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
МаркаКМ

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 1971г.
Госстроем СССР
Постановление №78
от 10 мая 1971г

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. Фрамуга 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 УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Гл. инж. ин-та Ямнев Г.Л.
Нач. отдела Бурлов Н.Н.
Гл. конструктор Олиик В.Н.
Гл. инженер проекта Сеймин В.В.

Разраб. Ямнев Г.Л. 1.03
Проверил Бурлов Н.Н.
Н. контр. Олиик В.Н.
Гл. инж. ин-та Сеймин В.В.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
33	Рамы Р19; Р28; Р37.	36
34	Рамы: Р20; Р29; Р38.	37
35	Рама: Р21	38
36	Рама Р22	39
37	Рама Р23	40
38	Рама Р24.	41
39	Рамы Р26; Р35	42
40	Рамы: Р27; Р36	43
41	Рамы: Р30; Р39	44
42	Рамы: Р31; Р40	45
43	Рамы: Р32; Р41	46
44	Рамы: Р33; Р42	47
45	Фрамуги Ф1÷Ф5; Ф7-Ф11.	48
46	Рамы Р43Л; Р43П; Р45Л; Р45П; Р46Л; Р46П.	49
47	Рамы: Р48Л; Р48П; Р44Л; Р44П.	50
48	Рамы: Р49Л; Р49П; Р47Л; Р47П. Подоконники: П1;П2;П3.	51
49.	Рамы: Р50Л; Р50П; Р52Л; Р52П.	52

ЛИСТ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
50	Рамы: Р51Л; Р51П; Р53Л; Р53П.	53
51	Рамы: Р54Л; Р54П.	54
52	Узлы: 1÷8	55
53	Узлы: 9÷17	56
54	Узлы: 18÷24	57
55	Узлы: 25÷33	58
56	Узлы: 34÷40	59
57	Узлы: 41-47.	60
58	Узлы: 48-54	61
59	Узлы: 55-62	62
60	Вариант крепления стекла с помощью алюминиевого штапика. Слезники К1÷К5. Варианты нащельников НС1÷НС7; НЯ1÷НЯ7.	63
61	Стальные и резиновые профили.	64
62	Спецификация для заказа материалов и механизмов ручного открывания на один переплет.	65
63	Спецификация для заказа материалов и механизмов ручного открывания на один переплет.	66

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Директор инст. Гл. инж. инст. Зинко В.Я. Зинко
Рук. отдела Гл. констр. отд. Зайцев Зайцев
Гл. инж. пр-ти Федоренко Федоренко
Начал. Яникеев Яникеев
Бригадир Бурнаков Бурнаков Н.И.
Гл. инж. пр-ти Орлик Орлик В.М.
Гл. инж. пр-ти Сеймон Сеймон В.В.
Гл. инж. пр-ти Гуляев Гуляев
Гл. инж. пр-ти Полверша Полверша
Гл. инж. пр-ти Ионенко Ионенко

Номенклатура стальных переплетов

Переплеты глухие

Одинарное остекление

ПОГ-6,0-1,2 (1160) · ПОГ-3,0-1,2 · ПОГ-1,5-1,2

ПОГ-6,0-1,8 (1760) · ПОГ-3,0-1,8 · ПОГ-1,5-1,8

ПОГ-6,0-2,4 (2360) · ПОГ-3,0-2,4 · ПОГ-1,5-2,4 (1517)

Двойное остекление

Переплеты раздельные

ПРГ-6,0-1,2 (1160) · ПОГ-3,0-1,2

ПРГ-6,0-1,8 (1760) · ПРГ-3,0-1,8

ПРГ-6,0-2,4 (2360) · ПРГ-3,0-2,4 (5980 · 3004)

Переплеты сдоренные

ПСС-6,0-1,2 (1160)

ПСС-6,0-1,8 (1760)

ПСС-6,0-2,4 (2360 · 5980)

Переплеты створные

Одинарное остекление

ПОС-6,0-1,2 (1160) · ПОС-3,0-1,2 · ПОС-1,5-1,2

ПОС-6,0-1,8 (1760) · ПОС-3,0-1,8 · ПОС-1,5-1,8

ПОС-6,0-2,4 (2360) · ПОС-3,0-2,4 · ПОС-1,5-2,4

Двойное остекление

Переплеты раздельные

ПРС-6,0-1,2 (1160) · ПРС-3,0-1,2 · ПРС-1,5-1,2 · ПРС-2,7-1,2Л · ПРС-2,7-1,2П

ПРС-6,0-1,8 (1760) · ПРС-3,0-1,8 · ПРС-1,5-1,8 · ПРС-2,7-1,8Л · ПРС-2,7-1,8П

ПРС-6,0-2,4 (2360 · 5980) · ПРС-3,0-2,4 (3004) · ПРС-1,5-2,4 (1517) · ПРС-2,7-2,4Л · ПРС-2,7-2,4П

ПРС-2,7-3,0Л (2325) · ПРС-2,7-3,0П

ПРС-2,7-3,6Л (2940) · ПРС-2,7-3,6П

ПРС-2,7-4,2Л (3525) · ПРС-2,7-4,2П

(4125 · 2710 · 2710)

Переплеты сдоренные

ПСС-6,0-1,2 (1160)

ПСС-6,0-1,8 (1760)

ПСС-6,0-2,4 (2360 · 5980)

Обозначение маркировки переплетов

ПОГ - переплет одинарный глухой

ПРГ - переплет двойной раздельный глухой

ПОС - переплет одинарный створный

ПРС - переплет двойной раздельный створный

ПСС - переплет двойной спаренный створный

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

Условные обозначения открывания

Шарнир

Петля

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

Условные обозначения:

Сварные швы заводские

Видимые сплошные

Невидимые сплошные

Видимые прерывистые

Невидимые прерывистые

Точечная контактная сварка

Маркировка узлов (№ узла · № листа где узел изображен)

Отверстие круглое зенкованное с дальней стороны.

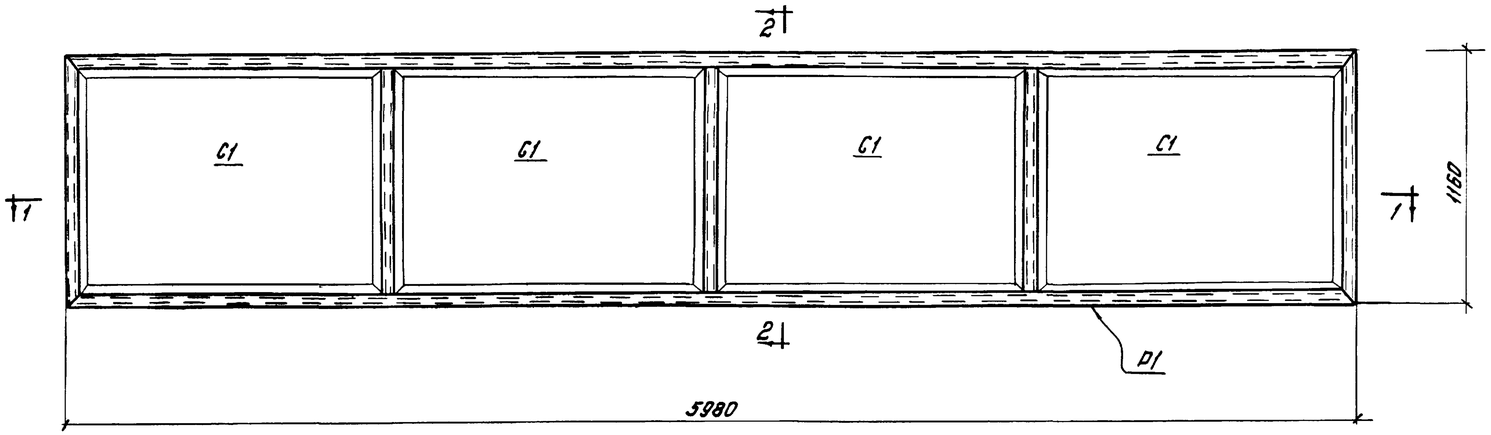
Директор инст.	Начал Ц. Л.		
Гл. инж. ин-та	Ананьев Г.Л.		
Нач. отдела	Бирюков Н.И.		
Гл. конструктор	Удлик В.Н.		
Гл. инж. пр-та	Собякин Я.Е.		

Директор	Заиц.	Заиц.	
Проверил	Заиц.	Заиц.	
Исполнил	Золотарев	Золотарев	

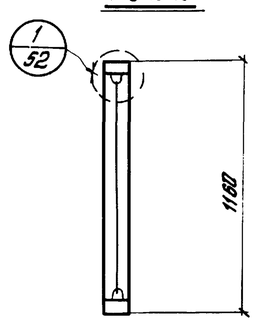
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. КИЕВ

ТК 1969	Номенклатура стальных переплетов	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 1

