ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-76.94

ПРИТОЧНО-ВЫТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО ТИПА ПВУ

ВЫПУСК 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Ц 00288-02

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904-76.94

ПРИТОЧНО-ВЫТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО ТИПА ПВУ

ВЫПУСК 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Разработаны

ТОО Вентсервис
Директор Л.Я.Баландина

Утверждены ГУПИИ
Минстроя России
письмо от 14.12.94 №9-3-1/11
Введены в действие с 01.12.94.
ТОО Проектпромвентиляция,
приказ от 17.10.94 № 15
Срок действия-1999г.

Ц6-32-08 1

Обозначение	Наименование	стр.
5.904.76.94-ТУ	Приточно-вытяжное устройство	
	Технические условия.	3
ПВУ 1.00.000	Приточно-вытяжное устройство.	5
ПВУ 2.00.000	Приточно-вытяжное устройство.	5
ПВУ 3.00.000	Приточно-вытяжное устройство.	6
ПВУ 1.00.000 СБ	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	7
ПВП-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной.	8
ПВП-100.01.000	Модуль унифицированный.	
ПВП-100.00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж.	
ПВП-100.01.000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж.	9
ПВП-100.00.001	Корпус.	
ПВП-100.01.001	Ось.	10
ПВП1-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	
ПВП1-100.00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной Сборочный чертеж.	
ПВП1-100.01.000	Модуль унифицированный	11
ПВП1-100.01.001	Ось.	
ПВП1-100.01.000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж.	
ПВП1-100.00.001	Корпус.	12
ПВП1-100.00.002	Защелка.	
ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	
ПВП-125.00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж	13
ПВП-125.01.000	Модуль унифицированный.	14
ПВП-125.01.001	Ось.	
ПВП-125.01.000 СБ	Модуль унифицированный Сборочный чертеж.	
ПВП-125.00.001	Корпус.	15
ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	
ПВП1-125.01.000	Модуль унифицированный	
ПВП1-125.00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж.	16
ПВП1-125.01.000 СБ	Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	17
ПВП1-125.01.001	Ось.	
ПВП-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной.	
ПВП1-125.00.000	Корпус.	18
ПВП-160.01.000	Модуль унифицированный.	
ПВП-160.01.001	Ось.	
ПВП-160.00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж.	19
ПВП-160.01.000 СБ	Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	20
ПВП-160.00.001	Корпус. Деталь.	21
ПВП1-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной.	22
ПВП1-160.01.000	Модуль унифицированный.	
ПВП1-160.01.001	Ось.	
ПВП-100.00.002	Товарный знак.	
ПВП1-160.00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж.	23
ПВП1-160.01.000 СБ	Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	24
ПВП1-160.00.001	Корпус.	25
ПВУ-100.00.001	Корпус.	26
ПВУ-125.00.001	Корпус.	27
ПВУ-160.00.001	Корпус.	28
ПВУ2-00.000 СБ	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	29
ПВУ-100.002	Корпус.	30
ПВУ-125.002	Корпус.	31
ПВУ-160.002	Корпус.	32
ПВУ3.00.000 СБ	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	33
ПВУ-100.00.003	Корпус.	34
ПВУ-125.00.003	Корпус.	35
ПВУ-160.00.003	Корпус.	36

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Миронова		15.X
Провер.		Пронский		14.X
Н. Контр.		Баландина		14.X

5.904-76.94.1

СОДЕРЖАНИЕ

Ц00288-02 3

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ТОО Вентсервис
ТОО Проектпромвент

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

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

1. Технические требования.

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

1.1. Характеристики.

1.1.1. Неуказанные предельные отклонения размеров деталей и сборочных единиц: отверстий +IT14; валов -IT14; остальных $\pm\frac{IT}{2}$ по ГОСТ 25670-83.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

1.2. Показатели надежности.

1.2.1. Гарантийный срок к эксплуатации, Т-месяц 24

1.2.2. Срок службы до списания, год-15.

1.3. Показатели технологичности.

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

1.4. Комплектность.

1.4.1. В комплект поставки входит:

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

1.4.2. Размер партии определяется согласно заказу потребителя.

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

1.5. Маркировка.

1.5.1. Каждая партия должна иметь потребительскую маркировку содержащую:

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

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

Способ нанесения маркировки устанавливается заводом-изготовителем.

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

1.6. Упаковка.

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

Масса „брутто" коробки не должна превышать 15 кг.

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

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

1.6.4. Резьбовые соединения и трущиеся поверхности должны быть покрыты антикоррозионным маслом К-17 по ГОСТ 10877-76 или другим аналогичным консервантом, обеспечивающим защиту деталей от коррозии при транспортировании и хранении по условию В3-1 ГОСТ 9.014-78.

2. Правила приемки.

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

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

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

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

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

2.4.1. При приемо-сдаточном испытании проверяют:

работоспособность устройства.

Испытание должно проводиться на перемещение диффузора.

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

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

Копировал: 400288-02 Формат: А2

Серия 5.904-76.94 выпуск 1

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

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

При неудовлетворительных периодических испытаниях, количество испытываемых устройств удваивается.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

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

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

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

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

2.12. Хранение бракованных и годных устройств вместе запрещается.

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

3. Методы контроля

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

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

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

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

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

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

3.6. Правильность сборки проверяется сравнением с чертежами внешним осмотром.

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

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

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

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

4. Транспортирование и хранение.

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

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

4.2. Перед транспортировкой должны быть приняты меры по предотвращению ударов.

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

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

5. Гарантии поставщика.

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВУ 1 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные	для исполнений		
				ПВУ 100.000		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100.00.001	Корпус	1	
				ПВУ 100.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100.00.001	Корпус	1	
				ПВУ 1.00.000-02		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ПВУ 1.00.000		
Разраб.		Меняева			Приточно-вытяжное устройство.	Лит.	Лист 1	Листов
Пров.		Колкота				ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция	
Н. Контр.		Галицин		1.IX.94			
Н. контр.		Колкота					
Утв.		Семьянов					

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.01	Корпус	1	
				ПВУ 100.000-03		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.001	Корпус	1	
				ПВУ1.00.000-04		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
				Детали		
А2		2	ПВУ-160.00.001	Корпус	1	
				ПВУ1.00.000-05		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной		
				Детали		
А2		2	ПВУ-160.00.001	Корпус	1	

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

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

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВУ2.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные	для исполнений		
				ПВУ 2.00.000		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100.00.002	Корпус	1	
				ПВУ 2.00.000-01		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-100.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-100.00.002	Корпус	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ПВУ2.00.000		
Разраб.		Журавлева			Приточно-вытяжное устройство.	Лит.	Лист 1	Листов 3
Пров.		Колкота				ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция	
Н. Контр.		Болашовий		1.IX.94			
Н. контр.		Колкота					
Утв.		Семьянов					

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ПВУ 2.00.000-02		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.002	Корпус	1	
				ПВУ 2.00.000-03		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ-125.00.002	Корпус	1	
				ПВУ 2.00.000-04		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно-вытяжной	2	
				Детали		
А2		2	ПВУ1-160.00.002	Корпус	1	

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ПВУ2.00.000	Лист 2

Копировал: Ин. 400288-02 6 Формат: А4

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

ПВУ2.00.000

Лист 3

Копировал: Формат: А4

серия 5.904-76.94 выпуск 1

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

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

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

ПВУ3.00.000

Приточно-вытяжное устройство.

Лит.	Лист	Листов
	1	3

ТОО Вентсервис
ГОСПРОЕКТПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

Копировал: Формат: А4

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

ПВУ3.00.000

Лист 2

Копировал: Формат: А4

серия 5.904-76.94 выпуск 1

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

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

ПВУ3.00.000

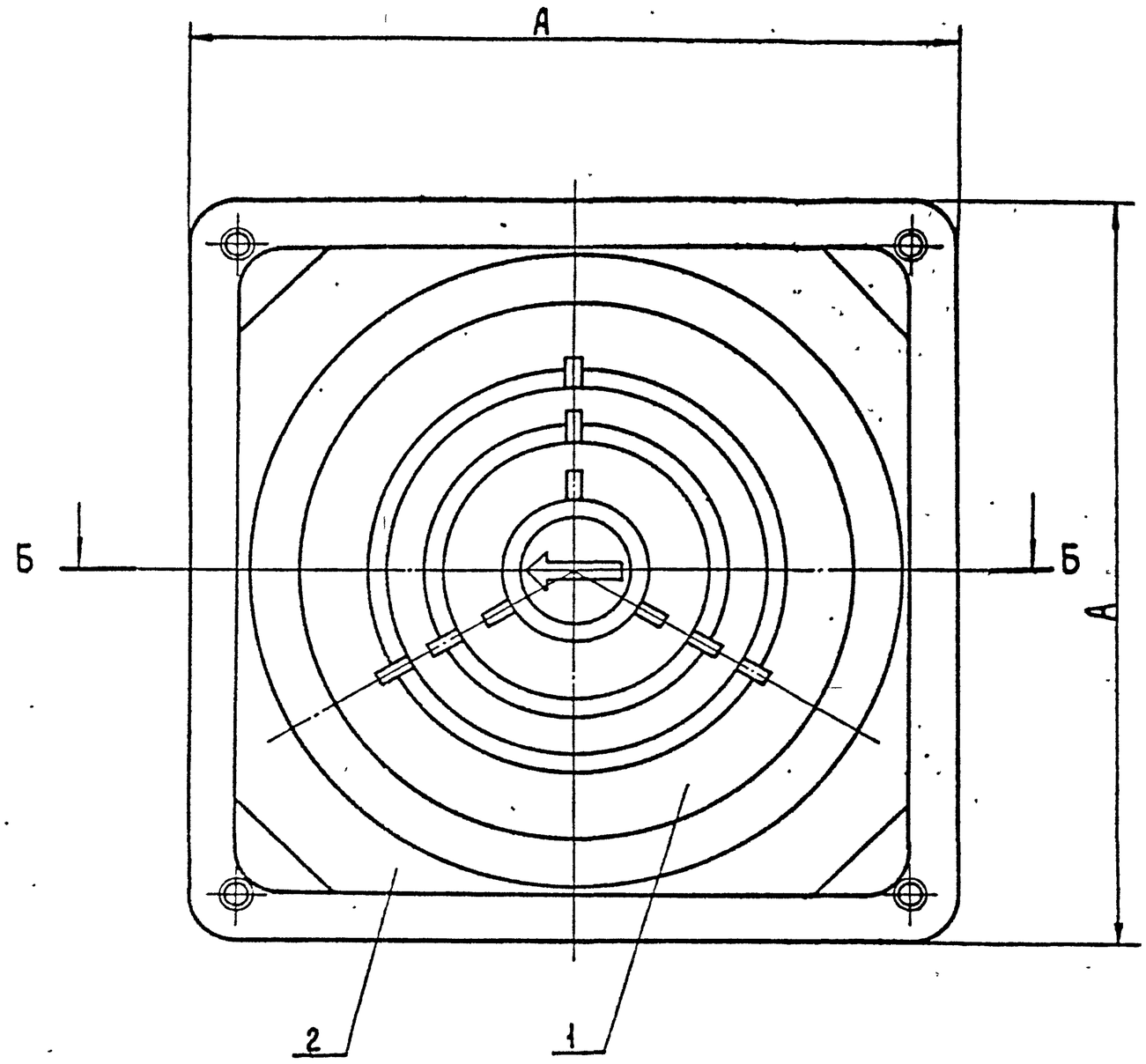
Лист 3

Копировал: Ин. 400288-02 Формат: А4

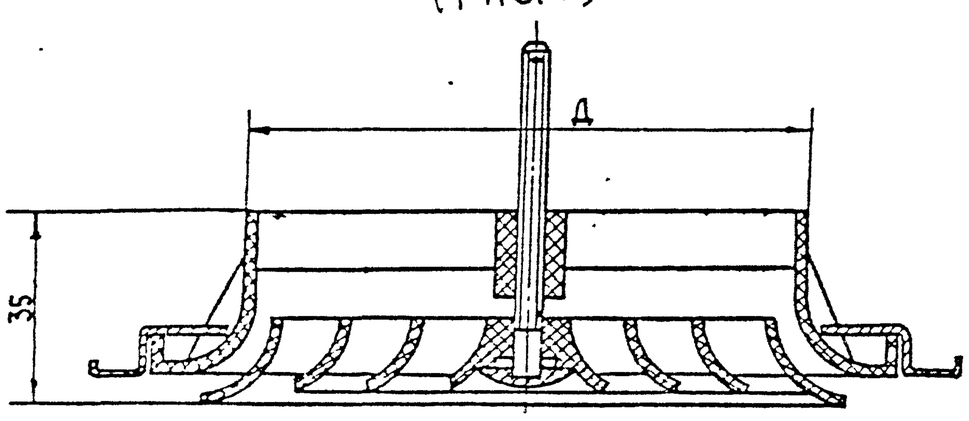
ПВУ 1.00.000 СБ

серия 5.904-76.94 Выпуск 1

Рис. 1

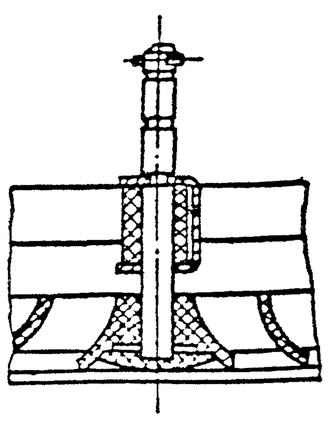


Б - Б
(Рис.1)



Обозначение	Рис.	Д, мм	А, мм	Масса, кг
ПВУ 1.00.000	1	100	160	0,17
-01	2			
-02	1	125	195	0,29
-03	2			
-04	1	160	244	0,46
-05	2			

Б - Б
(Рис. 2)
Остальное см. Рис.1



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

					ПВУ 1.00.000 СБ			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Меняева					см. табл	—
Пров		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр		Демьянов						
Н. контр		Болдырев			ТОО ВентСервис			
Утв		Колкота						
		Сорочий						

Копировал: Кн- 400288-02 8 Формат: А2

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

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ПВП-100.00.000			
Разраб.		Миронова			Плафон приточно-вытяжной	Лит.	Лист	Листов 1
Пров.		Колкота				ММСР СССР		
Н.контр.		Балацкий		1.IX.94		ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция		
Н.контр.		Колкота						
Утв.		Земьянов						

Копировал: Формат: А4

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

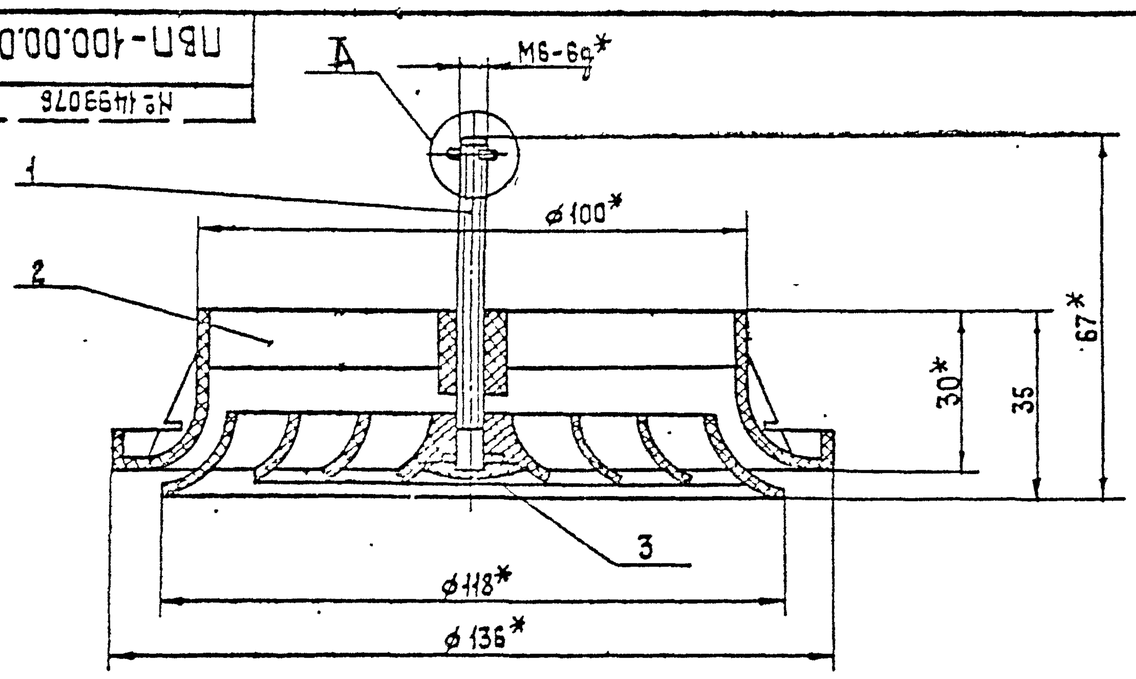
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ПВП-100.01.000			
Разраб.		Миронова			Модуль унифицированный.	Лит.	Лист	Листов 1
Пров.		Колкота				ММСР СССР		
Н.контр.		Балацкий		1.IX.94		ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция		
Н.контр.		Колкота						
Утв.		Земьянов						

Копировал: Формат: А4

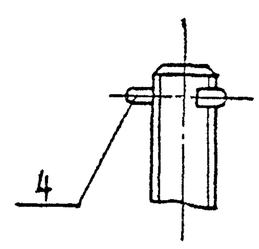
Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

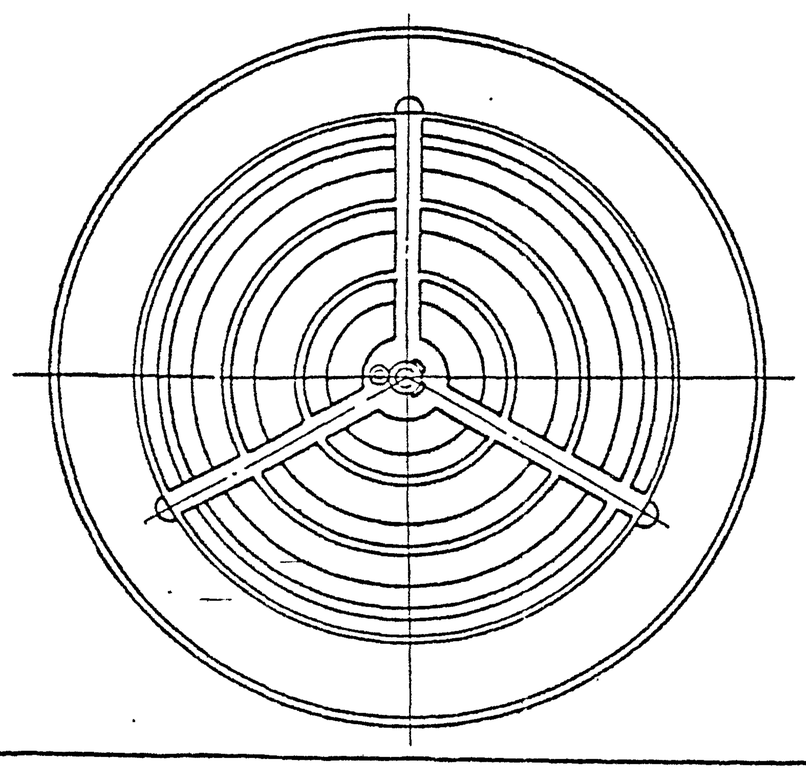
ПВП-100.00.000 СБ

№ 14990176



А (2:1)





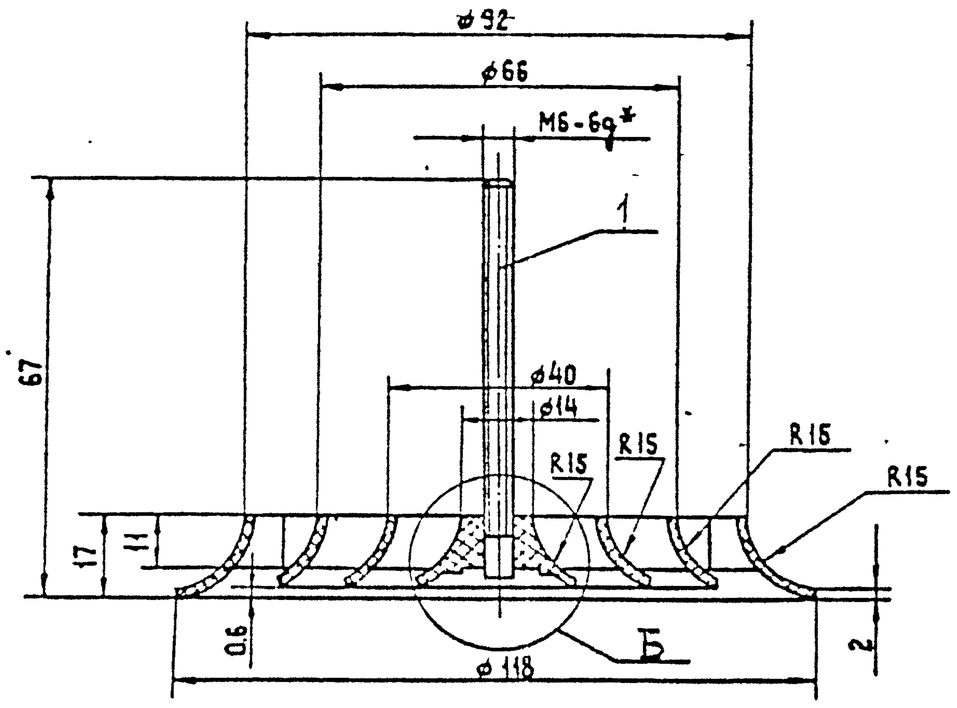
1. Деталь (поз.3) приклеить клеем к детали (поз.1) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.
* Размеры для справок.

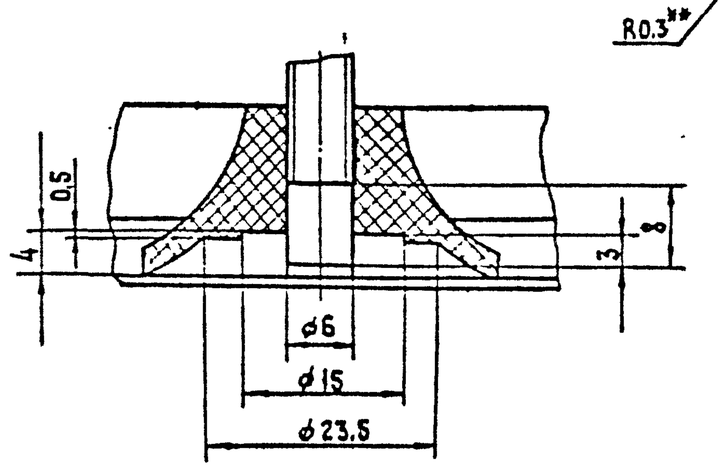
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	ПВП-100.00.000 СБ			
Разраб.		Миронова			Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Колкота					0,075	1:1
Т.контр.		Земьянов				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Балацкий		1.IX.94		ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция		
Н.контр.		Колкота						
Утв.		Исадчий						

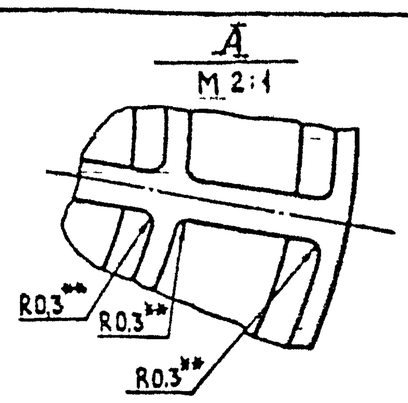
Копировал: Формат: А3

ПВП-100.01.000 СБ

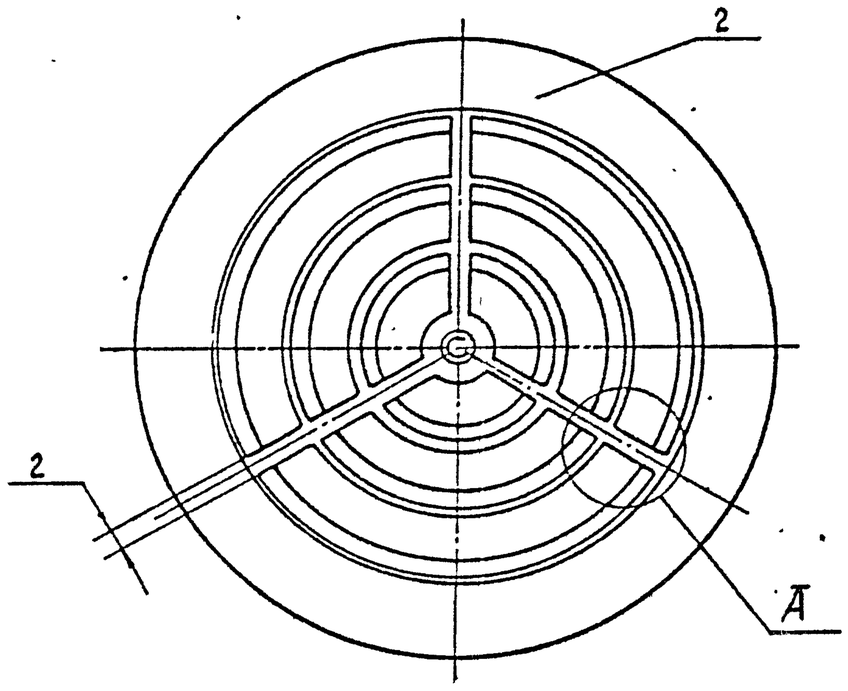
серия 5.904-76.94 выпуск 1







Б (2:1)



1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2).
2. Обработка по прессформе не ниже 1.6
3. + ЭТ7; − ЭТ7; $\pm\frac{t1}{2}$
4.* Размер для справок.
5.** Радиусы литейные.

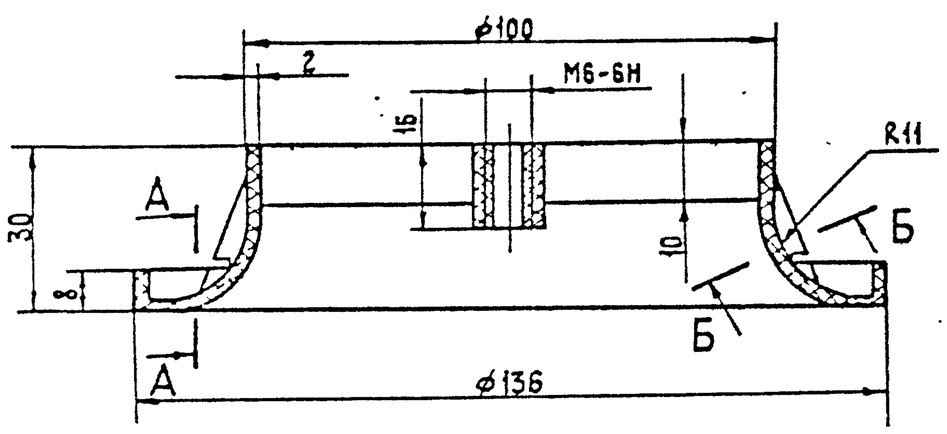
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП-100.01.000 СБ			
Разраб.		Миронова			Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса 0,045	Масштаб 1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Земьянов				ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция		
Н. контр.		Балацкий		1.1.94				
Н. контр.		Колкота						
Утв.		Земьянов						

Копировал: Формат: А3

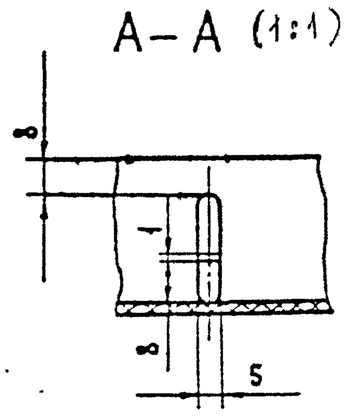
ПВП-100.00.001

серия 5.904-76.94 выпуск 1

3,2 (√)

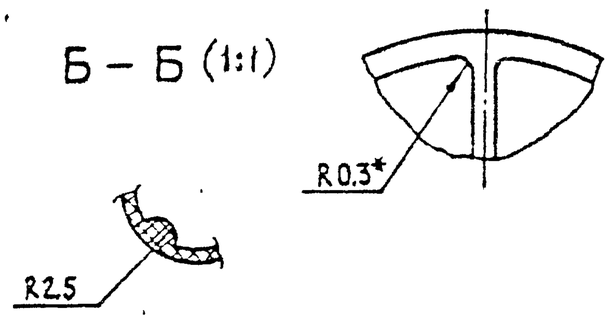


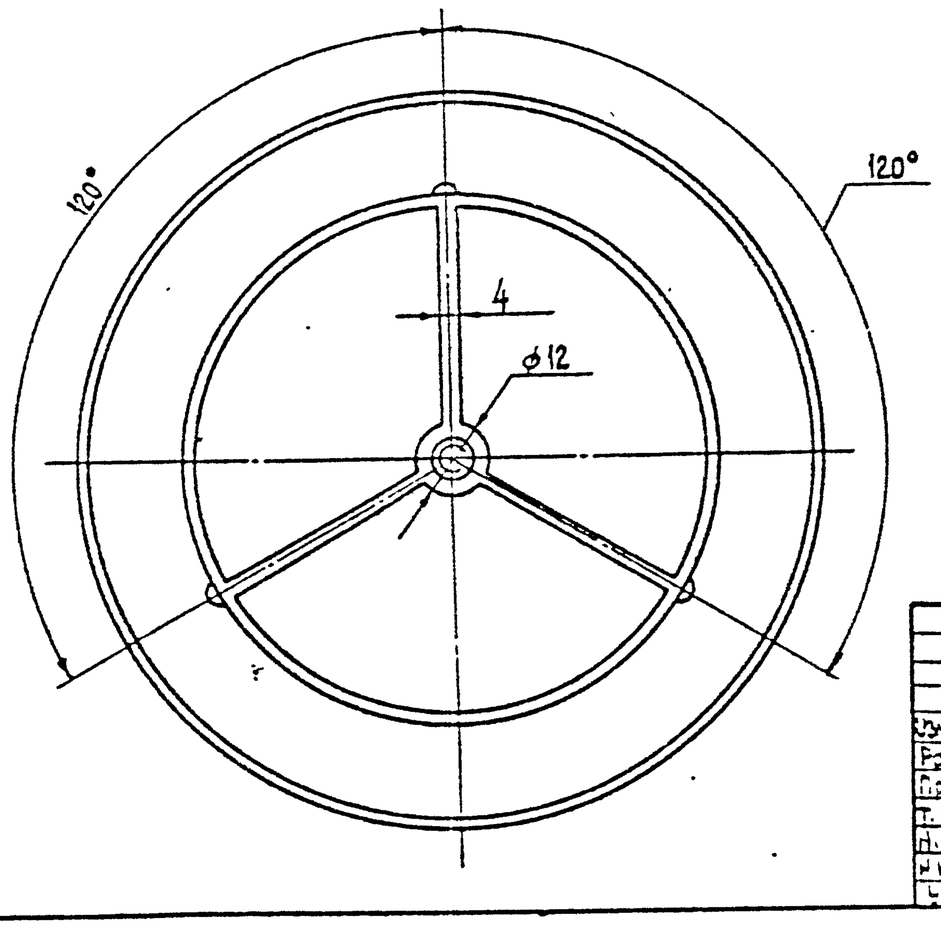
А – А (1:1)



А (2:1)

Б – Б (1:1)





1. Обработка по прессформе не ниже 1.6
2. + ЭТ7; − ЭТ7; $\pm\frac{t1}{2}$
3.* Радиусы литейные.

