СЕРИЯ 7.501-1

КОНТАКТНАЯ СЕТЬ ЭЛЕКТРИФИЦИРОВАННЫХ
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ И ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ
НА ОПОРАХ КОНТАКТНОЙ СЕТИ

ВЫПУСК 6

УЗЛЫ КОНТАКТНОЙ ПОДВЕСКИ ПОСТОЯННОГО ТОКА НА ПРЯМЫХ НЕИЗОЛИРОВАННЫХ НАКЛОННЫХ КОНСОЛЯХ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АЛЬБОМ 2

gost.e-ecolog.ru

СЕРИЯ 7.501-1

КОНТАКТНАЯ СЕТЬ ЭЛЕКТРИФИЦИРОВАННЫХ
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ И ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ
НА ОПОРАХ КОНТАКТНОЙ СЕТИ

ВЫПУСК 6

УЗЛЫ КОНТАКТНОЙ ПОДВЕСКИ ПОСТОЯННОГО ТОКА НА ПРЯМЫХ НЕИЗОЛИРОВАННЫХ НАКЛОННЫХ КОНСОЛЯХ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АЛЬБОМ 2

Разработаны Трансэлектропроектом

Главный инженер института Г.С.Акопян
Главный конструктор Г.Н.Брод

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие
Приказом Главного управления
электрификации и энергетического
хозяйства МПС от 9.01.83 г. №3

Содержание альбома

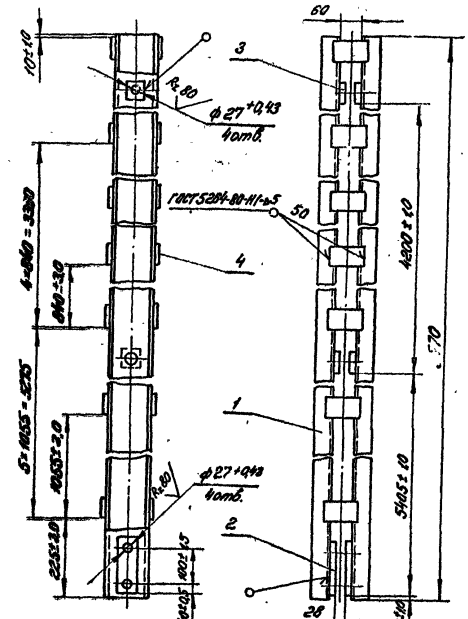
Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2,3
21.00.100 СБ	Кронштейн консоли типа Д-II	4
21.00.100	То же, спецификация	4
21.00.200 СБ	Кронштейн консоли типа Д-VII	5
21.00.200	То же, спецификация	5
21.00.300 СБ	Тяга двухпутной консоли	6
23.00.101	Балка	7
21.00.300	Тяга двухпутной консоли	7
21.00.401	Балка пяты	8
21.00.400	Пята кронштейна	8
21.00.002	Болт М16х350	9
21.00.500	Пята тяги	9
21.00.600	Пята двухпутной консоли	10
21.00.601	Балка пяты	10
21.00.501	Балка верхняя	11
21.00.502	Балка нижняя	11
21.01.000 СБ	Стойка фиксаторная двухпутной консоли	12
21.01.000	То же, спецификация	12
21.01.100 СБ	Стойка	13
21.01.100	То же, спецификация	13
21.01.101	Косынка	14
21.01.001	Планка	
21.01.200	Стойка фиксаторная	15
21.00.001	Шайба изогнутая	
21.02.000	Переходник	16
23.00.001	Тяга П-I	
21.02.001	Планка фасонная	17
21.02.002	Планка	
21.03.000 СБ	Пластина регулировочная	18
21.03.000	То же, спецификация	
21.03.001	Штанга	19
21.03.100	Пластина	
21.03.101	Щека	20
21.03.102	Скоба	
21.04.001	Вкладыш	21
21.04.000	Хомут	
23.00.100 СБ	Кронштейн консоли П-I	22
23.00.100	То же, спецификация	
26.01.000 СБ	Коромысло	23
26.01.000	То же, спецификация	24
26.01.001	Стойка	25
26.01.002	Планка	
36.01.000 СБ	Зажим соединительный с вкладышем	26
36.01.000	То же, спецификация	
36.01.001	Вкладыш	27
36.02.001	Распор	
36.02.000 СБ	Зажим соединительный шарнирный	28
36.02.000	То же, спецификация	
50.01.000 СБ	Стойка для усиливающих проводов	29
50.01.000	То же, спецификация	

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

Обозначение	Наименование	Стр.
50.01.100 СБ	Стойка	30
50.01.100	То же, спецификация	31
50.01.102	Скоба	31
50.01.101	Стойка	
50.01.201	Сегмент	32
50.01.200	Хомут	
52.01.000 СБ	Электрический соедини-	
	тель ЭСУ-2ММГ 95+А-185	33
52.01.000	То же, спецификация	
52.02.000 СБ	Электрический соедини-	
	тель ЭСУ-2М 95+А-185	34
52.02.000	То же, спецификация	
53.01.000 СБ	Электрический соединитель	
	тип ЭС1-МГ95	35
53.01.000	То же, спецификация	35
54.01.000 СБ	Электрический соединитель	
	тип ЭС2-МГ95	36
54.01.000	То же, спецификация	36
56.01.000 СБ	Электрический соединитель	
	тип ЭС2-М95	37
56.01.000	То же, спецификация	37
57.01.000 СБ	Электрический соединитель	
	тип ПЭС-МГ95	38
57.01.000	То же, спецификация	38
42.00.001	Направляющая	39

Обозначение	Наименование	Стр.

21.00.100 СБ



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Материал: деталь поз. 1 - сталь марки ВСт3пс6-1, деталей поз. 2,3,4 - ВСт3пс6 2 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С и сталь поз. 1 - ВСт3кп2-1, деталей поз. 2,3,4 - ВСт3кп 2 для температуры минус 30°С и выше.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Тероба		
Утв.		Брод		11.83

21.00.100 СБ

Кронштейн консоли типа Д-II
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	177,13	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			21.00.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / см. СБ п. 2 ТУ 14-2-3023-80		Rz 160
				ℓ = 9770 ± 5,0	2	83,8 кг
				Полоса ГОСТ 103-76 / см. СБ п. 2 ГОСТ 535-79		Rz 160
Б4		2		16×50; ℓ = 160 ± 0,5	2	1,01 кг
Б4		3		16×50; ℓ = 50 ± 0,5	4	0,32 кг
Б4		4		8×60; ℓ = 100 ± 0,5	22	0,28 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Тероба		
Утв.		Брод		11.83

21.00 100

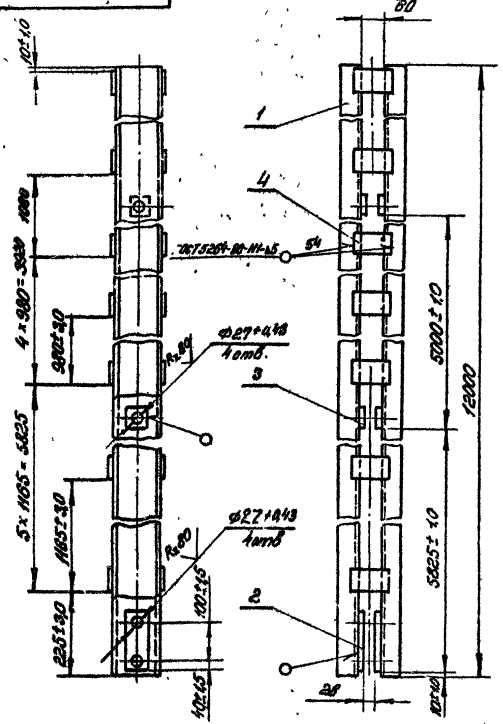
Кронштейн консоли типа Д-II

Литера	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

21.00.200 СБ



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Деталь поз.1 - стали марки ВСт3пс6-1, деталей поз.2,3,4 - ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или детали поз.1 - ВСт3кп2-1, деталей поз.2,3,4 - ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.85

21.00.200 СБ

Кронштейн консоли типа Д-VII

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	259,58	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

Поз.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			21.00.200 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 / см СБп 2 ТУ 14-1-3023-80		R=150
				ℓ = 12000 ± 5,0	2	4,8 кг
				Полосы ГОСТ 103-76 / см СБп. 2 ГОСТ 535-79		
		2		16×50; ℓ = 160 ± 0,5	2	1,01 кг
		3		16×50; ℓ = 50 ± 0,5	4	0,32 кг
Б4		4		6×60; ℓ = 100 ± 0,5	24	0,28 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.85

