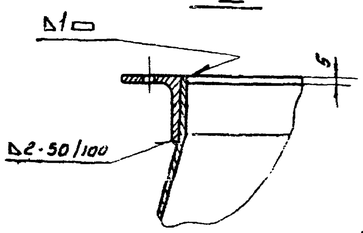


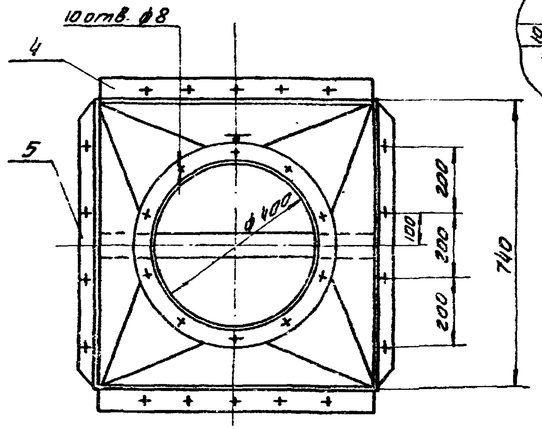


А-А



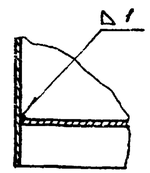
III

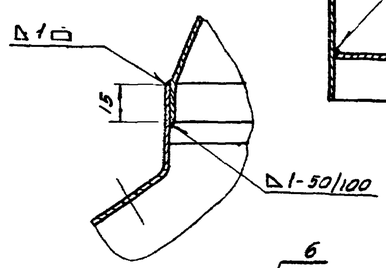




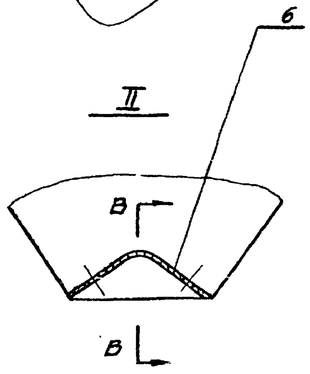
В-В

I





II



Сварку производить в среде защитного газа

Общий Вес 19.43 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Примеч.
6	3П6.01.004	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,74	0,74	33	
5	3П6.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33	1 левый 1 правый
4	1П6.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,77	1,44	8	
3	3П6.01.002	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	7,8	7,8	32	
2	СТД 7459-05	Дроссель-клапан	1		3,25	3,25		покупной
1	3П6.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,65	3,30	33	

Спецификация

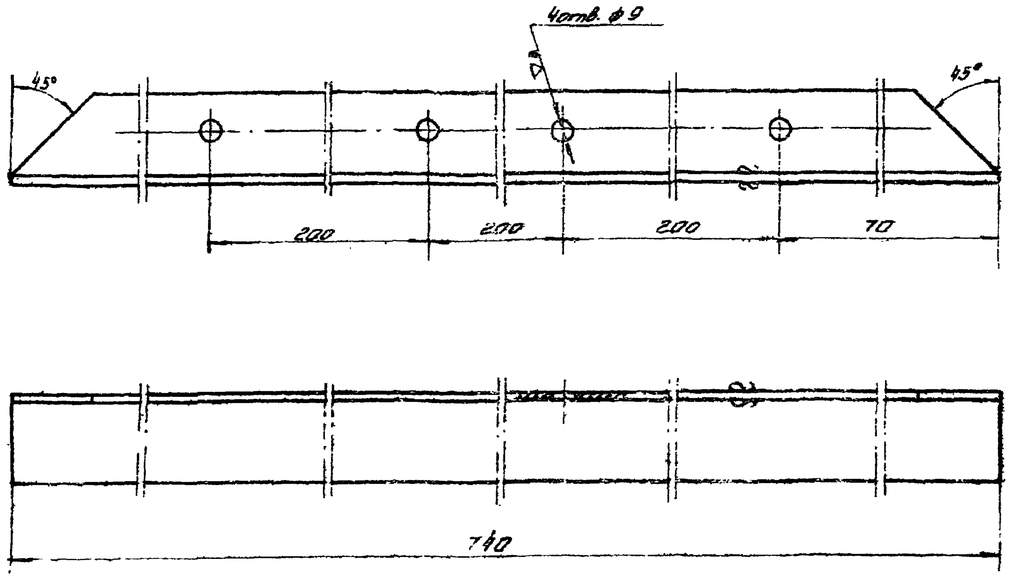
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37

3П6.01.002	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	7,8	

Гл. инженер	Кузнецов				
Зав. констр.	Ерёмкин				
Проверил	Шершнёва				
Конструктор	Шорова				

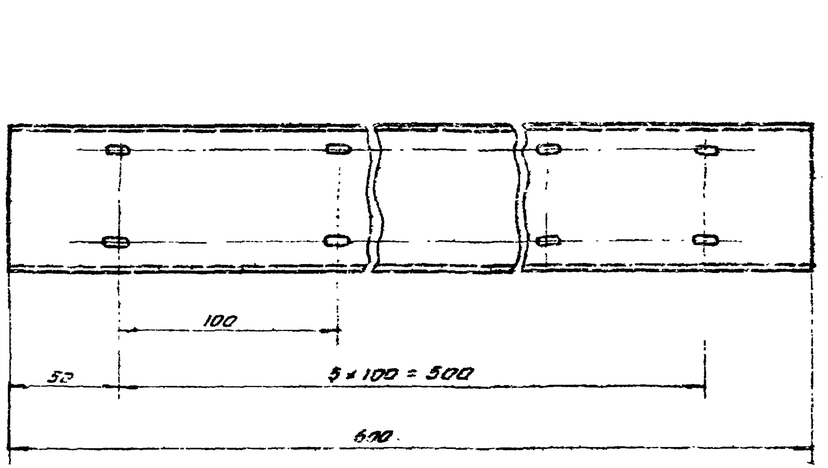
Типовой проект
г. Москва

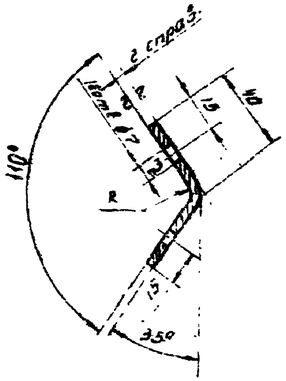
▽ остальное



3П6.01.089	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. равн. 40×40×4 ГОСТ 8509-57	1,50	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 35

▽ остальное

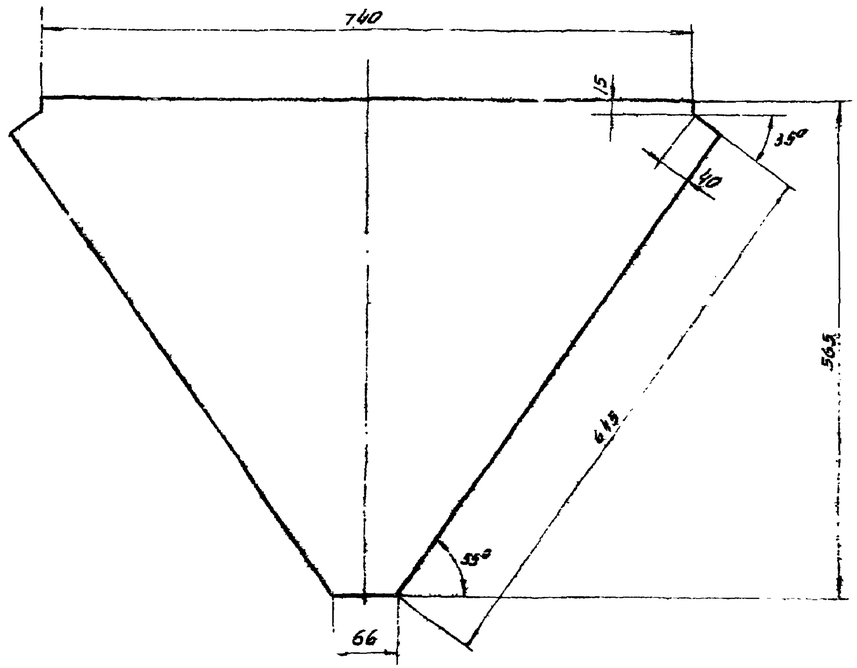




Длина развёртки 77мм

3П6.01.084	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,74	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

▽ остальное



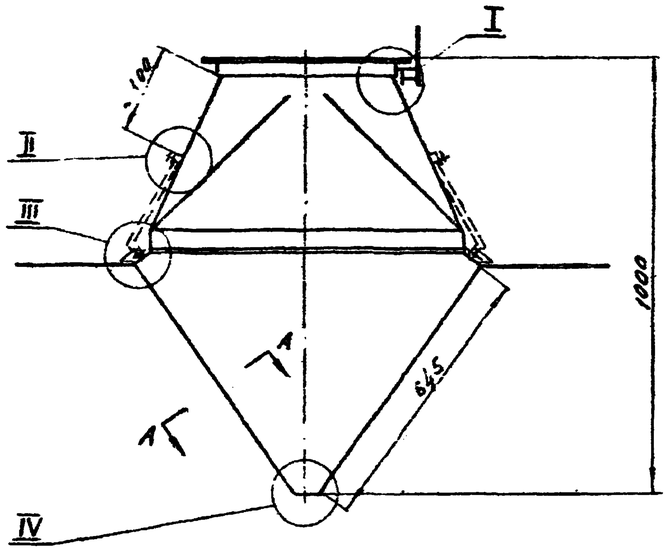


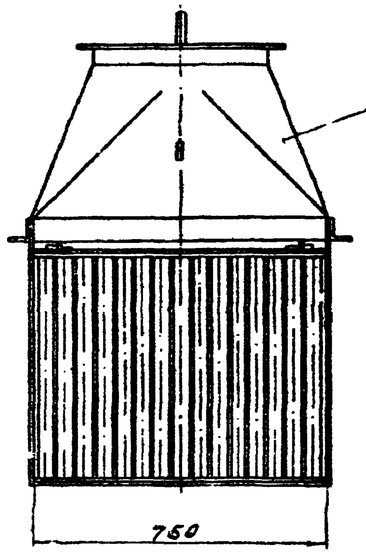
3П6.01.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	1,65	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

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

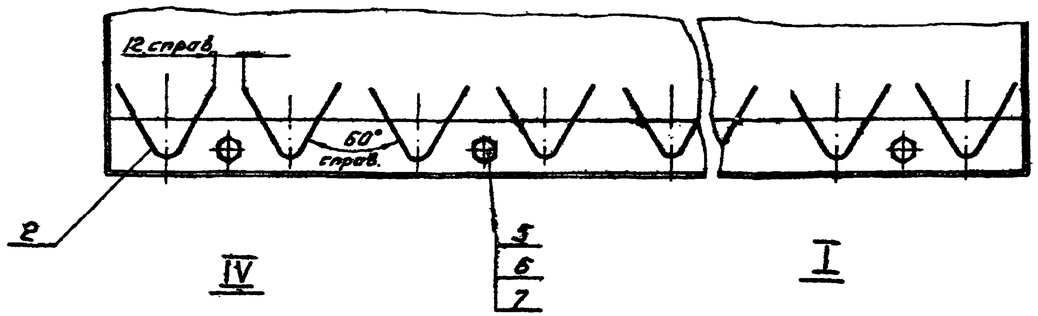
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

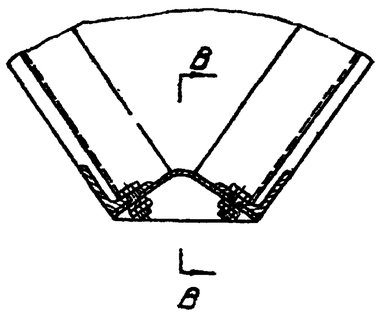
Гл. инженер	Гольдберг	
Руководитель	Кочанин	
Гл. конструктор	Орлов	
Проверил	Шишкова	
Конструктор	Шорова	
Нач. отдела		
Рук. группы		

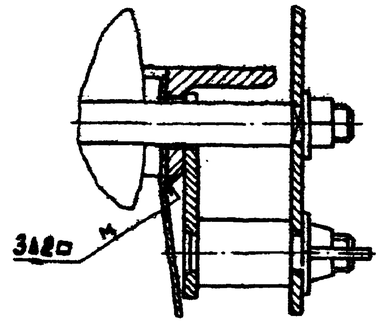


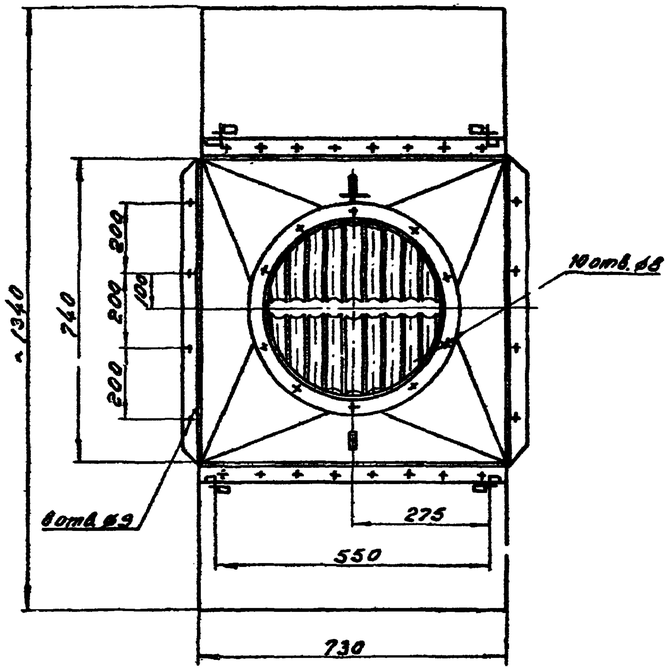


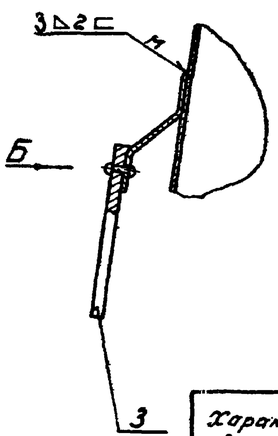
А-А
повернуто







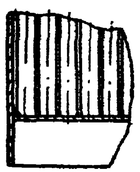


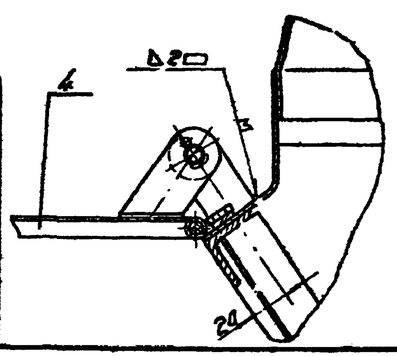


Вид Б Защелка
повернуто



В - В





Общий вес 42,5 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Масса 1 шт.	Масса общ. вес, кг	Лист	Примеч.
7		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	16		0,0005	0,008		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	16		0,002	0,032		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	16		0,006	0,096		
4	1П7.5.03	Козырек	2	Сварочный	2,5	5,0	16	
3	1П6.06	Защелка	2	Сварочный	0,08	0,16	12	
2	1П7.5.02	Решетка	2	Сварной	8,7	17,4	15	
1	3П7.5.01	Каркас	1	Сварной	13,8	13,8	35	

Спецификация

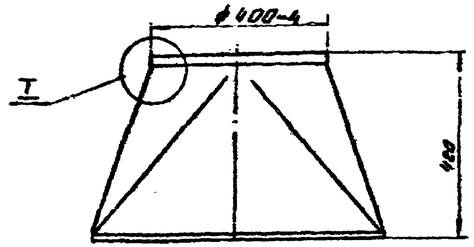
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота, мм	750 × 645				
	Живое сечение, м²	0,22				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1580	2370	3160	3960	4740

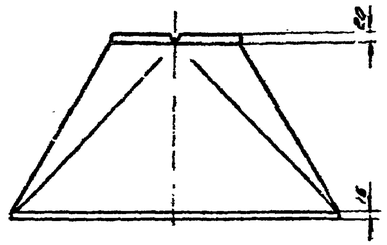
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 3П7.5	Выпуск	Лист 34

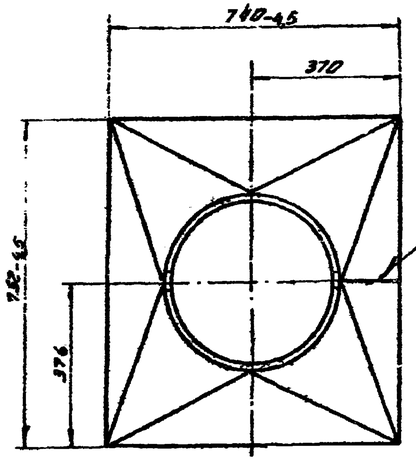
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Зам. гл. инж.	Линчевский	
Нач. отдела	Голубев	
Рук. группы	Крупник	
Вед. конструктор	Брадкин	
Проверил	Шершакова	
Конструктор	Жуков	
Конструктор	Колодова	
Конструктор	Акимина	
Конструктор	Шарова	

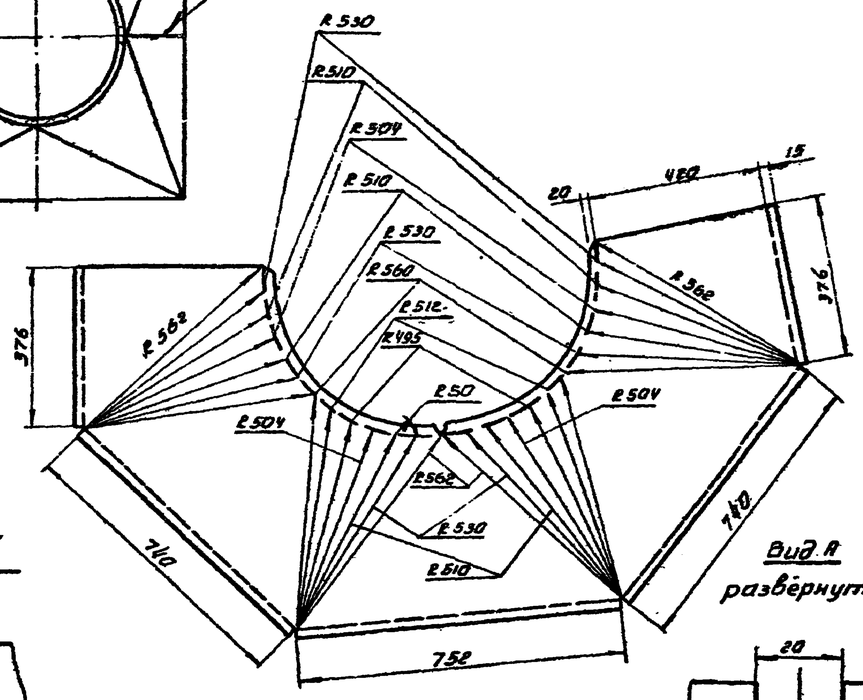
1 отправное



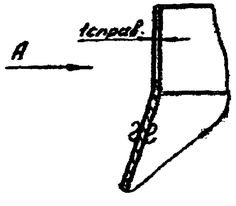




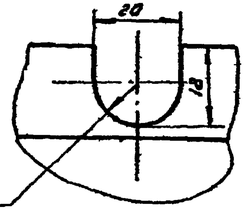
Развёртка

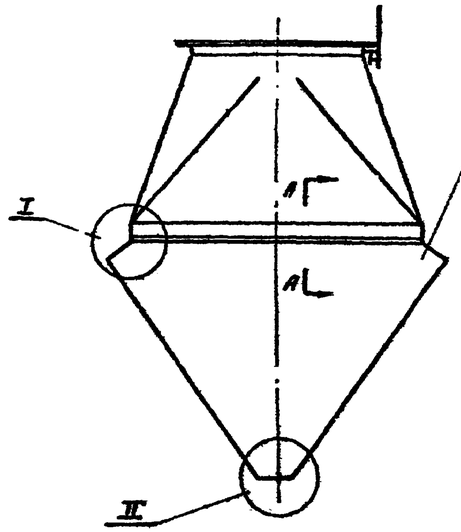


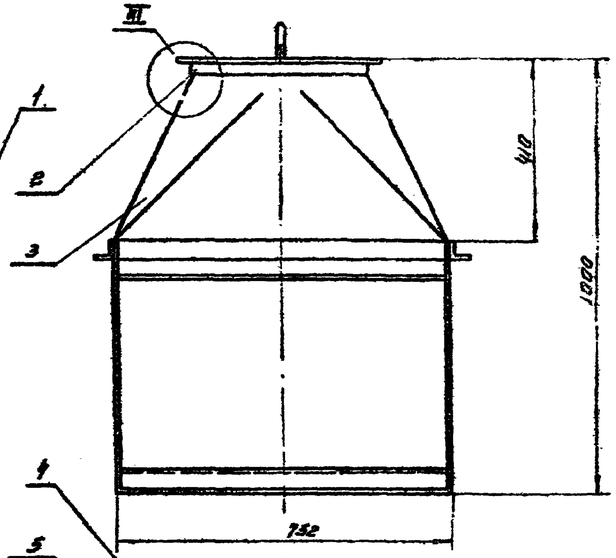
I

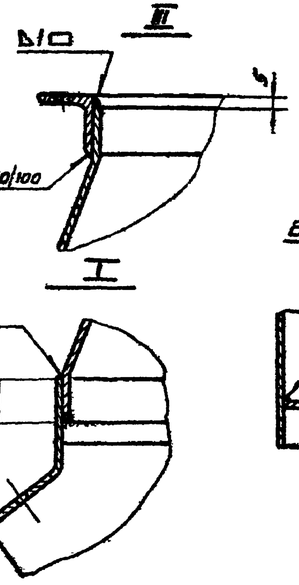


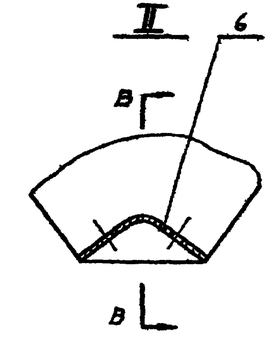
Вид А развёрнуто

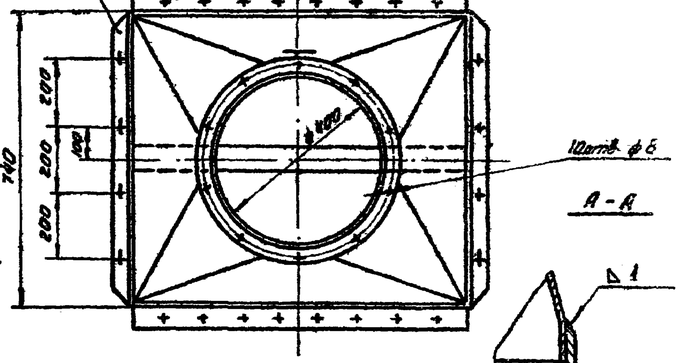












Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 19,8 кг

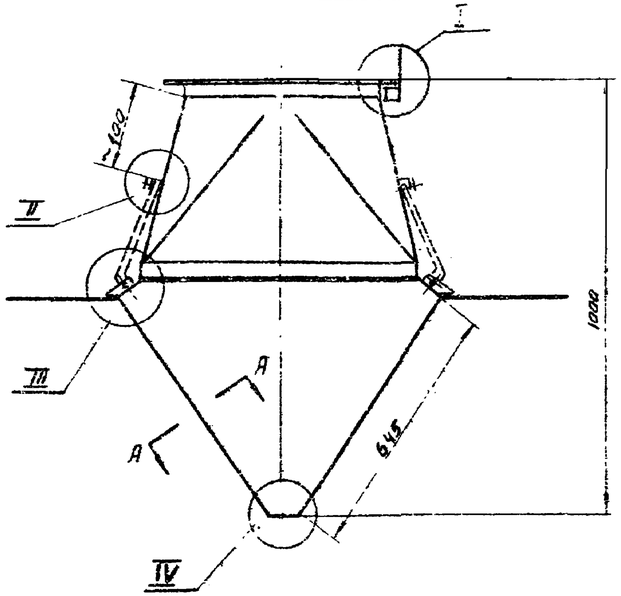
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			
6	3П75.01.006	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,92	0,92	38	
5	3П6.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33	1 левый 1 правый
4	1П75.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,95	1,90	15	
3	3П75.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-98	7,5	7,5	35	
2	СТД 7459-05	Дроссель-клапан	1		3,25	3,25		Покупной
1	3П6.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-88	1,65	3,30	33	

