Типовой проект
с 407-3-166 по 407-3-168

Трансформаторные подстанции с четырьмя кабельными вводами 6-10 кв на два трансформатора мощностью до 2×400 и 2×630 ква

Альбом III

Типовые детали и конструкции

Центральный институт типовых проектов
Москва

gost.e-ecolog.ru

Типовые проекты
с 407-3-166 по 407-3-168

Трансформаторные подстанции с четырьмя кабельными вводами 6-10 кв на два трансформатора мощностью до 2×400 и 2×630 ква

Состав проекта:

Альбом I Электротехническая и архитектурно-строительная части

Альбом II Сметы

Альбом III Типовые детали и конструкции

Альбом III

Разработан
проектным институтом
Гипрокоммунэнерго

Введен в действие
институтом Гипрокоммунэнерго
8 сентября 1970г. приказ N 82

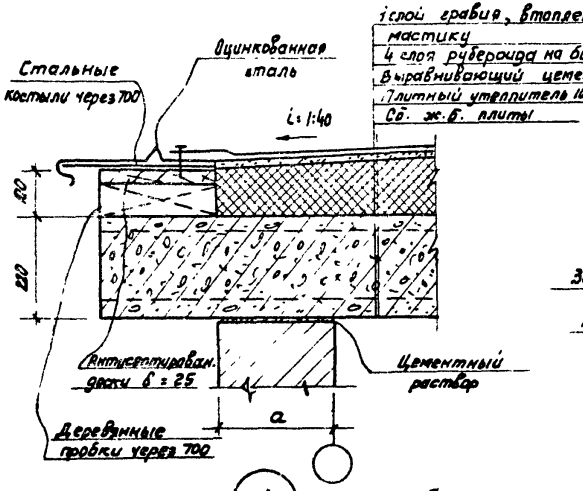
Центральный институт типовых проектов
Москва

Перечень чертежей

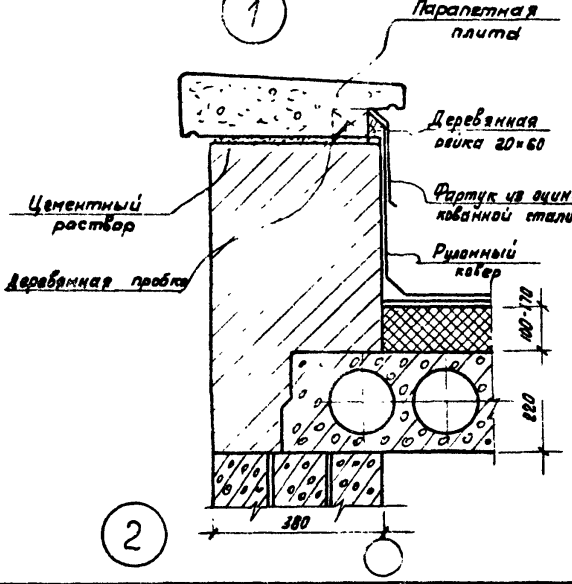
N N п.п	Наименование	N листа АС	N стр	N N п.п.	Наименование	N листа АС	N стр
1	Перечень чертежей	1	2	14	Детали установки приборов ворот	14	15
2	Детали	2	3		В-1		
3	Детали	3	4	15	Рама ворот РВ-2 для ворот В-1	15	16
4	Детали	4	5	16	Закладные детали	16	17
5	Дверь Д-1	5	6	17	Закладные детали	17	18
6	Дверь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

Рук. груп. Вагина
Гл. специалист
Нач. стр. отдела Клаан
Гл. инж. проекта Шестерин
Нач. тех. отд. Вайсфельд
Гл. инж. ин-та Шрейбер

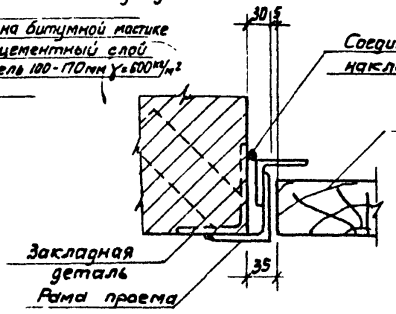
ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 КВ		Перечень чертежей	Типовые от 407-3-166 проекты до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-1	1970



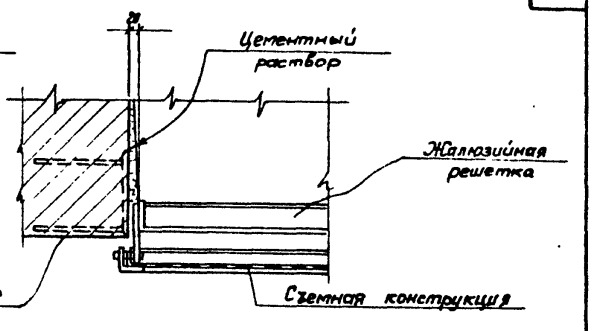
1



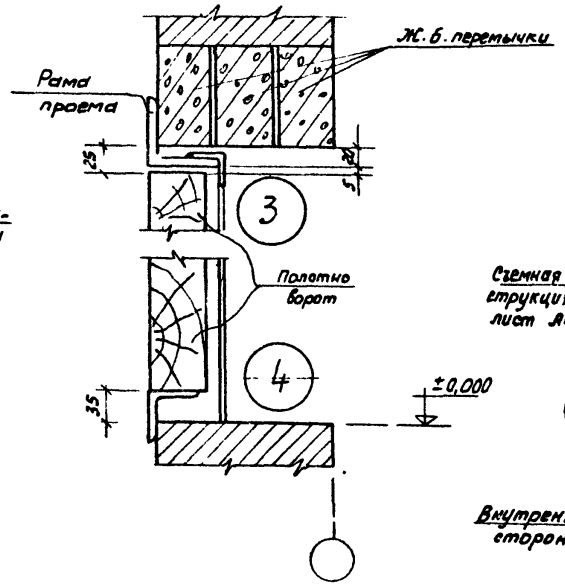
2

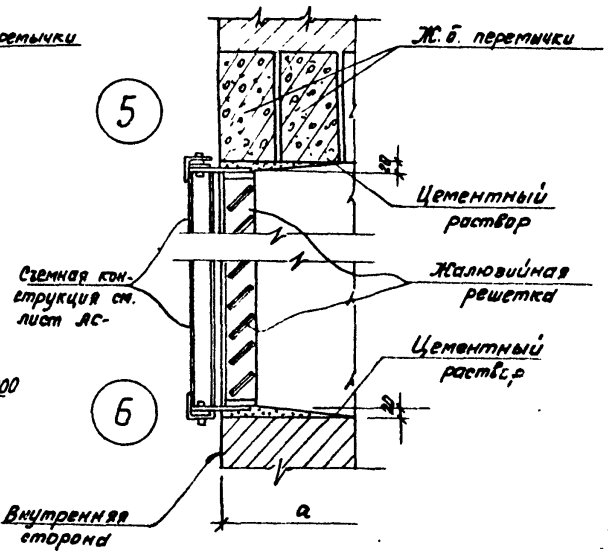


9



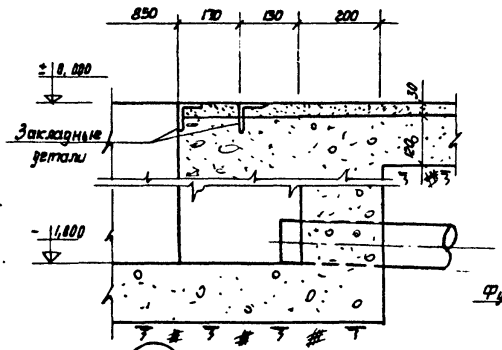
10



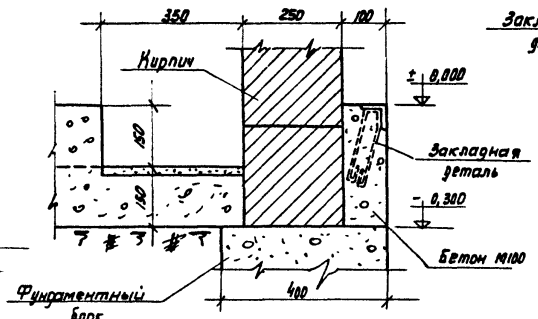


ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 КВ		Детали.	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-2	1970

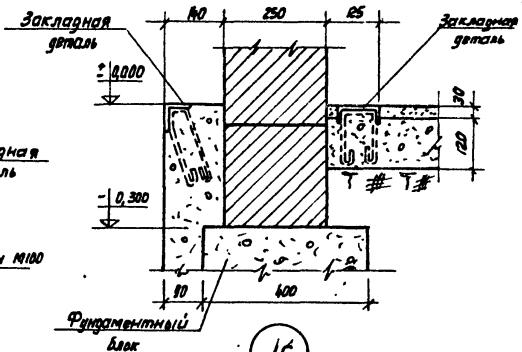
Гл. инж. ин-та Шульберг | Нач. тех. отдела Шульберг | Гл. инж. проект. Шульберг | Нач. отдела Шульберг | Рук. группы Зайцева | Ст. специалист | Нач. отдела Киселев | Испытатель Таблова



