

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
252-4-30

ДЕТСКАЯ ГОРОДСКАЯ
ПОЛИКЛИНИКА НА 300
ПОСЕЩЕНИЙ В СМЕНУ

ГЛАВНЫЙ КОРПУС
АЛЬБОМ 8
СОСТАВ ПРОЕКТА:

- АЛЬБОМ 1 ЧАСТЬ 1 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ НИЖЕ 0.000
АЛЬБОМ 1 ЧАСТЬ 2 - КРЫТЫЙ БАССЕЙН, АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ; ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ; ОТОПЛЕНИЕ, ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОПРОВОД, КАНАЛИЗАЦИЯ, ТЕПЛОСНАБЖЕНИЕ
- АЛЬБОМ 2 ЧАСТЬ 1 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ ВЫШЕ 0.000
АЛЬБОМ 2 ЧАСТЬ 2 - КРЫТЫЙ БАССЕЙН, ЧЕРТЕЖИ ЗАДАНИЯ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЩИТОВ АВТОМАТИКИ
- АЛЬБОМ 3 ЧАСТЬ 1 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ
АЛЬБОМ 3 ЧАСТЬ 2 - КРЫТЫЙ БАССЕЙН, СМЕТЫ
- АЛЬБОМ 4 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ; ОТОПЛЕНИЕ, ВЕНТИЛЯЦИЯ, ВОДОПРОВОД, КАНАЛИЗАЦИЯ, ТЕПЛОСНАБЖЕНИЕ
- АЛЬБОМ 5 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ: ЭЛЕКТРООСВЕЩЕНИЕ, ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ, УСТРОЙСТВО СВЯЗИ, АВТОМАТИКА
- АЛЬБОМ 6 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
АЛЬБОМ 7 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, ЧЕРТЕЖИ ЗАДАНИЯ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЩИТОВ АВТОМАТИКИ
АЛЬБОМ 8 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ САНТЕХНИЧЕСКИЕ
АЛЬБОМ 9.84 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, СМЕТЫ ТОМ I (ЧАСТИ 1, 2) ТОМ II (ХОЗЯЙСТВЕННО-БЫТОВЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ)
АЛЬБОМ 10 - ГЛАВНЫЙ КОРПУС, ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА ПЕРЕВОД ХОЗЯЙСТВЕННО-БЫТОВЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ПОДВАЛА ГЛАВНОГО КОРПУСА, ПРИСПОСОБЛЕННЫХ ПОД П.Р.У.
- АЛЬБОМ 11 - ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ/ГЛАВНЫЙ КОРПУС/
АЛЬБОМ 12 - ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ/КРЫТЫЙ БАССЕЙН/
АЛЬБОМ 13 - ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ./ВАРИАНТ С ХОЗЯЙСТВЕННО-БЫТОВЫМИ ПОМЕЩЕНИЯМИ ПОДВАЛА/

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН МИНИСТЕРСТВОМ ЗАРУБОТРАНЕНИЯ СССР
ПРИКАЗ №267 ОТ 14 ДЕКАБРЯ 1997Г
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ "ГИПРОНИИЗДРАВ"
ПРИКАЗ № 42 ОТ 31 МАРТА 1981Г.

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ ГИПРОНИИЗДРАВ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *Я.М. Розенберг* Я. М. РОЗЕНБЕРГ
РУКОВОДИТЕЛЬ АСМ-3 *Ю.В. Коростелев* Ю. В. КОРОСТЕЛЕВ
ГЛАВНЫЙ АРХИТЕКТОР ПРОЕКТА *И.А. Туренич* И. А. ТУРЕНИЧ

				ПРИВЯЗАН:	
ИНВ.№					

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА (НАЧАЛО)

Лист	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	ОБЩИЕ ДАННЫЕ (НАЧАЛО)	2	
2	ОБЩИЕ ДАННЫЕ (ОКОНЧАНИЕ)	3	
3	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ	4	
4	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ	5	
5	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. НОМОГРАММЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОВЕРХНОСТИ НАГРЕВА ГРЕЮЩИХ БЕТОННЫХ ПАНЕЛЕЙ	6	
6	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРИ ДВУХТРУБНОЙ СИСТЕМЕ ОТОПЛЕНИЯ	7	
7	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. ПОДОКОННАЯ ПАНЕЛЬ ПР-1.0; ПР-1.5; ПР-2.0; ПР-2.5; ПР-3.0	8	
8	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. УСТАНОВКА ПОДОКОН- НОЙ ОТОПИТЕЛЬНОЙ ПАНЕЛИ ПР ПРИ ОДНОТРУБНОЙ СИСТЕМЕ ОТОПЛЕНИЯ У НАРУЖНОЙ СТЕНОВОЙ ПАНЕЛИ	9	

Лист	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.	ПРИМЕЧАНИЕ
9	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. ПЕРЕГОРОДОЧНАЯ ПА- НЕЛЬ ПВ-0.8; ПВ-1.3; ПВ-2.4	10	
10	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. ПЕРЕГОРОДОЧНАЯ ПАНЕЛЬ ПВ-1.3; ПВ-0.8; ПВ-2.4. ДЕТАЛЬ Д-3	11	
11	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. УЗЛЫ I и II	12	
12	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. ДЕТАЛИ Д-1 и Д-2	13	
13	ВОЗДУХОСБОРНИКИ. ОБЩИЙ ВИД	14	
14	ГНАЗЫ И ВСТАВКИ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ТЕРМОМЕТРОВ	15	
15	РАЗМЕЩЕНИЕ АЮЧКОВ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ	16	
16	ПАНЕЛИ УСТАНОВОЧНЫЕ ДЛЯ ФАЙПТРОВ ЯЧЕЙКОВЫХ ТИПА ФЯ	17	
17	ПАНЕЛИ УСТАНОВОЧНЫЕ ДЛЯ ФАЙПТРОВ ЯЧЕЙКОВЫХ ТИПА ФЯ	18	
18	УЗЕЛ ФЛАНЦА В СБОРЕ	19	
19	УЗЕЛ ФЛАНЦА В СБОРЕ	20	
20	УЗЕЛ ФЛАНЦА	21	
21	ГИПСООСТОЙНИК. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	22	
22	ГИПСООСТОЙНИК. СПЕЦИФИКАЦИЯ	23	

				252-4-30		
				ОБЩИЕ ДАННЫЕ (НАЧАЛО)		
Рук. АСМ	КОРОСТЕЛЕВ	КРМ		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
У.КОНТ.М.	КАРМИН	КМ		Р		Б/М
Н.КОНТ.Р.	НАЗАРОВА	НН		Лист 1	Листов 44	
Г.П.	КОЯРОВА	КК		ГИПРОНИИЗДРАВ		
Г.П.	ВЕЛЕДИЦИН	ВВ				
ВЕД.ИНЖ.	КОРОВИЯ	КК				

Копирова А. ШУВАКОВА

ФОРМАТ 12

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА (ОКОНЧАНИЕ)

Лист	Наименование	Стр.	Примечание
23	Бак для охлаждения конденсата от автоклава	24	
24	Бак для охлаждения конденсата от автоклава Спецификация	25	
25	Звено асбестоцементных воздухопроводов Узел I, Узел II, Узел III	26	
26	Звено асбестоцементных воздухопроводов Спецификация	27	
27	Звено асбестоцементных воздухопроводов Примечания	28	
28	Патрубок закладной 600x1000	29	
29	Патрубок закладной 1000x1600	30	
30	Вытяжной зонт 1100x600	31	
31	Узел присоединения вытяжной решетки 150x150 к асбестоцементной трубе	32	
32	Форкамера 800x500 к шумоглушителю систем В5; В3	33	
33	Форкамера 2000x1500 к шумоглушителю системы П1	34	
34	Форкамера 800x500 к шумоглушителю системы В3; В5	35	

Лист	Наименование	Стр.	Примечание
35	Форкамера 800x500 к шумоглушителю системы В13	36	
36	Форкамера 800x1000 к шумоглушителю системы В4, П3	37	
37	Форкамера 800x1000 к шумоглушителю системы В4	38	
38	Форкамера 800x1000 к шумоглушителю системы В3	39	
39	Форкамера 800x1000 к шумоглушителю системы В3	40	
40	Форкамера 800x500 к шумоглушителю системы В5	41	
41	Форкамера 800x1000 к шумоглушителю системы В4	42	
42	Форкамера 2000x1500 к шумоглушителю системы П1	43	
43	Форкамера 800x500 к шумоглушителю системы П2	44	

ИЗМ. № ПЛАН. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИСХ. № ИМ. №

		252-4-30		ОВУ	
		Общие данные (вкратце)		Станд.	Масштаб
				Р	Б/М
Руч. АСМ	Коростелев			Лист 2 / листов 44	
П. Инж. М.	Кармин			ГИПРОНИИЗДРАВ	
И. Контр.	Назарова				
ГИП	Порова				
ГИП	Беланицкий				
Бед. Инж.	Коровина				

Копирова: Па

УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ

1. ПАНЕЛИ ДЛЯ ПОДЪЕМА ИХ И УСТАНОВКИ НА ЭТАЖАХ СНАБЖАЮТСЯ ПЕТАЯМИ ИЗ КРУГЛОЙ СТАЛИ $\phi 6$, КОТОРЫЕ СВОИМИ КОНЦАМИ СОЕДИНЯЮТСЯ С АРМАТУРНЫМ КАРКАСОМ И ТРУБАМИ ПАНЕЛИ.
2. РЕГИСТРЫ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ИЗ ГАЗОВЫХ ТРУБ $\phi 20$.
3. ГНУТЬЕ ТРУБ ДОЛЖНО ОБЕСПЕЧИТЬ ОТСУТСТВИЕ МОРЩИН И ВМЯТИН НА РЕГИСТРАХ.
4. СОЕДИНЕНИЕ КОНЦОВ ТРУБ В РЕГИСТРАХ ПРОИЗВОДИТСЯ НА СВАРКЕ С ПОМОЩЬЮ МУФТ, КРАЯ КОТОРЫХ ПРИВАРИВАЮТСЯ К НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ СОЕДИНЯЕМЫХ ТРУБ (РИС. 2. ЛИСТ. ОБУ-6)
5. ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЗАДАННЫХ РАЗМЕРОВ РЕГИСТРА И УКЛОНА ТРУБ В НЕМ АРМАТУРНЫЕ ПРУТКИ ЖЕСТКОСТИ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ПРИВАРИТЬ К РЕГИСТРУ В КОНДУКТОРЕ.
6. ДЛЯ ПРИСОЕДИНЕНИЯ ПОДВОДОК К ПАНЕЛЯМ НА СГОНАХ НА КОНЦАХ РЕГИСТРА НА ПОДВОДЯЩЕЙ И ОБРАТНОЙ ТРУБАХ ПРИВАРИВАЮТСЯ МУФТЫ С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ, КАК ЭТО ПОКАЗАНО НА РИС. 4 (ЛИСТ ОБУ-6).
7. ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ ЗАСОРЕНИЯ РЕГИСТРОВ ПОСЛЕ ИХ ОПРЕССОВКИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ 10 АТМ В МУФТЫ ВВЕРТЫВАЮТСЯ ПРОБКИ, КОТОРЫЕ УДАЛЯЮТСЯ ЛИШЬ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ПАНЕЛИ НА МЕСТО ПРИ ПРИСОЕДИНЕНИИ К ТРУБОПРОВОДУ.
ДЛИНА ЧАСТИ ПРОБКИ НЕ ИМЕЮЩЕЙ РЕЗЬБЫ, ДОЛЖНА БЫТЬ $\gg 5$ ММ.
8. НА ВСЕХ ПАНЕЛЯХ НА ОБРАТНОЙ ТРУБЕ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ КРАН ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРОВКИ. ОТВЕРСТИЯ В ПАНЕЛИ ДЛЯ КРАНА ЗАКРЫВАЮТСЯ ДВУМЯ КРЫШКАМИ НА ВИНТАХ, КАК ЭТО ПОКАЗАНО НА ЧЕРТЕЖЕ.
9. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ РЕГИСТРОВ ПРИНИМАЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ ДОПУСКИ:
НА РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ВЫПУСКНЫМИ ТРУБАМИ ± 35 ММ, А ОСТАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ± 4 ММ.
ОТСТУПАНИЕ ОТ ПРОЕКТНЫХ РАЗМЕРОВ РЕГИСТРОВ НЕ ДОЛЖНО УМЕНЬШИТЬ УКЛОН ТРУБ, КОТОРЫЙ ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 5 ММ НА 1 П. М.
10. РЕГИСТРЫ ПЕРЕД УКЛАДКОЙ В ОПАЛУБКУ ОЧИЩАЮТСЯ ОТ ОКАЛИНЫ И РЖАВИНЫ.
11. БЕТОН ДЛЯ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ МОЖЕТ ПРИГОТОВЛЯТЬСЯ С ЗАПЯЛИТЕЛЕМ КРУПНОСТЬЮ ДО 20 ММ. МАРКА БЕТОНА НЕ МЕНЕЕ

- 120 КГ/СМ², В ОСТАЛЬНОМ ОН ДОЛЖЕН УДОВЛЕТВОРИТЬ ТРЕБОВАНИЯМ ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫМ К БЕТОНУ ДЛЯ ТОНКОСТЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ.
12. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПАНЕЛЕЙ В МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЛИ ДЕРЕВЯННЫХ ФОРМАХ ПРОПАРКА ПАНЕЛЕЙ ПРОИЗВОДИТСЯ В ПРОПАРОЧНЫХ КАМЕРАХ. ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПАНЕЛЕЙ В БЕТОННЫХ МАТРИЦАХ ПРОГРЕВ БЕТОНА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ НЕПОСРЕДСТВЕННО В ФОРМАХ, ДЛЯ ЧЕГО В БЕТОН МАТРИЦ ЗАДЕЛЫВАЮТСЯ ТРУБЫ, ПО КОТОРЫМ ПРОПУСКАЕТСЯ ГОРЯЧАЯ ВОДА ИЛИ АР.
13. В ЦЕЛЯХ ОБЛЕГЧЕНИЯ ВЫЕМКИ ПАНЕЛЕЙ ИЗ ФОРМ, ПОВЕРХНОСТЬ ПОСЛЕДНИХ ПЕРЕД БЕТОНИРОВОК СМАЗЫВАЕТСЯ ЖИДКИМ ГЛИНЯНЫМ РАСТВОРОМ ИЛИ СМАЗОЧНЫМ СОСТАВОМ, ПРЕДСТАВЛЯЮЩИМ СОБОЙ СМЕСЬ ОТРАБОТАННОГО МАШИННОГО МАСЛА С ГЛИНОЙ.
14. ПАНЕЛИ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ГЛАДКУЮ ТЕПЛОТДАЮЩУЮ ПОВЕРХНОСТЬ БЕЗ ТРЕЩИН, РАКОВИН, ВМЯТИН, ЦАРАПИН, ТРЕБУЮЩУЮ ШПАКЛЕВКУ ЛИШЬ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ В ДЕРЕВЯННОЙ ФОРМЕ ИЛИ ПРИ ОТЛИВКЕ ЛИЦЕВОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ ВВЕРХ.
15. КРОМКИ ПАНЕЛЕЙ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРАВИЛЬНОЙ ФОРМЫ. ОТКОЛЫ ДОПУСКАЮТСЯ В КОЛИЧЕСТВЕ НЕ БОЛЕЕ 3х ШТУК НА ОДНУ ГРАНЬ И ПРИ УСЛОВИИ, ЧТО КАЖДЫЙ ИЗ ОТКЛОНОВ ИМЕЕТ ТОЛЩИНУ ≤ 10 ММ.
16. НА ЛИЦЕВОЙ ТЕПЛОТДАЮЩЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ПАНЕЛИ СТАВИТСЯ НЕСМЫВАЕМОЙ КРАСКОЙ МАРКА ПАНЕЛИ
17. ПРИ УКЛАДКЕ ПАНЕЛЕЙ ДРУГ НА ДРУГА МЕЖДУ НИМИ РАЗМЕЩАЮТСЯ ДЕРЕВЯННЫЕ ПРОКЛАДКИ ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОТКОЛА ПРИ ТРАНСПОРТИРОВОКЕ И ХРАНЕНИИ.
18. ГАБАРИТЫ ПАНЕЛЕЙ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ПРОЕКТНЫМ С ДОПУСКОМ ± 5 ММ.

		252-4-30		ОБУ		
		ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ. УКАЗАНИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ.		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р		Б/М
				Лист 3 Листов		
				ГИПРОНИИЗДРАВ		
РУК. ДСМ	КОРОСТЕЛЕВ	<i>Коростелев</i>				
ГЛАВН. М.	КОРВИНА	<i>Корвина</i>				
Н. КОНТР.	КОРВИНА	<i>Корвина</i>				
ГИП	ПОЛОВА	<i>Полова</i>				
ВЕД. ИНЖ.	КОРВИНА	<i>Корвина</i>				
ИНЖЕНЕР	БАЛАЛОВА	<i>Балалова</i>				

УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ПОДОКОННЫХ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ

1. Панели с землей к месту установки поднимаются краном. Для максимального использования крана рекомендуется при подъеме панелей пользоваться специальной траверсой, обеспечивающей подъем за один раз нескольких панелей.
2. Панели устанавливаются непосредственно на перекрытие.
3. Термоизоляция из минераловатной плиты за панелями укладывается непосредственно после их установки с предварительной тщательной очисткой строительного мусора из пространства для укладки изоляции.
4. Штукатурка внутренней поверхности стен в зависимости от расположения панели в толще стены, может быть на одном уровне с лицевой поверхностью панели, глубже этой поверхности и, наоборот, выступать за ее пределы. Во всех случаях необходима разделка шва соприкосновения штукатурки с панелью.
5. Лицевая поверхность панели может окрашиваться клеевой или масляной красками, а также облицовываться глазурованной плиткой (операционные, родовые, наркозные).

УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ПЕРЕГОРОДОЧНЫХ ОТОПИТЕЛЬНЫХ ПАНЕЛЕЙ.

1. После укладки перекрытия этажа производится установка отопительных панелей одновременно с монтажом перегородок.
2. Перед установкой панелей необходимо в соответствующих местах на перекрытии сделать подготовку из цементного раствора.
3. После установки отопительных панелей, последние связываются при помощи подволок с стояками. Затем производится заделка щелей по всему периметру панелей.

4. Заделка щелей между отопительной панелью и наружной стеной, перекрытием и перегородкой производится путем проконопачивания шпатель из пряди, смоченной в цементном растворе, с последующей зачеканкой асбоцементом.

УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ СИСТЕМЫ ОТОПЛЕНИЯ.

1. Подводки к панелям присоединяются после их окончательной установки.
2. Для обеспечения нужного уклона в подводках, необходимо, чтобы длина подволок была не менее 30 см (лист 0ВУ-8).
3. Гидравлическая опрессовка системы производится до закрытия и изоляции трубопровода на давление, превышающее на 2 атм. рабочее давление в системе, однако, не более чем на 40 атм. в течение 30 мин за время испытания падение давления по манометру не допускается.
4. Во время испытания на гидравлическую плотность должны быть осмотрены все соединения и отмечены дефекты.
5. После устранения дефекта производится повторное гидравлическое испытание системы и пробные топки.
6. В процессе пробных топок производится тепловая регулировка системы.

				252-4-30		0ВУ	
				ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ.			
РУК. АСМ	КОРОСТЕЕВ			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
ГЛ. ИНЖ. М	КАРТИН			Р		В/М	
И. КОНТР.	КОРОВИНА			Лист 4		Листов	
ГИП	ПОПОВА			ГИПРОНИИЗДРАВ			
ВЕД. ИНЖ.	КОРОВИНА						
ИНЖЕНЕР	БАЛАЛУЕВА						

ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ С ОДНОСТОРОННЕЙ ТЕПЛОДАЧЕЙ

ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ С ДВУХСТОРОННЕЙ ТЕПЛОДАЧЕЙ

ФОРМУЛЫ ДЛЯ РАСЧЕТА

$$t_{cp} = t_{вх} - \frac{Q}{2}$$

$$\theta = \frac{Q_{пр}}{\lambda \cdot G_{ст}}$$

$$t_{вх} = t_{г} - \frac{\sum Q}{G_{ст}}$$

t_{cp} - СРЕДНЯЯ ТЕМПЕРАТУРА ВОДЫ В ПРИБОРЕ, °C

$t_{вх}$ - ТЕМПЕРАТУРА ВОДЫ ПРИ ВХОДЕ В РАСЧИТЫВАЕМЫЙ ПРИБОР °C

θ - ПЕРЕПАД ТЕМПЕРАТУРЫ ВОДЫ В ПРИБОРЕ °C

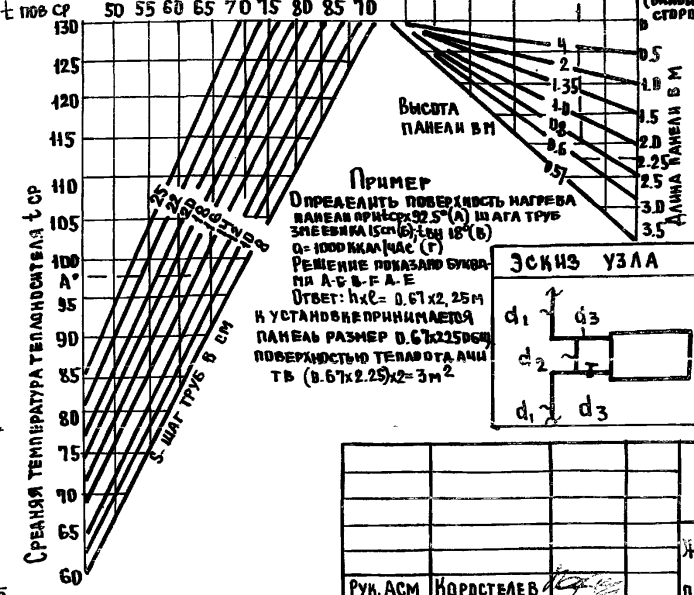
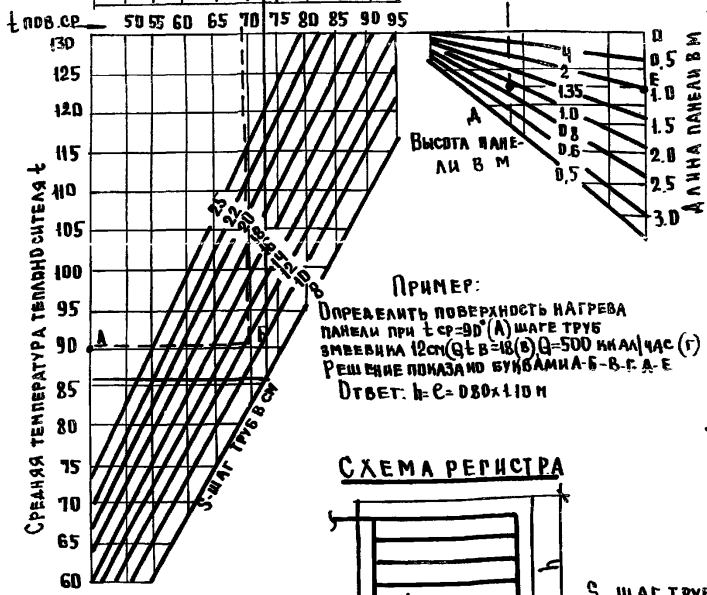
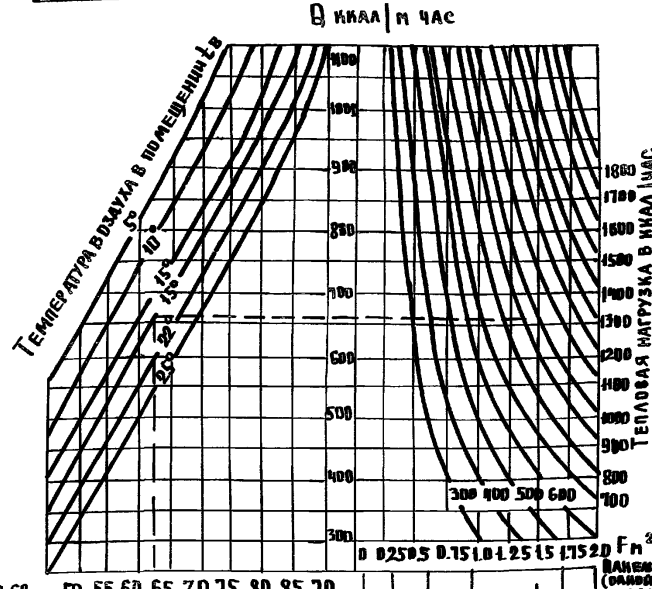
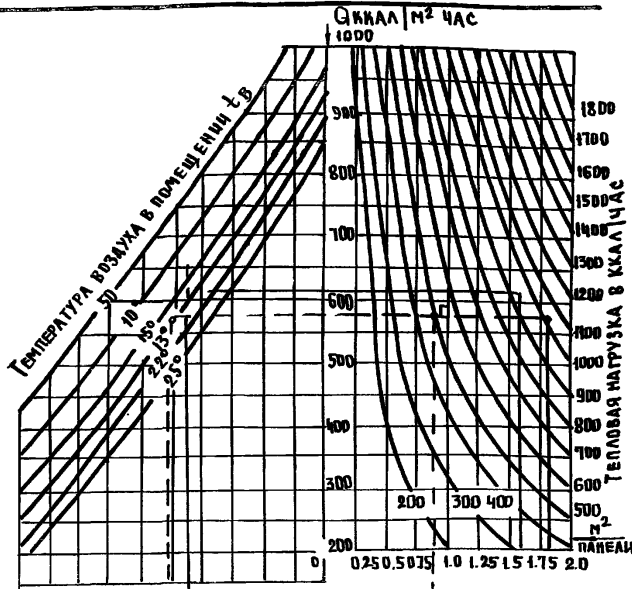
$Q_{пр}$ - ТЕПЛОВАЯ НАГРУЗКА ПРИБОРА, ККАЛ/ЧАС

