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

gost.e-ecolog.ru

ВНИМАНИЕ!

Просим [illegible] и предложения по техническому [illegible]
[illegible] направлять по адресу:

[illegible]-380019

[illegible] Перетеин, 11[illegible]

[illegible] филиал ЦИТП

4-904-37

[illegible] СССР.

[illegible] филиал ЦИТП

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 1П6	6	7
1П6.01. Каркас	7	8
Детали.	8	9
1П6.02. Решетка	9	10
1П6.03. Козырек.	10	11
Детали	11	12
1П6.04 Защелка	12	13
Панель равномерного всасывания		
Типа 1П7.5	13	14
1П7.5.01. Каркас	14	15
1П7.5.02 Решетка	15	16
1П7.5.03 Козырек	16	17
Панель равномерного всасывания		
Типа 1П9	17	18
1П9 01. Каркас	18	19
1П9. 02. Решетка	19	20
1П9. 03 Козырек	20	21
Панель равномерного всасывания		
Типа 2П6	21	22
2П6.01. Каркас	22	23
Детали	23,24	24,25
Панель равномерного всасывания		
Типа 2П7.5	25	26
2П7.5.01 Каркас	26	27
Детали	27	28
Панель равномерного всасывания		
Типа 2П9	28	29
2П9.01 Каркас	29	30
Детали	30	31
Панель равномерного всасывания		
Типа 3П6	31	32
3П6.01. Каркас	32	33
Детали	33	34
Панель равномерного всасывания		
Типа 3П7.5	34	35
3П7.5 01 Каркас	35	36
Панель равномерного всасывания		
Типа 3П9	36	37
3П9.01. Каркас	37	38
Детали	38	39
Панель равномерного всасывания		
Типа 4П5.	39	40
4П6. 01. Каркас	40	41
Детали	41-42	42,43
Панель равномерного всасывания		
Типа 4П7.5	43	44
4П7.5.01 Каркас	44	45
Детали	45	46
Панель равномерного всасывания		
Типа 4П9	46	47
УП9.01. 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
УП1.600. 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.	76	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
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 ГПИСАНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж. Нач. отдела Рук. группы Вед. техник — Шульман, Шапиро, Шапиро, Шульман

ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
	Содержание	Выпуск 1 Лист 1

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 объём 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.

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

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

Гл. инженер проекта | Руководитель группы | Гл. специалист | Инженер | Техник-конструктор

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).

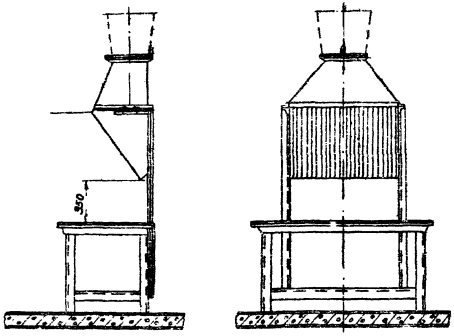


Схема установки односторонней панели с отсосом газов вниз (крепление к столу).

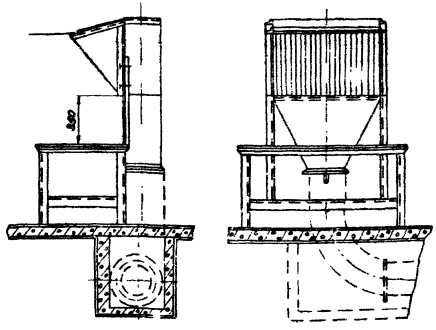


Схема установки односторонней панели с отсосом газов вверх (крепление на стене).

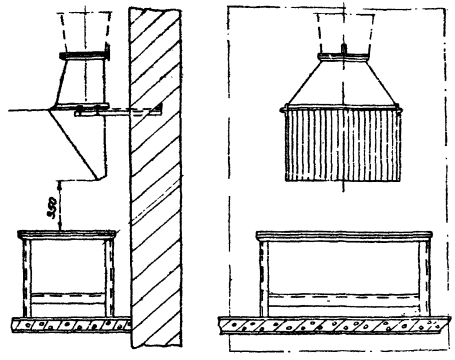


Схема установки односторонней панели с отсосом газов вниз (крепление на стене).

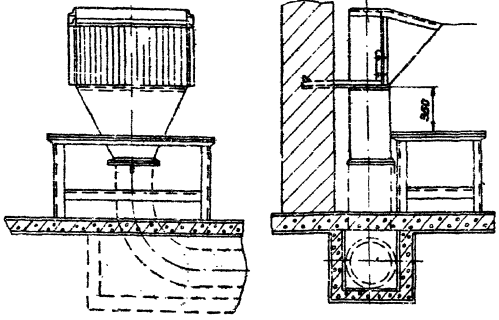


Схема установки двусторонней панели с отсосом газов вверх (крепление к столу).

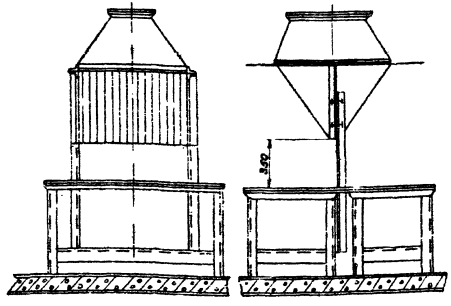
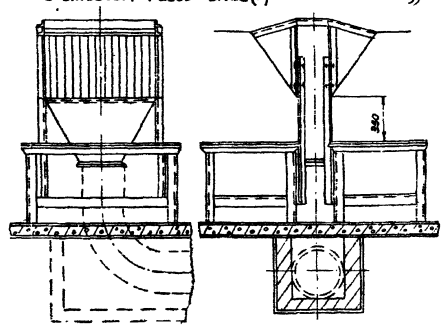


Схема установки двусторонней панели с отсосом газов вниз (крепление к столу).



Зам. гл. инж.	Пушкинбаров		
Нач. отдела	Гольтвогер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. констр.	Фрадкин		

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	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 2х 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 расчитаны на местную нагрузку до 80 кг, разрежение до 3000 кгс/м². Предельная морозостойкость до -35°С.

Облегченные 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 Узбекхиммаш г. Чирчик Узбекская ССР

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

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Зам. гл. инж.	Гулишамбаров	
Нач. отдела	Гольдвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	

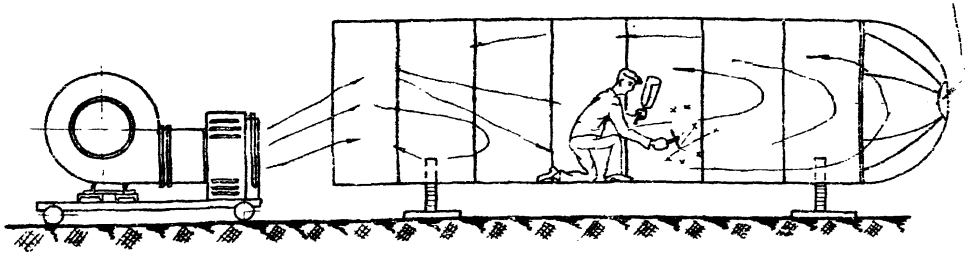
IV Устройство местной вентиляции при сварке в газгольдерах и других полузамкнутых и замкнутых сосудах.

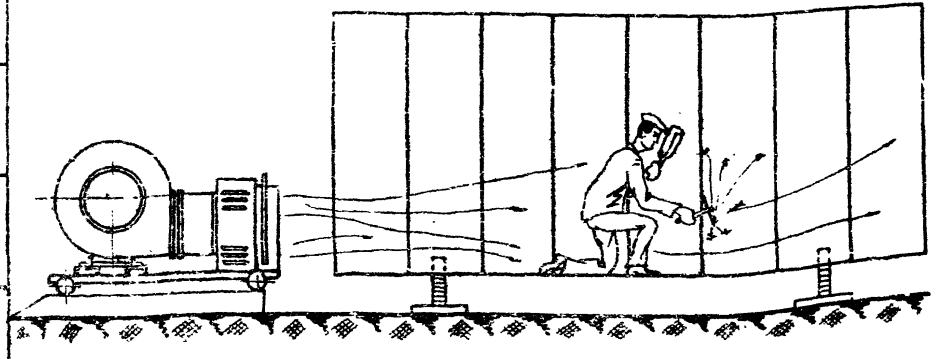
Вентиляция при сварке в газгольдерах и других полузамкнутых и замкнутых сосудах может быть осуществлена посредством специальной вентустановки с насадком, направляющим чистый воздух в сторону работы сварщика. При этом создается сквозное проветривание, благодаря чему, сварщик постоянно находится в потоке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

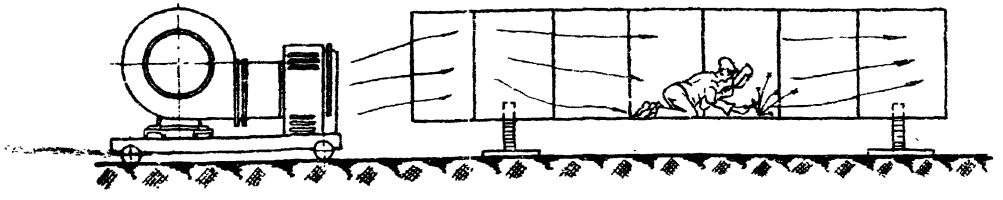
Количество подаваемого воздуха регулируется диафрагмой и колеблется в пределах 4000 м³/час – 6000 м³/час в зависимости от диаметра и длины сосуда. При температуре воздуха в цехе 18°С и ниже подогрев подаваемого воздуха осуществляется электрокалорифером (изготавливается Наманганским трансформаторным заводом). 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.

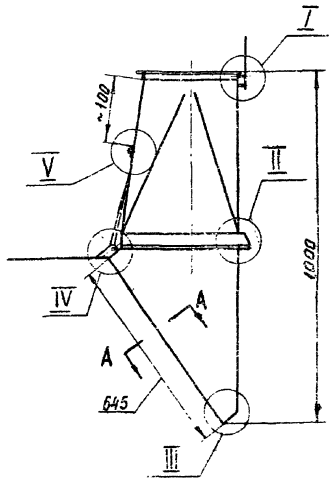
Донышко приваривать после окончания сварочных работ внутри газгольдера

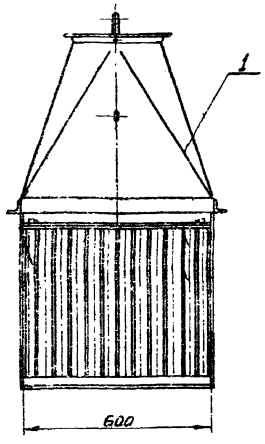




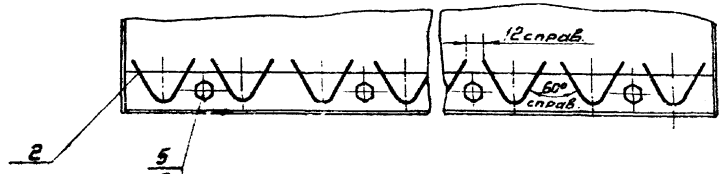


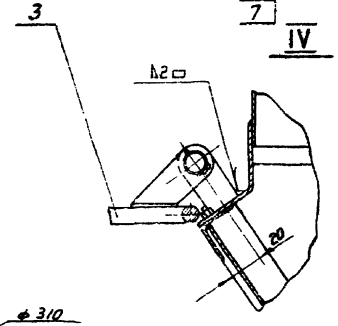
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке.	Серия 4.904-37
1967	Пояснительная записка	Выпуск / Лист 5



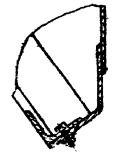


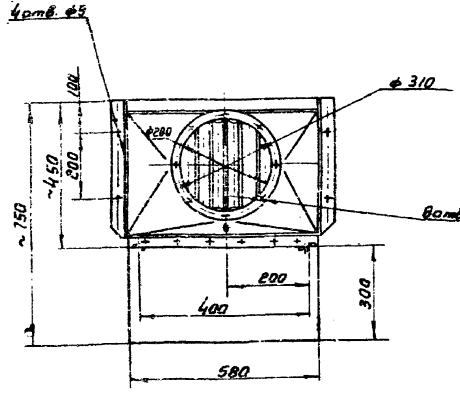
А-А
повернуто



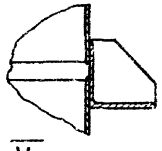


III



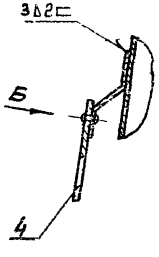


II



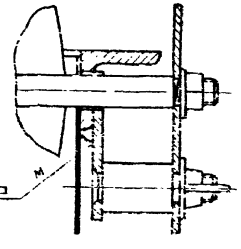
V

Вид Б
Защелка
повернуто





I



Общий вес 24,2 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примеч.
7		Шайба пруж. Б Н 6.5 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	

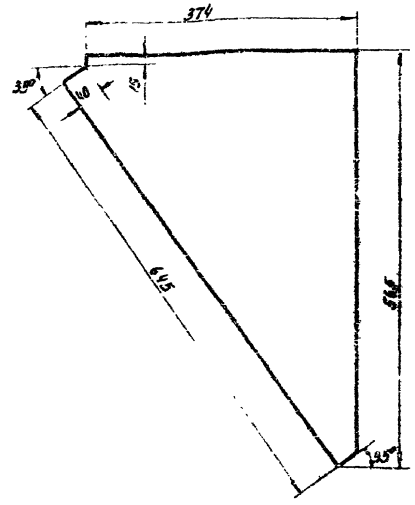
Спецификация

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

ТП 1957	Местные отсосы при ручной электросварке. Панель равномерного всасывания типа 1П6	Серия 4.904-37	Выпуск 1 Лист 8

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва
Зам. гл. инж. Шифр
Нач. отдела Конструкции
Гл. техник Металлич.
Вед. конструктор Фрадкин
Проверил Фрадкин

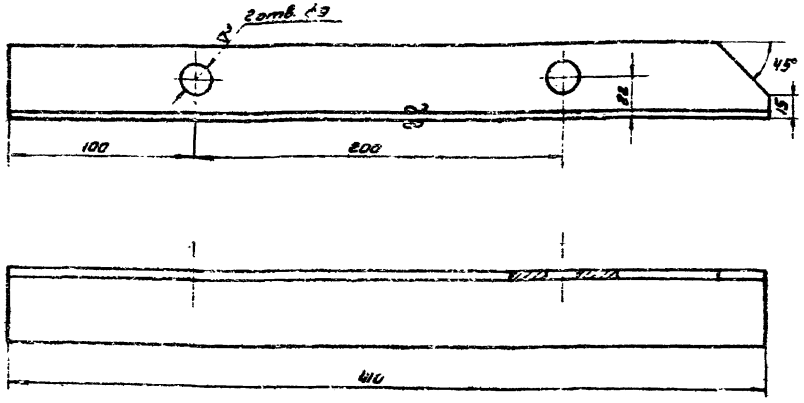
▽1 Остальное



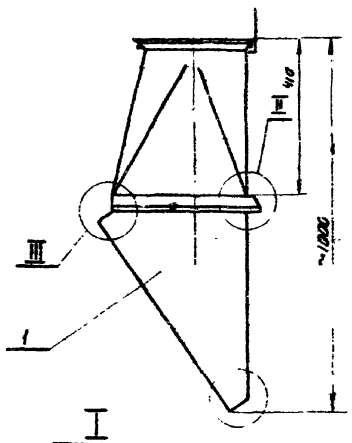


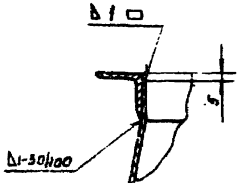
1П6.01.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	0.81	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 7

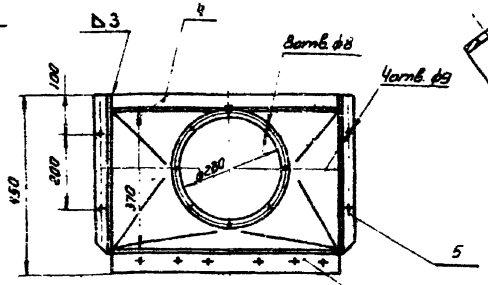
▽1 Остальное

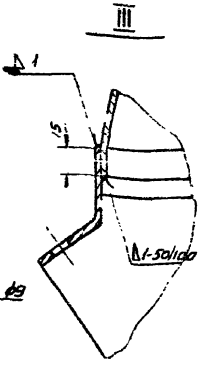


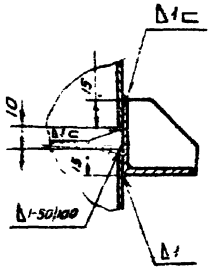
1П6.01.004	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. равнобок. 10х10х1 ГОСТ 8509-57	0.95	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 7

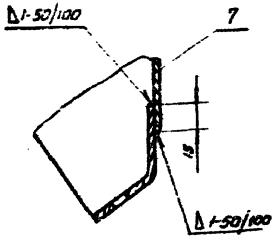












Сварку производить в среде защитного газа.

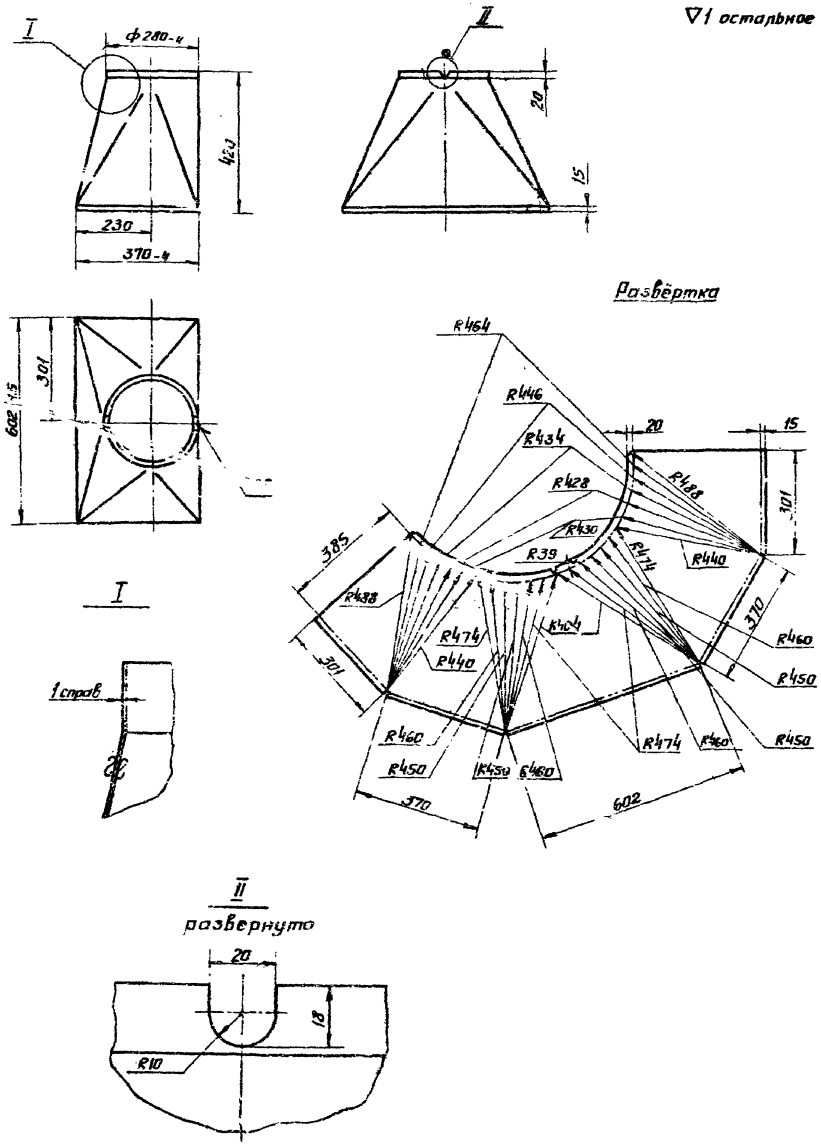
Общий вес 15кг.

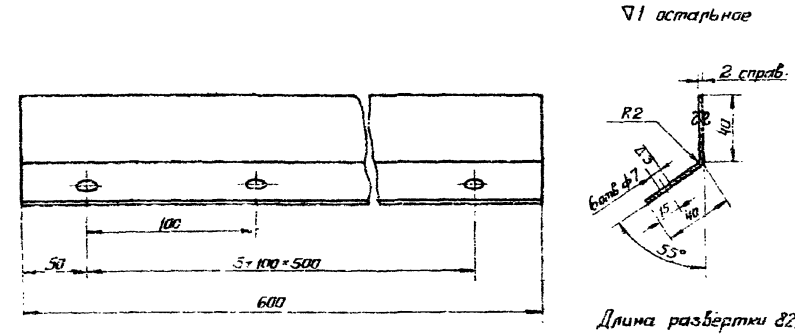
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Прим.
7	1П6.01.006	Лист 1-508х602 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2.45	2.45		Б/ч
6	1П6.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.77	1.54	8	
5	1П6.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.95	1.9	7	1 левый 1 правый
4	1П6.01.003	Угол. 40х40х4; L=6.02 равнобок. 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 7458-03	Дроссель-клапан	1		1.02	1.02		покупной
1	1П6.01.001	Лист	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 1 Лист 17

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





Длина развертки 82,5 мм

1П6.01.002	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5.1	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 8

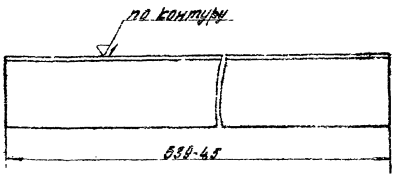
1П6.01.005	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,770	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг.	Лист 8

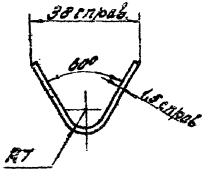
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали	Выпуск	Лист 8

Гострой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отдела Гольтвегер
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Фрадкин
Проверил Шершакова
Конструкт. Сачатурян

∽ остальное

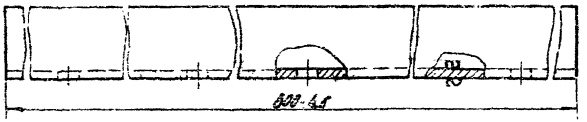


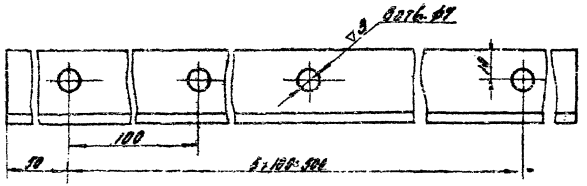


Длина развёртки 55 мм

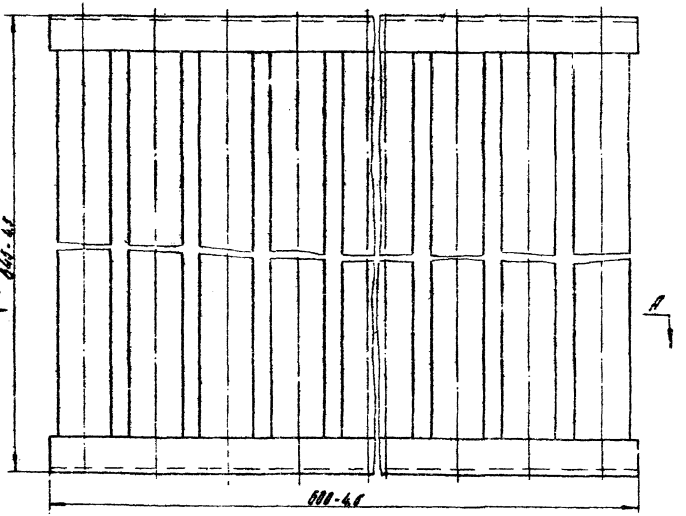
1П6.02.001	Перо	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-50	Лист 31.5 ГОСТ 8560-57	0.67		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 9	

▽1 остальное

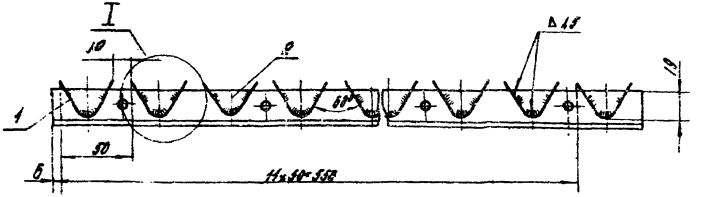




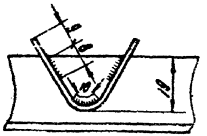
1П6.02.002	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-50	Угол. равнобок. 45×45×5 ГОСТ 8509-57	0.67		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 9	



А-1



I



Общий вес 7.0 кг

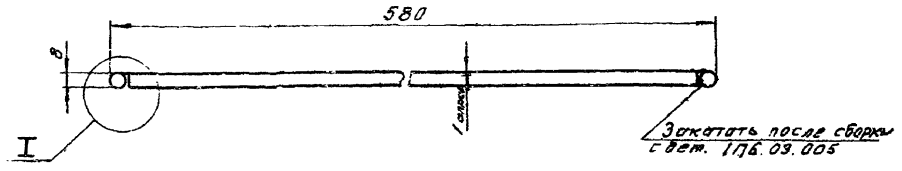
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примеч.
2	1П6.02.002	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-50	0.67	1.34	9	
1	1П6.02.001	Перо	12	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-50	0.47	5.65	9	

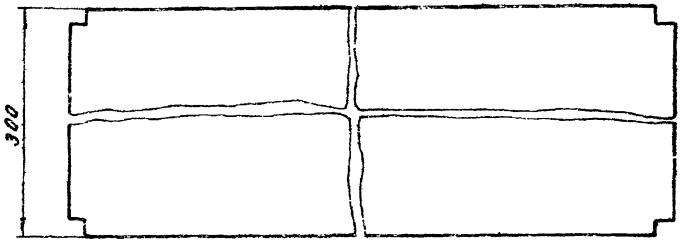
Спецификация

ТП	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4-904-37	
1967	1П 5.02 Решетка	Выпуск	Лист 9

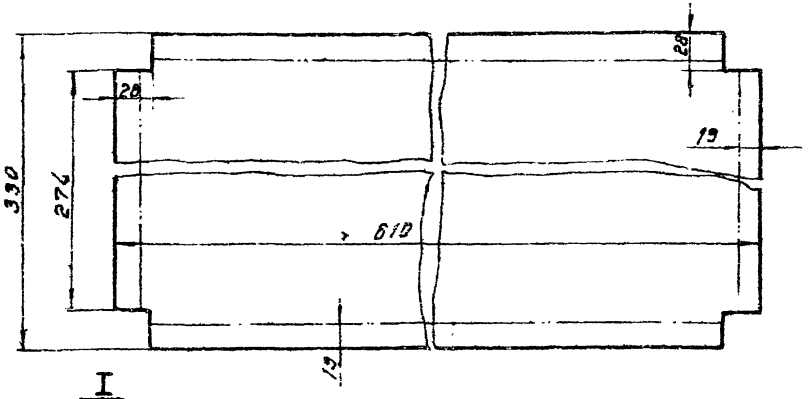
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

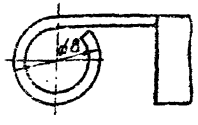
▽1 Остальное

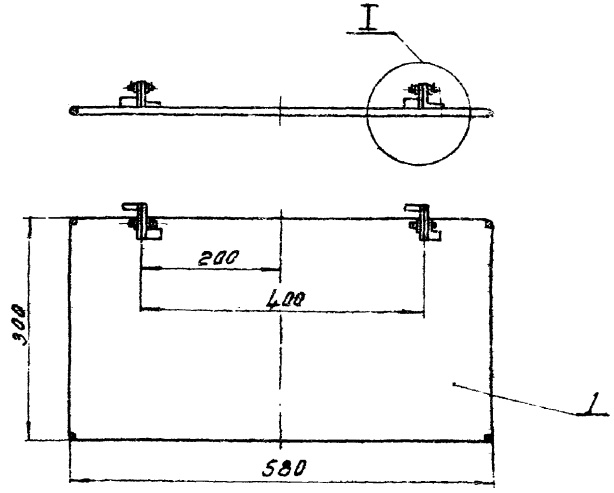


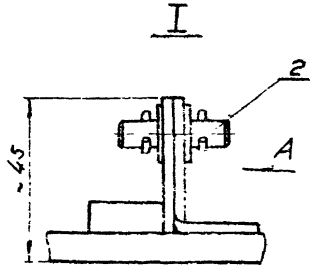


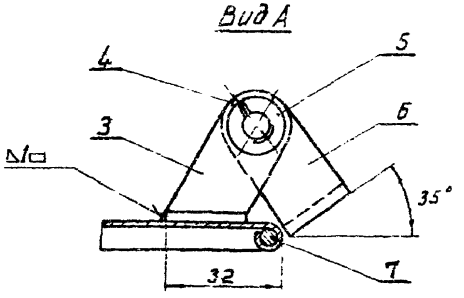
Развертка











Общий вес 2,0 кг

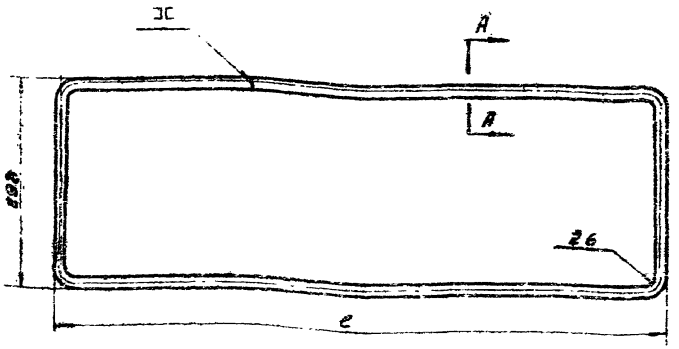
Поз	Обозначен.	Наименован	Кол	Материал	1шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примечание
7	1П6.03.005	Каркас	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 502-41	0,380	0,380	11	
6	1П6.03.004	Ушко	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	0,028	0,056	11	
5		Шайба 8 ГОСТ 11371-65	4		0,002	0,008		
4		Шплинт 2,5×18 ГОСТ 387-54	4		0,0006	0,0024		
3	1П5.03.003	Ушко	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	0,026	0,052	11	
2	1П6.03.002	Ось	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	0,012	0,024	11	
1	1П6.03.001	Лист	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	1,49	1,49	10	

Спецификация

1П6.03.001	Лист	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 1,0 ГОСТ 3680-57	1,49	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 10

Госстрой СССР ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела Рук. группы Вед. констр. Проверил Конструктор	Гольдвегер Крупник Фрадкин Шершаков Сачатурян	

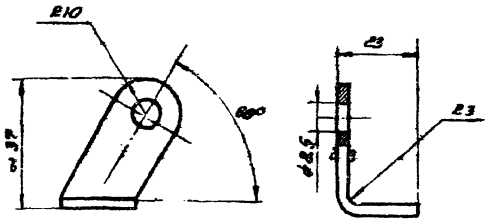
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.00-27	
1967	1П6.03. Козырёк	Выпуск	Лист 10



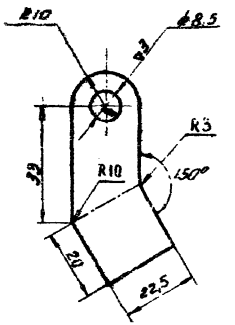
Обозначение	с, мм	Длина развертки L, мм	Вес, кг
1П6.03.005	578	171,2	0,380
1П7.5.03.009	728	2012	0,447
1П9.03.002	878	2312	0,513

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

▽1 Остальное



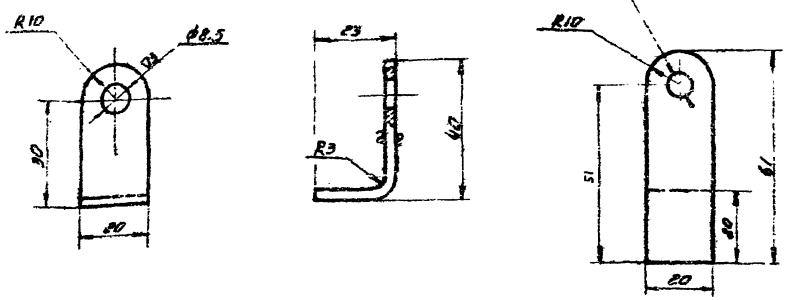
Развёртка



1П6.03.003	Ушко	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В3,0 ГОСТ 3680-57	0,024	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 11

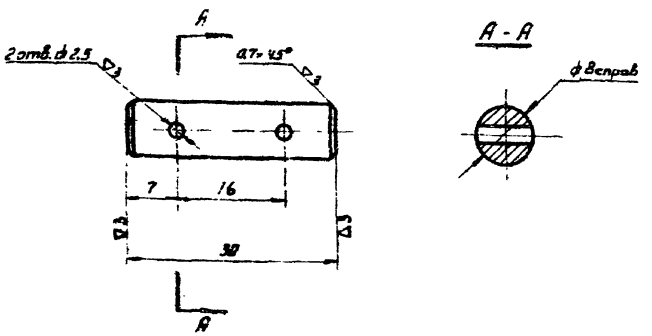
▽1 Остальное

Развёртка



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

∞ Остальное



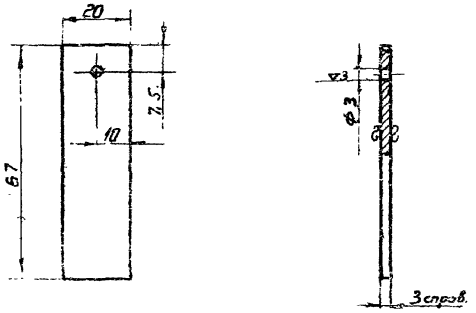
1П6.03.002	Ось	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг В ГОСТ 2590-56	0,012	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 11

ТП	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	Детали		Выпуск 2 Лист 11

Типовой проект ГПИ Сантехпроект г. Москва

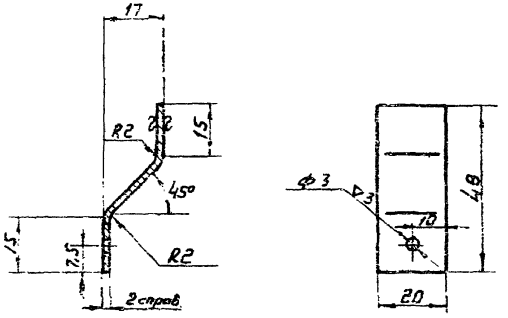
Разраб. Ковалев
Гл. инженер Кутинский
Нач. конструкт. отдела Фрейдин
Гл. конструктор Шерешевский
Нач. группы Кутинский

∇1 остальное



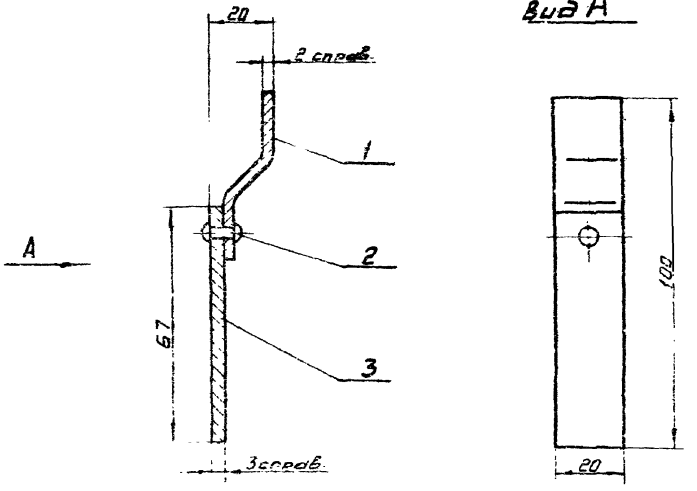
1ПБ.04.002	Планка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В.3 ГОСТ 3680-57	0,031	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 12

∇1 остальное



Длина развертки 55 мм

1ПБ.04.001	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В.2 ГОСТ 3680-57	0,042	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 12



Общий вес 0,08 кг

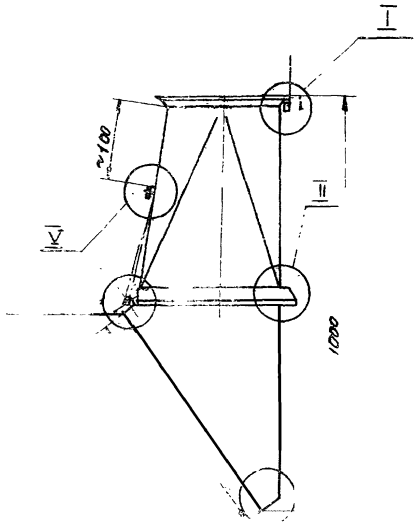
3	1ПБ.04.002	Планка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,031	0,031	12	
2		Заклепка 3×10 ГОСТ 10299-62	1		0,007	0,007		
1	1ПБ.04.001	Скоба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,042	0,042	12	
Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: Шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примечание

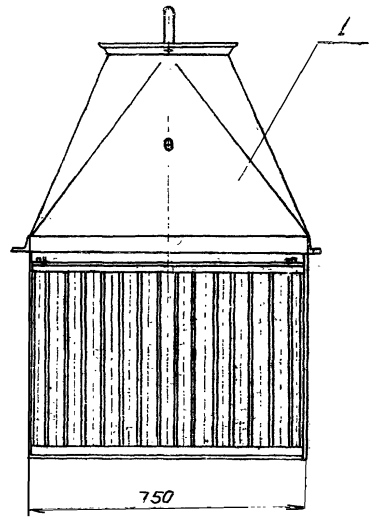
Спецификация

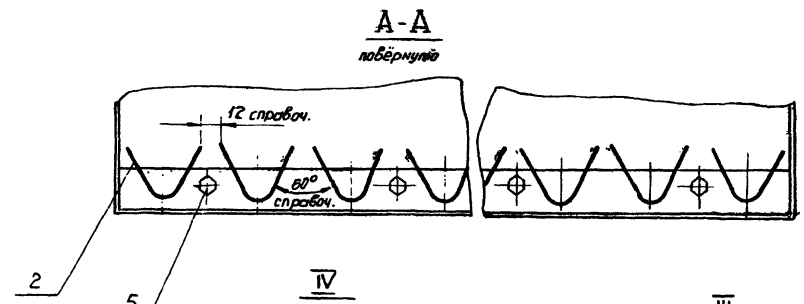
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	1ПБ.04. Защёлка	Выпуск 1 Лист 12

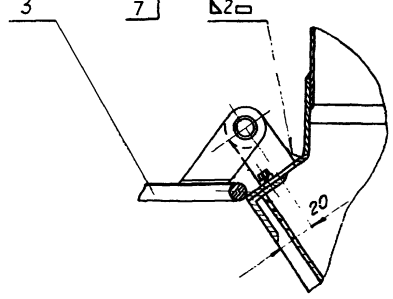
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

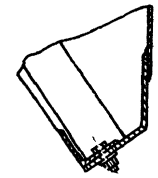
Нач. отдела	Шатилин	
Рук. группы	Кравцов	
Вед. констр.	Фролкин	
Проверил	Шерешкова	
Конструкц.	Коканчян	
Чертил	Кравцов	
Копировал	Кравцов	
Фотометр	Кравцов	

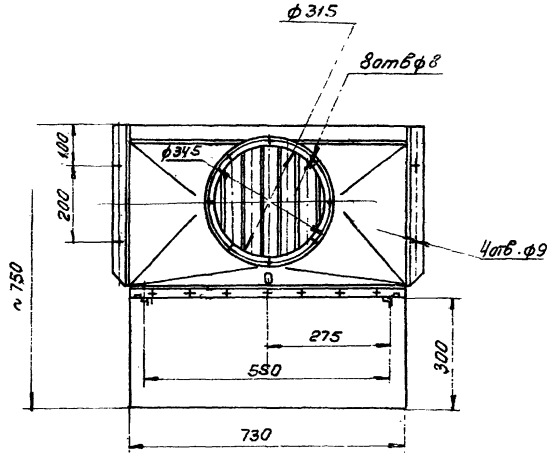


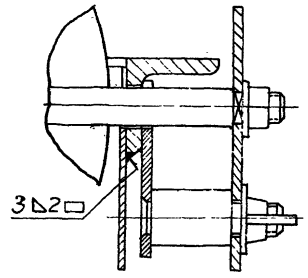


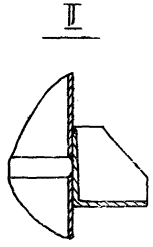


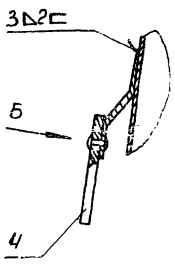


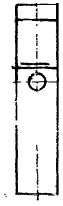












Вид Б
Защелка повернуто

Общий вес 30 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
7		Шайба пруж. 6Н.65Г 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

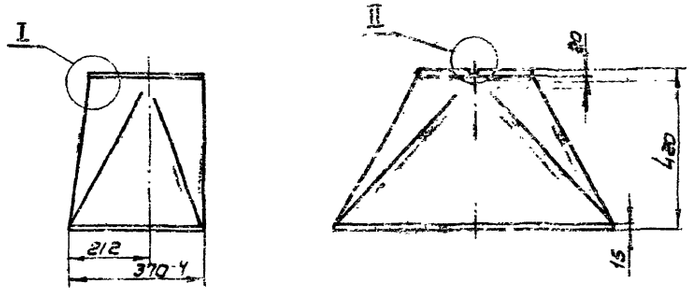
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	750×645				
	Живое сечение, м²	0,11				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		790	1185	1580	1980	2370

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

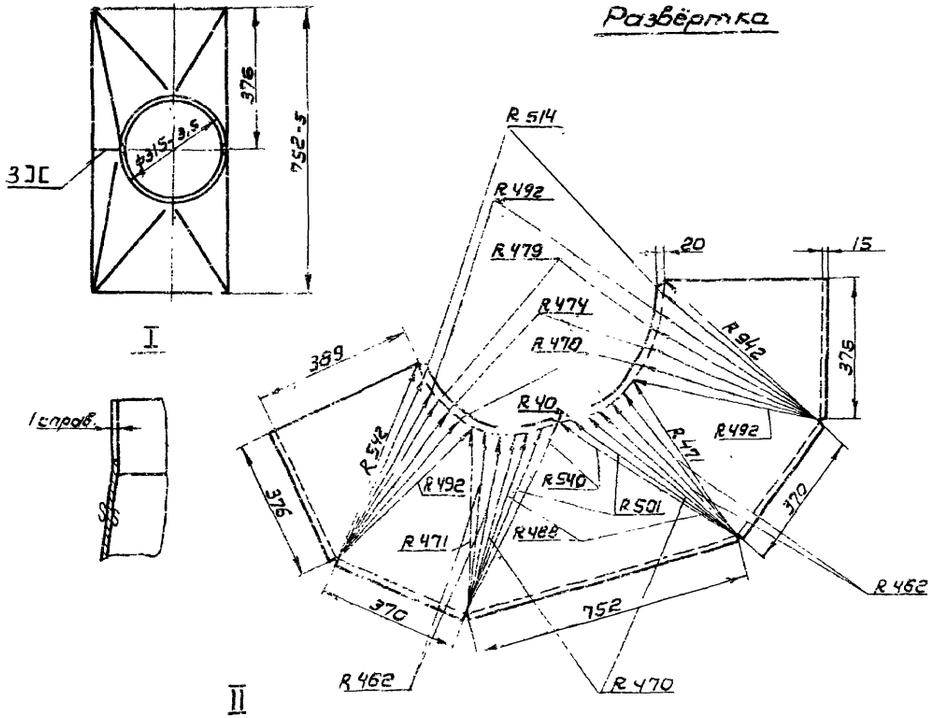
Госстрой СССР ГИПРОНИИСАНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж. Конюхов
Гл. инженер проекта Улицкий
Нач. группы Крупник
Вед. конструктор Фрейкин
Проверил Фрейкин

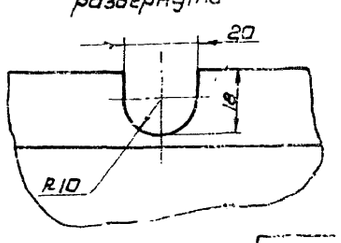
▽1 остальное

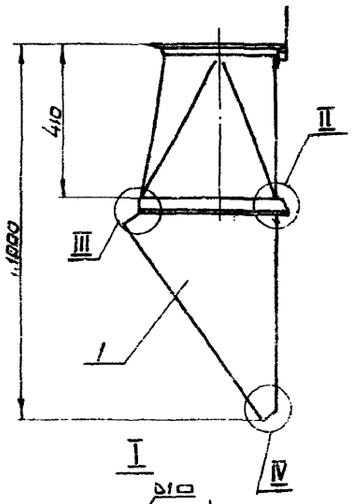


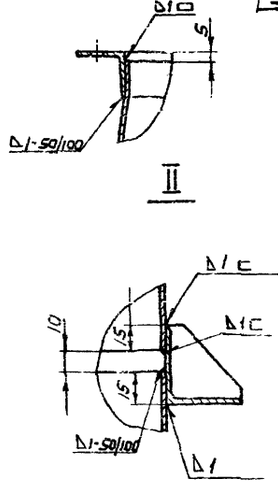
Развёртка

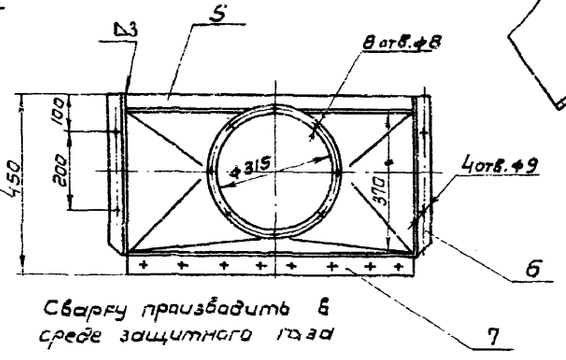


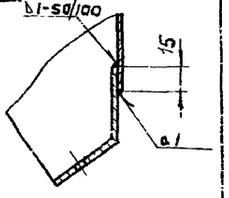
II развернуто











Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 183 кг

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1 шт	Вес, кг Общ.	Лист	Прим.
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 585-58	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	7459 СТД-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

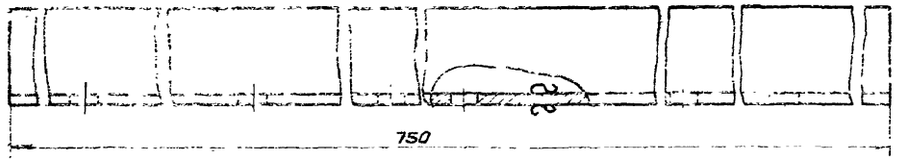
Поз	Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист	Прим.
1П7.5.01.001		Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	5,8		

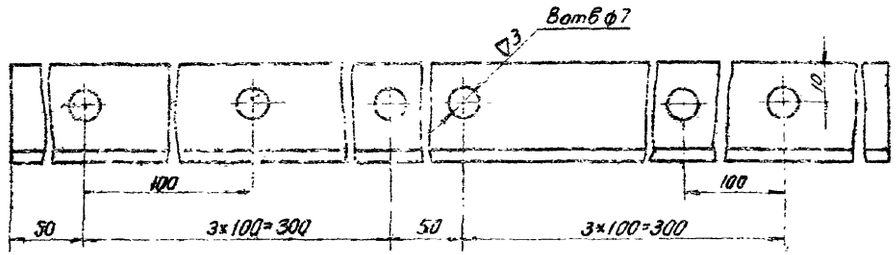
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
	1П7.5. 01. Каркас	Выпуск	Лист 14

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отд. Ольгейзер
Рук. груп. Клунчик
Вед. констр. Гладкин
Проверил Шарова
Конструкт. Шевчакова

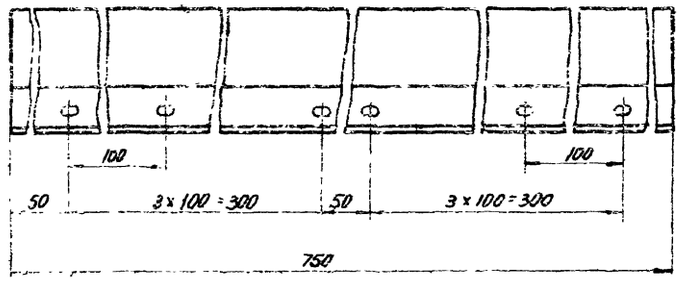
▽ / остальное

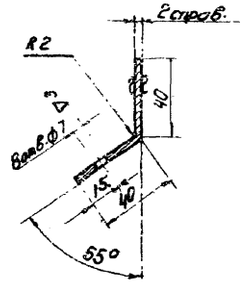




1ПГ,5.02.002	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Уголок равнобок. 25×25×3 ГОСТ 8509-57	0,84	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 15

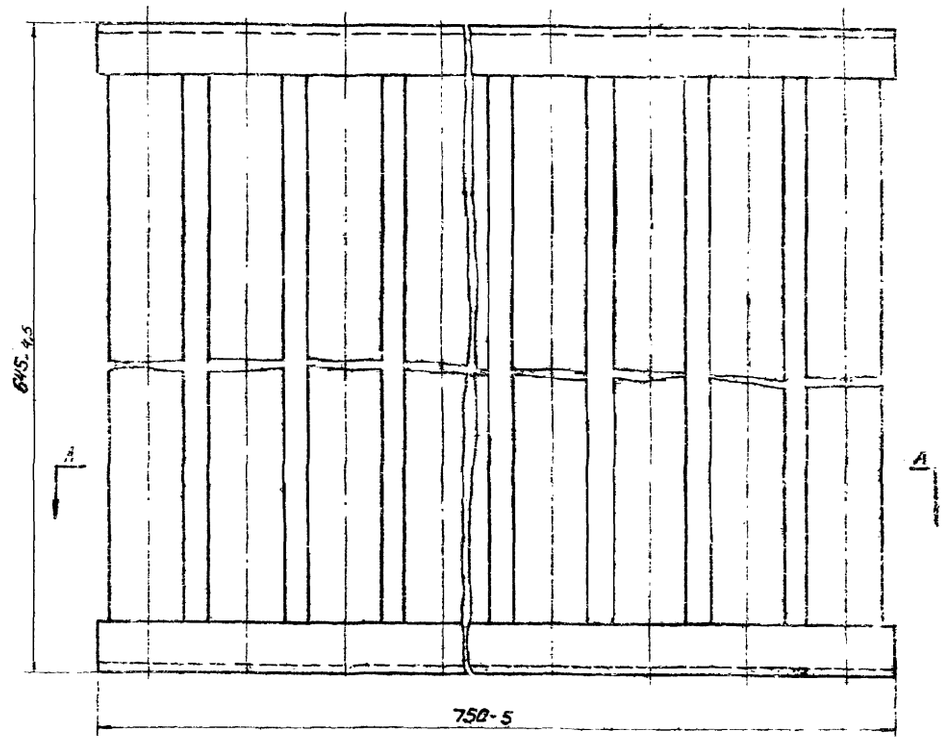
▽ / остальное



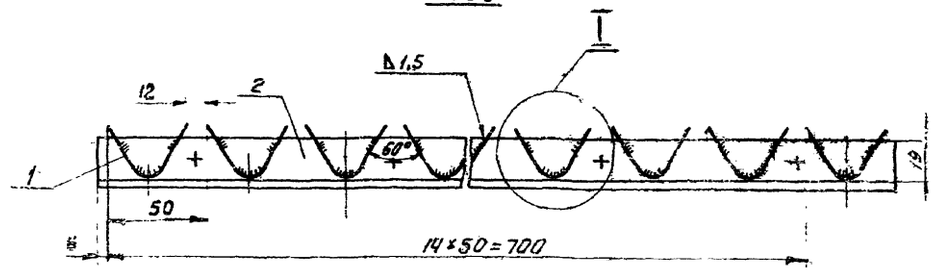


Длина развёртки 83 мм

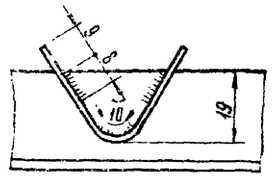
1ПГ,5.01.004	Уголок	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	0,965	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 15



А-А



I



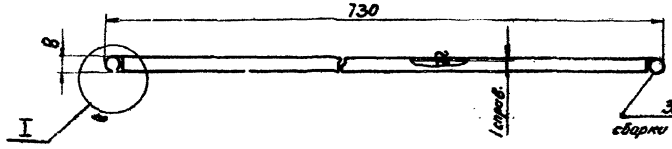
Общий вес 8,7 кг

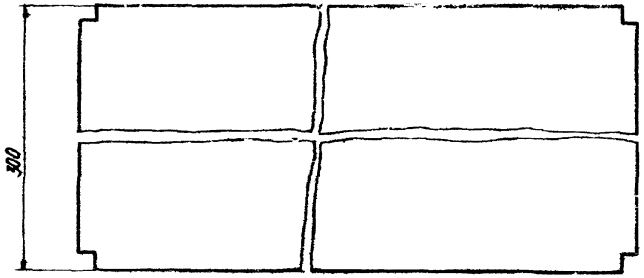
2	1ПГ,5.02.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-53	0,84	1,68	16	
1	1ПГ6.02.001	Перо	15	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	0,47	1,05	9	
					Лист	Общ.		
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг		Лист	Примеч.

Спецификация

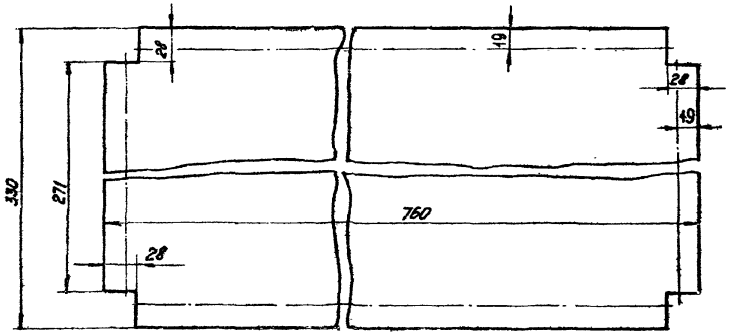
ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
	1ПГ,5.02. Решетка	Выпуск 15

▽1 остальное





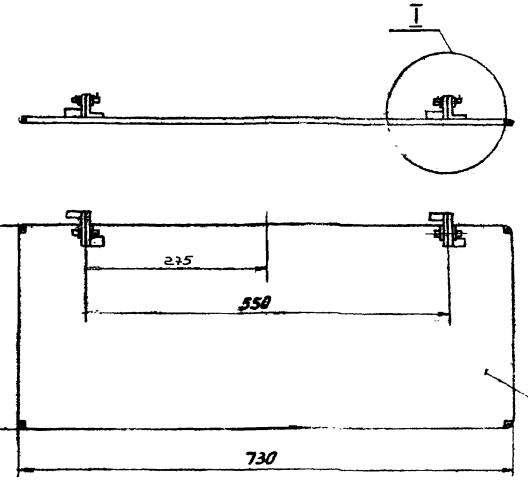
Развёртка



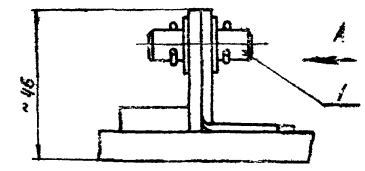
I

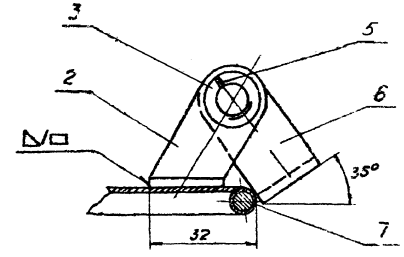


1177.5.03.001	Лист.	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 8 1.0 ГОСТ 3680-57	1,86			



Вид А





Общий вес 2,5кг

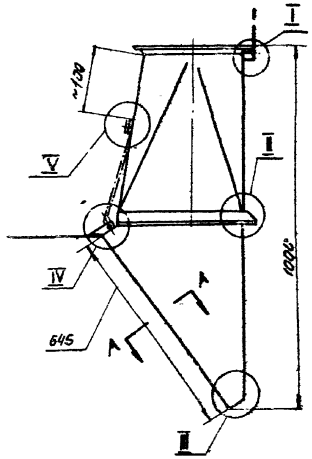
Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примечание
7	1177.5.03.002	Каркас	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,447	0,447	11	
6	1176.03.004	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,028	0,056	11	
5		Шплинт 2,5×18 ГОСТ 397-64	4		0,0006	0,002		
4	1177.5.03.001	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	1,86	1,86	16	
3		Шайба 8 ГОСТ 11371-64	4		0,002	0,008		
2	1176.03.003	Ушко	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	0,026	0,052	11	
1	1176.03.002	Ось	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-53	0,012	0,024	11	

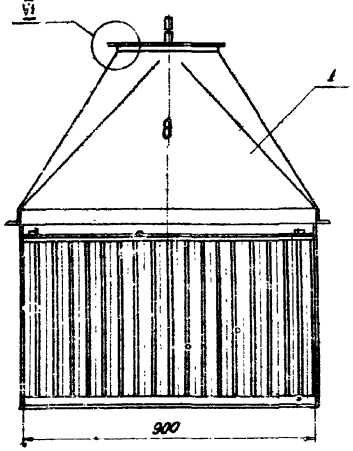
СПЕЦИФИКАЦИЯ

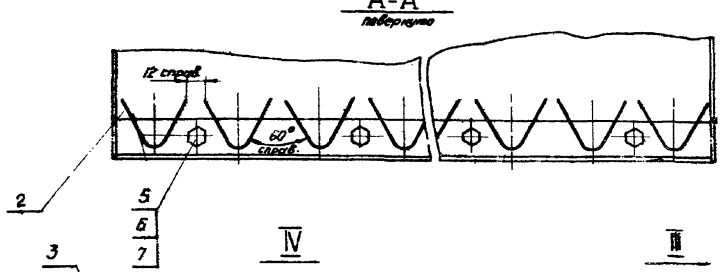
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	Выпуск Лист 16

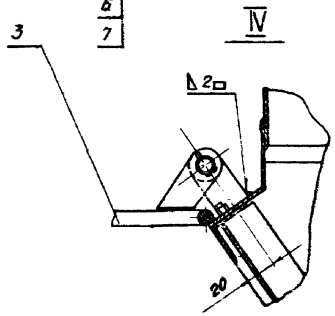
Госстрой СССР
АНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

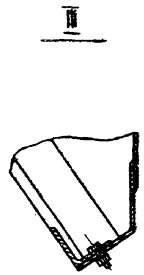
Нач. группы Павлов
Рук. группы Ушаков
Гл. констр. проекта Федосеев
Проверил Шершнева
Конструктор Кочетков

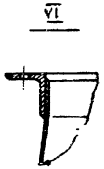


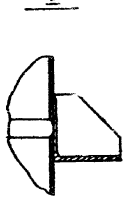


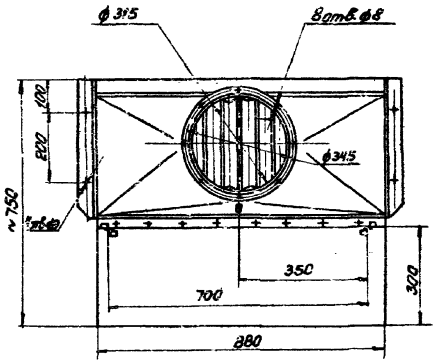


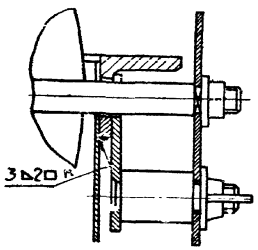


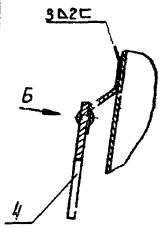












Вид Б
защелка
повернуто



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

Общий вес 33,91 кг

		Шайба пруж. Б Н 6.5 Г ГОСТ 6402-61	18		0.0009	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	Сварочный	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, кг: Ед.	Масса, кг: Общ.	Лист	Примеч.

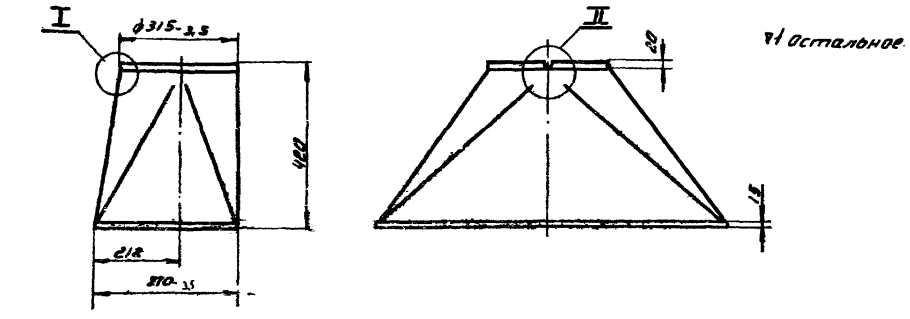
Спецификация

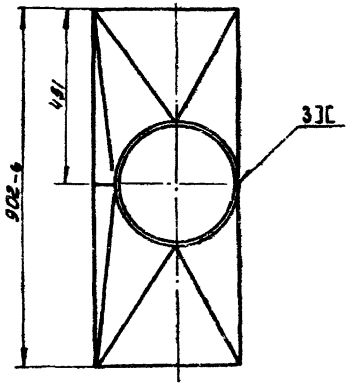
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 1П9	Выпуск	Лист 17

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

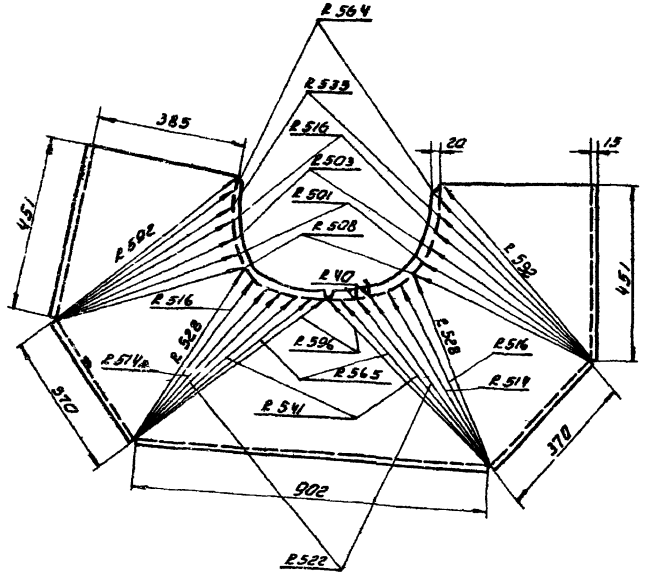
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

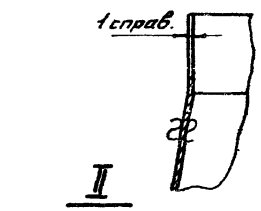
Гип Шмаков | Нач. отд. Светлаев | Рук. группы Кудлин | Вед. констр. Удодкин | Провер. Удодкин | Конструкц. Шевченко | Н. контр.



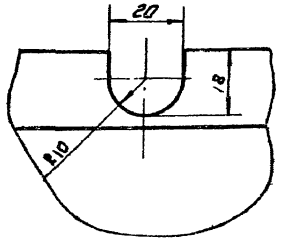


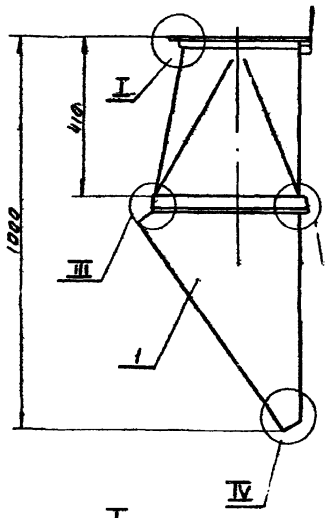
Развёртка

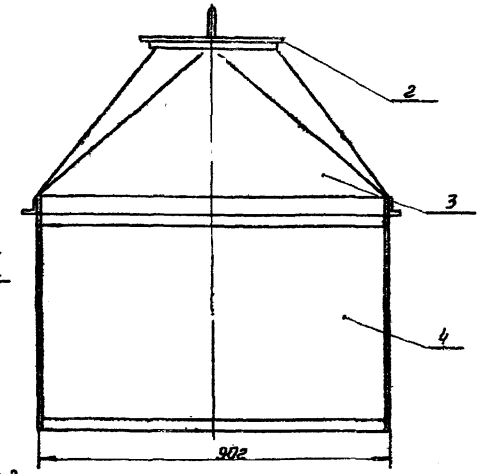


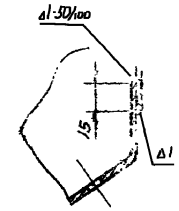


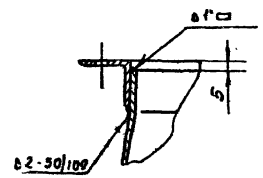
развёрнуто

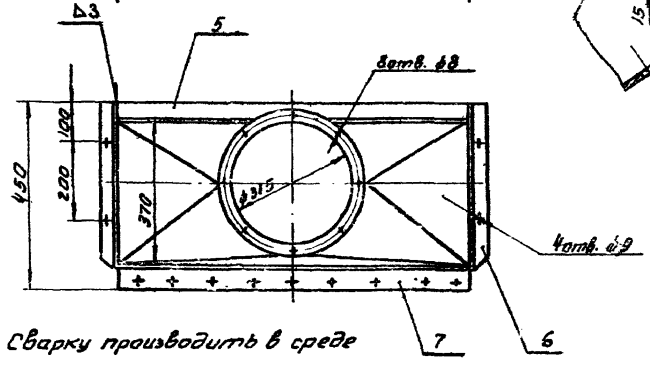


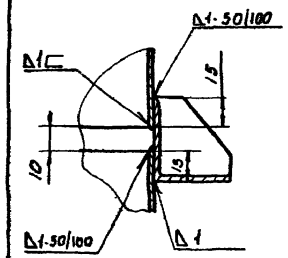


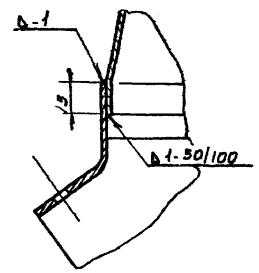












Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 20,3кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1шт.	Вес, кг общ.	Лист	Примеч.
7	1П9.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 гост 535-58	1,16	2,32	19	
6	1П6.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 гост 535-58	0,95	1,9	7	1 левый 1 правый
5	1П9.01.003	Угол. равн. 40×40×4; e=902 гост 8509-57	1	Сталь Ст.3 гост 535-58	2,2	2,2		δ/4
4	1П9.01.002	Лист 1×508×902 гост 3680-57	1	Сталь Ст.3 гост 501-58	3,6	3,6		δ/4
3	1П9.01.001	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	1П6.01.001	Лист	2	Сталь Ст.3 гост 501-58	0,81	1,62	7	

Спецификация

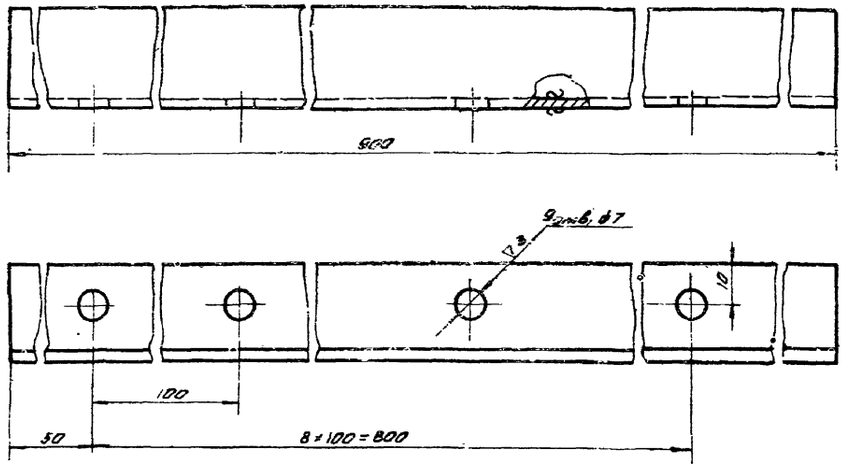
1П9.01.001	Конус	Сталь Ст.3 гост 501-58	Лист В1 гост 3680-57	6,3

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

Нач. отдела	Гольтвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. констр.	Фрадкин		
Проверил	Шарова		
Конструкт.	Шершакова		

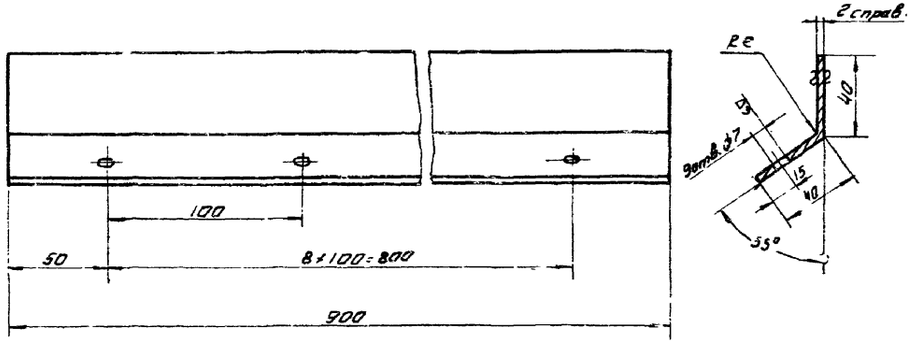
...строй СССР
ИНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

▽1 Остальное



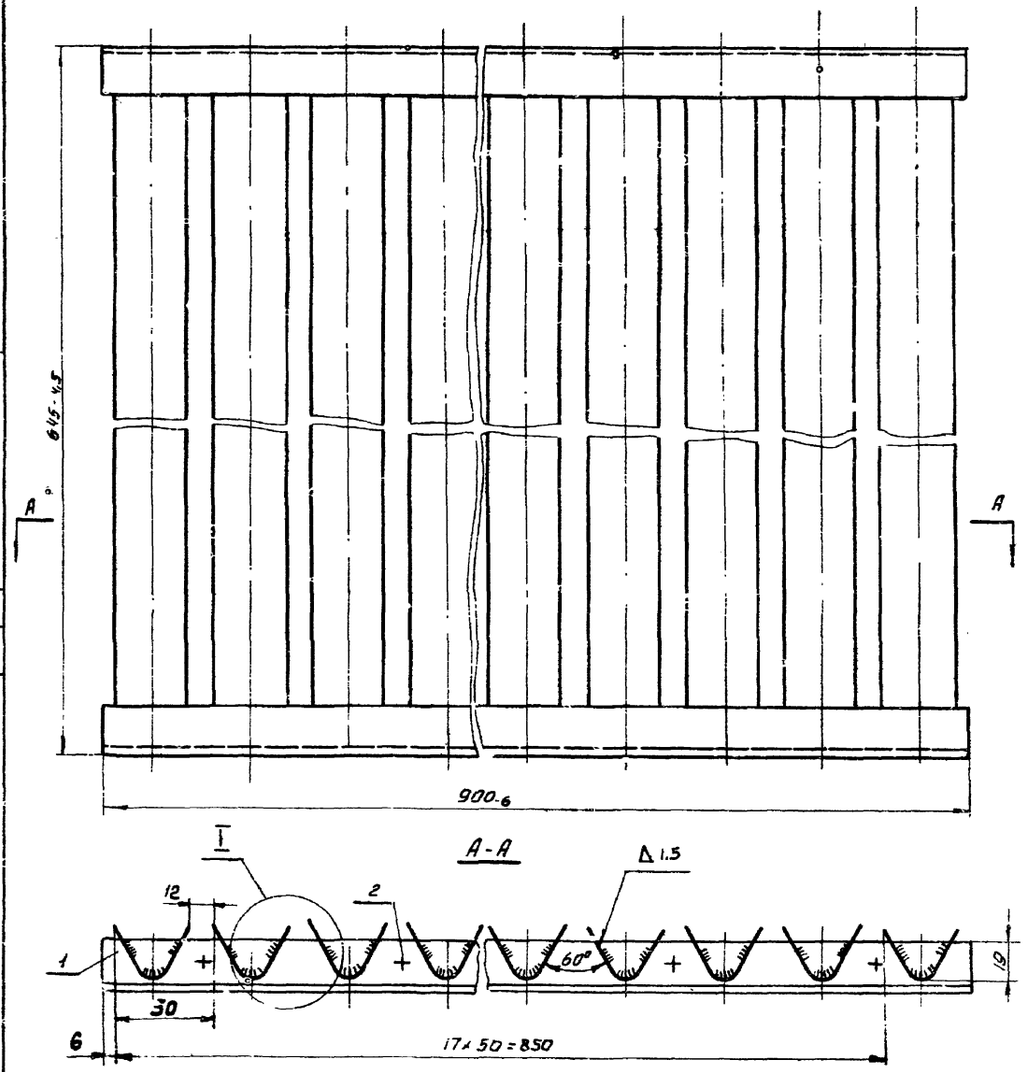
1ПГ 02.001	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Уголок равн. 25х25х3 ГОСТ 8509-57	1.008	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 19

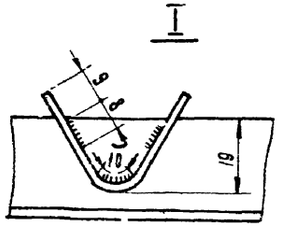
▽1 Остальное



Длина развёртки 83 мм

1ПГ 01.004	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 10,5 кг

2	1ПГ.02.001	Уголок	2	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	1.008	2,02	19	
1	1ПГ6.02.001	Перо	18	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	0.47	8.46	9	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Примеч.

