

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.

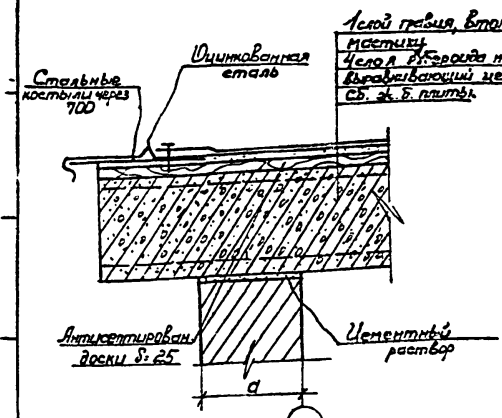
СФ 184-03

Разработан  
институтом «Гипрокоминэнерго»  
Минжилкомхоза РСФСР

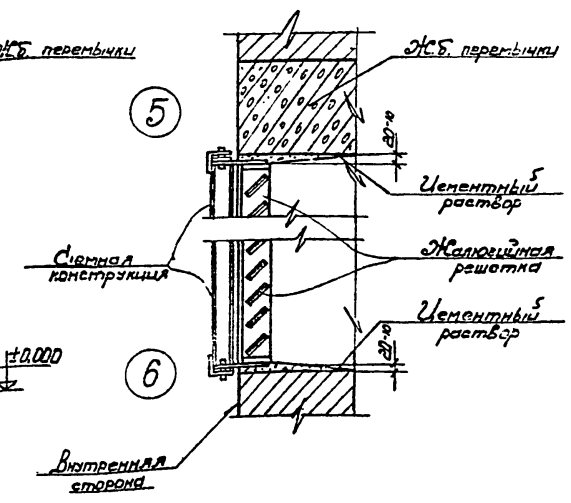
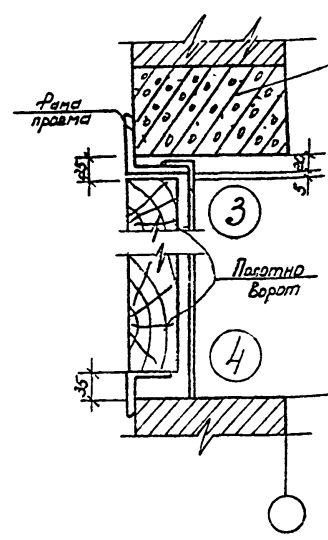
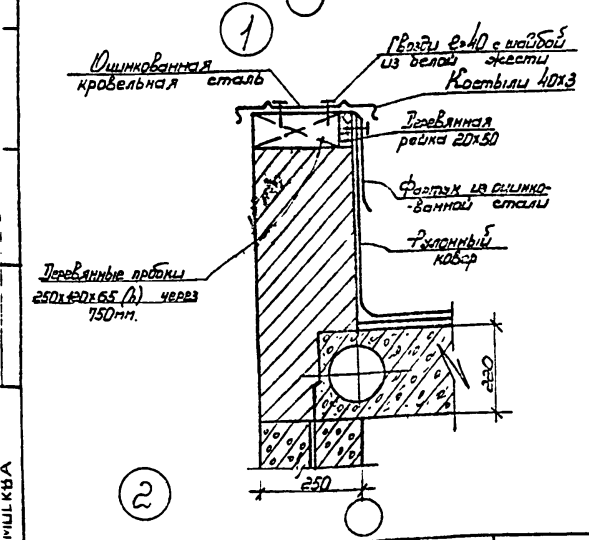
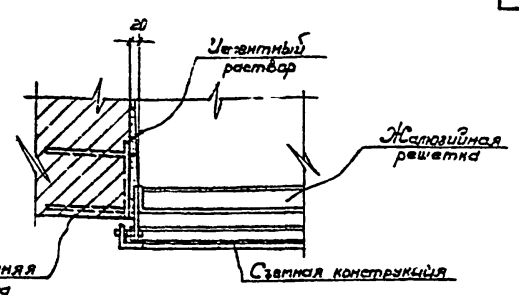
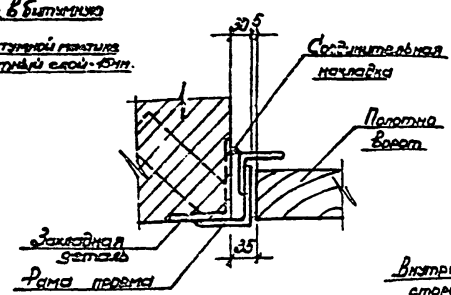
Утвержден и введен в действие  
Минжилкомхозом с 1974г.  
Приказ № 22 от 2 сентября 1974г.

СПИСОК  
ВЗН  
Классы  
Виды  
Гиперинженерно  
С. МОСКВА

№ 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			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	Щелочда фаревая и зодлки защитные У-1, У-2	10	11				
11	Рама ворот РВ-1 для ворот В-1ж, В-1ж(а).	11	12				



Асбестовый войлок, вбитый в битумную мастичку  
 Число рядов войлока на битумной мастичке  
 в зависимости от температуры воздуха - от 1 до 3

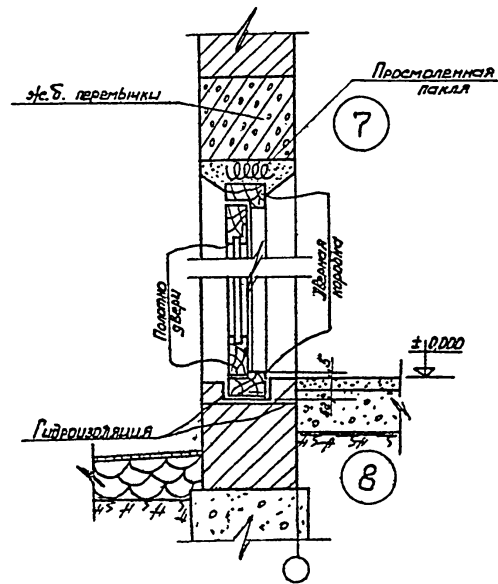
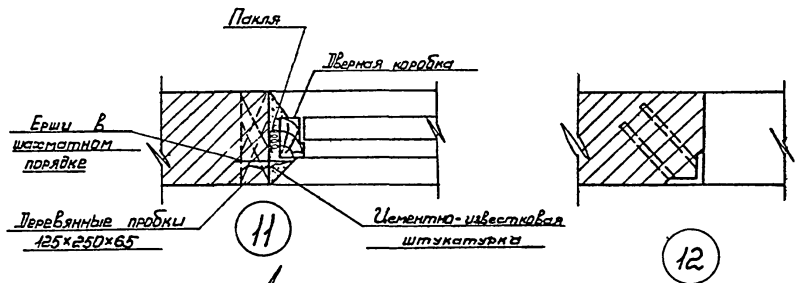
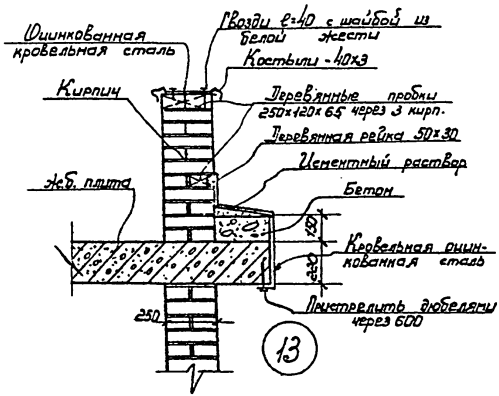


