

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ  
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

сери́я 5.904–76.94

ПРИТОЧНО – ВЫТЯЖНОЕ  
УСТРОЙСТВО ТИПА ПВУ

выпуск 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ  
И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 5.904— 76.94

ПРИТОЧНО — ВЫТЯЖНОЕ  
УСТРОЙСТВО ТИПА ПВУ

ВЫПУСК 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ТОО ВЕНТСЕРВИС  
ДИРЕКТОР



Л.Я.БАЛАНДИНА

УТВЕРЖДЕНЫ ГУПИИ  
Минстроя России  
письмо от 14.12.94 №931/г  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.12.94.  
ТОО ПРОЕКТПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ,  
ПРИКАЗ ОТ 17.10.94 № 15  
СРОК ДЕЙСТВИЯ-1999г.

Обозначение	Наименование	стр	Обозначение	Наименование	стр.
5.904 76.94 - ТУ	Приточно - вытяжное устройство		ПВП1 - 125.00 000	Корпус	18
	Технические условия.	3	ПВП - 160 01 000	Модуль унифицированный	
ПВУ1 00.000	Приточно - вытяжное устройство.	5	ПВП - 160 01. 001	Ось	19
ПВУ2 00.000	Приточно - вытяжное устройство.	5	ПВП - 160 00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	
				Сборочный чертеж.	
ПВУ3 00 000	Приточно - вытяжное устройство	6	ПВП - 160 01.000 СБ	Модуль унифицированный.	20
				Сборочный чертеж.	
ПВУ4 00.000 СБ	Приточно-вытяжное устройство.		ПВП - 160.00.001	Корпус Деталь.	21
	Сборочный чертеж	7	ПВП1 - 160 00.000	Плафон приточно - вытяжной.	
ПВП - 100 00.000	Плафон приточно-вытяжной		ПВП1 - 160 01. 000	Модуль унифицированный	22
ПВП - 100 01 000	Модуль унифицированный	8	ПВП1 - 160 01. 001	Ось.	
			ПВП - 100 00 002	Товарный знак	
ПВП - 100.00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной.		ПВП1 - 160.00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	23
	Сборочный чертеж			Сборочный чертеж	
ПВП - 100 01 000 СБ	Модуль унифицированный		ПВП1 - 160 01 000 СБ	Модуль унифицированный	24
	Сборочный чертеж	9		Сборочный чертеж	
ПВП - 100.00.001	Корпус.		ПВП1 - 160.00 001	Корпус.	25
ПВП - 100.01 001	Ось.		ПВУ - 100.00.001	Корпус	26
ПВП1 - 100.00.000	Плафон приточно-вытяжной		ПВУ - 125.00.001	Корпус.	27
			ПВУ - 160 00.001	Корпус	28
ПВП1 - 100 00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	10	ПВУ2 - 00.000 СБ	Приточно-вытяжное устройство	29
	Сборочный чертеж.			Сборочный чертеж	
ПВП1 - 100 01.000	Модуль унифицированный		ПВУ - 100 002	Корпус	30
			ПВУ - 125.002	Корпус.	31
ПВП1 - 100 01 001	Ось.		ПВУ - 160 002	Корпус	32
ПВП1 - 100 01 000 СБ	Модуль унифицированный	11	ПВУ3. 00 000 СБ	Приточно-вытяжное устройство	33
	Сборочный чертеж			Сборочный чертеж	
ПВП1 - 100 00 001	Корпус.		ПВУ - 100 00 003	Корпус.	34
ПВП1 - 100 00 002	Защелка.	12	ПВУ - 125.00 003	Корпус.	35
ПВП - 125.00 000	Плафон приточно-вытяжной		ПВУ - 160 00.003	Корпус.	36
ПВП - 125 00 000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	13			
	Сборочный чертеж				
ПВП - 125.01 000	Модуль унифицированный.				
ПВП - 125.01 001	Ось	14			
ПВП - 125.01 000 СБ	Модуль унифицированный				
	Сборочный чертеж.				
ПВП - 125.00 001	Корпус.				
ПВП1 - 125 00 000	Плафон приточно-вытяжной	15			
ПВП1 - 125 01 000	Модуль унифицированный				
ПВП1 - 125 00.000 СБ	Плафон приточно-вытяжной	16			
	Сборочный чертеж				
ПВП1 - 125 01 000 СБ	Модуль унифицированный	17			
	Сборочный чертеж				
ПВП1 - 125.01 001	Ось				
ПВП - 160.00.000	Плафон приточно-вытяжной.				

5.904-76.94.1

СОДЕРЖАНИЕ

100282-02 3

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	1
ТОО Вентсервис		
ТОО Проектпривент		

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

Устройство изготавливается для эксплуатации в климатическом исполнении в/ва УХЛЗ по ГОСТ 15150-69.

#### 1. Технические требования.

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

##### 1.1. Характеристики.

1.1.1. Неуказанные предельные отклонения размеров деталей и сборочных единиц: отверстий +УТ14; валов -УТ14; остальных  $\pm \frac{+1}{2}$  по ГОСТ 25670-83.

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

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

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

1.1.5. Литевые или прессовочные формы для изготовления деталей устройства должны быть выполнены с чистой поверхностью соответствующей чертежу деталей.

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

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

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

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

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

##### 1.2. Показателю надежности.

1.2.1. Гарантийный срок эксплуатации, Т-месяц 24

1.2.2. Срок службы до списания, год - 15.

##### 1.3. Показатели технологичности.

1.3.1. Технология изготовления устройства

из термопластмассы должна отвечать оборудованию по литью и прессовке.

##### 1.4. Комплектность

1.4.1. В комплект поставки входит:

1. Устройство в сборе.

2. Документ о качестве устройства содержащий:

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

1.4.2. Размер партии определяется согласно заказу потребителя

1.4.3. В случае отправки партии в разные адреса

сопровождающий документ направляется в каждый адрес.

##### 1.5. Маркировка.

1.5.1. Каждая партия должна иметь потребительскую маркировку содержащую:

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

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

Способ нанесения маркировки устанавливается заводом-изготовителем.

1.5.3. Транспортная маркировка коробок с 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 защищены от перемещения.

Масса "брутто" коробки не должна превышать 15 кг.

1.6.2. Допускается поставка устройства в ящиках, изготовленных в соответствии с ГОСТ 10198-71, завернутыми в бумагу по ГОСТ 8828-89, ГОСТ 9569-79, обеспечивающую их сохранность при транспортировке и хранении.

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

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

#### 2. Правила приемки.

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

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

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

2.4. Приемочному контролю и приемосдаточным испытаниям подлежат каждое устройство:

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

2.4.1. При приемосдаточном испытании проверяют: работоспособность устройства.

Испытание должно проводиться на перемещение диффузора.

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

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

серия 5.904-76.94 Выпуск 1

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

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

При неудовлетворительных периодических испытаниях, количества испытываемых устройств удваиваются.

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 устройства, не подлежащие 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 устройств должны применяться средства измерения:

1. Линейка металлическая ГОСТ 421-75,
2. Штангенциркуль по ГОСТ 166-89,
3. Угольник поверочный 90° по ГОСТ 3749-77

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

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

3.5. Комплектность, кодервация, 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 приемно-сдаточных испытаниях устройства необходимо проверить перемещение диффузора.

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

### 4. Транспортирование и хранение.

4.1. Устройства транспортируются мелкими отпартиями на закрепитом 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 I Москва, 1983 г. и «Технические условия погрузки и крепления грузов», утвержденными МПС.

4.2. Перед транспортировкой должны быть приняты меры по предотвращению ударов

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

4.4. Условия хранения на складах изготовителей и потребителей устройств в части воздействия климатических факторов внешней среды - (группа ж1) по ГОСТ 15150-69, условия транспортирования в части воздействия механических факторов - с по ГОСТ 23170-78.

### 5. Гарантии поставщика.

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

У00288-02 5

Исполн.	Изд.	Сост.	Подп.	Дата	5.904-76.94.1 - ТУ	Лист
						2

Копировать: 122

Формат: А2

серия 5.904-76.94 Вентилятор

Код	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
A2		ПВУ 1СБ	Сборочный чертеж		
		Переменные данные для исполнений			
		ПВУ 100 000	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-100 00 000	Плафон приточно-вытяжной	1	
		Детали			
A2	2	ПВУ-100.00.001	Корпус	1	
		ПВУ 100.000-01	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП1-100 00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	
		Детали			
A2	2	ПВУ-100 00.001	Корпус	1	
		ПВУ 100.000-02	Сборочные единицы		
A4	1	ПВП-125.00.000	Плафон приточно-вытяжной	1	

ПВУ 1.00.000  
 Приточно-вытяжное устройство.  
 ТОО Вентсервис  
 Копировала: [подпись] Дата: [дата]  
 Формат А4

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

ПВУ 1.00.000  
 Приточно-вытяжное устройство.  
 ТОО Вентсервис  
 Копировала: [подпись] Дата: [дата]  
 Формат А4

серия 5.904-76.94 Вентилятор

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

ПВУ2.00.000  
 Приточно-вытяжное устройство.  
 ТОО Вентсервис  
 Копировала: [подпись] Дата: [дата]  
 Формат А4

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

ПВУ 2.00.000  
 Приточно-вытяжное устройство.  
 ТОО Вентсервис  
 Копировала: [подпись] Дата: [дата]  
 Формат А4

Серия Б.904-76.94 Выпуск 1

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

Копировала: \_\_\_\_\_ Формат: А4

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
А2		ПВУ3.00.000 СБ	Сборочный чертеж.		
			Переменные данные для исполнения		
			ПВУ3.00.000		
			Сборочные единицы		
А4	1	ПВП-100.00.000	Плафон приточно- вытяжной	3	
			Детали		
А2	2	ПВУ-100.00.003	Корпус	1	
ПВУ3.00.000-01					
			Сборочные единицы		
А4	1	ПВП-100.00.000	Плафон приточно- вытяжной	3	
			Детали		
А2	2	ПВУ-100.00.003	Корпус	1	
ПВУ3.00.000					
Изм. Лист № докум.		Подп.	Дата		
Разраб. Миронова		И.И.	1994	Лист 1 из 3	
Проб. Колкото		И.И.		Лист 1 из 3	
Н. контр. Валкина		И.И.		Лист 1 из 3	
Чтб. Колкото		И.И.		Лист 1 из 3	
Чтб. Валкина		И.И.		Лист 1 из 3	
Приточно-вытяжное устройство.				Лист 1 из 3	
ПВУ3.00.000					Лист 3

Копировала: \_\_\_\_\_ Формат: А4

Серия Б.904-76.94 Выпуск 1

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

Копировала: \_\_\_\_\_ Формат: А4

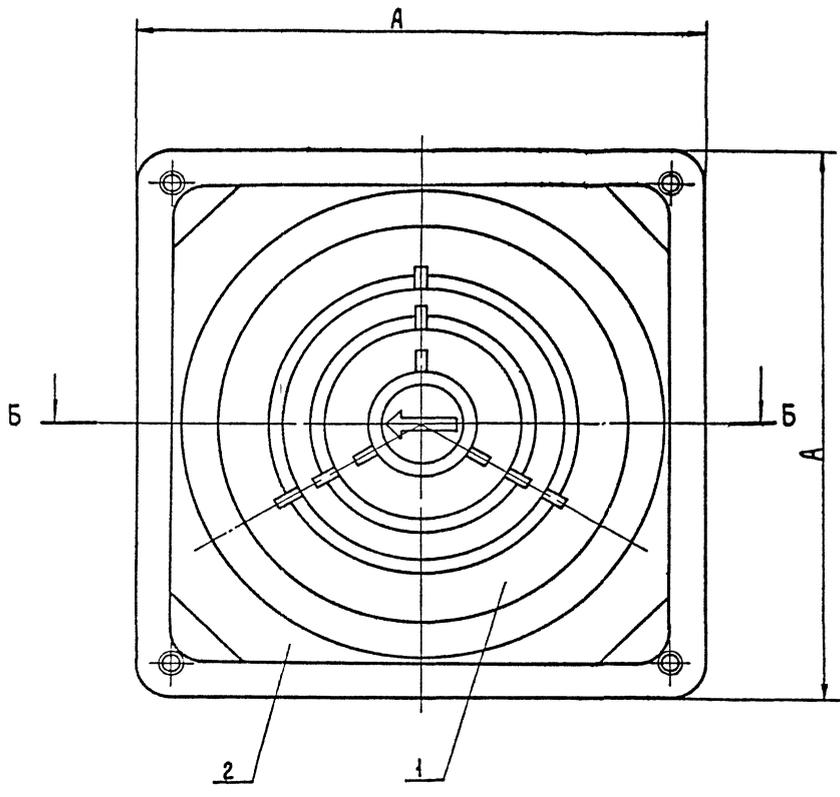
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			ПВУ3.00.000-05		
			Сборочные единицы		
А4	1	ПВП-160.00.000	Плафон приточно- вытяжной	3	
			Детали		
А2	2	ПВУ-160.00.003	Корпус	1	
ПВУ3.00.000					Лист 3

Копировала: Б. 500288-02. 7 Формат А4

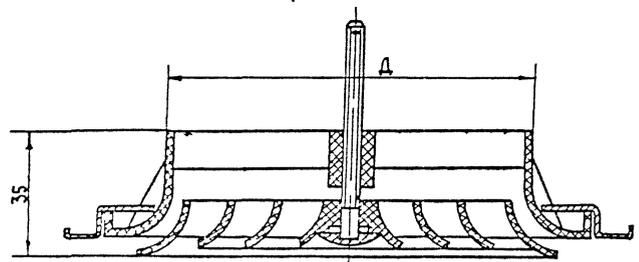
серия 5 904-76 94 выпуск 1

ПВУ 1 00 000 СБ

Рис. 1



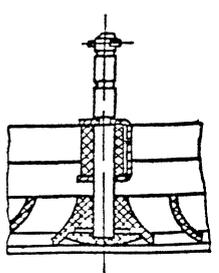
Б - Б  
(Рис 1)



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

Б - Б  
(Рис 2)