Спецификация

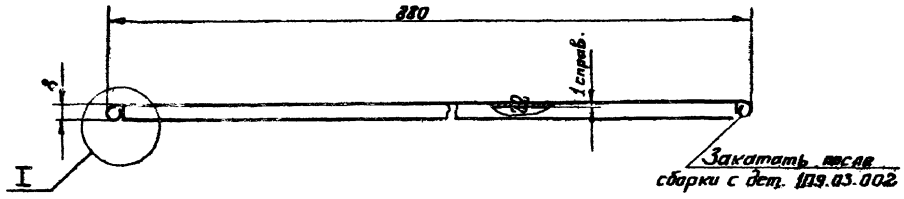
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	1ПГ 02 Решетка	Выпуск	Лист 19

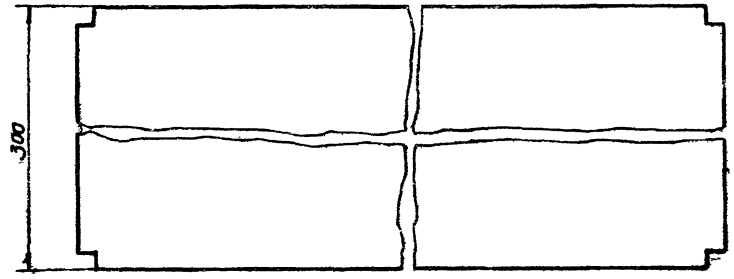
Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж. Гуляницкий
Нач. отдела Болотов
Рук. группы Кошелик
Вед. констр. Эрлихсон
Проверил Шершнёв

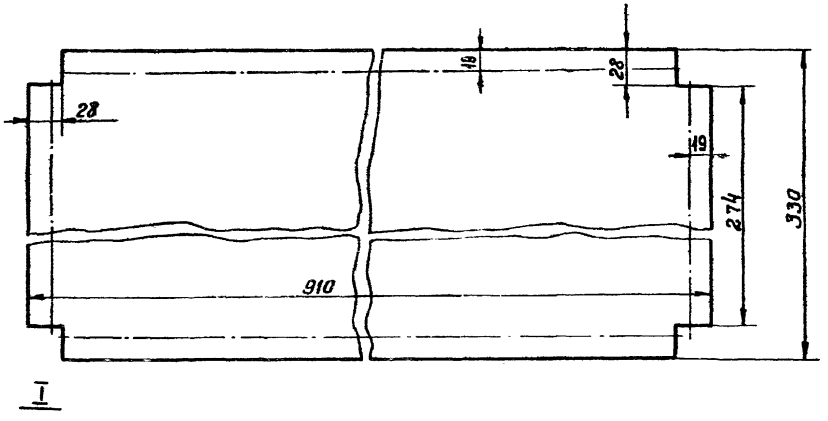
Конст. ж/к изд. Хачатурян

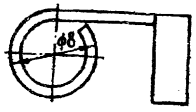
▽1 остальное

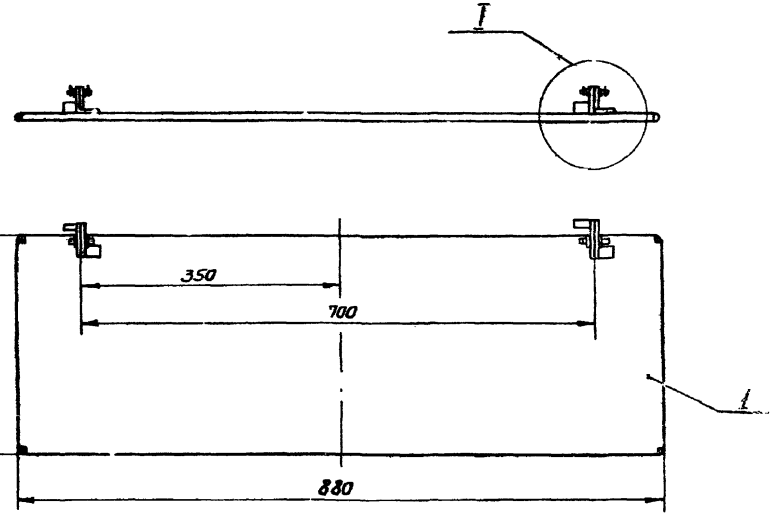




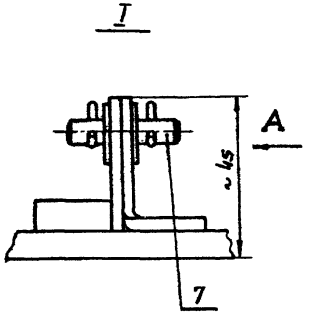
Развертка

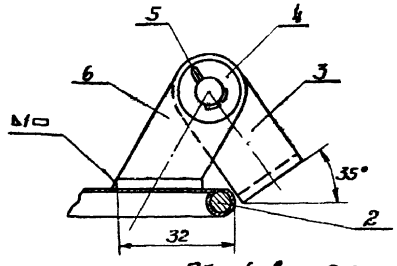






Вид А





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 ГОСТ397-64	4		0,0006	0,0024		
4		Шайба 8 ГОСТ11371-64	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	

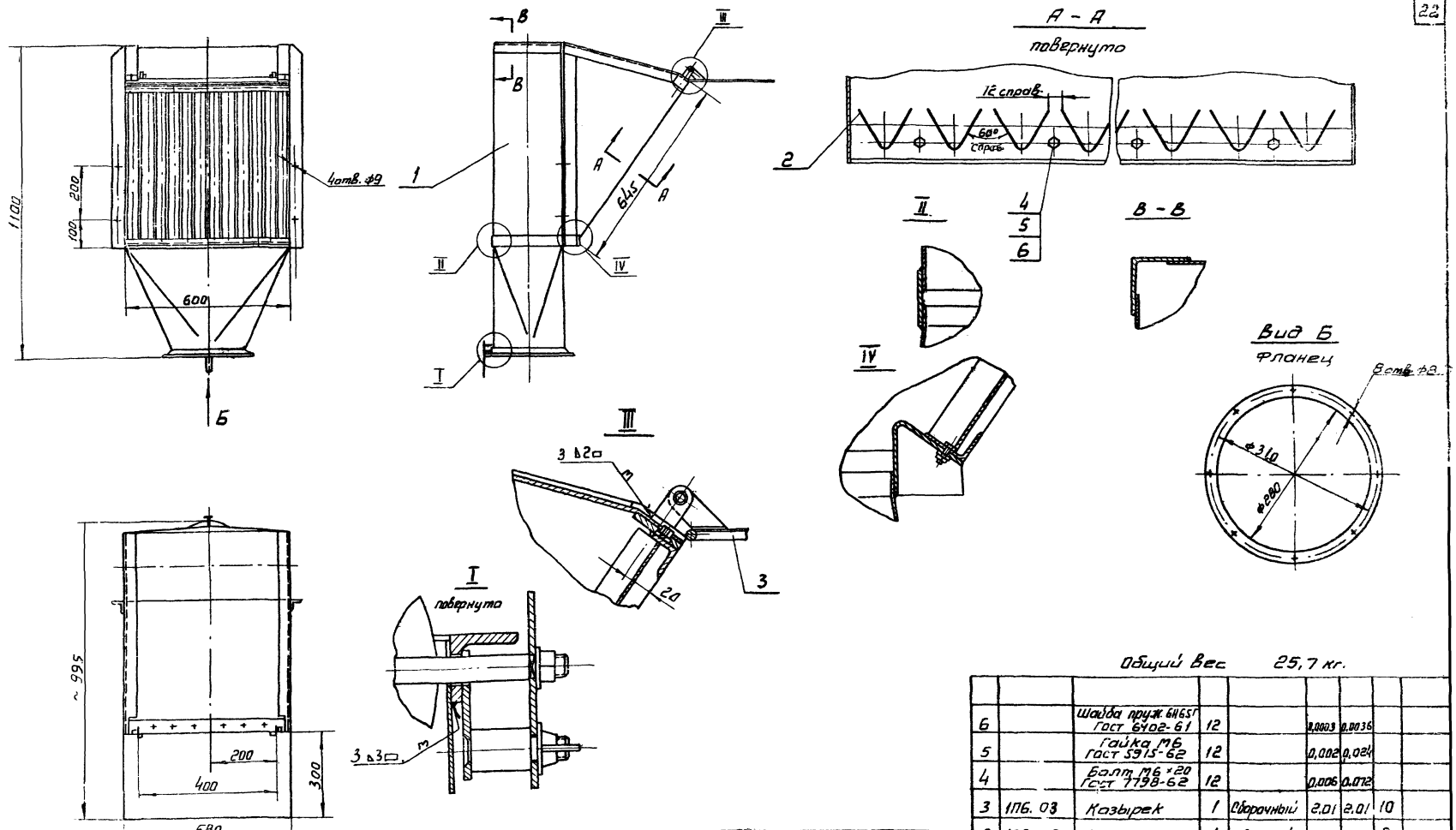
Спецификация

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	Гольтвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. констр.	Фрадкин		
Проверил	Шершакова		
Конструкт.	Зачатурян		

ЭНТЕХПРОЕКТ СССР г. Москва



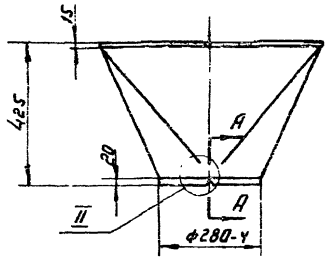
Общий вес 25,7 кг.

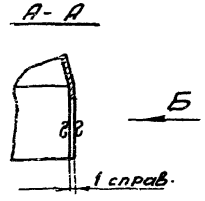
Поз.	Обозн.	Наименован.	Кол.	Материал	1 шт Вес. кг	Общ Вес. кг	Лист	Прим.
6		Шайба пруж. 6Н65Г Гост 6402-61	12		0,0003	0,0036		
5		Гайка М6 Гост 5915-62	12		0,002	0,024		
4		Болт М6×20 Гост 7798-62	12		0,006	0,072		
3	1П6. 03	Козырек	1	Сборочный	2,01	2,01	10	
2	1П6. 02	Решетка	1	Сварной	7,00	7,00	9	
1	2П6. 01	Карка	1	Сварной	26,6	26,6	22	

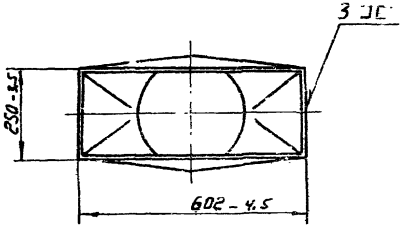
Спецификация

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

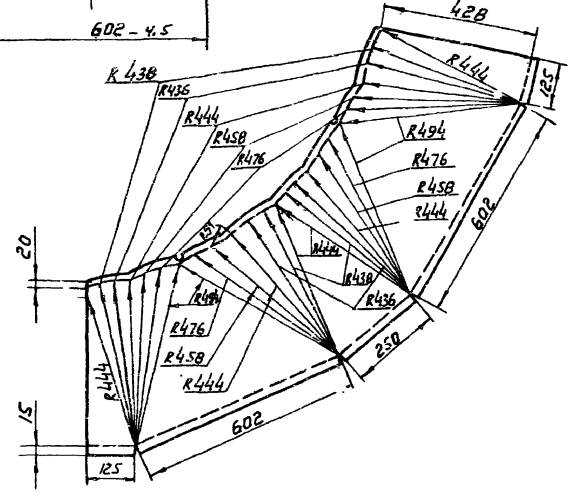
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.9. -37



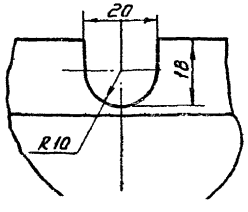


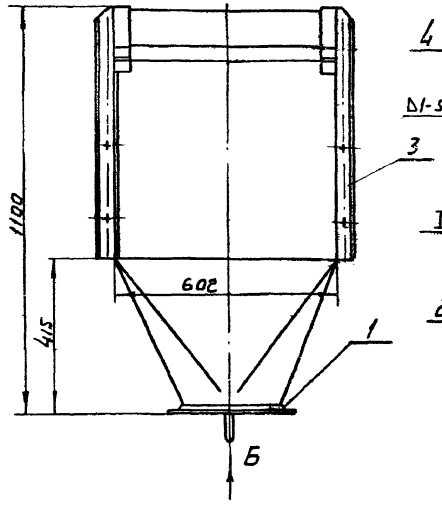


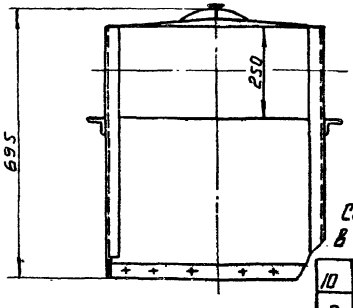
Развертка.

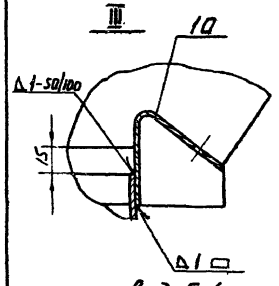


Вид Б.
развернуто



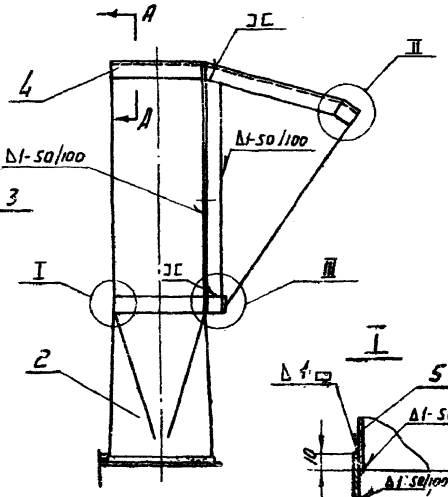


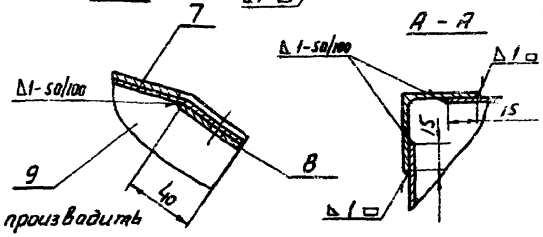




Вид Б (фланец)







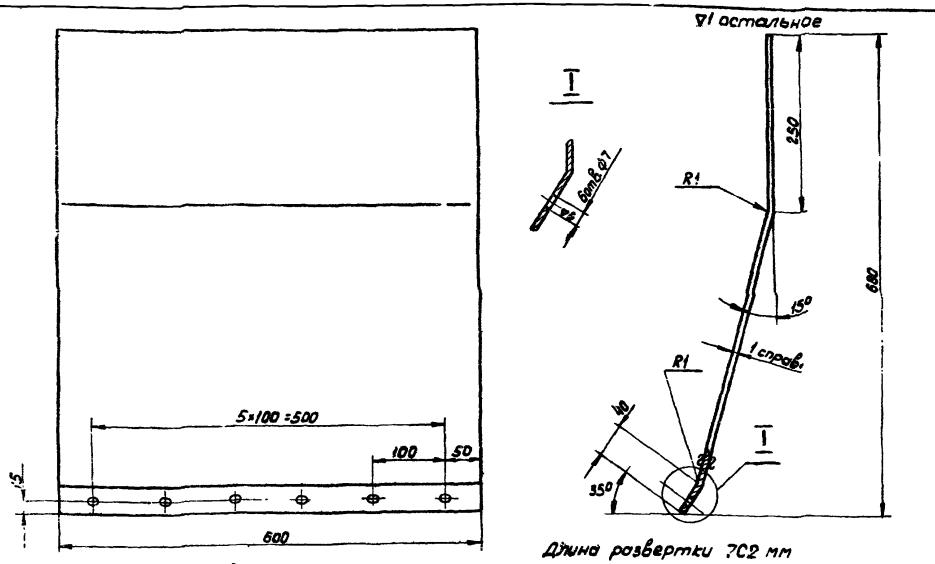
Сварку производить в среде защитного газа

Общий Вес 26,6 кг

Поз	Обозн	Наименование	Кол	Материал	Вес, кг. 1 шт.	Вес, кг. Общ.	Лист	Прим.
10	2П6.01.009	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,9	0,9	23	
9	2П6.01.008	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2,6	5,2	24	
8	2П6.01.007	Планка	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,4	0,4	23	
7	2П6.01.006	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,4	3,4	23	
6	2П6.01.005	Пояс	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,75	0,75	24	
5	2П6.01.004	Лист 1×600×652 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	3,1	3,1		6/4
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	2П6.01.001	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

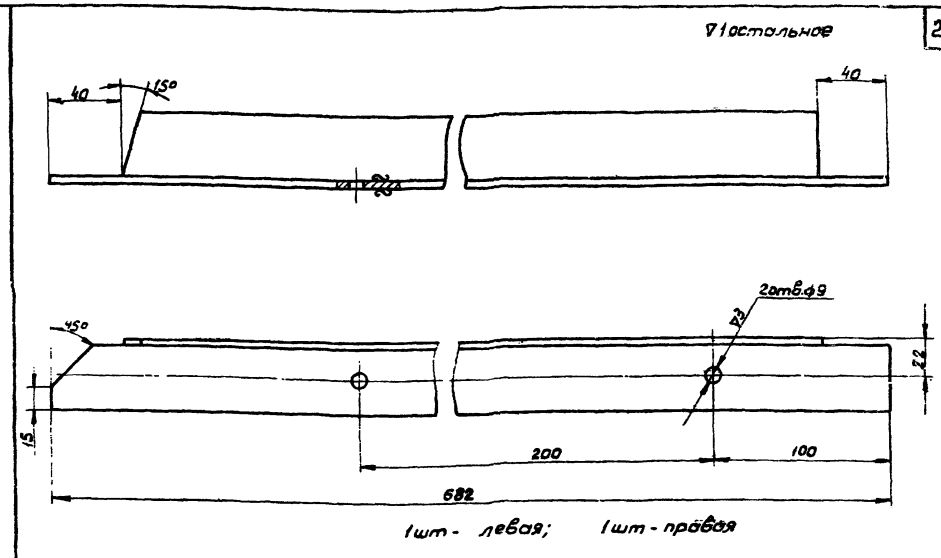
Спецификация

| | | |



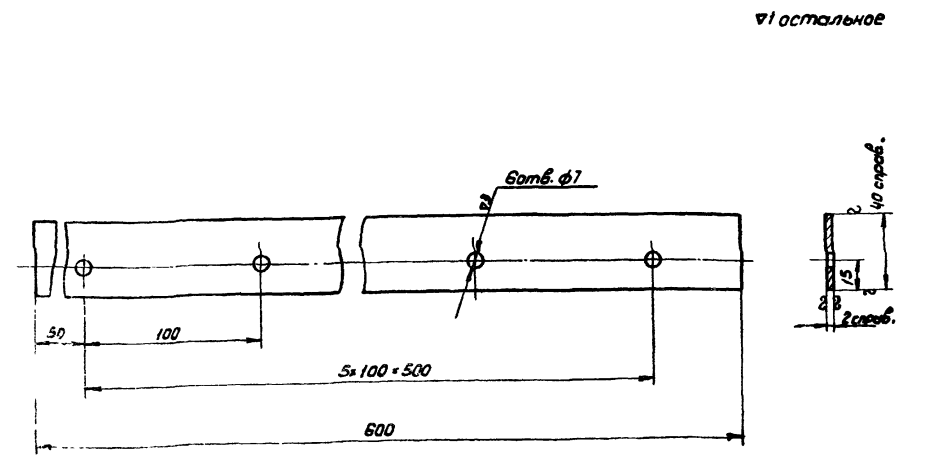
6отв.ф7 сверлить совместно с деталью 2П6.01.007

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



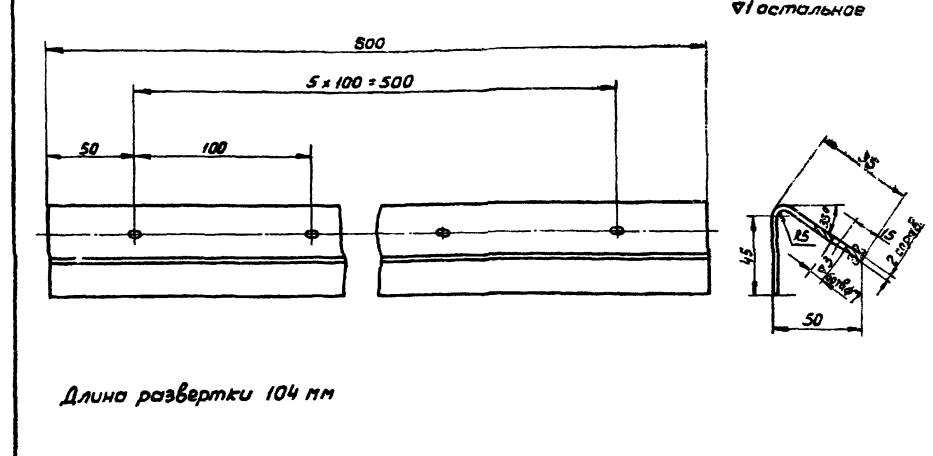
1шт - левая; 1шт - правая

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



6отв.ф7 сверлить совместно с деталью ТР 01.00.

2П6.01.007	Планка	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2× ГОСТ 6009-74	0,4	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 23



Длина развертки 104 мм

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

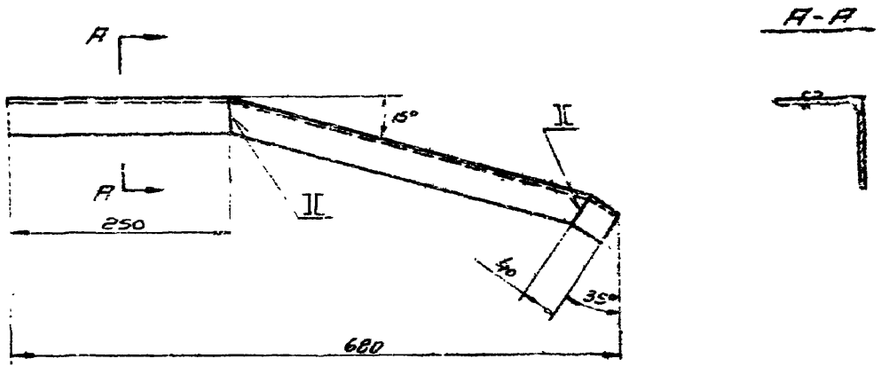
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	Детали		Выпуск Лист 23

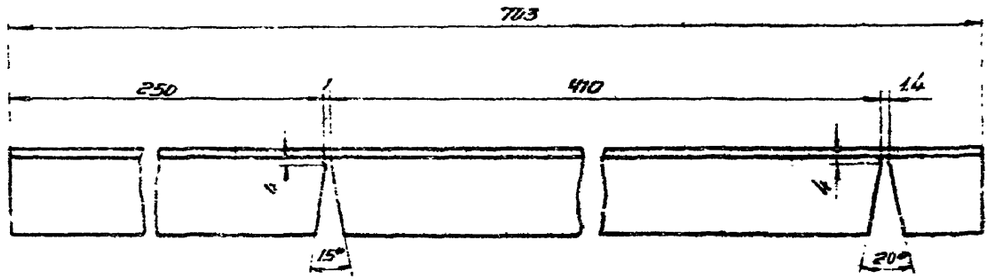
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

Цех | Гл.инженер | Нач.отд. | Рук.группы | Конструктор | Чертил

г. Москва

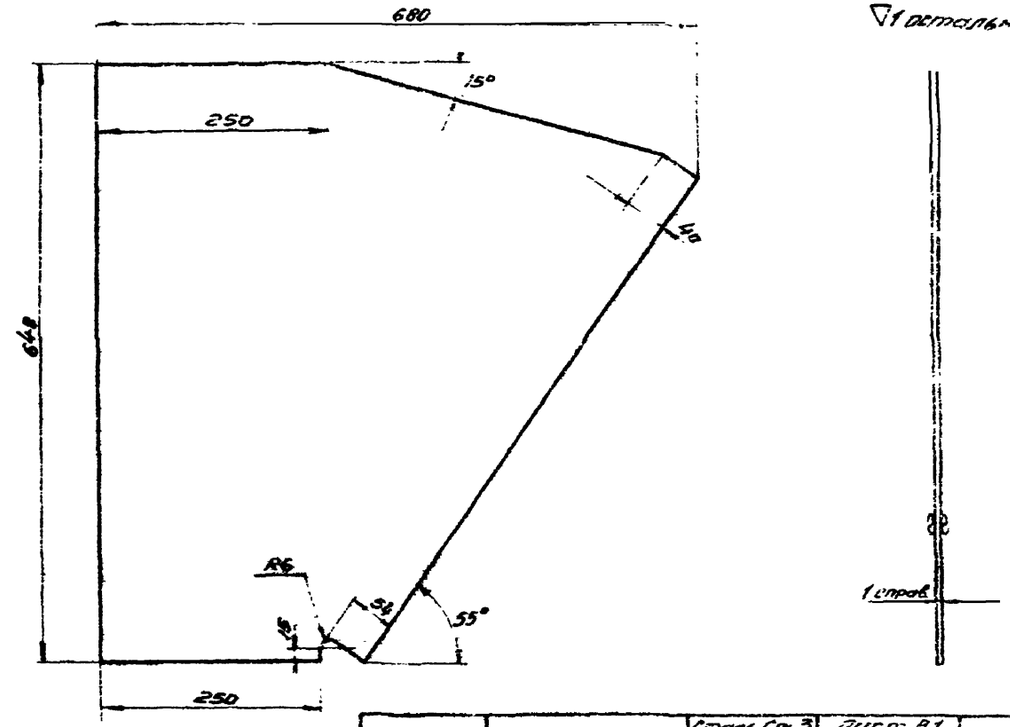
▽1 остальное





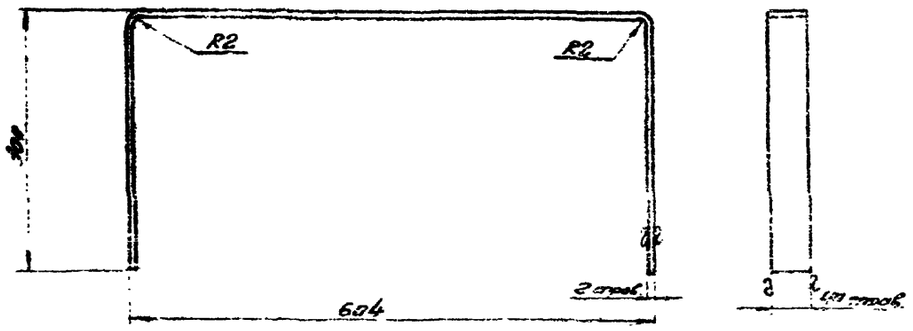
2П6.01.003	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. равн. 40×40×4 ГОСТ 6509-57	1,7	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 24

▽1 остальное



2П6.01.008	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	2,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 24

▽1 остальное



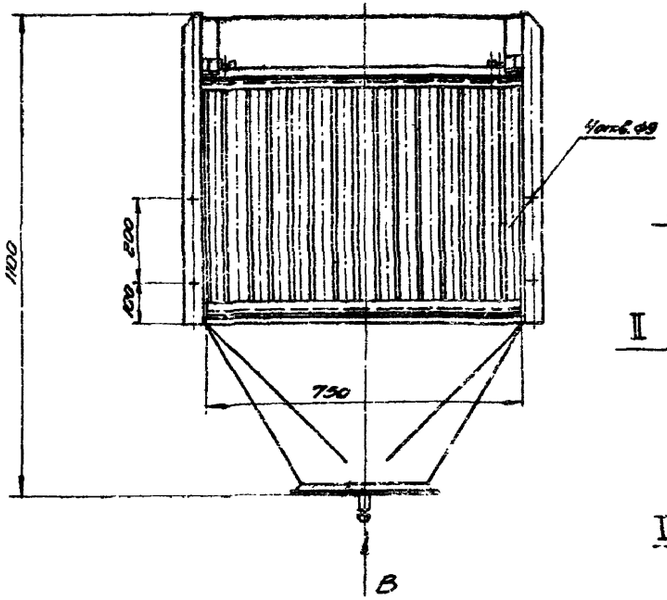
Длина развертки 1198 мм.

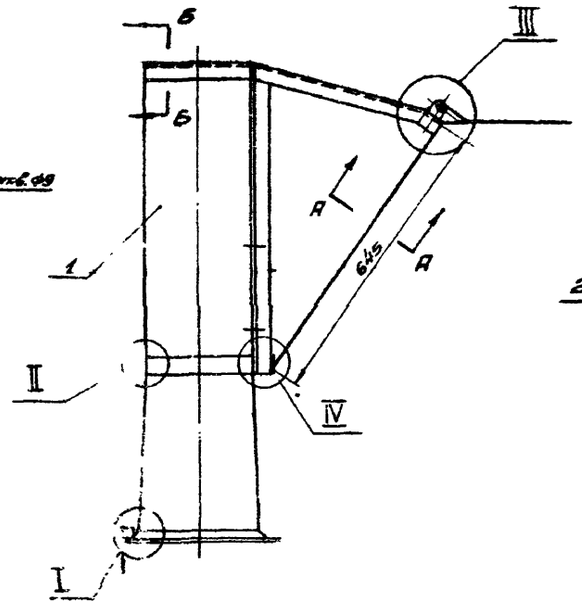
2П6.01.005	Пояс	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-57	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,75	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 24

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967 г.	Детали	Выпуск Лист 24

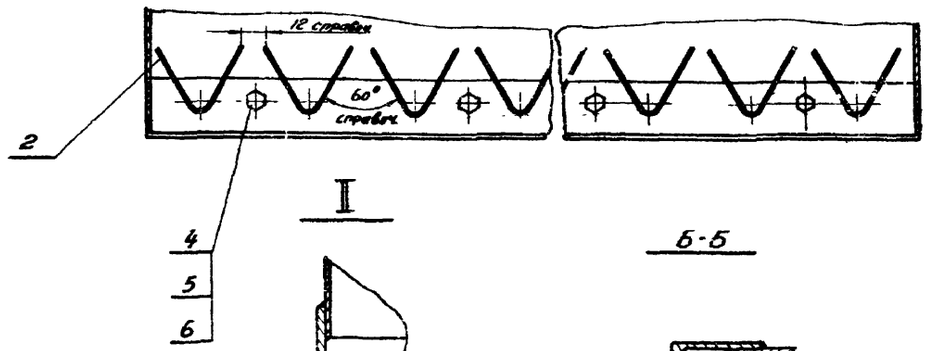
САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Ведущий инженер Ярошкин
Ведущий конструктор Фридкин
Проверил Шершакова
Конструктор Шершакова

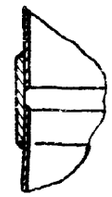




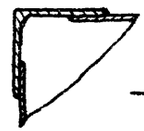
А-А
повернуто



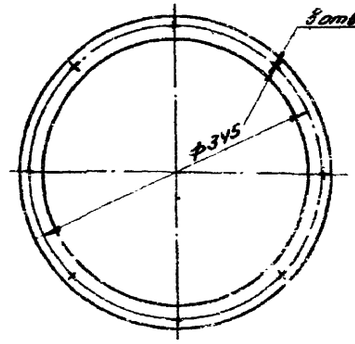
II



Б-Б

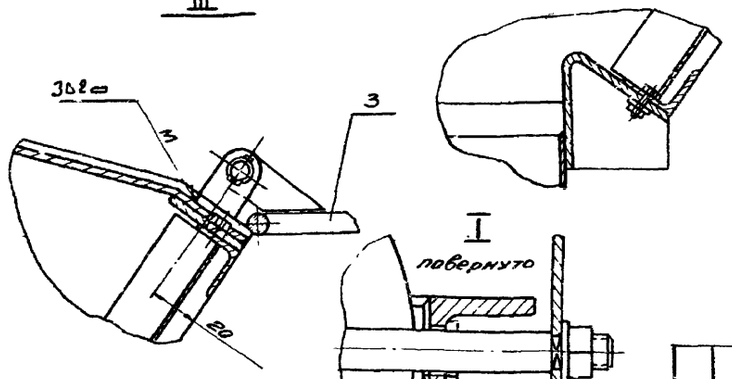


Вид В
Фланец

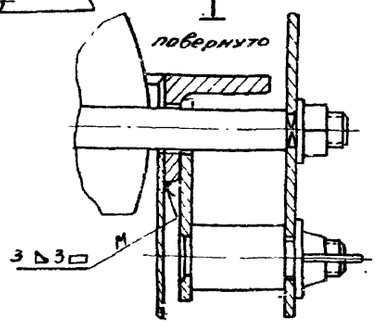


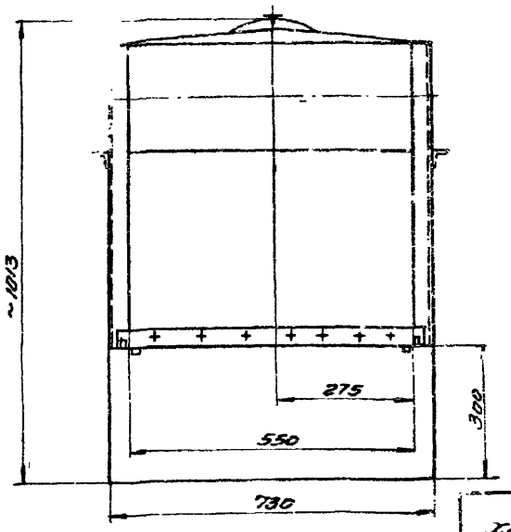
IV

III



I
повернуто





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 41,3 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общий	Примечание
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	Сварочный	2,5	2,5	16
2	1П7.5.02	Решетка	1	Сварной	8,7	8,7	15
1	2П7.5.01	Каркас	1	Сварной	29,76	29,76	26

Спецификация

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

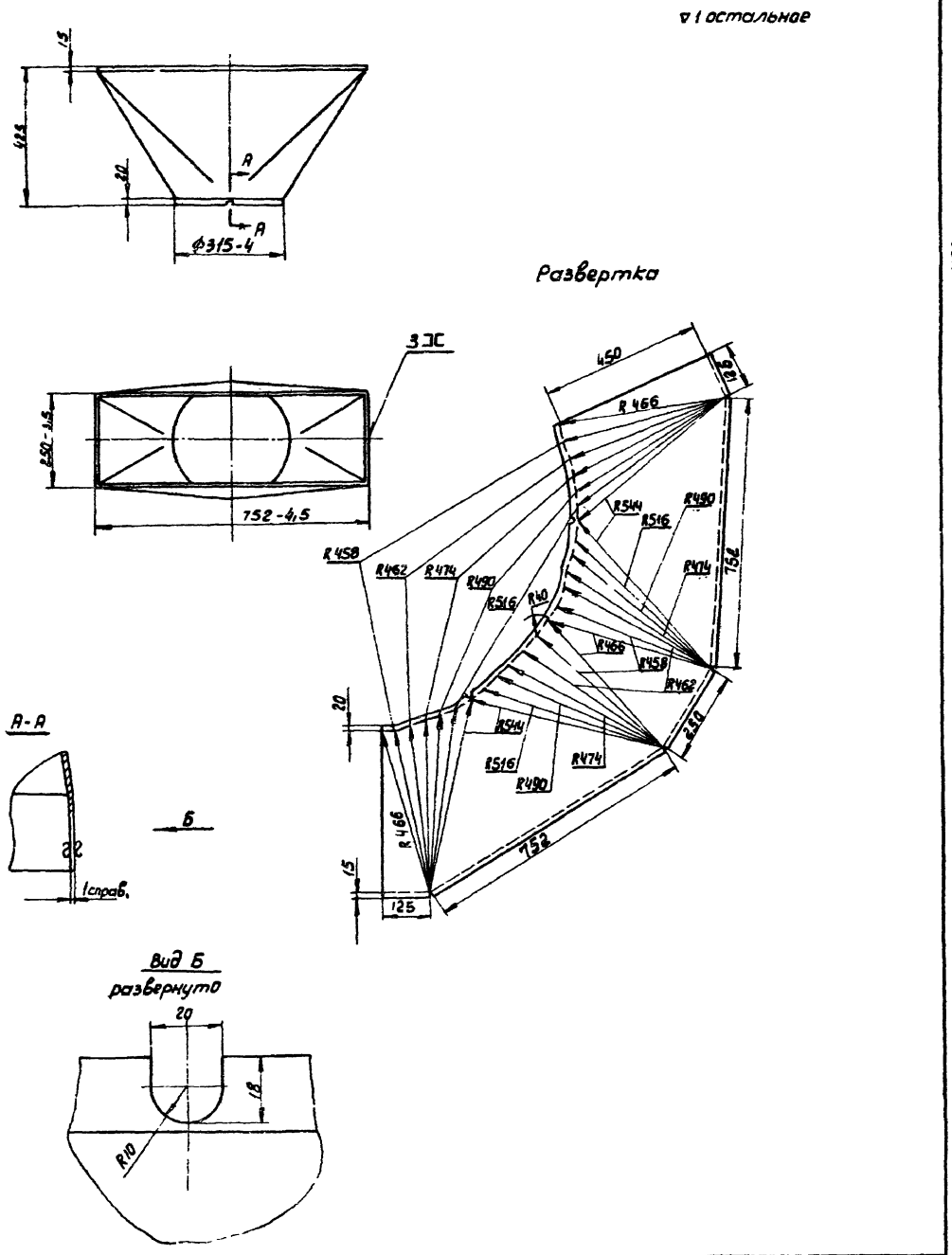
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

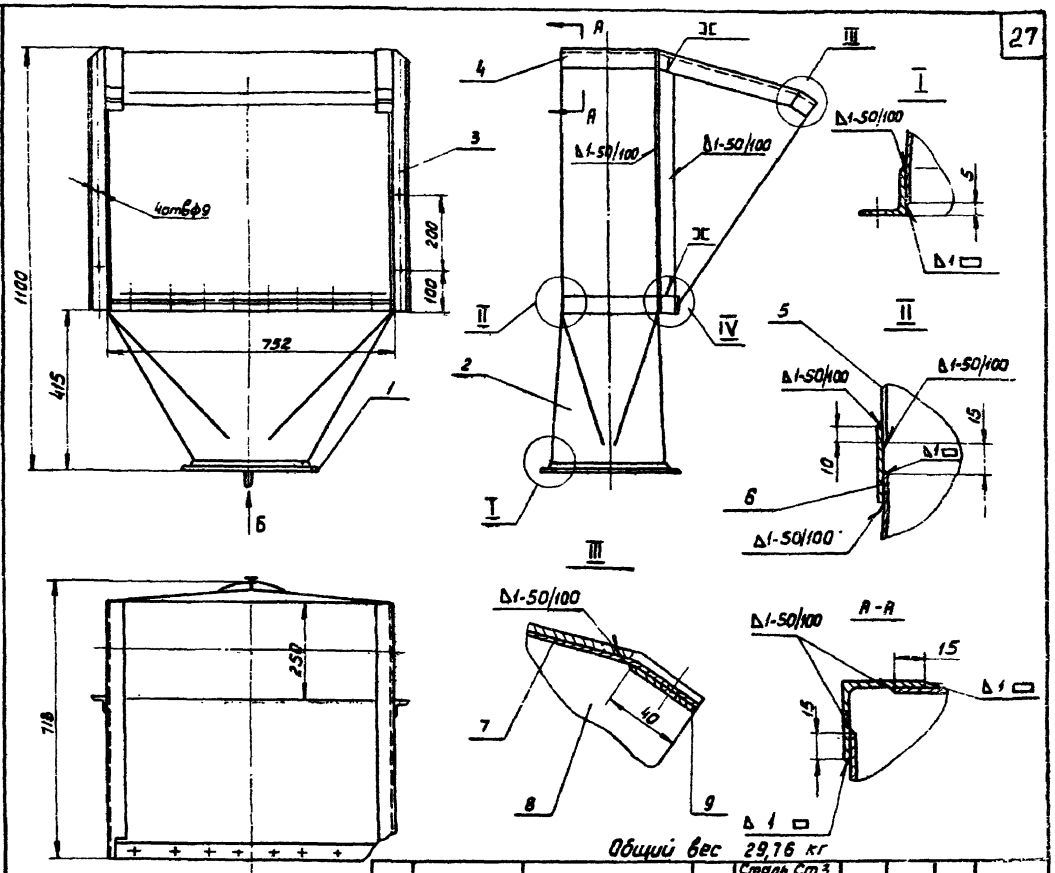
Зам. гл. инж. Шершнев
Нач. отдела Конструкт.
Рук. группы
Вед. констр. Шершнев
Проверил Фрадкин

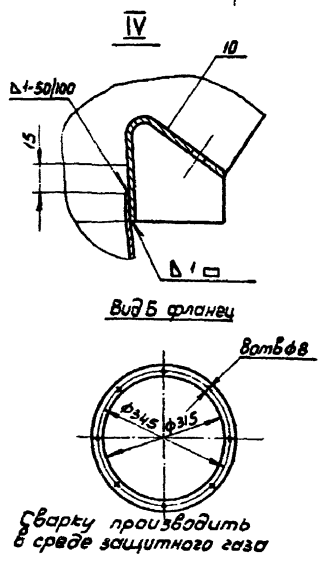
Штампователь
Чертежник Кузнецов
Кочетков
Фрадкин

Инв. №

9609 27







Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 29,76 кг

Поз	Обозн.	Наименован.	Кол.	Матер.	1шт. 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	Глевый (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	1,16		покупн.

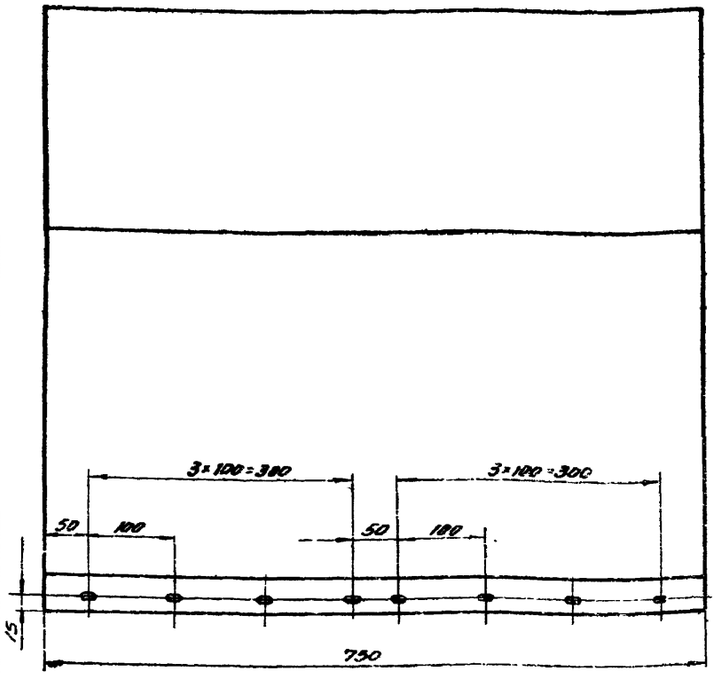
Спецификация

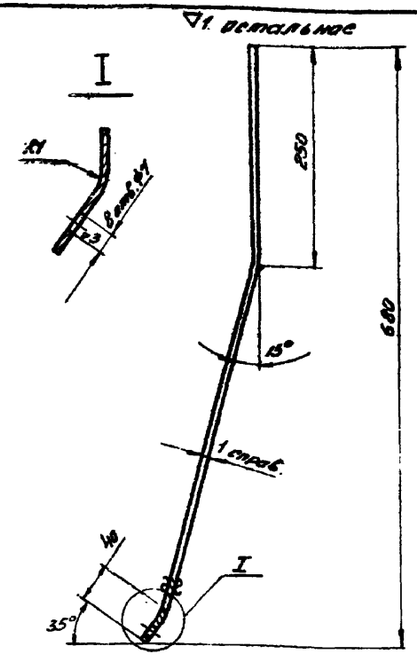
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904.37	
1967	2П7,5.01 Каркас.	Выпуск	Лист 2

2П7.5.01.001	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Лист 26

Н. Москва

▽1 остальное





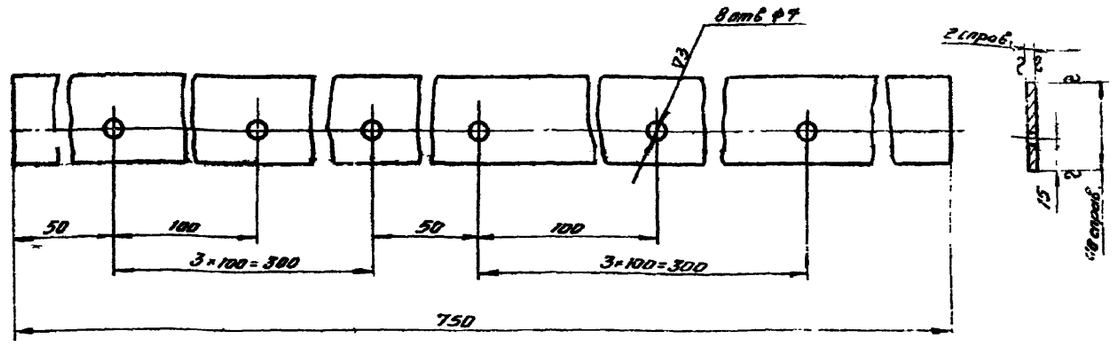
1. Длина развертки 702 мм.

8 отв. Ф7 сверлить совместно с деталью 2П7.5.01.005

2П7.5.01.004	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	4,26	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 27

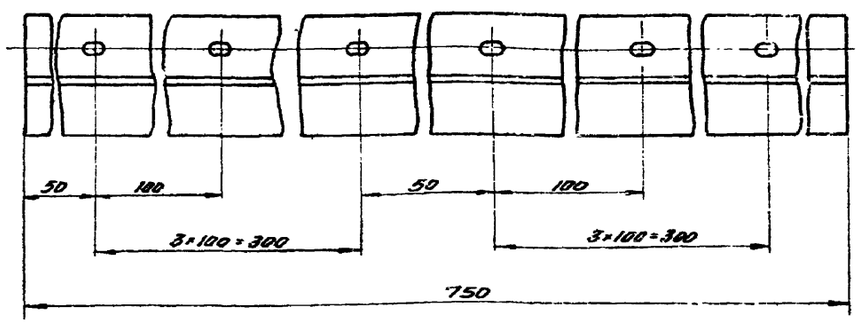
▽1 остальное

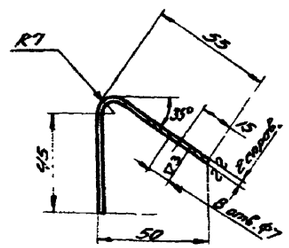
▽1 остальное



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

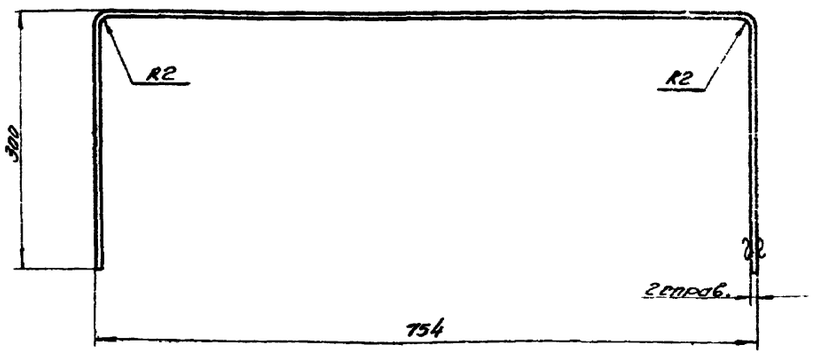
2П7.5.01.005	Планка	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,47	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 27





Длина развертки 1048 мм.

2П7.5.01.006	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,14	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 27



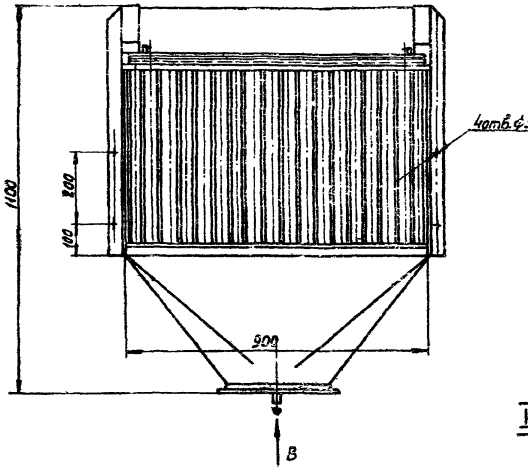
Длина развертки 1348 мм.

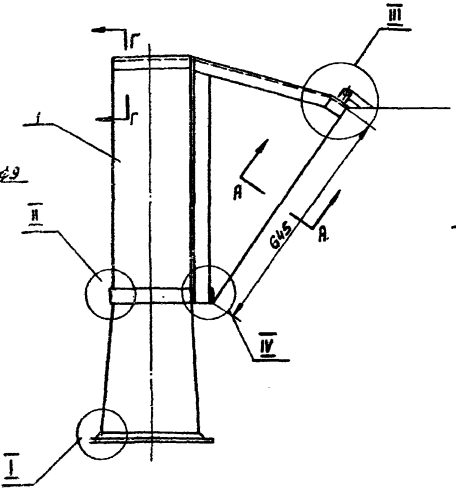
2П7.5.01.003	Пояс	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Лента 2×40 ГОСТ 6009-57	0,88	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 27

ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	4.904-3 Выпуск 27
	Детали	

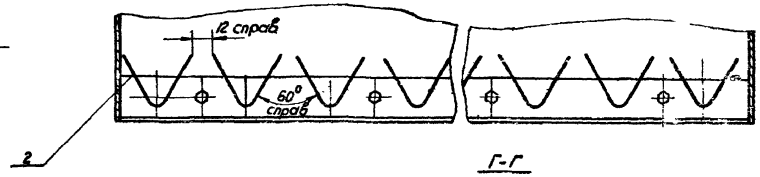
САНТЕХПРОЕКТ г. Полтава

Гип. Шевчикова, Конструкт. Шевчикова, Рук. группы Ярошик, Гл. инж. проекта Федосеев, Гл. специалист Федосеев

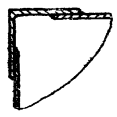




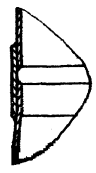
А - А
М 1:2 (повернута)



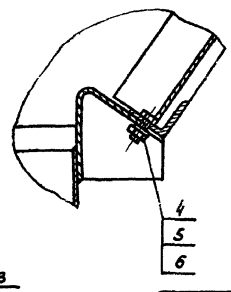
Г - Г



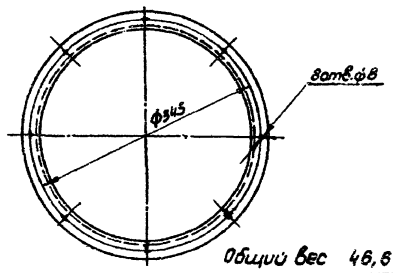
II



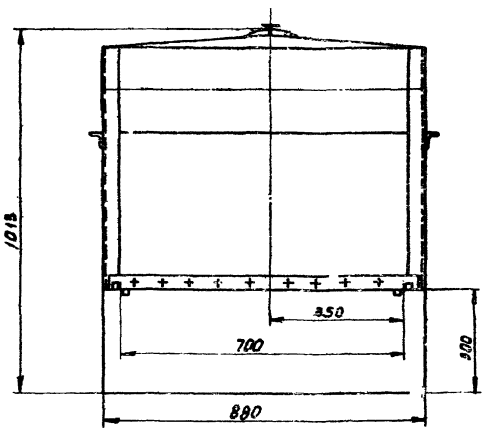
IV



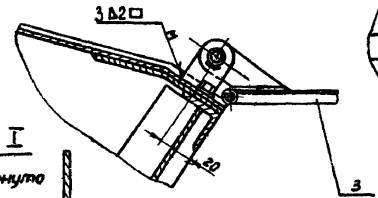
Вид В
фланец



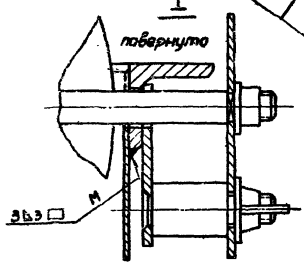
Общий вес 46,6 кг



III



I
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

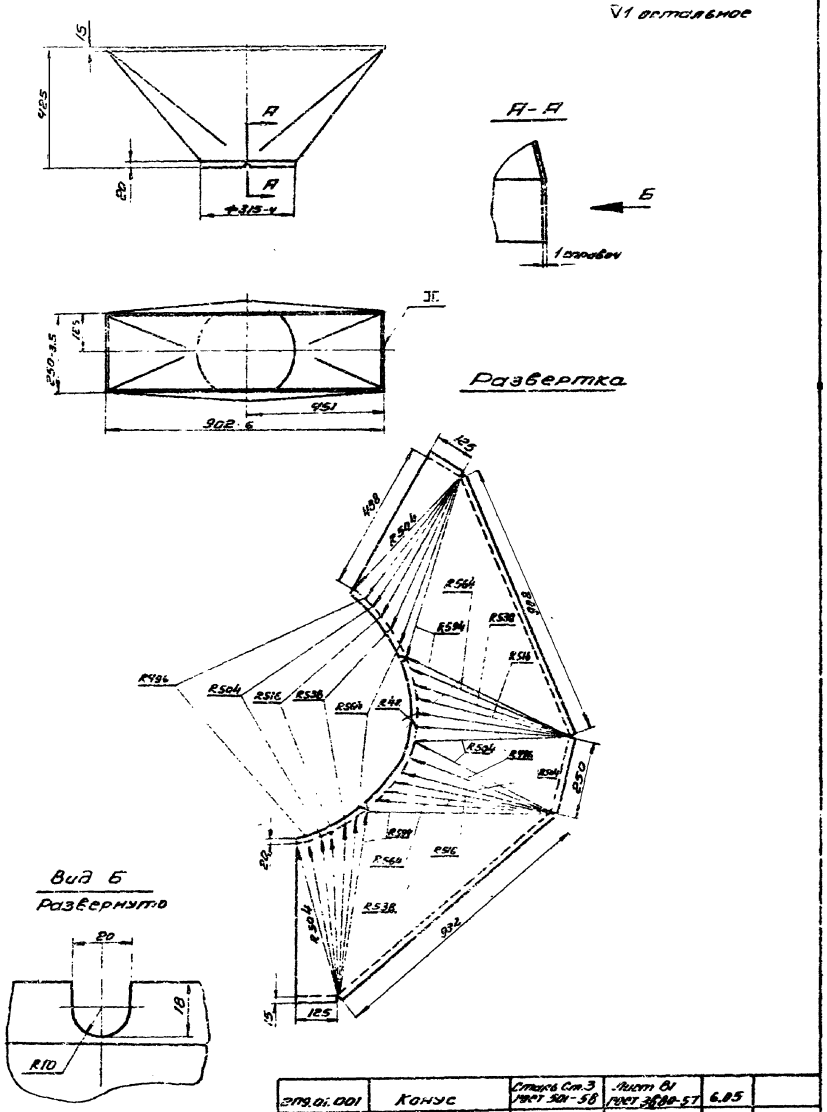
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Масса 1 шт.	Масса общ.	Лист	Прим.
6		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	18		0,0003	0,005		
5		Гайка М6 ГОСТ 3915-62	18		0,002	0,036		
4		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	18		0,008	0,11		
3	1П9.03	Козырек	1	Сварочный	2,9	2,9	20	
2	1П9.02	Решетка	1	Сварной	10,48	10,48	19	
1	2П9.01	Каркас	1	Сварной	33,1	33,1	29	

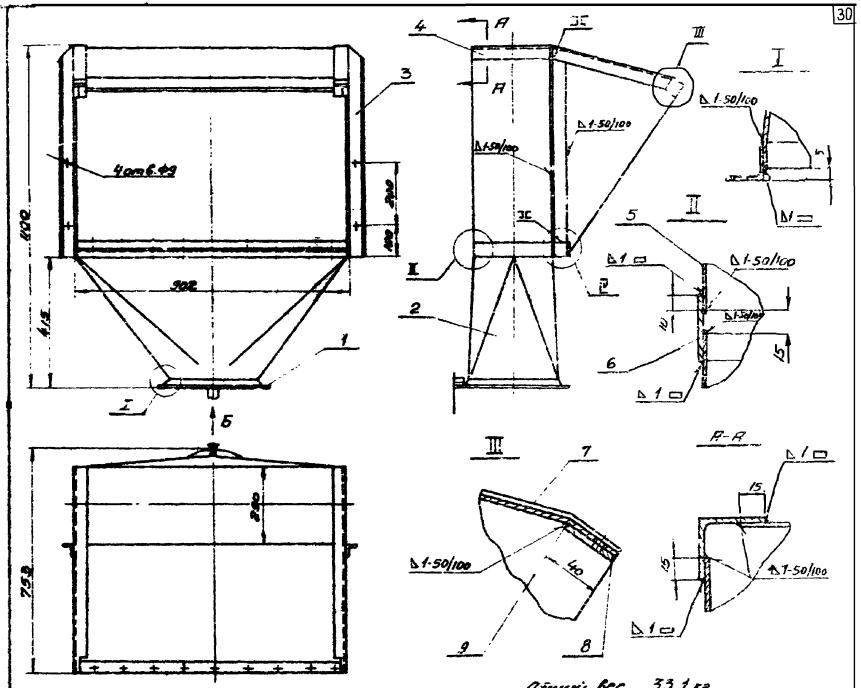
Спецификация

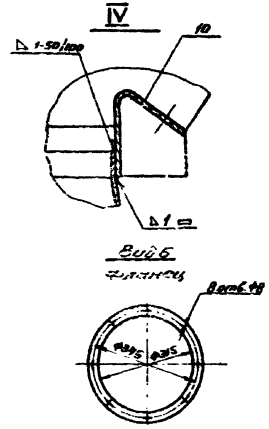
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
		Выпуск / Лист 30

Госстрой СССР
ЦНИИТЭПроект
г. Москва

Зам. гл. инж. Шварцкопф
Гл. инж. проекта Широкопадова
Рук. группы Крупник
Авт. проекта Фрейкин
Гл. конструктор Фрейкин







Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 33,1 кг.

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
10	2П9.01.006	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,2	2,2	30	
9	2П6.01.008	Лист	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	2,6	5,2	24	
8	2П9.01.005	Планка	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,56	0,56	30	
7	2П9.01.004	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5,1	5,1	30	
6	2П9.01.003	Пояс	1	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,94	0,94	30	
5	2П9.01.002	Лист 1×675×900 ГОСТ 3680-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	4,9	4,9		6/4
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	1 левый 1 правый
2	2П9.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	6,05	6,05	29	
1	СТД 7459-04	Дроссель-клапан	1		1,16	1,16		Покупной

Спецификация.

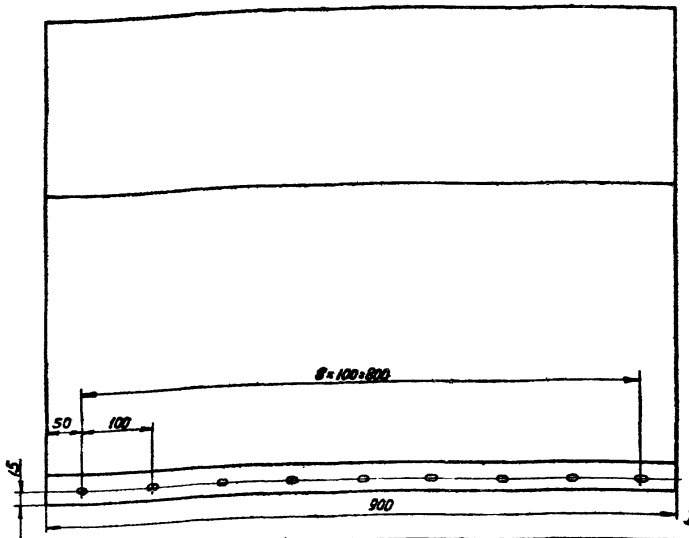
2П9.01.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 3680-57	6,05	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 29

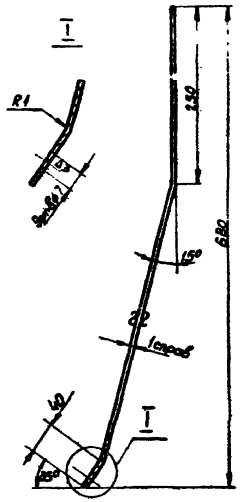
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	2П9.01 Каркас	Выпуск	Лист 29

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Соловьев		
Рук. группы	Козлучик		
Вед. конструктор	Фрадкин		
Проверил	Фрадкин		
Конструктор	Шишакова		

▽1 остальное



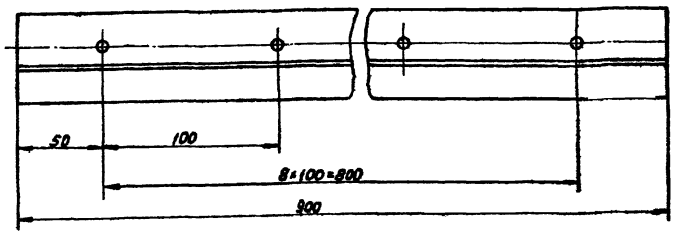


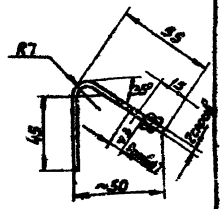
Длина развертки 702 мм

9 отв. 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

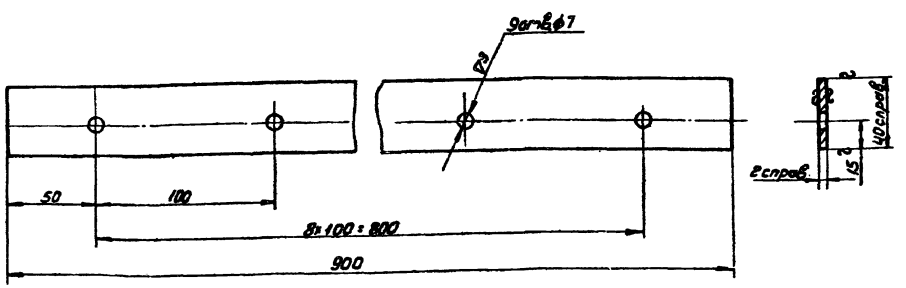




Длина развертки 104 мм

2П9.01.006	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	2,2	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 30

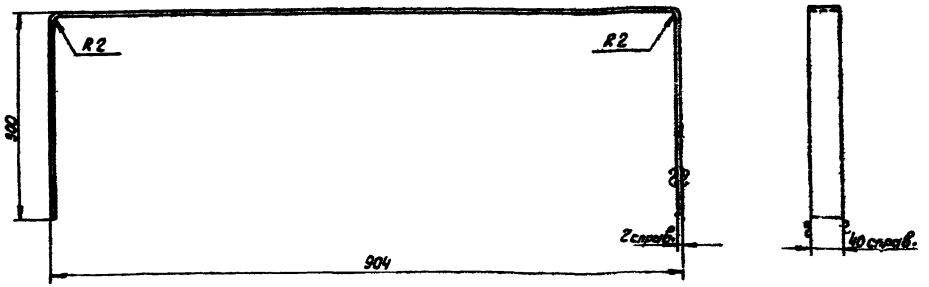
▽1 остальное



9 отв 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



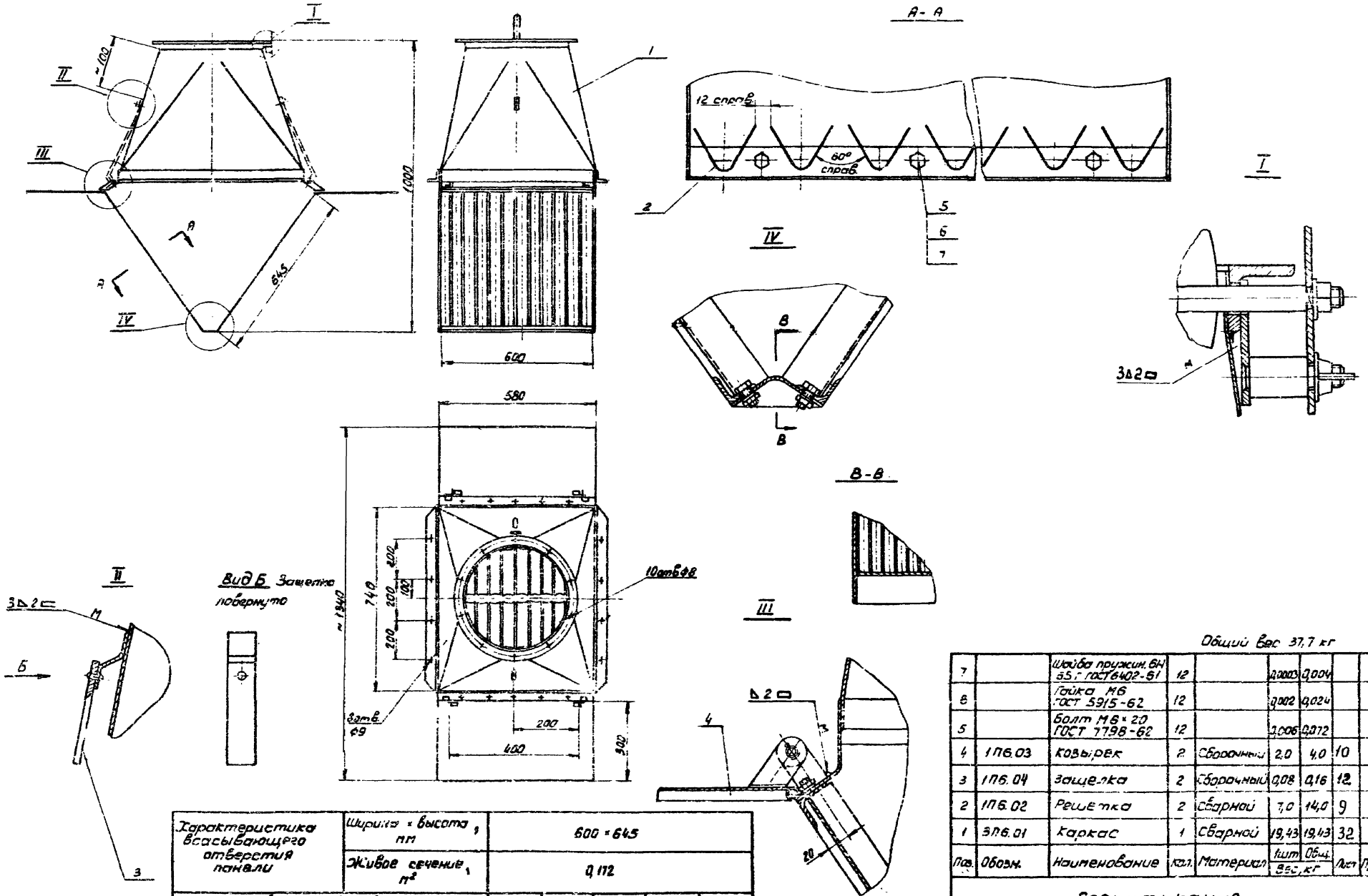
Длина развертки 1498 мм

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
ЛАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершакова	



Общий вес 37,7 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
7		Шайба пружин. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	12		0,0003	0,004		
8		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072		
4	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

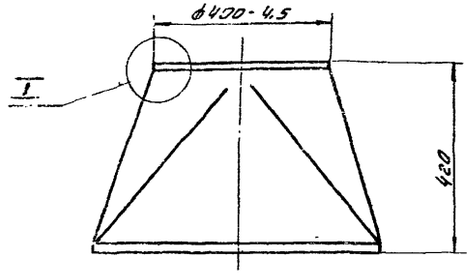
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	600 × 645				
	Живое сечение, м²	0,112				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1240	1860	2480	3100	3720

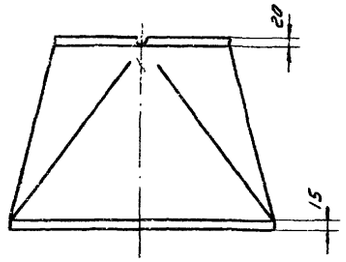
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Панель равномерного всасывания типа 3П6	Выпуск	Лист 31

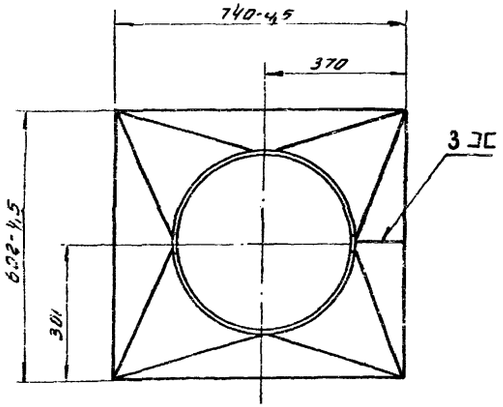
Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж. проекта Зав. отдела Зав. группы Вед. конструктор Гл. конструктор Гульмакова Гольтовгер Крупник Брадкин Шершевская Конструктор Шарова

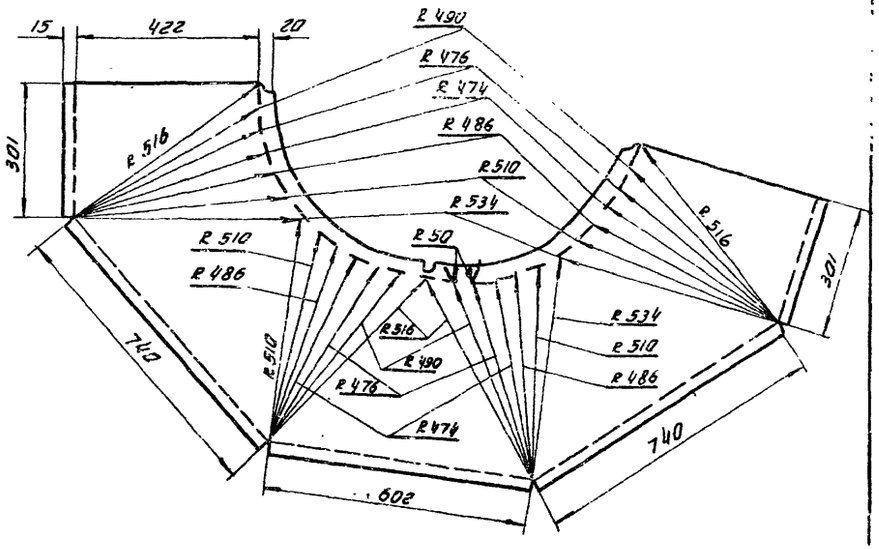
▽ остальное



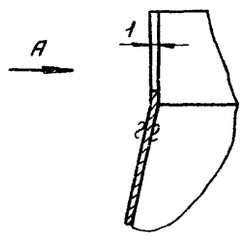




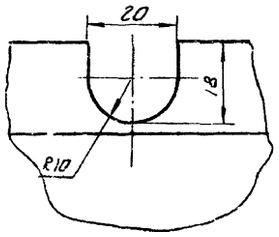
Развертка



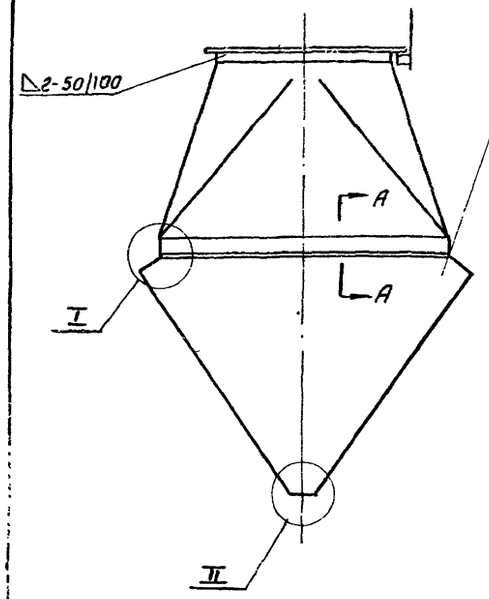
I

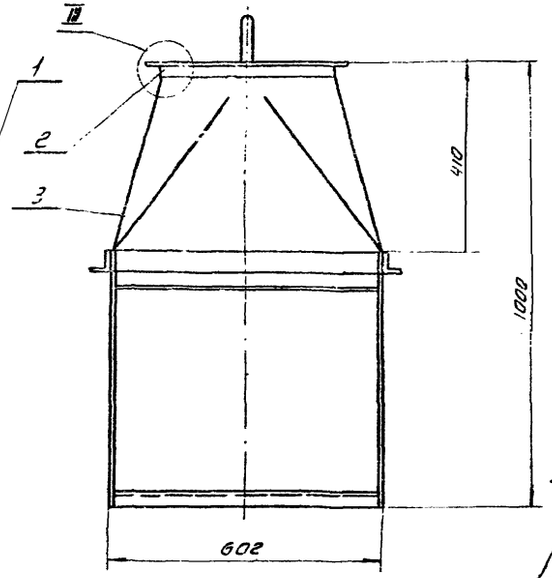


Вид А
развёрнута

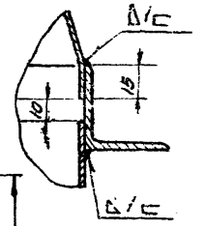


3П6.01.002	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	7,8	
Обозн.	Наименование				

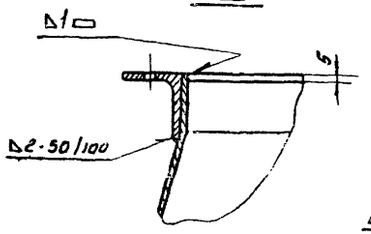


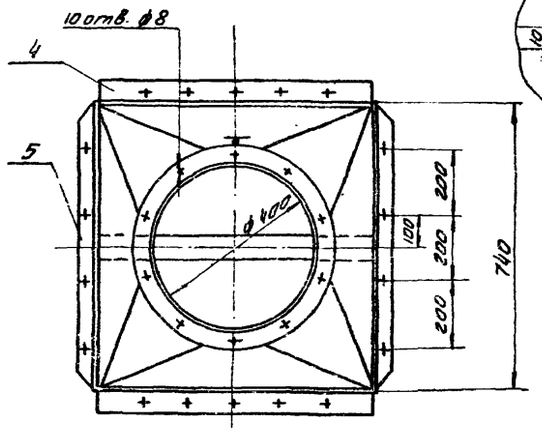


A-A



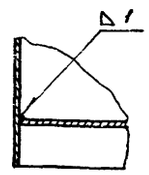
III

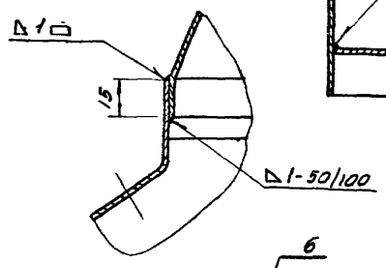




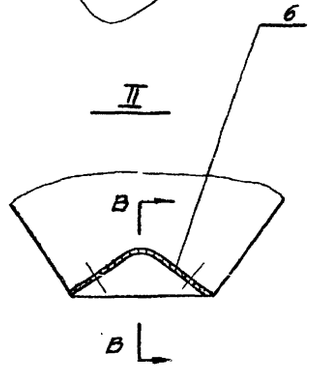
В-В

I





II



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 19.43 кг

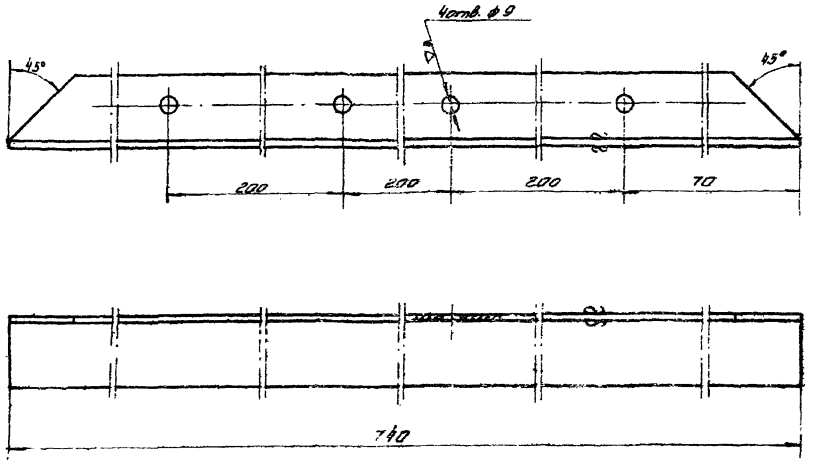
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Примеч.
6	3П6.01.004	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,74	0,74	33	
5	3П6.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33	Левый Правый
4	1П6.01.005	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,77	1,44	8	
3	3П6.01.002	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	7,8	7,8	32	
2	СТД 7459-03	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	

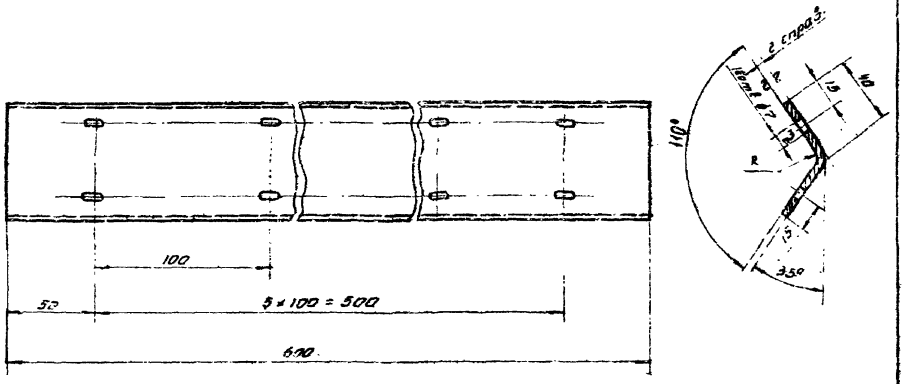
Гипрокаучук г. Москва
Гл. инженер Кузнецов
Гл. конструктор Дрейкин
Проверил Шершнева
Конструктор Шарова

▽1 остальное



3П6.01.003	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. равн. 40×40×4 ГОСТ 8509-57	1,50	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

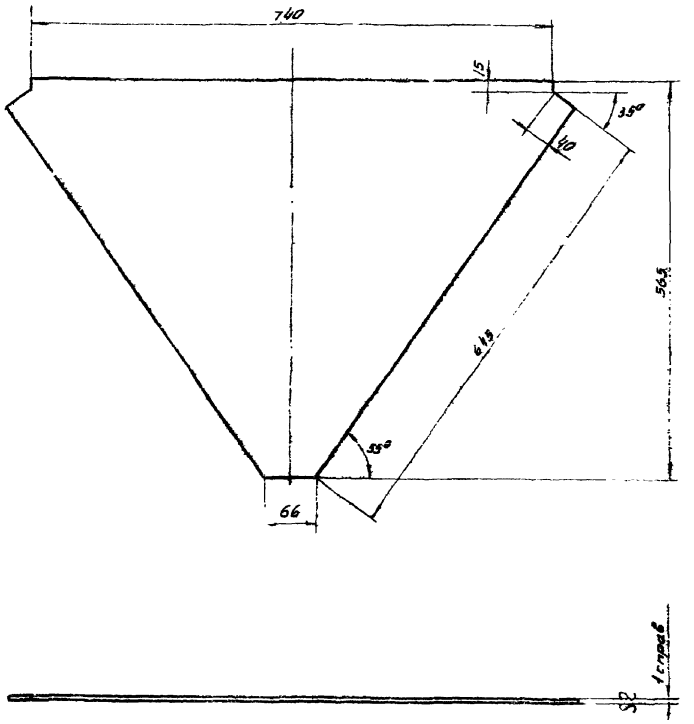
▽1 остальное



Длина развёртки 77мм

3П6.01.004	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,74	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

▽1 остальное

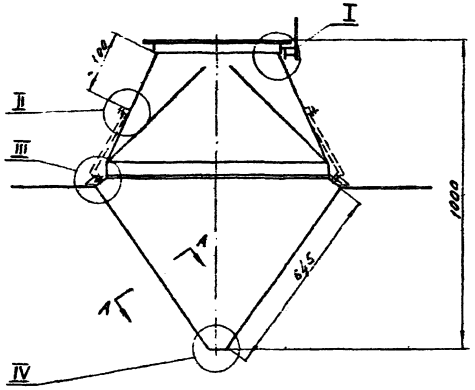


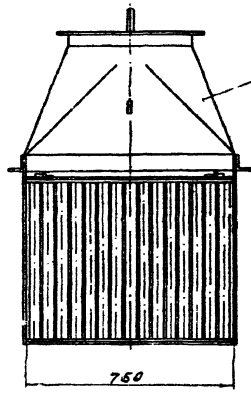
3П6.01.001	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	1,65	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 33

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

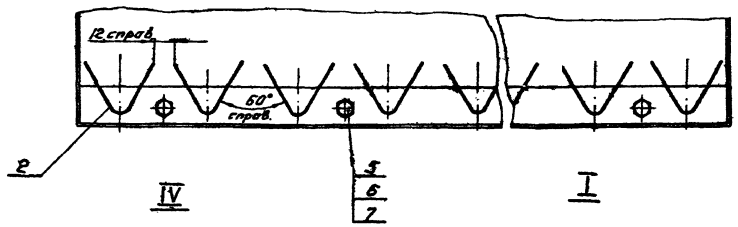
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

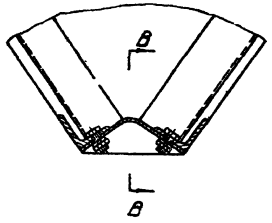
Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Шершакова	
Конструктор	Шерова	

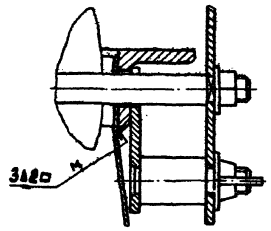


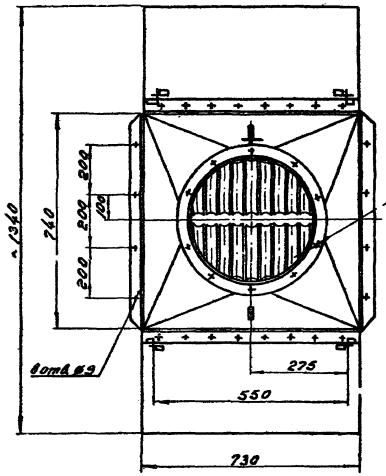


А-А
повернуто

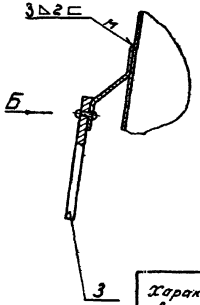




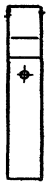




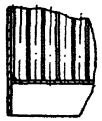
II



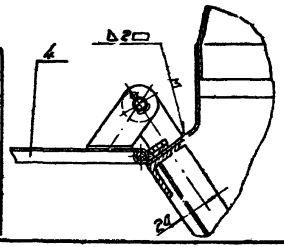
Вид Б Защелка
повернута



В - В



III



Общий вес 42,5 кг

7		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-67	16		0,002	0,032		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	16		0,008	0,128		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	16		0,008	0,128		
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	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.