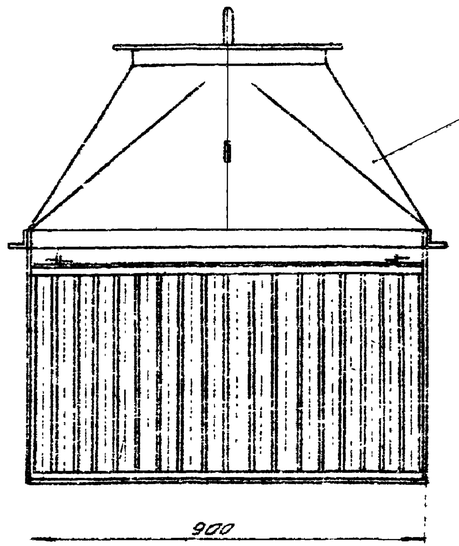
Спецификация

1П75.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	7,5			
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 35		

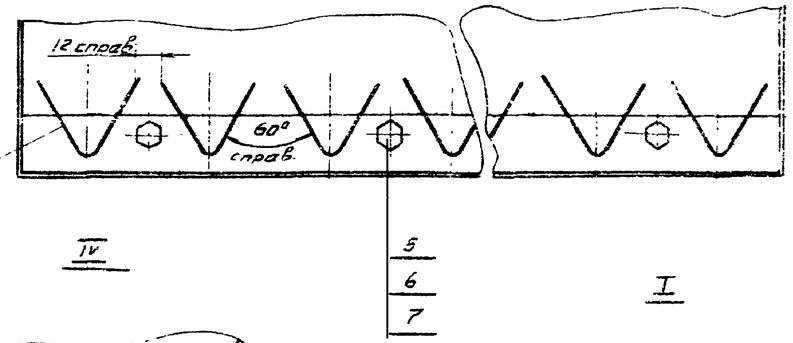
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-32	
1967	3П75.01 Каркас	Выпуск 1	Лист 35

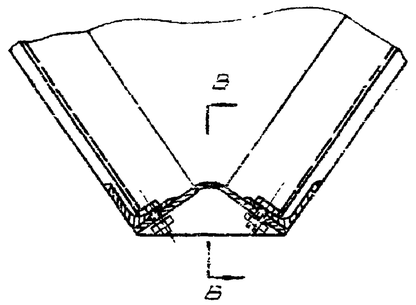
Госстрой СССР	САНТЕХПРОЕКТ г. Москва		
Нач. отдела	Голов. техн.		
Рук. группы	Рук. констр.	Гладких	
Вед. конструктор	Гладких	Гладких	
Проверил	Стар. техник	Шаповалов	
Конструктор	Шаповалов	Шаповалов	



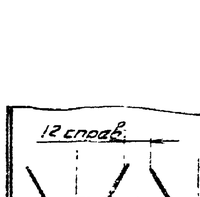


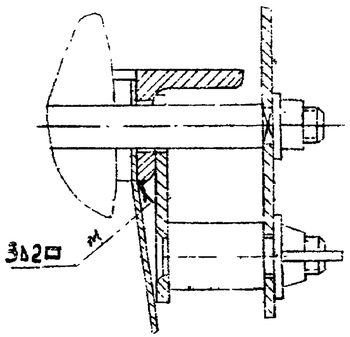
А - А
повёрнуто

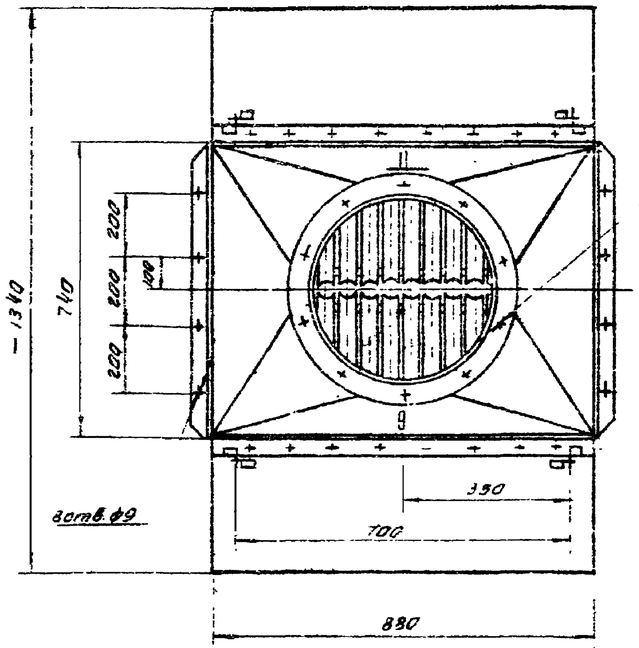




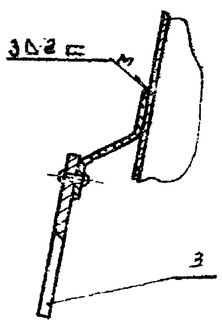
В - В







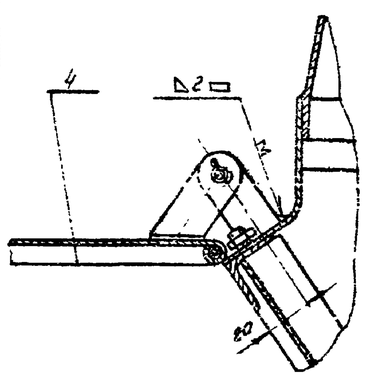
II



Вид Б Защелка
повёрнуто



III



Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота, мм	900×645				
	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	5620

Общий вес 49кг

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: Шт	Вес, кг: Общ.	Примеч.	
7		Шайба пружинная 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	18		0,0003	0,005		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	18		0,002	0,036		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	18		0,006	0,108		
4	1ПВ.03	Козырек	2	Сварочный	2,9	5,8	20	
3	1ПВ.04	Защелка	2	Сварочный	0,08	0,16	18	
2	1ПВ.02	Решетка	2	Сварной	10,48	20,96	18	
1	3ПВ.01	Каркас	1	Сварной	22,0	22,0	37	

Спецификация

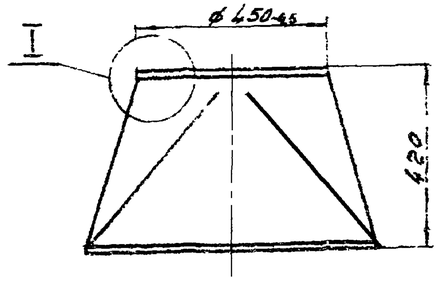
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 3ПВ	Выпуск	Лист 12с

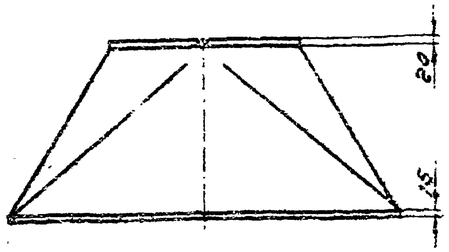
Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

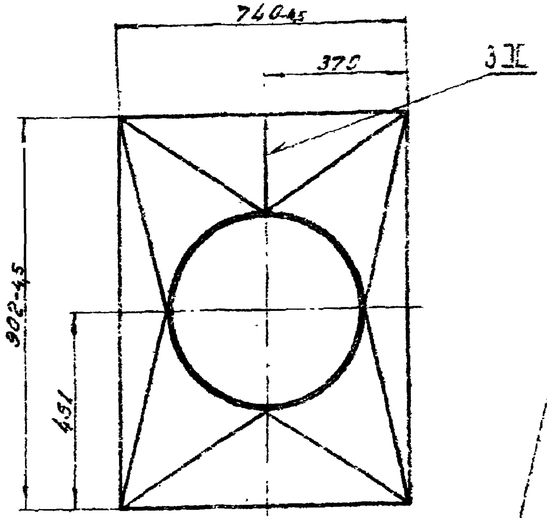
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инж. Шерешевский
Нач. отдела Гольдштейн
Рук. группы Гольдштейн
Вед. конструктор Шерешевский
Конструктор Шерешевский

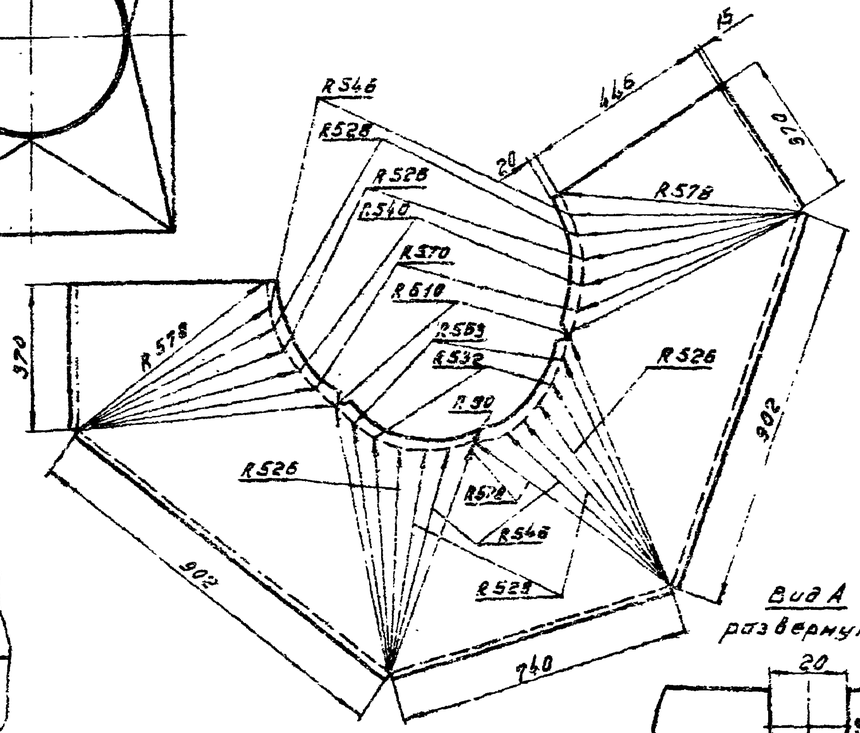
▽1 Остальное

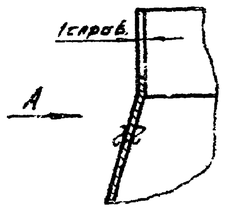




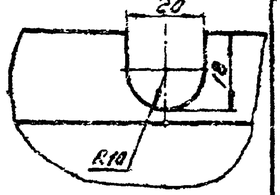


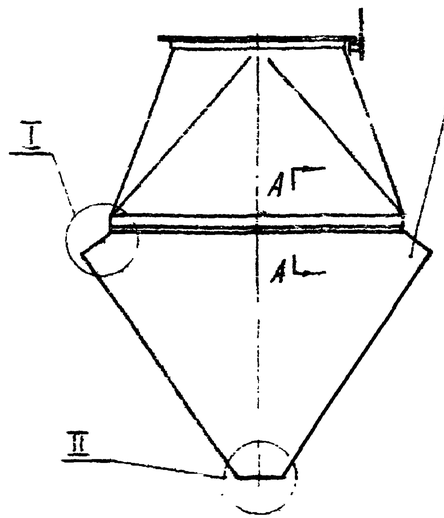
Развёртка

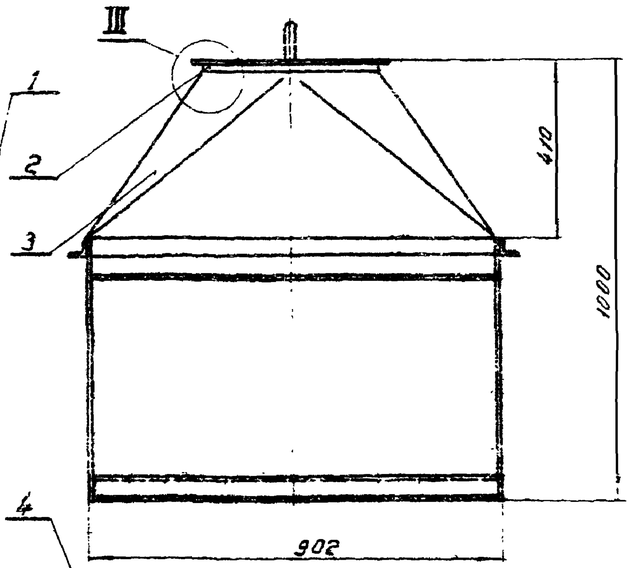


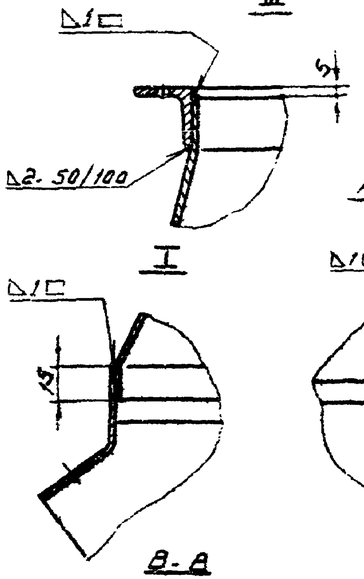


Вид А
развернута

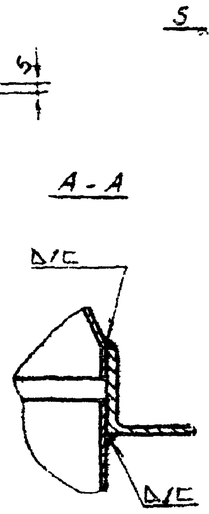


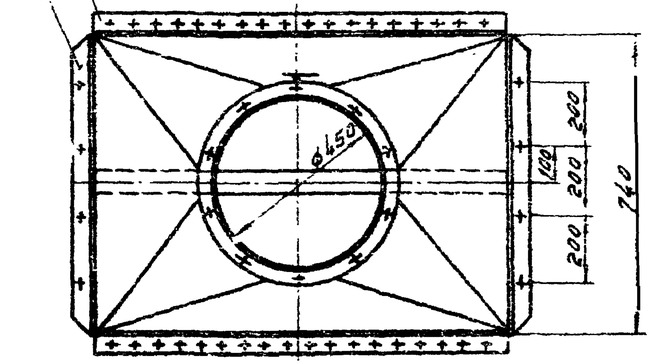


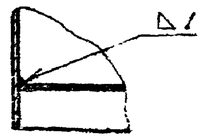


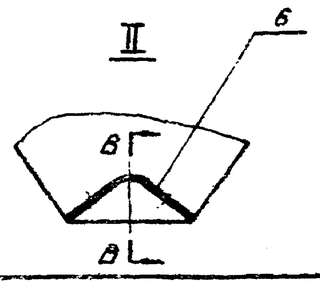


А-А









Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 22 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	об.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			
6	3ПЭ.01.002	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,12	1,12	38	
5	3ПЭ.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33	Левый Правый
4	1ПЭ.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,16	2,32	19	
3	3ПЭ.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	8,53	8,53	37	
2	СТД 7453-06	Кроссель-клапан	1		3,8	3,8		Покупной
1	3ПЭ.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,55	3,10	33	

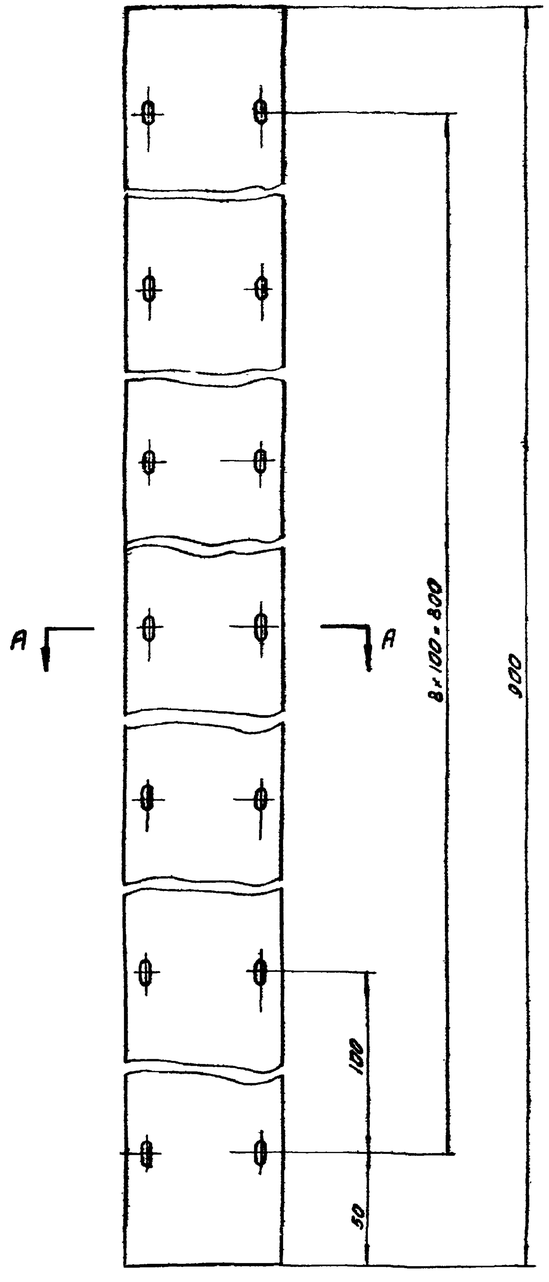
Спецификация

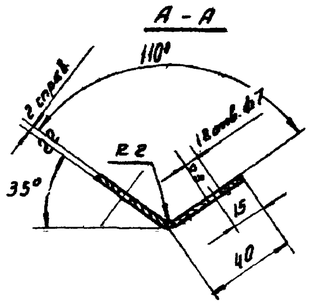
3ПЭ.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	8,53		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 37	

Госстрой СССР	Нач. отдела	Голубев	
САНТЕХПРОЕКТ	Рук. группы	Хренников	
г. Москва	Вед. конст.	Федосеев	
	Проверил	Шершнев	
	Инженер	Шарова	
	Копировал	Ахчиянц	

ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-32
	3ПЭ.01 Каркас		Альбом Лист 37

▽ 1 остальное

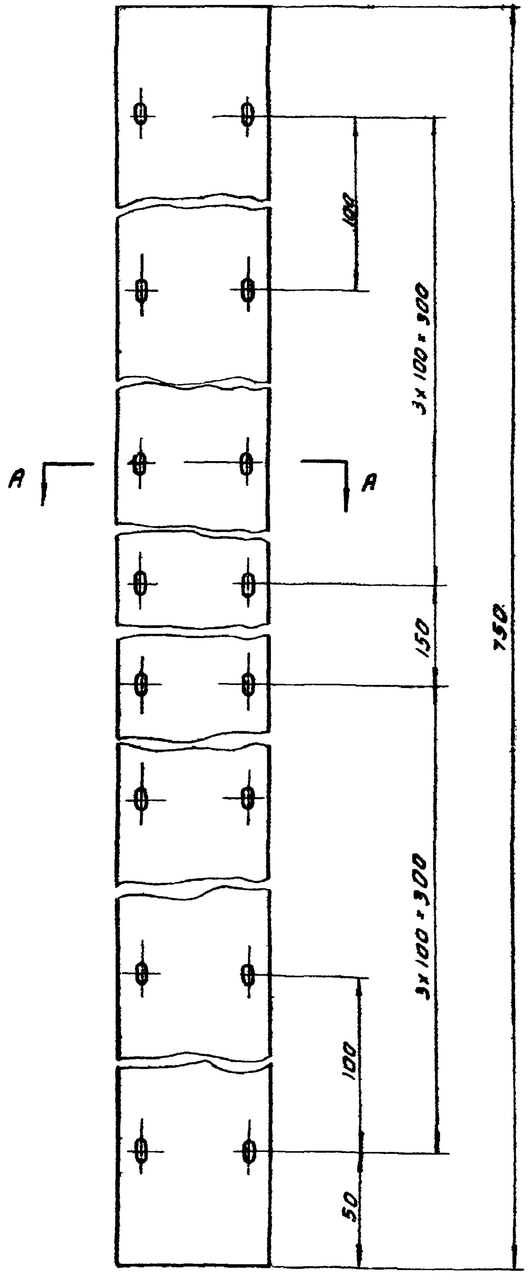


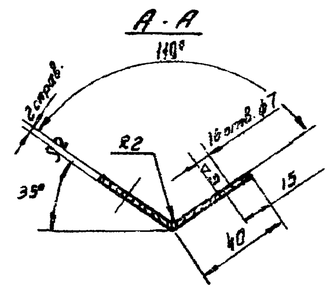


Длина развёртки ~ 77мм

3П9.01.002	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	412	

▽ 1 остальное



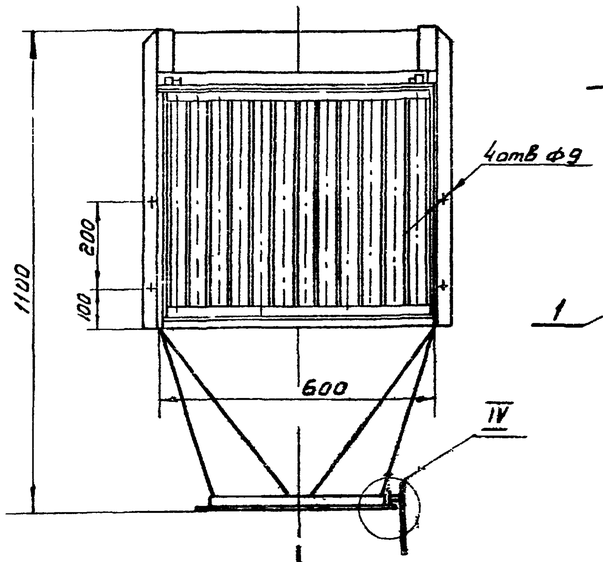


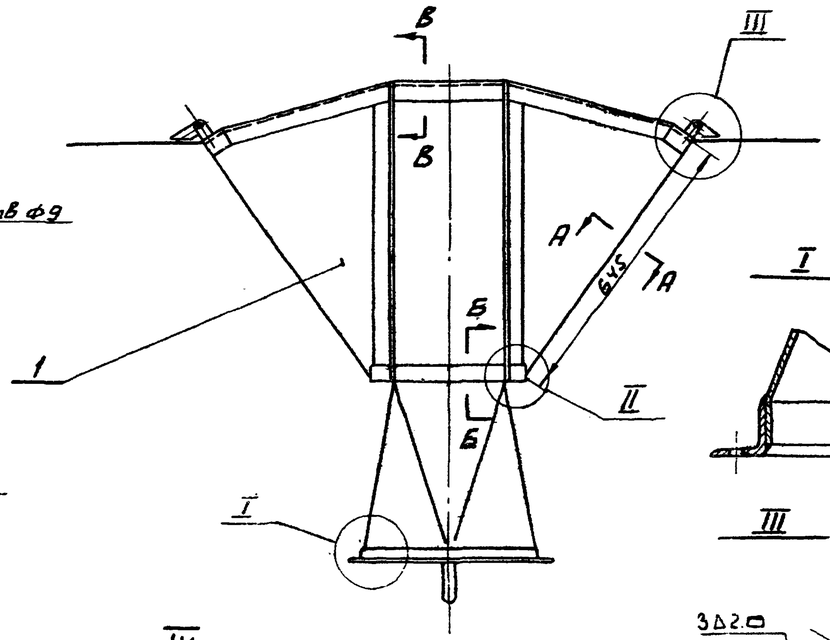
Длина развёртки 77мм

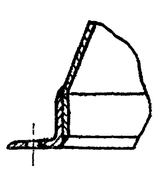
3П7.5.01.002	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-57	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0.92	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 38

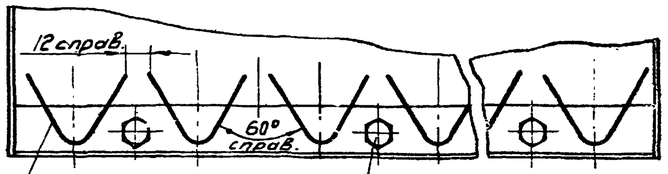
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37

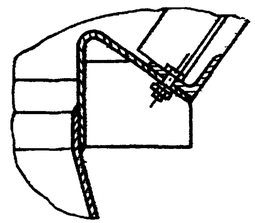
Госстрой СССР	НТЕХПРОЕКТ г. Москва	
Нач. отдела	Гольдберг	
Рук. группы	Крылник	
Инд. констр.	Сравкин	
Проверил	Шершакова	
Конструктор	Шарова	

