ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3.904.2-26

НАСАДКИ С ВОДООТВОДЯЩИМ КОЛЬЦОМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

21722

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

серия 3.904.2-26

СЕРИЯ 3.904.2-26

НАСАДКИ С ВОДООТВОДЯЩИМ КОЛЬЦОМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ ГПИ ГОССИМПРОЕКТ
ГОССТРОЯ СССР

Главный инженер института С.Н. НИКИТИН

Главный инженер проекта Д.Е. ТАЙЦ

УТВЕРЖДЕНЫ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТОМ
ГОССТРОЯ СССР
ПРОТОКОЛ № 63 от 3 сентября 1986 г.
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 13 декабря 1986 г.
ГПИ ГОССИМПРОЕКТ
ПРИКАЗ № 111 от 1 октября 1986 г.

2/722 2

серия 3.904.2-26

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Стр.
НВК 00.00 Д	Насадок с водоотводным кольцом. Технические требования	3-6
НВК 00.00	Насадок с водоотводным кольцом. Спецификация	7-10
НВК 00.00 СБ	Насадок с водоотводным кольцом. Сборочный чертеж	II
НВК 01.00	Патрубок. Спецификация	I2-I3
НВК 01.00 СБ	Патрубок. Сборочный чертеж	I4
НВК 01.01	Труба. Деталь	I5
НВК 00.02	Прокладка. Деталь	I5
НВК 02.00	Конфузор. Спецификация	I6
НВК 02.00 СБ	Конфузор. Сборочный чертеж	I7
НВК 02.01	Конус. Деталь	I8
НВК 02.02	Фланец. Деталь	I8

серия 3.004.2-26

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
I. Введение	3
2. Назначение	4
3. Технические данные	4
4. Устройство и работа насадка . . .	5
5. Технические требования	5

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НВК 00.00 Д			
Разраб.		Зисьман			Насадок с водоотводящим кольцом Технические требования	Лит.	Лист 1	Листов 8
Пров.		Зисьман				ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва		
Н.контр.		Ушакова						
Утв.		Саввин						

Формат А4

I. Введение

I.I. Настоящая серия разработана на основании задания Главстройпроекта Госстроя СССР от 29.06.84 г.

I.2. Целью работы является

- разработка унифицированной конструкции насадков с водоотводящим кольцом;
- создание условий для серийного выпуска изделий в заводских условиях.

I.3. За исходные данные при разработке I4-ти типоразмеров насадков принят нормальный ряд диаметров круглых воздуховодов, выпускаемых заводами Главпромвентиляции по ТУ36-736-78 Минмонтажспецстроя.

I.4. Пример условного обозначения (шифра) насадка с водоотводящим кольцом для воздуховода диаметром 560 мм:

„НВК-560", где цифра обозначает величину диаметра воздуховода, на который устанавливается насадок, в мм.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НВК 00.00 Д	Лист 2

21722 4

Формат А4

2. Назначение

2.I. Насадок с водоотводящим кольцом предназначен для установки на выхлопных участках воздуховодов вентиляционных систем с целью сбора и удаления атмосферных осадков и предотвращения попадания их в вентиляторы и вентиляционную систему.

2.2. Достоинством насадков по сравнению с применением зонтов является уменьшение сопротивления на выходе воздуха из вытяжной шахты, возможность организации факельного выброса вредностей и предотвращения их скопления на поверхности кровли и в рабочей зоне воздухозабора.

2.3. Область применения насадков определена по скоростному напору ветра третьим географическим районом.
Исходя из этих условий подобрана общая высота насадка (по наименьшему углу падения водяных капель), и прочность его крепления (по наибольшей ветровой нагрузке).

2.4. Климатическое исполнение насадка с водоотводящим кольцом "OI" по ГОСТ I5I59-76.

3. Технические данные

Технические данные насадков приведены в таблице

Обозначение	Шифр	Диаметр шахты мм	Диаметр фланца насадка	Высота, мм	Масса, кг
НВК 00.00	НВК-280	280	330	I000	I3
-0I	НВК-3I5	3I5	365	II00	I7
-02	НВК-355	355	405	II00	I9
-03	НВК-400	400	450	I200	23
-04	НВК-450	450	500	I300	27
-05	НВК-500	500	550	I400	32
-06	НВК-560	560	6I0	I400	35
-07	НВК-630	630	680	I500	42
-08	НВК-7I0	7I0	760	I600	50
-09	НВК-800	800	864	I700	62
-I0	НВК-900	900	964	I800	73
-II	НВК-I000	I000	I064	2000	89
-I2	НВК-II20	II20	II92	2300	II4
-I3	НВК-I250	I250	I322	2500	I36

Коэффициент местного сопротивления насадка определяется в конкретном проекте в зависимости от расхода воздуха через насадок и его диаметр.

4. Устройство и работа насадка

4.I. Основным элементом насадка является конусный пояс (конфузор дет. поз.2, см. рис. 4.I), устанавливаемый между двумя фланцами концевого участка выхлопной шахты.
В месте установки пояса за счет вставки втулок (дет. поз.3) между фланцами образуется зазор H_2, равный 20...30 мм сквозь который происходит удаление скапливающихся атмосферных осадков на кровлю.

4.2. В случае отсутствия в устье выхлопной шахты фланца для крепления насадка, его следует изготовить по черт. СТД 201.00.000 ТУ36-1508-78. При этом фланец следует либо приварить к воздуховоду выхлопной шахты, либо при монтаже насадка отбортованный торец воздуховода зажимается между его фланцем и кольцом конфузора через втулки и фланец патрубка (дет. поз.I).

4.3. В качестве корпуса насадка, вместо патрубка (дет. поз.I) допускается использовать отрезок воздуховода длиной равной длине указанного патрубка, изготовленного по ТУ36-736-78 Минмонтажспецстроя.

