

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

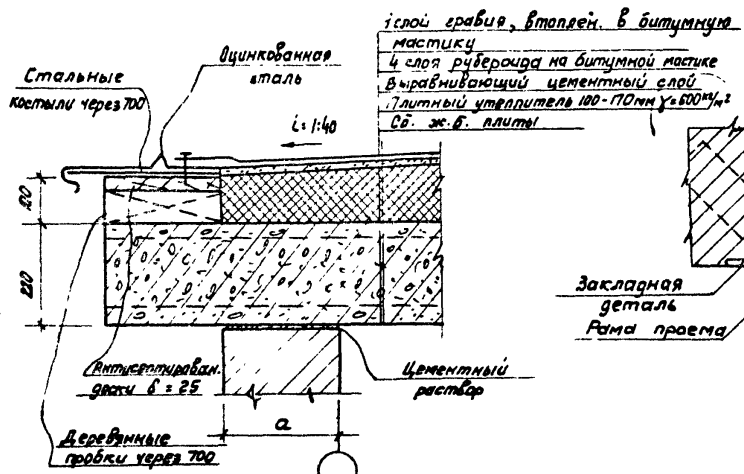
АЛЬБОМ III

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
Гипрокоммуэнергo

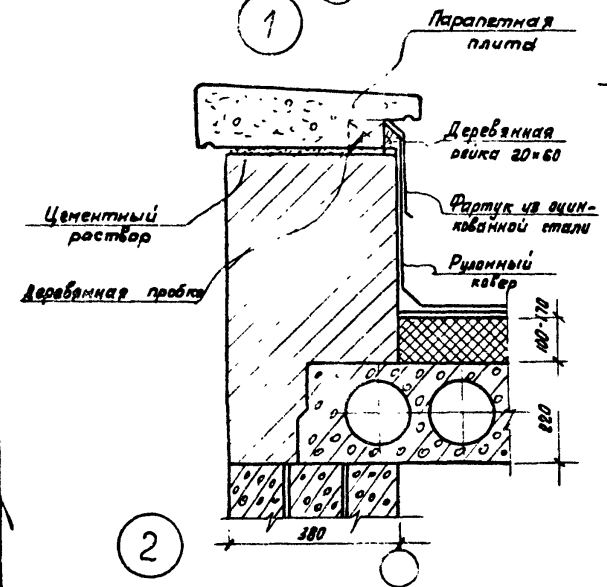
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

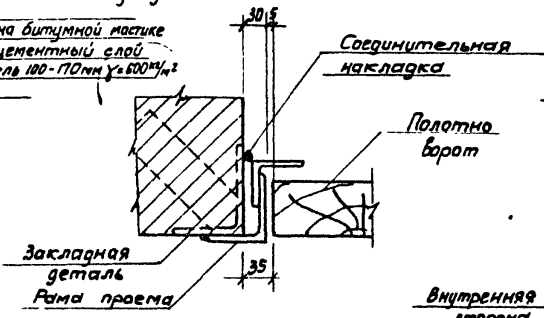
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ГИПРОКОММУЭНЕРГО
8 сентября 1970г. ПРИКАЗ N 82



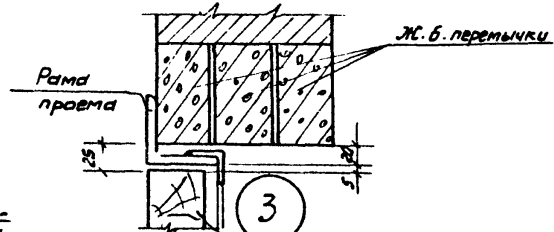
1



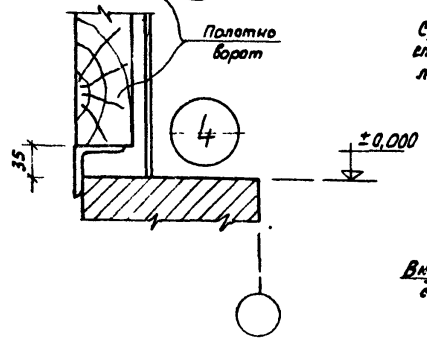
2



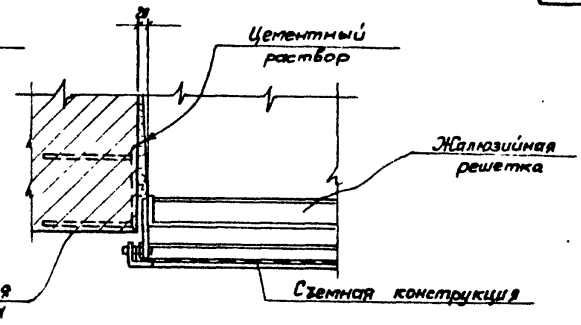
3



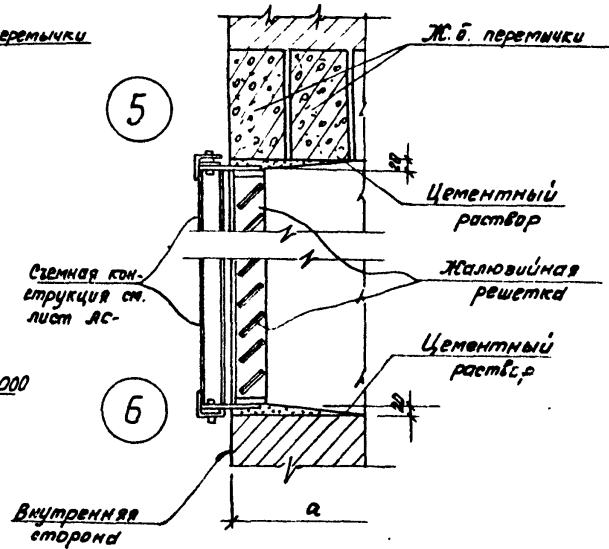
4



5



6



7

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

Детали.

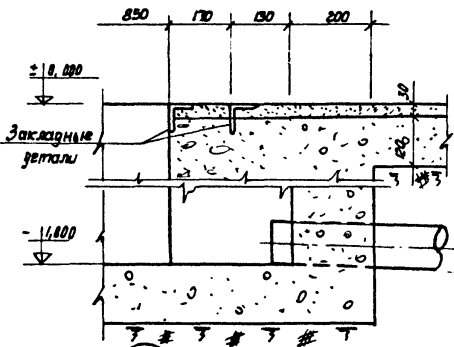
ТИПОВЫЕ от 407-3-166
 ПРОЕКТЫ до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

ЛИСТ
 АС-2

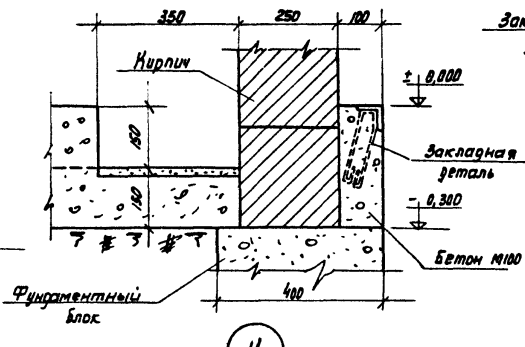
1970

Исполнитель: Таболава
 Руч. фронт.: Таболава
 Чл. спец. комис.: Таболава
 Чл. инж. отдела: Таболава
 Чл. инж. преемк.: Таболава
 Чл. инж. отдела: Таболава
 Инженер: Таболава
 Инженер: Таболава
 Инженер: Таболава

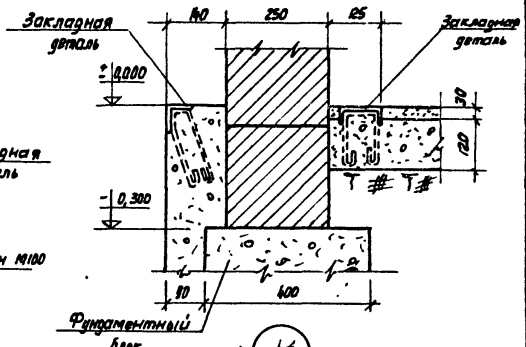
Г. инженер
 И. архитектор
 А. архитектор
 М. архитектор
 С. архитектор
 В. архитектор
 К. архитектор
 Л. архитектор
 М. архитектор
 Н. архитектор
 О. архитектор
 П. архитектор
 Р. архитектор
 С. архитектор
 Т. архитектор
 У. архитектор
 Ф. архитектор
 Х. архитектор
 Ц. архитектор
 Ч. архитектор
 Ш. архитектор
 Щ. архитектор
 Ъ. архитектор
 Ы. архитектор
 Ь. архитектор
 Э. архитектор
 Ю. архитектор
 Я. архитектор
 Инженер
 Архитектор