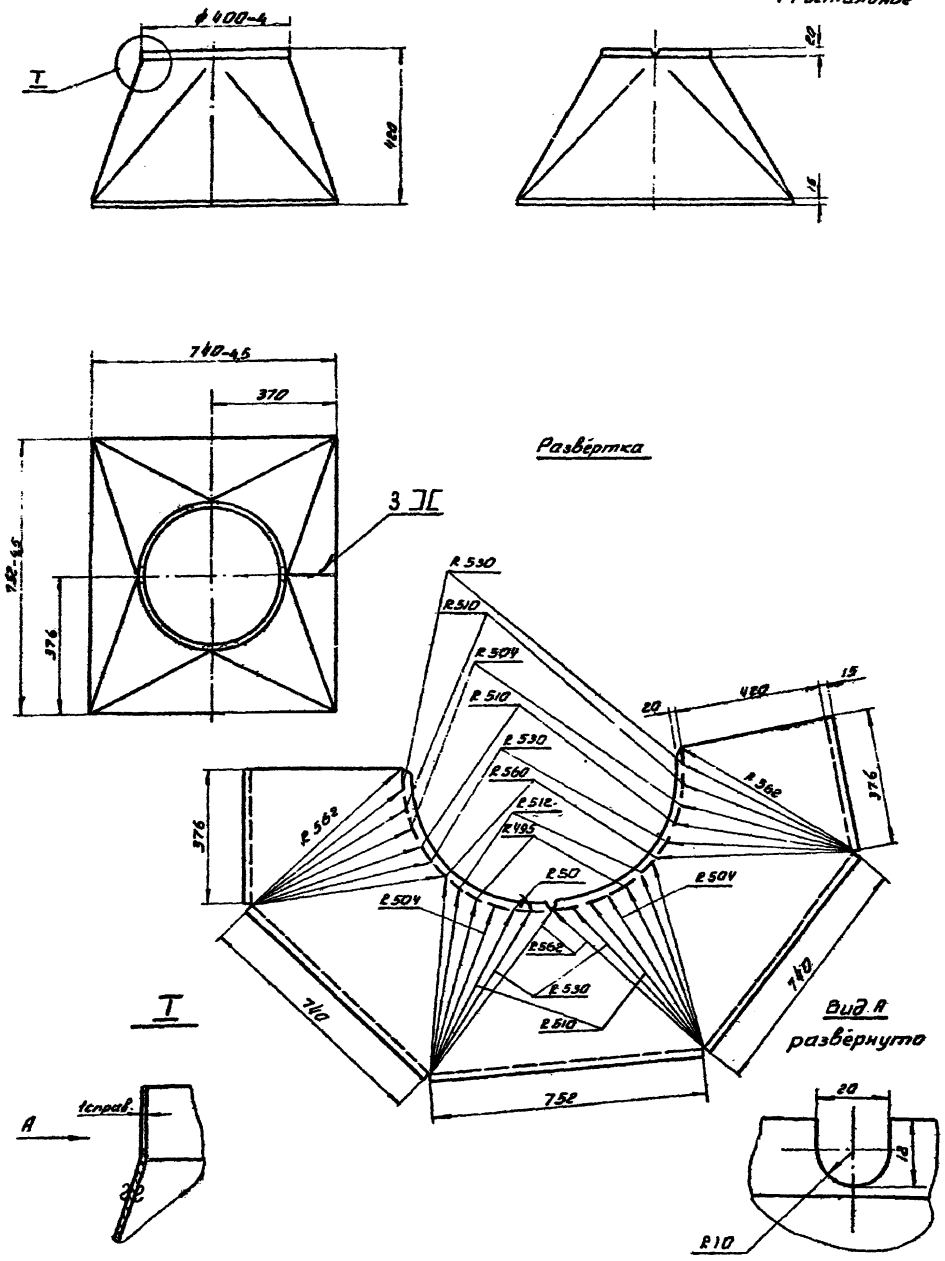
Спецификация

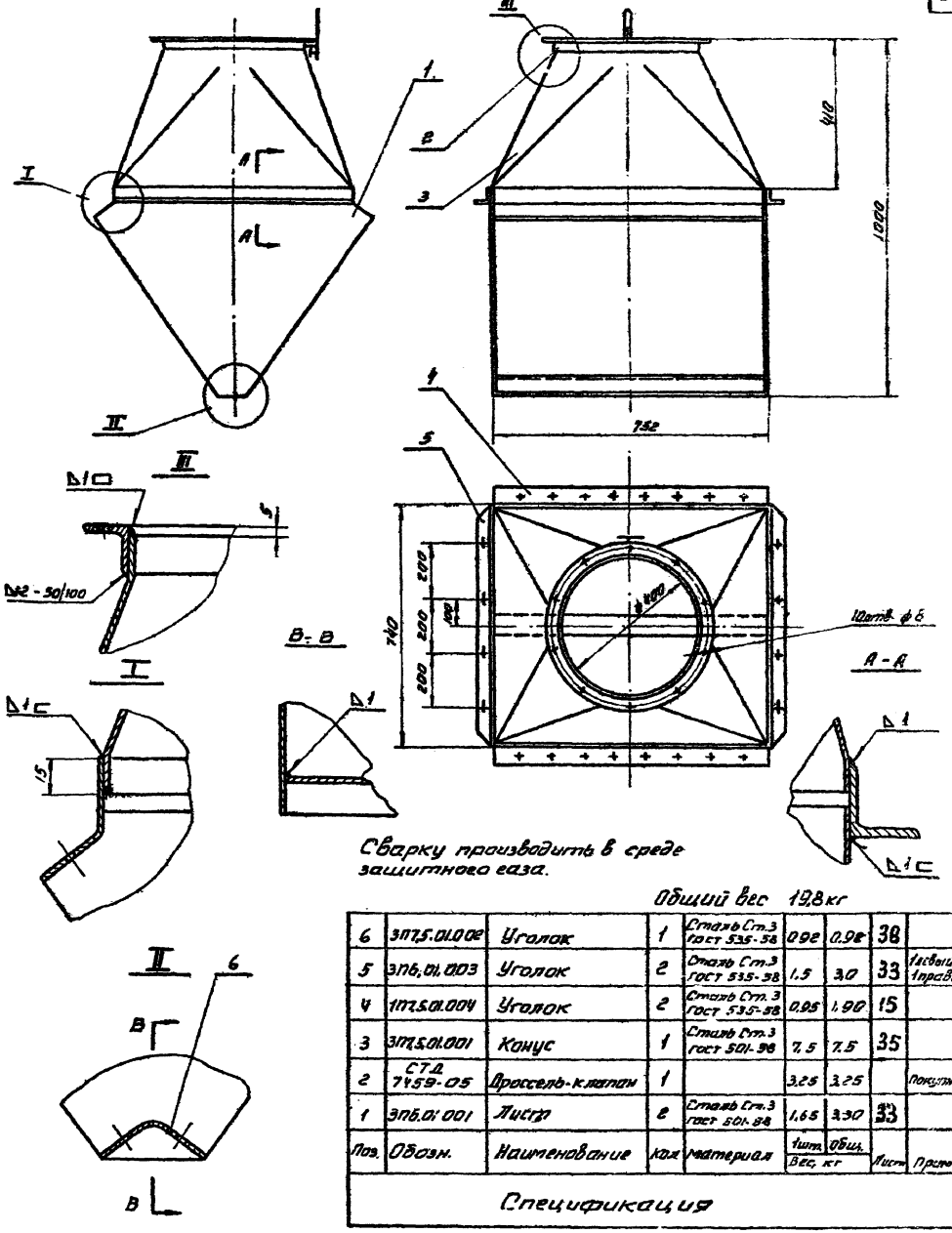
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	750 × 645				
	Живое сечение, м²	0,22				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1580	2370	3160	3960	4740

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

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж.	Линчевский	Конструкт. № серии	
Нач. отдела	Платовой		
Рук. группы	Фалин		
Отв. исполн.	Радин		
Проверил	Шевченко	Копировал	Лукьянова





Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 19,8 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Примеч.
6	3П7.5.01.002	Уголок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,92	0,92	38	
5	3П6.01.003	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33	1 левый 1 правый
4	1П7.5.01.004	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,95	1,90	15	
3	3П7.5.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	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 501-58	1,65	3,30	33	

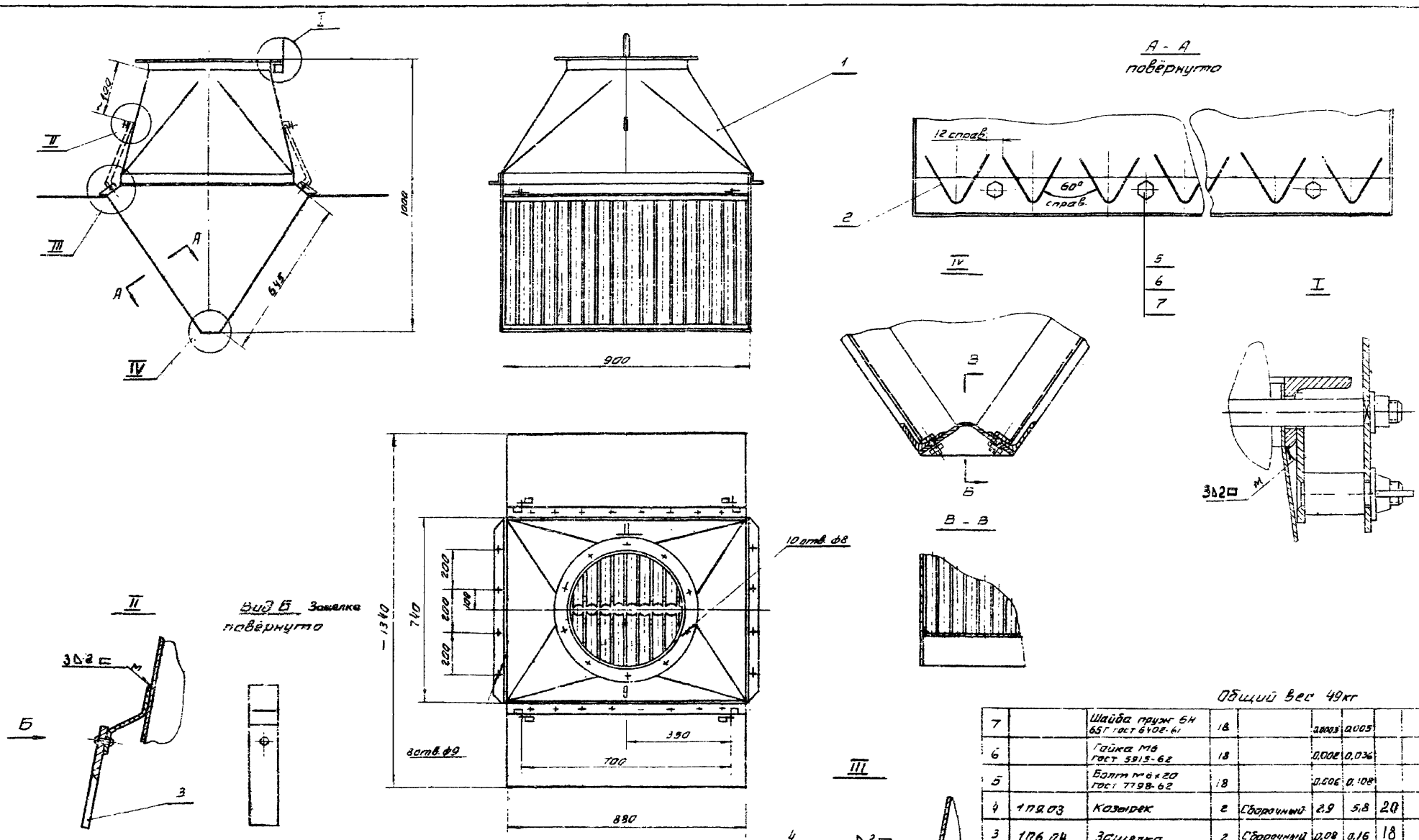
Спецификация

П7.5.01.001	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	3П7.5.01 Каркас	Выпуск	Лист 36

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Гольдвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Игрицкова	
Конструкт.	Шарова	



Общий вес 49кг

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес. 1шт	Вес. общ. кг	Лист	Примеч.
7		Шайба пруж. 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	1П9.03	Козырек	2	Сборочный	2,9	5,8	20	
3	1П6.04	Защелка	2	Сборочный	0,08	0,16	18	
2	1П9.02	Решетка	2	Сварной	10,48	20,96	18	
1	3П9.01	Каркас	1	Сварной	22,0	22,0	37	

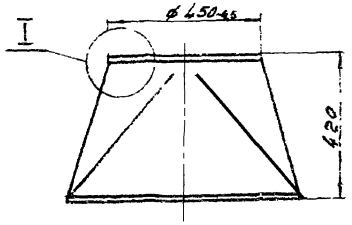
Спецификация

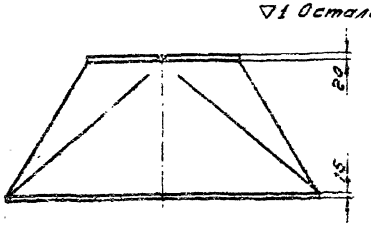
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Панель равномерного всасывания типа 3П9	Выпуск 2с

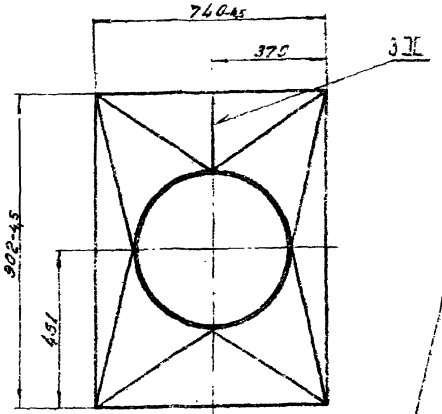
Характеристика всасывающего отверстия панели	Ширина × высота, мм	900×645				
	Живое сечение, м²	0,26				
Скорость воздуха в живом сечении, м/сек		2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Расход воздуха, м³/час		1870	2800	3740	4680	5620

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

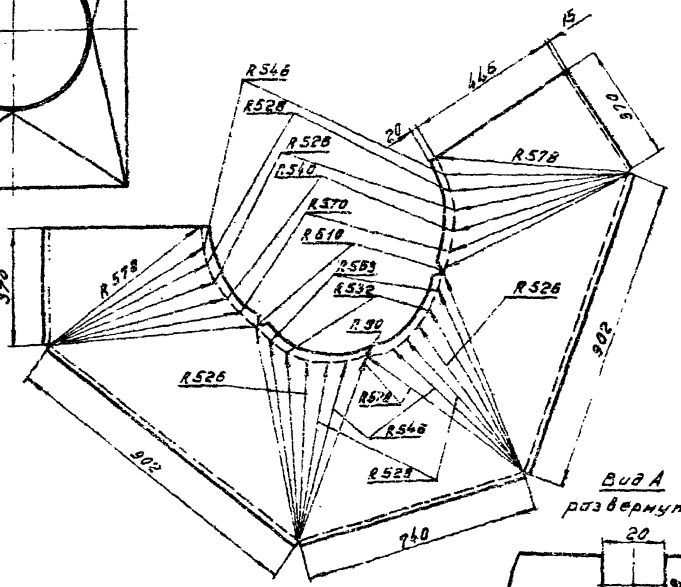
Зам. гл. инж. Ольшанбаков; Нач. отдела Сольтвегер; Рук. группы Крупник; Вед. констр. Фрадкин; проверил Шершакова; Конструктор Шарова

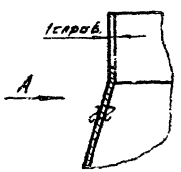


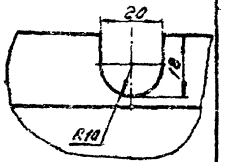


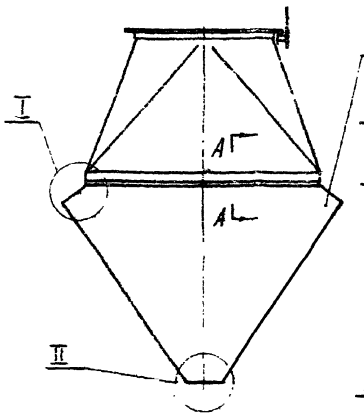


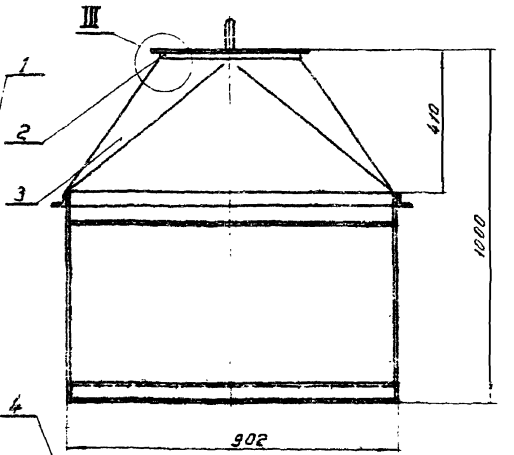
Развёртка

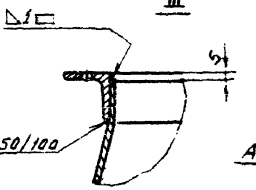


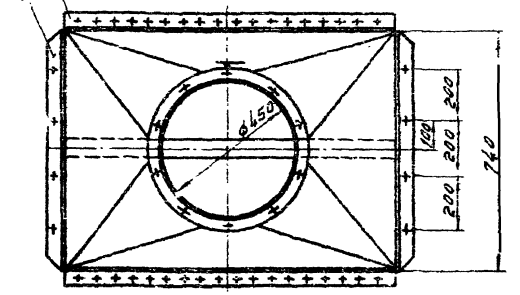


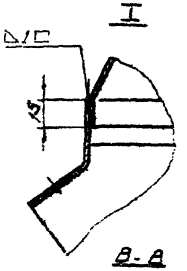


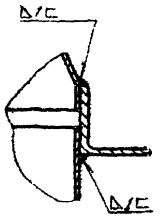


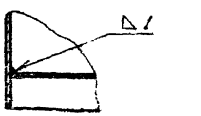


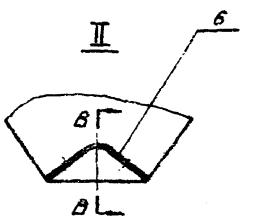












Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 22 кг

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	об.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			
6	3П9.01.002	Уголок	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,12	1,12	38	
5	3П6.01.003	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,5	3,0	33	Левый Правый
4	1П9.01.004	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,16	2,32	19	
3	3П9.01.001	Конус	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	8,53	8,53	37	
2	СТД 7453-06	Кроссель-клапан	1		3,8	3,8		Покупной
1	3П6.01.001	Лист	2	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	1,65	3,30	33	

Спецификация

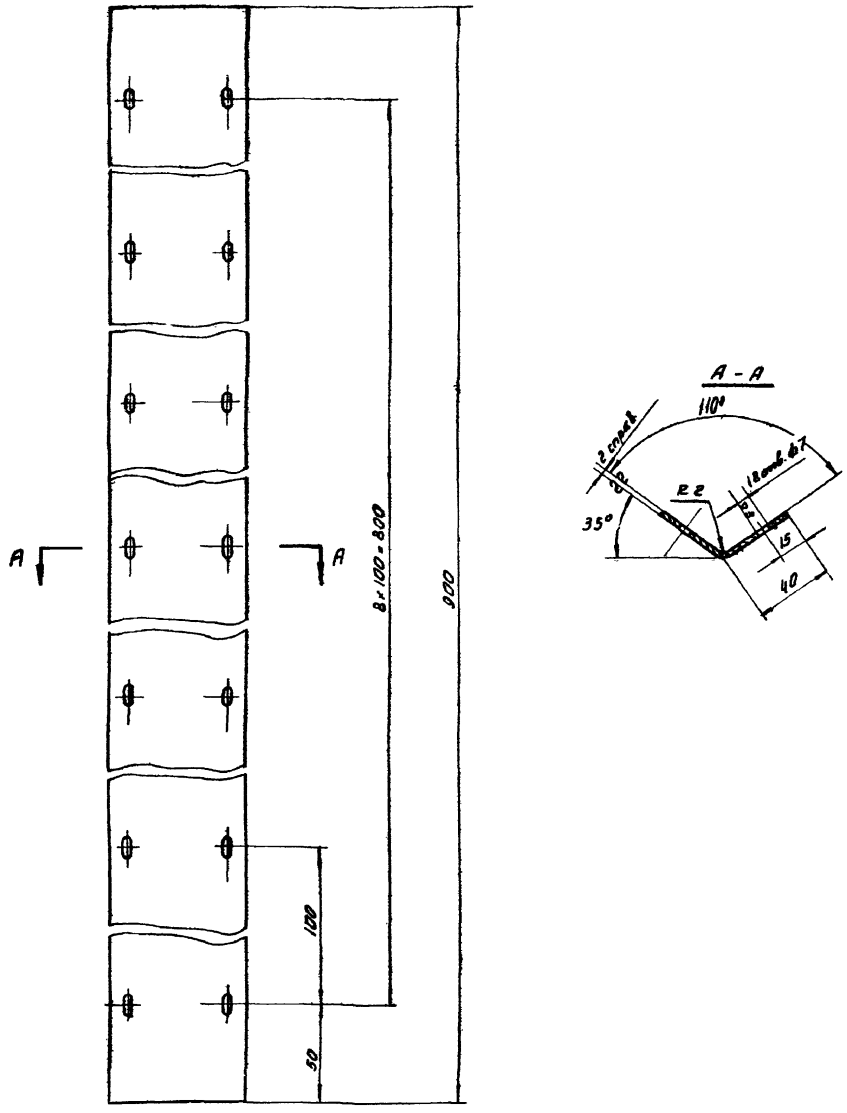
3П9.01.001	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист 81 ГОСТ 5681-57	8,53		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 37	

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	3П9.01 Каркас		Выпуск 1 Лист 37

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

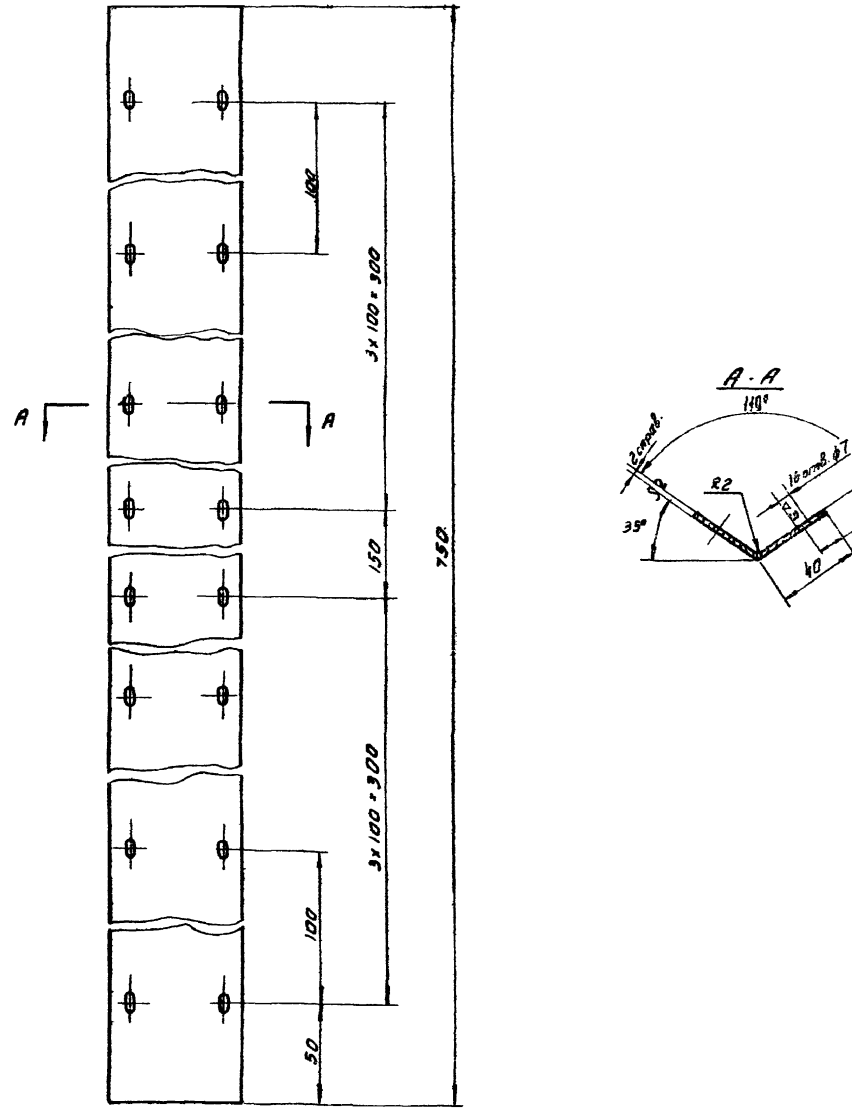
Нач. отдела Голубев
Рук. группы Крылник
Вед. конст. Давлекан
Конструктор Шершнев
Конструктор Шарова
Контролер Алешина

▽1 остальное



Длина развёртки ~ 77мм

▽1 остальное



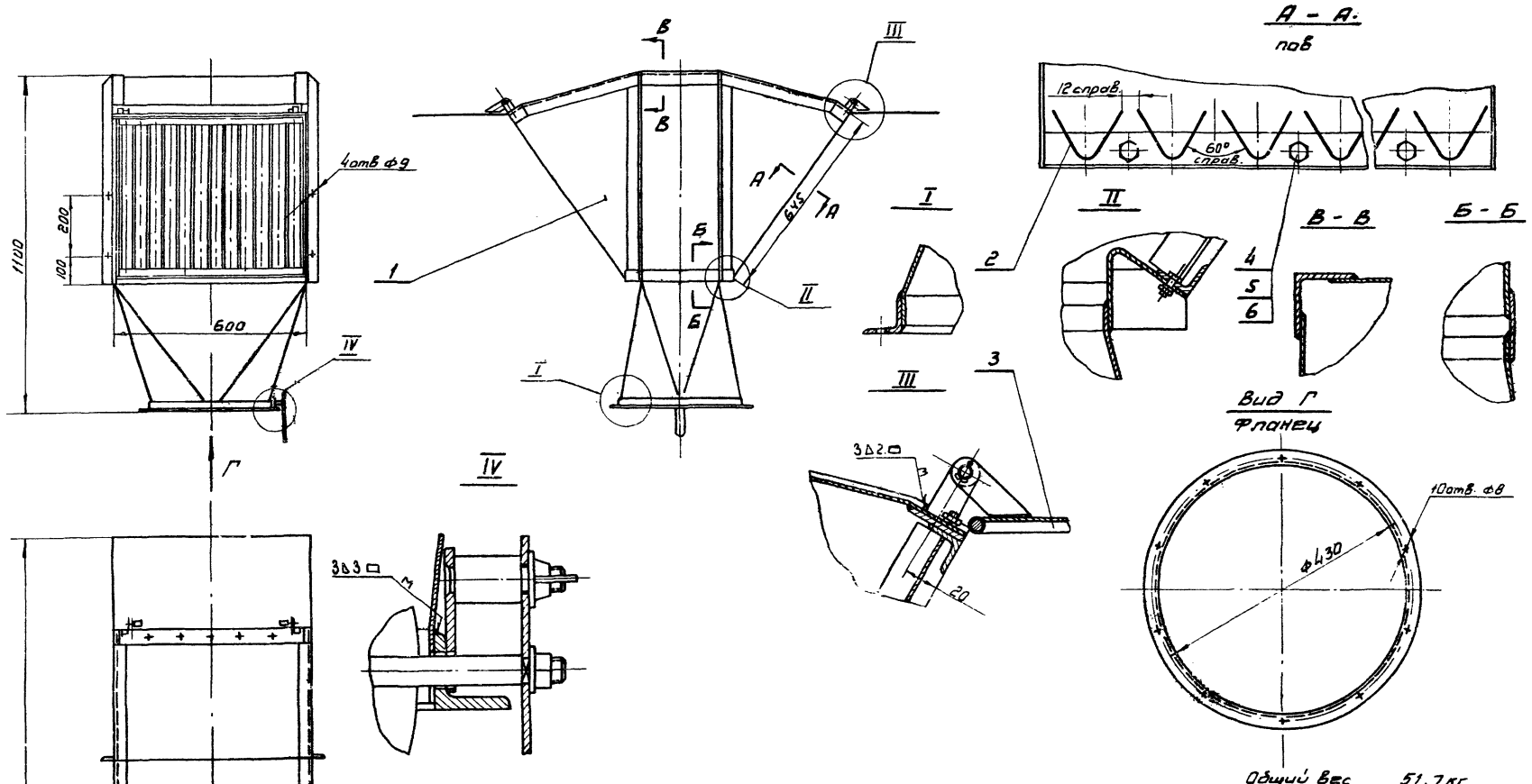
Длина развёртки 77мм

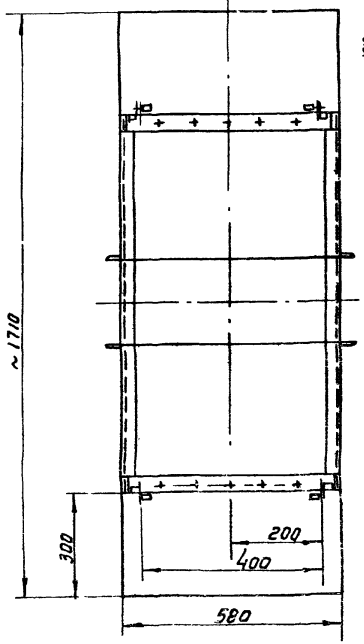
3П9.01.002	Уголок	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	412	

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 4904-37

Нач. отдела Гольтвегер
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Фрадкин
Проверил Шершакова
Конструктор Шарова

Гострой СССР
НТЕХПРОЕКТ
г. Москва





Общий вес 51,7 кг

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

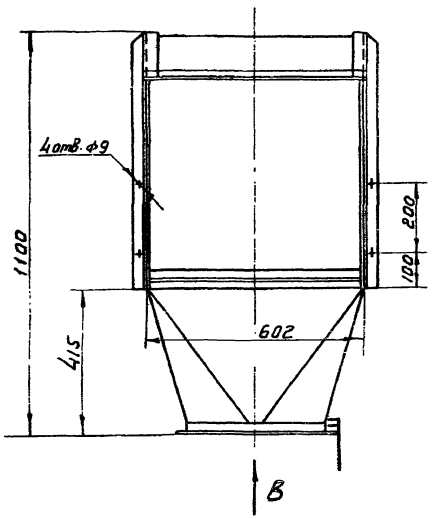
Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Примеч.
6		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	12		0,0003	0,004		
5		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	12		0,002	0,024		
4		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	12		0,006	0,072		
3	1П6.03	Козырек	2	Сварочный	2,00	4,00	10	
2	1П6.02	Решетка	2	Сварной	7,0	14,0	9	
1	4П6.01	Каркас	1	Сварной	33,5	33,5	40	

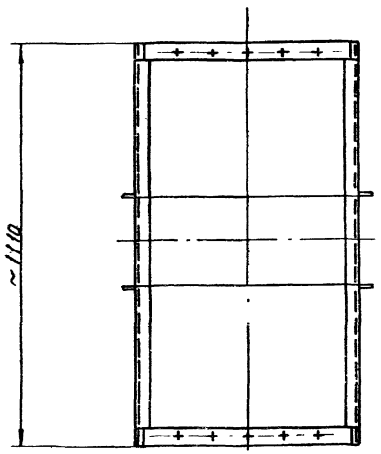
Спецификация

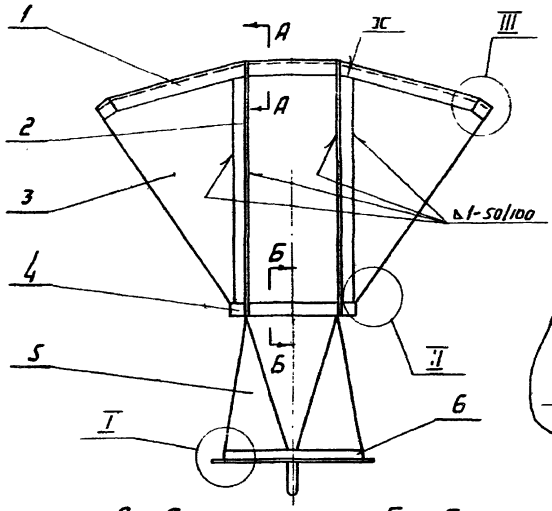
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4904-37
1967	Панель равномерного всасывания типа 4П	Выпуск Лист 39

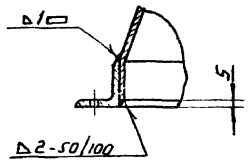
САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

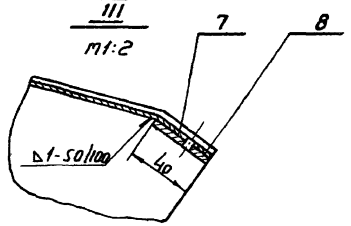
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Фрадкин
Проверил Шершакова

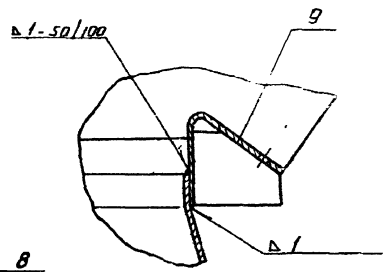




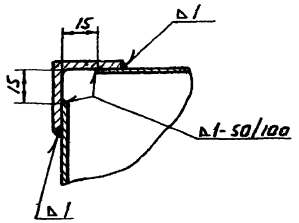




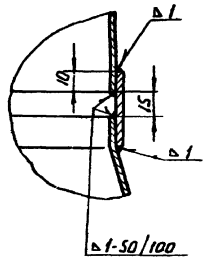




А - А

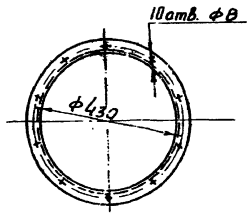


Б - Б



Вид В

Фланец



Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 33,5 кг

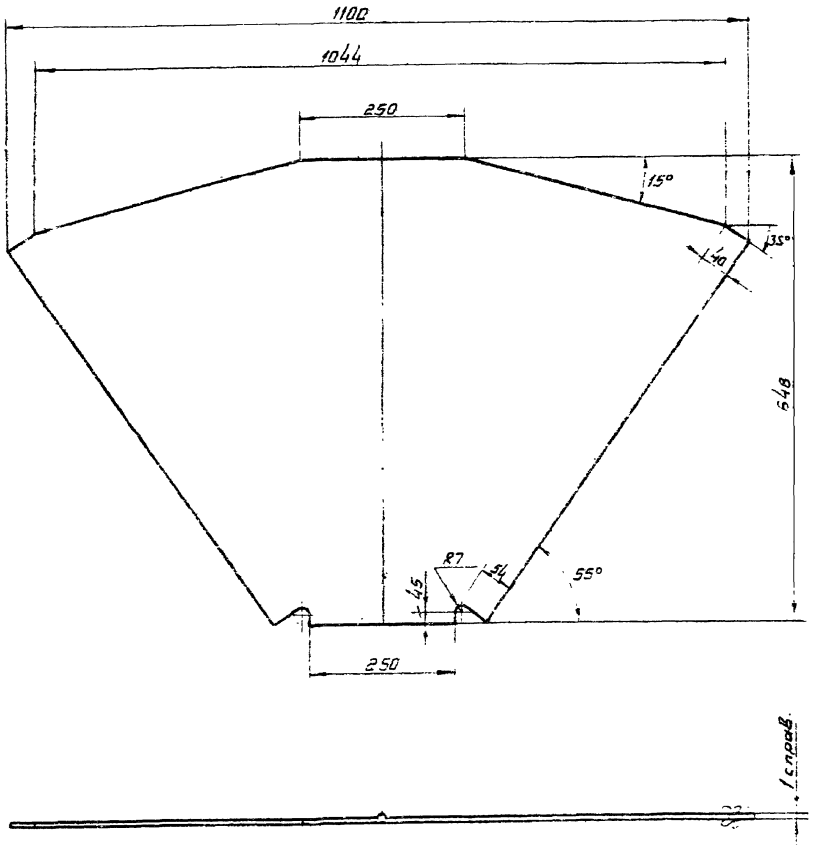
Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. вес, кг	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
9	2П6.01.009	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,9	1,8	23	
8	2П6.01.007	Планка	2	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,4	0,8	23	
7	4П6.01.005	Лист	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	5,4	5,4	42	
6	СТД 7459-05	Дроссель-клапан	1		3,25	3,25		По кулмаш
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 2 правых
1	4П6.01.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,78	5,56	41	

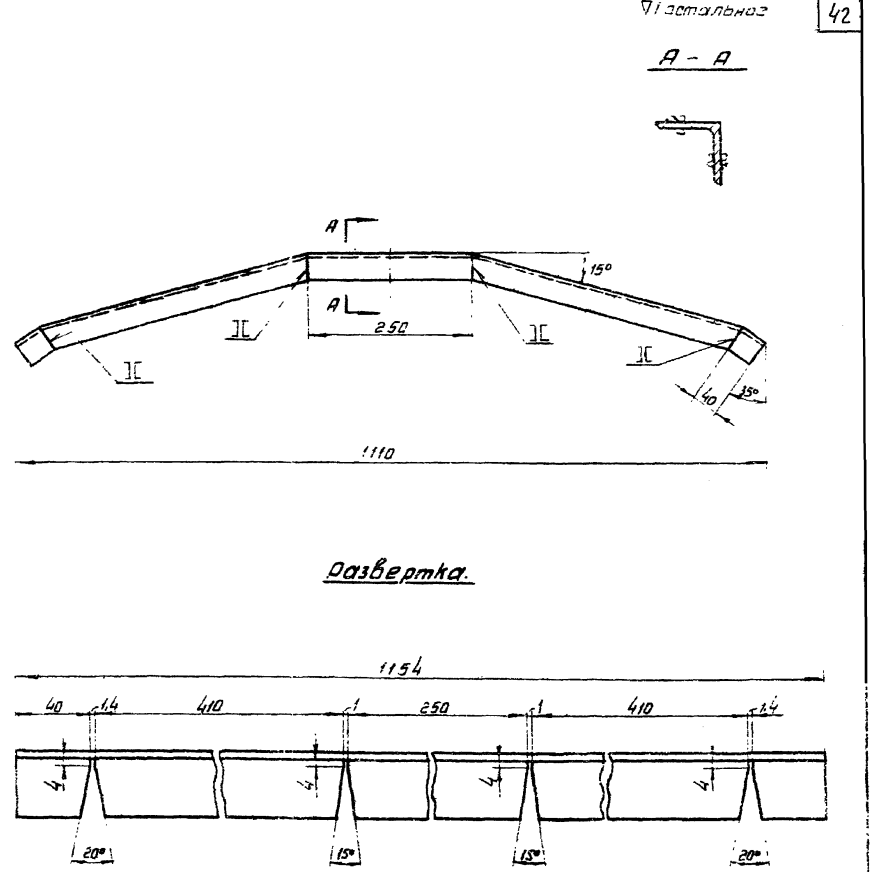
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1963	4П6.01 Каркас	Выпуск / Лист

Госстрой СССР
ГИПРОНИИ САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Зам. гл. инж.	Ершов	Книсток	
Нач. отдела	Платонов	Шарова	
Рук. группы	Крупник		
Вед. конструк.	Фролкин		
Проверил	Шершилова	Лобов	





4П6.01.002	Лист	Сталь Ст. 3 Гост 501-58	Лист В1 Гост 3680-57	3,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 41

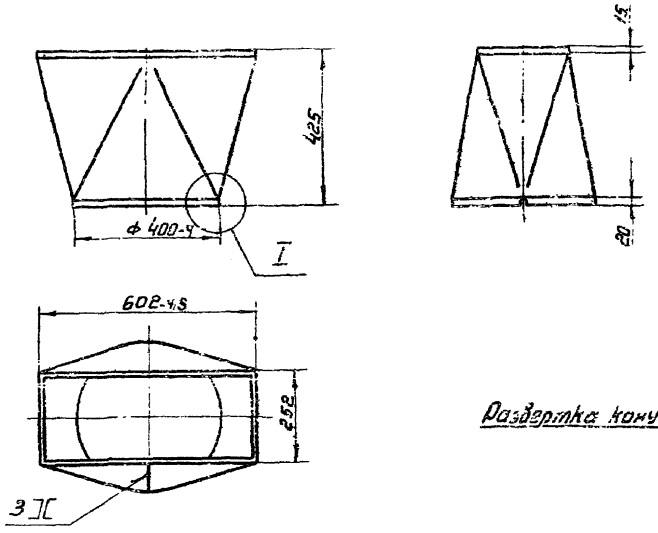
4П6.01.001	Уголок	Сталь Ст. 3 Гост 535-58	Угол. равн. 40×40×4 Гост 8509-57	2,78	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 41

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

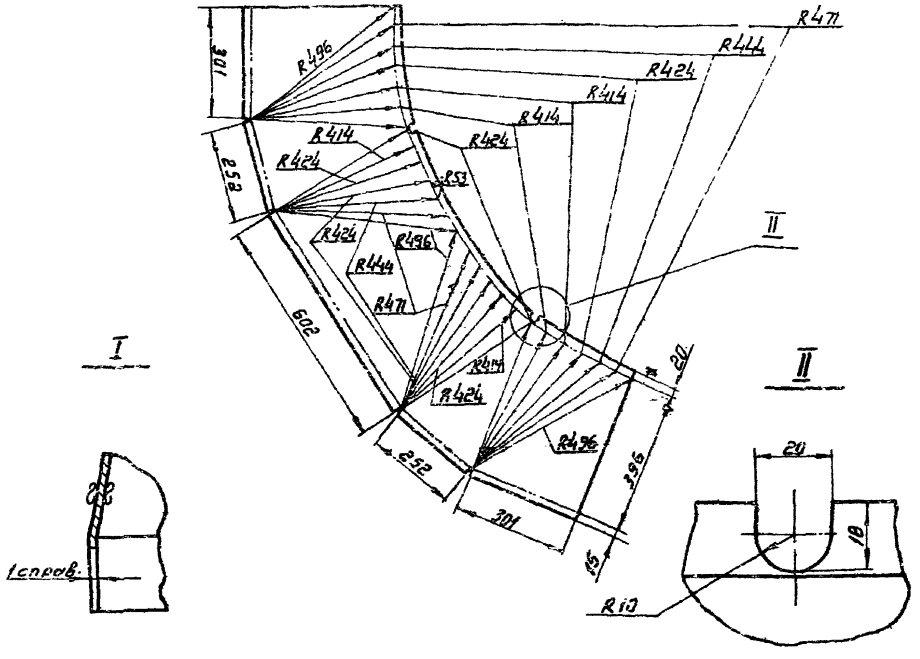
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Начальник	Гольтвегер		
Рук. сектор	Кручник		
Вед. констр.	Фрейкин		
Проверил	Шершакова		
Конструктор	Качатурян		

∇1 остальное

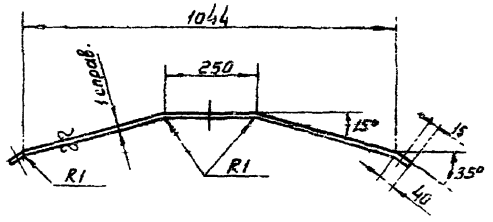


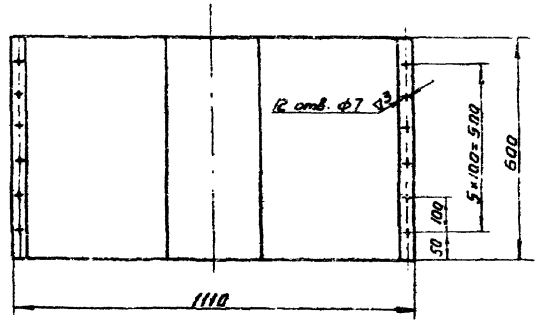
Развертка конуса.



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

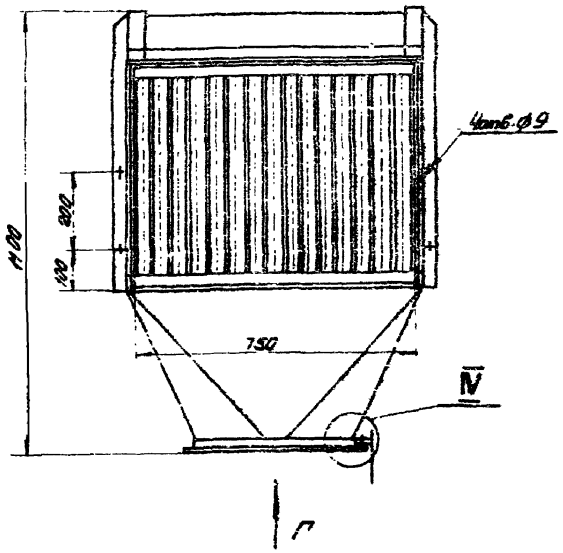
12 отв. Ф7 сверлить совместно с дет. 2ПБ. 01. 006

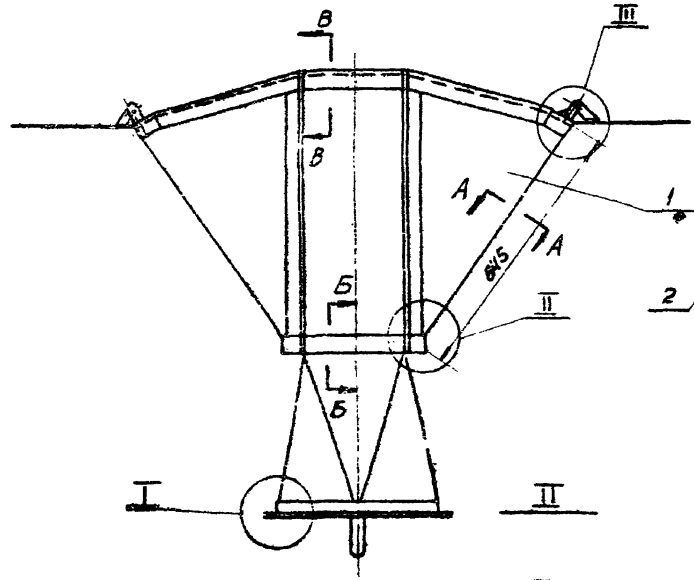
4ПБ.01.005	Лист	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист. В1 ГОСТ 3680-57	5,40	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 42

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

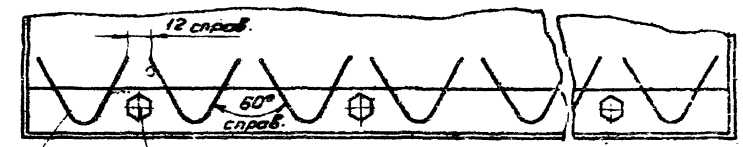
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. конструктор	Фрадкин	
Проверил	Шершакова	
Конструктор	Качатурян	



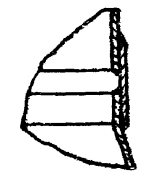


А-А
повернуто

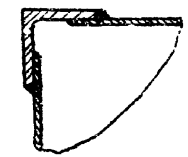


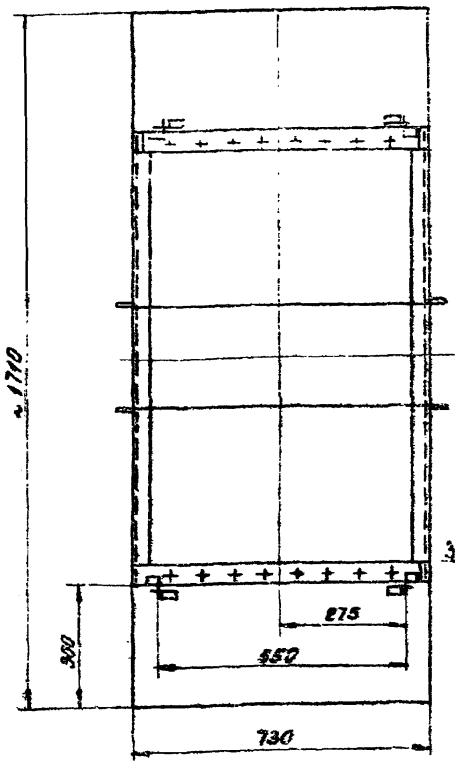


Б-Б

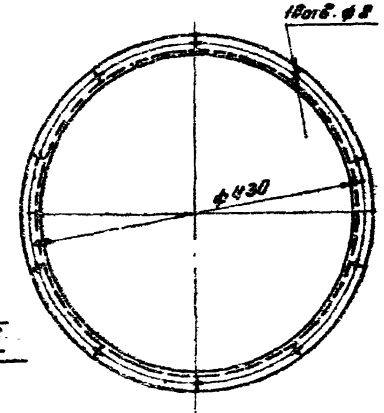


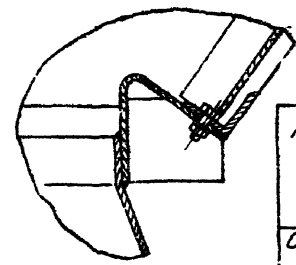
В-В



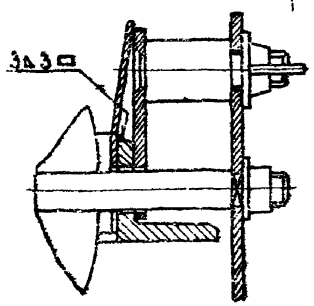


Вид Г фланец

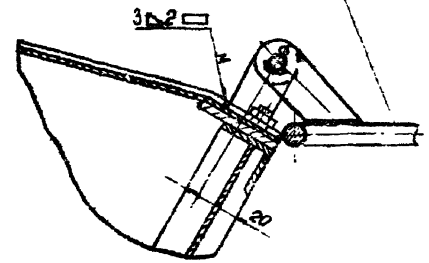




IV



III



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 ~56,1кг

Поз.	Обозн.	Наименован.	Кол.	Материал	Масса 1 шт. кг	Масса Общ. кг	Примеч.
6		Шайба пруж. вн 65Г ГОСТ 6402-61	16		0,0113	0,005	
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	2	Сварочный	2,5	5,0	16
2	1П7.5.02	Решетка	2	Сварной	8,7	17,4	15
1	4П7.5.01	Каркас	1	Сварной	38,5	38,5	44

Спецификация

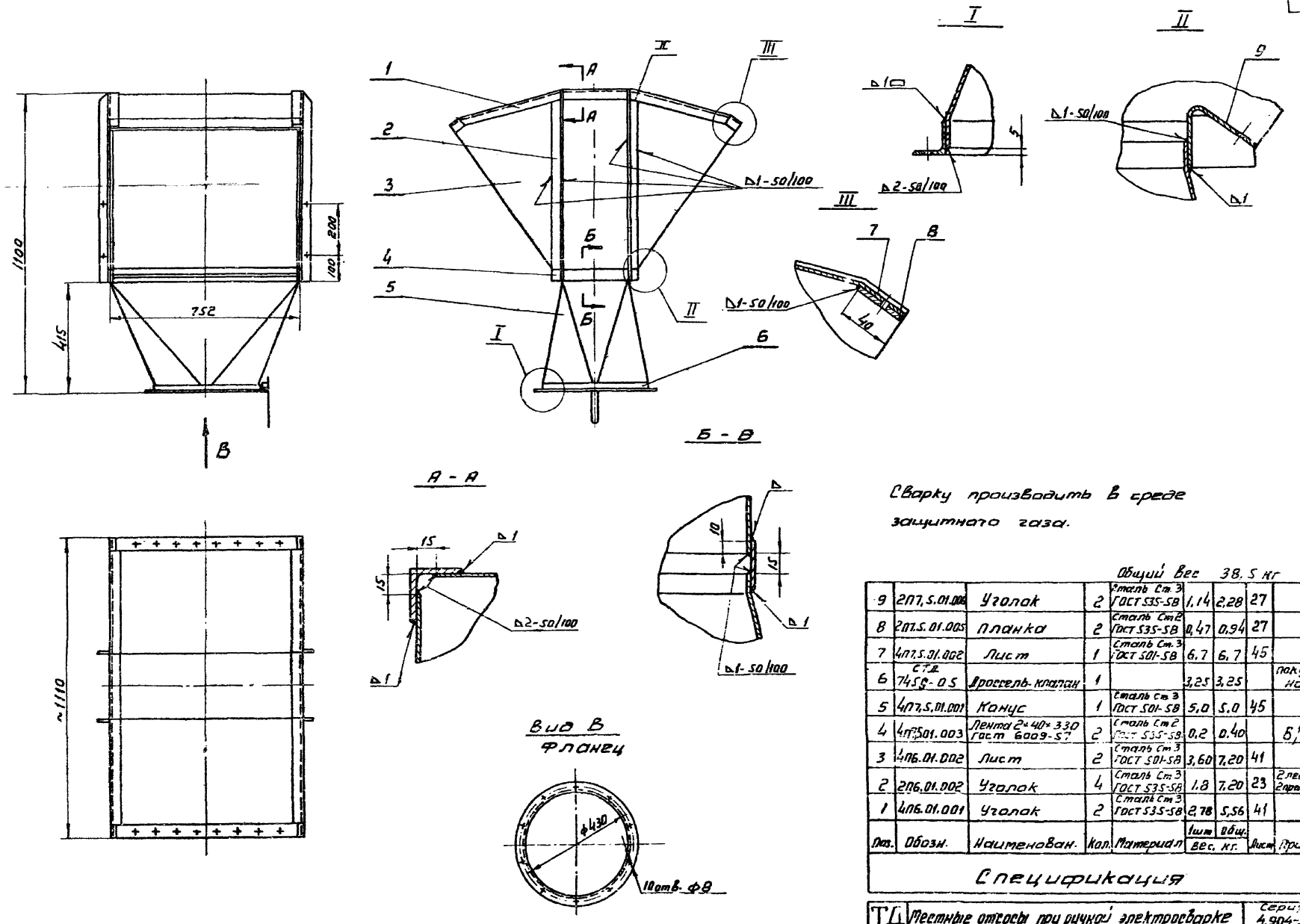
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Панель равномерного всасывания типа 4П7.5	Выпуск 1 лист 23

Госстрой СССР ГИПРОТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инж. Гл. архитектор Рук. отдела Рук. группы Ст. конструк. Проверил

Гл. инженер Гл. конструктор Рук. группы Ст. инженер Инженер

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



Сварку производить в среде защитного газа.

Общий вес 38,5 кг

Поз.	Обозн.	Наименован.	Кол.	Материал	1шт 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 745Б-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	4П7.5.01.003	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	

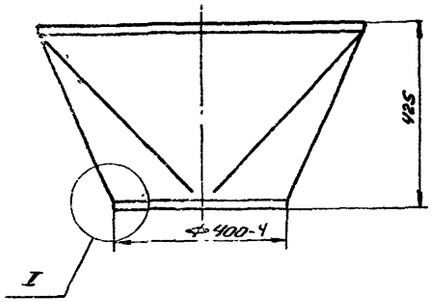
Спецификация

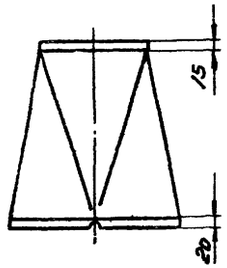
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
	4П7.5.01 Каркас.	Выпуск	Лист 44

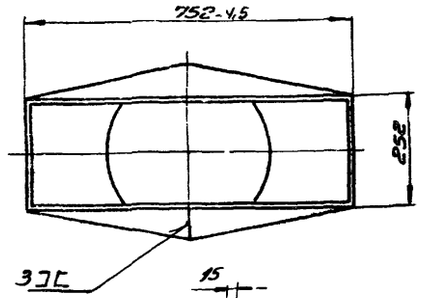
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Зам. гл. инж. Гольштейн
Нач. отдела Гольтвегер
Рук. группы Крупник
Вед. конструктор Фрадкин
Проверил Шершакова
Конструктор Шарова

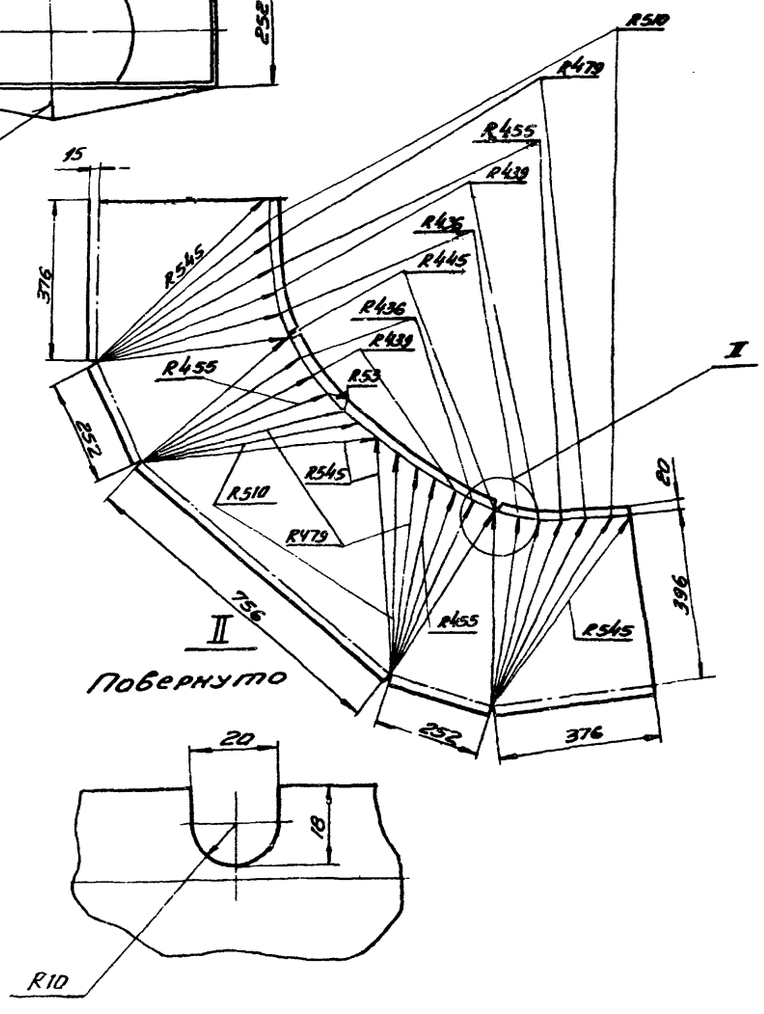
▽1 остальное

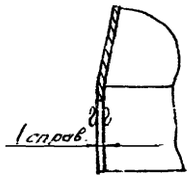






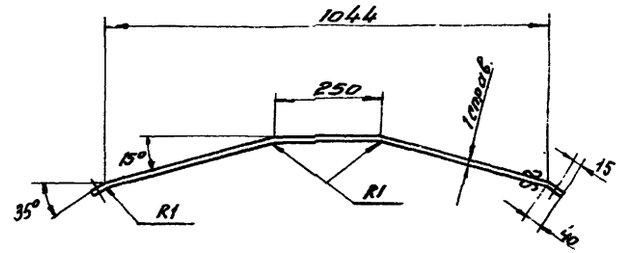
Развертка

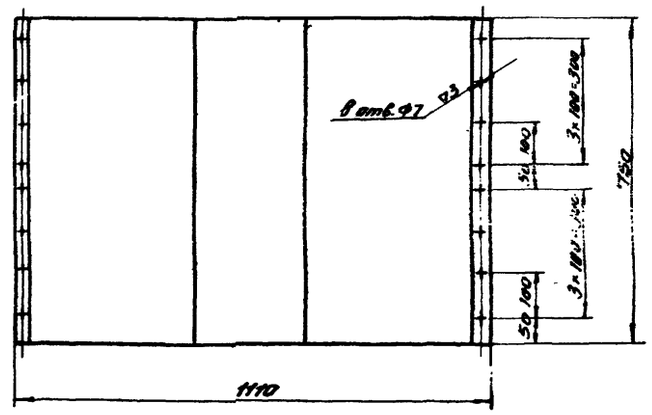




4П7.501.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	5,0	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 45

▽1 остальное





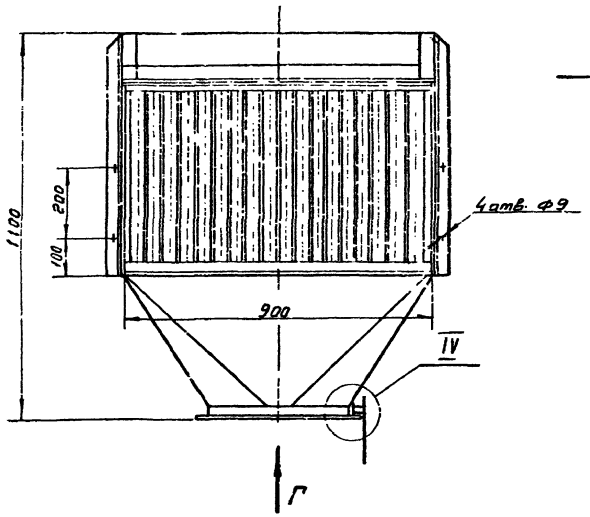
Длина развертки 1154мм.

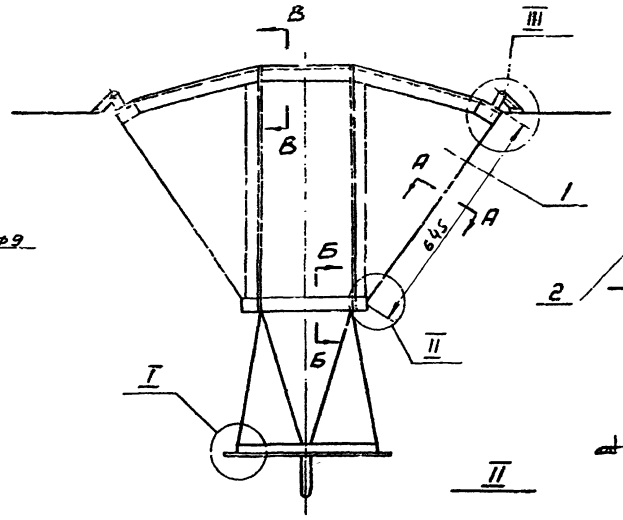
16 отв. Ф7 сверлить совместно с дет. 2П7.501.005.

4П7.501.002	Лист	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	6,70	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 45

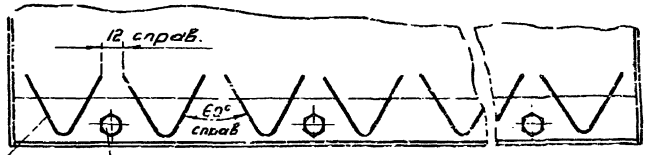
ТД	Местные отливы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	Детали	Выпуск	Лист 45

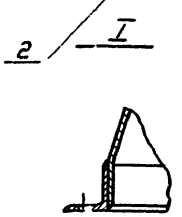
Гл. инженер проекта
Гл. конструктор
Нач. отдела
Конструктор
Санпроект
г. Москва



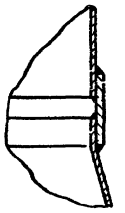


А – А.
повернуто

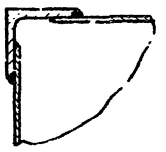




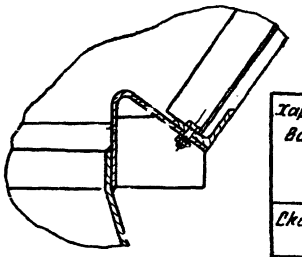
Б – Б.



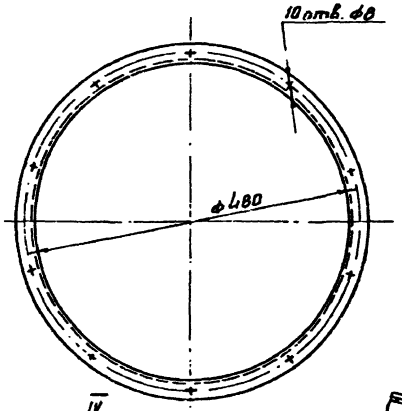
В – В.

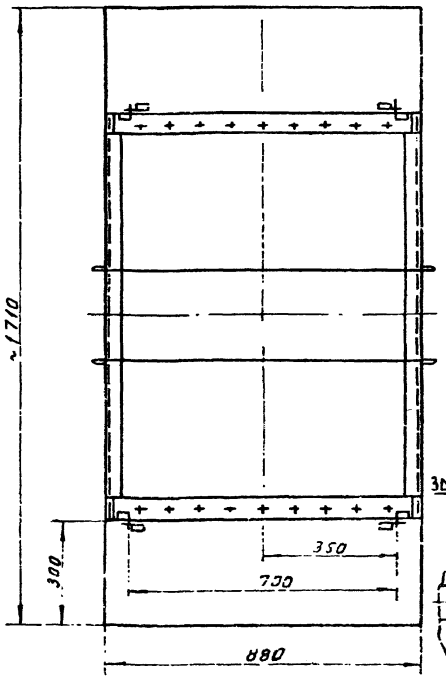


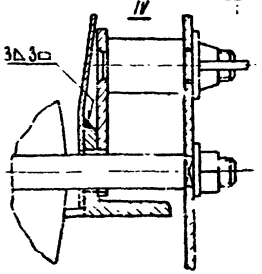
II



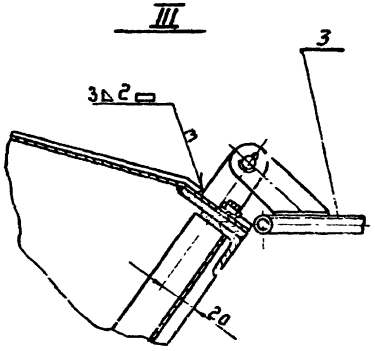
Вид Г
фланец







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.

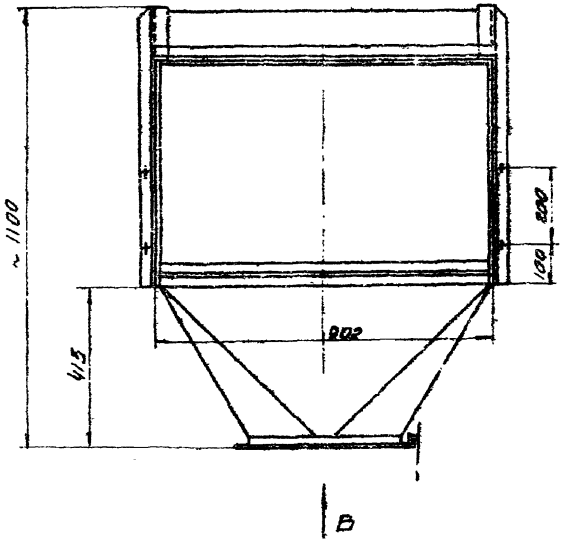
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг. шт.	Вес, кг. общ.	Лист	Примеч.
6		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	18		0,000	0,005		
5		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	18		0,002	0,036		
4		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	18		0,036	0,106		
3	1П9.08	Козырек	2	Сборочный	2,9	5,8	20	
2	1П9.02	Решетка	2	Сварной	10,48	20,96	19	
1	4П9.01	Каркас	1	Сварной	41,6	41,6	47	

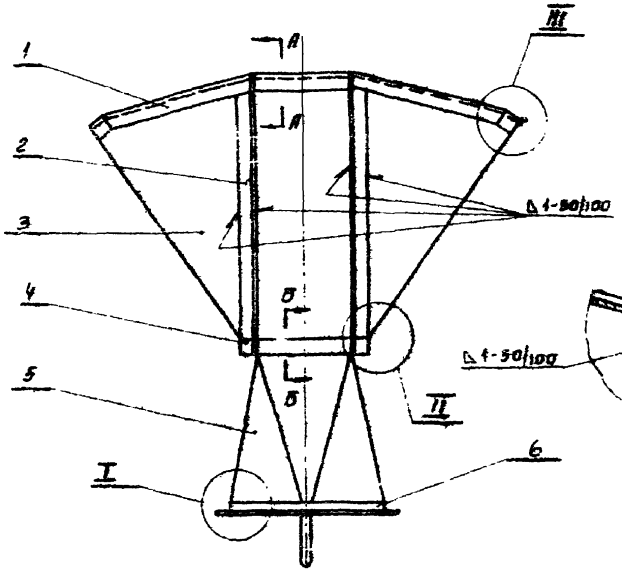
Спецификация

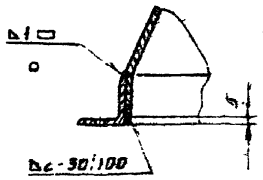
ТД 1967 — Местные отсосы при ручной электросварке
Панель равномерного всасывания типа 4П9

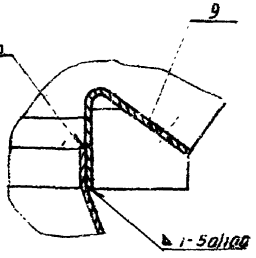
САНТЕХПРОЕКТ СССР г. Москва

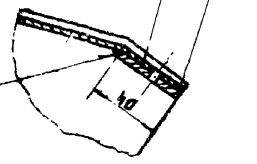
Зам. гл. инж. Гольцштейн
Нач. отдела Олевецкий
Рук. техгрупп Хейнин
Вед. констр. Фадякин
Проверил Шевцова
Констр. Шатов

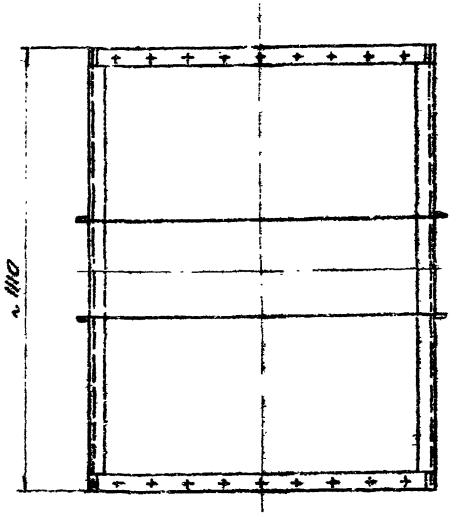




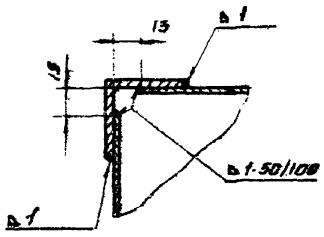




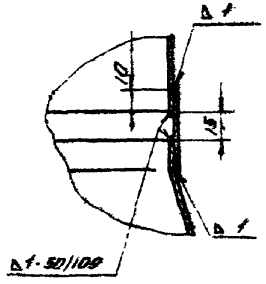




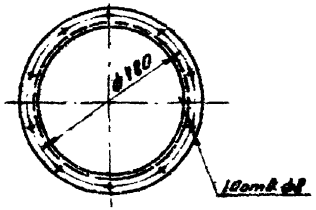
А-А



Б-Б



Вид В
сложен



Сварку производить в среде защитного газа

Общий вес 41.6 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: общ.	Лист	Примеч.
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 7959-06	Дроссель-клапан	1		3.8	3.8		покупное
5	4П9.01.001	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	6.03	6.03	48	
4	4П9.01.003	Лента 2-10×330 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 501-58	3.60	7.20	41	
2	2П6.01.002	Уголок	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1.80	7.20	23	1 правый 1 правый
1	4П6.01.001	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2.78	5.56	41	

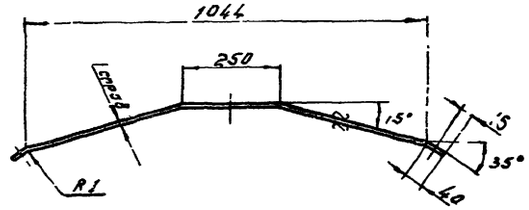
Спецификация

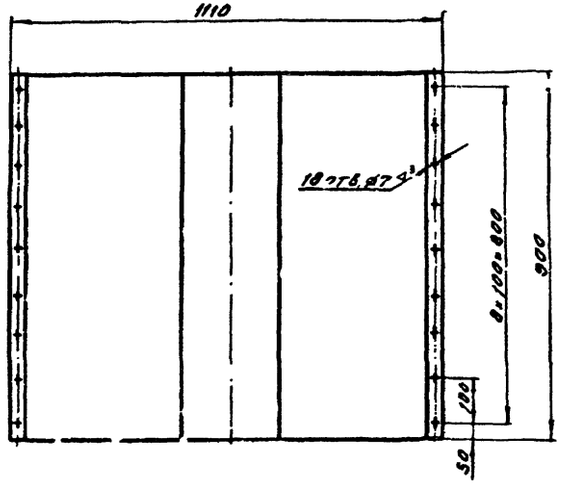
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	4П9.01	Каркас	Выпуск / Лист 47

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Зам. гл. инж. Цимакуров
Нач. отдела Семенов
Руководитель Кацнельсон
Нач. сектора Фрадкин
Проверил Шрамков
Конструкт. Шлыгина
Чертил Гарина

▽1 Остальное





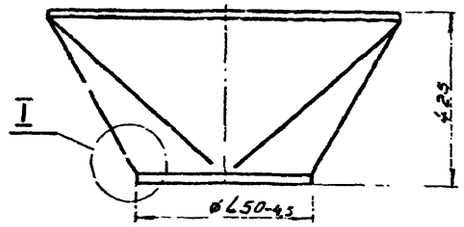
18 отв ⌀7 сверлить совместно с деталью 2П9.01.005

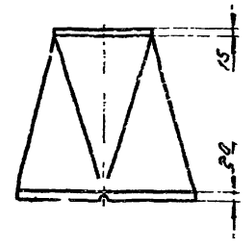
Длина развертки 1154 мм

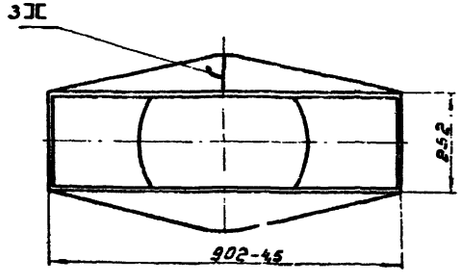
4П9.01.002	Лист	Сталь Ст 3 ГОСТ 380-71	Лист В1 ГОСТ 3580-57	0,12		
Взам.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг		Лист 45

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

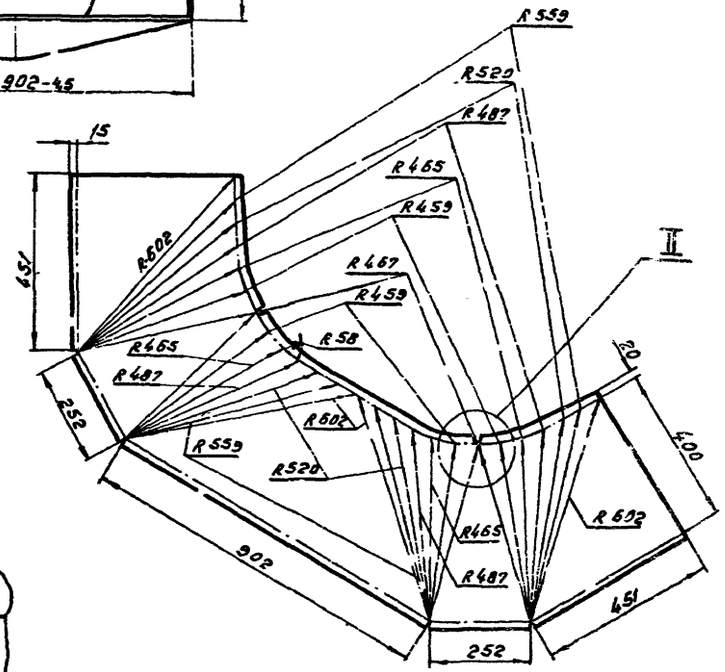
Гл. инж. проекта	Котлярова		
Рук. группы	Кузьмин		
Разраб.	Шарова		
Проверил	Котлярова		
Н. контр.			
Гл. спец.			