1:1

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

Детали

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



г. МОСКВА

1974

ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТТТ 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

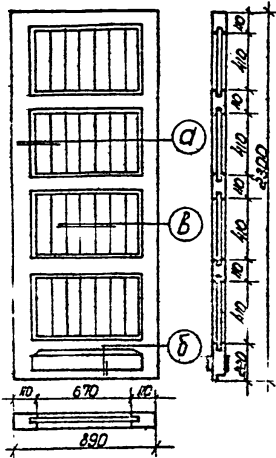
Сечение в мм.	Длина м.	Кубатура м <sup>3</sup> .
Брусочки 70×220	0,8	0,014
« 70×120	8,2	0,068
« 40×120	12,32	0,059
« 25×120	4,1	0,0042
Решетки	8,2	0,0058
Итого:		0,151

Спецификация металла на один комплект

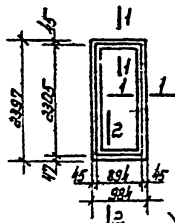
Наименов. элемента	Материал	ГОСТ	Кол-во
Петли сварные	МСт-120	5088-72	2
Ручки сварные на пластике	РС-200	5087-72	2
Замок врезной		5089-73	1
Шпильки	А4х30	1415-70*	4
«	А5х30	—	16
«	А4х40	—	8

Примечания:

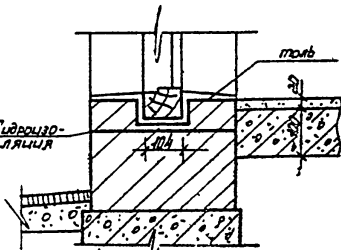
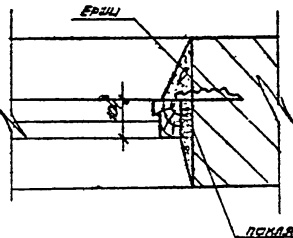
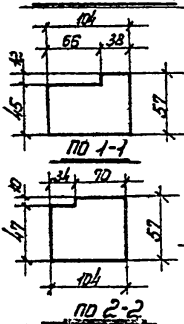
1. Применяемая при изготовлении дверей древесины, а также требования к обработке деревянных элементов дверей, должны отвечать ГОСТу 475-70\*. Углы и двери деревянные. Технические условия.
2. Соединение обвязок полотном дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками, должно осуществляться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



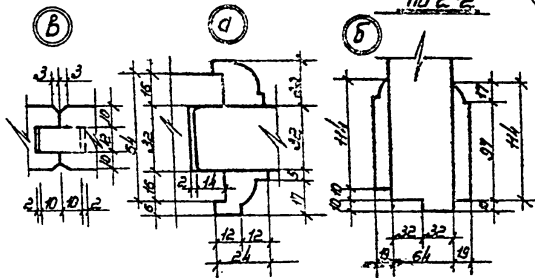
Дверь Д-1



Обвязка коробки



Детали установки коробки



Дверь Д-1

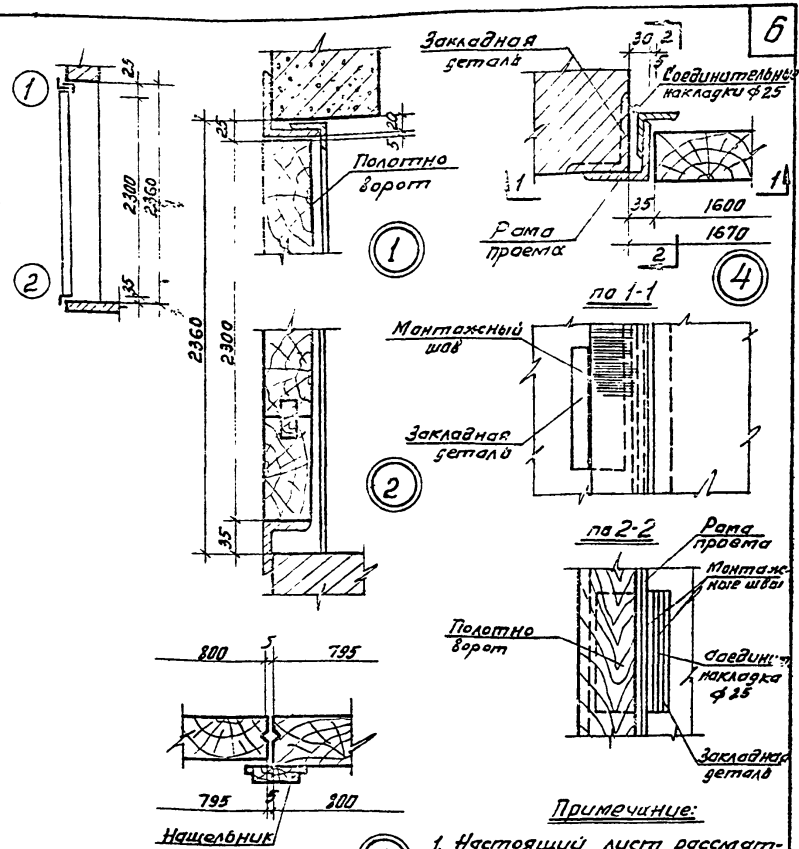
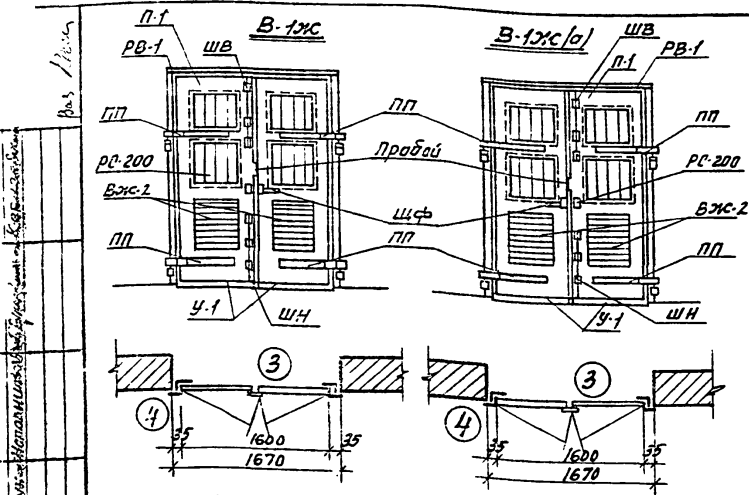
М:1:5

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-44/75-45/75

АЛЬБОМ  
II

ЛИСТ  
AG-4



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-2	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.