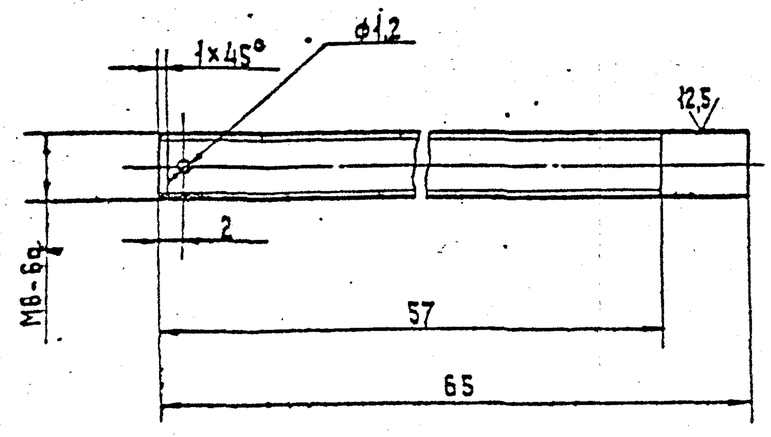
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП-100.00.001			
Разраб.		Миронова			Корпус.	Лит.	Масса 0,03	Масштаб 1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Земьянов				ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция		
Н. контр.		Балацкий		1.1.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е			
Н. контр.		Колкота						
Утв.		Земьянов						

Копировал: 14-400 288-02 10 Формат: А3

Серия 5.904-76.94. Выпуск 1.

ПВП-100.01.001

6,3



Предельные отклонения размеров:

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Миронова		
Пров.		Колкота		
Т. контр.		Семьянов		
Н. контр.		Балдин		1.7.94
Н. контр.		Колкота		
Утв.		Семьянов		

ПВП-100.01.001

Ось.

Лит.	Масса	Масштаб
	0,015	2:1

Лист | Листов 1

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

ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП1-100.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-100.01.000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП1-100.00.000	Корпус	1	
А4		3	ПВП1-100.00.002	Защелка	1	
А4		4	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		5		Шплинт 1×10 ГОСТ 397-79	1	

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

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

ПВП1-100.00.000

Плафон приточно-вытяжной.

Лит.	Лист	Листов

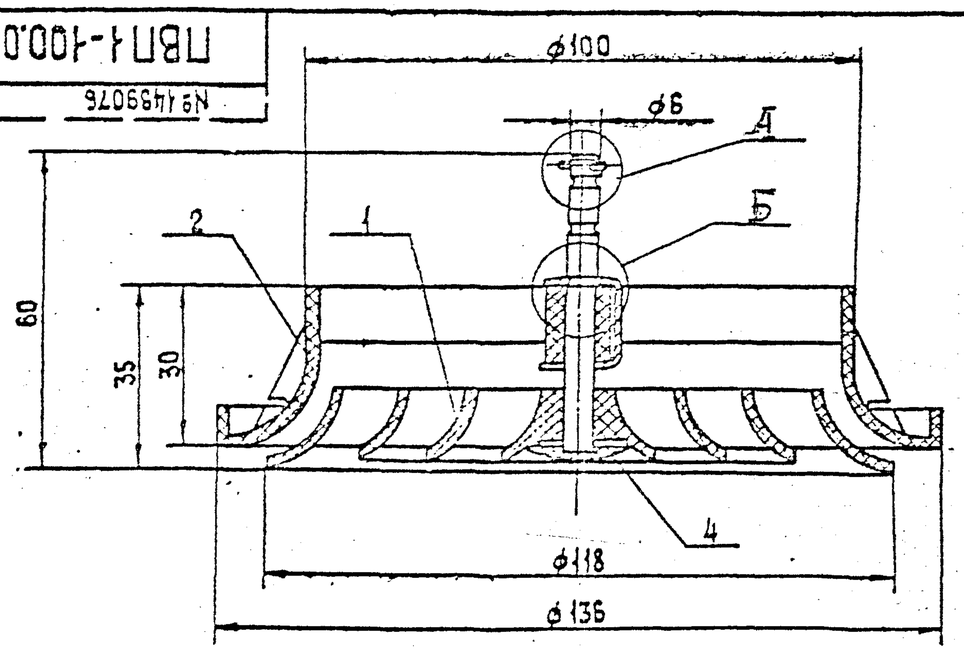
МИПС СССР ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция

Копировал: Формат: А4

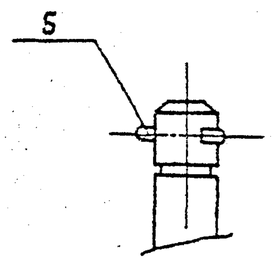
Серия 5.904-76.94. Выпуск 1.

ПВП1-100.00.000СБ

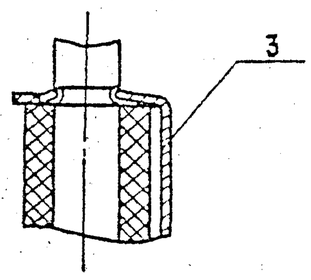
№ 14899076

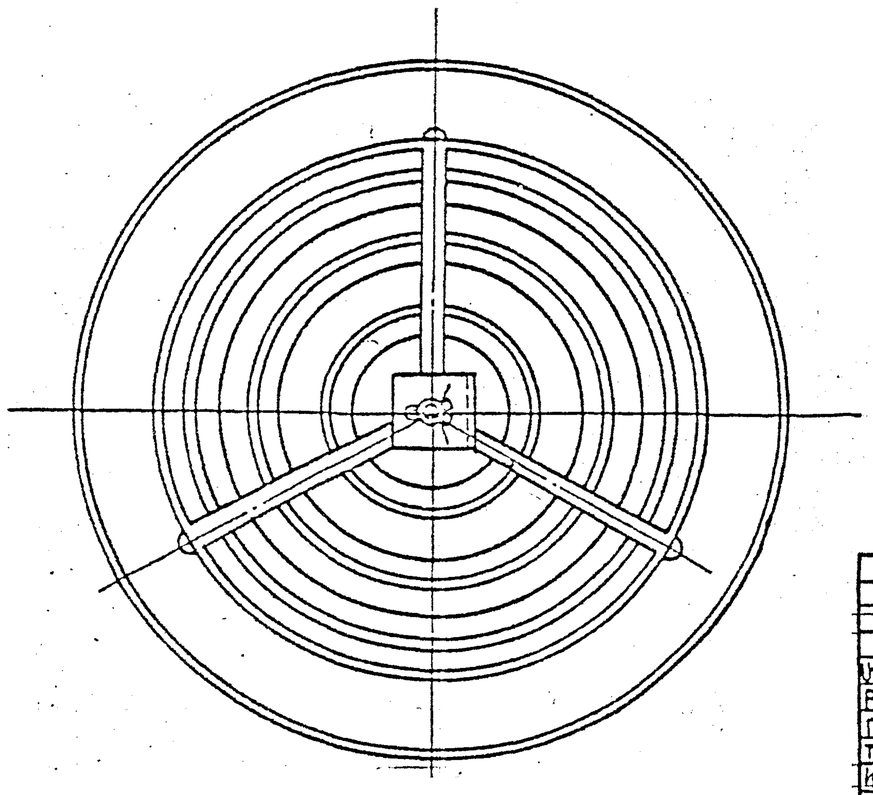


А (2:1)



Б (2:1)





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

Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Миронова		
Пров.		Колкота		
Т. контр.		Семьянов		
Н. контр.		Балдин		1.7.94
Н. контр.		Колкота		
Утв.		Осадчий		

ПВП1-100.00.000 СБ

Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж.

Лит.	Масса	Масштаб
	0,075	1:1

Лист | Листов 1

МИПС СССР ТОО Вентсервис ТООПроектпромвентиляция

Копировал: Ук-15002 88-02 11 Формат: А3

серия 5.904-16.94. выпуск 1

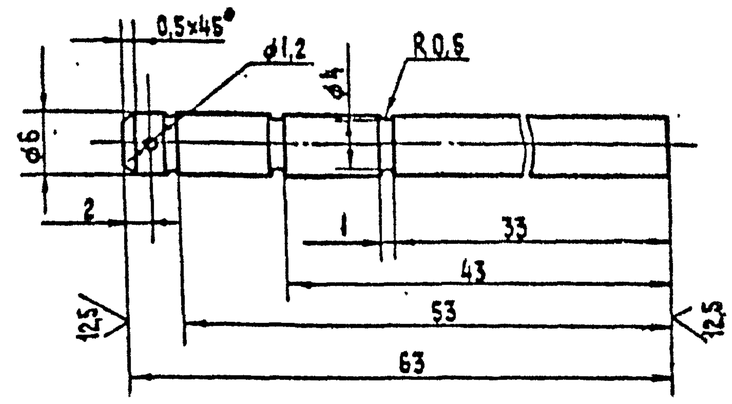
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ПВП1-100.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП1-100.01.001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е		0,03кг

				ПВП1-100.01.000	
Разраб.	Миронова			Модуль унифицированный.	Лит. / Лист / Листов 1
Пров.	Колкота				ТОО Вентсервис ГПОПроектпромвентиляция
Т.контр.	Демьянов				
Н.контр.	Баланцина		1.IX.94		
Н.контр.	Колкота				
Утв.	Демьянов				

Копировал: Формат: А4

ПВП1-100.01.001

1,6



Предельные отклонения размеров: $+IT14; -IT14; \pm\frac{IT2}{2}$

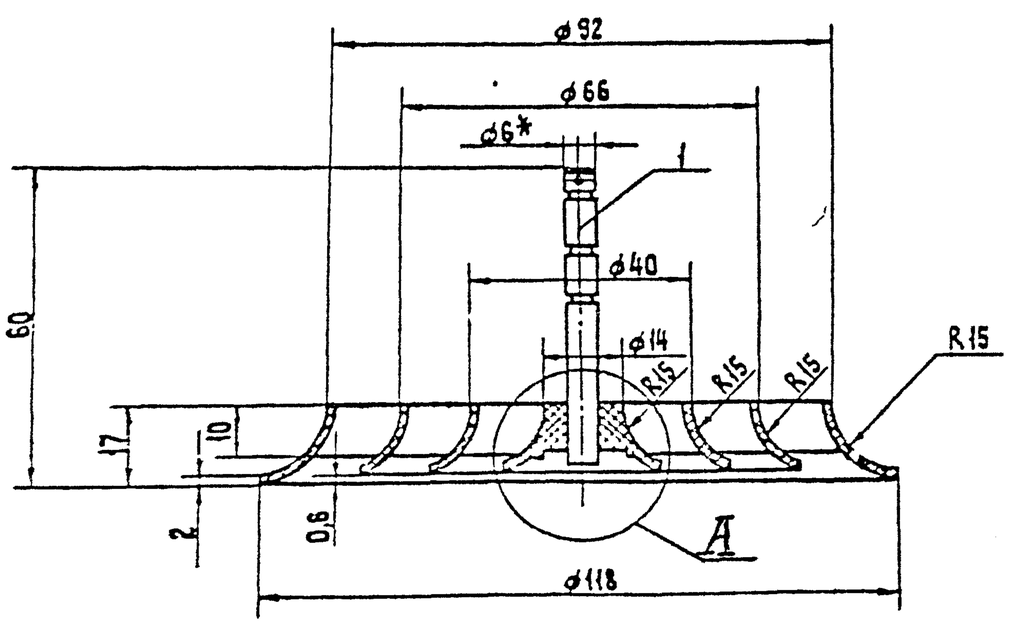
				ПВП1-100.01.001	
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Миронова			Ось.	Лит. / Масса 0,013 / Масштаб 2:1
Пров.	Колкота				Лист / Листов 1
Т.контр.	Демьянов				ТОО Вентсервис ГПОПроектпромвентиляция
Н.контр.	Баланцина		1.IX.94	Круг 7-В ГОСТ 2590-88 / Ст3сп II ГОСТ 535-88	
Н.контр.	Колкота				
Утв.	Демьянов				

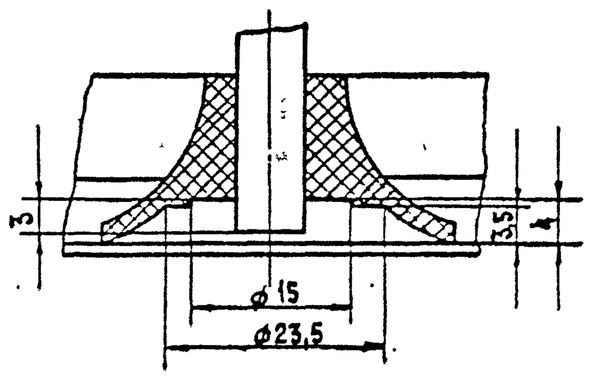
Копировал: Формат: А4

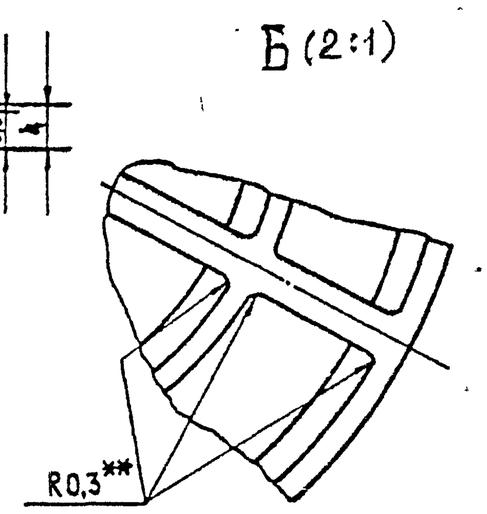
Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

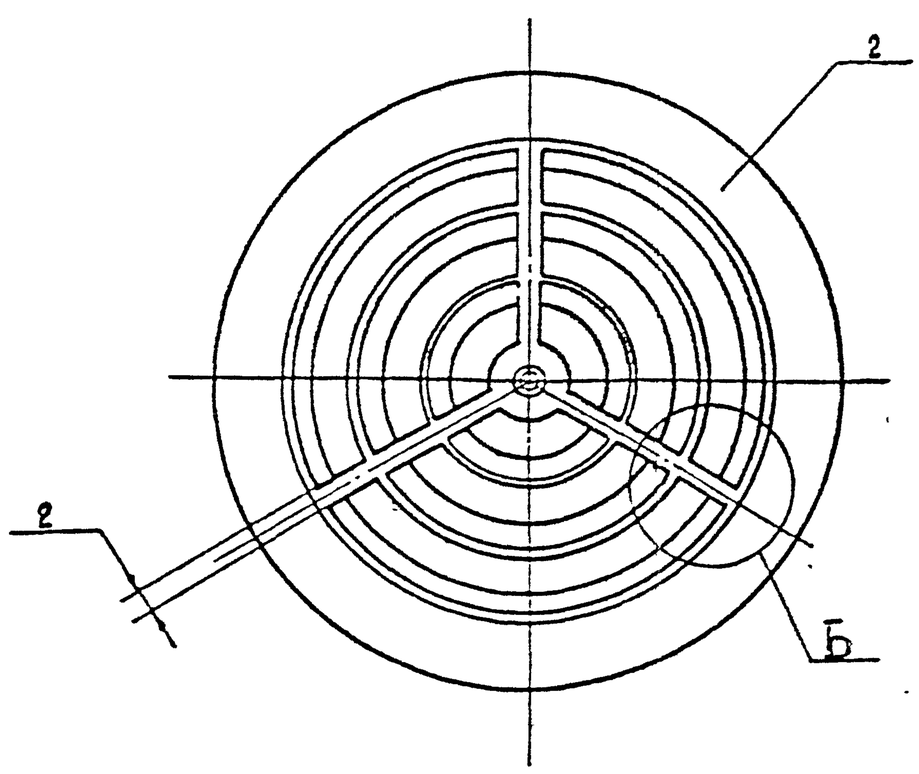
серия 5.904-16.94 выпуск 1

ПВП1-100.01.000СБ









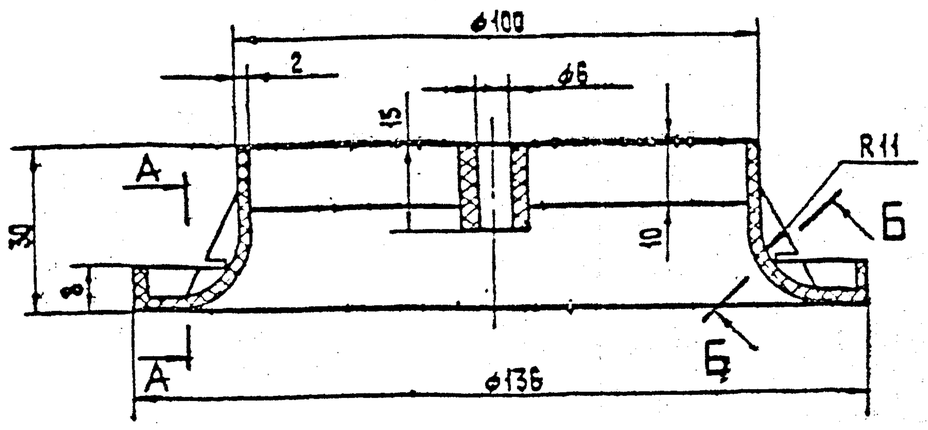
1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2).
2. Обработка по прессформе не ниже 1,6
3. $+IT7; -IT7; \pm\frac{IT1}{2}$
4.* Размер для справок.
5.** Радиусы литейные.

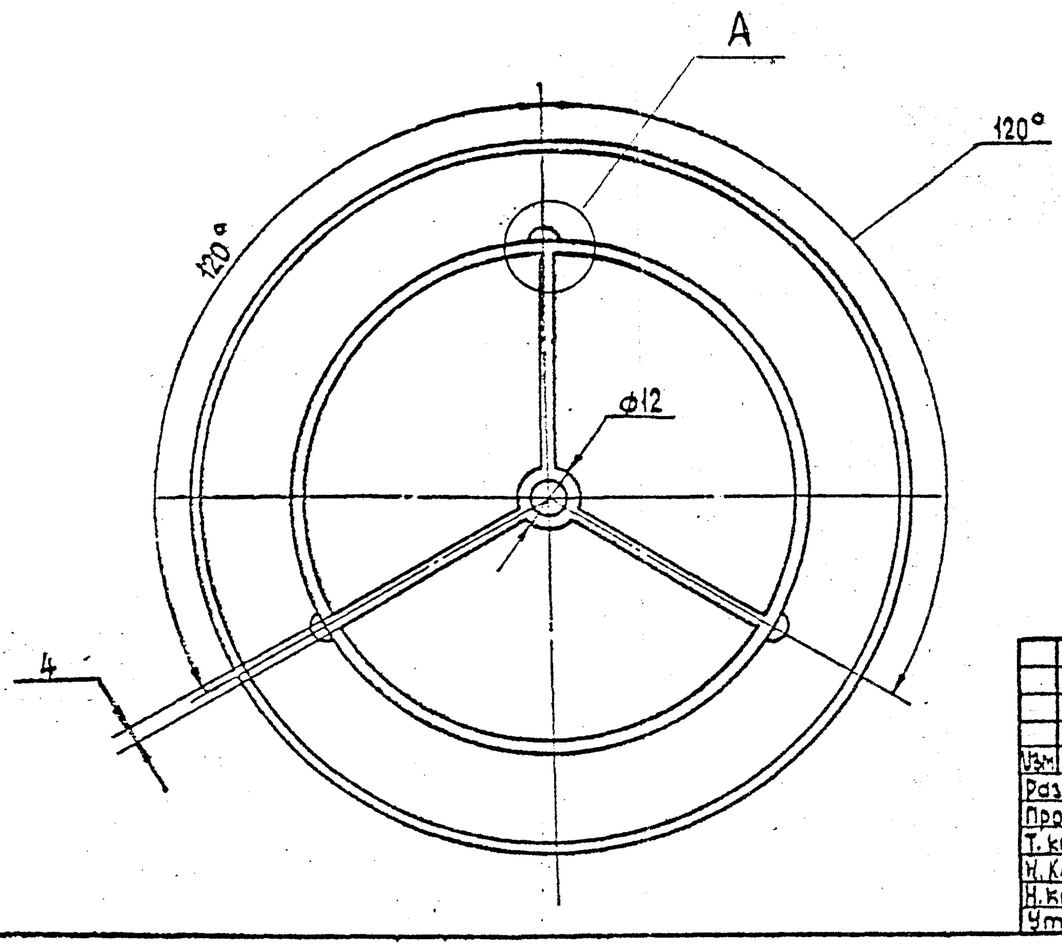
				ПВП1-100.01.000СБ	
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Миронова			Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	Лит. / Масса 0,043 / Масштаб 1:1
Пров.	Колкота				Лист / Листов 1
Т.контр.	Демьянов				ТОО Вентсервис ГПОПроектпромвентиляция
Н.контр.	Колкота				
Утв.	Демьянов				

Копировал: № 400288-02 12 Формат: А3

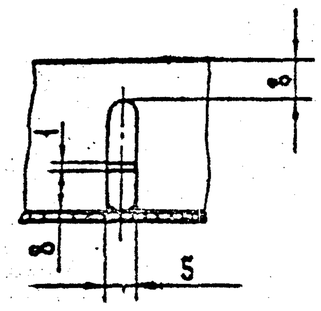
ПВП1-100.00.001

Серия 5.904-76.94 выпуск 1



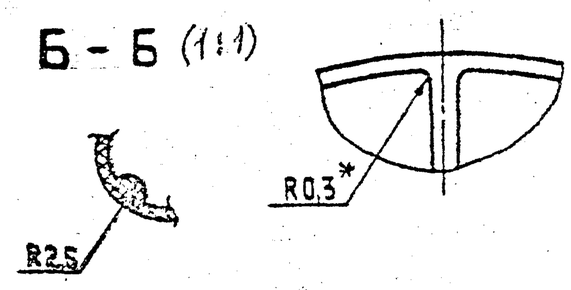


А – А (1:1)



А
М2:1

Б – Б (1:1)



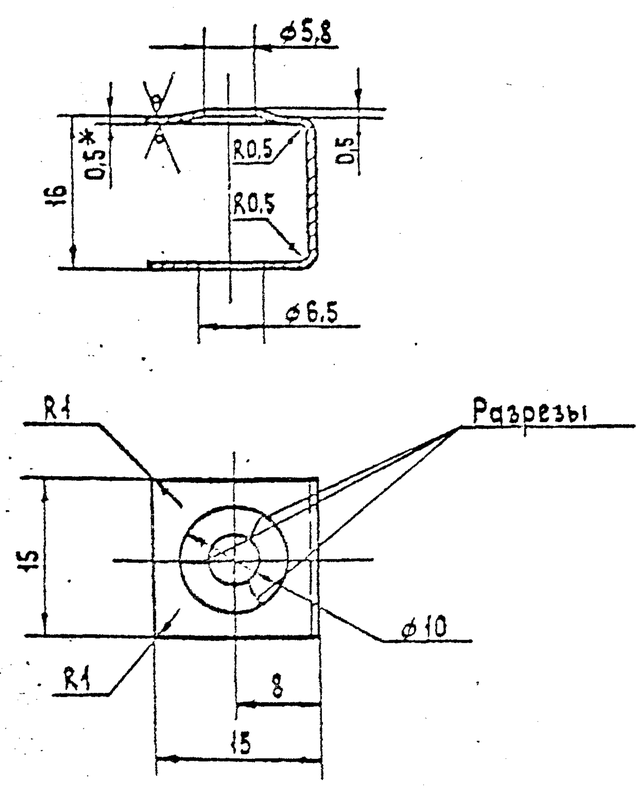
1. Обработка по прессформе на ниже 1,6
2. +УТ7; −УТ7; $\pm\frac{t1}{2}$
3. * Радиусы литейные.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП1-100.00.001			
Разраб.		Миронова			Корпус.	Лит.	Масса 0,03	Масштаб 1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Демьянов				ТОО Вентсервис ГОПроектпромвентиляция		
Н. контр.		Баланский		12.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е			
Н. контр.		Колкота						
Утв.		Демьянов						

Копировал: Формат: А3

Серия 5.904-76.94 вып.1

ПВП1-100.00.002



1. Длина развернутой детали 44,4 мм
2. +УТ7; −УТ7; $\pm\frac{t1}{2}$
3. * Размер для справок.

