ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904–76.94

ПРИТОЧНО–ВЫТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО ТИПА ПВУ

ВЫПУСК 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц 00288-02

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-76.94

ПРИТОЧНО-ВЫТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО ТИПА ПВУ

ВЫПУСК 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны
ТОО Вентсервис
Директор Л.Я.Баландина

Утверждены ГУПИИ
Минстроя России
письмо от 14.12.94 №9-37/6
Введены в действие с 01.12.94.
ТОО Проектпромвентиляция,
приказ от 17.10.94 № 15
Срок действия-1999г.

Усс-88-03 1

Обозначение	Наименование	стр
5.904 76.94 – ТУ	Приточно – вытяжное устройство. Технические условия.	3
ПВУ 1 00.000	Приточно – вытяжное устройство.	5
ПВУ 2.00.000	Приточно – вытяжное устройство.	5
ПВУ 3.00 000	Приточно – вытяжное устройство	6
ПВЧ 1. 00.000 СБ	Приточно – вытяжное устройство. Сборочный чертеж	7
ПВП – 100 00.000	Плафон приточно – вытяжной	8
ПВП – 100 01 000	Модуль унифицированный	8
ПВП – 100.00 000 СБ	Плафон приточно – вытяжной. Сборочный чертеж	8
ПВП – 100 01 000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж	9
ПВП – 100. 00.001	Корпус.	9
ПВП – 100. 01 001	Ось.	10
ПВП1 – 100. 00. 000	Плафон приточно – вытяжной	10
ПВП1 – 100 00 000 СБ	Плафон приточно – вытяжной Сборочный чертеж.	10
ПВП1 – 100 01.000	Модуль унифицированный	11
ПВП1 – 100 01 001	Ось.	11
ПВП1 – 100 01 000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж	11
ПВП1 – 100 00 001	Корпус.	12
ПВП1 – 100 00 002	Защелка.	12
ПВП – 125.00 000	Плафон приточно – вытяжной	12
ПВП – 125 00 000 СБ	Плафон приточно – вытяжной Сборочный чертеж	13
ПВП – 125. 01 000	Модуль унифицированный.	14
ПВП – 125. 01 001	Ось	14
ПВП – 125. 01 000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж.	14
ПВП – 125. 00 001	Корпус.	15
ПВП1 – 125 00 000	Плафон приточно – вытяжной	15
ПВП1 – 125 01 000	Модуль унифицированный	15
ПВП1 – 125 00.000 СБ	Плафон приточно – вытяжной Сборочный чертеж	16
ПВП1 – 125 01 000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж	17
ПВП1 – 125. 01 001	Ось	
ПВП – 160. 00.000	Плафон приточно – вытяжной.	
ПВП1 – 125.00 000	Корпус	18
ПВП – 160 01 000	Модуль унифицированный	18
ПВП – 160 01. 001	Ось	18
ПВП – 160 00. 000 СБ	Плафон приточно – вытяжной Сборочный чертеж.	19
ПВП – 160 01.000 СБ	Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	20
ПВП – 160.00. 001	Корпус Деталь.	21
ПВП1 – 160 00. 000	Плафон приточно – вытяжной.	22
ПВП1 – 160. 01. 000	Модуль унифицированный	22
ПВП1 – 160 01. 001	Ось.	22
ПВП – 100 00 002	Товарный знак	22
ПВП1 – 160. 00 000 СБ	Плафон приточно – вытяжной Сборочный чертеж	23
ПВП1 – 160 01 000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж	24
ПВП1 – 160.00 001	Корпус.	25
ПВУ – 100. 00. 001	Корпус	25
ПВУ – 125. 00. 001	Корпус.	27
ПВУ – 160 00. 001	Корпус	28
ПВУ2 – 00. 000 СБ	Приточно – вытяжное устройство Сборочный чертеж	29
ПВУ – 100 002	Корпус	30
ПВУ – 125. 002	Корпус.	31
ПВУ – 160 002	Корпус	32
ПВУ3. 00 000 СБ	Приточно – вытяжное устройство Сборочный чертеж	33
ПВУ – 100 00 003	Корпус.	34
ПВУ – 125. 00 003	Корпус.	35
ПВУ – 160 00. 003	Корпус.	36

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Минеонова		15.11
Провер.		Пронский		14.11
Н. Контр.		Баландина		14.11

5.904-76.94.1

СОДЕРЖАНИЕ

Инв. № подл. 3

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ТОО Вентсервис
ТОО Проектвентмонтаж

Настоящие технические условия распространяются на приточно-вытяжное устройство типа ПВУ (далее по тексту устройство), предназначеное для подачи воздуха системами приточной вентиляции, воздушного отопления и кондиционирования, а также для удаления воздуха системами вытяжной вентиляции производственных, гражданских и жилых зданий.

Устройство изготавливается для эксплуатации в климатическом исполнении вида УХЛ3 по ГОСТ 15150-69.

1. Технические требования.

Устройство должно соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации согласно спецификации.

1.1. Характеристики.

1.1.1. Неуказанные предельные отклонения размеров деталей и сборочных единиц: отверстий +ЭТ14; валов -ЭТ14; остальных $\pm\frac{t_2}{2}$ по ГОСТ 25670-83.

1.1.2. Внесение изменений в чертежи и технические условия должны производиться в установленном порядке в соответствии с действующими стандартами.

1.1.3. Каждая партия материалов, проката и готовых деталей должна сопровождаться документом о качестве установленной формы.

1.1.4. Закладные металлические детали должны быть полностью обработаны, доработка после запрессовки не допускается.

1.1.5. Литьевые или прессовочные формы для изготовления деталей устройства должны быть выполнены с чистотой поверхности соответствующей чертежу деталей.

1.1.6. На механически обработанных деталях не должно быть заусенцев, задиров, забоин и других механических повреждений.

1.1.7. Резьба должна выполняться согласно требования стандартов: ГОСТ 16093-81 и ГОСТ 24705-81, поле допуска на винте - 6g, на гайке - 6H.

1.1.8. На резьбе не должно быть сорванных ниток и искаженного профиля. На концах резьбы должны быть заходные фаски.

1.1.9. Выход резьбы, сбеги, надрезы, проточные фаски, не оговоренные в чертежах должны быть выполнены по ГОСТ 10549-80.

1.1.10. На деталях, поступающих на сборку, не должно быть наплывов и раковин.

1.2. Показатели надежности.

1.2.1. Гарантийный срок к эксплуатации, Т-месяц 24

1.2.2. Срок службы до списания, год - 15.

1.3. Показатели технологичности.

1.3.1. Технология изготовления устройства из тернопластмасс должна отвечать оборудованию по литью и прессовки.

1.4. Комплектность

1.4.1. В комплект поставки входит:

1. Устройство в сборе.
2. Документ о качестве устройства содержащий:
   а) Наименование или товарный знак
   б) Номер заказ-наряда
   в) Обозначение устройства по настоящим техническим условиям.
   г) Гарантийный срок эксплуатации
   д) Дату выпуска.
   ж) Отметку О.Т.К.

1.4.2. Размер партии определяется согласно заказу потребителя

1.4.3. В случае отправки партии в разные адреса сопровождающий документ направляется в каждый адрес.

1.5. Маркировка.

1.5.1. Каждая партия должна иметь потребительскую маркировку содержащую:

1. Номер заказ-наряда.
2. Обозначение устройства.
3. Дату изготовления.
4. Номер настоящих технических условий

1.5.2. Маркировка должна быть нанесена на табличку, выполненную по ГОСТ 12969-67, ГОСТ 12971-67.

Способ нанесения маркировки устанавливается заводом-изготовителем.

1.5.3. Транспортная маркировка коробок с упакованными устройствами должна быть выполнена по ГОСТ 14192-77.

1.6. Упаковка.

1.6.1. Устройства в собранном виде поставляются упакованными в коробки из гофрокартона приобретенном заводом-изготовителем в соответствии с нормативно-технической документацией, утвержденной в установленном порядке, при этом они должны быть плотно уложены и предохранены от перемещения.

Масса „брутто" коробки не должна превышать 15 кг.

1.6.2. Допускается поставка устройства в ящиках, изготовленных в соответствии с ГОСТ 10198-91, завернутыми в бумагу по ГОСТ 8828-89, ГОСТ 9569-79, обеспечивающий их сохранность при транспортировке и хранении.

1.6.3. Категория упаковки К4-0 по ГОСТ 23170-78Е.

1.6.4. Резьбовые соединения и трущиеся поверхности должны быть покрыты антикоррозионным маслом К-17 по ГОСТ 10877-76 или другим аналогичным консервантом, обеспечивающим защиту деталей от коррозии при транспортировании и хранении по условию ВЗ-1 ГОСТ 9.014-78.

2. Правила приемки.

2.1. Устройство должно быть принято отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

2.2. До изготовления устройства входному контролю на соответствие стандартам и техническим условиям должны подвергаться материалы, прокат и готовые изделия.

2.3. Для проверки соответствия устройства требованиям настоящих технических условий и рабочих чертежей завод-изготовитель должен проводить приемочный контроль, приемосдаточные и периодические испытания.

2.4. Приемочному контролю и приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждое устройство:

основные размеры (габаритные и присоединительные),
качество резьбовых соединений,
правильность сборки,
комплектность, наличие и качество маркировки,
консервация, упаковка,
качество отделки,
внешний вид,
масса грузового места

2.4.1. При приемо-сдаточном испытании проверяют:
работоспособность устройства.

Испытание должно проводиться на перемещение диффузора.

2.5 Обнаруженные дефекты должны быть устранены в соответствии с требованиями настоящих технических условий и чертежей.

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	5.904-76.94.1-ТУ			
Разраб		Миронова			Приточно-вытяжное устройство	Лит	Лист 1	Листов 2
Пров		Колкота			Технические условия	ТОО Вентсервис		
Н.контр		Балашкин				ТОО Проектпромвентиляция		
Н.контр		Колкота						
Утв		Земьянов						

Копировал: 400288-02 4 Формат А2

серия 5.904-76.94 выпуск 1

2.6. В случае невозможности исправления дефектов устройства должно быть забраковано.

2.7. Периодические испытания проводятся один раз в 3 года. Периодическим испытаниям должно подвергаться одна устройство, прошедшее приемочный контроль и приемо-сдаточные испытания. Испытания следует проводить в соответствии с „Программой и методикой испытаний".

При неудовлетворительных периодических испытаниях, количество испытываемых устройств удваивается.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.8. При периодических испытаниях устройства проверяются на соответствие показателей приведенные в таблице.

2.9. Результаты приемочного контроля и испытаний должны быть зафиксированы в документации (журналах, актах, паспорте и т.д.)

2.10. На забракованное устройство составляется акт, в котором указывается возможность исправления брака.

2.11. На устройство, не подлежащее исправлению, ставится отметка ОТК, указывающая об окончательном браке.

2.12. Хранение бракованных и годных устройств вместе запрещается.

2.13. На принятых устройствах и в сопроводительной документации делается отметка ОТК завода-изготовителя.

3. Методы контроля

3.1. Все материалы, прокат и готовые детали, необходимые для изготовления устройства, должны подвергаться внешнему осмотру и измерениям на соответствие стандартам (техническим условиям) по технологии завода-изготовителя.

3.2. Для проверки основных размеров устройства должны применяться средства измерения:

1. Линейка металлическая ГОСТ 427-75,
2. Штангенциркуль по ГОСТ 166-89,
3. Угольник поверочный 90° ГОСТ 3749-77

3.3 Контроль качества запрессовки деталей устройства производится внешним осмотром и измерением в соответствии с ГОСТ 3242-79.

3.4. Контроль качества резьбовых элементов производится внешним осмотром и калибрами по ГОСТ 18465-73.

3.5. Комплектность, консервация, наличие и качество маркировки и упаковки проверяются визуально.

3.6. Правильность сборки проверяется сравнением с чертежами внешним осмотром.

3.7. Качество отделки и товарный вид устройства проверяют внешним осмотром, путем сравнения с установленным на заводе-изготовителе эталонным образцом окраски.

3.8. Масса грузового места определяется взвешиванием на весах по ГОСТ 23676-79 или арифметическим подсчетом.

3.9. При приемо-сдаточных испытаниях устройства необходимо проверить перемещение диффузора.

3.10. Проверка характеристик устройства при периодических испытаниях должна проводиться методами, установленными „Программой и методикой испытаний", разработанной ГПИ „Проектпромвентиляция" и утвержденной в установленном порядке, ГОСТ 12.2.028-84, ГОСТ 12.3.018-79.

4. Транспортирование и хранение.

4.1. Устройства транспортируются мелкими отправками на закрытом подвижном составе по железным дорогам и автомобильным транспортом в соответствии с:

1. „Правилами перевозок грузов автомобильным транспортом" Минавтотранс РСФСР, изд. 1989 г.
2. „Правилами перевозок грузов" МПС, часть 1 Москва, 1983 г. и „Техническими условиями погрузки и крепления грузов," утвержденными МПС.

4.2. Перед транспортировкой должны быть приняты меры по предотвращению ударов

4.3. Хранение и транспортирование устройств должно производиться в условиях, защищающих его от механических повреждений и загрязнений.

4.4. Условия хранения на складах изготовителей и потребителей устройств в части воздействия климатических факторов внешней среды-7 (группа Ж1) по ГОСТ 15150-69, условия транспортирования в части воздействия механических факторов-С по ГОСТ 23170-78.

5. Гарантии поставщика.

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие устройств настоящим техническим условиям и рабочим чертежам при соблюдении потребителем условий хранения и транспортирования, монтажа и эксплуатации.

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

Ц00288-02 5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5.904-76.94.1-ТУ	Лист 2

Копировал: [illegible] Формат: А2

серия 5.904-76.94 выпуск 0

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ПВУ 1 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные	для исполнений		
				ПВУ 100 000		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-100 00 000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100.00.001	Корпус	1	
				ПВУ 100.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-100 00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100 00.001	Корпус	1	
				ПВУ 1.00.000-02		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	

Изм	Лист	N докум.	Подп	Дата	ПВУ 1.00.000			
Разраб		Меняева			Приточно-вытяжное устройство.	Лит	Лист	Листов
Пров		Колкота					1	
Н.контр		Галицин		1.1.94		ТОО Вентсервис		
Н.контр		Колкота				ТОО проектпромвентиляция		
Утв		Демьянов						

Копировал: Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00 01	Корпус	1	
				ПВУ 100 000-03		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.001	Корпус	1	
				ПВУ 100 000-04		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-160.00.001	Корпус	1	
				ПВУ 100 000-05		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной		
				Детали		
А2		2	ПВУ-160.00.001	Корпус	1	

Подп и дата | Инв N дубл | Взам.инв N | Подп и дата | Инв N подл

Изм	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ПВУ 1.00.000	Лист 2

Копировал: Формат А4

серия 5.904-76.94 выпуск 1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ПВУ 2.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные	для исполнений		
				ПВУ 2.00 000		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100.00.002	Корпус	1	
				ПВУ 2.00.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-100 00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100 00.002	Корпус	1	

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ПВУ 2.00.000			
Разраб		Миронова			Приточно-вытяжное устройство.	Лит	Лист	Листов
Пров		Колкота					1	3
Н.контр		Галицин		1.1.94		ТОО Вентсервис		
Н.контр		Колкота				ТОО проектпромвентиляция		
Утв		Демьянов						

Копировал: Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				ПВУ 2.00.000-02		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.002	Корпус	1	
				ПВУ 2.00 000-03		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.002	Корпус	1	
				ПВУ 2 00.000-04		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-160 00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ1-160.00.002	Корпус	1	

Подп и дата | Инв N дубл | Взам.инв N | Подп и дата | Инв N подл

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	ПВУ 2.00.000	Лист 2

Копировал Пр 400288-02 6 Формат А4

Серия 5.904-76.94 выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ПВУ2.00.000-05		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-160.00.002	Корпус	1	

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

ПВУ2.00.000

Лист 3

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВУ3.00.000 СБ	Сборочный чертеж.		
			Переменные данные	для исполнений		
				ПВУ3.00.000		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	3	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100.00.003	Корпус	1	
				ПВУ3.00.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	3	
				Детали		
А2	1	2	ПВУ-100.00.003	Корпус	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Миронова		
Пров.		Колхота		
Н. контр.		Балинчи		1.X.94
Н. контр.		Колхота		
Утв.		Демьянов		

ПВУ3.00.000

Приточно-вытяжное устройство.

Лит.	Лист	Листов
	1	3

ГОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция

Копировал: Формат: А4

Серия 5.904-76 94 выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ПВУ3.00.000-02		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	3	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.003	Корпус	1	
				ПВУ3.00.000-03		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	3	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.003	Корпус	1	
				ПВУ3.00.000-04		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	3	
				Детали		
А2		2	ПВУ-160.00.003	Корпус		

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

ПВУ3.00.000

Лист 2

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ПВУ3.00.000-05		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВ1-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	3	
				Детали		
А2		2	ПВУ-160.00.003	Корпус	1	

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

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата

ПВУ3.00.000

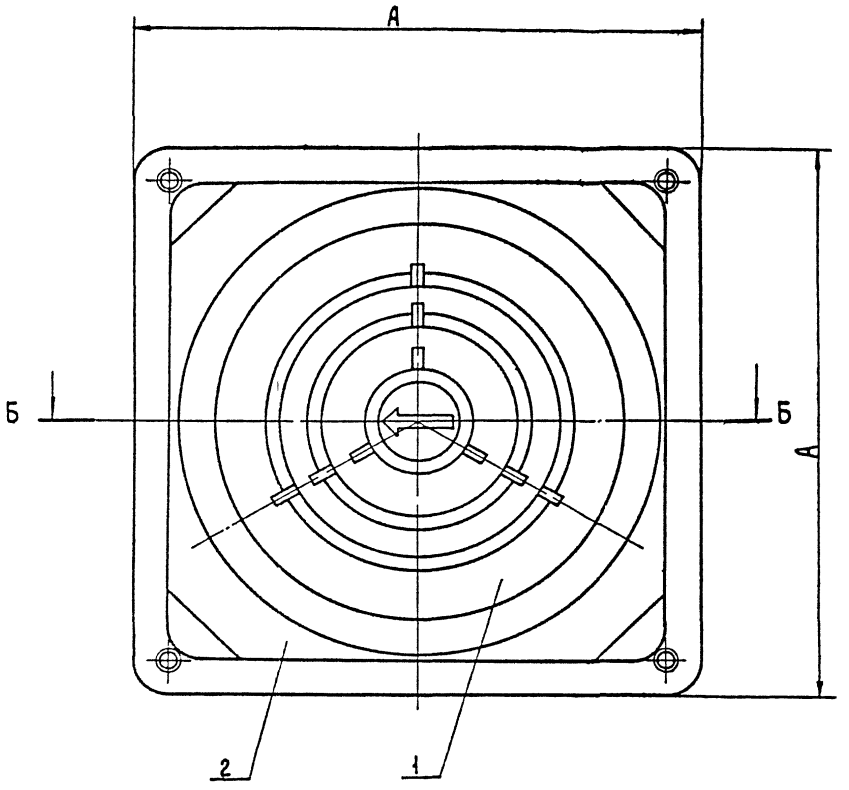
Лист 3

Копировал: Ц. 4002-88-02 7 Формат А4

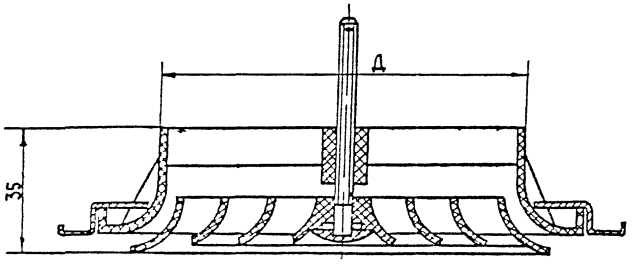
серия 5 904-76 94 выпуск 1

ПВУ 1 00 000 СБ

Рис. 1

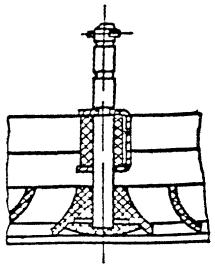


Б - Б
(Рис 1)



Обозначение	Рис	Д, мм	А, мм	Масса, кг
ПВУ 1 00 000	1	100	160	0,17
-01	2			
-02	1	125	195	0,29
-03	2			
-04	1	160	244	0,46
-05	2			

Б - Б
(Рис 2)
Остальное см. Рис 1



1 Плафон (поз 1) в зависимости от заказа устанавливается с винтовой регулировкой (Рис 1) или с защелкой (Рис. 2)
2. Размеры для справок.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВУ 1 00.000 СБ
Разраб		Меняева			Приточно-вытяжное устройство Сборочный чертеж
Пров		Колкота			
Т контр		Демьянов			
Н контр		Болдырина			
Н контр		Колкота			
Утв		Сладчик			

Лит	Масса	Масштаб
	см табл.	—
Лист	Листов 1	

ТОО Вентсервис
Проектпромвентиляция

Копировал Kh- 400288-02 8 Формат А2

серия 5.904-76.94 выпуск 1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			ПВП-100.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-100.01.000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП-100.00.001	Корпус	1	
А4		3	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		4		Шплинт 1×10		
				ГОСТ 397-79	1	

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб		Миронова		
Пров		Колкота		
Н контр		Баланцин		1.X.94
Н контр		Колкота		
Утв		Земьянов		

ПВП-100.00.000

Плафон приточно-вытяжной

Лит	Лист	Листов
		1

ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

Копировал. Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			ПВП-100.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП-100.01.001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002		
				ГОСТ 16338-85Е		0.03кг

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб		Миронова		
Пров		Колкота		
Н контр		Баланцин		1.X.94
Н контр		Колкота		
Утв		Земьянов		

ПВП-100.01.000

Модуль унифицированный.