λ - КОЭФФИЦИЕНТ ЗАТЕКАНИЯ ВОДЫ В ПРИБОР

$G_{ст}$ - КОЛИЧЕСТВО ВОДЫ ПРОТЕКАЮЩЕЙ ЧЕРЕЗ СТОЯК К/Ч

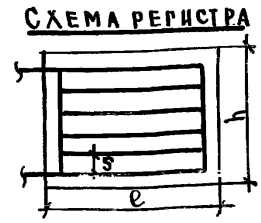
$t_{г}$ - ТЕМПЕРАТУРА ПОДАЮЩЕЙ ВОДЫ В СИСТЕМЕ ОТОПЛЕНИЯ °C

$\sum Q$ - СУММАРНАЯ ТЕПЛОВАЯ НАГРУЗКА ПРИБОРОВ, РАСПОЛОЖЕННЫХ ВЫШЕ РАСЧИТЫВАЕМОГО ПРИБОРА ККАЛ/ЧАС



ПРИМЕР:
ОПРЕДЕЛИТЬ ПОВЕРХНОСТЬ НАГРЕВА ПАНЕЛИ ПРИ $t_{cp}=90^\circ(A)$ ШАГ ТРУБ ЗМЕВИКА 12СМ ($Q_{гв}=18(B)$) $Q=500$ ККАЛ/ЧАС (P)
РЕШЕНИЕ ПОКАЗНО БУКВАМИ А-Б-Г-Д-Е
ОТВЕТ: $h \times e = 0,80 \times 1,10$ М

ПРИМЕР
ОПРЕДЕЛИТЬ ПОВЕРХНОСТЬ НАГРЕВА ПАНЕЛИ ПРИ $t_{cp}=90^\circ(A)$ ШАГ ТРУБ ЗМЕВИКА 12СМ ($Q_{гв}=18(B)$) $Q=1000$ ККАЛ/ЧАС (P)
РЕШЕНИЕ ПОКАЗНО БУКВАМИ А-Б-В-Г-Д-Е
ОТВЕТ: $h \times e = 0,67 \times 2,25$ М
И УСТАНОВИТЬ ПРИНИМАЮЩАЯ ПАНЕЛЬ РАЗМЕР $0,67 \times 2,25$ М
ПОВЕРХНОСТЬ ТЕПЛОДАЧИ ТУТ $(0,67 \times 2,25) \times 2 = 3$ М²



S - ШАГ ТРУБ

ЭСКИЗ УЗЛА	УСЛОВНЫЙ ДИАМЕТР d ТРУБ			ЗНАЧЕНИЯ ПРИ СКОРОСТИ ВОДЫ В СТОЯКЕ			
	d1	d2	d3	0.1	0.2	0.3	0.4
	20	15	20	0.65	0.6	0.54	0.52
	25	20	15	0.26	0.2	0.19	0.18
	20	15	15	0.45	0.42	0.39	0.37
	15	15	15	0.52	0.46	0.43	0.43

252-4-30 ОВУ

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ. НОМГРАММЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОВЕРХНОСТИ НАГРЕВА		СТАНЦИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Рук. АСМ	КОРОСТЕВ	Р		6/М
ГЛ. ИНЖ. М	КАРМИН	ЛИСТ 5 ЛИСТОВ		
И. КОНТРОЛЬ	КОРОВИНА	ГИПРОНИИЗДРАВ		
Г. И. П.	ПОПОВА			
БЕД. ИНЖ.	КОРОВИНА			
ИНЖЕНЕР	БАЛАЛУЕВА			

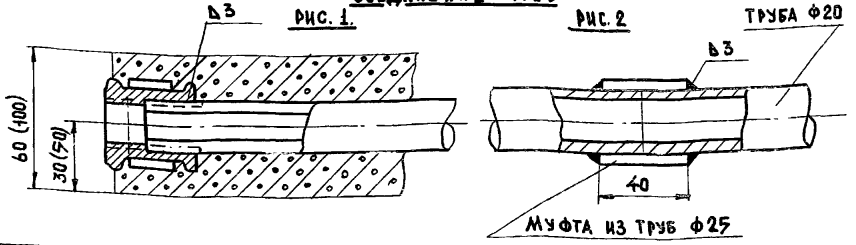
СПЕЦИФИКАЦИЯ

№№ ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕДИНИЦЫ ИЗМЕР.	ПГ-1,5		ПГ-2,0		ПВ-2,4		ПГ-2,5		ПГ-3,0		ПВ-4,3		ПГ-1		ПВ-0,8		
			К-ВО	ВЕС В КГ	К-ВО	ВЕС В КГ	К-ВО	ВЕС В КГ	К-ВО	ВЕС В КГ	К-ВО	ВЕС В КГ	КОЛ-ВО	ВЕС В КГ	КОЛ-ВО	ВЕС В КГ	КОЛ-ВО	ВЕС В КГ	КОЛ-ВО
1	ТРУБА ВОДОПРОВОДНАЯ Ф20 ГОСТ3262-75	п.м.	1,4	2,3	1,9	3,1	2,3	3,75	2,4	3,9	2,9	4,75	1,1	1,8	0,9	1,47	0,72	1,2	1,2
2	"	"	134x5	10,9	184x5	15	224x11	4,0	234x5	19	284x5	23,2	104x11	18,7	084x7	685	064x2	22,0	22,0
3	"	"	0,40	0,78	0,48	0,78	0,96	1,56	0,48	0,78	0,48	0,78	0,96	1,56	0,45	0,98	1,76	2,9	2,9
4	"	"	1,75	2,85	2,25	3,7	3,1	7	2,75	4,5	3,25	5,3	1,92	3,15	1,3	2,12	2,3	3,8	3,8
5	"	"	1,38	2,25	1,88	3,1	2,55	4,15	2,38	3,9	2,88	4,7	1,08	1,76	0,87	1,42	0,7	1,14	1,14
6	АРМАТУРА СТ.КР. Ф6	"	4,35	0,96	5,35	1,18	7,2	1,6	6,35	1,4	7,35	1,62	4,85	1,07	3,4	0,76	5,4	1,2	1,2
7	"	"	1,5x2	0,66	1,5x2	0,66	1,95x2	0,87	1,5x2	0,68	1,5x2	0,66	1,2x2	0,53	1,5x2	0,66	2,2x2	0,98	0,98
8	ПЕЛЯ СТ. КРУГ Ф6	"					0,5x4	0,44					0,5x4	0,44			0,5x4	0,44	0,44
9	ПРОБКА СТ. КРУГ Ф20 L=20	ШТ	2	0,1	2	0,1	2	0,1	2	0,1	2	0,1	2	0,1	2	0,1	2	0,1	0,1
10	МУФТА СТАЛЬНАЯ Ф20. L=400 ГОСТ8966-75	"	4	0,44	4	0,44	4	0,44	4	0,44	4	0,44	4	0,44	4	0,44	4	0,44	0,44
11	ТРУБА ВОДОГАЗОПРОВОДНАЯ Ф20 ГОСТ3262-75	п.м.	0,11	0,18	0,11	0,18	0,11	0,18	0,11	0,18	0,11	0,18	0,11	0,18	0,11	0,18	0,11	0,18	0,18
12	КОНТРГЯЙКА СТАЛЬНАЯ ГОСТ8768-75	ШТ	2	0,12	2	0,12	2	0,12	2	0,12	2	0,12	2	0,12	2	0,12	2	0,12	0,12
13	КРАН ДВОЙНОЙ РЕГУЛИРОВ. Ф20 ГЛАВСАНТЕХПРОМ	"	1	0,9	1	0,9	1	0,9	1	0,9	1	0,9	1	0,9	1	0,9	1	0,9	0,9
14	НИПЕЛЬ СТАЛЬНОЙ 3/4" L=32	"	1	0,05	1	0,05	1	0,05	1	0,05	1	0,05	1	0,05	1	0,05	1	0,05	0,05
15	КРЫШКА СТАЛЬНАЯ S=3, 165x275	"	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
16	ПОЛОСА 80(120)x165; S=3, 165x275	"	2	0,62	2	0,62	2	0,62	2	0,62	2	0,62	2	0,62	2	0,62	2	0,62	0,62
17	ПОЛОСА 80(120)x245; S=3	"	2	0,92	2	0,92	2	0,92	2	0,92	2	0,92	2	0,92	2	0,92	2	0,92	0,92
18	ВИНТ 1М4 L=8; ГОСТ17473-72	"	24	0,3	24	0,3	24	0,3	24	0,3	24	0,3	24	0,3	24	0,3	24	0,3	0,3
19	БЕТОН М150	М ³	0,05	1,20	0,09	1,80	0,17	3,40	0,11	2,20	0,13	2,50	0,14	2,80	0,041	82	0,152	30,4	30,4
20	СЕТКА ПРОВОЛОЧНАЯ №20/6. ГОСТ3826-66	М ²	2,5	3,25	3	4,5	5,76	8,6	3,75	5,55	4,5	6,75	3,12	4,7	1,8	2,7	3,5	5,25	5,25

ТЕПЛОТДАЧА ПАНЕЛЕЙ ПРИ ДВУХТРУБНОЙ СИСТЕМЕ ОТОПЛЕНИЯ

ТИП ПАНЕЛИ	ПОВЕРХНЬ В М ²	А В ММ	Б В ММ	С В ММ	П В ММ	ТЕПЛОТДАЧА ПАНЕЛИ В ККАЛ/ЧАС						РАСХОД ВОДЫ НА ПАНЕЛЬ, В Л/ЧАС						ГИДРАВ. СОПРОТИВЛ. ПАНЕЛИ В КГ/М ²						БЕС ПАНЕЛИ В КГ	ПРИМЕЧАНИЕ	
						ТЕПЛОНОС. t=85; t _в =65°		ТЕПЛОНОС. t=95; t _в =70°		ТЕПЛОНОС. t=85; t _в =65°		ТЕПЛОНОС. t=95; t _в =70°		ТЕПЛОНОС. t=85; t _в =65°		ТЕПЛОНОС. t=95; t _в =70°		ТЕПЛОНОС. t=85; t _в =65°		ТЕПЛОНОС. t=95; t _в =70°						
						t _в =18°	t _в =22°	t _в =18°	t _в =22°	t _в =18°	t _в =22°	t _в =18°	t _в =22°	t _в =18°	t _в =22°	t _в =18°	t _в =22°	t _в =18°	t _в =22°	t _в =18°	t _в =22°					
ПГ-1,5	1,125	1500	750	80	60	6	785	540	506	670	615	590	32	30	28	73	67	64	1,01	0,99	0,98	1,84	1,65	1,6	150	ОДНОСТОРОННЯЯ ТЕПЛОТДАЧА
ПГ-2,0	1,5	2000	750	80	60	6	780	720	675	890	830	790	43	40	38	97	91	86	1,37	1,34	1,32	3,13	2,81	2,53	217	"
ПВ-2,4	2,88	2400	1200	65	100	12	1500	1380	1295	1750	1570	1500	82	76	72	187	171	164	3,40	3,00	2,83	13,0	11,0	10,03	410	"
ПГ-2,5	1,875	2500	750	80	60	6	975	900	845	1130	1020	970	53	50	47	122	112	107	1,76	1,71	1,67	5,05	4,41	4,17	265	"
ПГ-3,0	2,25	3000	750	80	60	6	1170	1080	1015	1350	1230	1170	64	60	56	146	134	129	2,16	2,1	1,91	7,6	6,5	6,2	320	"
ПВ-4,3	1,56x2	1300	1200	65	100	12	625x2	580x2	545x2	710x2	650x2	625x2	63	58	55	141	136	125	2,49	2,36	2,27	6,39	5,48	5,16	313	ДВУХСТОРОННЯЯ ТЕПЛОТДАЧА
ПГ-1	0,75	1000	750	80	60	6	300	270	262	340	315	300	17	16	15	38	35	33	0,65	0,6	0,54	0,79	0,76	0,69	105	ОДНОСТОРОННЯЯ ТЕПЛОТДАЧА
ПВ-0,8	1,6x2	800	2000	65	100	22	640x2	575x2	560x2	730x2	675x2	635x2	36	33	32	82	76	72	0,87	0,84	0,76	2,8	2,6	2,17	340	ДВУХСТОРОННЯЯ ТЕПЛОТДАЧА

СРЕДНИЕ ТРУБЫ



РУК. АСМ.	КОРОСТЕЛЕВ
ГЛАВ. ИНЖ. М.	КАРМАН
Н. КОНТР.	КОРОВАНА
ГИП	ЛОПОВА
ВЕД. ИНЖ.	КОРОВАНА
ИНЖЕНЕР	БАЛАШЕВА

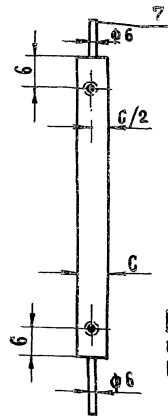
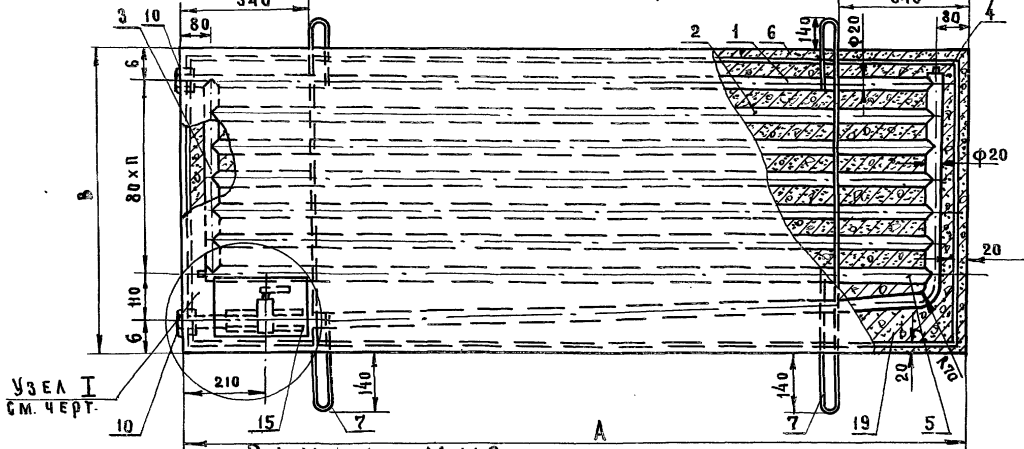
252-4-30

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ. СПЕЦИФИКАЦИЯ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ПРИ ДВУХТРУБНОЙ СИСТЕМЕ.

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		Б/М
ЛИСТ 6		ЛИСТОВ

ГИПРОНИИЗРАВ

ПОДКОНОННЫЕ ПАНЕЛИ ПГ-1.0; ПГ-1.5; ПГ-2.0; ПГ-2.5; ПГ-3.0



ПРИМЕЧАНИЕ:

РАЗМЕРЫ В СКОБКАХ ОТНОСЯТСЯ К ПАНЕЛИ ПВ-1.3; ПВ-0.8; ПВ-2.4

РАМКА М 1:2

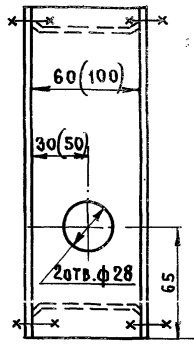
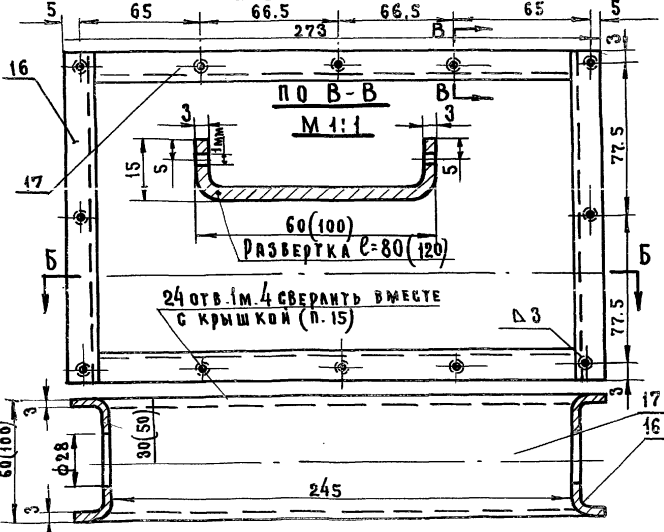


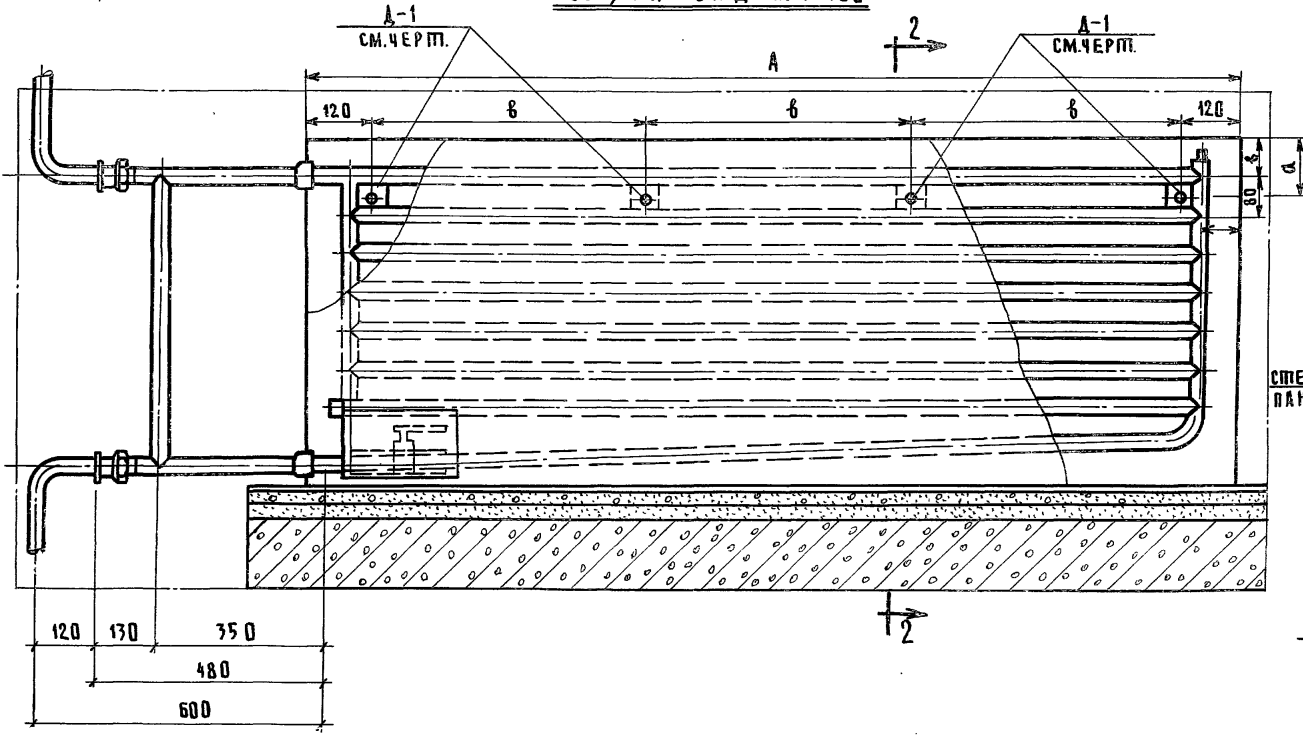
ТАБЛИЦА РАЗМЕРОВ

ТИП ПАНЕЛИ	РАЗМЕРЫ В ММ.					
	А	Б	В	С	В	Е
ПГ-1.5	1500	80	750	60	420	200
ПГ-2.0	2000	80	750	60	550	200
ПВ-2.4	2400	65	1200	100	720	240
ПГ-2.5	2500	80	750	60	750	200
ПГ-3.0	3000	80	750	60	920	200
ПВ-1.3	1300	65	1200	100	350	240
ПГ-1.0	1000	80	750	60	253	200
ПВ-0.8	800	65	1200	100	187	240

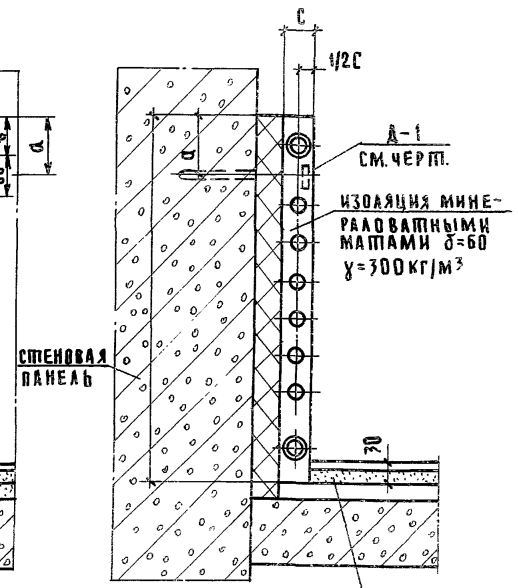
252-4-30

РУК. АСМ	КОРОСТЕВ	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТКОН- ТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ. ПОДКОН- НАЯ ПАНЕЛЬ ПГ-1.0; ПГ-1.5; ПГ-2.0; ПГ-2.5; ПГ-3.0	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛАВ. ИНЖ.	КОРВИНА		р		
Н. КОНТР.	КОРВИНА		ЛИСТ 7	ЛИСТОВ	
ГН П.	ПОЛОВА		ГИПСОНИИЗДР, В		
ВЕД. ИНЖ.	КОРВИНА				
ИЖЕН.	БАЛАГУЕВА				

ОБЩИЙ ВИД М 1:100



СЕЧЕНИЕ ПО 2-2 М 1:10



ПАНЕЛЬ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ СЛОЙ

План. Общий вид установки панелей М 1:50



ПРИМЕЧАНИЕ

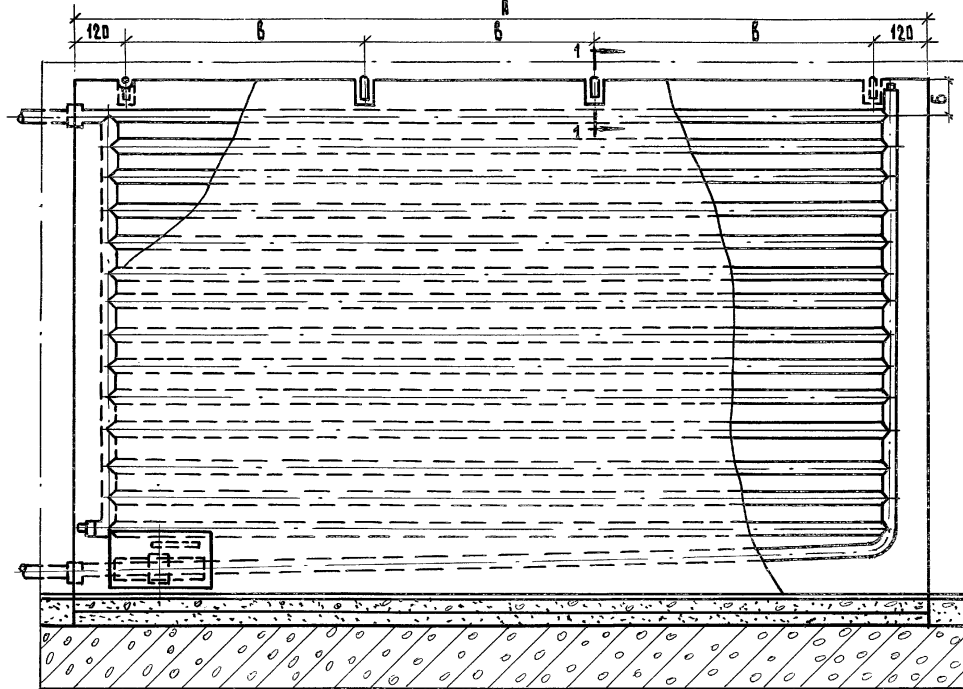
В СКОБКАХ УКАЗАН РАЗМЕР ДЛЯ КОЛДНН СЕЧ. 400x400

252-4-30

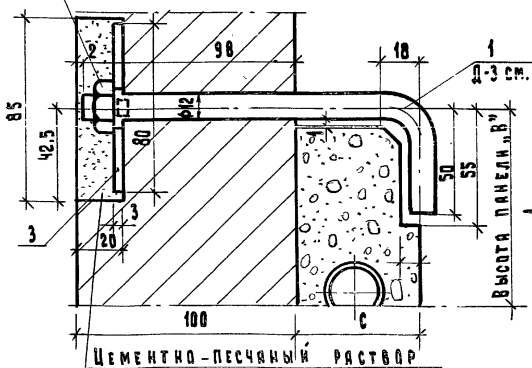
ОВУ

		ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ. УСТАНОВКА ВОДОКОННОЙ ПАНЕЛИ У СТЕНОВОЙ ПАНЕЛИ ПРИ ОДНОТРУБНОЙ СИСТЕМЕ		КЛАДКА	МАССА	МАСШТАБ
РУК.АСМ	КОРОСТЕЛЕВ			Р		
ГЛАВН.М.	КАРМИН			Лист 8 из 8		
Н.КОНТР.	КОРОВИНА			ГИПРОНИЗДРАВ		
ГИП	ПОПОВА					
ВЕД.ИНЖ.	КОРОВИНА					
ИНЖЕНЕР	БААЛУЕВА					

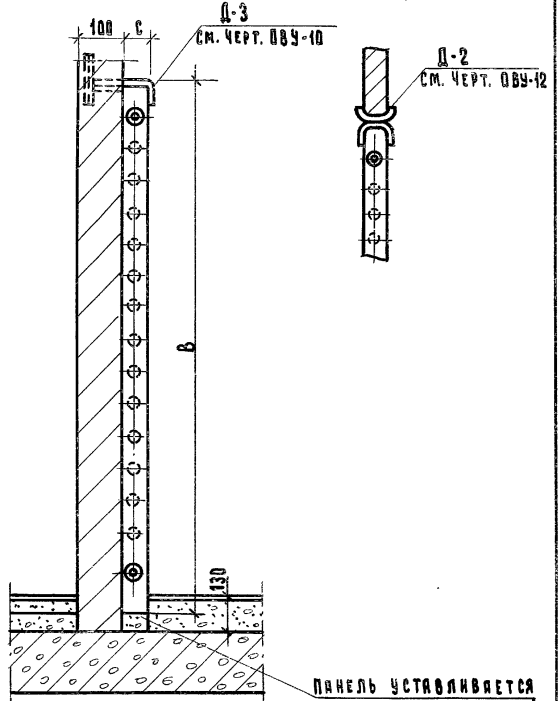
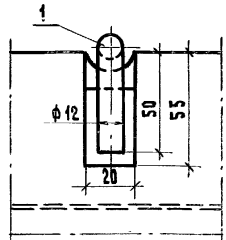
Общий вид. М 1:10.