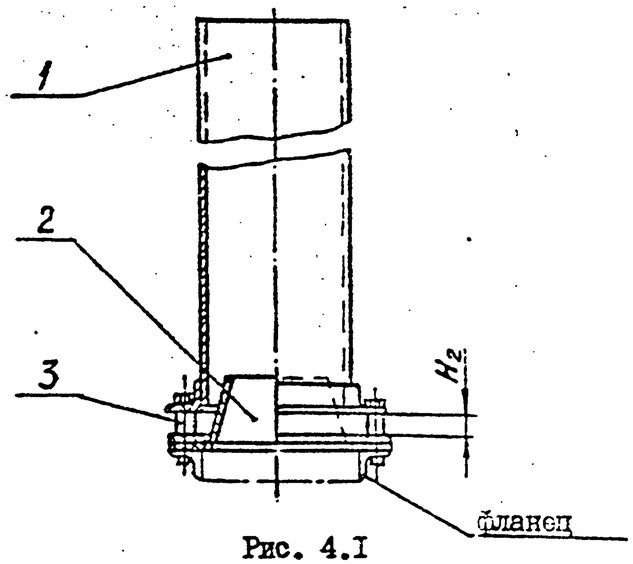


Рис. 4.I

5. Технические требования

5.I. Изготовленный и смонтированный насадок должен соответствовать настоящим требованиям и комплекту рабочих чертежей, помещенных в данной серии.

5.2. Сортамент и качество материалов, применяемых для изготовления изделия, должны соответствовать чертежам, действующим ГОСТам и техническим условиям.

5.3. Организация, изготавливающая насадки, имеет право под свою ответственность заменять материалы, указанные в чертежах, материалами других марок, равноценными по механическим свойствам.

5.4. Необработанные наружные поверхности деталей должны быть гладкими, чистыми, без морщин, вмятин, вздутий, трещин, инородных включений и иных пороков.
Допустимая глубина риски не более 0,4 мм. Ржавчину и окалину следует удалить.

5.5. Детали из листового и сортового проката должны быть отрихтованы. Неплоскостность не должна превышать I,5 мм на каждые I000 мм длины.
Наличие заусенцев, подрезов, рваных краев и других дефектов после механической обработки не допускаются. Острые кромки должны быть притуплены.

5.6. В местах перегиба трещины и надрывы не допускаются.

5.7. Края листовых деталей должны быть ровно обрезаны. Отклонение линии обреза от прямой должны быть в пределах допуска на размер. При вырезке деталей автогеном кромки их должны быть тщательно зачищены, острые кромки и углы притуплены.

5.8. Перед сваркой кромки и поверхности на расстоянии 10 мм от края должны быть тщательно зачищены от краски, масла, грязи, ржавчины и окалины до основного металла.

5.9. Сварочные работы должны проводиться в соответствии с утвержденной технологией завода-изготовителя.
Технология сварки должна обеспечивать наименьшее коробление свариваемых деталей, перекос кромок свариваемых элементов не должен превышать допуска на размер.

5.10. Сварной шов должен быть ровным. Наплывы, прожоги, непровари и пропуски не допускаются. Околошовная зона и швы должны быть зачищены, брызги удалены.

5.11. Вид сварки и тип сварного шва должны соответствовать указаниям на чертеже, а именно: ручная электродуговая по ГОСТ 5264-80 электродом Э-42, Э-42А или Э-46 по ГОСТ 9467-75, полуавтоматическая в среде углекислого газа с применением сварочной проволоки СВ-08, СВ-08А по ГОСТ 2246-70, при этом швы свариваемых соединений должны соответствовать ГОСТ 14771-76.

5.12. Механические свойства наплавленного металла должны быть не ниже значений по ГОСТ 9467-75.

5.13. Контроль качества сварных швов производить до грунтовки и окраски узлов по ГОСТ 3242-79 керосином и внешним осмотром.

5.14. Сборочные единицы и детали должны иметь лакокрасочные покрытия по ГОСТ 9.032-74 класс VI.
Материал лакокрасочных покрытий - грунтовка ФЛ-03К коричневая ГОСТ 9109-81 VI.Ж2.

5.15. Покрытие должно наноситься ровным слоем по всей поверхности. Подтеки, пятна, морщины и приставшие загрязнения не допускаются.
Поврежденные лакокрасочные покрытия должны быть восстановлены.

5.16. Незагрунтованные, неокрашенные поверхности должны быть покрыты консервационной смазкой К17 ГОСТ 10877-76.

5.17. Прокладки должны иметь ровные кромки среза, поверхность ее должна быть гладкой, не должна иметь заусенцев, надрывов и сплошных просветов.
На поверхности прокладок не допускается наличие следов масла и растворителя.

5.18. Прокладки большого размера допускается изготавливать из полос, срезанных по ширине полосы под углом 30° и склеенных между собой резиновым клеем по ГОСТ 2199-80 внахлестку. Срез по толщине листа выполнить под углом 45°.

5.19. При сборке обеспечить герметичность стыка между плоскостями конфузора (поз.2) и фланцем устья выхлопной шахты (или перехода от выхлопного патрубка вентилятора).

серия 3.904.2-26

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			НВК 00.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные	для исполнений:		
				НВК 00.00		
				Сборочные единицы		
А4		I	НВК 01.00	Патрубок	I	
А4		2	НВК 02.00	Конфузор	I	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.01	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 20 h14	8	0,016кг
А4		4	НВК 00.02	Прокладка	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6х45.58.019		
				ГОСТ 7798-70	8	
		6		Гайка М6.5.019		
				ГОСТ 5915-70	8	
		7		Шайба 6.02.019		
				ГОСТ 11371-78	8	
				НВК 00.00-01		
				Сборочные единицы		
А4		I	НВК 01.00-01	Патрубок	I	
А4		2	НВК 02.00-01	Конфузор	I	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.03	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Мешалкина			
Пров.	Зисьман			
Н.контр.	Ушакова			
Утв.	Саввин			

