ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

407-3-48/75 407-3-49/75
407-3-108/75 407-3-166/75
407-3-167/75 407-3-168/75
407-3-186/75 407-3-187/75

ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАНЦИИ С КАБЕЛЬНЫМИ и ВОЗДУШНЫМИ ВВОДАМИ 6-10 кВ НА ОДИН и ДВА ТРАНСФОРМАТОРА МОЩНОСТЬЮ до 2×630 кВ·А

Альбом III

Типовые детали и конструкции

Состав проекта

Альбом I. Электротехническая и архитектурно-строительная части.

Альбом II. Сметы.

Альбом III. Типовые детали и конструкции

СФ 189-03

Разработан институтом „Гипрокоммунэнерго" Минжилкомхоза РСФСР

Утвержден и введен в действие Минжилкомхозом с 1974г.
Приказ №22 тд от 2 сентября 1974г.

gost.e-ecolog.ru

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева,4
Заказ № 2491 Инв.№ Сф 189-03 тираж 180
Сдано в печать _____ 198 г цена 0-99

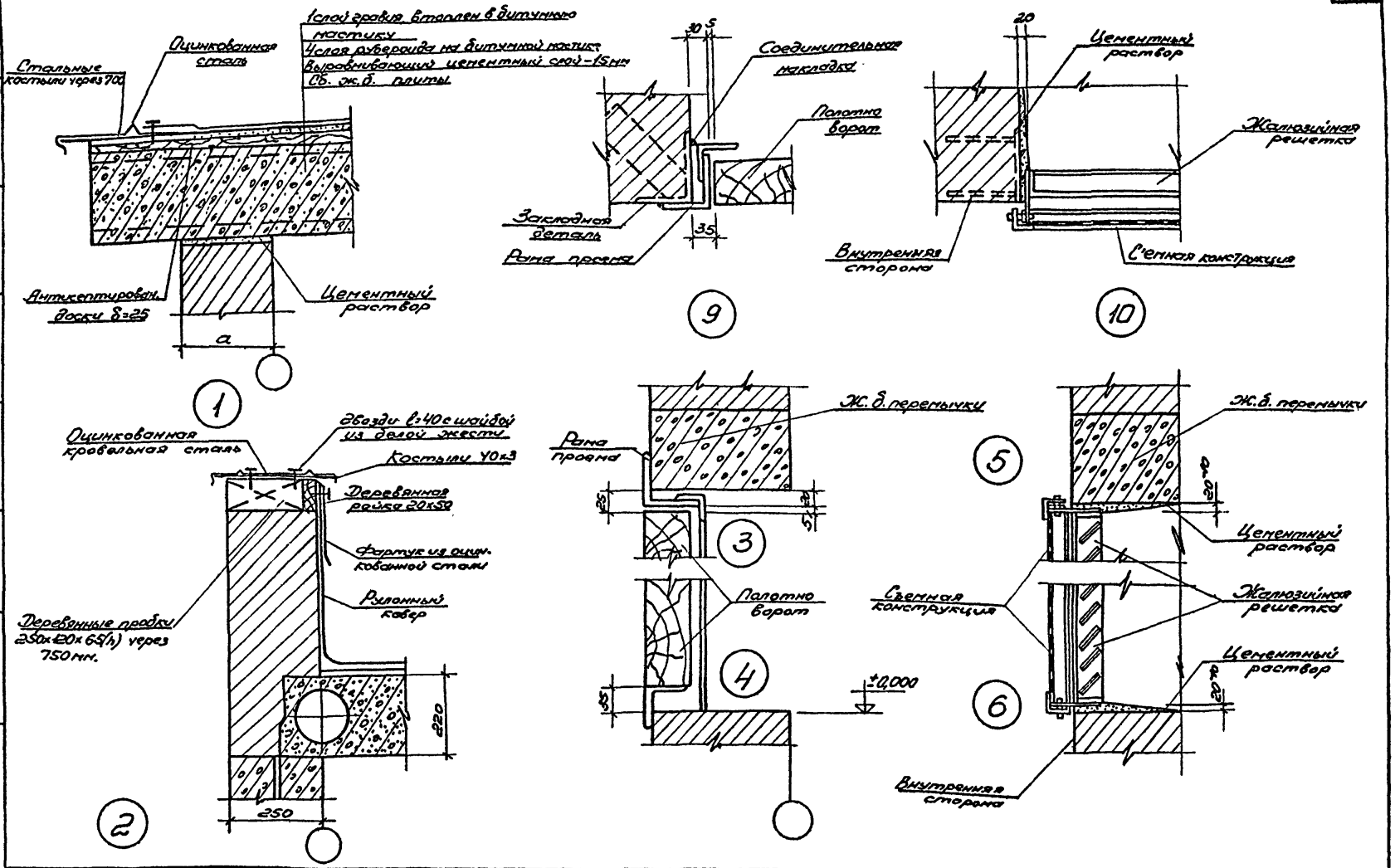
Перечень чертежей

N п/п	Наименование	N листа АС	N стр.
1	Перечень чертежей	1	2
2	Детали	2	3
3	Детали	3	4
4	Дверь Д-1	4	5
5	Дверь Д-2	5	6
6	Ворота В-1Ж. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов.	6	7
7	Ворота В-1Ж. Детали полотна	7	8
8	Ворота В-3Ж. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов	8	9
9	Ворота В-3Ж. Детали полотна	9	10
10	Детали установки приборов для Ворот В-1Ж, В-3Ж.	10	11
11	Щекалда фалевая и уголки защитные У-1, У-2, У-3	11	12
12	Рама Ворот РВ-1 для Ворот В-1Ж	12	13
13	Рама Ворот РВ-3 для Ворот В-3Ж	13	14
14	Ворота В-2, Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов	14	15
15	Ворота В-2. Детали полотна.	15	16
16	Детали установки приборов для Ворот В-2	16	17
17	Рама Ворот РВ-2 для Ворот В-2	17	18
18	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-1	18	19
19	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-2	19	20
20	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-3	20	21
21	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-4	21	22
22	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-5	22	23
23	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-6	23	24
24	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-7	24	25

Гипроспецэнергомонтаж г. Москва

Нач. техн. отдела — Нач. отдела — Гл. инж. проекта — Нач. отдела — Исполнитель — Ведущий — Ивантеева — Шестернин — Клаан — 17.10.73 г.

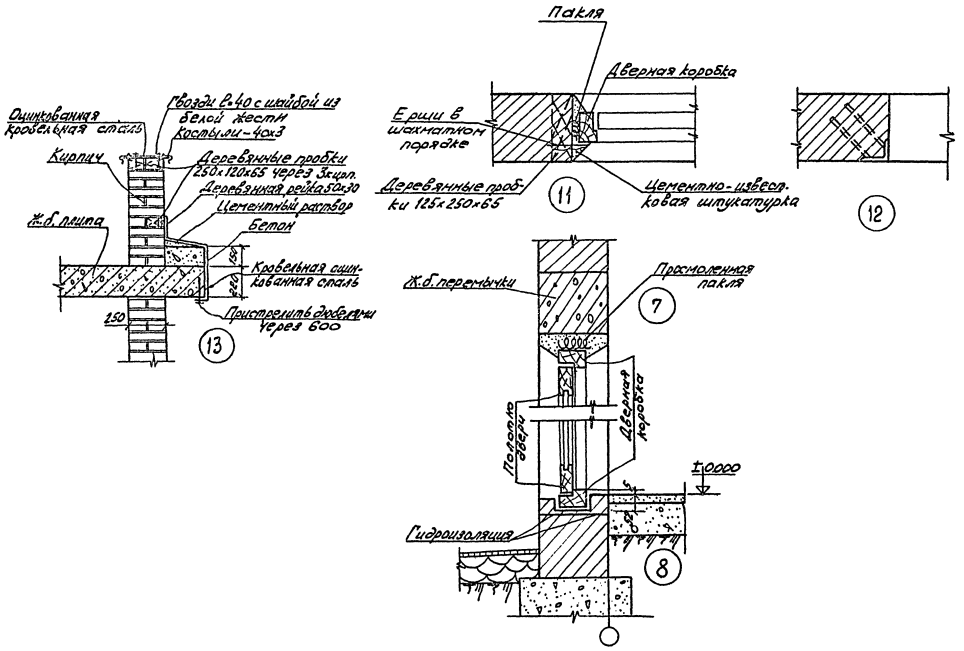
1974	Единая серия отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,25 кВ.	Перечень чертежей	Типовой проект 407-3-48.75 ÷ 49.75, 407-3-108.75, 186.75, 187.75, 407-3-166.75 ÷ 168.75	Альбом III	Лист АС-1



МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП6-10/0 4-023 кВ	Детали	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75, 407-3-168/75-168/75, 407-3-186/75 ÷ 187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-2

Гл. инж. ин-та — Шрейдер; Рук. группы — Вагина
Нач. тех. отд. — Вайсфельд; Исполнитель — Вартанова
Гл. инж. пр-та — Шестернин
Нач. отдела — Клаан

17.10.73

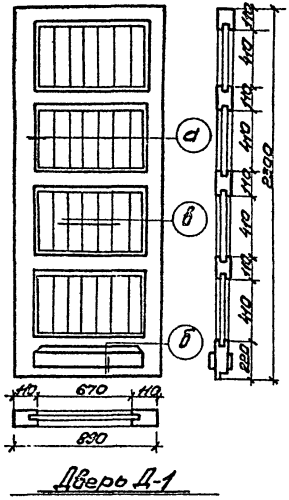


Гл. инж. ин-та	Шрейбер	Рук. группы	Подпись	Дата	
Нач. тех. отд.	Вайсфельд	Исполнитель			
Гл. инж. пр-та	Шеклерник				
Нач. отдела	Клаан				

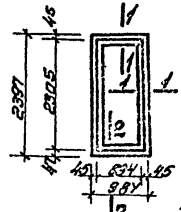
МЖКХ РСФСР
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО
г. Москва

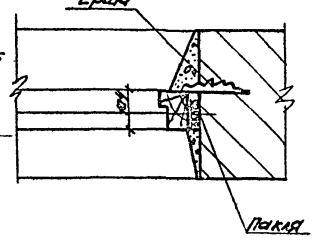
1974	Единая серия отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кв.	Детали.	Типовой проект 407-3-48/75, 45/75, 108/75 407-3-165/75÷168/75 407-3-196/75÷187/75	Альбом III	Лист АС-3

