

СЕРИЯ 7501-1

КОНТАКТНАЯ СЕТЬ ЭЛЕКТРИФИЦИРОВАННЫХ
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ И ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ
НА ОПОРАХ КОНТАКТНОЙ СЕТИ

ВЫПУСК 6

УЗЛЫ КОНТАКТНОЙ ПОДВЕСКИ ПОСТОЯННОГО
ТОКА НА ПРЯМЫХ НЕИЗОЛИРОВАННЫХ
НАКЛОННЫХ КОНСОЛЯХ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АЛЬБОМ 2

СЕРИЯ 7501-1

КОНТАКТНАЯ СЕТЬ ЭЛЕКТРИФИЦИРОВАННЫХ
ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ И ВОЗДУШНЫХ ЛИНИЙ
НА ОПорах КОНТАКТНОЙ СЕТИ

ВЫПУСК Б

УЗЛЫ КОНТАКТНОЙ ПОДВЕСКИ ПОСТОЯННОГО
ТОКА НА ПРЯМЫХ НЕИЗОЛИРОВАННЫХ
НАКЛОННЫХ КОНСОЛЯХ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Альбом 2

РАЗРАБОТАНЫ ТРАНСЭЛЕКТРОПРОЕКТОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР



Г.С. АКОПЯН
Г.Н. БРОД

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ
ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ И ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
ХОЗЯЙСТВА МПС от 9.01.83г. №3

Содержание альбома

7.501-1 вып. 6 АЛБЕРТ 2

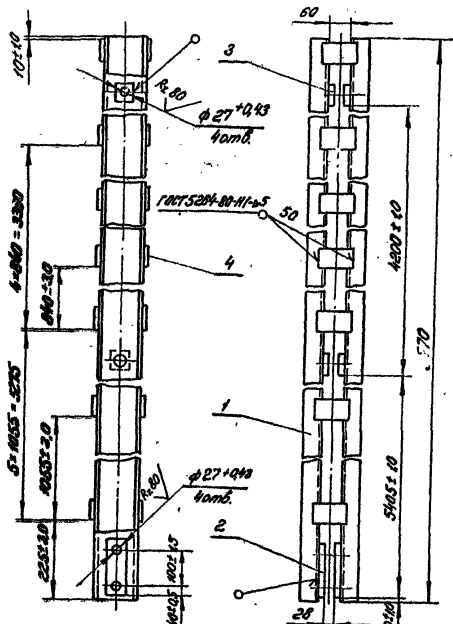
Имя, отчество, должность и фамилия автора альбома: Александр Владимирович Платонов

Обозначение	Наименование	Стр.
	Содержание альбома	2, 3
21.00.100 СБ	Кронштейн консоли типа Д-I	4
21.00.100	То же, спецификация	4
21.00.200 СБ	Кронштейн консоли типа Д-VI	5
21.00.200	То же, спецификация	5
21.00.300 СБ	Пята дублированной консоли	6
23.00.101	Балка	7
21.00.300	Пята дублированной консоли	7
21.00.401	Балка пята	8
21.00.400	Пята кронштейна	8
21.00.008	Болт М16х350	9
21.00.500	Пята пята	9
21.00.600	Пята дублированной консоли	10
21.00.601	Балка пята	10
21.00.501	Балка верхняя	11
21.00.502	Балка нижняя	11
21.01.000 СБ	Стойка фиксаторная дублированной консоли	12
21.01.000	То же, спецификация	12
21.01.100 СБ	Стойка	13
21.01.100	То же, спецификация	13
21.01.101	Косынка	14
21.01.001	Планка	14
21.01.200	Стойка фиксаторная	15
21.00.001	Шайба изогнутая	15
21.02.000	Переходник	16
23.00.001	Пята П-I	16
21.02.001	Планка фасонная	17
21.02.002	Планка	17
21.03.000 СБ	Пластина регулировочная	18
21.03.000	То же, спецификация	18

Обозначение	Наименование	Стр.
21.03.001	Штанга	19
21.03.100	Пластина	19
21.03.101	Шека	20
21.03.102	Скоба	20
21.04.001	Вкладыш	21
21.04.000	Хомут	21
23.00.100 СБ	Кронштейн консоли П-I	22
23.00.100	То же, спецификация	22
26.01.000 СБ	Карманьоло	23
26.01.000	То же, спецификация	24
26.01.001	Стойка	25
26.01.002	Планка	25
36.01.000 СБ	Зажим соединительный с вкладышем	26
36.01.000	То же, спецификация	26
36.01.001	Вкладыш	27
36.02.001	Распор	27
36.02.000 СБ	Зажим соединительный шарнирный	28
36.02.000	То же, спецификация	28
50.01.000 СБ	Стойка для усиляющих провадов	29
50.01.000	То же, спецификация	29

7.501-1 Вып. 6 АЛБВОМЗ

21.00.100 СБ



1. После изготовления зачистить и покрасить масляной краской по ГОСТ 8234-75.

2. Детали поз. 1 - сталь марки ВСтЗпс 6-1, деталей поз. 2, 3 - ст 3 пс в расчетной температуре ниже минус 30°С до минус 10°С; детали поз. 1 - ВСтЗпс 1, детали поз. 2, 3 - ВСтЗпс 2 для температуры минус 30°С и выше.

21.00.100 СБ

Кронштейн
консоли типа Д-И
Сборочный чертёж

Листов	Масштаб	Масштаб
177/13	1:10	
Лист	Листов	1

Транзэлектропроект

Копировал Сыслова

Формат А4

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			21.00.100 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1			10 ГОСТ 6240-72 Швеллер см. СБ п. 2.1.114-1.3.123-И	R _z 160	
		2	Б=9770±5.0		83,8 кг	
				Лента см. СБ п. 2.1.007.535-19	R _z 100	
Б4	2		16×50; Б=160±0,5		101 кг	
Б4	3		16×50; Б=50±0,5		0,32 кг	
Б4	4		8×60; Б=100±0,5		0,28 кг	

