

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1436-4

СТАЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ
С ПОВЫШЕННЫМ УПЛОТНЕНИЕМ
И МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ
ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ПЕРЕПЛЕТОВ
МАРКА КМ

11012-02

ЦЕНА 4-08

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 2922 Тираж 950 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1-436-4

СТАЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ
С ПОВЫШЕННЫМ УПЛОТНЕНИЕМ
И МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ
ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ПЕРЕПЛЕТОВ
МАРКА КМ

11012-02

ЦЕНА 4-08

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.436-4

**СТАЛЬНЫЕ ПЕРЕПЛЕТЫ С ПОВЫШЕННЫМ УПЛОТНЕНИЕМ
И МЕХАНИЗМАМИ ОТКРЫВАНИЯ ДЛЯ ОТАПЛИВАЕМЫХ
ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

СОСТАВ СЕРИИ:

- ВЫПУСК 0 УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ИЗГОТОВЛЕНИЮ ПЕРЕПЛЕТОВ
- ВЫПУСК 1 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ПЕРЕПЛЕТОВ, МАРКА КМ
- ВЫПУСК 2 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ МЕХАНИЗМОВ ОТКРЫВАНИЯ

ВЫПУСК 1

РАЗРАБОТАН
ИНСТИТУТАМИ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ
В ДЕЙСТВИЕ С 1 ИЮЛЯ 1971 г.
ГОССТРОЕМ СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ №78
ОТ 10 МАЯ 1971 г.

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.	ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1	Номенклатура стальных переплетов	4	17	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-1.5-1.2; ПРС-1.5-1.8; ПРС-3.0-1.2; ПРС-3.0-1.8.	20
2	Схемы глухих переплетов с одинарным остеклением ПОГ-6.0-1.2; ПОГ-6.0-1.8.	5	18	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-1.5-2.4; ПРС-3.0-2.4.	21
3	Схема глухого переплета с одинарным остеклением ПОГ-6.0-2.4. Ветровой ригель ВР-1.	6	19	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2.7-1.8Л; ПРС-2.7-1.8П; ПРС-2.7-1.2Л; ПРС-2.7-1.2П; ПРС-2.7-2.4Л; ПРС-2.7-2.4П.	22
4	Схемы глухих переплетов с двойным остеклением: ПРГ-6.0-1.2; ПРГ-6.0-1.8.	7	20	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2.7-3.0Л; ПРС-2.7-3.0П; ПРС-2.7-3.6Л; ПРС-2.7-3.6П.	23
5	Схема глухого переплета с двойным остеклением: ПРГ-6.0-2.4.	8	21	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2.7-4.2Л; ПРС-2.7-4.2П.	24
6	Схемы глухих переплетов с одинарным остеклением: ПОГ-1.5-1.2; ПОГ-1.5-1.8; ПОГ-3.0-1.2; ПОГ-3.0-1.8.	9	22	Рамы Р1; Р2	25
7	Схемы глухих переплетов с одинарным остеклением: ПОГ-1.5-2.4; ПОГ-3.0-2.4.	10	23	Рама Р3	26
8	Схемы глухих переплетов с двойным остеклением: ПРГ-3.0-1.2; ПРГ-3.0-1.8; ПРГ-3.0-2.4.	11	24	Рамы Р4; Р5.	27
9	Схемы открывающихся переплетов с одинарным остеклением: ПОС-6.0-1.2; ПОС-6.0-1.8.	12	25	Рама Р6	28
10	Схема открывающегося переплета с одинарным остеклением ПОС-6.0-2.4.	13	26	Рамы Р7; Р8; Р13; Р14.	29
11	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-6.0-1.2; ПРС-6.0-1.8.	14	27	Рамы Р9; Р15 ветровой ригель ВР1.	30
12	Схема открывающегося переплета с двойным остеклением ПРС-6.0-2.4.	15	28	Рамы Р10; Р12.	31
13	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением ПСС-6.0-1.2; ПСС-6.0-1.8.	16	29	Рама Р11. Француз Ф6.	32
14	Схема открывающегося переплета с двойным остеклением ПСС-6.0-2.4.	17	30	Рамы: Р16; Р25; Р34.	33
15	Схемы открывающихся переплетов с одинарным остеклением ПОС-1.5-1.2; ПОС-3.0-1.2; ПОС-1.5-1.8; ПОС-3.0-1.8.	18	31	Рама Р17.	34
16	Схемы открывающихся переплетов с одинарным остеклением ПОС-1.5-2.4; ПОС-3.0-2.4.	19	32	Рама Р18	35

ГПИ
 УКРЕПЛЕНИЕ СТАЛЬНЫХ ПЕРПЛЕТОВ
 г. Киев

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ЛИСТ	НА ИМЕНОВАНИЕ	СТР	ЛИСТ	НА ИМЕНОВАНИЕ	СТР.
33	Рама P19; P28; P37.	36	50	Рама: P51л; P51п; P53л; P53п.	53
34	Рама: P20; P29; P38.	37	51	Рама: P54л; P54п.	54
35	Рама: P21	38	52	Узлы: 1÷8	55
36	Рама P22	39	53	Узлы: 9÷17	56
37	Рама P23	40	54	Узлы: 18÷24	57
38	Рама P24.	41	55	Узлы: 25÷33	58
39	Рама: P26; P35	42	56	Узлы: 34÷40	59
40	Рама: P27; P36	43	57	Узлы: 41-47.	60
41	Рама: P30; P39	44	58	Узлы: 48-54	61
42	Рама: P31; P40	45	59	Узлы: 55-62	62
43	Рама: P32; P41	46	60	Вариант крепления стекла с помощью алюминий-дого штатика. Слезники Х1÷K5. Варианты нащельников НС1÷НС7. НЯ1÷НЯ7.	63
44	Рама: P33; P42	47	61	Стальные и резиновые профили.	64
45	Француз Ф1÷Ф5; Ф7-Ф11.	48	62	Спецификация для заказа материалов и механизма ручного открывания на один переплет.	65
46	Рама P43л; P43п; P45л; P45п; P46л; P46п.	49	63	Спецификация для заказа материалов и механизма ручного открывания на один переплет.	66
47	Рама: P48л; P48п; P44л; P44п.	50			
48	Рама: P49л; P49п; P47л; P47п. Подоконники: П1/П2/П3.	51			
49.	Рама: P50л; P50п; P52л; P52п.	52			

ТК
1969

Содержание выпуска

Серия
1.436-4
Выпуск
1

1012-02 4

Служба
Служба
Служба
Служба

Служба
Служба
Служба
Служба

Служба
Служба
Служба
Служба

Служба
Служба
Служба
Служба

ГПИ
УКРАИНСКО-КАНКАВИЙСКИЙ РАЙОН
г. Киев

Номенклатура стальных переплетов

Переплеты глухие

Переплеты створные

Однорядное остекление

1060	1060	1060
1700	1700	1700
2300	2300	2300
1060	1060	1060
1700	1700	1700
2300	2300	2300

1060	1060	1060
1700	1700	1700
2300	2300	2300
1060	1060	1060
1700	1700	1700
2300	2300	2300

Двухрядное остекление

1060	1060	1060
1700	1700	1700
2300	2300	2300
5980	3004	1517

1060	1060	1060	1060	1060
1700	1700	1700	1700	1700
2300	2300	2300	2300	2300
5980	3004	1517	2710	2710

Переплеты сварные

1060	1060	1060
1700	1700	1700
2300	2300	2300
5980		

Обозначение маркировки переплетов

пог - переплет однорядный глухой
 пдг - переплет двойной раздельный глухой
 пос - переплет однорядный створный
 пдс - переплет двойной раздельный створный
 псс - переплет двойной сваренный створный

В маркировке переплетов первая цифра - номинальная длина переплета, вторая номинальная высота переплета.

Угловые обозначения открывания

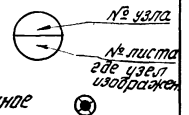
1. На среднем горизонтальном подвесе
одинарное остекление.
2. На вертикальном боковом подвесе
(для очистки стекол).



Угловые обозначения:

- Сварные швы заводские
- видимые сплошные
 - невидимые сплошные
 - видимые прерывистые
 - невидимые прерывистые
 - Точечная контактная сварка
- Маркировка углов

Отверстие круглое зенкованное с внешней стороны.



ГПИ
 УПРОЧЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ
 Г. КИЕВ

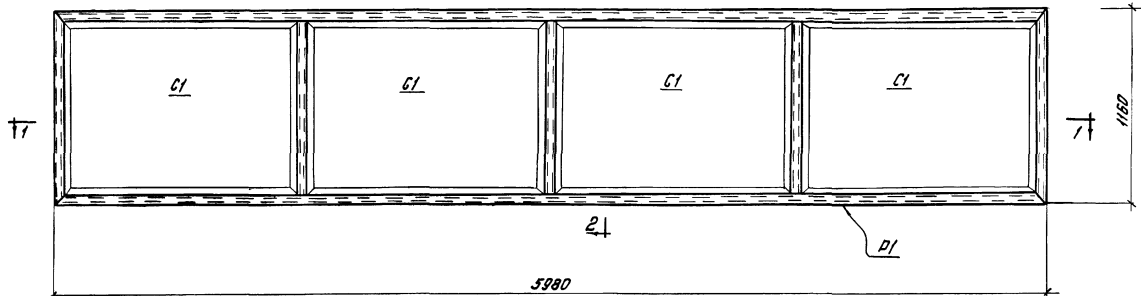
ТК
 1969

Номенклатура стальных переплетов

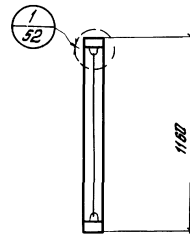
Серия
 1.436-4
 Выпуск лист
 11012-02 5

ПОГ-6.0-1.2

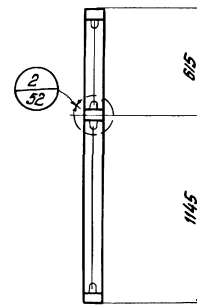
21



По 2-2

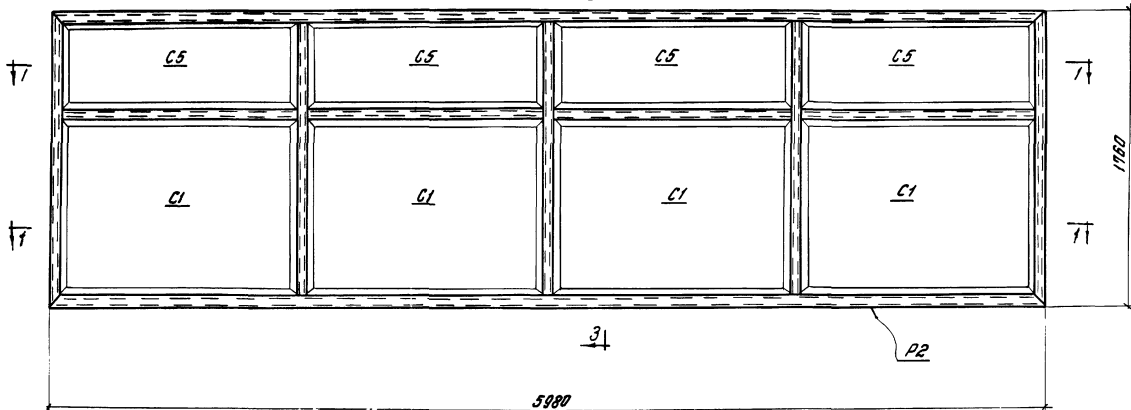


По 3-3



ПОГ-6.0-1.8

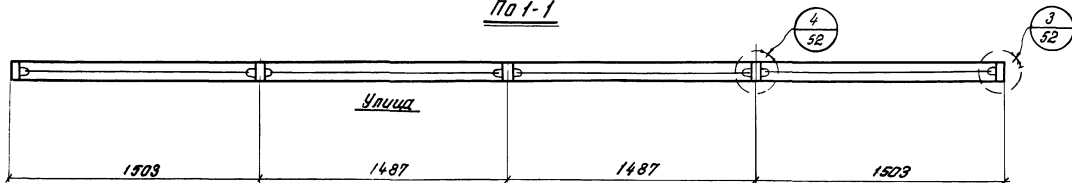
31



31

Р2

По 1-1



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОГ-6.0-1.2	Р1	1	54	См. лист 22
ПОГ-6.0-1.8	Р2	1	81	См. лист 22

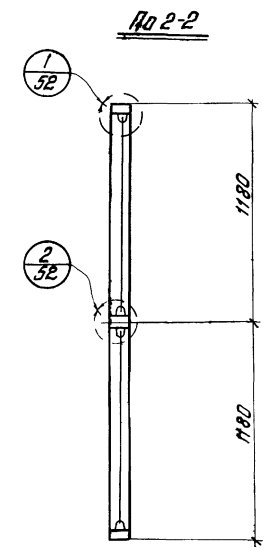
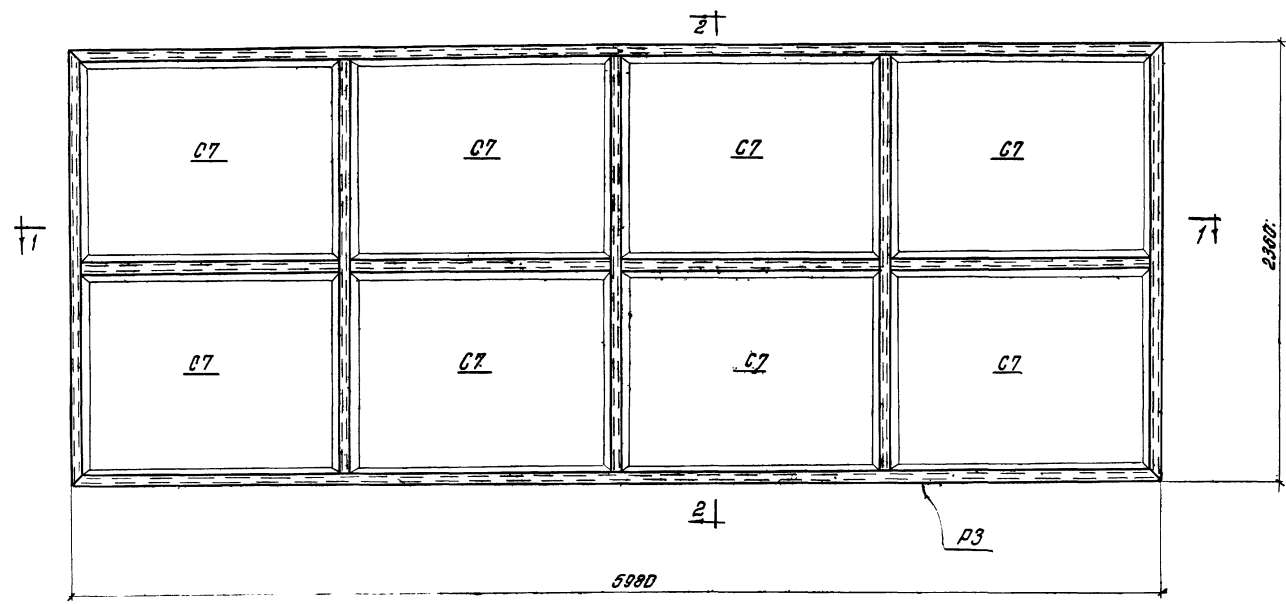
Примечание

Спецификация для заказа стани, стекла и резины см. на листе 62.

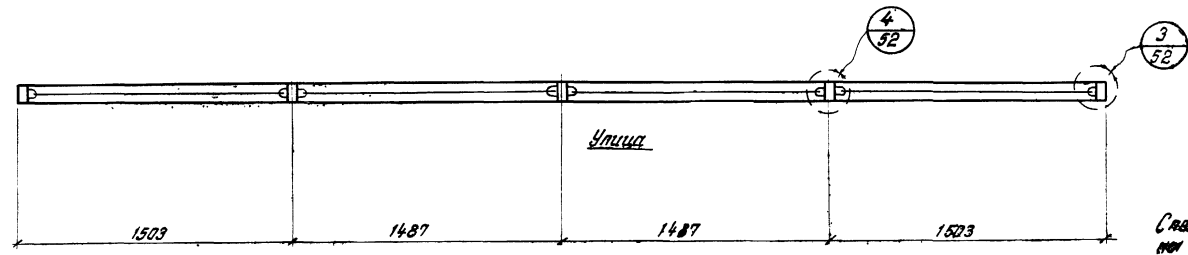
ГПИ
УКРПРОЕКТАБЛАКОСТРОИТЕЛЬСТВО
г. Киев

Проект
Инженер
Архитектор
Конструктор
Специалист
Сметчик
Экономист
Инженер
Архитектор
Конструктор
Специалист
Сметчик
Экономист

ПОГ-6,0-2,4



По 1-1

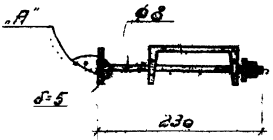
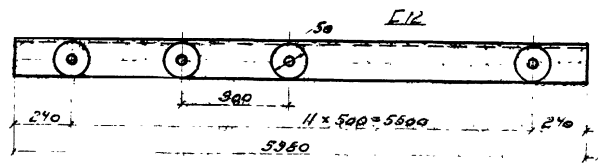


Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОГ-6,0-2,4	P3	1	90	См. лист 23

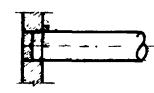
Примечание

Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 22.

БР-1

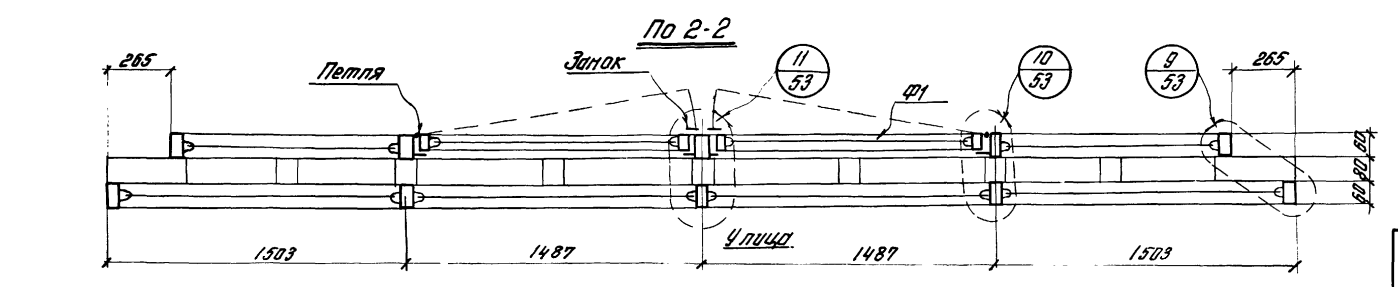
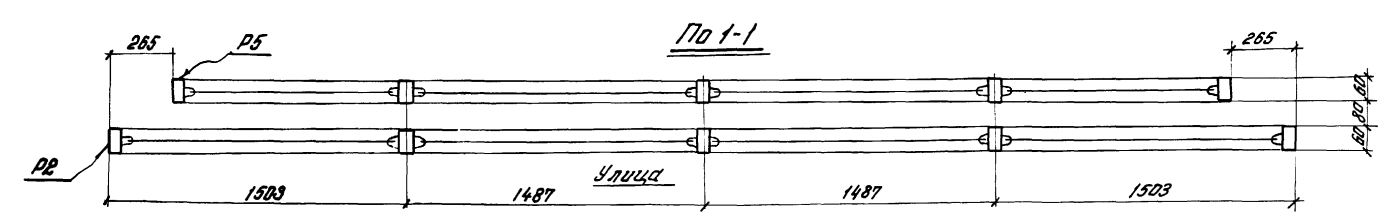
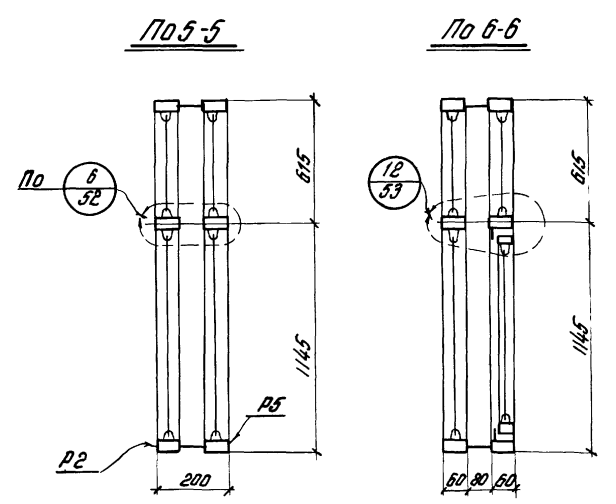
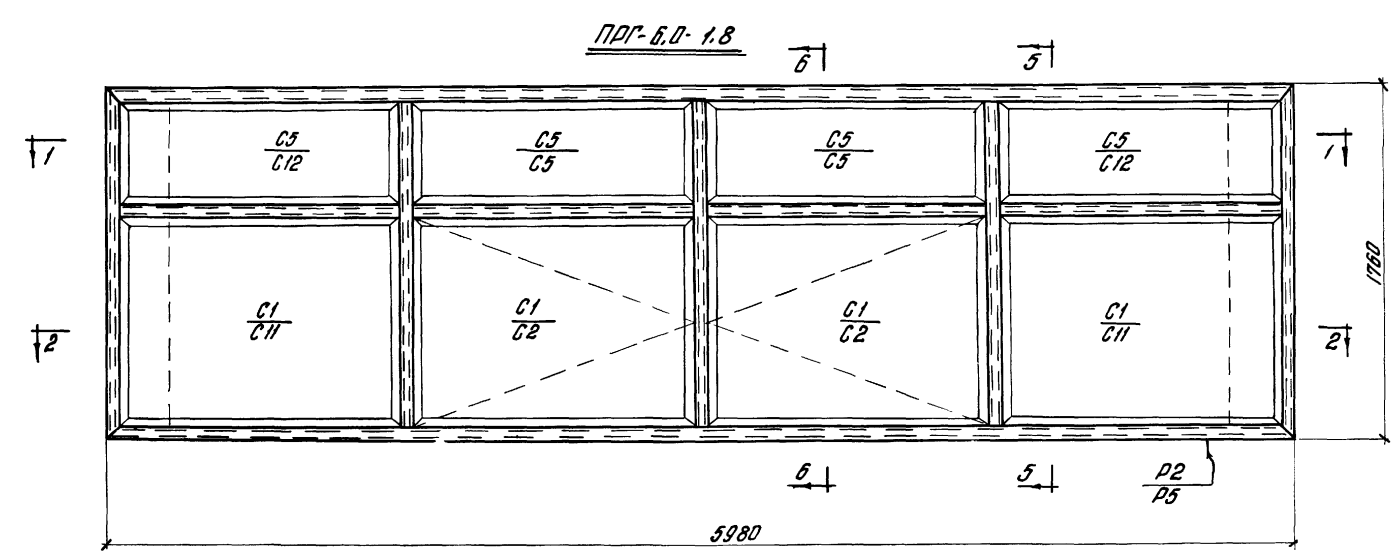
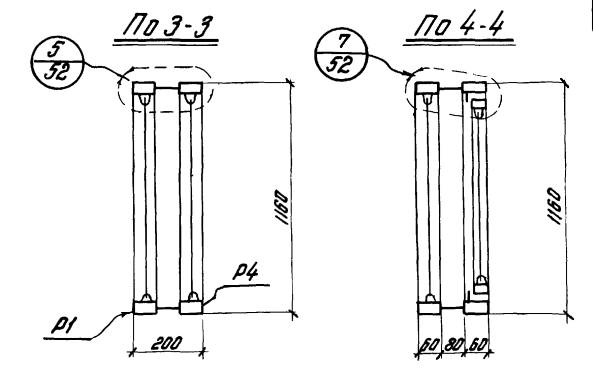
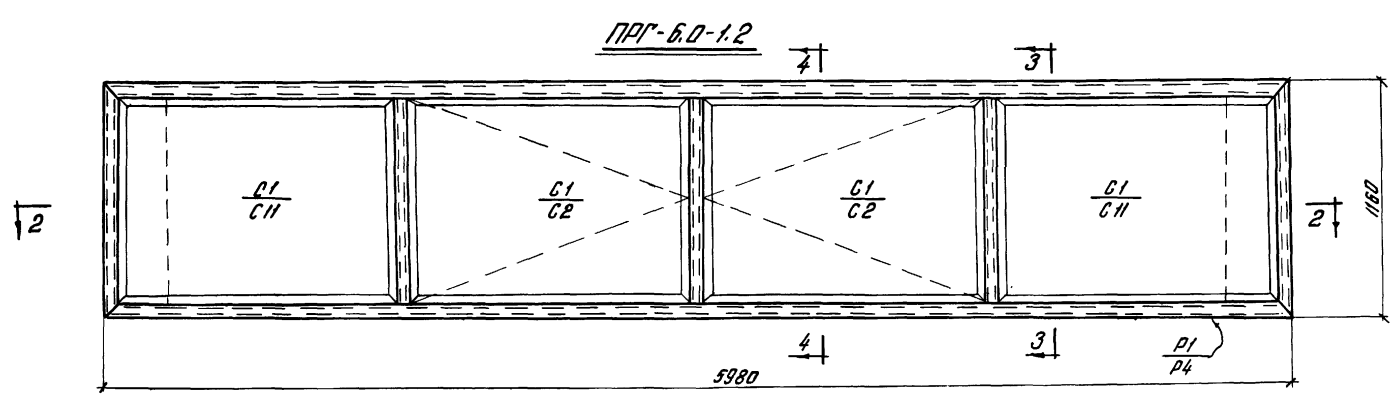


ДЕТАЛЬ А



ТК 1969	Схема глухого переплета с одинарным остеклением ПОГ-6,0-2,4. Ветровая резка БР-1, 4.	Серия 1.436-4
		Лист 1/3

Проектирование: *Иванов И.И.*
 Конструктор: *Смирнов П.П.*
 Проверка: *Смирнов П.П.*
 Инженер: *Смирнов П.П.*
 Главный инженер: *Смирнов П.П.*
 Исполнитель: *Смирнов П.П.*
 Дата: *01.01.69*
 Место: *Москва*
 Организация: *ГПИ*
 И.К.ИВ



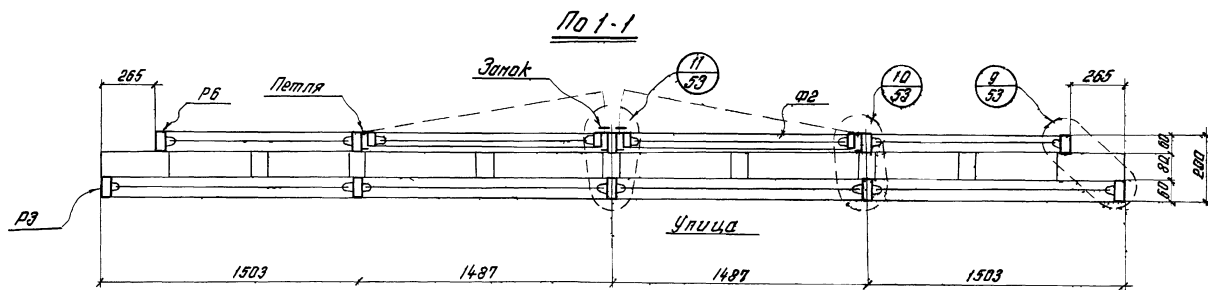
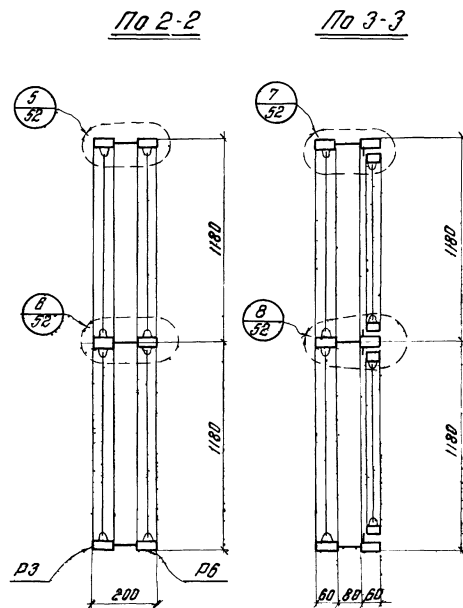
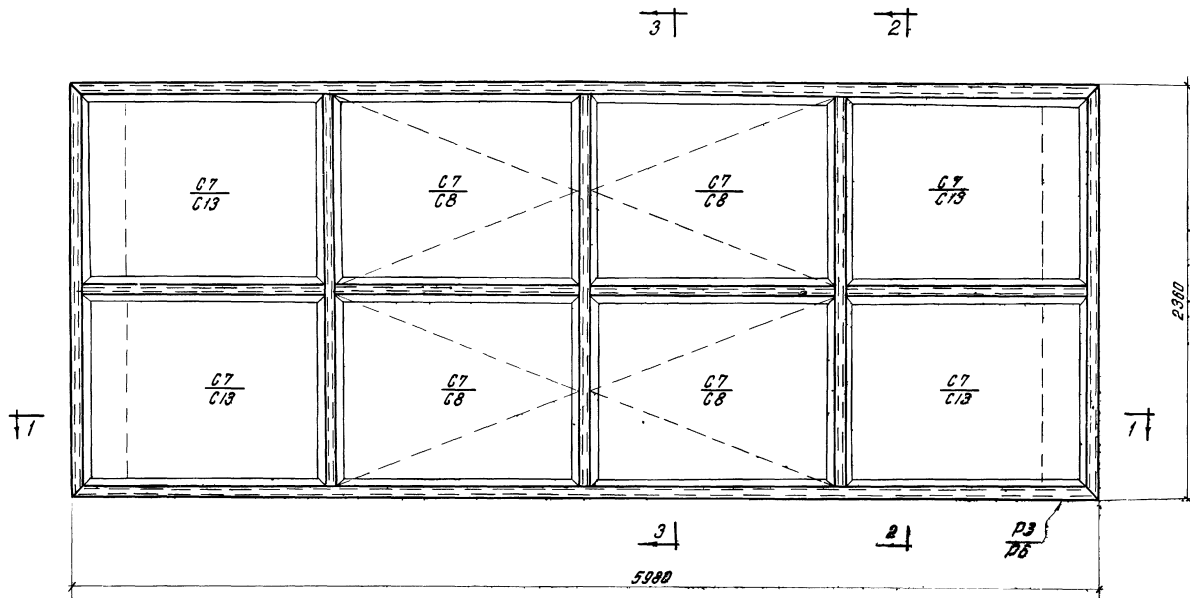
Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
ПРГ-6.0-1.2	P1	1	134	См. лист 22
	P4	1		См. лист 24
	Ф1	2		См. лист 45
	Занок	4		См. выписк 2
	Петля	4		"
ПРГ-6.0-1.8	P2	1	185	См. лист 22
	P5	1		См. лист 24
	Ф1	2		См. лист 45
	Занок	4		См. выписк 2
	Петля	4		"

- Примечания:**
1. Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.
 2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

ГПИ
 УПРОЕКТАЛЬНЫЕ ЦЕНТРАЛИ
 г. Киев

Исполнитель: Мухометов В.В.
 Проверил: Мухометов В.В.
 Главный инженер: Мухометов В.В.
 Руководитель проекта: Мухометов В.В.

ПРГ-6.0-2,4



Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг.	Примечание
ПРГ-6.0-2,4	РЗ	1	229	Вн. лист 23
	РБ	1		Вн. лист 25
	ФВ	4		Вн. лист 65
	Занок	8		Вн. лист 2
	Петля	8		

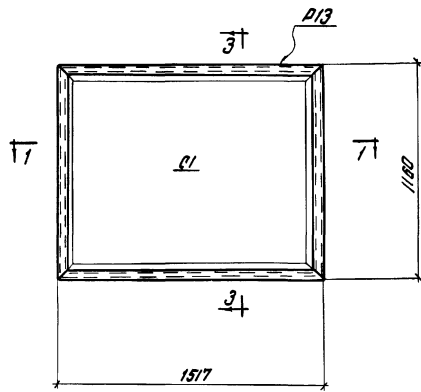
Примечания

1. Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.
2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

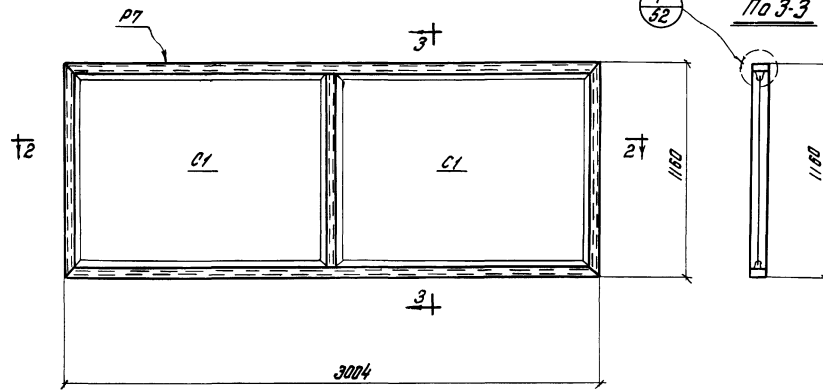
Утверждено: [Signature]
 Проектировщик: [Signature]
 Проверено: [Signature]
 Т. К. ПИБ

ТК 1969
 Схема глухого переплета с двойным остеклением ПРГ-6.0-2,4.
 Лист 1 из 3

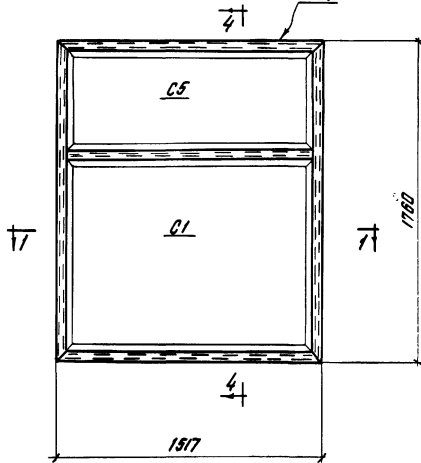
ПОГ-1.5-1.2



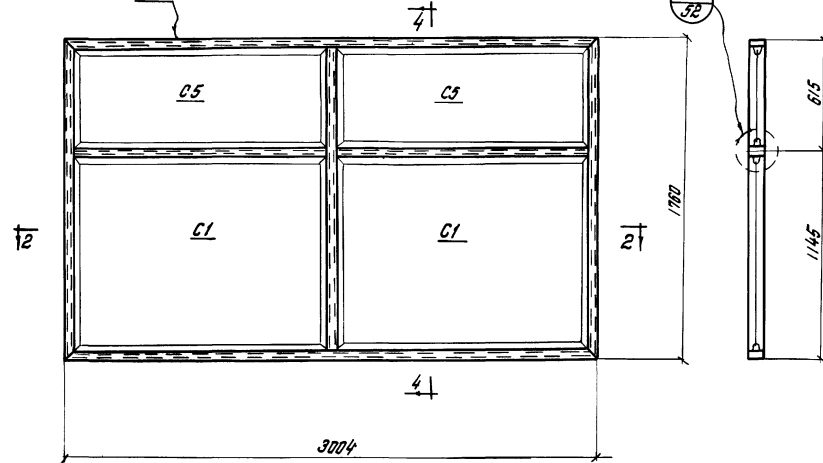
ПОГ-3.0-1.2



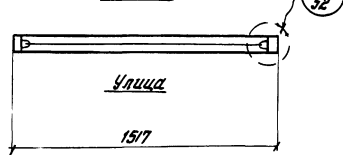
ПОГ-1.5-1.8



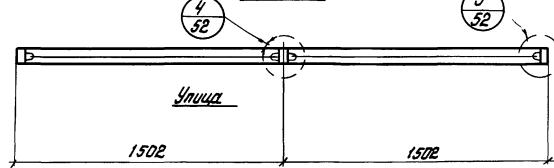
ПОГ-3.0-1.8



По 1-1



По 2-2



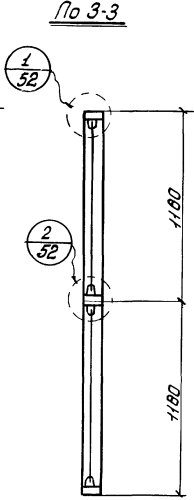
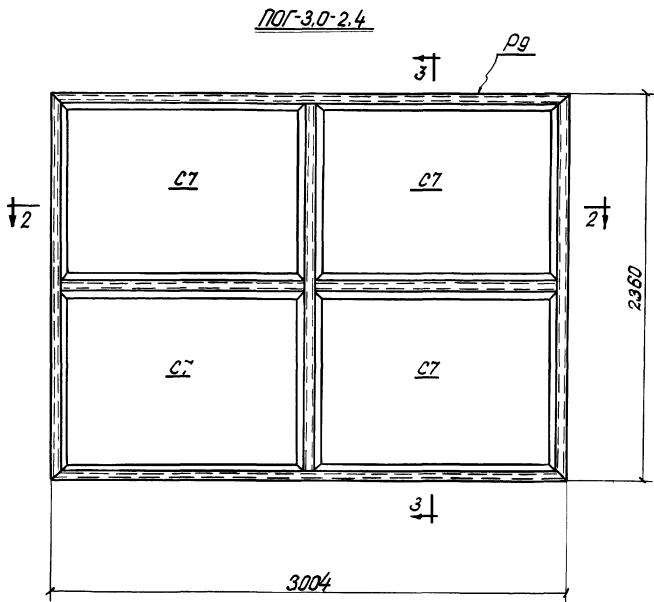
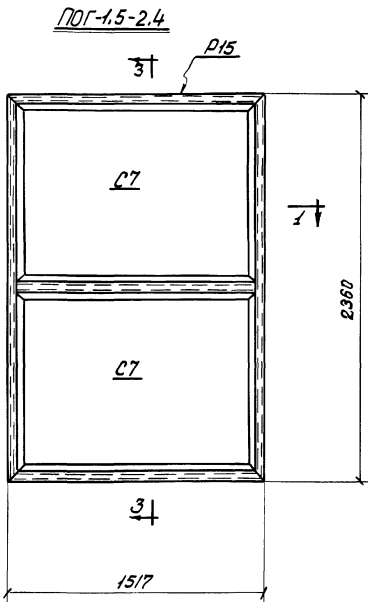
Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес пары кг	Примечание
ПОГ-3.0-1.2	P7	1	26	См. лист 26
ПОГ-3.0-1.8	P8	1	43	См. лист 26
ПОГ-1.5-1.2	P13	1	16	См. лист 26
ПОГ-1.5-1.8	P14	1	25	См. лист 26

Примечание

Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе Б2.

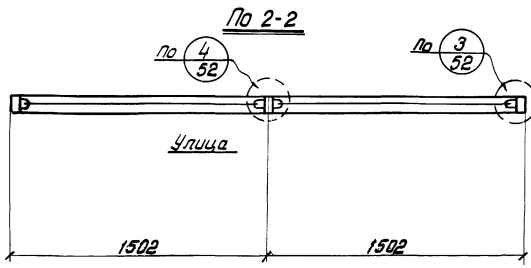
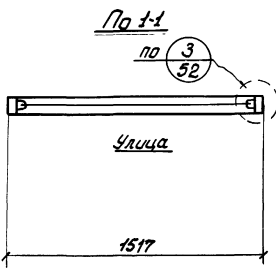
Проектная организация: **СПИ**
 Украинский институт проектирования и конструирования
 г. Киев
 Проектирование: **С.М.С.**
 Конструирование: **С.М.С.**
 Проверка: **С.М.С.**
 Утверждение: **С.М.С.**
 Дата: **10.12.02**

ТК 1969
 Схемы глухих переплетов в одинарном остеклении: ПОГ-1.5-1.2; ПОГ-1.5-1.8; ПОГ-3.0-1.2; ПОГ-3.0-1.8.
 Серия 1.436-4
 Выпуск 1 Лист 8



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОГ-3.0-2.4	ρ9	1	47	См. лист 27
ПОГ-1.5-2.4	ρ15	1	27	См. лист 27



Примечание

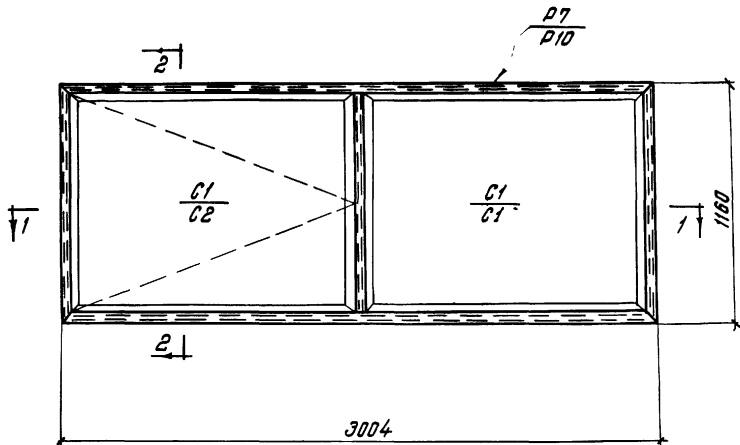
Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.

