

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИИ И СООРУЖЕНИИ

ОВ-02-151

ВЫПУСК I

**МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ И УКРЫТИЯ
К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ОБОРУДОВАНИЮ
СВАРОЧНЫХ ЦЕХОВ**

ОБЩИЕ ВИДЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТСОСОВ

8236-01

Москва - 1966г

В Н И М А Н И Е !

Просьбы замечания и предложения по
техническому решению и оформлению
проекта направлять по адресу:
Тбилиси-380019,
проспект А.Перетели, 115.
Тбилисский филиал ЦИТИ

013-02-15161

Госстрой СССР.

Тбилисский филиал ЦИТИ

Заказ № 1270

Ценаруб. 78 коп.

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ОВ-02-151

ВЫПУСК I

**МЕСТНЫЕ ОТСОСЫ И УКРЫТИЯ
К ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ ОБОРУДОВАНИЮ
СВАРОЧНЫХ ЦЕХОВ**

ОБЩИЕ ВИДЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТСОСОВ

СОСТАВ ПРОЕКТА

ВЫПУСК I - ОБЩИЕ ВИДЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ОТСОСОВ

ВЫПУСК II - РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ

ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ

ПРОЕКТПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ГЛАВПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ПРИКАЗ №47 ОТ 13 НОЯБРЯ 1957 г.

РАЗРАБОТАНО
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ
ПРОЕКТПРОМВЕНТИЛЯЦИЯ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА-1965 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

№№ п.п.	Наименование	№ листа	№ страниц
1	Содержание альбома	1	2
2	Техническая записка	2	3
3	Стол с надвижным устройством и поворотным датком для ручной сварки	3	4
4	Кабина для металлосажи и плазменного напыления материалов	4	5
5	Стол с устройством к установке АСШ-2	5	6
6	Стенд от установки ХТТ-1-58 для плазменной резки металлов	6	7
7	Сварочный стол с устройством для кислородно-ацетиленовой сварки	7	8
8	Стенд от автомата типа АДОВ-300 со следящим устройством	8	9
9	Стенд от автомата типа АДОВ-300	9	10
10	Стенд от головки типа КДС-1000 для сварки продольного наружного шва круглых труб	10	11
11	Стенд от головки полуавтомата типа ПАДми-50р, установленной на передвижно-поворотной консоли	11	12
12	Стенд от установки для сварки угловым электродом круговых труб	12	13
13	Стенд от машины для точечной сварки типа МТП-75	13	14
14	Стенд от машины для точечной сварки типа АТП-10; МТП-25-М	14	15
15	Устройство-стенд от машины для стыковой сварки типа СМ-50-2	15	16
16	Стенд от машины сварки трением типа МФ-327	16	17
17	Устройство-стенд от машины типа МСМУ-150 для стыковой сварки	17	18
18	Стенд от автомата типа АДК-300-6 для сварки в среде углекислого газа	18	19
19	Камера для резки цветного металла и нержавеющей сталей на АСШ-2	19	20
20	Стенд от автомата типа АДСП-1 для сварки в среде аргона	20	21
21	Стенд от автомата типа АДС-1000-3 при сварке круговых швов	21	22
22	Стенд от автомата типа АДС-1000-3 при сварке внутреннего шва	22	23
23	Стенд от автомата АДС при наплавке деталей под углом флюса	23	24

Инж. ин-та	Зав. ба	Констр.	Цуликана	Шуф
эл. констр.	Казг	Рук. зрительн	Стрельбуш	Шуф
лач. отд.	Белдерман	Инженер	Зусилов	Шуф
лач. отд.	Красилов			
Рук. зрительн	Золыдова			

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Настоящий альбом umfasst видов и характеристик местных отсосов от электросварочного оборудования разработан институтом "Проектпромвентиляция" Минмонтажспецстроя СССР по тематическому плану 1964-1965 гг. Госстроя СССР.

Работа выполнялась по программе, согласованной с Проектным институтом № 1 и утвержденной Главпромстройпроектгем Госстроя СССР.

Чертежи отсосов разработаны для сварочного оборудования, применяющегося при ручной сварке электродами и при автоматической сварке в защитных средах под флюсом, в аргоне и углекислом газе.

Номенклатура оборудования, требующего устройства местных отсосов, и конструкции их, приведенные в альбоме, согласованы с Проектным институтом № 1.

Характеристики местных

отсосов получены на основании результатов инструментальных испытаний действующих, а также вновь смонтированных и изготовленных отсосов.

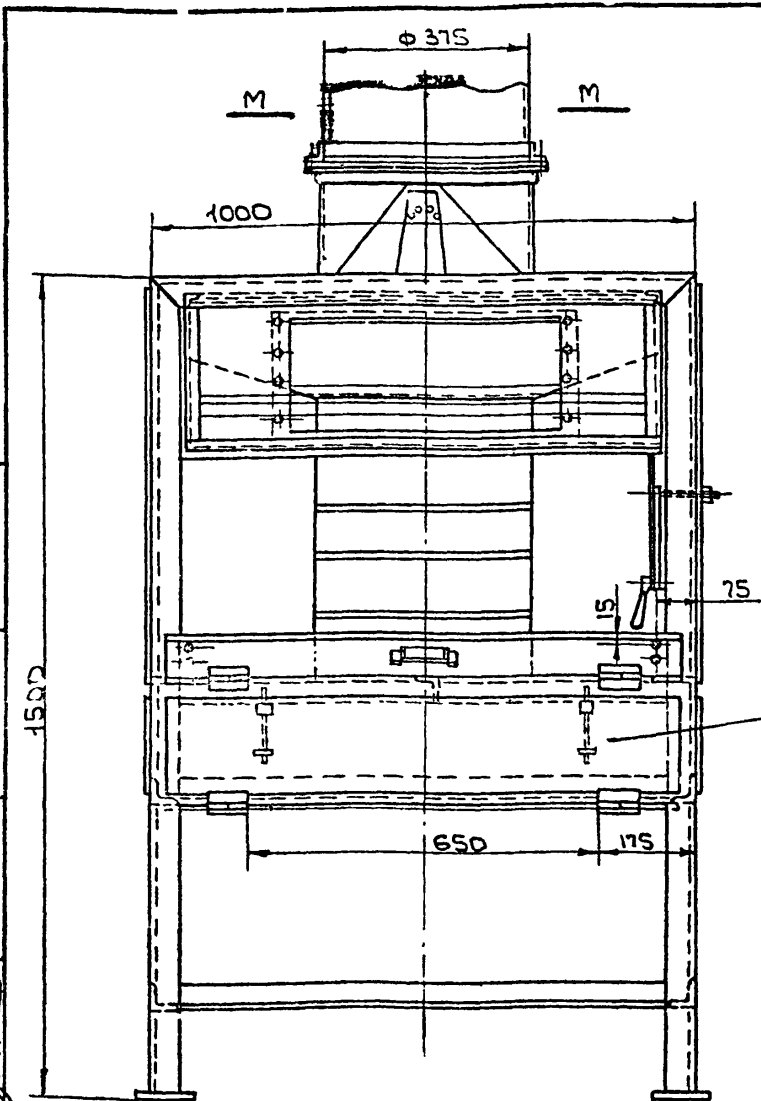
Работы проводились на московских заводах: электрозаводе им. Кузнецова, "Компрессор", "Фрезер", Гостеосвет; в МАТИ, в ВНИИАвтогенмаш, подольском машиностроительном заводе им. Орджоникидзе и др.

По материалам испытаний составлен технический отчет [шифр ТА-222], данные которого легли в основу при разработке конструкций отсосов и укрытий настоящего альбома.

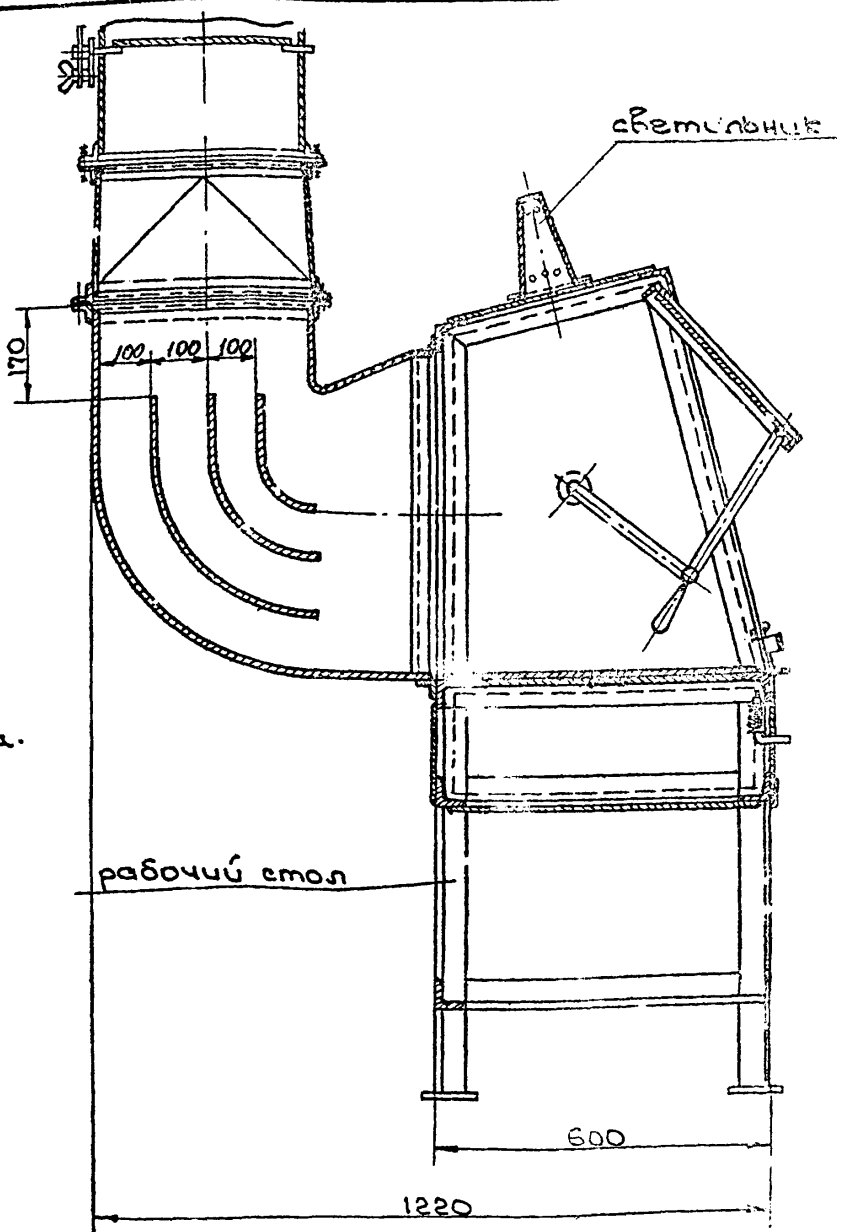
Рабочие чертежи отсосов и укрытий помещены в выпуске II альбома 08-02-151.

