

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
с 407-3-166 на 407-3-168

ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАНЦИИ
с четырьмя кабельными вводами 6-10 кВ на два
трансформатора мощностью до 2×400 и 2×630 кВА

АЛББОМ III

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Москва

ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ
с 407-3-166 по 407-3-168

ТРАНСФОРМАТОРНЫЕ ПОДСТАЦИИ С
ЧЕТЫРЬМЯ КАБЕЛЬНЫМИ ВВОДАМИ 6-10 кВ НА ДВА
ТРАНСФОРМАТОРА МОЩНОСТЬЮ ДО 2×400 и 2×630 кВА

СОСТАВ ПРОЕКТА :

АЛЬБОМ I Электротехническая и архитектурно-
строительная часть

АЛЬБОМ II Сметы

АЛЬБОМ III Типовые детали и конструкции

АЛЬБОМ III

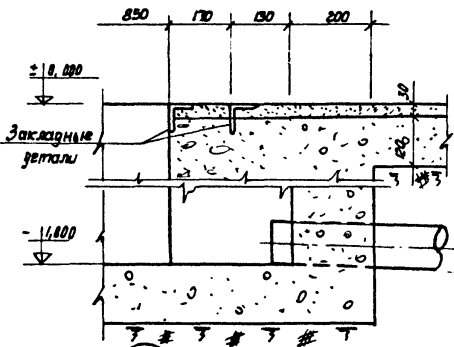
РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
Гипрокоммуэнергo

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

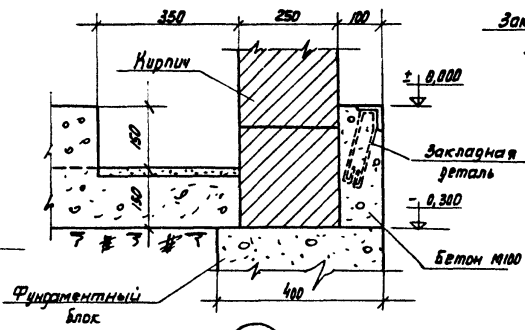
МОСКВА

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ГИПРОКОММУЭНЕРГО
8 сентября 1970г. ПРИКАЗ N 82

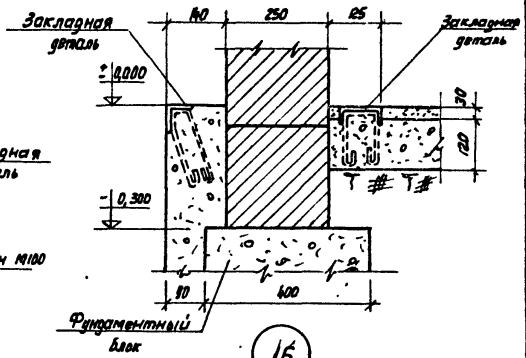
Г. инженер-конструктор
 В. инженер-проектировщик
 М. инженер-проектировщик
 И. инженер-проектировщик
 А. инженер-проектировщик
 С. инженер-проектировщик
 К. инженер-проектировщик
 Л. инженер-проектировщик
 З. инженер-проектировщик
 И. инженер-проектировщик
 П. инженер-проектировщик
 Р. инженер-проектировщик
 С. инженер-проектировщик
 Т. инженер-проектировщик
 У. инженер-проектировщик
 Ф. инженер-проектировщик
 Х. инженер-проектировщик
 Ц. инженер-проектировщик
 Ч. инженер-проектировщик
 Ш. инженер-проектировщик
 Щ. инженер-проектировщик
 Ъ. инженер-проектировщик
 Ы. инженер-проектировщик
 Ь. инженер-проектировщик
 Э. инженер-проектировщик
 Ю. инженер-проектировщик
 Я. инженер-проектировщик