Лит	Лист	Листов
		1

ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

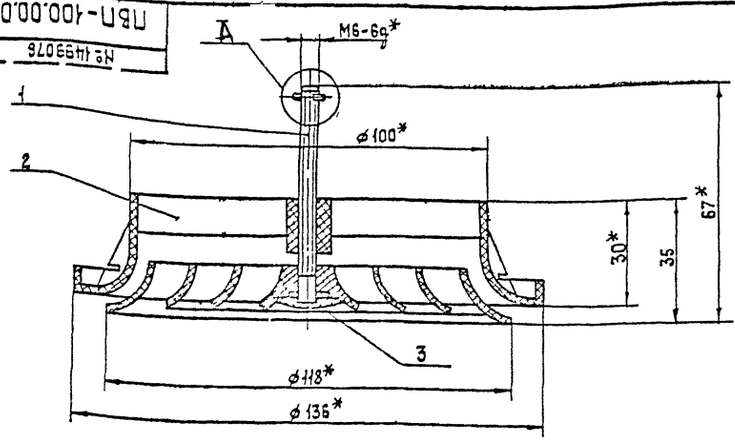
Копировал. Формат А4

Инв N подл | Подп и дата | Взам инв N | Инв N дубл | Подп и дата

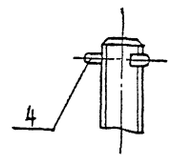
серия 5.904-76.94 вып.1

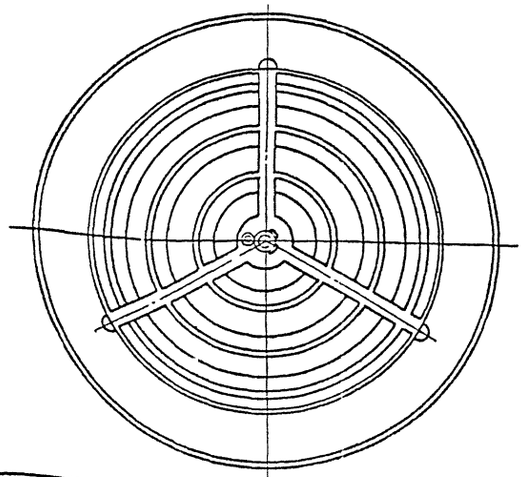
ПВП-100.00.000 СБ

№ 1499076



А (2:1)





1. Деталь (поз.3) приклеить клеем к детали (поз.1) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.

* Размеры для справок.

Изм	Лист	N докум	Подп	Дата
Разраб		Миронова		
Пров		Колкота		
Т контр		Земьянов		
Н контр		Баланцин		1.X.94
Н.контр		Колкота		
Утв		Осадчий		

ПВП-100.00.000 СБ

Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	0,075	1:1

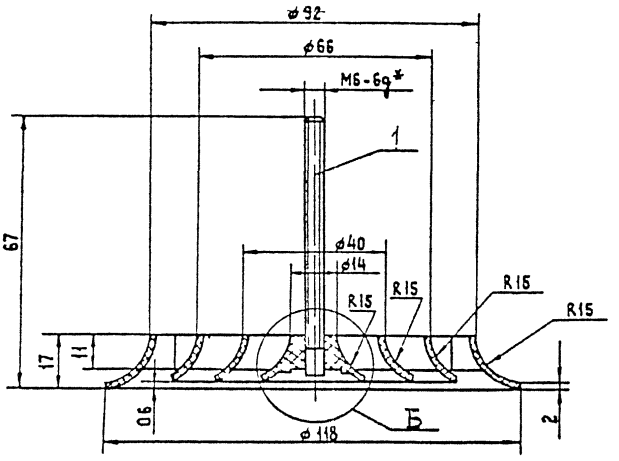
Лист | Листов 1

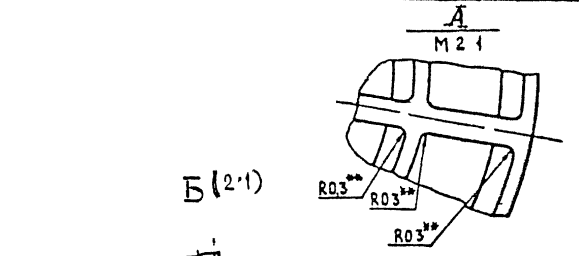
ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

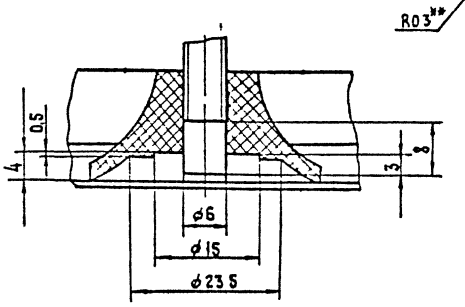
Копировал: Кл. 400288-09 9 Формат: А3

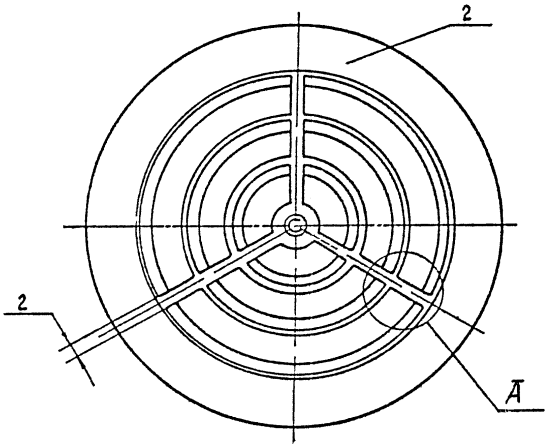
ПВП-100 01 000 СБ

серия 5.904-76.94 выпуск 1









1 Деталь (поз 1) должна быть запрессована в деталь (поз 2)

2. Обработка по прессформе не ниже 16

3 + УТ7, − УТ7, $\pm\frac{t_1}{2}$

4* Размер для справок.

5** Радиусы литейные.

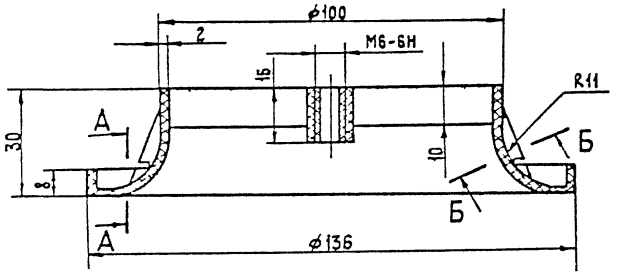
					ПВП-100.01.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Миронова			Модуль унифицированный сборочный чертеж	Лит.	Масса 0,045 / Масштаб 1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1
Т. контр.		Земьянов				ТОО Вентсервис	
Н. контр.		Баланцин		1.94		ТОО Проектпромвентиляция	
Н. контр.		Колкота					
Утв.		Земьянов					

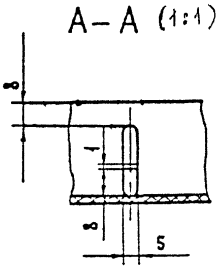
Копировал Формат А3

ПВП-100 00 001

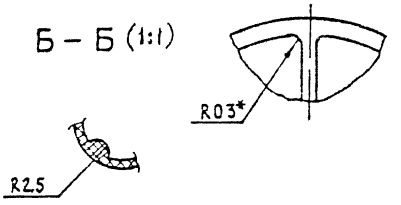
серия 5.904-76.94 выпуск 1

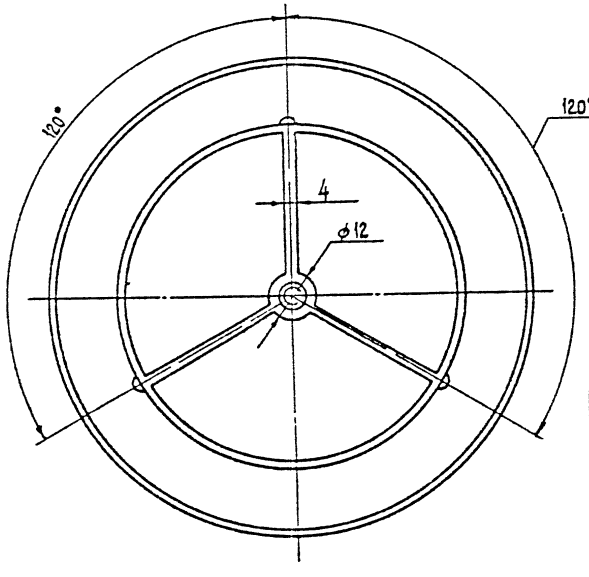
3,2 (V)





А (2:1)





1. Обработка по прессформе не ниже 16

2 + УТ7, − УТ7, $\pm\frac{t_1}{2}$

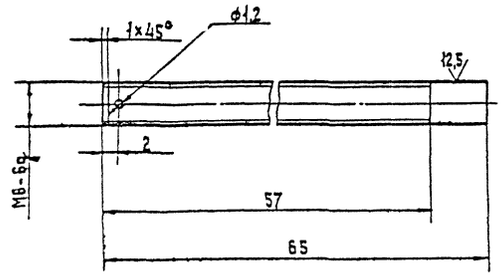
3* Радиусы литейные.

					ПВП-100 00 001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Миронова			Корпус.	Лит.	Масса 0,03 / Масштаб 1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1
Т. контр.		Земьянов				ТОО Вентсервис	
Н. контр.		Баланцин		1.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Проектпромвентиляция	
Н. контр.		Колкота					
Утв.		Земьянов					

Копировал Ф-400 288-02 10 Формат А3

ПВП-100.01.001

6,3



Предельные отклонения размеров:

$+\frac{IT14}{2}; -\frac{IT14}{2}; \pm\frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.	Колкота			
Утв.				

ПВП-100.01 001

Ось.

Лит	Масса	Масштаб
	0,015	2:1

Круг 7-В ГОСТ 2590-88 / Ст3сп II ГОСТ 535-88

Лист Листов 1

ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция СССР

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
А2			ПВП1-100 00 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-100 01 000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП1-100 00.000	Корпус	1	
А4		3	ПВП1-100 00 002	Защелка	1	
А4		4	ПВП-100.00 002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		5		Шплинт 1х10 ГОСТ 397-79	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Мирзаева		
Пров.		Колкота		
Н. контр.		Колкота		
Утв.		Семьянов		

ПВП1-100.00.000

Плафон приточно-вытяжной

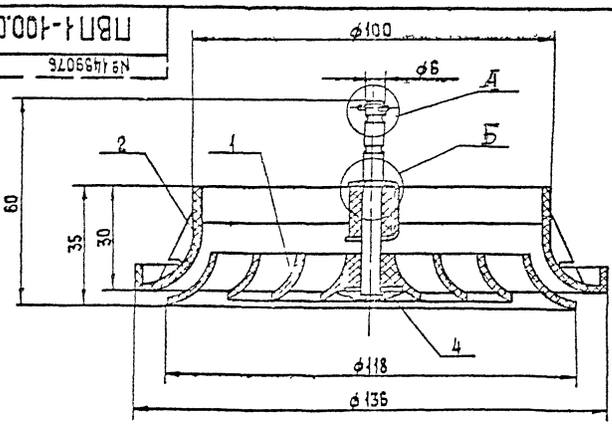
Лит	Лист	Листов

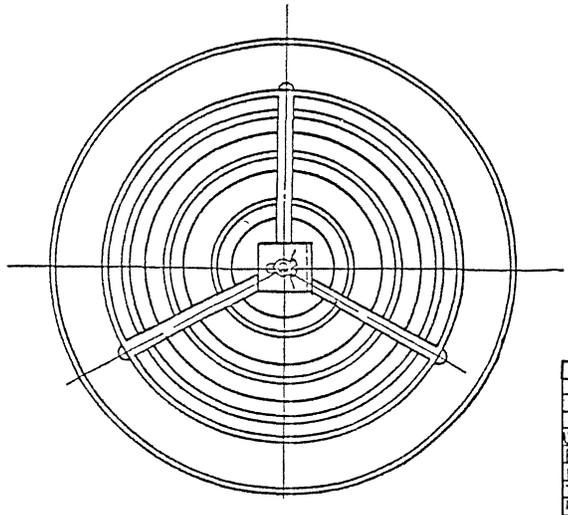
ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция СССР

Копировал Формат А4

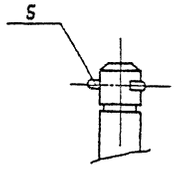
ПВП1-100.00.000СБ

№ 14989076

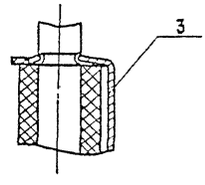




А (2:1)



Б (2:1)



1. Деталь (поз. 4) приклеить клеем к детали (поз 1) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.

Размеры для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Мирзаева		
Пров.		Колкота		
Т. контр.		Семьянов		
Н. контр.		Колкота		
Утв.		Осавчий		

ПВП1-100.00.000 СБ

Плафон приточно-вытяжной Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	0,075	1:1

Лист Листов 1

ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция СССР

Копировал Формат А3

Серия 5904-76 94 выпуск 1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ПВП1-100.01 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП1-100 01 001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен		
				210-17 белый 002		
				ГОСТ 16338-85Е		0,03кг

Н.контр	Баланцина		1X94
Н.контр	Колкота		
Утв	Демьянов		

ПВП1-100 01 000

Модуль унифицированный.

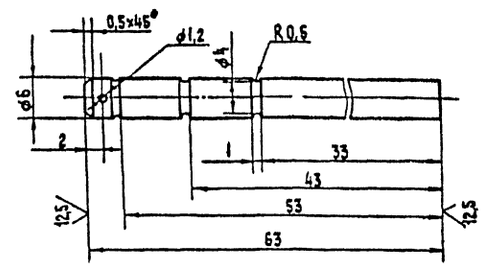
Лит	Лист	Листов
		1

ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

Копировал Формат А4

ПВП1-100 01 001

1,6 (✓)



Предельные отклонения размеров:
$+УТ14; -УТ14; \pm\frac{t_2}{2}$

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Миронова		
Пров		Колкота		
Т контр		Демьянов		
Н контр		Баланцина		1X94
Н контр		Колкота		
Утв		Демьянов		

ПВП1-100.01.001

Ось

Лит	Масса	Масштаб
	0,013	2:1

Лист 1 Листов 1

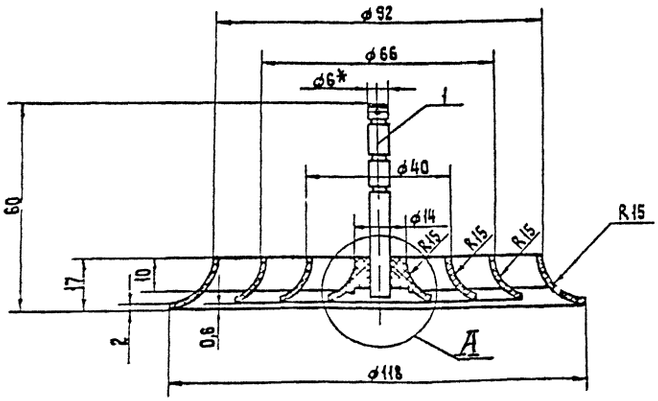
Круг 7-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп II ГОСТ 535-88

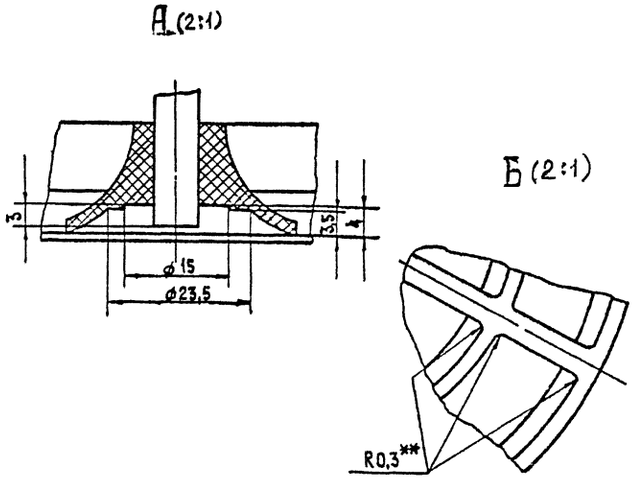
ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

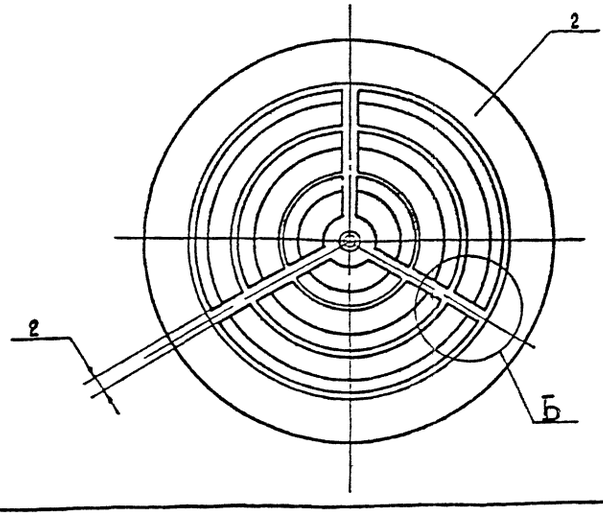
Копировал Формат А4

Серия 5904-76 94 выпуск 1

ПВП1-100 01.000СБ







1 Деталь (поз 1) должна быть запрессована в деталь (поз 2).