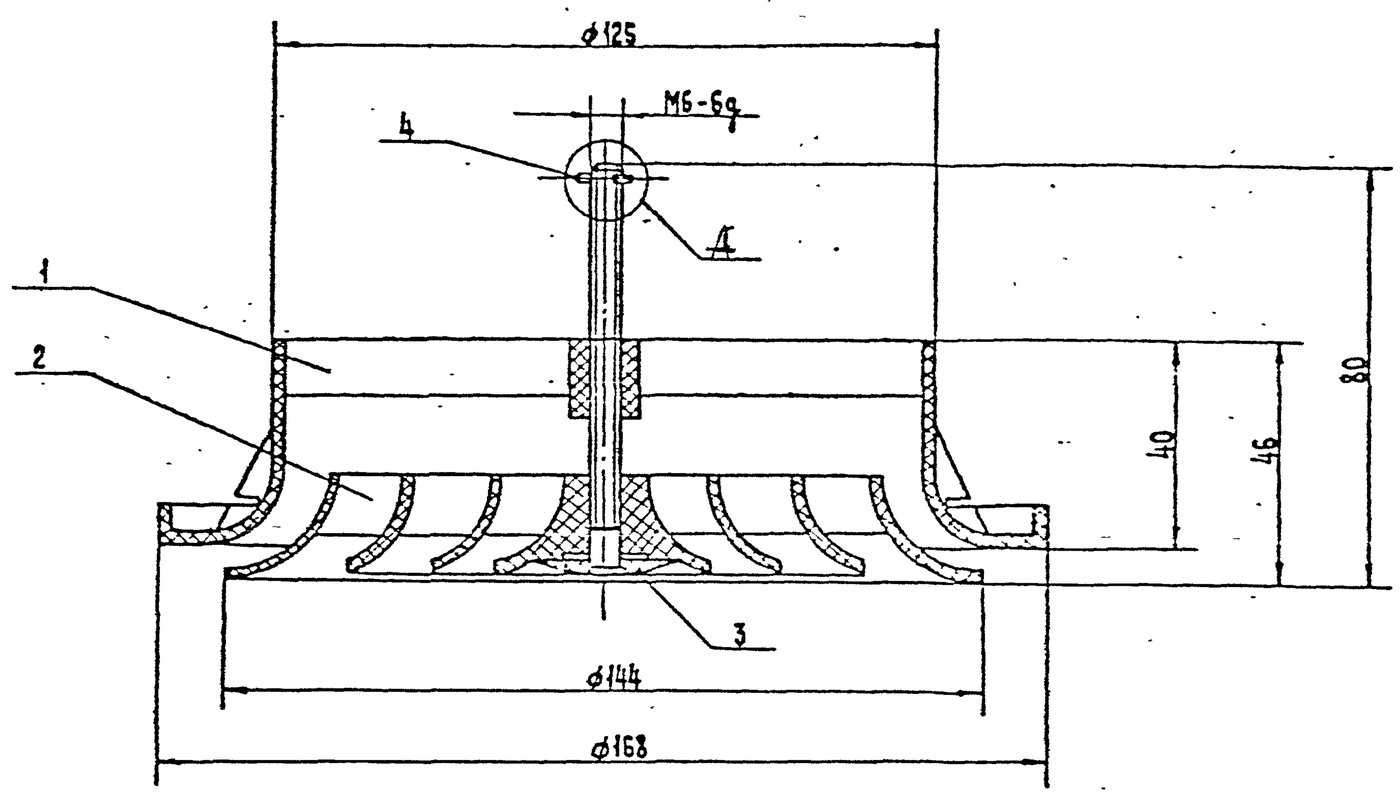
					ПВП1-100.00.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Защелка.	Лит.	Масса 0,003	Масштаб 2:1
Разраб.		Миронова				Лист	Листов 1	
Пров.		Колкота				ТОО Вентсервис ГОПроектпромвентиляция		
Т. контр.		Демьянов						
Н. контр.		Баланский		12.94	Ст 0,5 ГОСТ 19903-90 / Ст 0Н-КР-1 ГОСТ 14918-80			
Н. контр.		Колкота						
Утв.		Демьянов						

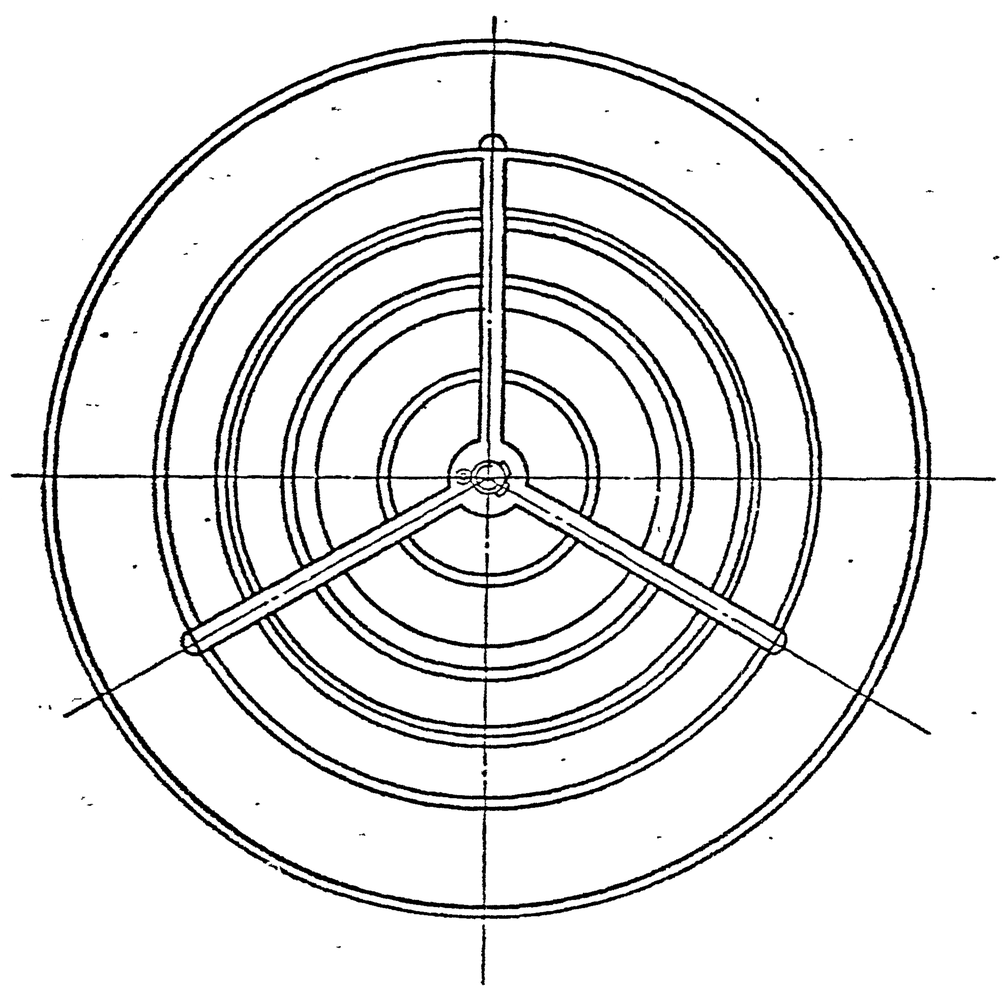
Копировал: Формат: А4

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

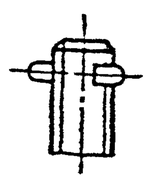
					ПВП-125.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плафон приточно-вытяжной.	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Миронова				ТОО Вентсервис ГОПроектпромвентиляция		
Пров.		Колкота						
Н. контр.		Колкота						
Утв.		Демьянов						

Копировал: Ц-400889-02 13 Формат: А4





А (2:1)



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

				ПВП-125.00.000СБ			
Разраб.	Кузьмина			Пластфон противо-вытяжной. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.	Колесова					0,117	1:1
Т.контр.	Сергеенко				Лист	Листов 1	
Н.контр.	Сергеенко				Копировал:	Формат: А2	
Утв.	Розанов						

Справочный № 00288-02 14

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

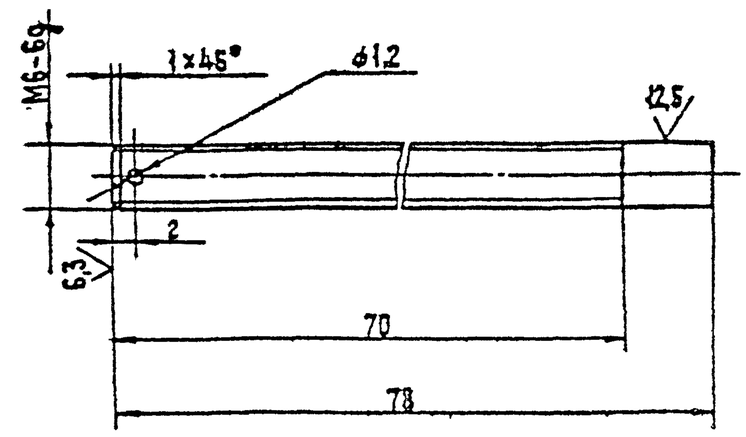
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ПВП-125.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП-125.01.001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен		
				210-17 белый 002		
				ГОСТ 16338-85Е		0,05 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП-125.01.000	
Разраб.		Миронова			Модуль унифицированный.	Лит. / Лист / Листов 1
Пров.		Колкота				ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция
Н. контр.		Баландина		1.X.94		
Н. контр.		Колкота				
Утв.		Демьянов				

Копировал: Формат А4

ПВП-125.01.001

6,3 (✓)



Предельные отклонения размеров:

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

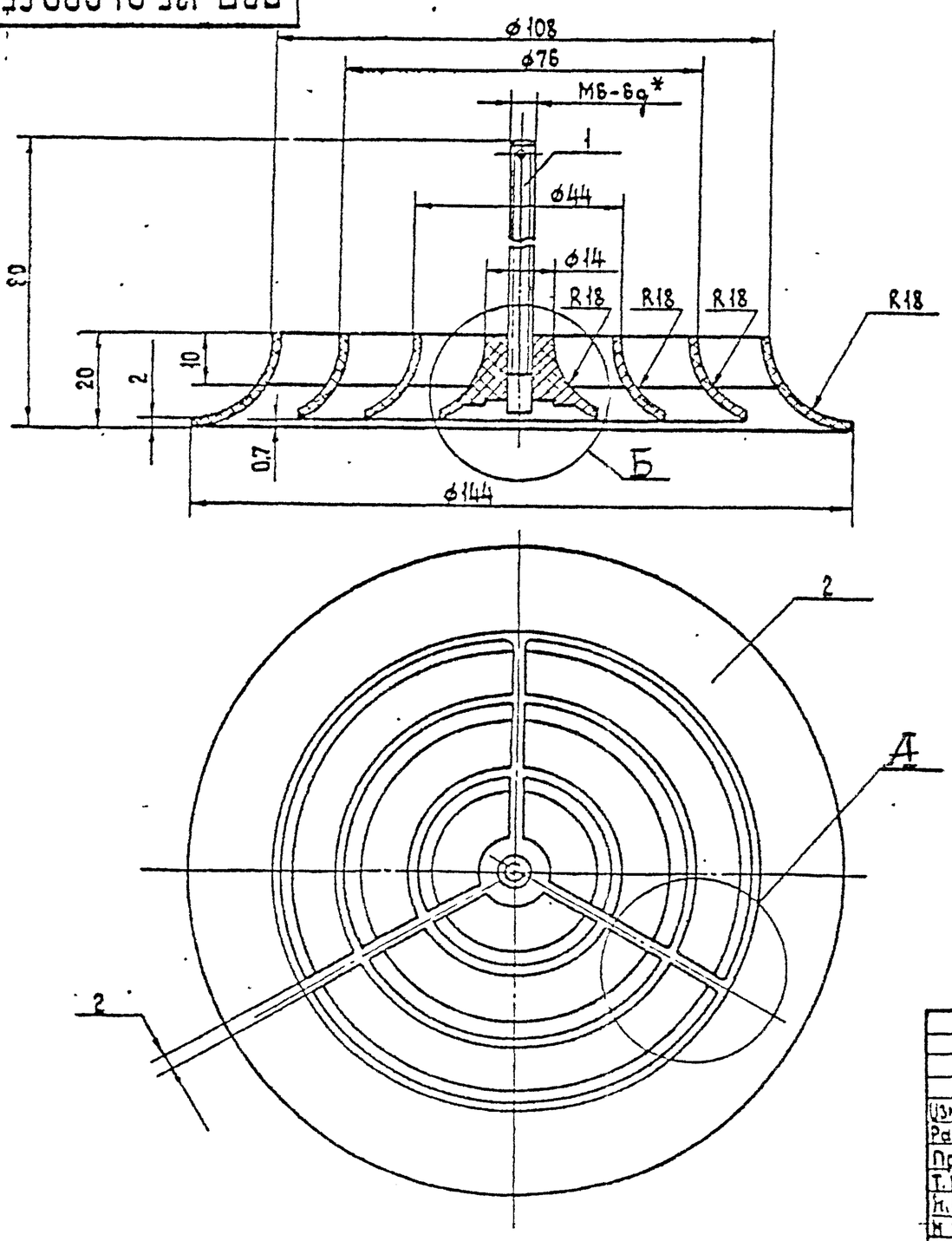
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП-125.01.001	
Разраб.		Меняева			Ось.	Лит. / Масса 0,016 / Масштаб 2:1
Пров.		Колкота				Лист / Листов 1
Т. контр.		Демьянов				ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция
Н. контр.		Баландина		1.X.94	Круг $\frac{7-В\ ГОСТ\ 2590-88}{Ст3сп\ ГОСТ\ 535-88}$	
Н. контр.		Колкота				
Утв.		Демьянов				

Копировал: Формат А4

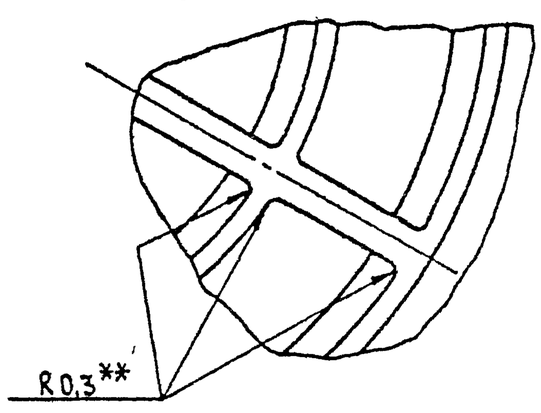
Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл.

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

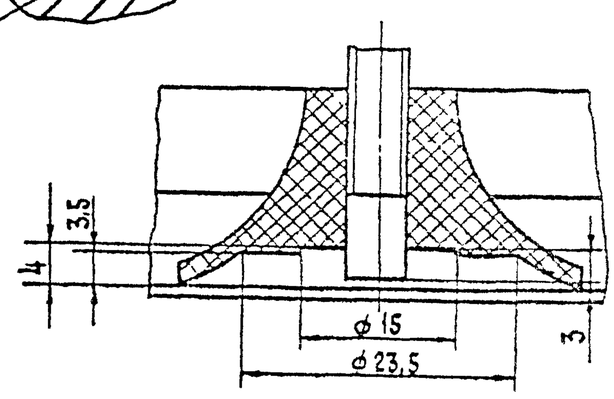
ПВП-125.01.000 СБ



А (2:1)



Б (2:1)

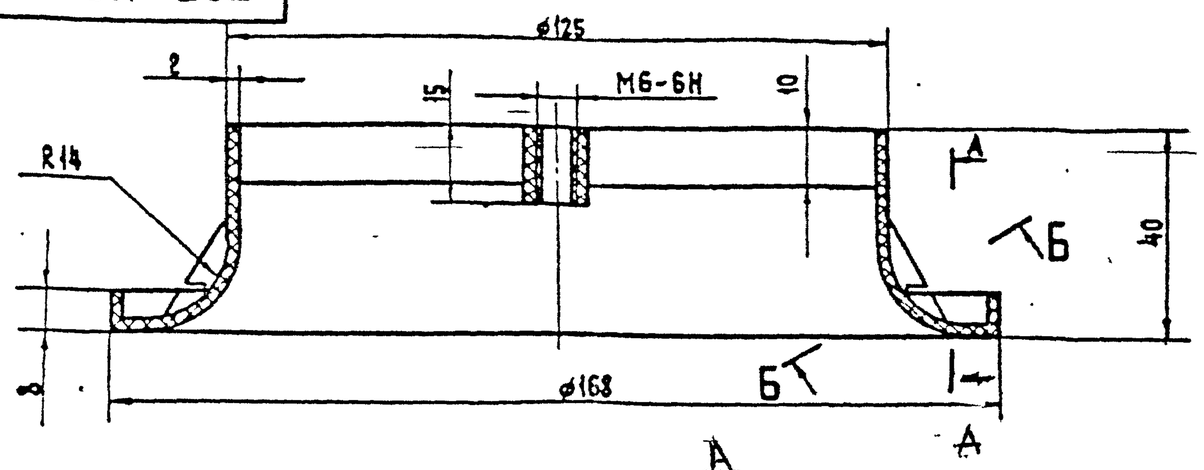


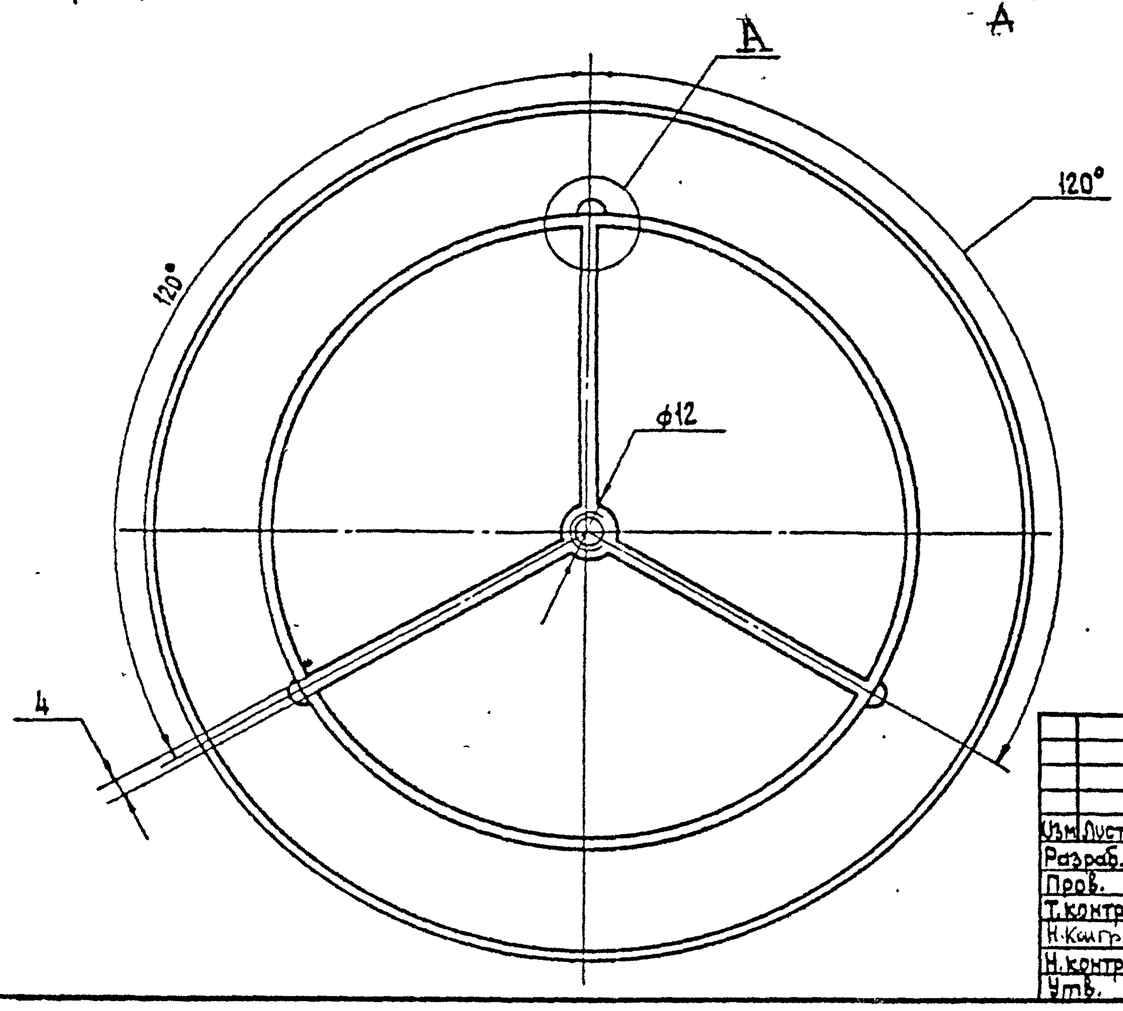
1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2).
2. Обработка по прессформе не ниже 1,6
3. $+IT7; -IT7; \pm \frac{t_1}{2}$
4. * Размер для справок.
5. ** Радиусы литейные.

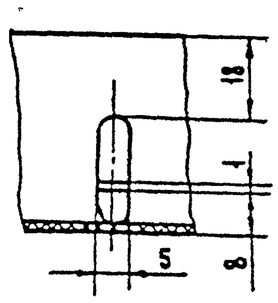
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП-125.01.000 СБ	
Разраб.		Миронова			Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	Лит. / Масса 0,067 / Масштаб 1:1
Пров.		Колкота				Лист / Листов 1
Т. контр.		Демьянов				ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция
Н. контр.		Баландина		1.X.94		
Н. контр.		Колкота				
Утв.		Демьянов				

Копировал: Ц-400188-02 15 Формат А3

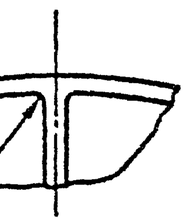
ПВП-125.00.001



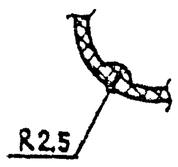




А – А (1:1)



Б – Б (1:1)



А
М2:1

3,2

1,6

1. Обработка по прессформе не ниже
2. +УТ7; -УТ7; $\pm\frac{IT1}{2}$
3.* Радиусы литейные.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП-125.00.001			
Разраб.		Миронова			Корпус.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Колкота					0,05	1:1
Т.контр.		Семьянов				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Балацкий		1.X.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Вентсервис ГПИ Проектпромвентиляция		
Н.контр.		Колкота						
Утв.		Семьянов						

Копировал: Формат: А4

серия 5.904-76.94 выпуск 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП1-125.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-125.01.000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП1-125.00.001	Корпус	1	
А4		3	ПВП1-100.00.002	Защелка	1	
А4		4	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		5		Шплинт 1х10 ГОСТ 397-79	1	

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

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			ПВП1-125.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП1-125.01.001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е		0,054кг

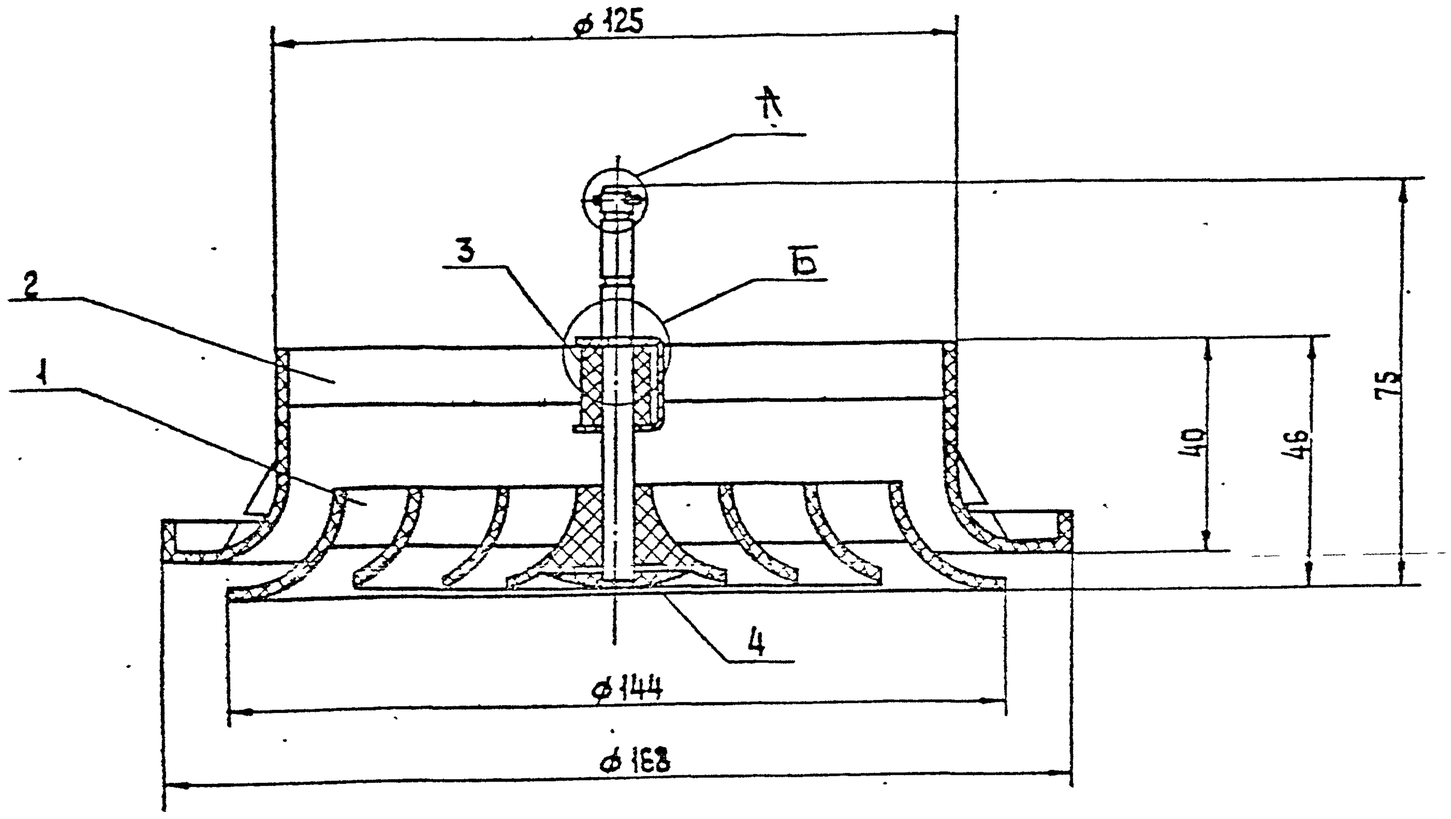
Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл.

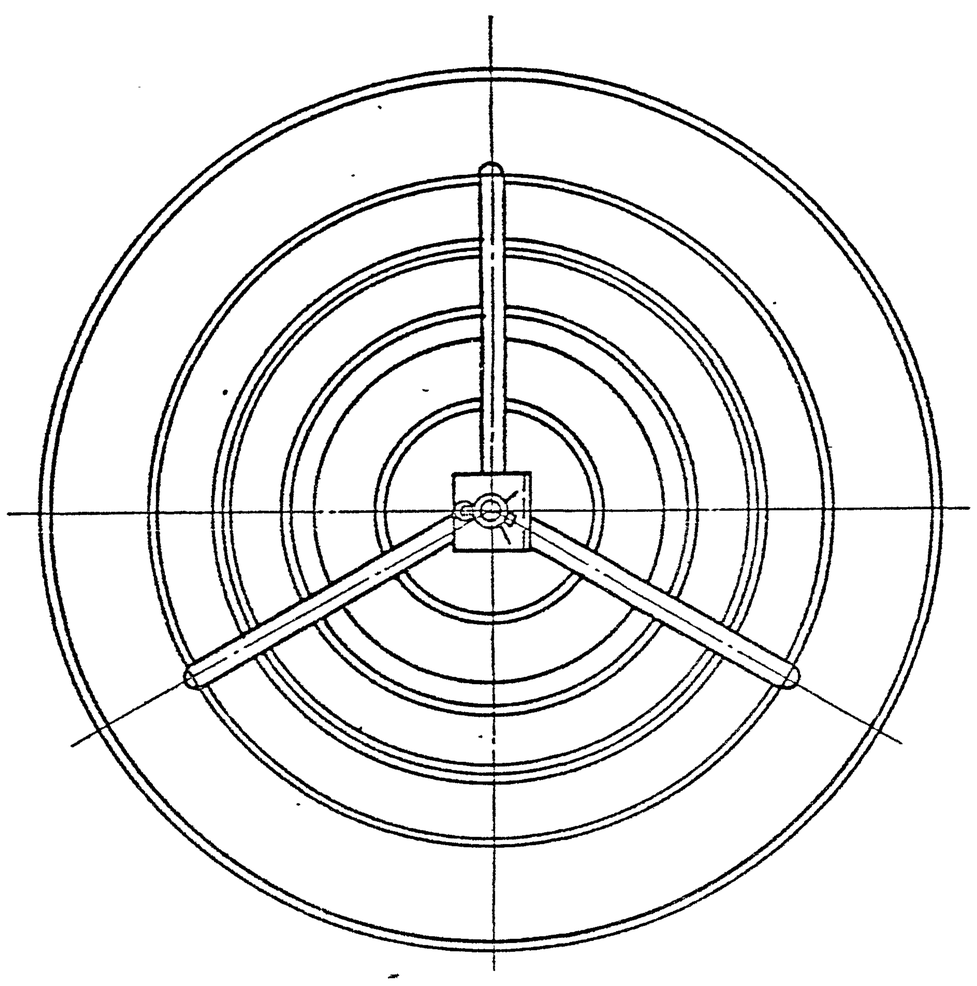
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВП1-125.01.000			
Разраб.		Миронова			Модуль унифицированный.	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Колкота						1
Н.контр.		Балацкий		1.X.94		ТОО Вентсервис ГПИ Проектпромвентиляция		
Н.контр.		Колкота						
Утв.		Семьянов						

Копировал: Ц-Ц 00288-02 16 Формат: А4

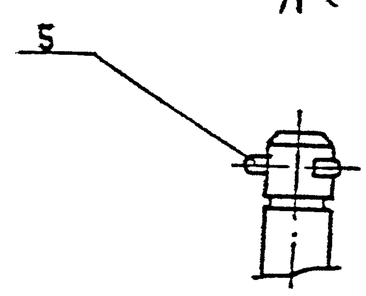
серия 5.904-76.94 Выпуск 1

№ 1499076 ПВП-125.00.000 СБ

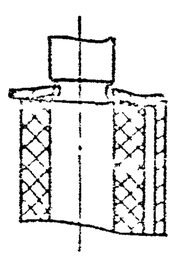




А (2:1)



Б (2:1)

