ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ

407-3-48/75 407-3-49/75

407-3-108/75 407-3-166/75

407-3-167/75 407-3-168/75

407-3-186/75 407-3-187/75

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

Альбом III

Типовые детали и конструкции

Состав проекта

Альбом I. Электротехническая и архитектурно-строительная части.

Альбом II. Сметы.

Альбом III. Типовые детали и конструкции

СФ 189-03

Разработан институтом „Гипрокоммунэнерго" Минжилкомхоза РСФСР

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

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

Перечень чертежей

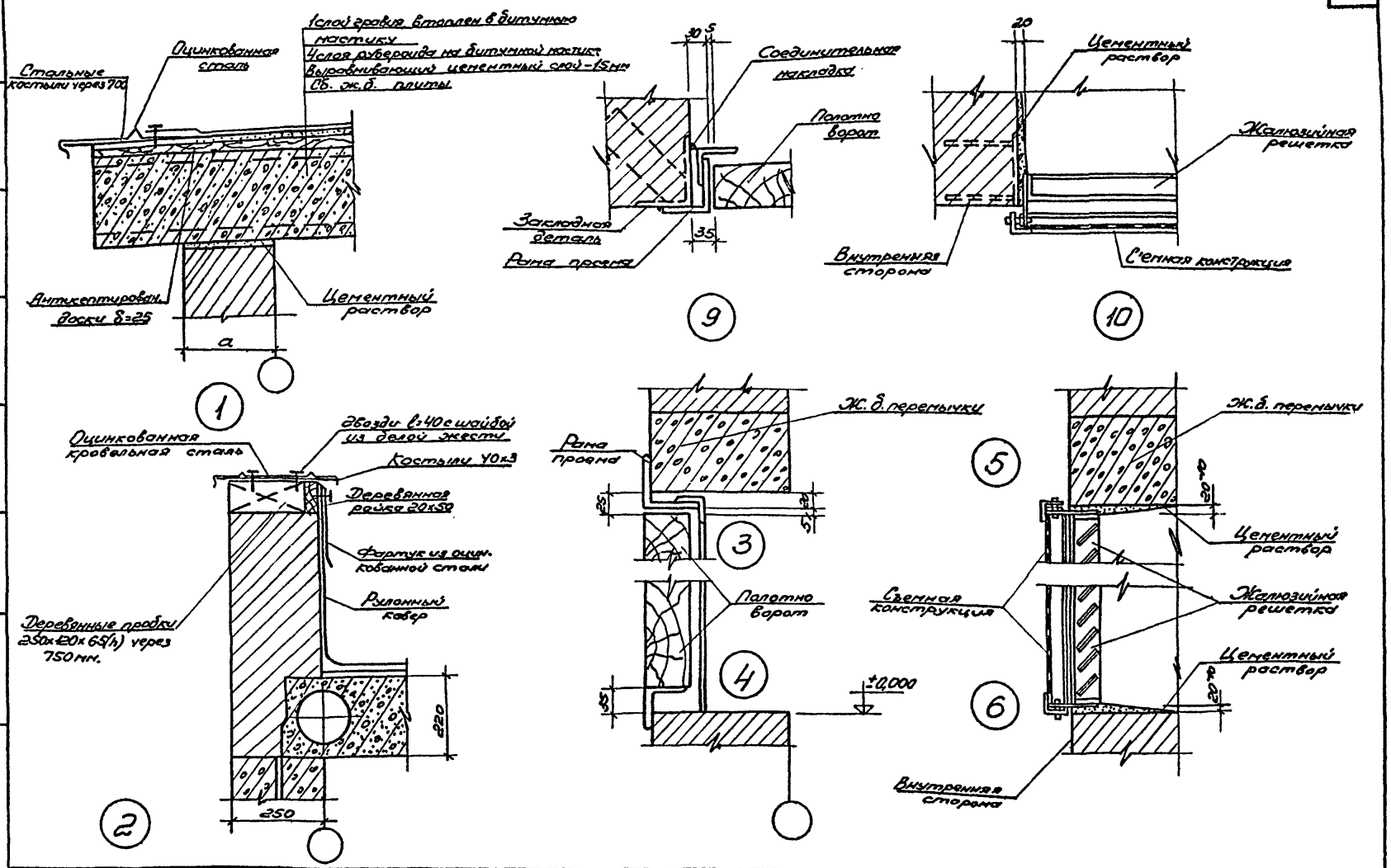
N п/п	Наименование	N листа АС	N стр.	N п/п	Наименование	N листа АС	N стр.
1	Перечень чертежей	1	2	13	Рама ворот РВ-3 для ворот В-3Ж	13	14
2	Детали	2	3	14	Ворота В-2. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов	14	15
3	Детали	3	4	15	Ворота В-2. Детали полотна.	15	16
4	Дверь Д-1	4	5	16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

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП6-10/0,4-0,23кВ.	Перечень чертежей	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75 ÷ 49/75, 407-3-108/75, 186/75 ÷ 187/75, 407-3-166/75 ÷ 168/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-1

Гипрокоммунэнергопром г. Москва

Нач. техн. отдела Ротенберг; Гл. инж. пр-та Ананьев; Нач. отдела Клаан; Исполнитель Ветрова; Проверил Щеголев; Утвердил Ветрова; 17.10.73 г.

ер-189-03

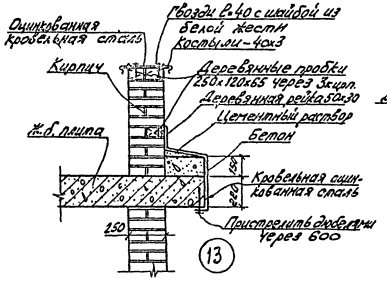


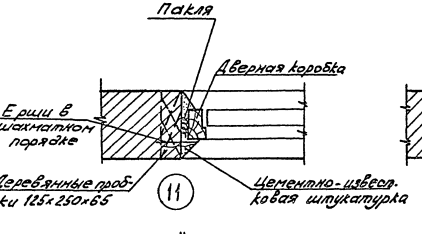
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА							
Гл. инж. пр-та	Шорейбер	Рук. группы	Вагина				
Нач. отд. тех. отд.	Дойсберг	Исполнитель	Вартанова				
Гл. инж. пр-та	Шестерник						
Нач. отдела	Клоон						

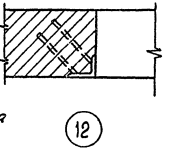
12.10.73

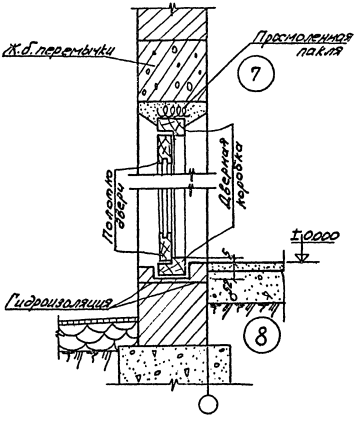
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП6-10/0,4-023КВ	Детали	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-168/75-168/75 407-3-186/75÷187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-2

сф 189-03



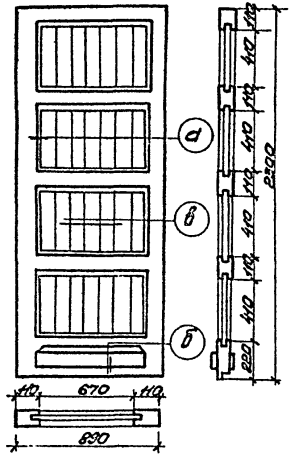




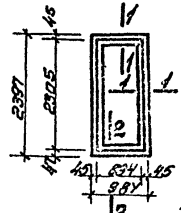


МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. Москва	Единая серия отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кв.	Детали.	Типовой проект 407-3-98/74 407-3-165/75 407-3-186/75	Альбом III	Лист АС-3
1974					

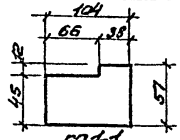
Гл. инж. проекта Гл. инж. проекта Нач. отдела Нач. отдела Гл. инж. проекта Нач. отдела Ст. инж. Инженер Техник Инженер Техник Выполнил Проверил



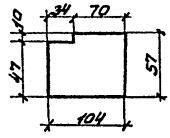
Дверь Д-1



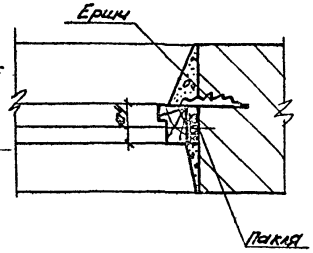
Дверная коробка

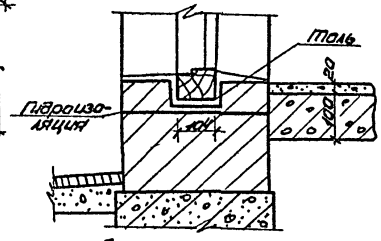


по 1-1

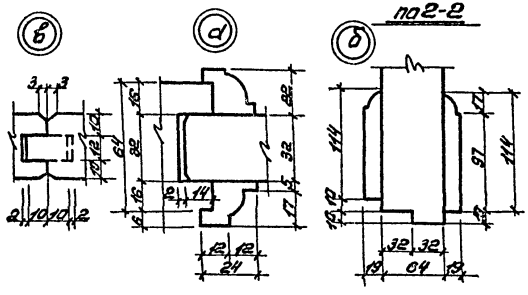


по 2-2





Детали установки коробок



Спецификация древесины на один комплект

Сечение в мм	Длина м	Кубатура м³
Бруски 70х220	0,9	0,014
" 70х120	8,2	0,068
" 40х120	12,32	0,059
" 25х120	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	ПНШ-80	5088-72	2 пробные
Ручки скобы на планках	РС-200	5087-72	2
Замок врезной		5089-73	1
Шурупы	А4х30	1145-70*	4
" — "	А5х30	— " —	16
" — "	А4х40	— " —	8

Примечания:

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

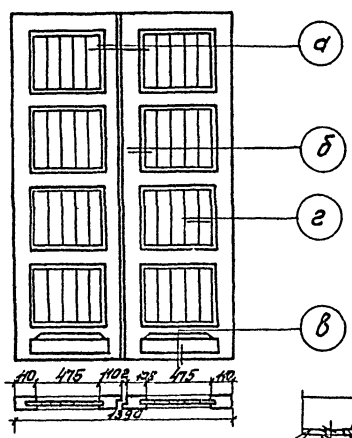
Гл. инж. ин-та	Вегина		
Нач. тех. отд.	Бортанова		
Гл. инж. пр-та	Рахрутто		
Нач. отдела	Исаичтев		
Инж.	Шестаков		
Инж.	Кузин		
Инж.	Шредер		
Инж.	Волгарев		

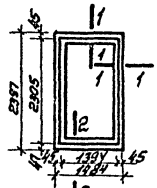
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

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

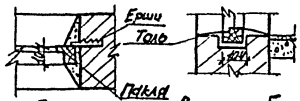
Дверь Д-1.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 101/75 407-3-166/75÷168/75 407-3-186/75÷187/75. | АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-4

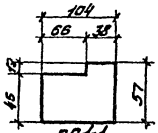




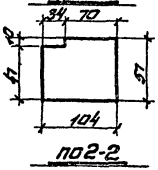
Дверная коробка



Детали установки коробок

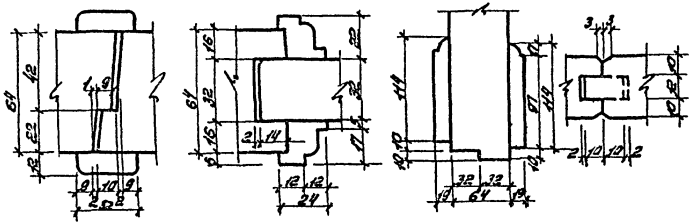


п01-1



п02-2

а б в г



Спецификация древесины на 1 комплект

Сечение мм.	Длина м	Кубатура м³
Бруски 70х270	14	0,022
" 70 х 120	14,0	0,124
" 40 х 120	17,6	0,085
" 25 х 120	2,0	0,006
Доски 19 х 50	4,8	0,005
Раскладки	15,4	0,009
	Итого:	0,251

Спецификация металла на 1 комплект

Наименование элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	ПНШ-90	5089-72	2 левые 2 правые
Ручки скобы на планку	РС-200	5087-72	2
Шпингалет дверной	ШК	5090-73	1
" "	ШЗ	" "	1
Замок врезной		5089-73	1
Шурупы	Д4х15	Н45-70*	12
"	Д4х30	" "	14
"	Д5х30	" "	32
"	Д4х40	" "	8

Примечания:

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

М 1:5

1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,29 кВ	Дверь Д-2.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-166/75 ÷ 168/75 407-3-186/75 ÷ 187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-5

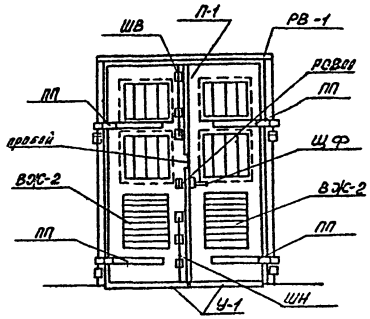
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

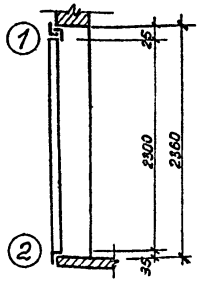
Нач. тех. отд.	Дежин	Зоиса	Шестерня	Клоян
Гл. инж. пр-та	Ачкасов	Шестерня	Шестерня	Клоян
Нач. отдела	Ковальский	Шестерня	Шестерня	Клоян

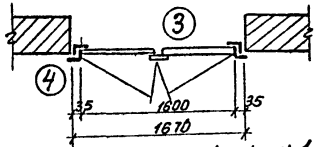
ОСНИНО Волтонова

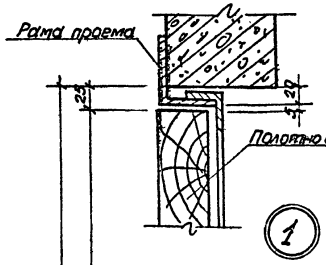
ГУК ВСУПЛЫ Металлитель

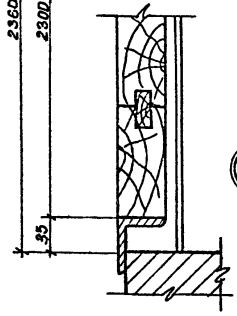
ср 189-03

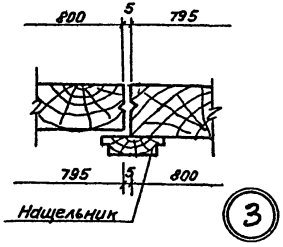


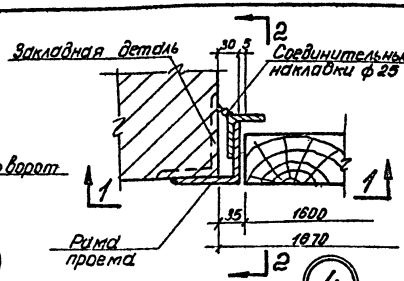


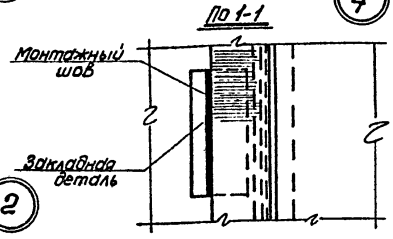


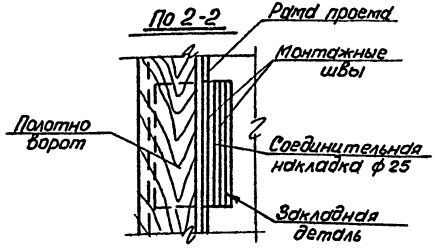












Спецификация металла на 1 ворота В-1Ж

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	Кол.	Вес, кг 1 элем.	Вес, кг Общий
П-1	Полотно	компл.	1	137	137
РВ-1	Рама проема	шт.	1	77,0	77,0
ВЖС-2	Жалюзийная решетка	шт.	2	16	32
У-1	Уголок	"	2	3,0	6,0
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	"	2	0,12	0,24
	Шуруп 8×50 ГОСТ 1145-70*	"	48	—	0,9
	" 6×50 "	"	30	—	0,26
	" 5×40 "	"	33	—	0,16
	Ручка РС 200 ГОСТ 5087-72	"	1	—	
	Шуруп 4×8 ГОСТ 1145-70*	"	4		0,02

Примечание:

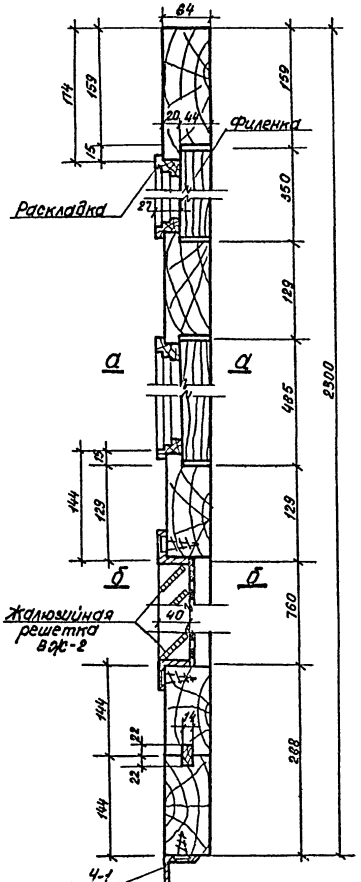
Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-7, АС-10 ÷ АС-12.

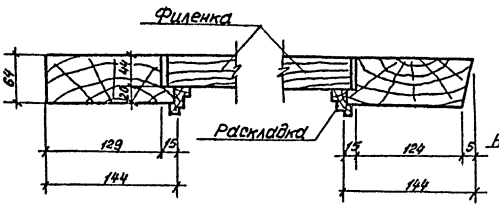
М 1:5

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

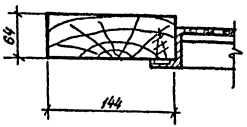
Гл. инж. пр. Щербер; Нач. тех. отд. Вайсфельд; Гл. инж. проекта Шестернин; Нач. отдела Клаан; Гл. спец. Ивасина; Исполнитель Вертенова; Рук. арх.-пл. гр. Дерюгин; 17.10.73 г.

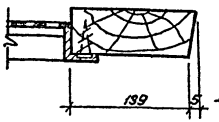
ср 186-03



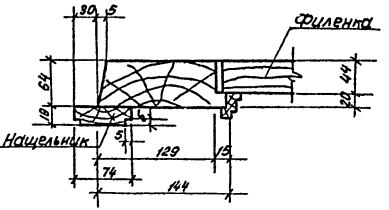


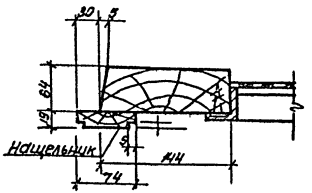
Сечение а-а

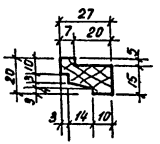




Сечение б-б







Сечение наплавной раскладки.

Примечания:

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

Гл. инж. пр-та	Вдовина		
Нач. тех. отд.	Вартанова		
Гл. инж. пр-та	Ваксман		
Нач. отдела	Ярмарка		
Рук. группы	Исполнитель		
Инженер	Воскресенская	Шестерина	
Инженер	Клоцкий		
Гл. инж. пр-та	Ноч. отдела		

17.6.73 г.