Директор ин-та: Невзев В.А.
 На инж. ин-та: Бурнаков Н.И.
 Инженер: Сидорук В.М.
 Глав. инж. пр-та: Соборкин В.В.
 Бригадир: Бригадир
 Проверяющий: Проверка
 Технолог: Технолог
 Мастер: Мастер
 Рабочий: Рабочий
 Зав. цехом: Зав. цехом

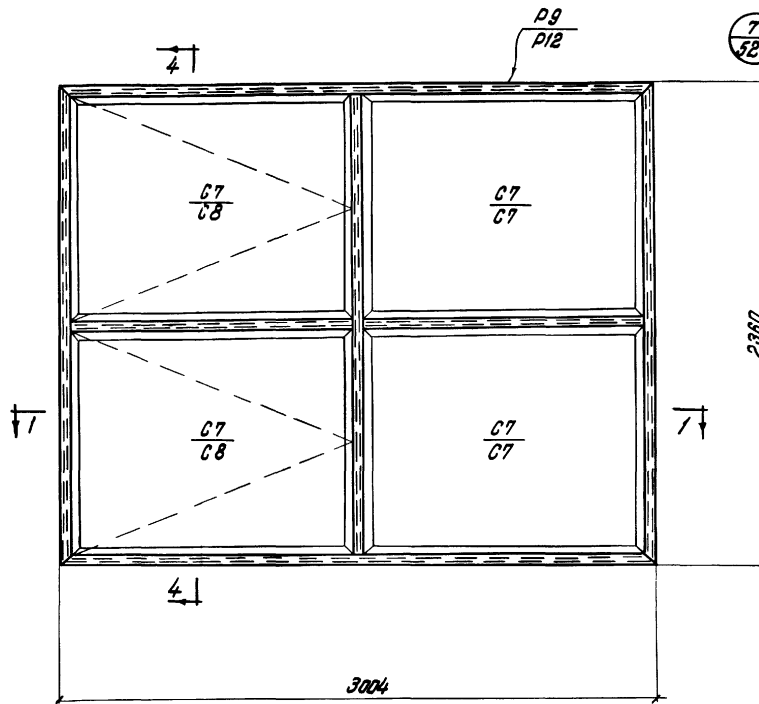
ГПИ
 УПРАВЛЕНИЕ СТРОИТЕЛЬСТВА
 г. Киев

ТК 1969	Схема глухих переплетов с одинарным остеклением: ПОГ-1.5-2.4; ПОГ-3.0-2.4.	Серия 1.436-4
		Выпуск 1
		Лист 7

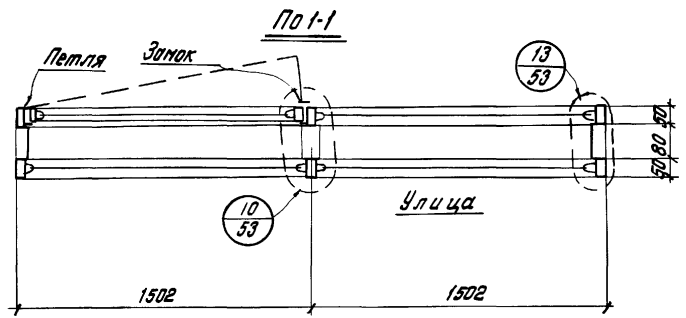
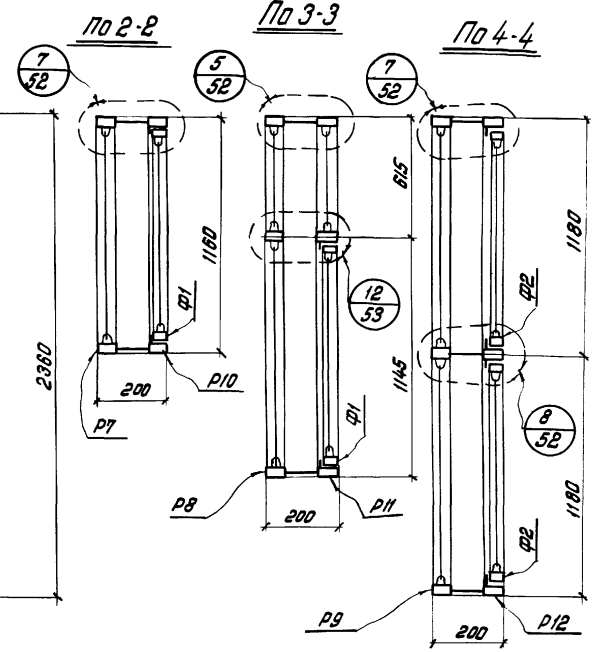
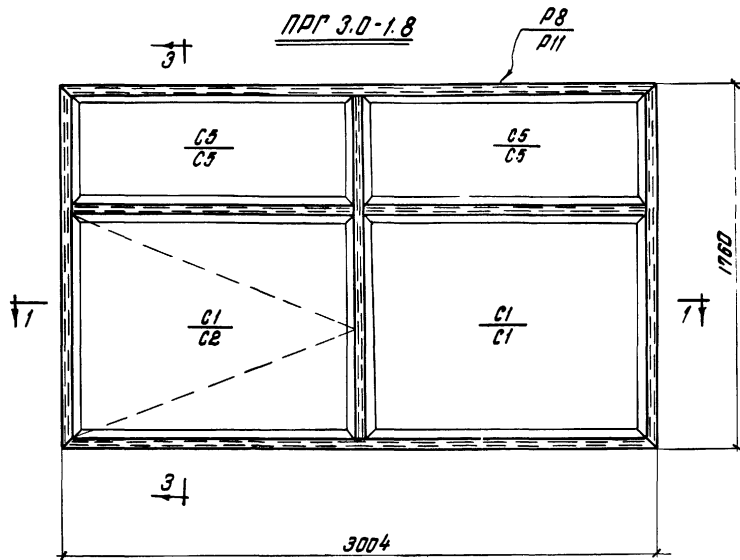
ПРГ-3.0-1.2



ПРГ-3.0-2.4



ПРГ 3.0-1.8



Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес изделия кг	Примечание
ПРГ-3.0-1.2	P7	1	69	См. лист 26
	P10	1		См. лист 28
	Ф1	1		См. лист 45
	Замок	2		См. выпуск 2
ПРГ-3.0-1.8	Петля	2	99	—
	P8	1		См. лист 26
	P11	1		См. лист 29
	Ф1	1		См. лист 45
ПРГ-3.0-2.4	Замок	2	122	См. выпуск 2
	Петля	2		—
	P9	1		См. лист 27
	P12	1		См. лист 28
	Ф2	2		См. лист 45
	Замок	4		См. выпуск 2
	Петля	4		—

Примечания:

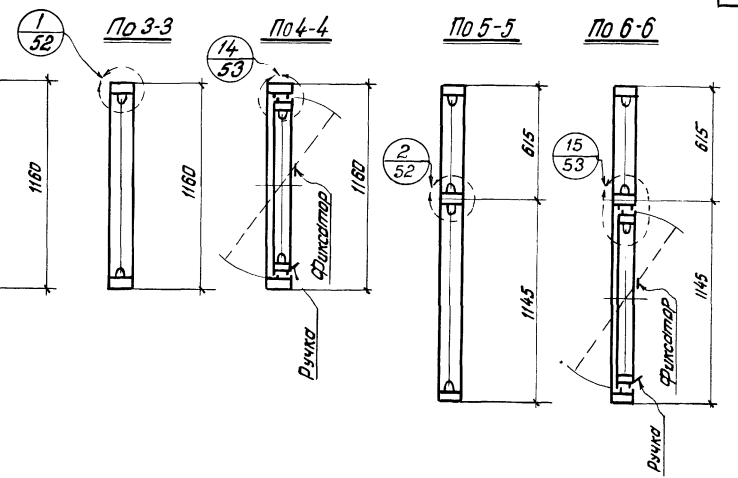
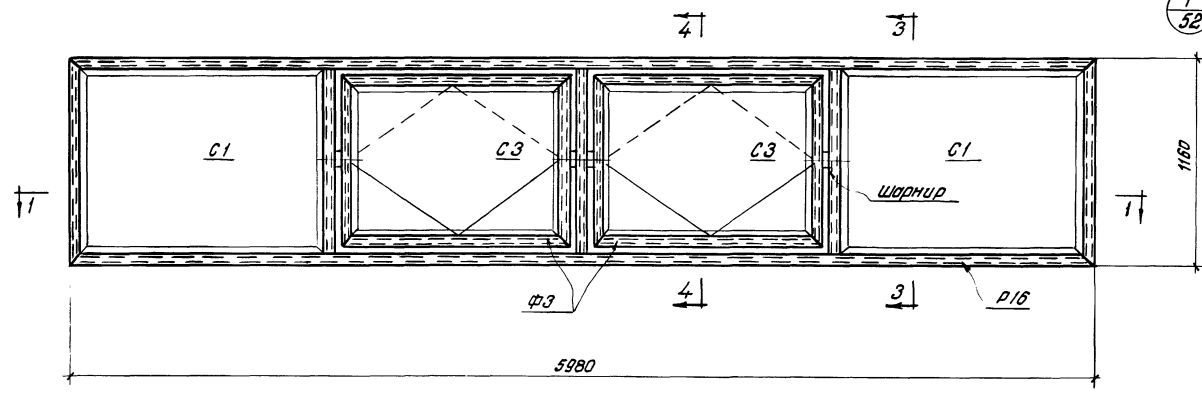
1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе б2.
2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

Проектировщик: Кочетов, И.А.
 Инженер-конструктор: Афанасьев, П.О.
 Главный инженер: Заремко, И.И.
 Инженер-технолог: Давыдов, В.М.
 Главный инженер: Губин, В.В.
 Проверено: [Signature]
 Утверждено: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]

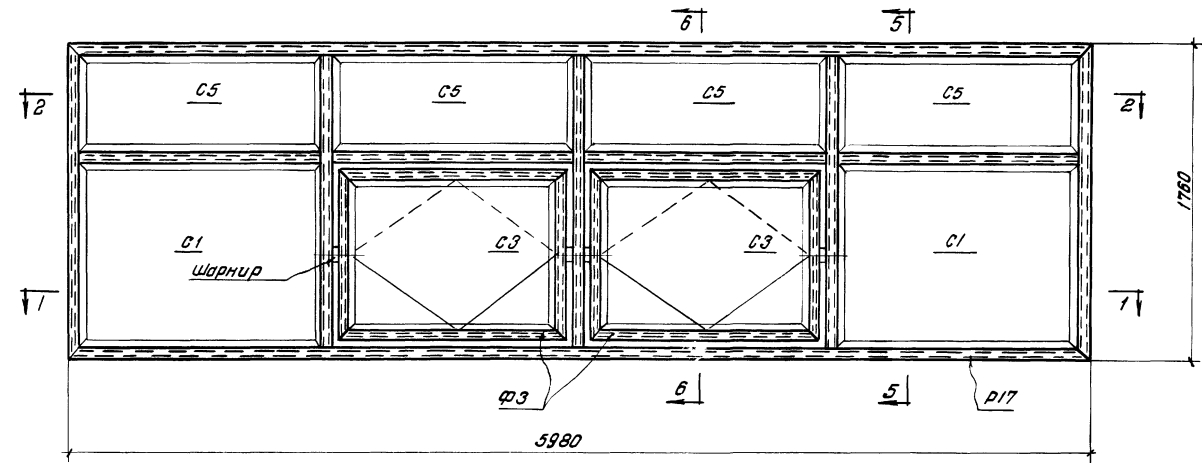
ГПИ
 УПРОЕКТСТАЛЬИНСТРУМЕНТ
 г. КУНЕВ

ТК 1969	Схемы алюминиевых переплетов с двойным остеклением: ПРГ-3.0-1.2, ПРГ-3.0-1.8; ПРГ-3.0-2.4.	Схема 1. 438-4
		Выпуск лист 1 8

ПРС-6,0-1,2



ПРС-6,0-1,8

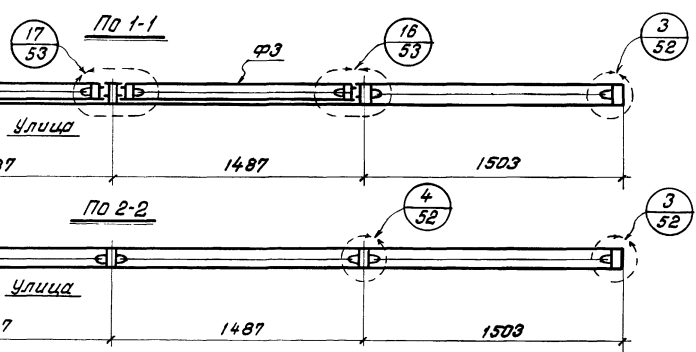


Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт	Вес марки кг	Примечание
ПРС-6,0-1,2	P16	1	103	См. лист 30
	Ф3	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		См. выпуск 2
ПРС-6,0-1,8	Ручка	2	130	См. выпуск 2
	P17	1		См. лист 31
	Ф3	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		См. выпуск 2
	Ручка	2		См. выпуск 2

Примечания:

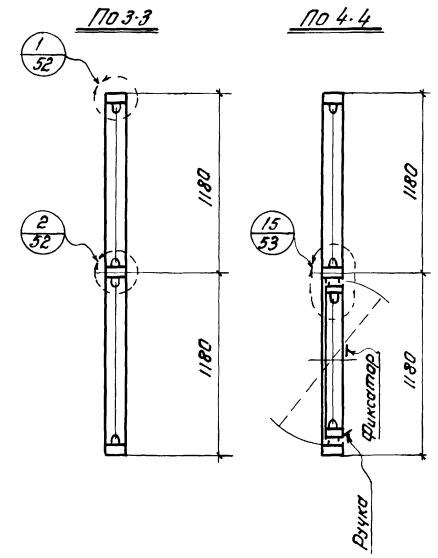
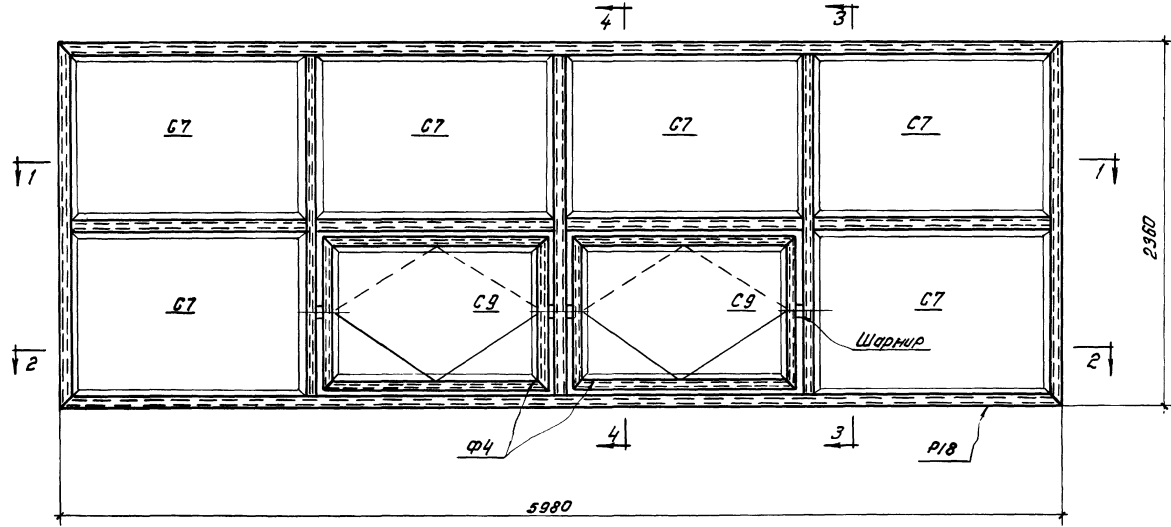
1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе в2.
2. В составе переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходимо установить пневмоцилиндр.
3. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.



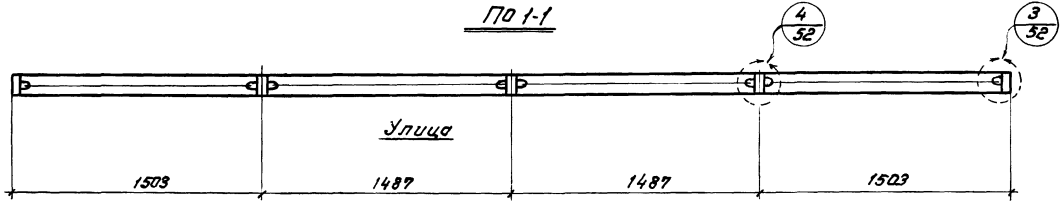
ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с односторонним остеклением: ПРС-6,0-1,2; ПРС-6,0-1,8.	Серия 1.436-4
		Выпуск 1

Проект: ПРС-6,0-1,2
 Автор: В.А. Жуков
 Проверка: В.А. Жуков
 Конструктор: В.А. Жуков
 Инженер: В.А. Жуков
 Главный конструктор: В.А. Жуков
 ГПИ
 ЗАКОННОСТЬ
 г. Киев

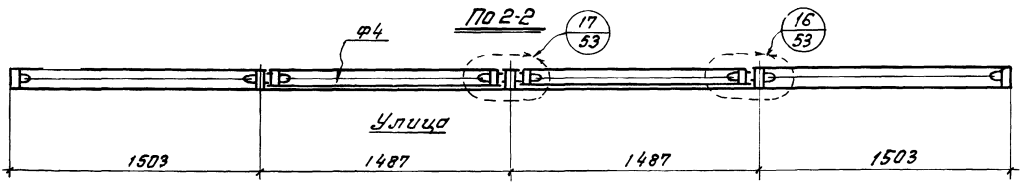
Пос-6.0-2.4



По 1-1



По 2-2



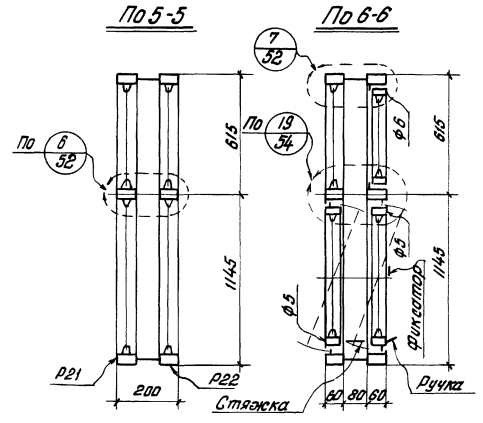
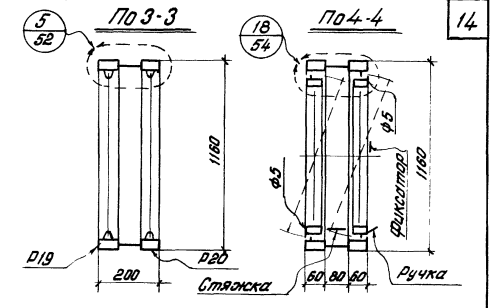
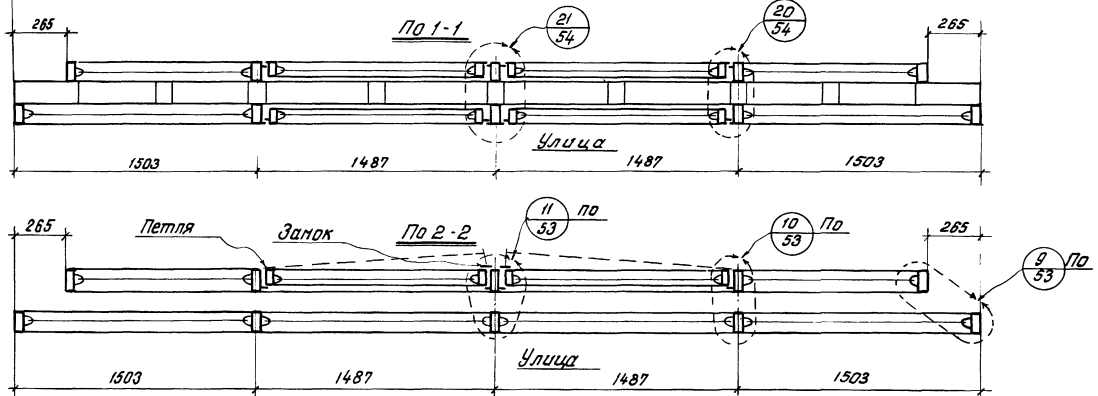
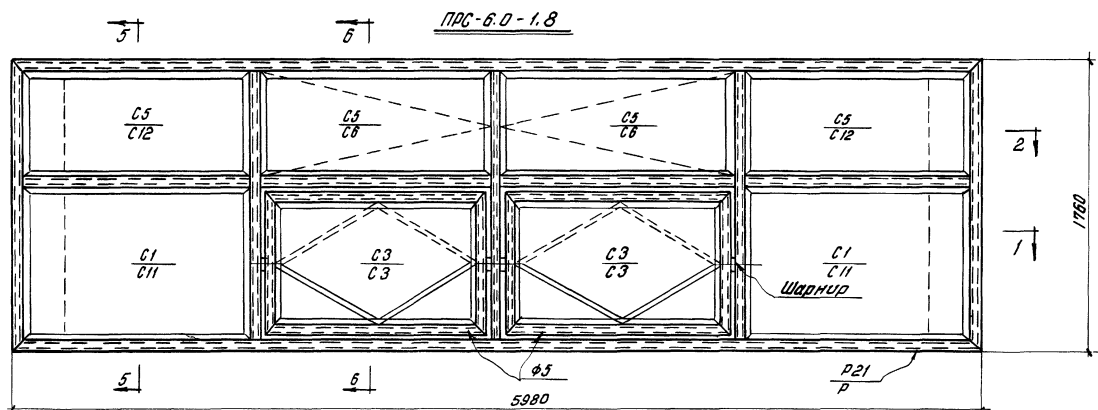
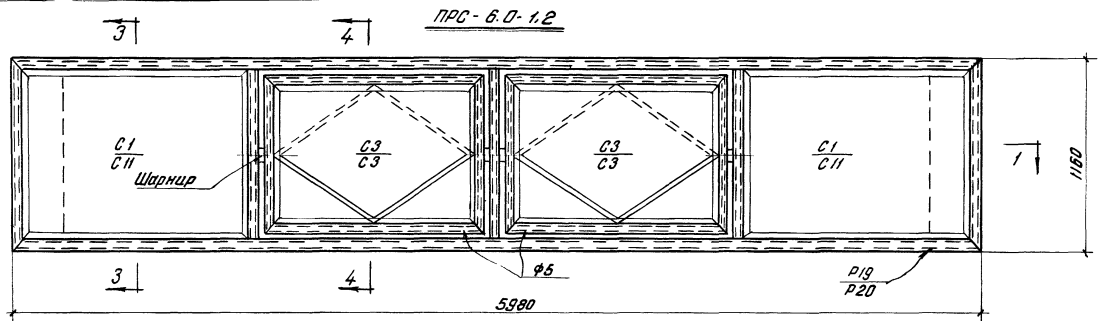
Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес паркн кг.	Примечание
Пос-6.0-2.4	р18	1	138	См. лист 32
	Ф4	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		"
	Ручка	2		"

Примечания:

1. Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.
2. В составе переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходимо установить пневмоцилиндр.
3. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

Проект: 3 листа в 1 сборке
 Автор: [Имя]
 Проверил: [Имя]
 Утвердил: [Имя]
 Дата: [Дата]



Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт	Вес марки кг	Примечание
ПРС-6.0-1.2	P19	1	183	см. лист 33
	P20	1		см. лист 34
	φ5	4		см. лист 45
	Шарнир	8		см. лист 2
	Фиксатор	4		"
	Стяжка	4		"
ПРС-6.0-1.8	P21	1	252	см. лист 35
	P22	1		см. лист 36
	φ5	4		см. лист 45
	Шарнир	8		см. лист 29
	Фиксатор	4		см. вытиск 2
	Петля	4		"
	Замок	2		"
	Стяжка	4		"
Ручка	2	"		

Примечание
Примечания см. на листе 12.

ГПИ
ВНИИПРОЕКТСТРАИПРОЕКТИРОВАНИЕ
с.КНЕВ

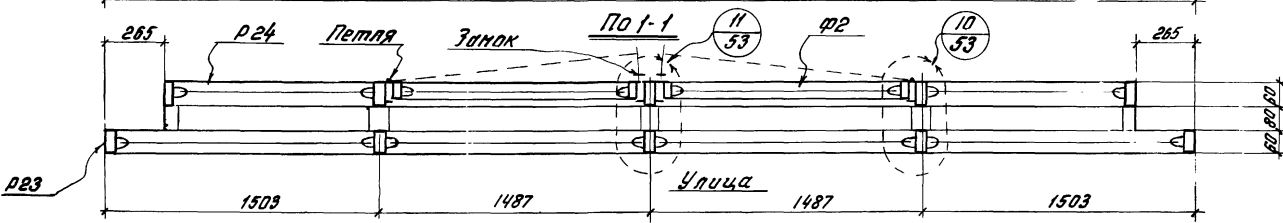
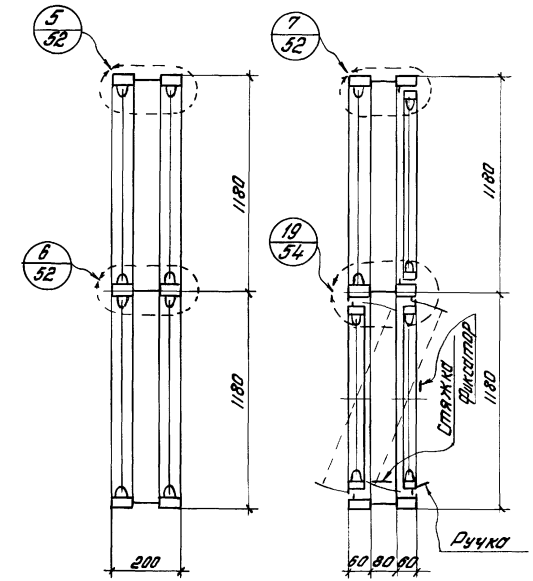
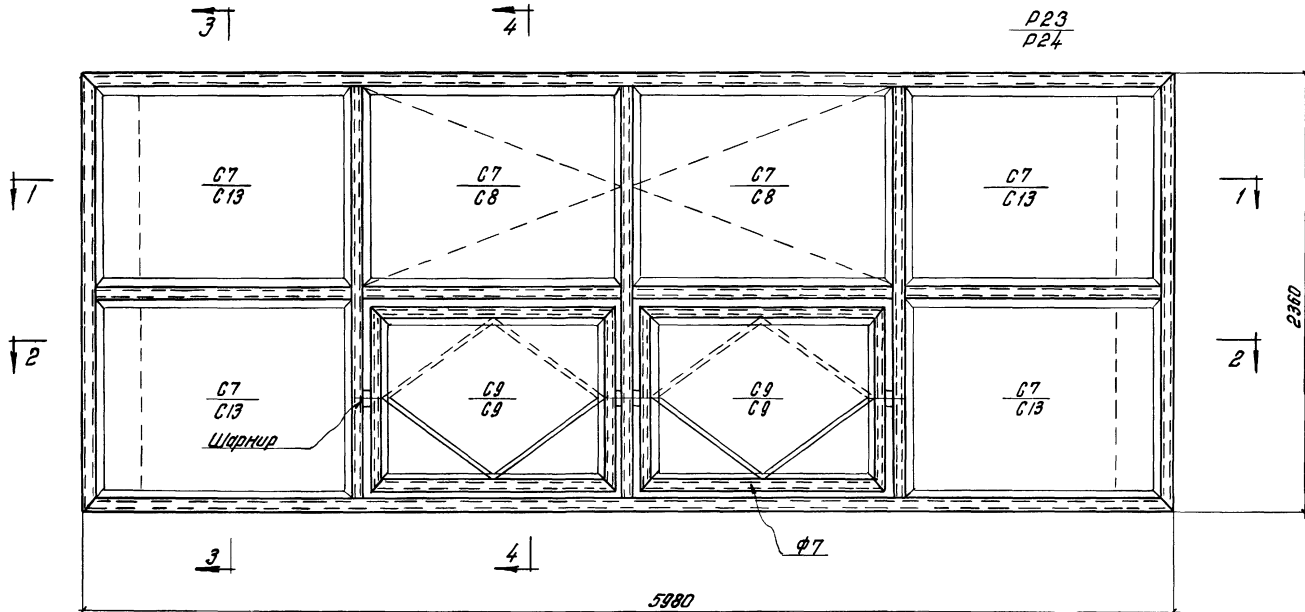
Шарнир, петля, замок, ручка, фиксатор, стяжка, мунтина, штапик, стеклопакет, рама, подоконник, отлив, водоотлив, слив, дренаж, вентиляционная решетка, москитная сетка, жалюзи, шторы, ламбрекены, карнизы, подвесные потолки, гипсокартон, вагонка, панели, плинтусы, наличники, межкомнатные двери, входные двери, лестничные марши, перила, ограждения, балконы, лоджии, террасы, садовые дорожки, отмостки, фундаменты, сваи, буронабивные фундаменты, железобетонные конструкции, кирпичные кладки, оштукатуренные поверхности, малярные работы, отделочные работы, сантехнические работы, электромонтажные работы, теплотехнические работы, кровельные работы, кровельные материалы, кровельные системы, кровельные покрытия, кровельные вентиляторы, кровельные дымоходы, кровельные водосточные системы, кровельные снегозадержатели, кровельные снегоуборочные машины, кровельные снегоплавильные котлы, кровельные снегозадержатели, кровельные снегоуборочные машины, кровельные снегоплавильные котлы.

ТК 1969
Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-6.0-1.2; ПРС-6.0-1.8.
Версия 1.436-4
Выпуск лист 11

ПРС-6.0-2.4

По 3-3

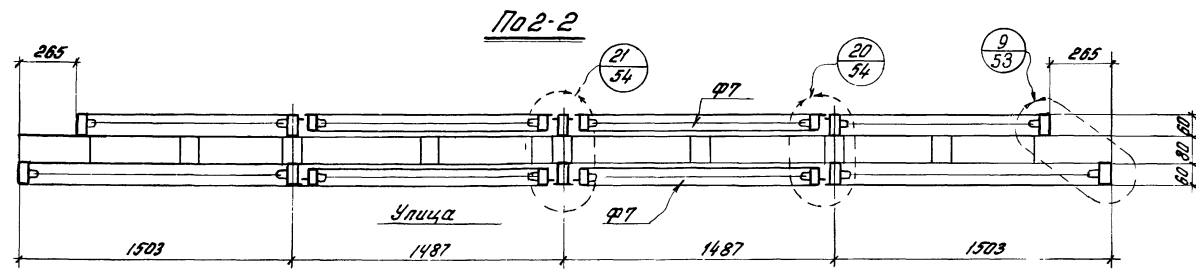
По 4-4



Состав переплета				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес парки кг	Примечание
ПРС-6.0-2.4	Р23	1	284	см. лист 37
	Р24	1		см. лист 38
	Ф2	2		см. лист 45
	Ф7	4		см. лист 45
	Шарнир	8		см. вытек В
	Фиксатор	4		"
	Петля	4		"
	Замок	4		"
Стяжка	4	"		
Ручка	2	"		

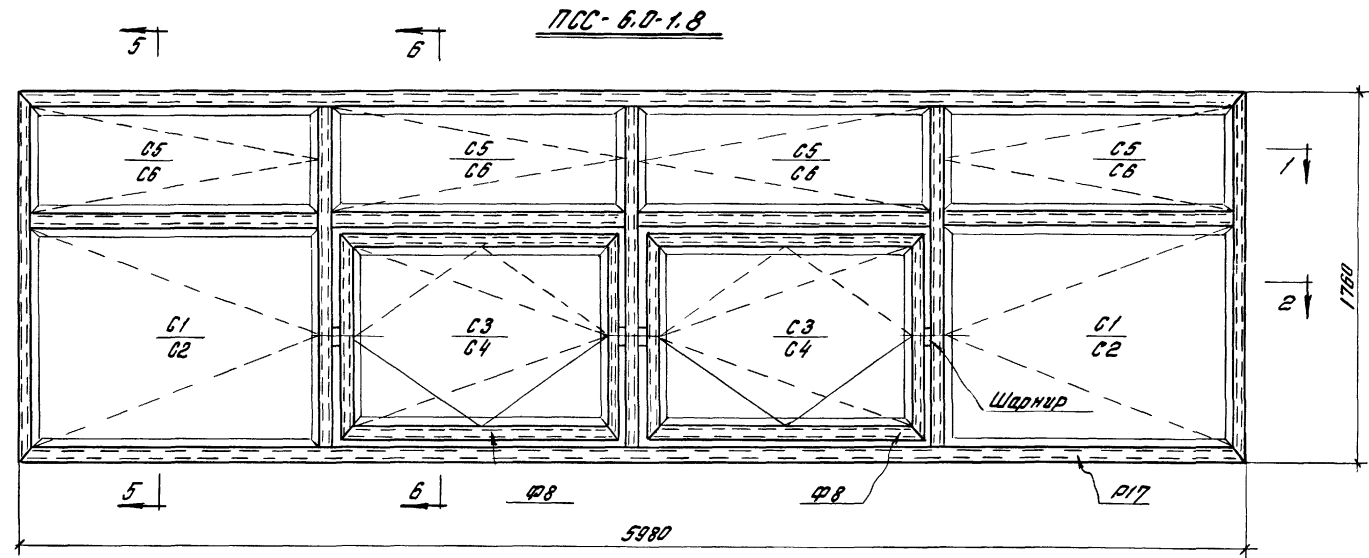
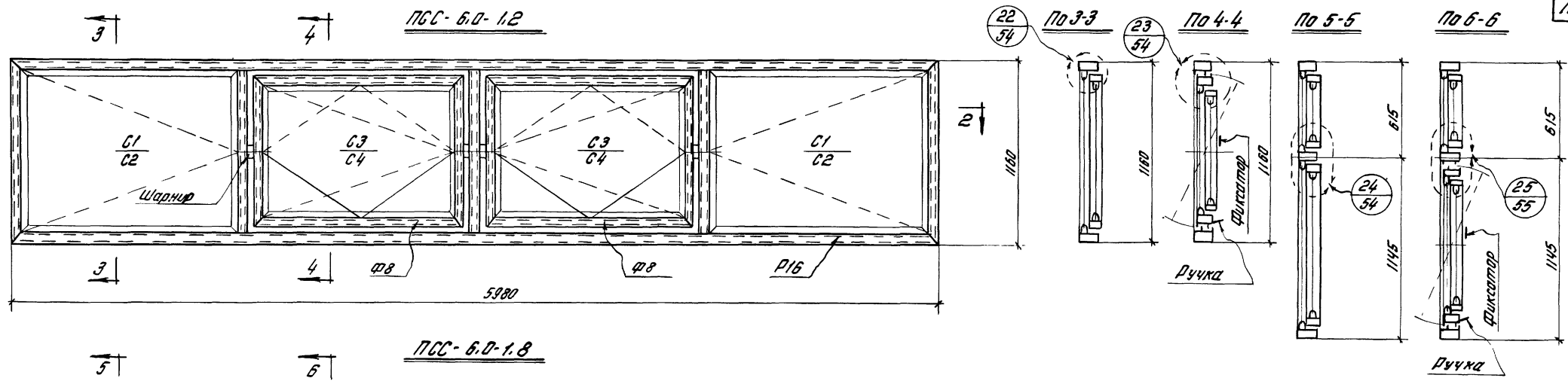
Примечания:

1. Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.
2. В составе стальных переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходимо установить пневмоцилиндр.
3. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.



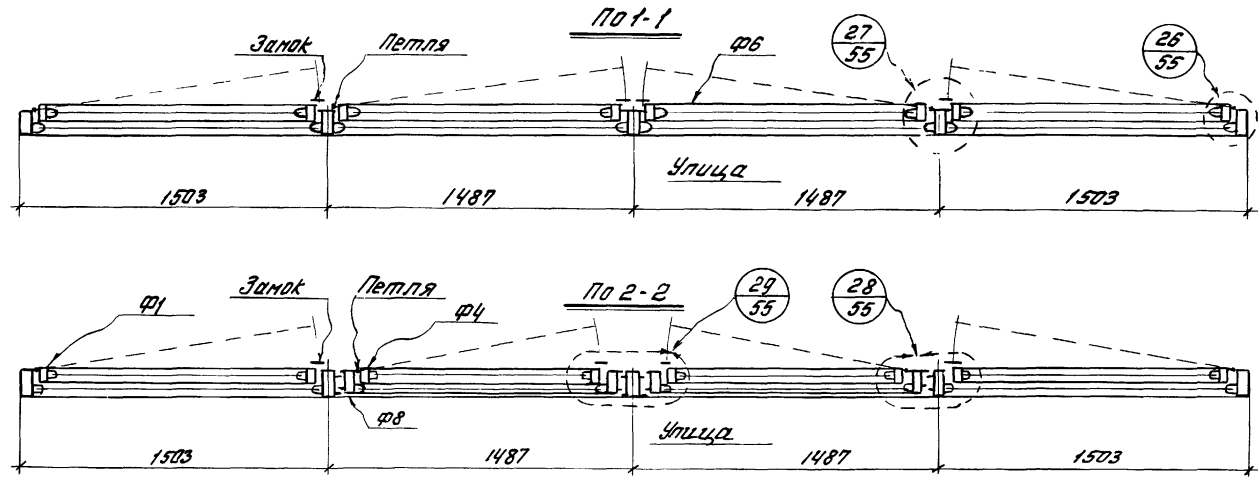
ТК 1959	Схема открывающегося переплета с двойным остеклением ПРС-6.0-2.4.	Серия	1-436-4
		Выпуск	Лист 1 12

Проект: ПРС-6.0-2.4
 Автор: [Имя]
 Проверка: [Имя]
 Институт: [Имя]
 г. Киев



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
PCC-6.0-1.2	P16	1	148	См. лист 30
	Ф1	2		См. лист 45
	Ф8	2		См. лист 45
	Ф9	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		"
	Петля	8		"
	Занок	8		"
PCC-6.0-1.8	P17	1	210	См. лист 31
	Ф1	2		См. лист 45
	Ф8	4		См. лист 45
	Ф8	2		См. лист 45
	Ф9	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		"
	Петля	16		"
Занок	12	"		
Ручка	2	"		



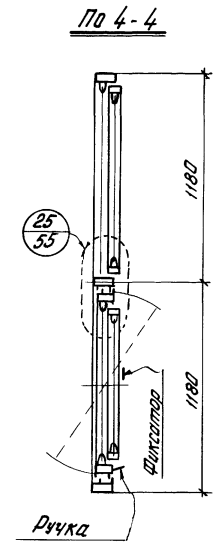
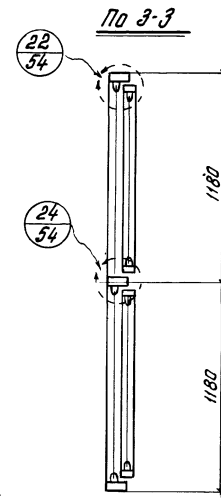
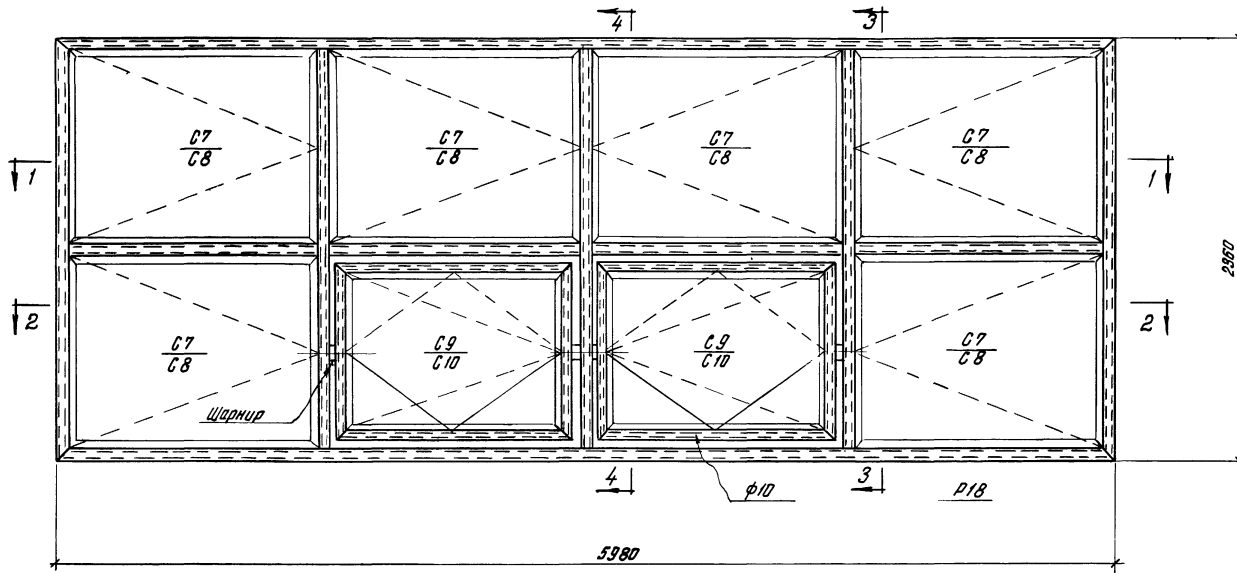
Примечания:

1. Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 63.
2. В составе стальных переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходимо установить пневмоцилиндр.
3. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

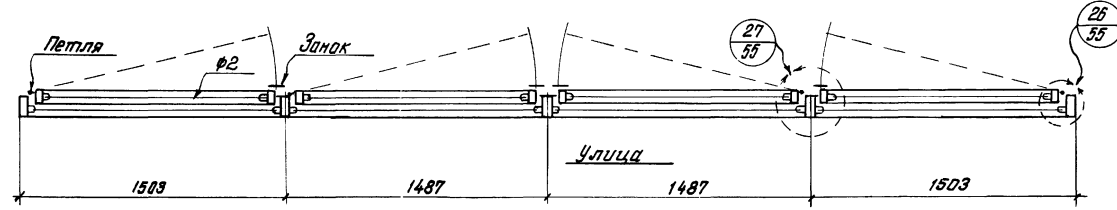
ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: PCC-6.0-1.2; PCC-6.0-1.8.	Рисунки 1, 436-4
		Выпуск Лист 13

ГПИ
 ОКРУБРЕКСТАЛЬКОСТРОИТЕЛЬСТВА
 г. Киев
 Директор ин-та: Мичков Л. А.
 Т.п. ин-жа: Гринько А. П.
 Ин. отдел: Бурмачев Н. И.
 Т.п. ин-жа: Гринько А. П.
 Т.п. ин-жа: Гринько А. П.
 Бригада: Бурмачев Н. И., Гринько А. П., Мичков Л. А.
 Проект: Мичков Л. А., Гринько А. П., Бурмачев Н. И.
 Проверка: Мичков Л. А., Гринько А. П., Бурмачев Н. И.
 Эскиз: Мичков Л. А., Гринько А. П., Бурмачев Н. И.

