ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ
407-3-41/75 407-3-42/75
407-3-43/75 407-3-44/75
407-3-45/75

ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАНЦИИ С ОДНИМ И ДВУМЯ КАБЕЛЬНЫМИ или ОДНИМ ВОЗДУШНЫМ ВВОДАМИ 6-10кВ НА ОДИН И ДВА ТРАНСФОРМАТОРА МОЩНОСТЬЮ до 2×630 кВ.А

Альбом III

Типовые детали и конструкции

Состав проекта

Альбом I. Электротехническая и архитектурно-строительная части.

Альбом II. Сметы.

Альбом III. Типовые детали и конструкции.

СФ 184-03

Разработан институтом „Гипрокоммунэнерго" Минжилкомхоза РСФСР

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

gost.e-ecolog.ru

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

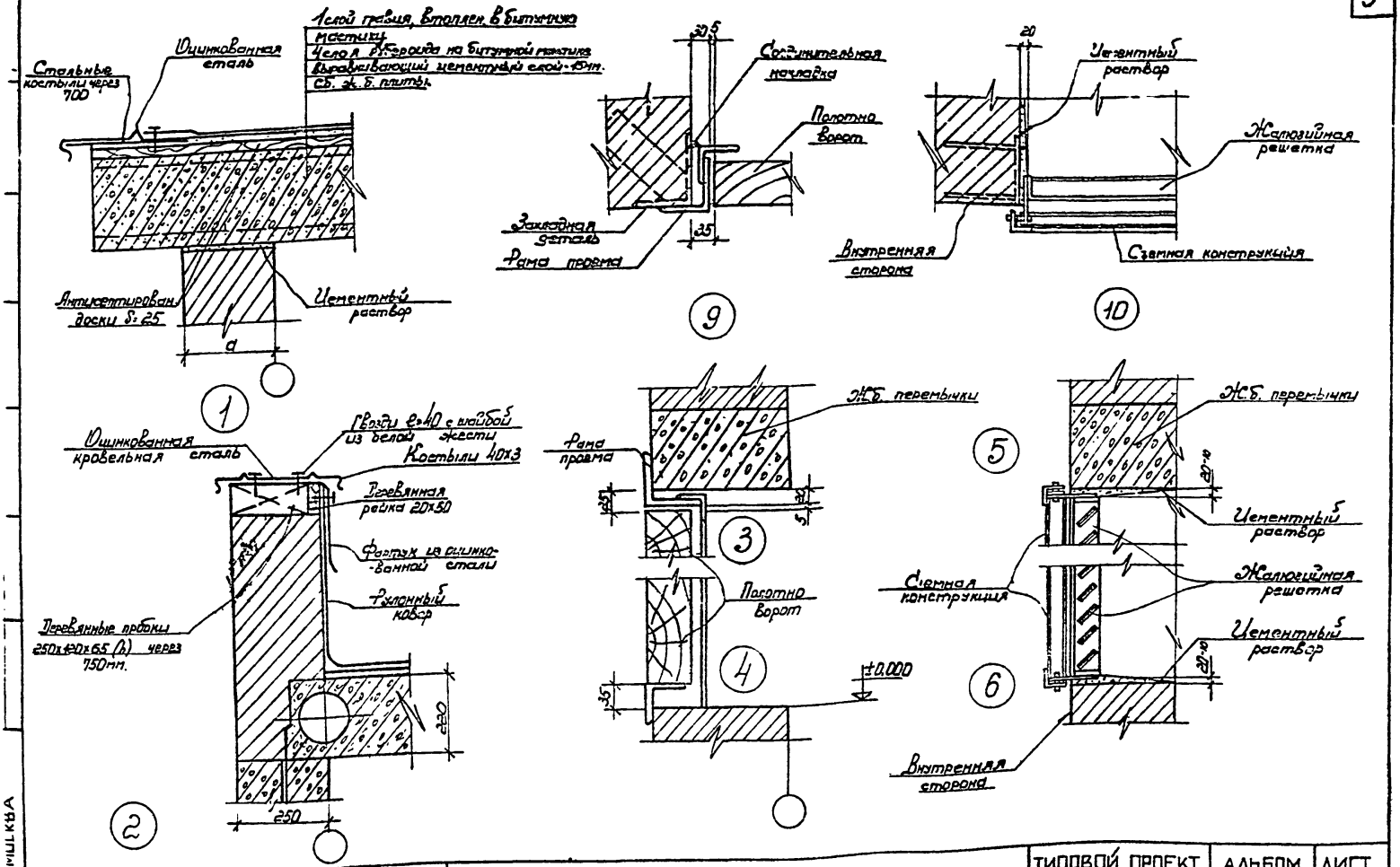
ГИП Инженерного [illegible] отдела Клюшин

г. Москва

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

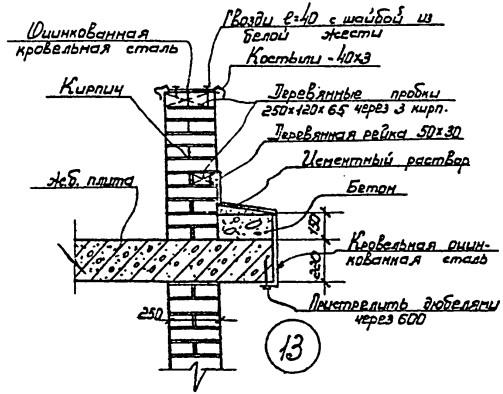
Перечень чертежей

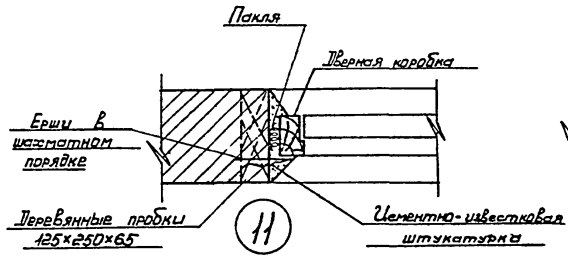
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75 | АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-1

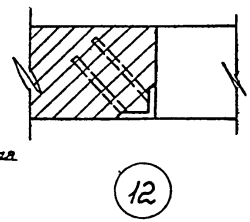


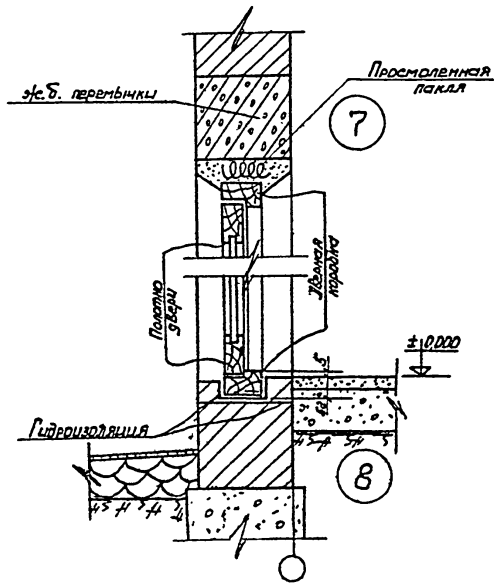
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23кв.	Детали	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-2

г. МОСКВА



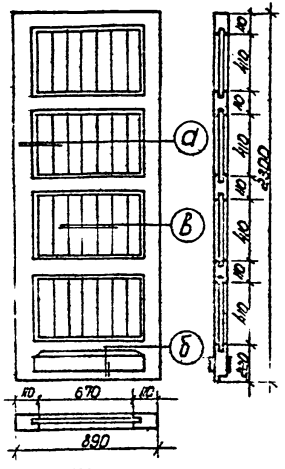




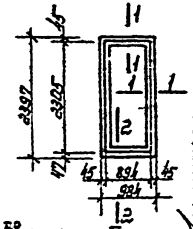


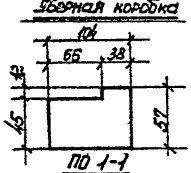
г. МОСКВА

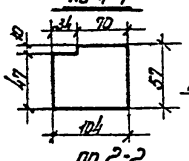
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23кВ.	Детали	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-3