сф 189-03

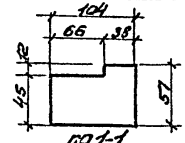


Дверь Д-1

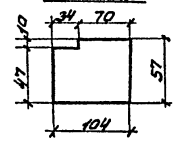




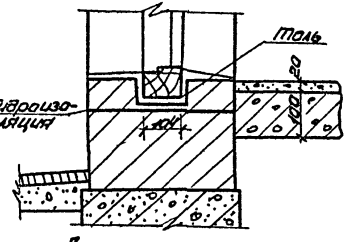
Дверная коробка



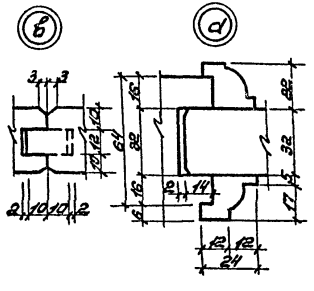
по 1-1

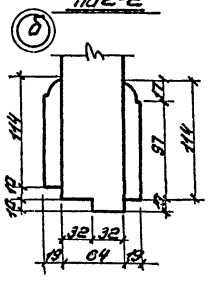


по 2-2



Детали установки коробок





Спецификация древесины на один комплект

Сечение в мм	Длина м	Кубатура м³
Брусок 10х220	0,9	0,014
" 70х120	8,2	0,068
" 40х120	12,32	0,059
" 25х120	1,4	0,0042
Раскладка	9,2	0,0058
	Итого	0,151

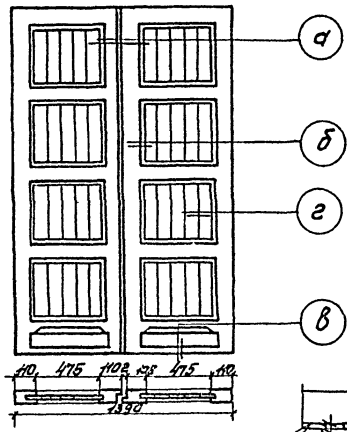
Спецификация металла на один комплект

Наименов. элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	ПНШ-80	5088-72	2 пробные
Ручки скобы на планках	РС-200	5087-72	2
Замок врезной		5089-73	1
Шурупы	А4х30	1145-70*	4
" — "	А5х30	— " —	16
" — "	А4х40	— " —	8

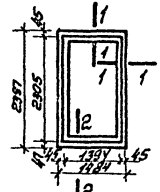
Примечания:

1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а также требования к обработке деревянных элементов дверей должны отвечать ГОСТу 475-70*. Окна и двери деревянные. Технические условия.
2. Соединение обвязок полотен дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками должно осуществляться двойным шипам.

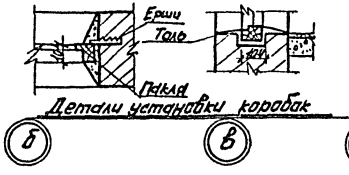
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	МЖКХ РСФСР	Гл. инж. ин-та	Воейко			
		Нач. тех. отд.	Востроилов			
		Гл. инж. пр-та	Шестопалин			
		Нач. отдела	Кузин			
		Исполнитель	Зайцев	Дверь Д-1.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 101/75 407-3-166/75; 168/75 407-3-186/75; 187/75.	АЛЬБОМ III
		Гл. инж.	Шестопалин			
		Гл. архитектор	Волгарев			
		Рук. сект.	Шрейбер			
		Нач. сект.	Востроилов			
		Гл. конструктор	Зайцев			
		Гл. инж.	Кузин			
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-029кВ					ЛИСТ АС-4

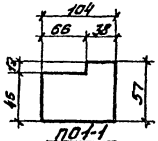


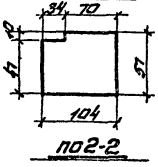


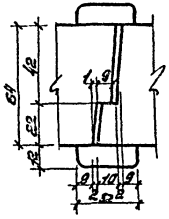


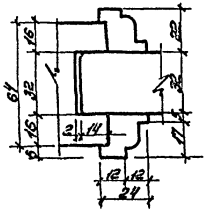
Дверная коробка

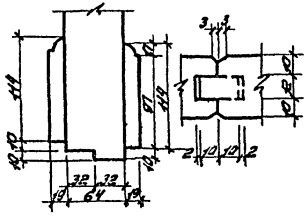












Спецификация древесины на 1 комплект

Сечение мм.	Длина м	Кубатура м³
Бруски 70х270	14	0,022
" 70х120	14,0	0,124
" 40х120	11,6	0,085
" 25х120	2,0	0,006
Доски 19х50	4,8	0,005
Раскладки	15,4	0,009
	Итого:	0,251

Спецификация металла на 1 комплект

Наименование элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	ПНШ-80	5088-72	2 левые 2 правые
Ручки скобы накладные	РС-200	5087-72	2
Шпингалет дверной	ШК	5090-73	1
" "	ШЗ	" "	1
Замок врезной		5089-73	1
Шурупы	Л4х15	1145-70*	12
"	Л4х30	" "	14
"	Л5х30	" "	32
"	Л4х40	" "	8

Примечания:

1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а также требования к обработке деревянных элементов дверей должны отвечать ГОСТу 475-70* „Окна и двери деревянные. Технические условия."
2. Соединение обвязок полотен дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками должны осуществляться двойным шипом.

М 1:5

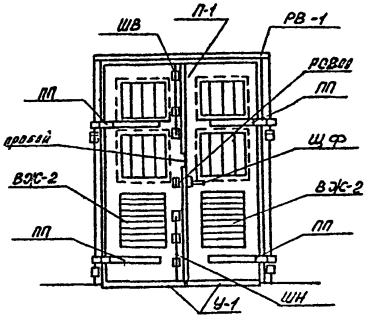
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. Москва

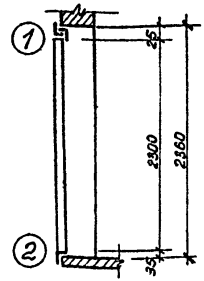
Нач. тех. отд. — Воротников
Гл. инж. пр-та — Щетинин
Нач. отдела — Клоян
Гип — Зосименко
Констр. — Шевцова
Черт. — Ларина

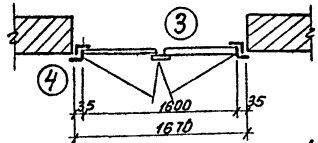
1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/04-0,25 кВ | Дверь Д-2.

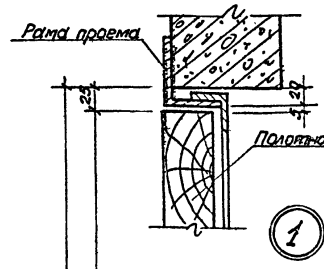
Типовой проект 407-3-48/75, 49/75, 108/75; 407-3-166/75 ÷ 168/75; 407-3-186/75 ÷ 187/75 | Альбом III | Лист АС-5

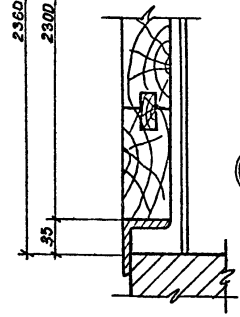
ср 189-03

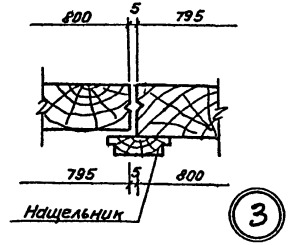


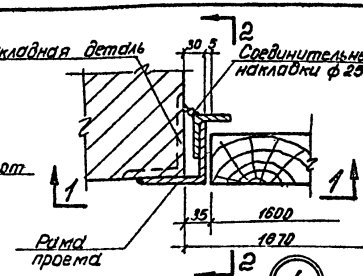


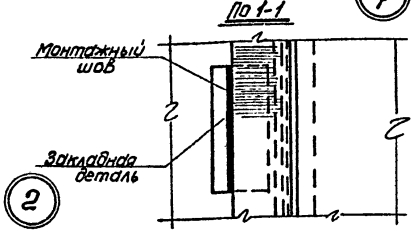


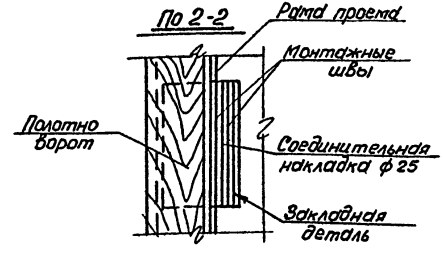












Спецификация металла на 1 ворота В-1Ж

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	кол.	Вес. кг 1 элем.	Вес. кг Общий
П-1	Полотно	компл.	1	137	137
РВ-1	Рама проема	шт.	1	77,0	77,0
ВЖ-2	Жалюзийная решетка	шт.	2	16	32
У-1	Уголок	"	2	3,0	6,0
ПП	Петля подвибная	"	4	8,6	34,4
Ш8	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	" нижний	"	1	3,0	3,0
ЩФ	Щеколда фалевая	"	1	3,9	3,9
	Пробой	"	2	0,12	0,24
	Шуруп Л8×50 ГОСТ 1145-70*	"	48	—	0,9
	" Л6×50 "	"	30	—	0,26
	" Л5×40 "	"	33	—	0,16
	Ручка РС 200 ГОСТ 5087-72	"	1	—	
	Шуруп Л4×28 ГОСТ 1145-70*	"	4		4,02

Примечание:

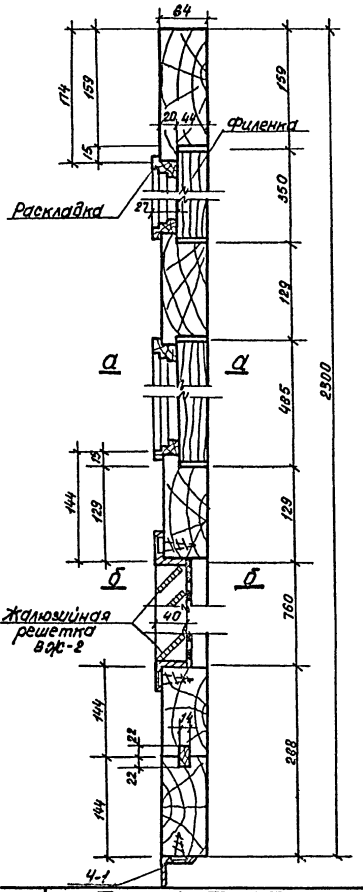
Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-7, АС-10 ÷ АС-12.

