

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 АС	№ стр.	№ п/п	Наименование	№ листа АС	№ 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	5	6	16	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-4	16	17
6	Ворота В-1ж и В-1ж(а). Детали полотна.	6	7	17	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-5	17	18
7	Ворота В-2ж. Монтажная схема, монтажные детали и спецификация материалов	7	8	18	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-6	18	19
8	Ворота В-2ж. Детали полотна	8	9	19	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-7	19	20
9	Детали установки приборов для ворот В-1ж, В-1ж(а), В-2ж	9	10	20	Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-8	20	21
10	Щелочда фаревая и эмали защитные У-1, У-2	10	11				
11	Рама ворот РВ-1 для ворот В-1ж, В-1ж(а).	11	12				

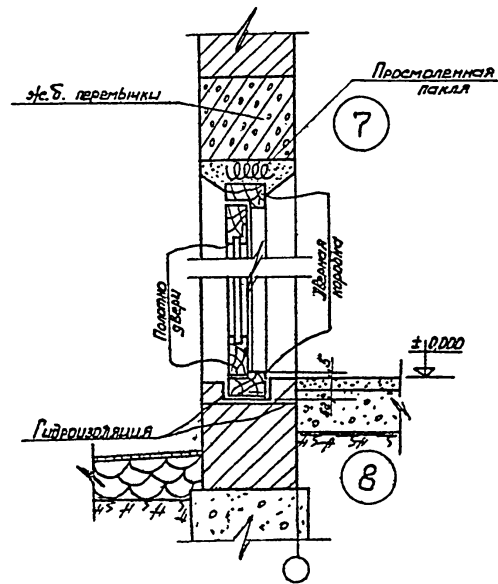
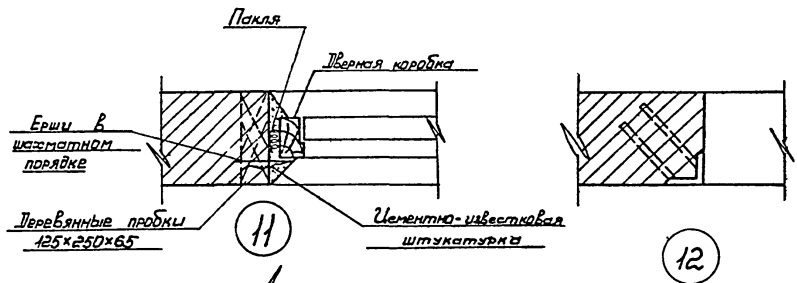
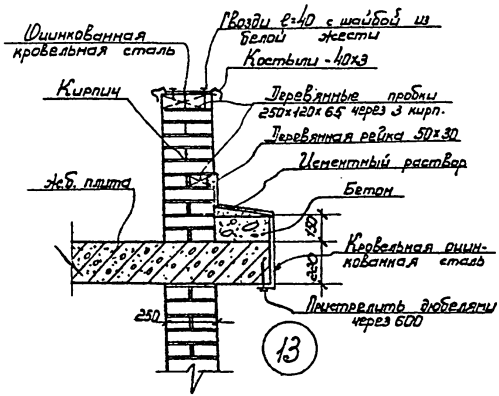
ГИП УИЖИМУИНИИ
С. МОСКВА

1974

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

Перечень чертежей

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75-45/75АЛЬБОМ
IIIЛИСТ
АГ-1



Г. МОСКВА

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТТТ 6-10/0,4-0,23кв.

Летели

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

Спецификация древесины на один комплект

Сечение в мм.	Длина м.	Кубатура м ³ .
Брус 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

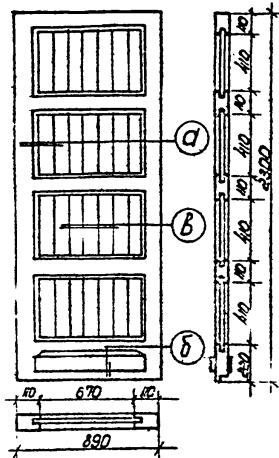
Спецификация металла на один комплект

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
Шпильки	А4х30	145-70 ^а	4
«	А5х30	—	16
«	А4х40	—	8

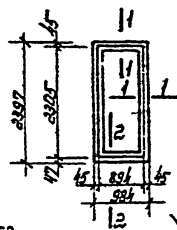
Примечания:

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 шпилем.

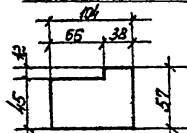
ИЛЛЮСТРАЦИИ И УЗЛЫ ОТДЕЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ ОТДЕЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ ОТДЕЛЕНИЯ ДВЕРЕЙ
 МОСКВА



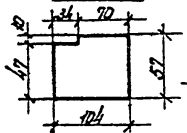
Дверь Д-1



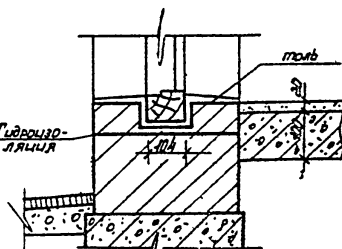
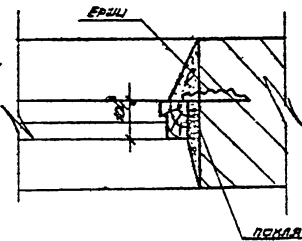
Обвязка коробки