НВК 00.00

НАСАДОК С ВОДООТВОДЯЩИМ КОЛЬЦОМ

Лит.	Лист	Листов
	I	8

ГОССТРОЙ СССР
ГОСХИМПРОЕКТ
г. Москва

Формат А4

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				L = 20 h14	8	0,016кг
А4		4	НВК 00.02-01	Прокладка	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6х45.58.019		
				ГОСТ 7798-70	8	
		6		Гайка М6.5.019		
				ГОСТ 5915-70	8	
		7		Шайба 6.02.019		
				ГОСТ 11371-78	8	
				НВК 00.00-02		
				Сборочные единицы		
А4		I	НВК 01.00-02	Патрубок	I	
А4		2	НВК 02.00-02	Конфузор	I	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.04	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 20 h14	8	0,016кг
А4		4	НВК 00.02-02	Прокладка	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6х45.58.019		
				ГОСТ 7798-70	8	
		6		Гайка М6.5.019		
				ГОСТ 5915-70	8	
		7		Шайба 6.02.019		
				ГОСТ 11371-78	8	
				НВК 00.00-03		
				Сборочные единицы		
А4		I	НВК 01.00-03	Патрубок	I	
А4		2	НВК 02.00-03	Конфузор	I	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

НВК 00.00

Лист 2

21722 8

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		3	НВК 00.05	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 20 h 14	10	0,016кг
А4		4	НВК 00.02-03	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6×45.58.019		
				ГОСТ 7798-70	10	
		6		Гайка М6.5.019		
				ГОСТ 5915-70	10	
		7		Шайба 6.02.019		
				ГОСТ 11371-78	10	
				НВК 00.00-04		
				Сборочные единицы		
А4		1	НВК 01.00-04	Патрубок	1	
А4		2	НВК 02.00-04	Конфузор	1	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.06	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 20 h 14	10	0,016кг
А4		4	НВК 00.02-04	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6х45,58.019		
				ГОСТ 7798-70	10	
		6		Гайка М6.5.019		
				ГОСТ 5915-70	10	
		7		Шайба 6.02.019		
				ГОСТ 11371-78	10	

Серия 3.904.2-26

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

НВК 00.00

Лист 3

Формат

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				НВК 00.00-05		
				Сборочные единицы		
А4		1	НВК 01.00-05	Патрубок	1	
А4		2	НВК 02.00-05	Конфузор	1	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.07	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 20 h 14	10	0,016кг
А4		4	НВК 00.02-05	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6×50.58.019		
				ГОСТ 7798-70	10	
		6		Гайка М6.5.019		
				ГОСТ 5915-70	10	
		7		Шайба 6.02.019		
				ГОСТ 11371-78	10	
				НВК 00.00-06		
				Сборочные единицы		
А4		1	НВК 01.00-06	Патрубок	1	
А4		2	НВК 02.00-06	Конфузор	1	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.08	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 20 h 14	10	0,016кг
А4		4	НВК 00.02-06	Прокладка		
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6×50.58.019		
				ГОСТ 7798-70	10	
		6		Гайка М6.5.019		
				ГОСТ 5915-70	10	

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

НВК 00.00

Лист 4

21722 9 Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Шайба 6.02.019		
				ГОСТ 11371-78	10	
				НВК 00.00-07		
				Сборочные единицы		
А4		1	НВК 01.00-07	Патрубок	1	
А4		2	НВК 02.00-07	Конфузор	1	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.09	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 20 h 14	12	0,016кг
А4		4	НВК 00.02-07	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М6×50.58.019		
				ГОСТ 7798-70	12	
		6		Гайка М8.5.019		
				ГОСТ 5915-70	12	
		7		Шайба 8.02.019		
				ГОСТ 11371-78	12	
				НВК 00.00-08		
				Сборочные единицы		
А4		1	НВК 01.00-08	Патрубок	1	
А4		2	НВК 02.00-09	Конфузор	1	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.10	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 30 h 14	12	0,019кг
А4		4	НВК 00.02-08	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М8х50.58.019		

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

НВК 00.00

Лис. 5

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ГОСТ 7798-70	12	
		6		Гайка М8.5.019		
				ГОСТ 5915-70	12	
		7		Шайба 8.02.019		
				ГОСТ 11371-78	12	
				НВК 00.00 - 09		
				Сборочные единицы		
А4		1	НВК 01.00-09	Патрубок	1	
А4		2	НВК 02.00-09	Конфузор	1	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.11	Втулка		
				Труба 10х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 30 h 14	12	0,019кг
А4		4	НВК 00.02-09	Прокладка	1	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М8х60.58.019		
				ГОСТ 7798-70	12	
		6		Гайка М8.5.019		
				ГОСТ 5915-70	12	
		7		Шайба 8.02.019		
				ГОСТ 11371-78	12	
				НВК 00.00-10		
				Сборочные единицы		
А4		1	НВК 01.00-10	Патрубок	1	
А4		2	НВК 02.00-10	Конфузор	1	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.12	Втулка		
				Труба 10х2,2 ГОСТ3262-75		
				L = 30 h 14	16	0,019кг