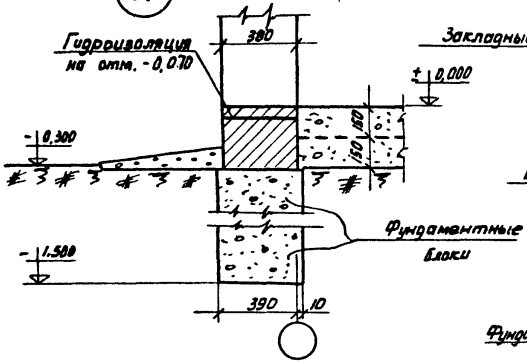
17



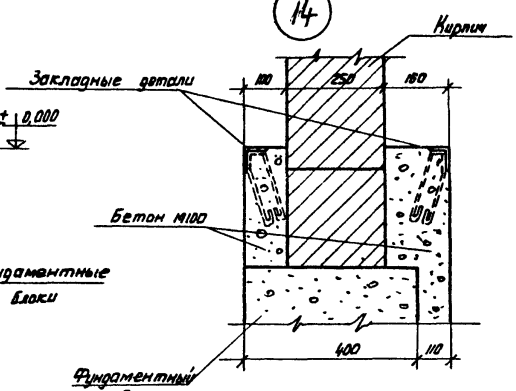
14



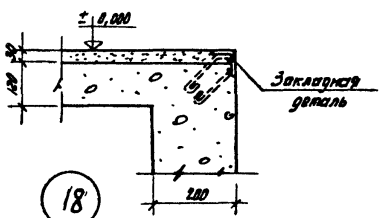
16



13



15



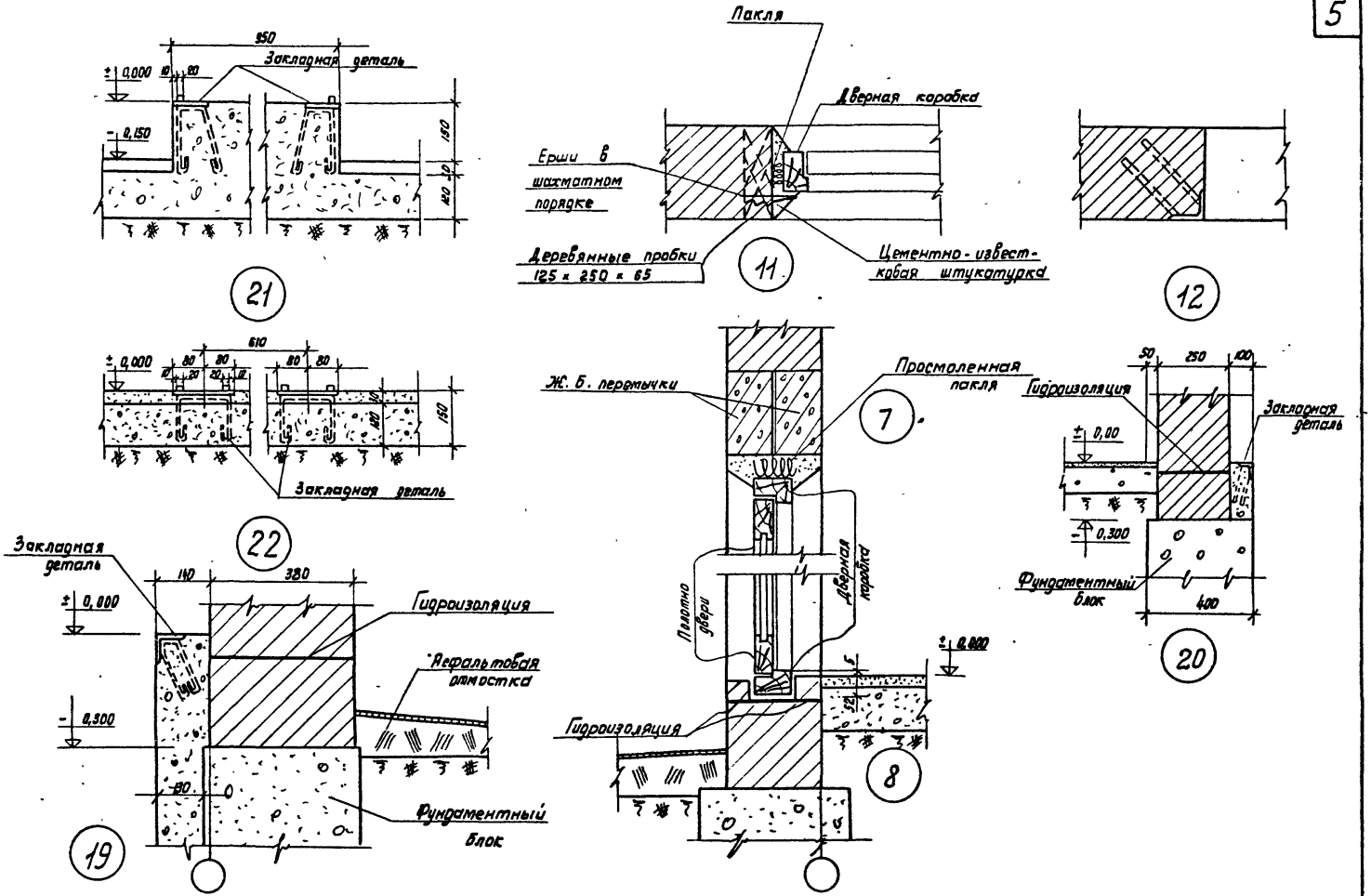
18

Примечания:

1. Установку закладных марок см. альбом I
2. Конструкцию закладных марок см. листы АС-16; АС-17.

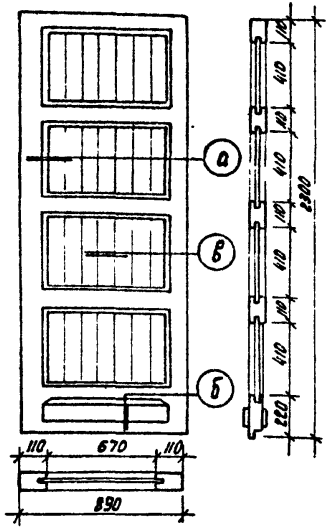
ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кв		Детали	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-3	1970

Гл. инж. ин-та Шрейбер | Нач. тех. отдела Зайсфельд | Гл. инж. проекта Шестерина | Нач. отдела Клаан | Гл. специалист | Рук. группы Вогина | Исполнитель Тобакова

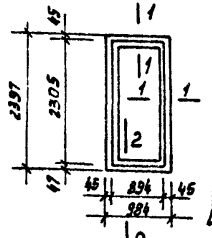


ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кв		Детали	Типовые проекты от 407-3-166 до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-4	1970

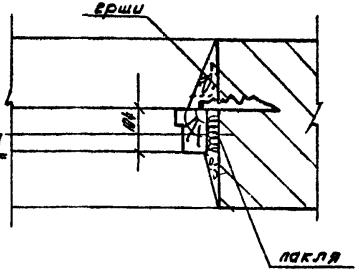
Гл. инж. ин-та: Шрейбер
Нач. тех. отдела: Вайсфельд
Гл. инж. проекта: Шестерник
Нач. отдела: Клаан
Гл. специалист
Рук. группы: Вагина
Исполнитель: Табакова

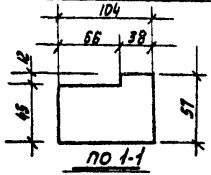


Дверь Д-1

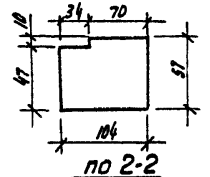


Дверная коробка

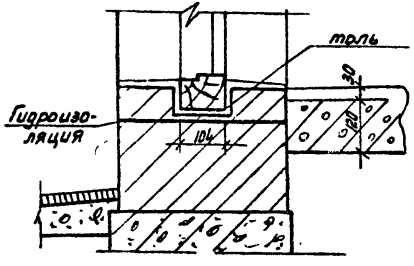


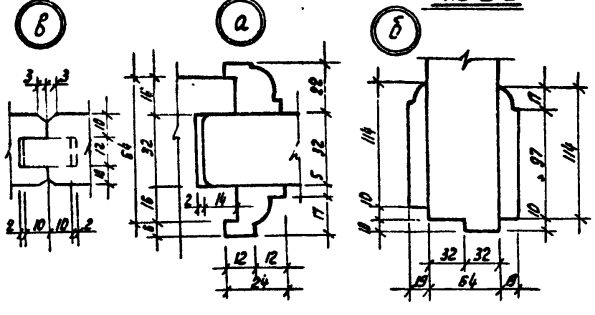


по 1-1



по 2-2





Спецификация древесины на один комплект

Сечение в мм	Длина м	Кубатура м³
бруски 70×220	0,9	0,014
" 70×120	8,2	0,068
" 40×120	12.32	0,059
" 25×120	1,4	0,0042
Раскладки	9,2	0,0058
	Итого	0,151

Спецификация металла на один комплект

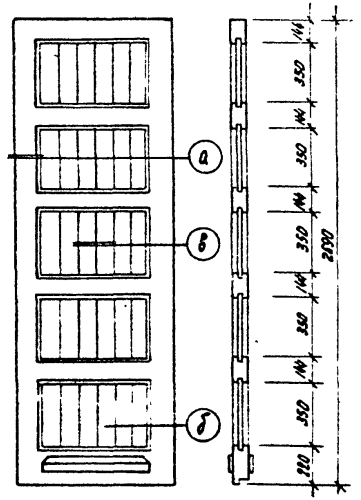
Наименов. элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	А 125	5088-65	2правые
Ручки скобы на планках	АП 110	5087-65	2
Замок врезной	Д-55	5089-65	1
Шурупы	4×30	1145-60	8
" "	5×35	—"—	4
" "	5-40	—"—	16

Детали установки коробок

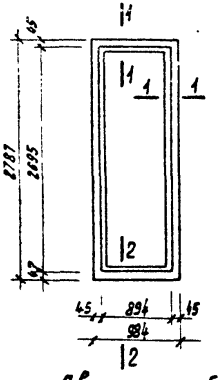
Примечания:

1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а так же требования к обработке деревянных элементов дверей должны отвечать ГОСТ'у 475-62. Окна и двери деревянные, Технические условия".
2. Соединение обвязок полотен дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками должно осуществляться двойным шипом.

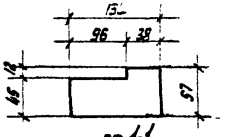
Гл. инж. ин-та Шрайбер
Нач. тех. отдела Шрайбер
Гл. инж. проекта Шкерин
Нач. отдела Нанян
Гл. специалист
Рук. группы Сагина
Исполнитель Белов

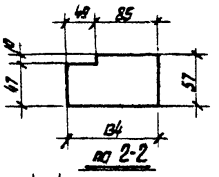


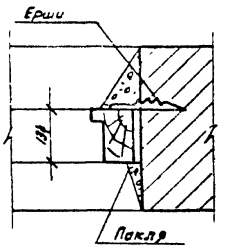
Дверь Д-2

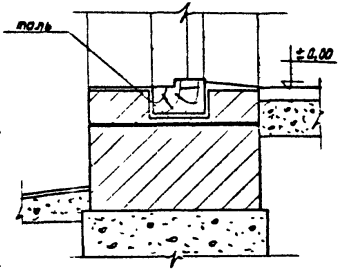


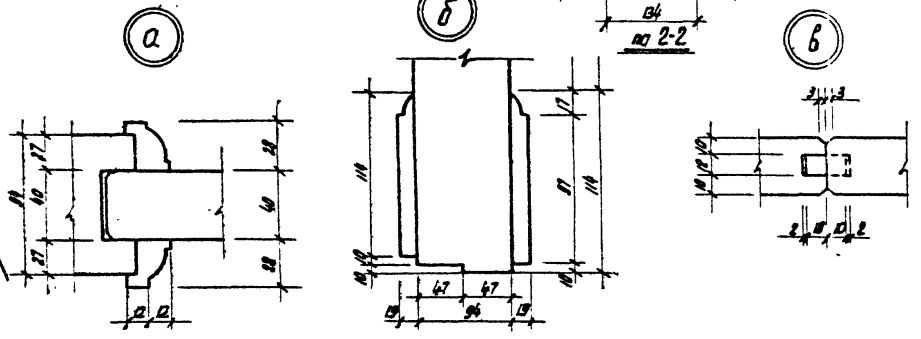
Дверная коробка











Спецификация древесины
на один комплект

Сечение мм	Длина м	Кубатура м³
бруски 100 × 220	0,9	0,20
— " — 100 × 150	9,9	1,485
— " — 40 × 110	11,1	0,061
— " — 25 × 120	1,4	0,004
Раскладки	9,5	0,006
коробка 60 × 150	7,6	0,07
	Итого:	1,826

Спецификация металла
на один комплект

Наименование элементов	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	А 125	5088-65	3 правые
Ручки скобы на планках	АП 110	5087-65	2
Замок врезной	Д-55	5089-65	1
Шурупы	4 × 30	1145-60	10
—"—	5 × 35	—"—	6
—"—	5 × 40	—"—	24

Примечания:

1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а также требования к обработке деревянных элементов дверей должны отвечать ГОСТ'у 475-62. Окна и двери деревянные, Технические условия".
2. Соединение обвязок полотен дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками должна осуществляться двойным шипом.