ГИПРОМУЧЕНЕЦ  
Г. МОСКВА

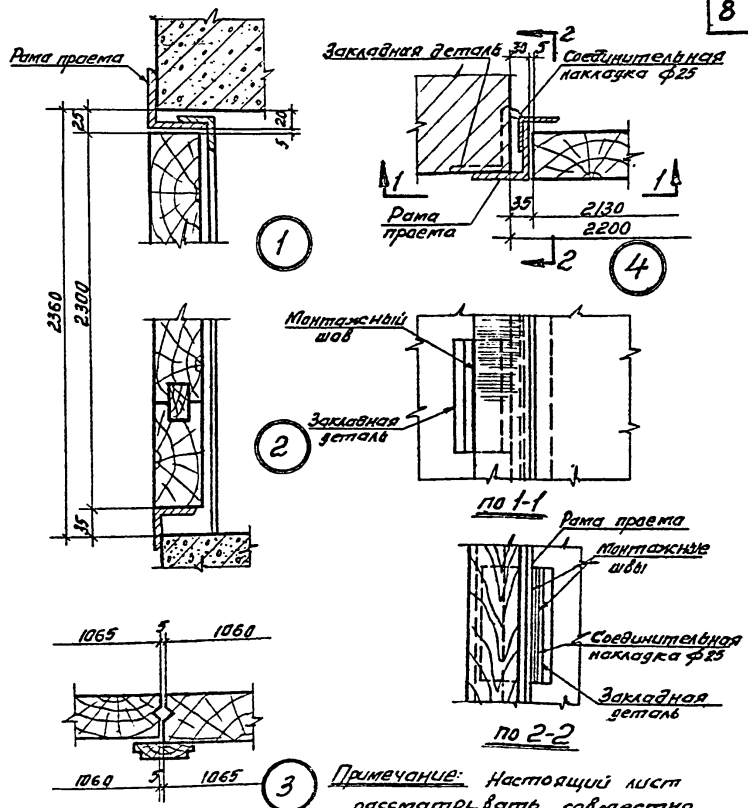
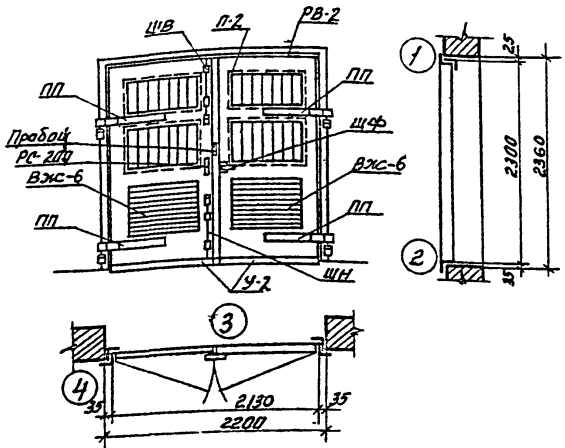
1574 ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
СДЕЛАННОГО ТПОЮ/ОУ/ОЗЗ КВ

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

М1:5





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
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
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
	Ручьи РС-200 ГОСТ 5097-70	"	1	—	—

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

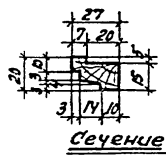
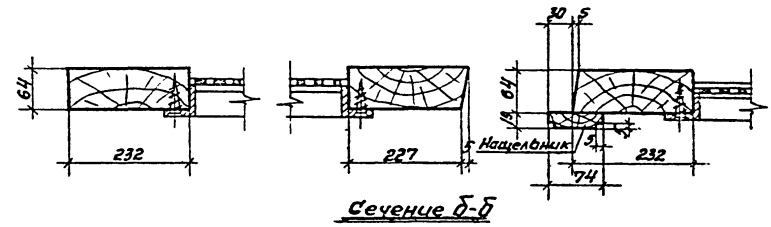
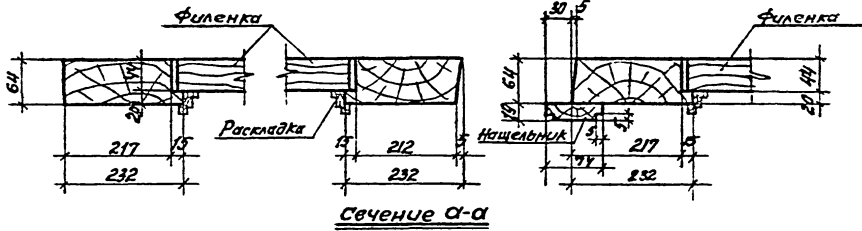
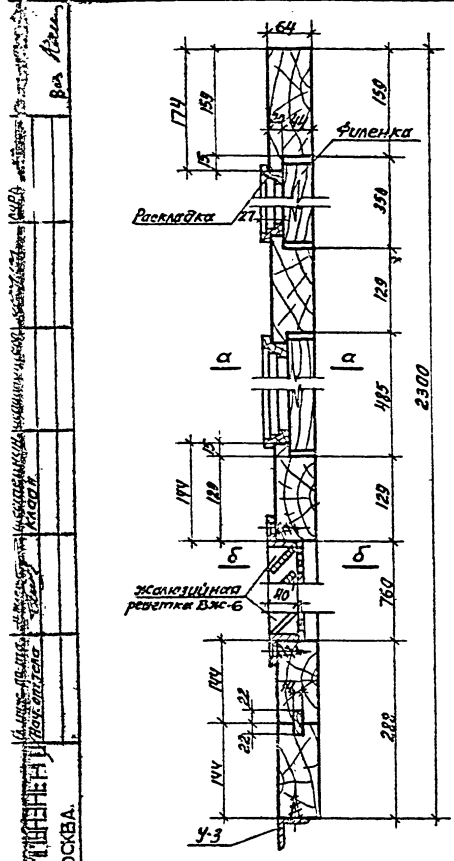
МОСКВА

1974 ЕДИННАЯ СЕРИЯ  
ОТДЕЛЬНЫЕ СТРОИЩИХ ТПОЮ/ОЧ/ОЗЗКВ

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

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





Примечания:

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

Г. МОСКВА.

174

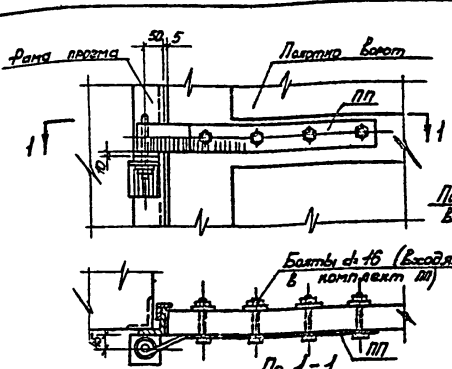
**ЕДИНАЯ СЕРИЯ**  
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП б-10/сч. ОЗЗ вв

Ворота В-2 ж.  
Детали полотна.

