

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ  
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

сери́я 5.904–76.94

ПРИТОЧНО – ВЫТЯЖНОЕ  
УСТРОЙСТВО ТИПА ПВУ

выпуск 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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 №931/г  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.12.94.  
ТОО ПРОЕКТПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ,  
ПРИКАЗ ОТ 17.10.94 № 15  
СРОК ДЕЙСТВИЯ-1999г.

Обозначение	Наименование	стр	Обозначение	Наименование	стр
5.904 76.94 - ТУ	Приточно - вытяжное устройство		ПВП1 - 125.00 000	Корпус	18
	Технические условия.	3	ПВП - 160 01 000	Модуль унифицированный	
ПВУ1 00.000	Приточно - вытяжное устройство.	5	ПВП - 160 01. 001	Ось	19
ПВУ2 00.000	Приточно - вытяжное устройство.	5	ПВП - 160 00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	
				Сборочный чертеж.	
ПВУ3 00 000	Приточно - вытяжное устройство	6	ПВП - 160 01.000 СБ	Модуль унифицированный.	20
				Сборочный чертеж.	21
			ПВП - 160.00.001	Корпус Деталь.	
ПВП1 00.000 СБ	Приточно-вытяжное устройство.	7	ПВП1 - 160 00.000	Плафон приточно - вытяжной.	22
	Сборочный чертеж				
ПВП - 100 00.000	Плафон приточно-вытяжной	8	ПВП1 - 160 01. 000	Модуль унифицированный	23
ПВП - 100 01 000	Модуль унифицированный	9	ПВП1 - 160 01.001	Ось.	24
ПВП - 100.00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной.	10	ПВП - 100 00 002	Товарный знак	25
	Сборочный чертеж				
ПВП - 100 01 000 СБ	Модуль унифицированный	11	ПВП1 - 160.00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	26
	Сборочный чертеж				
ПВП - 100.00.001	Корпус.	12	ПВП1 - 160 01 000 СБ	Модуль унифицированный	27
ПВП - 100.01 001	Ось.				
ПВП1 - 100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	13	ПВП1 - 160 00 001	Корпус.	28
ПВП1 - 100 00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	14	ПВУ - 100.00.001	Корпус	29
	Сборочный чертеж.				
ПВП1 - 100 01.000	Модуль унифицированный	15	ПВУ - 125.00.001	Корпус	30
ПВП1 - 100 01 001	Ось.	16	ПВУ - 160 00.001	Корпус	31
ПВП1 - 100 01 000 СБ	Модуль унифицированный				
	Сборочный чертеж	17	ПВУ - 160 002	Корпус	32
ПВП1 - 100 00 001	Корпус.	18	ПВУ3. 00 000 СБ	Приточно-вытяжное устройство	33
ПВП1 - 100 00 002	Защелка.				
ПВП - 125.00 000	Плафон приточно-вытяжной	19		Сборочный чертеж	34
ПВП - 125 00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	20			35
	Сборочный чертеж				
ПВП - 125.01 000	Модуль унифицированный.	21			36
ПВП - 125.01 001	Ось	22			37
ПВП - 125.01 000 СБ	Модуль унифицированный				
	Сборочный чертеж.	23			38
ПВП - 125.00 001	Корпус.				
ПВП1 - 125 00 000	Плафон приточно-вытяжной	24			39
ПВП1 - 125 01 000	Модуль унифицированный	25			40
ПВП1 - 125 00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	26			41
	Сборочный чертеж				
ПВП1 - 125 01 000 СБ	Модуль унифицированный	27			42
	Сборочный чертеж				
ПВП1 - 125.01 001	Ось	28			43
ПВП - 160.00.000	Плафон приточно-вытяжной.				
		29			44
ПВП1 - 125.01 001	Ось	30			45
ПВП - 160.00.000	Плафон приточно-вытяжной.				

5.904-76.94.1

СОДЕРЖАНИЕ

100288-02 3

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	1
ТОО Вентсервис		
ТОО Проектировент		

Настоящие технические условия распространяются на приточно-вытяжное устройство типа ПВУ (далее по тексту устройство), предназначенное для подачи воздуха системам 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 УХЛЗ 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 +УТ14; валов -УТ14; остальных  $\pm \frac{+1}{2}$  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. Литевые или прессовочные формы для изготовления деталей устройства должны быть выполнены с чистой поверхностью соответствующей чертежу деталей.

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

1.1.7. Резьба должна выполняться согласно требованиям 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, неогороженные в чертежах должны быть выполнены по ГОСТ 10549-80.

1.1.10. На деталях, падающих на сварку, не должно быть наплывов и раковин.

##### 1.2. Показатели надежности.

1.2.1. Гарантийный срок эксплуатации, Т-месяц 24

1.2.2. Срок службы до списания, год - 15.

##### 1.3. Показатели технологичности.

1.3.1. Технология изготовления устройства

из термопластмассы должна отвечать оборудованию по литью и прессовке.

##### 1.4. Комплектность

1.4.1. В комплект поставки входит:

1. Устройство в сборе.

2. Документ о качестве устройства содержащий:

- Наименование или товарный знак
- Номер заказа - наряда
- Обозначение устройства по настоящим техническим условиям.
- Гарантийный срок эксплуатации
- Дату выпуска.
- Отметку ОТК.

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:

- Номер заказа - наряда.
- Обозначение устройства.
- Дату изготовления.
- Номер настоящих технических условий

1.5.2. Маркировка должна быть нанесена на табличку, выполненную по ГОСТ 12869-67, ГОСТ 12971-67.

Способ нанесения маркировки устанавливается заводом-изготовителем.

1.5.3. Транспортная маркировка коробок с упаковочными 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 защищены от перемещения.

Масса "брутто" коробки не должна превышать 15 кг.

1.6.2. Допускается поставка устройства в ящиках, изготовленных в соответствии с ГОСТ 10198-71, 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 консервантам, обеспечивающим защиту деталей от коррозии при транспортировке 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 приемосдаточным испытаниям подлежат каждое устройство: основные размеры (габаритные и присоединительные), качество резьбовых соединений, правильность сборки, комплектность, наличие и качество маркировки, консервация, упаковка, качество отделки, внешний вид, масса грязевого места

2.4.1. При приемосдаточном 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.

				5.904-76.94.1 - ТУ		
Исполн	п докум	подп	зетп	Приточно - вытяжное устройство	Лист	Листов
Разраб	Миронова	Н.И.			1	2
Проект	Колосова	Л.И.		Технические условия	700 Вентсервис	
Н.Колос	Волынецки	М.И.	И.И.		ТОО Вентсервис	
Исполн	Колосова	Л.И.		ТОО Вентсервис		
Зетп	Миронова	Н.И.		ТОО Вентсервис		

серия 5.904-76.94 Выпуск 1

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

2.7. Периодические испытания проводятся один раз в 3 года. Периодическим испытаниям должна подвергаться вся установка, прошедшая приемочный контроль и приемочные испытания. Испытания следует проводить в соответствии с «Программой и методикой испытаний».

При неудовлетворительных периодических испытаниях, количества 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 421-75,
2. Штангенциркуль по ГОСТ 166-89,
3. Угольник поверочный 90° по 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 приемочных испытаниях устройства необходимо проверить перемещение диффузора.

3.10. Проверка характеристик устройства при периодических испытаниях должна проводиться методами, установленными, «Программой и методикой испытаний»; разработанной ПДУ, «Программой проверки» и утвержденной в установленном порядке, ГОСТ 12.2.023-84, ГОСТ 12.3.013-79.

### 4. Транспортирование и хранение.

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

1. «Правилами перевозок грузов автомобильным транспортом» Минавтопротранс РСФСР, изд. 1989 г.

2. «Правилами перевозок грузов» МПС, часть I Москва, 1983 г. и «Технические условия 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 загрязнения.

4.4. Условия хранения на складах изготовителей и потребителей устройств в части воздействия климатических факторов внешней среды - (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.

У00288-02 5

Исполн.	Изд.	Сост.	Подп.	Дата	Лист
					2

Копировать: 122

Формат: А4

серия 5.904-76.94 Вентилятор

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
A2		ПВУ 1СБ	Сборочный чертеж		
		Переменные данные для исполнений			
		ПВУ 100 000	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-100 00 000	Плафон приточно-вытяжной	1	
		Детали			
A2	2	ПВУ-100.00.001	Корпус	1	
		ПВУ 100.000-01	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП1-100 00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
		Детали			
A2	2	ПВУ-100.00.001	Корпус	1	
		ПВУ 100.000-02	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	

**ПВУ 1.00.000**

Приточно-вытяжное устройство.

Лит Лист Листов  
ТОО Вентсервис  
ТОО ПроектирПромВентиляция  
Формат А4

серия 5.904-76.94 Вентилятор

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
A2		ПВУ2.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
		Переменные данные для исполнений			
		ПВУ 2.00 000	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
		Детали			
A2	2	ПВУ-100.00.002	Корпус	1	
		ПВУ 2.00.000-01	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП1-100 00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
		Детали			
A2	2	ПВУ-100 00.002	Корпус	1	

**ПВУ2.00.000**

Приточно-вытяжное устройство.

Лит Лист Листов  
ТОО Вентсервис  
ТОО ПроектирПромВентиляция  
Формат А4

12

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Детали		
A2	2	ПВУ-125.00.01	Корпус	1	
		ПВУ 100 000-03	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
		Детали			
A2	2	ПВУ-125.00.001	Корпус	1	
		ПВУ 100 000-04	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
		Детали			
A2	2	ПВУ-160.00.001	Корпус	1	
		ПВУ 100 000-05	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП1-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
		Детали			
A2	2	ПВУ-160.00.001	Корпус	1	

**ПВУ 1.00.000**

Лит Лист Листов  
ТОО Вентсервис  
ТОО ПроектирПромВентиляция  
Формат А4

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			ПВУ 2.00.000-02		
			Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
		Детали			
A2	2	ПВУ-125.00.002	Корпус	1	
		ПВУ 2.00 000-03	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
		Детали			
A2	2	ПВУ-125.00.002	Корпус	1	
		ПВУ 2 00 000-04	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-160 00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
		Детали			
A2	2	ПВУ1-160.00.002	Корпус	1	

**ПВУ 2.00.000**

Лит Лист Листов  
ТОО Вентсервис  
ТОО ПроектирПромВентиляция  
Формат А4

Серия Б.904-76.94 Выпуск 1

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			ПВУ2.00.000-05		
			Сборочные единицы		
А4	1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно- вытяжной	2	
			Детали		
А2	2	ПВУ-160.00.002	Корпус	1	
ПВУ2.00.000					Лист 3

Копировала: \_\_\_\_\_ Формат: А4

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
А2		ПВУ3.00.000 СБ	Сборочный чертеж.		
			Переменные данные для исполнения		
			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	ПВП-100.00.000	Плафон приточно- вытяжной	3	
			Детали		
А2	1	2	ПВУ-100.00.003	Корпус	1
ПВУ3.00.000					Лист 1
Приточно-вытяжное устройство.					Лист 3

Копировала: \_\_\_\_\_ Формат: А4

Серия Б.904-76.94 Выпуск 1

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			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	ПВП-160.00.000	Плафон приточно- вытяжной	3	
			Детали		
А2	2	ПВУ-160.00.003	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	1	
ПВУ3.00.000					Лист 2

Копировала: \_\_\_\_\_ Формат: А4

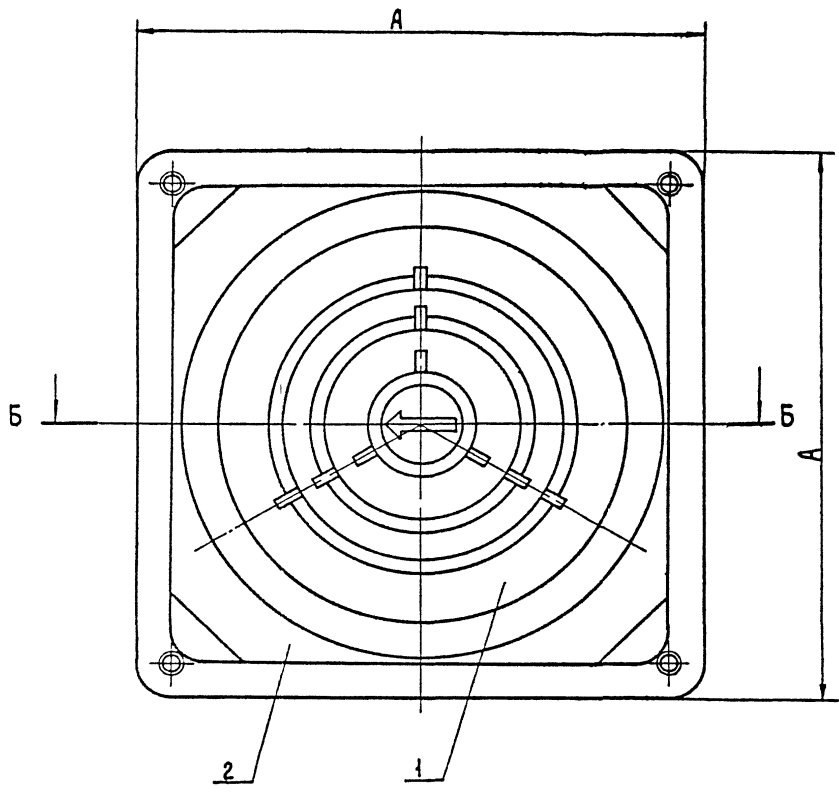
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			ПВУ3.00.000-05		
			Сборочные единицы		
А4	1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно- вытяжной	3	
			Детали		
А2	2	ПВУ-160.00.003	Корпус	1	
ПВУ3.00.000					Лист 3

Копировала: \_\_\_\_\_ Формат: А4

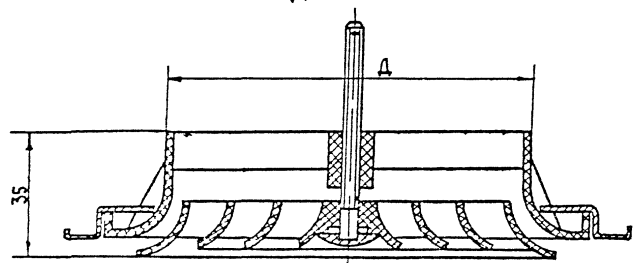
серия 5 904-76 94 выпуск 1

ПВУ 1 00 000 СБ

Рис. 1

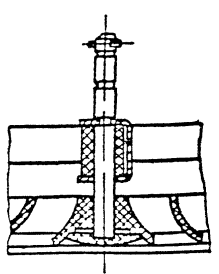


Б - Б  
(Рис 1)



Б - Б  
(Рис 2)

Остальное см. 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			

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

				ПВУ 1 00.000 СБ		Лист	Масса
Экз.	Лист	№ докум	Подп	Дата	Приточно-вытяжное устройство Сборочный чертеж	См	Масштаб
Рис	Коллектор	Коллектор	Коллектор	Коллектор		Лист	Листов
И контр	Земляной	И контр	Водяной	И контр			
И контр	Коллектор	И контр	Коллектор	И контр			
И контр	Коллектор	И контр	Коллектор	И контр			

ТОО РЕНТ СЕРВИС  
Проектно-инженерный центр  
Копировал в 400288-ал 8 формат А2



Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

Код документа	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
		ПВП-100.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
А4	1	ПВП-100.01.000	Модуль унифицированный	1	
			Материалы		
В3	2	ПВП-100.00.001	Корпус	1	
А4	3	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
			Стандартные изделия		
	4		Шлифшпатель 1x10 ГОСТ 397-79	1	

Изм. Лист. И. Вокм. Подп. Дата		ПВП-100.00.000		Лист Листов Листов	
Разраб.	Миронова	Плафон приточно-вытяжной		1	1
Проф.	Колкотова			1	1
И. контр.	Валашин			1	1
Н. контр.	Колкотова			1	1
Утв.	Земьянская			1	1

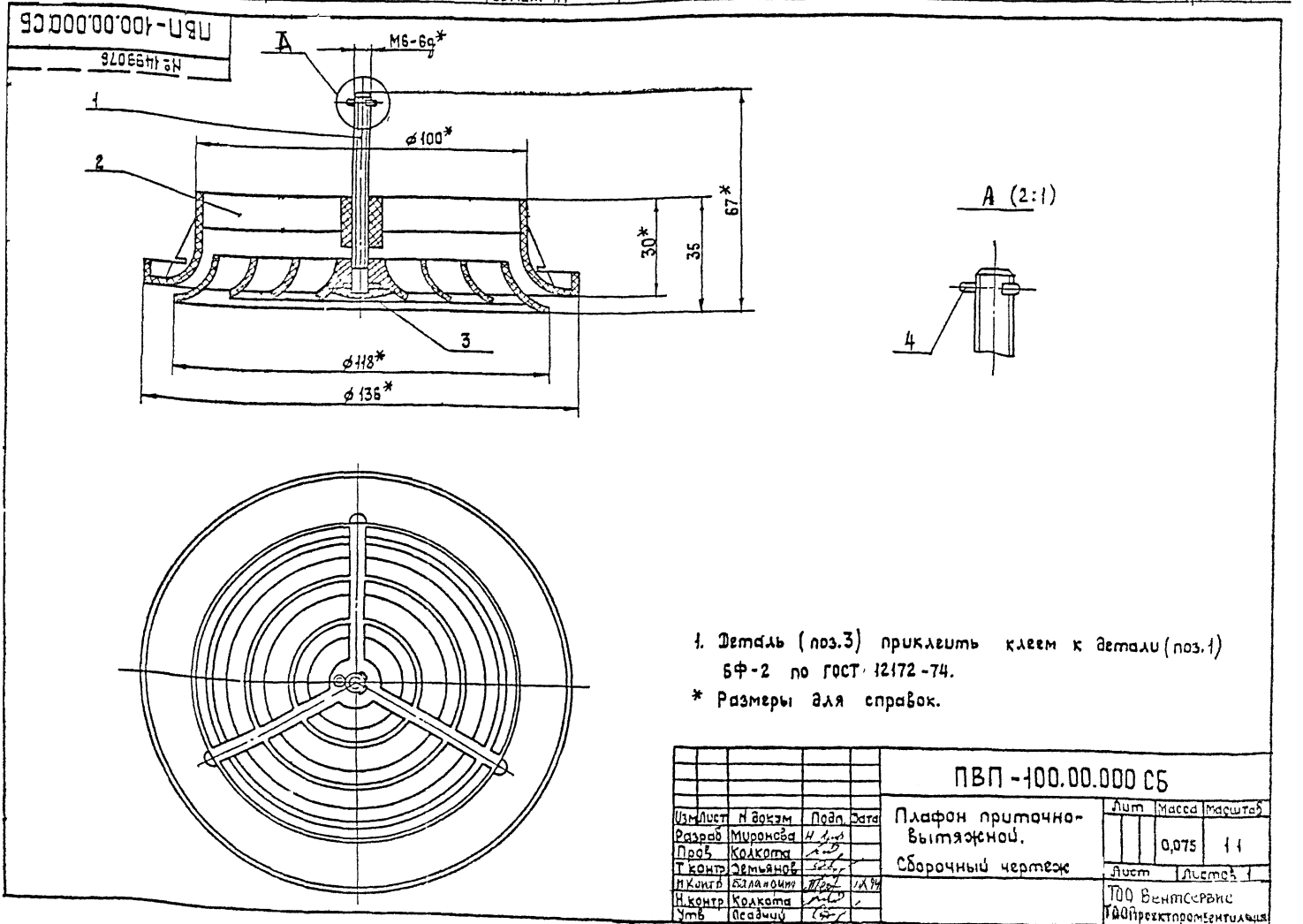
Копировал. Формат А4

Код документа	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
		ПВП-100.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Материалы		
А4	1	ПВП-100.01.001	Ось	1	
			Материалы		
	2		Полиэтилен 210-17 Белый 002 ГОСТ 16333-85Е		0.03кг