Исполнитель	Инженер	С.И. Сидоров
Проверено	Инженер	В.И. Сидоров
Утверждено	Инженер	В.И. Сидоров
Исполнитель	Инженер	В.И. Сидоров
Проверено	Инженер	В.И. Сидоров
Утверждено	Инженер	В.И. Сидоров
Исполнитель	Инженер	В.И. Сидоров
Проверено	Инженер	В.И. Сидоров
Утверждено	Инженер	В.И. Сидоров

ТА 1965г.	Оборудование сварочных цехов	08-02-151
	Пояснительная записка	Лист 2



Характеристика отсоса.



Инженер-констр.	Зобин	Конструктор	Шукина
Ч. отдела	Каз	Руководитель	Стрельчук
Ч. группы	Бейерман	Ст. инж.	Зубков
	Красилов		
	Болыцова		

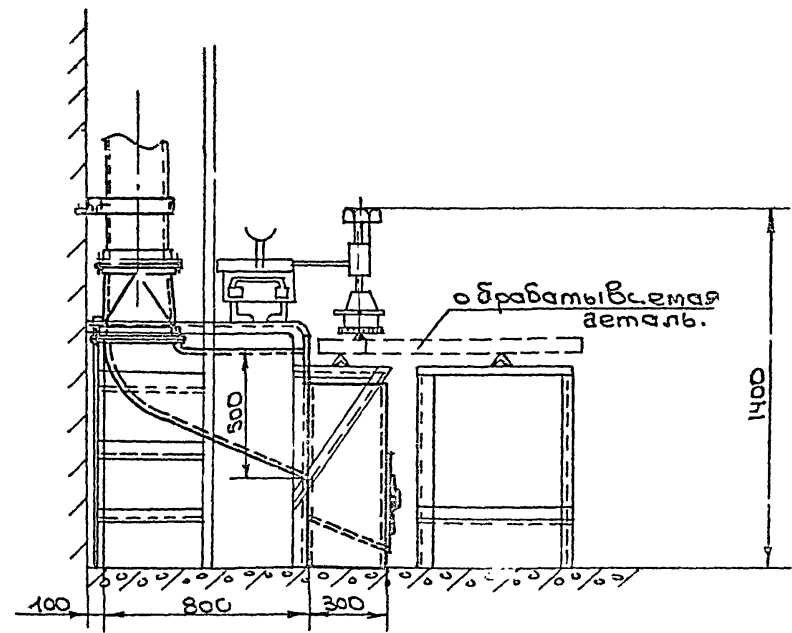
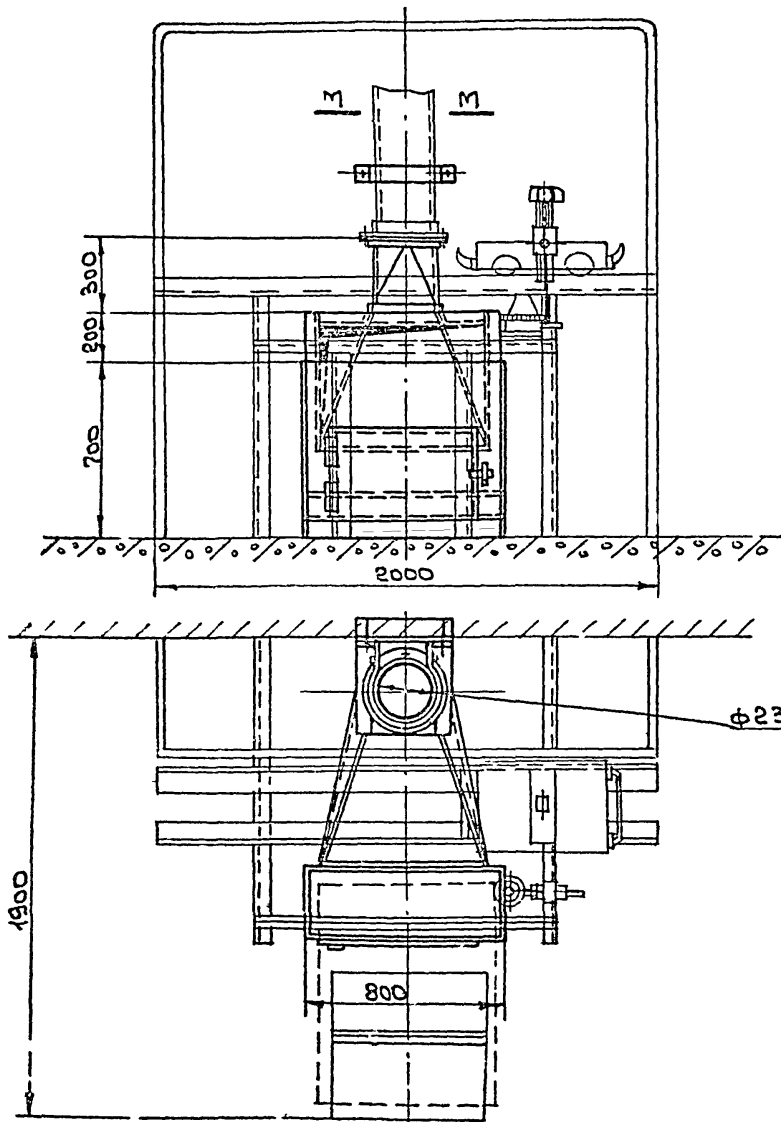
№ п/п	Наименование.	Единица измерен.	Количество при металлиз.	Количество при плазм. напылен.
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	3600	3000
2	Коэффициент местного сопротивления отнесенный к скорости в сечении м-м	—	0.21	0.21
3	Средняя скорость воздуха в сечении м-м.	м/сек.	9.1	7.6
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе.	металлическая пыль м ² /м ³	160	107.5

ТА 1965

Оборудование сварочных цехов. Кабина для металлизации и плазменного напыления материалов.

03-02-131
Лист 4

Исполнитель:	Завод:	Конструктор:	Эскизы:
А. Кондр.	Каза	Рук. группы:	Смирнов
М. Мель	Бейбер	Инженер:	Суслов
А. Мель	Краснов		
А. Мель	Сонцова		

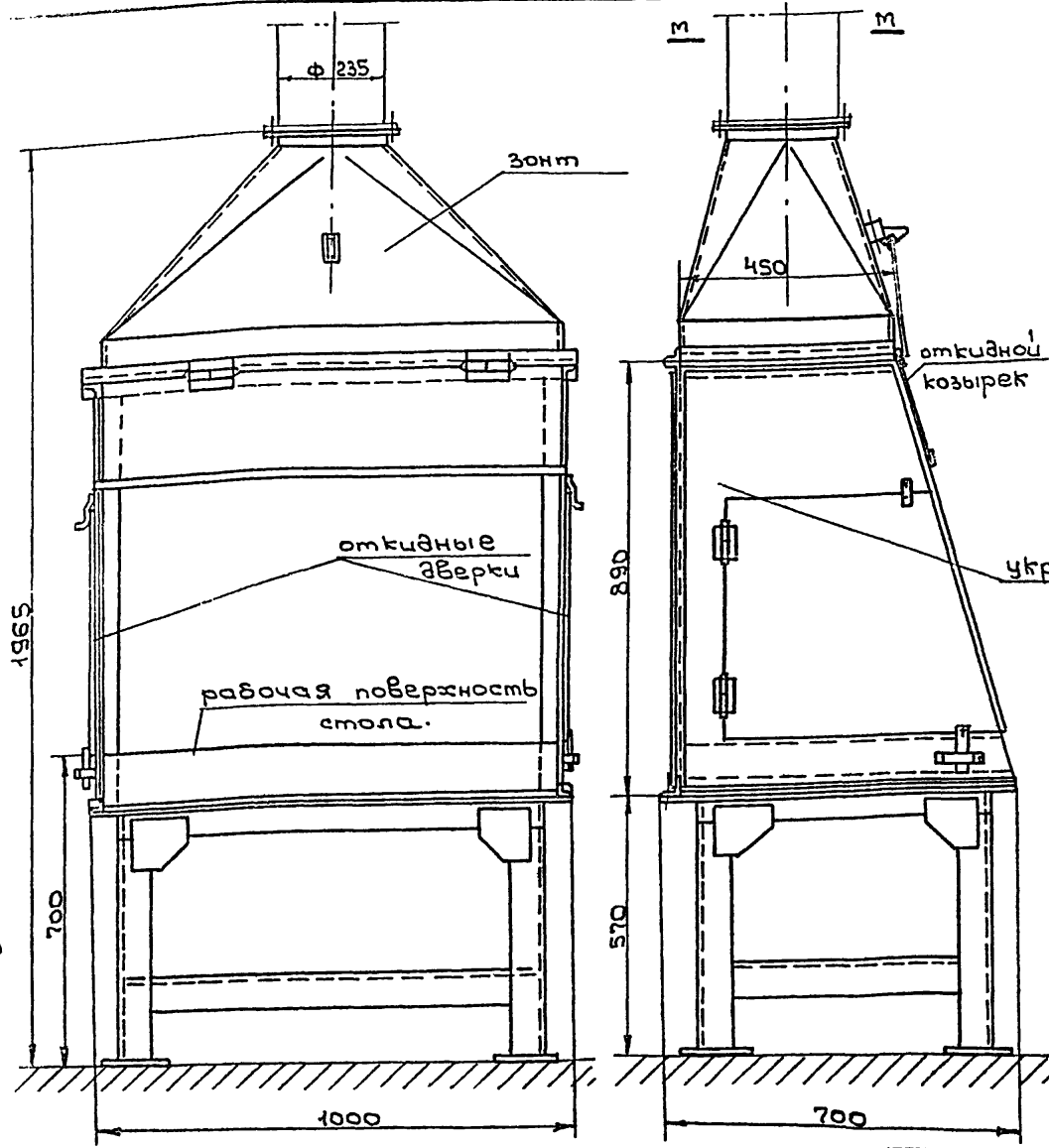


Характеристика отсоса.