М1:25:50:10

Гл. инж. ин-та Шрейбер

Нач. тех. отдела Кудрявцев

Гл. инж. проекта Шнеерсон

Нач. отдела Клясин

Гл. специалист

Рук. группы Ушаков

Исполнитель Бахарев

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
6-10/0,4-0,23 КВ

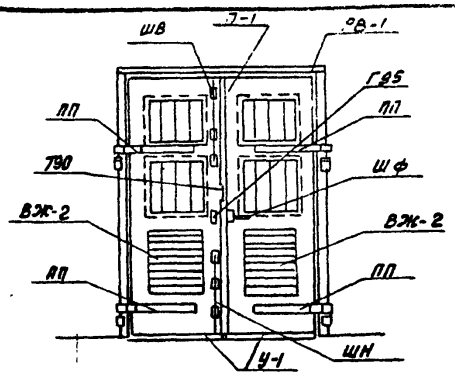
Дверь Д-2

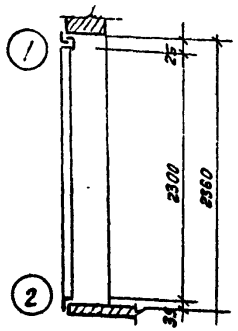
ТИПОВЫЕ от 407-3-166
ПРОЕКТЫ до 407-3-158

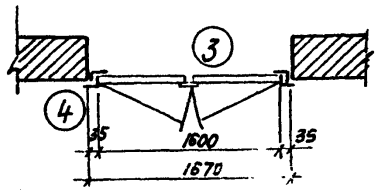
АЛЬБОМ III

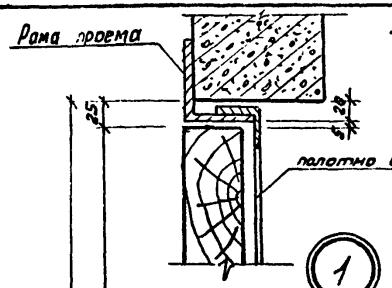
ЛИСТ АС-6

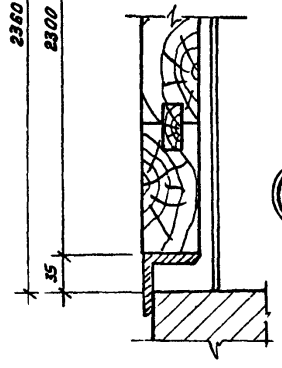
1970

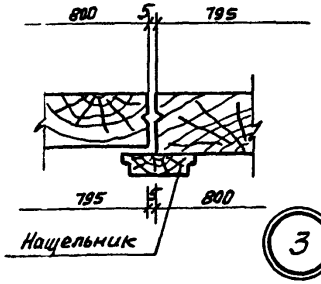


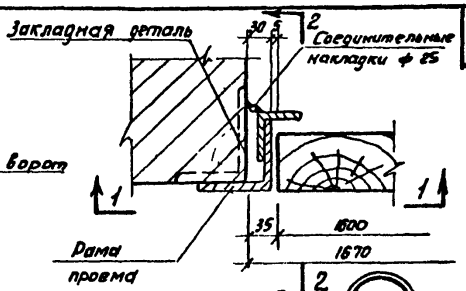


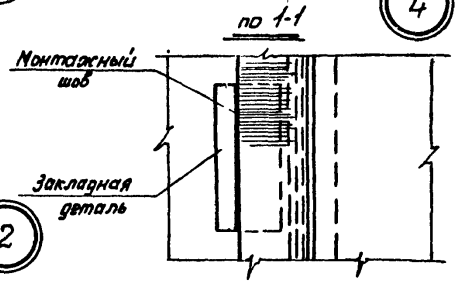


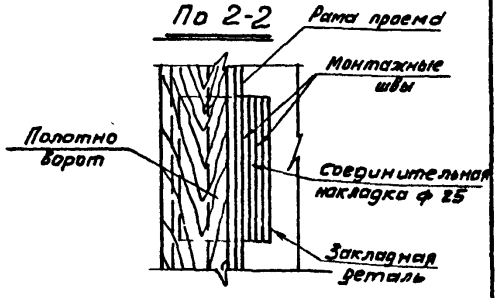












Спецификация металла на 1 Ворота В-1Ж

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	Кол.	Вес кг	
				1 элем.	общий
П-1	Полотно	компл.	1	137	137
РВ-1	Рама проема	шт.	1	97,0	97,0
ВЖ-2	Жалюзийная решетка	шт.	2	16	32
У-1	Уголок	"	2	3,3	6,6
ПП	петля подгибная	"	4	8,6	34,4
ШВ	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	" нижний	"	1	3,0	3,0
Щф	Щеколда фалевая	"	1	3,9	3,9
	Пробой ТР0 ГОСТ 5091-65	"	2	0,12	0,24
	Шуруп 8 х 50 ГОСТ 1145-60	"	48	—	0,9
	" 6 х 50 "	"	30	—	0,26
	" 5 х 40 "	"	33	—	0,16
	Ручка ГР5 ГОСТ 5087-65	"	1	—	

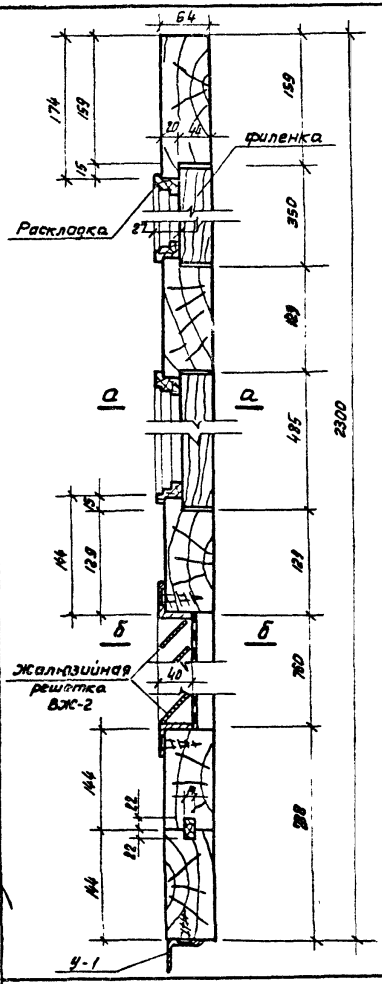
Примечание:

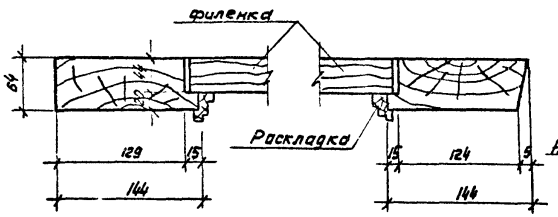
Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-8 – АС-11

М 1:5

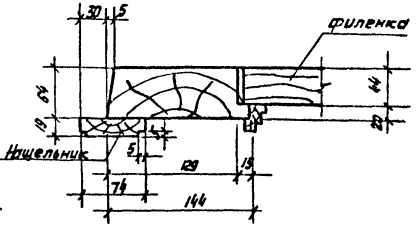
ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,25кв	Ворота В-1Ж Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов	Типовые от 407-3-166 проекты до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-7	1970

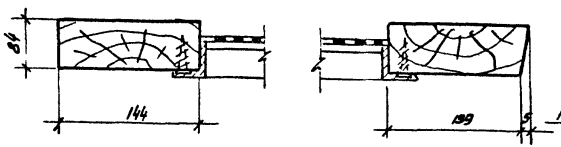
Гл. инж. проекта Шейбер | Нач. тех. отдела Гуцайт | Гл. инж. проекта Войтенко | Нач. отд. Ильина | Гл. специалист | Рук. группы Вагина | Конструктор Белых