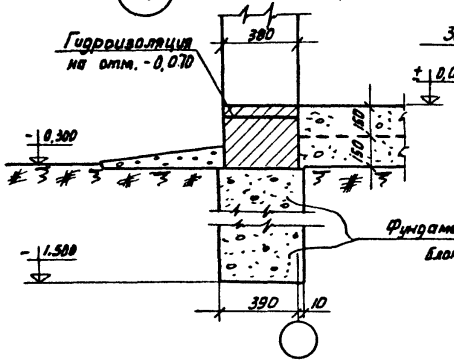
17



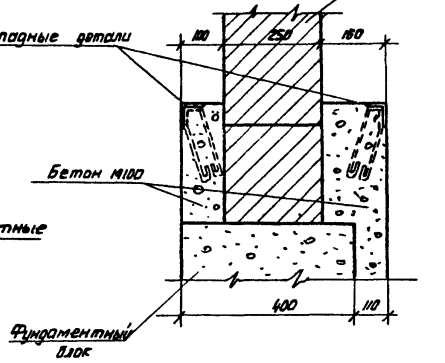
14



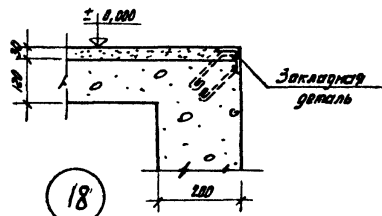
16



13



15



18

Примечания:

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

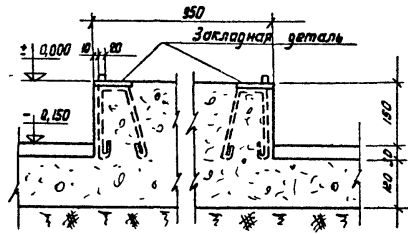
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНЫЕ СТОЯЩИХ ТИПОВ
 6-10/0,4-0,23 кв

Детали

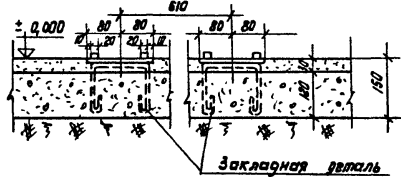
ТИПОВЫЕ от 407-3-166
 ПРОЕКТЫ до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

ЛИСТ
 ЛС-3

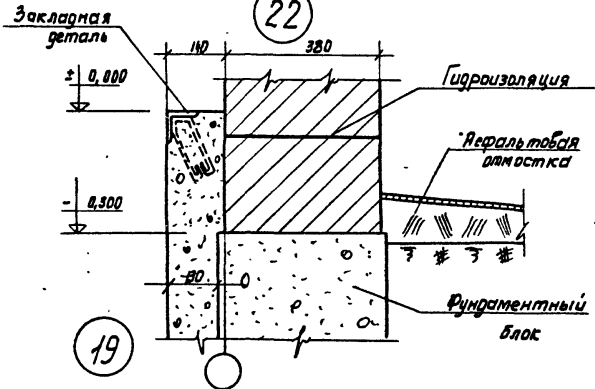
1970



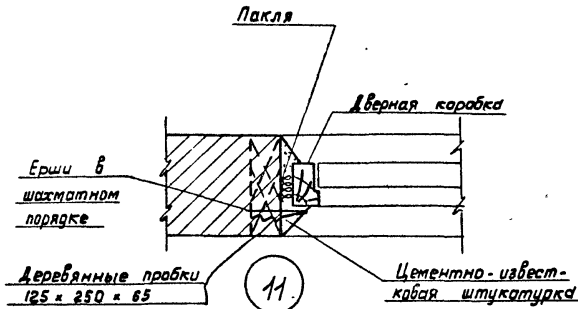
21



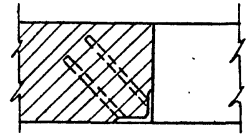
22



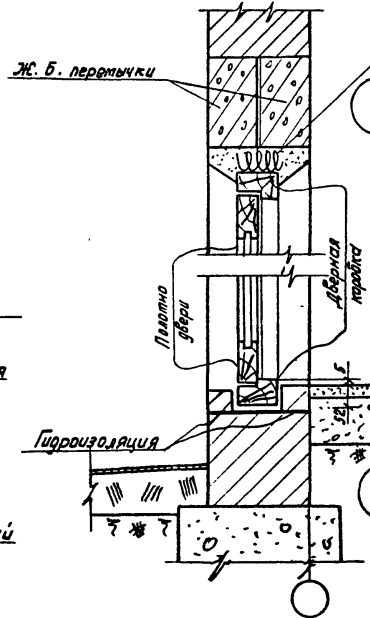
19



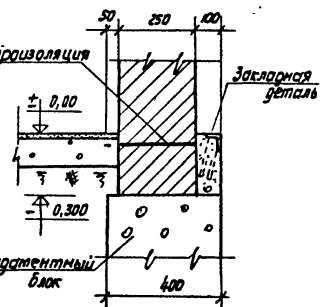
11



12



7



20

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. отдел Шрайбер
 М. инж. проект Шрайбер
 Гл. специалист Шрайбер
 Рук. группы Виноградов
 Инженер Голубев, Табачко

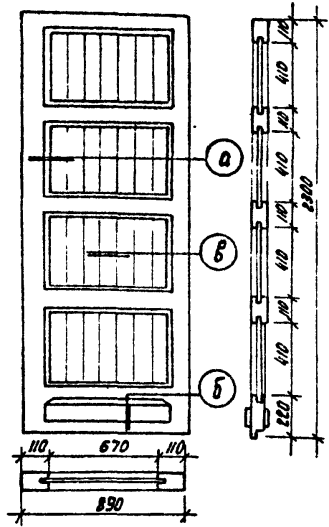
Д. инж. ил. та Шрейдер
 Нач. тех. отдела Кошаров
 Исполнитель
 Д. спец. инж. А. С. Шрейдер
 Инж. проектирования
 Кошаров
 Инж. отдел
 Кошаров
 Д. спец. инж. А. С. Шрейдер
 Инж. проектирования
 Кошаров
 Рук. работы
 Кошаров
 Инж. отдел
 Кошаров
 Исполнитель
 Кошаров

Спецификация древесины
на один комплект

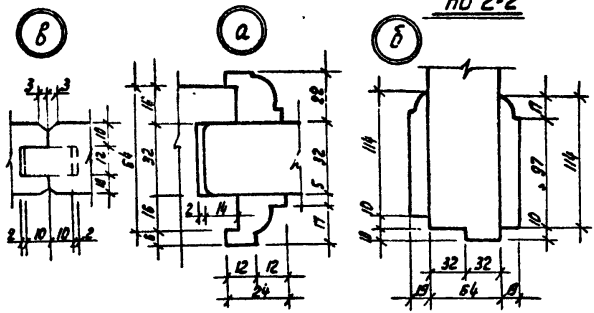
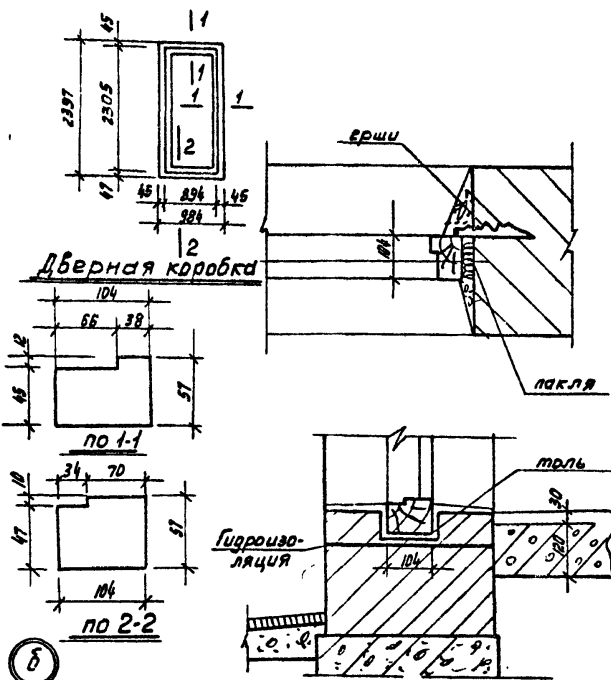
Сечение в мм	Длина м	Кубатура м ³
Бруски 70 x 220	0,9	0,014
« 70 x 120	8,2	0,068
« 40 x 120	12,32	0,059
« 25 x 120	1,4	0,0042
Раскладки	9,2	0,0058
Итого		0,151

Спецификация металла
на один комплект

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



Дверь Д-1



Детали установки Примечания:
коробки

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.

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: *В.А. Шайвер*

Классификация: *Шайвер*

Проект: *Д. инж. проект*

Стр. 1

Класс: *Класс*

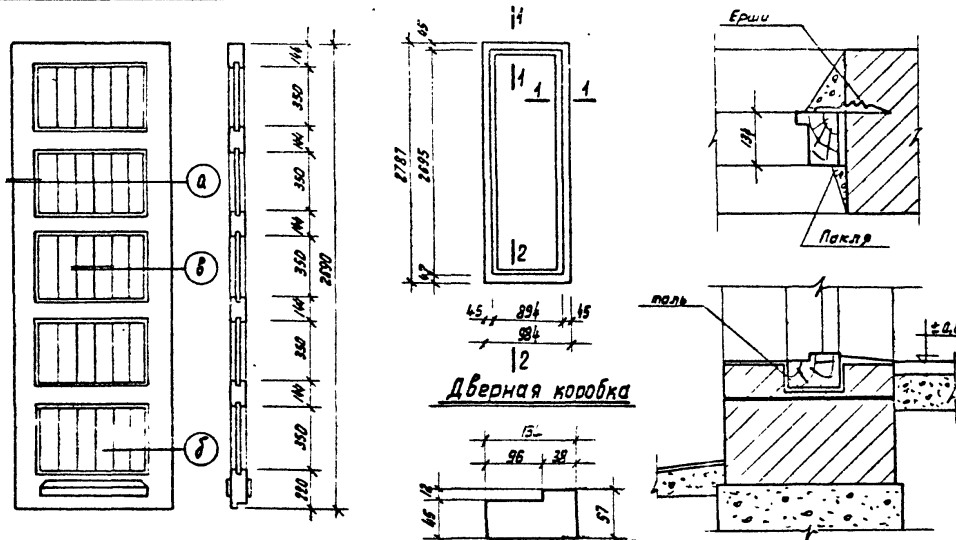
Вид: *Вид*

Материал: *Материал*

Специализация: *Специализация*

Раздел: *Раздел*

Исполнитель: *Исполнитель*



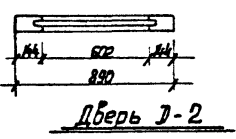
Дверная коробка

Спецификация древесины на один комплект

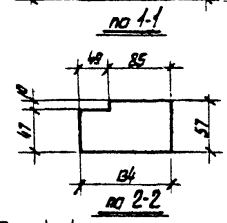
Сечение мм	Длина м	Кубатура м³
60x100	0,9	0,20
100x150	9,9	1,485
40x110	11,1	0,061
25x120	1,4	0,004
Раскладки	9,5	0,006
Коробка	7,6	0,07
Итого:		1,826