2 Обработка по прессформе не ниже 1,6 ✓

3 $+УТ7, -УТ7; \pm\frac{t_1}{2}$

4 * Размер для справок.

5 ** Радиусы литейные

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
Разраб		Миронова		
Пров		Колкота		
Т контр		Демьянов		
Н контр		Колкота		
Утв		Демьянов		

ПВП1-100.01 000СБ

Модуль унифицированный

Сборочный чертеж

Лит	Масса	Масштаб
	0,043	1:1

Лист Листов 1

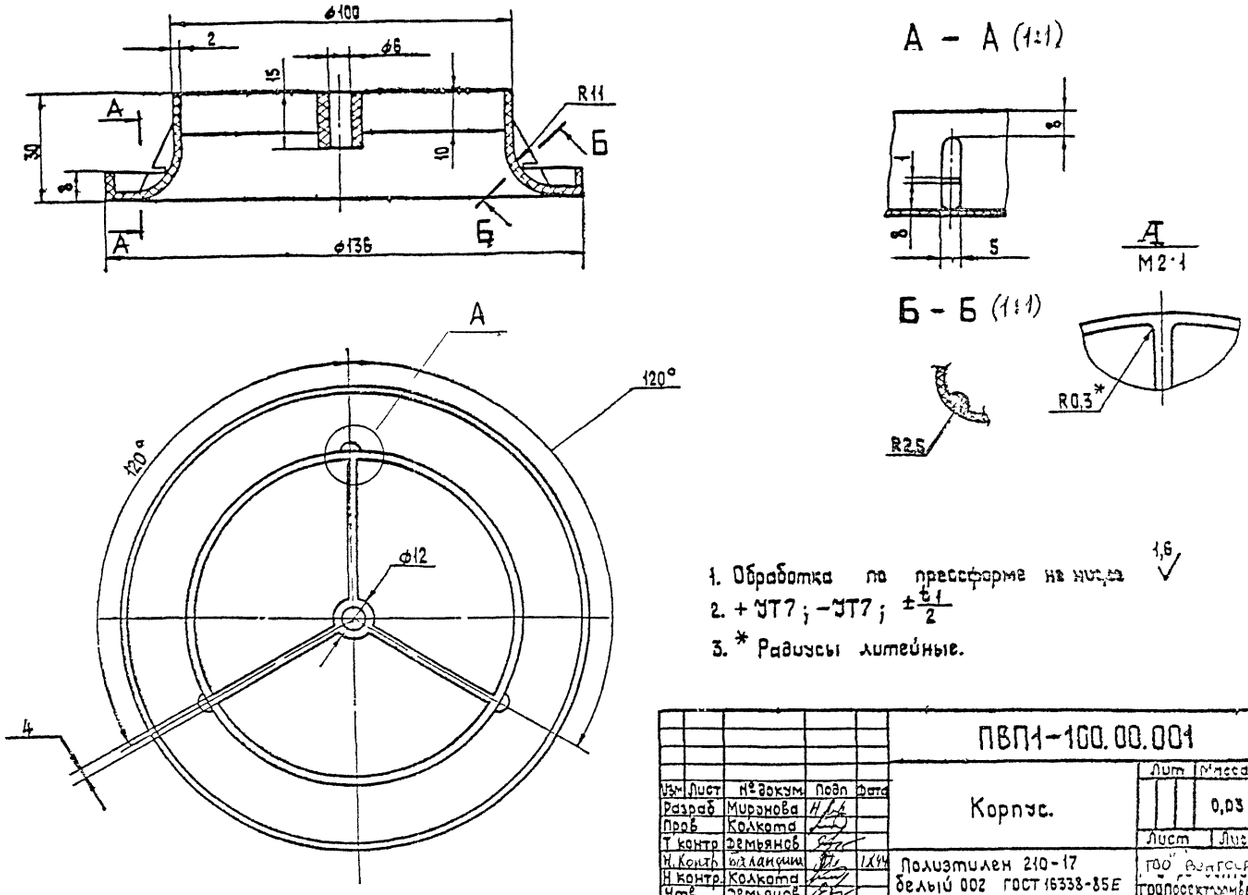
ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

Копировал № 400288-02 12 Формат А3

Серия 5.904-76.94 выпуск 1

ПВП1-100.00.001

3,2 (√)



1. Обработка по прессформе на нижнем 1,6 √
2. + УТ7; − УТ7; $\pm\frac{t_1}{2}$
3. * Радиусы литейные.

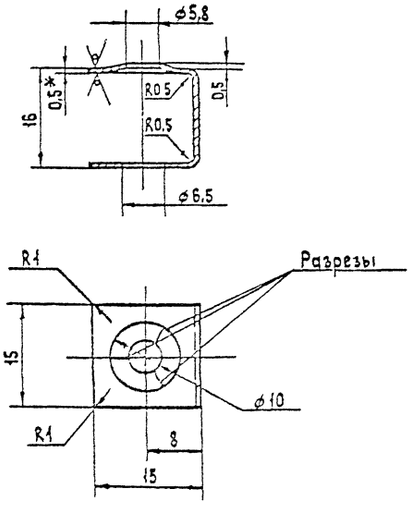
					ПВП1-100.00.001			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Корпус.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Миронова					0,03	1:1
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т контр		Демьянов						
Н. контр		Баланчик		1.X.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция		
Н контр.		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал: Формат А3

Серия 5.904-76.94 вып 1

ПВП1-100.00.002

12,5 (√)



1. Длина развернутой детали 44,4 мм
2. + УТ7; − УТ7; $\pm\frac{t_1}{2}$
3. * Размер для справок

					ПВП1-100.00.002			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Защелка.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Миронова					0,003	2:1
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т контр		Демьянов						
Н. контр		Баланчик		1.X.95	Оц 0,5 ГОСТ 19903-90 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция		
Н контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

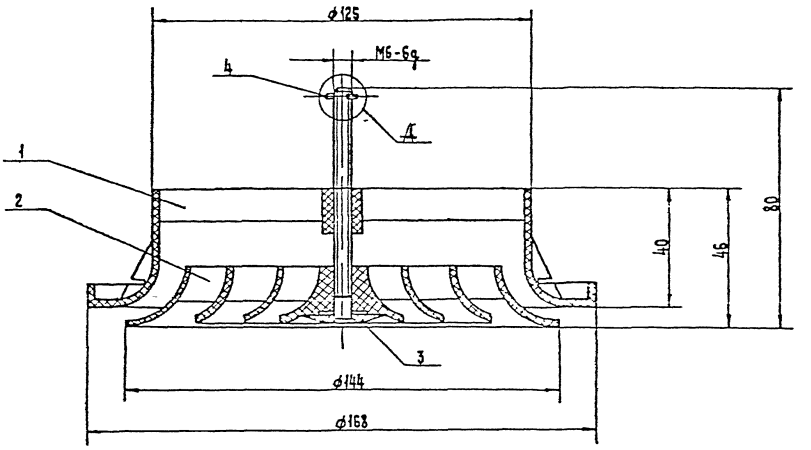
Копировал Формат А4

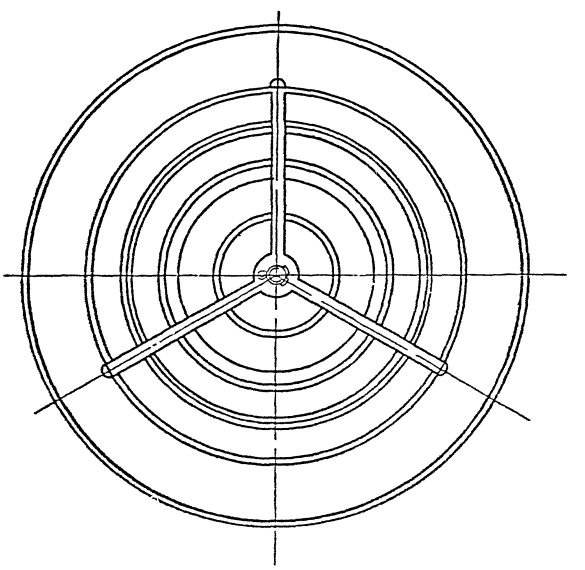
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-125.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-125.01.000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП-125.00.001	Корпус	1	
А4		3	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		4		Шплинт 1×10 ГОСТ 397-79	1	

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

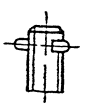
					ПВП-125.00.000			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Плафон приточно-вытяжной.	Лит	Лист	Листов
Разраб		Миронова						
Пров		Колкота				ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция		
Н контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал Формат А4





А (2:1)



1. Деталь (поз.3) приклеить клеем к детали (поз.2) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

				ПВП-125.00.000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Глафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Меняева					0,117	1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1
Т. контр.		Демьянов					
Н. контр.		Демьянов					
Утв.							

Копировал: Ц 400282-02 Формат: А2

серия 5904 76 94 Выпуск 1

Серия 5.904-16.94 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			ПВП-125.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП-125.01.001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен		
				210-17 белый 002		
				ГОСТ 16338-85Е		0,05 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Меняева			
Пров	Колкота			
Т.контр	Балацкий			
Н.контр	Колкота			
Утв	Демьянов			

ПВП-125.01.000

Модуль унифицированный

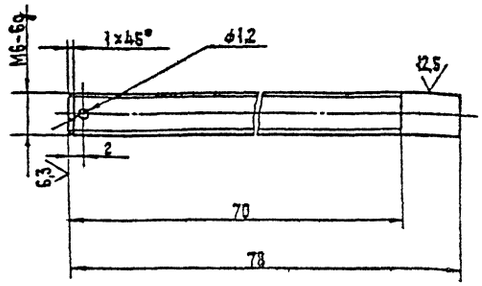
Лит	Лист	Листов
	1	

ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвентиляция

Копировал Формат А4

ПВП-125.01.001

6,3 (✓)



Предельные отклонения размеров.

$+JT14; -JT14, \pm \frac{t_2}{2}$

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Меняева			
Пров	Колкота			
Т.контр	Демьянов			
Н.контр	Балацкий			11.94
Н.контр	Колкота			
Утв	Демьянов			

Ось.

Лит	Масса	Масштаб
	0,016	2:1
Лист	Листов 1	

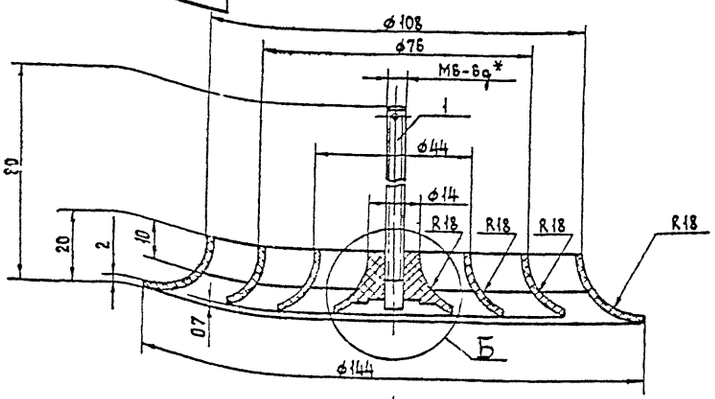
ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвентиляция

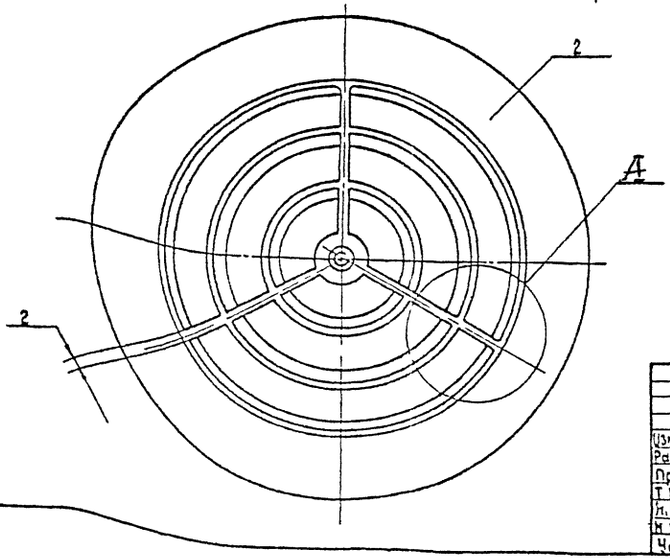
7-В ГОСТ 2590-88
Круг Ст3сп ГОСТ 535-88

Копировал Формат А4

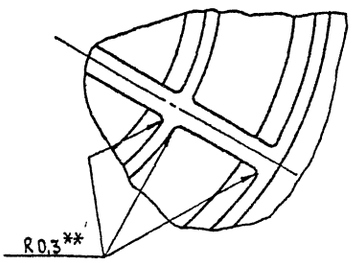
Серия 5.904-16.94 Выпуск 1

ПВП-125.01.000 СБ

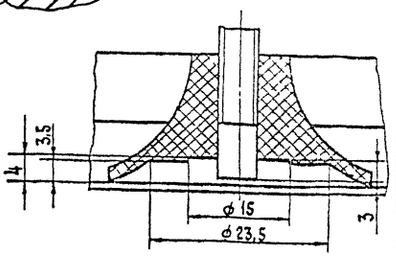




А (2:1)



Б (2:1)



1 Деталь (поз 1) должна быть запрессована в деталь (поз 2)

2 Обработка по прессформе не ниже 1,6 (✓)

3 $+JT7, -JT7, \pm \frac{t_1}{2}$

4 * Размер для справок

5 ** Радиусы литейные

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Мирончев			
Пров	Колкота			
Т.контр	Демьянов			
Н.контр	Балацкий			11.94
Н.контр	Колкота			
Утв	Демьянов			

ПВП-125.01.000 СБ

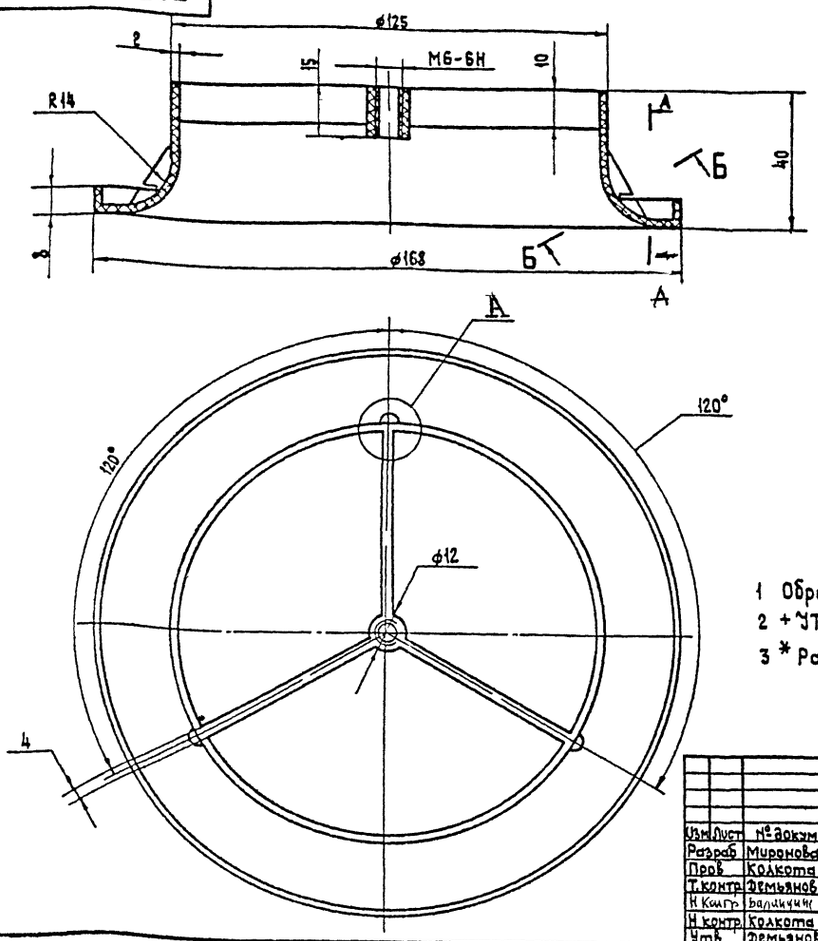
Модуль унифицированный
Сборочный чертеж

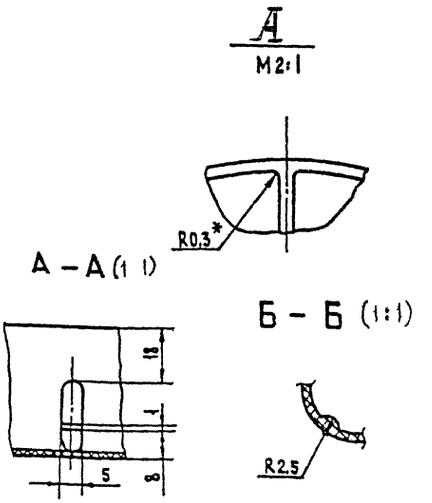
Лит	Масса	Масштаб
	0,067	1:1
Лист	Листов 1	

ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвентиляция

Копировал Ц-400188-02 15 Формат А3

ПВП-125 00 001





1 Обработка по прессформе не ниже 1,6
2 +УТ7, -УТ7; $\pm\frac{t_1}{2}$
3 * Радиусы литейные.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВП-125.00 001			
Разраб		Миронова			Корпус	Лит	Масса 0,05	Масштаб 1:1
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр		Демьянов			Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Венгсервис ГПО Проектпромвентиляция		
Н.контр		Баланчин						
Н.контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ПВП1-125 00 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-125 01 000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП1-125 00 001	Корпус	1	
А4		3	ПВП1-100 00 002	Защелка	1	
А4		4	ПВП-100 00 002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		5		Шплинт 1х10 ГОСТ 397-79	1	

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВП1-125.00.000			
Разраб		Миронова			Плафон приточно-вытяжной.	Лит	Лист	Листов 1
Пров		Колкота				ТОО Вентсервис ГПО Проектпромвентиляция		
Н.контр		Баланчин		1.X.94				
Н.контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			ПВП1-125 01 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП1-125 01 001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е		0,054кг

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВП1-125.01.000			
Разраб		Миронова			Модуль унифицированный	Лит	Лист	Листов 1
Пров		Колкота				ТОО Венгсервис ГПО Проектпромвентиляция		
Н.контр		Баланчин		1.X.94				
Н.контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал Ц-Ц 00288-02 16 Формат А4

