

СЕРИЯ 7501-1

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

ВЫПУСК 6

УЗЛЫ КОНТАКТНОЙ ПОДВЕСКИ ПОСТОЯННОГО
ТОКА НА ПРЯМЫХ НЕИЗОЛИРОВАННЫХ
НАКЛОННЫХ КОНСОЛЯХ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АЛЬБОМ 2

СЕРИЯ 7501-1

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

ВЫПУСК Б

УЗЛЫ КОНТАКТНОЙ ПОДВЕСКИ ПОСТОЯННОГО
ТОКА НА ПРЯМЫХ НЕИЗОЛИРОВАННЫХ
НАКЛОННЫХ КОНСОЛЯХ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

АЛЬБОМ 2

РАЗРАБОТАНЫ ТРАНСЭЛЕКТРОПРОЕКТОМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР



Г.С.Акопян
Г.Н.Брод

УТВЕРЖДЕНЫ

И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

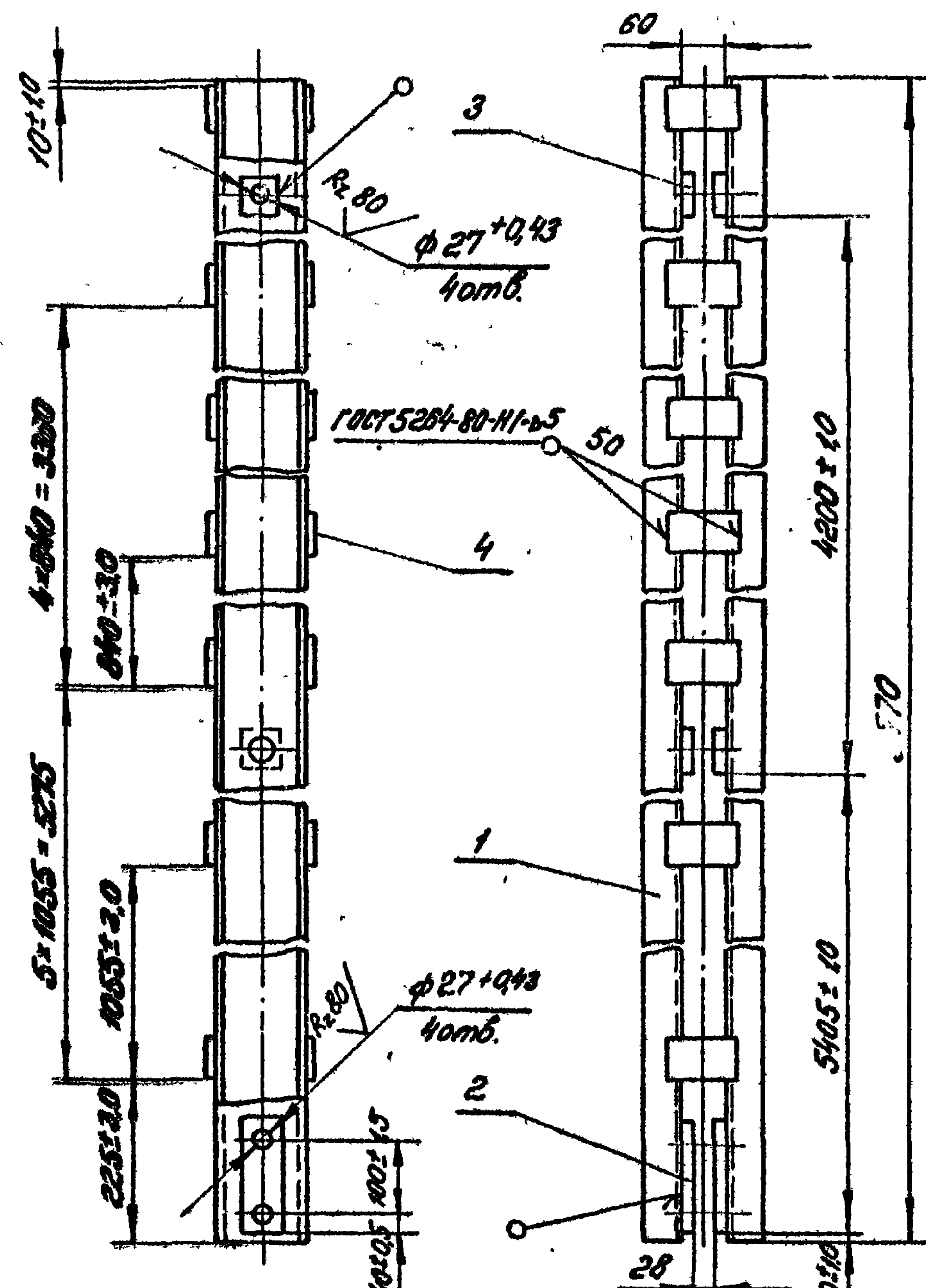
ПРИКАЗОМ ГЛАВНОГО УПРАВЛЕНИЯ
ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ И ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
ХОЗЯЙСТВА МПС от 9.01.83г. №3

[illegible]

Обозначение	Наименование	Стр.
50.01.100 СБ	Стойка	30
50.01.100	То же, спецификация	31
50.01.102	Скоба	31
50.01.101	Стойка	
50.01.201	Сегмент	32
50.01.200	Хомут	
52.01.000 СБ	Электрический соединитель ЭСУ-2МГ 95+А-185	33
52.01.000	То же, спецификация	
52.02.000 СБ	Электрический соединитель ЭСУ-2М 95+А-185	34
52.02.000	То же, спецификация	
53.01.000 СБ	Электрический соединитель тип ЭС1 - МГ 95	35
53.01.000	То же, спецификация	35
54.01.000 СБ	Электрический соединитель тип ЭС2 - МГ 95	36
54.01.000	То же, спецификация	36
56.01.000 СБ	Электрический соединитель тип ЭС2 - М 95	37
58.01.000	То же, спецификация	37
57.01.000 СБ	Электрический соединитель тип ПЭС - МГ 95	38
57.01.000	То же, спецификация	38
42.00.001	Направляющая	39

[illegible]

21.00.100 C5



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8232-75.

2. Детали поз. 1 - сталь марки ВСтЗпс 6-1, деталей поз. 2, 3, 4 - ВСтЗпс 6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или детали поз. 1 - ВСтЗкл 2-1, деталей поз. 2, 3, 4 - ВСтЗкл 2 для температур минус 30°C и выше.

21.00 100 CB

Цзм. лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Емельянова	Емельянов	
Проб.	Варивода	Варив	
Т. контр.			
Н. контр.	Перова	Варив	
Утв.	Брод	Брод	11.83

Кронштейн
консоли типа Д-II
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Максимум
	177,13	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Сулева

Формат А4

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
		<u>Документация</u>	
A4		Сборочный чертеж	EI.OO.100 CB
		<u>Детали</u>	
B4	1	Швеллер ГОСТ 8240-72 см. СБп.2ТУ14-I-3023-W	R _z 160 ✓
		$\ell = 9770 \pm 5.0$	2 B3.8 кг
		Полоса ГОСТ 103-76 см. СБп.2ГОСТ.535-79	R _z 160 ✓
B4	2	$16 \times 50; \ell = 160 \pm 0.5$	2 101 кг
B4	3	$16 \times 50; \ell = 50 \pm 0.5$	4 932 кг
B4	4	$6 \times 60; \ell = 100 \pm 0.5$	22 928 кг

21.00 100

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Емельянов	Виктор	
Проб.	Васильева	Виктор	
Н. контр.	Шероба	Виктор	
Утв.	Брод	Виктор	11.11

Кронштейн
консоли типа Д-11

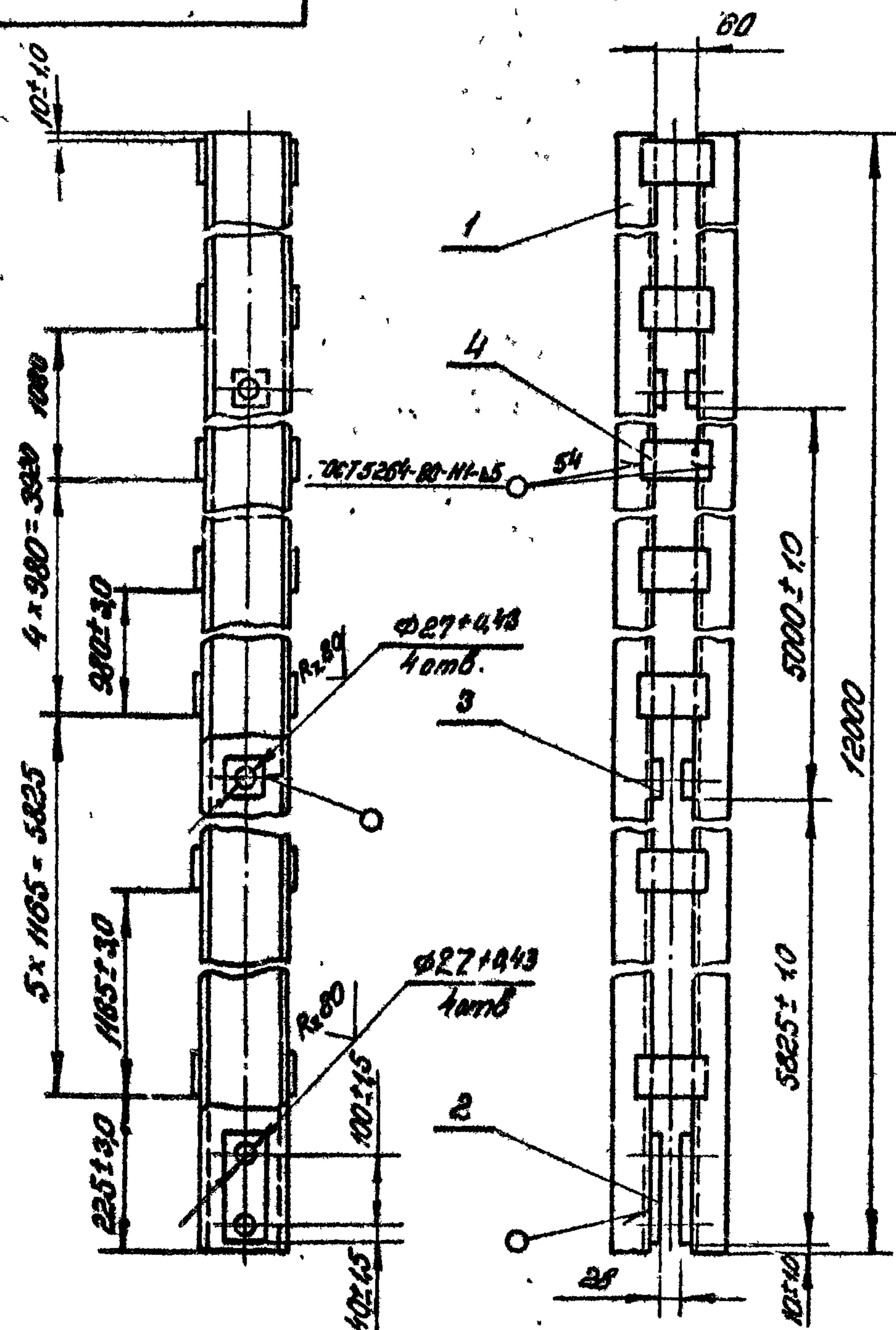
Литера	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копировал Суслова

формат А4

21.00.200 СБ



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8232-75.
2. Деталь поз. 1 - сталь марки ВСтЗпсб-1, детали поз. 2, 3, 4 - ВСтЗпсб для районов расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или детали поз. 1 - ВСтЗпсб-1, детали поз. 2, 3, 4 - ВСтЗпсб для температур минус 30°C и выше.

21.00.200 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Е. Емельянов	И. И. И.		
Проб.	Варивода	Варив		
И. контр.				
Н. контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	И. И. И.		

Кронштейн
консоли типа Д-VII
Сборочный чертеж

Литера	Масштаб	Масштаб
	259,58	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслоба Формат А4

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
44					21.00.200 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
54	1					Швеллер 12 ГОСТ 8240-72 см. СБп. 21.00.200-79	Rz 160	
						С = 12000 ± 5,0	2	4,8 кг
						Полосы ГОСТ 103-76 см. СБп. 21.00.200-79		
	2					16x50; С = 160 ± 0,5	2	101 кг
	3					16x50; С = 50 ± 0,5	4	0,32 кг
54	4					6x60; С = 100 ± 0,5	24	0,28 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Е. Емельянов	И. И. И.		
Проб.	Варивода	Варив		
И. контр.				
Н. контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	И. И. И.		

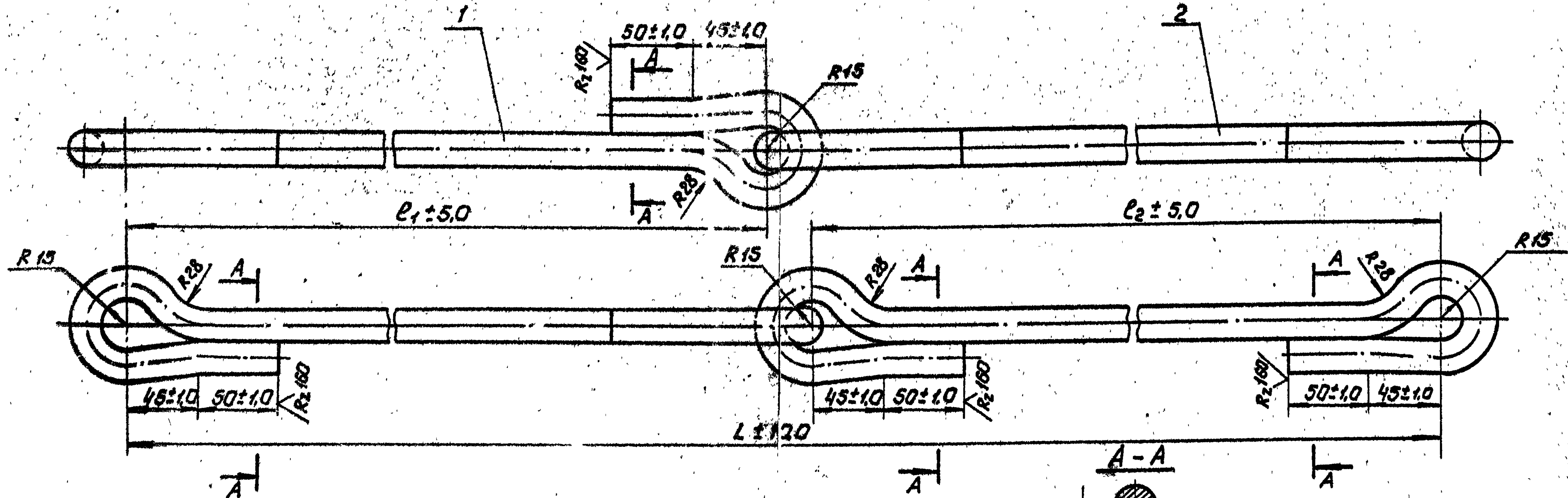
Кронштейн
консоли типа Д-VII

Литера	Лист	Листов
		1

Копировал Суслоба Формат А4

21.00.300 СБ

7.501-1 БИП.Б АЛБ6М2

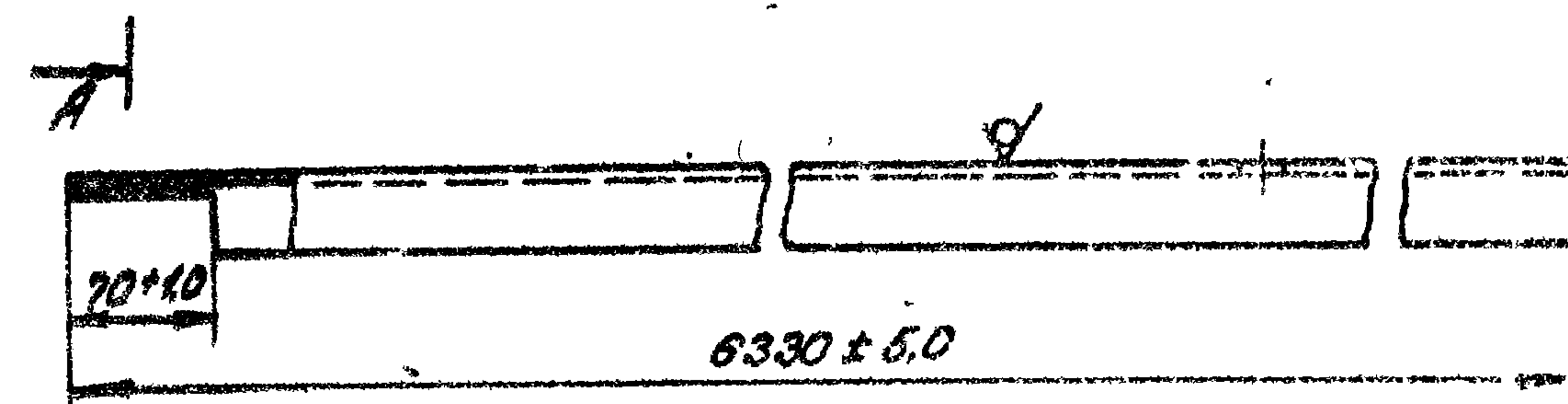
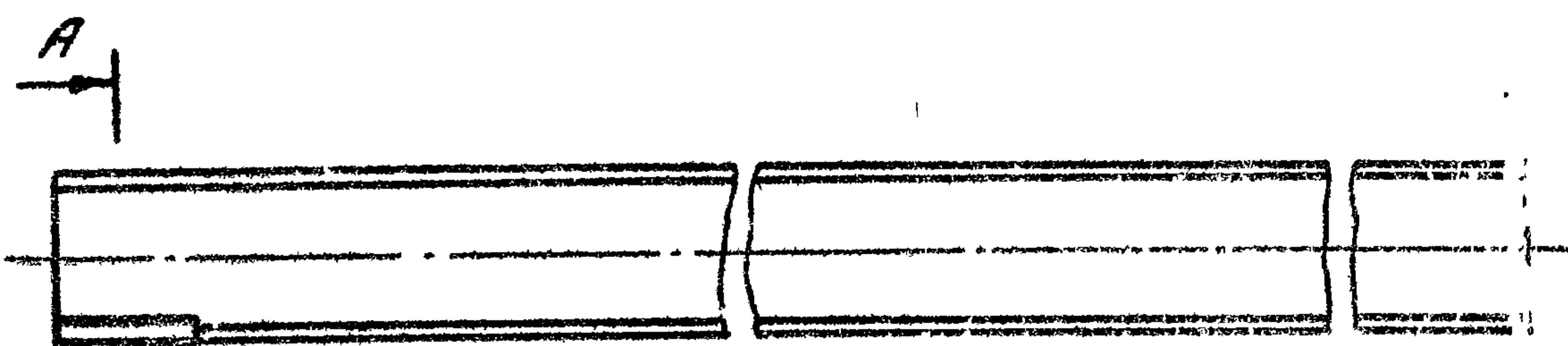
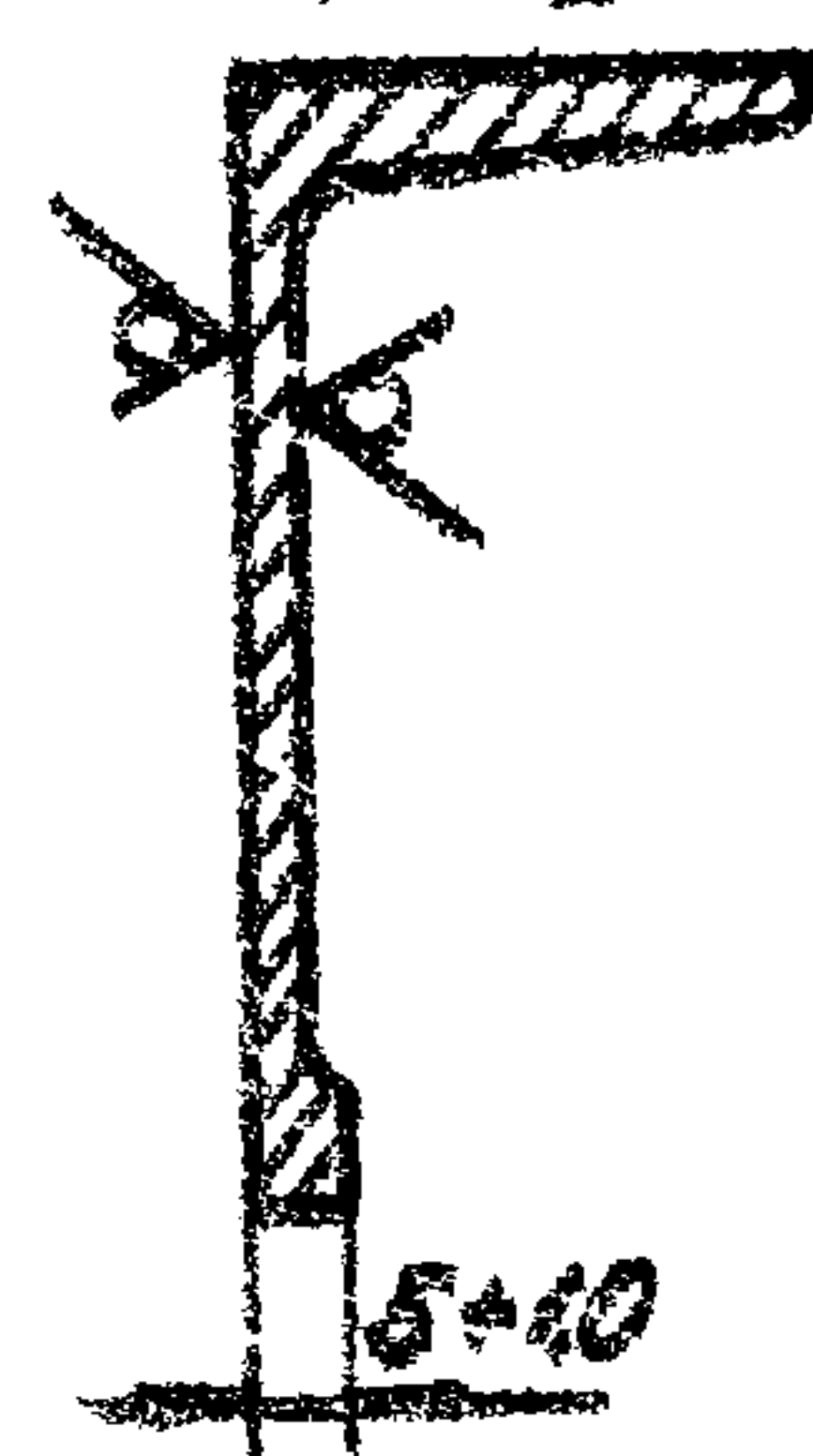


Обозначение	Тип	L, мм	Масса кг	Детали						
				поз. 1				поз. 2		
				Обозначение	L1, мм	L1 разб, мм	Масса кг	Обозначение	L2, мм	L2 разб, мм
21.00.300 СБ	I	6000	16,61	21.00.301	2460	2820	6,96			
-01 СБ	I	6450	17,74	-01	2910	3270	8,09			
-02 СБ	II	6600	18,60	-02	3260	3620	8,95	21.00.302	3510	3870
-03 СБ	II	7300	19,80	-03	3760	4120	10,15			
-04 СБ	I	7650	20,68	-04	4110	4470	11,03			
-05 СБ	II	10000	26,38	-05	4960	5320	13,13			
-06 СБ	III	10900	28,60	-06	5860	6220	15,35			
-07 СБ	III	11150	29,25	-07	6110	6470	16,00	-01	5010	5370
-08 СБ	IV	12000	31,35	-08	6960	7320	18,10			
-09 СБ	I	12500	32,50	-09	7460	7820	19,25			

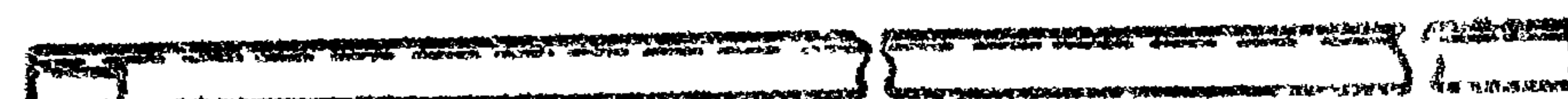
1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
2. Сварка ручная дуговая.

				21.00.300 СБ			
				Тяга двухпутной консоли сборочный чертеж			
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	Исполн.	Масса	Масштаб	
Разраб.	Емельянова	В.М.		См. табл.	1:2		
Проб.	Варивада	В.М.		Лист	Листов	1	
Т.контр.				ТРАНСЭЛЕКТРОПРОЕКТ			
Исполн.	Порова	В.М.		Формат А3			
Утв.	Брод	В.М.	11.12	Копировал Вликунова			

23.00.101

A-A
M 1:2

23.00.101-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. 23.00.101
M 1:10



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

23.00.101

Балка

Литера Масса Масшт.

44.30 1:5

Лист Листов 1

Швеллер В ГОСТ 8240-72
см. п. 1ТУН-1-3023-80

Трансэлектропроект

Копировал Суслода

Формат А4

Обозначение

Наименование

Кол.

Приме-
чание

Документация

21.00.300 СБ

Сборочный чертеж

Детали

21.00.301

Штанга,

см. табл. 4

Круг В20 ГОСТ 2590-71
ВСтЗпсб ГОСТ 535-79

В, разв = см. табл. СБ 1

21.00.302

Штанга,

см. табл. 4

Круг В20 ГОСТ 2590-71
ВСтЗпсб ГОСТ 535-79

В, разв = см. табл. СБ 1

21.00.300

Тяга
двухпутной
консоли

Литера Лист Листов

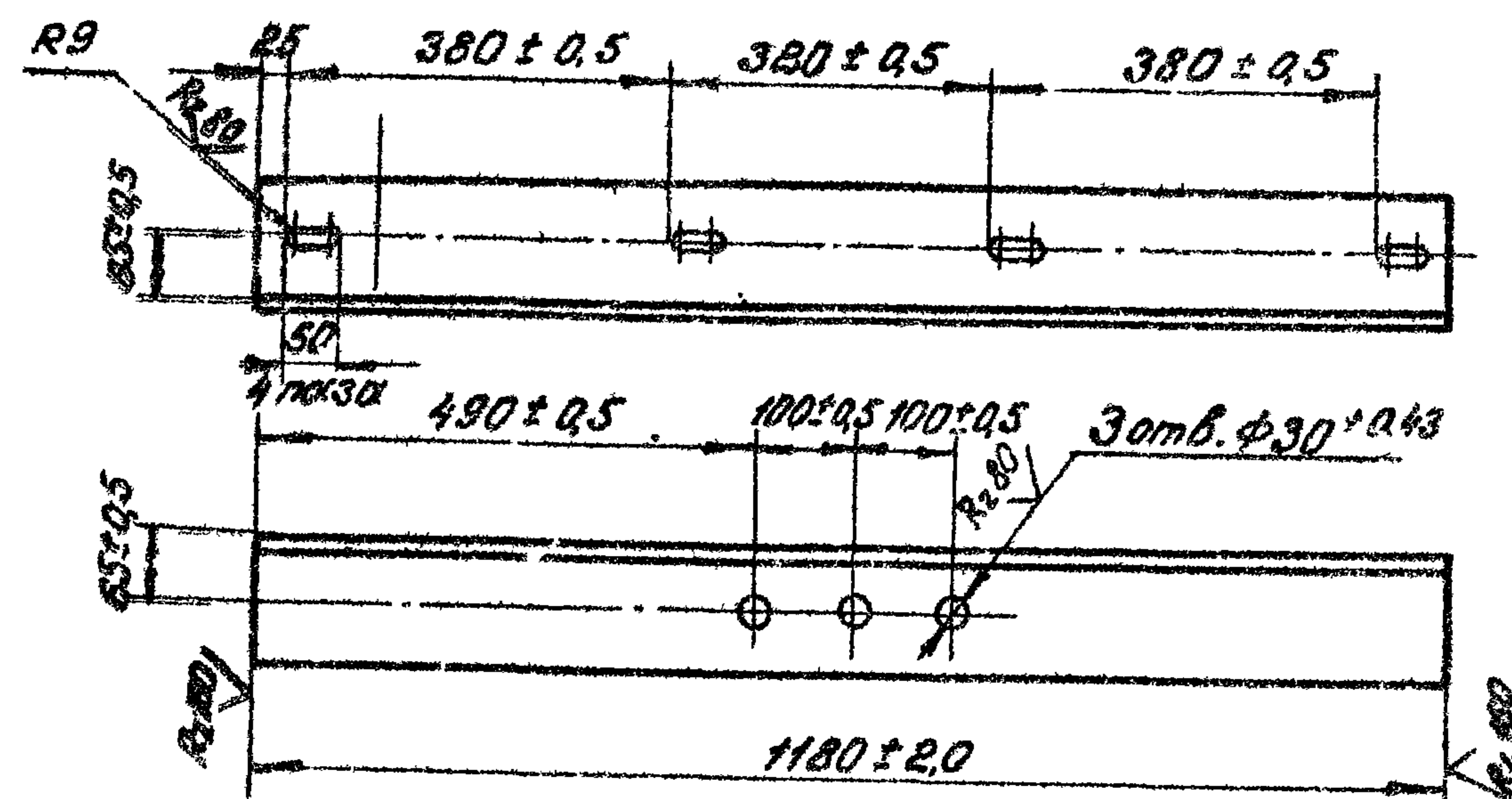
Трансэлектропроект

Копировал Суслода

Формат А4

21.00.401

(A) A



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

21.00.401

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянов	Вариант		
Пров.	Вариант	Вариант		
Т.контр.				
Н.контр.	Терова	Вариант		
Утв.	Бров	Вариант		