Копировал Сыслова

21.00.100

Кронштейн
консоли типа Д-И

Листов	Масштаб	Масштаб
177/13	1:10	
Лист	Листов	1

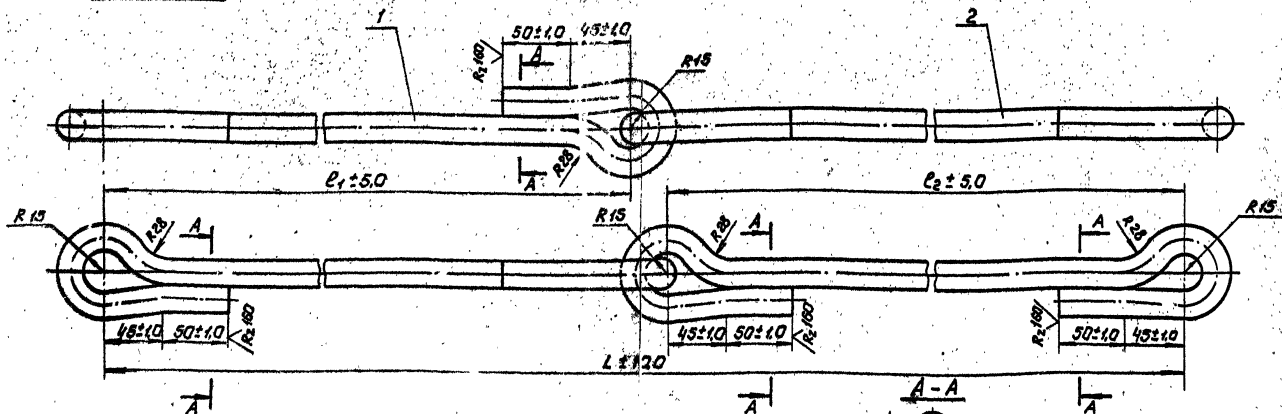
Транзэлектропроект

Копировал Сыслова

Формат А4

21.00.300 СБ

7.501-1 БИП.Б АЛББОМ 2



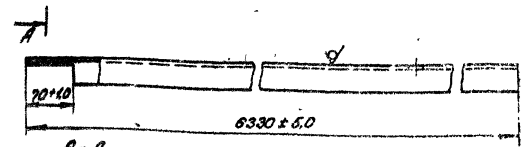
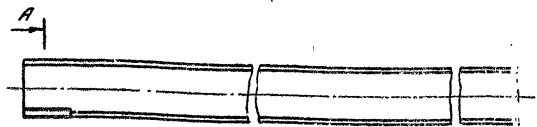
Обозначение	Тип	L, мм	Масса кг	Детали							
				поз. 1			поз. 2				
				Обозначение	L, мм	Масса кг	Обозначение	L, мм	Масса кг		
21.00.300 СБ	I	6000	16,61	21.00.301	2460	2820	6,96				
-01СБ	I	6450	17,74	-01	2910	3270	8,09				
-02СБ	II	6800	18,60	-02	3260	3620	8,95	21.00.302	3510	3870	9,95
-03СБ	II	7300	19,80	-03	3760	4120	10,15				
-04СБ	I	7650	20,68	-04	4110	4470	11,03				
-05СБ	II	10000	26,38	-05	4960	5320	13,13				
-06СБ	III	10900	28,60	-06	5360	6220	15,35				
-07СБ	III	11800	29,25	-07	6110	6470	16,00	-01	5010	5370	11,85
-08СБ	IV	12000	31,35	-08	6960	7320	18,10				
-09СБ	V	12300	32,50	-09	7460	7820	19,28				

1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Сварка ручная дуговая.

21.00.300 СБ				ТЯГА		Материал, Масса (Масса)	
Мат. лист	№	Волн	Подпись	двухплечной		см табл.	1:2
Авария	Стандарт	Элемент	Дата	КОЯСЛО			
Проб.	Вариант	Вид		Сварочный чертёж		Лист	Листов 1
Т.контр.						ТРАНСЭЛЕКТРОПРОЕКТ	
Исполн.	Провер.	Введ.				Формат А3	
Утв.	Бран.	Согл.				капирован бланком	

7.501-1 Вып. 6 КЛБЕЛМ2

23.00.101



А-А
М1:2



23.00.101-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 23.00.101
М1:10

Сталь марки ВСтЗпб-1 для
районов с расчетной температурой ниже минус 30°С
до минус 40°С или ВСтЗпб-2-1 для температур ниже
30°С и выше.

23.00.101

Балка

Литера	Масштаб	Масштаб
	44.30	1:5
Лист	Листов 1	

Швеллер В ГОСТ 8240-78
СМ.В.17344-5-3023-80
Копировал Сусликов

Трансэлектротракт
Формат А4

Примечание	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		21.00.300.05	Сборочный чертеж		
			Детали		
54	1	21.00.301	Штанга, В20 ГОСТ 2590-71 Круг ВСтЗпб5 ГОСТ535-79 В,разв = см. табл.05	1	см.табл.05
54	2	21.00.302	Штанга, В20 ГОСТ 2590-71 Круг ВСтЗпб5 ГОСТ535-79 В,разв = см. табл.05	1	см.табл.05

21.00.300

Тяга
двухпутной
консоли

Литера	Лист	Листов
		1

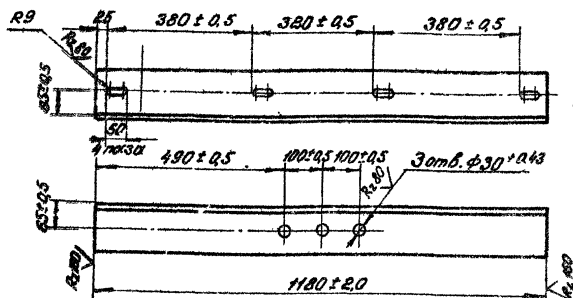
Трансэлектротракт
Формат А4

Копировал Сусликов

Копирование и печать. Взам. лист № 101. Коп. на склад. Подписи и даты.

Копирование и печать. Взам. лист № 101. Коп. на склад. Подписи и даты.

21.00.401



Сталь марки ВСтЗпсб-1 для
районов с расчетной температурой ниже минус 30°С
до минус 40°С или ВСтЗпсб-2-1 для температур
минус 30°С и выше.

21.00.401

Балка пятый

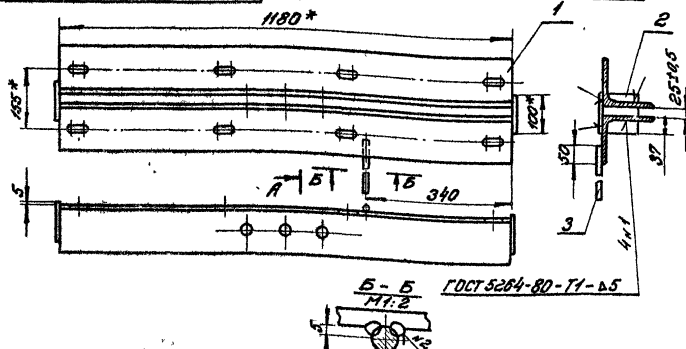
Лист	Масса	Массит.
1	22,50	1:10
Лист	Листов 1	

Узелок Б125×125×10 ГОСТ 8509-72
см. п.1744-Г-3023-80

Трансэлектропроект

Калининград Сибирь

21.00.401



Б-Б ГОСТ 5264-80-Т1-65

М.П.

1. Деталь поз.2 - сталь марки ВСтЗпсб для районов
с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпсб-2
для температур ниже минус 30°С и выше.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по
ГОСТ 2534-75. Свободный конец детали поз.3 не окрашивать.
3. Сварка ручная.
* - Размеры для справок.

Район	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
А4	1	21.00.401	Балка пятый	2		
Б4	2	21.00.402	Накладка, Полоса 8×100 ГОСТ 103-76 см. п.17007535-79	2	0,63 кг	
Б4	3	21.00.403	Пруток, Круг В12 ГОСТ 2590-71 ВСтЗпсб 2 ГОСТ 535-79	1	0,22 кг	

21.00.400

Пята
кронштейна

Лист	Масса	Массит.
1	48,48	1:10
Лист	Листов 1	

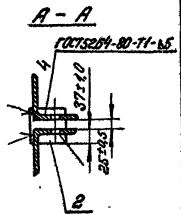
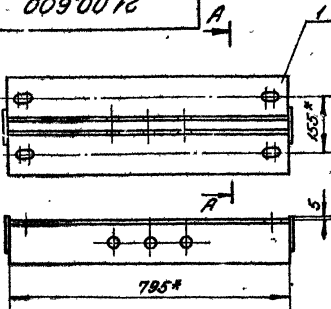
Трансэлектропроект

Калининград Сибирь

Формат А4

7.501-1 вып. 6 АЛЬБЕМГ

21.00.600



1. Деталь поз. 2 - сталь марки ВСтЗпб для районов расчетной температурой ниже минус 30° до минус 40°С или ВСтЗкп2 для температур ниже минус 30° и выше.
 2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8592-75.

