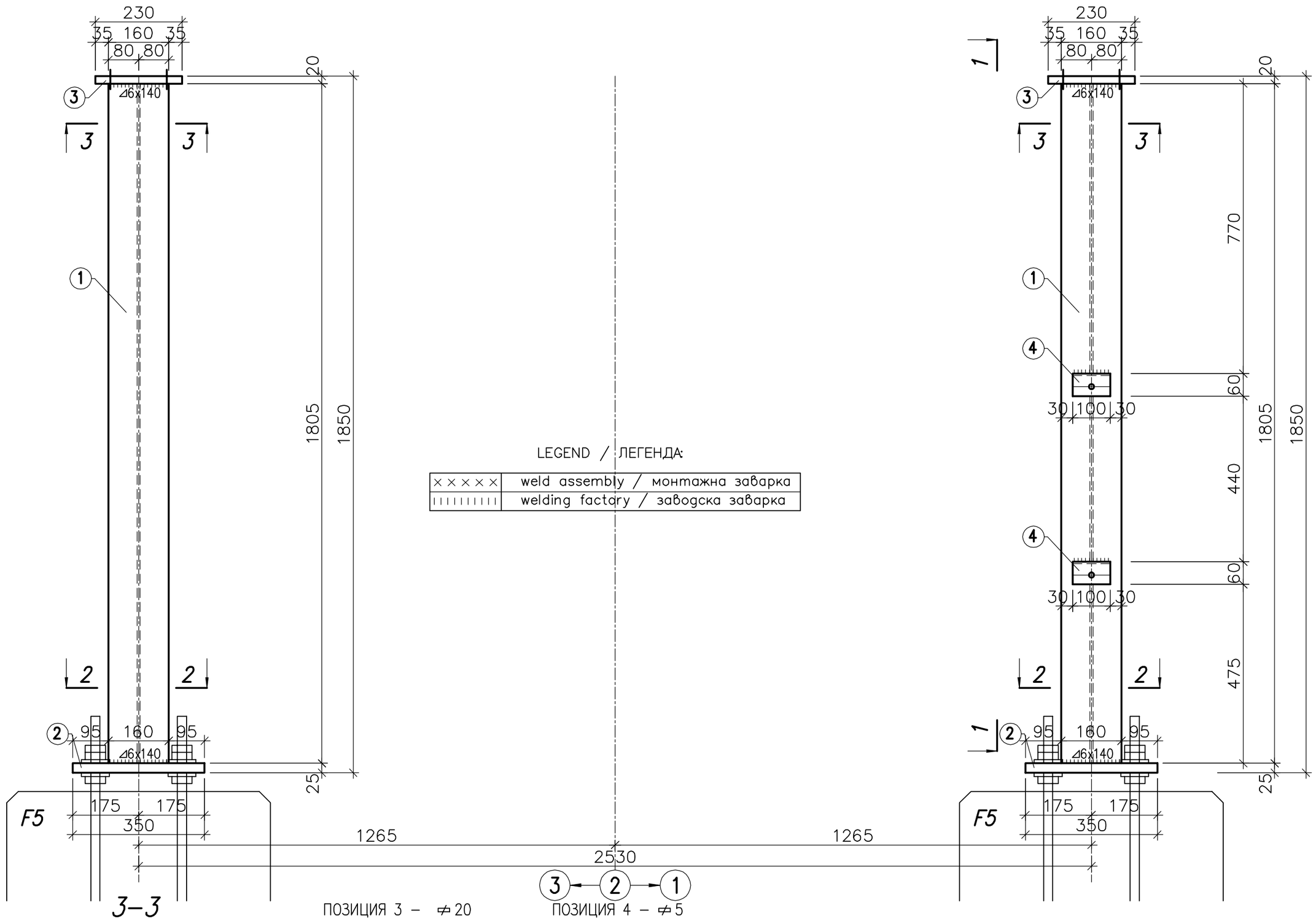
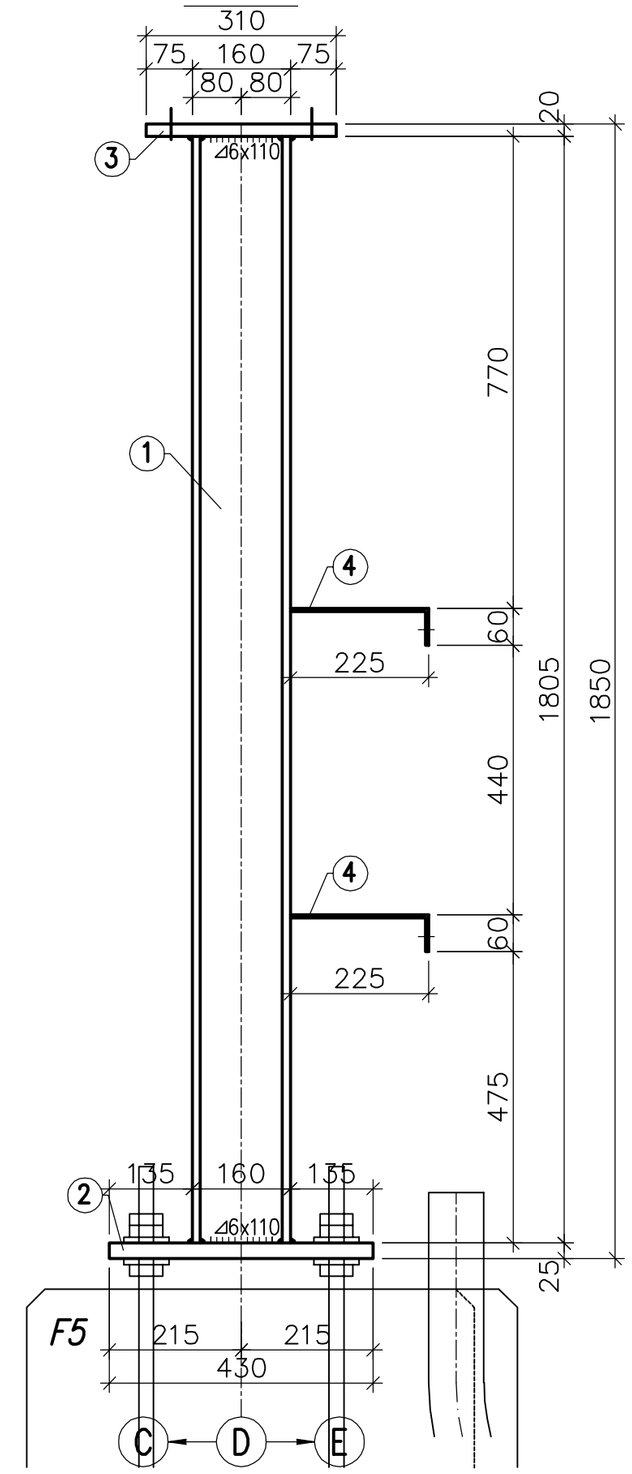
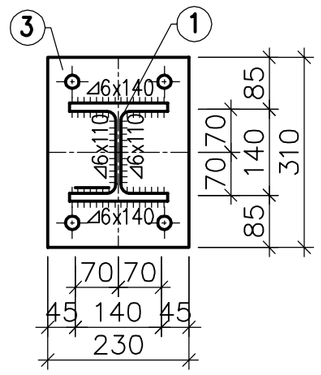