МУКХХ РСФСР ПИРОКОМУНЭНЕРГО г. МОСКВА

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,25 кВ

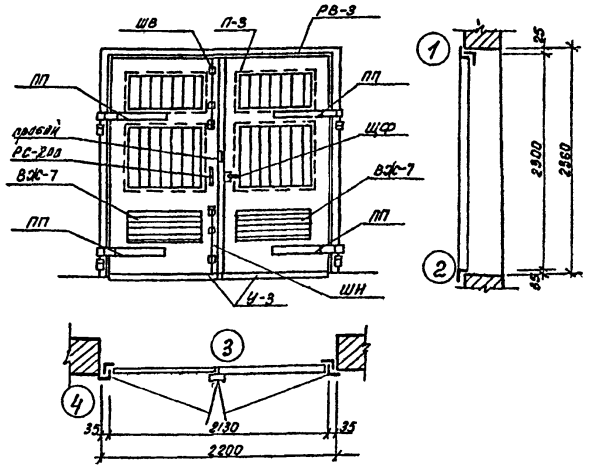
Ворота В-19Ж. Детали полотна.

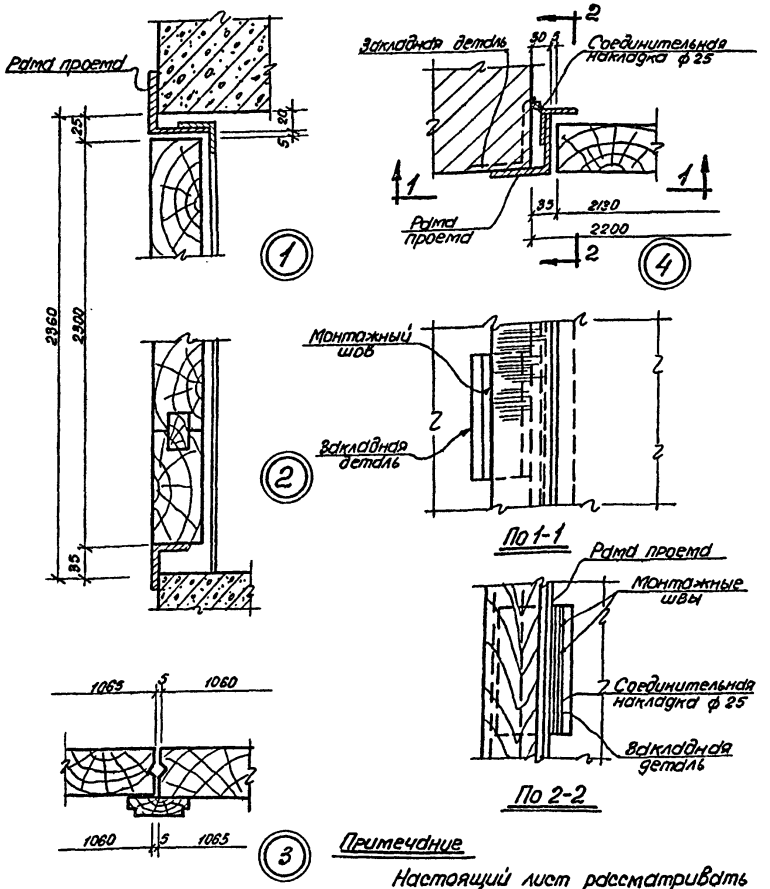
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 104/75, 186/75, 187/75 S. 407-3-166/75-163/75

АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС-7

ср 189-03





Спецификация материалов на 1 ворота В-3Ж.

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

Примечание

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

м 1:5

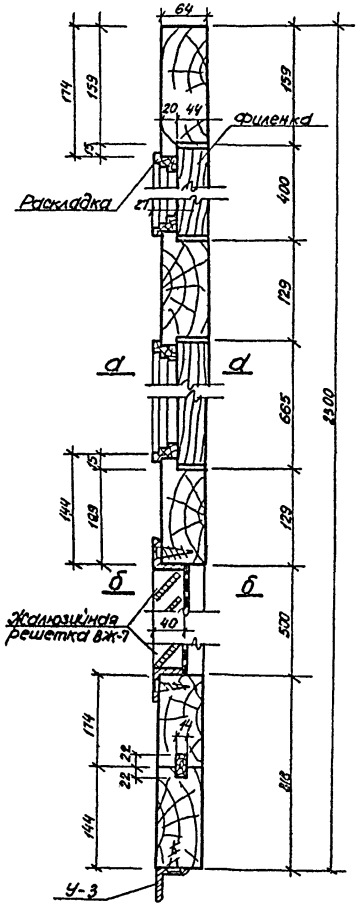
ЕДИНАЯ СЕРИЯ 1974 отдельно стоящих ТП 610/0,4-0,23 кВ	Ворота В-3Ж. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 104/75 407-3-166/168/75 407-3-186/187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-8

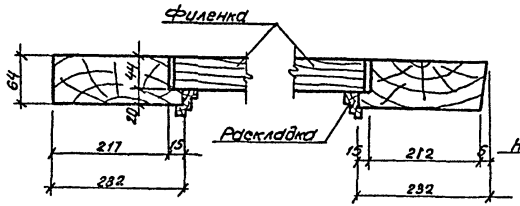
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Гл. инж. ин-та	Шредер	Рук. группы	Вагина
Нач. тех. отд.	Воскресенский	Исполнитель	Варламова
Гл. инж. пр-та	Шестерник		
Нач. отдела	Клоан		

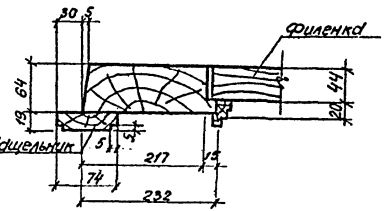
17.10.73

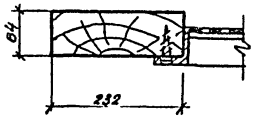
сер 139-03

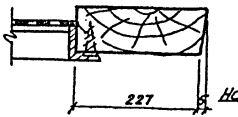




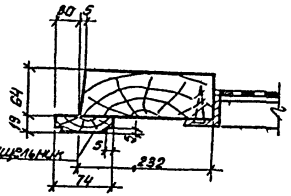
Сечение а-а

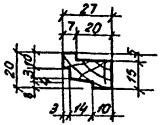






Сечение б-б





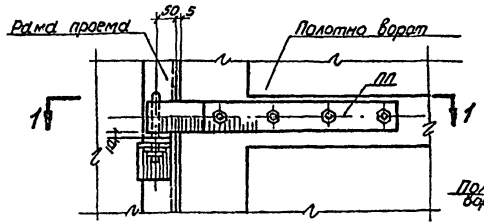
Сечение наплавной раскладки.

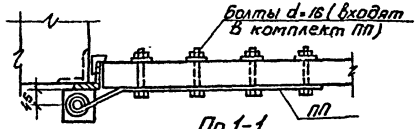
Примечания.

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

МЖК УССР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА								1974
Гл. инж. ин-та								17.06.73
Нач. тех. отд.								
Гл. инж. пр-та								
Нач. отдела								
Рук. группы	Шрейбер	Исполнитель	Волкерлей	Шестернин	Клодан			
Вед. инж.	Варламова							

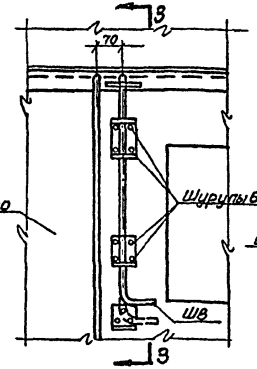
1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кВ	Ворота В-3Ж. Детали полотна.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75, 152/75, 407-3-166/75-168/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-9

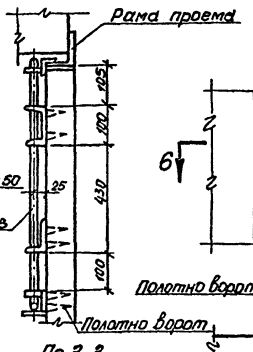




По 1-1

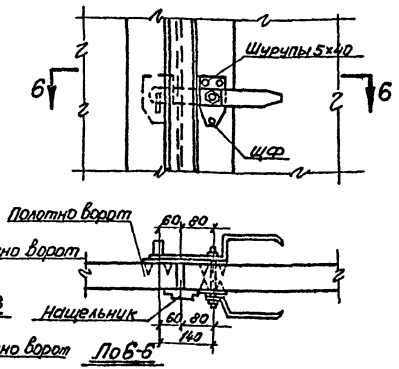
Установка верхней петли ПП (вид снаружи)





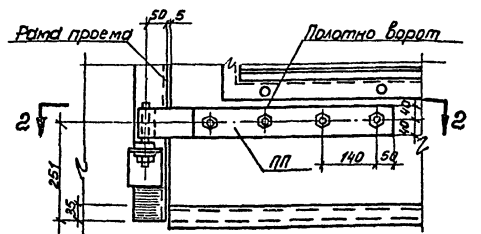
По 3-3

Установка верхнего шпингалета ШВ (вид изнутри)



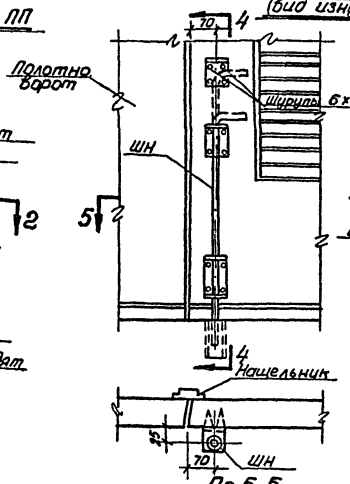
По 6-6

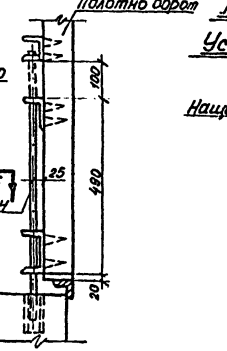
Установка щеколды фалевой ЩФ (вид снаружи)



По 2-2

Установка нижней петли ПП (вид снаружи)

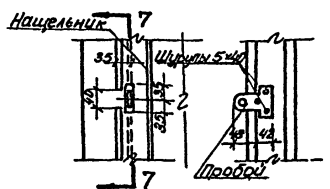




По 4-4

По 5-5

Установка нижнего шпингалета ШН (вид изнутри)



По 7-7

Установка пробоев. (вид снаружи).