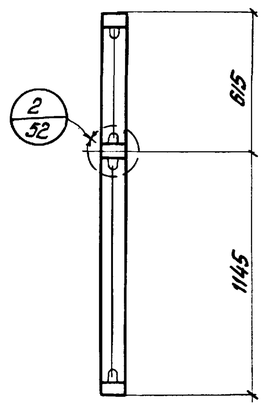
ПОГ-6,0-1,2



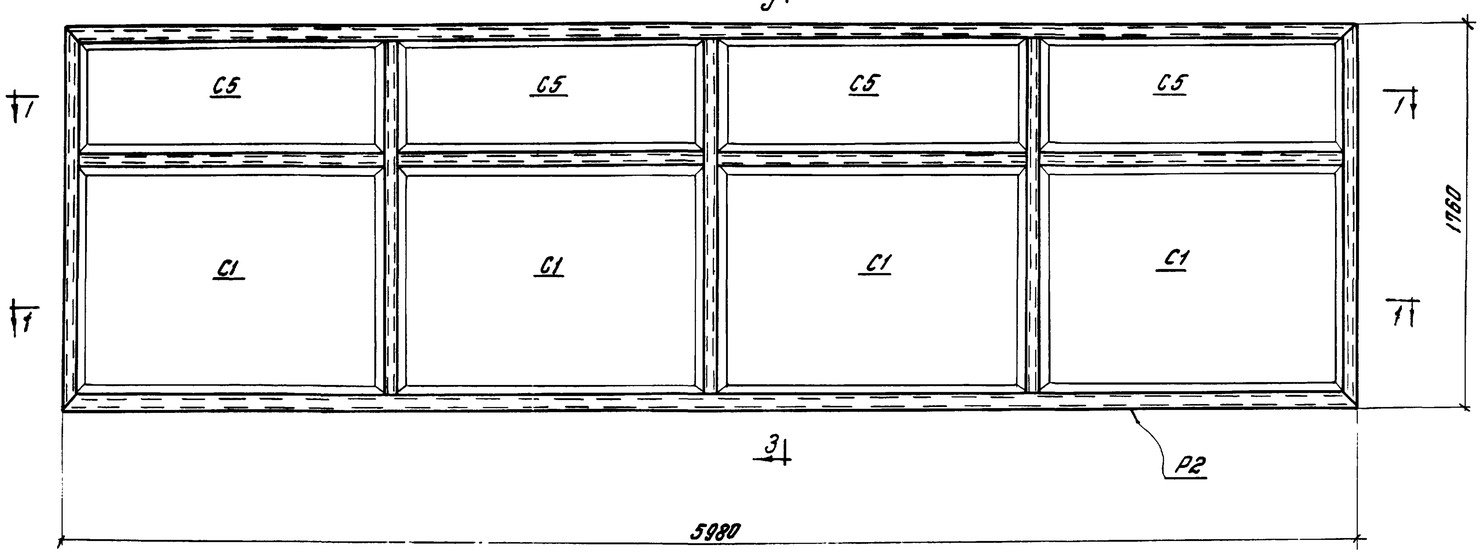
По 2-2



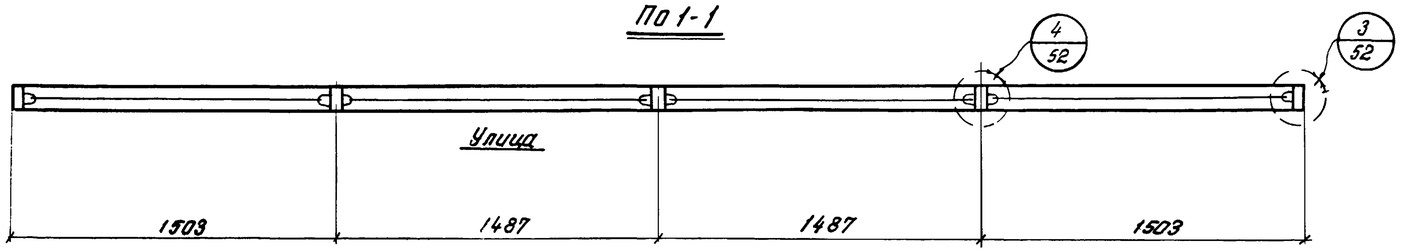
По 3-3



ПОГ-6,0-1,8



По 1-1



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. 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

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

Гл. инженер	Заика В.А.		
Гл. инж. пр-та	Авраменко Г.П.		
Нач. отдела	Заика В.А.		
Гл. конструктор	Благодар		
Гл. инж. пр-та	Проворов		
Инженер	Золотнов		
Начальник	Заика		
Гл. инж. пр-та	Анисеев		
Гл. конструктор	Буянов		
Гл. инж. пр-та	Долик В.Н.		
Гл. инж. пр-та	Гедзюн В.Б.		

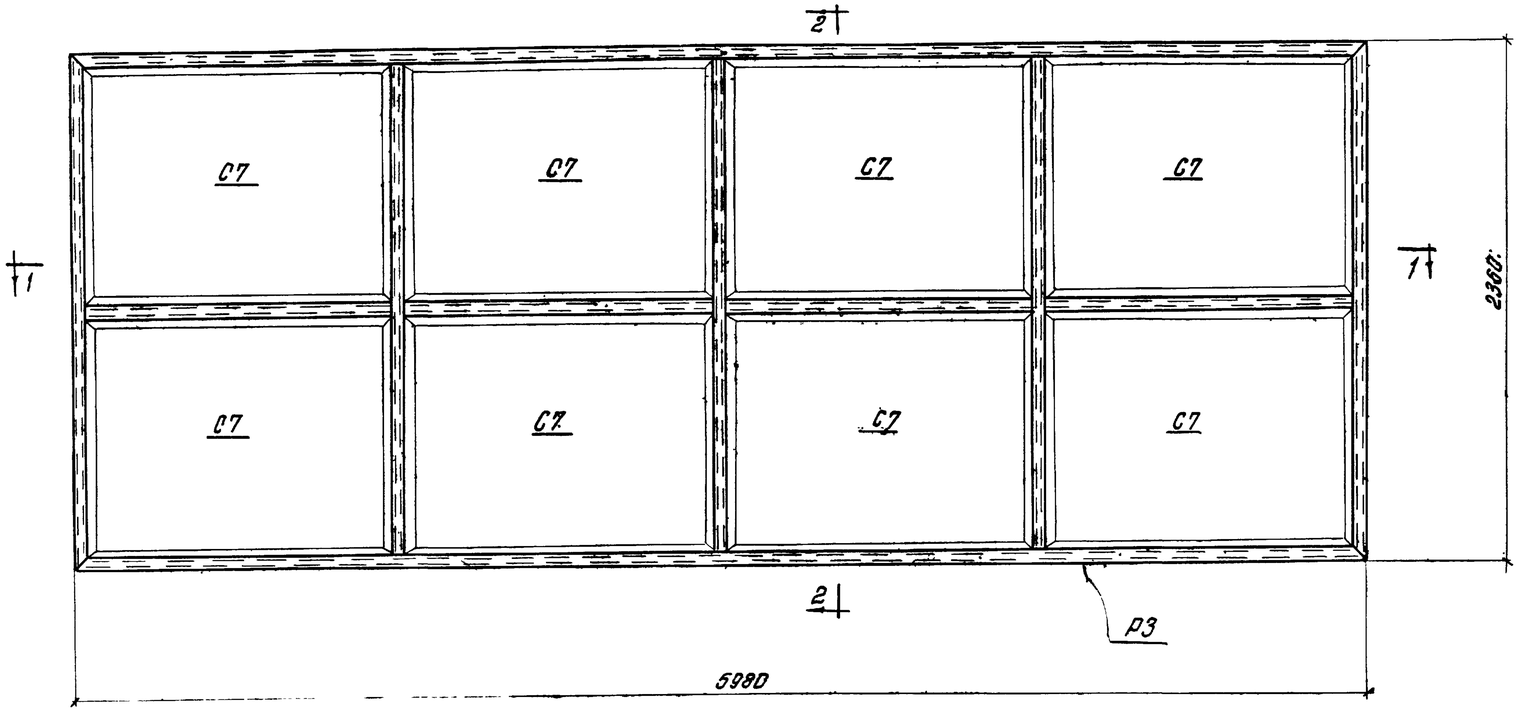
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969

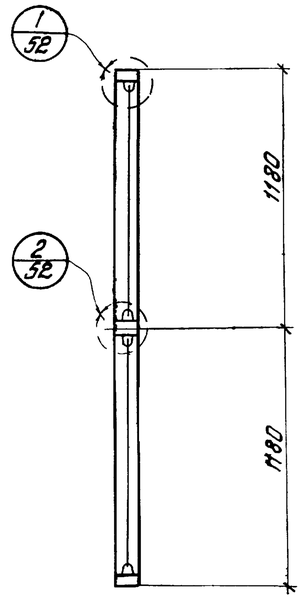
Схемы глухих переплетов с одинарным остеклением: ПОГ-6,0-1,2; ПОГ-6,0-1,8

Серия 1.436-4 | Выпуск 1 | Лист 2

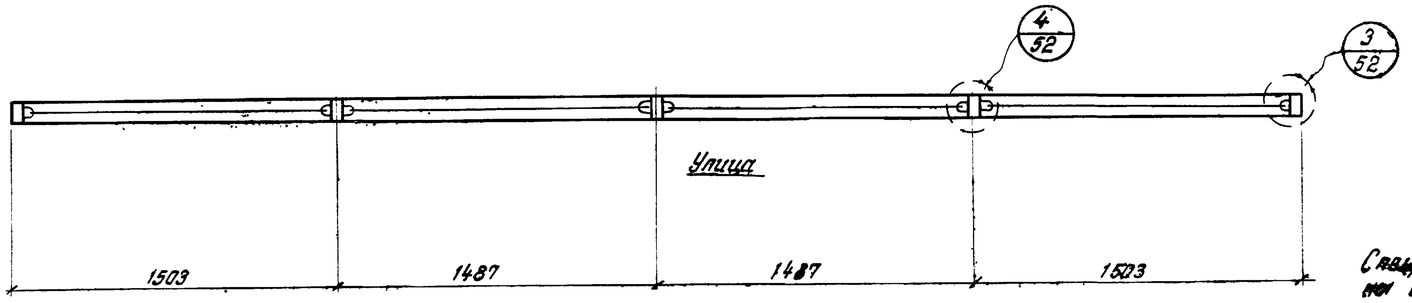
ПДГ-6.0-2.4



По 2-2



По 1-1



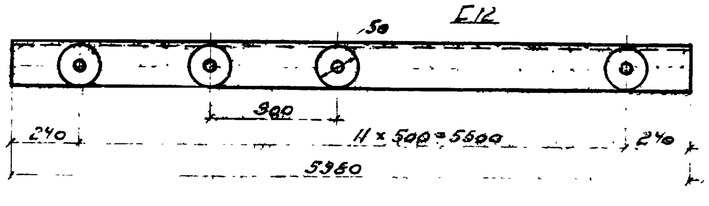
Состав переплетов

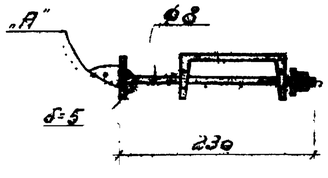
Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПДГ-6.0-2.4	Р3	1	90	См. лист 23

Примечание

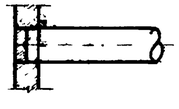
Спецификацию заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.