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

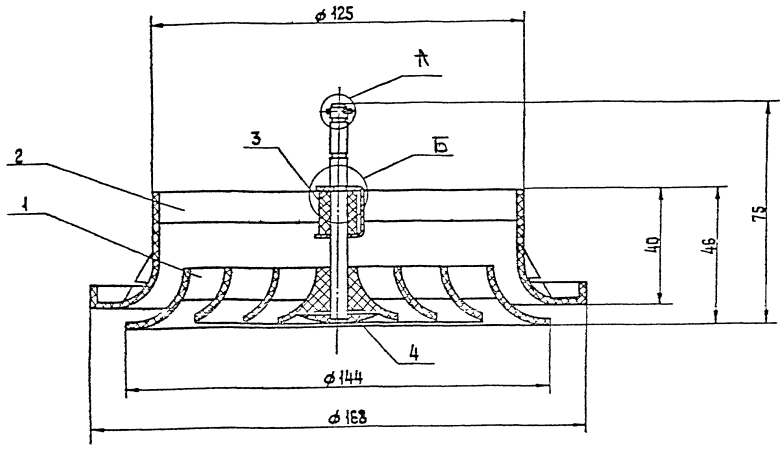
серия 5904-76 94 выпуск1

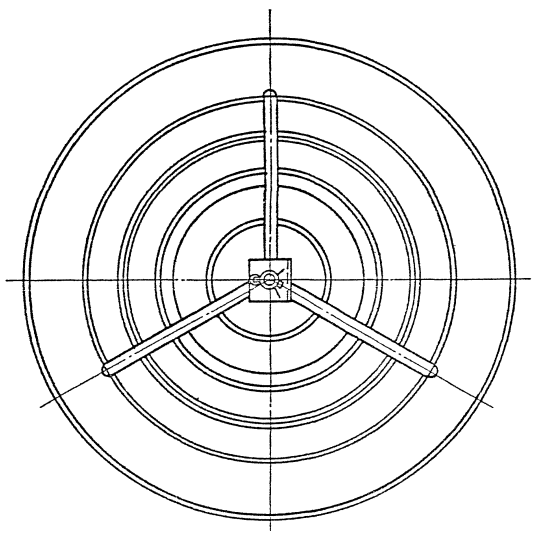
серия 5904-76 94 выпуск1

серия 5904-76.94 выпуск 1

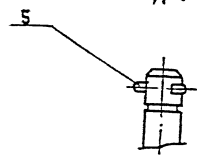
№ 1499076

ПВП-125.00.000 СБ

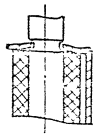




А (2:1)



Б (2:1)

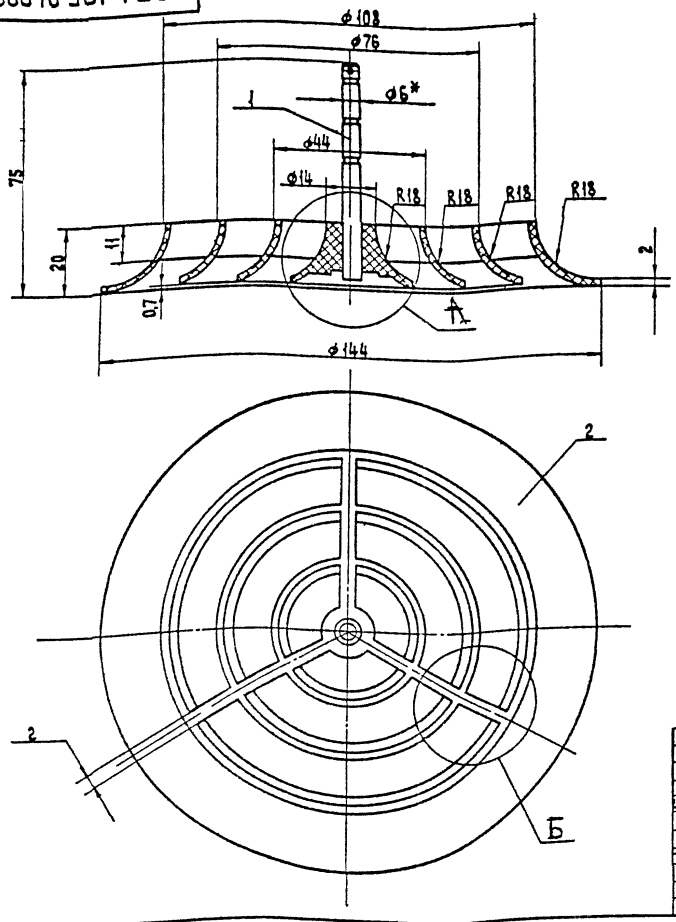


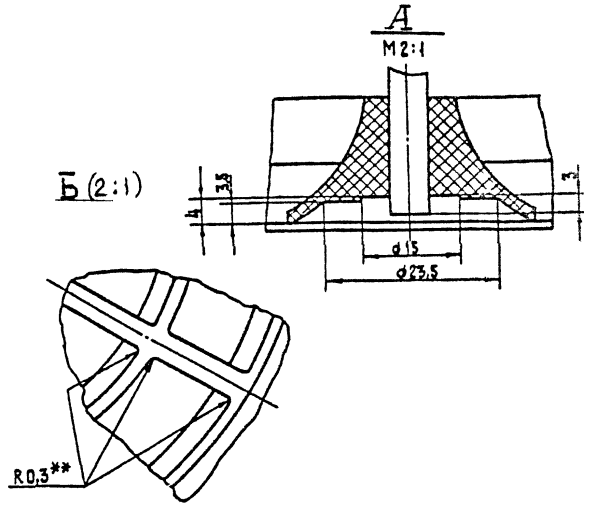
1. Деталь (поз. 4) приклеить клеем к детали (поз. 1) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

					ПВП1-125.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плафон приточно-вытяжной	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Чернова					0,117	1:1
Пров.		Сенкота						
Т.контр.		Семьянов			Оборонный интерес	Лист	Листов 1	
Н.контр.		Семьянов						
Утв.		Семьянов						

ПВП1-125.01.000СБ

серия 5.904-76.94 выпуск 1





1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2)
2. Обработка по прессформе не ниже 1,6
3. + УТ7 ; - УТ7; $\pm\frac{t_1}{2}$
4. * Размер для справок.
5. ** Радиусы литейные.

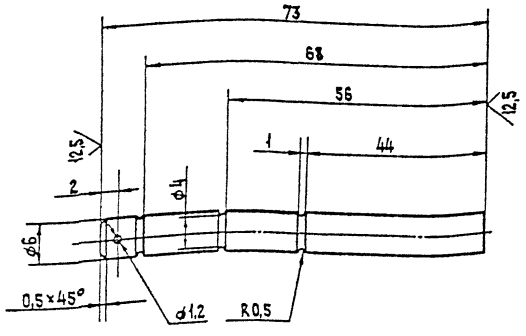
					ПВП1-125.01.000 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	Лит	Масса 0,067	Масштаб 1:1
Разраб		Миронова				Лист	Листов 1	
Пров		Колкота				ТОО Вентсервис		
Т контр		Демьянов				ТООпроектпромвентиляц.		
Н контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал: Формат: А4

ПВП1-125.01.001

серия 5 904-76.94 выпуск 1

1,6 (М)



Предельные отклонения размеров:
+ УТ14; - УТ14; $\pm\frac{t_2}{2}$

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-160.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-160.01.000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП-160.00.001	Корпус	1	
А4		3	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		4		Шплинт 1×10 ГОСТ 397-79	1	

					ПВП1-125.01.001			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Ось.	Лит	Масса 0,016	Масштаб 2:1
Разраб		Миронова				Лист	Листов 1	
Пров		Колкота				ТОО Вентсервис		
Т контр		Демьянов				ТООпроектпромвентиляц.		
Н контр		Балашкина		1.11.94	Круг 7-В ГОСТ 2590-88 / Ст3сп-5 ГОСТ 535-88			
Н контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал Формат А4

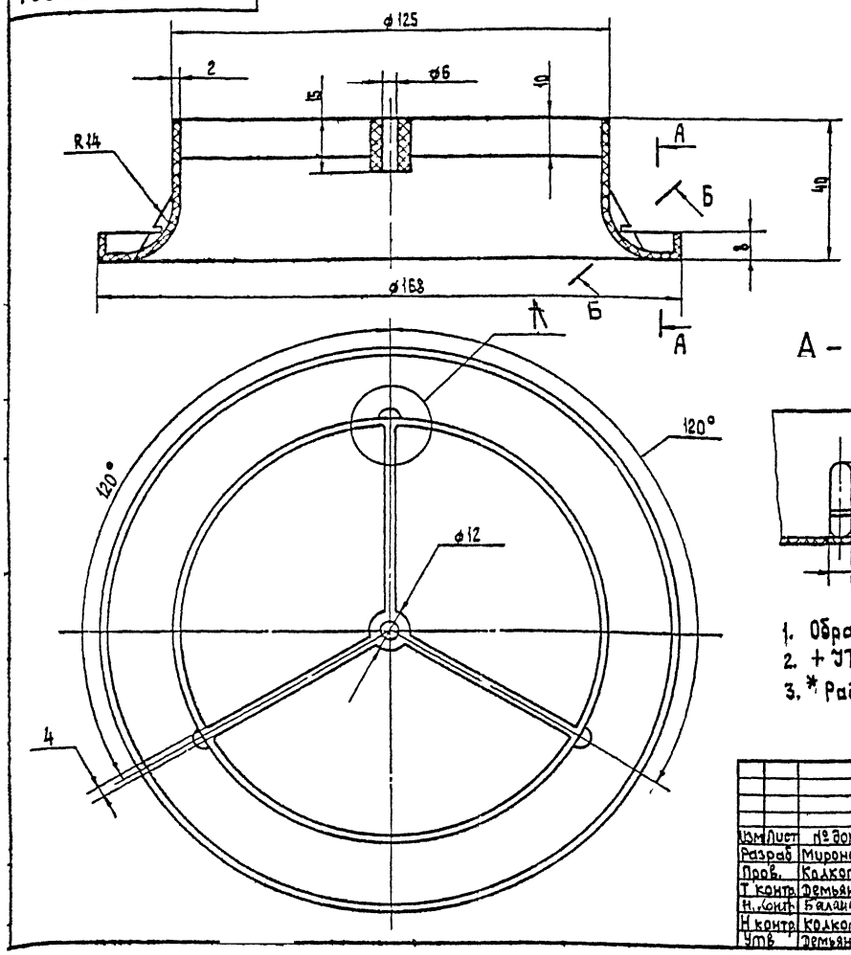
					ПВП-160.00.000			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Плафон приточно-вытяжной	Лит	Лист	Листов
Разраб		Миронова				ТОО Вентсервис		
Пров		Колкота				ТООпроектпромвентиляц.		
Н контр		Балашкина		1.11.94				
Н контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

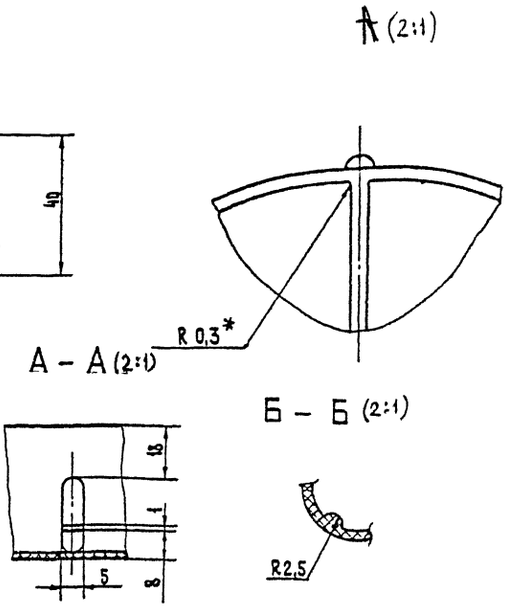
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

400288-02 18

Копировал: Формат: А4

ПВП1-125.00 001





1. Обработка по прессформе не ниже 1,6
2. + УТ7 ; – УТ7 ; $\pm\frac{t_1}{2}$
3. * Радиусы литейные.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВП1-125.00 001			
Разраб		Миронова			Корпус.	Лит	Масса 0,05	Масштаб 1 1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Демьянов						
Н. контр.		Баландин	1.X.94		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция		
Н. контр.		Колкота						
Утв		Демьянов						

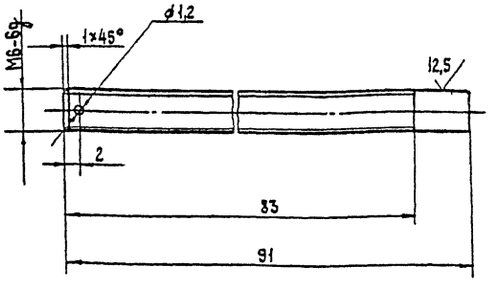
Копировал Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-160 01 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП-160 01 001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е		0,1 кг

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВП-160.01.000			
Разраб		Миронова			Модуль унифицированный	Лит	Лист	Листов 1
Пров.		Колкота						
Н. контр.		Баландин		1.X.94		ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция		
Н. контр.		Колкота						
Утв		Демьянов						

Копировал Формат А4

ПВП-160 01.001



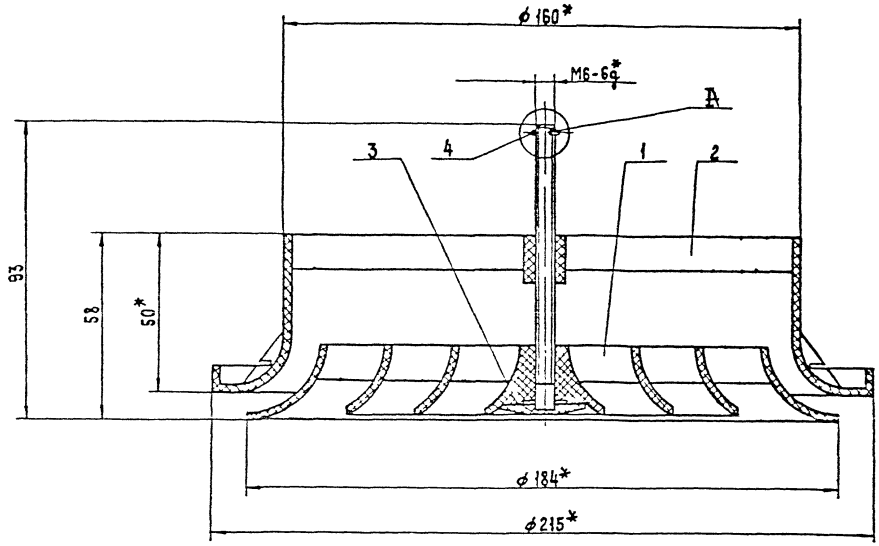
Предельные отклонения размеров

+УТ14, –УТ14; $\pm\frac{t_2}{2}$

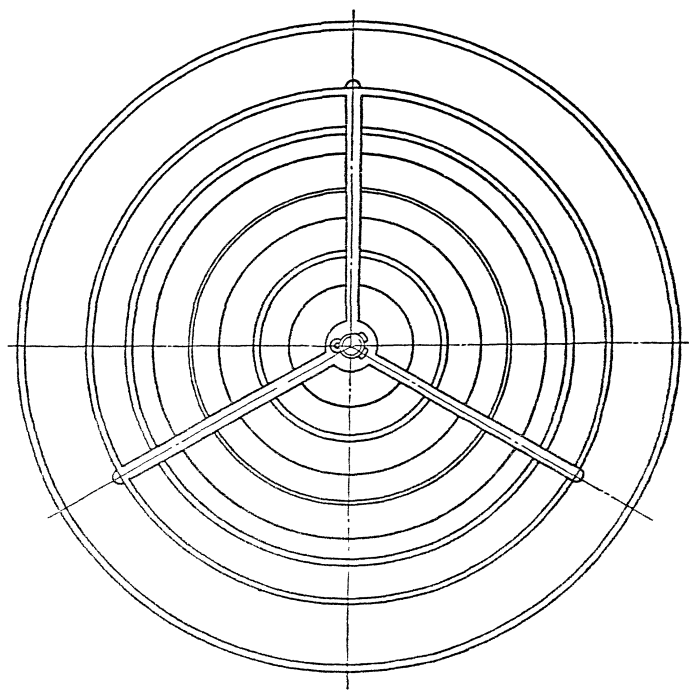
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВП-160.01 001			
Разраб		Меняева			Ось.	Лит	Масса 0,02	Масштаб 2 1
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр		Демьянов						
Н. контр		Баландин			Круг 7-В ГОСТ 2590-88 Ст3сп ГОСТ 535-88	ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция		
Н. контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

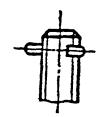
Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Ц00238-02 19 Копировал Формат А4



А (2.1)





1. Деталь (поз.3) приклеить клеем БФ-2 к детали (поз. по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

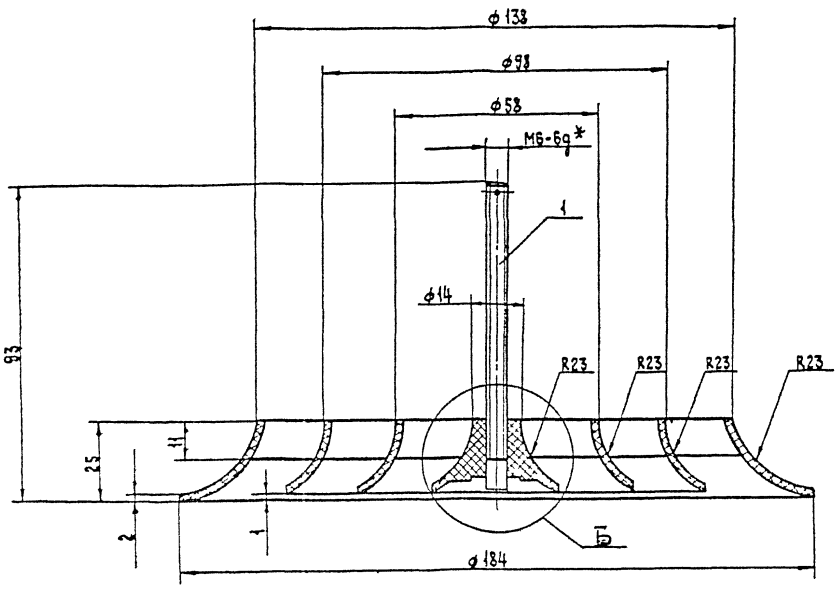
				ПВП-160.00.000 СБ	
				Плафон приточно-вытяжной.	