Изм. Лист. И. Вокм. Подп. Дата		ПВП-100.01.000		Лист Листов Листов	
Разраб.	Миронова	Модуль унифицированный		1	1
Проф.	Колкотова			1	1
И. контр.	Валашин			1	1
Н. контр.	Колкотова			1	1
Утв.	Земьянская			1	1

Копировал. Формат А4

Серия 5.904-76.94 Вып. 1

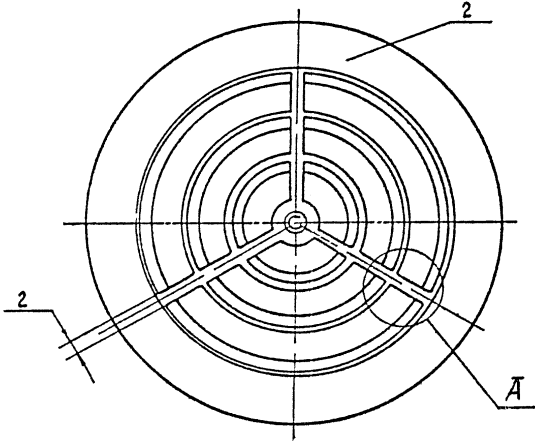
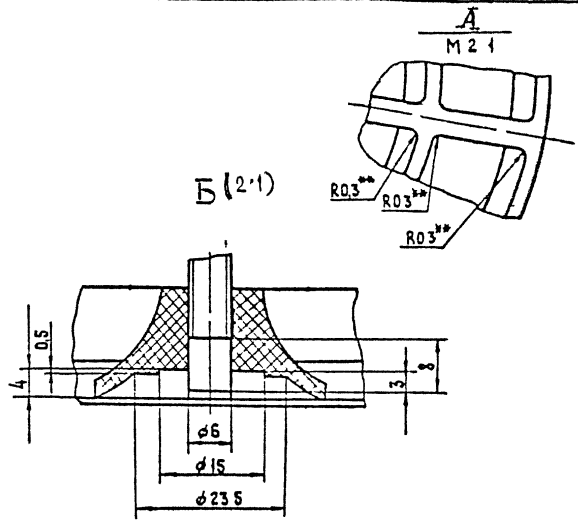
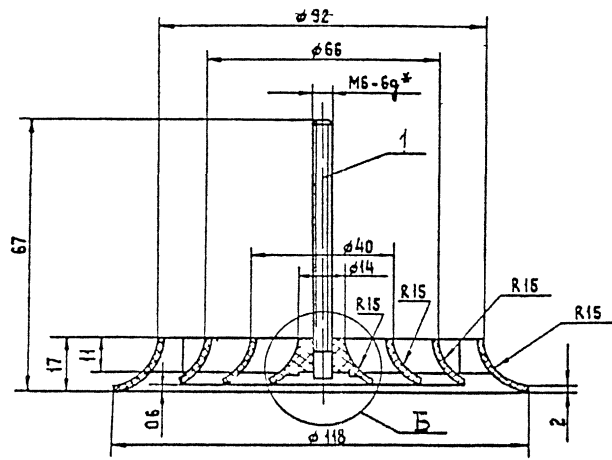


Изм. Лист. И. Вокм. Подп. Дата		ПВП-100.00.000 СБ		Лист Листов Листов	
Разраб.	Миронова	Плафон приточно-вытяжной		1	1
Проф.	Колкотова	Сборочный чертеж		0,075	11
Т. контр.	Земьянская			1	1
И. контр.	Валашин			1	1
Н. контр.	Колкотова			1	1
Утв.	Земьянская			1	1

Копировал. Формат А4

ПВЛ-100.01.000 СБ

Серия Б 504-76 94 выпуск 1

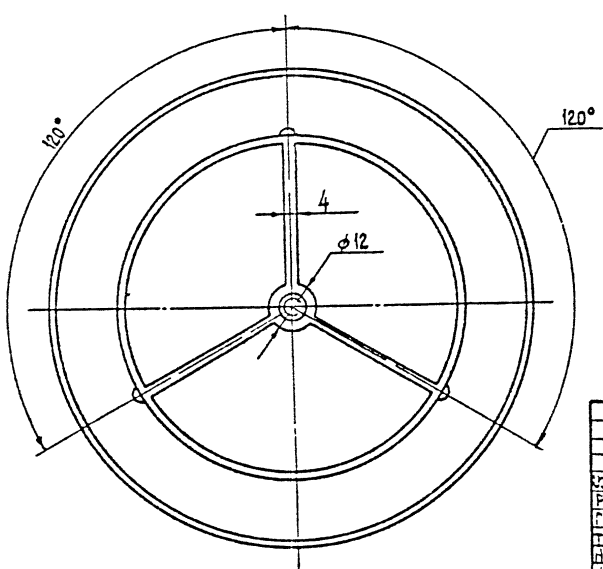
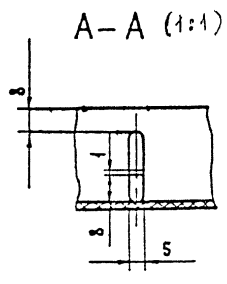
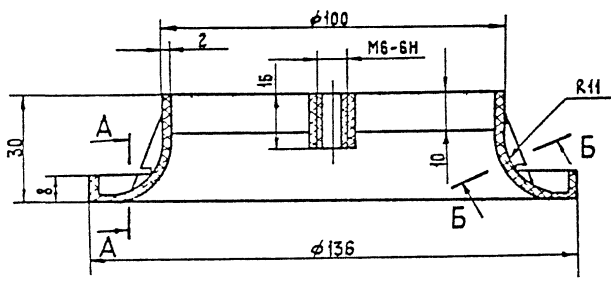


- 1 Деталь (поз 1) должна быть запрессована в деталь (поз 2)
- 2. Обработка по прессформе не ниже 16
- 3 + УТ7, - УТ7, ±  $\frac{E_1}{2}$
- 4\* Размер для справок.
- 5\*\* Радиусы литейные.

ПВЛ-100.01.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Миронова	Провер	Колесова	1	0,045	1:1
Т.контр	Вельянов	Н.контр	Валандица	1		
И.контр	Колесова	Утв	Вельянов	1		
Модуль унифицированный				Лист	Листов	1
Сборочный чертеж				ТОО Вентсервис		
Копирбай				ТООПроектинженерия		
				Формат А3		

ПВЛ-100.00.001

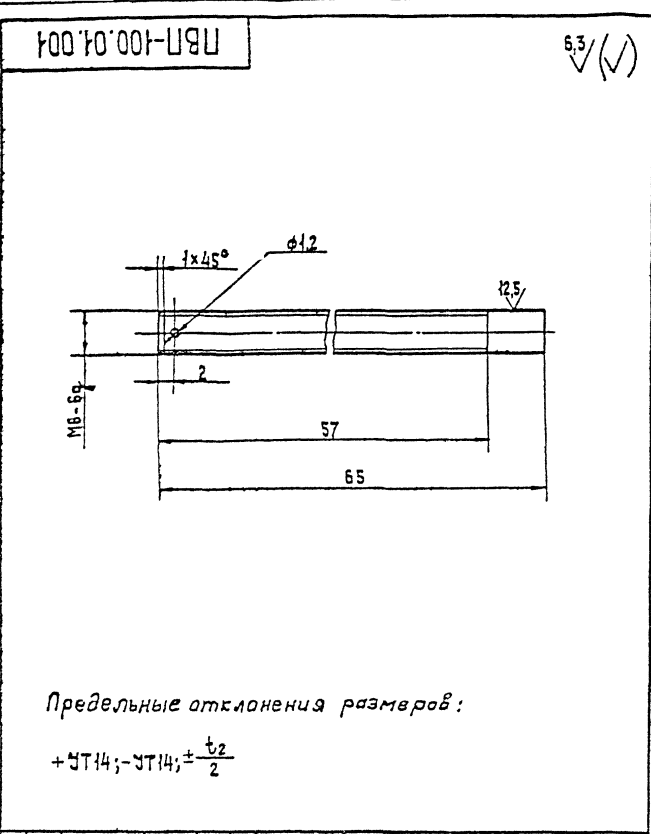
Серия Б 504-76 94 выпуск 1



- 1. Обработка по прессформе не ниже 16
- 2 + УТ7, - УТ7, ±  $\frac{E_1}{2}$
- 3\* Радиусы литейные.

ПВЛ-100.00.001				Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Миронова	Провер	Колесова	1	0,03	1:1
Т.контр	Вельянов	Н.контр	Валандица	1		
И.контр	Колесова	Утв	Вельянов	1		
Корпус.				Лист	Листов	1
Полиэтилен 210-17 белый 002				ТОО Вентсервис		
ГОСТ 16338-85E				ТООПроектинженерия		
Копирбай				Формат А3		

серия 5.904-76.94 выпуск 1

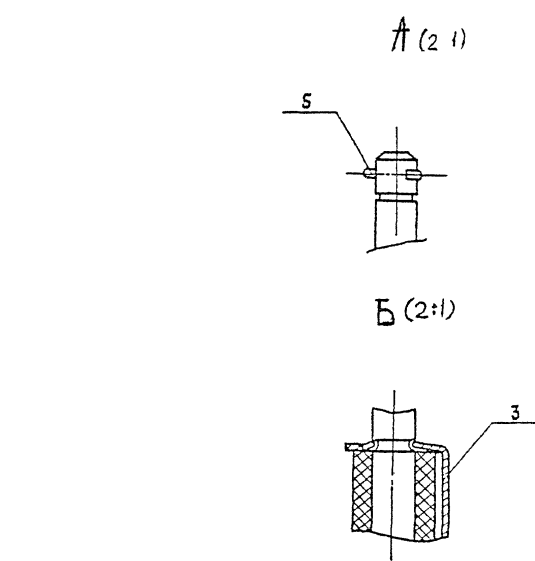
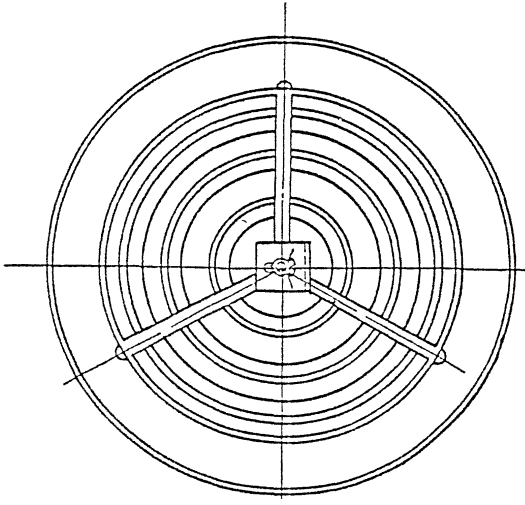
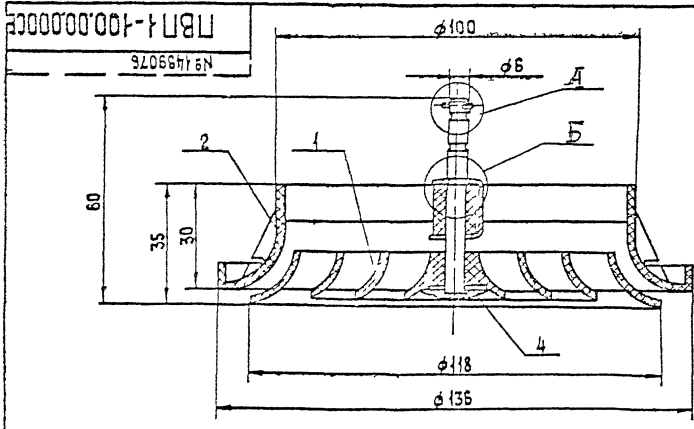


ПВП-100.01.001		Лист	Масса	Масштаб
Ось.		0,015	2-1	
Крупн.		7-8 ГОСТ 2530-83	ГОСТ 2134-80	
Копировала		Формат А4		

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Проц. Част
Документация						
A2			ПВП-100.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы						
A4	1		ПВП-100.01.000	Модуль унифицированный	1	
Детали						
A3	2		ПВП-100.00.000	Корпус	1	
A4	3		ПВП-100.00.002	Защелка	1	
A4	4		ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
Стандартные изделия						
	5			Шпикит 1x10 ГОСТ 397-79	1	

ПВП-100.00.000				Лист	Масса	Масштаб
Плфон приточно-вытяжной				0,075	1:1	
Копировала				Формат А4		

серия 5.904-76.94 выпуск 1



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

Размеры для справок

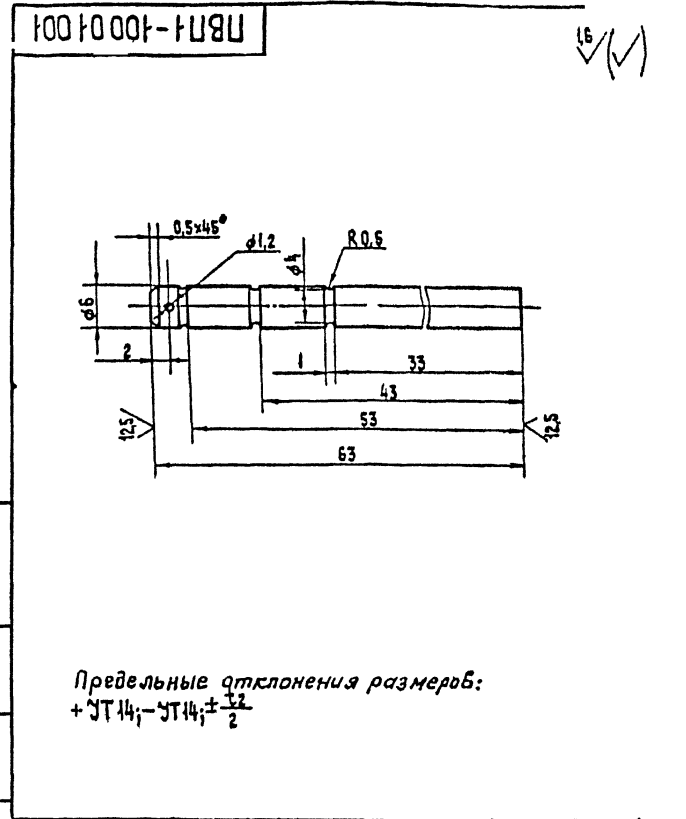
ПВП-100.00.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Плфон приточно-вытяжной				0,075	1:1	
Сборочный чертеж				Формат А4		

Копировала 9.11.001.88-02 11 Формат А4

Серия 5304-76 94 выпуск 1

№ документа	№ листа	№ позиции	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
A3			ПВП1-100.01.000.СБ	Сборочный чертеж		
Детали						
A4	1		ПВП1-100.01.001	Ось	1	
Материалы						
	2		Полиэтилен			
			210-17 Белый 002			
			ГОСТ 16338-85Е		0,03к2	

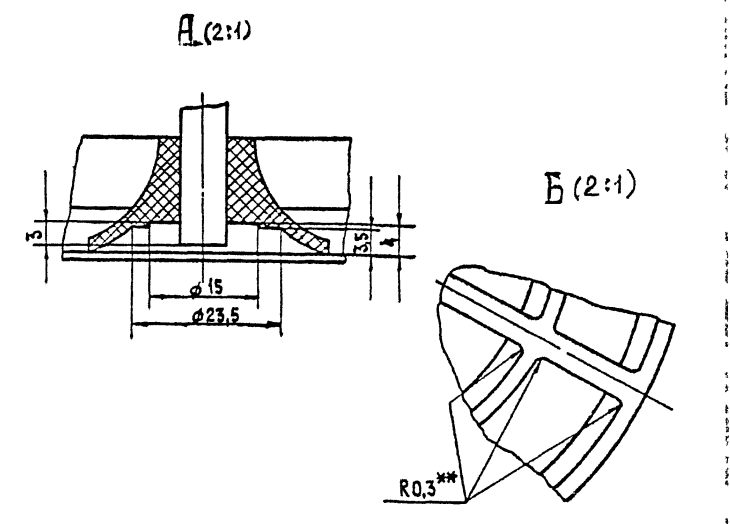
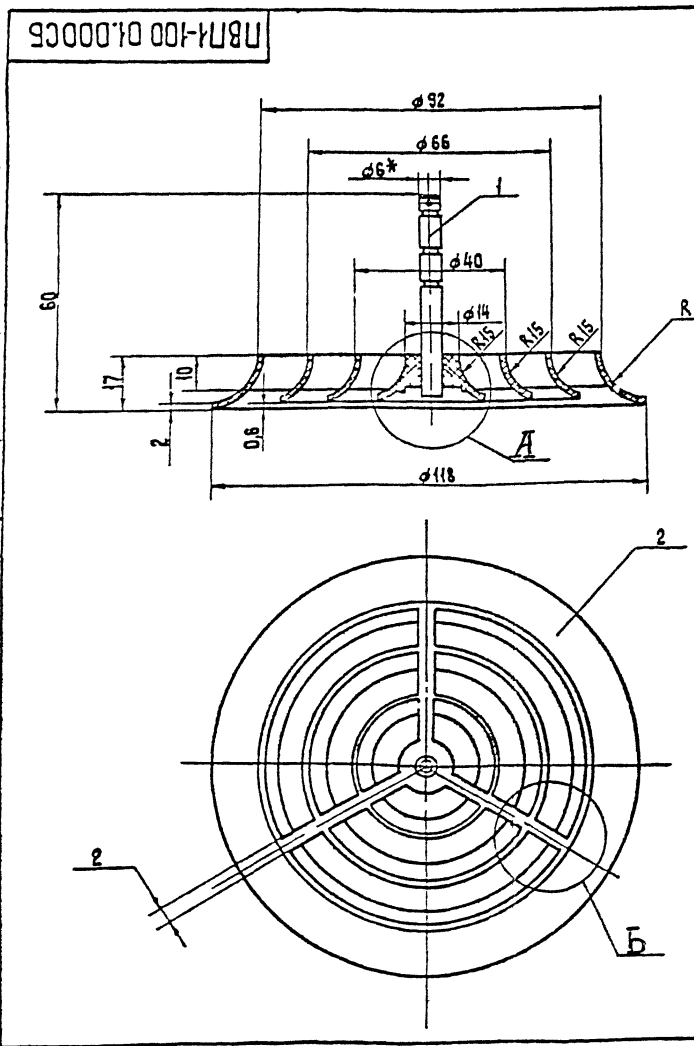
ПВП1-100.01.000		
Модуль унифицированный.		
Лист	Лист	Листов
ТОО Вентсервис ГООПроектпроектирующая		
Копировал Формат А4		