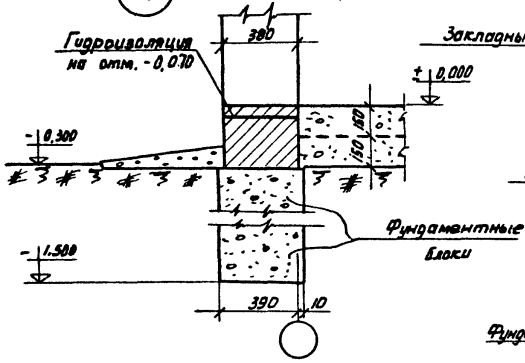
17



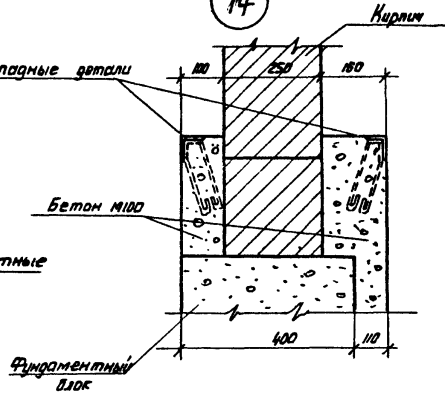
14



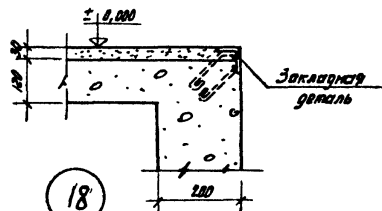
16



13



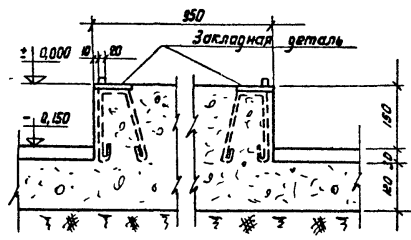
15



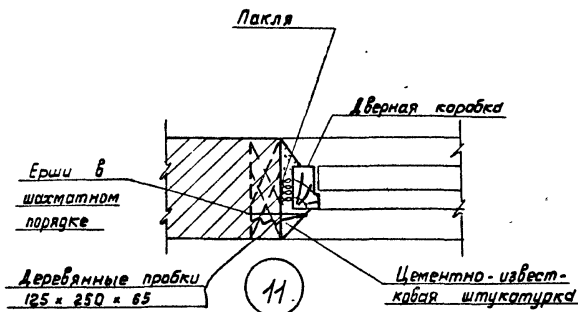
18

Примечания:

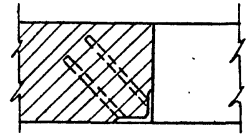
1. Установку закладных марок см. альбом I
2. Конструкцию закладных марок см. листы АС-16; АС-17.



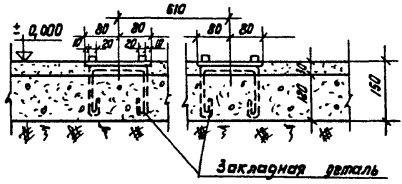
21



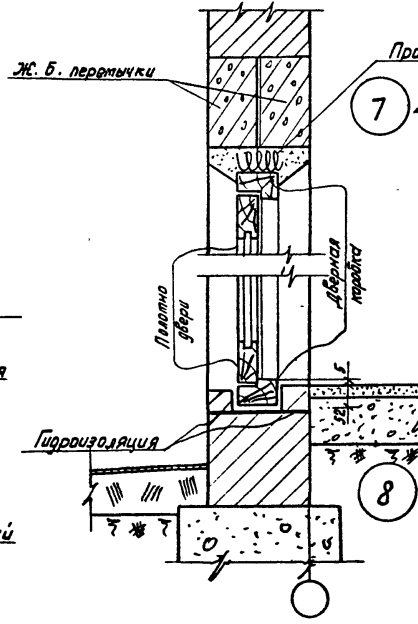
11



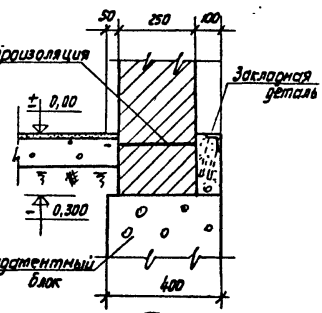
12



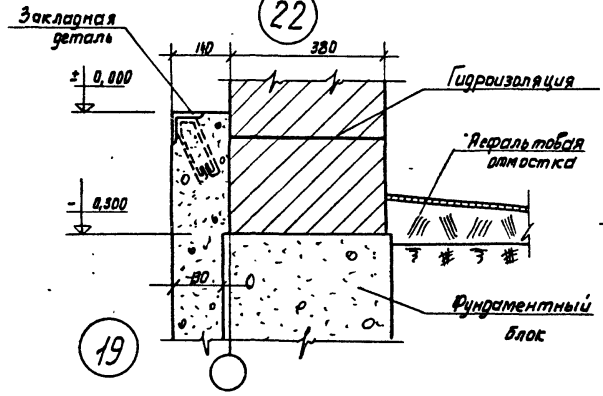
22



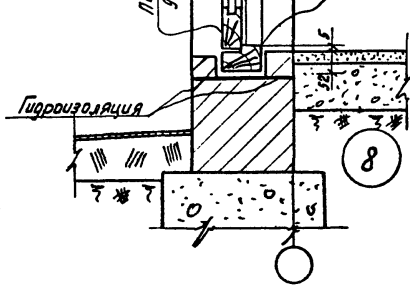
7



20



19



8

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНЫЕ СТОЯЩИХ ТИПОВ
 6-10/0,4-0,23 кв

Детали

Типовые от 407-3-166
 проекты до 407-3-168
 Альбом III

ЛИСТ
 АС-4 1970

Гл. инж. ин.-ста Шрайбер
 Нов. мех. отдел Шрайбер
 Сл. инж. проекта Шрайбер
 Нов. отдела Шрайбер
 Гл. специалист Шрайбер
 Рук. группы Воевод
 Инженер Габайдуллин
 Исполнитель