21.00.200

Кронштейн консоли типа Д-VII

Литера	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

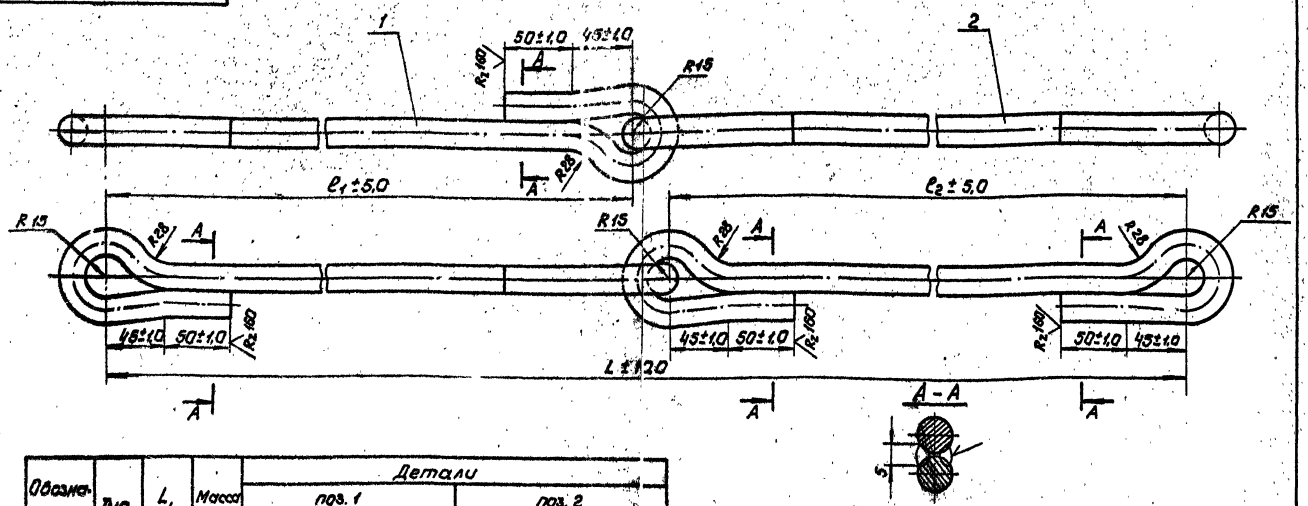
Копировал Суслова Формат А4

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

7.501-1. Вып. 6 Альбом 2

21.00.300 СБ

7.501-1 Вып.6 Альбом 2



Обозначение	Тип	L, мм	Масса кг	Детали							
				поз. 1				поз. 2			
				Обозначение	l_1, мм	l_1 разв, мм	Масса кг	Обозначение	l_2, мм	l_2 разв, мм	Масса кг
21.00.300СБ	I	6000	16,61	21.00.301	2460	2820	6.96				
-01СБ	II	6450	17,74	-01	2910	3270	8.09				
-02СБ	III	6800	18.60	-02	3260	3620	8,95	21.00.302	3510	3870	9,66
-03СБ	IV	7300	19,80	-03	3760	4120	10,15				
-04СБ	V	7650	20,68	-04	4110	4470	11,03				
-05СБ	VI	10000	26,38	-05	4960	5320	13,13				
-06СБ	VII	10900	28,60	-06	5860	6220	15,35	-01	5010	5370	13,25
-07СБ	VIII	11150	29,25	-07	6110	6470	16,00				
-08СБ	IX	12000	31,35	-08	6960	7320	18,10				
-09СБ	X	12500	32,50	-09	7460	7820	19,25				

1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Сварка ручная дуговая.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т.контр.				
Н.контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

21.00.300 СБ

Тяга двухпутной консоли
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масшт.
	см. табл.	1:2

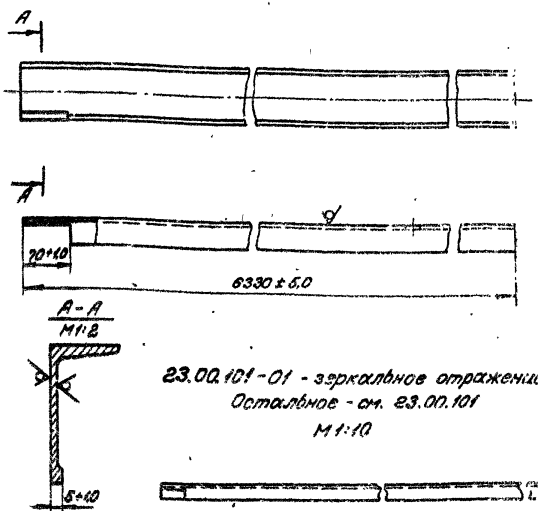
Лист | Листов 1

ТРАНСЭЛЕКТРОПРОЕКТ

Копировал Кликинова

Формат А3

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



23.00.101-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 23.00.101
М1:10

Сталь марки ВСт.3пс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт.3кп2-1 для температуры минус 30°С и выше.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Вахрибода		
Т. контр.				
Н. контр.		Терова		
Утв.		Брев		11.83

23.00.101

Балка

Литера	Масса	Масштаб
	44,30	1:5

Лист	Листов 1

Швеллер 8 ГОСТ 8240-72
см. т. 1.7.14-1-3023-80

Транспроект

Копировал Кислова

Формат А4

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
93			21.00.300 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
54		1	21.00.301	Штанга,		см. табл. 4
				Круг В20 ГОСТ 2590-71 / ВСт3сп5 ГОСТ 535-79		
				ℓ разв = см. табл. 5Б	1	
54		2	21.00.302	Штанга,		см. табл. 4
				Круг В20 ГОСТ 2590-71 / ВСт3сп5 ГОСТ 535-79		
				ℓ_2 разв = см. табл. 5Б	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Вахрибода		
Н. контр.		Терова		
Утв.		Брев		11.83

21.00.300

Тяга двухпутной консоли

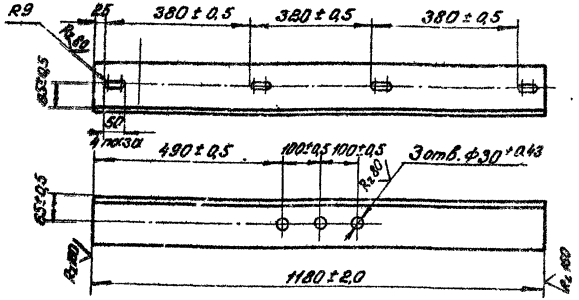
Литера	Лист	Листов
		1

Транспроект

Копировал Суслова

Формат А4

21.00.401



Сталь марки ВСт3пс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2-1 для температуры минус 30°С и выше.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т.контр.				
Н.контр.		Перова		
Утв.		Бров		11.83

21.00.401

Балка пяты

Литера	Масса	Масштаб
	22,50	1:10

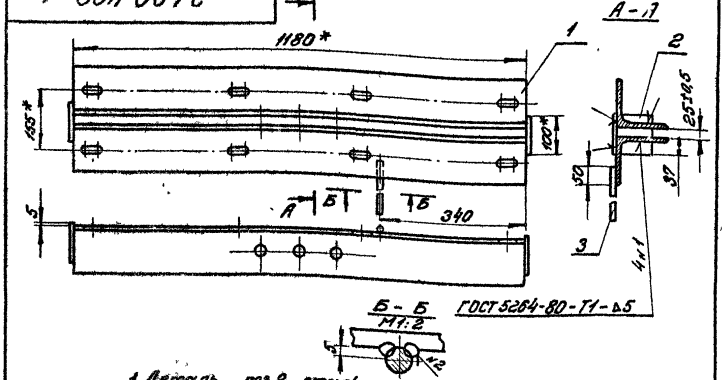
Лист | Листов 1

Уголок Б125×125×10 ГОСТ 8509-72 см. п.1 ТУ14-1-3023-80

Трансэлектропроект

Копировал Сысоева

21.00.400



1. Деталь поз.2 - сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-76. Свободный конец детали поз.3 не окрашивать.
3. Сварка ручная.
4* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	21.00.401	Балка пяты	2	
Б4		2	21.00.402	Накладка,		
				Полоса 8×100 ГОСТ 103-76		
				ст.л1 ГОСТ 535-79		
				ℓ=100±2,0	2	0,63 кг
Б4		3	21.00.403	Пруток,		
				Круг В12 ГОСТ 2590-71		
				ВСт3кп2 ГОСТ 535-79		
				ℓ=250±2,0	1	0,22 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т.контр.				
Н.контр.		Перова		
Утв.		Бров		11.83

21.00.400

Пята кронштейна

Литера	Масса	Масштаб
	48,48	1:10

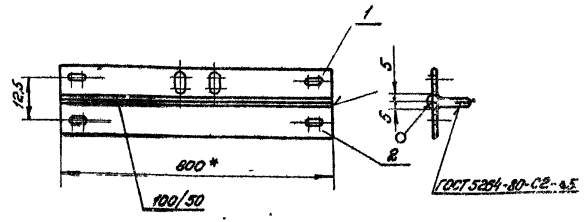
Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

Копировал Сысоева

Формат А4

21.00.500



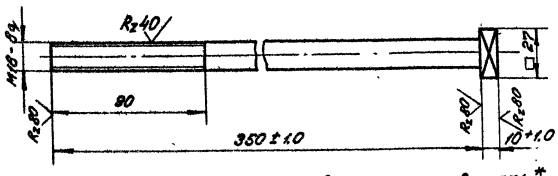
1. Сварка ручная дуговая.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
3. * Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	21.00.501	Балка верхняя	1	
А4		2	21.00.502	Балка нижняя	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.00.500			
Разраб.		Качанова			Пята тяги	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варибода					24.20	1:10
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Перова				Трансэлектропроект		

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

21.00.002



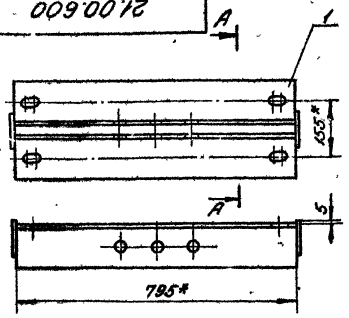
Длина заготовки 374* мм

1. После изготовления резьбу смазать антикоррозионной смазкой по ГОСТ 2712-75, остальное зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Заливка болта изготовляется штамповкой.
3. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.00.002			
Разраб.		Качанова			Болт М16×350	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варибода					0.57	1:2
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Перова			Круг В16 ГОСТ 2590-71 / В Ст 3сп 5 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект		

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

21.00.600



1. Деталь поз. 2 - сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	21.00.601	Балка пяты	2	
Б4		2	21.00.602	Накладка		
				Полоса 8×100 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79		
				ℓ = 100 ± 0,5	2	0,63 кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Вавилова		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		11.83
Утв.		Брод		