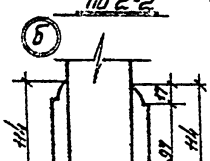


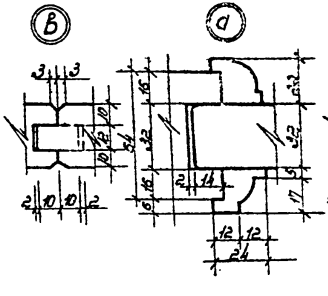
Дверь Д-1

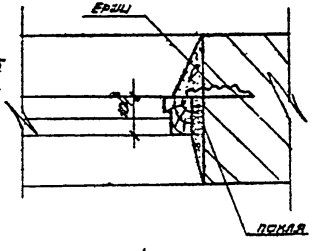


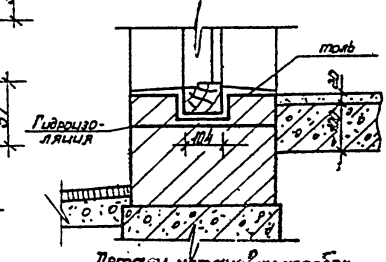












Детали установки коробок

Спецификация древесины на один комплект

Сечение в мм.	Длина м.	Кубатура м³.
Брусья 70×220	0,8	0,014
" 70×120	8,2	0,068
" 40×120	12,32	0,059
" 25×120	1,1	0,0042
Раскладки	3,2	0,0058
	Итого:	0,151

Спецификация металла на один комплект

Наименов. элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	ПН-130	5088-72	2 пары на дверь
Ручки скобы на планках	РС-210	5087-72	2
Замок врезной		5089-73	1
Шурупы	А4×30	1145-70**	4
" "	А5×30	—"—	16
" "	А4×40	—"—	8

Примечания:

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

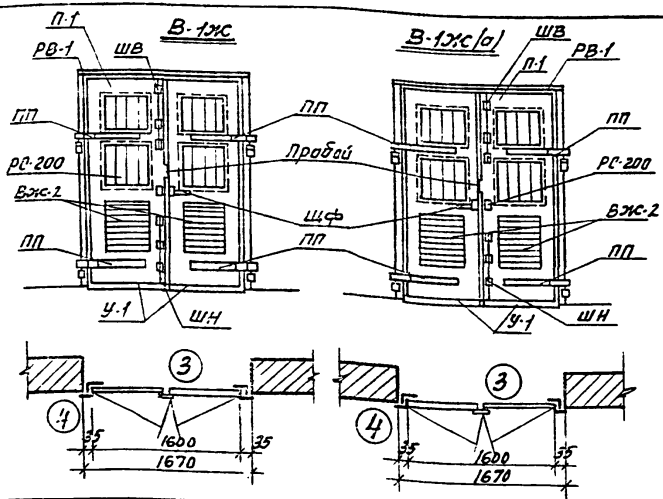
М1:5

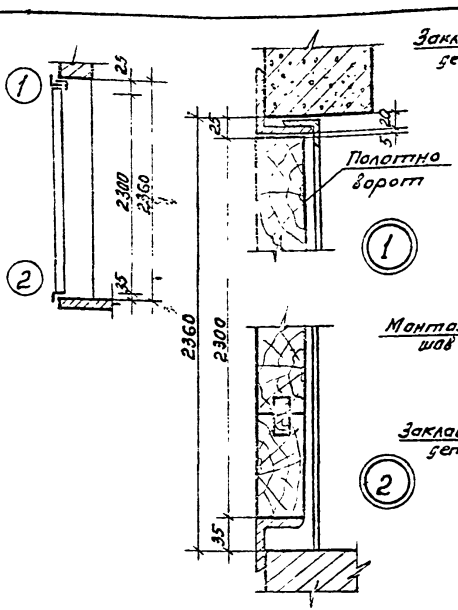
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ.	Дверь Д-1	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-4

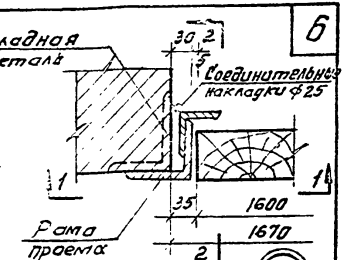
г. МОСКВА

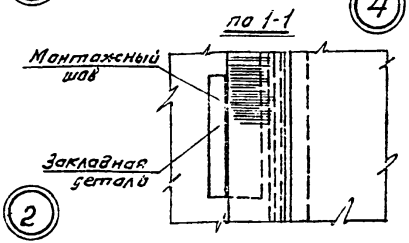
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

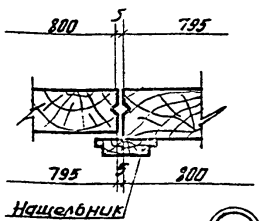
сф 184-03

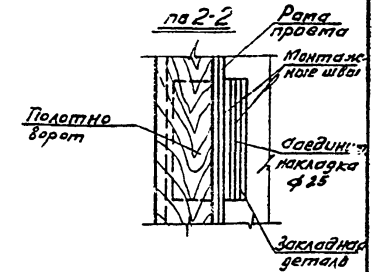












Спецификация металла на 1 ворота В-1жс и В-1жс(а)

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	Кол.	Вес в кг: 1 элем.	Вес в кг: Общий
П-1	Полотно	компл.	1	137	137
РВ-1	Рама проема	шт.	1	77.0	77.0
Вжс-2	Жалюзийная решетка	"	2	16,0	32,0
У-1	Уголок	"	2	3.0	6.0
ПП	Петля подъемная	"	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
	Шуруп А4×40 ГОСТ 11475-70*	"	4	—	0.02
	—"— А8×50 —"—	"	48	—	0.9
	—"— А6×50 —"—	"	30	—	0,26
	—"— А5×40 —"—	"	33	—	0.16
	Ручка РС-200 ГОСТ 5087-72	"	1	—	

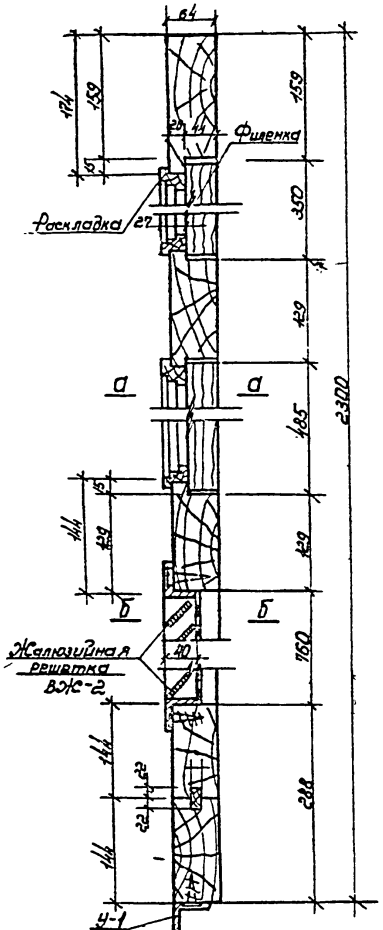
Примечание:

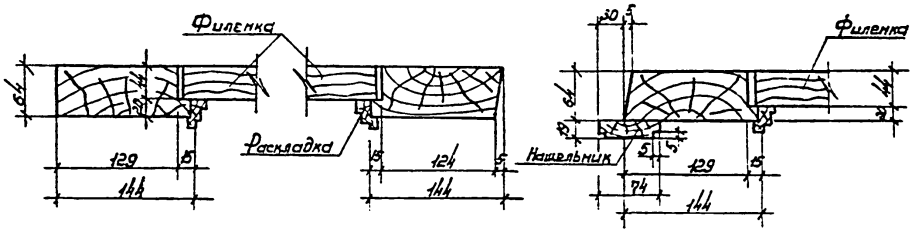
1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-6, АС-9 ÷ АС-11.