Спецификация древесины
на один комплект

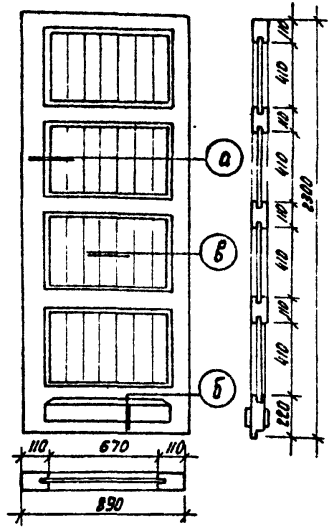
Сечение в мм	Длина м	Кубатура м ³
Бруски 70 x 220	0,9	0,014
" 70 x 120	8,2	0,068
" 40 x 120	12,32	0,059
" 25 x 120	1,4	0,0042
Раскладки	9,2	0,0058
Итого		0,151

Спецификация металла
на один комплект

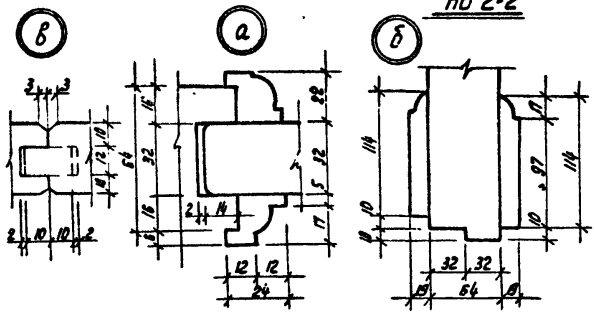
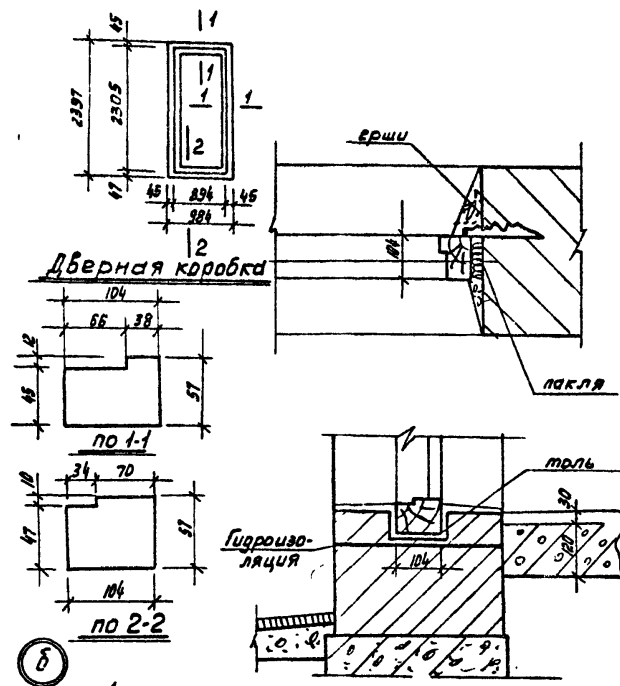
Наименов. элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	A 125	5088 - 65	2 парные
Ручки скобы на планках	АП 110	5087 - 65	2
Замок врезной	Д-55	5089 - 65	1
Шурупы	4x30	1145 - 60	8
" "	5x35	" "	4
" "	5-40	" "	16

Детали установки коробки Примечания:

1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а так же требования к обработке деревянных элементов дверей должны отвечать ГОСТ'у 475-62. Окна и двери деревянные, "Технические условия".
2. Соединение обвязок полотен дверей в углах, а так же обвязок с горизонтальными средниками должно осуществляться двойным шипом.



Дверь Д-1



Исполнитель: [Blank]
 Проверил: [Blank]
 Проект: [Blank]
 Конструктор: [Blank]
 Инженер: [Blank]
 Нач. тех. отдела: [Blank]
 Нач. цеха: [Blank]
 Нач. мех. отдела: [Blank]
 Нач. ин-та: [Blank]
 Шрейдер: [Blank]

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

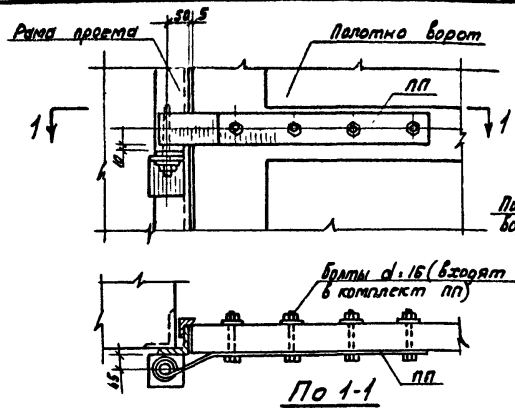
Дверь Д-1

ТИПОВЫЕ от 407-3-166
 ПРОЕКТЫ до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