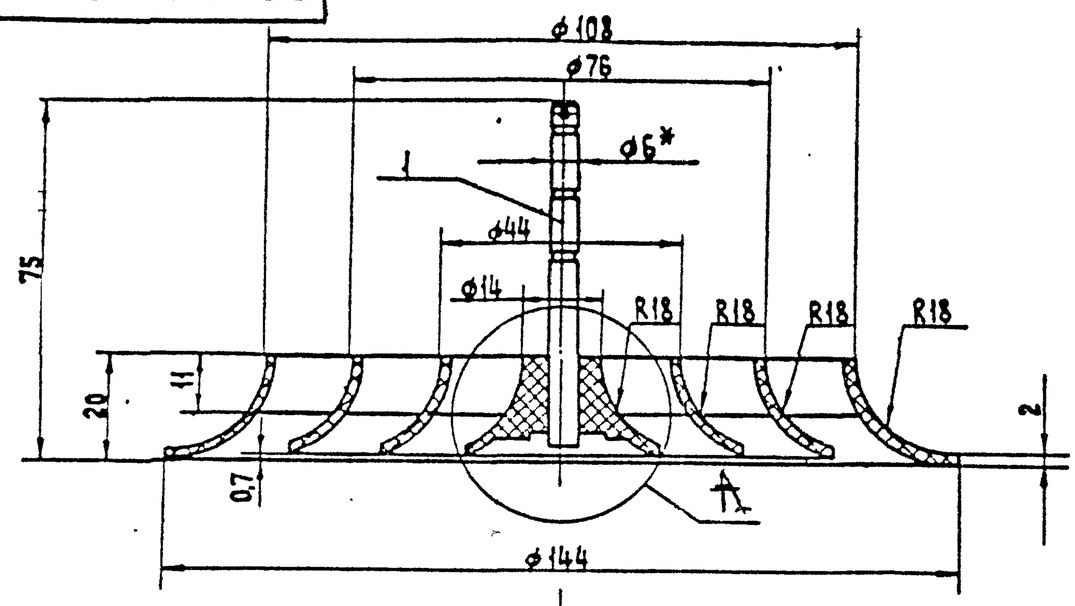


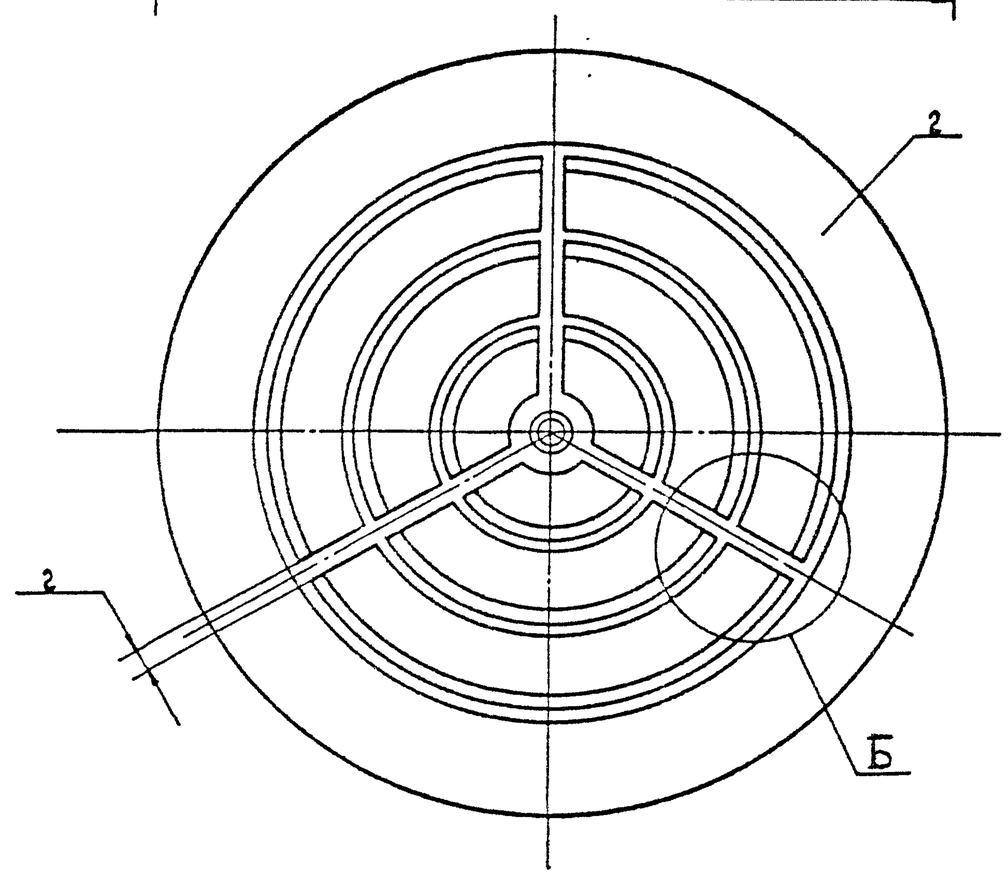
1. Деталь (поз. 4) приклеить клеем к детали (поз. 1) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

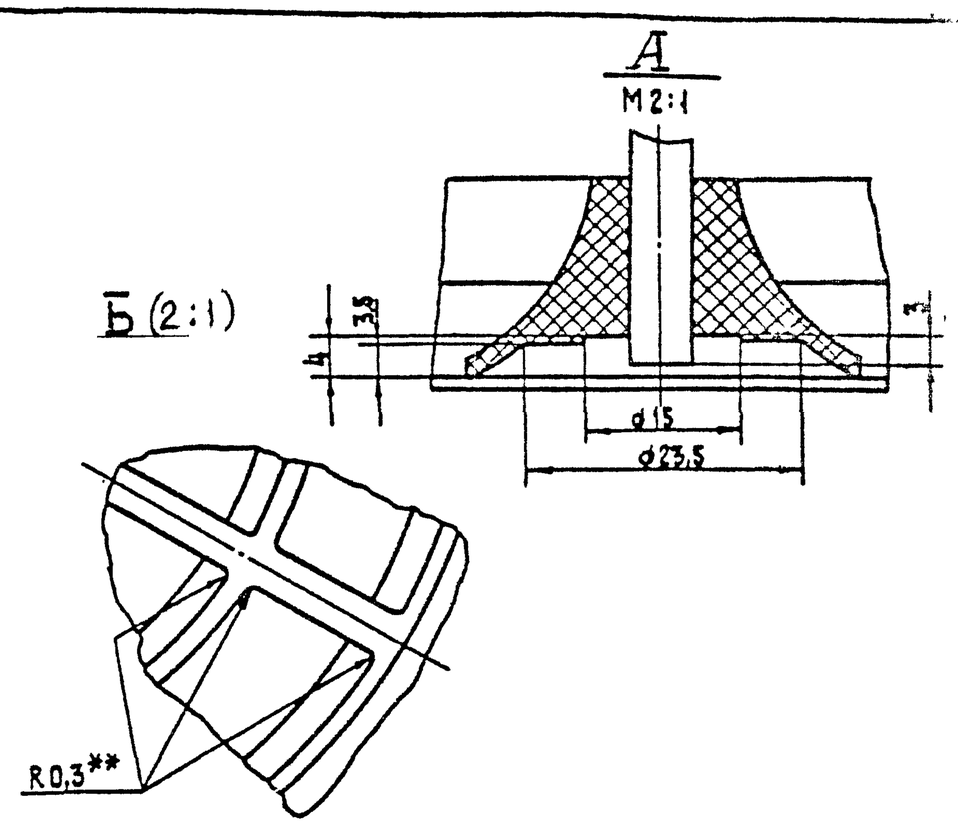
				ПВП1-125.00.000 СБ		
Разраб.	Тенева			Плафон потолочно-вытяжной сборочный чертеж	Масса 0,117	Масштаб 1:1
Пров.	Сокова				Лист	Листов 1
Т.контр.	Семьянов					
Н.контр.	Семьянов					
Утв.						

ПВП1-125.01.000СБ

серия 5.904-76.94 выпуск 1







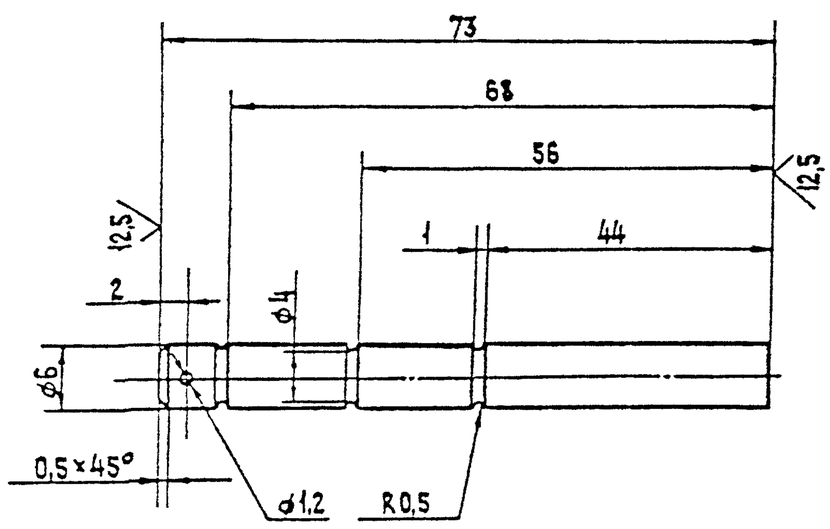
1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2)
2. Обработка по прессформе не ниже 1,6
3. +УТ7; -УТ7; $\pm\frac{t_1}{2}$
4. * Размер для справок.
5. ** Радиусы литейные.

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

Копировал: Формат: А4

ПВП1-125.01.001

серия 5.904-76.94 выпуск 1



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

					ПВП1-125.01.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Миронова					0,016	2:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Демьянов						
Н.контр.		Балацкий		1.XII.94	Круг 7-В ГОСТ 2590-88 / Ст3сп-1 ГОСТ 535-88	ТОО Вентсервис		
Н.контр.		Колкота				ТООПроектпромвентиляция		
Утв.		Демьянов						

Копировал: Формат: А4

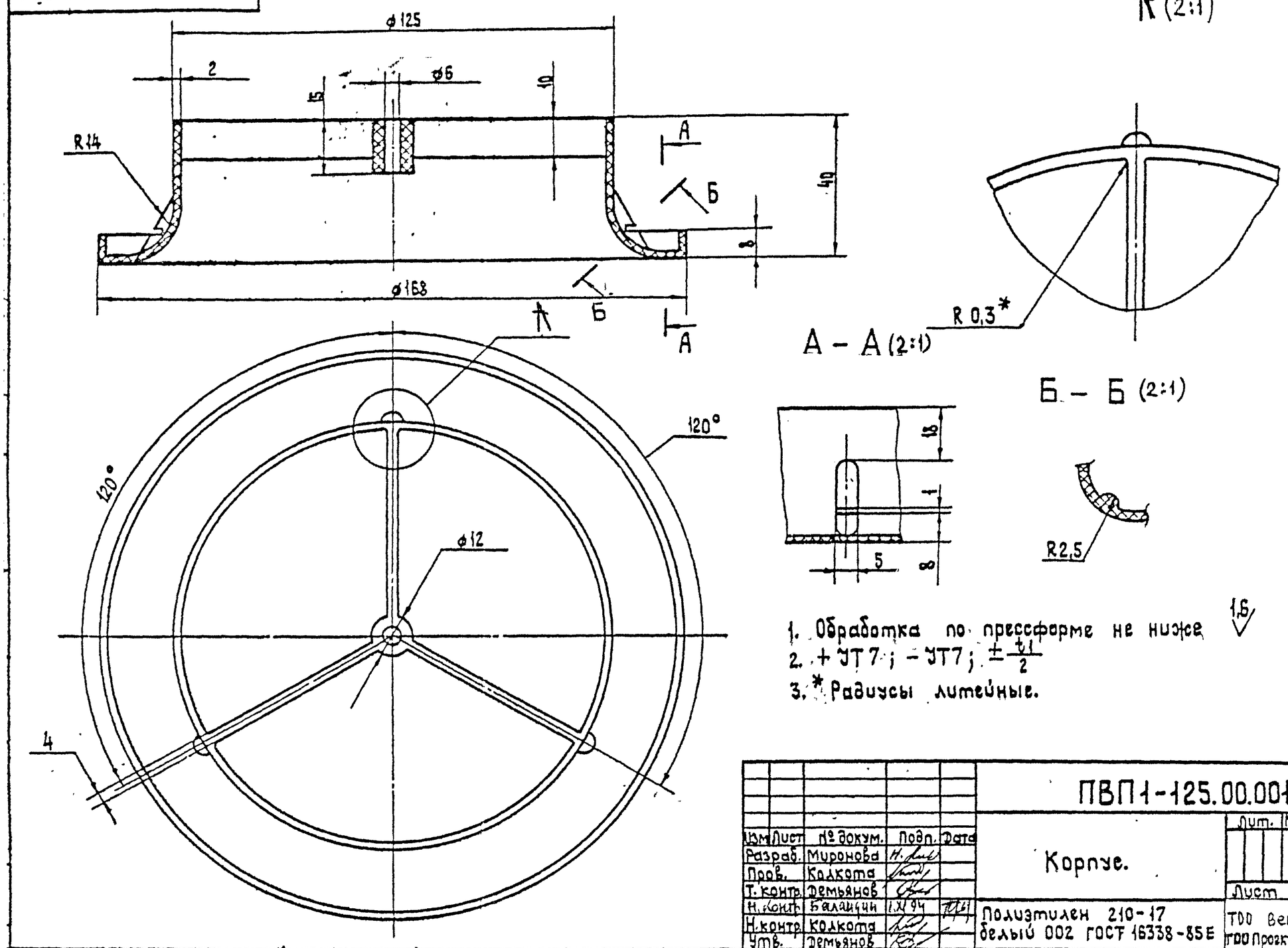
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-160.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП-160.01.000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А3		2	ПВП-160.00.001	Корпус	1	
А4		3	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		4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

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

					ПВП-160.00.000			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плафон приточно-вытяжной	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Миронова						
Пров.		Колкота				ТОО Вентсервис		
Н.контр.		Балацкий		1.XII.94		ТООПроектпромвентиляц.		
Н.контр.		Колкота						
Утв.		Демьянов						

400288-02 18 Копировал: Формат: А4

ПВП1-125.00.001



1. Обработка по прессформе не ниже 1,6
2. $+IT7$; $-IT7$; $\pm\frac{t_1}{2}$
3. * Радиусы литейные.

					ПВП1-125.00.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Миронова					0,05	1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Демьянов						
Н. контр.		Балацкий		1.X.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция		
Н. контр.		Колкота						
Утв.		Демьянов						

Копировал: Формат: А4

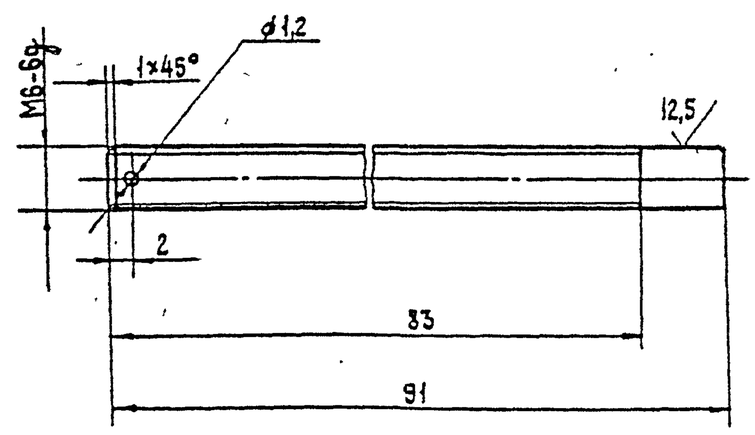
ПВП-160.01.000

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-160.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП-160.01.001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е		0,1 кг

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

Копировал: Формат: А4

ПВП-160.01.001



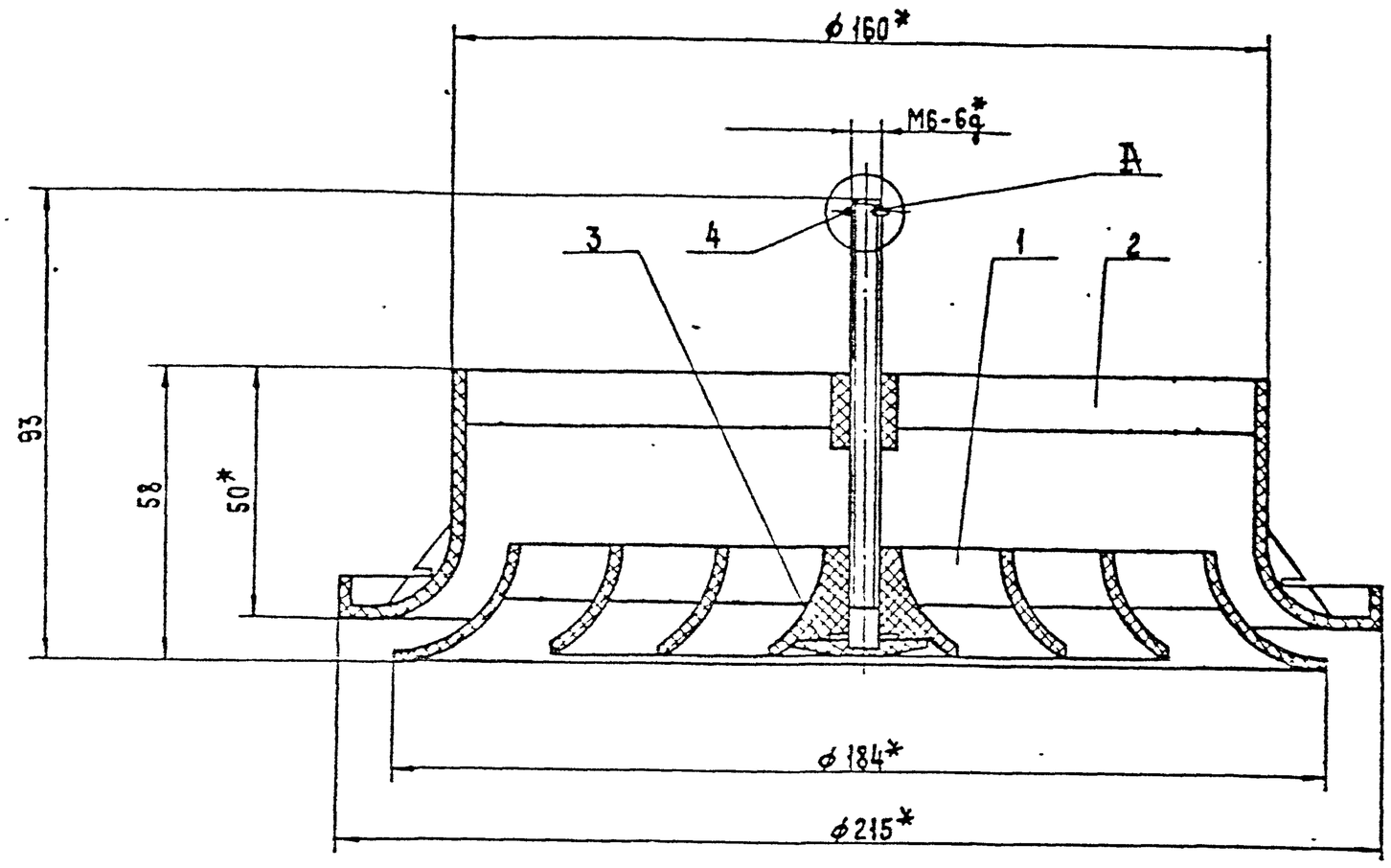
Предельные отклонения размеров:

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

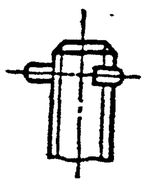
					ПВП-160.01.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Меняева					0,02	2:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Демьянов						
Н. контр.		Балацкий			Круг 7-В ГОСТ 2590-88 / Ст3сп ГОСТ 535-88	ТОО Вентсервис ГОО Проектпромвентиляция		
Н. контр.		Колкота						
Утв.		Демьянов						

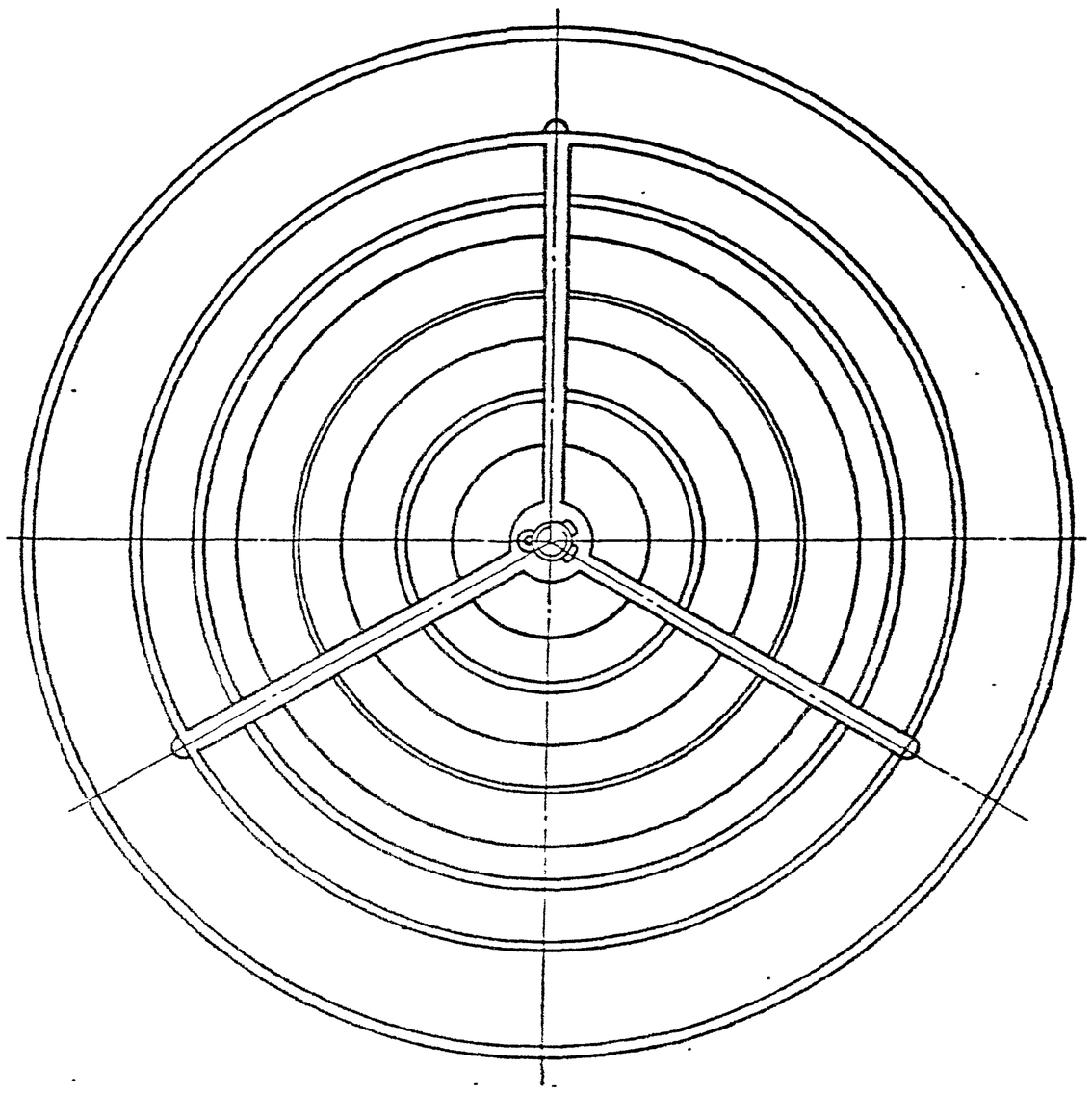
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Ц00238-02 19 Копировал: Кр. Формат: А4



А (2:1)





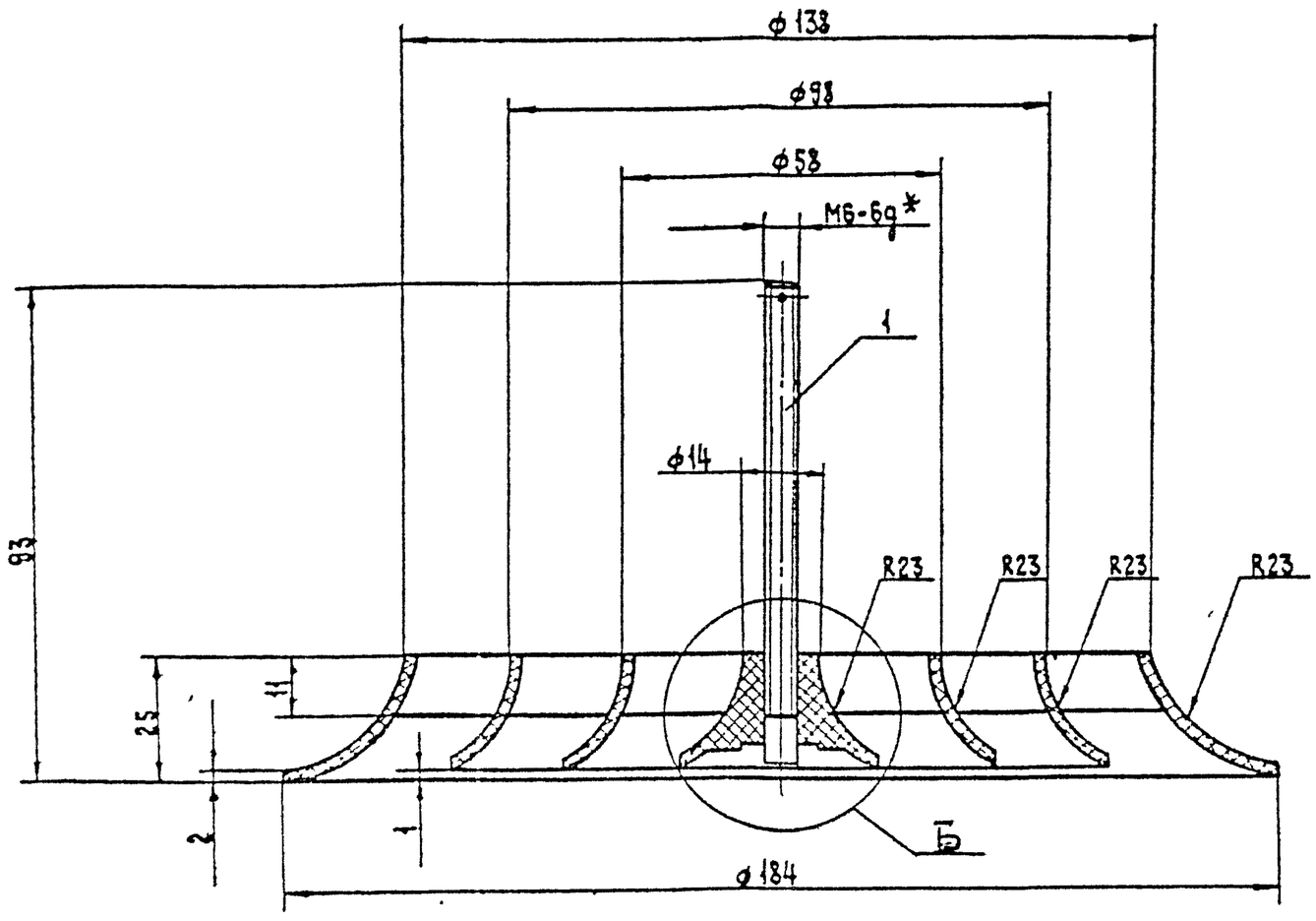
1. Деталь (поз.3) приклеить клеем БФ-2 к детали (поз.
по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

					ПЕП-160.00.000 СБ		
Разраб.	Кравченко			Дата	Плафон поточно-бытовой.	Лист	Масса	Масш.
Пров.	Жданов					1		1:1
Т.контр.	Голикова					Листов 1		
Н.контр.	Соловьев							
Утв.	Бондарь							
Согласовано	Голикова							
	Соловьев							

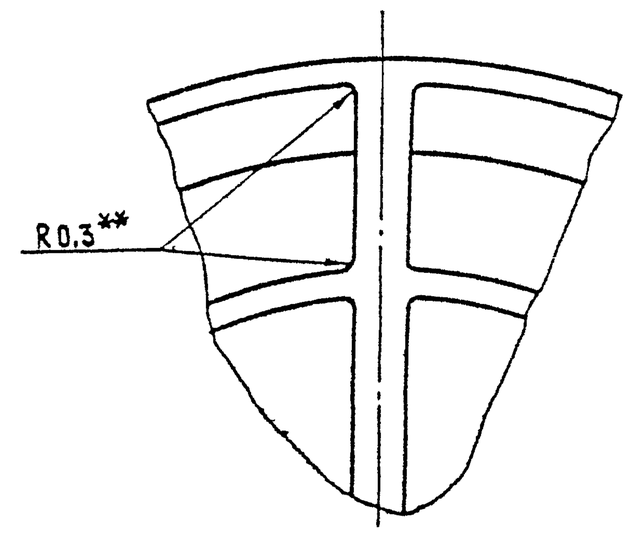
Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

