





THE  
LIBRARY OF THE  
MUSEUM OF MODERN ART  
1900

СССР  
НАРОДНЫЙ КОМИССАРИАТ  
ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ

00  
А.563  
№6

**А Л Б О М  
РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ  
СТАХАНОВСКИХ  
ПРИСПОСОБЛЕНИЙ**

ВЫПУСК VI

**САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ  
РАБОТЫ**

---

СТРОЙИЗДАТНАРКОМСТРОЯ

1944

СССР  
НАРОДНЫЙ КОМИССАРИАТ ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ

ГЛАВСАНТЕХМОНТАЖ  
КОНСТРУКТОРСКО-ПРОЕКТНАЯ  
КОНТОРА СОЮЗСАНТЕХСТРОЙ

ТЕХНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ  
ГИПРООРГСТРОЙ

# АЛЬБОМ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ СТАХАНОВСКИХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

*Выпуск VI*

## САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ

2-е ИЗДАНИЕ ДОПОЛНЕННОЕ

*Часть первая*

*Одобрено Техническим управлением Наркомстроя 14 октября 1943 г.*

42-205

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТРОИТЕЛЬНОЙ ЛИТЕРАТУРЫ  
МОСКВА 1944

Государственная  
 НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
 Библиотека  
 Наркомстроя

993

ПРОВЕРКА  
 23.11.49

Редакторы: Свешников К. Н.,  
 Розен В. А.

Настоящий выпуск альбома содержит рабочие чертежи стахановских приспособлений и инструментов в области санитарной техники, применяемых как в центральных заготовительных мастерских, так и непосредственно на монтажных объектах. Назначение альбома — содействие внедрению стахановских приспособлений и инструментов в производстве санитарно-технических работ. Приспособления, помещенные в альбоме, обязательны к изготовлению и применению в организациях Наркомстроя СССР, выполняющих санитарно-технические работы.

**ОГЛАВЛЕНИЕ**

Станок Сагина для группировки и опрессовки радиаторов . . . . .	3	Конопатки и чеканки Мосгорсантехстроя для заделки чугунных канализационных труб . . . . .	27
Верстак Борисова для группировки радиаторов . . . . .	4	Приспособление Козлова для заделки раструбов . . . . .	28
Верстак Борисова для опрессовки радиаторов . . . . .	5	Шаблон Краснова для разметки крошштейнов . . . . .	29
Приспособление Журавлева для опрессовки радиаторов . . . . .	6	Приспособление Козычева для набивки сальников . . . . .	30
Приспособление Филиппова для опрессовки фланцевой арматуры . . . . .	8	Роликовая опора . . . . .	31
Станок Пашенко для опрессовки узлов и деталей трубопроводов . . . . .	9	Опора-пентратор . . . . .	32
Станок для гнутья скоб $\varnothing 1/2$ и $3/4$ . . . . .	15	Носилки-тележка для кислородного баллона . . . . .	33
Станок для гнутья уток $\varnothing 1/2$ и $3/4$ . . . . .	19	Приспособление для разметки гладкотрубных регистров под сварку . . . . .	34
Приспособление Чижова к трубонарезному станку для механической резки фасок под сварку . . . . .	22	Штамп Бахрушина для вырубания радиаторных прокладок . . . . .	37
Шаблон Свиридова для резки фасок на трубах резком под сварку . . . . .	24	Приспособление для вырезки прокладок на сверлильном станке . . . . .	38
Горелка с двумя муфштухами для нагрева труб . . . . .	25	Приспособление для сверловки отверстий во фланцах без разметки . . . . .	40
Вибратор для набивки труб песком . . . . .	26	Приспособление Алексеева для горячей штамповки хомутов вручную . . . . .	41
		Электроподдержатель для сварки без огарков . . . . .	42
		Приспособление для стыковки огарков электродов . . . . .	43
		Упрощенный кромкогибочный станок Маштакова . . . . .	44

**ПРЕДИСЛОВИЕ**

Настоящий альбом содержит чертежи приспособлений и инструментов для группировки и опрессовки радиаторов и узлов трубопроводов, а также приспособлений для заготовки и монтажа санитарно-технических устройств.

2-е издание альбома составлено с учетом материалов 1-го издания (Альбом рабочих чертежей стахановских приспособлений, вып. VI, Санитарно-технические работы, изд. Стройиздата Наркомстроя, 1941 г.) и пополнено чертежами стахановских приспособлений и инструментов, применявшихся организациями Наркомстроя в 1941—1943 гг.

Отбор приспособлений и инструментов, приведенных в альбоме, произведен Главным управлением санитарно-технических монтажных работ „Главсантехмонтаж“ Наркомстроя с участием Всесоюзного научно-исследовательского института по организации строительства „Гипрооргстрой“ по материалам трестов системы Главсантехмонтажа, Гипрооргстроя, Бюро по делам изобретательства Наркомстроя и ЦИТЭИН. Чертежи и указания по использованию приспособлений и инструментов составлены Конструкторско-проектной конторой Союзсантехстрой Главсантехмонтажа.

Описания приемов работ по ряду приведенных в альбоме приспособлений даны в „Инструкции по применению стахановских методов при производстве санитарно-технических работ“ 3-е издание Стройиздата Наркомстроя 1943 г.

Главсантехмонтаж

Техническое управление

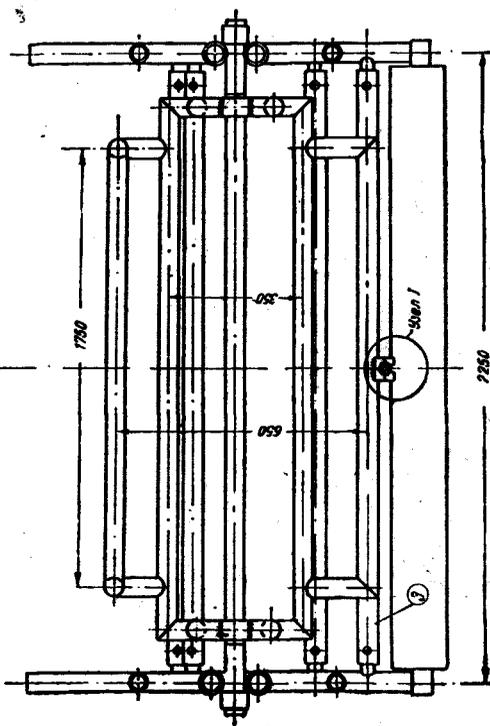
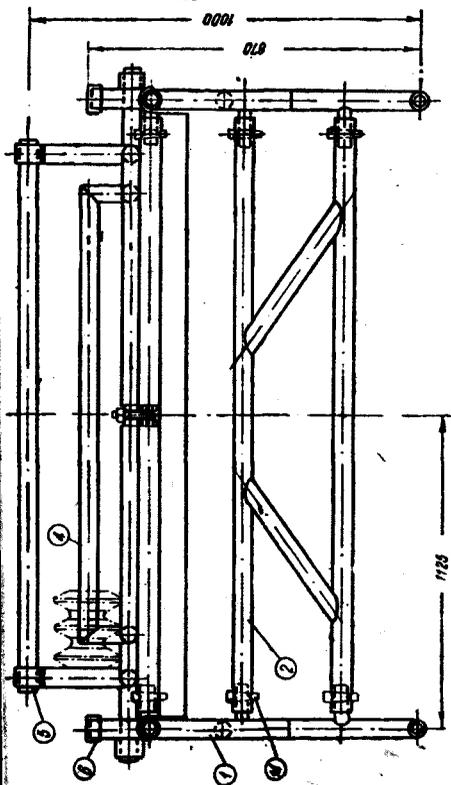
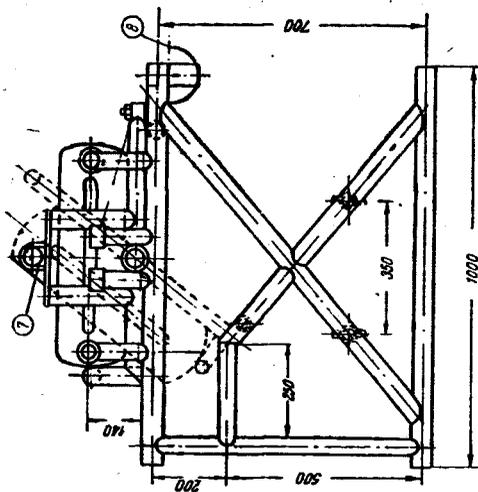
ГОС. ПУБЛИЧНАЯ  
 НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ  
 Библиотека СССР

448  $\frac{5}{60}$  Н  
 6027  
 26/1

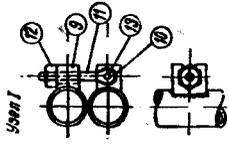
Редактор Туркус В. А.

Техн. редактор Дахнов В. С.

Полю. к печ. 7/IV—1944 г. Формат 60×92 $\frac{1}{2}$ . Слано в произв. 2/II—1944 г. Тираж 8 000 экз.  
 Печ. л. 5,5 У. а. 5,64 Л—41691 Учети. № 7222 Заказ № 119 Цена 2 р. 60 к.



№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг	
				1 шт.	Общий
1	Боковина . . . . .	2	Ст-3	23,2	46,4
2	Связь спаренная . . . . .	2	Ст-3	17,4	34,8
3	Связь . . . . .	2	Ст-3	7,85	15,7
4	Поворотная рама . . . . .	1	Ст-3	41,8	41,8
5	Труба . . . . .	1	Ст-3	6,9	6,9
6	Крышка . . . . .	4	Ст-3	0,19	0,76
7	Хомут . . . . .	2	Ст-3	0,17	0,34
8	Корыто . . . . .	1	Ст-3	7,4	7,4
9	Верхний сухарь . . . . .	1	Ст-3	1,3	1,3
10	Нижний . . . . .	1	Ст-3	1,25	1,25
11	Бочок . . . . .	2	Ст-3	0,115	0,23
12	Гайка . . . . .	1	Ст-3	0,004	0,004
13	Штифт . . . . .	1	Ст-3	0,05	0,05
14	Клин . . . . .	8	Ст-3	0,162	1,296



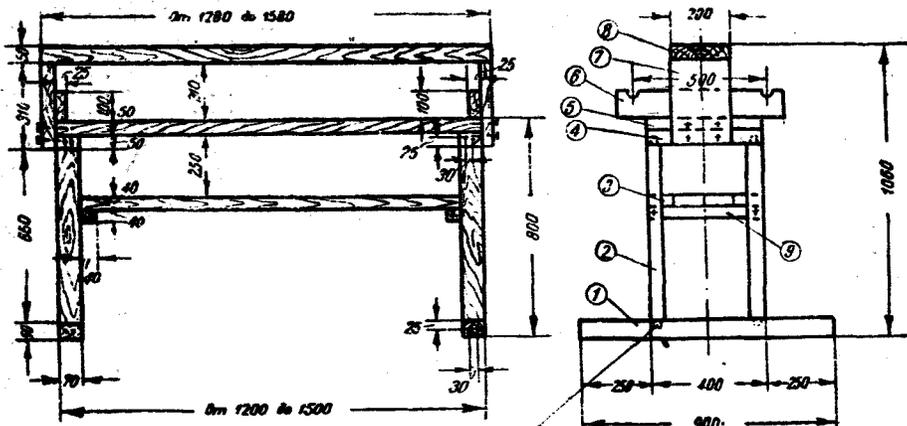
Станок изготовляется из газовых 2" труб. Он может быть собран и разобран вновь. Радиаторные секции собираются на поворотной раме 4. При опрессовке рама может быть повернута, вследствие чего радиатор примет наклонное положение, удобное для работы. На раме 4 монтируется съемное корыто 8 для необходимого инструмента. Мелкие детали, а также сухарь и лен хранятся в запертых ящиках крышки 6 оторостках поворотной рамы 4. Применяется при массовой обработке радиаторов в мастерских. Примечание. Рабочие чертежи имеются в Конструкторско-проектной конторе ОСМЦ № 102.

СССР

Народный комиссариат  
по строительству

ВЕРСТАК БОРИСОВА ДЛЯ ГРУППИРОВКИ  
РАДИАТОРОВ

Альбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам

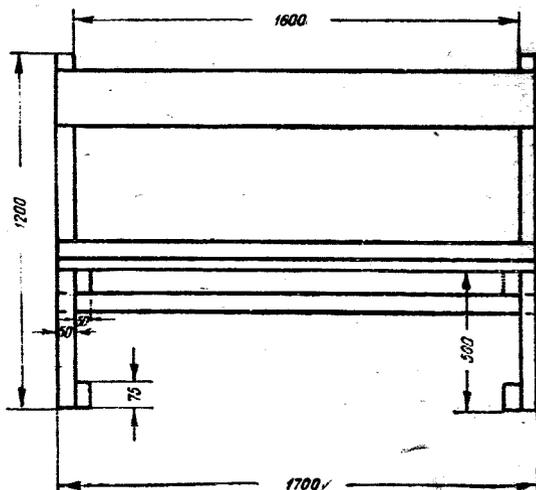
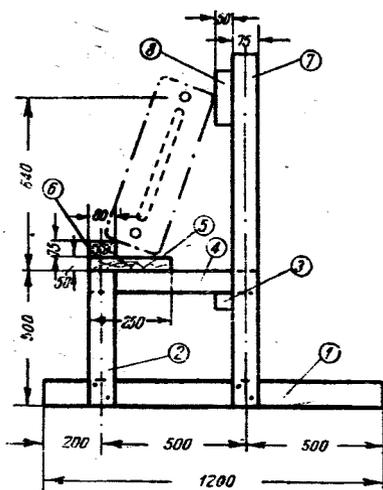


Стройки на шпильках в верхнем и нижнем брусьях  
Шп 25-30-25

№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг		Примечание
				1 шт.	общий	
2	Нижний брус 50×70 мм	2	Дерево	1,58	3,16	Полка для инстру- мента
1	Стойка 50×70 мм	4	.	1,23	4,92	
3	Доска 40×100	4	.	2,72	10,88	
4	Верхний брус 60×70 мм	2	.	0,7	1,4	Настя верстака для кличей
5	Доска 50×100 мм	4	.	3,75	15,0	
6	25×100	2	.	0,75	1,5	
7	40×200	2	.	1,24	2,48	
8	50×200	1	.	6,36	6,36	
9	Гвозди l = 150 мм	60	Ст-3	-	5	

Общий вес ~ 50 кг

Верстак применяется в построчных условиях. При сборке радиаторов между доской 8 и радиатором закладывается клин.