Спецификация металла на один комплект

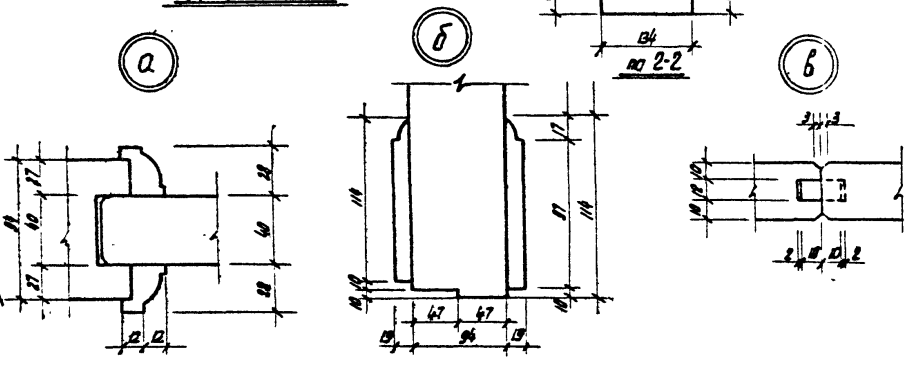
Наименование элемента	Марка	ГОСТ	Кол-во
Петли дверные	A 125	5088-85	3 правые
Ручки скобы на планках	АП 110	5087-85	2
Замок взломной	Д-55	5089-85	1
Шурупы	4x30	145-60	10
"	5x35	"	6
"	5x40	"	24



Дверь Д-2



по 2-2



Примечания:

1. Применяемая при изготовлении дверей древесина, а также требования к обработке деревянных элементов дверей должны отвечать ГОСТу 475-62. Окна и двери деревянные, Технические условия.
2. Соединение обвязок латен дверей в углах, а также обвязок с горизонтальными средниками должно осуществляться двойным шипом.

М1:25:50:10

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

Дверь Д-2

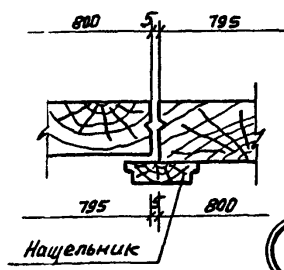
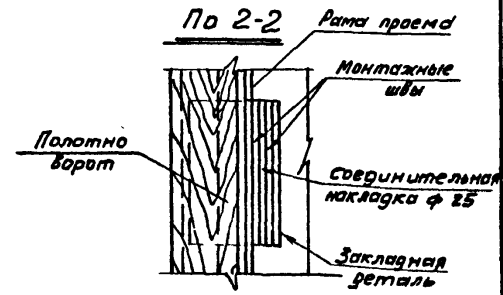
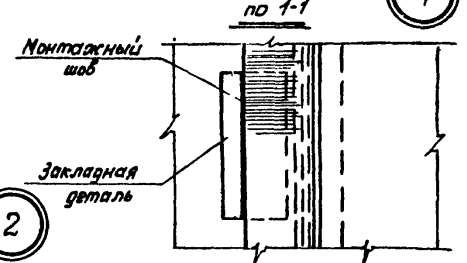
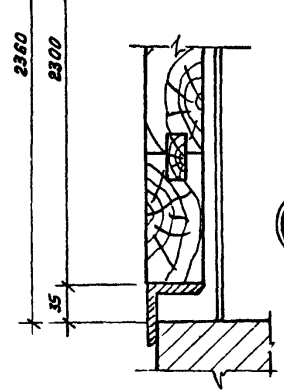
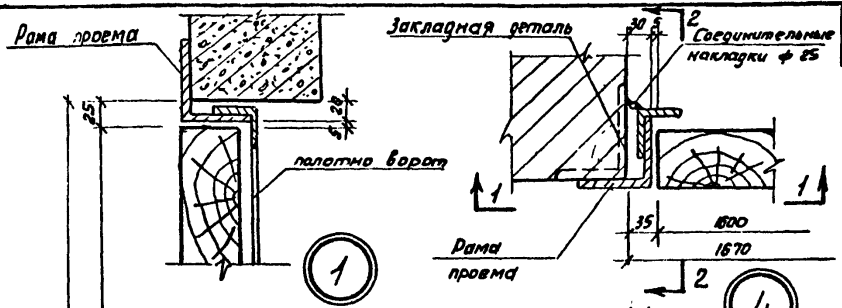
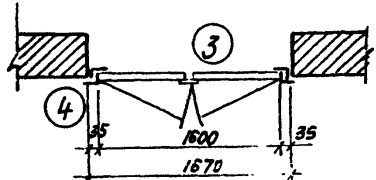
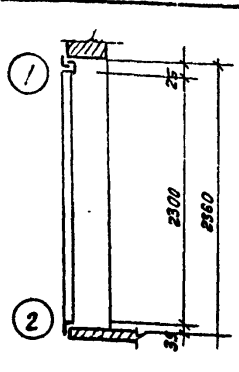
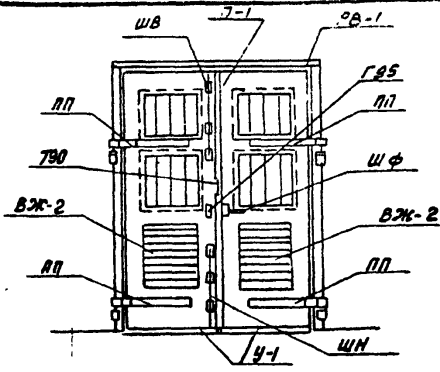
ТИПОВЫЕ от 407-3-166
ПРОЕКТЫ до 407-3-152

АЛЬБОМ III

ЛИСТ
АС-6

1970

в инж. ин-те Шрейер
 Нач. тех. отдела Дубинин
 Нач. мех. отдела Дубинин
 Нач. инж. отдела Шрейер
 Нач. стр. отдела Шрейер
 Нач. спец. отдел. Шрейер
 Рук. группой Вязов
 Вязов
 Копировальщик Вязов
 Копировальщик Вязов
 Копировальщик Вязов
 Копировальщик Вязов



Спецификация металла на 1 ворота В-1Ж

Марка элем.	Наименование элемента	Ед. изм.	Кол.	Вес кг	
				1 элем.	общий
п-1	Полотно	конт.	1	137	137
РВ-1	Рама проема	шт.	1	97,0	97,0
ВЖ-2	Жалюзийная решетка	шт.	2	16	32
У-1	Уголок	"	2	3,3	6,6
пп	петля подгибная	"	4	8,6	34,4
шв	Шпилька верхний	"	1	2,9	2,9
шн	" нижний	"	1	3,0	3,0
щф	Щетка фалевая	"	1	3,9	3,9
	Пробой Т90 гост 5091-65	"	2	0,12	0,24
	Шуруп 8 x 50 гост 145-60	"	48	-	0,9
	" 6 x 50 "	"	30	-	0,28
	" 5 x 40 "	"	33	-	0,16
	Ручка Г95 гост 5087-65	"	1	-	-

Примечание:

Настоящий лист рассматривать совместно с листами АС-8-АС-11

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

Ворота В-1Ж
 Монтажная схема, монтажные детали
 и спецификация материалов

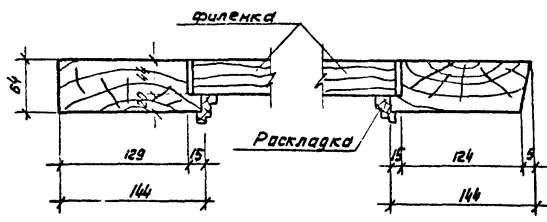
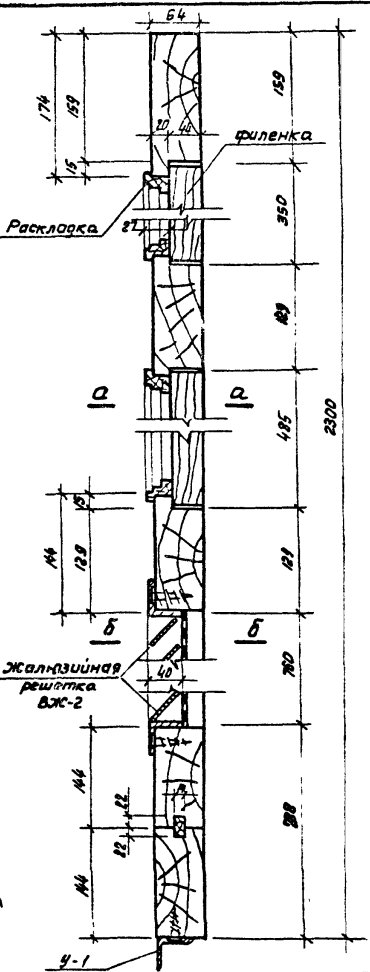
Типовые ат 407-3-166
 проекты до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