Сечение по 1-1. М 1:2



Вид по стрелке „К“



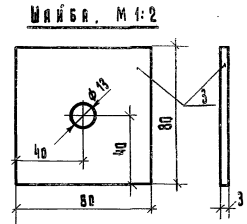
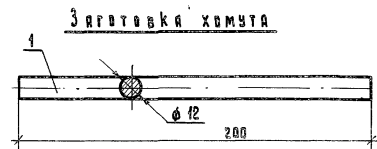
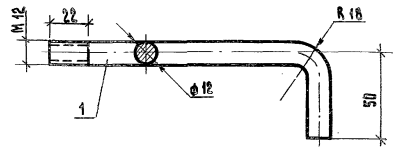
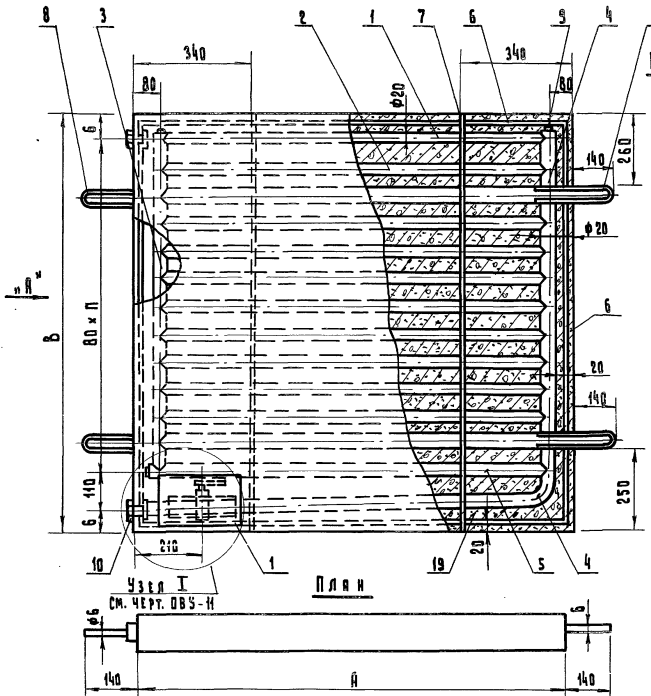
Панель устанавливается на гидроизоляционный слой.

		252-4-30		ОВУ
		Железобетонные отопительные панели. Перегородочная панель ПВ-0,8; ПВ-1,3; ПВ-2,4.		Стальная масса
				Лист 9
Рук. д.см.	Коростелев	Инж. м.	Корovin	Инж. м.
Н.контр.	Коровина	Инж. м.	Коровина	Инж. м.
Г.и.п.	Попова	Инж. м.	Коровина	Инж. м.
Вед. инж.	Коровина	Инж. м.	Коровина	Инж. м.
Инженер	Валаичева	Инж. м.	Коровина	Инж. м.
				Листов 1 : 10 1 : 2
				ГИПРОНИИЗДРАВ

Перегородочная панель ПВ-1,3; ПВ-0,8; ПВ-2,4

Деталь (Д-3)
Крепление панели к перегородке
Хомут, М 1:2

Вид по стрелке "А"



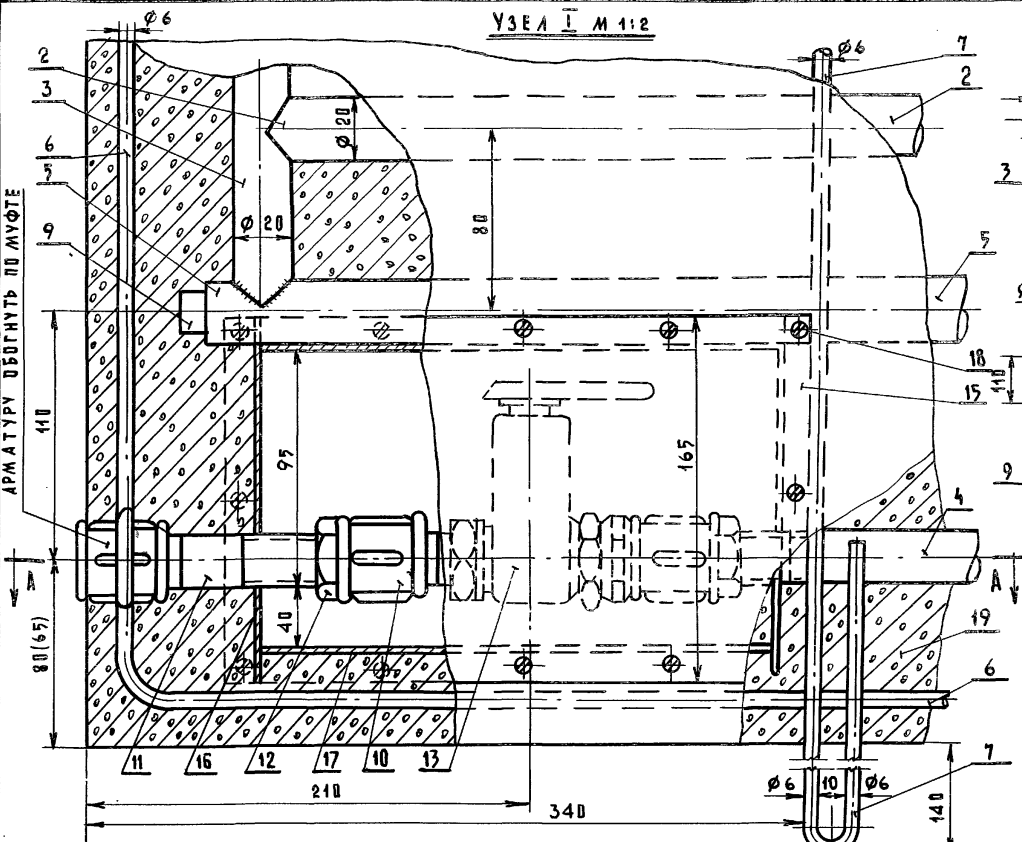
Таблицу размеров см. лист ПБУ-7.

Спецификация материалов для крепления панели

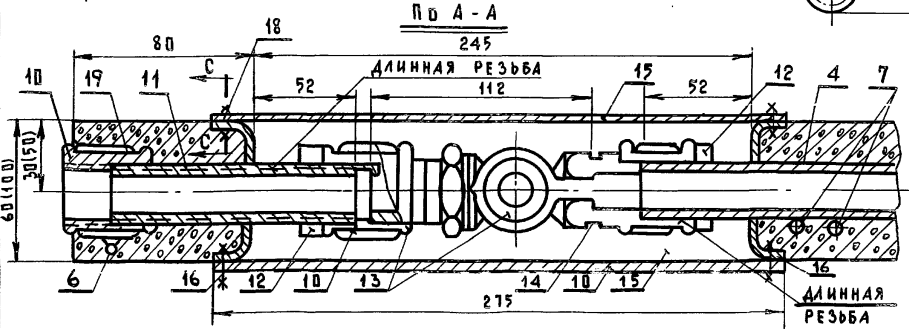
№ поз.	Наименование	Размер	Материал и сортмент	Единица измер.	Кол-во
1	Хомут	С=200	Ст. кр. ϕ 12 ГОСТ 2590-74	шт	1
2	Гайка М12, ГОСТ 5915-70		Сталь		1
3	Шайба	80x80x3			1

		252-4-30	ОВУ
РК. ДСМ.	Коростел	Железобетонные отопительные панели. Перегородочная панель ПВ-1,3; ПВ-0,8; ПВ-2,4. Деталь Д-3	Сталь
С. ДЖ. М.	Кармина		Масса
Н. Кварт.	Коровина		Масштаб
Г. Ил	Попов		Лист 10 из 12 листов
Вед. инж	Коровина		ГИПРОНИИЗДРАВ
Инженер	Бладелечи		

А Б В Д И Ж

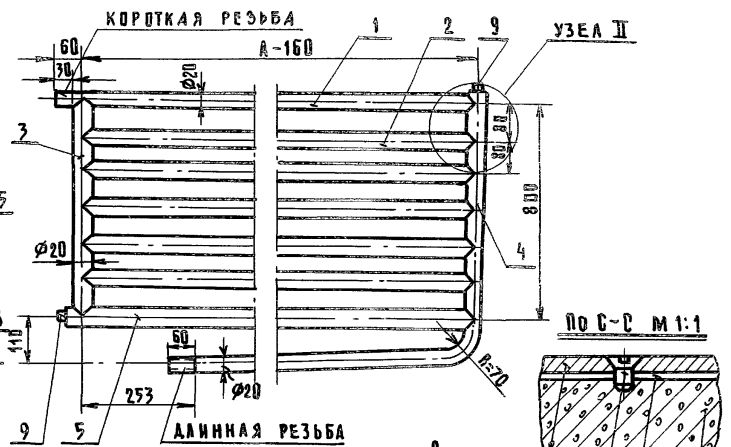


УЗЕЛ I М 1:2

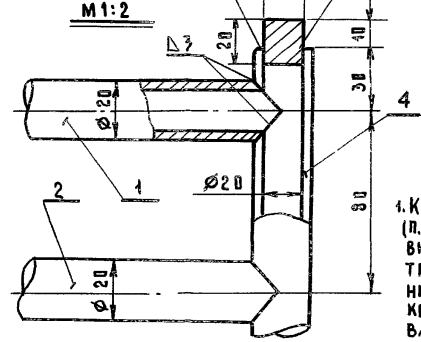


ПО А-А

СВАРНЫЕ РЕГИСТРЫ



УЗЕЛ II М 1:2



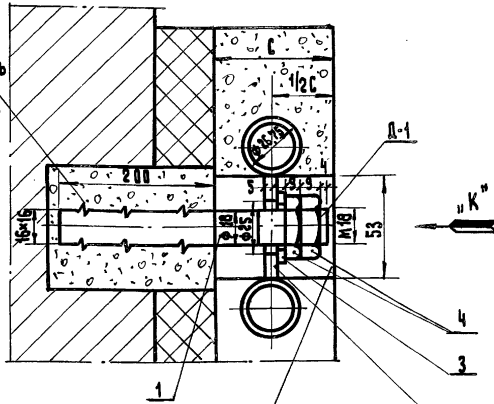
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Кран двойной регулировки (п.13) устанавливается внутри панели на обратной трубе и крепится с помощью nipples (п.14), муфт (п.10) и контргаяк (п.12), что обеспечивает возможность его демонтажа. Кран помещается внутри рамки из листовой стали и закрывается с двух сторон крышками (п.15) на винтах (п.16). 2. Размеры в скобках относятся к панели ПВ-2.4; ПВ-0.8; ПВ-1.3. 3. Гипсоцилиндры см. черт.

				252-4-30		ОВУ
				ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТЛИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ СО СВАРНЫМИ РЕГИСТРАМИ. УЗЕЛ I И II		СТАЛИЯ МАССА МАШТАБ
РУК. А.С. КОРЕТЕЛЕВ	КОРДЕТЕЛЕВ	КОРДЕТЕЛЕВ	КОРДЕТЕЛЕВ	КОРДЕТЕЛЕВ	КОРДЕТЕЛЕВ	Р
Г.И.П. КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	ЛИСТ 11 ЛИСТОВ
В.А.И. КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	КОРОВА	ГИПРОИИЗДРАБ
ИНЖ. БАЛАУЕВА	БАЛАУЕВА	БАЛАУЕВА	БАЛАУЕВА	БАЛАУЕВА	БАЛАУЕВА	

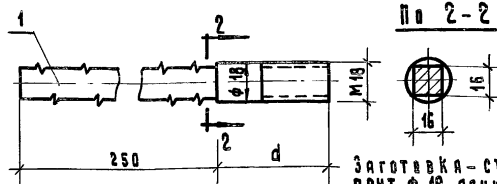
ДЕТАЛЬ (Д-1)
КРЕПЛЕНИЕ ПАНЕЛИ К СТЕНКЕ
М 1:2

Отв. ф60 под стержень сверлят по месту на глубину 200 мм.



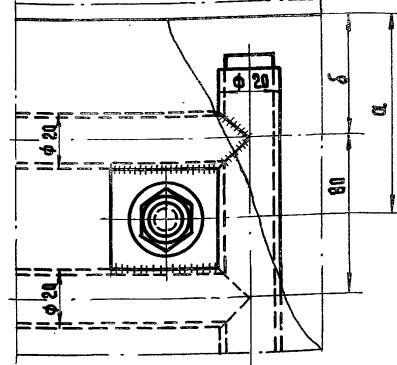
Отверстия после монтажа зачеканить теплым раствором

СТЕРЖЕНЬ М 1:2

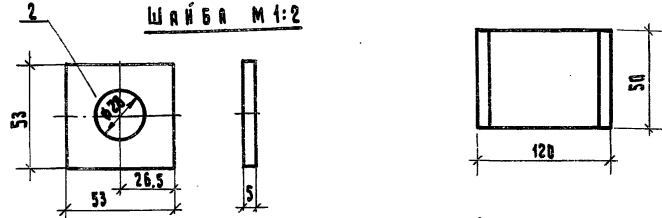


Заготовка - стальной прут ф 16, длиной 250+д.

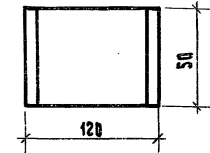
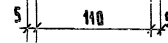
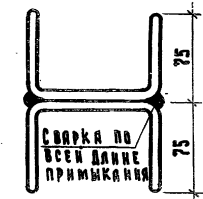
Вид по стрелке "К" М 1:2



ШАЙБА М 1:2



ДЕТАЛЬ (Д-2)
КРЕПЛЕНИЕ ПАНЕЛИ В ПЕРЕГОРДКЕ



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛИ (Д-1)

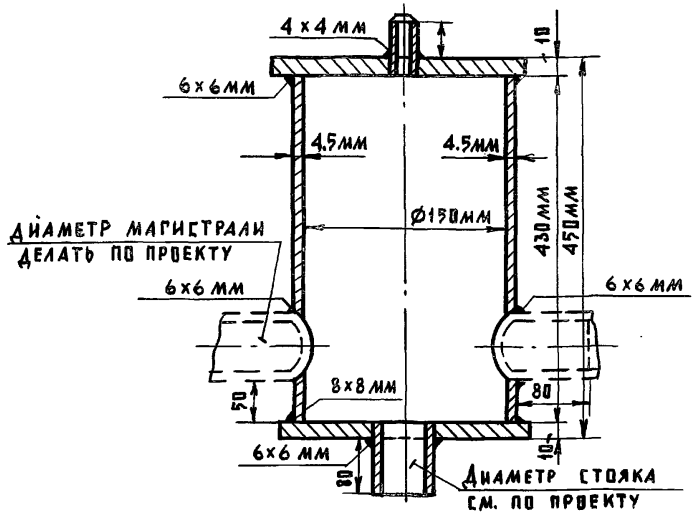
№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР	МАТЕРИАЛ И СОРТАМЕНТ	ЕДИН. ИЗМЕР	КОЛ-ВО
1	СТЕРЖЕНЬ	250+д	Ст. Кр. ф 16 ГОСТ 2590-74	шт.	1
2	ШАЙБА	53x53, δ=5	СТАЛЬ	шт.	1
3	ШАЙБА 16 . ГОСТ 11374-78		СТАЛЬ	шт.	1
4	Гайка М16 низкая. ГОСТ 5915-70		СТАЛЬ	шт.	2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПАНЕЛИ (Д-2)

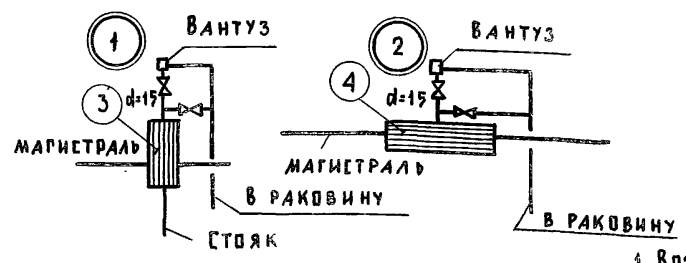
№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ	РАЗМЕР	МАТЕРИАЛ И СОРТАМЕНТ	ЕДИН. ИЗМЕР	КОЛ-ВО
1	СКОБА	l=2750	Полоса 50x5	шт.	2

			252-4-30			ОВУ
			ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ОТОПИТЕЛЬНЫЕ ПАНЕЛИ со сварными регистрами			СТАНДА МАСЛА МАСШТАБ
			ДЕТАЛИ Д-1 и Д-2.			Лист 12 Листов
						ГИПРОНИЗДРАВ

**I ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ВОЗДУХОБОРНИК
ДЛЯ УСТАНОВКИ НА МАГИСТРАЛЯХ**



**ПОДСОЕДИНЕНИЕ ВОЗДУХОБОРНИКОВ К ТРУБО-
ПРОВОДАМ СИСТЕМЫ ОТОПЛЕНИЯ**

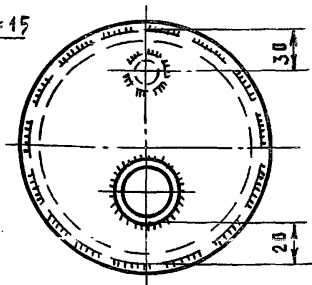
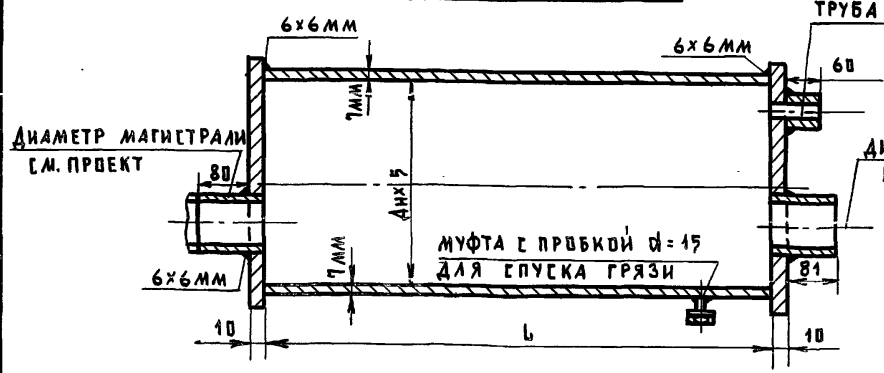


ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Воздухоборник подленит гидравлическому испытанию на давлении $P = 8 \text{ атм.}$
2. При установке воздухоборника в неотапливаемом помещении корпус и подводящие трубы должны быть изолированы.
3. Диаметры патрубков, присоединяемых к разводящей магистрали принимаются в соответствии с проектом.
4. При диаметре магистрали выше $d = 50$, муфты заменяются приварными патрубками.
5. Вентиль на линии для выпуска воздуха устанавливается в отапливаемом помещении.

Условный диаметр корпуса	РАЗМЕРЫ В ММ		ВЕС
	Дн x 5	Л	
150	157 x 4,5	355	7,9
200	219 x 6	476	19,9
250	273 x 7	690	40,9

**II ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ВОЗДУХОБОРНИК
ДЛЯ УСТАНОВКИ НА МАГИСТРАЛЯХ**

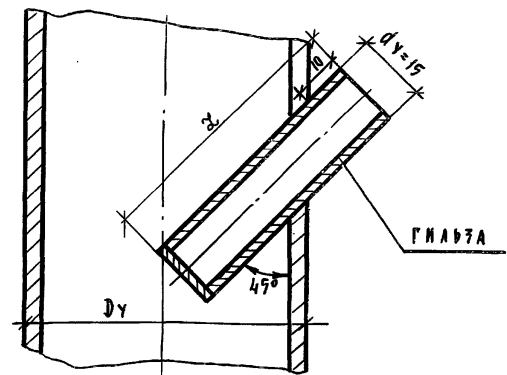


		252-4-30		ОВУ	
				СТАДИЯ	
				МАССА	
				МАШТАБ	
ВОЗДУХОБОРНИК				р	
Общий вид				ЛИСТ 13	
				ЛИСТОВ	
				ГИПРОНИИЗДРАВ	

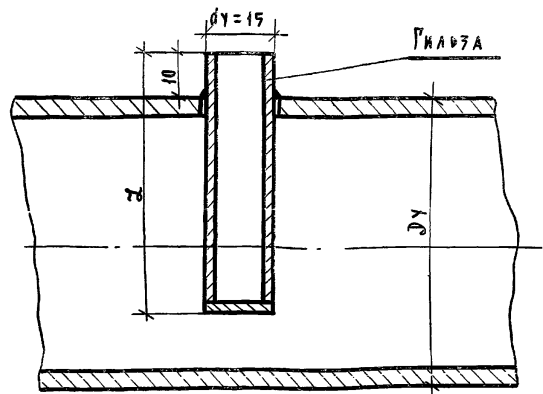
РУК. А.М. КОРВЕТЕЛЕВ
 ГЛ. ИНЖ. М. КАРМИН
 К. КОНТРОЛ. К. КОРВИНА
 ГИП. П. П. ПОВА
 ВЕД. ИНЖ. К. КОРВИНА
 ИНЖЕН. БАЛАДУЕВА

АРДВОМ О 44770

Гильза в вертикальном трубопроводе



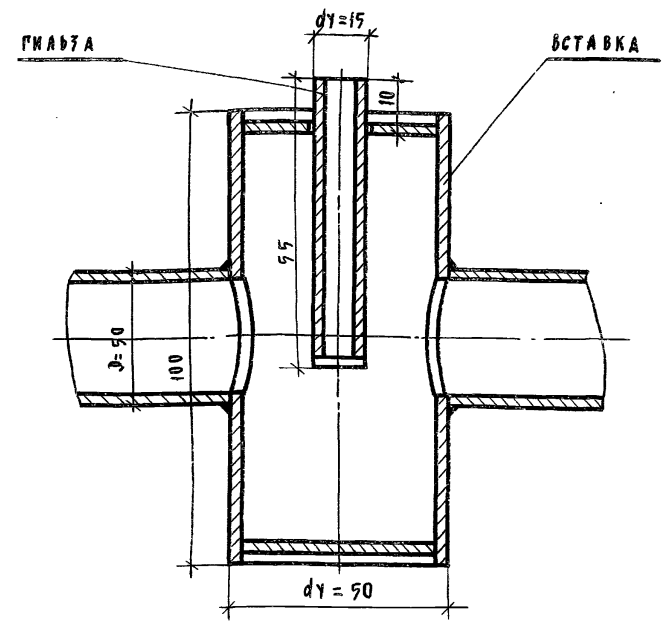
Гильза в горизонтальном трубопроводе



Зависимость длины гильзы от диаметра трубопровода

DУ мм	50	70	80	100
L мм	50	65	70	75

Вставка для замеров температуры в трубопроводах диаметром DУ < 50 мм.