М 1:5

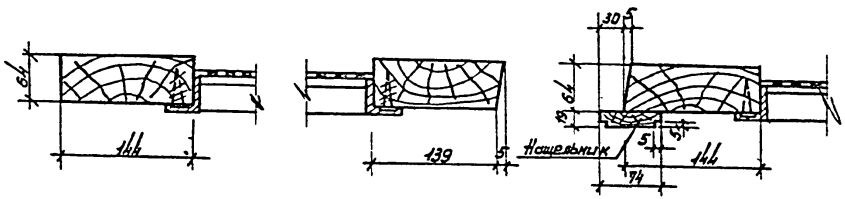
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельностоящих ТП 610/04-023 кВ	Ворота В-1ЖС и В-1ЖС(а). Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-5

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

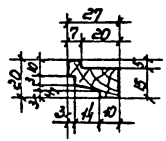




Сечение а-а



Сечение б-б



Сечение наплавной раскладки

Примечания

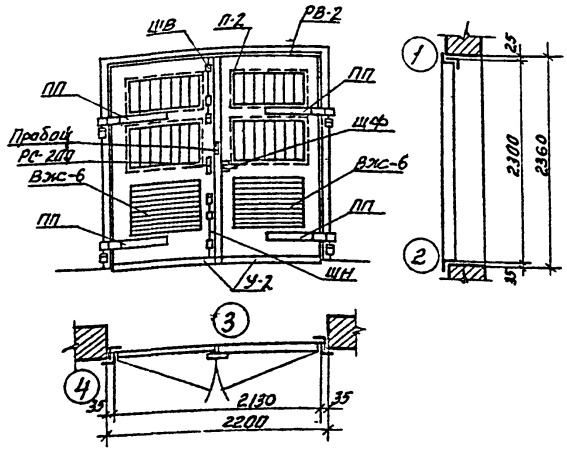
1. Расположение ворот см. на листе АС-3 Альбом I
2. Конструкцию рамы ворот РВ-1 см. лист АС-11 настоящего альбома

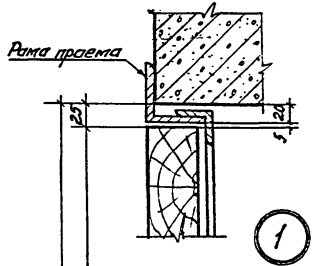
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ.	Ворота В-1Ж и В-1Ж (а) Детали полотна	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-6

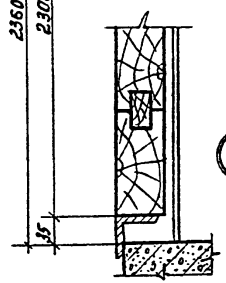
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

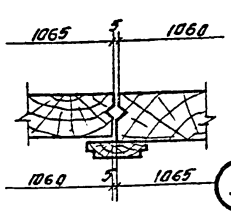
Гл. инж. пр-та Нач. отдела | Шестернин Клаан | Исполнитель | Вастанова

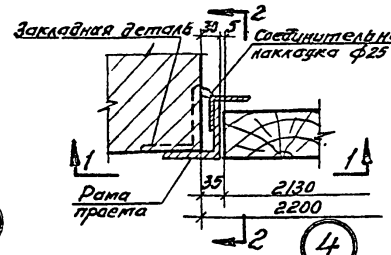
ср. 184-03

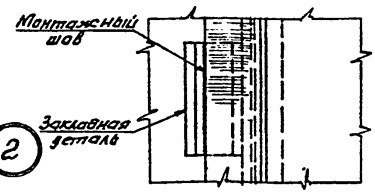




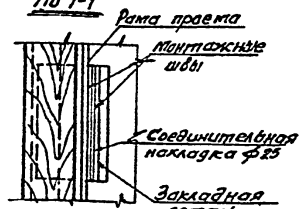








по 1-1

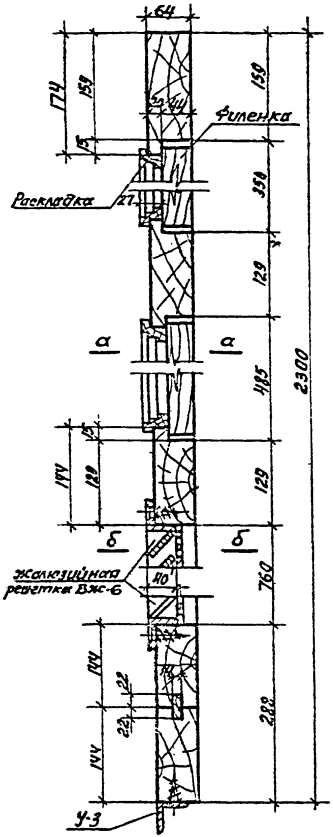


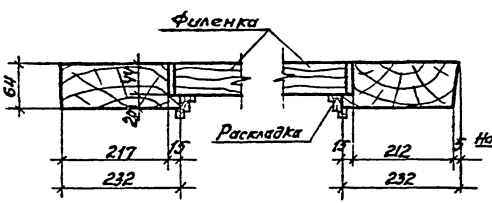
по 2-2

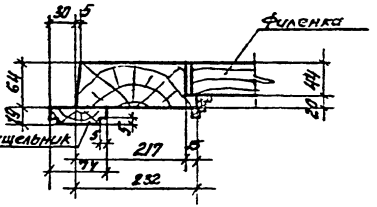
Примечание: Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-8÷АС-11.

Спецификация материалов на 1 ворота В-2Ж

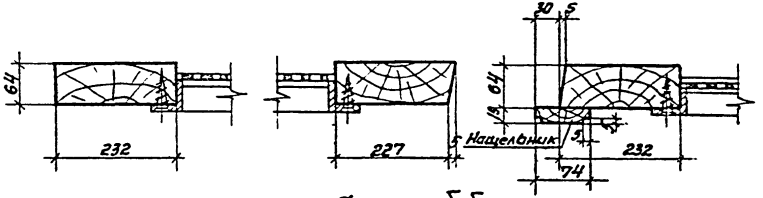
Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	Кол.	Вес, кг	
				1 элем.	общий
П-2	Полотно	компл.	1	166	166
РВ-2	Рама проема	шт.	1	83,0	83,0
Вжс-6	Жалюзийная решетка	"	2	24,0	48,0
У-2	Уголок	"	2	4,0	8,0
ПП	Петля подгибная	"	4	8,6	34,4
Щ.З	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	" нижний	"	1	3,0	3,0
Щф	Щеколда фалевая	"	1	3,9	3,9
	Пробой	"	2	0,12	0,24
	Шуруп А8х50 ГОСТ 1145-75	"	20	—	0,32
	" А6х50 "	"	30	—	0,26
	" А5х40 "	"	37	—	0,18
	" А4х40 "	"	4	—	0,02
	Ручка РС-200 ГОСТ 5087-72	"	1		



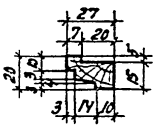




Сечение а-а



Сечение б-б



Сечение наплавной раскладки

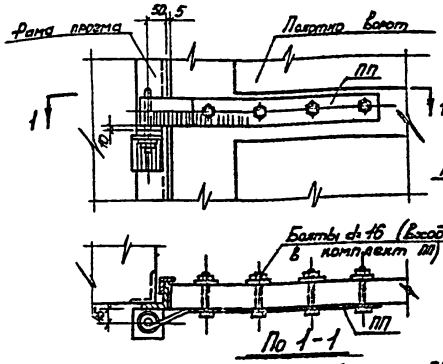
Примечания:

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

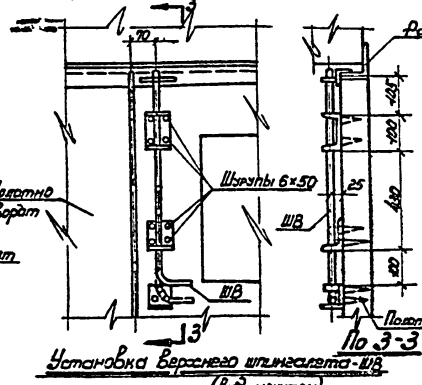
ЦУЧ	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-0,23 кВ	Ворота В-2 ж. Детали полотна.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-8

г. МОСКВА.