Остальное см. Рис 1



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

ПВУ 1 00.000 СБ					Лист	Масса	Масштаб	
Экз. Лист	№ докум	Подп	Дата	Приточно-вытяжное устройство Сборочный чертеж	СМ	—	—	
Рис	Изм	Лист	Лист		табл.	—	—	
Проект	Коллектор	Лист	Лист		Лист	Листов	1	1
Т. контр.	Земляной	Лист	Лист		Лист	Листов	1	1
И. контр.	Водяной	Лист	Лист		Лист	Листов	1	1
И. контр.	Коллектор	Лист	Лист	Лист	Листов	1	1	
И. контр.	Берег	Лист	Лист	Лист	Листов	1	1	

ТОО РЕНТСЕРВИС  
Проектно-инженерный центр  
Копировал № 400288-01 8 формат А2

Серия 5.904-76.94 Выпуск 1

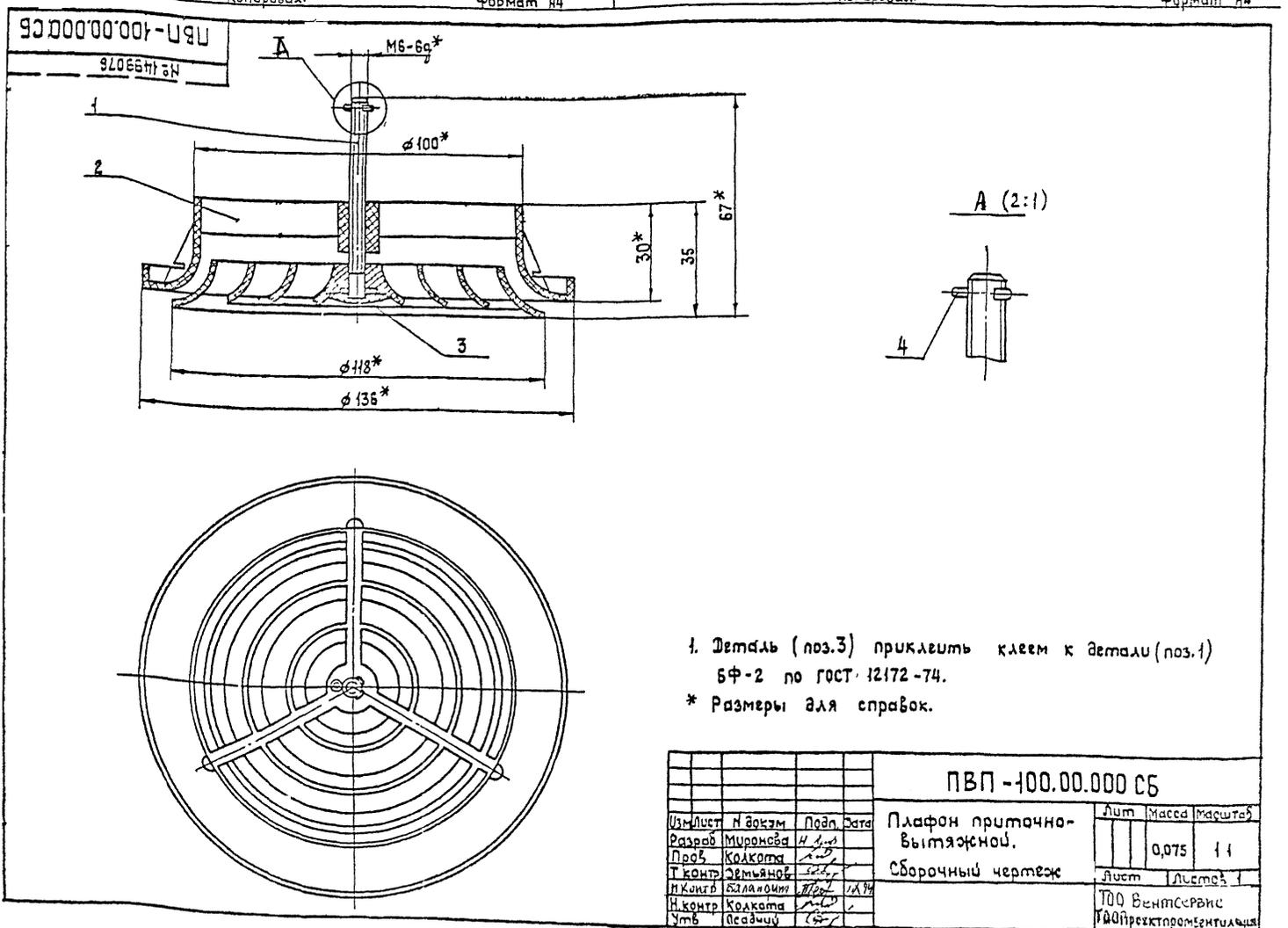
Код документа	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
		ПВП-100.00.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
А4	1	ПВП-100.01.000	Модуль унифицированный	1	
			Материалы		
В3	2	ПВП-100.00.001	Корпус	1	
А4	3	ПВП-100.00.002	Товарный знак	1	
			Стандартные изделия		
	4		Шлифшпатель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

Изм	Лист	И вкз	Подп	Дата	ПВП-100.00.000		
Разраб	Миронова	Н	Л		Лист	Листов	1
Проф	Колкотова	Л	Л		Плафон приточно-вытяжной		
И контр	Балайкина	Л	Л	11.94	ТОО Вентсервис		
И контр	Колкотова	Л	Л		ТООПроектПромИнженция		
И контр	Земьянская	Л	Л		Копировал. Формат А4		

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

Изм	Лист	И вкз	Подп	Дата	ПВП-100.01.000		
Разраб	Миронова	Н	Л		Лист	Листов	1
Проф	Колкотова	Л	Л	11.94	Модуль унифицированный		
И контр	Балайкина	Л	Л		ТОО Вентсервис		
И контр	Колкотова	Л	Л		ТООПроектПромИнженция		
И контр	Земьянская	Л	Л		Копировал. Формат А4		

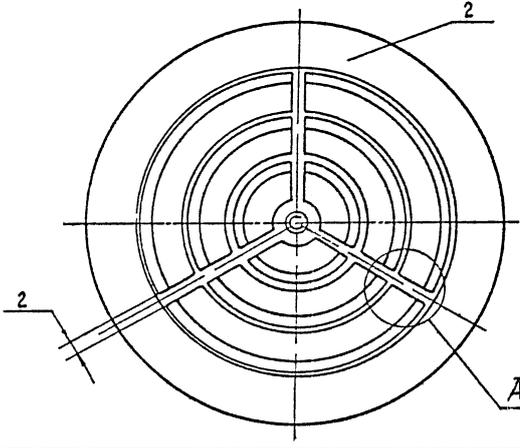
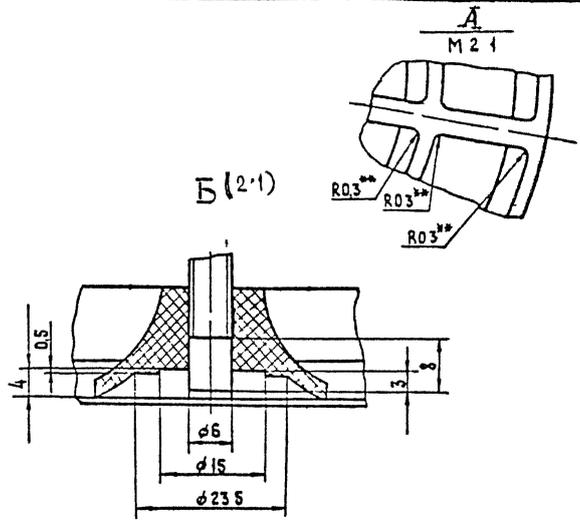
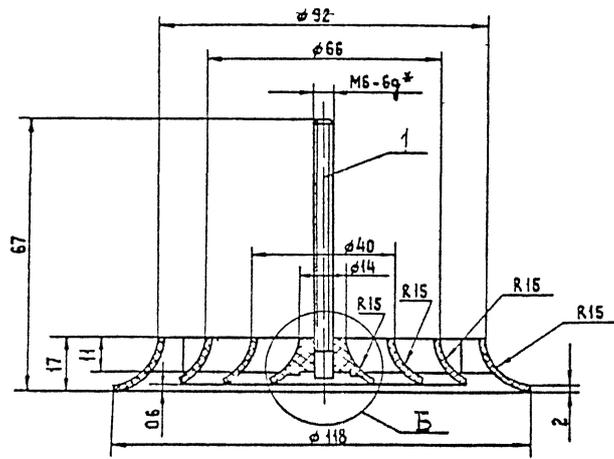
Серия 5.904-76.94 Вып.1



ПВП-100.00.000 СБ				
Изм	Лист	И вкз	Подп	Дата
Разраб	Миронова	Н	Л	
Проф	Колкотова	Л	Л	
И контр	Земьянская	Л	Л	11.94
И контр	Балайкина	Л	Л	
И контр	Колкотова	Л	Л	
И контр	Земьянская	Л	Л	
Плафон приточно-вытяжной. Сборочный чертеж				
Лист	Масштаб	Масштаб	1:1	
Лист	Листов	1		
ТОО Вентсервис				
ТООПроектПромИнженция				

ПВЛ-100.01.000 СБ

Серия Б 504-76 94 выпуск 1

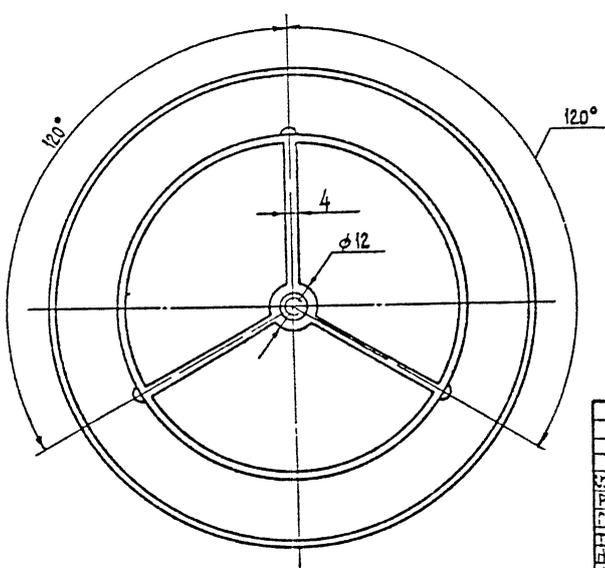
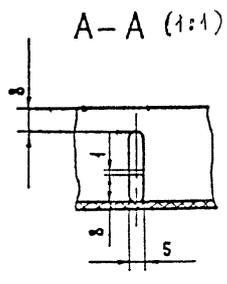
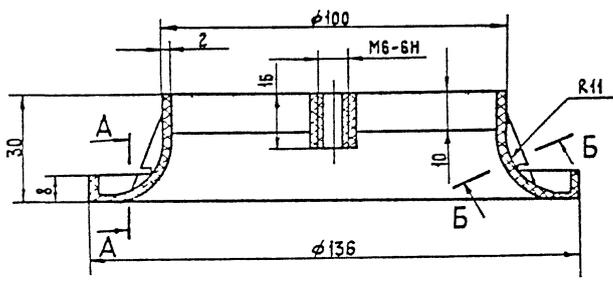


- 1 Деталь (поз 1) должна быть запрессована в деталь (поз 2)
- 2. Обработка по прессформе не ниже 16
- 3 + УТ7, - УТ7, ±  $\frac{E_1}{2}$
- 4\* Размер для справок.
- 5\*\* Радиусы литейные.

ПВЛ-100.01.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Миронова	Провер	Колесова	Модуль унифицированный	0,045	1:1
Т.контр	Вельянов	Н.контр	Валандица	Сборочный чертеж	Лист	Листов 1
Исполн	Вельянов	Дата	11.94	ТОО Вентсервис		
Копирбай				Проектно-конструкторская фирма		

ПВЛ-100.00.001

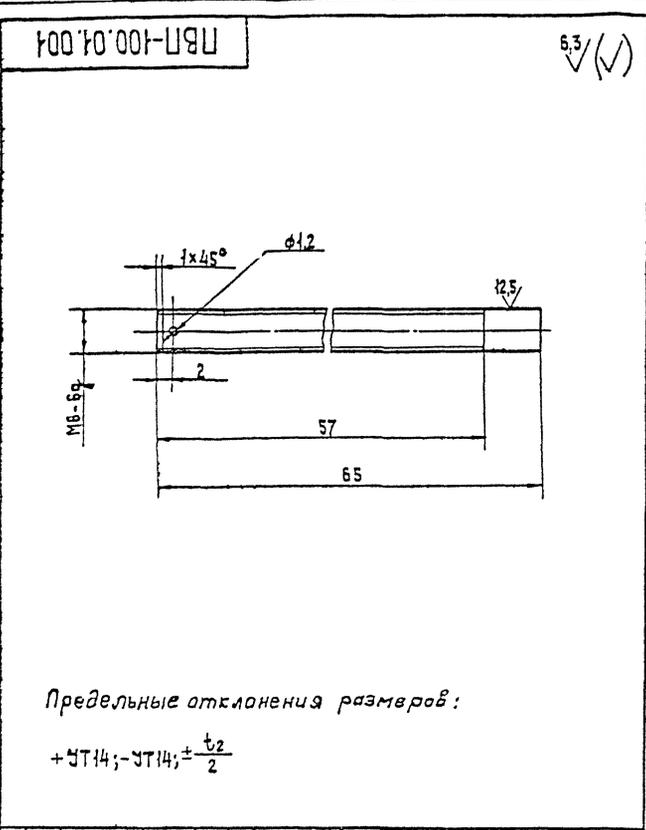
Серия Б 504-76 94 выпуск 1



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

ПВЛ-100.00.001				Лист	Масса	Масштаб
Разработ	Миронова	Провер	Колесова	Корпус.	0,003	1:1
Т.контр	Вельянов	Н.контр	Валандица	Полиэтилен 210-17 белый 002	Лист	Листов 1
Исполн	Вельянов	Дата	11.94	ТОО Вентсервис		
Копирбай				Проектно-конструкторская фирма		