21.00.600

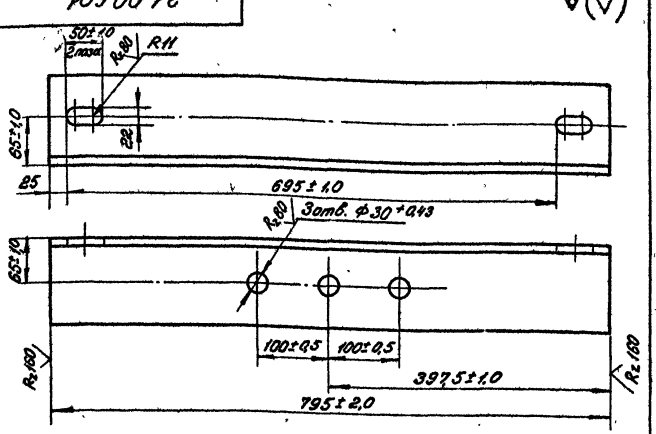
Пята двухпутной консоли

Литера	Масса	Масштаб
	31.66	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

21.00.601



Сталь марки ВСт3пс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2-1 для температуры минус 30°С и выше.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Вавилова		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		11.83
Утв.		Брод		

21.00.601

Балка пяты

Уголок Б.125×125×10 ГОСТ 8509-72 см. п. 1 ТУ-14-Т-3023-80

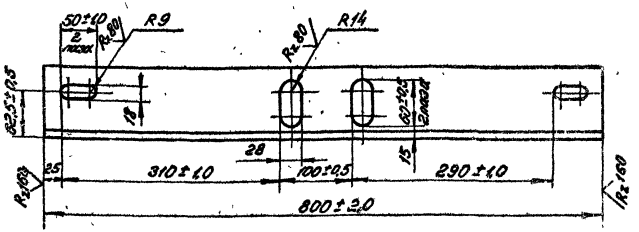
Литера	Масса	Масштаб
	15.20	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

7.501-1 вып. 6 альбом 2

21.00.501



Сталь марки ВСт3пс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2-1 для температуры минус 30°С и выше.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Рук. гр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Бров		

21.00.501

Балка верхняя

Литера	Масса	Масшт.
	12.10	1:5

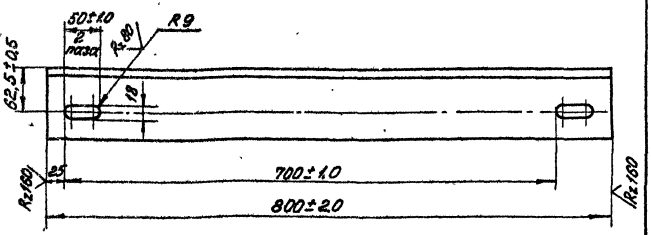
Лист | Листов 1

Уголок Б 100×100×10 ГОСТ 8509-72 см. п. 1 ТУ14-1-3023-80

Трансэлектропроект

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

21.00.502



Сталь марки ВСт3пс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2-1 для температуры минус 30°С и выше.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Рук. гр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Бров		

21.00.502

Балка нижняя

Литера	Масса	Масшт.
	12.10	1:5

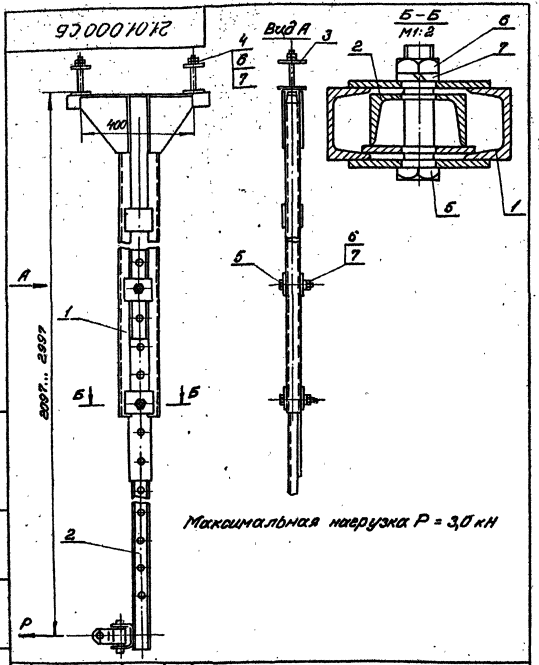
Лист | Листов 1

Уголок Б 100×100×10 ГОСТ 8509-72 см. п. 1 ТУ14-1-3023-80

Трансэлектропроект

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

Формат А4



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Вариброда		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

21.01.000 СБ

Стойка фиксаторная двухупутной консоли. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	46.72	1:10

Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

Копировал Орлова | Формат А4

Позиция	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			21.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	21.01.100	Стойка	1	
А4		2	21.01.200	Стойка фиксаторная	1	
				Детали		
А4		3	21.01.001	Планка	2	
				Стандартные изделия		
		4		Болт М20×170.46		
				ГОСТ 7798-70	2	
		5		Болт М20×90.46		
				ГОСТ 7798-70	2	
		6		Гайка М20.4		
				ГОСТ 5915-70	4	
		7		Шайба пружинная 20н		
				ГОСТ 6402-70	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Вариброда		
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

21.01.000

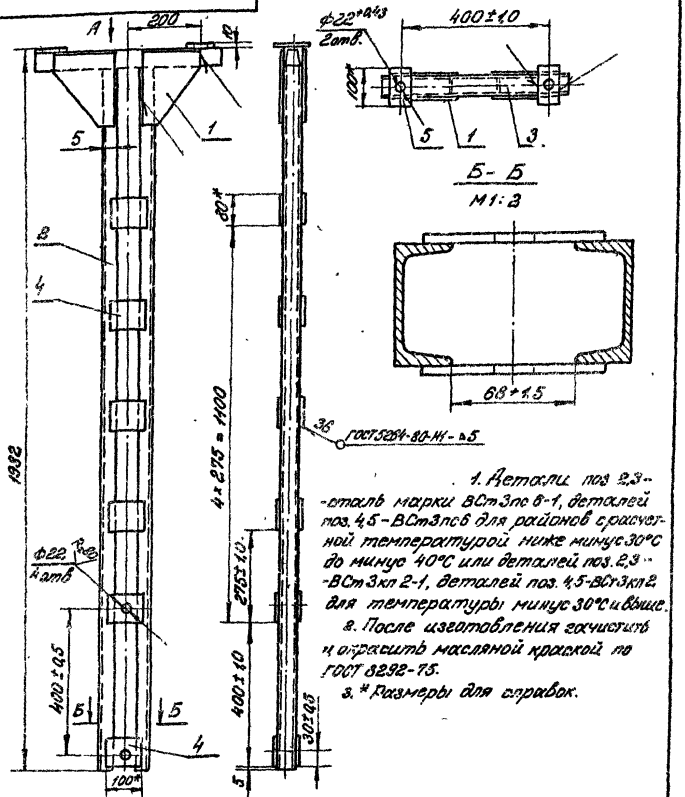
Стойка фиксаторная двухупутной консоли

Лит. | Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

Копировал Орлова | Формат А4

21.01.100СБ



1. Детали поз 2,3 - сталь марки ВСт3пс 6-1, деталей поз. 4,5 - ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или деталей поз. 2,3 - ВСт3кп 2-1, деталей поз. 4,5 - ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.

2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.

3. * Размеры для справок.

7.501-1 Вып. 6 Альбом 2

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

21.01.100СБ

Стойка

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масшт.
	32,06	1:10
Лист	Листов 1	

Транзэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			21.01.100СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	21.01.101	Косынка	4	
				5 ГОСТ 8240-72 Швеллер		
				см. СБ1.ТУ14-2-3023-80		Rz 160
Б4		2		ℓ = 1940±5,0	2	9,40кг
Б4		3		ℓ = 500±5,0	1	2,42кг
				Полосы ГОСТ 103-76		
				см. СБ п1 ГОСТ 535-79		Rz 160
Б4		4		5×80; ℓ = 100±1,0	12	0,31кг
Б4		6		10×60; ℓ = 100±1,0	2	0,44кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

21.01.100

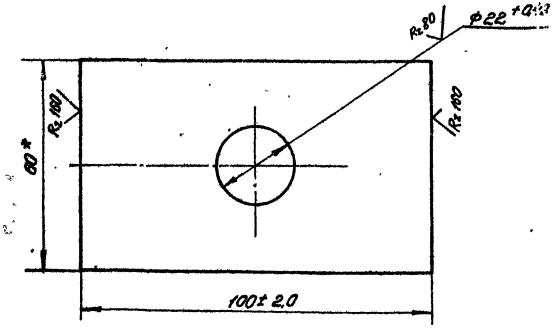
Стойка

Литера	Лист	Листов
	1	1

Транзэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

21.01.001

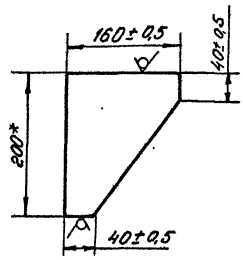


1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3сп2 для температуры минус 30°С и выше.
2.* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.01.001			
Разраб.		Качанова			Планка	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варибода					0,44	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Перова			Полоса 10х60 ГОСТ 103-76 см.п.1 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект		
Утв.		Брад		11.83				

Копировал Суслова Формат А4

21.01.101

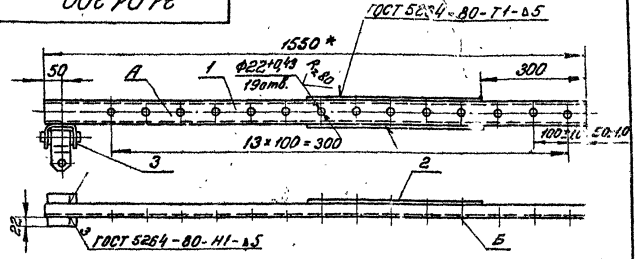


1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2.* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.01.101			
Разраб.		Качанова			Косынка	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варибода					1,05	1:5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Перова			Полоса 6х200 ГОСТ 103-76 см.п.1 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект		
Утв.		Брад		11.83				