Балка пятый

Литера	Масса	Масштаб
	22.50	1:10
Лист	Листов	1

Угол 5125x125x10 ГОСТ 8509-72
см. п. 1 ТУ 14-1-3023-80

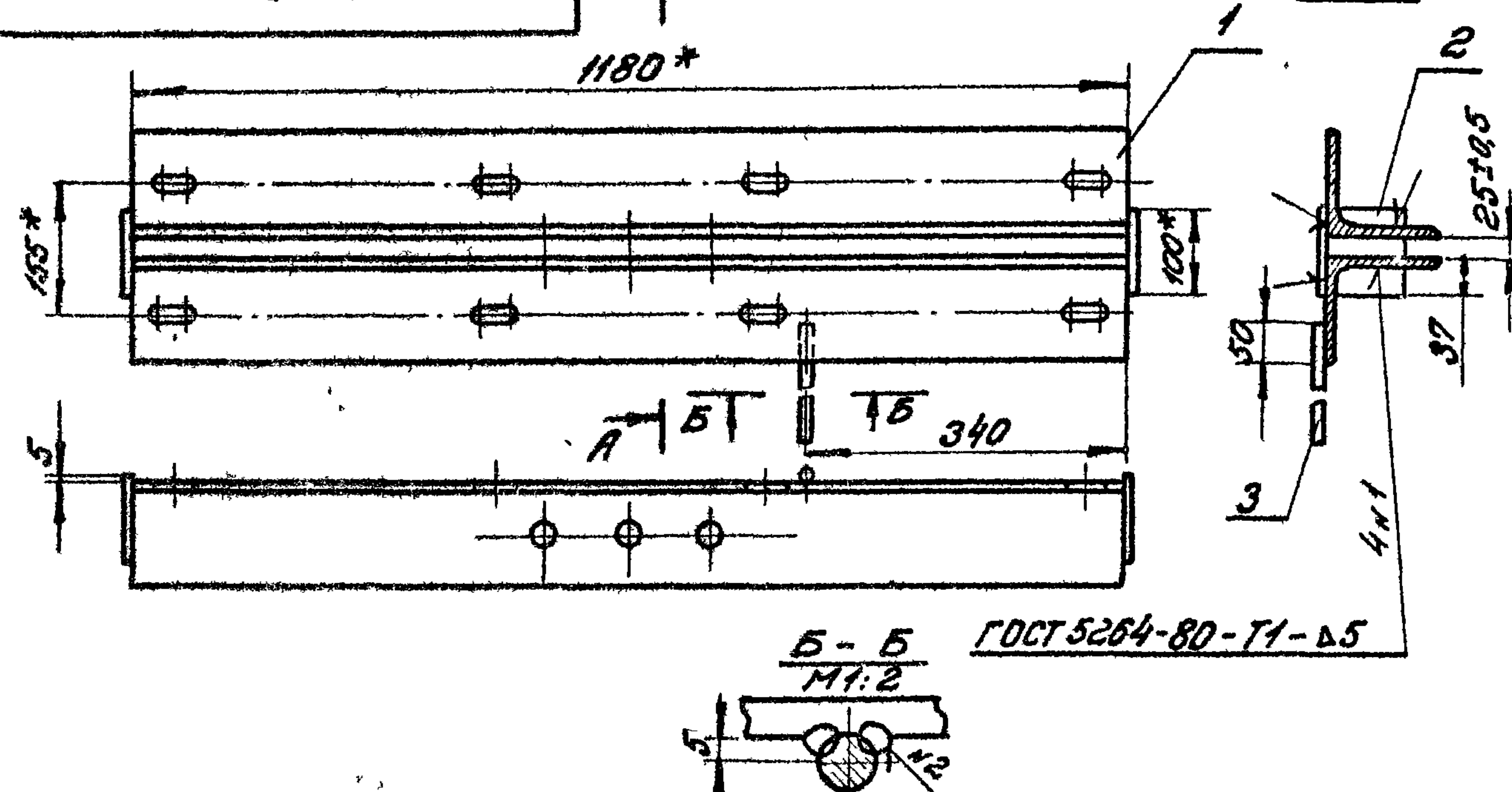
Трансэлектропроект

Копировала Суслова

21.00.400

A

A-1



Б-Б ГОСТ 5264-80-Т1-Δ5



1. Деталь поз. 2 - сталь марки ВСтЗпсб для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗкп 2 для температур минус 30°C и выше.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8232-75. Свободный конец детали поз. 3 не окрашивать.
3. Сварка ручная.
- 4* Размеры для справок.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A4	1	21.00.401	Балка пятый	2		
B4	2	21.00.402	Накладка, Полоса 8x100 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79			
			ℓ = 100 ± 2.0	2	0,63 кг	
B4	3	21.00.403	Пруток, Круг В12 ГОСТ 2590-71 ВСтЗкп 2 ГОСТ 535-79			
			ℓ = 250 ± 2.0	1	0,22 кг	

21.00.400

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянов	Вариант		
Пров.	Вариант	Вариант		
Т.контр.				
Н.контр.	Терова	Вариант		
Утв.	Бров	Вариант		

Пята
кронштейна

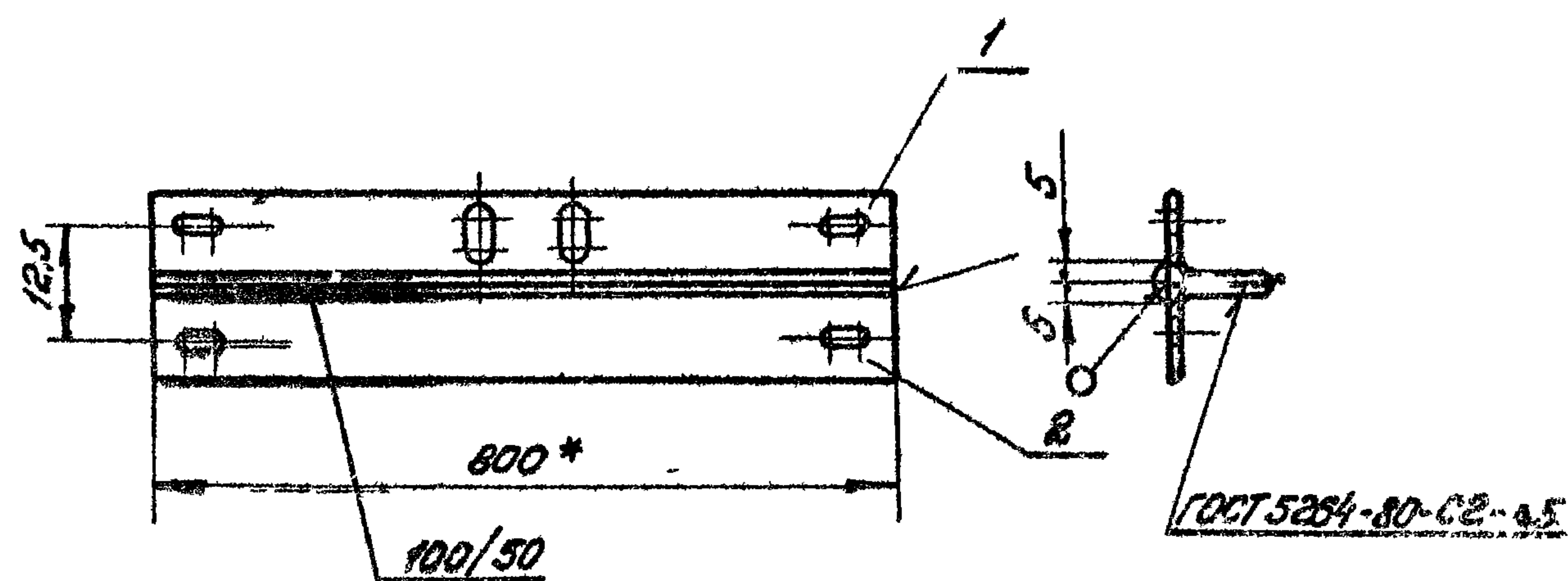
Литера	Масса	Масштаб
	48.48	1:10
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Копировала Суслова

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.

Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А4	1		21.00.501	Балка верхняя	1	
А4	2		21.00.502	Балка нижняя	1	

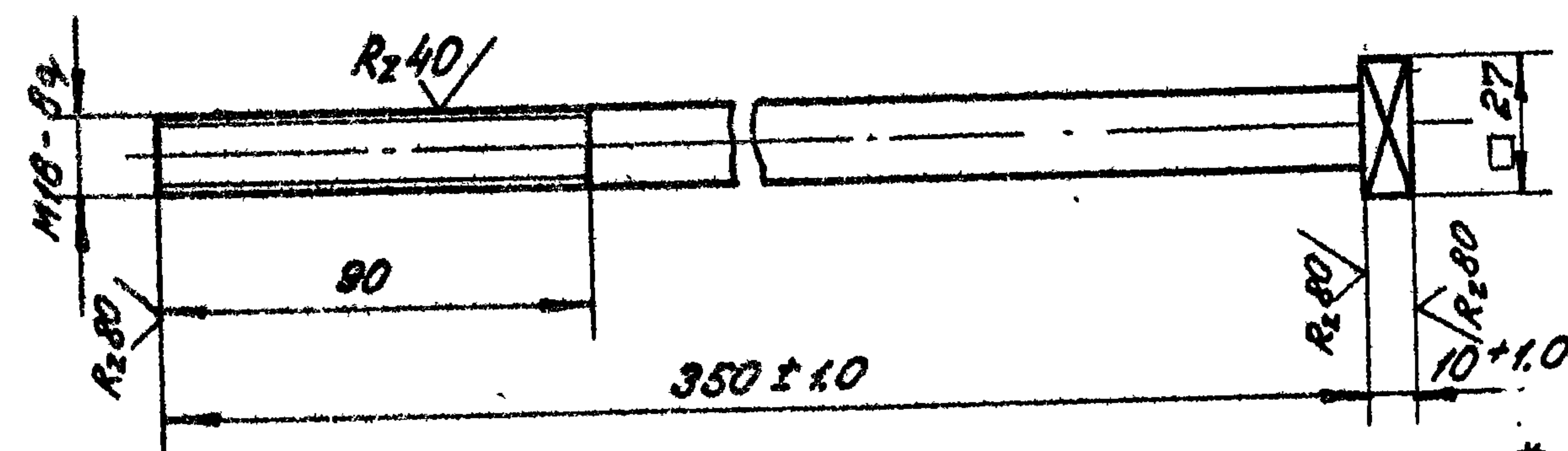
21.00.500

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.	Кочанова	Жен				24.20	1:10
Проб.	Варибова	Варив			Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.	Перова	Варив					
Утв.	Борз	Варив					

Пята тяги

Трансэлектропроект

21.00.002



Длина заготовки 374*

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

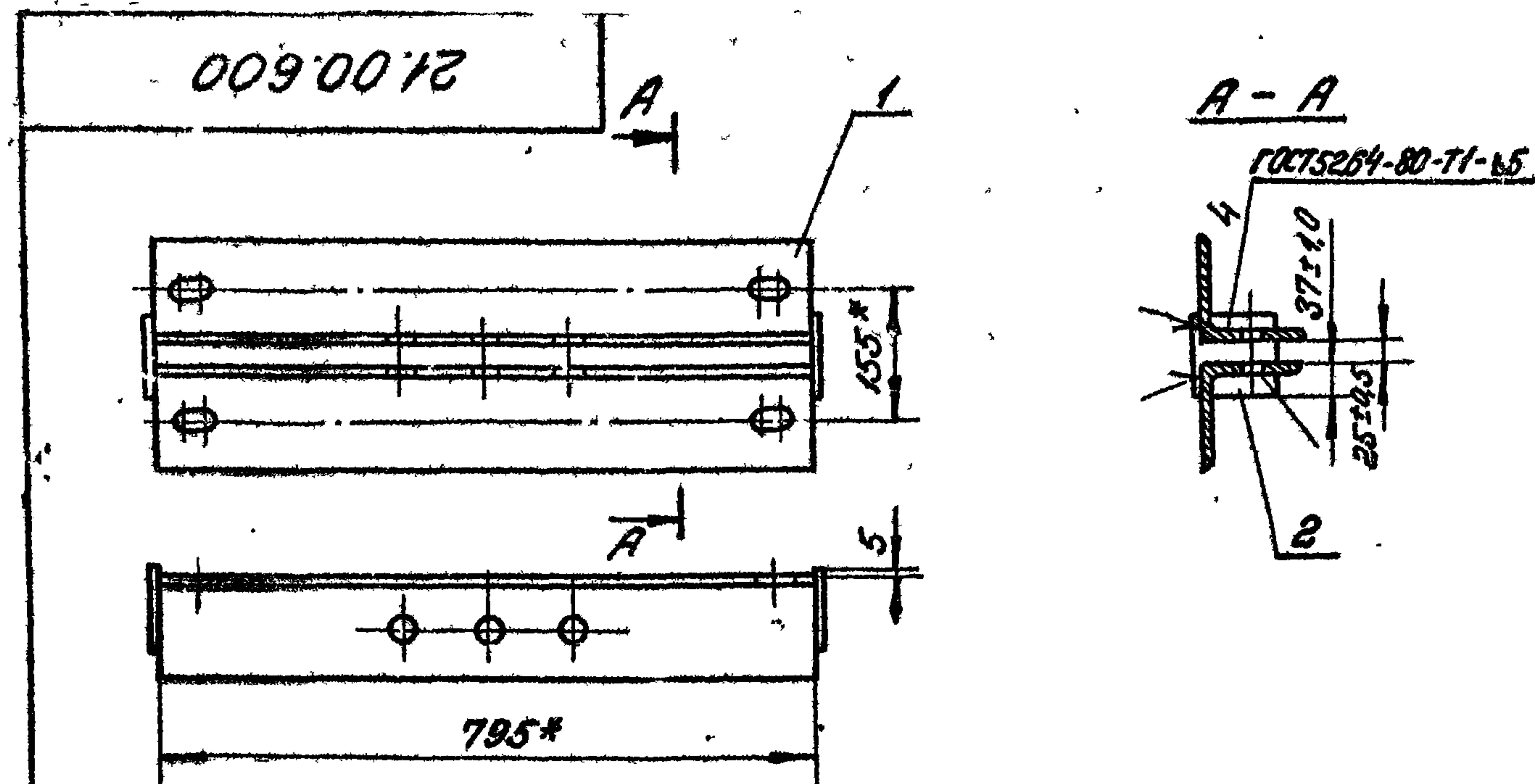
Изм. Лист

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.	Кочанова	Жен				0.57	1:2
Проб.	Варибова	Варив			Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.контр.	Перова	Варив					
Утв.	Борз	Варив					

Болт М16*350

Круте В16 ГОСТ 2590-71
ВСт 3сп 5 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект



1. Деталь поз. 2 - сталь марки ВСтЗпсб для районов расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗкп2 для температур минус 30°C и выше.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8232-75.

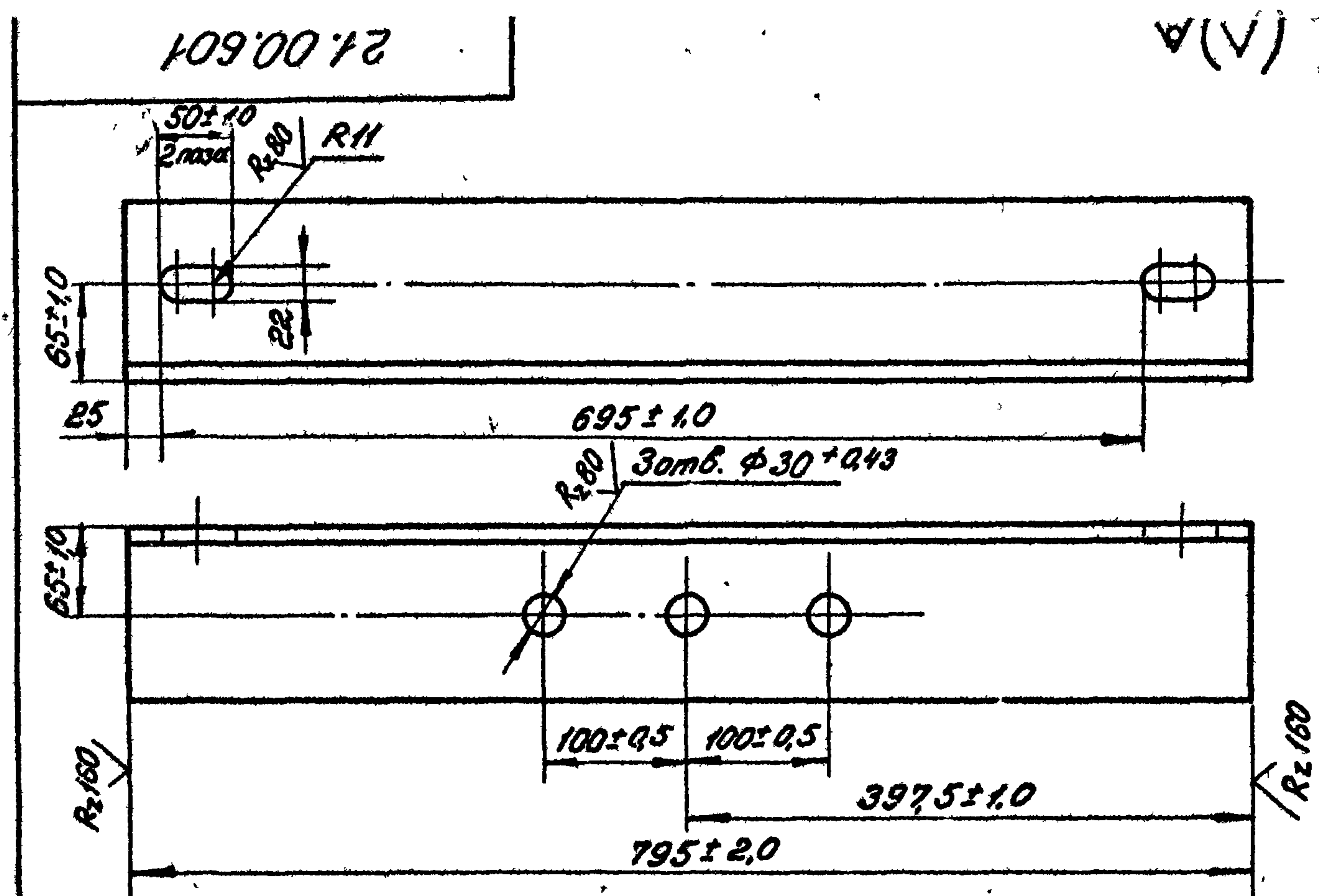
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A4	1		21.00.601	Балка пята	2	
B4	2		21.00.602	Накладка		
				Полоса 8x100 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79		
				l = 100 ± 0,5	2	0,63 кг

21.00.600

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.	Кочанова	Жон				31,66	1:5
Пров.	Варивада	Варив					
Т. контр.							
И. контр.	Перова	Варив					
Утв.	Брод	Брод	11.83				

Копировал Суслова

Формат А4



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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
A4	1		21.00.601	Балка пята	2	
B4	2		21.00.602	Накладка		
				Полоса 8x100 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79		
				l = 100 ± 0,5	2	0,63 кг

21.00.601

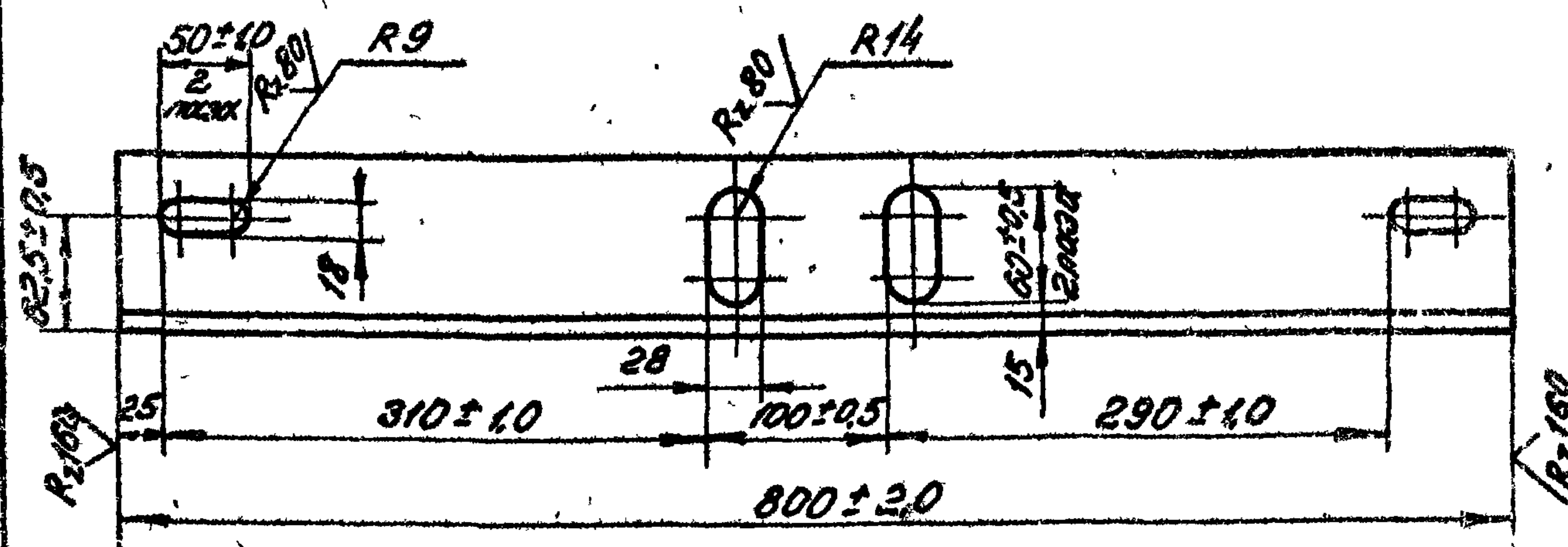
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масшт.
Разраб.	Кочанова	Жон				15,20	1:5
Пров.	Варивада	Варив					
Т. контр.							
И. контр.	Перова	Варив					
Утв.	Брод	Брод	11.83				

Копировал Суслова

Формат А4

27.00.50*

✓✓



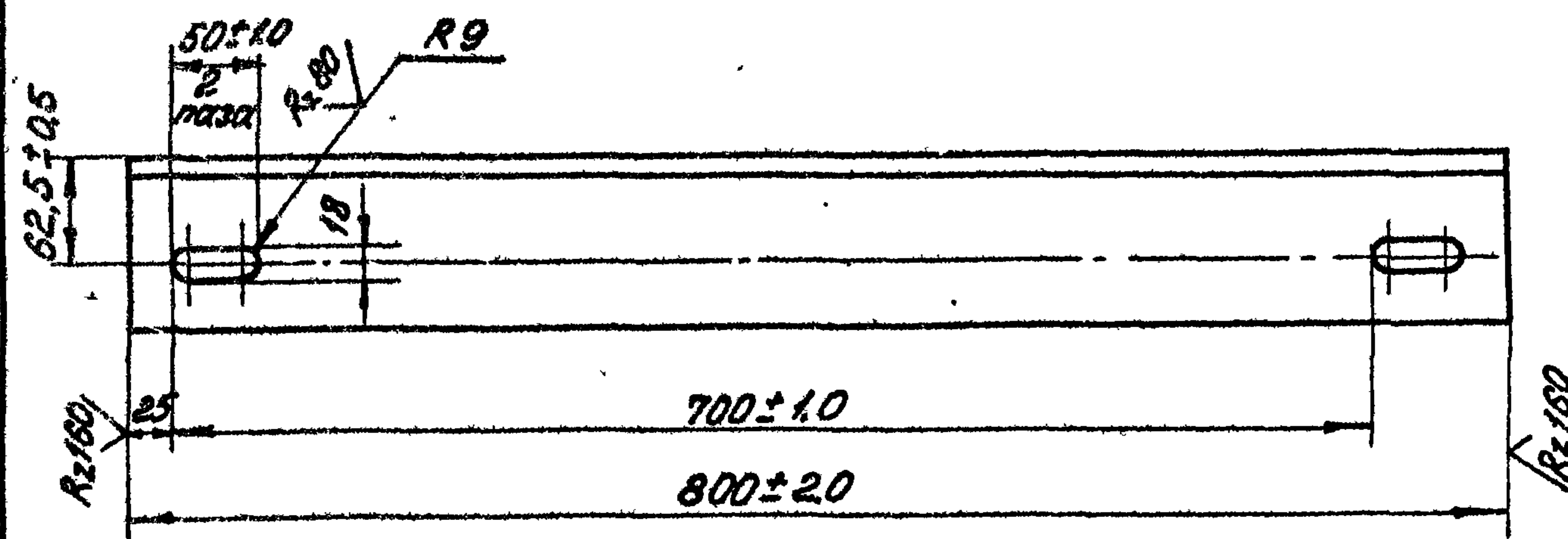
Сталь марки ВСтЗпсб-1 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗкп 2-1 для температуры минус 30°C и выше.

21.00.501

									21.00.501			
Изм.	Лист	из докум.	Подпись	Дата	Балка Верхняя				Литера	Масштаб	Максимум	
Разраб.	Емельянова	Жуков									12.10	1:5
Пров.	Варюкова	Варюк										
Т. контр.											Лист	Листов 1
Рук. гр.												
Н. контр.	Перова	Варюк			Узелок Б 100×100×10 ГОСТ 8509-72 см. п. I ТУ 14-I-3023-80				Трансэлектропроект			
Число	Контр.	Дополн.										

27.00.502

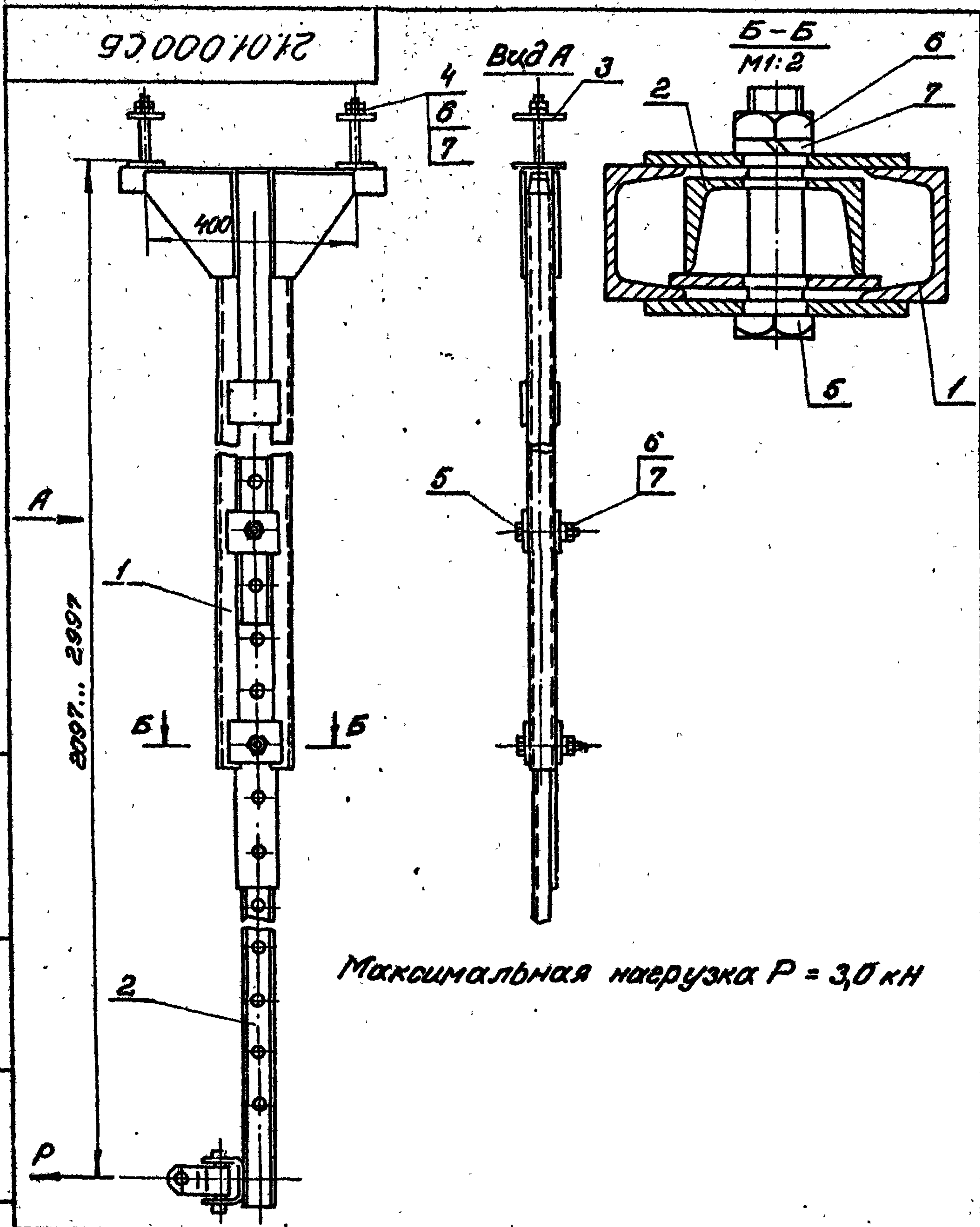
✓(✓)



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

21.00.502

					21.00.502							
					<div>БАЛКА НИЖНЯЯ</div>							
Изм. Лист		из докум.		Подпись						Дата		
Дизайн		Беленькова		Жуков								
Проб.		Варивод		Дарил								
Г. контр.												
Дук. вр.								Лист		Листов 1		
Н. контр.		Перова		Дарил				Углубок $5100 \times 100 \times 10$ ГОСТ 8609-72 см. п 1 ТУ 14-1-3023-80		Трансэлектропроект		
Утв.		Бров		Жуков		11.83						



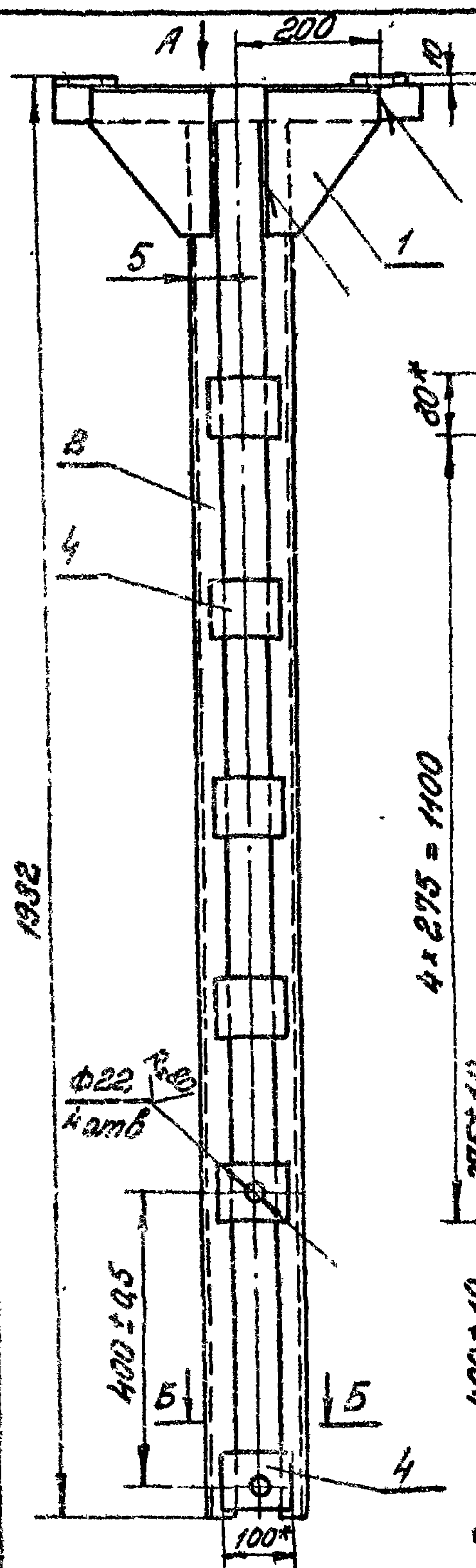
Максимальная нагрузка $P = 3,0 \text{ кН}$

						21.01.000 СБ		
					Стойка фиксаторная двухпутной консоли. Сборочный чертеж	Литера	Масса	Нормыт.
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разработ.	Кочанова	Ром					46.72	1:10
Проб.	Варшавский	Барил						
Т. контр.						Лист	Листов 1	
Н. контр.	Перова	Барил			Трансэлектропроект			
Утв.	Брод	Федина	11.83					