№ п/п	Наименование.	Единица измерения	Количество
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	2600
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении М-М.	—	0.17
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек.	16.7
4	Концентрация вредных в отсасываемом воздухе.	алюминиевая пыль. мг/м ³	40.0

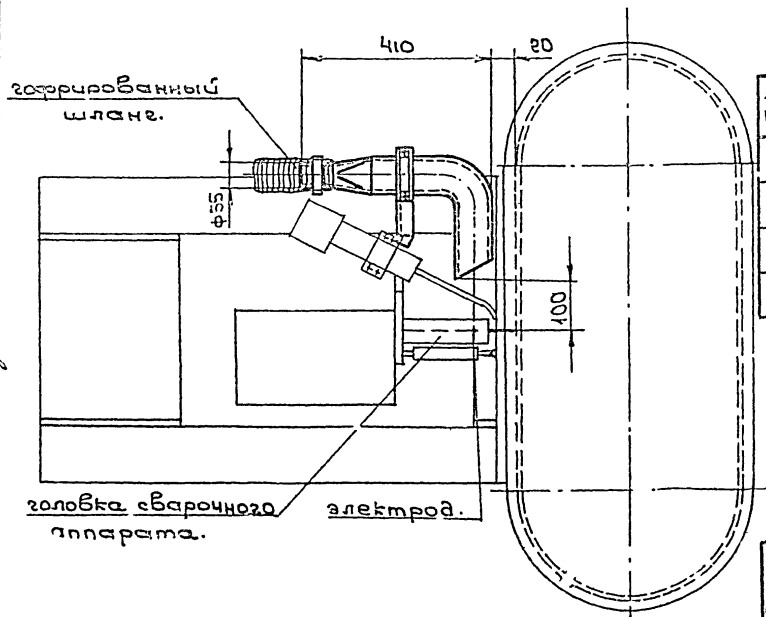
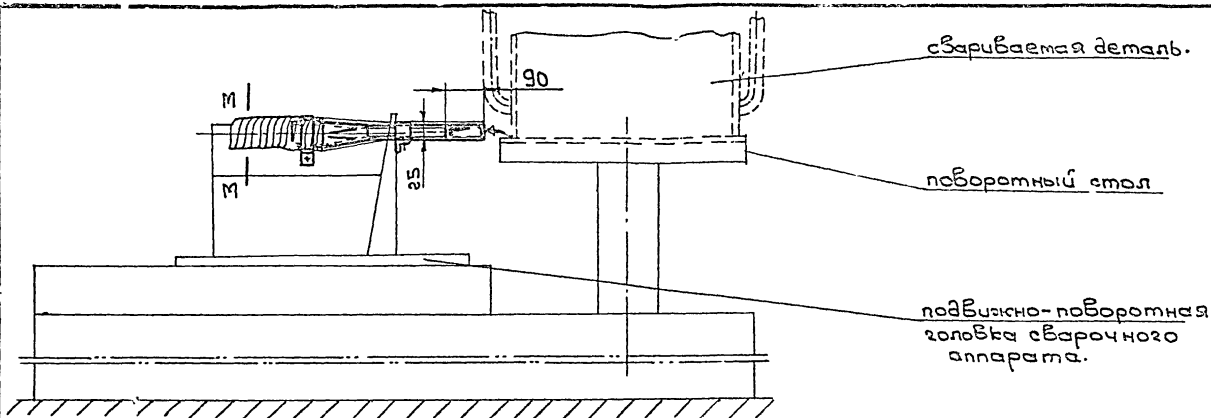
ТА 1965	Оборудование сварочных цехов.	08-02-151
	отсос с установки ХТТ-1-58 для плазменной резки металлов.	

инж. инт.	Зобин	Конструктор	Волков
инж. инт.	Козан	Руководитель	Стрельцов
инж. инт.	Беллер	Ст. инженер	Гучков
инж. инт.	Брасилор		
инж. инт.	Гольцова		



Характеристика отсоса.

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Объем отсасываемого воздуха.	м ³ /ч	1000
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сеч. м-м	—	10
3	Средняя скорость воздуха в сечении м-м.	м/сек.	6.8
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	Оксид азота сварочная пыль. мг/м ³	46 54

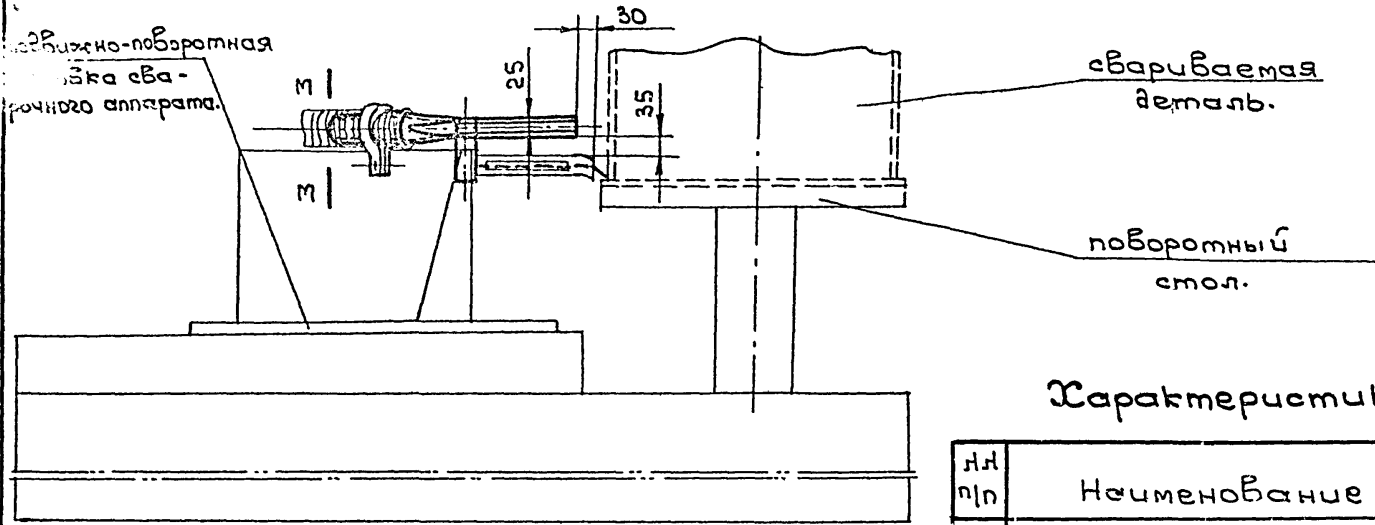


Характеристики отсоса.

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Полученное значение
1	Объем отсасываемого воздуха.	м ³ /ч	200
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении М-М	—	1,3
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек	23,4
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе.	относительный %	16,0

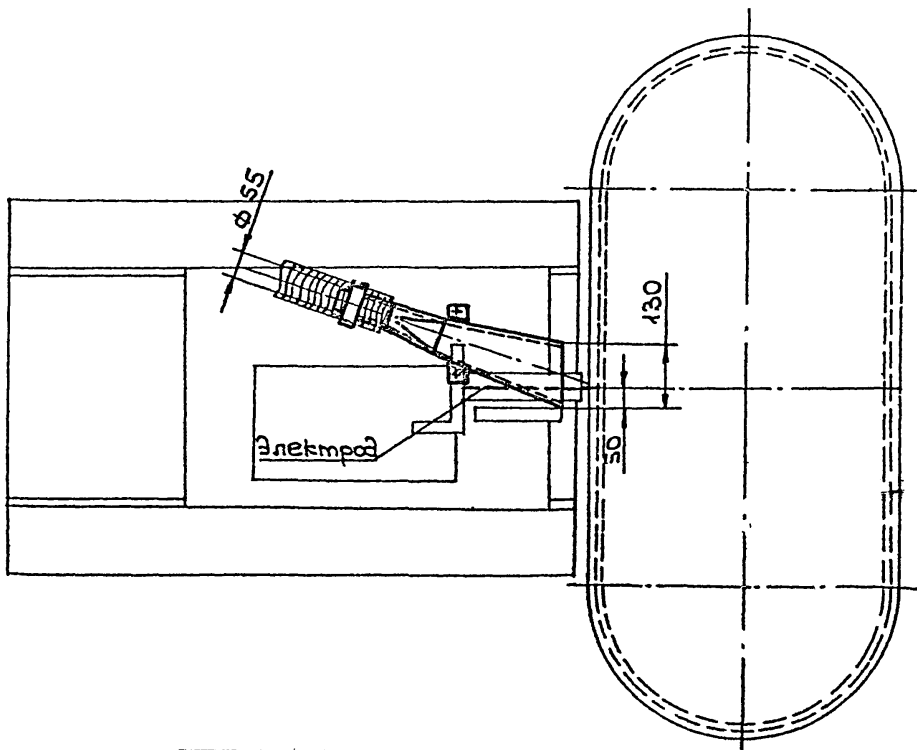
ТЛ 1965г	Оборудование сварочных цехов.	08-02-151
	Отсос и автомат типа ЯД.08-300 со следующим устройством.	Лист 8

Исполнитель	206.2	Конструктор	Щукина
Конструктор	Паван	Руч. группы	Стрельцин
М. отдела	Бейзерман	ст. инженер	Цыбов
И. участка	Красилов		
И. участка	Болотов		



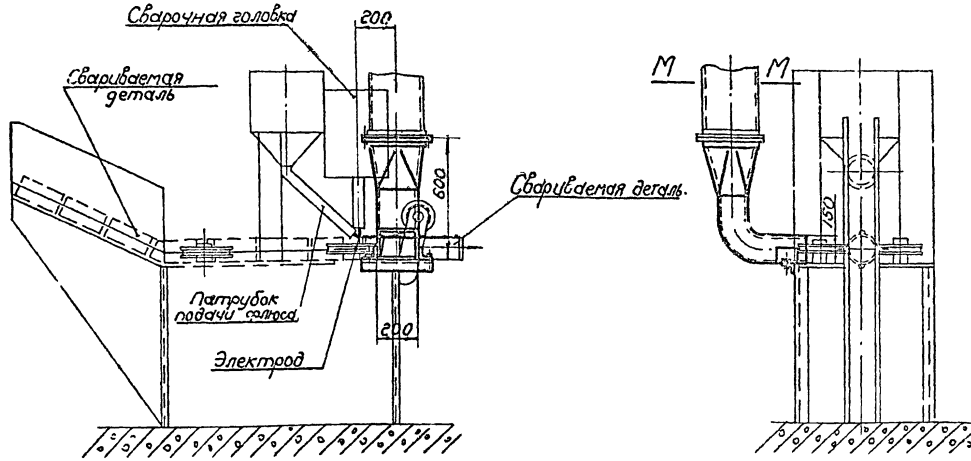
Характеристика отсоса.