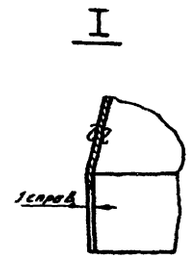


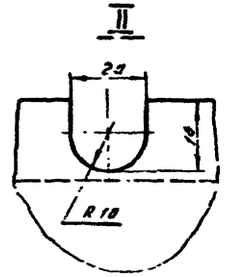




Развёртка конуса

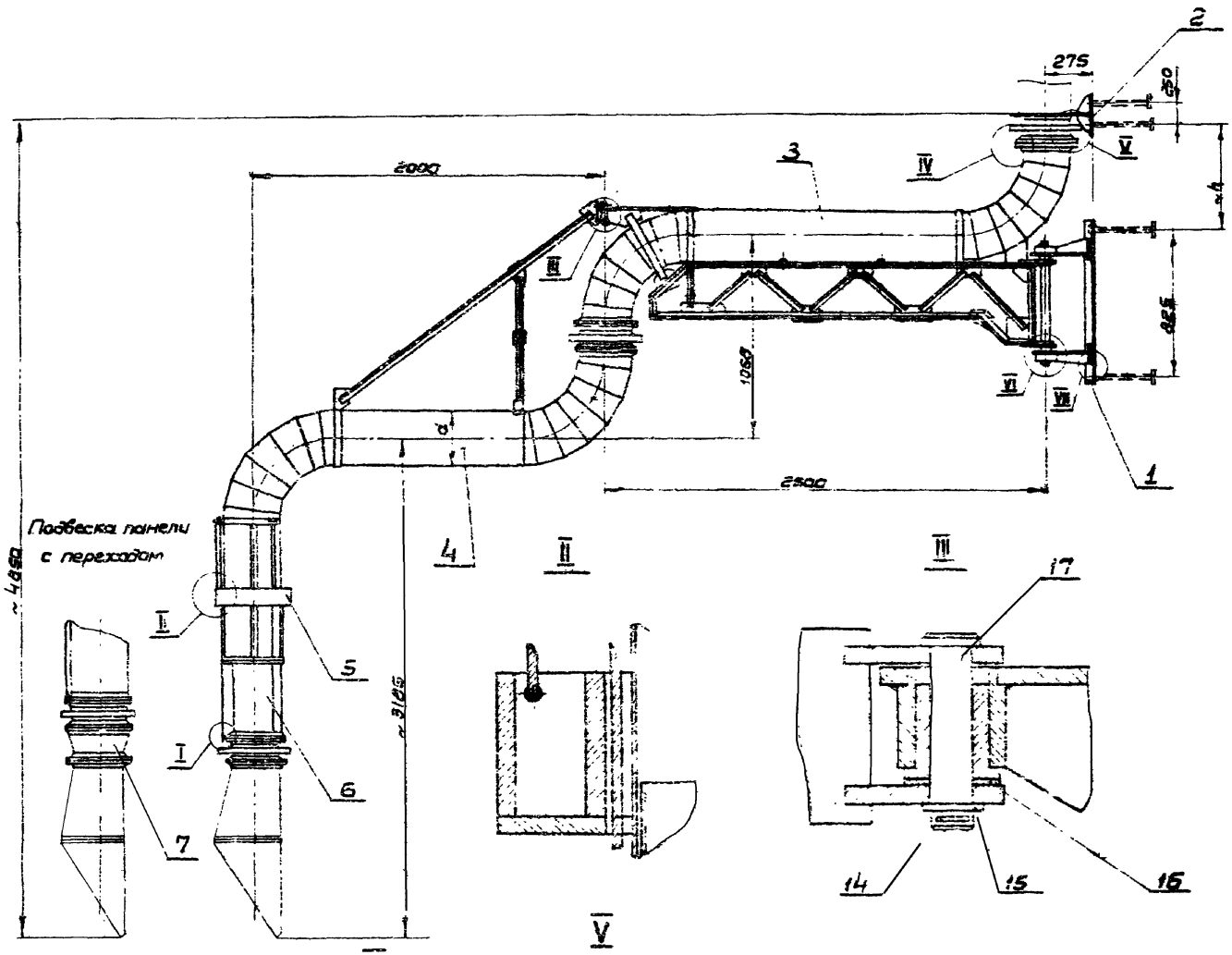


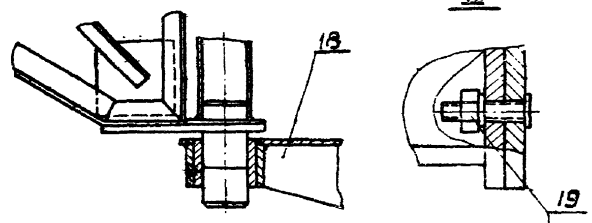




4П-01.001	Конус	Сталь Ст 3 ГОСТ 380-71	Лист В1 ГОСТ 3580-57	6,05	
Взам.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 20

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		6.904-1-27
1957	Альбом		Лист 10





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 диаметром воздуховодов, после цифрового обозначения указан типоразмер (см. табл.)

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1шт.	Вес, кг: общ.	Лист	Прим.
20		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,023	0,092		
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.		0,0065	см. табл.		
10		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	см. табл.		0,012	см. табл.		
9		Болт М6х20 ГОСТ 7798-62	см. табл.		0,036	см. табл.		
8	УП1.001	Трос ℓ=2000 мм	3	Канат 1,9-ЛК-I ГОСТ 3062-55	0,2	0,6		6/4
7	УП1.500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
6	УП1.400	Воздуховод подъёмный	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

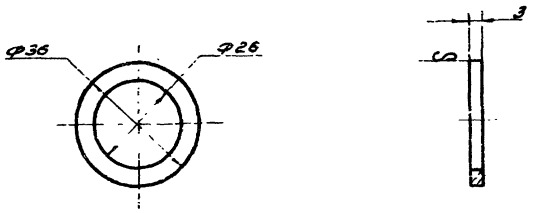
ТД Местные отсосы при ручной электросварке — Серия 4.904-37

1967 УП1. Двойное подъёмно-поворотное устройство — Выпуск — Лист 49

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

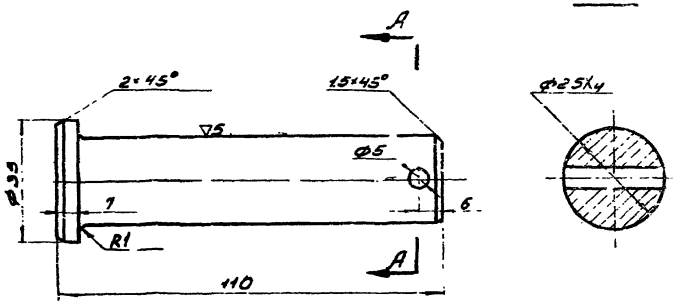
Гл. инженер Шершнёва; Гл. инженер проекта Ольшевер; Нач. отдела Шмаков; Нач. группы Брунчик; Вед. конструктор Фролкин; Проверил Шурова

▽3 остальное



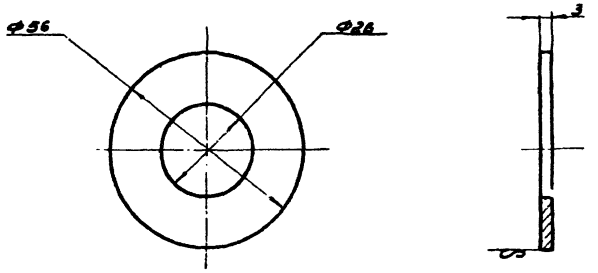
УП1.003	Шайба	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Круг 36 ГОСТ 2590-57	0,014	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 51

▽3 остальное

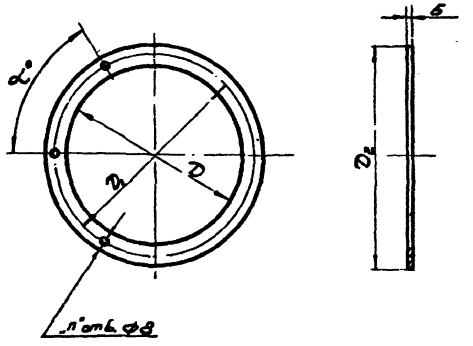


УП1.005	Ось	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	0,424	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 52

▽3 остальное



УП1.004	Шайба	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Круг 56 ГОСТ 2590-57	0,044	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 53



Обозначение	D, мм	D1, 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 маслостойкая ТУ-38-105-65-72	Лист 5	Сталь	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 54

ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Госстрой СССР

Гольцев, Крупник, Фрейдин, Шершнева, Кочетков

Проверил

Гл. инженер, Зав. отделом

1000

Типовые детали трубопроводов для отопления и водоснабжения промышленных предприятий

Местные отсосы при ручной электросварке

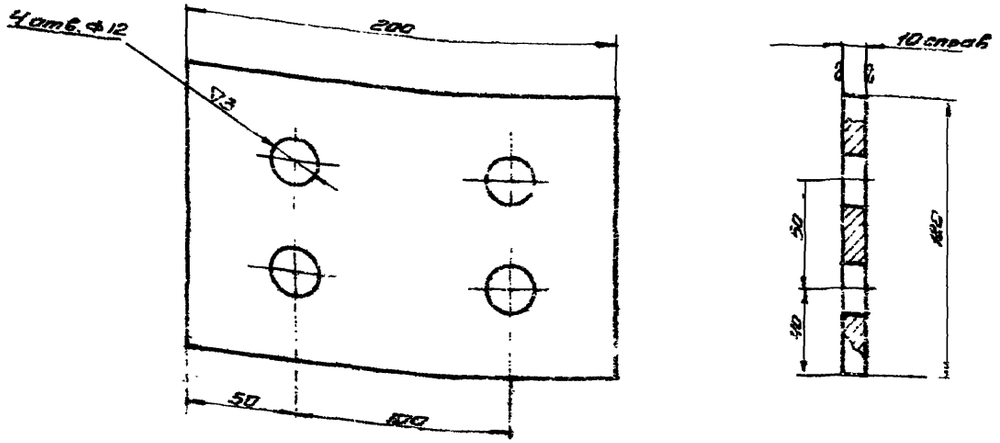
Детали

1961 г.

СПР-6 4.904-1 вып. 37

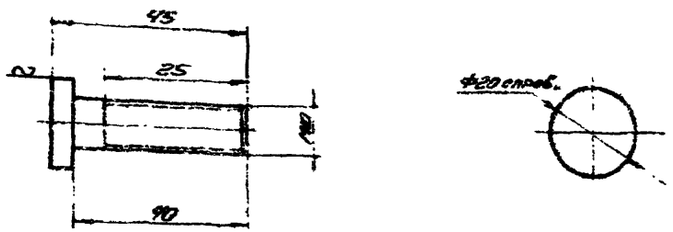
Альбом 10

▽1 остальное

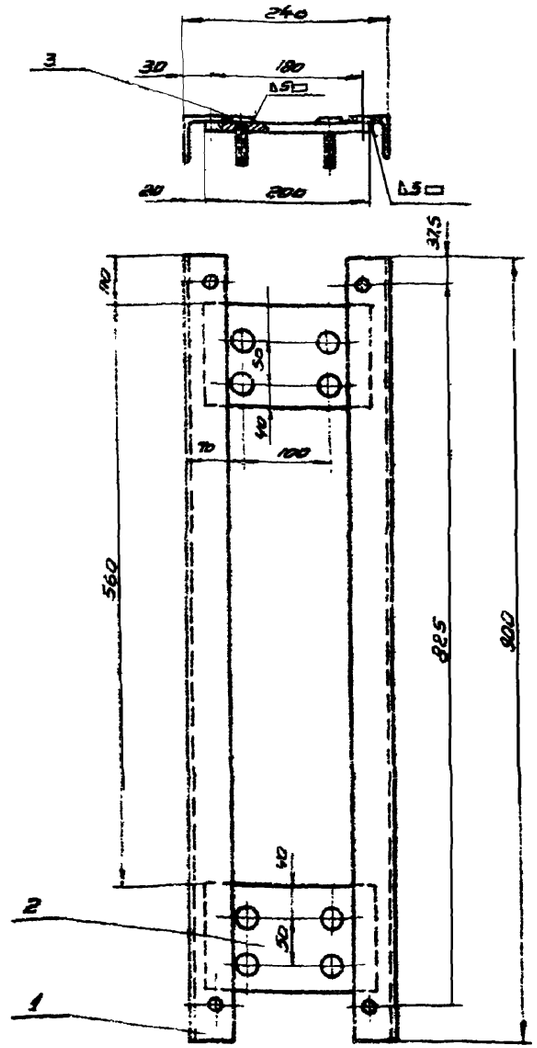


УП1.102	Планка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	2.03	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 51

▽3 остальное



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



Общий вес - 11.5 кг.

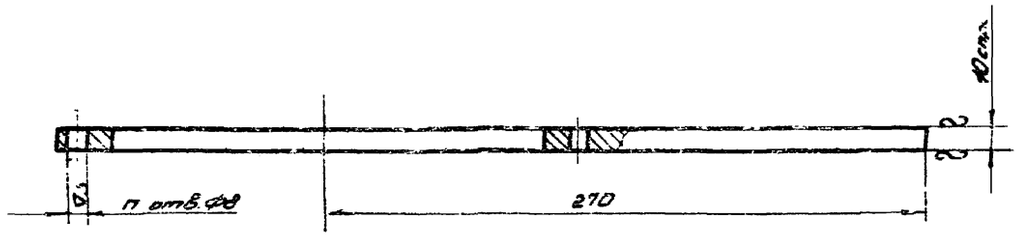
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг. Лист	Вес, кг. Общ.	Лист	Примеч.
3	УП1.103	Болт специальный	8	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,037	0,296	51	
2	УП1.102	Планка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	2,03	4,06	51	
1	УП1.101	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	3,57	7,14	52	

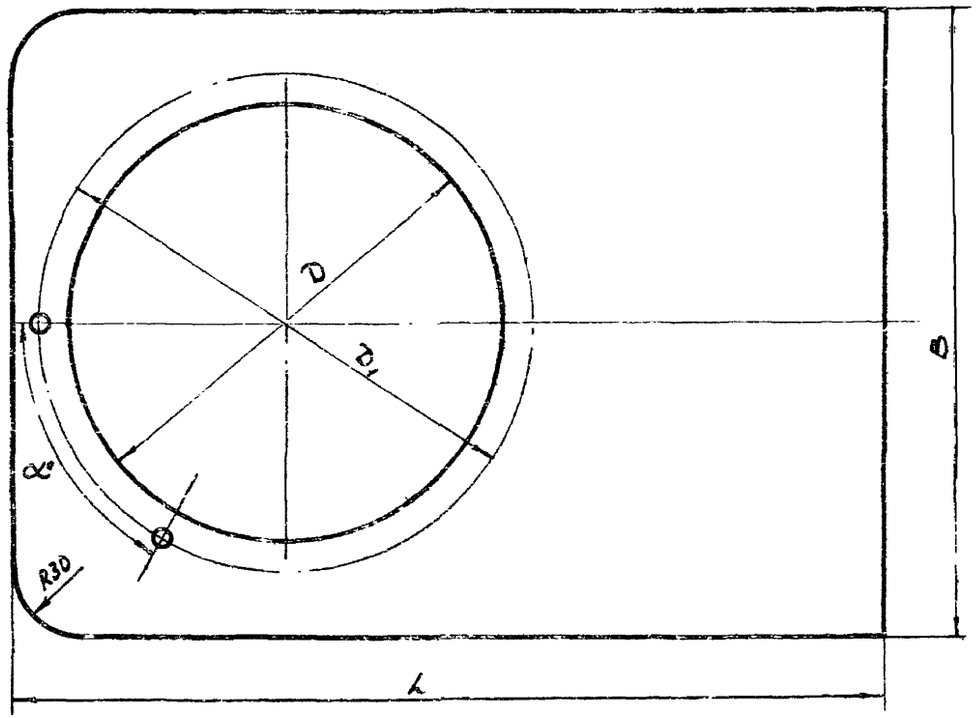
Спецификация

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

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

∇1 остальное

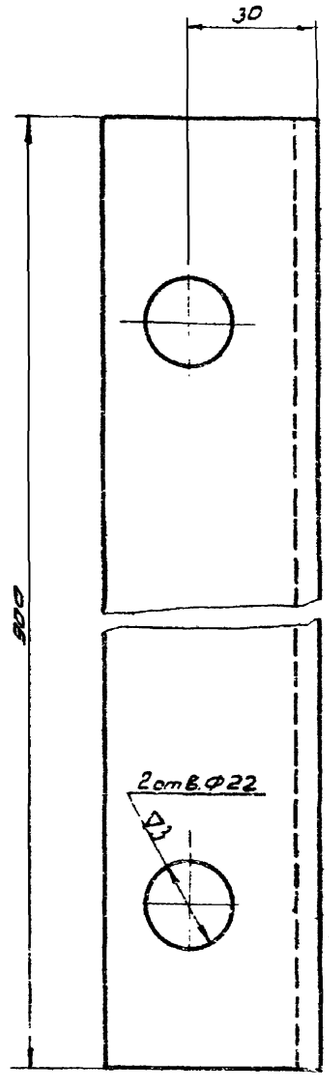


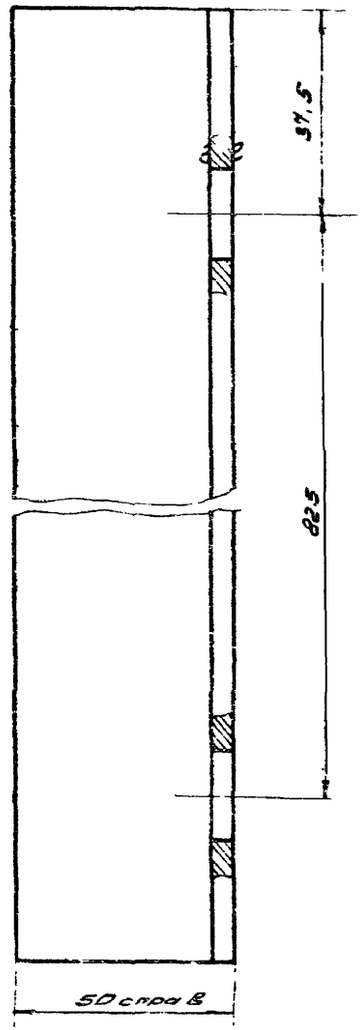


Обозначение	D, мм	D_1, мм	L, мм	B, мм	Кол. отв. n	α°	Вес, кг
УП1.203-а	200	230	395	285	6	60	6.32
УП1.203-б	250	280	420	335	6	60	7.15
УП1.203-в	280	310	435	365	8	45	7.57
УП1.203-г	315	345	453	400	8	45	8.00

УП1.203	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 52

∇1 остальное





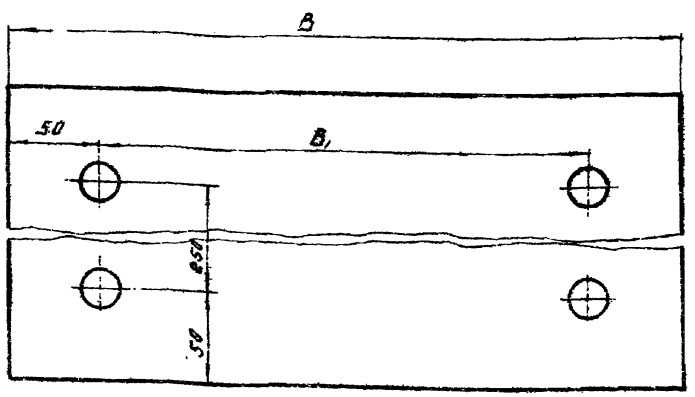
УП1.101	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. 50×50×5 равноб. ГОСТ 8509-57	3.57	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТЦ	Местные отсосы при ручной электросваске	Серия 4.904-37
1967	Детали	Вып. поск. Лист 52

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. конст.	Фрадкин		
Посверил	Шершакова		
Конструкт.	Хачатурян		

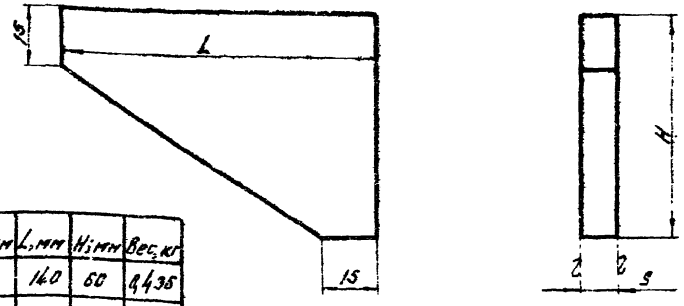
▽1 Остальное



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

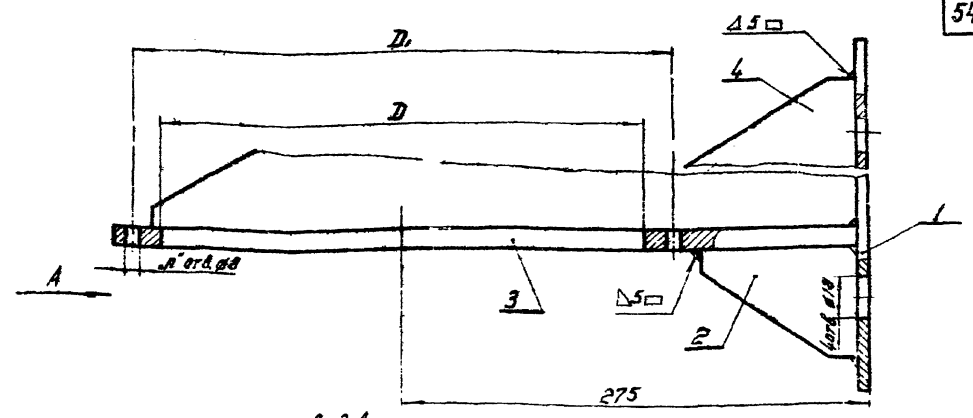
УП1.201	Пластина	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	Ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 53

▽1 Остальное

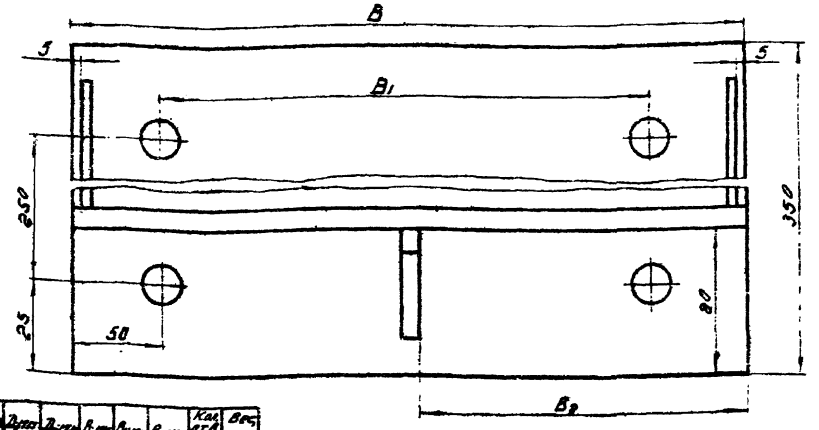


Обозначение	S, мм	L, мм	H, мм	Вес, кг
УП1.202-а	10	140	60	0,436
УП1.202-б	10	115	60	0,364
УП1.202-в	10	100	80	0,319
УП1.202-г	10	82,5	60	0,268
УП1.204-а	5	370	240	1,98
УП1.204-б	5	395	240	2,02
УП1.204-в	5	419	240	2,03
УП1.204-г	5	427,5	240	2,12

Ст. табл.	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист ГОСТ 5681-57	Ст. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 53



Вид А



Обозначение	D, мм	D1, мм	B, мм	B1, мм	B2, мм	Кол. 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	318	365	265	129	8	16,9
УП1.200-г	315	345	400	300	145	8	17,9

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Ст. табл. Лист. вес, кг	Ст. табл. Общ. вес, кг	Лист	Примечание
4	УП1.204	Косынка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58			53	
3	УП1.203	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58			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	

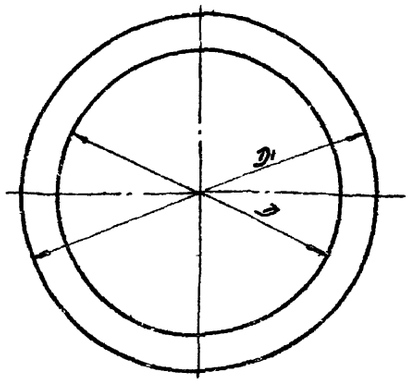
Спецификация

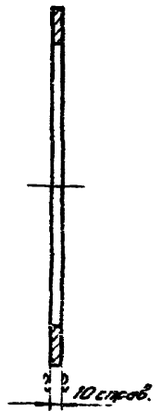
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.200 Кронштейн		Выпуск Лист 54

Госстрой СССР ГПИ Гипстройдеталь г. Москва

Нач. отдела Гендлер
Нач. группы Крылин
Вед. констр. Фрайман
Гендлер Шелкотов
Конструктор Хочетухин
Копилов
Лисичкина

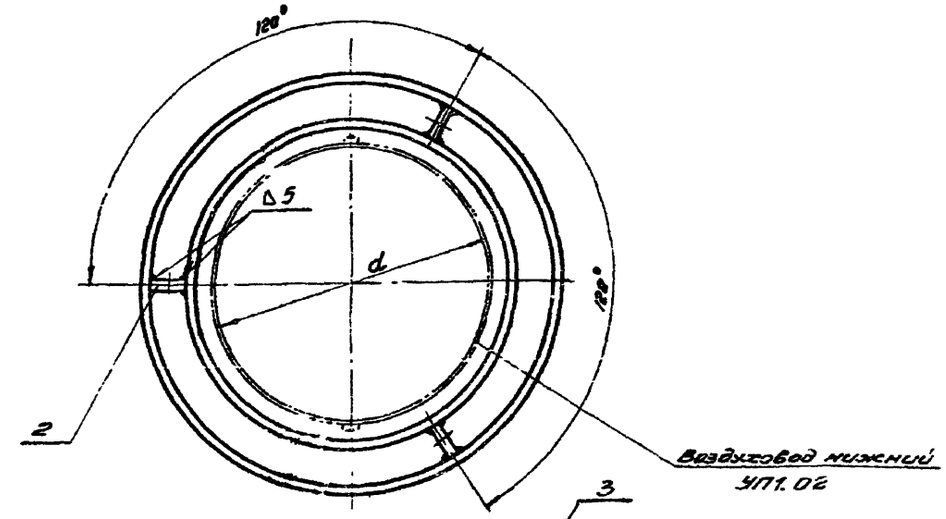
▽3 остальное





Обозначение	D; мм	D1; 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	D мс	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 Лист 56.81-57		
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 54



Обозначение	d; мм	D; мм	D1; мм	Вес, кг
УП1.300-а	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

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 535-5[illegible]	см. табл.	см. табл.	56	
поз.	Обозначен.	Наименование	кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Приме-

Спецификация

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

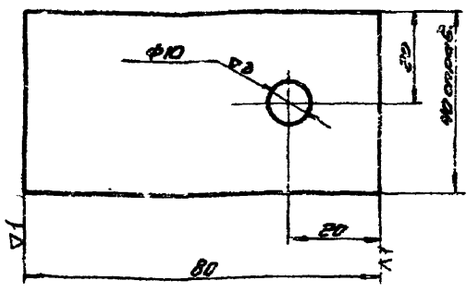
Расстояние между ребрами 2 м

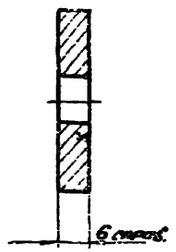
УП1 Сантехмонтаж

2. Монтаж

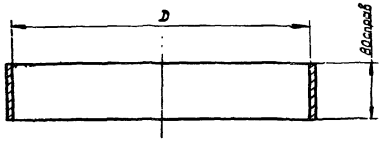
Нач. отдела	Гольцинкер		
Рук. группы	Аксенов		
Вед. констр.	Уфимцев		
Гл. констр.	Шарова		
Конструкт.	Шешукова		

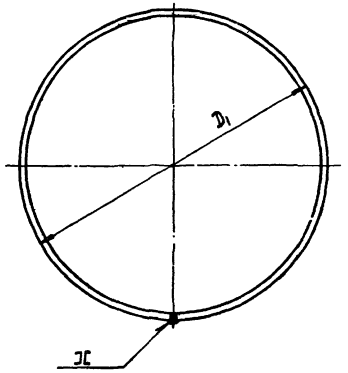
∽ остальное





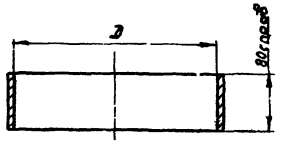
УП1.300.002	Ребро	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 40×6 ГОСТ 103-57	0,15	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 54

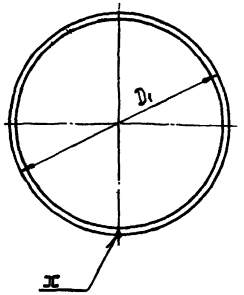




Обозначение	D, мм	D1, мм	Длина развертки мм	Вес, кг
УП1. 300.001 - а	345	365-4	1115	7,03
УП1. 300.001 - б	395	415-4	1272	8,03
УП1. 300.001 - в	425	445-4	1366	8,6
УП1 300 001 - г	460	480-4	1476	9,3

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 54





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	1057	6,6
УП1. 300. 003 - г	360	380-4	1162	7,3

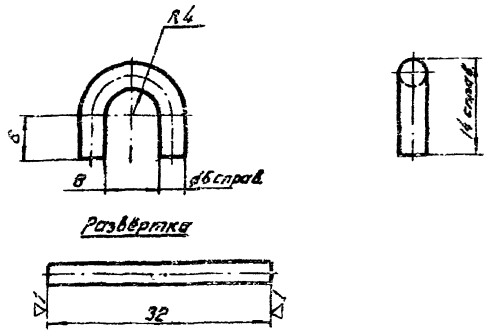
УП1.300.003	Кольцо внутреннее	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 80×10 ГОСТ 103-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	вес, кг	Лист

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

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

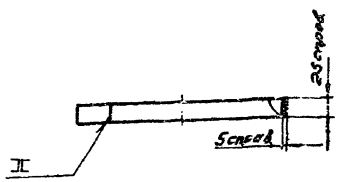
Нач. сектора Ольтвер
Рук. группы Юдкин
Гл. констр. проекта Фадеев
Констр. Воронова
Техконтроль Шашкова

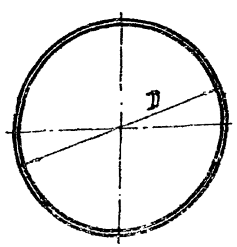
2 Остальное



Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 56
УП1.400.005	Скоба	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	Круг 6 ГОСТ 2590-57	0,014	

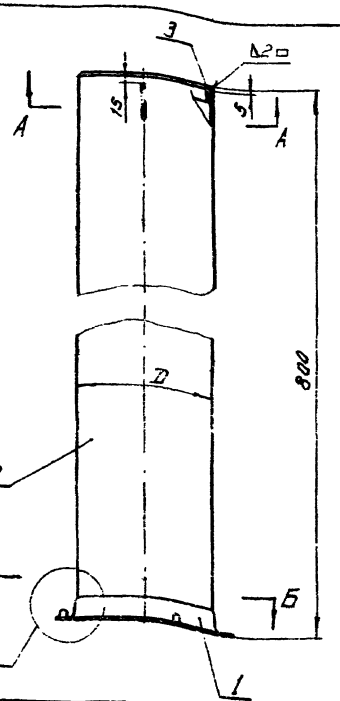
2

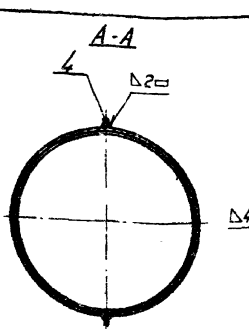


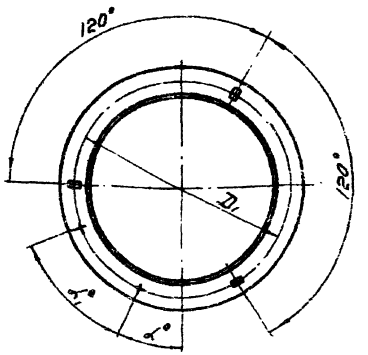


Обозначение	D, мм	Длина развертки мм	Вес, кг
УП1.400.003-а	188-3	606	0,58
УП1.400.003-б	238-3	763	0,74
УП1.400.003-в	298-3	957	0,93
УП1.400.003-г	328-3,5	1057	0,94

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







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

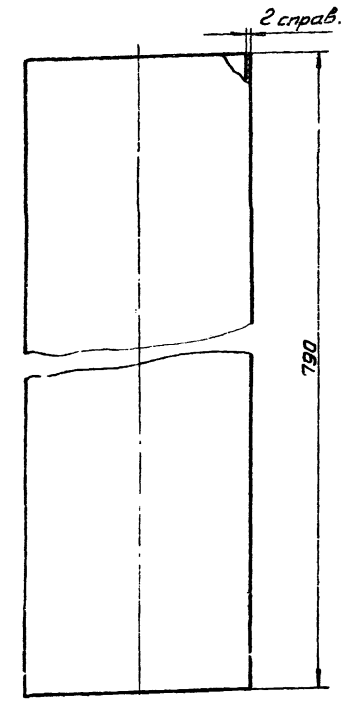
Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Прим.
5	УП1.400.005	Скоба	3	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,014	0,042	56	
4	УП1.400.004	Полоса R=4, L=30	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,019	0,038		Б/ч
3	УП1.400.003	Кольца	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	56	
2	УП1.400.002	Труба	1	Сталь 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	

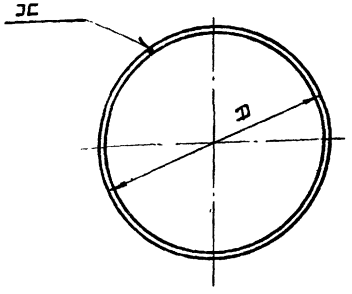
Спецификация

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

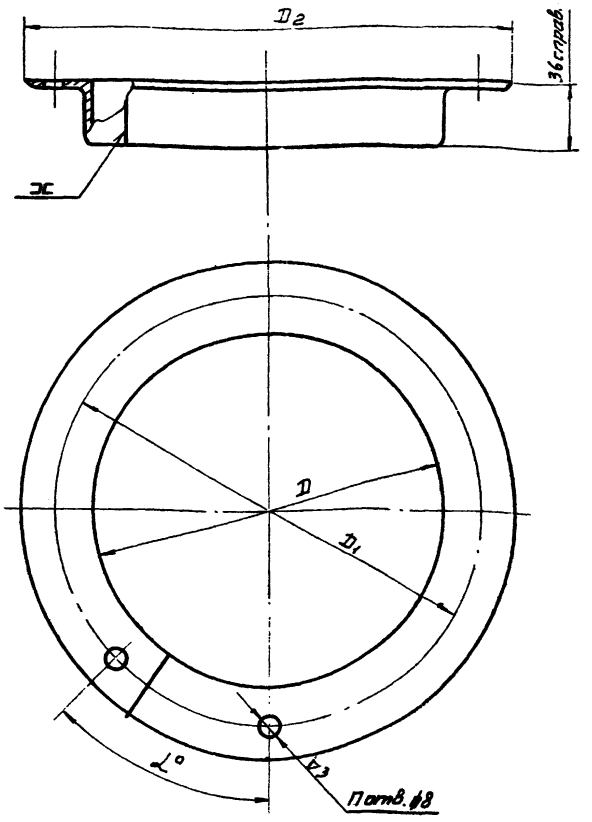
Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отд. Кулагин
Рук. гр. Ефремов
Гл. инж. проекта Шаров
Гл. спец. Шевцова
Конт. Шевцова
Разраб. Акишина





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	307-3,5	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	1,5
УП1.400.001-б	242	280	314	60	6	826	1,8
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

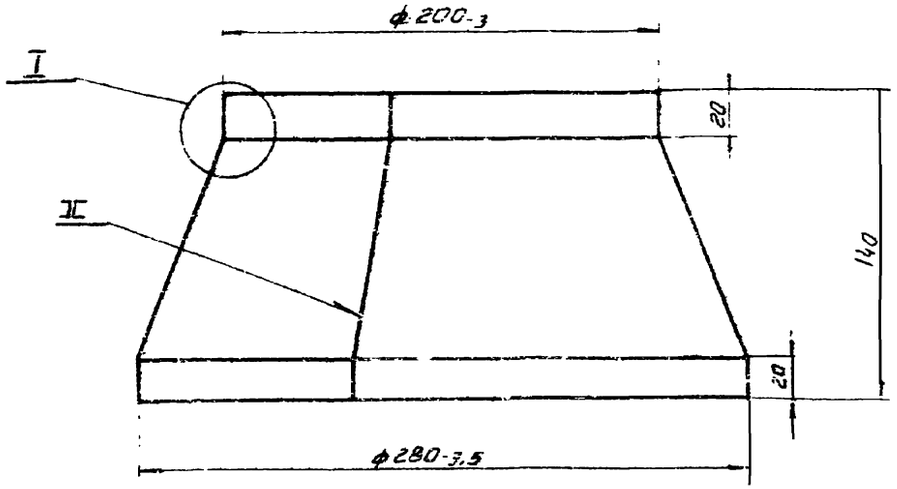
УП1.400.001	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. 36×36×4 равн. ГОС 8509-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 57

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

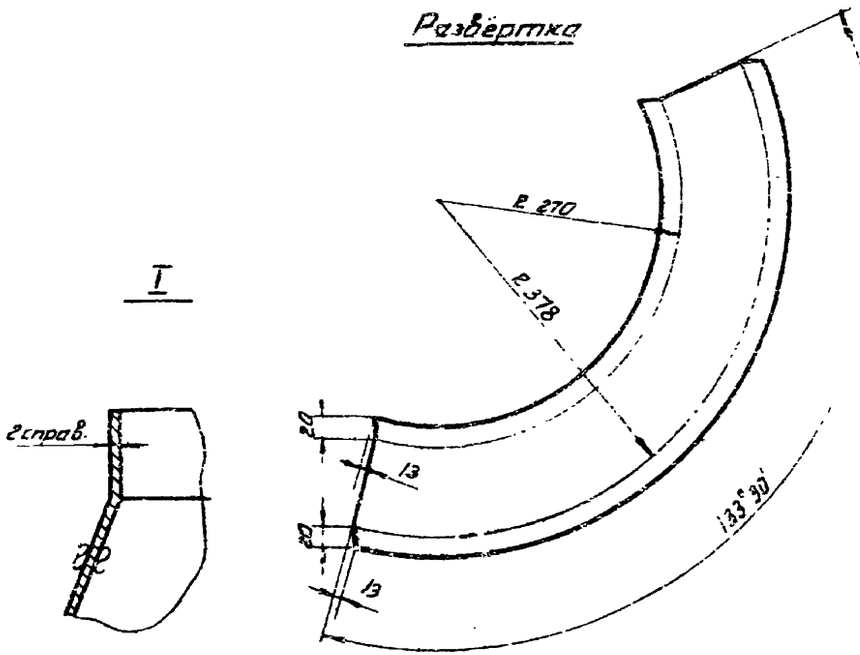
Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

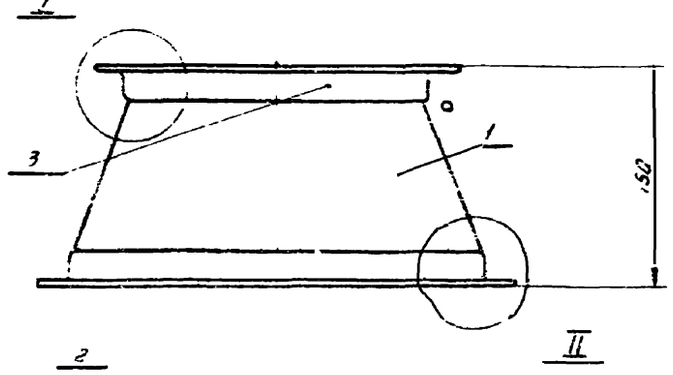
Начал. Верх. Рук группы
Вед. констр.
Проверил
Конструкт.
Фальтв. Крутник
Фрадкин
Шарова
Шершакова

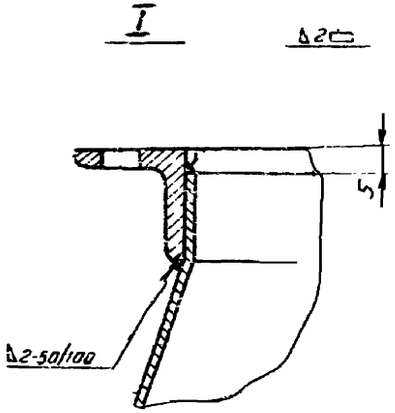
▽/ Остальное

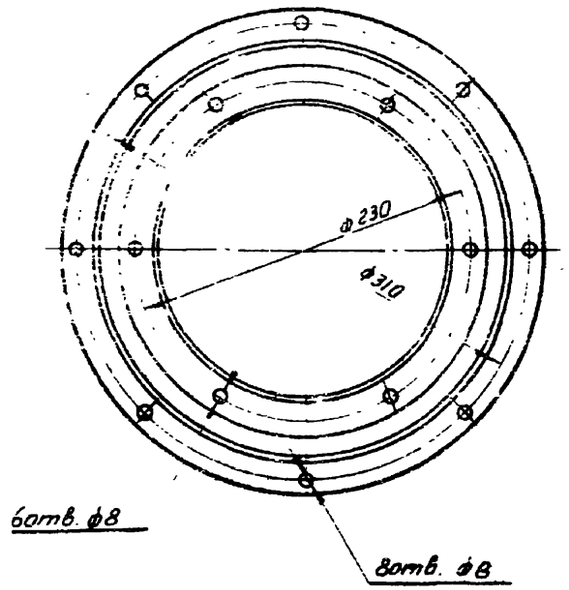


Развёртка

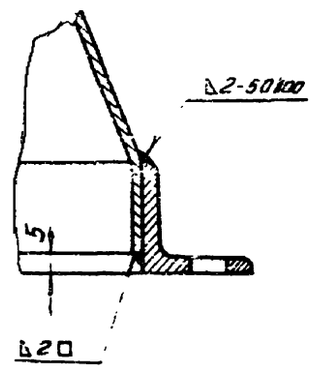








II



Общий вес - 4,23 кг

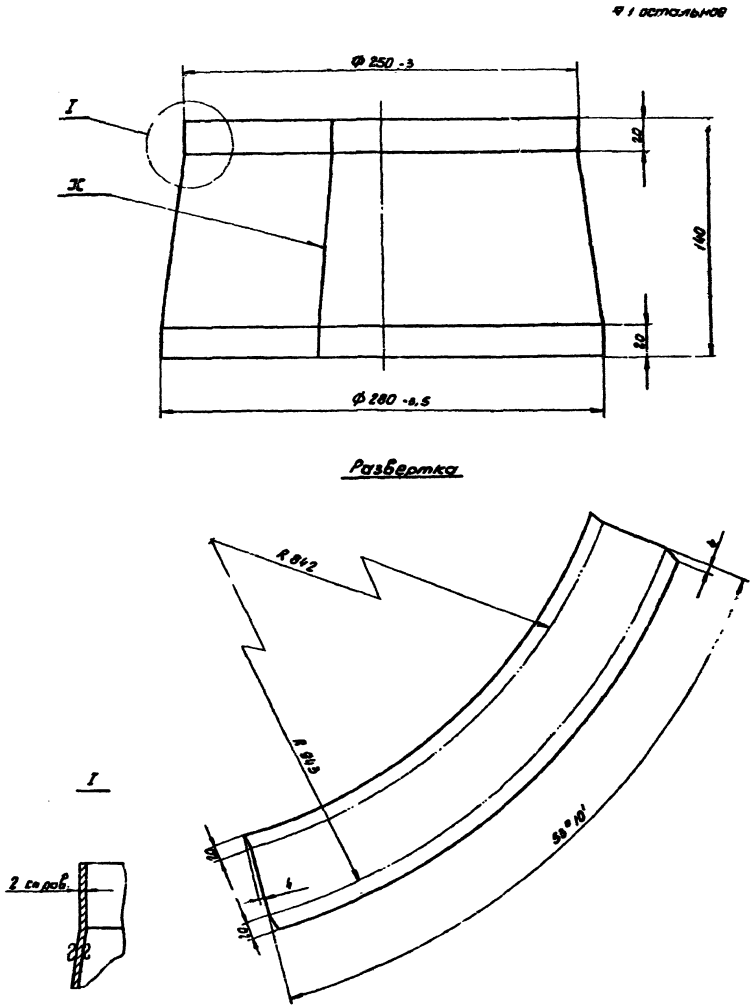
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			
3	УП1.01.101-а	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,98	0,98	58	
2	УП1.01.101-б	Фланец	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,35	1,35	58	
1	УП1.500.001-I	Конус	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	1,9	1,9	58	

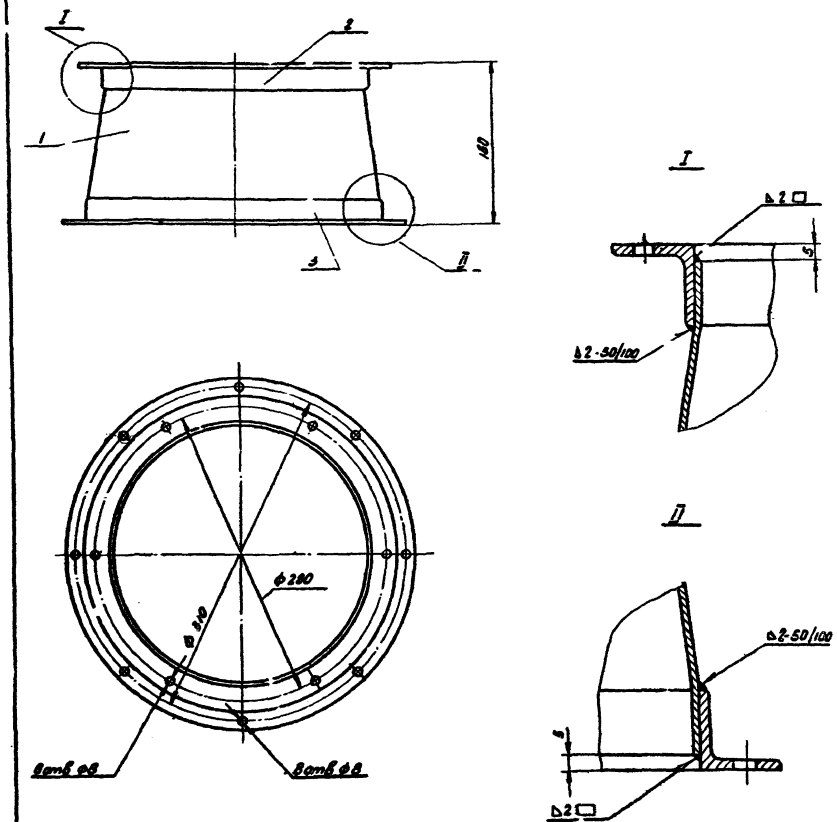
Спецификация

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	

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке.	Серия 4.904-37	
1967	УП1.500-I Переход		Лист 58

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





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 535-58	1,35	1,35	68	
2	УП1.01.101-Б	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,21	1,21	88	
1	УП1.500.001-II	Конус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	1,98	1,98	59	

СПЕЦИФИКАЦИЯ

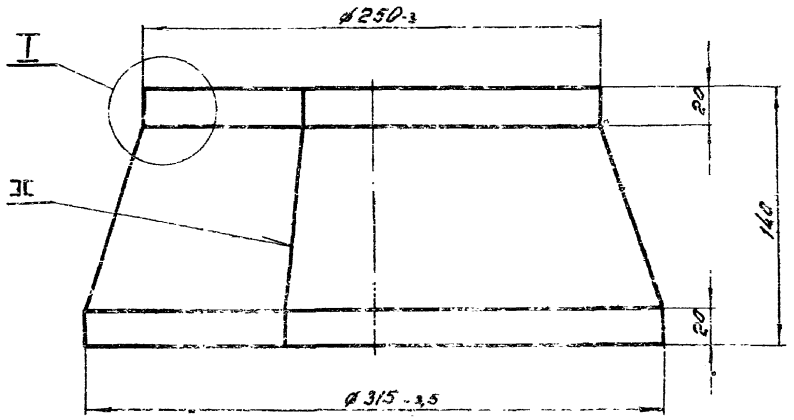
Обозначение	Наименование	Материал	Сортаметр	Вес, кг	Лист 59
УП1 500.001-II	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 82 ГОСТ 3680-57	1,98	

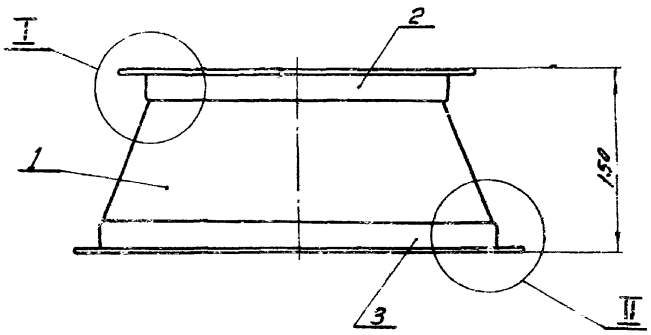
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	УП1. 500 - II. Переход.	Выпуск	Лист 59

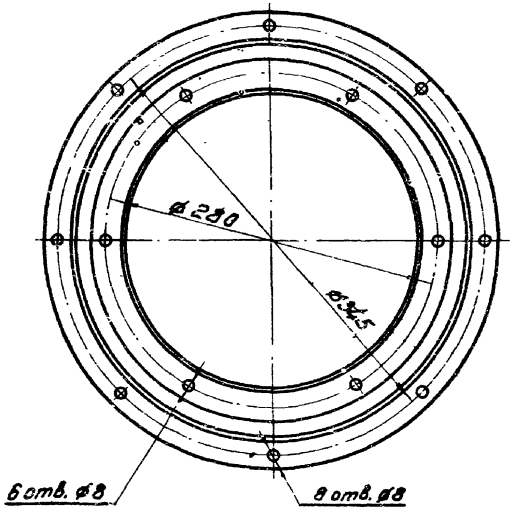
Госстрой СССР
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

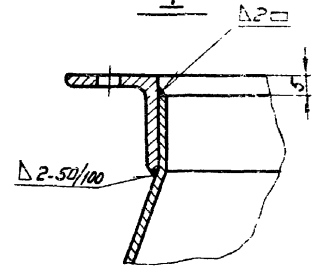
Нач. отдела	Ольтвекер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Шершакова	
Конструкт.	Хачатурян	

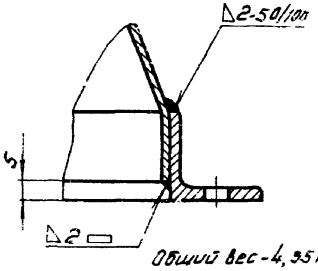
V.1 Остальное





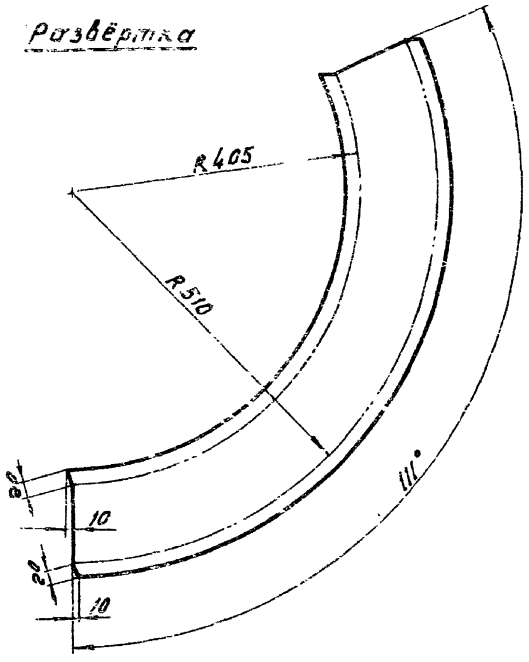


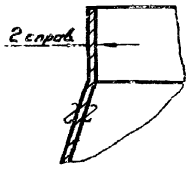




Общий вес - 4,35 кг

Развёртка





Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса ед. кг	Масса общ. кг	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	

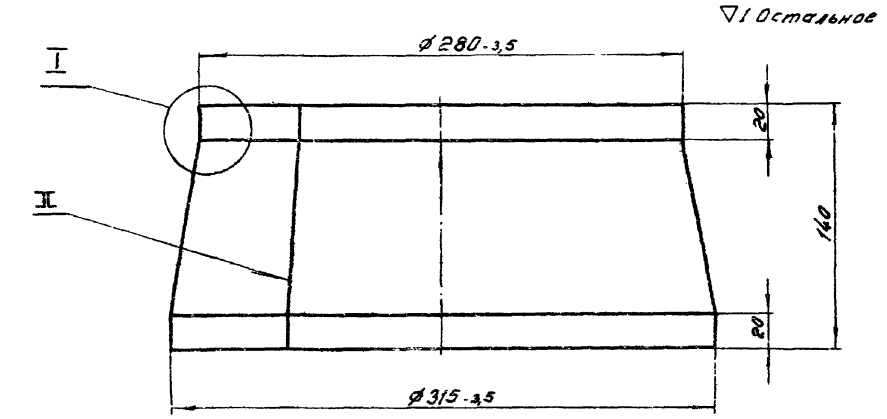
Спецификация

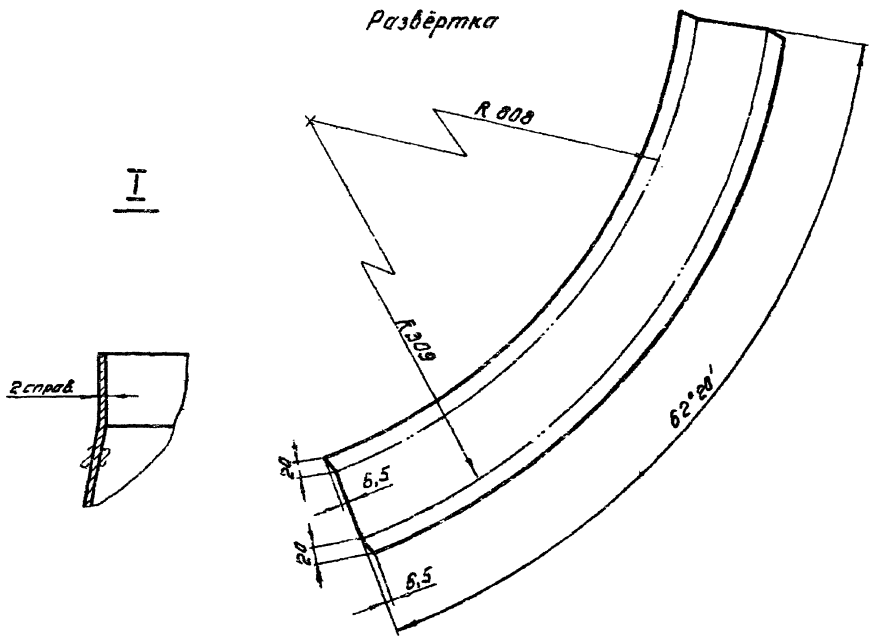
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1.500.001-III	Конус	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	2,23	
					Лист 60

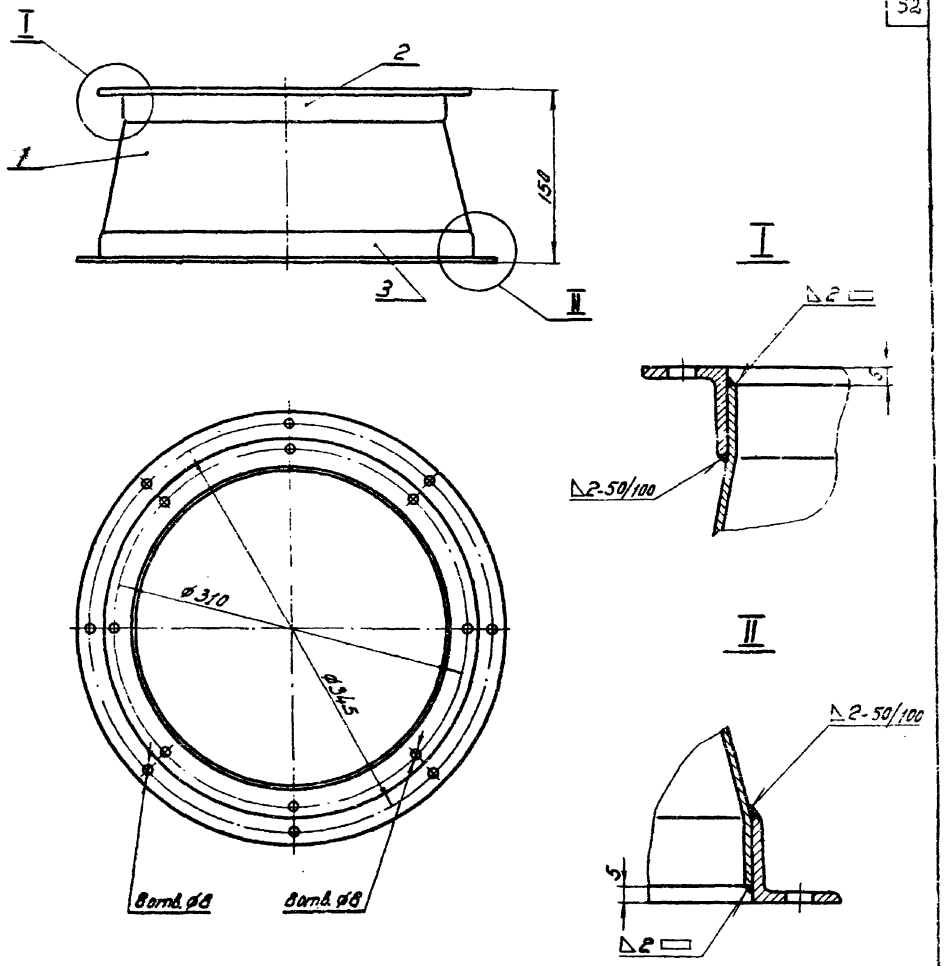
ТП	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.500-III Переход		Выпуск 1 Лист 60

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отдела	Ю.Бурдзер		
Рук. группы	Крупник		
Зав. конст.	Ю.Ф.Ким		
Проверил	Шершакова		
Конструкт.	Котчегура	Ас	Акишина







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

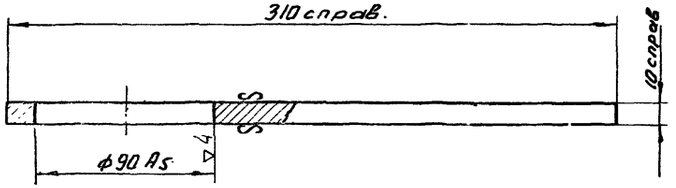
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист
УП1.500.001	Конус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	2,3	

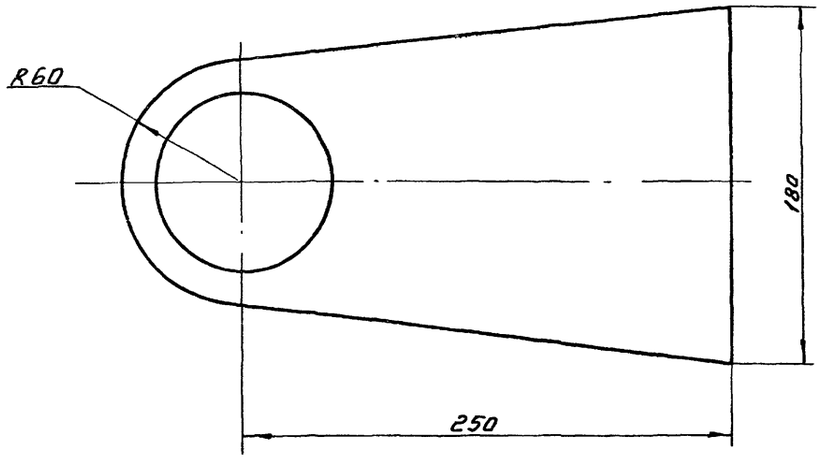
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	УП1.500-IV Переход	Выпуск	Лист 61

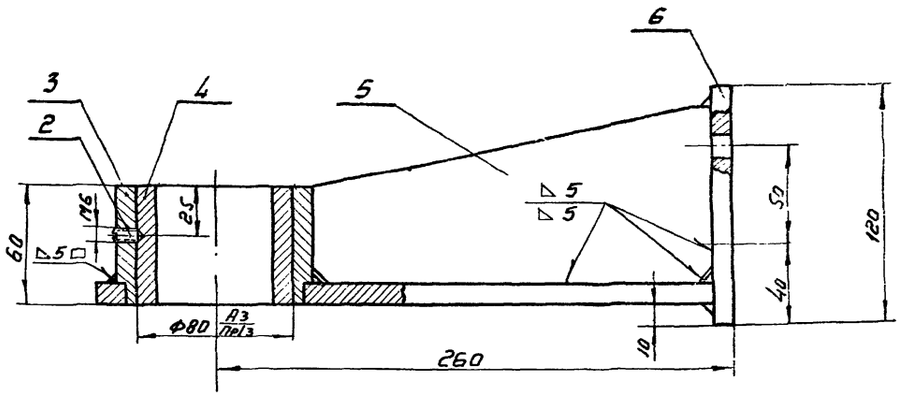
Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

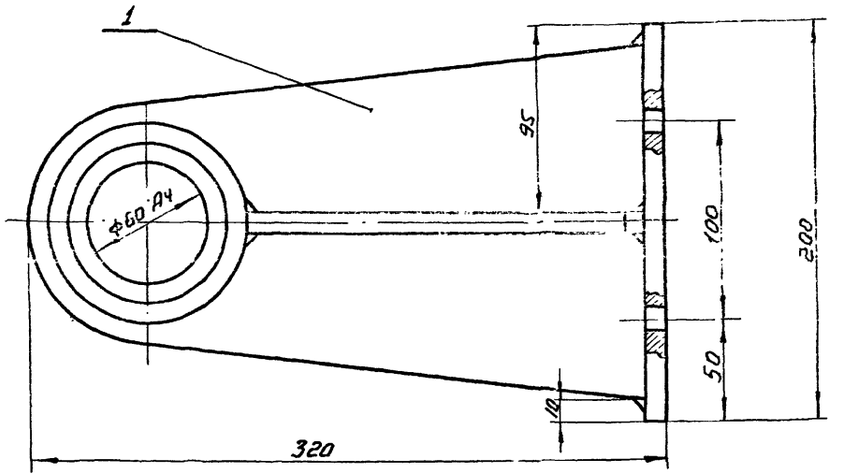
Нач. отдела	Гольт. вегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. конс.	Фрадкин		
Проверил	Шершакова		
Конструкт.	Скачатурян	Копировал	Акишина

∇3 остальное









Общий Вес - 9,35 кг.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примечание
					Вес, кг.			
		Спецификация						
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 М6 х 16 ГОСТ 1476-64	1		0.002	0.002		
1	УП1.601	Основание	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	3.27	3.27	83	

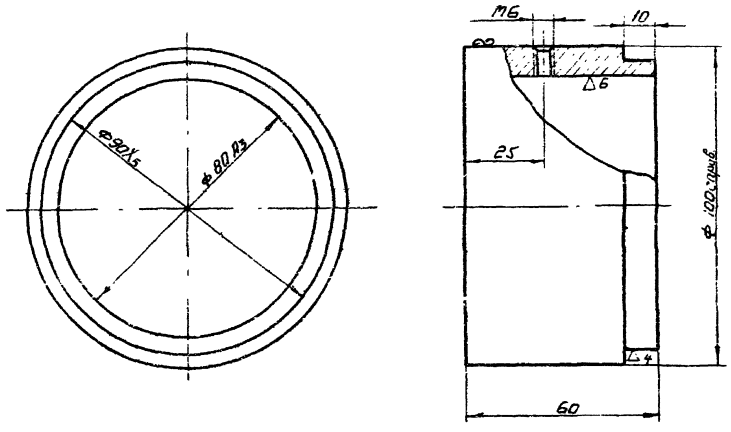
Сверлить отверстие и нарезать резьбу под винт М6 (поз 2) после сборки

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

ТД	Местные отсосы при ручной дуговой сварке	Серия 4.904-2

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

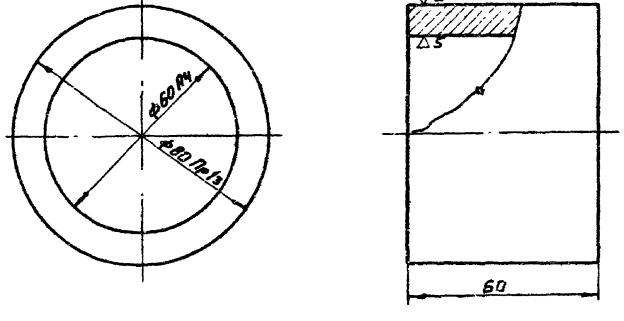
▽3 остальное



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

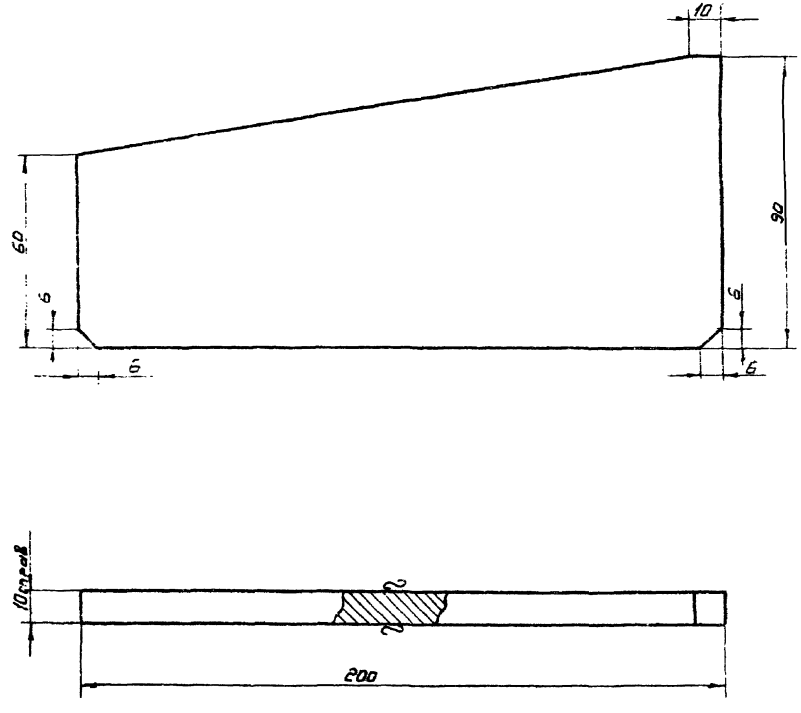
УП1.602	Стакан	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 100 ГОСТ 2590-57	1.40	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 63

▽3 остальное



УП1.603	Втулка	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	1.01	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 63

▽1 остальное

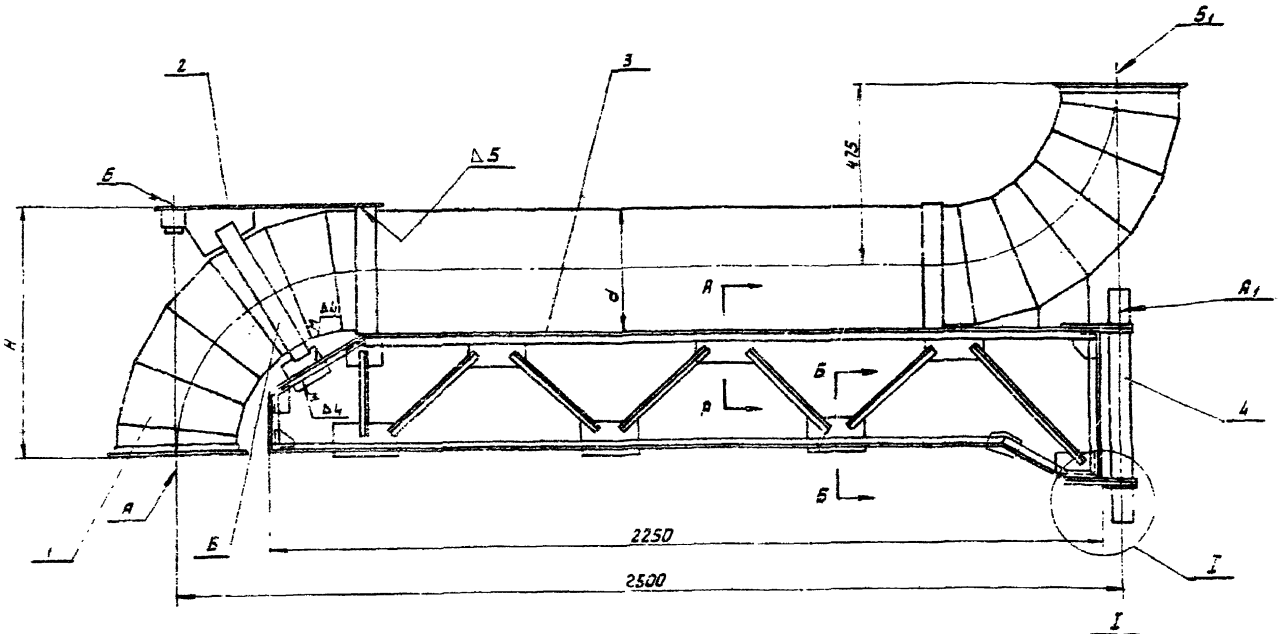


УП1.604	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	1.639	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 63

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

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

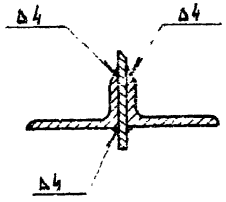
Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. конст.	Фрадкин	
Проверил	Шершакова	
Конструк.	Кауптурян	

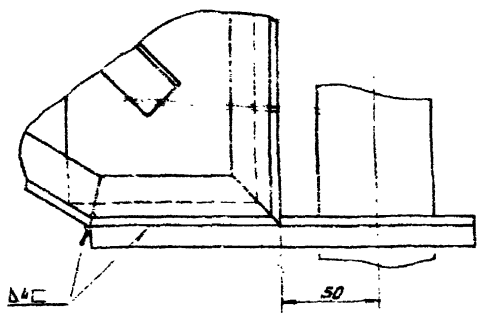


Обозначение	L, мм	H, мм	Вес, кг
УП1.01-а	200	590	78,0
УП1.01-б	250	615	87,2
УП1.01-в	280	630	92,1
УП1.01-г	315	648	97,34

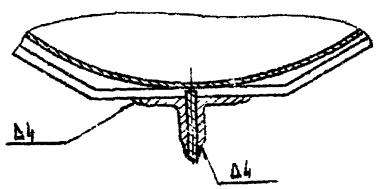
При сборке подузлов поз. 1, поз. 2 и поз. 3 должна быть обеспечена соосность всей А и Б, $А_1$ и $Б_1$

Б-Б





А-А

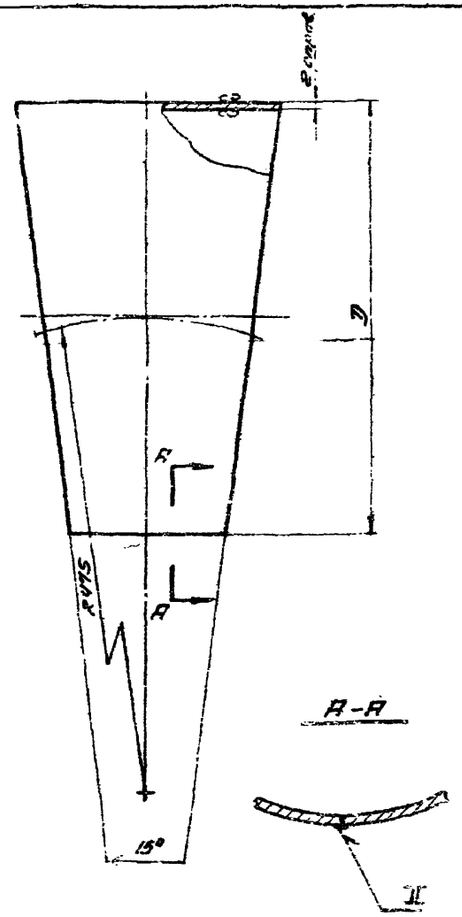


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Прим.
5	УП1.01.500	Полухомут	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	74	
4	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73	
3	УП1.01.300	Ферма	1	Сварной	26,6	26,6	70	
2	УП1.01.200	Подшипник	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	68	
1	УП1.01.100	Воздуховод	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	65	

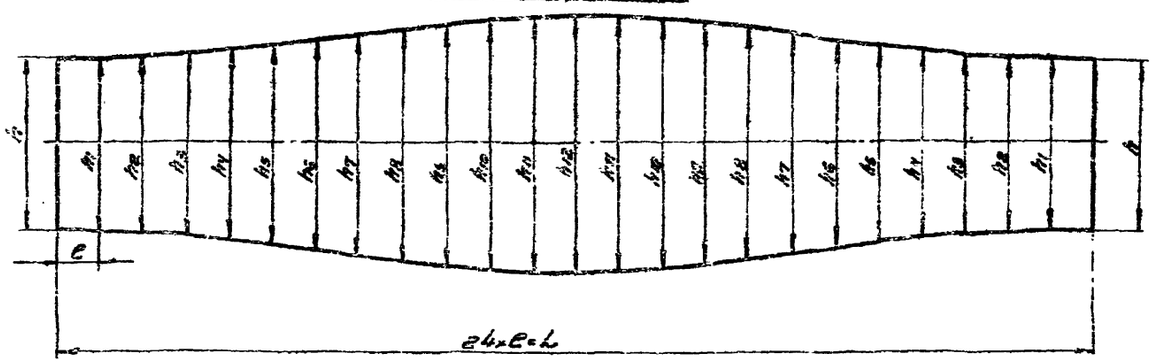
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	УП1.01 Воздуховод верхний	Выпуск	Лист 64

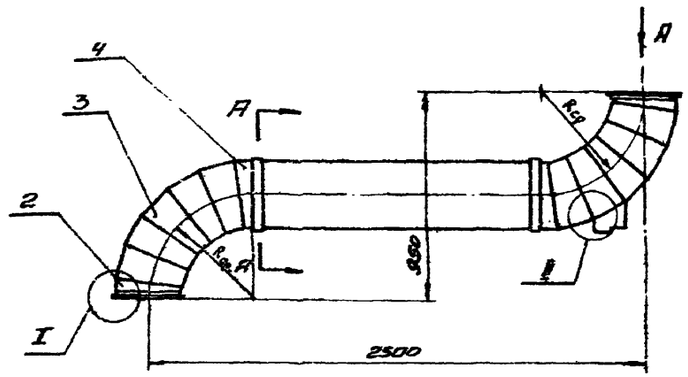
Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

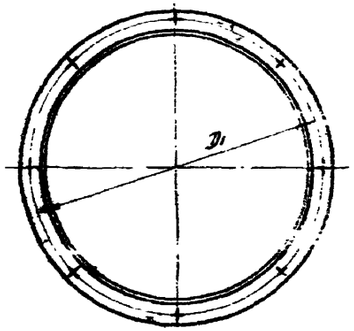


Развертка

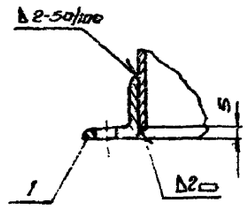


Вид А

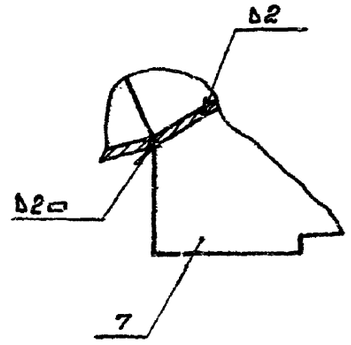




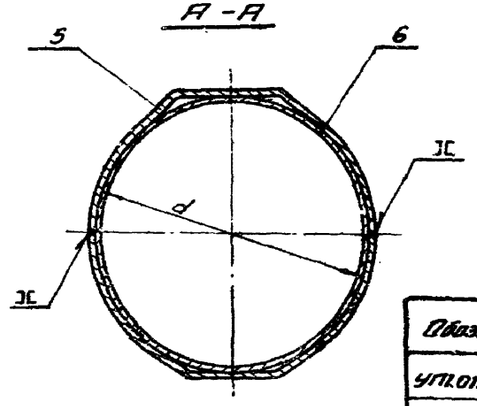
I



II



А-А



Обозначение	d; мм	D1; мм	Rср; мм	Вес, кг.
УП1.01.100а	200	230	475	35,0
УП1.01.100б	250	280	475	43,4
УП1.01.100в	280	310	475	47,9
УП1.01.100г	315	345	475	52,6

Обозначение	УП1 01.103а	УП1 01.103б	УП1 01.103в	УП1 01.103г
D мм	200	250	280	315
Длина развертки, мм	628	785	880	990
e, мм	26,17	32,7	36,66	41,25
h/2, мм	47,5	44,5	42,5	40,5
h1/2, мм	46	45	43	41
h2/2, мм	49	46	44,5	43
h3/2, мм	51,6	49	48	46
h4/2, мм	54	52,5	51	50,5
h5/2, мм	57	56,5	55,5	55,3
h6/2, мм	60,5	60,5	60,5	60,5
h7/2, мм	64	64,5	65	65,5
h8/2, мм	67	68,5	70	70,8
h9/2, мм	70	72	73	75
h10/2, мм	72	75	76	78,5
h11/2, мм	73	76	78	80
h12/3, мм	73,5	76,5	79	81
Вес, кг	1186	1432	1680	1868

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг.	Лист	Прим.
7	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-58	см. табл.	см. табл.	67	
6	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	67	
5	УП1.01.105	Полухомут	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	см. табл.	67	
4	УП1.01.104	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	66	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	65	
2	УП1.01.102	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	66	
1	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	см. табл.	67	

Спецификация

УП1.01.103	Звено	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 62 ГОСТ 3560-57	см. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 65

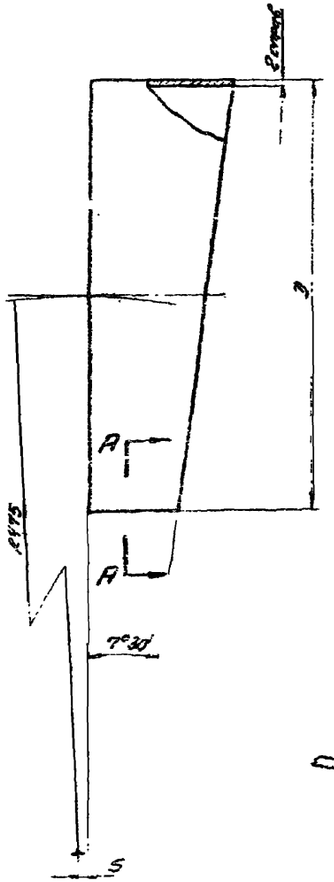
ТП	Местные отопительные печи для ручной электросварки		Серия 4.904-37
1967	УП1.01.100 Воздуховод		Выпуск / Лист 65