ВР-1





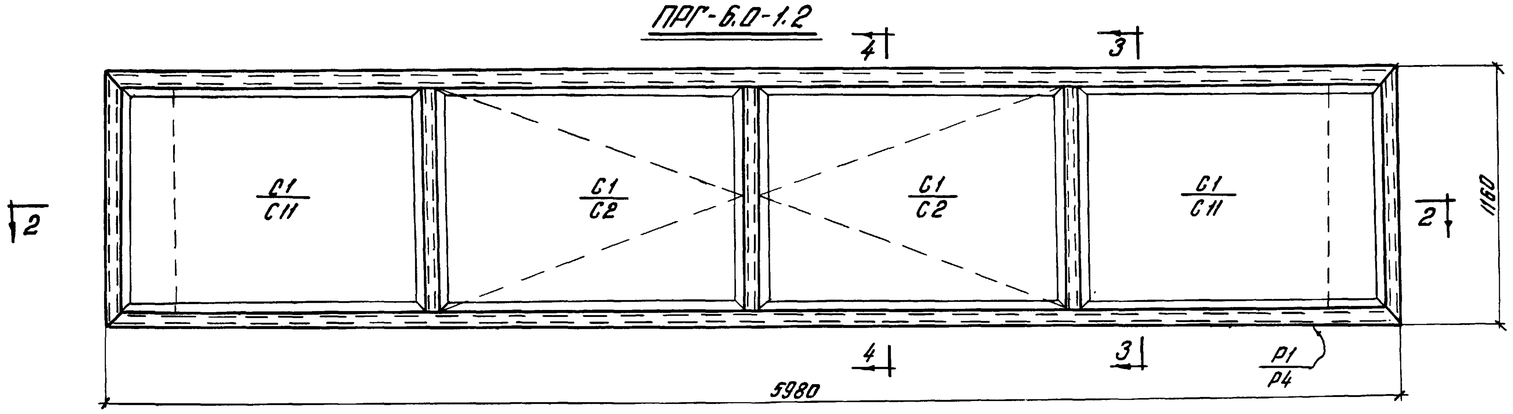
Деталь "А"



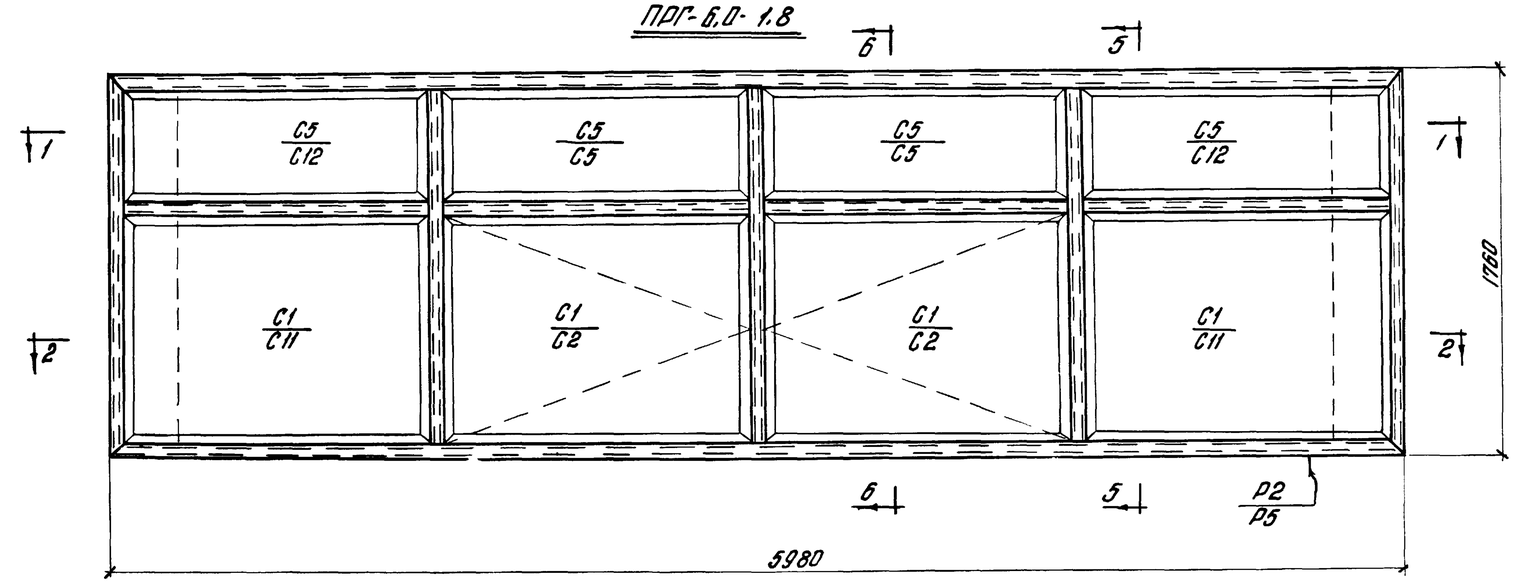
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	Главный инженер	Заичко В.И.	
	Гл. инж. проекта	Абросимов Ю.Ф.	
	Нач. отдела	Литвиненко В.А.	
	Гл. конструктор	Благодаров	
	Гл. инж. проекта	Гребенюк	
	Проверил	Пономарев	
	Нечаев И.А.		
	Яницкий Р.П.		
	Бурсаков Н.И.		
	Фрик В.И.		
	Себекин В.Ф.		

ТК 1969	Схема глухого переплета с одинарным остеклением ПДГ-6.0-2.4. Ветровой ригель ВР-1.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 3

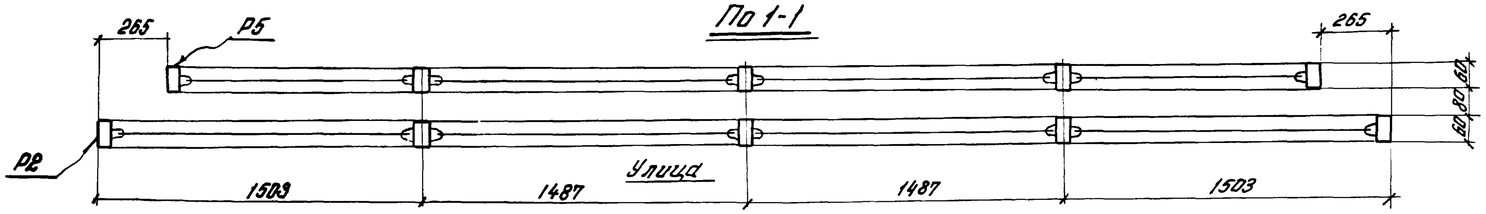
ПРГ-6.0-1.2



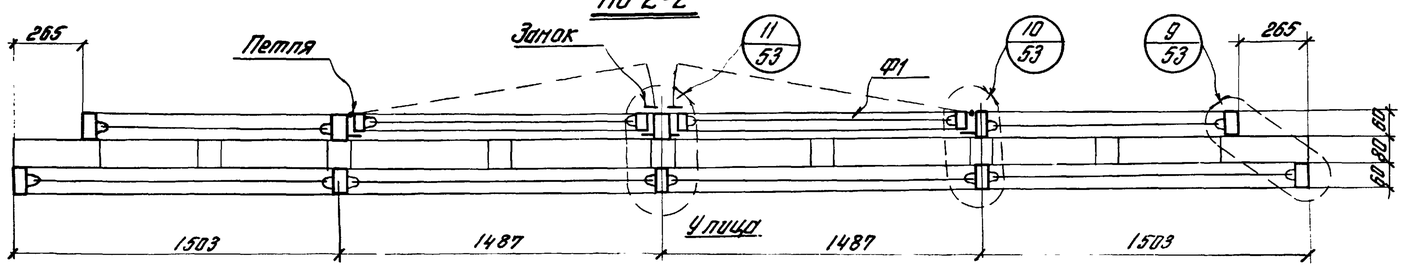
ПРГ-6.0-1.8



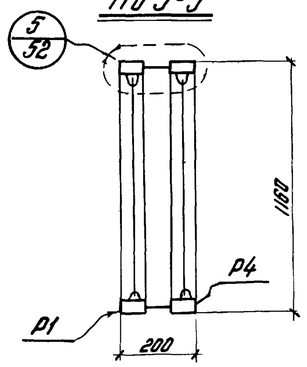
По 1-1



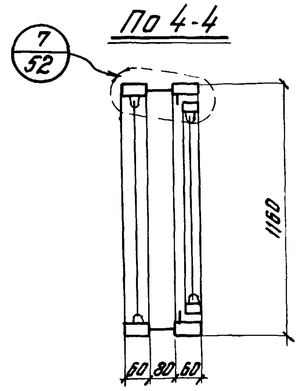
По 2-2



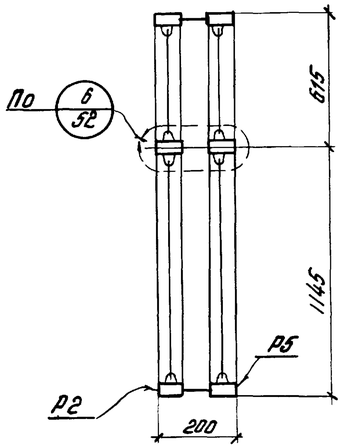
По 3-3



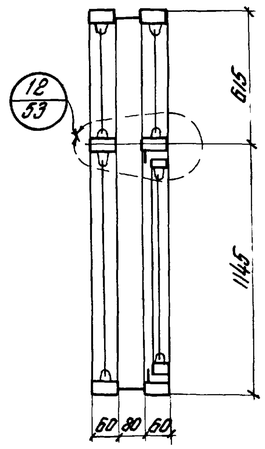
По 4-4



По 5-5



По 6-6



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПРГ-6.0-1.2	Р1	1	134	См. лист 22
	Р4	1		См. лист 24
	Ф1	2		См. лист 45
	Замок	4		См. выпуск 2
	Петля	4		——"——
ПРГ-6.0-1.8	Р2	1	185	См. лист 22
	Р5	1		См. лист 24
	Ф1	2		См. лист 45
	Замок	4		См. выпуск 2
	Петля	4		——"——

