

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

## ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАЦИИ

С ОДНИМ И ДВУМЯ КАБЕЛЬНЫМИ или ОДНИМ ВОЗДУШНЫМ ВВОДАМИ 6-10кВ  
НА ОДНИ И ДВА ТРАНСФОРМАТОРА МОЩНОСТЬЮ до 2×630кВ·А

### Альбом II

#### ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ

##### СОСТАВ ПРОЕКТА

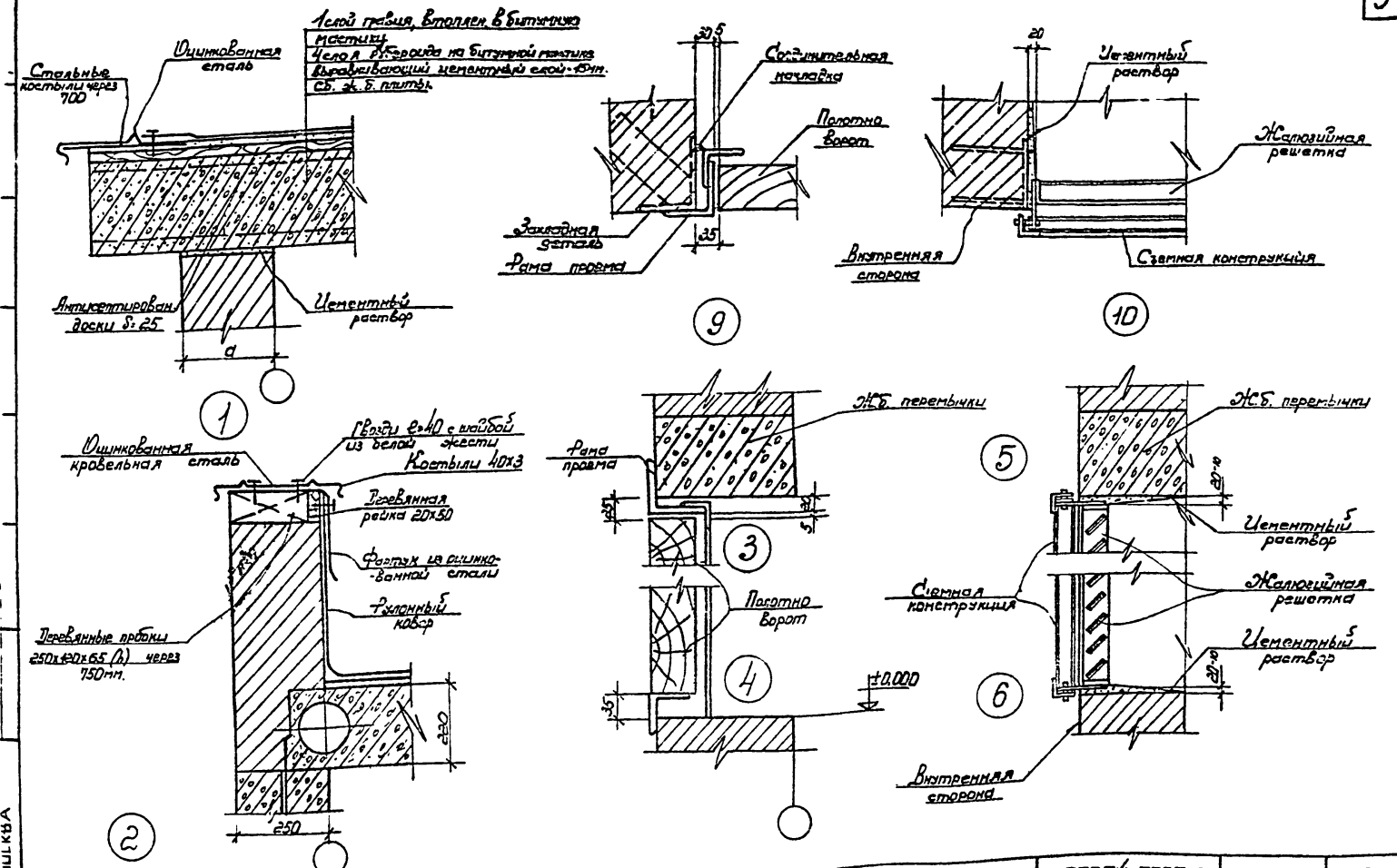
- Альбом I. ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ И АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТИ.
- Альбом II. Сметы.
- Альбом III. Типовые детали и конструкции.