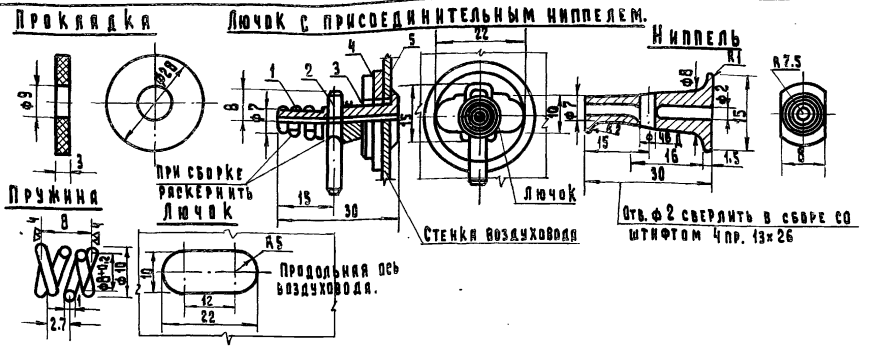
ВСТАВКИ И ГИЛЬЗЫ ИЗГОТОВЛЯЮТСЯ ИЗ СТАЛЬНЫХ БЕСШОВНЫХ ТРУБ ПО ГОСТ 10704-76

ИВ.№ ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА 07.01.81. ИВ.№

		252-4-30		08У	
		Гильзы и вставки для технических термометров		СТАДЯ	МАССА
				Р	Б/М
				Лист 14	Листов
				ГИПРОНИИЗДРАВ	
РЧК. АСМ. КОРОСТЕЛЕВ					
А. ИЖ. М. КАРМИН					
И. КОНТРОЛ. КОРОВИНА					
Г. П. ПОПОВА					
В. А. ИЖ. КОРОВИНА					
ИЖ. Е. БАЛАУЕВА					

Копировала А. Орлова

ФОРМАТ 12



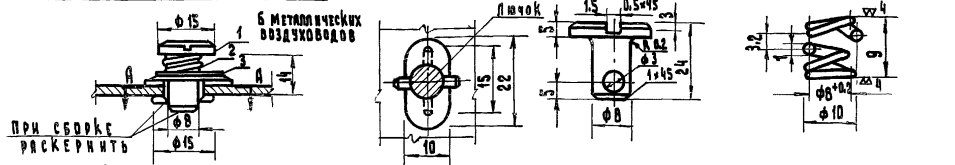
СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ ЛЮЧКА С ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫМ НИППЕЛЕМ

НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
		1 шт.	Общ.	
1 Ниппель	1 Ст. 3	0,02	0,02	
2 Штифт цилиндрический 13х26 (гост 3128-70)	1 Ст. 45	0,007	0,007	
3 Пружина	Проволока № 1 гост 9389-60	0,009	0,009	Длина развернутой проволоки 140 мм. Число витков - 3.
4 Шайба ф 8 х ф 22 х 2	1 Ст. 3	0,002	0,002	
5 Прокладка	Резина гост 7330-65	0,01	0,01	

Описание конструкций лючков для измерения давления воздушных потоков.

СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ ЛЮЧКА ЗАГЛУШКОЙ.

Лючок с заглушкой для измерения давления воздуха. Разрез по А-А. Палец-заглушка. Пружина (острые концы притупить).

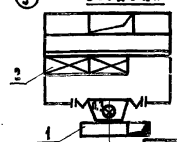
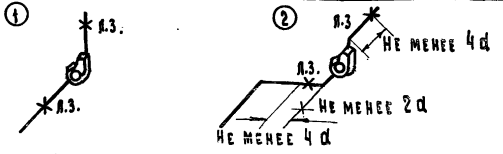


НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЕ
		1 шт.	Общ.	
1 Палец-заглушка	1 Ст. 3	0,015	0,015	
2 Пружина	Проволока 10-1 гост 9389-60	0,009	0,009	Длина развернутой проволоки 125,5 мм. Число витков - 3. Подвес частота витков - 45.
3 Шайба ф 8 х ф 22 х 2	1 Ст. 3	0,002	0,002	
4 Прокладка	Резина гост 7330-65	0,01	0,01	
5 Штифт цилиндрический 13х26 (гост 3128-70)	1 Сталь 45	0,005	0,005	

Размещение лючков с заглушками.

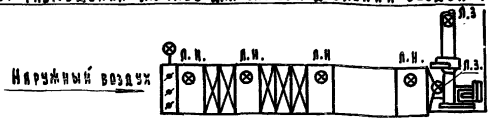
Размещение лючков при наличии непосредственно у вентилятора прямых участков необходимой длины. Размещение лючков при отсутствии непосредственно у вентилятора прямых участков необходимой длины.

Размещение лючка между вентилятором и камерой подгрева воздуха.



Условные обозначения:

Схема установки кондиционирования воздуха с указанием мест размещения лючков для замера давления воздуха.



При проектировании лючок с заглушкой обозначается на планах и разрезах значком ⊗ л.з., а в линейных схемах воздуховодов значком * л.з. Лючок с присоединительным ниппелем обозначается на планах и разрезах значком ⊗ л.н., в схемах - значком ж.л.н.

252-4-30

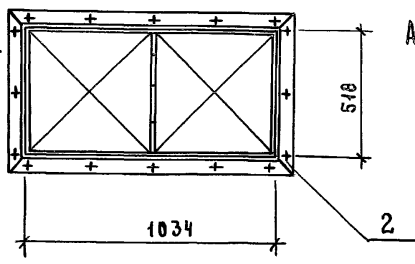
ОВУ

Рук. асм	Карстелев										
Пр. инж. м.	Кармин										
Н. контр.	Коровина										
Г.п.	Попова										
Вед. инж.	Коровина										
Инженер	Балабуева										
Размещение лючков для измерения давления воздушных потоков систем вентиляции. Конструкция лючков. Спецификация										Лист 15	Листов
ГипрОНИЗДРАЭ											

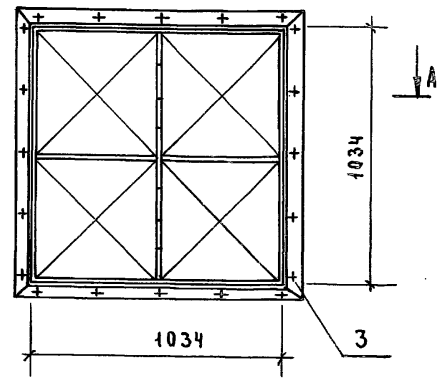
СПЕЦИФИКАЦИЯ

АЛБГОМ В

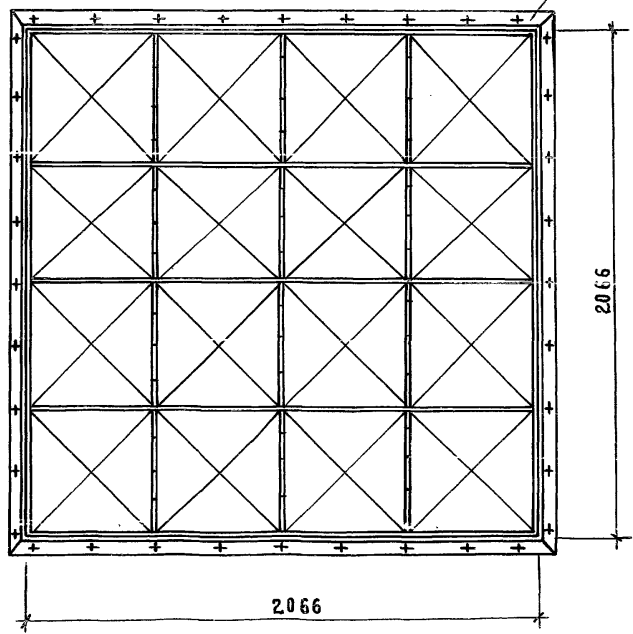
ИСПОЛНЕНИЕ 1x2



ИСПОЛНЕНИЕ 2x2



ИСПОЛНЕНИЕ 4x4



ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	ОВУ-18, ОВУ-19	УЗЕЛ ФЛАНЦА В СБОРЕ	СМ. ТАБЛ.		
2	ОВУ-21	УГОЛОК	СМ. ТАБЛ.		
3	ОВУ-22	УГОЛОК	СМ. ТАБЛ.		
4	ОВУ-23	УГОЛОК	СМ. ТАБЛ.		
5	ОВУ-24	ПРОКЛАДКА ФЛАНЦЕВАЯ	СМ. ТАБЛ.		
6	ОВУ-25	ПРОКЛАДКА ЯЧЕЕК	СМ. ТАБЛ.		
7	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА II M 16	СМ. ТАБЛ.		
8	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА M 5	СМ. ТАБЛ.		
9	ГОСТ 7805-62	БОЛТ M 5x12	СМ. ТАБЛ.		

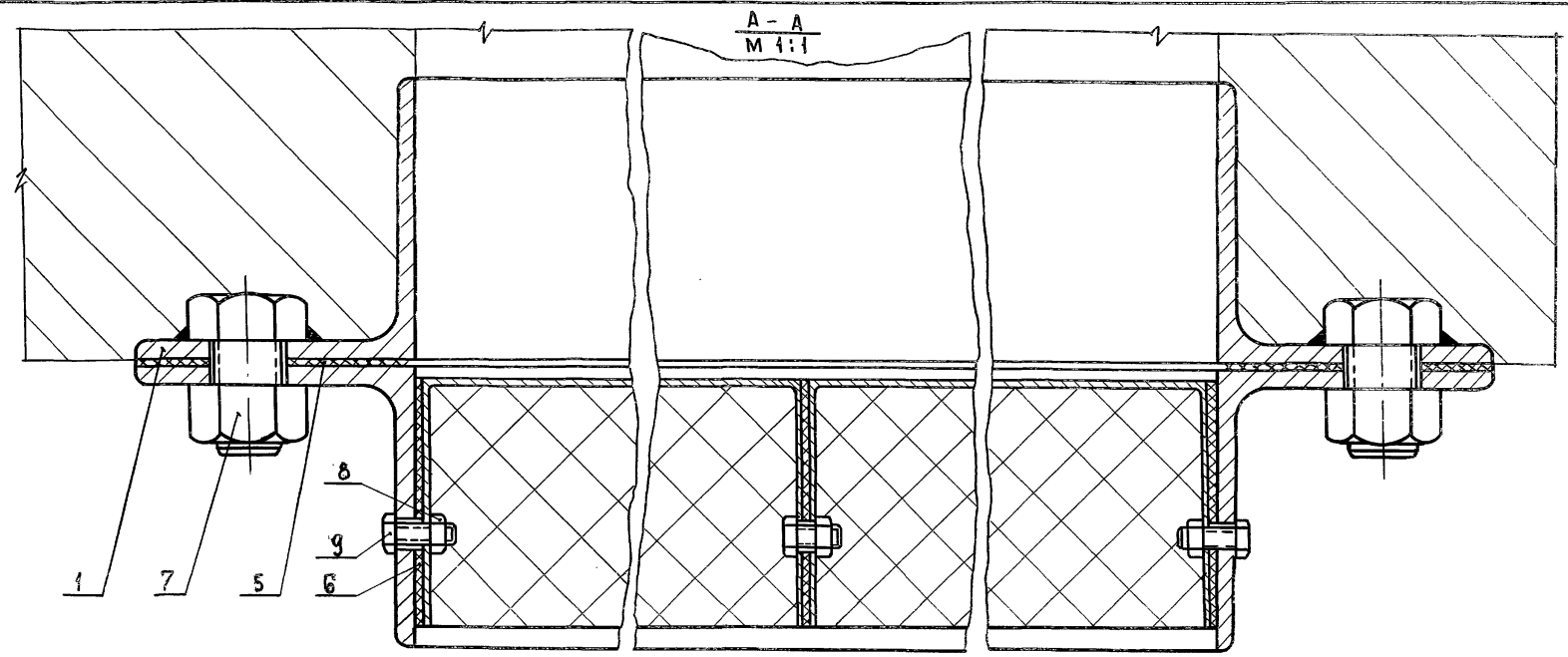
1. Узел фланца (поз. 1) крепить закладкой между кирпичами стальной проволокой приваренной к внутренним сторонам узла фланца в сборе.
 2. Данный лист см. совместно с листом ОВУ-17.

		252-4-30		ОВУ	
		ПАНЕЛИ УСТАНОВОЧНЫЕ ДЛЯ ФИЛЬТРОВ ЯЧЕЙКО- ВЫХ ТИПА ФЯ.		СТАДИЯ	МАССА
				Р	СМ. ТАБЛ.
				ЛИСТ 16	ЛИСТОВ 16
				ГИПРОНИИЗРАБ	
РУК. АСМ.	КОРОСТЕЛ				
ДИНЖ. М.	КАРМИН				
И. КОНТР.	КОРОВИНА				
ГИП	ПОПОВА				
ВЕД. ИНЖ.	КОРОВИНА				
ИНЖЕНЕР	БАЛААНОВА				

КОПИРОВАЛ: Мас

ФОРМАТ 12

АЛБЕОМ 8



Исполнение 1x2 2x2 4x4	МАССА КГ	УГОЛОК			ПРОКЛАДКА ЯЧЕЕК		ПРОКЛАДКА ФЛАНЦЕВ		ГАЙКА II М16		БОЛТ М 5x12		ГАЙКА М5		Общий вес панели КГ.
		Исполнение	Кол.	Вес Общ.	Общ. длина мм	Общ. вес КГ.	Общ. длина мм.	Общ. вес КГ.	Кол.	Общ. вес КГ	Кол	Общ. вес КГ	Кол.	Общ. вес КГ.	
1x2	13.26	1	2	4.0	3620	0.6	3610	0.64	16	0.54	21	0.06	21	0.03	27.2
		2	2	8.0											
2x2	17.6	2	4	16.0	6.200	1.0	4640	0.82	20	0.68	36	0.1	36	0.04	36.3
4x4	36.0	4	4	31.2	20660	3.32	8770	1.5	36	1.22	120	0.36	120	0.45	72.8

Данный лист см. совместно
с листом 089-46

252-4-30

089

РУК. АСМ КОРОСТЕЛЕВ
 ТА ИЖ.М. КАРМАН
 И. КОНТР. КОРОВИНА
 ГИП ПОПОВА
 ВЕД. ИЖ. КОРОВИНА
 ИНЖЕНЕР БАЛАЛАЕВА

Панели установочные
для фильтров ячейко-
вых типа ФЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	см. табл.	1:20
Лист 17 из 20		

ГИПРОНИИЗДРАВ

КОПИРОВАА: ВОЛКОВА

ФОРМАТ 12

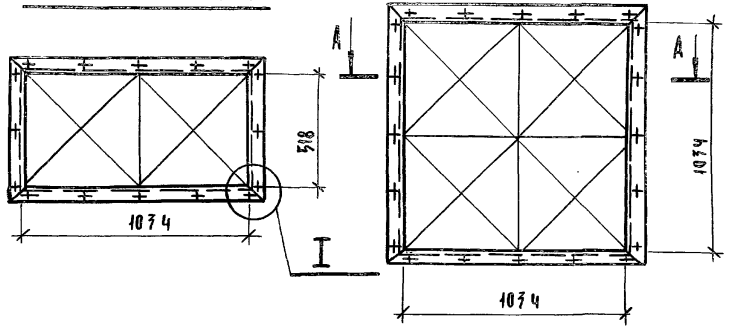
ИЗВ. И ЦУАЛ. ЦУФ. И. И. Д. А. Л. А. Д. РАМ. И. В. Д. Е.

ЛАНД. 4/27/74

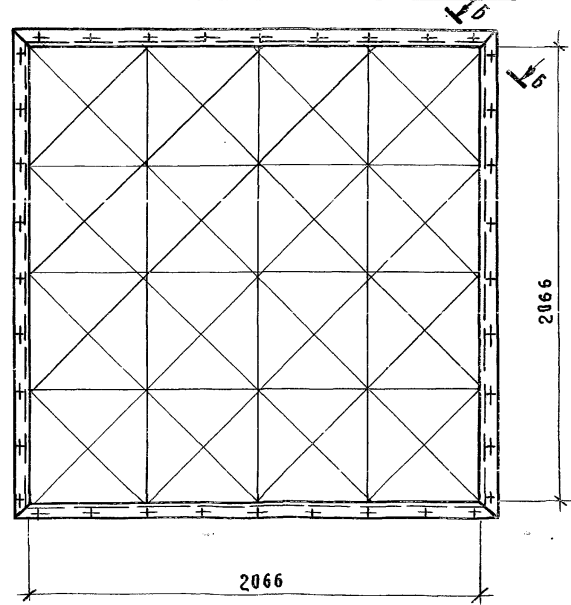
ИД. № ПОД. ПУЛ. И ДАТА ПОДП. И И. И.

ИСПОЛНЕНИЕ 2x2

ИСПОЛНЕНИЕ 1x2



ИСПОЛНЕНИЕ 4x4



ТАБЛИЦА

ИСПОЛНЕНИЕ	ИСПОЛНЕНИЕ	Кол.	Вес Общий Кг.
1x2	1	2	17,26
	2	2	
2x2	2	4	17,6
4x4	4	4	39,0

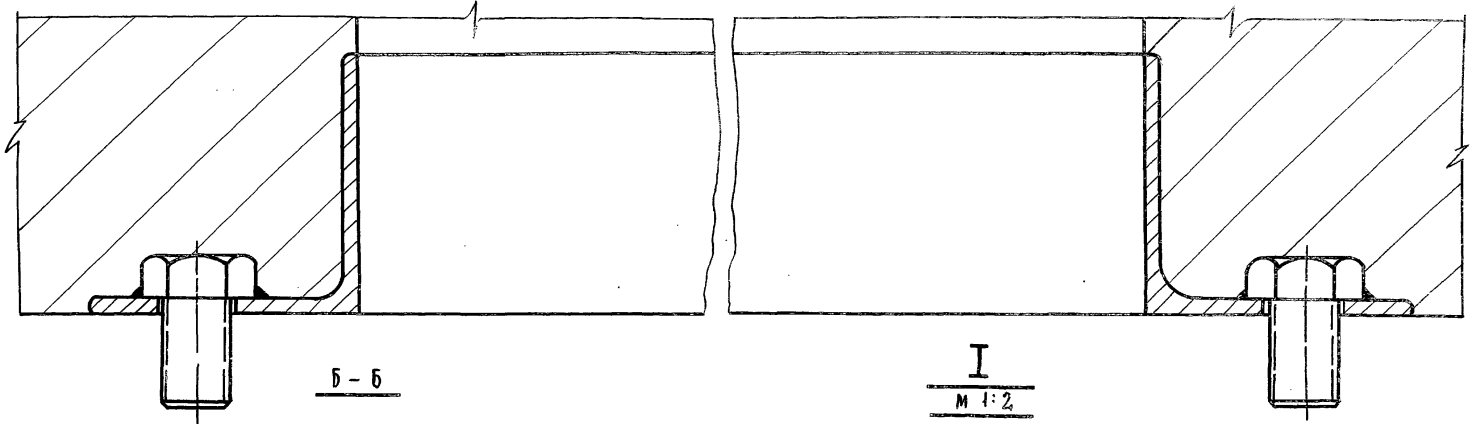
1. Узел фланца в сборе ОВУ-10 собирается на сварке из узлов фланцев ОВУ-20 соответствующего исполнения при монтаже по месту установки фильтров ячеекковых типа ФЯ.
2. Данный лист см. совместно с листом ОВУ-14

		252-4-30		ОВУ	
		Узел фланца в сборе		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
				Р	см. ТАБЛ.
				ЛИСТ 18 ЛИСТОВ	
				ГИПРОНИИЗДРАВ	

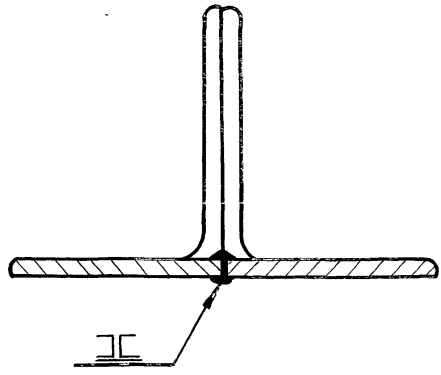
КОНТРОЛЬ: ДСКОВО

ФОРМА № 49

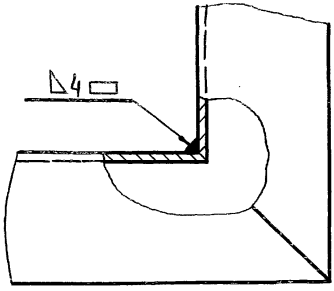
A - A



Б - Б



I
M 1:2



Данный лист см. совместно
с листом ОВУ-18, ОВУ-16

252-4-30

ОВУ

			СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	С.М. ТАБЛ.	1:20
			ЛИСТ 19 ЛИСТОВ		
УТЕЛ ФЛАНЦА В СБОРЕ			ГИПРОНИИЗДРАВ		

Копирова А. Овцова

Гипрониздрав

Л И С Т

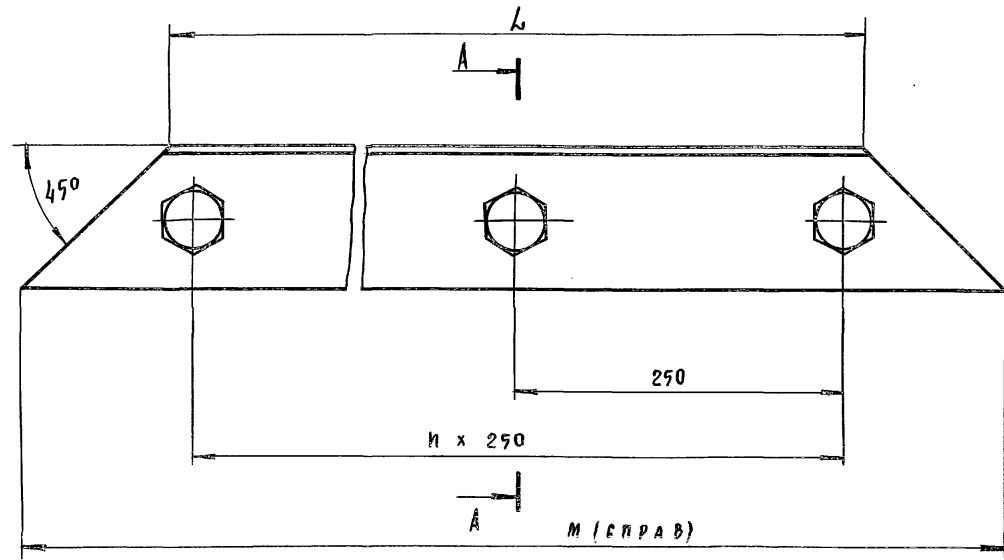
1

ГИПРОНИИЗДРАВ

У7 ОСТАЛЬНЫЕ

ТАБЛИЦА

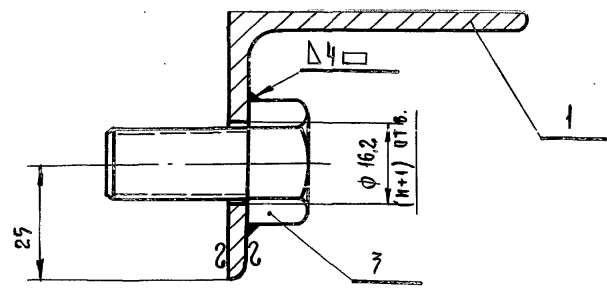
№	Исполнения	Л	М	И	Кол-во болтов	Вес болтов	Вес уголка	Общ. вес
1	1	518	644	2	7	0,276	2,0	2,27
2	2	1074	1160	4	5	0,392	4,0	4,4
3	3	2066	2192	8	9	0,565	7,9	8,5



СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Приме- чание
1	8 / черт.	Уголок 67x67x4 ГОСТ 8509-62 равнов. ст. ГОСТ 575-58	см. табл.	см. табл.	
2					
3	ГОСТ 7798-62	Болт М 16 x 70	см. табл.	см. табл.	