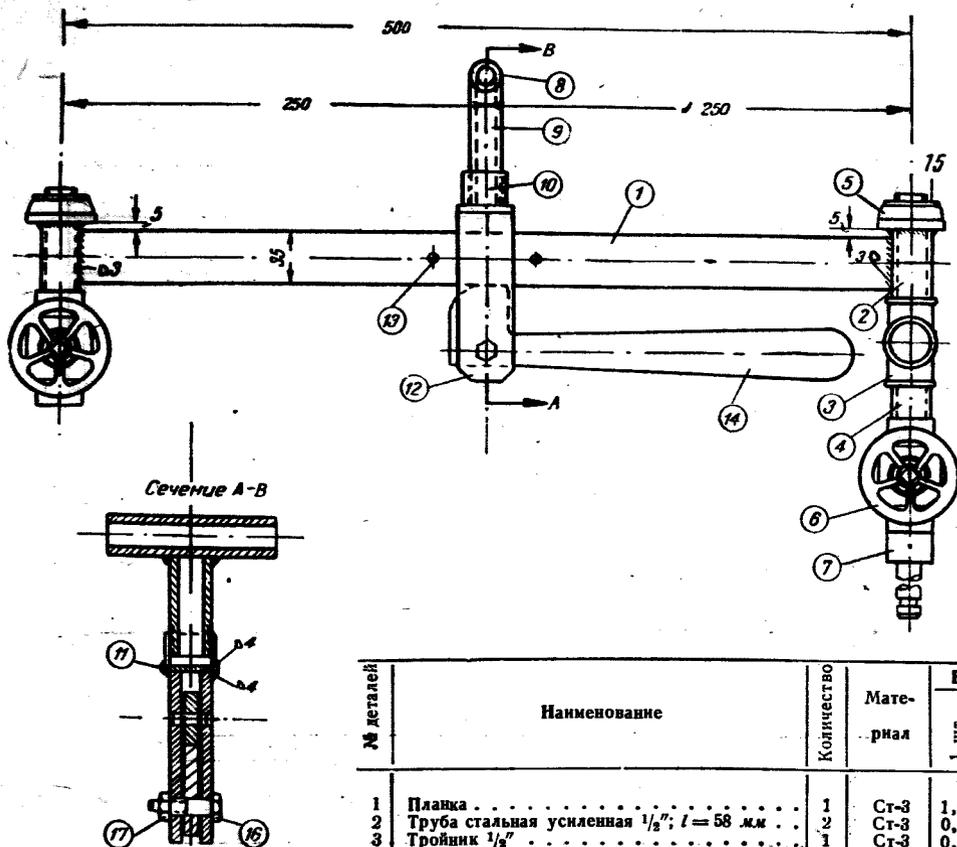


№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг	
				1 шт.	общий
1	Нижний брус 50 × 75 мм; l = 1200 мм . . .	2	Дерево	2,25	4,5
2	Стойка 50 × 75 × 500 мм . . .	2	.	0,98	1,86
3	Брус 50 × 75 × 1700 мм . . .	1	.	3,18	3,18
4	50 × 75 × 575 мм . . .	2	.	0,95	1,9
5	Доска 50 × 250 × 1700 мм . . .	1	.	10,6	10,6
6	Верхний брус 75 × 80 × 1700 мм . . .	1	.	5,1	5,1
7	Стойка 50 × 75 × 1200 мм . . .	2	.	2,25	4,5
8	Доска 50 × 200 × 1700 мм . . .	1	.	8,5	8,5
9	Гвозди l = 150 мм . . .	50	Ст-3	—	~5

Общий вес ~ 45 кг

Верстак применяется в построечных условиях для установки опрессовываемых радиаторов.

Радиатор устанавливается на верстаке, как показано на чертеже пунктиром.



№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг	
				1 шт.	общий
1	Планка . . . . .	1	Ст-3	1,05	1,05
2	Труба стальная усиленная $1\frac{1}{2}''$ ; $l = 58$ мм . . . . .	2	Ст-3	0,08	0,16
3	Тройник $1\frac{1}{2}''$ . . . . .	1	Ст-3	0,14	0,14
4	Труба стальная $1\frac{1}{2}''$ ; $l = 40$ мм . . . . .	1	Ст-3	0,04	0,04
5	Втулка сварная . . . . .	2	Ст-3	0,035	0,07
6	Вентиль $1\frac{1}{2}''$ . . . . .	2	—	0,25	0,5
7	Штуцер . . . . .	1	Ст-3	0,13	0,13
8	Труба стальная усиленная $1\frac{1}{2}''$ ; $l = 100$ мм . . . . .	1	Ст-3	0,14	0,14
9	То же $1\frac{1}{2}''$ ; $l = 105$ мм . . . . .	1	Ст-3	0,14	0,14
10	Муфта $1\frac{1}{2}''$ ; $l = 35$ мм . . . . .	1	Ст-3	0,065	0,065
11	Накладки $30 \times 35 \times 5$ мм . . . . .	1	Ст-3	0,04	0,04
12	Щека $8 \times 30 \times 100$ мм; . . . . .	2	Ст-3	0,18	0,36
13	Штифт цилиндрический . . . . .	2	Ст-3	0,005	0,01
14	Ручка . . . . .	1	Ст-3	0,34	0,34
15	Прокладка . . . . .	2	Резина	0,015	0,03
16	Болт М8; $l = 35$ мм . . . . .	1	Ст-3	0,02	0,02
17	Гайка М8 . . . . .	1	Ст-3	0,005	0,005

Общий вес — 3,24 кг

Длина планки 1 должна быть выбрана такой, чтобы расстояние между осями деталей 2 равнялось расстоянию между осями ниппелей радиаторной секции.

Захват 8—9 заводится между колонками радиаторной секции и затем поворачивается на 90°. Поворотом рукоятки 14 втулка 5 с прокладками 15 плотно прижимается к обоим (верхнему и нижнему) ниппельным отверстиям радиатора.

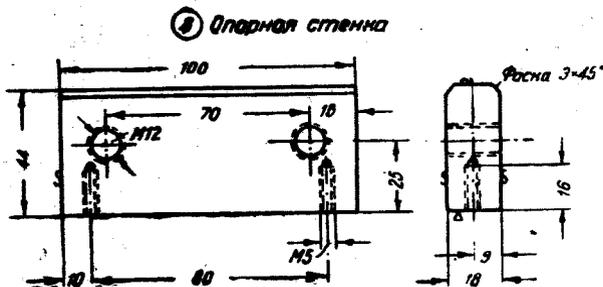
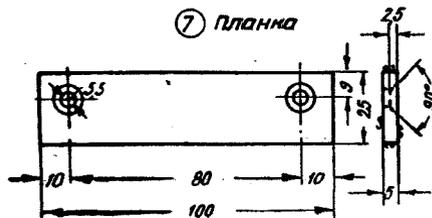
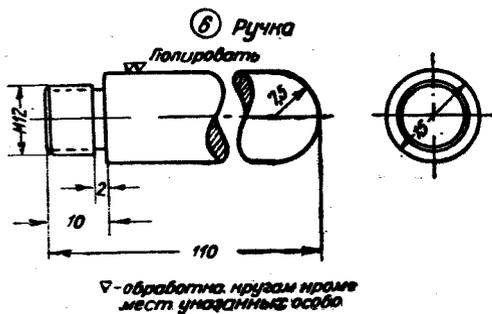
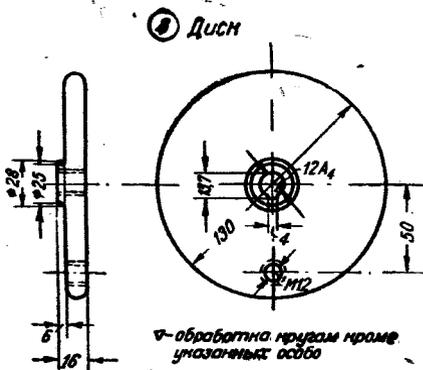
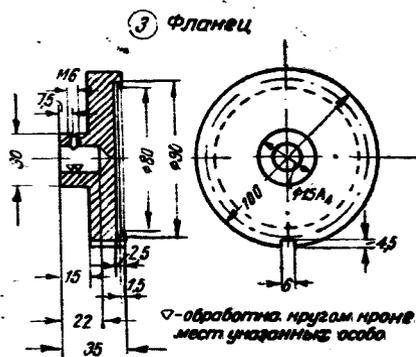












СССР

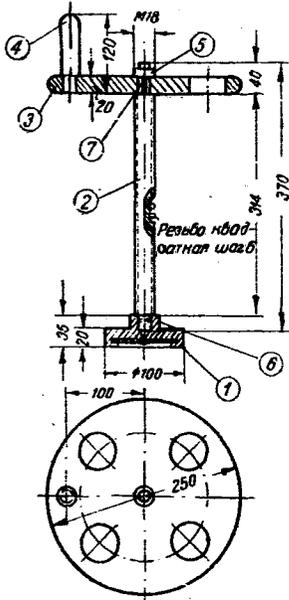
Народный комиссариат  
по строительству

СТАНОК ПАШЕНКО ДЛЯ ОПРЕССОВКИ  
УЗЛОВ

ЗАЖИМ

Общий вид и детали

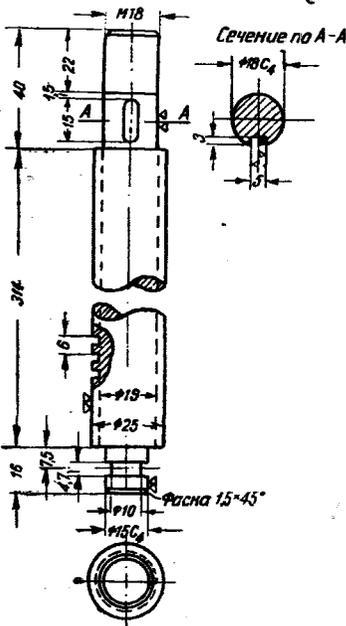
Альбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам



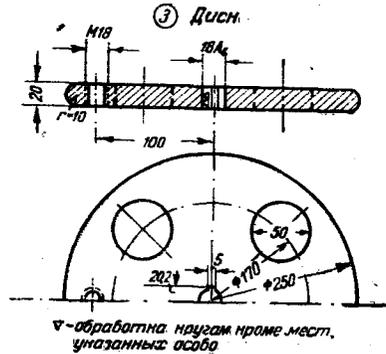
№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг		Примечание
				1 шт.	общий	
1	Фланец с резиновой прокладкой . . . . .	1	Ст-3	1,2	1,2	Изготовить по чертежу дет. 3 и 11 струбцины
2	Зажимной винт . . . . .	1	Ст-3	1,04	1,04	
3	Диск . . . . .	1	Ст-3	5,73	5,73	
4	Ручка . . . . .	1	Ст-3	0,5	0,5	
5	Гайка М 18 . . . . .	1	Ст-3	0,088	0,088	
6	Винт М 6, l = 10 мм . . . . .	1	Ст-3	0,002	0,002	
7	Шпковка 5 × 5 × 15 мм . . . . .	1	Ст-6	0,003	0,003	

