

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

Разработаны
Институтом «Гипрокоммунэнерго»
Минжилкомхоза РСФСР

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

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 2191 Инв. № Сср 189-03 тираж 180
Сдано в печать _____ 198 г цена 0-99

11.10.73 183

Ведущий
Варварова

Проектировщик
Иванов

Инженер
Иванов

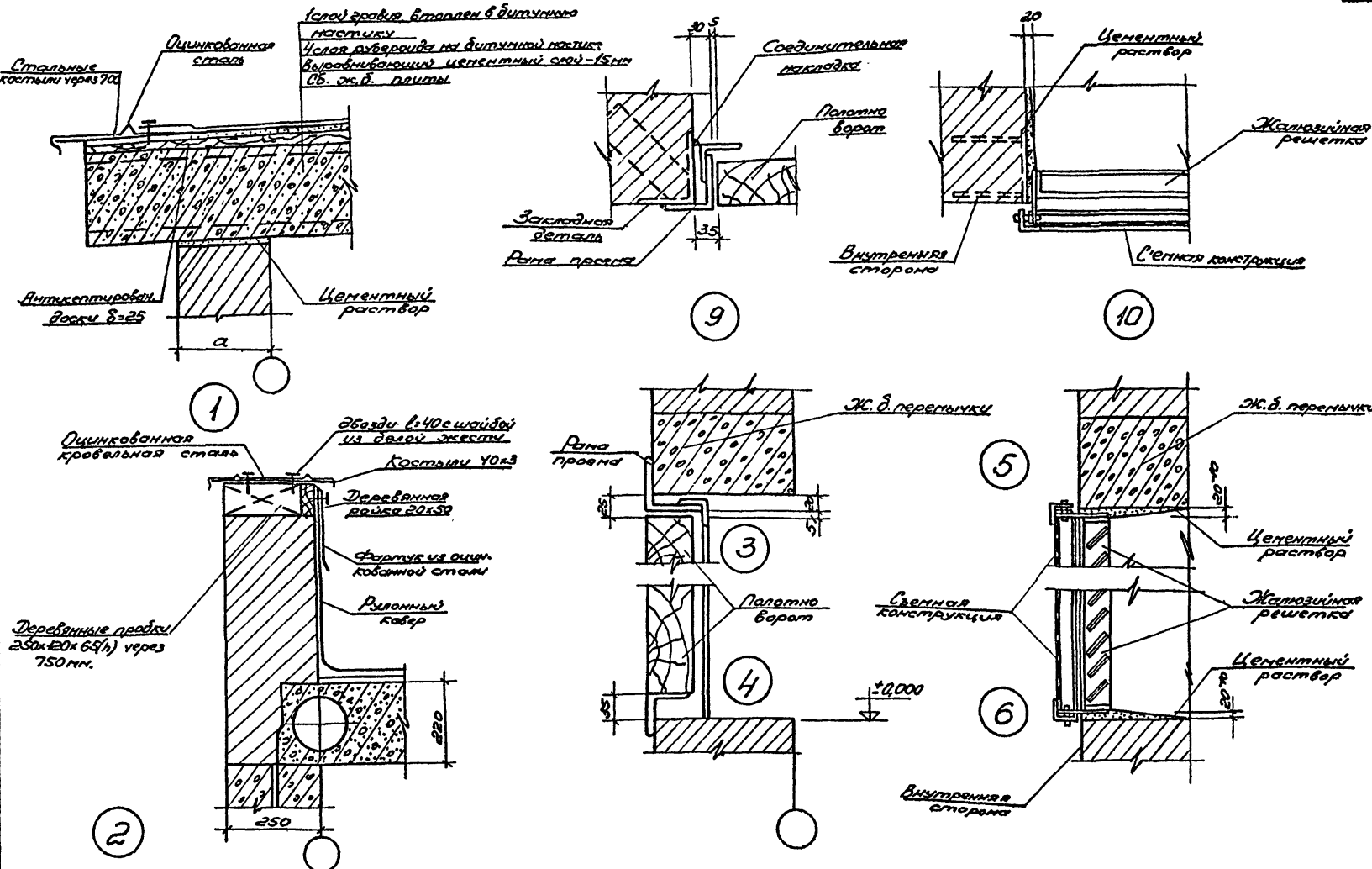
Архитектор
Иванов

Строитель
Иванов

Монтажник
Иванов

Кладовик
Иванов

М.П. МОСКВА



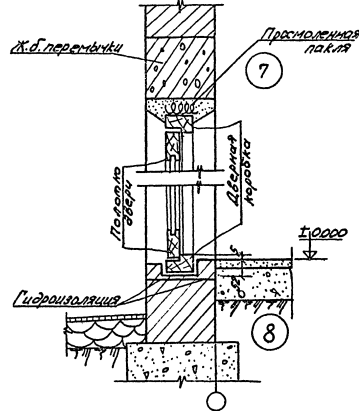
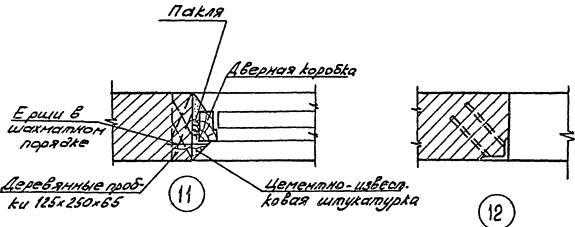
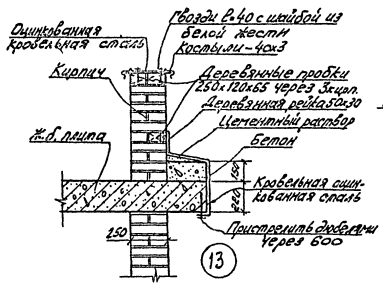
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП6-Ю04-023кВ

Детали

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75, 49/75, 109/75
407-3-168/75-168/75
407-3-186/75+187/75

АЛЬБОМ
III

ЛИСТ
АС-2

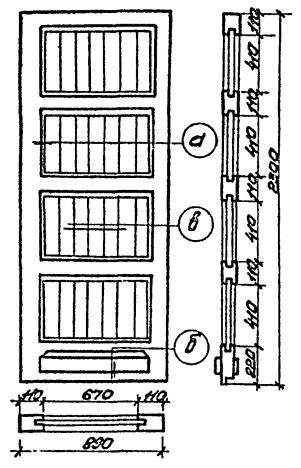


ММХХ РСФСР ГИПРОКОМПЛИЭНЕРГО г. Москва	В. Шибанов Л. Шибанов Л. Шибанов Л. Шибанов	Шибанов Власов Шибанов Л. Шибанов	Ин. проект Чертежи Шпатель К. Ласин	Получено Чертежи Шпатель К. Ласин	В. Шибанов Л. Шибанов Л. Шибанов
--	--	--	--	--	--

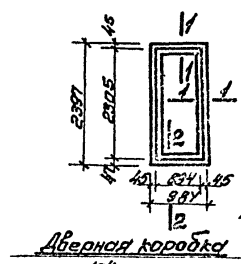
1974 Единая серия
отдельно стоящих ТП 6-10/194-0,23 кв.

Детали.

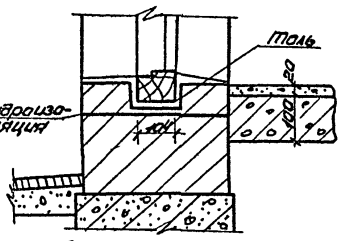
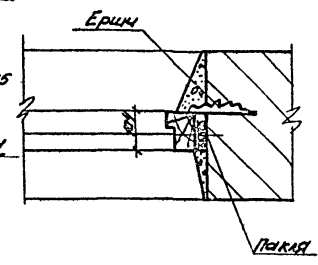
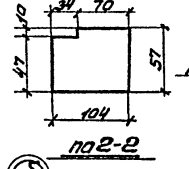
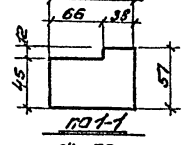
Типовой проект 407-3-18/15-15/15 407-3-16/15-15/15 407-3-16/15-18/15	Альбом II	Лист АС-3
---	--------------	--------------



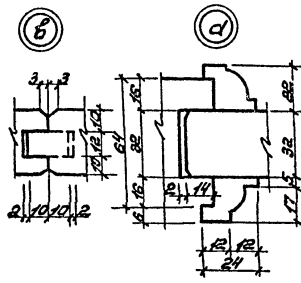
Дверь Д-1



Дверная коробка



Детали установки коробки



Спецификация древесины
на один комплект

Сечение в мм	Длина м	Кубатура м³
Бруски толстого	0,9	0,014
• 70×120	8,2	0,068
• 40×120	12,32	0,059
• 25×120	14	0,0042
Раскладки	9,2	0,0058
Шпала		0,151

Спецификация металла
на один комплект

Наименов. элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Листы обверные	ЛН-30	5088-72	2 правые
Ручки скабы на планках	РС-200	5087-72	2
Замок бронной		5089-73	1
Шпирлы	ШХ-30	1445-70*	4
—	А5Х30	—	16
—	А4Х40	—	8

Примечания:

1 Применяемая при изготовлении дверей древесина, а так же требования к обработке деревянных элементов дверей должны отвечать ГОСТу 475-70*, Окна и двери деревянные. Технические условия.