Шифр проекта, лист и дата, разработчик, лист и дата, исполнители

ПВП1-100.01.001		
Ось		
Лист	Листов	Масса
		0,013
Крзг 7-В ГОСТ 2590-68 Сталь ГОСТ 535-88		
ТОО Вентсервис ГООПроектпроектирующая		
Копировал Формат А4		

Серия 5304-16 94 выпуск 1



- 1 Деталь (поз 1) должна быть запрессована в деталь (поз 2).
- 2 Обработка по прессформе не ниже  $\sqrt{16}$
- 3 +УТ7, -УТ7;  $\pm \frac{1}{2}$
- 4 \* Размер для справок.
- 5 \*\* Радиусы литые

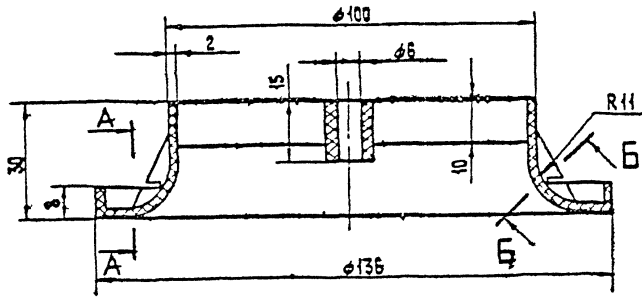
ПВП1-100.01.000СБ		
Модуль унифицированный		
Сборочный чертеж		
Лист	Листов	Масса
		0,043
ТОО Вентсервис ГООПроектпроектирующая		
Копировал Формат А3		

Копировал № 400288-02 12 Формат А3

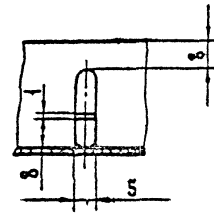
ПВН1-100.00.001

32 (M)

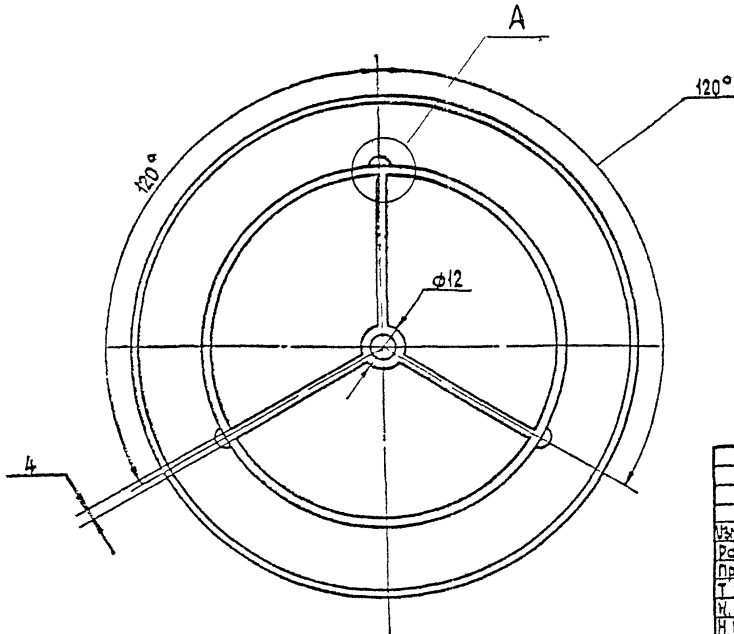
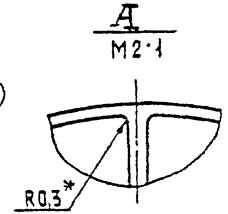
Серия 59011-76.91 выпуск 1



A - A (1:1)



Б - Б (1:1)



1. Обработка по прессформе на износ
2. +УТ7; -УТ7; ± $\frac{E}{2}$
3. \* Радиусы литейные.

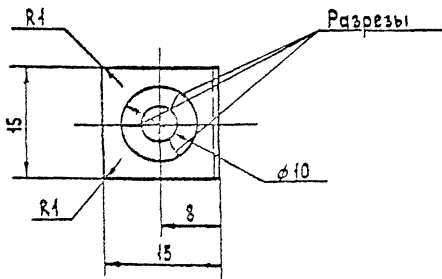
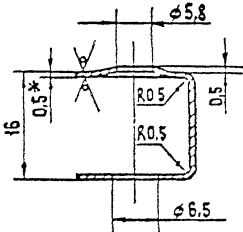
1,6 ✓

				ПВН1-100.00.001					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус.		Лист	Масштаб	Число листов
Разраб	Муромова	Н.А.						0,03	1:1
Проб	Колкова						Лист	Листов	
Т.контр	Земьянов								
И.контр	Блаженко			1/84	Полиэтилен 210-17		ГОУ Вентсервис		
Ч.контр	Колкова				белый 002 ГОСТ 16338-85E		ГОУпроектпроектирование		
Утв	Земьянов				Копирекал:		Формат А3		

ПВН1-100.00.002

125 (M)

Серия 59011-76.91 выпуск 1



1. Длина развернутой детали 44,4 мм
2. +УТ7; -УТ7; ± $\frac{E}{2}$
3. \* Размер для справок

				ПВН1-100.00.002					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Защелка.		Лист	Масштаб	Число листов
Разраб	Муромова	Н.А.						0,003	2:1
Проб	Колкова						Лист	Листов	
Т.контр	Земьянов								
И.контр	Блаженко			1/84	0,5 ГОСТ 19303-90		ГОУ Вентсервис		
Ч.контр	Колкова				04 ОК-КР-1 ГОСТ 14918-80		ГОУпроектпроектирование		
Утв	Земьянов				Копирекал:		Формат А4		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Документация			
А2		ПВН - 125.00.000 СБ				Сборочный чертеж		
					Сборочные единицы			
А4	1	ПВН - 125.01.000				Модуль унифицированный	1	
					Детали			
А3	2	ПВН - 125.00.001				Корпус	1	
А4	3	ПВН - 100.00.002				Товарный знак	1	
					Стандартные изделия			
	4					Шплицы 1x10		
						ГОСТ 397-79	1	

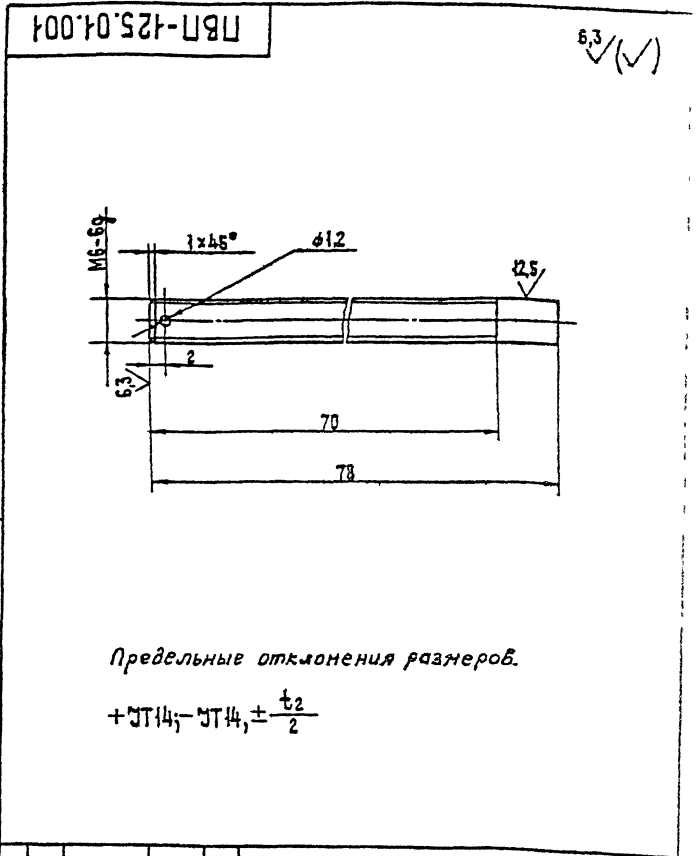
				ПВН-125.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плафон приточно-вытяжной.		Лист	Масштаб	Число листов
Разраб	Муромова	Н.А.							
Проб	Колкова						Лист	Листов	
Т.контр	Земьянов								
И.контр	Колкова				0,5 ГОСТ 19303-90		ГОУ Вентсервис		
Ч.контр	Земьянов				04 ОК-КР-1 ГОСТ 14918-80		ГОУпроектпроектирование		
Утв	Земьянов				Копирекал:		Формат А4		



серия 5-904-16.91 выпуск 1

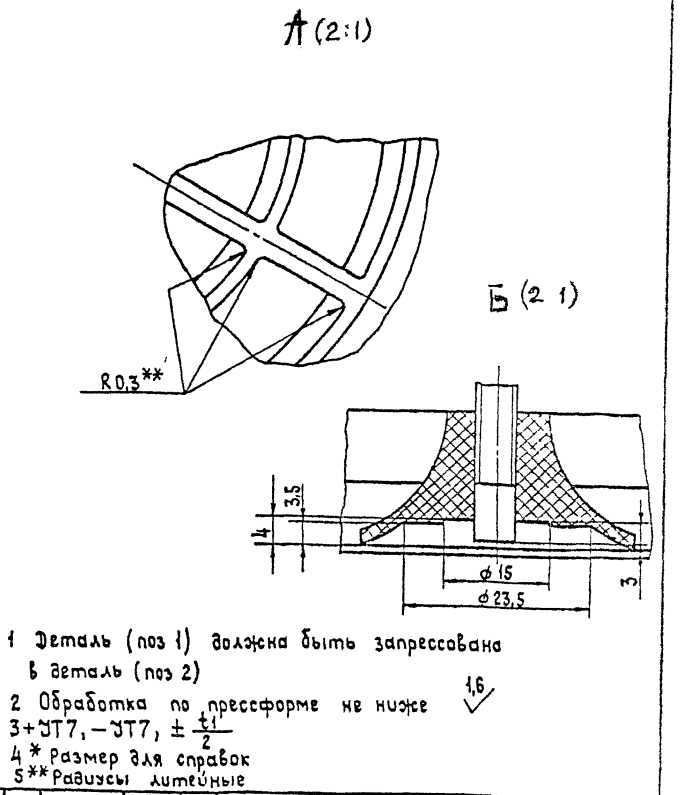
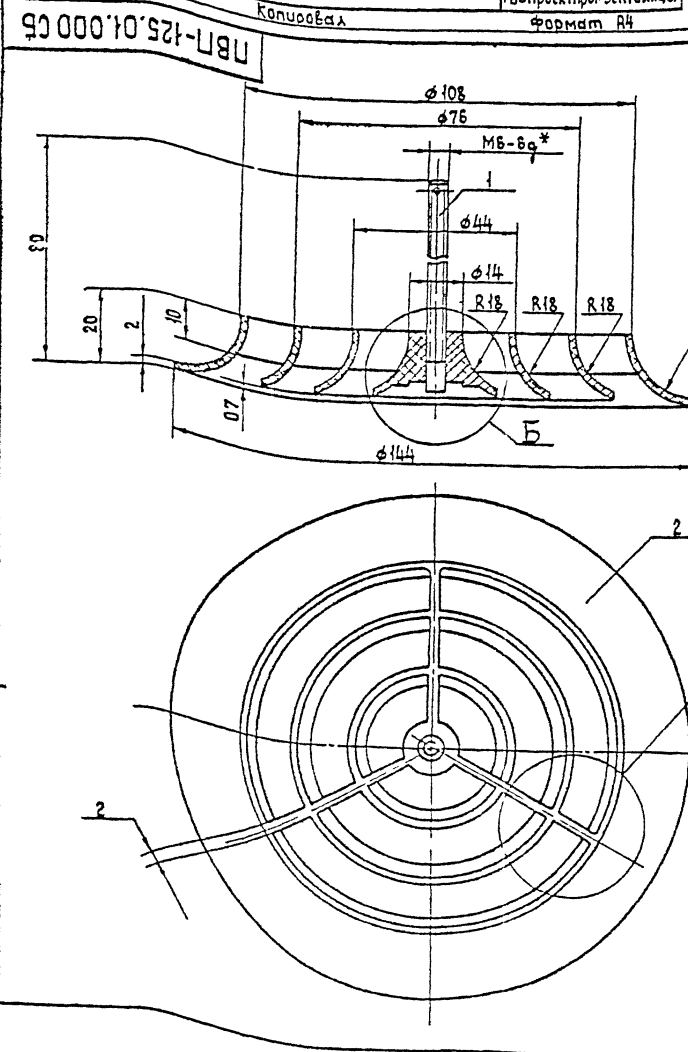
Код документа	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<b>Документация</b>		
БЗ		ПВП-125.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
			<b>Детали</b>		
ДВ	1	ПВП-125.01.001	Ось	1	
			<b>Материалы</b>		
З			Полустилен		
			210-17 Белый 002		
			ГОСТ 16338-85Е		0,05кз

ПВП-125.01.000			Лист	Листов
Модуль унифицированный			1	1
ТОО Вентсервис			ТООПроектпромИнтеграция	
Копировал			Формат А4	



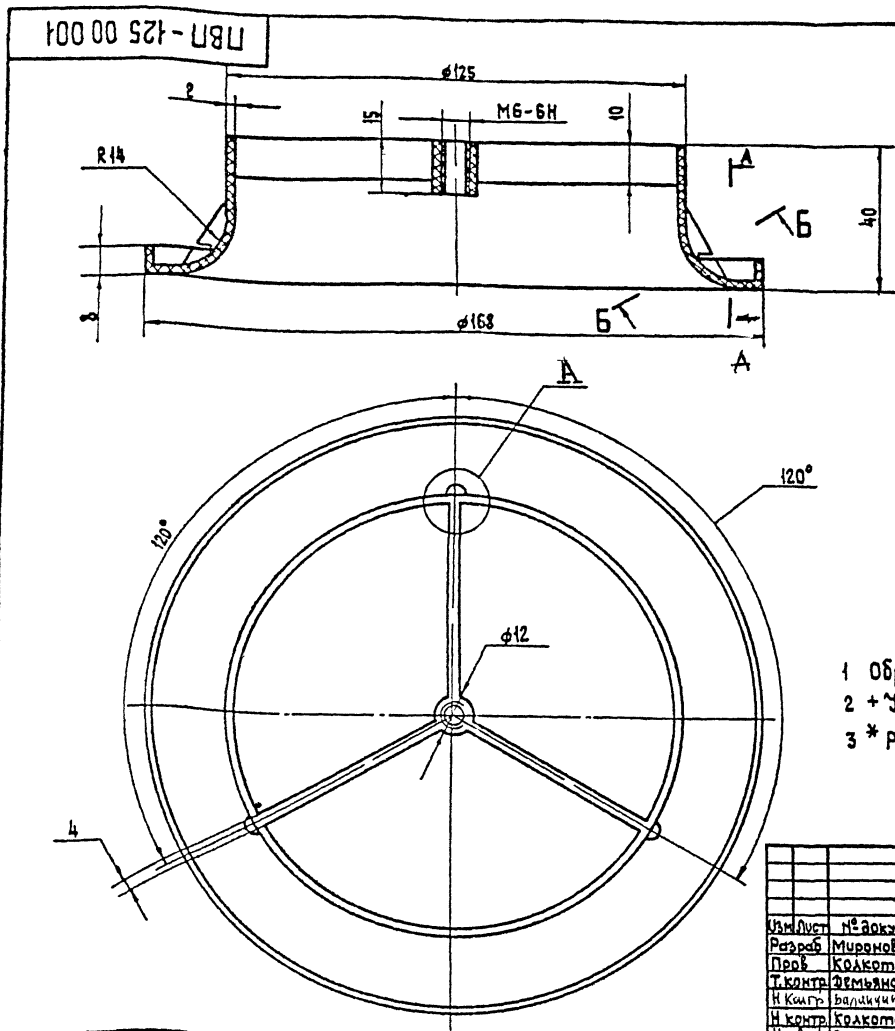
ПВП-125.01.001			Лист	Листов
Ось.			1	1
ТОО Вентсервис			ТООПроектпромИнтеграция	
Копировал			Формат А4	

серия 5-904-26.91 выпуск 1

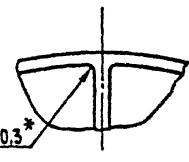


ПВП-125.01.000 СБ			Лист	Листов
Модуль унифицированный			1	1
Сборочный чертеж			ТОО Вентсервис	
Копировал Ц. 400188-02 15			Формат А3	

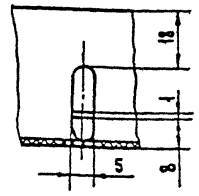
серия 5.904-76 гц выпуск 1



A  
M2:1



B - B (1:1)



- 1 Обработка по прессформе не ниже  
 2 +УТ7, -УТ7; ± $\frac{0.1}{2}$   
 3 \* Радиусы литейные.