Копировал Суслова Формат А4

21.01.200



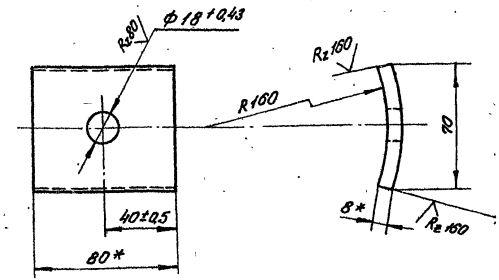
1. Деталь поз 1 - сталь марки ВСт3пс6-4 детали поз. 2-ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или для детали поз. 1-ВСт3кп2-1, детали поз. 2-ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. Смещение осей от плоскости А не более 0,5мм
3. Допуск соосности двух отверстий относительно общей оси Б ± 0,5мм.
4. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
5. * Размер для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
БЧ		1		Швеллер 6,5 ГОСТ 8240-72 / см. п. 1 ТУ 14-1-3023-80		
				ℓ = 1550 ± 20	1	
БЧ		2		Полоса 5×80 ГОСТ 103-76 / см. п. 1 ГОСТ 535-79		
				ℓ = 500 ± 20	1	
				Прочие изделия		
		3	Б-850И	Ушко шарнирное	1	Люберецкий ЗМЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.01.200			
Разраб.		Кочанова			Стойка фиксаторная	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варивода					11.95	1:10
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Перова				Трансэлектропроект		
Утв.		Брод						

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

21.00.001

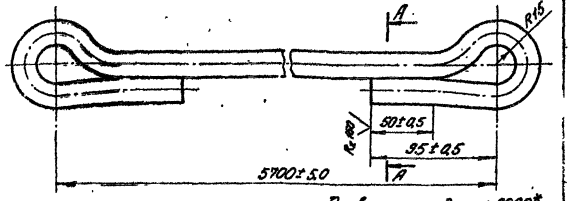


* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.00.001			
Разраб.		Кочанова			Шайба изогнутая	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варивода					0,33	1:2
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Перова			Полоса 8×80 ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект		
Утв.		Брод						

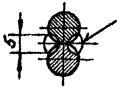
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

23.00.001



Развернутая длина 6060*мм

А – А
М1:2



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Сварка ручная дуговая
3. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Баскова		
Т.контр.				
Н.контр.		Пеова		
Утв.		Брод		

23.00.001

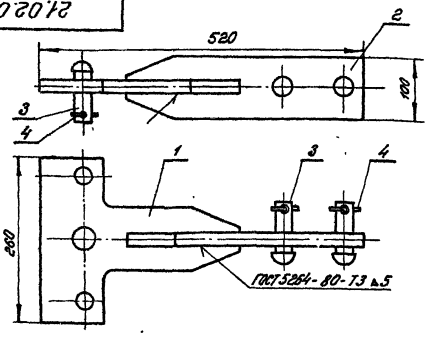
Тяга П-I

Литера	Масса	Масштаб
	14,97	1:2
Лист	Листов 1	

Круг В-20 ГОСТ 2590-71 ВСт3сп5 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

21.02.000



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
	1	21.02.001	Планка фасонная	1	
	2	21.02.002	Планка	1	
			Прочие изделия		
	3	Л33.41.02.15	Валик 28×90	3	Поверхн. ЭМЗ
			Материалы		
	4		Проволока 4ВСМ2 ГОСТ 3822-79	0,21	м

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Баскова		
Т.контр.				
Н.контр.		Пеова		
Утв.		Брод		

21.02.000

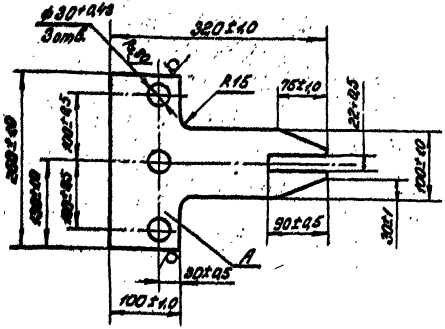
Переходник двухпутной консоли

Литера	Масса	Масштаб
	13,50	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

21.02.001

$R_z 160$



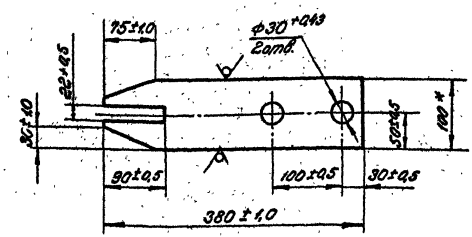
1. Сталь марки ВСт3пс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2-1 для температуры минус 30°С и выше.
2. Смещение осей от плоскости А не более 0,2 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.02.001			
Разраб.		Кочанова			Планка фасонная	Литера	Масса	Масштаб
Пров.		Варивода					6,63	1:5
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Перова			Лист 20 ГОСТ 19903-74 см. п. 1 ТУ 14-1-3023-80	Трансэлектропроект		
Утв.		Брод						

Копировал Суслова Формат А4

21.02.002

$R_z 160$

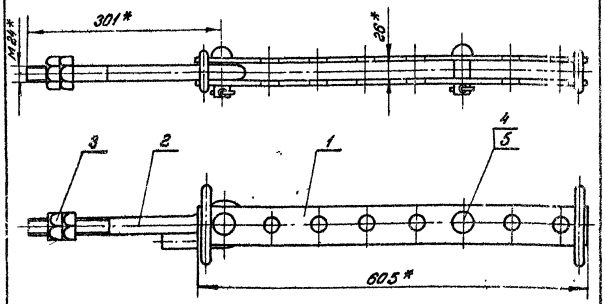


1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. *Размер для справки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.02.002			
Разраб.		Кочанова			Планка	Литера	Масса	Масштаб
Пров.		Варивода					5,25	1:5
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Перова			Полоса 20×100 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект		
Утв.		Брод						

Копировал Суслова Формат А4

21.03.000СБ



* Размеры для справок

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
04	21.03.000СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
1	1	21.03.100 Пластина	1	
		Детали		
04	2	21.03.001 Штанга	1	
		Стандартные изделия		
	3	Гайка М24.4 ГОСТ 5915-70	2	
		Прочие изделия		
	4	Л93.41.0215 Валик 25×60	2	Любецкий ЭМЗ
		Материалы		
	5	Проволока 4БСМ2 ГОСТ 3822-79,	0,14	м

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

21.03.000 СБ

Пластина регулировочная

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	6.12	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

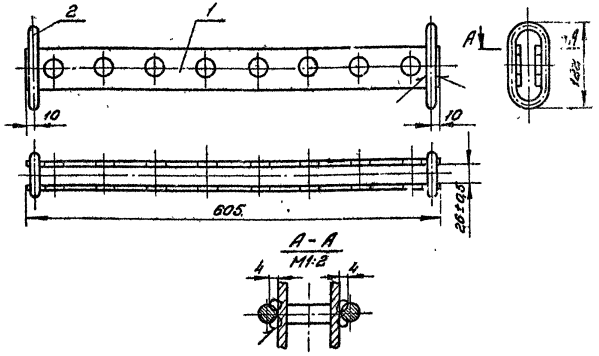
21.03.000

Пластина регулировочная

Литера | Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

21.03.100



1. Сварка ручная дуговая.
2. После изготовления зачистить и окрасить краской по ГОСТ 8292-75.
3. При сборке выдержать допуск соосности двух отверстий относительно общей оси ±0,5 мм.

		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
А4	1	21.03.101	Щека	2	
А4	2	21.03.102	Скоба	4	

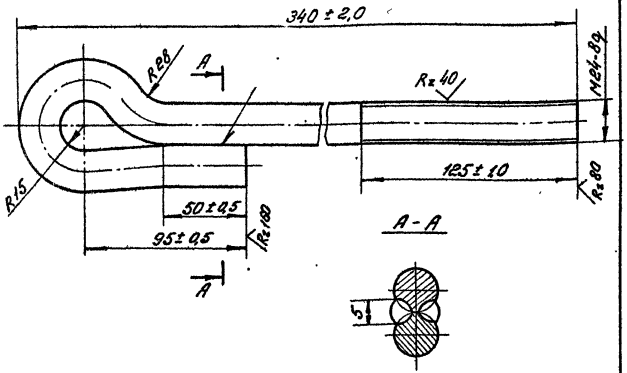
21.03.100

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.		Емельянова			Пластина
Пров.		Баривода			
Т.контр.					
Н.контр.		Перова			Трансэлектропроект
Утв.		Брод		11.83	

Литера | Масса 3,50 | Масштаб 1:5
Лист | Листов 1

Копировал Суслова Формат А4

21.03.101



Развернутая длина 490* мм

1. Сварка ручная дуговая.
2. После изготовления резьбу смазать антикоррозионной смазкой по ГОСТ 2712-75, остальное зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
3. * Размер для справок.