ЛИСТ
 АС-7

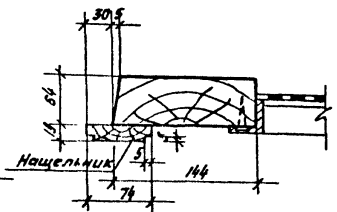
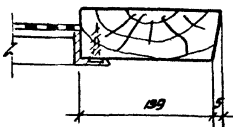
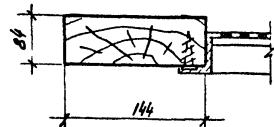
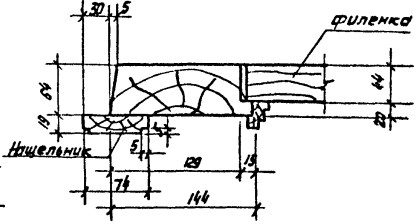
1970

М15

Гл. инж. Шрейбер
 Нач. тех. отдела
 Инж. Маслов
 Гл. инж. проектного отдела
 Нач. справ. отд.
 Гл. специалист
 Рук. работы
 В.С. + В.И. + В.С. + В.С. + В.С. + В.С.
 Исполнитель
 Белов



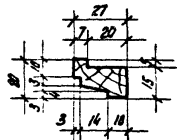
Сечение а-а



Сечение б-б

Примечания:

1. Расположение ворот см. на листах ЛС-3 альбома I
2. Конструкция рамы ворот РВ-1 см. на листе ЛС-11 в настоящем альбоме.



Сечение наплавной раскладки

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

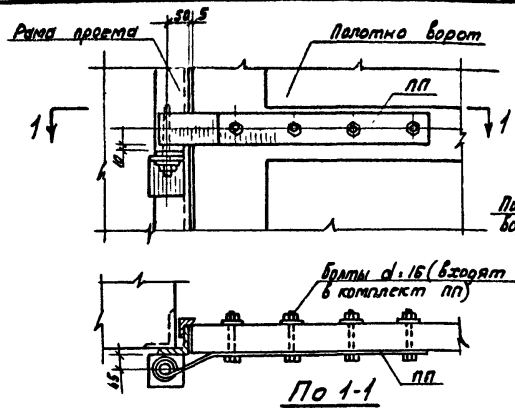
Ворота В-1 Ж.
 Детали полотна.

Типовые от ЛОТ-3-166
 проекты от ЛОТ-3-168
 АЛЬБОМ III

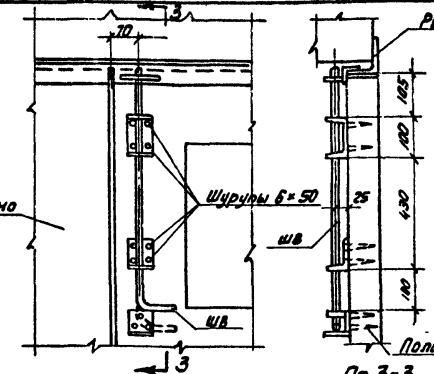
ЛИСТ
 АС-8

1970

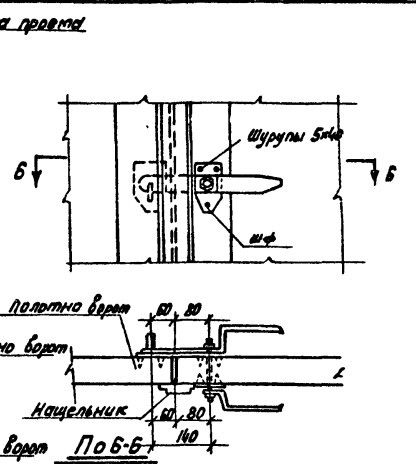
Исполнитель
 Рук. группы
 Прож. Васьина
 Г. специалист
 Н.к. Лавров
 С. инж. проект
 Нов. ст. ст. ст.
 Шрейбер



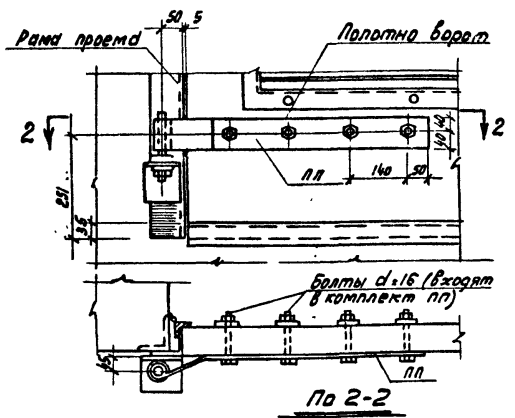
По 1-1
Установка верхней петли ПП
 (вид снаружи)



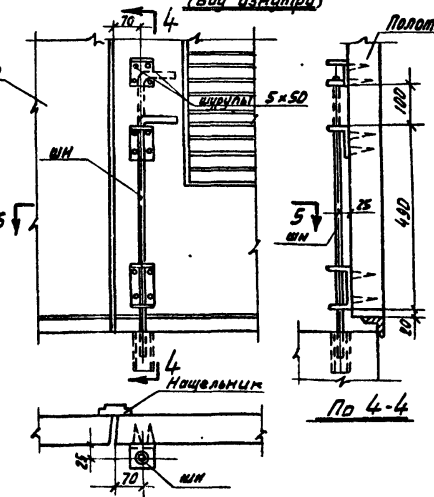
По 3-3
Установка верхнего шпингалета-шв
 (вид изнутри)



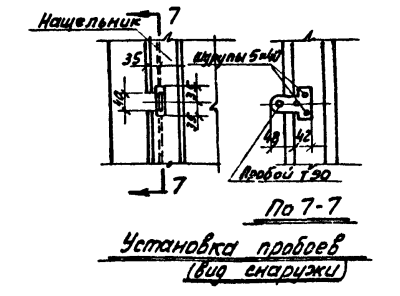
По 6-6
Установка щеколды фалевой шп
 (вид снаружи)



По 2-2
Установка нижней петли ПП
 (вид снаружи)



По 4-4
Установка нижнего шпингалета ШН
 (вид изнутри)



По 7-7
Установка правого
 (вид снаружи)

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

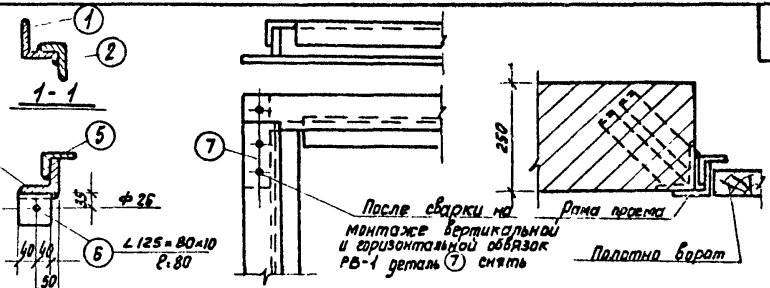
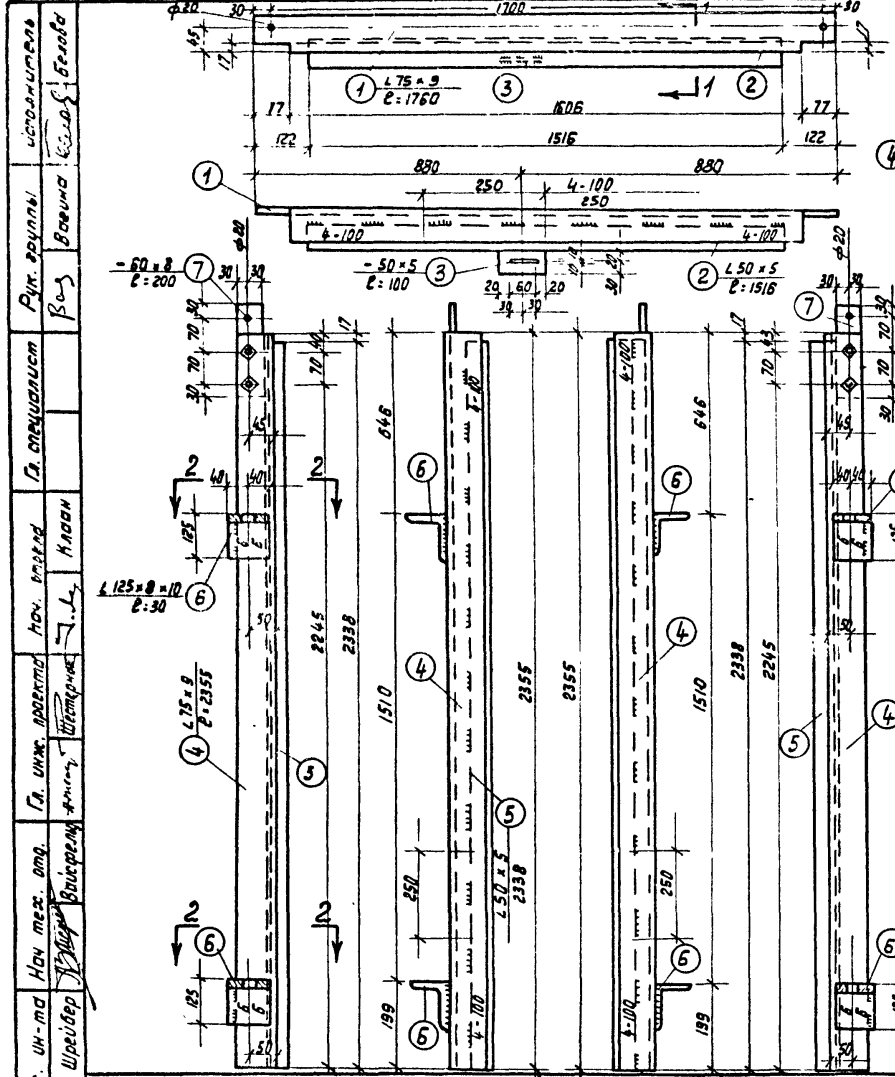
Детали установки приборов
 для ворот ВЖ-1.