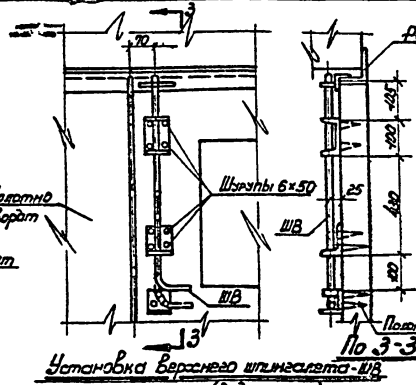
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/75÷45/75

АЛЬБОМ  
III

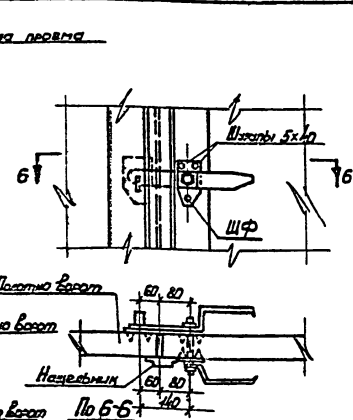
ЛИСТ  
АС-8



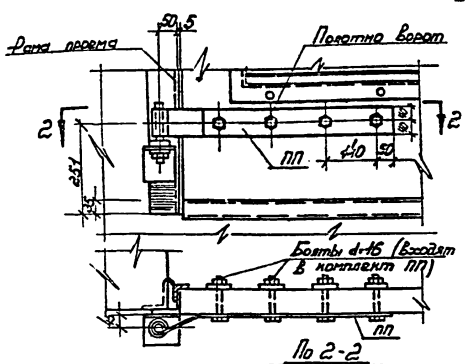
Установка верхней петли ПП  
(Вид с наружки)



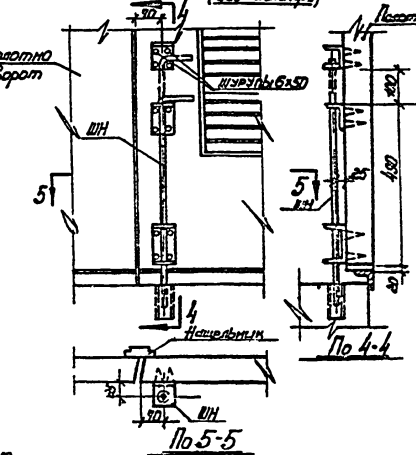
Установка верхнего шпильчатого ШП  
(Вид с наружки)



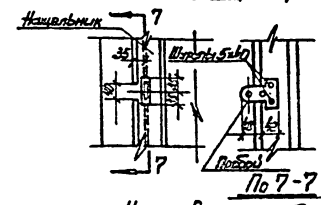
Установка щекавы фалевой - ШФ  
(Вид с наружки)



Установка нижней петли ПП  
(Вид с наружки)



Установка нижнего шпильчатого ШН  
(Вид с наружки)



Установка роликов  
(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-ДЭЗ.ИВ.

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/75-45/75

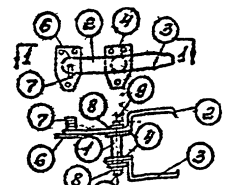
АЛЬБОМ  
III

ЛИСТ  
АБ-9

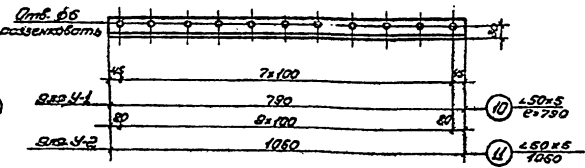
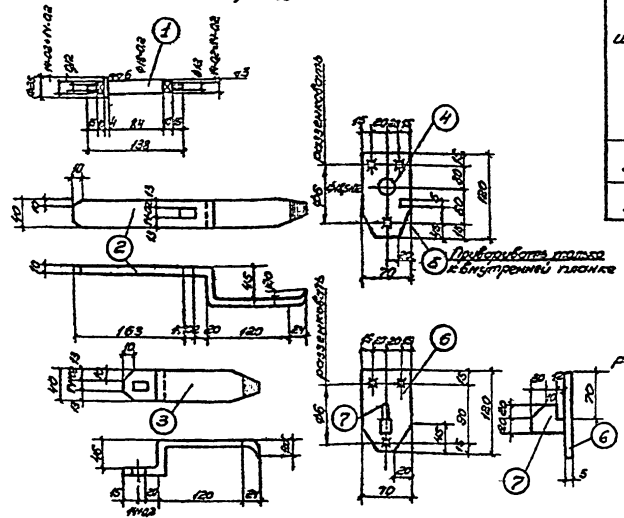
Спецификация стали на штыри каждой марки.

Сталь марки Вст3-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		
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<sup>в</sup> предусматрив.  
 общих спецификациях материалов на бортах.

МН10  
МН15

874

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

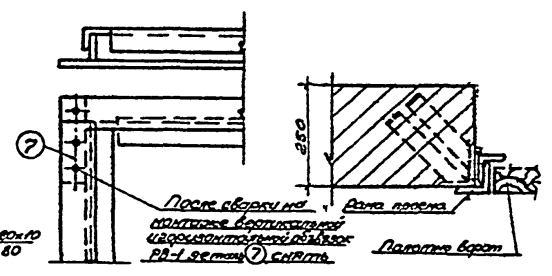
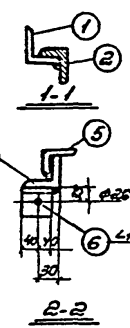
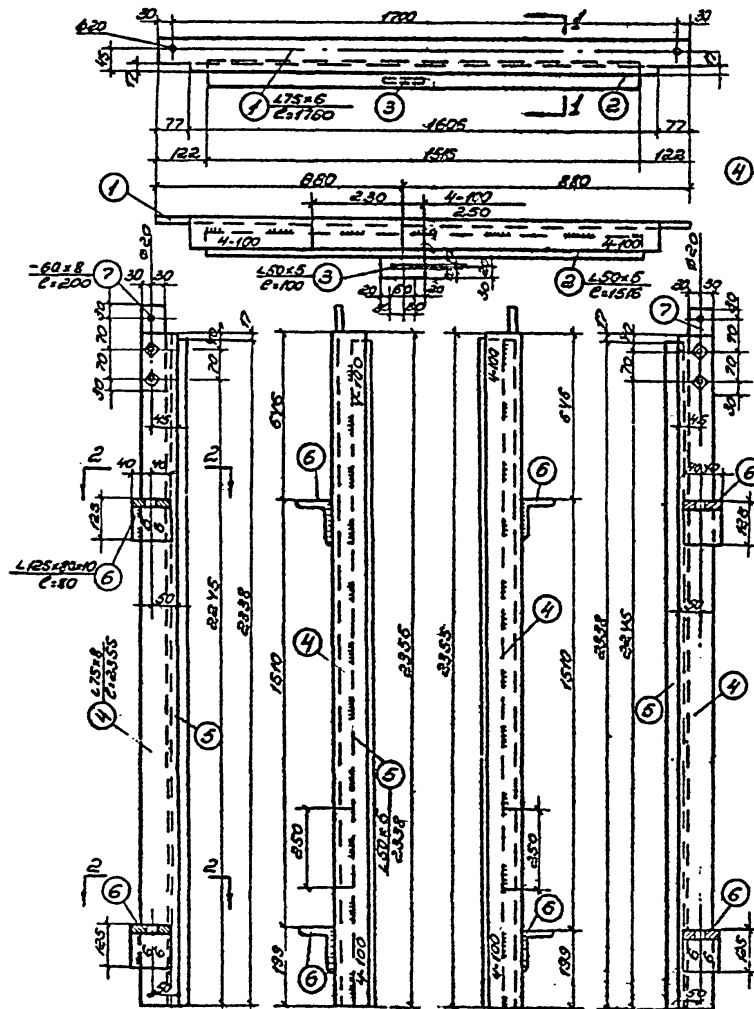
ЛИСТ