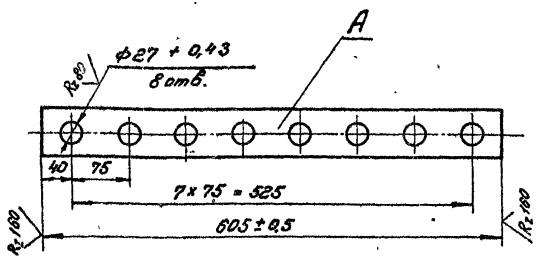
21.03.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разраб.		Емельянова			Штанга
Пров.		Баривода			
Т.контр.					
Н.контр.		Перова			Круг В 24 ГОСТ 2590-71
Утв.		Брод		11.83	Вст 3сп 5 ГОСТ 535-79

Литера | Масса 1,74 | Масштаб 1:2
Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

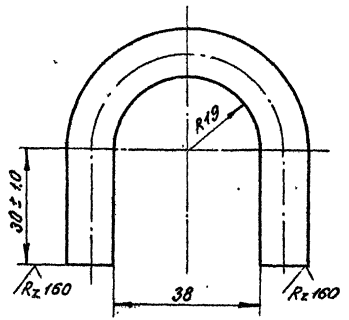
Копировал Суслова Формат А4



1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40° или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ± 0,5мм.
3. Смещение осей от плоскости А не более 0,5 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.03.101			
Разраб.		Емельянова			Щека	Литера	Масса	Масшт.
Провер.		Вкравода					1,51	1:5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Перова			Полоса 6×60 ГОСТ 103-76 / см. п. 1 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект		
Утв.		Брод		11.83				

Копировал Суслова Формат А4



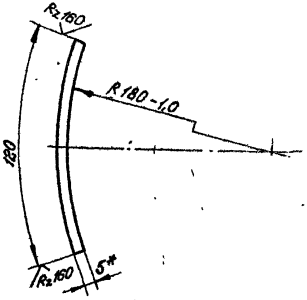
Развернутая длина 138* мм

1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	21.03.102			
Разраб.		Емельянова			Скоба	Литера	Масса	Масшт.
Провер.		Вдовиченко					0,12	1:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Перова			Круг В12 ГОСТ 2590-71 / см. п. 1 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект		
Утв.		Брод		11.83				

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

21.04.001



1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Варивода		
Т.контр.				
Н.контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.93

21.04.001

Вкладыш

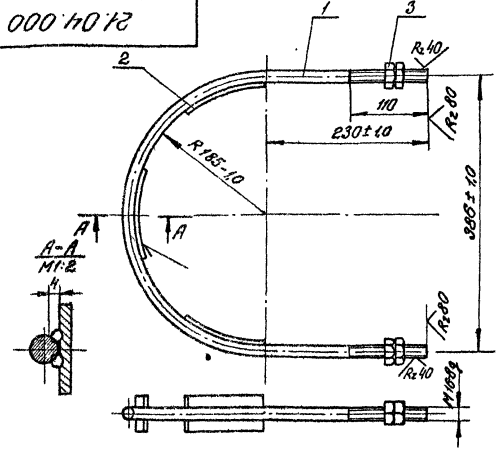
Литера	Масса	Масштаб
	0,24	1:2
Лист	Листов 1	

Полоса 5×50 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

21.04.000



1. Сборка ручная сварная.
2. После изготовления резьбу смазать антикоррозионной смазкой по ГОСТ 2712-75, остальное загрунтовать и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	21.04.002	Скоба, Sразв. = 1068 мм		
				Круг В16 ГОСТ 2590-71 / ВСт3сп5 ГОСТ 535-79	1	
А4		2	21.04.001	Вкладыш	3	
		3		Гайка М16.4 ГОСТ 5916-70	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Варивода		
Т.контр.				
Н.контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.93

21.04.000

Хомут

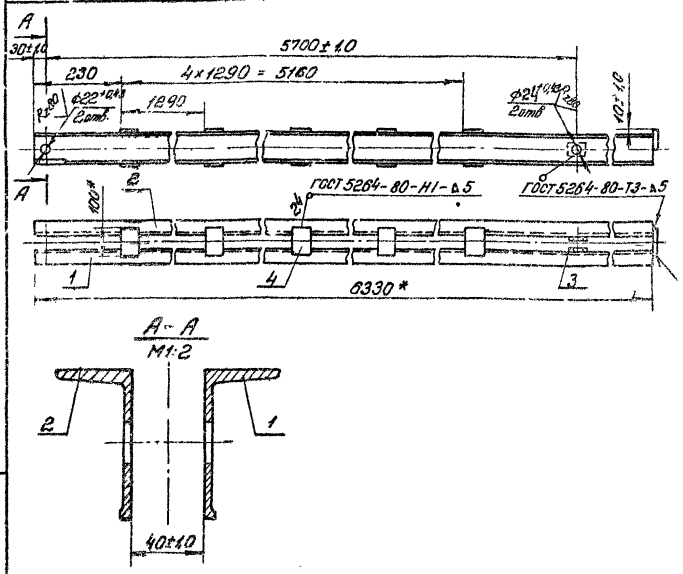
Литера	Масса	Масштаб
	2,53	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

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

23.00.100 СБ



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Соосность отверстий относительно общей оси не более Ø2мм.
3. Детали поз. 3,4 - сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С и ВСт3пс6 для температуры минус 30°С и выше.
4. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Варибода		
Т.контр.				
Н.контр.		Переова		
Утв.		Брод		

23.00.100 СБ

Кронштейн консоли П-I
Оборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	90,49	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			23.00.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	23.00.101	Балка	1	
		2	-01	Балка	1	
				Полосы 5×50 ГОСТ 103-76 / ст СБп3 ГОСТ 535-79		
		3		ℓ = 40 ± 1,0	2	
		4		ℓ = 80 ± 1,0	11	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Варибода		
Н.контр.		Переова		
Утв.		Брод		

23.00.100

Кронштейн консоли П-I

Литера	Лист	Листов
	1	

Трансэлектропроект

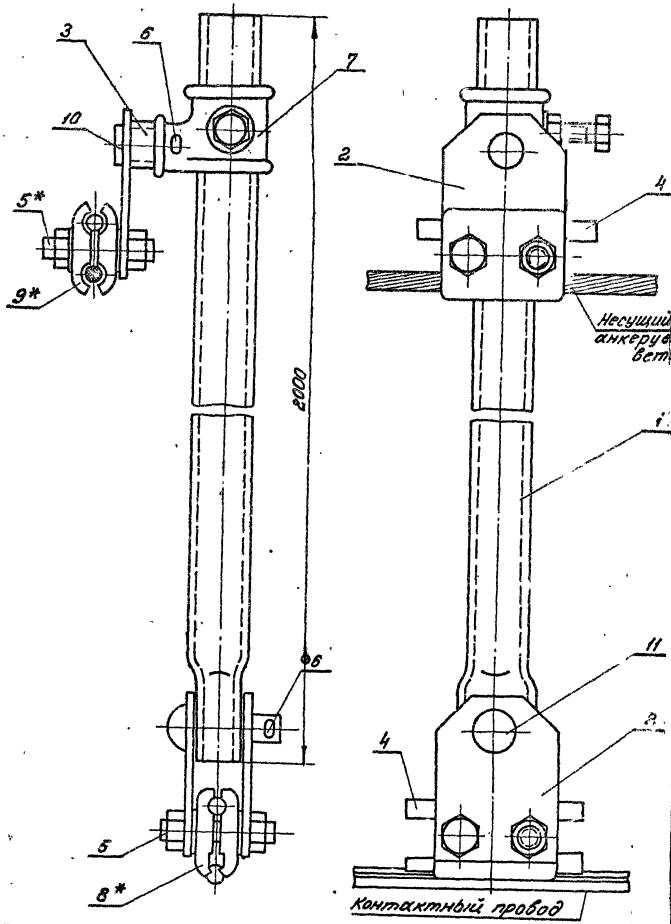
Альбом 2

7.501-1 вып. 6

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

26.01.000 СБ

7.501-1 вып. 6 альбом 2



* В деталях поз. 8 и 9 болт М12×40 заменить на болт поз. 5.

					26.01.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Коромысло Сборочный чертеж	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.		Емельянова					7.52	1:2
Пров.		Варивода				Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.		Перова				Трансэлектропроект		
Утв.		Брод		11.83				

Копировал Суслова

Формат 12

Фор. лит.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		8	К. 529. 07. 000	Зажим питающий		
				контактного провода	1	Ореш. сосиб. 3-2
		9	К. 529. 09. 000	Зажим соедини-		
				тельный	1	то же
		10	К. 529. 13. 000	Штифт держа-		
				теля	1	"
		11	ЛЭ3. 41. 0215	Валик 16×55	1	Люберецкий ЭМЗ

Лист 2

Фор. лит.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
13			26. 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
		1	26. 01. 001	Стойка	1	
		2	26. 01. 002	Планка	3	
54		3	26. 01. 003	Втулка,		
				Труба 20×2,8 ГОСТ 3262-75 / Ст 20 ГОСТ 1050-74		
				$l = 10 \pm 0,5$	1	0,017 кг
54		4	26. 01. 004	Вкладыш,		
				Круг В12 ГОСТ 2590-71 / ВСт 3кп 2 ГОСТ 535-79		
				$l = 80 \pm 0,5$	2	0,071 кг
				Стандартные изделия		
		5				
				Болт М12×50.46		
				ГОСТ 7798-70	4	
		6		Шплинт 5×50		
				ГОСТ 397-79	2	
				Прочие изделия		
		7	5РА. 100. 005	Держатель без		
				ушка Д1"-40	1	Челябинский ЭМЗ

26. 01. 000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова	[illegible]	
Пров.		Варивода	[illegible]	
Контр.		Перова	[illegible]	
Утв.		Блод	[illegible]	