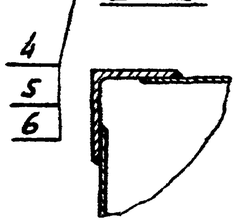


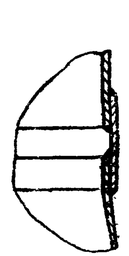


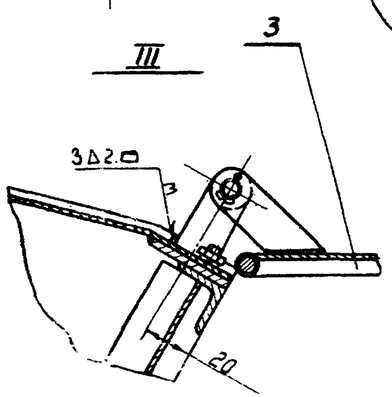


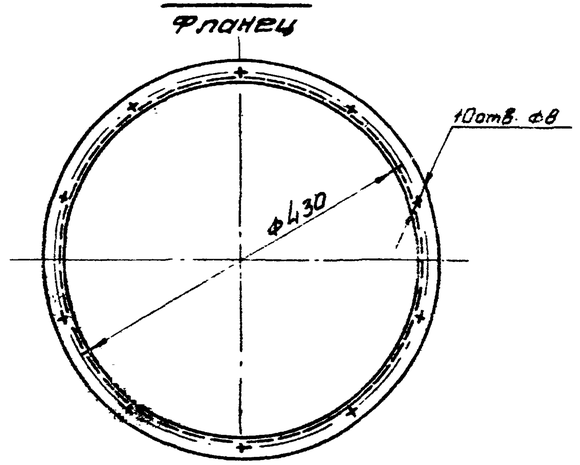




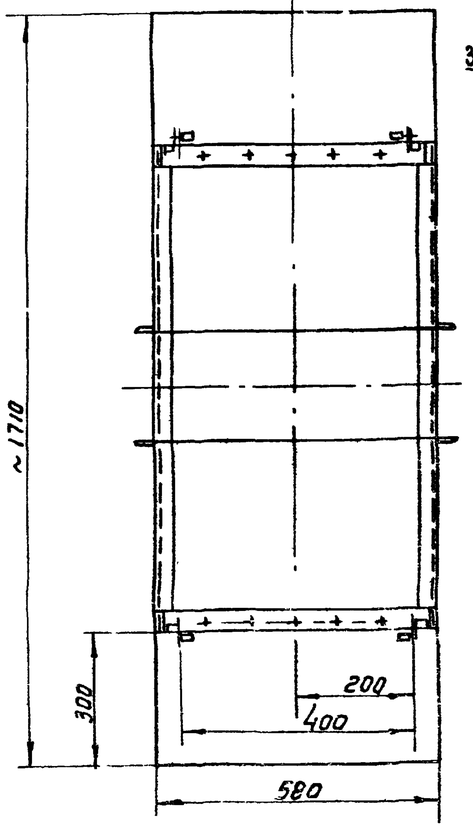


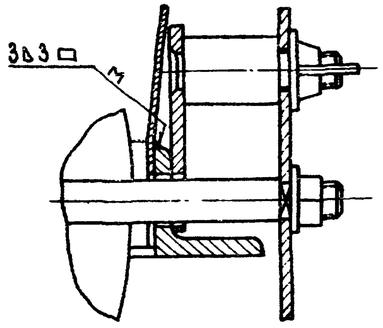






Общий вес 51,7 кг





Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота, мм	600 × 545				
	Живое сечение, м²	0,172				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1240	1860	2480	3100	3720

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
6		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	12		0,0003	0,004		
5		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024		
4		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072		
3	1ПБ.03	Козырек	2	Сварочный	2,00	4,00	10	
2	1ПБ.02	Решетка	2	Сварной	7,0	14,0	9	
1	1ПБ.01	Каркас	1	Сварной	33,5	33,5	40	

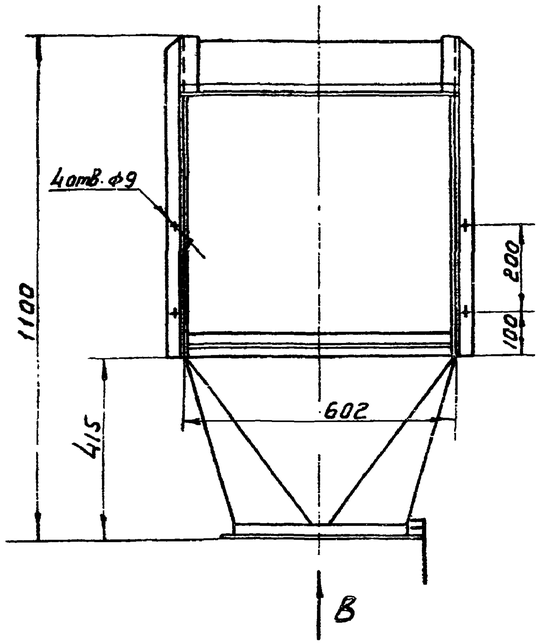
Спецификация

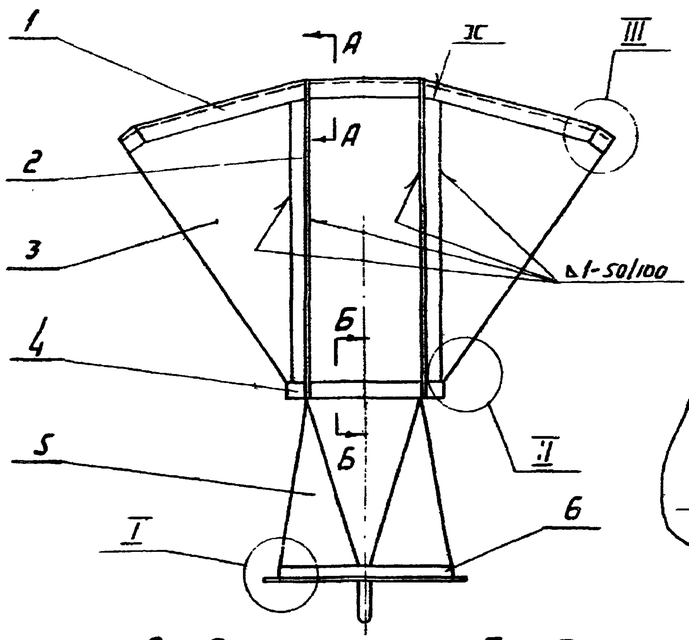
САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инженер проекта	Жилистеров	
Рук. группы	Альтбергер	
Вед. конструктор	Крупник	
Проверил	Фроэкин	
	Шершакова	
	Шиф	

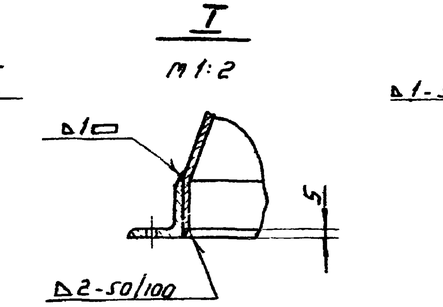
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 4П	Выпуск	Лист 39

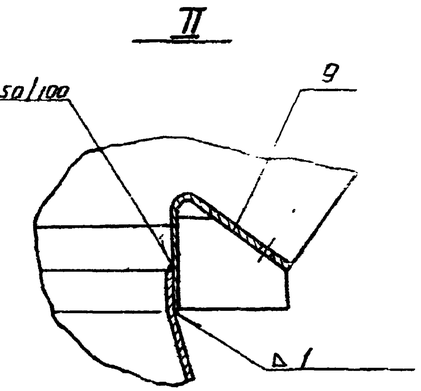


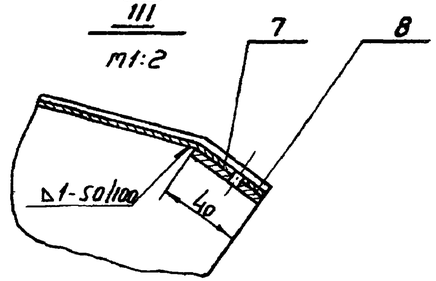


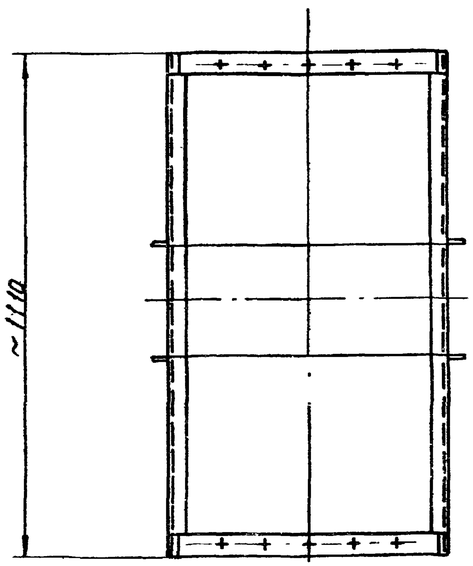
А - А

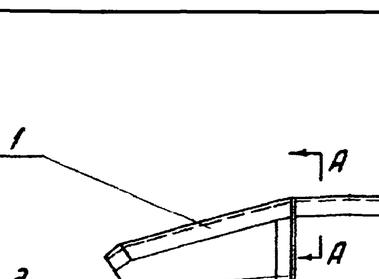
Б - Б





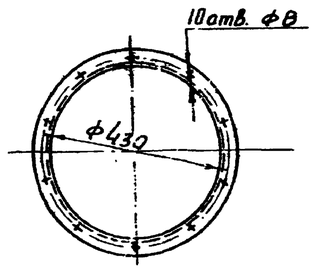


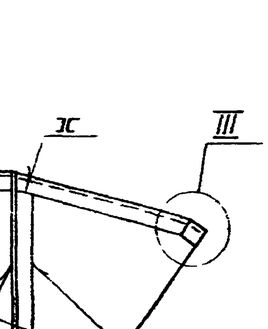




Вид В

Фланец





Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 33,5 кг

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			
9	2П6.01.009	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.9	1.8	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	СТД 7459-05	Дроссель-клапан	1		3,25	3,25		Покупн.
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/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	1 левый 1 правый
1	4П6.01.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,78	5,56	41	

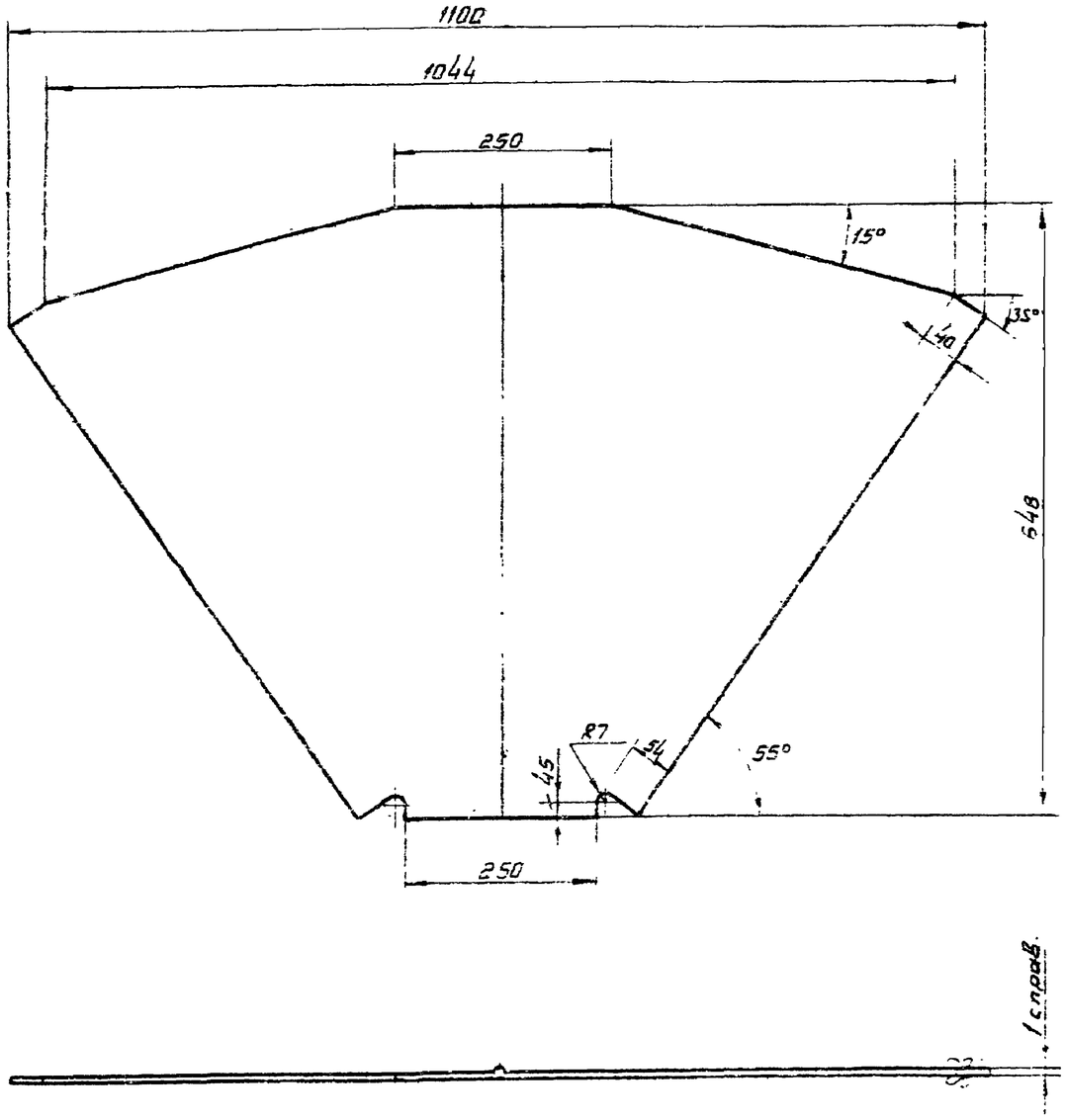
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	4П6.01 Каркас	Выпуск / Лист

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

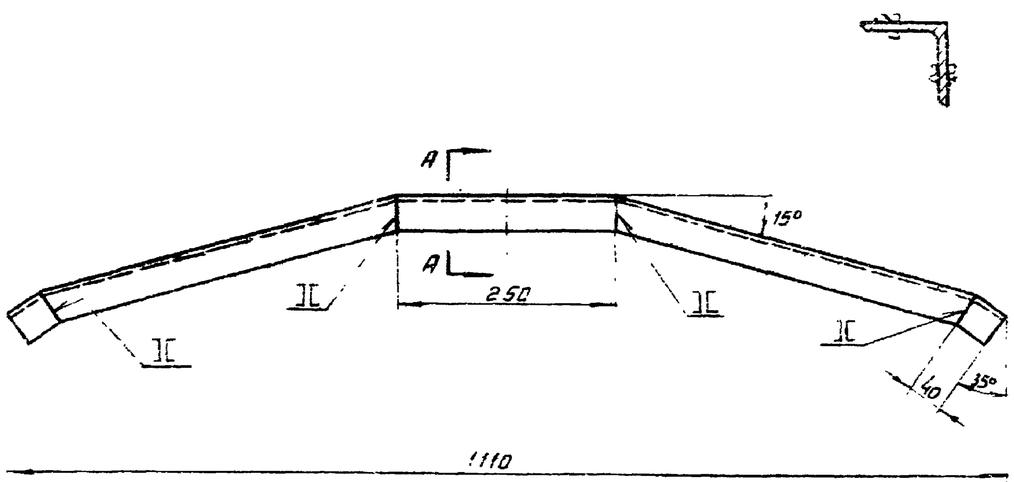
Зам. гл. инж.	Шишкин	
Нач. отдела	Полиевцев	
Рук. группы	Кочнин	
Вед. констр.	Фрайкин	
Проверил	Цегельников	
Конструк.		

▽1 остальное

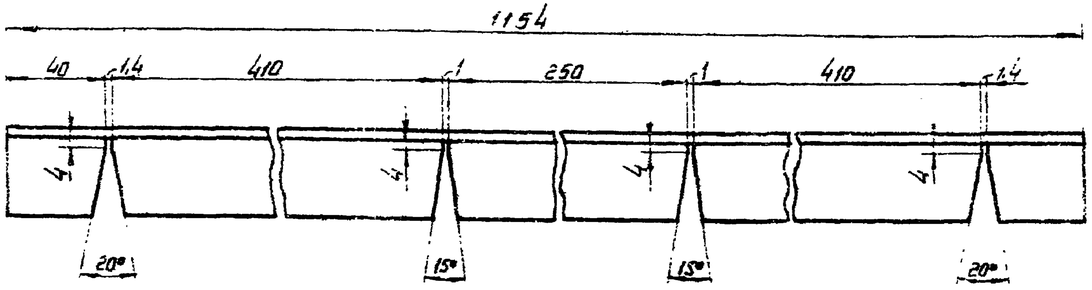


▽1 остальное

А – А



Развертка.



4ПБ.01.002	Лист	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	3,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №

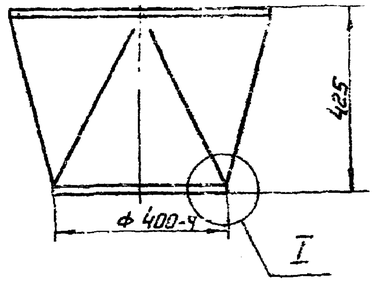
4ПБ.01.001	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Угол. равнополк. 14×14×4 ГОСТ 8509-57	2,78	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист №

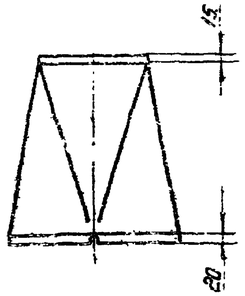
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали	Выпуск	Лист 41

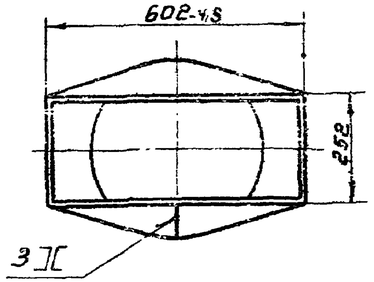
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Фомичев	
Рук. группы	Кучинин	
Вед. констр.	Федякин	
Проверил	Шершнева	
Конструктор	Хочатурян	

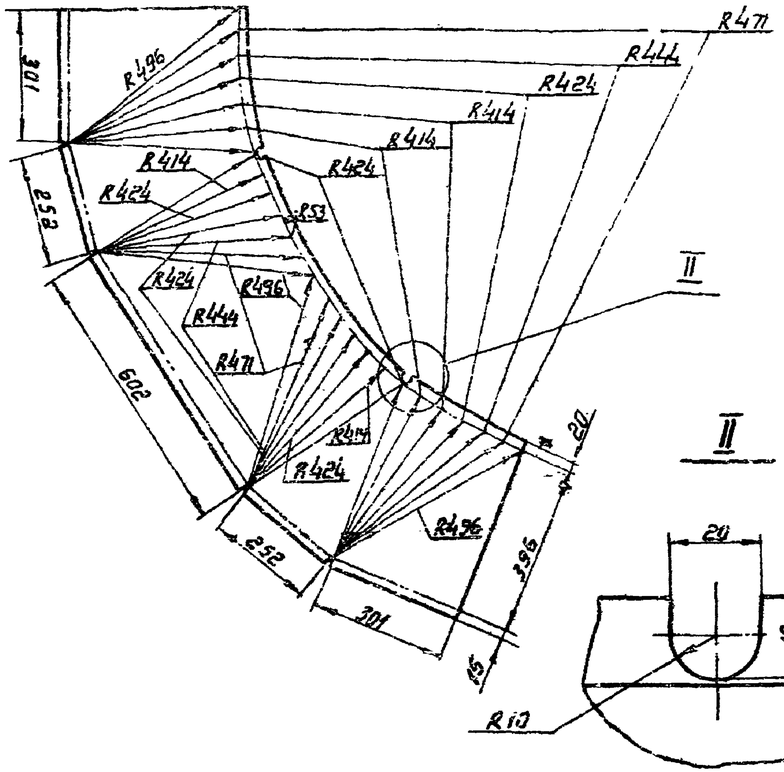
▽1 остальное

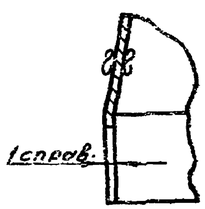


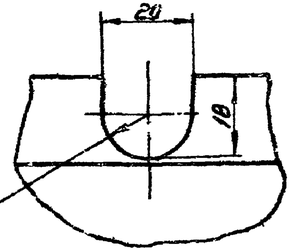




Развертка конуса.

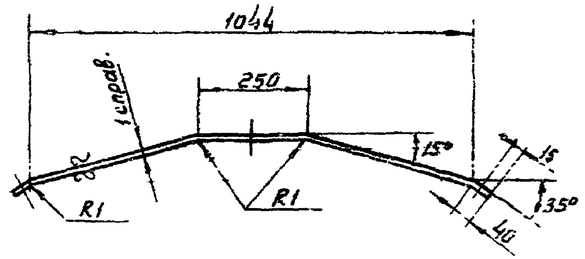


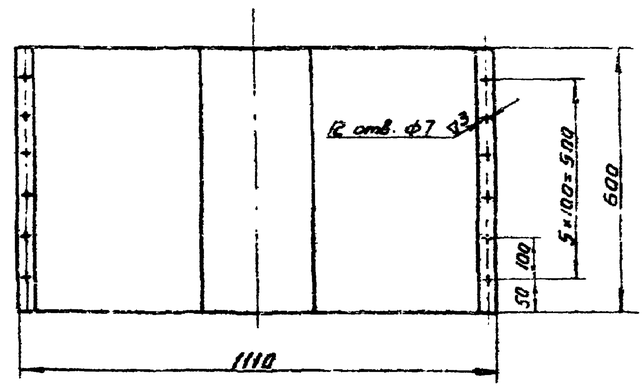




4ПБ.01.004	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	4,75		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 42	

▽1 остальное





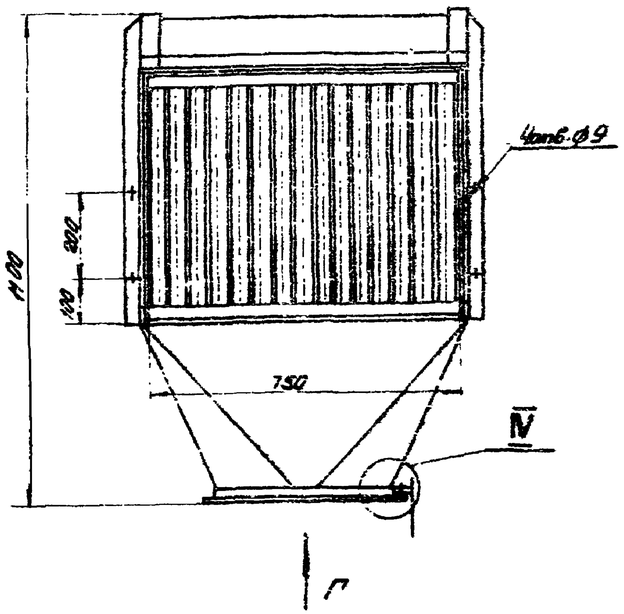
Длина развертки 1154 мм

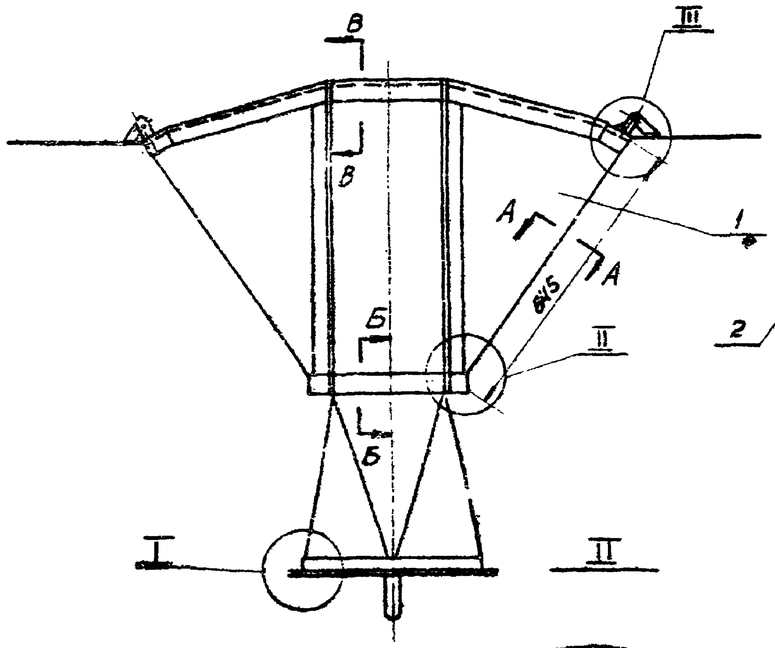
12 отв. ф7 сверлить совместно с дет. 2ПБ. 01. 006

4ПБ.01.005	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,40		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 42	