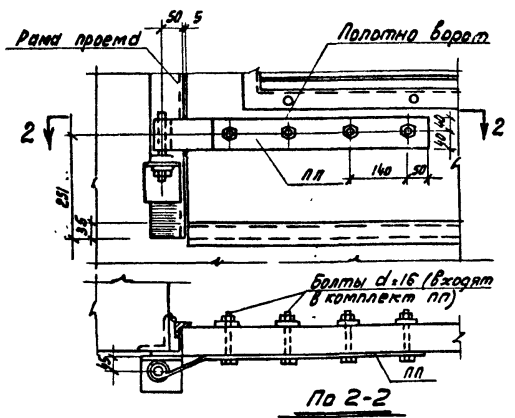
ЛИСТ
 АС-5
 1970

Исполнитель
 Рук. работы
 Г. специалист
 Ин. группа
 С. инж. проекта
 Нов. тех. отд.
 Шрифт

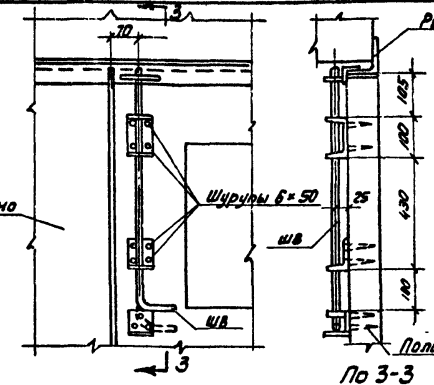
Васина
 Рука
 Мясин
 Митрофанов
 Шрифт



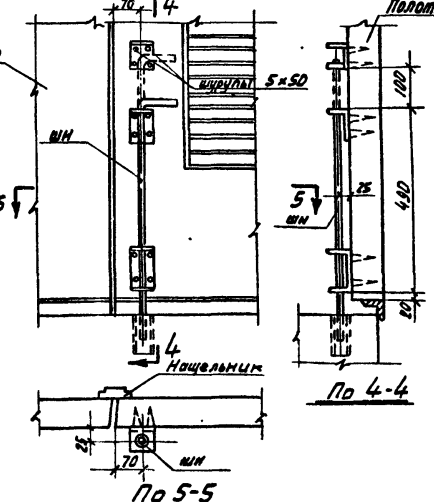
Установка верхней петли ПП (вид снаружи)



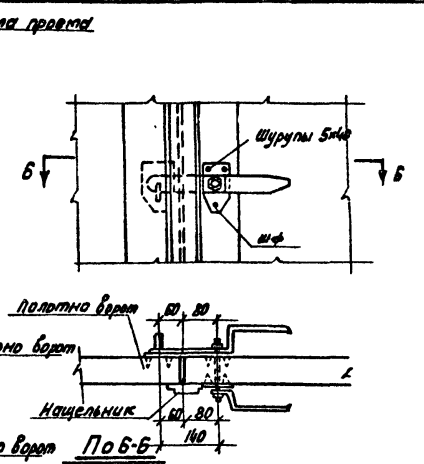
Установка нижней петли ПП (вид снаружи)



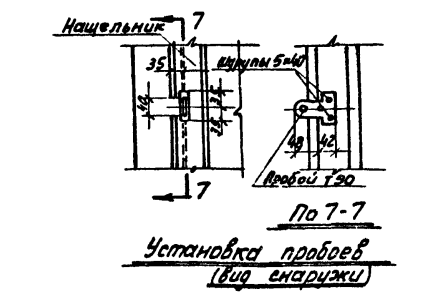
Установка верхнего шпингалета-шв (вид изнутри)



Установка нижнего шпингалета ШН (вид изнутри)



Установка щеколды фалевой шп (вид снаружи)



Установка правого (вид снаружи)

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

Детали установки приборов
 для ворот ВЖ-1.

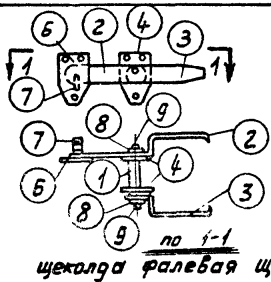
ТИПОВЫЕ ОТ 407-3-166
 ПРОЕКТЫ до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