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	130
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении М-М.	—	0,5
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек.	18,4
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	фтористый водород. мг/м ³	20



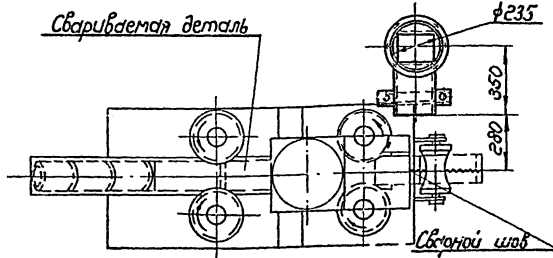
д. конструктор	Зобова	конструктор	Лукина
инж. отдела	Козина	рук. группы	Стельцин
инж. отдела	Белова	ст. инженер	Зубов
рук. группы	Красилов		
	Золотова		

ТА 1965	Оборудование сварочных цехов.	08-02-151
	Отсос от автомата типа АД06-300	Лист 9



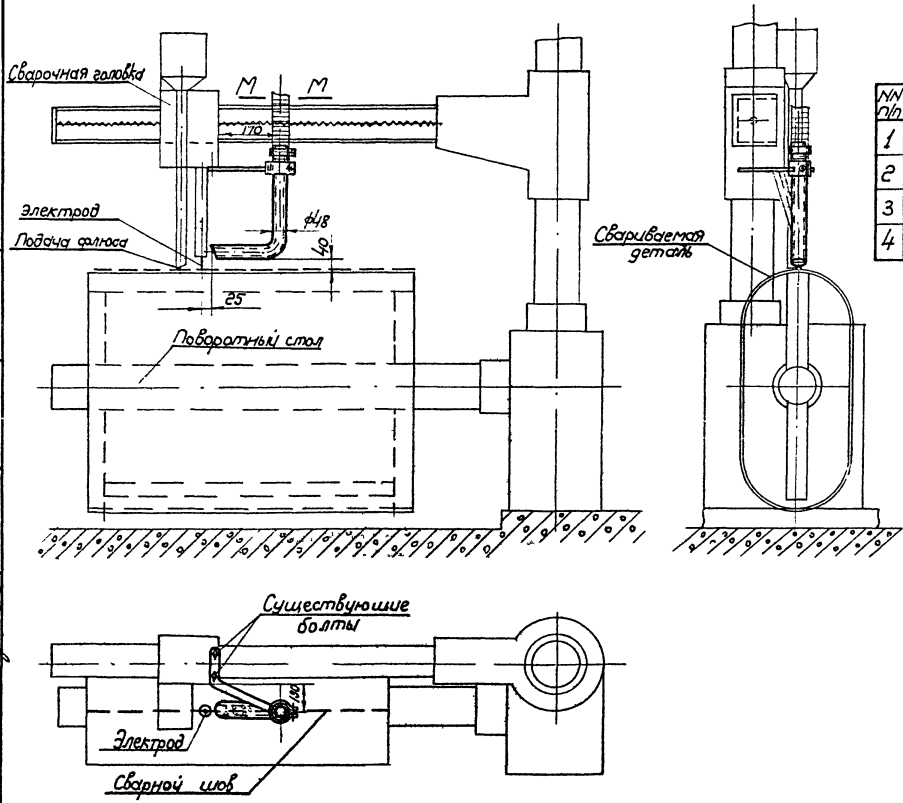
Характеристика отсоса

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Объем отсасываемого воздуха	л/с	1650
2	Коэффициент местного сопротивления отнесенный к скорости в сечении М-М	—	1,35
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек.	10,5
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	относительный объем	1,2



Инж. А.И. Мухоморов	Инж. А.И. Мухоморов	Инж. А.И. Мухоморов	Инж. А.И. Мухоморов
Инж. В.А. Мухоморов	Инж. В.А. Мухоморов	Инж. В.А. Мухоморов	Инж. В.А. Мухоморов
Инж. С.А. Мухоморов	Инж. С.А. Мухоморов	Инж. С.А. Мухоморов	Инж. С.А. Мухоморов
Инж. Д.А. Мухоморов	Инж. Д.А. Мухоморов	Инж. Д.А. Мухоморов	Инж. Д.А. Мухоморов
Инж. Е.А. Мухоморов	Инж. Е.А. Мухоморов	Инж. Е.А. Мухоморов	Инж. Е.А. Мухоморов
Инж. З.А. Мухоморов	Инж. З.А. Мухоморов	Инж. З.А. Мухоморов	Инж. З.А. Мухоморов
Инж. И.А. Мухоморов	Инж. И.А. Мухоморов	Инж. И.А. Мухоморов	Инж. И.А. Мухоморов
Инж. К.А. Мухоморов	Инж. К.А. Мухоморов	Инж. К.А. Мухоморов	Инж. К.А. Мухоморов
Инж. Л.А. Мухоморов	Инж. Л.А. Мухоморов	Инж. Л.А. Мухоморов	Инж. Л.А. Мухоморов
Инж. М.А. Мухоморов	Инж. М.А. Мухоморов	Инж. М.А. Мухоморов	Инж. М.А. Мухоморов
Инж. Н.А. Мухоморов	Инж. Н.А. Мухоморов	Инж. Н.А. Мухоморов	Инж. Н.А. Мухоморов
Инж. О.А. Мухоморов	Инж. О.А. Мухоморов	Инж. О.А. Мухоморов	Инж. О.А. Мухоморов
Инж. П.А. Мухоморов	Инж. П.А. Мухоморов	Инж. П.А. Мухоморов	Инж. П.А. Мухоморов
Инж. Р.А. Мухоморов	Инж. Р.А. Мухоморов	Инж. Р.А. Мухоморов	Инж. Р.А. Мухоморов
Инж. С.А. Мухоморов	Инж. С.А. Мухоморов	Инж. С.А. Мухоморов	Инж. С.А. Мухоморов
Инж. Т.А. Мухоморов	Инж. Т.А. Мухоморов	Инж. Т.А. Мухоморов	Инж. Т.А. Мухоморов
Инж. У.А. Мухоморов	Инж. У.А. Мухоморов	Инж. У.А. Мухоморов	Инж. У.А. Мухоморов
Инж. Ф.А. Мухоморов	Инж. Ф.А. Мухоморов	Инж. Ф.А. Мухоморов	Инж. Ф.А. Мухоморов
Инж. Х.А. Мухоморов	Инж. Х.А. Мухоморов	Инж. Х.А. Мухоморов	Инж. Х.А. Мухоморов
Инж. Ц.А. Мухоморов	Инж. Ц.А. Мухоморов	Инж. Ц.А. Мухоморов	Инж. Ц.А. Мухоморов
Инж. Ч.А. Мухоморов	Инж. Ч.А. Мухоморов	Инж. Ч.А. Мухоморов	Инж. Ч.А. Мухоморов
Инж. Ш.А. Мухоморов	Инж. Ш.А. Мухоморов	Инж. Ш.А. Мухоморов	Инж. Ш.А. Мухоморов
Инж. Щ.А. Мухоморов	Инж. Щ.А. Мухоморов	Инж. Щ.А. Мухоморов	Инж. Щ.А. Мухоморов
Инж. Ъ.А. Мухоморов	Инж. Ъ.А. Мухоморов	Инж. Ъ.А. Мухоморов	Инж. Ъ.А. Мухоморов
Инж. Ы.А. Мухоморов	Инж. Ы.А. Мухоморов	Инж. Ы.А. Мухоморов	Инж. Ы.А. Мухоморов
Инж. Ь.А. Мухоморов	Инж. Ь.А. Мухоморов	Инж. Ь.А. Мухоморов	Инж. Ь.А. Мухоморов
Инж. Э.А. Мухоморов	Инж. Э.А. Мухоморов	Инж. Э.А. Мухоморов	Инж. Э.А. Мухоморов
Инж. Ю.А. Мухоморов	Инж. Ю.А. Мухоморов	Инж. Ю.А. Мухоморов	Инж. Ю.А. Мухоморов
Инж. Я.А. Мухоморов	Инж. Я.А. Мухоморов	Инж. Я.А. Мухоморов	Инж. Я.А. Мухоморов

ТА	Оборудование сварочных цехов	ОВ-02-151
	Отсос от золотки типа КДС-1000 для сварки продольного наружного шва кольцевых патрубков	Лист 10

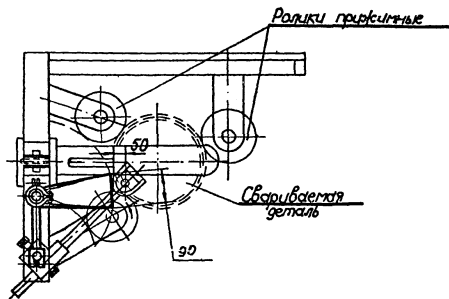
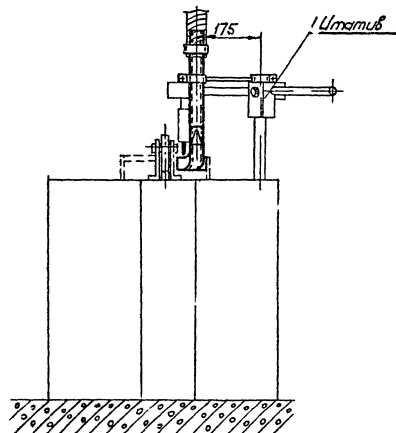
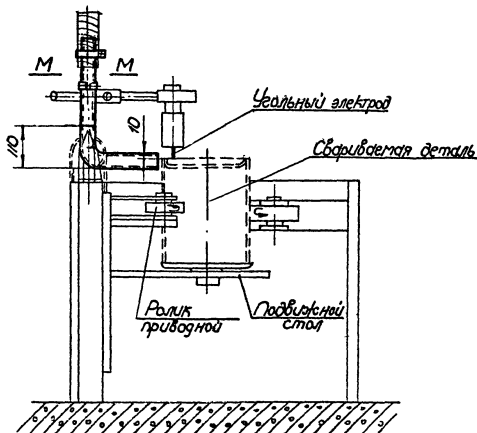


Характеристика отсоса

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Кол-во
1	Объем отсасываемого воздуха	м³/ч	35
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении	—	2,0
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек.	6,3
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	отношение к допустимому	3

Инж. Ушаков	Понструкт. Войтава	Инж. Ушаков
Инж. Лавин	Инж. Лавин	Инж. Лавин
Инж. Ковалев	Инж. Ковалев	Инж. Ковалев
Инж. Белицкий	Инж. Белицкий	Инж. Белицкий
Инж. Прохоров	Инж. Прохоров	Инж. Прохоров
Инж. Голубов	Инж. Голубов	Инж. Голубов

ТА 1965г.	Оборудование сварочных цехов	ОБ-02-151
	Отсос от головки полуавтомата типа ПДШТ-500 установленной на подземно-поворотной консоли.	Лист 11