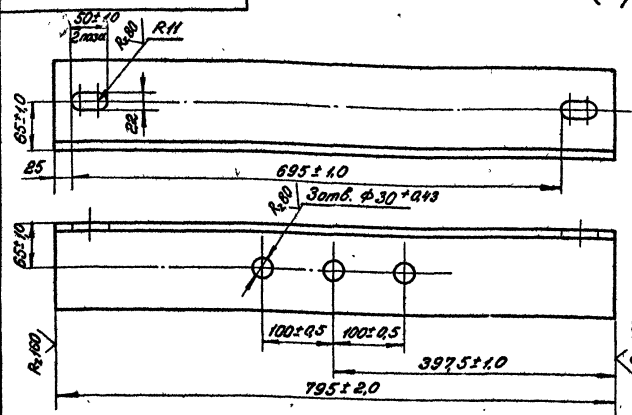
Кол.	Примечание	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
44	1	21.00.601	2	Балка пятый
54	2	21.00.602	2	Накладка
		Полоса	2	0,63м
		Ст.п. 1ГОСТ103-75		
		см.п. 1ГОСТ535-79		
		l = 100 ± 0,5		

21.00.600

Исполн.	Провер.	Норм.	Лист	Листов	Масштаб
И.Контр.	Перова	Варш.			
Зинд	Брод	Федос.			
Пятка двухпутной консоли					
			Лист	Листов	1
31,66 1:5					
Трансэлектропроект					

Копировал Сулева Формат А4

21.00.601



Сталь марки ВСтЗпб-1 для районов расчетной температурой ниже минус 30° до минус 40°С или ВСтЗкп2-1 для температур ниже минус 30°С и выше.

Исполн.	Провер.	Норм.	Лист	Листов	Масштаб
И.Контр.	Перова	Варш.			
Зинд	Брод	Федос.			
Балка пятый					
			Лист	Листов	1
15,20 1:5					
Трансэлектропроект					

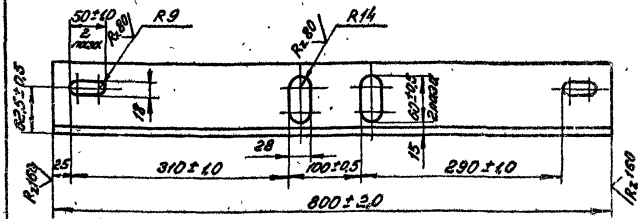
Уч. лок. 5.125.125.101ГОСТ103-75 см.п. 1 ТУ-14-7-5023-80 Копировал Сулева Формат А4

7.501-1 Вып. 6 АЛБЕУМ 2

№№ листов, количество листов в сборе, наименование изделий, количество изделий в сборе

21.00.501

(V) 0



Сталь марки ВСтЗпс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпс2-1 для температуры минус 30°С и выше.

21.00.501

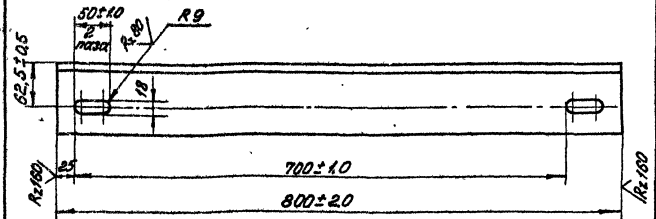
Балка
верхняя

Литера	Масштаб	Масштаб
	12.10	1:5
Лист	Листов 1	

Условк Б.100+100+10ГОСТ8508-72 Трансэлектрпроект см.п.1ТУ14-2-3023-80

21.00.502

(V) 0



Сталь марки ВСтЗпс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпс2-1 для температуры минус 30°С и выше.

21.00.502

Балка
нижняя

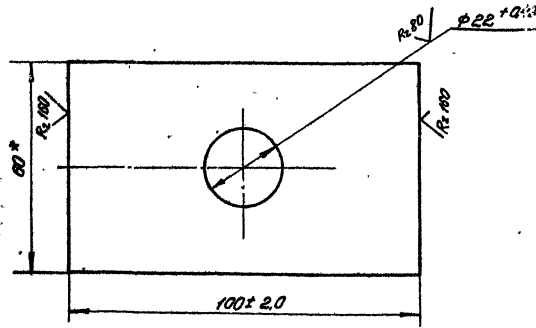
Литера	Масштаб	Масштаб
	12.10	1:5
Лист	Листов 1	

Условк Б.100+100+10ГОСТ8508-72 Трансэлектрпроект см.п.1ТУ14-2-3023-80

7.501-1. Вып. 6. КАРТОН М 2

10010101

(√)A



1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗсп2 для температуры минус 30°C и выше.

2.* Размер для справок.

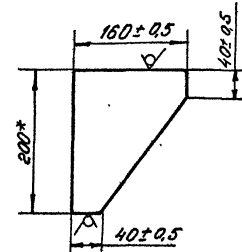
21.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		КОЧЕТКОВА				0.44	1:1
Проект		Варшавский			Лист		Листов 1
И.КОНТР.							
И.КОНТР.	Торхова	Варш.			Полоса 10x60 ГОСТ 103-76		
	Варш.	Варш.	11.83		Трансэлектротраект		
					Копировал Суслоба		
					Формат А4		

R2160(√)

14

21011012



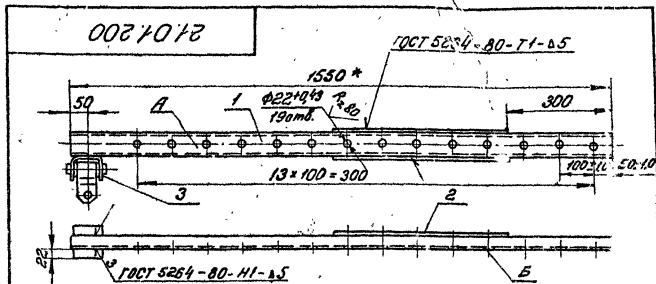
1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗсп2 для температуры минус 30°C и выше.

2.* Размер для справок.

21.01.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		КОЧЕТКОВА				1.05	1:5
Проект		Варшавский			Лист		Листов 1
И.КОНТР.							
И.КОНТР.	Торхова	Варш.			Полоса 6x200 ГОСТ 103-76		
	Варш.	Варш.	11.83		Трансэлектротраект		
					Копировал Суслоба		
					Формат А4		

7.501.1 Вып. 6 МАРШРУТ



1. Детали поз.1 - сталь марки ВСтЗпсВ4 детали поз.2-ВСтЗпсВ для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 10°C или для детали поз.1-ВСтЗпс2-1, детали поз.2-ВСтЗпс2 для температур, ниже 30°C и выше.
2. Смещение осей от плоскости А не более 0,5 мм
3. Допуск совпадения двух отверстий относительно общей оси $B \pm 0,5$ мм.
4. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
5. * Размер для справок.

Кол. шт.	Деталь	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
54	1		Швеллер 65 ГОСТ 8240-72 см.п.1 ТУ 14-13023-80		
			$\ell = 1550 \pm 20$	1	
54	2		Полоса 80 ГОСТ 103-76 см.п.1 ГОСТ 535-79		
			$\delta = 500 \pm 20$	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3	Б-850И	Ушко шарнирное	1	Литературный 943

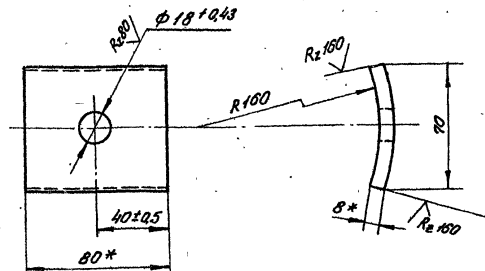
21.01.200

Стойка
фиксаторная

Листов	Масса	Масшт.
1	11,95	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

21.00.001



* Размеры для справок.