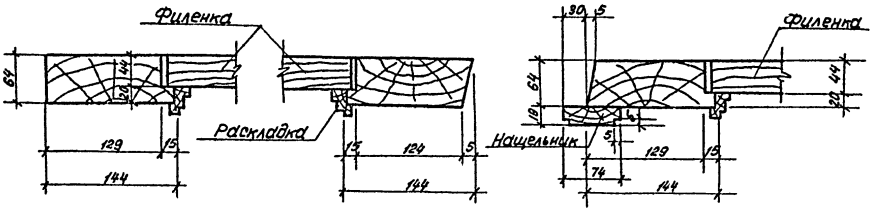
М1:5

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ	Ворота В-1Ж Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-156/75, 158/75 407-3-186/75, 187/75	АЛЬБОМ III / ЛИСТ АС-6

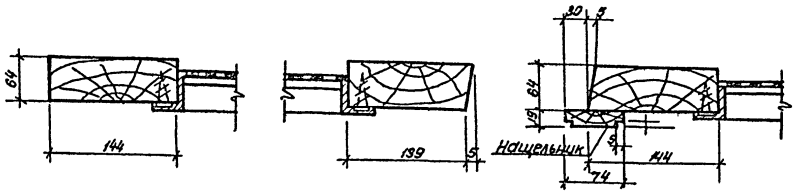
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Гл. инж. пр-та Щеглов; Нач. тех. отд. Вайсфельд; Гл. инж. проекта Шестернин; Нач. отдела Клаан; Гл. спец. Вагнер; Вертопухов; Рук. группы Дрейман; Исполнитель Шестернин; 1/10-73 г.

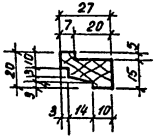




Сечение а-а



Сечение б-б



Сечение наплавной раскладки.

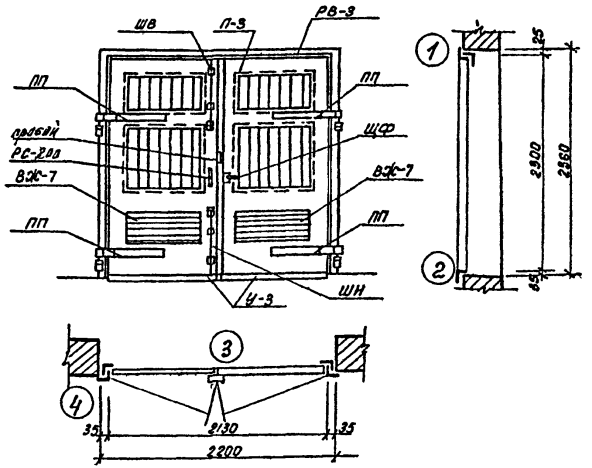
Примечания:

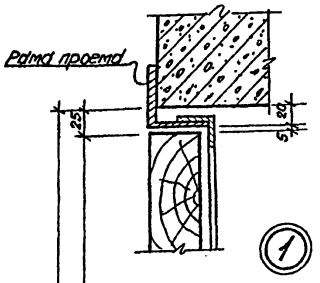
1. Расположение ворот см. на листе АС-3 альбома I.
2. Конструкцию рамы ворот РВ-1 см. лист АС-12 настоящего альбома.

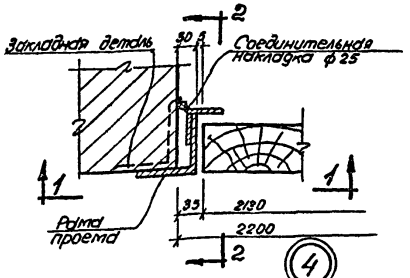
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	Гл. инж. ин-та	Шрейбер	Рук. группы	Вагина	17.10.73
	Нач. тех. отд.	Вайсфельд	Исполнитель	Вартанова	
	Гл. инж. пр-та	Шестерин			
	Нач. отдела	Клаан			

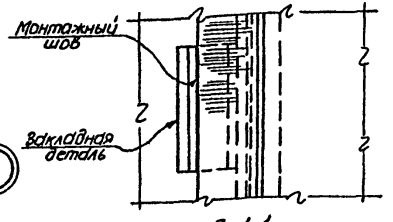
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,25 кВ	Ворота В-1Ж. Детали полотна.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75, 186/75, 187/75. 407-3-166/75-168/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-7

ср 189-03

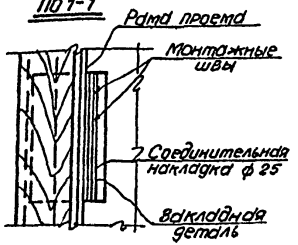




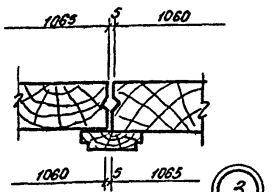




По 1-1



По 2-2



Спецификация материалов на 1 ворота В-3Ж.

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	Кол.	Вес кг	
				1 элем.	общий
П-3	Полотно	Компл.	1	166	166
РВ-3	Рама проема	шт.	1	83,0	83,0
ВЖ-7	Жалюзийная решетка	шт.	2	20,2	40,4
У-3	Уголок	"	2	4,0	8,0
ПП	Петля подвижная	"	4	8,6	34,4
ШВ	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	" нижний	"	1	3,0	3,0
ЩФ	Щеколда фрамужная	"	1	3,9	3,9
	Пробой	"	2	0,12	0,24
	Шуруп 18×50 ГОСТ 1145-70	"	20		0,32
	" 16×50 "		30		0,26
	" 15×40 "		37		0,18
	Ручка РГ 202 ГОСТ 5087-82		1		
	Шуруп 14×40 ГОСТ 1145-70		4		0,02

Примечание

Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-9 ÷ АС-11, АС-13

м 1:6

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 610/0,4-0,23 кВ	Ворота В-3Ж. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 104/75 407-3-166.168/75 407-3-186.187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-8

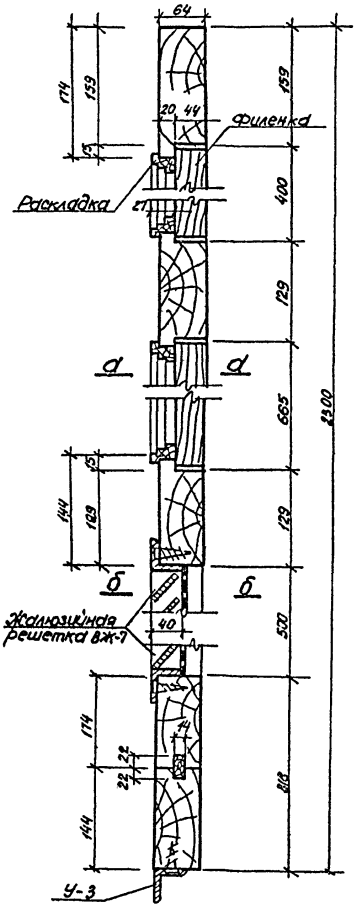
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

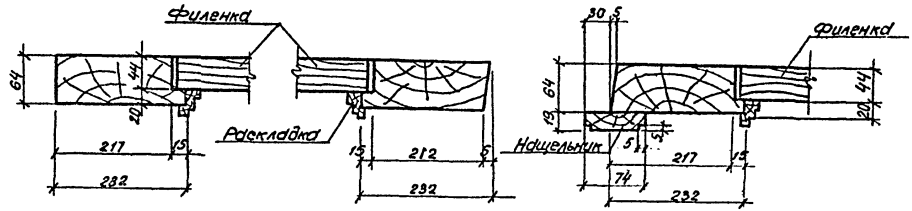
17.10.73

Гл. инж. ин-та Шрейбер; Нач. тех. отд. Войскелов; Гл. инж. пр-та Шестернин; Нач. отдела Клован

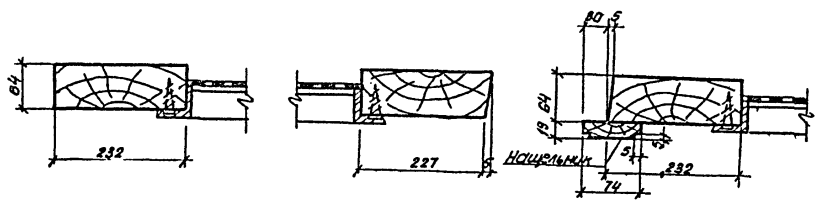
Рук. группы Воеводина; Исполнитель Варламова; Вед. Дворцова

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

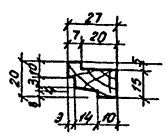




Сечение а-а



Сечение б-б



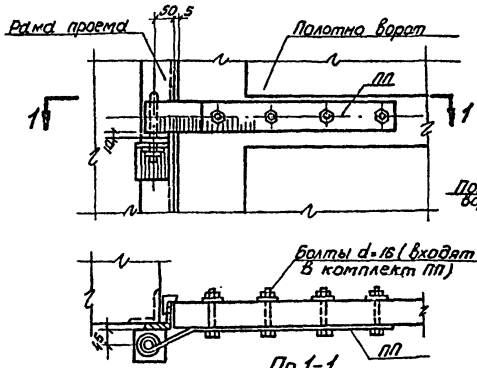
Сечение наплавной раскладки.

Примечания.

1. Расположение ворот см. на листе АС-3 альбома I.
2. Конструкцию рамы ворот РВ-3 см. лист АС-13 настоящего альбома.