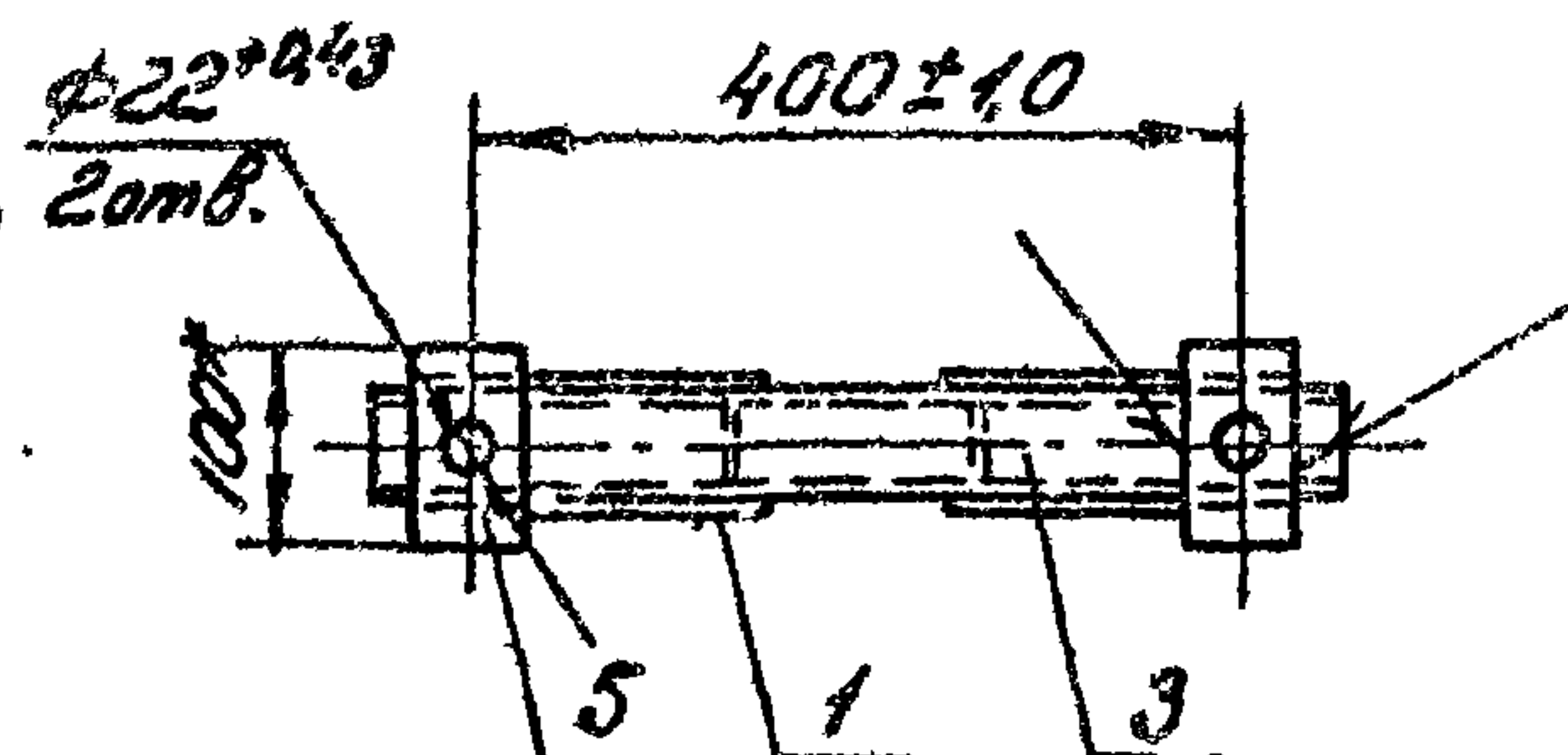
Ранг	Возраст	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
А4			21.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		21.01.100	Стойка	1	
А4	2		21.01.200	Стойка фиксаторная	1	
				<u>Детали</u>		
А4	3		21.01.001	Планка	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4			Болт М20х170.46		
				ГОСТ 7798-70	2	
	5			Болт М20х90.46		
				ГОСТ 7798-70	2	
	6			Гайка М20.4		
				ГОСТ 5915-70	4	
	7			Шайба пружинная 20ш		
				ГОСТ 6402-70	4	

					21.01.600
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Разработ.		Кочаков В.	Холостой		Стойка фиксаторная обухпутной консоли
Пров.		Варивод В.	Карачинский		
Н.контр.		Перов В.	Карачинский		
Учтв.		Брод Н.	Филиппов	11.83	Транспортно-проект

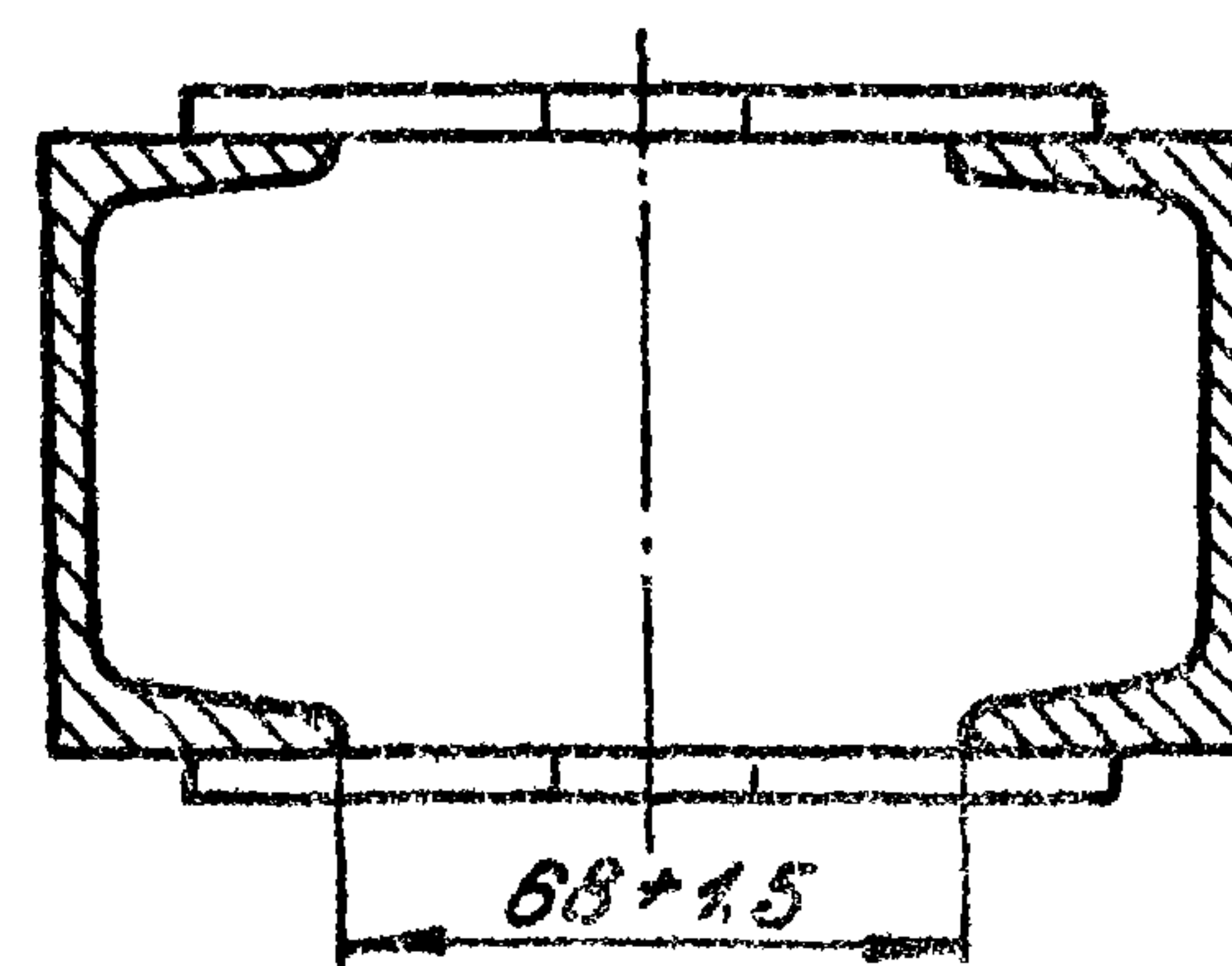
920011012



Вид А



Б-Б
М 1:2



ГОСТ 5204-80-Н1-05

1. Детали поз 2,3 -
-сталь марки ВСтЗпсб-1, деталей
поз. 4,5 - ВСтЗпсб для районов расчет-
ной температурой ниже минус 30°С
до минус 40°С или деталей поз. 2,3 -
-ВСтЗпсб 2-1, деталей поз. 4,5 - ВСтЗпсб 2
для температур минус 30°С и выше.
2. После изготовления зачистить
и окрасить масляной краской по
ГОСТ 8292-75.
3. * Размеры для справок.

21.01.100 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Лист
Разраб.	Емельянова	Вариант		
Проб.	Вариант	Вариант		
И. контр.				
И. контр.	Перова	Вариант		
Утв.	Брод	Вариант		

Стойка
Сборочный чертеж

Литера	Масса	Масштаб
	32.06	1:10
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Суслоба

Формат А4

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			21.01.100 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		21.01.101	Косынка	4	
				Швеллера		
				ГОСТ 8240-72		
				СМ. СБ1У14-3023-80		
Б4	2			$\ell = 1940 \pm 5,0$	2	9,40 кг
Б4	3			$\ell = 500 \pm 5,0$	1	2,42 кг
				Полосы		
				ГОСТ 103-76		
				СМ. СБ1ГОСТ 535-79		
Б4	4			$5 \times 80; \ell = 100 \pm 1,0$	12	0,31 кг
Б4	5			$10 \times 60; \ell = 100 \pm 1,0$	2	0,44 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянова	Вариант		
Проб.	Вариант	Вариант		
И. контр.	Перова	Вариант		
Утв.	Брод	Вариант		

Стойка

21.01.100

Литера	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

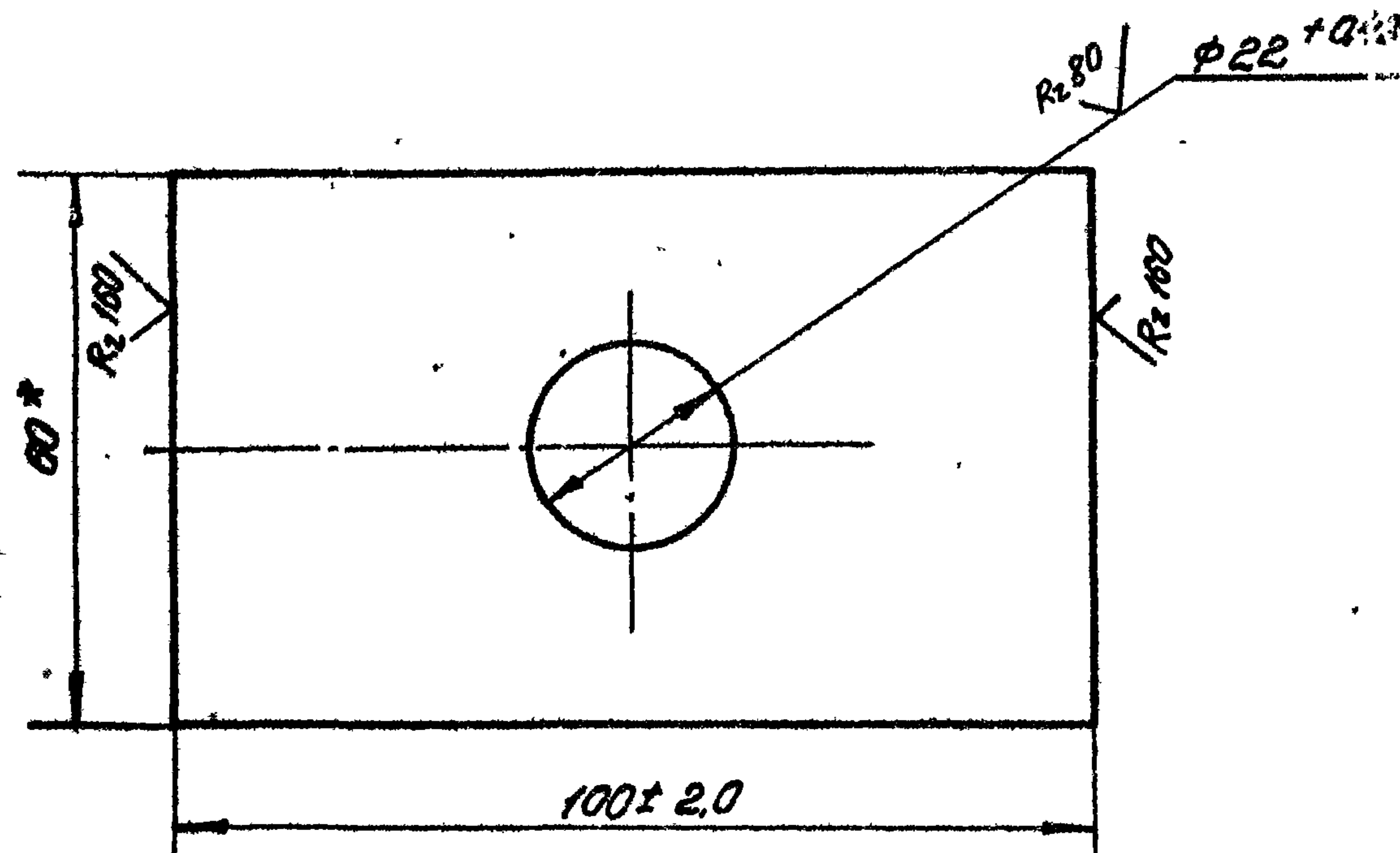
Копировал Суслоба

Формат А4

7.501-1 Вып. 6 АЛЛЕГОМ 2

21.01.02

(V)A



1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗпс2 для температур минус 30°C и выше.
2.* Размер для справок.

21.01.001

Планика

Литера Масса Масшт.

0.44 1:1

Лист Листов 1

Полоса 10x60 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79

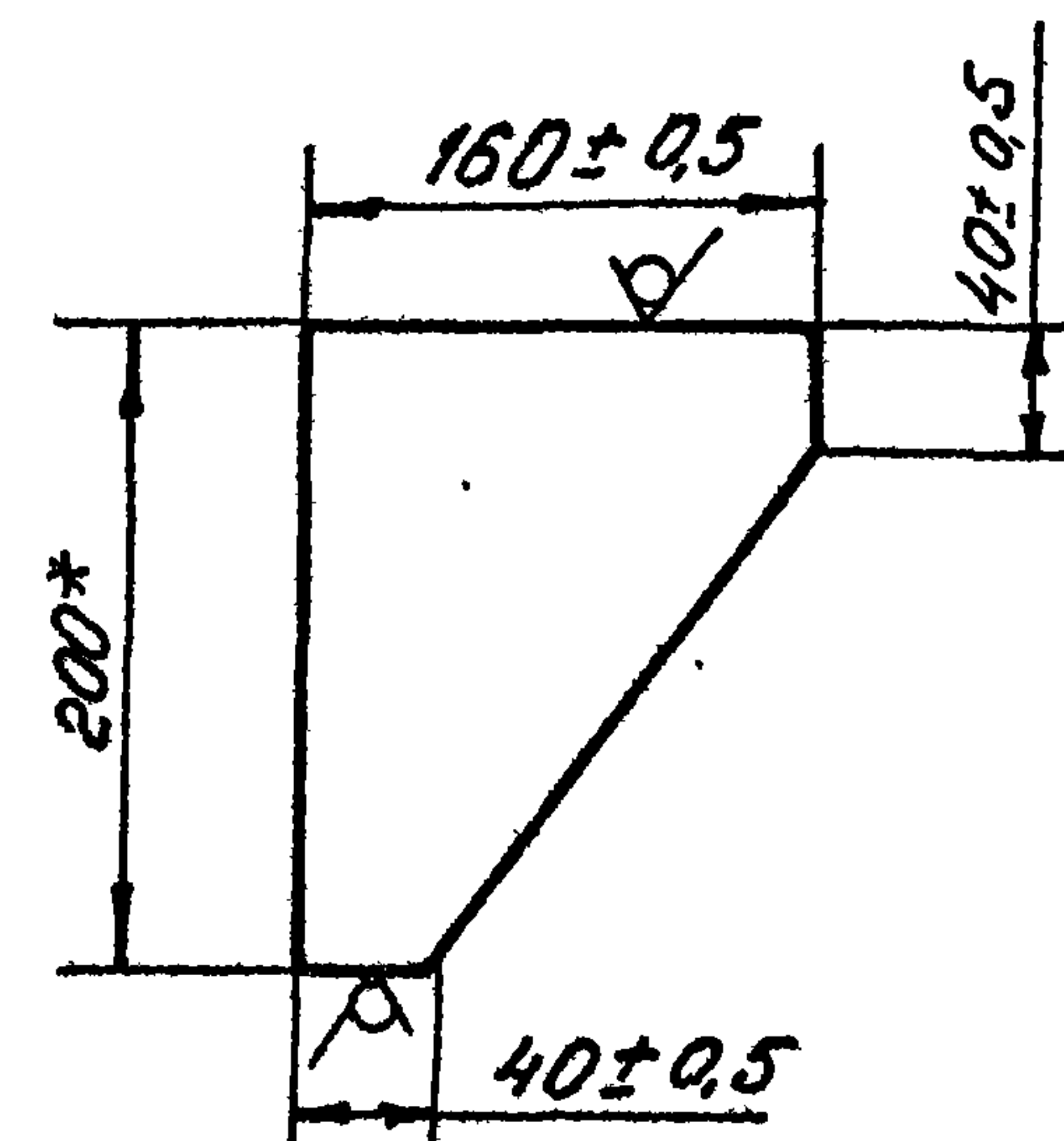
Трансэлектропроект

Копировал Сулоба

Формат А4

21.01.101

Rz160/(V)



1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗпс2 для температур минус 30°C и выше.
2.* Размер для справок.

21.01.101

Косынка

Литера Масса Масшт.

1.05 1:5

Лист Листов 1

Полоса 6x200 ГОСТ 103-76 см. п. 1 ГОСТ 535-79

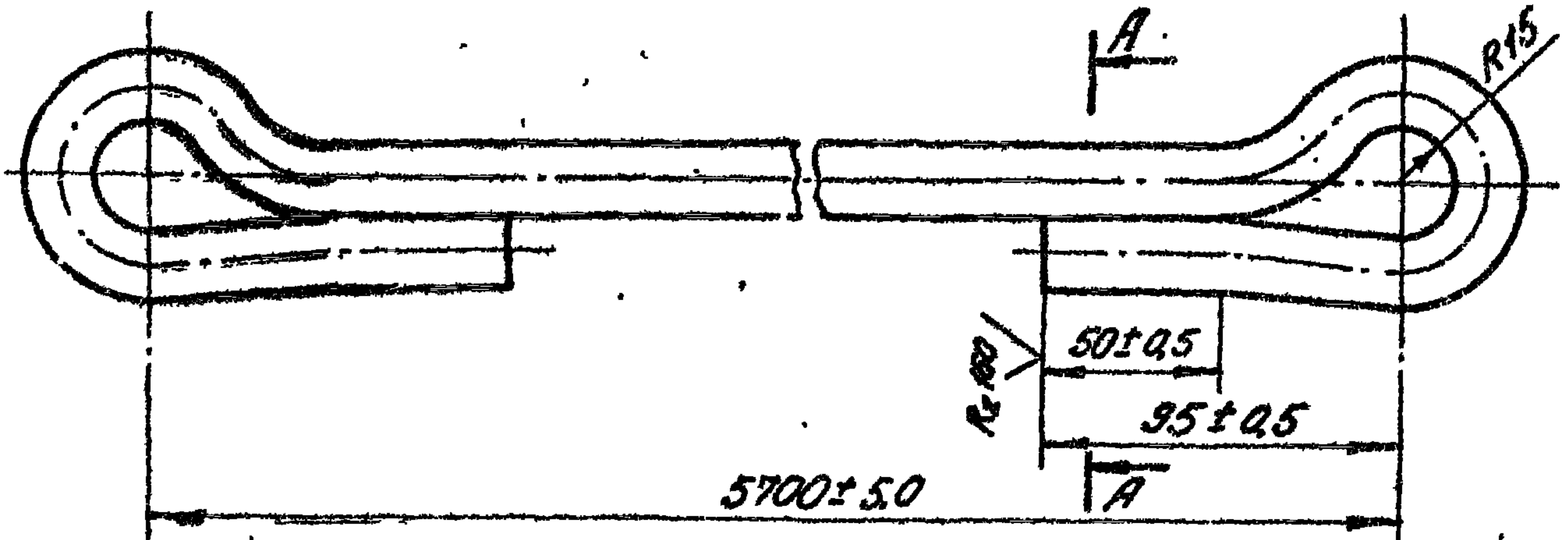
Трансэлектропроект

Копировал Сулоба

Формат А4

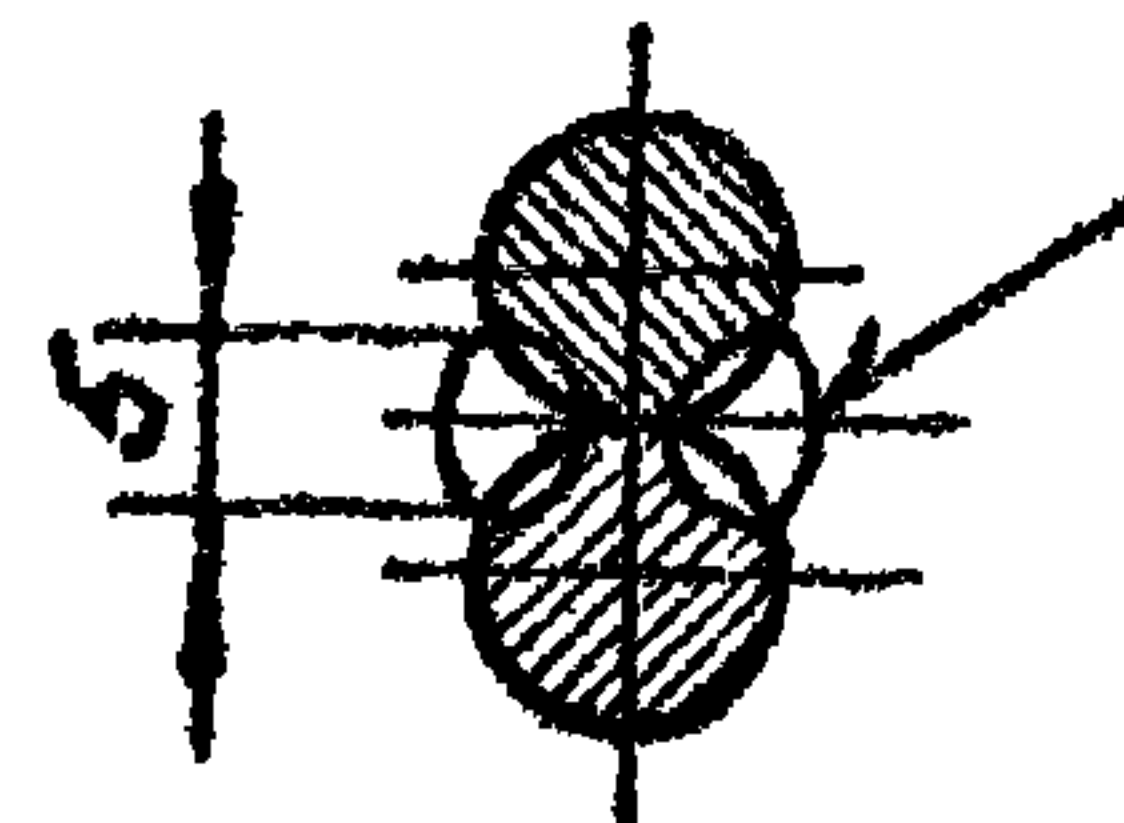
23.00.001

(✓)А



Развернутая длина 6060*мм

A-A
M1:2



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

2. Сварка ручная дуговая

3.* Размер для справок.

23.00.001

Изм.	Лист	Начисл.	Подпись	Дата
Изд.	1	Кочанова	Рем	
Проб.	Варшавой	Варш		
Контр.				
Н. контр.	Перова	Варш		
Этв.	Брод	Варш	11.83	

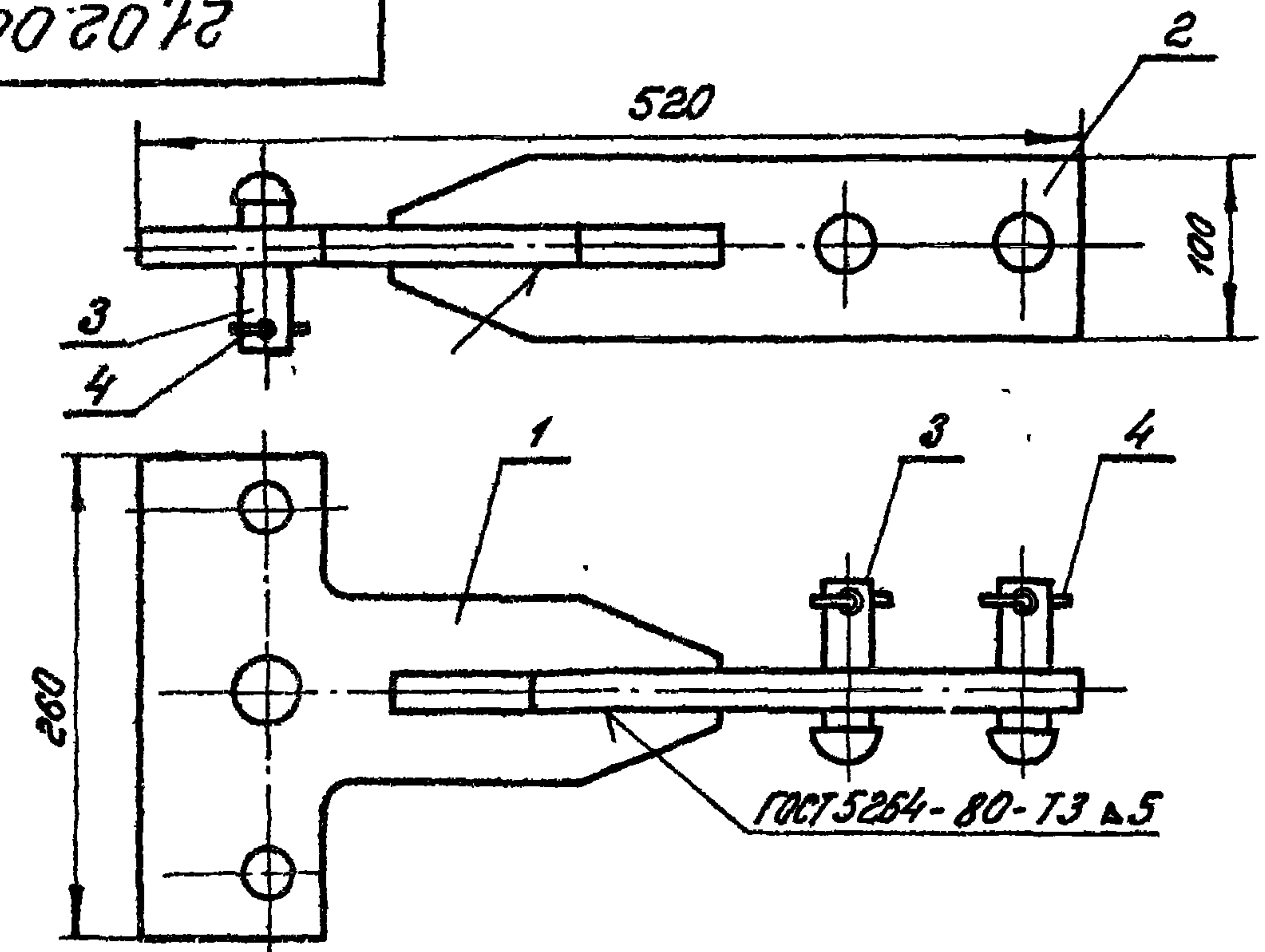
Тяга П-1

Литера	Масса	Масштаб
	14.97	1:2
Лист	Листов	1

Круг В-20 ГОСТ 2590-71
ВСт 3сп 5 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

21.02.000



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

2.* Размеры для справок.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
1	21.02.001	Планка фасонная	1	
2	21.02.002	Планка	1	
<u>Прочие изделия</u>				
3	ЛЭЗ. 41.0215	Валик 28×90	3	Подарок. ЭМЗ
<u>Материалы</u>				
4		Проволока 4БСМ2		
		ГОСТ 3822-79	0,21 м	

21.02.000

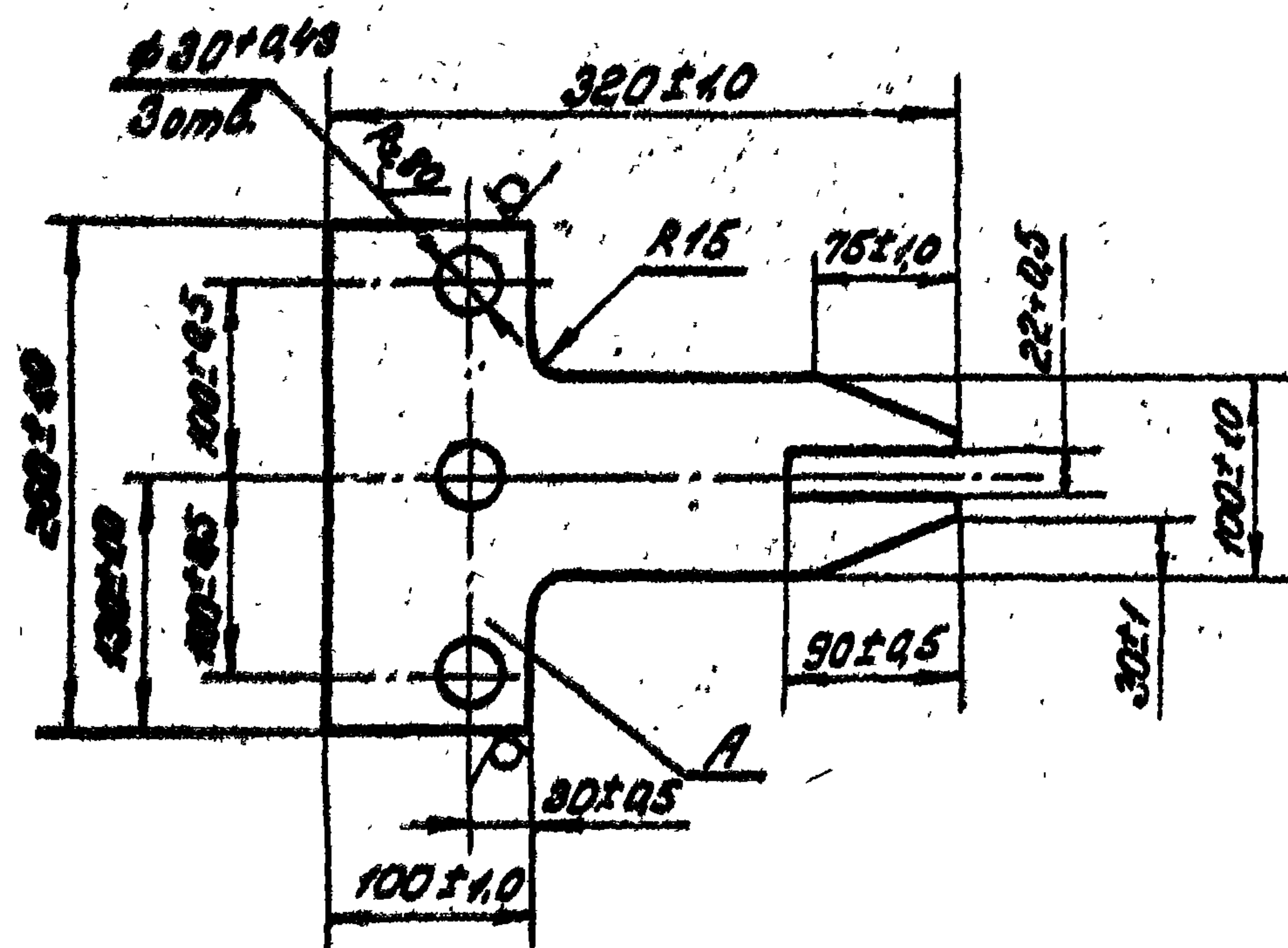
Изм.	Лист	Начисл.	Подпись	Дата
Изд.	1	Кочанова	Рем	
Проб.	Варшавой	Варш		
Контр.				
Н. контр.	Перова	Варш		
Этв.	Брод	Варш	11.83	

Переходник
вбухнутной
консоли

Литера	Масса	Масштаб
	13.50	1:5
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

21.02.001

R_z160 (✓)

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

в. Смещение всей от плоскости А не более 0,2 мм.

21.02.001

ПЛАНКА
ФАСОННАЯ

Литера Масса Масшт.

