

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 ОДНУ 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.

| № п/п | Наименование | № листа ЛС | № стр. | № п/п | Наименование | № листа ЛС | № стр. |
|-------|---|---------------|--------|-------|--|---------------|--------|
| 1 | Перечень чертежей | 1 | 2 | 12 | Рама ворот РВ-2 для ворот В-2ж | 12 | 13 |
| 2 | Детали | 2 | 3 | 13 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-1 | 13 | 14 |
| 3 | Детали | 3 | 4 | 14 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-2 | 14 | 15 |
| 4 | Лверь Л-1 | 4 | 5 | 15 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-3 | 15 | 16 |
| 5 | Ворота В-1ж и В-1ж(а) Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов | | | 16 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-4 | 16 | 17 |
| | | 5 | 6 | 17 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-5 | 17 | 18 |
| 6 | Ворота В-1ж и В-1ж(а). Детали полотна. | 6 | 7 | 18 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-6 | 18 | 19 |
| 7 | Ворота В-2ж. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов | 7 | 8 | 19 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-7 | 19 | 20 |
| | | | | 20 | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-8 | 20 | 21 |
| 8 | Ворота В-2ж. Детали полотна | 8 | 9 | | | | |
| 9 | Детали установки приборов для ворот В-1ж, В-1ж(а), В-2ж | 9 | 10 | | | | |
| 10 | Щелкада фаревая и зедлки зашитные У-1, У-2 | 10 | 11 | | | | |
| 11 | Рама ворот РВ-1 для ворот В-1ж, В-1ж(а). | 11 | 12 | | | | |

1974

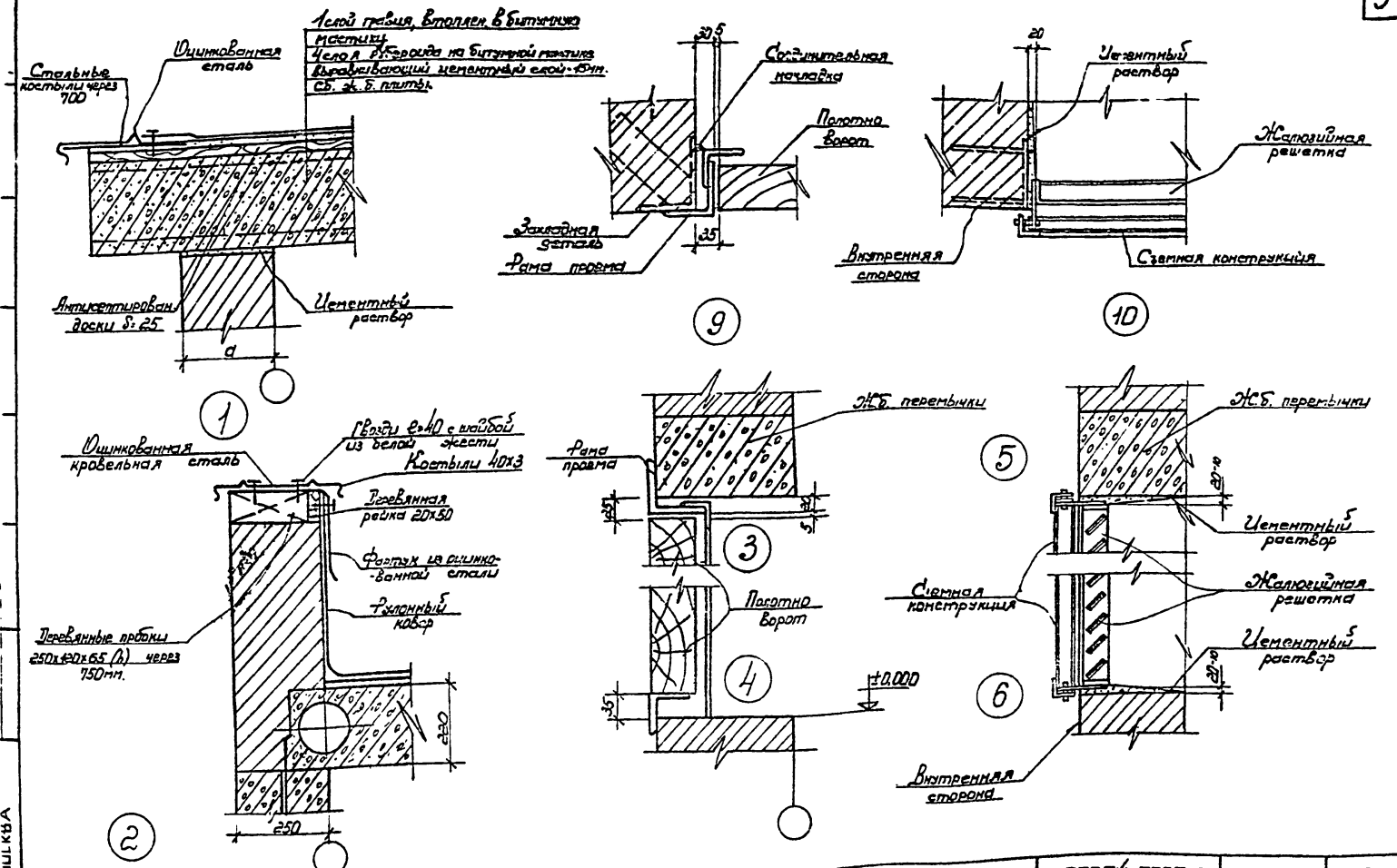
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП Б-10/0,4-0РЭВ

Перечень чертежей

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ
III

ЛИСТ
АБ-1



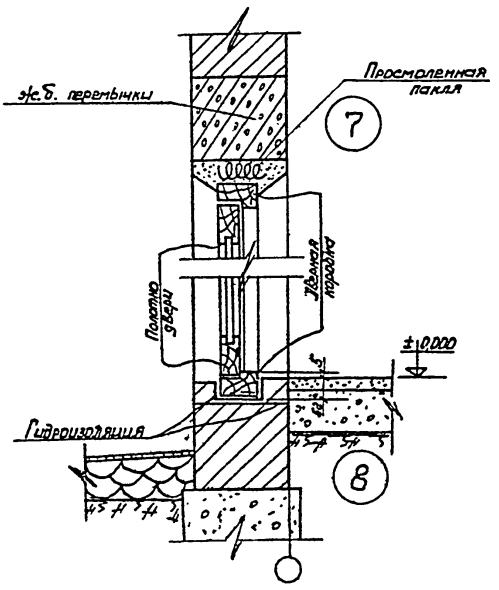
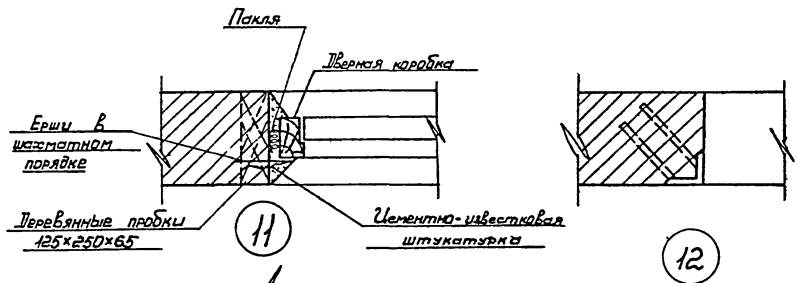
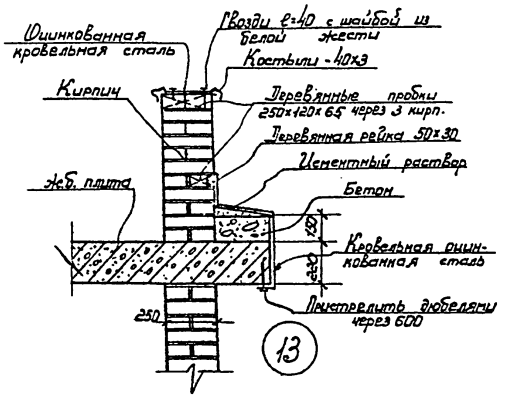
1. В.И. КРАСНОВА