Кол. шт.	Деталь	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
			Шайба изогнутая		
			Полоса 80 ГОСТ 103-76 см.п.1 ГОСТ 535-79		
			$\delta = 0,33$	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
			Ушко шарнирное	1	Литературный 943

21.00.001

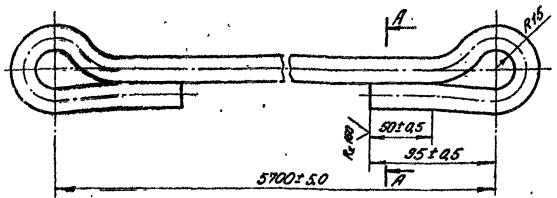
Шайба
изогнутая

Листов	Масса	Масшт.
1	0,33	1:2
Лист	Листов 1	

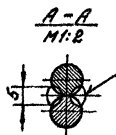
Трансэлектропроект

23.00.001

(✓) А



Развернутая длина 6060*мм



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
 2. Сварка ручная дуговая.
 3.* Размер для справок.

23.00.001

Исполн.	М.И.С.	Провер.	М.И.С.
Директор	Кочанов	Зам. дир.	Васильев
Инженер	Васильев	Инженер	Васильев
М.И.С.	Васильев	М.И.С.	Васильев

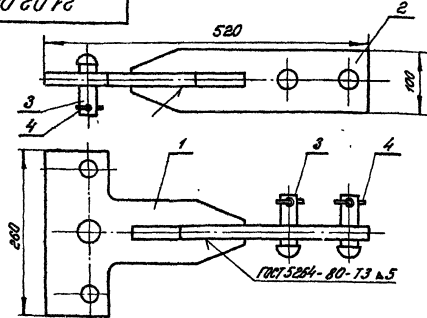
Тяга П-1

Листов	Масса	Масштаб
14	97	1:2
Лист	Листов	1
Трансэлектротраект		

Корд В-20 ГОСТ 2590-71
ВСт 5015 ГОСТ 535-79

21.02.000

16



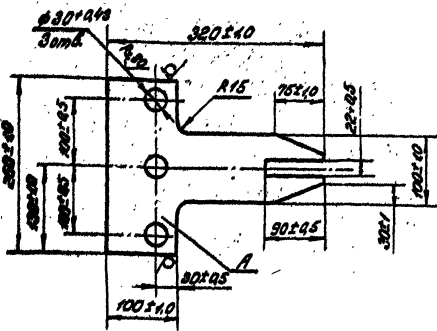
1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
 2.* Размеры для справок.

№	Мат	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Детали</u>					
1	21.02.001	Планка сварная	1		
2	21.02.002	Планка Полоса изобелия	1		
3	ЛЭЗ.41.0215	Валик 28×90	3	Модерн. ЭЛЗ	
<u>Материалы</u>					
4		Проболока 4БСМЕ ГОСТ 3822-79	021 м		
21.02.000					
Переходник вбукнутной консоли				Листов	Масса
				13,50	1:5
				Лист	Листов
				1	
Трансэлектротраект					

7.501-1 Вып. 6 А15В02М2

21.02.001

Re 160 (✓)



1. Сталь марки ВСтЗпс6-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпс2-1 для температур ниже минус 30°С и выше.
 в. Смещение эвэй от плоскости А не более 0,2 мм.

21.02.001

ПЛАНКА
ФЛАНЦОВЫЙ

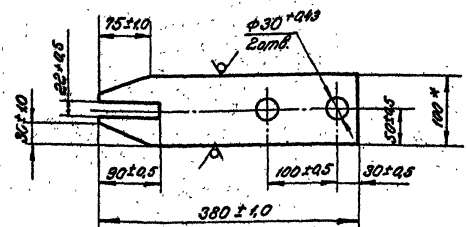
Лист	6.63	Листов	1:5
Лист		Листов	1

Лист 80 ГОСТ 19903-74
 см. п. 1.7.14.1-3.023-80

Трансэлктропроект

21.02.002

Re 160 (✓)



1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпс2 для температур ниже 30°С и выше.
 в. *размер для справки.

21.02.002

ПЛАНКА

Лист	5.25	Листов	1:5
Лист		Листов	1

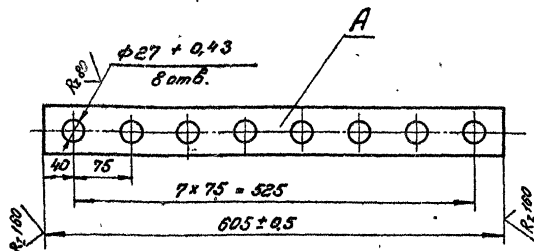
Лист 20×100 ГОСТ 103-76
 см. п. 1 ГОСТ 535-79

Трансэлктропроект

Копировал Суслова Формат А4

21.03.101

(V) A



1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗкп2 для температуры минус 30°C и выше.
2. Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ± 0.5 мм.
3. Смещение осей от плоскости А не более 0.5 мм.

21.03.101

Щека

Литера	Масса	Массив.
	1.51	1:5
Лист	Листов 1	

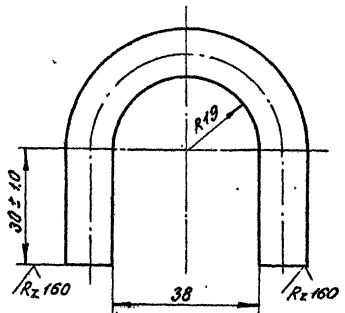
Трансэлектрапроект

Полоса 6x60 ГОСТ 103-76
см. п.1 ГОСТ 535-79
Копировала Суслובה
Формат А4

Взм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Емельянова	Вариант	
Пробер.	Вариводич	Вариант	
Г.КОНТР.			
Н.контр.	Перова	Вариант	
Этб.	Брод	Вариант	11.83

21.03.102

(V) A



Развернутая длина 138 мм

1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗкп2 для температуры минус 30°C и выше.
2. * Размеры для справок.

21.03.102

Скоба

Литера	Масса	Массив.
	0.12	1:1
Лист	Листов 1	

Трансэлектрапроект

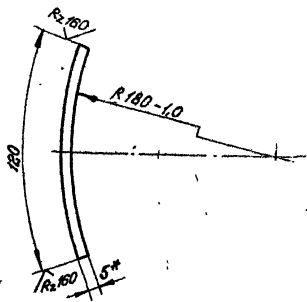
Круж 8/12 ГОСТ 2590-71
см. п.1 ГОСТ 535-79
Копировала Суслובה

Взм. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Емельянова	Вариант	
Пробер.	Вариводич	Вариант	
Г.КОНТР.			
Н.контр.	Перова	Вариант	
Этб.	Брод	Вариант	11.83

Указ. на детали, Подписано и дата, Взам. лист № 1, Вид, из числа, Изготовлено и дата

21 04 002

(V) 4



1. Сталь марки ВСт3псб для районов расчетной температурой ниже минус 30° до минус 40°С или ВСт3кп2 для температур ниже 30°С и выше.

2. * Размеры для справок.