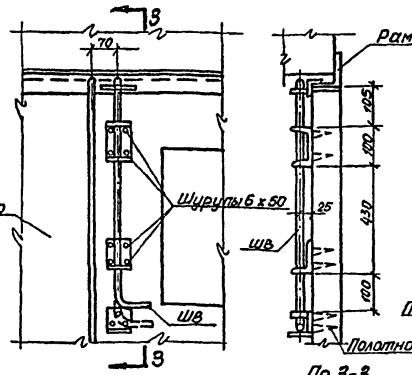
МЖК X РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	Гл. инж. ин-та	Шрейдер	Рук. группы	Вагина	17.10.73
	Нач. тех. отд.	Вайсфельд	Исполнитель	Вартанова	
	Гл. инж. пр-та	Шестернин			
	Нач. отдела	Клаан			

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 КВ	Ворота В-3Ж. Детали полотна.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75, 166/75, 167/75 407-3-166/75-168/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-9



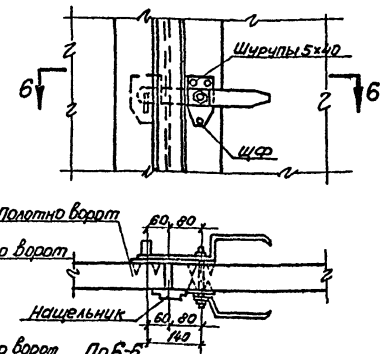
По 1-1

Установка верхней петли ПП (вид снаружи)



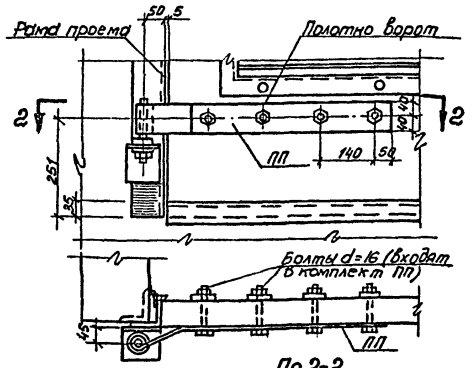
По 3-3

Установка верхнего шпингалета ШВ (вид изнутри)



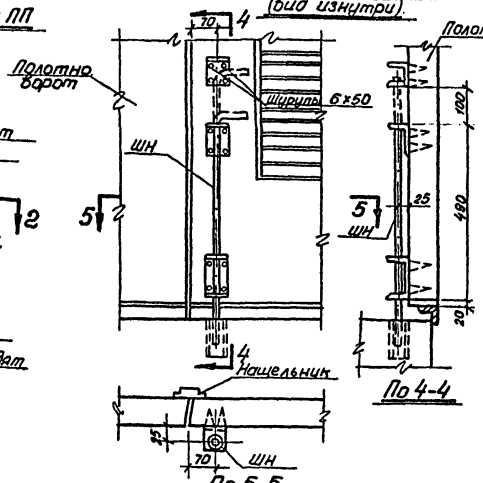
По 6-6

Установка щеколды фрамуговой ЩФ (вид снаружи)



По 2-2

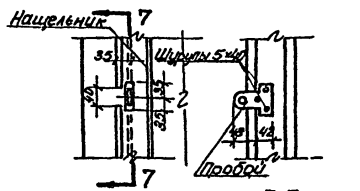
Установка нижней петли ПП (вид снаружи)



По 4-4

По 5-5

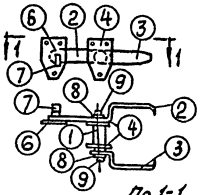
Установка нижнего шпингалета ШН (вид изнутри)



По 7-7

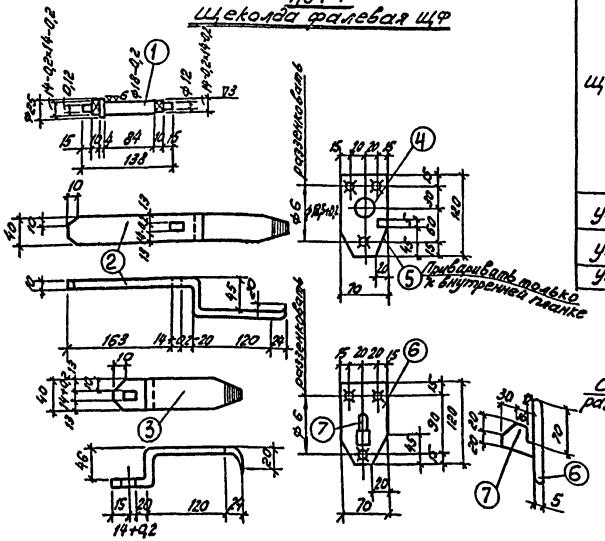
Установка пробоев. (вид снаружи).

| | | |



По 1-1

Щеколда фалевая ЩФ



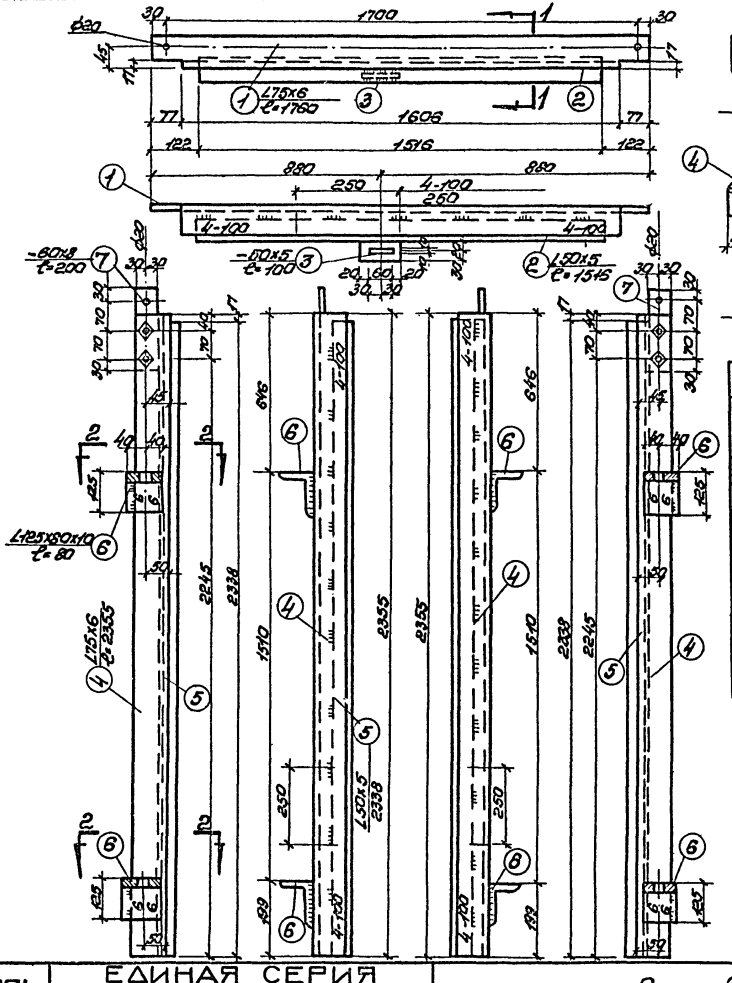
Спецификация стали на 1 штуку каждой марки

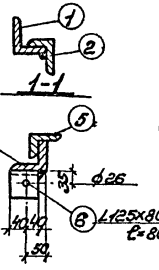
Сталь марки ВСт3 кп2

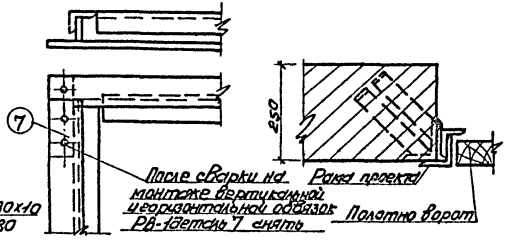
Марка	№ сб. дет.	Сортамент	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг. 1 шт.	Вес кг. Всех	Марка	Примечания
ЩФ	1	ф28	140	1	0,68	0,68	3,9	Мех. обработка сотнуть обработать
	2	−40х10	400	1	1,26	1,26		——»——
	3	−40х10	250	1	0,79	0,79		
	4	−70х5	120	2	0,33	0,66		
	5	−10х5	10	1	—	0,01		
	6	−70х5	120	1	0,33	0,33		
	7	−40х10	52	1	0,16	0,16		
	8	Шайба 12		2	0,01	0,02		ГОСТ 11371-68*
	9	Гайка М12		2	0,01	0,02		ГОСТ 5915-70*
У-1	10	∠ 50х5	790	1	3,0	3,0	3,0	
У-2	11	∠ 90х9	720	1	8,8	8,8	8,8	
У-3	12	∠ 50х5	1060	1	4,0	4,0	4,0	

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. Москва	1974	Единая серия отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кв.	Щеколда фалевая и уголки защитные У-1; У-2; У-3.	Типовой проект 407-3-148/75, 149/75, 108/75; 407-3-166/75÷168/75; 407-3-186/75; 187/75	Альбом III / Лист АС-11

сф 189-03







Сварное соединение элементов рамы

Деталь заделки закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму

Сталь марки В ст 3 кп 2.								
Марка	N дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг всех	Вес в кг Марки	Примечание
РВ-1	1	L75x6	1760	1	12,2	12,2	77,0	
	2	L50x5	1516	1	5,7	5,7		
	3	-50x5	100	1	0,2	0,2		
	4	L75x6	2355	1+1	16,5	33,0		
	5	L50x5	2338	2	9,0	18,0		
	6	L125x80x10	80	4	1,2	4,8		
	7	-60x8	200	2	0,8	1,6		
	Наплавленный металл 2%					1,5		

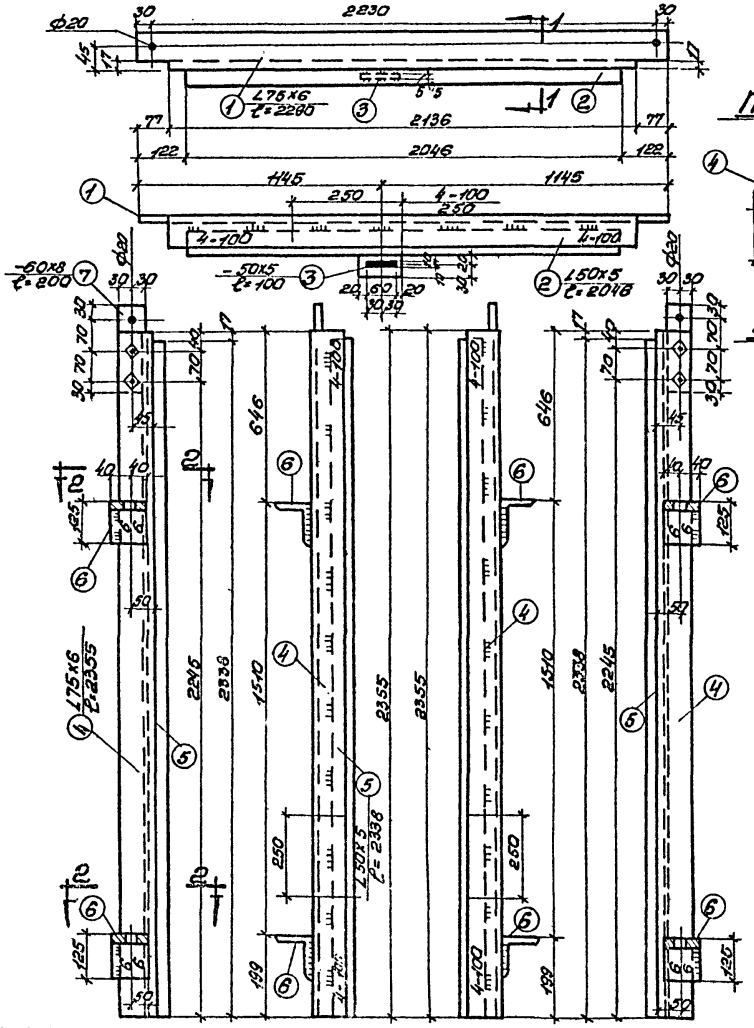
Примечания:

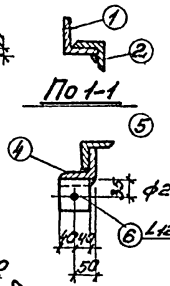
1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной h=4 мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных болтах ф 18 мм, временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы приваривают друг к другу сварными швами.