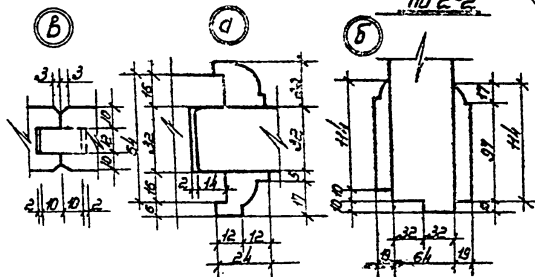
по 1-1



по 2-2



Детали установки коробки



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

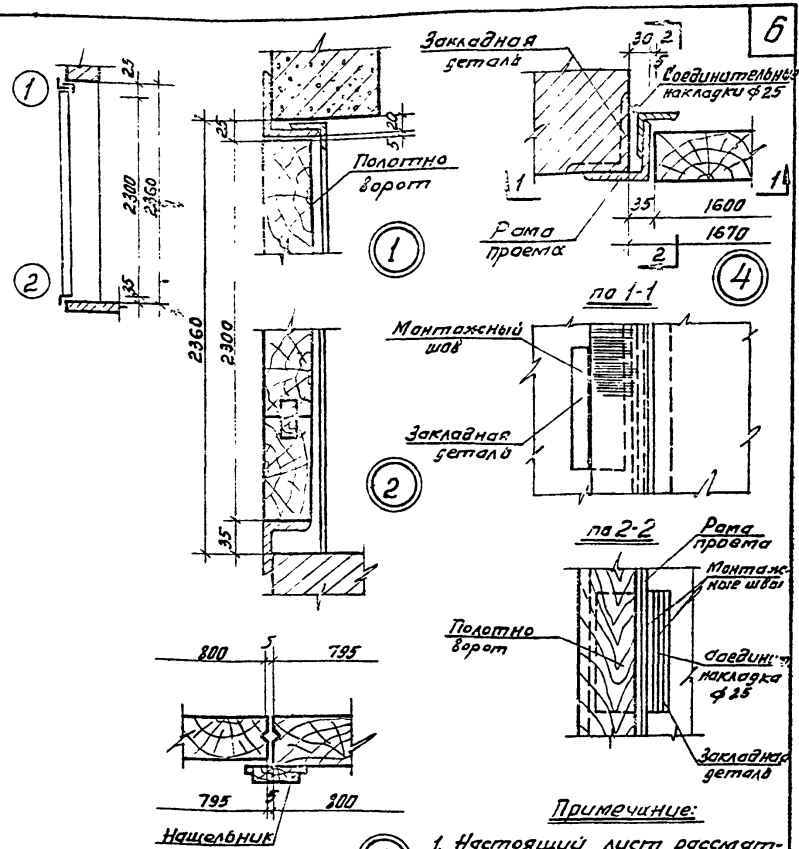
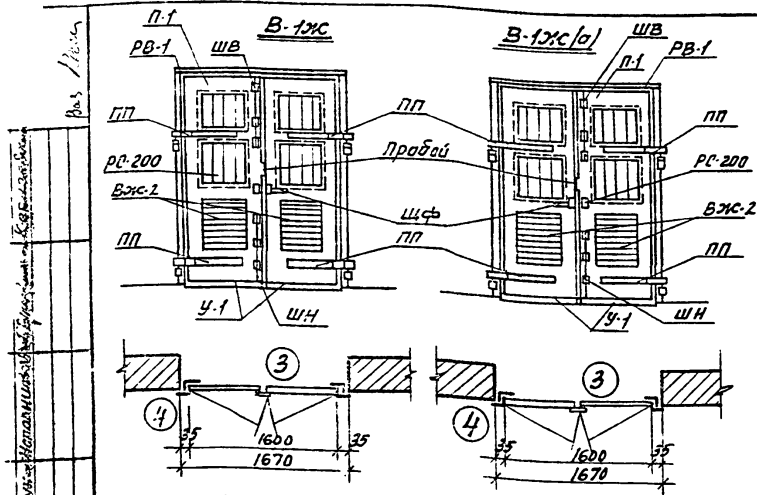
Дверь Д-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-44/75-45/75

АЛЬБОМ II

ЛИСТ АС-4

М 1:5



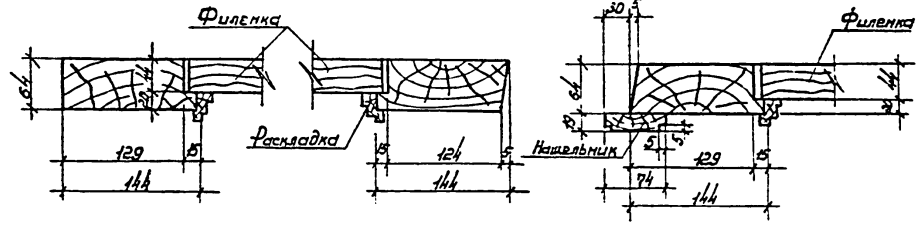
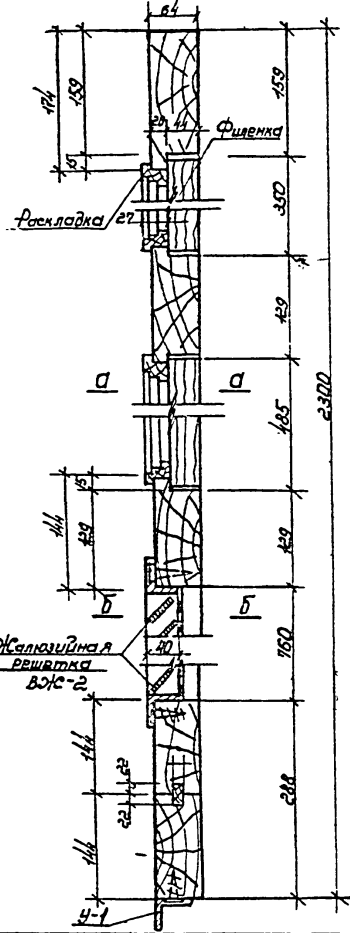
Спецификация металла на (врата В-1хс и В-1хс(а))

Марка метал.	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	Узелок	"	2	3,0	6,0
пп	Петля поворотная	"	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
	Ручки РС-200 Гост 5087-72	"	1	—	—

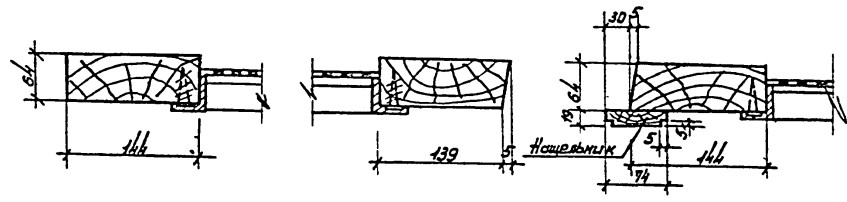
Примечание:

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

Гос. 1/1000
 Институт «Московские заводы»
 Москва
 1974



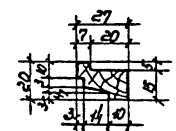
Сечение а-а



Сечение б-б

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Расположение ворот см. на плане РС-3 яльбом I
2. Конструкцию рамы ворот РВ-1 см. лист РС-4 настоящего альбома



Сечение наплавной раскладки

ГИПРОКОМУНАЦЕНТР	И. П. БИЧУК	М. А. АМАНЖОЛДЫ	В. А. ВАХИТ
С. МОСКВА	Инж. А. П. ГОЛУБ	Инж. А. Г. РАДЧИК	Инж. В. А. ВАХИТ
	Инж. А. А. КИКИН	Инж. А. А. КОСТИКОМАНОВ	Инж. В. А. ВАХИТ
	Инж. В. А. КОТЛОМАШОВ	Инж. В. А. ВАХИТ	Инж. В. А. ВАХИТ
	Инж. В. А. ВАХИТ	Инж. В. А. ВАХИТ	Инж. В. А. ВАХИТ
	Инж. В. А. ВАХИТ	Инж. В. А. ВАХИТ	Инж. В. А. ВАХИТ
	Инж. В. А. ВАХИТ	Инж. В. А. ВАХИТ	Инж. В. А. ВАХИТ

