

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 ОПРАХ 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

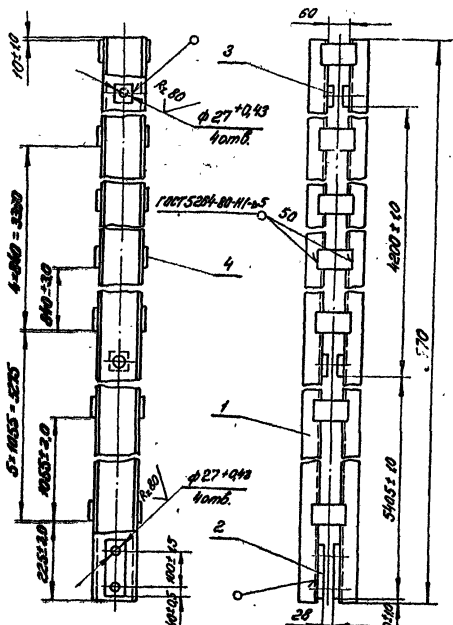
7.501-1 вып. 6 АЛБЕРТ 2

Шкала, молоток, плоскогубцы и др. Вязка, Слесари, Укладчик, Рабочий, Плотник, Слесарь и др.

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-III	5
21.00.200	То же, спецификация	5
21.00.300 СБ	Тяга двуплунной консоли	6
23.00.101	Балка	7
21.00.300	Тяга двуплунной консоли	7
21.00.401	Балка пятый	8
21.00.400	Пята кронштейна	8
21.00.008	Болт М16х350	9
21.00.500	Пята тяги	9
21.00.600	Пята двуплунной консоли	10
21.00.601	Балка пятый	10
21.00.501	Балка верхняя	11
21.00.502	Балка нижняя	11
21.01.000 СБ	Стойка фиксаторная двуплунной 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	Тяга 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	Кармашко	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

21.00.100.СБ



1. После изготовления зачистить и покрасить масляной краской по ГОСТ 8234-75.
 2. Детали поз. 1 - сталь марки ВСт 3пс 6-1, детали поз. 2, 3 - ст 3 пс в расчетной температуре ниже минус 30°C до минус 10°C; детали поз. 1 - ВСт 3пс 6-1, детали поз. 2, 3 - ВСт 3пс 2 для температуры минус 30°C и выше.

21.00.100.СБ

Исполн.	Провер.	Дата
См. лист № докум.	Лист 1	Дата
Автор: Бибихина	Листов: 1	
Проб: Барышова	Листов: 1	
И. контр:		

Кранштейн консоли типа Д-II
Сборочный чертёж

Литера	Масштаб	Масштаб
	1:10	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Элемент	Зона	год	Обозначения	Наименование	Кол.	Грифовые
				Документация		
А4			21.00.100.СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
Б4	1			10 ГОСТ 6240-72 Швеллер	Rz 160	
				см. СБ № 21.014-1.0123-И		
				Б = 9770 ± 5.0	2	83.8 кг
				Лента ГОСТ 103-76	Rz 100	
				см. СБ № 21.017.535-19		
Б4	2			16 × 50; Б = 160 ± 0.5	2	101 кг
Б4	3			16 × 50; Б = 50 ± 0.5	4	0.32 кг
Б4	4			8 × 60; Б = 100 ± 0.5	22	0.28 кг

Исполн. Провер. Дата Исполн. Провер. Дата

21.00.100

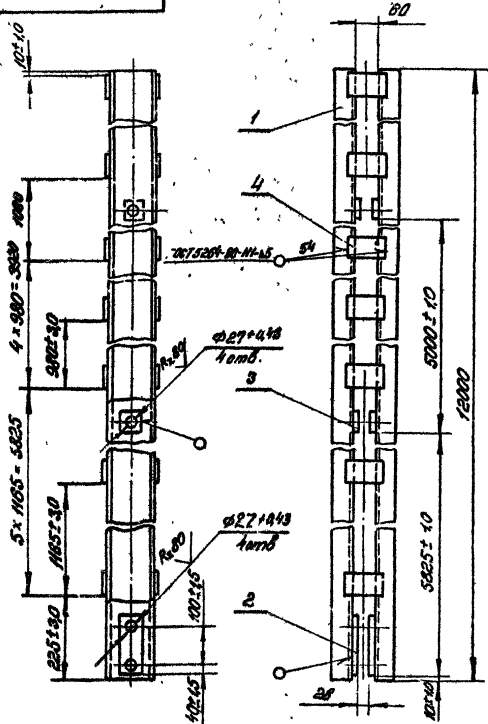
Исполн.	Провер.	Дата
См. лист № докум.	Лист 1	Дата
Автор: Бибихина	Листов: 1	
Проб: Барышова	Листов: 1	
И. контр:		

Кранштейн консоли типа Д-II

Литера	Листов	Листов
	1	1

Трансэлектропроект

21.00.200 СБ



1 После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8232-75.
2 Детали по 1 - сталь марки ВСтЗпс-1, детали по 2, 3, 4 - ВСтЗпс6 для работы с расчётной температурой минус 30°С, но минус 40°С или детали по 1 - ВСтЗпс4-1, детали по 2, 3, 4 - ВСтЗпс6 для температуры минус 30°С и выше.

21.00.200 СБ

Кронштейн
консоли типа Д-VII
Оборочный чертёж

Листов	Итого	Исполн.
1	259,58	1:10
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Капуровская Суслובה Пармат 14

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
4	21.00.200 СБ	Оборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
54	1	Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 см.СБп.2.13144-Г.3023-80	Rz 160	
		l = 12000 ± 5.0	2	4,8 кг
		Полосы ГОСТ 103-76 см.СБп.2.1007535-79		
	2	16 × 50; l = 160 ± 0,5	2	1,01 кг
	3	16 × 50; l = 50 ± 0,5	4	0,32 кг
54	4	6 × 60; l = 100 ± 0,5	24	0,28 кг

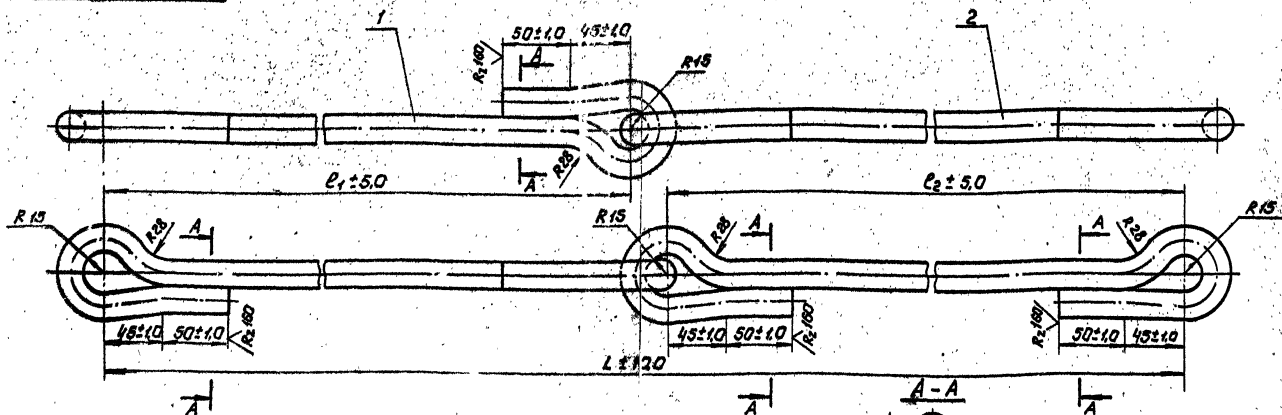
21.00.200			
Кронштейн консоли типа Д-VII			
Листов	Итого	Исполн.	
1			
Лист	Листов	1	

Трансэлектропроект

Капуровская Суслובה Пармат 14

21.00.300 СБ

7.501-1 БИП.Б АЛББОМ 2



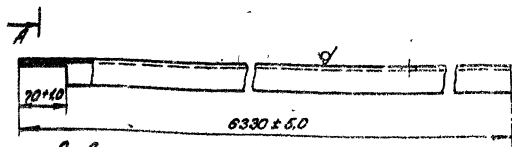
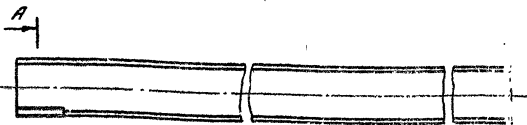
Обозначение	Тип	L, мм	Масса кг	Детали							
				поз. 1			поз. 2				
				Обозначение	l ₁ , мм	Размер, мм	Масса кг	Обозначение	l ₂ , мм	Размер, мм	Масса кг
21.00.300СБ	I	6000	16,61	21.00.301	2460	2820	6,96				
-01СБ	I	6450	17,74	-01	2910	3270	8,09				
-02СБ	II	6800	18,60	-02	3260	3620	8,95	21.00.302	3510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