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

Рис. 12



г. МОСКВА

Спецификация древесины на один комплект

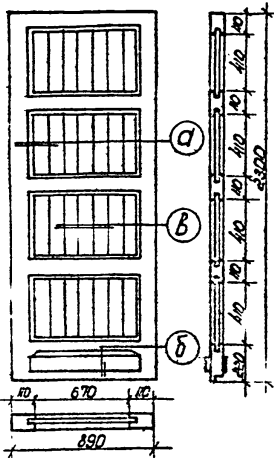
| Сечение в мм. | Длина м. | Кубатура м ³ . |
|-----------------|----------|---------------------------|
| Брусочки 70x220 | 0,8 | 0,014 |
| « 70x120 | 8,2 | 0,068 |
| « 40x120 | 12,32 | 0,059 |
| « 25x120 | 4,1 | 0,0042 |
| Раскладки | 8,2 | 0,0058 |
| Итого: | | 0,451 |

Спецификация металла на один комплект

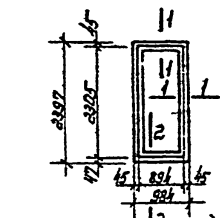
| Наименов. элемента | Материал | ГОСТ | Кол-во |
|------------------------------|----------|----------------------|--------|
| Петли дверные | М-2-130 | 5088-72 | 2 |
| Ручки с накладкой на панелью | РС-200 | 5087-72 | 2 |
| Замок врезной | | 5089-73 | 1 |
| Шпатель | А4х30 | 1445-70 ^а | 4 |
| « | А5х30 | — | 16 |
| « | А4х40 | — | 8 |

Примечания:

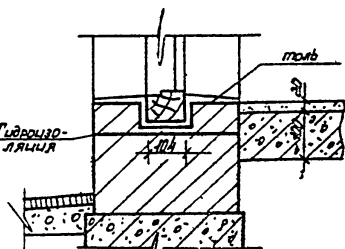
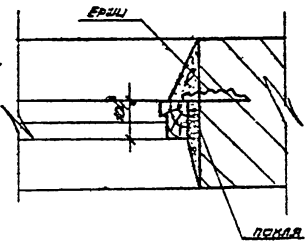
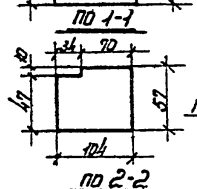
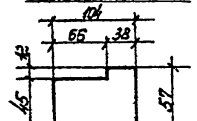
1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а также требования к обработке деревянных элементов дверей, должны отвечать ГОСТу 475-70^а. Углы и двери деревянные. Технические условия.
2. Соединение обвязок полотен дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками, должно осуществляться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



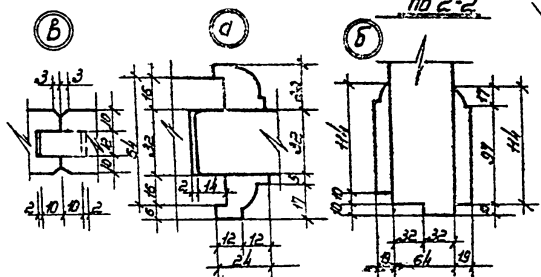
Дверь Д-1



Обвязка коробки



Детали установки коробки



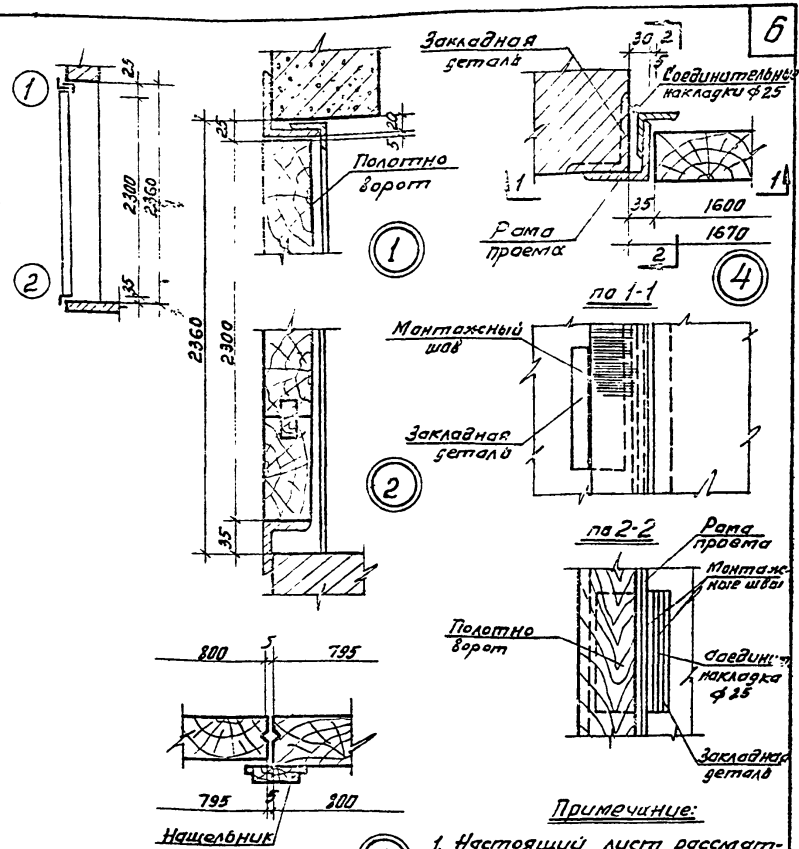
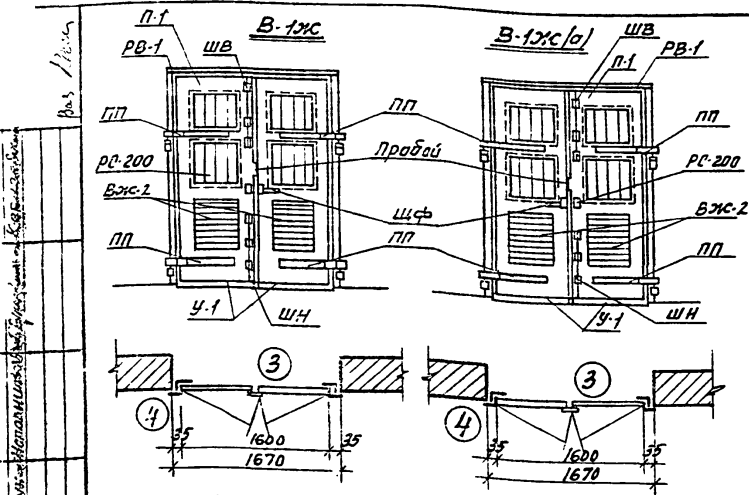
ИЗДАНИЕ 1974 г. МОСКВА

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:1:5



Спецификация металла на (врата В-1хс и В-1хс(а))

| Марка мет. | Наименование элемента | Ед. изм. | Кол. | Вес в кг | Элем. Общий |
|------------|---------------------------|----------|------|----------|-------------|
| п-1 | Полотно | компл. | 1 | 137 | 137 |
| рв-1 | Рама проема | шт. | 1 | 77,0 | 77,0 |
| вжс-1 | Жалюзийная решетка | " | 2 | 16,0 | 32,0 |
| у-1 | Уголок | " | 2 | 3,0 | 6,0 |
| пп | Петля навесная | " | 4 | 8,6 | 34,4 |
| шв | Шпингалет верхний | " | 1 | 2,9 | 2,9 |
| шн | " — нижний | " | 1 | 3,0 | 3,0 |
| шцф | Щелочка фалевая | " | 1 | 3,9 | 3,9 |
| | Шуруп АУ×У0 Гост 145-70* | " | 4 | — | 0,02 |
| | — А8×50 — — — — — | " | 48 | — | 0,9 |
| | — А6×50 — — — — — | " | 30 | — | 0,26 |
| | — А5×У0 — — — — — | " | 33 | — | 0,16 |
| | Ручка РС-200 Гост 5087-72 | " | 1 | — | — |