Коромысло

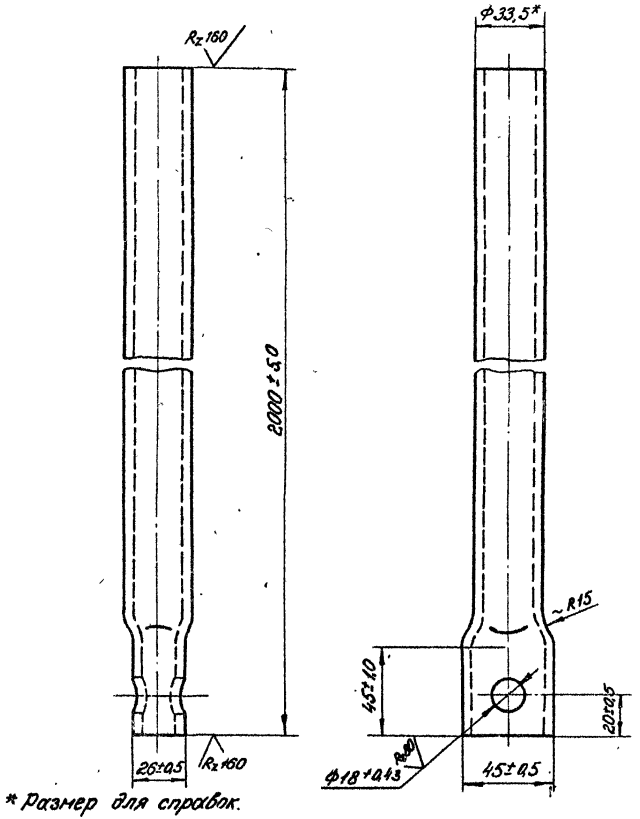
Литера	Лист	Листов
	1	2

Транзэлектропроект

7.501-1 вып. 6 Альбом 2

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

26.01.001



* Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

26.01.001

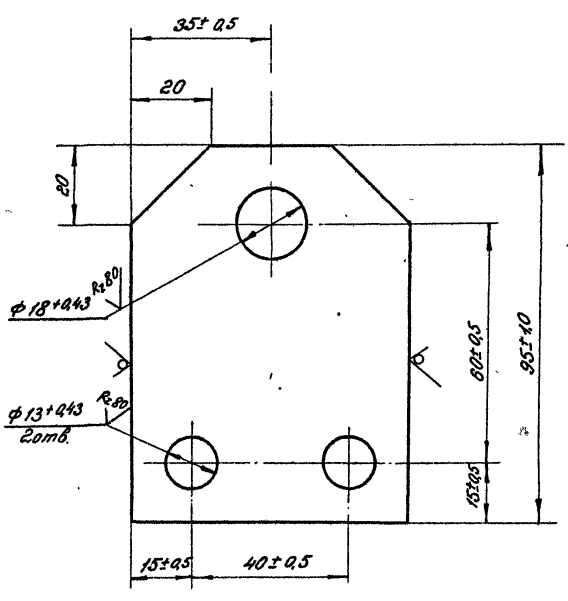
Стойка

Литера	Масса	Масштаб
	4.77	1:2
Лист	Листов 1	

Труба 25×3,2 ГОСТ 3262-75

Трансэлектропроект

26.01.002



1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры 30°С и выше.
2. Покрытие Гор. ц. 60...80 ГОСТ 9.073-77

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

26.01.002

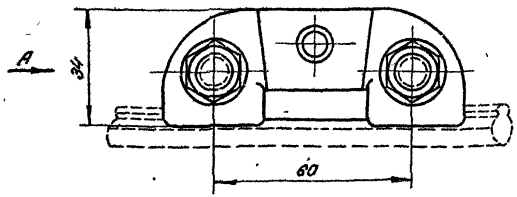
Планка

Литера	Масса	Масштаб
	0.23	1:1
Лист	Листов 1	

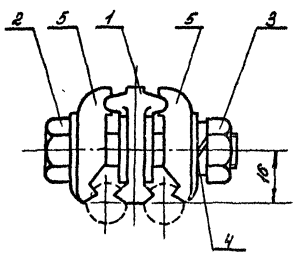
Полоса 5×70 ГОСТ 103-76 / см. п.2 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

36.01.000 СБ



Вид А



Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			36.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	36.01.001	Вкладыш	1	
				Стандартные изделия		
		2		Болт М10×50.46 ГОСТ 7798-70	2	
		3		Гайка М10.4 ГОСТ 5915-70	2	
		4		Шайба 10.65Г.029 ГОСТ 6402-70	2	
				Прочие изделия		
		5		Щека зажима правая	2	Оренбургский з-д

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

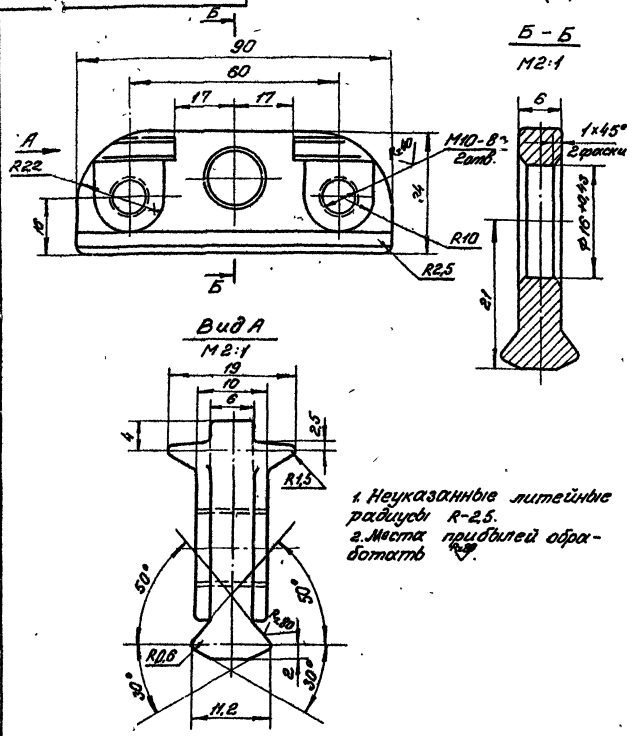
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	36.01.000 СБ		
Разраб.		Емельянова			Зажим соединительный с вкладышем. Сборочный чертеж	Литера	Масса 0,74	Масштаб 1:1
Пров.		Варивода				Лист	Листов 1
Т.контр.						Трансэлектропроект	
Н.контр.		Перова					
Утв.		Брод		11.83			

Копировал Суслова Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	36.01.000		
Разраб.		Емельянова			Зажим соединительный с вкладышем	Литера	Лист	Листов 1
Пров.		Варивода				Трансэлектропроект	
Н.контр.		Перова					
Утв.		Брод		11.83			

7.501-1 вып. 6 альбом 2

36.01.001

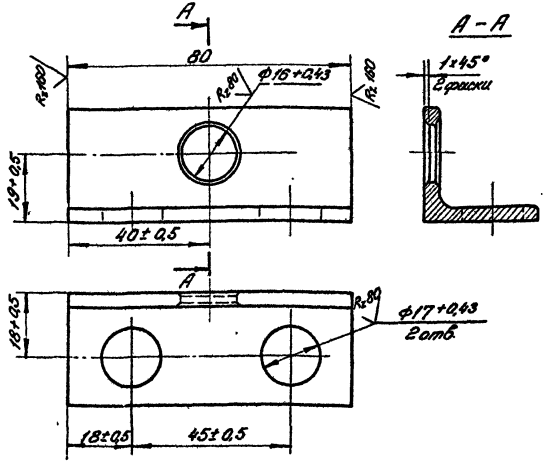


1. Неуказанные литейные радиусы R-2,5.
2. Места прибылей обработать Rz80.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	36.01.001			
Разраб.		Емельянова			Вкладыш	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варивода					0,20	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Перова			Чушка ЛК80-3Л ГОСТ 1771-1-80 / ГОСТ 1020-77	Трансэлектропроект		
Утв.		Брод		11.83				

Копировал Суслова Формат А4

36.02.001

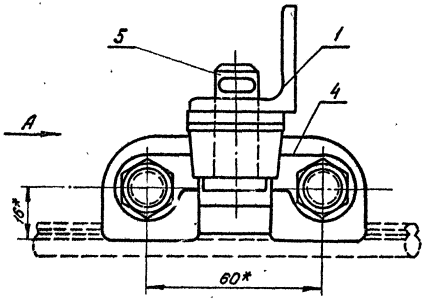


После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.

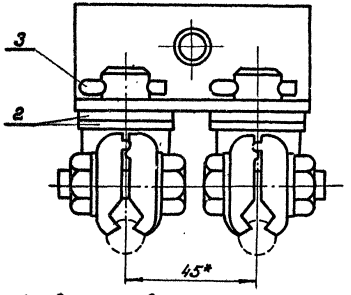
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	36.02.001			
Разраб.		Емельянова			Распор	Литера	Масса	Масшт.
Пров.		Варивода					0,14	1:1
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.		Перова			Уголок Б132×32×4 ГОСТ 8509-72 / ВСт3кп2-1ТУ14-1-3023-80	Трансэлектропроект		
Утв.		Брод		11.83				

Копировал Суслова Формат А4

36.02.000 СБ



Вид А



* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

36.02.000 СБ

Зажим соединительный шарнирный
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	1.10	1:1

Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

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

Кочерова Сидорова

Т.301-1 Вып. 6 АЛЬБОМ 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			36.02.000СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4		1	36.02.001	Распор	1	
				Стандартные изделия		
		2		Шайба 16 ГОСТ 11371-78	4	
		3		Шплинт 5×50 ГОСТ 397-79	2	
				Прочие изделия		
		4		Зажим фиксирующий	2	Оренбургск. 3-д.
		5		Штифт держателя	2	то же

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

36.02.00

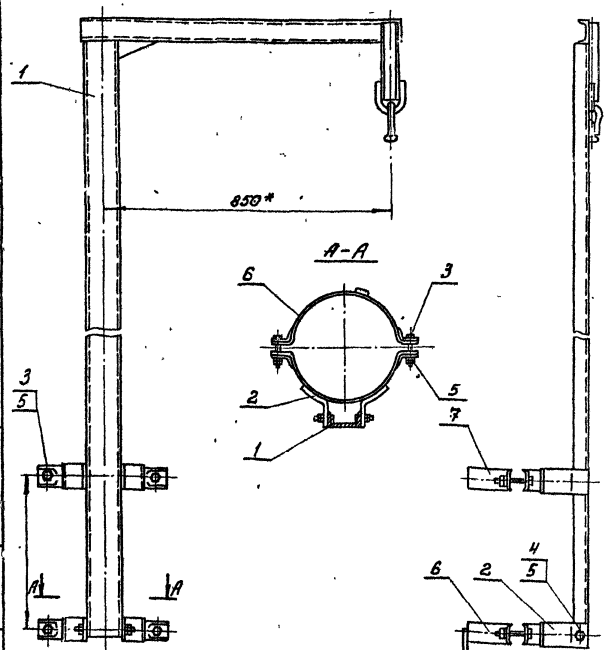
Зажим соединительный шарнирный

Литера	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

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

50.01.000 СБ



1. Стойка рассчитана для подвешивания двух усиливающих проводов А-185 в районах с толщиной стенки гололеда до 15 мм и максимальным ветром до 35 м/с
2. * Размеры для справок.