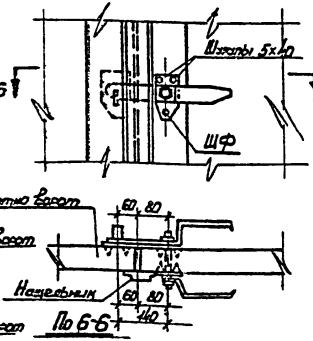
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



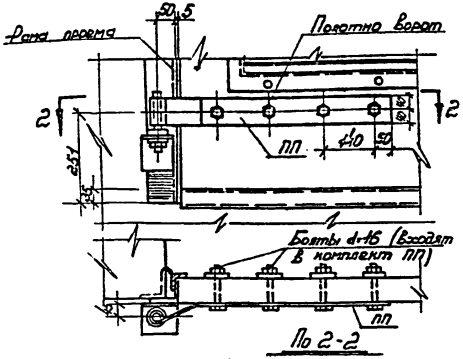
Установка Верхней петли ПП
(Вид снаружи)



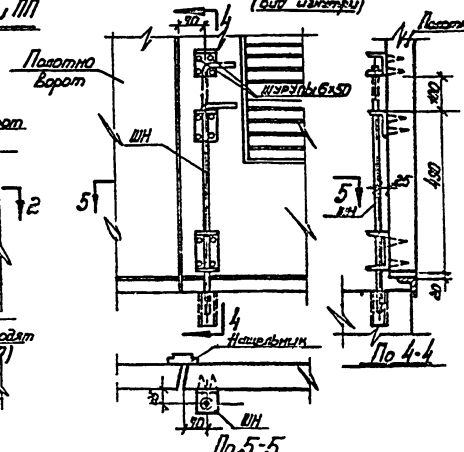
Установка Верхнего шпингалета-ШВ
(Вид изнутри)



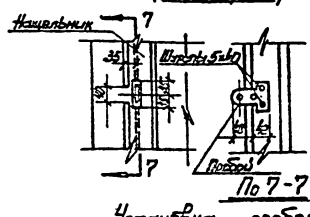
Установка щеколды фалевой - ШФ
(Вид снаружи)



Установка нижней петли ПП
(Вид снаружи)



Установка нижнего шпингалета ШН
(Вид изнутри)

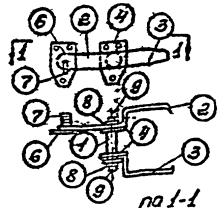


Установка приборов
(Вид снаружи)

Примечание

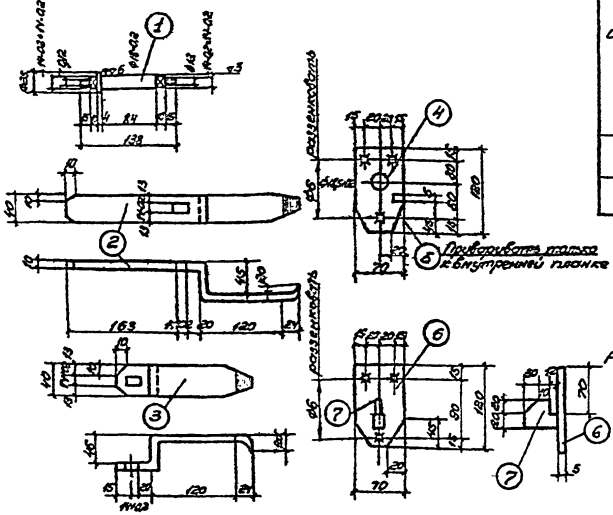
1 Для Ворот В-1Ж(а) детали установки приборов выполнить зеркально.

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-023 кВ.	Детали установки приборов для Ворот В-1Ж, В-1Ж(а), В-2Ж.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-9



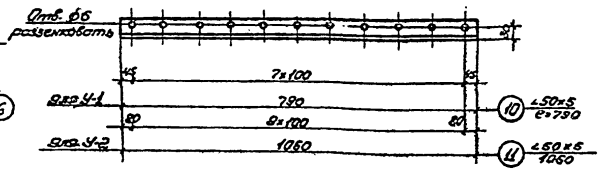
по 1-1

щеколда фалевая щф



Спецификация стали на 1 штуку каждой марки.

Сталь марки Вст3-кп2								
Марка	N сб. дет.	Сортамент	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марка	Примечания
щф	1	ф28	140	1	0.68	0.68	3.9	Мех. обработка согнуть обработать
	2	-40×10	400	1	1.26	1.26		
	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	-70×6	120	1	0.33	0.83		
	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 5515-70*
У-1	10	∠50×5	790	1	3.0	3.0	3.0	
У-2	11	∠50×5	1060	1	4.0	4.0	4.0	



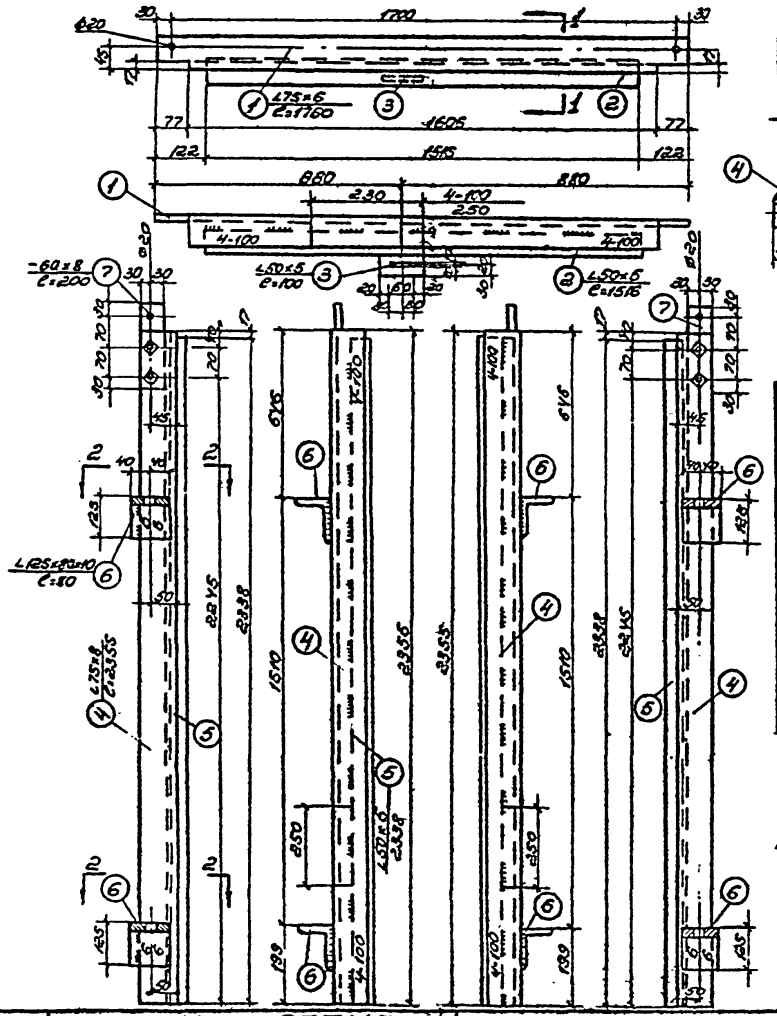
Примечания:

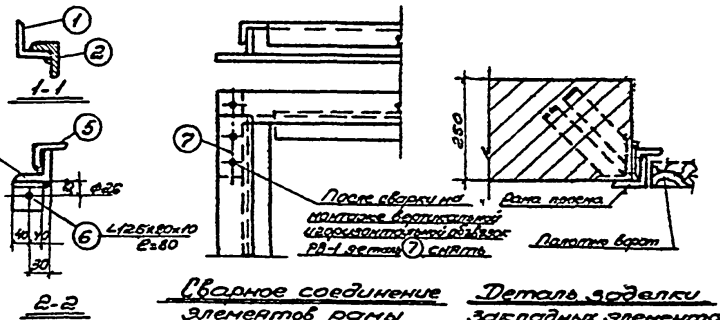
1. Отверстия сверленые.
2. Шурупы 3×40 ГОСТ 1145-70* предусмотрены в общих спецификациях материалов на ворота.

М1:10
М1:5

874	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 КВ	Щеколда фалевая и уголки защитные У-1; У-2.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-10

МОСКВА





Сварное соединение элементов рамы

Деталь заделки закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму.

Сталь марки ВСт3кп2

Марка	N дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг. 1 шт.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марки	Примечание
РВ-1	1	∟ 75×6	1760	1	12.2	12.2	77.0	
	2	∟50×6	1516	1	5.7	5.7		
	3	- 50×6	100	1	0.2	0.2		
	4	∟ 75×6	2355	14!	16.5	33.0		
	5	∟50×6	2338	2	9.0	18.0		
	6	∟125×80×10	80	4	1.2	4.8		
	7	- 60×8	200	2	0.8	1.6		
	Наплавленный металл 2%.					1.5		

Примечания.

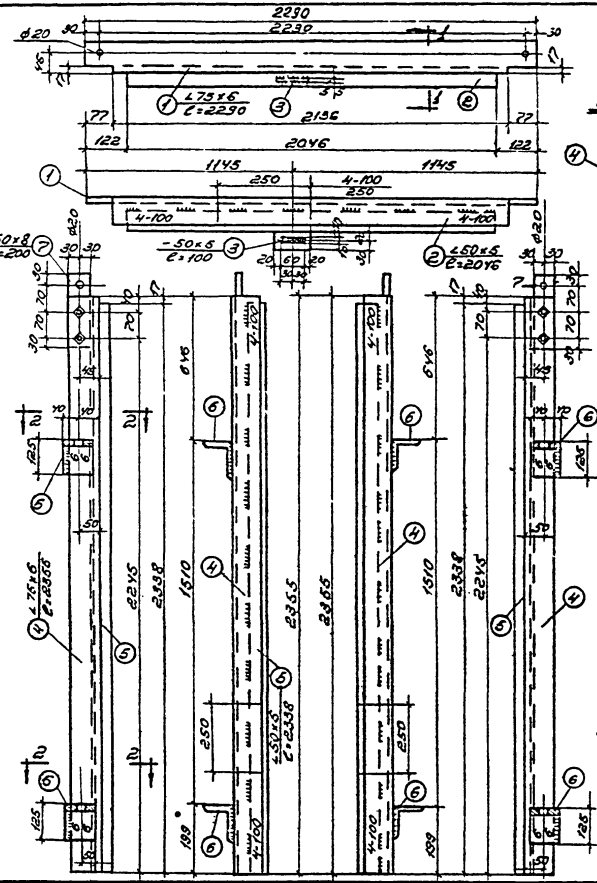
1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной h=4мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных болтах ф18мм временно раскрепляются в нижней части-рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы приваривают друг к другу сварными швами.

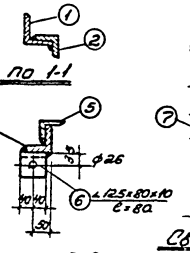
г. МОСКВА

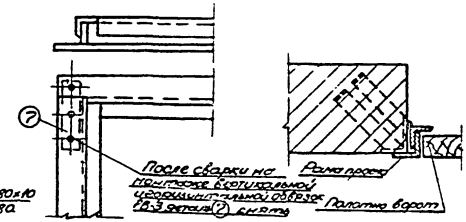
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-023 КВ

Рама ворот РВ-1 для ворот В-1ж, В-1ж(г).

Типовой проект	Альбом	Лист
407-3-41/75-45/75	III	АС-11







Сварное соединение элементов рамы

Деталь заделки закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму

Сталь марки Вст3 кп2

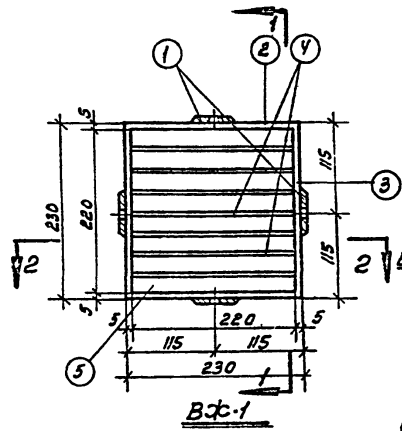
Марка	N дет	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг			Примечания
					1 шт.	Всего	Марки	
РВ-3	1	∠ 75х6	2290	1	15,8	15,8	83,0	
	2	∠ 50х5	2046	1	7,7	7,7		
	3	- 50х5	100	1	0,2	0,2		
	4	∠ 75х6	2355	1+1	16,5	33,0		
	5	∠ 50х5	2338	2	9,0	18,0		
	6	∠125х80х10	80	4	1,2	4,8		
	7	- 60х8	200	2	0,8	1,6		
	Наплавленный металл 2%					1,9		

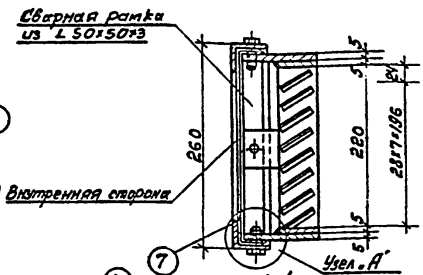
Примечания:

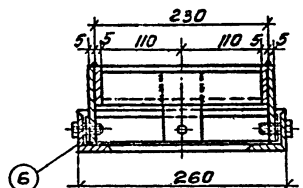
1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной h=4мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных болтах ф 18мм; временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы, их привариваются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

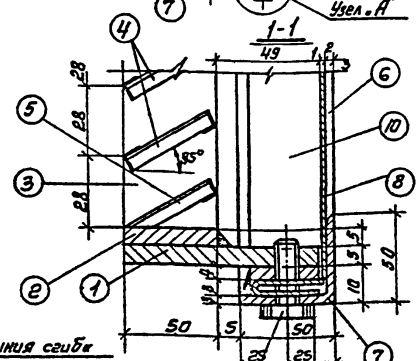
г. МОСКВА

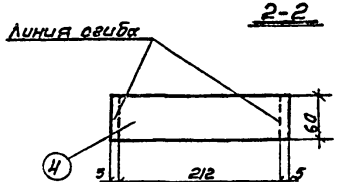
1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-Q23 кВ | Рама ворот РВ-2 для ворот В-2 эж. | ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75 | АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-12