Примечание:

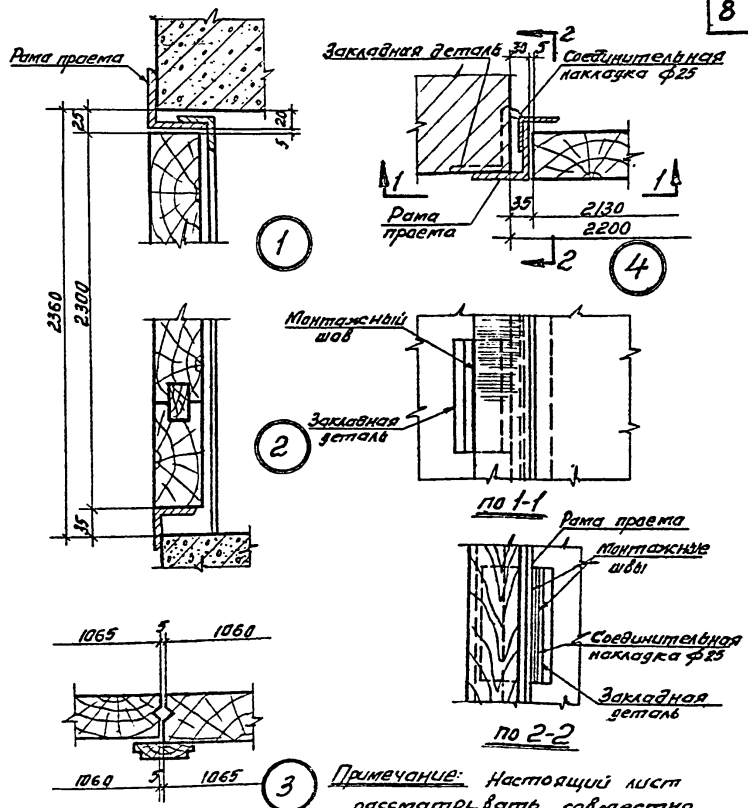
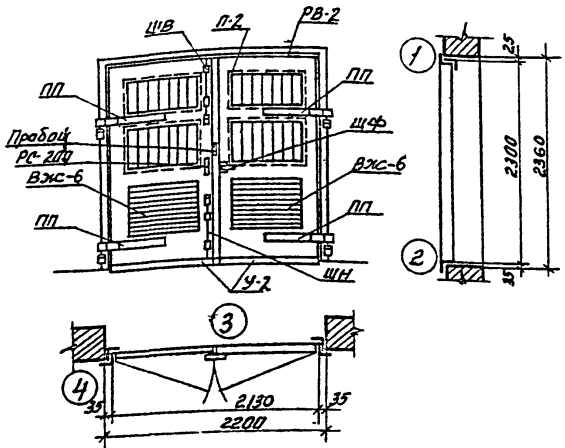
1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-6, АС-9 ÷ АС-11.

Гос. 1/10/74
 Институт «Московские двери»
 Москва
 Проект № 1574
 Лист № 6
 М.С.К.Б.А.

1574 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 СДЕЛАННОГО ТИПА ТПО/ОУ/ОЗЗ КВ

Врата В-1хс и В-1хс(а).
 Монтажная схема, монтажные детали
 и спецификация материалов.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-4/75+45/75
 АЛЬБОМ III
 ЛИСТ АС-5
 М:5



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 | Усалоюзная решетка | " | 2 | 24,0 | 48,0 |
| Ч-2 | Узелок | " | 2 | 4,0 | 8,0 |
| ПП | Петля поворотная | " | 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 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.

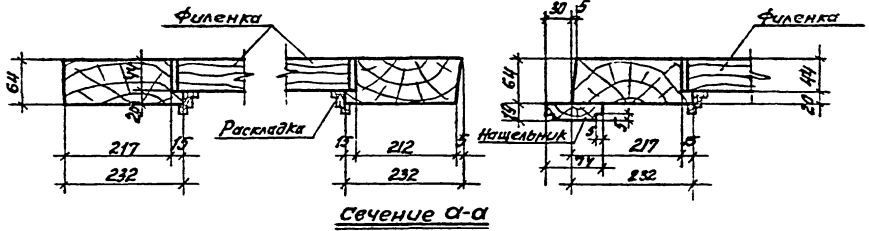
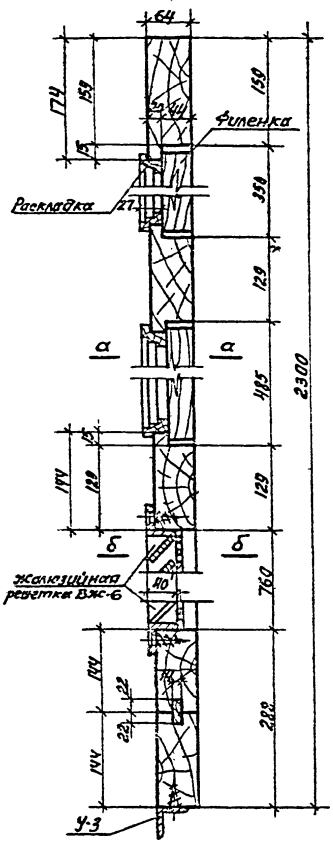
МОСКВА

1974 ЕДИННАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНЫЕ СТРОИЩИХ ТИПОВОГО ОЗЗ КВ

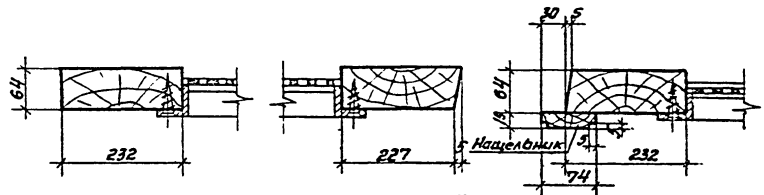
Ворота В-2Ж.
Монтажная схема, монтажные
детали и спецификация материалов.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ ЛИСТ
407-3-4/75-45/75 III АС-7

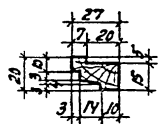
В. МОСКВА.



Сечение А-А



Сечение Б-Б



Сечение

наплавной раскладки

Примечания:

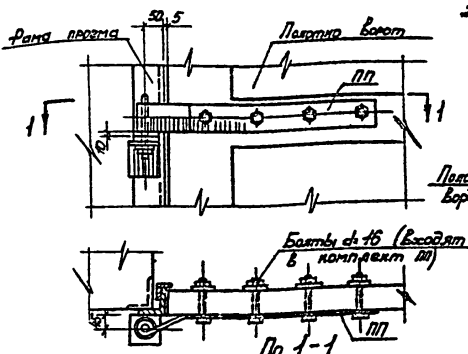
1. Расположение ворот см. на листе АС-3 альбома I.
2. Конструкция рамы ворот РВ-2 см. лист АС-12 настоящего альбома.

174

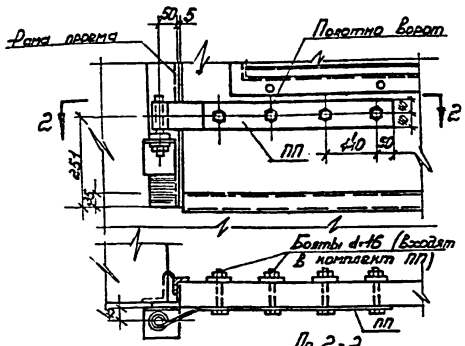
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП б-10/сч. ОЗЗ вв

Ворота В-2 ж.
 Детали полотна.