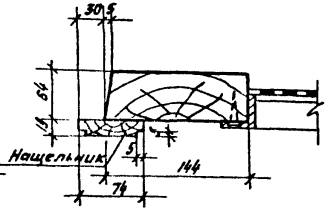


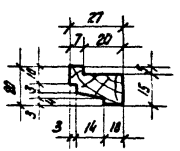
Сечение а-а





Сечение б-б





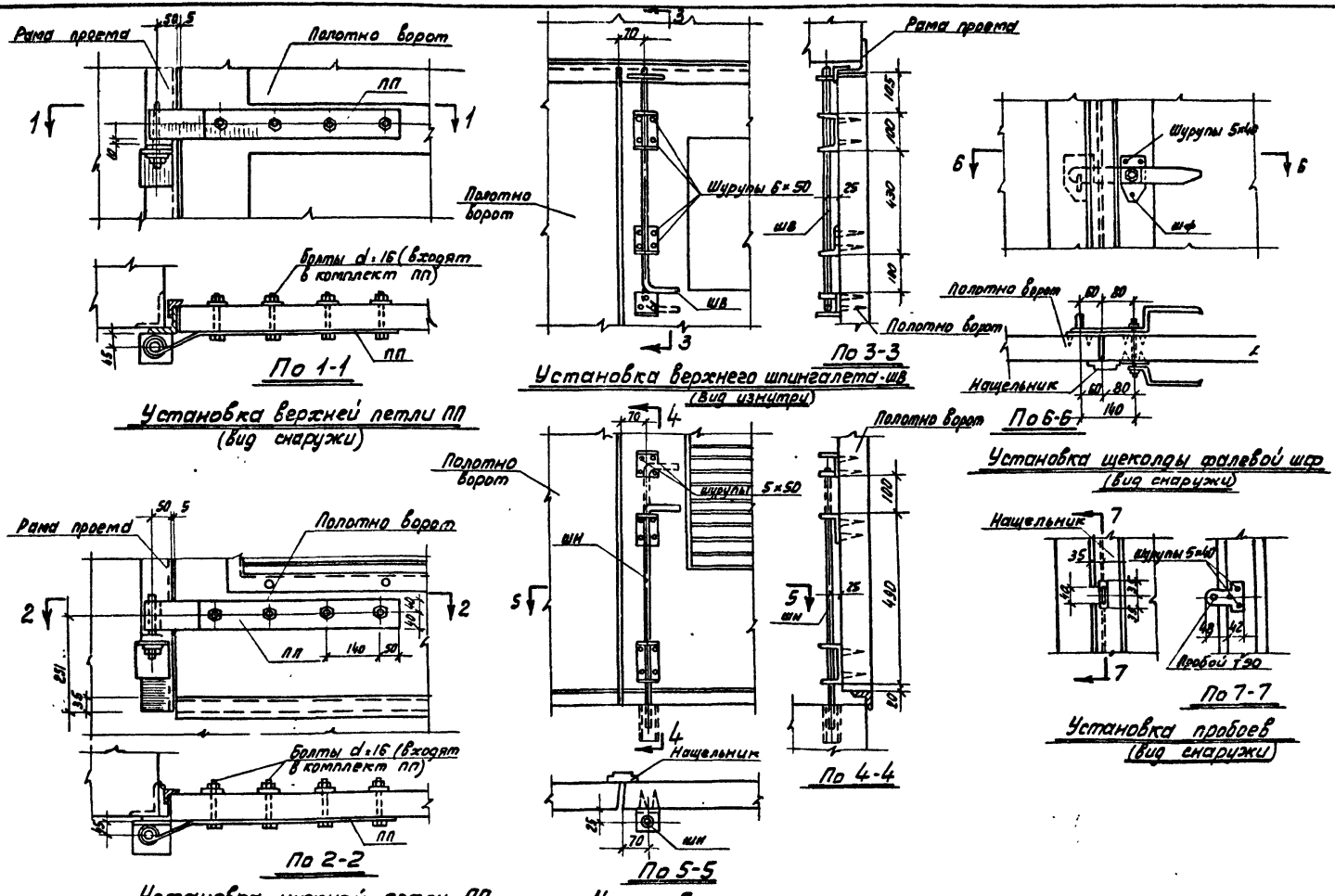
Сечение наплавной раскладки

Примечания:

1. Расположение ворот см. на листах АС-3 альбома I
2. Конструкцию рамы ворот РВ-1 см. на листе АС-11 в настоящем альбоме.

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ		Ворота В-1 Ж. Детали полотна.	Типовые от 407-3-166 проекты до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-8	1970

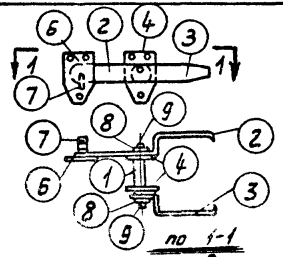
Гл. инж. ин-та — Шрейбер; Нач. тех. отдела — Вайсфельд; Гл. инж. проекта — Шестерник; Нач. строит. отд. — Клаан; Гл. специалист; Рук. группы — Вагина; Исполнитель — Белова



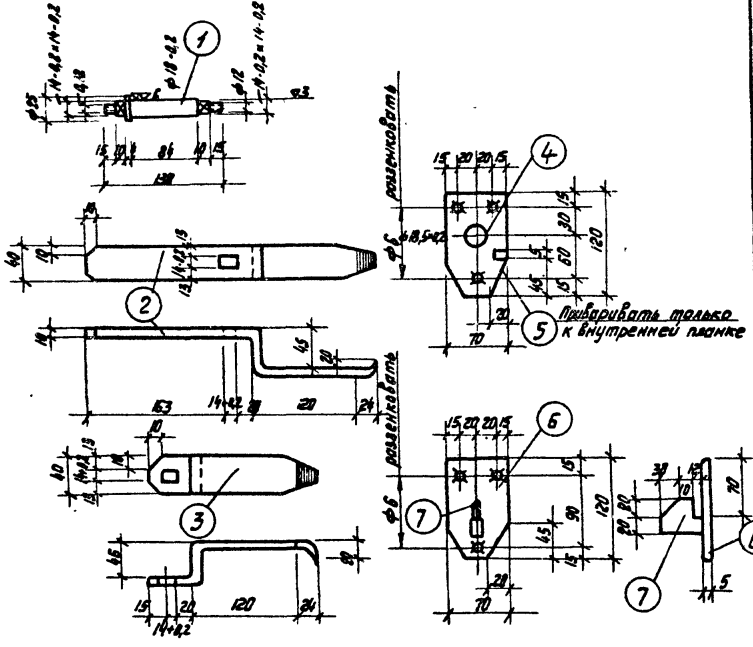
М1:10

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23кВ		Детали установки приборов для ворот ВЖ-1.	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-9	1970

Гл. инж. ин-та: Шрейбер; Нач. тех. отд.: Вайсфельд; Гл. инж. проекта: Шестерина; Нач. отдела: Клиан; Гл. специалист; Рук. группы: Вагина; Исполнитель: Белова



щеколда фалевая щф



Спецификация стали на 1 штуку каждой марки

Сталь марки ВК ст.-3 кп

Марка	№ об. дет.	Сортамент	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марка	Примечания
Щф	1	ф 28	140	1	0,68	0,68	3,9	Мех. обработать
	2	– 140×10	400	1	1,26	1,26		согнуть обработать
	3	– 40×10	250	1	0,79	0,79		" "
	4	– 70×5	120	2	0,33	0,66		
	5	– 10×5	10	1	–	0,01		
	6	– 70×5	120	1	0,33	0,33		
	7	– 40×10	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 5915-62
У-1	10	∠ 50×5	790	1	3,3	3,3	3,3	
У-2	11	∠ 90×9	720	1	8,8	8,8	8,8	

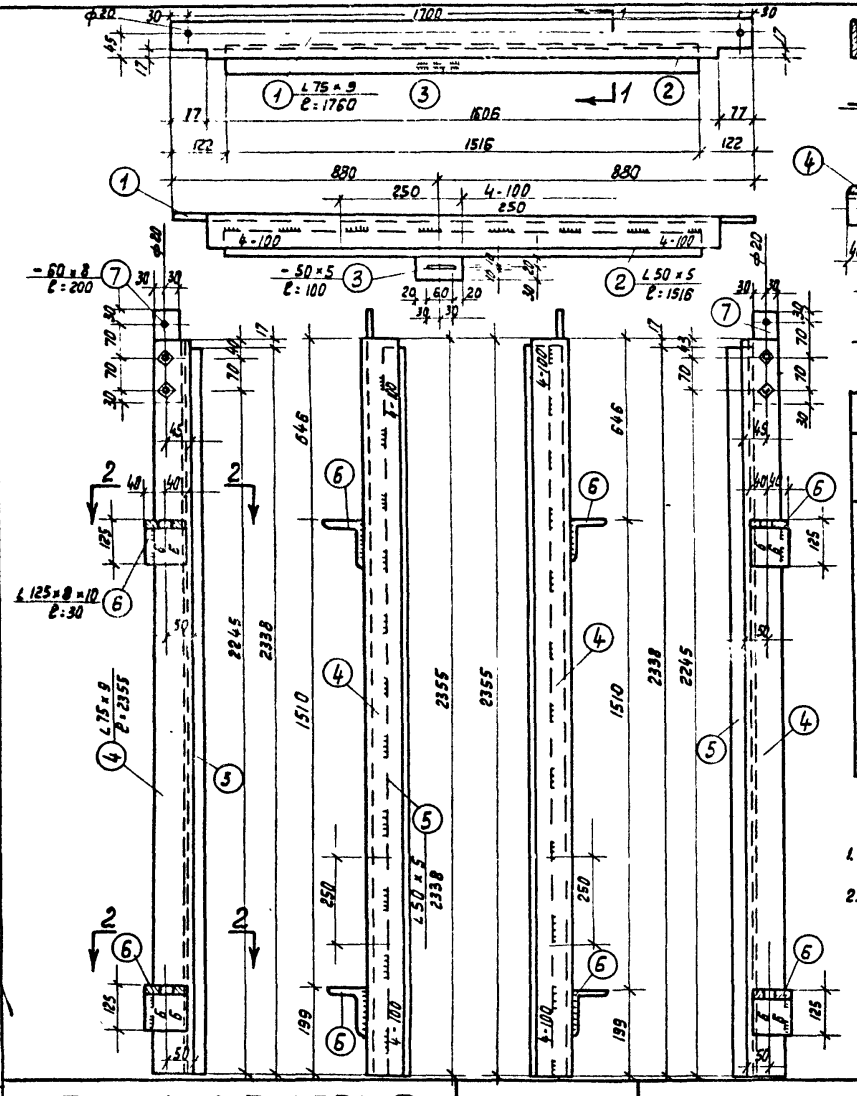
Примечания:

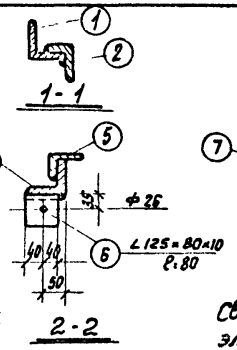
1. Отверстия сверленые.
2. Шурупы 5×40 ГОСТ 1145-60 предусмотрены в общих спецификациях материалов на ворота.