Гл. инж. ин-та		Шрейбер	Рук. группы	Вн-3	Воевина		17.10.79 г.
Нач. тех. отд.		В. Скворцов	Исполнитель		В. Воротнова		
Гл. инж. пр-та		Шестернин					
Нач. отдела		Клобы					

МЖКХ СССР ГИПРОСТРОЙМУНИЦЕРГО г. МОСКВА

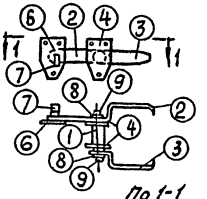
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,25 кВ.

Детали установки приборов для ворот В-19Ж, В-3Ж.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-186/75, 49/75, 109/75; 407-3-186/75÷187/75; 407-3-166/75÷168/75

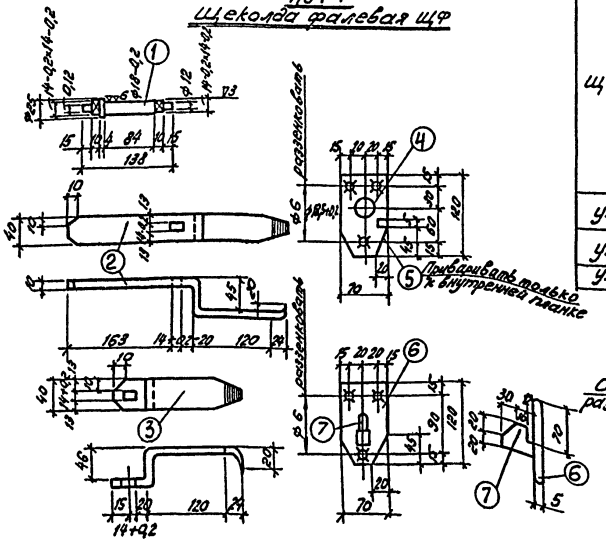
АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС-10



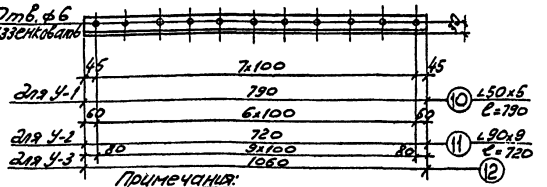
По 1-1

Щеколда фалевая ЩФ



Спецификация стали на 1 штуку каждой марки

Марка	№ сб. дет.	Сортамент	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг. 1 шт.	Вес кг. Всех	Марка	Примечания
		Сталь марки ВСт3 кп2						
ЩФ	1	ф28	140	1	0,68	0,68	3,9	Мех. обработка
	2	–40х10	400	1	1,26	1,26		согнуть
	3	–40х10	250	1	0,79	0,79		обработать
	4	–70х5	120	2	0,33	0,66		—»—
	5	–10х5	10	1	—	0,01		
	6	–70х5	120	1	0,33	0,33		
	7	–40х10	52	1	0,16	0,16		
	8	Шайба 12		2	0,01	0,02		ГОСТ 11371-68*
	9	Гайка М12		2	0,01	0,02		ГОСТ 5915-70*
У-1	10	∠50х5	790	1	3,0	3,0	3,0	
У-2	11	∠90х9	720	1	8,8	8,8	8,8	
У-3	12	∠50х5	1060	1	4,0	4,0	4,0	



Примечания:

1. Отверстия сверленые.
2. Шурупы А5х40 ГОСТ 1145-70* предусмотрены в общих спецификациях материалов на ворота.

М1:10
М1:5

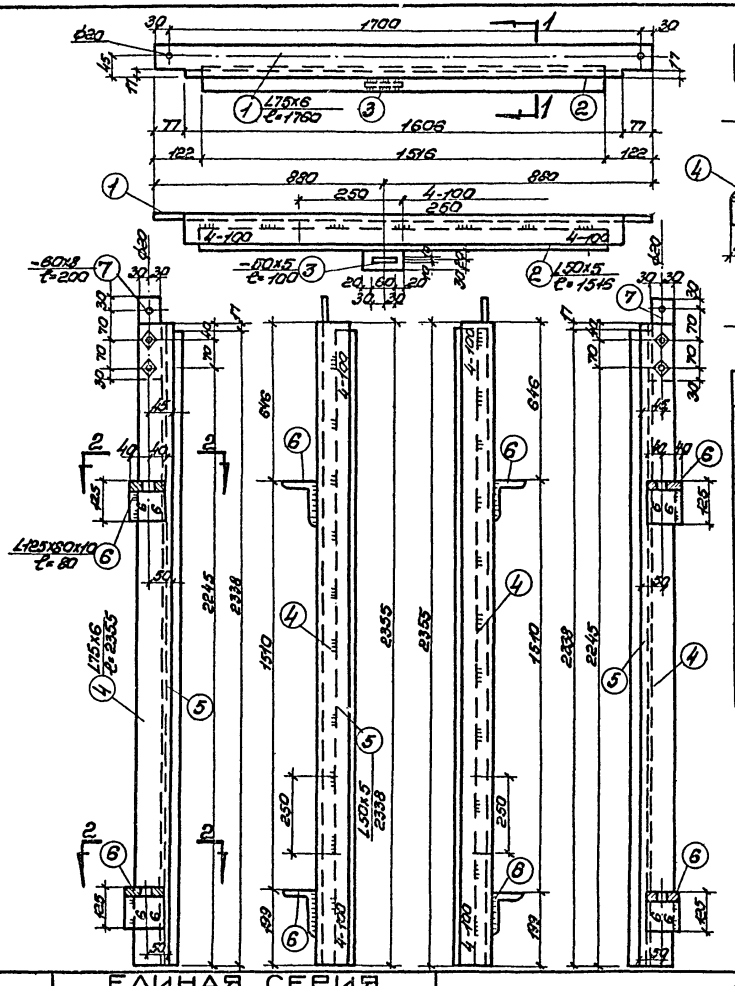
1974	Единая серия отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кв.	Щеколда фалевая и уголки защитные У-1; У-2; У-3.	Типовой проект 407-3-48/75; 49/75; 108/75; 407-3-166/75÷168/75; 407-3-186/75; 187/75	Альбом III	Лист АС-11

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. Москва

МЖКХ РСФСР

Главный инж. проекта Вертанова; Нач. пр. ап. Подпись; Гл. инж. пр-та Исполнитель; Нач. отдела Клаан; Инженер Шестерник; Гл. инж. пр-та; Нач. отдела

сф 189-03



Сварное соединение элементов рамы

Деталь заделки закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму

Марка	N дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг всех	Марка	Примечание
		Сталь марки Вст3кп2						
РВ-1	1	L 75x6	1760	1	12,2	12,2	77,0	
	2	L 50x5	1516	1	5,7	5,7		
	3	-50x5	100	1	0,2	0,2		
	4	L 75x6	2355	1+1	16,5	33,0		
	5	L 50x5	2338	2	9,0	18,0		
	6	L 125x80x10	80	4	1,2	4,8		
	7	-60x8	200	2	0,8	1,6		
		Наплавленный металл 2%				1,5		

Примечания:

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

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	Гл. инж. ин-та				
	Нач. тех. отд.				
	Гл. инж. пр-та				
	Нач. отдела				
	Шредер	Гук. группы	Исполнитель	Вагина	
	Бойсфелов	Гр.	Варатонова		
	Шестерник				
	Клоан				

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кВ

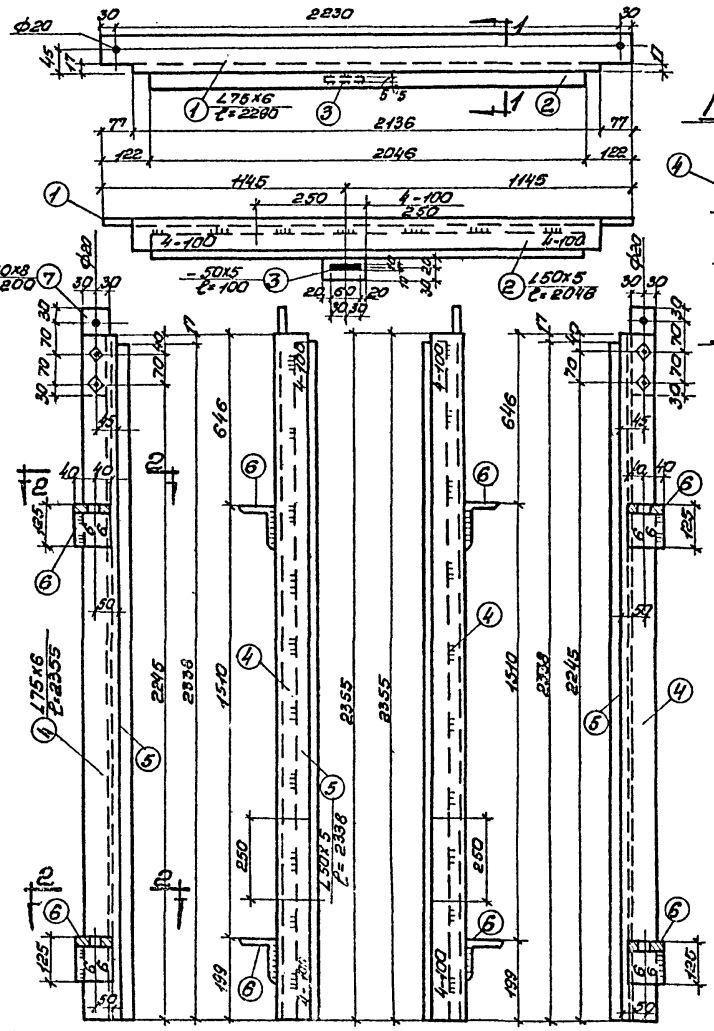
Рама ворот РВ-1 для ворот В-1,2к

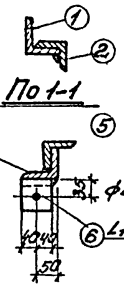
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-166/75-161/75. 407-3-186/75-187/75

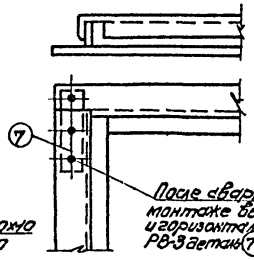
АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС-12

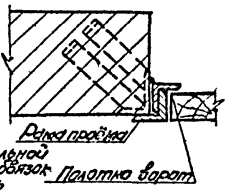
СФ 184-123







Сварное соединение элементов рамы



Деталь заделки закладных элементов в кладки.