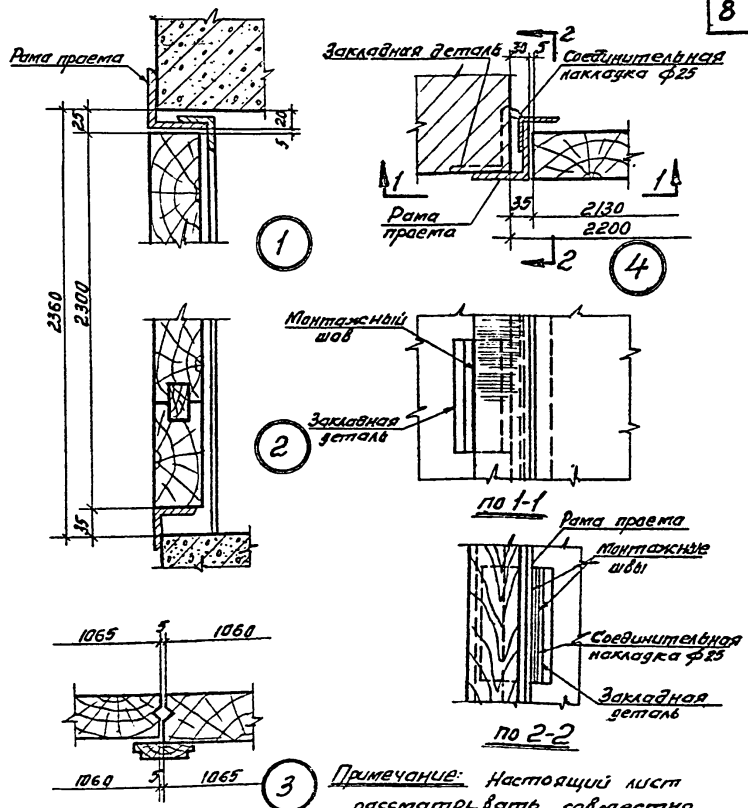
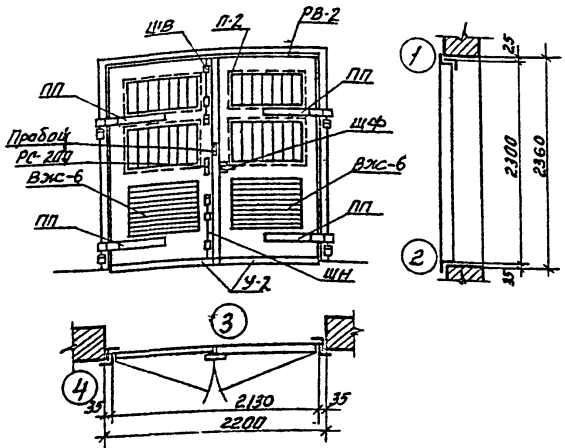
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/0,4-0,23-8.

*Ворота В-1Ж и В-1Ж (а)
Летали полотна*

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-4/75÷45/75

АЛЬБОМ III

ЛИСТ АС-6



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	Усаляющая решетка	"	2	24,0	48,0
У-2	Узелок	"	2	4,0	8,0
ПП	Петля поворотная	"	4	8,6	34,4
Ш.В	Шпингалет верхний	"	1	2,9	2,9
Ш.Н	" нижний	"	1	3,0	3,0
ЩФ	Щекотка 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	—	—

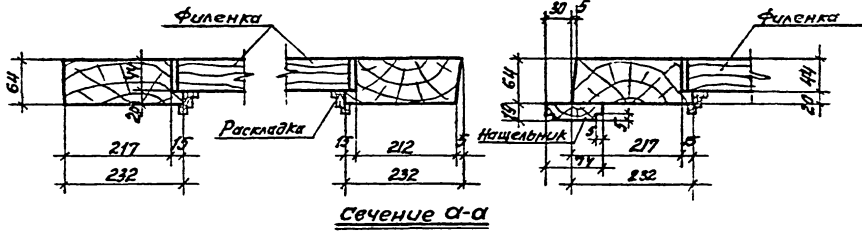
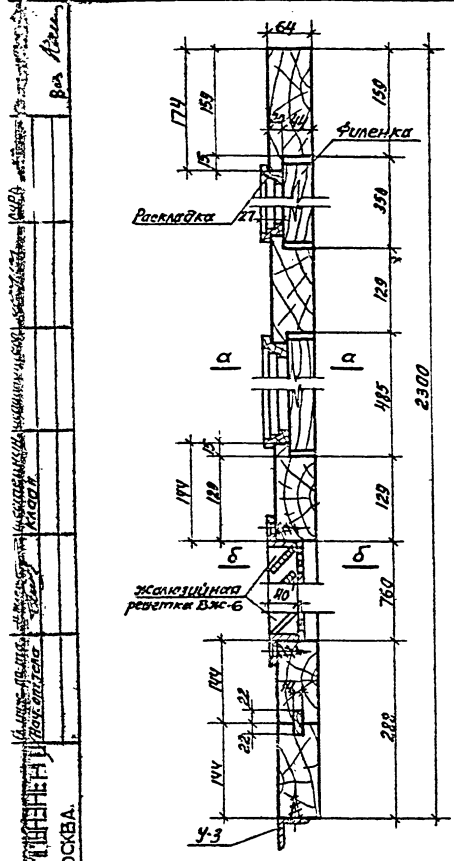
Примечание: Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-3-АС-11.

МОСКВА

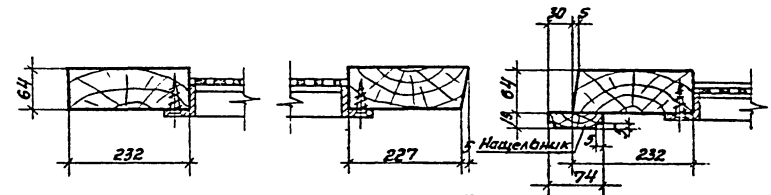
1974 ЕДИННАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНЫЕ СТРОИЩИЕ ТИПОВОГО ЦЗС КВ

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

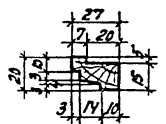
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ ЛИСТ
407-3-4/75-45/75 III АС-7



Сечение А-А



Сечение Б-Б



Сечение

наплавной раскладки

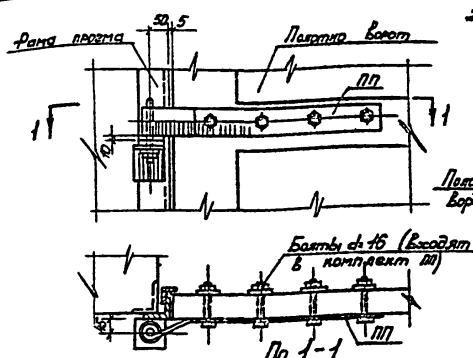
Примечания:

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

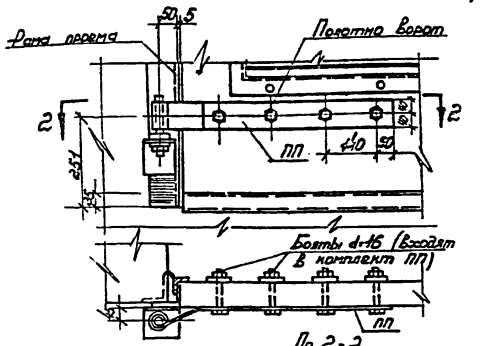
174
 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП 6-10/04-028 вв
 Г. МОСКВА.

Ворота В-2 ж.
 Детали полотна.