серия 5.904-76.94 выпуск 1

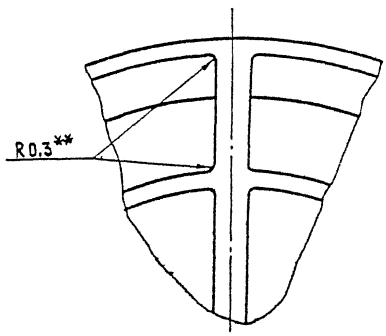
№ 1499076

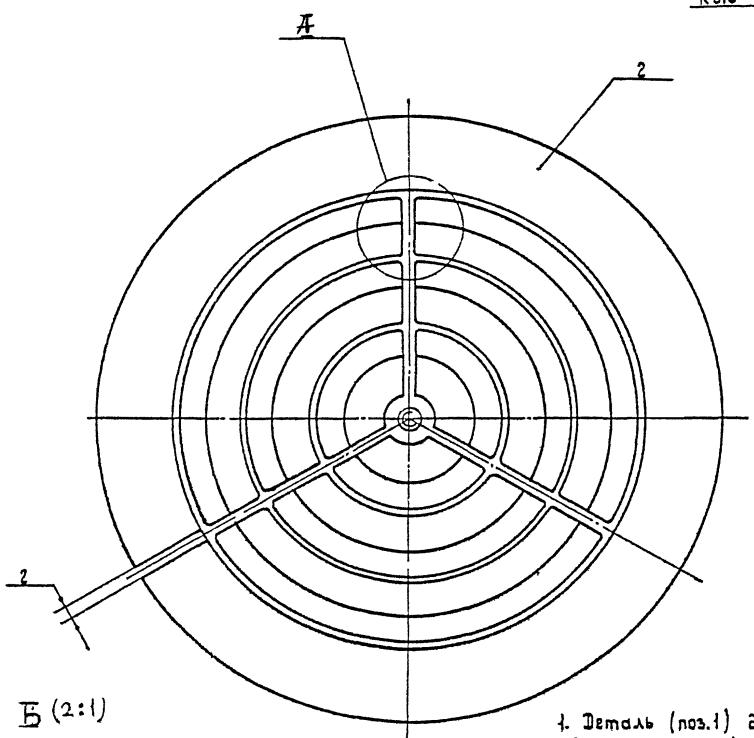
ПВП-160 01 000 СБ

серия 5904-76 94 выпуск 1

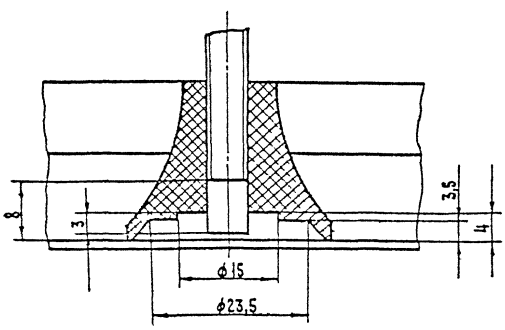


А (2:1)





Б (2:1)



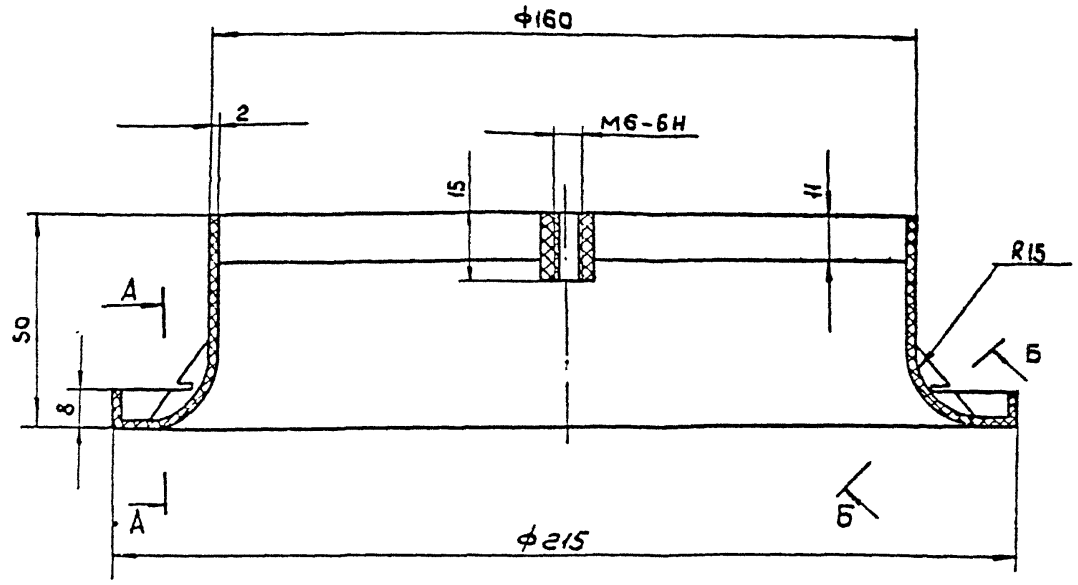
1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2).
2. Обработка по прессформе не ниже 1,6
3. +УТ7; −УТ7; $\pm\frac{t_1}{2}$
4.* Размер для справок.
5.** Радиусы литейные.

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВП-160.01.000 СБ			
Разраб		Миронова			Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	Лит	Масса 0,12	Масштаб 1:1
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр		Демьянов				НТОО Венгсервис ТОО Проектпромвентиляция		
Н. контр		Баландин		12.94				
Н. контр		Колкота						
Утв		Демьянов						

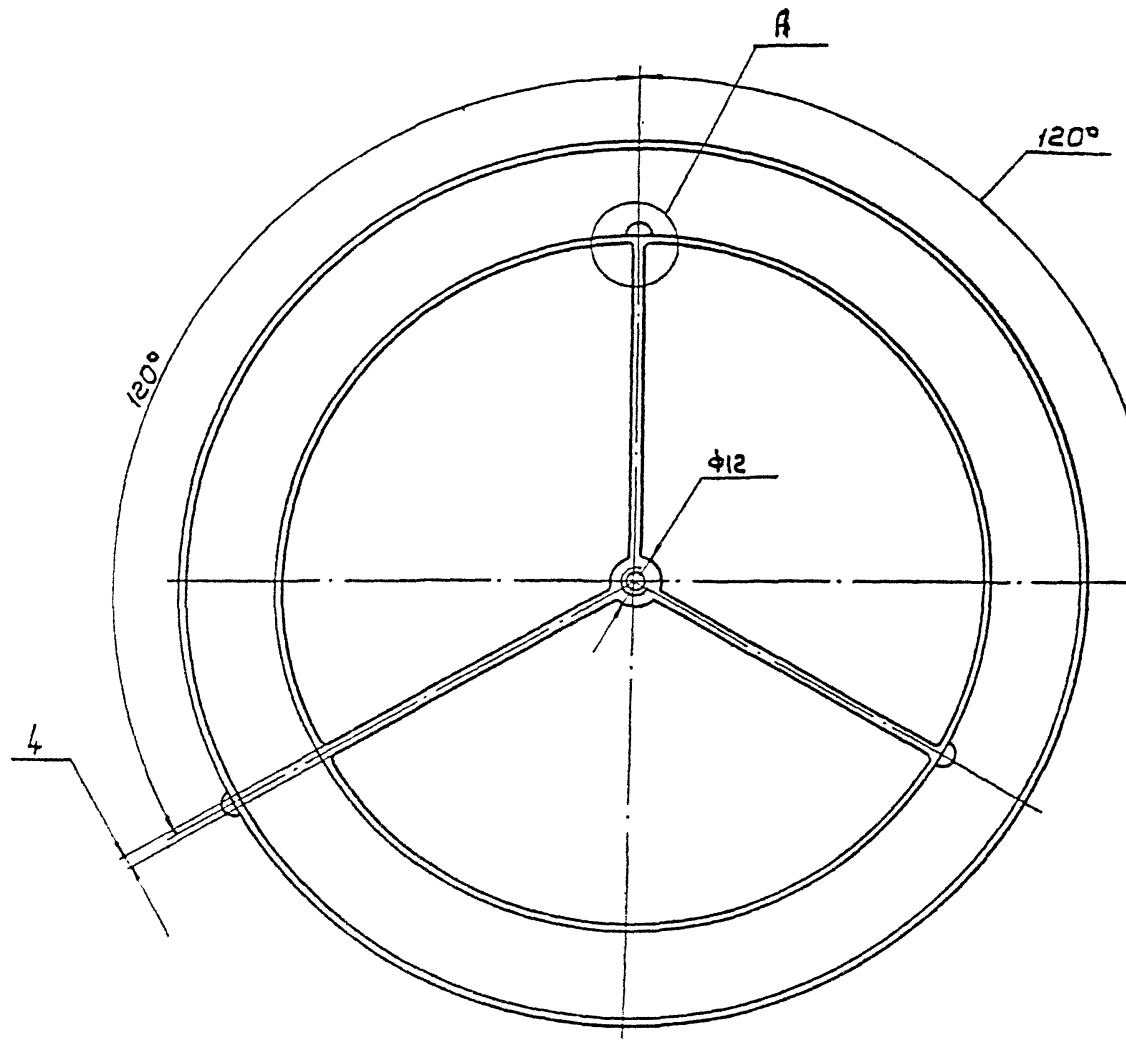
Ц00288-02 21 Копировал: Формат А2

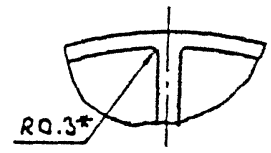
3.2 √(√)

ПВП-160.00.001

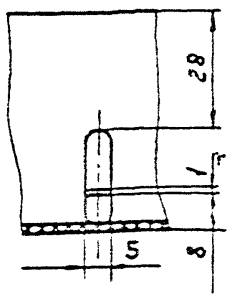


А (2:1)

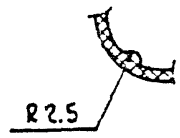




А — А (2:1)



Б — Б (1:1)



1. Обработка по прессформе не ниже 1.6 √
2. +ЭТ7; −ЭТ7; $\pm\frac{t4}{2}$
3. *Радиусы литейные

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП-160.00.001		
Разраб.		Миронова	Н.		Корпус	Лит	Масса 0,07	Масш. 1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1
Т.контр.		Демьянов			Полиэтилен 210-17	ТОО Ветпрофинс	
Н.контр.		Балашова			Белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Ветпрофинс	
Н.контр.		Колкота					
Утв.		Демьянов					

Ц00238-02 22 Копировал: Формат А2

серия I.504-76.94 Выпуск 1

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ПВП1-160 00 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-160 01 000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А2		2	ПВП1-160 00 001	Корпус	1	
А2		3	ПВП1-100 00 002	Защелка	1	
А4		4	ПВП-100 00 002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		5		Шплинт 1×10 ГОСТ 397-79	1	

ПВП1-160.00.000

Плафон приточно-вытяжной

Лит | Масса | Масштаб

Лист | Листов 1

ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвентиляция

Копировал | Формат А4

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-160 01 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП1-160 01 001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е		0,88 кг

ПВП1-160.01.000

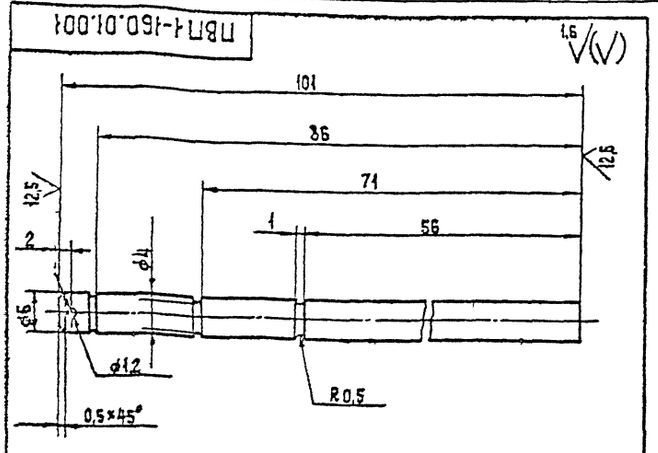
Модуль унифицированный.

Лит | Масса | Масштаб

Лист | Листов 1

ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвентиляция

Копировал | Формат А4



Предельные отклонения размеров:

$+\frac{JT14}{2}; -\frac{JT14}{2}; \pm\frac{t_2}{2}$

ПВП1-160.01.001

Ось.

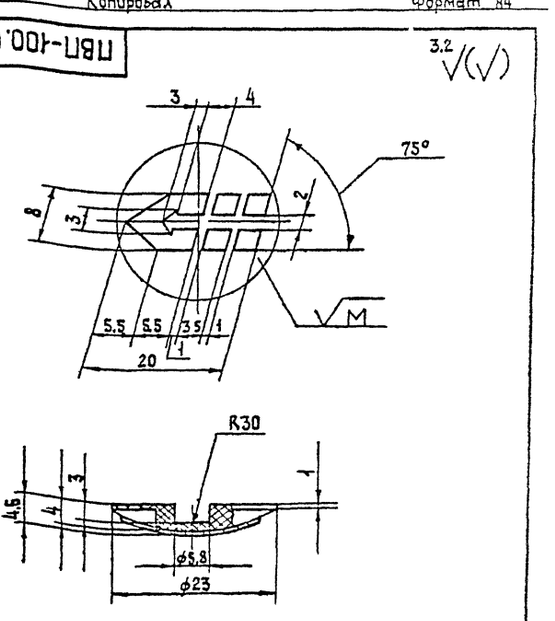
Лит | Масса 0,022 | Масштаб 1:1

Лист | Листов 1

7-В ГОСТ 2590-88
Круг Ст3сп ГОСТ 535-88

ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвентиляция

Копировал | Формат А4



ПВП-100.00.002

Товарный знак.

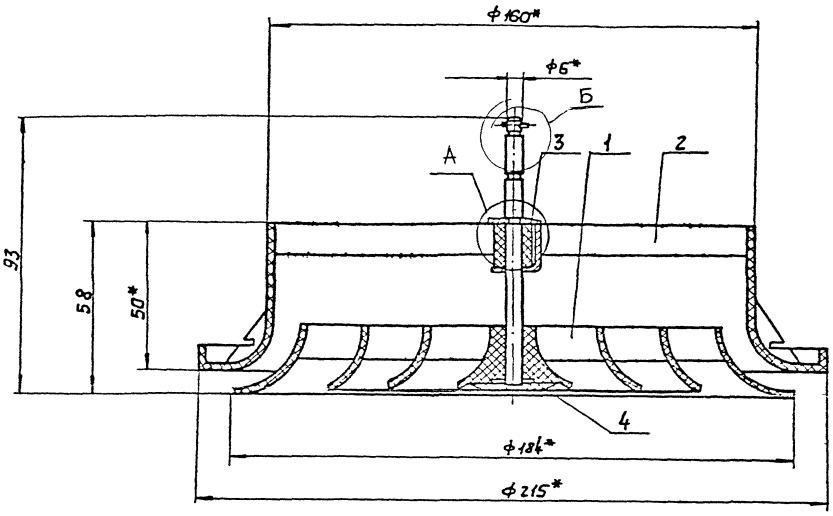
Лит | Масса 0,001 | Масштаб 2:1

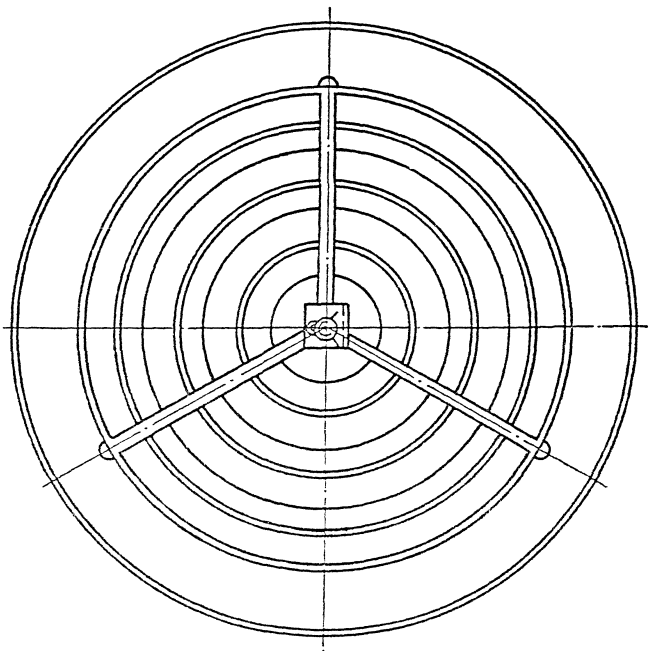
Лист | Листов

Полиэтилен 210-17 черный 901 ГОСТ 16338-85Е

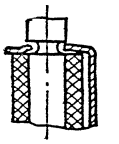
ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвентиляция

Копировал | Формат А4

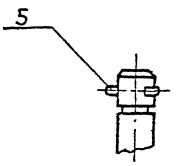




А (2:1)



Б (2:1)



1. Деталь (поз.4) приклеить клеем БФ-2 к детали (поз.1) по ГОСТ 12172-74.
2. *Размеры для справок.

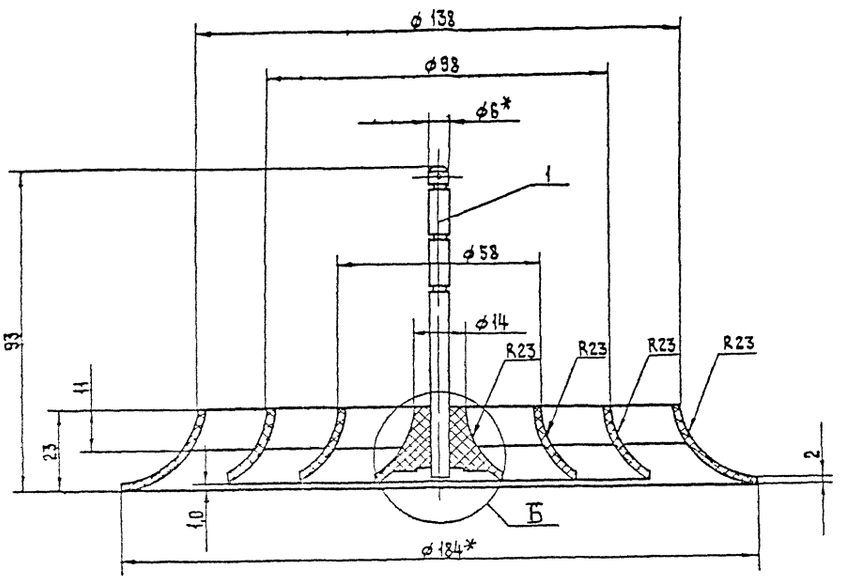
				ПВП1-160.00.000СБ				
				Плафон приточно-вытяжной	Лит.	Масса	Масштаб	
						0,18	1:1	
				Сборочный чертеж	Лист	Листов		

Копировал: Формат: А4

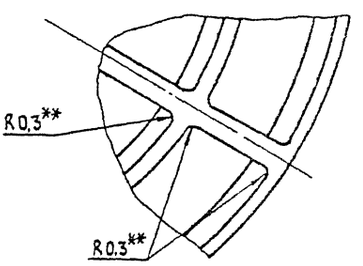
серия 5.904-76.94 выпуск 1

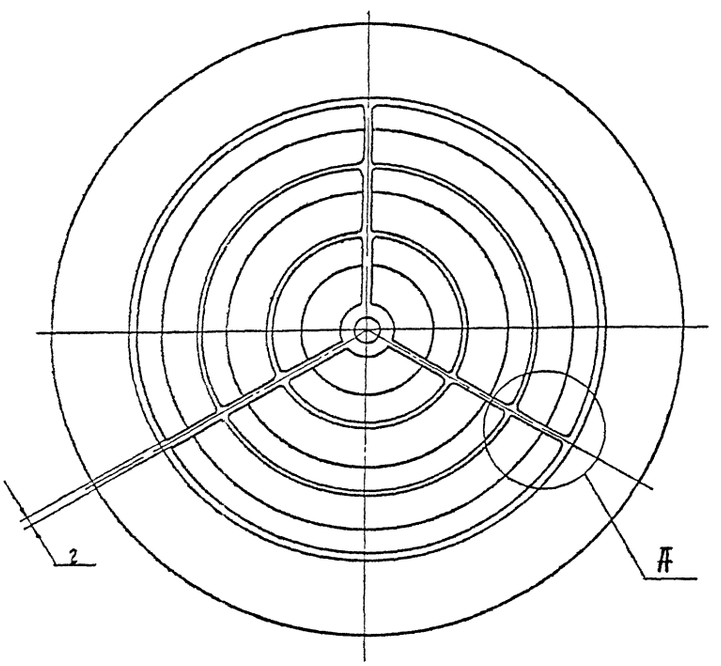
№ 14990-76

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

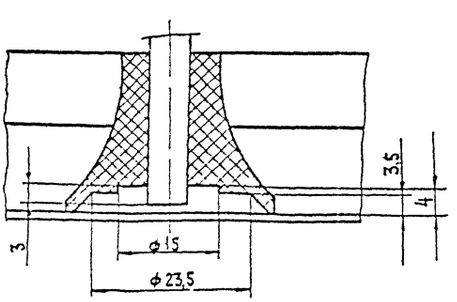


А (2:1)