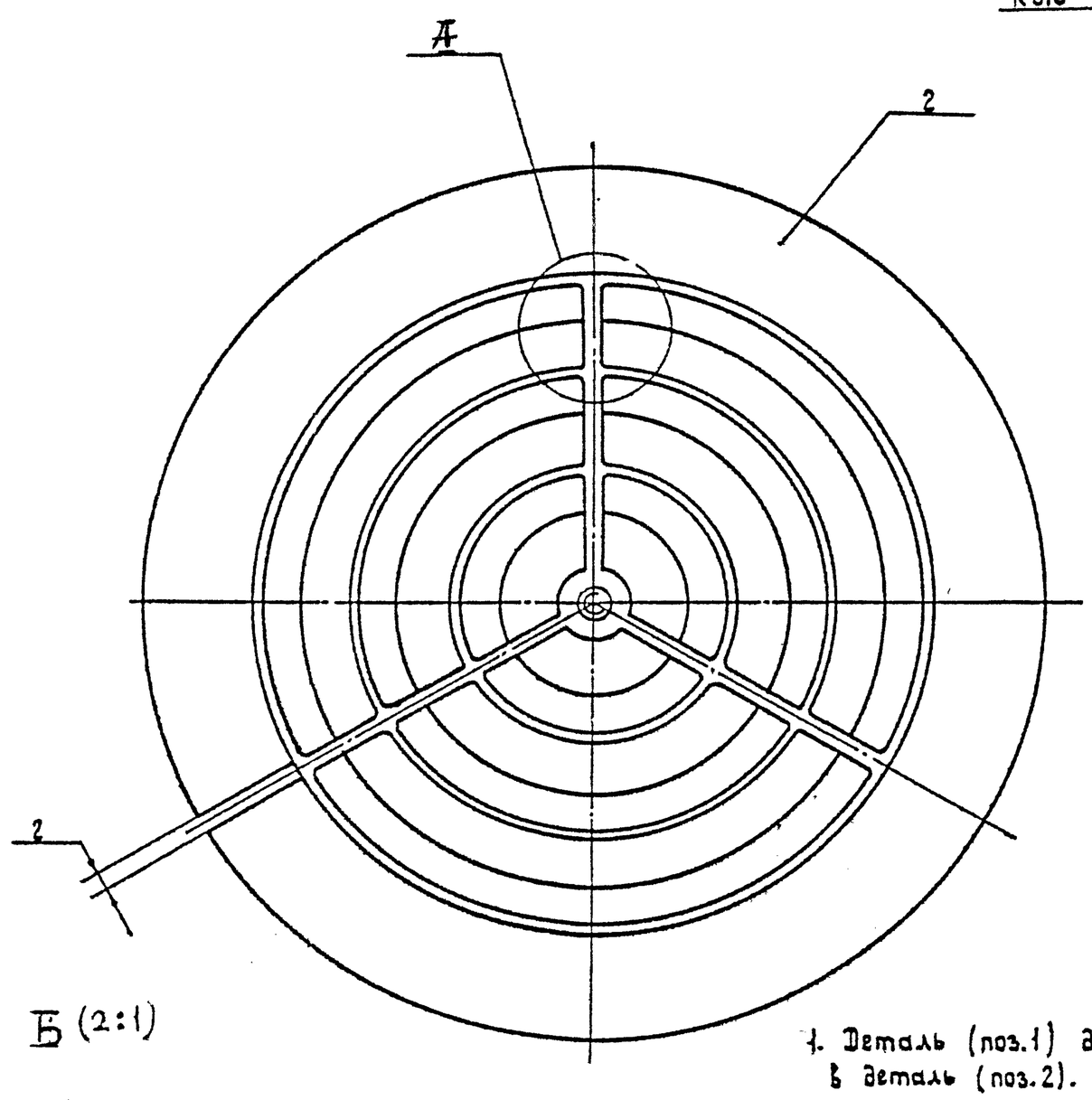
№ 1499076

ПВП-160.01.000 СБ

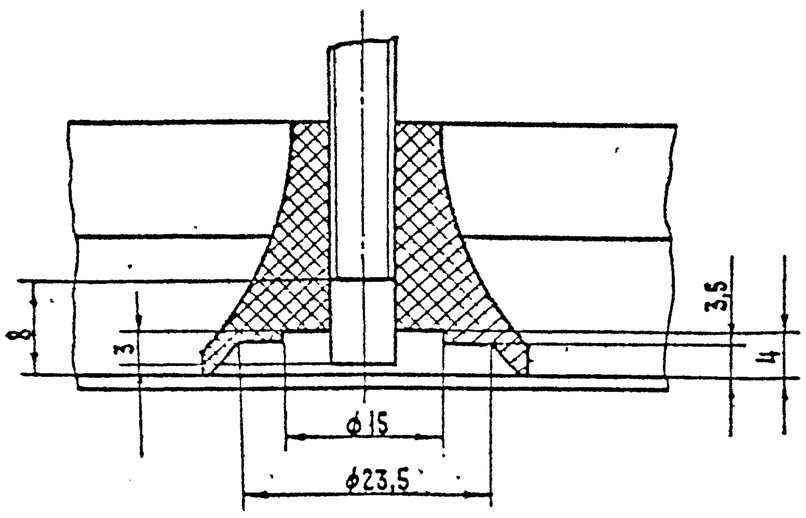


А (2:1)





Б (2:1)



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

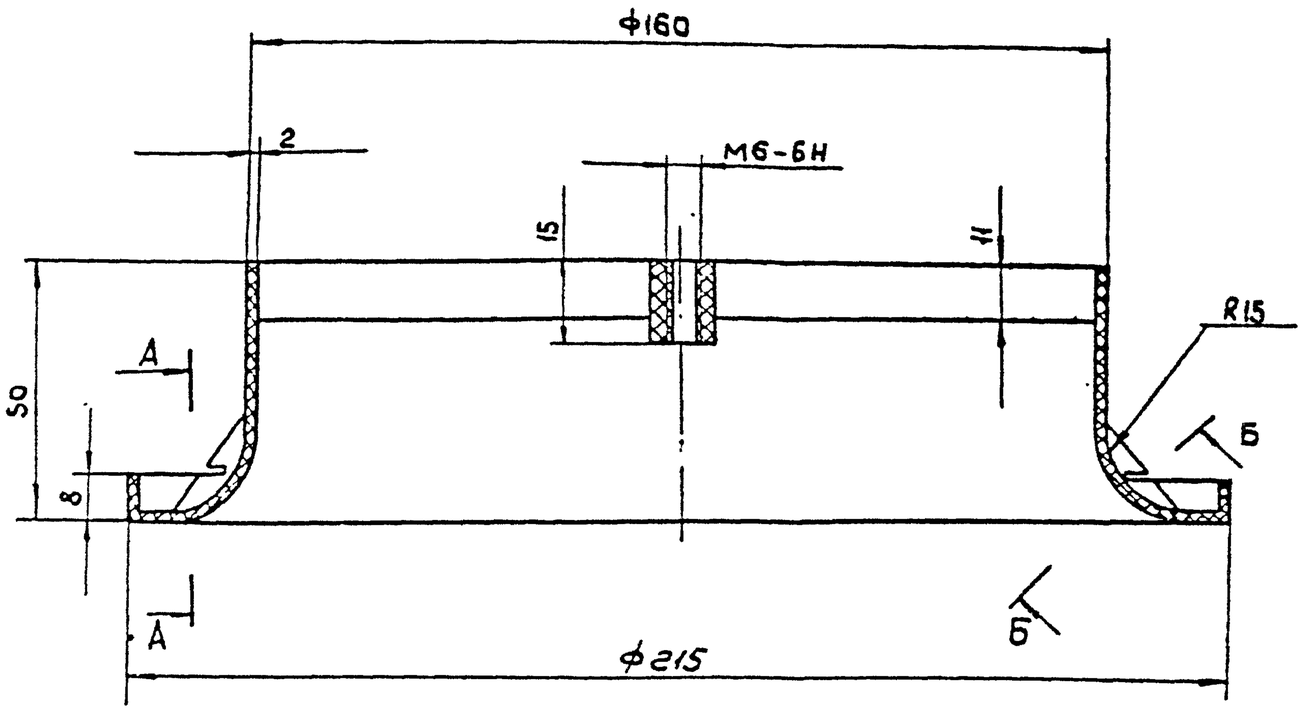
серия 5904-76 94 выпуск 1

Изм	Лист	№ докум.	Подп	Дата	ПВП-160.01.000 СБ			
Разраб.		Миронова			Модуль унифицированный. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Пров		Колкота					0,12	1:1
Т. контр.		Демьянов				Лист	Листов 1	
Н. контр.		Балашова				НТОО Вентсервис		
Утв.		Колкота				ПОО Проектпромвентляция		
		Демьянов						

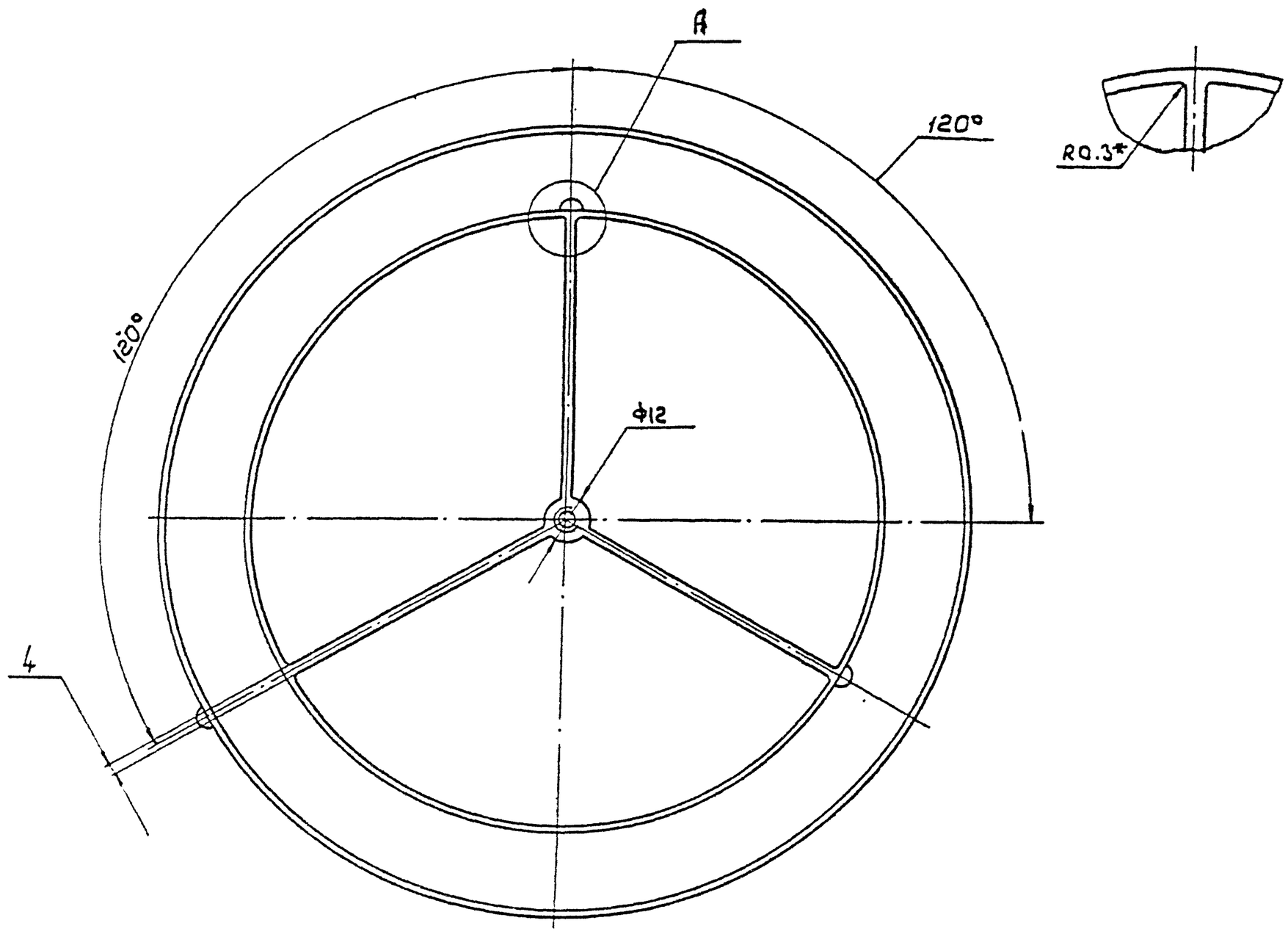
Ц00288-02 21 Копировал: Формат: А2

3.2 √(√)

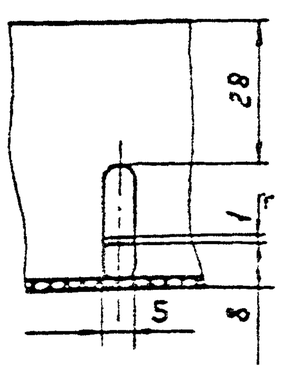
ПВЛ-160.00.001



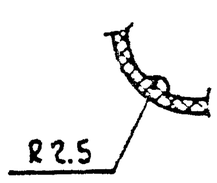
А (2:1)



А — А (2:1)



Б — Б (1:1)



1. Обработка по прессформе не ниже 1.6 √
2. +ЭТ1; -ЭТ1; $\pm\frac{t4}{2}$
3. *Радиусы литейные

серия 1.004-76.94 выпуск 1

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

Ц00238-02 22 Копировал: Формат А2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП1-160.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	ПВП1-160.01.000	Модуль унифицированный	1	
				Детали		
А2		2	ПВП1-160.00.001	Корпус	1	
А4		3	ПВП1-100.00.002	Защелка	1	
А4		4	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
				Стандартные изделия		
		5		Шплинт 1×10 ГОСТ 397-79	1	

ПВП1-160.00.000

Плафон приточно-вытяжной.

Лит. | Лист | Листов 1

ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

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

Копировал: Формат: А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А2			ПВП-160.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	ПВП1-160.01.001	Ось	1	
				Материалы		
		2		Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е		0,88 кг

ПВП1-160.01.000

Модуль унифицированный.

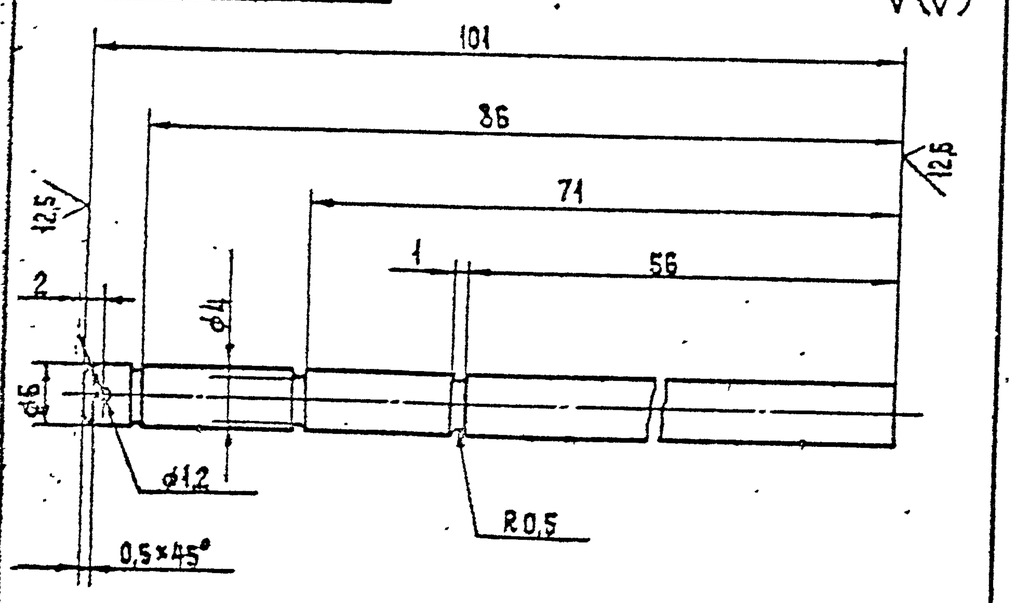
Лит. | Лист | Листов 1

ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

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

Копировал: Формат: А4

ПВП1-160.01.001



Предельные отклонения размеров:

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

ПВП1-160.01.001

Ось.

Лит. | Масса 0,022 | Масштаб 1:1

Лист | Листов 1

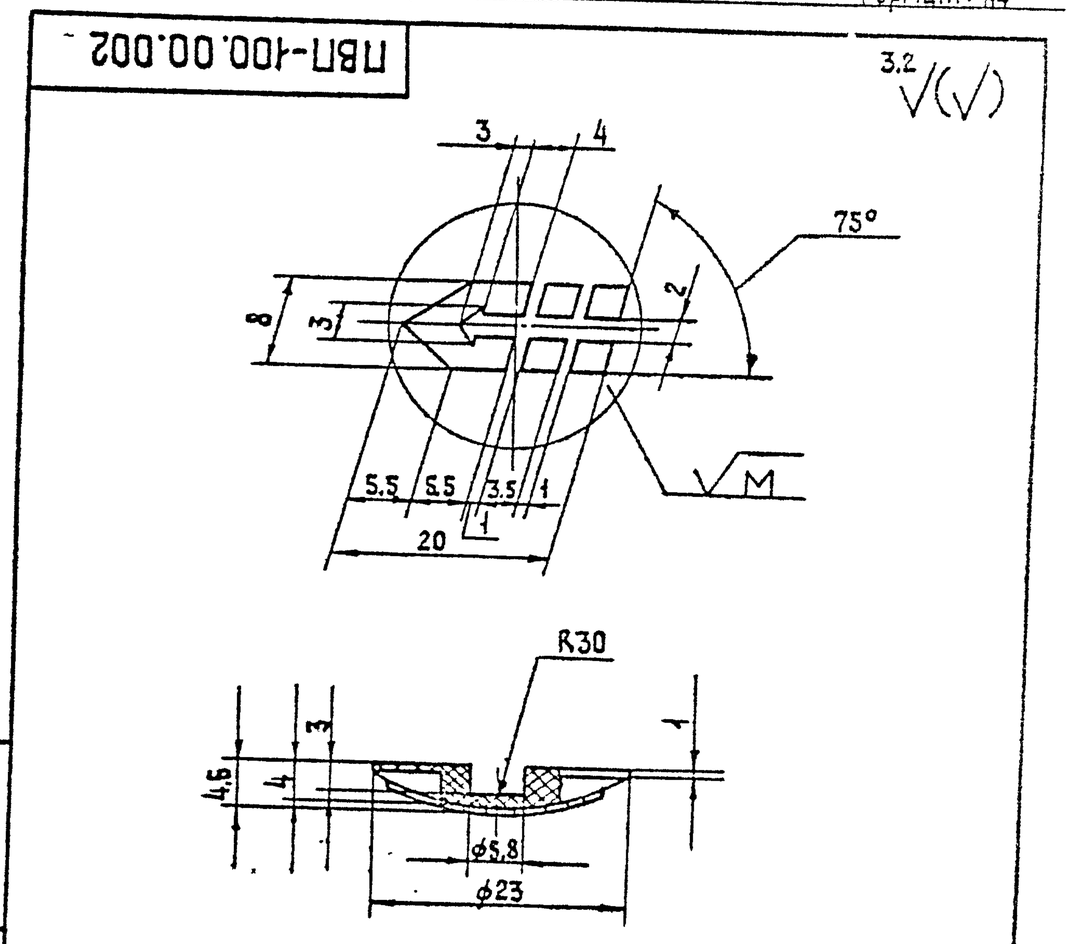
Изм. Лист № докум. Подп. Дата; Разраб. Миронова; Пров. Колкота; Т.контр. Земьянов; Н.контр. Белянкина; Н.контр. Колкота; Утв. Земьянов

Круг 7-8 ГОСТ 2590-88 / Ст3сп-2 ГОСТ 535-88

ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

Копировал: Формат: А4

ПВП-100.00.002



ПВП-100.00.002

Товарный знак.

Лит. | Масса 0,001 | Масштаб 2:1

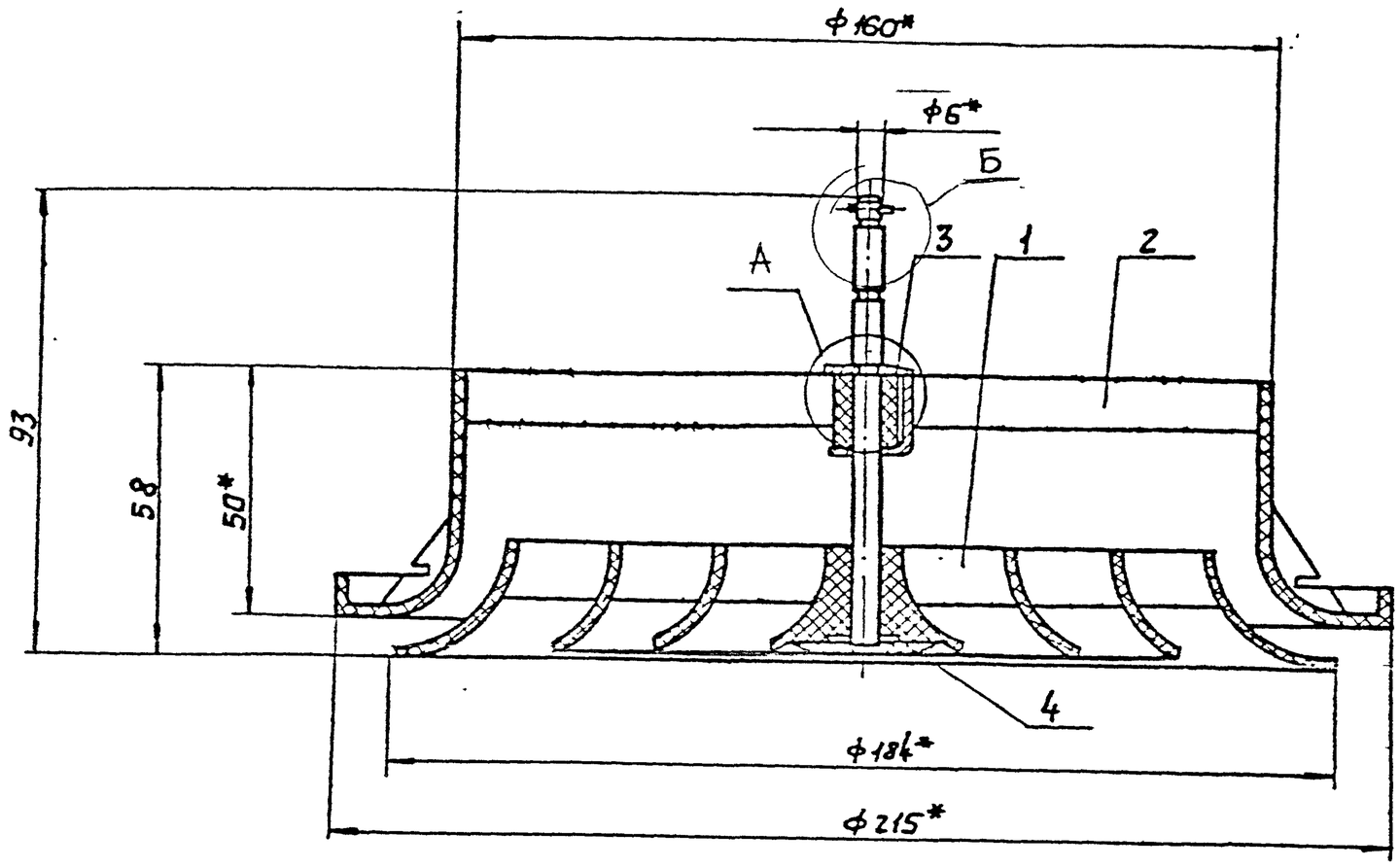
Лист | Листов

Изм. Лист № докум. Подп. Дата; Разраб. Мигарева; Пров. Колкота; Т.контр. Земьянов; Н.контр. Белянкина; Н.контр. Колкота; Утв. Земьянов

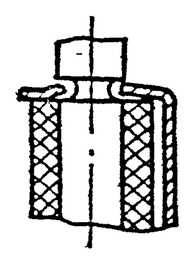
Полиэтилен 210-17 черный 901 ГОСТ 16338-85Е

ТОО Вентсервис ТОО Проектпромвентиляция

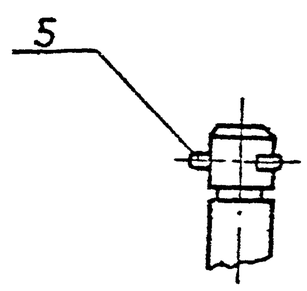
Копировал: Формат: А4

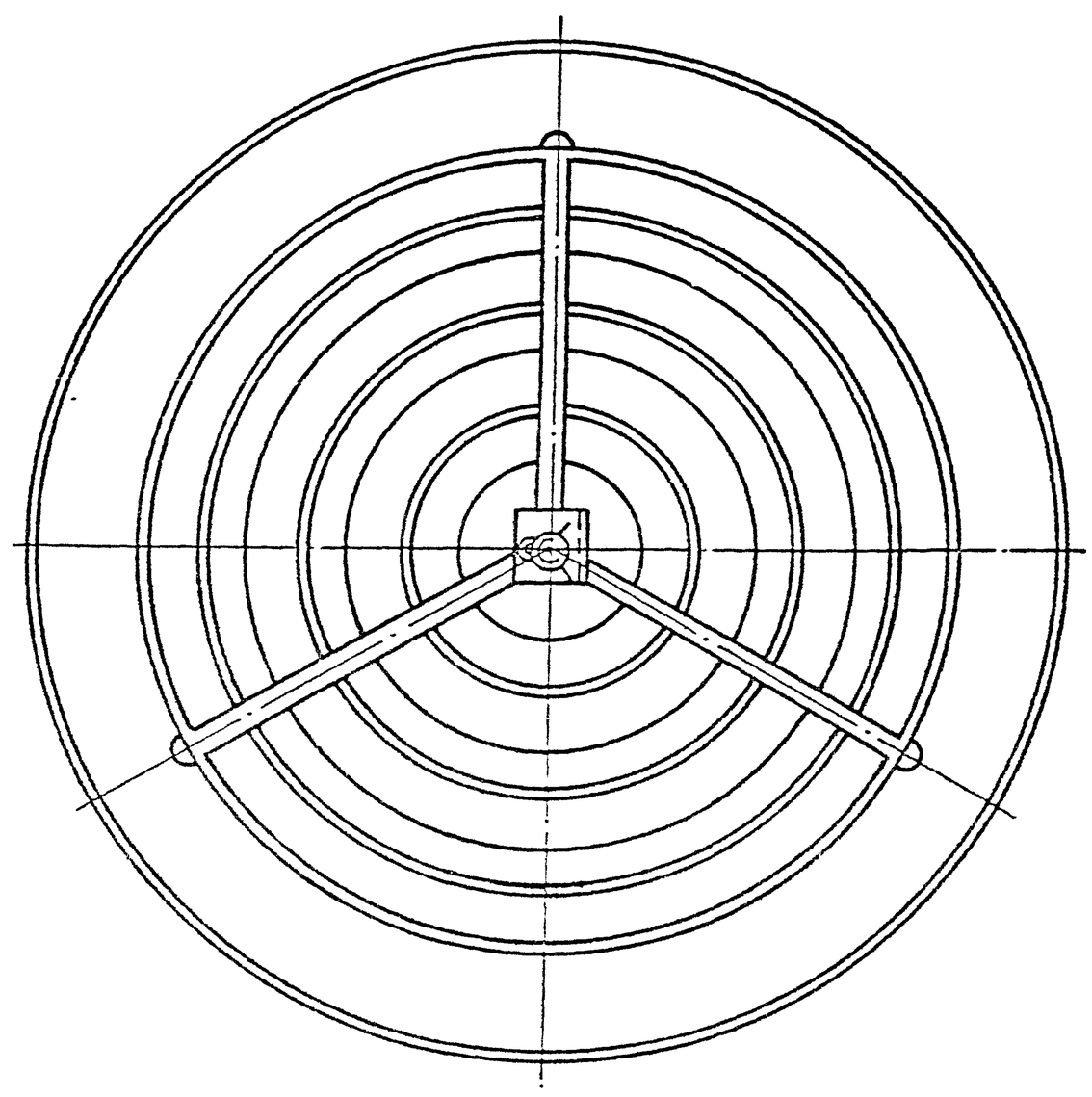


А (2:1)



Б (2:1)



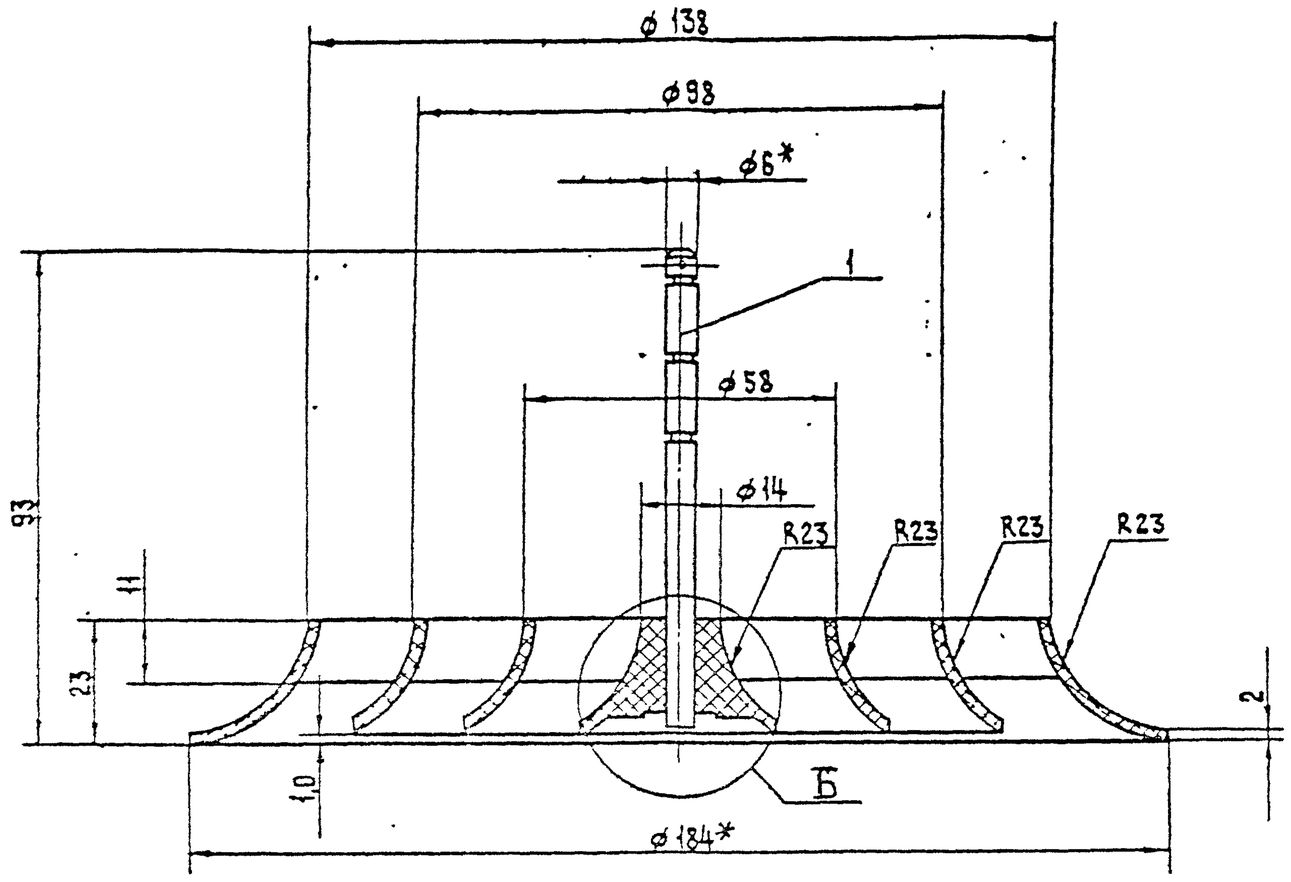


1. Деталь (поз.4) приклеить клеем БФ-2 к детали (поз.1) по ГОСТ 12172-74.
2. *Размеры для справок.