Спецификация стали на 1 раму

Марка	№ дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг: 1 шт.	Вес в кг: Всех	Марки	Примечания
		Сталь марки Вст3кп2						
РВ-3	1	L75x6	2290	1	15,8	15,8	83,0	
	2	L50x5	2046	1	7,7	7,7		
	3	-50x5	100	1	0,2	0,2		
	4	L75x6	2355	1+1	16,5	33,0		
	5	L50x5	2338	2	9,0	18,0		
	6	L125x80x10	80	4	1,2	4,8		
	7	-60x8	200	2	0,8	1,6		
		Наплавленный металл 2%				1,9		

Примечания:

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

Гл. инж. ин-та	Ворина			
Нач. тех. отд.	Вартанова			
Гл. инж. пр-та	Ярцев			
Нач. отдела	Шрейбер	Рук. группы	Исполнитель	
	Вайсфельд		Шестерник	
	Клаан			

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

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

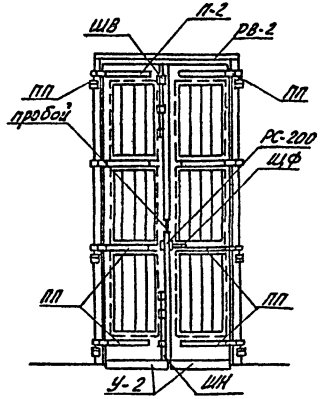
Рама ворот РВ-3 для ворот В-3 ж/с

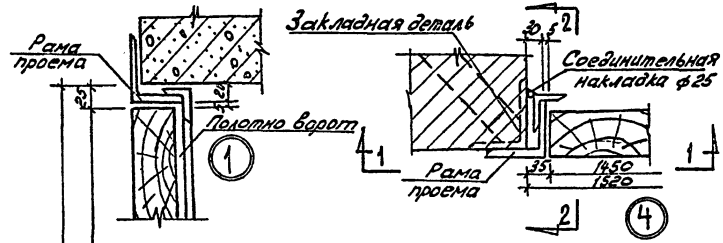
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 165/75, 108/75, 407-3-166/75-167/75, 407-3-186/75-187/75

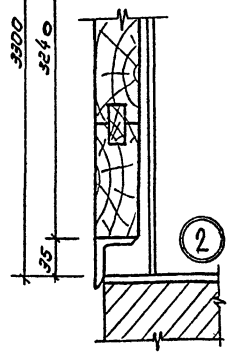
АЛЬБОМ III

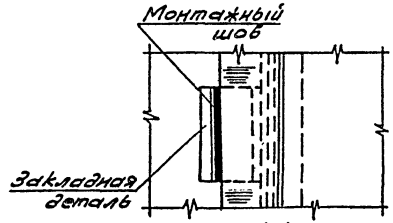
ЛИСТ АС-13

ср 189-03

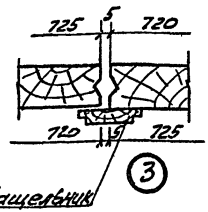


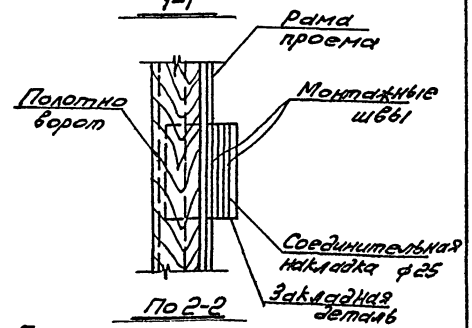






1-1





По 2-2

Спецификация металла на одни ворота В-2

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

Примечание:

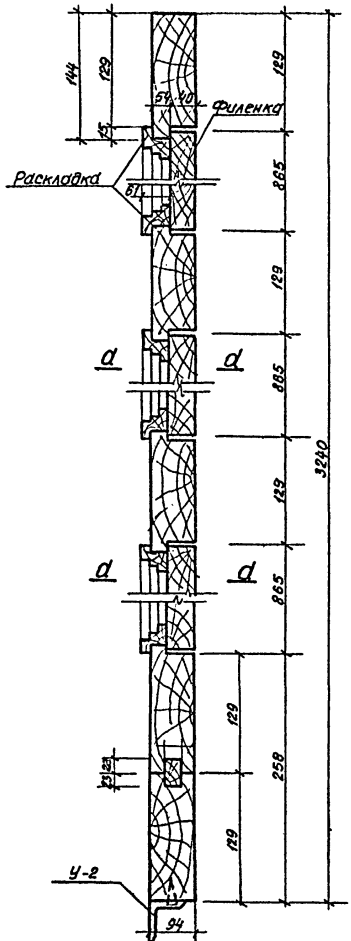
1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС15÷АС-17. АС-11.

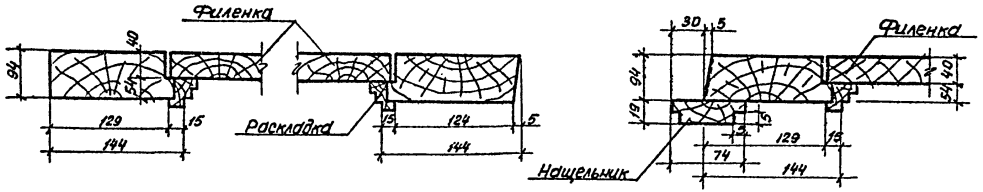
М1:40:10

1974	Единая серия отдельно стоящих ТПБ-10/04-023кВ	Ворота В-2. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов	Типовой проект 407-3-18/75, 19/75, 108/75, 407-3-166/75, 167/75, 407-3-186/75÷187/75	Альбом III	Лист АС-14

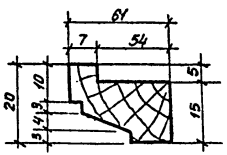
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Гл. инж. пр. | Нач. пл. отд. | Гл. инж. пр. | Нач. отдела | Шрейбер | Зайцев | Шестеринин | Клаан | Подпись | Дата





Сечение d-d



Сечение наплавной раскладки

Примечания:

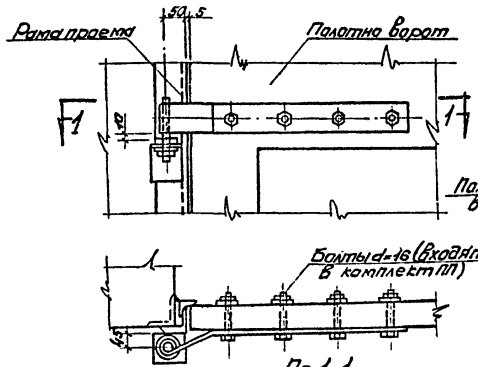
1. Расположение ворот см. на листе АС-3 альбома I.
2. Конструкцию рамы ворот РВ-2 см. лист АС-17 настоящего альбома.

М 1:5.

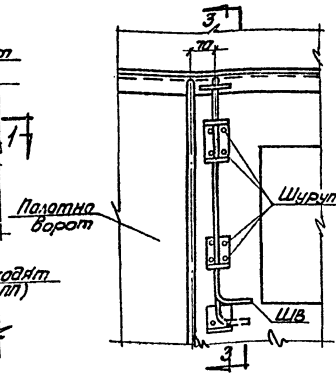
МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ.	Ворота В-2. Детали полотна.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 149/75, 181/75 407-3-166/75, 168/75 407-3-186÷187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-15

Гл. инж. ин-та Шрейбер; Нач. тех. отд. Волгарельв; Гл. инж. пр-та Шестерчин; Нач. отдела Глодек; Рук. группы Исполнитель; Вдовина; Вартанова; 17.10.73 г.

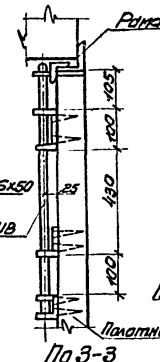
Тор 189-03

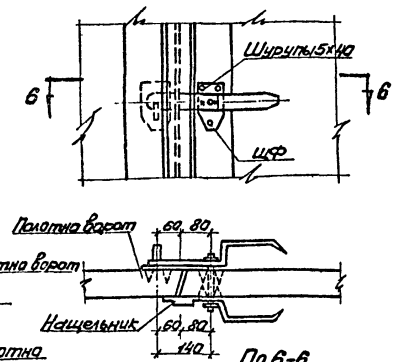


Установка верхней петли ПП (вид снаружи).