Общий вес ~ 8,6 кг

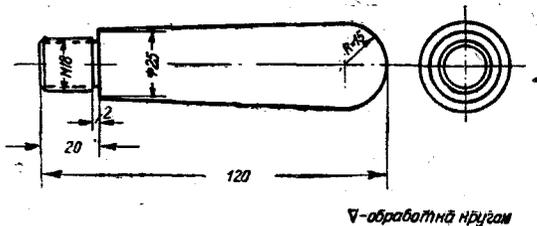
② Зажимной винт



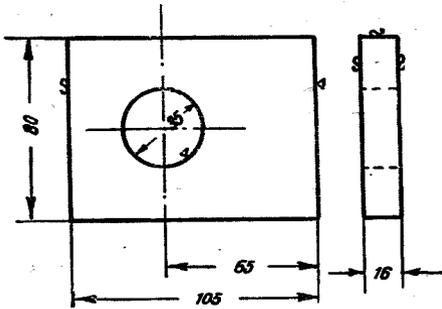
③ Диск



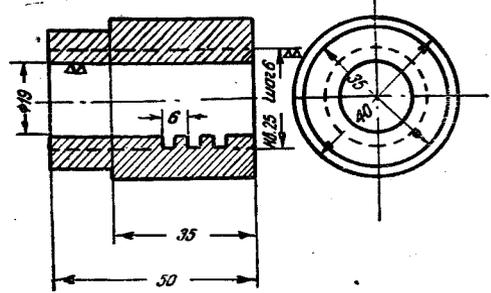
④ Ручка



③ Планка гайки зажима



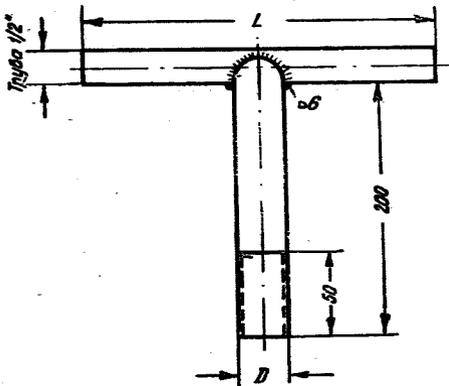
⑧ Гайка зажима



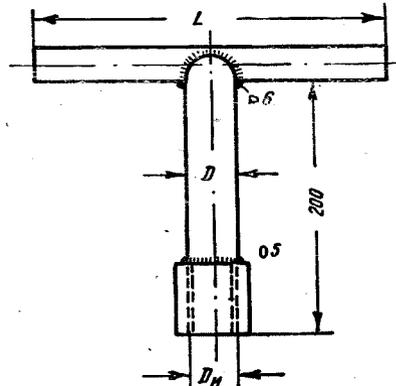
*Ч-обработка кругом в месте мест  
указанных осью*

Заглушки

Набор заглушек на муфты



Набор заглушек с муфтой



Диаметр трубы $D$ . . . . .	$1/2''$	$3/4''$	$1''$	$1 1/4''$	$1 1/2''$	$2''$
Муфта $D_{н}$ . . . . .	$1/2''$	$3/4''$	$1''$	$1 1/4''$	$1 1/2''$	$2''$
Длина рукоятки $L$ в мм . . . . .	300	300	300	300	500	500



№ детали	Наименование	Количество	Материалы	Вес в кг	
				1 шт.	общий
1	Плита . . . . .	1	Ст-3	15,7	15,7
2	Щека . . . . .	2	Ст-3	9,95	19,9
3	Круглая гайка . . . . .	3	Ст-3	0,15	1,20
4	Ложё для труб $1 3/4"$ . . . . .	2	Ст-3	0,4	0,8
5	Ложё для труб $3/4"$ . . . . .	2	Ст-3	0,5	1,0
6	Втулка . . . . .	2	Ст-3	0,2	0,4
7	Втулка . . . . .	2	Ст-3	0,2	0,4
8	Регулирующий болт . . . . .	4	Ст-3	0,32	1,28
9	Регулирующий болт . . . . .	4	Ст-3	0,40	1,60
10	Гайка М 20 . . . . .	8	Ст-3	0,17	1,36
11	Винт стопорный М 6 . . . . .	8	Ст-3	0,015	0,12
12	Спаренный ролик опорный . . . . .	1	Ст-28	7,05	7,05
13	Спаренный ролик нажимной . . . . .	1	Ст-28	7,05	7,05
14	Скоба сварная . . . . .	1	Ст-3	12,5	12,5
15	Ось скобы . . . . .	1	Ст-3	0,6	0,5
16	Шплинт разводной . . . . .	2	Ст-3	0,006	0,012
17	Палец . . . . .	1	Ст-3	0,72	0,72
18	Шайба . . . . .	2	Ст-3	0,05	0,1
19	Ось скобы . . . . .	1	Ст-3	0,4	0,4

Общий вес ~ 73,4 кг

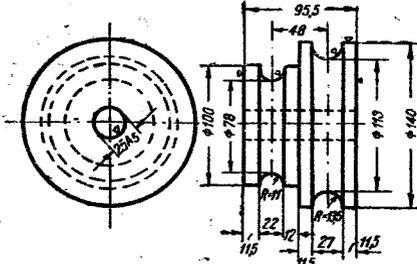
К плите 1 приварены две вертикальные щеки 2 с пятью отверстиями в каждой.

Через нижнее отверстие проходит ось 15, на которой установлены скоба и нижний ролик. В скобе закреплен второй обкатный ролик, перемещаемый вместе со скобой. Оба ролика по размерам одинаковы. При нагибании труб в свободные 4 отверстия вставляются попеременно пальцы для закрепления труб.

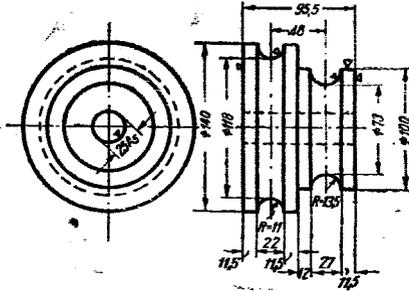
Перед изгибанием трубы скоба 14 ставится в вертикальное положение. Труба закладывается в отверстие между роликами против соответствующего ложа и закрепляется пальцем 17 через соответствующее отверстие в щеке. Затем ручку скобы нажимают в сторону, противоположную установленному пальцу, и сгибают трубу по ролику, пока она не ляжет на ложе. После этого палец переставляют в другое отверстие и закрепляют трубу, а скобу поворачивают в обратную сторону до тех пор, пока труба не ляжет на противоположное ложе.



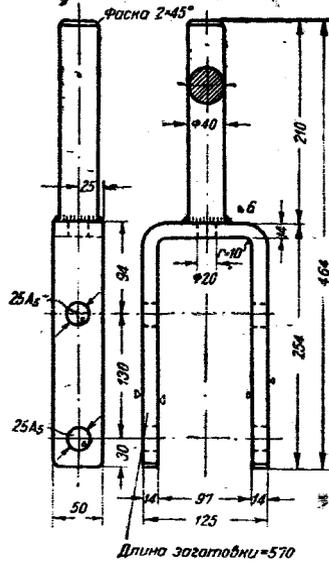
13 Спаренный ралик аларный



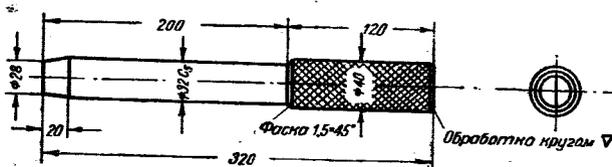
14 Спаренный ралик наосимной



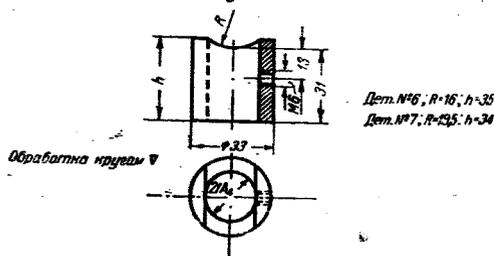
15 Скоба



16 Палец



17 Втулка



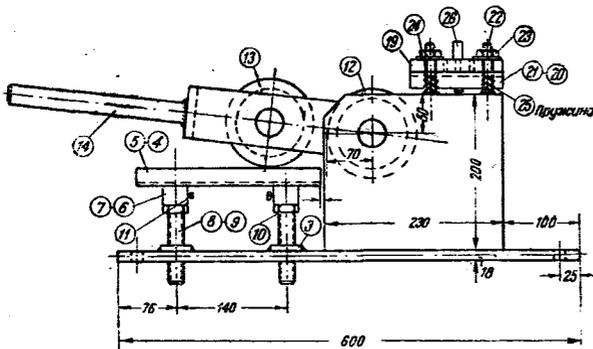
СССР

Народный комиссариат  
по строительству

СТАНОК ДЛЯ ГНУТЬЯ УТОК  $\varnothing 1\frac{1}{2}''$  и  $\frac{3}{4}''$

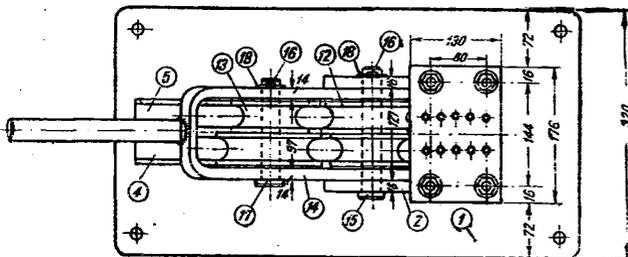
Общий вид

Альбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам



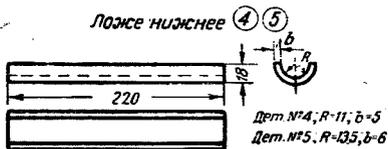
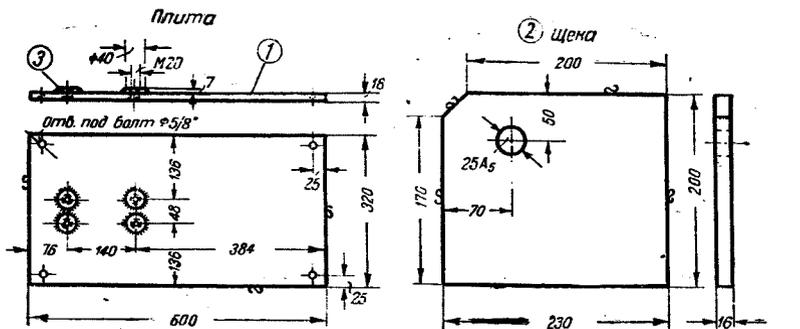
Для изготовления утки скобу 14 устанавливают вертикально и укладывают трубу между роликами 12 и 13 против ложа, соответствующего диаметру изгибаемой трубы. Конец трубы должен упереться в штырь 26 на верхней плите 19. Затем поворотом скобы 14 сгибают трубу по ролику 12 до тех пор, пока она не ляжет на ложе 4 или 5, после чего ставят скобу в вертикальное положение и вынимают согнутую трубу.

Винтами 22 регулируется высота верхней плиты 19, на которой закреплены ложа 20 и 21. Высота ложа 4 и 5 регулируется винтами 8 или 9.

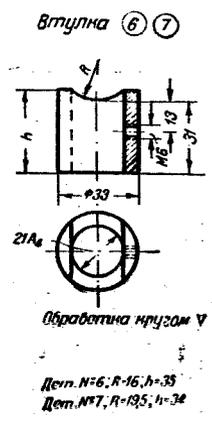
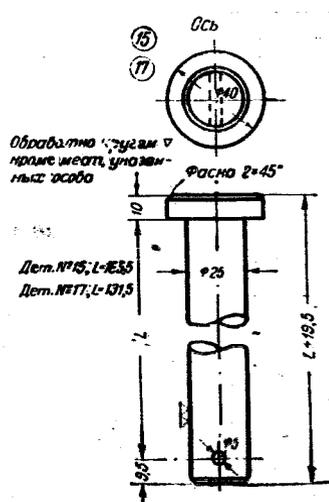
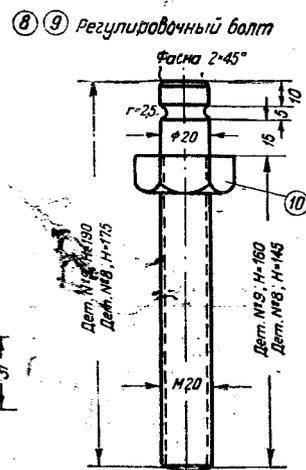


№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг		Примечание
				1 шт.	общий	
1	Плита	1	Ст-3	26,8	26,8	Приварить к дет. 1
2	Щека	2	Ст-3	5,8	11,6	
3	Круглая гайка	4	Ст-3	0,15	0,60	
4	Ложе нижнее для труб $1\frac{1}{2}''$	1	Ст-3	0,4	0,4	
5	Ложе нижнее для труб $\frac{3}{4}''$	1	Ст-3	0,5	0,5	
6	Втулка	2	Ст-3	0,2	0,4	
7		2	Ст-3	0,2	0,4	
8	Регулировочный болт	2	Ст-3	0,32	0,64	
9		2	Ст-3	0,40	0,80	
10	Гайка М 20	4	Ст-3	0,17	0,68	
11	Винт стопорный М 6	4	Ст-3	0,015	0,06	
12	Спаренный ролик опорный	1	Сч-28	7,05	7,05	
13	Спаренный ролик нажимной	1	Сч-28	7,05	7,05	
14	Скоба сварная	1	Ст-3	12,5	12,5	
15	Ось скобы	1	Ст-3	0,5	0,5	
16	Шплинт разводной	2	Ст-3	0,006	0,012	
17	Ось нажимного спаренного ролика	1	Ст-3	0,50	0,72	
18	Шайба	2	Ст-3	0,05	0,1	
19	Плита верхняя	1	Ст-3	1,7	1,7	
20	Ложе верхнее для труб $1\frac{1}{2}''$	1	Ст-3	0,09	0,09	
21	Ложе верхнее для труб $\frac{3}{4}''$	1	Ст-3	0,12	0,12	
22	Шпилька регулировочная	4	Ст-3	0,05	0,2	
23	Гайка М 12	4	Ст-3	0,01	0,04	
24	Шайба $\varnothing 14$ мм	4	Ст-3	0,015	0,06	
25	Пружина	4	Ст-8	0,01	0,04	
26	Штырь	1	Ст-3	0,02	0,02	