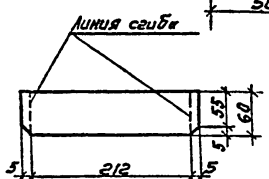


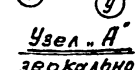












Спецификация:

Сталь марки В ст3 кп2

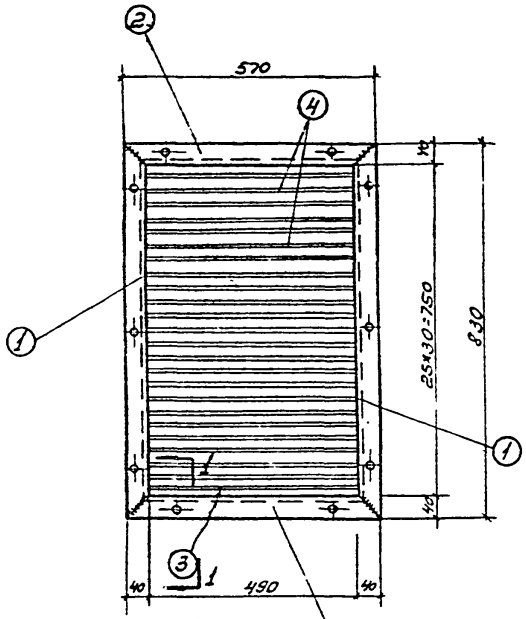
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг: 1 шт.	Вес в кг: общ.	Вес в кг:
ВЖ-1	1	-50×5	99	4	0,13	0,52	9,0
	2	-50×5	230	2	0,45	0,9	
	3	-50×5	220	2	0,43	0,86	
	4	-60×4,5	282	7	0,25	1,75	
	5	-60×4,5	222	1	0,25	0,25	
	6	∠ 50×50×3	260	2	0,6	1,2	
	7	∠ 60×60×3	260	2	0,6	1,2	
	8	сетка №10-1-1	0,1	1	0,42	0,42	
	9	-40×4	254	2	0,32	0,64	
	10	-40×4	248	2	0,3	0,6	
	11	винт М5×22	-	4	0,02	0,2	
	Вес наплавленного металла					0,2	

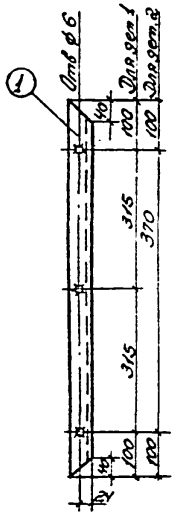
Примечания:

1. Отверстия под винты М-5 с маркой.
2. Сварные швы конц. 5мм за исключением перов, которые приваиваются 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.

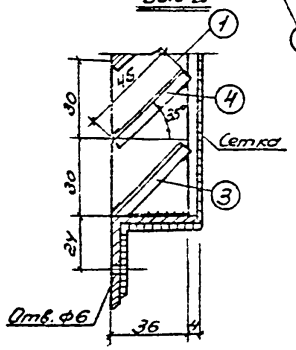
М1:5; 1:2

ГПИ Промэнергосетьпроект г. Москва

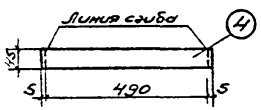




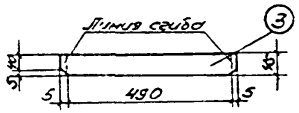
ВЖ-2



1-1



Развертка пера



Развертка нижнего пера

Спецификация

Сталь марки Вст3кп2

Марка	N сб. дет.	профиль	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кг. 1 шт	Вес кг. Всех	Вес кг. Марка	Примечание
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 №10-6	0.5 м²	1	2.0	2.0		
	Вес наплавленного металла 2%					0.8		

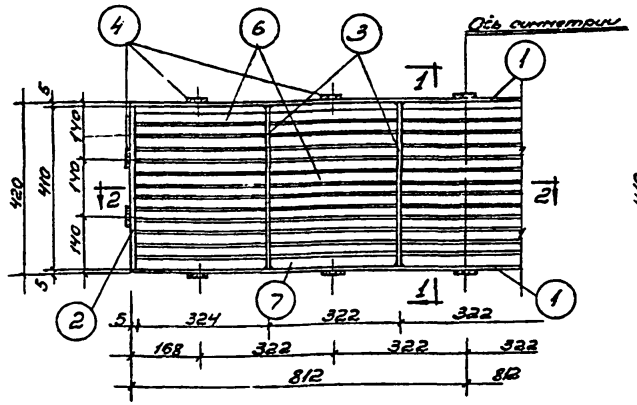
Примечания:

1. Отверстия ф6, сверленые раззенкованные с одной стороны.
2. Сварные швы катетом 5мм за исключением перьев, которые привариваются швом 12
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, В-1Ж(а)) крепится шурупами.

М 1:10; 1:2

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельностоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-2.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС 14

Гипьква



Спецификация:

Сталь марки Вст3кп2

Марка	поз.	профиль	Длина мм	кол-во шт	Вес 6 кг. 1 шт.	Вес 6 кг. всех	Марки	Примечание
ВЖС-3	1	-50×6	1624	2	2.18	6.86	51.0	
	2	-50×6	420	2	0.8	1.6		
	3	-50×6	410	4	0.8	3.2		
	4	-50×6	99	14	0.13	1.82		
	5	∠50×50×3	1844	2	3.71	7.42		
	6	-60×1.6	326	60	0.28	16.8		
	7	-60×1.6	326	5	0.28	1.4		
	8	Сетка №4-1	0.7м²	1	2.8	2.8		
	9	∠50×50×3	460	2	1.33	2.66		
	10	-40×4	1638	2	2.1	4.2		
	11	-40×4	430	2	0.5	1.0		
	12	Винт М5×22	—	14	0.05	0.7		
Вес наплавленного металла 2%						1.0		

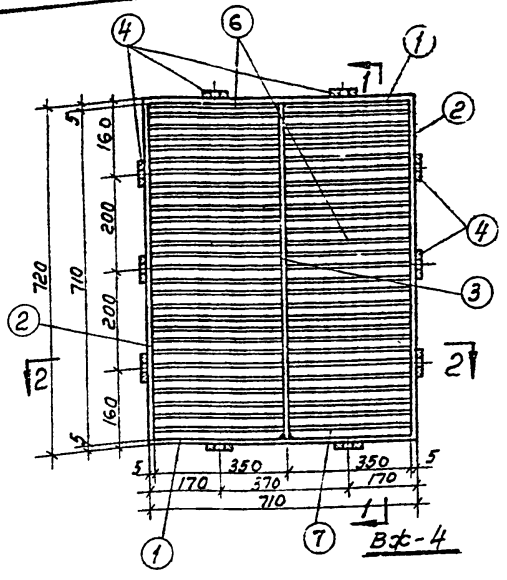
Примечания:

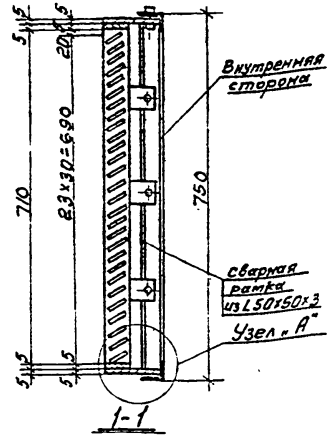
1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5мм, за исключением перьев, которые приваривают швами 3мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной эксплуатационной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной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