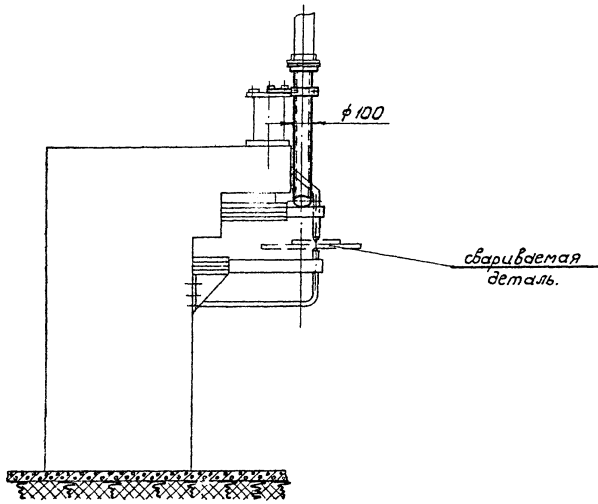
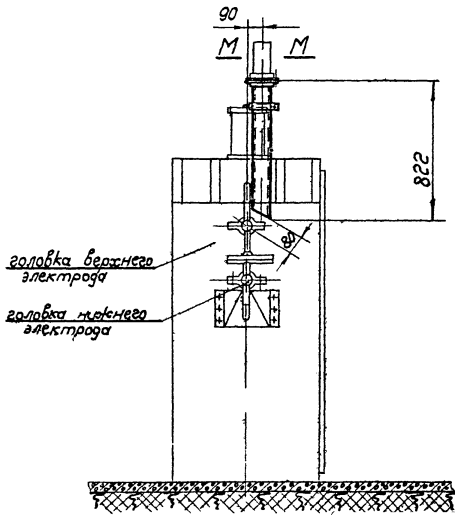


Характеристика отсоса.

№ п/п	Наименование	Единица измер.	Полим.
1	Объем стасываемого воздуха	м ³ /ч.	275
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении мм	—	0,65
3	Средняя скорость воздуха в сечении мм	м/сек	48,5
4	Концентрация вреднос-сварочной пыли в отсасываемом воздухе	мг/м ³	730

Исполн:	Лавра	Контр-Лавра	Проверил: Лавра	Ут. Вручил: Лавра	Вольтова	Старший тех. Лавра	Лавра
---------	-------	-------------	-----------------	-------------------	----------	--------------------	-------

ТА 1965	Оборудование сварочных цехов	ОВ-02-151
	Отсос и установка для сварки центральных электродов круглых торцевых швов	Лист 12



Характеристика отсоса

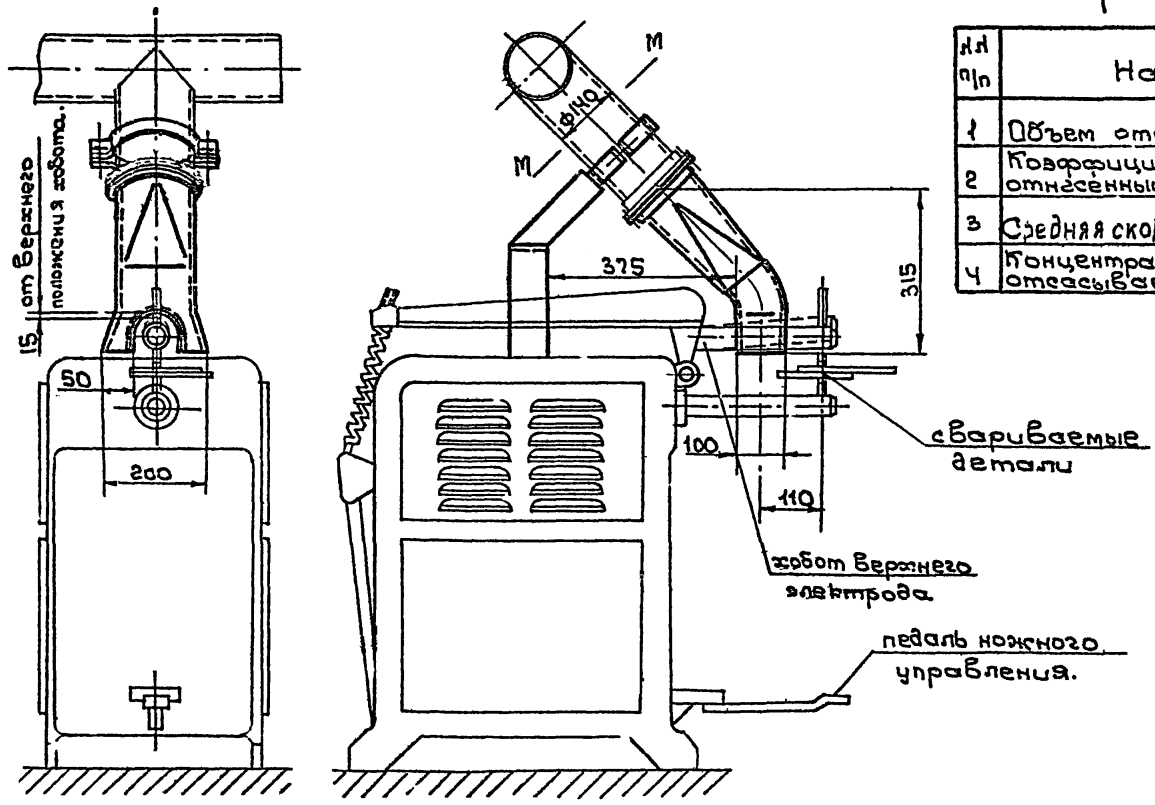
№ п.п.	Наименование	Единица измерения	Колич.
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	380
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении М-М	—	0,65
3	Средняя скорость воздуха в сеч. М-М	м/сек	13,5
4	Концентрация вредных в отсасываемом воздухе	окись углерода	мг/м ³ 20

Дир. цеха	Сидорова	Инж.
Тех. констр.	Лавров	
Тех. констр. отс.	Белый	
Тех. отс.	Краснов	
Ук. электр.	Колесов	

ТА 1965г	Оборудование сварочных цехов	ОВ-02-15/ л/см 13
	Отсос от машины для точечной сварки типа МТН-75	

Характеристика отсоса.

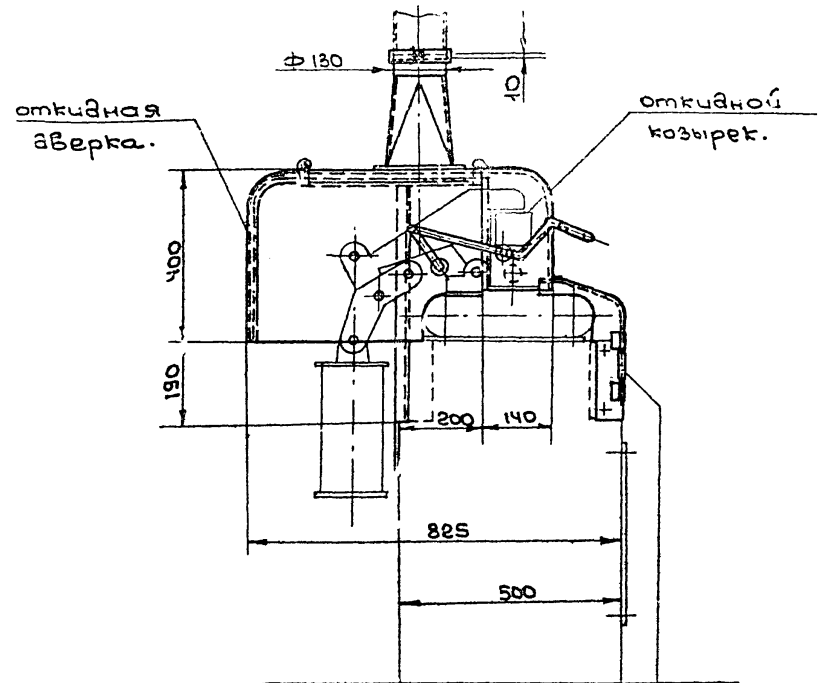
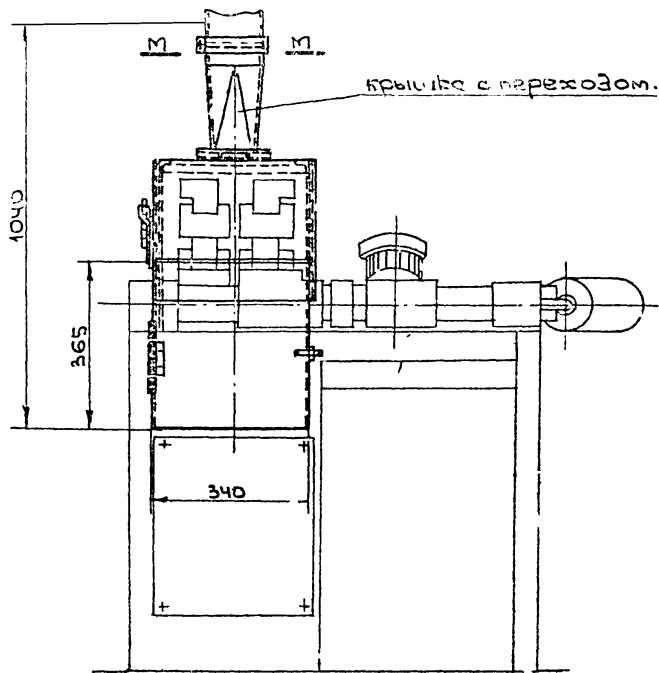
№ п/п	Наименование.	Единицы измерения	Количество
1	Объем отсасываемого воздуха.	м ³ /ч	380
2	Коэффициент местного сопротивления, относенный к скорости в сечении М-М	—	2.0
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек.	7.5
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе.	мг/м ³	18,6 100



инженер-мех.	Зобин	конструктор	Лавинов
конструктор	Косач	руководитель	Стрельцов
ч. отдела	Белозеркин	ст. инженер	Щеблева
ч. отдела	Красилов		
Б. группы	Колычева		

ТА 1965г.	Оборудование сварочных цехов.	08-02-151
	Отсос к машины для точечной сварки типа ЯТП-10; МТП-25-М	Лист 14

Эл. инженер	Зобин	Конструктор	Бридан
Эл. конструктор	Казан	Рук. группы	Стрельцов
Нач. отдела	Бойкович	Эксплуататор	Зубов
Нач. завода	Проселов		
Рук. группы	Гольцова		