50.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т.контр.				

Стойка для усиливающих проводов. Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масшт.
	35.03	1:10
Лист	Листов 1	

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			50.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	50.01.100	Надставка	1	
А4		2	50.01.200-01	Хомут	1	
				Стандартные изделия		
		3		Болт М16×120.46 ГОСТ 7798-70	4	
		4		Болт М16×45.46 ГОСТ 7798-70	2	
		5		Гайка М16.4 ГОСТ 5915-70	12	
				Прочие изделия		
		6	Л93 41. 0165	Полухомут, тип I	1	Люберецк. ЭМЗ
		7	Л93 41. 0165	Полухомут, тип I	1	то же
						без поз. 2

50.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		

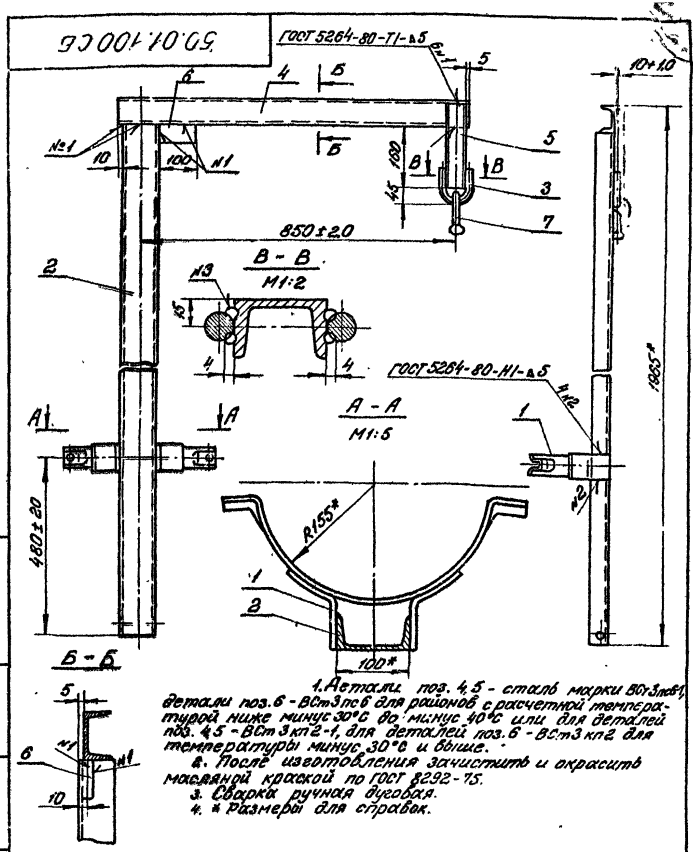
Стойка для усиливающих

Литера	Лист	Листов
		1

7.501-1 вып. 6 альбом 2

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

50.01.100СБ



1. Детали поз. 4, 5 - сталь марки ВСт3пс6, детали поз. 6 - ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или для деталей поз. 4, 5 - ВСт3кп2-1, для деталей поз. 6 - ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
3. Сварка ручная дуговая.
4. * Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		11.83
Утв.		Брод		

50.01.100 СБ

Стойка

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масшт.
	27.00	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			50.01.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
А4		1	50.01.200	Хомут	1	
				Детали		
А4		2	50.01.101	Стойка	1	
А4		3	50.01.102	Скоба	1	
Б4		4	50.01.103	Кронштейн		
				Швеллер 6.5 ГОСТ 8240-72 / см. СБ п1 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 940±1.0	1	5.55 кг
		5	50.01.104	Бугель		
				Швеллер 5 ГОСТ 8240-72 / см. СБ п1 ТУ14-1-3023-80		
				ℓ = 220±1.0	1	1.06 кг
		6	50.01.105	Ребро		
				Полоса 5×50 ГОСТ 103-76 / см. СБ п1 ГОСТ 535-79		
				ℓ = 100±1.0	1	0.20 кг
				Прочие изделия		
		7	ЛЭЗ.42.0353	Серьга	1	Лабораторн. ЭМЗ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Емельянова		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Перова		11.83
Утв.		Брод		

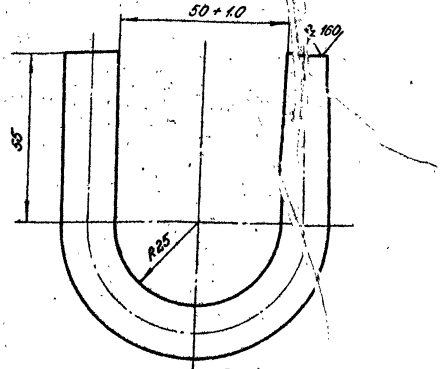
50.01.100

Стойка

Литера	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

50.01.102



Развернутая длина 215* мм

1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры 30°С и выше.
2. *Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Вахрибода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		

50.01.102

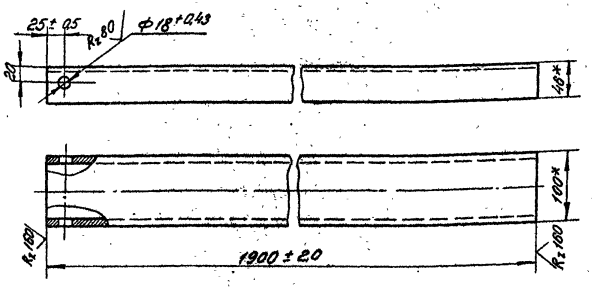
Скоба

Литера	Масса	Масштаб
	0,34	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В.16 ГОСТ 8590-71

Трансэлектропроект

50.01.101



1. Сталь марки ВСт3пс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2-1 для температуры минус 30°С и выше.
2. Несоосность отверстий относительно общей оси не более ± 0,25мм.
3. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Вахрибода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		

50.01.101

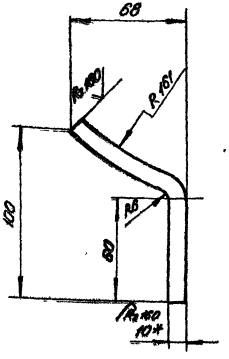
Стойка

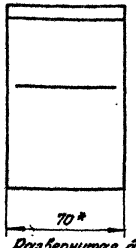
Литера	Масса	Масштаб
	16.30	1:5
Лист	Листов 1	

Швеллер 10 ГОСТ 8240-72

Трансэлектропроект

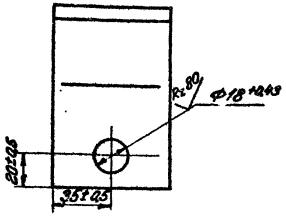
50.01.201





Развернутая длина 160* мм

50.01.201-01
остальное см. 50.01.201



1. Сталь марки ВСт3псС для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСт3кп2 для температуры минус 30°С и выше.
2.* Размеры для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

50.01.201

Сегмент

Литера	Масса	Масшт.
Р	0,88	1:2

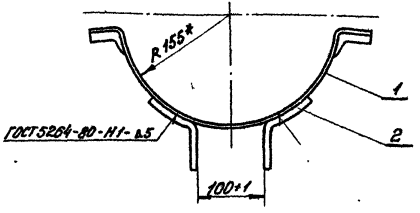
Лист | Листов 1

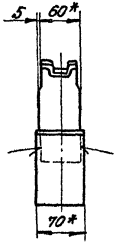
Полоса 10×70 ГОСТ 103-76
см. п1 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

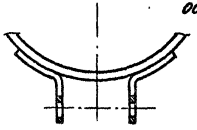
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №. | Инв. № дубл. | Подпись и дата

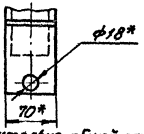
50.01.200





50.01.200-01
остальное см. 50.01.200





1. Соосность отверстий Ф18 относительно общей оси не более 0,25 мм.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
3.* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		1	ЛЭЗ 41.0165	Хомут тип I	1	
			Переменные данные	для исполнения		
				Детали		
				50.01.200		
А4		2	50.01.201	Сегмент		
				50.01.200-01		
А4		2	50.01.201-01	Сегмент		

50.01.200

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		

Хомут

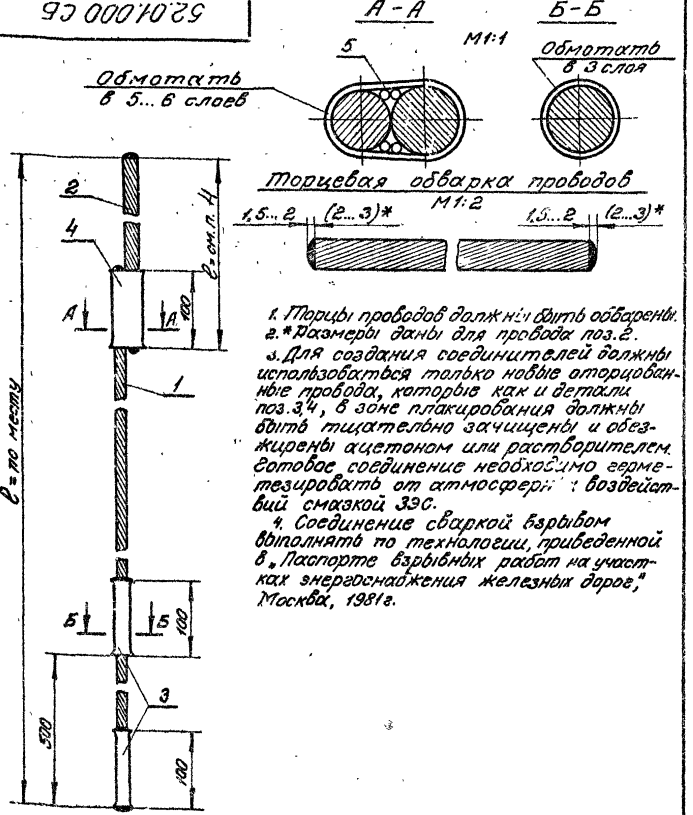
Литера	Масса	Масшт.
	3,31	1:5

Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

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

52.01.000 СБ



1. Торцы проводов должны быть обварены.
2. *Размеры даны для провода поз.2.
3. Для создания соединителей должны использоваться только новые оторцованные провода, которые как и детали поз.3,4, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметезировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.
4. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в „Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог," Москва, 1981г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гостнов		
Пров.		Варибода		
Т.контр.				
Н.контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