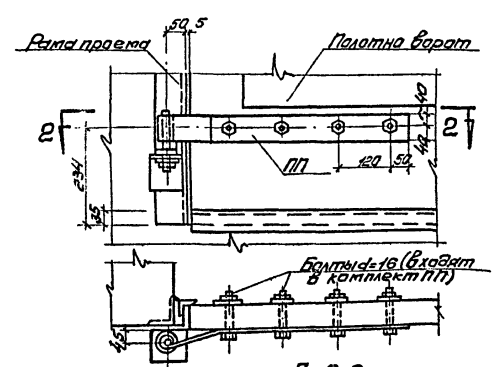


Установка верхнего шпингалета ШВ (вид изнутри)

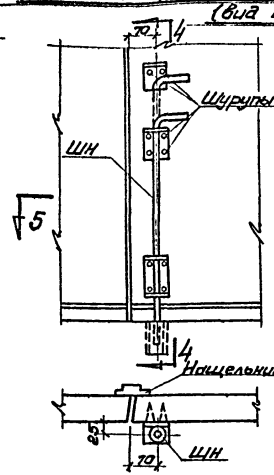




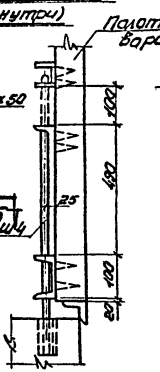
Установка щеколды фалевой ШФ (вид снаружи).

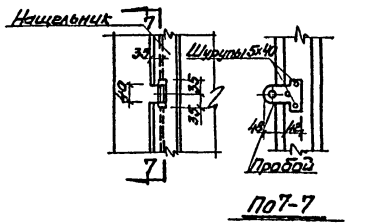


Установка нижней петли ПП (вид снаружи).



Установка нижнего шпингалета ШН (вид изнутри).





Установка пробоев (вид снаружи).

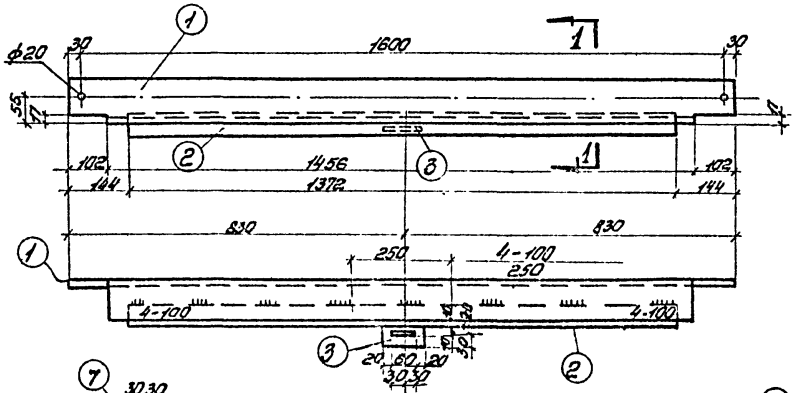
Гл. инж. ин-та		Шрейдер	Рук. группы	Вагина			
Нач. отд.		Вайсфельд	Исполнитель	Вартанова			
Гл. инж. пр-та		Шестерник					
Нач. отдела		Клоан					

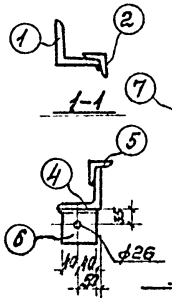
МЖКХ РСФСР
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО
г. МОСКВА

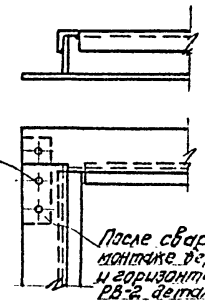
1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23 кВ

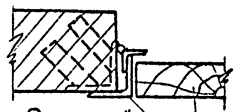
Детали установки приборов ворот В-2

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



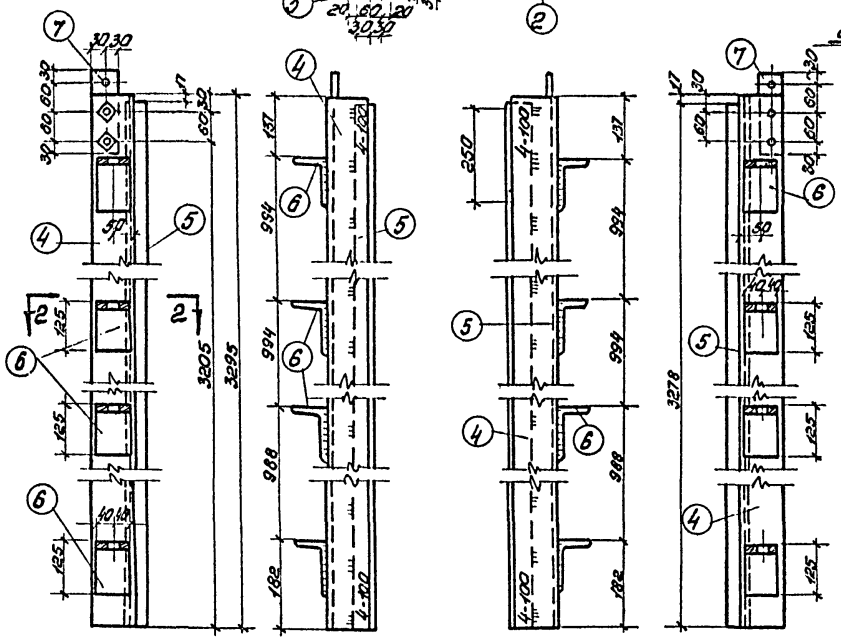






Сварное соединение элементов рамы

Деталь заделки закладных элементов в кладку.



Спецификация стали на 1 раму. Сталь марки ВСт3кп2.

Марка	N дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг всех	Марки	Примечан.
РВ-2	1	∠100х7	1660	1	18,0	18,0	13,20	
	2	∠50х5	1372	1	5,0	5,0		
	3	-50х5	100	1	0,2	0,2		
	4	∠100х7	3295	2	35,6	71,2		
	5	∠50х5	3278	2	12,3	24,6		
	6	∠125х80х10	80	8	1,2	9,6		
	7	-60х8	180	2	0,7	1,4		
	Наплавленный металл 2%					2,0		

Примечания:

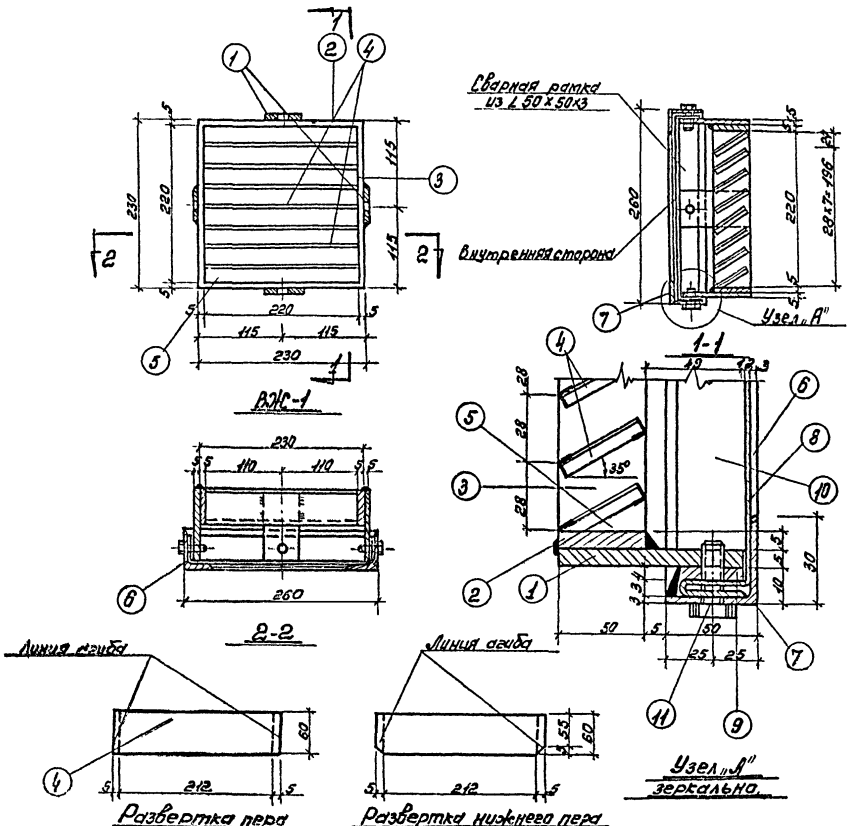
1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной h=4 мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных болтах ф18 мм, временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы привариваются друг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

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

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

Гл. инж. пр-та Вагина; Нач. тех. отд. Воротников; Гл. инж. пр-та Ларкин; Нач. отдела Шолпитель; Инж. Шредебер; Инж. Всесоревой; Инж. Шестерина; Инж. Клаан

сф 189-03



Спецификация:

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг Все	Вес в кг Всего	Примеч.
		Сталь марки ВСт3 кп2						
ВЖС-1	1	-50×5	99	4	0,13	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	∠ 50×50×3	260	2	0,6	1,2	9,0	
	7	∠ 50×50×3	260	2	0,6	1,2		
	8	Сетка N 10-1-1	0,1	1	0,12	0,12		
	9	-40×4	254	2	0,32	0,64		
	10	-40×4	240	2	0,3	0,6		
	11	Винт М5×22		4	0,03	0,2		
		Вес наплавленного металла				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 месте см. установку закладных деталей.