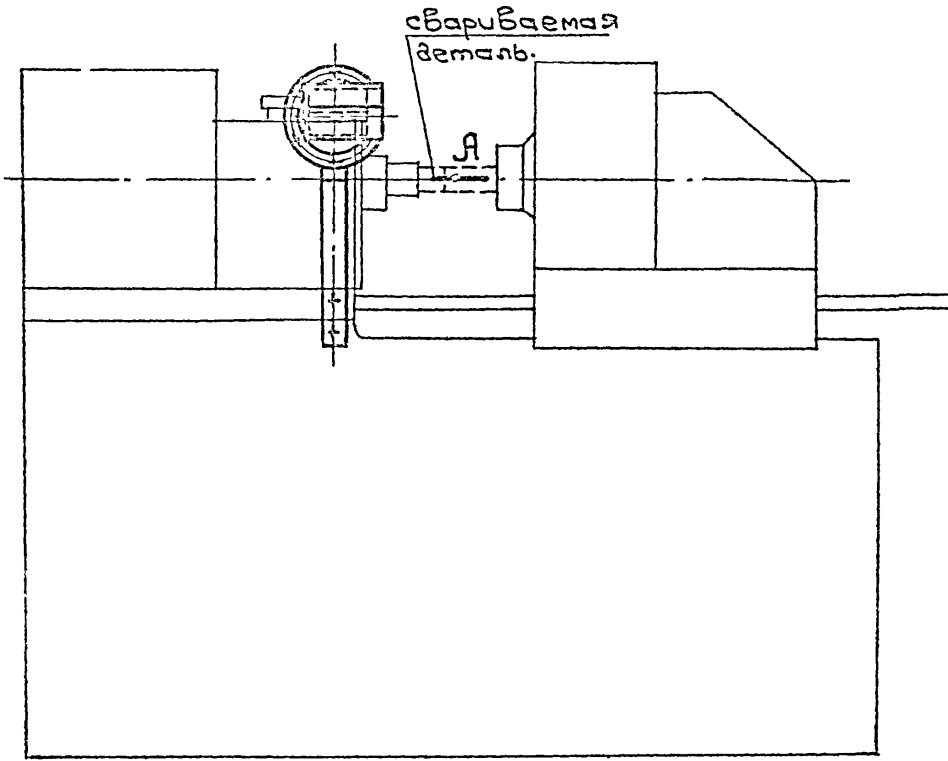


Характеристика отсоса.

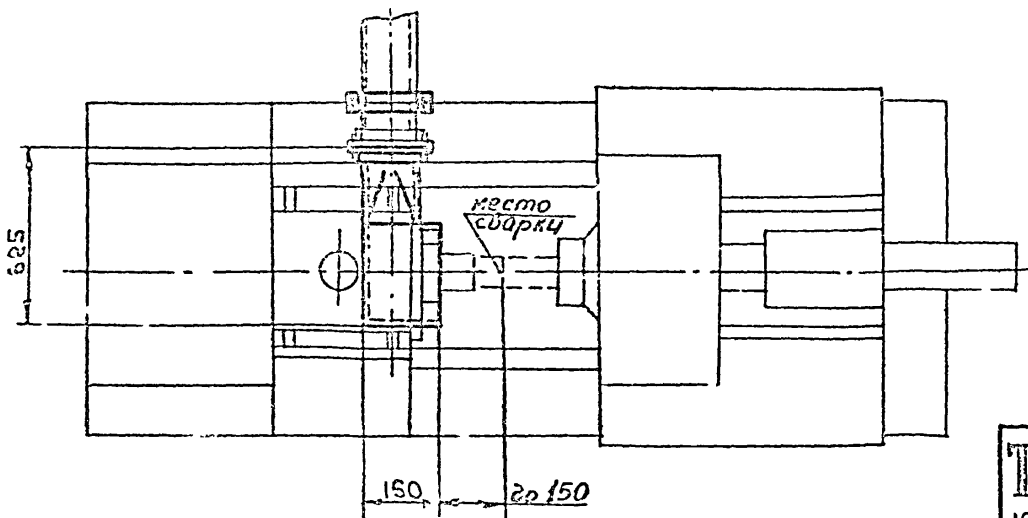
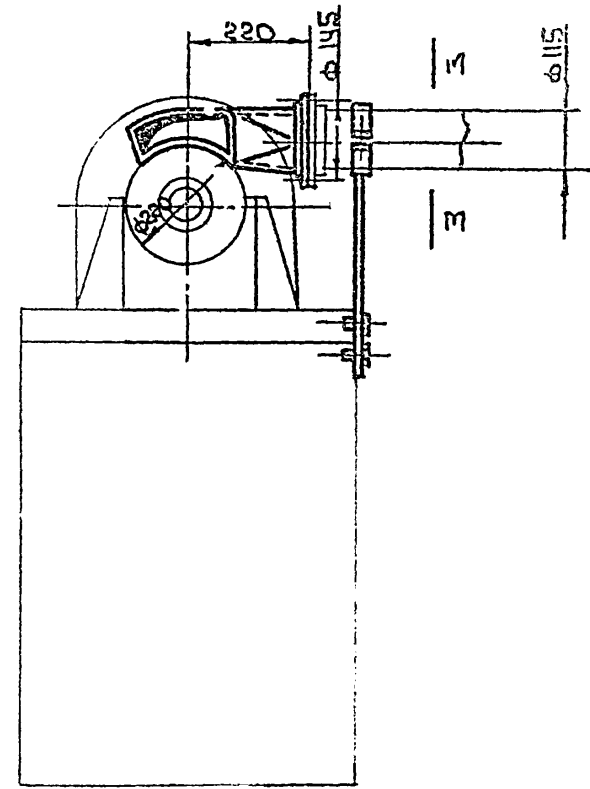
№ п/п	Наименование	Единица измерения	Показатель
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч.	500
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении м-м.	—	1,2
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек.	10,4
4	Концентрация вредных в отсасываемом воздухе.	сварочная пыль, мг/м ³	50,0

ТА 1965	Оборудование сварочных цехов.	08-02-151
	Укрытие - отсос от машины для стыковой сварки типа см-50-2.	Лист 15

Исполнитель	М.С.С.
Проверенный	М.С.С.
Утвержденный	М.С.С.
Специалист	М.С.С.
Инженер	М.С.С.
Мастер	М.С.С.
Рабочий	М.С.С.
Сварщик	М.С.С.
Электросварщик	М.С.С.
Слесарь	М.С.С.
Механик	М.С.С.
Электрик	М.С.С.
Специалист	М.С.С.
Инженер	М.С.С.
Мастер	М.С.С.
Рабочий	М.С.С.



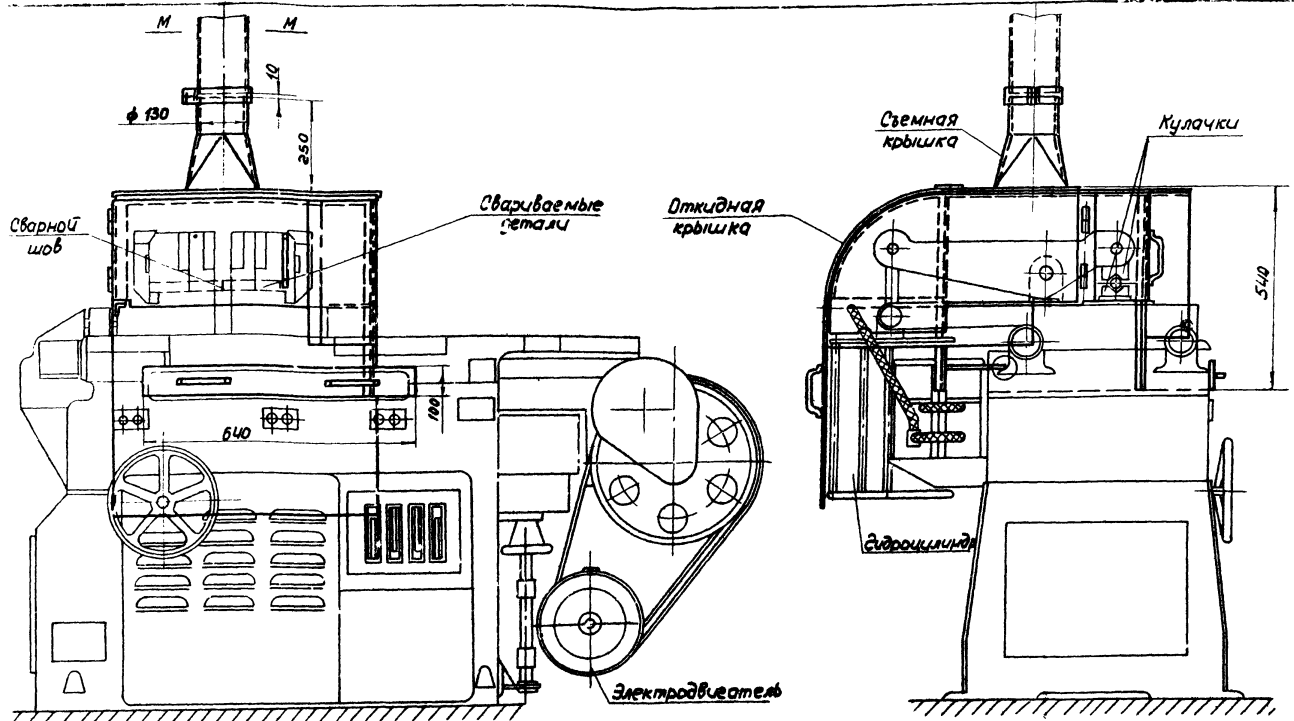
Вид Я



Характеристика отсоса.