21.04.001

Изм./лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Кочанова		
Проб.	Васильева		
Г. контр.			
И. контр.	Итерова		
Экз.	Брод		11.23

Вкладыш

Литера	Масса	Масшт.
	а.24	1:2
Лист	Листов 1	

Полоса 5х50 ГОСТ 103-76
см. п. 1 ГОСТ 535-79

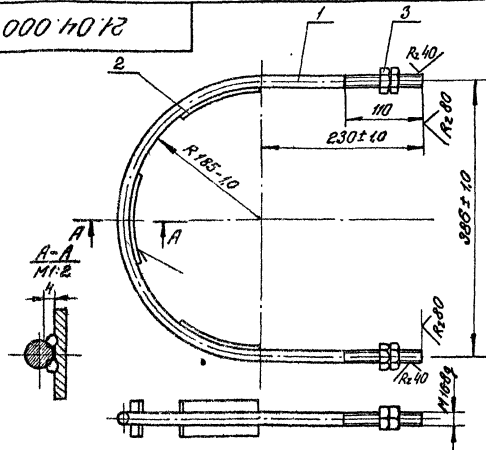
Трансэлектропроект

Копировал Суслова

Формат А4

21 04 000

(V) 4



1. Сборка рывка дуговой.
2. После изготовления резьбу смазать антикоррозийной смазкой по ГОСТ 276-75, отверстие зачеканить и обработать масляной краской по ГОСТ 2928-45.

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Вид	
				Лист	Всего
		Детали			
54	1	Скоба, Вращ. = 1068 мм	21.04.002		
		Круж В16 ГОСТ 2530-71			
		ВСтЗпс 5 ГОСТ 535-79			1
44	2	Вкладыш	21.04.001		3
	3	Гайка М16.4			
		ГОСТ 5916-70			4

21.04.000

Изм./лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Кочанова		
Проб.	Васильева		
Г. контр.			
И. контр.	Итерова		
Экз.	Брод		11.23

Хомут

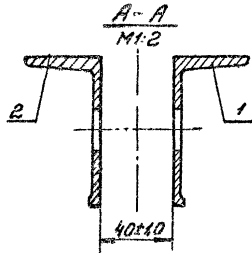
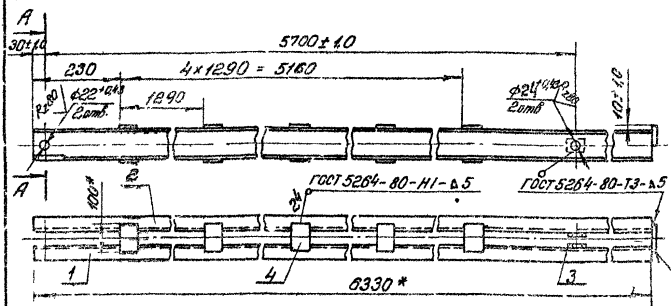
Литера	Масса	Масшт.
	2.53	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова

Формат А4

23.00.100 СБ



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 2232-75.
2. Соосместить отверстия относительно общей оси, не более 0,2 мм.
3. Детали поз. 3, 4 - сталь марки ВСтЗпсБ для районов расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпсБ для температурой минус 30°С и выше.
4. * Размеры для справок.

23.00.100 СБ

Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Проб.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Л.Контр.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Н.Контр.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Утв.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Кронштейн
консоли П-1
Оборочный чертёж

Лист	Масштаб	Масштаб
90/49	1:10	
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
А4	23.00.100 СБ	Оборочный чертёж		
		Детали		
А4	1	23.00.101	1	
	2	-01	1	
		Полосы 5x50 ГОСТ 103-76 см СБЛЗ ГОСТ 5335-79		
	3	В = 40 ± 10	2	
	4	В = 80 ± 10	11	

Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Проб.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Л.Контр.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Н.Контр.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Утв.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Кронштейн
консоли П-1

23.00.100

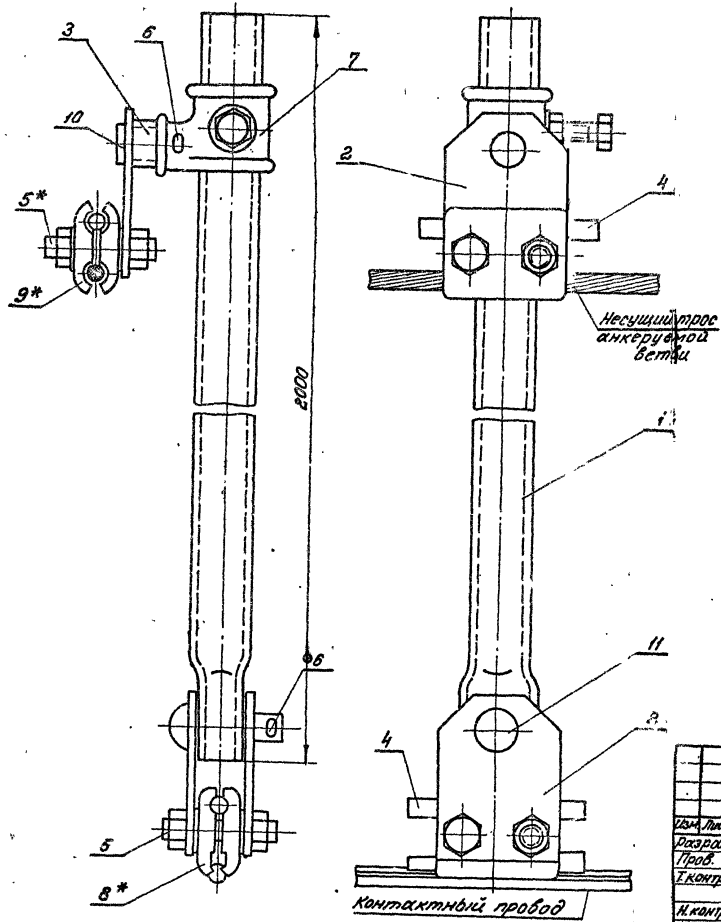
Лист	Листов	1
------	--------	---

Трансэлектропроект

26.01.000 СБ

7.501-1 вып. 6 АЛЬБОМ 2

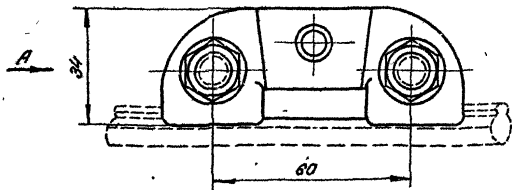
Изд. № 10/11 1983 г. Издательство «Энергоатомиздат» Москва



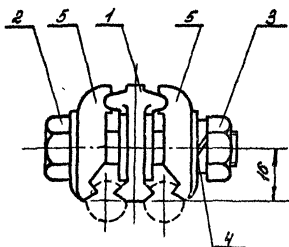
* В деталях поз. 8 и 9 болт М12×40 заменить на болт поз. 5.

				26.01.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса
Разработ.	Е. М. Николаев	В. М. Шенников			7.52	1.2
Проект.	Варламова	Варламова			Лист	Листов 1
Эконтр.						
И. контр.	Тероха	Варламова			Трансэлектропроект	
Чтв.	Брод	11.83			Формат 12	
				Копировал Сулава		

36.01.000 СБ



Вид А



Размеры для справок.