серия 5.904-76.94 Выпуск 1



Предельные отклонения размеров:

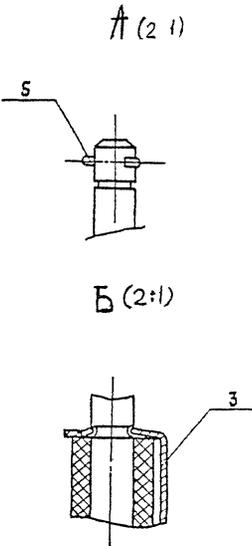
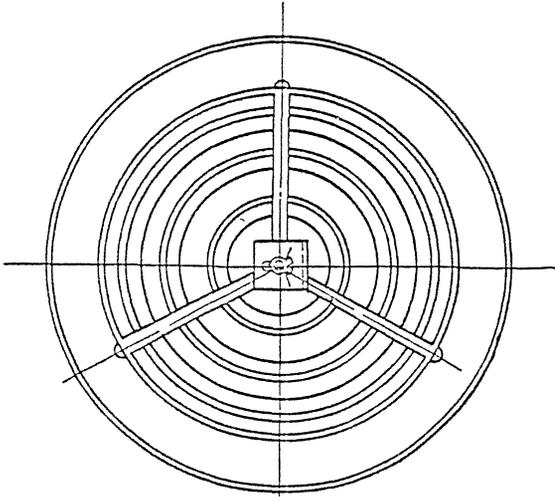
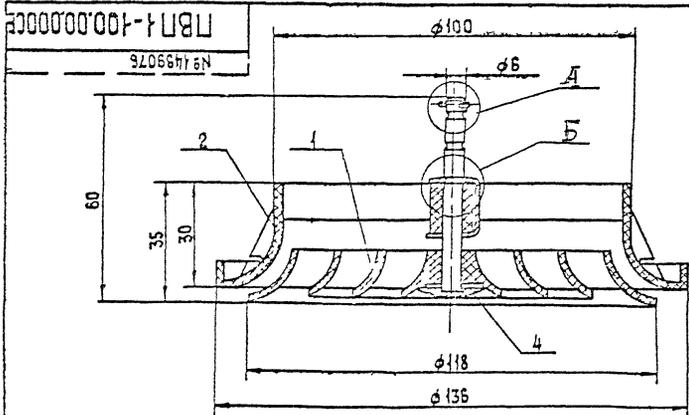
$$+0.14; -0.14; \pm \frac{t_2}{2}$$

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

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

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

серия 5.904-76.94 Выпуск 1



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

Размеры для справок

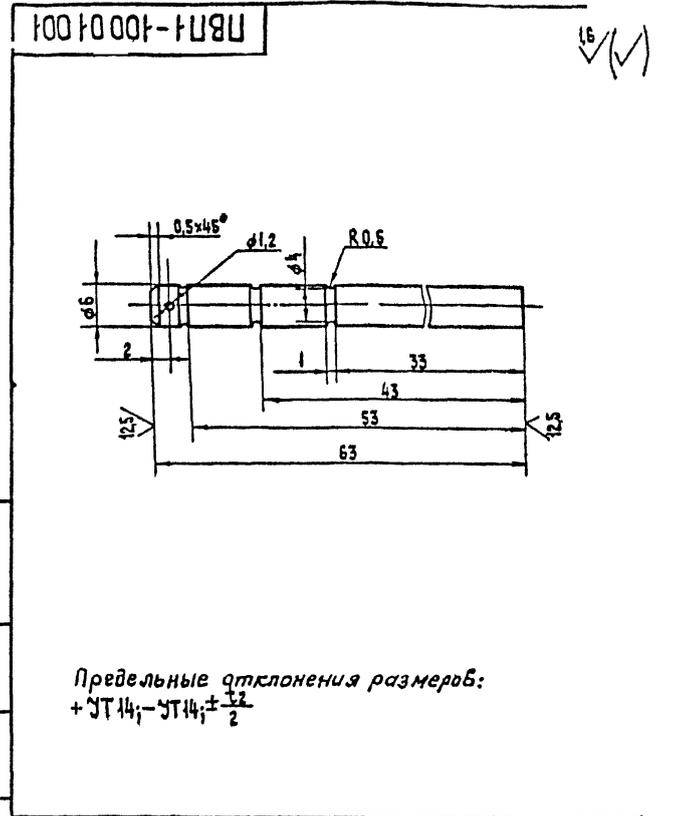
ПВП-100.00.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Плфон приточно-вытяжной				0,075	1:1	
Сборочный чертеж				Формат А4		

Копировала Ул. 1100228-02 11 Формат А4

Серия 5304-76 94 выпуск 1

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

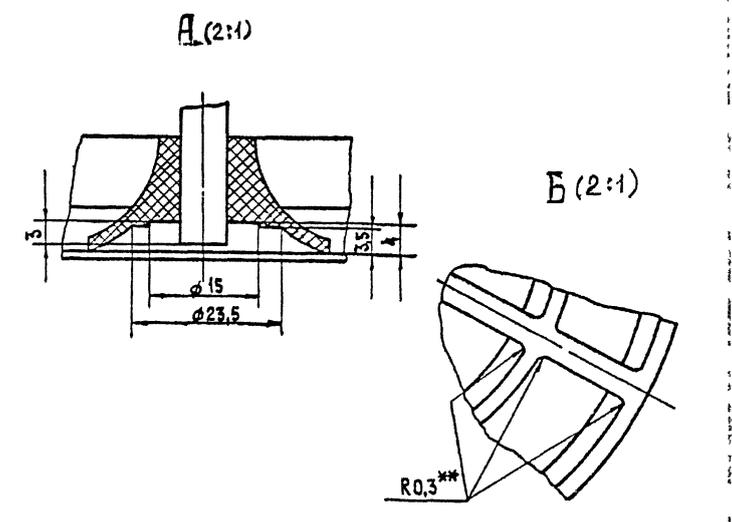
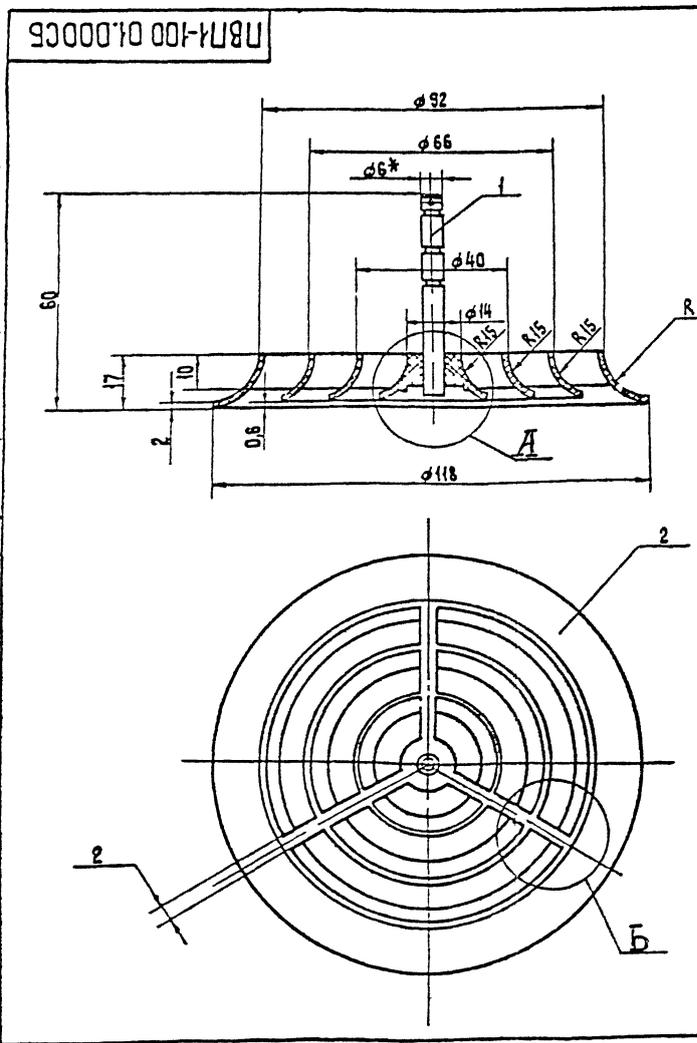
ПВП1-100.01.000		
Модуль унифицированный.		
Лист	Лист	Листов
ТОО Вентсервис ГООПроектпроектирующая		
Копировал Формат А4		



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

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

Серия 5304-16 94 выпуск 1



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

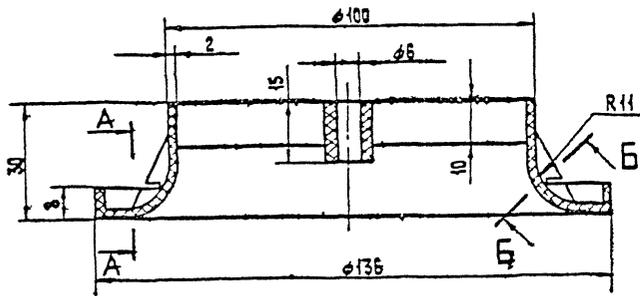
ПВП1-100.01.000СБ		
Модуль унифицированный		
Сборочный чертеж		
Лист	Листов	Масса
		0,043
ТОО Вентсервис ГООПроектпроектирующая		
Копировал Формат А3		

Копировал № 400288-02 12 Формат А3

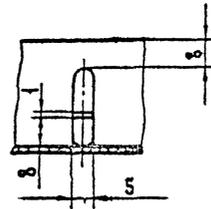
ПВН1-100.00.001

32 (M)

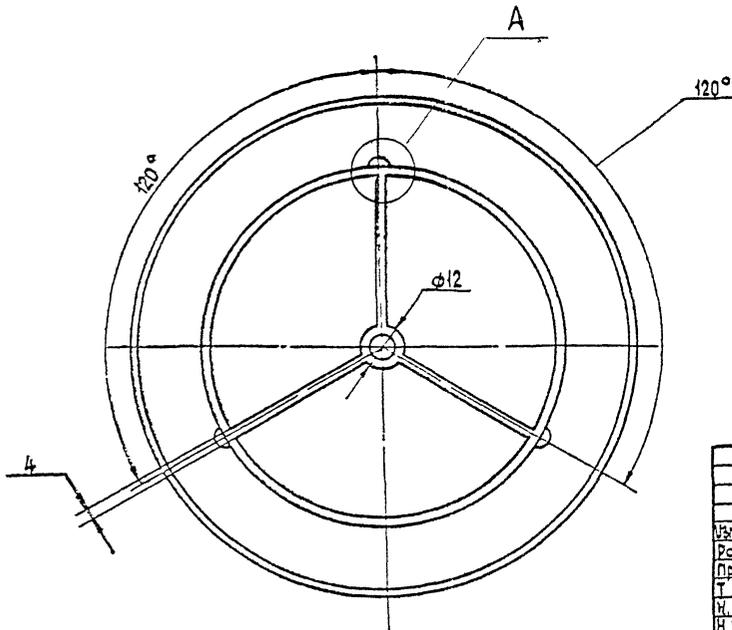
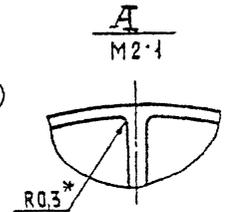
Серия 59011-76.91 выпуск 1



A - A (1:1)



Б - Б (1:1)



1. Обработка по прессформе на износ
2. +УТ7; -УТ7; ± $\frac{E1}{2}$
3. \* Радиусы литейные.

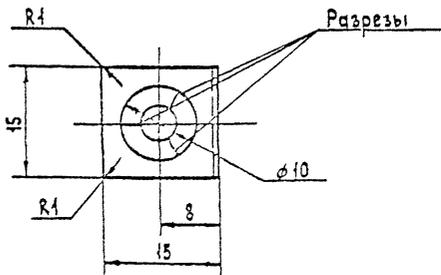
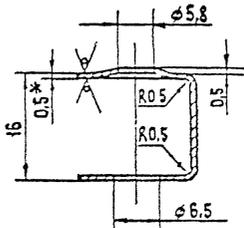
1,6 ✓

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

ПВН1-100.00.002

125 (M)

Серия 59011-76.91 выпуск 1



1. Длина развернутой детали 44,4 мм
2. +УТ7; -УТ7; ± $\frac{E1}{2}$
3. \* Размер для справок

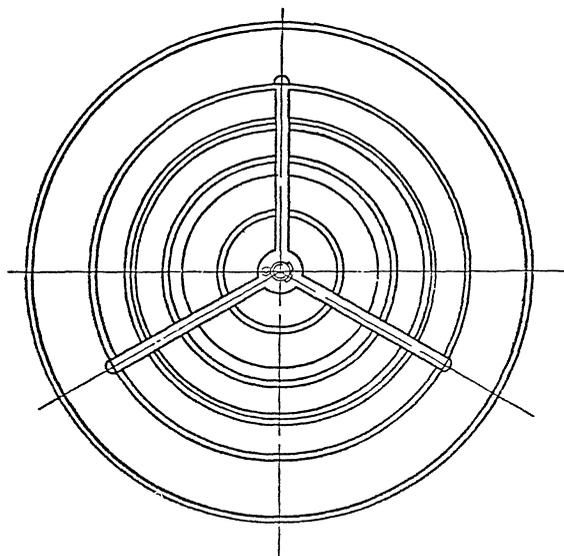
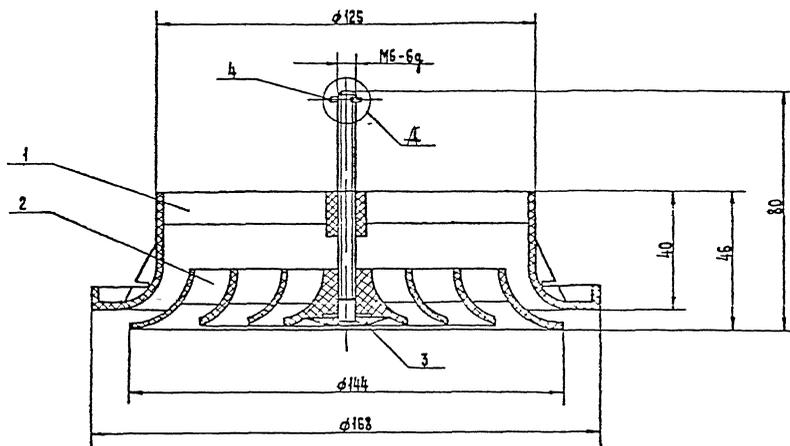
				ПВН1-100.00.002					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Защелка.	Лист	Масштаб	Формат	
Разраб	Муромова	Н.А.				0,003	2:1		
Проб	Колкова					Лист	Листов		
Т.контр	Земьянов								
Н.контр	Блаженко								
					0,5 ГОСТ 19303-90	ГОУ Вентсервис			
					04 ОК-КР-1 ГОСТ 14918-80	ГОУпроектпроектирования			
				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