СФ 184-03

Разработан  
институтом «Гипрокоминэнерго»  
Минжилкомхоза РСФСР

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



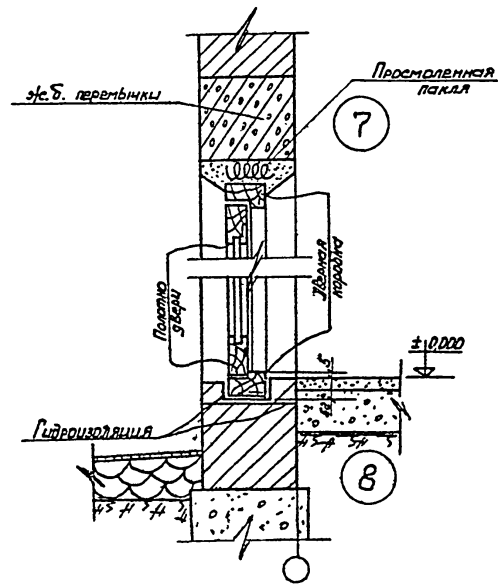
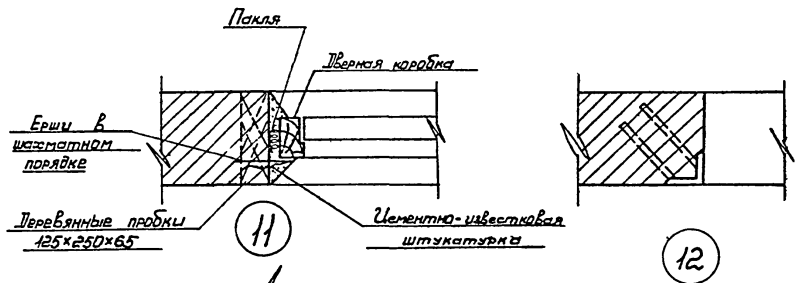
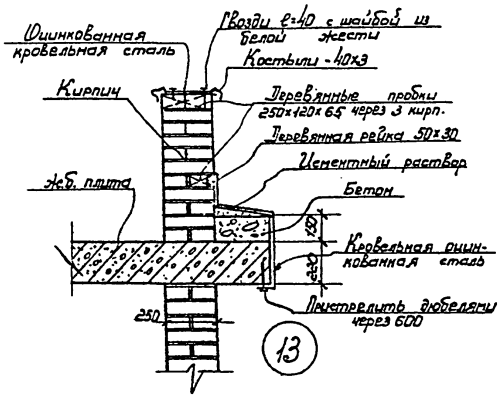


1. УШ. КР. П. П.

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

Детали

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75+45/75  
АЛЬБОМ III  
ЛИСТ АС-2



г. МОСКВА

1974

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

Летали

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ  
III

ЛИСТ  
АБ-3

Спецификация древесины на один комплект

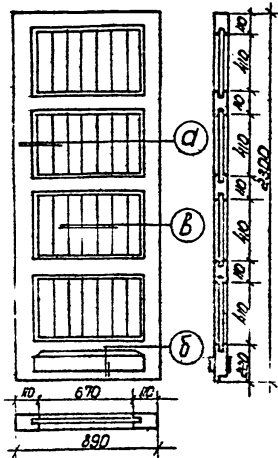
Сечение в мм.	Длина м.	Кубатура м <sup>3</sup> .
Брусочки 70х220	0,8	0,014
« 70х120	8,2	0,068
« 40х120	12,32	0,059
« 25х120	4,1	0,0042
Раскладки	8,2	0,0058
Итого:		0,451

Спецификация металла на один комплект

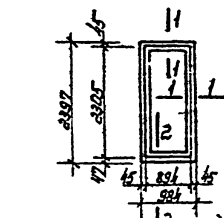
Наименов. элемента	Материал	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	Л-20	5088-72	2
Ручки с накладкой на панель	РС-200	5087-72	2
Замок врезной		5089-73	1
Шпатель	А4х30	1445-70 <sup>а</sup>	4
«	А5х30	—	16
«	А4х40	—	8