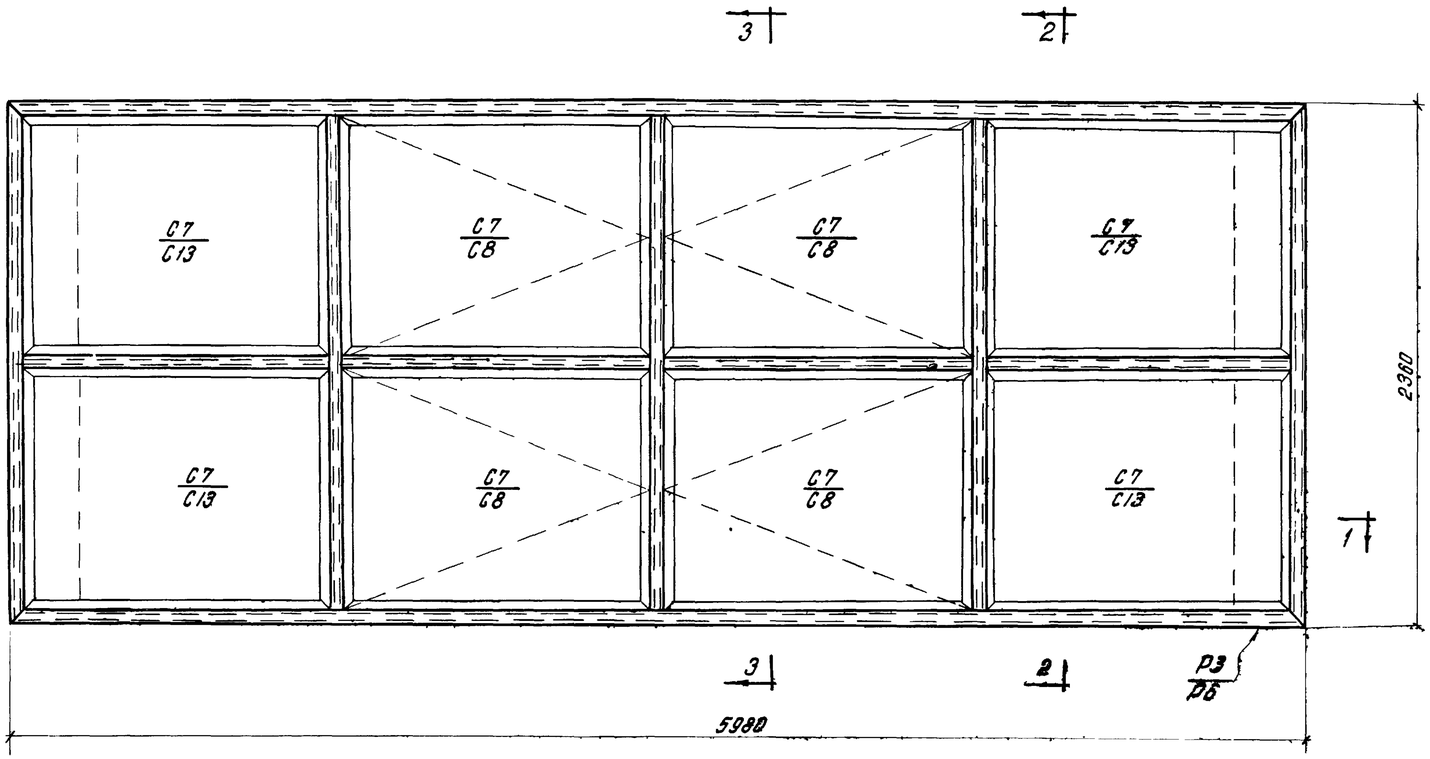
Примечания:

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

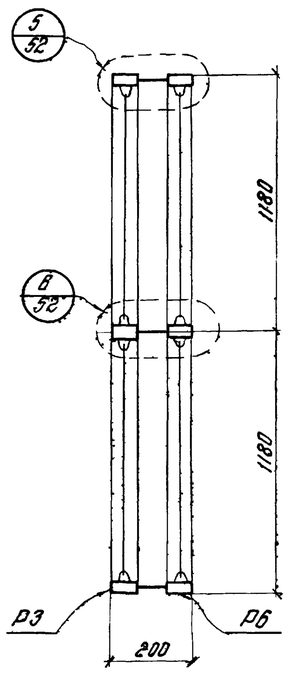
ТК 1969	Схемы глухих переплетов с двойным остеклением: ПРГ-6.0-1.2; ПРГ-6.0-1.8.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 4

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев
Директор Бриенбор
Гл. инж. отдела Поперный
Нач. отдела Бурмакин Р.Н.
Гл. констр. отд. Долик В.Н.
Гл. инж. пр-та Гейбих В.В.
Нач. сект. Нечуев Л.А.
Гл. инж. пр-та Аникеев Р.П.
Инженер Зинко В.Я.
Инженер Зинко В.Я.

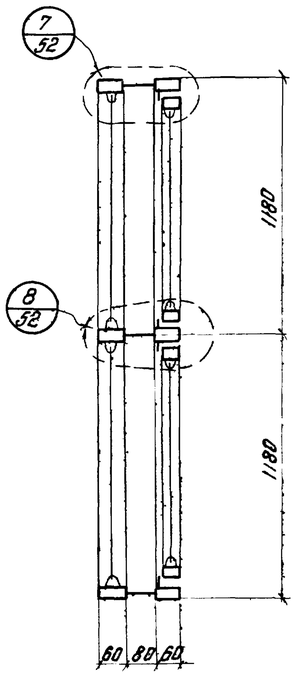
ПРГ-6.0-2,4



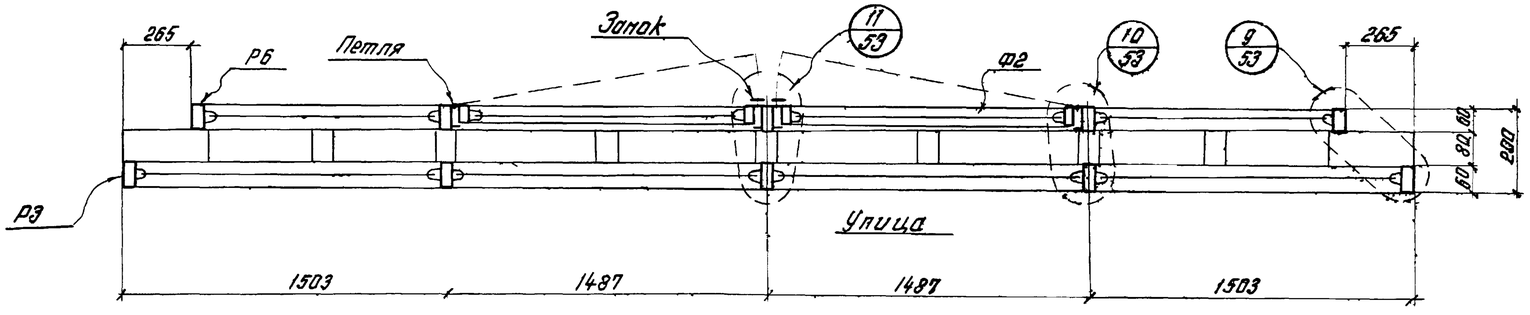
По 2-2



По 3-3



По 1-1



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки Кг.	Примечание
ПРГ-6.0-2,4	Р3	1	229	См. лист 23
	Р6	1		См. лист 25
	Ф2	4		См. лист 45
	Замок	8		См. Выпуск 2
	Петля	8		

Примечания

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

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

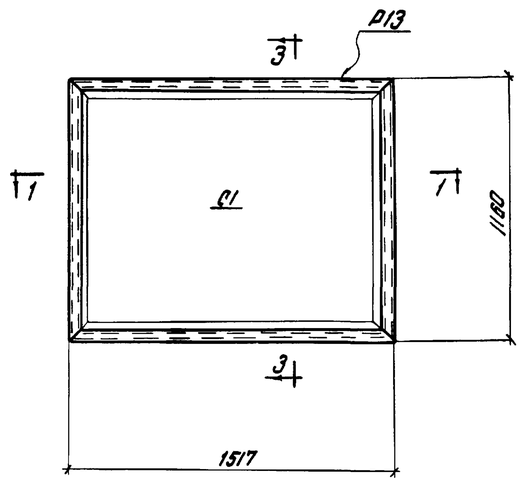
Нач. отдела Бычков Н.И.
Гл. конструктор Орлик В.Н.
Гл. инж. пр-та Сербин В.В.

ТК 1969

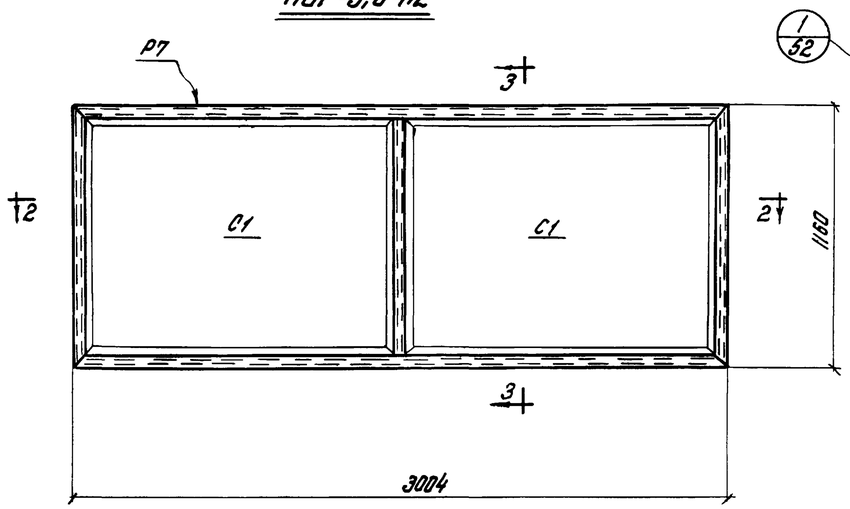
Схема глухого переплета с двойным остеклением ПРГ-6.0-2,4.