A-A
1:1



252-4-30

ОВУ

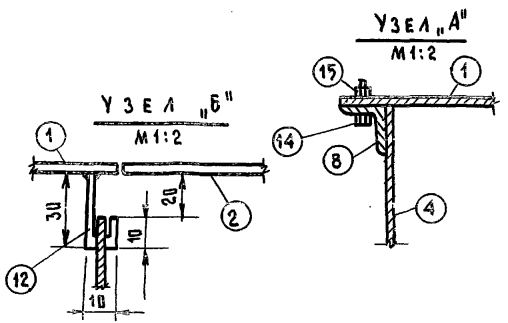
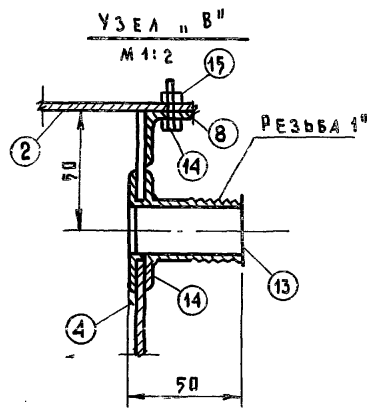
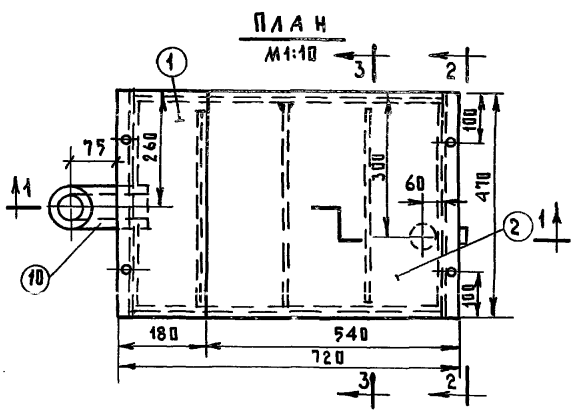
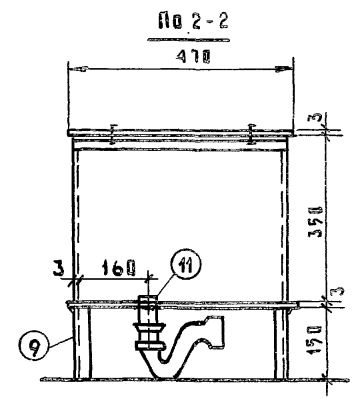
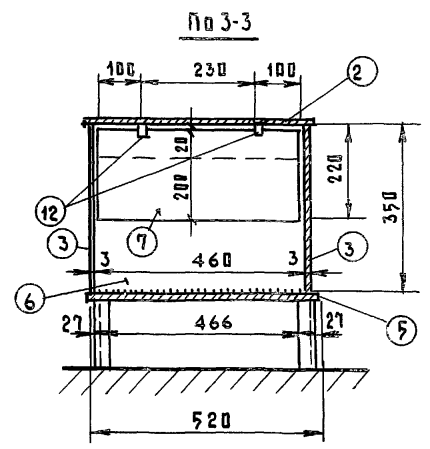
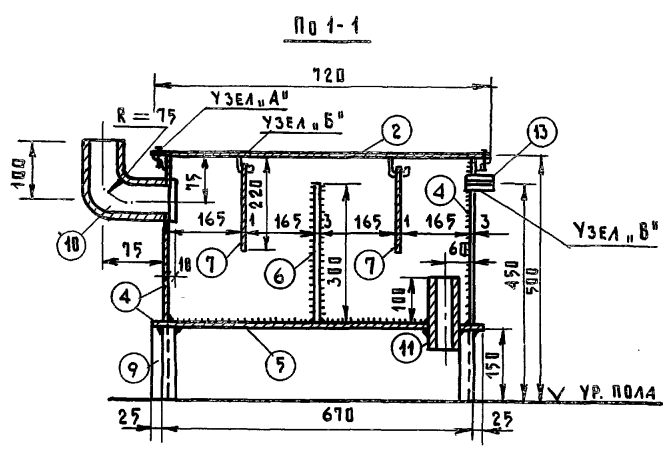
РУК. АСМ. КОРОСТЕЛЕР	<i>[Signature]</i>	ДЕТАЛЬ ФЛАНЦА	СТАЛИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. ИНЖ. М. КАРМИН	<i>[Signature]</i>		Р	СМ ТАБЛ.	
И. КОНТРОЛ. КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ 20	ЛИСТОВ	
У. И. П. ПОПОВ	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИИЗДРАВ		
БЕД. ИНЖ. КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>				
ИНЖЕНЕР БАЛАЛУЕВ	<i>[Signature]</i>				

Копировала: Ошарова

ФОРМА № 12

ИЗДАНИЕ ПОДАРИТЕЛЬНОЕ ИЛИ ПОДАРИТЕЛЬНОЕ

АЛБОМ В



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КОНСТРУКЦИЯ ГИПСОСТОЙНИКА СВАРНАЯ, ВАРИТЬ СПЛОШНЫМ НОРМАЛЬНЫМ ШВОМ ВЫСОТОЙ 3 ММ.
2. КРЫШКА ГИПСОСТОЙНИКА СЪЕМНАЯ.
3. ОТВОД СТОЧНОЙ ВОДЫ ОТ ГИПСОСТОЙНИКА ПРОИЗВОДИТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ПРОЕКТОМ ВОДОВОДА И КАНАЛИЗАЦИИ.
4. ВСЕ РАЗМЕРЫ ДАНЫ В МИЛЛИМЕТРАХ.
5. ПО МЕРЕ НАКОПЛЕНИЯ ГИПСА ПРОИЗВОДИТЬ ЧИСТКУ ГИПСОСТОЙНИКА.
6. ПОСЛЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГИПСОСТОЙНИКА НЕОБХОДИМО ОКРАСИТЬ ВНУТРЕННИЕ И НАРУЖНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ АСФАЛЬТОВЫМ ЛАКОМ.

		252-4-30		ВКУ	
		ГИПСОСТОЙНИК СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		СТАДИЯ: МАССА МАШТАБ: 1:10 1:2	
				ЛИСТ 24 ЛИСТОВ	
				ГИПРОНИЗДРАВ	
ДУК. А.С.З.	КОРОСТЕЛЕВ				
Р. И. И. М.	КАРМИН				
И. КОНТР.	ВЕЛЕДНИЦКИЙ				
ГИП	ВЕЛЕДНИЦКИЙ				
ДУК. ГР.	ЗУЕВСКАЯ				
ИНЖЕНЕР	ВЛАССОВА				

8 ШОБМ

ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО	МАССА ЕД., Т.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	2	3	4	5	6
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
		Лист <u>ГОСТ 19903-74</u> <u>Ст.3 ГОСТ 535-58</u>			
1	КМ.660.01.00.00	3×180×470	1		
2	КМ.660.02.00.00	3×540×470	1		
3	КМ.660.03.00.00	3×670×350	2		
4	КМ.660.04.00.00	3×460×350	2		
5	КМ.660.05.00.00	3×720×520	1		
6	КМ.660.06.00.00	3×460×300	1		
7	КМ.660.07.00.00	1×430×200	2		
		Уголок <u>ГОСТ 8509-72</u> <u>Ст.0. ГОСТ 380-71</u>			
8	КМ.660.08.00.00	20×20×3 L=460	2		
9	КМ.660.09.00.00	30×30×4 L=150	4		
		<u>ТРУБА СТАЛЬНАЯ ГОСТ 3262-75</u>			
10.	КМ.660.10.00.00	Д _у = 40 L = 190 мм	1		
11.	КМ.660.11.00.00	Д _у = 40 L = 150 мм	1		
12	КМ.660.12.00.00	Д = 25 L = 50 мм	1		
13	КМ.660.13.00.00	ПЛОСКА 8×60 <u>ГОСТ 103-57</u> <u>Ст.3. ГОСТ 535-58</u> L = 50 мм	4		
14	КМ.660.14.00.00	Лист <u>ГОСТ 19903-74</u> <u>Ст.3 ГОСТ 535-58</u> Д _н = 47 Д _{вн} = 27	1		

ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО	МАССА ЕД., Т.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	2	3	4	5	6
15	КМ.660.00.00	БОЛТ М8×65-3601			
		<u>ГОСТ 7798-70</u>	4		
16	КМ.660.00.00	ГАНКА М8 <u>ГОСТ 5915-70</u>	4		

		252-4-30		ВКУ	
		ГИПРООТСТОЙНИК. СПЕЦИФИКАЦИЯ.		СТАДИЯ	МАССА
				Д	МАСШТАБ
				ЛИСТ 22	ЛИСТОВ
				ГИПРОНИЗДРАВ	

РУК.АСМ-З	КОРОСТЕЛЕВ	<i>[Signature]</i>
ГЛ.ИНЖ.М.	КАРМАН	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ВЕЛЕДИЦКИЙ	<i>[Signature]</i>
Г.П.	ВЕЛЕДИЦКИЙ	<i>[Signature]</i>
РУК.ГРУП.	ЗУЕВСКАЯ	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	ВЛАСОВА	<i>[Signature]</i>

АЛБОМ 8

ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА ЕД., Т.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	2	3	4	5	6
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
1.	КМ. 660. 01. 00. 00	Лист ГОСТ 19903-74 Ст.3. ГОСТ 535-78 D=437мм; δ=4 мм	1		
2	КМ. 660. 02. 00. 00	Стенки бака Труба ГОСТ 10704-76 D=325мм; δ=8 мм	1		
3	КМ. 660. 03. 00. 00	Лист ГОСТ 7681-57 Ст.3. ГОСТ 700-78 D=325мм; δ=4 мм	1		
		Труба стальная ГОСТ 3262-75			
4	КМ. 660. 04. 00. 00	D=20мм; L=100 мм	4		
5	КМ. 660. 05. 00. 00	D=20мм; L=100 мм	1		
6	КМ. 660. 06. 00. 00	D=15мм; L=100 мм	1		
7	КМ. 660. 07. 00. 00	D=40мм; L=175 мм	1		
		<u>СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ</u>			
8	КМ. 660. 08. 00. 00	Аэрактор от смесителя для умывальника ГОСТ 7941-64	1		
9	КМ. 660. 09. 00. 00	Фланец ГОСТ 1255-67 D _н =437мм; D _{вн} =326мм; δ=8мм.	1		

ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА ЕД., Т.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	2	3	4	5	6
10	КМ. 660. 10. 00. 00	Контргайка ГОСТ 8961-75 D=15мм	1		
11	КМ. 660. 11. 00. 00	Шайба ГОСТ 11371-68 D=15мм	1		
12	КМ. 660. 12. 00. 00	Болт М8×20 ГОСТ 7796-70	12		
13	КМ. 660. 13. 00. 00	Гайка М8 ГОСТ 5916-70	13		

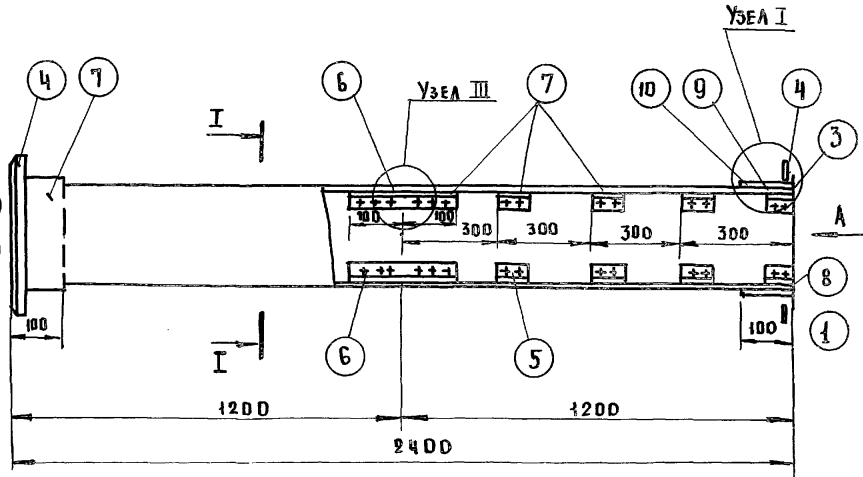
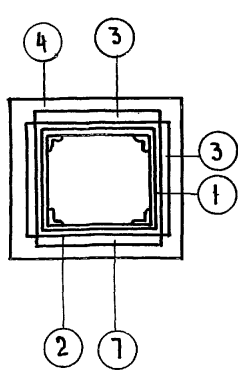
		252-4-30		ВКУ	
		БАК ДЛЯ ОХЛАЖДЕНИЯ КОНДЕНСАТА ОТ АВТОКАВА. СРЕЦИФКАЦИЯ.		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
				Р	
				ЛИСТ 24 ЛИСТОВ	
				ГИПРОНИЗДРАВ	

РУК. АСМ-3 КОРОСТЕЛЕВ
 ГЛАВ. ИНЖ. М. КАРАМАН
 И. КОНТР. БЕЛЕДИЦКИН
 ГИП. БЕЛЕДИЦКИН
 РУК. ГРУП. ЗУВСКАЯ
 ИНЖЕНЕР. БААСОВА

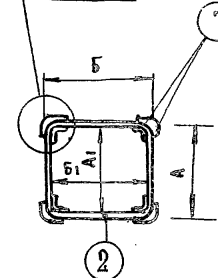
Исполнитель: ВДК КОВА

Формат 12

Вид А



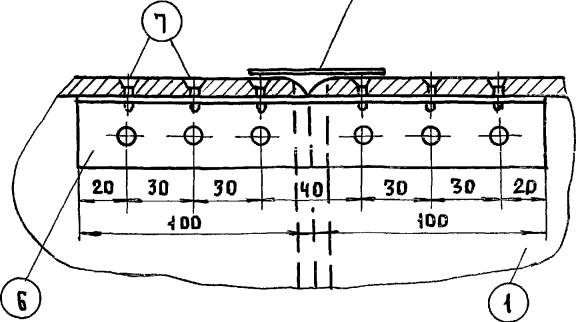
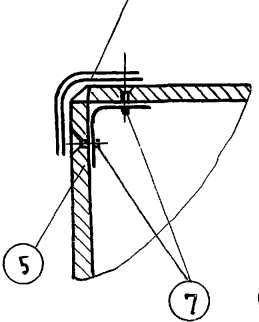
Г-Г
УЗЕЛ II



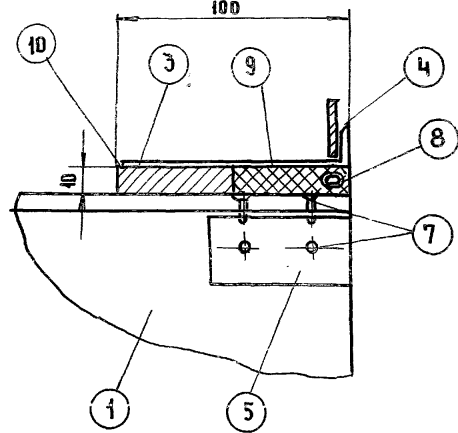
УЗЕЛ II

УЗЕЛ III

ШВ ПРОМАЗАТЬ МАСТИКОЙ ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТОГО РАСТВОРА С ДОБАВЛЕНИЕМ КАЗЕИНОВОГО КЛЕЯ ГУСТОЙ КОНСИСТЕНЦИИ С ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ПРОНАЙНОЙ 2 СЛОЯМИ ГЛАНЦ



УЗЕЛ I



Данный лист см. совместно с листами ОВУ-27, ОВУ-28.

				252-4-30			ДВУ		
				3 ВЕНД АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ВОЗДУХОВОДОВ.			СТАЦИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				УЗЕЛ I; УЗЕЛ II - УЗЕЛ III			Р	СМ. ТАБЛ	
РУК. АСН	КОРОСТЕЛЕВ						ЛИСТ 25 ЛИСТОВ		
ЛАДН. П.	КАРМИН						СИПРОИИЗДРАВ		
Н. КОНТР.	КОРОВАНА								
Г. Ц. П.	ПОЛОВА								
ВЕА. ЦИЖ	КОРОВАНА								
ИНЖЕНЕР	БАЛАДУЕВА								

АЛБОВО 8

СПЕЦИФИКАЦИЯ

№п/п	НАИМ. ДЕТАЛЕЙ И И ПОД.	СТЕНКА ВОЗДУХОВОДА		МУФТА		ФЛАНЕЦ		УГОЛОК		УГОЛОК		ШУРУП		УЛОТНИЦА, КАНАТ		УЛОТНИЦА, РАСТВОР		ОБЩИЙ ВЕС КГ				
		1		2		3		4		5		6		7		8			9		10	
		КОЛ-ВО ШТ	4	4	2	2	40	208	2	ТИП I	ТИП											
РАЗМЕР КОРОВА А x Б	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР А, В, ММ	РАЗМЕР Б, В, ММ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР А x Б x В ММ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР А x Б x В ММ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР В ММ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР В ММ	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	МАТЕРИАЛ	РАЗМЕР	М ³	М ³					
1	150 x 150	АСБЕСТОЦЕМЕНТ	134 x 8 x 1650	134 x 8 x 1650	ЛИСТОВАЯ СТАЛЬ-07	170 x 170	ПОЛОСОВАЯ СТ. 25 x 4	170 x 220	АЛЮМИНИЙ	130 x 20 = 60	АЛЮМИНИЙ	—	СТАЛЬ	3 x 15	ПЕНЬКА	d=12 l=680	0,00055	0,00068	17			
2	150 x 200	АСБЕСТОЦЕМЕНТ	134 x 8 x 1650	134 x 8 x 1650	ЛИСТОВАЯ СТАЛЬ-07	170 x 220	ПОЛОСОВАЯ СТ. 25 x 4	170 x 220	АЛЮМИНИЙ	»	АЛЮМИНИЙ	»	СТАЛЬ	»	ПЕНЬКА	d=12 l=740	0,00061	0,00076	19			
3	150 x 250	»	134 x 8 x 1650	234 x 8 x 1650	»	170 x 270	»	170 x 270	»	»	»	»	»	»	»	d=12 l=880	0,00007	0,00090	20			
4	200 x 250	»	184 x 8 x 1650	234 x 8 x 1650	»	220 x 270	»	220 x 270	»	»	»	»	»	»	»	»	d=12 l=940	0,00075	0,00094	23		
5	200 x 200	»	184 x 8 x 1650	184 x 8 x 1650	»	220 x 220	»	220 x 220	»	»	»	»	»	»	»	»	d=12 l=840	0,00067	0,00084	21		
6	200 x 300	»	184 x 8 x 1650	234 x 8 x 1650	ЛИСТ. СТ.	220 x 320	»	220 x 320	»	140 x 40 x 2 l=70	»	140 x 40 x 2 l=70	»	3,5 x 15	»	d=12 l=1040	0,00008	0,00104	26			
7	250 x 250	»	234 x 8 x 1650	234 x 8 x 1650	»	270 x 270	»	270 x 270	»	»	»	»	»	»	»	d=12 l=1080	0,00008	0,00104	35			
8	400 x 250	»	134 x 8 x 1650	184 x 8 x 1650	»	270 x 420	»	420 x 270	»	150 x 50 x 3 l=80	»	150 x 50 x 3 l=200	»	4 x 15	»	d=12 l=1640	0,00131	0,00164	43			
9	500 x 250	»	134 x 8 x 1650	134 x 8 x 1650	»	520 x 270	»	520 x 270	»	150 x 50 x 3 l=80	»	150 x 50 x 3 l=200	»	»	»	d=12 l=1740	0,00137	0,00172	45			
10	800 x 300	»	184 x 8 x 1650	234 x 8 x 1650	»	820 x 320	»	820 x 320	»	»	»	»	»	»	»	d=12 l=2280	0,0020	0,0024	60			
11	600 x 400	»	184 x 8 x 1650	384 x 8 x 1650	»	620 x 420	»	620 x 420	»	»	»	»	»	»	»	d=12 l=2080	0,0020	0,0024	60			

Данный лист см. совместно
с листами ОВУ 26; ОВУ 28

			252-4-30			ОВУ		
ЗВЕНО АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ВОЗДУХОВОДОВ. СПЕЦИФИКАЦИЯ						СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						Р		Б/М
						ЛИСТ 26		
						ЛИСТОВ		
						ГИПРОНИЗДРАВ		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Настоящий чертёж разработан в соответствии с типовым чертёжом „Моспроекта“ Т0-603 „Звено прямого участка шовного асбестоцементного воздуховода“.
2. При выпуске типовой серии ЦИТПом асбестоцементных воздуховодов, разрабатываемых ЦНИИЗПом инженерного оборудования, данный лист аннулируется.
3. Монтаж асбестоцементных воздуховодов разрешается вести специализированным организациям, ведущим монтаж металлических воздуховодов в соответствии со СНиП II-33-75 и СНиП III-28-75. Смонтированные воздуховоды подвергаются испытанию на плотность.
4. Муфта (поз. 3) перед её установкой внутри и снаружи оклеивается тканью на водонепроницаемом клее, дающем надёжную склейку металла и ткани. Закрепление муфты на воздуховоде производится в соответствии со СНиП III-28-75 путем уплотнения зазора между муфтой и воздуховодом пеньковым канатом (поз. 8), смоченным казеиновым клеем и асбестоцементным раствором с добавлением в него казеинового клея (поз. 9 тип I) с последующим заполнением зазора асбестоцементным раствором более густой консистенции, замешанном на расширяющемся цементе с добавлением казеинового клея (поз. 10 тип I).

5. Муфты и фланец предварительно перед установкой на воздуховод, окрашиваются масляной краской. Весь воздуховод перед установкой грунтуется под масляную покраску.
6. В чертеже дана максимальная длина звена, которая при необходимости может быть уменьшена.
7. В качестве материала стенок принят асбестоцементный лист толщиной 8 мм ГОСТ 18124-75. Разрезание листа на части осуществляется гильотиновыми ножицами (прессом).
8. При монтаже крепление воздуховодов осуществляется согласно СНиП III-28-75 с проверкой нагрузок в двух точках таким образом, чтобы опоры располагались по обе стороны от шва (узла III) желательно на равных расстояниях от него и от фланцевого соединения.
9. Соединение фланцев выполняется технической резиной $\delta=3$ мм. на болтах 6x20 и 8x20 согласно СНиП III-28-75.