				36.01.000 СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масштаб
Изг	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масштаб
Прод.	Варианты	Варианты	Варианты	Варианты	Лист	Листов
И.контр.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	Трансэлектропроект	
И.контр.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	Копировал Сулода	
И.контр.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	Формат А4	

**Зажим
соединительный
с вкладышем.
Сборочный чертёж**

Литера	Масштаб	Масштаб
	А74	1:1
Лист	Листов	

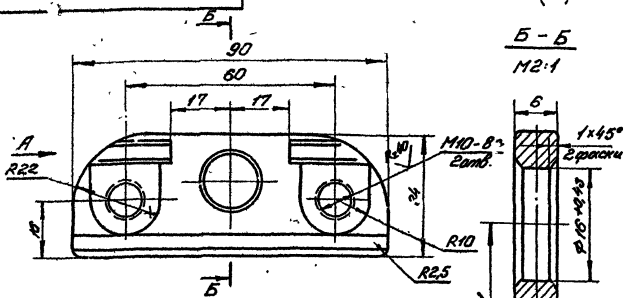
Код докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
А4		36.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	36.01.001	Вкладыш	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	2		Болт М10×50,46 ГОСТ 7798-70	2	
	3		Вайка М10,4 ГОСТ 5915-70	2	
	4		Шайба 10,65Г,029 ГОСТ 6402-70	2	
			<u>Прочие изделия</u>		
	5		Щека зажима правая	2	Оренбург 3-Б

Таблица 1. Состав изделий. Вкладыш 1. Вайка 3. Шайба 4. Болт 2. Щека зажима 5.

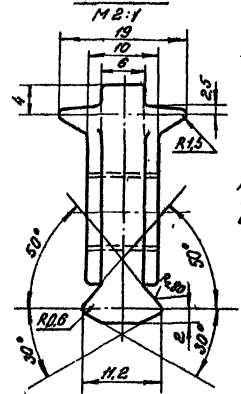
36.01.000

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
Изг	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Лист	Листов
Прод.	Варианты	Варианты	Варианты	Варианты	Литера	Лист	Листов
И.контр.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	Трансэлектропроект		
И.контр.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	Зажим соединительный с вкладышем		
И.контр.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	И.проб.	Формат А4		

100 10 98



Вид А



1. Неуказанные литейные радиусы R-2,5.
2. Места притуплений обработать

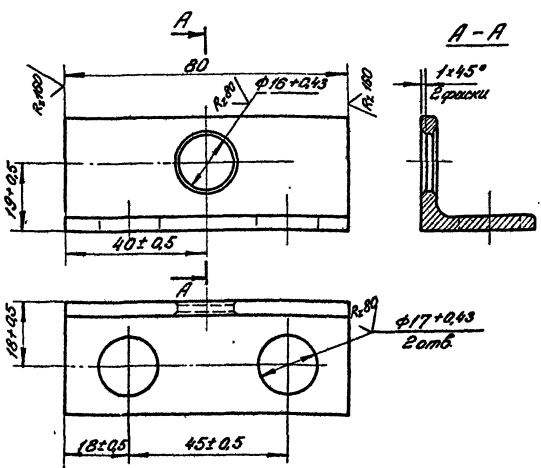
36.01.001

Вкладыш

Лист	Масштаб	Материал
020	1:1	Лист
		Листов 1

Чушка ЛК80-30 ГОСТ 17714-80
ГОСТ 1020-77
Копировальная бумага
Формат А4
Трансэлектропроект

36.02.001



После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.

36.02.001

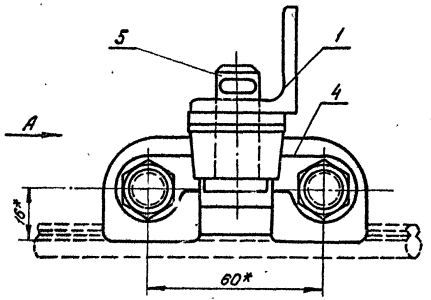
Распор

Лист	Масштаб	Материал
014	1:1	Лист
		Листов 1

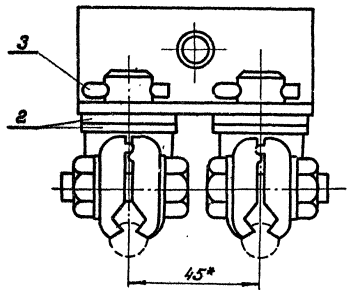
Углек ВСт 3сп 2-17714-75 3023-80
ЛК80-30 ГОСТ 17714-80
Копировальная бумага
Формат А4
Трансэлектропроект

1.2.1.1 - 1 Вып. 0 АЛБВОМС

36.02.000 СБ



Вид А



* Размеры для справок.

36.02.000 СБ

Лист	из докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Е.М.Лавочкин	Исполн.	
Проект.	Варыбаев	Провер.	
Контр.		Инж.	
И.контр.	Порова	Взнос.	
Этв.	Брод	Согласован	11.83

Зажим соединительный шарнирный
Сборочный чертёж

Лист	Масштаб	Листов
	1:10	1

Трансэлектропроект

Рисунки	Этапы	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			36.02.000 СБ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
А4	1		36.02.001	Распор	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Шайба 16 ГОСТ 11371-78	4	
		3		Шпилька 5*20 ГОСТ 397-79	2	
				<u>Прочие изделия</u>		
		4		Зажим фиксирующий	2	Оригинал 3-8
		5		Штифт держателя	2	то же

Имя, фамилия, инициалы и статус: Проект, ЭТД, И.контр., Провер., Подпись и дата: 11.83

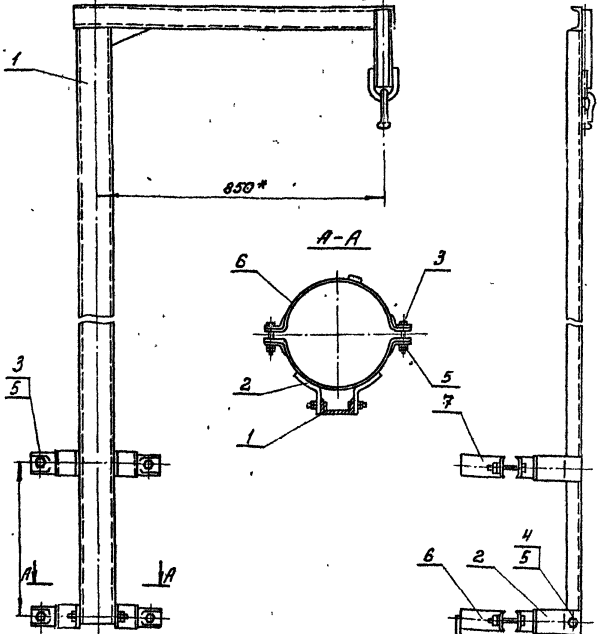
36.02.000

Лист	Масштаб	Листов
		1

Зажим соединительный шарнирный

Трансэлектропроект

50.01.000 СБ



1. Стойка рассчитана для подвешивания двух усиленных проводов А-185 в районах с толщиной снежного покрова до 15 см и максимальным ветром до 35 м/с
 2. * Размеры для справок.

50.01.000 СБ

Изд.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Соглас.		Емельянова		
Проект.		Варшавова		
Контр.				