III

АС-10

Пос - рисунок

12



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	1760	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	2565	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 h=4мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажных балках брусенна, раскрываются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы приваривают друг к другу сварными швами.

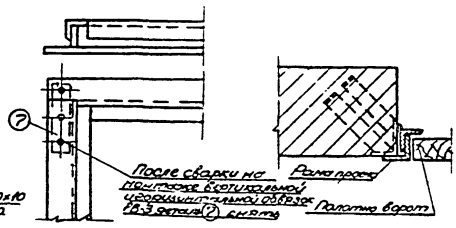
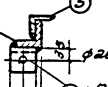
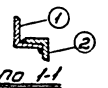
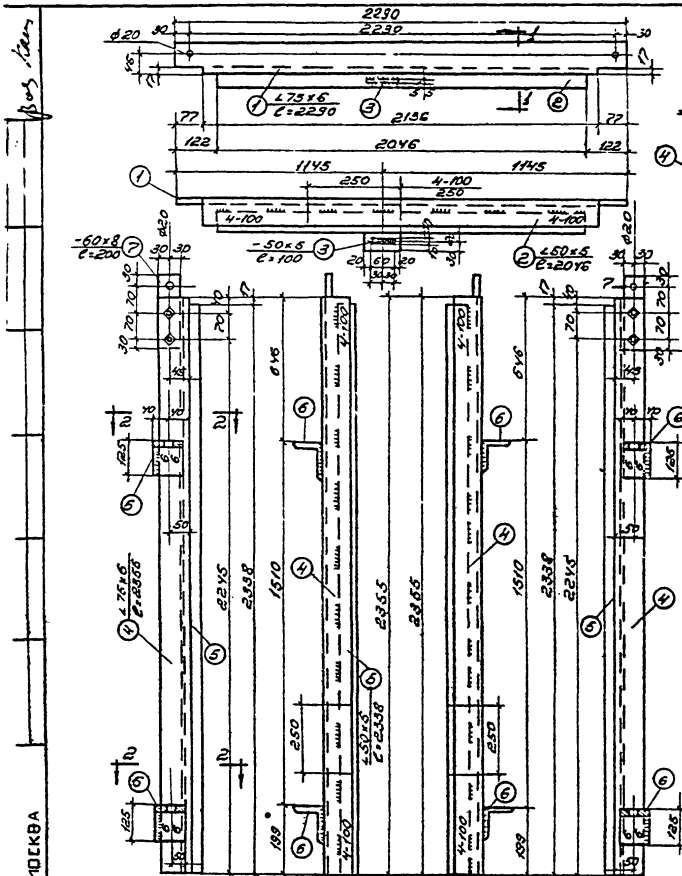
г. МОСКВА

1974 **ЕДИНАЯ СЕРИЯ**  
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП6-1064-023 кв

**Рамы ворот PB-1**  
 для ворот В-1Ж, В-1Ж(с).

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

2011-03



Сварное соединение элементов рамы      Деталь сборки закрывающих элементов створки ворот

Спецификация стали на 1 раму

		Сталь марки ВСтЗ К12				Примечания
Марка	N зет	Профиль	Длина	кол. шт.	Вес в кг	
				шт.	Литр. Вес	Марка
PB-3	1	L75x6	2290	1	15,8	15,8
	2	L50x5	2016	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 монтажных балках φ 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

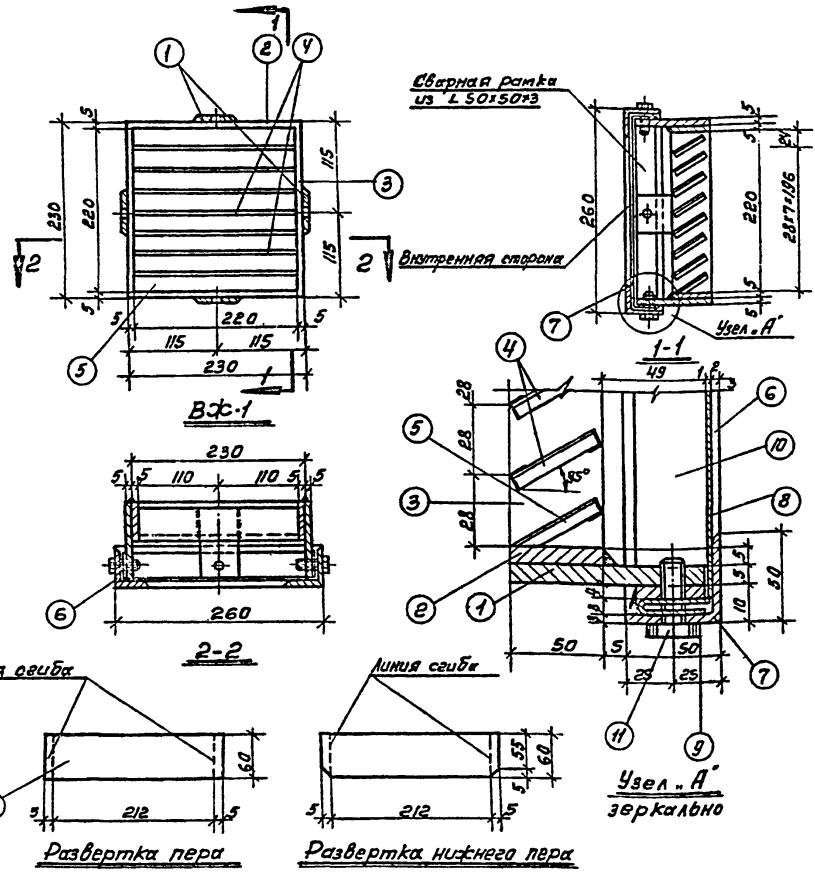
**Спецификация:**

**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	L50x50x3	260	2	0.6	1.2
	7	L60x60x3	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 М5x22	-	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 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  
 Вентиляционная фалюзионная решетка ВФ-1