Примечания:

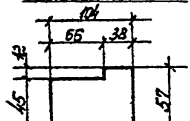
1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а также требования к обработке деревянных элементов дверей, должны отвечать ГОСТу 475-70<sup>а</sup>. Углы и двери деревянные. Технические условия.
2. Соединение обвязок полотном дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками, должно осуществляться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



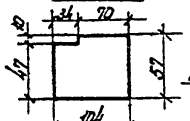
Дверь Д-1



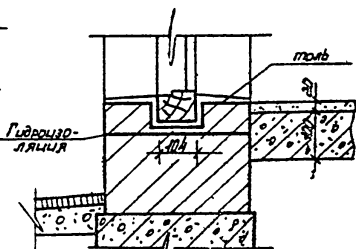
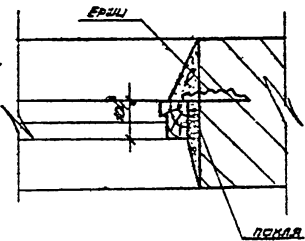
Обвязка коробки



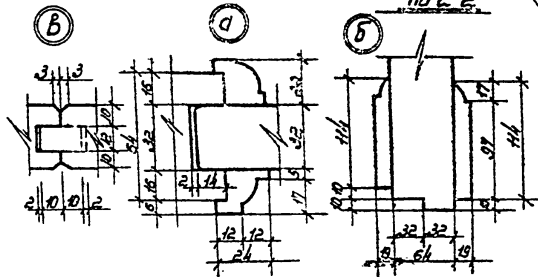
по 1-1



по 2-2



Детали установки коробки



ИЗДАНИЕ 1974 г. МОСКВА

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТТТ Б-10/0,4-023-нв.

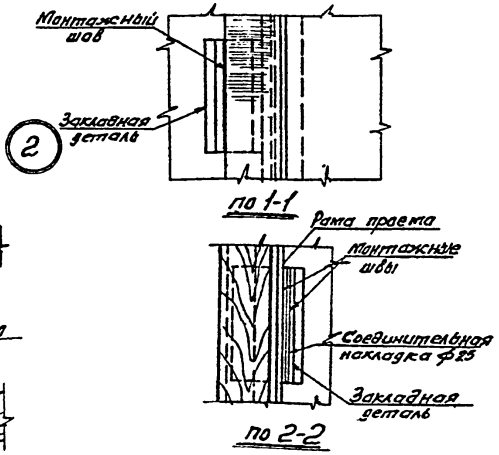
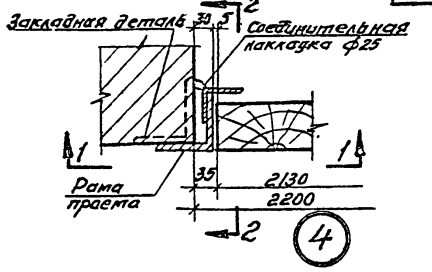
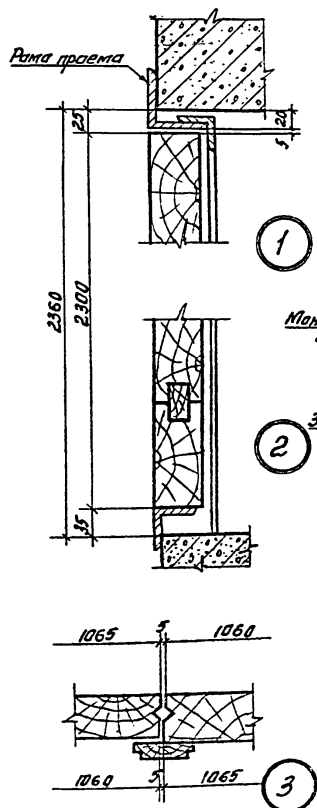
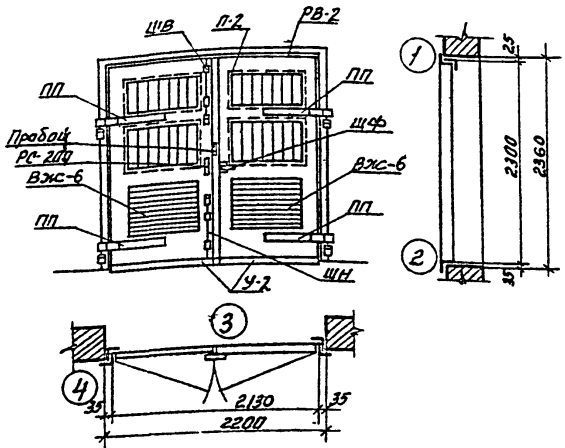
Дверь Д-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-44/75-45/75 АЛЬБОМ II ЛИСТ АС-4