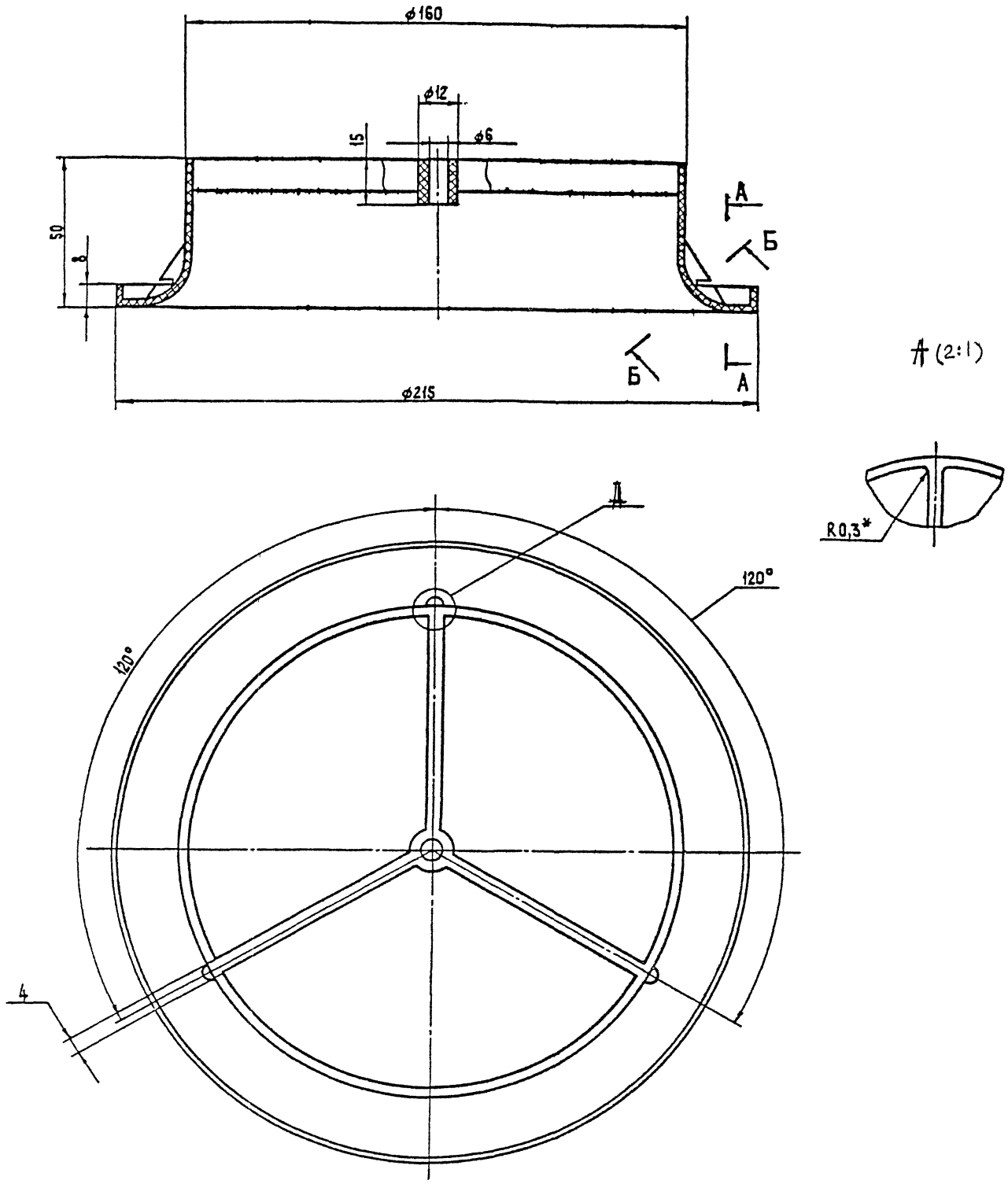
Б (2:1)



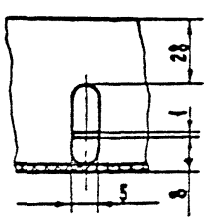
1. Деталь (поз 1) должна быть запрессована в деталь (поз. 2)
2. Обработка по прессформе не ниже 1,6
3. +УТ7; −УТ7; $\pm \frac{t_2}{2}$
4. * Размер для справок.
5. ** Радиусы литейные.

					ПВП1-160.01.000 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Модуль унифицированный. Сборочный чертеж	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Менягва					0,11	1:1
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр		Демьянов						
Н.контр		Галиндина		1.X.94		ТОО Вентсервис		
Н.контр.		Колкота				ТОО Проектпромвентиляция		
Утв		Ярдачий						

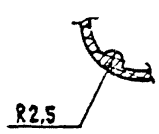
400288-02 25 Копировал Формат А2



А – А (1:1)



Б – Б (1:1)



1. Обработка по прессформе не ниже 1,6
2. +ЭТ7; −ЭТ7; $\pm\frac{t4}{2}$.
3. * Радиусы литейные.

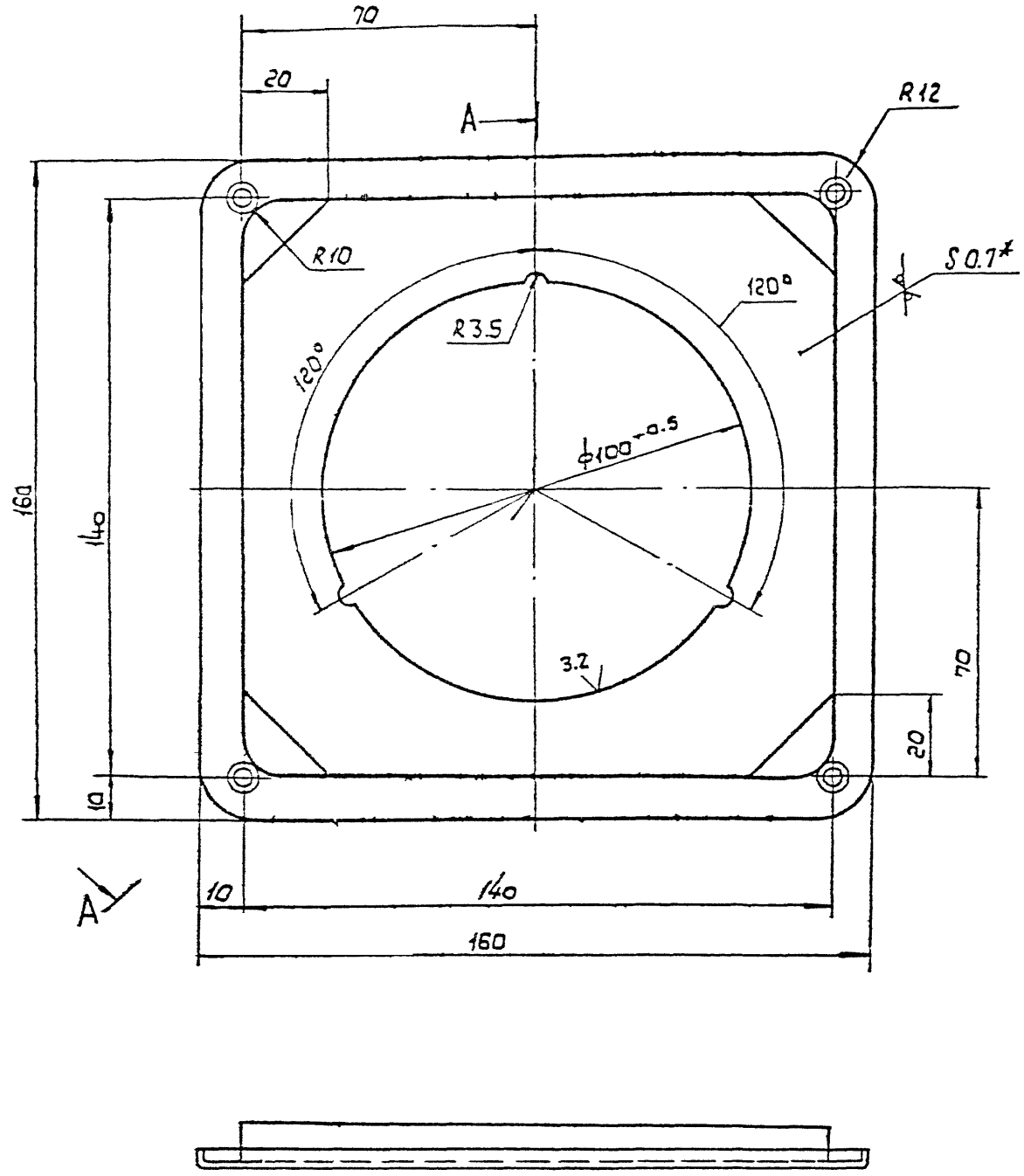
					ПВП1-160.00.001			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Корпус.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Меняева					0,07	1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр		Семьянов						
Н.контр		Балакина		1.X.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Вентсервис ГПО Проектпромвентиляция		
Н.контр		Колкота						
Утв		Семьянов						

400288-02 26 Копировал: Формат: А2

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

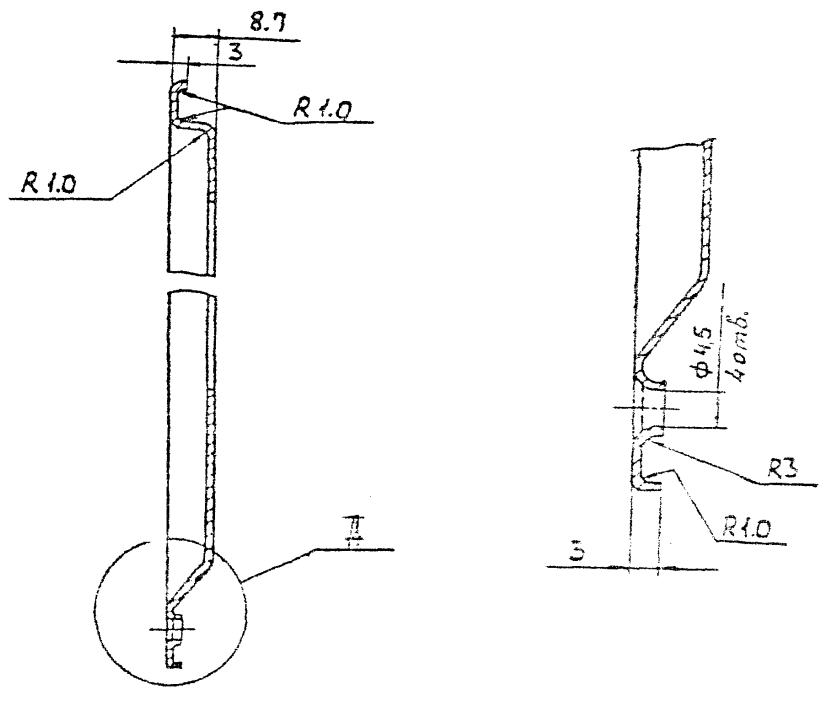
ПВП1-160.00.001

63 √(V)



А—А

Д (2:1)

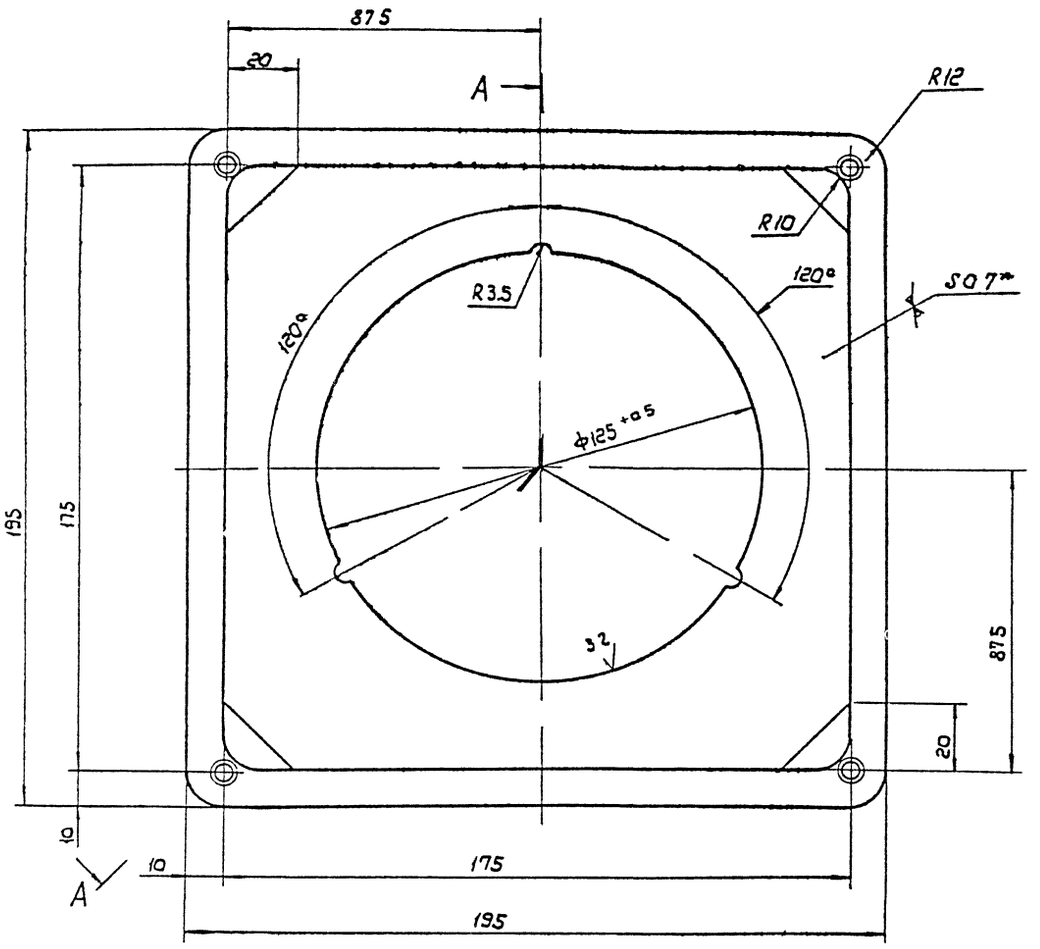


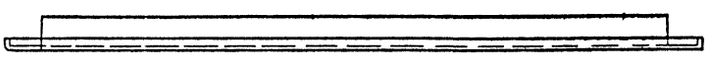
1. Неуказанные предельные отклонения: $\pm \frac{IT14}{2}$; $-IT14$; $\pm \frac{IT2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2мм
4. Хим. фос./Эмаль АС-182 голубая ГОСТ19024-79
5. * Размер для справок

	ПВУ-100.00.001			
Разраб.	Корпус	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.			0,1	1:1
Т.контр.		Лист	Листов	
Н.контр.	Копировал	Формат А3		
Утв.				

ПВУ-125 00001

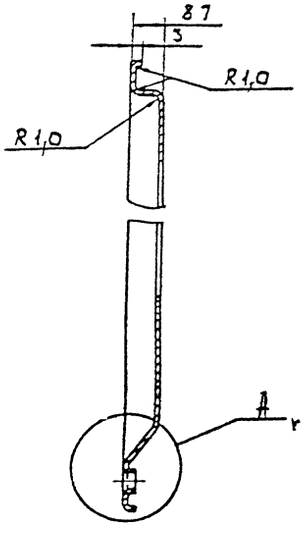
63 √(√)

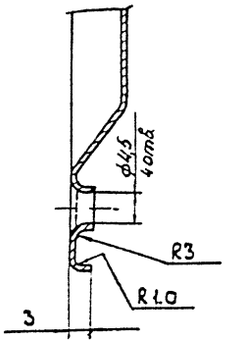




Д (2:1)

А — А





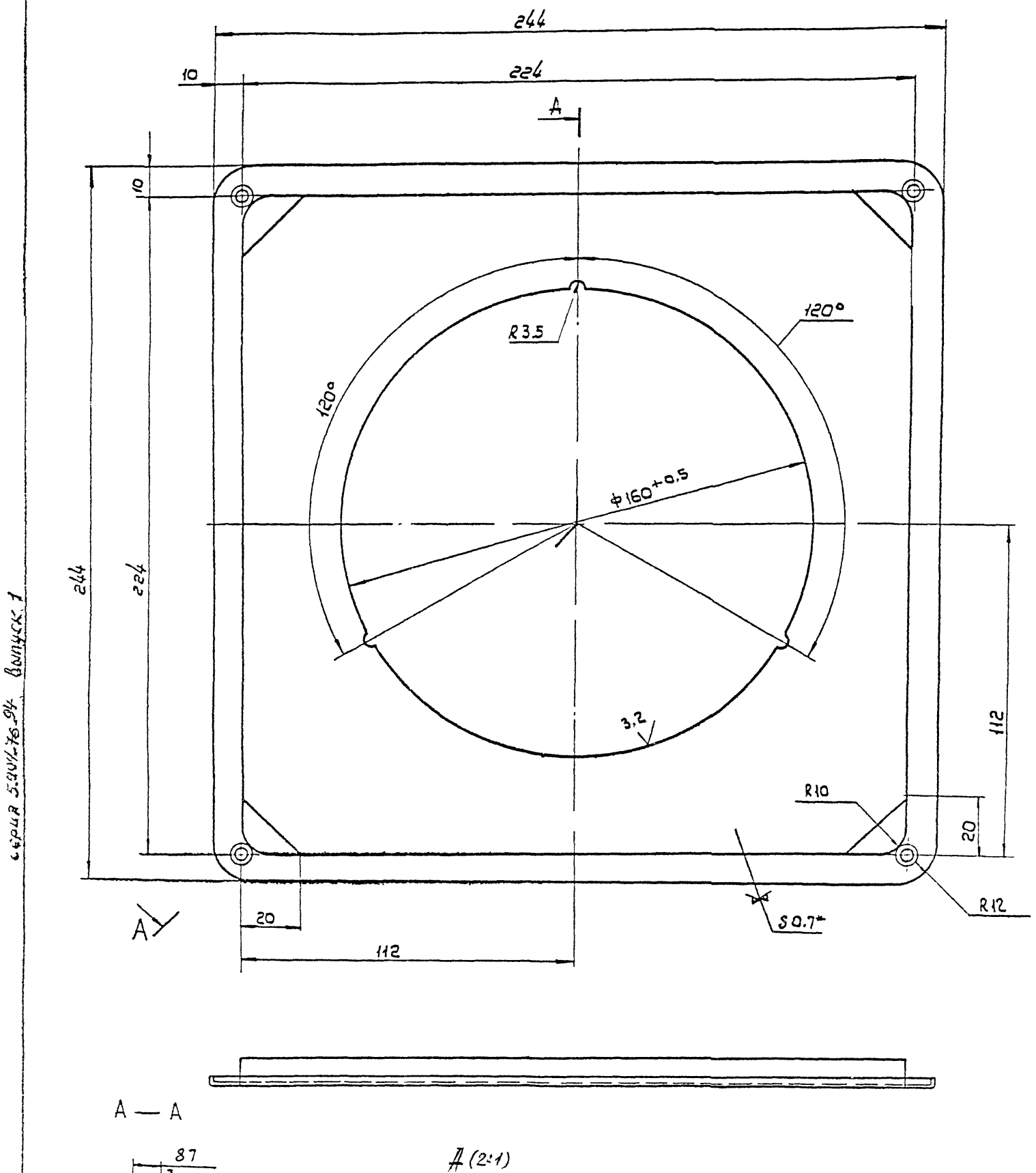
1. Неуказанные предельные отклонения: +JT14, -JT14, $\pm\frac{t2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим Фос.1 Эмаль АС-182 голубая ГОСТ 19024-79
5. * Размер для справок