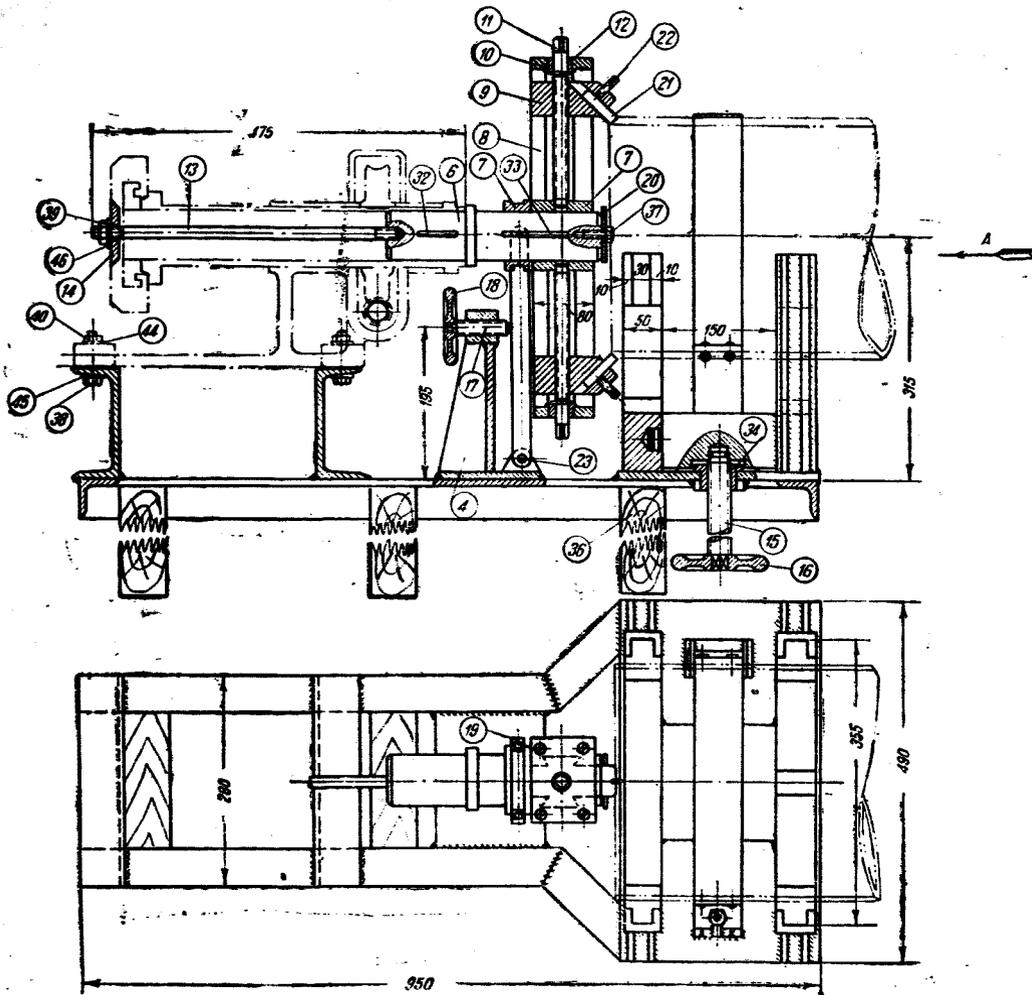
Общий вес ~ 73 кг



Примечание: Приварить к дет. №6,7, высота шва 4 мм







Труба укладывается на призму 3 и закрепляется лентой 24, после чего к ней вручную подводится резовая головка 8. Резец 21 посредством винта 11 и сухаря 9 устанавливается соответственно диаметру трубы и закрепляется винтом 9. Проверив правильность установки реза, включают мотор, приводящий в движение резовую головку через сидящую на шпильке втулку 33. Подача реза производится от руки маховичком 18 и червяком 17.

Червяк 15 и маховик 16 служат для подъема призмы 3 в соответствии с диаметром обрабатываемой трубы.



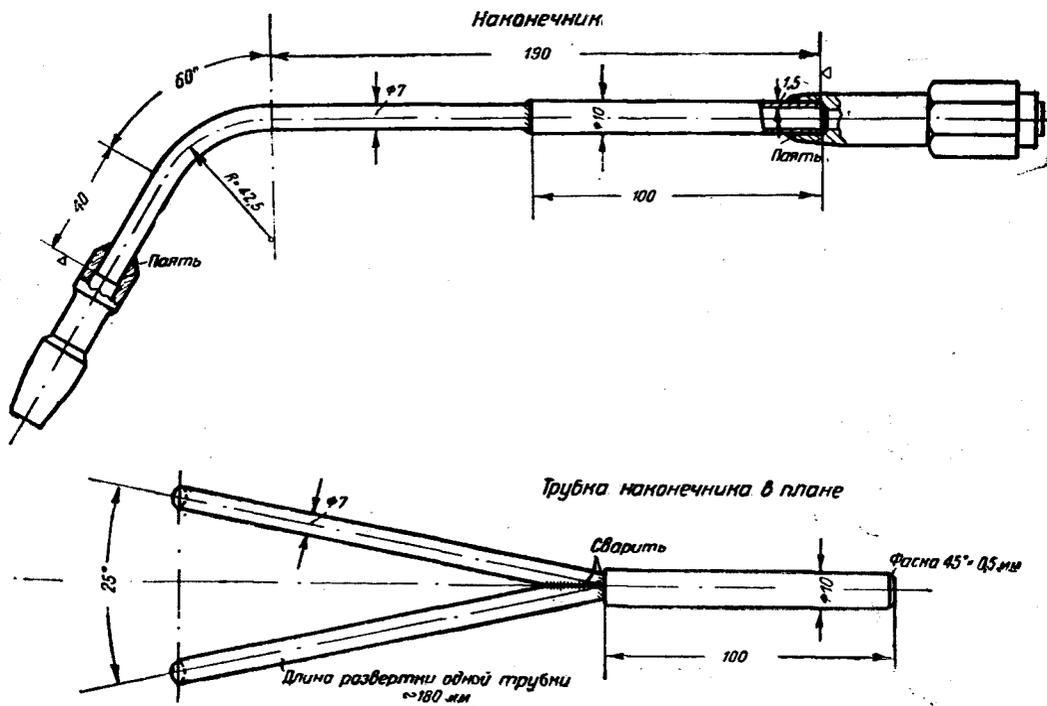


СССР

Народный комиссариат  
по строительству

ГОРЕЛКА С ДВУМЯ НАКОНЕЧНИКАМИ  
ДЛЯ НАГРЕВА ТРУБ ПРИ ГНУТЬЕ  
СКЛАДЧАТЫХ ОТВОДОВ

Альбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам



Горелка с двумя наконечниками изготавливается из обычной горелки.  
Трубка наконечника с одного конца имеет прямой участок 100 мм,  
в конце которого приварены две трубки под углом 25°. Материал трубок — Ст-10.

Размеры, показанные на чертеже, соответствуют размерам трубки наконечника № 2 сварочной горелки СТБ-41.

Применяется для нагрева труб при гнутье складчатых отводов.

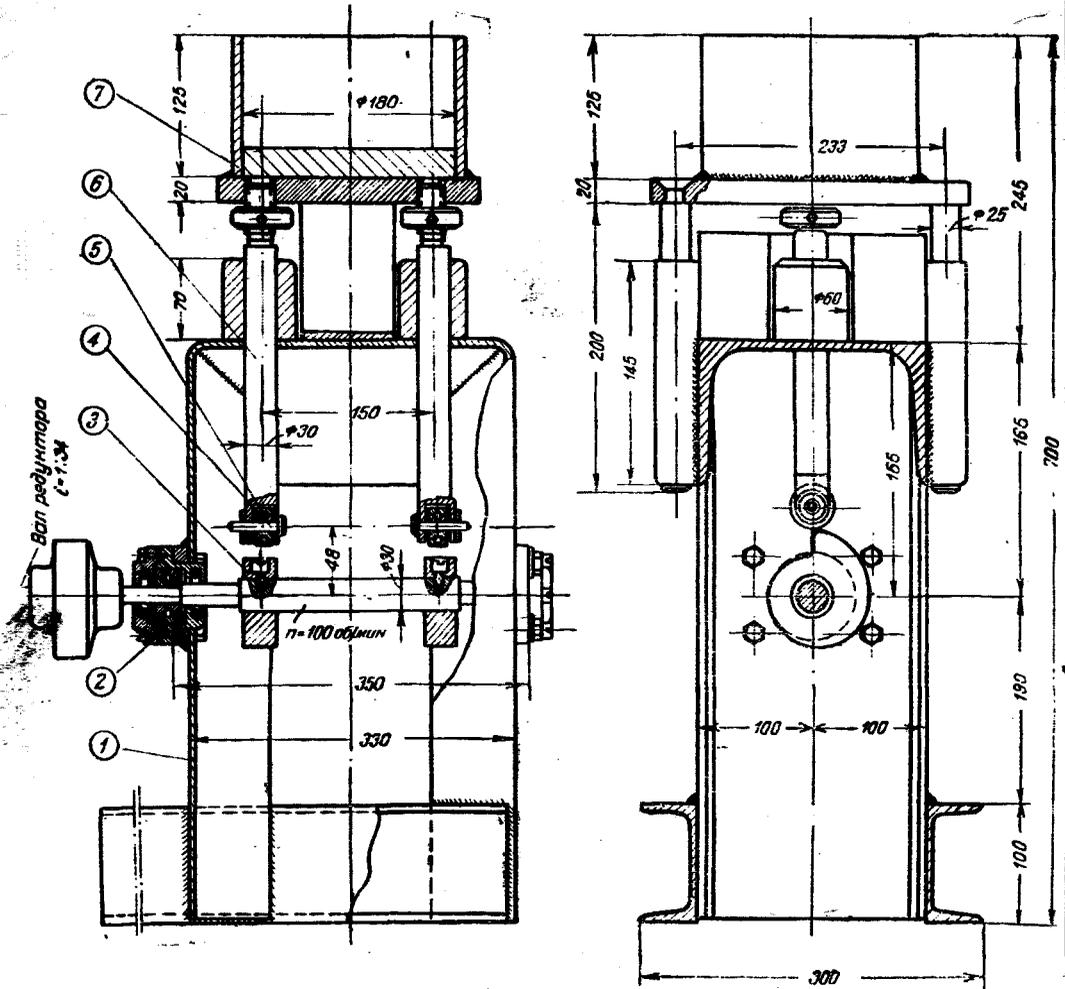
СССР

Народный комиссариат  
во строительстве

ВИБРАТОР

ДЛЯ НАБИВКИ ТРУБ ПЕСКОМ

Альбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам



Вибратор применяется в мастерских, имеющих оборудованную гибочную площадку.

Трубу заглушают с одного конца, набивают песком и помещают в подставку 7. Включают мотор. Вал 2 вращает кулачки 3, по которым катятся ролики 4. В конце плавного качения по профилю ролика срезается и встряхивает подставку, связанную с ним штоком 6. Частота встряхивания регулируется редуктором.

Примечание. Рабочие чертежи имеются в Конструкторско-проектной конторе ОСМЧ № 102 Главсантехмонтажа.

№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Примечание
1	Станина сварная . . . . .	1	Ст-3	
2	Вал . . . . .	1	Ст-5	
3	Кулачок . . . . .	2	Ст-6	
4	Ролик (шарикоподшипник)	2	—	
5	Ось ролика . . . . .	2	Ст-8	
6	Шток . . . . .	2	Ст-4	
7	Подставка для труб . . . .	1	Ст-3	

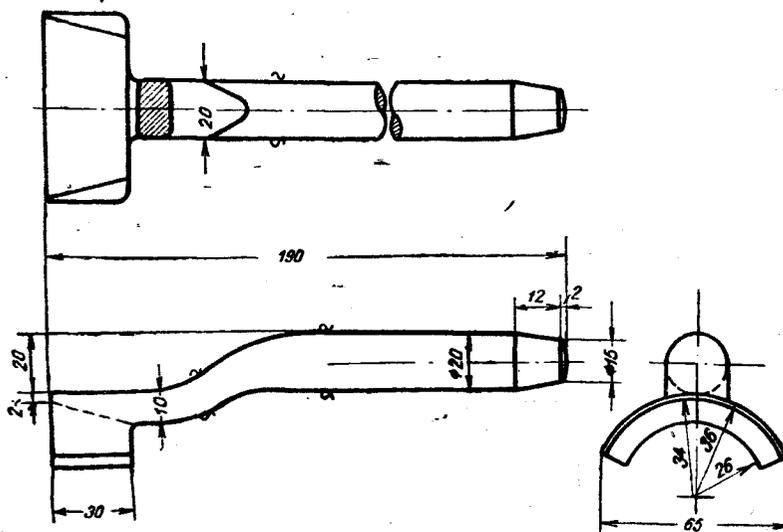
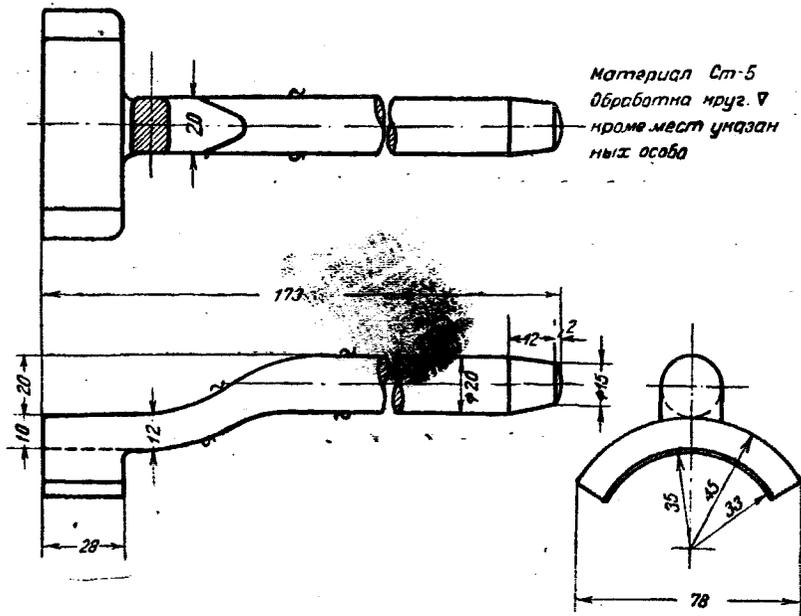
Макс.  
Ø 180 мм