Данный лист см. совместно с листами ОВУ-26; ОВУ-27

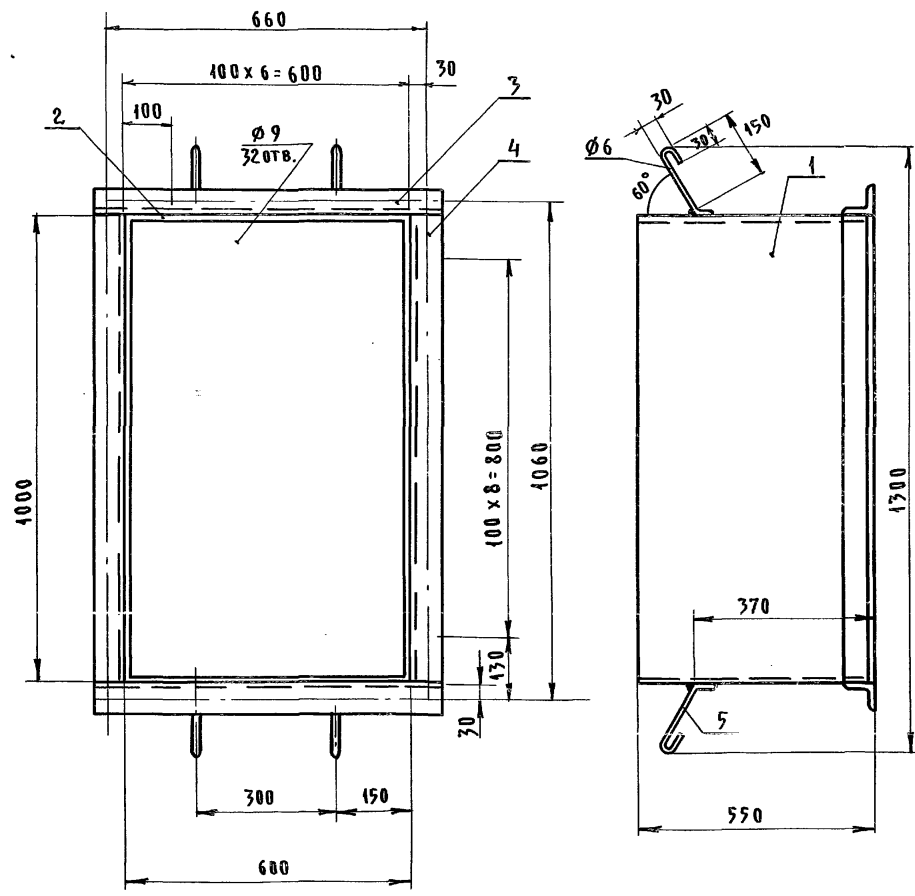
		252-4-30		ОВУ		
		ЗВЕНО АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ВОЗДУХОВОДОВ. ПРИМЕЧАНИЯ.		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р		Б/М
				ЛИСТ 27 ЛИСТОВ		
				ГИПРОНИИЗДРАВ		
РУК. АСМ.	КОРОСТЕЛЕВ					
ГЛАВ. М.	КАРЖИ					
Н. КОНТР.	ПОПОВА					
ГИП	ПОПОВА					
ВЕД. ИНЖ.	КОРВИНА					
ИНЖЕНЕР	БАЛАЛОВА					

АЛБВОМ 8

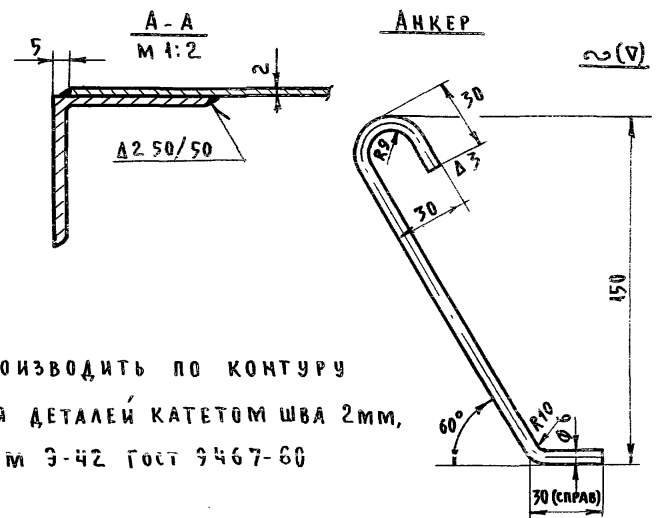
ИМЬ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗОМ. ИМЬ. №

СПЕЦИФИКАЦИЯ

АЛБОМ 8



ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. ЕД.	МАССА КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	б/ч	Лист 2 ГОСТ 49903-74 ст.3 ГОСТ 46523-73	2	8.32	996x545
2	б/ч	Лист 2 ГОСТ 49903-74 ст.3 ГОСТ 46523-73	2	4.86	596x545
3	б/ч	УГОЛОК L63x63x4 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ=726
4	б/ч	УГОЛОК L63x63x4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ=100
5	б/ч	АНКЕР	4	0.04	ДЛИНА РАЗВЕРТКИ L=218MM



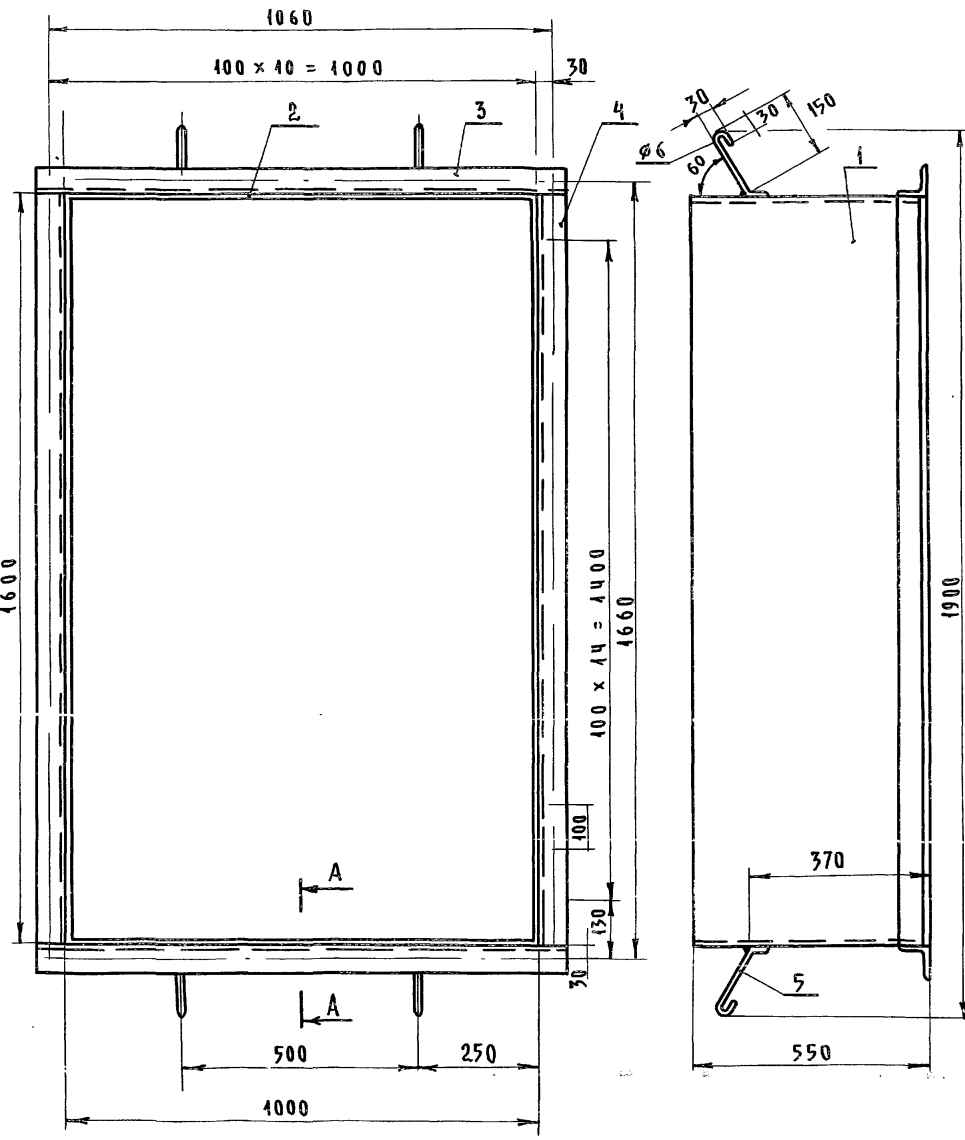
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 2мм, ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-80

			252-4-30		ОВУ
			ПАТРУБОК ЗАКЛАДНОЙ		СТАДИЯ
			600 x 1000		МАССА
					МАСШТАБ
РУК.АСМ	КОРОСТЕЛЕВ	<i>[Signature]</i>			Р
ГЛ.ИНЖ.	КАРМИН	<i>[Signature]</i>			1:10
Н.КОНТР.	КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>			ЛИСТ 28
ГИП	ПОЛОВА	<i>[Signature]</i>			ЛИСТОВ
ВЕД.ИНЖ	КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>			ГИПРОНИИЗДРАВ
ИНЖЕНЕР	БАДАЛУЕВА	<i>[Signature]</i>			

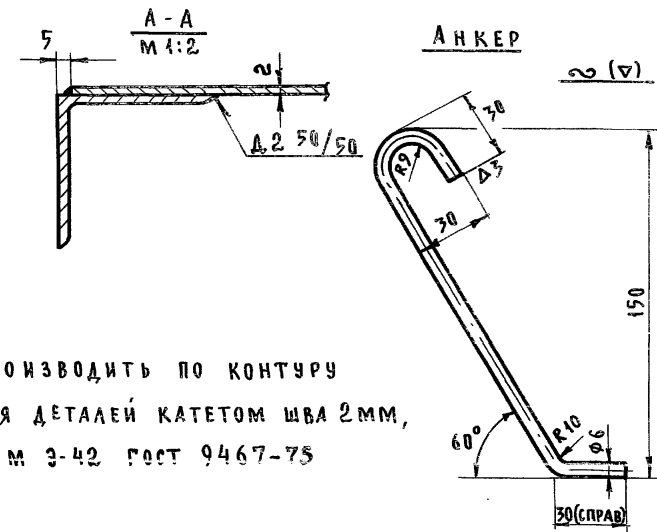
СПЕЦИФИКАЦИЯ

ИЗВ. № ПОДА. ПИДА. П. Д. А. ТА. ИЗДАМ. ИИВ. П.

АЛБОМ 8



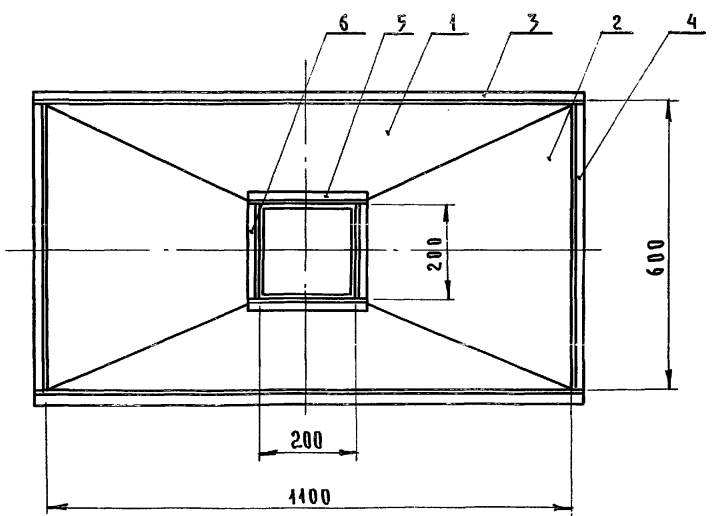
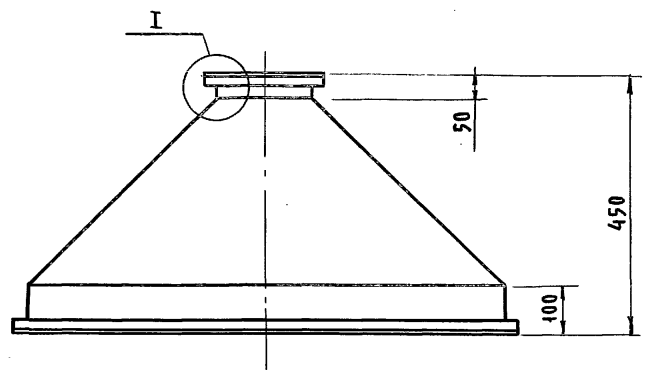
Поз. обозначение	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1	Б/ч	Лист 2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	13.3	1596×545
2	Б/ч	Лист 2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	8.3	996×545
3	Б/ч	УГОЛОК L63×63×4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ = 1126
4	Б/ч	УГОЛОК L63×63×4 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ = 1600
5	Б/ч	АНКЕР φ 6	4	0.04	



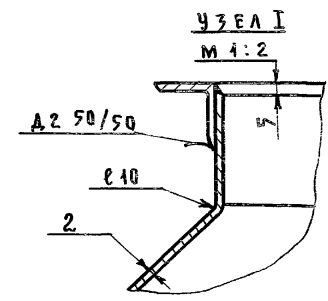
Сварку производить по контуру прилегания деталей катетом шва 2 мм, электродом Э-42 ГОСТ 9467-75

		252-4-30		ОВУ	
		ПАТРУБОК ЗАКЛАДНОЙ		СТАДИА	МАССА
		1000 × 1600		Р	1:10
РУК.АСМ КОРОСТЕЛЕВ				ЛИСТ 20 ЛИСТОВ:	
ГЛ.ИНЖ.М.КАРМ.И.Н.				ГИПРОНИИЗДРАВ	
Н.КОНТ.КОРОВИНА					
ГИП.ПОПОВА					
ВЕД.ИНЖ.КОРОВИНА					
ИНЖЕНЕР.БАЛАЛАНОВА					

СПЕЦИФИКАЦИЯ



Поз. обозначение	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кр	Примечание
1	б/ч	Лист 2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	6,9	1096×196× × 690 (с)
2	б/ч	Лист 2 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	5,02	596×196× × 820 (с)
3	б/ч	Уголок 25×25×4 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ = 1450
4	б/ч	Уголок 25×25×4 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ = 600
5	б/ч	Уголок 25×25×4 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ = 250
6	б/ч	Уголок 25×25×4 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2		ℓ = 200



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ
ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 2 ММ
ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-75

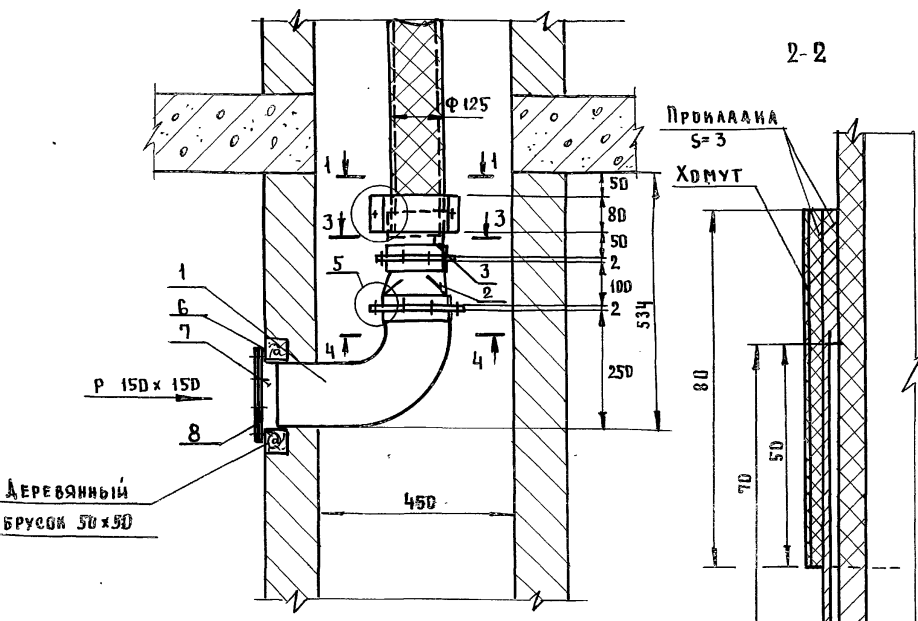
			252-4-30		ОВУ
			ВЫТЯЖНОЙ ЗОНТ 4100 × 600		СТАДИЯ
					МАССА
					МАСШТАБ
					1:10
					ЛИСТ 30
					ЛИСТОВ
					ГИПРОНИИЗДРАВ

РУК. АСМ	КОРОСТЕЛЕВ	<i>[Signature]</i>
ГЛАВ. ИНЖ. М.	КАРМИЧ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>
ГИП	ПОПОВА	<i>[Signature]</i>
ВЕД. ИНЖ.	КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	БАКАЛУЕВА	<i>[Signature]</i>

СПЕЦИФИКАЦИЯ

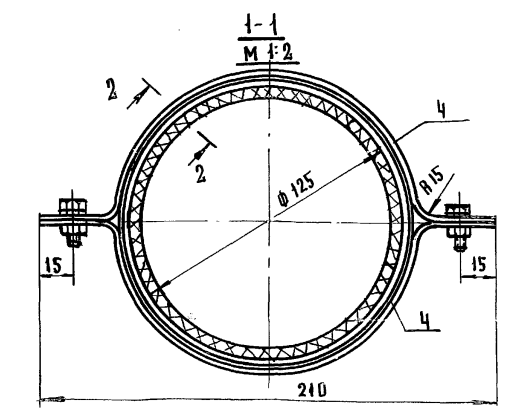
Поз. обозначение	Обозначение	Наименование	Код	Вес ед. изг.	Примечание
1		ПАТРУБОК 150x150	1		
2		ПЕРЕХОД $\frac{150 \times 150}{\phi 151}$ $\ell = 90$	1		
3		ПАТРУБОК $\phi 125$ $\ell = 95$	1		
4		ПОЛУКОМУТ $\ell = 270$	2		ПОДСТА 80x1
5		25x25x3 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК СТ.3 ГОСТ 535-58	4	0,56	$\ell = 500$
6		25x25x3 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК СТ.3 ГОСТ 535-58	4	0,22	$\ell = 200$
7		25x25x3 ГОСТ 8509-72 УГОЛОК СТ.3 ГОСТ 535-58	4	0,16	$\ell = 150$
8		ПРОКЛАДКА РЕЗИНА РУДАННАЯ АНТЕГТИВА СРЕД.Т.В. S=2,0 мм ГОСТ 7338-55	2		
9		БОЛТ М 6x20 ГОСТ 7798-62	36		
10		ГАЙКА М 6 ГОСТ 5915-62	36		
11		ШАЙБА 6 ГОСТ 11371-65	36		

М 1:10

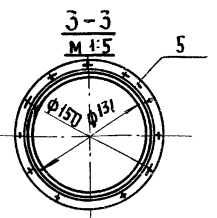


ДЕРЕВЯННЫЙ
БРУСОК 50x50

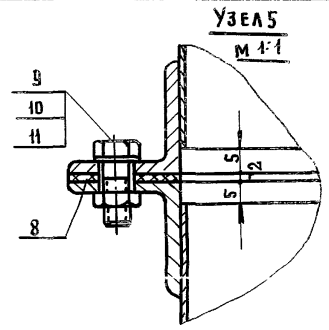
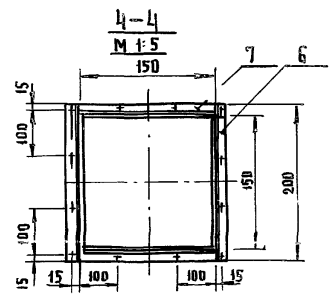
ПРОКЛАДКА
S=3
ХДМУТ



ПАТРУБОК
АсБЩЕЩЕНТЫЙ КОРВБ



2-2



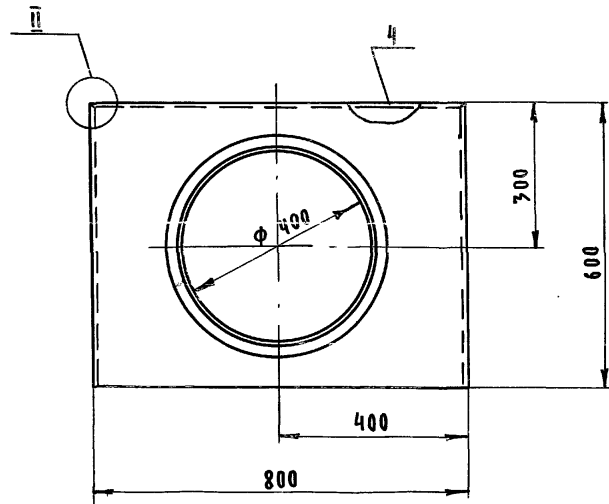
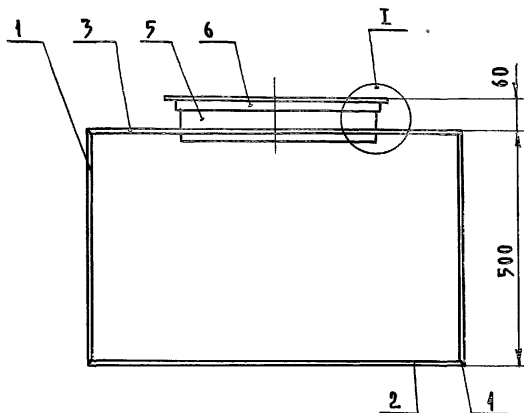
		252-4-30		ДВУ	
УЗЕЛ ПРИСОЕДИНЕНИЯ ВЫТЯЖНОЙ РЕШЕТКИ 150x150 К АСБЩЕЩЕНОМУ ТРУБЕ		СТАЛЬ	ММ.СЩ	МАСШТАБ	
		Р		1:10 1:5	
		Лист 34		Листов	
		ГИПРОНИЗДРАВ			

Рук. АСМ	КОРОСТЕЛЕВ	<i>Коросте</i>
ГЛ. ИНЖ. М.	КАРМИН	<i>Кармин</i>
Н. КОНТР.	КОРВЯНА	<i>Корвян</i>
ГИП	ПОПОВА	<i>Попова</i>
ВЕД. ИНЖ.	КОРВЯНА	<i>Корвян</i>
И.И.Ж.	БАЛАУЕВА	<i>Балауева</i>

КОРВЯНА О.С.

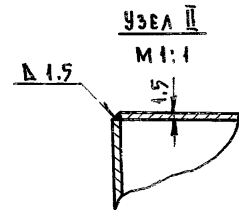
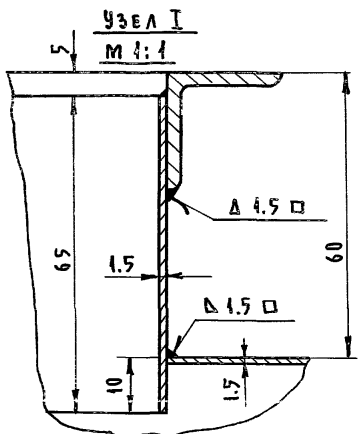
ФОРМАТ 12

СПЕЦИФИКАЦИЯ



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНКА ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1.5ММ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-75

ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД.КР.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	б/ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16 523-73	2	3.5	598.5x497
2	б/ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16 523-73	1	4.9	797x598.5
3	б/ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16 523-73	1	3.53	798.5x598.5
4	б/ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16 523-73	1	4.7	797x497
5	б/ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16 523-73	1	0.86	4256x65
6	б/ч	Уголок 25x25x3 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	1	1.41	с=1260



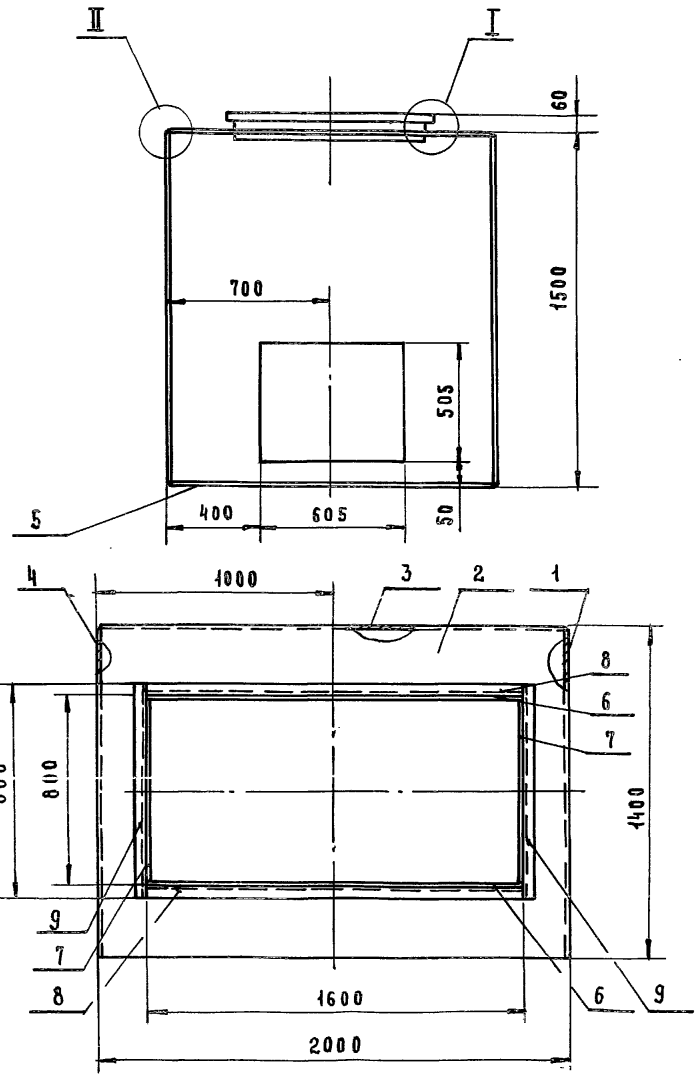
			252-4-30		ОВУ	
Р.К. АСМ	КОРОСТЕЛЕВ	<i>[Signature]</i>	ФОРКАМЕРА 800x600 К ГЛУШИТЕЛЮ СИСТЕМЫ В5; В3	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛ. ИНЖ.	КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>		Р	22.4	1:10
Н. КОНТР.	КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>		Лист 32	Листов	
ГИП	ПОПОВА	<i>[Signature]</i>		ГИПРОНИЗДРАВ		
ВЕД. ИНЖ.	КОРОВИНА	<i>[Signature]</i>				
ИНЖЕН.	БАДАЛУЕВА	<i>[Signature]</i>				

АЛБ0М 8

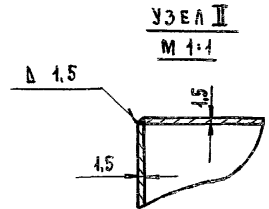
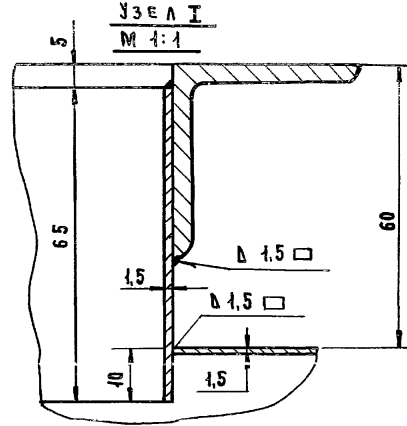
ИМ. В. П. Д. П. Д. П. И. Д. А. А. А. Д. Р. А. М. И. Н. О. Л. Е.