Стойка для усиленных проводов Сборочный чертёж		Листов	Масштаб
		35.03	1:10
		Лист	Листов
			1

Кол. листов	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
14		50.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
14	1	50.01.100	Надставка	1	
14	2	50.01.200-01	Хомут	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Болт М16 × 120.46		
			ГОСТ 7798-70	4	
	4		Болт М16 × 45.46		
			ГОСТ 7798-70	2	
	5		Гайка М16.4		
			ГОСТ 5915-70	12	
			<u>Прочие изделия</u>		
	6	ЛЭЗ 41.0165	Полухомут, тип I	1	Проверка ЭИЗ
	7	ЛЭЗ 41.0165	Полухомут, тип I	1	то же
					без поз. 2

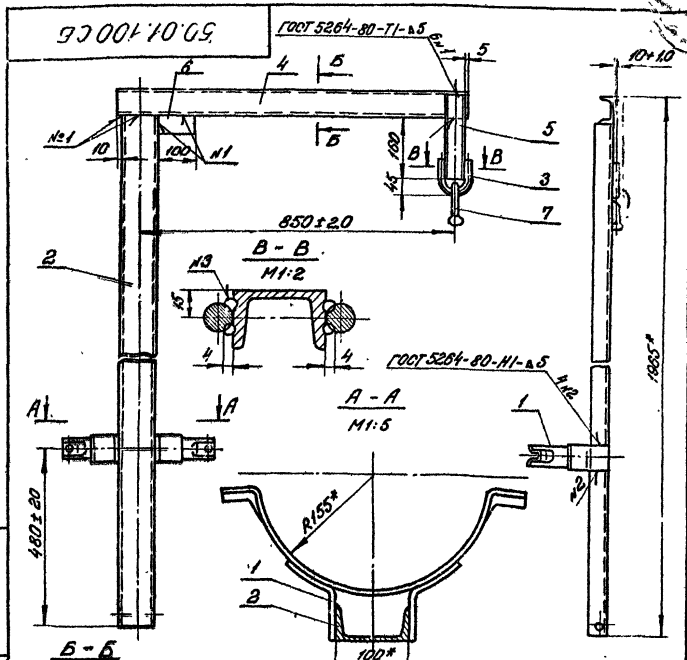
Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000

50.01.000

Изд.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Соглас.		Емельянова		
Проект.		Варшавова		
Контр.				

Стойка
для усиленных проводов

Лист	Листов
	1



1. Детали поз. 4, 5 - сталь марки ВСт3пс, детали поз. 6 - ВСт3пс для радиусов с радиусной выточкой глубиной ниже минус 30°С до минус 40°С или для деталей поз. 4, 5 - ВСт3пс-1, для деталей поз. 6 - ВСт3пс для температуры минус 30°С и выше.
 2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
 3. Сварки ручная дуговая.
 4. * Размеры для справок.

				50.01.100 CB		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стойка	
Разраб.	Емельянов	Иванов				
Проб.	Варшва	Варш				
И. контр. / Этв. Брод			Варш / 11.83		Сборочный чертеж	
				Литера	Масса	Максимум
					27.00	1:10
				Лист	Листов 1	
				Трансэлектропроект		

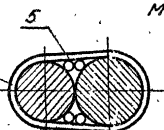
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			50.01.100 CB	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		50.01.200	Хомут	1	
				<u>Детали</u>		
А4	2		50.01.101	Стойка	1	
А4	3		50.01.102	Скоба	1	
А4	4		50.01.103	Кронштейн		
				Швеллер 6.5 ГОСТ 8240-72 см.СБН 1914-13023-80		
				В = 940 ± 10	1	5,55 кг
			50.01.104	Бугель		
				Швеллер 5 ГОСТ 8240-72 см.СБН 1914-13023-80		
				В = 220 ± 10	1	1,06 кг
			50.01.105	Ребро		
				Полоса 5x50 ГОСТ 103-78 см.СБН 1914-13023-80		
				В = 100 ± 10	1	0,20 кг
				<u>Прочие изделия</u>		
			ЛЭЭ. 42.03.53	Сервис	1	Литера: 3кв

				50.01.100		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Стойка	
Разраб.	Емельянов	Иванов				
Проб.	Варшва	Варш				
И. контр. / Этв. Брод			Варш / 11.83		Сборочный чертеж	
				Литера	Лист	Листов
						1
				Трансэлектропроект		

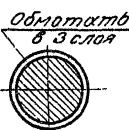
52.01.000 СБ

А-А

Б-Б

Обмотка
в 5...6 слоев

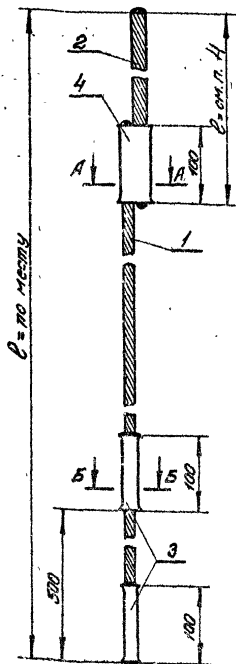
M1:1

Обмотка
в 3 слоя

Торцевая обварка проводов

1,5...2 (2...3)* M1:2

1,5...2 (2...3)*



1. Торцы проводов должны быть обварены.
2. Размеры даны для провода поз. 2.
3. Для создания соединителей должны использоваться только новые оторочиванные провода, которые как и детали поз. 3, 4, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферы; воздействие смазкой ЗЭС.
4. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог, Москва, 1981г.

52.01.000 СБ

Электр. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Дизайн	Построй	Монтаж	
Пров.	Взрывоб.	Варил	
Контр.			
И.контр.	Пероха	Варил	
Утв.	Брод	Свобод	11.83

Электрический
соединитель
тип ЗСУ-2МГ95+А185

Сборочный чертёж

Лист	Масштаб	Масштаб
		1:5
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Копировал Суслыга Формат А4

Деталь	Кол	Обозначение	Наименование	Кол
			Документация	
		52.01.000 СБ	Сборочный чертёж	
			Детали	
Б1	1		Провод МГ-95 ГОСТ 20685-75 L= по месту	1
Б1	2		Провод А-185 ГОСТ 839-80 L= по месту	1
Б1	3		Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0,5мм, L= по месту	2
Б1	4		Фольга алюминиевая ГОСТ 618-73 толщ. 0,5мм, L= по месту	1
Б1	5		Проволока из провода А-185 ГОСТ 839-80 L= 100мм	4 0003 кг

Лист не выдан / Листов выдано (включая листы-заказ) / Листов в запасе / Листов в архиве

Электр. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Дизайн	Построй	Монтаж	
Пров.	Взрывоб.	Варил	
Контр.			
И.контр.	Пероха	Варил	
Утв.	Брод	Свобод	11.83

Электрический
соединитель
тип
ЗСУ-2МГ95+А185

52.01.000

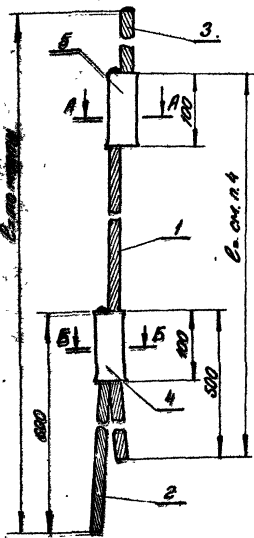
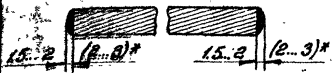
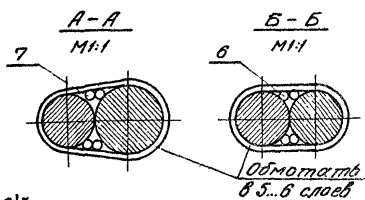
Лист Лист Листов

Трансэлектропроект

Копировал Суслыга Формат А4

52.02.000 СБ

Торцевая обварка проводов
М 1:2



1. Торцы проводов должны быть обварены.
2. *размеры даны для проводов поз. 3.
3. Для создания соединителей должны использоваться только новые оторцованные провода, которые, как и детали поз. 4, 5 в зоне плакирования должны быть тщательно защищены и обезжирены: ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смзкой ЗЭС.
4. Длина алюминиевого (поз. 3) и медного (поз. 1) проводов определяется местом стыковки их.
5. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в «Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог», Москва, 1981г.