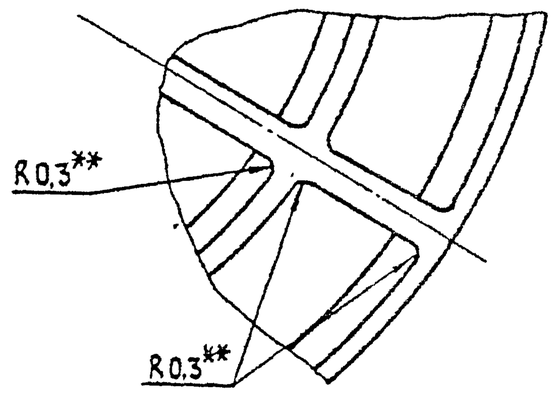
					ПВП1-160.00.000СБ			
Изм.	Кол.уч.	Лист	Подп.	Дата	Плафон приточно-вытяжной Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0,18	1:1
Пров.						Лист	Листов	
Н.контр.								
Утв.								

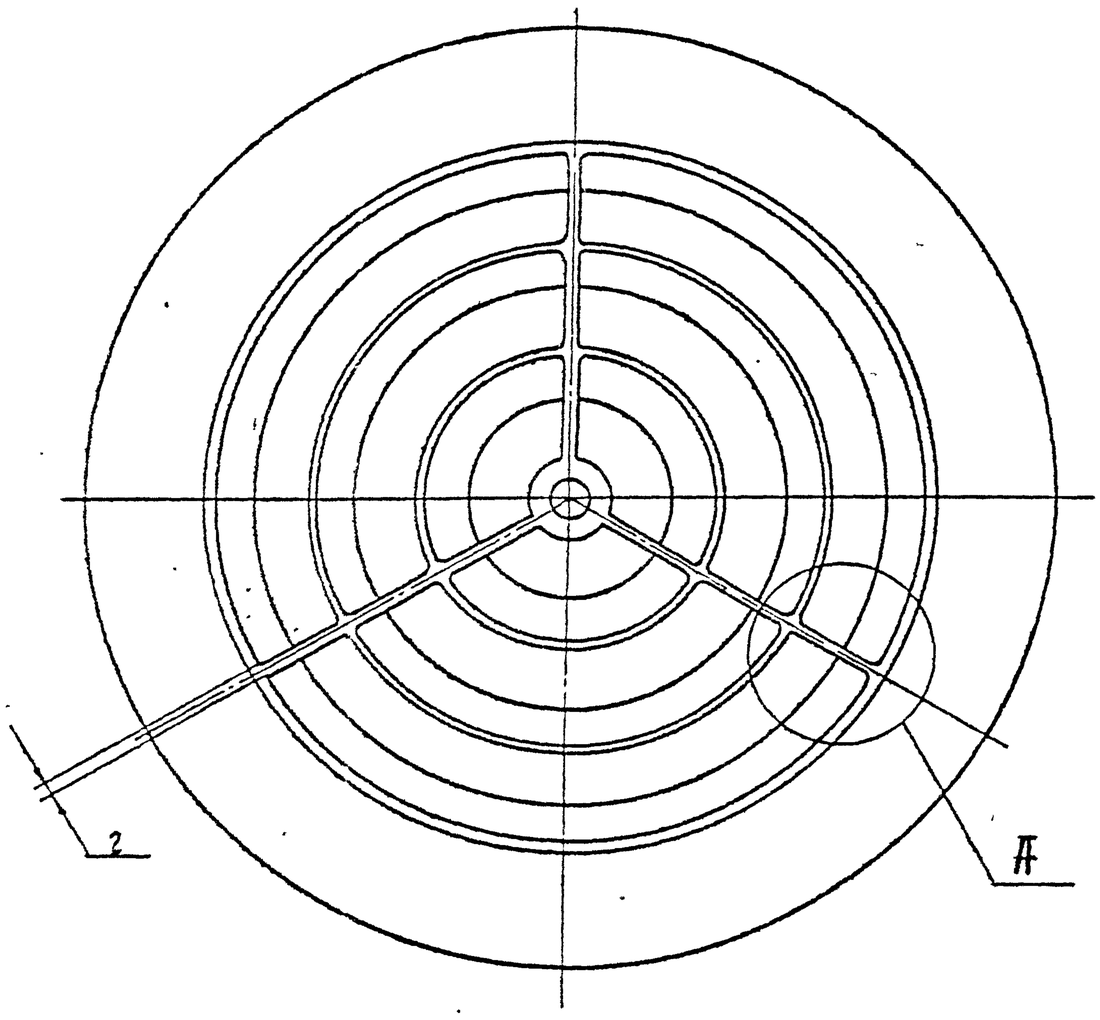
серия 5.904-16.94 выпуск 1

№ 14990-76

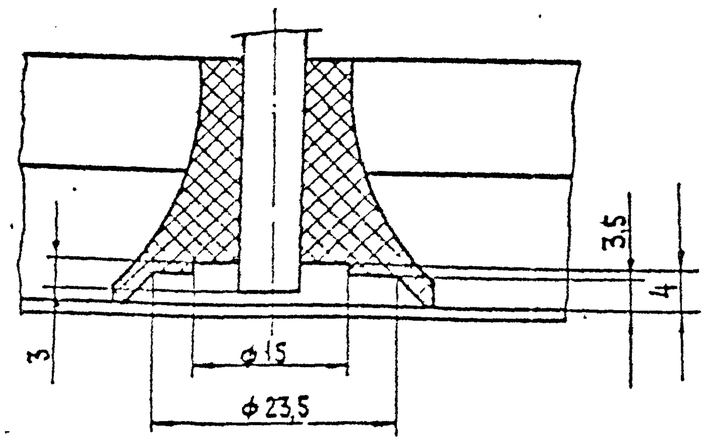


А (2:1)





Б (2:1)



1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2)
2. Обработка по прессформе не ниже 1,6
3. +IT7; -IT7; $\pm \frac{t_2}{2}$
4. * Размер для справок.
5. ** Радиусы литейные.

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

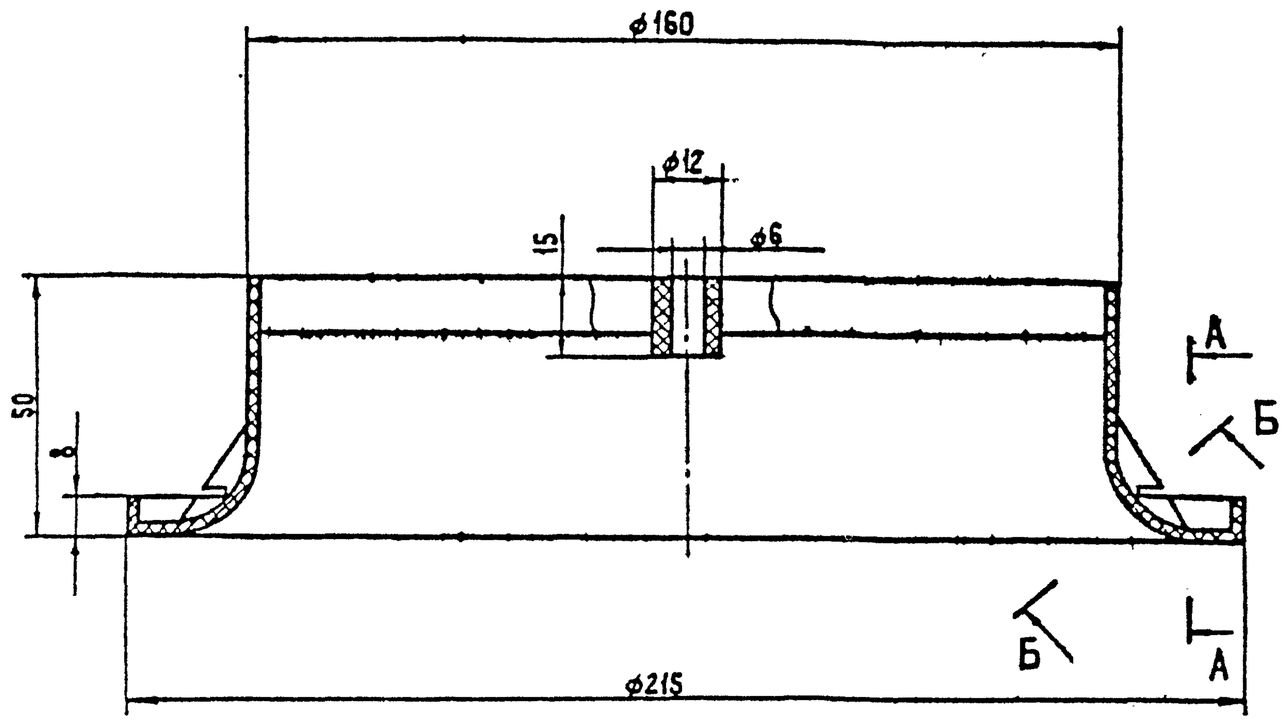
Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

Инв. № подл. 400288-02 25

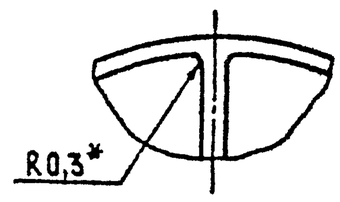
Копировал:

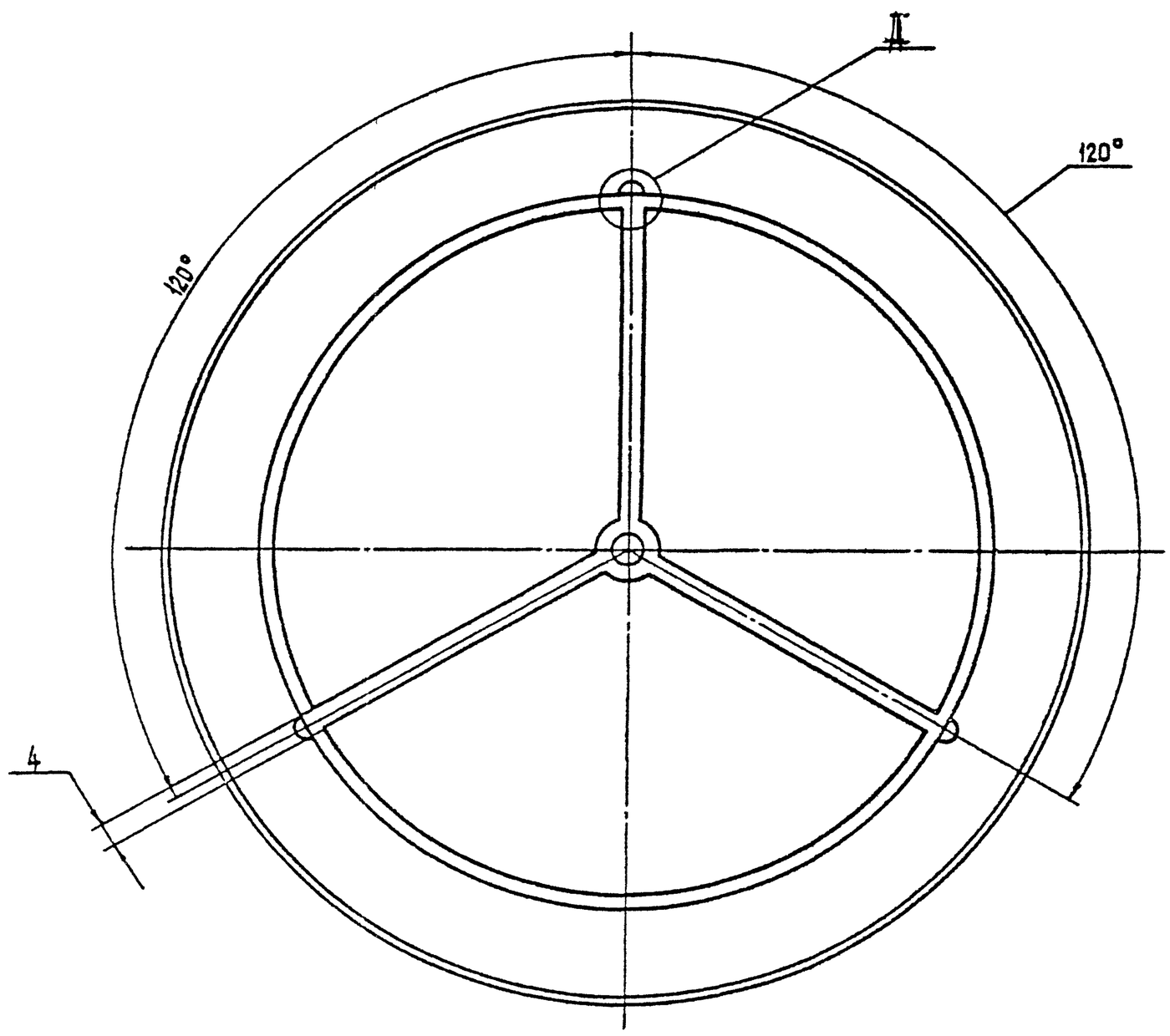
Формат: А2

ПВП1-160.00.001

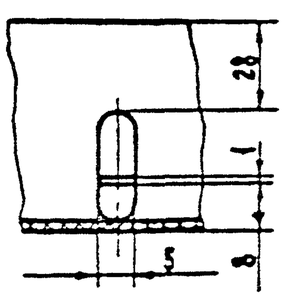


А (2:1)

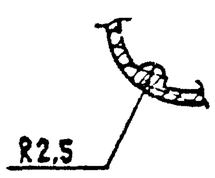




А – А (1:1)



Б – Б (1:1)



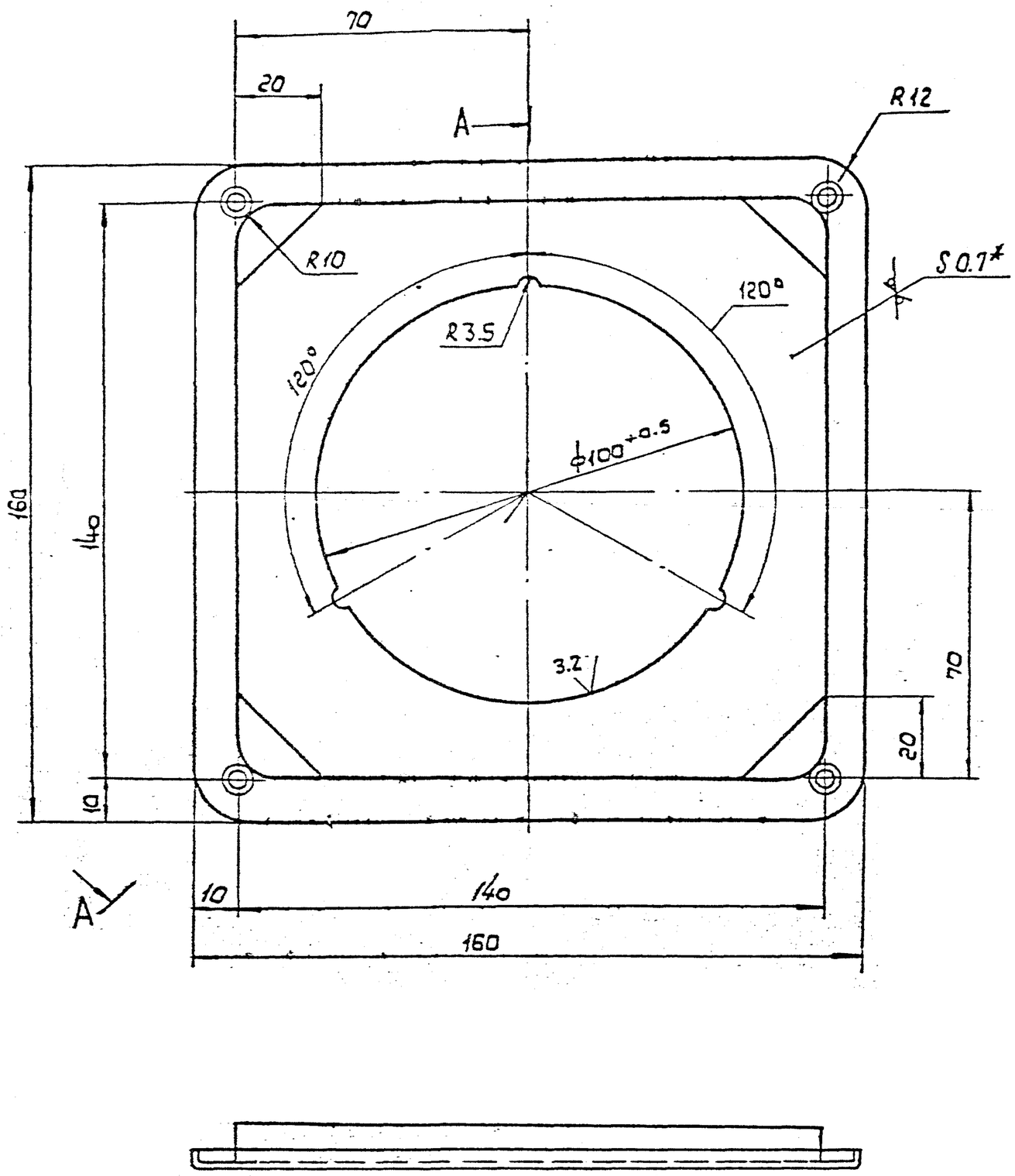
1. Обработка по прессформе не ниже Rz 6
2. +ЭТ7; −ЭТ7; $\pm\frac{t4}{2}$.
3. * Радиусы литейные.

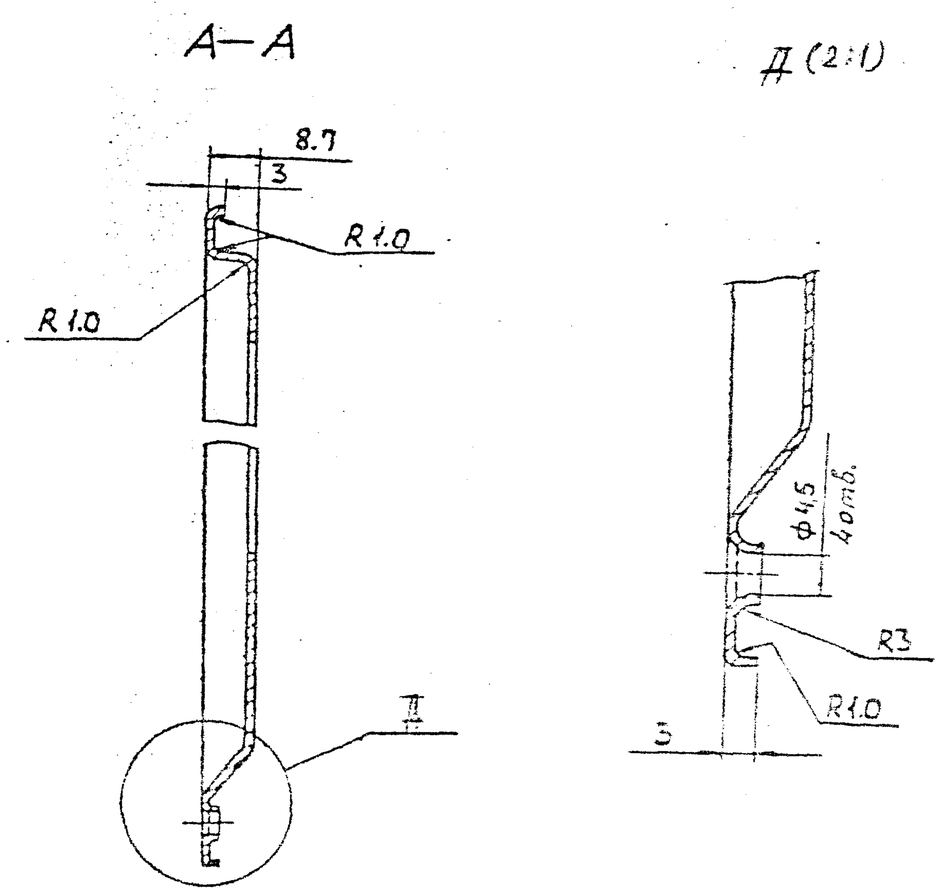
					ПВП1-160.00.001			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Меняева					0,07	1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Семьянов						
Н.контр.		Балакина		1.X.94	Полиэтилен 210-17 белый 002 ГОСТ 16338-85Е	ТОО Вентсервис		
Н.контр.		Колкота				ТОО Проектпромвентиляция		
Утв.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

Серия 5.904-78.94 Выпуск 1

460188-02 26 Копировал: Ц. Формат А2

63 √(√)

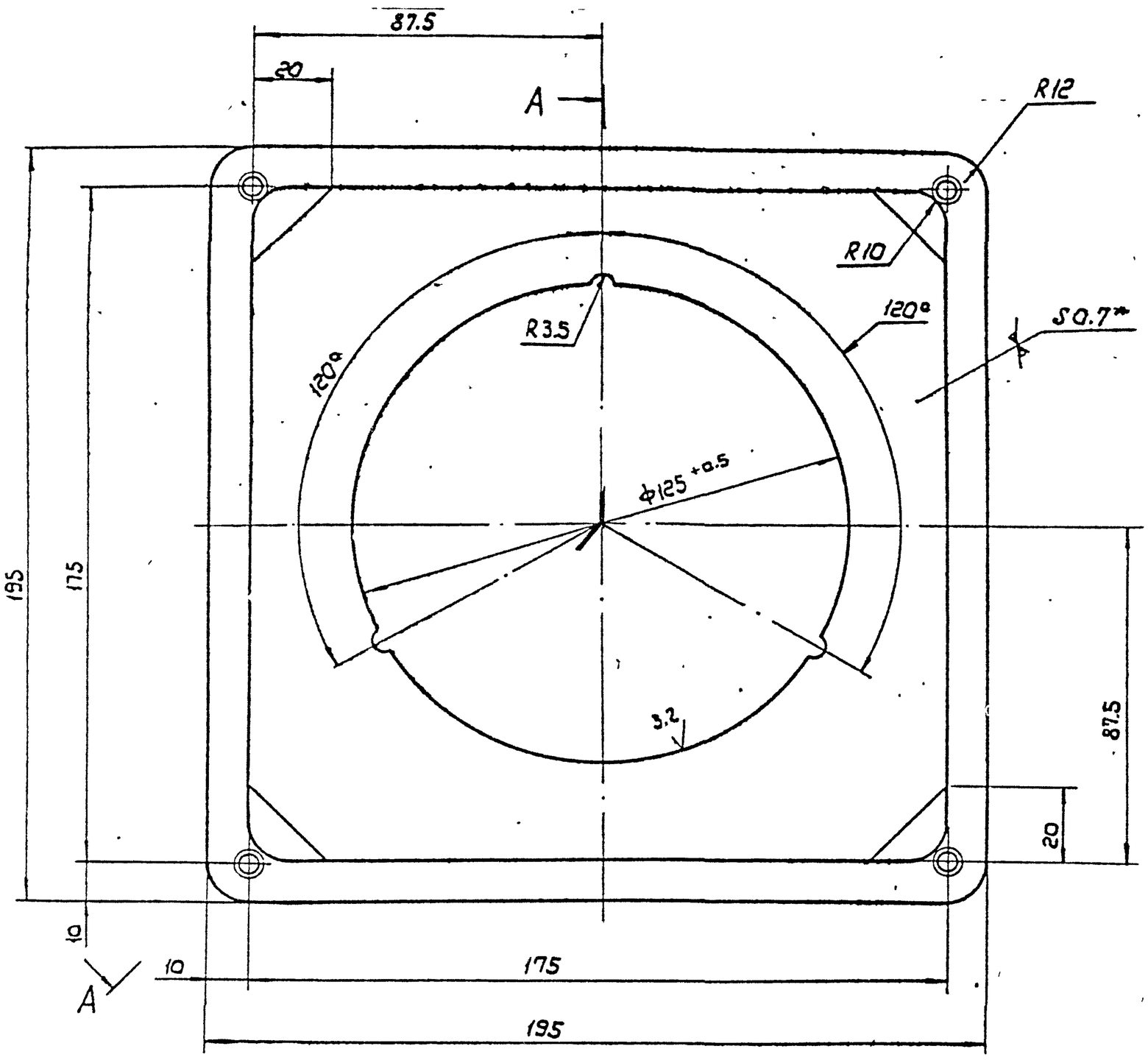


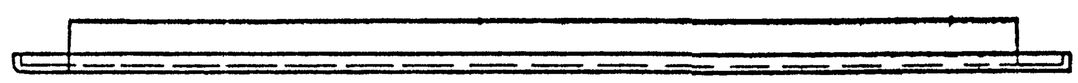


1. Неуказанные предельные отклонения: $+IT14; -IT14; \pm\frac{t2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2мм
4. Хим. фос./Эмаль АС-182 голубая ГОСТ19024-79
5.* Размер для справок

серия 5.904-76.94 выпуск 1

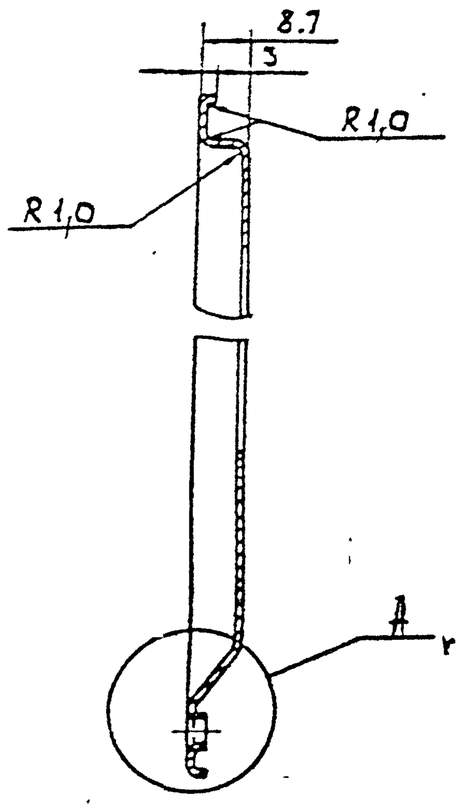
				ПВУ-100.00.001			
Разраб.				Корпус	Лит.	Масса	Масшт.
Пров.						0.1	1:1
Т.контр.					Лист	Листов	
Н.контр.				Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Утв.							