АЛ550МБ

СПЕЦИФИКАЦИЯ



ПОР. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Б Ч	ЛИСТ 4,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	21,79	1398,5x1497
2	Б Ч	ЛИСТ 4,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	18,84	1997x1398,5
3	Б Ч	ЛИСТ 4,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	35,3	1997x1497
4	Б Ч	ЛИСТ 4,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	24,33	1398,5x1497
5	Б Ч	ЛИСТ 4,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	32,9	1997x1398,5
6	Б Ч	ЛИСТ 4,5 ГОСТ 19904-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	11,7	1597x65
7	Б Ч	ЛИСТ 4,5 ГОСТ 19904-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	6,2	797x65
8	Б Ч	УГОЛОК 40x40x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	3,87	ℓ=1600
9	Б Ч	УГОЛОК 40x40x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	2,13	ℓ=880

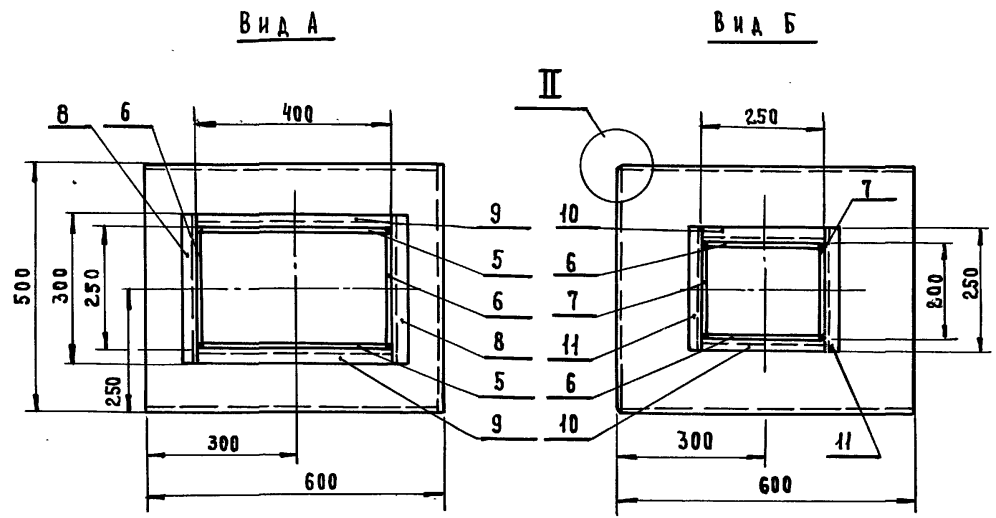


СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1,5 ММ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-75.

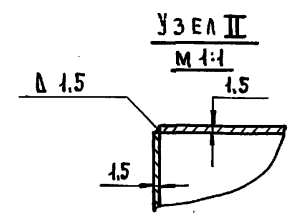
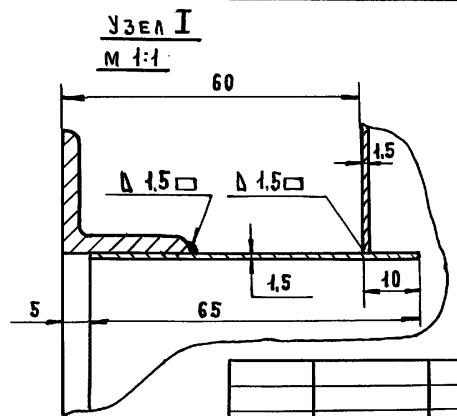
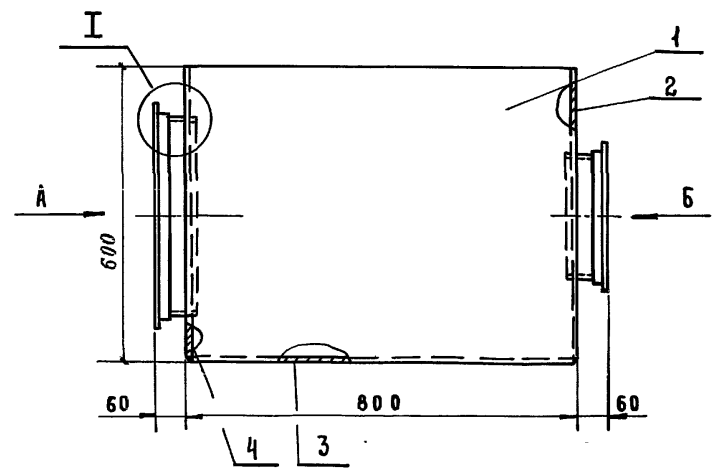
252-4-30			ОВУ		
ФОРКАМЕРА 2000x1500 К			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛУШИТЕЛЮ СИСТЕМЫ П1.			Р	180,96	1:20
Р.К. АСМ КОРЫСТЕЛЕН			АНСТ 33 АНСТОВ		
Г.А. ИЖ.М. КАРМИН			ГИПРОНИИЗДРАВ		
Н.КОНТР. КОРОВИНА					
Г.И.П. ПОЛОВА					
В.ЕД.ИЖ. КОРОВИНА					
ИЖ. БАРАЛЗЕВА					

АЛБУМ О

СПЕЦИФИКАЦИЯ



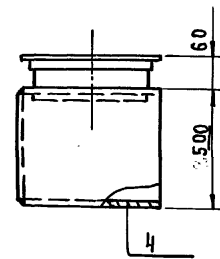
ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	5.65	797×598.5
2	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	2.9	598.5×497
3	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	4.7	797×497
4	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	2.35	598.5×497
5	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	0.3	397×65
6	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	4	0.15	247×65
7	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	0.15	197×65
8	Б/Ч	УГОЛОК 25×25×3 ГОСТ 8507-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	0.33	ℓ=300
9	Б/Ч	УГОЛОК 25×25×3 ГОСТ 8507-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	0.44	ℓ=400
10	Б/Ч	УГОЛОК 25×25×3 ГОСТ 8507-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	4	0.28	ℓ=250



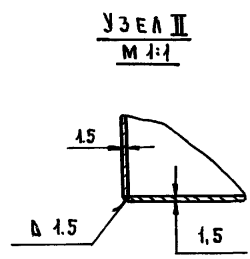
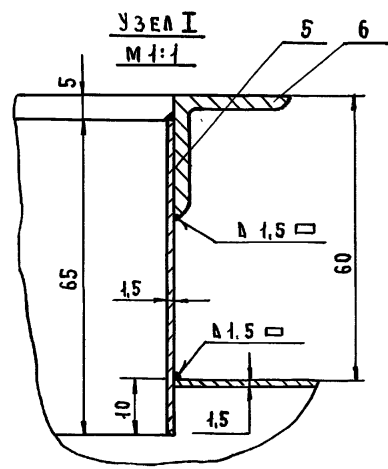
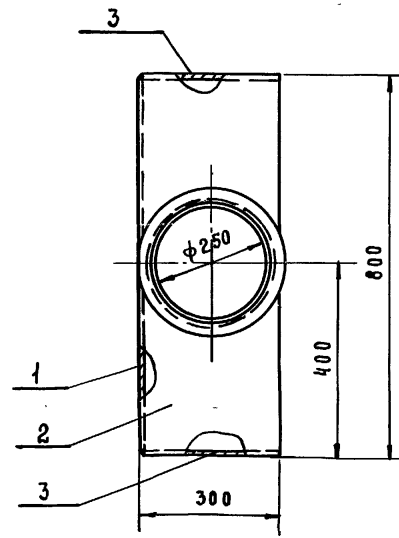
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1.5 ММ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-75.

		252-4-30		ОВУ	
РУК. АСМ	КОРОСТЕЛЕР	ФОРКАМЕРА 800×500 К ГЛУШИТЕЛЮ СИСТЕМЫ ВЗ, В5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Г. ИНЖ. М.	КАРМИН		Р	25.44	1:10
Н. КОНТР.	КОРОВИНА		ЛИСТ 34 ЛИСТОВ		
ВЕД. ИНЖ.	КОРОВИНА		ГИПРОНИИЗДРАВ		
ИНЖ.	БАЛАЛУЕВА				

СПЕЦИФИКАЦИЯ



Поз. обозначение	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1	Б/Ч	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	2,35	797×247
2	Б/Ч	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	2,35	797×298,5
3	Б/Ч	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-73	2	0,86	298,5×247
4	Б/Ч	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	2,82	298,5×247
5	Б/Ч	Лист 1,5 ГОСТ 19903-74 Ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	0,35	403×65
6	Б/Ч	Уголок 25×25×3 ГОСТ 8507-78 Ст. 3 ГОСТ 535-58	1	0,59	ℓ=537



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1,5 мм ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-75.

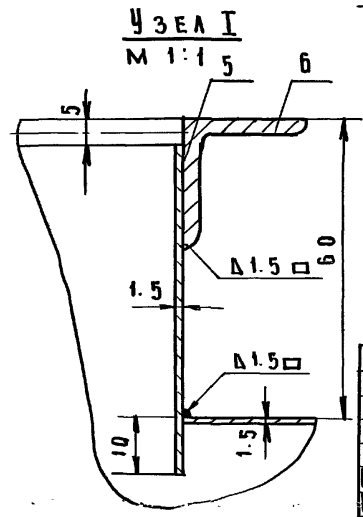
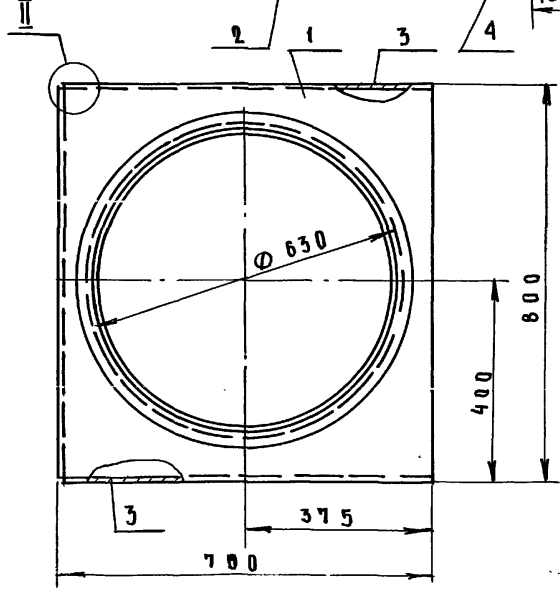
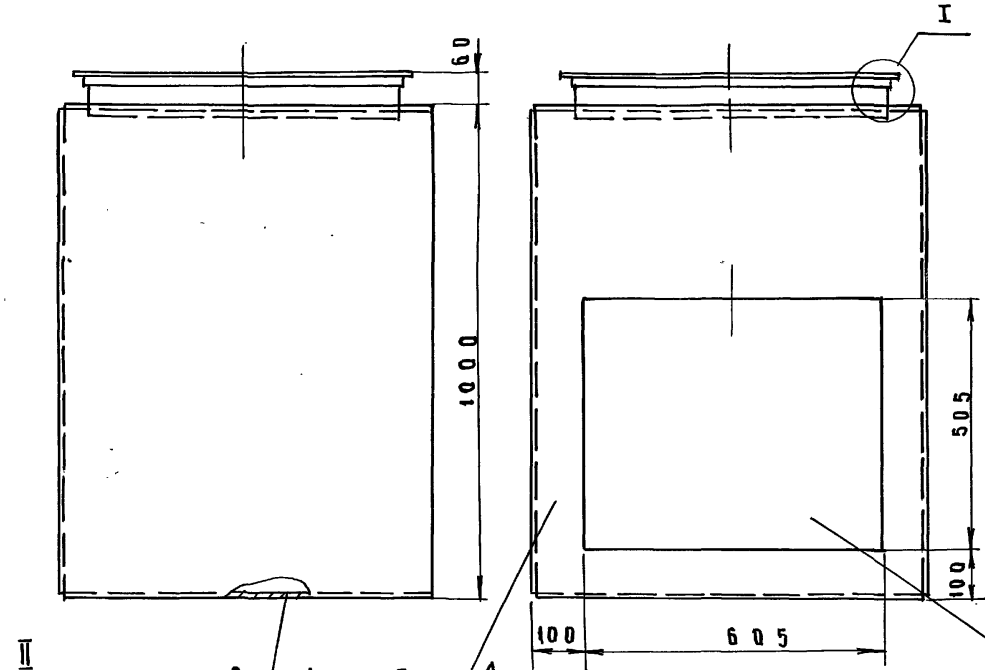
		252-4-30		ОВУ	
		ФОРКАМЕРА 800×500 К		СТАДИЯ	МАССА
		ГЛУШИТЕЛЮ		Р	10,2
		СИСТЕМЫ В 13		МАШТАБ	1:10
				ЛИСТ 35 ЛИСТОВ	
				ГИПРОНИЗДРАВ	
РУК-АСМ	КОРОСТЕЛЕВ				
ГА-ИНЖ-М	КАРМИН				
И-КОНТР	КОРОВИНА				
ГИП	ПОПОВА				
ВЕА-ИНЖ.	КОРОВИНА				
ИНЖ.	БАЛАДУЕВА				

ИЛЮСТРИО

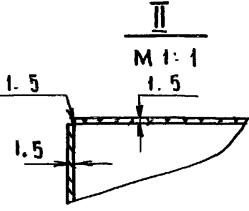
НАУРУМ 0

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	δ/4	1.5 ГОСТ 19903-74 Лист ГТ.3 ГОСТ 16523-73	1	3.76	748,5x797
2	δ/4	1.5 ГОСТ 19903-74 Лист ГТ.3 ГОСТ 16523-73	1	7.06	748,5x797
3	δ/4	1.5 ГОСТ 19903-74 Лист ГТ.3 ГОСТ 16523-73	2	8.6	748,5x997
4	δ/4	1.5 ГОСТ 19903-74 Лист ГТ.3 ГОСТ 16523-73	1	5.88	797x997
5	δ/4	1.5 ГОСТ 19903-74 Лист ГТ.3 ГОСТ 16523-73	1	1.33	1978x65
6	δ/4	УГОЛОК 25x25x4 ГОСТ 8507-78 Лист ГТ.3 ГОСТ 535-58	1	2.24	ℓ-2041



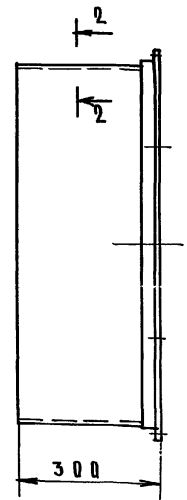
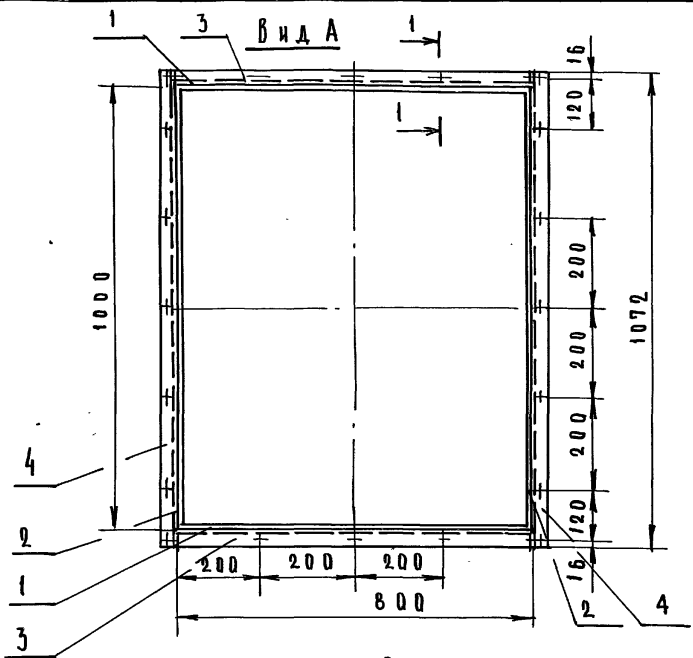
Отв. для утепленного
ЛЮКА ПО БЕРЦИ
Ч. 904-62



Сборку производить по контуру
прилегания деталей катетом шва 1.5 мм.
электродом Э-42 ГОСТ 9467-75

		252-4-30		084	
		ФОРКАМЕРА 800x1000 К ГЛУШИТЕЛЮ СИСТЕМЫ В Ч, ПЗ.		СТАЛИЯ	МАССА
				р	37,47
				Лист 36	Листов
				ГИПРОНИИЗДРАВ	
Р.К. А.Б.М.	КОРОСТЕЛЕН				
А.И.И.М.	КАРМИН				
Н.К.НТ.	КОРОВИНА				
Г.И.П.	ПОПОВА				
В.Е.И.И.Ж.	КОРОВИНА				
И.И.И.	БАЛАЧУЕВА				

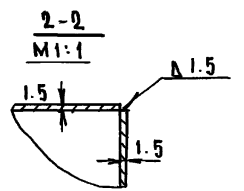
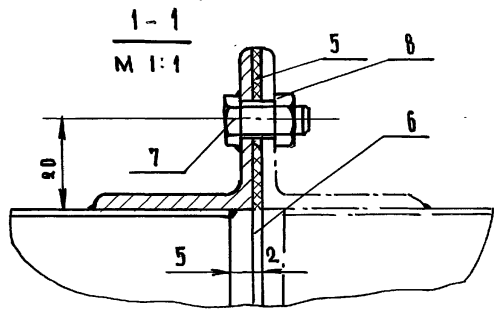
АВВВВВВ



Сварку производить по контуру прилегания деталей катетом шва 1.5 электродами Э-42 ГОСТ 94-67-75

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я

ПОР. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ.	ПРИМЕЧАНИЕ
1	δ/4	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-75	2	2.82	797x295
2	δ/4	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-75	2	3.53	997x295
3	δ/4	Уголок 36x36x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	1.68	ℓ=800
4	δ14	Уголок 36x36x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	2.1	ℓ=1000
5	δ/4	ПРОКЛАДКА РЕЗИНА РУЧОЙНАЯ ЛЮБОГО ТИПА БР.ТВ.5-20мм ГОСТ 7338-65	2	0.12	ℓ=800
6	δ/4	ПРОКЛАДКА РЕЗИНА РУЧОЙНАЯ ЛЮБОГО ТИПА БР.ТВ.5-20мм ГОСТ 7338-65	2	0.19	ℓ=1072
7	ГОСТ 7805-62	БОЛТ М 5x12	20	0.057	
8	ГОСТ 5915-62	ГАЙКА М 5	20	0.027	

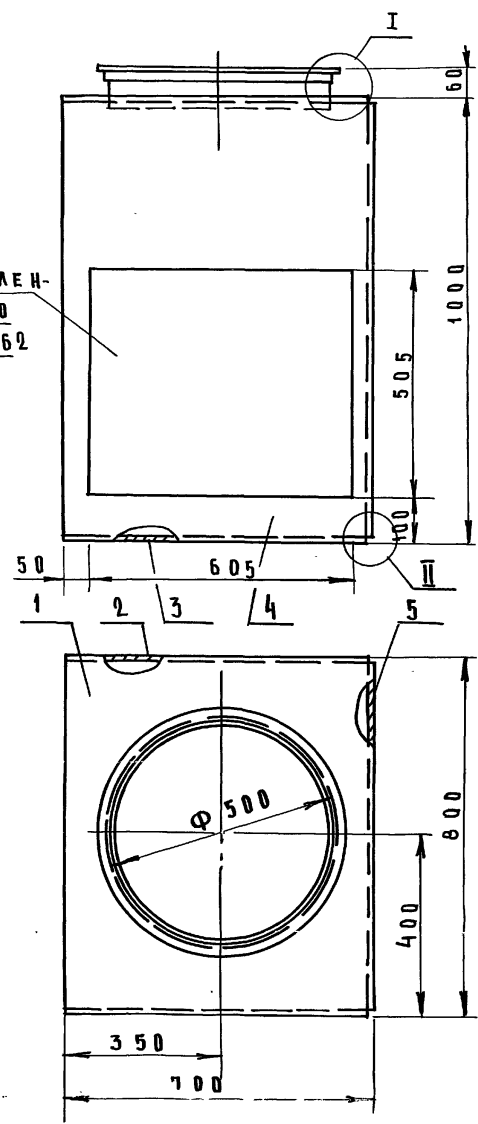


		252-4-30	084
		ФОРКАМЕРА К ГЛУШИТЕЛЮ 800x1000 СИСТЕМЫ В 814	СТАНАЯ Р
			МАССА 22.78
			МАШТАБ 1:10
			ЛИСТ 37 / ЛИСТОВ
			ГИПРОНИЗДРАВ

Рук. АБМ Коростелев
Л.И.И.М. Кармин
Н.КОНТ. Коровина
Г.И.П. Попова
В.Е.И.И. Коровина
И.И.И. Баламуева

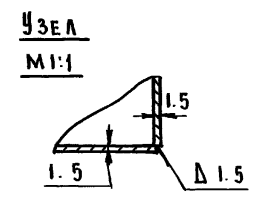
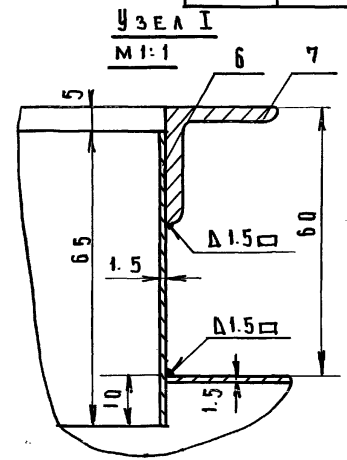
Л И Т

ОТВ. ДЛЯ УТЕПЛЕН-
НОГО ЛЮКА ПО
БЕРНИ 4.904-62



С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я

П О З. О Б О З Н А - Ч Е Н И Е	О Б О З Н А Ч Е Н И Е	Н А И М Е Н О В А Н И Е	К О Л.	М А С С А Е Д. К Г.	П Р И М Е - Ч А Н И Е
1	δ/4	Лист 1.5 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 16523-73	1	5.88	698,5x797
2	δ/4	Лист 1.5 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 16523-73	1	7.85	698,5x997
3	δ/4	Лист 1.5 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 16523-73	1	6.59	698,5x797
4	δ/4	Лист 1.5 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 16523-73	1	4.7	698,5x997
5	δ/4	Лист 1.5 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 16523-73	1	9.4	797x997
6	δ/4	Лист 1.5 Гост 19903-74 Ст.3 Гост 16523-73	1	1.17	1570x65
7	δ/4	УГОЛОК 25x25x3 Гост 8509-72 Ст.3 Гост 535-58	1	1.82	Ø 1632



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ
ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1.5 ММ.
ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-75.