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

ЛИСТ
 АС-9

1970

М.И.10



Сварное соединение элементов рамы
 Деталь устройства закладных элементов в кладку

Спецификация стали на 1 раму

Сталь ВК ст 3 КП

Марка	№ дет.	Профиль	Длина	Кол. шт.	Вес в кг		Примечание
					1шт	Всего	
РВ-1	1	L 75 x 9	1760	1	17,8	17,8	97,0
	2	L 50 x 5	1516	1	5,7	5,7	
	3	- 50 x 5	100	1	0,2	0,2	
	4	L 75 x 9	2355	1+1	23,8	47,6	
	5	L 50 x 5	2338	2	9,0	18,0	
	6	L 125 x 80 x 10	80	4	1,2	4,8	
	7	- 60 x 8	200	2	0,8	1,6	
Наплавленный металл 2%					13		

Примечания:

1. Все необозначенные на чертеже сварные швы считать толщиной $k = 4$ мм.
2. Перед установкой рамы в проем элементы рамы собирают в горизонтальном положении на монтажные балки $\phi 18$ мм, временно раскрепляются в нижней части рамы и после проверки правильности размеров и прямоугольности рамы прибаривают друг к другу сварными швами.

Исполнитель
 Проверка
 Рук. группы
 Проектант
 Нач. отд.
 Шрейбер
 Ин-м
 Нач. отд.
 Шрейбер
 Проектант
 Нач. отд.
 Шрейбер
 Проектант
 Нач. отд.
 Шрейбер

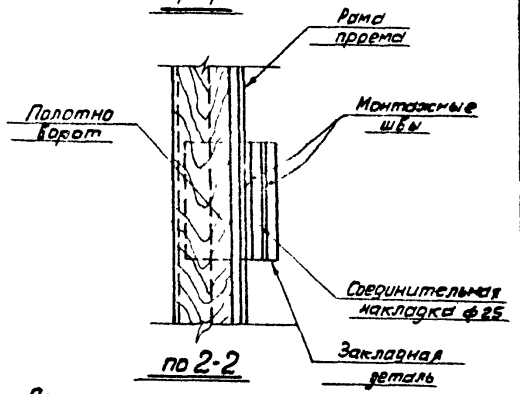
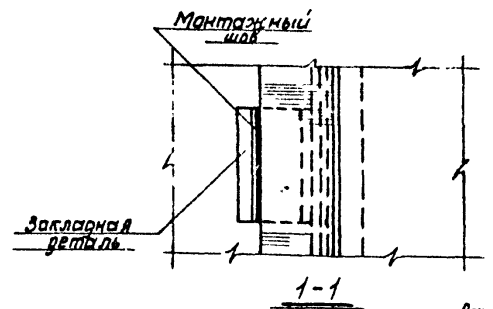
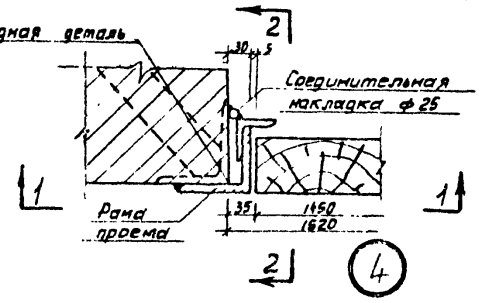
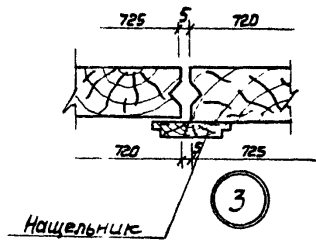
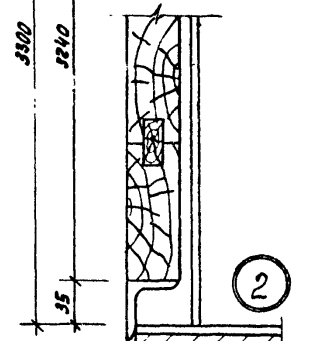
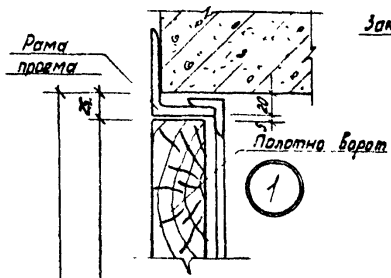
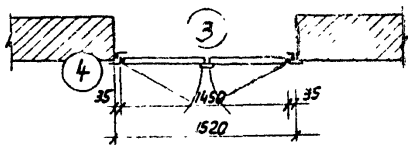
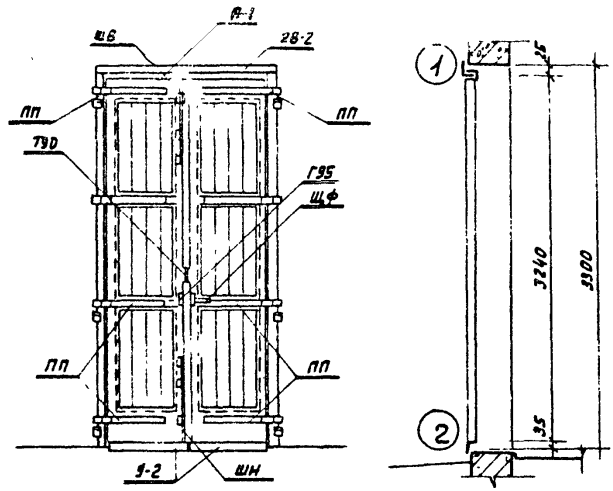
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
 6-10/0,4-0,23KB

Рама ворот РВ-1
 для ворот В-1 Ж

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

ЛИСТ
 АС-11

1970



Спецификация металла на один ворот В-1

Коды элементов	Наименование элемента	Ед. измер.	Кол-во	Вес в кг	
				1 элем	Общий
П-2	Полотно	конт.	1	175,0	175,0
РВ-2	Рама проема	шт.	1	166,0	166,0
У-2	Уголок	"	2	8,8	17,6
ПП	Петля подвешивая	"	8	8,6	68,8
ШВ	Шпигалет верхний	"	1	2,9	2,9
ШН	" нижний	"	1	3,0	3,0
ШФ	Щеконга фалебая	"	1	3,9	3,9
-	Пробой 790 ГОСТ 5091-65	"	2	0,12	0,24
-	Шуруп 8x50 ГОСТ 1145-60*	"	48	-	0,9
-	" 6x50	"	30	-	0,26
-	" 5x40	"	33	-	0,16
-	Ручка Г95 ГОСТ 5087-65	"	1	-	-

Примечание:
1. Настоящий лист рассмотреть совместно с листами АС-В-АС-15

М1:40:10

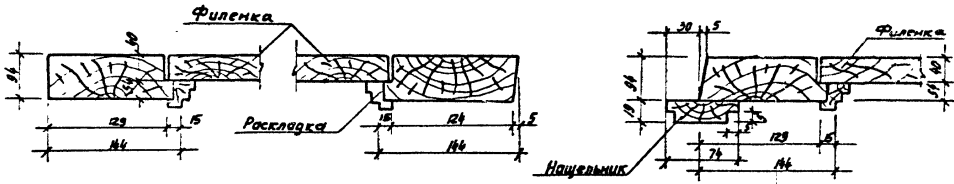
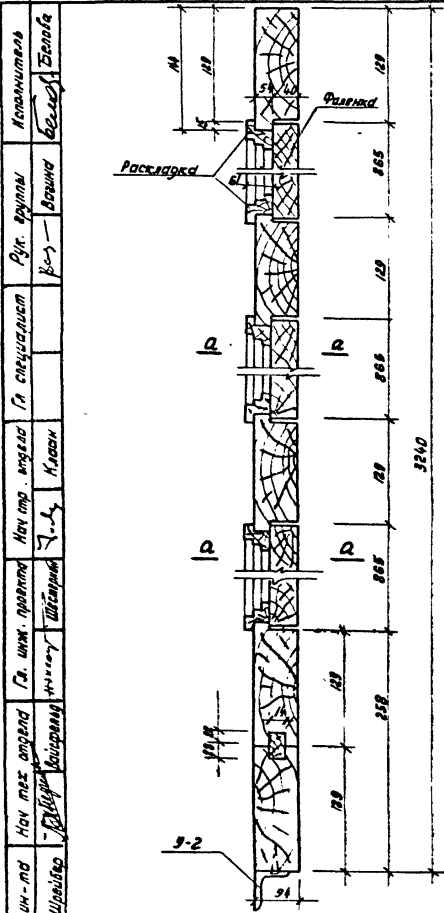
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
0-10/0,4-0,23 кв

Ворота В-1.
Монтажная схема, монтажные детали
и спецификация металла.