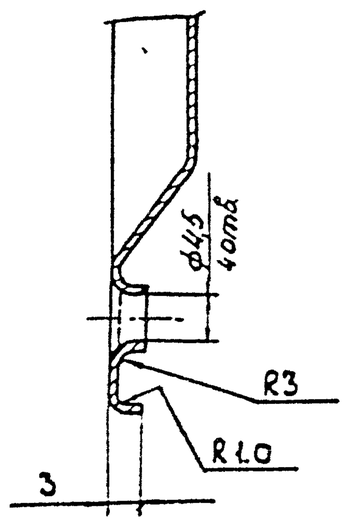




А (2:1)

А — А





1. Неуказанные предельные отклонения: $+IT14; -IT14; \pm\frac{t2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос. 1 Эмаль АС-182 голубая. ГОСТ 19024-79
5. * Размер для справок

					ПВУ-125.00001			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Меняева					0.17	1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Демьянов						
Н.контр.		Балаходин			Лист 1/Б-5-0.7 ГОСТ 19903-74 / КОк 3 Б СВ ГОСТ 16523-89	ТОО Вентсервис		
Утв.		Демьянов						

Ц00288-02 28 Копировал

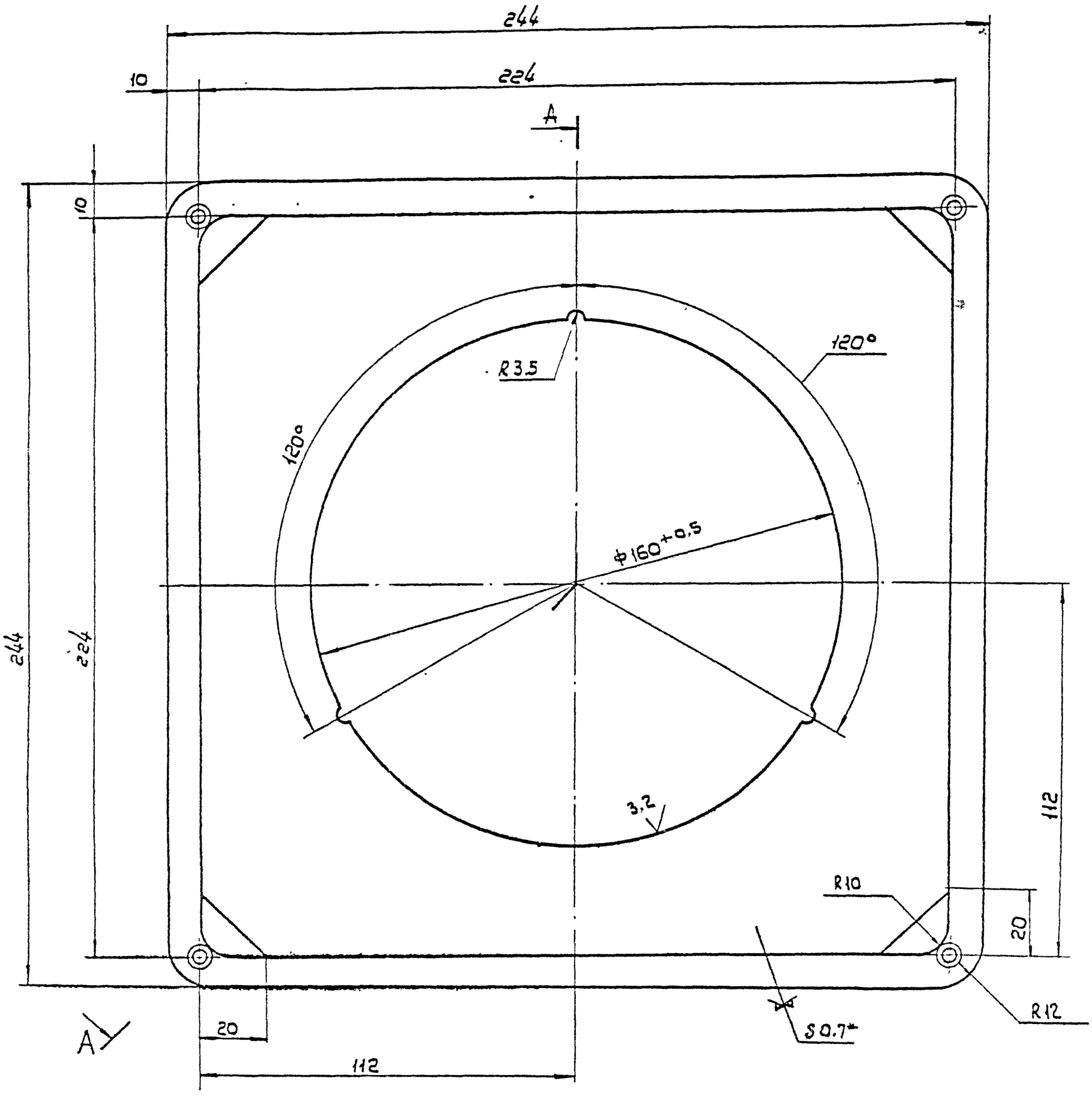
Формат: А

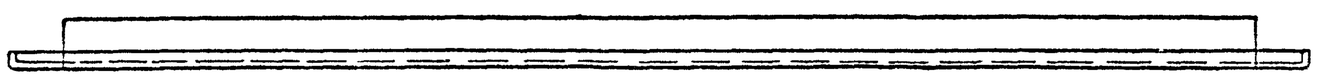
Серия 5.904-76 Выпуск 1

ПВУ-125.00001

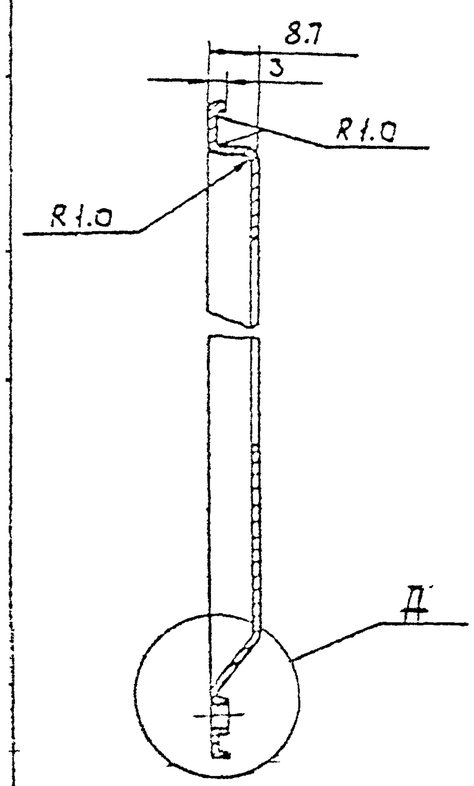
6.3 V(V)

ПВУ-160.00.001

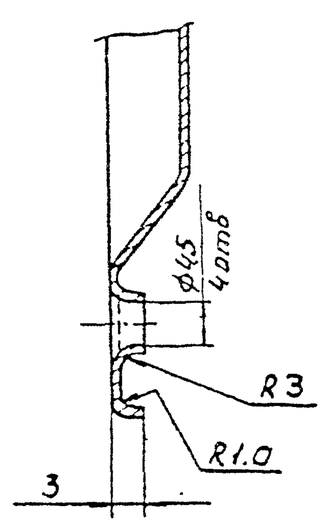




А — А



Д (2:1)



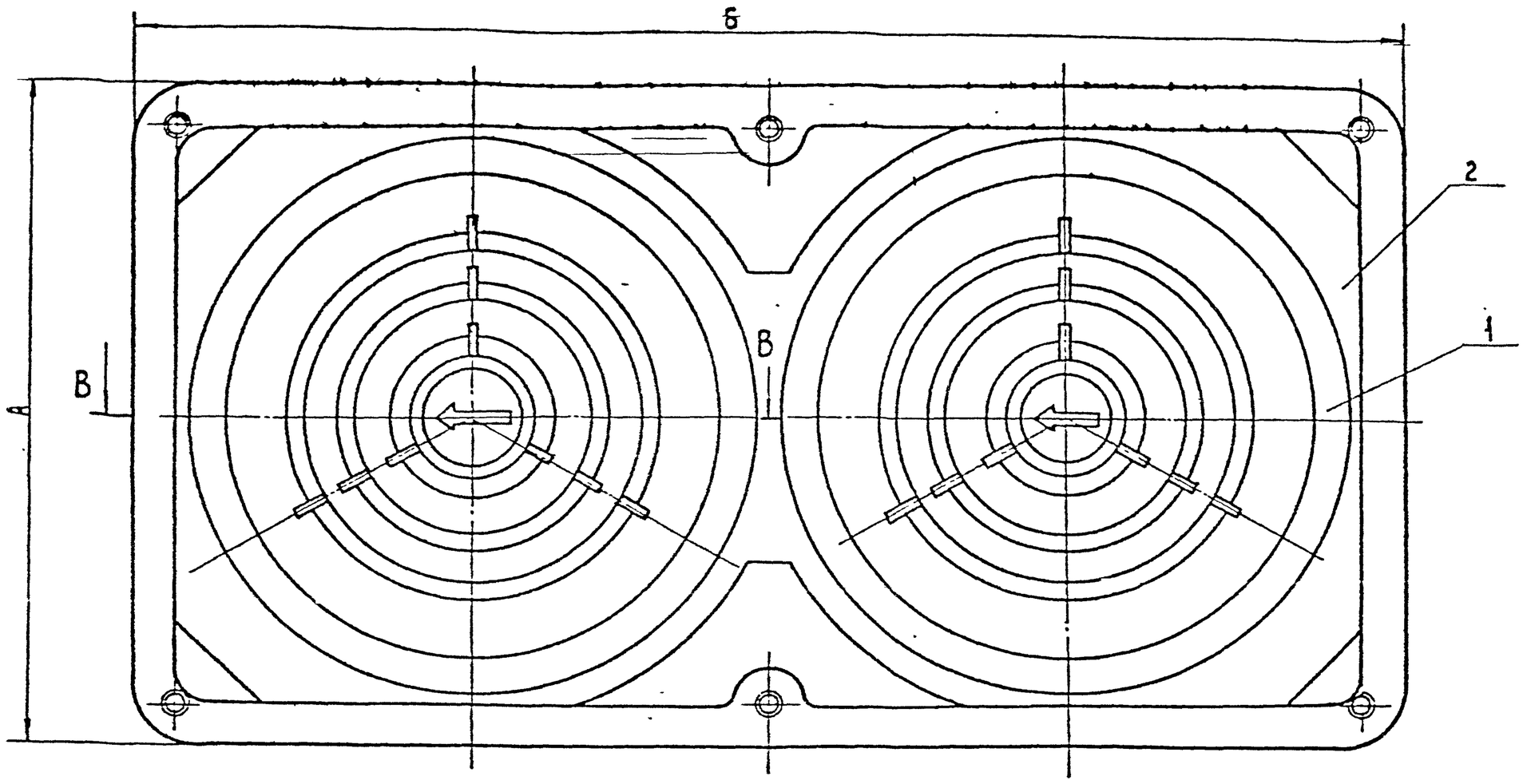
1. Неуказанные предельные отклонения: $+IT14; -IT14; \pm\frac{IT2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0.5мм
3. Кромки притупить радиусом 0.2мм
4. Хим. фос./Эмаль АС-182 голубая. ГОСТ 19024-79
5* Размер для справок

					ПВУ-160.00.001			
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Менуева					0.28	1:1
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Демьянов						
Н.контр.		Колкота			Лист	ГОК 3608ГОСТ15523-79	ТОО Вен сервис	
Утв.		Демьянов					ТОО "Электронсервис"	

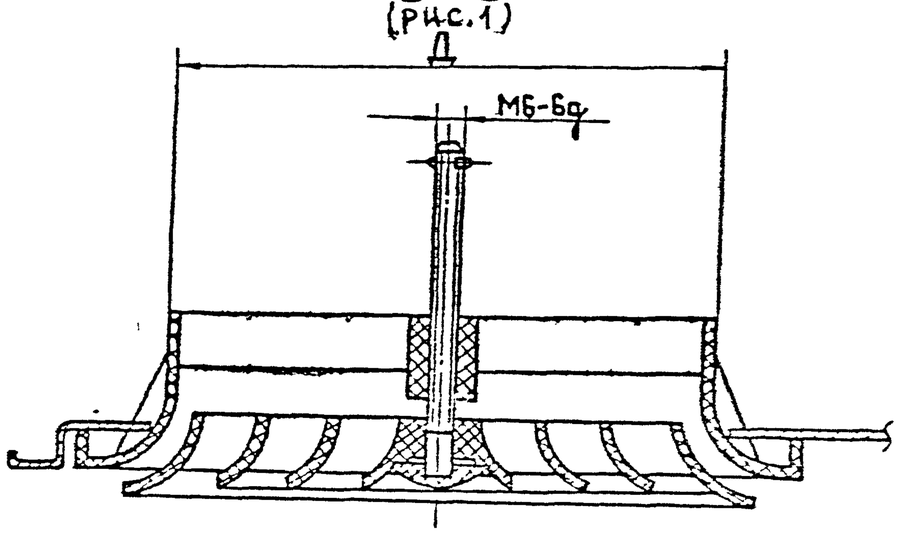
Серия 5.900-76.94 Выпуск 1

Ц00288-02 29 Копировал: Ц.Ц. Формат А2

Рис. 1



В – В
(рис. 1)

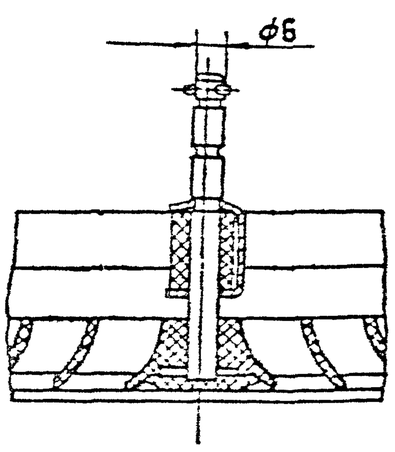


Размеры в мм

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

В – В
(Рис. 2)

Остальное см. Рис. 1

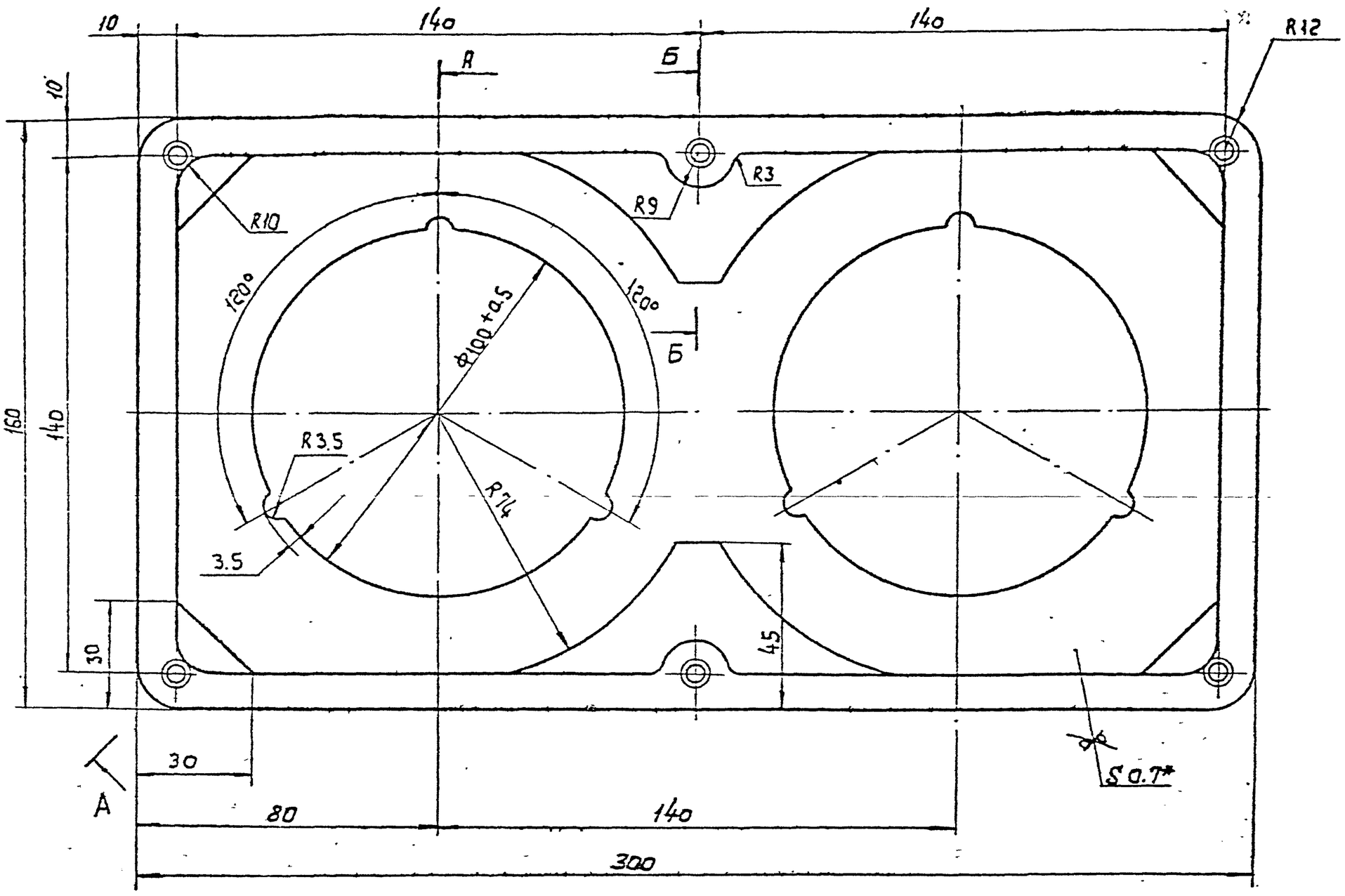


1. Плафон (поз. 1) в зависимости от заказа устанавливается с винтовой регулировкой (Рис. 1) или с защелкой (Рис. 2).
2. Размеры для справок.

					ПВУ 2.00.000 СБ			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Чуракова					см. табл.	—
Пров.		Кулакова				Лист	Листов	
Н. контр.		Семенов						
Утв.		Кулакова						
		Соловьев						

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

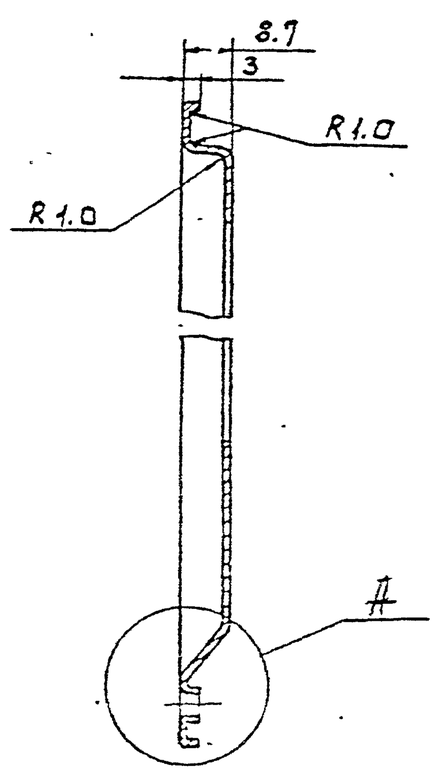
Формат А2

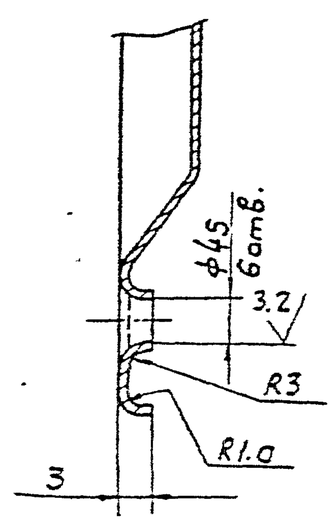


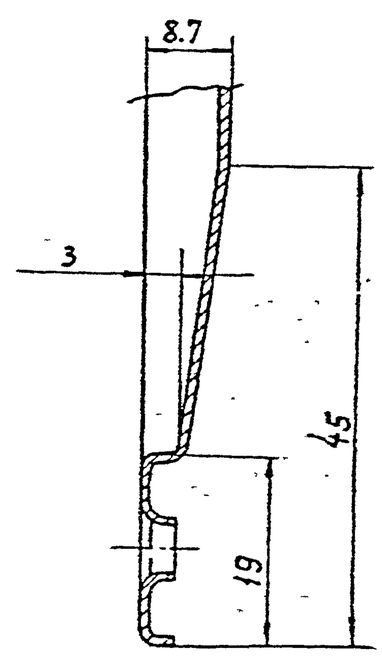
А (2:1)

Б–Б (2:1)

А–А







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

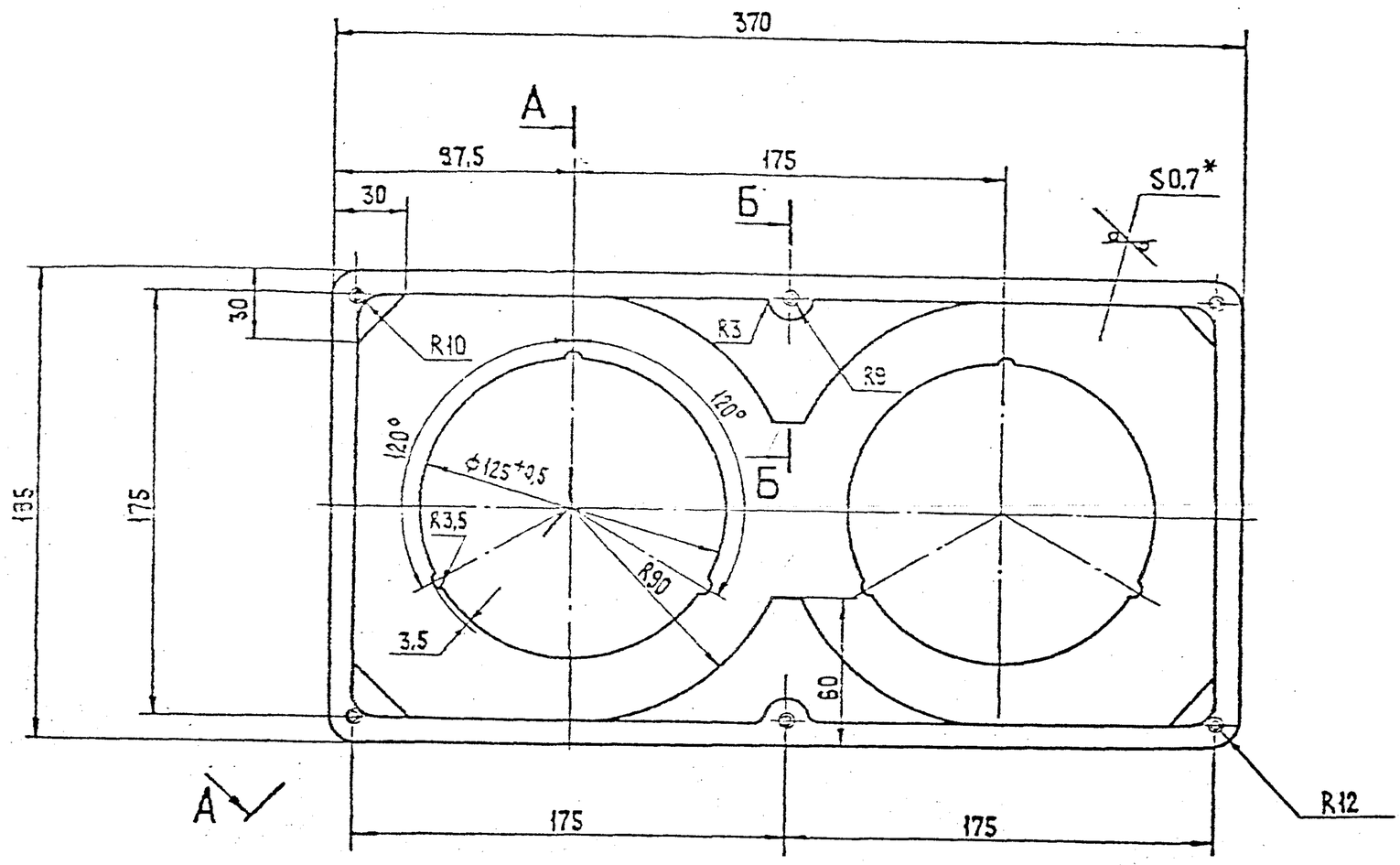
					ПВУ-100.00.002		
Изм.	Лист	Подпись	Дата		Корпус	Лит.	Масса: 0,2 / Масштаб: 1:1
Разраб.	Иванова					Лист	Листов 1
Пров.	Чикота					ТОО Вентсервис	
Т.контр.						ТОО "Электроприборы"	
Н.контр.							
Утв.							

Т/Е ПВ07 ГОСТ10803-74
Пласт. к/к ОК 3 6С6 ГОСТ16523-89

серия 5.904-76.94 Выпуск 1

ПВУ-100.00.002

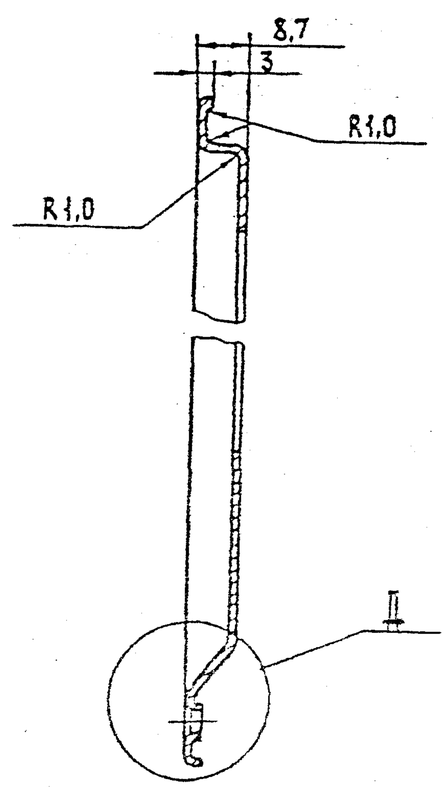
6,3

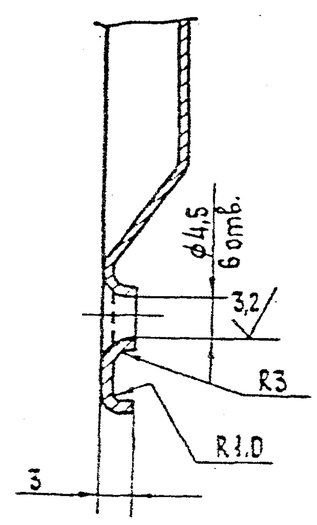


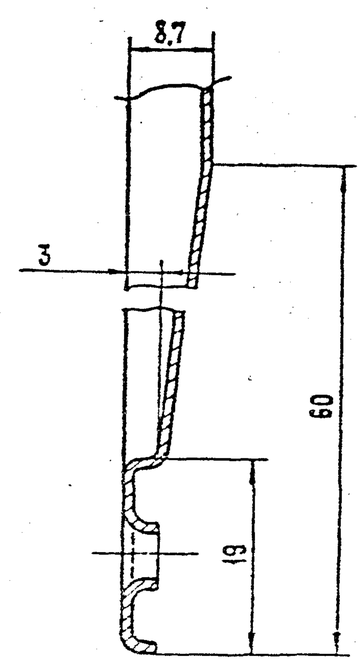
А (2:1)

Б–Б (2:1)

А–А (1:1)







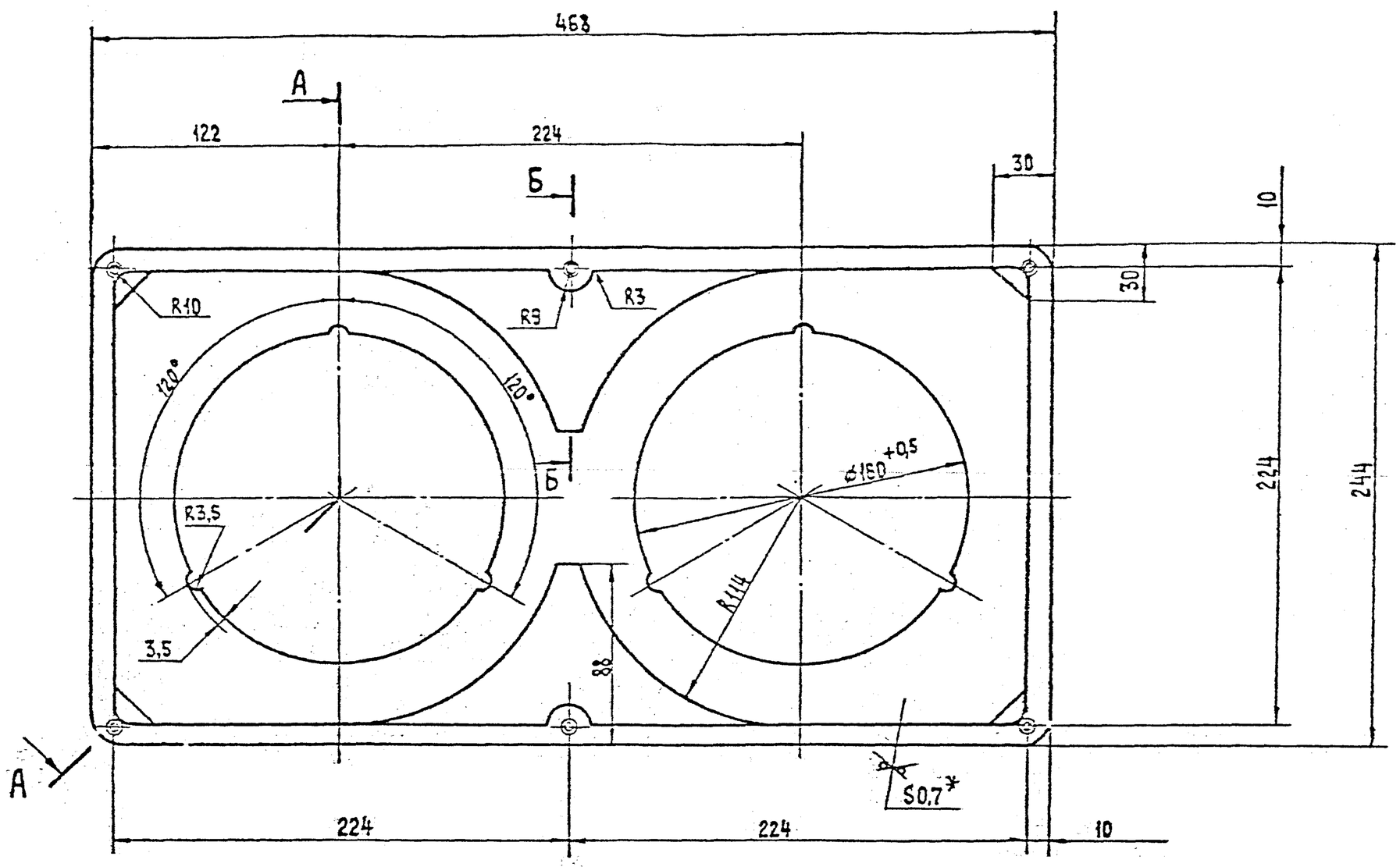
1. Неуказанные предельные отклонения: $+IT14; -IT14; \pm\frac{t2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм.
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос./эмаль АС-182 голубая. ГОСТ 19024-79.
5. * Размер для справок.

				ПВУ-125.00.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус.	Лит.	Масса	Масштаб
							0,25	1:1
Разраб.					Лист	Листов	
Пров.							
Т.контр.							
Н.контр.							
Утверд.							