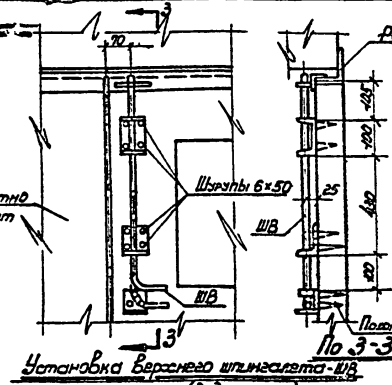
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-4/75÷45/75
 АЛЬБОМ
 III
 ЛИСТ
 АС-8



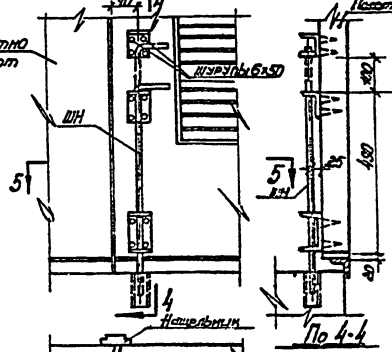
Установка верхней петли ПП
(Вид с наружки)



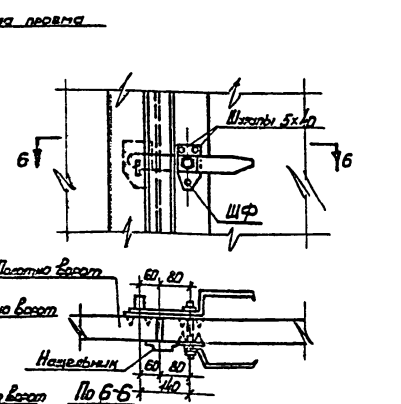
Установка нижней петли ПП
(Вид с наружки)



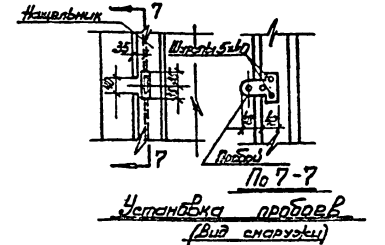
Установка верхнего шпильчатого ШВ
(Вид с наружки)



Установка нижнего шпильчатого ШН
(Вид с наружки)



Установка щекалки фалевой -ЩФ
(Вид с наружки)



Установка пробора
(Вид с наружки)

Примечание

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

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП Б-10/0,4-123иБ.

Детали установки приборов для ворот
В-1Ж, В-1Ж(а), В-2Ж.

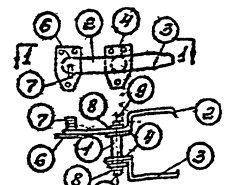
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ III
ЛИСТ АБ-9

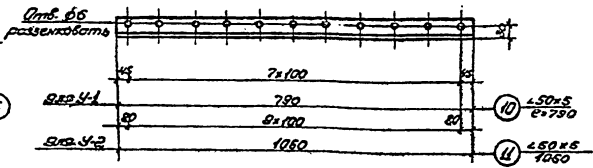
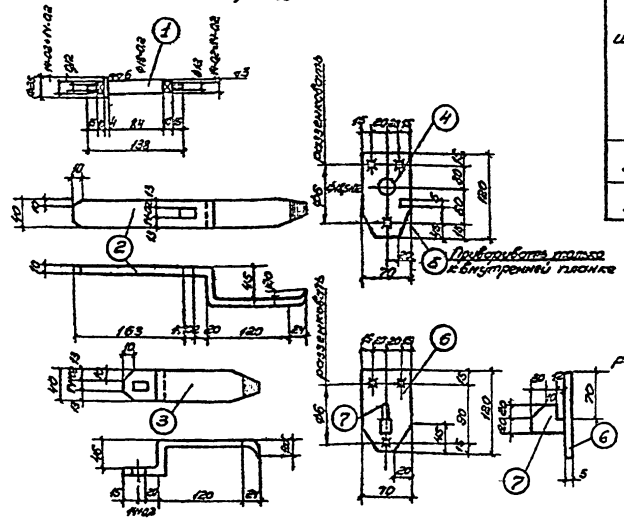
Спецификация стали на штыри каждой марки.

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 ^в
	9	Байка М12		2	0,01	0,02		ГОСТ 5535-70 ^в
У-1	10	4,50x5	780	1	3,0	3,0		
У-2	11	4,50x5	1050	1	4,0	4,0		



по 1-1
щелкага фалева щФ



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

МН10
МН15

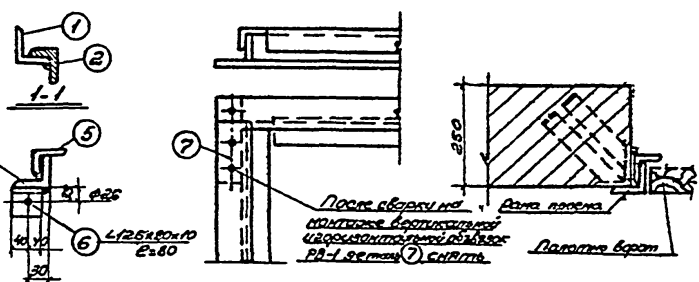
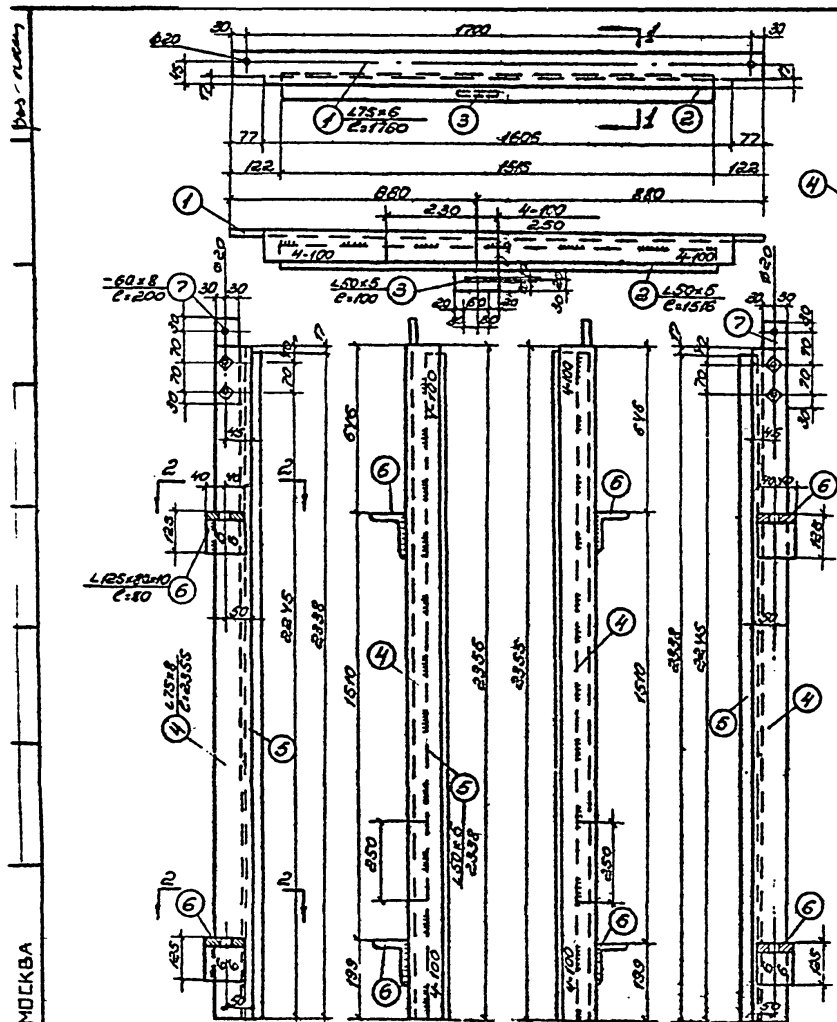
74 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП-Ю64-023.КВ.