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Количество
1	Объем отсасываемого воздуха.	м ³ /ч	200
2	Коэффициент местного сопротивления отнесенный к скорости в сечении м-м.	—	2.4
3	Средняя скорость воздуха в сечении м-м	м/сек.	5.5
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе.	Объем углерода. мг/м ³	6.5

ТА 19652	Оборудование сварочных цехов.	ОВ-02-151
	Отсос ст машины сварки трением типа МСЗ-327	Лист 16



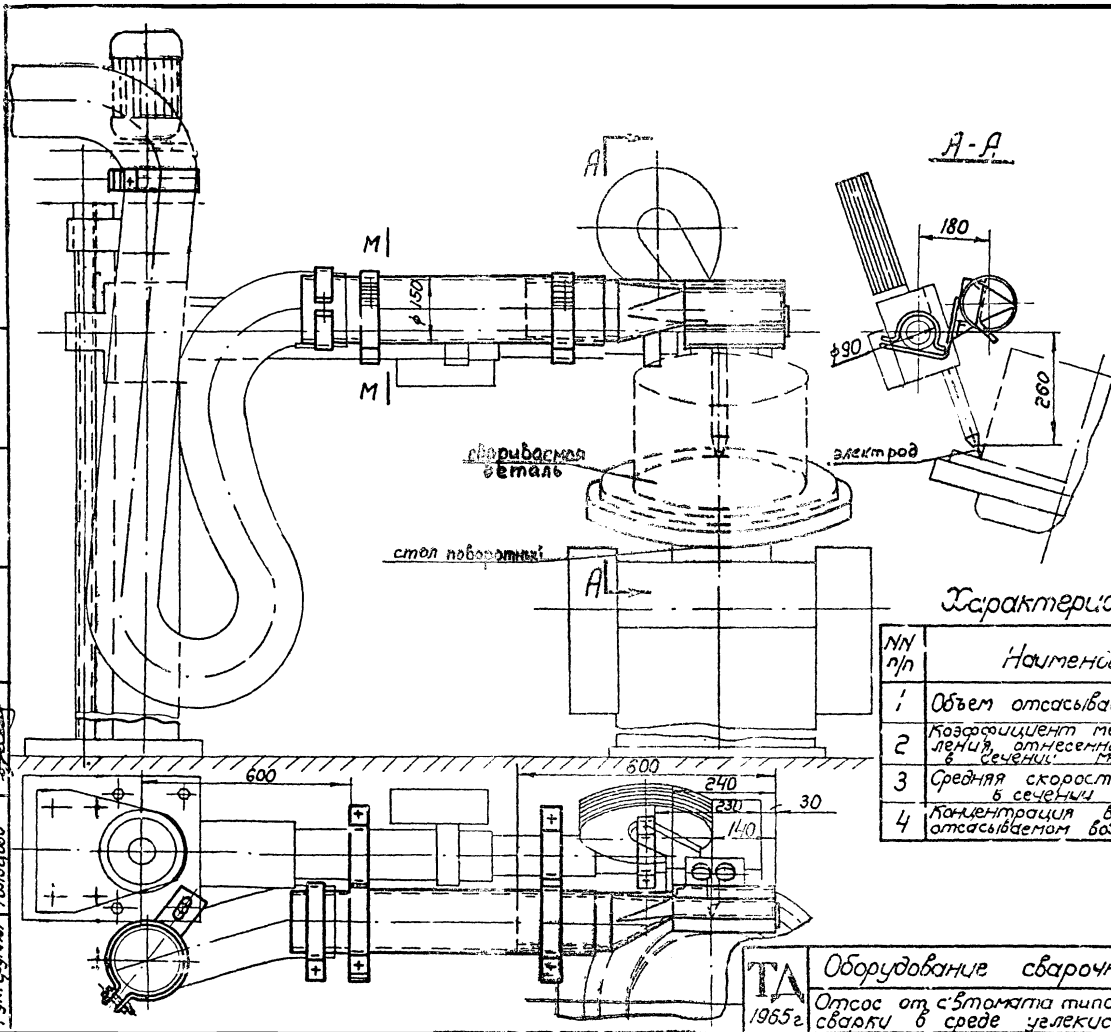
Характеристика отсоса

№ п/п	Наименование	единица измерения	Кол-во
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	700
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении мм	-	1,2
3	Средняя скорость в сечении мм	м/сек	14,6
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	сварочная пыль мг/м ³	90

ТА 1965г.	Оборудование сварочных цехов	08-02-151
	Укрытие отсос от машины типа ИСМУ-150 для стыковой сварки.	
	Лист	17

Конструктор Щукина
 Рук. работ Ст. инженер Егоров
 Проверил
 Электромеханик
 Проверил
 Инженер
 Проверил
 Инженер
 Проверил
 Инженер

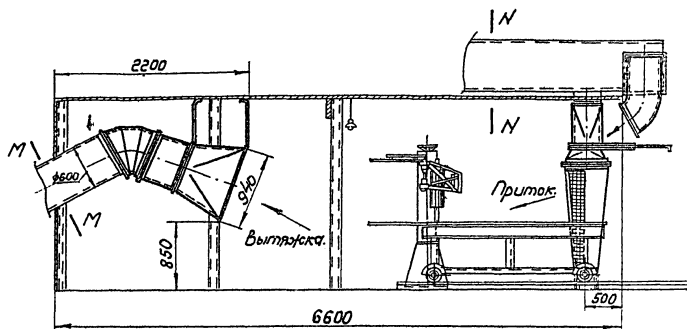
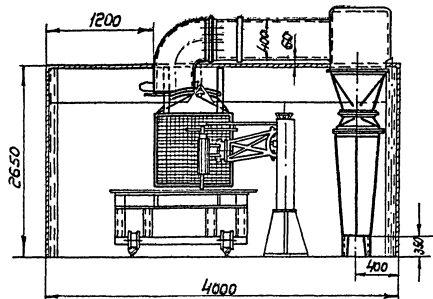
Инженер	Лобач	Инж. С. В. Савинова	Лобач
М. А. Костер	Кост-ч	Рук. работ С. С. Савинов	Савинов
М. В. Антонов	Белосудцев	Инж. С. В. Савинов	Савинов
М. В. Антонов	Давыдов	Инж. С. В. Савинов	Савинов
Рук. работ	Гальцова	Инж. С. В. Савинов	Савинов



Характеристика отсоса.

№№ п/п	Наименование	Един. измер.	Кол-во
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	500
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении мм	—	23,0
3	Средняя скорость воздуха в сечении мм	м/сек.	8,4
4	Концентрация вредности в сварочном воздухе	мг/м ³	31,2

ТА 1965г.	Оборудование сварочных цехов	ОВ-02-15/1
	Отсос от автомата типа АДК-500-6 для сварки в среде целекислого газа.	Лист 18



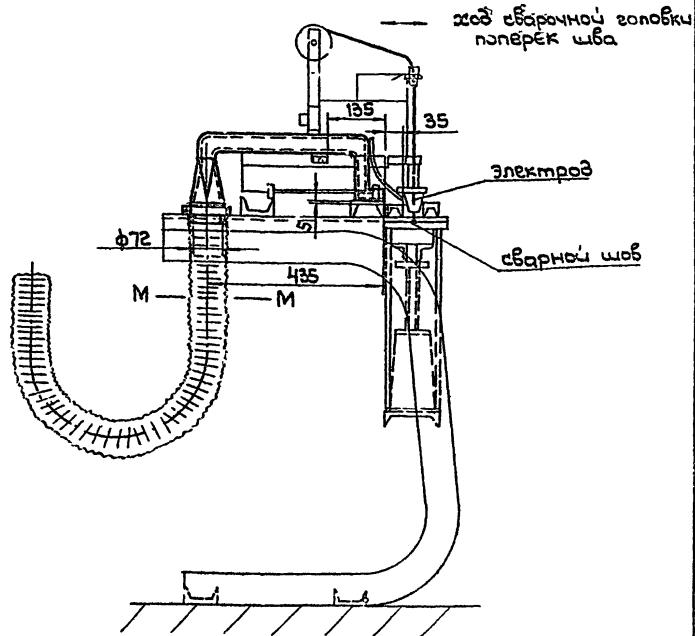
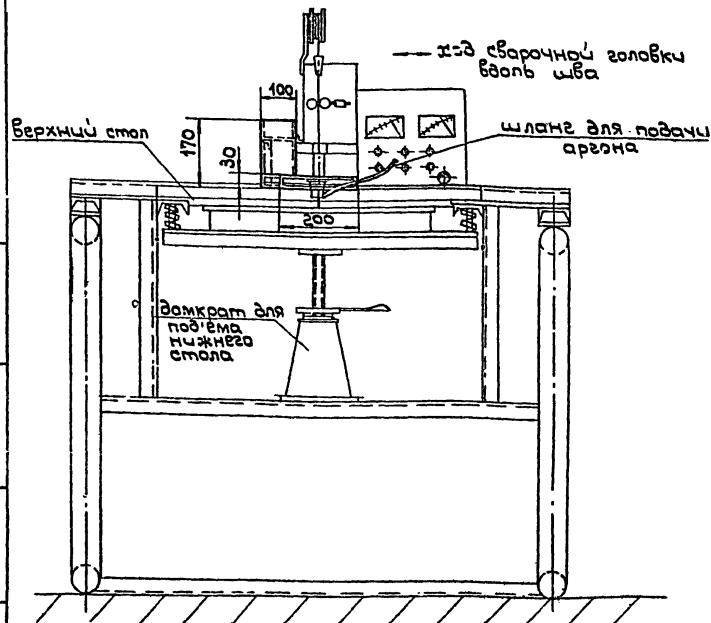
Характеристика отсоса

№	Наименование	Единица измерения	Количество	
			Вытяжка	Приток
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	25000	5000
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении М-М и N-N	—	0,85	1,4
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М и N-N	м/сек.	24,0	2,8
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	Металлическая пыль	мг/м ³	60

Э. Шук. ин.-го	В. В. В.	Конструктор	Родичев	С. И. С.
и. констр.	К. В. К.	Дир. завода	Стрельбицкий	С. И. С.
и. отделе	В. В. В.	Ст. инженер	Гусев	С. И. С.
и. отделе	К. В. К.			
и. в. цеху	В. В. В.			

ТА 1965г.	Оборудование сварочных цехов	ОВ-02/151
	Камера для резки цветного металла и нержавеющей сталей на АСМ-2	Лист 19