Серия 1.436-4
Выпуск 1
Лист 5

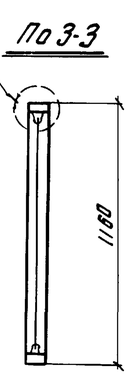
ПОГ-1.5-1.2



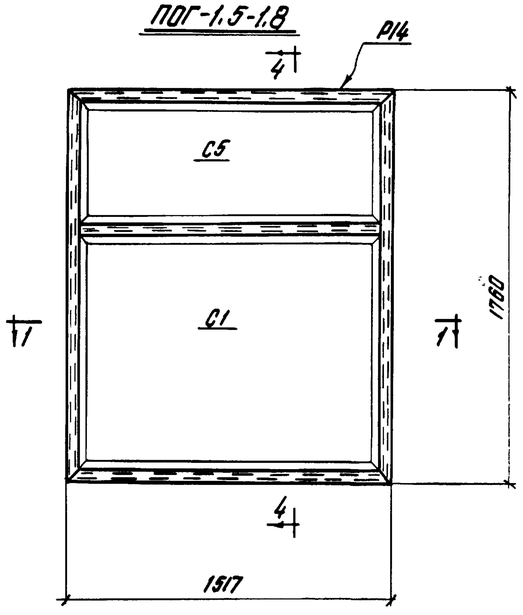
ПОГ-3.0-1.2



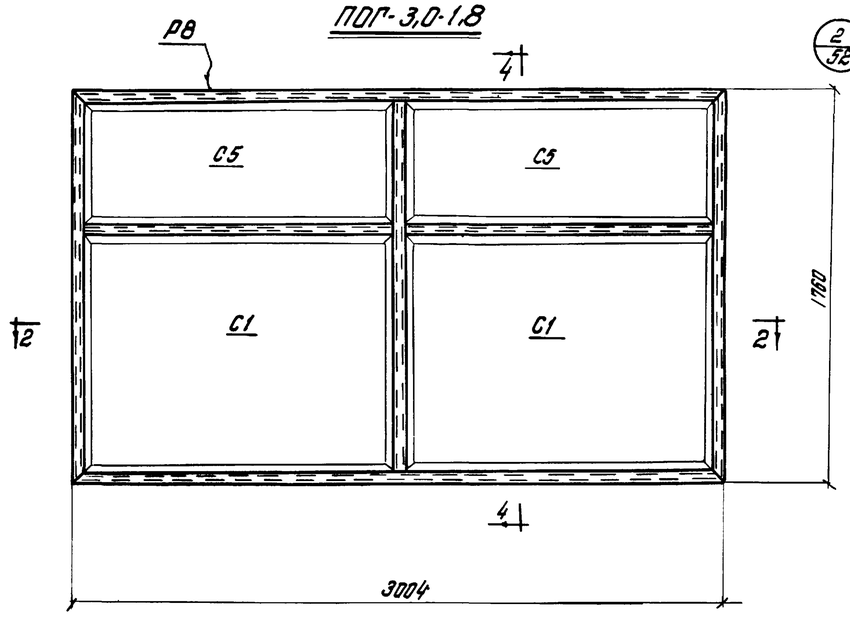
По 3-3



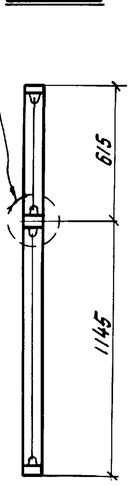
ПОГ-1.5-1.8



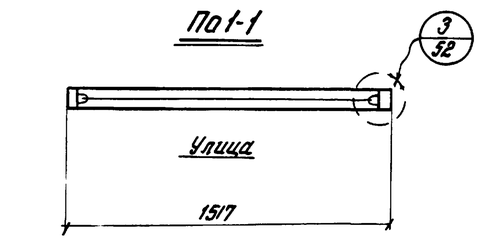
ПОГ-3.0-1.8



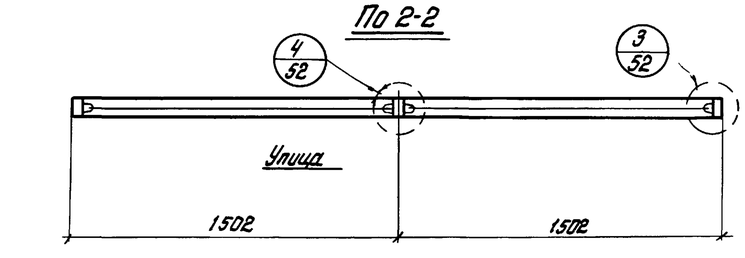
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОГ-3,0-1,2	Р7	1	26	См. лист 26
ПОГ-3,0-1,8	Р8	1	43	См. лист 26
ПОГ-1,5-1,2	Р13	1	16	См. лист 26
ПОГ-1,5-1,8	Р14	1	25	См. лист 26

Примечание

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

Гл. инж. проекта	Ананьев	
Гл. инж. отдела	Бурменов	
Гл. конструктор отд.	Дорцит В.Н.	
Гл. инж. пр.	Сейгин В.В.	

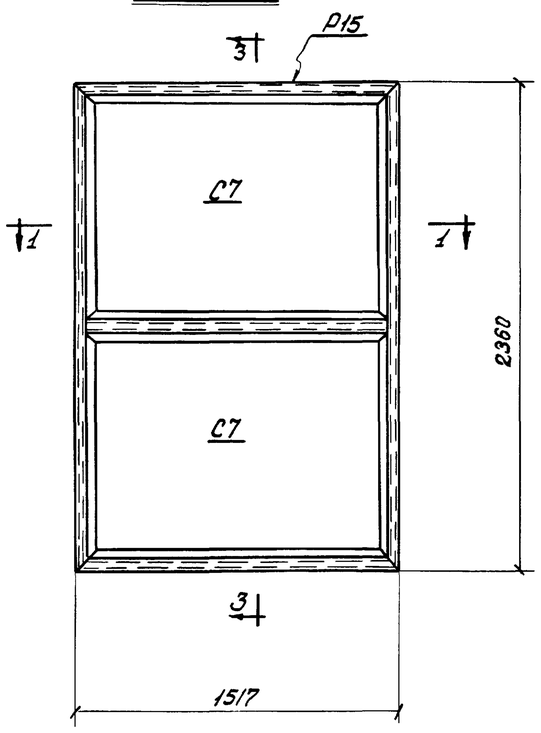
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969

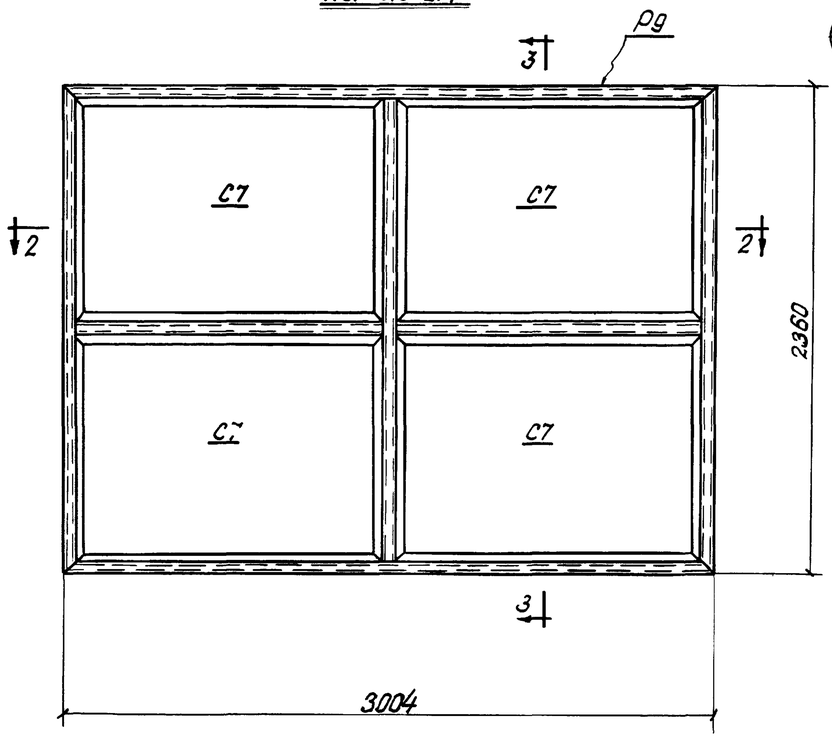
Схемы глухих переплетов с одинарным остеклением: ПОГ-1.5-1.2; ПОГ-1.5-1.8; ПОГ-3.0-1.2; ПОГ-3.0-1.8.