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-41/75+45/75

АЛЬБОМ
 III

ЛИСТ
 АС-10



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

Марка		Спецификация стали на раму.		Сталь марки ВСт3 КР2				Примечание
№	дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кв.		720	
				шт. Всех		Марки		
1		L 75x6	1760	1	12,2	12,2		
2		L 50x5	1516	1	5,7	5,7		
3		- 50x5	100	1	0,2	0,2		
4		L 75x6	2565	14	16,5	33,0		
5		L 50x5	2338	2	9,0	18,0		
6		L 25x80x10	30	4	1,2	4,8		
7		- 60x8	200	2	4,8	1,6		
Напыленный металл 2%					1,5			

ПРИМЕЧАНИЯ

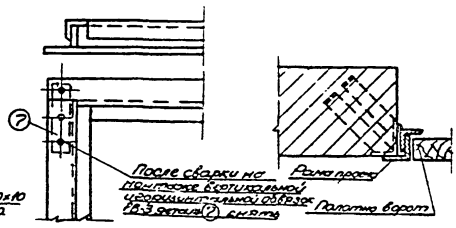
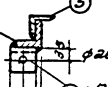
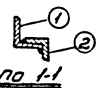
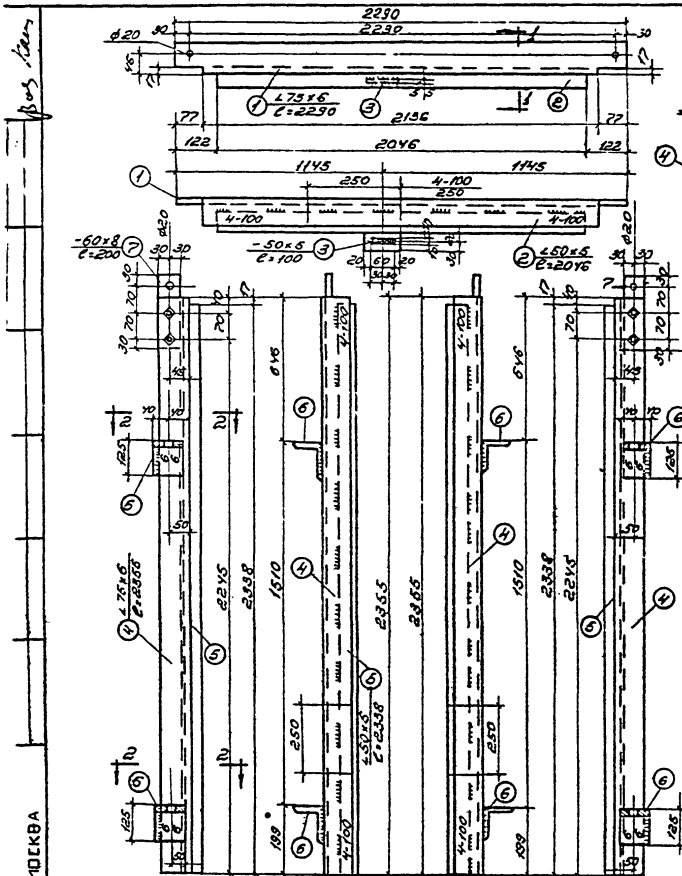
1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной $t=4$ мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных балках брешенна, раскрываются в монтажной части рамы и после проверки правильности размеров и правильности рамы приваривают друг к другу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

г. МОСКВА

1974 **ЕДИНАЯ СЕРИЯ**
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП6-10/4-023 КВ

Рама ворот РВ-1
для ворот В-1Ж, В-1Ж(с).

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ ЛИСТ
407-3-4/75-45/75 III АС-11



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

Спецификация стали на 1 раму

		Сталь марки ВСтЗ К12				Примечания	
Марка	N зет	Профиль	Длина	кол. шт.	Вес в кг		
					Лит. Вес	Марка	
PB-3	1	L75x6	2290	1	15,8	15,8	830
	2	L50x5	2046	1	7,7	7,7	
	3	- 50x5	100	1	0,2	0,2	
	4	L75x6	2355	1/4	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 4 мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажные балки в 18 мм; временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы, их приваривают друг к другу 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 AC12

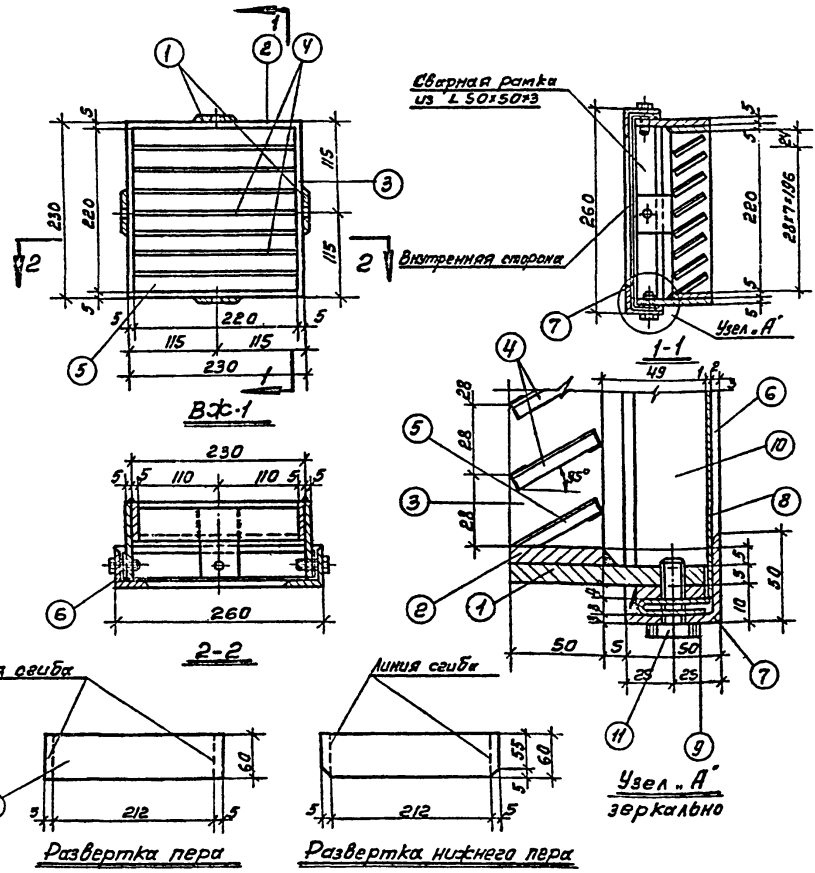
Спецификация:

Сталь марки В ст 3 кл 2

Марка	Поз.	Профил	Длина 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 60x60x3	260	2	0.6	1.2
	8	сетка 1/10-1-1	260	1	0.12	0.12
	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, который приваривается швом 2мм.
3. Варить толчком 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.КХХ ПЛЧЛП
 Г. МОСКВА
 Проект № 407-3-4/75-45/75
 Типовой проект

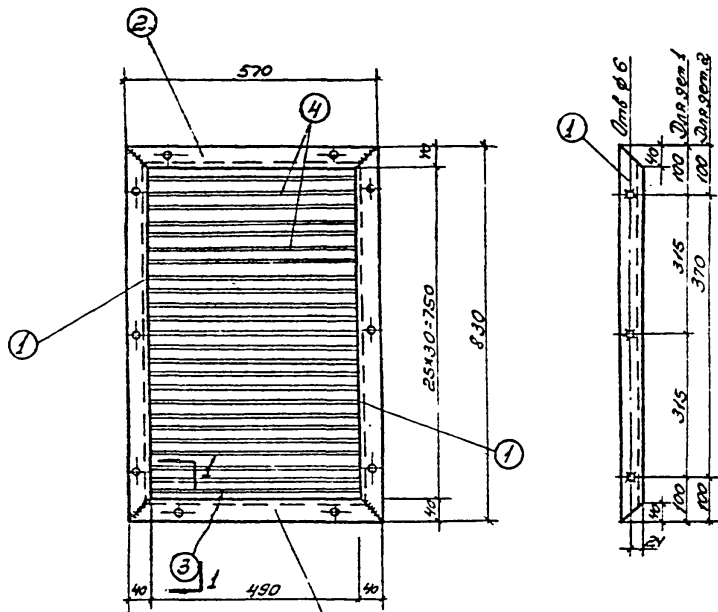
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-10/04-0,23x0

Вентиляционная фалюзионная
 решетка ВФ-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ III ЛИСТ
 АБ13

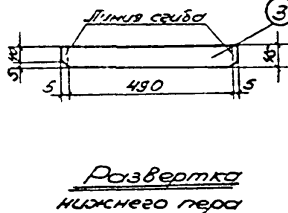
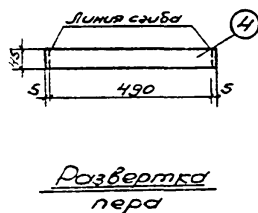
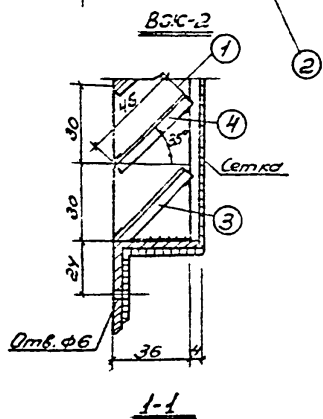
М5х2



Спецификация								
Сталь марки ВстЗкп2								
Марка	№ сб. сет.	профиль	Диаметр мм	кол-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 №046	0,5 м ²	1	2,0	2,0		
Вес наполненного металла 2%						0,3		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Отверстия ф6, сверленные раззенкованным с одной стороны.
2. Сварные швы толщиной 5мм за исключением перьев, которые прибираются шпатель.
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

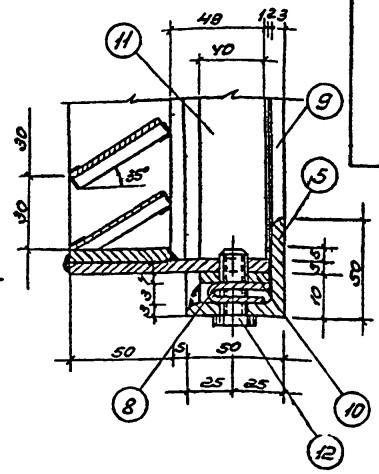
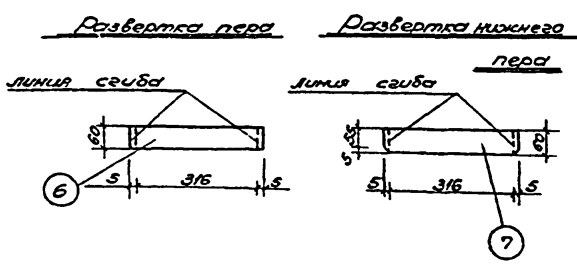
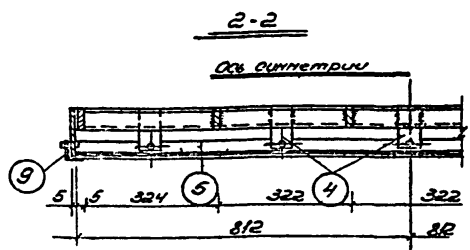
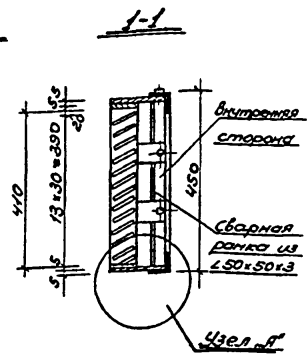
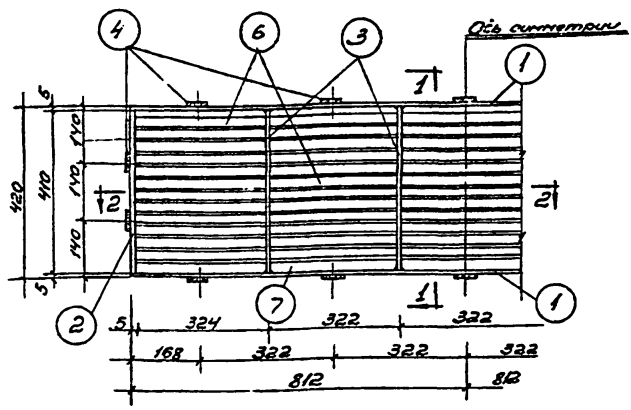
Спецификация:

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	1,83	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 тальцевыми бш, за исключением перьев, которые провариваются в бандаж.
3. Варить танкинг электродом, соблюдая режим сварки танкалистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной экранирующей решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку заводских деталей.