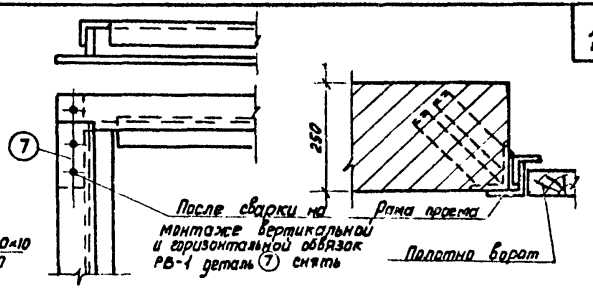
м 1:10
м 1:5

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 КВ		Щеколда фалевая и уголки защитные У-1; У-2.	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-10	1970

Гл. инж. ин-та Шойдер
Нач. тех. отд. Дворкина
Гл. инж. проекта Жигарева
Нач. отдела Кабан
Гл. специалист Р.Х. Фрунзе
Гл. инженер Ванина
Исполнитель Белова







Сварное соединение элементов рамы

Деталь устройства закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму

Сталь ВК ст 3 КП								
Марка	N дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг			Примечание
					1 шт	Всех	Марки	
РВ-1	1	L 75 × 9	1760	1	17,8	17,8	97,0	
	2	L 50 × 5	1516	1	5,7	5,7		
	3	- 50 × 5	100	1	0,2	0,2		
	4	L 75 × 9	2355	1+1	23,8	47,6		
	5	L 50 × 5	2338	2	9,0	18,0		
	6	L 125 × 80 × 10	80	4	1,2	4,8		
	7	- 60 × 8	200	2	0,8	1,6		
	Наплавленный металл 2%					1,3		

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	Нач. тех. отд.	Вайсфельд	Гл. инж. проекта	Шестернов
Нач. отдела	Клаан	Гл. специалист		Рук. группы	Вагина
Исполнитель	Белова				

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
6-10/0,4-0,23 кв

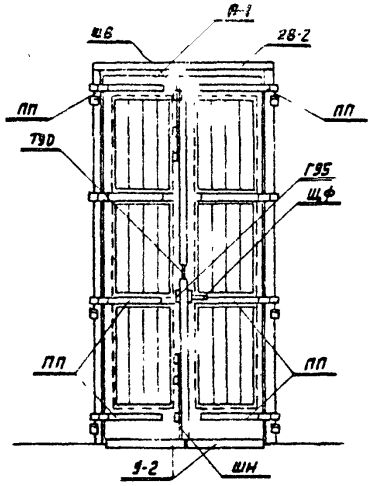
Рама ворот РВ-1 для ворот В-1 Ж

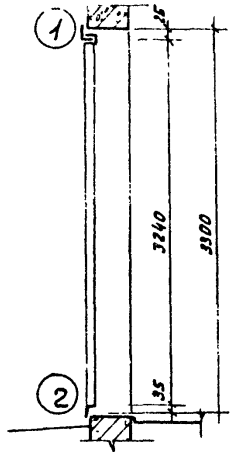
ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ от 407-3-166 до 407-3-168

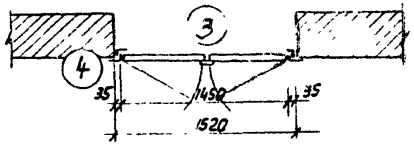
АЛЬБОМ III

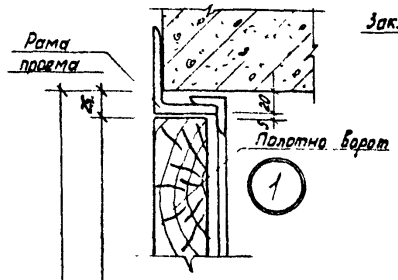
ЛИСТ АС-11

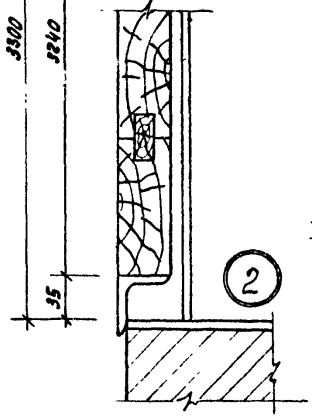
1970

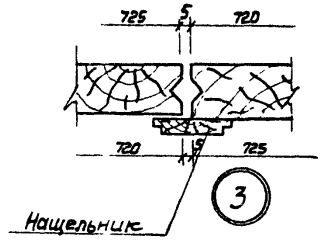


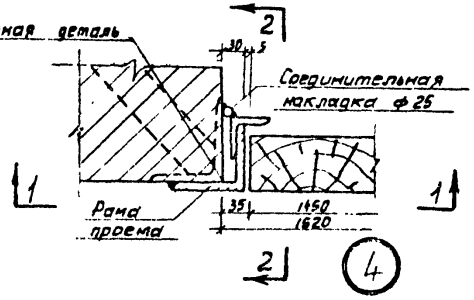


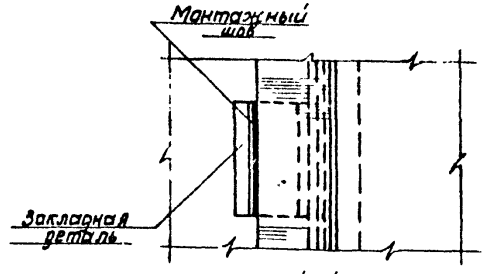


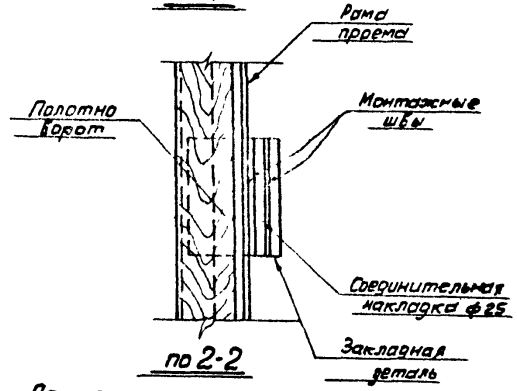












Спецификация металла на одни ворота В-1

Марка элемента	Наименование элемента	Ед. измер.	Колич.	Вес в кг	
				1 элем	Общий
П-2	Полотно	комплект	1	175,0	175,0
РВ-2	Рама проема	шт.	1	166,0	166,0
У-2	Уголок	"	2	8,8	17,6
ПП	Петля подъемная	"	8	8,6	68,8
ШВ	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	—"— нижний	"	1	3,0	3,0
Щф	Щеколда фалевая	"	1	3,9	3,9
—	Пробой 790 ГОСТ 5091-65	"	2	0,12	0,24
—	Шуруп 8×50 ГОСТ 1145-60*	"	48	—	0,9
—	—"— 6×50	"	30	—	0,26
—	—"— 5×40	"	33	—	0,16
—	Ручка Г95 ГОСТ 5087-65	"	1	—	—

Примечание:

1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-13 - АС-15

м1:40; 10

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ		Ворота В-1. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация металла.	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-12	1970

Гл. инж. ин-та Шрейбер

Нач. отд. Бойцанюк

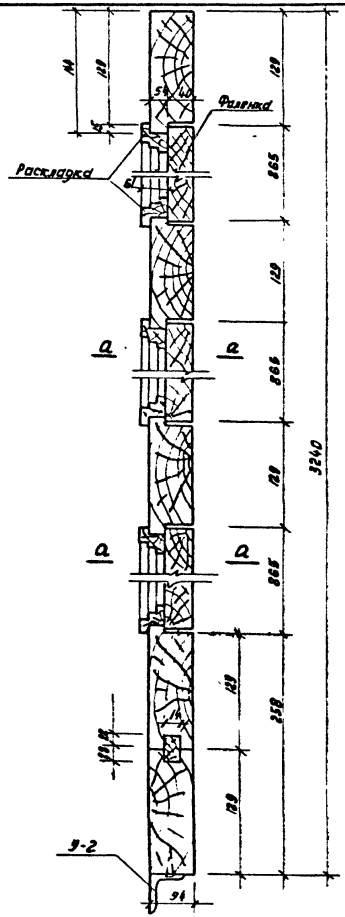
Нач. пр. Буйко

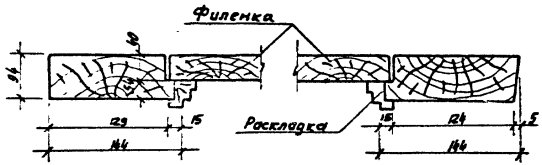
Гл. инж. проекта Гаттенин

Нач. арх. отдела Каплан

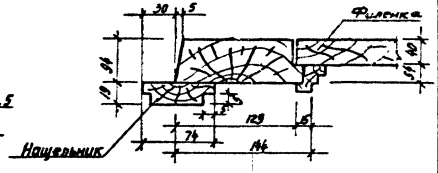
Рук. группы Вагина

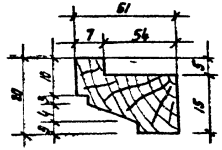
Исполн. Бикбов





Сечение а-а





Сечение
наплавной раскладки

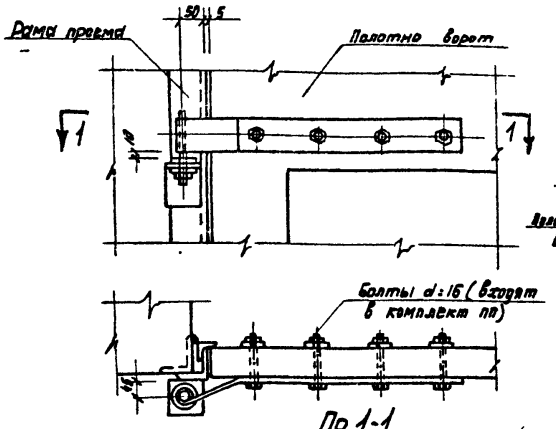
Примечания:

1. Расположение ворот см. на листах АС-3-2 альбома I
2. Конструкцию рамы ворот РВ-2 см. на листе АС-15 в настоящем альбоме.

М1:5:1

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ		Ворота В-1. Детали полотна.	ТИПОВЫЕ от 407-3-155 ПРОЕКТЫ до 407-3-163 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-13	1970

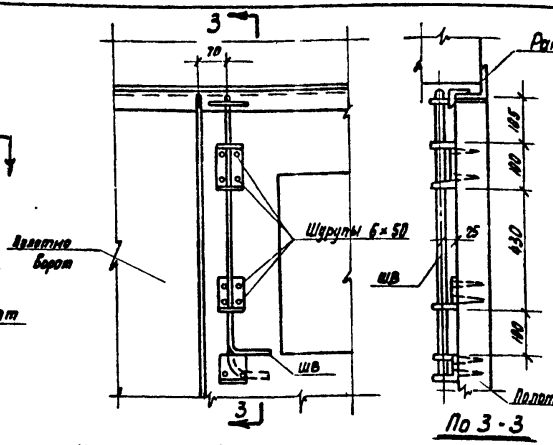
Гл. инж. ин-та | Нач. тех. отдела | Гл. инж. проекта | Нач. стр. отдела | Гл. специалист | Рук. группы | Исполнитель



По 1-1

Установка верхней петли ПВ

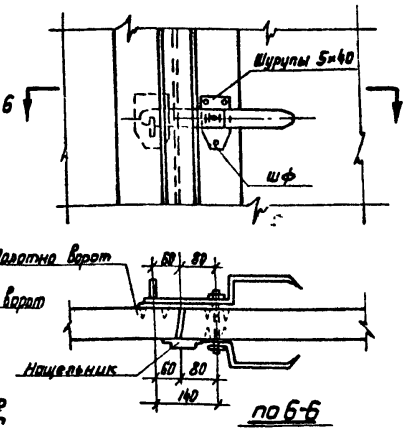
(вид снаружи)