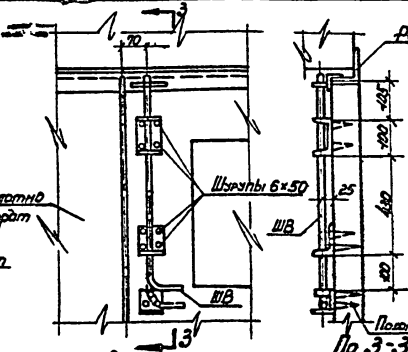
| | | |
|------------------------------------|---------------|--------------|
| ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-4/75÷45/75 | АЛЬБОМ III | ЛИСТ АС-8 |
|------------------------------------|---------------|--------------|



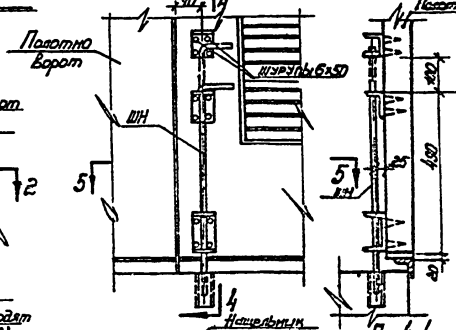
Установка верхней петли ПП
(Вид с наружки)



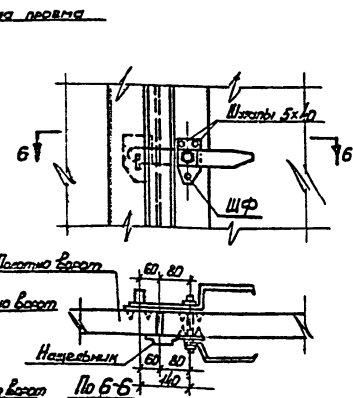
Установка нижней петли ПП
(Вид с наружки)



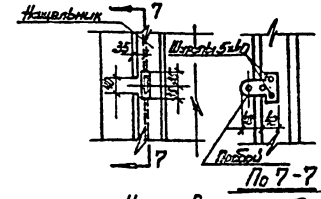
Установка верхнего шпингалета-ШВ
(Вид с наружки)



Установка нижнего шпингалета ШН
(Вид с наружки)



Установка щеколды фалевой-ЩФ
(Вид с наружки)



Установка пробора
(Вид с наружки)

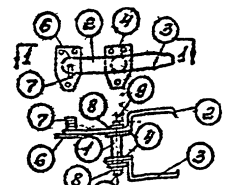
Примечание

1 Для ворот В-1Ж(а) детали установки приборов выточить зеркально.

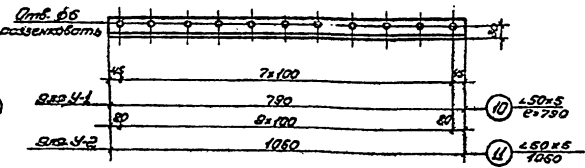
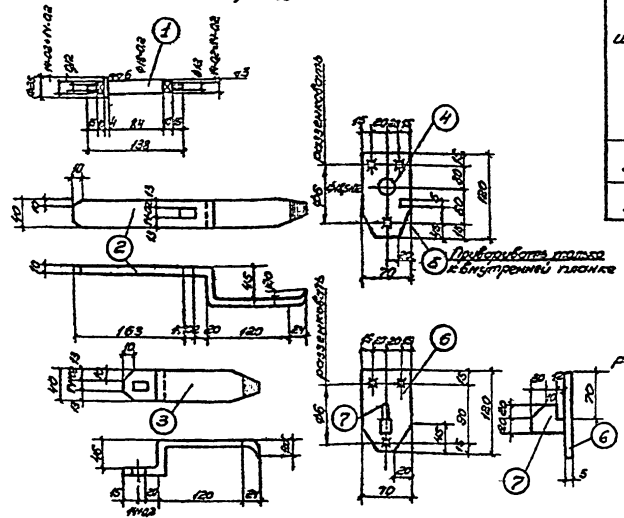
Спецификация стали на штыри каждой марки.

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 13711-67 |
| | 9 | Гайка М12 | | 2 | 0,01 | 0,02 | | ГОСТ 5535-70 |
| 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
щелкага фалева щФ



- Примечания:
 1. Отверстия сверлены.
 2. Штыри д=40 ГОСТ 1145-70* предусматрив.,
 общих спецификациях материалов на барах.

МНД
М1:5

874

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

Щелкага фалева и увалки
 защитные У-1; У-2.

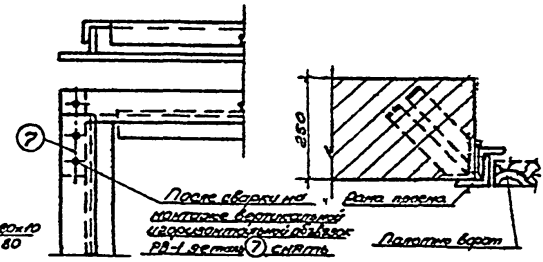
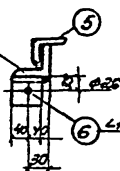
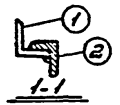
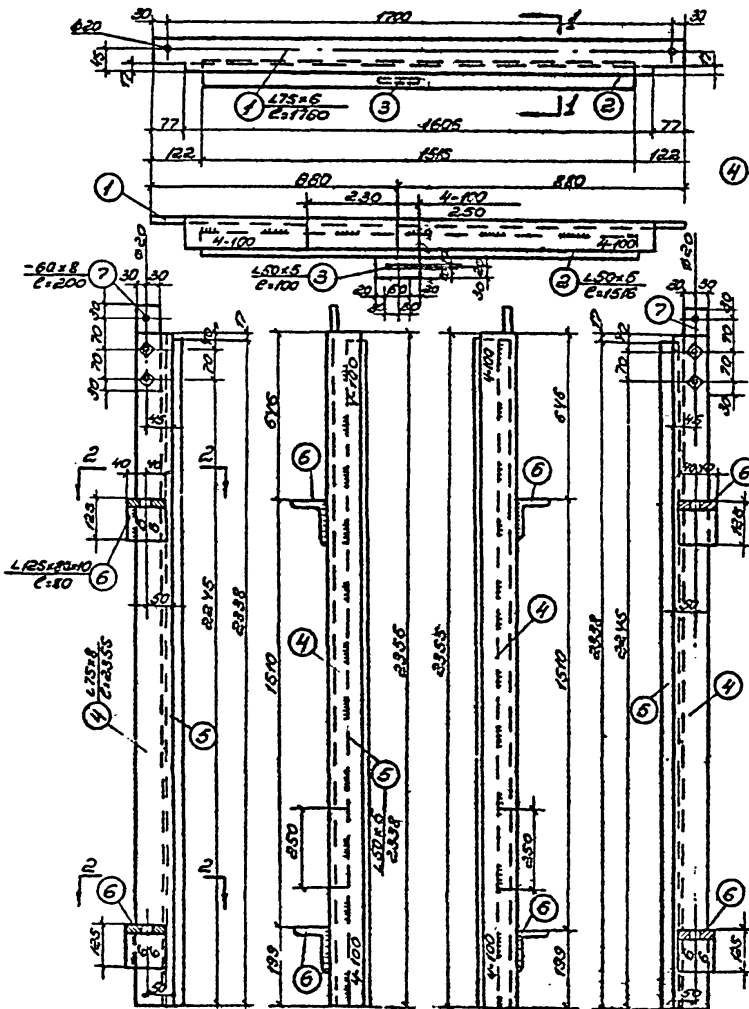
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-41/75+45/75

АЛЬБОМ

ЛИСТ

III

АС-10



Сварное соединение элементов рамы Деталь заделки задних элементов в проем
Спецификация стали на раму.

| Сталь марки ВСт3 КП2 | | | | | | | |
|----------------------|--------|-------------|-------|----------|-----------|------|------------|
| Марка | № дет. | Профиль | Длина | Кол. шт. | Вес в кв. | | Примечание |
| | | | | | шт. | Всех | |
| PB-1 | 1 | L 75x6 | 1700 | 1 | 12,2 | 12,2 | 720 |
| | 2 | L 50x5 | 1516 | 1 | 5,7 | 5,7 | |
| | 3 | - 50x5 | 100 | 1 | 0,2 | 0,2 | |
| | 4 | L 75x6 | 2365 | 14 | 16,5 | 33,0 | |
| | 5 | L 50x5 | 2338 | 2 | 9,0 | 18,0 | |
| | 6 | L 125x80x10 | 30 | 4 | 1,2 | 4,8 | |
| | 7 | - 60x8 | 200 | 2 | 4,8 | 1,6 | |
| Напыленный металл 2% | | | | | 1,5 | | |

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной $t=4$ мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных балках брешенна, раскрываются в монтажные части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы приваривают друг к другу сварными швами.