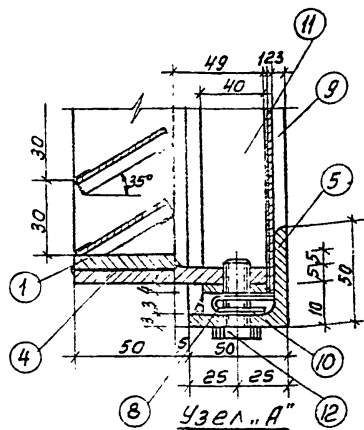
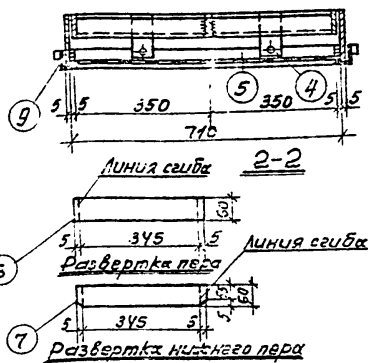
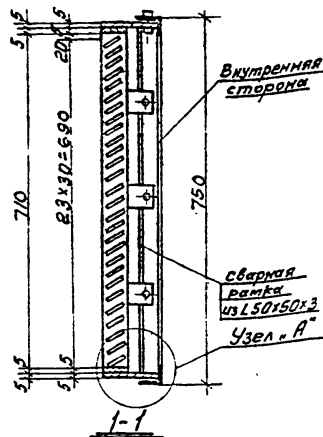
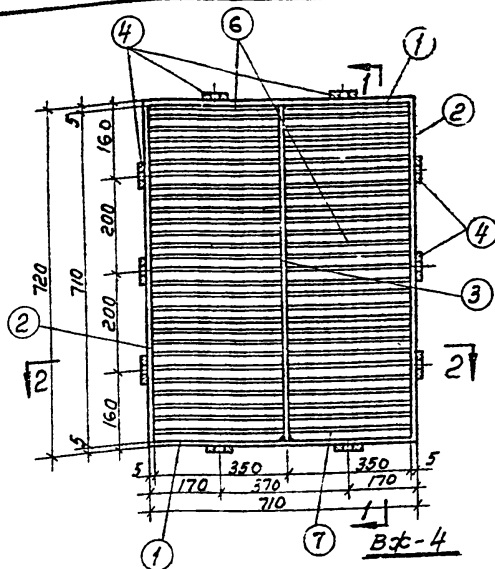


МХХ ВЕРХ
ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНОГО
Г. МОСКВА

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНОСТЯЩИХ ТП 6-10/04-023 КВ

Вентиляционная экранирующая
решетка ВЖ-3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ ЛИСТ
407-3-41/75+45/75 III АС.15



Спецификация:

Сталь марки В ст 3 кл 2

Марка	Поз	Профиль	Диаметр мм	Кол. шт.	Вес 1 кг		Примеч
					Лист	Возв	
Вз-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	2,72	
	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	0,18	
	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%					1,2		

Примечания:

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

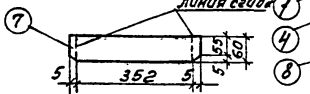
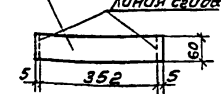
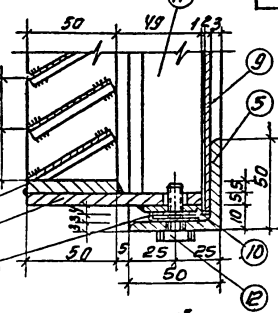
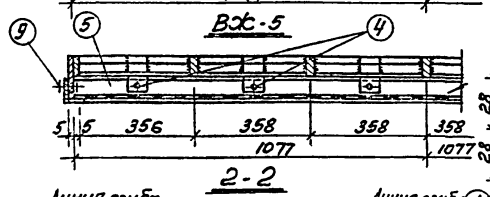
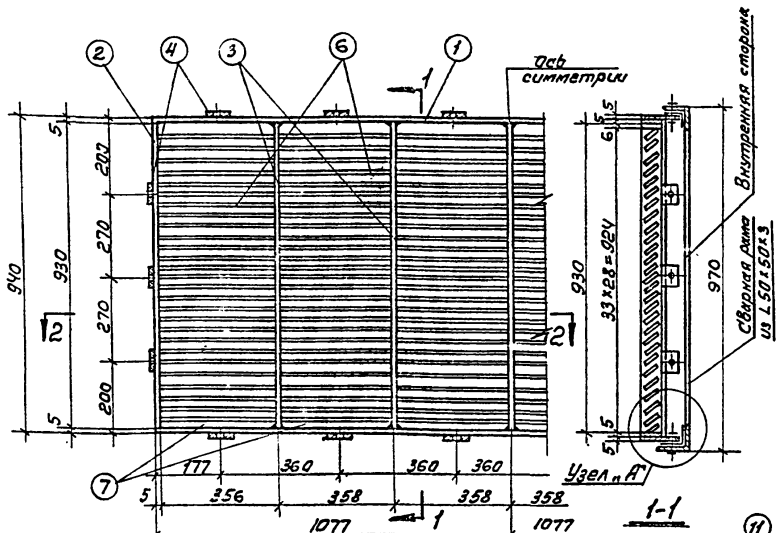
ИЛ 10, 1-2

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

Вентиляционная фальшзаточная
решетка, Вз-4

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75 ÷ 45/75

АЛЬБОМ ЛИСТ
III AC-16



Спецификация металла стальной марки В ст 3 кл 2

Марка	Поз.	Профиль	Длина м	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	L50x50x3	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 М10М	2.4	1	11.0	11.0	
	9	L50x50x5	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 перфор = 2мм.
3. Варить танким 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 месте см. установочку закладных деталей.

М 1:10, 1:2

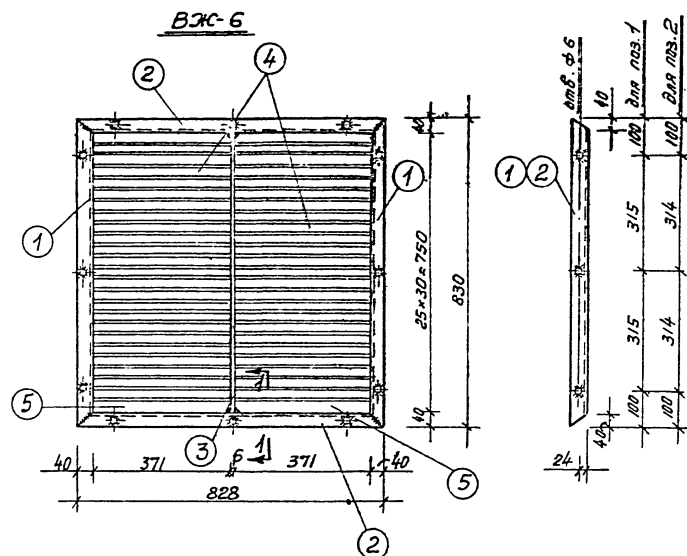
Исполн. пр. № 101
 Класс
 ГИПРОКОНДИТЕРА
 И. М. СЕВЕР
 М. С. СЕВЕР

1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-10/0,4-023КВ

Вентиляционная фалюзийная
 решетка ВЖ-5

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
 407-3-4/73+45/75

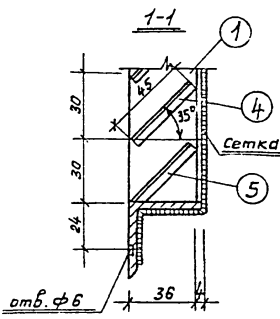
АЛЬБОМ ЛИСТ
 III АБ17



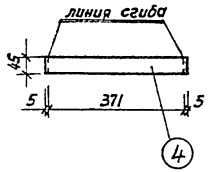
Спецификация							
сталь марки В ст 3 кп 2							
марка	№ об. дет.	Профиль	длина в мм	кол-во шт	Вес кг		Примеч.
					шт	марки	
ВЖ-6	1	∟ 40×4	830	2	2,0	4,0	24,0
	2	∟ 40×4	828	2	2,0	4,0	
	3	-36×6	830	1	1,4	1,4	
	4	-45×1,5	381	48	0,2	9,6	
	5	-45×1,5	381	2	0,2	0,4	
	6	сетка №10 1-6	1м ²	1	4,0	4,0	
Вес наплавленного металла 2%					0,6		