2 Соединение обвязок полотен дверей в узлах, а так же обвязок с горизонтальными средниками должно осуществляться двойным шптам.

ИЖХ РСФСР
ГИПРОКОМУНАЧЕРТО
Г. МОСКВА

В. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер

В. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер

В. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер
Л. Широдер

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-Ю/4-023К В

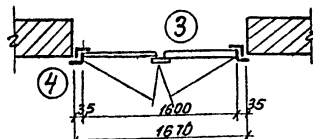
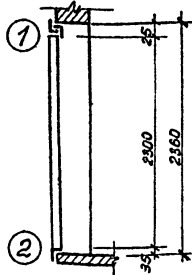
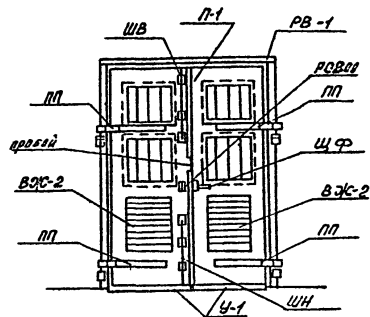
Дверь Д-1.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75,49/75,101/75
407-3-166/75+163/75
407-3-186/75+177/75.

АЛЬБОМ III ЛИСТ АС-4

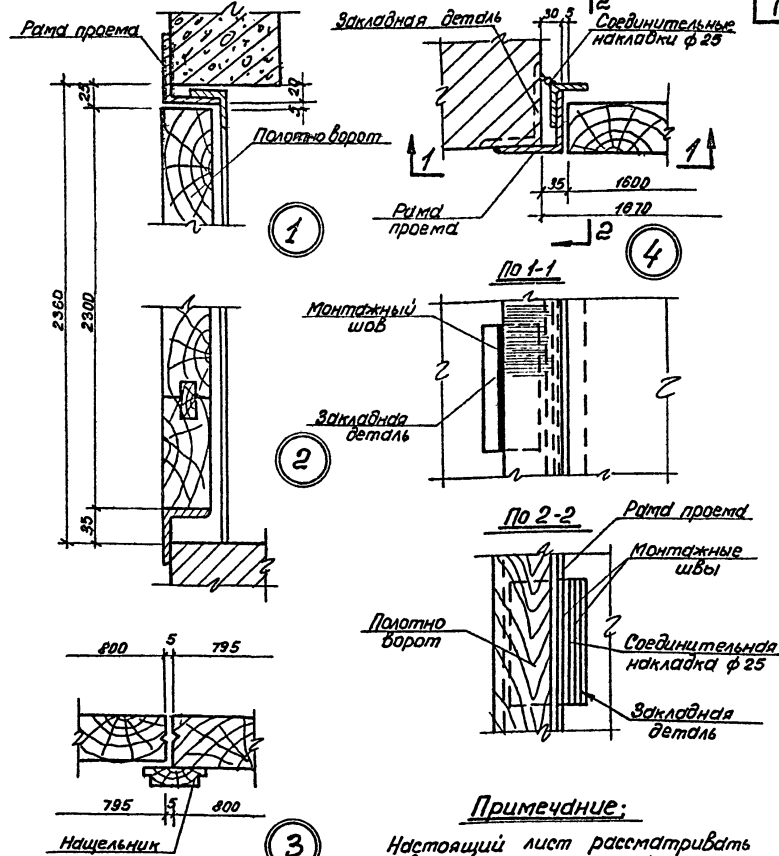
МЖК РСФСР
 ГИПРОКОМУНАЭНЕРГО
 г. Москва
 Д. инж. инж.-проект.
 М. инж. инж.-проект.
 Ш. инж. инж.-проект.
 К. инж. инж.-проект.
 В. инж. инж.-проект.
 И. инж. инж.-проект.
 Р. инж. инж.-проект.
 С. инж. инж.-проект.
 Т. инж. инж.-проект.
 У. инж. инж.-проект.
 Ф. инж. инж.-проект.
 Х. инж. инж.-проект.
 Ц. инж. инж.-проект.
 Ч. инж. инж.-проект.
 Ш. инж. инж.-проект.
 Щ. инж. инж.-проект.
 Ъ. инж. инж.-проект.
 Ы. инж. инж.-проект.
 Э. инж. инж.-проект.
 Ю. инж. инж.-проект.
 Я. инж. инж.-проект.

17.10.73 (вкл.)



Спецификация металла на 1 ворота В-10к

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	кол.	Вес, кг	
				1 элем.	Общий
П-1	Полотно	контр.	1	137	137
РВ-1	Рама проема	шт.	1	77,0	77,0
ВЗК-2	Жалюзийная решетка	шт.	2	16	32
Ч-1	Чуголок	"	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 А4х18х50 ГОСТ 1145-70*	"	48	—	0,9
	" А6х50 "	"	30	—	0,26
	" А5х40 "	"	38	—	0,16
	Ручка РР В80 ГОСТ 5087-72	"	1	—	—
	Шуруп А4х16 ГОСТ 1145-70*	"	4	—	0,02



Примечание:

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

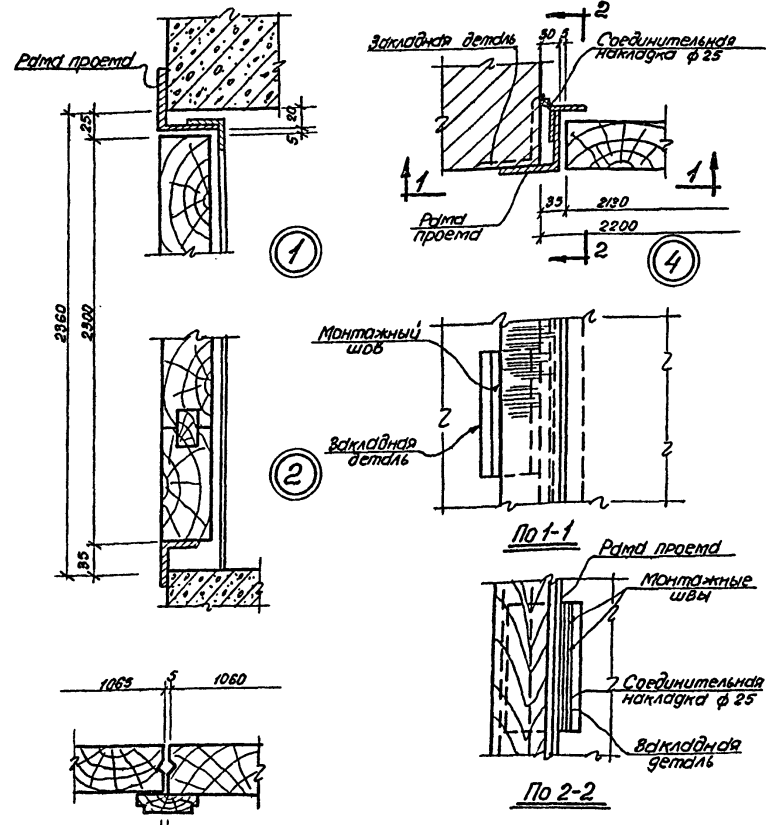
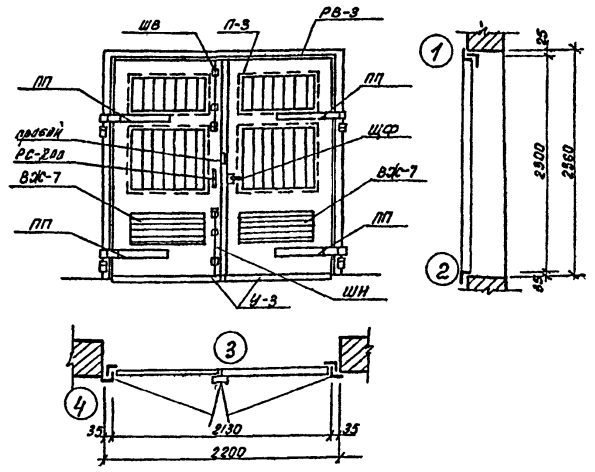
1974
 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-023 В7

Ворота В-10к
 Монтажная схема, монтажные детали
 и спецификация материалов.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-48/75, 49/75/108/75
 407-3-106/75/161/75
 407-3/186/75, 171/75

М: 5
 АЛЬБОМ ЛИСТ
 III АС-6

17.10.73 кв.