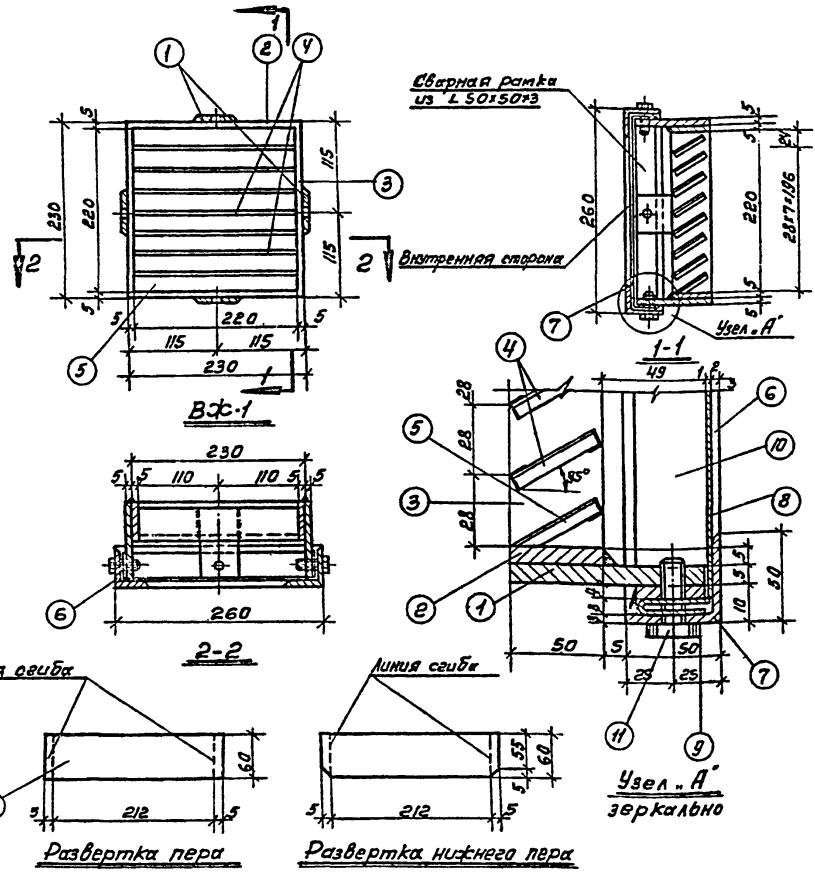
Спецификация:

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 | 0.9 |
| | 3 | - 50x5 | 220 | 2 | 0.12 | 0.86 |
| | 4 | - 60x15 | 222 | 7 | 0.25 | 1.79 |
| | 5 | - 60x15 | 222 | 1 | 0.25 | 0.25 |
| | 6 | L 50x50x3 | 260 | 2 | 0.6 | 1.2 |
| | 7 | L 60x60x3 | 260 | 2 | 0.6 | 1.2 |
| | 8 | сетка 1/10-1-1 | 260 | 2 | 0.12 | 0.12 |
| | 9 | - 40x4 | 254 | 2 | 0.12 | 0.64 |
| | 10 | - 40x4 | 248 | 2 | 0.3 | 0.6 |
| | п | винт М5х22 | - | 4 | 0.02 | 0.2 |
| Вес напыленного металла | | | | | | 0.2 |

Примечания:

1. Отверстия под винты №5 с маркировкой.
2. Сварные швы толщ. 5мм за исключением перов, 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 закладных деталей.



М.ХХХ ПЛЧЛП
 Г. МОСКВА
 Проект №...
 Изд. №...
 Дата...
 Автор...
 Проверка...
 Инженер...
 Конструктор...

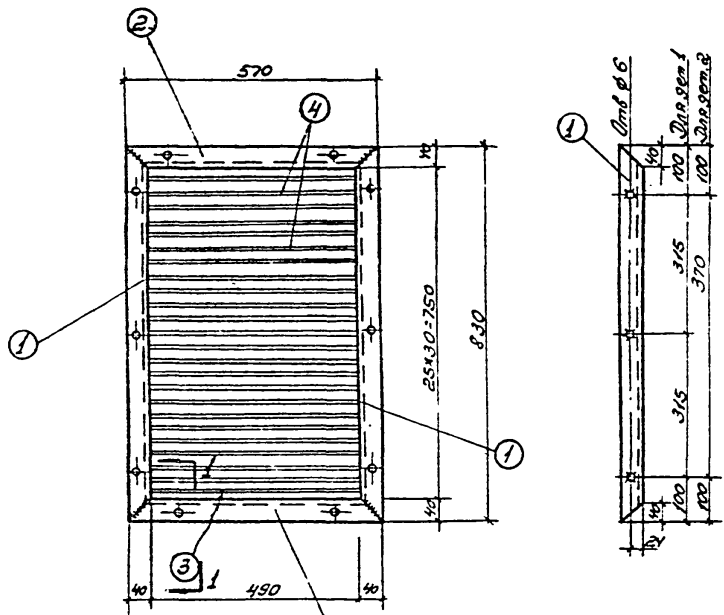
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-Ц/Д4-Д23КВ

Вентиляционная фалюзионная
 решетка ВФ-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ III ЛИСТ АБ13

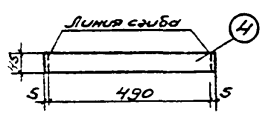
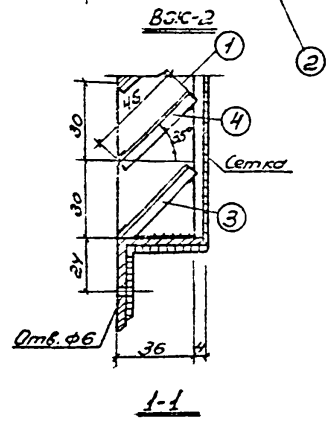
М5:У2



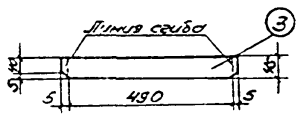
| Спецификация | | | | | | | | |
|------------------------------|------------|-------------|--------------------|------------|--------|------|-------|------------|
| Сталь марки ВстЗкп2 | | | | | | | | |
| Марка | № сб. дет. | профиль | Диаметр мм | кат-во шт. | Вес кг | | Марка | Примечания |
| | | | | | шт | 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 ² | 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 швом.
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.