Примечания:

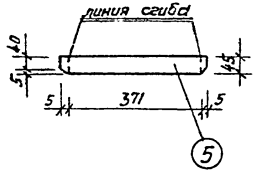
1. Отверстия ф 6, сверленные, раззенкованные с одной стороны.
2. Сварные швы толщиной 5 мм, за исключением перьев, которые привариваются швом 2 мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и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



Развертка пера



Развертка нижнего пера



974

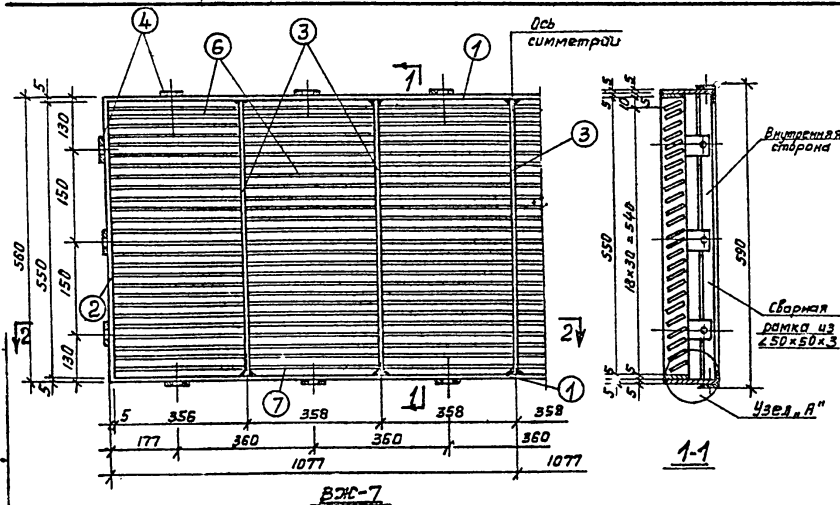
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП-6-Ю/04-0,23 КВ

Вентиляционная жалюзийная
решетка ВЖ-6

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75+43/75

АЛЬБОМ
III

ЛИСТ
АС-18



Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг		Примеч.
					1 шт	Всех	
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	5,4	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 110-11	2,1 м ²	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 кг наоблаженного 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

ЕДИНАЯ СЕРИЯ

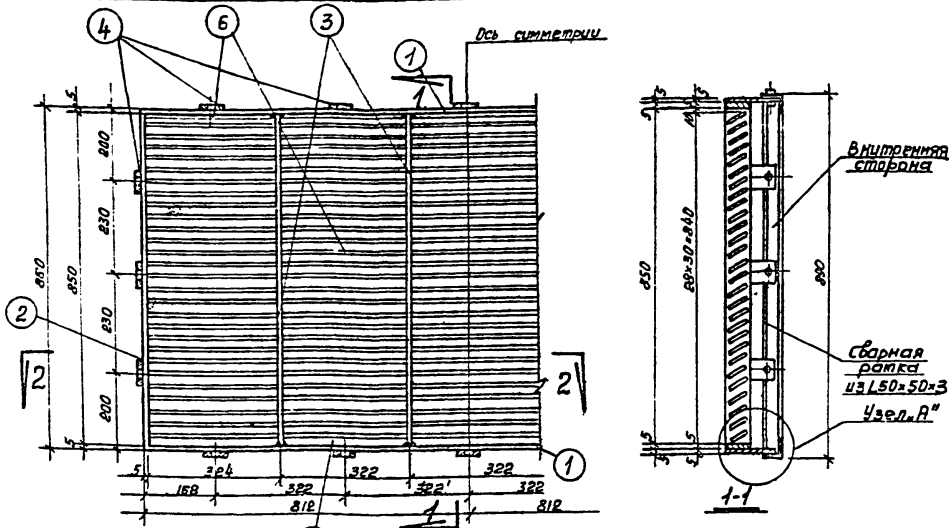
отдельно стоящих ТП 6-10/0,4-0,23 кв

Вентиляционная жалюзийная
решетка ВЖ-7.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
407-3-4/75+45/75

АЛЬБОМ
III

ЛИСТ
АС-19

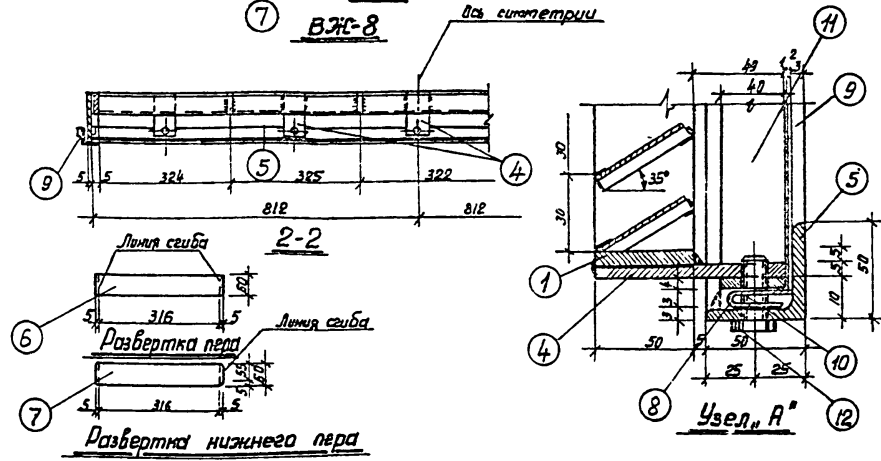


Спецификация

Сталь марки ВСтЗкп2							
Марка	Поз.	Профиль	Альт. мм	Кол. шт.	Вес в кг		Примеч.
					штук	штук	
ВЖ-8	1	-50x5	1624	2	3,13	6,33	800
	2	-50x5	850	2	1,8	3,6	
	3	-50x5	850	4	1,7	6,8	
	4	-50x5	99	15	0,13	1,95	
	5	∟50x50x3	1644	2	5,71	7,42	
	6	-60x1,5	326	135	0,23	3,18	
	7	-60x1,5	386	5	0,23	1,15	
	8	Сетка М10-1	1,8 м ²	1	7,7	7,7	
	9	∟50x50x3	890	2	2,0	4,0	
	10	-40x4	1538	2	2,02	4,04	
	11	-40x4	370	2	1,13	2,26	
	12	Винт М5x22	-	16	0,05	0,8	
Вес накладного 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 защищает, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку крепежных деталей.



И П Р У К Т И В Н О Е П Р О Д У К Ц И О Н Н О Е П Р Е Д П Р И Я Т И Е
 МОСКВА

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

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-8

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

М 1:10; 1:2

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