ЛИСТ
 АС-9
 1970

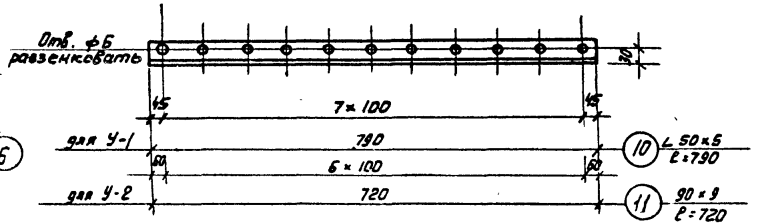
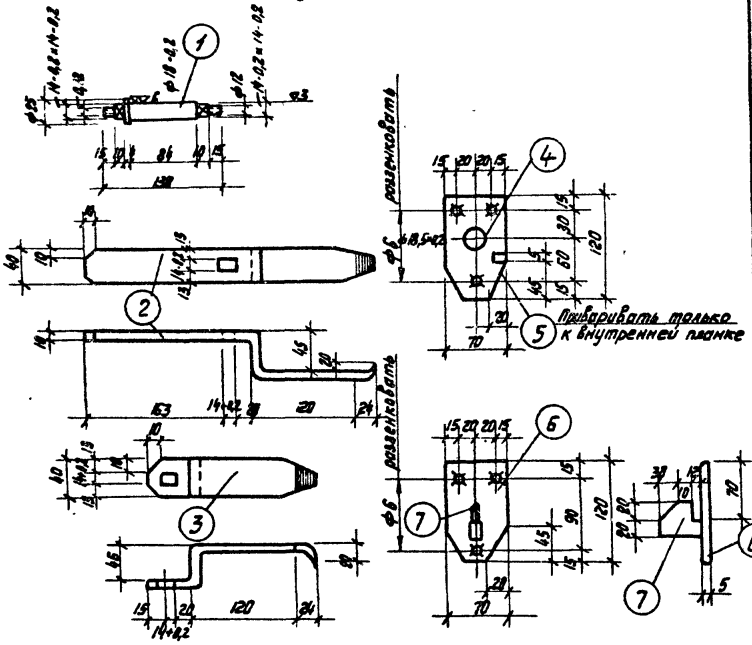
Спецификация стали на 1штуку каждой марки

Сталь марки ВК ст. -3 КП

Марка	№ об. дет.	Сортамент	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг		Примечания	
					шт.	Всех		
ЩФ	1	φ 28	140	1	0,68	0,68	Мех. обработать свернуть обработать	
	2	- 140 × 10	400	1	1,26	1,26		
	3	- 40 × 10	250	1	0,79	0,79		
	4	- 70 × 5	120	2	0,33	0,66	3,9	
	5	- 10 × 5	10	1	-	0,01		
	6	- 70 × 5	120	1	0,33	0,33		
	7	- 40 × 10	52	1	0,16	0,16		
	8	Шайба 12			2	0,01	0,02	ГОСТ 1371-68
	9	Гайка М12			2	0,01	0,02	ГОСТ 5815-62
У-1	10	L 50 × 6	790	1	3,3	3,3	3,3	
У-2	11	L 90 × 9	720	1	8,8	8,8	8,8	



по 1-1
щелка фалевая щф



Примечания:
 1. Отверстия сверлены.
 2. Шурупы 5×40 ГОСТ 1145-60 предусмотрены в общей спецификации материалов на вентиль.
 М 11/10
 М 1:5

Металлы
 Сварб.
 Р.г. армат.
 Вашина
 Гл. специалист
 Машин
 Гл. инж. проект
 Мех. отдел
 Гл. инж. проект
 Мех. отдел
 Машин
 Гл. инж. отв.
 Мех. отдел
 Машин
 Гл. инж. ин-мд
 Машин

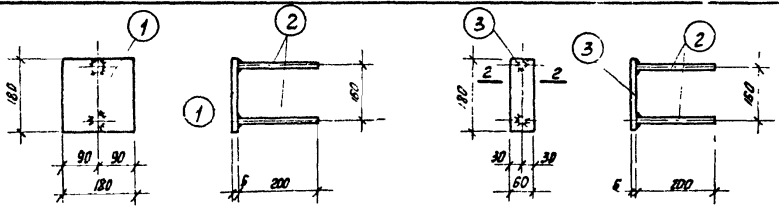
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
 6-10/0,4-0,23 КВ

Щелка фалевая и уголки
 защитные У-1; У-2.

ТИПОВЫЕ от 407-3-166
 ПРОЕКТЫ до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

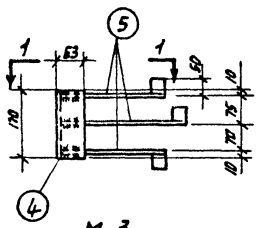
ЛИСТ
 АС-10
 1970

Гр. инж. ин-т
Швейцар
Нач. тех. отдел
Инженер
Гр. инж. отдел
Инженер
Гр. инж. отдел
Инженер
Гр. инж. отдел
Инженер
Рис. выполн.
Инженер