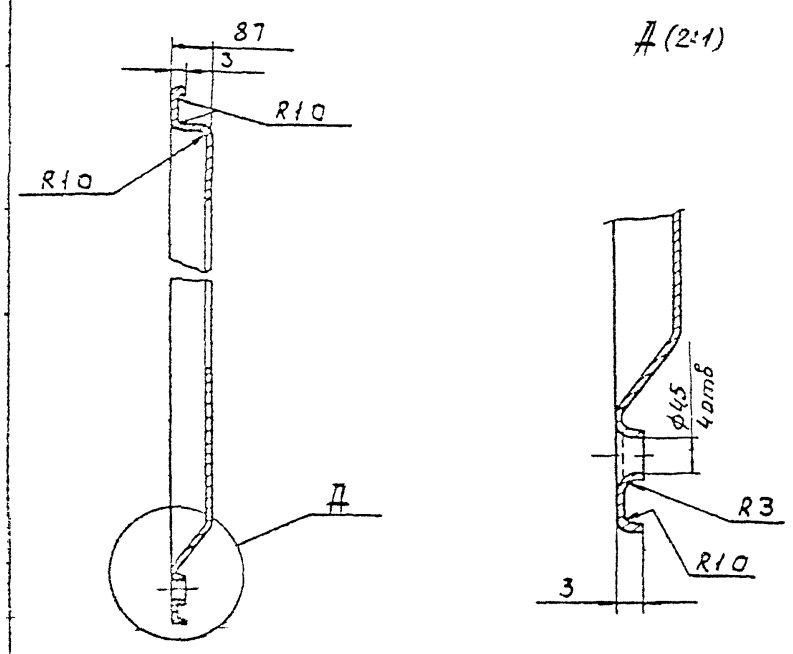
				ПВУ-125 00001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит	Масса	Масшт.
Разраб.		Меняева					0,17	1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1
Т. контр.		Демьянов					
Н. контр.		Баландина			Лист 1/5-7-07 ГОСТ 19903-74 / К 0х36 СВ ГОСТ 16523-89	ТОО Вентсервис	
Н. контр.		Колкота				ТОО Проектпромвентиляция	
Утв.		Демьянов					

Ц00288-02 28 Копировал

Формат А

серия 5.904-7694 выпуск 1





1. Неуказанные предельные отклонения +JT14; -JT14, $\pm\frac{t2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0 5мм
3. Кромки притупить радиусом 0 2мм
4. Хим Фос./Эмаль АС-182 голубая ГОСТ 19024-79
5* Размер для справок

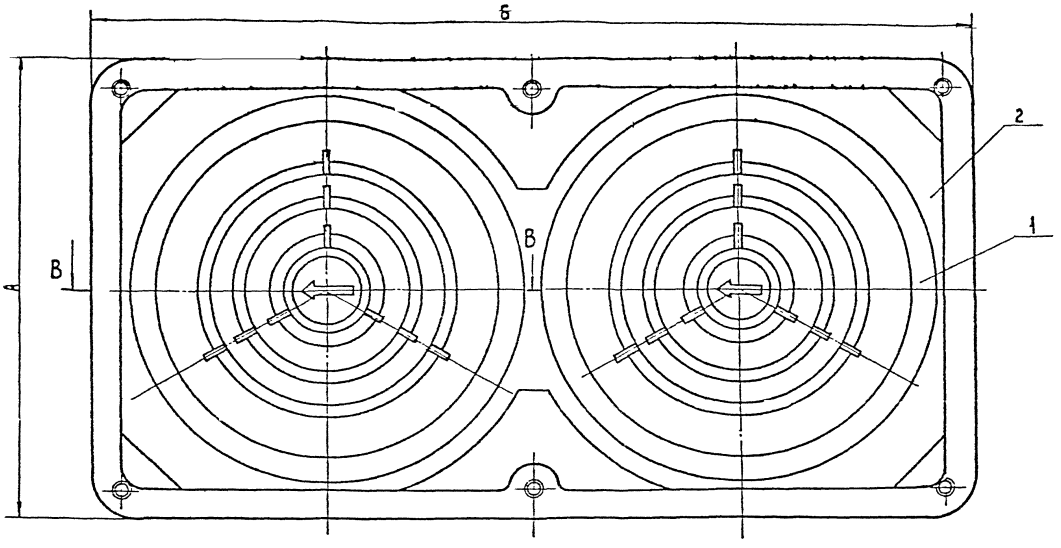
					ПВУ-160.00001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Меняева					0 28	1 1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Демьянов						
Н.контр.		Колкота			Лист Г/ 5407 ГОСТ 19903-74 / ТОК 3600 ГОСТ 15523-79	ТОО Вен серии		
Утв.		Демьянов						

Ц00288-02 29 Копировал Ц2 Формат А2

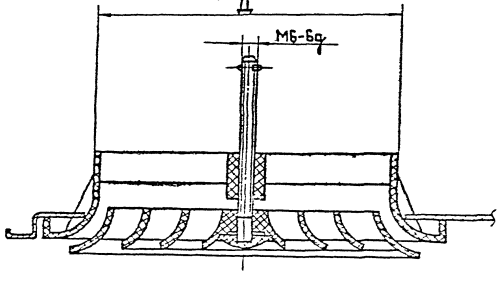
Серия 5.904-76-94 Выпуск 1

ПВУ-160 00001

Рис. 1



В – В
(Рис. 1)

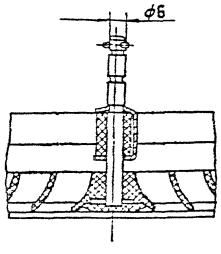


Размеры в мм

Обозначение	Рис.	Д	А	Б	Масса, кг
ПВУ 2.00.000	1	100	160	300	0,35
– 01	2				
– 02	1	125	195	370	0,51
– 03	2				
– 04	1	160	244	468	0,77
– 05	2				

В – В
(Рис. 2)

Остальное см. Рис. 1



1. Плафон (поз. 1) в зависимости от заказа устанавливается с винтовой регулировкой (Рис. 1) или с защелкой (Рис. 2).
2. Размеры для справок.

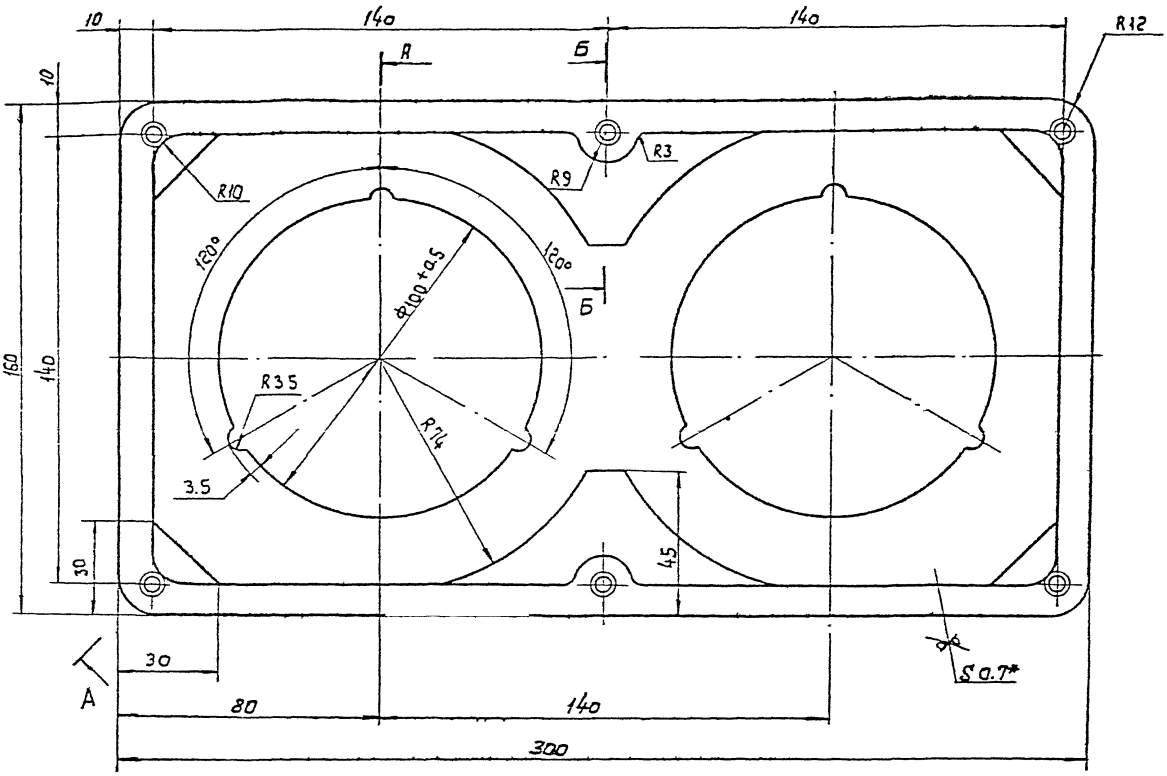
					ПВУ 2.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Миронова					см. табл.	—
Пров.		Колкота				Лист	Листов	
Т.контр.		Демьянов						
Н.контр.		Колкота						
Утв.		Осадчий						

Серия 5.904-76/04 Выпуск 1

Формат 82

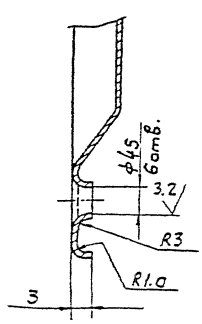
6.3 √(√)

ПВУ-100.00.002

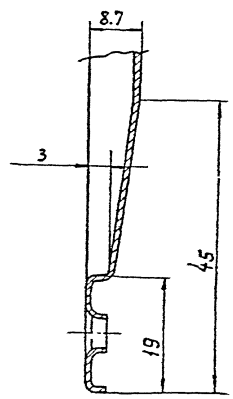


серия 5.904-76.94 Выпуск 1

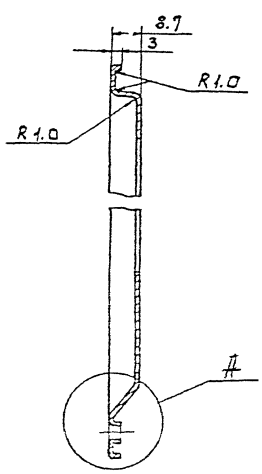
А (2:1)



Б-Б (2:1)



А-А



1 Неуказанные предельные отклонения: +IT14; -IT14; $\pm\frac{t2}{2}$

2 Радиусы штамповки 0.5 мм

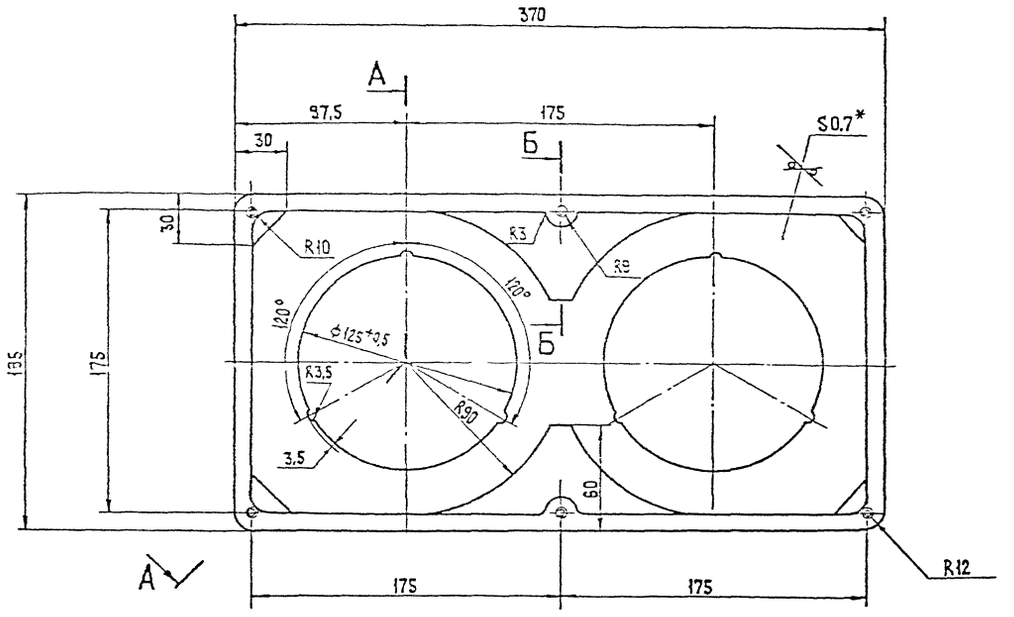
3. Кромки притупить радиусом 0.2 мм

4. Хим. фос./Эмаль АС-182 голубая. ГОСТ 19024-79

5. *Размер для справок.

				ПВУ-100.00.002			
Изм.	Лист	Подпись	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса 0,2	Масштаб 1:1
						Лист	Листов 1
					Лист		

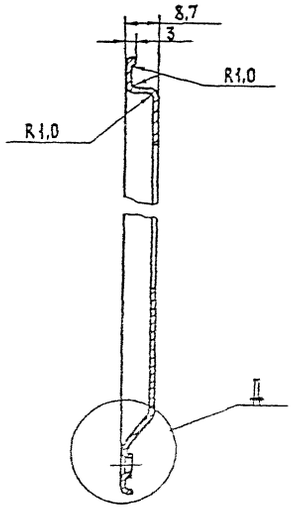
6,3

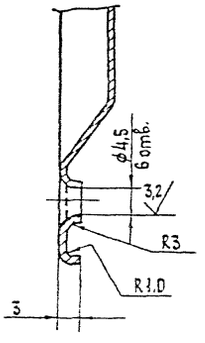


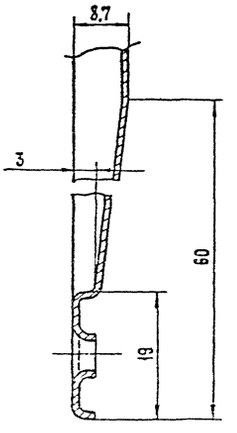
А (2:1)

Б-Б (2:1)

А-А (1:1)

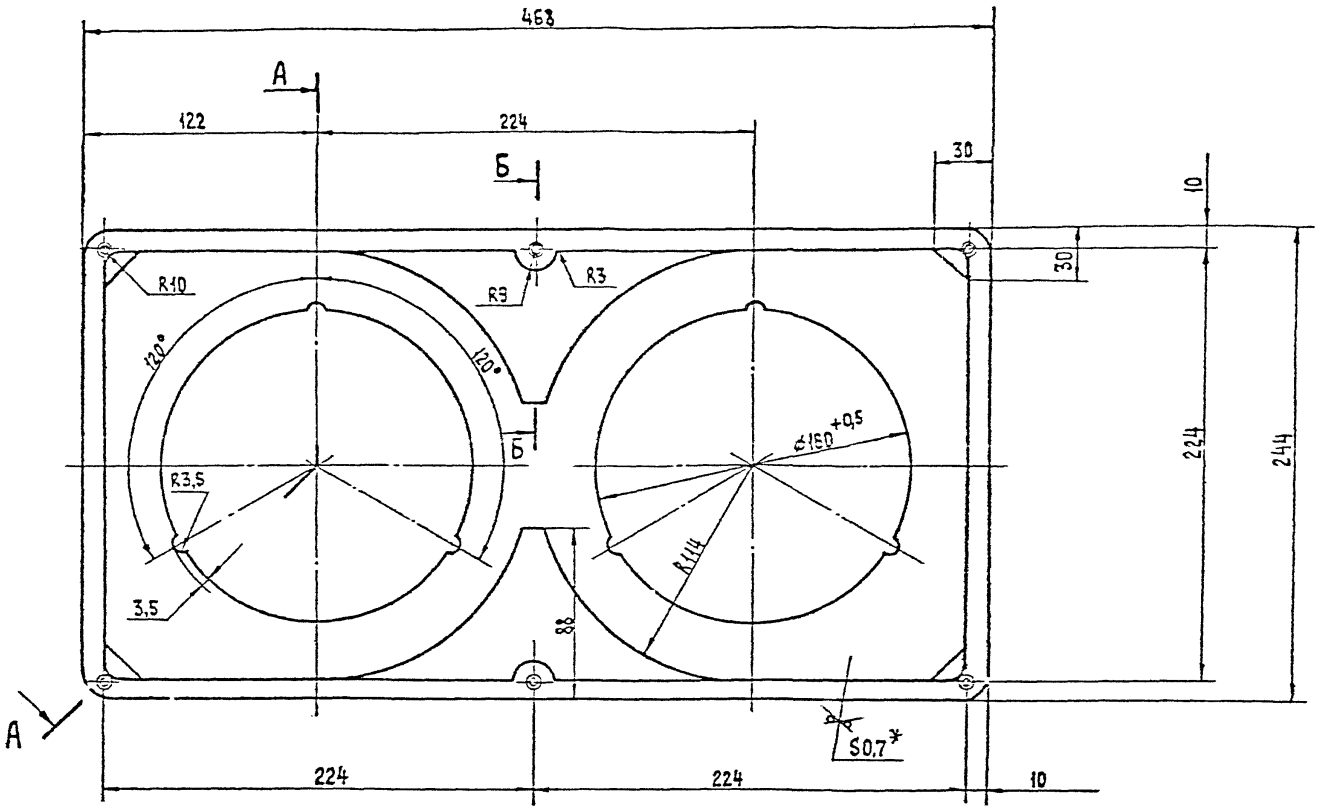






1. Неуказанные предельные отклонения:
   + JT14; − JT14; $\pm \frac{t2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм.
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос./эмаль АС-182 голубая.
   ГОСТ 19024-79.
5. * Размер для справок.