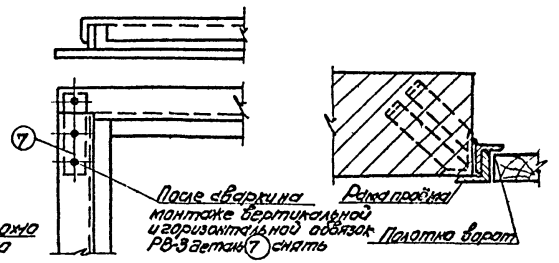
Гл. инж. ин-та	Шрейбер	Рук. группы	Вагина		
Нач. тех. отд.	Вайсфельд	Исполнитель	Вартанова		
Гл. инж. пр-та	Шестернин				
Нач. отдела	Клаан				

МЖКХ РСФСР
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО
г. МОСКВА

1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кВ | Рама ворот РВ-1 для ворот В-1Ж | ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75, 407-3-166/75-168/75, 407-3-186/75-187/75 | АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-12







Сварное соединение элементов рамы

Деталь заделки закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму

Сталь марки Вст3кп2								
Марка	№ дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг		Марки	Примечания
					1 шт.	Всех		
РВ-3	1	L75х6	2290	1	15,8	15,8	83,0	
	2	L50х5	2046	1	7,7	7,7		
	3	-50х5	100	1	0,2	0,2		
	4	L75х6	2355	1+1	16,3	32,0		
	5	L50х5	2338	2	9,0	18,0		
	6	L125х80х10	80	4	1,2	4,8		
	7	-60х8	200	2	0,8	1,6		
	Наплавленный металл 2%					1,9		

Примечания:

1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной h = 4мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных болтах ф18 мм, временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы, привариваются друг к другу сварными швами.

МЖКХ РСФСР
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО
г. МОСКВА

Гл. инж. ин-та — Вагино
Нач. тех. отд. — Вартанова
Гл. инж. пр-та — Ярцев
Нач. отдела — Иванченко
Рук. группы — Иванченко
Исполнитель — Шестернин
Шрейбер — Васильева — Жидкова — Хлопин

1974

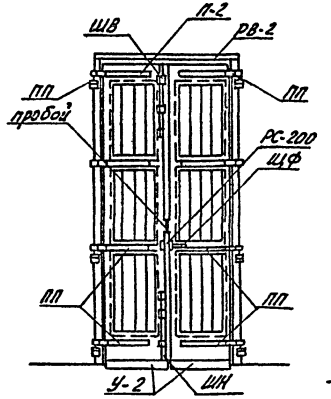
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-023кВ

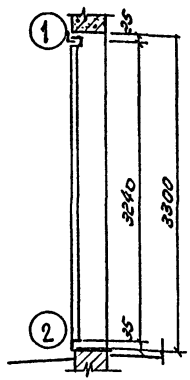
Рама ворот РВ-3
для ворот В-30/с

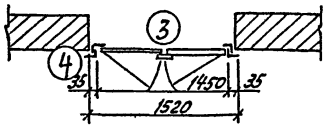
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75, 49/75, 108/75
407-3-166/75-167/75
407-3-186/75-187/75

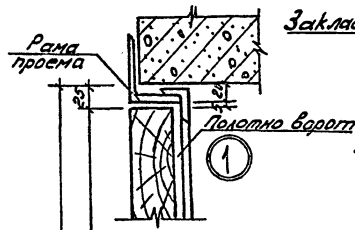
АЛЬБОМ III

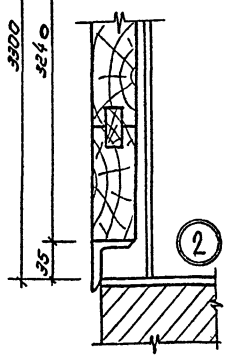
ЛИСТ АС-13

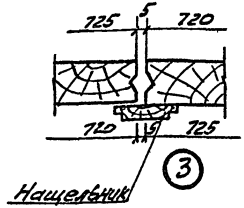


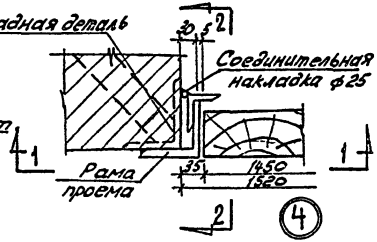


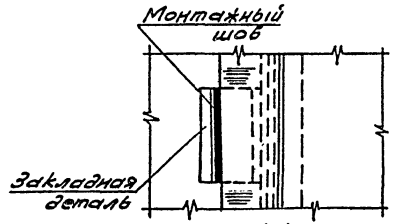


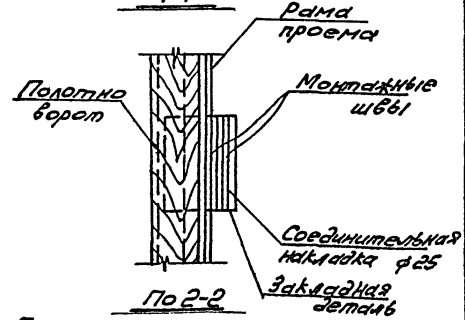












Спецификация металла на одни ворота В-2

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. измер.	Количество	Вес в кг: элемента	Вес в кг: общий
П-2	Полотно	компл.	1	175,0	175,0
РВ-2	Рама проема	шт.	1	132,0	132,0
У-2	Уголок	"	2	8,8	17,6
ПП	Петля подпятная	"	8	8,6	68,8
Ш8	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	—"— нижний	"	1	3,0	3,0
ЩФ	Щеколда фалевая	"	1	3,9	3,9
—	Пробой	"	2	0,12	0,24
—	Шуруп А8х50 ГОСТ 1145-76*	"	48	—	0,9
—	—"— А6х50	"	30	—	0,26
—	—"— А5х40	"	33	—	0,16
—	Ручка РС-200 ГОСТ 5087-72	"	1	—	—
	Шуруп 8х40 ГОСТ 1145-70*	"	4	—	0,02

Примечание:

1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС15÷АС-17. АС-11.

М1:40:10

1974	Единая серия отдельно стоящих ТП6-10/04-023кВ	Ворота В-2. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов	Типовой проект 407-3-181/75, 149/75, 108/75 407-3-166/75, 167/75 407-3-186/75 ÷ 187/75	Альбом III	Лист АС-14

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА МЖКХ РСФСР

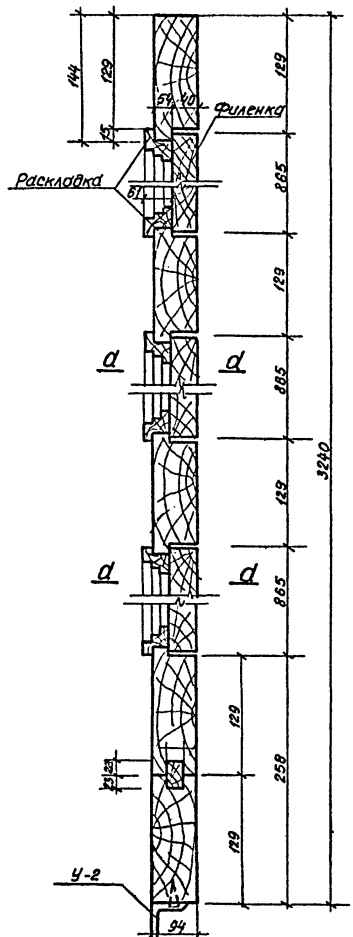
Гл. инж. пр. Нач. пл.-сект. Нач. отдела Гл. архитектор проекта

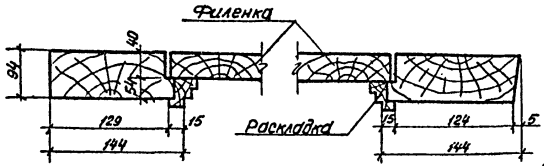
Шрейдер Зайцев Шестопалин Клапп

Рук. группы Исполнитель

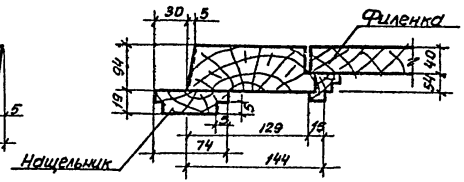
Подписи Дата

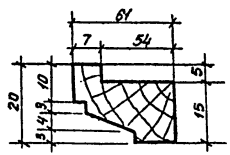
Сф 169-03





Сечение d-d





Сечение наплавной раскладки

Примечания:

1. Расположение ворот см. на листе АС-3 альбома I.
2. Конструкцию рамы ворот РВ-2 см. лист АС-17 настоящего альбома.

М 1:5.