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

ЛИСТ
АС-12
1970

Исполн. 1971
Авт. проект. 1971
Дизайн 1971
Специалист
Нач. экз. отдела
Инж. проект.
Инж. тех. отдел
Инж. пр. и в.
Инж. пр.



Сечение напильной раскладки

Примечания:

1. Расположение ворот см. на листах ЛС-3-2 альбома I
2. Конструкцию рамы ворот РВ-2 см. на листе ЛС-15 в настоящем альбоме.

М1:5:1

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ Т П
6 - Ю / 0,4 - 0,23 КВ

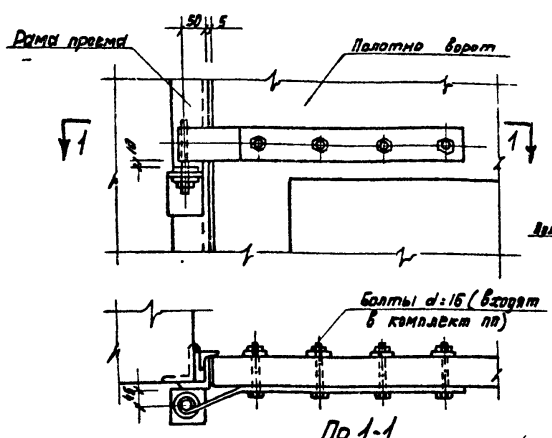
Ворота В-1.
Детали полотна.

ТИПОВЫЕ от 407-3-165
ПРОЕКТЫ от 407-3-163
АЛЬБОМ III

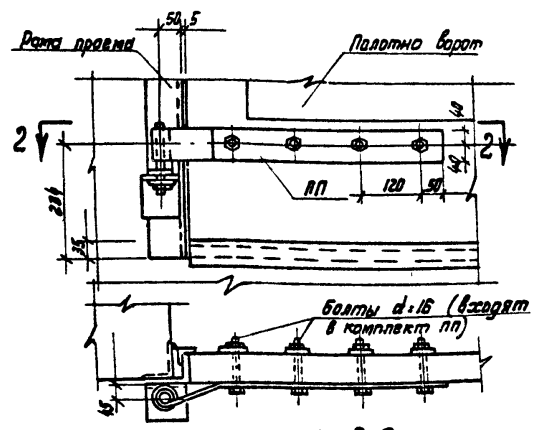
ЛИСТ
ЛС-13

1970

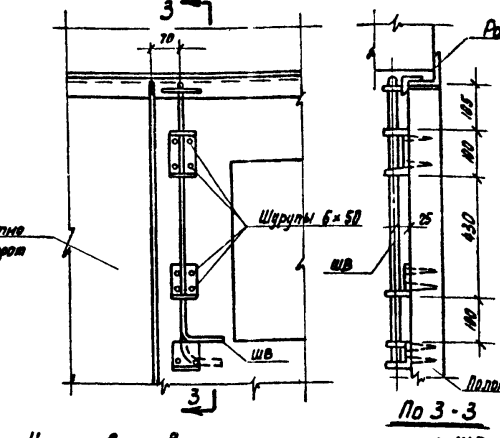
Исполнитель
 Рук. работы
 Спец. отдел
 Инж. пр. отд
 Инж. мех. отдела
 Инж. ш. отд



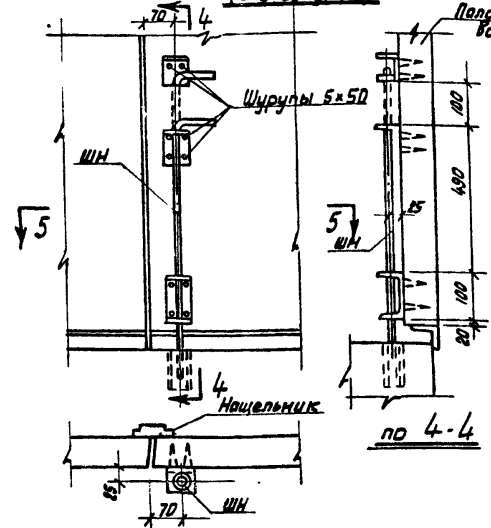
По 1-1
Установка верхней петли ПП
 (вид снаружи)



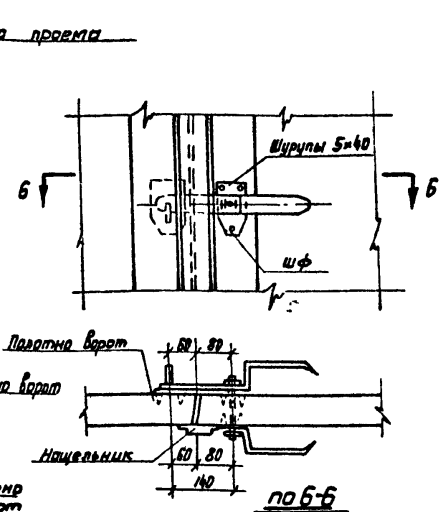
По 2-2
Установка нижней петли ПП
 (вид снаружи)



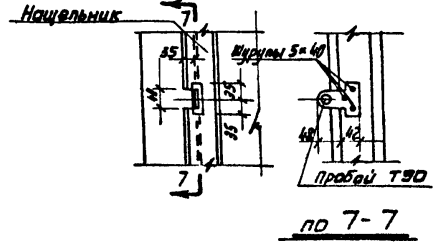
По 3-3
Установка верхнего шпингалета ШВ
 (вид изнутри)



По 5-5
Установка нижнего шпингалета ШН
 (вид изнутри)



По 6-6
Установка щеколды фаневой ЩФ
 (вид снаружи)



По 7-7
Установка пробоев
 (вид снаружи)

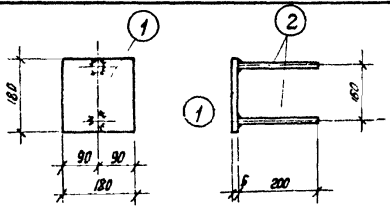
ЕДИНАЯ СЕРИЯ
 ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
 6-10/0,4-0,23 КВ

Детали установки
 приборов ворот В-1.

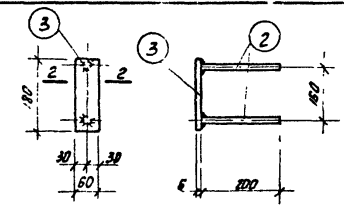
ТИПОВЫЕ от 407-3-166
 ПРОЕКТЫ до 407-3-168
 АЛЬБОМ III

ЛИСТ
 АС-14 1970

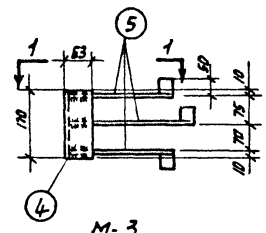
Г. И. Инж. Ин-тд Швейер
 Н. И. Инж. Институт Швейер
 Г. И. Инж. Институт Швейер
 Г. И. Инж. Институт Швейер
 Г. И. Инж. Институт Швейер
 Г. И. Инж. Институт Швейер
 Г. И. Инж. Институт Швейер



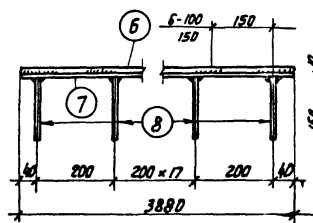
M-1



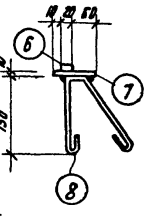
M-2



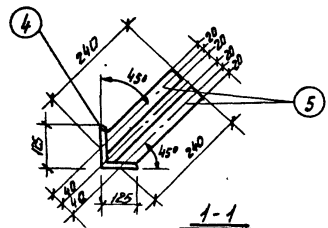
M-3



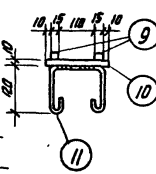
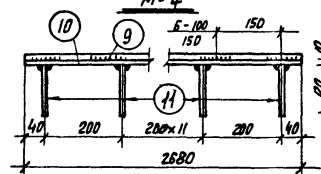
M-4