				ПВП-125.00.001	
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Корпус	Лист 005 / Листов 1
Разраб	Миронюк	Н.А.			
Проб	Колкото	И.В.			
Т.контр	Земьянов	И.В.			
И.контр	Земьянов	И.В.			
И.контр	Колкото	И.В.		Полиэтилен 210-17 Белый 002 ГОСТ 16338-85E	ТОО Венгсервис Подпроектпроектирование
И.контр	Земьянов	И.В.		Копировал	Формат А4

серия 5.904-76 гц выпуск 1

Изм/Лист	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация						
	A2		ПВП1-125.00.000.005	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы						
	A4	1	ПВП1-125.01.000	Модуль унифицированный	1	
Детали						
	A3	2	ПВП1-125.00.001	Корпус	1	
	A4	3	ПВП1-100.00.002	Защелка	1	
	A4	4	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
Стандартные изделия						
		5		Шпикит 1x10 ГОСТ 397-79	1	

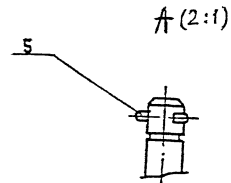
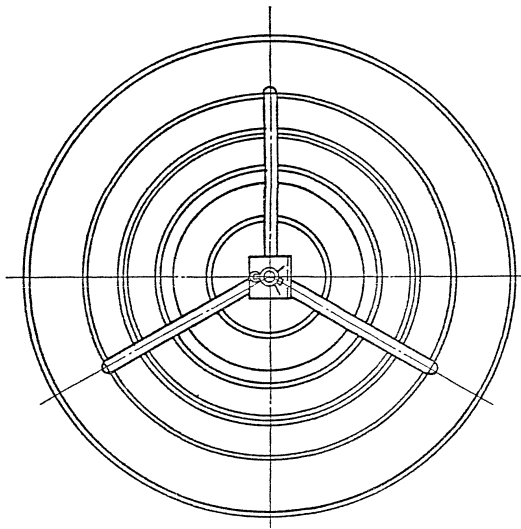
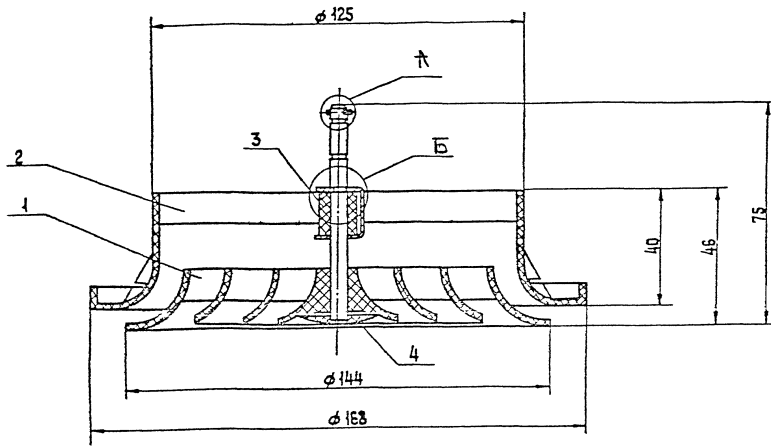
				ПВП1-125.00.000		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Плафон приточно-вытяжной.	Лист 001 / Листов 1	
Разраб	Миронюк	Н.А.				
Проб	Колкото	И.В.				
Т.контр	Земьянов	И.В.				
И.контр	Земьянов	И.В.				
И.контр	Колкото	И.В.		ТОО Венгсервис Подпроектпроектирование	Копировал	
И.контр	Земьянов	И.В.		Формат А4		

Изм/Лист	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация						
	A3		ПВП1-125.01.000.005	Сборочный чертеж		
Детали						
	A4	1	ПВП1-125.01.001	Ось	1	
Материалы						
		2		Полиэтилен 210-17 Белый 002 ГОСТ 16338-85E		0,054кг

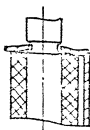
				ПВП1-125.01.000		
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Модуль унифицированный	Лист 001 / Листов 1	
Разраб	Миронюк	Н.А.				
Проб	Колкото	И.В.				
Т.контр	Земьянов	И.В.				
И.контр	Земьянов	И.В.				
И.контр	Колкото	И.В.		ТОО Венгсервис Подпроектпроектирование	Копировал	
И.контр	Земьянов	И.В.		Формат А4		



серия 5 904-76.94 выпуск 1



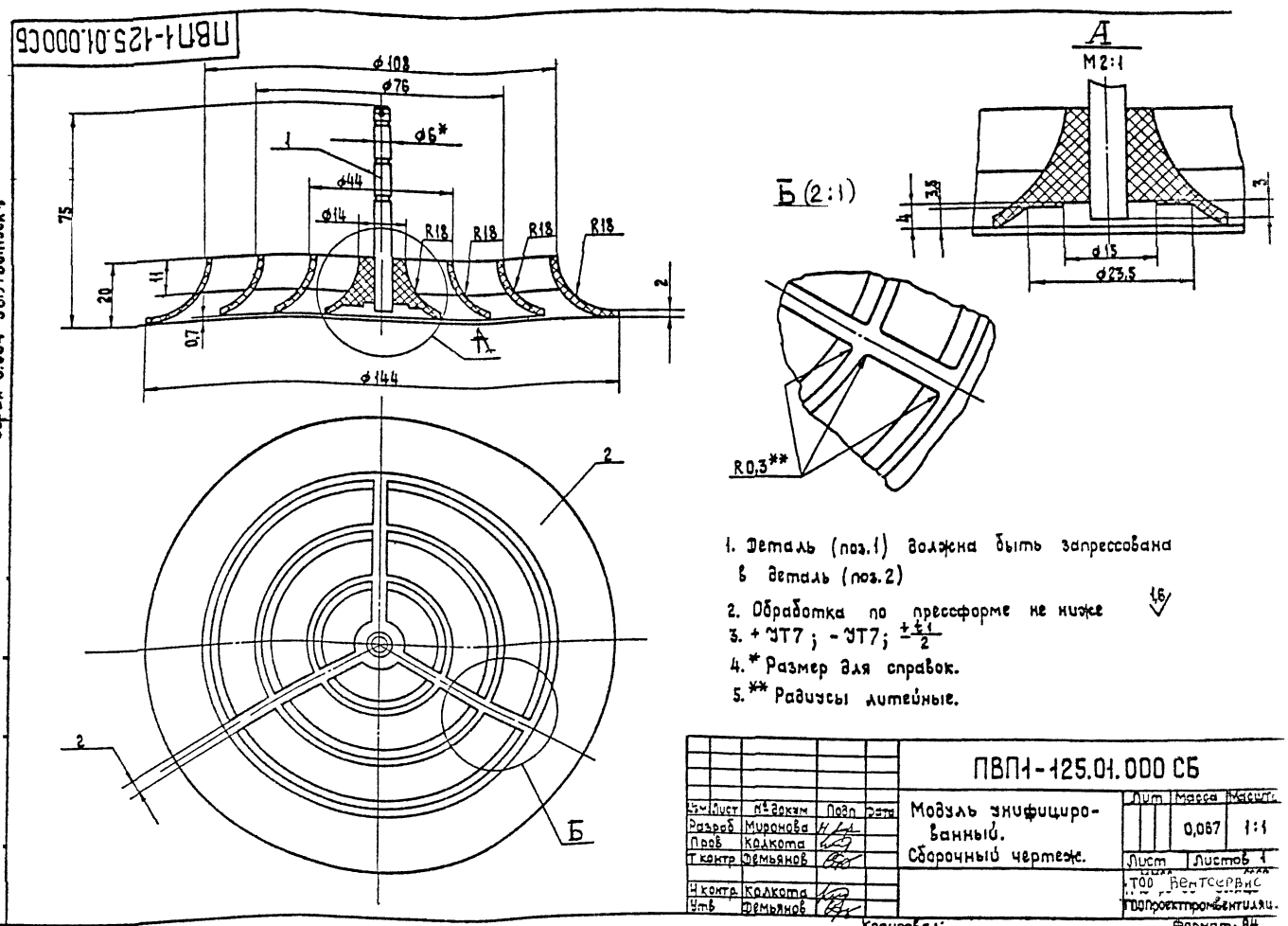
Б (2:1)



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

				ПБП1-125.00.000 СБ			
№ докум.	ИЗМ.	Дата	Вид	Плоский радиально-вентильный	0,117	1:1	Листов 1
125.00.000	001	1976	Сборочный чертёж				
Исполнитель	Проверенный	Утвержденный	Инженер				

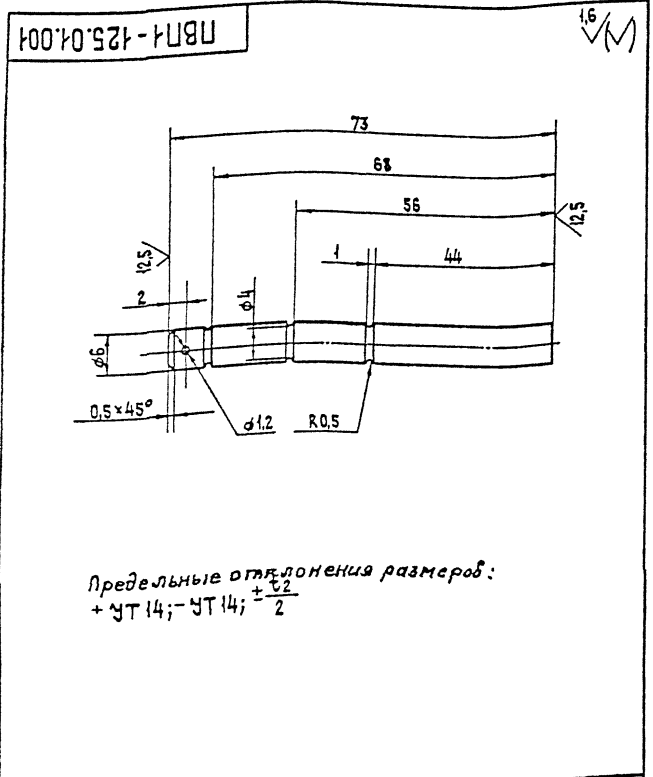
серия 5.904-36.916 выпуск 4



1. Деталь (ноз.1) должна быть запрессована в деталь (ноз.2)
2. Обработка по прессформе не ниже  $\frac{1}{16}$
3.  $+0.07$ ;  $-0.07$ ;  $\pm \frac{0.1}{2}$
4. \* Размер для справок.
5. \*\* Радиусы литейные.

				<b>ПВП1-125.01.000 СБ</b>			
№ лист	№ докум	Подп	Дата	Модуль унифициро- ванный. Сборочный чертеж.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Миронова	И	14		0,067	1:1	
Проб	Калкото	И	14		Лист	Листов	4
Т.контр	Фемьянов	И	14		ТОО Вентсервис ТООПротекторИнженерия.		
И.контр	Калкото	И	14	Копировал:			Формат: А4
Ч.контр	Фемьянов	И	14				

серия 5.304-76.94 выпуск 1



Предельные отклонения размеров:  
 $+0.07$ ;  $-0.07$ ;  $\pm \frac{0.1}{2}$

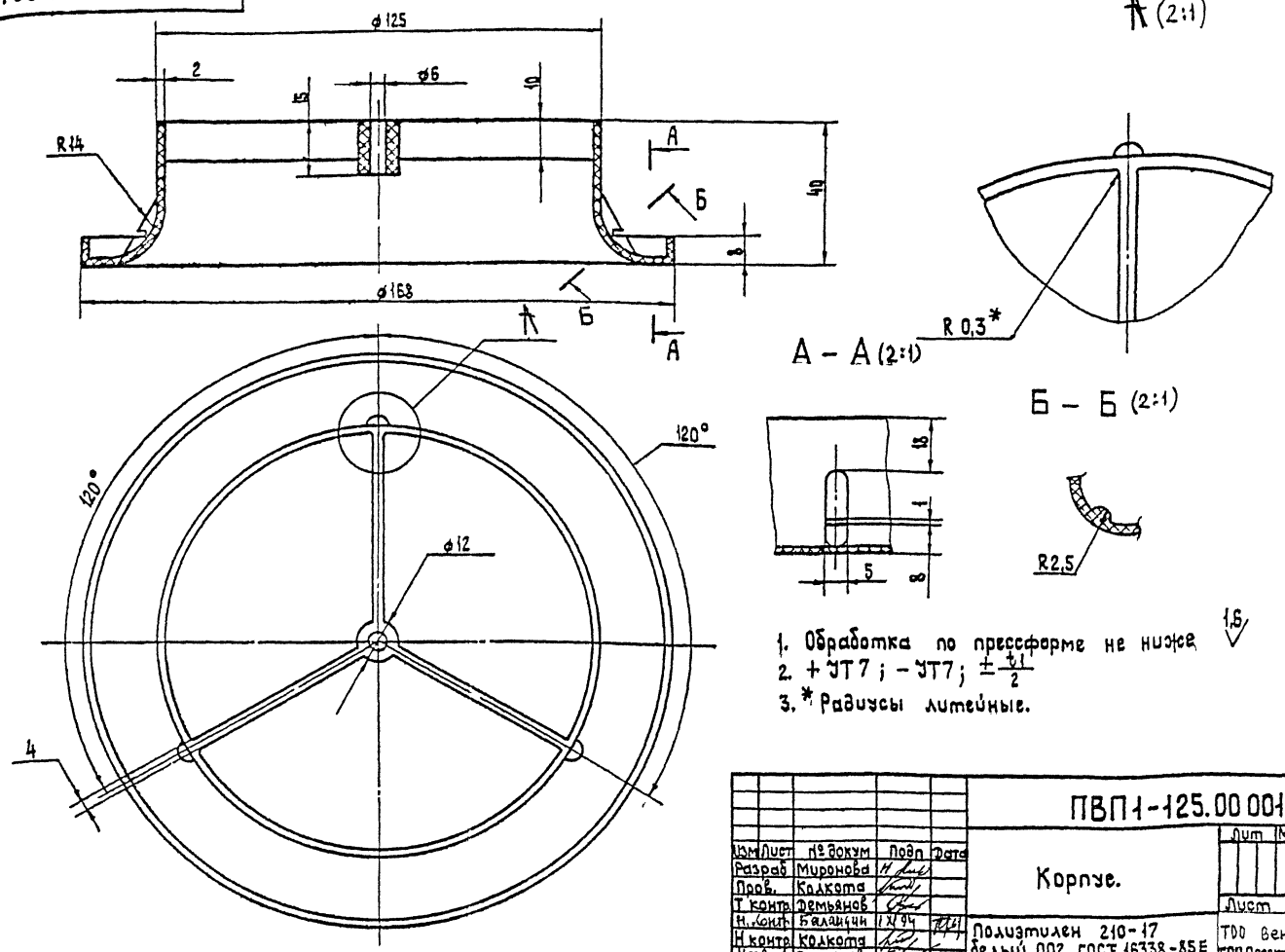
				<b>ПВП1-125.01.001</b>			
№ лист	№ докум	Подп	Дата	Ось.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Миронова	И	14		0,016	2:1	
Проб	Калкото	И	14		Лист	Листов	1
Т.контр	Фемьянов	И	14		ТОО Вентсервис ТООПротекторИнженерия.		
И.контр	Калкото	И	14	Копировал:			Формат: А4
Ч.контр	Фемьянов	И	14				

№ зона	№	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
Документация					
A2		ПВП-160.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
Сборочные единицы					
A4	1	ПВП-160.01.000	Модуль унифицированный	1	
Детали					
A3	2	ПВП-160.00.001	Корпус	1	
A4	3	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
Стандартные изделия					
	4		Шпунт 1x10 ГОСТ 397-79	1	

				<b>ПВП-160.00.000</b>			
№ лист	№ докум	Подп	Дата	Платфон приточно- вытяжной	Лист	Листов	Листов
Разраб	Миронова	И	14		0,016	2:1	
Проб	Калкото	И	14		Лист	Листов	1
Т.контр	Фемьянов	И	14		ТОО Вентсервис ТООПротекторИнженерия.		
И.контр	Калкото	И	14	Копировал:			Формат: А4
Ч.контр	Фемьянов	И	14				

ПВП1-125.00.001

32 (✓)



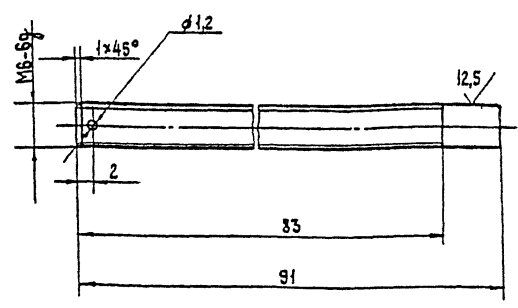
1. Обработка по прессформе не нужна
2. +УТ7; -УТ7; ± $\frac{t_1}{2}$
3. \* радиусы литейные.