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

Инв. № отдела | Выд. и начал. | Проверил | Гл. специал. | Исполнил

Материалы для проектирования 2 книжка

▽1 остальное

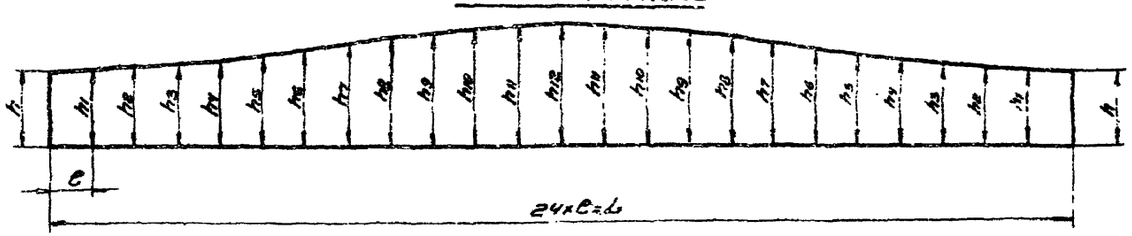


А-А



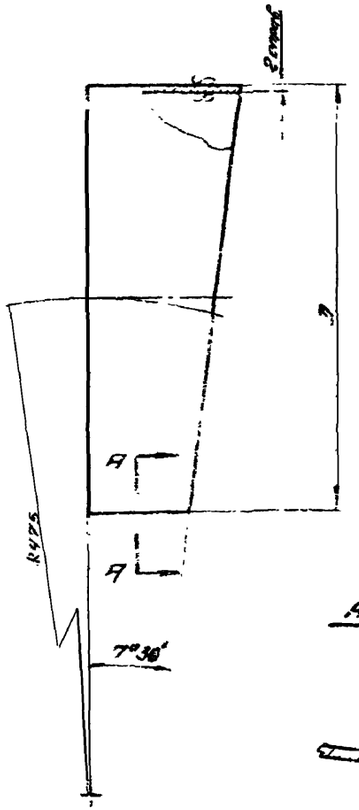
Обозначение	УП1. 01.102 а	УП1 01.102 б	УП1. 01.102 в	УП1. 01.102 г
D мм	200	250	280	315
Длина развертки L мм	628	785	880	980
h_1; мм	42,5	39,5	47,5	35,5
h_1; мм	43	40	38	36
h_2; мм	44	41	39,5	38
h_3; мм	46,5	44	43	41
h_4; мм	49	47,5	46	45,5
h_5; мм	52	51,5	50,5	50,3
h_6; мм	55,9	55,5	55,6	55,5
h_7; мм	59	59,5	60	60,5
h_8; мм	62	63,5	65	65,8
h_9; мм	65	67	68	70
h_{10}; мм	67	70	71	73,5
h_{11}; мм	68	71	73	75
h_{12}; мм	68,5	71,5	74	76
e; мм	26,17	32,7	36,66	41,25
Вес, кг.	0,545	0,681	0,763	0,858

Развертка



УП1.01.102	Стакан	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 82 ГОСТ 3680-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 66

▽1 остальное

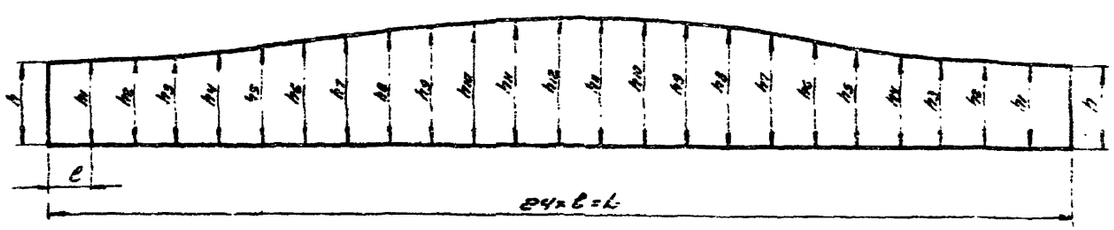


А-А



Обозначение	УП1 01.104 а	УП1 01.104 б	УП1 01.104 в	УП1 01.104 г
D мм	200	250	280	315
Длина развертки L мм	628	785	880	950
h_1; мм	47,5	44,5	42,5	40,5
h_1; мм	48	45	43	41
h_2; мм	49	46	44,5	43
h_3; мм	51,5	49	48	46
h_4; мм	54	52,5	51	50,5
h_5; мм	57	56,5	55,5	55,3
h_6; мм	60,5	60,5	60,5	60,5
h_7; мм	64	64,5	65	65,5
h_8; мм	67	68,5	70	70,8
h_9; мм	70	72	73	75
h_{10}; мм	72	75	76	78,5
h_{11}; мм	73	76	78	80
h_{12}; мм	73,5	76,5	79	81
e, мм	26,2	32,7	36,7	41,25
Вес, кг.	0,593	0,741	0,830	0,934

Развертка



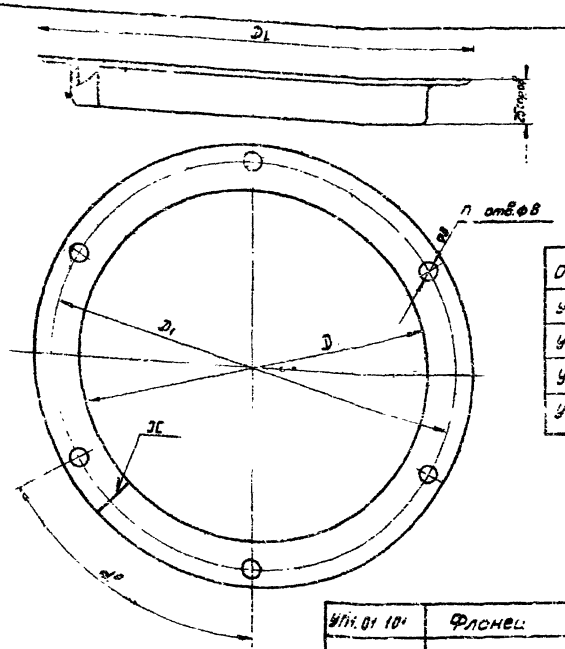
УП1.01.104	Стакан	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 82 ГОСТ 3680-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 66

ТП	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-3
1967	Детали	Выпуск / Лист 66

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отдела Гуськова
Гл. инженер Ведяхонсте
Проверил Конструктор
Разработал Крупник
Фрадкин
Шерстякова
Конструктор

2 остальное

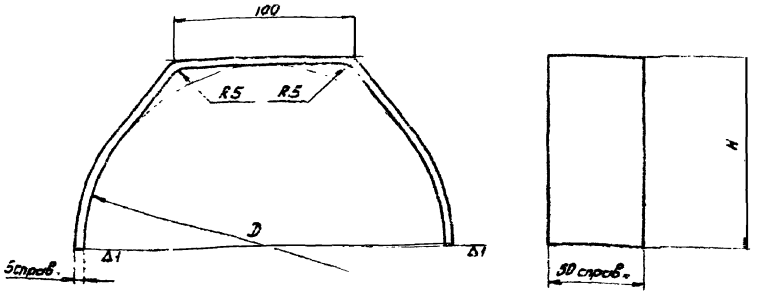


Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	α°	Кол. отв. n	Длина развертки мм	Вес, кг
УП1. 01. 101 - а	200	230	250	60	6	625	0,89
УП1. 01. 101 - б	250	280	300	60	6	832	1,21
УП1. 01. 101 б	280	310	330	45	8	926	1,36
УП1. 01. 101 - г	315	345	365	45	8	1036	1,81

УП1. 01. 101	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол 25×25×4 ГОСТ 8509-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 67

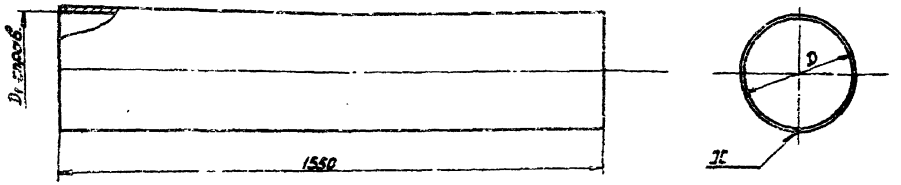
2

2 остальное



Обозначение	D, мм	H, мм	Длина развертки мм	Вес, кг
УП1. 01. 105 - а	200	105	340	0,67
УП1. 01. 105 - б	250	130	420	0,82
УП1. 01. 105 - в	280	145	465	0,91
УП1. 01. 105 - г	315	163	520	1,00

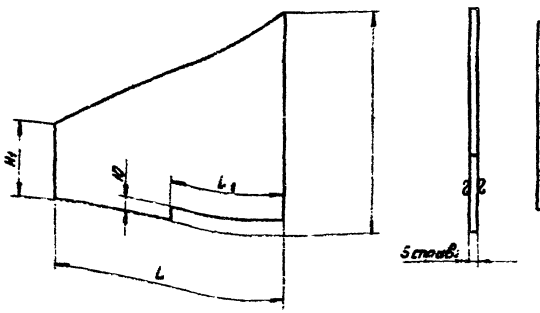
УП1. 01. 105	Полухомут	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 5×50 ГОСТ 103-57	Ст. табл.	67
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист



Обозначение	D1, мм	D2, мм	Длина развертки мм	Вес, кг
УП1. 01. 106 - а	200	196	622	15,4
УП1. 01. 106 - б	250	246	778	19,3
УП1. 01. 106 - в	280	276	873	21,6
УП1. 01. 106 - г	315	311	983	22,7

УП1. 01. 106	Труба	Сталь Ст.3 ГОСТ 301-58	Лист В2 ГОСТ 8680-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 67

▽1 остальное



Обозначение	H, мм	L, мм	H1 мм	L1, мм	Вес, кг
УП1. 01. 107 - а	110	128	95	28	0,87
УП1. 01. 107 - б	150	131	70	42	0,79
УП1. 01. 107 - в	140	136	60	52	0,76
УП1. 01. 107 - г	124	142	44	64	0,74

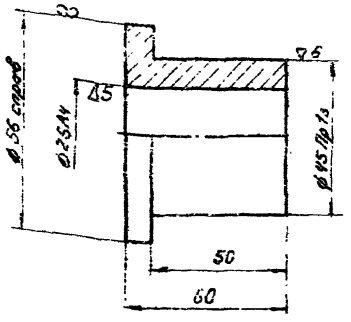
УП1. 01. 107	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5581-57	Ст. табл.	67
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес	Лист

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

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Киев

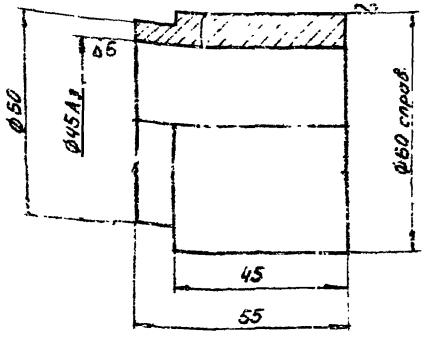
Нач. отдела Гинтовт
Рук. группы Сухлин
Вед. инж. пр. Ерзакин
Пров. Шарова
Гипотенуза Шевкопляс

▽ 3 остальное

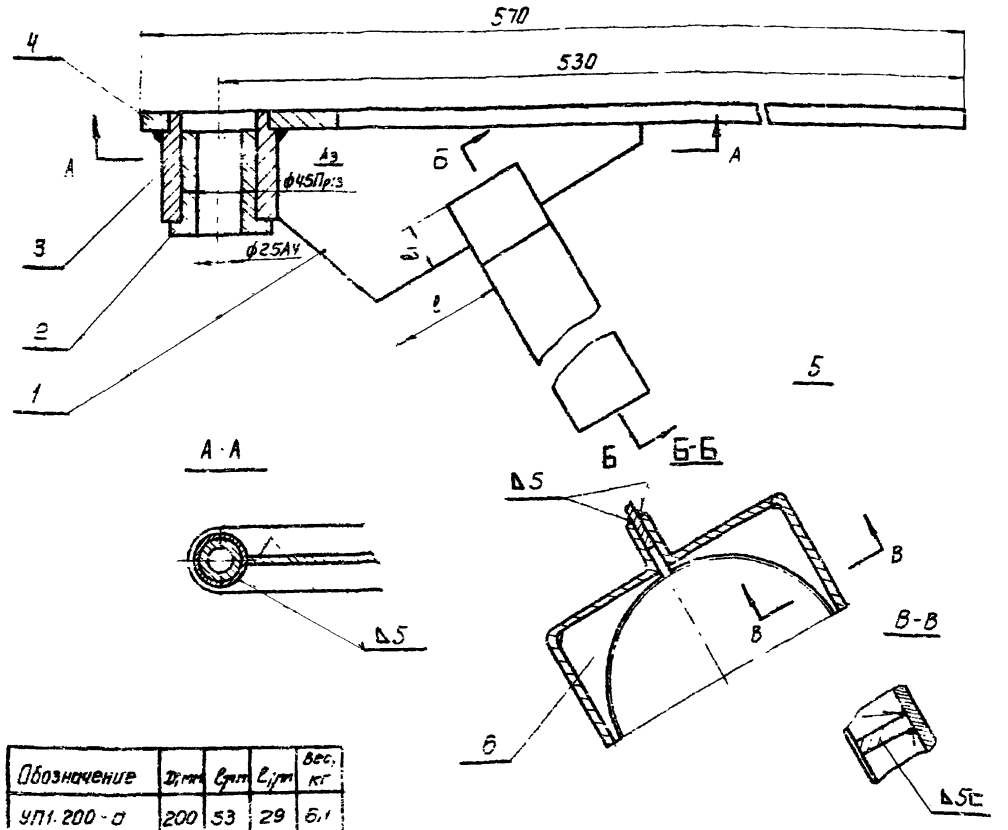


УП1.01.202	Втулка	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 56 ГОСТ 2590-57	0,5	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес.кг	Лист 68

▽3 Остальное



УП1.01.203	Стакан	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 60 ГОСТ 2590-57	0,46	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 68



Обозначение	D_1 мм	l_1 мм	l_1 мм	Вес, кг
УП1.200-а	200	53	29	6,1
УП1.200-б	250	50	29	6.5
УП1.200-в	280	60	39	6.7
УП1.200-г	315	55	35	7.0

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес. кг Лит.	Вес. кг Общ.	Лист	Прим
6	УП1.01.206	Ребро	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	69	
5	УП1.01.205	Скоба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	69	
4	УП1.01.204	Плита	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	3,6	3,6	69	
3	УП1.01.203	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 525-58	0,46	0,46	68	
2	УП1.01.202	Втулка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,5	0,5	68	
1	УП1.01.201	Касынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	69	

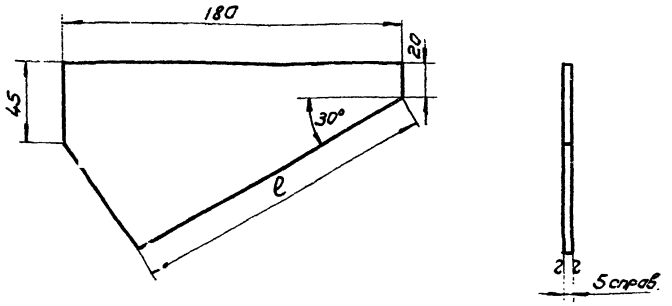
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-57	
1967	УП1.01.200. Подшипник	Выпуск	Лист 68

Госстрой СССР
ГПИ САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отд. Рук. группы Вед. констр. Проверил. Конструкт.
Гольтвегер Крупник Фрадкин Шарова Шершнякова

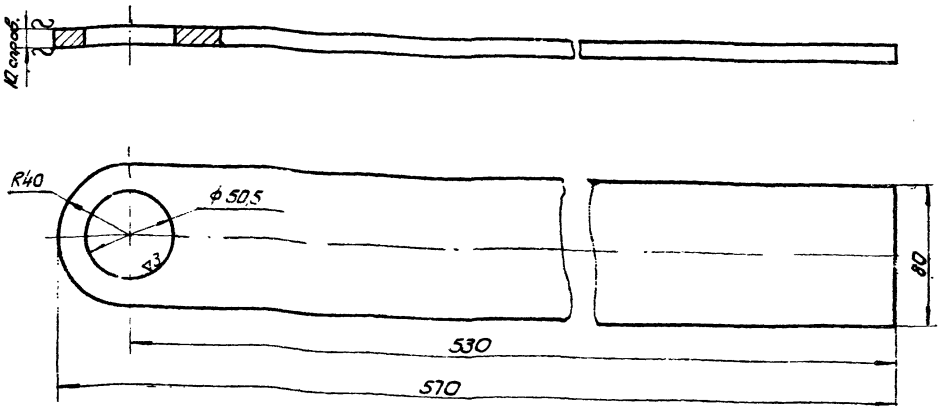
▽1 остальное



Обозначение	D, мм	l, мм	Вес, кг
УП1.01.201-а	200	140	0,64
УП1.01.201-б	250	150	0,66
УП1.01.201-в	288	160	0,68
УП1.01-281-2	315	170	0,70

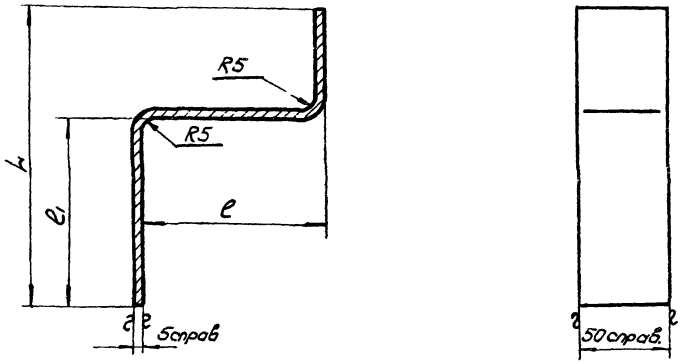
УП1.01.201	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	см. табл.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 69

▽1 остальное



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

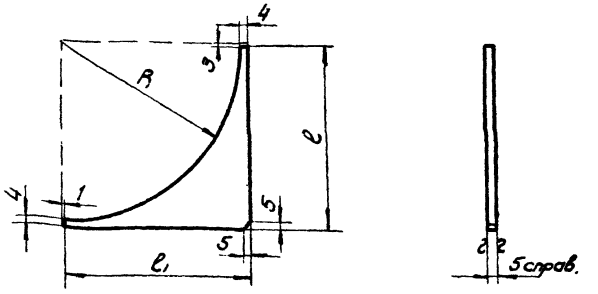
▽1 остальное



Обозначен.	D, мм	L, мм	l, мм	l1, мм	Длина развертки	Вес, кг
УП1.01.205-а	200	134	102	104	237	0,47
УП1.01.205-б	250	159	127	129	285	0,56
УП1.01.205-в	280	175	142	144	316	0,62
УП1.01.205-г	315	192	159	161	351	0,69

УП1.01.205	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 5×50 ГОСТ 103-57	см. табл.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 69

▽1 остальное



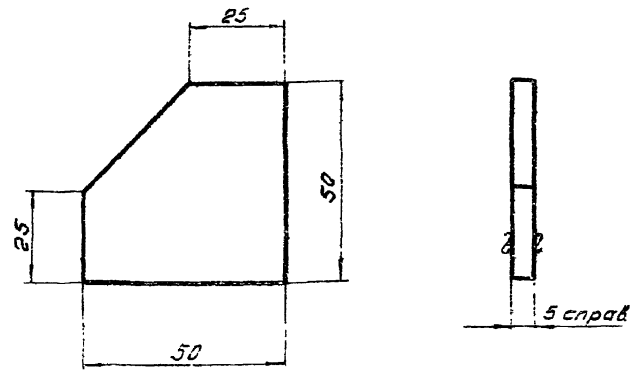
Обозначен.	D, мм	R, мм	l, мм	l1, мм	Вес, кг
УП1.01.206-а	200	101	102	104	0,12
УП1.01.206-б	250	126	127	129	0,2
УП1.01.206-в	280	141	142	144	0,24
УП1.01.207-г	315	158	159	161	0,3

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

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

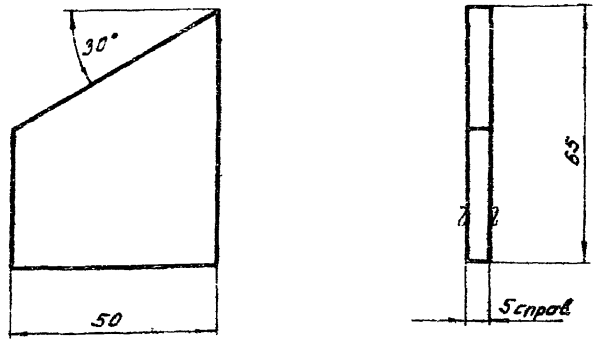
ГПИ Сантехпроект Москва
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Фрадкин
Проверил Шарова
Конструкт. Шершакова

▽1 Остальное

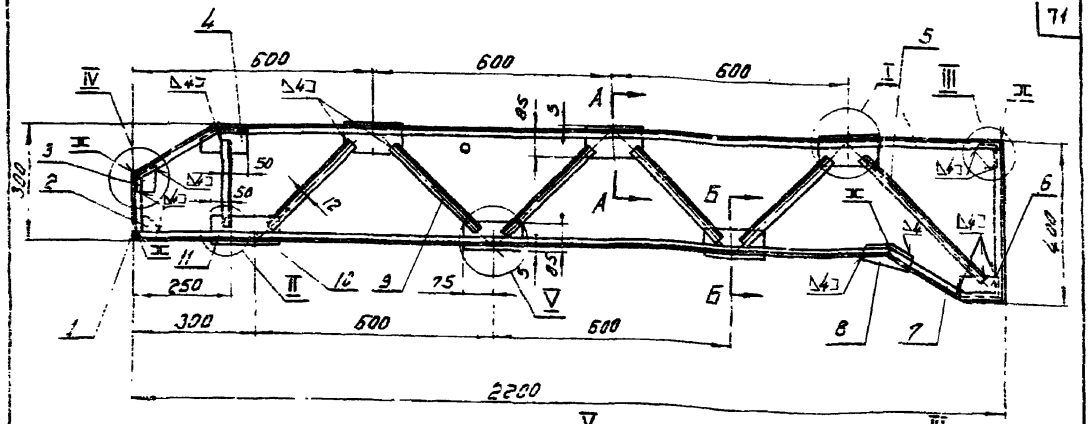


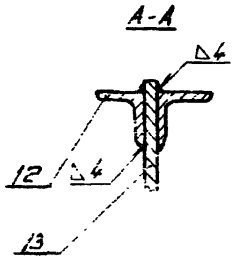
УП1.01.302	Косынка	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,1	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 70

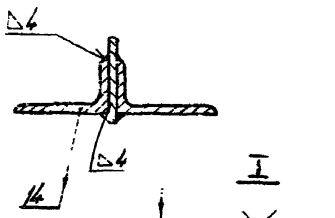
▽1 Остальное

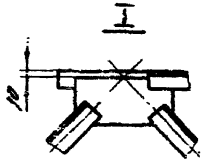


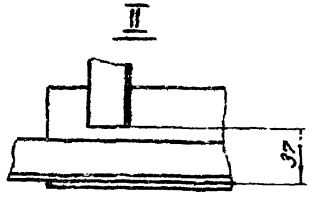
УП1.01.303	Косынка	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,13	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 70

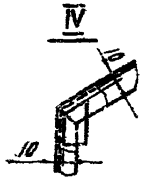


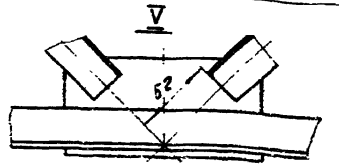


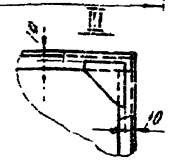












Общий вес - 27,75 кг

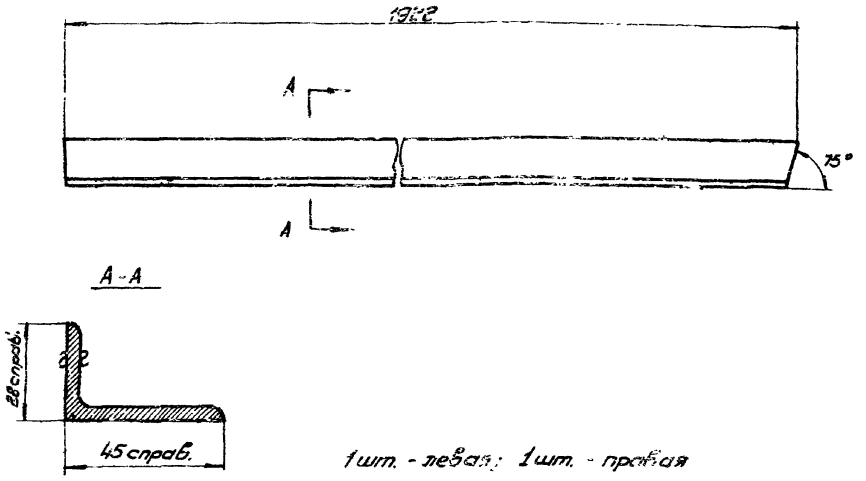
Поз	Обозначен	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1 шт	Вес, кг Общ	Лист	Прим.
14	УП1.01.314	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	4,2	8,4	71	1-левая 1-правая
13	УП1.01.313	Лист 5; 85×150 ГОСТ 5681-57	5	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	0,5	2,5		Б/4
12	УП1.01.312	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	3,25	6,5	72	1-левая 1-правая
11	УП1.01.311	Уголь 25×25×4; ℓ=225 рейк. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,33	0,66		Б/4
10	УП1.01.310	Лист 5; 85×175 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	0,6	0,6		Б/4
9	УП1.01.309	Уголь 25×25×4; ℓ=300 рейк. ГОСТ 8509-57	10	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,44	4,4		Б/4
8	УП1.01.308	Косынка	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	0,15	0,15	71	
7	УП1.01.307	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	1,58	3,16	71	1-левая 1-правая
6	УП1.01.306	Лист 5; 50×100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	0,2	0,2		Б/4
5	УП1.01.305	Уголь 25×25×4; ℓ=425 рейк. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,6	1,2		Б/4
4	УП1.01.304	Косынка	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	0,185	0,185	72	
3	УП1.01.303	Косынка	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	0,13	0,13	70	
2	УП1.01.302	Косынка	2	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	0,1	0,2	70	
1	УП1.01.301	Уголок	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,27	0,54	72	1-левая 1-правая

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1.262	УП1.01.300	Ферма	Выпуск / Лист 70

Гипростроммонтаж СССР	Гл. инженер		
ГПИ сантехпроект г. Москва	Нач. отдела	Дергачев	
	Гл. конструктор	Шерешевский	
	Конструктор	Ильина	
	Контролер		
	Н. контр.		

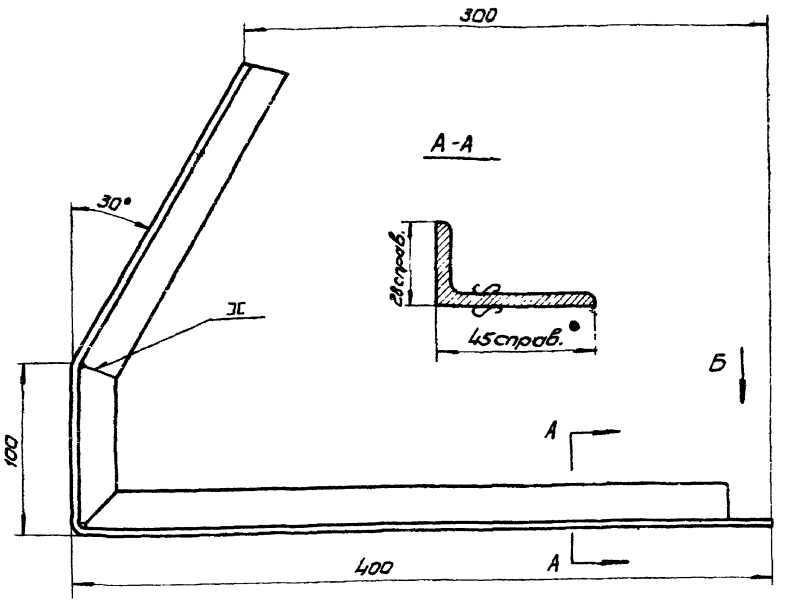
▽1 остальное



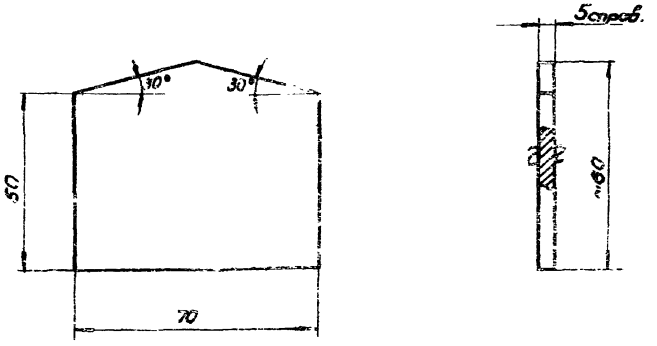
1 шт. - левая; 1 шт. - правая

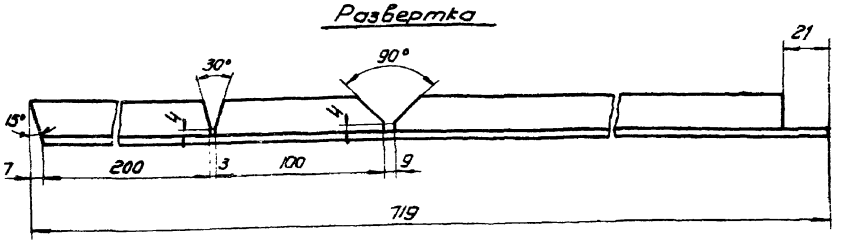
УП1.01.314	Уголок	Сталь Ст.2 гост 535-58	Уголок неравн. 45×28×4 гост 8510-57	4,2	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 71

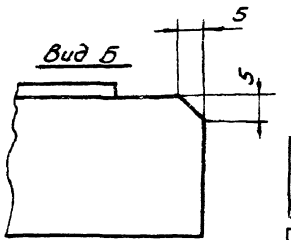
▽1 остальное



▽1 остальное







1 шт. - левая; 1 шт. - правая

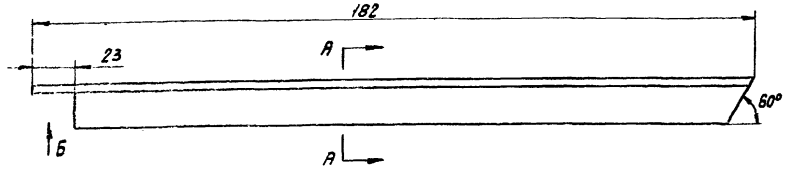
УП1.01.308	Косынка	Сталь Ст.3 гост 500-58	Лист 5 гост 5681-57	0,149	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 71

УП1.01.307	Уголок	Сталь Ст.2 гост 535-58	Уголок неравн. 45×28×4 гост 8510-57	1,58	71
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

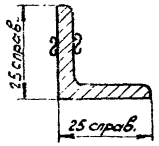
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали	Выпуск	Лист 71

Госстрой СССР	Нач. отдела	Гольтвегер	
ГПИ Сантехпроект	Рук. группы	Крупник	
г. Москва	Вед. констр.	Фрадкин	
	Проверил	Шершакова	
	Конструкт.	Качатурян	

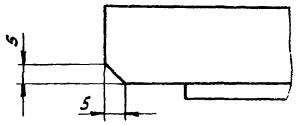
▽ / остальное



А - А
повернуто



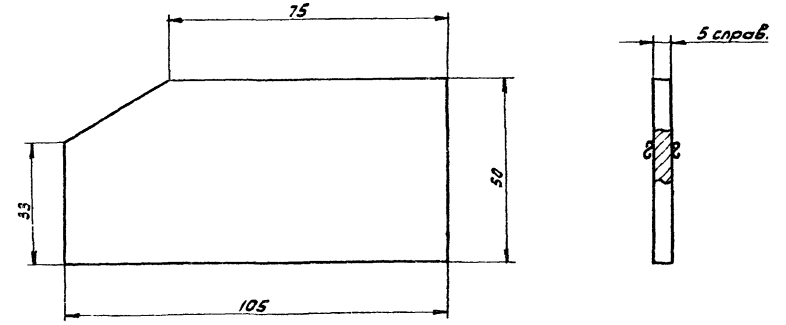
Вид Б



1 шт. - левая ; 1 шт. - правая

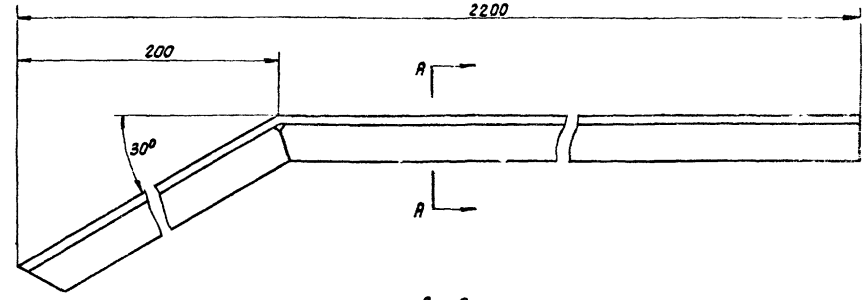
УП1.01.301	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол равн. 25×25×4 ГОСТ 8509-57	4,27	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 72

▽ / остальное

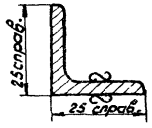


УП1.01.304	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,185	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 72

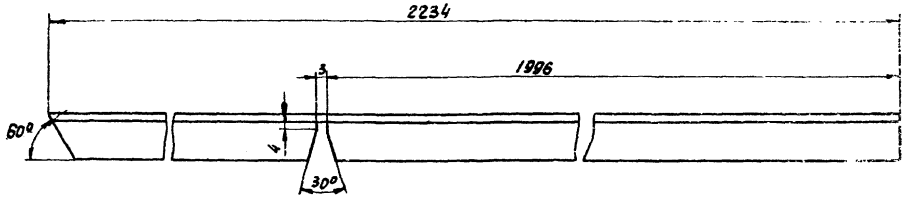
▽ / остальное



А - А
повернуто



Развертка



1 шт. - левая; 1 шт. - правая

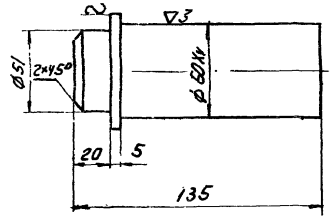
УП1.01.312	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол равн. 25×25×4 ГОСТ 8509-57	3,25	72
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

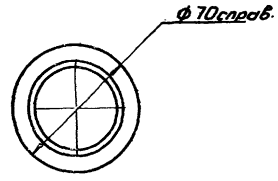
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Детали	Выпуск / Лист 73

ГПИ Сантехпроект г. Москва

Гл. инженер проекта — Главный
Гл. архитектор проекта — Старший
Гл. конструктор проекта — Проверил
Нач. сектора — Разработал

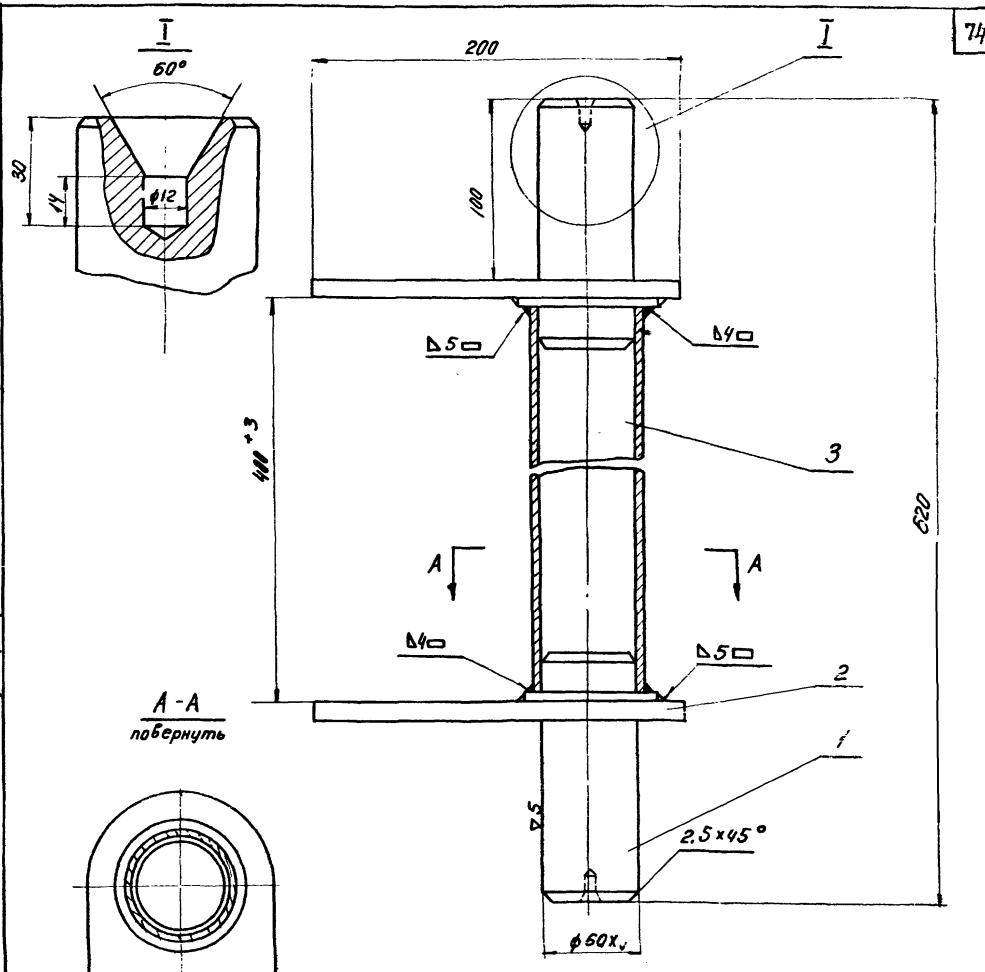
▽3 остальное





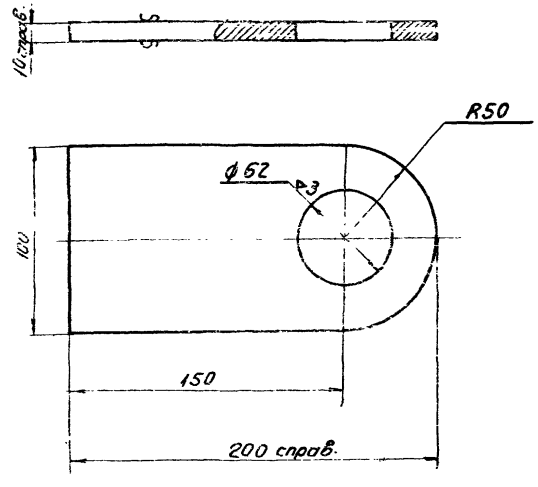
Ø60Ж обработать после сварки

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



Ø60Ж и фаску 2,5×45° обработать после сварки

▽1 остальное



УП1.01.402	Планка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	1,31	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 73

Общий вес - 8,9 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт	Общ	Лист	Примеч.
					Вес,кг			
3	УП1.01.403	Труба Ø70×5 - 10; В-390 ГОСТ 8732-58	1	Сталь 20	0,3	0,3		Б/ч
2	УП1.01.402	Планка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	1,31	2,62	13	
1	УП1.01.401	Шейка	2*	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,98	5,96	73	

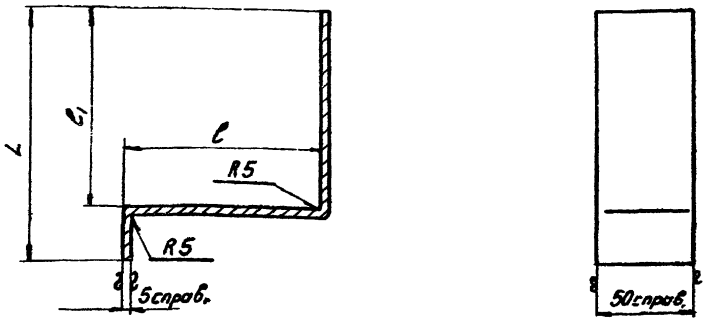
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.01.400. Вал.	Выпуск	Лист 73

Госстрой СССР ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Элентуев	
Рук. группы	Кулешов	
Пров.	Стрекалин	
Пров.	Шахназаров	
Конструкт.	Константинов	

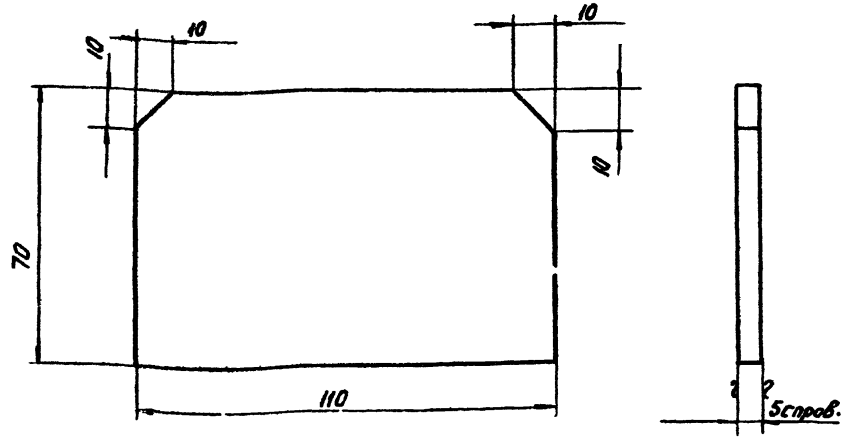
▽ 1 остальное



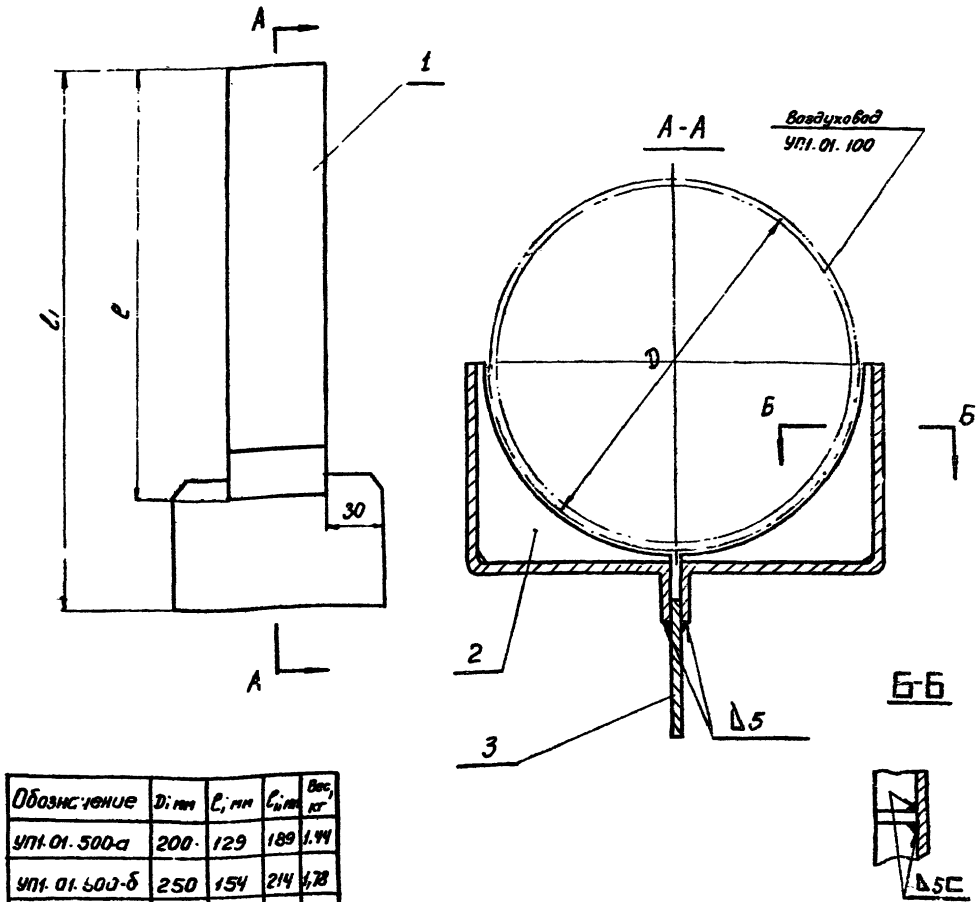
Обозначен.	D мм	L; мм	l; мм	l1, мм	Длина развёртки мм	Вес; кг
УП1.01.501-а	200	129	102	104	233	0,45
УП1.01.501-б	250	154	127	129	283	0,54
УП1.01.501-в	280	169	142	144	313	0,60
УП1.01.501-2	315	186	159	161	347	0,67

УП1.01.501	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-59	Полоса 5×50 ГОСТ 103-57	См. табл.	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 74

▽ 1 остальное



УП1.01.502	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0,3	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 74



Обозначение	D, мм	l, мм	l1, мм	Вес, кг
УП1.01.500-а	200	129	189	1,44
УП1.01.500-б	250	154	214	1,78
УП1.01.500-в	280	169	229	1,98
УП1.01.500-2	315	186	246	2,21

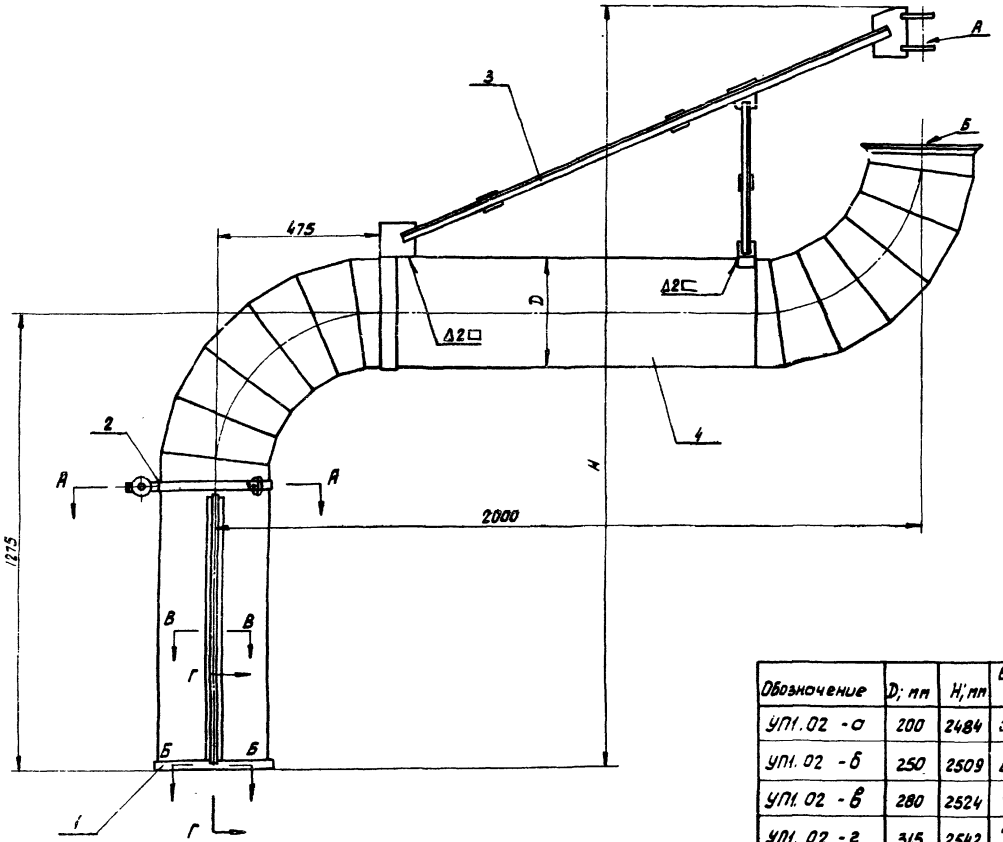
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 кг	Вес Общ.	Лист	Прим.
3	УП1.01.502	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,3	0,3	74	
2	УП1.01.206	Ребро	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	69	
1	УП1.01.501	Скоба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	74	

Спецификация

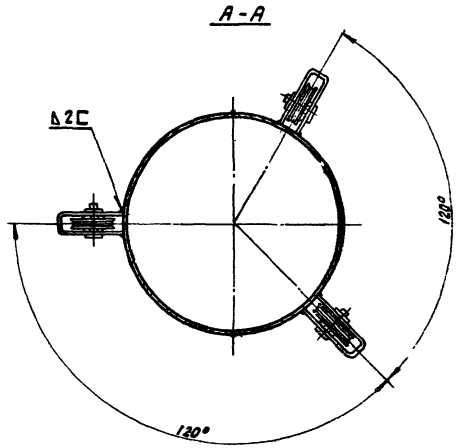
ТП	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.01.500. Голухеншт	Выпуск 1	Лист 74

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

Нач. отдела Смольянов
Рук. группы Крупник
Конструировал Дроздюк
Проверил Чижова
Консультант Шишкова

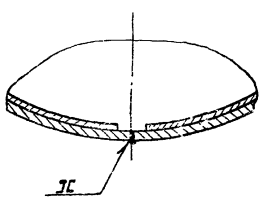


Обозначение	D; мм	H; мм	Вес; кг
УП1.02 -а	200	2484	56
УП1. 02 -б	250	2509	65
УП1. 02 -в	280	2524	71
УП1. 02 -г	315	2542	77

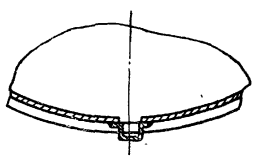


При сборке подузлов поз. 3 и поз. 4 должна быть обеспечена соосность осей А и Б

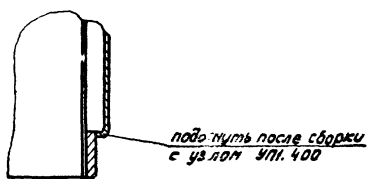
Б-Б



В-В



Г-Г



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Прим.
4	УП1. 02.300	Воздуховод	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	78	
3	УП1. 02. 200	Тяга	1	Сварной	18	18	77	
2	УП1. 02. 100	Блок	3	Сборочный	4,27	0,81	76	
1	УП1. 02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	79	

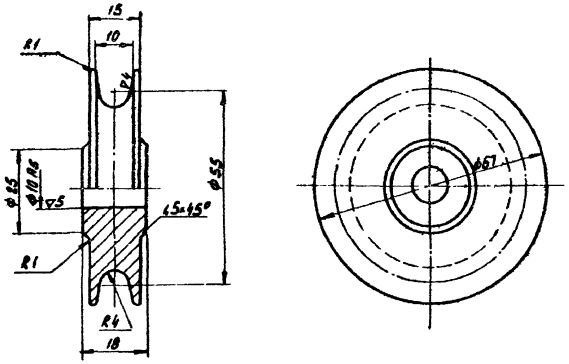
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	УП1.02. Воздуховод нижний	Выпуск - Лист 75

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

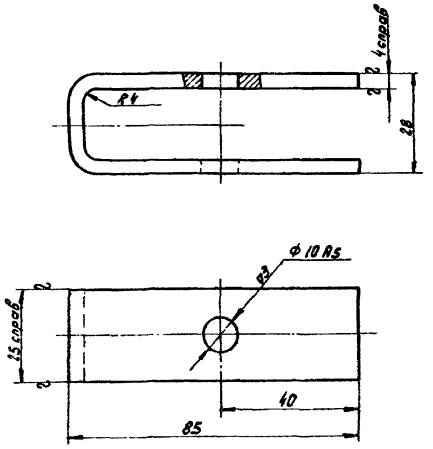
Составил Ольховский
Проверил Гуляев
Рук. группы Фрейкин
Гл. инженер проекта Шорлаб
Гл. конструктор проекта Шевченко

▽3 остальное



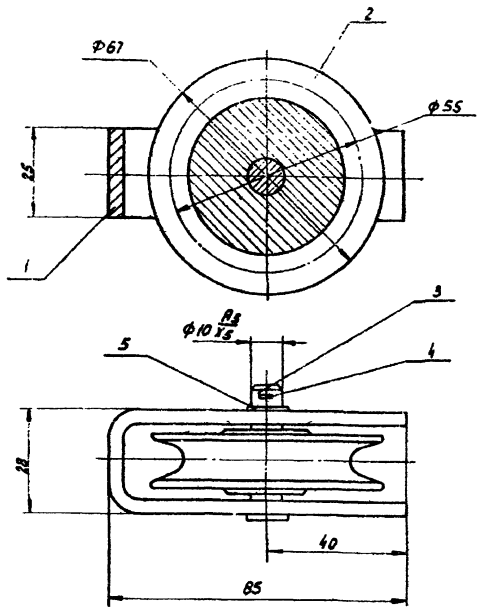
УП1.02.102	Блок	Чугун С.Ч. ГОСТ 1412-54		0,11	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 76

▽1 остальное



Длина развертки ℓ: 185мм

УП1.02.101	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 4×25 ГОСТ 103-57	0,13	



Общий вес ~0,27 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
5		Шайба Б10 ГОСТ 9649-61	1		0,001	0,001		
4		Шплинт 2,5×25 ГОСТ 397-64	1		0,0007	0,0007		
3		Ось 10X5×36 ГОСТ 9650-61	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,027	0,027		
2	УП1.02.102	Блок	1	Чугун С.Ч. ГОСТ 1412-54	0,11	0,11	76	
1	УП1.02.101	Скоба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,13	0,13	76	

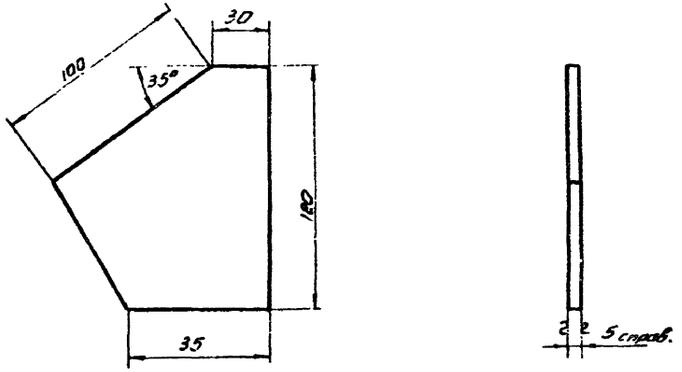
Спецификация.

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.903-37

Нач. отдела	Гольтвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. констр.	Фрадкун		
Проверил	Шарова		
Конструкт.	Шершакова		

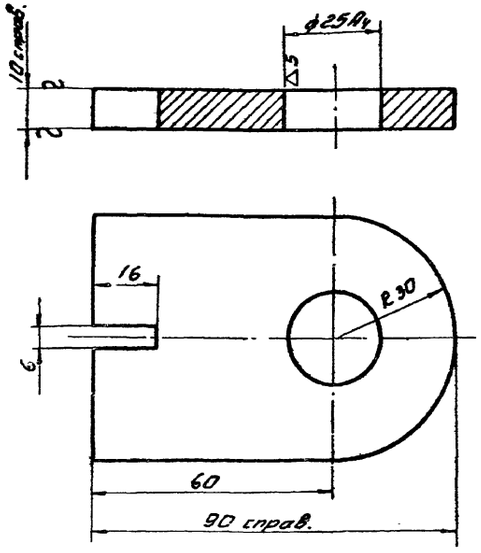
...трой СССР
Сантехпроект
г. Москва

▽ Остальное

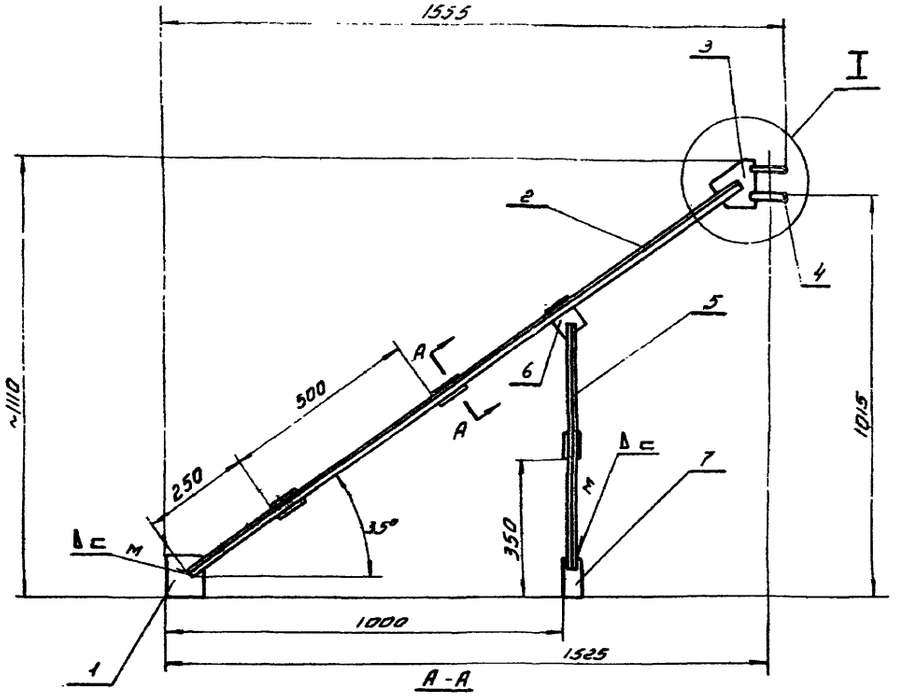


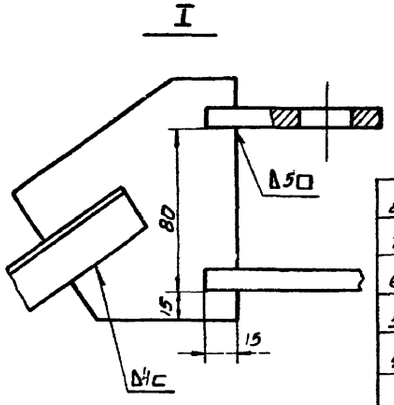
УП1.02.203	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист. 5 ГОСТ 5681-57	0,3	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 77

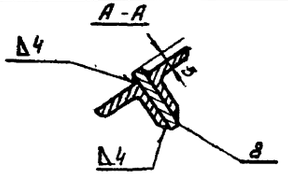
▽1 Остальное



		Сталь Ст.3	Лист 10		







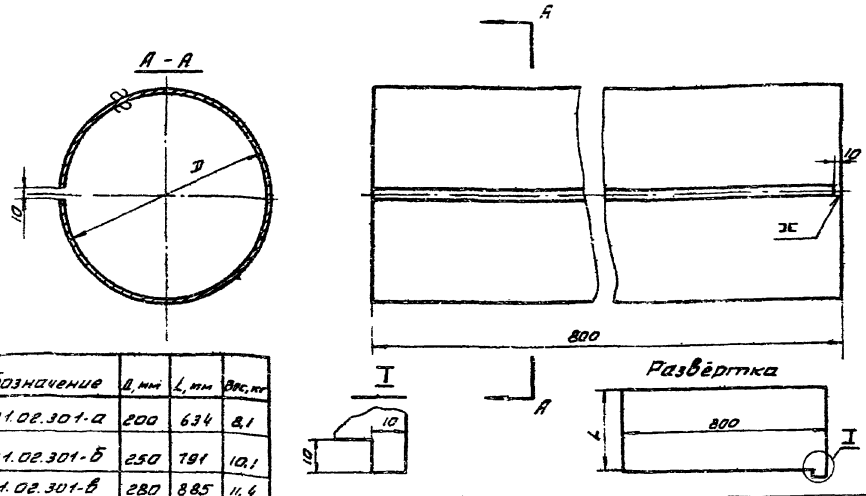
Общий вес — 18 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Лист			
8	УП1.02.208	Лист 5; 55×80 / ГОСТ 5681-57	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,17	0,51		Б/4
7	УП1.02.207	Лист 5; 50×100 / ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,2	0,2		Б/4
6	УП1.02.206	Лист 5; 70×100 / ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,28	0,28		Б/4
5	УП1.02.205	Угол. равн. 45×45×5; ℓ=600 / ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2	4		Б/4
4	УП1.02.204	Плита	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,43	0,86	77	
3	УП1.02.203	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,3	0,3	77	
2	УП1.02.202	Угол. равн. 45×45×5; ℓ=1700 / ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	5,7	11,4		Б/4
1	УП1.02.201	Лист 5; 100×100 / ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,4	0,4		Б/4

Спецификация

Строй СССР	Нач. отдела	Гольтвегер		Подпись	Подпись	Дениковa	Дата
Сантехпроект	Рук. группы	Крупник					
	Вед. констр.	Фрадкин					
Москва	Проверил	Шапова					
	Конструкт.	Шершакова					

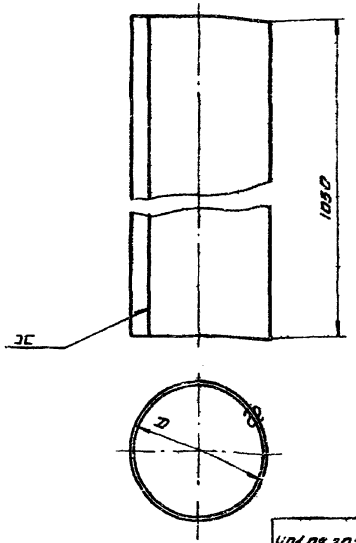
▽1 Остальное



Обозначение	D, мм	L, мм	Вес, кг
УП1.02.301-а	200	634	8,1
УП1.02.301-б	250	791	10,1
УП1.02.301-в	280	885	11,4
УП1.02.301-г	315	998	12,7

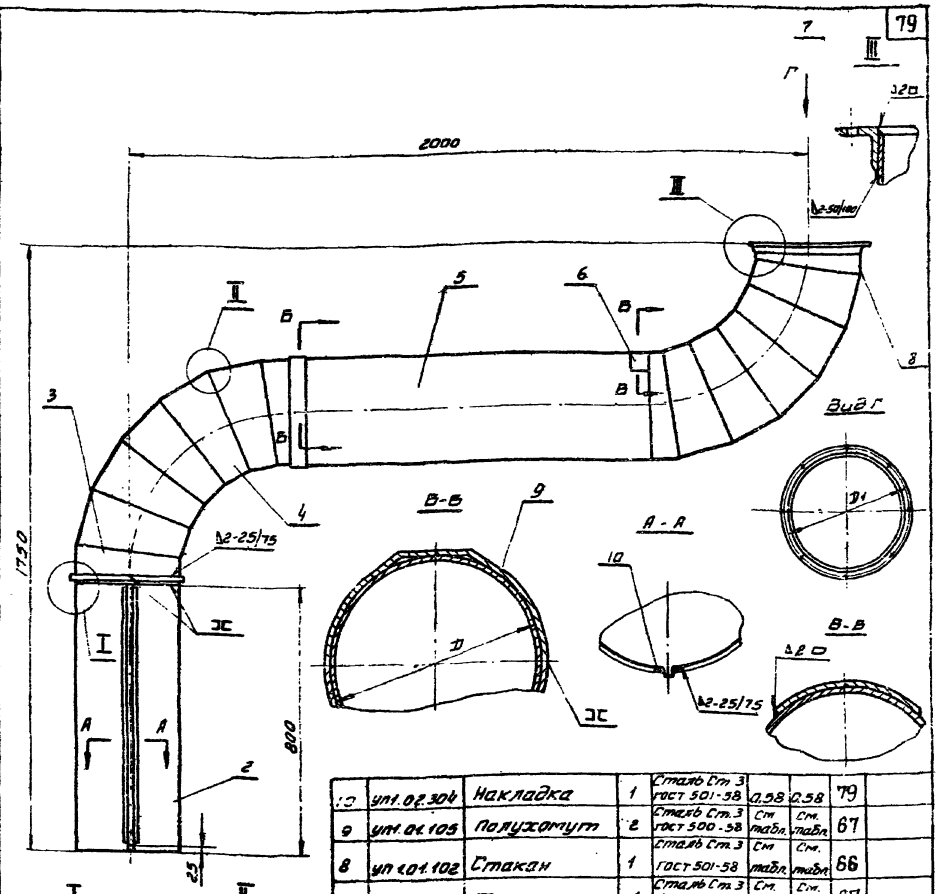
Обознач.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 78
УП1.02.301	Труба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	См. табл.	

▽1 Остальное



Обозначение	D, мм	Длина развёртки, мм	Вес, кг
УП1.02.302-а	200	634	10,6
УП1.02.302-б	250	791	13,3
УП1.02.302-в	280	885	16,0
УП1.02.302-г	315	998	16,7

Обознач.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 78
УП1.02.302	Труба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	См. табл.	



Поз	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1 шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Прим.
10	УП1.02.304	Накладка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,58	0,58	79	
9	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
8	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
7	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
6	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	79	
5	УП1.02.302	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	78	
4	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
3	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
2	УП1.02.301	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	78	
1	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	79	

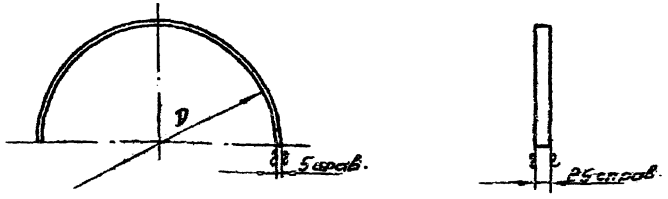
Спецификация

Обозначение	L, мм	D, мм	Вес, кг
УП1.02.300-а	200	230	36,0
УП1.02.300-б	250	280	44,9
УП1.02.300-в	280	310	51,4
УП1.02.300-г	315	345	57,2

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.02.300 Воздуховод		Выпуск 1 Лист 78

Типпроект 4.904-37 Выпуск 1
ГПИ Сантехпроект г. Москва
Гл. инж. проекта Белоконева
Гл. спец. проекта Ефимов
Рук. отдела Кашников
Вед. инженер Гладкова
Инженер Шишкова
Конструктор Шишкова

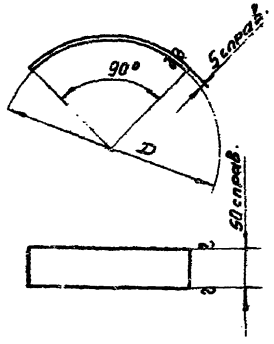
∇1 остальное



Обозначен.	D, мм	Длина развертки, мм	Вес, кг
УП1.02.001-а	202	325	0,32
УП1.02.001-б	252	404	0,4
УП1.02.001-в	282	450	0,44
УП1.02.001-г	317	505	0,49

УП1.02.001	Полукольцо	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Полоса 5×25 ГОСТ 103-57	см табл.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 79

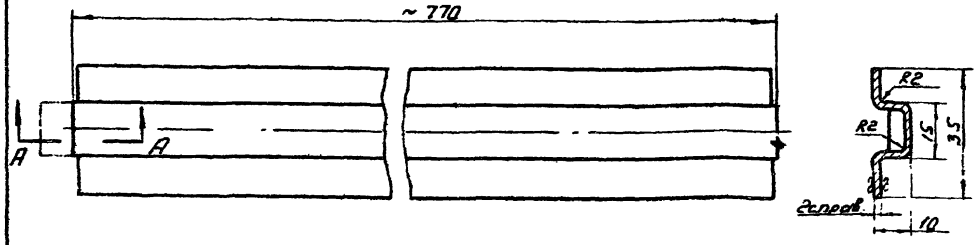
∇1 остальное



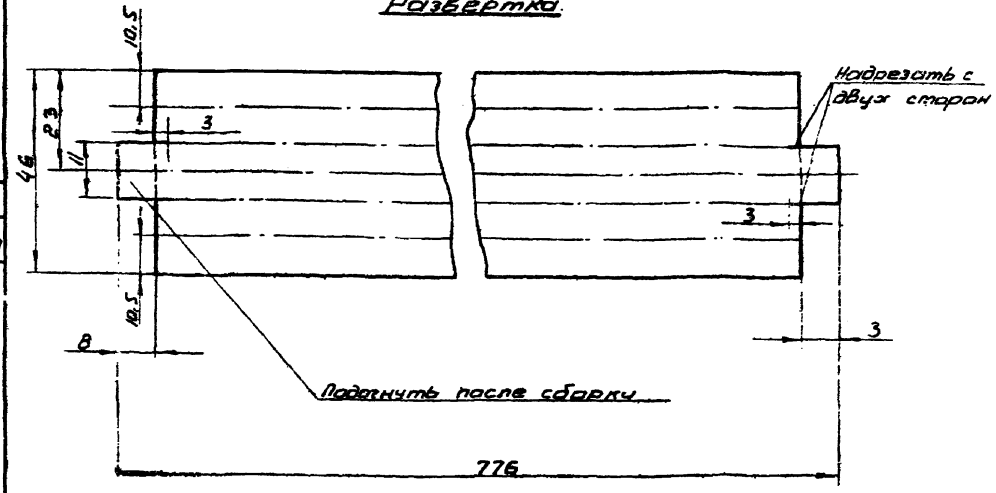
Обозначен.	D, мм	Длина развертки, мм	Вес, кг
УП1.02.303-а	202	162	0,3
УП1.02.303-б	252	202	0,4
УП1.02.303-в	282	225	0,43
УП1.02.303-г	317	253	0,5

УП1.02.303	Полухомут	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Полоса 5×50 ГОСТ 103-57	См табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 79

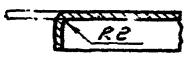
∇1 остальное



Развертка.



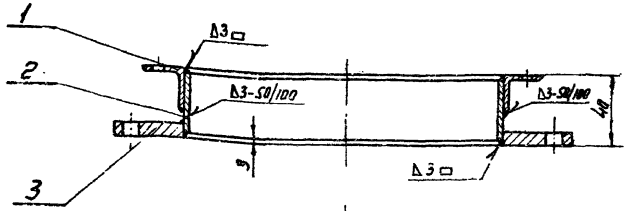
А - А

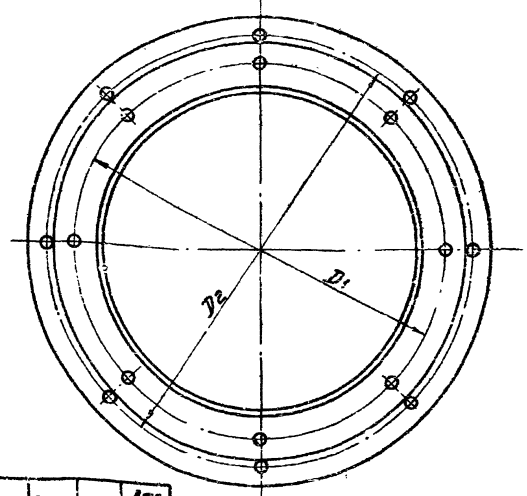


УП1.02.304	Накладка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,58	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 79

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали	Выпуск	Лист 79

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект г. Москва
Нач. отдела Гольтвегер
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Фрадкин
Проверил Шарова
Конструкт. Шеншакова



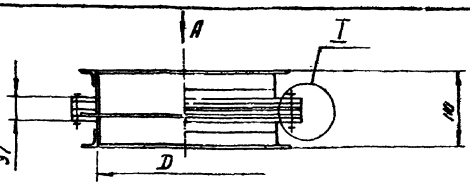


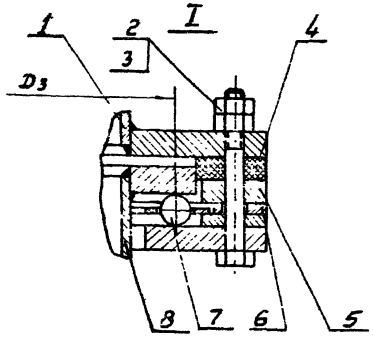
Обозначение	D; мм	D1; мм	D2; мм	Вес, кг
УП1.03.100-а	200	230	296	4,40
УП1.03.100-б	250	280	346	5,24
УП1.03.100-в	280	310	376	5,63
УП1.03.100-г	315	345	411	5,55

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса 1 шт.	Масса общ.	Лист	Примечание
3	УП1.03.102	Фланец	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	См. табл.		83	
2	УП1.03.101	Обечайка	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 5681-58	См. табл.		83	
1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	См. табл.		57	

Спецификация

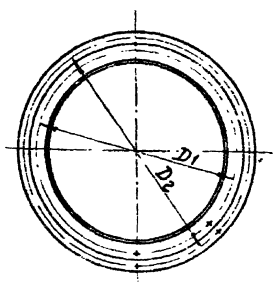
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УП1.03.100 Патрубок		Выпуск: Лист 80





Обозначение	D; мм	D1; мм	D2; мм	D3; мм	Кол. метиз. п	Кол. гаек п1	Вес, кг
УП1.03-а	200	230	296	262	6	12	12,2
УП1.03-б	250	280	346	292	8	12	13,6
УП1.03-в	280	310	376	322	8	16	16,1
УП1.03-г	315	345	411	357	8	16	17,3

Вид А.



Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	Масса 1 шт.	Масса общ.	Лист	Примеч.
8	УП1.02.200	Патрубок нижний	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	82	
7		Шарик Д16 ГОСТ 3722-60	20	Сталь ШХ15 ГОСТ 801-60	0,006	0,12		
6	УП1.03.003	Кольцо установочное	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табличку	81	
5	УП1.03.002	Кольцо распорное	1	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58			83	
4	УП1.03.001	Кольцо уплотнительное	1	Вайлок			81	
3		Гонка М12 ГОСТ 5915-62	6		0,008			
2		Болт М6×6,5 ГОСТ 7798-62	6		0,019			
1	УП1.03.100	Патрубок	1		См. табл.		80	

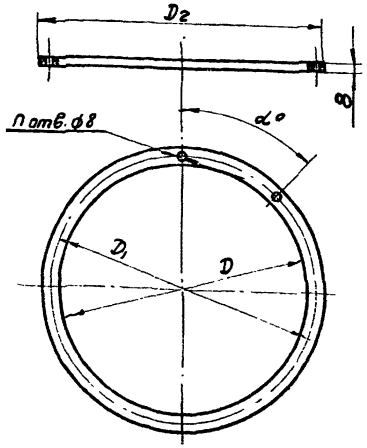
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 1.904-37
1967	УП1.03 Шарнир поворотный		Выпуск Лист 80

Госстрой СССР ГПИ САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

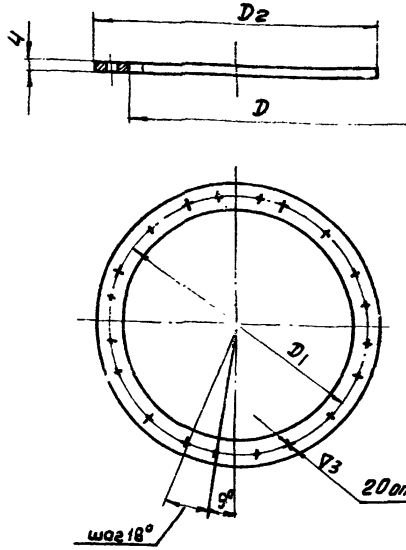
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инженер Проекта — Главный инженер проекта — Руководитель группы — Гл. конструктор проекта — Гл. специалист — Конструктор — Чертил



Обозначение	D; мм	D1; мм	D2; мм	α°	Кол. отв. n	Вес, кг
УП1.03.001а	262	296	316	60	6	1.74
УП1.03.001б	312	346	366	50	6	2,14
УП1.03.001в	342	376	396	45	8	2,25
УП1.03.001г	377	411	431	45	8	2,40

УП1.03.001	Кольцо уплотнительн.	Войлок ПС8 ГОСТ6308-51		См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 81

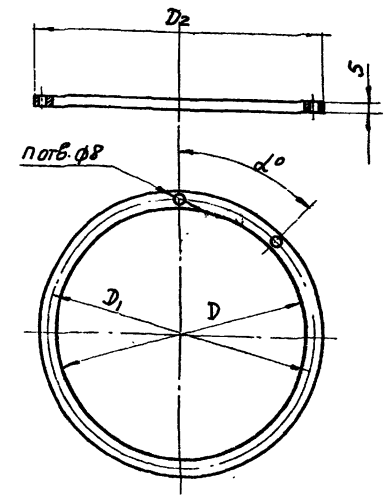


∇3

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

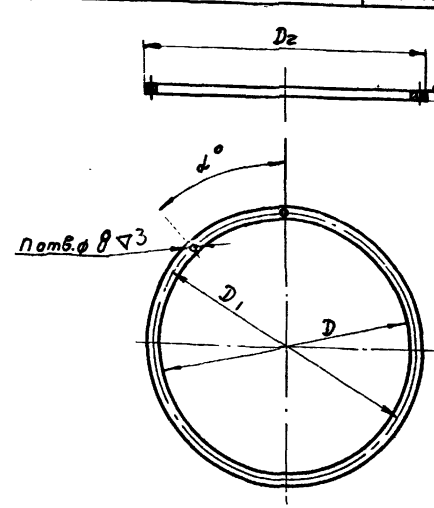
УП1.03.204	Сепаратор	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист ГОСТ 5681-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 81

∇ Остальное



Обозначение	D; мм	D1; мм	D2; мм	α°	Кол. отв.	Вес кг
УП1.03.203а	266	296	316	60	6	1.34
УП1.03.203б	316	345	336	60	6	1.11
УП1.03.203в	346	375	345	45	8	1,13
УП1.03.203г.	381	411	431	45	8	1,18

УП1 03.203	Кольцо распорное	Сталь Ст.3 ГОСТ 1500-53	Лист ГОСТ 5681-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 81



Обозначение	D; мм	D1; мм	D2; мм	α°	Кол. отв. n	Вес, кг
УП1.03.003а	276	296	316	60	6	1,21
УП1.03.003б	326	346	366	60	6	1,43
УП1.03.003в	356	376	396	45	8	1,48
УП1.03.003г	391	411	431	45	8	1,69

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

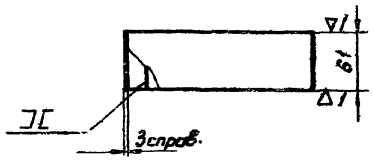
Т.Д. 1967	Местные отсосы при ручной электросварке. Детали.	Серия 4.904-37	Выпуск	Лист

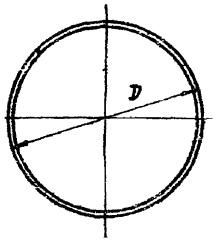
ГПИ Сантехпроект г. Москва

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

Гл. инженер проекта Хрюнин
Нач. сектора Зарецкий
Гл. архитектор Шапиро
Конструкт. Шершакова

∽ остальное

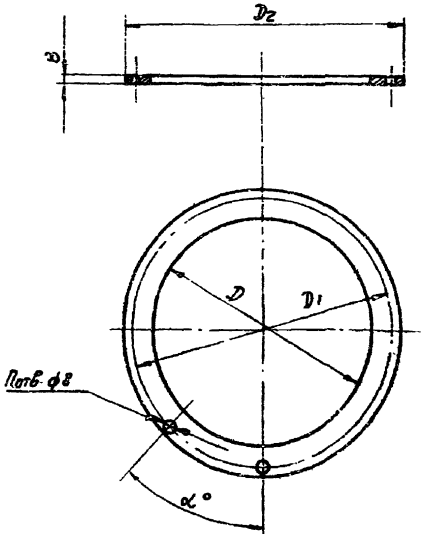




Обозначение	D мм	Длина развёр. L, мм	Вес, кг
УП1.03.201.а	200-3	619	0,845
УП1-03.201 б.	250-3	775	1,06
УП1.032.01в	280-3	870	1,187
УП1.03.201.г.	315-3,5	980	1,34

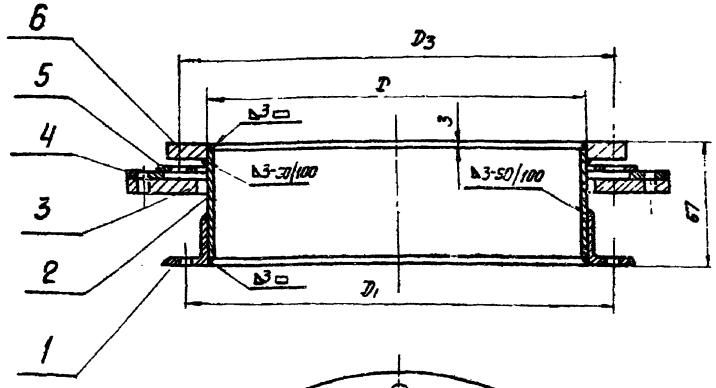
УП1.032.01	Обечайка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В3 ГОСТ 3680-57	См. табл.	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 82

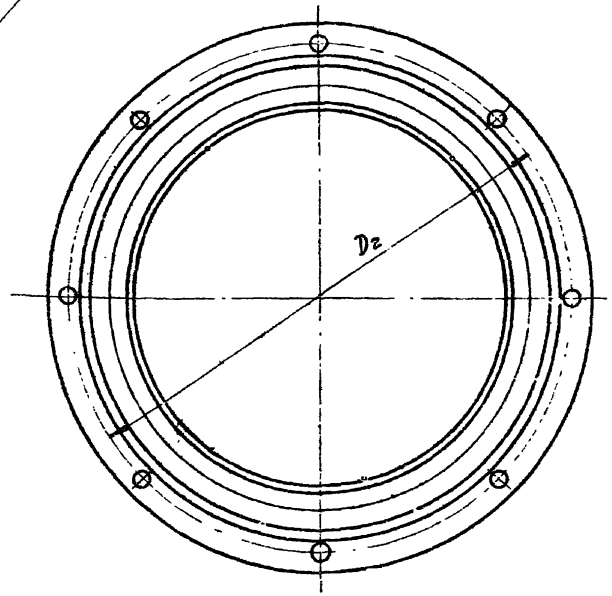
▽3



Обозначение	D1, мм	D, мм	D2, мм	α°	Кол. отв. n	Вес кг
УП1. 03. 202-а	212	296	316	60	6	3,2
УП1. 03. 202-б	262	346	366	60	6	3,5
УП1. 03. 202-в	292	376	396	45	8	4,3
УП1. 03. 202-г	327	411	431	45	8	4,8

УП1.03.202	Кольцо прижимное	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	См. табл.	
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 82





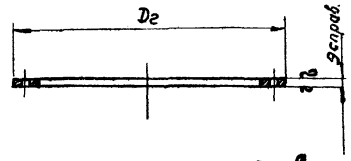
Обозначение	D1, мм	D, мм	D2, мм	D3 мм	Вес кг
УП1. 03. 200 а	200	230	296	292	8,7
УП1. 03. 200 б	250	280	346	292	10.3
УП1. 03. 200 в	280	310	376	322	10.8
УП1. 03. 200 г	315	345	411	357	11.5

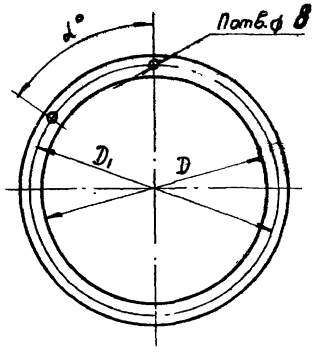
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	см. табл.	см. табл.	83	
6	УП1. 03205	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58			83	
5	УП1. 03. 204	Сепаратор	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58			81	
4	УП1. 032 03	Кольцо распорное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58			81	
3	УП1. 03. 202	Кольцо прижимное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58			82	
2	УП1. 03. 201	Обечайка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58			82	
1	УП1. 01-101	Фланец.	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58			67	
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.