СССР

Народный комиссариат  
по строительству

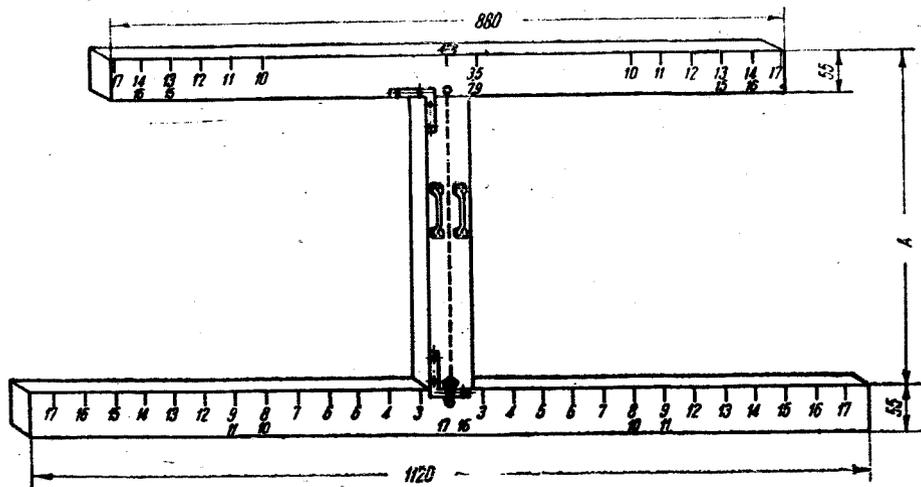
УШИРЕННЫЕ КОНОПАТКИ  
И ЧЕКАНКИ МОСГОРСАНТЕХСТРОЯ

Альбом рабочих чертежей  
сталкинских прасособлений  
по санитарно-техническим  
работам



Конопатки и чеканки с указанными на чертеже размерами предназначены для заделки растрескованных чугунных канализационных труб  $\varnothing 50$  мм. Подобной конструкции, но с соответственно измененными размерами изготавливаются конопатки и чеканки для заделки растрескованных  $\varnothing 100$  мм.





Шаблон Краснова состоит из двух горизонтальных планок, скрепленных посредине вертикальной стойкой.

Расстояние между верхними поверхностями планок  $A$  равно расстоянию между центрами верхних и нижних ниппелей радиатора.

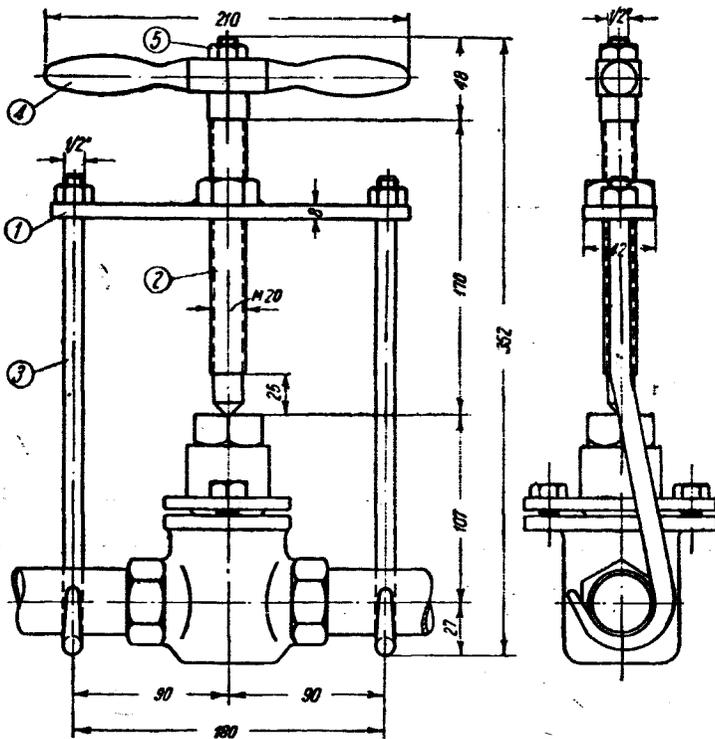
К верхней планке прикреплен весок (цепочка с грузом), проходящий по середине вертикальной стойки.

На нижней планке нанесены цифры, соответствующие количеству секций в радиаторе и указывающие центры отверстий для нижних кронштейнов.

Цифры на верхней планке указывают места отверстий для верхних кронштейнов при соответствующем количестве секций.

При разметке шаблон устанавливается так, чтобы ось радиатора, нанесенная на стене, или центр оконного проема совпали с вертикальной осью шаблона.

Затем на стене отмечают центры отверстий под кронштейны по делениям верхней и нижней планки соответственно количеству секций в радиаторе.



№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг	
				1 шт.	общий
1	Планка . . . . .	1	Ст-3	0,55	0,55
2	Зажимной болт . . . . .	1	Ст-5	0,55	0,55
3	Захватка . . . . .	2	Ст-3	0,31	0,62
4	Рукоятка . . . . .	1	Ст-3	0,515	0,515
5	Гайка 1/2" . . . . .	3	Ст-3	0,0214	0,064

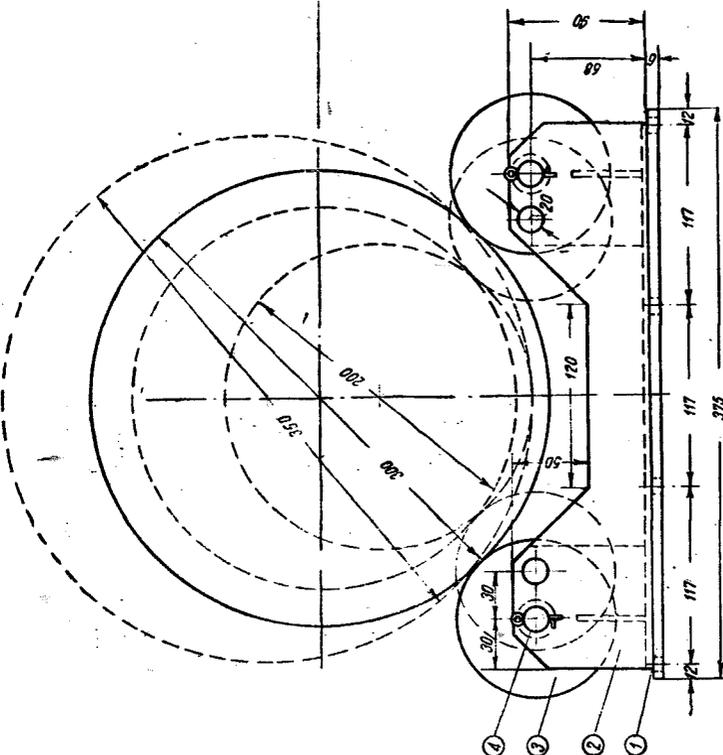
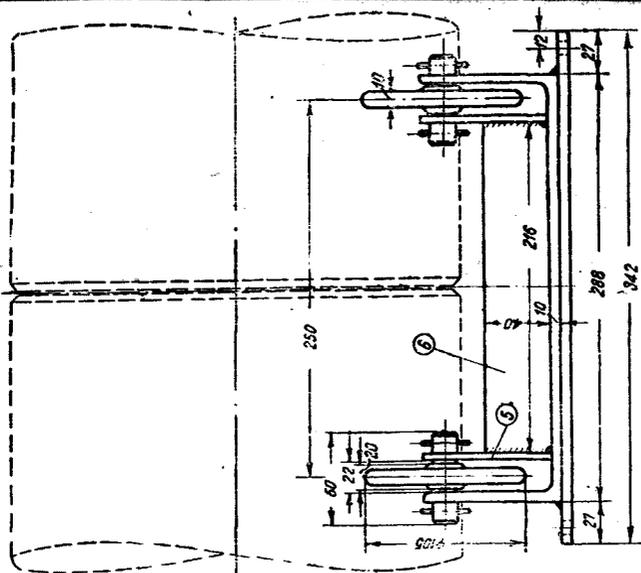
Общий вес ~ 3 кг

Приспособление устанавливается так, чтобы зажимной болт 2 пришелся против центра квадрата пробки, а захватки 3 охватили трубопровод.

Вращая рукоятку 4, плотно закрепляют пробку крана, после чего освобождают болты фланца и извлекают сальник.

Затем закрепляют фланец болтами, ослабляют зажимной болт 2 вращением рукоятки 4 и снимают приспособление.

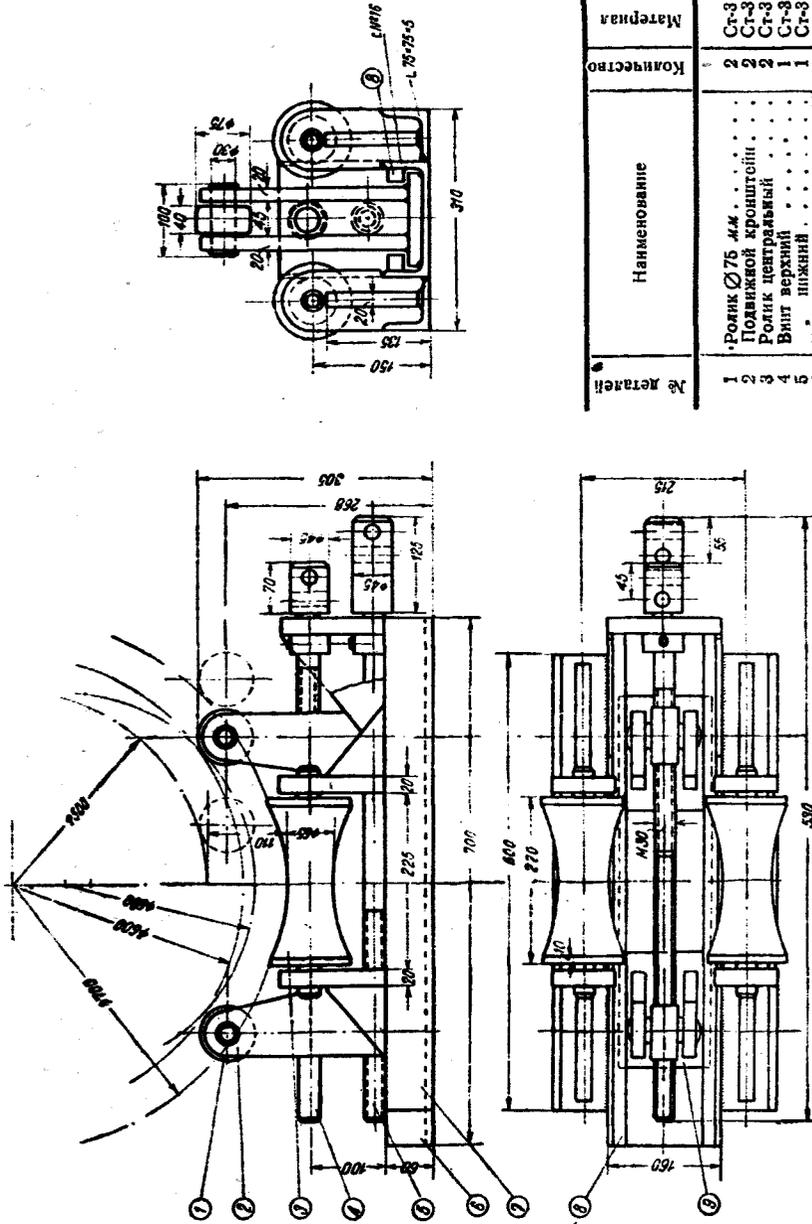
РОЛИКОВАЯ ОПОРА



Роликовая опора для стыковки и облучения поворотных труб при сварке состоит из плиты 1, на которой приварены стойки 2, 5, 6. Стойки 2 и 5 имеют по два отверстия под пальцы ролика. Между этими стойками устанавливается ролик 3 на пальцах 4. Плита 1 имеет 8 отверстий под болты для крепления к деревянной подушке, толщина которой зависит от веса труб и грунта.