М:15







Спецификация материалов на ворота В-2Ж

Марка знач.	Наименование элемента	Ед. изм.	Кол.	Вес, кг	
				Измет.	Общий
П-2	Полотно	Качил	1	166	166
РВ-2	Рама проема	шт.	1	830	830
ВЖС-6	Утеплительная решетка	"	2	24,0	48,0
У-2	Уголок	"	2	4,0	8,0
ПП	Петля шарнирная	"	4	8,6	34,4
Ш.В	Шпигалет 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 977-70	"	20	—	0,32
	" А6х50 "	"	30	—	0,26
	" А5х40 "	"	37	—	0,18
	" А4х40 "	"	4	—	0,02
	Рукава РС-200 ГОСТ 5097-70	"	1	—	—

Примечание: Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-3-АС-11.

МОСКВА

1974 ЕДИННАЯ СЕРИЯ  
ОТДЕЛЬНЫЕ СТРОИЩИХ ТПОЮ/ОЧ/ОЗЗ КВ

Ворота В-2Ж.  
Монтажная схема, монтажные  
детали и спецификация материалов.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ  
III

ЛИСТ  
АС-7



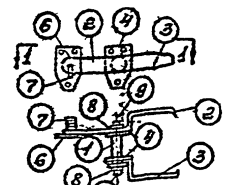




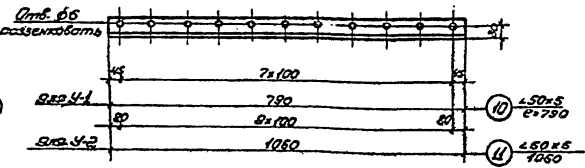
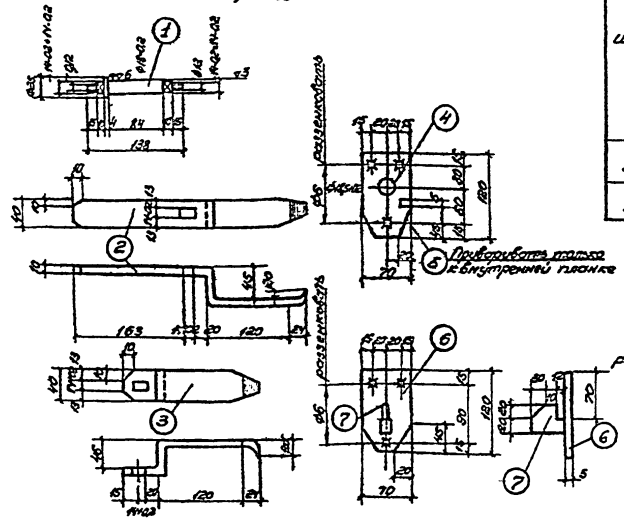
Спецификация стали на штыри каждой марки.

Сталь марки ВстЗ-кп2

Марка	№ об. Зет.	Сортанмент	Длина м	кол. шт.	Вес кг		Примечания	
					шт.	Марка		
ЩФ	1	φ 28	410	1	0,68	0,68	3,9 Мак. дообавки добавить обработана "	
	2	-40x10	400	1	1,26	1,26		
	3	-40x10	250	1	0,79	0,79		
	4	-70x5	120	2	0,33	0,66		
	5	-10x5	10	1	0,01	0,01		
	6	-70x5	120	1	0,33	0,33		
	7	-40x10	52	1	0,16	0,16		
	8	Шайба 12		2	0,01	0,02		ГОСТ 11371-62 <sup>в</sup>
	9	Байка М12		2	0,01	0,02		ГОСТ 5535-70 <sup>в</sup>
У-1	10	4,50x5	780	1	3,0	3,0	3,0	
У-2	11	4,50x5	1050	1	4,0	4,0	4,0	



по 1-1  
щелкада фронтальная ЩФ



- Примечания:  
 1. Отверстия сверлены.  
 2. Штыри д=40 ГОСТ 1145-70<sup>в</sup> предусматривать,  
 общих спецификациях материалов на бортах.