Спецификация материалов на 1 ворота В-3 жб.

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	кол.	Вес кг	
				элемент	общий
П-3	Полотно	Компл.	1	166	166
РВ-3	Рамка проема	шт.	1	83,0	83,0
ВЖ-7	Фаслаоэионная решетка	шт.	2	20,2	40,4
У-3	Узелок	"	2	4,0	8,0
ПП	Петля подвижная	"	4	8,6	34,4
ШВ	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	" нижний	"	1	3,0	3,0
ЩФ	Щеткоид фрелевия	"	1	3,9	3,9
	Пробой	"	2	0,12	0,24
	Шрууплв х50 ГОСТ 1145-70	"	20		0,32
	" 1,8 х50 "	"	30		0,26
	" 1,5 х40 "	"	37		0,18
	Ручка РГ 200 ГОСТ 5087-92	"	1		
	Бурун Ах40 ГОСТ 1145-70	"	4		0,12

Примечание

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

МХКХ РСФСР
ГИПРОКОМУНАЧЕНЕ РГО
г. МОСКВА
1974

Ведущая Валентина
Дизайнер
Рис. архитектор
Исполнитель
Шрифтер
Иллюстратор
Ли. тех. отв.
Ли. тех. пр. отв.
Ли. отв. за

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 610/0,4-0,23 кв

Ворота В-3Ж.
Монтажная схема, монтажные детали
и спецификация материалов.

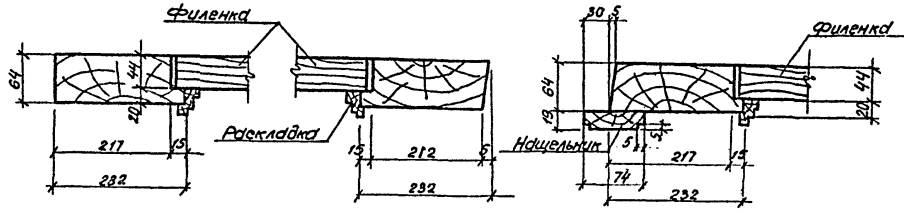
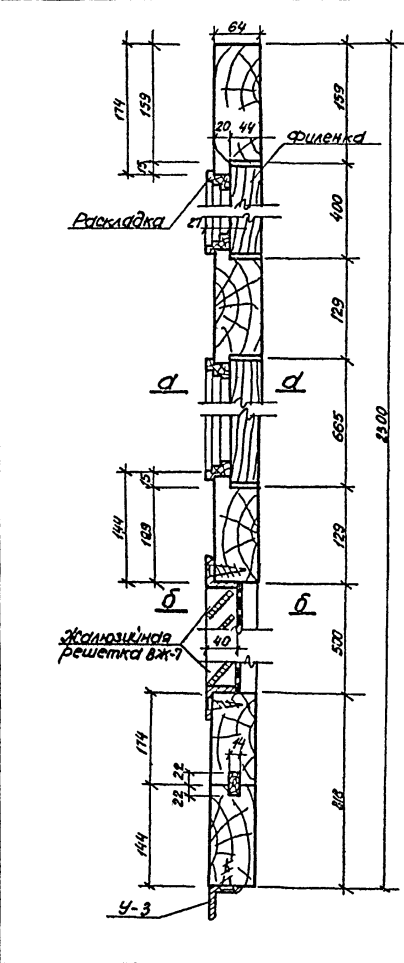
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75, 49/75, 104/75
407-3-166/168/75
407-3-186/187/75

АЛЬБОМ III

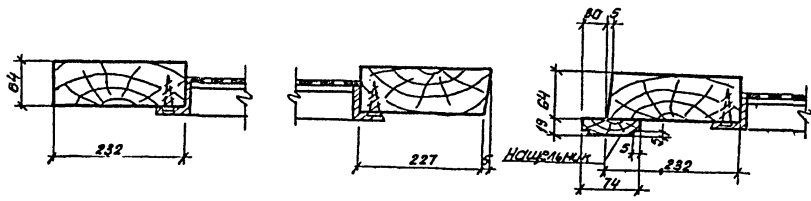
ЛИСТ АС-8

М 1:5

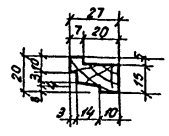
МЖК Х РСФСР ГИПРОКОММУНАЭРО г. МОСКВА	Сл. инж. ил.-мод.	Шишилов	Рис. эскизы	Вариант
	Арх. тех. мод.	Вайсберг	Исполнитель	Вариант
Сл. инж. пр.-мод.	Ильин	Исполнитель		
Нач. отдела	Климанов			



Сечение д-д



Сечение б-б



Сечение наплавной раскладки.

Примечания.

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

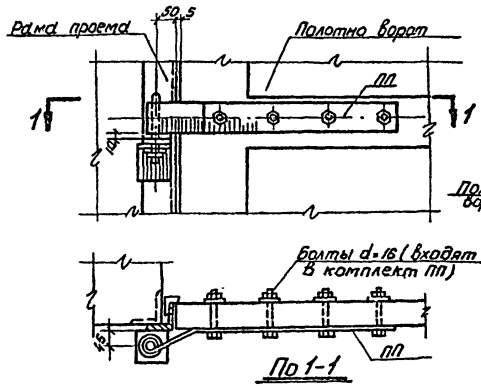
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-ЮЮ, 4-О, 23 КВ

Ворота В-3ж.
Детали полотна.

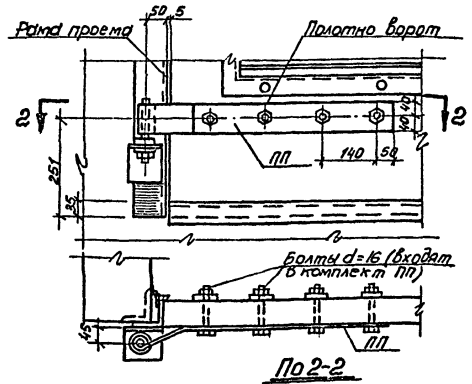
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75, 49/45, 50/45, 51/45, 52/45, 53/45, 54/45, 55/45, 56/45, 57/45, 58/45, 59/45, 60/45, 61/45, 62/45, 63/45, 64/45, 65/45, 66/45, 67/45, 68/45, 69/45, 70/45, 71/45, 72/45, 73/45, 74/45, 75/45, 76/45, 77/45, 78/45, 79/45, 80/45, 81/45, 82/45, 83/45, 84/45, 85/45, 86/45, 87/45, 88/45, 89/45, 90/45, 91/45, 92/45, 93/45, 94/45, 95/45, 96/45, 97/45, 98/45, 99/45, 100/45

АЛЬБОМ
III

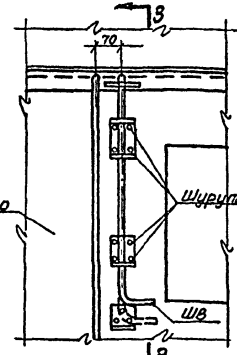
ЛИСТ
АС-9



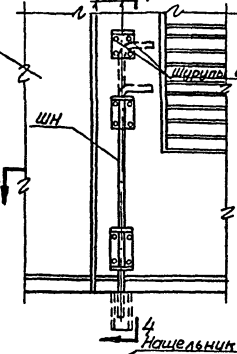
По 1-1
Установка верхней петли ПП
(вид снаружи)