52.02.000 СБ

Электрический соединитель тип ЗЭС-ЕМ95 + А 185
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масшт
		1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Документация		
			52.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Провод М-95 ГОСТ 839-80 Е= по месту	1	
Б4	2			Провод М-95 ГОСТ 839-80 Е= 600 ± 10 мм	1	0,63 кг
Б4	3			Провод А-185 ГОСТ 839-80 Е= по месту	1	
Б4	4			Фольга медная ГОСТ 5638-75		
Б4	5			толщ. 0,5мм, Е= по месту Фольга алюминиевая ГОСТ 618-73	1	
Б4	6			толщ. 0,5мм, Е= по месту Проболока из провода М-120 ГОСТ 839-80 Е= 100 мм	4	0,006 кг
Б4	7			Проболока из проводов А-185 ГОСТ 839-80 Е= 100 мм	4	0,003 кг

52.02.000

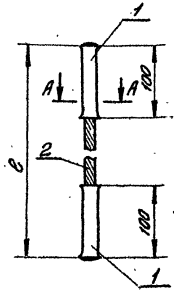
Электрический соединитель тип ЗЭС-ЕМ95 + А 185

Лист	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

53.01.000 СБ

A-A
M:1



торцевых обварка
провода (поз.2)
M:1:2



1. Для создания соединителя использовать только новые оторочиваемые провода, которые, как и детали поз.1, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Витовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.
2. Обедленные обваркой вкраивать по технологии, приведенной в Паспорте вкраивных работ на участках энергоснабжения железных дорог, Москва, 1981 год.

53.01.000 СБ

Электрический
соединитель
тип ЗС1-МГ95
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	-	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Код документа	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			53.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4	1			Фольга медная ГОСТ 5638-75		
				толщ. 0,5 мм, в-по месту	2	
Б4	2			Провод медный ГОСТ 20885-75		
				МГ-95 в-по месту	1	

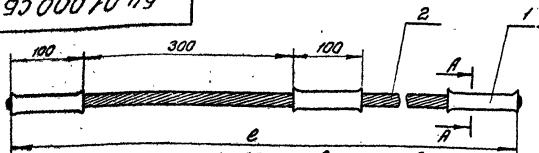
53.01.000

Электрический
соединитель
тип ЗС 1-МГ95

Лит.	Лист	Листов
		1
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

54.01.000 СБ



А-А
М 1:1

Торцевая обварка
провода
М 1:2

Обмотать
в 3 слоя

1. Для создания соединителя использовать только новые оторочиванные провода, которые, как и деталь поз. 1, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Ватовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЗС.
2. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в "Пособии взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог", Москва, 1981г.

54.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Авт.		
Проб.	Взрывобд	Варшт		
Т.контр.				
Н.контр.	Перовба	Взр		
Этб.	Брод	Сб		11.83

Электрический соединитель
тип ЗС 2-МГ 95
Сборочный чертёж

Лист	Масса	Максимум
		1.5
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Код докум.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
А4		54.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
			Детали		
Б4	1		Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0,5мм, ℓ - по месту	3	
Б4	2		Провод медный ГОСТ 20685-75 МГ-95, ℓ - по месту	1	

54.01.000

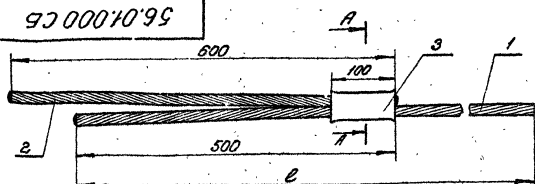
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Авт.		
Проб.	Взрывобд	Варшт		
Н.контр.	Перовба	Взр		
Этб.	Брод	Сб		11.83

Электрический соединитель
тип ЗС 2-МГ 95

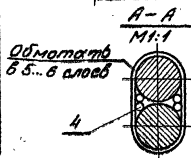
Лист	Листов	1
------	--------	---

Трансэлектропроект

56.01.000 СБ



торцевая обварка проводов
М1:2



1. Для создания соединителя использовать только новые отороченные провода, которые, как и детали поз. 3, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое изделие необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.

2. Соединение сваркой, сварку выполнять по технологии, приведенной в "Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог", Москва, 1981 г.

56.01.000 СБ

Изм. Лист	№ докум.	Листов	Дата
Разраб.	Листов	Изм.	
Проб.	Вариантов	Вар.	
И.контр.			
И.контр.	Проба	Вар.	
Этб.	Брэд	Слб.	4.83

Электрический соединитель
тип ЭС2-М95
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
	-	1:5
Лист	Листов 1	
Трансэлектропроект		

Копировал Сулева

Формат А4

Изм. Лист № докум. Листов Дата

Код докум.	Лист	№ док.	Листов	Дата	Обозначение	Наименование	Ква.	Примечание
						Документация		
А4		56.01.000 СБ				Сборочный чертеж		
						Астали		
Б4	1	Провода М-95				ГОСТ 839-80		
		В= по месту	1					
Б4	2	В= 600 мм	1					063 кг
Б4	3	Фальга медная				ГОСТ 5638-75		
		Талциной 0,5 мм						
		В= по месту	1					
Б4	4	Проволока из провода М-95				ГОСТ 839-80		
		В= 100 мм	4					0008 кг

56.01.000

Изм. Лист	№ докум.	Листов	Дата
Разраб.	Листов	Изм.	
Проб.	Вариантов	Вар.	
И.контр.	Проба	Вар.	
Этб.	Брэд	Слб.	4.83

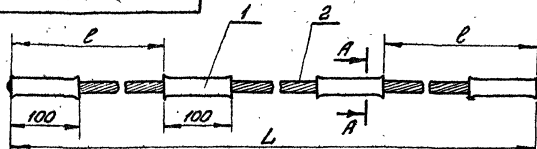
Электрический соединитель
тип ЭС2-М95

Трансэлектропроект

Копировал Сулева

Формат А4

57 01.000 СБ



A-A
M1:1

Торцевая обварка
провода (по з) M1:2



1. Для создания соединителя использовать только новые отрезанные провода, которые, как и детали по з.1, в зоне плакирования должны быть тщательно зачищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Данное соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗСР.

2. Соединение сваркой выполнять по технологии, приведенной в «Паспорте сварочных работ на участках энергоснабжения железных дорог», Москва, 1981 г.

57.01.000 СБ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
СОЕДИНИТЕЛЬ
тип ПЭС-МГ-95
сборочный чертёж

Лист	Масса	Масштаб
		1:5
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Копированная Суслова

Формат А4

Код	Примечание	Наименование	Обозначение	Лист	Этаж	Формат
		Документация				
М4		Сборочный чертёж	57.01.000 СБ			
		Детали				
Б4	1	Фальга медная ГОСТ 5638-75 талы. 0,5мм, e-по месту				
	4					
Б4	2	Провод медный ГОСТ 20865-75 МГ-95, e-по месту				
	1					

57.01.000

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
СОЕДИНИТЕЛЬ
тип ПЭС МГ-95

Лист	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копированная Суслова

Формат А4

Листов: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

Листов: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