Спецификация

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва	Нач. отдела	Голубев		
	Рук. группы	Крупин		
	Зав. сектор	Фролов		
	Проверил	Шевчик		
	Конструктив.	Хачатурян		

Т.Д. 1967	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
	УП1.03.200 Патрубок нижний.	Выпуск	Лист 82

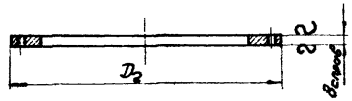


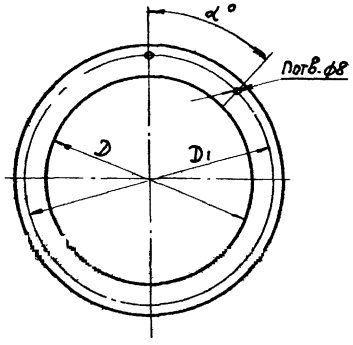


▽3 остальное

Обозначение	D; мм	D1; мм	D2; мм	α°	кол отв п.	Вес, кг
УП1.03.002.а	266	296	316	60	6	1,68
УП1. 03. 002б	316	346	366	60	6	2,11
УП1. 03. 002 в	346	376	396	45	6	2,23
УП1. 03. 002 г	381	411	431	45	6	2,37

УП1. 03. 002	Кольцо распорное	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	Лист 9 ГОСТ 5681-57	См. табл.	83
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

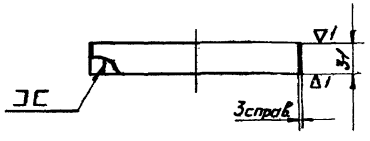


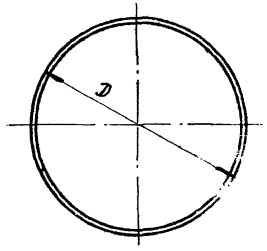


▽3 остальное

Обозначение	D; мм	D1; мм	D2; мм	α°	кол. отв. п.	Вес, кг
УП1. 03. 102 а	200	296	316	60	6	2,99
УП1. 03. 102 б	250	346	366	60	6	2,31
УП1. 03. 102 в	280	376	396	45	8	3,56
УП1. 03. 102 г	315	411	431	45	8	3,92

УП1. 03. 102	Фланец	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 8 ГОСТ 5681-57	См. табл.	83
Обозначен.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес. кг.	Лист

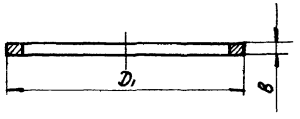


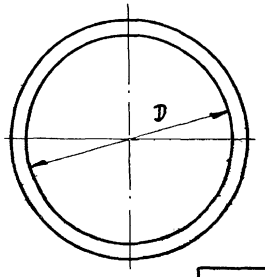


∽ остальное

Обозначение	D мм	Длина развертки L, мм	Вес, кг
УП1.03.101 а	200_{-3}	619	0,537
УП1. 03. 101 б	250_{-3}	776	0,675
УП1. 03. 101 в.	280_{-3}	870	0,755
УП1. 03. 101 г	315_{-35}	980	0,852

УП1. 03. 101	Обечайка	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист 83 ГОСТ 3680-57	См. табл.	83





▽3

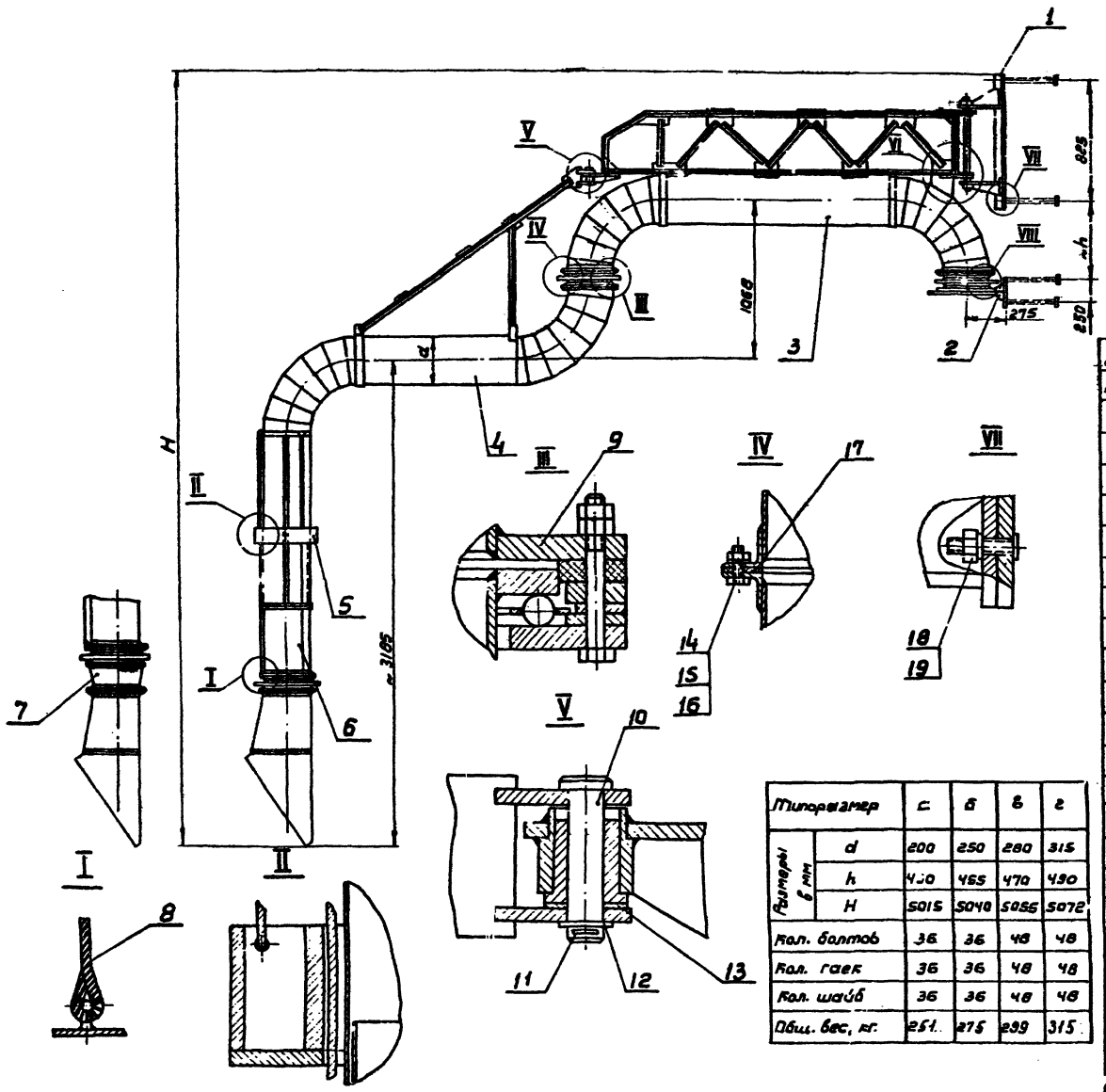
Обозначение	D; мм	D1; мм	Вес кг
УП1. 03. 205. а	200	262	1,43
УП1. 03. 205. б	250	312	1,62
УП1. 03 205 в	280	342	1,88
УП1. 03. 205 г	315	377	2,12

УП1. 03. 205	Фланец	Сталь Ст. 3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	См. табл.	83
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

ТД | Местные отсосы при ручной электросварке | Серия 4.904.37

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отдела	Гольдберг	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрайкин	
Проверил	Шорова	
Конструктор	Шершакова	



1. Регулировку подвёмной части производить после подвески рамы 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. 13
3. Для узлов и деталей относящихся к отдельным диаметрам воздуховодов после цифрового обозначения указан типоразмер (см. табл.)

Типоразмер		c	б	в	г
Размеры в мм	d	200	250	280	315
	h	430	465	470	490
	H	5015	5040	5055	5072
Кол. болтов		36	36	48	48
Кол. гаек		36	36	48	48
Кол. шайб		36	36	48	48
Общ. вес, кг.		251	275	299	315

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общ.	Лист	Примеч.
21	УП2.03	Шарнир поворотный	1	Сварочный	См. табл.	См. табл.	90	
20	УП1.600	Кронштейн	2	Сварочный	9,35	18,7	62	
19		Шайба 10 ГОСТ 11371-68	8		0,003	0,024		
18		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
17	УП1.002	Кольца уплотнит.	6	Резина, губчатая	См. табл.	См. табл.	50	
16		Шайба пружинная ГОСТ 6402-61	См. табл.		0,0003	См. табл.		
15		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	См. табл.		0,002	См. табл.		
14		Болт М6х20 ГОСТ 7798-62	См. табл.		0,005	См. табл.		
13	УП1.004	Шайба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,014	0,028	50	
12	УП1.003	Шайба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,014	0,014	50	
11		Шплинт 5х40 ГОСТ 397-62	1		0,0001	0,0001		
10	УП1.005	Ось	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,424	0,424	50	
9	УП1.03	Шарнир поворотный	2	Сварочный	См. Табл.	См. Табл.	80	
8	УП1.001	Трос ⌀-2000 мм	3	Канат-3,5-1967 ГОСТ 3060-55	0,2	0,6		614
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	УП2.01	Воздуховод верхний	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	83	
2	УП1.200	Кронштейн	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	63	
1	УП1.100	Рама закладная	1	Сварной	11.35	11.35	51	

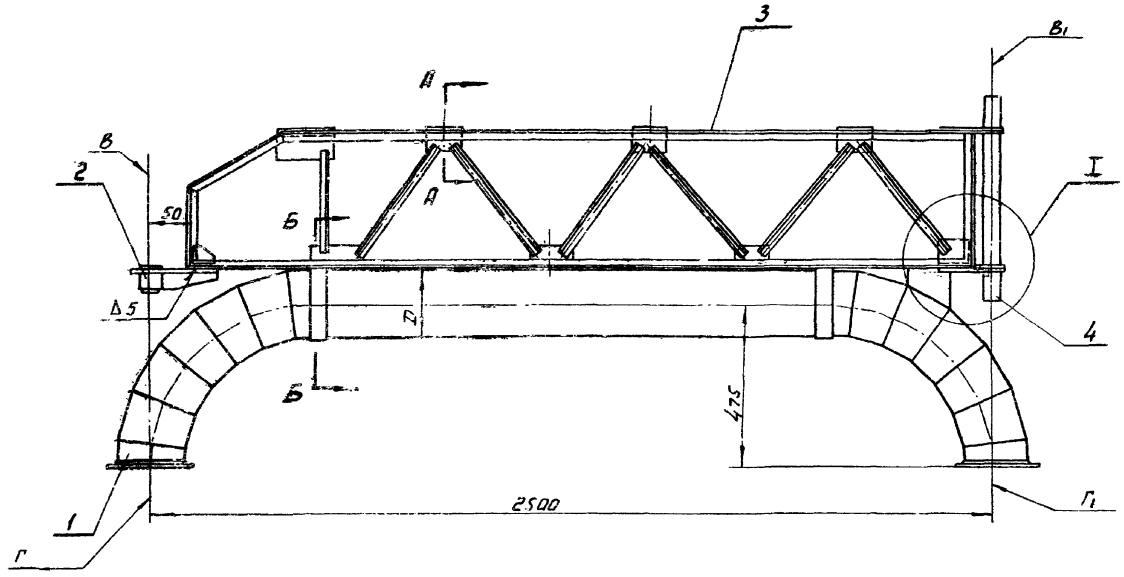
Спецификация

ТД	Местные отсосы под ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	УП2 Двойное подъёмно-поворотное уст-ройство	Лист 37

Госстрой СССР ГПИ и НИИ Сантехпроект г. Москва

Заслужен. Гл. инженер проекта Шмит
Нач. отдела Гл. архитектор Шмит
Рук. группы Архитект. Кузнецов
Гл. констр. Проверил Фролкин

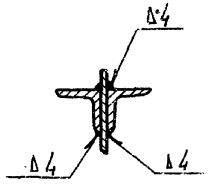
9609 86



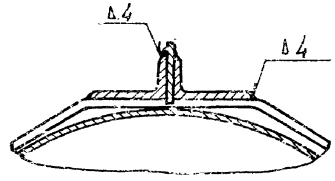
Обозначение	Д, мм	Вес, кг
УП2.01-а	200	72,84
УП2.01-б	250	81,24
УП2.01-в	280	85,84
УП2.01-г	315	90,44

При сборке подузлов поз. 1, поз. 2 и поз. 3 должно быть обеспечена соосность осей В и Г; В1 и Г1.

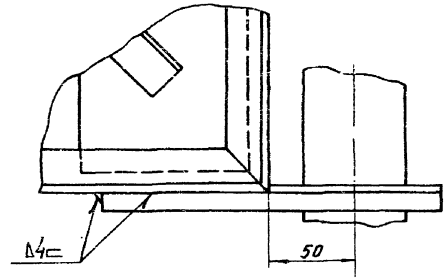
А-А



Б-Б



I



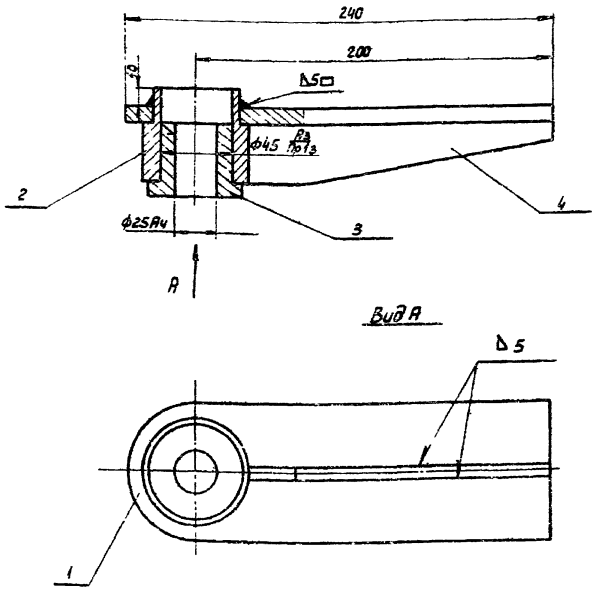
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес Общ.	Лист
4	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73
3	УП2.01.300	Ферма	1	Сварной	26,6	26,6	88
2	УП2.01.200	Подшипник	1	Сварной	2,34	2,34	86
1	УП2.01.100	Воздуховод	1	Сварной	Ст. табл.	Ст. табл.	86

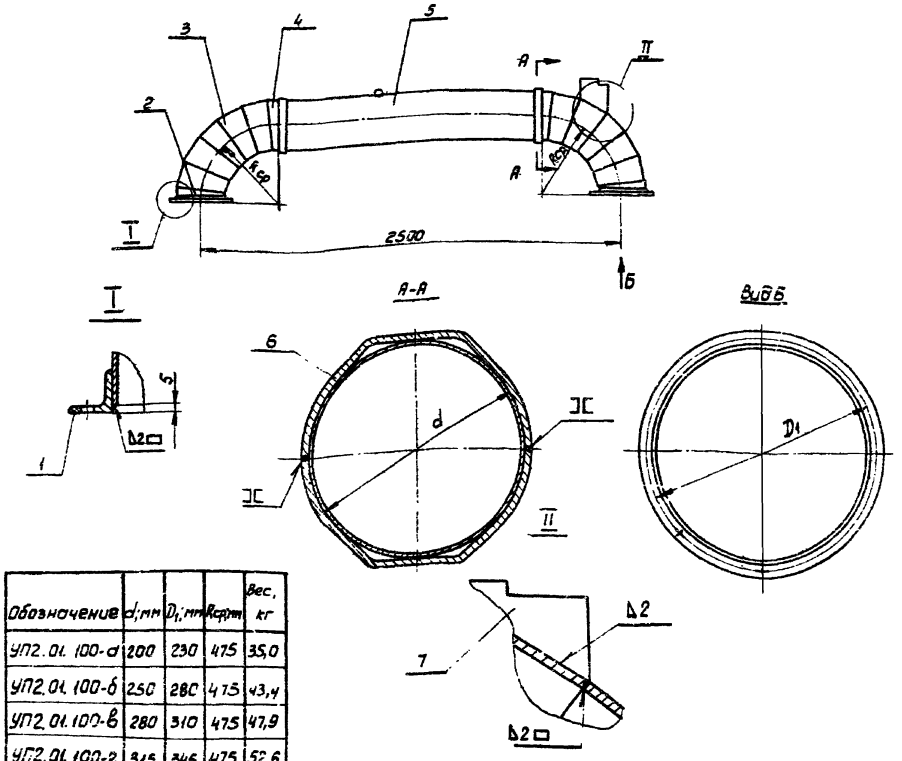
Спецификация

Т.Д.	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904
1967	УП2.01. Воздуховод Верхний.	Выпуск

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт	Шершанова	





Обозначение	d, мм	D_1, мм	Rср, мм	Вес, кг
УП2.01.100-а	200	230	475	35,0
УП2.01.100-б	250	280	475	43,4
УП2.01.100-в	280	310	475	47,9
УП2.01.100-г	315	345	475	52,6

Общий вес - 2,34 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
4	УП2.01.203	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,27	0,27	87	
3	УП1.01.202	Втулка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,23	0,23	68	
2	УП2.01.202	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,44	0,44	87	
1	УП2.01.201	Плита	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	1,4	1,4	87	

Спецификация

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

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
7	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
6	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
5	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	67	
4	УП1.01.104	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
2	УП1.01.102	Стакан	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	

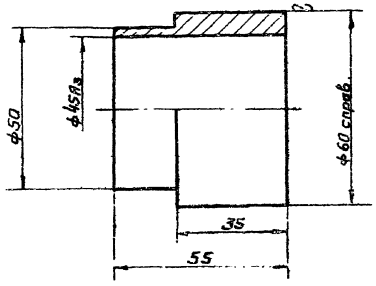
Спецификация

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

Гострой СССР
ВАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

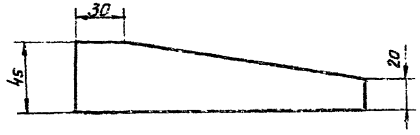
Начальник Кулешов
Рук. группы Фрадкин
Зав. отдел Ф. Ф. Ф.
Проверил Шевченко
Конструкт. Шевченко

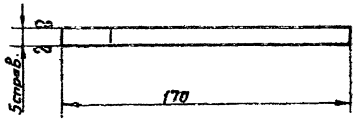
▽3 остальное



УП2.01.202	Стакан	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 60 ГОСТ 2590-57	0.44	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 87

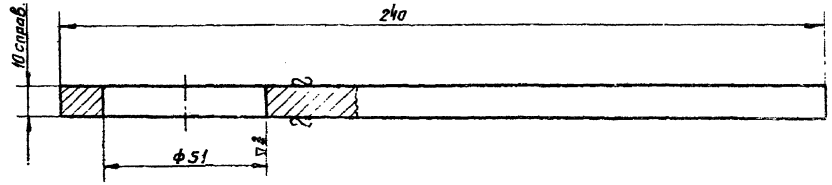
▽1 остальное

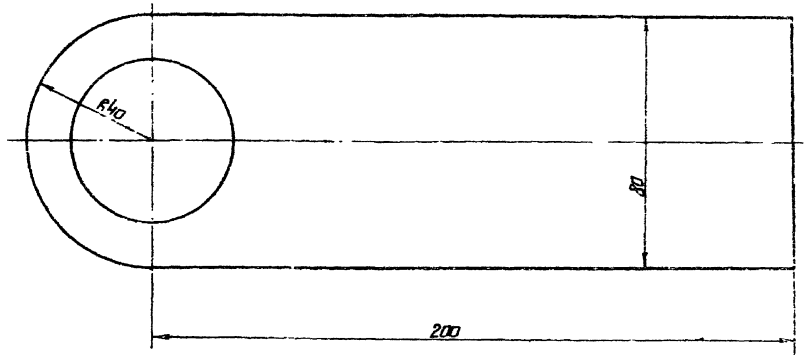




УП2.01.203	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 5 ГОСТ 5681-57	0.27	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 87

▽1 остальное



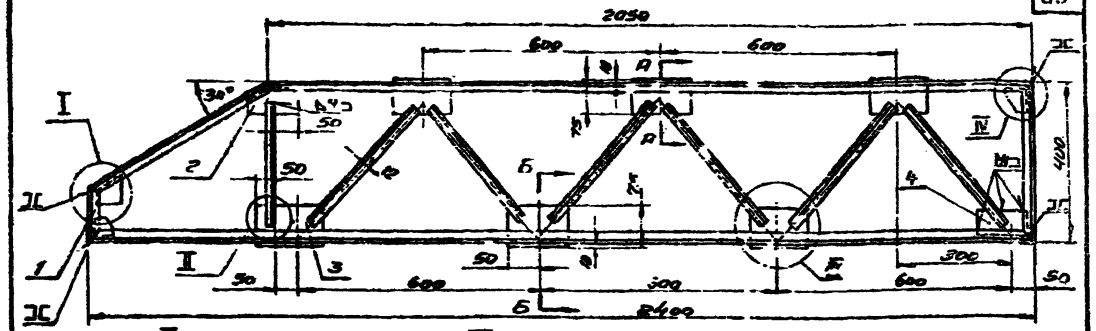


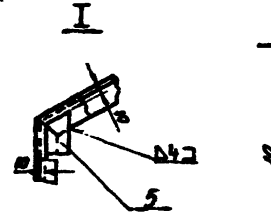
УП2.01.201	Плита	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 10 ГОСТ 5681-57	1.4	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 87

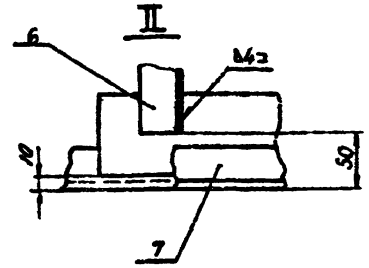
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали.	Выпуск	Лист 87

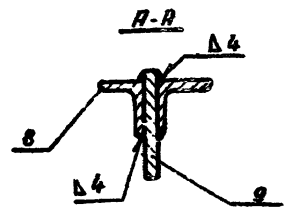
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

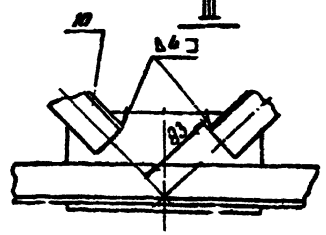
Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. конст.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершакова	

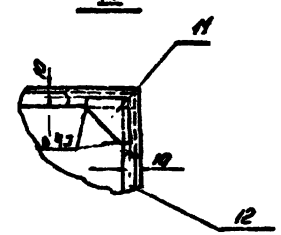


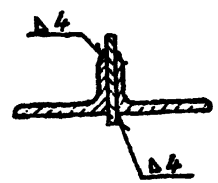












Общий вес 31,5 кг

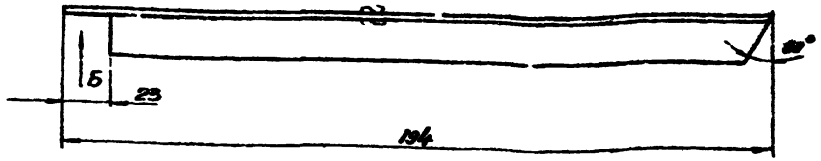
12	УП2.01.309	Уголок	2	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	0,88	1,76	88	
11	УП1.01.302	Косынка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,1	0,2	70	
10	УП2.01.308	Угол. 63×63×4; С-900 рыбий ГОСТ 8509-57	12	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,56	6,06		Б/ч
9	УП2.01.307	Лист 5 75×400 ГОСТ 5681-57	5	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,3	1,5		Б/ч
8	УП2.01.306	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	3,6	7,2	89	
7	УП2.01.305	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	5,28	10,56	89	
6	УП2.01.304	Угол. 63×63×4; С-320 рыбий ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,44	0,88		Б/ч
5	УП1.01.303	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,19	0,19	70	
4	УП2.01.303	Лист 5; 85×190 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,34	0,68		Б/ч
3	УП2.01.302	Лист 5; 75×150 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,45	0,9		Б/ч
2	УП1.01.304	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,185	0,185	72	
1	УП2.01.301	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,28	0,56	88	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общ. кг	Длина	Примеч.

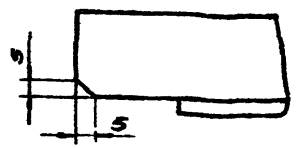
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-57
1967	УП2.01.300. Ферма	Выпуск Лист 88

Материал Сталь

Вид Б

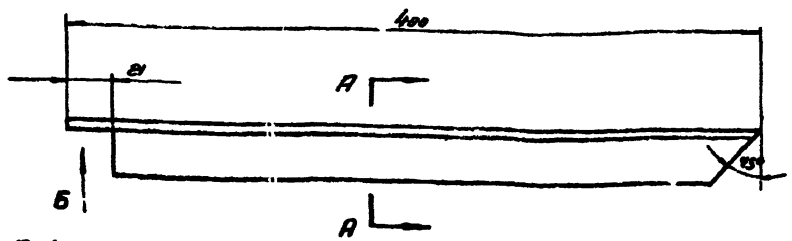




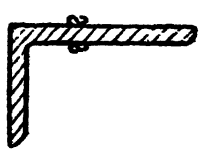
1 шт. - левая; 1 шт. - правая

УП2.01.301	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угл. равнобок. ГОСТ 8509-57	0,28	
Обозначен.	Наименование	Материал	Справочник	Вес кг	Лист 88

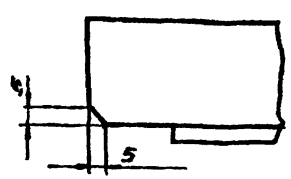
Материал Сталь



А-А



Вид Б



1 шт. - левая; 1 шт. - правая

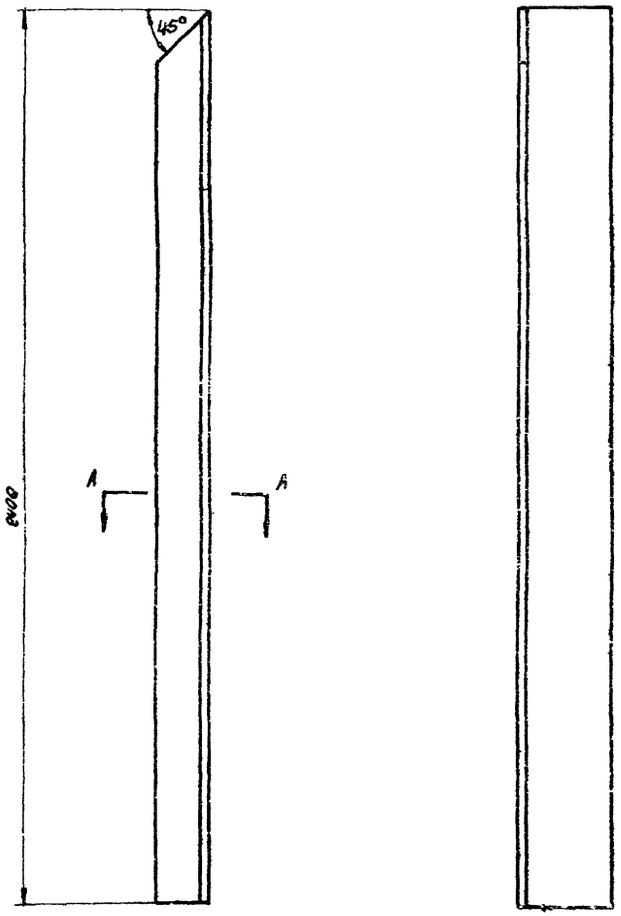
УП2.01.309	Уголок	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Угл. равнобок. ГОСТ 8509-57	0,88	
Обозначен.	Наименование	Материал	Справочник	Вес кг	Лист 88

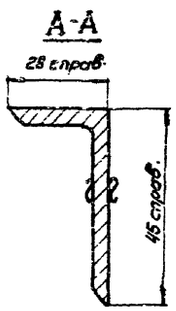
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.		Филиппов						
Пров.		Бухенин						
Н. контр.		Фролкин						
Гл. инж.		Гаврюшин						
Гл. констр.		Шифрин						

САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Госстрой СССР

∇1 остальное

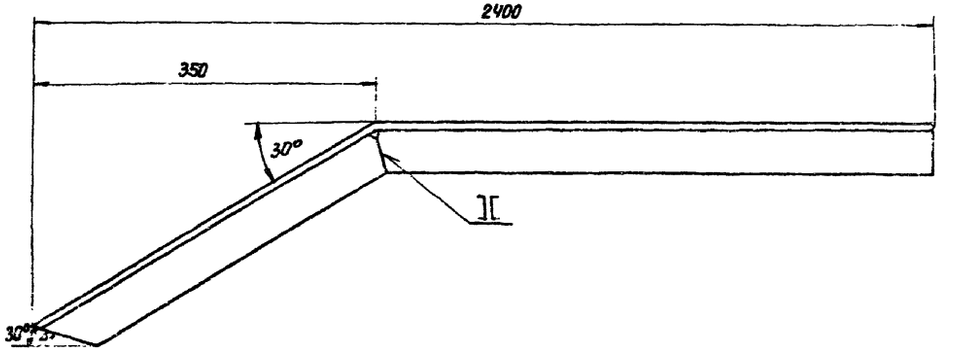




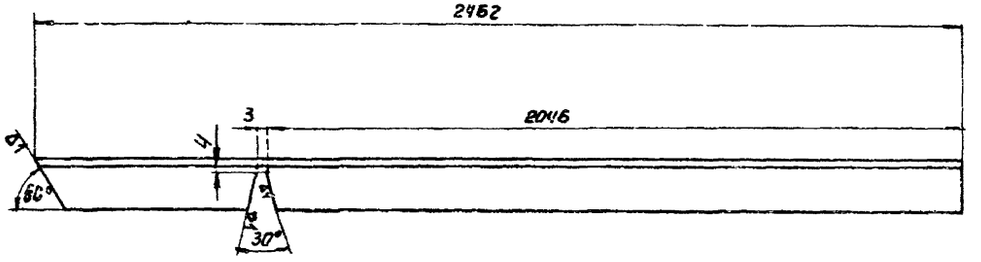
1шт - левая; 1шт - правая

УП2.01.305	Уголок	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	Угол. неравн. 28×45×4 ГОСТ 8510-57	5,28	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 89

~ Остальное



Развёртка



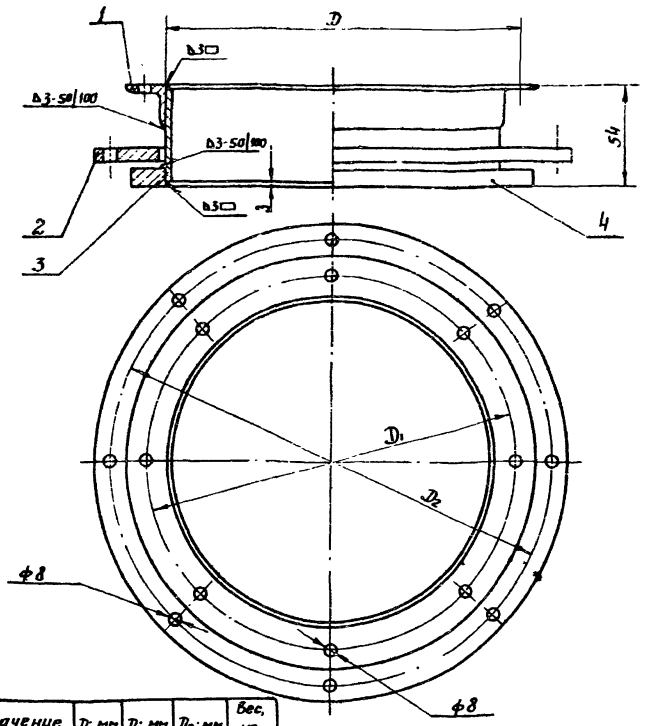
1шт - левая; 1шт - правая

УП2.01.306	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Угол. равноб. 25×25×4 ГОСТ 8509-57	3,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 89

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-57	
1967	Детали	Выпуск	Лист 89

Гипрострой СССР
ПРОЕКТ
г. Москва

Чеч. отд.	Гольдвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершакова	

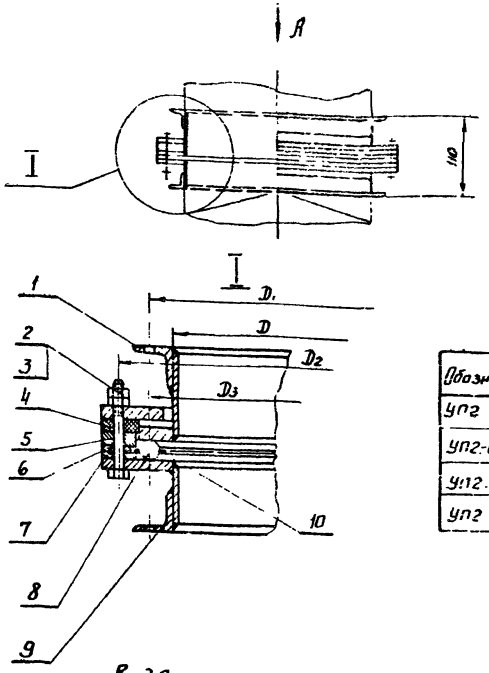


Обозначение	D; мм	D₁; мм	D₂; мм	Вес, кг
УП2.03.100-а	200	230	296	5,5
УП2.03.100-б	250	280	346	6,8
УП2.03.100-в	280	310	376	7,0
УП2.03.100-г	315	345	411	8,1

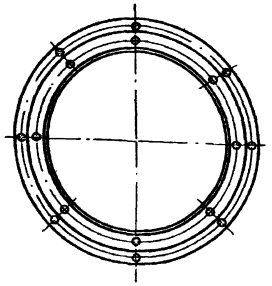
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес Общ.	Лист	Примечание
4	УП1.03.205	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	83	
3	УП1.03.101	Обечайка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	83	
2	УП1.03.202	Кольцо прижимное	1	Сталь Ст 3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	82	
1	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГВСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.903-4.37
	УП2.03.100 Патрубок верхний	Выпуск / Лист



Вид А



Обозначение	D, мм	D₁, мм	D₂; мм	D₃; мм	Кол. болт.	Кол. гаек	Вес кг
УП2.03-а	200	230	296	242	6	12	12,2
УП2.03-б	250	280	346	292	6	13	13,6
УП2.03-в	280	310	376	322	8	16	16,1
УП2.03-г	315	345	411	357	8	16	17,3

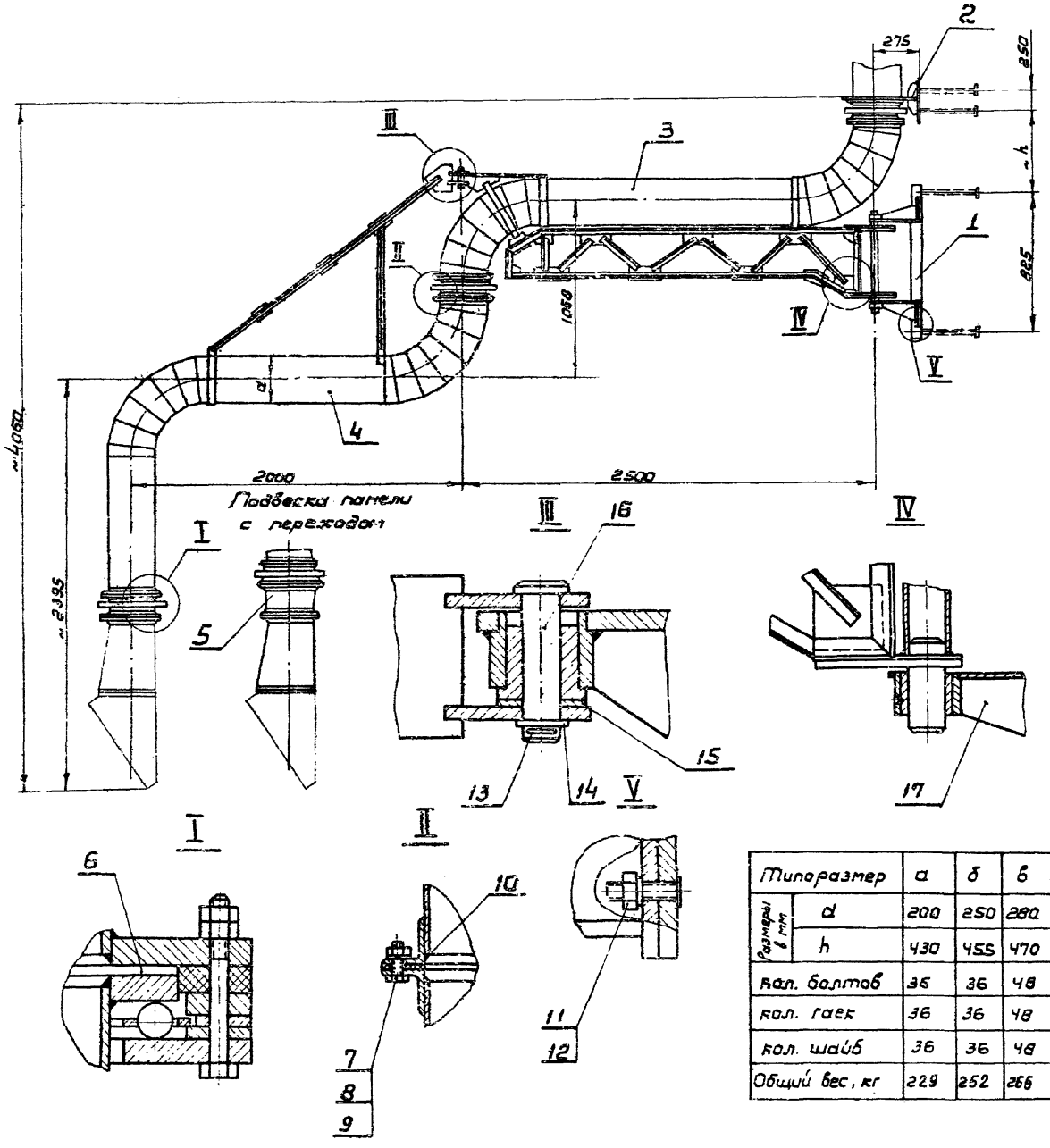
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес Общ. кг	Лист	Примеч.
10	УП1.03.204	Сепаратор	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	81	
9	УП1.03.100	Патрубок	1		См. табл.	См. табл.	80	
8		Шарик Д 16 ГОСТ 3722-60	20	Сталь ШХ15 ГОСТ 801-60	0,006	0,048		
7	УП1.03.203	Кольцо распорное	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	81	
6	УП1.03.003	Кольцо установочное	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	81	
5	УП1.03.002	Кольцо распорное	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	83	
4	УП1.03.001	Кольцо уплотнит.	1	Войлок	См. табл.	См. табл.	81	
3		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	12		См. табл.	См. табл.		
2		Болт М8×65 ГОСТ 7798-62	12		См. табл.	См. табл.		
1	УП2.03.100	Патрубок верхний	1		См. табл.	См. табл.	80	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.903-4.37
1967	УП2.03 Шаровой поворотный	Выпуск / Лист

Госстрой СССР ГПИ „Сантехпроект" г. Москва

Нач. отдела Котлевской
Рук. группы Изучинк.
Вед. констр. Фадеикин
Проверил Фролкин
Конструкт. Игрицкая



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

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

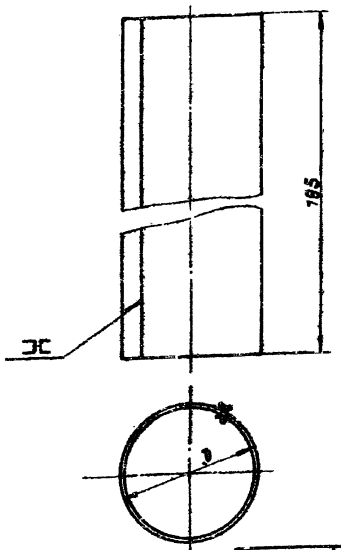
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес	Лист	Прим.
17	УП1. 600	Кронштейн	2	Сборочный	9,35	18,7	62	
16	УП1. 005	Ось	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,424	0,424	50	
15	УП1. 004	Шайба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,014	0,028	50	
14	УП1. 003	Шайба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,014	0,014	50	
13		Шплинт 5×40 ГОСТ 397-62	1		0,0001	0,0001		
12		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,024		
11		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
10	УП1. 002	Кольцо уплотнит.	6	Резина губчат.	См. табл.	См. табл.	50	
9		Шайба пруж. 8Н65Г ГОСТ 6402-61	См. табл.		0,0003	См. табл.		
8		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	См. табл.		0,002	См. табл.		
7		Болт М8×20 ГОСТ 7798-62	См. табл.		0,006	См. табл.		
6	УП1. 03	Шарнир поворотный	3	Сборочный	См. табл.	См. табл.	80	
5	УП1. 500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
4	УП3. 01	Воздуховод нижний	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	32	
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

ТД	местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	УП3 Двойное поворотное устройство	Выпуск Лист 31

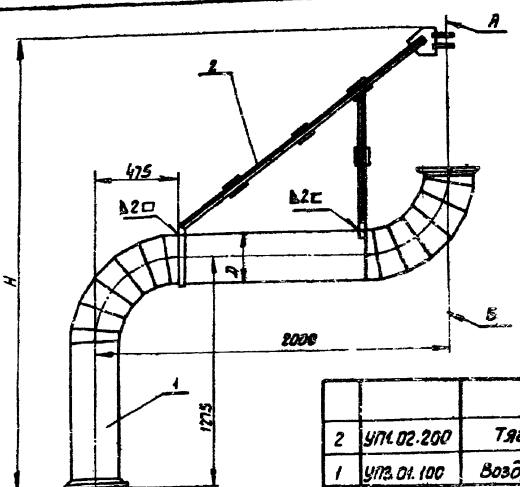
СПЕЦТЕХПРОЕКТ г. Москва

▽ / остальное



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

УПЗ.01.101	Труба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	См. табл.	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 92



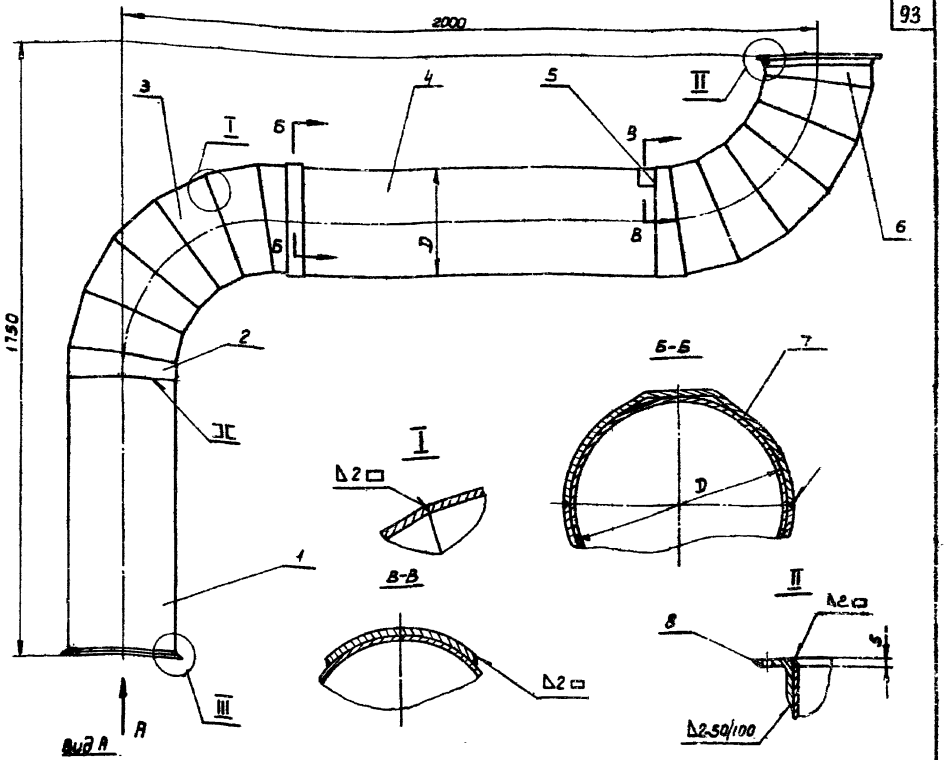
Обозначение	D, мм	H, мм	Вес, кг
УПЗ.01-а	200	2484	61
УПЗ.01-б	250	2509	62
УПЗ.01-в	280	2524	70
УПЗ.01-г	315	2542	75

При сборке подузлов поз. 1 и поз. 2 должна быть обеспечена соосность осей А и Б.

2	УП1.02.200	Тяга	1	Сварной	18	18	77	
1	УПЗ.01.100	Воздуховод	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	92	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: Шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Прим.

Спецификация

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



Обозначение	D, мм	D1, мм	Вес, кг
УПЗ.01.100-а	200	230	42,6
УПЗ.01.100-б	250	280	44,4
УПЗ.01.100-в	280	310	52,0
УПЗ.01.100-г	315	345	57,1

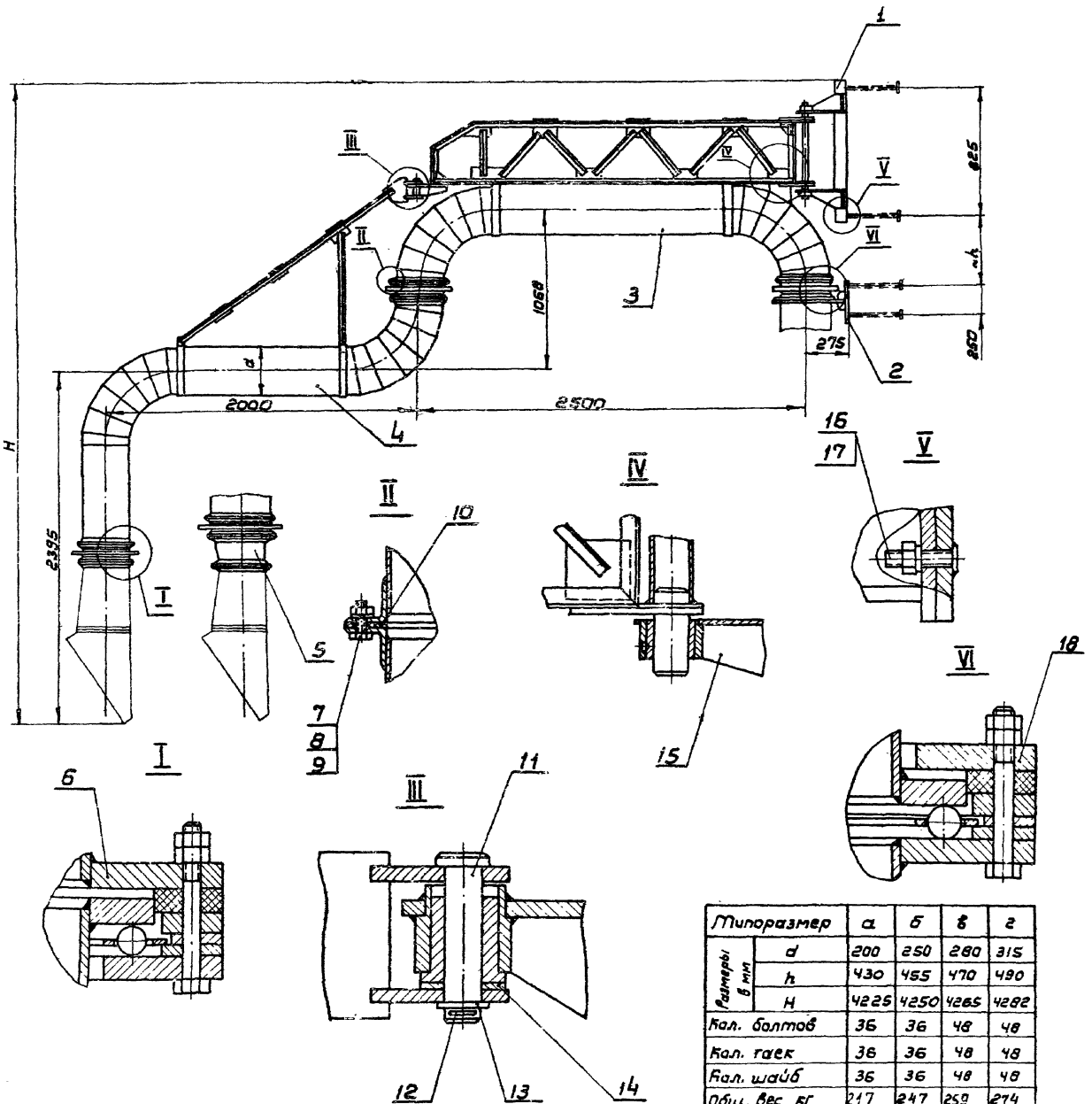
8	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
7	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
6	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
5	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	79	
4	УП1.02.302	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	78	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
1	УПЗ.01.101	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	92	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: Шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Прим.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	УПЗ.01.100 Воздуховод	Выпуск / Лист 92

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела Литвинов
Гл. инж. группы Крылов
Рук. сект. Гладкин
Проверил Гладкин
Конструктор Шершакова



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

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

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Прим.
18	УП2.03	Шарнир поворотный	1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	90	
17		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,024		
16		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
15	УП1.600	Кронштейн	2	сборочный	9,35	18,7	62	
14	УП1.004	Шайба	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,044	0,088	50	
13	УП1.003	Шайба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,014	0,014	50	
12		Шплинт 5х40 ГОСТ 397-62	1		0,0001	0,0001		
11	УП1.005	Ось	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,424	0,424	50	
10	УП1.002	Кольца уплотнит.	6	Резина губчатая	см. табл.	см. табл.	50	
9		Шайба пруж. 6Н 65Г ГОСТ 6402-61	См. табл.		0,0003	см. табл.		
8		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	См. табл.		0,002	см. табл.		
7		Болт М6х20 ГОСТ 7798-62	См. табл.		0,006	см. табл.		
6	УП1.03	Шарнир поворотный	2	Сборочный	см. табл.	см. табл.	80	
5	УП1.500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
4	УП1.02	Воздуховод нижний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	75	
3	УП2.01	Воздуховод верхний	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	83	
2	УП1.200	Кронштейн	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	53	
1	УП1.100	Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	54	

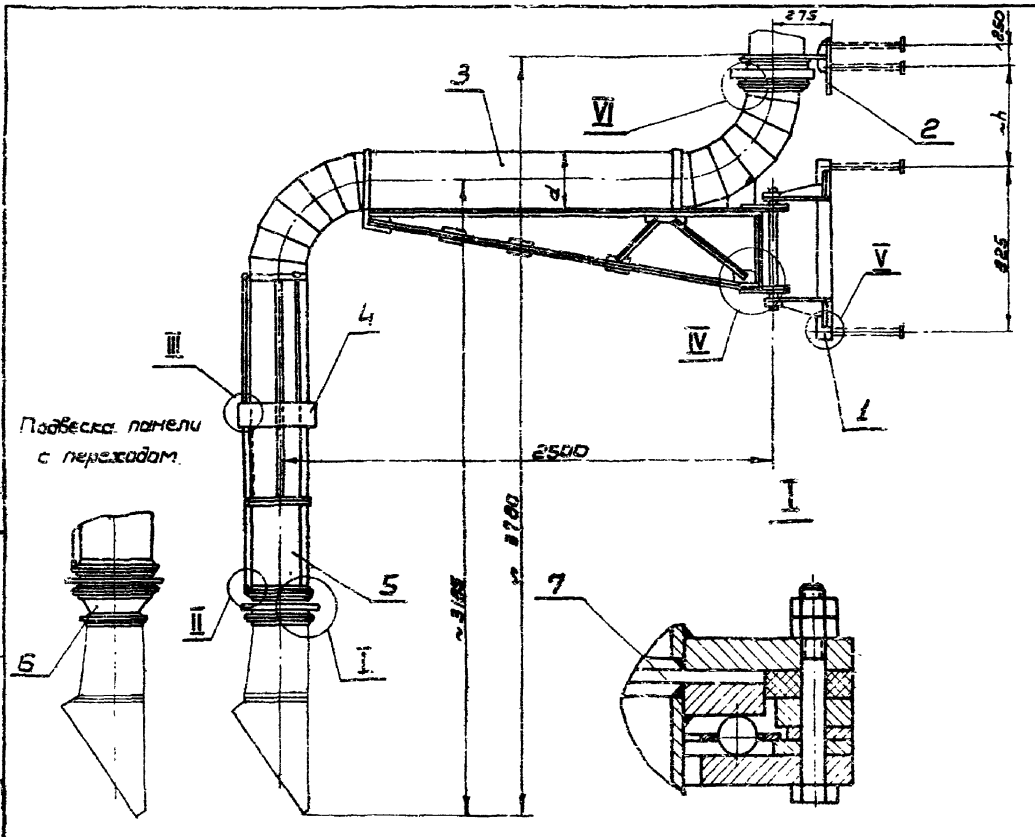
Спецификация

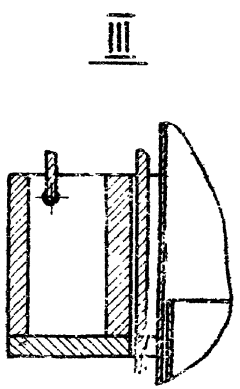
ТП	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	УПЧ Двойное поворотное устройство	Выпуск	Лист 93

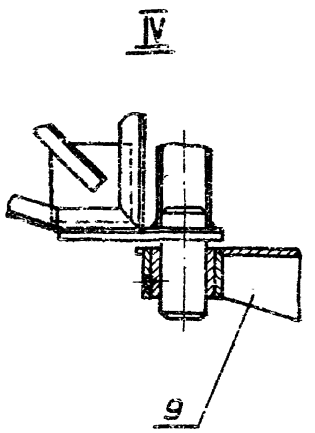
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

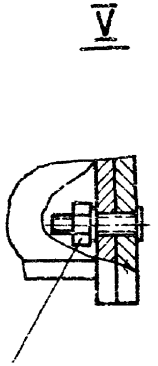
Зам. гл. инж. Ульманзафар
Нач. отдела Голлербергер
Рук. группы Крупник
Зав. конс. Гридасов
Проверил Фридкин

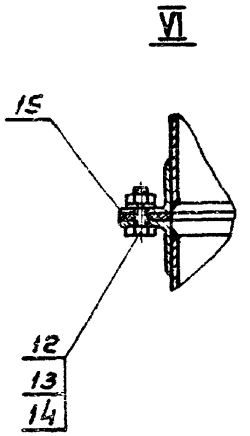
Копировал
Формат А3











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

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

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Прим.
15	УП1. 002	Кольцо уплотнит.	5	Резина губчат.	См. Табл.	См. Табл.	50	
14		Шайба пруж. Б Н 65Г ГОСТ 6402-61	См. Табл.		0,0003	См. Табл.		
13		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	См. Табл.		0,002	См. Табл.		
12		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	См. Табл.		0,006	См. Табл.		
11		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,024		
10		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
9	УП1. 500	Кронштейн	2	Сборочный	9,35	18,7	62	
8	УП1.001	Трос ℓ=2000м	3	Бумат 3,5-М0-Т ГОСТ 3069-55	0,2	0,6		5/4
7	УП1. 03	Шарнир поворотный	2	Сборочный	См. Табл.	См. Табл.	60	
6	УП1. 500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	38-61	
5	УП1. 400	Воздуховод подземный	1	Сварной	См. Табл.	См. Табл.	56	
4	УП1. 300	Противовес	1	Сварной	См. Табл.	См. Табл.	54	
3	УП5.01	Воздуховод	1	Сварной	См. Табл.	См. Табл.	95	
2	УП1. 200	Кронштейн	1	Сварной	См. Табл.	См. Табл.	53	
1	УП1. 100	Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	51	

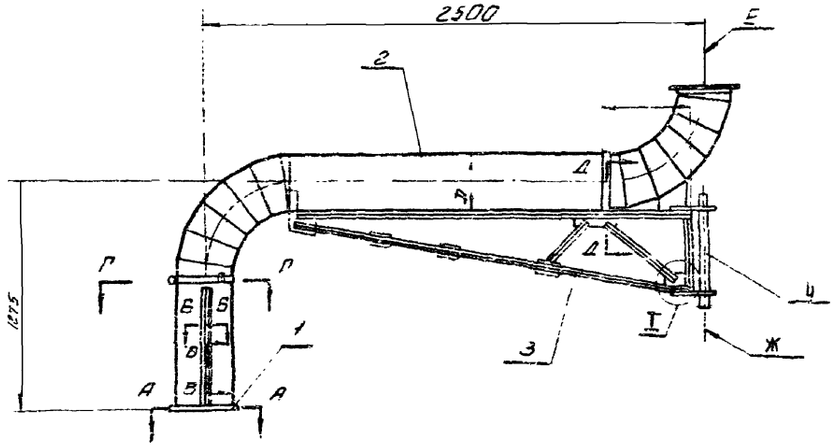
Спецификация

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

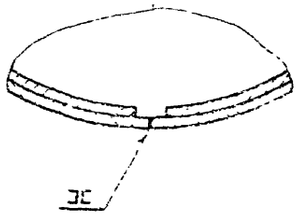
Заместитель гл. инженера Шерешевский
Нач. отдела Гольтгер
Рук. группы Вечканов
Вед. инженер Фрейман
Разработал Шишкина

Консультант Шерешевский

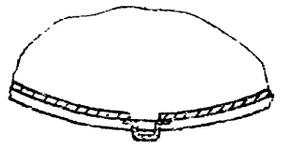
ТД 1967 | Местные отсосы от ручной электросварки | УП5. Поворотно-подъёмное устройство | Серия 4.904-37 | Выпуск | Лист 94



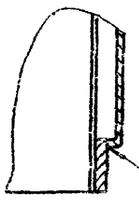
А-А



Б-Б

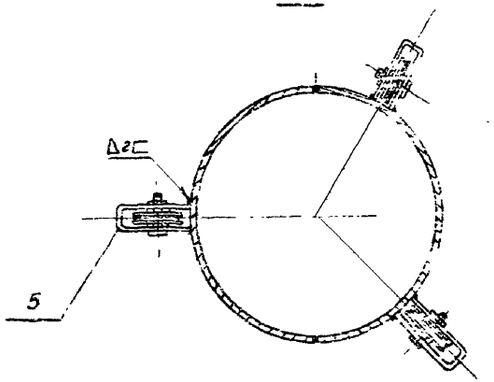


В-В

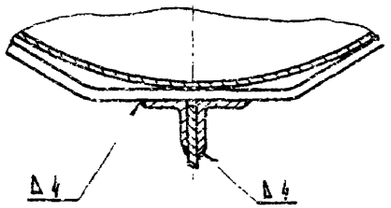


Подогнуть после сборки с узлом УП1.400

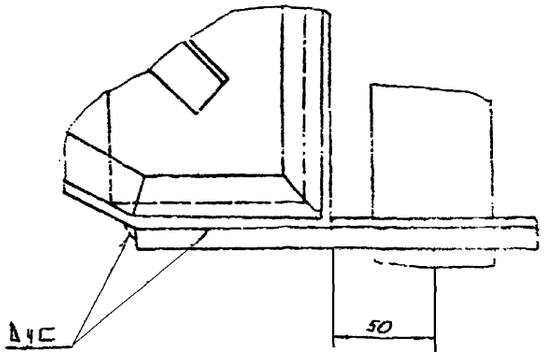
Г-Г



Д-Д



Т



Обозначение	Д.мм	Вес.кг
УП5.01-а	200	79,8
УП5.01-б	250	83,5
УП5.01-в	280	88,7
УП5.01-г	315	93,1

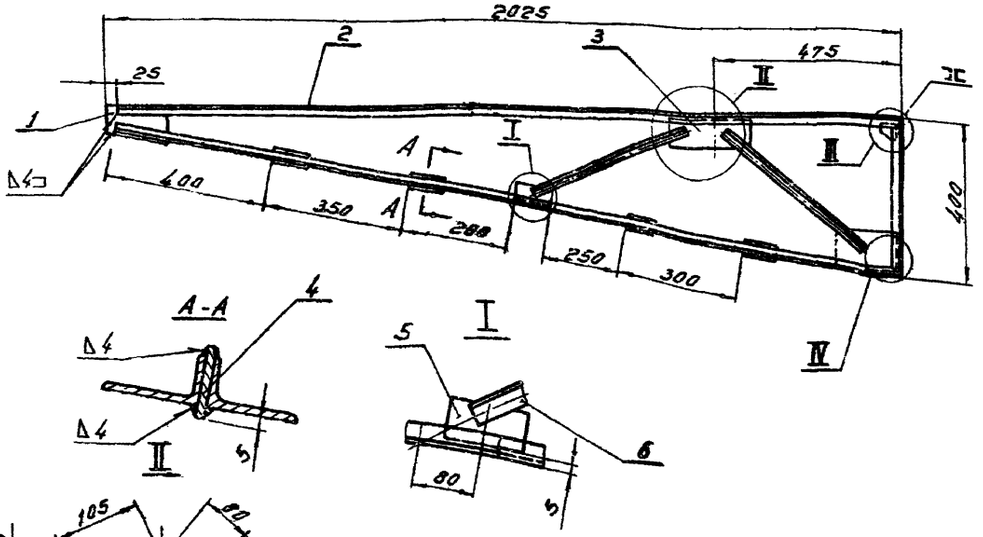
При сборке подузлов поз.2 и поз.3 должна быть обеспечена соосность осей Е и Ж.

5	УП1.06.100	Блок	3	Сборочный	0,27	0,81	76	
4	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73	
3	УП5.01.200	Ферма	1	Сварной	21,13	21,13	96	
2	УП5.01.100	Воздуховод	1	Сварной	см. табл	см. табл	96	
1	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	см. табл	см. табл	79	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт	общ.	Лист	Прим.
					Вес. кг			

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	УП5.01. Воздуховод	Выпуск 1 Лист 51

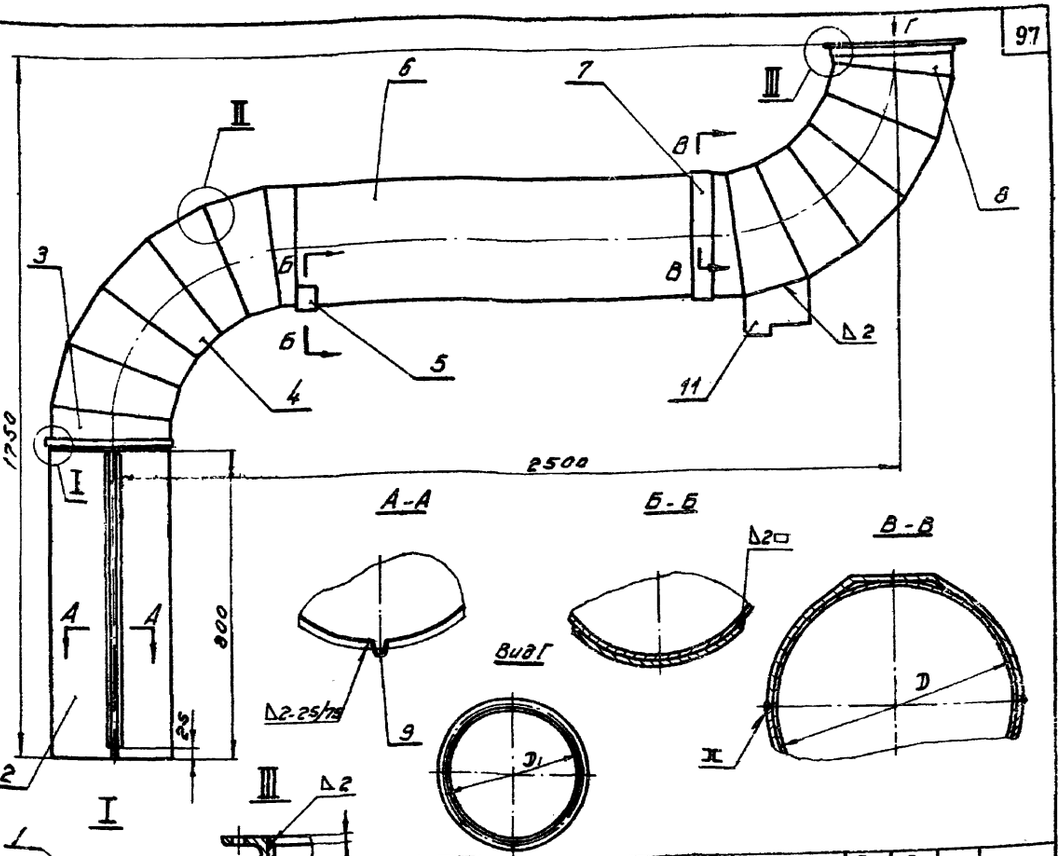
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва



Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Прим.
10	УП5.01.209	Лист 5; 85×100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,34	0,34		Б/ч
9	УП5.01.208	Уголок	2	Сталь Ст.2 ГОСТ 535-58	5,36	10,72	97	1-левая, 1-правая
8	УП1.01.302	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,1	0,1	70	
7	УП5.01.207	Угол 25×25×4; l=475 равноб. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,69	1,38		Б/ч
6	УП5.01.206	Угол 25×25×4; l=425 равноб. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,61	1,22		Б/ч
5	УП5.01.205	Лист 5; 50×100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,2	0,2		Б/ч
4	УП5.01.204	Лист 5; 35×75 ГОСТ 5681-57	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,105	0,42		Б/ч
3	УП5.01.203	Лист 5; 75×200 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,6	0,6		Б/ч
2	УП5.01.202	Угол 25×25×4; l=2000 равноб. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	2,92	5,84		Б/ч
1	УП5.01.201	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0,45	0,45	97	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия
1967	УП5.01.200 ферма	Выпуск	Лист 96



Обозначение	D; мм	D1; мм	Вес, кг
УП5.01.100-а	200	230	49,1
УП5.01.100-б	250	280	52,5
УП5.01.100-в	280	310	58,6
УП5.01.100-г	315	345	63,9

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг: 1 шт.	Вес, кг: Общ.	Лист	Прим.
11	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
10	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
9	УП1.02.304	Накладка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,58	0,58	79	
8	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
7	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
6	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	67	
5	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	79	
4	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
3	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
2	УП1.02.301	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	См. табл.	См. табл.	78	
1	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	79	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электро-сварке		Серия 4.904-37
1967	УП5.01.100 Воздуховод	Выпуск	Лист 96

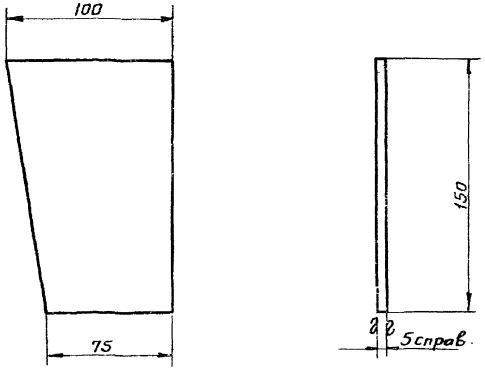
САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Гос. строительство СССР

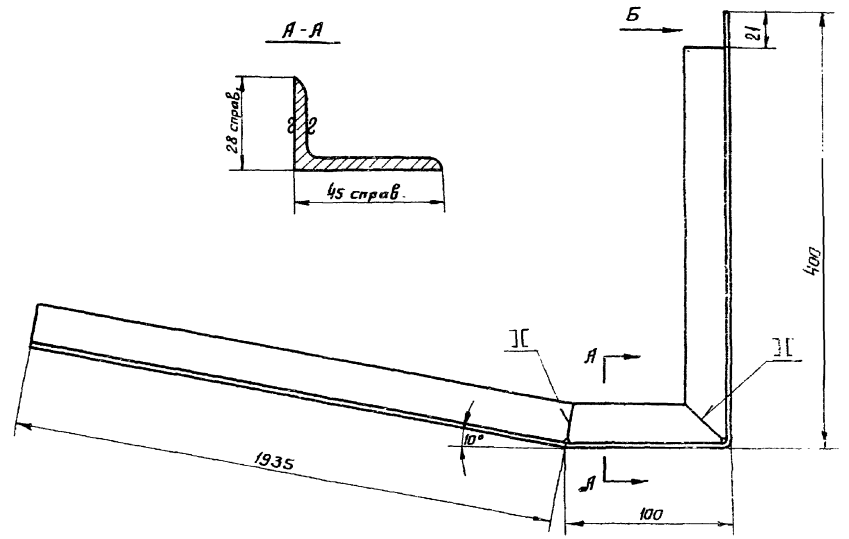
Гл. инженер проекта — Ольгберг
Рук. гр. № 1 — Гринник
Гл. конструктор проекта — Федякин
Гл. специалист проекта — Дадыкин
Конструктор — Шершнева

Копировал Акимина

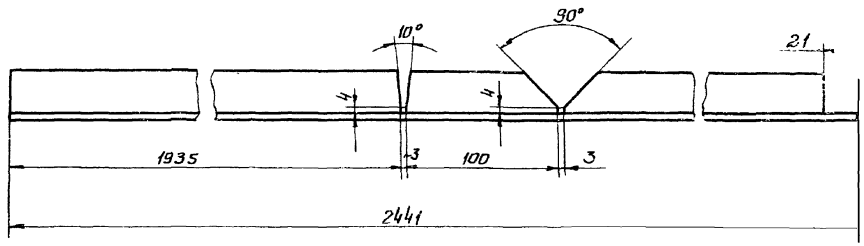
▽1 остальное



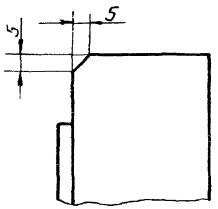
▽1 остальное



Развёртка



Вид Б



1 шт. - правая; 1 шт. - левая.

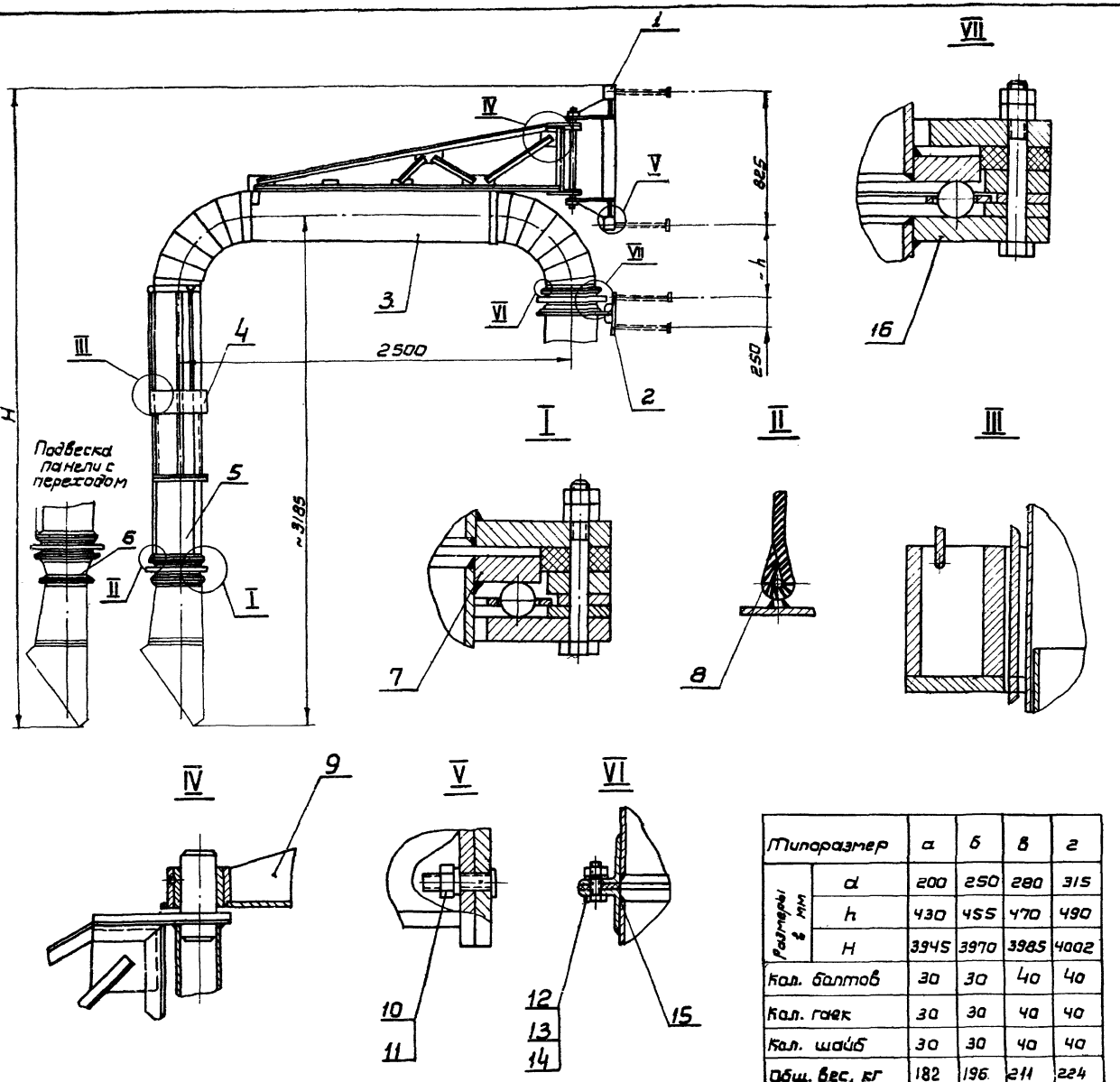
УП5.01.201	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ500-58	Лист 5 ГОСТ5681-57		
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 97

УП5.01.208	Уголок	Сталь Ст.2 ГОСТ535-58	Угол. неравн. 45×28×4 ГОСТ8510-57	5,36	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 97

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке.	Серия 4.904-37	
1967	Детали.	Выпуск	Лист 97

Нач. отдела	Гольтвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. констр.	Фрадкин		
Проверил	Фрадкин		
Конструкт.	Шершакова		

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва



1. Регулировку подъемной части произвести после подвески панели путем засыпки песка в пазухи противовеса до состояния безразличного равновесия.
2. Для узлов и деталей, относящихся к отдельным диаметрам воздуховодов, после цифрового обозначения указан типоразмер (см. табл.)