МН10  
МН15

874

ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП-Ю-64-023.КВ.

Щелкада фронтальная и узелки  
 защитные У-1; У-2.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 407-3-41/75+45/75

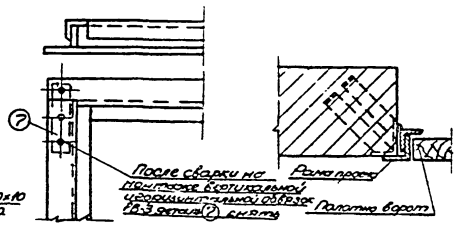
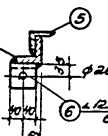
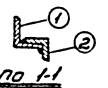
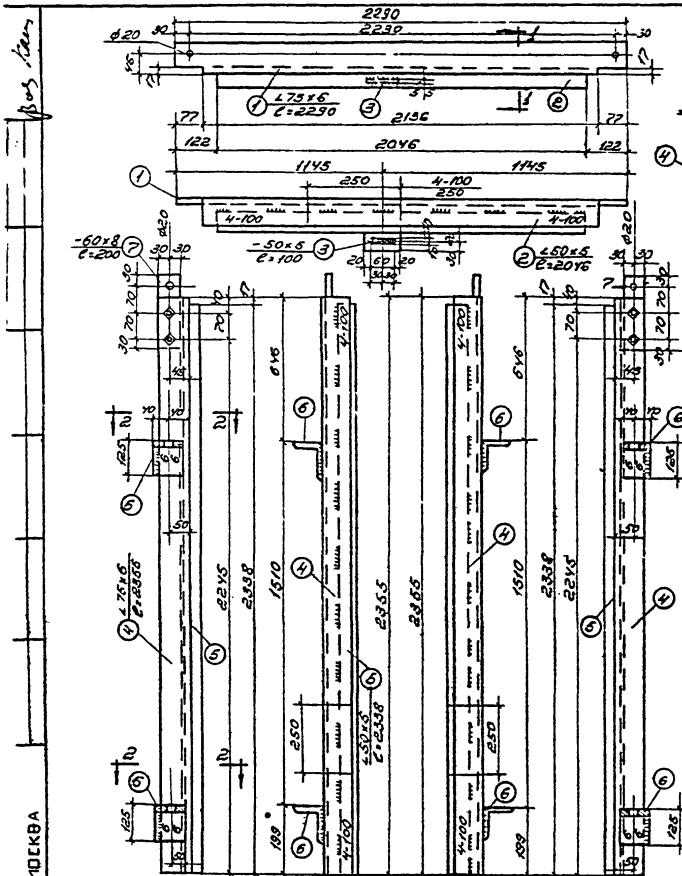
АЛЬБОМ

ЛИСТ

III

АС-10





Сварное соединение элементов рамы      Деталь сборки закрывающего элемента створки ворот в кладку

Спецификация стали на 1 раму

		Сталь марки ВСтЗ К12				Примечания	
Марка	N дет.	Профиль	Длина	кол. шт.	Вес в кг		
					Литр. Вес	Марка	
PB-3	1	L75x6	2290	1	15,8	15,8	830
	2	L50x5	2016	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	L25x80x10	80	4	1,2	4,8	
	7	- 60x8	200	2	0,8	1,6	
Наполющенный металл 2%					1,9		

Примечания:

1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной 4 мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажные болты  $\phi 18$  мм; временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы, их приваривают сразу к створке сварными швами.