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

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

НВК 00.00

Лист 6

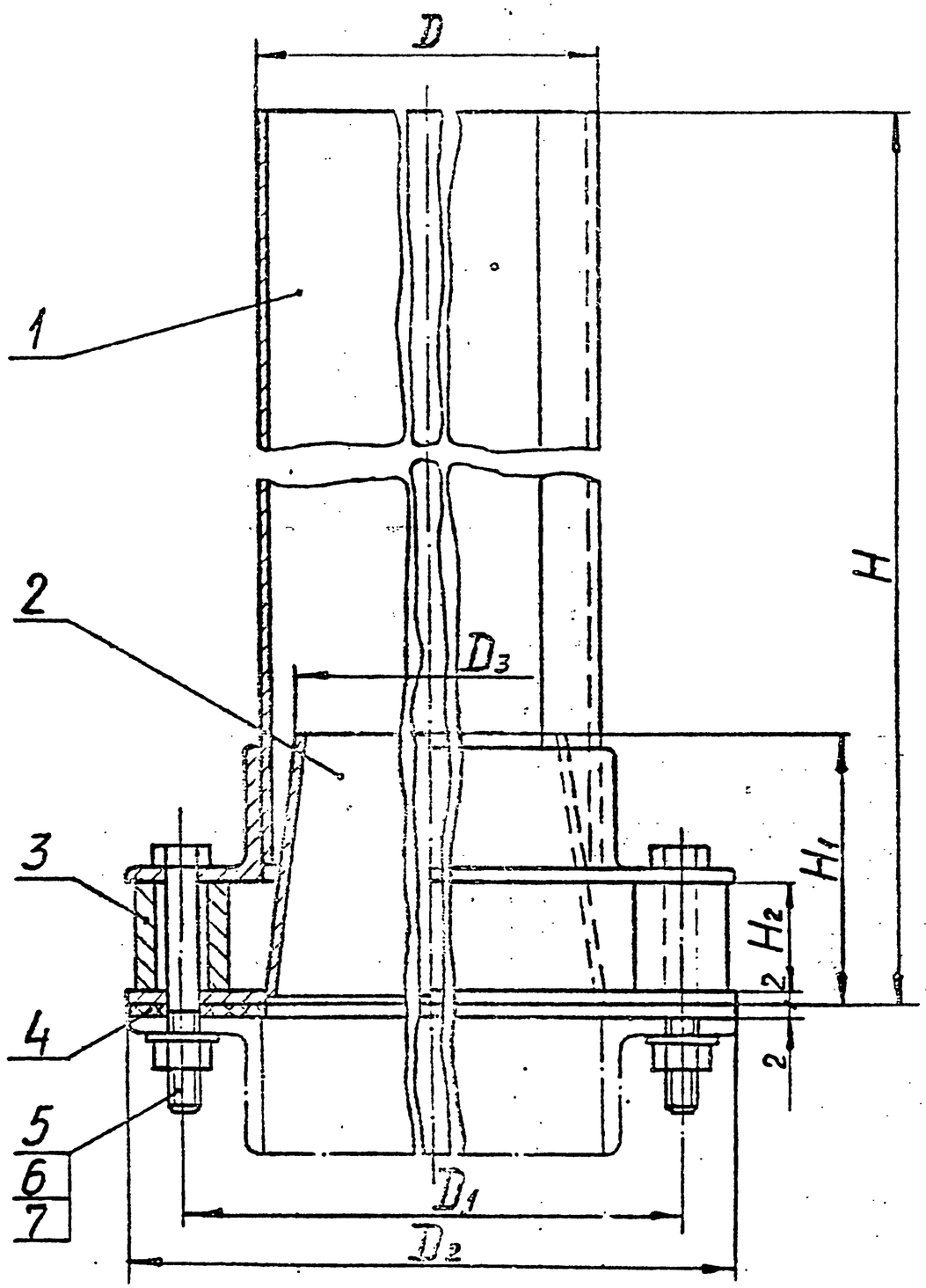
Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
А4		4	НВК 00.02-10	Прокладка	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М8х60.58.019		
				ГОСТ 7798-70	I6	
		6		Гайка М8.5.019		
				ГОСТ 5915-70	I6	
		7		Шайба 8.02.019		
				ГОСТ II37I-78	I6	
				НВК 00.00-II		
				Сборочные единицы		
А4		I	НВК 0I.00-II	Патрубок	I	
А4		2	НВК 02.00.I2	Конфузор	I	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.I3	Втулка		
				Труба I0х2,2 ГОСТ3262-75		
				L = 30 h I4	I6	0,024кг
А4		4	НВК 00.02-II	Прокладка	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М8х60.58.019		
				ГОСТ 7798-70	I6	
		6		Гайка М8.5.019		
				ГОСТ 5915-70	I6	
		7		Шайба 8.02.019		
				ГОСТ II37I-78	I6	
				НВК 00.00-I2		
				Сборочные единицы		
А4		I	НВК 0I.00-I2	Патрубок	I	
А4		2	НВК 02.00-I2	Конфузор	I	
				Детали		

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
БЧ		3	НВК 00.I4	Втулка		
				Труба I0х2,2 ГОСТ3262-75		
				L = 30 h I4	I8	0,024кг
А4		4	НВК 00.02-I2	Прокладка	I	
				Стандартные изделия		
		5		Болт М10х60.58.019		
				ГОСТ 7798-70	I8	
		6		Гайка М10.5.019		
				ГОСТ 5915-70	I8	
		7		Шайба I0.02.019		
				ГОСТ II37I-78	I8	
				НВК 00.00-I3		
				Сборочные единицы		
А4		I	НВК 0I.00-I3	Патрубок	I	
А4		2	НВК 02.00-I3	Конфузор	I	
				Детали		
БЧ		3	НВК 00.I5	Втулка		
				Труба I0х2,2ГОСТ3262-75		
				L = 30 h I4	I8	0,024кг
А4		4	НВК 00.02-I3	Прокладка		
				Стандартные изделия		
		5		Болт М10х60.58.019		
				ГОСТ 7798-70	I8	
		6		Гайка М10.5.019		
				ГОСТ 5915-70	I8	
		7		Шайба I0.02.019		
				ГОСТ II37I-78	I8	

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



Размеры в мм

Обозначение	Шифр	D	D_1	D_2	D_3	H	H_1	H_2	Масса, кг
НВК 00.00	НВК 280	280	310	330	250	1000	50	20	13,0
-01	НВК 315	315	345	365	290	1100			17,0
-02	НВК 355	355	385	405	330	1100			19,0
-03	НВК 400	400	430	450	370	1200			23,0
-04	НВК 450	450	480	500	410	1300			27,0
-05	НВК 500	500	530	550	460	1400			32,0
-06	НВК 560	560	590	610	520	1400			35,0
-07	НВК 630	630	660	680	590	1500			42,0
-08	НВК 710	710	740	760	660	1600	80	30	50,0
-09	НВК 800	800	830	864	760	1700			62,0
-10	НВК 900	900	940	964	850	1800			73,0
-11	НВК 1000	1000	1040	1064	950	2000	100		89,0
-12	НВК 1120	1120	1165	1192	1070	2300			114,0
-13	НВК 1250	1250	1295	1322	1190	2500			136,0

1. Размеры для справок.
2. После сварки все узлы грунтовать и окрасить внутри и снаружи. Выбор окраски уточнить при привязке к конкретному проекту.
3. При сборке насадка с переходом к вентилятору обеспечить герметичность стыка при помощи равномерной затяжки болтов.