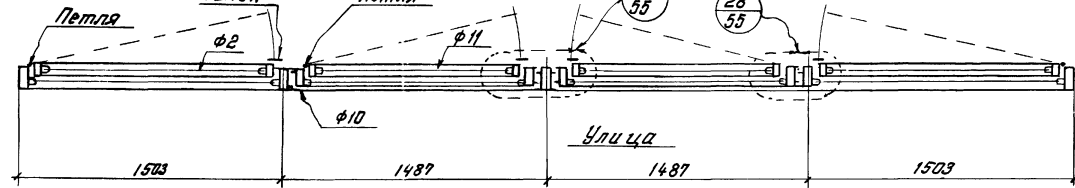
ПСС-6.0-2,4



По 1-1



По 2-2



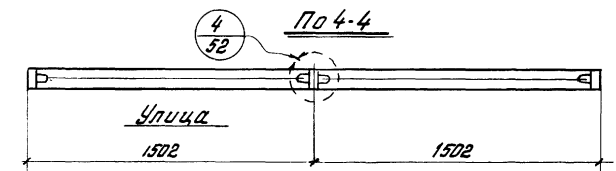
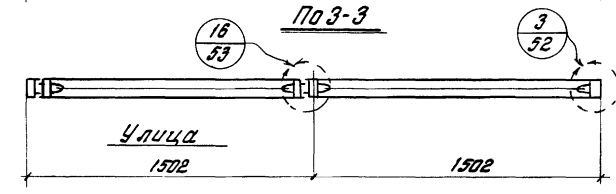
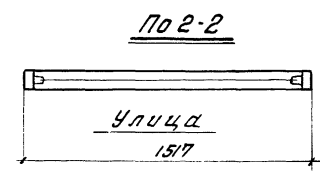
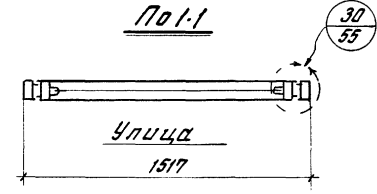
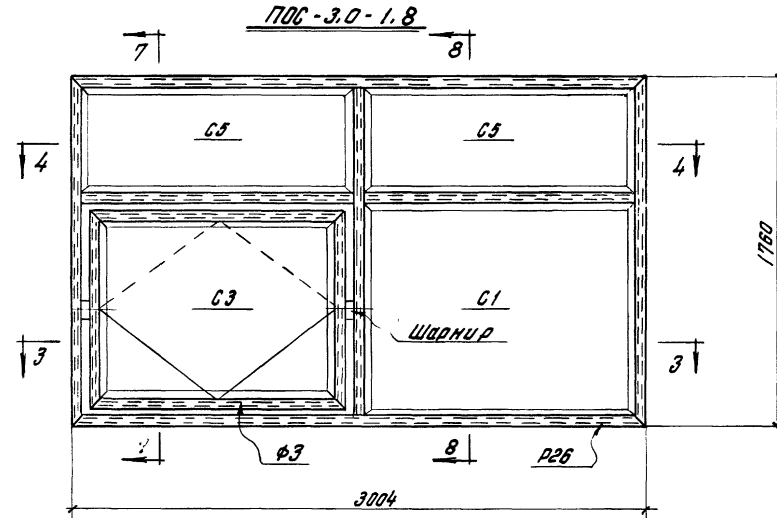
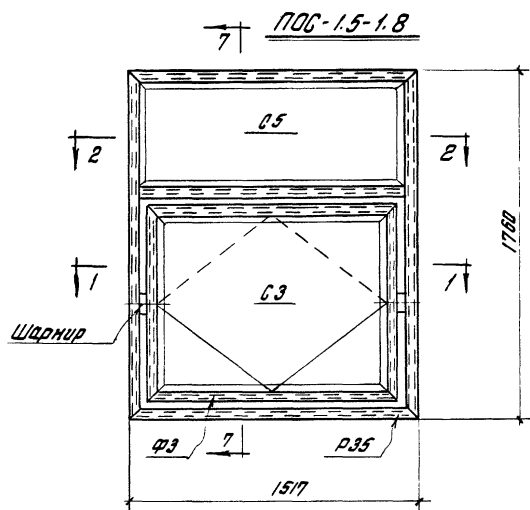
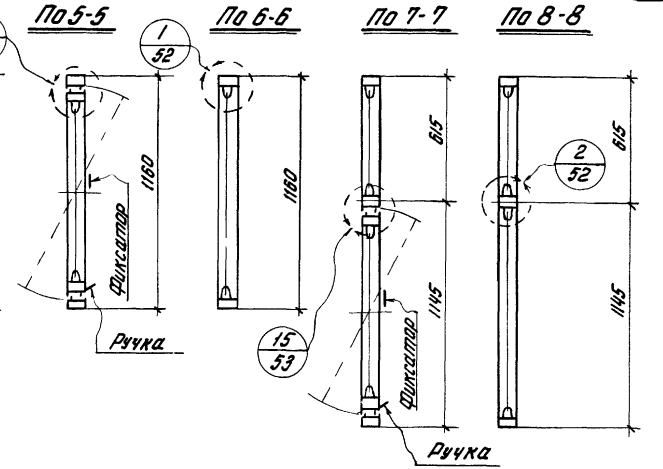
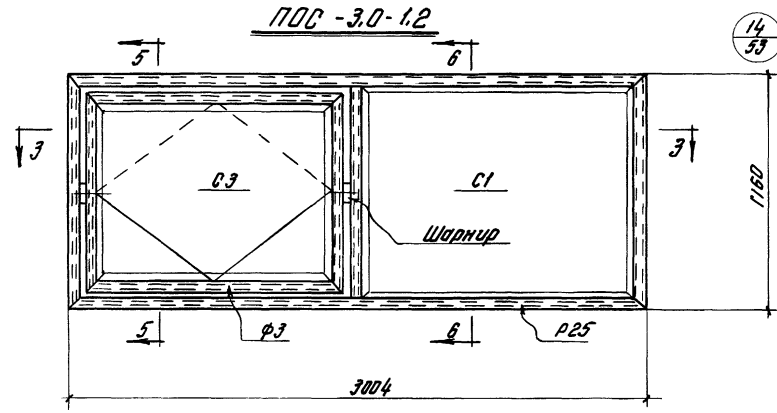
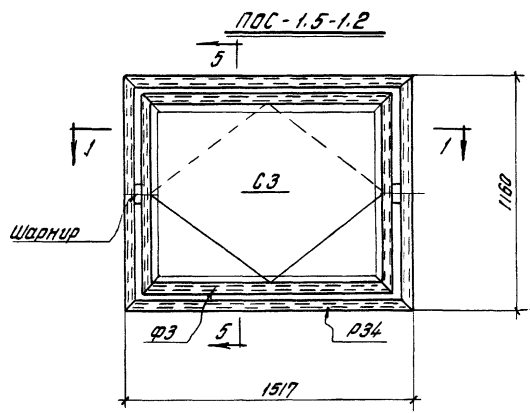
Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
ПСС-6.0-2,4	P18	1		Ст. лист 3Э
	φ2	6		Ст. лист 4,5
	φ10	2		Ст. лист 4,5
	φ11	2	231	Ст. лист 4,5
	Шарнир	4		Ст. вытиск 2
	Фиксатор	4		
	Петля	16		
Замок	16			
Дручка	2			

Примечания:

1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе 6,3.
2. В составе стальных переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходимо установить пневмоцилиндр.
3. Все механизмы открывания устанавливаются на месте на заводе-изготовителе.

ГПИ
 УкрПромСтальИнструмент
 г. Киев
 Проект № 14
 Дата 10.12.02

ТК 1969	Схема открывающегося переплета с двойным остеклением ПСС-6.0-2,4	Версия 1 436-4
		Выпуск 1 14



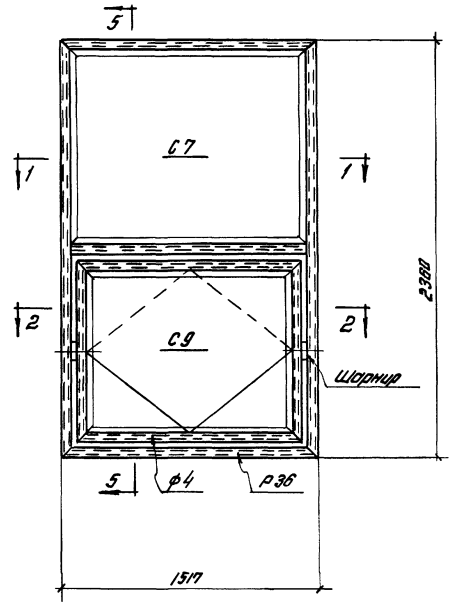
Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт	Вес марки кг	Примечание
ПРС-3.0-1.2	R25	1	52	См. лист 30
	Ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-3.0-1.8	R26	1	68	См. лист 39
	Ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-1.5-1.2	R34	1	41	См. лист 30
	Ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-1.5-1.8	R35	1	50	См. лист 39
	Ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"

Примечания:
 1. Спецификацию для заката стали, стекла и резины см. на листе 63.
 2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

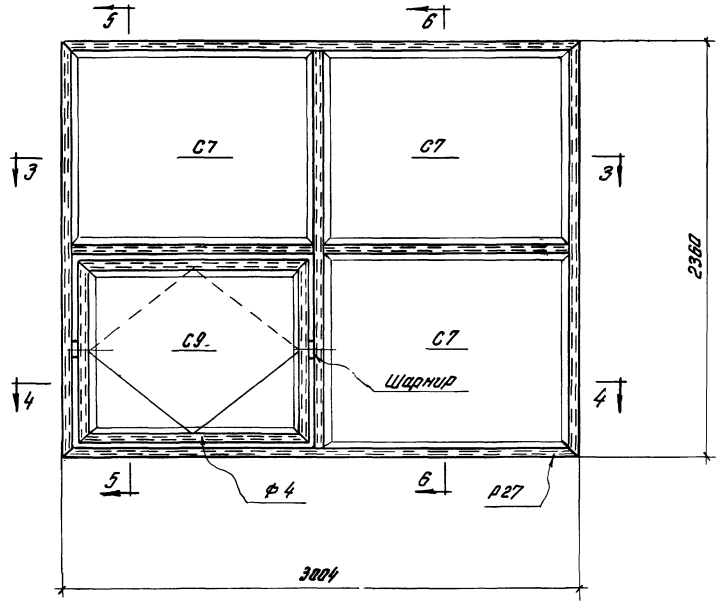
ГПИ
 Укрпроектстальконструкция
 с. Киев

ТК 1969
 Схемы открывающихся переплетов с одинарным остеклением: ПРС-1.5-1.2; ПРС-3.0-1.2; ПРС-1.5-1.8, ПРС-3.0-1.8.
 Серия 1.436-4
 Выпуск Лист 1 15

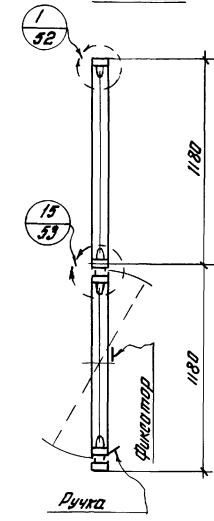
ПРС-1.5-2.4



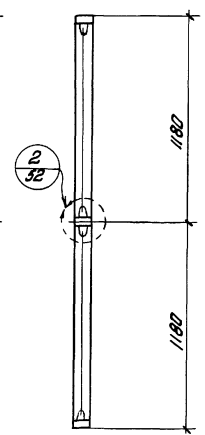
ПРС-3.0-2.4



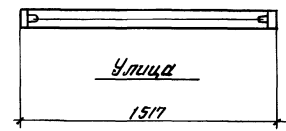
По 5-5



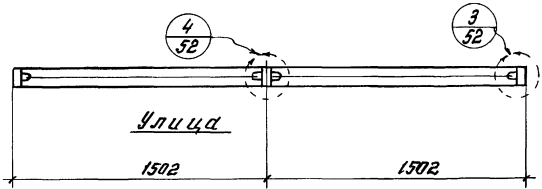
По 6-6



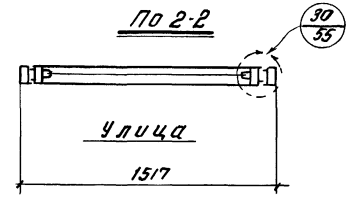
По 1-1



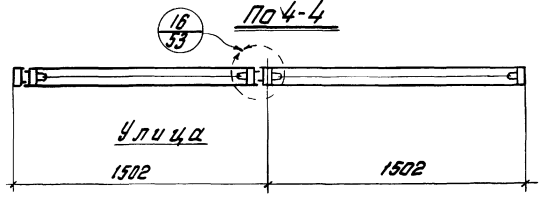
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Состав переплетов

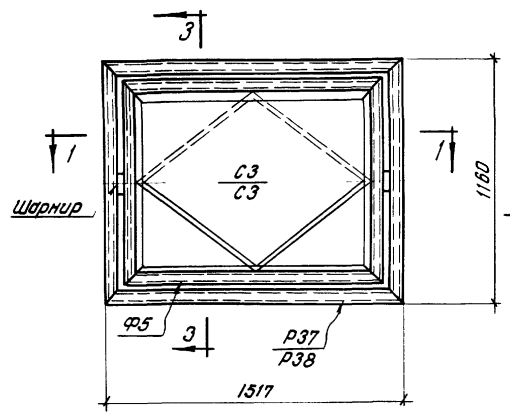
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес кг	Примечание
ПРС-3.0-2.4	P27	1	73	См. лист 40
	φ4	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. вольтек 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-1.5-2.4	P36	1	53	См. лист 40
	φ4	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. вольтек 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"

Примечания:

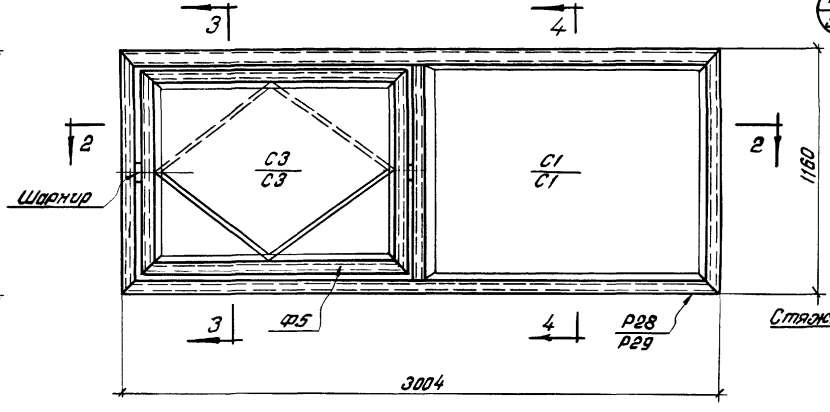
1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе БЗ.
2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

ГПИ
 УНРПРОЕКТАВТОКОМПЛЕКТРИЗДИЗАЙН
 г. КИЕВ

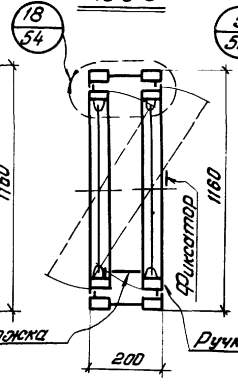
ПРС-1.5-1.2



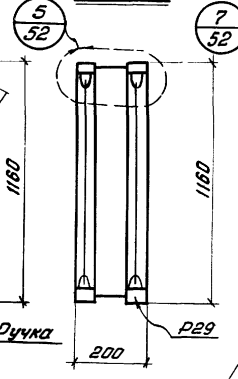
ПРС-3.0-1.2



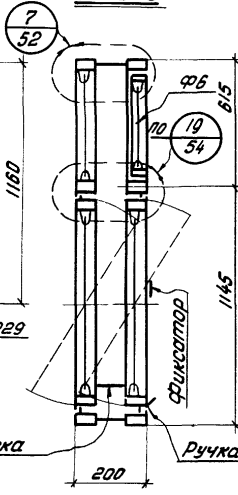
По 3-3



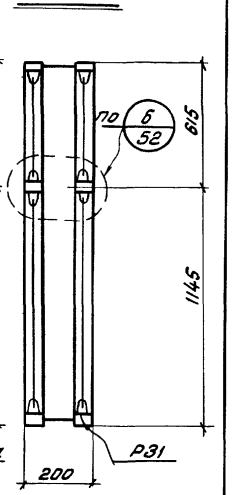
По 4-4



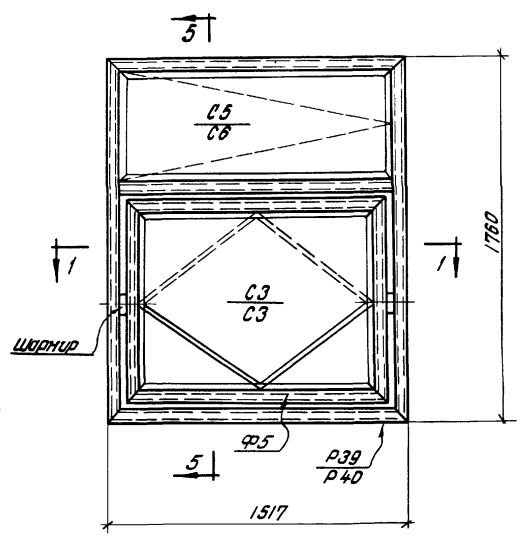
По 5-5



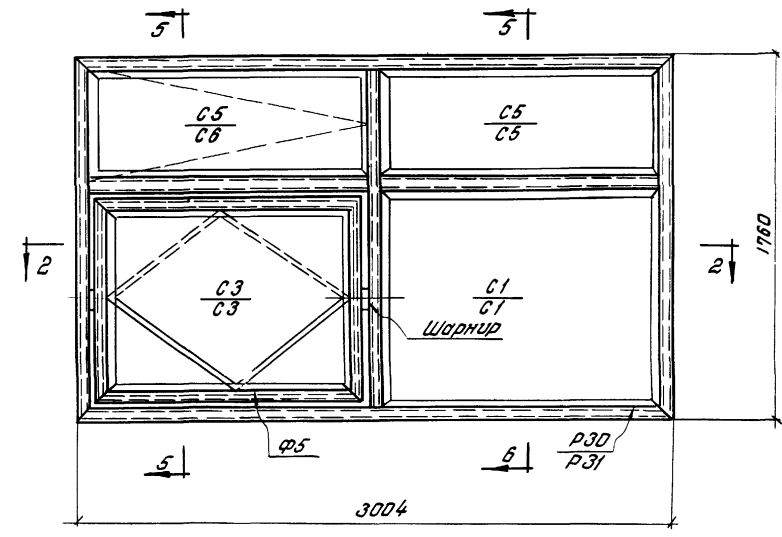
По 6-6



ПРС-1.5-1.8



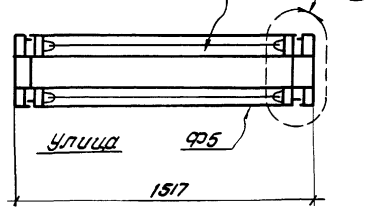
ПРС-3.0-1.8



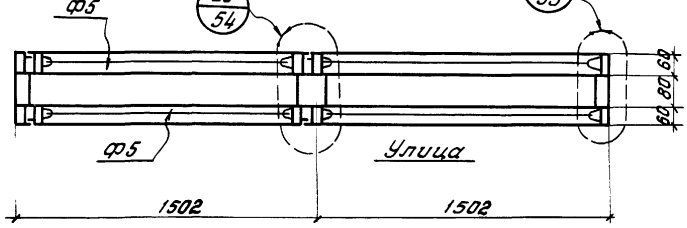
Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПРС-3.0-1.2	P28	1	93	См. лист 33
	P29	1		См. лист 34
	Ф5	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
ПРС-3.0-1.8	P30	1	133	См. лист 41
	P31	1		См. лист 42
	Ф5	2		См. лист 45
	Ф6	1		См. лист 29
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
ПРС-1.5-1.2	P37	1	68	См. лист 33
	P38	1		См. лист 34
	Ф5	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
ПРС-1.5-1.8	P39	1	95	См. лист 41
	P40	1		См. лист 42
	Ф5	2		См. лист 45
	Ф6	1		См. лист 29
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Ручка	1		"

По 1-1



По 2-2



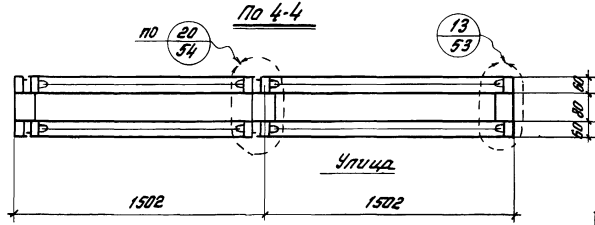
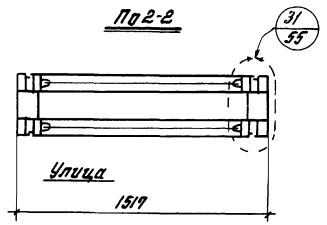
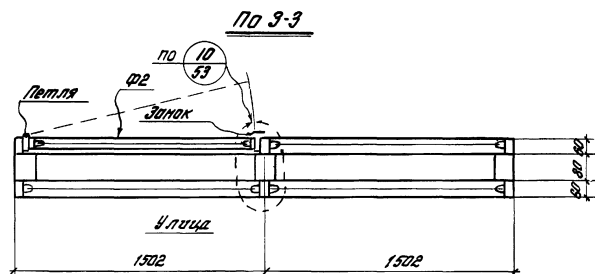
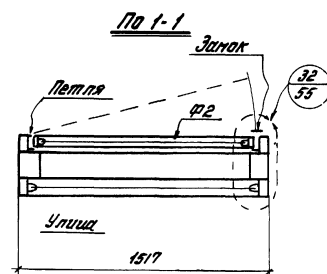
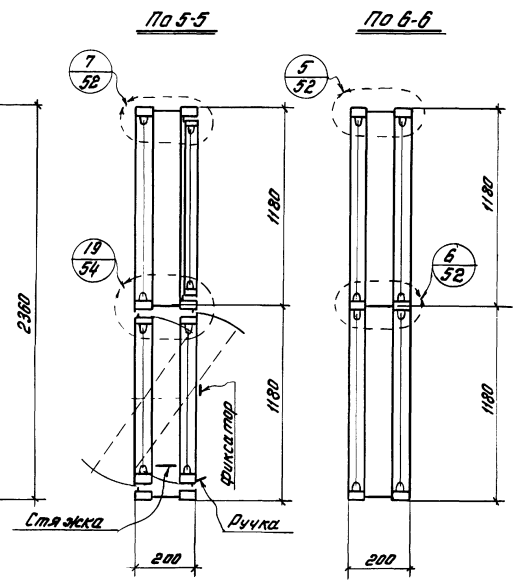
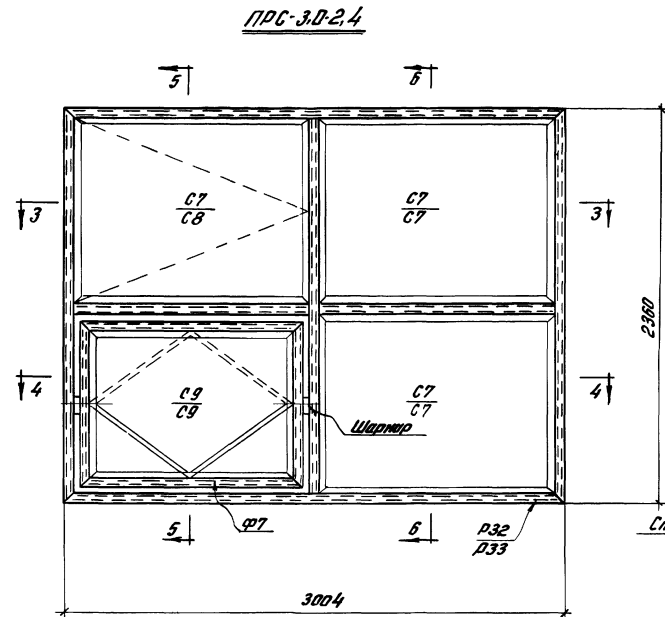
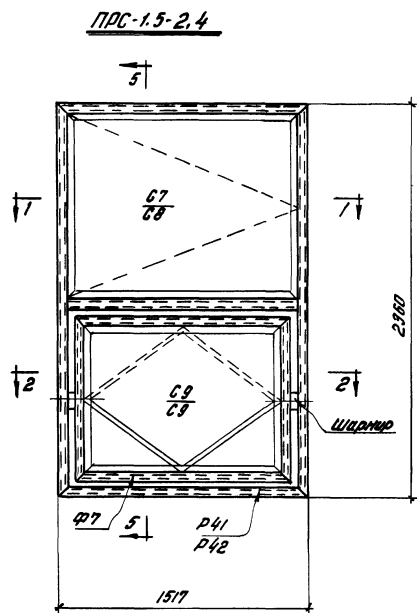
Примечания

Примечания см. на листе 16.

СПИ
УПРАВЛЕНИЕ
г. Киев

Директор И. Яковенко
 Главный инженер В. Рогова
 Начальник участка Г. Сидоренко
 Начальник участка Е. Шевченко
 Начальник участка И. Шевченко
 Начальник участка А. Шевченко
 Начальник участка М. Шевченко
 Начальник участка П. Шевченко
 Начальник участка Р. Шевченко
 Начальник участка С. Шевченко
 Начальник участка Т. Шевченко
 Начальник участка К. Шевченко
 Начальник участка Л. Шевченко
 Начальник участка З. Шевченко
 Начальник участка И. Шевченко
 Начальник участка Ф. Шевченко
 Начальник участка Х. Шевченко
 Начальник участка Ц. Шевченко
 Начальник участка Ч. Шевченко
 Начальник участка Ш. Шевченко
 Начальник участка Щ. Шевченко
 Начальник участка Ъ. Шевченко
 Начальник участка Ы. Шевченко
 Начальник участка Э. Шевченко
 Начальник участка Ю. Шевченко
 Начальник участка Я. Шевченко

ТК 1969
 Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-1.5-1.2; ПРС-1.5-1.8; ПРС-3.0-1.2; ПРС-3.0-1.8.
 Серия 1.436-4
 Выпуск 17
 11012-02 21



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	кол-во шт	Вес марки кг	Примечание
ПРС-3.0-2.4	Р32	1	150	См. лист 43
	Р33	1		См. лист 44
	Ф7	2		См. лист 45
	Ф2	1		См. лист 45
	Шарнир	4		См. вольпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
ПРС-1.5-2.4	Замок	2	106	"
	Ручка	1		См. вольпуск 2
	Р41	1		См. лист 43
	Р42	1		См. лист 44
	Ф7	2		См. лист 45
	Ф2	1		См. лист 45
	Шарнир	4		См. вольпуск 2
Фиксатор	2	"		
Петля	2	"		
Стяжка	2	"		
Замок	2	"		
Ручка	1	"		

Примечание
Примечания см. на листе 16.

ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с двой-	Серия 1.36-4
	ной остеклением: ПРС-1.5-2.4; ПРС-3.0-2.4.	Вып. лист 1 18

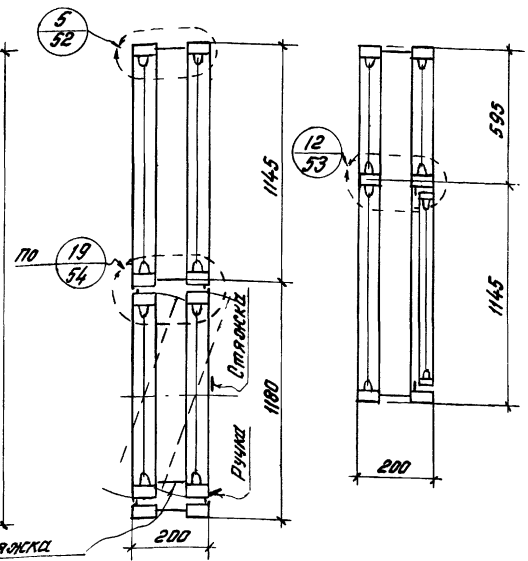
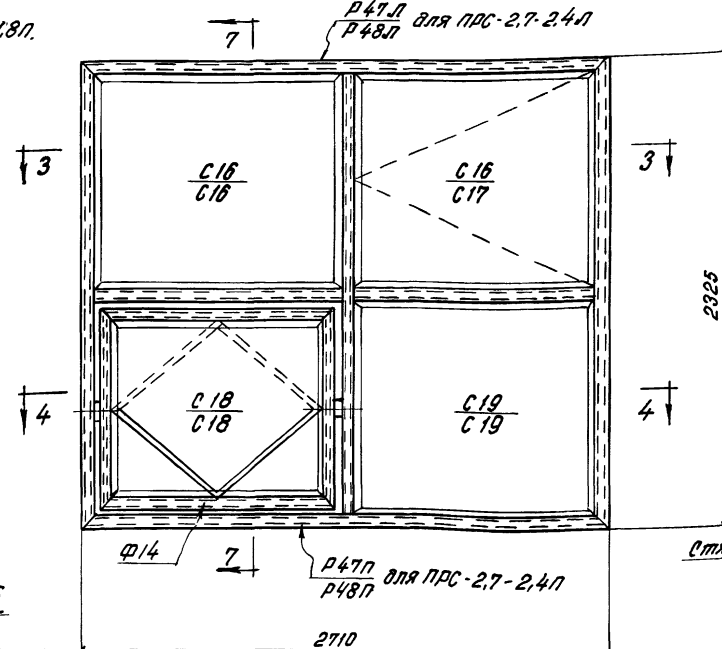
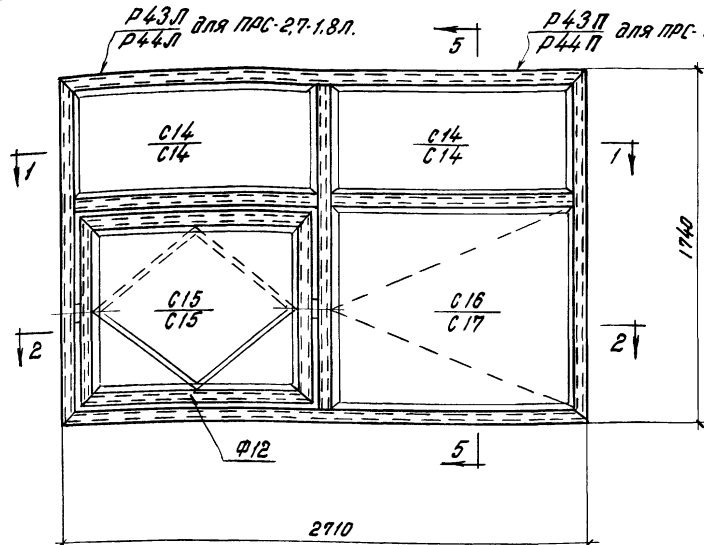
ГПИ
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР
 г. КИЕВ
 Проектирование: П.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко
 Конструирование: В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко
 Проверка: В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко
 Утверждение: В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко, В.И. Сидоренко

ПРС-2,7-1,8Л; ПРС-2,7-1,8П (обратная ПРС-2,7-1,8Л)

ПРС-2,7-2,4Л; ПРС-2,7-2,4П (обратная ПРС-2,7-2,4Л)

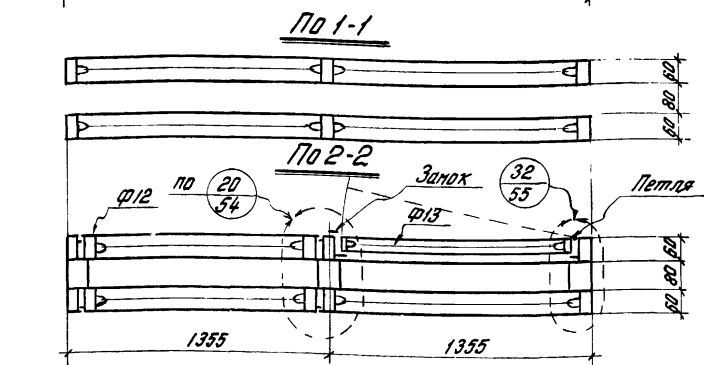
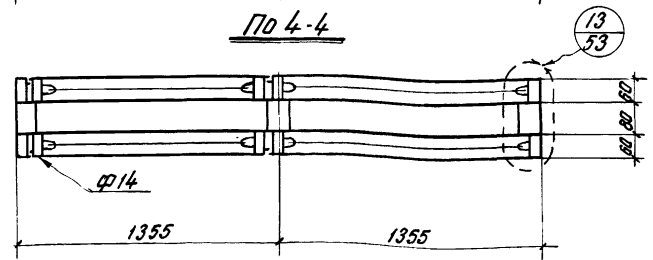
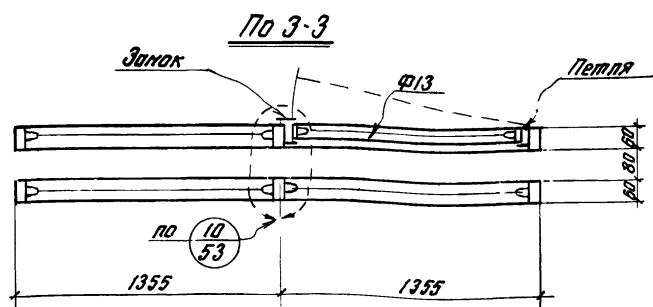
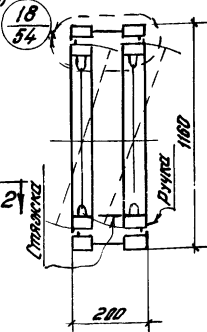
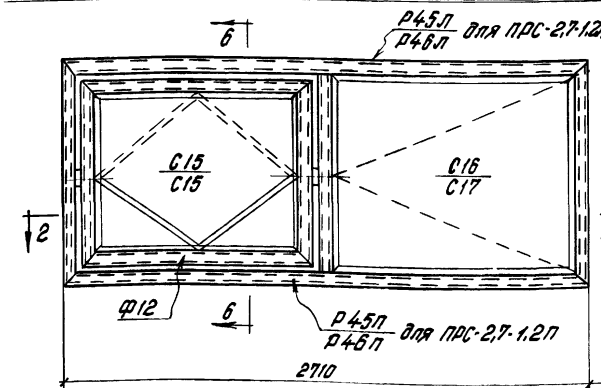
По 7-7

По 5-5



ПРС-2,7-1,2Л; ПРС-2,7-1,2П (обратная ПРС-2,7-1,2Л)

По 6-6



Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес Марки кг	Примечания
ПРС-2,7-1,8Л ПРС-2,7-1,8П	P43Л; P43П	1	126	См. лист 46
	P44Л; P44П	1		См. лист 47
	φ12	2		См. лист 45
	φ13	1		См. лист 45
	Щарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
ПРС-2,7-1,2Л ПРС-2,7-1,2П	P45Л; P45П	1	100	См. лист 46
	P46Л; P46П	1		См. лист 46
	φ12	2		См. лист 45
	φ13	1		См. лист 45
	Щарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
ПРС-2,7-2,4Л ПРС-2,7-2,4П	P47Л; P47П	1	139	См. лист 48
	P48Л; P48П	1		См. лист 47
	φ14	2		См. лист 45
	φ13	1		См. лист 45
	Щарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
Петля	2	"		
Замок	2	"		
Ручка	1	"		

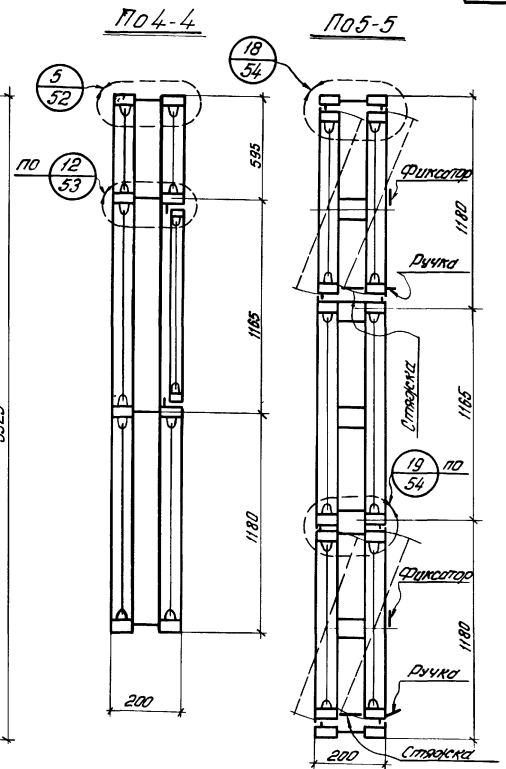
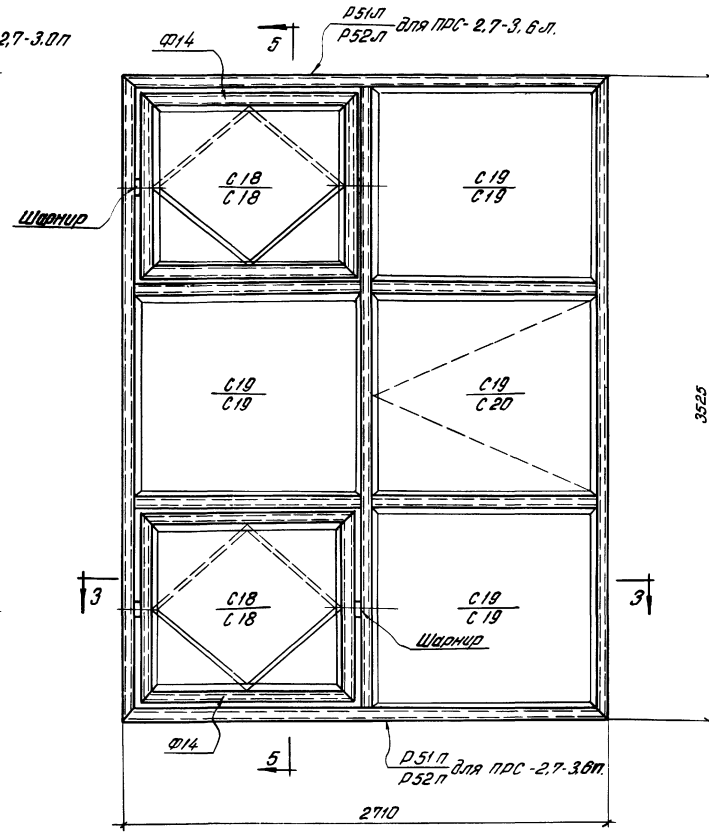
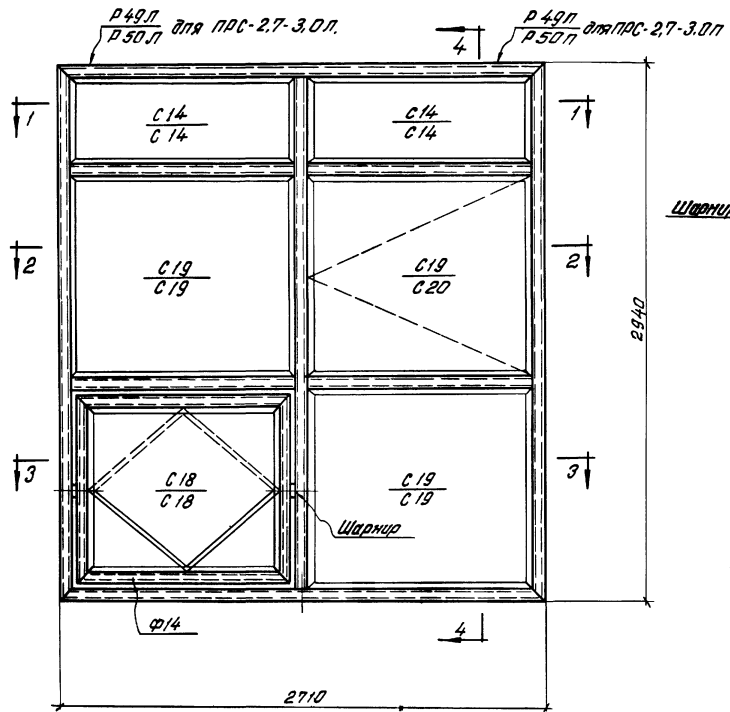
Примечание
Примечания см. на листе 21.

ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2,7-1,8Л; ПРС-2,7-1,8П; ПРС-2,7-1,2Л; ПРС-2,7-1,2П; ПРС-2,7-2,4Л; ПРС-2,7-2,4П.	Серия 1.438-4
		Выпуск Лист 19

ГПИ
УКРОПРОЕКТСТАЛКОНСТРУКЦИОННОЕ
г. Киев

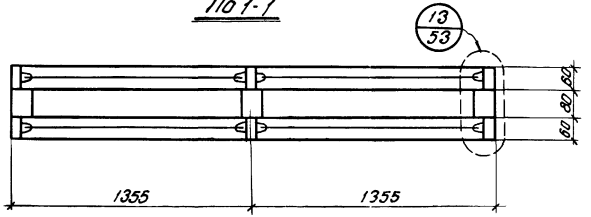
ПРС-2,7-3,0Л; ПРС-2,7-3,0П (обратная ПРС-2,7-3,0Л)

ПРС-2,7-3,6Л; ПРС-2,7-3,6П (обратная ПРС-2,7-3,6Л)

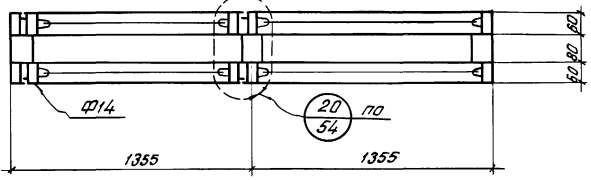


С.П.И.
 ОКРУЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 ГОССТАТИСТИЧЕСКОГО
 КОМПЛЕКСА
 г. КИЕВ

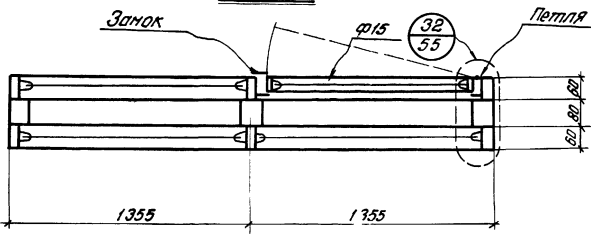
По 1-1



По 3-3



По 2-2

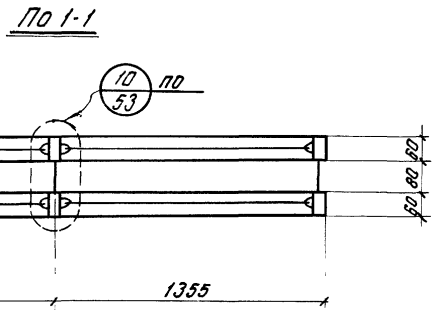
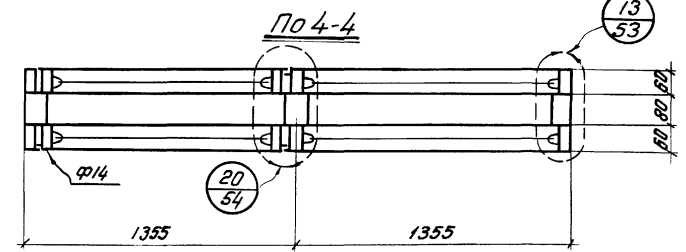
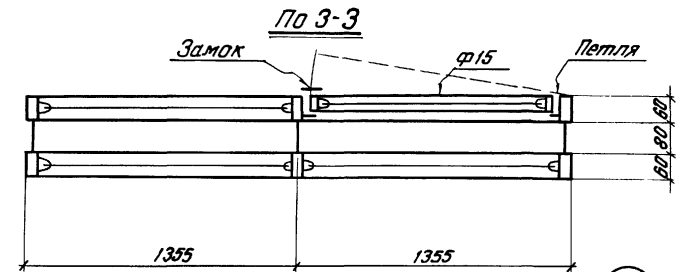
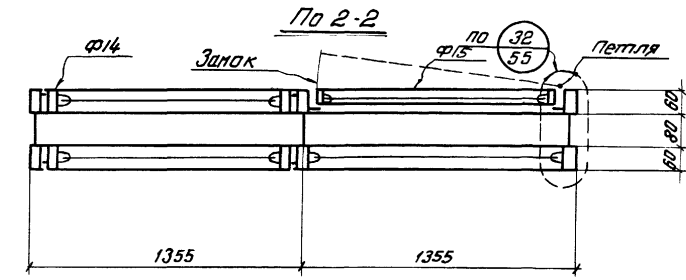
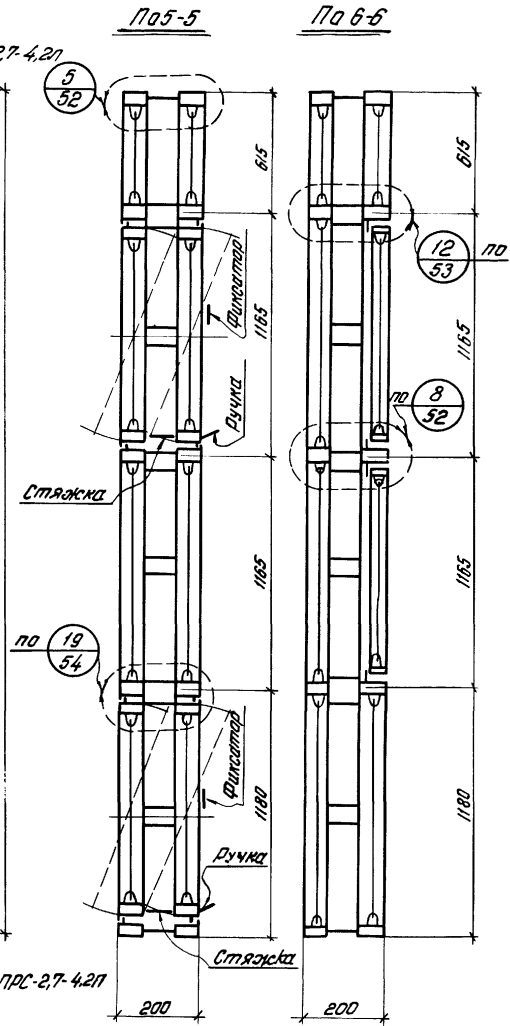
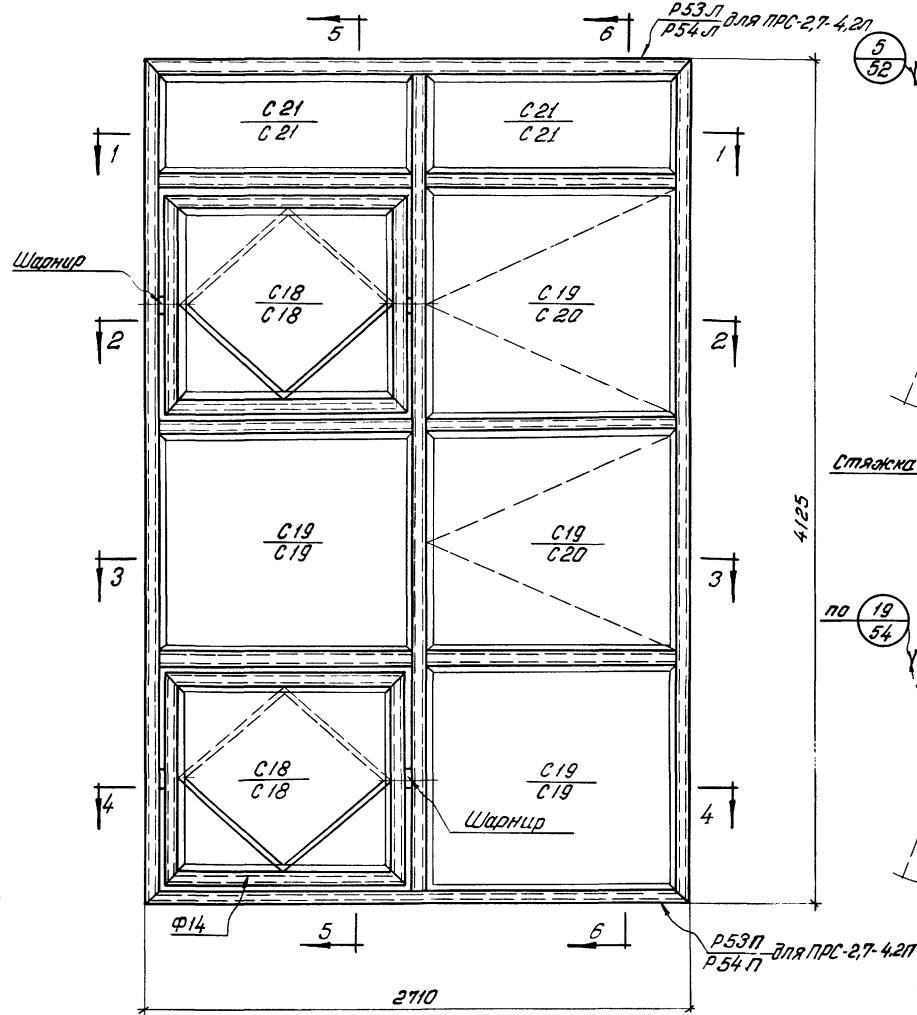


Примечание
Примечания см. на листе 21.

Состав переплета				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
ПРС-2,7-3,0Л ПРС-2,7-3,0П	Р49Л; Р49П	1	167	См. лист 48
	Р50Л; Р50П	1		См. лист 49
	φ14	2		См. лист 45
	φ15	1		См. лист 45
	Шарики	4		См. вытек 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
ПРС-2,7-3,6Л ПРС-2,7-3,6П	Р51Л; Р51П	1	212	См. лист 50
	Р52Л; Р52П	1		См. лист 49
	φ14	4		См. лист 45
	φ15	1		См. лист 45
	Шарики	8		См. вытек 2
	Фиксатор	4		"
	Стяжка	4		"
	Петля	2		"
Занок	2	"		
Ручка	2	"		

ТК 1969
 Все виды открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2,7-3,0Л; ПРС-2,7-3,0П; ПРС-2,7-3,6Л; ПРС-2,7-3,6П.
 Серия 1-438-4
 Выпуск 1
 Лист 20

ПРС-2.7-4.2Л, ПРС-2.7-4.2П (обратная ПРС-2.7-4.2Л)



Состав переплетов

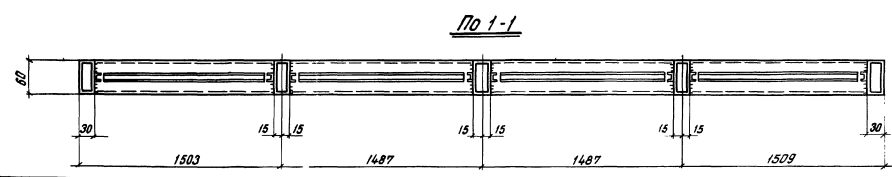
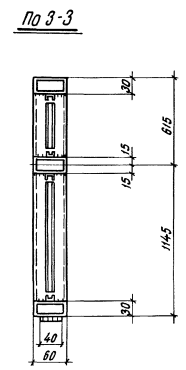
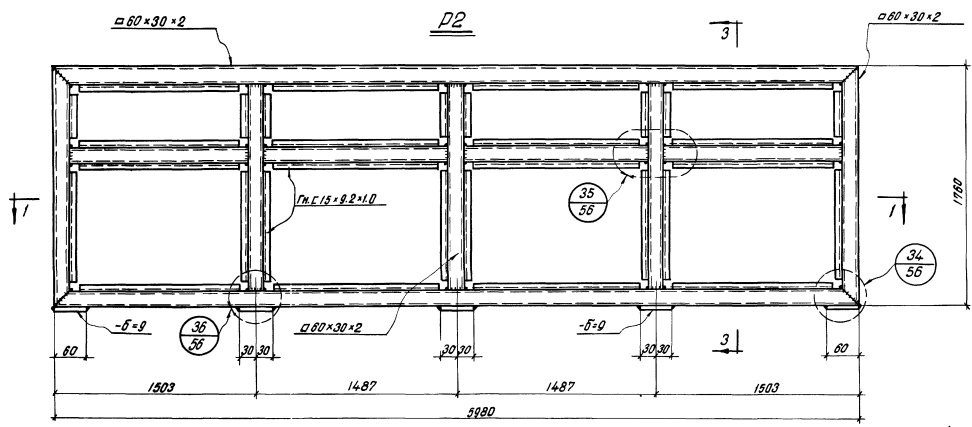
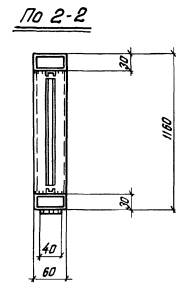
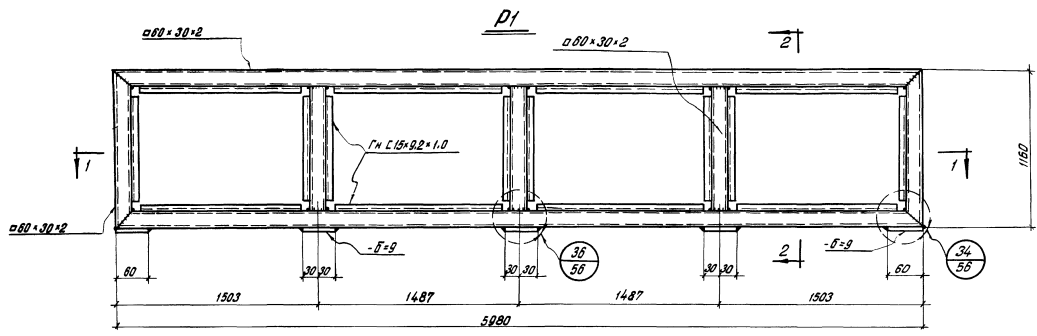
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечания
ПРС-2.7-4.2Л ПРС-2.7-4.2П	Р53Л; Р53П	1	252	См. лист 50
	Р54Л; Р54П	1		См. лист 51
	Ф14	4		См. лист 45
	Ф15	2		См. лист 45
	Шарнир	8		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		"
	Стяжка	4		"
	Петля	4		"
Замок	4	"		
Ручка	2	"		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе 63.
2. В составе стальных переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходимо установить пневмоцилиндр.
3. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе изготовителе.

ЦИТИ
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ
 с.К.И.Е.В.
 Проектирование
 Конструктор
 Проверка
 Утверждение
 Дата
 Подпись

ТК 1969
 Серия 1.436-4
 Выпуск 1
 Лист 21
 Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2.7-4.2Л; ПРС-2.7-4.2П



Примечания:

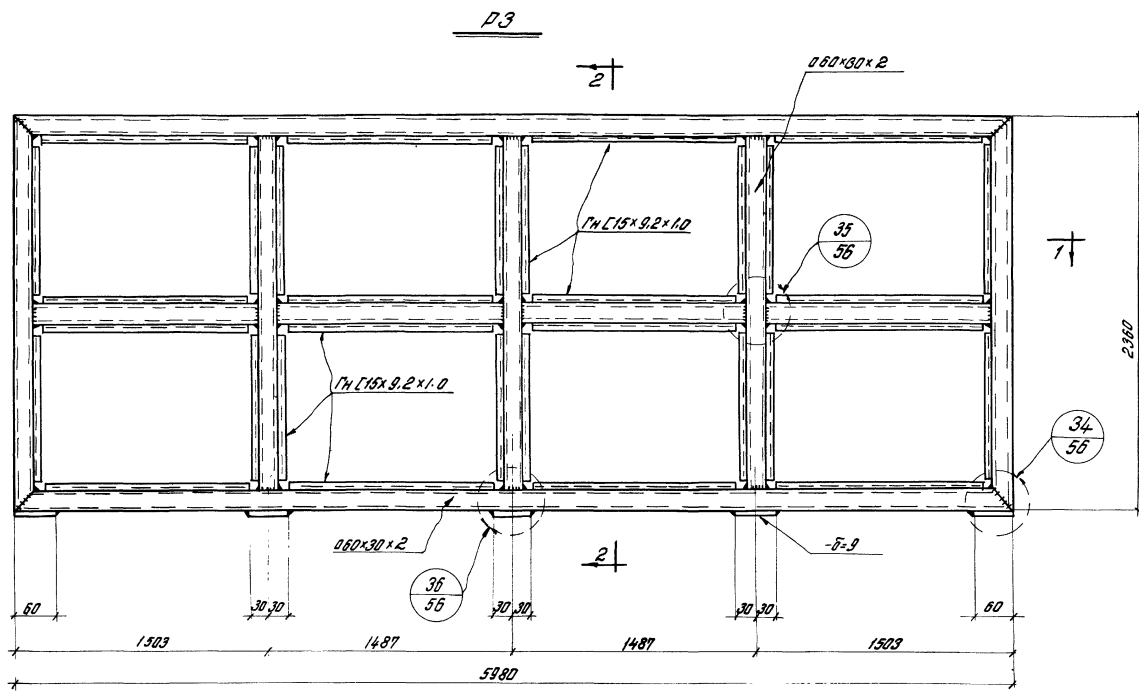
1. Все сварные швы $h=3$.
2. Сварку производить электродом типа Э42Ф3мм.
3. $\Gamma.К. \text{E}15 \times 9.2 \times 1.0$ прибить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ
 УНИВЕРСИТЕТ
 С.КЛЕВ

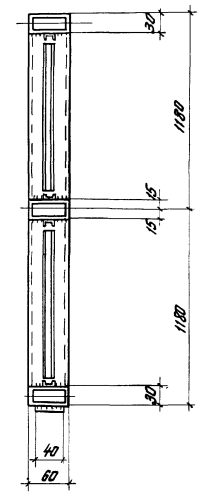
TK
1969

Работы: D1; D2.

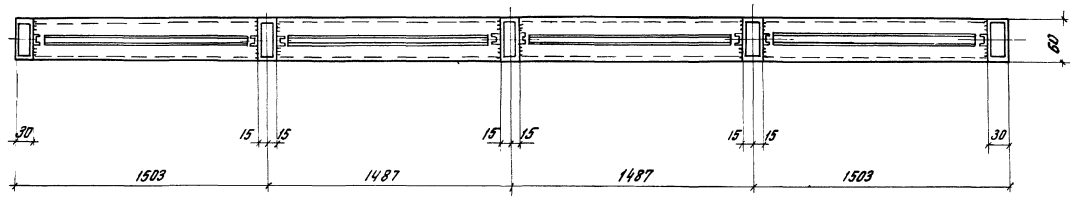
Серия
1.436-4
Лист
22



По 2-2



По 1-1



Примечания:

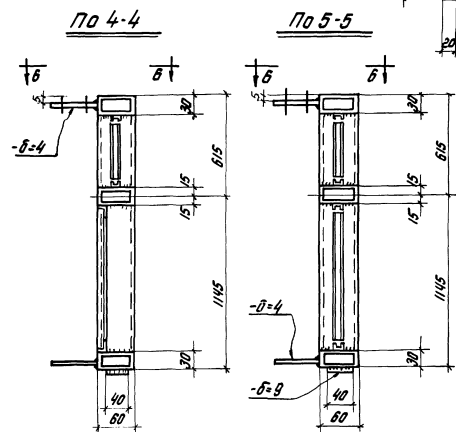
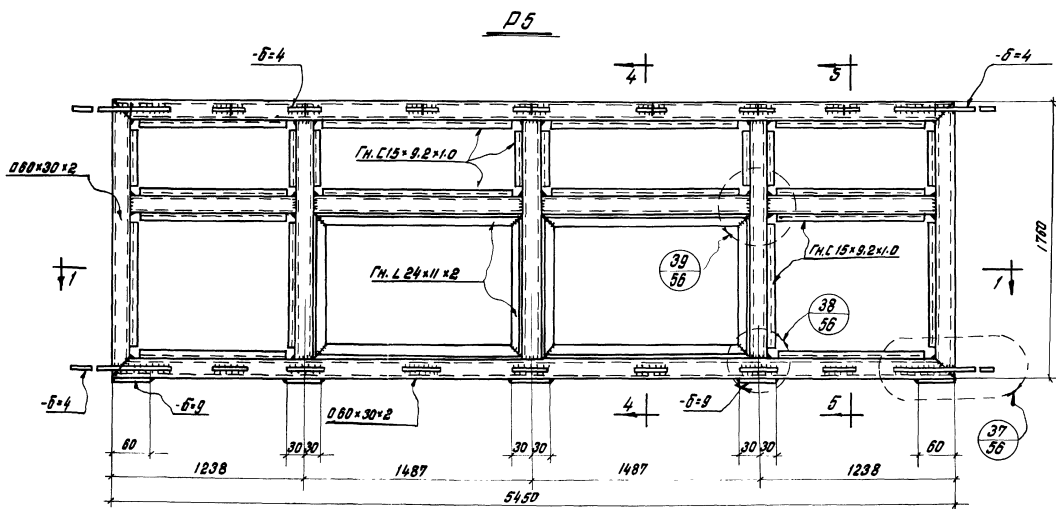
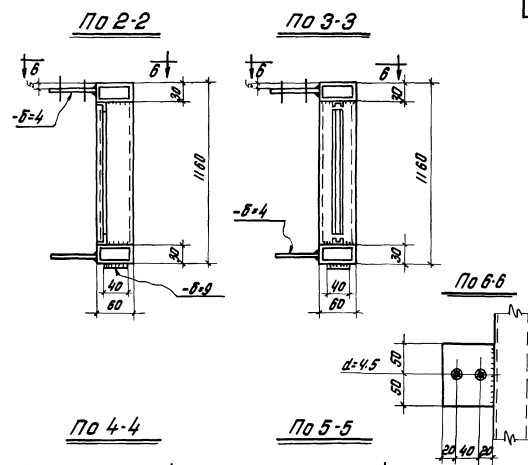
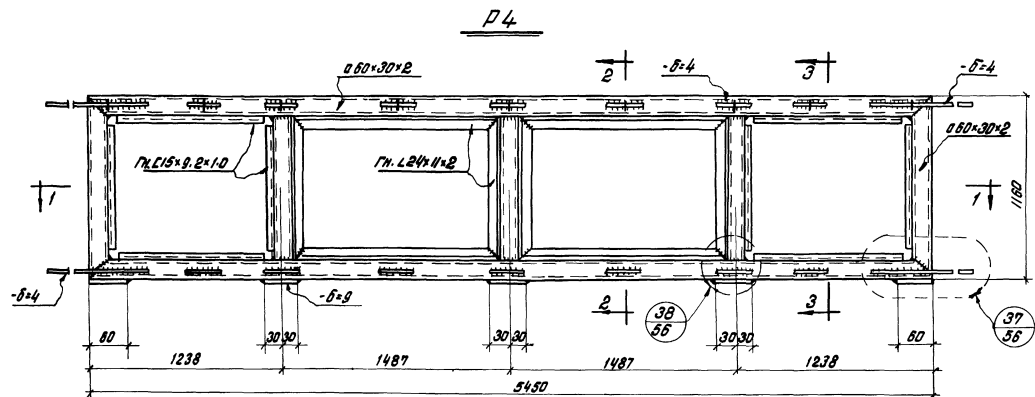
1. Все сварные швы И-З.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. ПН С15х9,2х1,0 приварить точечной контактной сваркой с швом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проектная группа: П.А. Сидоров, А.В. Иванов, С.В. Петров, М.И. Смирнов, В.И. Федоров, А.С. Волков, В.Н. Орлов, В.В. Семенов, В.А. Романов, В.П. Соколов, В.М. Степанов, В.Л. Тимофеев, В.К. Ушаков, В.Г. Харин, В.Д. Чернышев, В.З. Шенников, В.И. Яковлев.
 Г.П.К.И. «ИНТЕРСЕРВИС» с.Киев.

ТК
1969

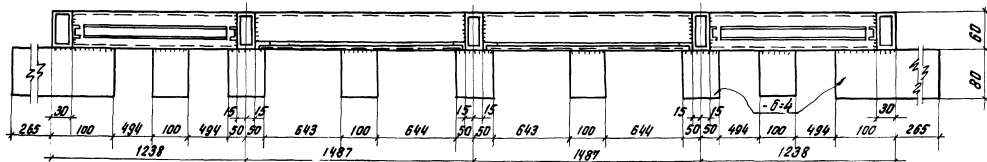
Лист РЗ

Лист	1
Всего листов	23



Примечания

1. Все сварные швы т=3.
2. Сварку производить электродами Э42 ф3мм.
3. Гн.С 15x9.2x1.0 и Гн.Л 24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с швом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлифовку с основным металлом.



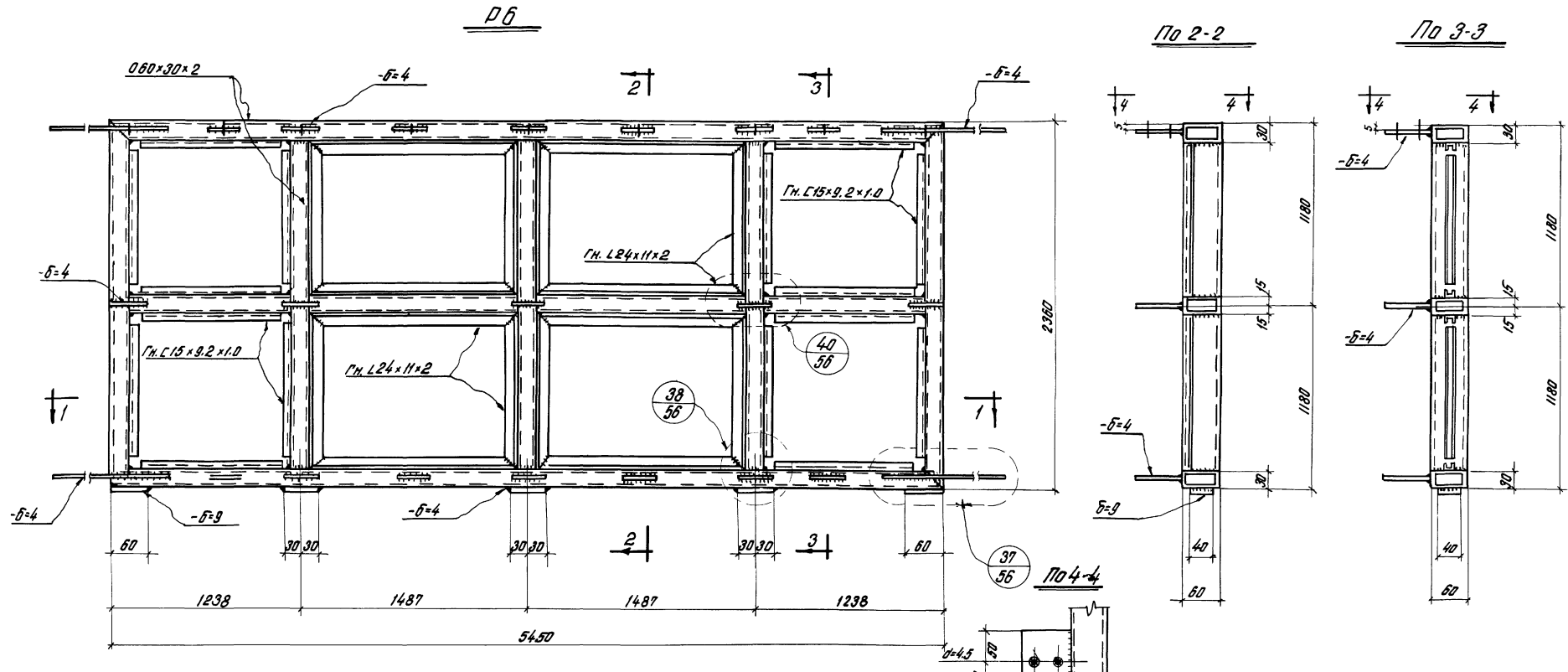
ТК
1969

Работы P4; P5

Чертеж
1.4.36-4
Лист
1 24

11012-02 2/6

Исполнитель	Проверен	Спроектировал
Тех. надзор	Одобрено	Спроектировал
М. Крылов		



Примечания:

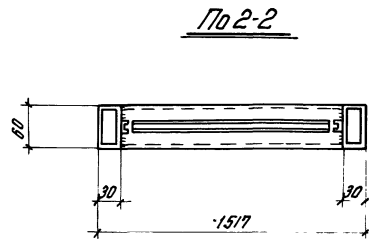
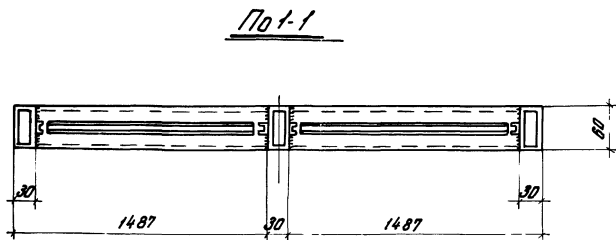
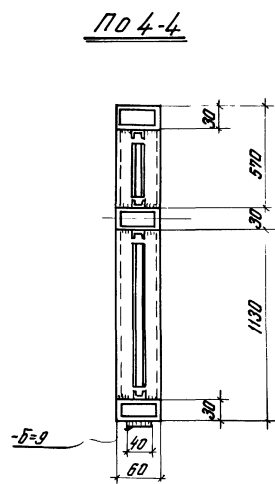
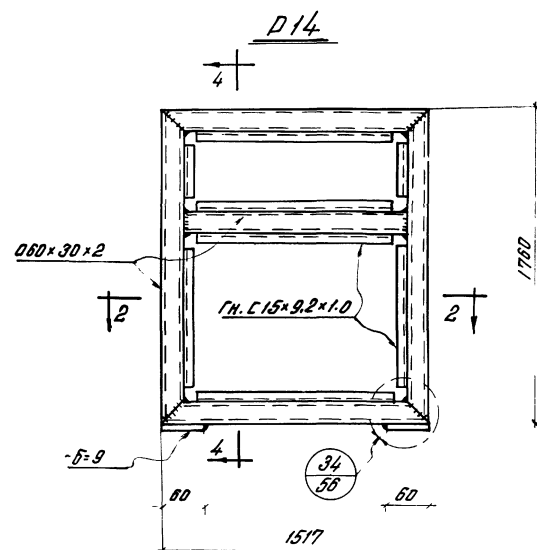
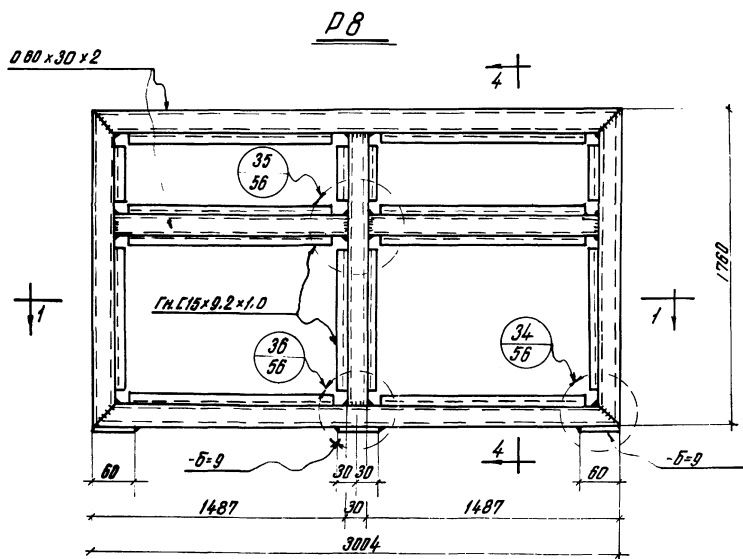
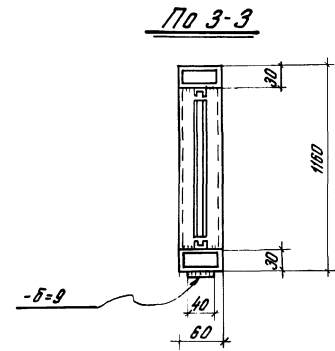
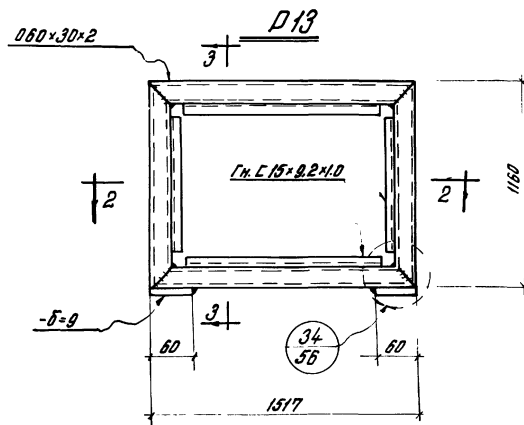
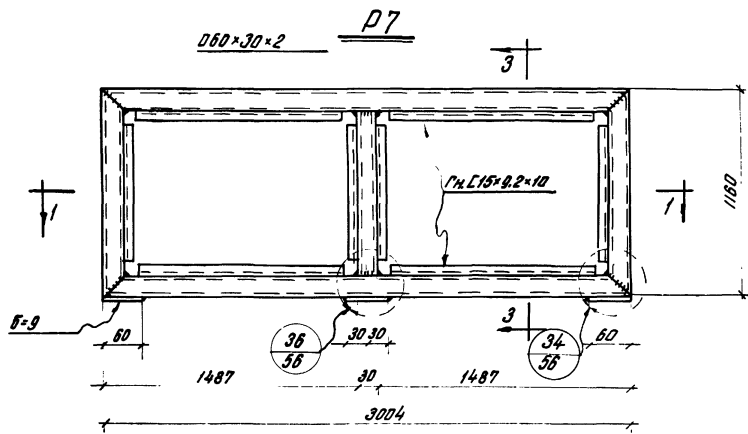
1. Все сварные швы $t=3$.
2. Сварку производить электродом Э42 ф3мм.
3. Гн. С15x9,2x1,0 и Гн. L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проектант: Бригада
 Инженер: Лавренко
 Конструктор: Лавренко
 Проверил: Лавренко
 Утвердил: Лавренко
 Дата: 1969
 Место: Киев

ТК
1969

Рама D6.

Версия 1.436-4
Выпуск 1 Лист 25



Примечания:

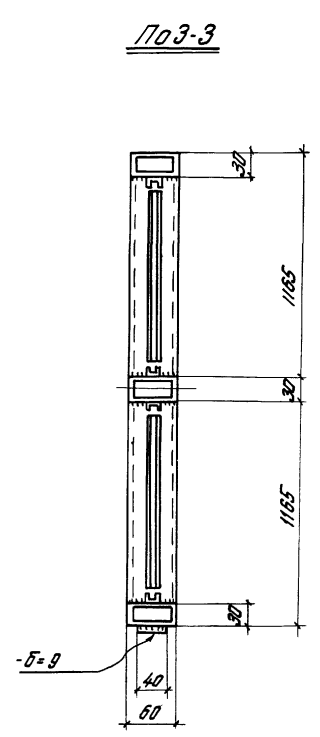
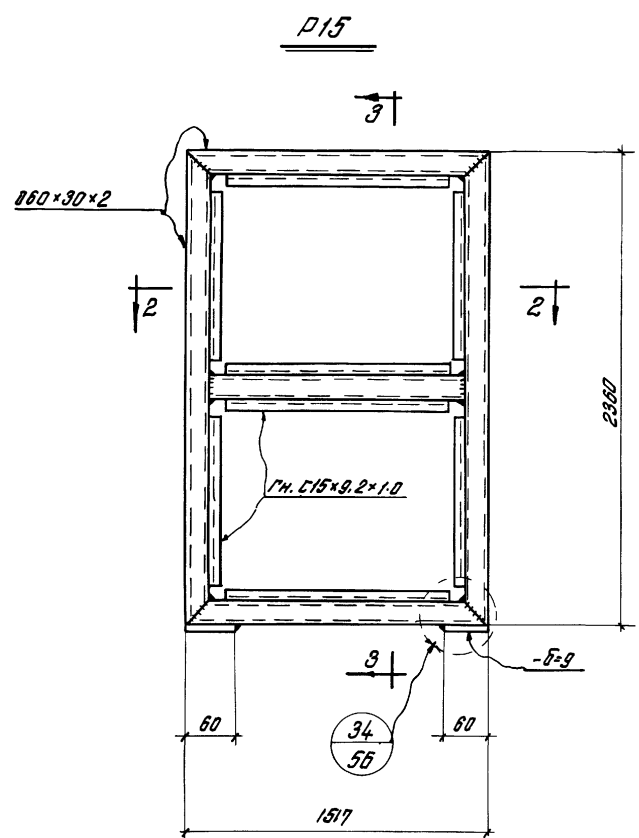
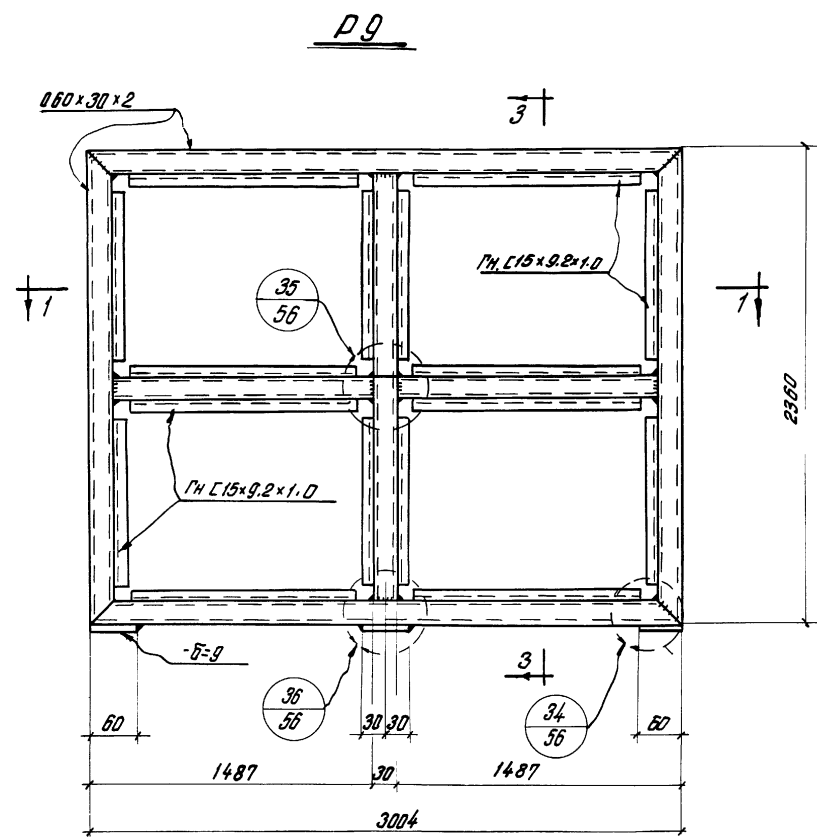
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15х9.2х1.0 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлифовать с основным металлом.

ГПИ УКРПРОЕКТАМАКОНСТРУКЦИОННО-С.К.И.Е.Е.	Проектировщик	Иванов В.И.
	Проверщик	Петров В.И.
Специалист	Конструктор	Сидоров В.И.
	Инженер	Кузнецов В.И.
Инженер	Механик	Михайлов В.И.
	Электрик	Попов В.И.
Инженер	Технолог	Смирнов В.И.
	Материаловед	Иванов В.И.

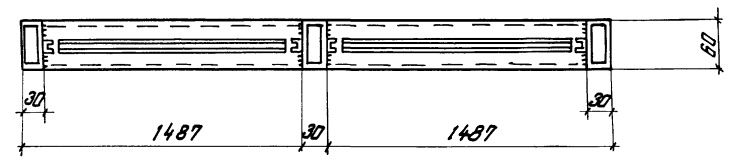
ТК
1969

Работы: Д7; Д8; Д13; Д14.

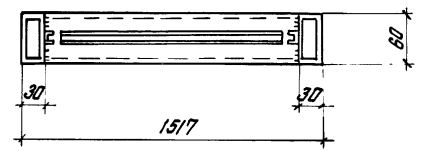
Серия	1.438-4
Выпуск	Лист 26



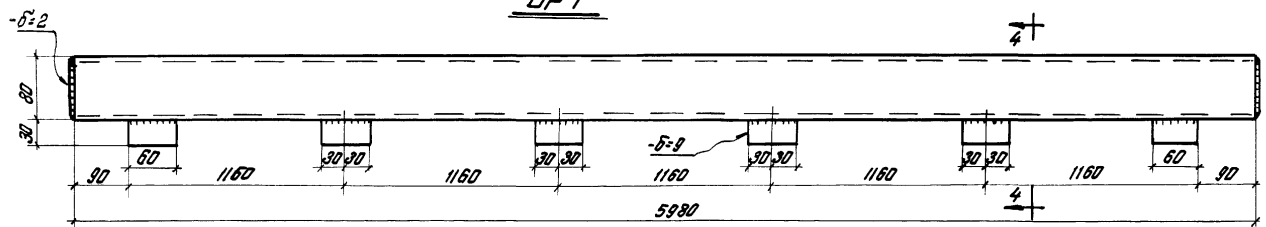
По 1-1



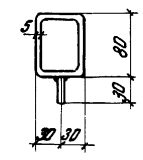
По 2-2



BP1



По 4-4



Примечания:

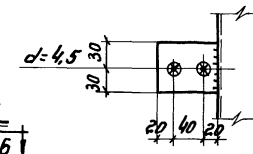
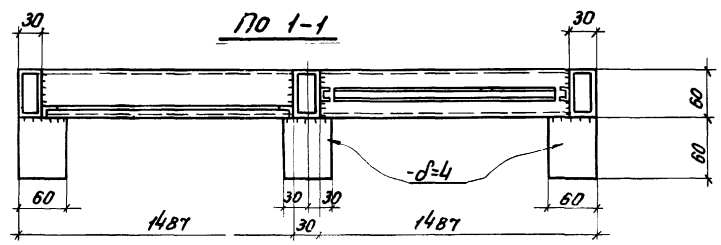
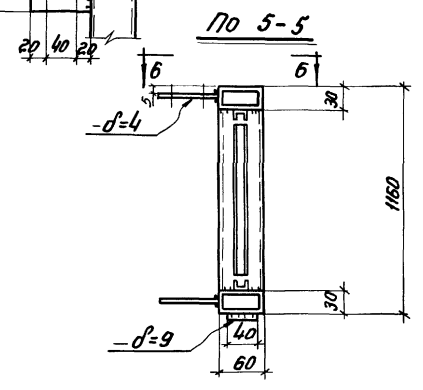
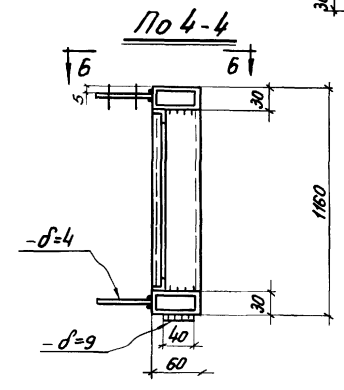
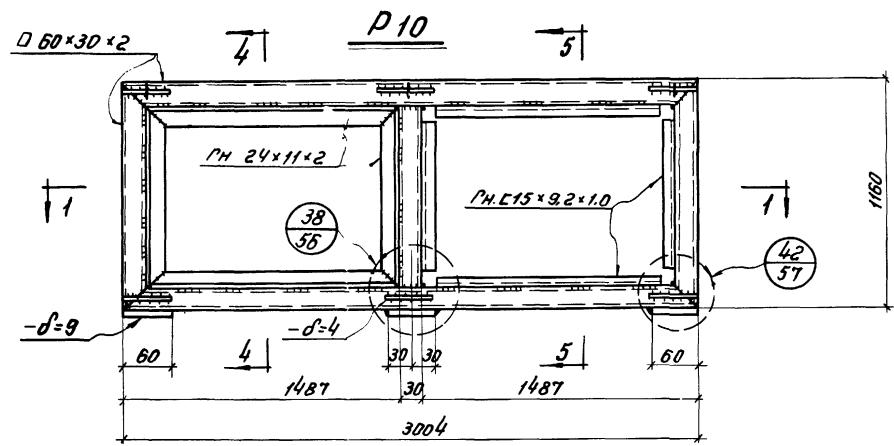
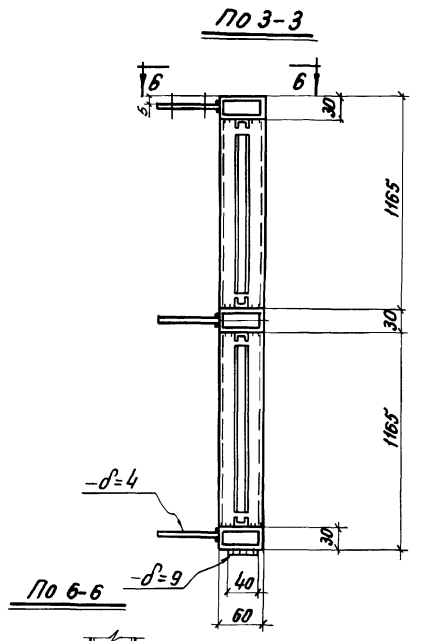
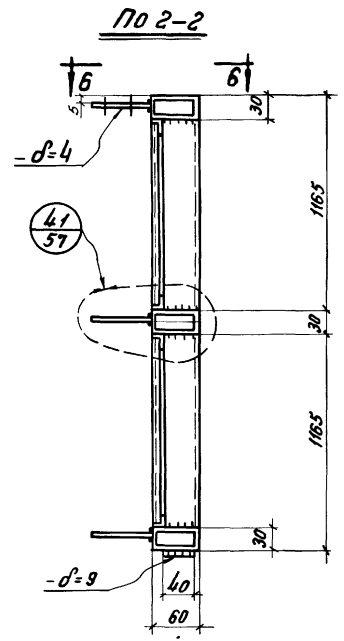
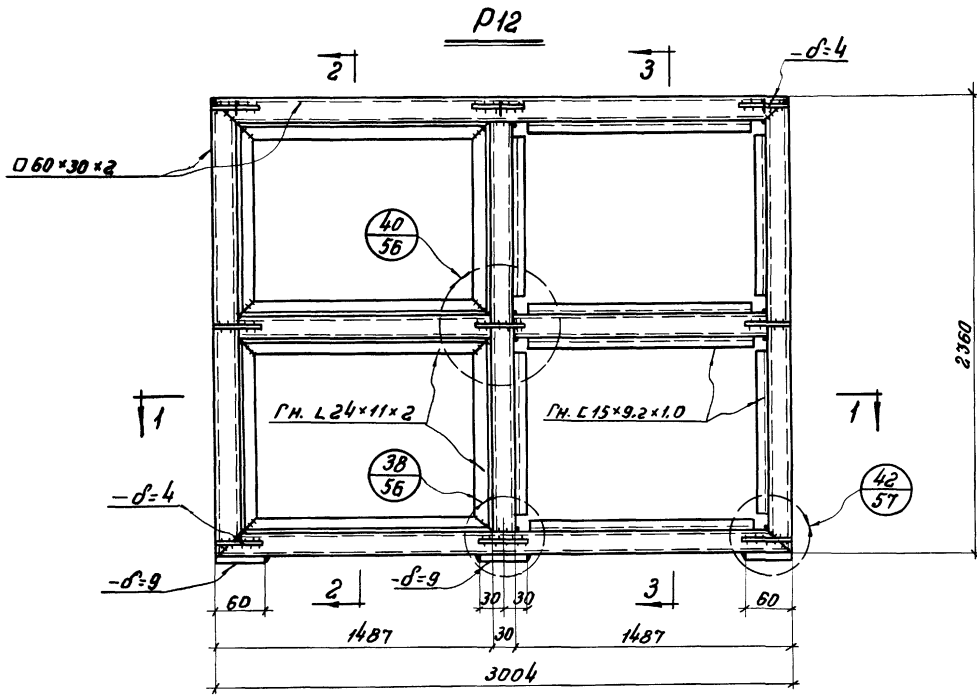
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродом тита 342 ф3мм.
3. Гн. 15x9.2x1.0 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлиф-цой с основным металлом.