Серия 1.436-4 | Выпуск 1 | Лист 6

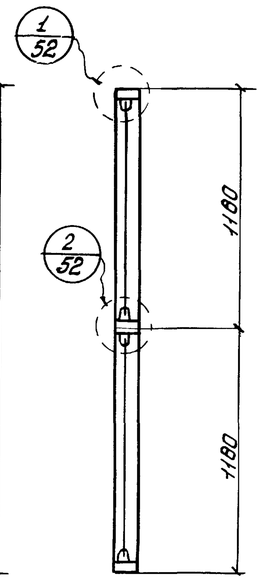
ПОГ-1.5-2.4



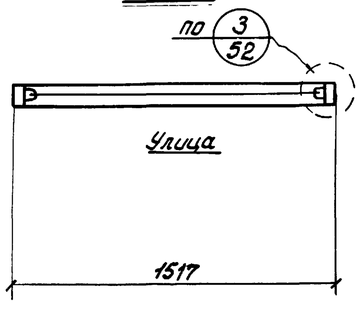
ПОГ-3.0-2.4



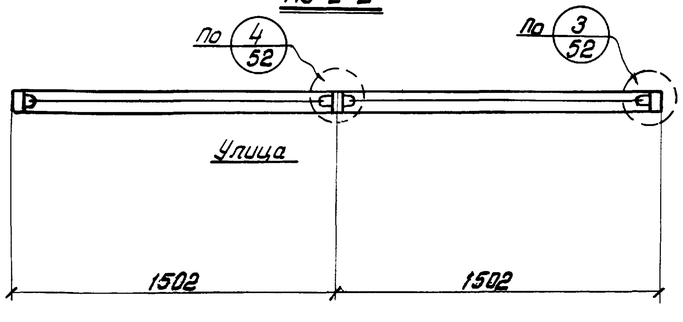
По 3-3



По 1-1



По 2-2



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Количество шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОГ-3.0-2.4	Р9	1	47	См. лист 27
ПОГ-1.5-2.4	Р15	1	27	См. лист 27

Примечание

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

Директор ин-та	Нечаев И.А.		
Гл. инж. ин-та	Яникеев Г.А.		
Нач. отдела	Бурлаков Н.И.		
Гл. констр. отд.	Орлик В.М.		
Гл. инж. пр-та	Сеферов В.А.		
Бригадир	Зайка В.А.		
Проверил	Яворский Г.Л.		
Исполнил	Лукьянец А.Я.		

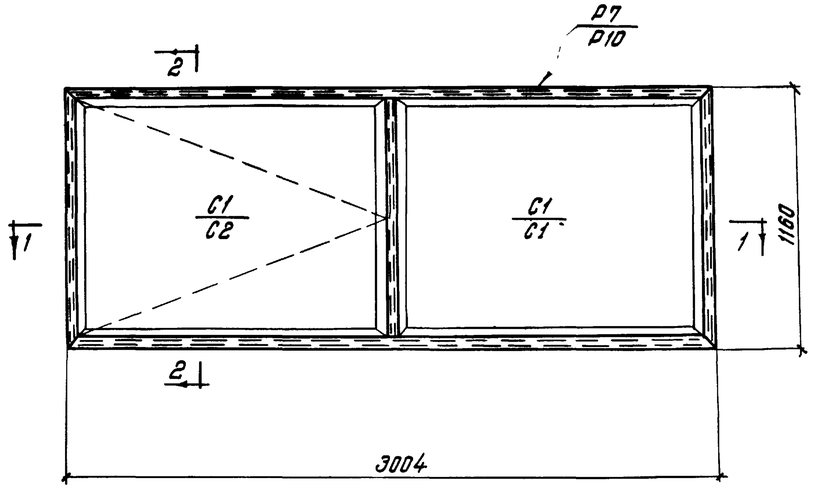
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969

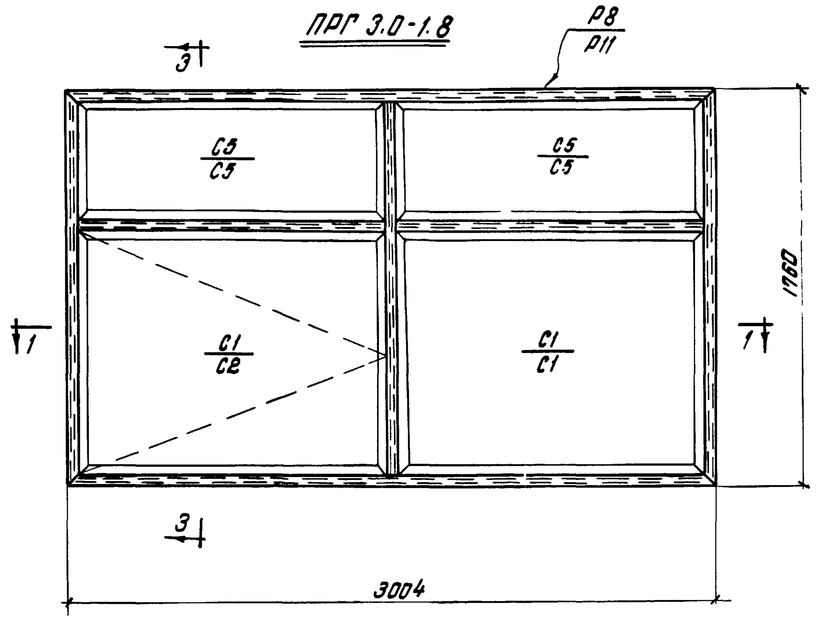
Схемы глухих переплетов с одинарным остеклением: ПОГ-1.5-2.4; ПОГ-3.0-2.4.

Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 7

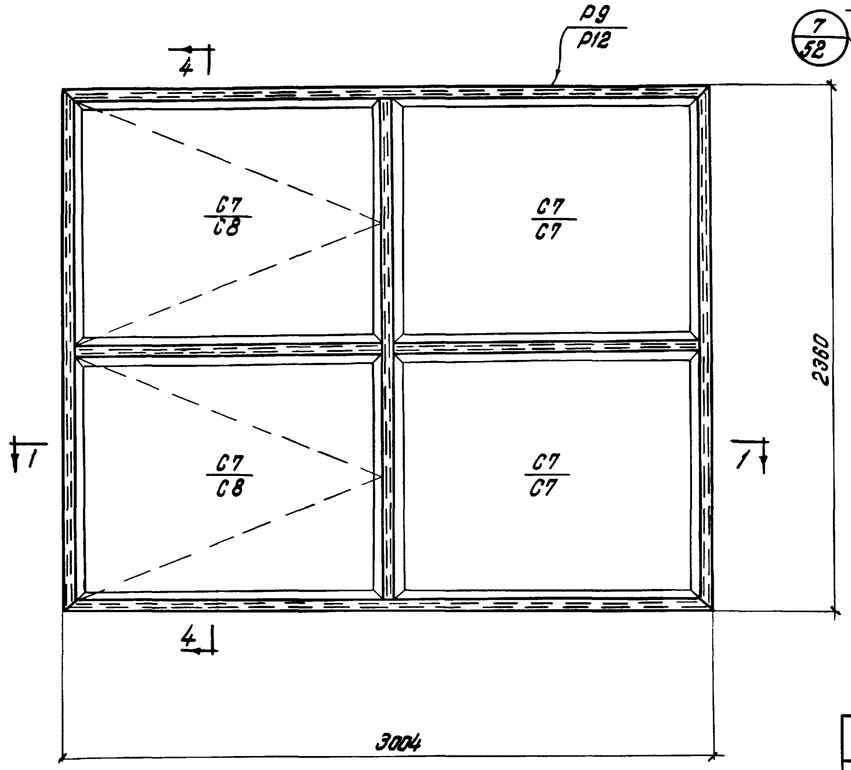
ПРГ-3,0-1,2



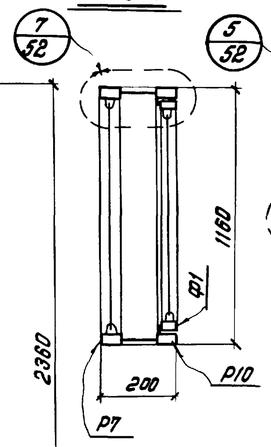
ПРГ 3,0-1,8



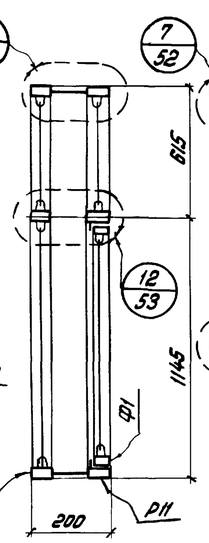
ПРГ-3,0-2,4



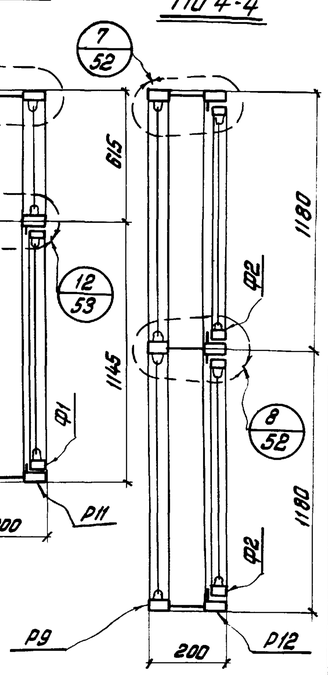
По 2-2



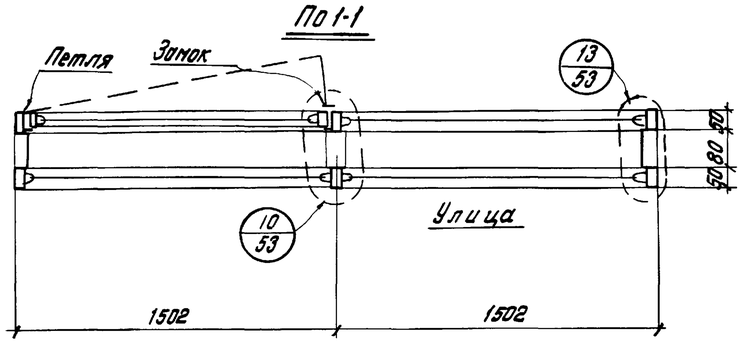
По 3-3



По 4-4



По 1-1



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПРГ-3,0-1,2	Р7	1	69	См. лист 26
	Р10	1		См. лист 28
	Ф1	1		См. лист 45
	Замок	2		См. Выпуск 2
	Петля	2		— " —
ПРГ-3,0-1,8	Р8	1	99	См. лист 26
	Р11	1		См. лист 29
	Ф1	1		См. лист 45
	Замок	2		См. Выпуск 2
	Петля	2		— " —
ПРГ-3,0-24	Р9	1	122	См. лист 27
	Р12	1		См. лист 28
	Ф2	2		См. лист 45
	Замок	4		См. Выпуск 2
	Петля	4		— " —