		252-4-30		ОВУ	
		ФОРКАМЕРА К ГЛУШИТЕЛЮ 800x1000 СИСТЕМЫ В-3		СТАЛИЯ	МАССА
				Р	37,41
				ЛИСТ 38	ЛИСТОВ
				ГИПРОНИЗДРАВ	
УЧ. АСМ	КОРОСТЕЛЕВ				
Т. ИИЖ. М.	КАРМИН				
Н. КОНТ.	КОРОВИНА				
Г И П	ПОПОВА				
ВЕД. ИИЖ.	КОРОВИНА				
И ИЖ.	БАЛАЛЦЕВА				

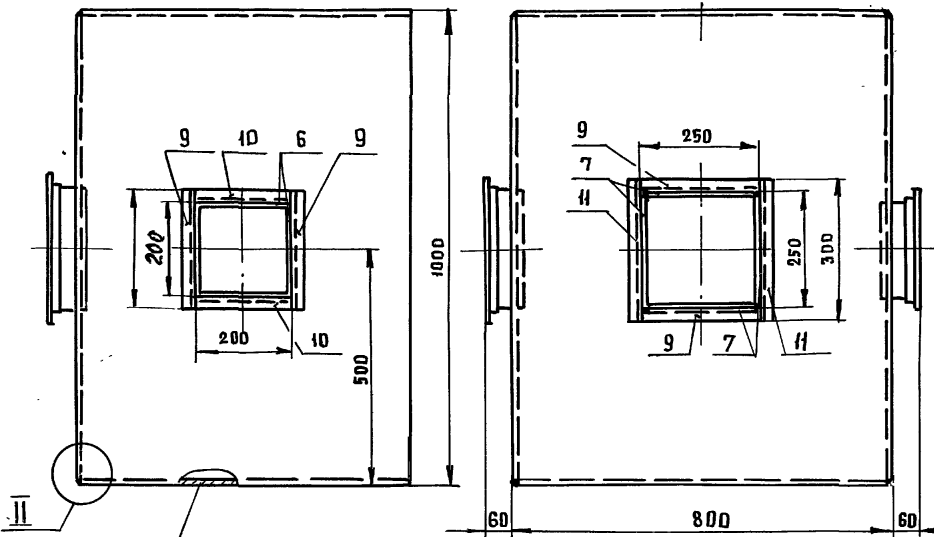
КОПИРОВАЛ Ф.И.И.

ФОРМАТ 12

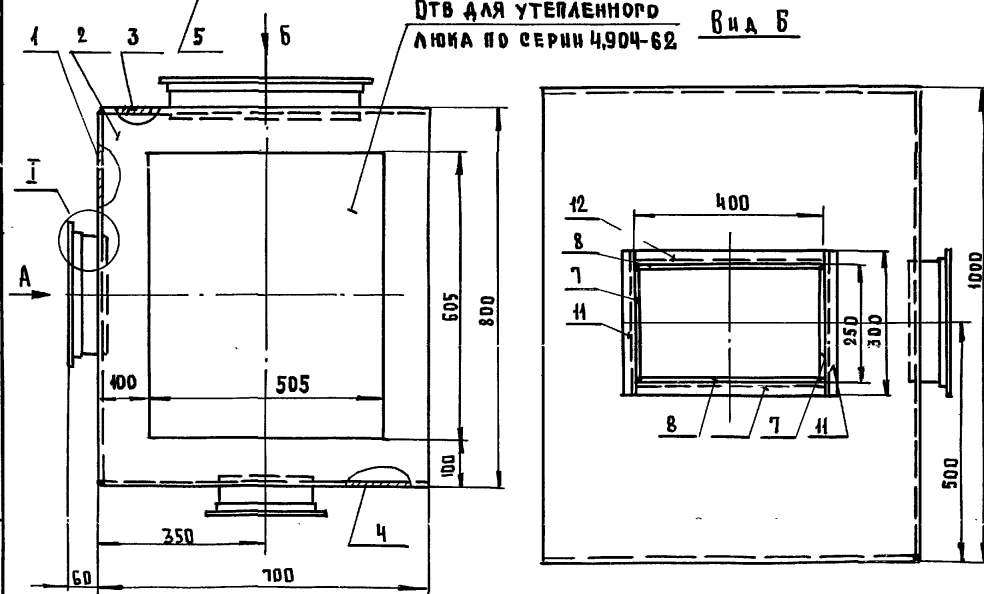
СПЕЦИФИКАЦИЯ

ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	9,4	197x997
2	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	3,06	698,5x797
3	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	6,82	698,5x997
4	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16523-73	1	7,77	698,5x997
5	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ	1	6,59	698,5x797
6	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16523-73	4	0,45	497x65
7	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16523-73	6	0,16	247x65
8	Б/Ч	ЛИСТ 1,5 ГОСТ 19903-74 ст. 3 ГОСТ 16523-73	2	0,3	397x65
9	Б/Ч	УГОЛК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	4	0,28	ℓ=250
10	Б/Ч	УГОЛК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,22	ℓ=200
11	Б/Ч	УГОЛК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	4	0,33	ℓ=300
12	Б/Ч	УГОЛК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст. 3 ГОСТ 535-58	2	0,44	ℓ=400

Вид А

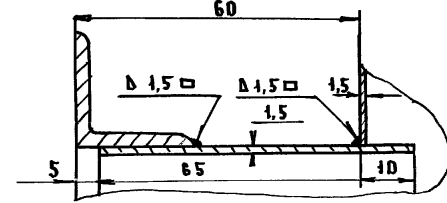


ДТВ ДЛЯ УТЕПЛЕННОГО люка по серии 4904-62 Вид Б

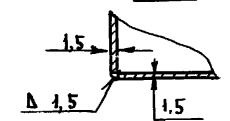


СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1,5ММ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-60.

УЗЕЛ I М 1:1



УЗЕЛ II М 1:1



252-4-30

ДВУ

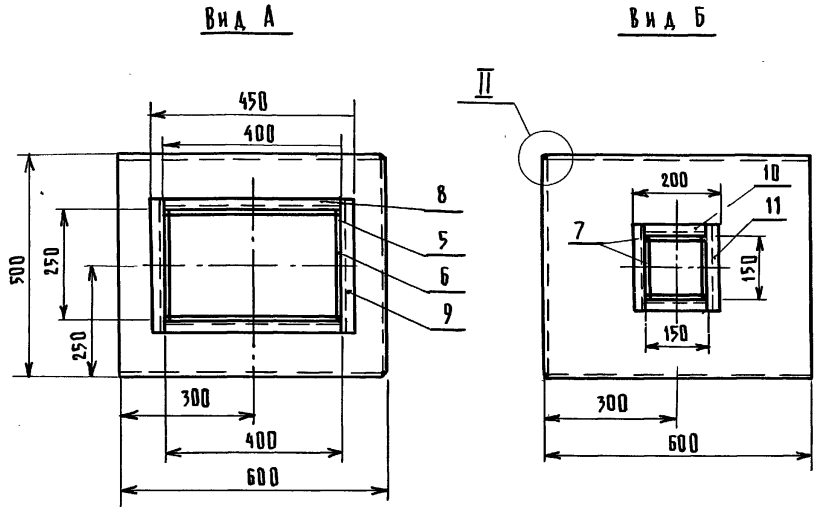
ФОРКАМЕРА К		СТАЦИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛУШИТЕЛЮ 800x1000		Р	39,40	1:10
СИСТЕМЫ ВЗ		ЛИСТ 39 ЛИСТОВ		
ГИПРОНИИЗДРАВ				

Рук. АСМ. КОРОСТЕЛВ
 ГЛ. ИНЖ. М. КАРМИН
 Н. КОНТ. КОРОВИНА
 Г. И. П. ПОЛДВА
 ВЕД. ИНЖ. КОРОВИНА
 ИНЖ. БАЛАЛУЕВА

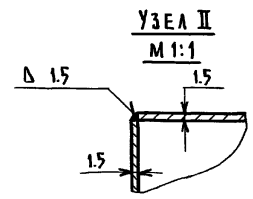
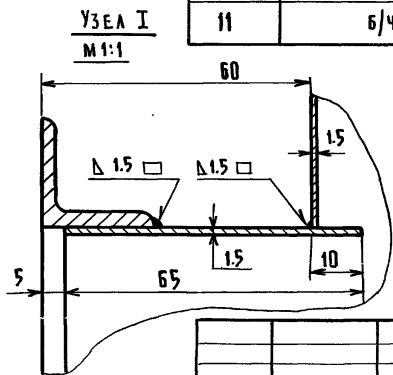
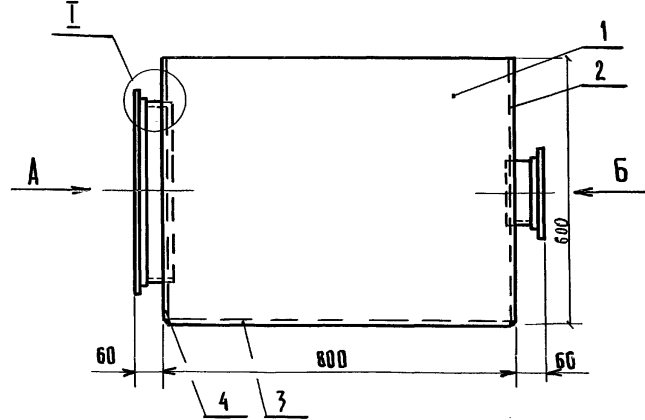
АЛБ0М 8

ИНВЕНТАРНЫЙ ПОДПИСЬ И ДАТА ЦЗМ.ИНВ.ЛУ

СПЕЦИФИКАЦИЯ



ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	б/ч	АНСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	5.65	797x598.5
2	б/ч	АНСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	3.29	598.5x497
3	б/ч	АНСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	4.7	797x497
4	б/ч	АНСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	2.35	598.5x497
5	б/ч	АНСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	0.3	397x6.5
6	б/ч	АНСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	0.15	247x6.5
7	б/ч	АНСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	4	0.10	147x6.5
8	б/ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.44	ℓ=400
9	б/ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.33	ℓ=300
10	б/ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.16	ℓ=150
11	б/ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8507-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.22	ℓ=200



Сварку производить по контуру прилегания деталей катетом шва 1.5 мм электродом Э-42 ГОСТ 9467-75

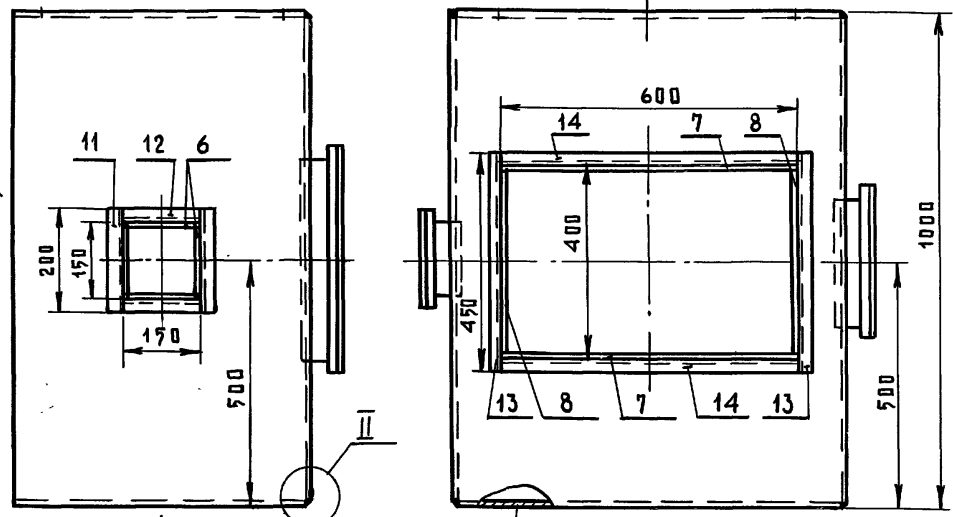
252-4-30			ОВУ		
ФОРКАМЕРА К			СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛУШИТЕЛЮ 800x500			Р	25,38	1:10
СИСТЕМЫ В5			АНСТ 40 АНСТОВ		
ГИПРОНИЗДРАВ					

КОПИРОВА: ШУШАКОВА

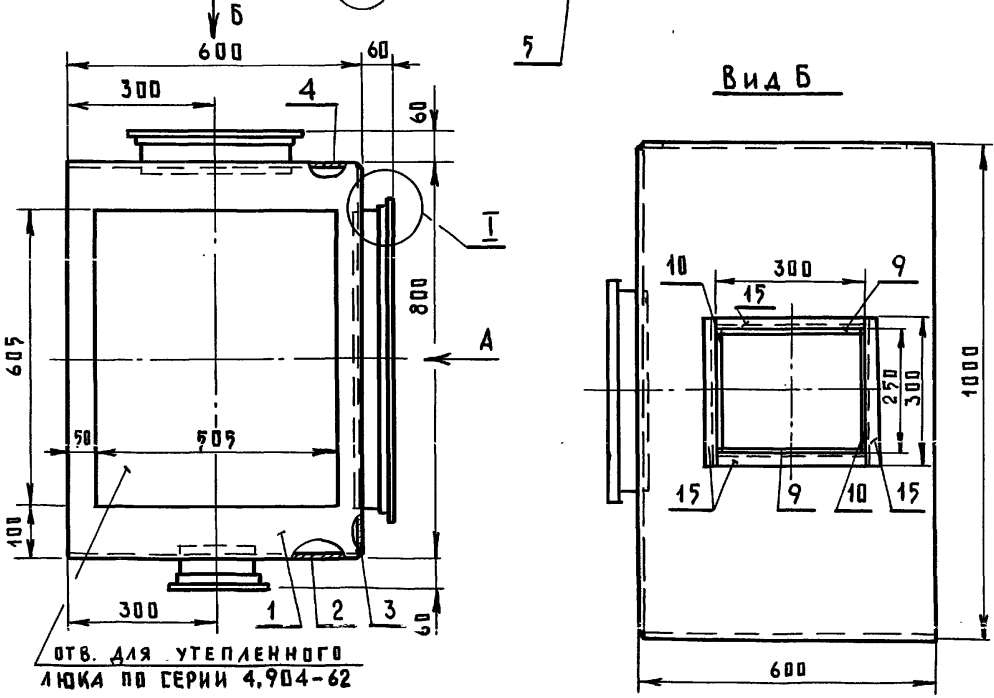
ФОРМАТ 12

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Вид А

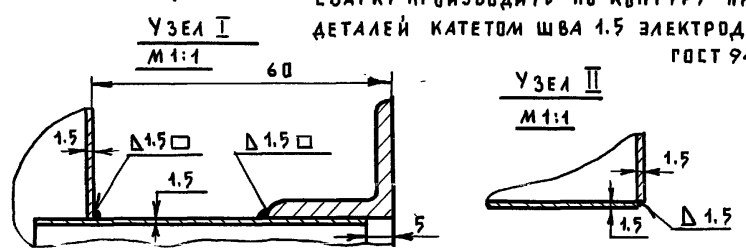


Вид Б



Поз. обозначение	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг.	Примечание
1	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	2.12	598,5x797
2	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	6.82	598,5x997
3	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	6.59	797x997
4	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	6.2	598,5x997
5	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	1	5.65	598,5x797
6	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	4	0.1	743x65
7	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	0.39	597x65
8	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	0.29	397x65
9	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	0.22	297x65
10	Б/Ч	Лист 1.5 ГОСТ 19903-74 ст.3 ГОСТ 16523-73	2	0.18	247x65
11	Б/Ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.224	ℓ = 200
12	Б/Ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.16	ℓ = 150
13	Б/Ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.5	ℓ = 45
14	Б/Ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	2	0.67	ℓ = 600
15	Б/Ч	УГОЛОК 25x25x3 ГОСТ 8509-72 ст.3 ГОСТ 535-58	4	0.33	ℓ = 300

СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1.5 ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-60



		252-4-30		ОВУ		
ФОРКАМЕРА К				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ГЛУШИТЕЛЮ 800 x 1000				Р	34.37	1:10
СИСТЕМЫ В4				ЛИСТ 41	ЛИСТОВ 92	
				ГИПРОНИЗДРАВ		

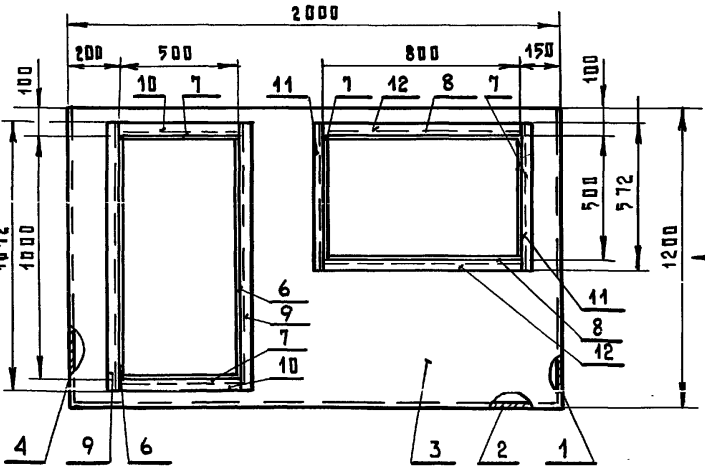
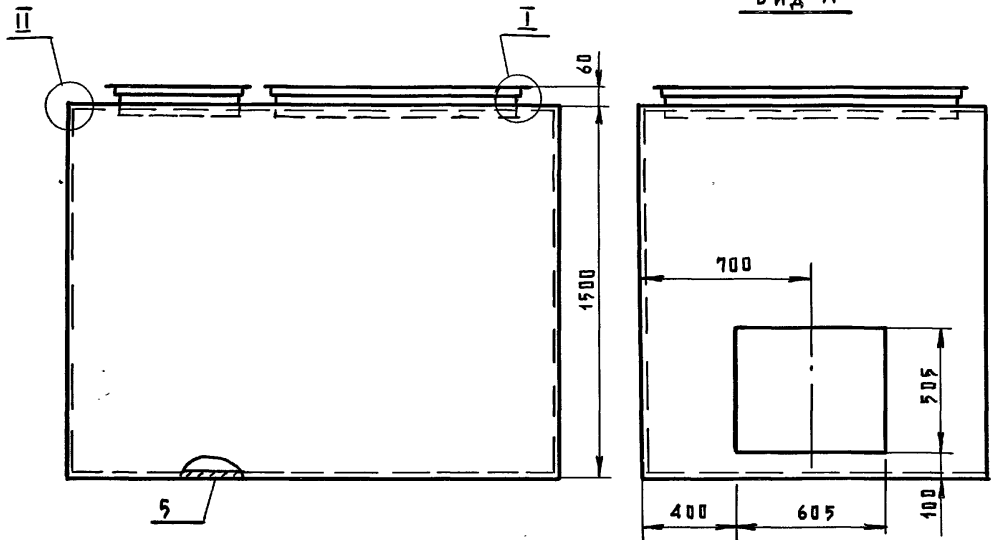
АЛБДМ 8

ИНВ.№ ПРАК. ПРОЦЕСС И ДАТА ЮЗАМ. ИНВ.№ ПЛ. СПЕЦ. ТО ВЕРСИОННО

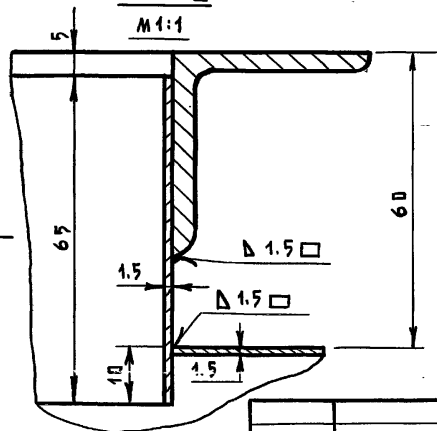
АЛБВОМВ

СПЕЦИФИКАЦИЯ

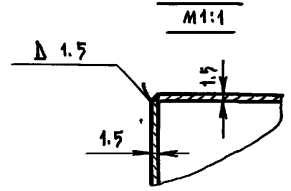
Вид А



УЗЕЛ I



УЗЕЛ II

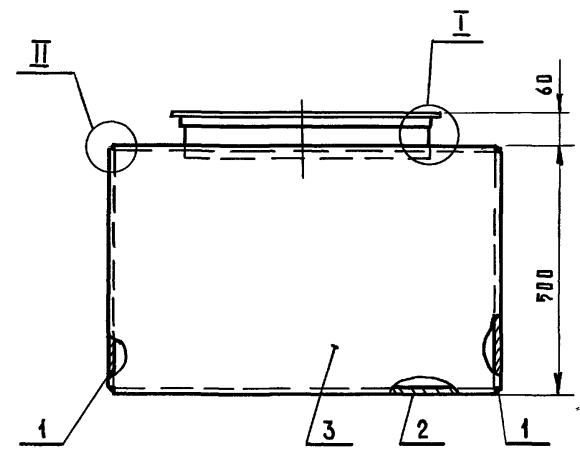


ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	17.27	1198.5x1497
2	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	35.32	1997x1497
3	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	17.27	1997x1198.5
4	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	21.19	1198.5x1497
5	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	28.26	1997x1497
6	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	7.0	997x65
7	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	4	0.35	497x65
8	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	0.61	797x65
9	Б/Ч	УГЛОК 36x36x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	2.25	l=1072
10	Б/Ч	УГЛОК 36x36x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	1.05	l=500
11	Б/Ч	УГЛОК 36x36x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	1.2	l=572
12	Б/Ч	УГЛОК 36x36x4 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	1.68	l=800

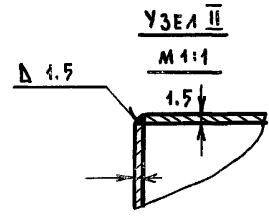
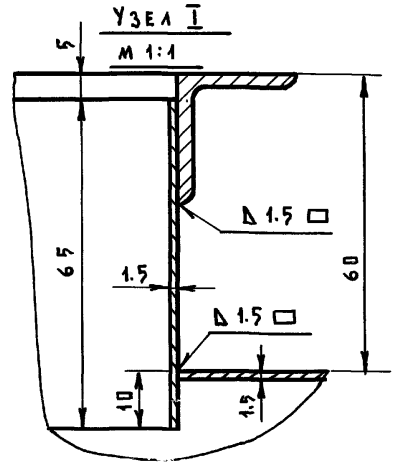
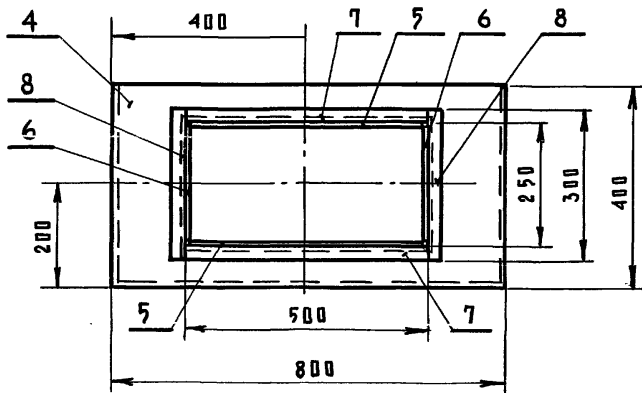
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ
 ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1.5 ММ
 ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-60

		252-4-30		ОВУ	
РУК. АСМ	КОРОСТЕЛЕР	ФОРКАМЕРА К ГЛУШИТЕЛЮ 2000x1500 СИСТЕМЫ II	СТАДНЯ	МАССА	МАШТАБ
ГЛАВ. ИНЖ. М	КАРМАН			148.29	1:20
Н. КОНТ.	КОРОВИНА		ЛИСТ 42 ЛИСТОВ		
ВЕД. ИНЖ.	КОРОВИНА		ГИПРОНИЗДРАВ		
ИНЖ.	БАЛАЛУЕВА				

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я



ПОЗ. ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ПРИМЕЧАНИЕ
1	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	2.35	398.5x497
2	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	3.76	797x398.5
3	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	4.71	797x497
4	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	1	2.35	797x398.5
5	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	0.35	497x65
6	Б/Ч	ЛИСТ 1.5 ГОСТ 19903-74 СТ.3 ГОСТ 16523-73	2	0.34	247x65
7	Б/Ч	ЛИСТ 2.5x25x3 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	0.56	l = 500
8	Б/Ч	ЛИСТ 2.5x25x3 ГОСТ 8509-72 СТ.3 ГОСТ 535-58	2	0.33	l = 300



СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ПО КОНТУРУ
 ПРИЛЕГАНИЯ ДЕТАЛЕЙ КАТЕТОМ ШВА 1.5ММ
 ЭЛЕКТРОДОМ Э-42 ГОСТ 9467-75

252-4-30			ОВУ		
ФОРКАМЕРА К ГЛУШИТЕЛЮ 800x500 СИСТЕМЫ П2			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	18.62	1:10
			ЛИСТ 43	ЛИСТ 06	
			ГИПРОНИЗДРАВ		

РУК. А.Г.М. КОРОСТЕЛЕВ
 ГЛ.ИНЖ.М. КАРМИН
 Н.КОНТР. КОРОВИНА
 ГИП. ПОПОВА
 ВЕД.ИНЖ. КОРОВИНА
 ИНЖ. БАЛАЛУЕВА