				ПВП1-125.00.001				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Корпус.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Миронова					0,05	1:1	
Проб	Калкото					Лист	Листов	1
Т.контр	Фемьянов					Полуэтилен 210-17		
И.контр	Балайчик	12.94				белый 002 ГОСТ 16338-85Е		
Утв	Фемьянов				ГОСТ 16338-85Е			
Копировал						Формат А4		

Формат	Лист	№ док	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-160.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		ПВП-160.01.001	Ось	1	
				Материалы		
	2			Полуэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	0,1 кг	
ПВП-160.01.000						
				Модуль унифицированный	Лист	Лист Листов
				ГОСТ 16338-85Е	1	
				ГОД Вентсервис	ГОД Проектировщик	
				Формат А4	Формат А4	
Копировал						

ПВП-160.01.001

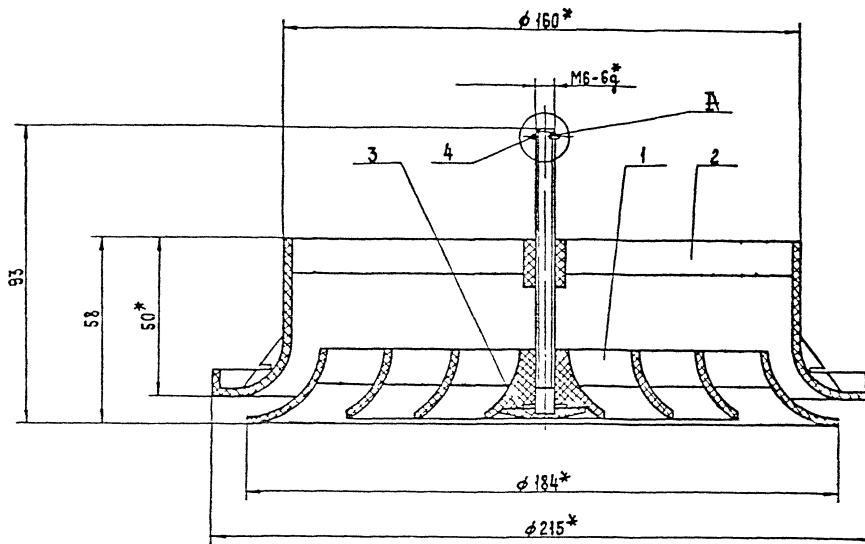
63 (✓)



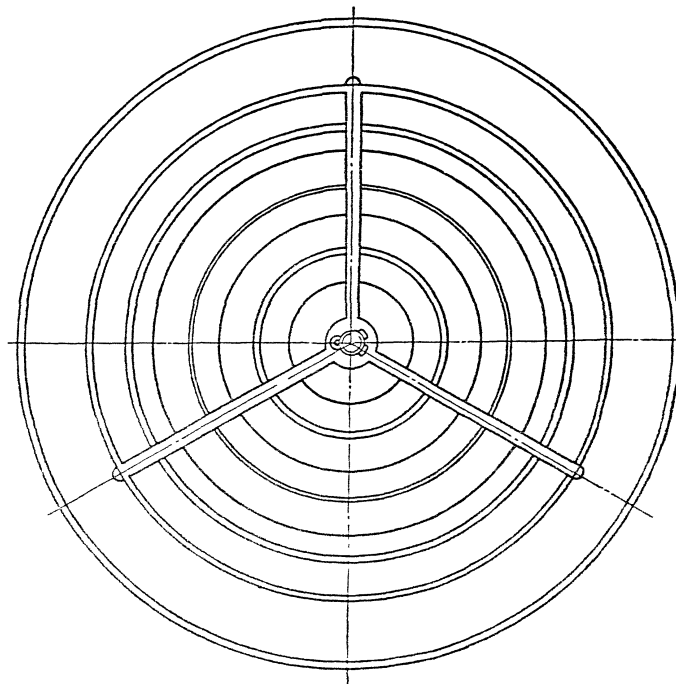
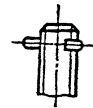
Предельные отклонения размеров  
+УТ14; -УТ14; ± $\frac{t_2}{2}$

				ПВП-160.01.001				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Ось.	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Меняева					0,02	2:1	
Проб	Калкото					Лист	Листов	1
Т.контр	Фемьянов					Круг 7-В ГОСТ 2590-88		
И.контр	Балайчик	12.94				Ст3сп1 ГОСТ 535-88		
Утв	Фемьянов				ГОСТ 2590-88			
Копировал						Формат А4		

№ 4499076



A (2.1)

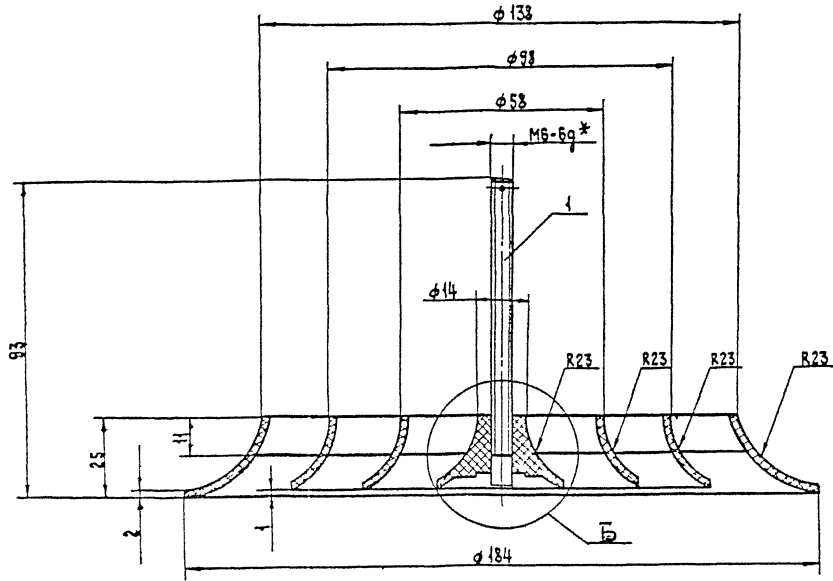


1. Деталь (ноз.3) приклеить клеем БФ-2 к детали(ноз. по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

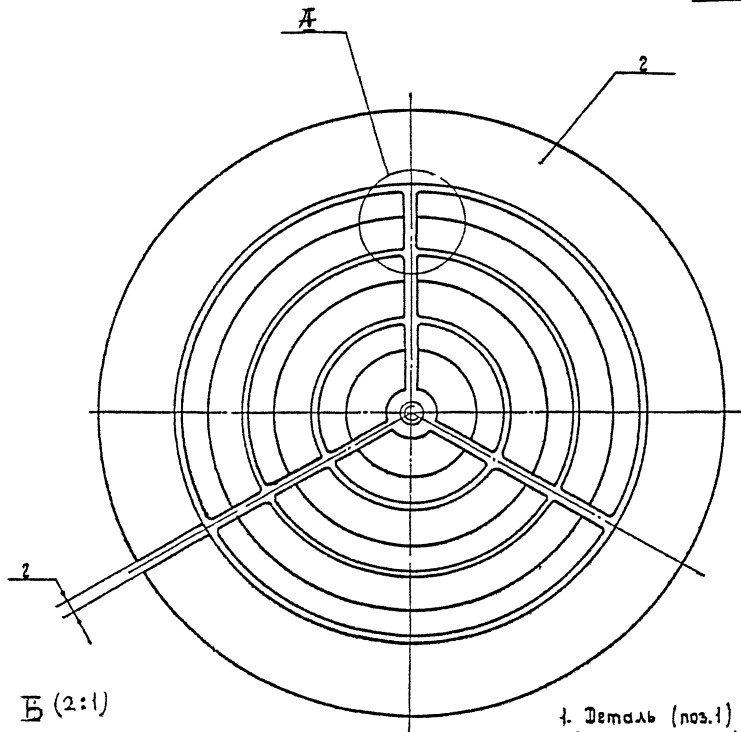
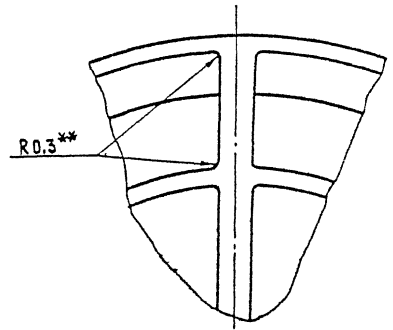
				ПВП-160.00.000 СБ	
№ докум.	Исполн.	Дата	Лист	Исполн.	Дата
				Плафон люминесцентной.	
				оборудования - вентилятора.	
				№ 214	
				ГОСТ 2.104-73	

серия 5.304-76.94 выпуск 1

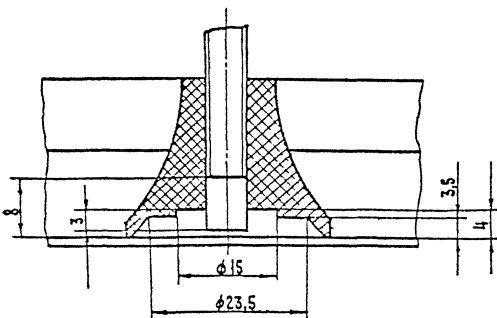
серия 5904-76 94 выпуск 1



А (2:1)



Б (2:1)



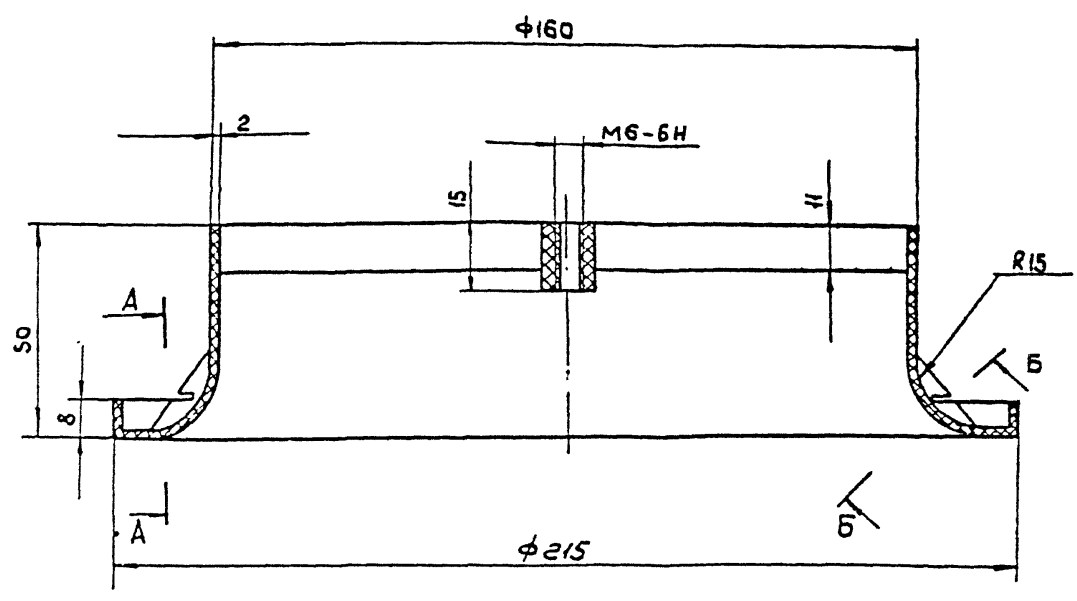
1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2).
2. Обработка по прессформе не нужна ✓
3. +УТ7; -УТ7; ± 1/2
- 4.\* Размер для справок.
- 5.\*\* Радиусы литейные.

ПВП-160.01.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Позв	Дата	Модуль унифицированного.		
Разраб	Миронюк	Н.С.		Сборочный чертеж.		
Проб	Колкото			0,12	1 1	
Т. контр	Зеленый			Лист	Лист № 1	
И контр	Биландош		11.99	ИТОР Венггервис		
Н контр	Колкото			ТООПректпроектилвис		
Чтв	Земляны			Формат А3		

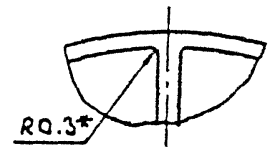
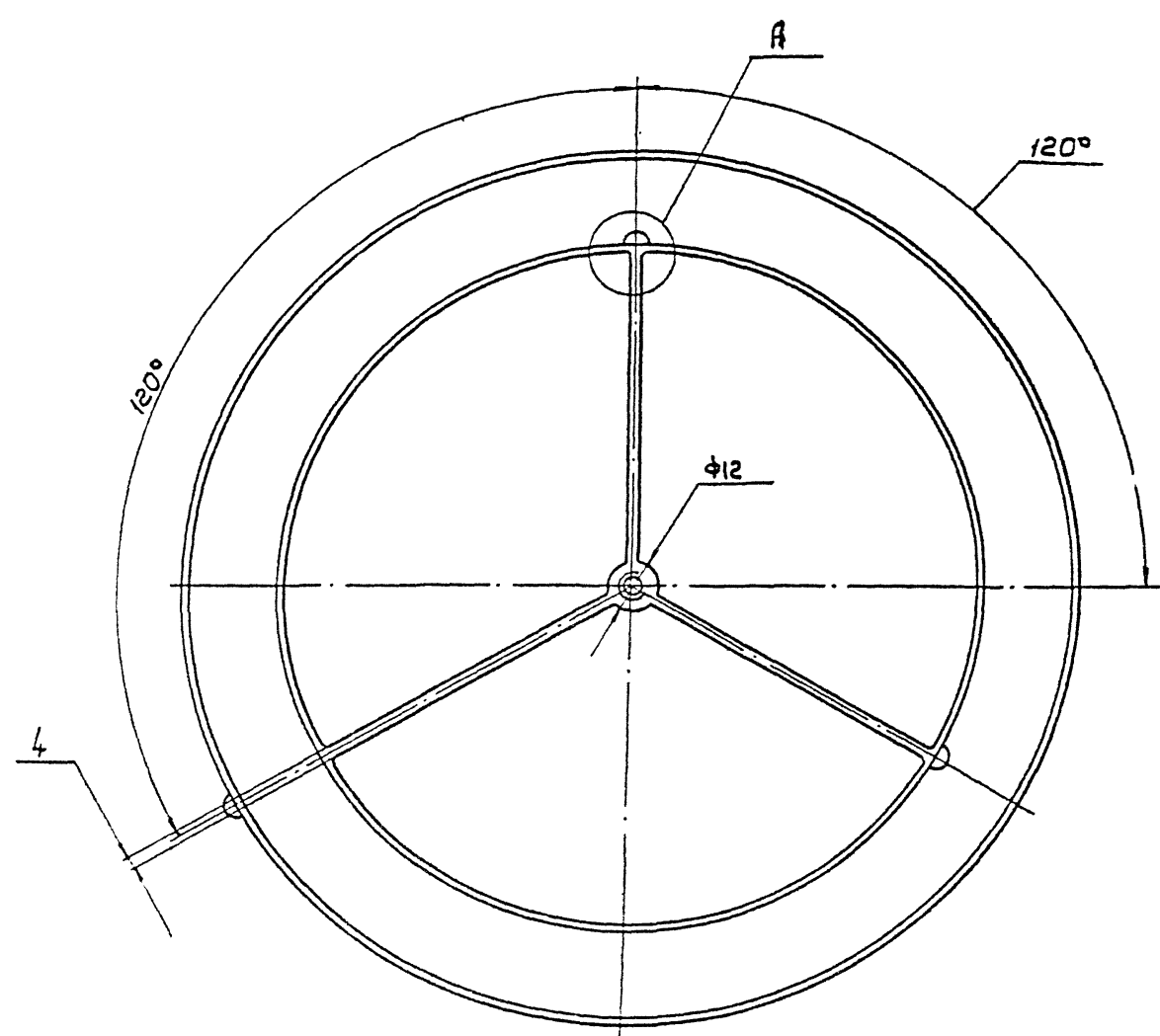
160288-02 21 Колкото Н.С.

3.2 ✓(✓)

ПВЛ-160.00.001

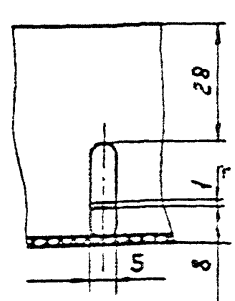


A (2:1)

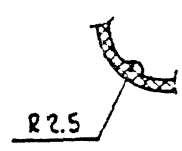


серия Г. 204-76.94 выпуск 1

A - A (2:1)



B - B (1:1)



1. Обработка по прессформе не ниже  $\sqrt{1.6}$
2. +IT7; -IT7;  $\pm \frac{0.04}{2}$
3. \*Радиусы литейные

				ПВЛ-160.00.001		
Уч. инж. Н.С. Данилов	Подп.	Дата	Карпус			
Рязань	Н.С. Данилов					
Проб.	Колесова		Полиэтилен 210-17			
Т. Коле	Семёнова					
Н. Коле	Семёнова		Белью 002 ГОСТ 16338-85			
Н. Коле	Семёнова					
Утв.	А.С. Данилов		700 Вентиль			
Уд. 238-02 22				Контроль: И.С.		Формат А2

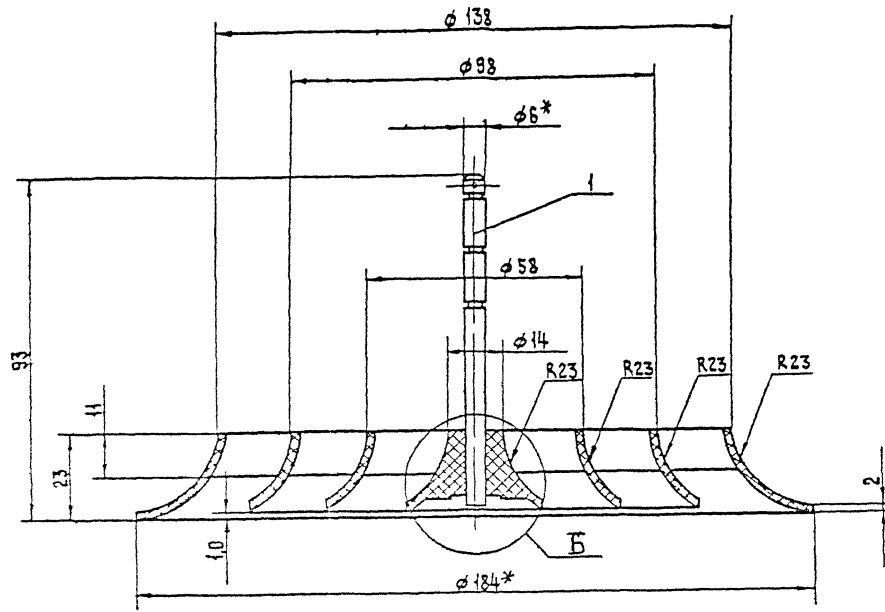




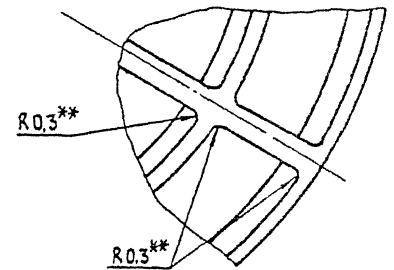
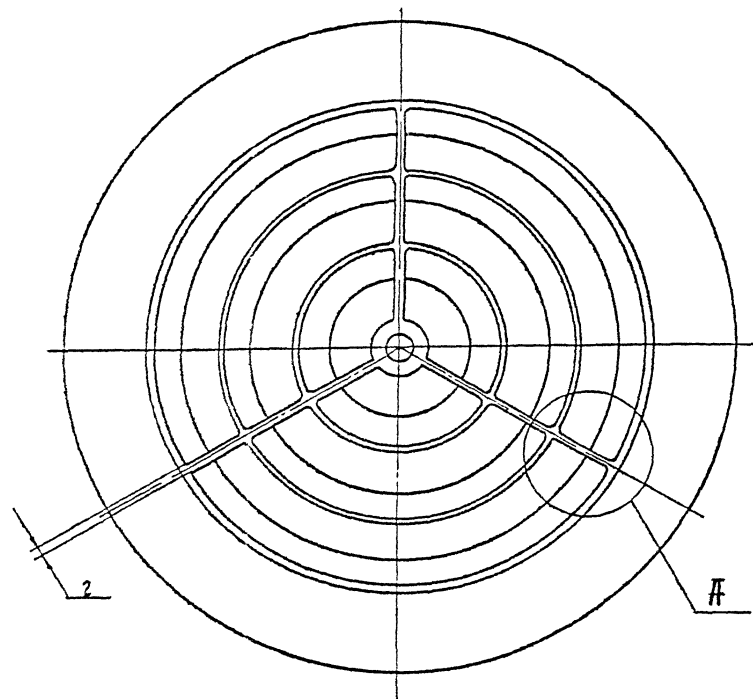


Выпуск 1

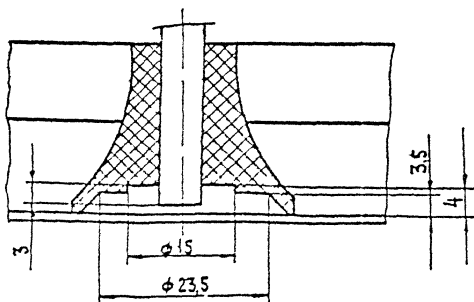
Серия 5.504-76.94



А(2:1)



Б(2:1)

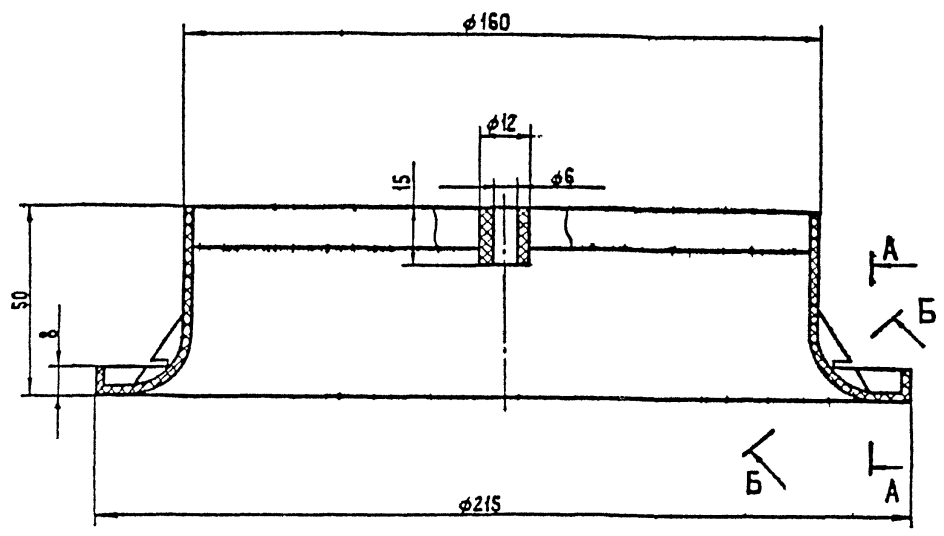


1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2)
2. Обработка по прессформе не ниже  $\sqrt[3]{1,5}$
3.  $\pm 0,07$ ;  $-0,07$ ;  $\pm \frac{0,2}{2}$
4. \* Размер для справок.
5. \*\* радиусы литейные.

