ПИТАЮЩАЯ СЕТЬ

№ п/с	Тип предо-хранителя или автомата	Кабель, провод				Труба		Установ. мощность, кВт
		Обозначение	Марка	Количество, число жил и сечение	Длина, м	Обозначение	Длина, м	
№ фидера	Плавка вставка или уставка автомата							Расчетный ток, А
ТПП№6	АВВ		ВВГнг	4х70				202,4
ф3	200							156,6
ТПП№6	АВВ		ВВГнг	4х70				202,4
ф4	200							156,6
ТПП№6	АВВ		ВВГнг	4х95				233,8
ф5	250							202,7
ТПП№6	АВВ		ВВГнг	4х95				233,8
ф6	250							202,7

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНАЯ СЕТЬ

Распределительное устройство			Распределительное устройство			Кабель, провод			Труба	Пусковой аппарат			Кабель, провод				Труба		Электроприемник				Напряжение цепей управления, способ управления
	Аппарат отходящей линии			Аппарат отходящей линии																			
Обозначение, тип	Тип	Расцепитель или плавкая вставка	Обозначение, тип	Тип	Расцепитель или плавкая вставка	Обозначение	Марка	Количество, число жил и сечение	Обозначение	Обозначение	Тип	Плавкая вставка или уставка тепл. реле, А	Обозначение	Марка	Количество, число жил и сечение	Длина, м	Обозначение	Длина, м	Обозначение	Руст. или Рном, кВт	Iзащ. или Iном. / Iпуск.	Наименование, тип	
QF1.1	ВА51-35М1	200																					
QF2	CHINT NXM-250S	160	QF3	ВА51-35М1	100	Н-1.1-1	ВВГнг	4х25		1П	ПМ-12-100	100	Н-1.1-1	ВВГнг	4х25				1	22	2,5	Сварочный преобразователь	380В, упр.местное
			QF4	ВА51-35М1	100	Н-4.1-1	ВВГнг	4х25		2П	ПМ-12-100	100	Н-4.1-1	ВВГнг	4х25				4	22	2,5	Сварочный преобразователь	380В, упр.местное
			QF5	ВА51-35М1	50	Н-2.1-1	ВВГнг	4х10		3П	ПМ-12-063	50	Н-2.1-1	ВВГнг	4х10				2	18	2	Сварочный полуавтомат	380В, упр.местное
			QF6	ВА51-35М1	25	Н-3.1-1	ВВГнг	4х2,5		4П	ПМ-12-025	25	Н-3.1-1	ВВГнг	4х2,5				3	9	3,5	Вентиляционная установка	380В, упр.местное
			QF7	ВА51-35М1	25	Н-9.1-1	ВВГнг	4х2,5		5П	ПМ-12-025	25	Н-9.1-1	ВВГнг	4х2,5				9	9	3,5	Вентиляционная установка	380В, упр.местное
			QF8	ВА51-35М1	25	Н-13.1-1	ВВГнг	4х2,5		6П	ПМ-12-025	25	Н-13.1-1	ВВГнг	4х2,5				13	9	3,5	Вентиляционная установка	380В, упр.местное
			QF9	ВА51-35М1	25	Н-16.1-1	ВВГнг	4х2,5		7П	ПМ-12-025	25	Н-16.1-1	ВВГнг	4х2,5				16	9	3,5	Вентиляционная установка	380В, упр.местное
			QF10	ВА51-35М1	25	Н-41.1-1	ВВГнг	4х2,5		8П	ПМ-12-025	25	Н-41.1-1	ВВГнг	4х2,5				41	9	3,5	Вентиляционная установка	380В, упр.местное
			QF11	ВА51-35М1	40	Н-8.1-1	ВВГнг	4х4		9П	ПМ-12-040	40	Н-8.1-1	ВВГнг	4х4				8	11	4	Токарный станок импульс. наплавки	380В, упр.местное
			QF12	ВА51-35М1	40	Н-10.1-1	ВВГнг	4х4		10П	ПМ-12-040	40	Н-10.1-1	ВВГнг	4х4				10	11	4	Токарный станок импульс. наплавки	380В, упр.местное
QF1.3	CHINT NXM-125S	100																					
			QF14	ВА51-35М1	40	Н-5.2-1	ВВГнг	4х6		11П	ПМ-12-040	40	Н-5.2-1	ВВГнг	4х6				5	10,4	2,5	Сварочный выпрямитель	380В, упр.местное