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

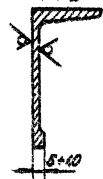
21.00.300 СБ				ТЯГА		Материал, Масса (Масса)	
Мат. лист	№	Валик	Подпись	Дата	двухпутной		см табл. 1:2
Авария	Специальная	Экземпляр	Проект	Вариант	КОЯСОЛ		
Т.Б.М.П.					Сварочный чертеж		Лист 1
Исполн.	Проверка	Взам.	Утв.	Бран.			ТРАНСЭЛЕКТРОПРОЕКТ
				Копирован вручную		Формат А3	

7.501-1 Вып. 6 КЛБЕЛМ2

23.00.101



A-A
M1:2



23.00.101-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 23.00.101
M1:10



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 Масса Максимум
44.30 1.5

Лист Листов 1

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

Трансэлектропроект

Копировал Сусликов 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

Литера Масса Максимум
44.30 1.5

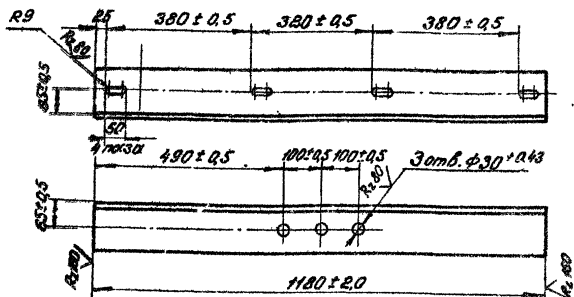
Тяга
двухпутной
консоли

Литера Лист Листов
1

Трансэлектропроект

Копировал Сусликов Формат А4

21.00.401



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

21.00.401

Балка пятый

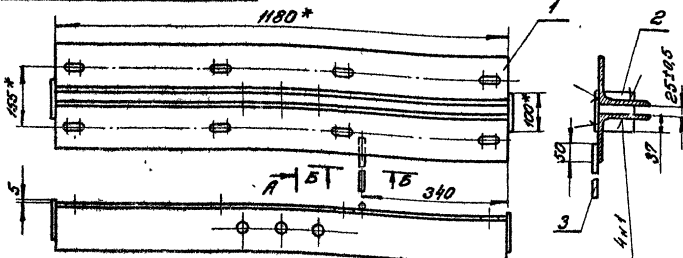
Лист	Масса	Массит.
1	22,50	1:10
Лист	Листов 1	

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

Трансэлектропроект

Калининград обл. Калужская обл.

21.00.401



Б-Б ГОСТ 5264-80-Т1-Б5
М1.2

1. Деталь поз. 2 - сталь марки ВСтЗкпБ для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗкп 2 для температур минус 30°С и выше.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 2590-71. Свободный конец детали поз. 3 не окрашивать.
3. Сварка ручная.
* - Размеры для справок.

Районный завод	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
44	1	21.00.401	Балка пятый	2	
54	2	21.00.402	Накладка, Полоса 8×100 ГОСТ 103-76 см. п.1 ГОСТ 535-79	2	0,63 кг
54	3	21.00.403	Пруток, Круг В12 ГОСТ 2590-71 ВСтЗкп 2 ГОСТ 535-79	1	0,22 кг

21.00.400

Пята
кронштейна

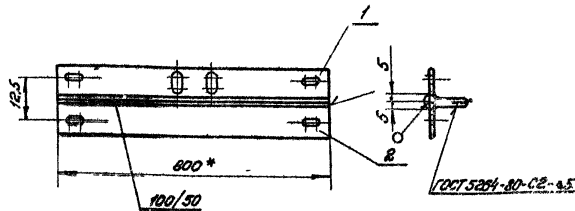
Лист	Масса	Массит.
1	48,48	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Калининград обл. Калужская обл.

Формат А4

21.00.500



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

Формы Валки	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
14	1	21.00.501	Балка верхняя	1	
14	2	21.00.502	Балка нижняя	1	

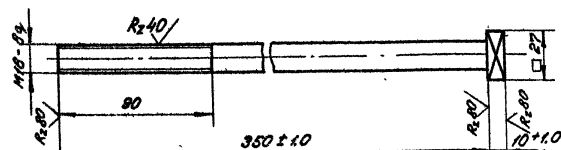
21.00.500

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		Кованова				24.20	1:10
		Варибова					
		И.контр.					
		И.контр.					
		И.контр.					

Пята тяги

Лист Листов 1
Трансэлектротраект

21.00.002



Длина заготовки 374 мм*

1. После изготовления резьбу смазать антикоррозионной смазкой по ГОСТ 2712-75, остальное зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Валовка болта изготавливается штамповкой.
3. * Размер для справок.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
		Кованова				0.57	1:2
		Варибова					
		И.контр.					
		И.контр.					
		И.контр.					

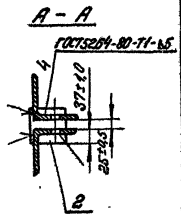
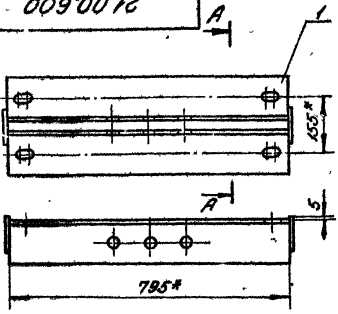
Болт М16 × 350

Лист Листов 1
Трансэлектротраект

Круге В 16 ГОСТ 2590-71
В Сп 3 с п 5 ГОСТ 535-79

7.501-1 вып. 6 АЛЬБОМ 2

21.00.600



1. Деталь поз. 2 - сталь марки ВСт3пб для районов расчетной температурой ниже минус 30° до минус 40° или ВСт3кп2 для температур минус 30° и выше.
 2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по гост 8592-75.

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Разр.	Знач.	Функция
<u>Детали</u>						
44	1	Балка пятый	21.00.601			
54	2	Накладка	21.00.602			
		Полоса	Ст. 100 ГОСТ 103-75 см. п. 1 ГОСТ 535-79			
		l = 100 ± 0,5		2	0,63 м	

21.00.600

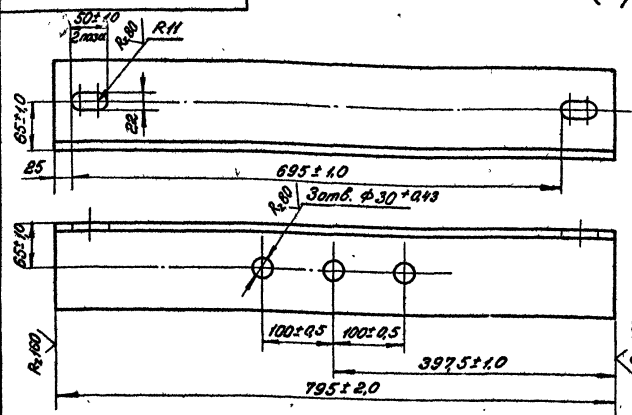
Исполн.	Провер.	Норм.	Лист	Листов	Масштаб
И. Кондр.	Перова	Варш.			1:5
Зинд.	Брод	Федос.			

Литера: Пятка
 Масса: 31,66
 Масштаб: 1:5
 Лист: Листов: 1
 Трансэлектропроект

Копировал Сульба Формат А4

(A) \

21.00.601



Сталь марки ВСт3пб-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30° до минус 40° или ВСт3кп2-1 для температур минус 30° и выше.

7.501-1 вып. 6 АЛЬБОМ 2

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Разр.	Знач.	Функция
<u>Детали</u>						
		Балка пятый	21.00.601			
		Полоса	Ст. 100 ГОСТ 103-75 см. п. 1 ГОСТ 535-79			
		l = 100 ± 0,5		2	0,63 м	

Исполн.	Провер.	Норм.	Лист	Листов	Масштаб
И. Кондр.	Перова	Варш.			1:5
Зинд.	Брод	Федос.			