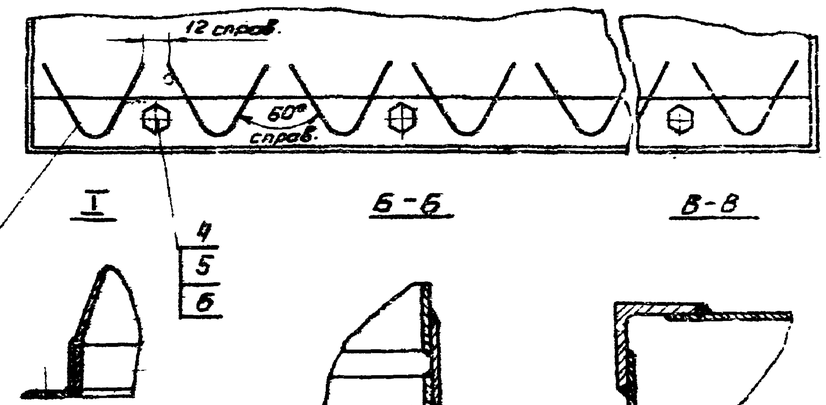
ТП	Местные отсосы при ручной электросварке.		Серия 4.904-37
1967	Детали.	Выпуск	Лист 42

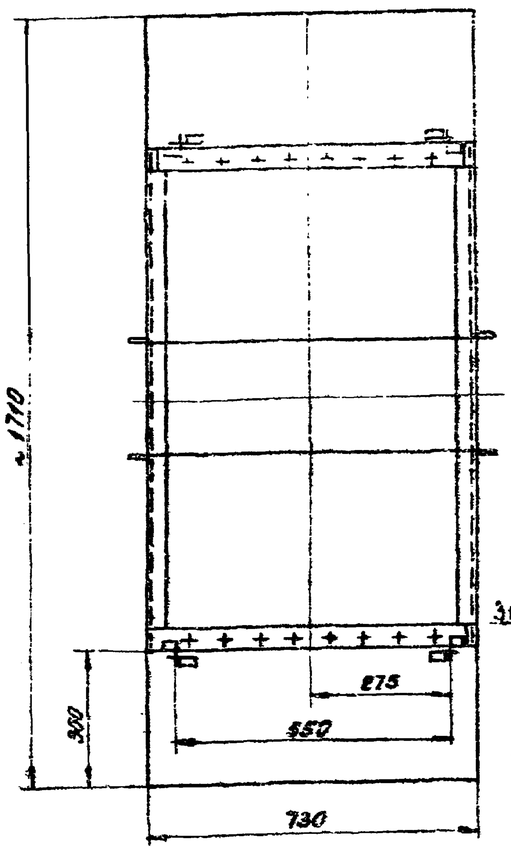
Гостстрой СССР		
САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	нач. отдела	Голотвецер
	рук. группы	Крупнит
	вед. конструктор	Фрайкин
	Проверил	Шершакова
	Конструктор	Сачкутенко



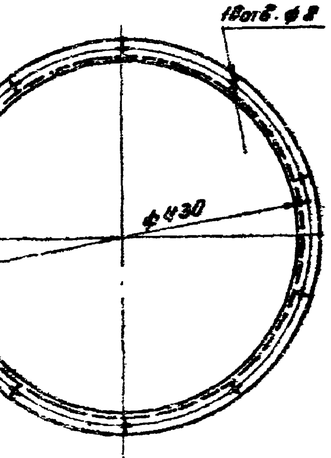


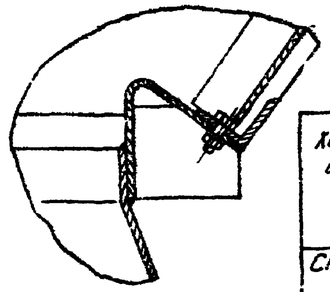
А–А
повернуто

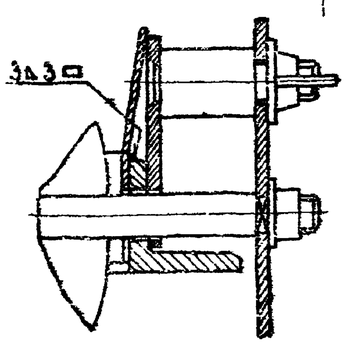




Вид Г повернут







Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота, мм	750 × 645				
	Живое сечение, м²	0,22				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1580	2370	3160	3960	4740

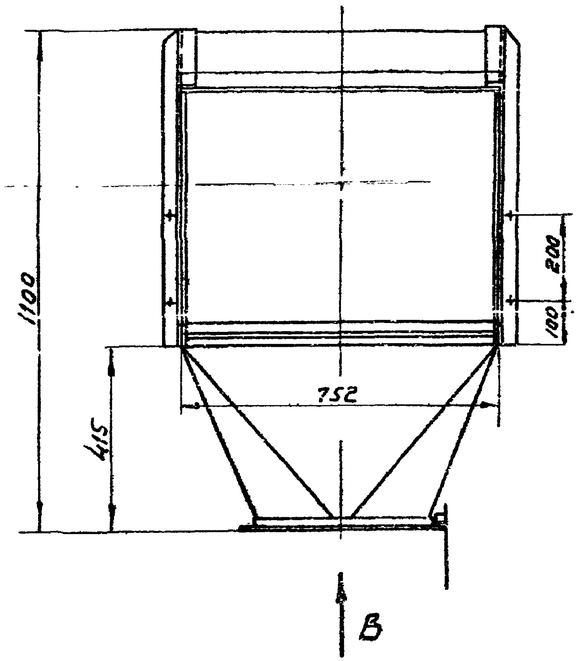
Общий вес ~ 56,1 кг

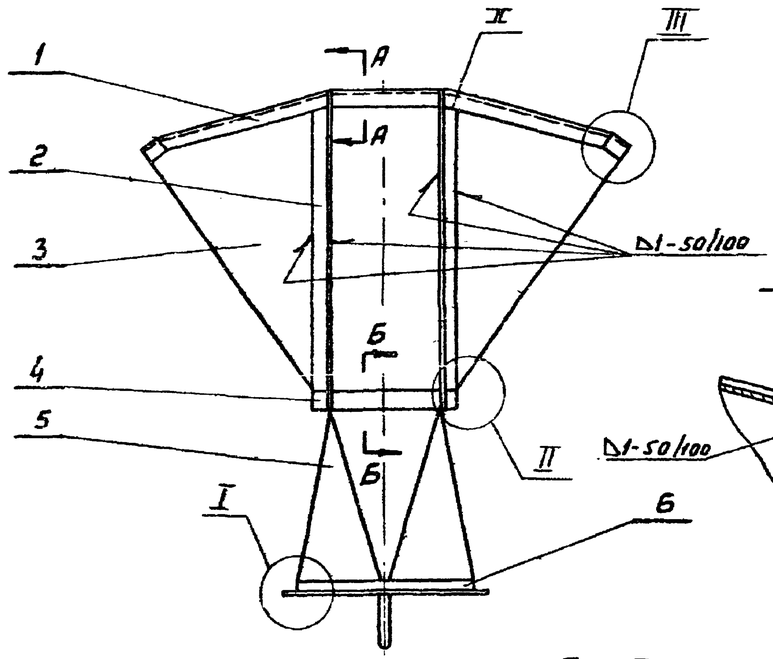
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Масса ед. общ.	Масса ед. общ.	Лист	Примеч.
6		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	16		0,0183	0,005		
5		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	16		0,002	0,032		
4		Болт М8×20 ГОСТ 7798-62	16		0,006	0,096		
3	1177.5.03	Козырек	2	Сборочный	2,5	5,0	16	
2	1177.5.02	Решетка	2	Сварной	8,7	17,4	15	
1	4177.5.01	Каркас	1	Сварной	38,5	38,5	44	

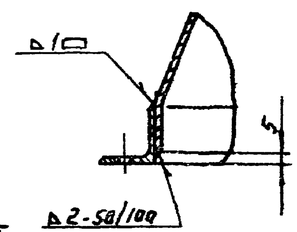
Спецификация

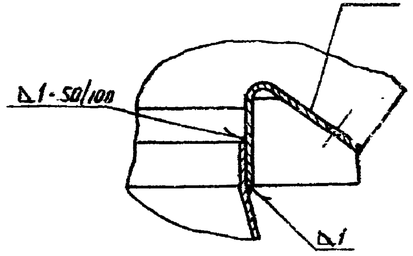
Госстрой СССР ГАНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Гл. инж.	Гинцбургский	
	Нач. отдела	Сапожков	
	Рук. группы	Кулинич	
	Вед. конструк.	Здоровцин	
	Проверил	Шершнева	
	Конструктив.		
	Чертил		

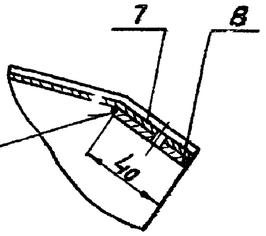
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		
1967	Панель рабочего всасывания типа 4177.5		





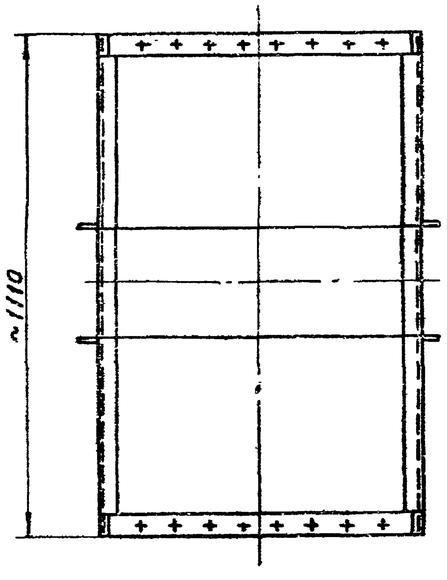


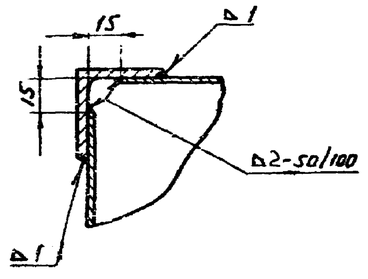


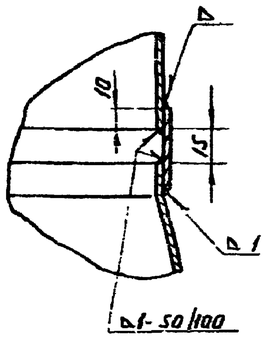


Б - В

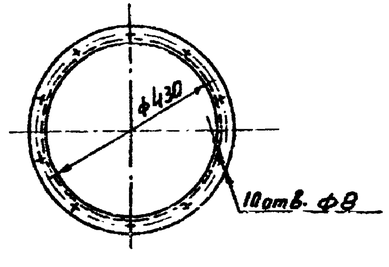
А - А







Вид В
Фланец



Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 38.5 кг

Поз.	Обозн.	Наименован.	Кол.	Материал	1 шт вес, кг	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
9	2П7.5.01.006	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.14	2.28	27	
8	2П7.5.01.005	Планка	2	Сталь Ст2 ГОСТ 535-58	0.47	0.94	27	
7	4П7.5.01.002	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	6.7	6.7	45	
6	СТД 7455-05	Дроссель-клапан	1		3.25	3.25		покупное
5	4П7.5.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5.0	5.0	45	
4	4П5.01.003	Лента 2×40×330 ГОСТ 6009-57	2	Сталь Ст2 ГОСТ 535-58	0.2	0.40		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	2 левый 2 правый
1	4П6.01.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2.78	5.56	41	

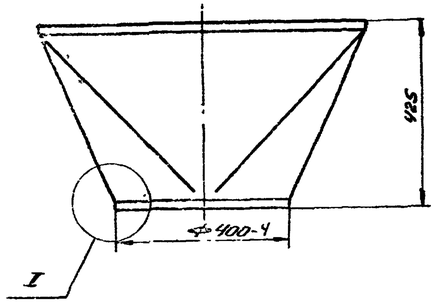
Спецификация

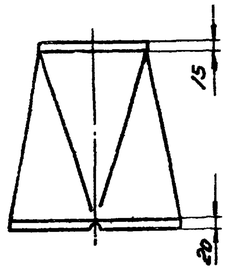
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
	4П7.5.01 Каркас.	Выпуск	Лист 41

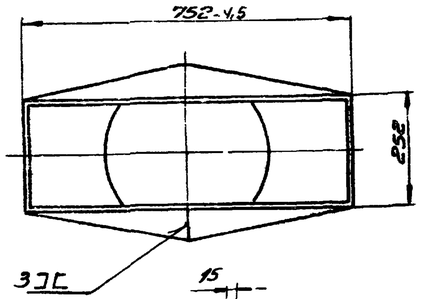
Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж.	Шнайдерман	
Нач. отдела	Соловьев	
Рук. группы	Коупник	
Вед. конст.	Фрайкин	
Проверил	Шершакова	
Конструктор	Шарапова	

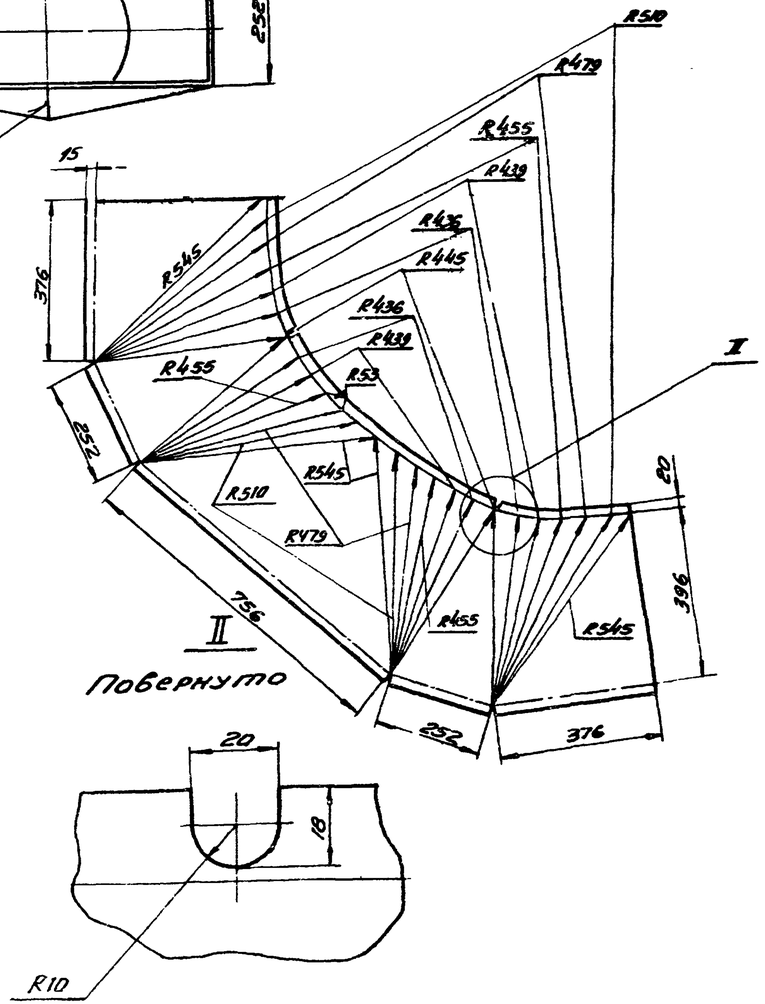
▽1 остальное

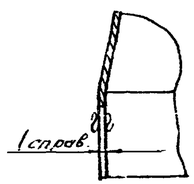






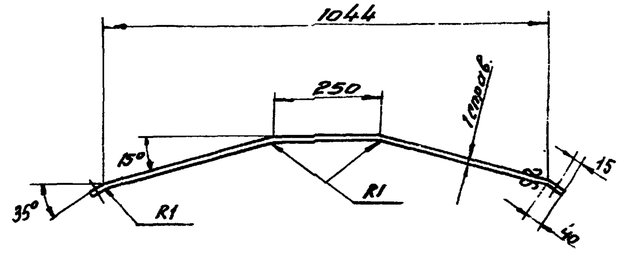
Развертка

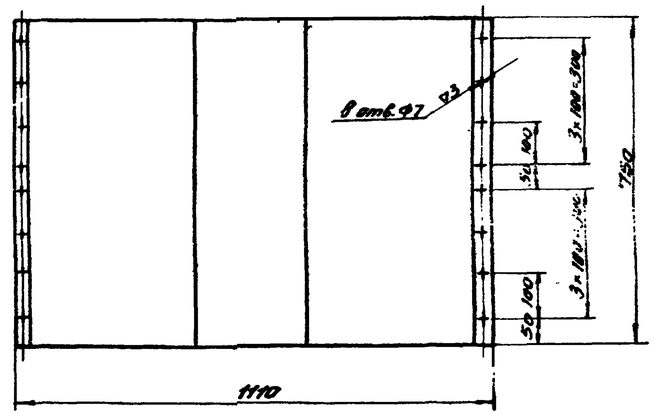




4П7.501.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,0	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 45

▽1 остальное





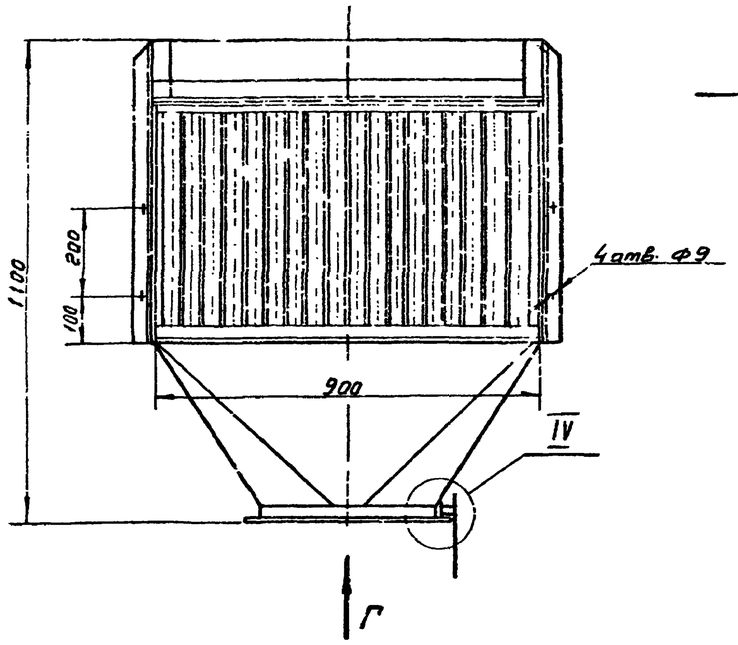
Длина развертки 1154мм.

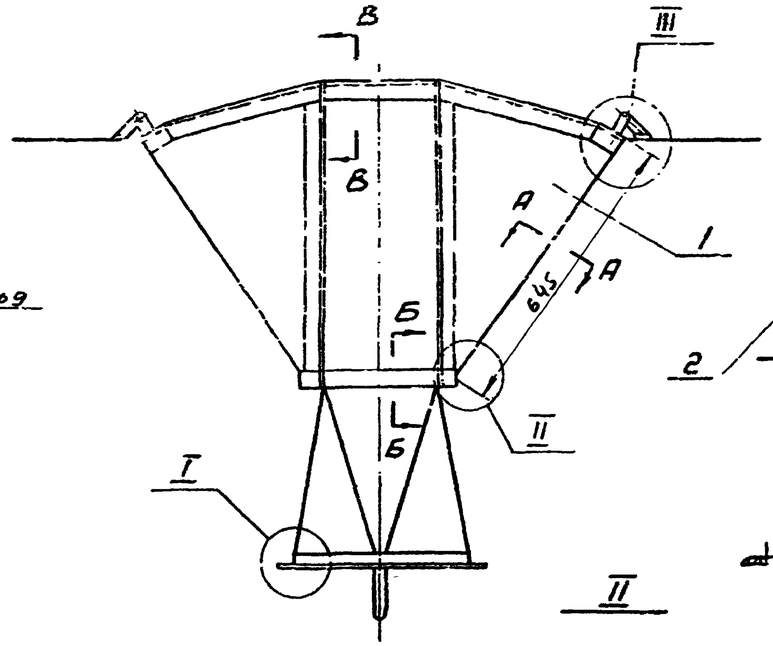
16 отв. Ø7 сверлить совместно с дет. 2П7.501.005.

4П7.501.002	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	6,70	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 46

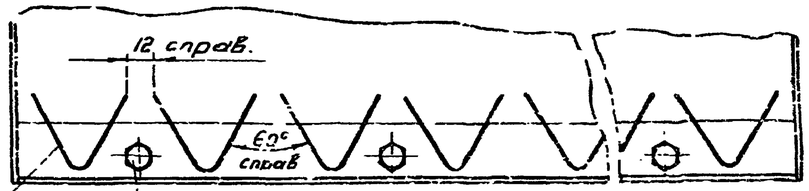
Т.Д.	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	Детали		Выпуск — Лист 45

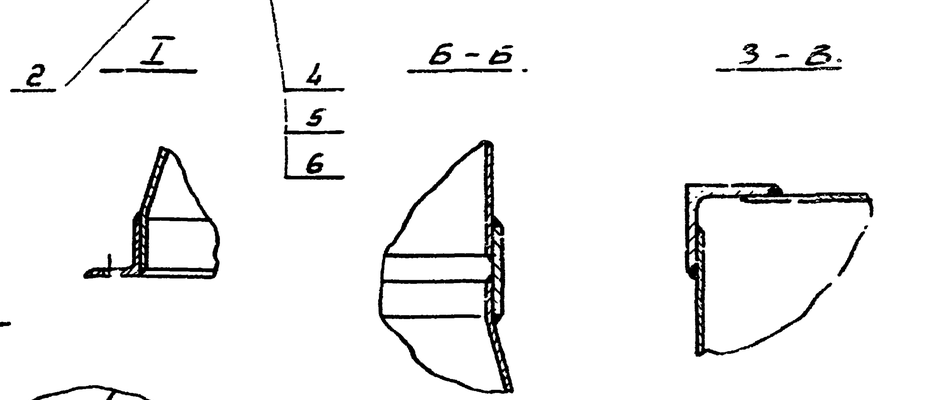
ГПИ Сантехпроект г. Москва
Гл. инж. проекта
Гл. специалист
Нач. отдела
Гл. конструктор
Проверил
Разработал





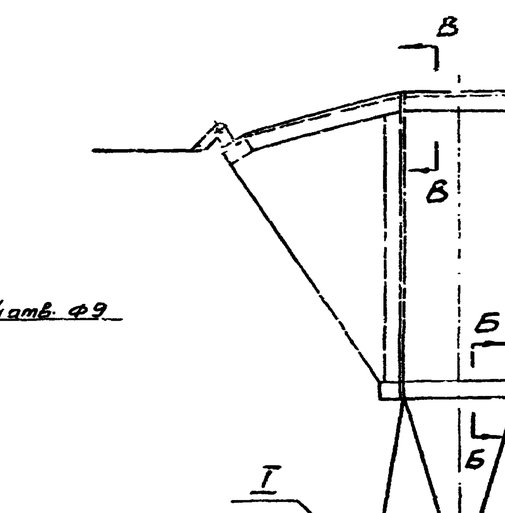
А – А.
повернуто

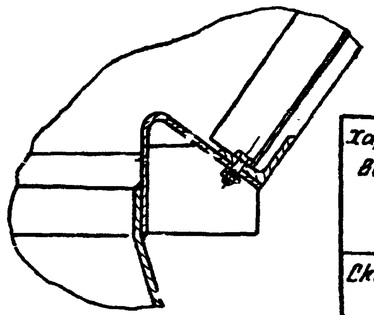


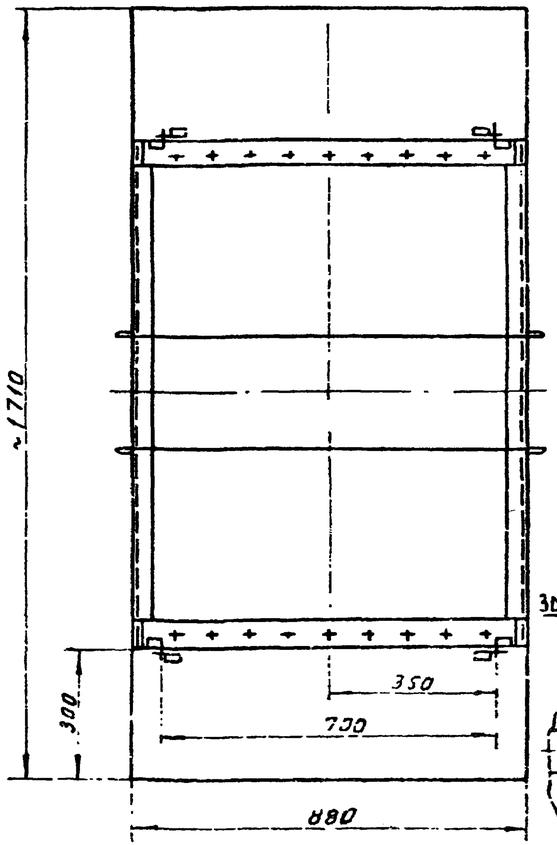


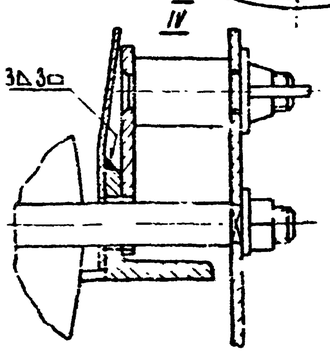
II

Вид Г
фланец

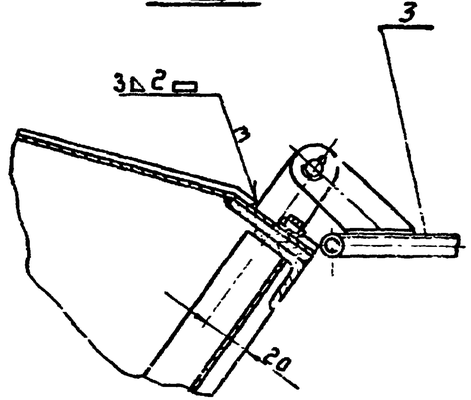








III



Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × Высота, мм	900 × 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	4680	5620

Общий вес 68,2 кг.