M-5



1-1



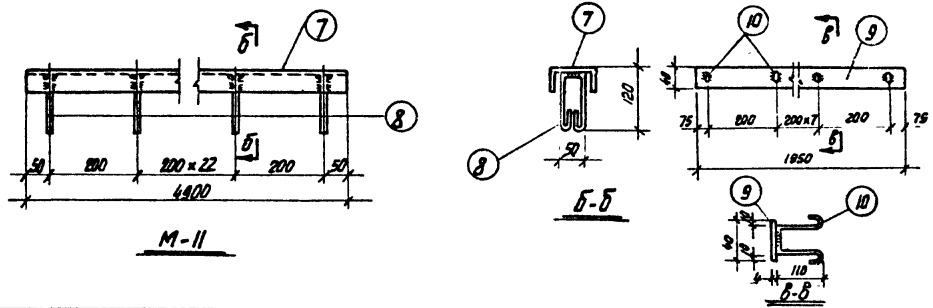
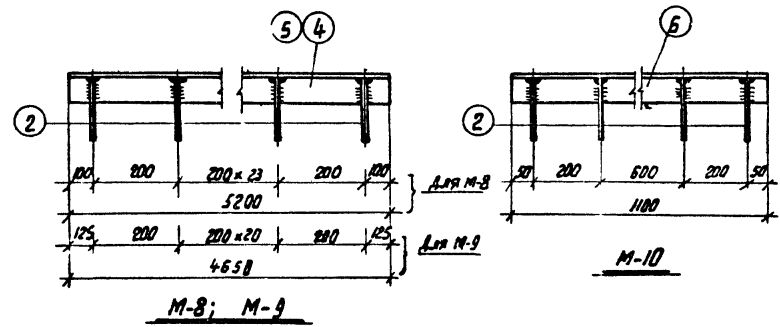
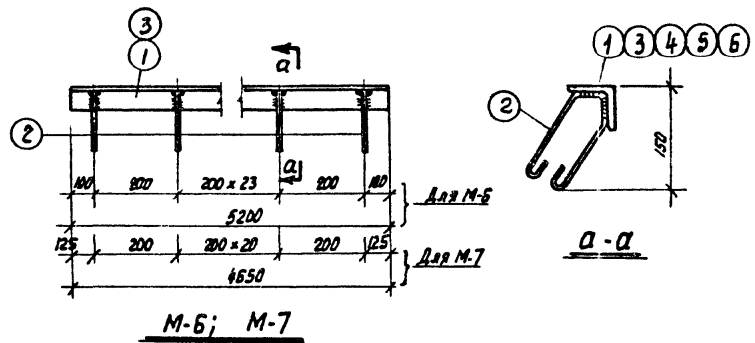
Спецификация стали ВКСТ-ЗСП на одну штуку каждой закладной детали

Марка	N поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг			Примечания
					штуки	всех	марки	
M-1	1	- 180 x 6	180	1	1,5	1,5		
	2	• ф 8 A I	200	2	0,08	0,16	1,68	
M-2	3	- 180 x 6	60	1	0,5	0,5		0,66
	2	• ф 8 A I	200	2	0,08	0,16		
M-3	4	L 125 x 125 x 10	170	1	2,06	2,06		3,26
	5	• ф 10 B	280	3	0,4	1,2		
M-4	6	□ 20 x 20	3880	1	8,3	8,3		41,7
	7	- 90 x 10	3880	1	27,4	27,4		
	8	• ф 10 A I	500	20	0,3	6,0		
M-5	9	□ 15 x 15	2680	2	6,3	12,6		51,9
	10	- 160 x 10	2680	1	33,7	33,7		
	11	• ф 10 A I	550	14	0,4	5,6		

Примечания:

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

Исполнитель
Тобольск
Технозаба
Восино
Рук. группы
Борис
П. специалист
Нов. отдел
Кочев
Гл. инж. проект
Технозаба
Нач. мех. отдел
Технозаба
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 50 x 5	5200	1	19,6	19,6	25,8	
	2	• ф 8 А I	600	26	0,24	6,2		
М-7	2	• ф 8 А I	600	23	0,24	5,5	23,0	
	3	Л 50 x 5	4650	1	17,5	17,5		
М-8	2	• ф 8 А I	600	26	0,24	6,2	35,9	
	4	Л 63 x 6	5200	1	29,7	29,7		
М-9	2	• ф 8 А I	600	23	0,24	5,5	32,1	
	5	Л 63 x 6	4650	1	26,6	26,6		
М-10	2	• ф 8 А I	600	4	0,24	1,0	7,3	
	6	Л 63 x 6	1100	1	6,3	6,3		
М-11	7	Л 10	4900	1	42,1	42,1	46,1	
	8	• ф 8 А I	400	25	0,16	4,0		
М-12	9	- 40 x 4	1950	1	2,52	2,5	3,9	
	10	• ф 8 А I	350	10	0,14	1,4		

Примечания:

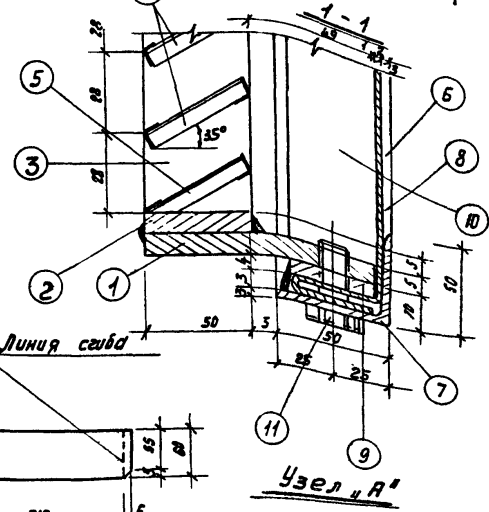
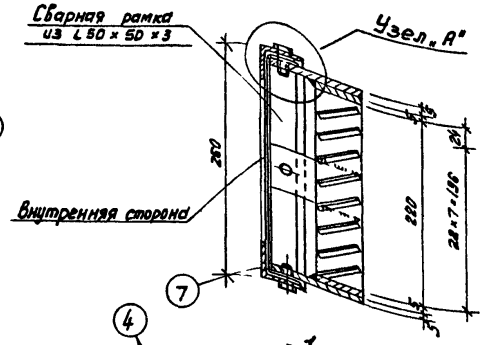
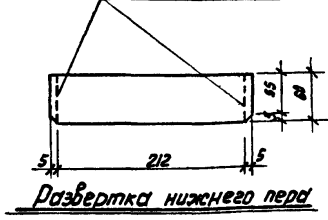
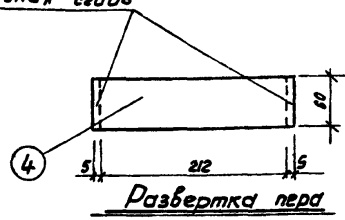
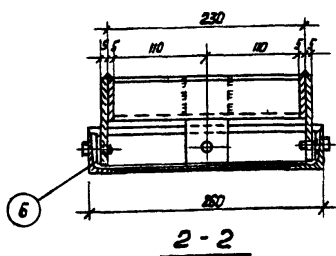
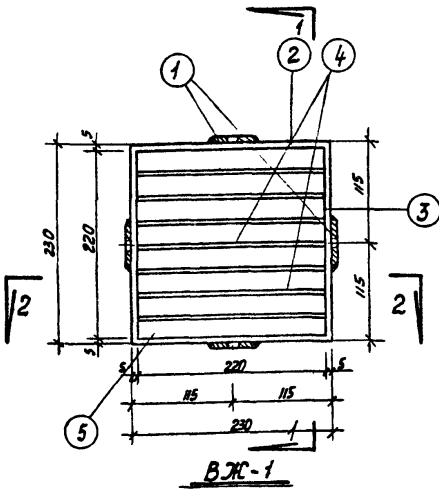
1. Установку закладных деталей см. на листах АС-3 в альбоме I
в. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60. Высота сварного шва определяется по наименьшей толщине свариваемых элементов.

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ Т П
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

Гл. инж. ин-та Шрейбер
Инженер Власов
Мех. тех. отд.
Учен. секретарь Ширяков
Науч. тех. отд.
Инженер Ширяков
Гл. инж. пр.-ма Нов. строит. отд. Мясин
Гл. специалист Фролов
Рис. группа Фролов
Монтажная



Спецификация

сталь ВК ст. 3 К17

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг	
					1 шт.	Всего
ВЖ-1	1	- 50 x 5	99	4	0,13	0,52
	2	- 50 x 5	230	2	0,45	0,9
	3	- 50 x 5	220	2	0,43	0,86
	4	- 60 x 1,5	222	7	0,25	1,75
	5	- 60 x 1,5	222	1	0,25	0,25
	6	Л 50 x 50 x 3	260	2	0,6	1,2
	7	Л 50 x 50 x 3	260	2	0,6	1,2
	8	Сетка N10-1-1	0,1	1	0,42	0,42
	9	- 40 x 4	254	2	0,32	0,64
	10	- 40 x 4	240	2	0,3	0,6
	11	Винт М5 x 22	-	4	0,03	0,2
Вес наплавленного металла 2%					0,2	

Примечания:

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

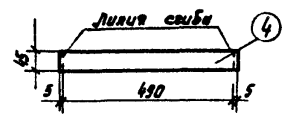
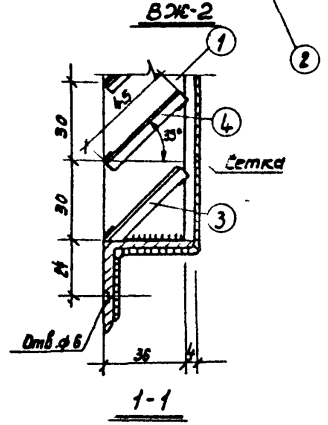
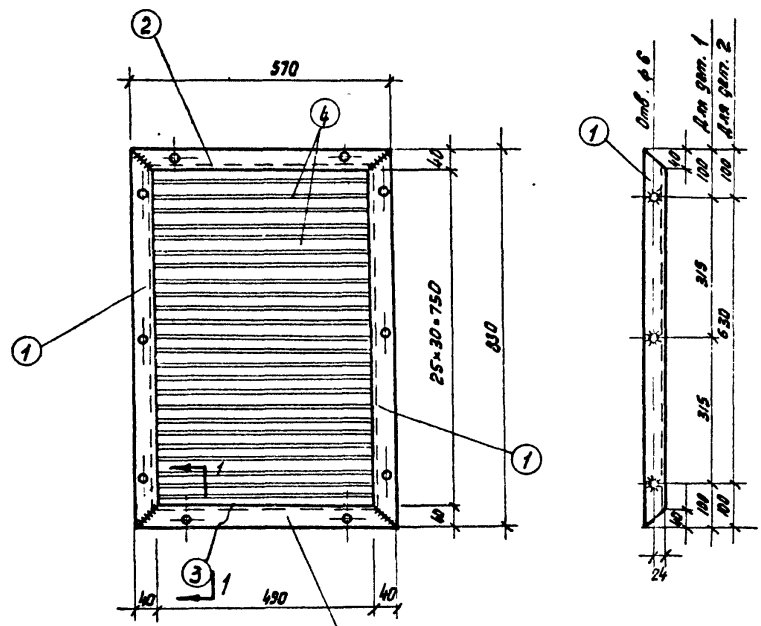
Масштаб 1:5; 1:2