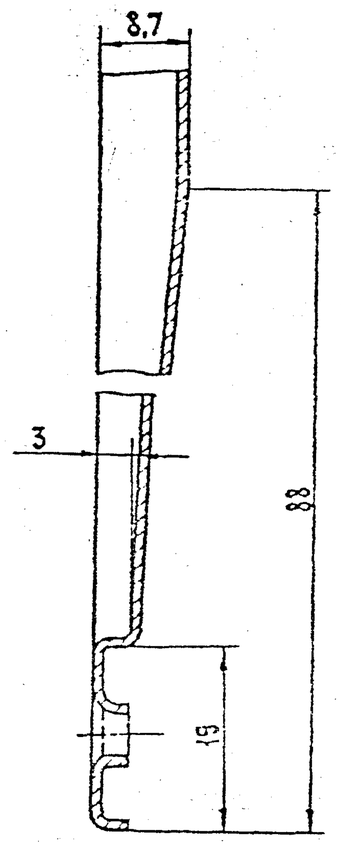
Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

6,3 √(√)

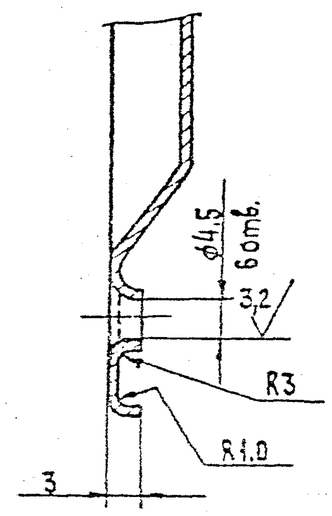
ПВУ-160.00.002



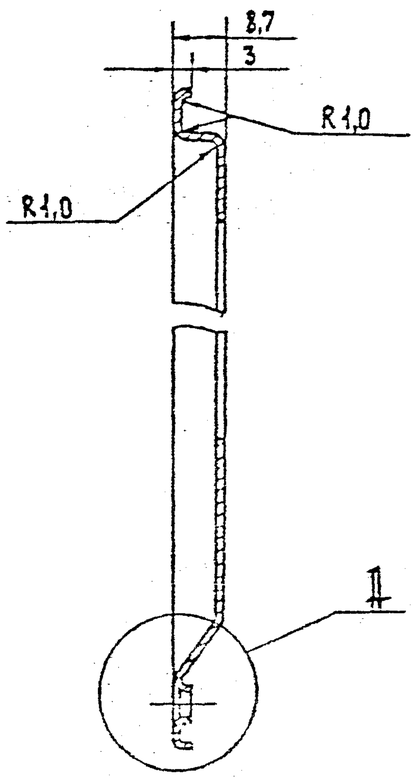
Б - Б (2:1)



А (2:1)



А - А



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

					ПВУ-160.00.002			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Корпус.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Мусорина					0,41	1:2
Пров.		Кулагина				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Семенов						
Н.контр.		Кулагина			Лист К	БЛИО ГОСТ 19903-74 / ОК 3303 ГОСТ 11533-89	ГОО Пенсорева ТОО Электромеханический	
Утв.								

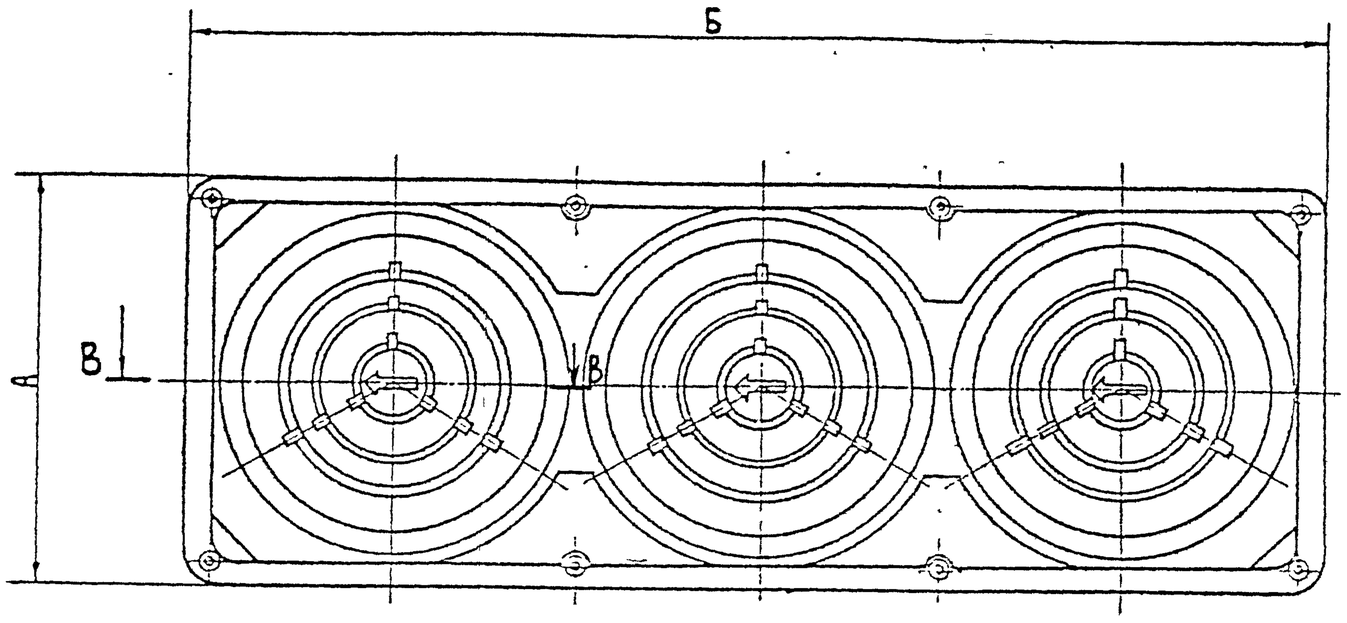
Серия 5.904-16.94 Выпуск 1

400138-02 33 Кельсонский

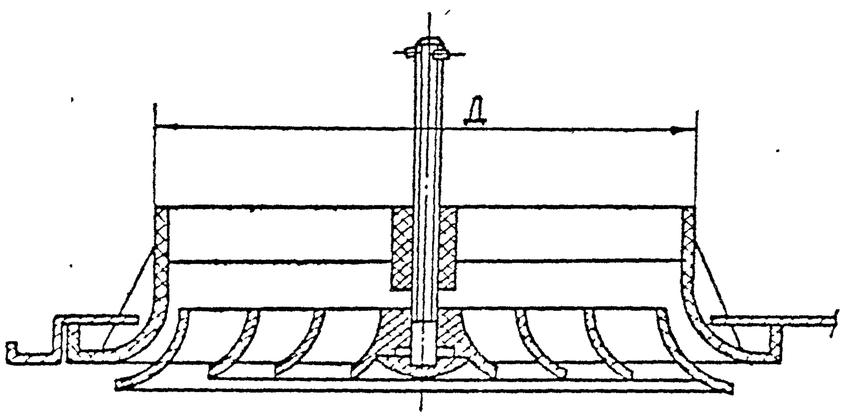
Формат А2

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

Рис. 1



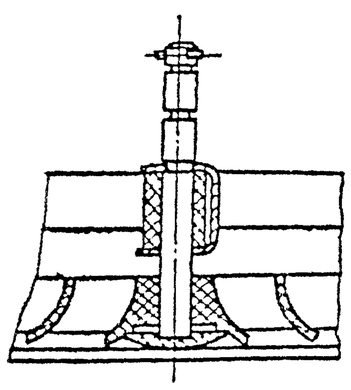
В — В
(рис. 2)



Размеры, мм

Обозначение	Рис.	Д	А	Б	Масса, кг
ПВУ3.00.000	1	100	160	440	0.48
-01	2				
-02	1	125	195	545	0.734
-03	2				
-04	1	160	244	692	1,14
-05	2				

В — В
(Рис. 2)
Остальное см. Рис. 1.

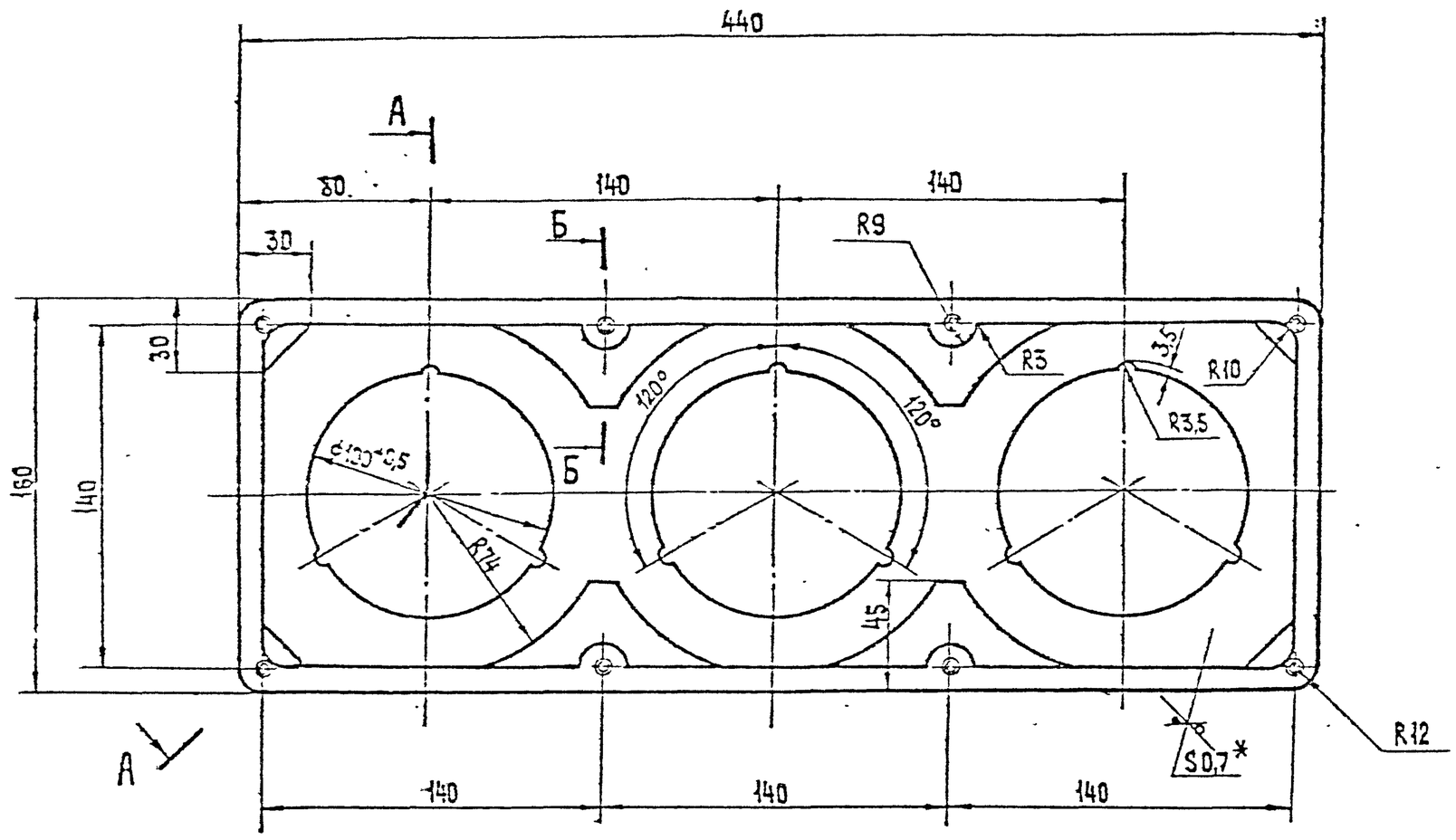


1. Плафон (поз. 1) в зависимости от заказа устанавливается с винтовой регулировкой (Рис. 1) и с защелкой (Рис. 2).
2. Размеры для справок.

					ПВУ 3.00.000 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Приточно-вытяжное устройство. Сборочный чертеж.	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.		Меняева					см. табл.	—
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Ермьянов						
Н. контр.		Балацкина		1.11.94		ГПО Вентсервис		
Н. контр.		Колкота				ГПО Проектгоспромстройсервис		
Утв.		Осадчий						

Калькуляция

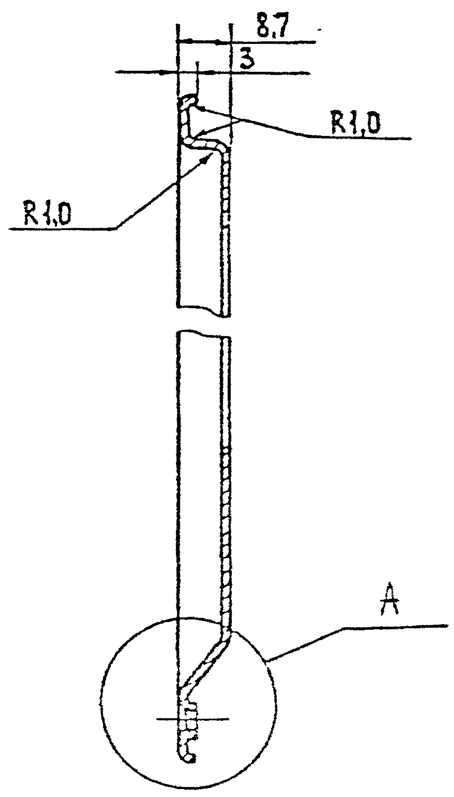
Формат А1

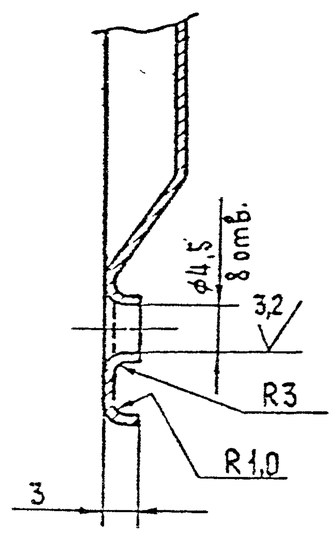


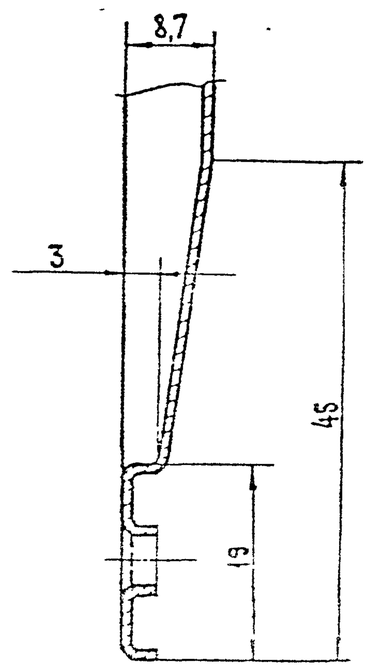
А (2:1)

Б-Б (2:1)

А–А (1:1)



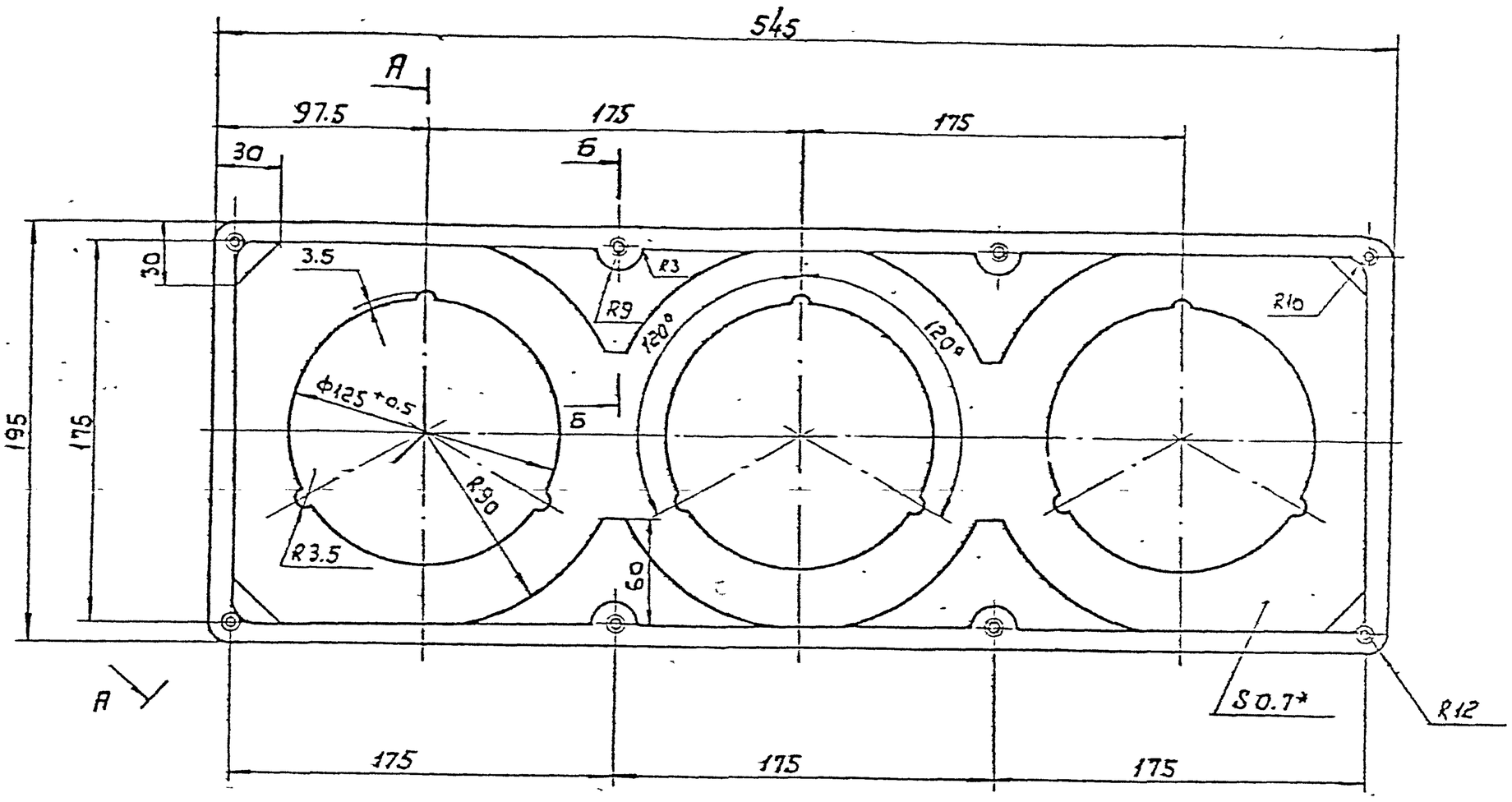




1. Неуказанные предельные отклонения: $+IT14$; $-IT14$; $\pm\frac{IT2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос./эмаль АС-182 голубая. ГОСТ 19024-79
5. * Размер для справок.

Серия 5.904-26.94 Выпуск 1

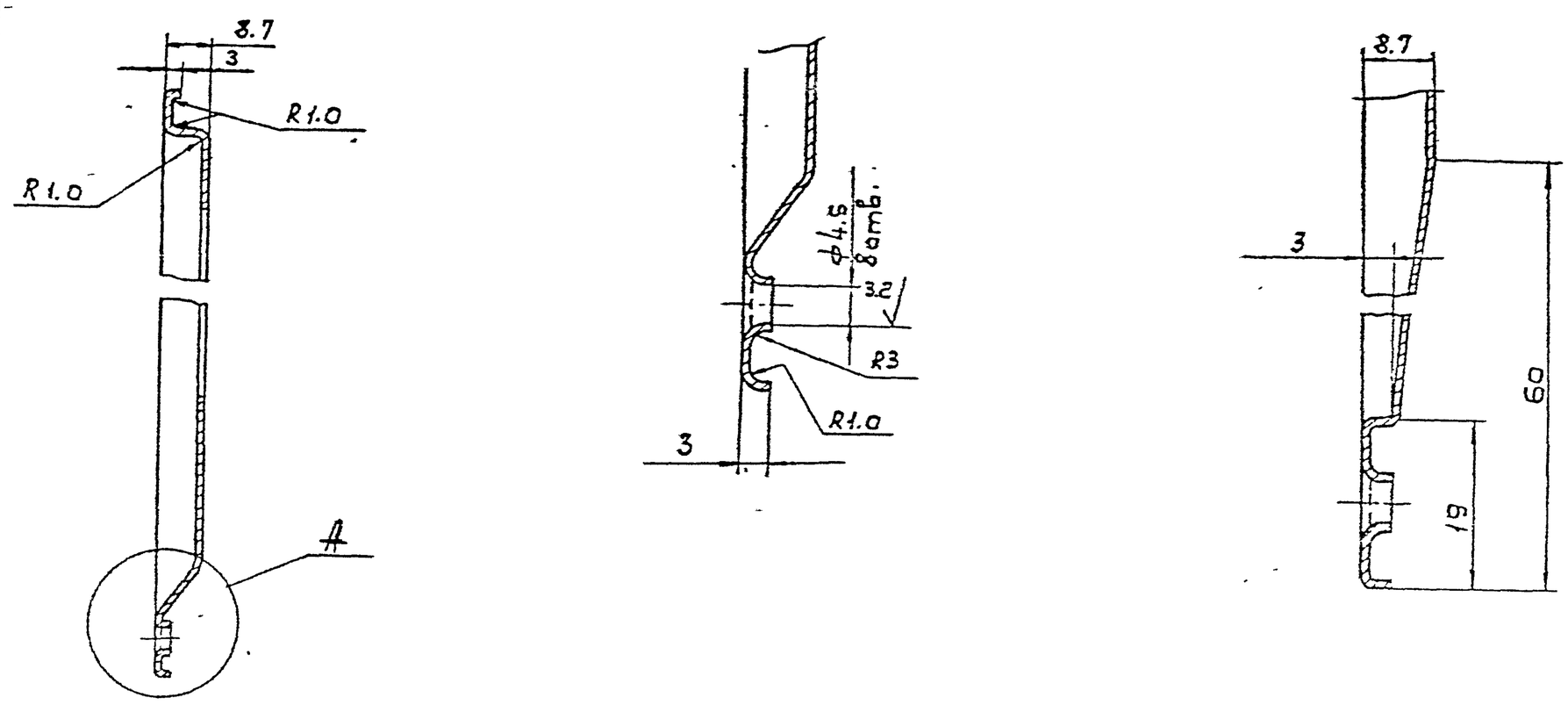
Чертёж 35 Формат А2



А (2:1)

Б — Б (2:1)

А — А



1. Неуказанные предельные отклонения: $+IT14; -IT14; \pm\frac{IT3}{2}$
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.

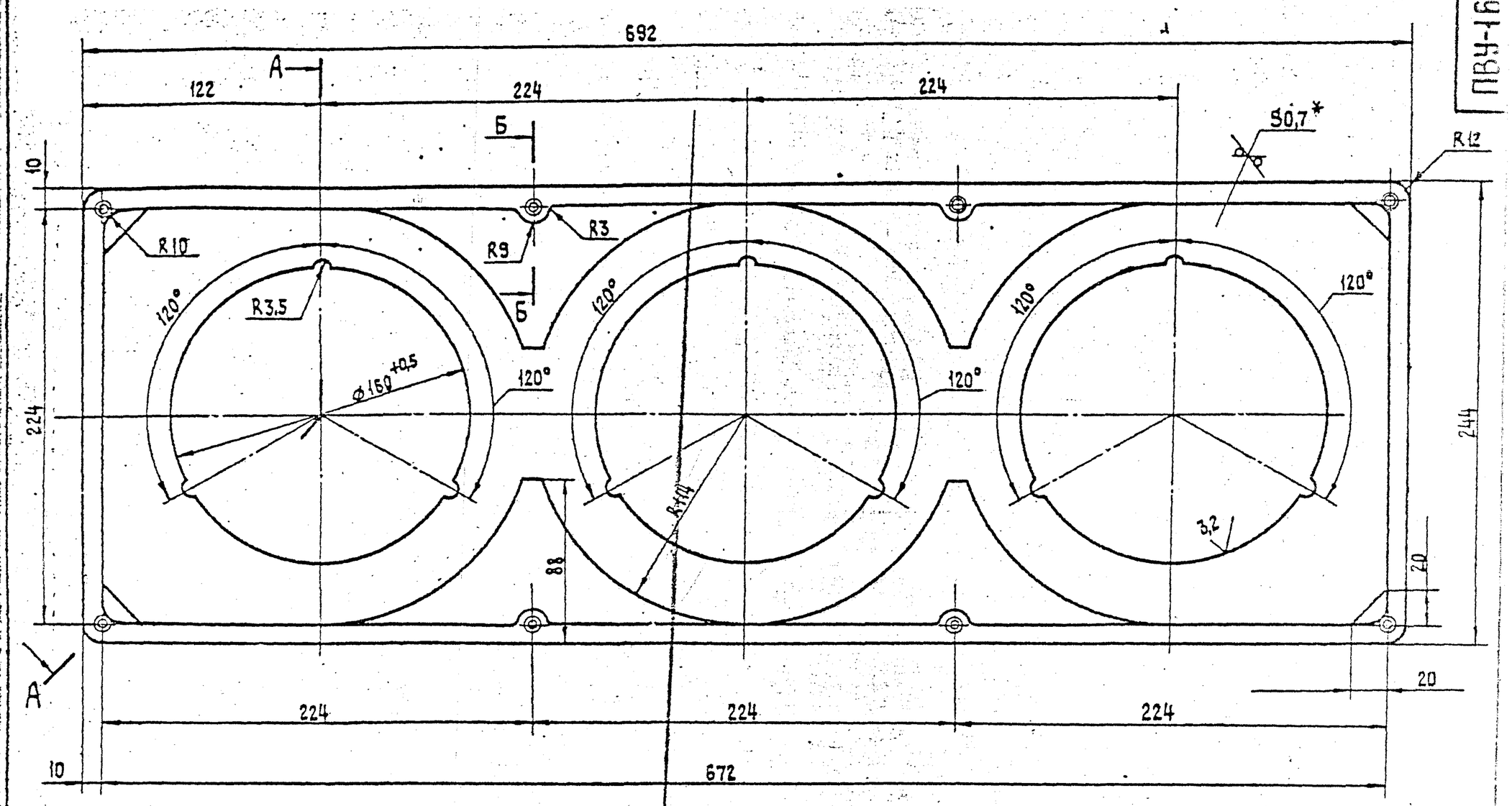
					ПВУ-125.00003			
Разраб.					Ковш	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							0.38	1:2
Т.контр.						Лист	Листов	
Н.контр.								
Утв.								

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

Серия 5.904-16.94

Выпуск 1

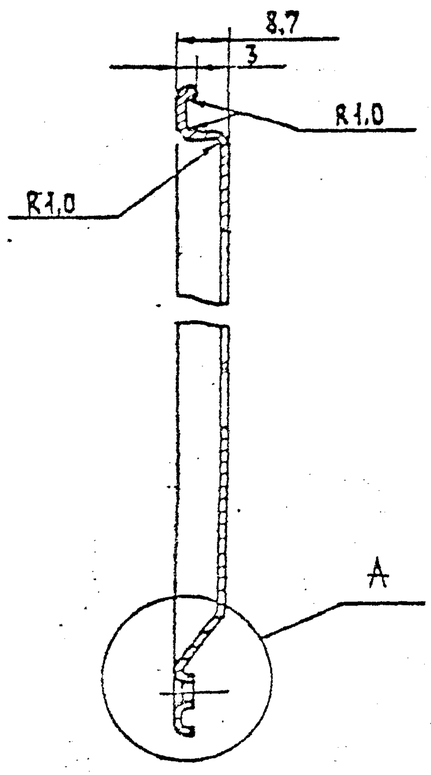
ПВУ-160.00.003

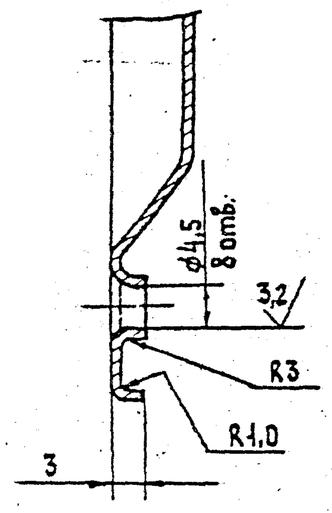


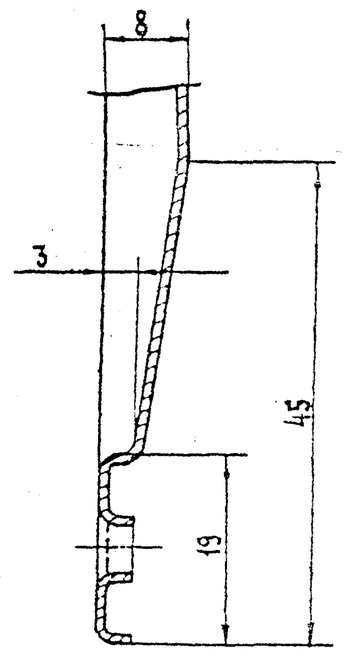
А (2:1)

Б - Б (2:1)

А - А (1:1)







1. Неуказанные предельные отклонения: $+IT14; -IT14; \pm\frac{t_2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. Фос. 1 эмаль АС-182 голубая. ГОСТ 19024-79
5. * Размер для справок.

					ПВУ-160.00.003			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Менеева					0,6	1:2
Пров.		Колкота				Лист	Листов 1	
Т. контр.		Демьянов						
Н. контр.		Баланова		11.11.91	Лист г/б-III-0,7 ГОСТ 19903-74	ТОО Вентсервис		
Н. контр.		Колкота			к ОК 3608 ГОСТ 16523-39	ТОО Проектпромвентиляция		
Утв.		Демьянов						

400288-02 (37) Копировал: Формат: А2

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1