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

				ПВН-125.00.000					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плафон приточно-вытяжной.	Лист	Масштаб	Формат	
Разраб	Муромова	Н.А.							
Проб	Колкова					Лист	Листов		
Т.контр	Земьянов								
Н.контр	Блаженко								
					ГОУ Вентсервис	ГОУпроектпроектирования			
					Копирекал:	Формат А4			

№ 435076  
 ПАП-125.00.000 СБ



A (2.1)



Выпуск 1

серия 5.00У.Ф.6.94

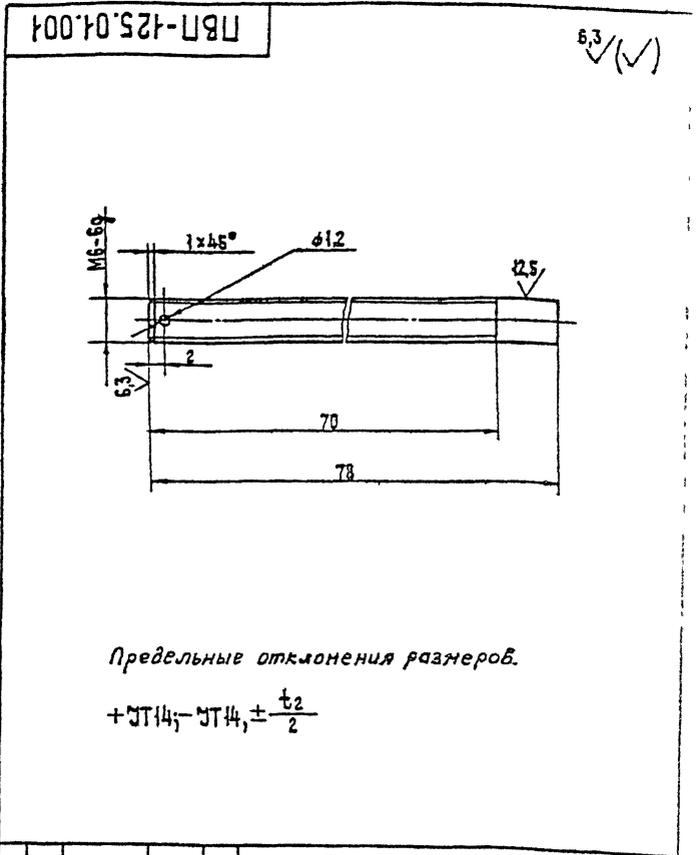
1. Деталь (поз.3) приклеить клеем к детали (поз.2) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

		ПВП-125.00.000 СБ	
Исполнитель	С.С.С.	Материал	Лакфон притя-а-вытяжной.
Проверенный	С.С.С.	Масса	0,17
Составитель	С.С.С.	Изготовитель	С.С.С.
Деталь	С.С.С.	Срок службы	10 лет
Спецификация	С.С.С.	Срок хранения	10 лет

серия 5-904-16.91 выпуск 1

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

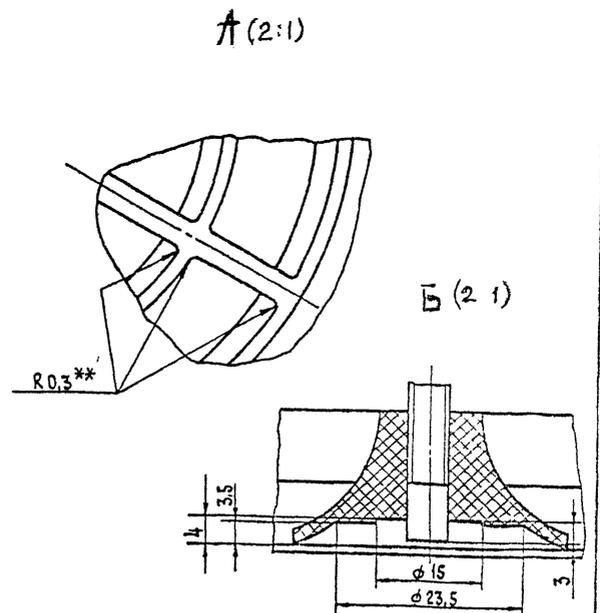
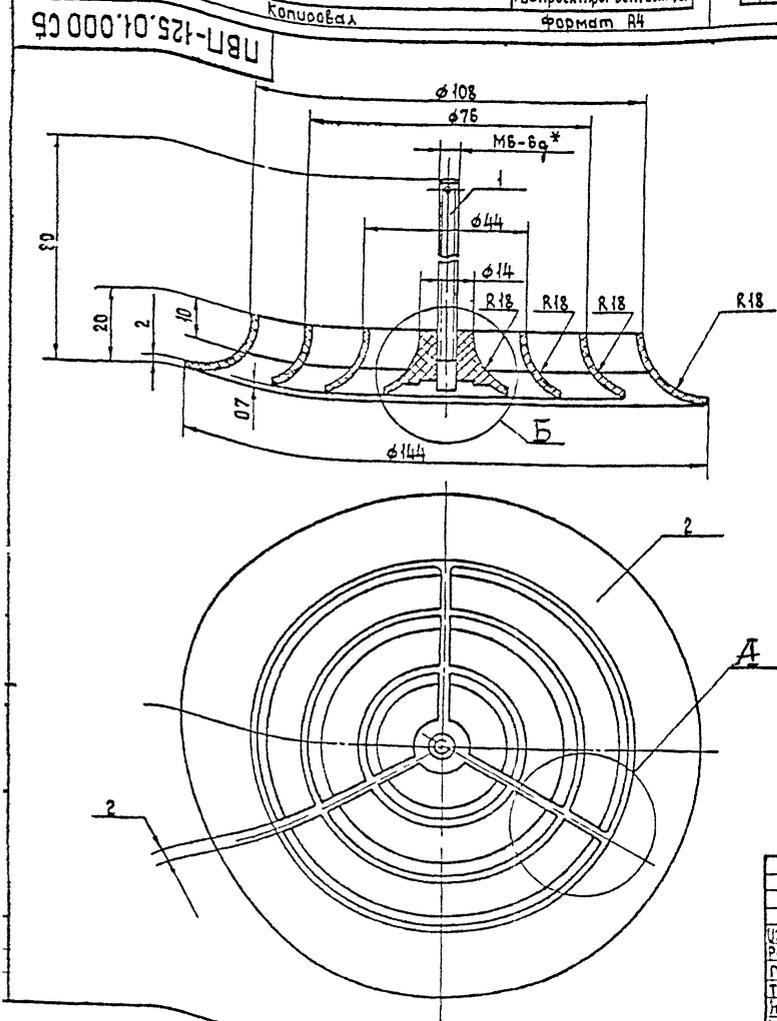
ПВП-125.01.000		
Модуль унифицированный		
Лист	Лист	Листов
		1
ТОО Вентсервис ТООПроектромИнтеграция		
Формат А4		



Предельные отклонения размеров.  
 $+0.14; -0.14, \pm \frac{t_2}{2}$

ПВП-125.01.001			
Ось.			
Лист	Листов	Масса	Масшт.
		0,016	2:1
7-В ГОСТ 2590-88 Крыз ст3сп ГОСТ 535-88			
ТОО Вентсервис ТООПроектромИнтеграция			
Формат А4			

серия 5-904-26.91 выпуск 1



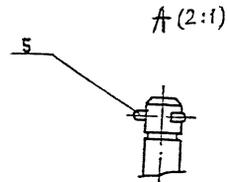
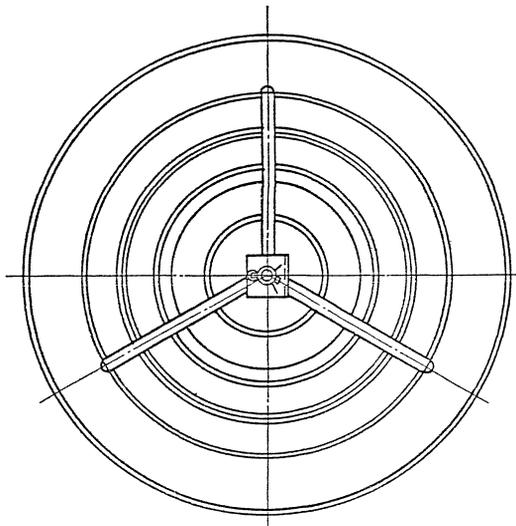
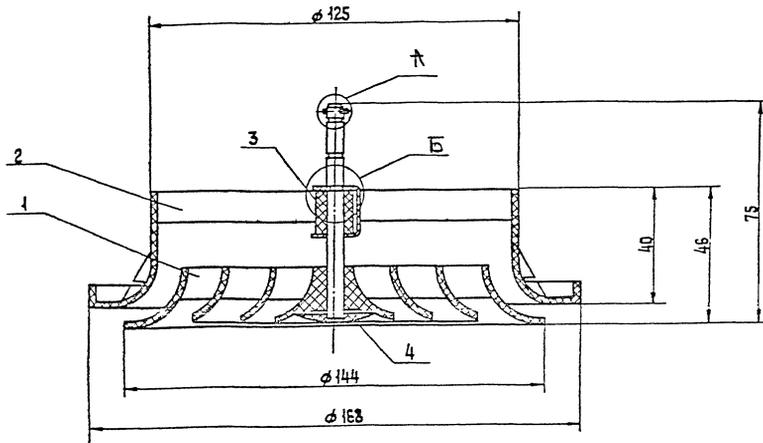
- 1 Деталь (поз 1) должна быть запрессована
- 2 Деталь (поз 2)
- 2 Обработка по прессформе не нужна ✓
- 3 +0.17, -0.17,  $\pm \frac{t_1}{2}$
- 4 \* Размер для справок
- 5 \*\* Радиусы литейные

ПВП-125.01.000 СБ			
Модуль унифицированный			
Сборочный чертеж			
Лист	Листов	Масса	Масшт.
		0,067	1:1
ТОО Вентсервис ТООПроектромИнтеграция			
Формат А3			

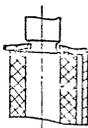
Копировал Ц. 400188-02 15



серия 5 904-76.94 выпуск 1



Б (2:1)



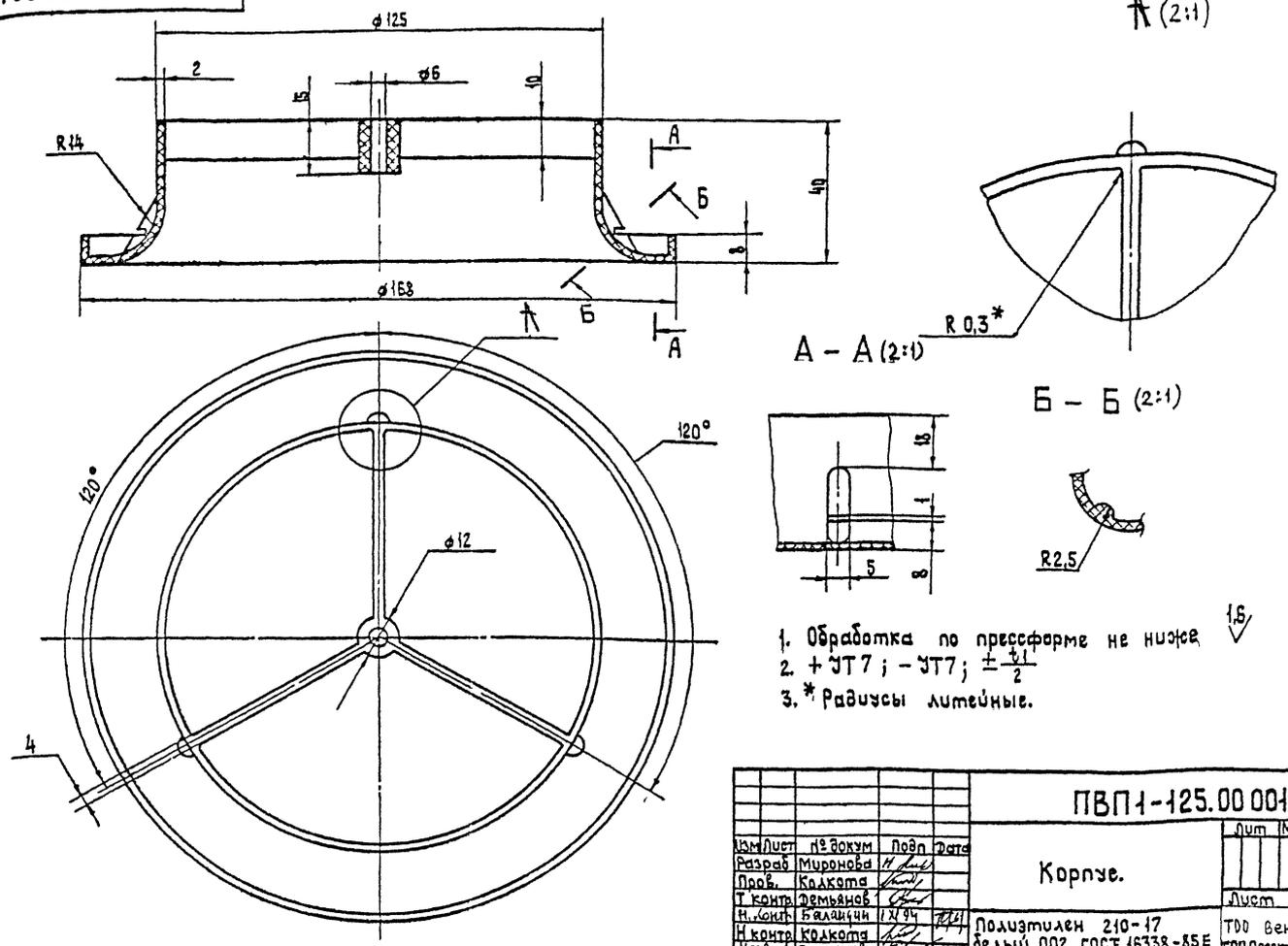
1. Деталь (поз.4) приклеить клеем к детали (поз.1) БФ-2 по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справки.