Типоразмер		а	б	в	г
Размеры в мм	d	200	250	280	315
	h	430	455	470	490
	H	3945	3970	3985	4002
Кол. болтов		30	30	40	40
Кол. гаек		30	30	40	40
Кол. шайб		30	30	40	40
Общ. вес, кг		182	196	211	224

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
16	УП2.03	Шарнир поворотный	1	Сборочный	См. табл.	См. табл.	90	
15	УП1.002	Кольцо уплотнит.	5	Резина губчат.	См. табл.	См. табл.	5Ц	
14		Шайба 8Н 65Г ГОСТ 6402-61	См. табл.		0,0003	См. табл.		
13		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	См. табл.		0,002	См. табл.		
12		Болт М6х20 ГОСТ 7798-62	См. табл.		0,006	См. табл.		
11		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,003	0,024		
10		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
9	УП1.600	Кронштейн	2	Сборочный	9,35	18,7	62	
8	УП1.001	Трос ℓ=2000 мм	3	Канат 3,5-110-Л ГОСТ 3069-55	0,2	0,6	50	614
7	УП1.03	Шарнир поворотн.	1	Сборочный	См. табл.	См. табл.	80	
6	УП1.500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
5	УП1.400	Воздуховод подъёмн.	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	56	
4	УП1.300	Противовес	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	54	
3	УПВ.01	Воздуховод	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	99	
2	УП1.200	Кронштейн	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	53	
1	УП1.100	Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	51	

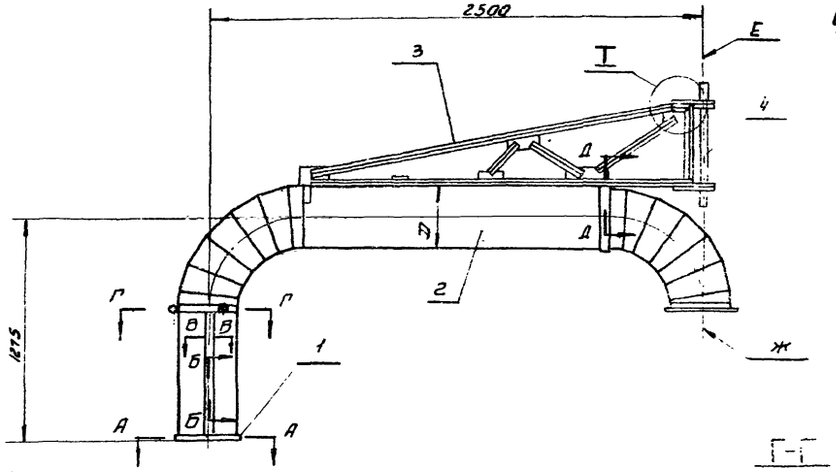
Спецификация

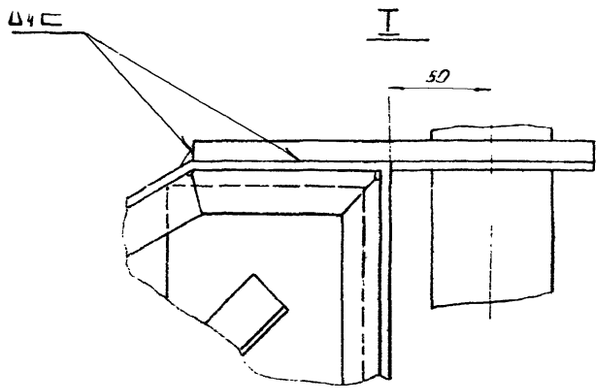
ТД Местные отсосы при ручной электросварке | Серия 4.904-57

Гипростройиндустпроект СССР г. Москва

Зам. гл. инж. Гуляницкий
Нач. отд. Бобылев
Рук. группы Красный
Вед. конструк. Сергеев
Проверил Сергеев

Консультант Шерешевская

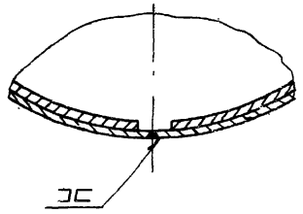




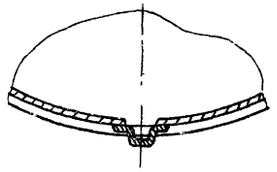
Обозначение	Д мм	Вес, кг
упб. 01- а	200	81.5
упб.01 - б	250	84.7
упб.01-в	280	90.8
упб.01-г	315	96.3

При сварке подузлов поз. 2 и поз. 3 должна быть обеспечена соосность осей Е и Ж.

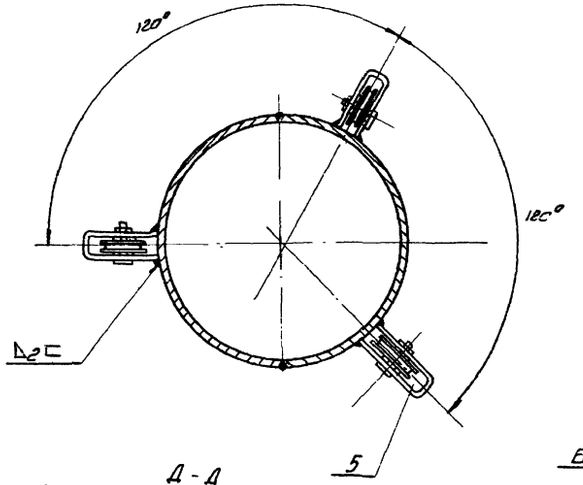
А - А



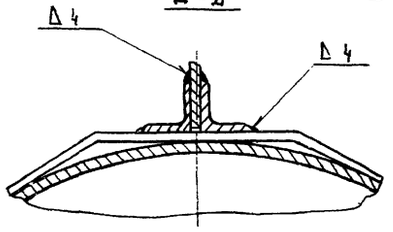
В - В



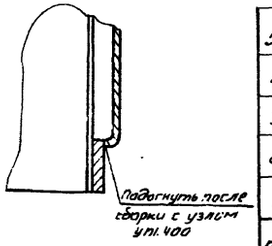
Г - Г



Д - Д



Б - Б

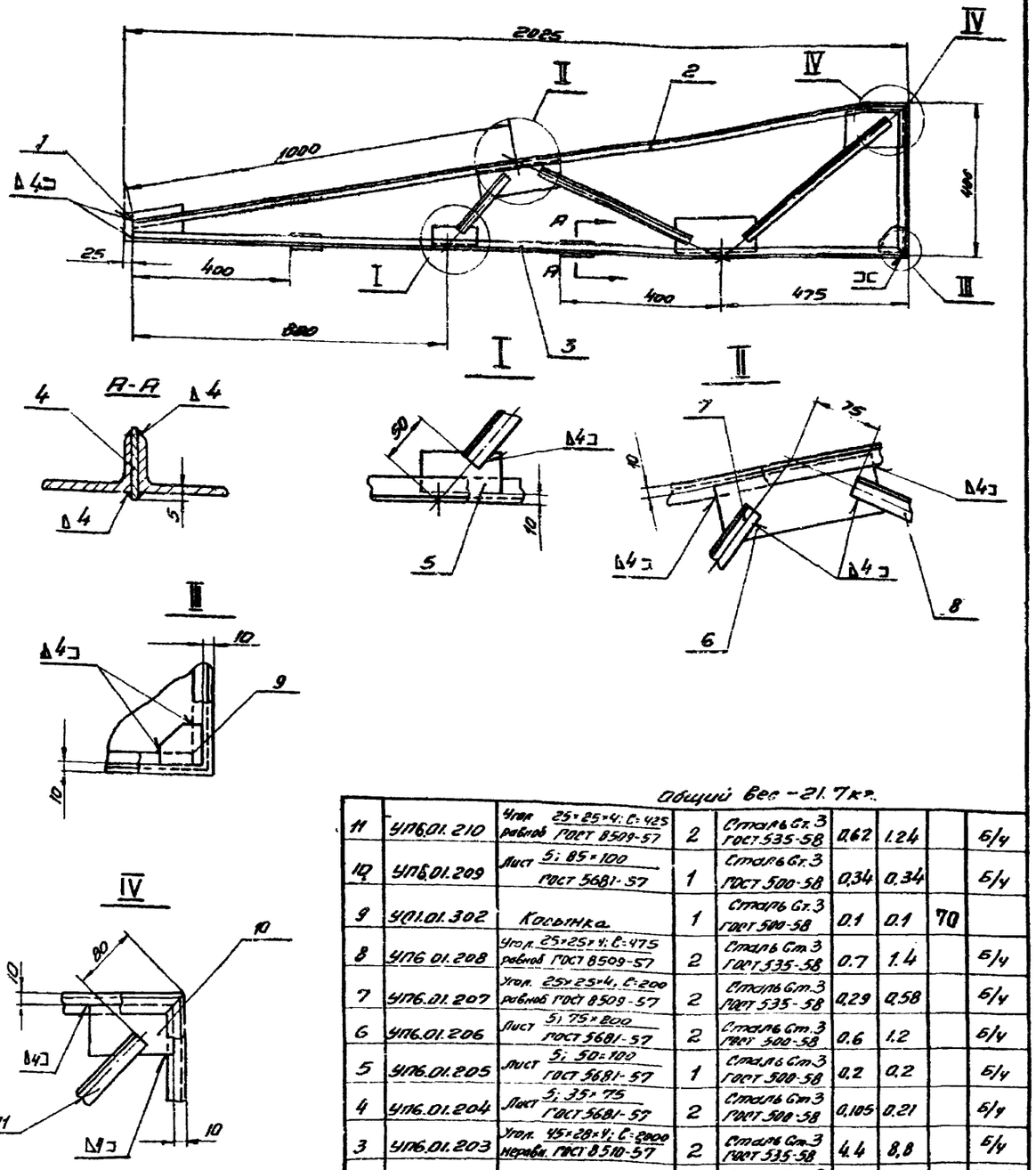


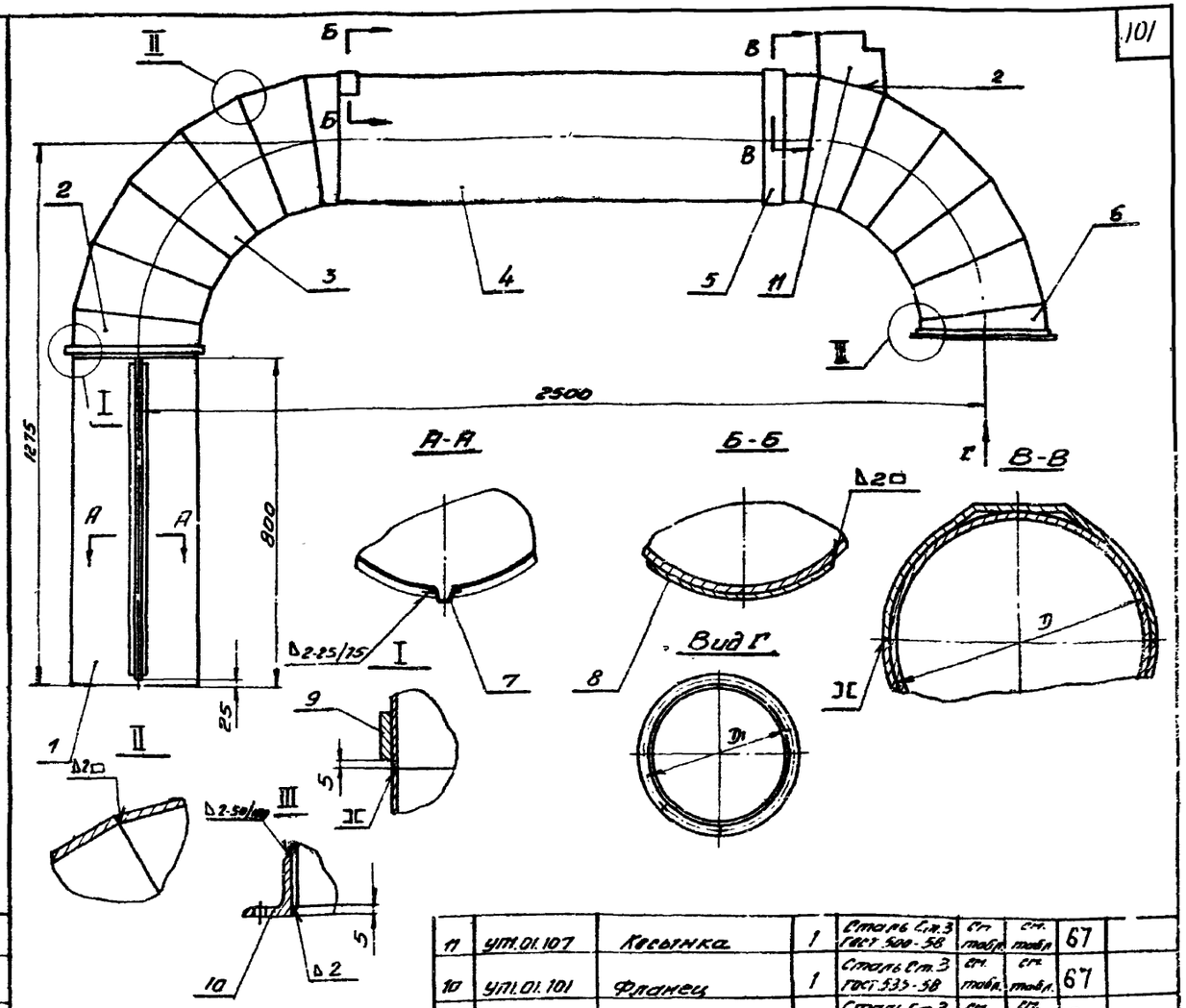
поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
5	упл.02.100	Блок	3	Сборочный	0,27	0,81	78	
4	упл.01.400	Вал	1	Сварной	8,9	8,9	73	
3	упб.01.200	Ферма	1	Сварной	21,7	21,7	100	
2	упб.01.100	Воздуховод	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	100	
1	упл.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	См. табл.	См. табл.	79	

Спецификация

Нач.отдела	Ситников
Рук.группы	Кузнецов
Вед.констр.	Фоменкин
Проверил	Фролкин
Конструкт.	Кирпичников

Госстрой СССР
ЦНИИЭПтехпродукт
г. Москва





Общий вес – 21.7 кг.

Поз.	Обозначен.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
11	УП6.01.210	Угол равноб. 25×25×4; С=425 ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.62	1.24		Б/ч
10	УП6.01.209	Лист 5; 85×100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0.34	0.34		Б/ч
9	УП1.01.302	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0.1	0.1	70	
8	УП6.01.208	Угол. 25×25×4; С=475 равноб. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.7	1.4		Б/ч
7	УП6.01.207	Угол. 25×25×4, С=200 равноб. ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0.29	0.58		Б/ч
6	УП6.01.206	Лист 5; 75×200 ГОСТ 5681-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0.6	1.2		Б/ч
5	УП6.01.205	Лист 5; 50×100 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0.2	0.2		Б/ч
4	УП6.01.204	Лист 5; 35×75 ГОСТ 5681-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0.105	0.21		Б/ч
3	УП6.01.203	Угол. 45×28×4; С=2000 неравн. ГОСТ 8510-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	4.4	8.8		Б/ч
2	УП6.01.202	Уголок	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	3.56	7.12	101	1-левая 1-правая
1	УП6.01.201	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	0.48	0.48	101	

Спецификация

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

Обозначение	D_1, мм	D_1, мм	Вес, кг
УП6.01.100-а	200	230	49.0
УП6.01.100-б	250	280	52.5
УП6.01.100-в	280	310	58.6
УП6.01.100-г	315	345	64.0

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Прим.
11	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	67	
10	УП1.01.101	Фланец	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	см. табл.	см. табл.	67	
9	УП1.02.001	Полукольцо	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	79	
8	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	79	
7	УП1.02.304	Накладка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0.58	0.58	79	
6	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	66	
5	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	см. табл.	см. табл.	67	
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	67	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	66	
1	УП1.02.301	Труба	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	см. табл.	см. табл.	79	

Спецификация

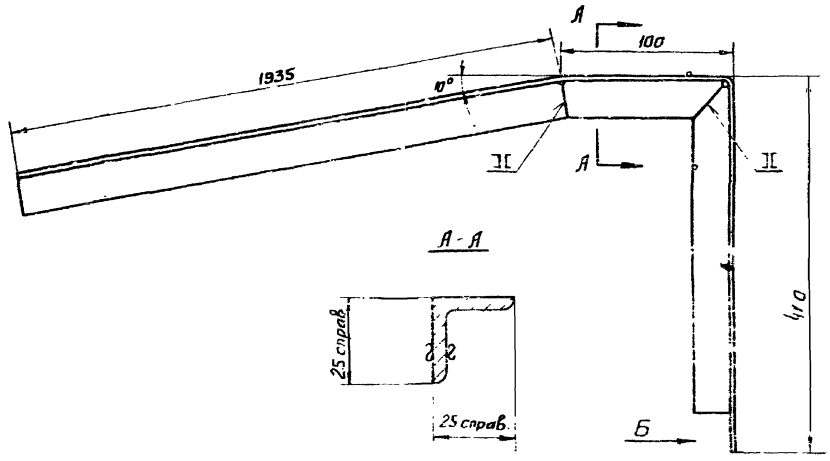
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	УП6.01.100 Воздуховод	Выпуск	Лист 100

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела Рук. группы Вед. конструкт. Проверил Конструкт. Потьтвегер Крупник Фрадкин Шершаков

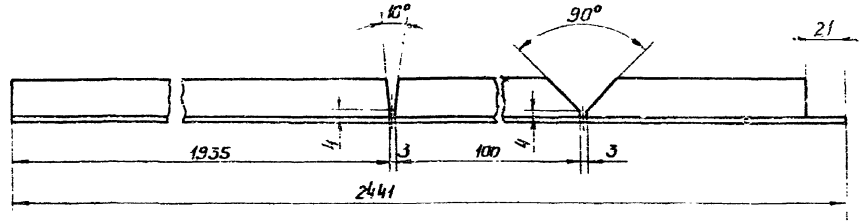
9609 102

∇1 остальное

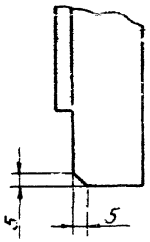


А - А

Развёртка

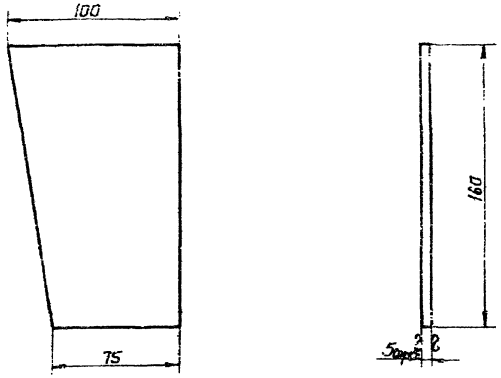


Вид Б



1 шт - правая; 1 шт. - левая

∇1 остальное



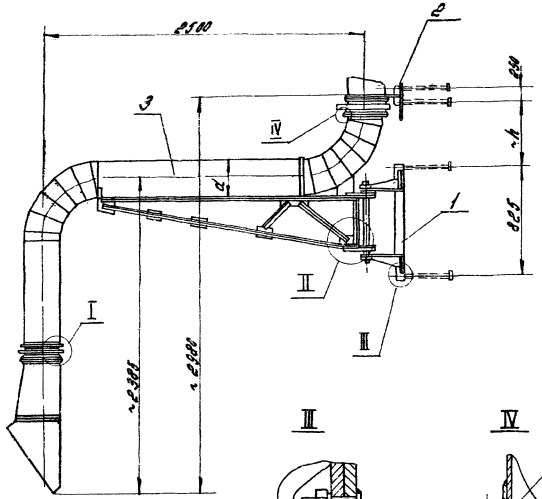
УП6.01.201	Косынка	Сталь Ст.3 ГОСТ500-58	Лист 5 ГОСТ5631-57	0,48	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 101

УП6 01.202	Уголок	Сталь Ст.3 ГОСТ535-58	Уголок равн. 25×25×4 ГОСТ8509-57	3,56	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 101

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали.	Выпуск	Лист 101

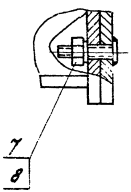
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

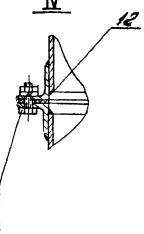
Нач. отдела	Гольдингер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт	Шершикова	

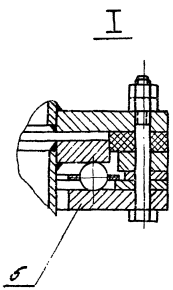


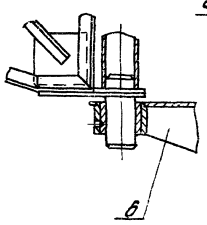
Подвеска панели с переходом











Типоразмер		а	б	в	г
Размеры в мм	d	200	250	280	315
	h	430	455	470	490
кол. болтов		30	30	40	40
кол. гаек		30	30	40	40
кол. шайб		30	30	40	40
Общий вес кг.		148	152	174	183

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

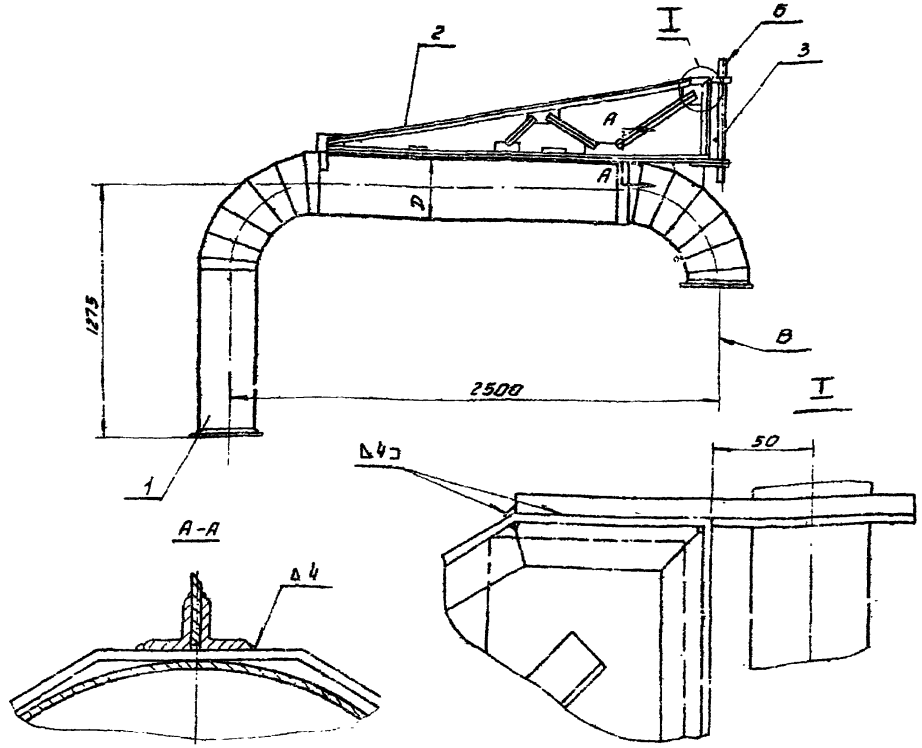
12	УП1.002	Кольцо уплотнит.	6		см. табл.	см. табл.	50	
11		Шайба пруж. 8 Н65Г ГОСТ 6402-70	см. табл.		0.0003	см. табл.		
10		Гайка М8 ГОСТ 5915-62	см. табл.		0.032	см. табл.		
9		Болт М8х20 ГОСТ 7798-70 Н2	см. табл.		0.038	см. табл.		
8		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0.009	0.072		
7		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0.01	0.080		
6	УП1.600	Кронштейн	2	сварной	9.35	18.7	62	
5	УП1.03	Шарнир поворотн.	2	сварной	см. табл.	см. табл.	60	
4	УП1.600	Переход	1	сварной	4.5	4.5	63-61	
3	УП7.01	Воздуховод	1	сварной	см. табл.	см. табл.	103	
2	УП1.200	Кронштейн	1	сварной	см. табл.	см. табл.	63	
1	УП1.100	Рама закладная	1	сварная	11.5	11.5	61	
поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес ед. кг	Общий вес кг	Лист	Примеч.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной сварке	4.904-37

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Инв. № дубл. | Подпись и дата
Гип | Гарнаев
Нач. сект. | Сидоров
Нач. отд. | Кузнецов
Н. контр. | Шумилова
Нач. отд. | Шумилова
Конструкт. | Шумилова



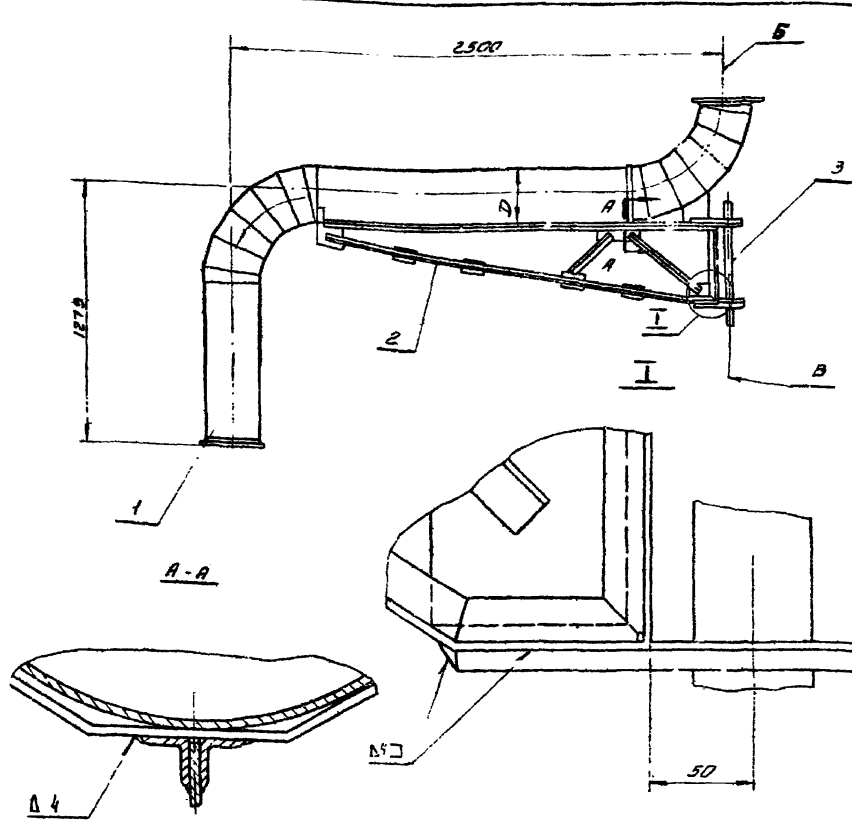
Обозначение	D, мм	Вес, кг
УП8.01-а	200	73.2
УП8.01-б	250	84.0
УП8-01-в	280	89.0
УП8.01-г	315	95.5

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

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт, кг	Вес Общ, кг	Лист	Примеч.
3	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8.9	8.9	73	
2	УП6.01.200	Ферма	1	Сварной	21.7	21.7	100	
1	УП8.01.100	Воздуховод	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	104	

Спецификация

ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	Выпуск	Лист
	УП8.01 Воздуховод			103



Обозначение	D, мм	Вес, кг
УП7.01-а	200	72.6
УП7.01-б	250	82.4
УП7.01-в	280	88.4
УП7.01-г	315	94.1

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

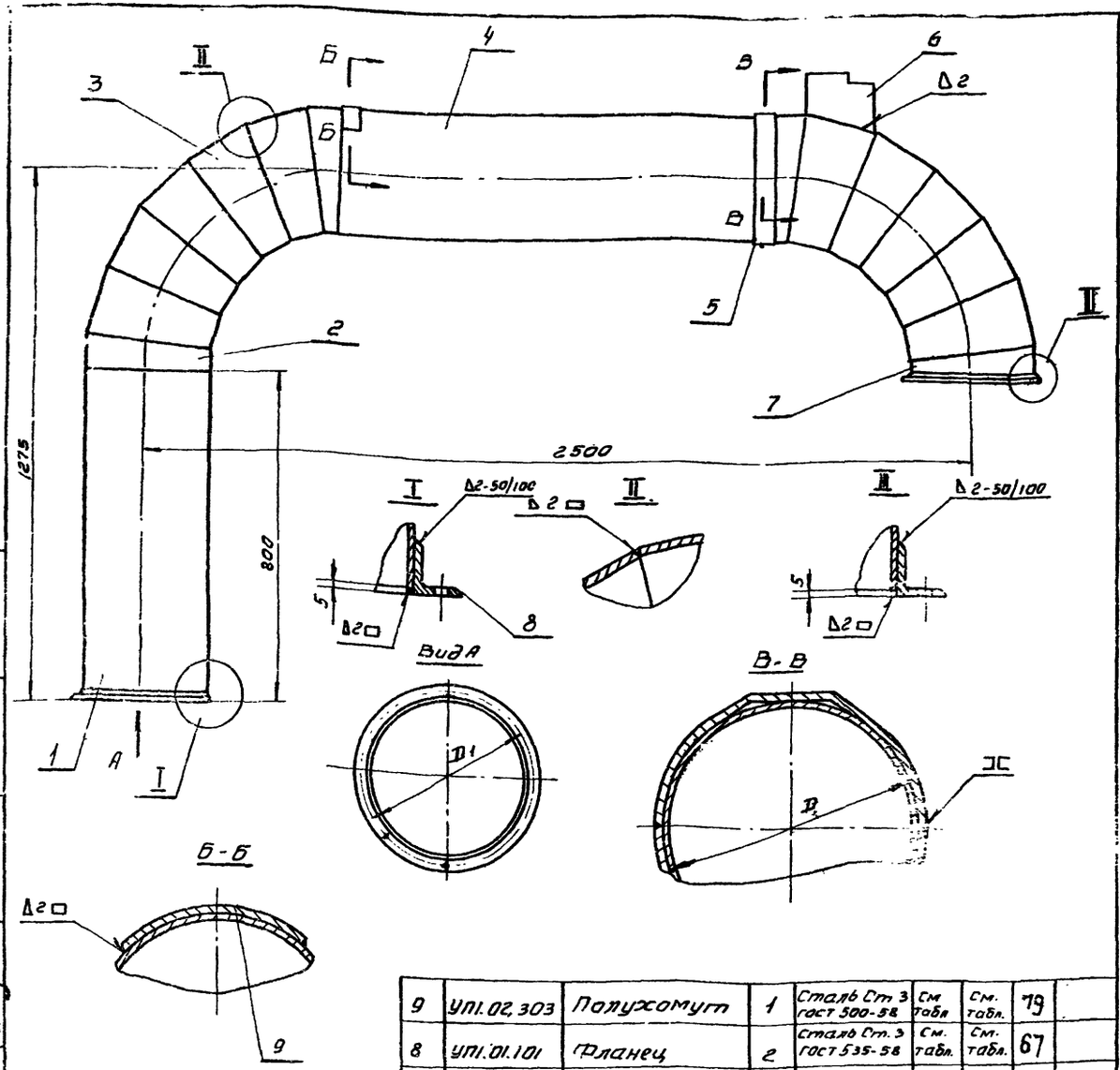
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт, кг	Вес Общ, кг	Лист	Примеч.
3	УП1.01.400	Вал	1	Сварной	8.9	8.9	73	
2	УП5.01.200	Ферма	1	Сварной	21.13	21.13	96	
1	УП7.01.100	Воздуховод	1	Сварной	См. табл.	См. табл.	104	

Спецификация

ТД 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	Выпуск	Лист
	УП7.01 Воздуховод			103

Госстрой СССР. САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

Нач. отдела	Винтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Зав. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершнева	

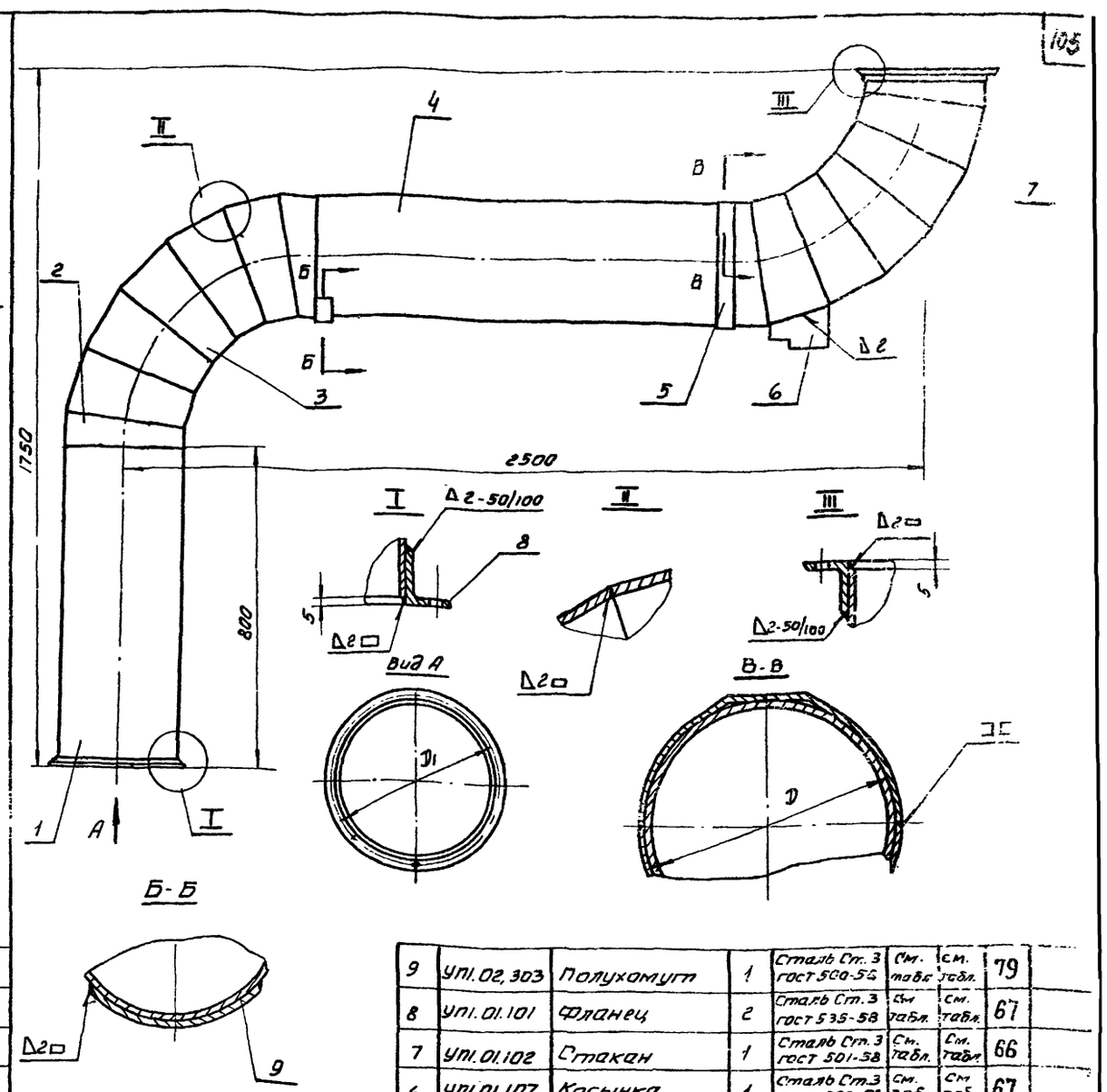


Обозначение	D, мм	D1, мм	Вес, кг
УП8.01.100-а	200	230	42,6
УП8.01.100-б	250	280	52,4
УП8.01.100-в	280	310	58,4
УП8.01.100-г	315	345	63,9

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Примеч.
9	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст 3 гост 500-58	См. табл.	См. табл.	79	
8	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст. 3 гост 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
7	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
6	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст 3 гост 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
5	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст. 3 гост 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст. 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	67	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст. 3 гост. 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст. 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
1	УП3.01.101	Труба	1	Сталь Ст 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	92	

Спецификация

	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	
1967	УП8.01.100 Воздуховод	Выпуск	Лист 104



Обозначение	D	D1	Вес, кг
УП7.01.100-а	200	230	42,6
УП7.01.100-б	250	280	52,4
УП7.01.100-в	280	310	58,4
УП7.01.100-г	315	345	63,9

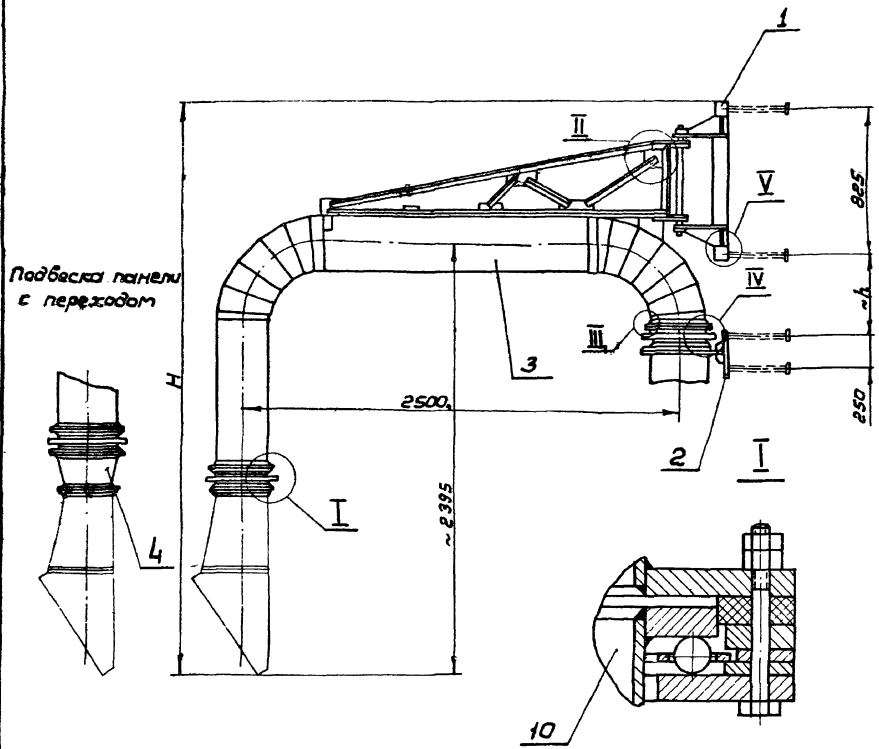
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Примеч.
9	УП1.02.303	Полухомут	1	Сталь Ст. 3 гост 500-58	См. табл.	См. табл.	79	
8	УП1.01.101	Фланец	2	Сталь Ст. 3 гост 535-58	См. табл.	См. табл.	67	
7	УП1.01.102	Стакан	1	Сталь Ст. 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
6	УП1.01.107	Косынка	1	Сталь Ст. 3 гост 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
5	УП1.01.105	Полухомут	2	Сталь Ст. 3 гост 500-58	См. табл.	См. табл.	67	
4	УП1.01.106	Труба	1	Сталь Ст. 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	67	
3	УП1.01.103	Звено	10	Сталь Ст. 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	65	
2	УП1.01.104	Стакан	3	Сталь Ст. 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	66	
1	УП3.01.101	Труба	1	Сталь Ст. 3 гост 501-58	См. табл.	См. табл.	62	

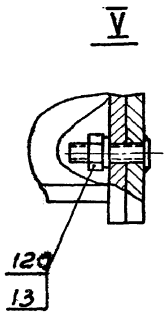
Спецификация

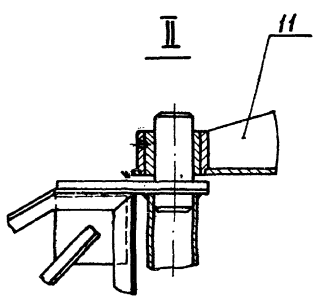
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.504-37	
1967	УП7.01.100. Воздуховод	Выпуск	Лист 106

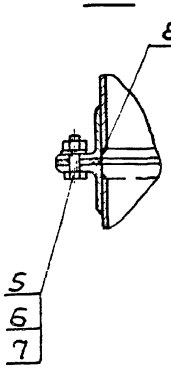
Гоцитрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
Москва

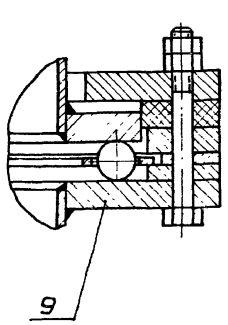
Нач. отдела	Гольтвегер
Рук. группы	Крупник
Вед. констр.	Фрадкин
Проверил	Шершакова
Конструкт.	











Типоразмер		а	б	в	г
Размеры в мм	d	200	250	280	315
	h	430	455	470	490
	H	3155	3180	3195	3212
Кол. болтов		30	30	40	40
Кол. гаек		30	30	40	40
Кол. шайб		30	30	40	40
Общ. вес, кг		148	164	175	185

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

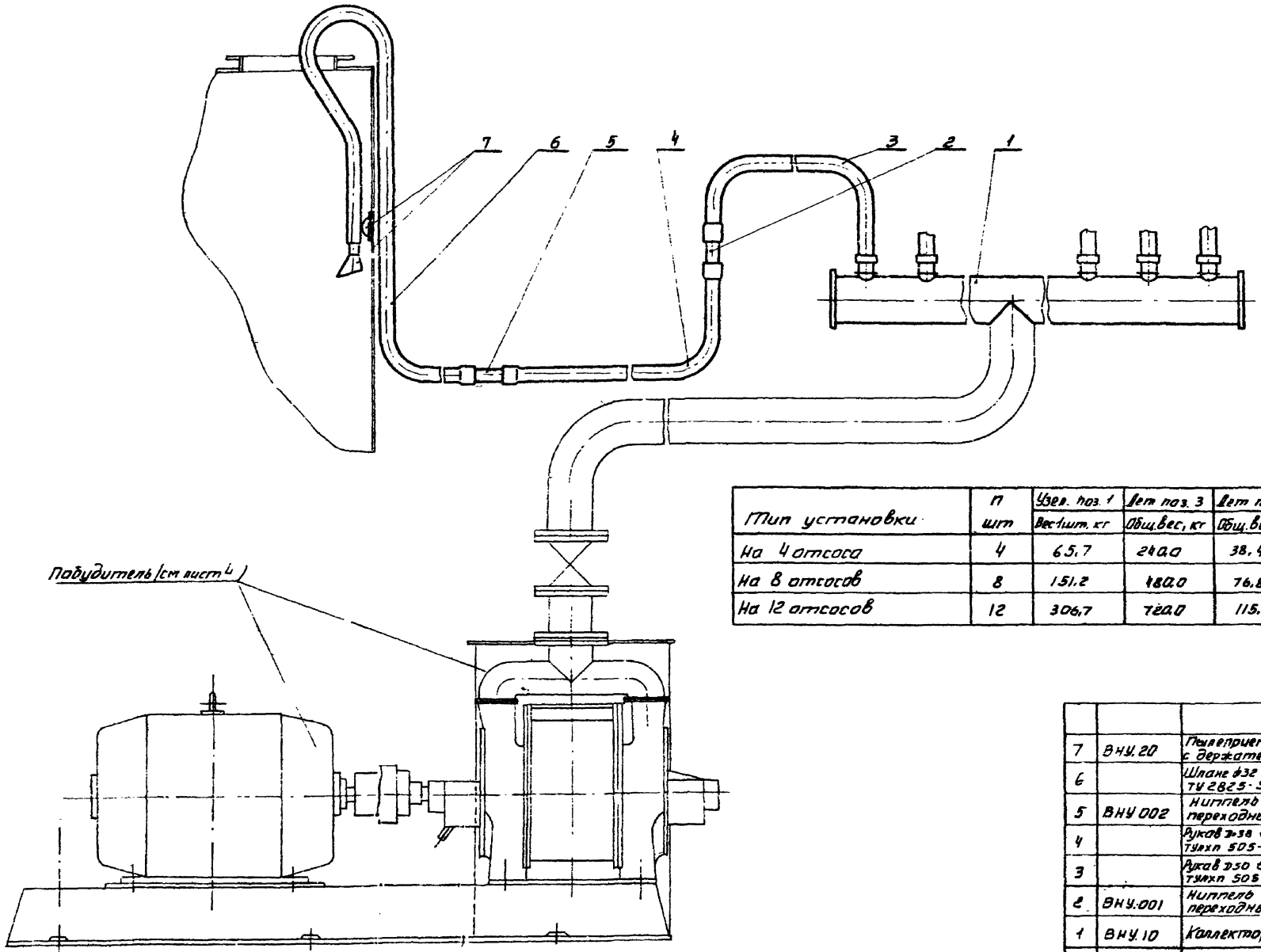
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес 1 шт.	Вес общ.	Лист	Прим.
13		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	8		0,0003	0,0024		
12		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	8		0,011	0,088		
11	УП1.600	Кронштейн	2	Сварочный	9,35	18,7	62	
10	УП2.03	Шарнир поворотный	1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	90	
9	УП1.03	Шарнир поворотный	1	Сборочный	см. табл.	см. табл.	80	
8	УП1.002	Кольца уплотнит.	4	Резина губчат.	см. табл.	см. табл.	50	
7		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	см. табл.		0,0003	см. табл.		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	см. табл.		0,002	см. табл.		
5		Болт М6×20 ГОСТ 7798-62	см. табл.		0,006	см. табл.		
4	УП1.500	Переход	1	Сварной	4,5	4,5	58-61	
3	УП8.01	Воздуховод	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	104	
2	УП1.200	Кронштейн	1	Сварной	см. табл.	см. табл.	53	
1	УП1.100	Рама закладная	1	Сварной	11,5	11,5	57	

Спецификация

ТП Местные отсосы при ручной электросв

Строй СССР ТТЕХПРОЕКТ г. Москва

Зам. гл. инжен. Шершнева
Нач. отдела Гильманова
Рук. группы Кантер
Авт. работы Кантер
Констр. Кантер



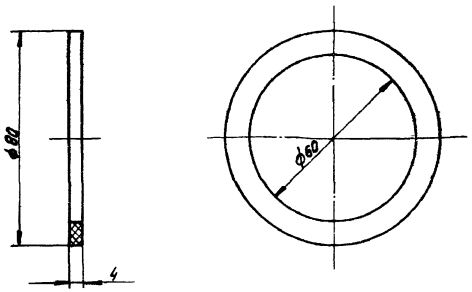
Тип установки	n шт	Узел. поз. 1 Вес 1 шт. кг	Дет поз. 3 Общ. вес, кг	Дет поз. 4 Общ. вес, кг	Дет поз 6 Общ. вес, кг	Дет поз 7 Общ вес, кг	Общий вес, кг
На 4 отсоса	4	65.7	240.0	38.4	16.8	2.0	366
На 8 отсосов	8	151.2	480.0	76.8	33.6	4.0	549
На 12 отсосов	12	306.7	720.0	115.2	50.4	6.0	1200

Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ.	Лист	Примеч.
7	ВНУ.20	Пылеприемник с держателем	n	Сборочный	0.5	см. табл.	110	
6		Шланг ф32 е=2000 ТУ 2825-53	n		4.2	см табл.		покупное
5	ВНУ 002	Ниппель переходный	1	Сталь Ст.3 Гост 380-60	0.86	0.86		
4		Рукав Д=38 е=4000 ТУлхп 505-58	n		9.6	см. табл.		покупное
3		Рукав Д50 е=20000 ТУлхп 505-58	n		60.0	см. табл.		покупное
2	ВНУ.001	Ниппель переходный	1	Сталь Ст 3 Гост 380-60	2.0	2.0	110	
1	ВНУ.10	Коллектор	1	Сварной	См. табл.		107	

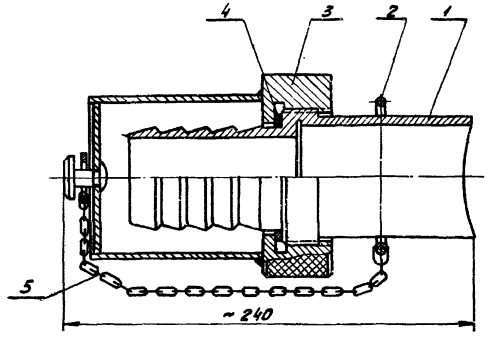
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Местный отсос от сварочной дуги с применением вакуум-насосных установок типа ВНУ	Выпуск	Лист 106

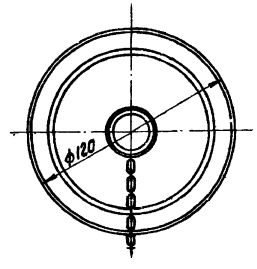
Госстрой С Р
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. конструкт.	Фрадкин	
Проверил	Крупник	
Конструкт.	Фрадкин	



ВНУ.11.003	Прокладка	Резина мягкая ГОСТ 7338-55	–	0,017	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 107

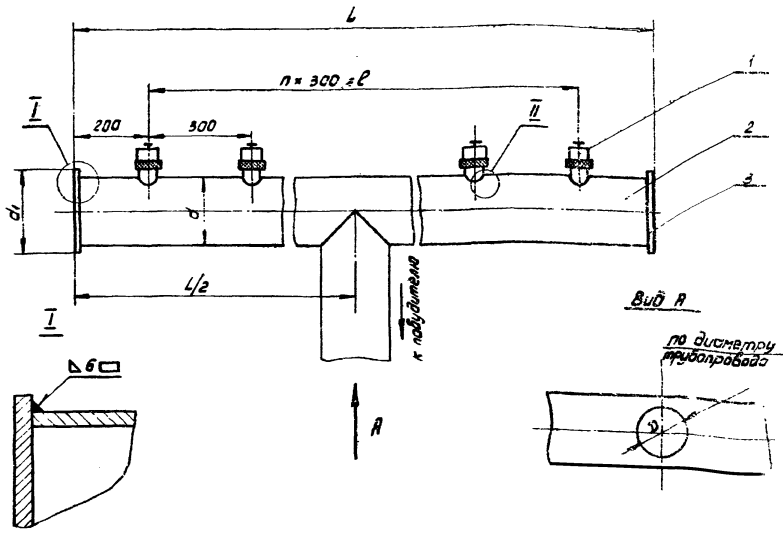




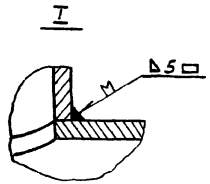
Общий вес 6,4 кг

5		Цепь сварная СНЧ-19 l=300 ГОСТ 2319-55	1		0,1	0,1		покупное
4	ВНУ.11.003	Прокладка	1	Резина	0,017	0,017	107	
3	ВНУ.11.100	Заглушка	1	Сборочный	3,35	3,35	109	
2	ВНУ.11.002	Кольцо	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 502-41	0,025	0,025	108	
1	ВНУ.11.001	Ниппель	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	2,9	2,9	108	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1шт.	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия



Тип установки	L, мм	n	l, мм	Узел поз. 1		Дет. поз. 2		Дет. поз. 3		Общ. вес, кг
				Обозн.	Кол.	Обозн.	d, мм	Обозн.	d1, мм	
На 4 отсоса	1300	3	900	ВНУ.11	4	ВНУ.10.001а	159	ВНУ.10.002а	180	65,7
На 8 отсосов	2500	7	2100		8	ВНУ.10.001б	219	ВНУ.10.002б	240	151,2
На 12 отсосов	3700	11	3300		12	ВНУ.10.001в	325	ВНУ.10.002в	345	306,7



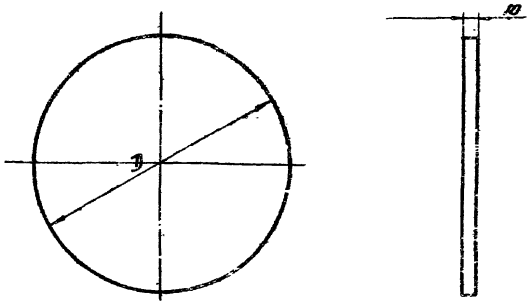
3	ВНУ.10.002	Дно	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 500-58	См. табл.	См. табл.	108	
2	ВНУ.10.001	Обечайка	1	Сталь 10 ГОСТ 1050-60			108	
1	ВНУ.11	Штуцер	См. табл.	Сборочный	6,4	6,4	107	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1шт.	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37

Госстрой СССР
АНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Крупник	
Конструкт.	Фрадкин	

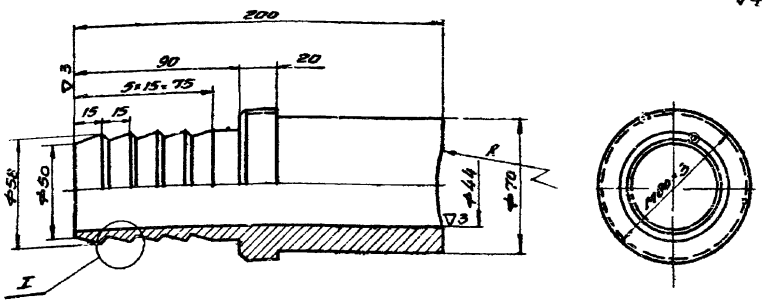
▽3



Обозначение	D	Вес, кг.
ВНУ.10.002а.	180	1,95
ВНУ.10.00.26	240	3,6
ВНУ.10.002б	345	7,5

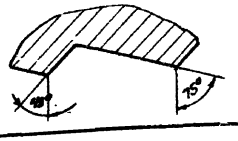
Ст. табл.	Эпю	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		Ст. табл.	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 108

▽4 остальное

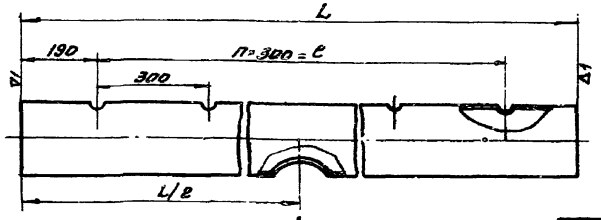


Радиус R принимать равным:
1) для системы на 4 отсека – 80мм.
2) для системы на 8 отсеков – 110 мм.
3) для системы на 12 отсеков – 163 мм.

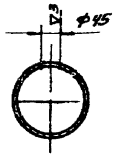
I



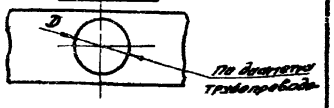
ВНУ.11.001	Ниппель	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		2,9	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 108



⇨ остальное

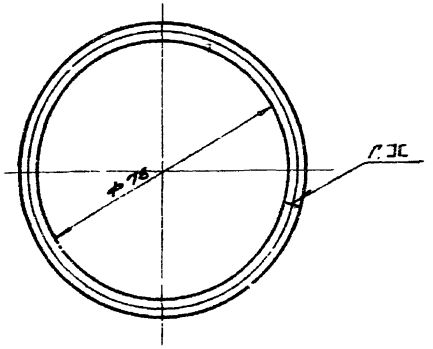


Вид А



Обозначение	L, мм	n	C, мм	Сортамент	Вес, кг.
ВНУ.10.001.а.	1280	3	900	Труба 159×8 ГОСТ 8732-58	36,1
ВНУ10.001.б.	2480	7	2100	Труба 219×8 ГОСТ 8732-58	92,8
ВНУ10.001.в	3680	11	3300	Труба 325×10 ГОСТ 8732-58	284,1

Ст. табл.	Обечайка	Сталь 10 ГОСТ 1050-60	Ст. табл.	Ст. табл.	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 108



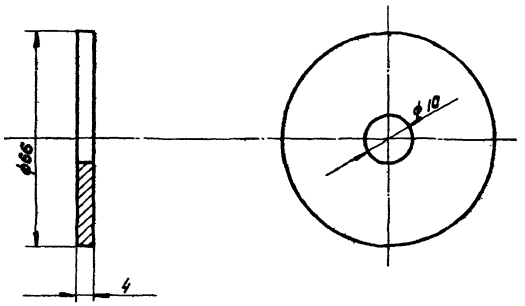
Длина развертки 250мм.

ВНУ.11.002	Кольца	Сталь Ст.3 ГОСТ 502-41	Проволока ГОСТ 3282-46	0,025	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг.	Лист 108

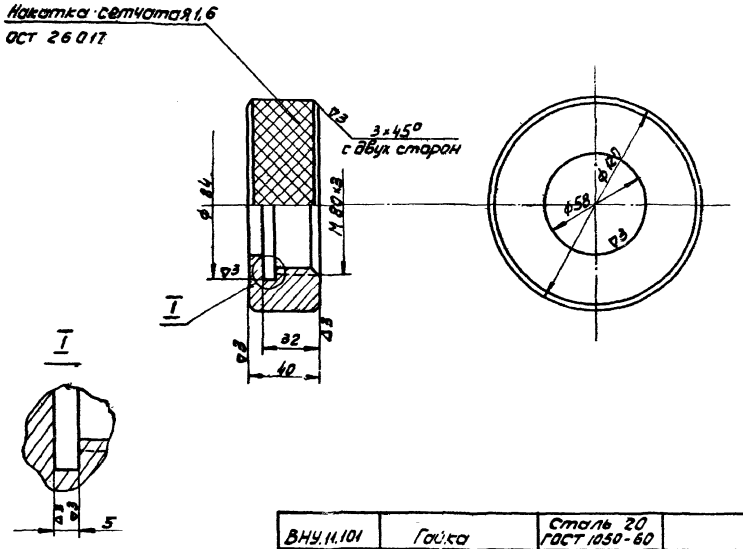
ТП	Тепловые отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	Детали		Выпуск Лист 109

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ г. Москва

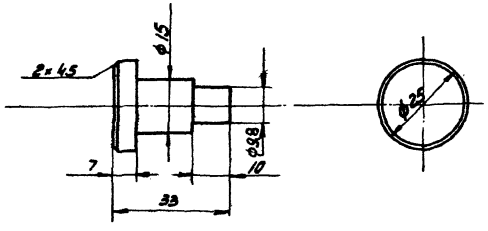
Нач. отдела Гельбасс
Гл. эксперт Кулинич
Вед. инженер Фрайман
Проверил Кулинич
Конструкт. Фрайман



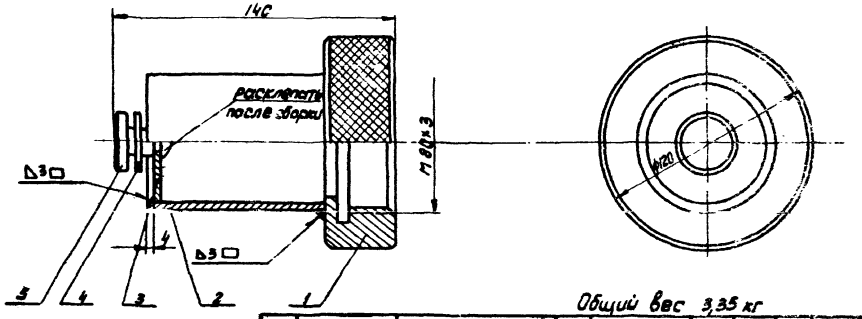
ВНУ.11.103	Донышко	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0,105	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 109



ВНУ.11.101	Гайка	Сталь 20 ГОСТ 1050-60		2,6	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 109



ВНУ.11.104	Кнопка	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0,055



Общий вес 3,35 кг

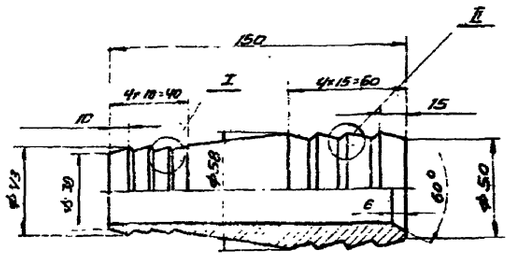
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. вес, кг	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
5	ВНУ.11.104	Кнопка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,055	0,055	109	
4		Шайба 27 ГОСТ 11371-65	1		0,022	0,022		
3	ВНУ.11.103	Донышко	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,105	0,105	109	
2	ВНУ.11.102	Труба 70 ℓ:100 ГОСТ 3262-62	1		0,57	0,57		В/4
1	ВНУ.11.101	Гайка	1	Сталь 20 ГОСТ 1050-60	2,6	2,6	109	

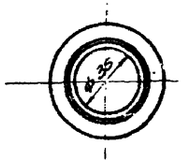
Т.П.

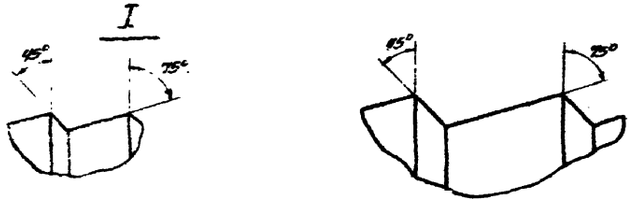
Строй СССР
ТЕХПРОЕКТ
Москва

Нач.отдела	Гольтвегер	
Рук.группы	Крупник	
Вед.констр.	Фрадкин	
Проверил	Крупник	
Конструкт.	Фрадкин	

▽4

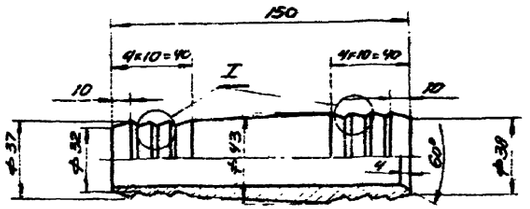


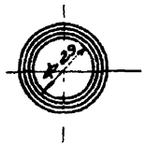


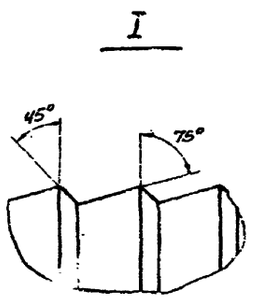


ВНУ.001	Ниппель переходный	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		2,0	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 110

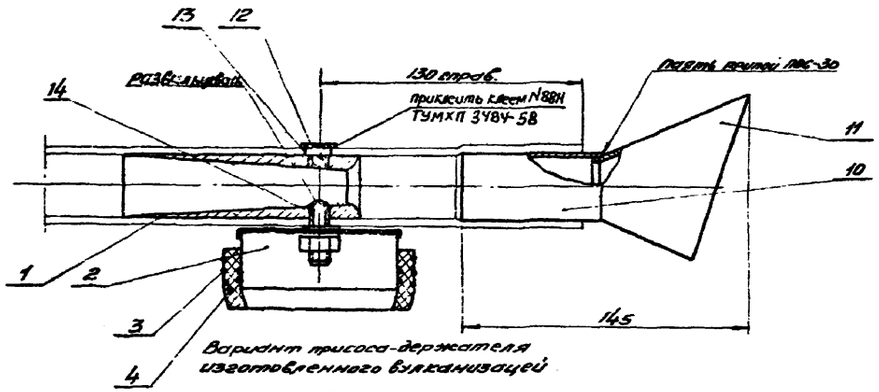
▽4



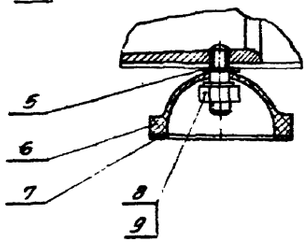




ВНУ.002	Ниппель переходный	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0,86	
Обозначение	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 110



Вариант присоса-держателя изготовленного вулканизацией

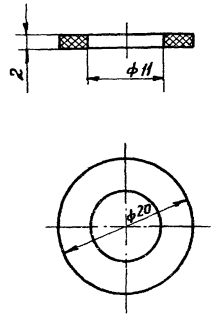


Общий вес ~0,5 кг

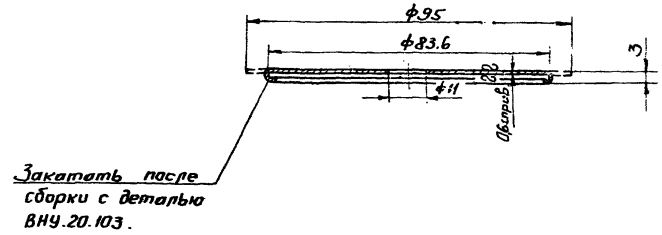
14	ВНУ.20.010	Трубка воздушная	1	Латунь	0,01	0,01	113	
13		Винт М12×12 ГОСТ 1477-64	1		0,006	0,006		
12	ВНУ.20.009	Заглушка	1	Резина мягкая	0,0015	0,0015	113	
11	ВНУ.20.008	Воронка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,05	0,05	113	
10	ВНУ.20.007	Патрубок	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,064	0,064	113	
9		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	1		0,003	0,003		
8		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	1		0,011	0,011		
7	ВНУ.20.006	Накладка	1	Резина мягкая	0,014	0,014	112	
6	ВНУ.20.005	Полусфера	1	Резина средней твердости	0,03	0,03	112	
5	ВНУ.20.004	Прокладка	1	Резина мягкая	0,012	0,012	111	
4	ВНУ.20.003	Кольцо	1	Резина мягкая	0,13	0,13	112	
3	ВНУ.20.002	Проволока 1 Ст.кп ГОСТ 1790-49	1	Сталь 15 ГОСТ 1050-60	0,03	0,03		5/4
2	ВНУ.20.100	Держатель	1	Плавный	0,083	0,083	111	
1	ВНУ.20.001	Присосный дифрузорный	1	Пластическая масса Д6	0,1	0,1	112	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес, кг			

Т.Д. 1967	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
	ВНУ.20 Пылеприемник с держателем	Выпуск	Лист 110

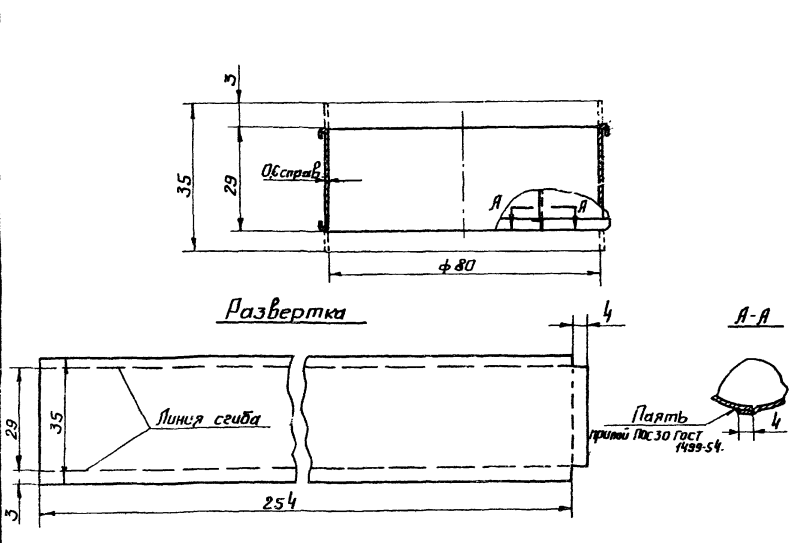
Типовой проект 4.904-37 Альбом 5 Часть 2



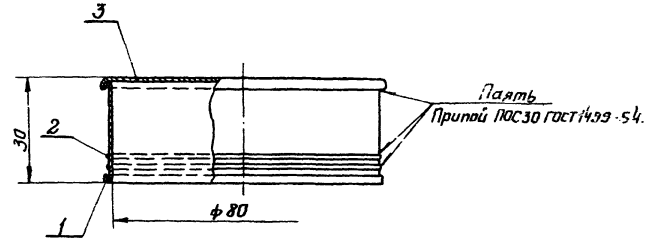
ВНУ.20.004	Прокладка	Резина маслобен. Зостойкая А Мягкая ГОСТ 7338-55		0,0012	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 111



ВНУ.20.103	Дно корпуса	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В 0.6 ГОСТ 3680-57	0.03	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 111



ВНУ.20.101	Корпус	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В 0.6 ГОСТ 3680-57	0.04	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 111



Общий вес 0.083 кг.

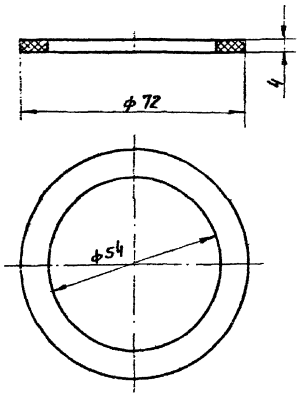
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес, кг 1шт.	Вес, кг Общ.	Лист	Примеч.
3	ВНУ 20.103	Дно корпуса	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,04	0,04	111	
2	ВНУ 20.102	Проволока 1; ℓ=528мм ГОСТ 1798-49	1	Сталь 15 ГОСТ 1050-60	0,013	0,013		
1	ВНУ.20.101	Корпус	1	Сталь ст.3 ГОСТ 501-58	0,03	0,03	111	Б/4

Спецификация

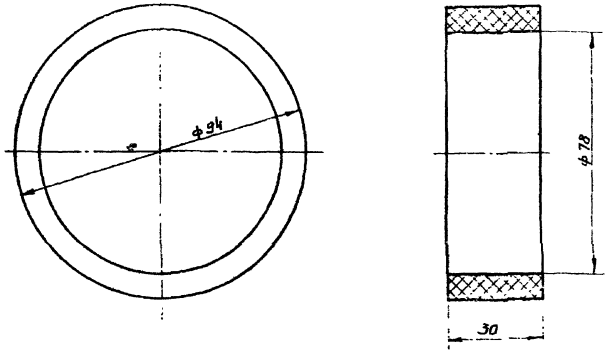
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	ВНУ.20.100 Держатель	Выпуск

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершакова	

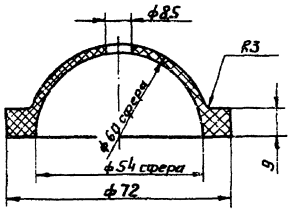


ВНУ.20.006	Накладка	Резина маслобензостойкая А-мягкая ГОСТ 7338-55		0.014	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 112

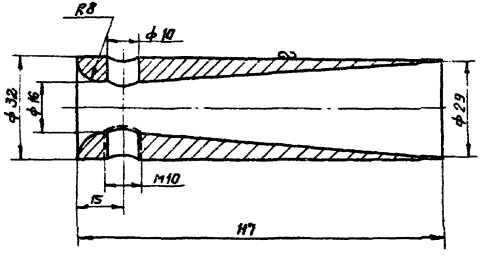


ВНУ 20.003	Кольцо	Резина маслобензостойкая А-мягкая ГОСТ 7338-55		0.13	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 112

▽4 остальное



ВНУ.20.005	Полусфера	Резина маслобензостойкая средней твердости ГОСТ 7338-55		0.03	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 112

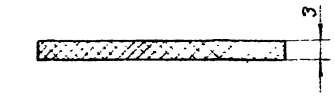


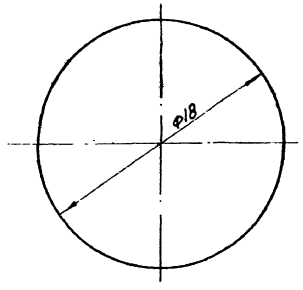
ВНУ.20.001	Пережим диффузорный	Алюминиевый сорт Д6 ГОСТ 4784-49	Пруток ГОСТ 7857-55	0.1	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 112

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали.	Выпуск	Лист 112

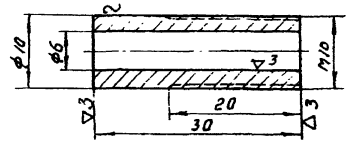
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Инж. отдела	Гольтбегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. конструкт.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершакова	



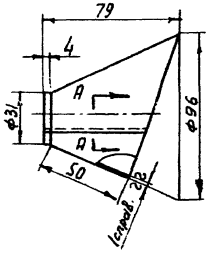


ВНУ.20.009	Заглушка	Резина маслобензостойкая (Б-114) ГОСТ 7338-65		0,0015	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 113

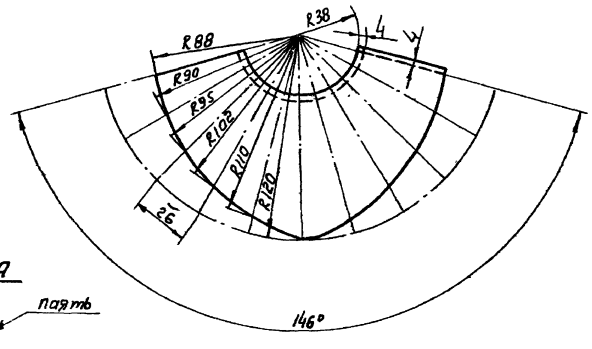


ВНУ20.010	Трубка воздушная	Латунь	Прутак Л-62 кр 10 ГОСТ 2060-60	0,01	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 113

▽1



Развертка.

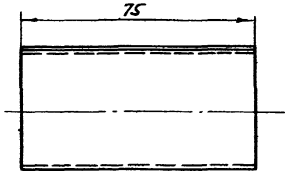


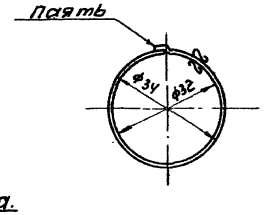
А-А



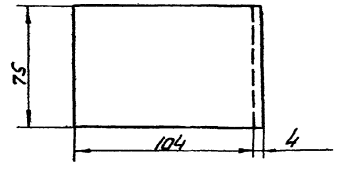
ВНУ.20.008	Воронка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	0,05	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 114

▽1 остальное





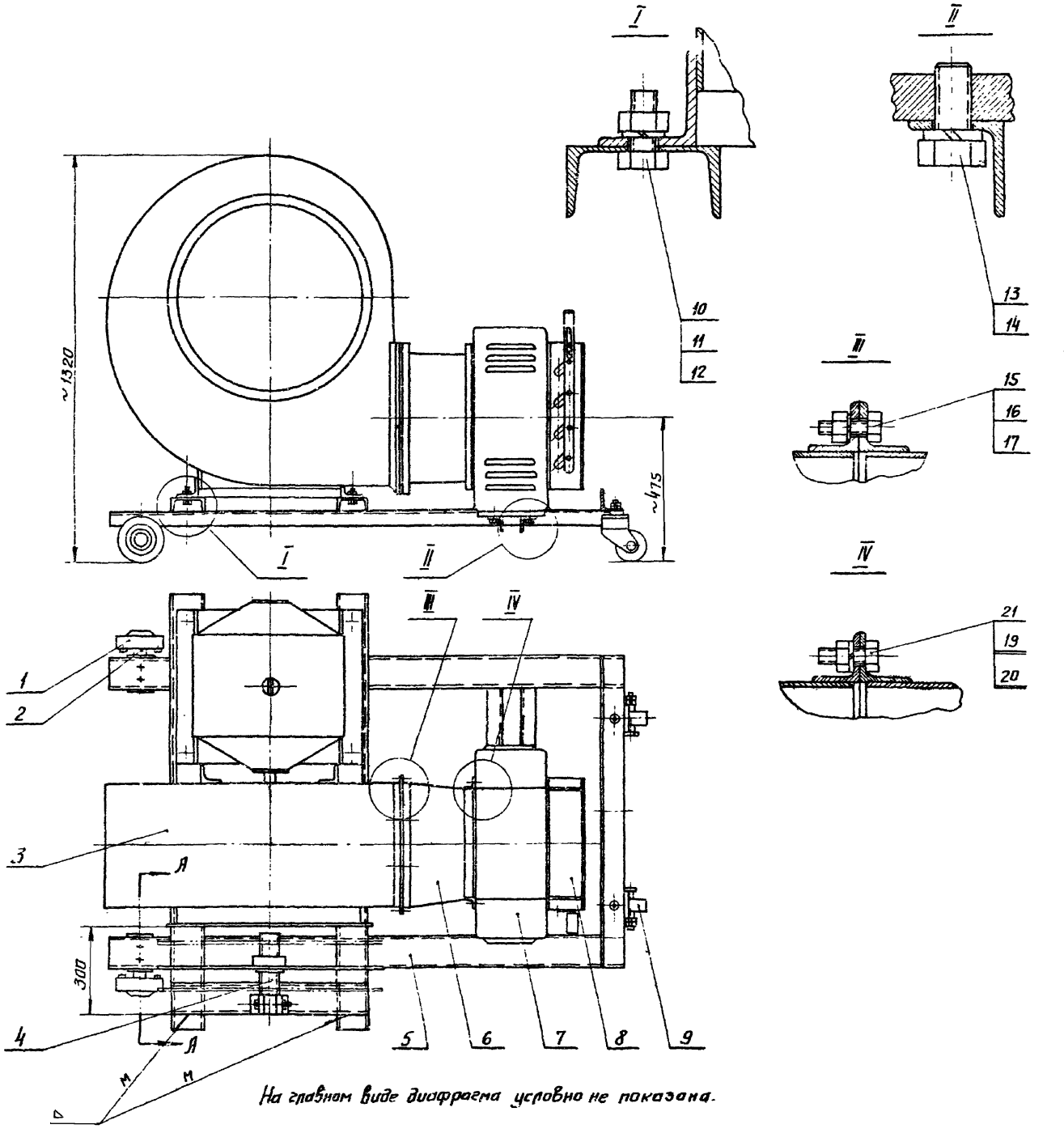
Развертка.



ВНУ.20.007	Патрубок	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В1 ГОСТ 3680-57	0,014	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 114

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	4.904-37
1967	Детали	Альбом VIII Лист 114

Гипроспецмонтажпроект СССР
Гл. инженер проекта
Нач. отдела
Рук. группы
Вед. инженер
Проверил
Конструкт.
Копировал
Инв. № подл.
Взам. инв. №
Подпись и дата



На главном виде диафрагма условно не показана.