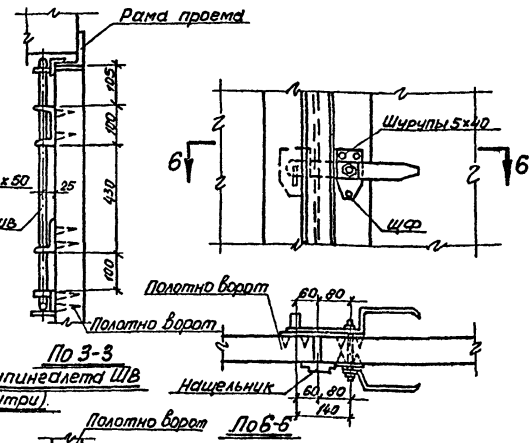
По 2-2
Установка нижней петли ПП
(вид снаружи)



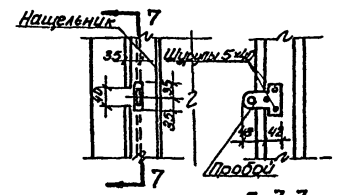
По 3-3
Установка верхнего шпиннелета ШВ
(вид изнутри)



По 4-4
Установка нижнего шпиннелета ШН
(вид изнутри)



По 5-5
Установка щеколды фалевой ЩФ
(вид снаружи)



По 7-7
Установка пробоев
(вид снаружи)

МЖХ АФОР
 ГИПРОПРОЕКТИНЖЕНЕРНО
 П.А. ШИЖИГАЛОВ
 М.А. ТЕХ. РАД.
 Г.А. ШИЖИГАЛОВ
 И.А. ВИТЕКА
 ШРЕЙБЕР
 ВОСКРЕСЕН
 ШЕСТЕРНИН
 М.А.ОВН
 РАТ. ЕРШОВ
 ВОСКРЕСЕН
 КОСТИМЕНЬ
 В.А.С.
 ВОСКРЕСЕН
 В.А.С.
 17.10.79 (С.В.)

1974
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-0,28 кв.

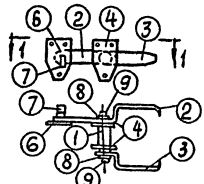
Детали установки приборов
 для ворот В-196, В-336.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-18/75; 49/75; 102/75
 407-3-186/75; 183/75
 407-3-166/75; 168/75
 АЛЬБОМ III
 ЛИСТ AC-10

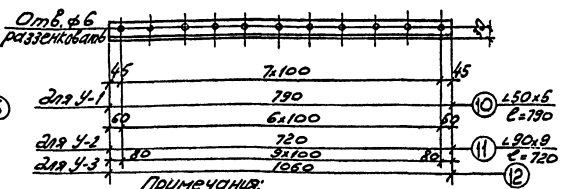
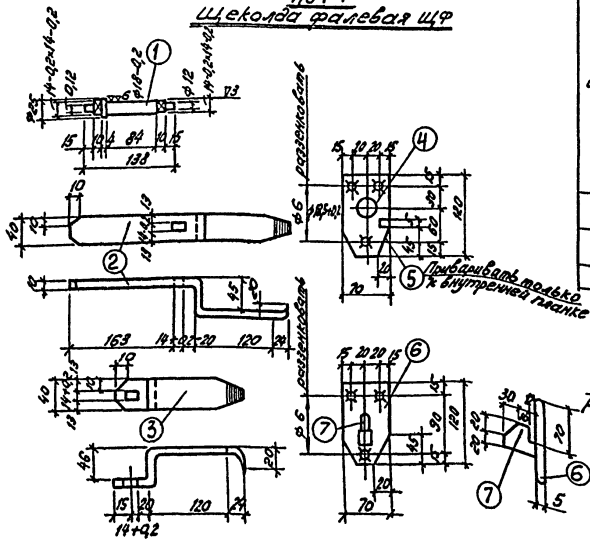
Спецификация стали на 1 штыку каждой марки

Сталь марки 6 Ст3 К12

Марка	№ ст. дет.	Сортамент	Длина		Вес кг.		Марка	Примечания	
			мм	шт.	шт.	всех			
ЩФ	1	φ28	140	1	0,68	0,68	3,9	Мех. обработка с 273115 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			
	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 1871-68*
	9	Гайка М12		2	0,01	0,02			
У-1	10	Л50x5	790	1	3,0	3,0	3,0		
У-2	11	Л90x9	720	1	8,8	8,8			
У-3	12	Л50x5	1060	1	4,0	4,0			



По 1-1
Щекота фалевая ЩФ



- Примечания:
1. Отверстия сверленые.
 2. Штурупы 15x40 ГОСТ 1145-70* предусматривены в общих спецификациях материалов на ворота. М1:10 М1:5

МЖХ РСФСР
ГИПРОКОМПЛИЭНЕРГО
г. Москва

Защита от коррозии
Щекота фалевая ЩФ
Щайбы
Гайки

Виды стальных
Сортаменты
Листовые

Виды стальных
Сортаменты
Листовые

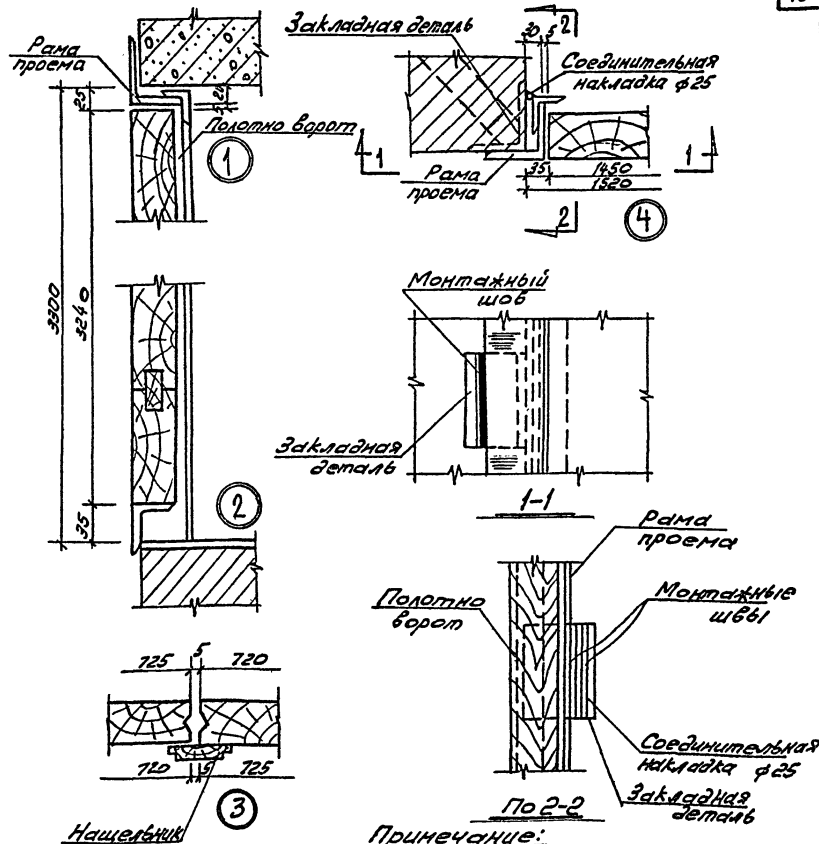
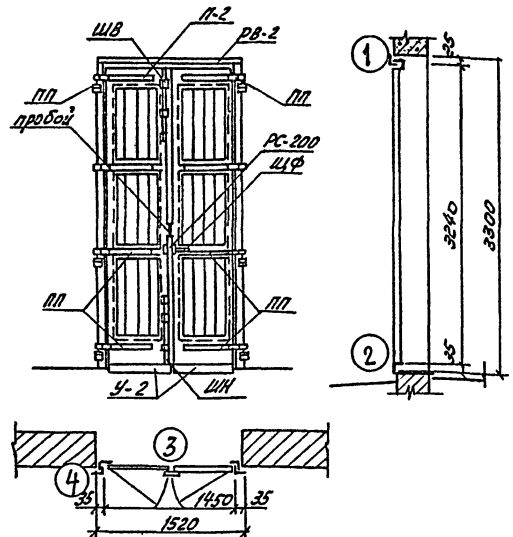
Виды стальных
Сортаменты
Листовые

1974
Единая серия
отдельно стоящих ТПБ-10/У-4-023x6.

Щекота фалевая и уголки
защитные У-1; У-2; У-3.