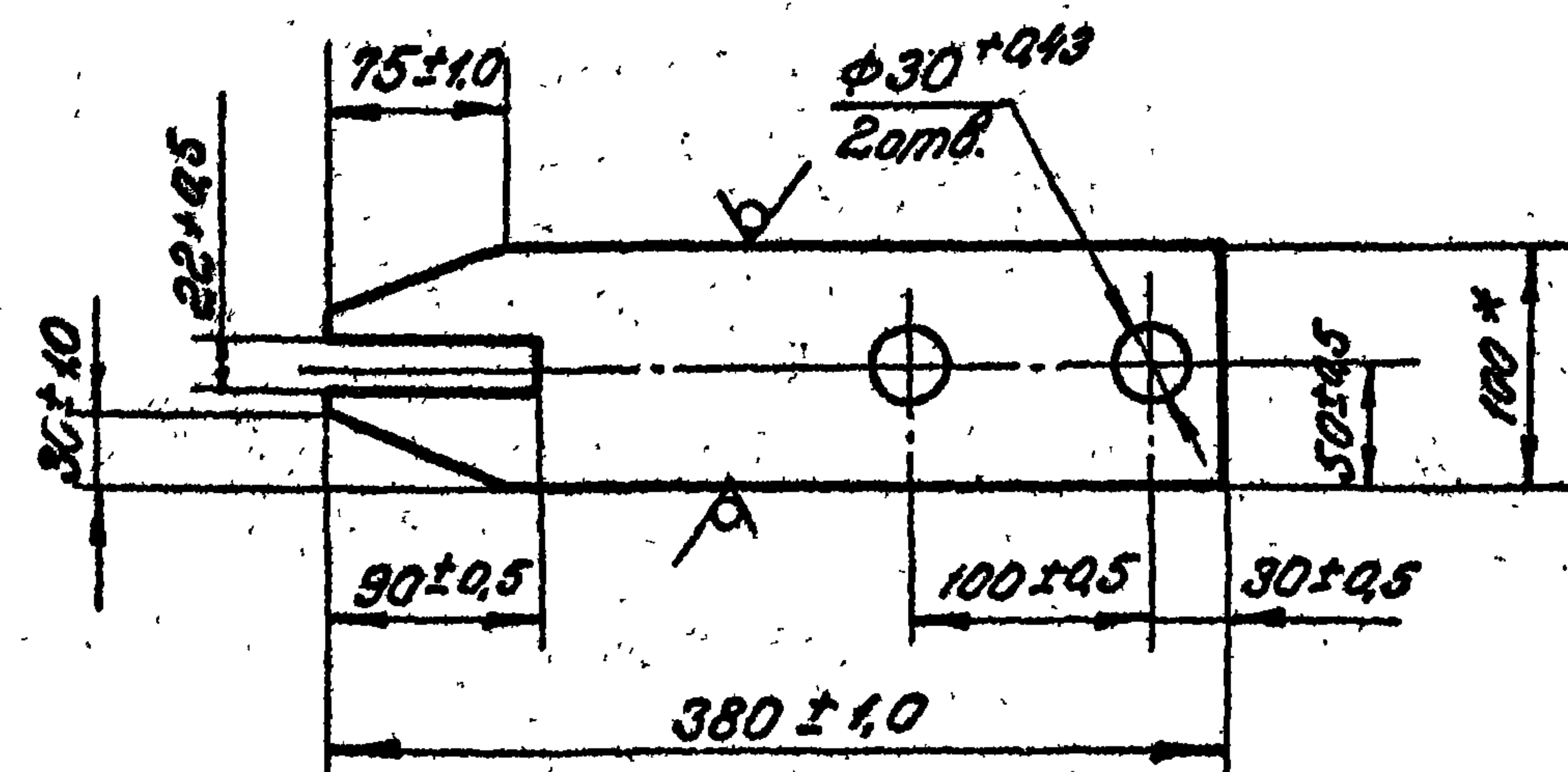
6.63 1:5

Лист Листов 1

Лист 20 ГОСТ 19903-74
см. п. 1 ТУ14-Г-3023-80

Трансэлектропроект

21.02.002

R_z160 (✓)

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

в. *Размер для справки.

21.02.002

ПЛАНКА

Литера Масса Масшт.

5.25 1:5

Лист Листов 1

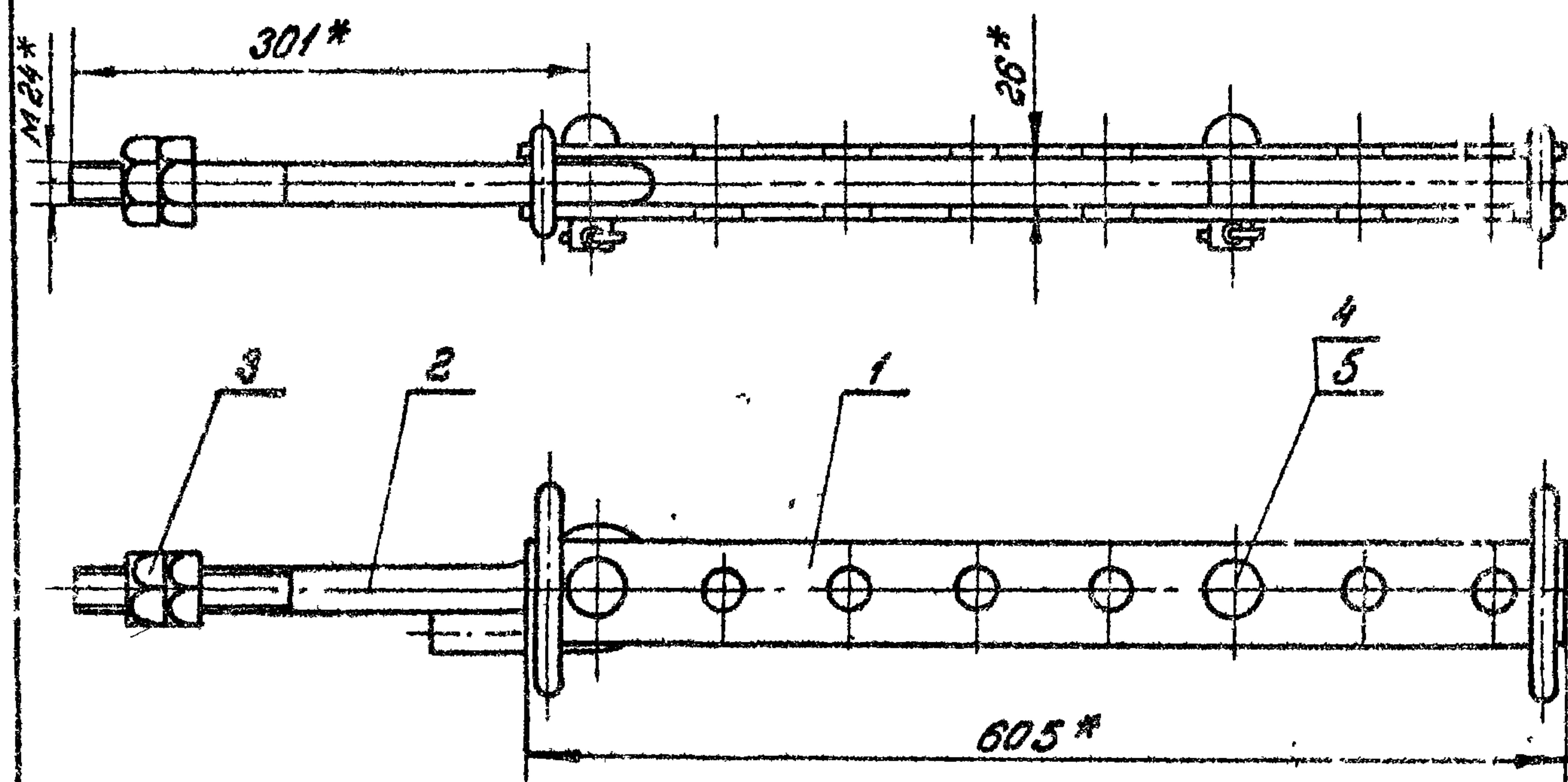
Полоса 20×100 ГОСТ 103-76
см. п. 1 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

Копировал Суслова

Формат А4

2103000СБ



* Размеры для справок

21.03.000 СБ

Пластина
регулирующая
сборочный чертеж

Литера	Масштаб	Масштаб
	6.12	1:5
Лист	Листов 1	
Трансэлектропроект		

Копировал Суслова

Формат А4

Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
А4		21.03.000 СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
А4	1	21.03.100	Пластина	1	
			Детали		
А4	2	21.03.001	Штанга	1	
			Стандартные изделия		
	3		Гайка М24.4		
			ГОСТ 5915-70	2	
			Прочие изделия		
	4	ЛЭЗ.41.0215	Валик 25x60	2	Лоберский ЭМЗ
			Материалы		
	5		Проволока		
			45СМ2 ГОСТ 3822-79, 0,14 М		

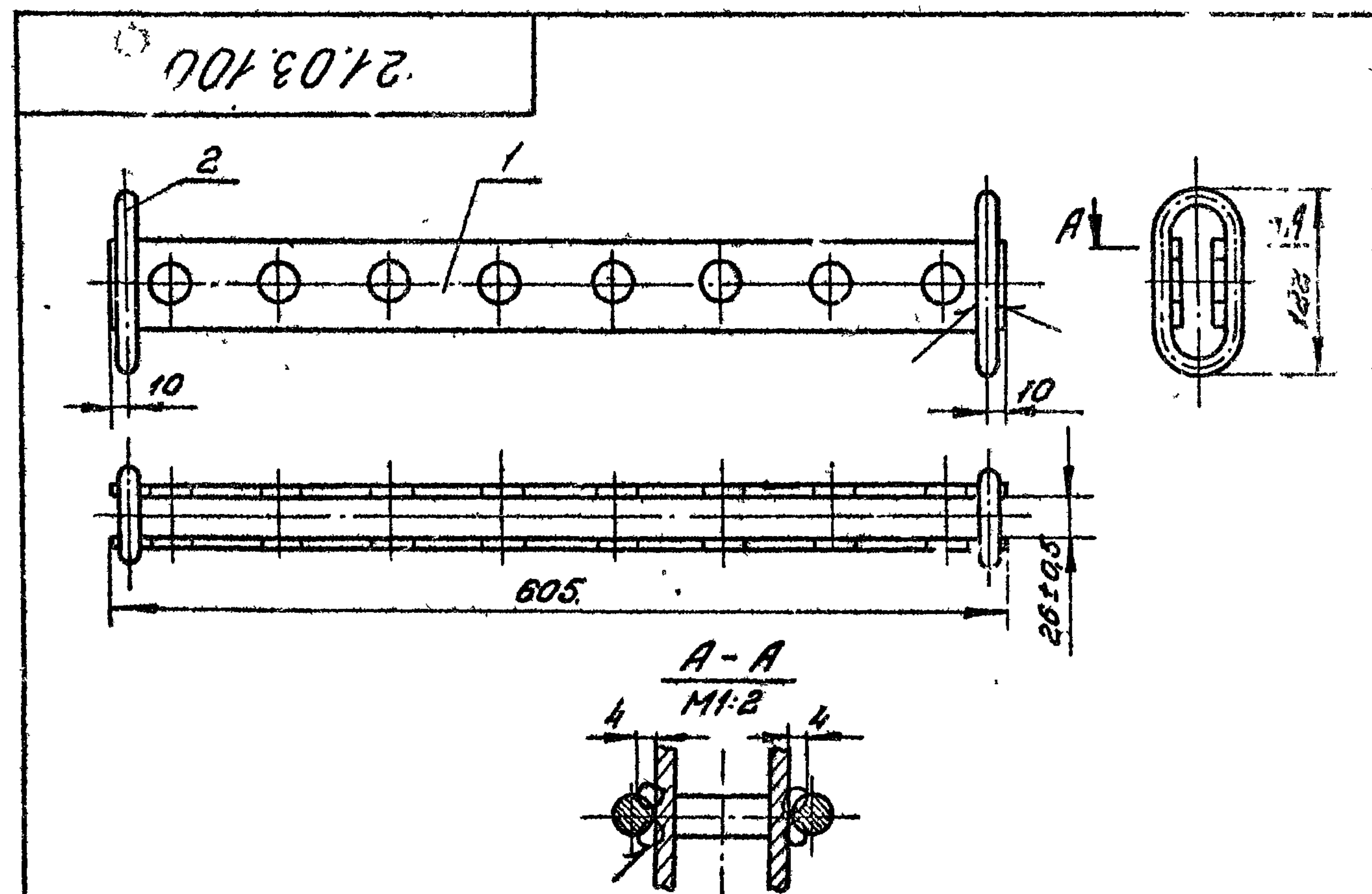
21.03.000

Пластина
регулирующая

Литера	Лист	Листов
		1
Трансэлектропроект		

Копировал Суслова

Формат А4



1. Сварка ручная дуговая.
2. После изготовления зачистить и окрасить краской по ГОСТ 8292-75.
3. При сварке выдержать допуск совпадения двух отверстий относительно общей оси ± 0.5 мм.

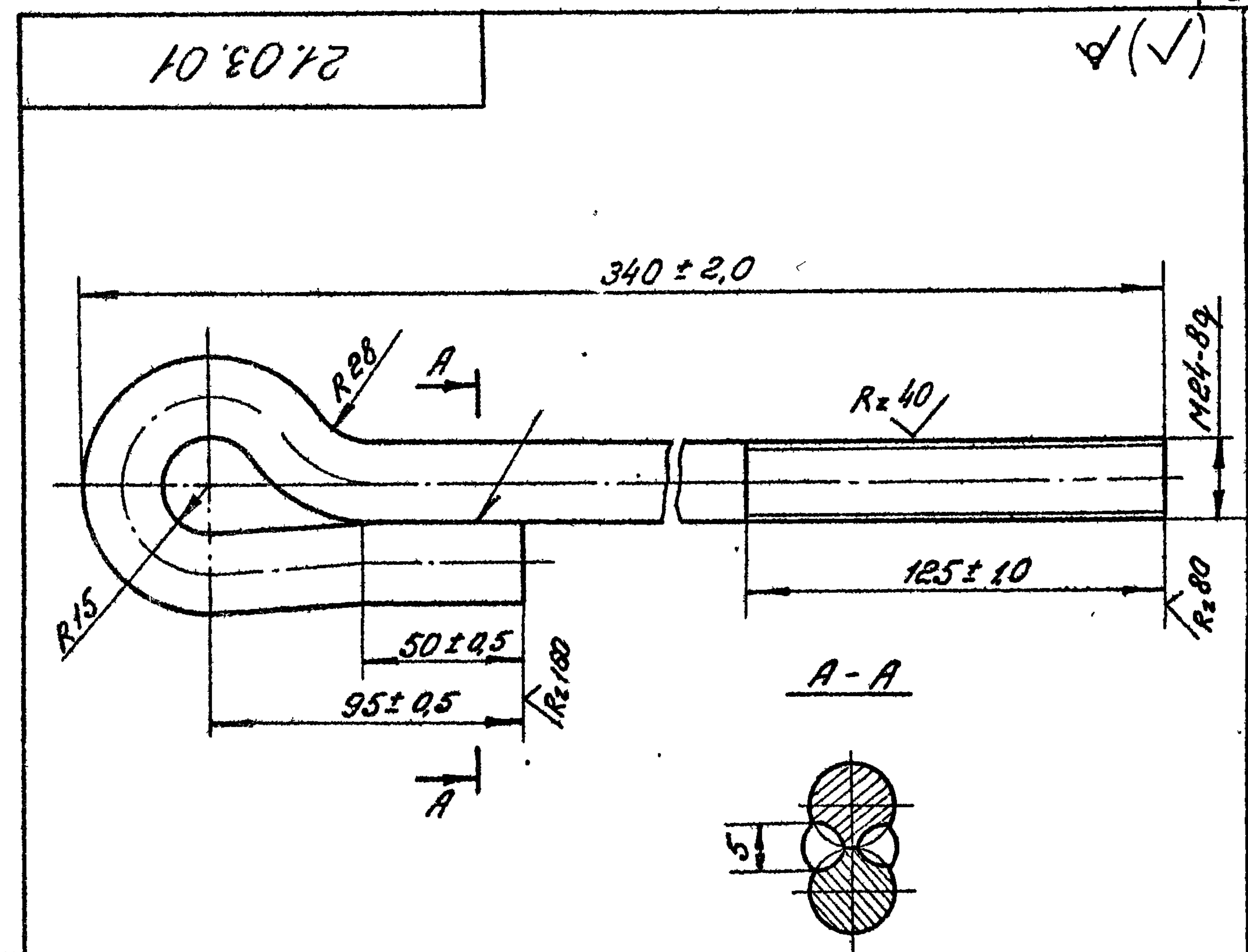
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	<u>Детали</u>		
А4 1 21.03.101	Щека	2	
А4 2 21.03.102	Скоба	4	

21.03.100

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Емельянова	Кон.				3.50	1:5
Пров.	Барышова	Варил					
Т.контр.							
И.контр.	Перова	Варил					
Уд. № подл.	Брод	Ф.И.О.	И.И.И.				

Копировала Суслова

Формат А4



Развернутая длина 490*мм

1. Сварка ручная дуговая.
2. После изготовления резьбу смазать антикоррозионной смазкой по ГОСТ 2712-75, остальное зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
3. * Размер для справок.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	<u>Детали</u>		
А4 1 21.03.101	Щтанга	2	
А4 2 21.03.102	Скоба	4	

21.03.101

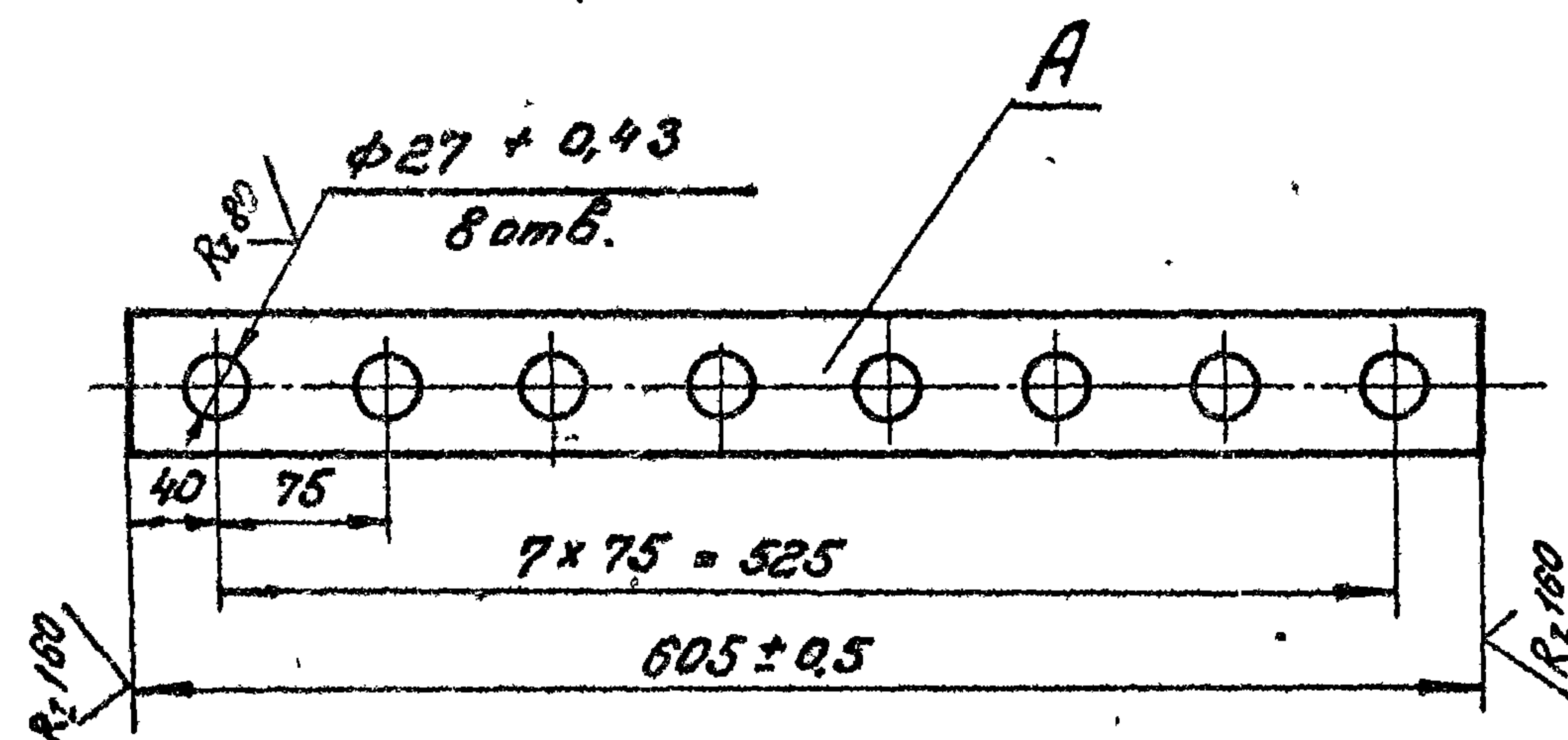
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера	Масса	Масштаб
Разраб.	Емельянова	Кон.				1.74	1:2
Пров.	Барышова	Варил					
Т.контр.							
И.контр.	Перова	Варил					
Уд. № подл.	Брод	Ф.И.О.	И.И.И.				

Копировала Суслова

Формат А4

21.03.101

(V)A



1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСт3кп2 для температур минус 30°C и выше.
2. Предельные отклонения размеров между осями двух любых отверстий ± 0.5 мм.
3. Смещение осей от плоскости А не более 0.5 мм.

21.03.101

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянова	Вариант		
Пробер.	Вариант	Вариант		
Т.контр.				
И.контр.	Перова	Вариант		
Утв.	Брод	Вариант		11.83

Щека

Литера	Масса	Масшт.
	1.51	1:5
Лист	Листов 1	

Полоса 6x60 ГОСТ 103-76
см. п. 1 ГОСТ 535-79

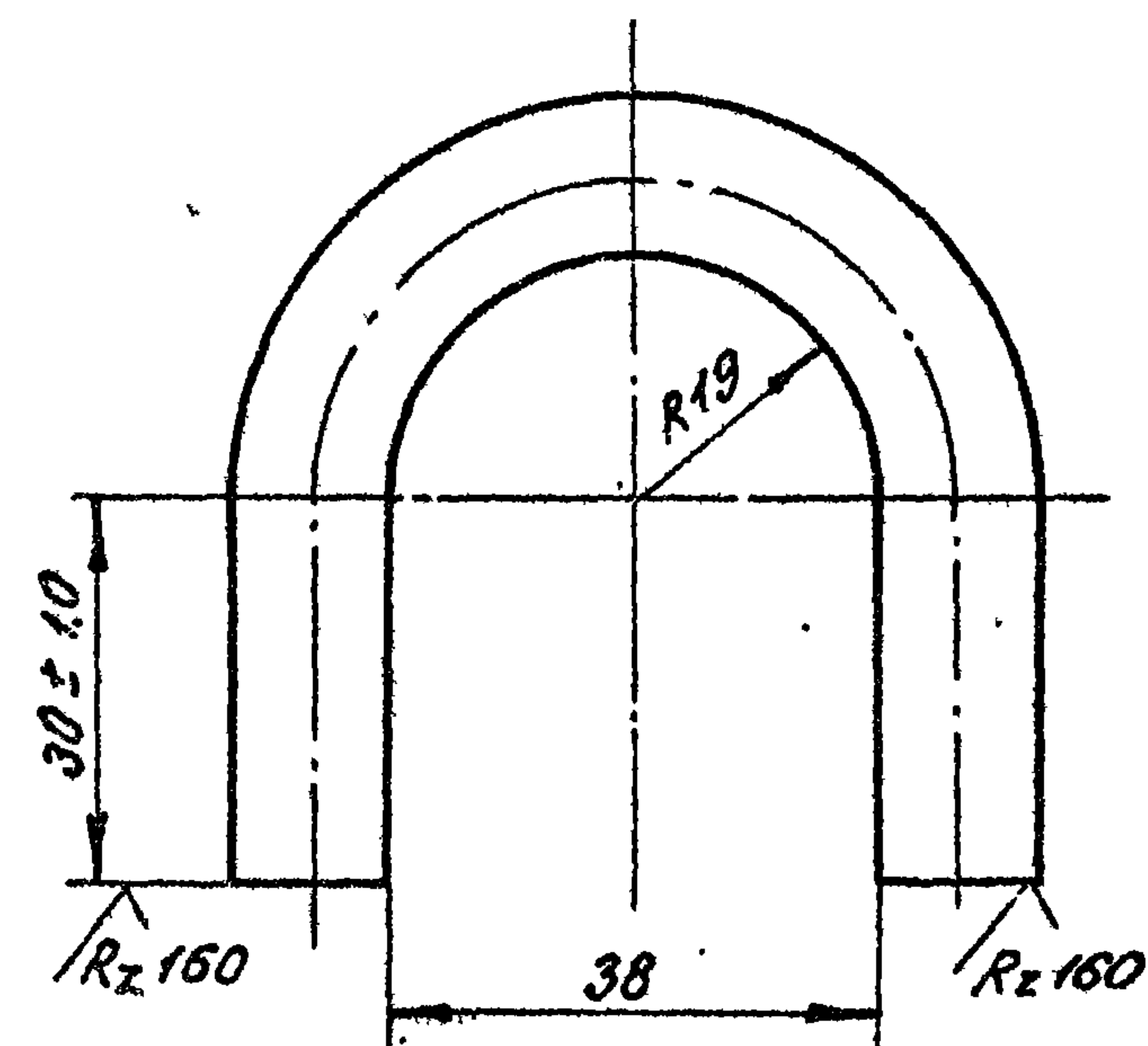
Трансэлектропроект

Копировал Суслова

формат А4

21.03.102

(V)A



Развернутая длина 138* мм

1. Сталь марки ВСт3пс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСт3кп2 для температур минус 30°C и выше.
2. * Размеры для справок.

21.03.102

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянова	Вариант		
Проб.	Вариант	Вариант		
Т.контр.				
И.контр.	Перова	Вариант		
Утв.	Брод	Вариант		11.83

Скоба

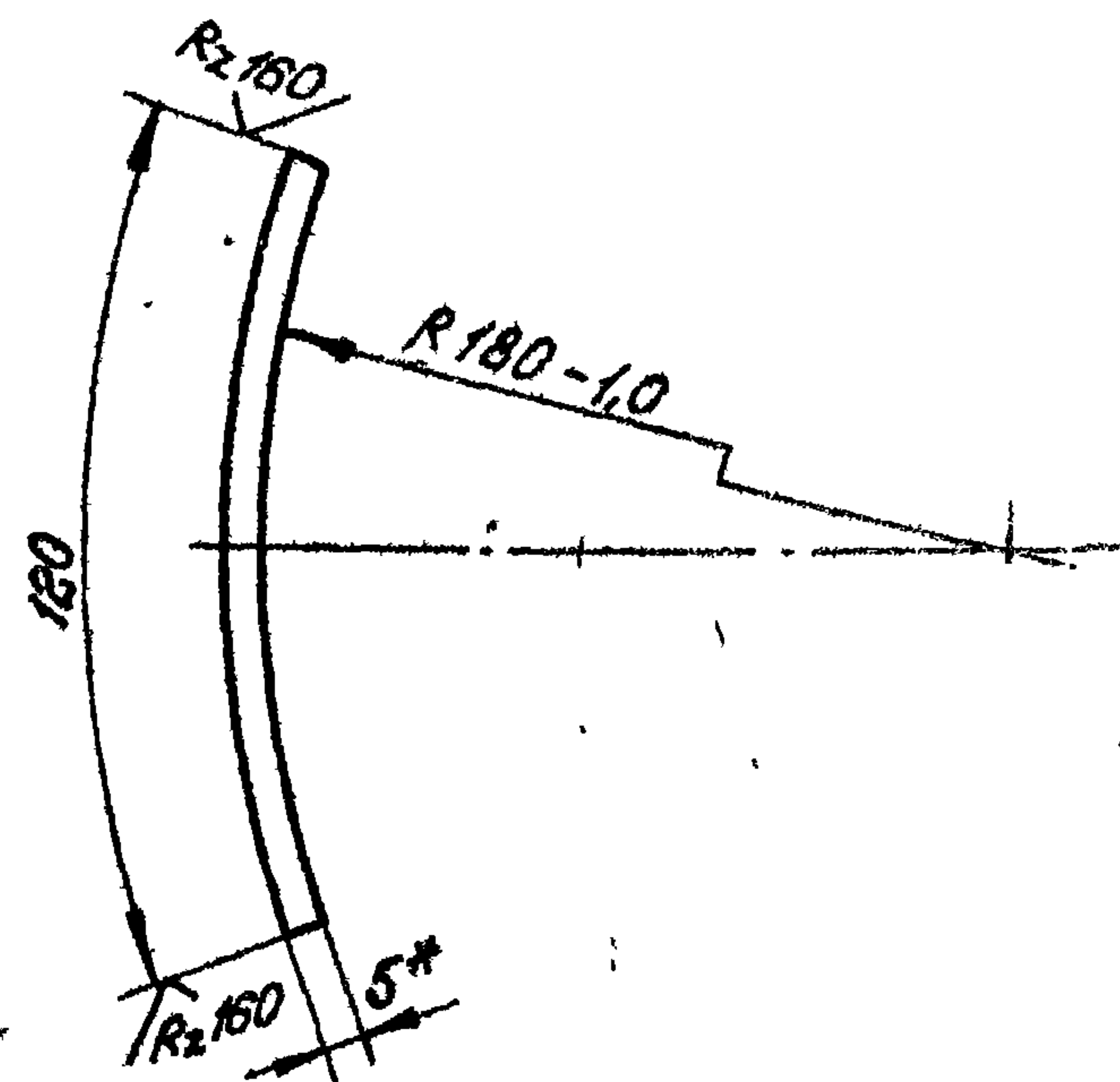
Литера	Масса	Масшт.
	0.12	1:1
Лист	Листов 1	

Круг В12 ГОСТ 2590-71
см. п. 1 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

21.04.001

(V)A



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

2. * Размеры для справок.