Проектировщик: Мельник В.И.
 Конструктор: Мельник В.И.
 Проверил: Мельник В.И.
 Главный конструктор: Мельник В.И.
 Инженер: Мельник В.И.
 Механик: Мельник В.И.
 Электротехник: Мельник В.И.
 Сварщик: Мельник В.И.
 Монтажник: Мельник В.И.
 Рабочий: Мельник В.И.
 Контроль: Мельник В.И.
 Приемка: Мельник В.И.
 Эксплуатация: Мельник В.И.
 Ремонт: Мельник В.И.
 Замена: Мельник В.И.
 Утилизация: Мельник В.И.

ТК
1969

Рамы: P9; P15.
Ветровой пульт BP1.

Лист
27



Примечания:

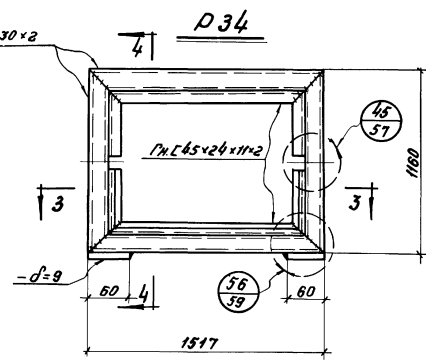
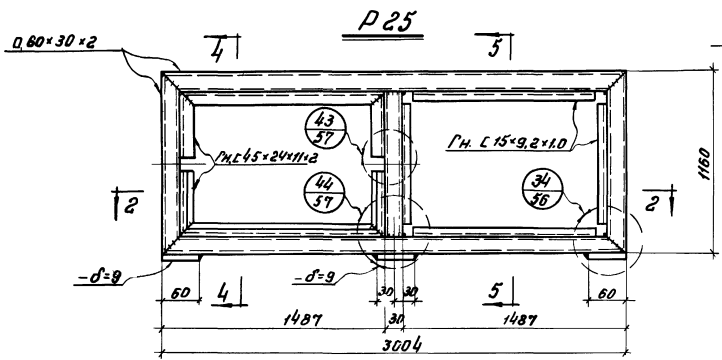
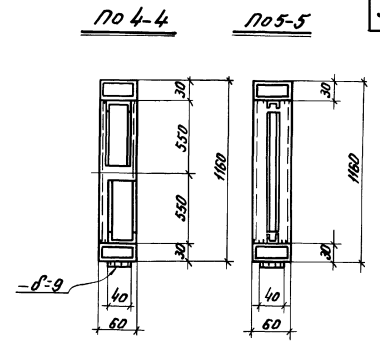
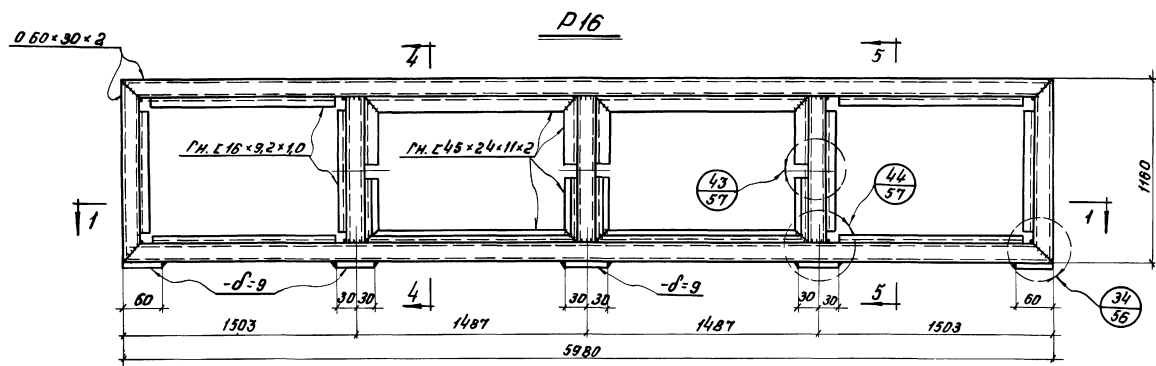
1. Все сварные швы $t=3$
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Профили L15x9.2x1.0 и L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проектная организация: УИИ
 Проектировщик: Г.И.ЕВ
 Проверен: Г.И.ЕВ
 Утвержден: Г.И.ЕВ
 Дата: 11.02.02

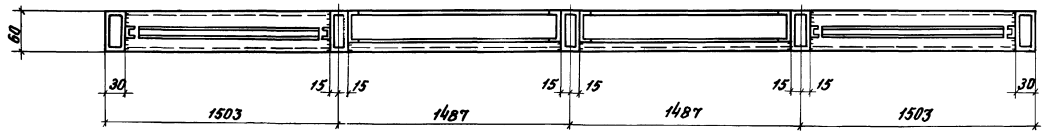
ТК
1969

Рамы: P10; P12.

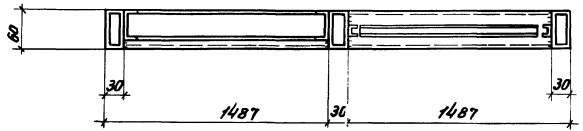
Серия
1.4.36-4
Выпуск
1
Лист
28



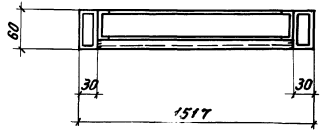
Но 1-1



Но 2-2



Но 3-3



- Примечания:**
1. Все сварные швы 1-3.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
 3. Гн. $L15 \times 9,2 \times 1,0$ и Гн. $L45 \times 24 \times 11$ приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
 4. Все видимые сварные швы зачистить заточило с основным металлом.
 5. Привязку Гн. $L15 \times 9,2 \times 1,0$ для сваренных перелетов см. на листе Б4 узел 22.

Куратор проекта: *И.В.К.*
 Проверил: *В.В.В.*
 Разработал: *В.В.В.*
 Зам. пр. *В.В.В.*
 Проектант: *В.В.В.*
 Инженер: *В.В.В.*
 Конструктор: *В.В.В.*
 12. лист 30-33

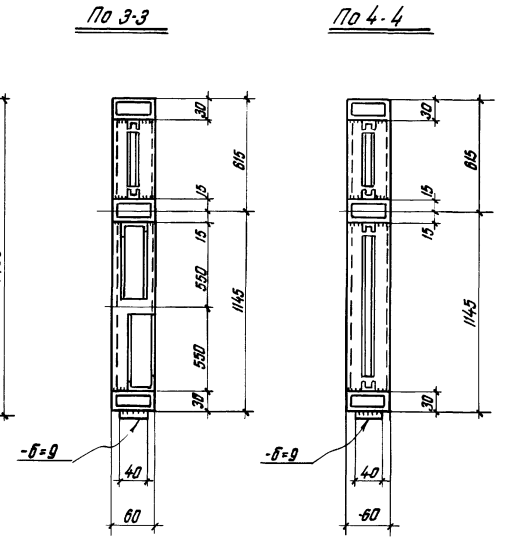
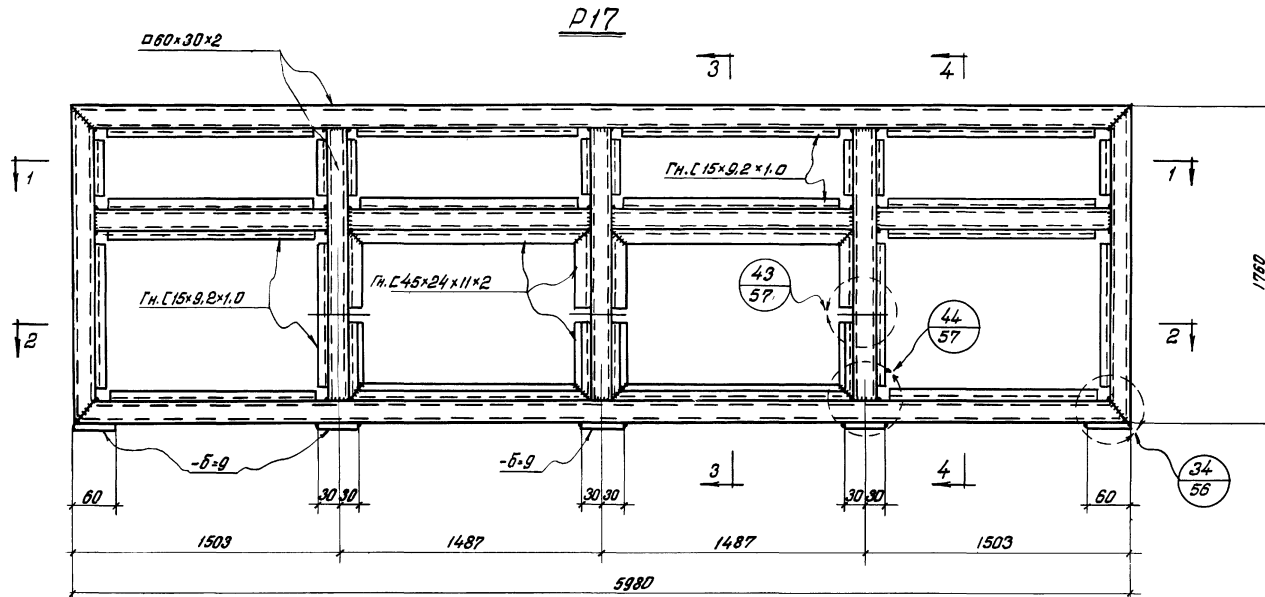
ГЛИ

ЗАРЯДНЕ ІНСТАЛЮВАНОСТРОЙЦЬКА с. КИЇВ

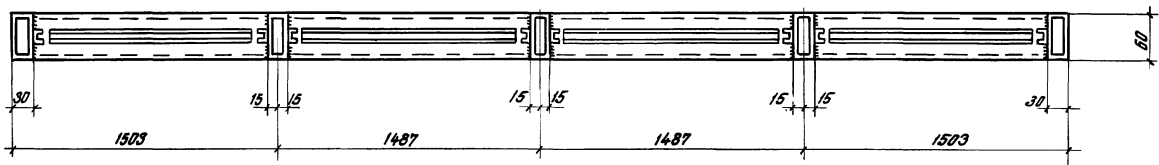
ТК 1969

Работы: D16; D25; D34.

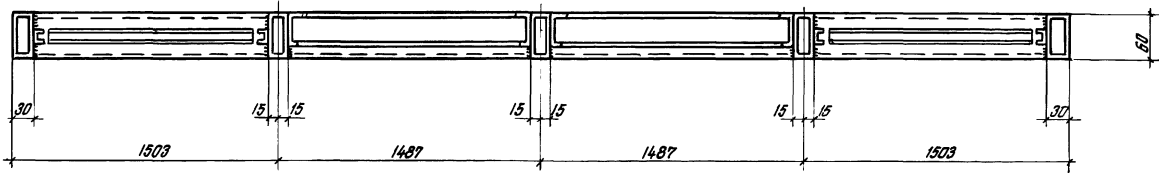
Серия 1.436-4
 Выпуск 30



По 1-1



По 2-2



Примечания:

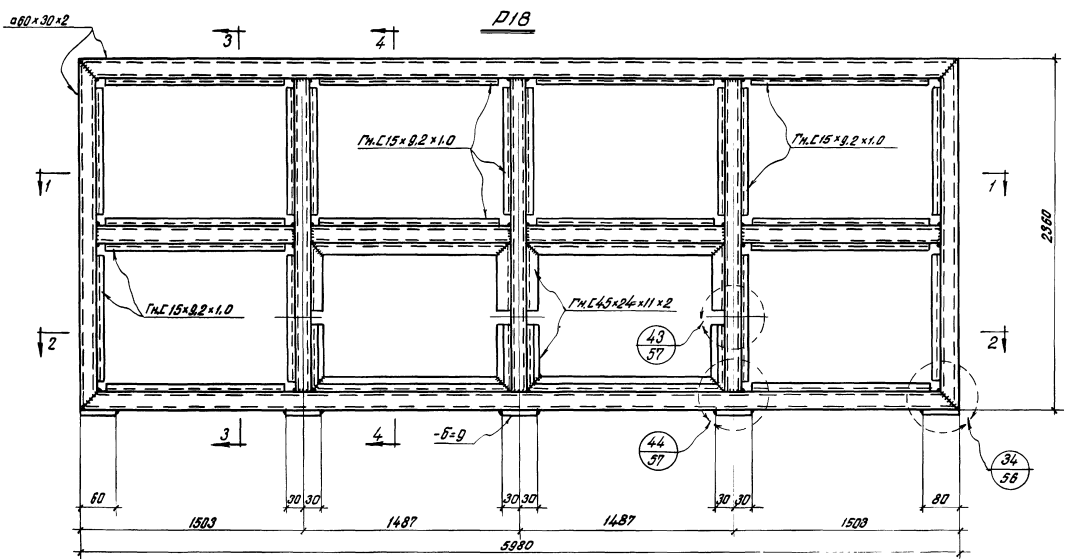
1. Все сварные швы $n=3$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15х9,2х1,0 и С45х24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с металлом.
5. Привязку Гн. С15х9,2х1,0 для спаренных переплетов см. на листе 55 узлы 25÷28.

Проектировщик	Иванов И.И.
Проверенный	Петров П.П.
Исполнитель	Сидоров С.С.
Материал	Сталь
Сварка	Э42
Город	Киев

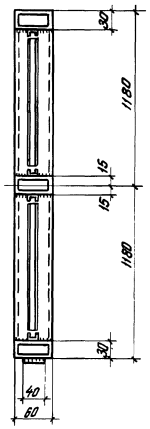
TK
1969

Дата Д17

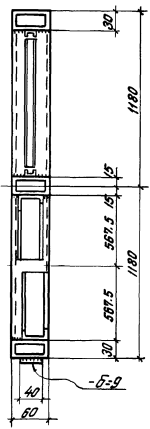
Серия
1.436-4
Выпуск Лист
1 31



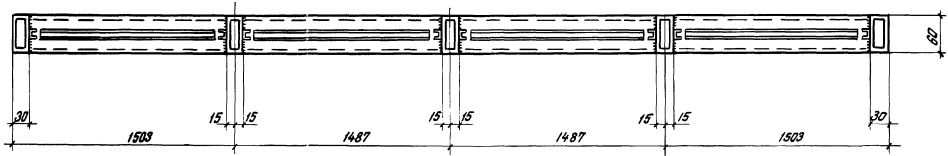
По 3-3



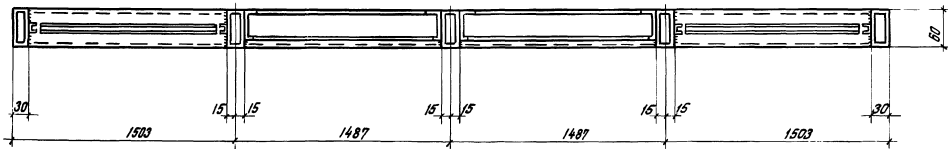
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Примечания:

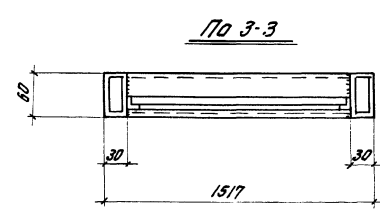
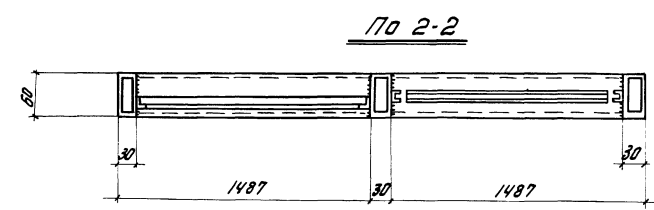
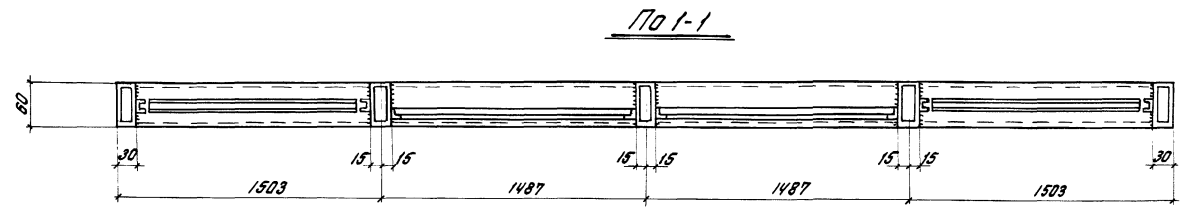
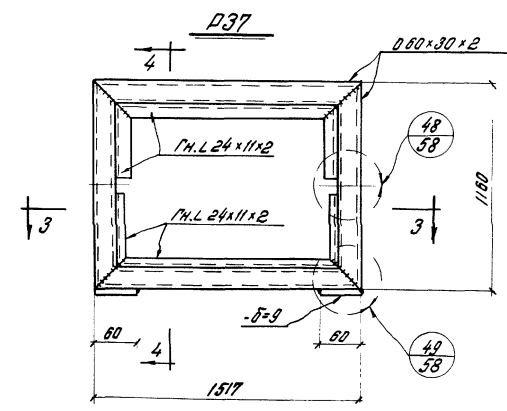
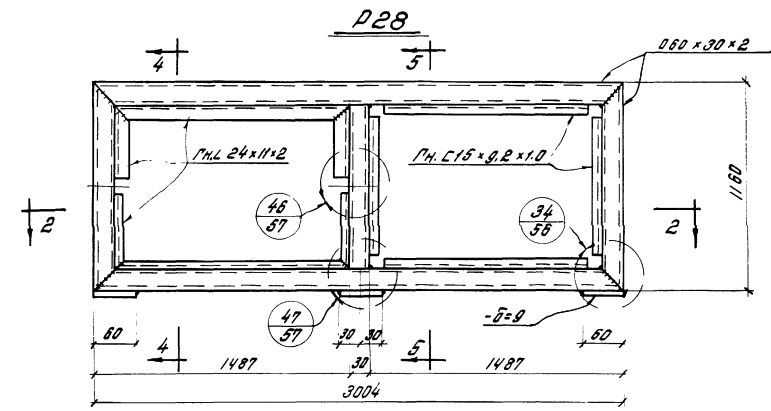
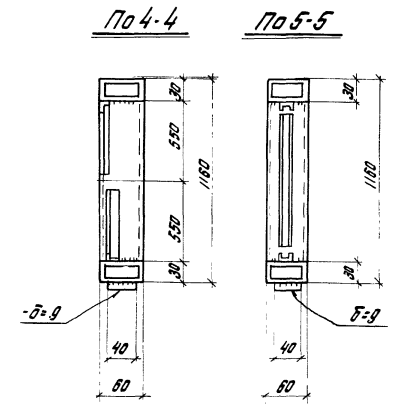
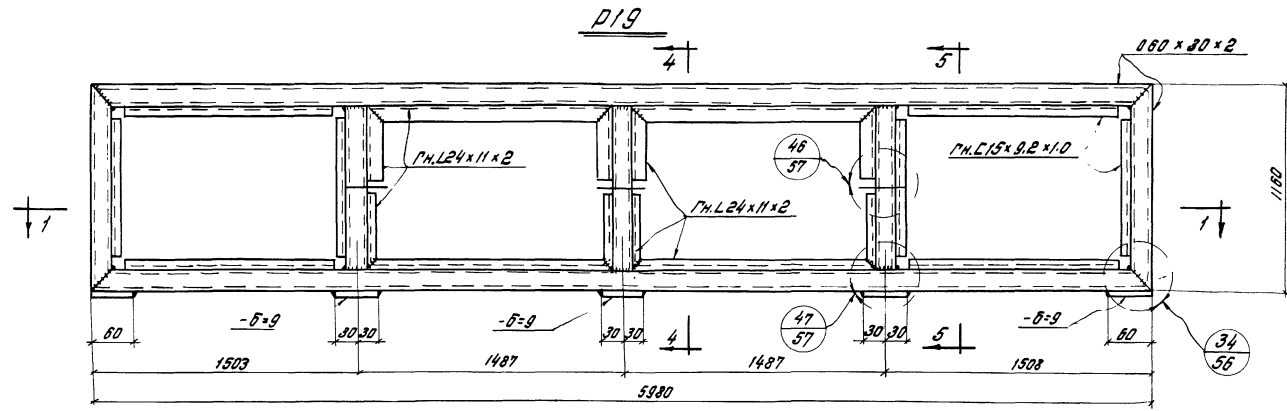
1. Все сварные швы $n=3$
2. Сварку производить электродом типа Э42 ф 3 мм.
3. Гн.С 15x9.2x1.0 и Гн.С 45x24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100 мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
5. Привязку Гн.С 15x9.2x1.0 для опорных элементов см. на листе 55 узлы 25-28.

Исполнитель	Аврам	1	Свердловск
Проверенный	Савицкий	2	Свердловск
Эксперт	Аврам	3	Свердловск
Специалист	Савицкий	4	Свердловск
Специалист	Савицкий	5	Свердловск
Специалист	Савицкий	6	Свердловск
Специалист	Савицкий	7	Свердловск
Специалист	Савицкий	8	Свердловск
Специалист	Савицкий	9	Свердловск
Специалист	Савицкий	10	Свердловск
Специалист	Савицкий	11	Свердловск
Специалист	Савицкий	12	Свердловск
Специалист	Савицкий	13	Свердловск
Специалист	Савицкий	14	Свердловск
Специалист	Савицкий	15	Свердловск
Специалист	Савицкий	16	Свердловск
Специалист	Савицкий	17	Свердловск
Специалист	Савицкий	18	Свердловск
Специалист	Савицкий	19	Свердловск
Специалист	Савицкий	20	Свердловск
Специалист	Савицкий	21	Свердловск
Специалист	Савицкий	22	Свердловск
Специалист	Савицкий	23	Свердловск
Специалист	Савицкий	24	Свердловск
Специалист	Савицкий	25	Свердловск
Специалист	Савицкий	26	Свердловск
Специалист	Савицкий	27	Свердловск
Специалист	Савицкий	28	Свердловск
Специалист	Савицкий	29	Свердловск
Специалист	Савицкий	30	Свердловск
Специалист	Савицкий	31	Свердловск
Специалист	Савицкий	32	Свердловск
Специалист	Савицкий	33	Свердловск
Специалист	Савицкий	34	Свердловск
Специалист	Савицкий	35	Свердловск
Специалист	Савицкий	36	Свердловск
Специалист	Савицкий	37	Свердловск
Специалист	Савицкий	38	Свердловск
Специалист	Савицкий	39	Свердловск
Специалист	Савицкий	40	Свердловск

ТК
1969

Рама Р1В

Версия	1.435-4
Лист	32



Примечания:

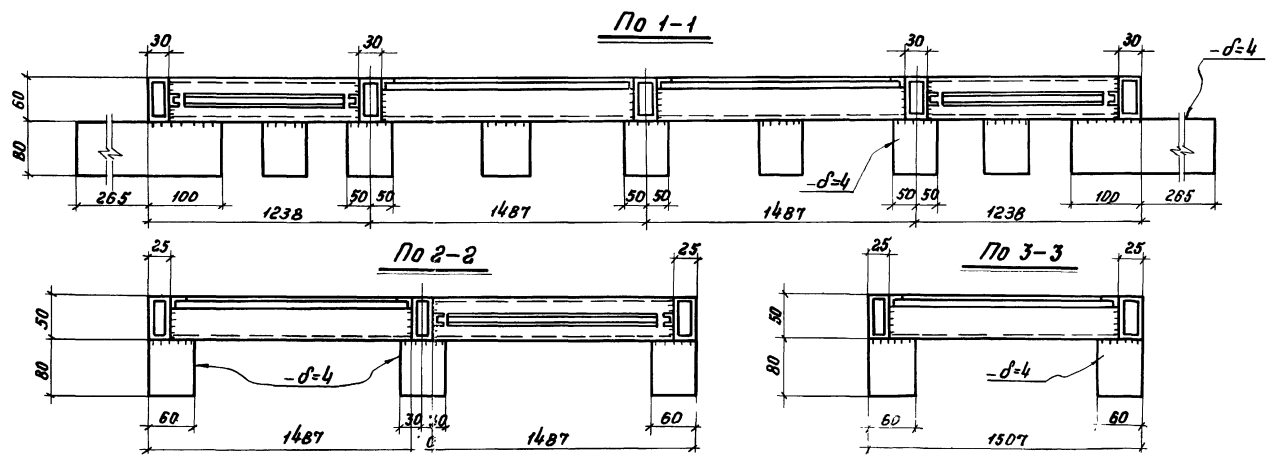
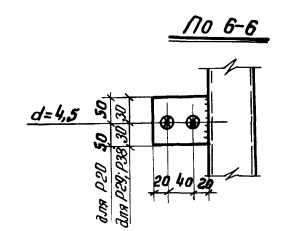
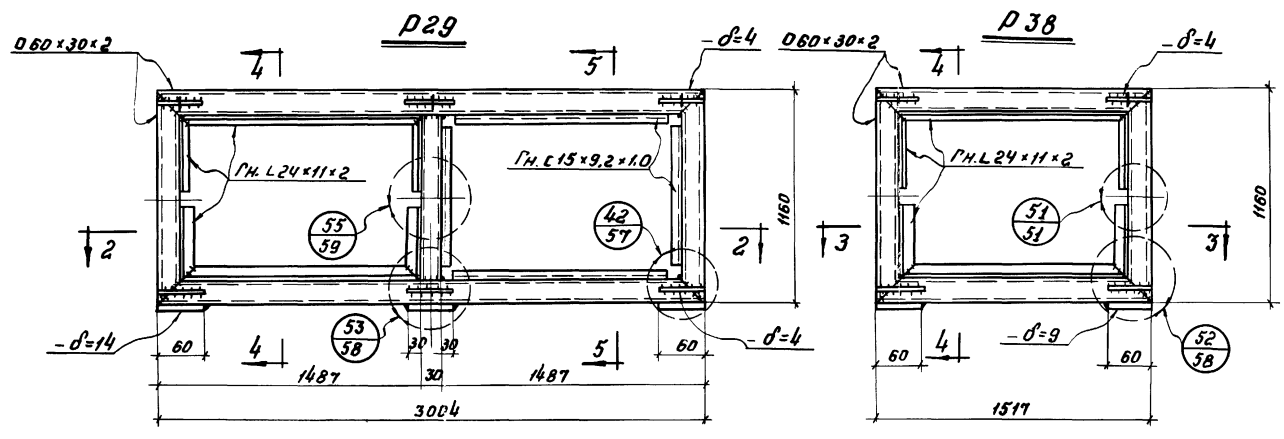
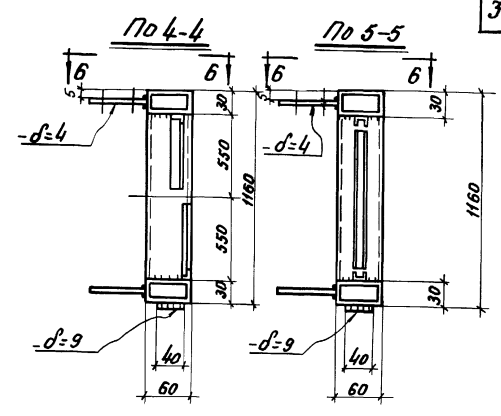
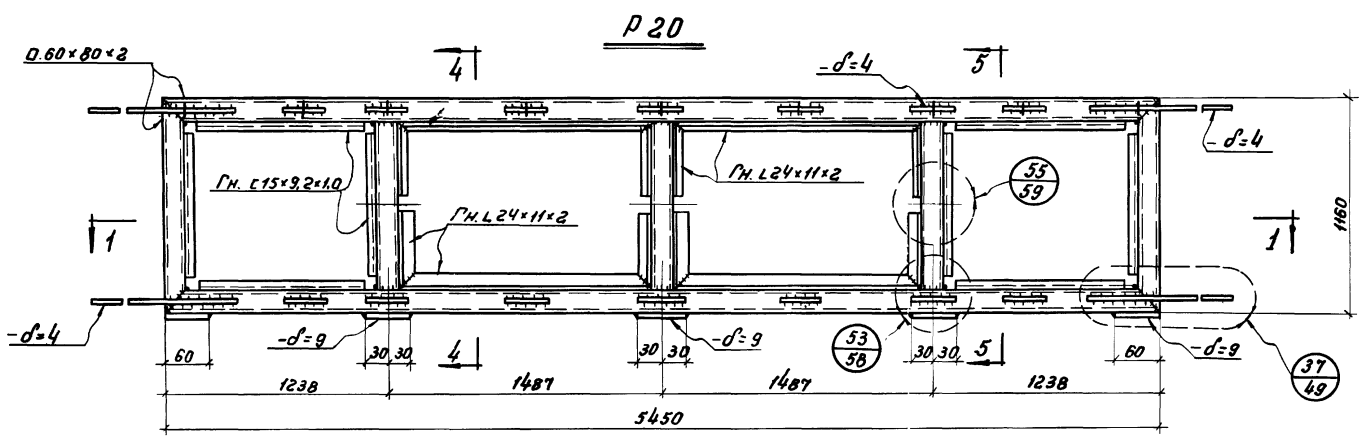
1. Все сварные швы 1-3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм
3. ГН.Л 15x9.2x1.0 и ГН.Л 24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проектная организация: **ГПИ Укрпроектстальконструкция** г. Киев
 Автор проекта: **С.В.С.**
 Проверил: **В.В.В.**
 Конструктор: **В.В.В.**
 Изготовитель: **Укрспецсталь**
 Адрес: **г. Киев, ул. Мухоморова, 10**
 Контакт: **044 455 11 11**

ТК
1969

Даны: P19; P28; P37.

Лист
1 из 4
33

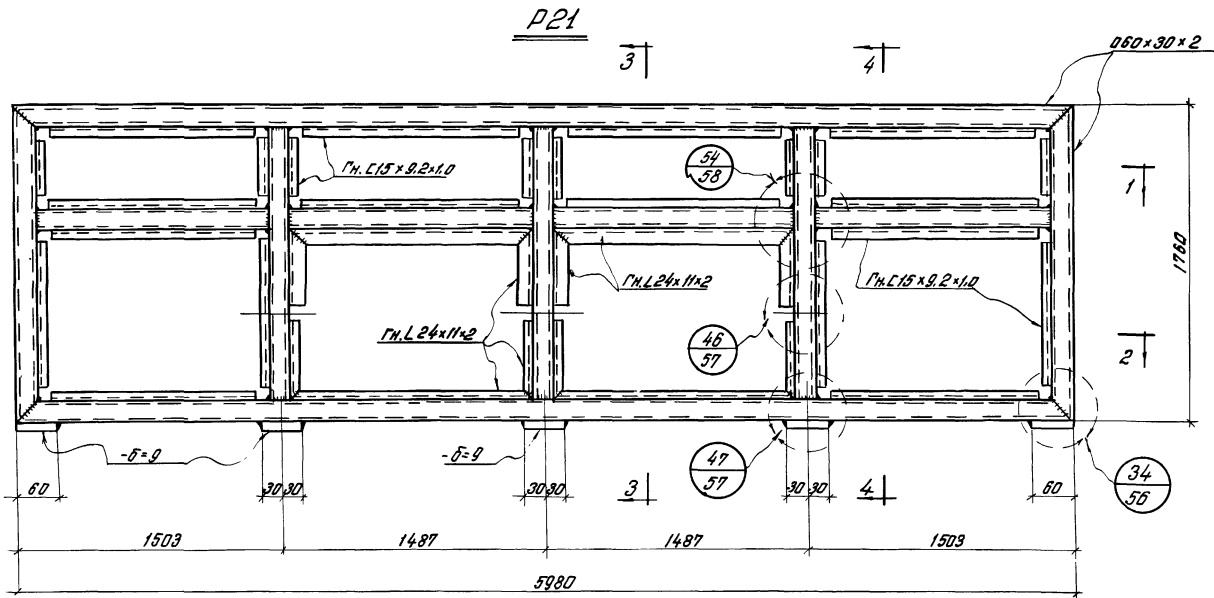


Примечания:

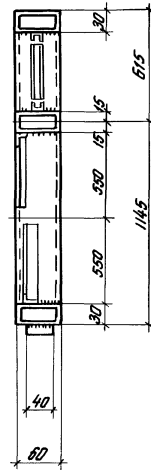
1. Все сварные швы $h=3mm$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Г.Н.С15x9,2x10 и Г.Н. L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом $\phi 100mm$.
4. Все видимые сварные швы зачистить запилито с основным металлом.

Директор инж. Неверов В.А.
 Главный инж. Яковлев С.С.
 Главный инж. Воронцов В.И.
 Инженер инж. Шумкин В.И.
 Инженер инж. Степанов В.В.
 Инженер инж. Сидоров В.В.

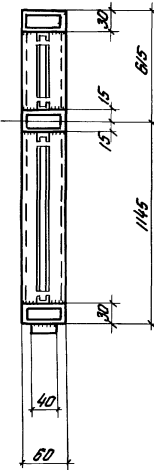
ГПИ
 УРАЛЬСКИЕ СТАЛЬКОМПЛЕКТООБРАБОТЧИКИ
 г. Челябинск



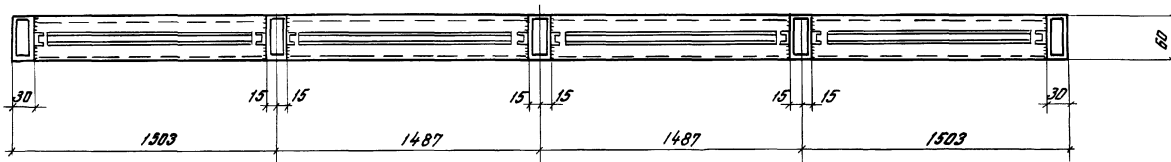
По 3-3



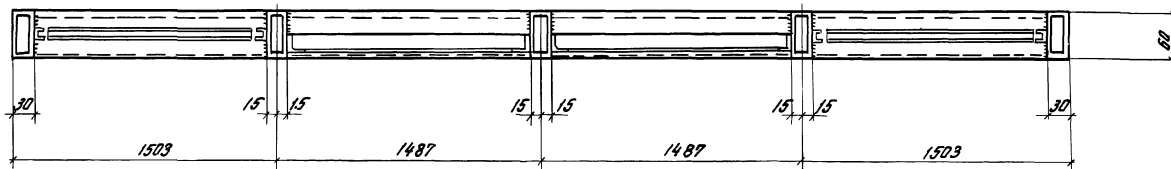
По 4-4



По 1-1



По 2-2



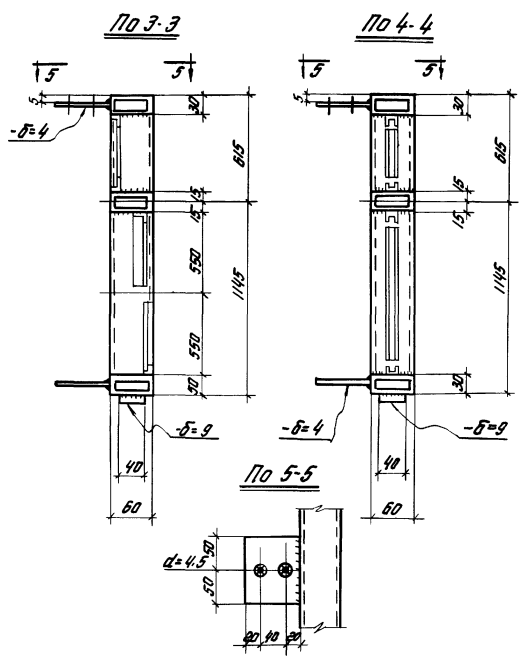
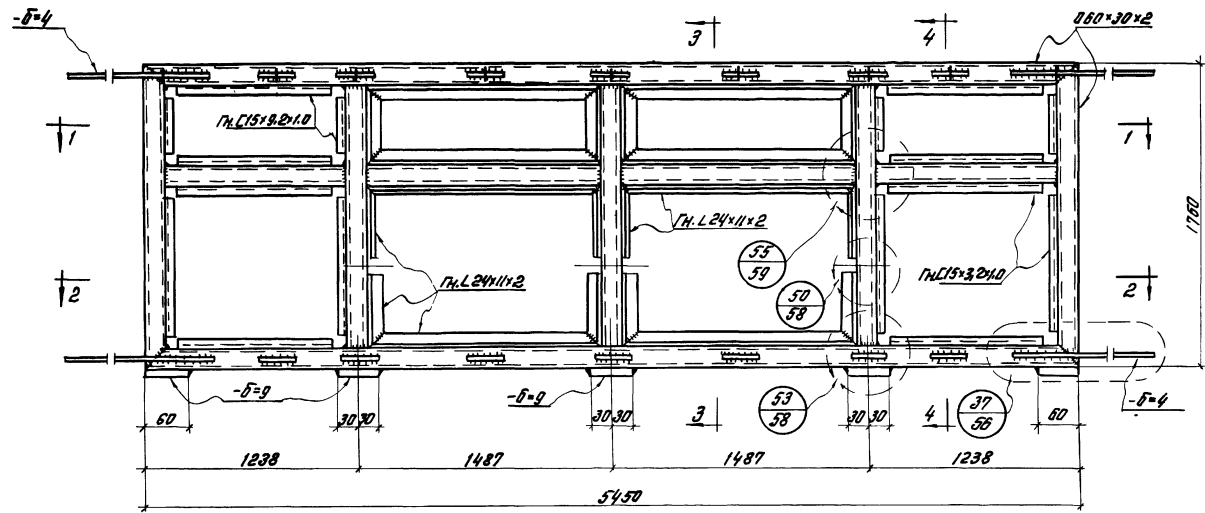
Примечания:

1. Все сварные швы $h=3$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15х9,2х1,0 и Гн. С24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заплиту с основным металлом.