			QF15	ВА51-35М1	40	Н-6.2-1	ВВГнг	4х6		12П	ПМ-12-040	40	Н-6.2-1	ВВГнг	4х6				6	10,4	2,5	Сварочный выпрямитель	380В, упр.местное
			QF16	ВА51-35М1	40	Н-7.2-1	ВВГнг	4х6		13П	ПМ-12-040	40	Н-7.2-1	ВВГнг	4х6				7	10,4	2,5	Сварочный выпрямитель	380В, упр.местное
			QF17	ВА51-35М1	40	Н-11.2-1	ВВГнг	4х4		14П	ПМ-12-040	40	Н-5.2-1	ВВГнг	4х4				11	9,6	2,5	Сварочный агрегат	380В, упр.местное
			QF18	ВА51-35М1	40	Н-12.2-1	ВВГнг	4х4		15П	ПМ-12-040	40	Н-6.2-1	ВВГнг	4х4				12	9,6	2,5	Сварочный выпрямитель	380В, упр.местное
			QF19	ВА51-35М1	40	Н-14.2-1	ВВГнг	4х4		16П	ПМ-12-040	40	Н-7.2-1	ВВГнг	4х4				14	9,6	2,5	Сварочный выпрямитель	380В, упр.местное
			QF20	ВА51-35М1	40	Н-15.2-1	ВВГнг	4х4		17П	ПМ-12-040	40	Н-7.2-1	ВВГнг	4х4				15	9,6	2,5	Сварочный выпрямитель	380В, упр.местное
			QF21	CHINT NXB	16	Н-ЩО1.1-1	ВВГнг	4х1,5											ЩО-1	0,14		Щит рабочего освещения	380В, упр.дистанц.
			QF22	CHINT NXB	10	Н-ЩО2.1-1	ВВГнг	4х1,5											ЩО-2	0,14		Щит рабочего освещения	380В, упр.дистанц.
			QF23	CHINT NXB	25	Н-ЩО3.1-1	ВВГнг	4х1,5											ЩО-3	0,14		Щит рабочего освещения	380В, упр.дистанц.
QF1.2	ВА51-35М1	250																					
QF1.1	ВА51-35М1	250																					
QF2	GENERICA BA66	125	QF3	ВА51-35М1	31,5	Н-17.1-2	ВВГнг	4х4		1П	ПМ-12-025	31,5	Н-17.1-2	ВВГнг	4х4				17	12	4	Кондиционер	380В, упр.местное
			QF4	ВА51-35М1	31,5	Н-21.1-2	ВВГнг	4х4		2П	ПМ-12-025	31,5	Н-21.1-2	ВВГнг	4х4				21	12	4	Сварочный преобразователь	380В, упр.местное
			QF5	ВА51-35М1	31,5	Н-44.1-2	ВВГнг	4х4		3П	ПМ-12-025	31,5	Н-44.1-2	ВВГнг	4х4				44	12	4	Сварочный полуавтомат	380В, упр.местное
			QF6	ВА51-35М1	31,5	Н-46.1-2	ВВГнг	4х4		4П	ПМ-12-025	31,5	Н-46.1-2	ВВГнг	4х4				46	12	4	Вентиляционная установка	380В, упр.местное
			QF7	ВА51-35М1	31,5	Н-22.1-2	ВВГнг	4х6		5П	ПМ-12-040	40	Н-22.1-2	ВВГнг	4х6				22	11	3	Слиткообдирочный станок	380В, упр.местное
			QF8	ВА51-35М1	31,5	Н-23.1-2	ВВГнг	4х6		6П	ПМ-12-040	40	Н-23.1-2	ВВГнг	4х6				23	11	3	Слиткообдирочный станок	380В, упр.местное
			QF9	ВА51-35М1	31,5	Н-24.1-2	ВВГнг	4х6		7П	ПМ-12-040	40	Н-24.1-2	ВВГнг	4х6				24	11	3	Слиткообдирочный станок	380В, упр.местное
			QF10	ВА51-35М1	31,5	Н-25.1-2	ВВГнг	4х6		8П	ПМ-12-040	40	Н-25.1-2	ВВГнг	4х6				25	11	3	Слиткообдирочный станок	380В, упр.местное
			QF11	ВА51-35М1	31,5	Н-26.1-2	ВВГнг	4х6		9П	ПМ-12-040	40	Н-26.1-2	ВВГнг	4х6				26	11	3	Слиткообдирочный станок	380В, упр.местное
			QF12	ВА51-35М1	31,5	Н-28.1-2	ВВГнг	4х6		10П	ПМ-12-040	40	Н-28.1-2	ВВГнг	4х6				28	11	3	Слиткообдирочный станок	380В, упр.местное
QF1.3	CHINT NXM-125S	100																					
			QF14	ВА51-35М1	50		ВВГнг	4х10		11П	ПМ-12-025	25	Н-27.2-2	ВВГнг	4х2,5				27	2,2	3	Сверлильный станок	380В, упр.местное