				ПБП1-125.00.000 СБ			
Исполнитель	Проверен	Составитель	Дата	Материал	Масштаб	Лист	Из всего
				Плоский полимерно-виниловый	0,117 1:1		
Составитель	Проверен	Составитель	Дата	Сборочный чертеж	Листов	Листов	



ПВП1-125.00.001

32 (✓)



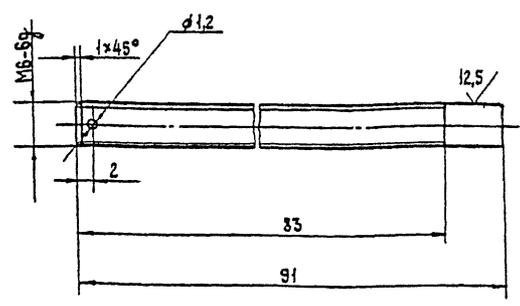
1. Обработка по прессформе не нужна
2. + $\Delta T 7$ ; - $\Delta T 7$ ;  $\pm \frac{t_1}{2}$
3. \* радиусы литейные.

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

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

ПВП-160.01.001

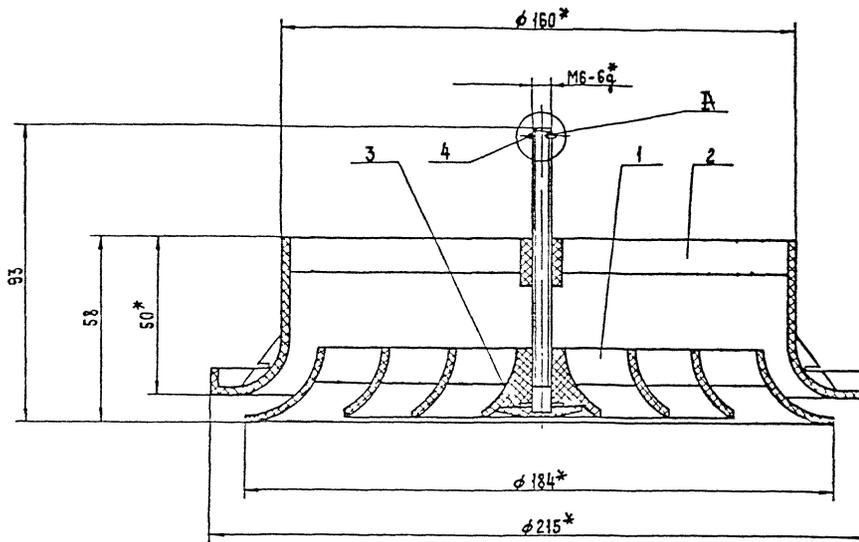
63 (✓)



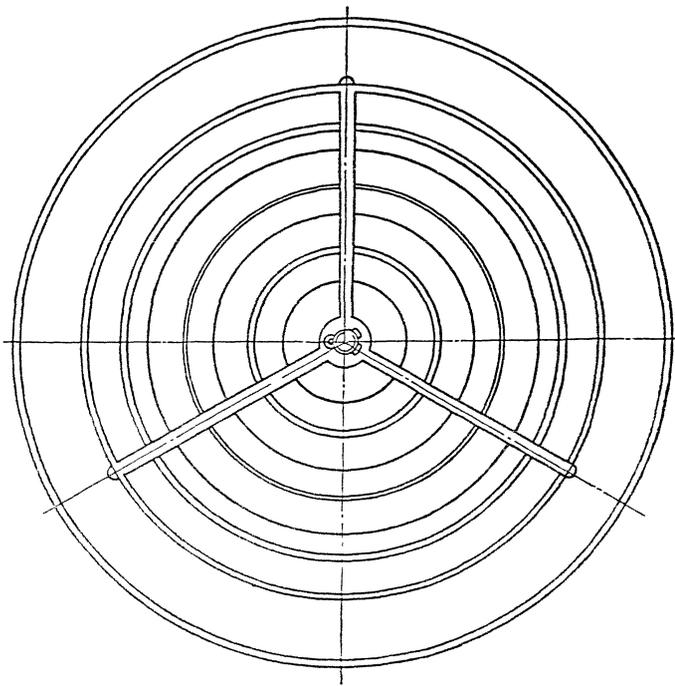
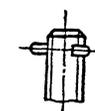
Предельные отклонения размеров  
+ $\Delta T 14$ ; - $\Delta T 14$ ;  $\pm \frac{t_2}{2}$

				<b>ПВП-160.01.001</b>				
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	<b>Ось.</b>	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Меняева					0,02	2:1	
Проб	Калкото					Лист	Листов	1
Т. контр	Фемьянов					Круг 7-В ГОСТ 2590-88		
Н. контр	Балайчик	12.94				Ст 3сп1 ГОСТ 535-88		
Утв	Фемьянов				ГОСТ 535-88			
Копировал						Формат А4		

№ 4499076



A (2.1)

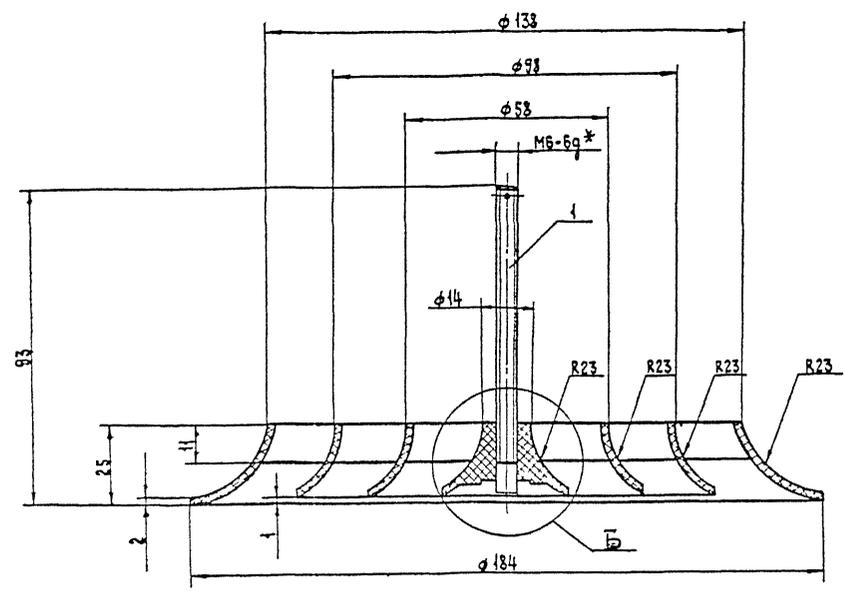


серия 5.304-76.94  
выпуск 1

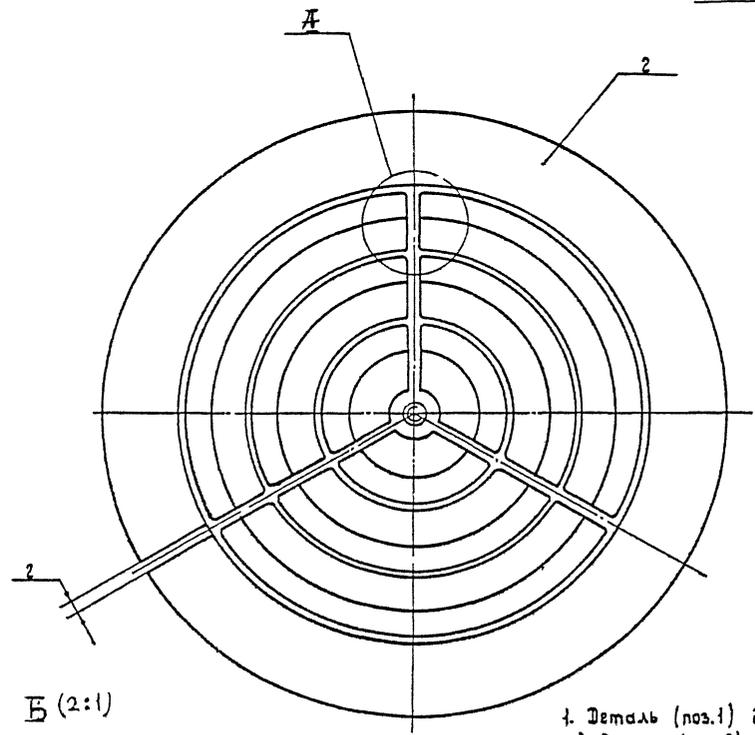
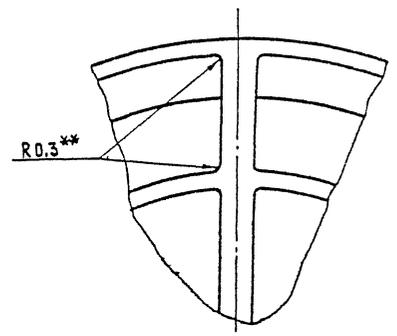
1. Деталь (ноз.3) приклеить клеем БФ-2 к детали (ноз. по ГОСТ 12172-74.
2. Размеры для справок.

				ПВП-160.00.000 СБ	
№ докум.	Исполн.	Дата	Лист	Кол-во	Итого
Планом производственно- вычислительной.					
Проектный институт.					
Инженер-проектировщик.					
Проверенный.					
Утвержденный.					
Подпись.					
Подпись.					

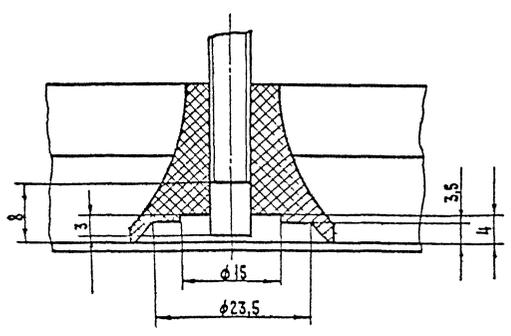
серия 5904-76 94 выпуск 1



А (2:1)



Б (2:1)



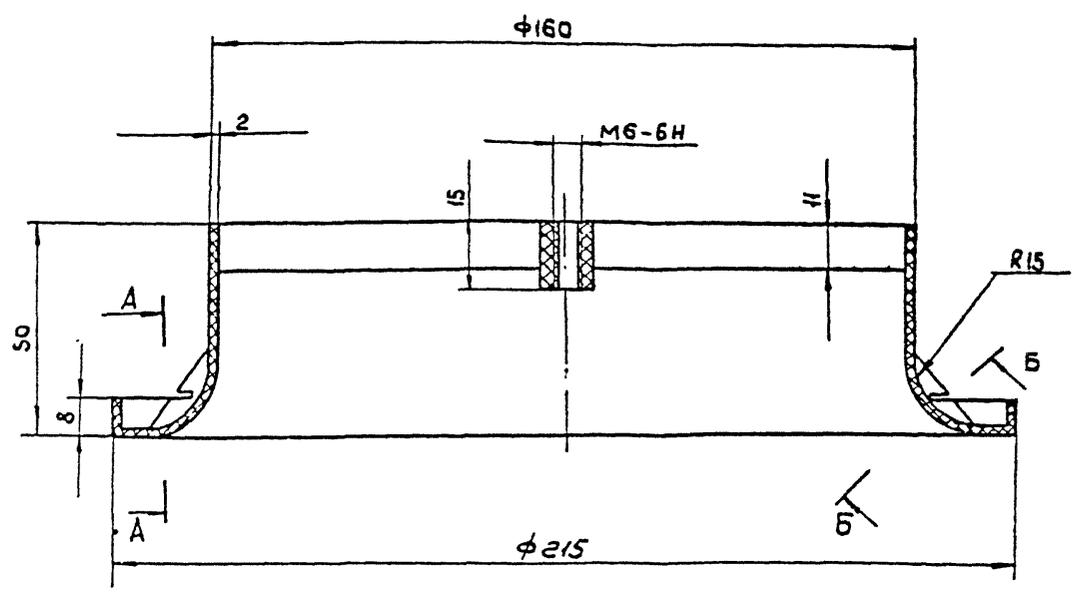
1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2).
2. Обработка по прессформе не нужна ✓
3. +УТ7; -УТ7; ± 1/2
- 4.\* Размер для справок.
- 5.\*\* Радиусы литейные.