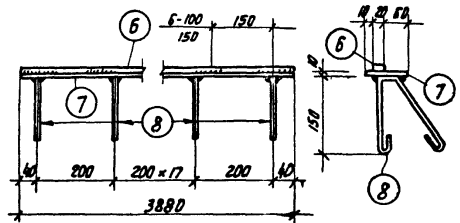


M-1

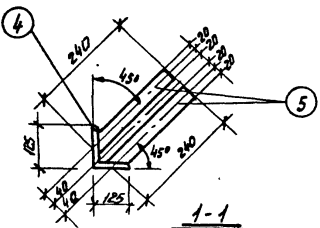
M-2



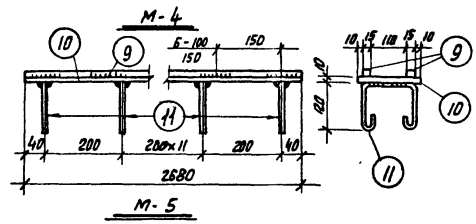
M-3



M-4



M-5



M-5

Спецификация стали ВМСТ-3КП
на одну штуку каждой закладной детали

Марка	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг			Примечания
					штуки	брутто	марки	
М-1	1	-180x6	180	1	1,5	1,5		
	2	• ф8 АІ	200	2	0,08	0,16	1,68	
М-2	3	-180x6	60	1	0,5	0,5		0,68
	2	• ф8 АІ	200	2	0,08	0,16		
М-3	4	L 125x125x10	170	1	2,06	2,06		3,26
	5	• ф10 АІ	290	3	0,4	1,2		
М-4	6	□ 20x20	3620	1	8,3	8,3		41,7
	7	-90x10	3880	1	27,4	27,4		
	8	• ф10 АІ	500	20	0,3	6,0		
М-5	9	□ 15x15	2680	2	6,3	12,6		51,9
	10	-160x10	2680	1	33,7	33,7		
	11	• ф10 АІ	550	14	0,4	5,6		

Примечания:

1. Установку закладных деталей см. на листах АС-3в альбоме I
2. Сварку производить электродами Э 42 по гост, у 9467-60. Высота сварного шва определяется по наименьшей толщине.

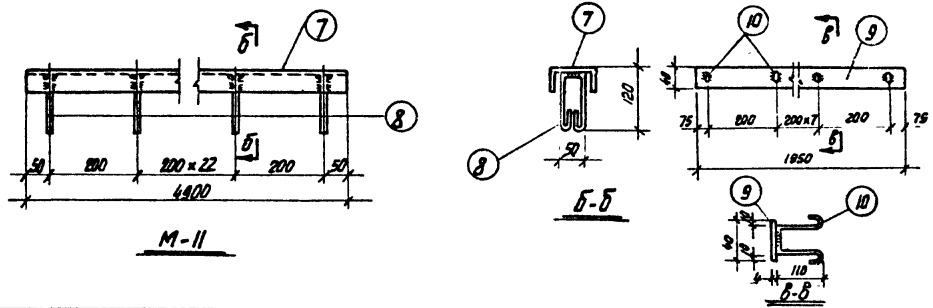
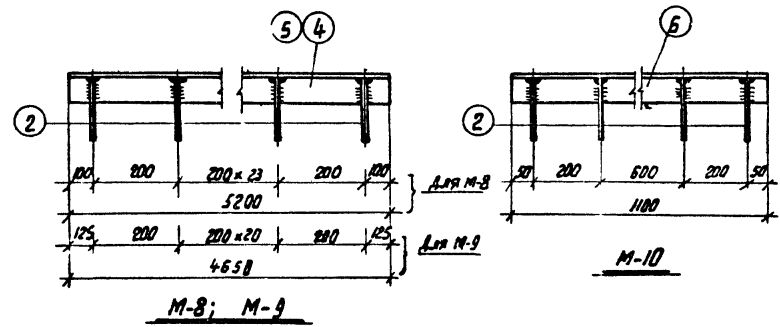
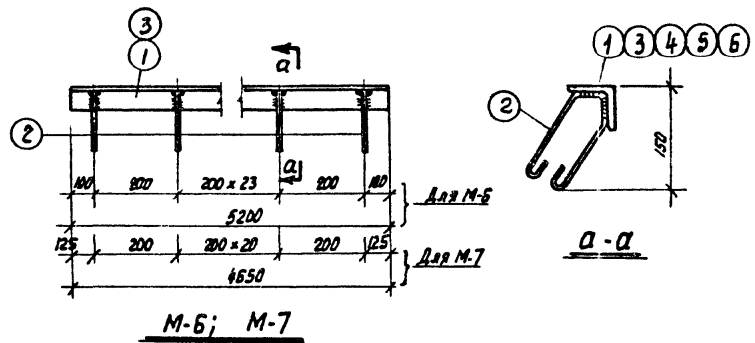
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
6-10/0,4-0,23 КВ

Закладные детали

ТИПОВЫЕ от 407-3-166
ПРОЕКТЫ до 407-3-168
АЛЬБОМ III

ЛИСТ
АС-16
1970

Исполнитель
Тобольск
Восино
Рук. группы
Борис
П. специалист
Нов. отдел
Кочев
Гл. инж. проект
Шаргород
Нов. тех. отдел
Вальтер
Шрейер
Гл. инж. им. инд
Шрейер