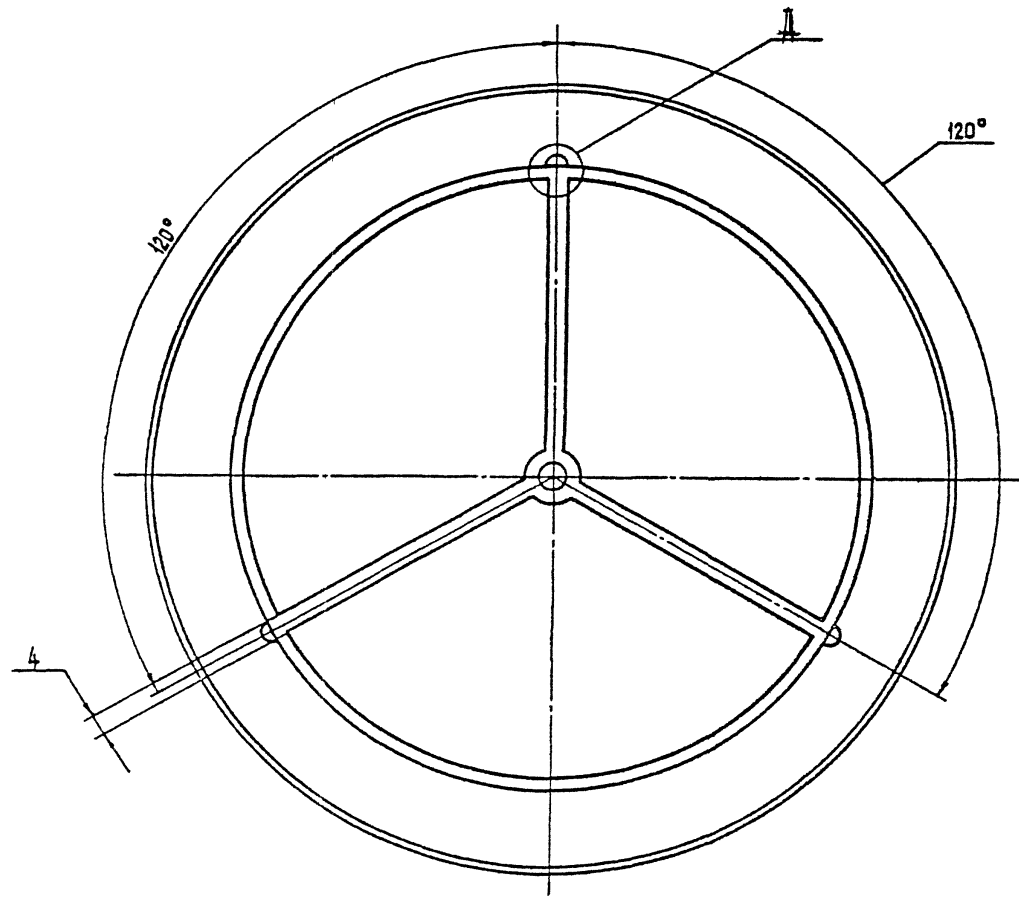
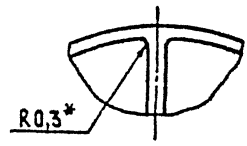
ПВП1-160.01.000 СБ				Лист	Масса	Мас. лист
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	0,41	11
Разработ	Меняева	2/5				
Проб.	Колесова	0/7				
Т. контр.	Семьянов	0/7				
И. контр.	Самойлова	1/07	1/07			
И. контр.	Колесова	1/07	1/07			
Чтб.	Семьянов	0/7				
4.00283-02 2.5				Г. Пирова Е. Г.	ТОО Вентсервис ГОПРОЕКТОМЭНТИЦИАЦИЯ формат А2	

Модуль унифицированных ванн.  
Сборочный чертеж

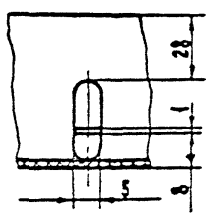
Серия 5.904-76.94 Выпуск 1



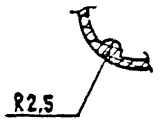
А (2:1)



А - А (1:1)

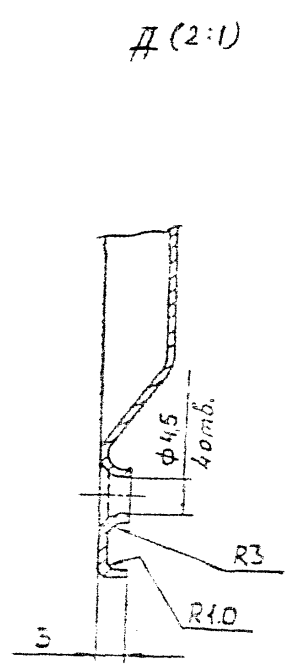
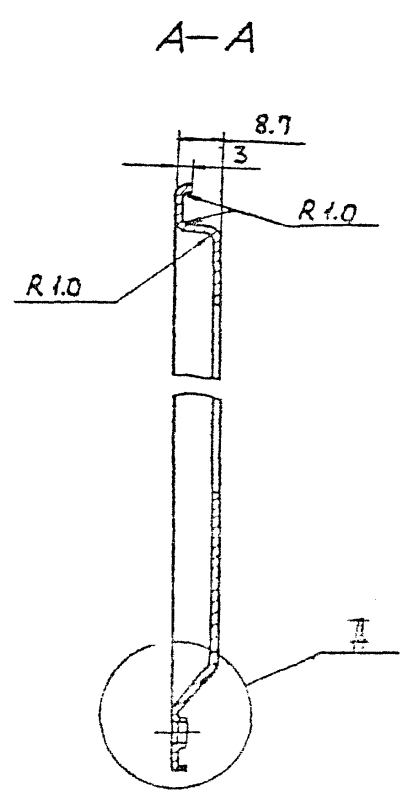
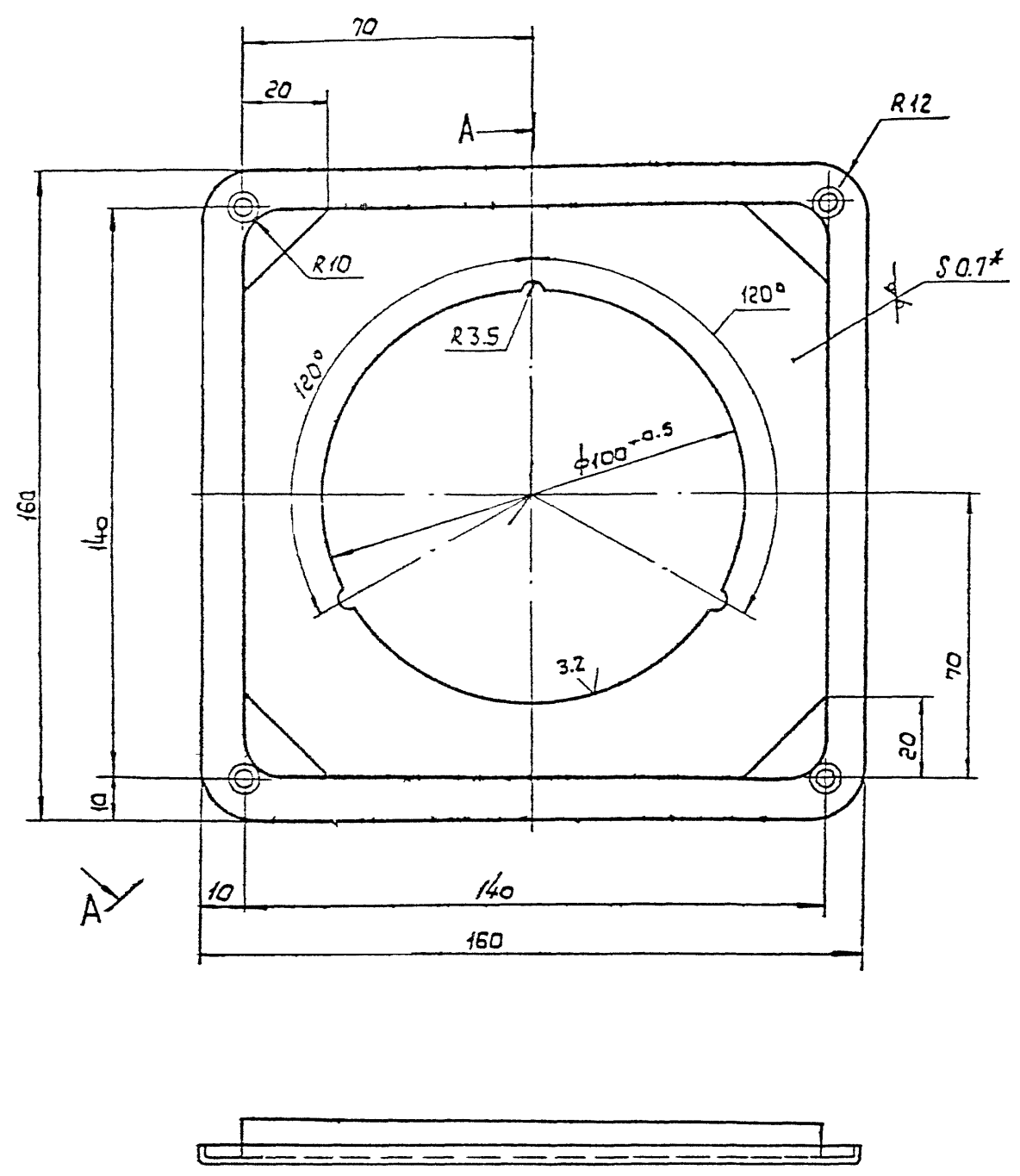


Б - Б (1:1)



1. Обработка по прессформе не нужна ✓
2. +УТ7; -УТ7;  $\pm \frac{0,4}{2}$
3. \*Радиусы литейные.

				ПВП1-160.00.001		
Исполн	п.ф.докж	проб	дата	Корпус.	Лист	Масштаб
Разраб	Меняева				0,07	1:1
Проб.	Колкотова				Лист	Листов 1
Т.контр	Семьянова			Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85E	ТОО Вентсервис г.Алматы	
И.контр	Балакчина					
И.контр	Колкотова					
И.контр	Семьянова					
У00288-02 2.6				Копирован		*армат 82

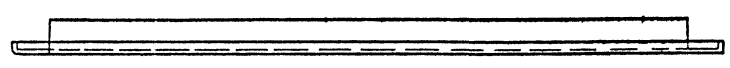
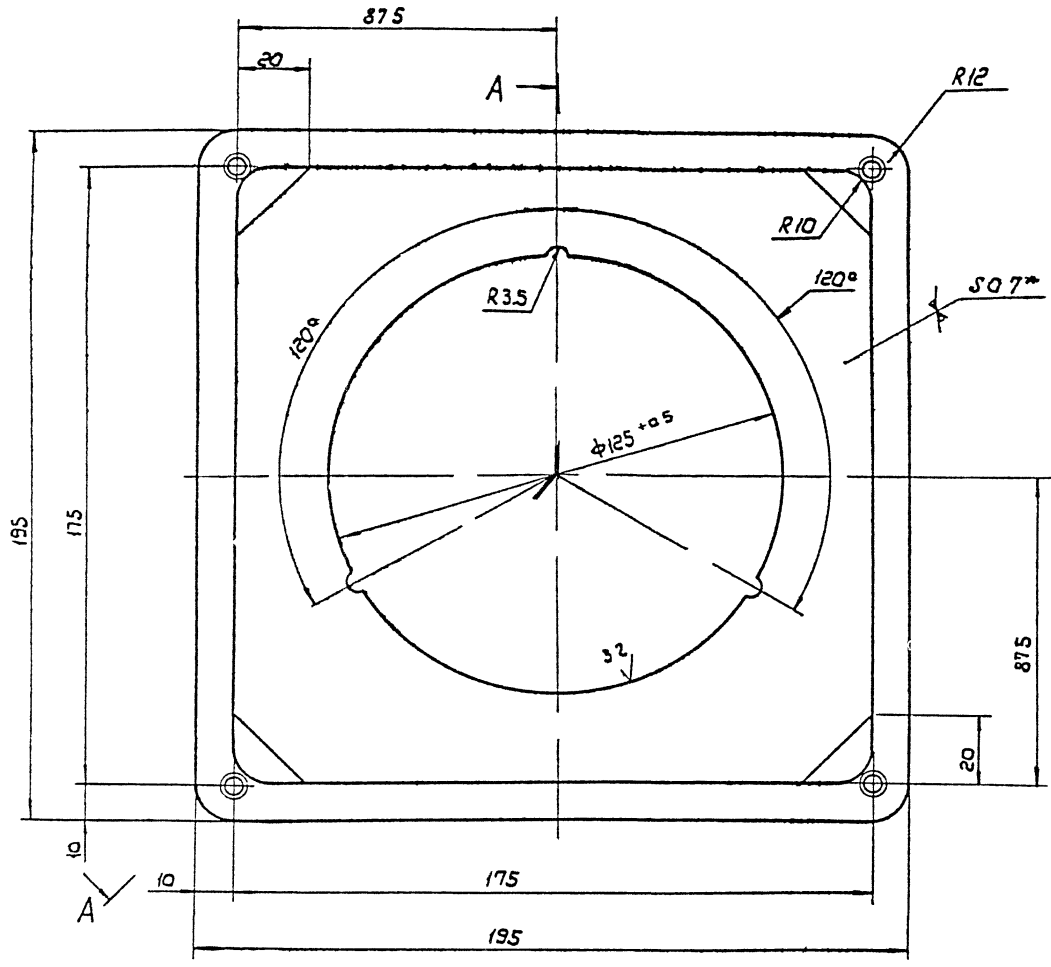


1. Неуказанные предельные отклонения:  
 $+0.14; -0.14; \pm \frac{0.2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос./эмаль ЯС-182 голубая  
ГОСТ 19024-79
5. \* Размер для справок

		ПВУ-100.00.001	
		Корпус	
Лист	масса	кол-во	штук
	0,1	11	
		Исполнитель	
		Проверитель	
		Утвержден	

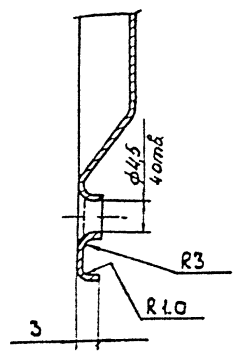
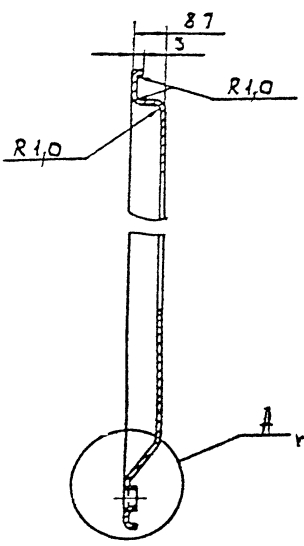
63 (V)

ПВУ-125 00001



А (2:1)

А — А



1. Неуказанные предельные отклонения:  $+J T14, -J T14, \pm \frac{E}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фас. Эмаль АС-182 голубая ГОСТ 19024-79
5. \* Размер для справок