г. МОСКВА

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-Ю64-023 КВ

Рама ворот PB-2 для ворот В-2ж.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75+45/75

АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС12

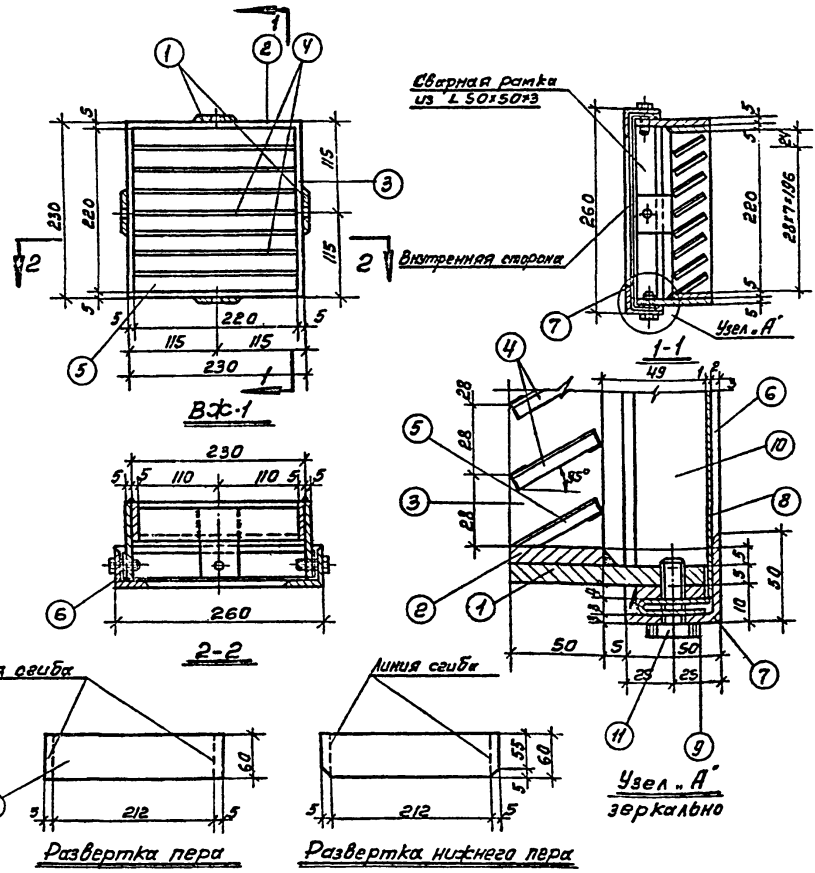
**Спецификация:**

Сталь марки В ст 3 кл 2

Марка	Поз.	Профил	Длин мм	Кол шт.	Вес в кг	
					1	2
ВФ-1	1	- 50x5	99	4	0.13	0.52
	2	- 50x5	230	2	0.15	0.3
	3	- 50x5	220	2	0.12	0.24
	4	- 60x15	222	7	0.25	1.75
	5	- 60x15	222	1	0.25	0.25
	6	L 50x50x3	260	2	0.6	1.2
	7	L 50x50x3	260	2	0.6	1.2
	8	сетка 1/10-1-1	260	2	0.12	0.24
	9	- 40x4	254	2	0.12	0.24
	10	- 40x4	248	2	0.3	0.6
	п	винт М5х22	-	4	0.02	0.02
Вес напыленного металла						0.2

**Примечания:**

1. Отверстия под винты №5 с маркировкой.
2. Сварные швы толщ. 5мм за исключением первого, которая приваривается швом 2мм.
3. Варить толком электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной фалюзионной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2раза.
5. Крепление решетки на место см. установку základных деталей.



М.КХХ ПЛЧЛП  
 Г. МОСКВА  
 Проект № 407-3-4/75-45/75  
 Типовой проект  
 Вентиляционная фалюзионная решетка ВФ-1