Литера: Балка пятый
 Масса: 15,20
 Масштаб: 1:5
 Лист: Листов: 1
 Трансэлектропроект

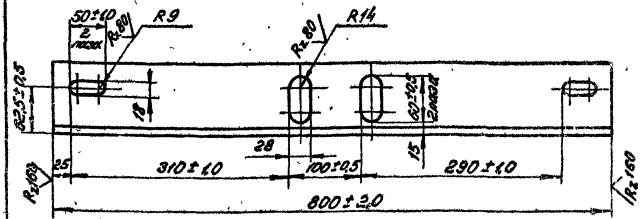
Уч. лок. 5.125.125.101.001.601-72
 см. п. 1 ТУ-14-7-5023-80

Копировал Сульба Формат А4

7.501-1 Вып. 6 АЛБЕУМ 2

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

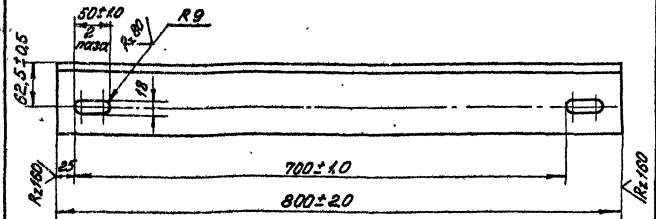
Балка
верхняя

Литера	Масштаб	Масштаб
	12.10	1:5
Лист	Листов 1	

Удалок 5.100.100.10.ГОСТ8508-72 Трансэлектрпроект см.п.17314-Г-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

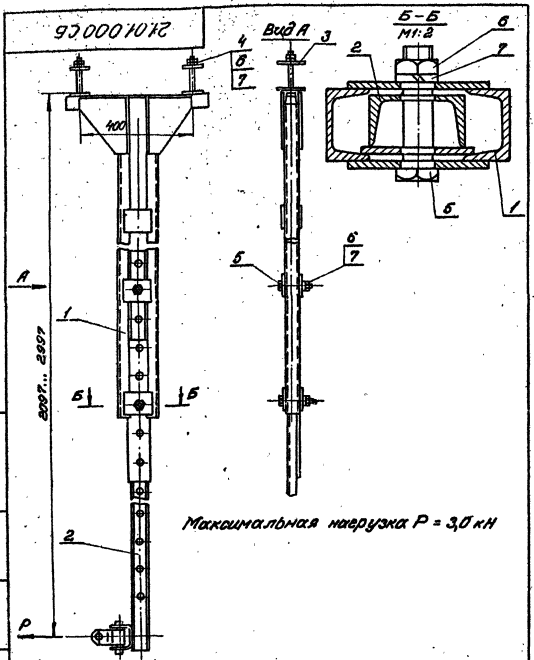
Литера	Масштаб	Масштаб
	12.10	1:5
Лист	Листов 1	

Удалок 5.100.100.10.ГОСТ8508-72 Трансэлектрпроект см.п.17314-Г-3023-80

Объем, литера, материал и другие данные в соответствии с чертежом и спецификацией

Объем, литера, материал и другие данные в соответствии с чертежом и спецификацией

7.501-1 5шт. в альбоме 2



Максимальная нагрузка P = 3,0 кН

21.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Листов	Дата	Стойка фиксаторная двухпутной консоли. Сборочный чертеж	Листов	Масса	Максим.
Разработ.	Провер.	Конструктор	Технолог			48.72	1:10	
Н.Контр.	Перевод	Варианты	Детали		Лист Листов 1		Трансэлектропроект	
Этп.	Б.000	Исполн.	И.В.В.				Контроль чертежа	

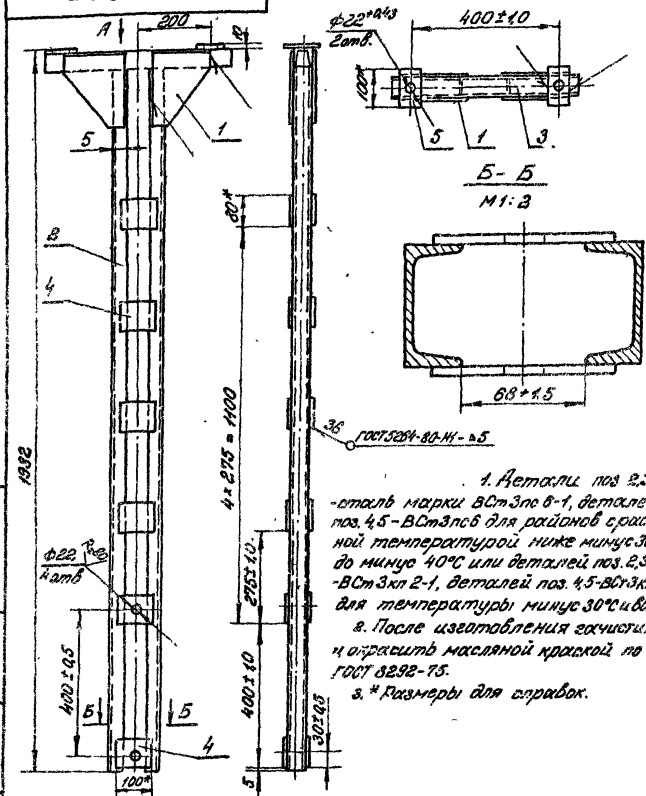
№	Лист	№ докум.	Листов	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						<u>Документация</u>		
44					21.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
						<u>Сборочные единицы</u>		
44	1				21.01.100	Стойка	1	
44	2				21.01.200	Стойка фиксаторная	1	
						<u>Детали</u>		
44	3				21.01.001	Планка	2	
						<u>Стандартные изделия</u>		
					4	Болт М20×170.46 ГОСТ 7798-70	2	
					5	Болт М20×90.46 ГОСТ 7798-70	2	
					6	Гайка М20.4 ГОСТ 5915-70	4	
					7	Шайба пружинная 20х ГОСТ 6402-70	4	

21.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Листов	Дата	Стойка фиксаторная двухпутной консоли	Листов	Масса	Максим.
Разработ.	Провер.	Конструктор	Технолог					
Н.Контр.	Перевод	Варианты	Детали		Лист Листов 1		Трансэлектропроект	
Этп.	Б.000	Исполн.	И.В.В.				Контроль чертежа	

7.501-1 Вып. 6 АЛБЮМ 2

21.01.100.05



1. Детали поз. 2, 3 - сталь марки ВСтЗпс 6-1, деталей поз. 4, 5 - ВСтЗпс 6 для районов среднетемпературной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или деталей поз. 2, 3 - ВСтЗпс 2-1, деталей поз. 4, 5 - ВСтЗпс 2 для температуры минус 30°C и выше.
 2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 6358-75.
 3. * Размеры для справок.

Лист № подл. Вид № докум. Подпись и дата

21.01.100.05			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянова	В.И.	
Проф.	Варишова	В.И.	
Т. контр.			
Н. контр.	Перова	В.И.	11.83
Утв.	Брод		
Стойка		Листов	Масок
Сборочный чертеж		32.06	1:10
		Лист	Листов 1
Трансэлектропроект			
Копировал Суслоба		Формат А4	

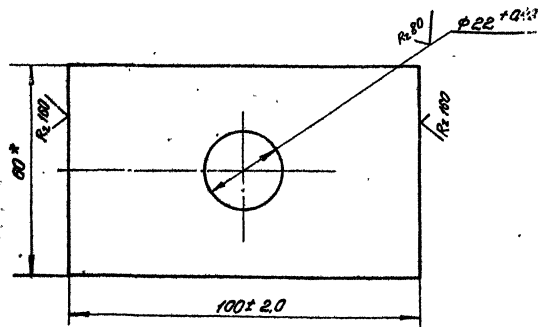
Лист № подл. Вид № докум. Подпись и дата

Формат	Лист	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			21.01.100.05	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		21.01.101	Косынка	4	
				Швеллеры		
				ГОСТ 8240-72		
				СМ. 05173142-3023-80		R _z 160
Б4	2		ℓ = 1940 ± 5,0		2	9,40 кг
Б4	3		ℓ = 500 ± 5,0		1	2,42 кг
				Полосы ГОСТ 103-76		
				СМ. 05173142-3023-80		R _z 160
Б4	4		5×80; ℓ = 100 ± 10		12	0,31 кг
Б4	5		10×60; ℓ = 100 ± 10		2	0,44 кг
			21.01.100			
Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разраб.	Емельянова	В.И.				
Проф.	Варишова	В.И.				
Т. контр.						
Н. контр.	Перова	В.И.	11.83			
Утв.	Брод					
Стойка				Листов	Масок	
Сборочный чертеж				32.06	1:10	
				Лист	Листов 1	
Трансэлектропроект						
Копировал Суслоба				Формат А4		

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.