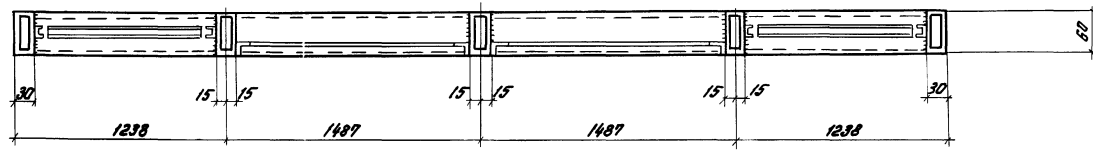
Проектная организация: *ГПИ*
 Инженеры: *В.А. Сидоренко, В.М. Сидоренко, В.М. Сидоренко, В.М. Сидоренко*
 Проверен: *В.А. Сидоренко*
 Утвержден: *В.А. Сидоренко*
 Дата: *1959*
 Место: *г. Киев*

ТК 1959	Рама P21.	Легия
		1.436-4
		Лист
		35

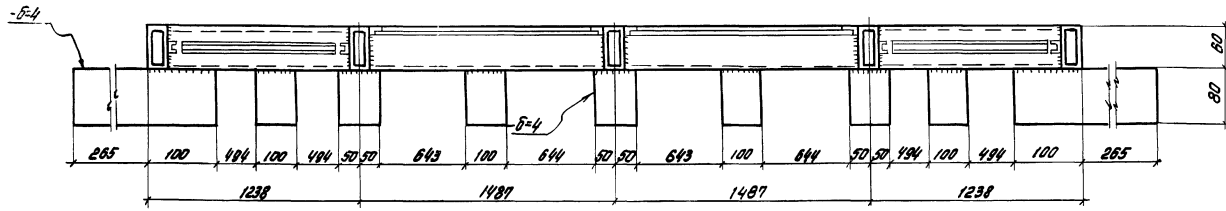
Р22



По 1-1



По 2-2

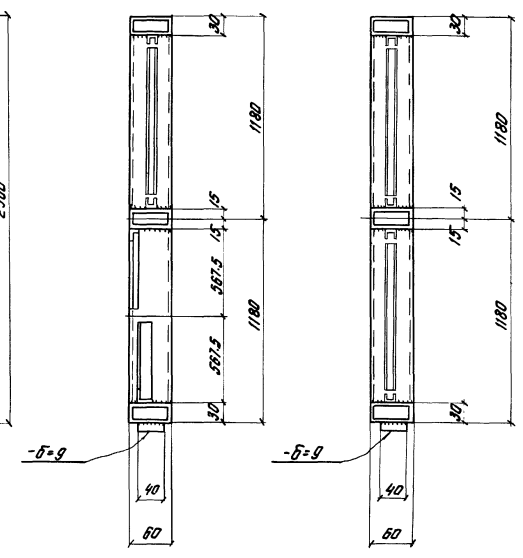
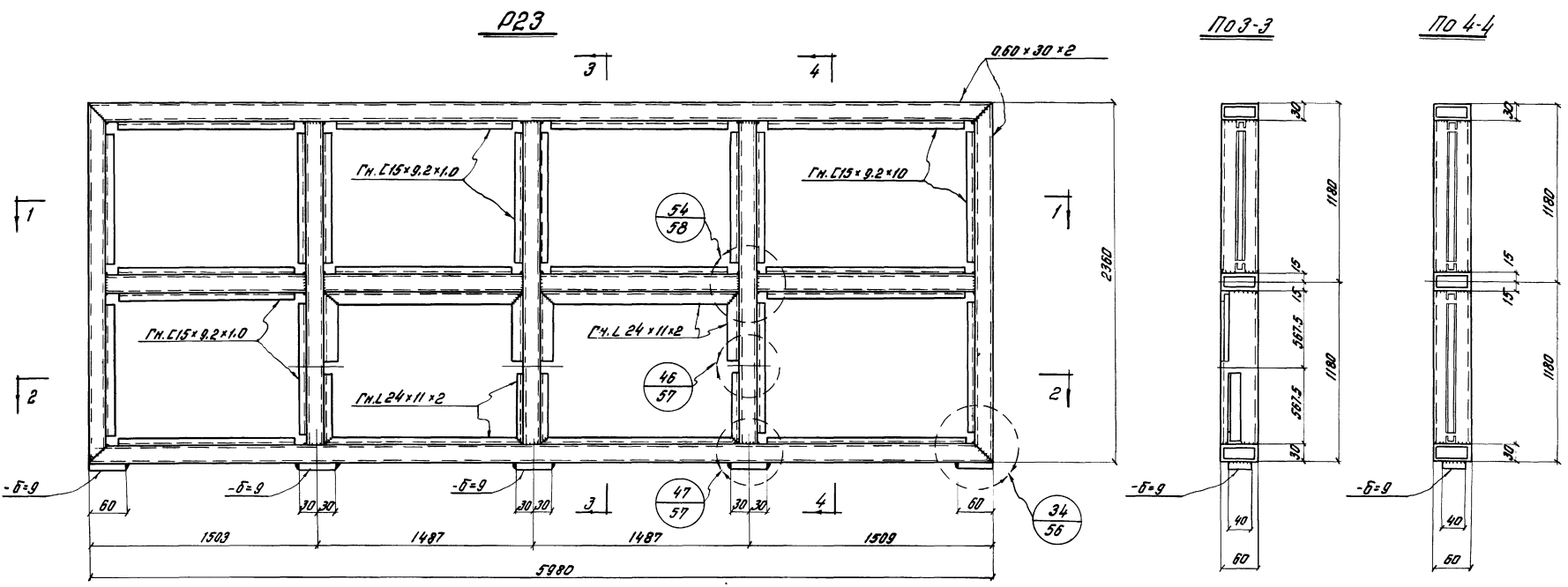


Примечания:

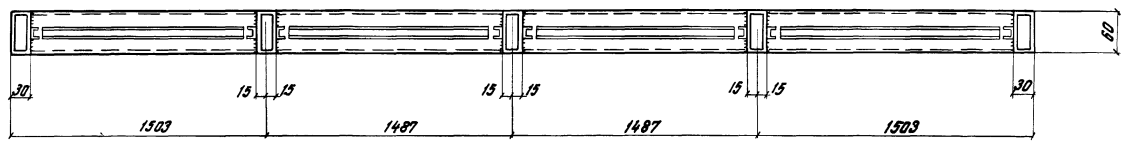
1. Все сварные швы т-3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. П.Л.С15х9,2х1,0 и П.Л.24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проектная организация: ООО "Инженерное бюро" г. Киев
 Автор проекта: [Имя]
 Проверка: [Имя]
 Институт: [Имя]
 Адрес: [Имя]
 Дата: [Имя]

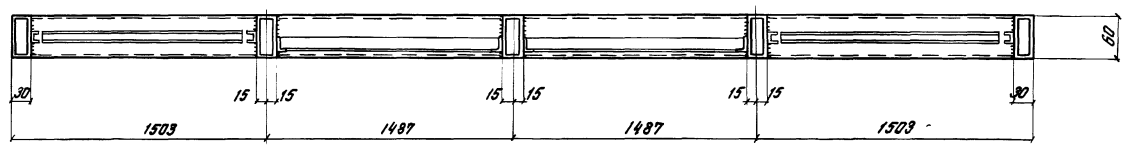
ТК 1969	Рама Р22.	Лист	16
		Всего листов	16



По 1-1



По 2-2

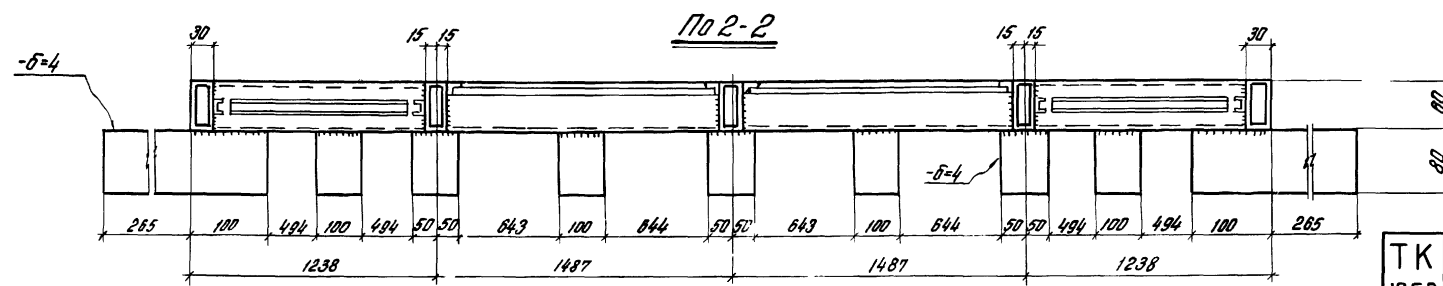
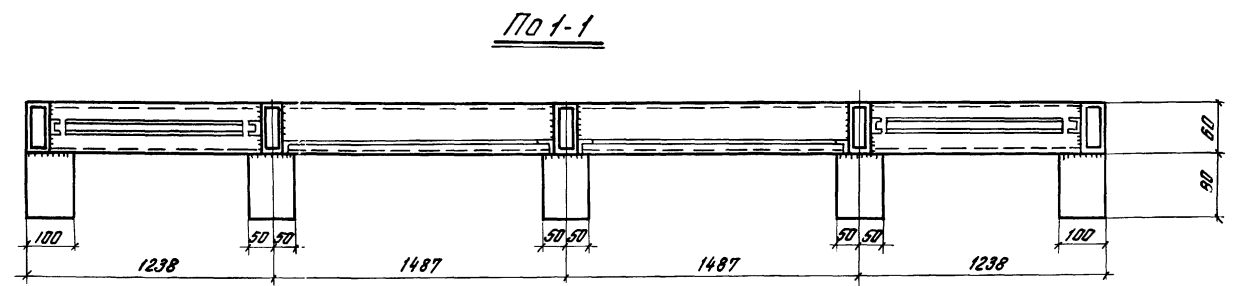
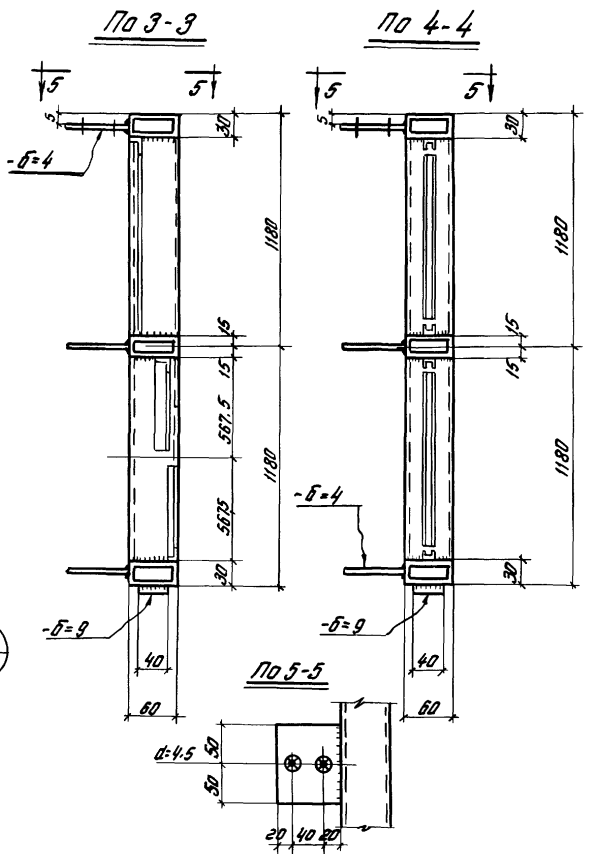
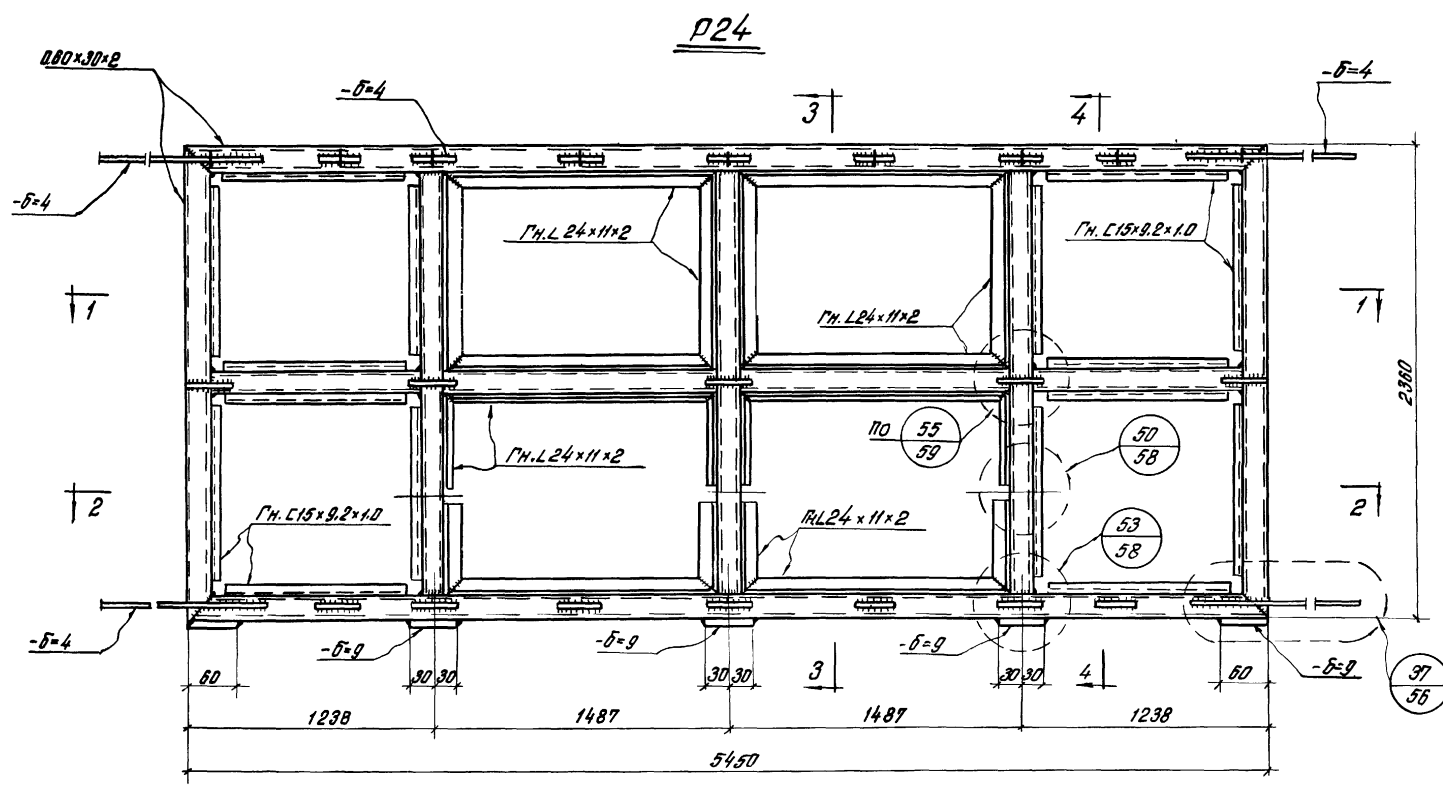


Примечания:

1. Все сварные швы $n=3$.
2. Сварку производить электродами типа 342 ф3мм.
3. Гн.С15х9,2х1,0 и Гн.Л24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видные сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

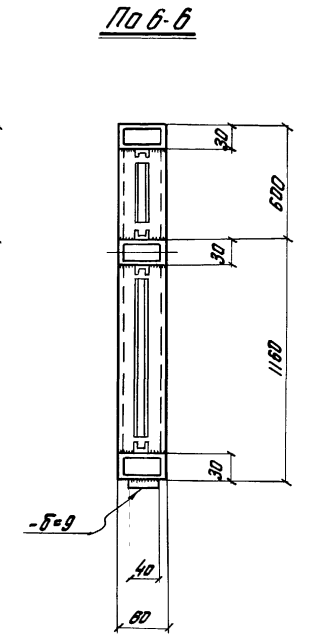
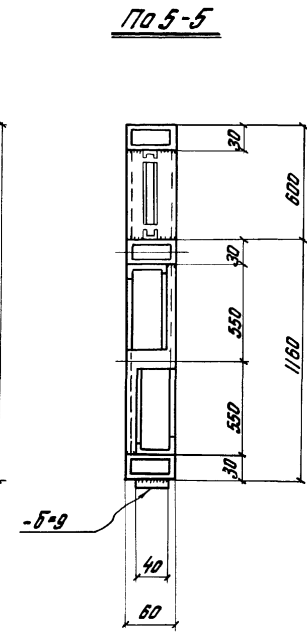
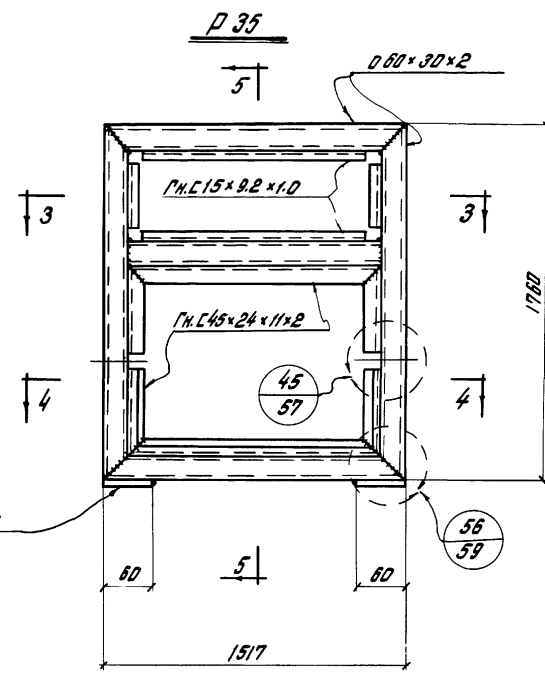
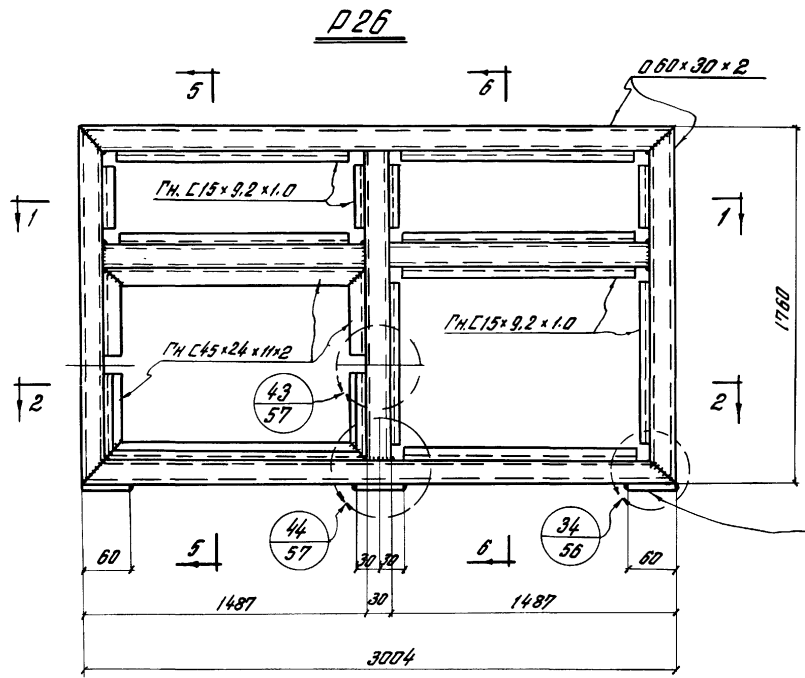
Проект: П.Р. Зенко
 Конструктор: П.Р. Зенко
 Проверка: П.Р. Зенко
 Согласовано: П.Р. Зенко
 Дата: 12.02.02

ТК 1969	Рама P23.	Серия 1.436-4
		Выпуск 1

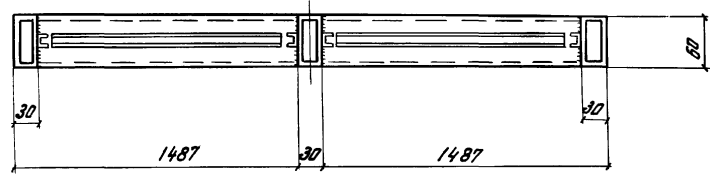


- Примечания:**
1. Все сварные швы $n=3$.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ф.3мм.
 3. ГН. L15x9,2x1,0 и ГН. L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шпатель 100мм.
 4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

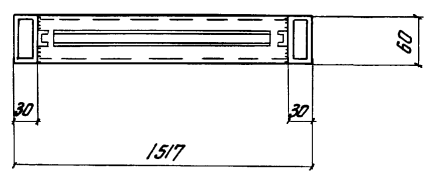
Директор завода	Иванов И.И.	Заведующий цехом	Петров П.П.
Инженер-проектировщик	Сидоров С.С.	Инженер-технолог	Климов К.К.
Инженер-конструктор	Васильев В.В.	Инженер-электросварщик	Мухоморов М.М.
Инженер-механик	Попов П.П.	Инженер-сварщик	Смирнов С.С.
Инженер-технолог	Кузнецов К.К.	Инженер-сварщик	Новиков Н.Н.
Инженер-технолог	Лебедев Л.Л.	Инженер-сварщик	Павлов П.П.
Инженер-технолог	Соколов С.С.	Инженер-сварщик	Семенов С.С.
Инженер-технолог	Трофимов Т.Т.	Инженер-сварщик	Федотов Ф.Ф.
Инженер-технолог	Харьков Х.Х.	Инженер-сварщик	Цыганов Ц.Ц.
Инженер-технолог	Чайков Ч.Ч.	Инженер-сварщик	Шаров Ш.Ш.
Инженер-технолог	Щербаков Ш.Ш.	Инженер-сварщик	Юрьев Ю.Ю.
Инженер-технолог	Яковлев Я.Я.	Инженер-сварщик	Зайцев З.З.



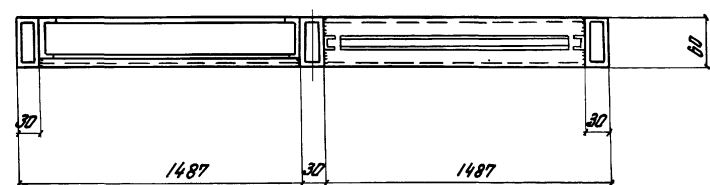
По 1-1



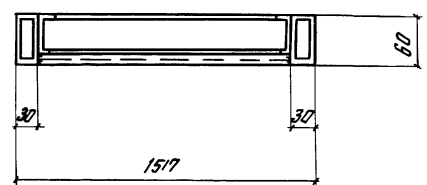
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Примечания.

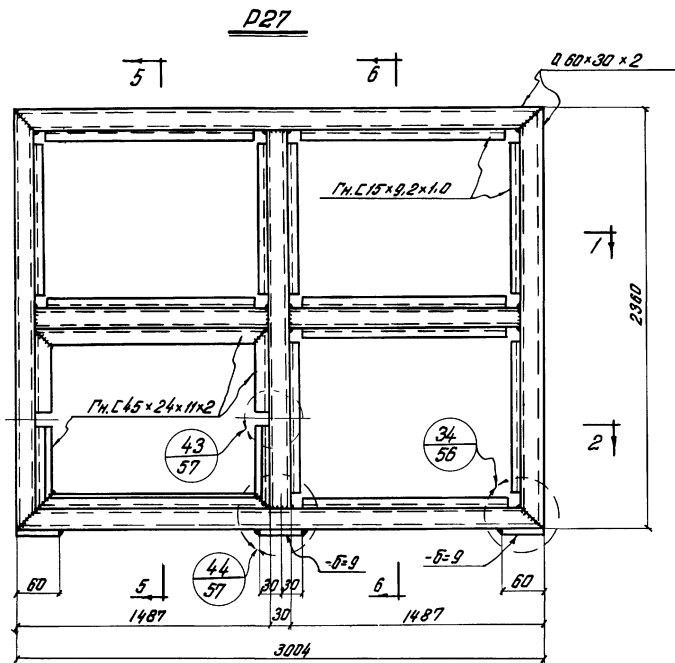
- 1 Все сварные швы к-3.
- 2 Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
- 3 Гн.С 15x9,2x1,0 и Гн.С 45x24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
- 4 Все видимые сварные швы зачистить за-
подлицо с основным металлом.

Проектная организация: **ГПИ**
 с. Киев
 Инженеры: **Коренько Л.А.**, **Сидоренко В.В.**
 Проверено: **Сидоренко В.В.**
 Конструктор: **Сидоренко В.В.**
 Дата: **10.01.69**

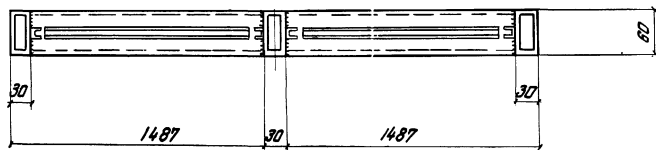
ТК
 1969

Рамы: Д26; Р35.

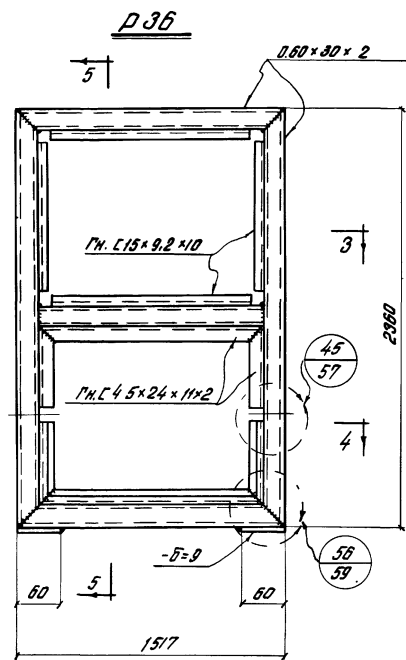
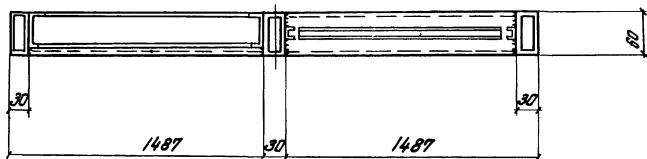
Серия
 1.4.36-4
 Выпуск
 1
 Лист
 39



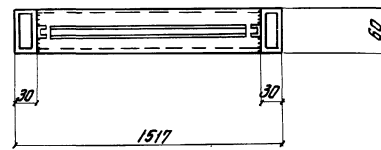
По 1-1



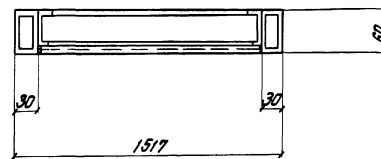
По 2-2



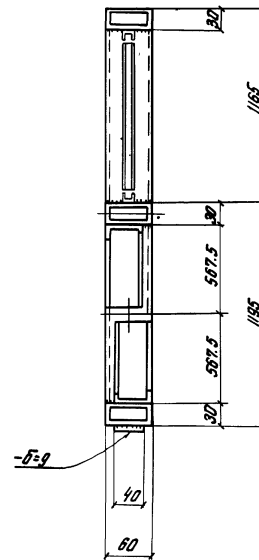
По 3-3



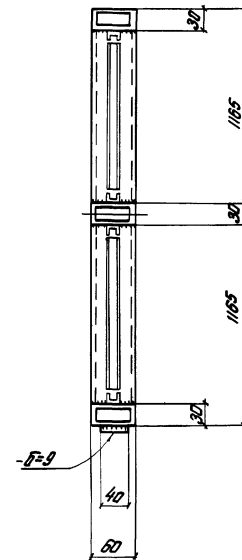
По 4-4



По 5-5



По 6-6



Примечания:

1. Все сварные швы $t=3$.
2. Сварку производить электродами типа 942 р 3м.
3. Гн. С 15 x 9,2 x 1,0 и Гн. С 45 x 24 x 11 x 2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видные сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

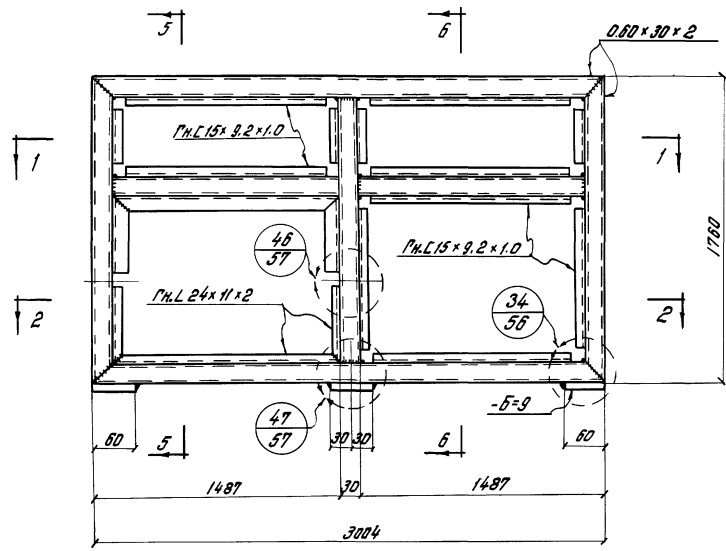
ГПИ
 ЗАКРПШЕСТАЛКОБЕСТУХИДИЯ
 г. КИЕВ
 Проектировщик: Кочетов В. А.
 Конструктор: Кочетов В. А.
 Проверил: Кочетов В. А.
 Главный инженер: Кочетов В. А.
 Инженер: Кочетов В. А.
 Механик: Кочетов В. А.
 Электротехник: Кочетов В. А.
 Сварщик: Кочетов В. А.
 Монтажник: Кочетов В. А.
 Бригада: Кочетов В. А.

ТК
1969

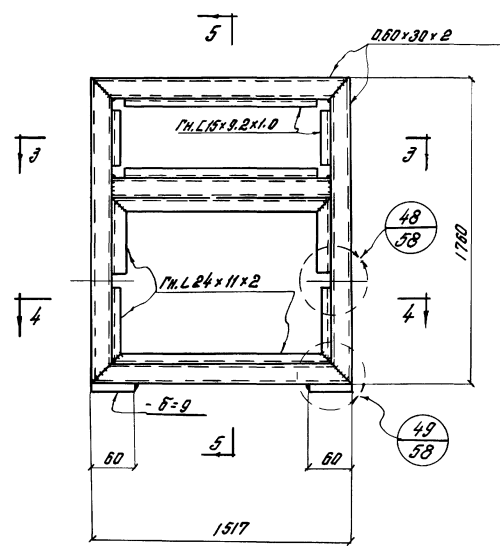
Рама: P27; P36.

Версия	1-436-4
Лист	40

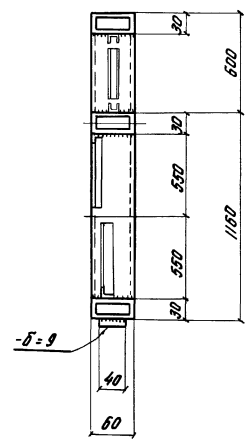
P30



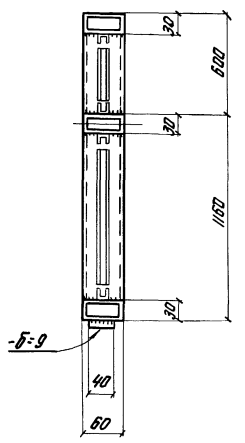
P39



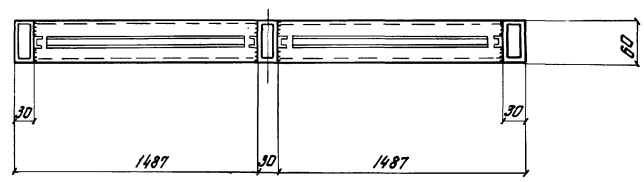
По 5-5



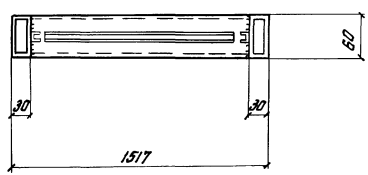
По 6-6



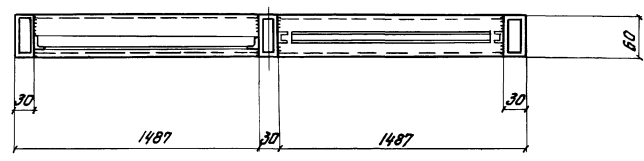
По 1-1



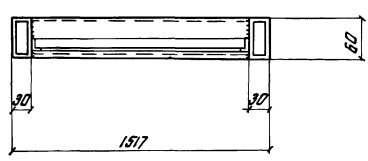
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Примечания:

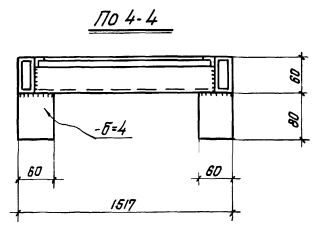
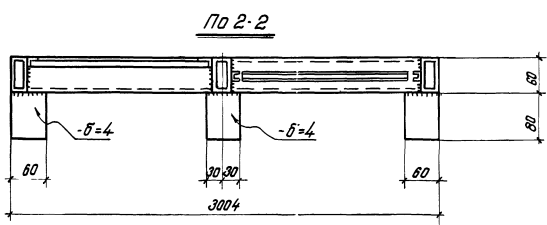
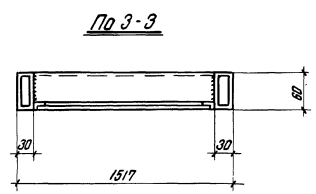
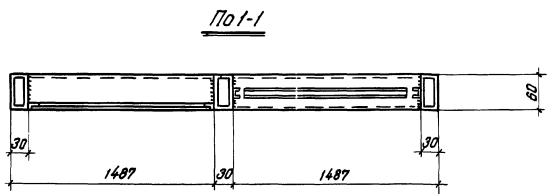
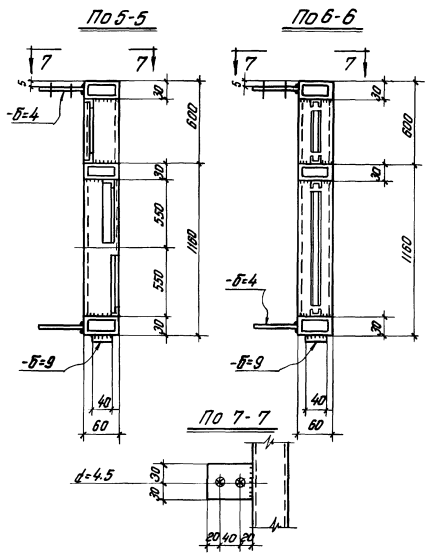
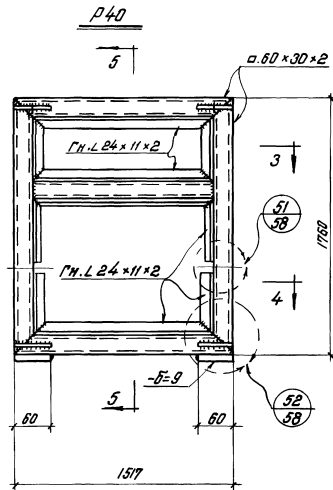
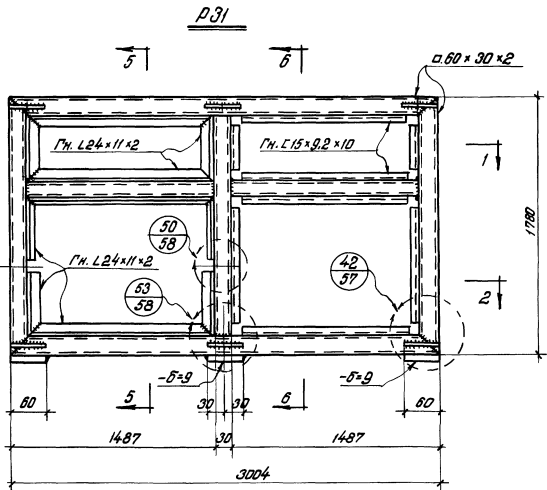
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15х9,2х1,0 и Гн. L24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проект: [Signature]
 Автор: [Signature]
 Проверка: [Signature]
 Конструктор: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 Руководитель: [Signature]
 Главный архитектор: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 Главный архитектор: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 Главный архитектор: [Signature]

ТК
1969

Рамы: P30; P39.

Серия
 1.438-4
 Выпуск
 1
 Лист
 41



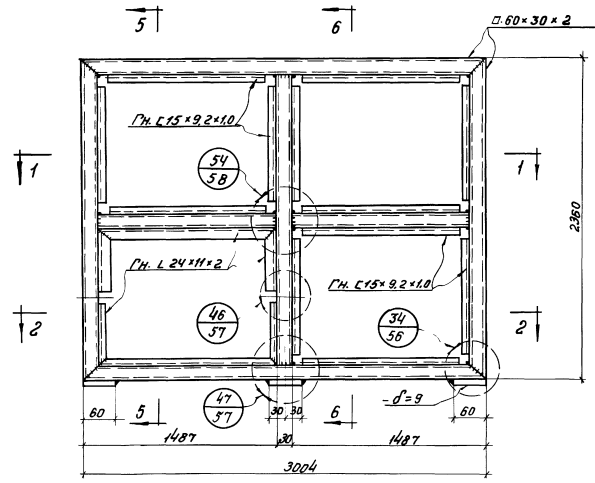
Примечания:

1. Все сварные швы $h=3$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. C15x8,2x10 и Гн. L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые швы зачистить зашлифовать с основным металлом.

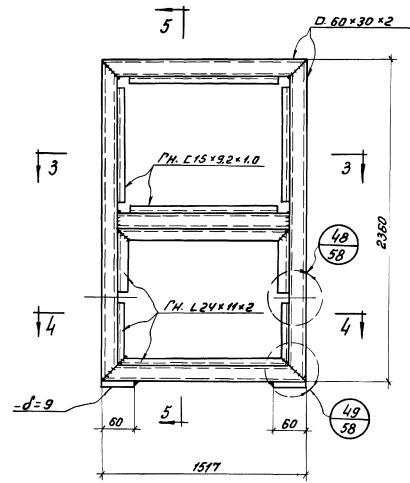
Проект № 1436-4
 Инженер-проектировщик
 С.И. Ковалев
 Проверенный
 В.И. Ковалев
 Главный инженер
 В.И. Ковалев
 Киев

ТК 1969	Рама П31; П40		Серия
			1.436-4
	Лист	42	
	1	42	

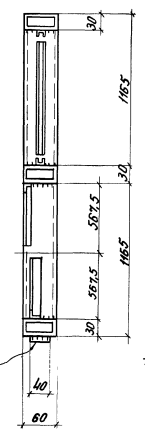
Р32



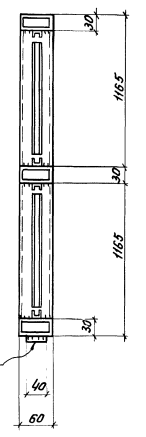
Р41



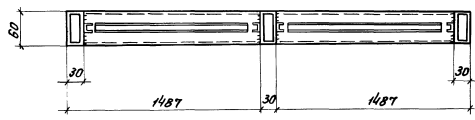
По 5-5



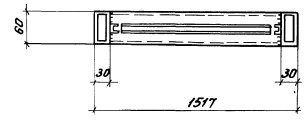
По 6-6



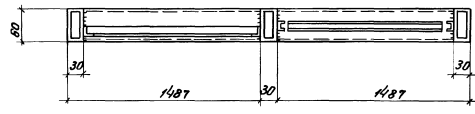
По 1-1



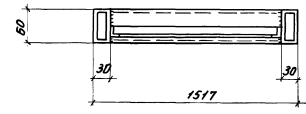
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Примечания:

1. Все сварные швы $t=3$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф.3мм.
3. Гн. L15x9,2x10 и Гн. L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. все видные сварные швы зачистить зашлифов

Проектная организация: ООО "Специализированная проектно-строительная организация" г. Киев
 Автор проекта: [Имя]
 Проверил: [Имя]
 Утвердил: [Имя]

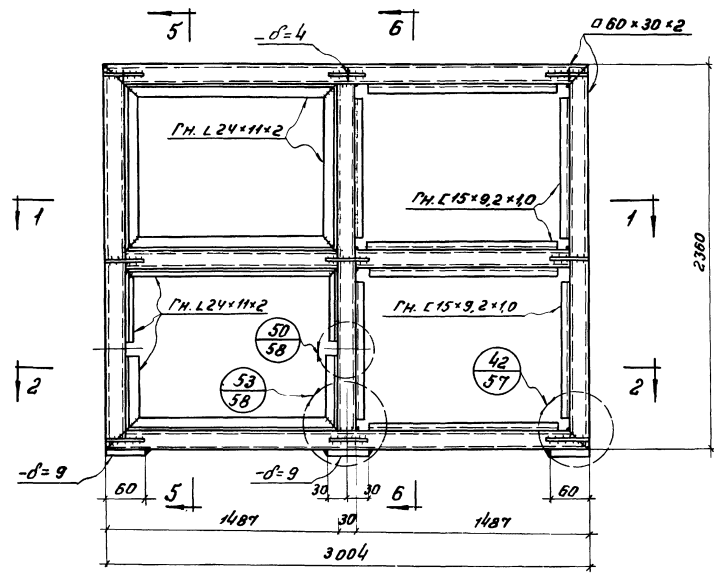
ГПН
 ЗАКОННОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ
 г. Киев

ТК
 19 69

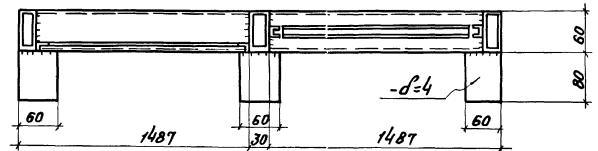
Даны: Р32; Р41.