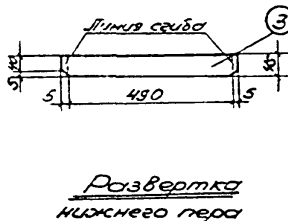
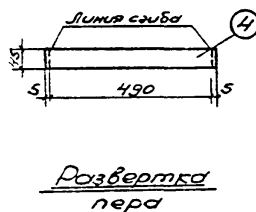
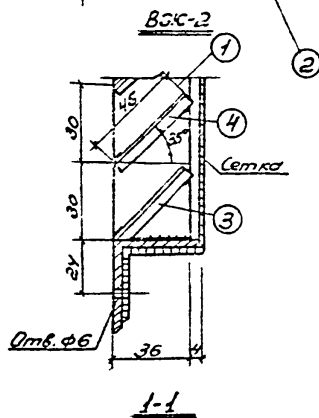
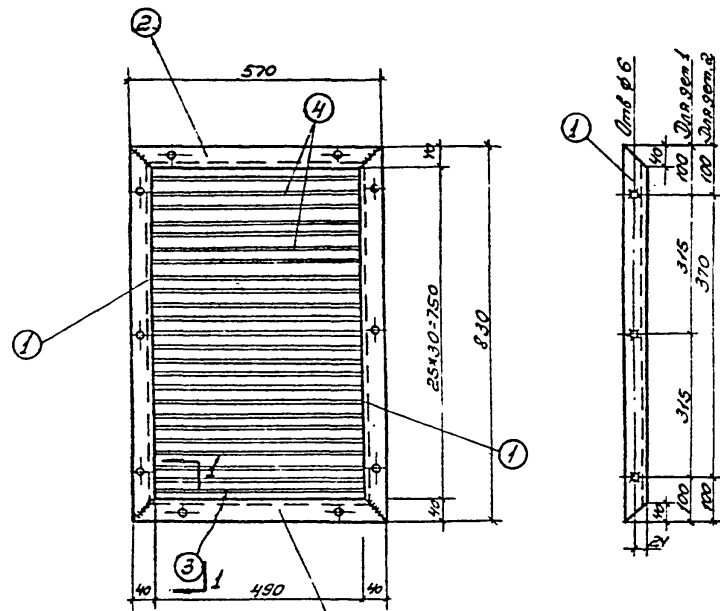
1974  
 ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-10/04-0,23хВ

Вентиляционная фалюзионная  
 решетка ВФ-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ III  
 ЛИСТ АБ13

М5х2



Спецификация								
Сталь марки ВстЗкп2								
Марка	№ сб. дет.	профиль	Диаметр мм	кат-во шт.	Вес кг.		Марка	Примечания
					1шт	Всех		
ВЖ-2	1	∟40x4	830	2	2.0	4.0	160	
	2	∟40x4	570	2	1.4	2.8		
	3	-45x1,5	500	1	0,28	0,28		
	4	-45x1,5	500	24	0,28	6,72		
	5	Сетка №1046	0,5 м <sup>2</sup>	1	2,0	2,0		
Вес наглобленного металла 2%						0,3		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Отверстия ф6, сверленные раззенкованным с одной стороны.
2. Сварные швы толщиной 5мм за исключением перьев, которые привариваются швеллеру.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной экологической 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

Г И Ш К В А

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
ОТДЕЛЬНОСТЯЩИХ ТП 6-Ю/0,4-0,23 кв

Вентиляционная экологическая  
решетка ВЖ-2.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-41/75+45/75

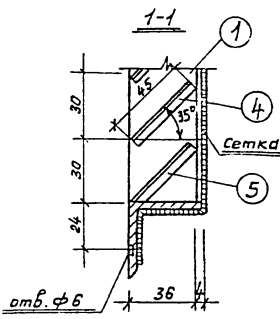
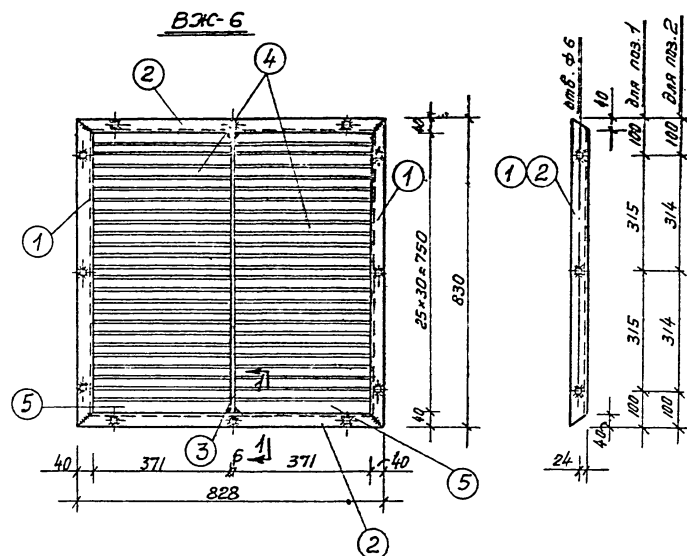
АЛЬБОМ  
III  
ЛИСТ  
AG 14