По 3-3

Установка верхнего шпингалета ШВ

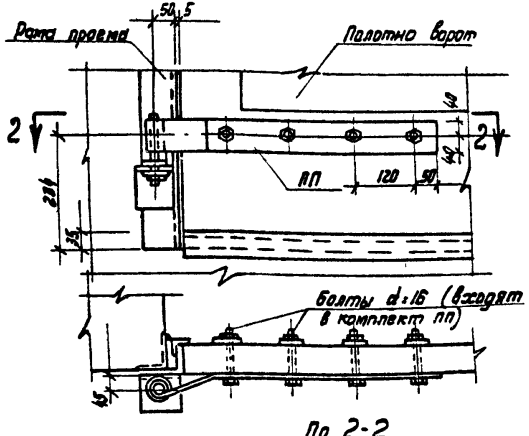
(вид изнутри)



По 6-6

Установка щеколды фалевой ШФ

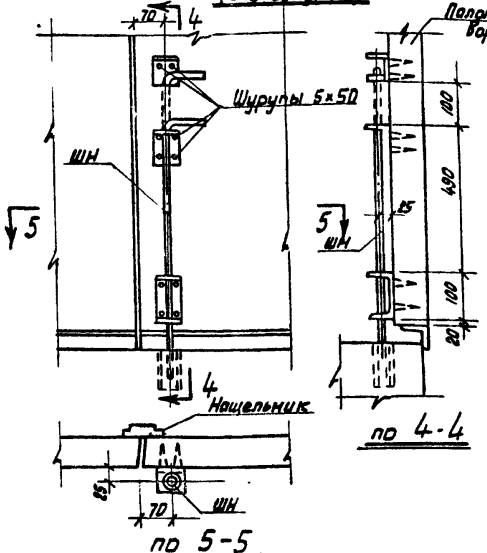
(вид снаружи)



По 2-2

Установка нижней петли ПВ

(вид снаружи)

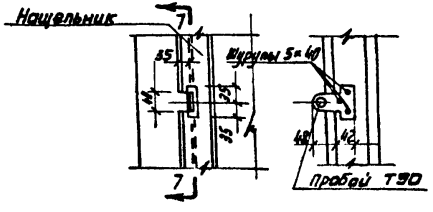


По 5-5

По 4-4

Установка нижнего шпингалета ШН

(вид изнутри)



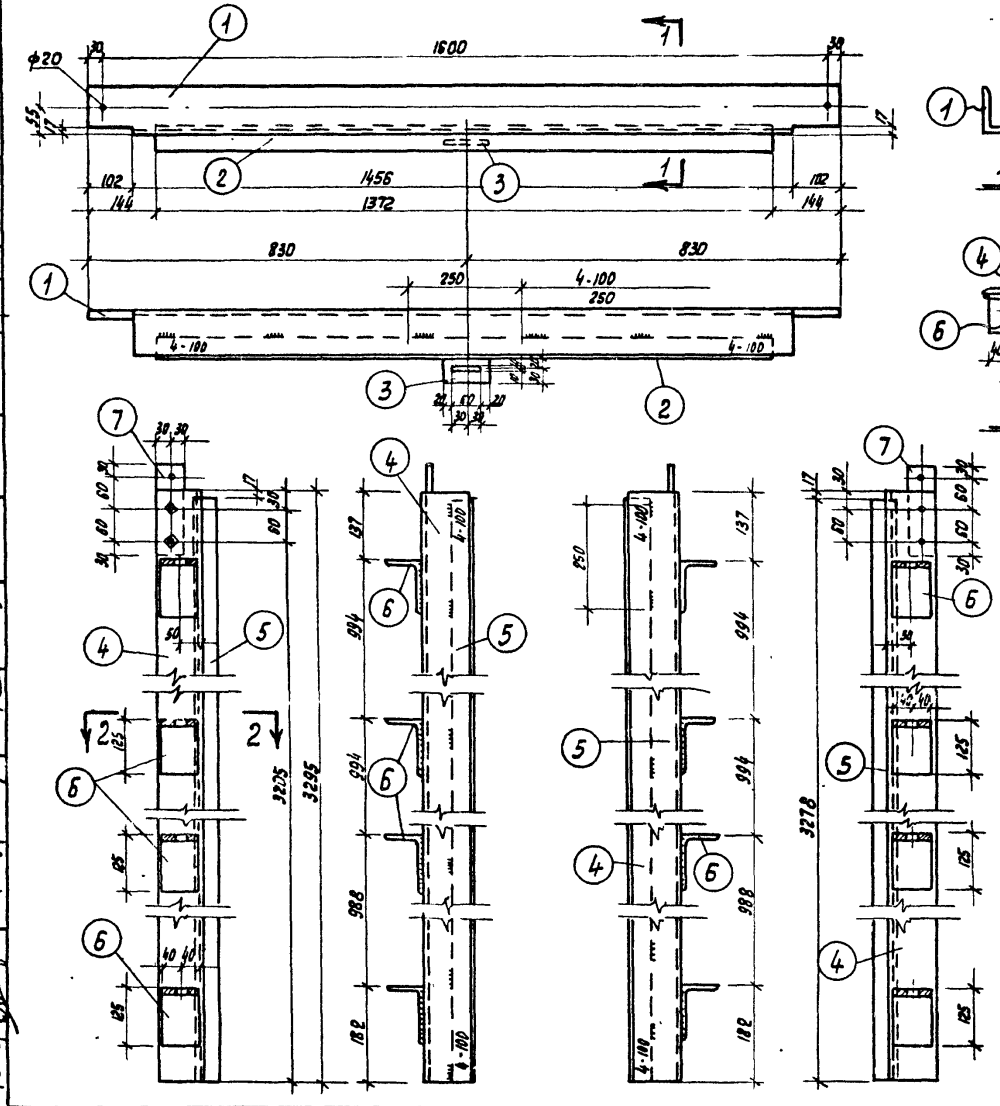
По 7-7

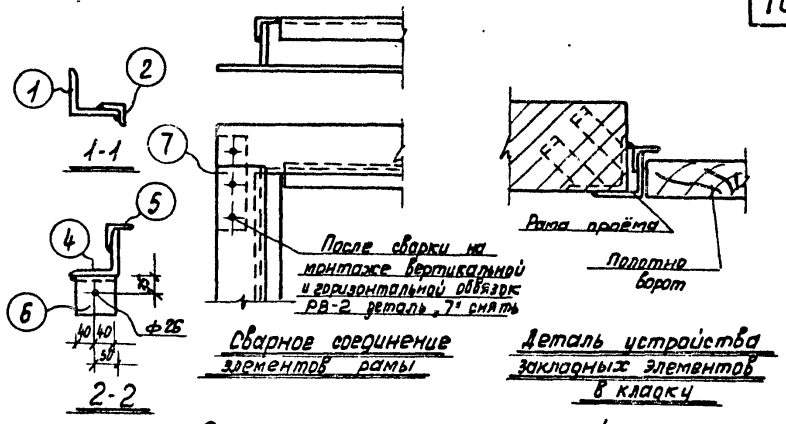
Установка пробоев

(вид снаружи)

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ		Детали установки приборов ворот В-1.	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-14	1970

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата | Гл. инж. ин-та Шрейбер | Нач. тех. отдела Войтович | Гл. инж. пр-та Шмелев | Нач. стр. отд. Клевин | Гл. специалист | Рук. группы Вохина | Исполнитель Балаш





Сварное соединение элементов рамы

Деталь устройства закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму

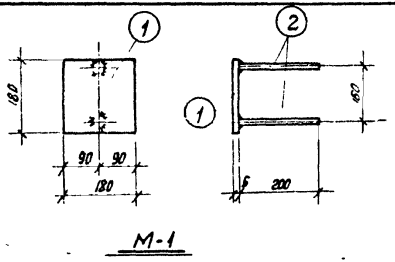
Марка	N дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всего	Марка	Примечан.
РВ-2	1	L 100 × 10	1660	1	25,0	25,0	166	
	2	L 50 × 5	1372	1	4,98	4,98		
	3	- 50 × 5	100	1	0,2	0,2		
	4	L 100 × 10	3295	2	49,5	99,0		
	5	L 50 × 5	3278	2	12,3	24,6		
	6	L 125 × 80×10	80	8	1.1	8,8		
	7	- 60 × 8	180	2	0.8	1,6		
	Наплавленный металл 2%					1,82		

Примечания:

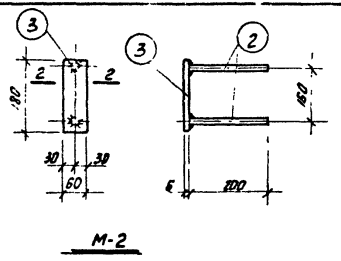
1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной h = 4 мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных болтах ф 18 мм, временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы приваривают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

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кв		Рама ворот РВ-2 для ворот В-1.	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-15	1970

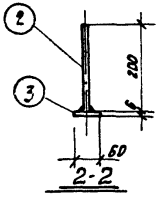
Исполнитель: Белова
Рук. группы: Вагина
Гл. специалист: Клаан
Нач. стр. отдела: Шестернин
Гл. инж. проекта: Вайсфельд
Нач. тех. отдела: Шрейбер
Гл. инж. ин-та



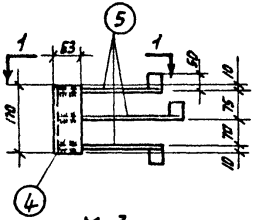
М-1



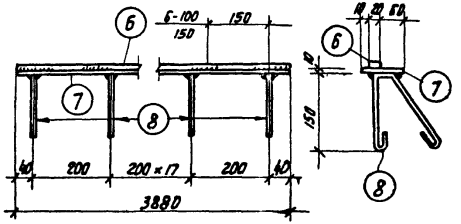
М-2



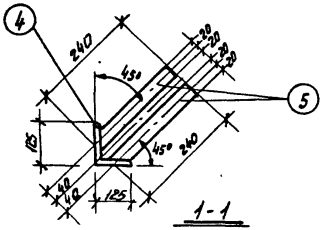
2-2



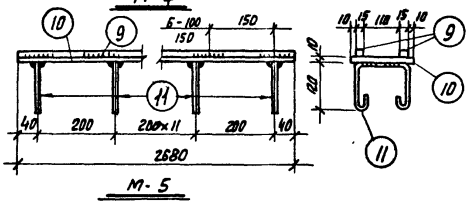
М-3



М-4



1-1



М-5

Спецификация стали ВКСТ-3кп на одну штуку каждой закладной детали

17

Марка	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг: штуки	Вес кг: всех	Вес кг: марки	Примечание
М-1	1	– 180×6	180	1	1,5	1,5	1,66	
	2	● ф8 AI	200	2	0,08	0,16		
М-2	3	– 180×6	60	1	0,5	0,5	0,66	
	2	● ф8 AI	200	2	0,08	0,16		
М-3	4	L 125×125×10	170	1	2,06	2,06	3,26	
	5	[10×5	290	3	0,4	1,2		
М-4	6	□ 20×20	3880	1	8,3	8,3	41,7	
	7	– 90×10	3880	1	27,4	27,4		
	8	● ф10 AI	500	20	0,3	6,0		
М-5	9	□ 15×15	2680	2	6,3	12,6	51,9	
	10	– 160×10	2680	1	33,7	33,7		
	11	● ф10 AI	550	14	0,4	5,6		

Примечания:

1. Установку закладных деталей см. на листах АС-3в альбоме I
2. Сварку производить электродами Э 42 по ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва определяется по наименьшей толщине.