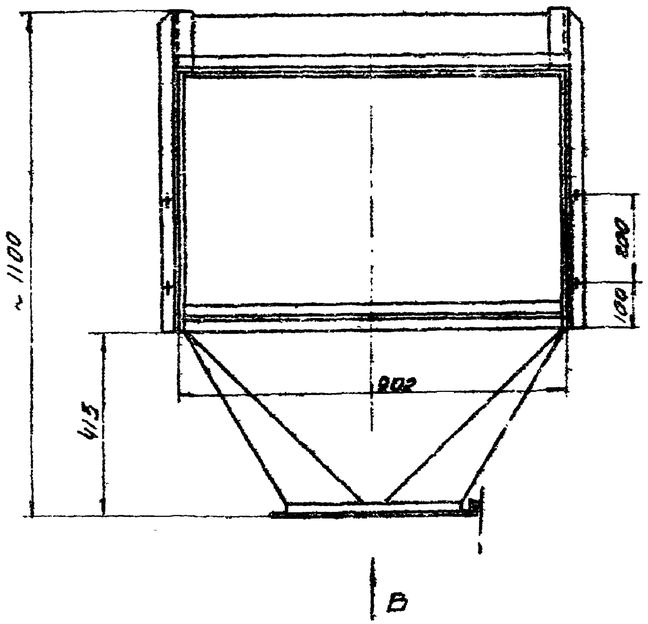
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг. (шт.)	Вес, кг. (общ.)	Лист	Примеч.
6		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	18		0,0003	0,005		
5		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	18		0,002	0,036		
4		Болт М6 × 20 ГОСТ 7798-62	18		0,006	0,106		
3	1П9.03	Козырек	2	Сборочный	2,9	5,8	20	
2	1П9.02	Решетка	2	Сварной	10,48	20,96	19	
1	4П9.01	Каркас	1	Сварной	41,6	41,6	47	

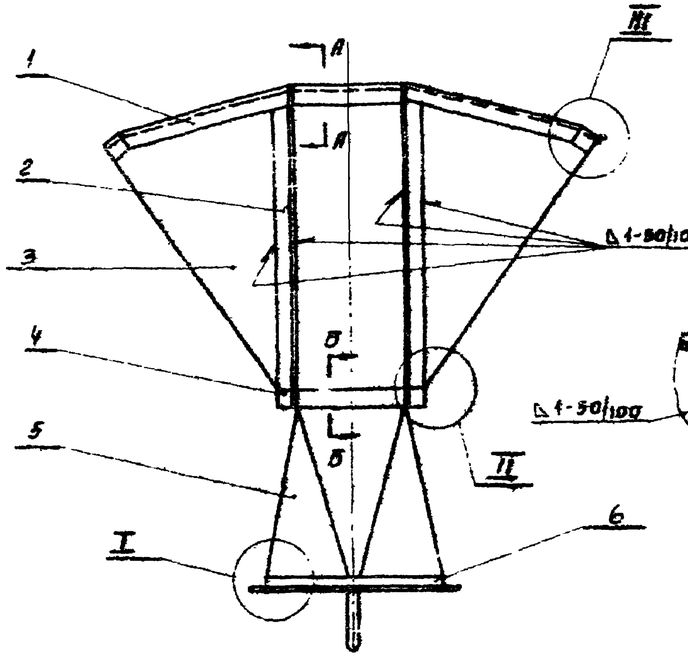
Спецификация

ТП 1967	Местные отсосы при ручной электросварке. Панель равномерного всасывания типа 4П9		

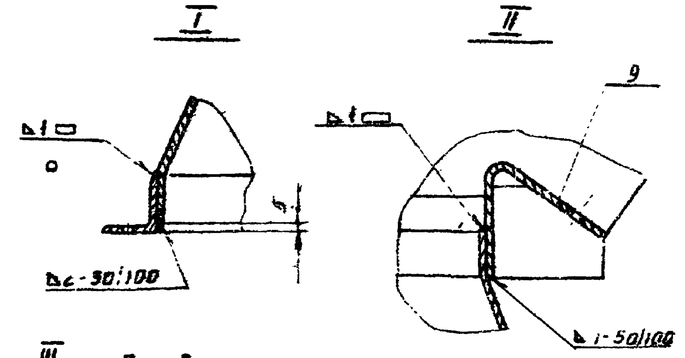
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

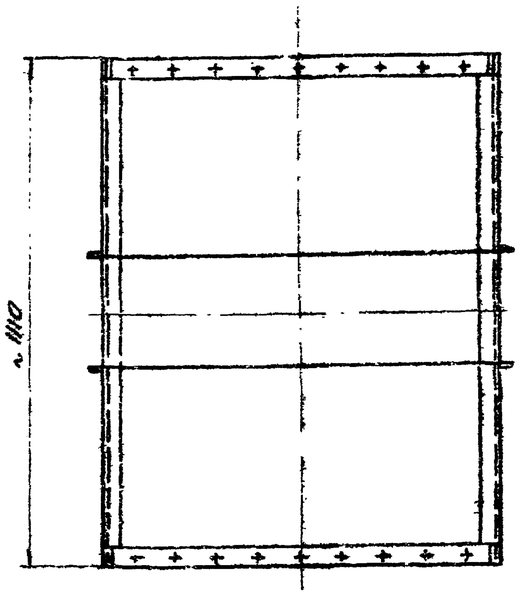
Зам. гл. инж.	Шарова	Конструктор	Шарова
Нач. отдела	Сальникова	Гл. специалист	Сальникова
Рук. группы	Хрупнич	Гл. специалист	Хрупнич
Вед. конструктор	Фрайткин	Гл. специалист	Фрайткин
Проверил	Шершнева	Инженер	Шершнева

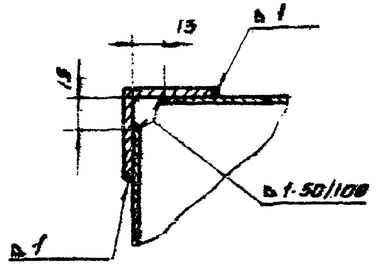




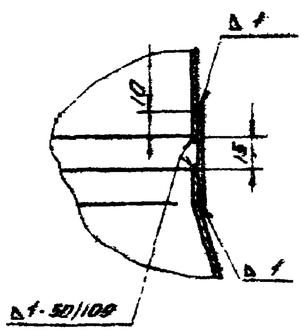
А - А



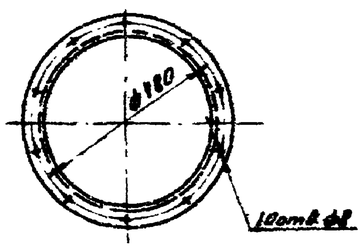




Б - Б



Вид В
сложить



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 41.6 кг

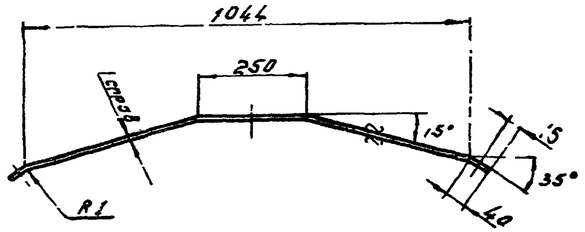
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Масса единицы изделия, кг: Масса	Масса единицы изделия, кг: Общая	Лист	Примечание
9	2П9.01.006	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.14	2.28	30	
8	2П9.01.005	Планка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.47	0.94	30	
7	4П9.01.002	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	8.10	8.10	48	
6	СТД 7459-06	Дроссель-клапан	1		3.8	3.8		покупной
5	4П9.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	6.05	6.05	48	
4	4П9.01.003	Лента 2х10+336 ГОСТ 8009-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.20	0.40		б/ч
3	4П6.01.002	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-38	3.60	7.20	41	
2	2П6.01.002	Уголок	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.80	7.20	23	1 отв. Ø отв.
1	4П6.01.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2.78	5.56	41	

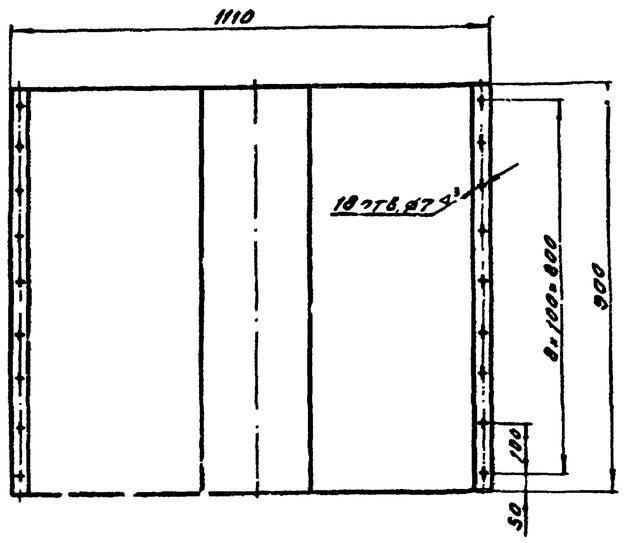
Спецификация

ТП	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	4П9.01	Каркас	Выпуск / Лист 47

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

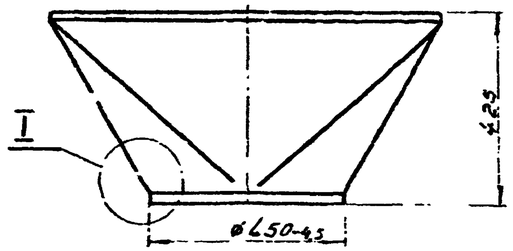
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

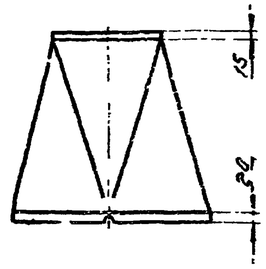


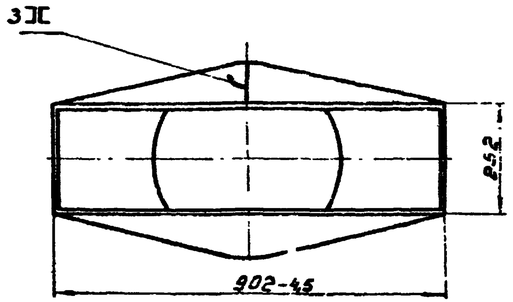


18 отв ⌀7 сверлить совместно с деталью 2П9.01.005

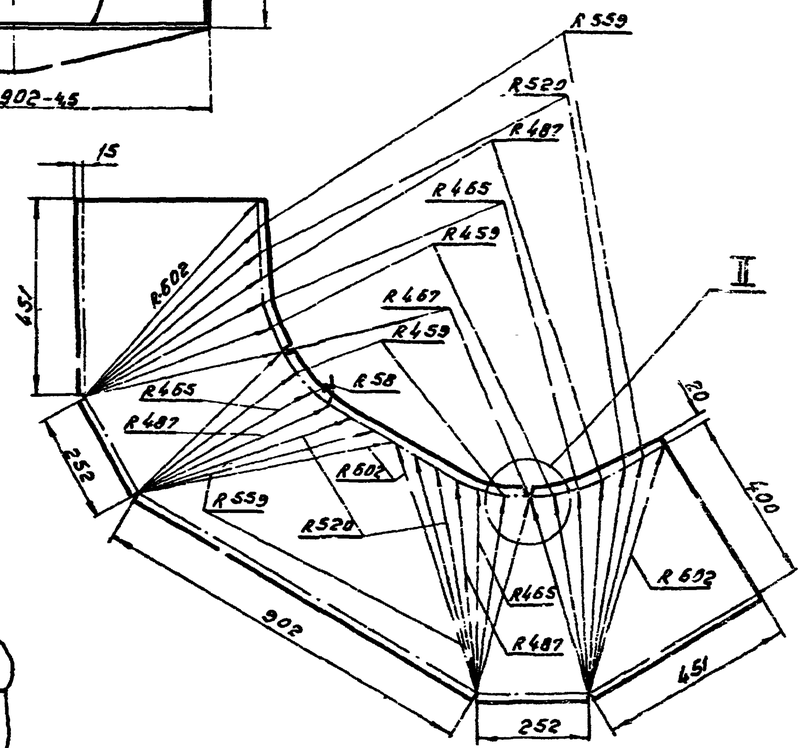
Длина развертки 1154 мм

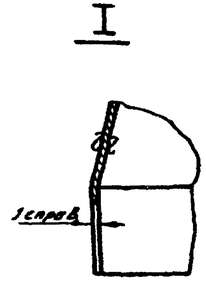


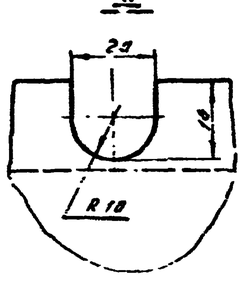




Развёртка конуса







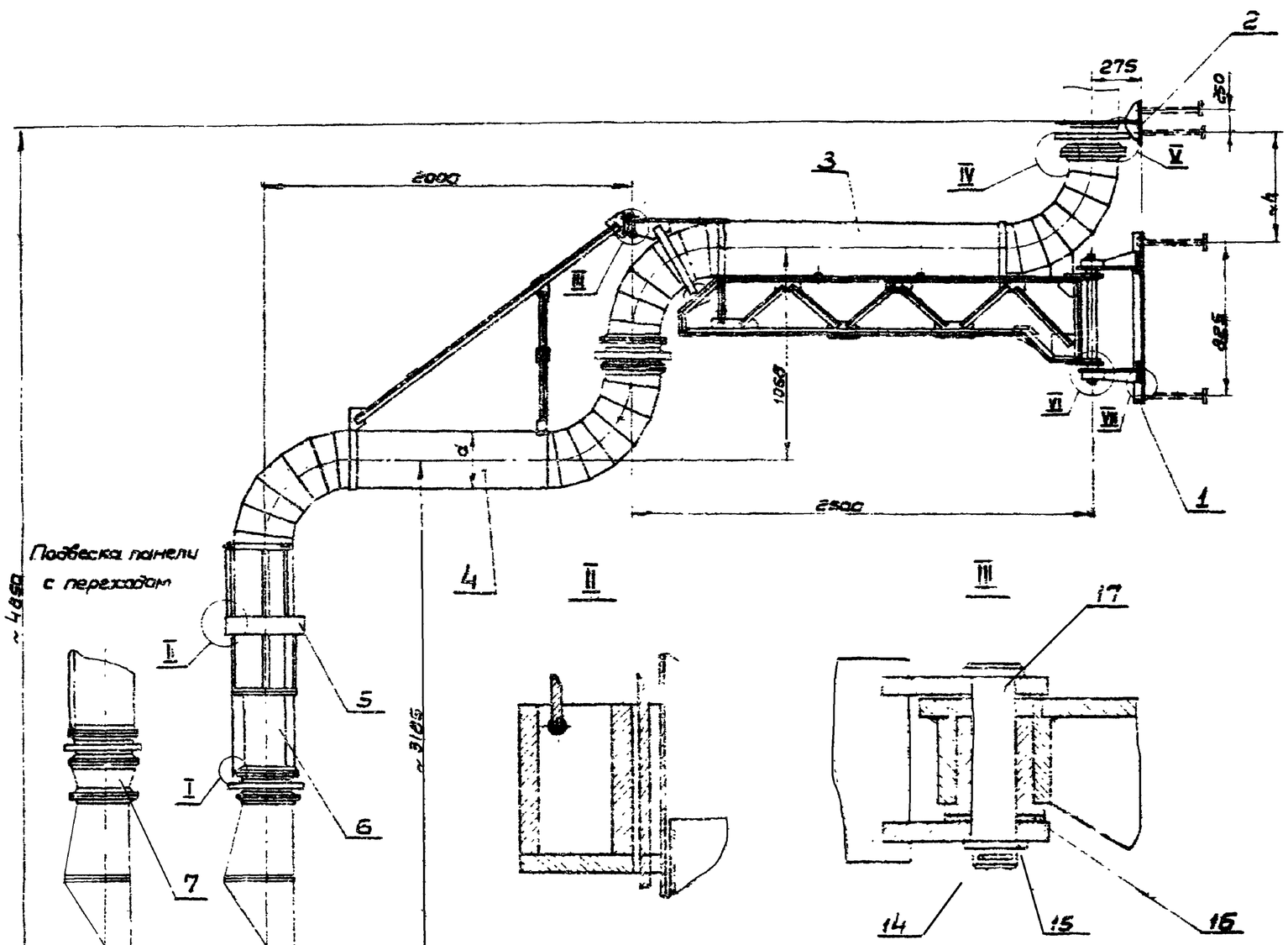
4П9.01.002	Лист	Сталь Ст3 ГОСТ 5521-68	Лист В1 ГОСТ 3580-57	0,12		
Взам.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Листы	

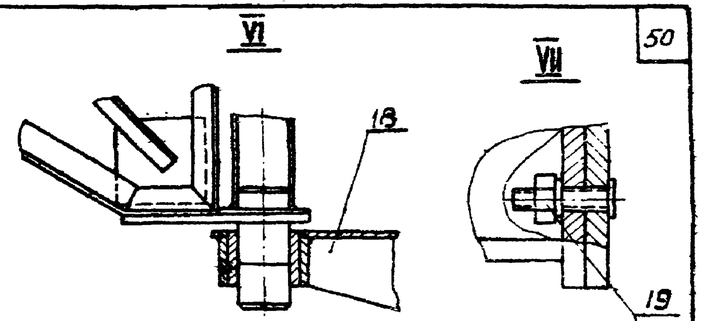
4П-01.001	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 5521-68	Лист В1 ГОСТ 3580-57	6.05	
Сбор.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	4.904-27
1967	Детали	Выпуск 1

Построй СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Гл. инж. проекта	Ахлынин		
Рук. группы	Хухлаев		
Вед. констр.	Ходакин		
Проверил	Шестова		
Конструкт.	Кочетыгин		
			Копировал Акимина





1. Регулировку подвесной части производить после подвески панели путем засыпки песка в пазухи противовеса до состояния безразличного равновесия.
2. При сборке узлов поз. 3 и поз. 4 зазор между втулкой верхнего воздуховода и плитой нижнего воздуховода выбрать за счет установки шайб поз. 16.
3. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздуховодов, после цифрового обозначения указан типоразмер (см. табл.)

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: общ.	Лист	Прим.
20		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,024		
19		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
18	УП 1.600	Кронштейн	2	Сварной	9,35	9,35	62	
17	УП 1.005	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		Шплинт 5х40 ГОСТ 397-62	1		0,001	0,001		
13	УП1.03	Шарнир поворотный	3	Сборочный	см. табл.	см. табл.	80	
12	УП1.002	Кольцо уплотнительное	5	Резина губчатая	см. табл.	см. табл.	50	
11		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	см. табл.		0,003	см. табл.		
10		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	см. табл.		0,012	см. табл.		
9		Болт М6х20 ГОСТ 7798-62	см. табл.		0,006	см. табл.		
8	УП1.001	Трос ℓ=2000 мм	3	Канат 13-Н-Н-I ГОСТ 3062-55	0,2	0,6		8/4
7	УП1.500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
6	УП1.400	Воздуховод подъемный	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	56	
5	УП1.300	Противовес	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	

Спецификация

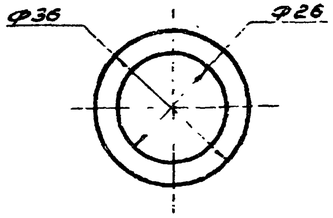
Типоразмер		а	б	в	г
Размеры в мм	а	200	250	280	315
	п	430	455	470	490
Кол. болтов		42	42	56	56
Кол. гаек		42	42	56	56
Кол. шайб		42	42	56	56
Общий вес кг		238	268	300	310

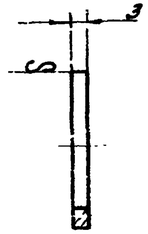
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Гл. инженер — Шереметьев
Нач. отдела — Гольдберг
Рук. группы — Трунтик
Вед. констр. — Фроленин
Конструкция — Шарова

ТП
Местные отсосы при ручной электросварке
Серия 4.904-37
1967
УП1. Двойное подъёмно-поворотное устройство
Выпуск
Лист 49

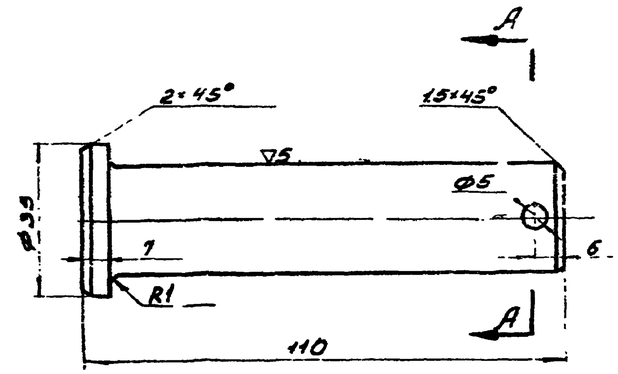
▽3 остальное





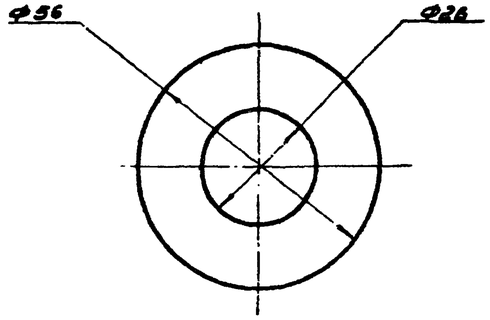
УП1 003	Шайба	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Круг 36 ГОСТ 2590-57	0014	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 50

▽3 остальное



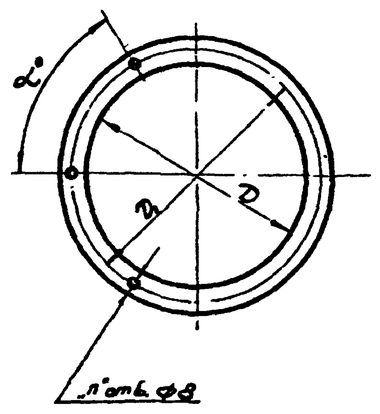
УП1 005	Ось	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	0424	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 50

▽3 остальное





УП1 004	Шайба	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Круг 56 ГОСТ 2590-57	0,344	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Лист 50



Обозначение	D, мм	d, мм	D2, мм	Кол. отв. 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

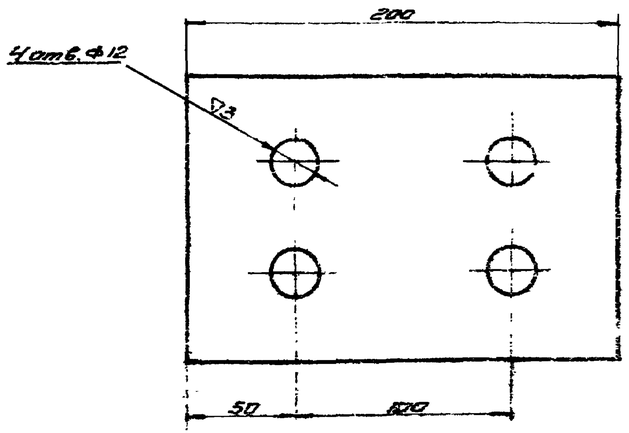
УП1.002	Кольцо уплотнительное	Резина ГОСТ 7338-65Р	Лист 5	Чертёж	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 50