Примечания:

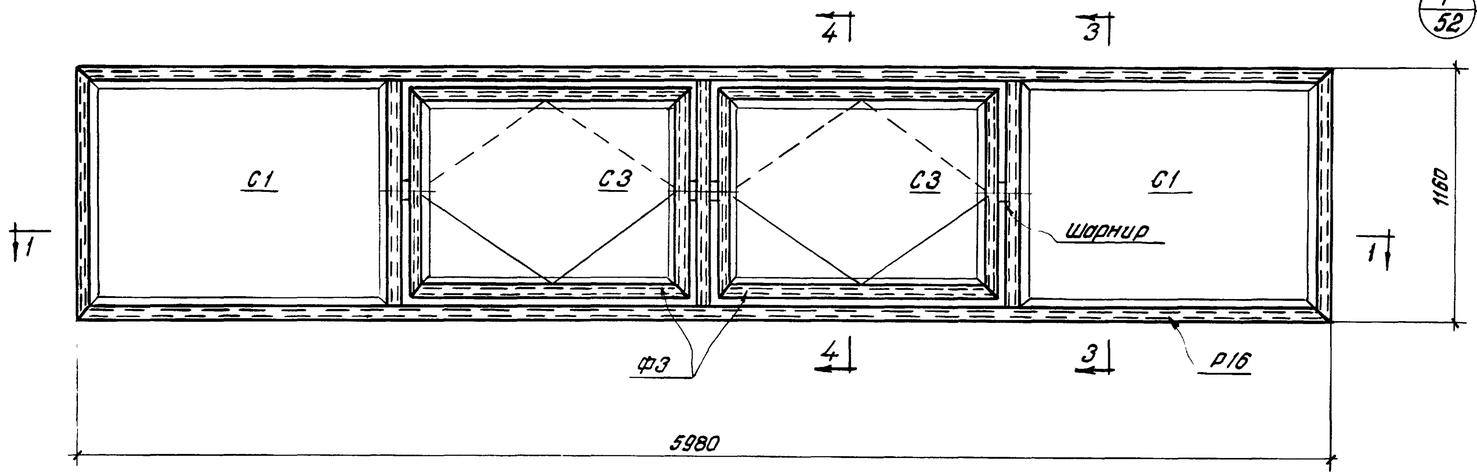
1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.
2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

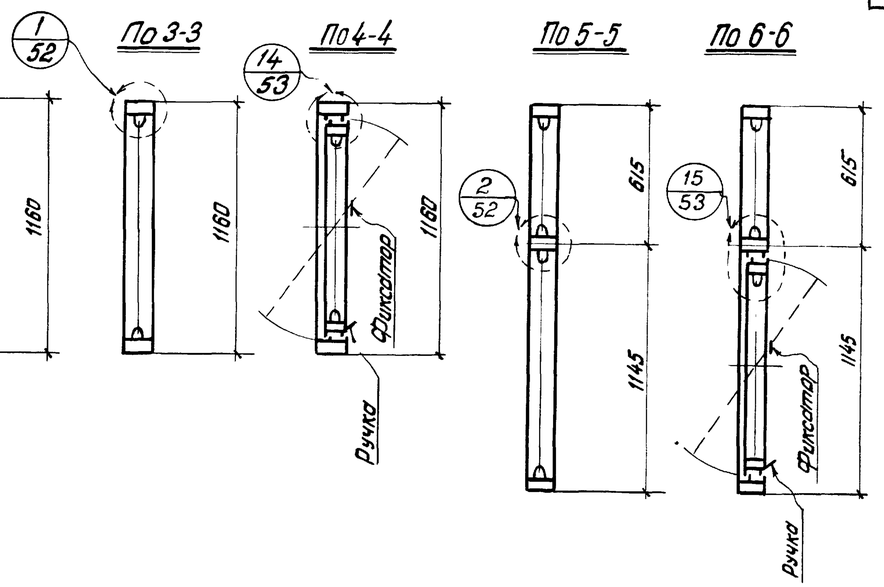
ТК 1969	Схемы глухих переплетов с двойным остеклением: ПРГ-3,0-1,2, ПРГ-3,0-1,8; ПРГ-3,0-2,4.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 8

ГПИ Укрпроектсталь конструкция г. Киев

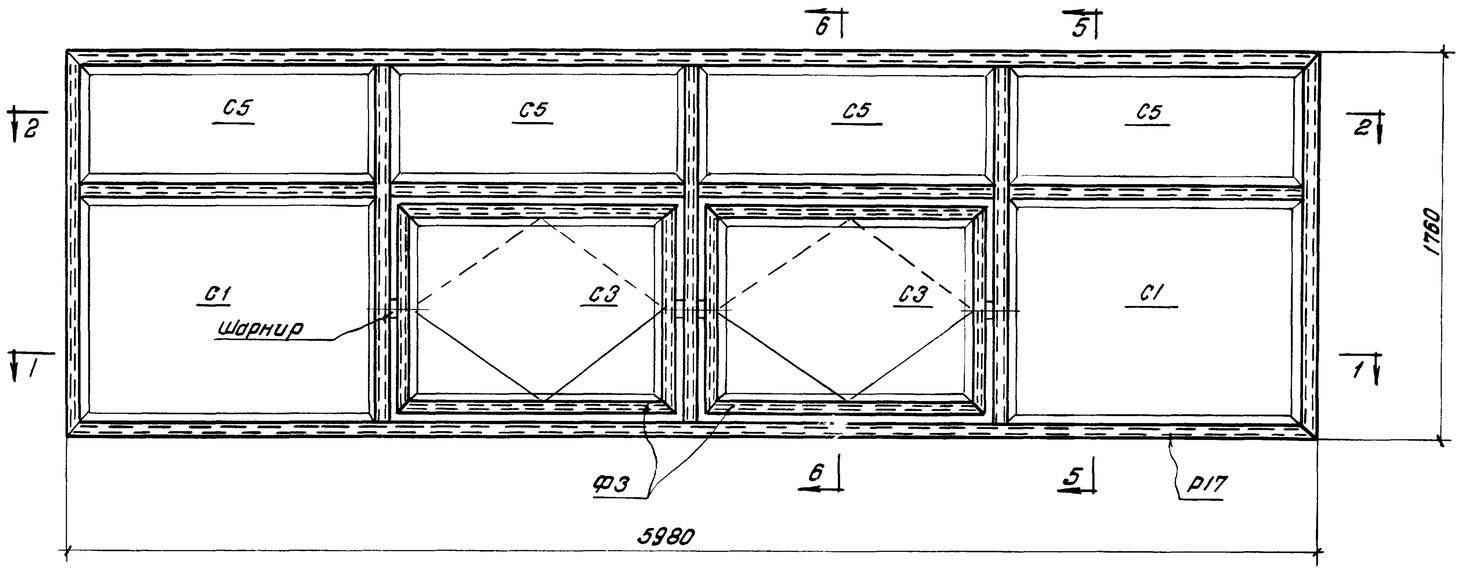
Главный инж. Зайцев В.Е.
Нач. отдела Яворский Г.Л.
Гл. конструктор Зайцев В.Я.
Гл. спец. проект. Зайцев В.Я.
Инженер-конструктор Нечаев Ю.А.
Ст. инж. конструктор Дмитриев Г.Л.
Нач. отдела Бурнаков Ю.И.
Гл. конструктор Одлик В.Н.
Гл. спец. проект. Гребенюк В.В.
Бригадир Проверил Исполнил

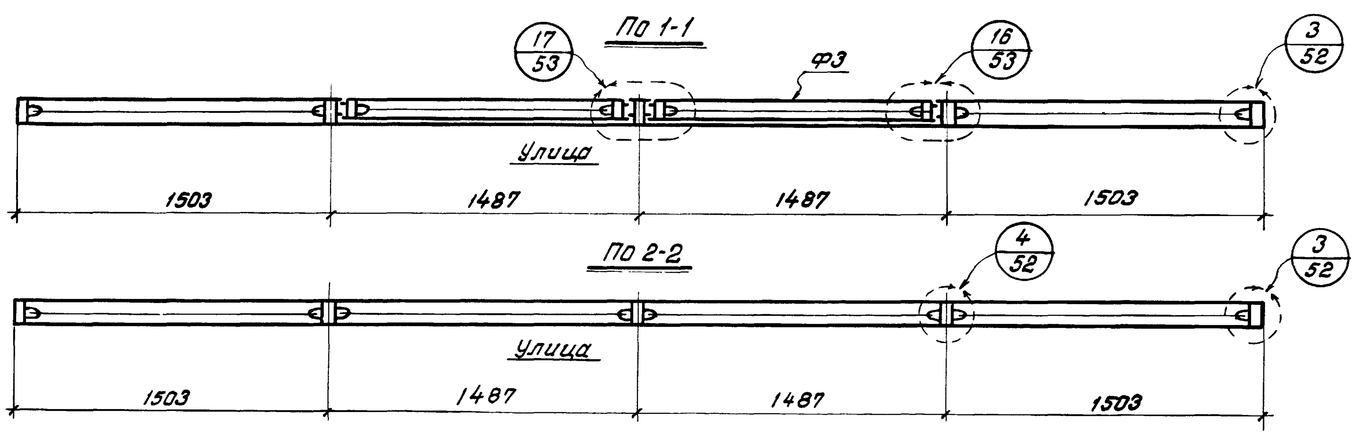
ПОС-6,0-1.2





ПОС-6,0-1.8





Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич шт	Вес марки кг	Примечание
ПОС-6,0-1.2	Р16	1	103	См. лист 30
	Ф3	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		См. выпуск 2
	Ручка	2		См. выпуск 2
ПОС-6,0-1.8	Р17	1	130	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 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.