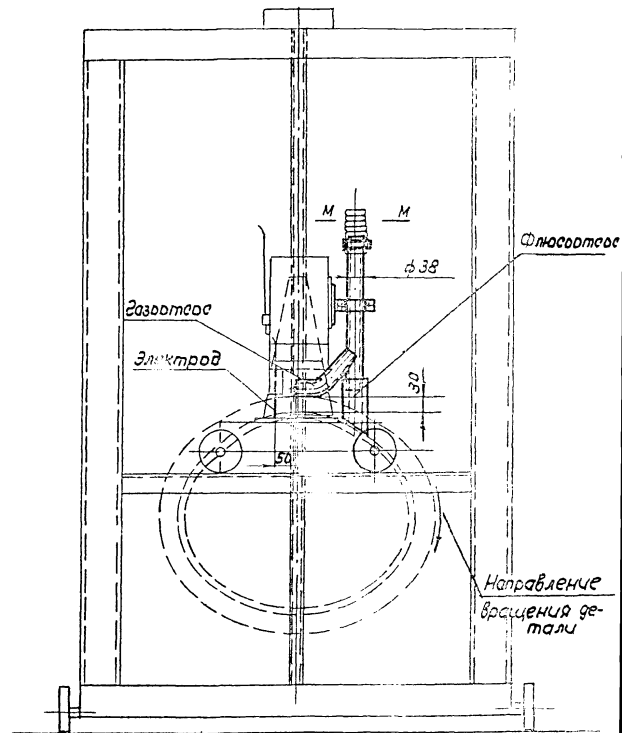
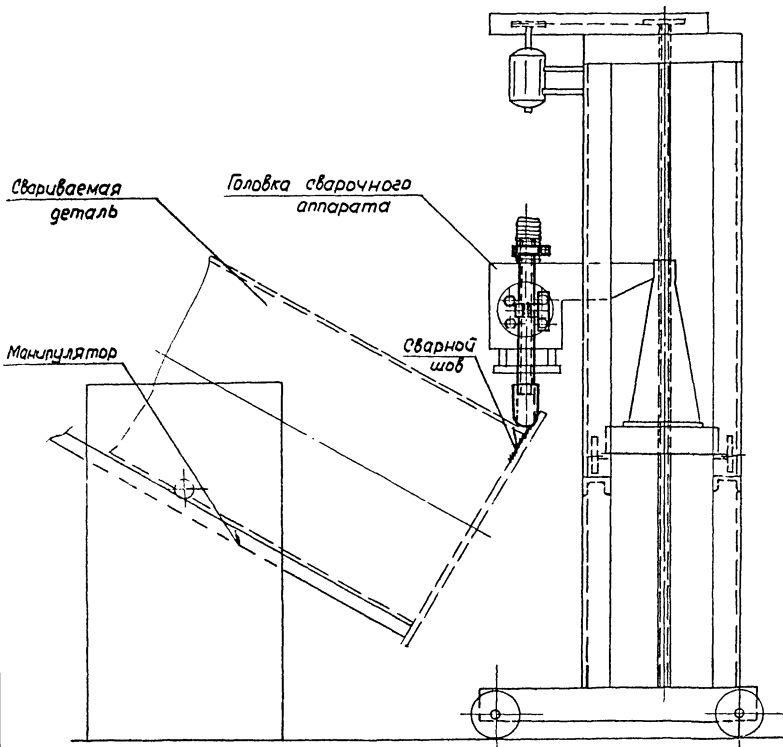
Инж. Штала	Завод	Констр.	Заводной
Инж. Кондр.	Инж. Штала	Рук. зрп.	Стрельцын
Инж. Штала	Инж. Штала	Ст. инж.	Гуськов
Инж. Штала	Инж. Штала		
Инж. Штала	Инж. Штала		
Инж. Штала	Инж. Штала		
Инж. Штала	Инж. Штала		
Инж. Штала	Инж. Штала		
Инж. Штала	Инж. Штала		
Инж. Штала	Инж. Штала		



Характеристика отсоса

№ п/п	Наименование	Единица измер.	Кол-во
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	200
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении М-М	-	6,1
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек	9,7
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	Алюминиевая пыль мг/м ³	65,0

ТА 1965г	Оборудование сварочных цехов	ОВ-02-151
	Отсос от автомата типа АДСП-1 для сварки в среде аргона	Лист 20



Характеристика отсоса

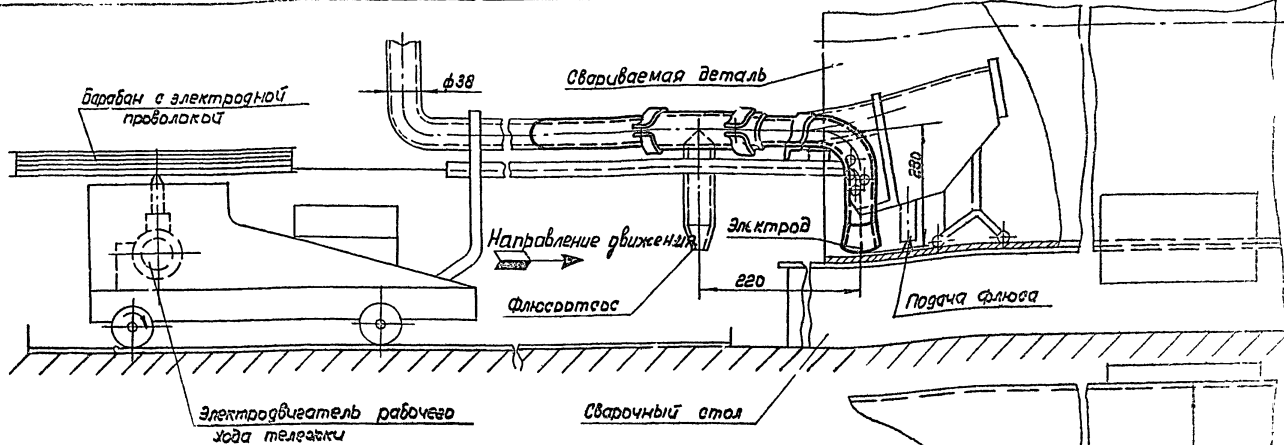
№ п/п	Наименование	Единица измер.	Кол-во
1	Объем отсасываемого воздуха	литров в секунду	40
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении М-М	—	0,4
3	Средняя скорость воздуха в сечении М-М	м/сек	28
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	мг/м ³	25,5

ТА
1965г

Оборудование сварочных цехов
Отсос от автомата типа ЯДС-1000-3
при сварке круговых швов

ОБ-02-151
Лист 21

Конструктор	В.И. Косач
Рис. черт. №	1
Ст. инженер	В.И. Косач
Проверено	В.И. Косач
Утверждено	В.И. Косач
Дата	1965 г.

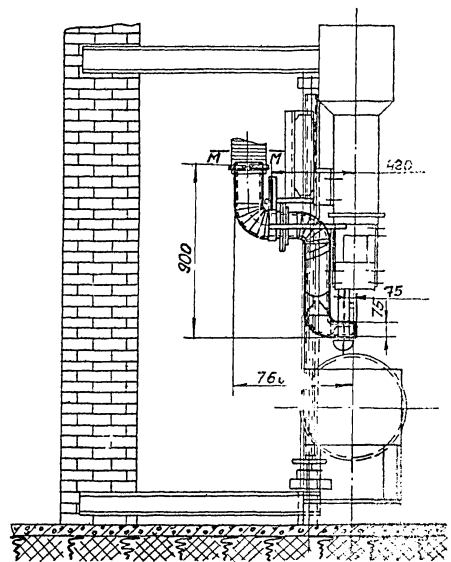
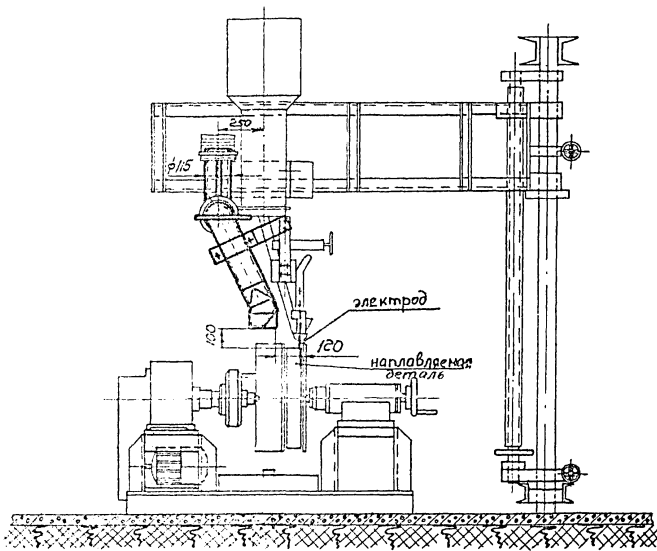


Характеристика отсоса

№ п/п	Наименование	Единица изм.	Кол-во
1	Объем отсасываемого воздуха	м³/ч	45
2	Коэффициент местного сопротивления, отмеченный в расчете М-М	—	2,4
3	Средняя скорость в сечении М-М	м/сек	125
4	Концентрация примесей в отсасываемом воздухе	мг/м³	4,4

ТА 1965г	Оборудование сварочных цехов	08-02-131
	Отсос от автомата типа АДГ-1000-3 при сварке внутреннего шва (поперечного)	Лист 22

1. Проектная организация: ЦКБ № 17
 2. Проект: Автоматическая сварка
 3. Наименование: Отсос от автомата АДГ-1000-3
 4. Дата: 1965 г.
 5. Автор: [Имя нечитабельно]
 6. Проверен: [Имя нечитабельно]
 7. Утвержден: [Имя нечитабельно]



Характеристика отсоса

№ п.п.	Наименование	Единица измерения	Полн.
1	Объем отсасываемого воздуха	м ³ /ч	800
2	Коэффициент местного сопротивления, отнесенный к скорости в сечении мм	—	1,8
3	Средняя скорость воздуха в сечении мм	м/сек.	21,4
4	Концентрация вредных веществ в отсасываемом воздухе	мг/м ³	0,6

М 1:20

ТА 1965 ₂	Оборудование сварочных цехов	ОВ-02-151
	Отсос к автомату АВС при наплавке деталей под следом фланца.	Лист 23

Изм. № 1
 1. 10.65
 2. 10.65
 3. 10.65
 4. 10.65
 5. 10.65
 6. 10.65
 7. 10.65
 8. 10.65
 9. 10.65
 10. 10.65
 11. 10.65
 12. 10.65
 13. 10.65
 14. 10.65
 15. 10.65
 16. 10.65
 17. 10.65
 18. 10.65
 19. 10.65
 20. 10.65
 21. 10.65
 22. 10.65
 23. 10.65
 24. 10.65
 25. 10.65
 26. 10.65
 27. 10.65
 28. 10.65
 29. 10.65
 30. 10.65
 31. 10.65
 32. 10.65
 33. 10.65
 34. 10.65
 35. 10.65
 36. 10.65
 37. 10.65
 38. 10.65
 39. 10.65
 40. 10.65
 41. 10.65
 42. 10.65
 43. 10.65
 44. 10.65
 45. 10.65
 46. 10.65
 47. 10.65
 48. 10.65
 49. 10.65
 50. 10.65
 51. 10.65
 52. 10.65
 53. 10.65
 54. 10.65
 55. 10.65
 56. 10.65
 57. 10.65
 58. 10.65
 59. 10.65
 60. 10.65
 61. 10.65
 62. 10.65
 63. 10.65
 64. 10.65
 65. 10.65
 66. 10.65
 67. 10.65
 68. 10.65
 69. 10.65
 70. 10.65
 71. 10.65
 72. 10.65
 73. 10.65
 74. 10.65
 75. 10.65
 76. 10.65
 77. 10.65
 78. 10.65
 79. 10.65
 80. 10.65
 81. 10.65
 82. 10.65
 83. 10.65
 84. 10.65
 85. 10.65
 86. 10.65
 87. 10.65
 88. 10.65
 89. 10.65
 90. 10.65
 91. 10.65
 92. 10.65
 93. 10.65
 94. 10.65
 95. 10.65
 96. 10.65
 97. 10.65
 98. 10.65
 99. 10.65
 100. 10.65