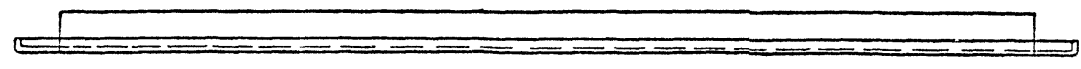
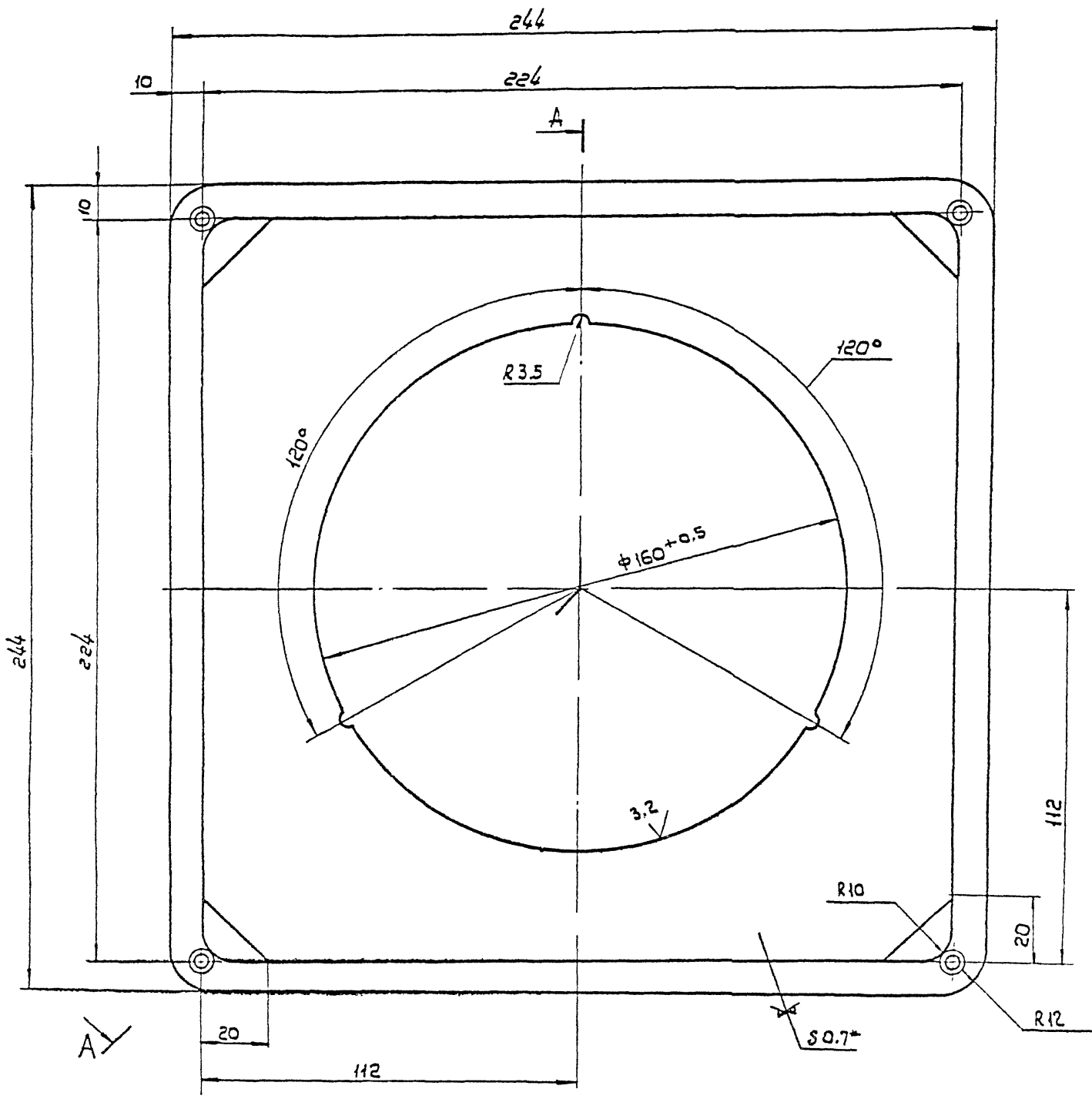
				ПВУ-125 00001			
Исполн	Н.С.С.С.С.С.	Набл	Лист	Корпус		Лист	Масса
Проб	К.С.С.С.С.	Лист	Лист			017	11
И контр.	С.С.С.С.С.	Лист	Лист	Лист 1/5-07 ГОСТ 19903-76 Лист 1/01-38 ГОСТ 16523-89		ТОО Вентсервис г. Алматы	
И контр.	С.С.С.С.С.	Лист	Лист				
				400 238-02 28 Копировать			

серия 5.304-7694 выпуск 1

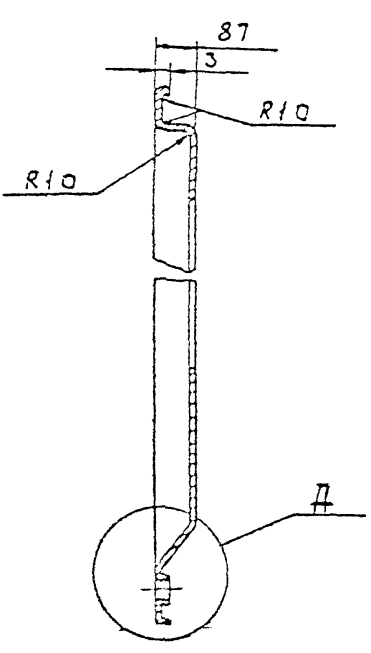
63 V(V)

ПВУ-160.00001

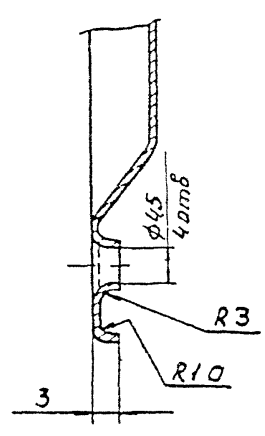
серия 5.001/76-94 ВПЧСК.1



A — A



A (2:1)

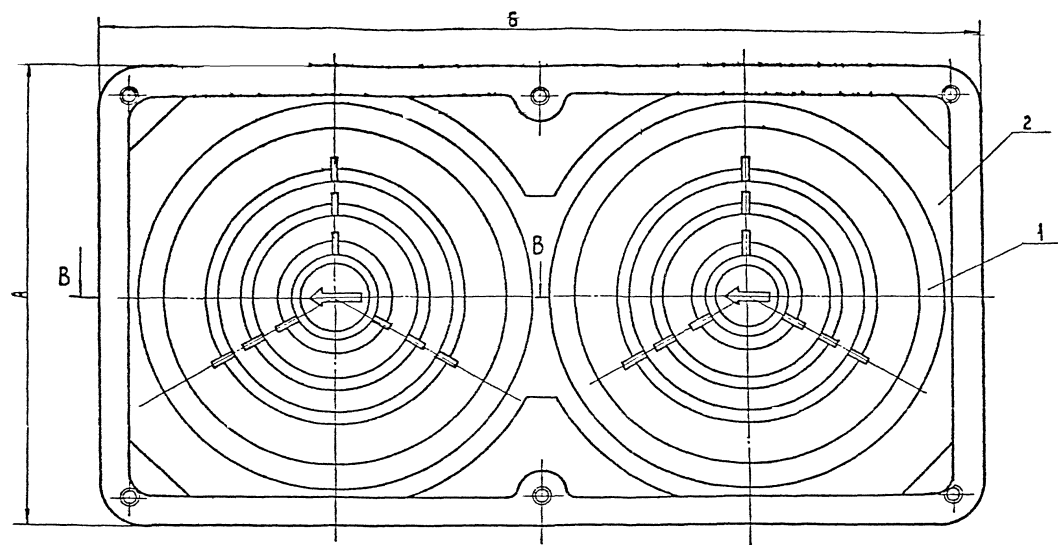


1. Неуказанные предельные отклонения  $+IT14; -IT14, \pm \frac{L^2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. Фос./эмаль РС-182 голубая ГОСТ 15024-79
- 5\* Размер для справок

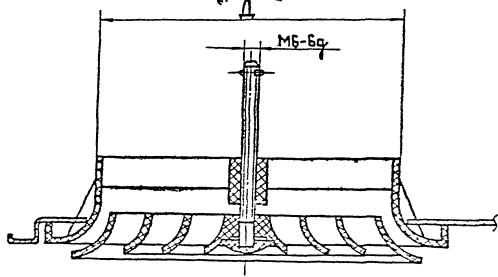
					ПВУ-160.00001			
Лист	№	Объем	Лист	Всего	Корпус	Лист	масса	масса
Разреш.	Мехревод					028	11	
Дроб.	Колхоза				Лист		Листов	
Т.контр.	А.С.М.Яков				Лист		Листов	
И.контр.	Чайкова				Лист		Листов	
Утв.	Землянов				Лист		Листов	
					ТОО ВЕН СЕРВИС			
					ТОО ПАВЛОВСКИЙ			
					Формат А2			

ПРИБОР РАБОТЫ

Рис. 1



В-В  
(Рис. 1)  
Д

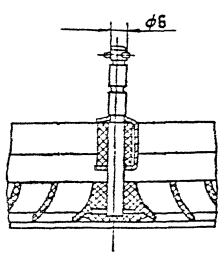


Размеры в мм

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



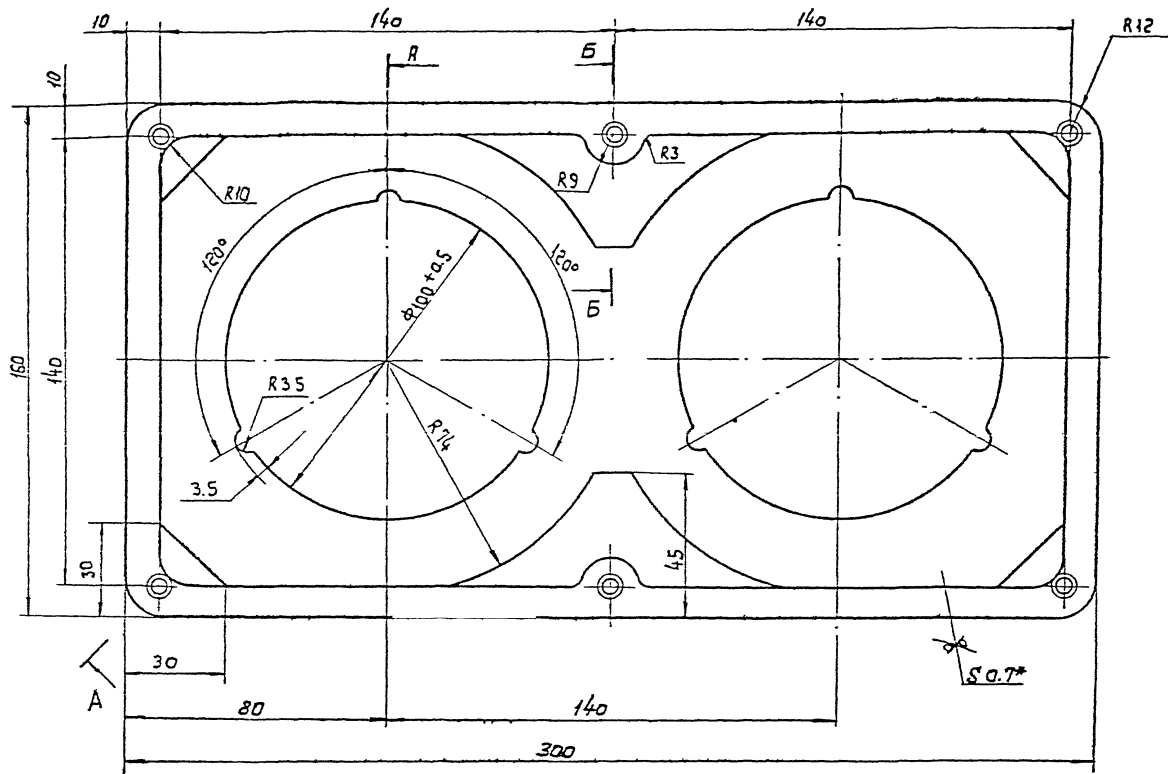
1. Плафон (поз.1) в зависимости от заказа устанавливается с винтовой регулировкой (Рис.1) или с защелкой (Рис.2).
2. Размеры для справок.

Выпуск 1  
Серия 5304-76/74

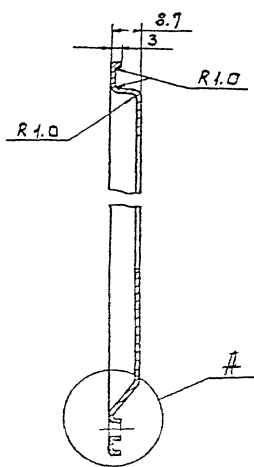
				ПВУ 2.00.000 СБ		Масса изделия	
Исполн.	Л.В.Кукушкин	Провер.	В.В.Вороженин	Приточно-вытяжное устройство.	См.	—	—
Составитель	Л.В.Кукушкин	Н.П.Кукушкин	В.В.Вороженин	Сборочный чертеж.	Лист	1	из 1
Дата	1976	1976	1976				
Масштаб	1:1	1:1	1:1				
Материал	Лист	Лист	Лист				
Кол-во	1	1	1				
Специальные требования							

серия 5.904-76.94 Выпуск 1

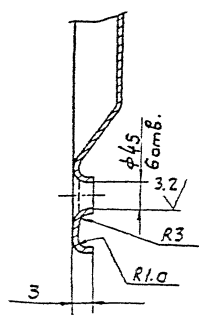
6.3  
✓(✓)  
ПВУ-100.00.002



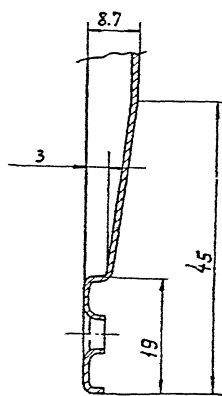
A-A



А (2:1)



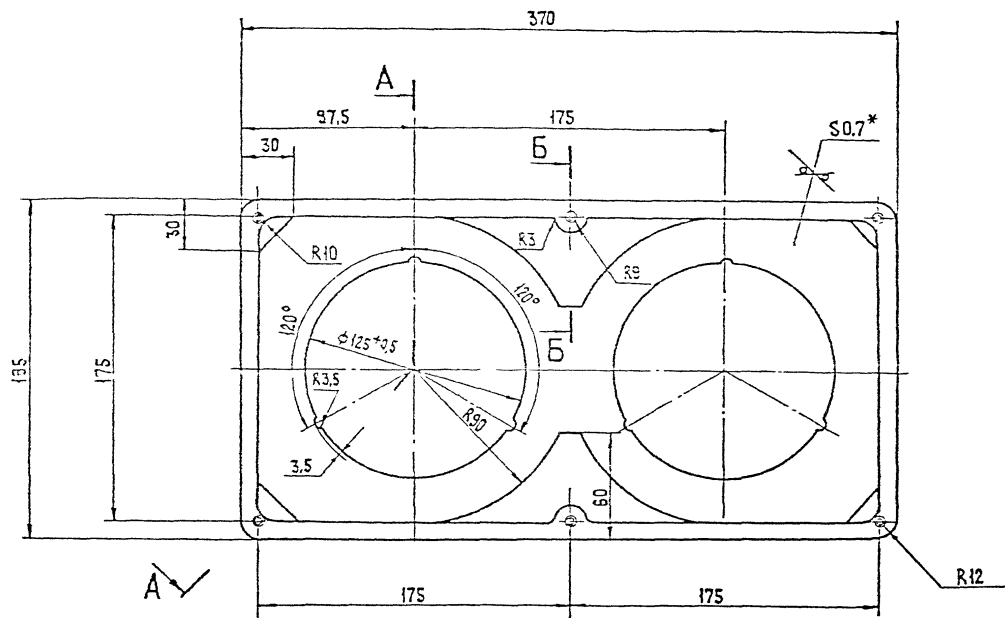
Б-Б (2:1)



- 1 Неуказанные предельные отклонения:  
 $+IT14; -IT14; \pm \frac{tZ}{2}$
- 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	
№	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Масштаб
				0,2	1:1
Корпус				Лист	Изготов.
				100	Взвешен
				100	Проверен

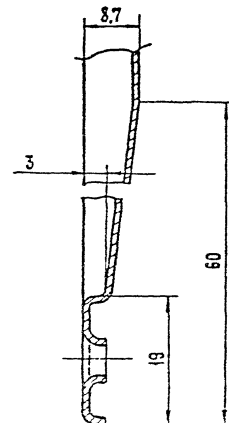
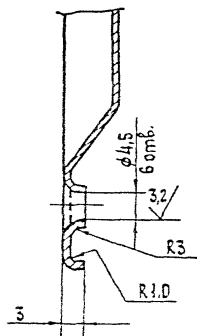
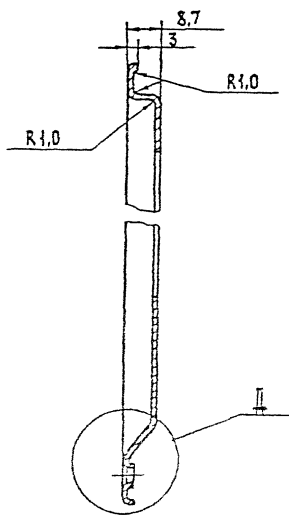
6,3  
✓(✓)



А-А (2:1)

Б-Б (2:1)

А-А (1:1)



Справка 5.204-76.94 Выпуск 1

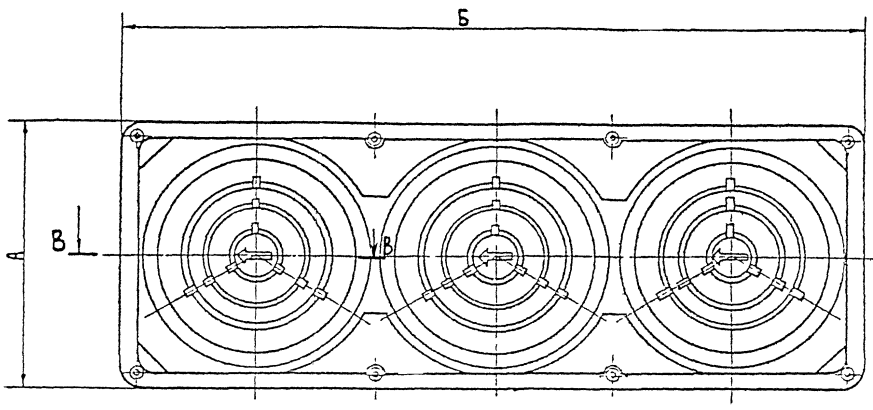
1. Неуказанные предельные отклонения:  
+  $\frac{t}{14}$ ; -  $\frac{t}{14}$ ;  $\pm \frac{t}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм.
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос./эмаль АС-182 голубая.  
ГОСТ 19024-79.
5. \* Размер для справок.