21.04.001

Вкладыш

Изм.	Лист	Из докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Ночанова	Кон		
Проб.	Варибова	Вариб		
Т.контр.				
И.контр.	Перова	Вариб		
Утв.	Брод	Вариб		11.83

Полоса 5x50 ГОСТ 103-76
см. п. 1 ГОСТ 535-79

Литера	Масса	Масштаб
	0.24	1:2
Лист	Листов 1	

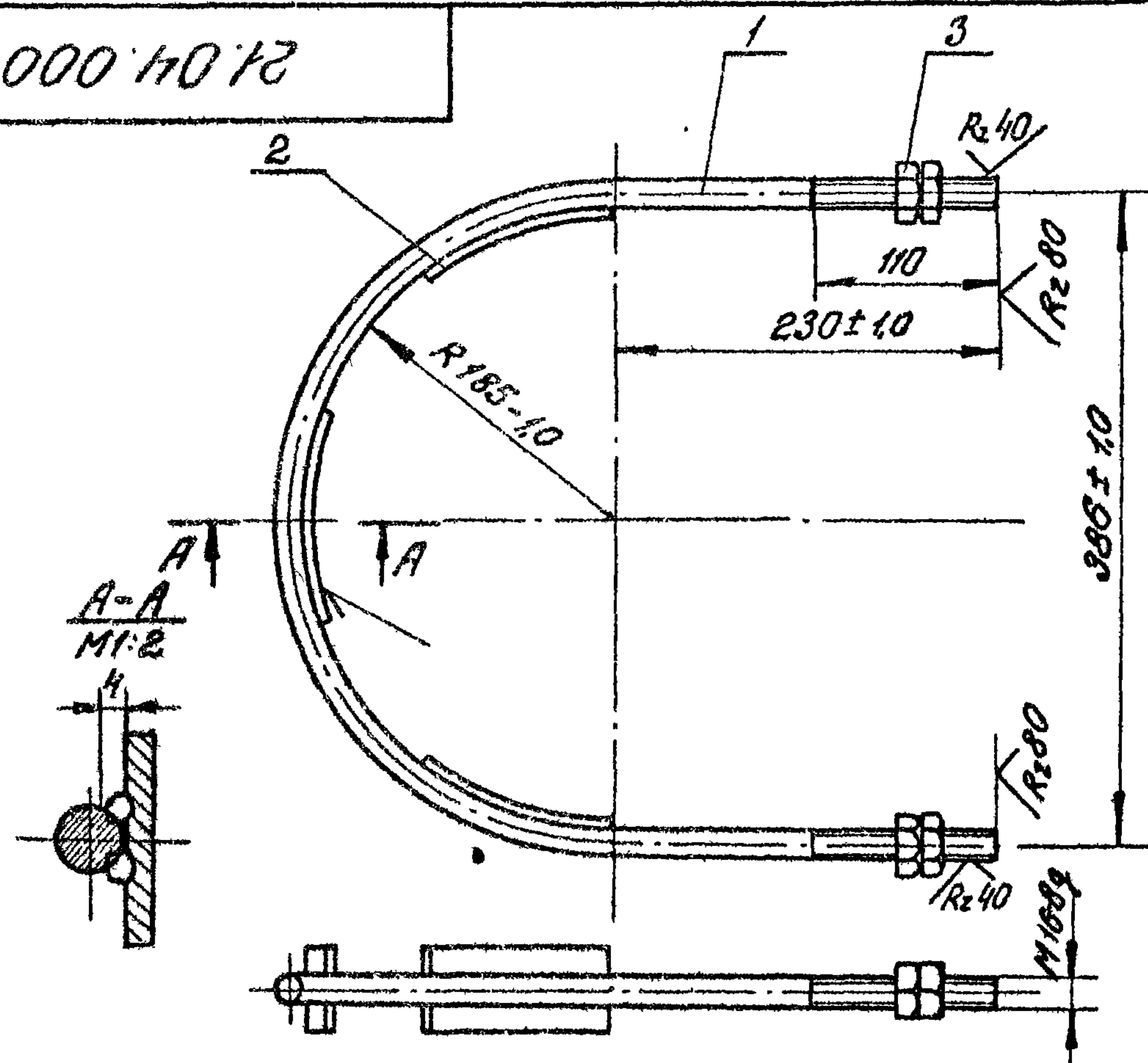
Трансэлектропроект

Копировал Сулова

Формат А4

21.04.000

(V)A



1. Сварка ручная дуговая.
2. После изготовления резьбы смазать антикоррозийной смазкой по ГОСТ 2712-75, остальное зачистить и обработать масляной краской по ГОСТ 8292-75.

Изм.	Лист	Из докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Ночанова	Кон		
Проб.	Варибова	Вариб		
Т.контр.				
И.контр.	Перова	Вариб		
Утв.	Брод	Вариб		11.83

Изм.	Лист	Из докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Ночанова	Кон		
Проб.	Варибова	Вариб		
Т.контр.				
И.контр.	Перова	Вариб		
Утв.	Брод	Вариб		11.83

21.04.000

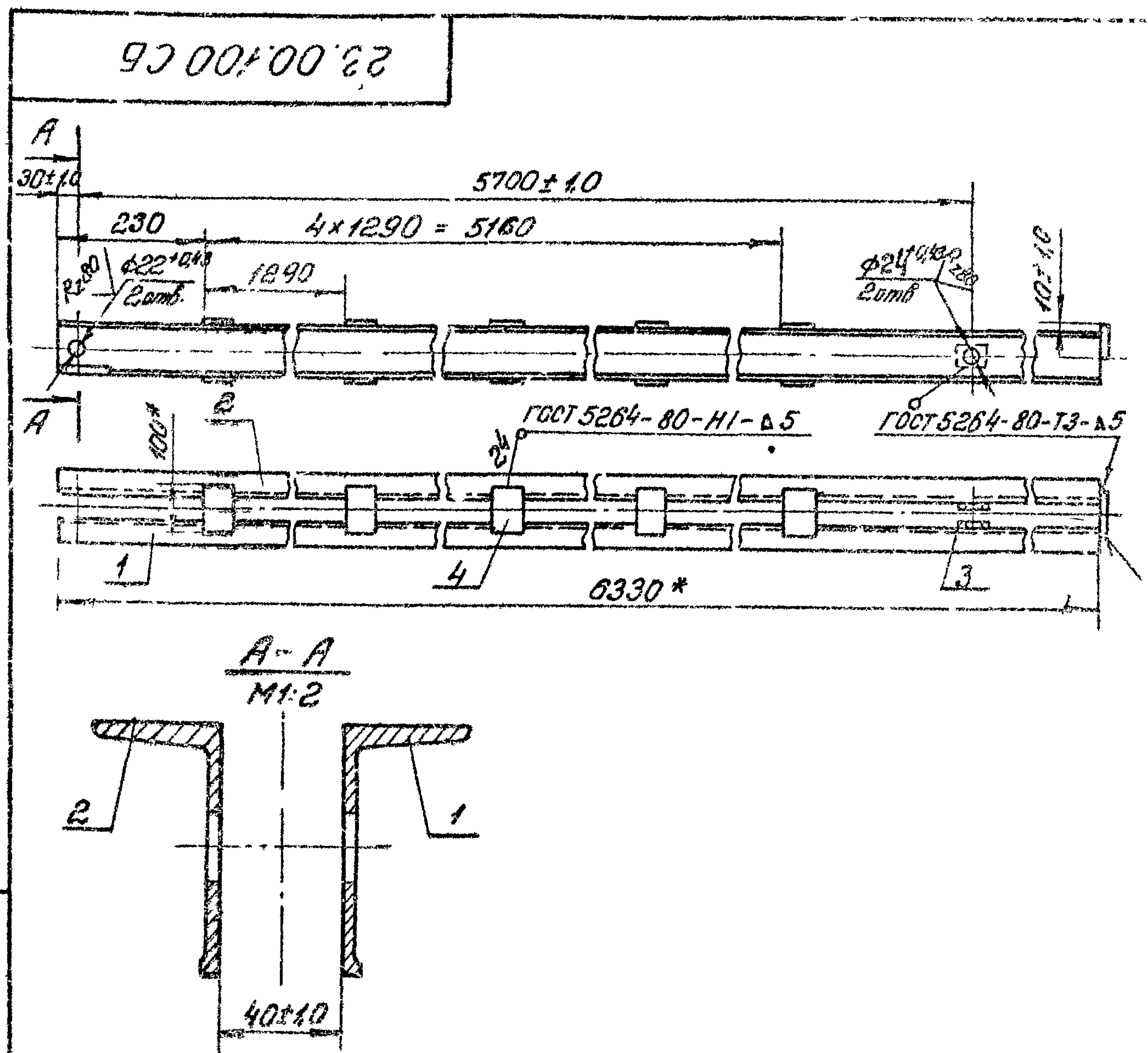
Хомут

Литера	Масса	Масштаб
	2.53	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Сулова

Формат А4



1. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8232-75.
2. Расстояние отверстий относительно общей ос. не более 0,25 м.
3. Детали поз. 3, 4 - сталь марки ВСтЗпсб для районов расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 10°C или ВСтЗкпс для температур минус 30°C и выше.
4. * Размеры для справок.

					23.00.100 СБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Кронштейн консоли П-I Сборочный чертеж				
Разраб.		Кочанова	Кон.						
Проб.		Варивова	Варив						
И. контр.									
Н. контр.		Перова	Варив		Литера				
Утв.		Брод	Варив	11.83					
					Масштаб				
					Листов 1				

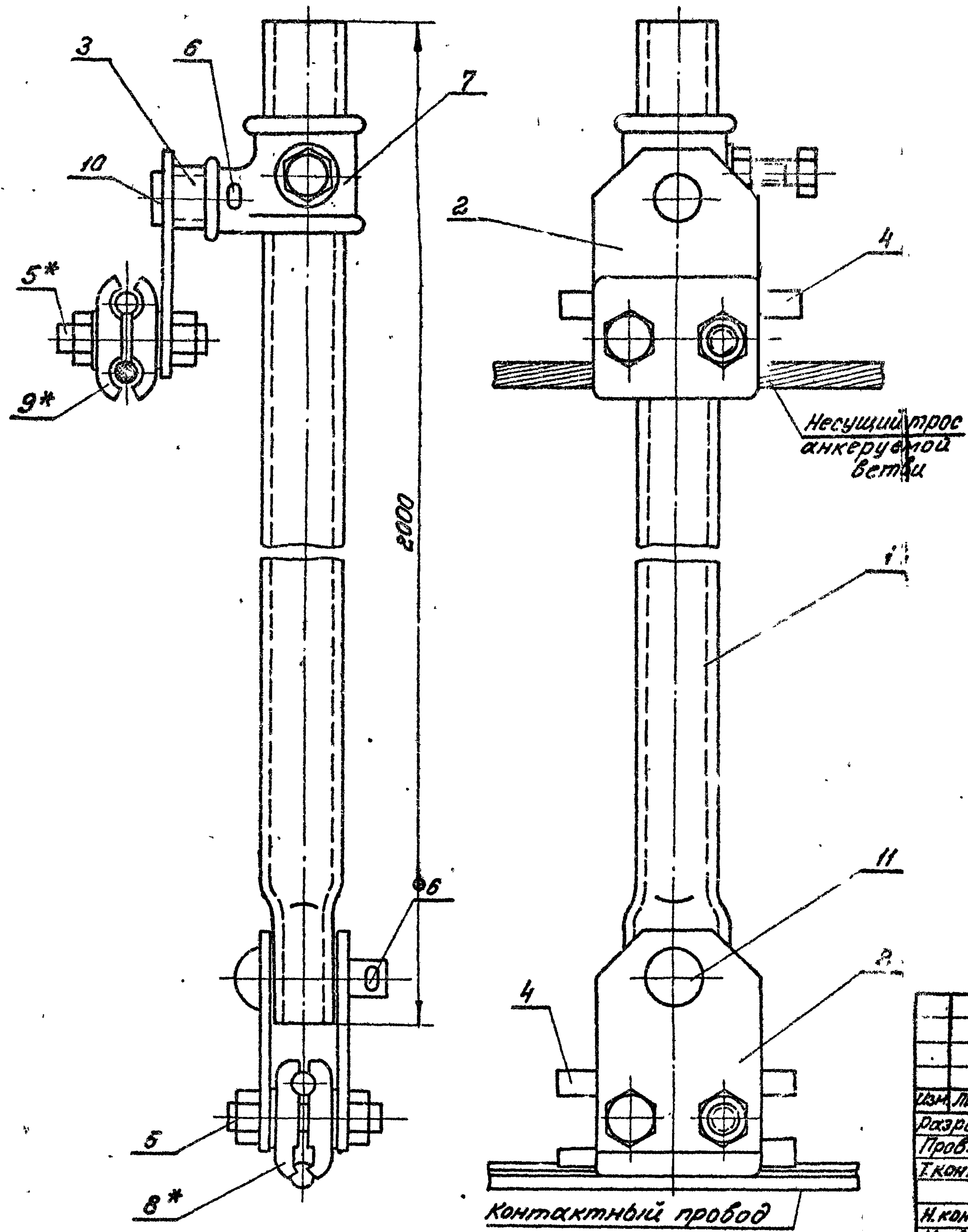
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			23.00.100.00.02	Сборочный чертеж		
				Детали		
А4	1		23.00.101	Балка	1	
	2		-01	Балка	1	
				Полосы 5x50 ГОСТ 103-76		
				см. СБпЗ ГОСТ 535-79		
	3			В = 40 ± 1,0	2	
	4			В = 80 ± 1,0	11	
23.00.100						
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Кочанова	Кон.	Варив			
Проб.	Варивова	Варив				
И. контр.						
Н. контр.	Перова	Варив				
Утв.	Брод	Варив				

Кронштейн консоли П-1		
Сборочный чертеж		
Литера	Лист	Листов
		1
Трансэлектропроект		

26.01.000 СБ

7.501-1 вып. 6 АЛБВММ2

Изм. Исполн. Подписи и даты



* В деталях поз. 8 и 9 болт М12х40 заменить на болт поз. 5

					26.01.000 СБ				
						Литера	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Коромысло				
Разраб.		Емельянова	Зиляев				7.52	1:2	
Пров.		Варшавова	Варш		Сборочный чертеж				
Г.контр.					Лист		Листов 1		
					Трансэлектропроект				
Н.контр.		Перова	Варш						
Утв.		Брод	Брод	11.83					
					Копировал Суслова				
					Формат 12				

[illegible]

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	
54	3	26.01.003 Втулка, Труба $\frac{20 \times 2,8 \text{ ГОСТ } 3252-75}{\text{Ст } 20 \text{ ГОСТ } 1050-74}$ $\varnothing = 10 \pm 0,5$	1	0,07 кг
54	4	26.01.004 Вкладыш, Круж $\frac{B/2 \text{ ГОСТ } 2590-71}{\text{ВСт } 3 \text{ кл } 2 \text{ ГОСТ } 535-79}$ $\varnothing = 80 \pm 0,5$	2	0,071 кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
	5	Болт М12 \times 50.46 ГОСТ 7798-70	4	
	6	Шплинт 5 \times 50 ГОСТ 397-79	2	
		<u>Прочие изделия</u>		
	7	5РЯ. 100. 005 Держатель без ушка Д1" - 40	1	Человек 293
26.01.000				

Лист	из докум.	Подпись	Дата
1	Б.В.Варивода	Варивода	
2	В.В.Варивода	Варивода	

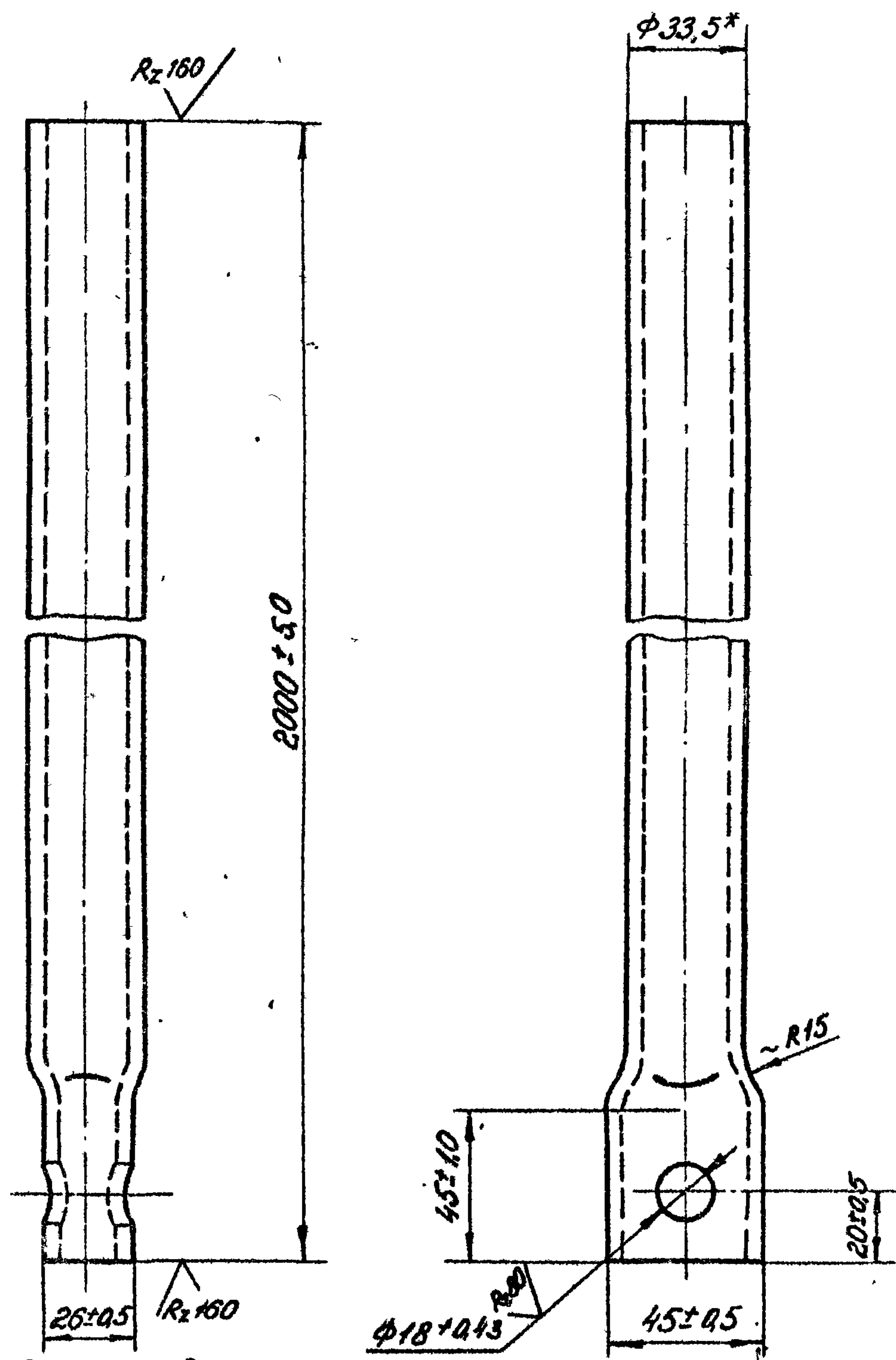
Коромысло

Листа	Лист	Листов
1	1	2

Трансэлектротрактор

26.01.001

(✓)A



* Размер для справок.

26.01.001

Стойка

Литера Масса Масштаб

4.77 1:2

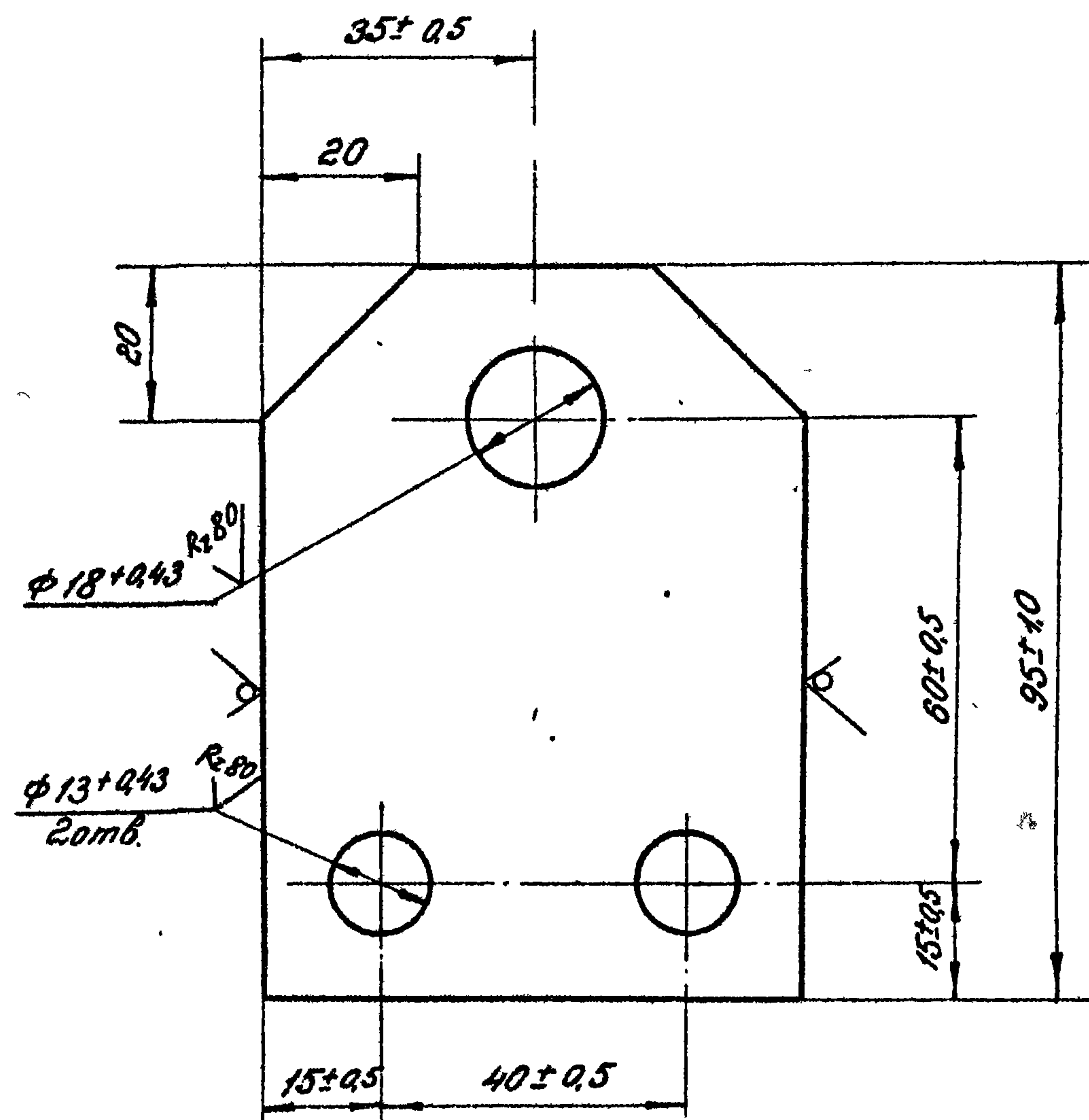
Лист Листов 1

Труба 25×3.2 ГОСТ 3262-75

Трансэлектропроект

26.01.002

Rz 160 (✓)



1. Сталь марки ВСтЗпс6 для районов с расчетной температурой ниже минус 30°C до минус 40°C или ВСтЗпс2 для температур 30°C и выше.
2. Покрытие Гор. и. 60...80 ГОСТ 9.073-77

26.01.002

Планка

Литера Масса Масштаб

0.23 1:1

Лист Листов 1

Полоса 5×70 ГОСТ 103-76
см. п.2 ГОСТ 535-79

Трансэлектропроект

26



Копировал Суслова

~~FORM NO. 2~~

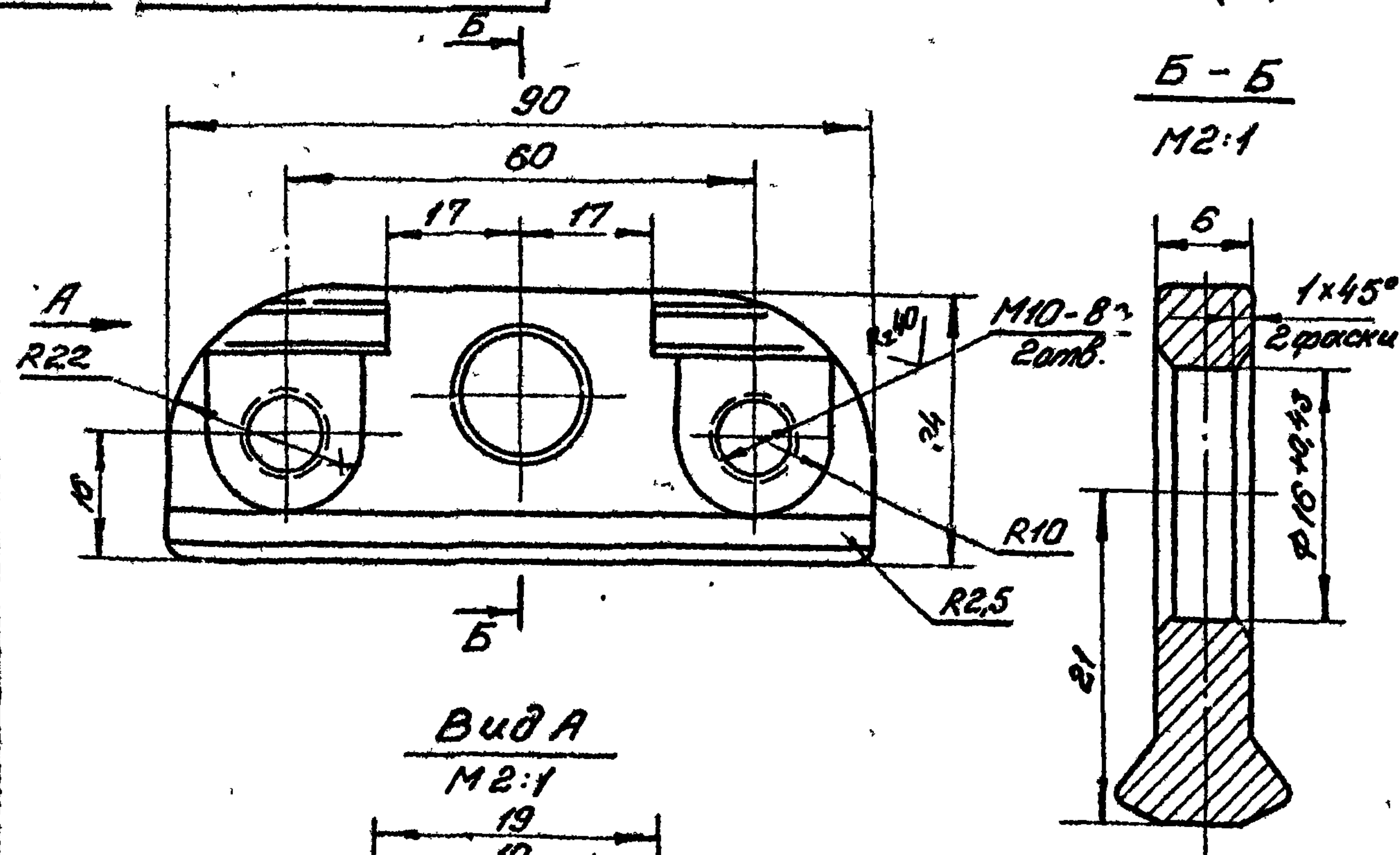
Лист	Замет	Разр.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A4			36.01.000 СБ	сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A4	1		36.01.001	Вкладыш	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	2			Болт М10х50.46 ГОСТ 7798-70	2	
	3			Гайка М10.4 ГОСТ 5915-70	2	
	4			Шайба 10.65 Г.029 ГОСТ 6402-70	2	
				Прочие изделия		
	5			Щека зажима пробоя	2	Оренбургск. з-д
				36.01.000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Литера Лист Листов	
Разраб.	Емельянов	Жуков				
Пров.	Вариброд	Барис				1
Н. контр.	Перова	Варин			Трансэлектропроект	
Утв.	Брод	Васильев	11.83			

Зажим соединительный с вкладышем

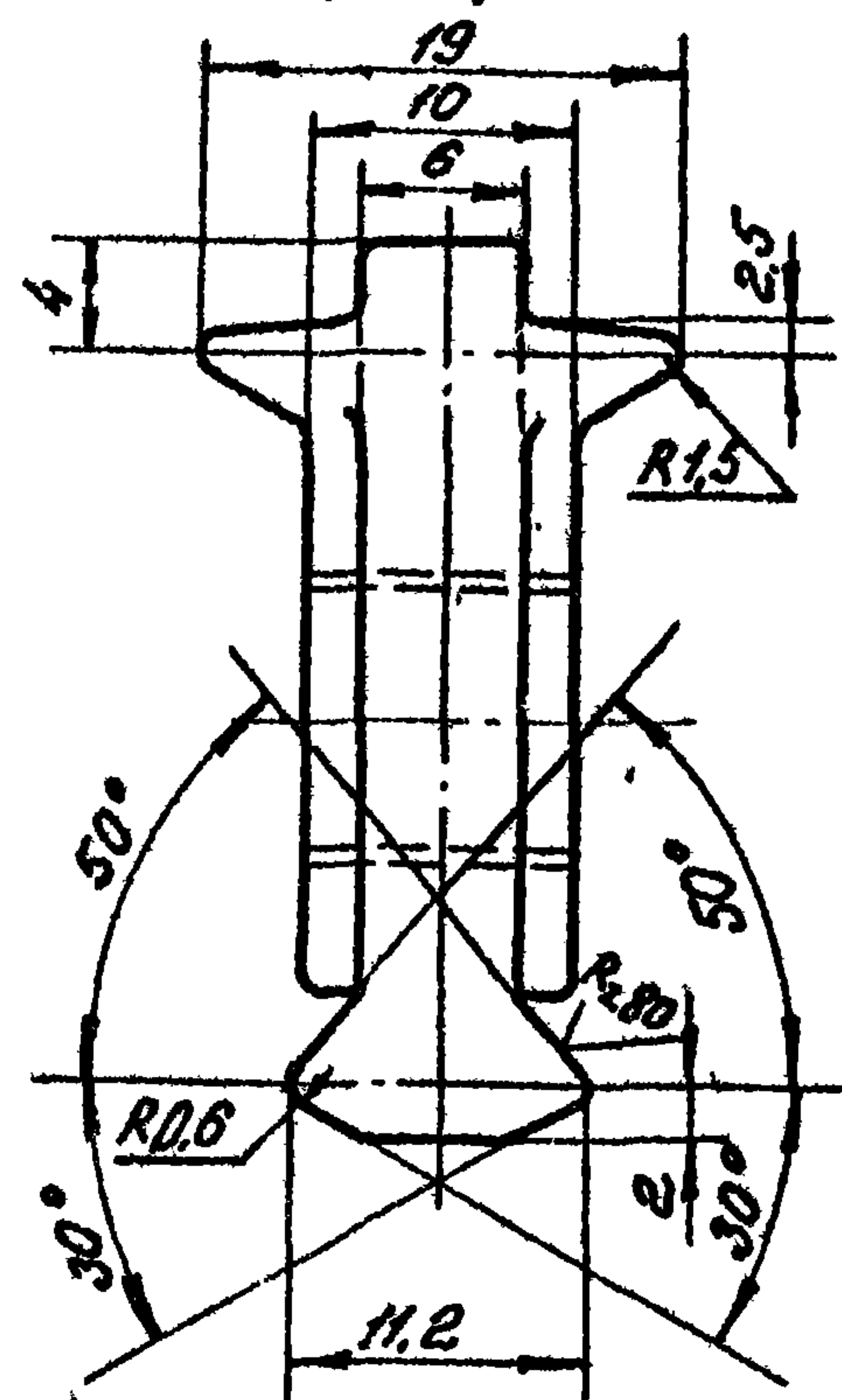
36.01.001

✓(✓)