52.01.000 СБ

Электрический соединитель тип ЭСУ-2МГ95+А185

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	—	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	
			Документация		
		52.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
	Б1	1	Провод МГ-95 ГОСТ 20685-75		
			ℓ= по месту	1	
	Б1	2	Провод А-185 ГОСТ 839-80		
			ℓ= по месту	1	
	Б1	3	Фольга медная ГОСТ 5638-75		
			толщ. 0,5мм, ℓ= по месту	2	
	Б1	4	Фольга алюминиевая ГОСТ 618-73		
			толщ. 0,5мм, ℓ= по месту	1	
	Б1	5	Проволока из провода А-185 ГОСТ 839-80		
			ℓ= 100мм	4	0,003кг

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Гостнов		
Пров.		Варибода		
Н.контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

52.01.000

Электрический соединитель тип ЭСУ-2МГ95+А185

Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

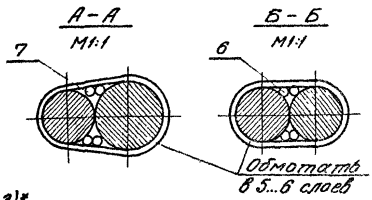
Копировал Суслова Формат А4

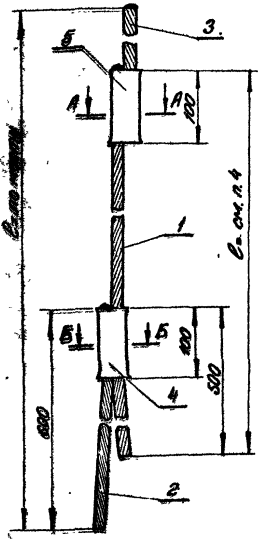
52.02.000 СБ

Торцевая обварка проводов

М1:2







1. Торцы проводов должны быть обварены.

2. * Размеры даны для провода поз. 3.

3. Для создания соединителей должны использоваться только новые оторцованные провода которые, как и детали поз. 4, 5 в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.

4. Длина алюминиевого (поз. 3) и медного (поз. 1) проводов определяется местом стыковки их.

5. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в „Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог", Москва, 1981г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		

52.02.000 СБ

Электрический соединитель тип ЭСУ-2М95 + А185

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
		1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			52.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Провод М-95		
				ГОСТ 839-80		
				ℓ = по месту	1	
Б4		2		Провод М-95		
				ГОСТ 839-80		
				ℓ = 600 ± 10 мм	1	0,63 кг
Б4		3		Провод А-185		
				ГОСТ 839-80		
				ℓ = по месту	1	
Б4		4		Фольга медная		
				ГОСТ 5638-75		
				толщ. 0,5 мм, ℓ = по месту	1	
Б4		5		Фольга алюминиевая		
				ГОСТ 618-73		
				толщ. 0,5 мм, ℓ = по месту	1	
Б4		6		Проволока из провода		
				М-120 ГОСТ 839-80		
				ℓ = 100 мм	4	0,005 кг
Б4		7		Проволока из провода		
				А-185 ГОСТ 839-80		
				ℓ = 100 мм	4	0,003 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Перова		

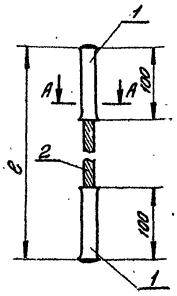
52.02.000

Электрический соединитель тип ЭСУ-2М95 + А185

Литера	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

53.01.000 СБ



A – A
М1:1



Торцевая обварка провода (поз. 2)
М1:2



1. Для создания соединителя использовать только новые оторцованные провода, которые, как и детали поз. 1, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.
2. Соединение обваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в „Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог, Москва, 1981 году."

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варибода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

53.01.000 СБ

Электрический соединитель тип ЭС1-МГ95

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	–	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			53.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0,5 мм, e=по месту	2	
Б4		2		Провод медный ГОСТ 20685-75 МГ-95 e=по месту	1	

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варибода		
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

53.01.000

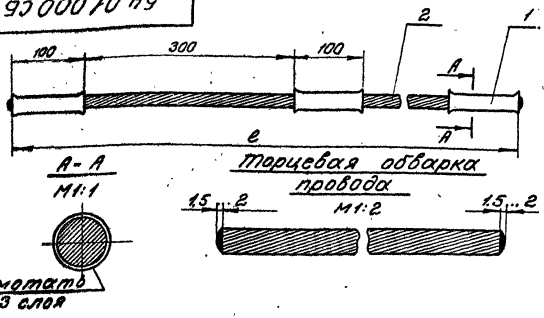
Электрический соединитель тип ЭС 1-МГ95

Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

54.01.000 СБ



1. Для соединительного соединителя использовать только новые оцинкованные провода, которые, как и деталь поз.1, в зоне плакирования должны быть тщательно защищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.
2. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в "Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог", Москва, 1981г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пастнов		
Пров.		Варивода		
Т.контр.				
Н.контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

54.01.000 СБ

Электрический соединитель тип ЭС 2-МГ 95

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	–	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			54.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0,5мм, ℓ=по месту	3	
Б4		2		Провод медный ГОСТ 20685-75 МГ-95, ℓ=по месту	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Пастнов		
Пров.		Варивода		
Н.контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

54.01.000

Электрический соединитель тип ЭС2-МГ95

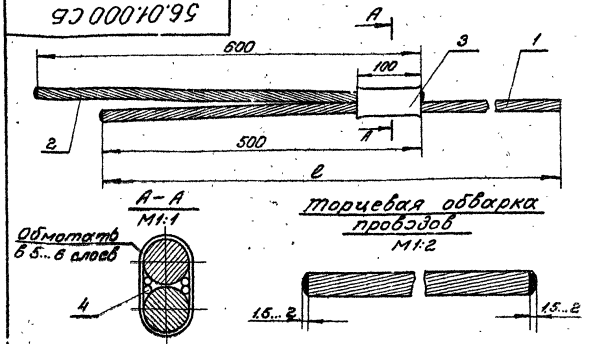
Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

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

7.501-1 Вып. 6 Альбом 2

56.01.000 СБ



1. Для создания соединителя использовать только новые оторцованные провода, которые, как и деталь поз. 3, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое изделие необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.
2. Соединение сваркой, взрывом выполнять по технологии, приведенной в „Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог," Москва, 1981 г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

Электрический соединитель тип ЭС2 - М95
Сборочный чертеж

56.01.000 СБ

Лит.	Масса	Масшт.
	–	1:5

Лист | Листов 1

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			56.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Провода М-95 ГОСТ 839-80 ℓ = по месту	1	
Б4		2		ℓ = 600 мм	1	0,63 кг
Б4		3		Фольга медная ГОСТ 5638-75 Толщиной 0,5 мм ℓ = по месту	1	
Б4		4		Проволока из провода М-95 ГОСТ 839-80 ℓ = 100 мм	4	0,005 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Перова		
Утв.		Брод		11.83

56.01.000

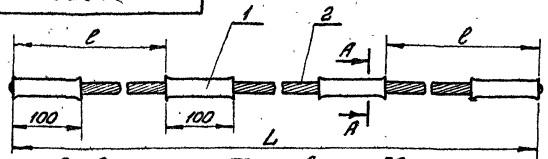
Электрический соединитель тип ЭС2-М95

Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

57.01.000 СБ



А - А
М1:1

Торцевая обварка провода (поз 2)
М1:2



Обмотать в 3 слоя



1. Для создания соединителя использовать только новые оцинкованные провода, которые, как и детали поз.1, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.

2. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в „Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог", Москва, 1981 г.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варивода		
Т. контр.				
Н. контр.		Перова		
Утв.		Бодр		11.83

57.01.000 СБ

Электрический соединитель тип ПЭС-МГ 95
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	–	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			57.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4		1		Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0,5 мм, ℓ = по месту	4	
Б4		2		Провод медный ГОСТ 20685-75 МГ-95, ℓ = по месту	1	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Постнов		
Пров.		Варивода		
Н. контр.		Перова		11.83
Утв.		Бодр		

57.01.000

Электрический соединитель тип ПЭС МГ-95

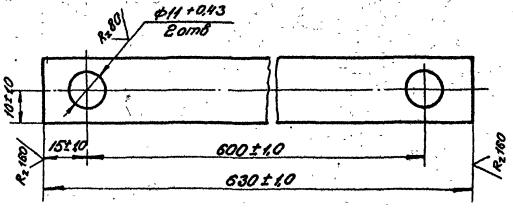
Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копировал Суслова Формат А4

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

42.00.001



После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.

					42.00.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Направляющая	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.		Емельянова					0,49	1:1
Пров.		Варивода				Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.		Перова			Полоса 5×20 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2 ГОСТ 535-79	Трансэлектропроект
Утв.		Романов				

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

Копировал Силкова Формат А4

gost.e-ecolog.ru