Спецификация сталл ВКСТ ЗКП
на одну штуку каждой закладной детали

Марка	№ п/п	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг			Примечание
					штуки	всего	Марки	
М-6	1	Л 50x5	5200	1	19,6	19,6	25,8	
	2	• ф 8 АІ	600	26	0,24	6,2		
М-7	2	• ф 8 АІ	600	23	0,24	5,5	23,0	
	3	Л 50x5	4650	1	17,5	17,5		
М-8	2	• ф 8 АІ	600	26	0,24	6,2	35,9	
	4	Л 63x6	5200	1	29,7	29,7		
М-9	2	• ф 8 АІ	600	23	0,24	5,5	32,1	
	5	Л 63x6	4650	1	26,6	26,6		
М-10	2	• ф 8 АІ	600	4	0,24	1,0	7,3	
	6	Л 63x6	1100	1	6,3	6,3		
М-11	7	Л 10	4900	1	42,1	42,1	46,1	
	8	• ф 8 АІ	400	25	0,16	4,0		
М-12	9	- 40x4	1950	1	2,52	2,5	3,9	
	10	• ф 8 АІ	350	10	0,14	1,4		

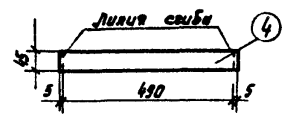
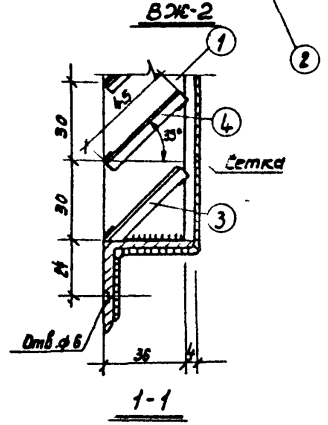
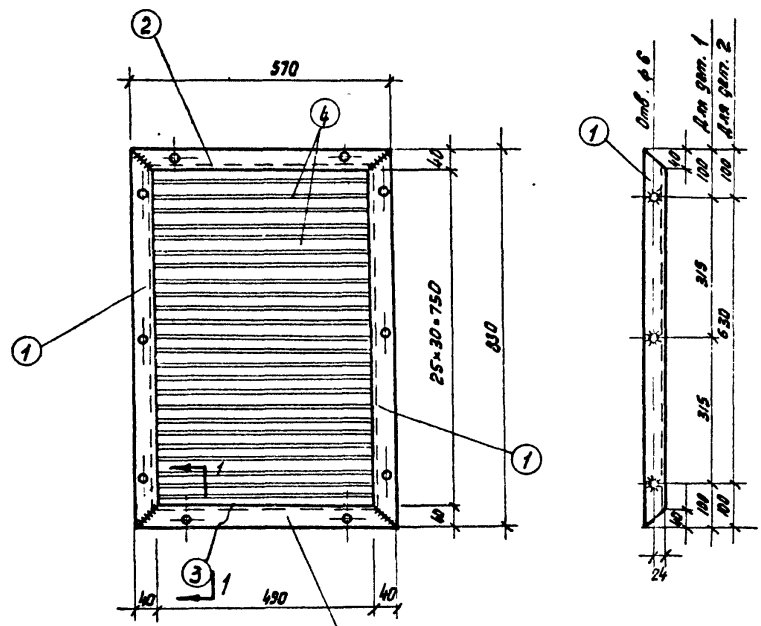
Примечания:

1. Установку закладных деталей см. на листах АС-3 в альбоме I
в. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва определяется по наименьшей толщине свариваемых элементов.

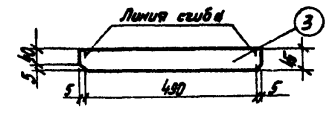
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
6-10/0,4-0,23 КВ

Закладные детали

ТИПОВЫЕ от 407-3-166
ПРОЕКТЫ до 407-3-168
АЛЬБОМ III
ЛИСТ АС-17
1970



Развертка
пера



Развертка
нижнего пера

спецификация							
сталь ВК СТЗ КП							
Марка	№ ст. дет.	Профиль	Длина мм	Кол-во шт.	Вес кг		Примечан.
					1шт	Всех	
ВЖ-2	1	∟ 40 × 4	830	2	2,0	4,0	16,0
	2	∟ 40 × 4	570	2	1,4	2,8	
	3	- 45 × 1,5	500	1	0,28	0,28	
	4	- 45 × 1,5	500	24	0,28	6,72	
	5	Сетка Н10 1-Б	0,5м ²	1	2,0	2,0	
Вес наплавленного металла 2%					0,3		

Примечания:

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

Ли. инж. ин-та Шрейбер
 Нач. тех. отдела Вайсман
 Г. инж. прокта Шенер
 Нач. вприт. орг. Клавн
 Г. спец. инст. Рук. группы Вайна
 Ли. инж. ин-та Шрейбер