1974

ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-Ц/Д4-Д23КВ

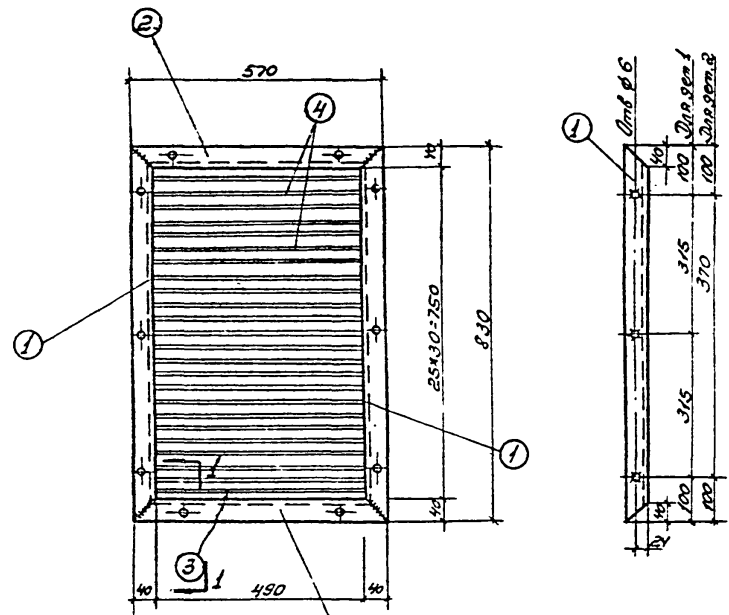
Вентиляционная фалюзионная  
 решетка ВФ-1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
 407-3-4/75-45/75

АЛЬБОМ  
 III

ЛИСТ  
 АБ13

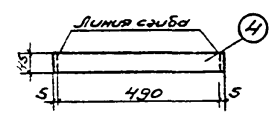
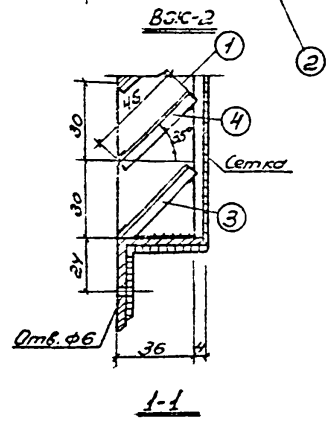
М5x2



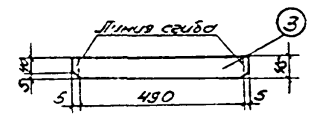
Спецификация								
Сталь марки ВстЗкп2								
Марка	№ сб. дет.	профиль	Диаметр мм	кол-во шт.	Вес кг.		Марка	Примечания
					1шт	Всех		
ВЖС-2	1	∟40x4	830	2	2.0	4.0	160	
	2	∟40x4	570	2	1.4	2.8		
	3	-45x1,5	500	1	0,28	0,28		
	4	-45x1,5	500	24	0,28	6,72		
	5	Сетка №1046	0,5 м²	1	2,0	2,0		
Вес напыленного 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 ВЖС-2 (для ворот В-1Ж, В-1Ж(а)) крепится шурупами.



Развертка пера



Развертка нижнего пера

Г И Ш К В А

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

Вентиляционная экологическая  
решетка ВЖС-2.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-41/75+45/75

АЛЬБОМ III  
ЛИСТ АС14

М 1:10; 1:2

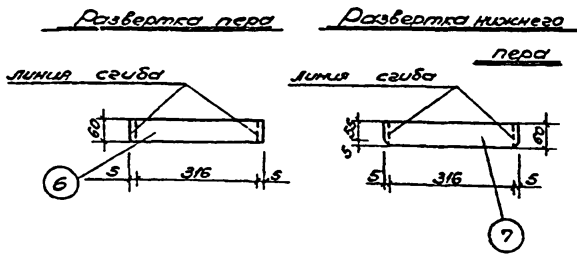
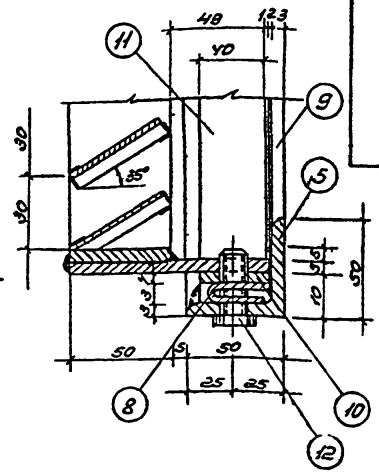
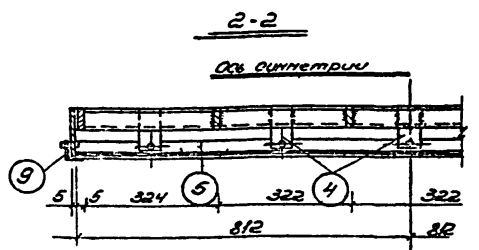
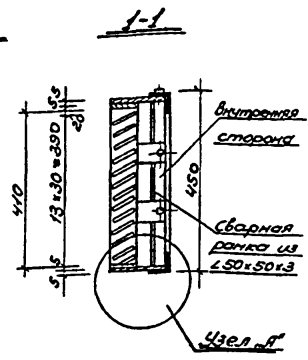
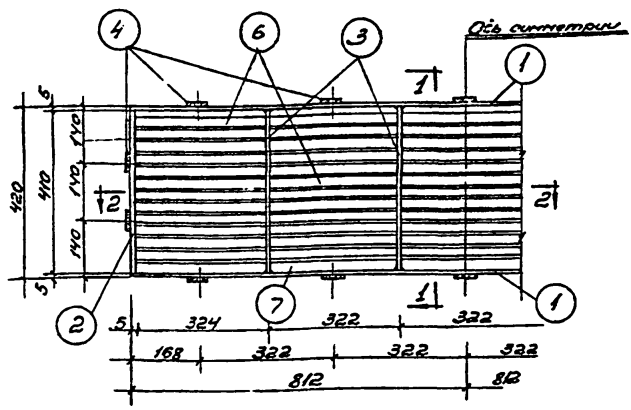
Спецификация:

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 <sup>2</sup>	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 б/ш, за исключением перьев, которые провариваются в баню.
3. Варить танком электродам, соблюдая режим сварки танка листовых элементов.
4. Вся поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки по месту см. установку заводских деталей.