Серия
 1.436-4
 Выпуск лист
 43

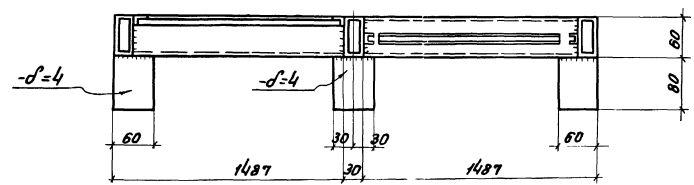
Р 33



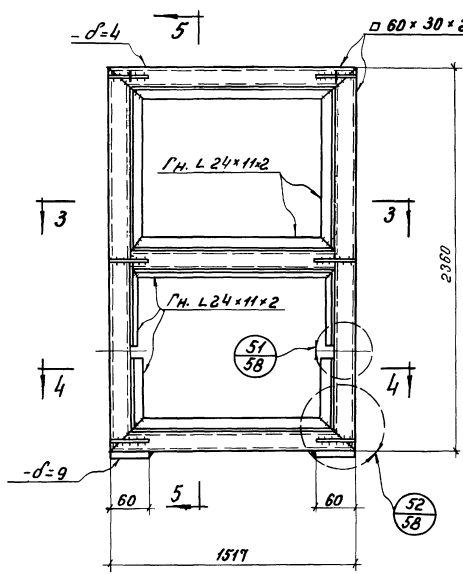
По 1-1



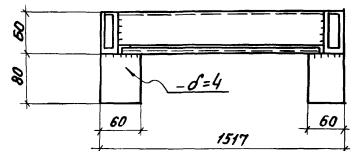
По 2-2



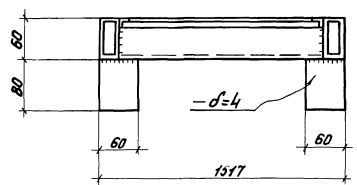
Р 42



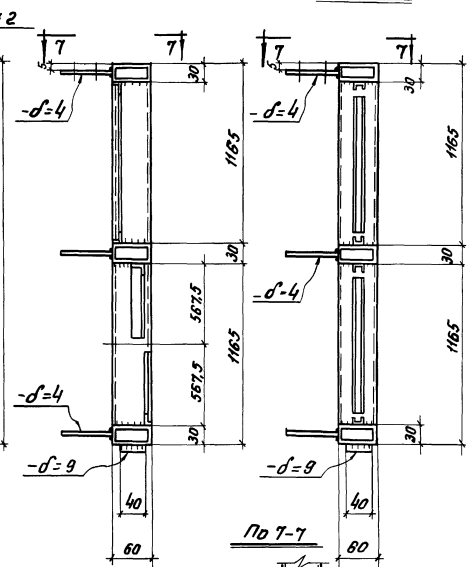
По 3-3



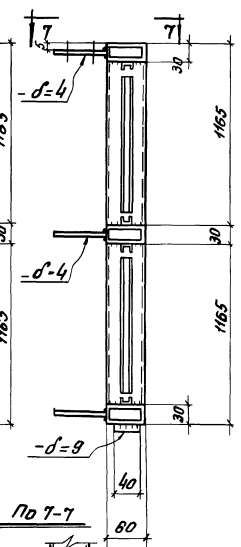
По 4-4



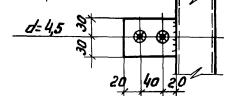
По 5-5



По 6-6



По 7-7



Примечания:

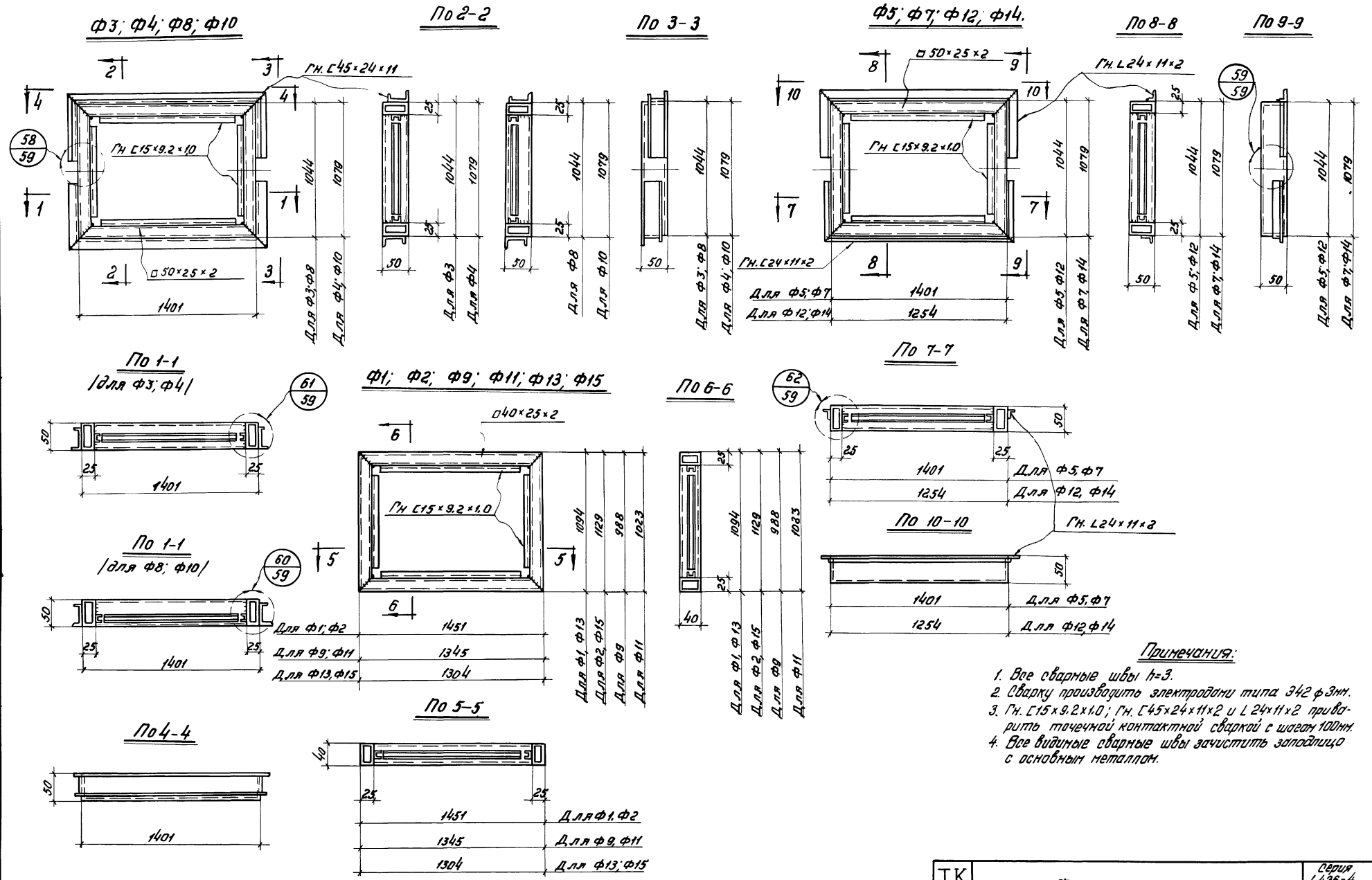
1. Все сварные швы 1-3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. ГН. L 15x9,2x10 и ГН. L 24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлифовкой с основным металлом.

Проект: 11012-02
 Инженер: [Signature]
 Проверил: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]
 ООО "СВАРОЧНИК"
 г. Киев

ТК
1969

Работы: Р 33; Р 42.

Лист
1.436-4
Всего листов
44



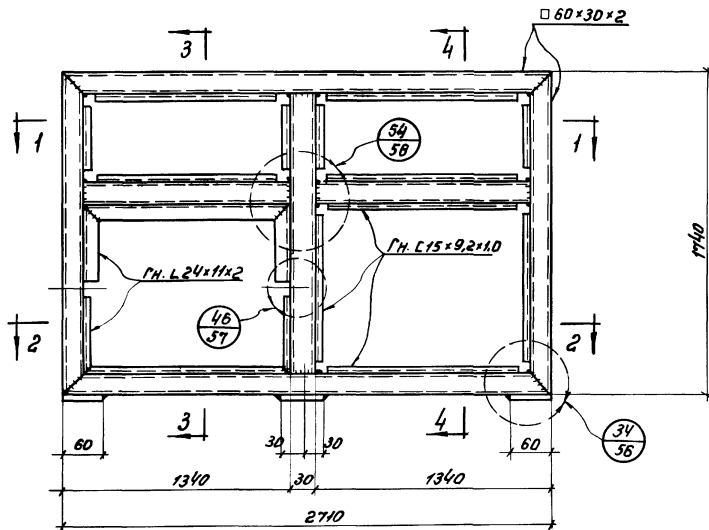
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все сварные швы $n=3$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. ГН С15x9.2x10; ГН С45x24x11x2 и Л24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видные сварные швы зачистить заплоско с основным металлом.

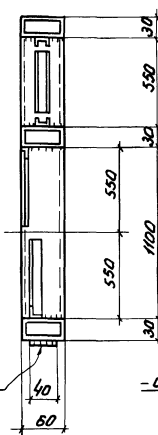
Проектная организация
 ГПИ
 Экспертная организация
 г. Киев
 Проект №...
 Дата...
 Автор...
 Проверен...
 Утвержден...
 Подпись...

ТК 1969	Француз. φ1 = φ5; φ7 ÷ φ11.	Серия 1.436-4
		Выпуск 1 Лист 45

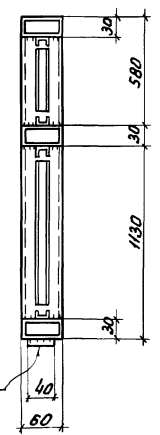
Р43Л, Р43П (обр. Р43Л)



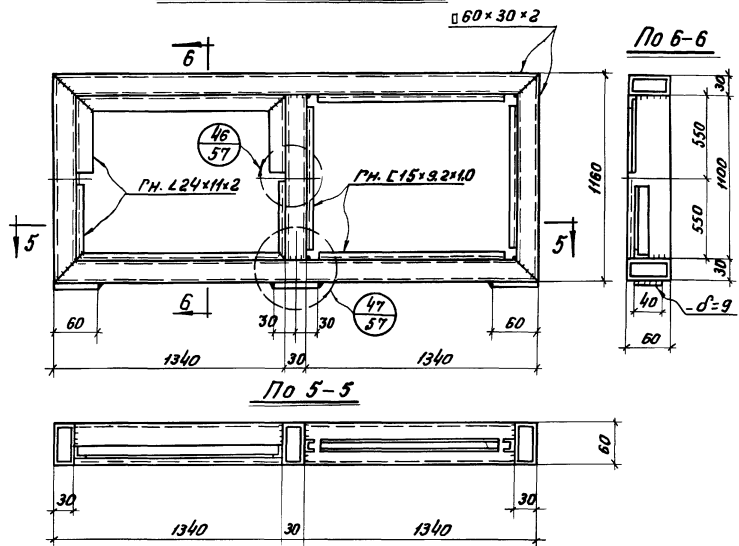
По 3-3



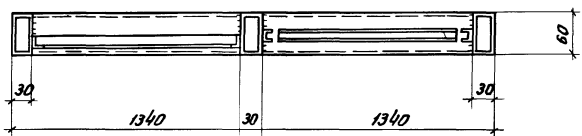
По 4-4



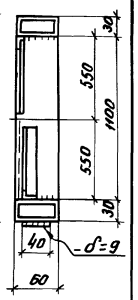
Р45Л, Р45П (обр. Р45Л)



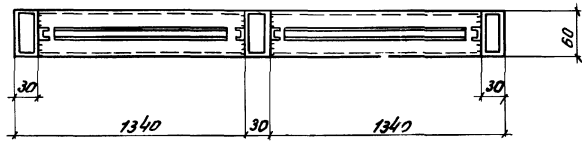
По 5-5



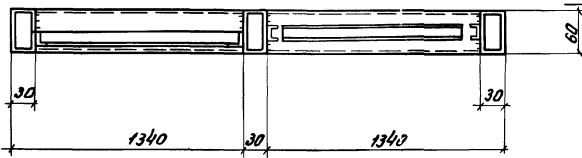
По 6-6



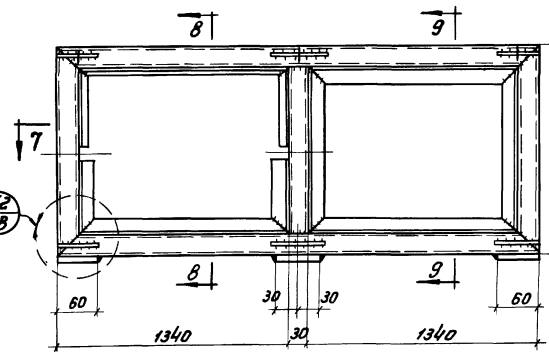
По 1-1



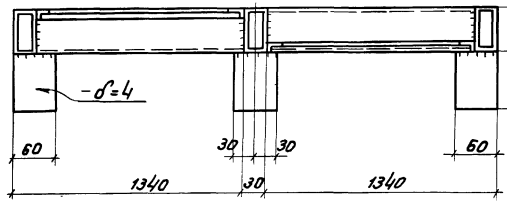
По 2-2



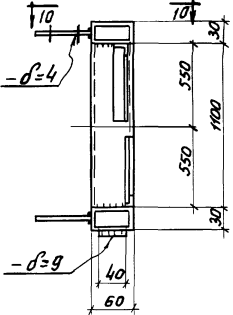
Р46Л, Р46П (обр. Р45Л)



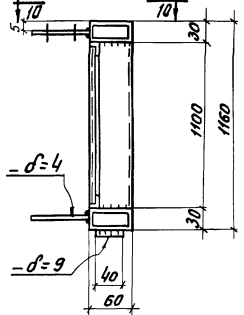
По 7-7



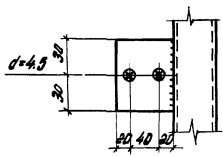
По 8-8



По 9-9



По 10-10



Примечания:

1. Все сварные швы $\eta=3$.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15х9,2х1,0 и Гн. Л24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заточкой с основным металлом.

Директор: Шевченко В.А.
 Главный инженер: Шевченко В.А.
 Начальник участка: Шевченко В.А.
 Инженер: Шевченко В.А.
 Мастер: Шевченко В.А.
 Слесарь: Шевченко В.А.
 Стажер: Шевченко В.А.
 С. Шевченко

ГПИ
 УПРАВЛЕНИЕ СТАЛЬКОМПЛЕКТИРОВКИ
 с. Киев

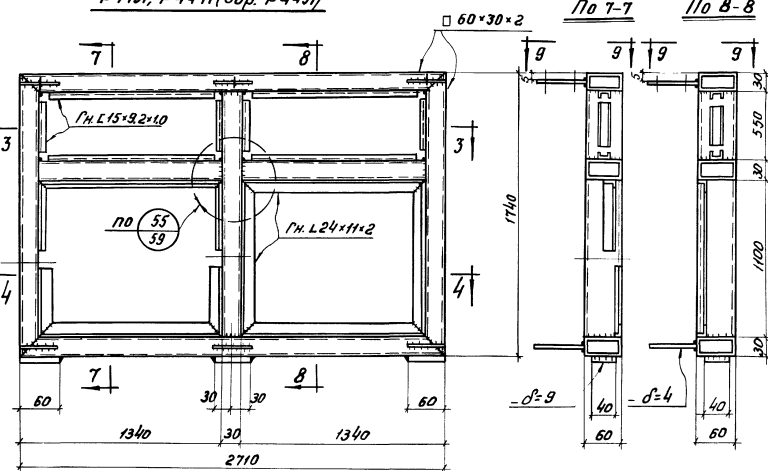
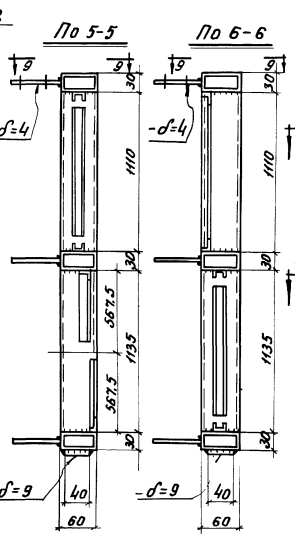
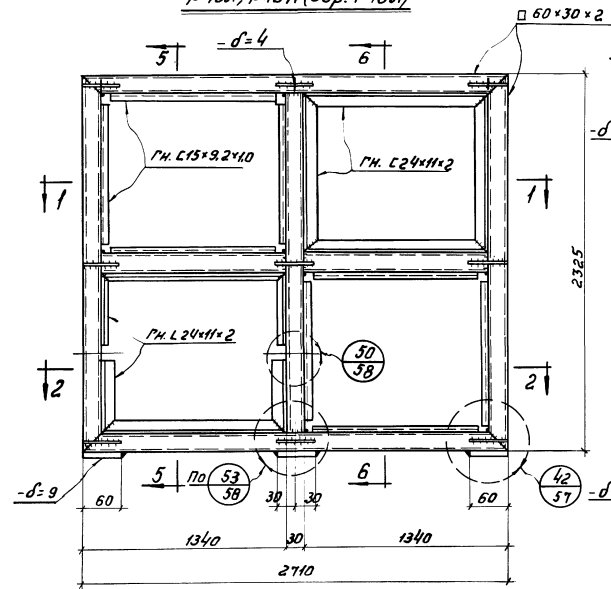
ТК
1969

Рамы: Р43Л, Р43П, Р45Л, Р45П, Р46Л, Р46П.

Чертеж
1:478-4
Лист
1:46

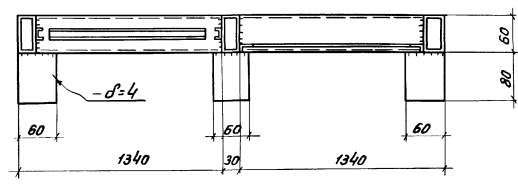
р4вЛ; р4вП (обр. р4вЛ)

р44Л; р44П (обр. р44Л)

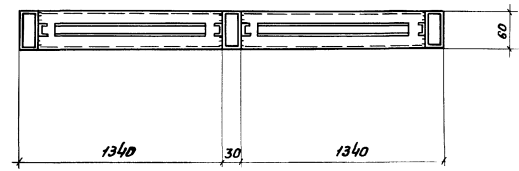


По 1-1

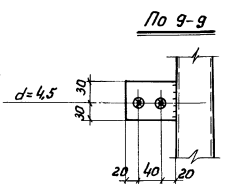
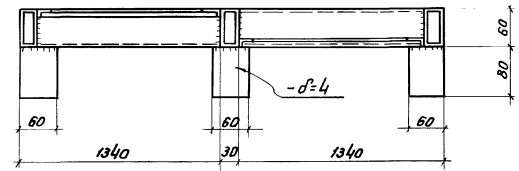
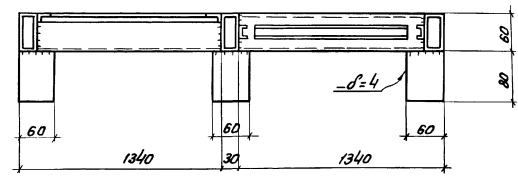
По 3-3



По 2-2



По 4-4



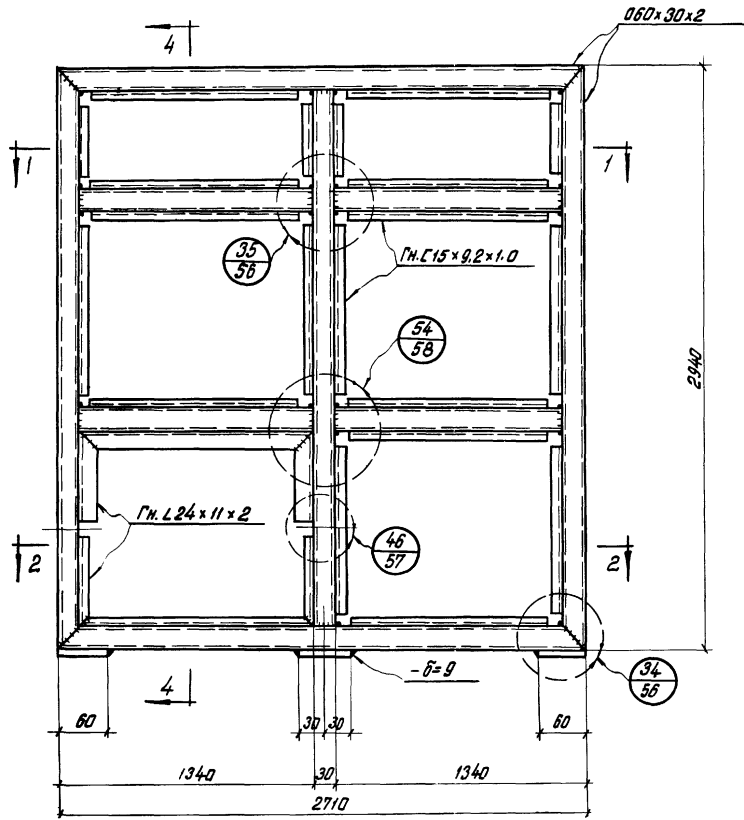
По 9-9

Примечание
Примечания см. на листе 46.

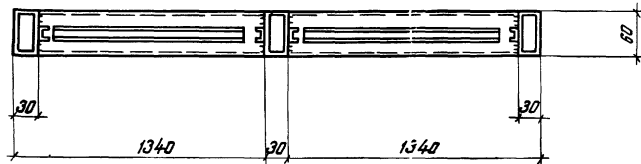
ГПН
УКРАЇНСЬКА РАДІОТЕХНІЧНА КОМПАНІЯ
р. КИЇВ

ТК
1969
Рама: р4вЛ; р4вП; р44Л; р44П.
Серія
1435-4
Всього лист
47

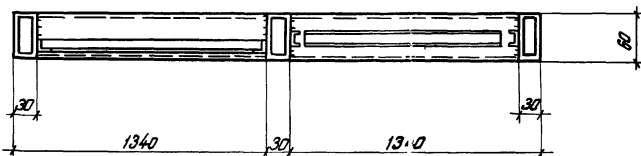
Р49л, Р49п (обр. Р49л)



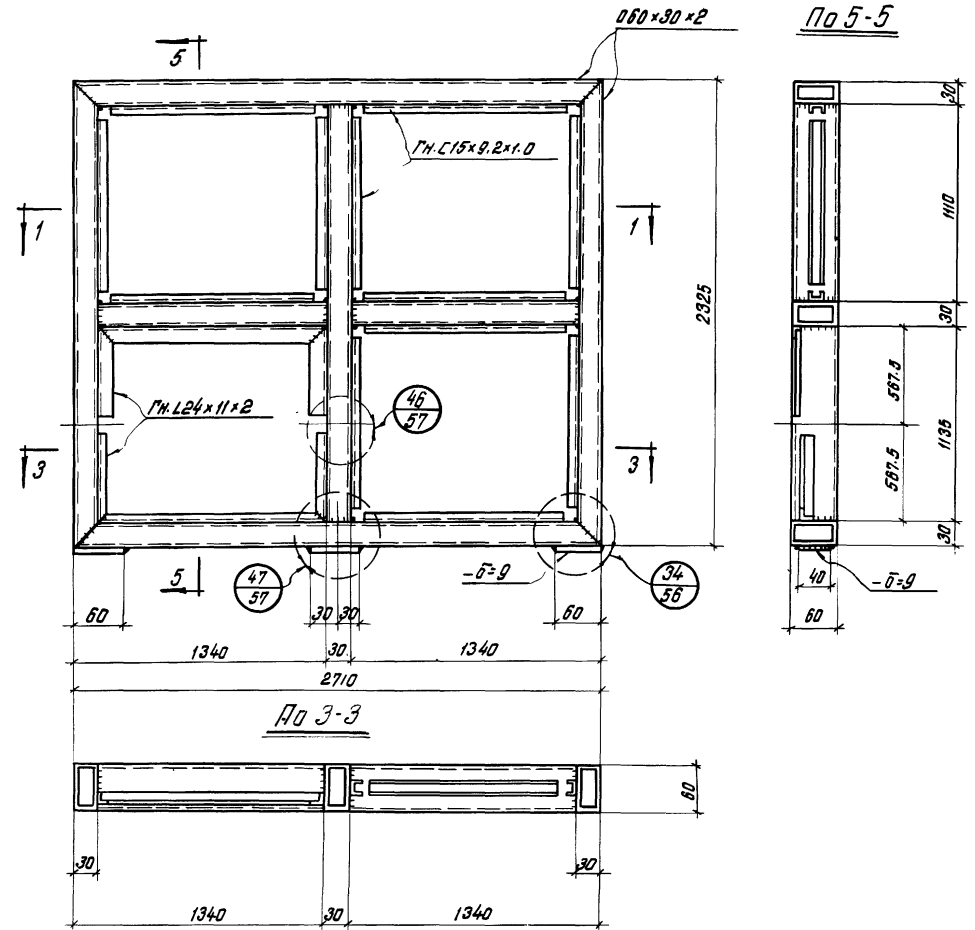
По 1-1



По 2-2

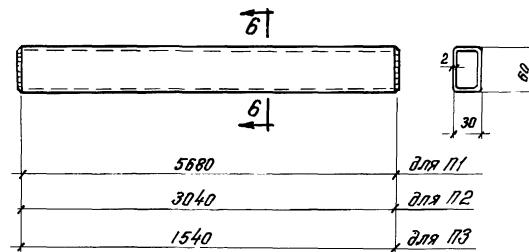


Р47л, Р47п (обр. Р47л)



По 3-3

П1; П2; П3



По 6-6

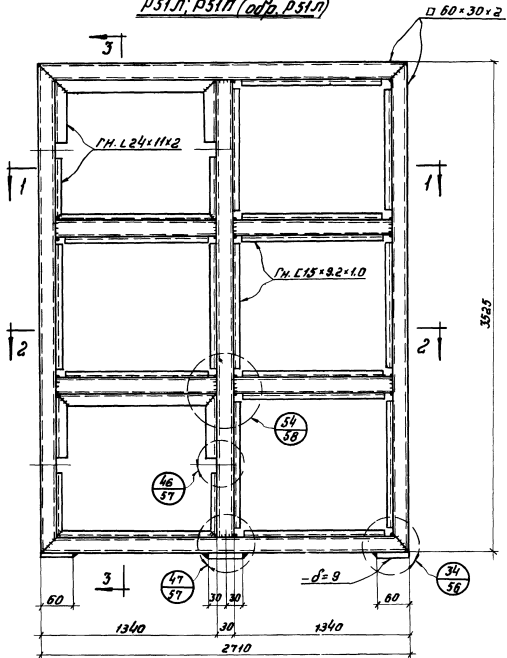
Примечания:

1. Все сварные швы п=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн.С15x9,2x1.0 и Гн.Л24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

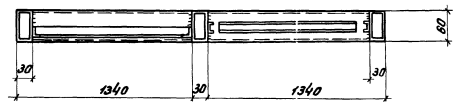
ГПИ
 УКРПРОЕКТАВТОКОМПЛЕКТОВАНИЕ
 г. КИЕВ
 Проектировщик: [Signature]
 Инженер: [Signature]
 Проверен: [Signature]
 Главный инженер: [Signature]

ТК 1969	Рамы: Р49л; Р49п; Р47л; Р47п.	Серия 1.436-4
	Подоконники: П1; П2; П3.	Лист 18

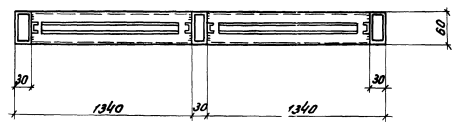
Р51П, Р51П (обр. Р51П)



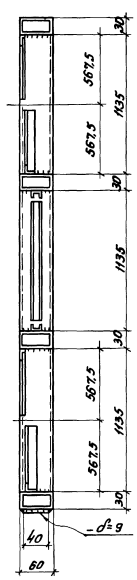
По 1-1



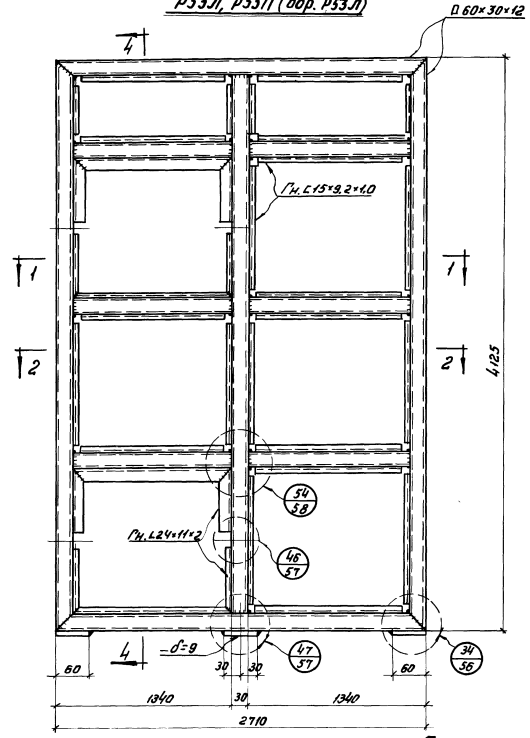
По 2-2



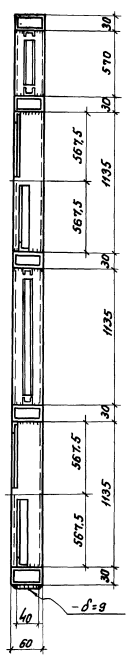
По 3-3



Р53П, Р53П (обр. Р53П)



По 4-4



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку проводить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Пн. L15x9.2x10 и Пн. L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видные сварные швы зачистить зашлифовкой с основным металлом.

Изготовитель: Ижевск, завод №1
 Заказчик: Ижевск, завод №1
 Проект: Ижевск, завод №1
 Дата: 1965 г.
 Инженер: [Имя]
 Конструктор: [Имя]

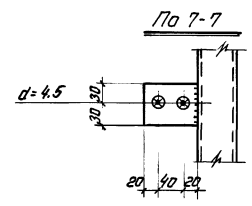
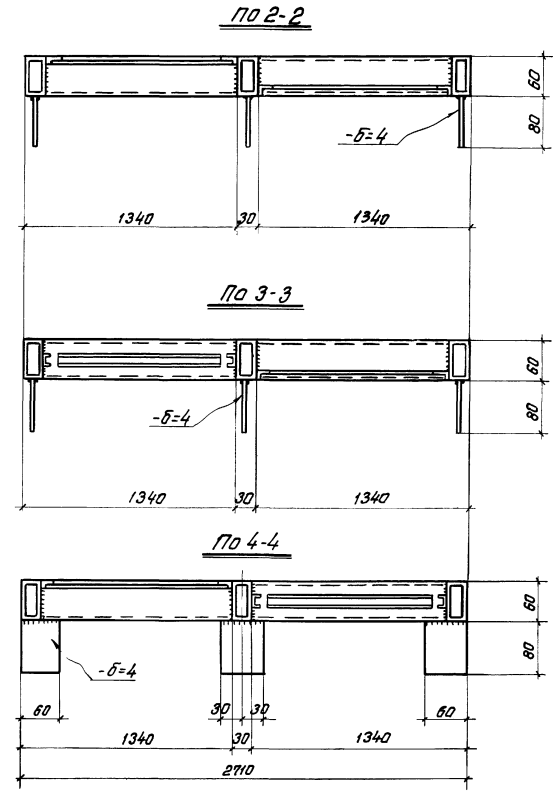
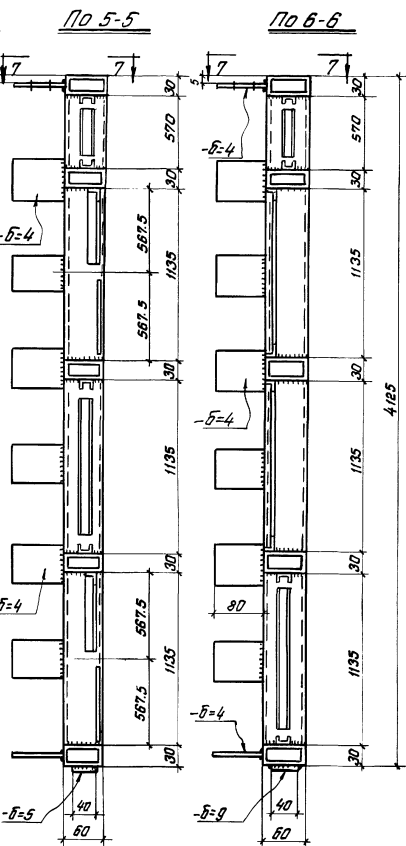
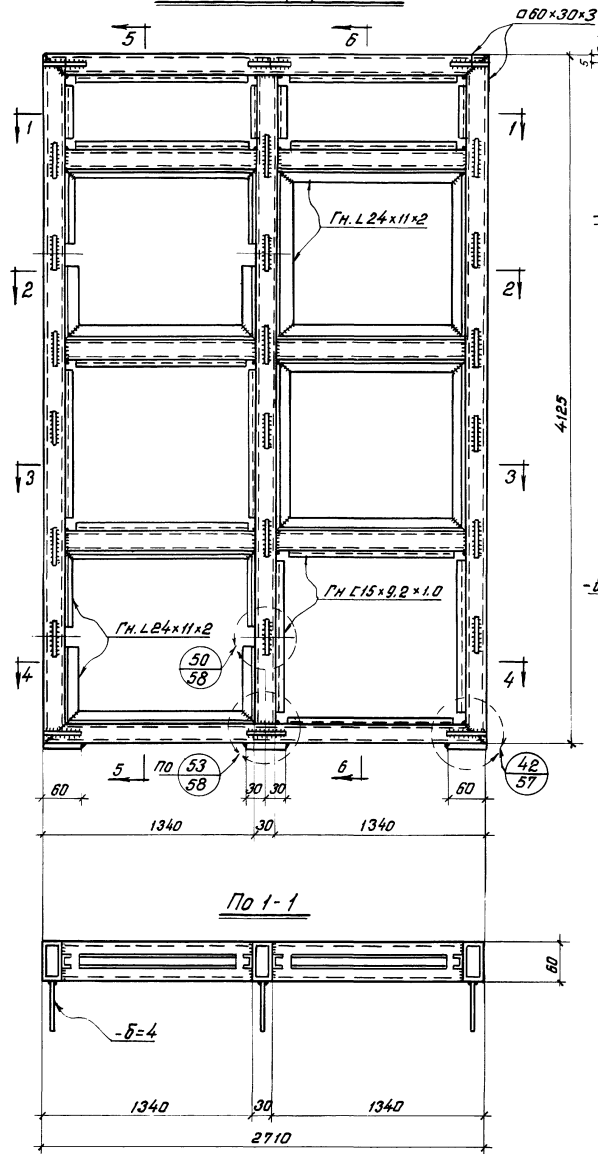
СМ
 ЗАПРОЕКТОВАНО
 Г. ИЖЕВ

ТК
1965

Даны: Р51П, Р51П, Р53П, Р53П.

Лист	1 из 4
Всего листов	50

Р54Л; Р54Л(обд. Р54Л)



Примечания

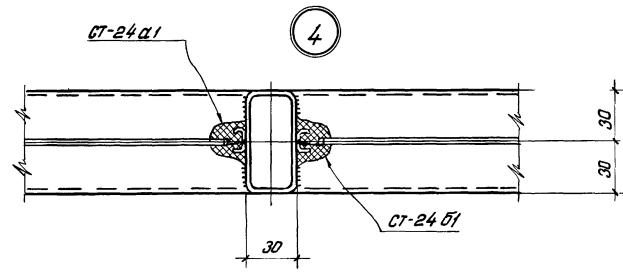
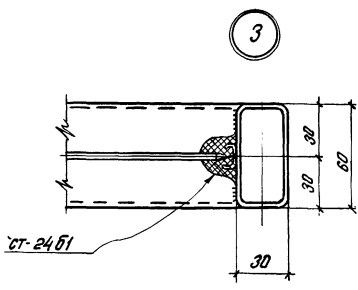
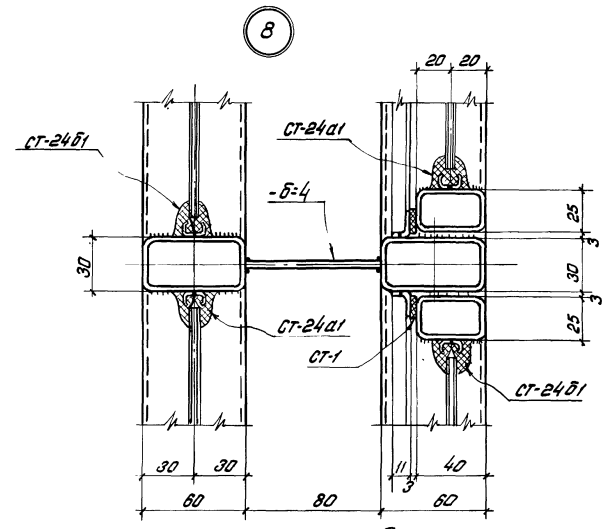
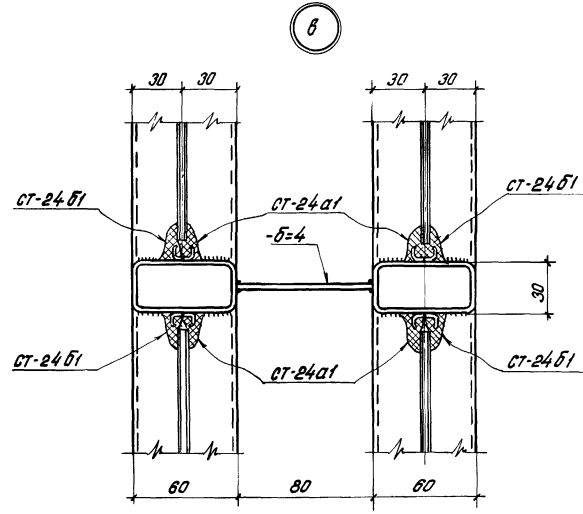
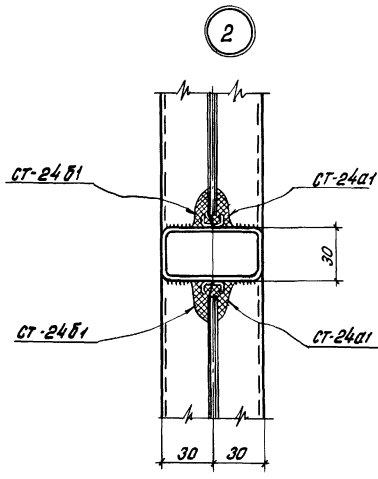
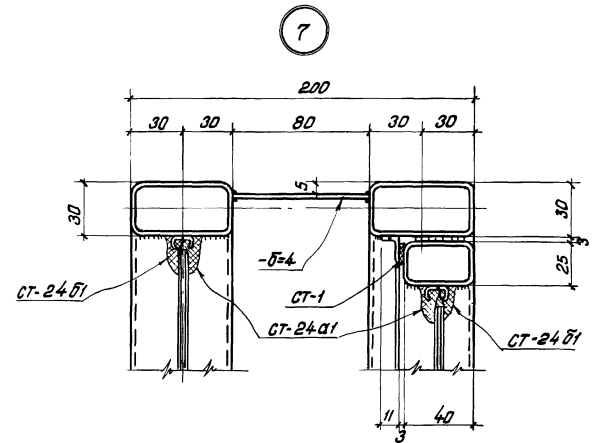
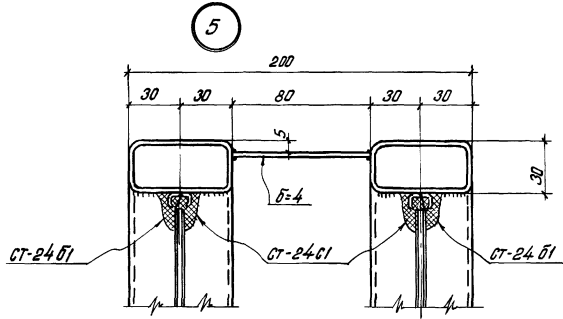
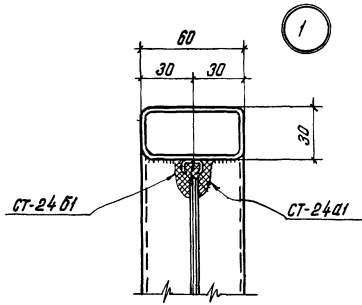
1. Все сварные швы $n=3$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3 мм.
3. ГН.Л 15x9,2x1,0 и ГН.Л 24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100 мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проектирование: Сидорова О.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А.
 Конструкция: Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А.
 Изготовление: Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А.
 Проверка: Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А.
 Утверждение: Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А., Шендерович Л.А.
 ГИИ
 УКРПРОЕКТАЛЬНИКОВИНСТРУКТОР
 с. Киев

ТК
1969

Рамы Р54Л; Р54Л.

Серия
1.435-4
Выпуск 1
Лист 51



Примечания:

1. Все сварные швы $n=3$.
2. Все видимые сварные швы зачистить затупило с основным металлом.
3. Резиновый профиль 24а1 установить первым, затем устанавливается стекло с последующей заводкой СТ-24 б1.
4. Резиновый профиль СТ-1 устанавливается на клею 88 или 88н.