серия 3.904.2-26

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Металкина		
Пров.		Зисьман		
Г.контр.		Зисьман		
Н.контр.		Ушакова		
Утв.		Саввин		

НВК 00.00 СБ

НАСАДОК С ВОДООТВОДЯЩИМ КОЛЬЦОМ

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

ГОССТРОЙ СССР
ГОСХИМПРОЕКТ
г. Москва

21722 12 Формат А3

серия 3.904.2-26

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			НВК 01.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные	для исполнений:		
				НВК 01.00		
				Детали		
А4		1	НВК 01.01	Труба	1	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-09		
				ТУ 36-1508-75	1	
				НВК 01.00-01		
				Детали		
А4		1	НВК 01.01-01	Труба	1	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-10		
				ТУ 36-1508-75	1	
				НВК 01.00-02		
				Детали		
А4		1	НВК 01.01-02	Труба	1	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-11		
				ТУ 36-1508-75	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НВК 01.00			
Разраб.		Мешалкина			ПАТРУБОК	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Зисьман					1	4
Н.контр.		Ушакова				ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва		
Утв.								

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				НВК 01.00-03		
				Детали		
А4		1	НВК 01.01-03	Труба	1	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-12		
				ТУ 36-1508-75	1	
				НВК 01.00-04		
				Детали		
А4		1	НВК 01.01-04	Труба	1	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-13		
				ТУ 36-1508-75	1	
				НВК 01.00-05		
				Детали		
А4		1	НВК 01.01-05	Труба	1	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-14		
				ТУ 36-1508-75	1	
				НВК 01.00-06		
				Детали		
А4		1	НВК 01.01-06	Труба	1	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-15		
				ТУ 36-1508-75	1	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НВК 01. 00	Лист 2

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				НВК 01.00-07		
				Детали		
А4		I	НВК 01.01-07	Труба	I	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-16		
				ТУ 36-1508-75	I	
				НВК 01.00-08		
				Детали		
А4		I	НВК 01.01-08	Труба	I	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-17		
				ТУ 36-1508-75	I	
				НВК 01.00-09		
				Детали		
А4		I	НВК 01.01-09	Труба	I	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-18		
				ТУ 36 1508-75	I	
				НВК 01.00-10		
				Детали		
А4		I	НВК 01.01-10	Труба	I	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-19		
				ТУ 36-1508-75	I	

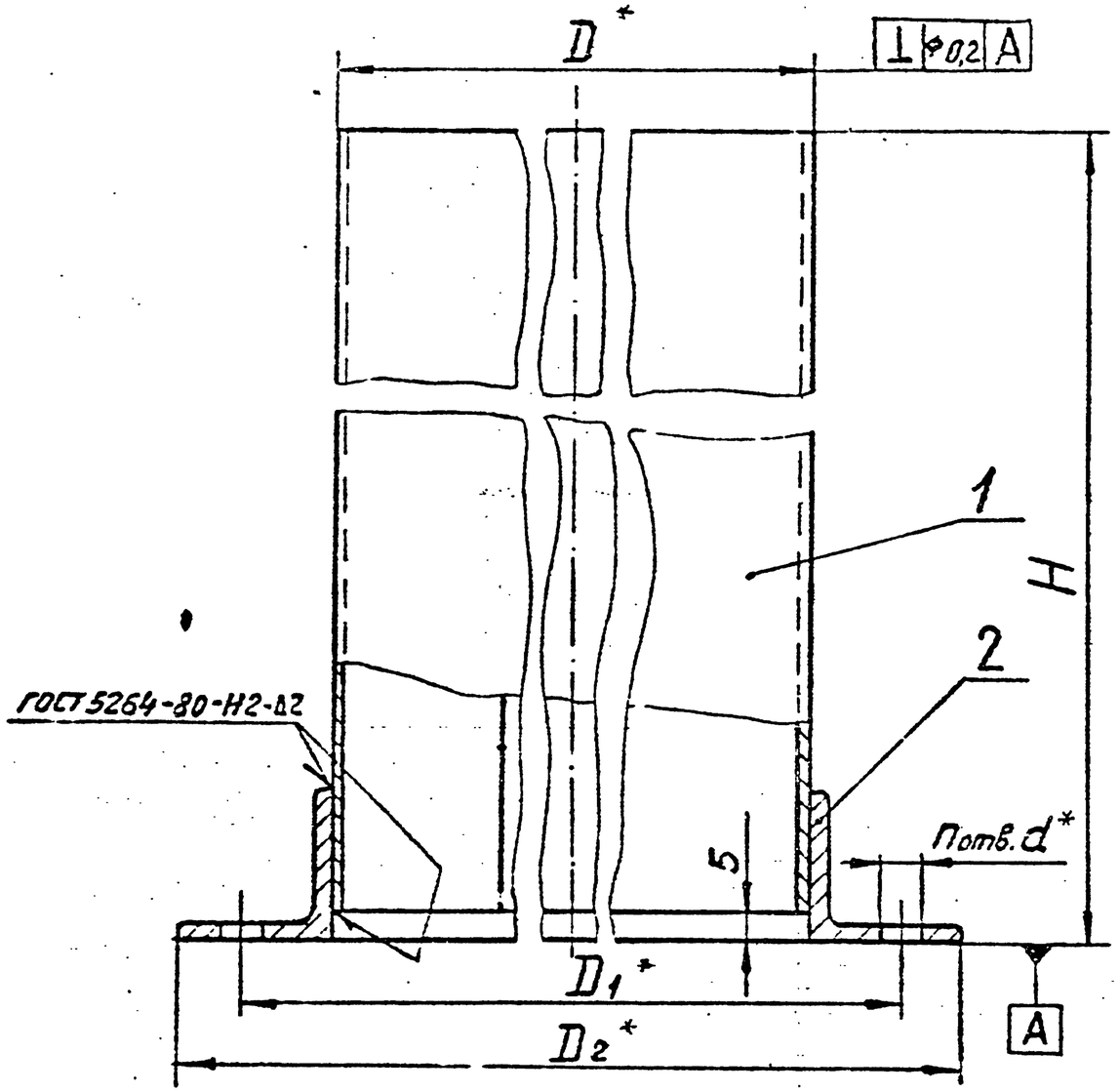
Подпись и дата | Инв.№ дубл. | Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				НВК 01.00-11		
				Детали		
А4		I	НВК 01.01-11	Труба	I	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-20		
				ТУ 36-1508-75	I	
				НВК 01.00-12		
				Детали		
А4		I	НВК 01.01-12	Труба	I	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				201.00.000-21		
				ТУ 36-1508-75	I	
				НВК 01.00-13		
				Детали		
А4		I	НВК 01.01-13	Труба	I	
				Прочие изделия		
		2		Фланец		
				СТД 201.00.000-22		
				ТУ 36-1508-75	I	