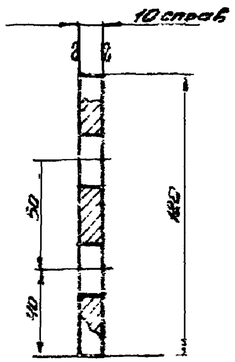
ТП 1981 г. Местные отсосы при ручной электросварке. Серия 4.904-37. Детали. Лист 50

Госстрой СССР ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела Гольцевер
Гл. инженер проекта Фролкин
Гл. специалист Кошелева
Проверил Константинов
Конструктор Кочатурян
Дата 10.01
Шифр

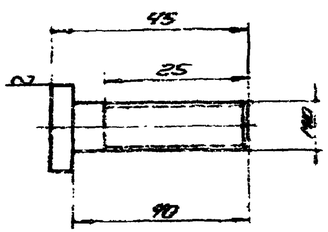
▽: остальное

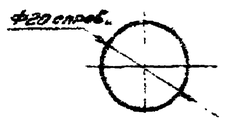




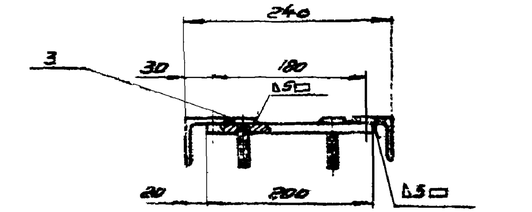
УП1.102	Планка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 9681-57	2.03	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 51

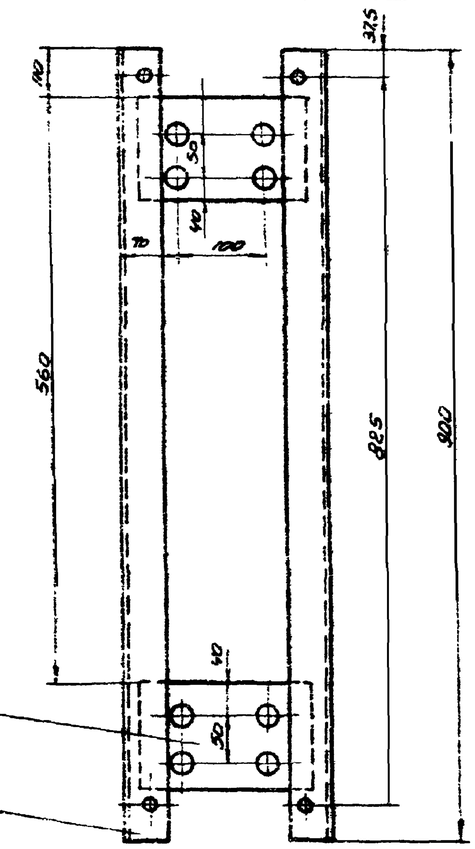
▽3 остальное





УП1.103.	Балт специальный	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Конус 20 ГОСТ 2590-57	0.037	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 51



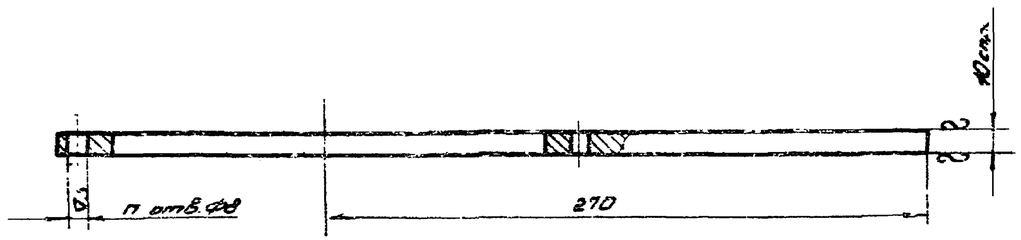


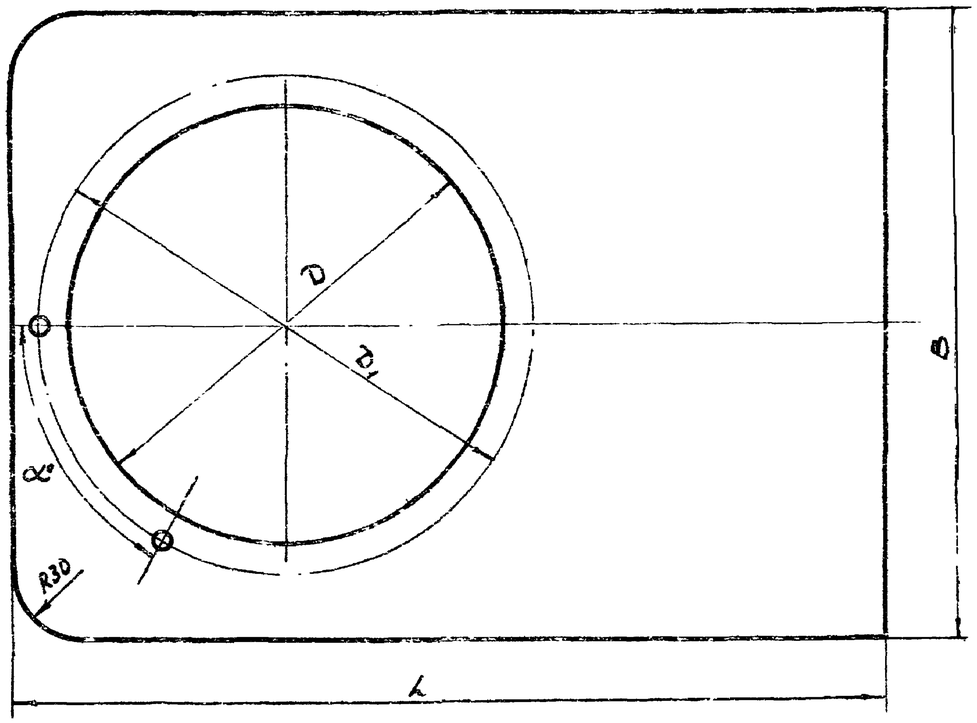
Общий вес - 11.5 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес кг. 1 шт.	Вес кг. общ.	Лист	Примеч.
3	УП1.1.103	Балт специальный	8	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,037	0,296	51	
2	УП1.102	Планка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	2.03	4.06	51	
1	УП1.101	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	3.57	7.14	52	

Спецификация

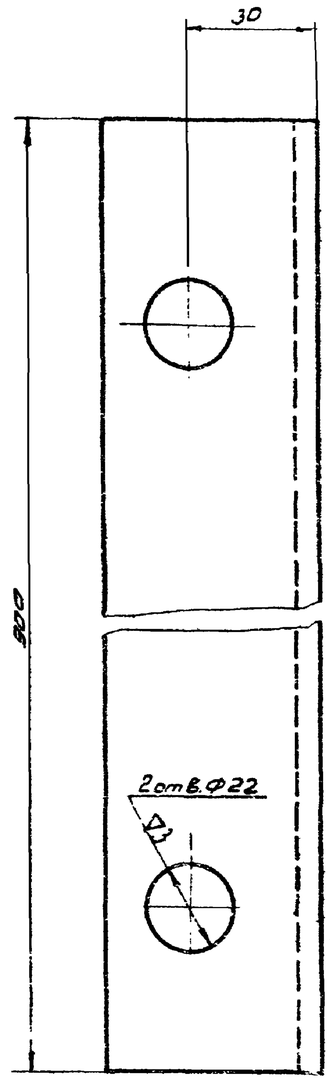
ТД	Местные отсовы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.100 Рама закладная	Выпуск	Лист 51

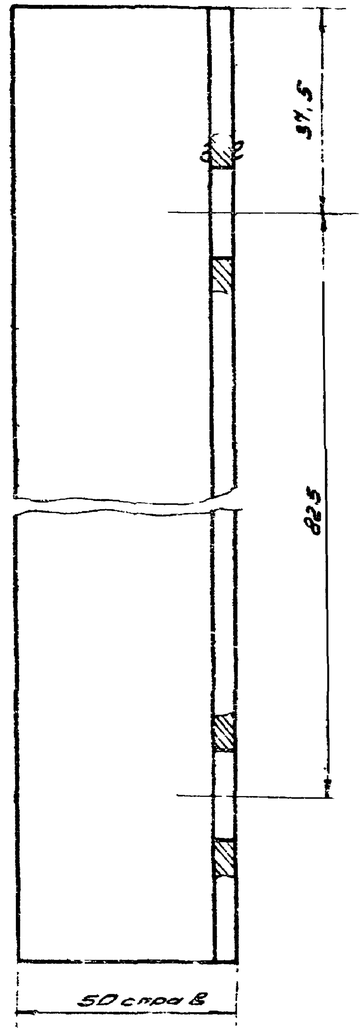




Обозначение	D, мм	D1, мм	L, мм	B, мм	Кол. отв. n	α°	Вес, кг
УП1.203-а	200	230	395	285	6	60	6.32
УП1.203-б	250	280	420	335	6	50	7.15
УП1.203-в	280	310	435	365	8	45	7.51
УП1.203-г	315	343	453	400	8	45	8.00

УП1.203	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-39	Лист 10 ГОСТ 3681-51	Сн. табл.		
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 52	





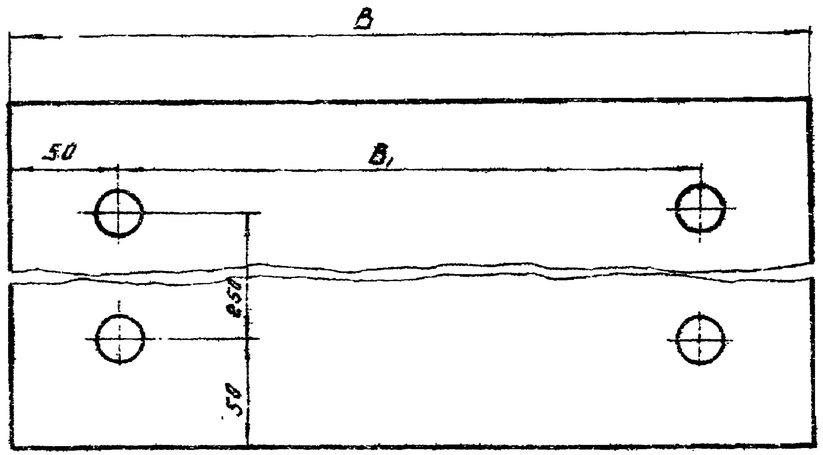
УП1.101	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-38	Угол. 50×50×5 ГОСТ 8509-57	3.57	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТЦ	Местные отсосы при ручной электросварке		Группа 4.904-37
1957	Детали	Вып. XXIX	Лист 52

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

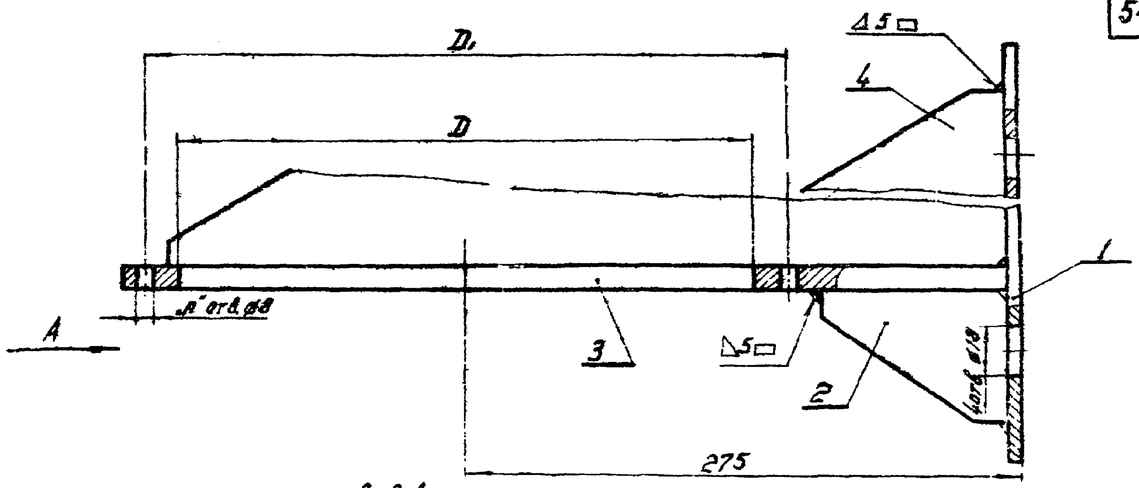
Нач. отдела	Гапшенев	
Рук. группы	Кучмин	
Вед. констр.	Фрейдин	
Проверил	Шешенко	
Конструктор	Кочетыгин	

▽1 Остальное

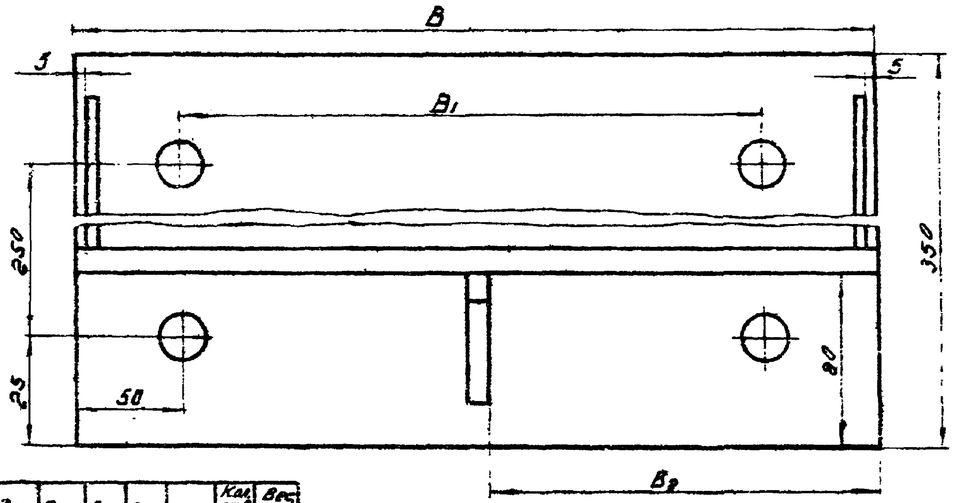


Обозначение	B, мм	B1, мм	Вес, кг
УП1.201-а	285	185	3,89
УП1.201-б	335	235	4,59
УП1.201-в	385	285	4,97
УП1.201-г	400	300	5,46

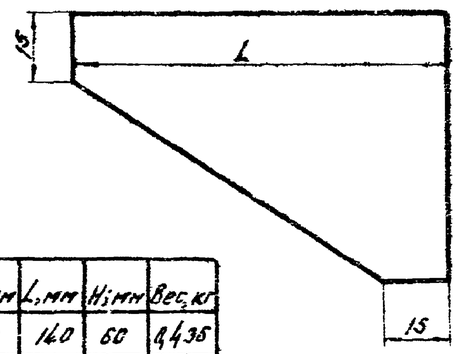
УП1.201	Пластина	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 53



Вид А



▽1 Остальное





Обозначение	S, мм	L, мм	H, мм	Вес, кг
УП1.202-а	10	140	60	0,435
УП1.202-б	10	115	60	0,364
УП1.202-в	10	100	50	0,319
УП1.202-г	10	82,5	60	0,268
УП1.204-а	5	378	240	1,90
УП1.204-б	5	395	240	2,02
УП1.204-в	5	413	240	2,03
УП1.204-г	5	427,5	240	2,12

См. табл.	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-58	Лист ГОСТ 5681-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 53

Обозначение	D, мм	D1, мм	B, мм	B1, мм	B2, мм	Количество отв. n	Вес, кг
УП1.200-а	200	230	285	185	138	6	14,5
УП1.200-б	250	280	335	235	112	6	16,1
УП1.200-в	290	310	355	285	128	8	16,9
УП1.200-г	315	345	400	300	145	8	17,9

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примечание
					Вес, кг			
4	УП1.204	Косынка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58			53	
3	УП1.203	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	52	
2	УП1.202	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58			53	
1	УП1.201	Пластина	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58			53	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.200 Кронштейн	Выпуск	Лист 53

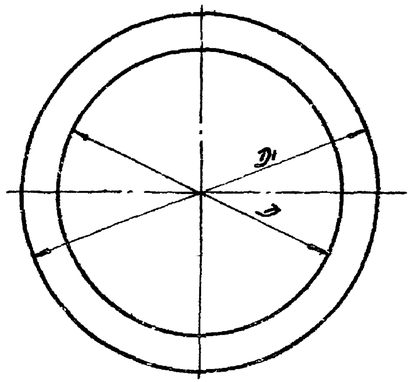
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

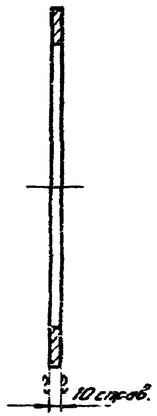
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

Альбом 4чс

Копировал

▽3 остальное

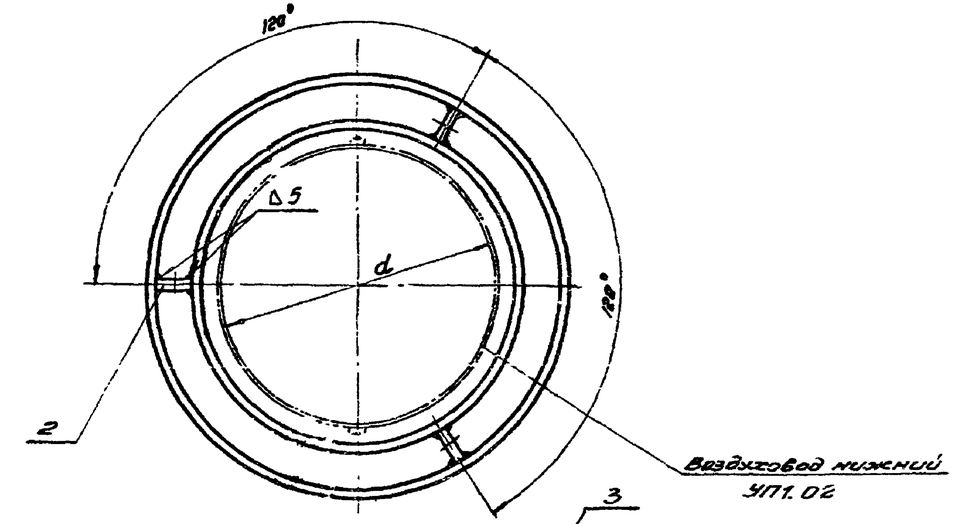




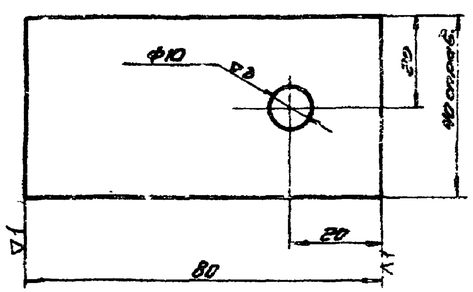
Обозначение	D; мм	Dн; мм	Вес, кг
УП1.300.004-а	255	355	3.8
УП1.300.004-б	305	405	4.4
УП1.300.004-в	335	435	4.8
УП1.300.004-г	370	470	5.5

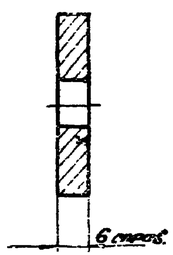
УП1.300.004	Дно	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 Лист 56.81-57		
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 54

см остальное



Обозначение	d; мм	D; мм	Dн; мм	Вес, кг
УП1.300-д	200	245	365	16.3
УП1.300-б	250	295	415	19.0
УП1.300-в	280	325	445	20.45
УП1.300-г	315	360	480	22.55





УП1.300.002	Ребро	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 40×6 ГОСТ 103-57	0.15	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 54

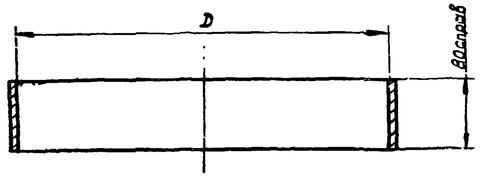
4	УП1.300.004	Дно	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	54	
3	УП1.300.003	Кольцо внутреннее	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	см. табл.	55	
2	УП1.300.002	Ребро	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.15	0.45	54	
1	УП1.300.001	Кольцо наружное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	см. табл.	56	
поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	Материал	1 шт. Общ. Вес, кг		Лист	Прим.

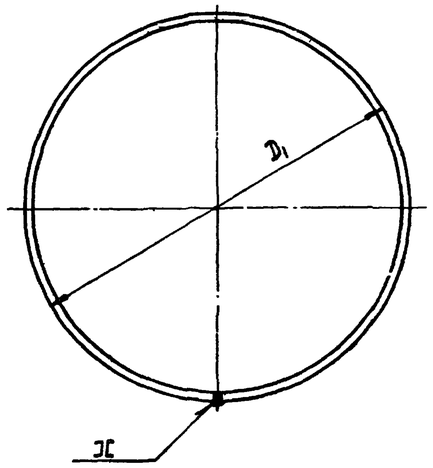
Спецификация

ТП	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37	
1967	УП1.300	Противовес.	Выпуск	Лист 54

Гипростальконструкция г. Ленинград

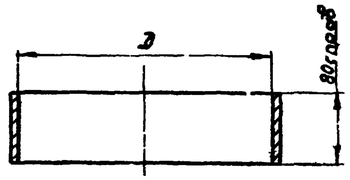
Гл. инженер	Фомичев
Рук. группы	Кузнецов
Вед. констр.	Чередеев
Проверил	Соловьев
Конструкт.	Шевцова

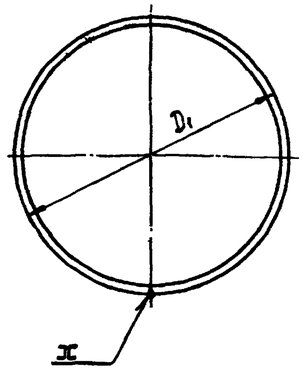




Обозначение	D, мм	D1, мм	Длина развертки мм	Вес, кг
УП1. 300.001 - а	345	365-4	1115	7,03
УП1. 300.001 - б	385	405-4	1272	8,03
УП1. 300.001 - в	425	445-4	1366	8,6
УП1 300 001 - г	460	480-4	1476	9,3

УП1.300.001	Кольцо наружное	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 80×10 ГОСТ 103-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 55





Обозначение	D, мм	D1, мм	Длина развертки мм	Вес, кг
УП1. 300. 003 - а	245	265-3	801	5,02
УП1. 300. 003 - б	295	315-3,5	968	6,1
УП1. 300.003 - в	325	345-3,5	1052	6,6
УП1. 300. 003 - г	360	380-4	1162	7,3

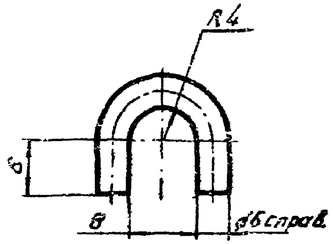
УП1.300.003	Кольцо внутреннее	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 80×10 ГОСТ 103-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Детали	Выпуск / Лист 55

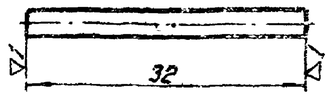
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

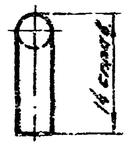
нач. сектора Гольтвегер
рук. группы Крупник
ст. техник-констр. Федякин
проверил Жоров
техник-констр. Шашкова

~ Остальное

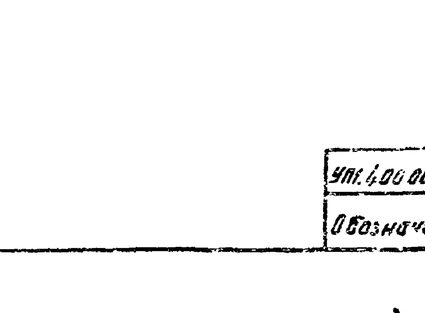


Развёртка



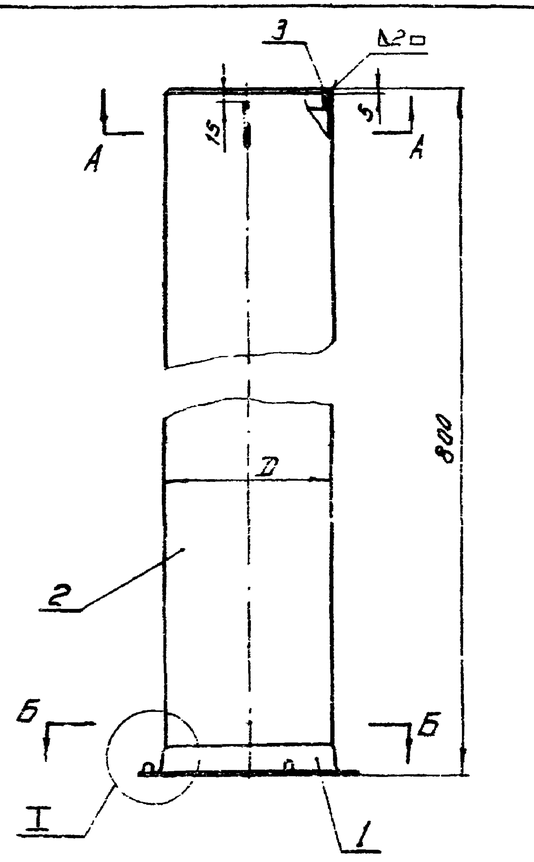


Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 56
УП1.400.005	Скоба	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	Круг Б ГОСТ 2590-57	0,014	

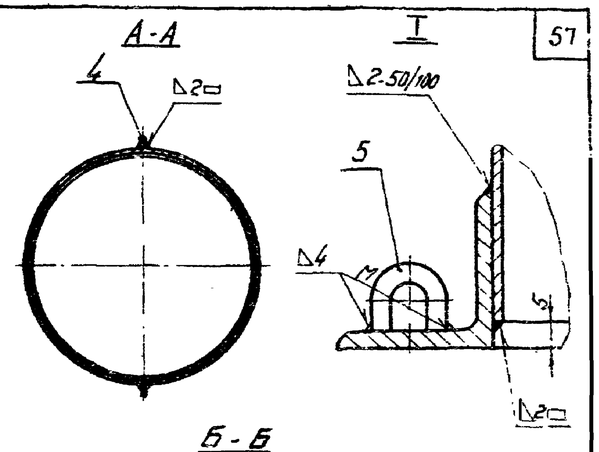


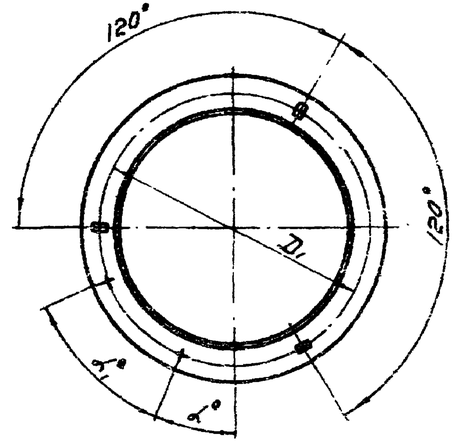
Обозначение	D, мм	Длина развёртки мм	Вес, кг
УП1.400.003-а	188-3	606	0,58
УП1.400.003-б	238-3	763	0,74
УП1.400.003-в	288-3	857	0,83
УП1.400.003-г	308-3б	967	0,94

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 56
УП1.400.003	Кольцо	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	Полоса 25×5 ГОСТ 103-57	См. табл.	