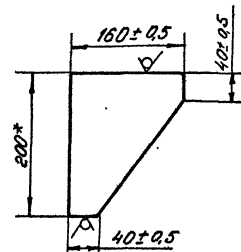
21.01.001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Проект	1	КОРЖИКОВА	В.С.				
И.КОНТР.		Варшавский	В.С.		Лист	Листов 1	
И.КОНТР.	Торлова	В.С.			Полоса 10x60 ГОСТ 103-76		Трансэлектротраект
И.КОНТР.	В.С.				см. п. 1 ГОСТ 535-79		
					Копировал Суслоба		Формат А4

R2160(√)

14

21011012



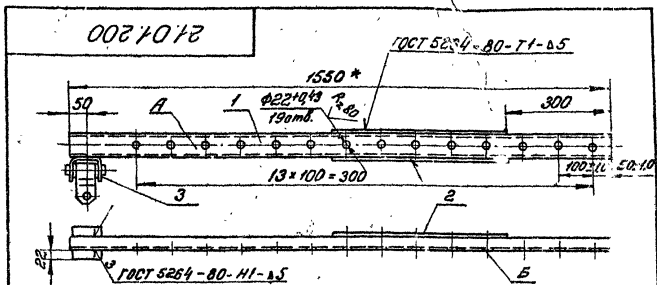
1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗсп2 для температуры минус 30°C и выше.

2.* Размер для справок.

21.01.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Проект	1	КОРЖИКОВА	В.С.				
И.КОНТР.		Варшавский	В.С.		Лист	Листов 1	
И.КОНТР.	Торлова	В.С.			Полоса 6x200 ГОСТ 103-76		Трансэлектротраект
И.КОНТР.	В.С.				см. п. 1 ГОСТ 535-79		
					Копировал Суслоба		Формат А4

2 ИЮНЯ 1975 г. Вып. 6



1. Детали поз.1 - сталь марки ВСтЗкп2 детали поз.2-ВСтЗкп2 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 10°С или для детали поз.1-ВСтЗкп2-1, детали поз.2-ВСтЗкп2 для температур, ниже 30°С и выше.

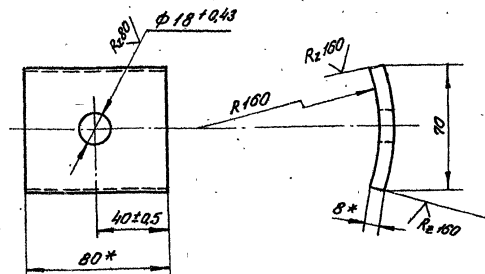
2. Смещение осей от плоскости А не более 0,5 мм

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.

21.00.001



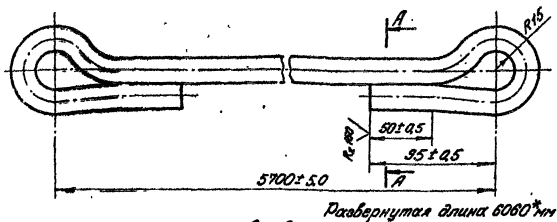
* Размеры для справок.

Кол. шт.	Деталь	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
54	1		Швеллер 65 ГОСТ 8240-72 см.п.1 ТУ 14-13023-80		
			$\varnothing = 1550 \pm 20$	1	
54	2		Полоса 8х80 ГОСТ 103-76 см.п.1 ГОСТ 535-79		
			$\varnothing = 500 \pm 20$	1	
			<u>Прочие изделия</u>		
	3	Б-850И	Ушко шарнирное	1	Лицензионный 943
21.01.200					
Изм.	Лист	№ Вак.м.	Подпись	Дата	Стойка фиксаторная
Разработ.	Кочанова	Вариант	Вариант		
Проб.	Вариант	Вариант	Вариант		
Т.контр.					Лист Листов 1
И.контр.	Перова	Дата			Трансэлектропроект
Стр.	Брод	№33			

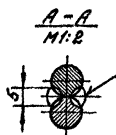
Кол. шт.	Деталь	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
			Шайба изогнутая		
			Полоса 8х80 ГОСТ 103-76		
			ВСтЗкп2 ГОСТ 535-79		
21.00.001					
Изм.	Лист	№ Вак.м.	Подпись	Дата	Шайба изогнутая
Разработ.	Кочанова	Вариант	Вариант		
Проб.	Вариант	Вариант	Вариант		
Т.контр.					Лист Листов 1
И.контр.	Перова	Дата			Трансэлектропроект
Стр.	Брод	№33			

23.00.001

(✓) P



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

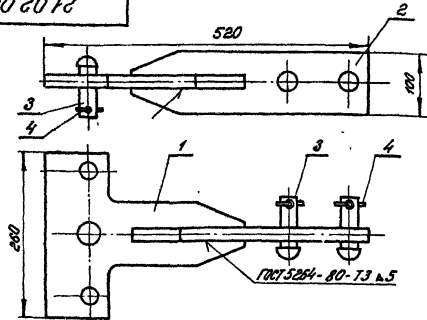
Исполн.	М.И.С.	Провер.	М.И.С.
Директор	Кочанов	Зам. дир.	Васильев
Инженер	Васильев	Инженер	Васильев
М.И.С.	Перова	В.И.С.	Васильев
Зам.	Васильев	В.И.С.	Васильев

Тяга П-1

Листов	Масса	Масштаб
1	14,97	1:2
Лист	Листов 1	
Код В-20 ГОСТ 2590-71		
ВСт 5015 ГОСТ 535-79		
Трансэлектроприбор		

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	1		
3	ЛЭЗ.41.0215	Валик 28×90	3	Модерн. 3/43	
<u>Материалы</u>					
4		Проволока 4БСМЕ		021М	
21.02.000					
Исполн. М.И.С.			Провер. М.И.С.		
Директор Кочанов			Зам. дир. Васильев		
Инженер Васильев			Инженер Васильев		
М.И.С. Перова			В.И.С. Васильев		
Зам. Васильев			В.И.С. Васильев		
Лист			Листов 1		
Код В-20 ГОСТ 2590-71			ВСт 5015 ГОСТ 535-79		
Трансэлектроприбор			Трансэлектроприбор		

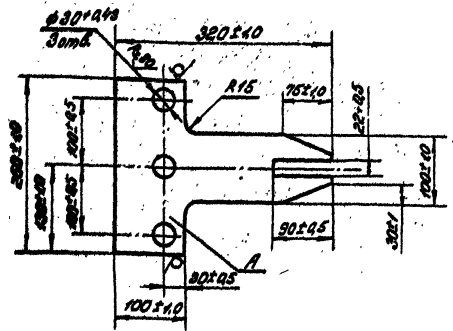
Переходник
вбукхнутной
консоли

Листов	Масса	Масштаб
1	13,50	1:5
Лист	Листов 1	
Код В-20 ГОСТ 2590-71		
ВСт 5015 ГОСТ 535-79		
Трансэлектроприбор		

7.501-1 Изм.6 А180М2

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 швы от плоскости А не более 0,2 мм.

21.02.001

ПЛАНКА
ФЛАНЦОВАЯ

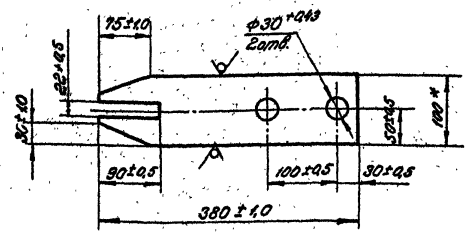
Лист	663	Листов	1:5
Лист		Листов	1

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	525	Листов	1:5
Лист		Листов	1

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

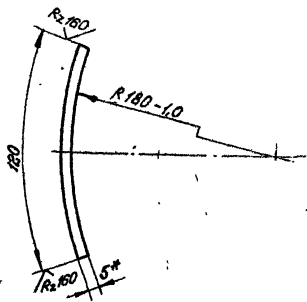
Трансэлктропроект

Копировал Суслова Формат А4

7.501-1 Вып 6 АЛЬБОМ 2

21 04 002

(V) 4



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

2. * Размеры для справок.