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

НВК 01.00 СБ

серия 3.904.2-26



Размеры в мм

Обозначение	D	D_1	D_2	H	d	n	Масса, кг
НВК 01.00	280	310	330	975	7	8	11,0
-01	315	345	365	1075			14,5
-02	355	385	405	1075			17,0
-03	400	430	450	1175		10	20,5
-04	450	480	500	1275			24,5
-05	500	530	550	1375			29,0
-06	560	590	610	1375			32,0
-07	630	660	680	1475	10	12	38,5
-08	710	740	760	1565			45,5
-09	800	830	864	1665			56,0
-10	900	940	964	1765		16	66,0
-11	1000	1040	1064	1965			80,5
-12	1120	1165	1192	2265	12	18	104,0
-13	1250	1295	1322	2465			125,0

1. * Размеры для справок.
2. h 14; $\pm \frac{IT\,14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НВК 01.00 СБ			
Разраб.		Металкина			ПАТРУБОК	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Висьман					см. табл.	–
Г.контр.		Висьман			Сборочный чертеж	Лист	Листов 1	
Н.контр.		Ушакова				ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва		
Утв.								

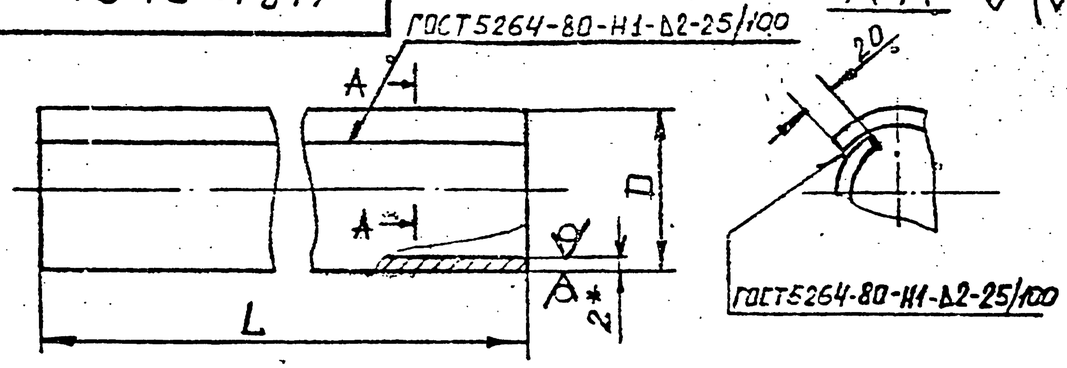
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

21722 15

Формат А3

серия 3.904.2-26

НВК 01.01



Размеры в мм

Обозначение	D	L	Разв. длина	Масса, кг
НВК 01.01	280	970	892	10,1
-01	315	1070	1000	13,1
-02	355	1070	1128	15,1
-03	400	1170	1270	18,1
-04	450	1270	1425	22,1
-05	500	1370	1582	26,1
-06	560	1370	1772	29,1
-07	630	1470	1992	35,1
-08	710	1560	2242	42,1
-09	800	1660	2525	50,1
-10	900	1760	2840	59,7
-11	1000	1960	3154	73,7
-12	1120	2260	3530	95,2
-13	1250	2460	3940	115,2

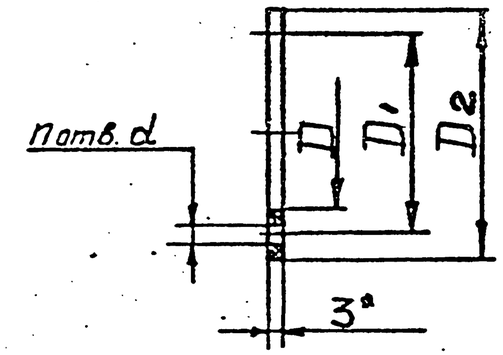
1.* Размер для справок.
2. h14.
3. Допускается изготовление из воздуховода

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НВК 01.01			
Разраб.		Мешалкина			ТРУБА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Зисьман					см. табл.	-
Т.контр.		Зисьман				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Ушакова			Лист БI,6ГОСТ 19903-74 3-IУВСт3кпГОСТ16523-70	ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва		
Утв.								