Обозначен	D, мм	D₁, мм	α°	α₁°	Вес, кг
УП1.400-а	192	230	15	60	9,00
УП1.400-б	242	280	15	60	12,32
УП1.400-в	272	310	22°30'	45	13,7
УП1.400-г	307	345	22°30'	45	15,54





Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общ.	Лист	Прим.
5	УП1.400.005	Скоба	3	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,014	0,042	56	
4	УП1.400.004	Полоса 12×4, L=50 ГОСТ 103-57	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,019	0,038		Б/ч
3	УП1.400.003	Кольцо	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	56	
2	УП1.400.002	Труба	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	57	
1	УП1.400.001	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	57	

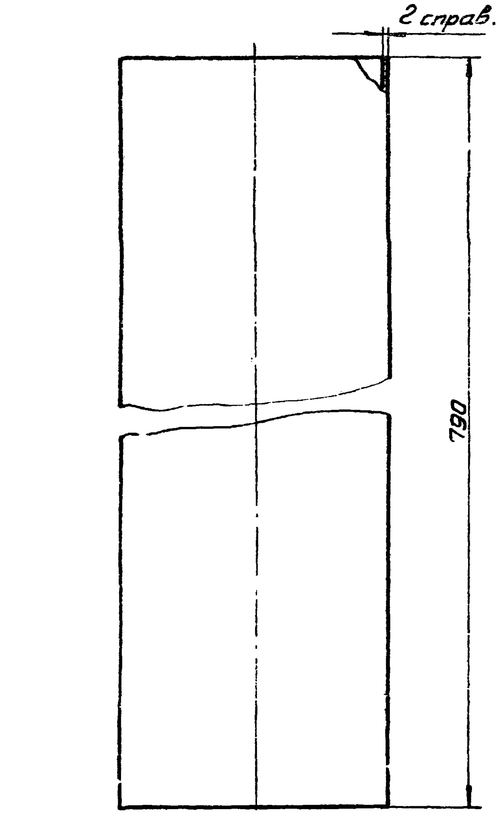
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.400 Воздуховод подъёмный	Выпуск	Лист 56

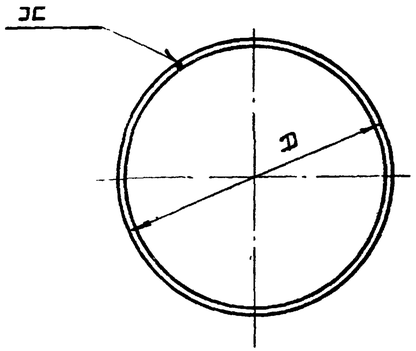
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

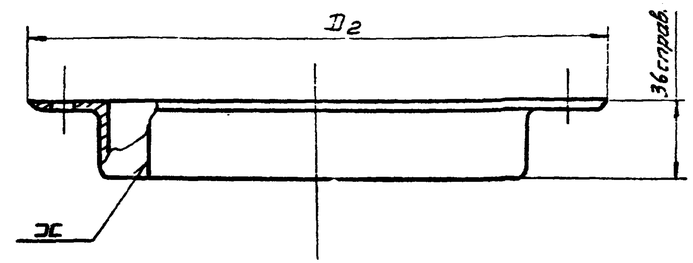
Нач. отдела Гольдберг
Рук. гр. Крупник
Вед. конст. Фролкин
Проверил Шитова
Конструкт. Шершнева

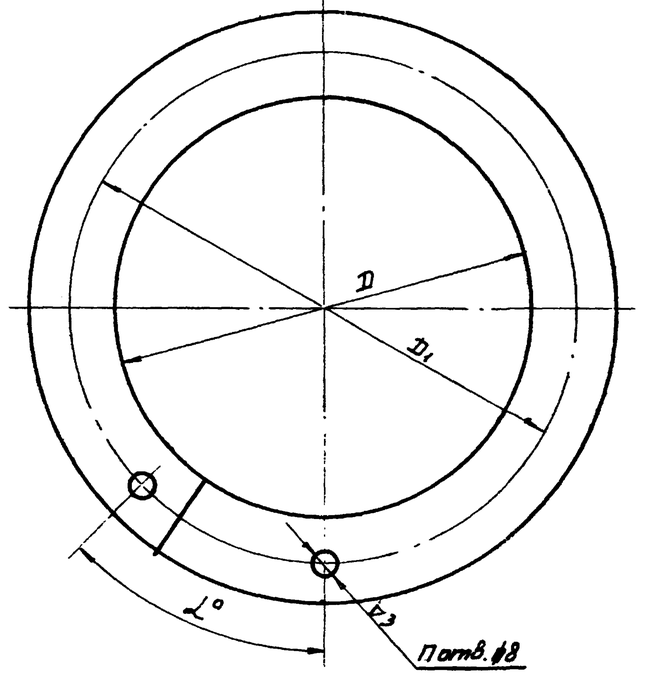
Копировал Акишина
Формат А4



Обозначение	D, мм	Длина развертки, мм	Вес, кг
УП1.400-002-а	192-3	609	6,9
УП1.400.002-б	242-3	766	9,7
УП1.400.002-в	272-3	860	10,8
УП1.400.002-г	301-3,5	973	12,3







Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	L°	Кол. отв. n	Длина развертки, мм	Вес, кг
УП1.400.001-а	192	230	264	60	6	669	4,5
УП1.400.001-б	242	280	314	60	6	826	4,8
УП1.400.001-в	272	310	344	45	8	920	2,00
УП1.400.001-г	307	345	379	45	8	1030	2,22

УП1.400.002	Труба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	См. табл.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 57

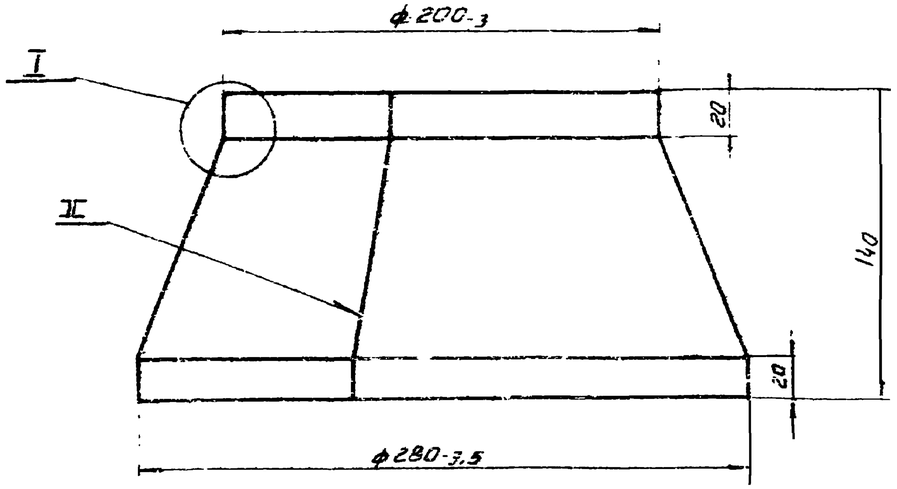
УП1.400.001	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. 36×36×4 равн. ГОС В509-58	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 57

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке.	Серия 4.904-37
1967	Детали	Выпуск Лист 57

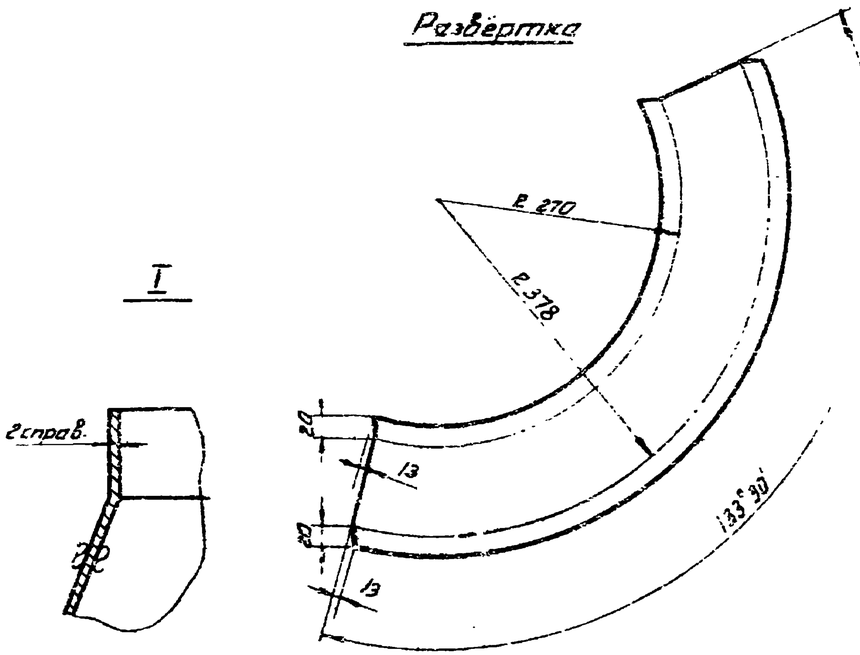
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

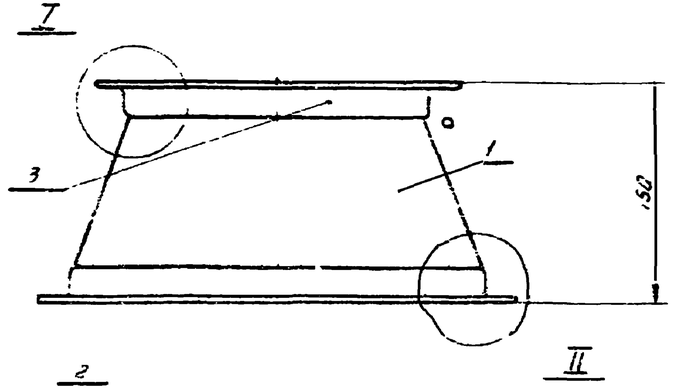
Нач. гр. Архитектор Гоголев
Рук. группы Крупник
Гл. констр. Бродкин
Проверил Шарова
Конструкт. Шершакова

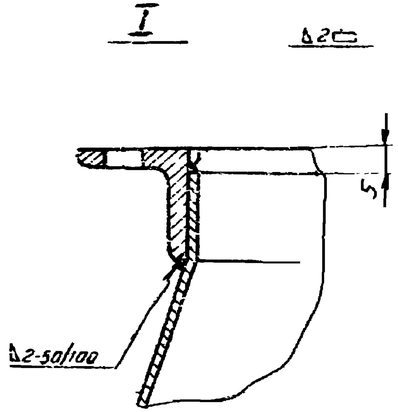
▽1 Остальное

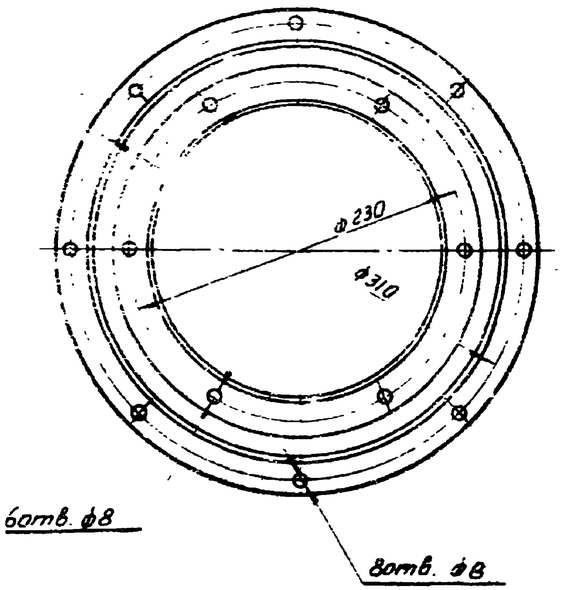


Развёртка

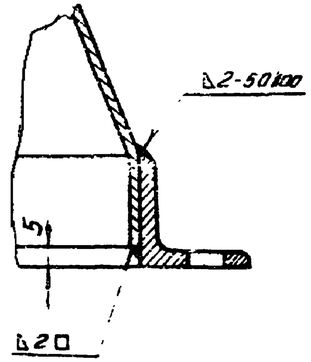








II



Общий вес - 4,23 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			
3	УП1.01.101-а	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,98	0,98	58	
2	УП1.01.101-в	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,35	1,35	58	
1	УП1.500.001-I	Конус	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	1,9	1,9	58	

Спецификация

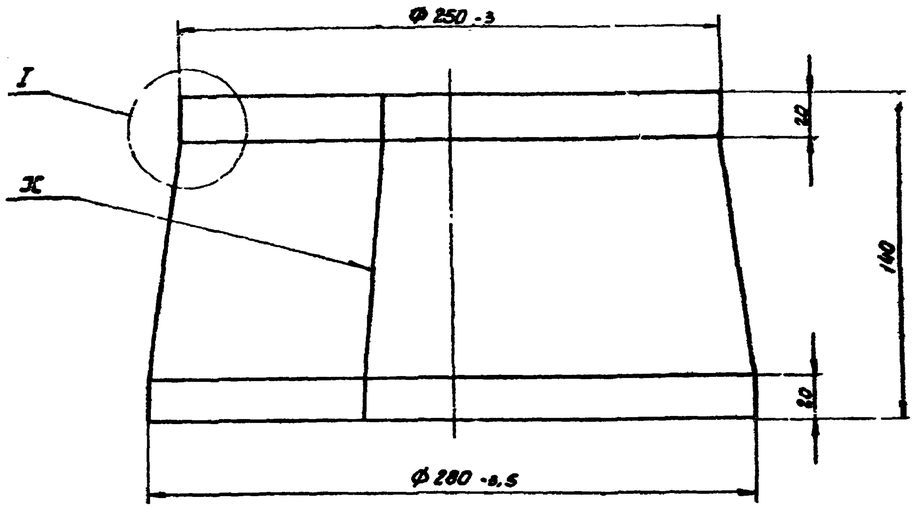
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1.500.001-I	Конус	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-52	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,9	Лист 58

Т.Д.	Местные отсеки при ручной электросварке.	Серия 4.902-37
1967	УП1.500-I Переход	Выпуск Лист 59

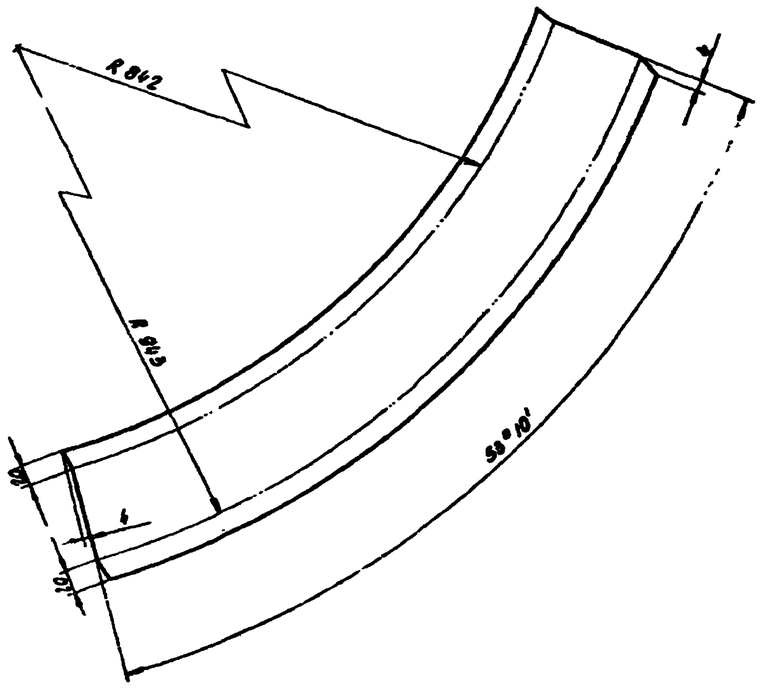
Альбом 2 Лист 227

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

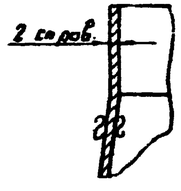
УП1 Отсек цилиндрический

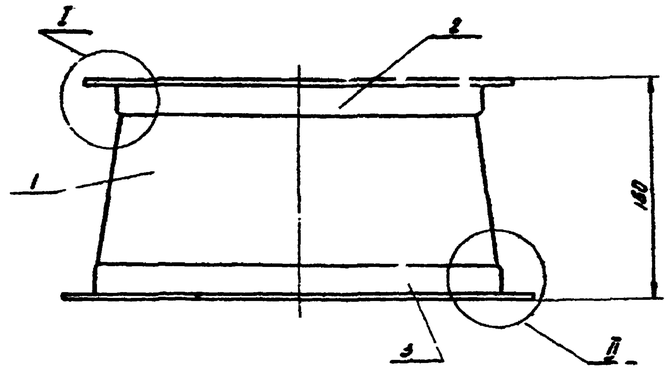


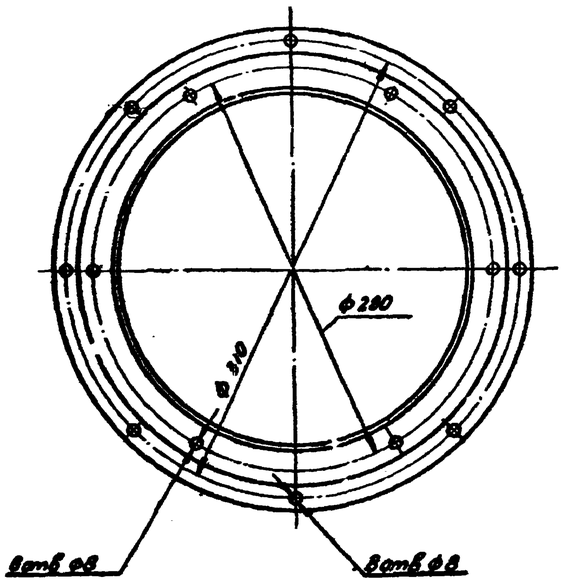
Развертка

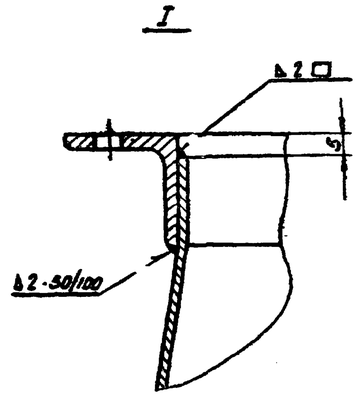


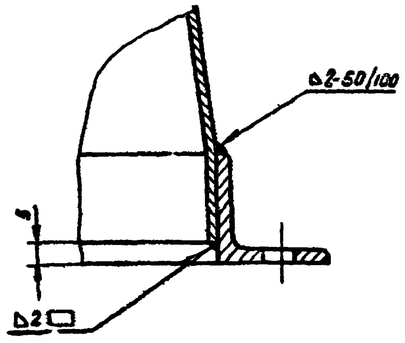
I











Общий вес - 4,54 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
3	УП1.01.101-б	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 5521-58	1,35	1,35	68	
2	УП1.01.101-б	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 5521-58	1,21	1,21	88	
1	УП1.500.001-II	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,98	1,98	59	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

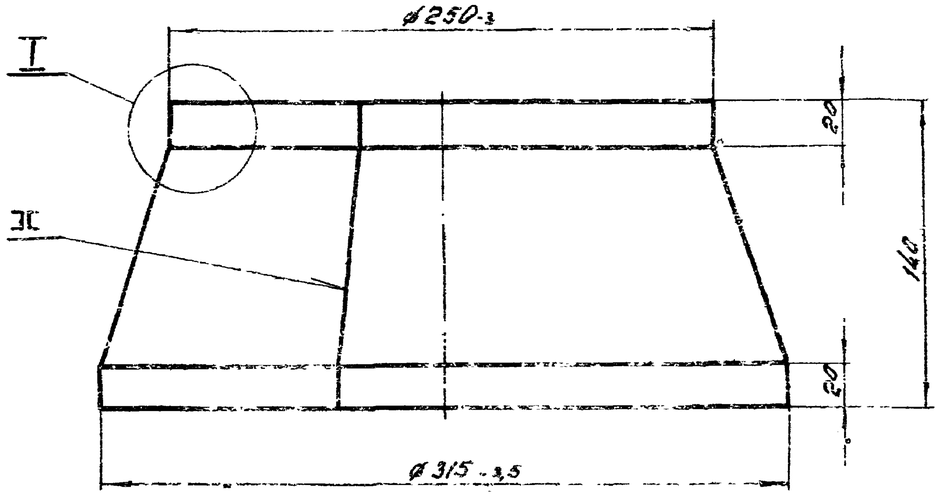
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1 500.001-II	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,98	
					Лист 59

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1. 500 - II. Переход.		Выпуск Лист 59

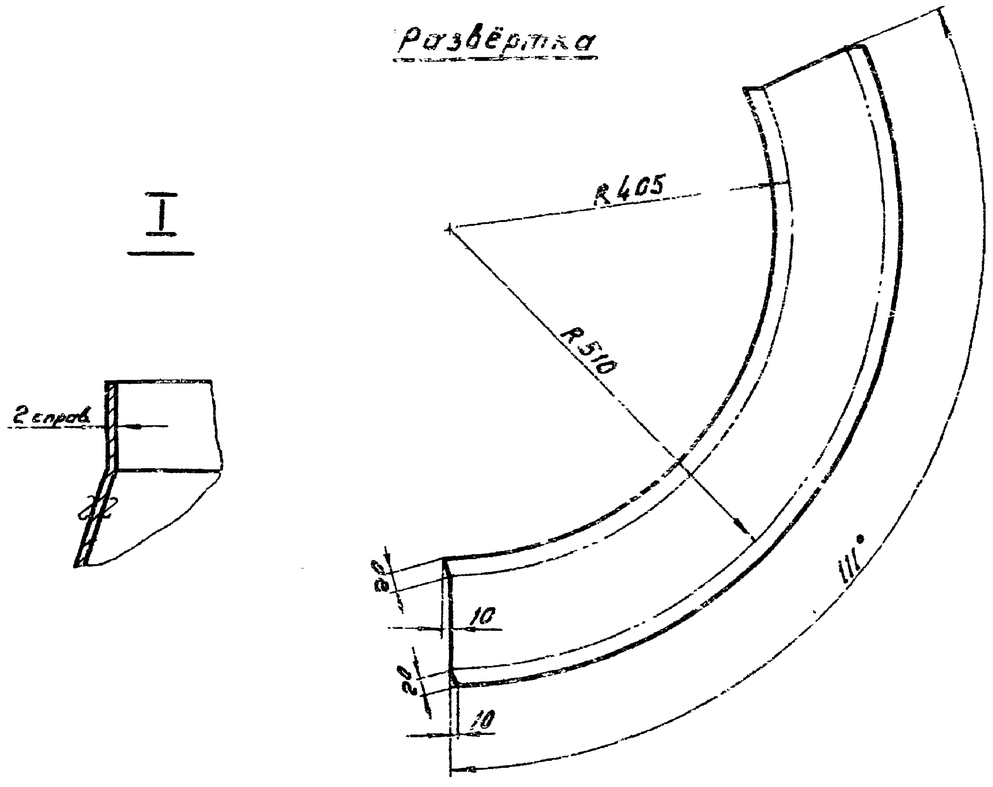
Госстрой СССР ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