21.04.001

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

Вкладыш

Литера	Масса	Масштаб
	2,24	1:2
Лист	Листов 1	

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

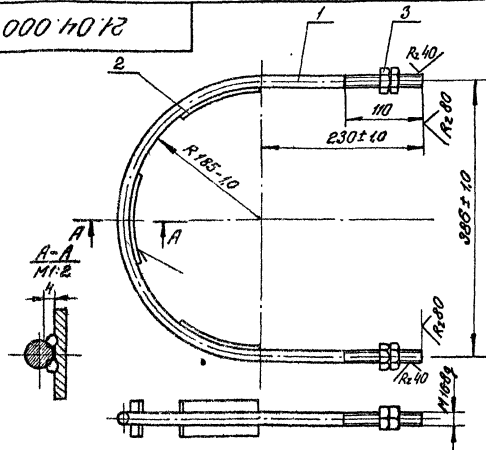
Трансэлектропроект

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 2928-75.

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Вид	
				Лист	Листов
		Детали			
54	1	Скоба, Внутр. = 1068 мм	21.04.002		
		Круж В16 ГОСТ 2530-71			
		ВСтЗпсб 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
Разработ	Кочанова		
Проб.	Васильева		
Г. контр.			
И. контр.	Итерова		
Экз.	Брод		11.23

Хомут

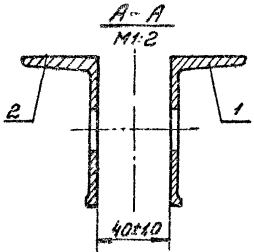
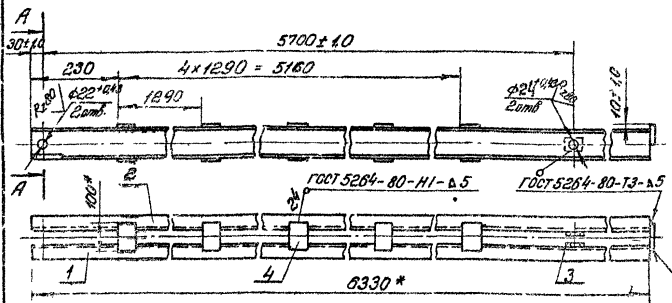
Литера	Масса	Масштаб
	2,53	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслова

Формат А4

23.00.100 СБ



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 2232-75.
 в. 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.
 * * Размеры для справок.

23.00.100 СБ

Кронштейн консоли П-1		Листов	Масштаб	Масштаб
Оборочный чертёж		90/49	1:10	
		Лист	Листов	1
		Трансэлектропроект		

Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

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	

Лист № 1 из 1
Исполнитель: [blank]
Проверенный: [blank]
Составитель: [blank]
Дата: [blank]

Кронштейн консоли П-1		Листов	Масштаб	Масштаб
Оборочный чертёж		90/49	1:10	
		Лист	Листов	1
		Трансэлектропроект		

23.00.100

Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Исполн.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

2500000
7.501-1 Вып. 6

Итого по плану 2500000

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
8	К. 529. 07. 000	Зажим питающий контактного провода	1	Прим. 3-2
9	К. 529. 09. 000	Зажим соединительный	1	то же
10	К. 529. 13. 000	Штифт держателя	1	
11	ЛЭЗ. 41. 0215	Валик 16*55	1	ЛЭЗ. 41. 0215

Итого 2

24

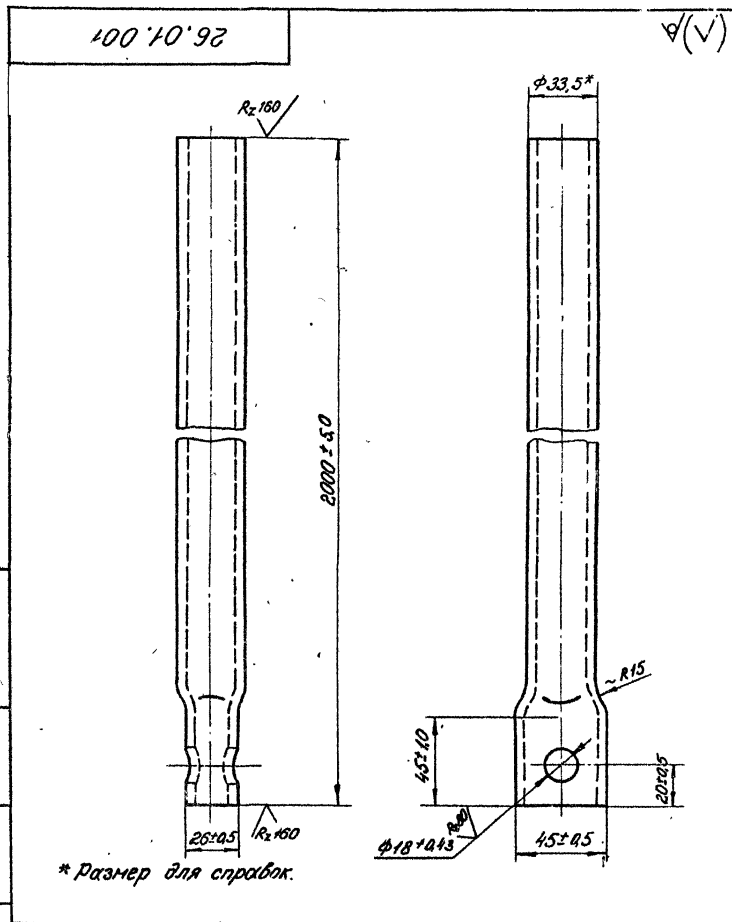
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Документация</u>		
13	26. 01. 000 СБ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	26. 01. 001	Стойка	1	
2	26. 01. 002	Планка	3	
3	26. 01. 003	Втулка, Труба 20*28 ГОСТ 3202-75 Ст 20 ГОСТ 1050-74 E = 10 ± 0,5	1	ГОСТ 1050-74
4	26. 01. 004	Вкладыш, Крыш 812 ГОСТ 8590-71 ВСт 3шт 2 ГОСТ 1535-79 E = 80 ± 0,5	2	ГОСТ 1535-79
		<u>Стандартные изделия</u>		
5		Болт М16*50,46 ГОСТ 7898-70	4	
6		Шпилька 5*50 ГОСТ 397-79	2	
		<u>Прочие изделия</u>		
7	5РА. 100. 005	Держатель без ушка Д1"-40	1	Неизготовлен

26. 01. 000

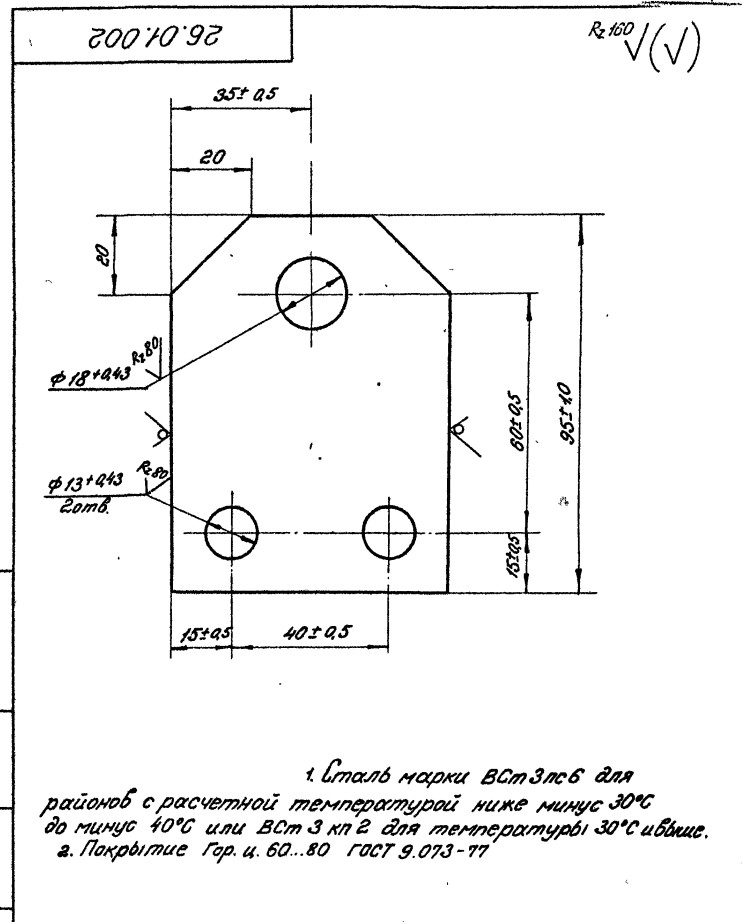
Коромысло

Итого	Лист	Листов
1	1	2

Трансальтрапроект

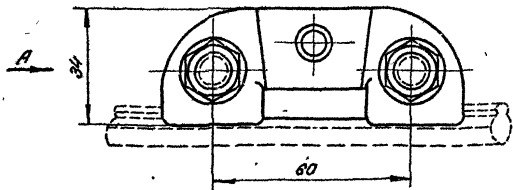


				26.01.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Максим.
Разраб.	Смирнова	Варин				4,77	1:2
Проб.	Варин	Варин			Лист	Листов 1	
Г. контр.							
Н. контр.	Парова	Варин			Трубка	$25 \times 3,2$ ГОСТ 3262-75	
Утв.	Брод	Варин	И.Б.З.		Трансэлектропроект		