Развертка пера



Развертка нижнего пера

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 |
|------|---|---|-------------------------------------|---------------|---------------|

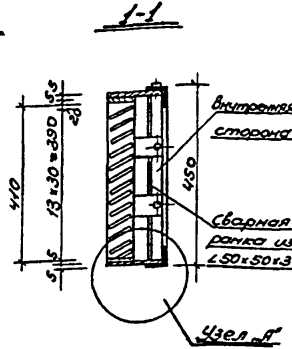
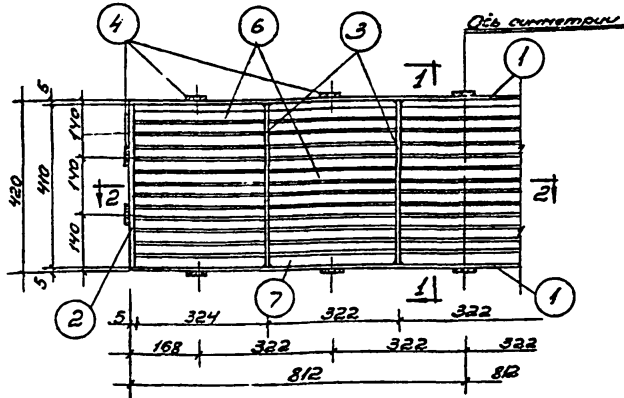
Спецификация:

Сталь марки ВстЗкпЗ

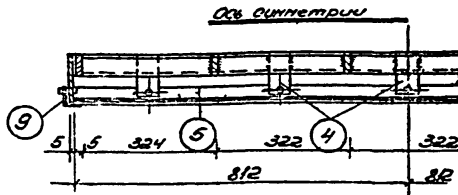
| Марка | Поз. | профиль | длина мм | кол-во шт | Вес в кг. | | Марка | Примеч. | |
|---------------------------|------|------------|--------------------|-----------|-----------|-------|-------|---------|--|
| | | | | | шт. | всего | | | |
| ВЖ-3 | 1 | -50x6 | 1624 | 2 | 2,18 | 6,36 | | | |
| | 2 | -50x6 | 420 | 2 | 0,8 | 1,6 | | | |
| | 3 | -50x6 | 410 | 4 | 0,8 | 3,2 | | | |
| | 4 | -50x6 | 99 | 14 | 0,13 | 1,82 | | | |
| | 5 | ∠50x50x3 | 1844 | 2 | 3,71 | 7,42 | | | |
| | 6 | -60x1,5 | 326 | 60 | 0,28 | 16,8 | | | |
| | 7 | -60x1,5 | 326 | 6 | 0,28 | 1,4 | 510 | | |
| | 8 | сетка 10x1 | 0,7 м ² | 1 | 2,8 | 2,8 | | | |
| | 9 | ∠60x50x3 | 460 | 2 | 1,33 | 2,66 | | | |
| | 10 | -40x4 | 1638 | 2 | 2,1 | 4,2 | | | |
| | 11 | -40x4 | 430 | 2 | 0,5 | 1,0 | | | |
| | 12 | винт М5x22 | - | 14 | 0,05 | 0,7 | | | |
| Вес неплавленного металла | | | | | | 2% | | 1,0 | |

Примечания:

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы талочными бш, за исключением перьев, которые провариваются в бандаж.
3. Варить танкинг электродом, соблюдая режим сварки танка листовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку заводских деталей.



2-2

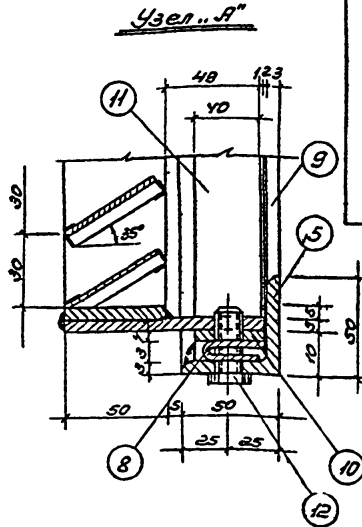
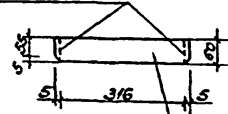
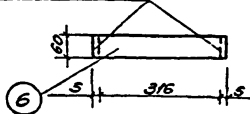


Развертка пера

Развертка нижнего пера

линия сгиба

линия сгиба



МХХ ВЕРХ
ПЕРЕКРЫТИЕ
г МОСКВА

1974

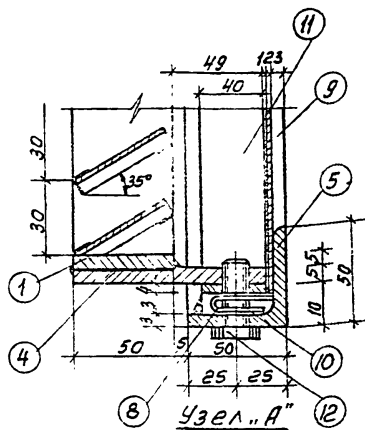
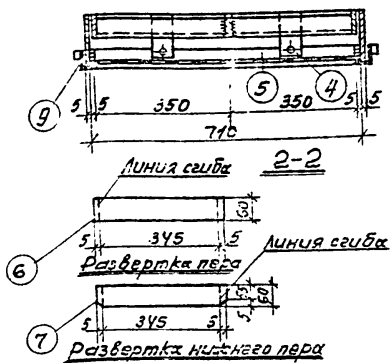
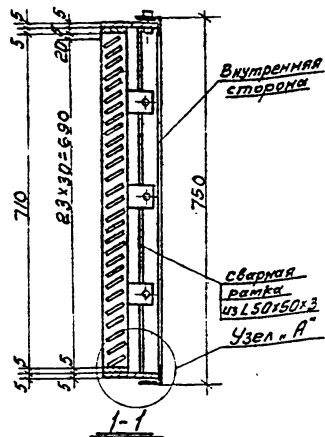
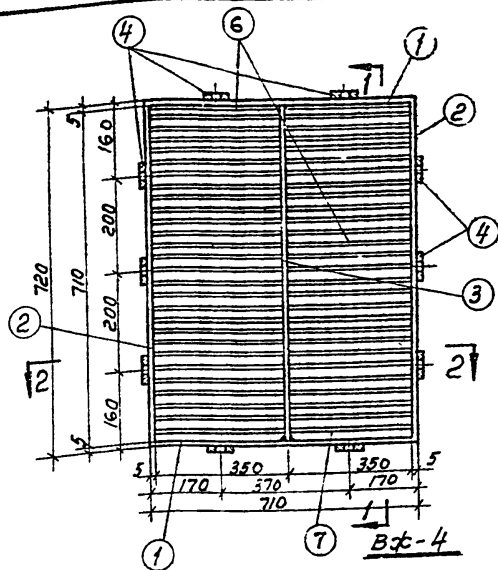
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНОСТЯЩИХ ТП 6-10/04-023 КВ

ВЕНТИЛЯЦИОННАЯ ЖАЛЮЗИЙНАЯ
РЕШЕТКА ВЖ-3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-41/75+45/75

АЛЬБОМ
III

ЛИСТ
AG.15



Спецификация:

Сталь марки В ст 3 кл 2

| Марка | Поз | Профиль | Диаметр мм | Кол. шт. | Вес 1 кг | | Примеч |
|------------------------------|-----|-------------|------------|----------|----------|------|--------|
| | | | | | Лист | Возв | |
| Вх-4 | 1 | -50x5 | 710 | 2 | 1,37 | 2,74 | 120 |
| | 2 | -50x5 | 720 | 2 | 1,41 | 2,82 | |
| | 3 | -50x5 | 710 | 1 | 1,39 | 1,39 | |
| | 4 | -50x5 | 99 | 10 | 0,2 | 2,0 | |
| | 5 | L50x50x3 | 720 | 2 | 3,71 | 7,42 | |
| | 6 | -60x1,5 | 355 | 44 | 0,3 | 13,2 | |
| | 7 | -60x1,5 | 355 | 2 | 0,3 | 0,6 | |
| | 8 | Сетка М10-1 | 6,0 м | 1 | 3,0 | 3,0 | |
| | 9 | L50x50x3 | 750 | 2 | 1,74 | 3,48 | |
| | 10 | -40x4 | 714 | 2 | 2,9 | 1,8 | |
| | 11 | -40x4 | 730 | 2 | 0,92 | 1,84 | |
| | 12 | Винт М5x22 | | 10 | 0,05 | 0,5 | |
| Вес наплавленного металла 2% | | | | | 1,21 | | |

Примечания:

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

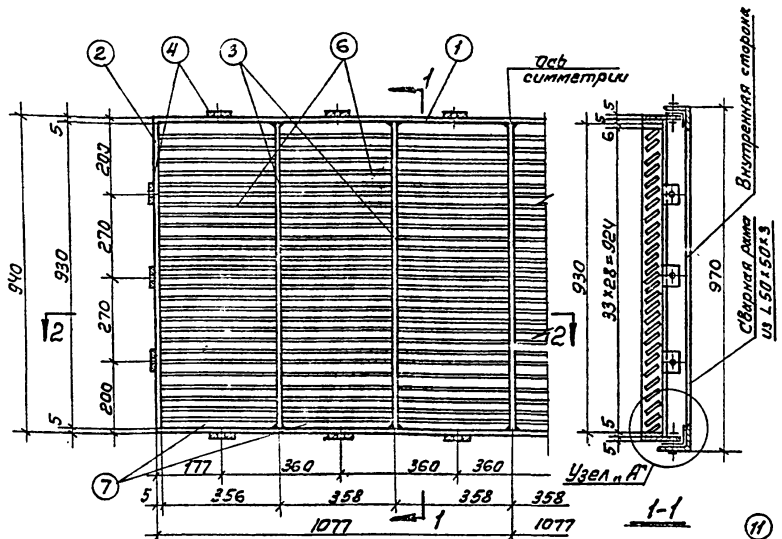
ИЛ 10, 1-2

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-10/04-023кб

Вентиляционная фальшуги
решетка, Вх-4

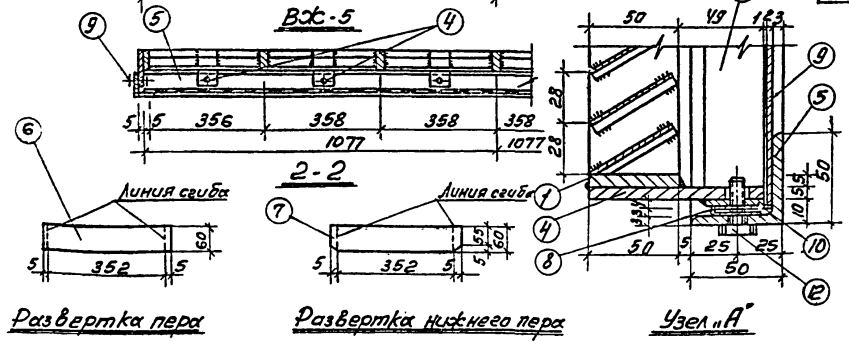
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ III
ЛИСТ АС-16



Спецификация металла стальной марки В ст 3 кл 2

| Марка | Поз. | Профиль | Длина мм | Кол. шт. | Вес в кг | | Прим. |
|---------------------------|------|--------------|----------|----------|----------|------|-------|
| | | | | | шт. | Вес | |
| ВЖ-5 | 1 | -50x5 | 2154 | 2 | 4,3 | 8,6 | 123,0 |
| | 2 | -50x5 | 940 | 2 | 1,87 | 3,68 | |
| | 3 | -50x5 | 930 | 5 | 1,82 | 9,1 | |
| | 4 | -50x5 | 99 | 18 | 0,2 | 3,6 | |
| | 5 | 150x150x3 | 2174 | 2 | 5,0 | 10,0 | |
| | 6 | -60x1,5 | 362 | 192 | 0,9 | 57,6 | |
| | 7 | -60x1,5 | 362 | 6 | 0,3 | 1,8 | |
| | 8 | Сетка 110x11 | 2,4 | 1 | 11,0 | 11,0 | |
| | 9 | 150x150x5 | 970 | 2 | 3,66 | 7,32 | |
| | 10 | -40x4 | 2164 | 2 | 2,73 | 5,46 | |
| | 11 | -40x4 | 950 | 2 | 1,2 | 2,4 | |
| | 12 | Виты М5х22 | | 18 | 0,05 | 0,9 | |
| Вес наплавленного металла | | | | | 154 | | |



Примечания:

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

М:10, 1:2

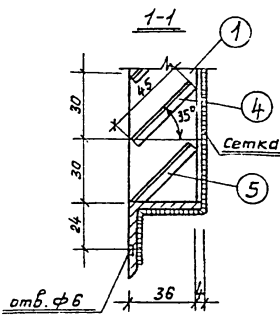
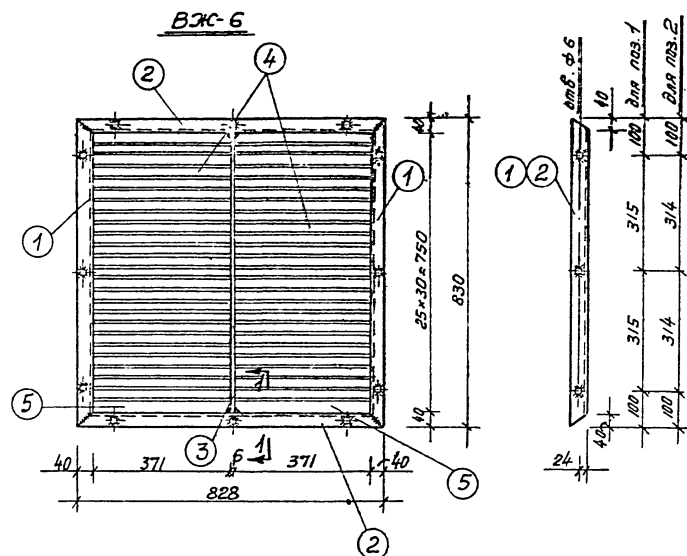
ГИПРОКОНДИТЕРАТО
Л. МИКВА
Ин. Уклад. ур. м. 4-10
Ин. отв. 4-10
Класс

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

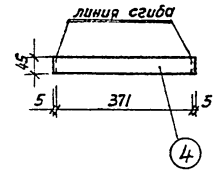
Вентиляционная фалюзийная
решетка ВЖ-5

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/73+45/75

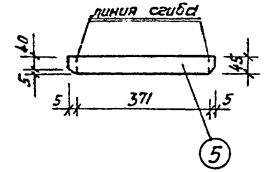
АЛЬБОМ ЛИСТ
III АБ-17



Развертка пера



Развертка нижнего пера



| Спецификация | | | | | | | |
|------------------------------|------------|---------------|-----------------|-----------|--------|-------|---------|
| сталь марки В ст 3 кл 2 | | | | | | | |
| марка | № об. дет. | Профиль | длина в мм | кол-во шт | Вес кг | | Примеч. |
| | | | | | шт | марки | |
| ВЖ-6 | 1 | ∟ 40x4 | 830 | 2 | 2,0 | 4,0 | 24,0 |
| | 2 | ∟ 40x4 | 828 | 2 | 2,0 | 4,0 | |
| | 3 | -36x6 | 830 | 1 | 1,4 | 1,4 | |
| | 4 | -45x1,5 | 381 | 48 | 0,2 | 9,6 | |
| | 5 | -45x1,5 | 381 | 2 | 0,2 | 0,4 | |
| | 6 | сетка №10 1-6 | 1м ² | 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 3-4 раза.
5. Решетка ВЖ-6 (для ворот В-2 Ж) крепится шурупами.