Гл. инж. ин-та	Шерешев			
Нач. отд. ин-та	Волосевич			
Гл. инж. пр-та	Шелтеванин			
Нач. отдела	Клоцн			
Гл. инж. пр.				
Рук. группы				
Исполнитель				
	Вагина			
	Волтанова			

МЖКУ РСФСР
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО
г. МОСКВА

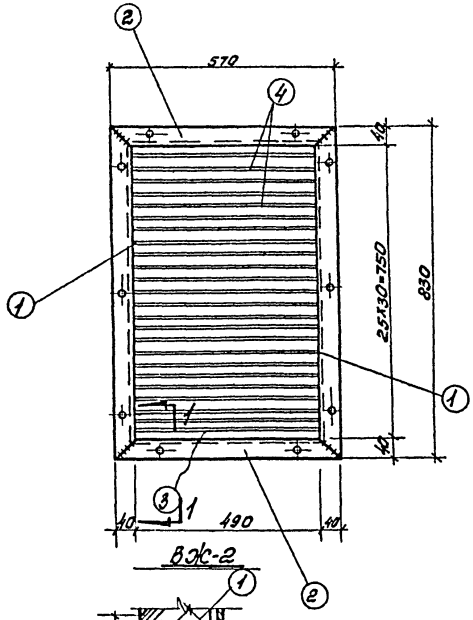
1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ
отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-025 кВ

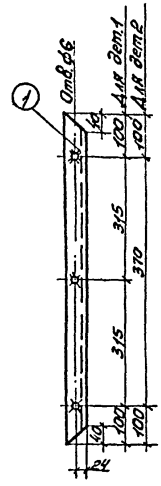
Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-1

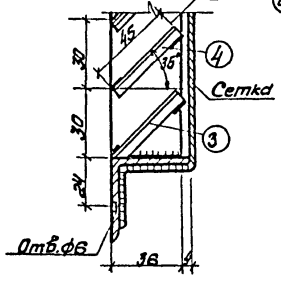
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 103/75, 407-3-135/75, 168/75, 407-3-186/75, 187/75

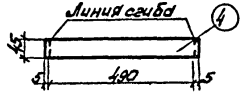
АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС-18

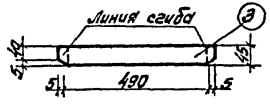








Развертка пера



Развертка нижнего пера

Спецификация								
Сталь марки ВСт.3 кп.2								
Марка	N сб. дет.	Профиль	Длина мм.	Кол-во шт.	Вес кг. 1шт.	Вес кг. всех	Марки	Примеч.
ВЖ-2	1	∟40×4	830	2	2,0	4,0	16,0	
	2	∟40×4	570	2	1,4	2,8		
	3	-45×1,5	500	1	0,28	0,28		
	4	-45×1,5	500	24	0,28	6,72		
	5	Сетка N10-1-6	0,5м²	1	2,0	2,0		
	Вес наплавленного металла 2%					0,3		

Примечания:

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

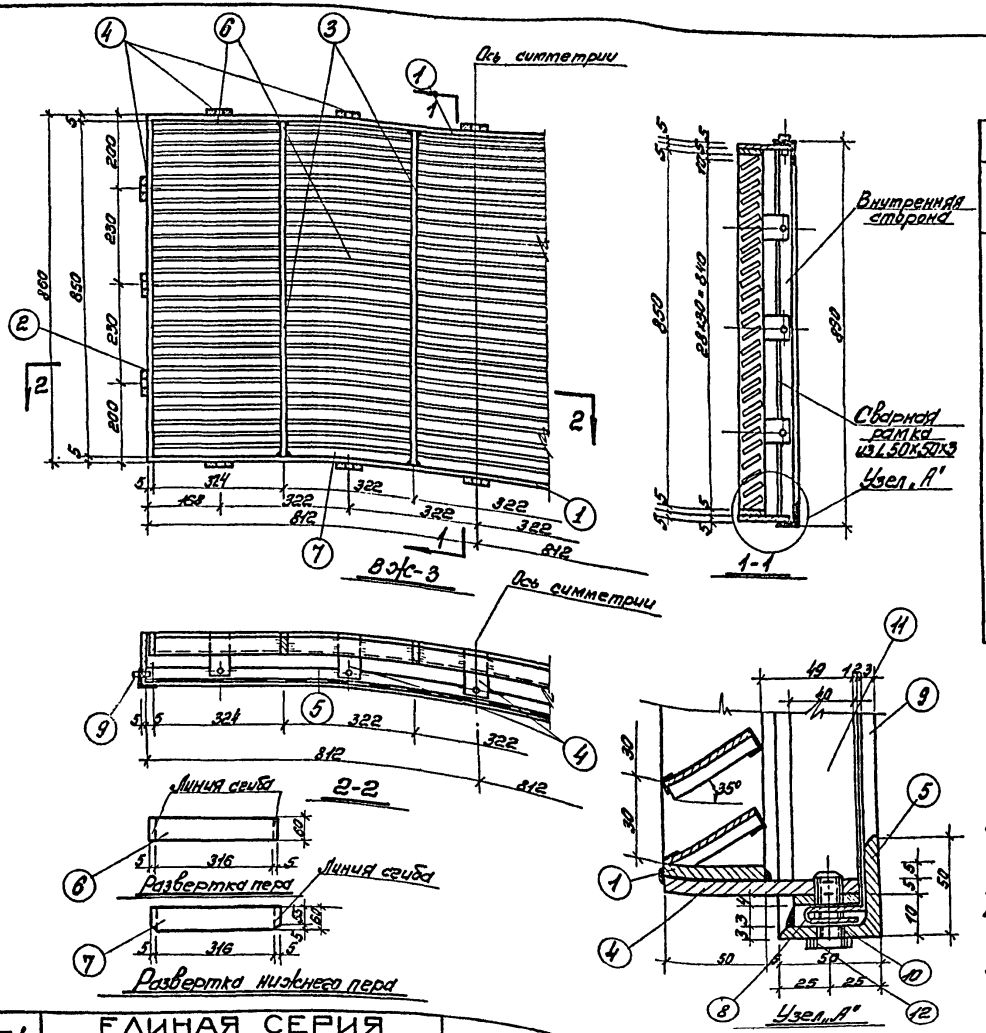
М 1:10; 1:2

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-023КВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-2	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 100/75 407-3-166/75÷168/75 407-3-186/75-187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-19

Гл. инж-нт Нач. тех. отд. Гл. инж. пр-та Нач. отдела — Шрейбер, Васильева, Шестерина, Клаан

Рук. группы Исполнитель — Вагина, Бартонова

ор 189-03



Спецификация

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг: 1 шт.	Вес в кг: всех	Марка	Примечание
		Сталь марки В ст3 кп2.						
ВЭС-3	1	-50x5	1624	2	3,18	6,36	ВСТ0	
	2	-50x5	860	2	1,8	3,6		
	3	-50x5	850	4	1,7	6,8		
	4	-50x5	99	16	0,13	2,08		
	5	L50x50x3	1644	2	3,71	7,42		
	6	-60x1,5	326	136	0,28	37,8		
	7	-60x1,5	326	5	0,28	1,4		
	8	Сетка N10-1-1	1,8м²	1	7,7	7,7		
	9	L50x50x3	890	2	2,0	4,0		
	10	-40x4	1638	2	2,02	4,04		
	11	-40x4	870	2	1,13	2,26		
	12	Винт М5x22	—	16	0,05	0,8		
		Вес наплавленного металла 2%				1,74		

Примечания:

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5мм, за исключением перьев, которые 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 месте см. установку закладных деталей.

Гл. инж. ин-та	Чернышев		
Нач. тех. отд.	Дружинин		
Гл. инж. пр-та	Ананьев		
Нач. отдела	Ольгин		
Инж.	Шестерина		
Инж.	Клаан		
Ст. инж.	Шрейдер	Бх. Ерофеев	Вагина
	Войсельо	Шопин-ковь	Вартанов
	Шестерина	Ивдрадж	

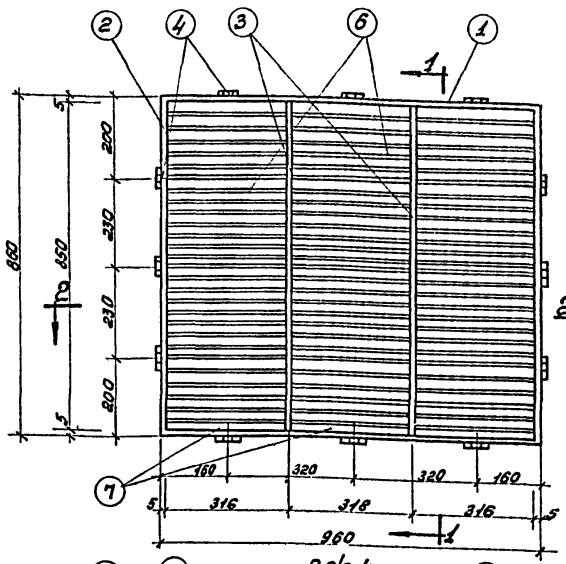
МЖКХ РСФСР
ГИПРОКОММУНЭНЕРГО
г. МОСКВА

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

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЭС-3.

М 1:10, 1:2

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



Спецификация металла сталь марки ВСт.3 кп2								
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт.	Вес в кг. 1 шт.	Вес в кг. всех	Марка	Прим.
ВЖ-4	1	-50х5	960	2	1,92	3,84	56,0	
	2	-50х5	860	2	1,72	3,44		
	3	-50х5	850	2	1,70	3,40		
	4	-50х5	99	12	0,2	2,40		
	5	L50х50х3	980	2	2,28	5,56		
	6	-60х1,5	323	81	0,27	21,9		
	7	-60х1,5	323	3	0,27	0,81		
	8	Сетка №10-11	0,98 м²	1	4,0	4,0		
	9	L50х50х5	890	2	2,07	4,14		
	10	-40х4	974	2	1,23	2,46		
	11	-40х4	870	2	1,1	2,2		
Вес наплавленного металла 2%						1,25		
	12	Винт М5х22	—	12	0,05	0,6		

Примечания:

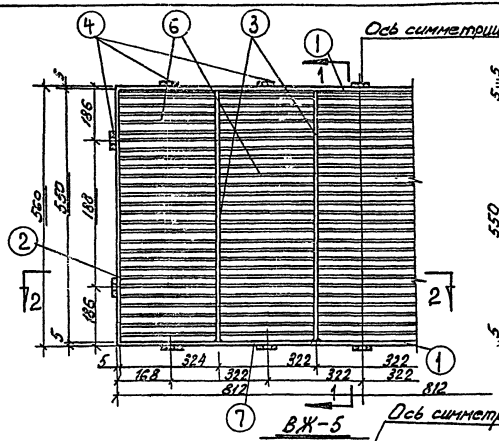
1. Отверстия под винты М-5 с нарезкой.
2. Сварные швы h=5мм, швы перьев=2мм.
3. Варить тонким электродом соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 разд.
5. Крепление решетки на место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