Формат А4

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

НВК 00.02



размеры в мм

Обозначение	D	D_1	D_2	d	n	Масса, кг
НВК 00.02	280	310	330	7	8	0,09
-01	315	345	365			0,18
-02	355	385	405			0,11
-03	400	430	450		10	0,12
-04	450	480	500			0,14
-05	500	530	550			0,15
-06	560	590	610			0,17
-07	630	660	680	10	12	0,19
-08	710	740	760			0,21
-09	800	830	865			0,29
-10	900	940	965		16	0,32
-11	1000	1040	1065			0,38
-12	1120	1165	1190	12	18	0,45
-13	1250	1295	1320			0,54

1.* Размер для справок.
2. Размеры обеспеч. инстр.
3. Допускается прокладки большого размера изготовить составными.

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НВК 00.02			
Разраб.		Мешалкина			ПРОКЛАДКА	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Зисьман					см. табл.	-
Т.контр.		Зисьман				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Ушакова			Пластина I, лист ТМКШ-М-3 ГОСТ 7338-77	ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва		
Утв.								

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

Формат А4

СЕРИЯ 3.904.2-26

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А3			НВК 02.00 СБ	Сборочный чертеж		
			Переменные данные для исполнений:			
				НВК 02.00		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02	Фланец	I	
				НВК 02.00-01		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-01	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-01	Фланец	I	
				НВК 02.00-02		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-02	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-02	Фланец	I	
				НВК 02.00-03		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-03	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-03	Фланец	I	
				НВК 02.00-04		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-04	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-04	Фланец	I	
				НВК 02.00-05		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-05	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-05	Фланец	I	

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НВК 02.00		
Разраб.		Мешалкина			КОНФУЗОР	Лит.	Лист 1	Листов 2
Пров.		Зисьман				ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва	
Н.контр.		Ушакова					
Утв.							

Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				НВК 02.00-06		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-06	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-06	Фланец	I	
				НВК 02.00-07		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-07	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-07	Фланец	I	
				НВК 02.00-08		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-08	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-08	Фланец	I	
				НВК 02.00-09		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-09	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-09	Фланец	I	
				НВК 02.00-10		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-10	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-10	Фланец	I	
				НВК 02.00-11		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-11	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-11	Фланец	I	
				НВК 02.00-12		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-12	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-12	Фланец	I	
				НВК 02.00-13		
				Детали		
А4		I	НВК 02.01-13	Конус	I	
А4		2	НВК 02.02-13	Фланец	I	

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

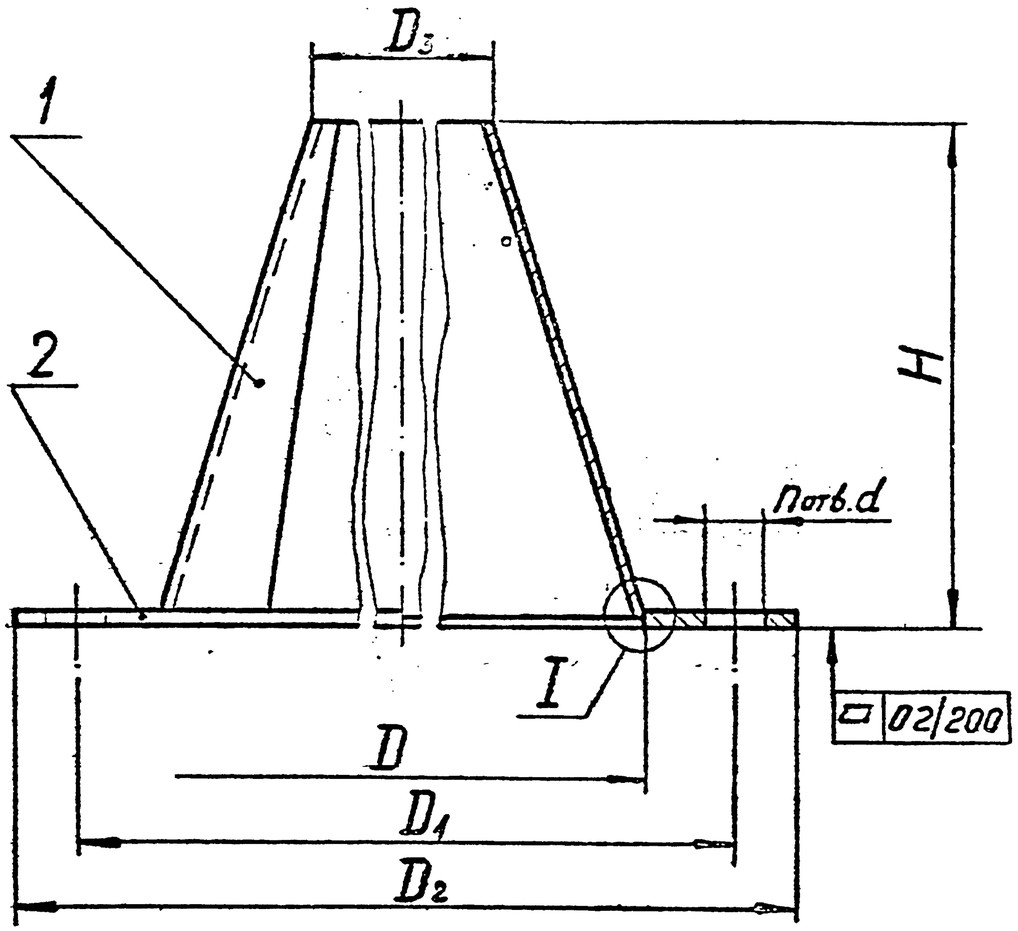
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	НВК 02.00	Лист 2