Типовой проект
407-3-48/75 49/75 108/75
407-3-165/75-163/75
407-3-86/75; 187/75

Альбом
Лист
АС-11

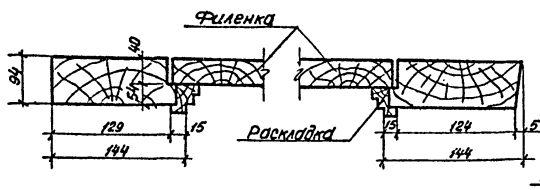
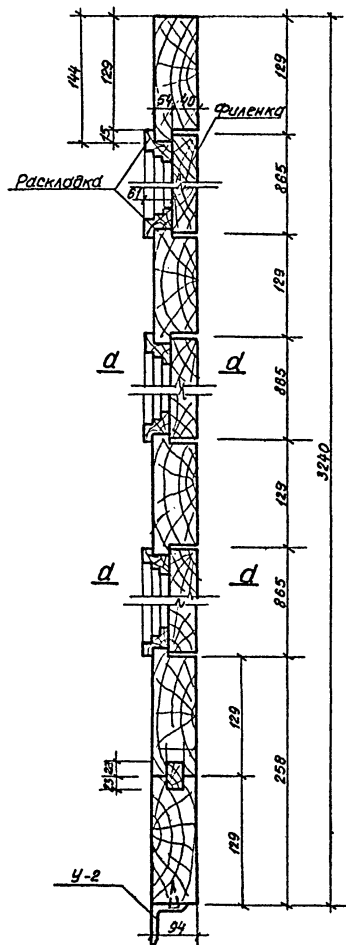


Спецификация металла на один ворота В-2

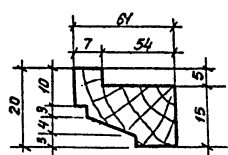
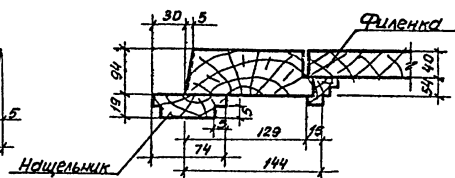
Марк. элем.	Наименование элемента	Ед. измер.	Кол-во	Вес в кг
П-2	Полотно	компл.	1	175,0
РВ-2	Рама проема	шт.	1	132,0
У-2	Уголок	"	2	8,8
ПП	Пена подбивная	"	8	8,6
ШВ	Шпигалет верхний	"	1	29
ШН	нижний	"	1	3,0
ШФ	Шкала фалева	"	1	3,9
—	Пробой	"	2	0,12
—	Шпигл ПВ-50 ГОСТ 145-78	"	48	—
—	— А 6x50	"	30	—
—	— А 5x40	"	33	—
—	Ролик РС-200 ГОСТ 5087-72	"	1	—
—	Шпигл ПН-50 ГОСТ 145-78	"	4	—

Примечание:
 1. Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-15-АС-17. АС-11.
 М 1: 40:10

МЖК РСФР
 ГИПРОКОМУНЭНЕРГ
 Г. МОСКВА
 1974
 Единая серия
 отдельно стоящих ПГБ-10/04-023кВ
 Типовой проект
 107-3-10/15 108/15
 107-3-10/25 107/25
 107-3-10/35 107/35
 107-3-10/45 107/45
 107-3-10/55 107/55
 Альбом
 Лист
 АС-14
 III



Сечение а-а



Сечение наплавной раскладки

Примечания:

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

МДХХ РСФСР ГИПРОКОМУНАЭНЕРГО г. МОСКВА	Д. инж. ин.-рад	Шрейбер	Инж. вратель	Василин
	Нач. тех. отд.	Войсеньев	Исполнитель	Вартамова
	Д. инж. пр.-рад	Шестакович		
	Нач. отдела	Лавров		

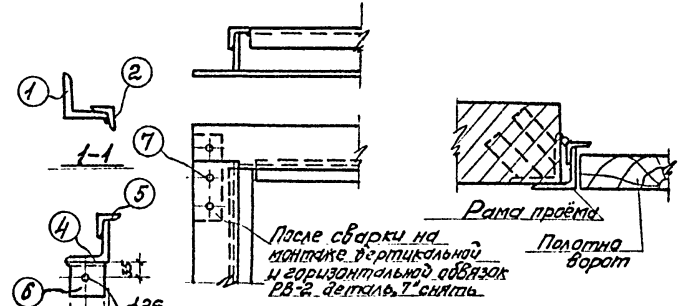
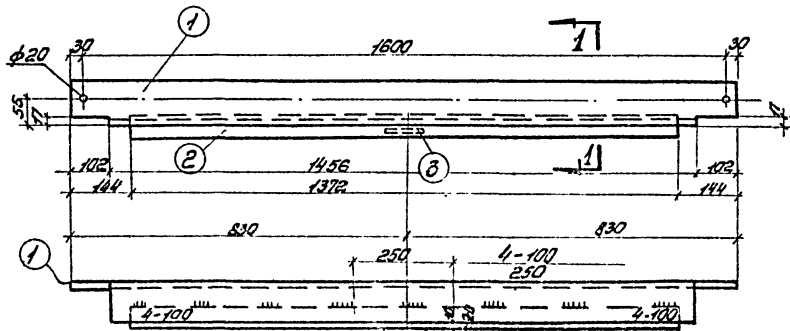
1974 **ЕДИНАЯ СЕРИЯ**
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/44-023 к.В.

Ворота В-2.
Детали полотна.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75, 49/75, 20/75
407-3-166/75, 169/75,
407-3-186+187/75

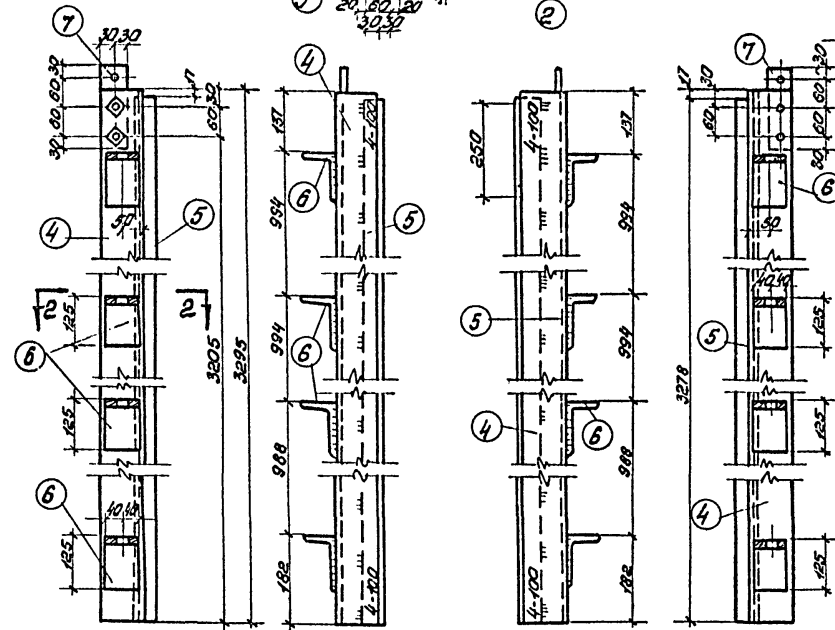
АЛЬБОМ III ЛИСТ АС-15

М 1:5.



Сборное соединение элементов рамы Деталь заделки закладных элементов в кладку.

2-2 Спецификация стали на 1 раму. Сталь марки В Ст.кп.2.



Марка	№ дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	1шт.	Всех	Марка	Примечан.
РВ-2	1	L 100x7	1660	1	18,0	18,0	1320	
	2	L 50x5	1372	1	5,0	5,0		
	3	- 50x5	100	1	0,2	0,2		
	4	L 100x7	3295	2	35,6	71,2		
	5	L 50x5	3278	2	12,3	24,6		
	6	L 125x80x10	80	8	1,2	9,6		
	7	- 60x8	180	2	0,7	1,4		
Наплавленный металл 2%						20		

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 $\phi 18$ мм, временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы привариваются друг к другу сварными швами.