LEGEND / ЛЕГЕНДА:

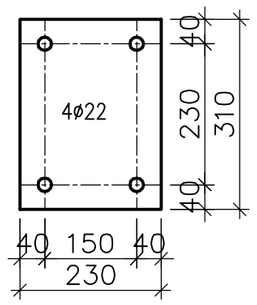
| | |
|---|---|
| × × × × × | weld assembly / монтажна заварка |
| ıı ıı ıı ıı ıı | welding factory / заводска заварка |

## 3–3



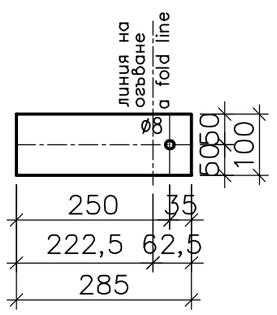

ПОЗИЦИЯ 3 – ⌀20

POSITION 3 – ⌀20

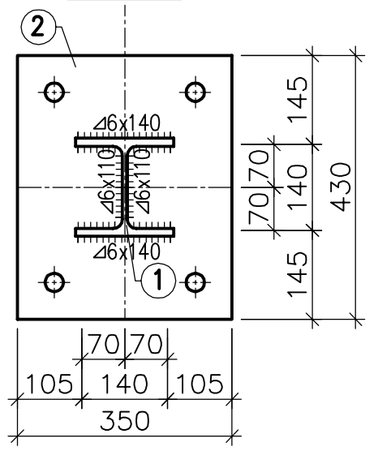



ПОЗИЦИЯ 4 – ⌀5

POSITION 4 – ⌀5

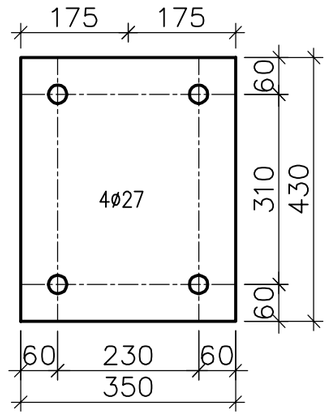


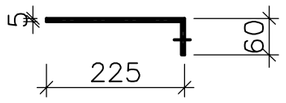

## 2–2




ПОЗИЦИЯ 2 – ⌀25

POSITION 2 – ⌀25




ЗАБЕЛЕЖКИ:

1. Преди монтажа всички стоманени конструкции да се почистят с телена четка от ръждата и отделните елементи да се поцинковат.
2. Всички заварки да се изпълнят от заварчиии–паспортчиии и да се изчука шлака преди поцинковането. Крайщата на заваряваните детайли да се подготвят /фрезоват/ според изискванията на БДС 3112–85.
3. За всички елементи да се изпълни почистване и горещо поцинковане във вани съгласно БДС EN ISO 1461 с дебелина на цинковото покритие 85 микрона.
4. Стоманената конструкция се монтира върху фундаменти F5, като ориентацията и е показана в част "Първична комутация"

Notes:

1. Before installing all steel structures should be cleaned of the rust with a scraching brush and the individual elements shouled be galvanized.
2. Each welding should be performed by qualified welders. Clean the slag before zinc–coating. The ends of welded parts to be prepared according to the requirements of BDS 3112–85.
3. For every element should be done – cleaning and hot dip galvanized in. bathtubs with thickness of the zinc coating 85 microns.
4. Steel structure is mounted on foundations F5, as its orientation is indicated in part "Primary connections"

| position позиция | profile профил | length дълж. mm | pcs бр. | weight – kg маса – kg за 1 бр. | weight – kg маса – kg общо | steel стомана | standard стандарт | note забележка |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Total / Всичко | | | | | 242.27 | | | |
| 2% electrodes/електроди E 42 5B 42 H5 | | | | | 4.75 | | EN ISO 2560 | |
| 4 | ⌀ 5x100 | 285 | 2 | 1.12 | 2.24 | S235JRG2 | EN 10051 | |
| 3 | ⌀ 20x230 | 310 | 2 | 11.20 | 22.40 | S235JRG2 | EN 10051 | with holes/с отвори |
| 2 | ⌀ 25x350 | 430 | 2 | 29.54 | 59.08 | S355JRG2 | EN 10051 | with holes/с отвори |
| 1 | HEB 160 | 1805 | 2 | 76.90 | 153.80 | S235JRG2 | EN 10204 | – |

| СЪГЛАСУВАЛИ | | |
|---|---|---|
| Част | Име | Подпис |
| Технологична (Първична комутация) | инж. Пандъков | |
| Технологична (Вторична комутация) | инж. Гълъбова | |
| Геодезия | инж. Божинов | |
| ПБЗ | инж. Тодорова | |
| Пожарна безопасност | инж. Тодорова | |
| Възложител | | |

EL-TEST

Договор No.: Contract No.: 4028/2012

Клиент: "ЕВН България Електроразпределение" ЕАД
Customer: EVN Bulgaria

Checked: –

Ръководител проект: –
Project Manager: –

Раздел: Section: A3

Том: Part: 1

Обект: Подстанция 110/20kV "Лаута", гр.Пловдив
Object: Substation 110/20kV "Lauta", Plovdiv

Подобект: Ново изводно поле в ОРУ 110kV
Subobject: New outgoing feeder 110kV

| | |
|---|---|
| Date | 05.2019 |
| Drawn | Koteva |
| Designer | Koteva |
| Approved | Todorova |
| Формат: Format: | A2 |
| Фаза: Phase: | работен проект detailed design |
| Мащаб: Scale: | 1:10 |

**Стоманена конструкция за прекъсвач GL312–F1/4031P/VR1750**

**Steel structure for circuit breaker GL312–F1/4031P/VR1750**

No. 019

Part: Civil work – Строително–конструктивна

Sheet 1 / 1

Име на файла: Filename: 463 03W 019 01 2 – F

| Ред. Rev. | Забележка Remarks | Дата Date | Име Name |
|---|---|---|---|
| – | – | – | – |

DT: 20190614\1403–2 | \\SERVER_21–46 Projects\46project\463\03\REVISION F\463 03W 019 01 2 – F.dwg