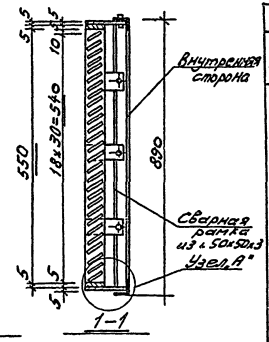
М 1:10; 1:2;

ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА	1974	ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-023кВ	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-4.	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75 407-3-168/75÷169/75 407-3-186/75, 187/75	АЛЬБОМ III	ЛИСТ АС-21

Нач. тех. отд. Дзюбенко; Гл. инж. пр-та Ямник; Нач. отдела Ковалев; Вертопхов; Проверил; Исполнитель Шестерник; Разработал Клоан

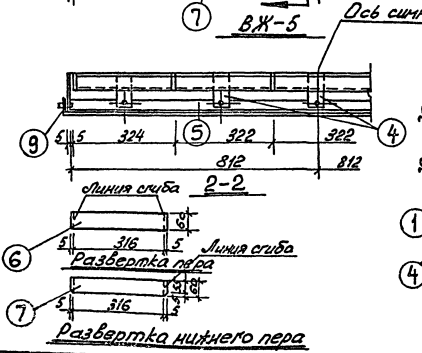
сф 189-03

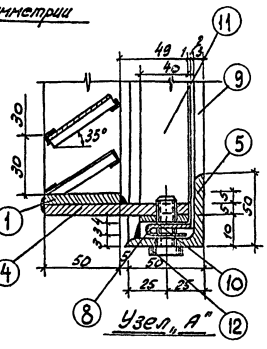




Спецификация

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг 1 шт.	Вес в кг всех	Прим.
		Сталь марки ВСт3 КП2					
ВЖ-5	1	— 50х5	1624	2	3,18	6,36	66,0
	2	— 50х5	560	2	1,1	2,2	
	3	— 50х5	550	4	1,08	4,32	
	4	— 50х5	99	16	0,13	2,08	
	5	∟ 50х50х3	1644	2	3,71	7,42	
	6	— 60х1,5	326	85	0,23	23,8	
	7	— 60х1,5	326	5	0,28	1,4	
	8	Сетка № 10-11	1,8 м²	1	7,7	7,7	
	9	∟ 50х50х3	590	2	1,4	2,8	
	10	— 40х4	1638	2	2,02	4,04	
	11	— 40х4	570	2	0,72	1,44	
	12	Винт М5х22	—	16	0,05	0,8	
		Вес наплавленного металла 2%				1,64	



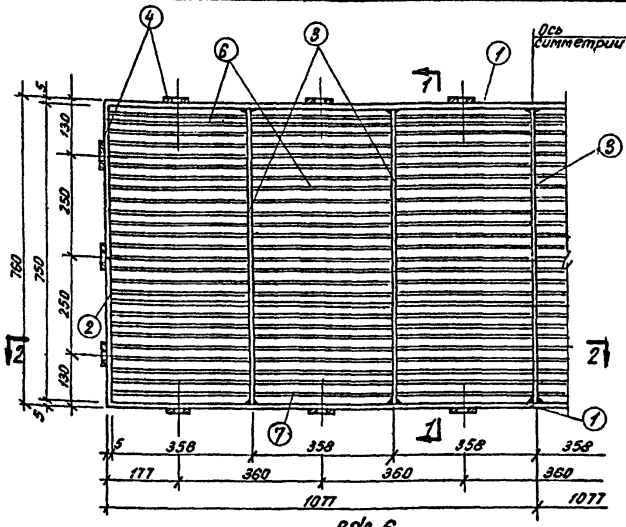


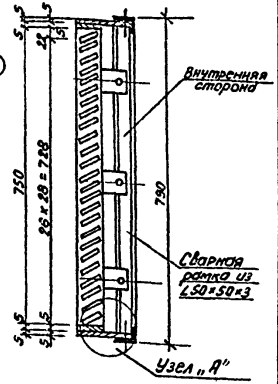
Примечания:

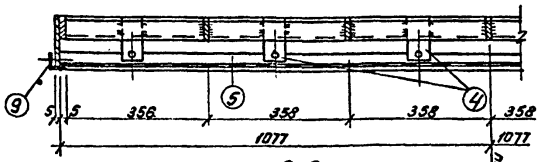
1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5мм, за исключением перьев, которые прибариваются швом 2мм.
3. Варить тонким электродом соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской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

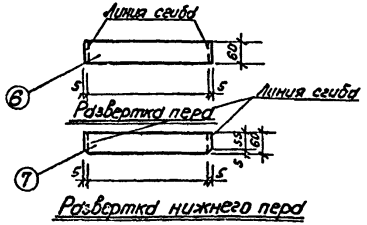
М1:10; 1:2

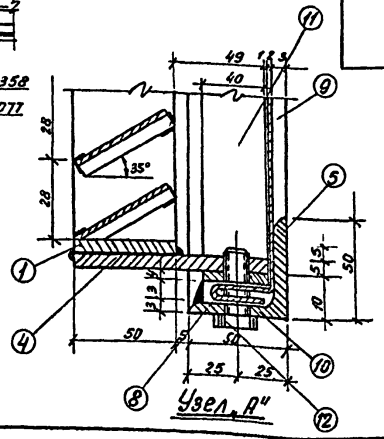
1974	Единая серия отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-Д23 кв.	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-5	Типовой проект 407-3-48/75; 49/75; 100/75; 407-3-166/75; 167/75; 407-3-186/75; 187/75	Альбом III	Лист АС-22











Спецификация

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг 1 шт.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примеч.
		Сталь марки ВСт3кп2						
ВЖ-6	1	-50×5	2154	2	4,3	8,6	93,00	
	2	-50×5	760	2	1,5	3,0		
	3	-50×5	750	5	1,47	7,35		
	4	-50×5	99	18	0,2	3,6		
	5	∠50×50×3	2174	2	5,0	1,0		
	6	-60×1,5	362	150	0,3	45,0		
	7	-60×1,5	362	6	0,3	1,8		
	8	Сетка №10-1-1	2,2 м²	1	9,0	9,0		
	9	∠50×50×3	790	2	1,84	3,68		
	10	-40×4	2164	2	2,73	5,46		
	11	-40×4	770	2	1,0	2,0		
	12	Винт М5×22	-	18	0,05	0,9		
		Вес наплавленного металла				1,61		

Примечания

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 5 мм, за исключением перьев, которые приваривается 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.

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

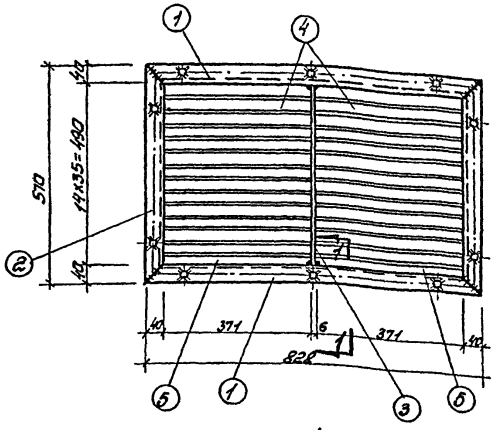
Гл. инж. ин-та Нач. тех. отд. Гл. инж. пр-та Нач. отдела — Шнейдер, Войсфельд, Шестерник, Клоян

Рук. группы — Исполнитель — Волынина, Бартенева

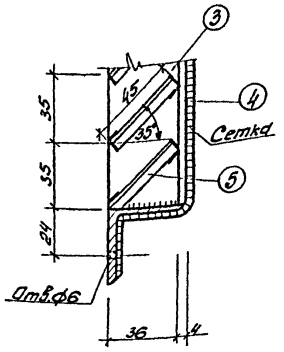
Инв. № 73 Кдм

М 1:10, 1:2

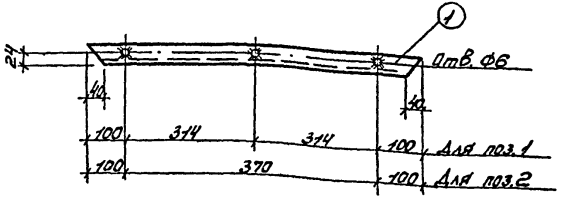
ф 189-03

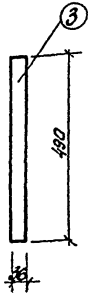


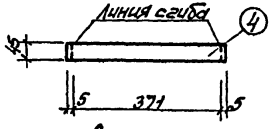
ВЭС-7



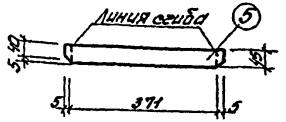
1-1







Развертка пера



Развёртка нижнего пера

Спецификация

Марка	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кг 1шт.	Вес кг всех	Марки	Примечан.
		Сталь марки ВСт3кп2						
ВЭС-7	1	∠40x4	828	2	2,0	4,0	20,2	
	2	∠40x4	570	2	1,4	2,8		
	3	-36x6	490	1	0,8	0,8		
	4	-45x1,5	381	26	0,21	5,5		
	5	-45x1,5	381	2	0,21	0,4		
	6	Сетка №10-6	0,8 м²	2	3,2	6,4		
		Вес наплавленного металла				0,3		

Примечания:

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

Гл. инж. ин-та	Багина				
Нач. гр. отд.	Воронова				
Гл. инж. пр-та	Дударев				
Нач. отдела	Цепелинтев				
Инж.	Шрейдер	Рук. группы			
Инж.	Рассфелов				
Инж.	Дмитренин				
Техн.	Клодин				

МЖКХ РСФСР ГИПРОКОММУНЭНЕРГО г. МОСКВА

1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-023кВ | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЭС-7. | ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-48/75, 49/75, 108/75; 407-3-168/75+168/75; 407-3-186/75, К27/75 | АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-24