МЖХ РСФСР
ГИПРОКОМУНАЭНЕРГО
Г. МОСКВА

Шредер
Вайсберг
Шестерня
Класс

Алюминиевые
Сварные

Валы
Ворганов

Валы
Ворганов

Глишь шп.т.
Антист. лат.
Глишь пр.т.т.
Кач. сталева

1974

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-Ю/04-023к.В

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

Спецификация:

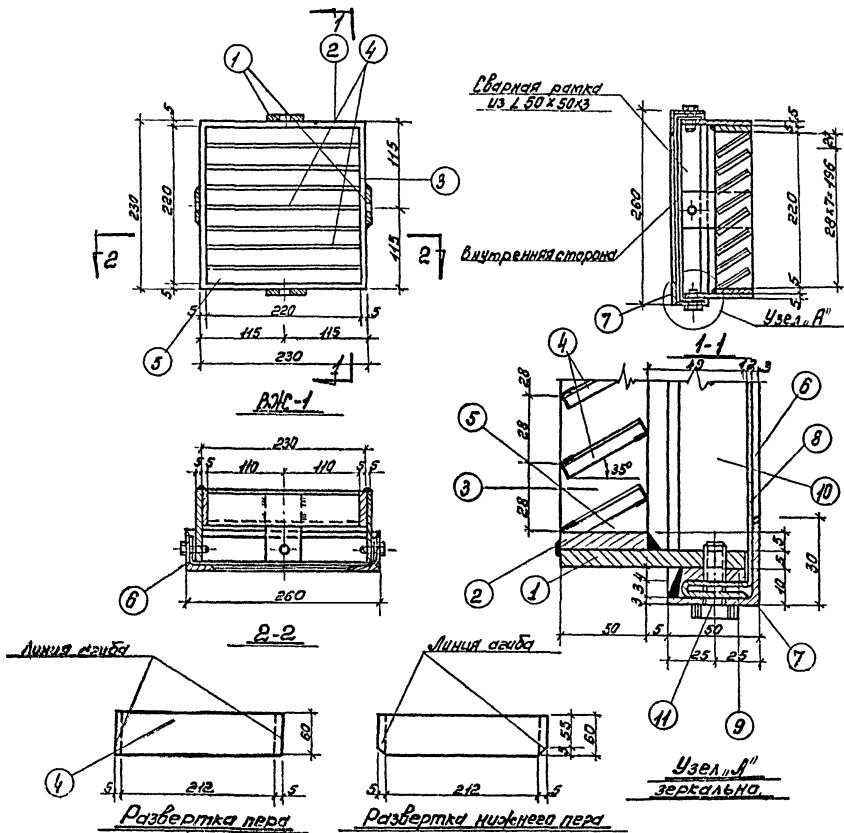
Сталь марки ВСтЗ кЛ2

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг шт.вес	Примеч.
ВСт-1	1	-50x5	99	4	0,13 0,52	
	2	-50x5	230	2	0,45 0,9	
	3	-50x5	220	2	0,43 0,86	
	4	-60x4,5	222	7	0,25 1,75	
	5	-60x4,5	222	1	0,23 0,23	
	6	Л 50x50x3	260	2	0,6 1,2	9,0
	7	Л 50x50x3	280	2	0,6 1,2	
	8	Сетка №10-1-1	0,1	1	0,12 0,12	
	9	-40x4	254	2	0,32 0,64	
	10	-40x4	240	2	0,3 0,6	
	11	Винт М5x22	4	4	0,03 0,12	
Вес наплавленного металла					0,9	0,2

Примечания:

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

М1:5; 1:2



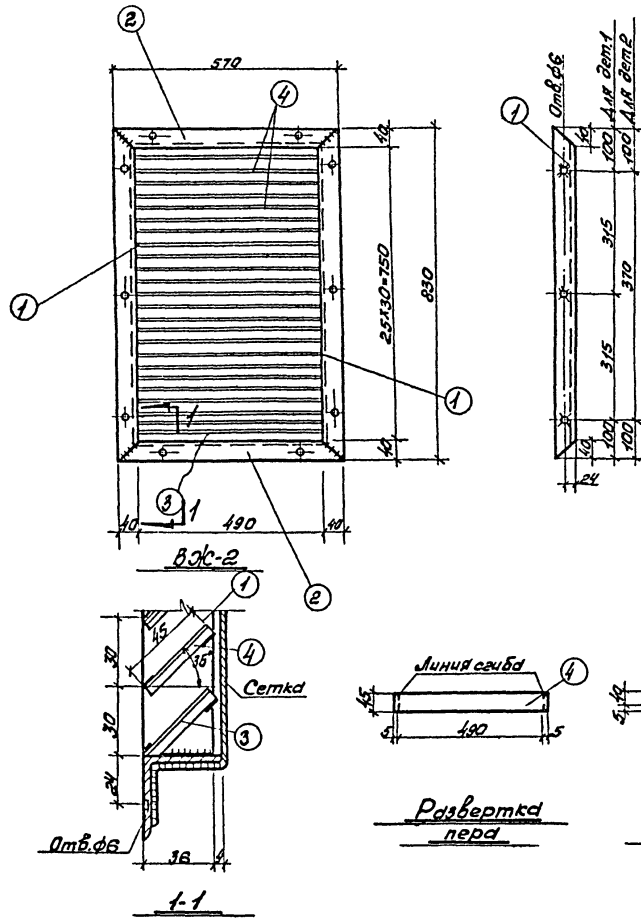
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-02ЭК В

Вентиляционная жалаэвидная
решетка ВЖ-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-18/25, 49/15, 12/15
407-3-18/15, 16/15
407-3-18/15, 18/15

АЛЬБОМ
III

ЛИСТ
АС-18



Спецификация							
Сталь марки Вст.З.п.2							
Марка	№ сб. дет.	Профиль	Длина мм.	Кол-во шт.	Вес кг.		Примеч.
					1шт.	Всех	
ВЖ-2	1	Л40x4	830	2	2,0	4,0	16,0
	2	Л40x4	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 110x6	0,5 м ²	1	2,0	2,0	
Вес наплавленного металла 2%						0,3	

Примечания:

1. Отверстия ф6 сверляные раззенкованные с одной стороны.
2. Сварные швы толщиной 5 мм, за исключением перьеф которые привариваются швом 2.
3. Сварить 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-10к) крепится шурупами.

М-110; 1:2

МЖХ РСФСР
ГИПРОКОМУНЭНЕРГО
г. МОСКВА

1974

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-02ЗК.В

Вентиляционная жалюзийная
решетка ВЖ-2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ,
407-3-48/75, 49/75, 10/75
407-3-166/75-168/75
407-3-186/75-187/75

АЛЬБОМ
III

ЛИСТ
АГ-19

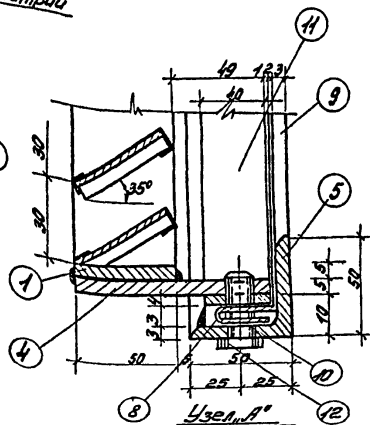
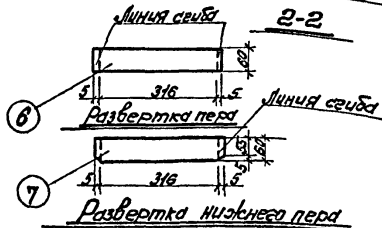
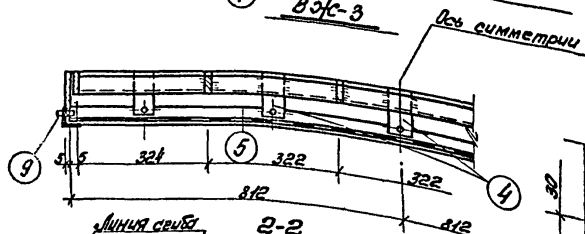
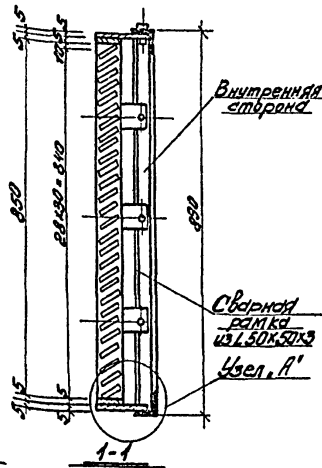
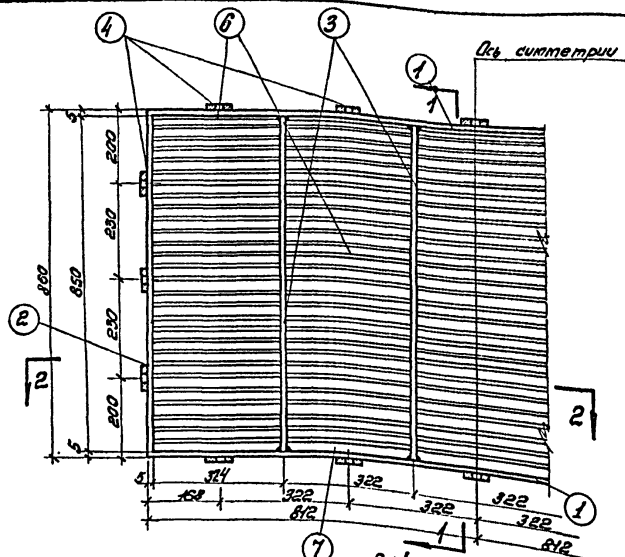
Спецификация

Сталь марки В ст3 кп2.