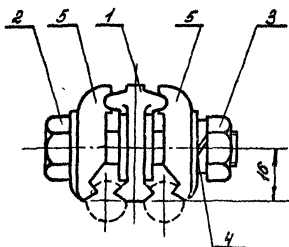


				26.01.002			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Максим.
Разраб.	Смирнова	Варин				0,23	1:1
Проб.	Варин	Варин			Лист	Листов 1	
Г. контр.							
Н. контр.	Парова	Варин			Полоса	5×70 ГОСТ 103-76 см. п.2 ГОСТ 535-78	
Утв.	Брод	Варин	И.Б.З.		Трансэлектропроект		

36.01.000 СБ



Вид А



Размеры для справок.

				36.01.000 СБ		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масштаб
Изг	Эксп	Смет	Инж		А74	1:1
Пров	Вар	Вар			Лист	Листов 1
Зажим соединительный с вкладышем. Сборочный чертёж				Трансэлектропроект		
И.контр.	И.проект.	В.проект.	В.проект.	11.83	Копировал Суходол	

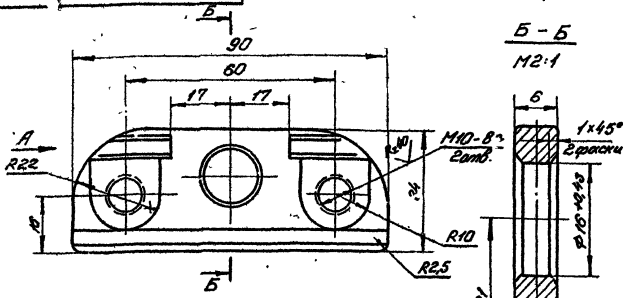
				26	
Прямой Эксп	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
А4		36.01.000 СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
А4	1	36.01.001	Вкладыш	1	
			<u>Стандартные изделия</u>		
	2		Болт М10×50,46 ГОСТ 7798-70	2	
	3		Вайка М10,4 ГОСТ 5915-70	2	
	4		Шайба 10,65Г,029 ГОСТ 6402-70	2	
			<u>Прочие изделия</u>		
	5		Щека зажима правая	2	Применяется 3-5

Таблица 1. Состав изделий. Вкладыш 36.01.001

				36.01.000		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Листов
Изг	Эксп	Смет	Инж			1
Пров	Вар	Вар				
Зажим соединительный с вкладышем				Трансэлектропроект		
И.контр.	И.проект.	В.проект.	В.проект.	11.83	Копировал Суходол	

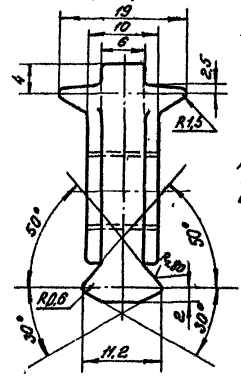
Шифр изделия, наименование изделия, материал изделия, вид и марка материала, наименование и дата изготовления, наименование и дата утверждения

36.01.001



Вид А

М2:1



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

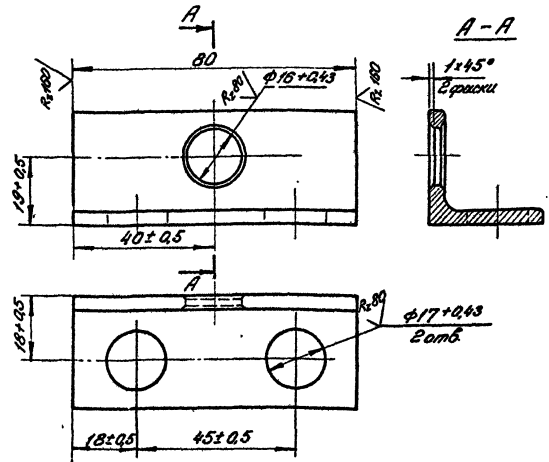
36.01.001

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

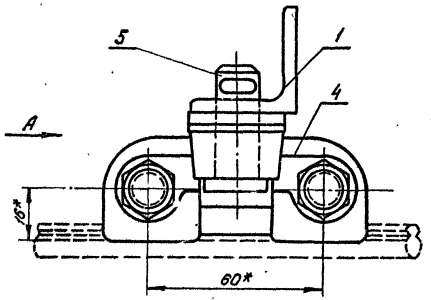
Лист	Масштаб	Материал
014	1:1	Лист
		Листов 1

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

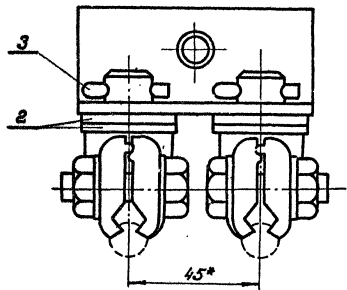
1.2.1.1 - 1 Вып. 0 АЛБВОМС

Коп. чертежа, использованного в качестве основы. Внесены изменения. Подпись и дата

36.02.000 СБ



Вид А



* Размеры для справок.

36.02.000 СБ

Исполнитель	Лист	из докум.	Подпись	Дата
Аксаров	Емельянов	Варшава	Варшава	Варшава
Лист	Листов	1		
Трансэлектропроект				

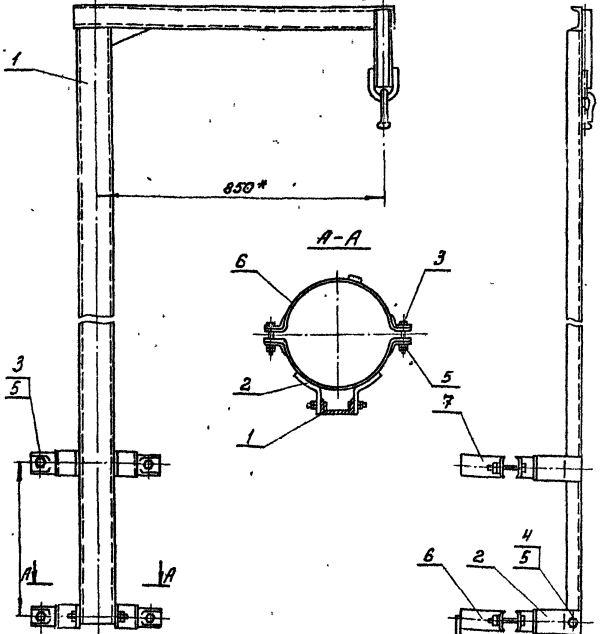
36.02.00

Исполнитель	Лист	Листов
Аксаров	Емельянов	Варшава
Лист	Листов	1
Трансэлектропроект		

Рисунки	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

Коп. чертежа, использованного в качестве основы. Внесены изменения. Подпись и дата

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

Исполн.	ИЗ	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Составл.	Емельянова	Листы	№ докум.	Подпись	Дата
Проект.	Варшавова	Вариант	№ докум.	Подпись	Дата
Контр.					