Общий вес 380,6 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примеч.
					Вес кг			
21		Болт М10×30 ГОСТ 7798-62	28		0,029	0.812		
20		Шайба пруж. 10Н65Г ГОСТ 6402-61	32		0,003	0,096		
19		Гайка М10 ГОСТ 5915-62	32		0,011	0,352		
18		Болт М10×120 ГОСТ 7798-62	4		0,731	2.924		
17		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	16		0,001	0,016		
16		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	16		0,003	0,048		
15		Болт М6×15 ГОСТ 7798-62	16		0,006	0,096		
14		Шайба пруж. 12Н65Г ГОСТ 6402-61	4		0,005	0,080		
13		Болт М12×25 ГОСТ 7798-62	4		0,036	0,144		
12		Шайба пруж. 20Н65Г ГОСТ 6402-61	4		0,016	0,064		
11		Гайка М20 ГОСТ 5915-62	4		0,062	0,248		
10		Болт М20×40 ГОСТ 7798-62	4		0,160	0,640		
9	УВС.00.300	Колесо	2	Сборочный	4.66	9,32	119	
8	УВС.03	Клапан направляющий	1	Сборочный	9,9	9,9	128	
7		Электрокалориферт типа СФО-25/1-Т	1		87	87		Покупной
6	УВС.02	Переход	1	Сварной	12.04	12,04	125	
5	УВС.00.200	Рама	1	Сварной	58,82	58,82	117	
4	УВС.01	Диафрагма	1	Сборочный	20,87	20,87	123	
3		Вентилятор ид ЦЧ-70 №6 исполнение 1, правый ГОСТ 5976-55	1		164	164		Покупной
2	УВС.001	Ось	2	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	1.64	3,28	130	
1	УВС.00.100	Колесо	2	Сборочный	4.93	9,86	115	

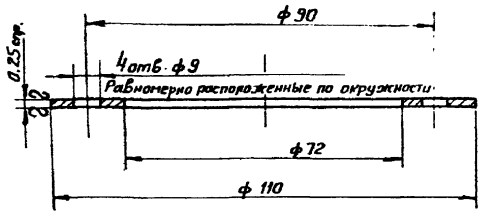
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Установка для местной вентиляции при сварке в газгольдерах и других сосудах типа УВС	Выпуск / Лист 114

Госстрой САНТЕРПРОЕКТ г. Москва

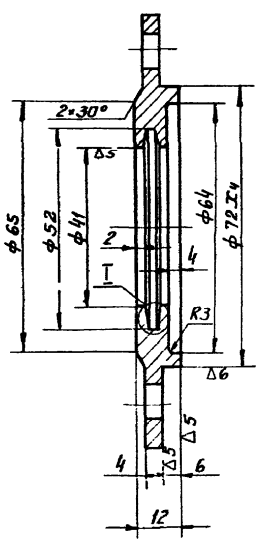
Зам. гл. инж. Гольшамбаров
Нач. отдела Гольдбергер
Гл. инженер Крупник
Гл. конструктор Фрадкин
Гл. инженер Фрадкин
Гл. инженер Крупник

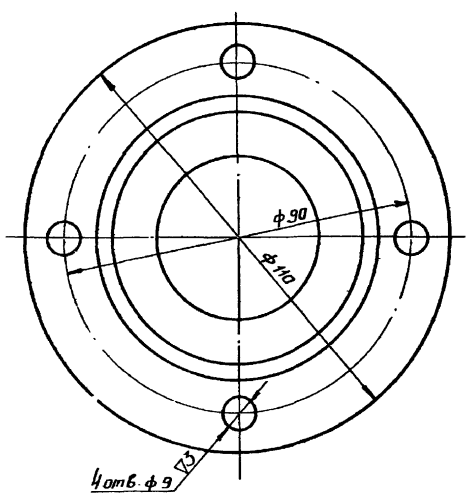
▽3 остальное

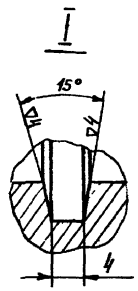


УВС.00.102	Прокладка	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист δ 0,25 ГОСТ 3680-57	0,003	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 115

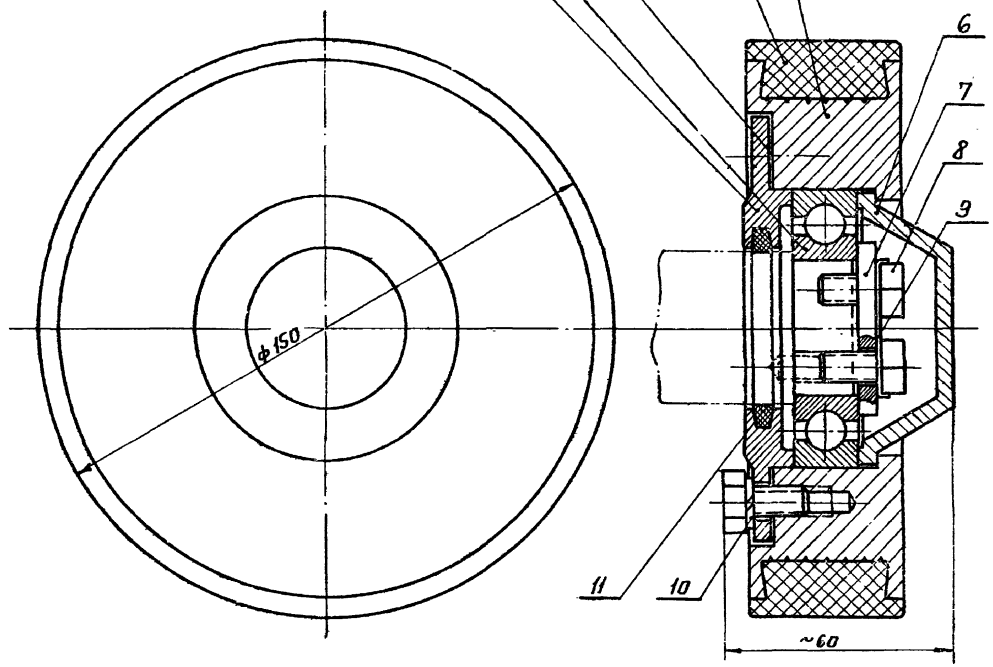
▽3 остальное







ГОСТ 00.101	Крышка	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0,43	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 115



Общий вес 4,93 кг.

11		Кольцо Ст 52×40×5 ГОСТ 6418-61	1	Войлок грубошерст.	0,005	0,005		
10		Шайба пруж 8Н65Г ГОСТ 6402-61	4		0,001	0,004		
9	УВС.00.107	Планка стопорная	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	0,002	0,002	120	
8		Болт М8×16 ГОСТ 7798-62	6		0,012	0,072		
7	УВС.00.106	Шайба торцевая	1	Сталь Ст3 ГОСТ 380-60	0,06	0,06	116	
6	УВС.00.105	Крышка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,26	0,26	116	
5	УВС.00.104	Корпус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	3,31	3,31	116	
4	УВС.00.103	Обод	1	Резина	0,51	0,51	116	
3	УВС.00.102	Прокладка	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	0,003	0,012	115	
2		Шарикоподшипник радиальный д 207 ГОСТ 8338-57	1		0,27	0,27		Покупной
1	УВС.00.101	Крышка	1	Сталь Ст3 ГОСТ 380-60	0,43	0,43	115	
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ.	Лист	Примеч.

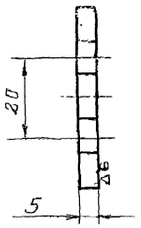
Спецификация

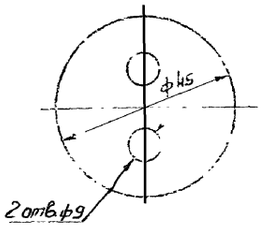
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-57
1967	УВС.00.100. Колесо	Альбом Лист 115

Госстрой СССР САНТЕХПРОЕКТ Москва

Нач. отдела Гольтбегер
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Фрадкин
Проверил Фрадкин
Конструкт. Шершакова

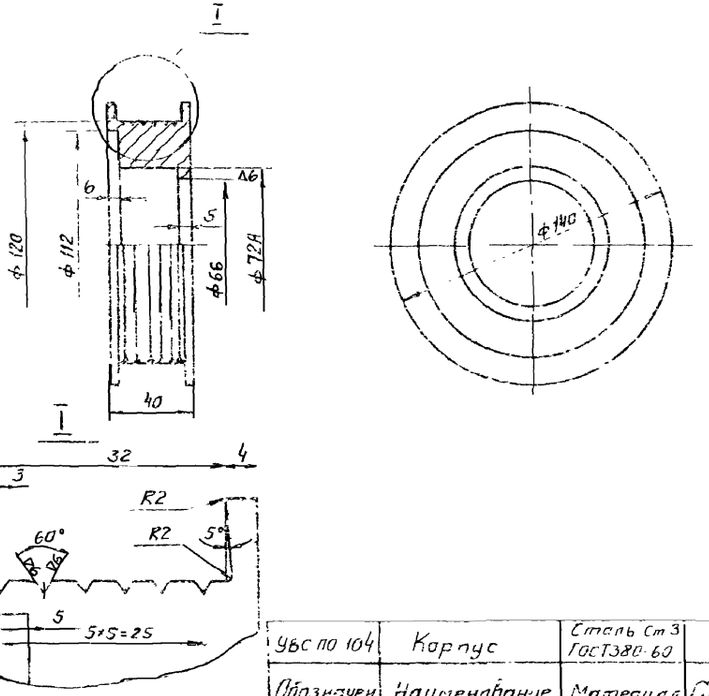
▽3 остальное





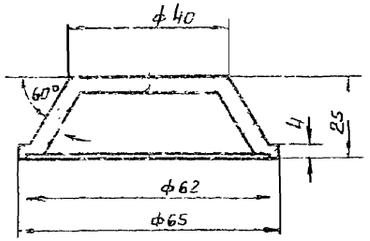
УВС.00.106	Шайба торцевая	Сталь Ст3 ГОСТ 380-60		0.06	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 116

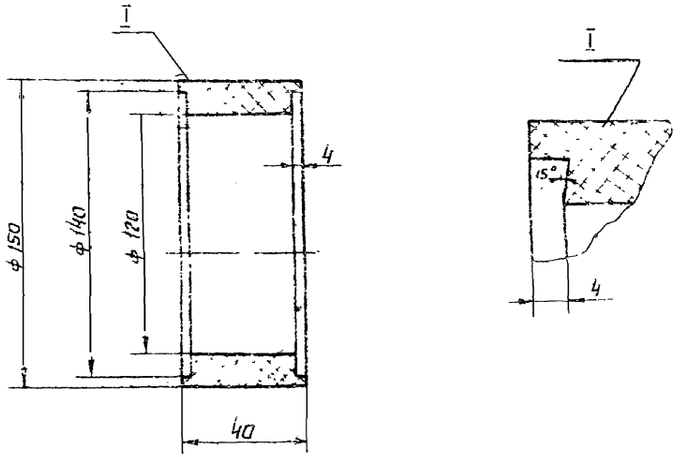
▽4 остальное



УВС ПО 104	Корпус	Сталь Ст 3 ГОСТ 380-60		3,31	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 116

▽3

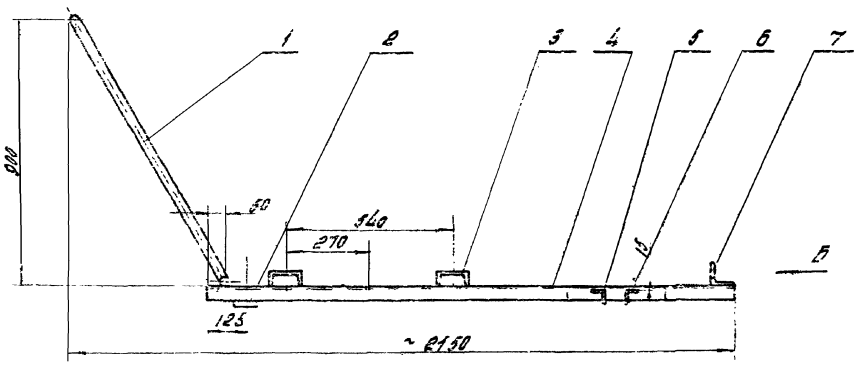


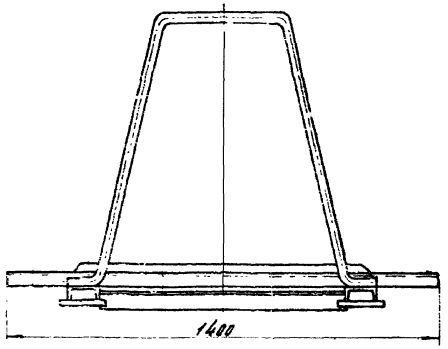


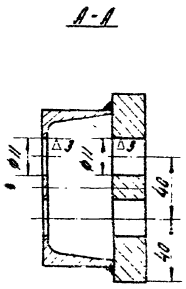
УВС ПО 104	Крышка	Сталь Ст 3 ГОСТ 380-60		0,26	
Обозначен	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 116

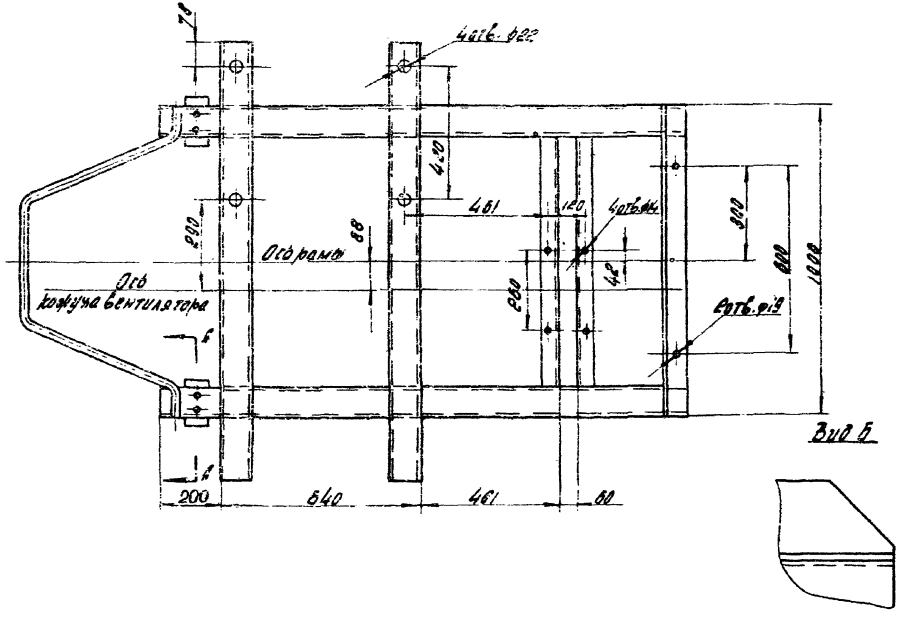
УВС.00.103	Обод	Резина Теплостойкая ГОСТ 7338-56		0,51	
Обозн	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 116

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.903-13
1967	Детали	Выпуск 1 Лист 4









1. Конструкция сварная. Сварку производить сплошным нормальным швом.
2. Катет шва принимать по наименьшей толщине соединяемых деталей.
3. 4 отв. Ø11мм сверлить после сварки.

Общий вес: 58.82 кг.

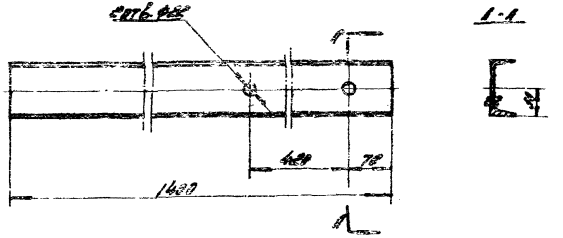
7	УВС.00.207	Связка	1	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	10.1	10.1	127	
6	УВС.00.206	Перемычка правая	1	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	3,02	3,02	127	
5	УВС.00.205	Перемычка левая	1	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	3,02	3,02	118	
4	УВС-00.204	Связка	2	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	14,6	14,6		6/4
3	УВС.00.203	Перекладина	2	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	12,03	24,06	118	
2	УВС.00.202	Платик	2	Сталь ст.3 ГОСТ 500-58	1,5	3,0	118	
1	УВС.00.201	Ручка	1	труба	1,02	1,02	118	
поз.	Обозн.	Наименование	кол.	Материал	Вес, кг. 1шт.	Вес, кг. общ.	лист	Примеч.

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	УВС.00.200 Рама	Выпуск	Лист 117

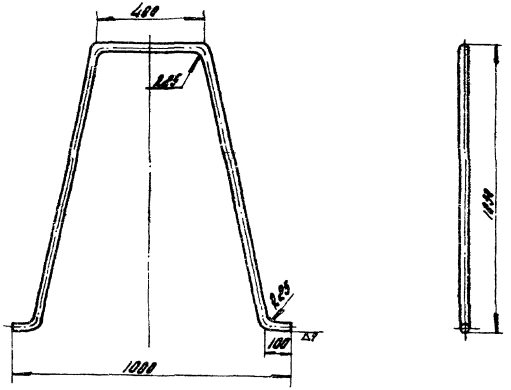
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

∇3 остальное



УВС.00.203	Перекладина	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	Швеллер 10 ГОСТ 8240-56	16,63	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

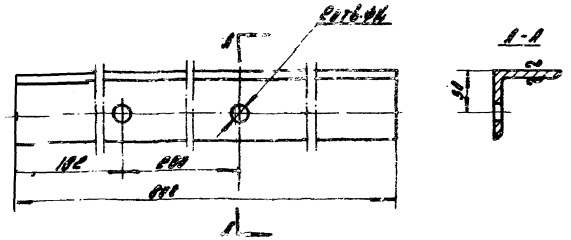
∽ остальное



Длина развертки 2847 мм

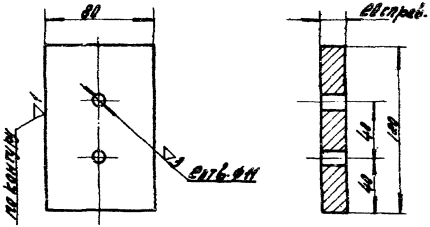
УВС.00.201	Ручка		Труба 25 ГОСТ 3262-62	10,2	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

∇3 остальное



УВС.00.203	Перемычка левая	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	Ук. равн. 30×30×5 ГОСТ 8509-57	3,02	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

∽ остальное

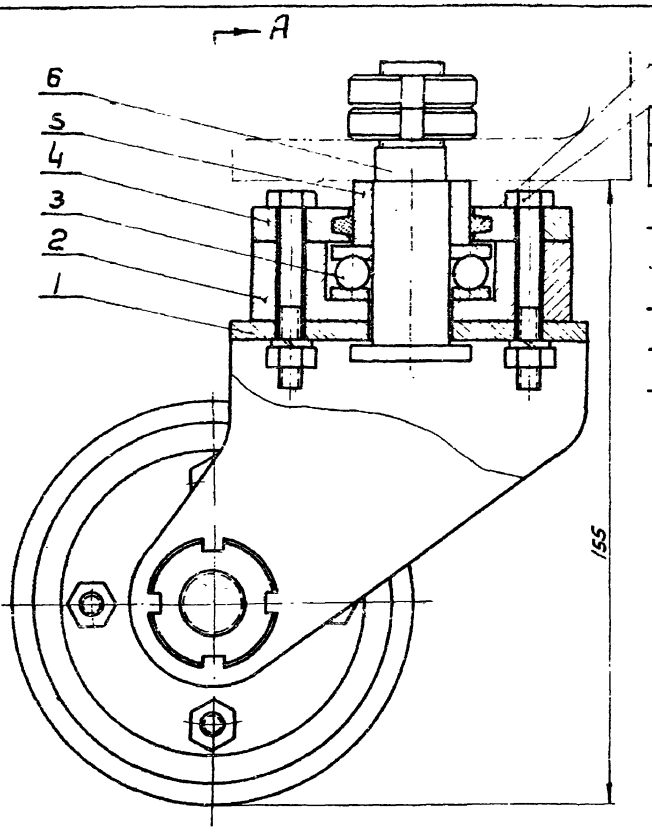


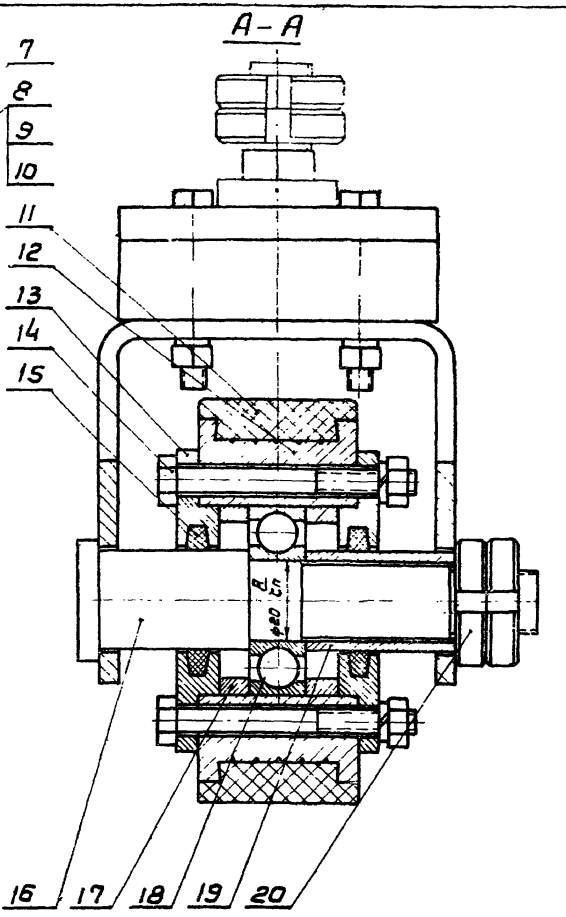
УВС.00.202	Платик	Сталь ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 20 ГОСТ 5681-57	1,5	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Листов

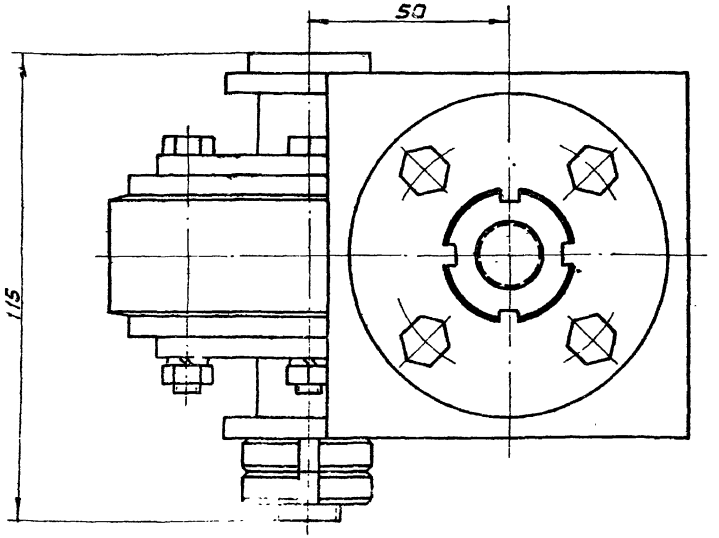
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1967	Детали	Выпуск Лист 118

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела Рукавицкий
Вед. инж. Фрадкин
Проверил Фрадкин
Конструктор Драч







Общий вес 4,66 кг.

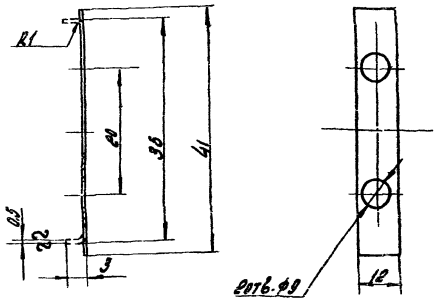
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
20		Гайка кругл. М18х1.5 ГОСТ 3104-46	4		0,035	0,14		
19	УВС 00.311	Втулка	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,052	0,052	122	
18		Шарикоподшипник радиальный № 204	1		0,1	0,1		покупной
17	УВС 00.310	Кольца распорное	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,035	0,070	122	
16	УВС.00.309	Ось большая	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,31	0,31	122	
15		Кольца СГ 38х28х4 ГОСТ 6418-61	2	Войлок грубошерст.	0,0019	0,0038		
14		Болт М6х60 ГОСТ 7798-62	4		0,015	0,06		
13	УВС.00.308	Крышка	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	0,19	0,38	121	
12	УВС.00.307	Корпус	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60	1,24	1,24	121	
11	УВС.00.306	Обод	1	Резина	0,22	0,22	121	
10		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	8		0,0003	0,0024		
9		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	8		0,0025	0,02		
8		Болт М6х45 ГОСТ 7798-62	4		0,011	0,044		
7		Кольца СГ 40х30х4 ГОСТ 6418-61	1	Войлок грубошерст.	0,0024	0,0024		
6	УВС.00.305	Ось малая	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,17	0,17	122	
5	УВС.00.304	Втулка	1	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	0,043	0,043	121	
4	УВС.00.303	Крышка	1	Сталь ст.3 ГОСТ 380-60	0,26	0,26	120	
3		Шарикоподшипник упорный № 8204	1		0,08	0,08		покупной
2	УВС.00.302	Корпус	1		0,61	0,61	120	
1	УВС.00.301	Скоба	1		0,851	0,851	120	

Спецификация

ТП Местные отсосы при ручной электросварке

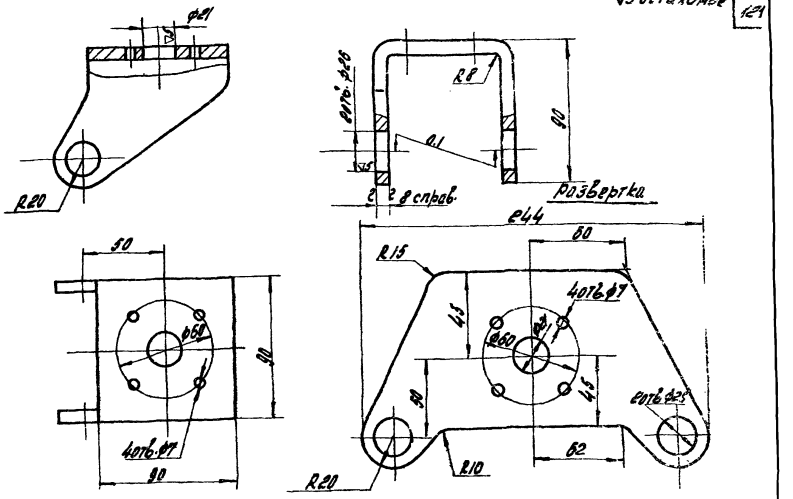
Госстрой СССР
Гипромашмонтаж
Отд. стандартизации
Рук. группы Кочульник
Вед. констр. Грабовой
Гл. инженер Кочульник
Зам. гл. инж. Гуляницкий
Нач. отдела Сольтовский
Рук. группы Кочульник
Вед. констр. Грабовой
Гл. инженер Кочульник
АНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

∇ Остальное



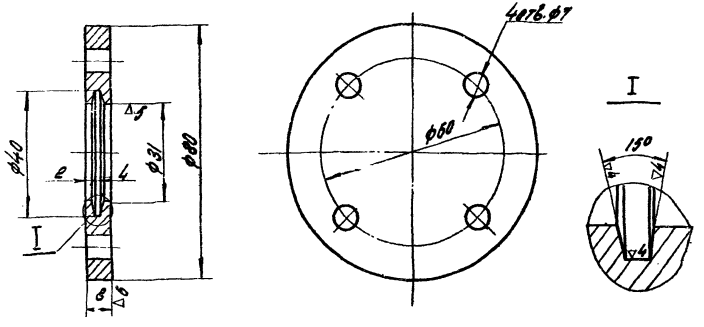
УВС.00.107	Планка стопорная	Сталь ст.3 ГОСТ 501-58	Лист 0,5 ГОСТ 3680-57	0.002	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 120

∇ Остальное



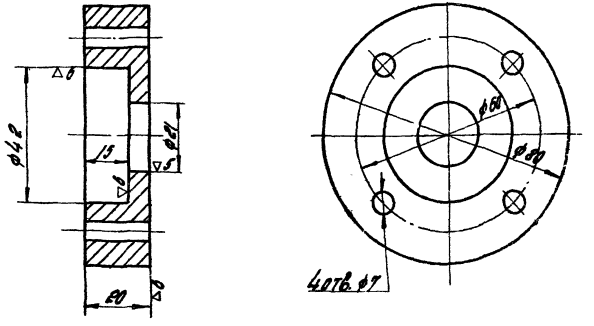
УВС.00.301	Скоба	Сталь ст.3 ГОСТ 500-58	Лист 8 ГОСТ 5681-57	0.861	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист

∇ Остальное



УВС.00.303	Крышка	Сталь ст.3 ГОСТ 380-60		0.26	
Обозн.	Наименован.	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 120

∇ Остальное

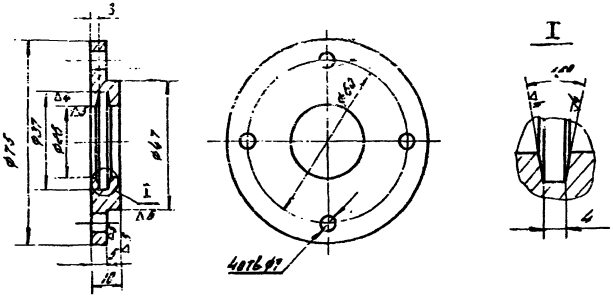


УВС.00.302	Корпус	Сталь ст.3 ГОСТ 380-60		0.01	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес,кг	Лист 120

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали	Выпуск	Лист 120

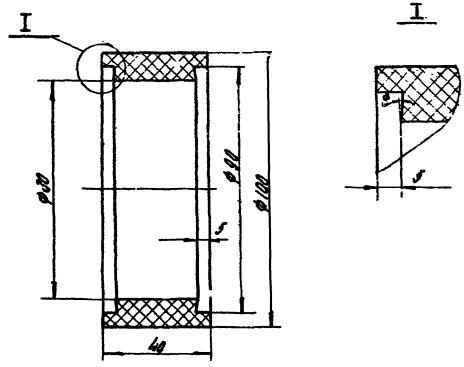
Госстрой СССР
ЭНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Начальник	Гольтвегер	
Рук. групп	Крупник	
Вед. конструктор	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструктор	Шершакова	



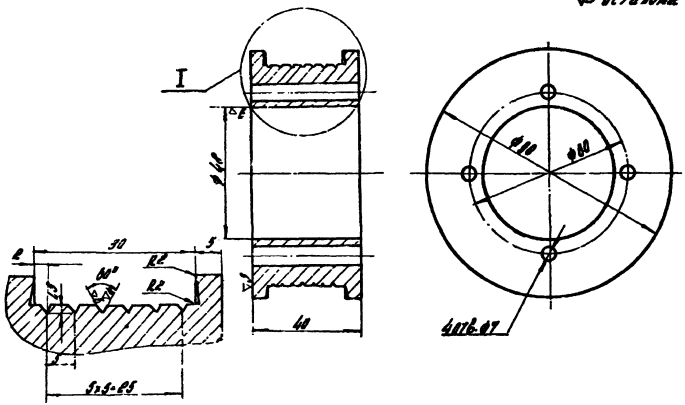
УВС.00.308	Крышка	Сталь ст.3 ГОСТ 380-60		0,19	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 121

▽3 остальное

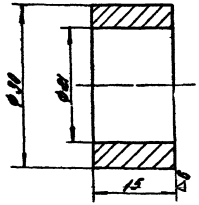


УВС.00.306	Обод	Резина техник. ГОСТ 7338-55		0,22	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 121

▽5 остальное



УВС.00.305	Корпус	Сталь ст.3 ГОСТ 380-60		1,24	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 121



УВС.00.304	Втулка	Сталь ст.3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-50	0,043	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 121

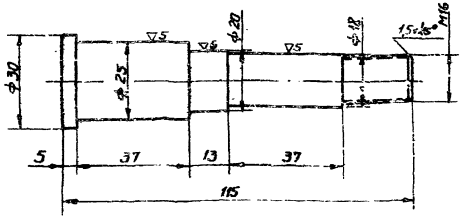
ТП	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37
1957	Детали	Выпуск Лист 121

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Инж. отдела Рейтвеер
Рук. групп. Крупник
Вед. конструк. Сорокин
Проверил Шарапов
Конструкт. Шарапов

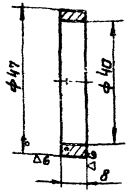
9609 183

▽3 остальное



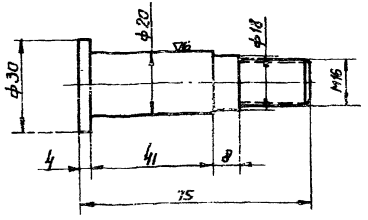
УВС.00.309	Ось большая	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	0.31	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 122

▽5 остальное



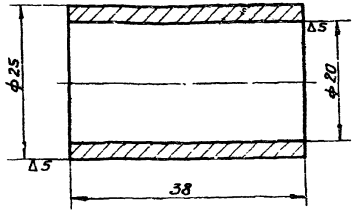
УВС.00.310	Кольцо распорное	Сталь Ст.3 ГОСТ 380-60		0.035	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 122

▽3 остальное



УВС.00.305	Ось малая	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	0.17	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 122

▽6 остальное

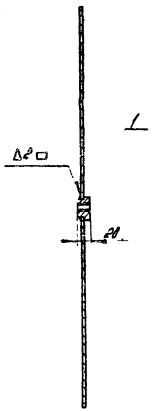


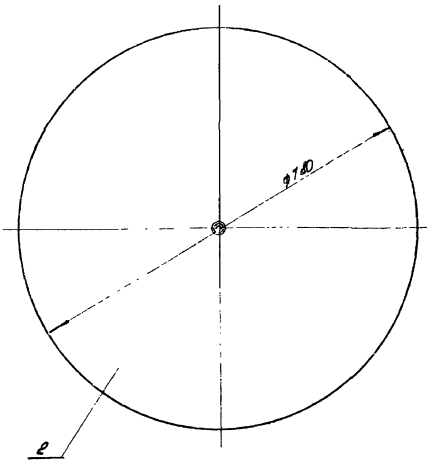
УВС.00.311	Втулка	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	0.052	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 122

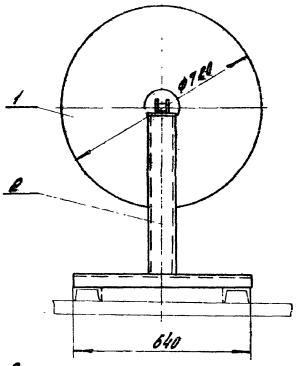
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4 904-37	
1967	Детали.	Выпуск	Лист 122

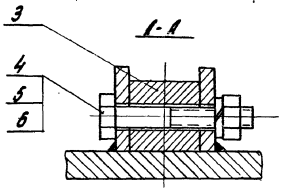
Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольдвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершакова	

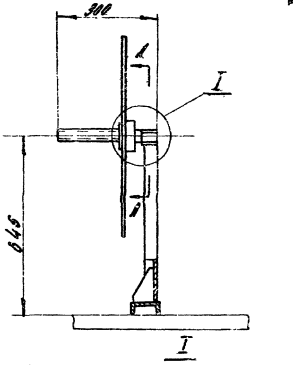


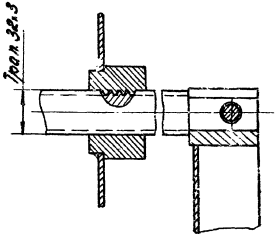






1-1





Общий вес 7.27 кг

2	УВС.01.102	Диск	1	Сталь ст3 ГОСТ 380-71* Ст 10 ГОСТ 5521-50	6.45	6.45	133	
1	УВС.01.101	Втулка	1		0.82	0.82	133	
поз.	Обозн.	Наименование	кол.	материал	1 шт.	общ. Вес кг.	лист	Прим.

Спецификация

ТД. Местные отсосы при ручной электросварке | серия | выпуск лист

Общий вес 20.07 кг

6		Шайба пруж 24.01 ГОСТ 6402-61 Сталь 45	1		0.011	0.011		
5		ГОСТ 5915-62 Болт М24х50 ГОСТ 7798-62	1		0.016	0.016		
4			1		0.025	0.025		
3	УВС.01.001	Винт	1	Сталь 45	1.82	1.82	124	
2	УВС.01.000	Стойка	1	сварной	11.75	11.75	124	
1	УВС.01.100	Диск	1	сварной	7.27	7.27	133	
поз.	Обозн.	Наименование	кол.	материал	1 шт.	общ. Вес. кг	Лист	Прим.

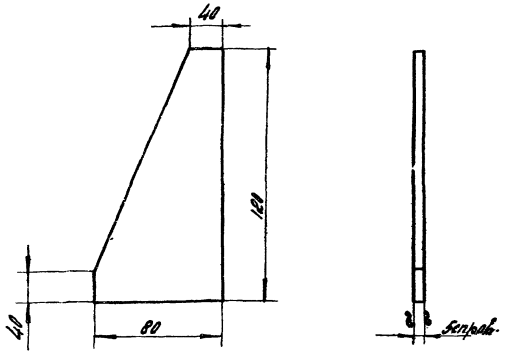
Спецификация

ТД | Местные отсосы при ручной электросварке | 4.407-37

Госстрой СССР
ЗАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

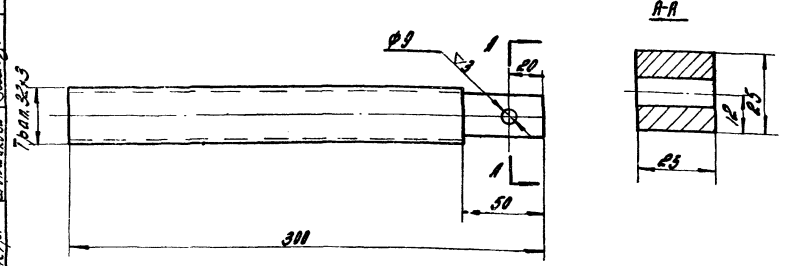
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Нач. отд. Куликов
Вед. инж. Сергеев
Ст. техник Ульянова
Контр. Шустова

∇ остальное

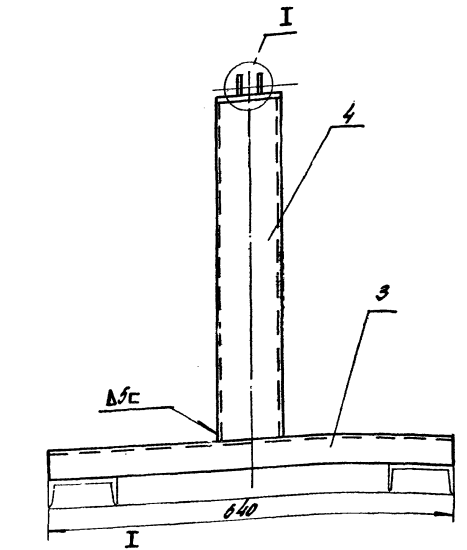


УВС.01.205	Косынка	Сталь Ст3 ГОСТ 500-50	Лист 3 ГОСТ 5681-57	0.38	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 124

∇ остальное



УВС.01.001	Винт	Сталь 45 ГОСТ 1050-60		1.82	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 124



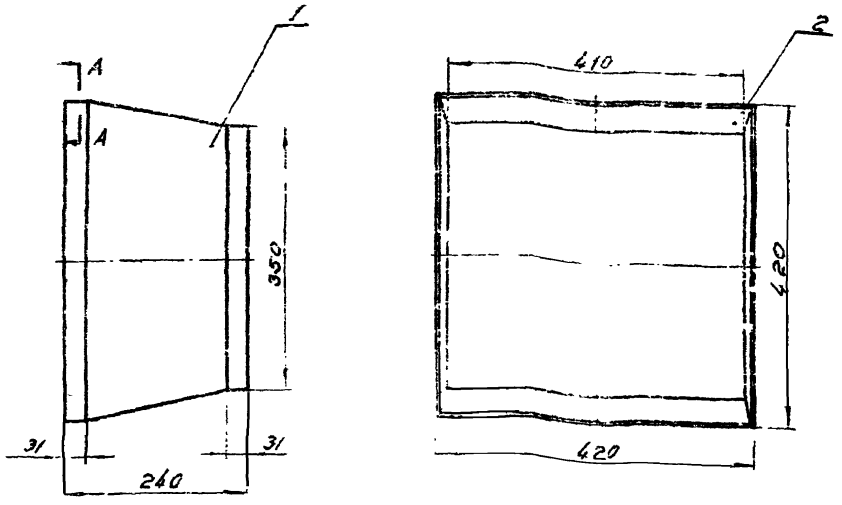
Общий вес 14.95 кг

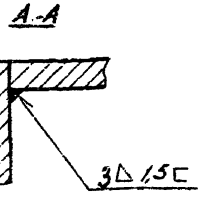
5	УВС.01.205	Косынка	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-50	0.38	0.38	Кг	
4	УВС.01.204	Швеллер 10: 6=623 ГОСТ 8240-56	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	5.36	5.36		Б/Ч
3	УВС.01.203	Швеллер 10: 6=640 ГОСТ 8240-56	1	Сталь Ст3 ГОСТ 5-35-58	5.49	5.49		Б/Ч
2	УВС.01.202	Лист 6. 30×50 ГОСТ 5681-57	2	Сталь Ст3 ГОСТ 500-50	0.06	0.12		Б/Ч
1	УВС.01.201	Лист 10. 100×50 ГОСТ 5681-57	1	Сталь Ст3 ГОСТ 500-50	0.4	0.4		Б/Ч
Поз	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Вес кг	Общ. Вес кг	Лист	Прим

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-1 выпуск 1
1957	УВС.01.200 Сборка		

Госстрой СССР			
САНТЕХПРОЕКТ г. Москва	Нач. отдела	Рыбаков	
	Рук. группы	Крупнов	
	Конструктор	Орлянкин	
	Гл. специалист	Шумилова	
	Контроль	Шумилова	



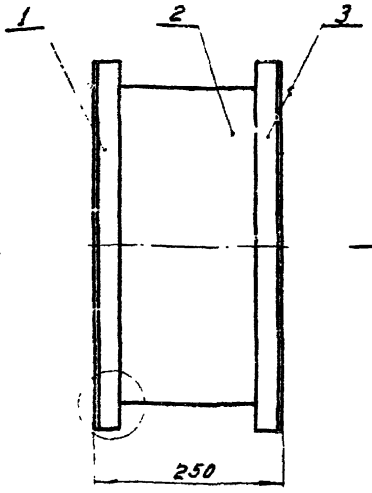


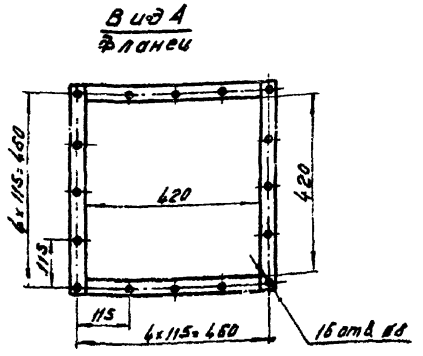
Общий вес 4,50 кг

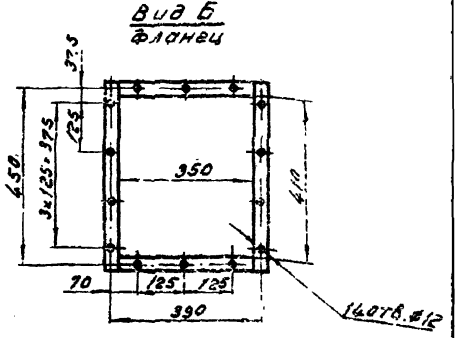
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
2	УВС01.202	Стенка	2	Сталь Ст3 ГОСТ 5681-58	1,17	2,34	127	
1	УВС02.201	Стенка	2	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	1,08	2,16	127	

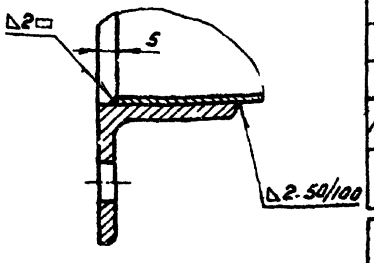
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	
1967	УВС02.200 Кожух	Выпуск	Лист 125









Общий вес 12,04 кг

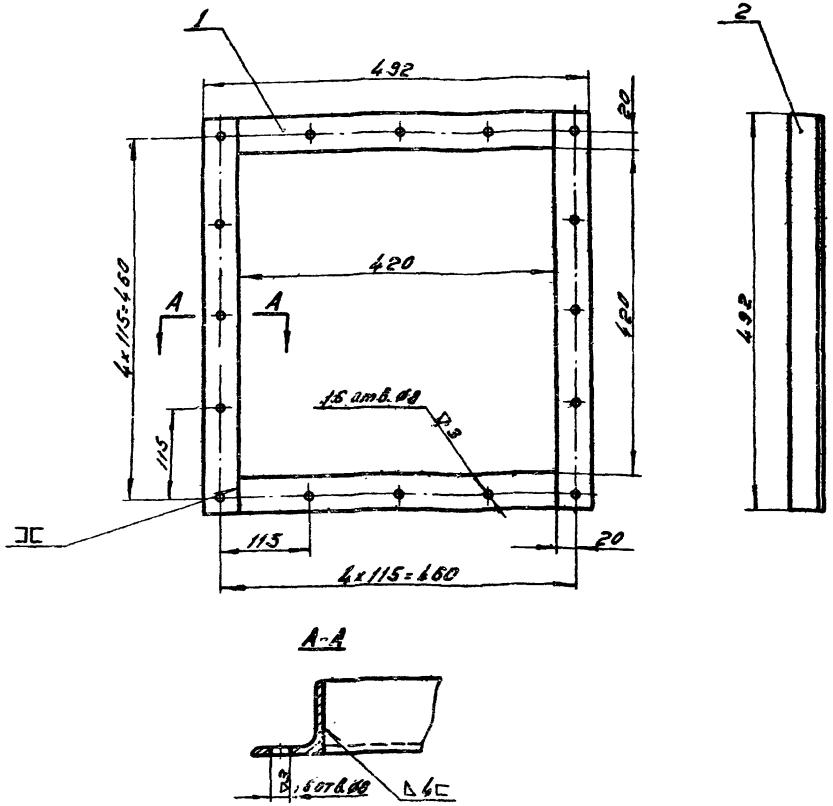
Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ. вес, кг	Лист	Примеч.
3	УВС.02.300	Фланец	1	Сварной	3,6	3,6	126	
2	УВС.02.200	Кожух	1	Сварной	4,5	4,5	125	
1	УВС.02.100	Фланец	1	Сварной	3,94	3,94	126	

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Альбом 37
1967	УВС.02 Переход	Лист 125

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Плотников	
Рук. группы	Кацнельсон	
Архитектор	Яровой	
Проверил	Федоров	
Конструктор	Дрон	



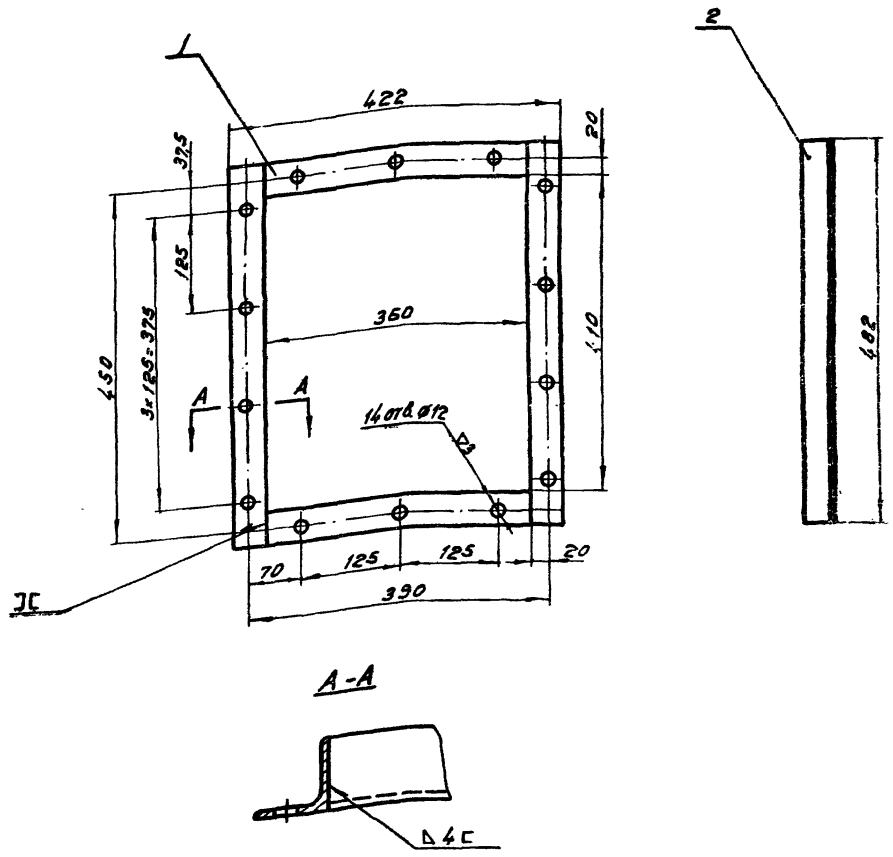
Общий вес 3,94 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примеч.
2	УВС.02.102	Уг. равн. 36×36×4 ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,06	2,12		Б/ч
1	УВС.02.101	Уг. равн. 36×36×4 ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,91	1,82		Б/ч

Вес, кг

Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия	
1967	УВС.02.100 Фланец	Выпуск	Лист 126



Общий вес 3,60 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт.	Общ.	Лист	Примеч.
2	УВС.02.302	Уг. равн. 36×36×4 ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	1,06	2,08		Б/ч
1	УВС.02.301	Уг. равн. 36×36×4 ГОСТ 8509-57	2	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,76	1,52		Б/ч

Вес, кг

Спецификация

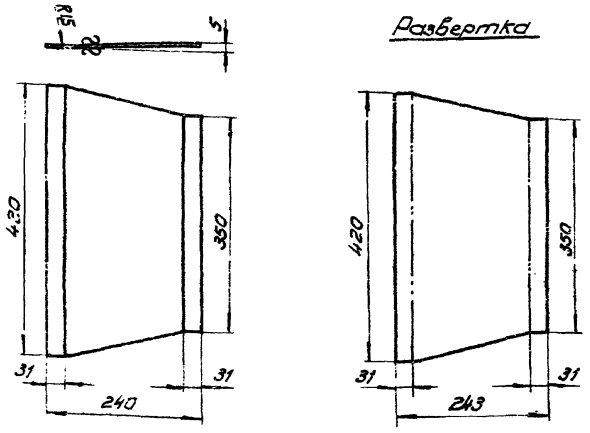
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	УВС.02.300 Фланец	Выпуск	Лист 126

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтвегер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструктор	Ивач	
Копировал	Акишина	

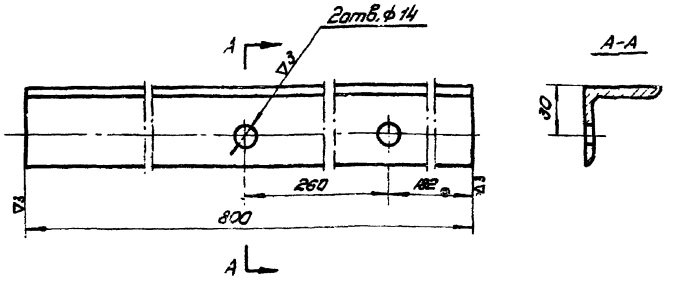
▽1 остальное

Развертка



УВС.02.201	Стенка	Сталь Ст 3 ГОСТ 501-58	Лист В 1,5 ГОСТ 3680-57	1,08	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 12

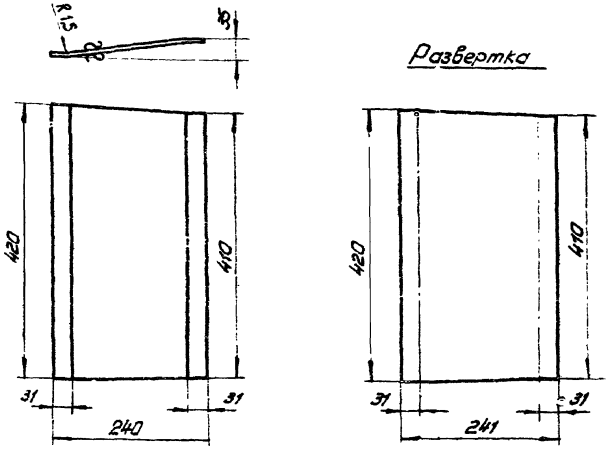
~ остальное



УВС.00.206	Перемычка правая	Сталь Ст 3 ГОСТ 535-58	Уг. равн. 50×50×5 ГОСТ 8509-57	3,02	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 11.7

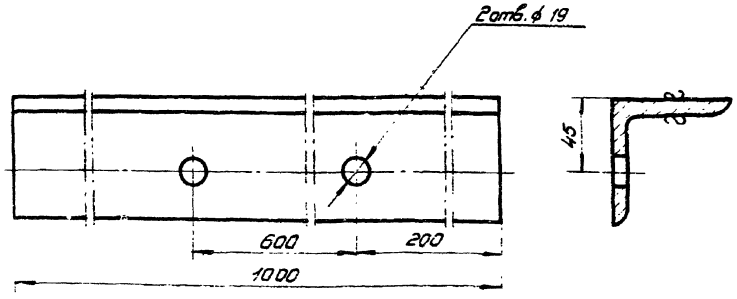
▽1 остальное

Развертка



УВС.02.202	Стенка	Сталь Ст. 3 ГОСТ 501-58	Лист В 1,5 ГОСТ 3680-60	1,17	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 12.7

▽3 остальное

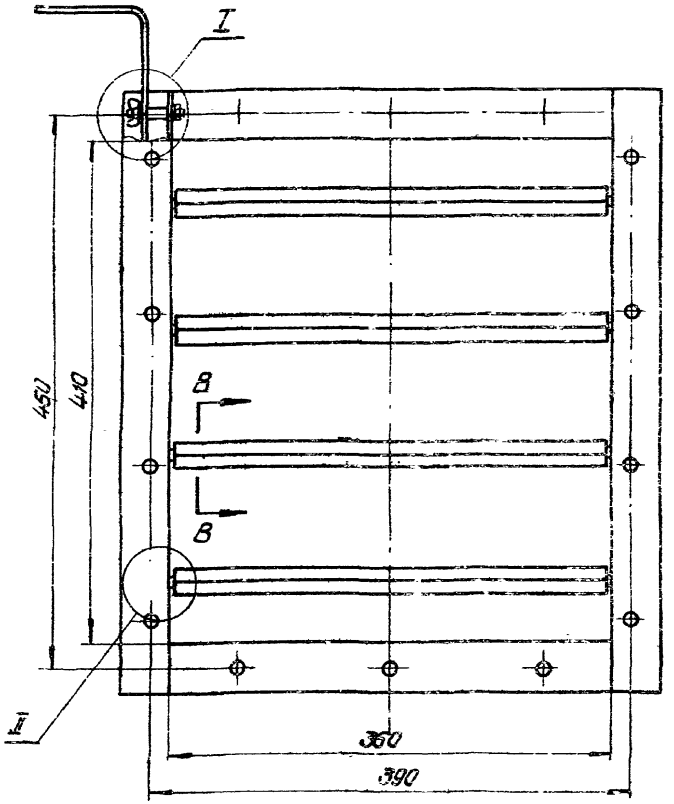


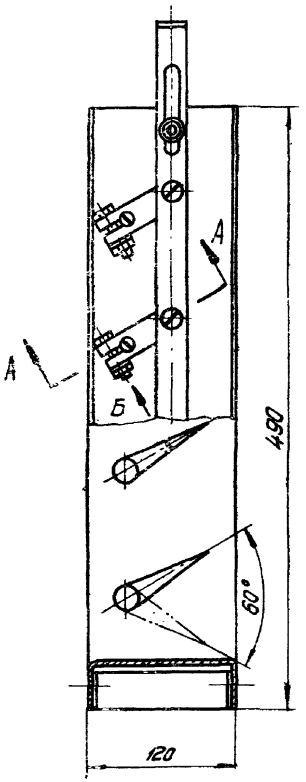
УВС.00.207	Связка	Сталь Ст. 3 ГОСТ 535-58	Уг. равн. 75×75×9 ГОСТ 8509-57	10,1	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 12.7

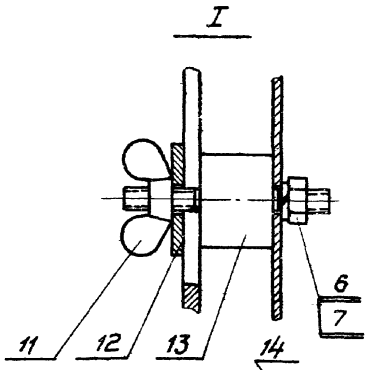
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4 904-37
1967	Детали	Выпуск Лист 127

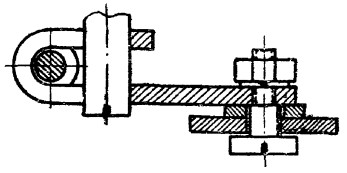
Восстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

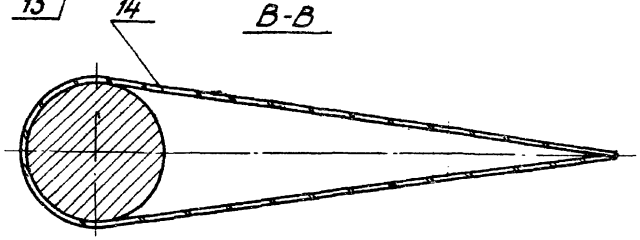
Нач. отдела Гольдбергер
Рук. группы Крупник
Вед. констр. Фрадкин
Проверил Фрадкин
Конструкт. Драч

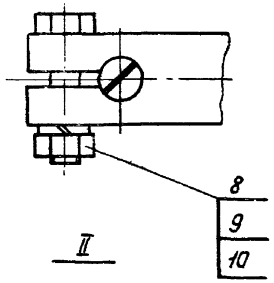


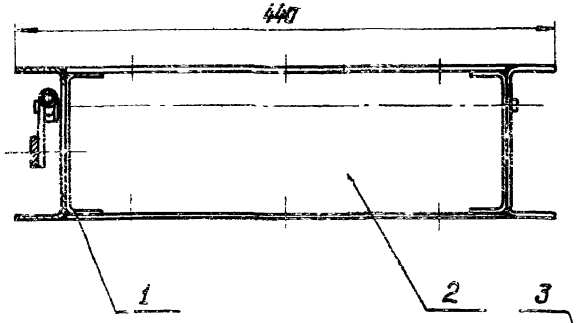


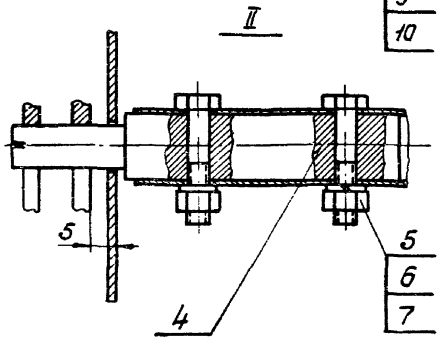


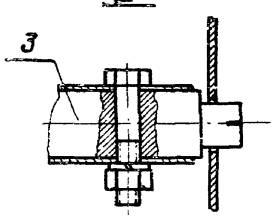












Общий вес 9,9 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	Масса 1 шт.	Масса общ.	Лист	Примеч.
14	УВС.03.005	Лопатка	4		0,71	2,84	130	
13	УВС.03.004	Ось	1	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,084	0,084	130	
12	УВС.03.003	Шайба	1	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	0,013	0,013	129	
11		Барашек М6-1 ГОСТ 3032-45	1		0,009	0,009		
10		Шайба пруж. 8Н65Г ГОСТ 6402-61	4		0,001	0,004		
9		Гайка М8 ГОСТ 7798-62	4		0,006	0,024		
8		Болт М8х35 ГОСТ 7798-62	4		0,019	0,076		
7		Шайба пруж. 6Н65Г ГОСТ 6402-61	17		0,0004	0,0068		
6		Гайка М6 ГОСТ 5915-62	17		0,002	0,034		
5		Болт М8х30 ГОСТ 7798-62	17		0,008	0,136		
4	УВС.03.002	Ось большая	4	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,176	0,704	129	
3	УВС.03.001	Ось малая	4	Сталь Ст3 ГОСТ 535-58	0,178	0,712	129	
2	УВС.03.200	Корпус	1	Сварной	3,84	3,84	132	
1	УВС.03.100	Механизм привода	1	Сборочный	1,32	1,32	131	

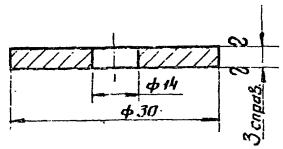
Спецификация

ТП	Местные отсосы при ручной электросварке	серия 4.904-37	
	УВС.03 Клапан направляющий	Выпуск	Лист 128

Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

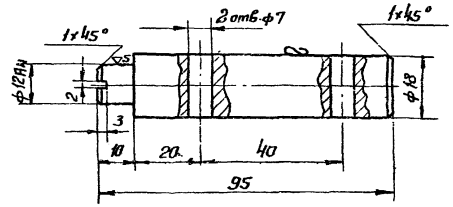
Нач. отдела Дьяченко
Гл. инженер проекта Крупник
Гл. специалист Фадеева
Проверил Крупник
Конструктор Ефремкин

∇3 остальное



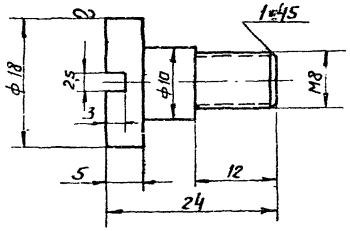
УВС.03.003	Шайба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В3 ГОСТ 3680-57	0,013	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 129

∇3 остальное



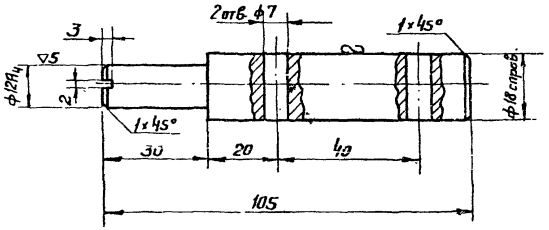
УВС.03.001	Ось малая	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 18 ГОСТ 2590-57	0,178	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 129

∇3 остальное



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

∇3 остальное



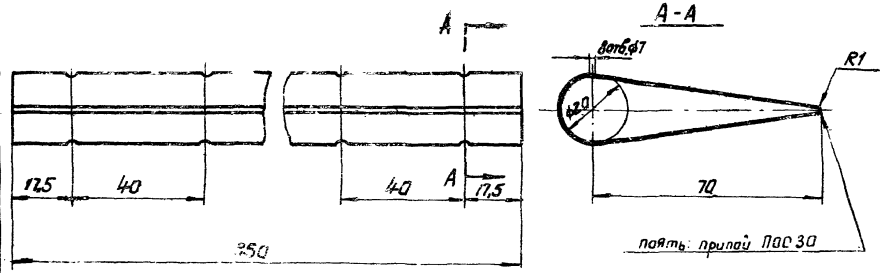
УВС.03.002	Ось большая	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 18 ГОСТ 2590-57	0,176	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 129

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-37	
1967	Детали	Выпуск	Лист 129

Строй СССР
ГАНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела	Гольтбергер	
Рук. группы	Крупник	
Вед. констр.	Фрадкин	
Проверил	Фрадкин	
Конструкт.	Шершаков	

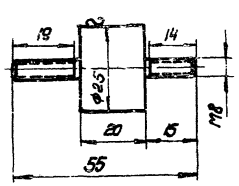
▽4 остальное



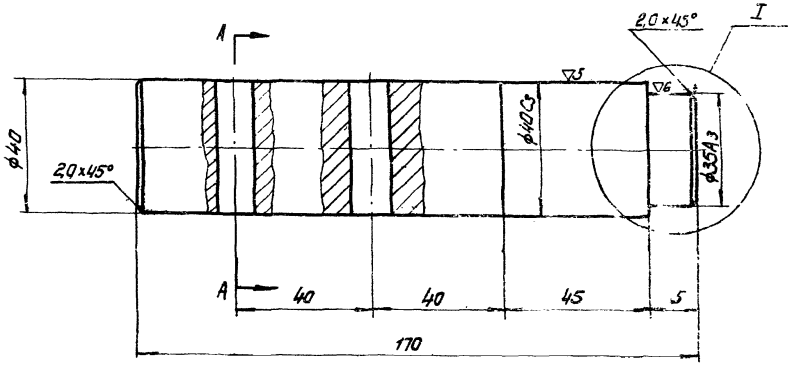
Длина развертки ~ 170 мм

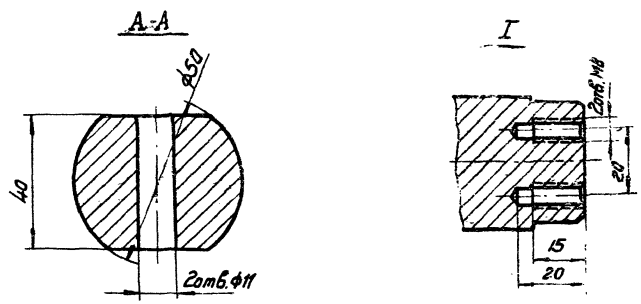
УВС.03.005	Лопатка	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В 1,5 ГОСТ 3680-57	0,71	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 130

▽3 остальное



УВС.03.004	Ось	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг 25 ГОСТ 2590-57	0,084	





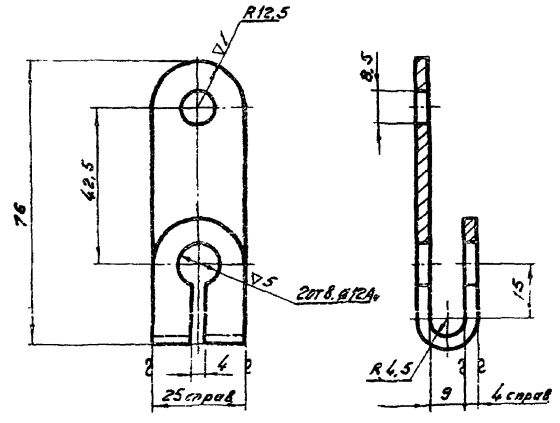
УВС.001	Ось	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	1,64	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 130

ТП | Местные [redacted] | Серия

Нач. отдела	Сальтвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. конструкт.	Фрадкин		
Проверил	Фрадкин		
Конструкт.	Шершакова		

...строй СССР
...Сантехпроект
...е. Москва

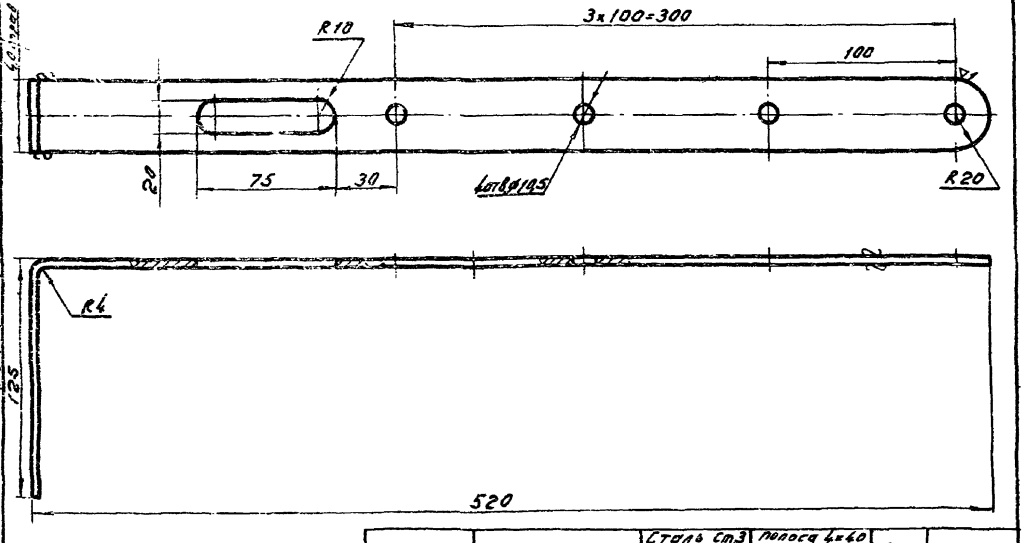
▽3 Остальное



Длина развертки 118 мм

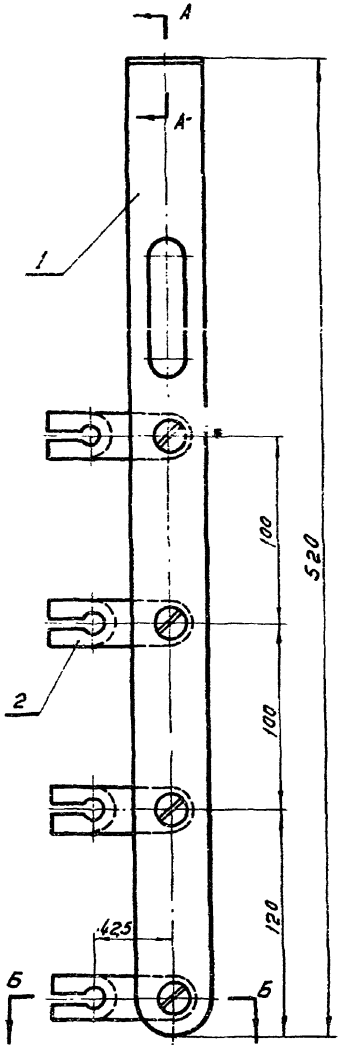
УВС.03.102	Рычаг	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 4×25 ГОСТ 103-57	0,1	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес кг	Лист 13

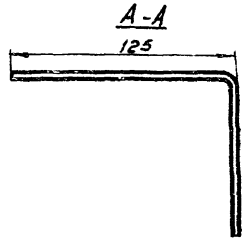
▽3 Остальное

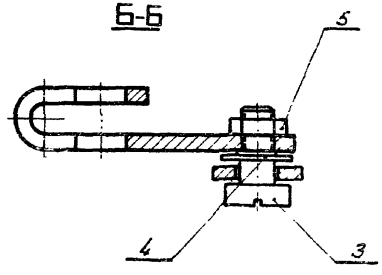


Длина развертки 639 мм

УВС.03.101	Тяга	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Полоса 4×40 ГОСТ 103-57	0,81	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 131







Общий вес 1,32 кг

Поз.	Обозн.	Наименование	Кол.	Материал	1 шт. Вес, кг	Общ. Вес, кг	Лист	Примеч.
5		Гайка М8 ГОСТ 5915-82	4		0,006	0,024		
4		Шайба 10 ГОСТ 11371-65	4		0,004	0,016		
3	УВС.03.103	Палец	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,02	0,08	129	
2	УВС.03.102	Рычаг	4	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,1	0,4	131	
1	УВС.03.101	Тяга	1	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	0,81	0,81	131	

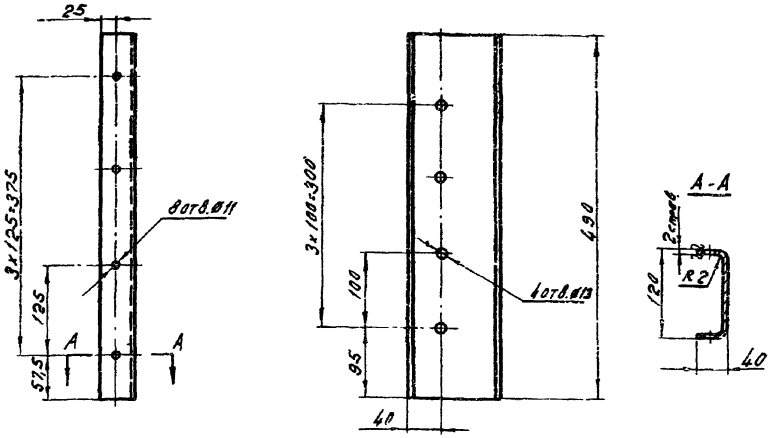
Спецификация

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4904-77
1967	УВС 03.100 Механизм привода	Выпуск

Госстрой СССР
ГПИ Сантехпроект
г. Москва

Нач. отдела	Гильтвегер		
Рук. группы	Крупник		
Вед. констр.	Фрадкин		
Проверил	Фрадкин		
Конструкт.	Шершакова		

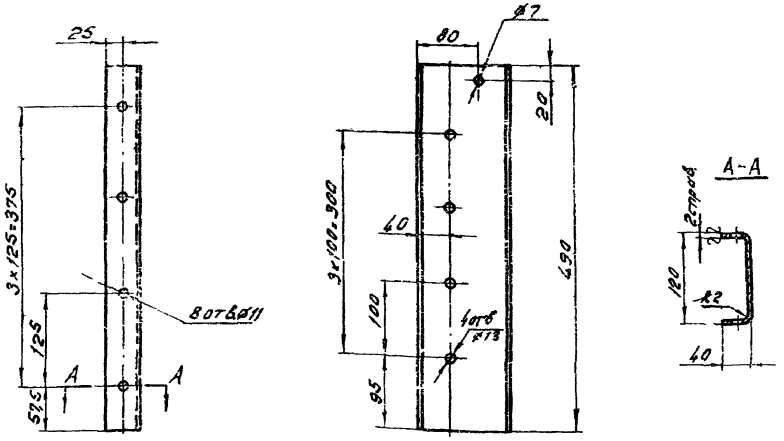
▽3 Остальное



Длина развертки 194 мм

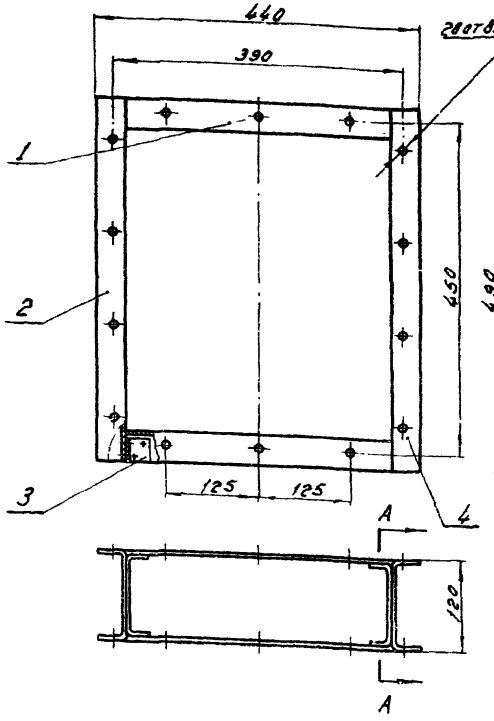
УВС.03.204	Стойка правая	Сталь Ст3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	1,54	
Обозн.	Наименован.	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 132

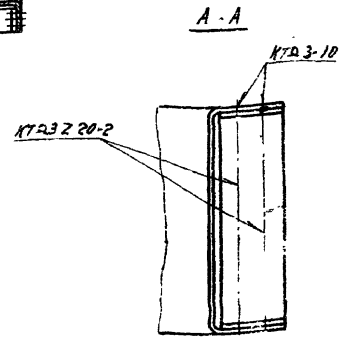
▽3 Остальное



Длина развертки 194 мм

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





Общий вес 3,84 кг

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

Спецификация

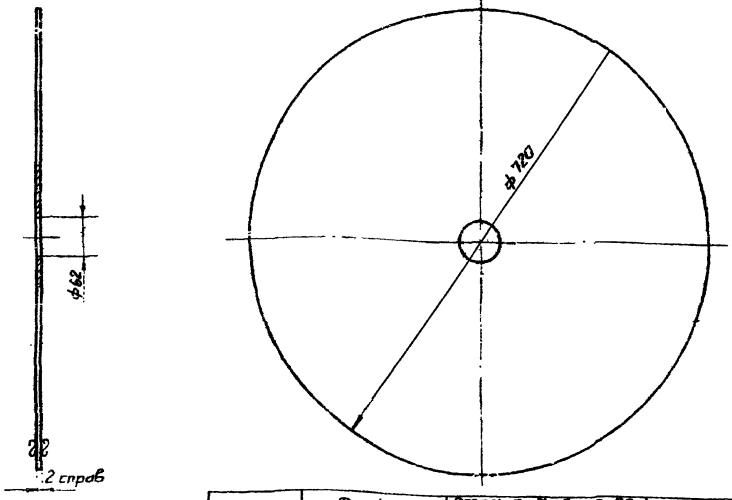
ТД	Местные отсосы при ручной электросварке		Серия 4.904-37
1967	УВС.03.200 Корпус		Выпуск / Лист 132

Нач. отдела	Голубев	
Рук. сектора	Кочурник	
Вед. констр.	Фадькин	
Проверил	Фадькин	
Конструкт.	Шершаков	

Копировал Кришина

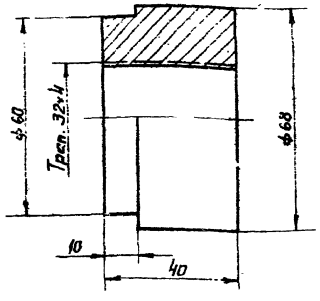
Госстрой СССР ГПИ Сантехпроект г. Москва

▽3 остальное



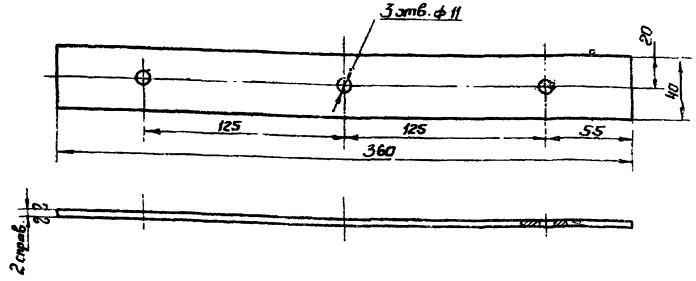
УВС.01.102	Диск	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	6,45	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 133

▽3



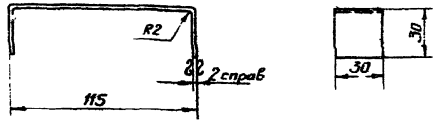
УВС.01.101	Втулка	Сталь Ст.3 ГОСТ 535-58	Круг ГОСТ 2590-57	0,82	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 133

▽3 остальное



УВС.03.211	Перекладина	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,23	
Обозн.	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист

▽1 остальное



Длина развертки 169 мм.

УВС.03.203	Скоба	Сталь Ст.3 ГОСТ 501-58	Лист В2 ГОСТ 3680-57	0,081	
Обозн	Наименование	Материал	Сортамент	Вес, кг	Лист 133

ТД	Местные отсосы при ручной электросварке	Серия 4.904-57
1967	Детали	Выпуск Лист 133

Госстрой СССР
САНТЕХПРОЕКТ
г. Москва

Нач. отдела Гольцвегер
Рук. группы Лемник
Вед. констр. Кнадлин
Проверил Фридкин
Конструкт. Шершнева

gost.e-ecolog.ru