Б - Б
М2:1



Вид А
М2:1



1. Неуказанные литейные радиусы R-2.5.
2. Места прибитей обработки

36.01.001

Вкладыш

Литера	Масса	Масштаб
	0.20	1:1
Лист	Листов 1	

Чушка ЛК80-30 ГОСТ 17711-80
ГОСТ 1020-77

Трансэлектропроект

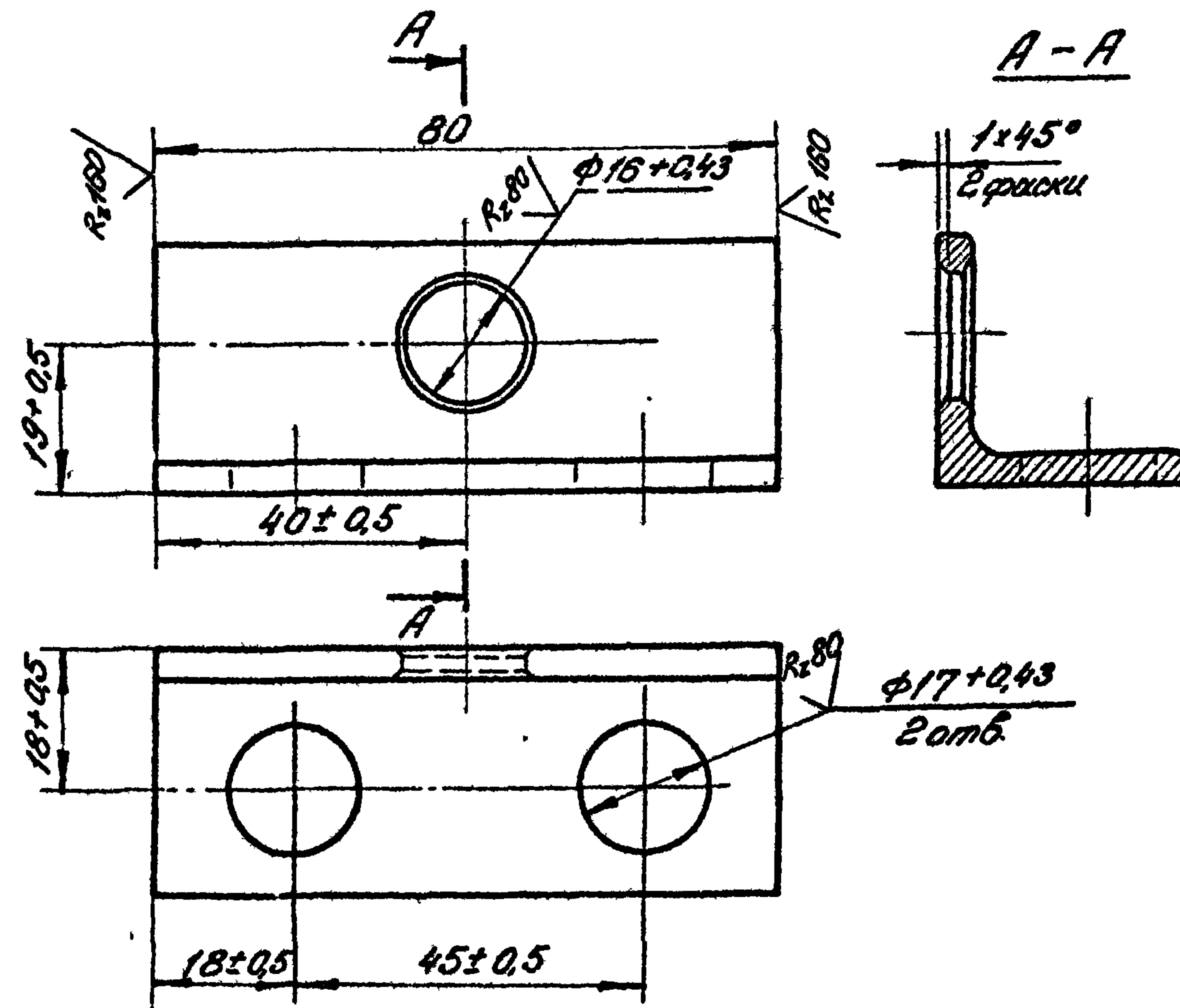
Копировал Суслова

формат А4

36.02.001

✓(✓)

А - А



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

36.02.001

Распор

Литера	Масса	Масштаб
	0.14	1:1
Лист	Листов 1	

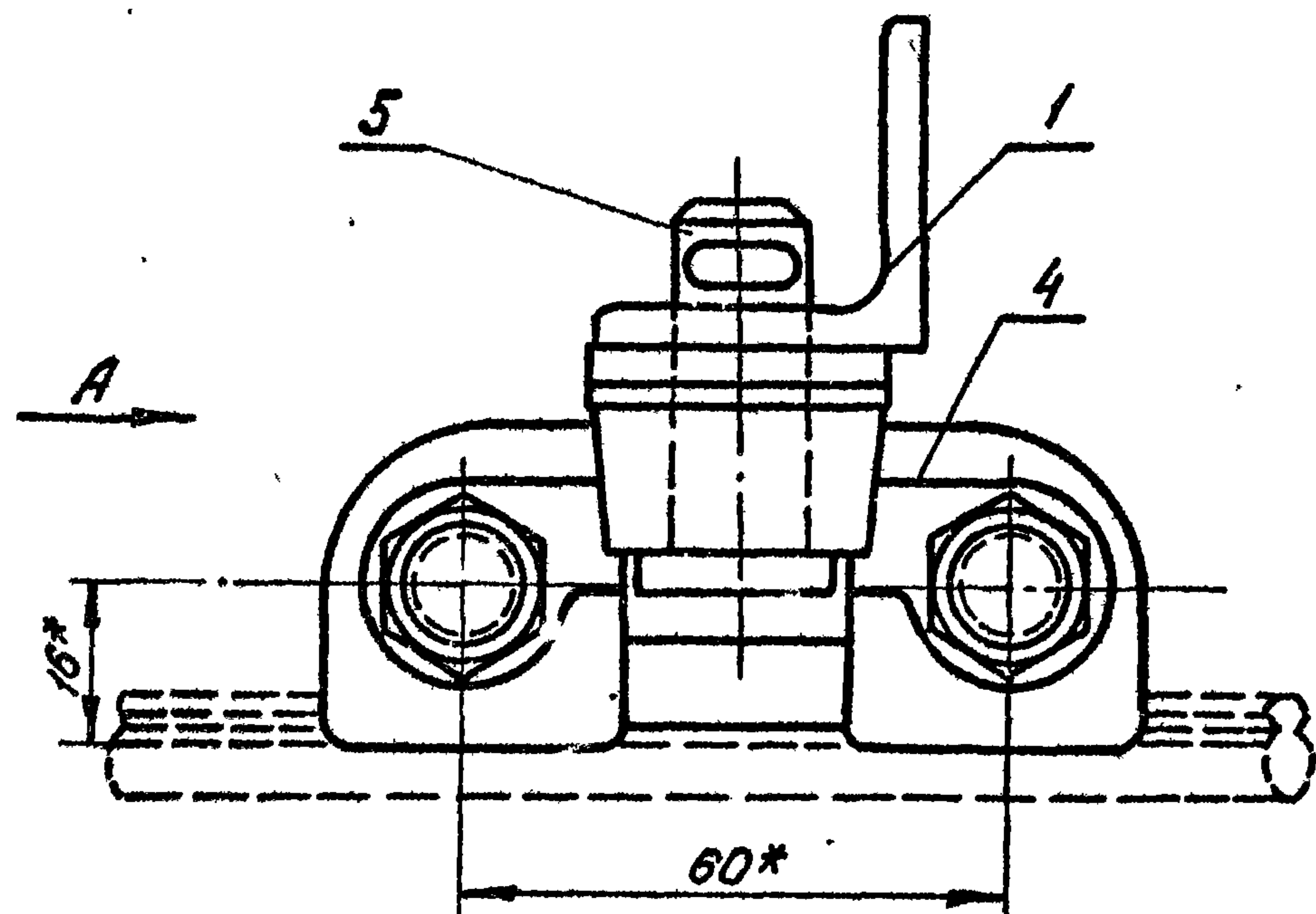
Б132x32x4 ГОСТ 8509-72
Угалоук ВСтЗп2-1ТУН-1-3023-80

Трансэлектропроект

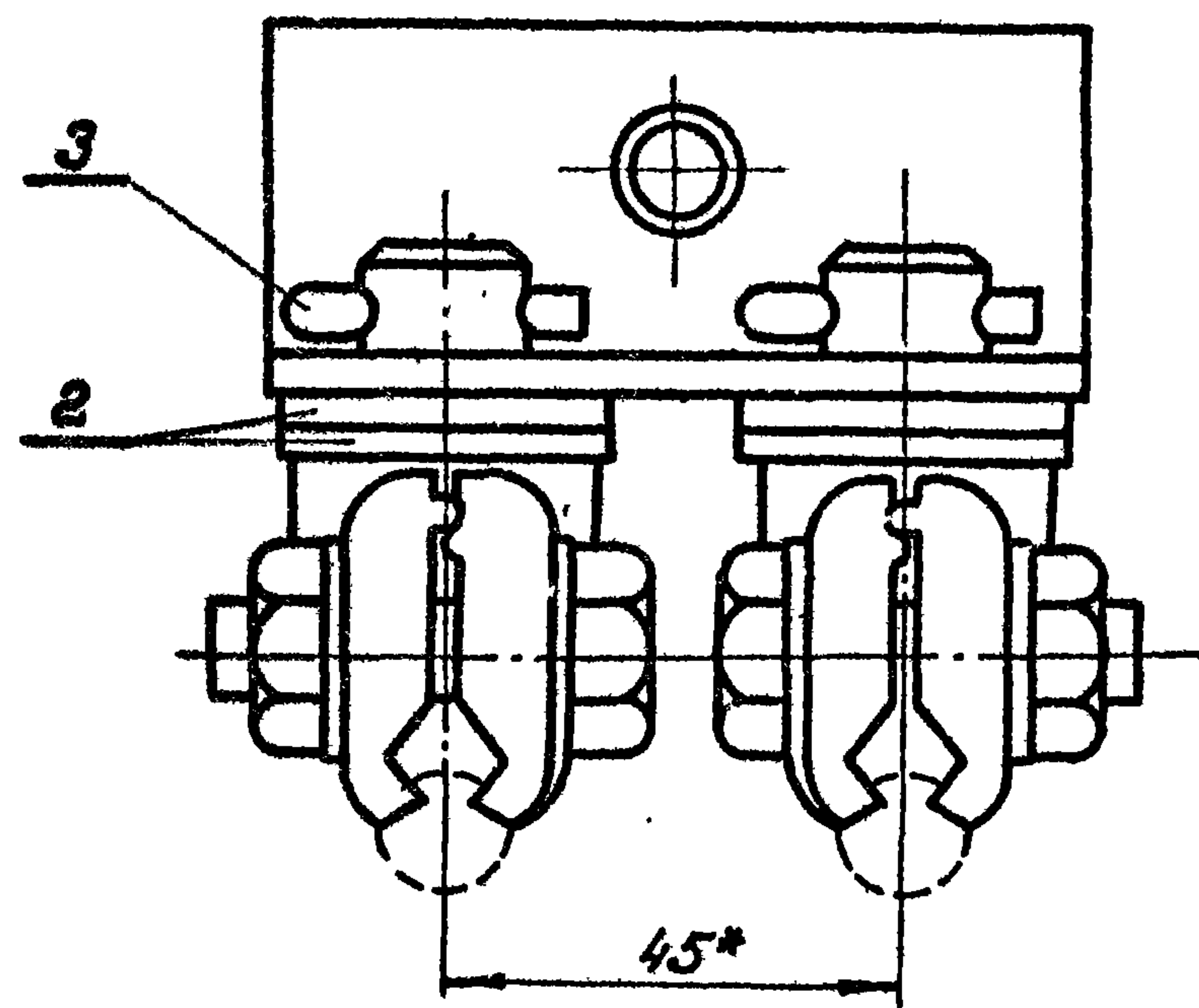
Копировал Суслова

формат А4

36.02.000 СБ



Вид А



* Размеры для справок.

36.02.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянов	Варин		
Проб.	Варин	Варин		
Т. контр.				
И. контр.	Перова	Варин		
Утв.	Брод	Варин		11.83

Зажим
соединительный
шарнирный
Сборочный чертёж

Литера	Масса	Максимум
	1.10	1:1
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Размер	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			36.02.000 СБ	Сборочный чертёж		
				Детали		
А4	1		36.02.001	Распор	1	
				Стандартные изделия		
	2			Шайба 16		
				ГОСТ 11371-78	4	
	3			Шпилька 5x50		
				ГОСТ 397-79	2	
				Прочие изделия		
	4			Зажим фиксирующий	2	Орэнбург 3-в.
	5			Штифт держателя	2	то же

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Емельянов	Варин		
Проб.	Варин	Варин		
И. контр.	Перова	Варин		
Утв.	Брод	Варин		11.83

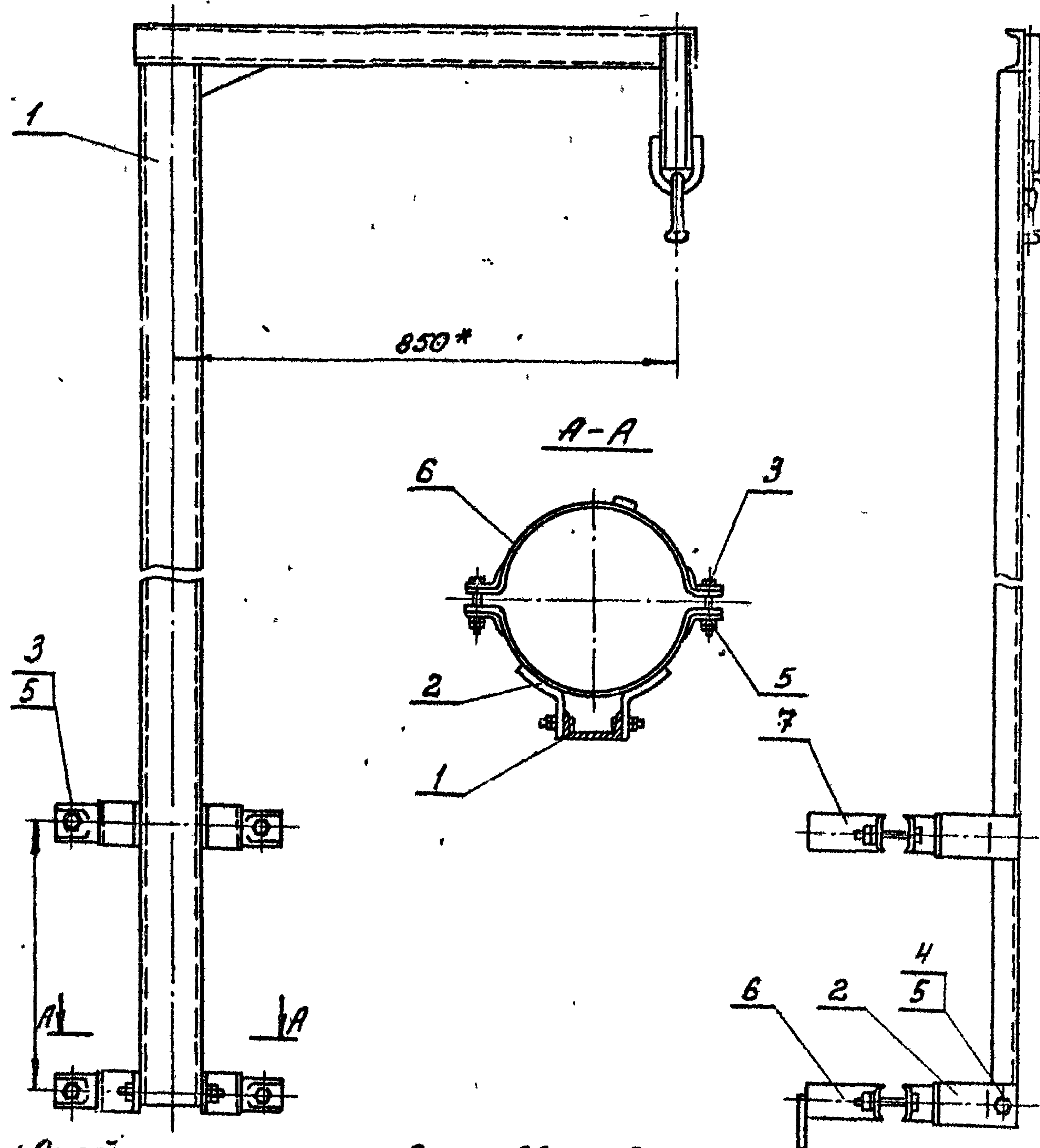
Зажим
соединительный
шарнирный

Литера	Лист	Листов
		1

36.02.00

Трансэлектропроект

50.07.000 C5



1. Стойка рассчитана для подвешивания двух усиливающих проводов А-185 в районах с толщиной стенки гололеда до 15 мм и максимальным ветром до 35 м/с

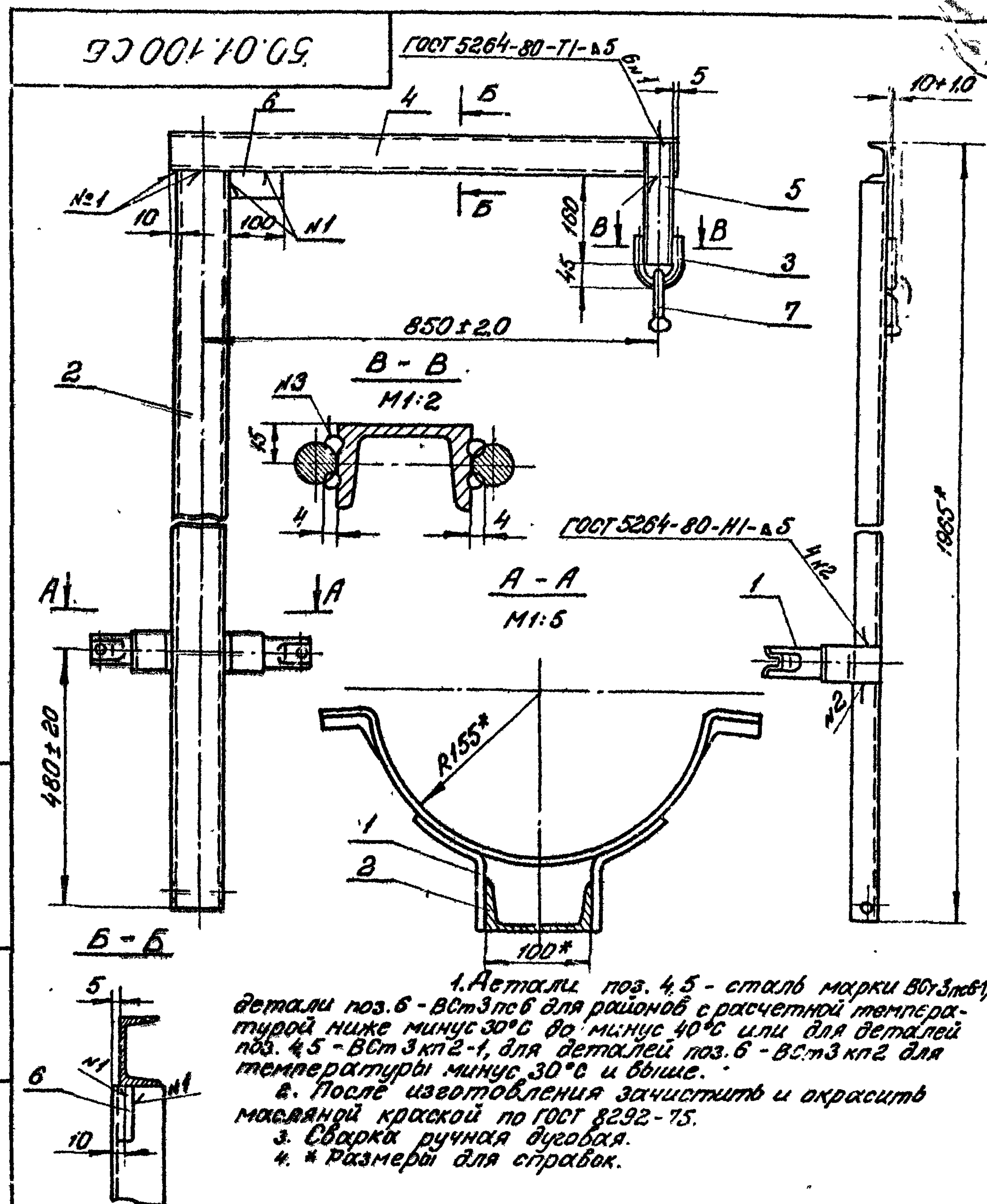
2. * Размеры для справок.

50.01.000 СБ

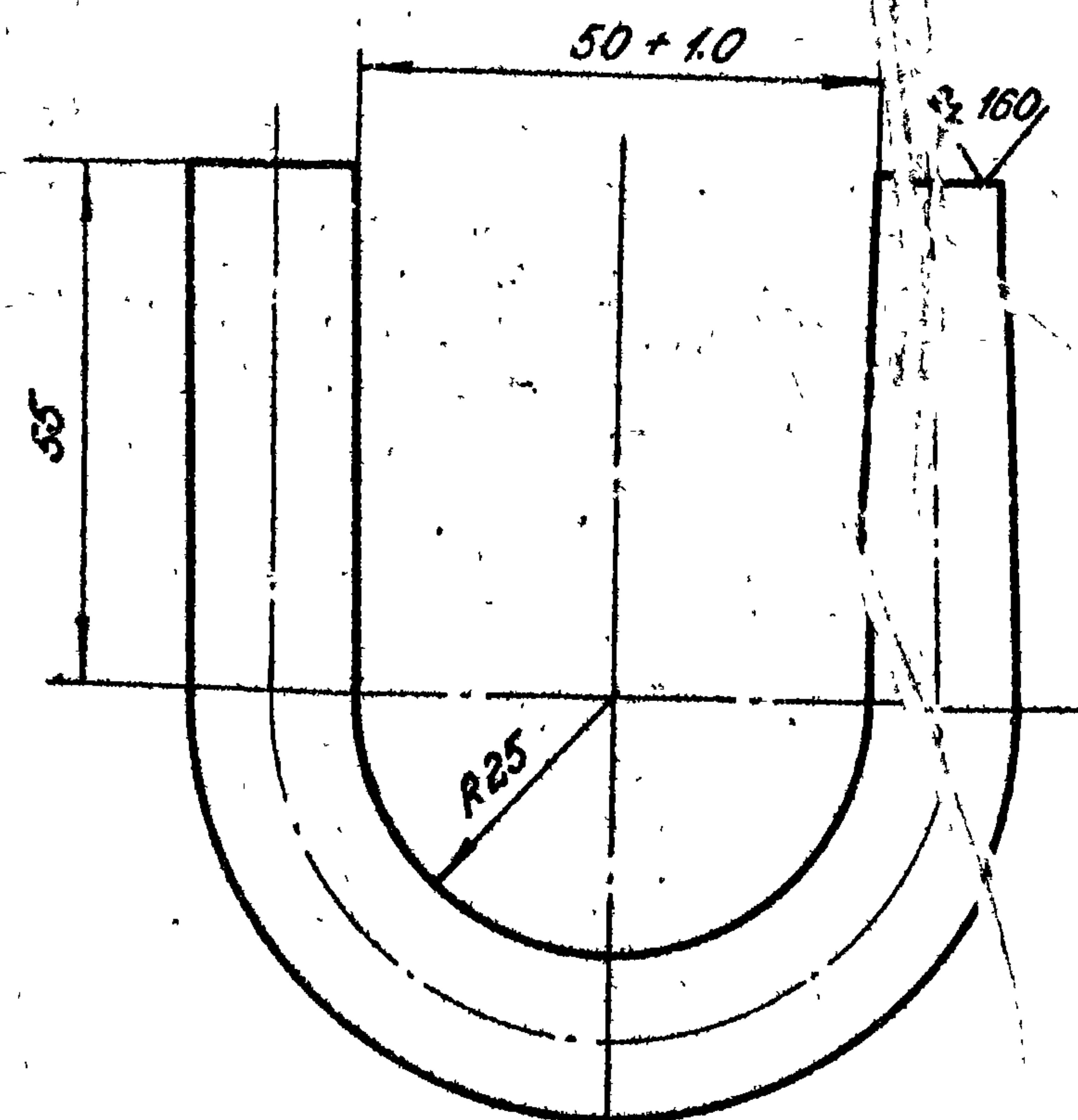
Стойка
для усиливающих
проводов.
Сборочный чертеж

Numero	Massa	Maxim
	35.03	1:10
Num	Num	

Лист	№ док-м.	Подпись	Дата
Кач.	Лист	№ док-м.	Подпись
Рисов.	Емельянова	Витер	
Проб.	Варшва	Варшва	
Стойка			
для крепления			
50.01.000			
Литера Лист Листов			

[illegible][illegible]

50.01.102



Развернутая длина 215*мм

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

2. *Размеры для справок.

50.01.102

скоба

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова	Жов	
Проб.		Варивода	Варив	
Т.контр.				
Н.контр.		Порова	Варив	

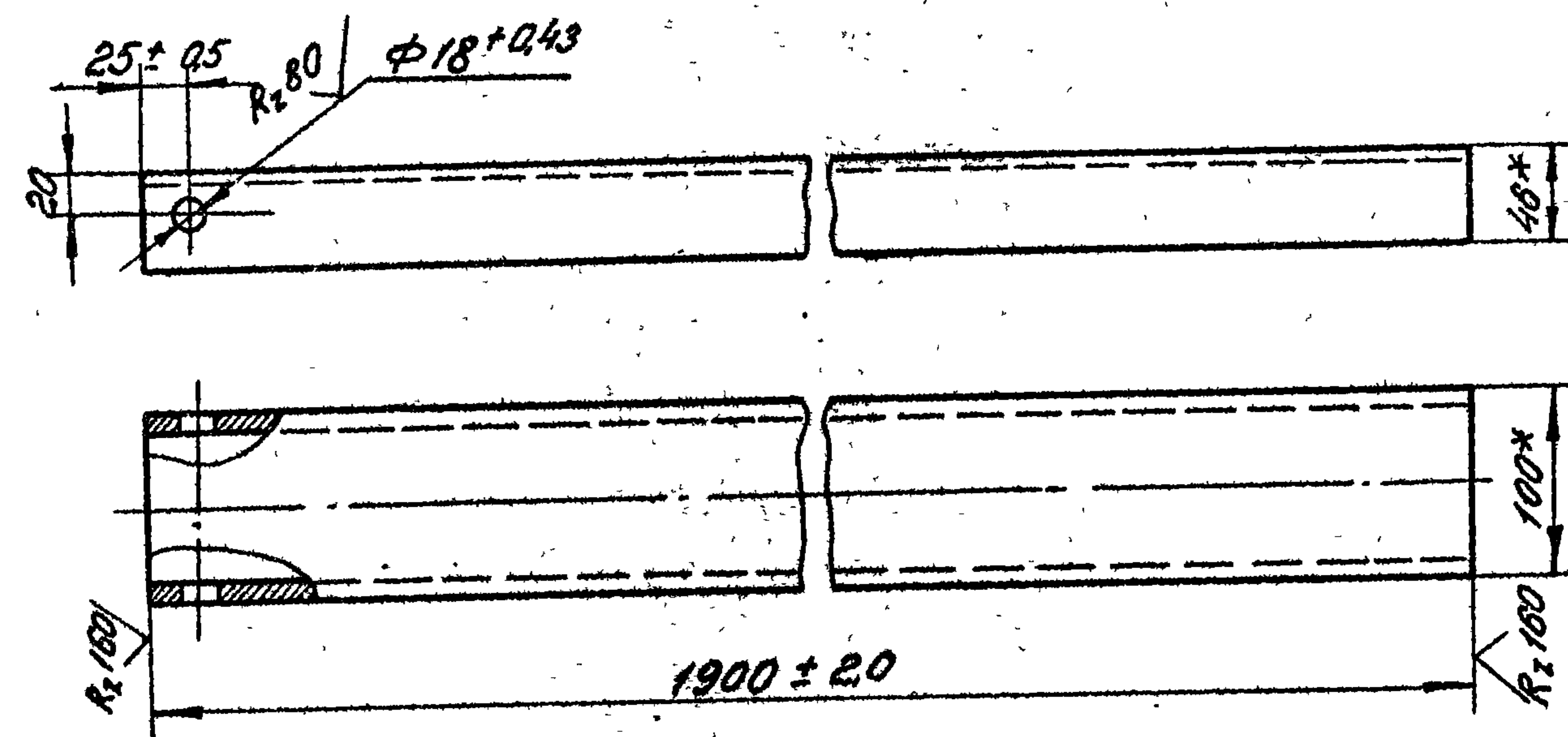
Круж

В 16 ГОСТ 2590-71

Литера	Масса	Масштаб
	0.34	1:1
Лист	Листов 1	

Трансэлектротранс

50.01.101



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

2. Несоосность отверстий относительно общей оси не более ± 0.25 мм.

3. *Размер для справок.