ЕДИНАЯ СЕРИЯ
ОТДЕЛЬНО СТОЯЩИХ ТП
6-Ю/0,4-0,23Кв

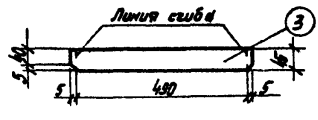
Вентиляционная жалюзийная
решетка
ВЖ-1

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

ЛИСТ
АС-18
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. им-та Шрейбер
 Нач. тех. отдела Вайсманн Ю.И.
 Гл. инж. проекта Шендерович
 Нач. впр. отд. Клавин
 Гл. специалист Рук. группы Воякина
 Ли. инж. им-та Шендерович

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

Спецификация

Сталь ВК ст-3 КП

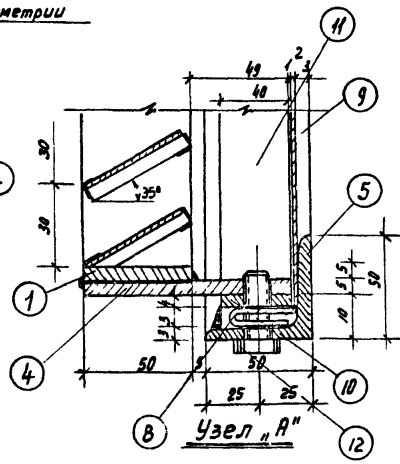
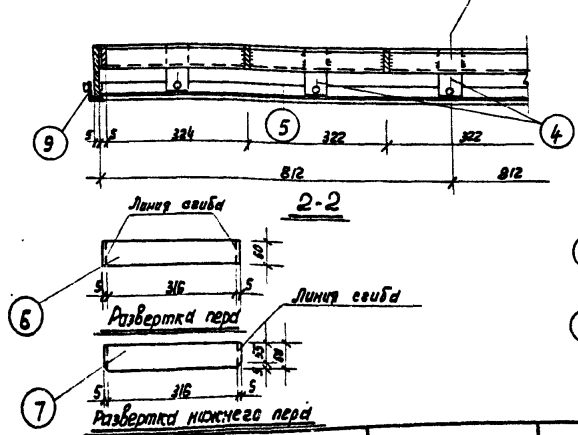
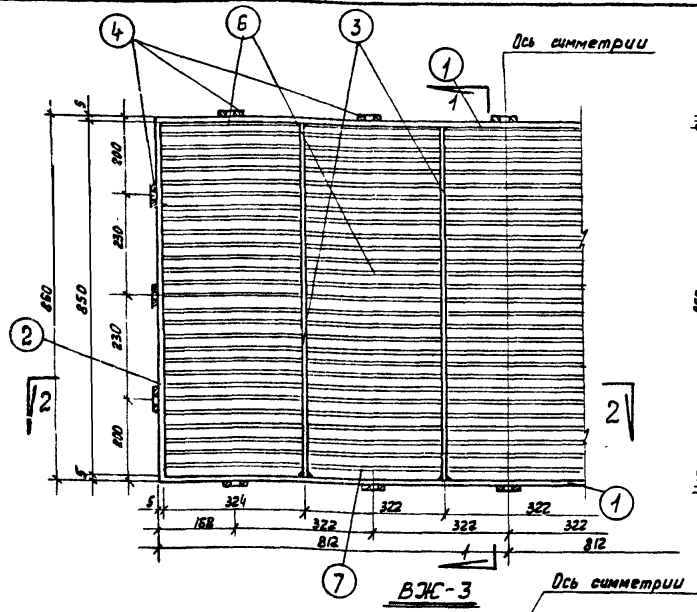
Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол-во шт	Вес в кг		Примечания
					шт	Вес	
ВЖС-3	1	-50 x 5	1624	2	3,18	6,36	46,0
	2	-50 x 5	860	2	1,8	3,6	
	3	-50 x 5	850	4	1,7	6,8	
	4	-50 x 5	99	16	0,13	2,08	
	5	∟50 x 50 x 3	1644	2	3,71	7,42	
	6	-60 x 1,5	326	185	0,28	57,8	
	7	-60 x 1,5	326	5	0,28	1,4	
	8	Сетка М10-1-1	1,8м ²	1	7,7	7,7	
	9	∟50 x 50 x 3	890	2	2,0	4,0	
	10	-40 x 4	1638	2	2,02	4,04	
	11	-40 x 4	870	2	1,15	2,26	
	12	Винт М5 x 22	-	16	0,05	0,8	

Вес набранного металла 2%, 1,74

Примечания

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

Масштаб 1:10; 1:2



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

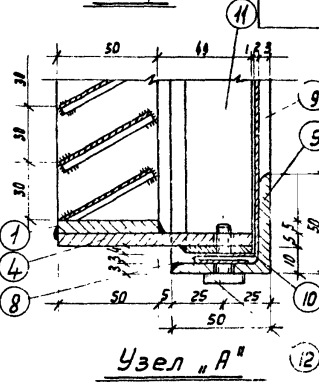
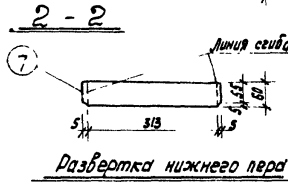
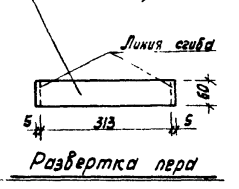
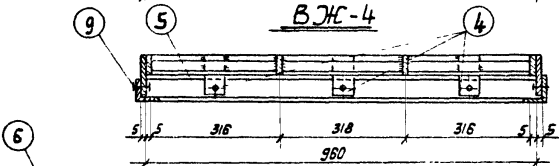
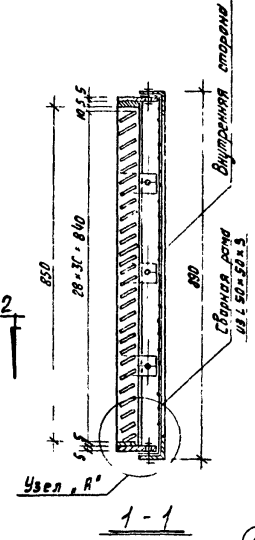
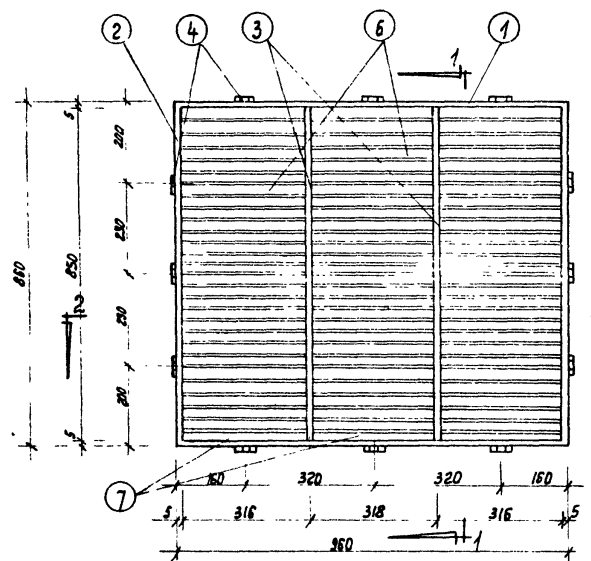
Вентиляционная жалюзийная
 решетка
ВЖС-3

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

ЛИСТ
 АС-20
 1970

внж. ин-тд
 Шрейбер
 Нов. тех. отдел
 И. И. Шрейбер
 Нов. стр. отдел
 И. И. Шрейбер
 Изучение
 Класс
 Рук. проект
 И. И. Шрейбер
 Специалист
 И. И. Шрейбер
 Проект
 И. И. Шрейбер
 Проверка
 И. И. Шрейбер
 Проверка
 И. И. Шрейбер

Инженер
Проект
Руч. чертеж
№ 05
Вариант
Специалист
Г. А. Клоан
Инж. проект
Л. С. Шаталов
Инж. отдел
В. С. Шаталов
Инж. отдел
Л. С. Шаталов
Инж. отдел
Л. С. Шаталов



Спецификация металла. Сталь ВК ст-3 КП

Марка	Поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес в кг		Примеч.
					шт	Масса	
ВЗЖ-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	0,98м 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	
	Вес нап. обложенного металла 2% 1,29						
12	Вит М5 × 22	-	12	0,05	0,6		

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 ВЗЖ-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.