№ детали	Наименование	Количество	Материал
1	Плита 6×342×375 мм	1	Ст-3
2	Стойка 29×10; l=360 мм	2	Ст-3
3	Ролик Ø 105 мм; b=10 мм	4	Ст-3
4	Палец Ø 20 мм; l=60 мм	4	Ст-3
5	Стойка 8×80×80 мм	4	Ст-3
6	Болты 8×40×216 мм	2	Ст-3

ОПОРА-ЦЕНТРАТОР



№ Детали	Наименование	Количество	Материал
1	Ролик $\varnothing 75$ мм	2	Ст-3
2	Подвижной кронштейн	2	Ст-3
3	Ролик направляющий	2	Ст-3
4	Винт верхний	1	Ст-3
5	Винт нижний	1	Ст-3
6	Направляющая, швеллер № 16	1	Ст-3
7	Боковой угольник 8x75x75 мм	2	Ст-3
8	Планка направляющая	2	Ст-3

Центратор применяется для облегчения установки труб перед сваркой. Труба диаметром от 500 до 700 мм укладывается на ролики 1, свободно вращающиеся на оси подвижного кронштейна 2.

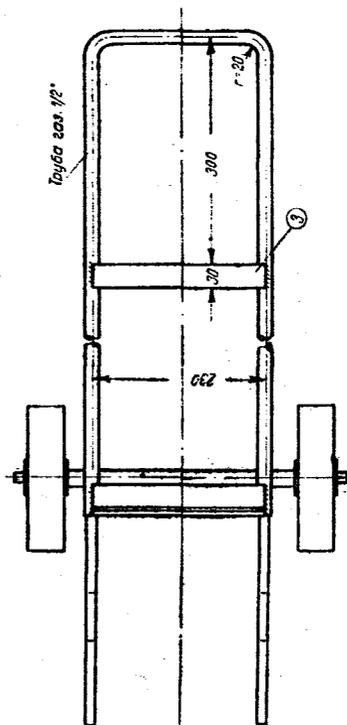
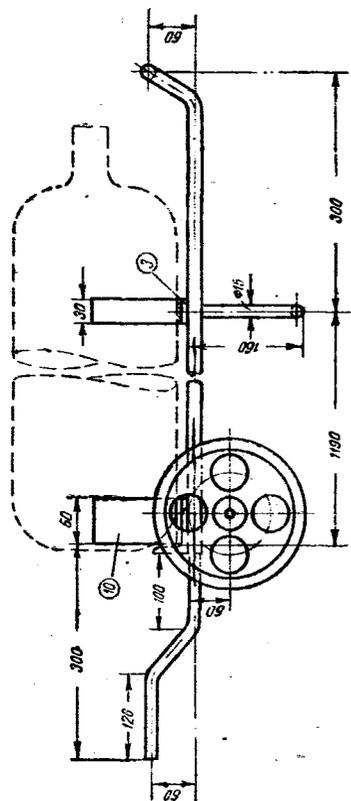
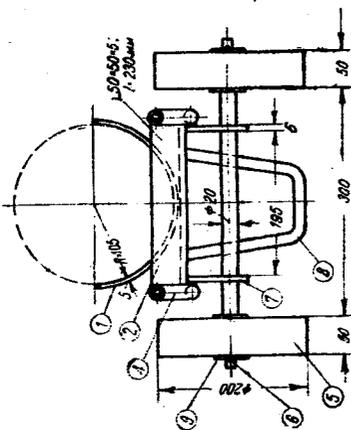
Центрирование осуществляется с помощью винтов 4 и 5. Кронштейн 2 передвигается по направляющей 6. Положение правого кронштейна 2 регулируется винтом 4. Положение левого кронштейна регулируется винтом 5.

СССР

Народный комиссариат  
по строительству

НОСИЛКИ-ТЕЛЕЖКА ДЛЯ  
КИСЛОРОДНОГО БАЛЛОНА

Альбом рабочих чертежей  
стакановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам



Носилки-тележка может быть приспособлена для переноски, если свади  
приделать две ручки, как показано на чертеже.

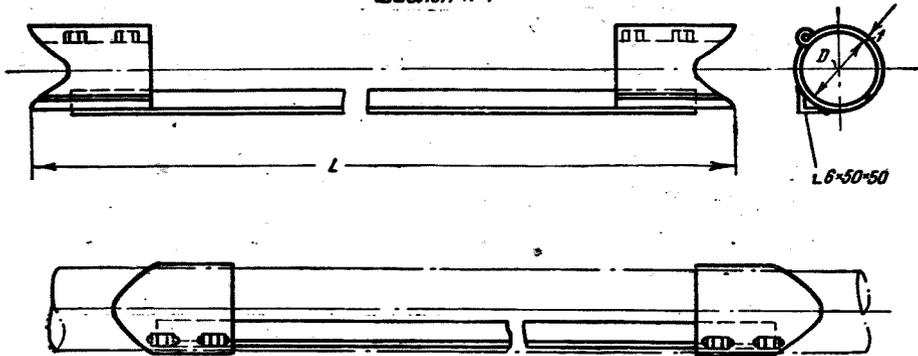
Заднее полукольцо 10 можно не делать, если баллон имеет башмак.

Размер 1 190 мм соответствует длине баллона емкостью 40 л.

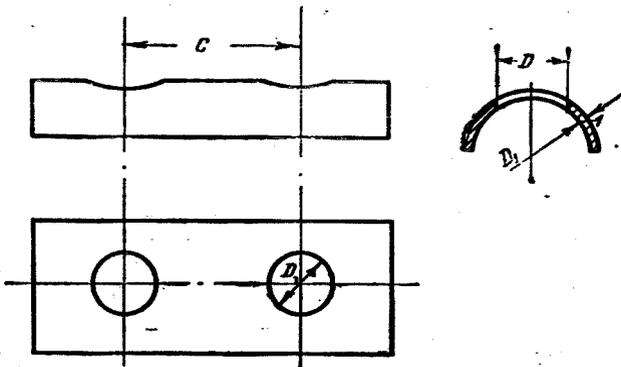
Для баллона емкостью 30—55 л раму делать из газовой трубы в 1/4", а  
для баллонов емкостью менее 30 л — из газовой трубы 1/2".

№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Примечание
1	Полукольцо 5×30 мм	1	Ст-3	Длина заготовки l=170 мм
2	Уголок 5×50×50 мм; l=280 мм	1	Ст-3	Длина заготовки l=3950 мм
3	Плоская 5×30×280 мм	1	Ст-8	
4	Рама—труба газ. 1/2"	1	Ст-3	
5	Колесо Ø 200 мм	2	Ст-0	Длина заготовки l=170 мм
6	Ось Ø 20 мм; l=480 мм	1	Ст-3	
7	Кронштейн	2	Ст-0	
8	Ножка Ø 15 мм; l=400 мм	1	Ст-3	
9	Шпилька Ø 5×30 мм	2	Ст-8	
10	Полукольцо 5×60 мм	1	Ст-8	

Шаблон №1



Шаблон №2



Для разметки труб-врезки магвтовоевни регистра отопления пользуются двумя шаблонами.

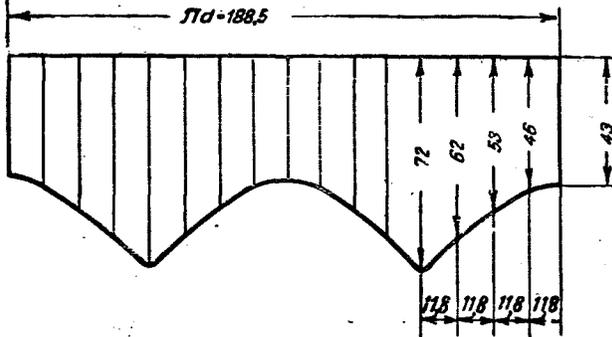
Шаблон 1 для разметки обреза жонцов труб состоит из уголка  $50 \times 50 \times 6$  длиной по регистру и приваренных на концах уголка собственно шаблонов из железа толщиной 1 мм.

При разметке труба укладывается так, как показано на чертеже пунктиром.

Для удобства укладки шаблоны делаются разъемными на шарнирах. Шаблон 2 для разметки отверстий в коллекторе регистра делается из железа толщиной 1 мм.

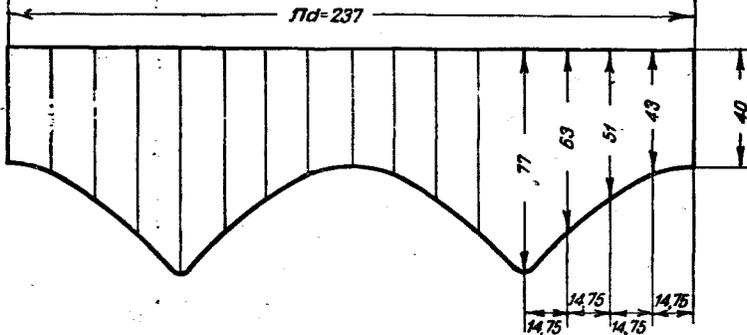
Размеры  $D$ ,  $D_1$ ,  $C$  и  $L$  берутся соответственно размерам и диаметрам труб регистра отопления.

Развертка шаблона №1 для трубы нар.  $\Phi 60$  мм



Материал - жс-30 лист.  $\delta = 1$  мм

Развертка шаблона №1 для трубы нар.  $\Phi 75,5$  мм



Материал - жс-30 лист.  $\delta = 1$  мм

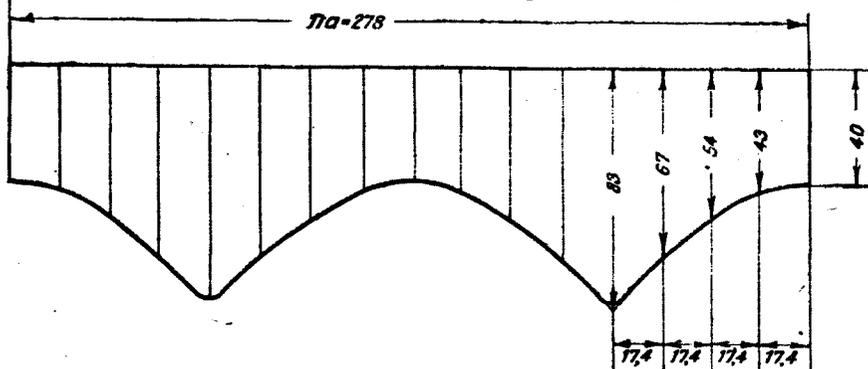
СССР

Народный комиссариат  
по строительству

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РАЗМЕТКИ  
ГЛАДКОТРУБНЫХ РЕГИСТРОВ ПОД  
СВАРКУ  
Детали

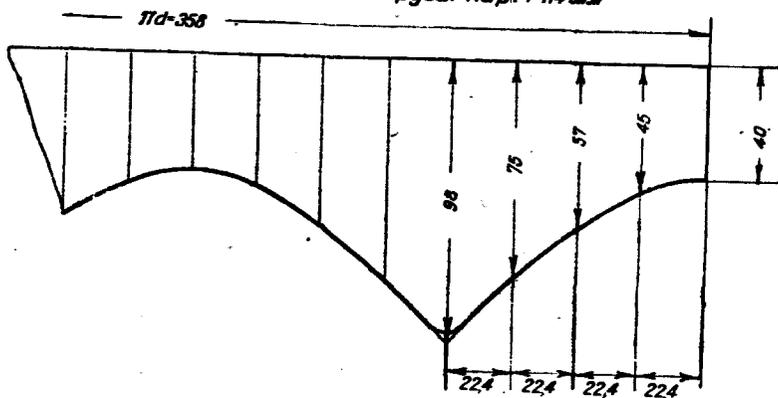
Альбом рабочих чертежей  
сталканских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам

Развертка шаблона №1 для трубы нар.  $\Phi 88,5$  мм



Материал - жс-30 лист.  $\delta=1$  мм

Развертка шаблона №1 для трубы нар.  $\Phi 114$  мм



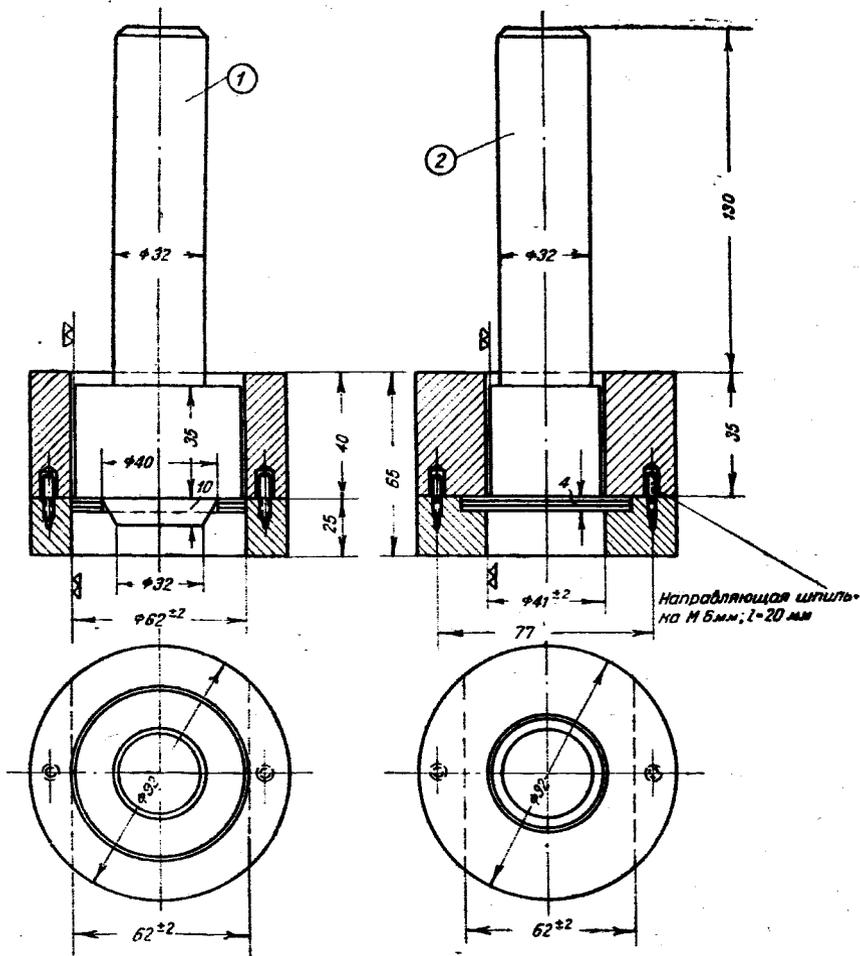
Материал - жс-30 лист.  $\delta=1$  мм

СССР

Народный комиссариат  
по строительству

ШТАМП ВАХРУШИНА ДЛЯ  
ВЫРУБАНИЯ РАДИАТОРНЫХ  
ПРОКЛАДОК

Альбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам



Материал У7А. Обработка кругом в краях мест указанных особо.