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг Дим. Вес	Примечания
ВЭС-3	1	-50x5	1627	2	3,18 6,36	0,36
	2	-50x5	880	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	13,6	0,28 3,78	
	7	-60x1,5	326	5	0,28 1,4	
	8	Сетка №10+1	1,8 м ²	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 М5х82	—	16	0,05 0,8	
Вес наплавленного металла 2,6 кг						

Примечания:

1. Отверстия под винты М5 с нарезкой.
2. Сварные швы толщиной 6мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2мм.
3. Варить тонким электродом, обдувая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной эфамозидной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на месте см. установку накладных деталей.



М.ХХ РСФСР
ГИПРОКОММУНИКАЦИИ
Г. МОСКВА

1974

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-02КВ

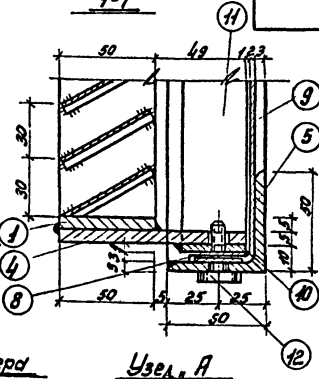
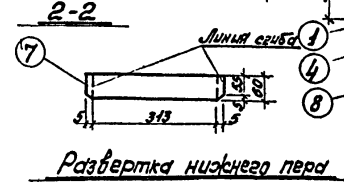
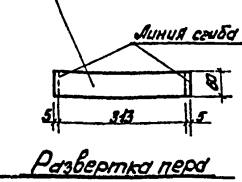
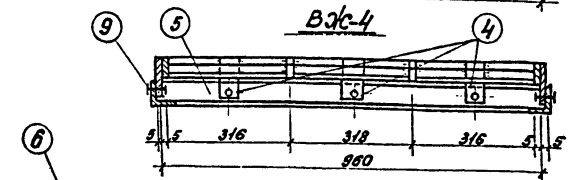
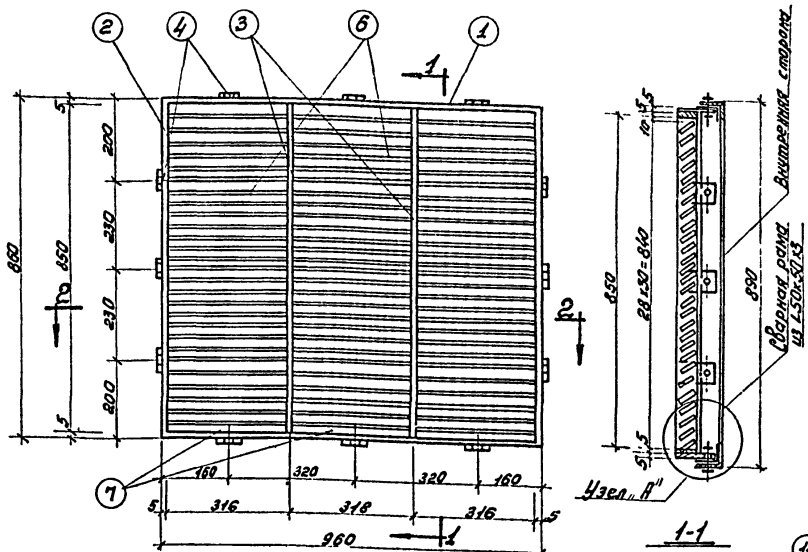
Вентиляционная эфамозидная
решетка ВЭС-3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75, 49/75, 108/75
407-3-166/75, 168/75
407-3-169/75, 171/75

АЛЬБОМ III

ЛИСТ AC-20

М 1:10, 1:2



Спецификация металла сталь марки ВСт.3 кп2

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт.	Вес в кг. д.шт. всех Марки	Примеч.
ВЗК-4	1	-50x5	960	2	1,92 3,84	560
	2	-50x5	860	2	1,72 3,44	
	3	-50x5	850	2	1,70 3,40	
	4	-50x5	99	12	0,2 2,40	
	5	L50x50x3	960	2	2,28 5,56	
	6	-60x4,5	323	81	0,27 21,9	
	7	-60x4,5	323	3	0,27 0,81	
	8	Решетка 10-11	0,98 м²	1	4,0 4,0	
	9	L50x50x5	890	2	2,07 4,14	
	10	-40x4	974	2	1,23 2,46	
	11	-40x4	870	2	1,1 2,2	
	12	Винт М5x22	—	12	0,05 0,6	
Вес наплавленного металла					2%	1,25

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

М 1:10; 1:2;

ГИПРОКОММУНАЭНЕРГО
 Г. МОСКВА
 Проект № 407-3-48/75, 49/75, 02/75
 Выполнил: Мещеряков
 Проверил: Мещеряков
 Дата: 1974

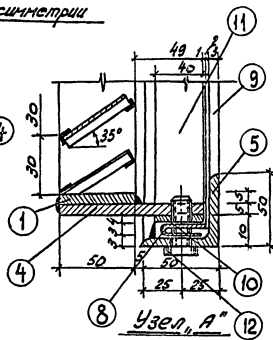
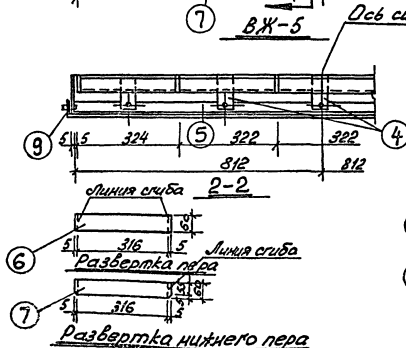
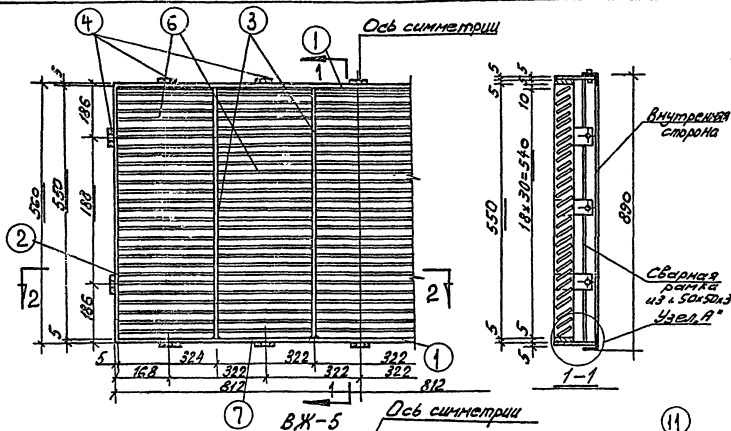
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/С4-023 к В

Вентиляционная жалюзийная
 решетка ВЗК-4.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-48/75, 49/75, 02/75
 407-3-168/75+168/75
 407-3-186/75, 182/75

АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС-21



Спецификация

Сталь марки В Ст 3 КП2

Марка	Паз.	Профиль	Алиш	Кол.	Вес кг		Прим.
					шт.	шт.	
ВЖ-5	1	-50x5	1624	2	3,18	6,36	650
	2	-50x5	560	2	1,1	2,2	
	3	-50x5	550	4	1,08	4,32	
	4	-50x5	99	16	0,13	2,08	
	5	L 50x50x3	1644	2	3,71	7,42	
	6	-60x1,5	326	85	0,28	23,8	
	7	-60x1,5	326	5	0,28	1,4	
	8	Сетка 10-11	1,84	1	2,7	2,7	
	9	L 50x50x3	530	2	1,4	2,8	
	10	-40x4	1638	2	2,02	4,04	
	11	-40x4	570	2	0,72	1,44	
	12	Винт М5x22	-	15	0,05	0,8	
Вес навешенного материала 2%						1,64	

Примечания:

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

1974

Единая серия
отдельно стоящих ПП 6-10/4, 423.х.в.