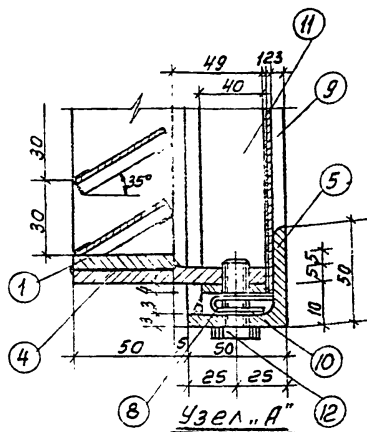
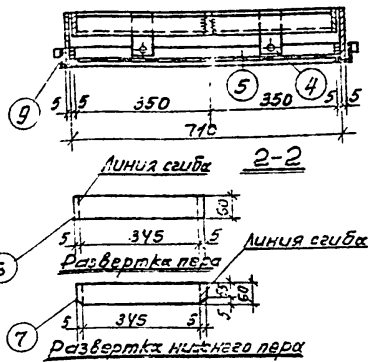
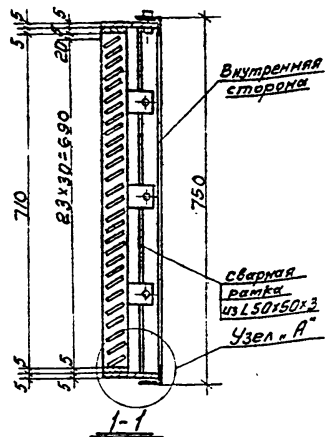
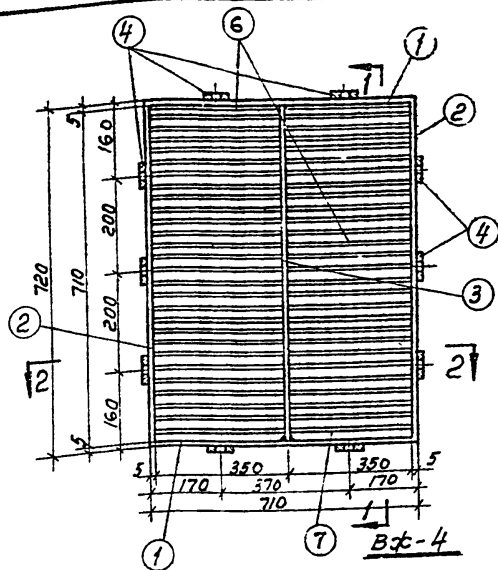
МХХ РСЕР  
 ПИРОМЕТРИЧЕСКОЕ  
 г МОСКВА

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

Вентиляционная жалюзийная  
 решетка ВЖ-3.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ АЛЬБОМ ЛИСТ  
 407-3-41/75+45/75 III 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 перьев, которые привариваются швом 2 мм.
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 ст. установку закладных деталей.

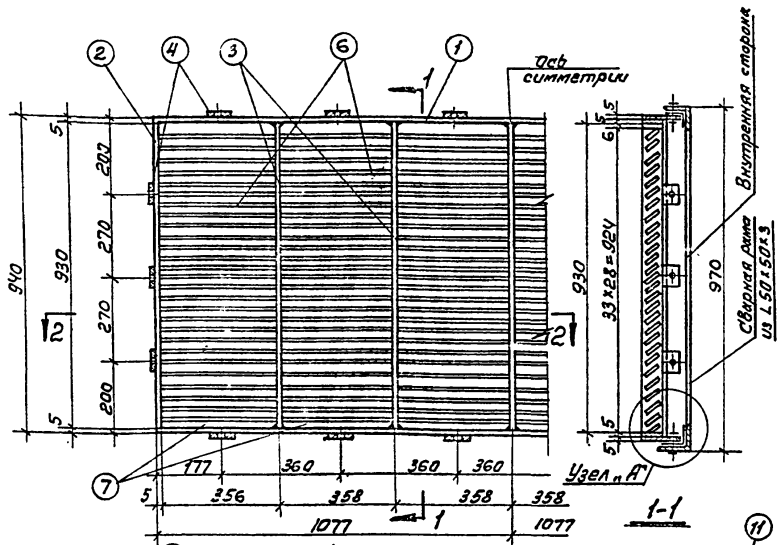
ИТ 10, 1-2

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

Вентиляционная фальшзаточная  
решетка, Вх-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 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	Л50x50x3	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	Л50x50x5	970	2	3,66	7,32	
	10	-40x4	2164	2	2,73	5,46	
	11	-40x4	950	2	1,2	2,4	
	12	Вит М5х122		18	0,05	0,9	
Вес наплавленного металла					154		

Примечания:

1. Отверстия под винты М-5 с нарезкой.
2. Сварная шов Н-5 мм, швы перел = 2 мм.
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 к закладным деталям.

Исполн. Г.И.Мунчерт  
Инж. отв. А.С.Савин

Класс

ГИПРОКОНДИТЕРАТО

М. МОСКВА

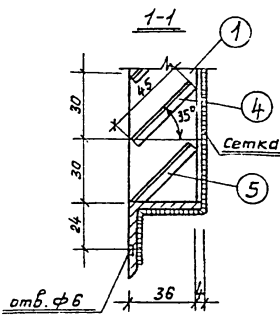
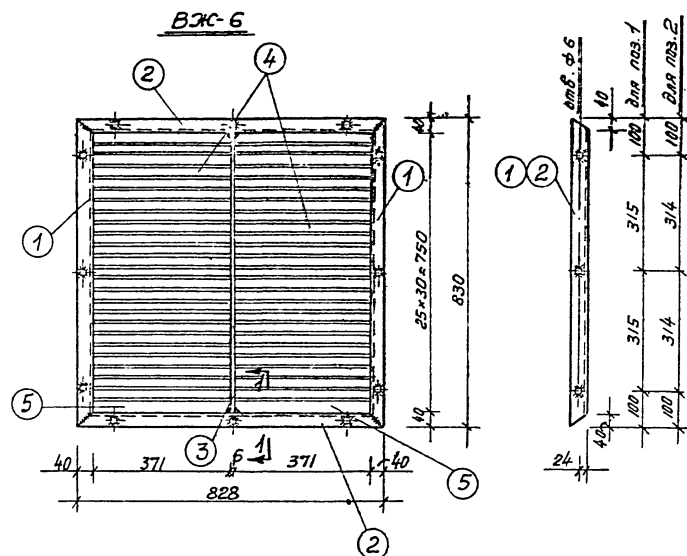
1974 ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТПБ-10/0,4-0,23кВ

Вентиляционная фалюзийная  
решетка ВЖ-5

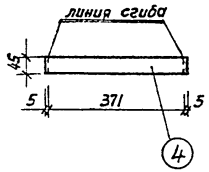
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/73+45/75

АЛЬБОМ ЛИСТ  
III АБ-17

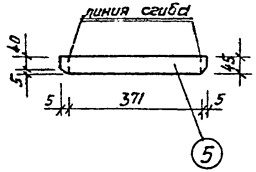
М:10, 1:2



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 3-4 раза.
5. Решетка ВЖ-6 (для ворот В-2 Ж) крепится шурупами.