Штампом 2 просекаются отверстия в полосе картона шириной 62—64 мм.

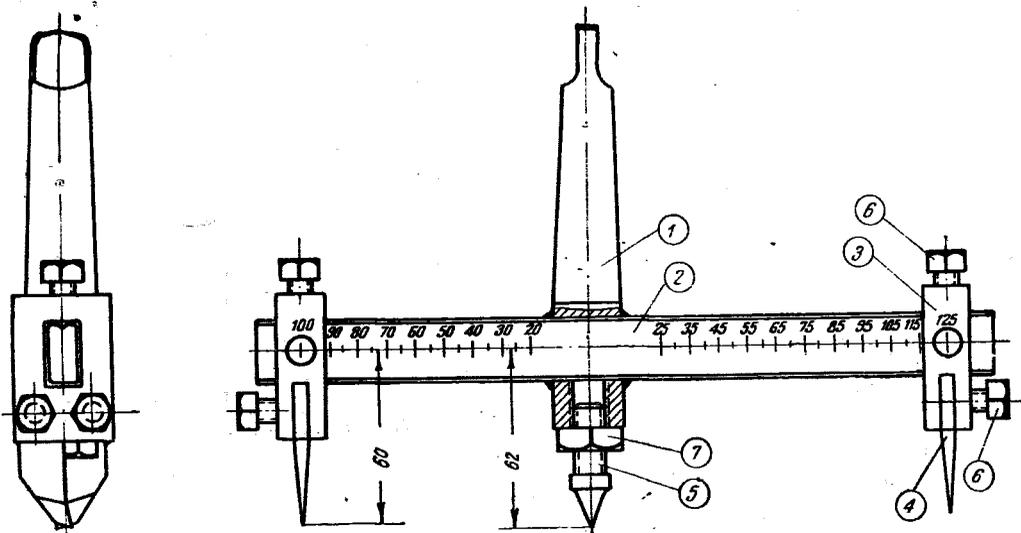
Штампом 1 из этой полосы вырубают готовые прокладки.

Штампом можно пробивать одновременно 2—3 прокладки.

При просечке прокладок ручным способом штамп можно крепить в тисках.

При просечке прокладок на прессе необходимо к нижней половине штампа приварить лапки для крепления его к столу прессы.

Размеры штампов определяются размером радиаторной прокладки.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ВЫРЕЗКИ  
ПРОКЛАДОК НА СВЕРЛИЛЬНОМ  
СТАНКЕ  
ОБЩИЙ ВИДАльбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам

Приспособление применяется в заготовительных мастерских при вырезке прокладок из картона или паранита наружным диаметром до 250 мм.

Установочный конус 1 одним концом вставляется в патрон сверлильного станка, другим при вращении сверлильного станка зажимается в прокладочный материал.

До пуска сверлильного станка необходимо на оправке 2, имеющей деления, закрепить два хомутка 3 с ножами 4 на делениях, соответствующих наружному и внутреннему диаметрам прокладок.

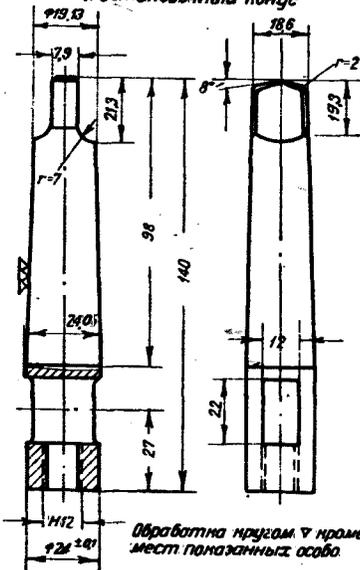
Во избежание лишней перестановки хомутиков вырезать прокладки целесообразно сериями по каждому требуемому диаметру.

По такому же принципу может быть изготовлено приспособление для вырезания прокладок наружным диаметром до 800 мм.

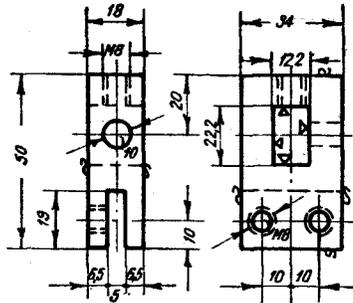
№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Вес в кг	
				1 шт.	общий
1	Установочный конус . . . . .	1	Ст-4	0,4	0,4
2	Оправка с делениями . . . . .	1	Ст-3	0,53	0,53
3	Хомутки . . . . .	2	Ст-3	0,15	0,3
4	Нож . . . . .	2	G-Y10	0,03	0,06
5	Конус опорный . . . . .	1	Ст-5	0,04	0,04
6	Болт М8/1=15 мм . . . . .	6	Ст-3	0,01	0,06
7	Гайка М12 . . . . .	1	Ст-3	0,02	0,02

Общий вес ~ 1,41 кг

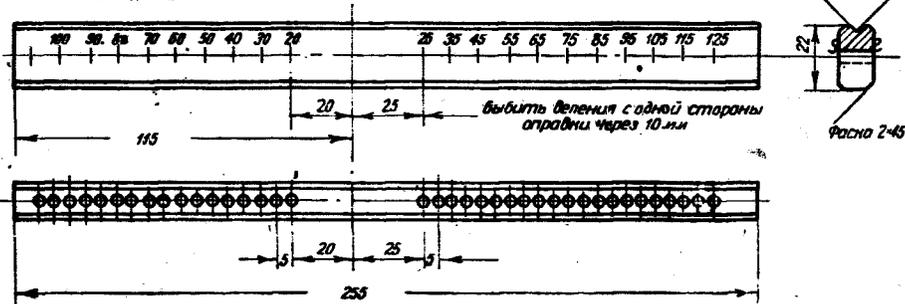
1. Установочный конус



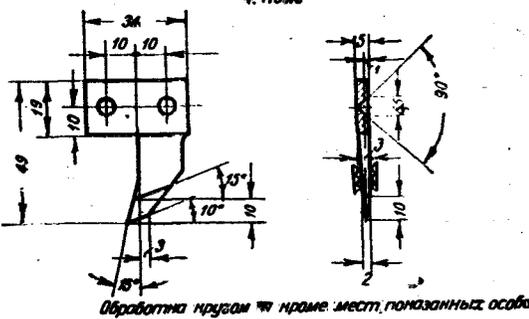
3. Хомути



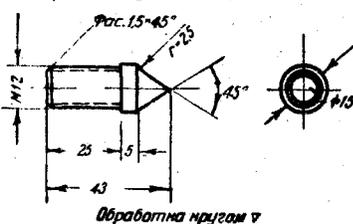
2. Оправка с велями



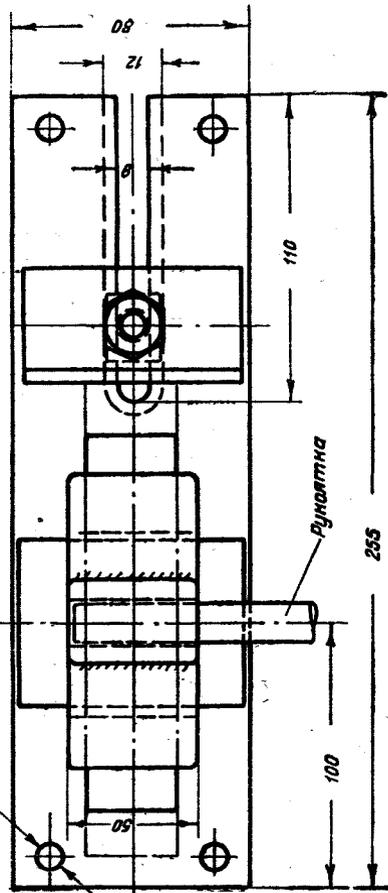
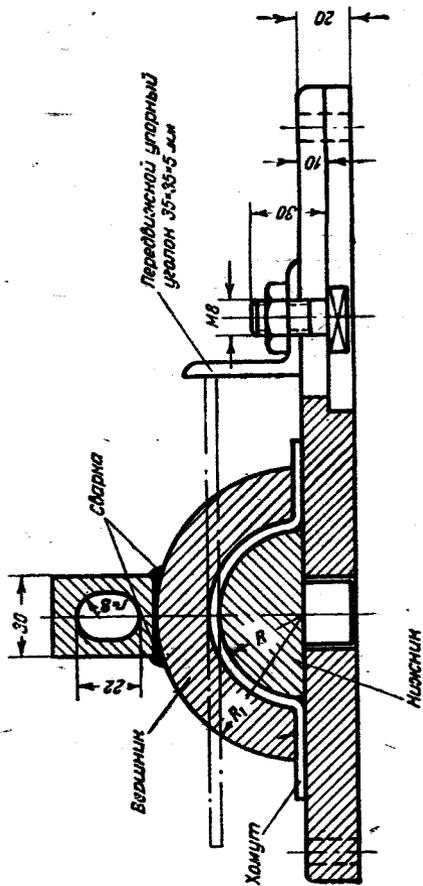
4. Нож



5. Конус отпорный



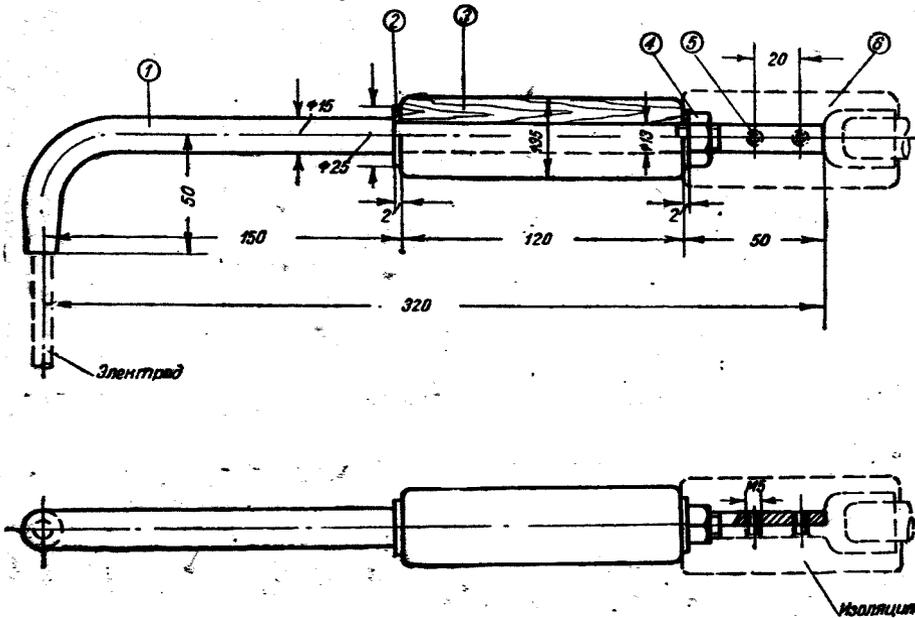




№ табл.	Диаметр трубы	R	R <sub>1</sub>
1	1 1/2"	11	25
2	2"	14	30
3	2 1/2"	17	30
4	3"	24	40
5	3 1/2"	30	45

В таблице даны размеры R и R<sub>1</sub>, изменяющиеся соответственно диаметру труб.

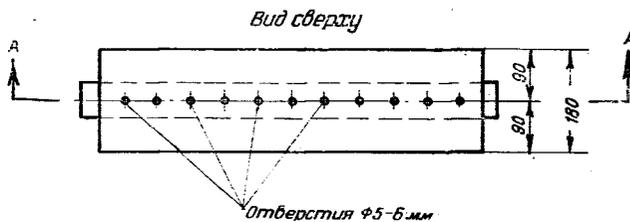
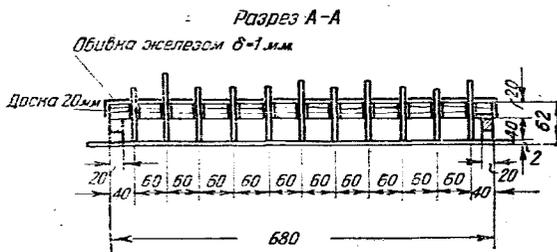
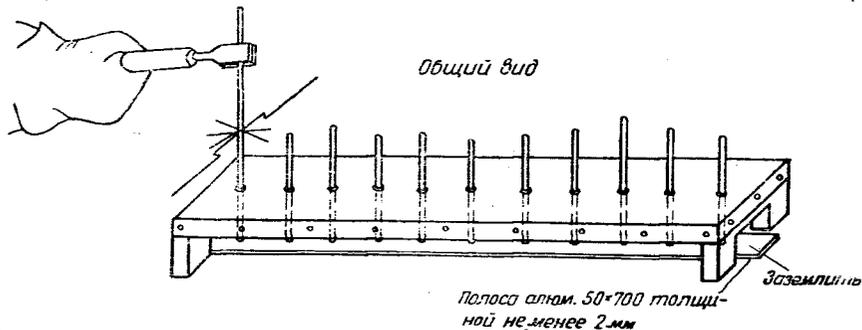
Для горячей штамповки дугополюсчатых комутов на полосового железа  $\delta = 3$  мм, шириной  $\sim 25-80$  мм, к трубам равного диаметра необходимо менять валики и верш. лнк, а также положение угольного угольника соответственно диаметру тру. На чертеже пунктиром показано первоначальное положение полосы, из которой штампуются комуты.

ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ СВАРКИ  
БЕЗ ОГАРКОВАльбом рабочих чертежей  
стахановских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам

№ деталей	Наименование	Количество	Материал
1	Стержень . . . . .	1	Ст-0
2	Шайба $\varnothing 13/25; \delta = 2 \text{ мм}$ . . . . .	2	Ст-3
3	Ручка . . . . .	1	Дерево
4	Гайка $1/4''$ . . . . .	1	Ст-3
5	Винт М 5; $l = 12 \text{ мм}$ . . . . .	2	Ст-3
6	Изоляция узла крепления . . . . .	—	Киперная лента

Взяв левой рукой электрод, сварщик ставит его наклонно на сварочный стол, зажигает на мгновение дугу между концом электрода и электрододержателем и легким ударом по электроду быстро делает приварку.

По сжиганию электрода новый приваривается таким же способом к электрододержателю или огарку электрода.



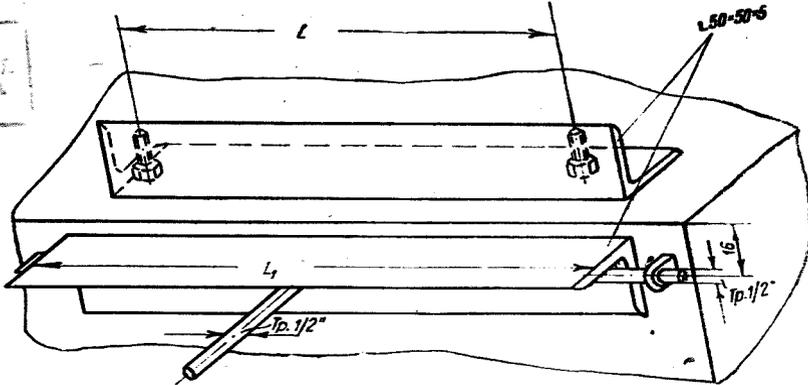
Приспособление состоит из деревянного стола, обитого сверху листовой сталью  $\delta = 1$  мм. По середине стола имеются отверстия, в которые вставляются огарки электродов. Внизу под огарками проложена полоса из токопроводящего материала, по к которому не приваривается электрод (графит, бронза, медь, алюминий и т. п.).

СССР

Народный комиссариат  
по строительству

УПРОЩЕННЫЙ КРОМКОГИБОЧНЫЙ  
СТАНОК МАШТАКОВА

Альбом рабочих чертежей  
сталинских приспособлений  
по санитарно-техническим  
работам



Вид сбоку

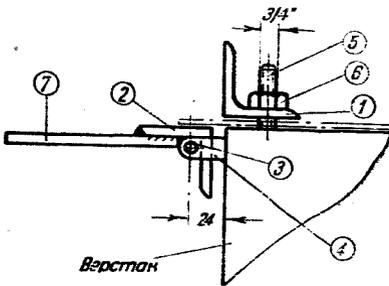


Таблица размеров в мм

Длина отгибаемой кромки в мм	L	L <sub>1</sub>
≤ 710 . . . . .	735	800
≤ 1420 . . . . .	1445	1500

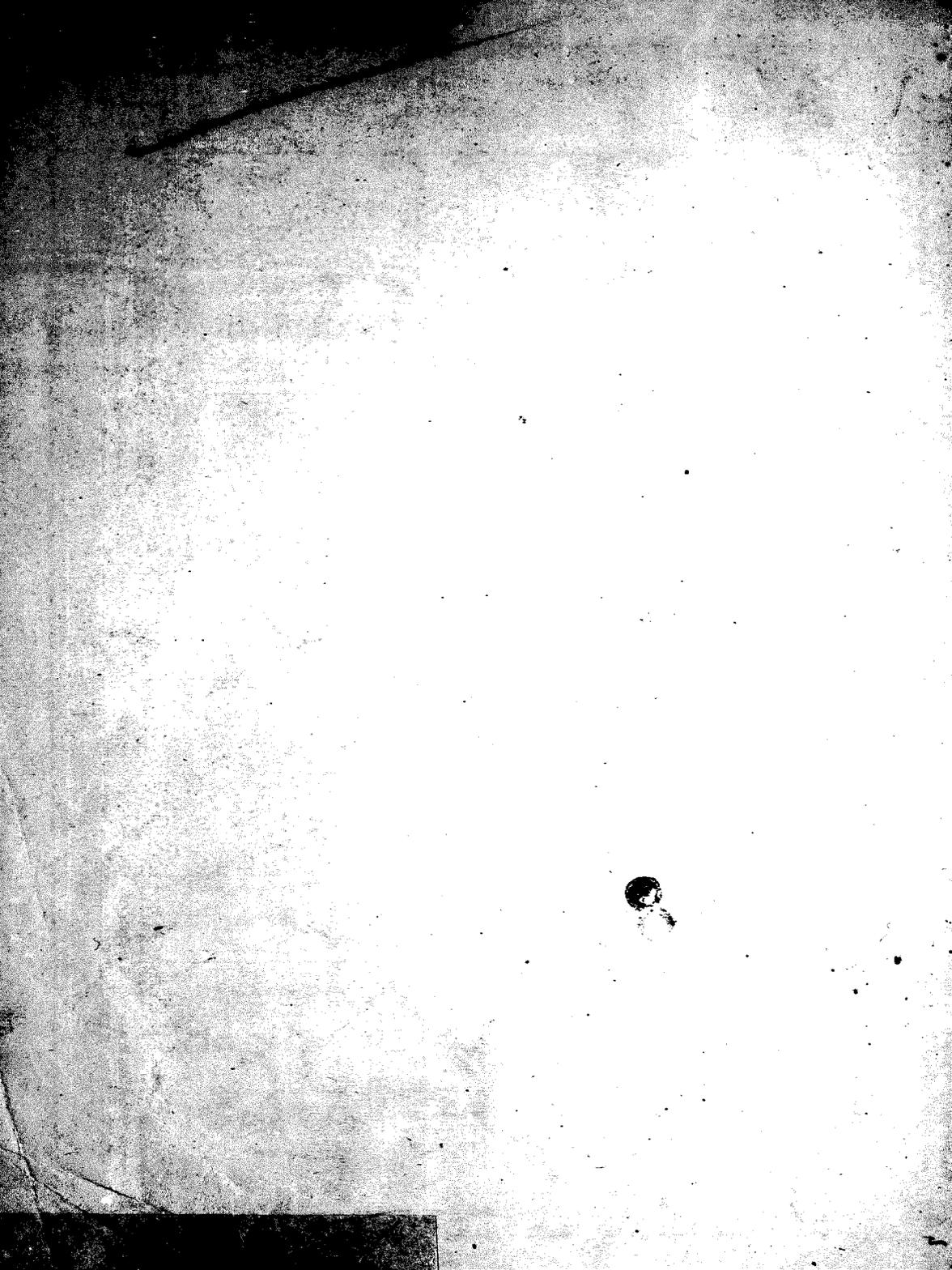
№ деталей	Наименование	Количество	Материал	Примечание
1	Уголок 5 × 50 × 50 мм; l = L <sub>1</sub> мм	1	Ст-3	Длина уголка зависит от ширины листа
2	То же нижний . . . . .	1	Ст-3	
3	Ось l = 150 мм . . . . .	2	Газовая труба 1/2"	Приварить к дет. 2
4	Подшипник . . . . .	2	Ст-3	
5	Болт 3/4"; l = 70 мм . . . . .	2	Ст-3	Приварить к дет. 2
6	Гайка 3/4" . . . . .	2	Ст-3	
7	Рукоятка . . . . .	1	Газовая труба 1/2"; l = 300 мм	

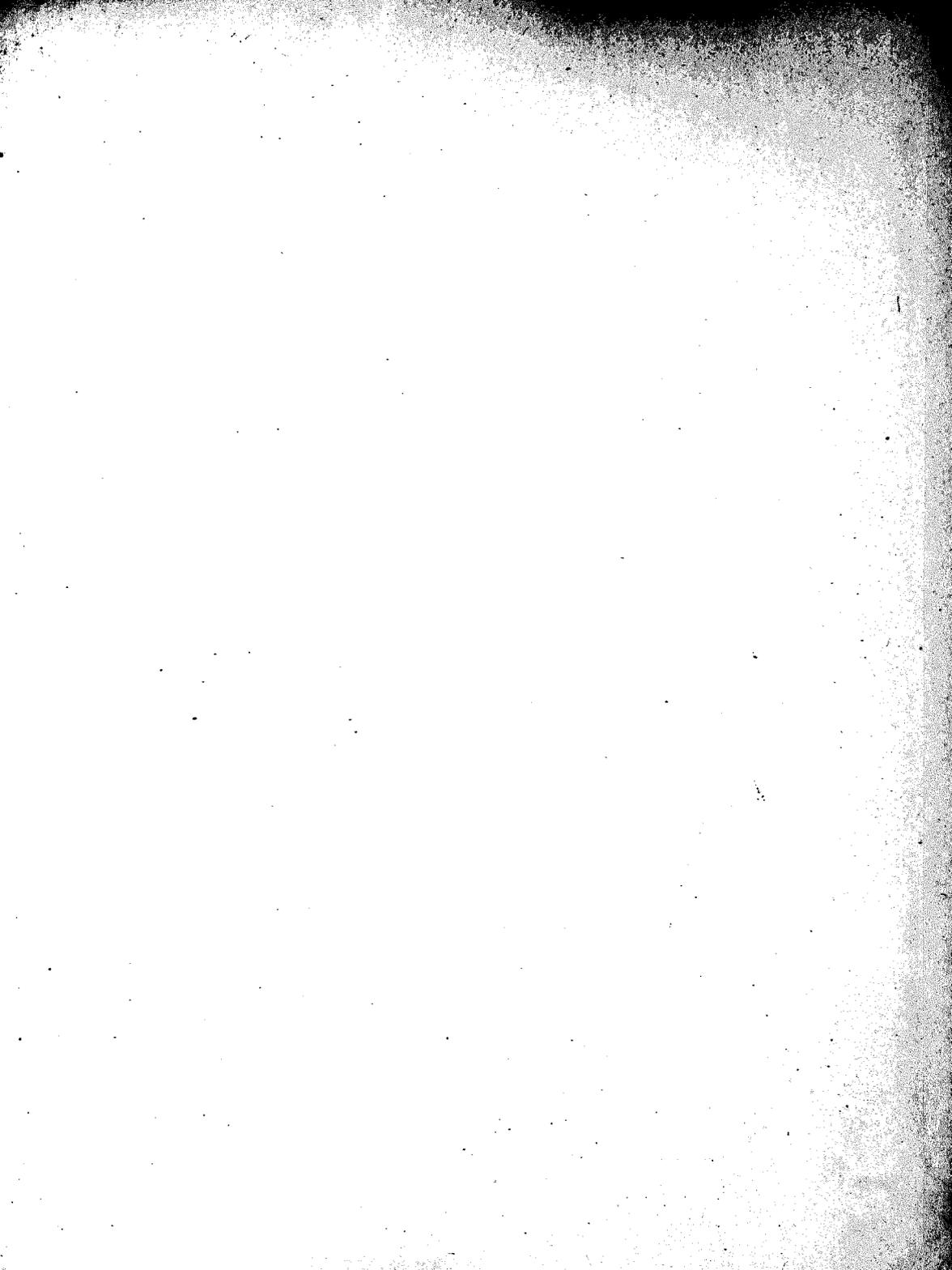
Прижимной угольник 1 свободно надевается на два болта 5. Расстояние между осями болтов зависит от длины отгибаемой кромки.  
Обрабатываемый лист вставляется между прижимным угольником 1 и верстаком на величину отгибаемой кромки.  
Гайкой 6 прижимают уголок 1 к верстаку.  
Отгиб кромки производится уголком 2.  
К уголку 2 приварена ось 3, свободно вращающаяся в подшипниках 4, и рукоятка 7.  
При повороте рукоятки 7 снизу вверх на 90° лист отгибается на 90°.

~~ВУЗОВСКИЙ  
УНИВЕРСИТЕТ  
И БИБЛИОТЕКА  
ИМ. М. В. ЛОМОНОСОВА~~

**ОПЕЧАТКИ**

Страница	Место печати	Налоговое	Следует читать
38	Таблица, графа „Материал“, 4-я строка сверху	G-V 10	Ст-V 10
41	Таблица, 1-я графа	№ деталей	№ по порядку
44	Таблица размеров	< 710 < 1430	710 1430





H  

---

6027

N6/1