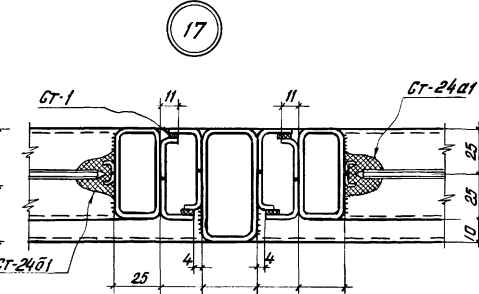
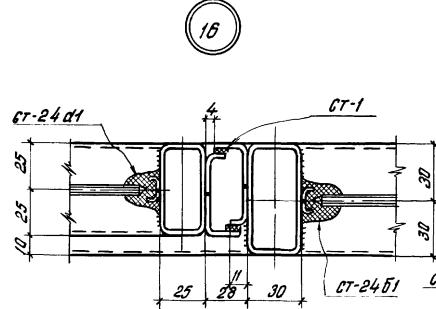
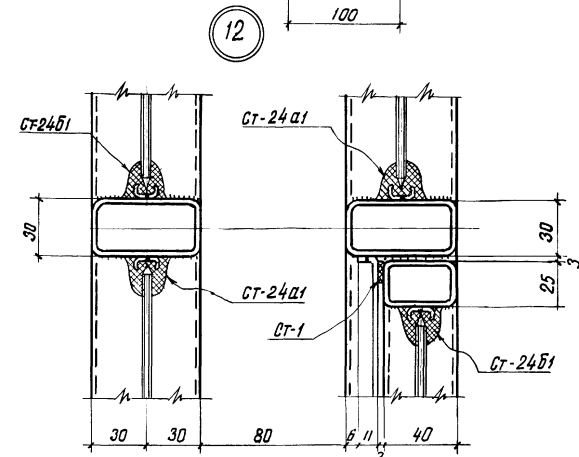
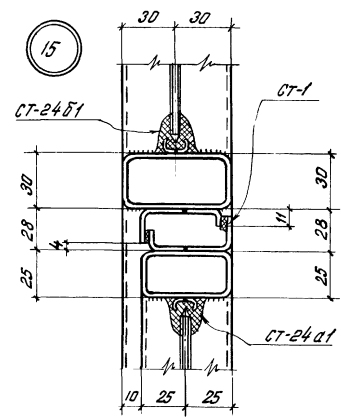
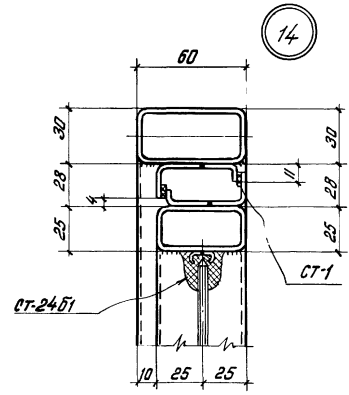
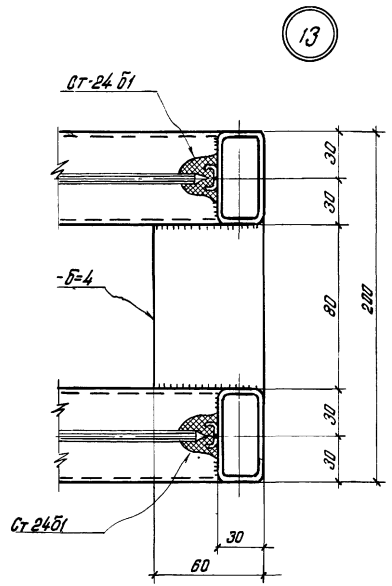
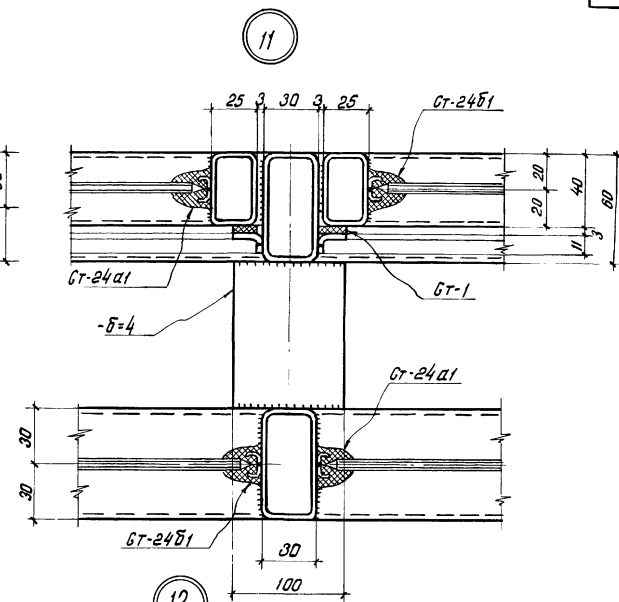
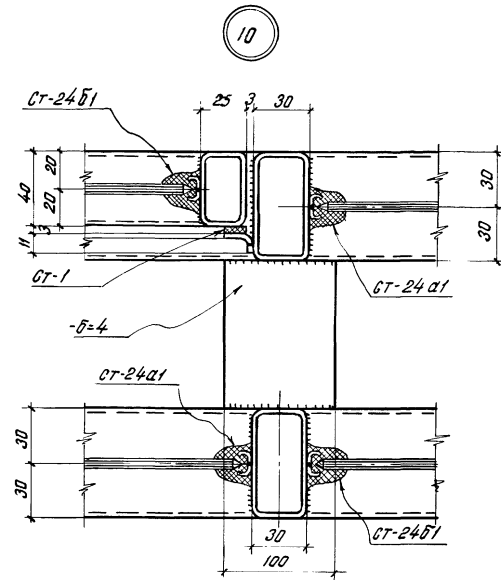
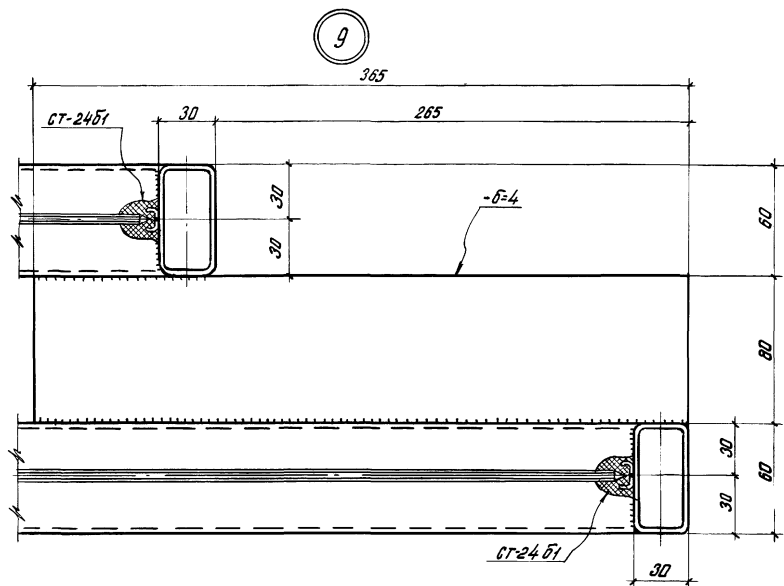
СПИ
 ЦАРЬКОВ, Т. С. А. М. О. Т. Р. И. К. А.
 с. К. М. Е. В.

ТК
 1969

Узлы 1-8

Лист
 1.4.36-4
 32

ГПИ УКРПРОЕКТАРКОНСТРУКЦИЯ С.К.МЕР	Директор	Мещеряков В.А.	Инж. В.В.	Инж. В.В.
	С.т.м.	Мещеряков В.А.	Инж. В.В.	Инж. В.В.
	С.т.м.	Мещеряков В.А.	Инж. В.В.	Инж. В.В.
	С.т.м.	Мещеряков В.А.	Инж. В.В.	Инж. В.В.



Примечания

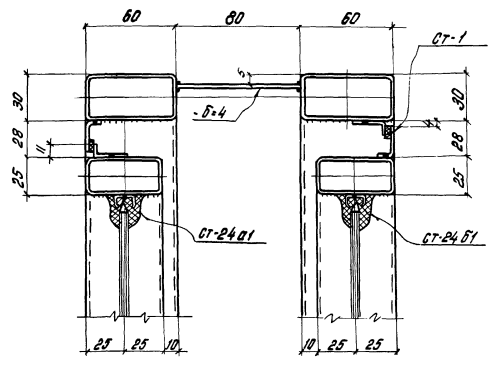
1. Все сварные швы $n=3$
2. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
3. Резиновый профиль СТ-24а1 установить первым, затем устанавливается стекло с последуюющей закладкой - СТ 24Б1.
4. Резиновый профиль СТ-1 устанавливается на клею 88 или 88н.

ТК
1969

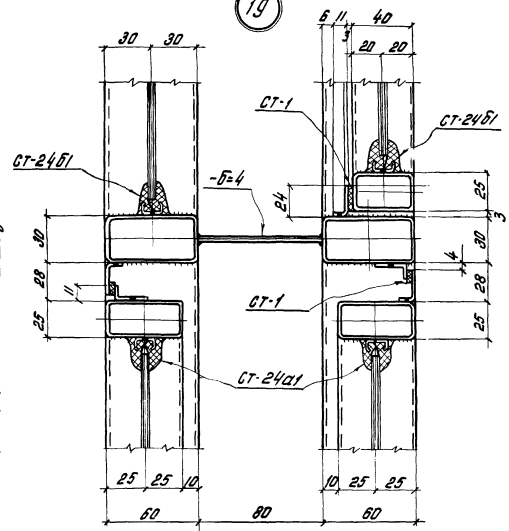
Узлов: 9-17

Серия
1.436-4
Выпуск Лист
1/33

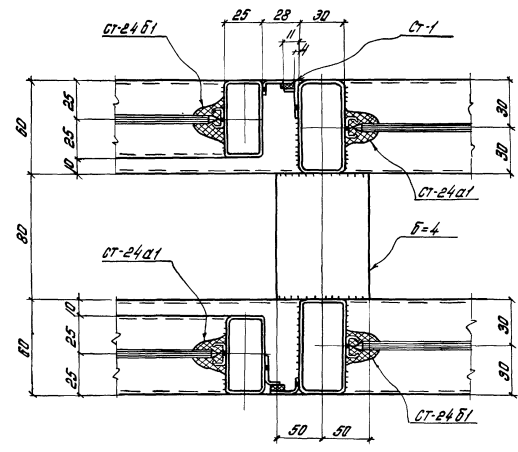
18



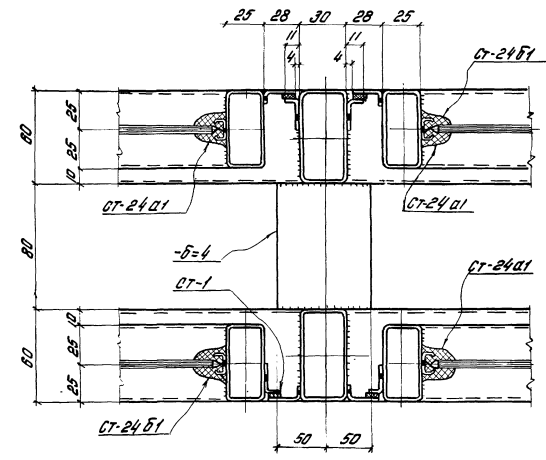
19



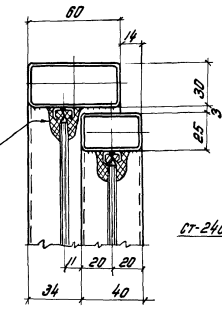
20



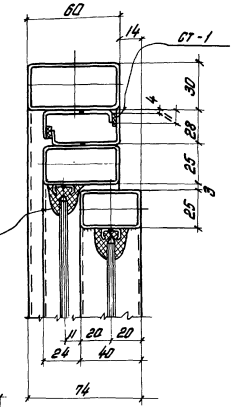
21



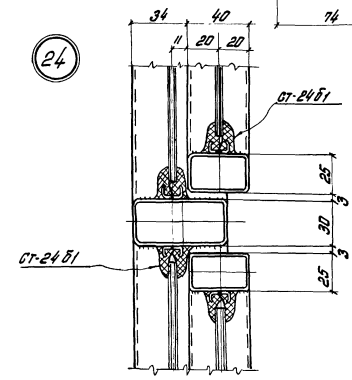
22



23



24



Примечания:

- 1. Все сварные швы $\eta=3$.
- 2. Все видимые сварные швы зачистить зашлифовать с основным металлом.
- 3. Резиновый профиль СТ-24а1 устанавливается первым, затем устанавливается стекло с последующей заводкой СТ-24б1.
- 4. Резиновый профиль СТ-1 устанавливается на клею 88 или 88н.

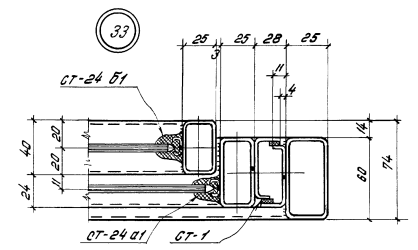
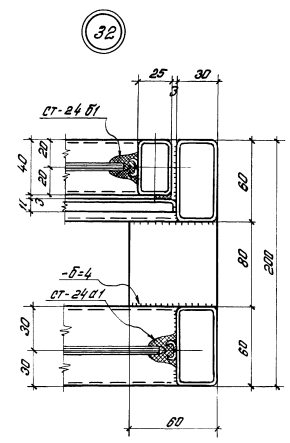
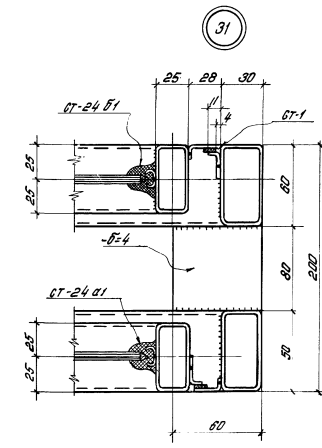
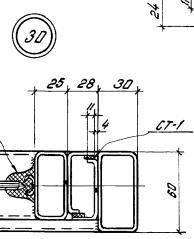
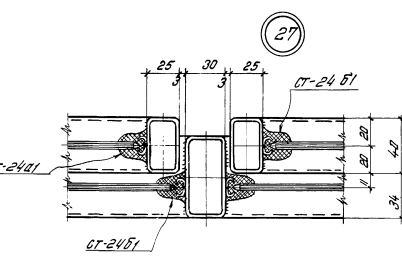
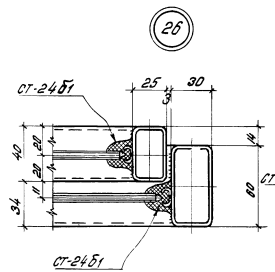
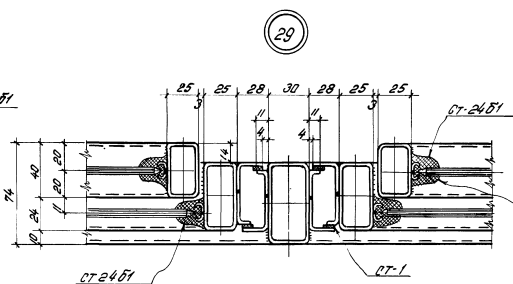
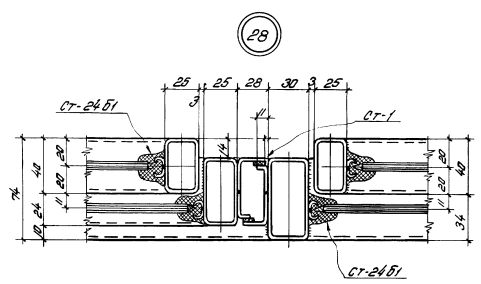
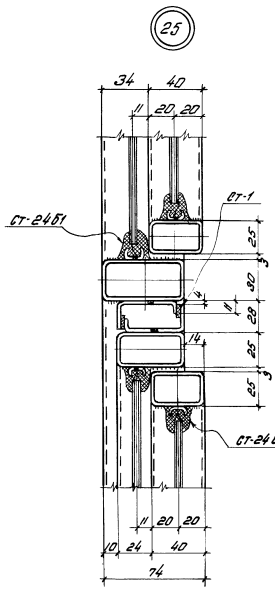
Проект № 1436-4
 Инженер А. Семенов
 Проверено В. П. Иванов
 Главный инженер В. П. Иванов
 Проект № 1436-4
 Инженер В. П. Иванов
 Проверено В. П. Иванов
 Главный инженер В. П. Иванов

ТК
1969

Узлы: 18-24.

Чертеж
1436-4
Выпуск Лист
54

ГЛТИ САУРАТИСТ ТАЙЛАНДСТ РАКЦИОН Б. КУМБ	Директор	Савант П.Б.	Проектировщик	Ватанаб С.В.	Инженер-конструктор	Савант П.Б.	Инженер-конструктор	Савант П.Б.
	Менеджер	Ватанаб С.В.		Прораб		Савант П.Б.		Инженер-конструктор
	Менеджер	Савант П.Б.	Инженер-конструктор	Савант П.Б.	Инженер-конструктор	Савант П.Б.	Инженер-конструктор	Савант П.Б.



Примечания:

1. Все сварные швы 1-3
2. Все видимые сварные швы зачистить элподлицом с основным металлом.
3. Резиновый профиль СТ-24Б1 установить первым затем устанавливается стекло с последующей закладкой СТ-24Б1.
4. Резиновый профиль СТ-1 устанавливается на клею 88 или 88А.

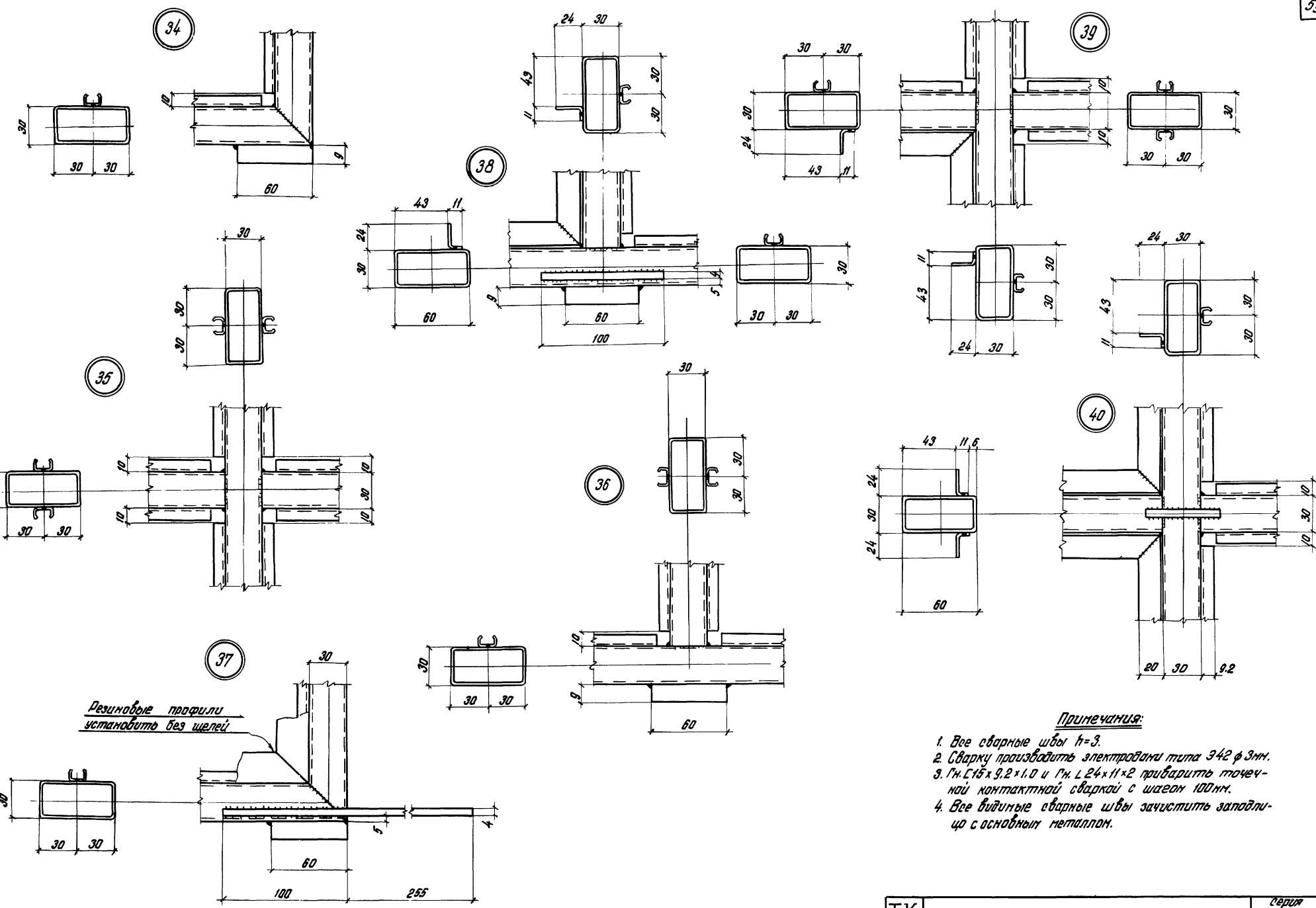
TK
1969

Узлы: 25 ÷ 33.

Копия	Лист
1/4/36-4	55
Лист	55

ГПИ
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТОВАТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
 с. Киев

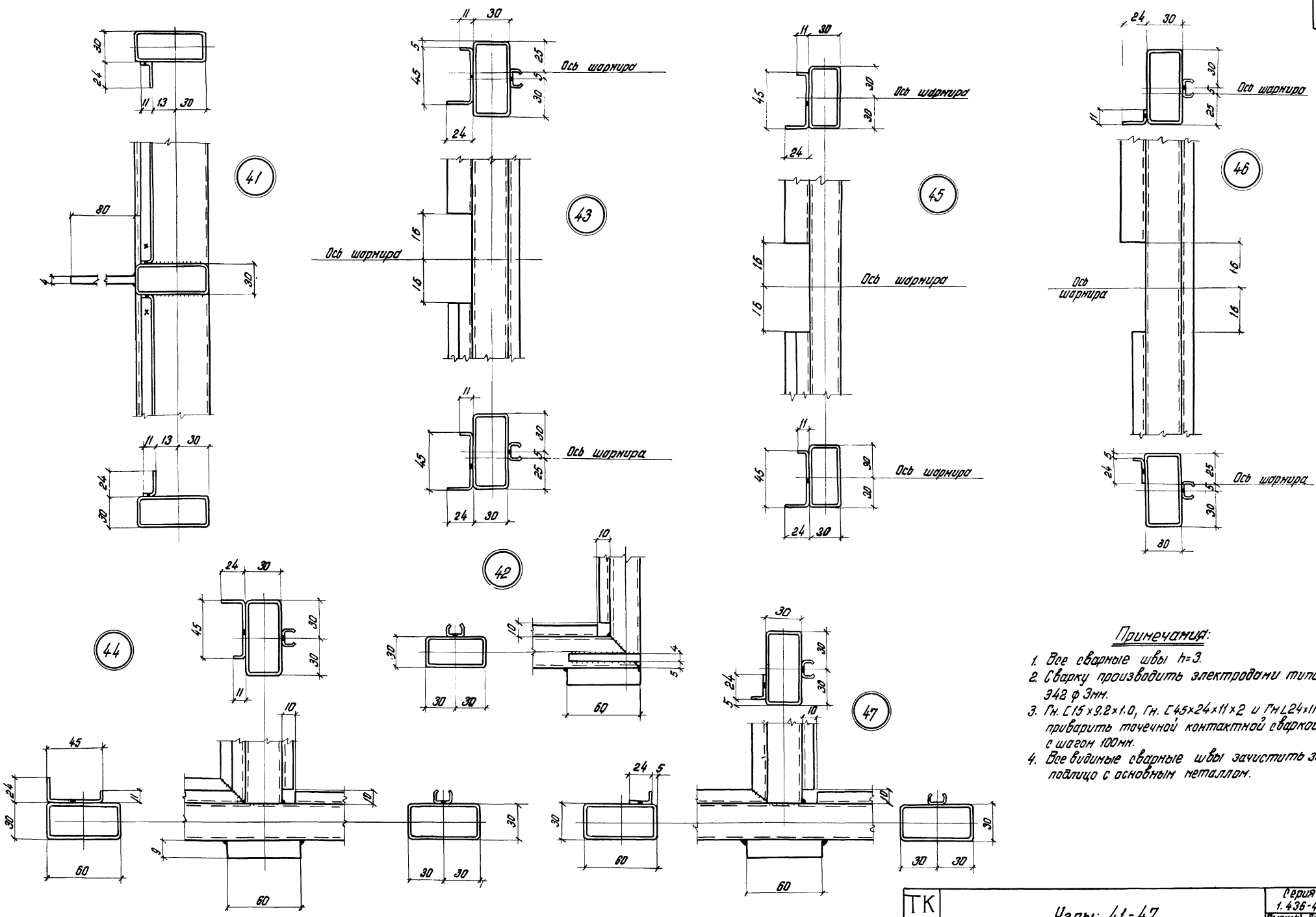
Проектировщик: Зайченко В. П.
 Проверил: Шабаркин Г. П.
 Изготовил: Лукьяненко В. П.



*Резиновые профили
 установить без щелей*

- Примечания:**
1. Все сварные швы $h=3$.
 2. Сварку производить электродом типа Э42 ф 3мм.
 3. Гн. С15х9,2х1,0 и Гн. L 24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
 4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ УКРПРОЕКТИВАЛЬНИКОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИВНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКОЕ ПР-О	Инженер-конструктор	Кочевый И.В.	Ст. пр.	Бригада	Зачет
	Проектировщик	Иванов П.И.	Ст. пр.	Парфенов	84-08
	Проверщик	Виноградов Н.И.	Ст. пр.	Ситников	А.П.Ф.С.
	Специалист	Виноградов Н.И.	Ст. пр.	Ситников	
Г. Киев	Специалист	Виноградов Н.И.	Ст. пр.	Ситников	
	Специалист	Виноградов Н.И.	Ст. пр.	Ситников	



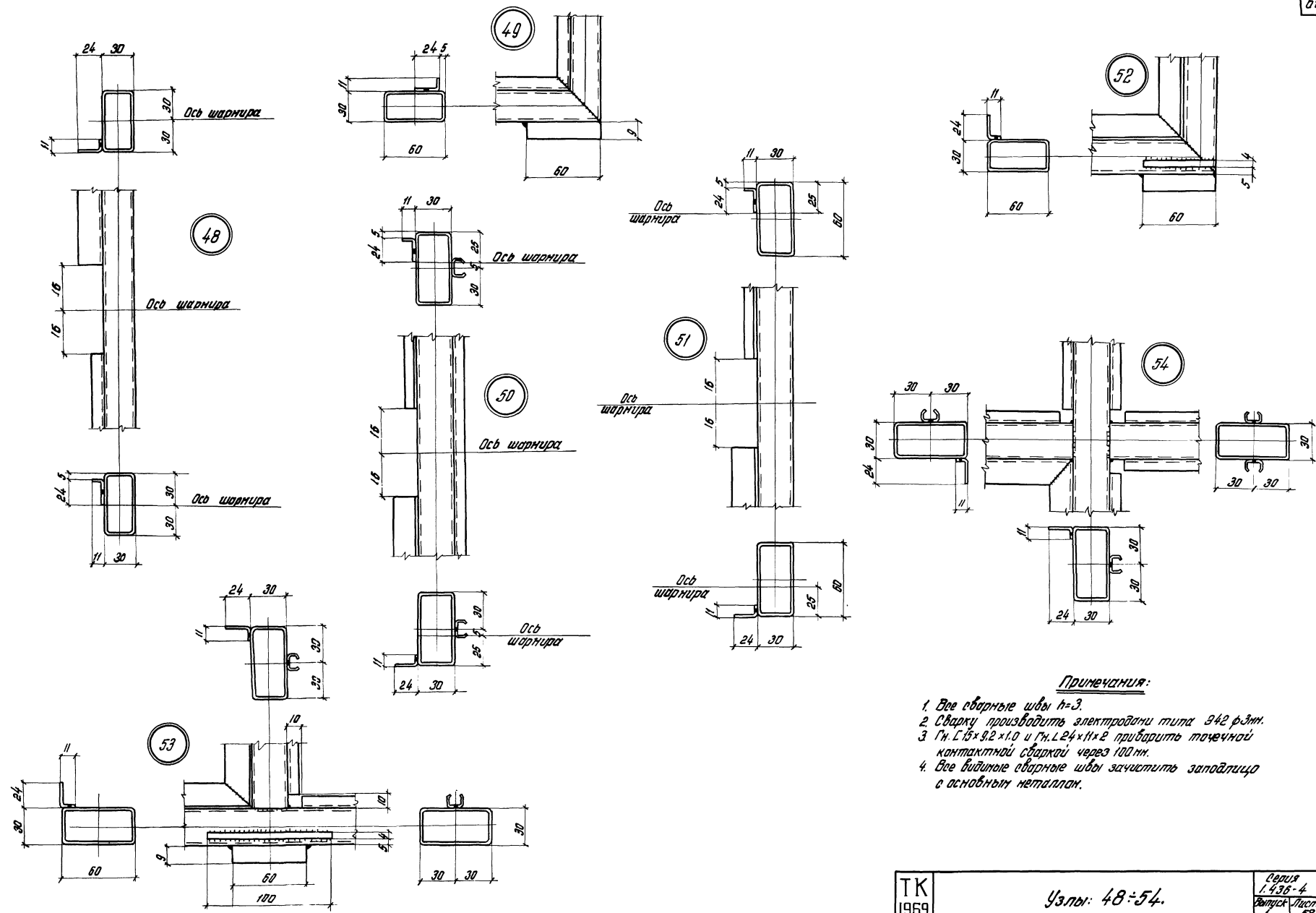
- Примечания:**
1. Все сварные швы h=3.
 2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
 3. Гн. С15х2,2х1,0, Гн. С45х24х11х2 и Гн. С24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
 4. Все видимые сварные швы зачистить за поллицо с основным металлом.

ТК
1969

Узлы: 41-47.

Версия
1.436-4
Выпуск Лист
1 57

СПИ	Исполнитель	Зависов В.Р.
ПРОЕКТА	Проверенный	Зависов В.Р.
СТАЛИ	Утвержденный	Зависов В.Р.
КОМПЛЕКТ	Составитель	Зависов В.Р.
С.К.И.К.	С.К.И.К.	Зависов В.Р.



Примечания:

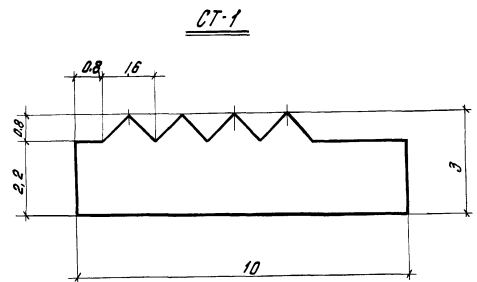
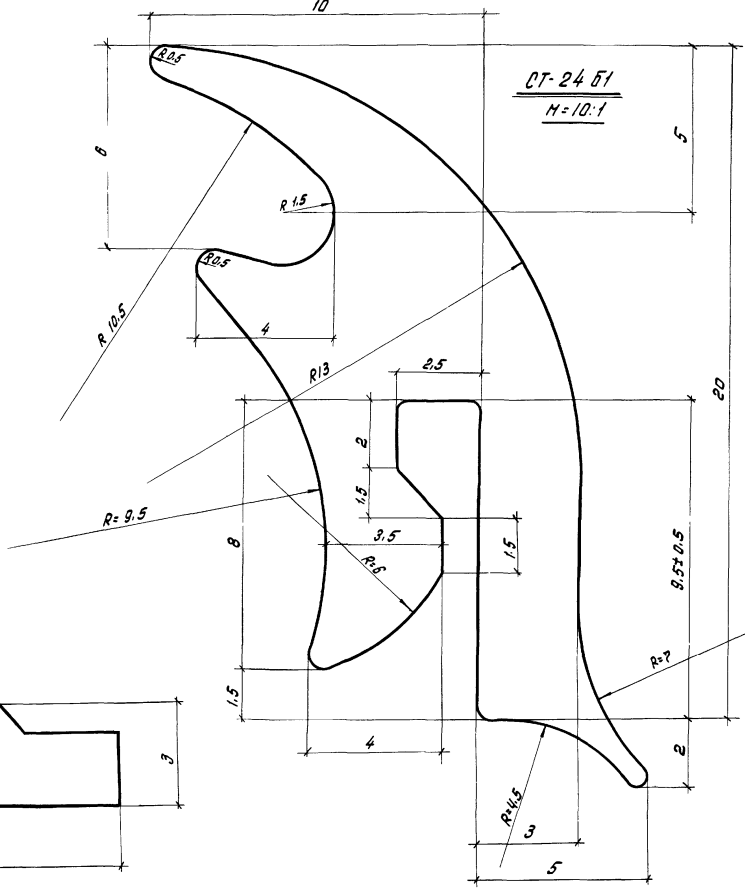
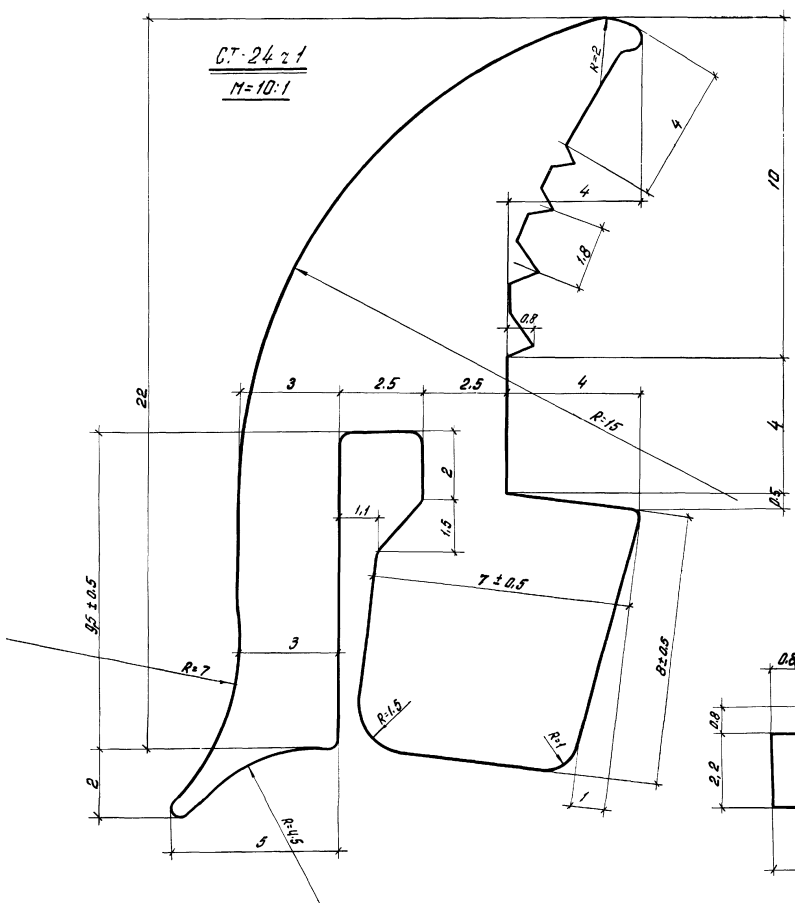
1. Все сварные швы $\tau=3$.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф.эм.
3. Гн. С.15×9,2×1,0 и Гн. С.24×11×2 приварить точечной контактной сваркой через 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлифкой в основной металл.

TK
1969

Узлы: 48-54.

Серия
1.436-4
Выпуск Лист
1/58

Резиновые
профили



Стальные профили

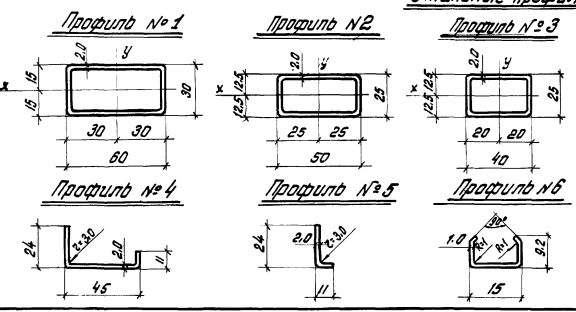


Таблица справочных величин								
F	C	Zx	Zy	Wx мм		Wy мм		Примечание
				мм²	мм³	мм²	мм³	
1	3.44	2.70	5.43	16.1	3.60	5.41	4НУ-3-285-10	
2	2.84	2.23	2.96	9.00	2.35	3.50	ГОСТ 8645-68	
3	2.44	1.91	2.43	5.18	1.94	2.58	—	—
4	1.56	1.23	—	—	—	—	—	ГН профили
5	0.88	0.53	—	—	—	—	—	—
6	0.31	0.24	—	—	—	—	—	—

Примечания:

- Профили №№ 1-3 изготавливаются Днепропетровским металлургическим заводом им. Карла Либкнехта.
- Профили №№ 4,5 - индивидуального изготовления.
- Профиль №6 изготавливается Карацаровским негематическим заводом.
- Профили СТ-24а1 и СТ-24б1 изготавливаются из резины Светоозоностойкой, паразелитной, черного цвета марки 62127У23354Р по группе 1В. Предел прочности при разрыве 45 кг/см² Твердость по Шору 60-80. Средн. воздух t° max +40° -40°С.
- Таблица профиля №3 вместо 2мм может быть принята 1,8мм.

ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
 УПРАВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ПРОЦЕССОМ
 Г. КИЕВ

ТК
 1969

Стальные и резиновые профили.

Версия
 1.436-4
 Выпуск
 1

Лист
 61

Спецификация для заказа материалов и механизмов ручного открывания на один переплет

Марка переплета	Стальные профили в кг								Деревянные профили в кг/м			Стекло в м ² /шт													Механизмы ручного открывания кг/шт											
	060x90x2	050x85x2	040x85x2	СЧУЖИИИИ	Л24x11x2	С15x8x2	Б-4	Б-9	Общий вес кг	СГ-24x1	СГ-24x1	СГ-1	Общий вес кг	С1 1020x14x5	С2 1020x18x7	С3 970x13x7	С4 915x12x7	С5 570x14x5	С6 490x13x7	С7 110x14x5	С8 1055x13x7	С9 1025x13x7	С10 950x12x7	С11 1020x17x7	С12 550x17x7	С13 110x17x7	Общая площадь м ²	Шарнир	Фиксатор	Петля	Замок	Ручка	Гтяжок	Общий вес кг		
ПОР-6.0-1.2	48	-	-	-	-	4.8	-	0.9	5.4	4.0/21	3.2/21	-	7.2	6.2/4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ПОР-6.0-1.8	71	-	-	-	-	8.6	-	0.9	8.1	7.0/37	5.6/37	-	12.6	6.2/4	-	-	-	3.2/4	-	-	-	-	-	-	-	-	9.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ПОР-6.0-2.4	79	-	-	-	-	9.7	-	0.9	9.0	3.2/43	6.5/43	-	14.7	-	-	-	-	-	12.8/8	-	-	-	-	-	-	12.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
ПОР-6.0-1.2	91	-	18.7	-	3.6	9.4	7.2	1.7	13.2	7.6/40	6.0/40	0.3/10	13.9	6.2/4	2.8/2	-	-	-	-	-	-	-	-	2.6/2	-	-	11.6	-	-	0.44/4	0.88/4	-	-	-	1.32	
ПОР-6.0-1.8	135	-	18.7	-	3.6	16.7	7.2	1.7	18.3	13.5/71	10.7/71	0.3/10	24.5	6.2/4	2.8/2	-	-	4.8/6	-	-	-	-	-	2.6/2	1.3/2	-	17.7	-	-	0.44/4	0.88/4	-	-	-	1.32	
ПОР-6.0-2.4	152	-	38.4	-	7.3	18.9	7.9	1.7	22.6	15.6/82	12.3/82	0.5/21	28.4	-	-	-	-	-	12.8/8	5.8/4	-	-	-	-	-	23.8	-	-	0.88/8	1.76/8	-	-	-	2.64		
ПОР-3.0-1.2	23	-	-	-	-	2.4	-	0.5	2.6	1.9/10	1.5/10	-	3.4	3.1/2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
ПОР-3.0-1.8	38	-	-	-	-	4.3	-	0.5	4.3	3.4/18	2.7/18	-	6.1	3.1/2	-	-	-	1.6/2	-	-	-	-	-	-	-	4.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
ПОР-1.5-1.2	14	-	-	-	-	1.2	-	0.3	1.6	1.0/5	0.8/5	-	1.8	1.6/1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
ПОР-1.5-1.8	22	-	-	-	-	2.2	-	0.3	2.5	1.7/9	1.4/9	-	3.1	1.6/1	-	-	-	0.8/1	-	-	-	-	-	-	-	2.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
ПОР-3.0-2.4	42	-	-	-	-	4.9	-	0.5	4.7	4.0/21	3.2/21	-	7.2	-	-	-	-	-	6.4/4	-	-	-	-	-	-	6.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
ПОР-1.5-2.4	24	-	-	-	-	2.5	-	0.3	2.7	1.9/10	1.5/10	-	3.4	-	-	-	-	-	3.2/2	-	-	-	-	-	-	3.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
ПОР-3.0-1.2	50	-	9.4	-	1.8	4.8	0.9	1.0	6.8	3.8/20	3.0/20	0.1/5	6.9	4.7/3	1.4/1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6.1	-	-	0.22/2	0.44/2	-	-	-	0.66		
ПОР-3.0-1.8	76	-	9.4	-	1.8	8.6	0.9	1.0	9.8	6.9/36	5.4/36	0.1/5	12.4	4.7/3	1.4/1	-	-	3.2/4	-	-	-	-	-	-	-	9.3	-	-	0.22/2	0.44/2	-	-	-	0.66		
ПОР-3.0-2.4	86	-	19.2	-	3.6	9.7	1.4	1.0	12.1	7.8/41	6.2/41	0.3/10	14.3	-	-	-	-	-	9.6/6	2.9/2	-	-	-	-	-	12.5	-	-	0.44/4	0.88/4	-	-	-	1.32		
ПОР-6.0-1.2	47	21.9	-	24.5	-	4.6	-	0.9	9.9	4.0/21	3.2/21	0.5/20	7.7	3.1/2	-	2.7/2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5.8	2.32/4	1.64/4	-	-	0.32/2	-	4.28	-		
ПОР-6.0-1.8	70	21.9	-	24.5	-	8.5	-	0.9	12.6	6.5/34	5.1/34	0.5/20	12.1	3.1/2	-	2.7/2	-	3.2/4	-	-	-	-	-	-	-	9.0	2.32/4	1.64/4	-	-	0.32/2	-	4.28	-		
ПОР-6.0-2.4	76	22.4	-	25.1	-	9.9	-	0.9	13.4	7.6/40	6.0/40	0.5/21	14.1	-	-	-	-	-	9.6/6	2.7/2	-	-	-	-	-	12.3	2.32/4	1.64/4	-	-	0.32/2	-	4.28	-		
ПОР-6.0-1.2	91	44.0	-	-	21.7	9.4	7.2	1.7	17.5	7.6/40	6.0/40	0.5/20	14.1	3.1/2	-	5.2/4	-	-	-	-	-	-	-	2.5/2	-	10.8	4.64/8	1.64/4	-	-	0.32/2	0.48/4	7.08	-		
ПОР-6.0-1.8	134	44.0	14.8	-	27.2	14.9	7.2	1.7	24.4	13.7/72	10.8/72	0.7/29	25.2	3.1/2	-	5.2/4	-	3.2/4	1.4/2	-	-	-	2.5/2	1.3/2	-	16.7	4.64/8	1.64/4	0.44/4	0.44/4	0.32/2	0.48/4	7.96	-		
ПОР-6.0-2.4	152	44.0	19.2	-	32.4	18.6	7.9	1.7	27.6	14.8/78	11.7/78	0.8/31	27.3	-	-	-	-	-	9.6/6	2.9/2	5.5/4	-	-	-	5.2/4	23.2	4.64/8	1.64/4	0.44/4	0.88/4	0.32/2	0.48/4	8.40	-		

Проект: П.В. Яковлев и др.
 Проверка: П.В. Яковлев и др.
 Конструктор: П.В. Яковлев и др.
 Г.П.И.
 г. Киев