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

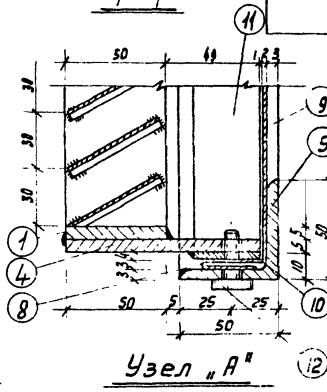
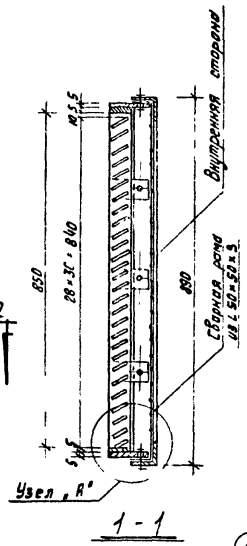
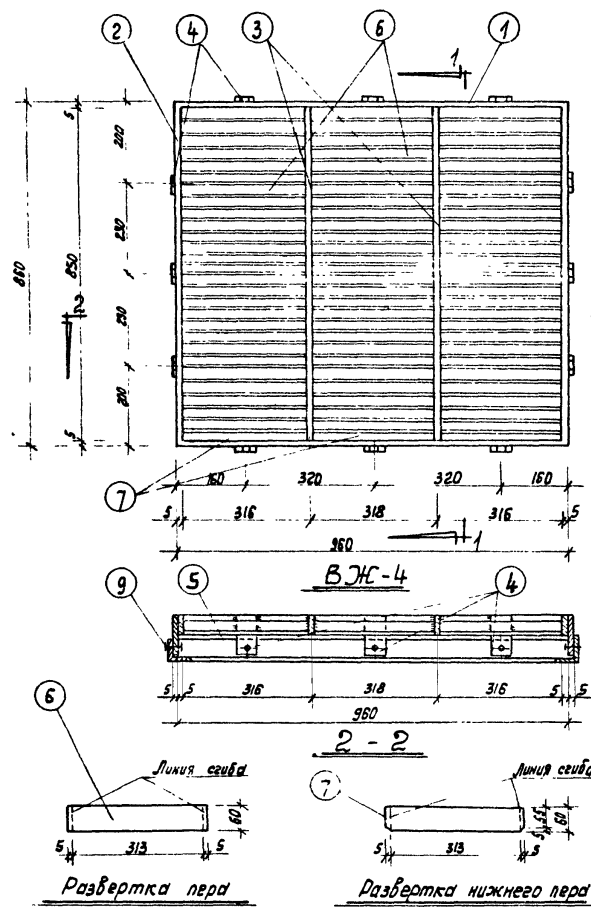
Вентиляционная жалюзийная
 решетка ВЖ-2.

Типовые от 407-3-166
 проекты до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

ЛИСТ
 АС-19

1970

Инженер
Проект
Руч. чертеж
№ 05
Вариант
Специалист
Г. А. Клоан
Инж. с.р. в.г.г.р.д.
Штанг. 1/2
Инж. мет. отдел
Воскресенский
Инж. ин-та
Цирков



Спецификация металла. Сталь ВК ст-3 КП

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг		Примеч.
					шт	Масса	
ВЖ-4	1	- 50 × 5	960	2	1,92	3,84	560
	2	- 50 × 5	860	2	1,72	3,44	
	3	- 50 × 5	850	2	1,70	3,40	
	4	- 50 × 5	99	12	0,2	2,40	
	5	∟ 50 × 50 × 3	980	2	2,28	5,56	
	6	- 60 × 1,5	323	81	0,27	21,9	
	7	- 60 × 1,5	323	3	0,27	0,81	
	8	Сетка 10-10	0,98 м ²	1	4,0	4,0	
	9	∟ 50 × 50 × 3	880	2	2,07	4,14	
	10	- 40 × 4	974	2	1,23	2,46	
	11	- 40 × 4	870	2	1,1	2,2	
	12	Вит М5 × 22	-	12	0,05	0,6	

Вес нап. обложенного металла 2% 1,29

Примечания:

1. Отверстия под винты М-5 с нарезкой.
2. Сварные швы к. 5 мм, швы первьб - 2 мм.
3. Варить тонким электродом, соблюдая режим сварки тонколистовых элементов.
4. Поверхность вентиляционной жалюзийной решетки зачищается, грунтуется и окрашивается масляной краской за 2 раза.
5. Крепление решетки на место см. установку закладных деталей.

Масштаб: 1:10; 1:2

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

Вентиляционная жалюзийная
решетка ВЖ-4

Типовые от 407-3-156
проекты до 407-3-158
АЛЬБОМ III

ЛИСТ
АС-21

1970

Тиражировано Свердловским филиалом ЦИТП
620062, г. Свердловск, К-62, ул. Генеральская, 3-а

Заказ 736 Тираж 7000 Цена 0-72
Инв. № 3654-03 1972 г.