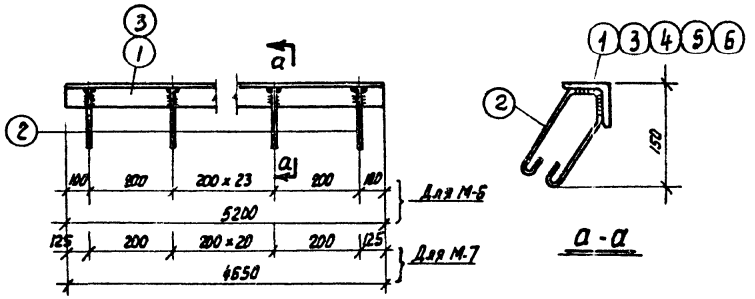
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл.

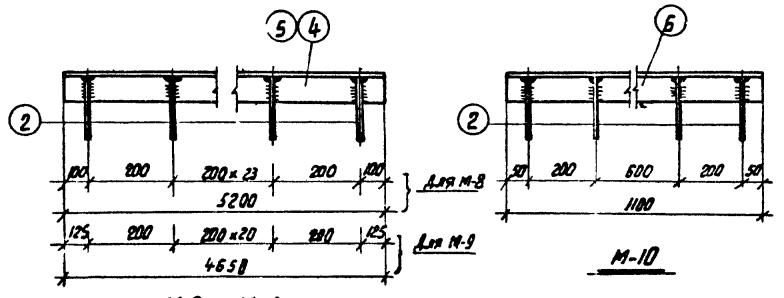
Гл. инж. ин-та Шульгер | Нач. тех. отдела Шульгер | Гл. инж. проекта Шульгер | Нач. отдела Клевин | Гл. специалист | Рук. группы Шульгер | Исполнитель

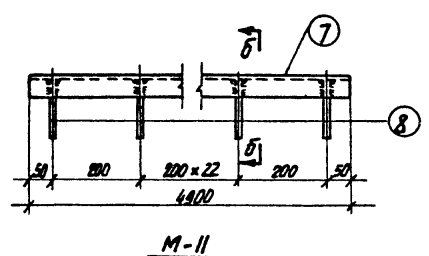
ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6–10/0,4–0,23 кВ		Закладные детали	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-16	1970

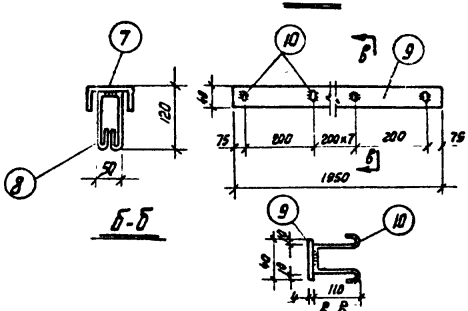
Спецификация стали ВКСТ 3КП на одну штуку каждой закладной детали

Марка	№ п/п	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг: штуки	Вес кг: всех	Вес кг: Марки	Примечание
М-6	1	∠ 50×5	5200	1	19,6	19,6	25,8	
	2	• ф8 AI	600	26	0,24	6,2		
М-7	2	• ф8 AI	600	23	0,24	5,5	23,0	
	3	∠ 50×5	4650	1	17,5	17,5		
М-8	2	• ф8 AI	600	26	0,24	6,2	35,9	
	4	∠ 63×6	5200	1	29,7	29,7		
М-9	2	• ф8 AI	600	23	0,24	5,5	32,1	
	5	∠ 63×6	4650	1	26,6	26,6		
М-10	2	• ф8 AI	600	4	0,24	1,0	7,3	
	6	∠ 63×6	1100	1	6,3	6,3		
М-11	7	[10	4900	1	42,1	42,1	46,1	
	8	• ф8 AI	400	25	0,16	4,0		
М-12	9	– 40×4	1950	1	2,52	2,5	3,9	
	10	• ф8 AI	360	10	0,14	1,4		







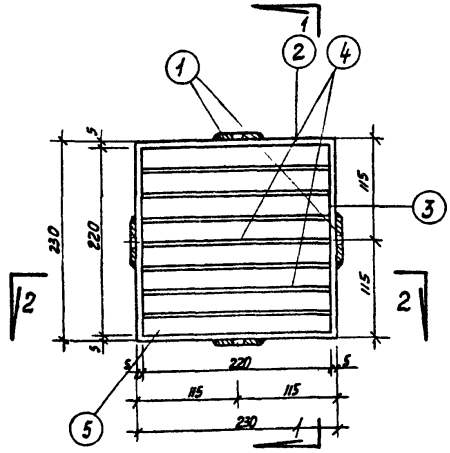


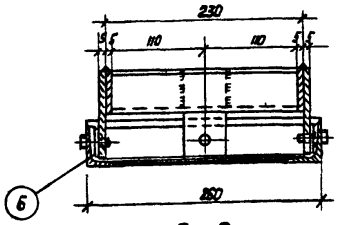
Примечания:

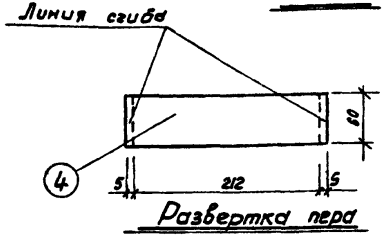
1. Установку закладных деталей см. на листах АС-3 в альбоме I
2. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТу 9467-60. Высота сварного шва определяется по наименьшей толщине свариваемых элементов.

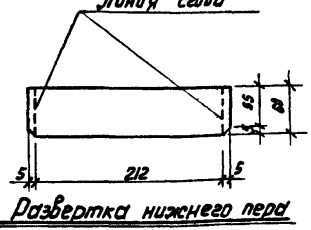
Исполнитель Гаврилова
Рук. группы Васина
Гл. специалист
Нач. отдела Жукова
Гл. инж. проекта Шарапова
Нач. тех. группы Войтович
Гл. инж. ин-та Шпиллер

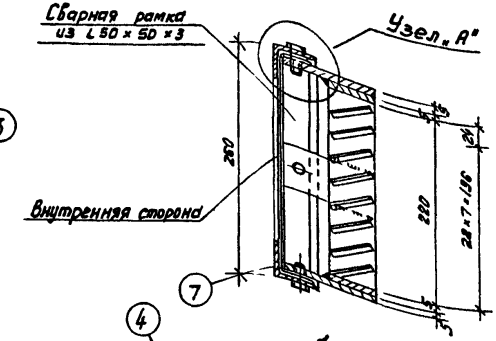
ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кв		Закладные детали	ТИПОВЫЕ от 407-3-166 ПРОЕКТЫ до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-17	1970

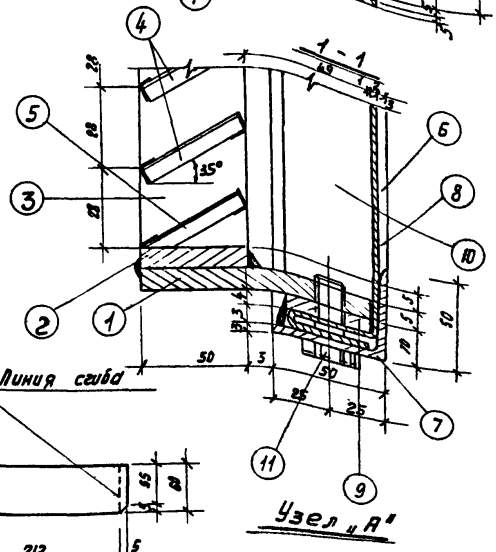












Спецификация

Сталь ВК ст.3 КП

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг всех	
ВЖ-1	1	− 50 × 5	99	4	0,19	0,52	
	2	− 50 × 5	230	2	0,45	0,9	
	3	− 50 × 5	220	2	0,43	0,86	
	4	− 60 × 1,5	222	7	0,25	1,75	
	5	− 60 × 1,5	222	1	0,25	0,25	
	6	L 50 × 50 × 3	260	2	0,6	1,2	9,0
	7	L 50 × 50 × 3	260	2	0,6	1,2	
	8	Сетка N10-1-1	0,1	1	0,42	0,42	
	9	− 40 × 4	264	2	0,32	0,64	
	10	− 40 × 4	240	2	0,3	0,6	
	11	Винт M5 × 22	−	4	0,05	0,2	
	Вес наплавленного металла 2%					0,2	

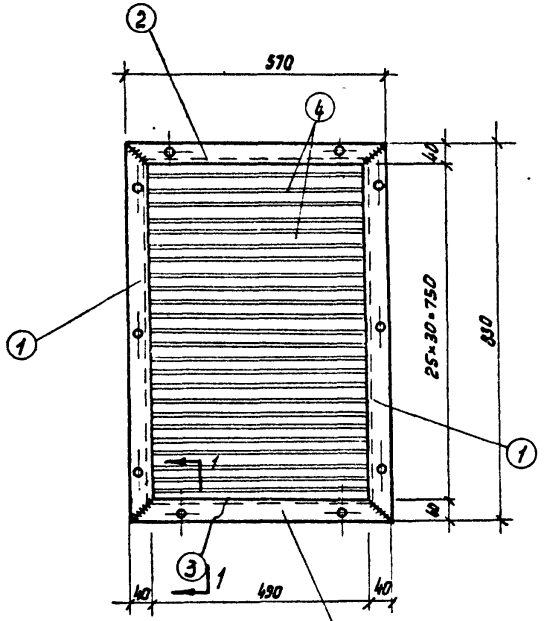
Примечания:

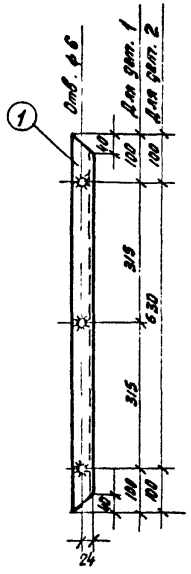
1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщ. 5 мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2 мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской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