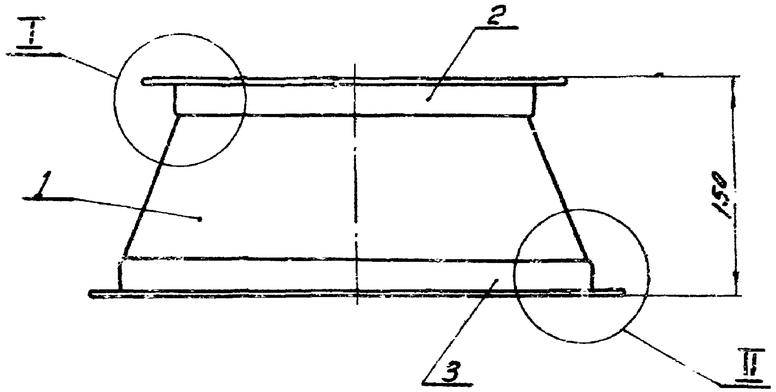
Нач. отдела	Гольцикер	
Ст. группы	Кацуник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Разверил	Шевцова	
Контролир.	Кацуран	

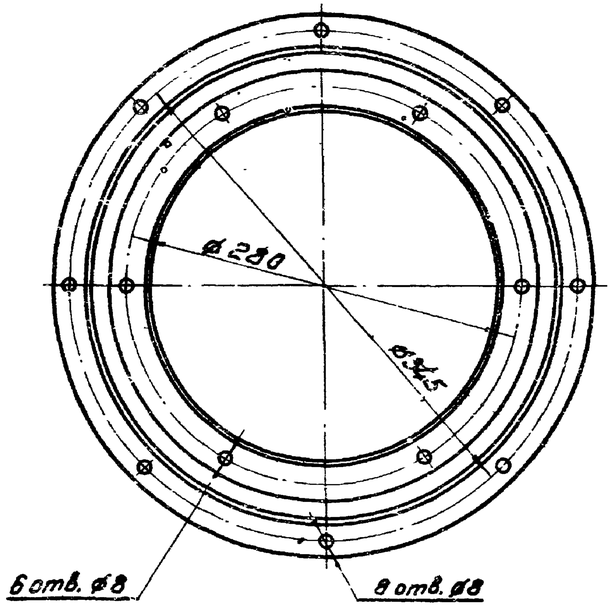
∇.1 Остальное

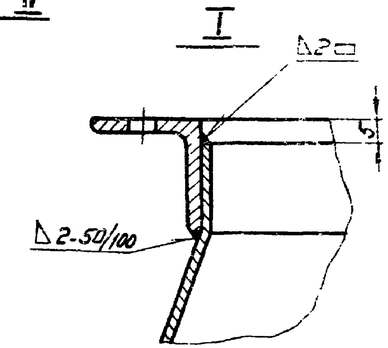


Развёртка

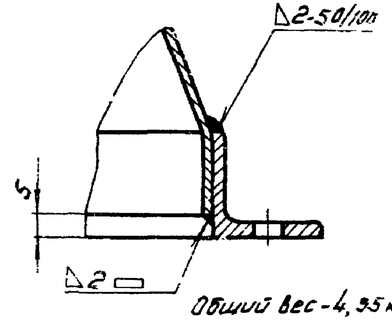








II



Общий вес - 4,35 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примеч.
3	УП1.01.101-2	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,51	1,51	68	
2	УП1.01.101-Б	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,21	1,21	68	
1	УП1.500.001-III	Конус	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	2,23	2,23	60	

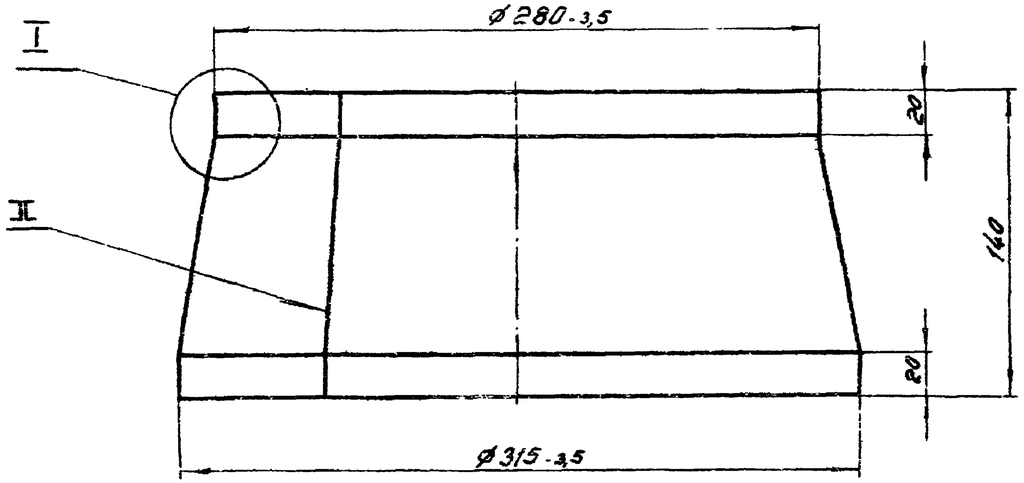
Спецификация

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 60
УП1.500.00-III	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	2,23	

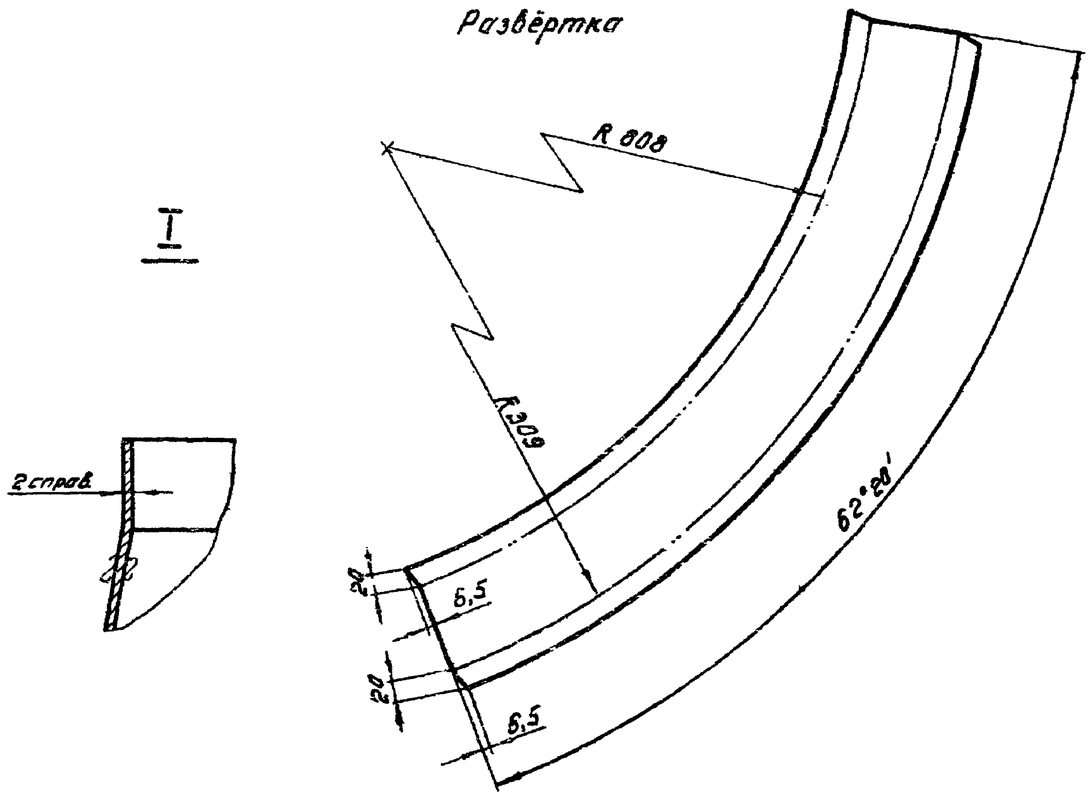
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва	Нач. отдела	Голубцер	
	Рук. группы	Крупник	
	Вед. конст.	Родькин	
	Проверил	Черникова	
	Конструкт.	Кочергин	Конусовой

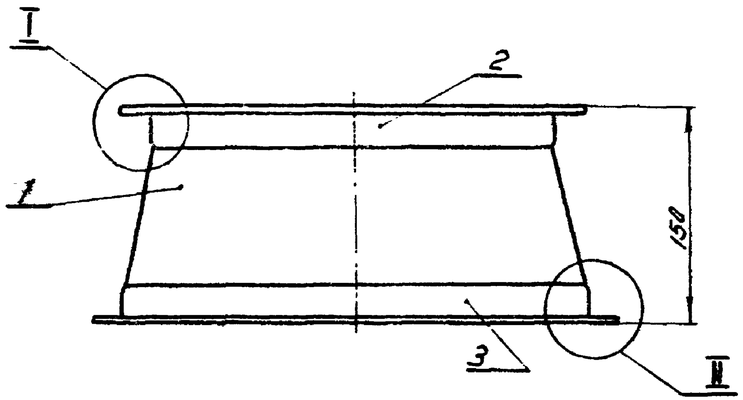
ТП	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37	
1967	УП1. 500-III	Переход	Выпуск	Лист 60

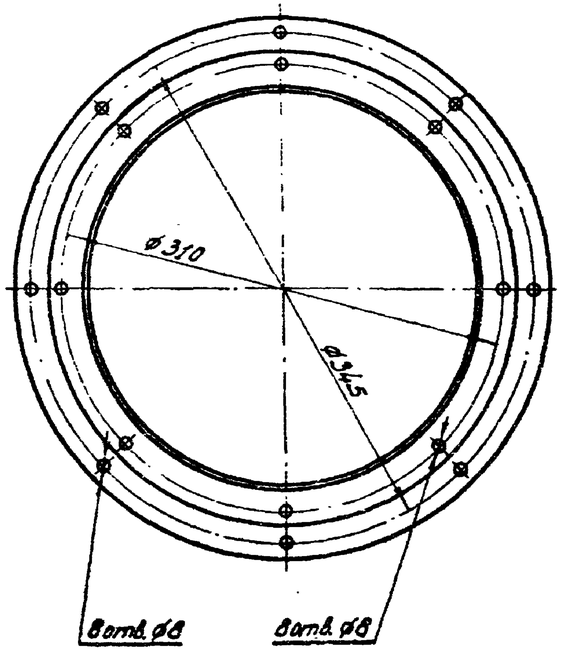
▽1 Остальное

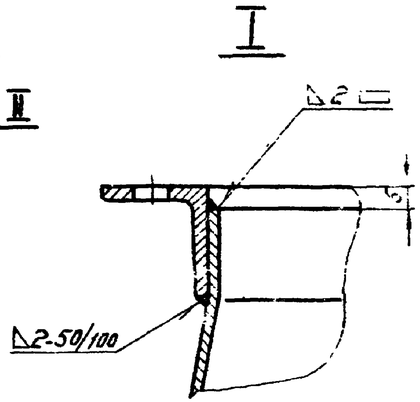


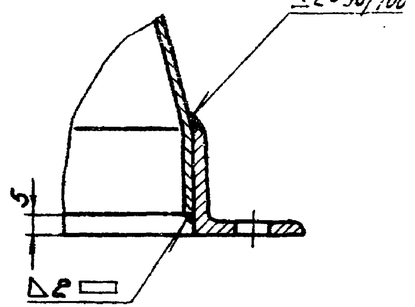
Развёртка











Общий вес - 5,16 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примеч.
3	УП1.01.101-2	фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,51	1,51	68	
2	УП1.01.101-8	фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,35	1,35	68	
1	УП1.500.001-IV	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2,3	2,3	61	

Спецификация

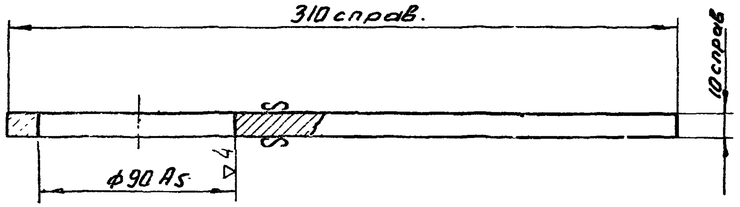
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 61
УП1.500.001ф	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	2,3	

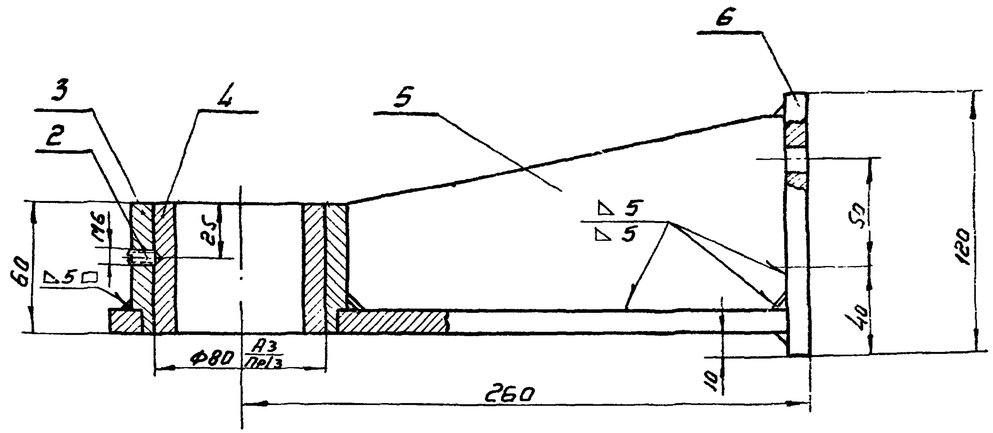
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.500 - IV Переход		Выпуск / Лист 61

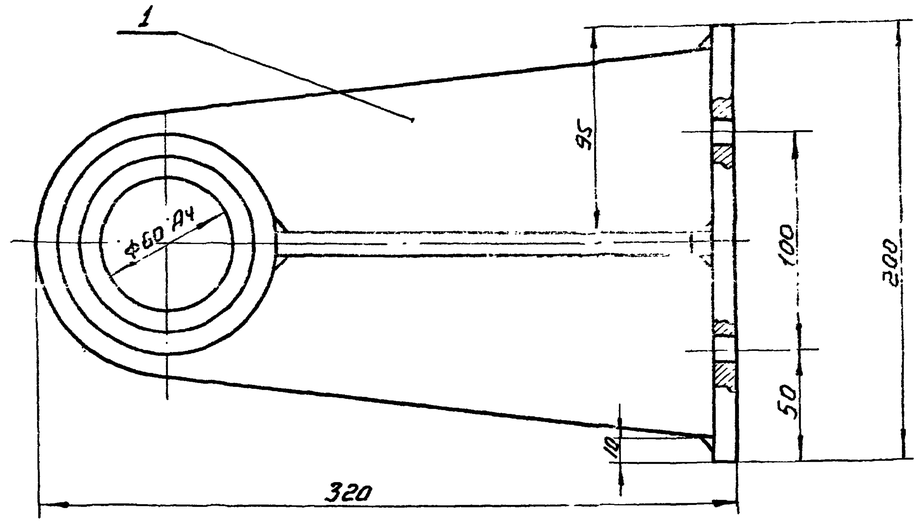
Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

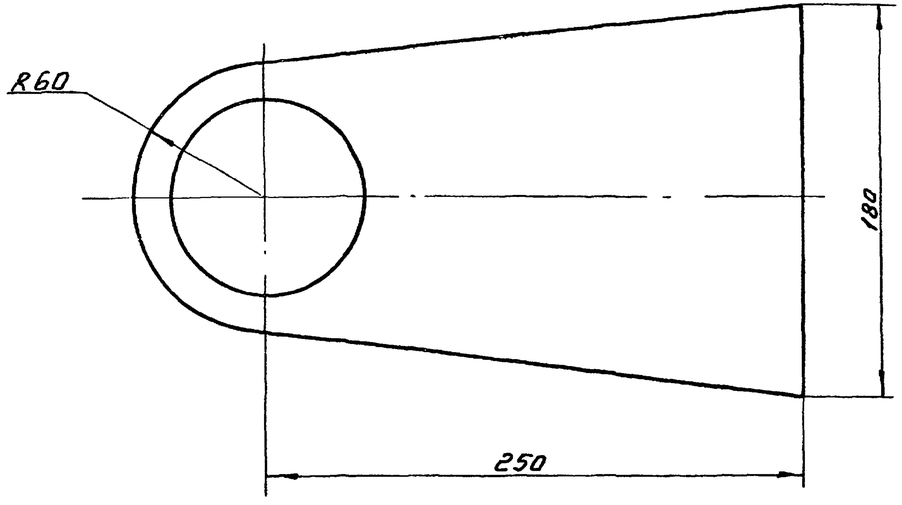
Нач. отдела	Гольдберг	
Рук. эгруп.	Крупник	
Вед. конс.	Фролкин	
Проверил	Шершкова	
Конструкт.	Ващатуров	
		Акимов — Копировал

∇3 остальное









Общий Вес - 9,35 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примечание
					Вес, кг.			
6	УП1.102	Планка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	2.03	2.03	51	
5	УП1.604	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	1.64	1.64	63	
4	УП1.603	Втулка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.01	1.01	63	
3	УП1.602	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.4	1.4	62	
2		Винт М6х16 ГОСТ 1476-64	1		0,002	0,002		
1	УП1.601	Основание	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	3,27	3,27	83	

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

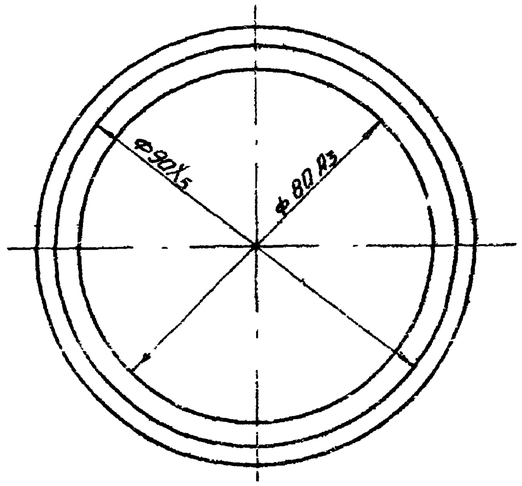
Спецификация

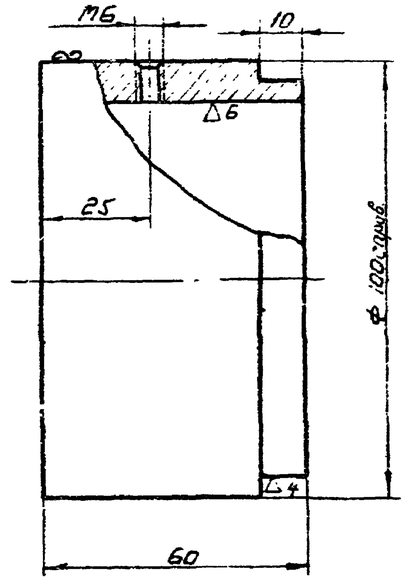
Обозначение	Наименование	Материал	Соотношение	Вес	
УП1.602	Основание	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	3,27	

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-72

Госстрой СССР
Союзгипроцветмет
г. Москва
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Разработал Шульман
Проверил Шестакова
Н. контр. Шульман
Гл. спец. Шульман
Начальник Шульман

▽3 остальное

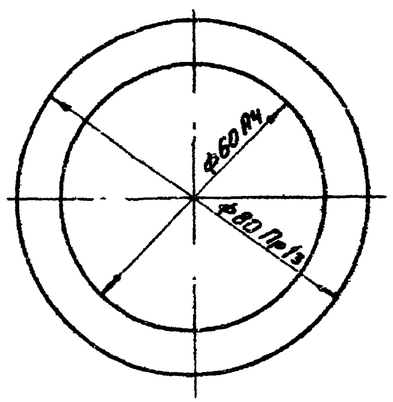


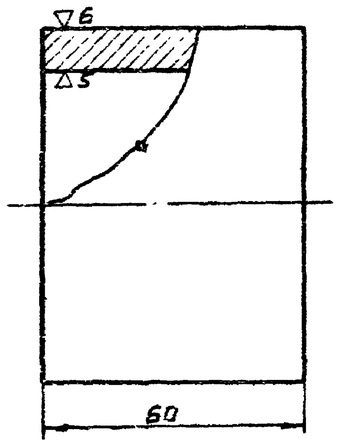


Сверлить отверстие М6 и нарезать резьбу в сборе совместно с деталью УП1.01.603.

Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 63
УП1.602	Стакан	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 100 ГОСТ 2590-57	1,40	

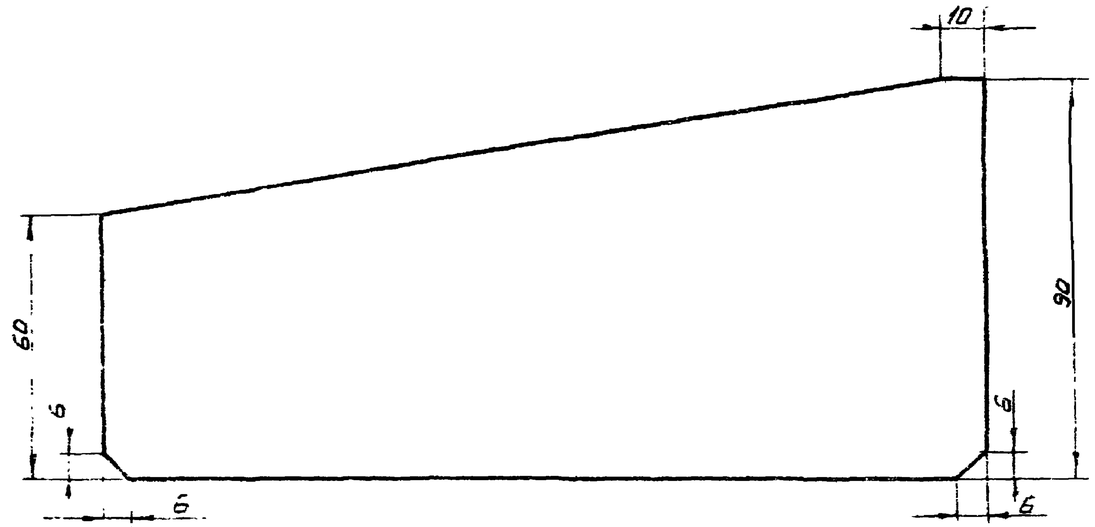
▽3 остальное

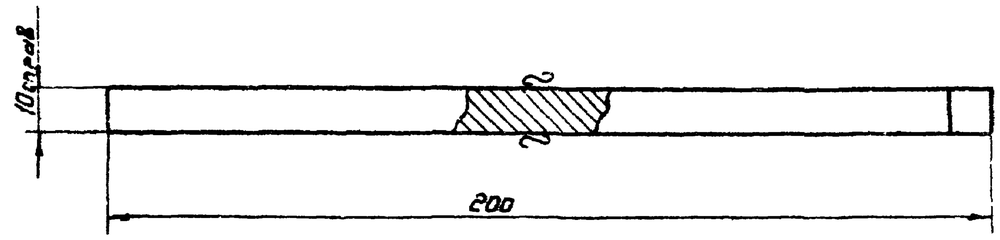




Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 63
УП1.603	Втулка	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	1,01	

▽1 остальное





Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 63
УП1.604	Косынка	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	1,639	

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали	Выпуск	Лист 63

Госстрой СССР	Гл.инженер	Клетнёзер	
ГПИ Сантехпроект г. Москва	Рук.группы	Крупник	
	Вед.конструктор	Фроликин	
	Проверил	Шершнова	
	Конструктор	Хачатурян	