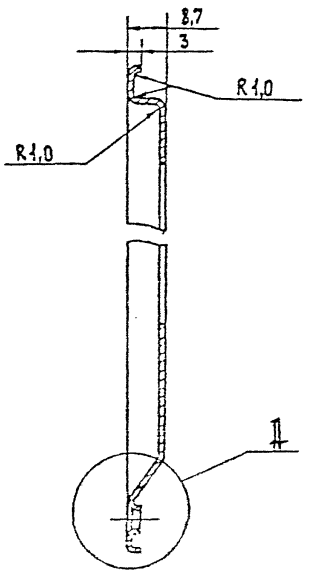
| | | |

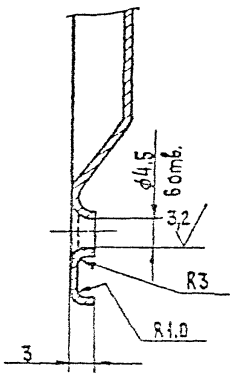


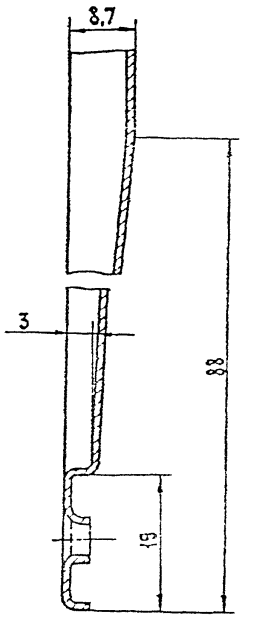
Б - Б (2:1)

А (2:1)

А - А







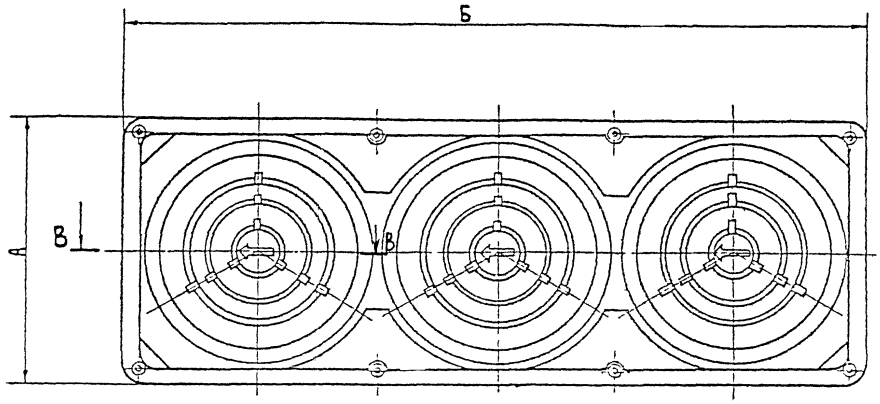
1. Неуказанные предельные отклонения:
+ УТ14; − УТ14; $\pm\frac{t_2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. Фос./эмаль АС-182 голубая.
ГОСТ 19024-79
5.* Размер для справок.

					ПВУ-160.00.002		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус.	Лит.	Масса 0,41 / Масштаб 1:2
Разраб.		Миронова				Лист	Листов 1
Пров.		Колкота					
Т. контр.		Семьянов					
Н. контр.		Колкота			Лист Г/к БЛИ ОГ ГОСТ 19903-74 / ОК 3908 ГОСТ 19903-89	Гос. Ленгоргорисполкома ГОО Проектпромсвязь	
Утв.							

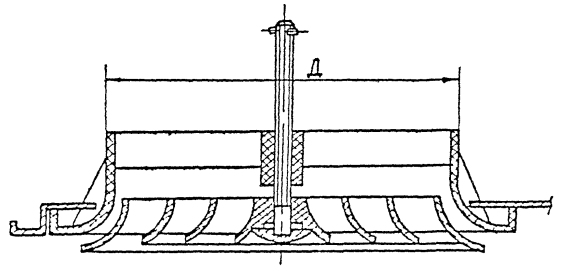
400238-02 33 Копировал: Формат: 22

Серия 5.904-76.94 выпуск 1

Рис. 1



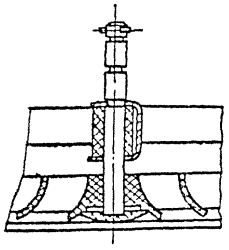
В — В
(рис. 2)



Размеры, мм

Обозначение	Рис	Д	А	Б	Масса, кг
ПВУ3.00.000	1	100	160	440	0,48
-01	2				
-02	1	125	195	545	0.734
-03	2				
-04	1	160	244	692	1,14
-05	2				

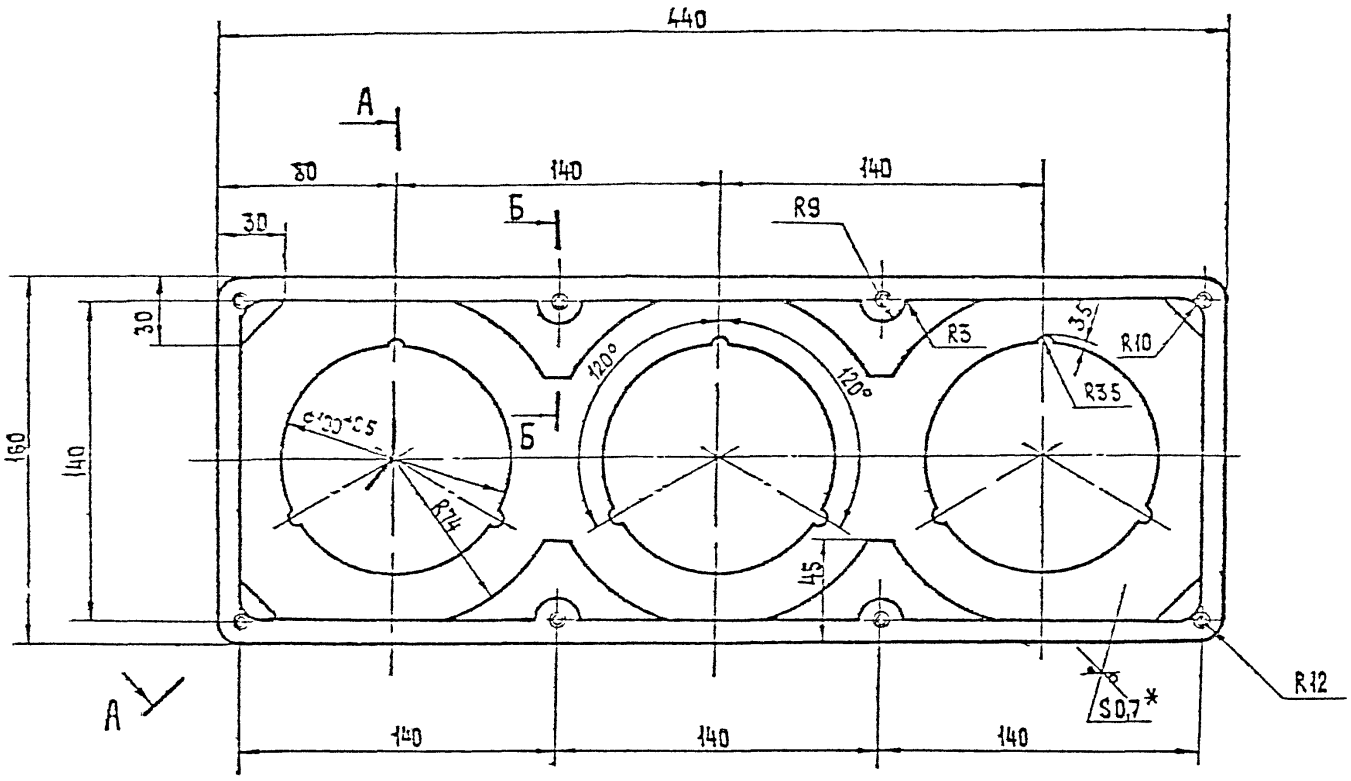
В — В
(Рис. 2)
Остальное см. Рис. 1.



1. Плафон (поз. 1) в зависимости от заказа устанавливается с винтовой регулировкой (Рис. 1) и с защелкой (Рис. 2).
2. Размеры для справок.

					ПВУ 3.00.000 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб		Меняева					см. табл.	—
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т контр.		Демьянов				ГОО Вентстрой		
Н. контр		Баландина		1.11.94		ГОО Проектпромвентиляция		
Н контр		Колкота						
Утв		Осадчий						

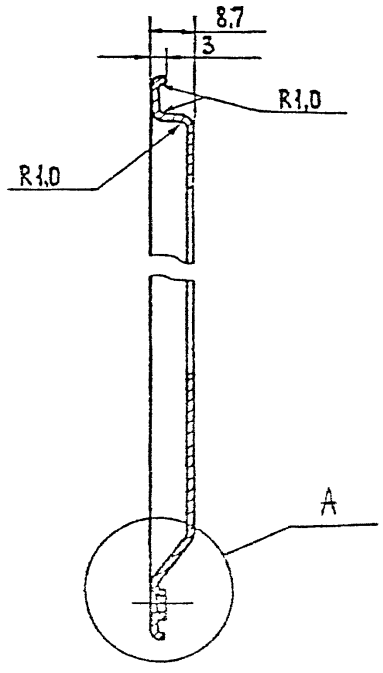
ц00288-02 34 Копировал [illegible] Формат [illegible]

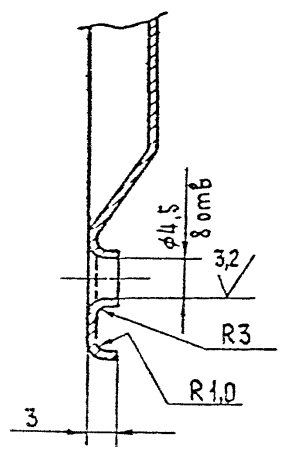


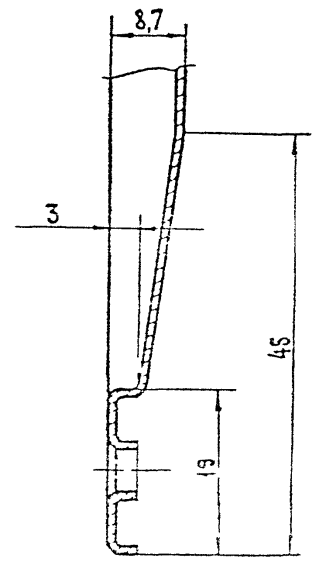
А (2:1)

Б-Б (2:1)

А-А (1:1)







1 Неуказанные предельные отклонения $+\text{ЭТ}14,\ -\text{ЭТ}14,\ \pm\frac{t_2}{2}$

2 Радиусы штамповки 0,5 мм

3 Кромки притупить радиусом 0,2 мм

4 Хим фос/эмаль АС-182 голубая ГОСТ 19024-79

5 * Размер для справок

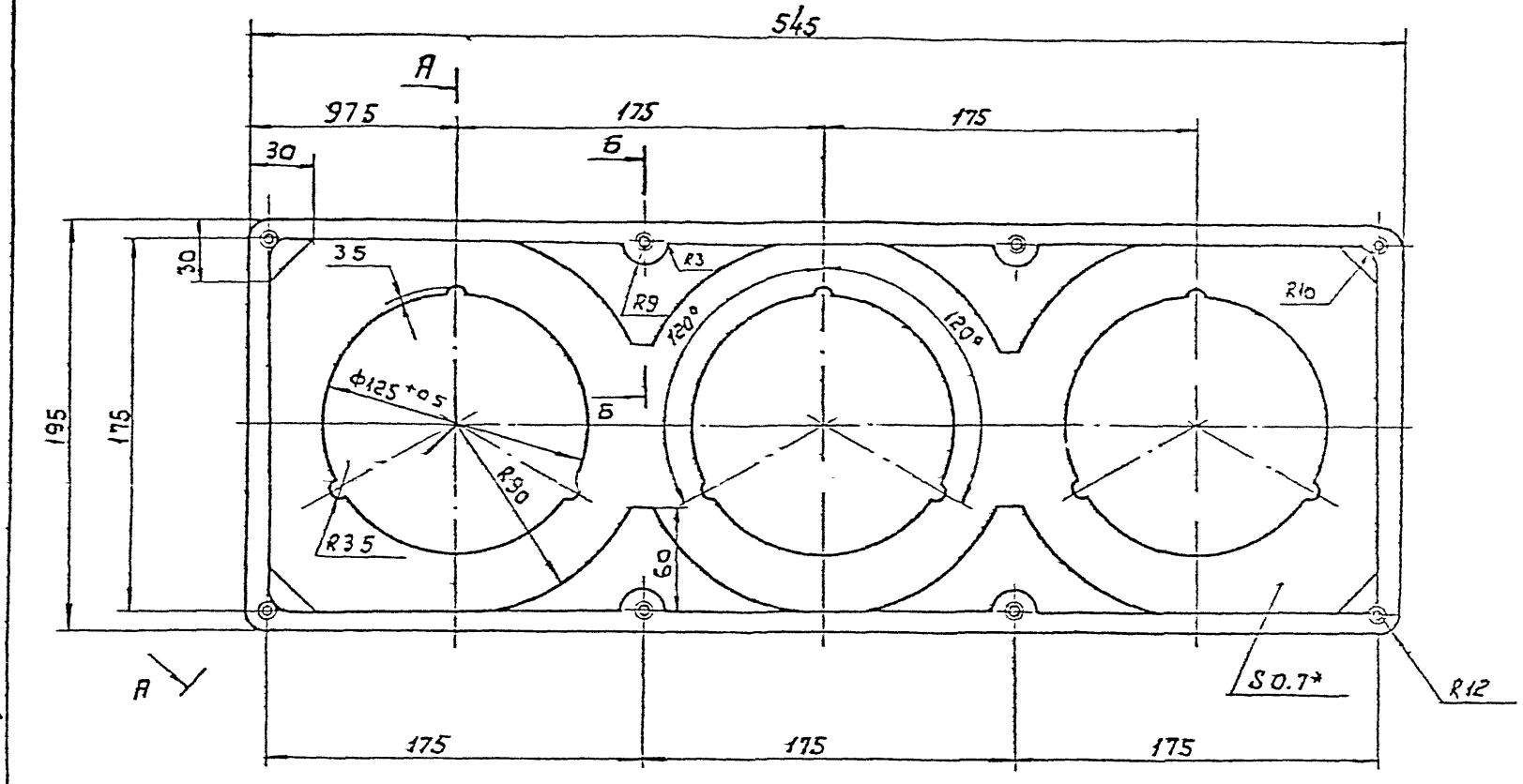
Серия 5 904 76 94 Выпуск 1

ПРИ-100 ОС ПРЗ

К ОПЦ.

Ц.ос 286-02 35 Кондрова

Формат 1:32



1. Неуказанные предельные отклонения +JT14; -JT14, $\pm\frac{t2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0.5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0.2 мм
4. Хим. фос./Эмаль АС-182 голубая. ГОСТ 19024-79
5. *Размер для справок

Выпуск 1

Серия 5.904-76.94

ПВУ-125.00003

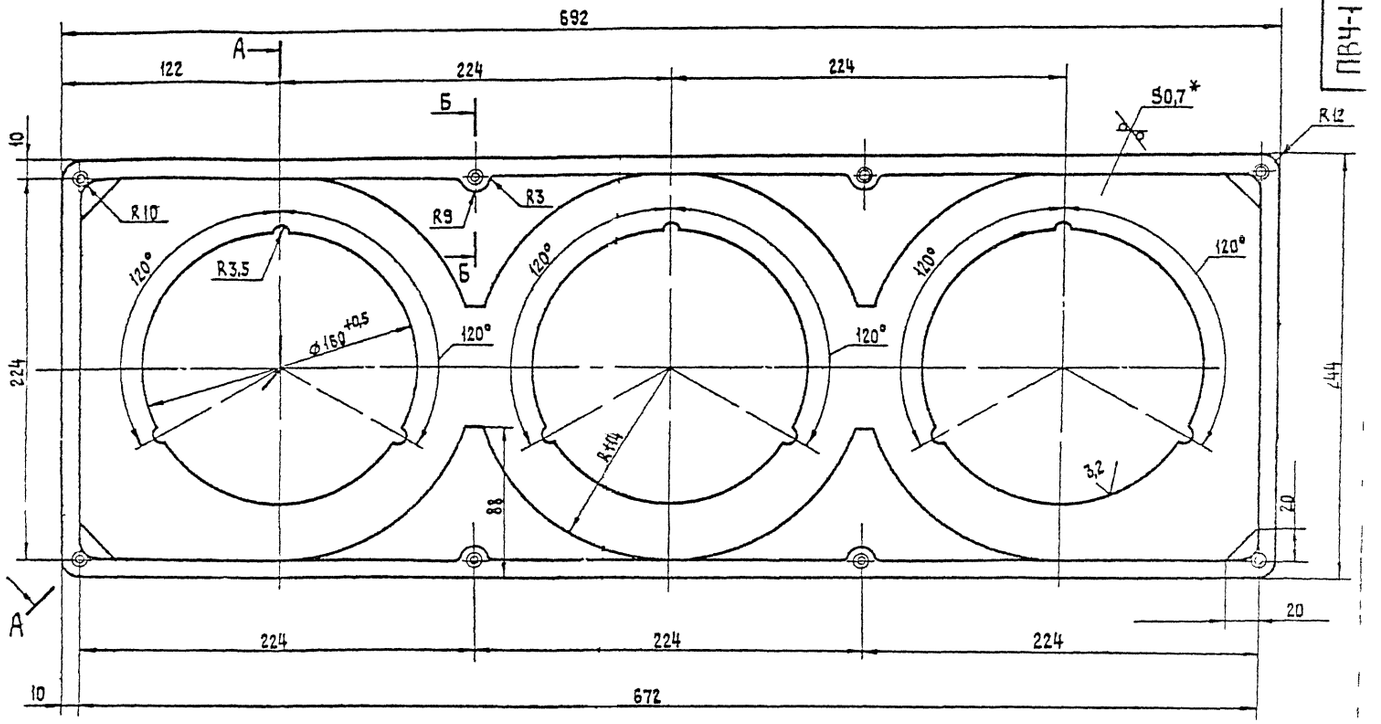
Лит | Масса | Масштаб

Корпус

Лист | Листов

ГОСТ 19903-74

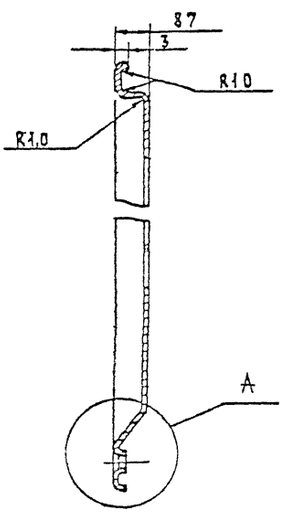
ПВУ-160.00.003

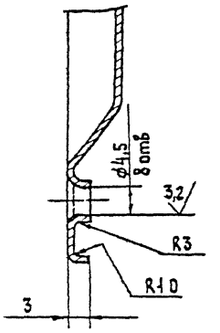


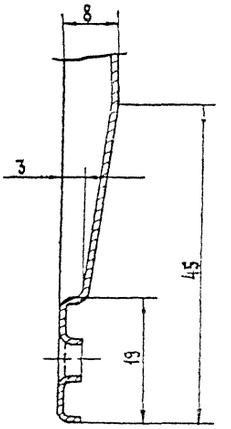
А (2 1)

Б - Б (2 1)

А - А (1 1)







1. Неуказанные предельные отклонения $+ УТ14, - УТ14, \pm \frac{t_2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим фос 1 эмаль АС-182 голубая ГОСТ 19024-79
5. * Размер для справок

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	ПВУ-160.00.003
Разраб		Меняева			Корпус.
Пров		Колкота			
Т контр		Демьянов			
Н контр		Баландина			
Н контр		Колкота			
Утв		Демьянов			

Лит	Масса	Масштаб
	0,6	1:2

Лист | Листов 1

Лист г/б ПЛ 0,7 ГОСТ 19903-74
к ОК 3608 ГОСТ 16523-39

ТПО Винтеркин
Гипроектрозинтеллекция

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

400288-02 (37) Копировал

Формат А2

gost.e-ecolog.ru