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

Кол-во	№	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	Лодерич. ЗИЗ
7		ЛЭЗ 41.0165	Полухомут, тип I	1	то же
					без поз. 2

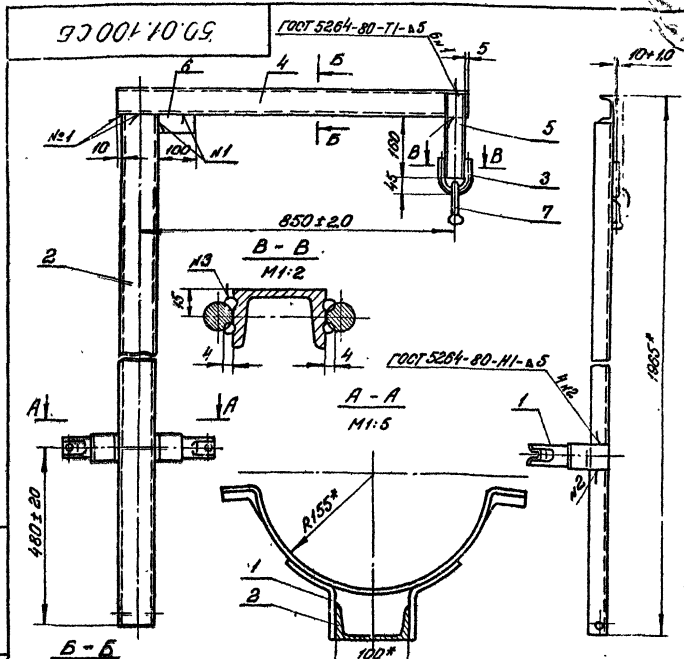
Листы 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 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

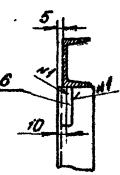
Исполн.		ИЗ		Лист		№ докум.		Подпись		Дата	
Составл.		Емельянова		Листы		№ докум.		Подпись		Дата	
Проект.		Варшавова		Вариант		№ докум.		Подпись		Дата	
Контр.											

Стойка
для усиленных проводов

Лист	Листов
	1



Б - Б



1. Детали поз. 4, 5 - сталь марки ВСт3сп5, детали поз. 6 - ВСт3пс6 для рессор с расчетной температурой ниже минус 30°С, во минус 40°С или для деталей поз. 4, 5 - ВСт 3кп2-1, для деталей поз. 6 - ВСт3кп4 для температуры минус 30°С и выше.
 2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 292-75.
 3. Сварки ручная дуговая.
 4. * Размеры для справок.

50.01.100 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянов	Иванов		
Проб.	Варшва	Варш		
1. Контр.				
И. контр.	Петрова	Варш		
Этб.	Брод	Варш	11.83	

Стойка

Сборочный чертеж

Литера	Масса	Максимум
	27,00	1:10
Лист	Листов 1	
Трансэлектротрект		

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			50.01.100 СБ	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	
5А	4		50.01.103	Кронштейн		
				Швеллер 6,5 ГОСТ 8240-72 см.СБП17914-13023-80		
				В = 940 ± 10	1	5,55 кг
				Швеллер 5 ГОСТ 8240-72 см.СБП17914-13023-80		
				В = 220 ± 10	1	1,06 кг
				Полоса 3x50 ГОСТ 103-78 см.СБП17914-13023-79		
				В = 100 ± 10	1	0,20 кг
				<u>Прочие изделия</u>		
			ЛЭЗ. 42.03.53	Сервис	1	Литера: СБП

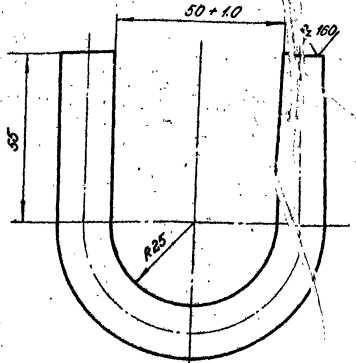
50.01.100

Стойка

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянов	Иванов		
Проб.	Варшва	Варш		
1. Контр.				
И. контр.	Петрова	Варш		
Этб.	Брод	Варш	11.83	

Литера	Лист	Листов
		1
Трансэлектротрект		

50.01.102



Развернутая длина 215 мм

1. Сталь марки ВСтЗпсб для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпсб для температур 30°С и выше.
 в. *Размеры для справок.

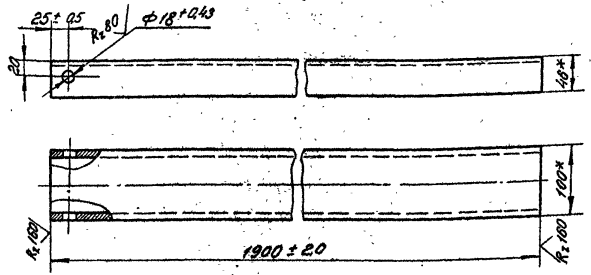
50.01.102

СКОБА

Листов	Масса	Максимум
	0,34	1:1
Лист	Листов 1	

И.Контр. П.Перова В.Фарук
 Криве В.16 ГОСТ 2590-71

50.01.101



1. Сталь марки ВСтЗпсб-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°С до минус 40°С или ВСтЗпсб-1 для температур минус 30°С и выше.
 в. Несовместность отверстий относительно общей оси не более ± 0,25 мм.
 з. *Размер для справок.

50.01.101

СТОЙКА

Листов	Масса	Максимум
	16,30	1:5
Лист	Листов 1	

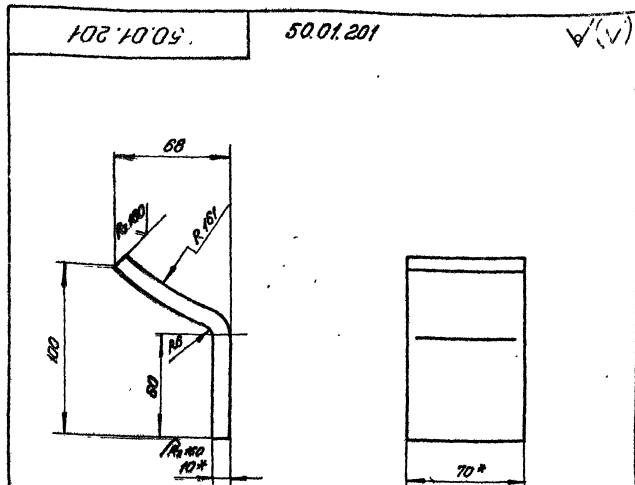
И.Контр. П.Перова В.Фарук
 И.Вельдер 10 ГОСТ 2240-72

№ 10 по листу Подпись и дата Взам (инв. №) Изм. № докум. Подпись и дата

№ 10 по листу Подпись и дата Взам (инв. №) Изм. № докум. Подпись и дата

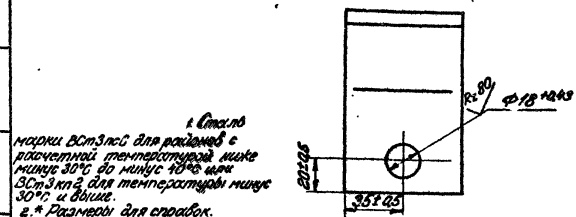
И.Контр. П.Перова В.Фарук

И.Контр. П.Перова В.Фарук



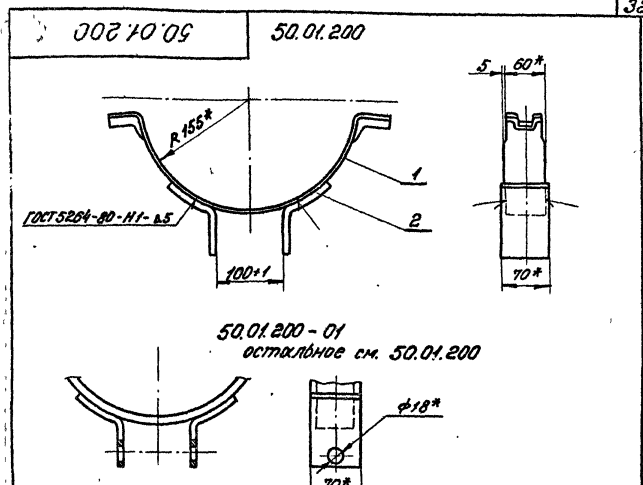
50.01.201-01
остатльное см. 50.01.201

Развернутая длина 180^{мм}



1. Сталь
марки ВСтЗпс1 для раскатки с
расчетной температурой выше
накату 30° до минус 40° и
30° и выше для температур минус
30° и выше.
в.* Размеры для справок.

				50.01.201		
				Сегмент		
Вид	Лист	из докум.	Листов	Листов	Масса	Массив.
Разр.	Контр.	Всп.	Всп.	Р	0,88	1:2
Проб.	Всп.	Всп.	Всп.	Лист	Листов 1	
и контр.	Проб.	Всп.	Всп.	Листов	10х70 ГОСТ 103-78	
Стр.	Всп.	Всп.	Всп.	Листов	см. п1 ГОСТ 535-79	
				Трансэлектроприк		



50.01.200-01
остатльное см. 50.01.200

1. Соосность отверстий $\phi 18$ относительно общей оси не более 0,25мм.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 2592-75.
3. * Размеры для справок.