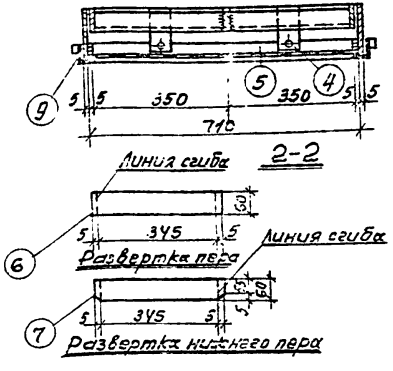
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНОСТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 КВ	Вентиляционная эксплуатационная решетка ВЖС-3.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС.15

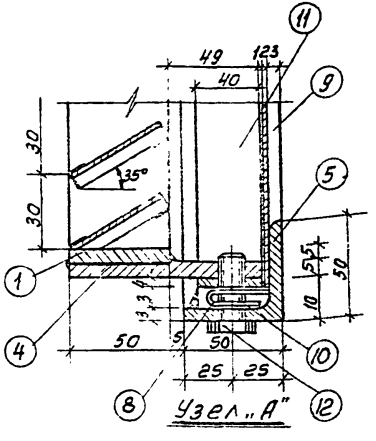
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Нач. отдела Кашкаров
Гл. инженер проекта Шкаленин
Исполнитель Клоссы
Нач. сектора Кашкаров
Вед. инженер Кашкаров









Спецификация:

Сталь марки В ст 3 кп2								
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг 1шт.	Вес в кг Всех	Вес в кг Марка	Примеч.
Вж-4	1	−50×5	710	2	1.37	2.74	42.0	
	2	−50×5	720	2	1.41	2.82		
	3	−50×5	710	1	1.39	1.39		
	4	−50×5	99	10	0.2	2.0		
	5	L50×50×3	720	2	3.71	7.42		
	6	−60×1,5	355	44	0,3	13.2		
	7	−60×1,5	355	2	0.3	0,6		
	8	Сетка М10-1-1	6,0м	1	3,0	3,0		
	9	L50×50×3	750	2	1.74	3.48		
	10	−40×4	714	2	0.9	1.8		
	11	−40×4	730	2	0.92	1.84		
	12	Винт М5×22		10	0,05	0.5		
	Вес наплавленного металла 2%					1.21		

Примечания:

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
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 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку закладных деталей.

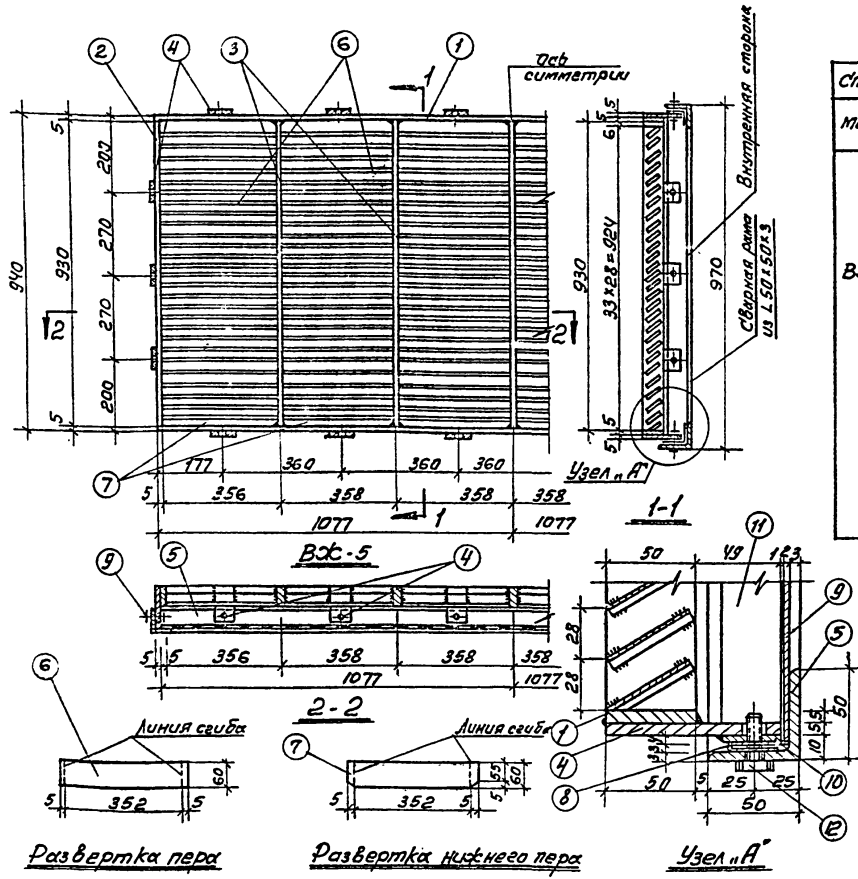
М 1:10, 1:2

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПВ-10/0,4-0,23кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка, Вж-4	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-16

МИКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Нач. отдела | Инженер | Клаан

ср 184-03



Спецификация металла сталь марки В ст 3 кп 2

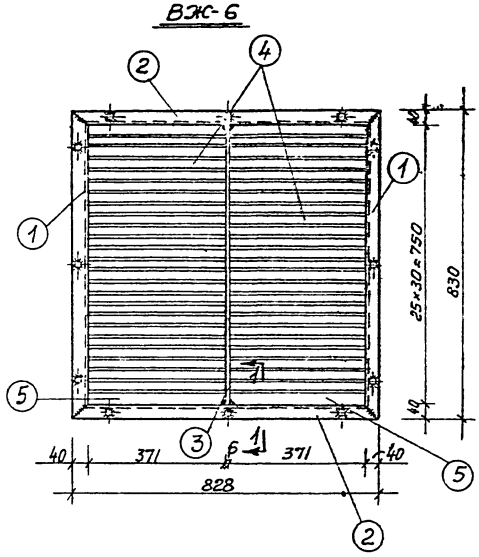
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг: Шт.	Вес в кг: Всего	Вес в кг: Марка	Прим.
ВЖ-5	1	-50х5	2154	2	4,3	8,6	123,0	
	2	-50х5	940	2	1,84	3,68		
	3	-50х5	930	5	1,82	9,1		
	4	-50х5	99	18	0,2	3,6		
	5	L50х50х3	2174	2	5,0	10,0		
	6	-60х1,5	362	192	0,3	57,6		
	7	-60х1,5	362	6	0,3	1,8		
	8	Сетка Н10-Н	2,4	1	11,0	11,0		
	9	L50х50х5	970	2	3,66	7,32		
	10	-40х4	2164	2	2,73	5,46		
	11	-40х4	950	2	1,2	2,4		
	12	Винт М5х22		18	0,05	0,9		
	Вес наплавленного металла					1,54		

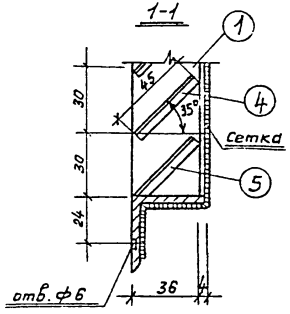
Примечания:

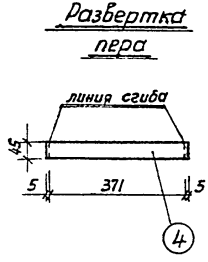
1. Отверстия под винты М-5 с нарезкой.
2. Сварные швы h=5 мм, швы перьев = 2 мм.
3. Варить тонким электродом соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место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

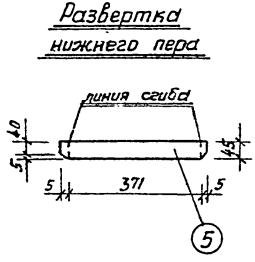
м 1:10, 1:2

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-5	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-17