21722 17

Формат А4

НВК 02.00 СБ

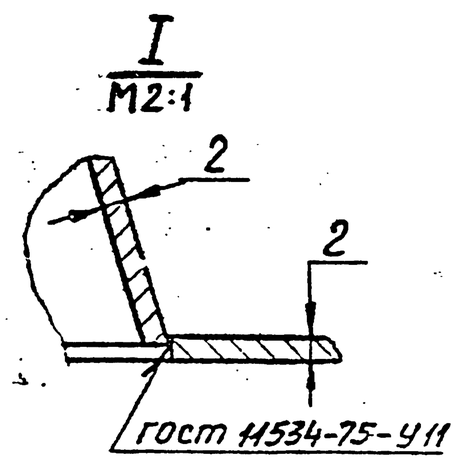
серия 3.904.2-26



Размеры в мм

Обозначение	D	D_1	D_2	D_3	H	d	n	Масса, кг
НВК 02.00	280	310	330	250	50	7	8	1,1
-01	315	345	365	290				1,5
-02	355	385	405	330				1,7
-03	400	430	450	370			10	1,8
-04	450	480	500	410				2,1
-05	500	530	550	460				2,3
-06	560	590	610	520				2,6
-07	630	660	680	590		10	12	2,9
-08	710	740	760	660	80			4,2
-09	800	830	864	760				5,0
-10	900	940	964	850			16	5,5
-11	1000	1040	1064	950	100			7,0
-12	1120	1165	1192	1070		12	18	8,0
-13	1250	1295	1322	1190				9,2

Размеры для справок.



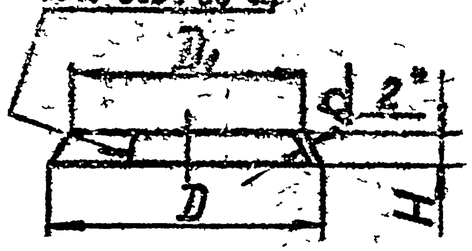
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НВК 02.00 СБ	
Разраб.	Лешалкина			КОНФУЗОР Сборочный чертеж	Лит. / Масса: см. табл. / Масштаб: –
Пров.	Засьман				Лист / Листов 1
Г.контр.	Зисьман				ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва
Н.контр.	Ушакова				
Утв.					

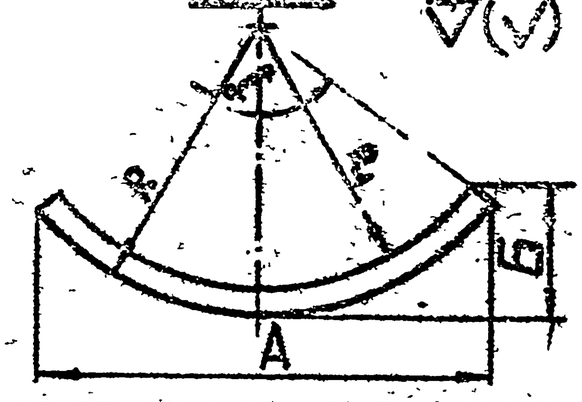
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Формат А3

НВК 02.01

ГОСТ 5264-80-С3





Размеры в мм

Обозначение	D	D1	H	R	R1	A	Б	α°	Масса, кг
НВК 02.01	280	250		482	430	760	218	104	0,7
-01	315	290		649	597	895	218	87	0,77
-02	355	330		731	679	1010	240	87	0,9
-03	400	370	50	693	641	1090	298	104	1,0
-04	450	410		607	553	1115	390	133	1,2
-05	500	460		675	621	1239	430	133	1,3
-06	560	520		756	702	1388	478	133	1,45
-07	630	590		850	796	1560	535	133	1,6
-08	710	660		1193	1109	1920	535	107	2,8
-09	800	760	80	1650	1567	2278	516	87	3,2
-10	900	850		1512	1428	2434	664	107	3,6
-11	1000	950		2060	1957	2846	645	87	4,9
-12	1120	1070	100	2307	2204	3187	714	87	5,5
-13	1250	1190		2177	2072	3415	892	104	6,4

1. * Размер для справок.
2. h 14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

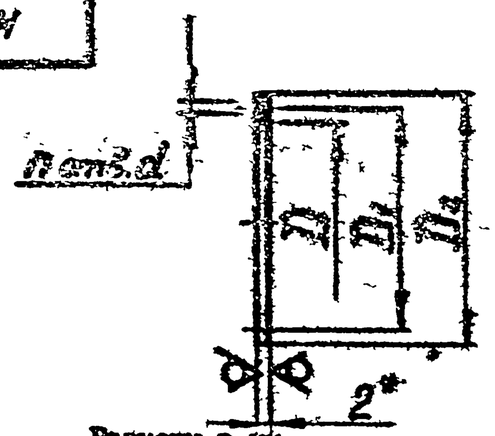
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НВК 02.01			
Разраб.		Мешалкина			КОНУС	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Зисьман					см. табл.	—
Т.контр.		Зисьман				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Упакова			Лист Б 2,0 ГОСТ 19903-74 / 3-IУВСт3кп ГОСТ 16523-70	ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва		
Утв.								

Формат А4

Серия 3.904.2-26

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

НВК 02.02



Размеры в мм

Обозначение	D	D1	D2	d	n	Масса, кг
НВК 02.02	280	310	330		8	0,37
-01	315	345	365			0,42
-02	355	385	405			0,47
-03	400	430	450	7	10	0,52
-04	450	480	500			0,58
-05	500	530	550			0,64
-06	560	590	610			0,72
-07	630	660	680		12	0,8
-08	710	740	760			0,9
-09	800	830	864	10		1,3
-10	900	940	964		16	1,45
-11	1000	1040	1064			1,6
-12	1120	1165	1192	12	18	2,0
-13	1250	1295	1322			2,25

1. * Размер для справок.
2. H 14; h 14; $\pm \frac{IT14}{2}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	НВК 02.02			
Разраб.		Мешалкина			ФЛАНЕЦ	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Зисьман					см. табл.	—
Т.контр.		Зисьман				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Упакова			Лист Б 2,0 ГОСТ 19903-74 / 3-IУВ Ст3кп ГОСТ 16523-70	ГОССТРОЙ СССР ГОСХИМПРОЕКТ г. Москва		
Утв.								

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

21722 (9)

Формат А4