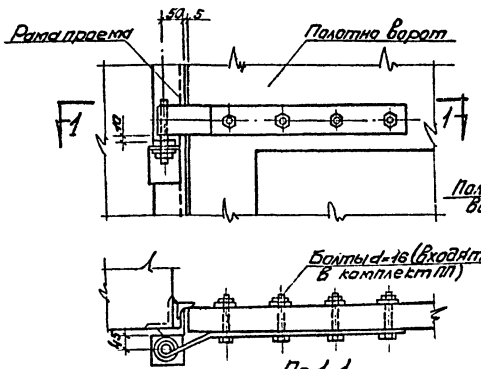
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ.	Ворота В-2. Детали полотна.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-166/75 + 168/75, 407-3-186 + 187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-15

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Гл. инж. ин-та | Нач. тех. отд. | Гл. инж. пр-та | Нач. отдела | Шрейбер | Вайсфельд | Шестернин | Клодн | Рук. группы | Исполнитель | Вагина | Вартанова

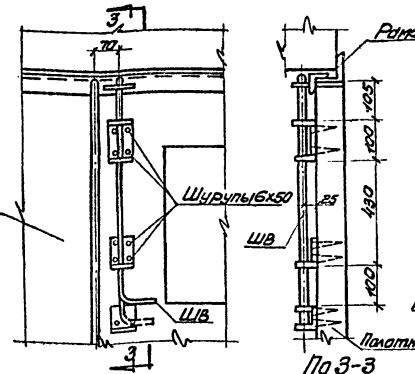
17.10.73

Тор 189-03



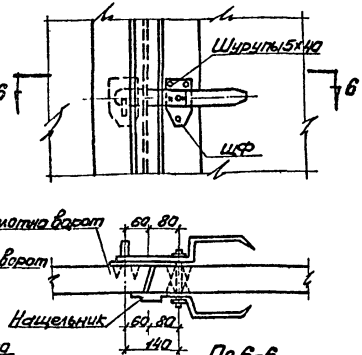
По 1-1

Установка верхней петли ПП (вид снаружи).



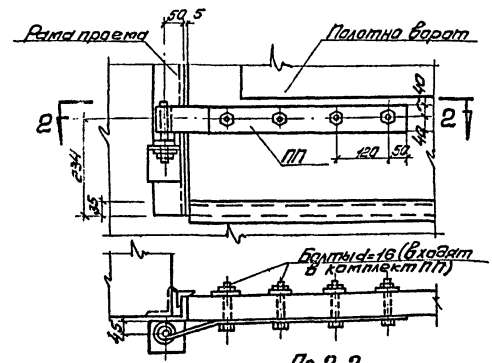
По 3-3

Установка верхнего шпингалета ШВ (вид изнутри)



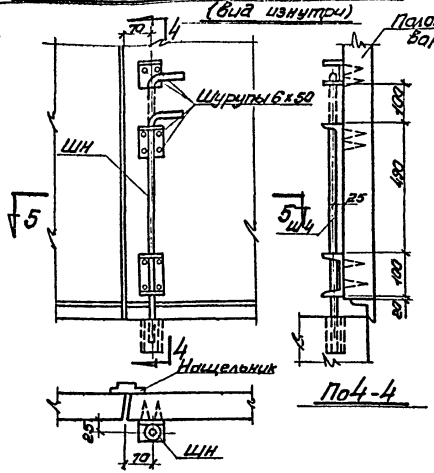
По 6-6

Установка щеколды фалевой ШФ (вид снаружи).



По 2-2

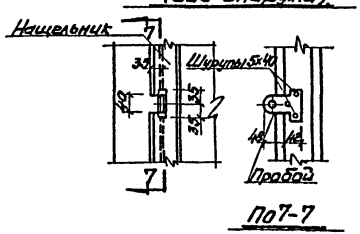
Установка нижней петли ПП (вид снаружи).



По 4-4

По 5-5

Установка нижнего шпингалета ШН (вид изнутри).



По 7-7

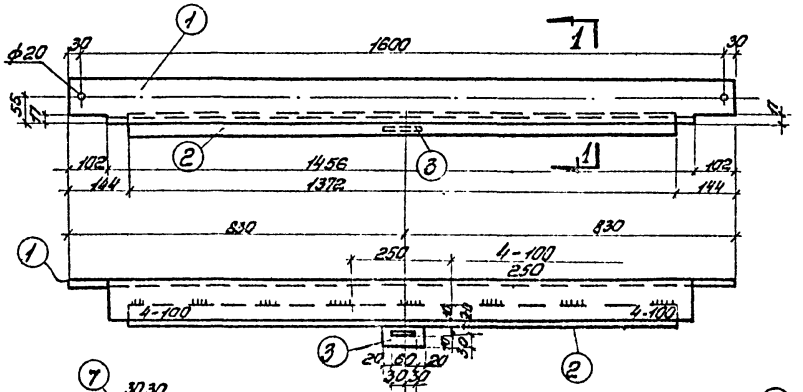
Установка пробоев (вид снаружи).

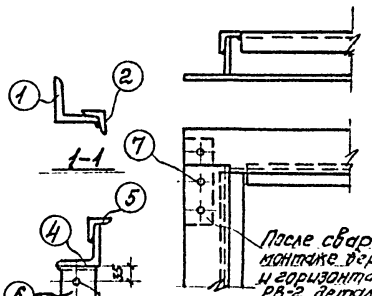
Гл. инж. пр-та	Шрейбер	Рук. группы	Всегина	МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. Москва			
Нач. отдела	Клоцан	Исполнитель	Вартанова				
Гл. инж. пр-та	Шестерник	Нач. отд.	Дворец				
Нач. отдела	Войсковель	Гл. спец.	Ахмед				
Гл. инж. пр-та	Шрейбер	Рук. группы	Всегина				

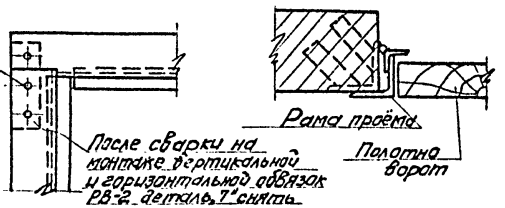
1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ

Детали установки приборов ворот В-2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75; 407-3-166/75 + 407-3-168/75; 407-3-186/75, 187/75 | АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-16

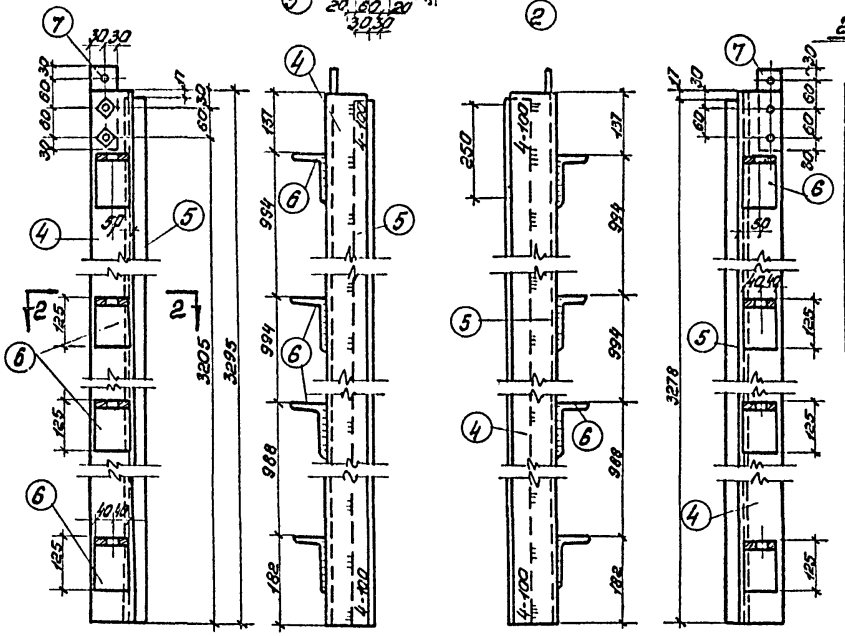






Сварное соединение элементов рамы

Деталь заделку закладных элементов в кладку



Спецификация стали на 1 раму. Сталь марки В Ст3кп2.

Марка	N дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечан.
РВ-2	1	∠100×7	1660	1	18,0	18,0	1320	
	2	∠50×5	1372	1	5,0	5,0		
	3	−50×5	100	1	0,2	0,2		
	4	∠100×7	3295	2	35,6	71,2		
	5	∠50×5	3278	2	12,3	24,6		
	6	∠125×80×10	80	8	1,2	9,6		
	7	−60×8	180	2	0,7	1,4		
	Наплавленный металл 2%					2,0		

Примечания:

1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной h=4 мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных болтах ф18 мм, временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы привариваются друг к другу сварными швами.

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,29 кВ	Рама ворот РВ-2 для ворот В-2.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-166/75 ÷ 168/75 407-3-186/75 ÷ 187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-17

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

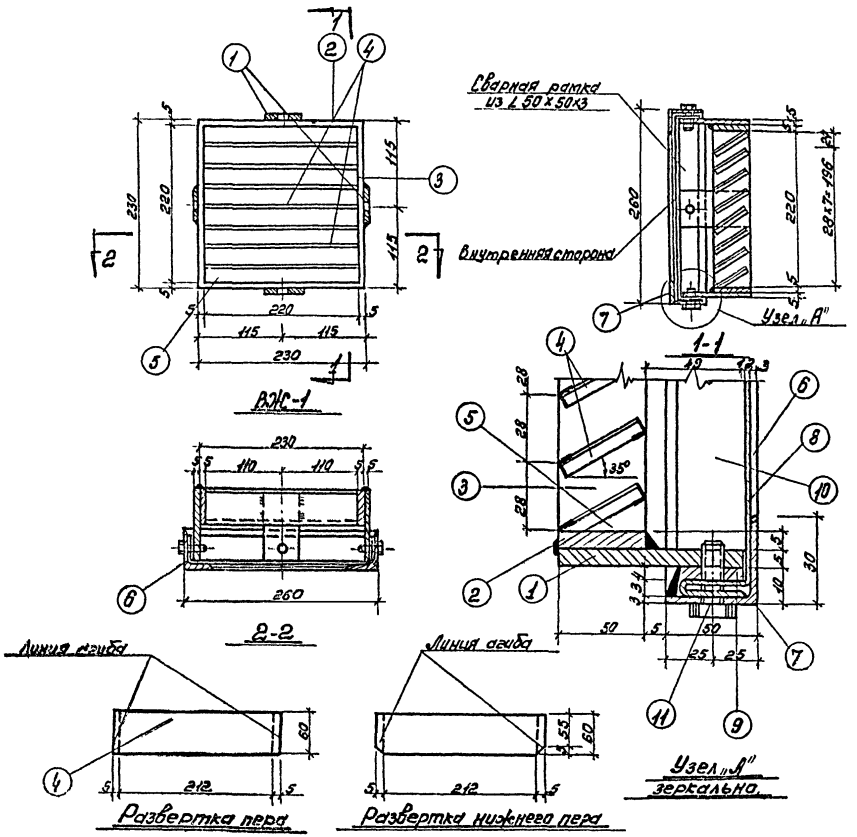
Гл. инж. шу-то, Нач. тех. отд., Гл. инж. пр-та, Нач. отдела