		ПВУ-125.00.002	
		Корпус	Аум
			Материал
			0,01
			10



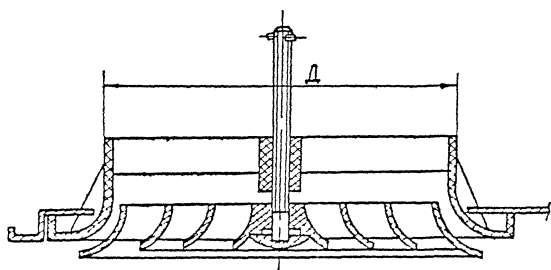


Рис. 1



Серия 5.904-76,94 выпуск 1

В - В  
(рис. 2)

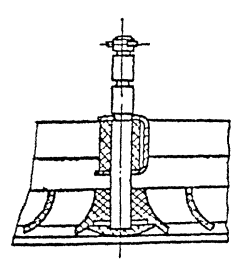


Размеры, мм

Обозначение	Рис	Д	А	Б	Масса, кг
ПВУ 3.00.000	1				
-01	2	100	160	440	0,43
-02	1				
-03	2	125	195	545	0,734
-04	1				
-05	2	160	244	692	1,14

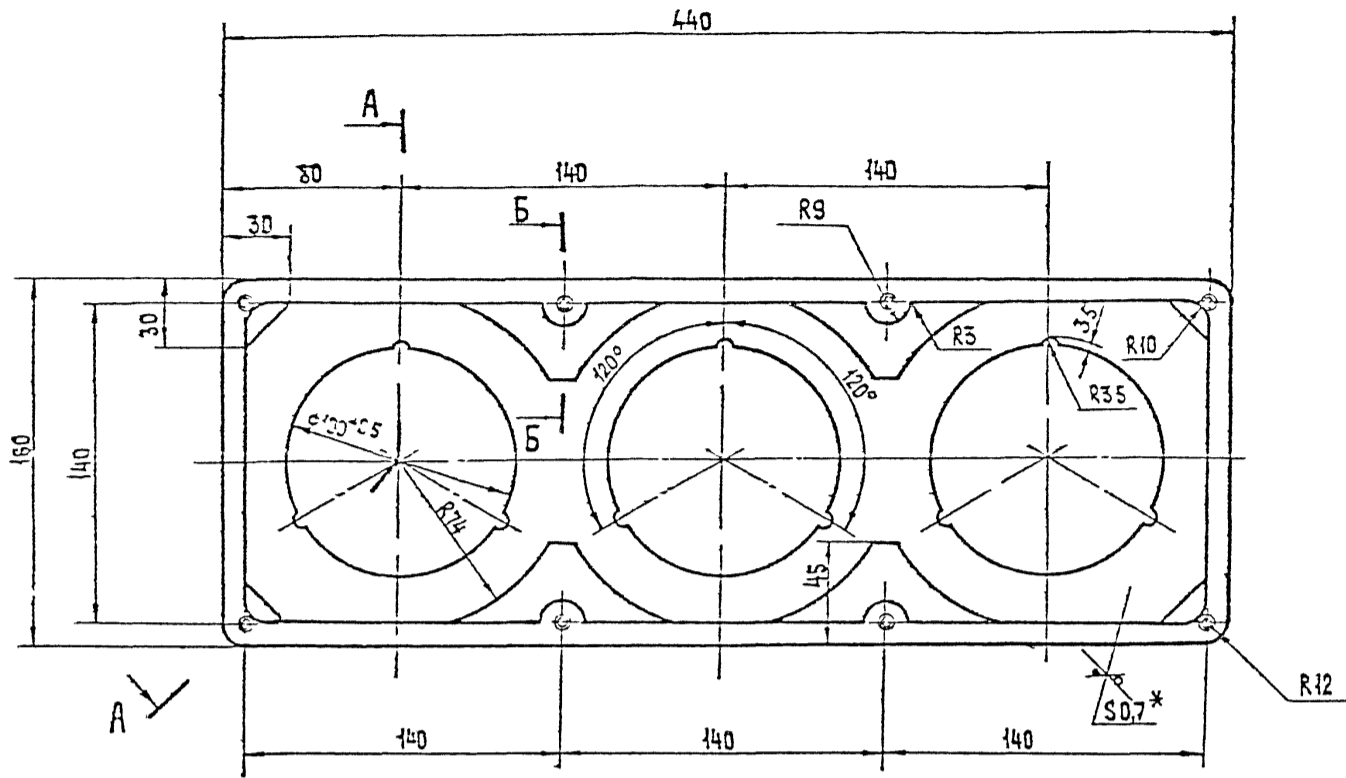
В - В  
(Рис. 2)

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.

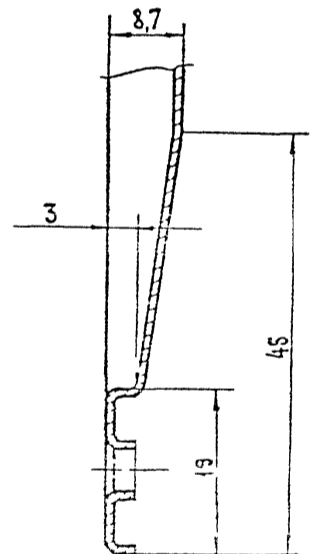
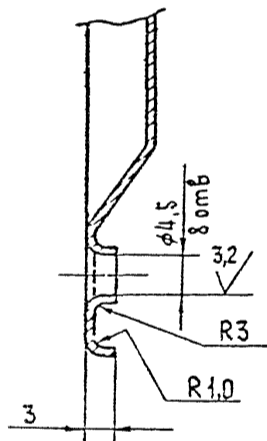
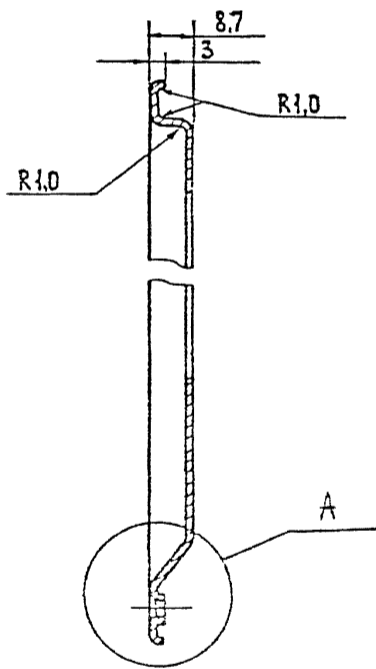
ПВУ 3.00.000 СБ						Лист	Масса	Масштаб
Экз. лист	№ докум	Полн	Дата	Приточно-вытяжное устройство Сборочный чертеж.	Лист	см.	-	
Разреш	Меняется							
Проект	Калкмата							
Т. контр.	Семьянов							
И. контр.	Биланчин		18.45					
И. контр.	Калкмата			ГПД Вентил. СМ ГООПроектномонтажные	Лист	Листов	1	
Чтб	Сладкий							



A (2 1)

Б-Б (2 1)

A-A (1:1)



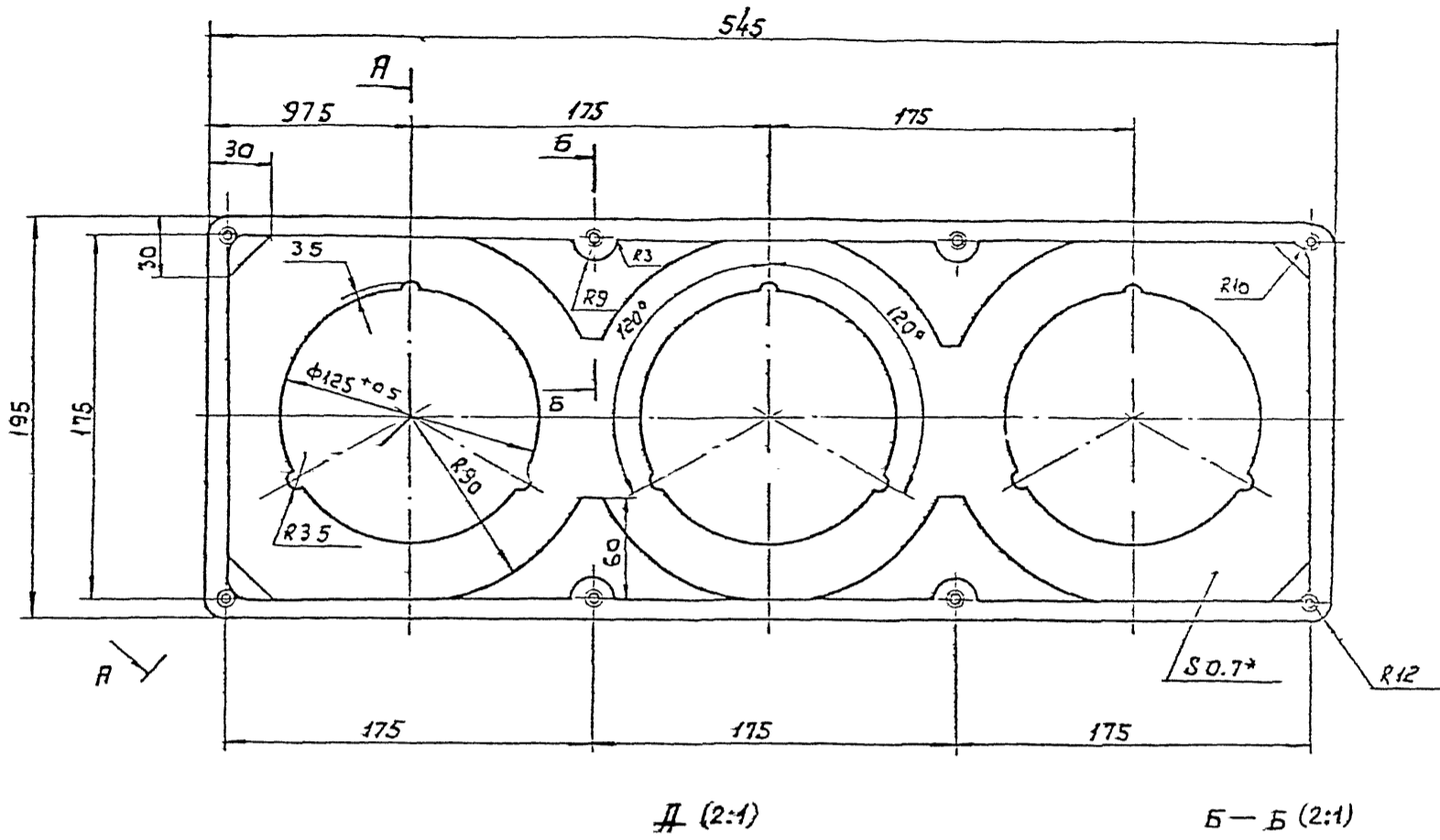
- 1 Неуказанные предельные отклонения  
 $+0.14, -0.14, \pm \frac{t_c}{2}$
- 2 Радиусы штамповки 0,5 мм
- 3 Кромки притупить радиусом 0,2 мм
- 4 Хим фос/эмаль АС-182 голубая  
 ГОСТ 19024-79
- 5 \* Размер для справок

С.р.ч.х 5 904 76 94 Высота 1

ПРМ 100000007	
К. 0010.	
У.00100-02 35	Секрет 32

63 (✓)

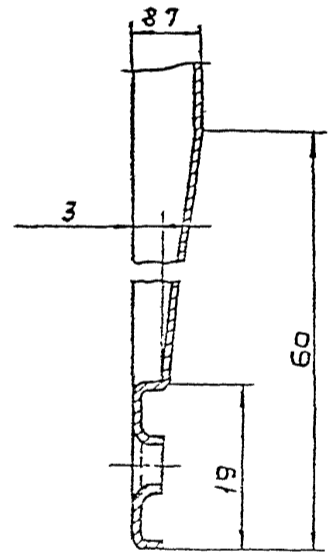
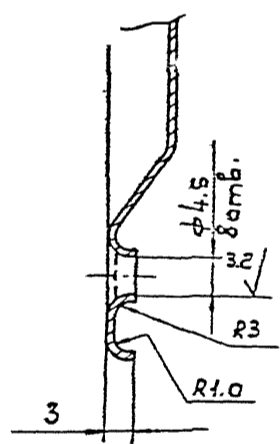
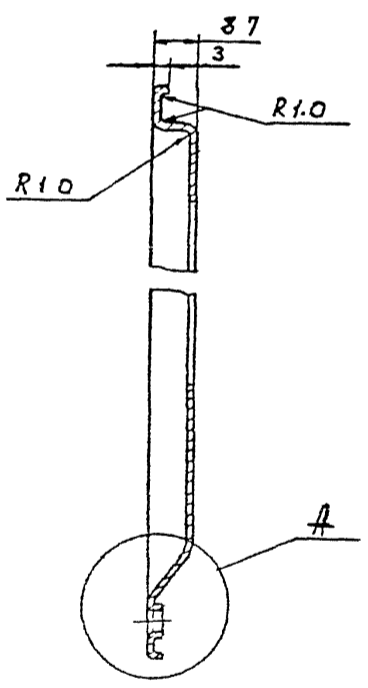
ПВУ-125.00003



выпуск 1

Серия 5.904-7694

A-A

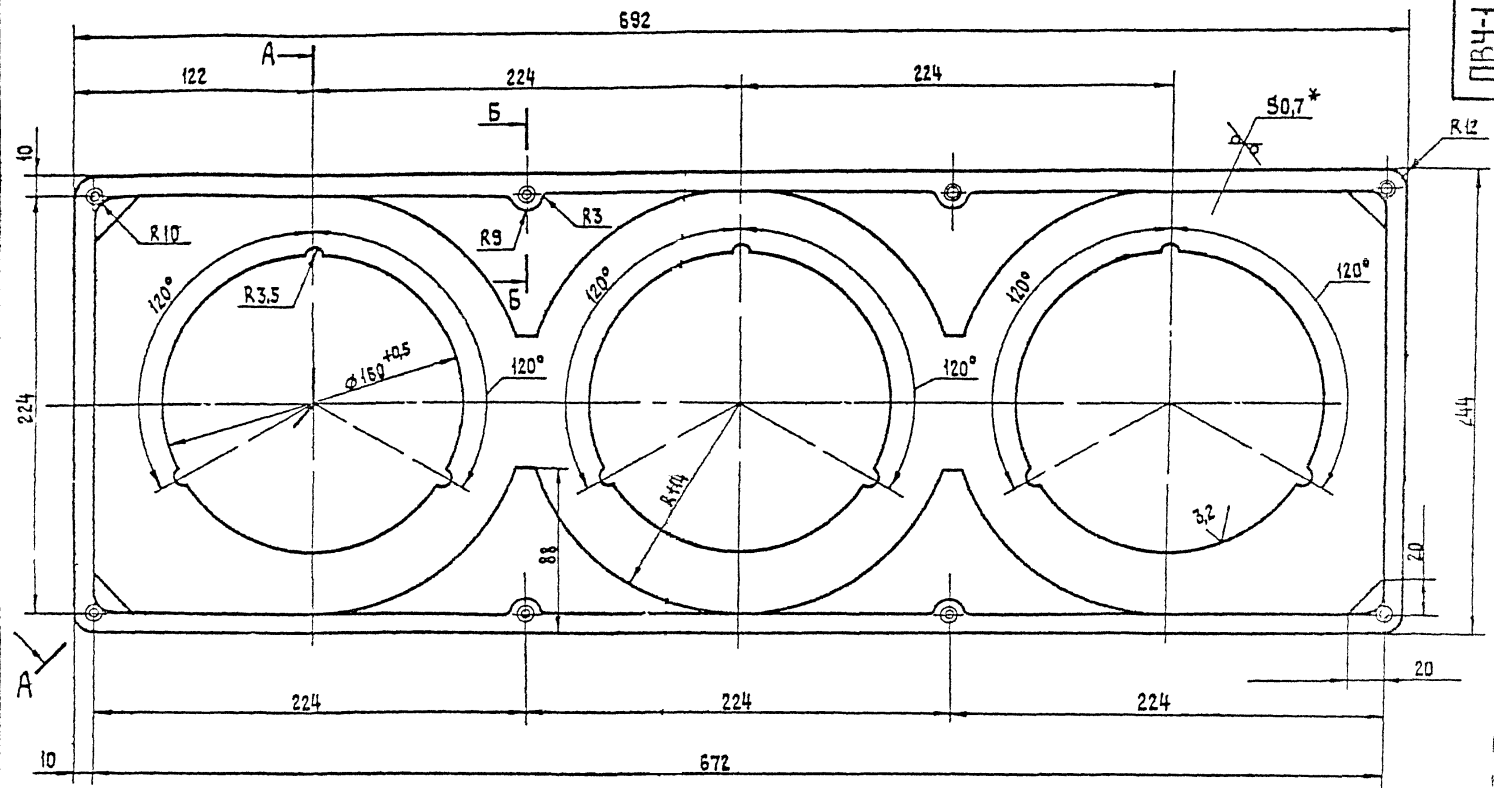


1. Неуказанные предельные отклонения +IT14; -IT14, ± $\frac{IT}{2}$
2. Радиусы штамповки 0.5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0.2 мм
4. Хим. фос./эмаль РС-182 голубая.  
ГОСТ 19024-79
- 5.\* Размер для справок

ПВУ-125.00003		Лист	Масса
000003		030	0
ГОСТ 19024-79			

53 (M)

ПВУ-160.00.003

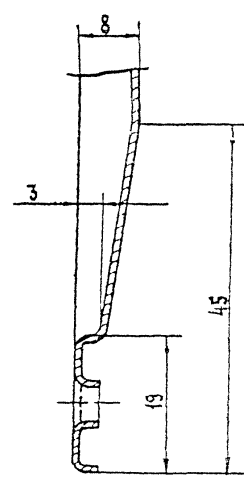
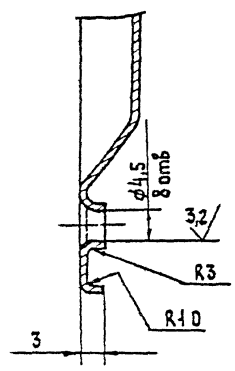
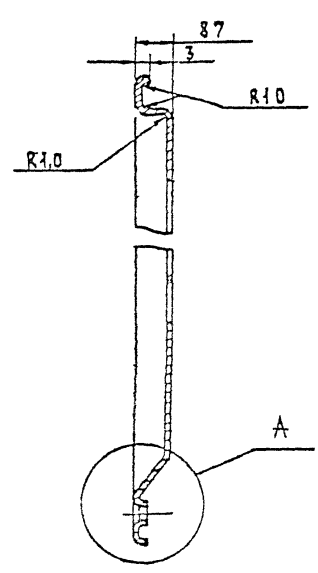


Серия 5904-16.94 Выпуск 1

A-A (2 1)

B-B (2 1)

A-A (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. и эмаль АС-182 голубая;  
ГОСТ 19024-79
- 5 \* Размер для справок

ПВУ-160.00.003					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листов
Разраб.	Менделеев				06
Прок.	Колкова				12
Т. контр.	Землянова				
И. контр.	Балакина				
И. контр.	Колкова				
И. контр.	Землянова				
Лист 7/5 от 0.7 ГОСТ 19903-74 к ОК 3500 ГОСТ 16523-39					Тех. проект. 2-мех. цех
400288-02 (2) Корпус					Формат А2