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-5

Типовой проект
407-3-16/75.49/75/75
407-3-16/75.16/75
407-3-16/75.16/75

М1:10; 1:2
Альбом
Лист
III
АС-22

Спецификация

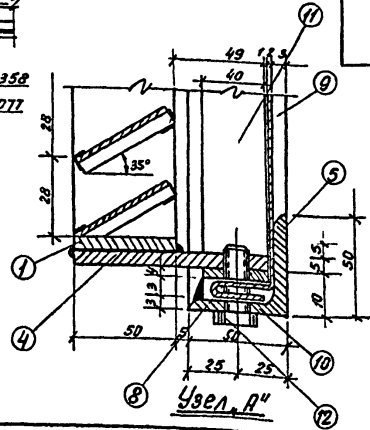
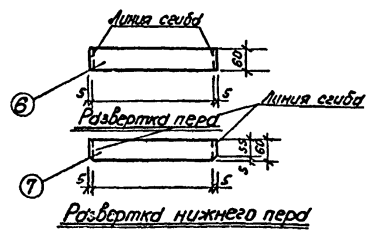
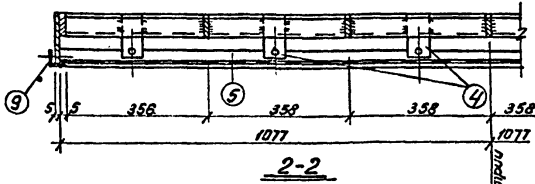
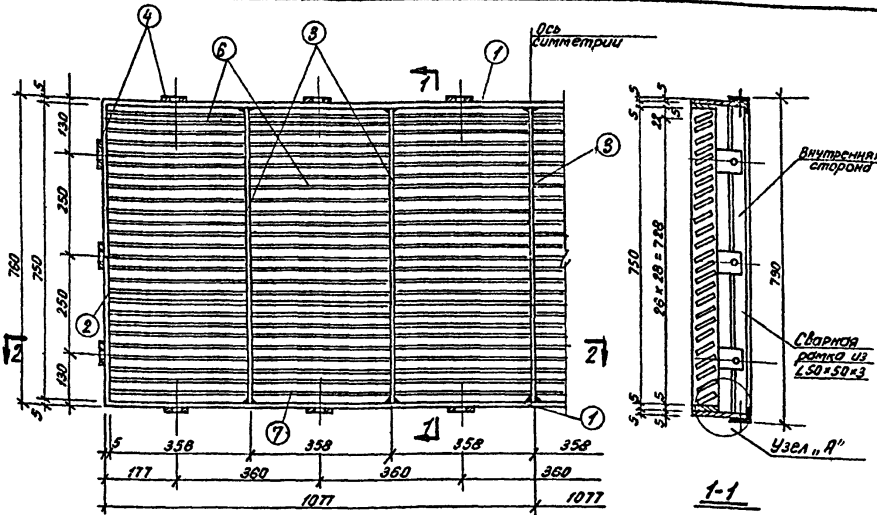
Сталь марки В ст 3 кп 2

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг		Примеч.
					шт.	Вес кг	
ВЖ-6	1	- 50x5	2154	2	4,3	8,6	9300
	2	- 50x5	760	2	1,5	3,0	
	3	- 50x5	750	5	1,47	7,35	
	4	- 50x5	99	18	0,2	3,6	
	5	L 50x50x3	2174	2	5,0	1,0	
	6	- 60x15	362	150	0,3	45,0	
	7	- 60x15	362	6	0,3	1,8	
	8	Сетка М10-14	2,2 м²	1	9,0	9,0	
	9	L 50x50x3	790	2	1,84	3,68	
	10	- 40x4	2164	2	2,73	5,46	
	11	- 40x4	770	2	1,0	2,0	
	12	Винт М5x22	-	18	0,05	0,9	
Вес наплавленного металла						1,61	

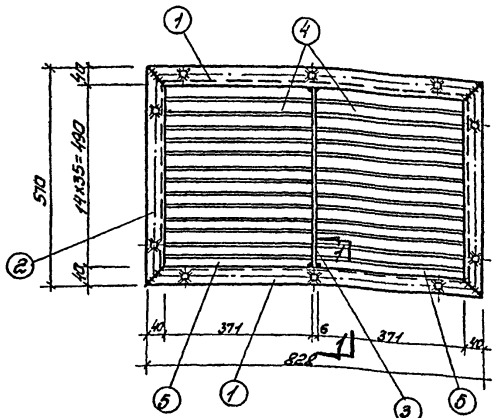
Примечания

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

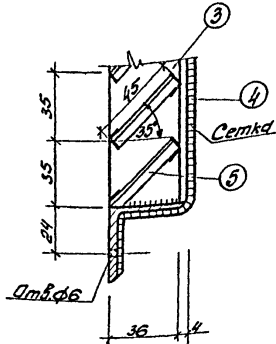
М 1:10, 1:2



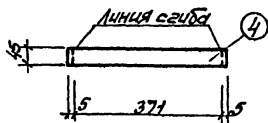
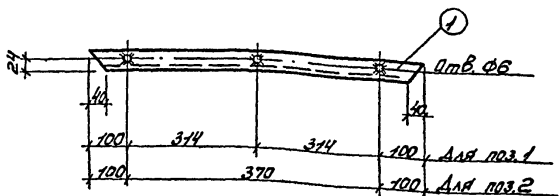
МЖХ РСФСР ГИПРОКОНУМЭНЕРГО Г. МОСКВА
 1974
 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-0/0,4-0,23 кв
 ВЕНТИЛЯЦИОННАЯ ЖАЛЮЗИЙНАЯ
 РЕШЕТКА ВЖ-6.
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-48/75, 49/75, 108/75
 407-3-166/75 + 168/75
 407-3-186/75, 187/75
 АЛЬБОМ III ЛИСТ AC-23
 09 189-03



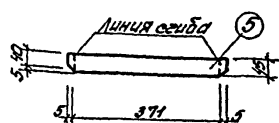
Взж-7



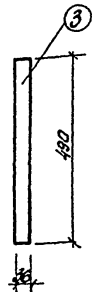
1-1



Развертка пера



Развертка нижнего пера



Спецификация

Сталь марки В Ст3 КП2

Марка	N поз	Профиль	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кг			Примечания
					шт.	всех	Марки	
Взж-7	1	L40x4	828	2	2,0	4,0	20,2	
	2	L40x4	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 10x16	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 перьеб, которые привариваются швом 2мм.
3. Варить тонким электродом, режимом сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалазийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Решетка Взж-7 крепится шурупами к латуну варт.

МЖХ РСФСР
ГИПРОКОММУНИКАЦИИ
г. МОСКВА

Исполнитель: [blank]
М.П. [blank]

Проектировщик: [blank]
М.П. [blank]

Инженер: [blank]
М.П. [blank]

Проверенный: [blank]
М.П. [blank]

Директор: [blank]
М.П. [blank]

Работы выполнены: [blank]
М.П. [blank]

Зам. начальника: [blank]
М.П. [blank]

Инженер: [blank]
М.П. [blank]

Монтажные работы: [blank]
М.П. [blank]

Сварочные работы: [blank]
М.П. [blank]

Резервы: [blank]
М.П. [blank]

Услуги: [blank]
М.П. [blank]

Восстановление: [blank]
М.П. [blank]

Вентиляция: [blank]
М.П. [blank]

Вентилятор: [blank]
М.П. [blank]

Вероятно: [blank]
М.П. [blank]

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-023к В

Вентиляционная фалгазийная
решетка Взж-7.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-48/75,49/75,108/75
407-3-168/75+168/75
407-3-188/75, К2/75

АЛБЮМ ЛИСТ
III AC-24