50.01.101

стойка

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.		Кочанова	Жов	
Проб.		Варивода	Варив	
Т.контр.				
Н.контр.		Порова	Варив	

Иввеллер

10 ГОСТ 8240-72

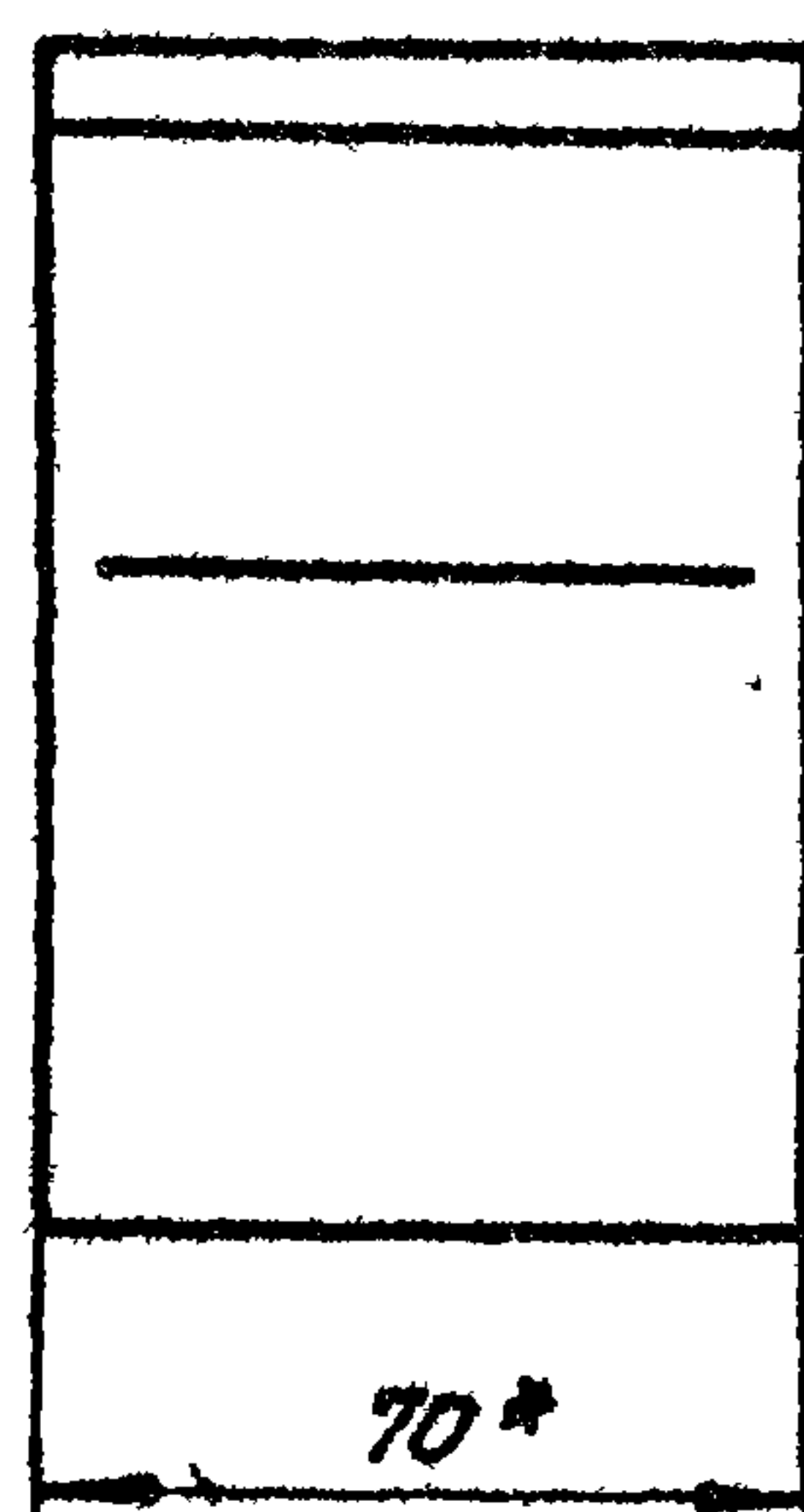
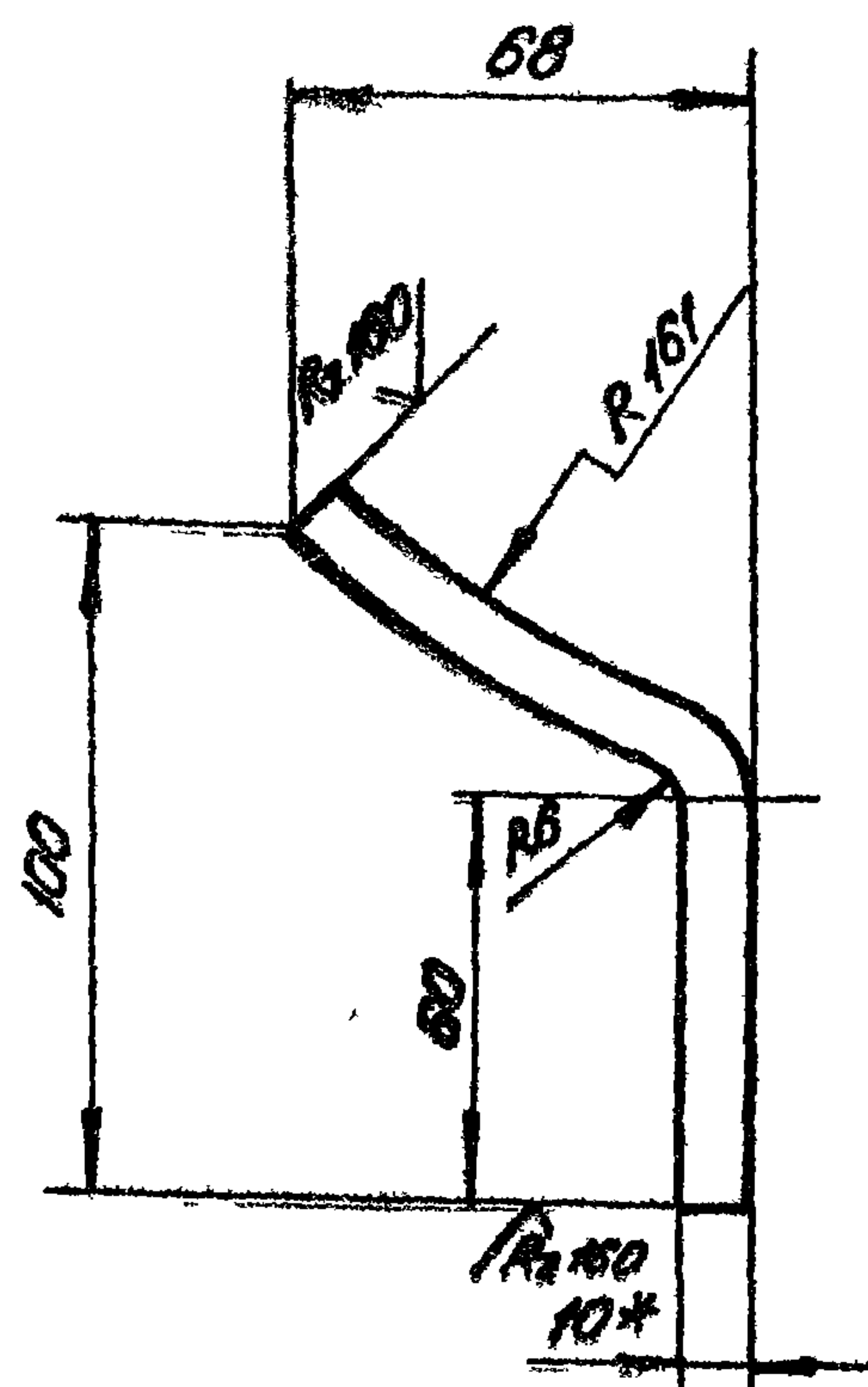
Литера	Масса	Масштаб
	16.30	1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектротранс

102.10.09

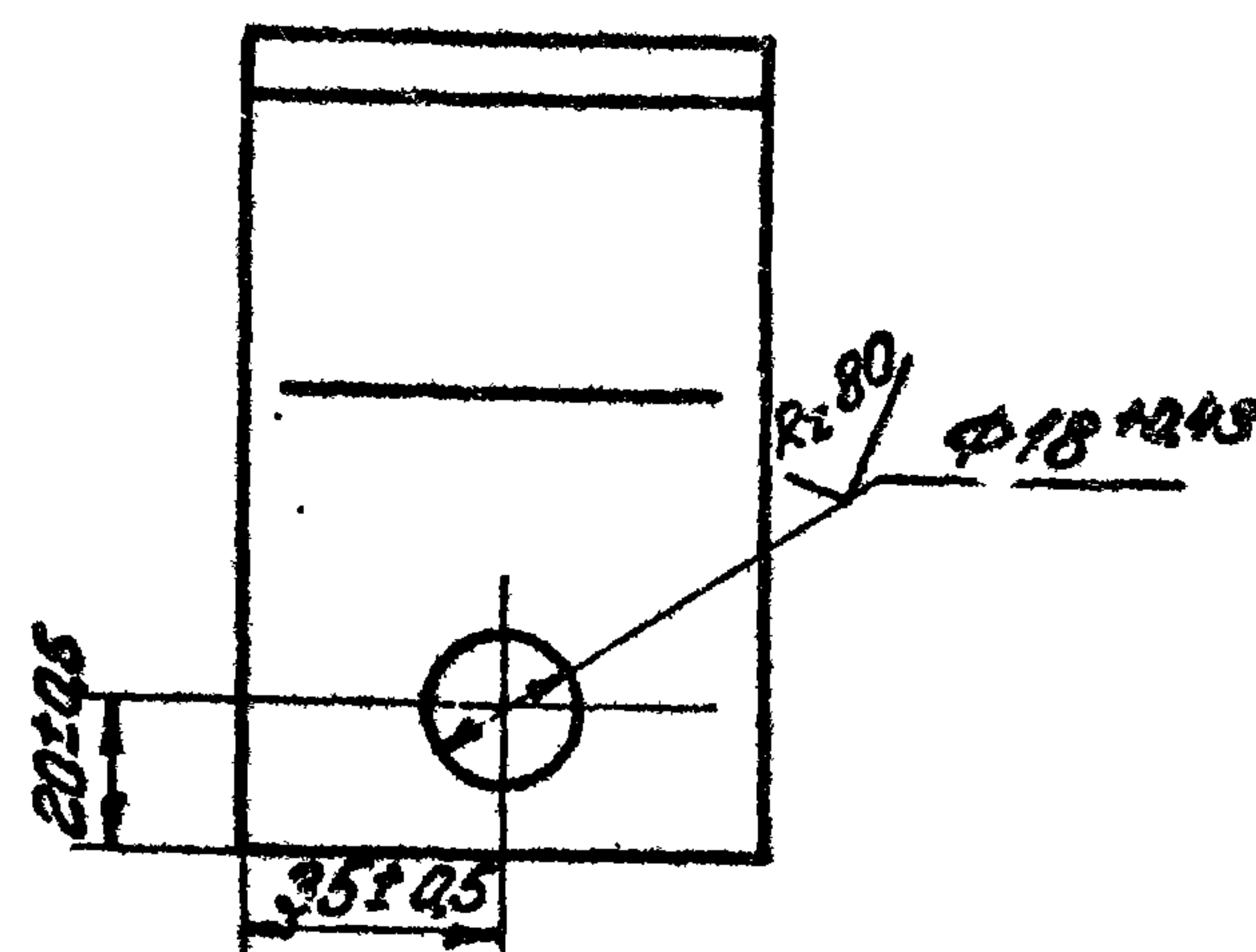
50.01.201

(V)✓



Разбегнутая длина 160* мм

50.01.201-01
остальное см. 50.01.201



Сталь
марки ВСтЗпс для районов с
расчетной температурой ниже
минус 30°С до минус 40°С или
ВСтЗпс для температуры ниже
30°С и выше.
2.* Размеры для справок.

50.01.201

Сегмент

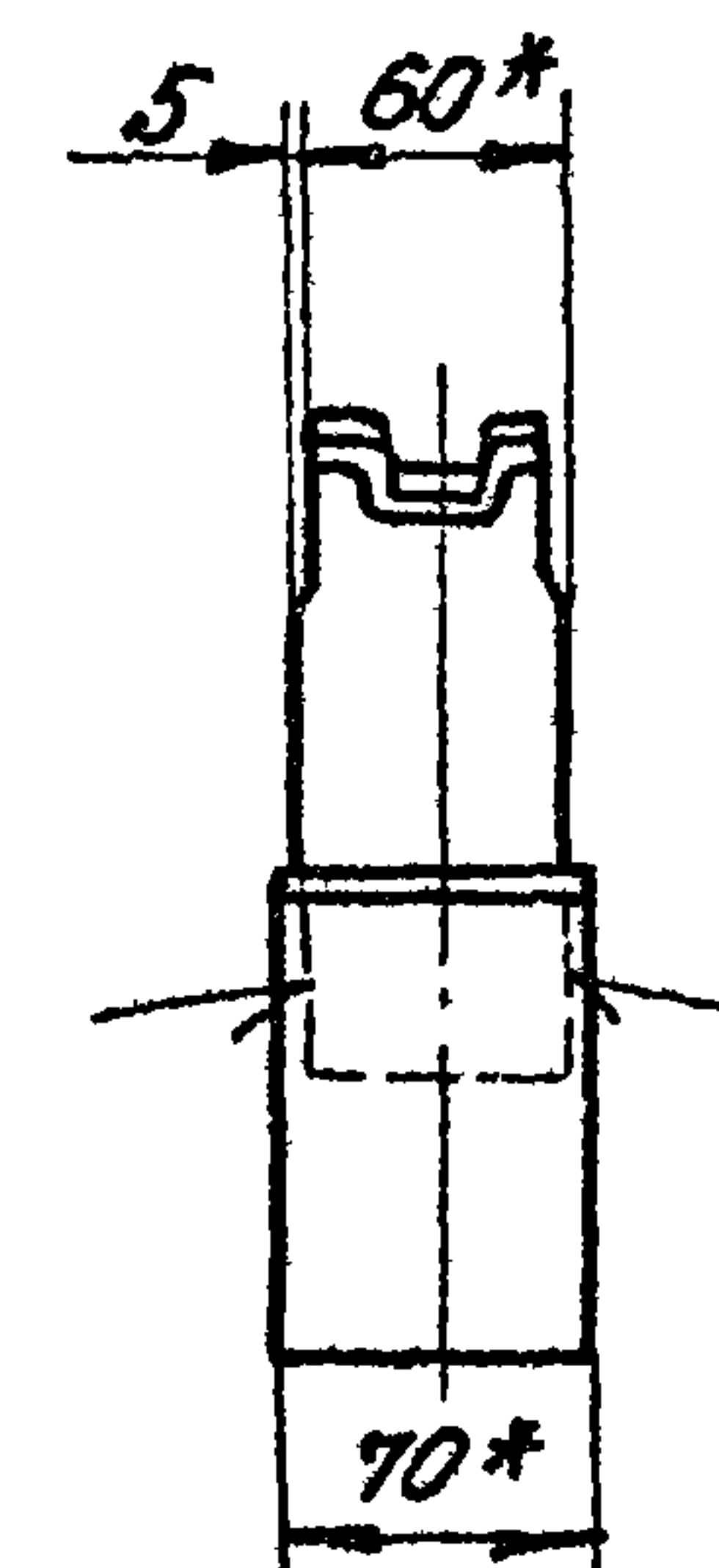
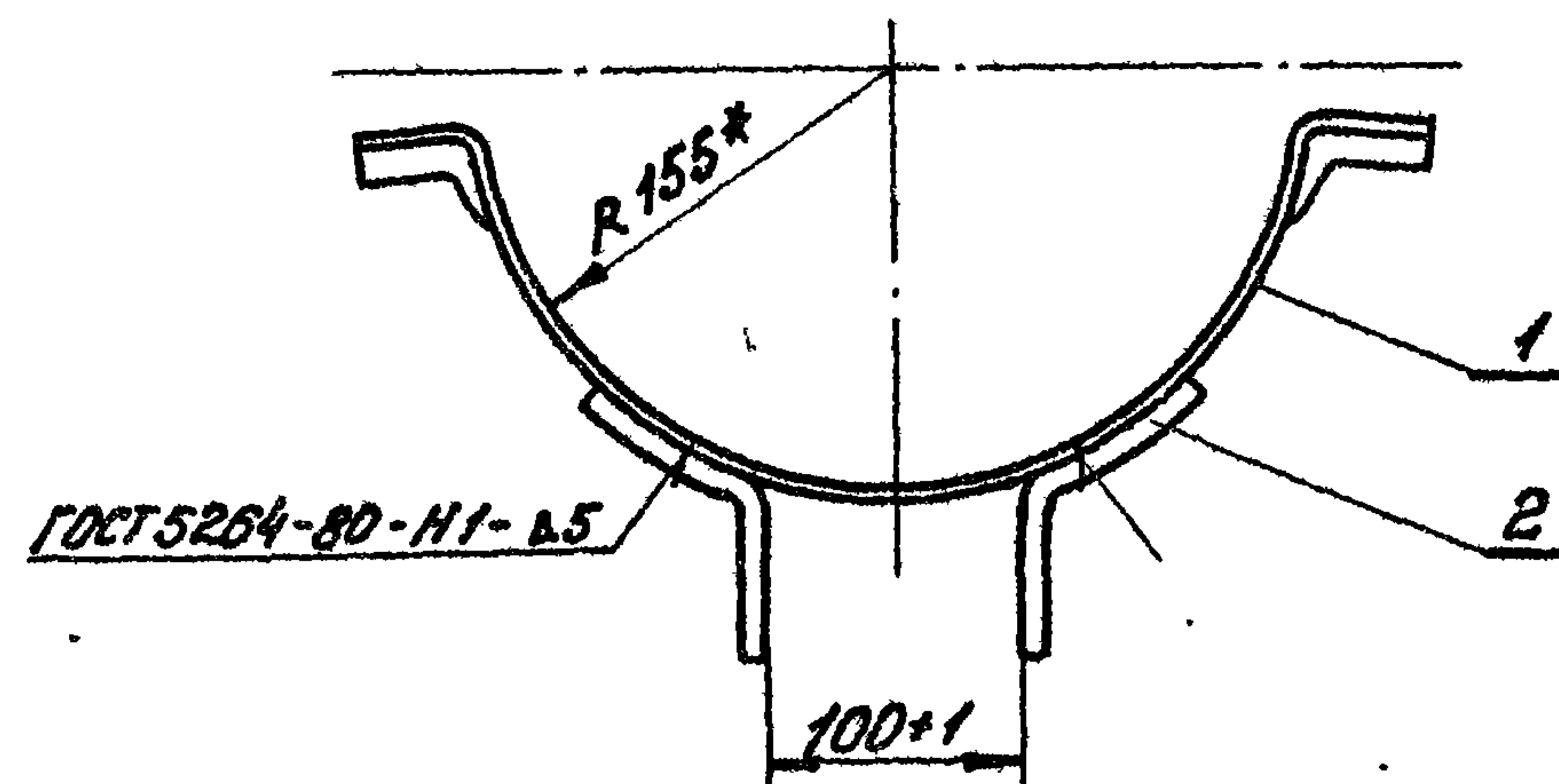
Литера	Масса	Масштаб
Р	0,88	1:2
Лист	Листов 1	

Полоса 10x70 ГОСТ 103-76
см. п.1 ГОСТ 535-79

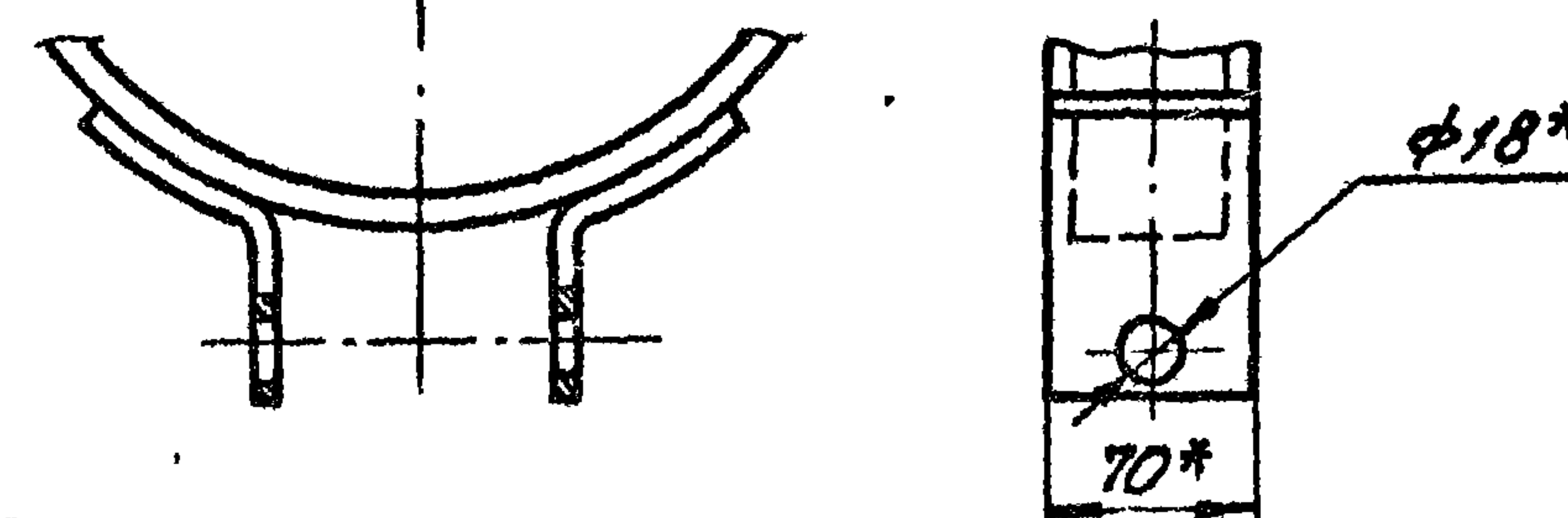
Трансэлектропроект

102.10.09

50.01.200



50.01.200-01
остальное см. 50.01.200



1. Соосность отверстий $\phi 18$ относительно общей оси не более 0,25 мм.
2. После изготовления зачистить и окрасить масляной краской по ГОСТ 8292-75.
3. * Размеры для справок.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кал.	Примечание
		1	ЛЭЗ 41.0165	Хомут тип I	1	
			Переменные данные	для исполнения		
				Детали		
				50.01.200		
А4		2	50.01.201	Сегмент		
				50.01.200-01		
А4		2	50.01.201-01	Сегмент		

50.01.200

Хомут

Литера	Масса	Масштаб
	3,31	1:5
Лист	Листов 1	

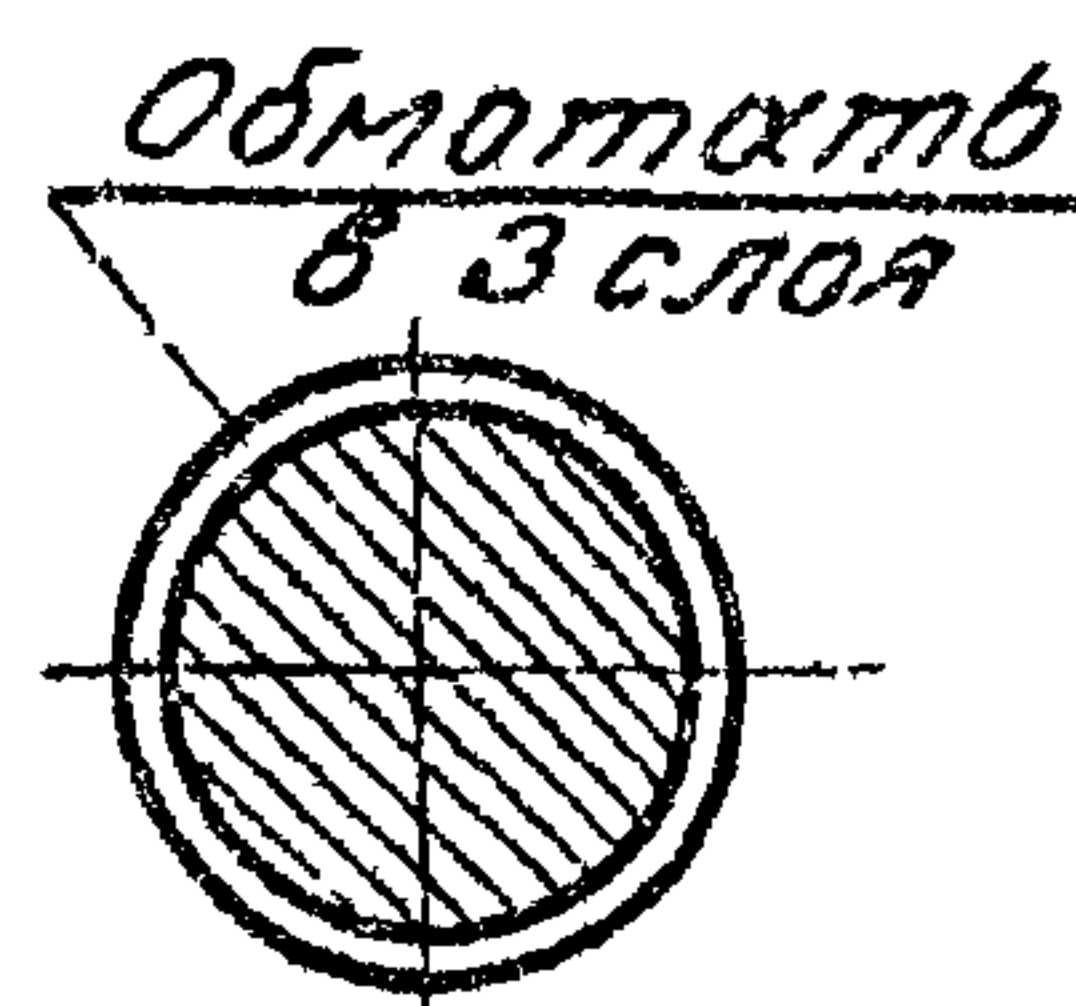
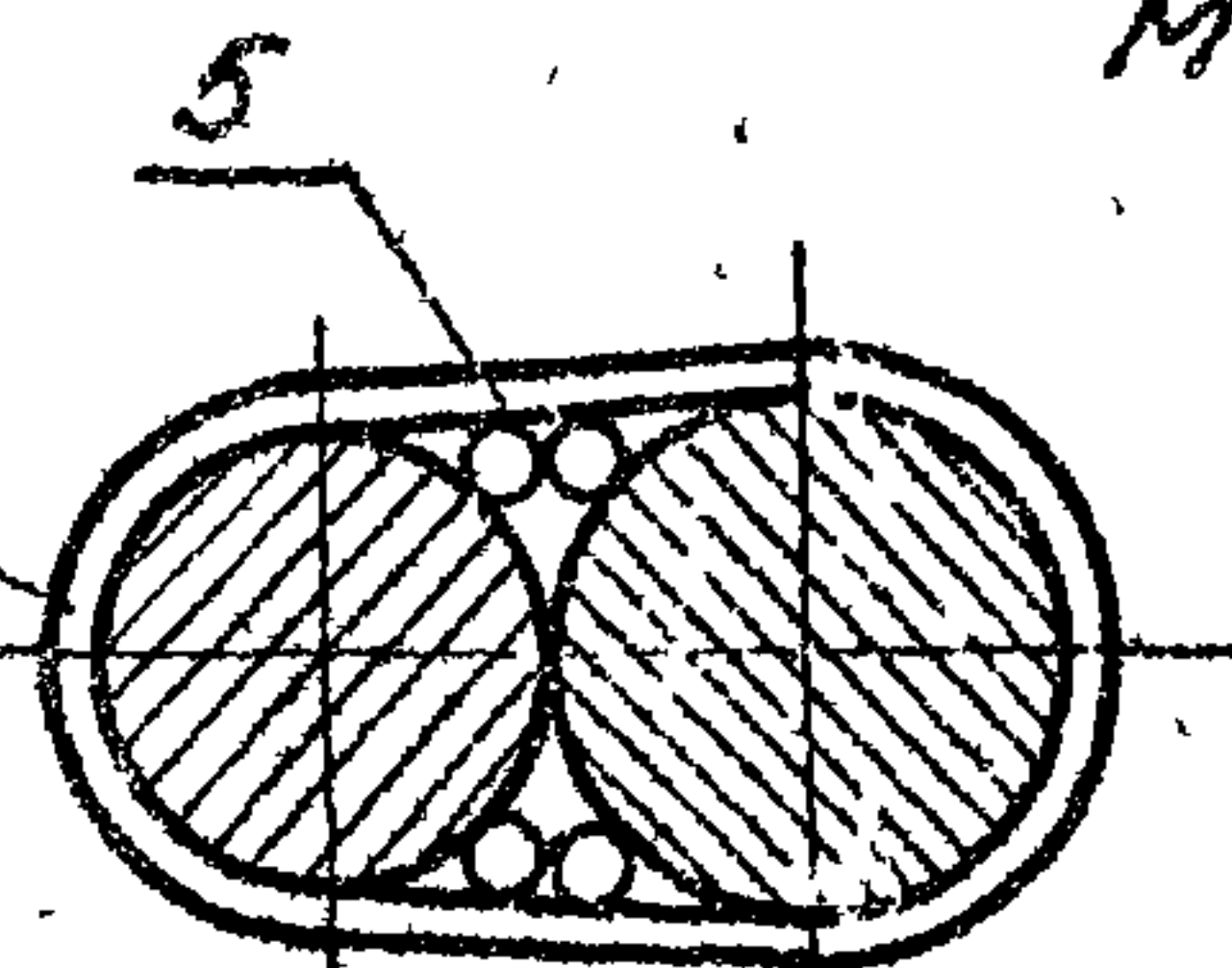
Трансэлектропроект

52.01.000.000

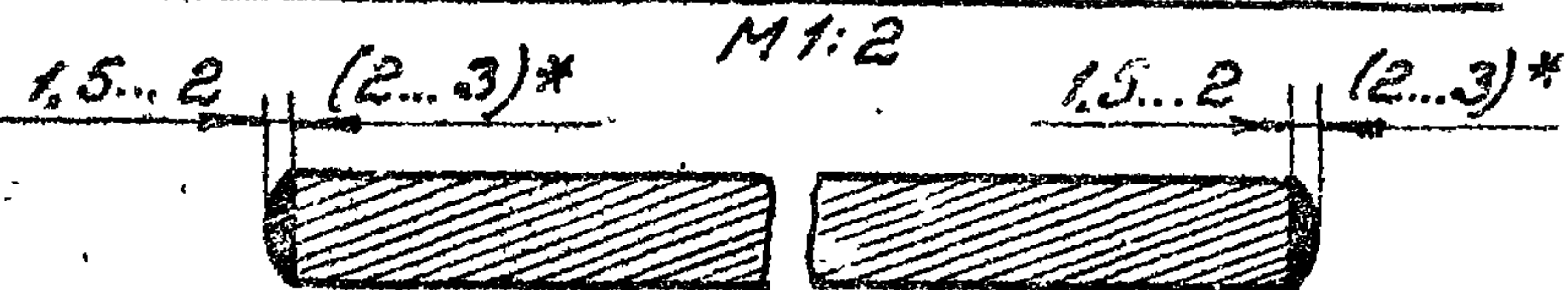
А-А

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 оторцованные провода, которые как и детали поз.3,4, в зоне плакирования должны быть тщательно защищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферной влаги воздействием смазкой ЗЭС.
4. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог, Москва, 1981г.