Вид	Лист	из докум.	Листов	Листов	Масса	Массив.
1		лэз 41.0165	Хомут тип Г	1		
Переменные данные для исполнения						
Детали						
44	2	50.01.201	Сегмент		50.01.200	
44	2	50.01.201-01	Сегмент		50.01.200-01	

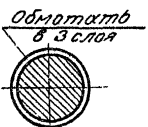
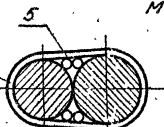
				50.01.200		
				Хомут		
Вид	Лист	из докум.	Листов	Листов	Масса	Массив.
Разр.	Контр.	Всп.	Всп.	Р	3,31	1:5
Проб.	Всп.	Всп.	Всп.	Лист	Листов 1	
и контр.	Проб.	Всп.	Всп.	Листов	Толщина электр. прик	

52.01.000 СБ

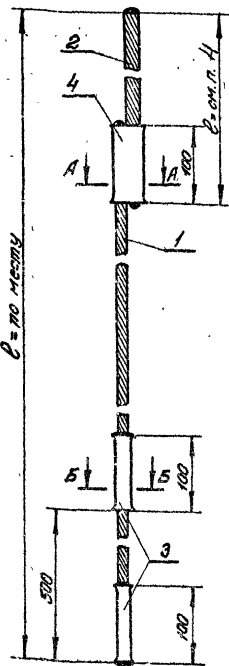
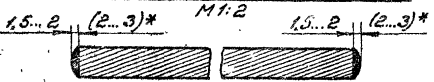
А-А

Б-Б

Обмотка в 5...6 слоев



Торцевая обварка проводов



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. Данное 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	
Проб.	Взрывоб.	Варил	
Т.контр.			
И.контр.	Пероба	Варил	
Утв.	Брод	Сброс	11.83

Электрический соединитель тип ЗСУ-2МГ95+А185

Лист	Масштаб	Масштаб
		1:5
Лист	Листов	1

Сборочный чертеж
Трансэлектропроект

Копировал Суслыга Формат А4

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

Любое использование без разрешения Трансэлектропроект и автора

52.01.000

Электр. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Дизайн	Построй	Монтаж	
Проб.	Взрывоб.	Варил	
Т.контр.			
И.контр.	Пероба	Варил	
Утв.	Брод	Сброс	11.83

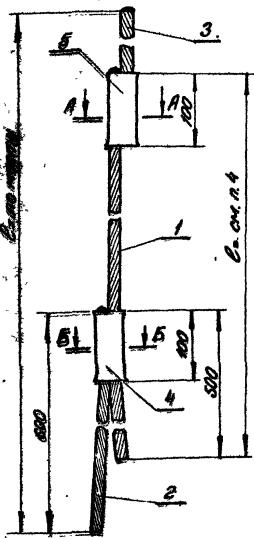
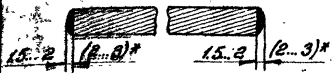
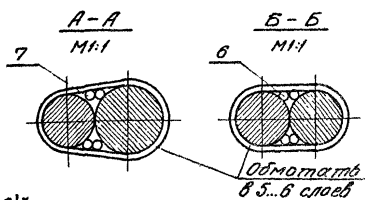
Электрический соединитель тип ЗСУ-2МГ95+А185

Лист	Лист	Листов
		1

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 ЗСУ-ЕМ95 + А 185
Сборочный чертеж

Лист	Масса	Масштаб
		1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Документация		
А4			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. 0,5 мм, Е= по месту Фольга алюминиевая ГОСТ 618-73	1	
Б4	6			толщ. 0,5 мм, 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

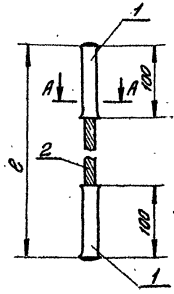
Электрический соединитель тип ЗСУ-ЕМ95 + А 185

Листов	Лист	Листов
	1	

Трансэлектропроект

53.01.000 СБ

A-A
M:1



Торцевая 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 вредностей 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 ЗС 1-МГ95
Сборочный чертёж

Лит.	Масса	Масштаб
	-	1:5
Лист	Листов 1	

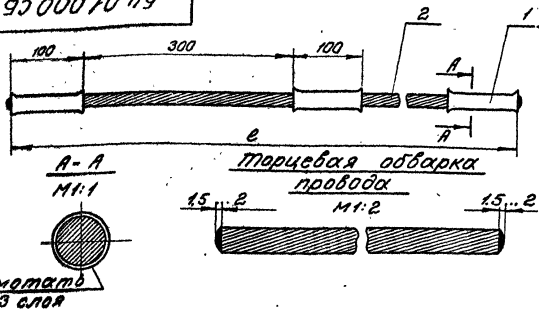
Трансэлектротракт

Код документа	Вид документа	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.	Листов 1
Сборочный чертёж	Лист	Листов 1
Трансэлектротракт		

Копирова Я. Суслова Формат А4

54.01.000 СБ



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. Витовое 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			
Проб.	Взрывовод			
Т.контр.				
Н.контр.	Перовба	Взрыв		
Этб.	Брод	с/б/б	11.83	

Электрический соединитель тип ЗС 2-МГ 95
 Сборочный чертёж

Лист _____ Массы 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, $e = \text{по месту}$	3	
Б4	2		Провод медный ГОСТ 20685-75 МГ-95, $e = \text{по месту}$	1	

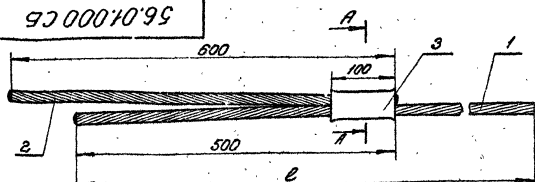
54.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов			
Проб.	Взрывовод			
Н.контр.	Перовба	Взрыв		
Этб.	Брод	с/б/б	11.83	

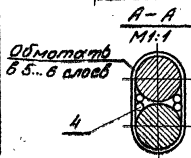
Электрический соединитель тип ЗС 2-МГ 95

Лист _____ Массы Максимум 1.5
 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	Вариант	
Этб.	Брэд	№	4.83

Электрический соединитель тип ЭС2-М95 Сборочный чертеж

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

Копировал Сулева

Формат А4

Изм. Лист № докум. Листов Дата

Код	Вид	Лист	№ докум.	Листов	Дата	Обозначение	Наименование	Ква.	Примечание
							Документация		
А4			56.01.000 СБ				Сборочный чертеж		
							Астали		
Б4	1		Провода М-95				ГОСТ 839-80		
							l= по месту	1	
Б4	2		l= 600 мм					1	0,63 кг
Б4	3		Фальга медная				ГОСТ 5638-75		
							Таллиной 0,5 мм		
							l= по месту	1	
Б4	4		Проволока из провода М-95				ГОСТ 839-80		
							l= 100 мм	4	0,008 кг

56.01.000

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

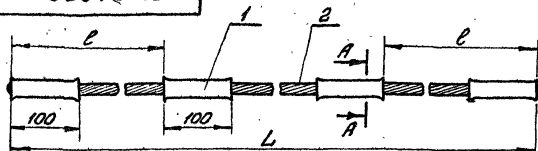
Электрический соединитель тип ЭС2-М95

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. Этого же соединения 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-МГ95

сборочный чертеж

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

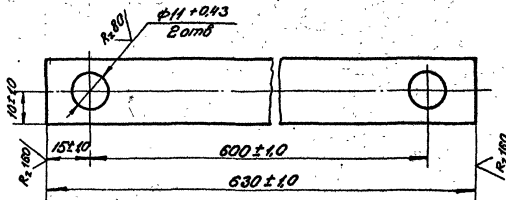
Листов: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 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

7.501-1 Вып. 6 Альбом 2

42.00.001

(V) A



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

Изв. проекта, Подпись и дата, Взам. Инв. №, Подп. и дата, Изм. №

42.00.001				Листов	Масштаб	Уточнение
Направляющая				0.49	1:1	
Изм. №	на докум.	Подпись	Дата	Листов		
Разработ	Е.мельникова	В.Иванов		Листов		
Проект	В.Крикова	В.Иванов		Листов		
И контр.				Листов		
И контр.	Итерова	В.Иванов		Листов		
Утв.	В.Иванов			Листов		
5x20 ГОСТ 103-76				Трансэлектротракт		
Полоса ВДЗКп.В.Г.В.Т.535-79				Формат А4		
Котировка Бислава						