Шрейдер, Высоцкий, Шестерин, Клоан

Гл. конструктор, Руководитель группы, Исполнитель

Воронцов, Ворожцов

Взагино



Спецификация:

Сталь марки Вст3 кп2

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес 1 шт.	Вес Всего	Вес кг Примеч.
ВЖ-1	1	-50×5	99	4	0,13	0,52	9,0
	2	-50×5	230	2	0,45	0,9	
	3	-50×5	220	2	0,43	0,86	
	4	-60×4,5	222	7	0,25	1,75	
	5	-60×4,5	222	1	0,25	0,25	
	6	∠ 50×50×3	260	2	0,6	1,2	
	7	∠ 50×50×3	260	2	0,6	1,2	
	8	Сетка N 10-1-1	0,1	1	0,12	0,12	
	9	-40×4	254	2	0,32	0,64	
	10	-40×4	240	2	0,3	0,6	
	11	Винт М5×22		4	0,03	0,12	
	Вес наплавленного металла					0,2	

Примечания:

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщ. 5мм за исключением перьев, которые привариваются швом 2мм.
3. Варить тонким электродом соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку закладных деталей.

М1:5; 1:2

Гл. инж. эл.-тех. отд.	Шерстобитов							
Нач. отд.	Шерстобитов							
Гл. инж. пр-та	Волосевич							
Нач.	Шестеренин							
Нач. отдела	Клюев							

МЖКУ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/04-023 к.в

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-1

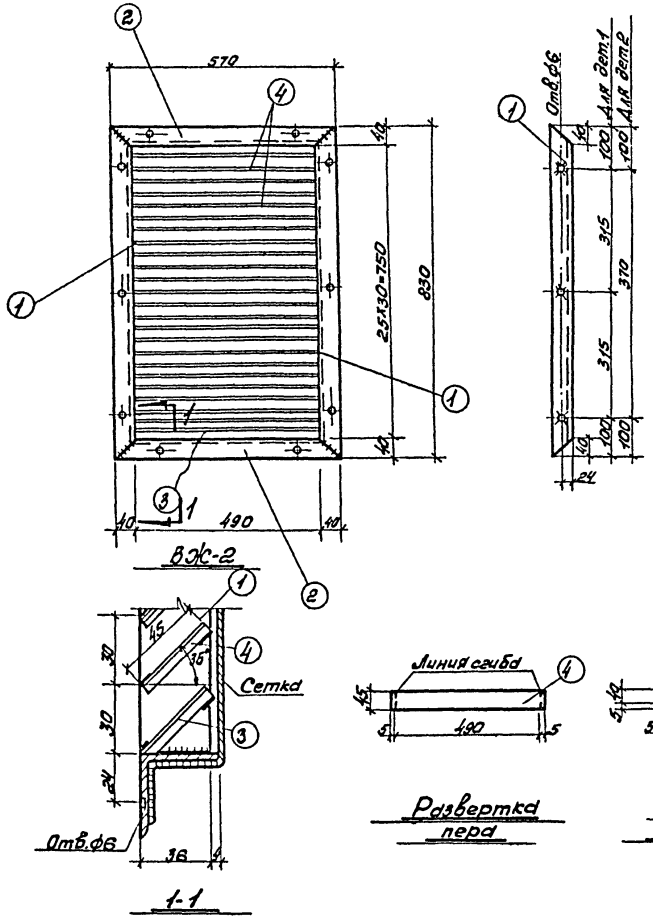
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-148/75, 49/75, 103/75; 407-3-165/75; 166/75; 407-3-186/75, 187/75

АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-18

Вдовина Вахтомова

Вып. №24 Исполнители

Рук. группы



Спецификация								
Сталь марки В Ст.3 кп.2								
Марка	N сб. дет.	Профиль	Длина мм.	Кол-во шт.	Вес кг. 1шт.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примеч.
ВЖ-2	1	∠40×4	830	2	2,0	4,0	16,0	
	2	∠40×4	570	2	1,4	2,8		
	3	-45×1,5	500	1	0,28	0,28		
	4	-45×1,5	500	24	0,28	6,72		
	5	Сетка N101-6	0,5м²	1	2,0	2,0		
	Вес наплавленного металла 2%					0,3		

Примечания:

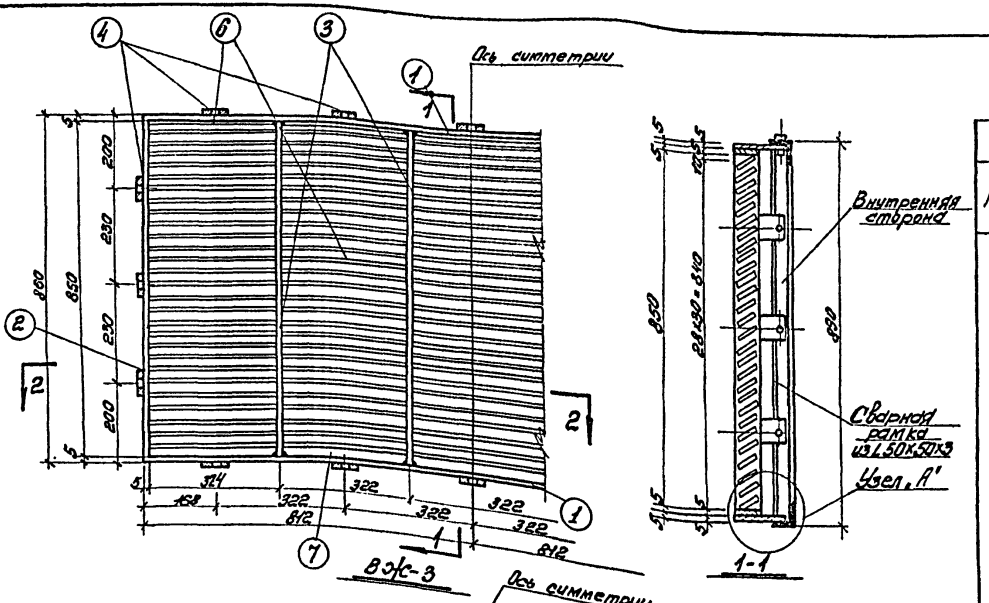
1. Отверстия ф6 сверленные, раззенкованные с одной стороны.
2. Сварные швы толщиной 5мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за два раза.
5. Решетка ВЖ-2 (для ворот В-1Ж) крепится шурупами.

М 1:10; 1:2

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-023 КВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-2	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-166/75÷168/75 407-3-186/75-187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-19

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Гл. инж. ин-та | Нач. тех. отд. | Гл. инж. пр-та | Нач. отдела | Шрейбер | Вайсфельд | Шестернин | Клаан | Рук. группы | Исполнитель | Вагина | Вартанова



Спецификация

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг: 1 шт.	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечание
		Сталь марки Вст3кп2.						
ВЖС-3	1	−50×5	1629	2	3,18	6,36	68,0	
	2	−50×5	860	2	1,8	3,6		
	3	−50×5	850	4	1,7	6,8		
	4	−50×5	99	16	0,13	2,08		
	5	∠50×50×3	1644	2	3,71	7,42		
	6	−60×1,5	326	136	0,28	37,8		
	7	−60×1,5	326	5	0,28	1,4		
	8	Сетка №10-1-1	1,8 м²	1	7,7	7,7		
	9	∠50×50×3	890	2	2,0	4,0		
	10	−40×4	1638	2	2,02	4,04		
	11	−40×4	870	2	1,13	2,26		
	12	Винт М5×22	—	16	0,05	0,8		
		Вес наплавленного металла 2%				1,74		

Примечания:

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5мм, за исключением перьев, которые приваривают швом 2мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на месте см. установку закладных деталей.

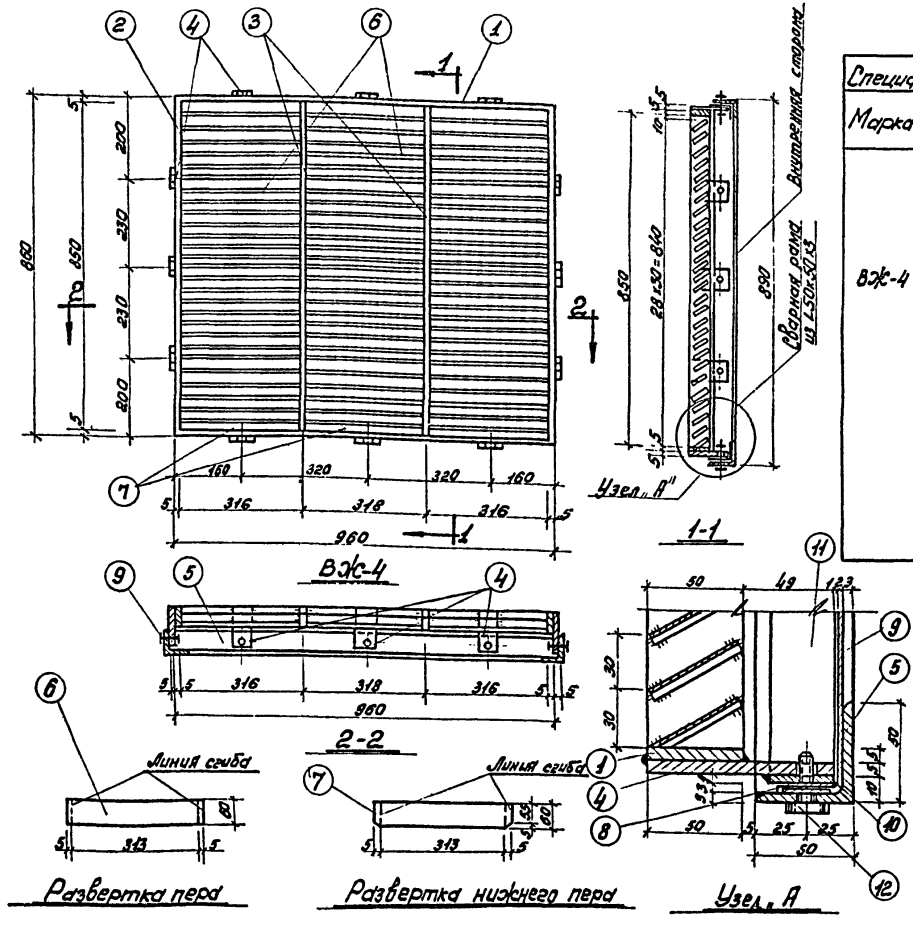
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	Гл. инж. ин-та	Шрейбер	
МЖКХ РСФСР	Нач. тех. отд.	Войцехов	
	Гл. инж. пр-та	Шестерин	
	Нач. отдела	Клейн	
	Сект.	Шрейбер	Богина
		Войцехов	Варпаховск
		Шестерин	Удрайд
		Клейн	Бух. Дворты
			Исполнитель

1974 — ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-02 вкв

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖС-3.