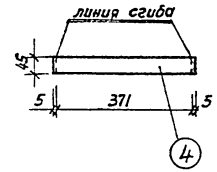




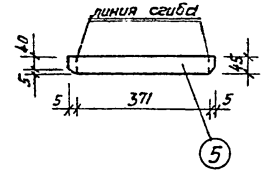




Развертка пера



Развертка нижнего пера



Спецификация							
сталь марки В ст 3 кп 2							
марка	№ об. дет.	Профиль	длина в мм	кол-во шт	Вес кг		Примеч.
					шт	марки	
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	1м <sup>2</sup>	1	4,0	4,0	
Вес наплавленного металла 2%					0,6		

Примечания :

1. Отверстия ф 6, сверленные, раззенкованные с одной стороны.
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 эа два раза.
5. Решетка ВЖ-6 (для ворот В-2 Ж) крепится шурупами.

974

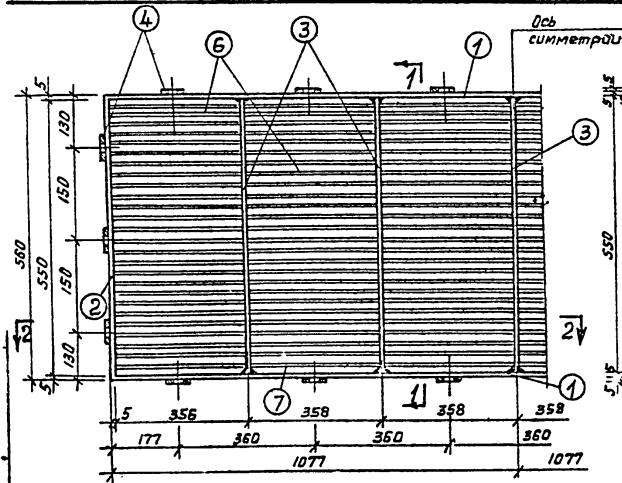
ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП-6-Ю/04-0,23 КВ

Вентиляционная жалюзийная  
решетка ВЖ-6

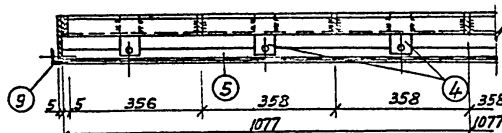
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/75+43/75

АЛЬБОМ  
III

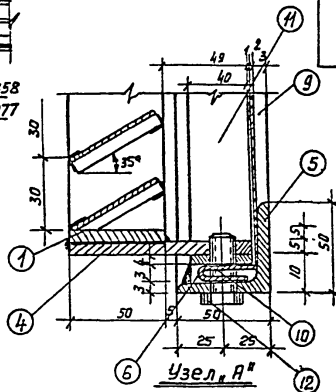
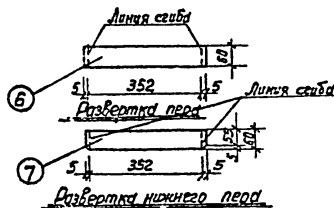
ЛИСТ  
АС-18



**ВЖ-7**



**2-2**



**Узел А''**

**Спецификация**

20

		Сталь марки ВСтЗ кп2						
Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг		Примеч.	
					1шт	Всех		Марки
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	5	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 М10-1	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		
2 вес наплавленного металла						1,2		

**Примечания:**

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

М1:10; 1:2

Г. МШКОВА

1974

ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
отдельно стоящих ТП 6-10/04-023кб

Вентиляционная жалюзийная  
решетка ВЖ-7.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/75+45/75

АЛЬБОМ  
III

ЛИСТ  
AC-19



Госстроз СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Челюскинцев, 4  
Заказ № 3511 Инв. № СА 184-03 тираж 2200  
Сдано в печать 30/11 1981г. ~~л~~ с-84