974

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

Вентиляционная жалюзийная
решетка ВЖ-6

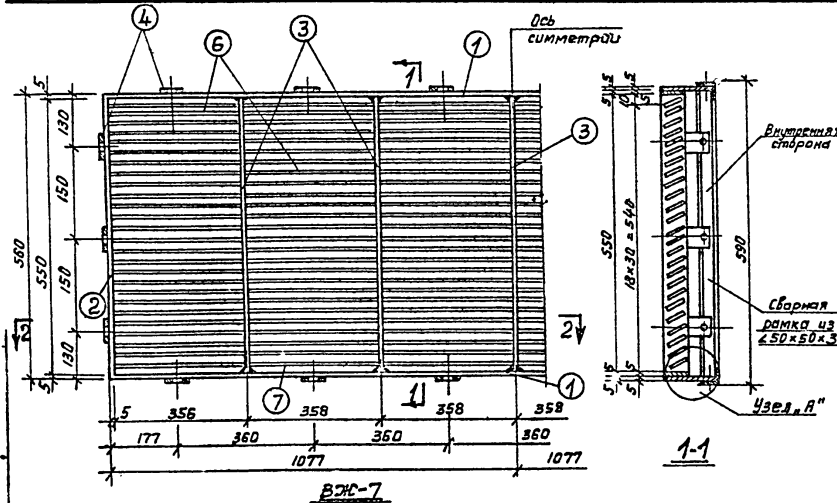
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75+43/75

АЛЬБОМ
III

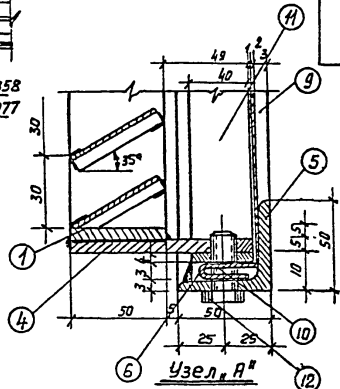
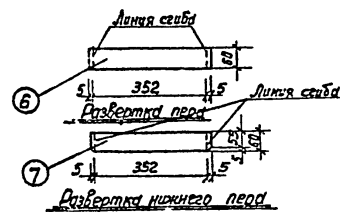
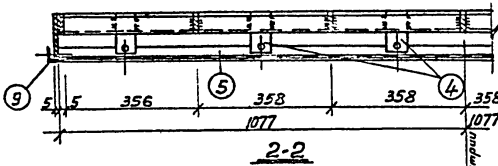
ЛИСТ
АС-18

Спецификация

20



| Марка | № поз. | Профиль | Длина мм | Кол. шт. | Вес в кг | | Примеч. |
|----------------------------|--------|--------------|--------------------|----------|----------|------|---------|
| | | | | | 1 шт | Всех | |
| ВЗ-7 | 1 | -50x5 | 2154 | 2 | 4,3 | 8,6 | 74,0 |
| | 2 | -50x5 | 560 | 2 | 1,1 | 2,2 | |
| | 3 | -50x5 | 550 | 5,4 | 1,08 | 5,4 | |
| | 4 | -50x5 | 99 | 18 | 0,2 | 3,6 | |
| | 5 | ∟50x50x3 | 2174 | 2 | 5,0 | 10,0 | |
| | 6 | -60x1,5 | 362 | 102 | 0,3 | 30,6 | |
| | 7 | -60x1,5 | 362 | 6 | 0,3 | 1,8 | |
| | 8 | Сетка М10-Т1 | 2,1 м ² | 1 | 9,0 | 9,0 | |
| | 9 | ∟50x50x3 | 590 | 2 | 1,4 | 2,8 | |
| | 10 | -40x4 | 2164 | 2 | 2,73 | 5,46 | |
| | 11 | -40x4 | 570 | 2 | 0,72 | 1,44 | |
| | 12 | Винт М5x22 | - | 18 | 0,05 | 0,9 | |
| 2 кг 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

| | | | | | |
|------|--------------------------------------|---|------------------|--------|-------|
| 1974 | ЕДИНАЯ СЕРИЯ | Вентиляционная жалюзийная решетка ВЗ-7. | ТИПОВОЙ ПРОЕКТ | АЛЬБОМ | ЛИСТ |
| | отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кв | | 407-3-4/75+45/75 | III | AC-19 |

Спецификация

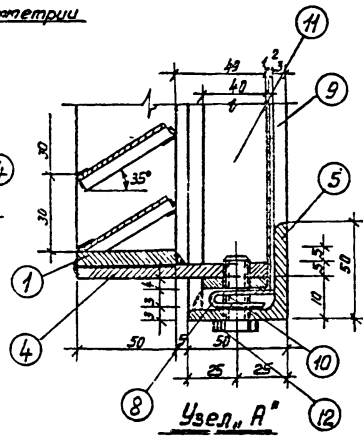
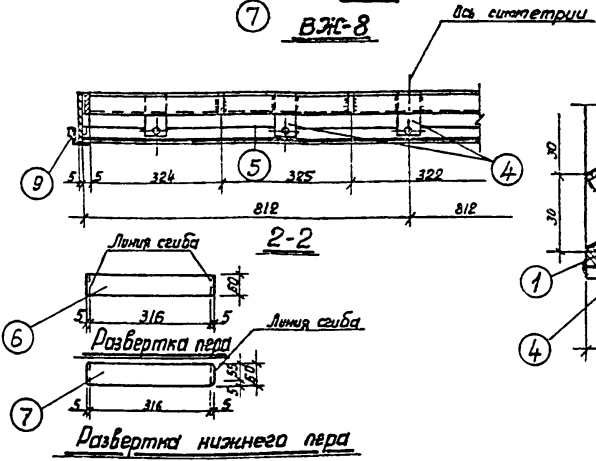
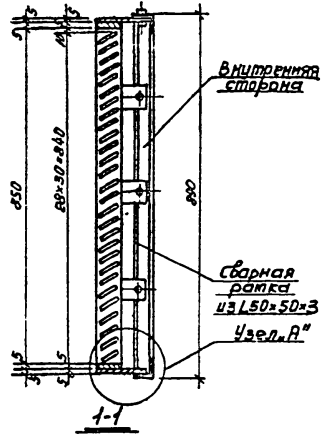
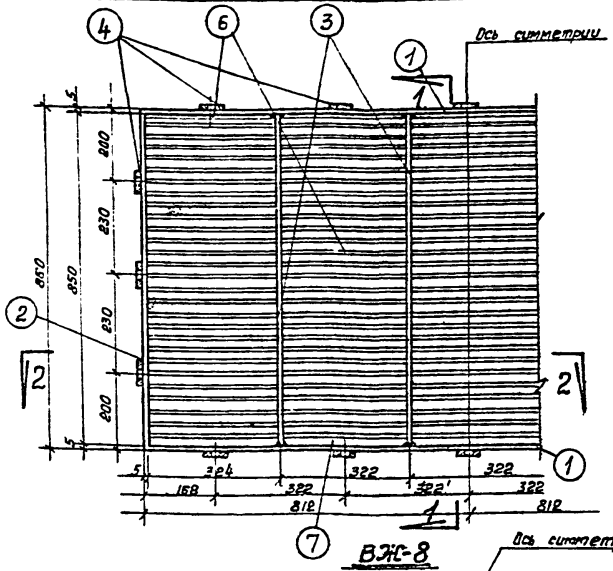
Сталь марки ВСтЗкп2

| Марка | Поз. | Профиль | Алты мм | Кол. шт. | Вес в кг | | |
|--------------------------|------|-------------|-------------------|-------------|----------|-------|---------|
| | | | | | штук | масса | процент |
| ВЖ-8 | 1 | -50x5 | 1624 | 2 | 3,13 | 5,32 | 820 |
| | 2 | -50x5 | 850 | 2 | 1,8 | 3,6 | |
| | 3 | -50x5 | 850 | 4 | 1,7 | 6,8 | |
| | 4 | -50x5 | 99 | 15 | 0,13 | 2,03 | |
| | 5 | ∟ 50x50x3 | 1644 | 2 | 5,71 | 7,42 | |
| | 6 | -60x4,5 | 326 | 135 | 0,23 | 31,8 | |
| | 7 | -60x4,5 | 326 | 5 | 0,23 | 1,4 | |
| | 8 | Сетка 410-1 | 1,8м ² | 1 | 7,7 | 7,7 | |
| | 9 | ∟ 50x50x3 | 890 | 2 | 2,0 | 4,0 | |
| | 10 | -40x4 | 1538 | 2 | 2,02 | 4,04 | |
| | 11 | -40x4 | 570 | 2 | 1,13 | 2,26 | |
| | 12 | Виты М5x22 | - | 16 | 0,05 | 0,8 | |
| Вес наблюдаемого 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 защищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку крепежных деталей.

М1:10; 1:2



ИПРИМУЩЕСТВЕННТО / Нов. амбана / С. МОСКВА

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

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-8

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ ЛИСТ 407-3-41/75-45/75 III AC-20

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/VI 1981г. ~~л~~ с-84