52.01.000.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	А.И.И.		
Проб.	Варивода	Варив		
Т.контр.				
Н.контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		11.83

Электрический соединитель
тип ЭСУ-2МГ95+А185
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
		1:5
Лист	Листов 1	

Трансэлектропроект

Копировал Сулова

Формат А4

Обозначение

Наименование

Кол

Документация

52.01.000.000

Сборочный
чертеж

Детали

Провод МГ-95

ГОСТ 20685-75

Е = по месту

1

Провод А-185

ГОСТ 839-80

Е = по месту

1

Фольга медная

ГОСТ 5638-75

толщ. 0,5мм, Е = по месту

2

Фольга алюминиевая

ГОСТ 618-73

толщ. 0,5мм, Е = по месту

1

Проволока из провода

А-185 ГОСТ 839-80

Е = 100мм

4

0,003кг

52.01.000

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	А.И.И.		
Проб.	Варивода	Варив		
Т.контр.				
Н.контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		11.83

Электрический соединитель
тип
ЭСУ-2МГ95+А185

Лит.	Лист	Листов
		1

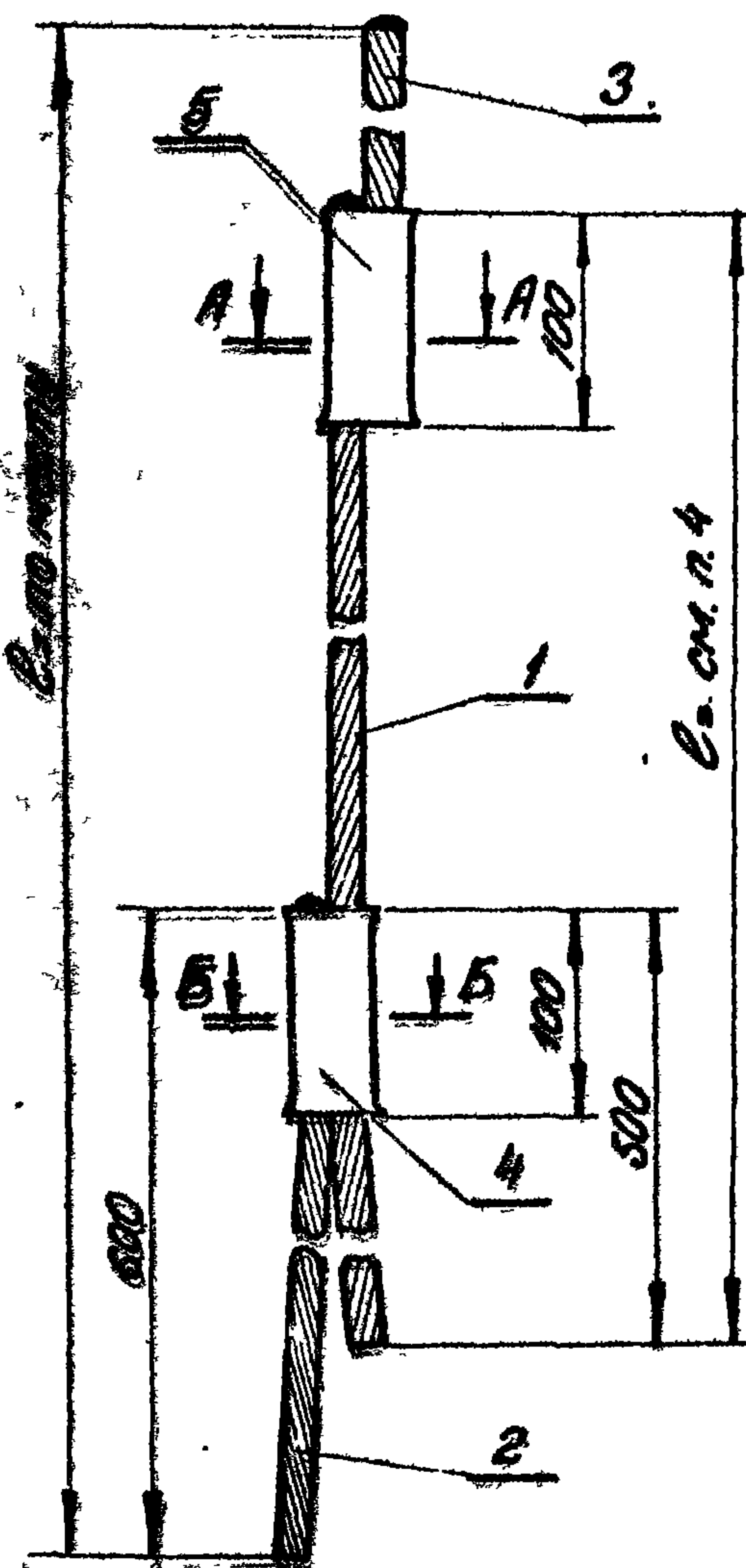
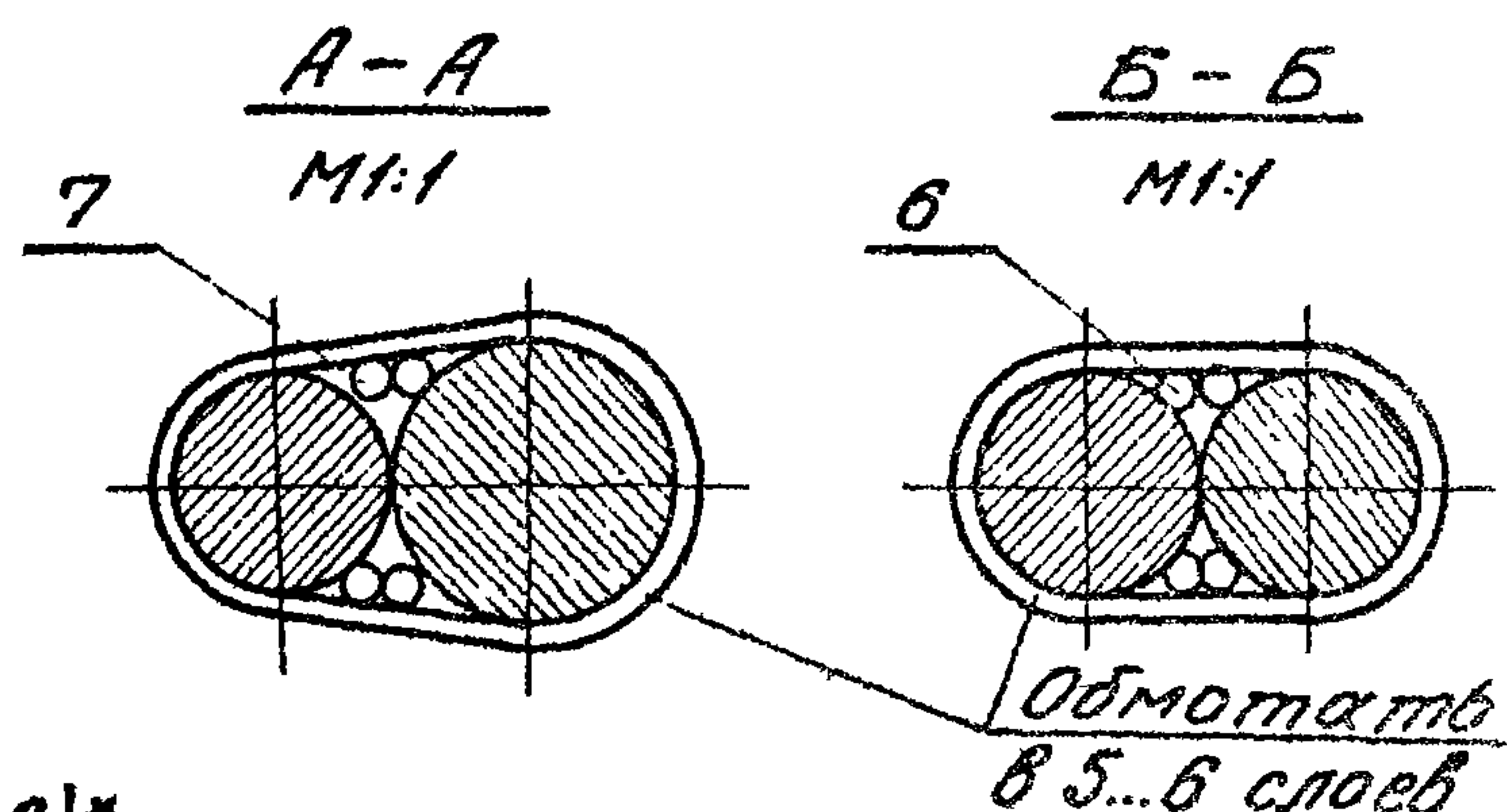
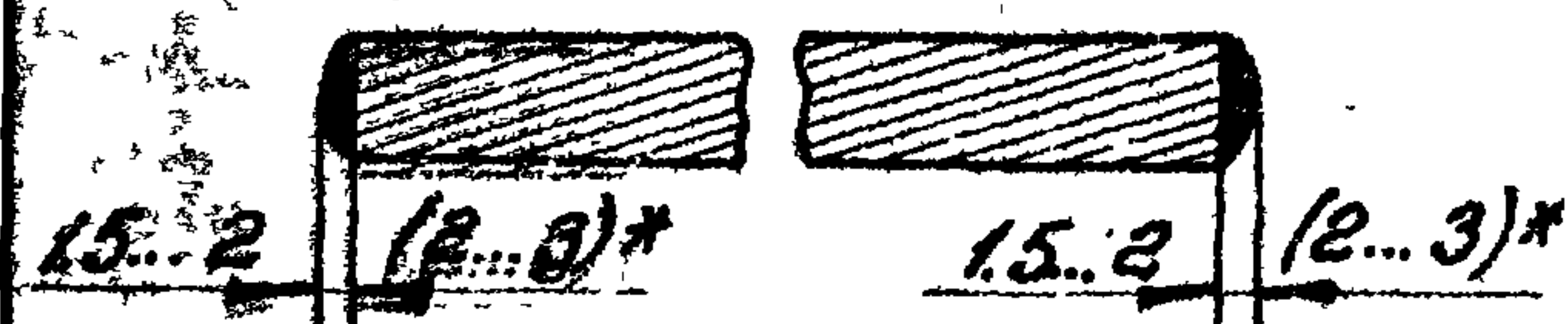
Трансэлектропроект

Копировал Сулова

Формат А4

52.02.000 СБ

Торцевая обварка
проводов
М 1:2



1. Торцы проводов должны быть обварены.
2. * Размеры даны для провода 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 смесью 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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Михайлов		
Проб.	Варибод	Варин		
Т. контр.				
Н. контр.	П. Г. Громова	Варин		

Электрический
соединитель
тип ЭСУ-ЕМ95 + А 185
сборочный чертеж

Лист	Масштаб	Масштаб
1	1:5	
Лист	Листов 1	
Трансэлектропроект		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
						Документация		
А4					52.02.000 СБ	Сборочный чертеж		
						Детали		
Б4	1					Провод М-95 ГОСТ 839-80 В= по месту	1	
Б4	2					Провод М-95 ГОСТ 839-80 В= 600 ± 10 мм	1	0,63 кг
Б4	3					Провод А-185 ГОСТ 839-80 В= по месту	1	
Б4	4					Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0,5 мм, В= по месту	1	
Б4	5					Фольга алюминиевая ГОСТ 618-73 толщ. 0,5 мм, В= по месту	1	
Б4	6					Проволока из провода М-120 ГОСТ 839-80 В= 100 мм	4	0,005 кг
Б4	7					Проволока из проводов А-185 ГОСТ 839-80 В= 100 мм	4	0,003 кг

В. Михайлов и дата Взам. Инд. № Подпись и дата

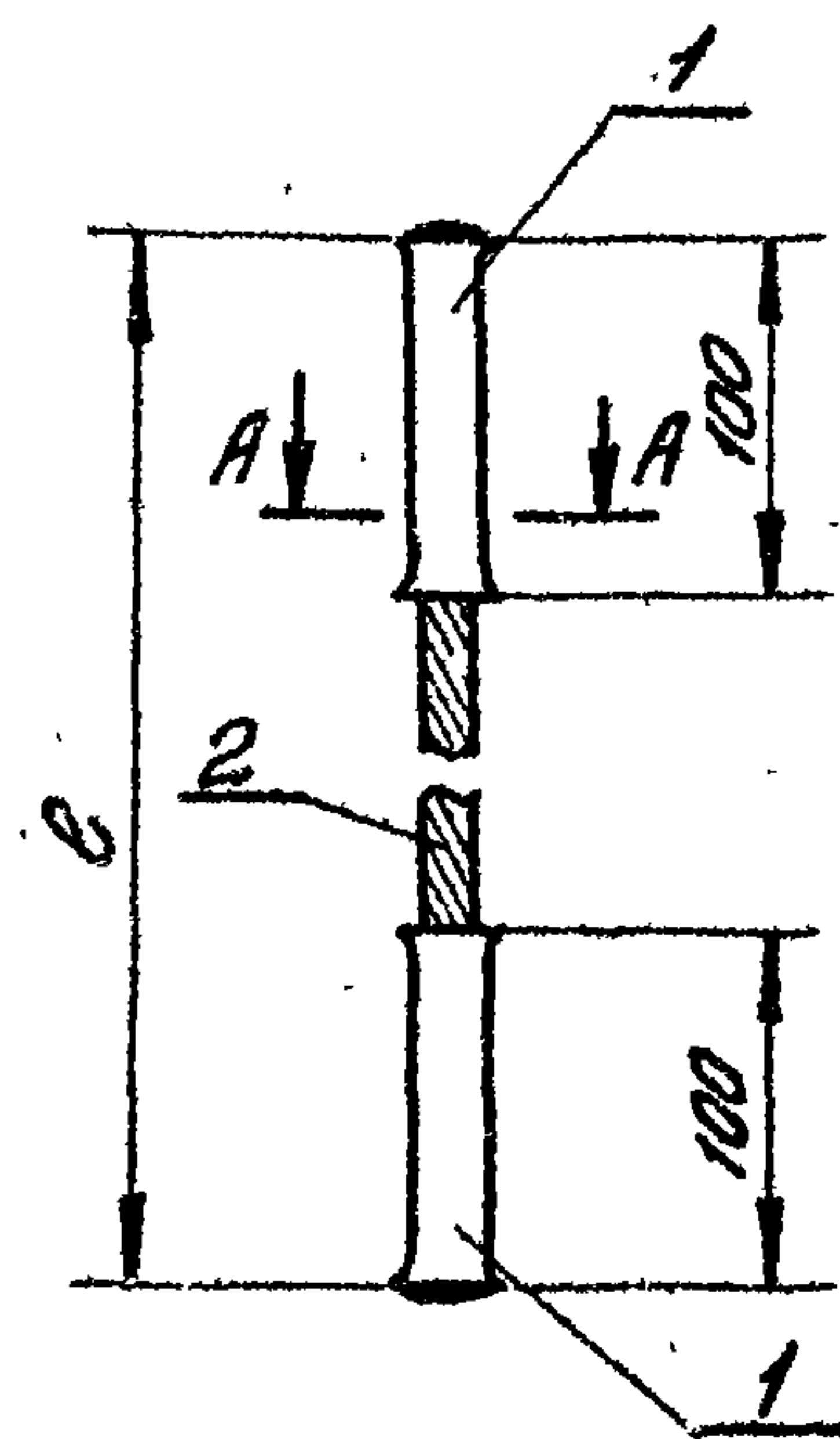
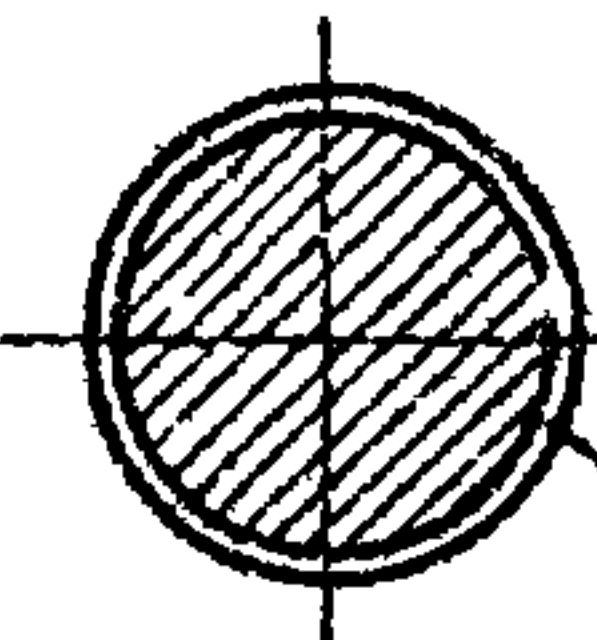
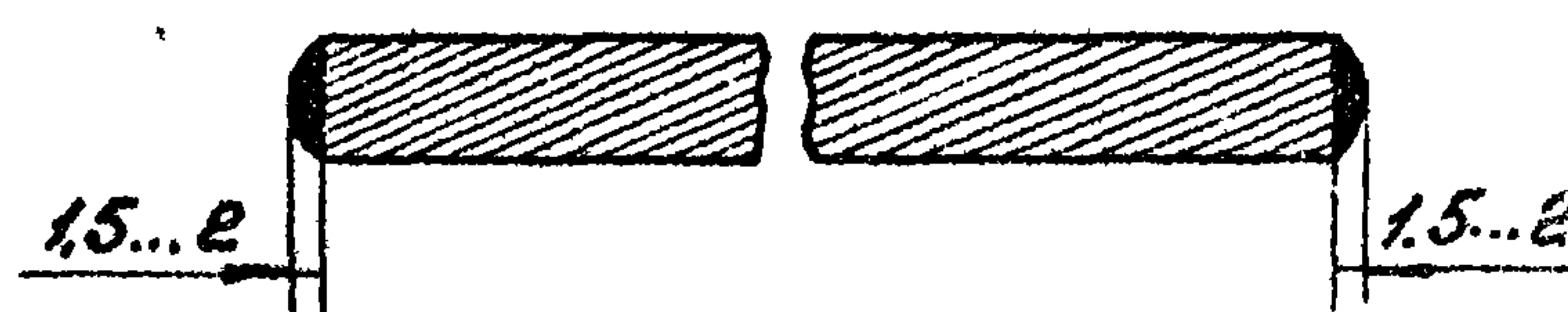
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Михайлов		
Проб.	Варибод	Варин		
Н. контр.	П. Г. Громова	Варин		

Электрический
соединитель
тип
ЭСУ-ЕМ95 + А 185

52.02.000

Литера	Лист	Листов
	1	1
Трансэлектропроект		

53.01.000 СБ

А - А
М 1:1Обмотка
в 3 слояторцевая обварка
провода (поз. 2)
М 1:2

1. Для создания соединителя использовать только новые оторцованные провода, которые, как и детали поз. 1, в зоне плакирования должны быть тщательно защищены и обезжирены ацетоном или растворителем. Готовое соединение необходимо герметизировать от атмосферных воздействий смазкой ЗЭС.
2. Соединение сваркой взрывом выполнять по технологии, приведенной в «Паспорте взрывных работ на участках энергоснабжения железных дорог, Москва, 1981 году».

53.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Варив		
Проб.	Варив	Варив		
И. контр.				
И. контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		11.83

Электрический
соединитель
тип ЭС1-МГ95

Сборочный чертеж

Лит.

Масса

Масшт.

1:5

Лист

Листов 1

Трансэлектропроект

Копировал Сулова

Формат А4

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Глиме- чение
				Документация		
А4			53.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1			Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0,5 мм, в-по месту	2	
Б4	2			Провод медный ГОСТ 20685-75 МГ-95 в-по месту	1	

Изм. Лист № докум. Подпись Дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Варив		
Проб.	Варив	Варив		
И. контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		11.83

Электрический
соединитель
тип ЭС 1-МГ95

53.01.000

Лит.

Лист

Листов 1

Трансэлектропроект

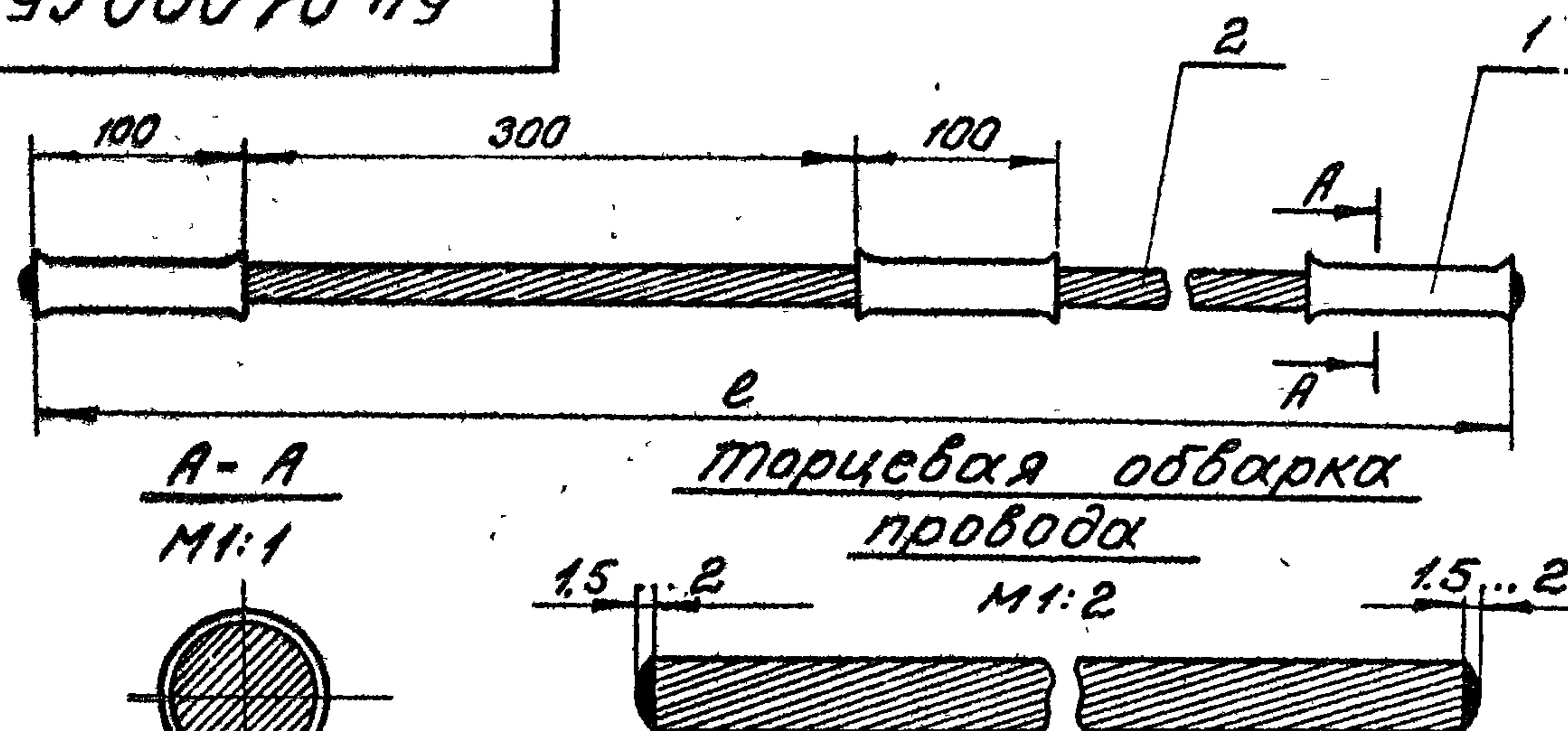
Копировал Сулова

Формат А4

7.501-1 вып. 6 альбом

Изм. № подл. Подпись и дата Изм. № подл. Подпись и дата Изм. № подл. Подпись и дата

54.01.000 СБ



Обмотка в 3 слоя

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

54.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	М.И.		
Проб.	Варибод	Варив		
Т.контр.				
Н.контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		11.83

Электрический
соединитель
тип ЭС 2-МГ 95
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Максимум
		1:5
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Изм.	Лист	№ докум.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			54.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1			Фольга медная ГОСТ 5638-75 толщ. 0.5 мм, ℓ = по месту	3	
Б4	2			Провод медный ГОСТ 20685-75 МГ-95, ℓ = по месту	1	

54.01.000

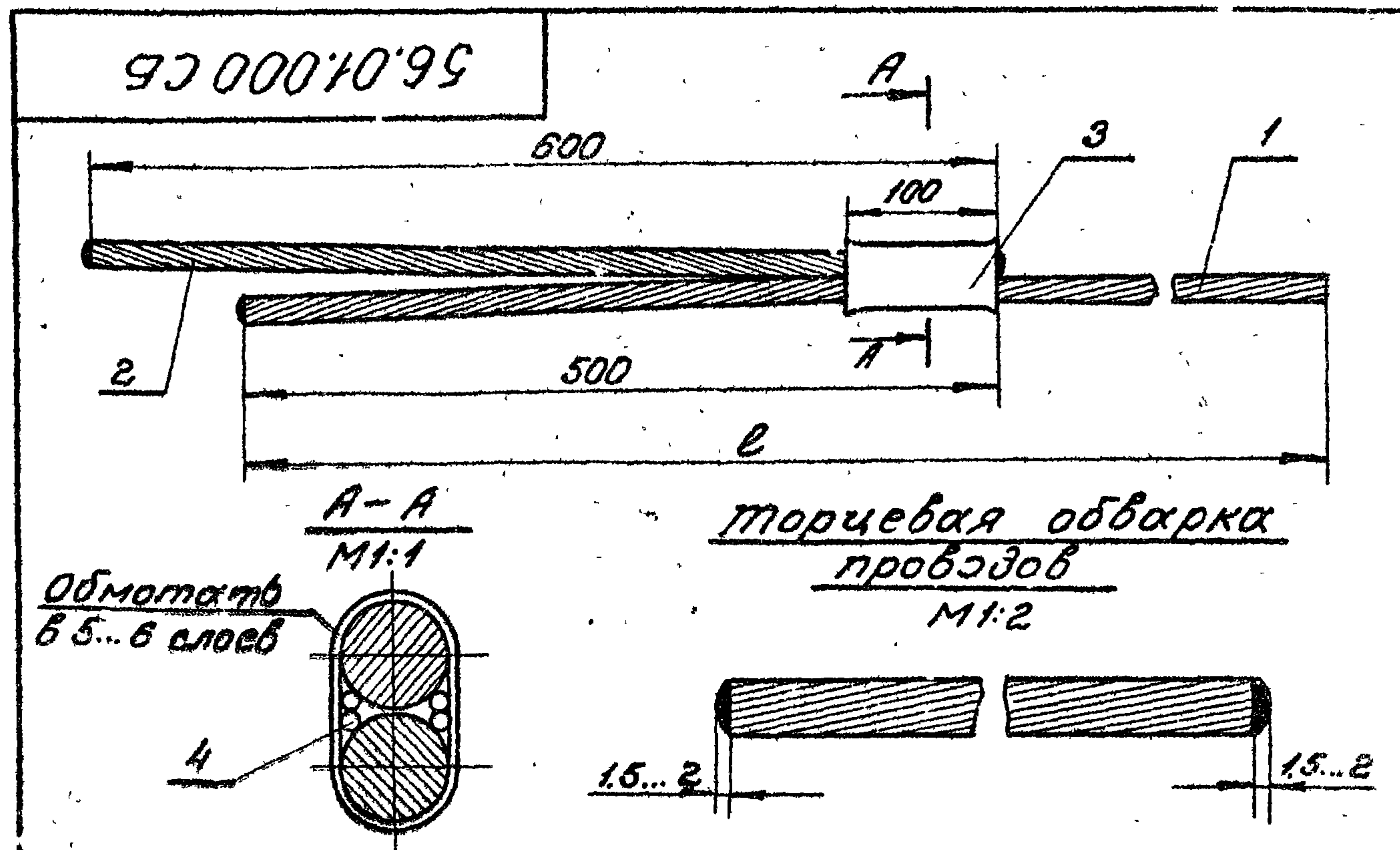
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	М.И.		
Проб.	Варибод	Варив		
Н.контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		11.83

Электрический
соединитель
тип ЭС 2-МГ 95

Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Изм. № подл. Подпись и дата Изм. № подл. Подпись и дата Изм. № подл. Подпись и дата



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

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

56.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	А.М.С.		
Проб.	Варивода	Варив		
Т.контр.				
Н.контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		4.83

Электрический
соединитель
тип ЭС2 - М95
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
		1:5
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Копировал Суслоба

Формат А4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			56.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1			Провода М-95		
				ГОСТ 839-80		
				ℓ = по месту	1	
Б4	2			ℓ = 600 мм	1	063 кг
Б4	3			Фольга медная		
				ГОСТ 5638-75		
				Толщиной 0.5 мм		
				ℓ = по месту	1	
Б4	4			Проволока из прово- да М-95		
				ГОСТ 839-80		
				ℓ = 100 мм	4	0005 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	А.М.С.		
Проб.	Варивода	Варив		
Н.контр.	Перова	Варив		
Утв.	Брод	Варив		4.83

Электрический
соединитель
тип ЭС2 - М95

56.01.000

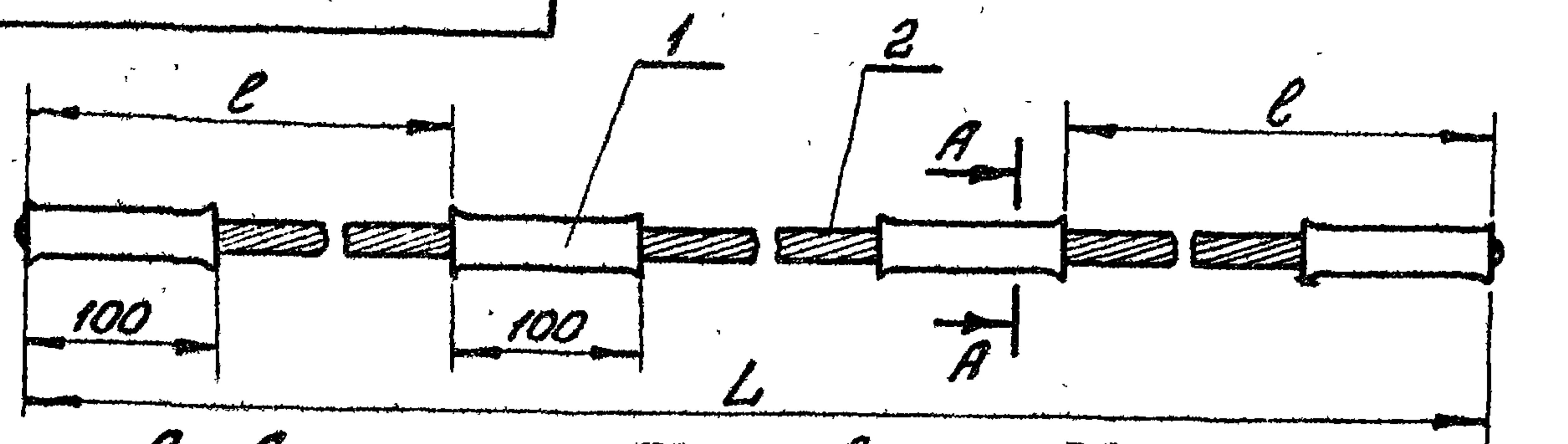
Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копировал Суслоба

Формат А4

57.01.000 СБ



А-А
М1:1

Торцевая обварка
провода (поз.2)
М1:2

Обмотка
в 3 слоя



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

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

57.01.000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Авт.		
Проб.	Варибова	Вариб.		
Т.контр.				
Н.контр.	Перова	Вариб.		
Утв.	Брод	Вариб.		11.83

Электрический
соединитель
тип ПЭС-МГ95
сборочный чертеж

Лит.	Масштаб	Масштаб
		1:5
Лист	Листов	1

Трансэлектропроект

Копирован суслоба

Формат А4

Разраб.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А4			57.01.000 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
Б4	1			Фольга медная		
				ГОСТ 5638-75		
				толщ. 0,5мм, ℓ - по месту	4	
Б4	2			Провод медный		
				ГОСТ 20685-75		
				МГ-95, ℓ - по месту	1	

Изм. №, подп. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Постнов	Авт.		
Проб.	Варибова	Вариб.		
Н.контр.	Перова	Вариб.		
Утв.	Брод	Вариб.		11.83

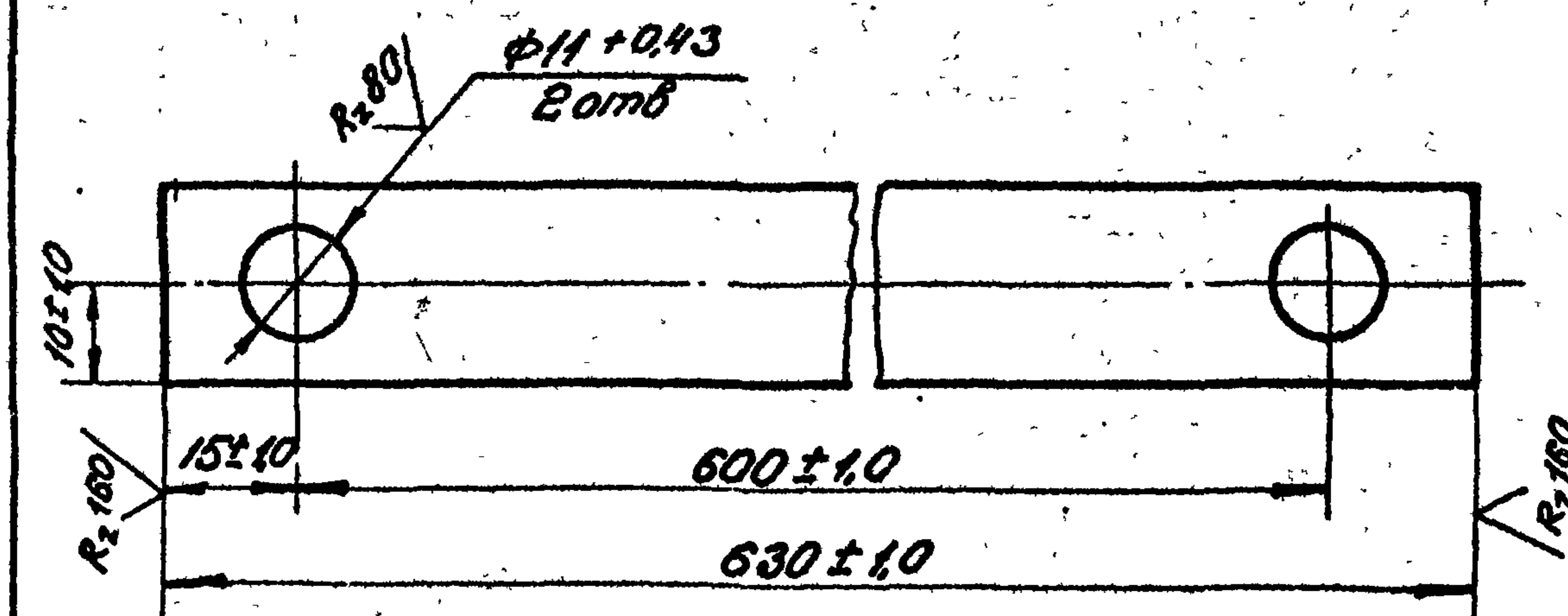
Электрический
соединитель
тип ПЭС МГ-95

Лит.	Лист	Листов
		1

Трансэлектропроект

Копирован суслоба

Формат А4



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

Шифр чертежа	Подпись и дата	Взам. Шифр	Шифр чертежа	Подп.	и дата	42.00.001					
						Направляющая	Листа	Масса	Масштаб		
								0.49	1:1		
							Лист	Листов 1			
							Лопоса 5x20 ГОСТ 103-76 ВСтЗкл 2 ГОСТ 535-79				
И. контр.	Перова	Зарис	Трансэлектропроект								
Утв.	Замачинов		Копирован с листа			Формат А4					