ПВП-160.01.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Позв	Дата	0,12	1:1	Лист № 1
Разраб	Миронюк	Н.С.				
Проб	Колкото			Модуль унифицированных ванн.		
Т. контр	Зеленянов			Сборочный чертеж.		
И контр	Биландиш			Формат А3		
Н контр	Колкото					
Чтв	Землянов					

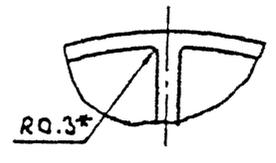
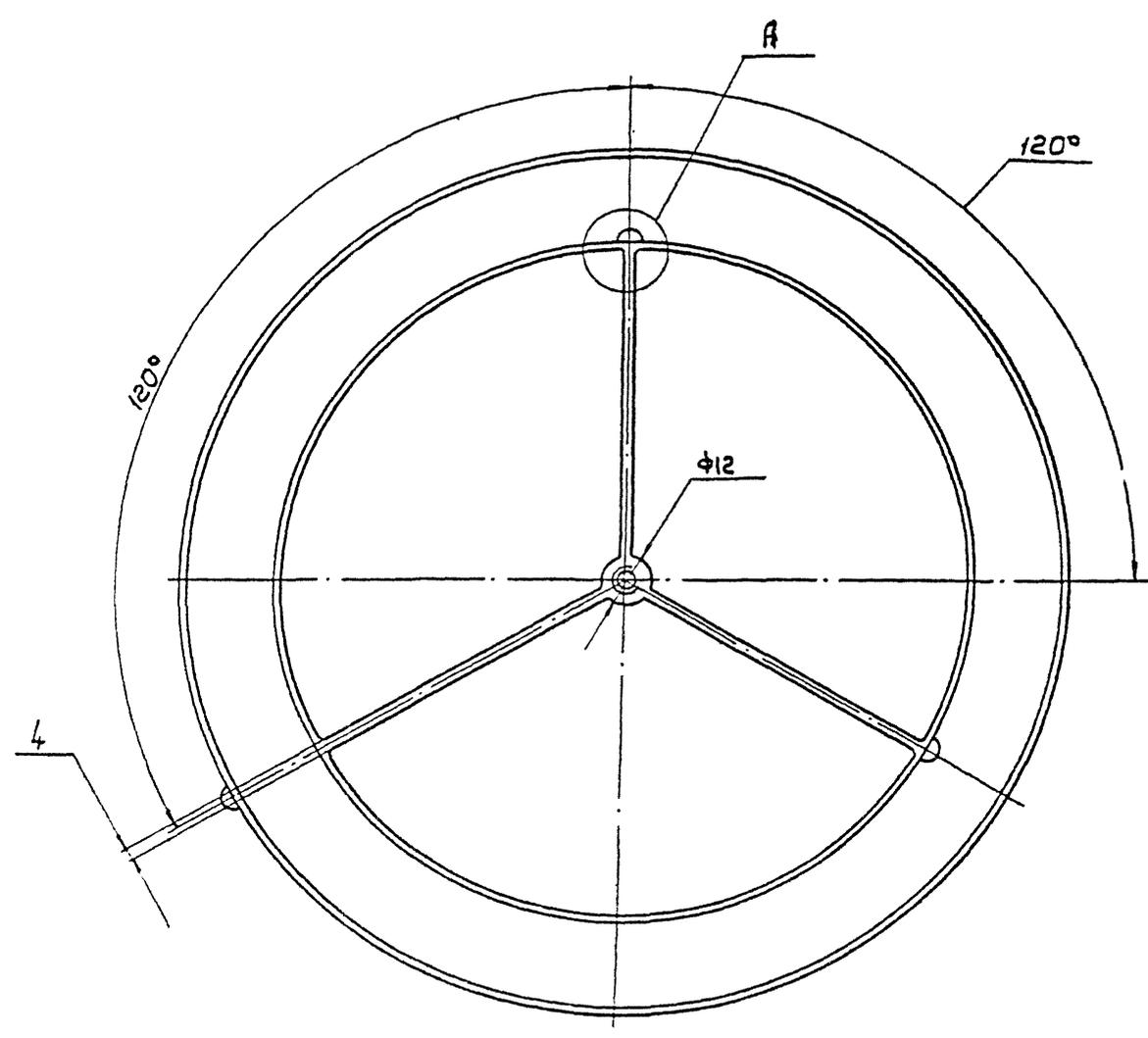
160288-02 21 Колкото Н.С.

3.2 ✓(✓)

ПВЛ-160.00.001

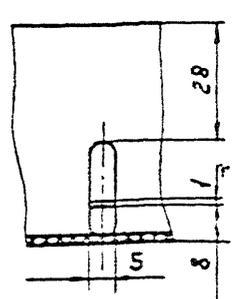


A (2:1)

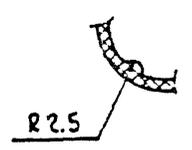


серия Г, 204-76.94 выпуск 1

A - A (2:1)



B - B (1:1)



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

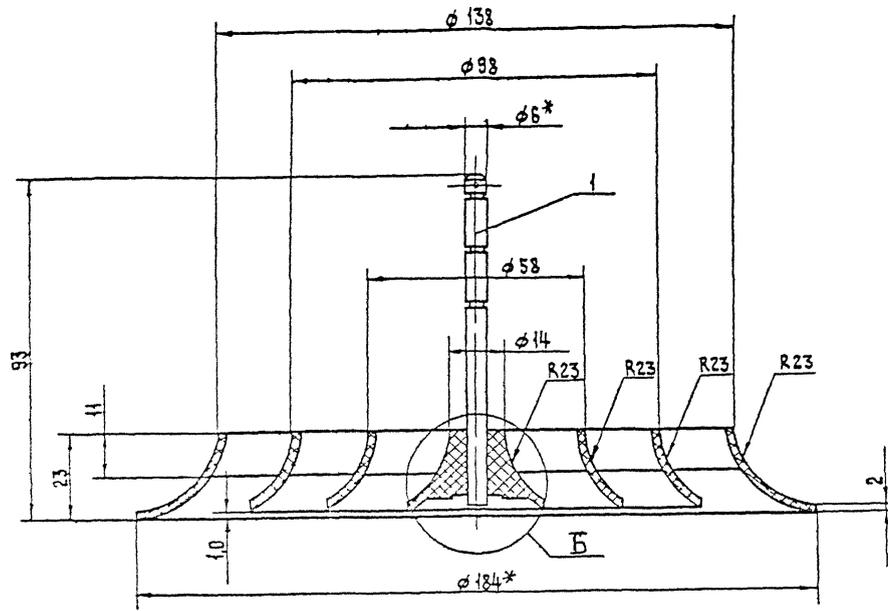
				ПВЛ-160.00.001		
Уч. инж. Н.С. Данилов	Подп.	Дата	Карпус	Лист	Масштаб	Масштаб
Инж. Г.И. Курбанова	Н. Данилов			а.07	1:1	
Проб. Калкото			Полиэтилен 210-17 Белью 002 ГОСТ 16338-85E	Лист	Листов	
Т. Кошар	А. Мельников			700	Ветеринария	
Н. Кошар	В. Пилипичина					
Инж. Калкото						
Ст. А. Демьянов						
Уд. 00238-02	22	Контроль: И.С.				Формат А2



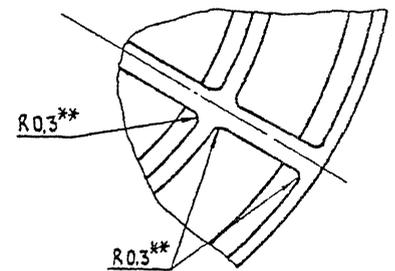
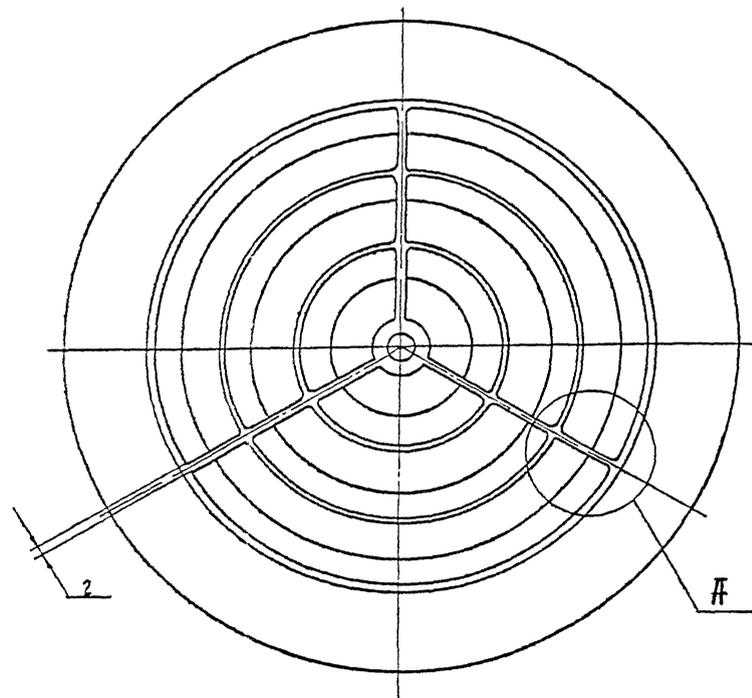


Выпуск 1

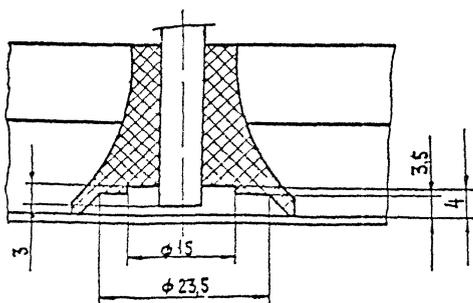
Серия 5.504-76.94



A(2:1)



Б(2:1)



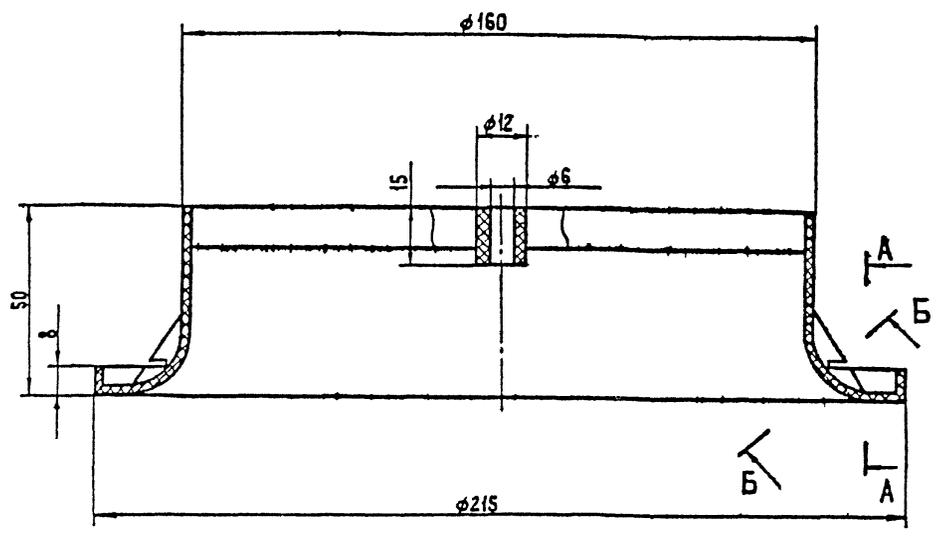
1. Деталь (поз.1) должна быть запрессована в деталь (поз.2)
2. Обработка по прессформе не ниже  $\sqrt[1.5]{}$
3.  $\pm 0.07$ ;  $-0.07$ ;  $\pm \frac{0.2}{2}$
4. \* Размер для справок.
5. \*\* радиусы литейные.

ПВП1-160.01.000 СБ				Лист	Масса	Мас. лист
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	0,41	11
Разработ	Менделеев	205	Л.С.			
Проект	Колесова	057	Л.С.			
Т.контр.	Семьянов	057	Л.С.			
И.контр.	Самойлова	1007	11.04			
И.контр.	Колесова	1007	11.04			
Читб.	Семьянов	057	11.04			
Модуль унифицированных ванн.				Лист	Листов 1	
Сборочный чертеж				ТОО Вентсервис		
				ТООПроектромэлектрика		
				Формат А2		

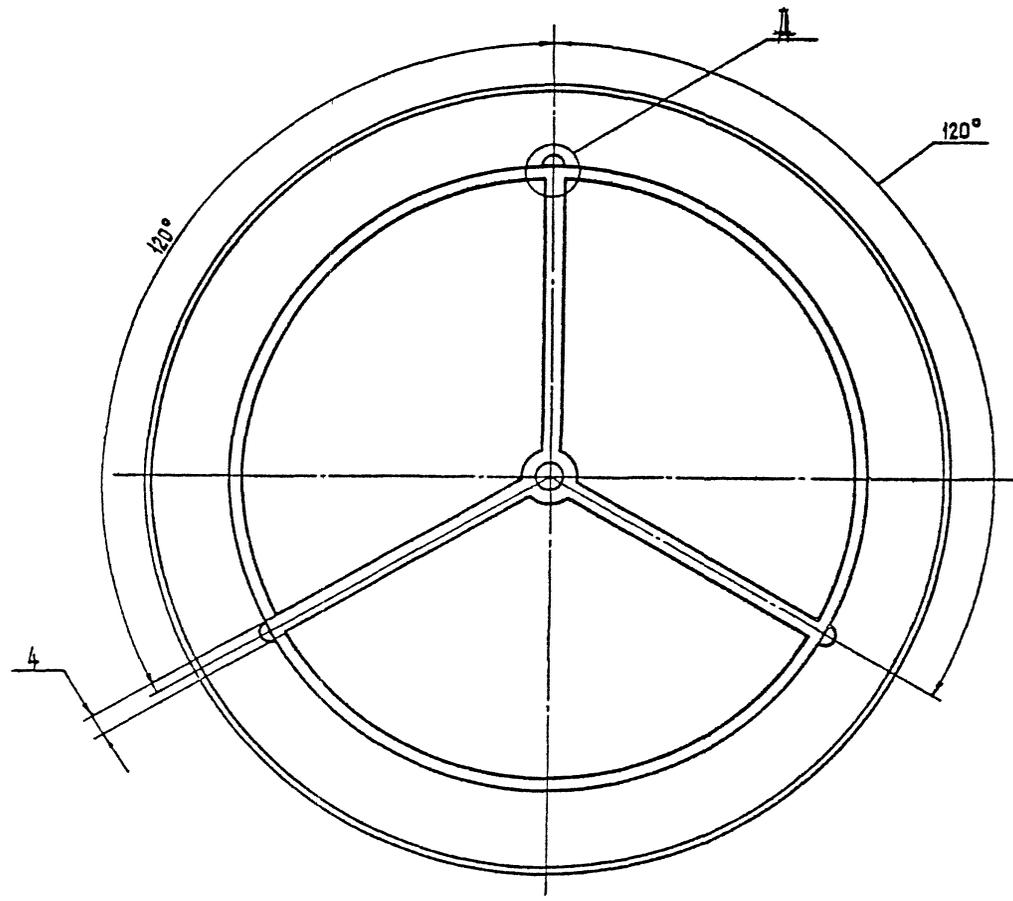
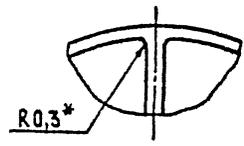
400983-02 2.5

Григорьев Е.Г.