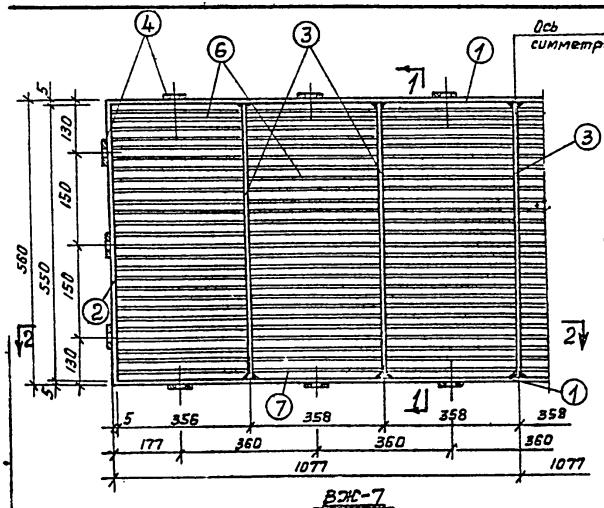
Спецификация

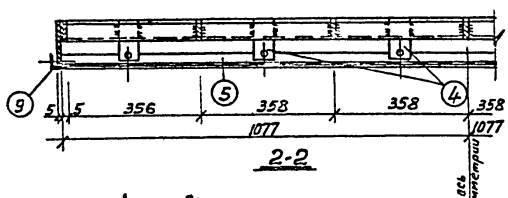
сталь марки в ст 3 кп 2

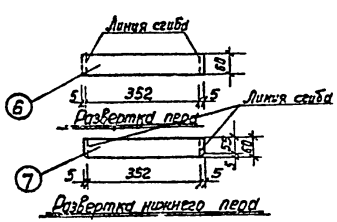
Марка	№ об. дет.	Профиль	Длина в мм	Кол-во шт	Вес кг 1 шт	Вес кг всех	Вес кг марки	Примеч.
ВЖ-6	1	∠ 40×4	830	2	2,0	4,0	24,0	
	2	∠ 40×4	828	2	2,0	4,0		
	3	−36×6	830	1	1,4	1,4		
	4	−45×1,5	381	48	0,2	9,6		
	5	−45×1,5	381	2	0,2	0,4		
	6	Сетка №10 1-6	1м²	1	4,0	4,0		
	Вес наплавленного металла 2%					0,6		

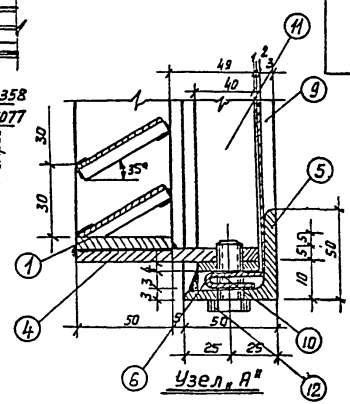
Примечания:

1. Отверстия ф6, сверленые, разенкованные с одной стороны.
2. Сварные швы толщиной 5мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2 мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за два раза.
5. Решетка ВЖ-6 (для ворот В-2Ж) крепится шурупами.









Спецификация

Сталь марки ВСт3 кп2

Марка	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг: 1 шт	Вес в кг: Всех	Вес в кг: Марки	Примеч.
ВЖ-7	1	−50×5	2154	2	4,3	8,6	74,0	
	2	−50×5	560	2	1,1	2,2		
	3	−50×5	550	5½	1,08	5,4		
	4	−50×5	99	18	0,2	3,6		
	5	∠50×50×3	2174	2	5,0	10,0		
	6	−60×1,5	362	102	0,3	30,6		
	7	−60×1,5	362	6	0,3	1,8		
	8	Сетка N10-Н	2,1м²	1	9,0	9,0		
	9	∠50×50×3	590	2	1,4	2,8		
	10	−40×4	2164	2	2,73	5,46		
	11	−40×4	570	2	0,72	1,44		
	12	Винт М5×22	−	18	0,05	0,9		
	Вес наплавленного металла					1,2		

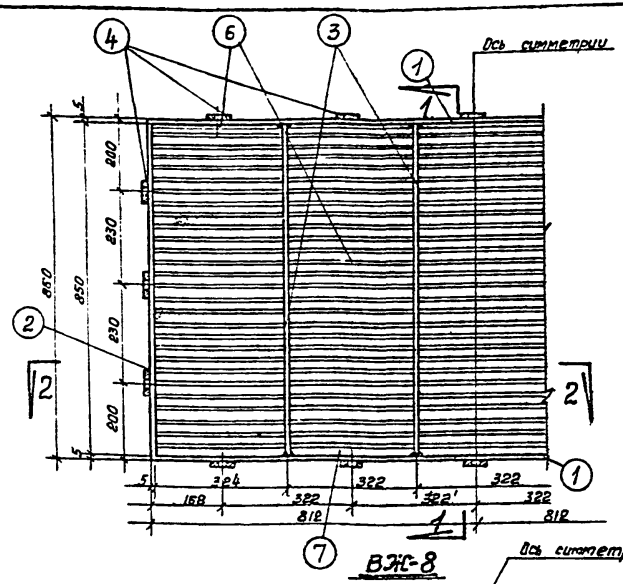
Примечания:

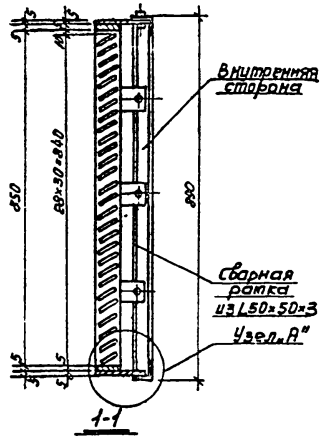
1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5 мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2 мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской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

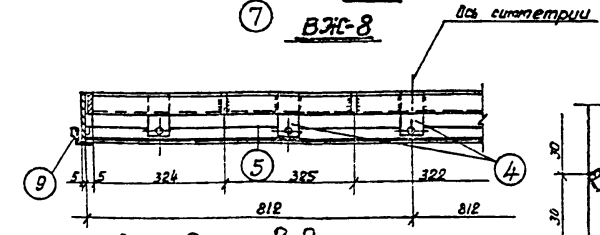
М1:10; 1:2

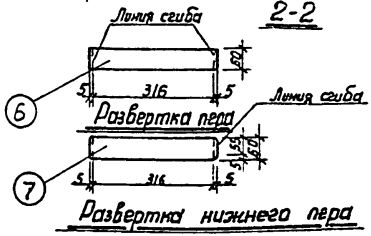
г. Москва

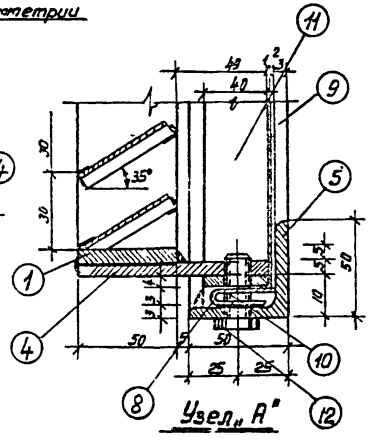
1971	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-7.	Типовой проект 407-3-41/75÷45/75	Альбом III	Лист АС-19











Спецификация

Сталь марки ВСт3кп2								
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг. 1шт.	Вес в кг. Всего	Марка	Примечание
ВЖ-8	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	2,13		
	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	2,25		
	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 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.

М1:10; 1:2

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-8	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75÷45/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-20

ТИПРОКОМЭНЕРГО г. МОСКВА | Нач. отдела | Клоан

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 3511 Инв.№ СФ 184-03 тираж 2200
Сдано в печать 30/VII 1981г. печ.л. 2,5

gost.e-ecolog.ru