										12П	ПМ-12-025	25	Н-35.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			35	2,2	3	Сверлильный станок	380В, упр.местное
										13П	ПМ-12-025	25	Н-37.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			37	2,2	3	Сверлильный станок	380В, упр.местное
										14П	ПМ-12-025	25	Н-38.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			38	2,2	3	Сверлильный станок	380В, упр.местное
										15П	ПМ-12-025	25	Н-39.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			39	2,2	3	Сверлильный станок	380В, упр.местное
			QF15	ВА51-35М1	40	Н-29.2-2	ВВГнг	7х6		16П	ПМ-12-040	40	Н-29.2-2	КГ	4х6				29	10	4	Кран-балка	380В, упр.дистанц
			QF16	ВА51-35М1	20		ВВГнг	4х2,5		18П	ПМ-12-025	25	Н-30.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			30	3	2,5	Конвейер ленточный	380В, упр.местное
										19П	ПМ-12-025	25	Н-34.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			34	3	2,5	Конвейер ленточный	380В, упр.местное
			QF17	ВА51-35М1	25		ВВГнг	4х2,5		20П	ПМ-12-025	25	Н-31.2-2	ВВГнг	4х2,5				31	4	2	Обдир.-шлиф. станки	380В, упр.местное
										21П	ПМ-12-025	25	Н-32.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			32	4	2	Обдир.-шлиф. станки	380В, упр.местное
			QF18	ВА51-35М1	25		ВВГнг	4х2,5		22П	ПМ-12-025	25	Н-33.2-2	ВВГнг	4х2,5				33	4	2	Обдир.-шлиф. станки	380В, упр.местное
										23П	ПМ-12-025	25	Н-36.2-2	ВВГнг	4х2,5	Комплектно			36	4	2	Обдир.-шлиф. станки	380В, упр.местное
			QF19	ВА51-35М1	25	Н-40.2-2	ВВГнг	7х2,5		24П	ПМ-12-025	25	Н-40.2-2	КГ	4х2,5				40	8,7	2	Сварочный стенд	380В, упр.дистанц
			QF20	ВА51-35М1	200	Н-42.2-2	ВВГнг	4х50		25П	ПМ-12-160	160	Н-42.2-2	ВВГнг	4х50	Комплектно			42	32,3	2	Сварочный трансформ.	380В, упр.местное
			QF21	ВА51-35М1	200	Н-43.2-2	ВВГнг	4х50		26П	ПМ-12-160	160	Н-43.2-2	ВВГнг	4х50				43	32,3	2	Сварочный трансформ.	380В, упр.местное
			QF22	ВА51-35М1	16	Н-45.2-2	ВВГнг	4х2,5		27П	ПМ-12-025	25	Н-45.2-2	КГ	4х2,5				45	3,5	3,5	Таль электрич.	380В, упр.дистанц
			QF23	CHINT NXB	10	Н-ЩА0.2-2	ВВГнг	4х1,5								Комплектно			ЩА0	0,12		Щит аварийного освещения	380В, упр.дистанц.
QF1.2	ВА51-35М1	250																					

КП 6В07104.12.06.33

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Кусов Д.А.		
Пров.		Асылханова А.Б.		
Т.контр.		Асылханова А.Б.		
Н.контр.		Асылханова А.Б.		
Утв.		Асылханова А.Б.		

КП 6В07104.12.06.33

Принципиальная электрическая схема электроснабжения цеха

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Проектирование систем электроснабжения

ВКТУ 22-ЭЛ-1

Копировал

Формат А1

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

КОМПАС-3D v23 Учебная версия © 2024. ООО "АСКОН-Системы проектирования", Россия. Все права защищены

Не для коммерческого использования