974

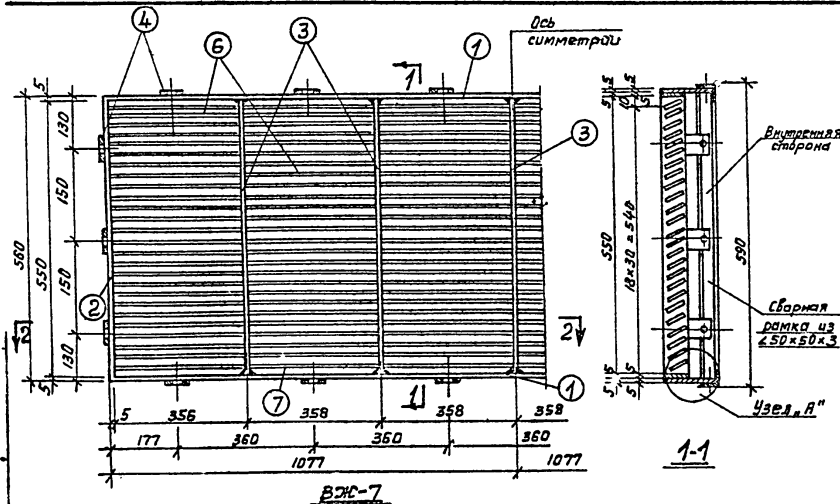
ЕДИНАЯ СЕРИЯ  
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП-6-Ю/04-0,23 КВ

Вентиляционная жалюзийная  
решетка ВЖ-6

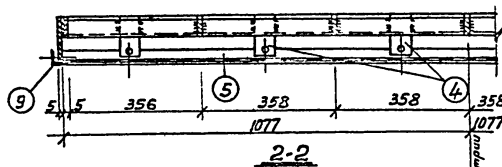
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
407-3-4/75+43/75

АЛЬБОМ  
III

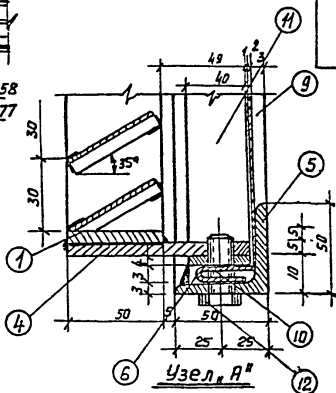
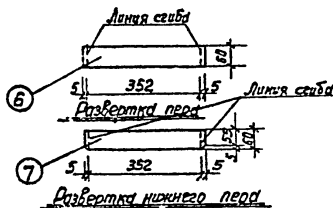
ЛИСТ  
АС-18



ВЖ-7



2-2



Узел А''

Марка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг		Примеч.
					1шт	Всех	
ВЖ-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	450x50x3	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 М10-11	2,1м²	1	9,0	9,0	
	9	450x50x3	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 вес наплавленного металла						1,2	

Примечания:

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

### Спецификация

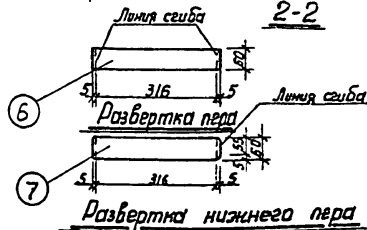
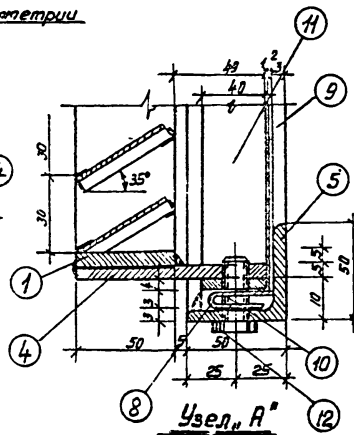
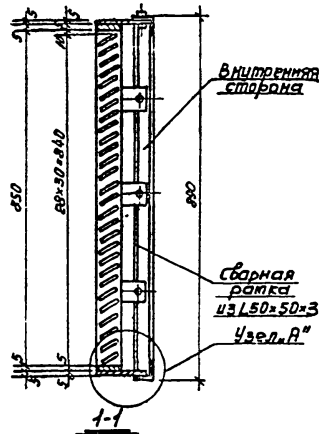
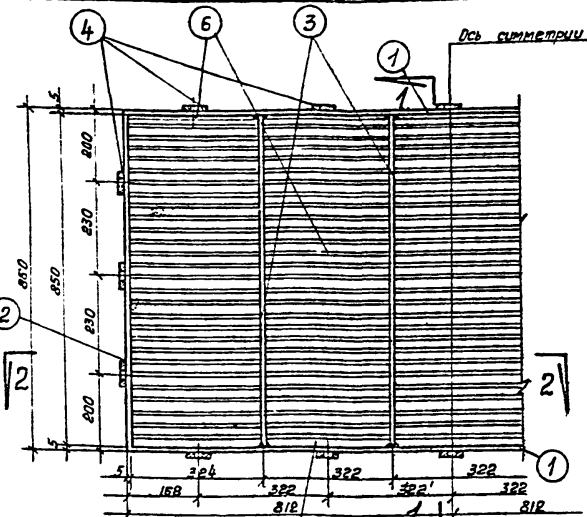
#### Сталь марки ВСт3кп2

Марка	Поз.	Профиль	Длин мм	Кол. шт.	Вес в кг			Примечания
					Изгот.	Закл.	Итого	
ВЖ-8	1	-50x5	1624	2	3,13	6,26	890	
	2	-50x5	850	2	1,8	3,6		
	3	-50x5	850	4	1,7	6,8		
	4	-50x5	99	15	0,8	12,3		
	5	Л 50x50x3	1644	2	5,71	7,42		
	6	-60x1,5	326	135	0,23	3,18		
	7	-60x1,5	326	5	0,23	1,14		
	8	Сетка 410-1-1	1,8m <sup>2</sup>	1	7,7	7,7		
	9	Л 50x50x3	890	2	2,0	4,0		
	10	-40x4	1538	2	2,02	4,04		
	11	-40x4	870	2	1,13	2,26		
	12	Виты М5x22	-	16	0,05	0,8		
Вес нагляденного металла 2%					174			

### Примечания:

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

M:10; 1:2



1974

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

Вентиляционная жалюзийная решетка ВЖ-8

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 407-3-41/75-45/75

АЛЬБОМ ЛИСА III AC-20

ИИИ ЦИТИП / Нов. объедин. СЗ / МОСКВА

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. ~~№~~ С-84