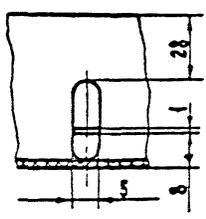
Серия 5.904-76.94 Выпуск 1



А (2:1)



А - А (1:1)

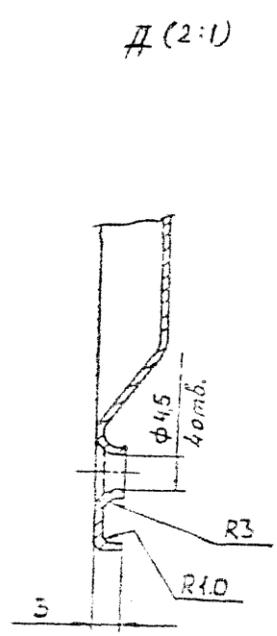
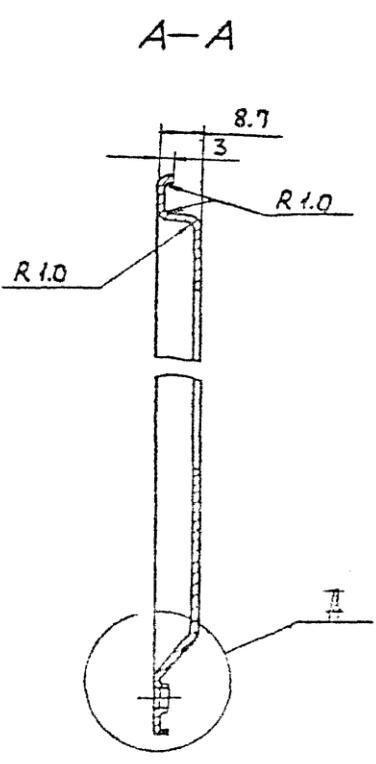
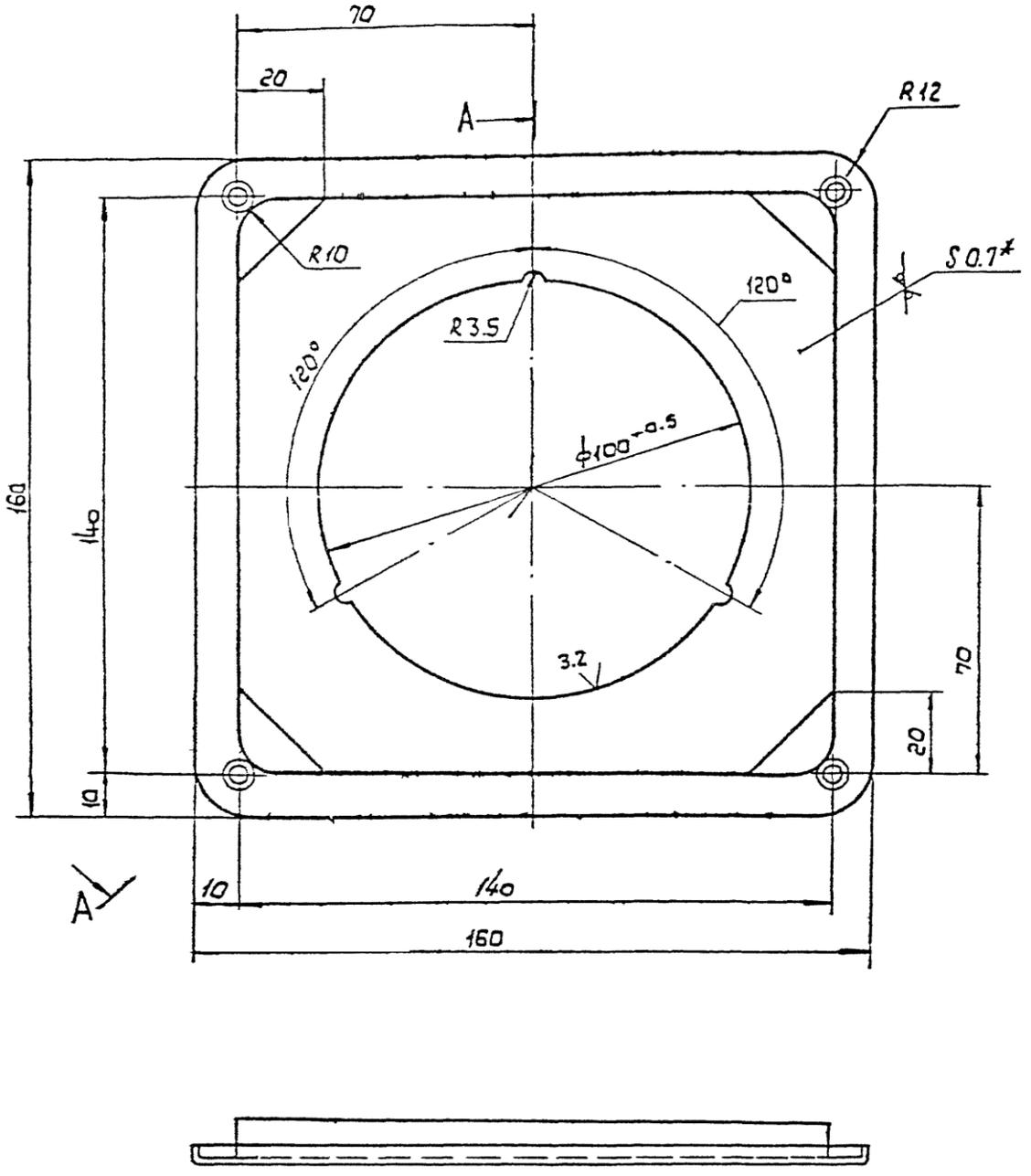


Б - Б (1:1)



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

				ПВП1-160.00.001		
Исполн	п.ф.докж	проб	дата	Корпус.	Лист	Масштаб
Разраб	Меняева				0,07	1:1
Проб.	Колкотова			Лист 1		Листов 1
Т.контр	Семьянова			Полиэтилен 210-17		ТОО Вентсервис
Н.контр	Балакчина			Белый 002 ГОСТ 16338-85Е		ПАО Промтехмаш
Н.контр	Колкотова			У00288-02 2,6		Копировал: К.
И.контр	Семьянова					©армат 82

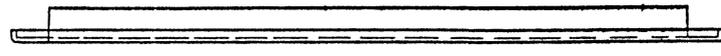
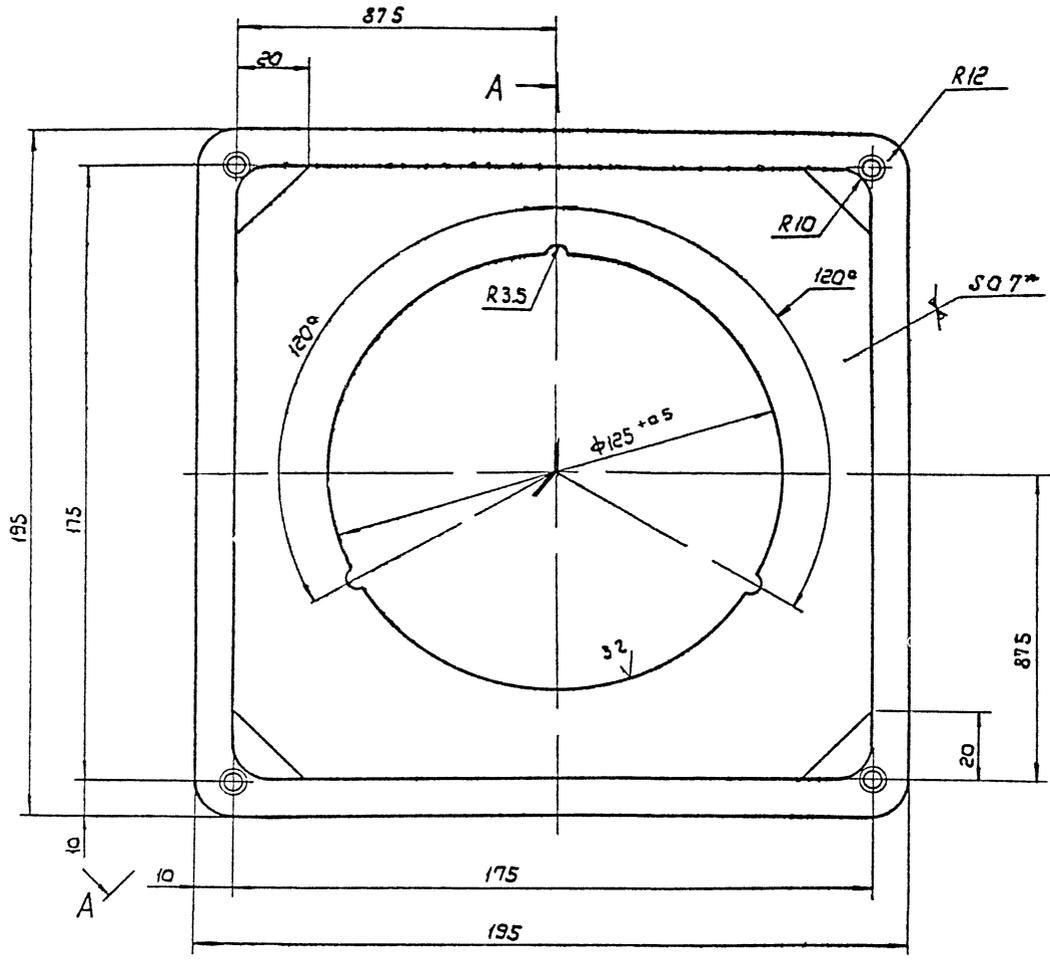


1. Неуказанные предельные отклонения:  
 $+0.14; -0.14; \pm \frac{0.2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос./эмаль ЯС-182 голубая  
ГОСТ 19024-79
5. \* Размер для справок

ПВУ-100.00.001			
Корпус	Лит.	масса	Исх.
		0.1	11
Изготовлено в ООО "СВЕТЛО" г. Москва Дата изготовления: 15.05.2015 г. № документа: П.01.05.001.001.001.001			

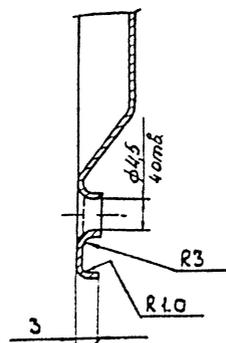
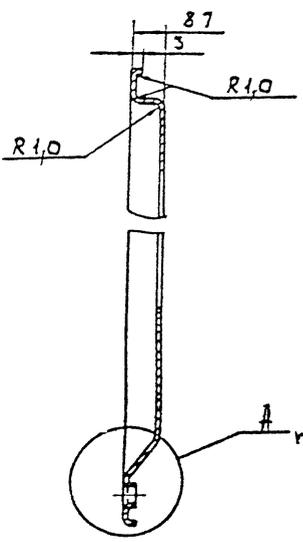
63 (V)

ПВУ-125 00001



А (2:1)

А — А



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

				ПВУ-125 00001			
Исполн	Н.С.С.С.С.С.	Набл	Л.С.	Корпус	Лист	Масса листов	
Провер	К.С.С.С.С.	Л.С.	Л.С.		017	11	
Проект	К.С.С.С.С.	Л.С.	Л.С.	Лист Листов			
И.Контр.	К.С.С.С.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 1/5-07 ГОСТ 19903-76			
И.Контр.	К.С.С.С.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 1/013-08 ГОСТ 16523-89			
И.Контр.	К.С.С.С.С.	Л.С.	Л.С.	400 238-02 28 Копировать			
				Формат А			

серия 5.304-7694 выпуск 1

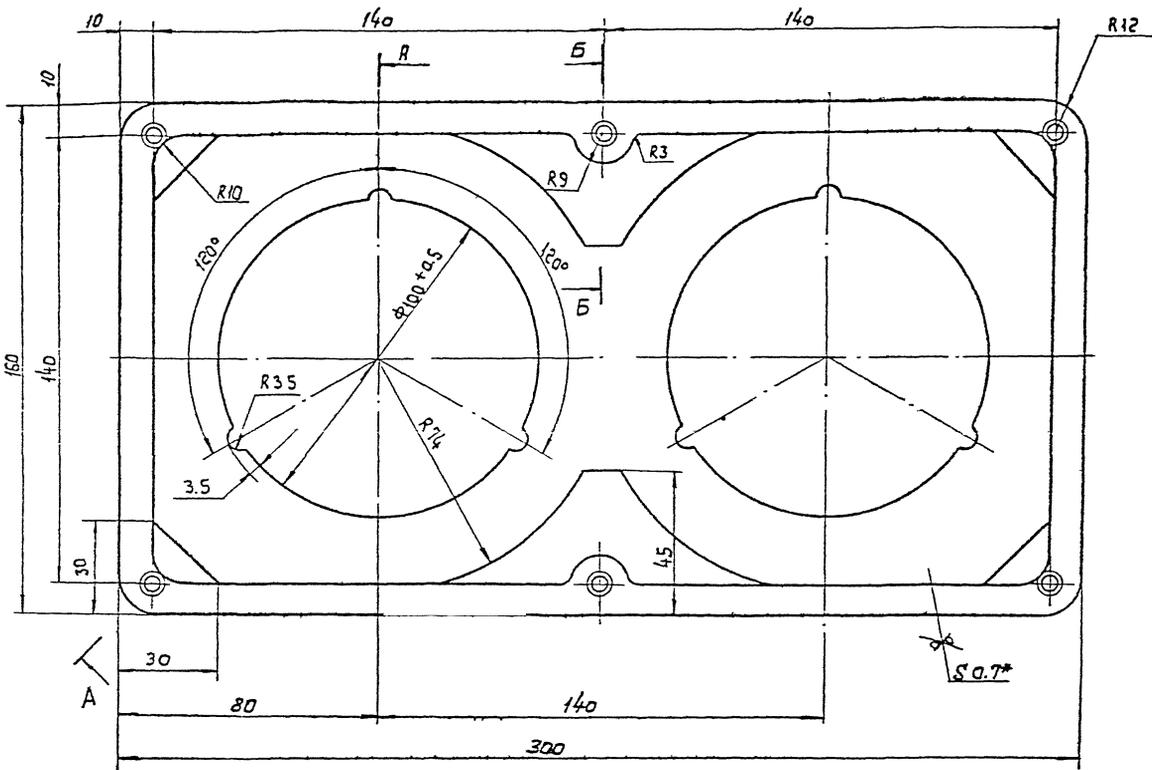




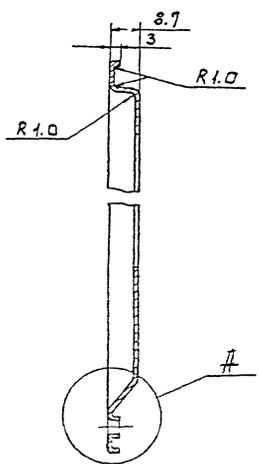
серия 5.904-76.94 Выпуск 1

6.3 ✓(✓)