М 1:10, 1:2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ	АЛЬБОМ	ЛИСТ
407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-166/75÷168/75 407-3-186/75÷187/75	III	АС-20



Спецификация металла сталь марки ВСт.3 кп2

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт.	Вес в кг. 1 шт.	Вес в кг. всех	Вес в кг. Марки	Примеч.
ВЖ-4	1	-50х5	960	2	1,92	3,84	56,0	
	2	-50х5	860	2	1,72	3,44		
	3	-50х5	850	2	1,70	3,40		
	4	-50х5	99	12	0,2	2,40		
	5	L 50х50х3	980	2	2,28	5,56		
	6	-60х1,5	323	81	0,27	21,9		
	7	-60х1,5	323	3	0,27	0,81		
	8	Сетка №10-11	0,98 м²	1	4,0	4,0		
	9	L 50х50х5	890	2	2,07	4,14		
	10	-40х4	974	2	1,23	2,46		
	11	-40х4	870	2	1,1	2,2		
	Вес наплавленного металла 2%					1,25		
	12	Винт М5х22	—	12	0,05	0,6		

Примечания:

1. Отверстия под винты М-5 с нарезкой.
2. Сварные швы h=5 мм, швы перьев=2 мм.
3. Варить тонким электродом соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раз.
5. Крепление решетки на места см. установку закладных деталей.

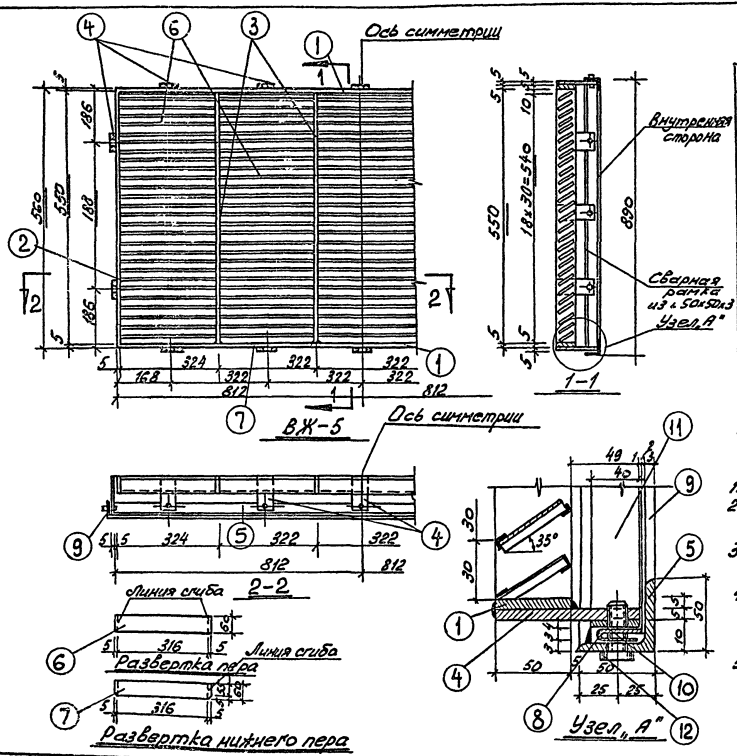
М 1:10; 1:2;

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-Q23кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-4.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-168/75÷168/75 407-3-186/75, 182/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-21

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Нач. отд. Вертопахов; Гл. инж. пр-та Ильина; Нач. отдела Шестеркин; Вайсфельд; Ульянитель; Клочан

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



Спецификация

Сталь марки В Ст 3 КП2								
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг 1шт.	Вес в кг Всех	Кол.	Прим.
ВЖ-5	1	— 50x5	1624	2	3,18	6,36	66,0	
	2	— 50x5	560	2	1,1	2,2		
	3	— 50x5	550	4	1,08	4,32		
	4	— 50x5	99	16	0,13	2,08		
	5	∠ 50x50x3	1644	2	3,71	7,42		
	6	— 60x1,5	326	85	0,28	23,8		
	7	— 60x1,5	326	5	0,28	1,4		
	8	Сетка № 10-11	1,8м²	1	7,7	7,7		
	9	∠ 50x50x3	590	2	1,4	2,8		
	10	— 40x4	1638	2	2,02	4,04		
	11	— 40x4	570	2	0,72	1,44		
	12	Винт М5x22	—	16	0,05	0,8		
	Вес наплавленного металла 2%					1,64		

Примечания:

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5мм, за исключением перьев, которые приваривают швом 2мм.
3. Варить тонким электродом соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на места см. установку закладных деталей.

М1:10; 1:2

1974	Единая серия отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кв.	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-5	Типовой проект 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-166/75÷168/75 407-3-186/75, 187/75	Альбом III	Лист АС-22

Спецификация

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примеч.
		Сталь марки Вст3кп2						
ВЖ-6	1	-50×5	2154	2	4,3	8,6	93,00	
	2	-50×5	760	2	1,5	3,0		
	3	-50×5	750	5	1,47	7,35		
	4	-50×5	99	18	0,2	3,6		
	5	∠50×50×3	2174	2	5,0	1,0		
	6	-60×1,5	362	130	0,3	45,0		
	7	-60×1,5	362	6	0,3	1,8		
	8	Сетка №10-1-1	2,2 м²	1	9,0	9,0		
	9	∠50×50×3	790	2	1,84	3,68		
	10	-40×4	2164	2	2,73	5,46		
	11	-40×4	770	2	1,0	2,0		
	12	Винт М5×22	-	18	0,05	0,9		
	Вес наплавленного металла					1,61		

Примечания

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5 мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2 мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку закладных деталей.

ВЖ-6

1-1

2-2

Развертка пера

Развертка нижнего пера

Узел „А"

м 1:10, 1:2

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-6.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75; 49/75; 108/75 407-3-166/75÷168/75 407-3-186/75, 187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-23

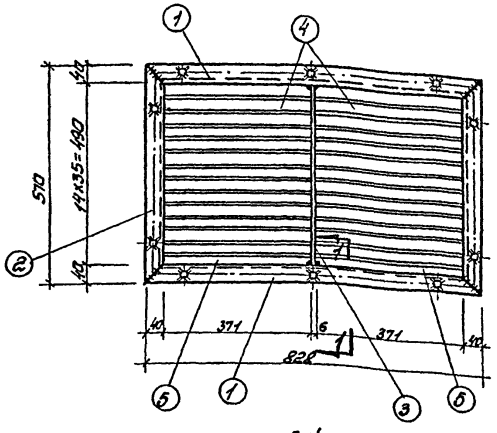
Гл. инж. ин-та Шнейдер; Нач. тех. отд. Мошков; Гл. инж. пр-та Ананьев; Нач. отдела —

Вечная сарасильба; Рук. группы Ивлев; Исполнитель Шестеренин

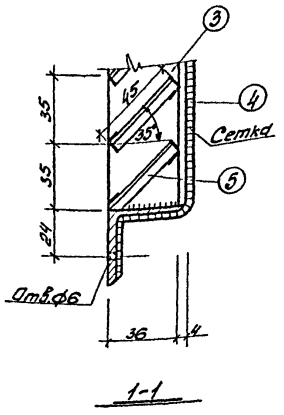
Инв. № подл. 13-3

11.14-73 КЖ5

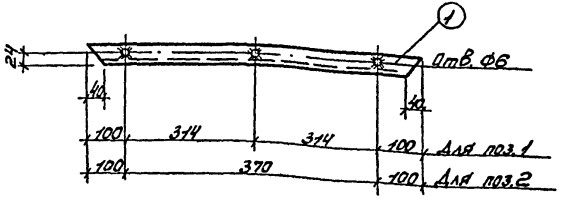
оф 189-03

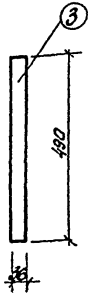


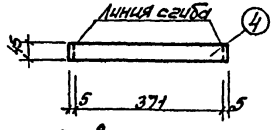
ВЖ-7



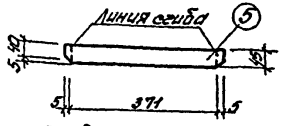
1-1







Развертка пера



Развёртка нижнего пера

Спецификация

Марка	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг всех	Марки	Примечан.
		Сталь марки ВСт3кп2						
ВЖ-7	1	∠40х4	828	2	2,0	4,0	20,2	
	2	∠40х4	570	2	1,4	2,8		
	3	–36х6	490	1	0,8	0,8		
	4	–45х1,5	381	26	0,21	5,5		
	5	–45х1,5	381	2	0,21	0,4		
	6	Сетка №10-1-6	0,8 м²	2	3,2	6,4		
		Вес наплавленного металла				0,3		

Примечания:

1. Отверстия ф6, сверлёные, раззенкованные с одной стороны.
2. Сварные швы толщиной 5мм за исключением перьев, которые привариваются швом 2 мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Решетка ВЖ-7 крепится шурупами к полотну ворот.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№						
ГИП Фомушенко								
МКХ РСФСР Москва								
Гл. инж. проекта	Гл. инж. пр-та	Нач. отдела	Нач. сект.	Руководитель	Исполнитель	Рук. группы	Дьяконов	Вагина
Шрейдер	Кассофелд	Шестернин	Клодин					

1.14	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/04-023кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-7.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75.49/75, 108/75 407-3-166/75+168/75 407-3-186/75, К27/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-24	

gost.e-ecolog.ru