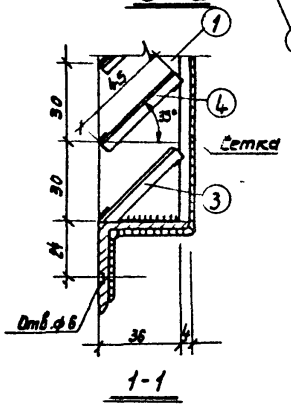
Масштаб 1:5; 1:2

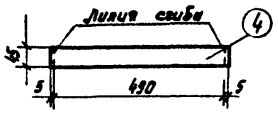
Гл. инж. пр-та | Нач. тех. отд. | Гл. инж. проекта | Гл. специалист | Рук. группы | Нач. строит. отд. | Гл. эл. | Конд. | Сантехн. | Отопление | Вентиляция | Электрич. | Автоматика | Чертил

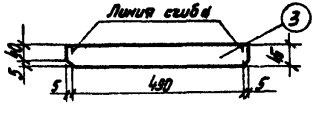
ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23КВ		Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-1	Типовые от 407-3-166 проекты до 407-3-168	ЛИСТ АС-18	1970
			АЛЬБОМ III		











Спецификация

сталь ВК СТ3кп

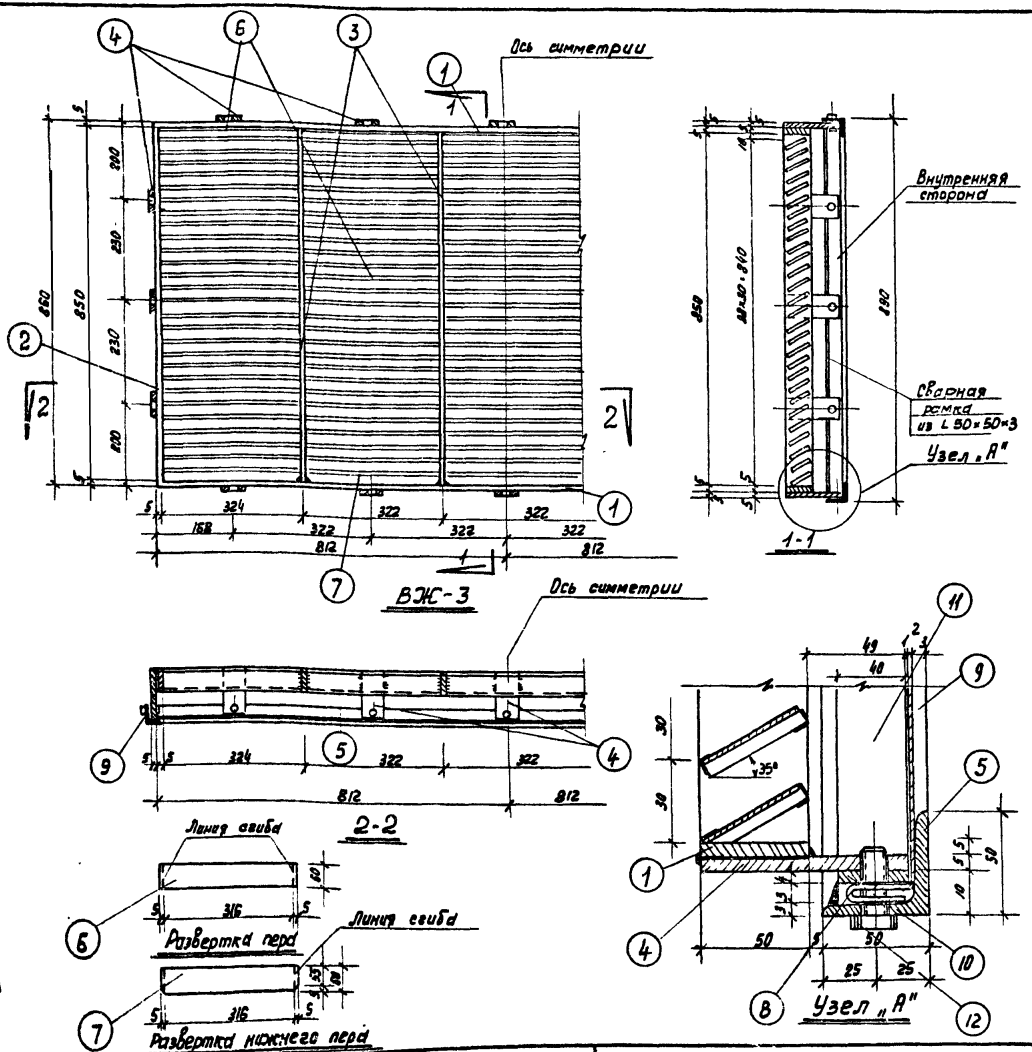
Марка	N сб. дет.	Профиль	Длина мм	Кол.во шт.	Вес кг 1 шт	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечан.
ВЖ-2	1	∠ 40 × 4	830	2	2,0	4,0	16,0	
	2	∠ 40 × 4	570	2	1,4	2,8		
	3	— 45 × 1,5	500	1	0,28	0,28		
	4	— 45 × 1,5	500	24	0,28	6,72		
	5	Сетка N10 1-Б	0,5м²	1	2,0	2,0		
	Вес наплавленного металла 2%					0,3		

Примечания:

1. Отверстия ф6, сверленые, 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.

Гл. инж. ин-та Шрейдер
Нач. пер. отдела Волчкевич
Гл. инж. проекта Шнитгарт
Нач. отдел. арх. Клоцан
Гл. специалист Зуб
Рук. группы Волина
Исполнитель

ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ		Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-2.	Типовые от 407-3-166 проекты до 407-3-168 Альбом III	Лист АС-19	1970



Спецификация

Сталь ВК ст-3 КП								
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол шт	Вес в кг 1шт	Вес в кг Всех	Марки	Примечания
ВЖ-3	1	-50×5	1624	2	3,18	6,36	86,0	
	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	135	0,28	37,8		
	7	-60×1,5	326	5	0,28	1,4		
	8	Сетка N10-1-1	1,8м²	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		

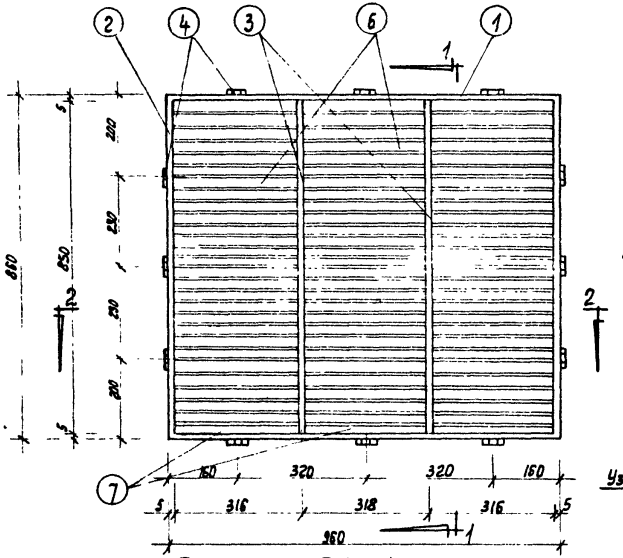
Примечания

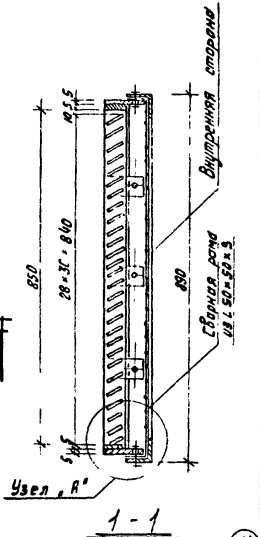
1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5 мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской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

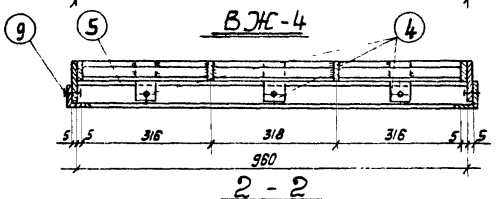
Масштаб 1:10; 1:2

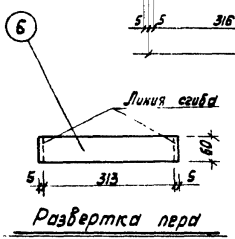
ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 КВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-3	Типовые от 407-3-166 проекты до 407-3-168 АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-20	1970

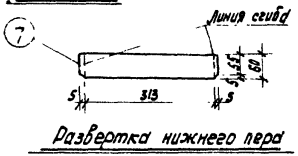
Инж. ин-та: Шрейбер; Нач. тех. отдела: Дайсфельд; Гл. инж. проекта: Шестерин; Нач. стр. отдела: Клаан; Гл. специалист; Рук. группы: Вагина; Исполнитель

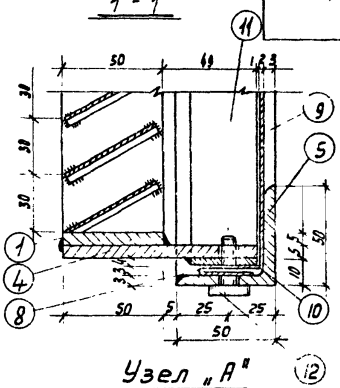












Спецификация металла. Сталь ВК ст-3 КП

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг 1 шт	Вес в кг Всех	Вес в кг Марка	Примеч.
ВЖ-4	1	- 50 × 5	960	2	1,92	3,84	56,0	
	2	- 50 × 5	860	2	1,72	3,44		
	3	- 50 × 5	850	2	1,70	3,40		
	4	- 50 × 5	99	12	0,2	2,40		
	5	∠ 50 × 50 × 3	980	2	2,28	5,56		
	6	- 60 × 1,5	343	81	0,27	21,9		
	7	- 60 × 1,5	323	3	0,27	0,81		
	8	Сетка N10-1-1	0,98м²	1	4,0	4,0		
	9	∠ 50 × 50 × 3	880	2	2,07	4,14		
	10	- 40 × 4	974	2	1,23	2,46		
	11	- 40 × 4	870	2	1,1	2,2		
		Вес наплавленного металла 2% 1,25						
	12	Винт М5 × 22	-	12	0,05	0,6		

Примечания:

1. Отверстия под винты М-5 с нарезкой.
2. Сварные швы k = 5мм, 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 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку закладных деталей.

Масштаб: 1:10; 1:2;

Гл. инж. ин-та	Нач. тех. отдела	Гл. инж. проекта	Нач. отдела	Гл. специалист	Рук. группы	Исполнитель	Разраб.
Шрейбер	Долгинцев	Штейнгауз	Клюзин	Ю.Б.	Ю.Б.	Ю.Б.	

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

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-4

Типовые от 407-3-166
проекты до 407-3-168
АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС-21

1970

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП
620062, г. Свердловск, К-62, ул. Генеральская, 3-а

Заказ 736 Тираж 7000 Цена 0-72
Инв. № 3654-03 1972 г.

gost.e-ecolog.ru