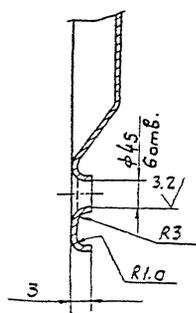
ПВУ-100.00.002



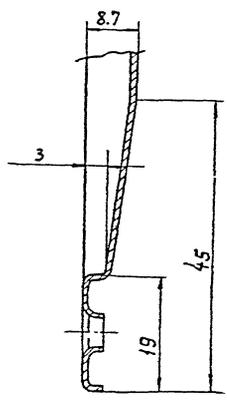
A-A



А (2:1)



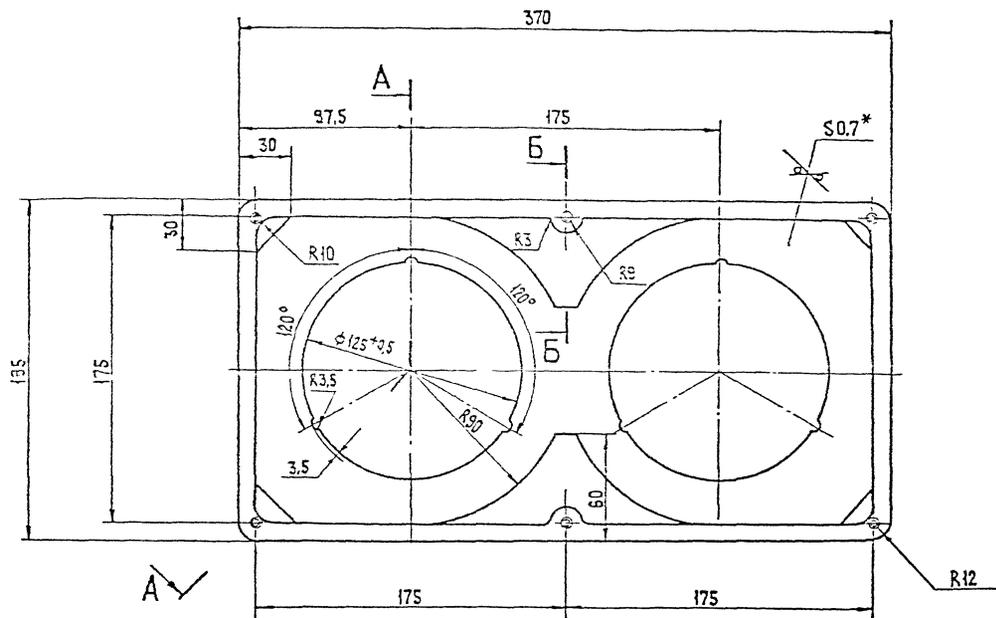
Б-Б (2:1)



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

				ПВУ-100.00.002			
Исполнитель	Проверка	Дата		Корпус	Лист	Масштаб	Материал
					0,2	1:1	
				Лист 1 из 1			

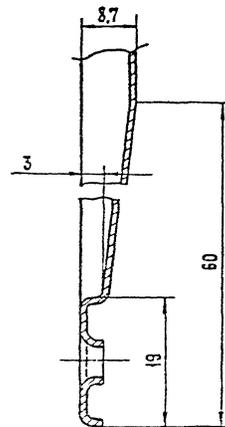
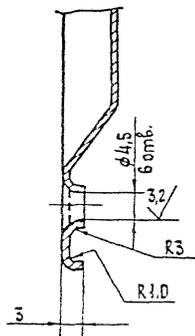
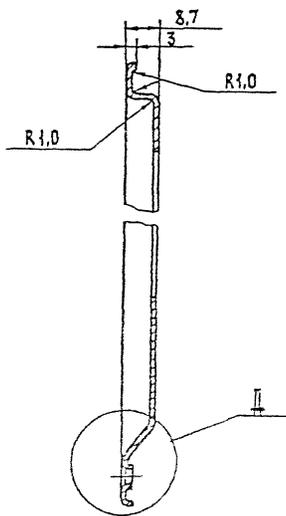
6,3  
✓(✓)



А-А (2:1)

Б-Б (2:1)

А-А (1:1)



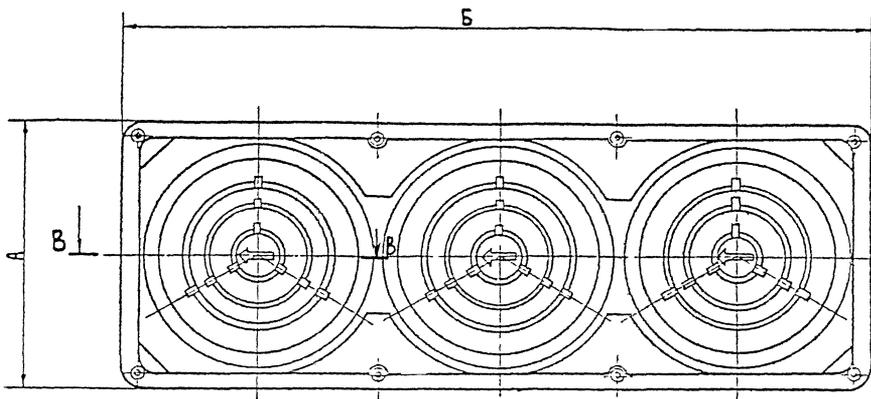
с.р.р. 5.204-76.94 Выпуск 1

1. Неуказанные предельные отклонения:  
+УТ 14; -УТ 14;  $\pm \frac{t_2}{2}$
2. Радиусы штамповки 0,5 мм.
3. Кромки притупить радиусом 0,2 мм
4. Хим. фос./эмаль АС-182 голубая.  
ГОСТ 19024-79.
- 5.\* Размер для справок.

		ПВУ-125.00.002	
№	Исполн.	Дата	Масштаб
			0,2:1
Корпус		Лист	1/1

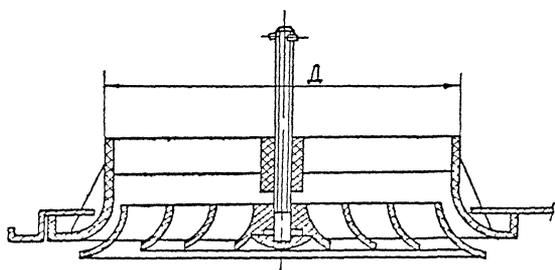


Рис. 1



Серия 5.904-76,94 выпуск 1

В - В  
(рис. 2)

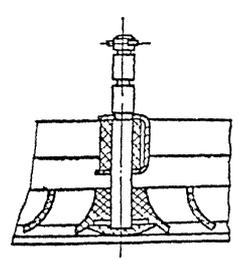


Размеры, мм

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

В - В  
(Рис. 2)

Остальное см. Рис. 1.



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

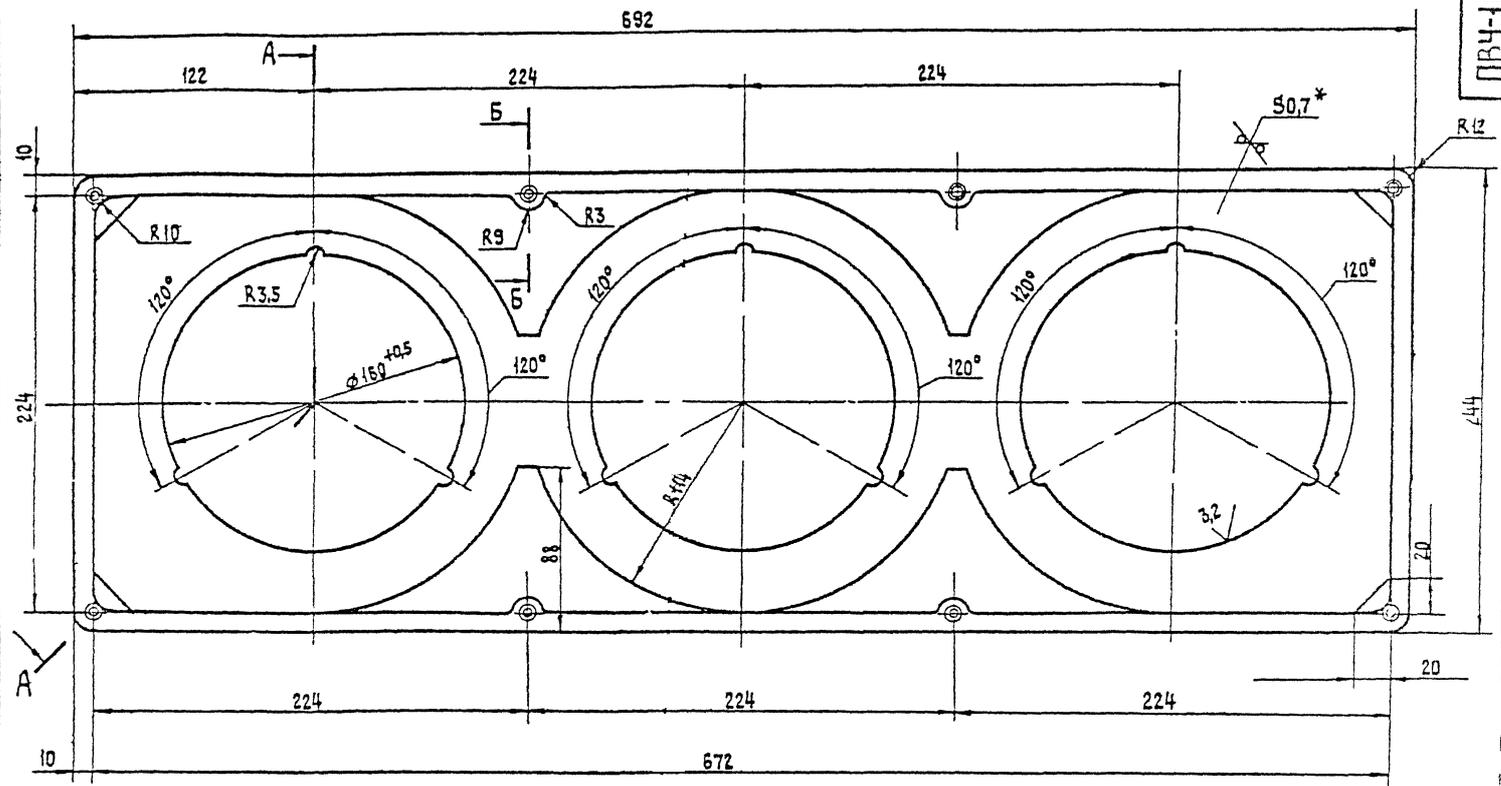
				ПВУ 3.00.000 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Экз. лист	№ докум	Полн	Дата	Приточно-вытяжное устройство Сборочный чертеж.		№	см.	—
Разреш	Меняется					лист	табл.	—
Проект	Калкмата							
Т.контр.	Семьянов							
И.контр.	Биланчин		18.45					
И.контр.	Калкмата					ГПД Вентил. СМ		
Чтб	Сладкий					ГООПроектно-монтажный		





53 (M)

ПВУ-160.00.003

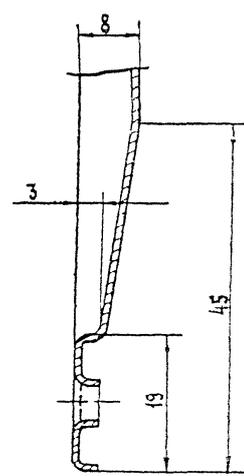
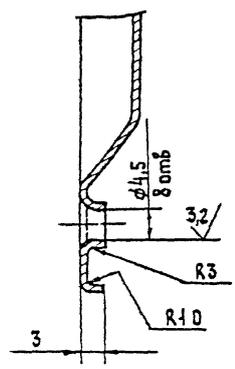
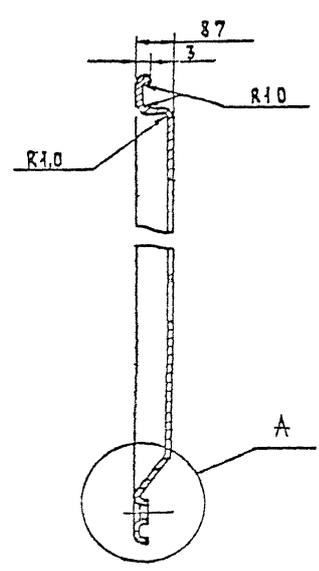


Серия 5904-16.94 Выпуск 1

A-A (2 1)

Б-Б (2 1)

A-A (1 1)



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

ПВУ-160.00.003					
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Листов
Разраб	Менделеев				06
Прок	Колкова				12
Т. контр	Землянова				
И. контр	Балакина				
И. контр	Колкова				
И. контр	Землянова				
Лист 7/5 от 0.7 ГОСТ 19903-74					
К ОК 35007 ГОСТ 16523-39					
400288-02 (2) Корпус					
Формат А2					