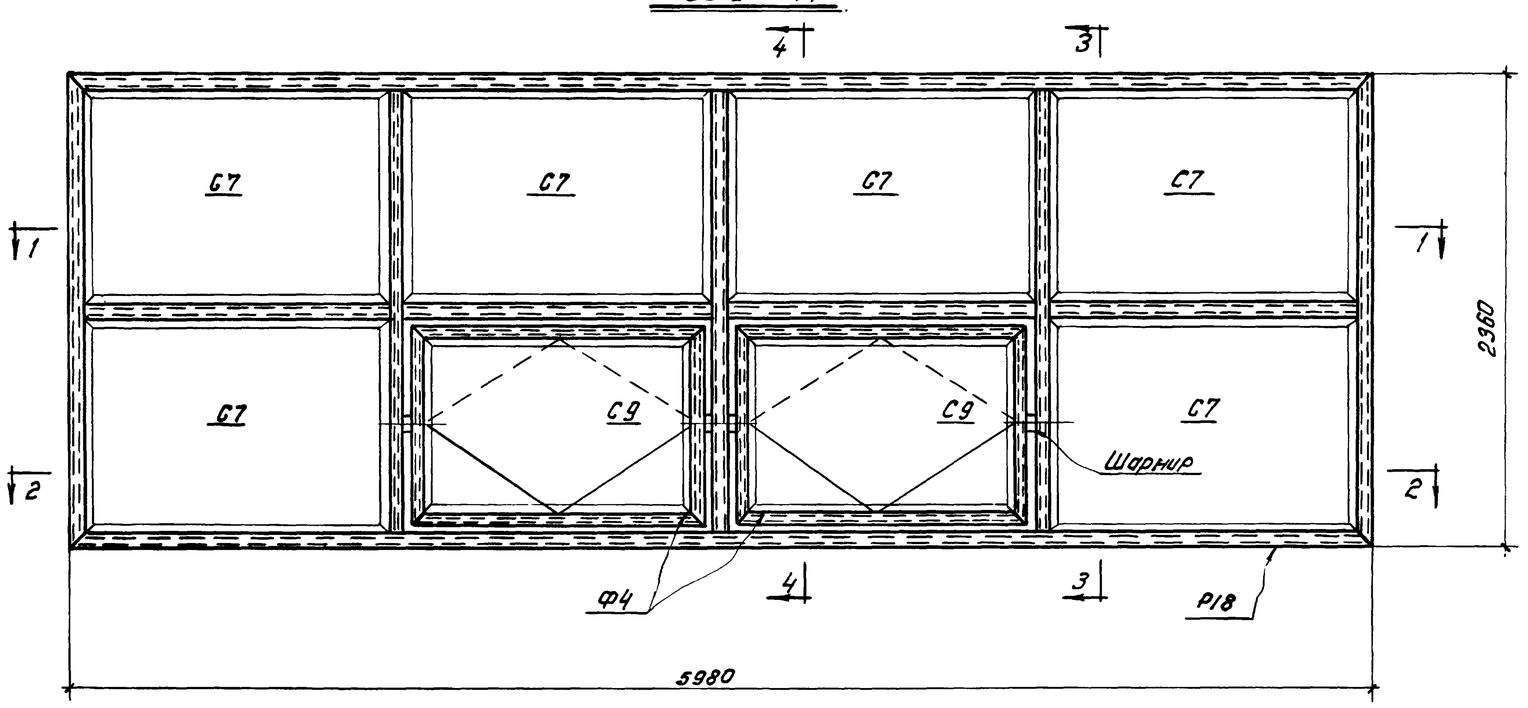
ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с одинарным остеклением: ПОС-6,0-1,2; ПОС-6,0-1,8.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 9

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

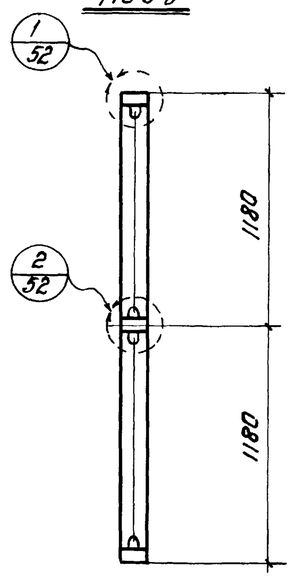
Авторы: Зонко В.А., Яворский Г.Л., Кубичек Ю.Я.

Гл. инж. отдела Протасий, Гл. констр. отд. Исаенкин, Нач. отдела Кулик, Гл. инж. пр-та Сафонкин В.В., Гл. инж. пр-та Ананьев Г.Л., Гл. инж. отдела Бычков Н.И., Гл. инж. пр-та Чеканов С.Л.

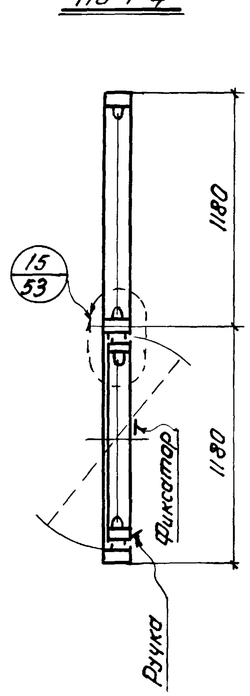
ПОС-6.0-2.4



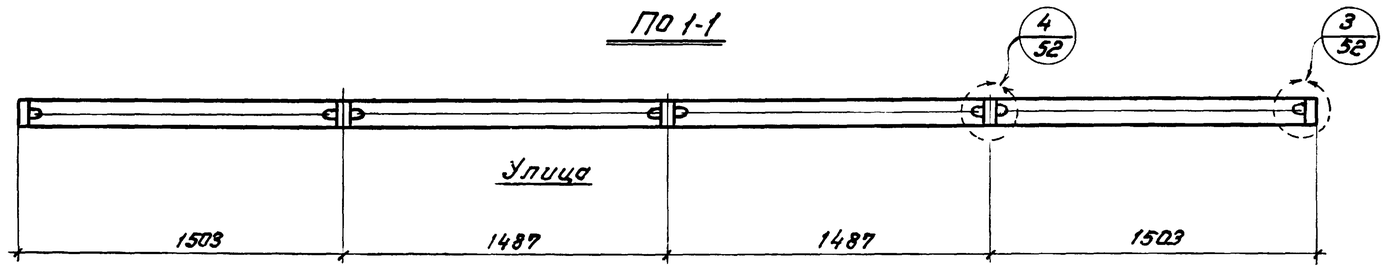
По 3-3



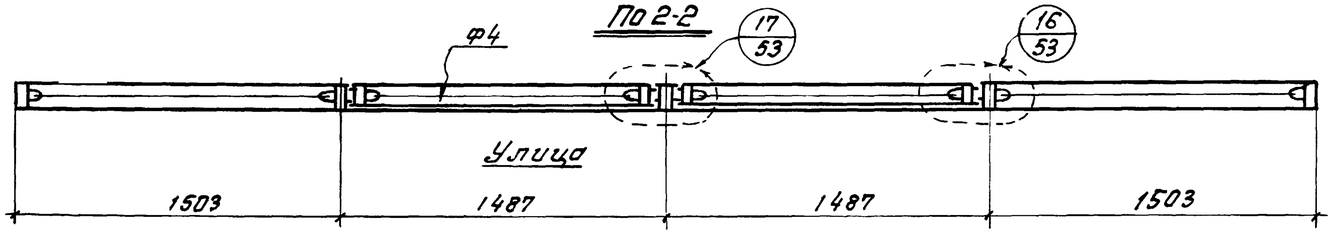
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки 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. Спецификацию 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.

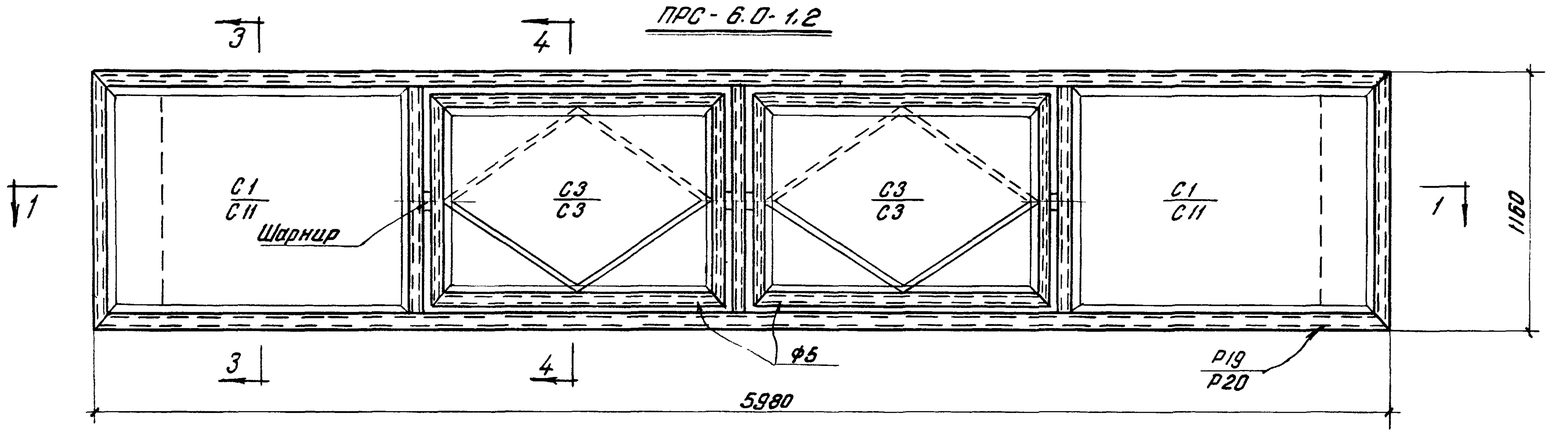
ТК 1969	Схема открывающегося переплета с одинарным остеклением ПОС-6.0-2.4	Серия 1.436-4 выпуск	Лист 10

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

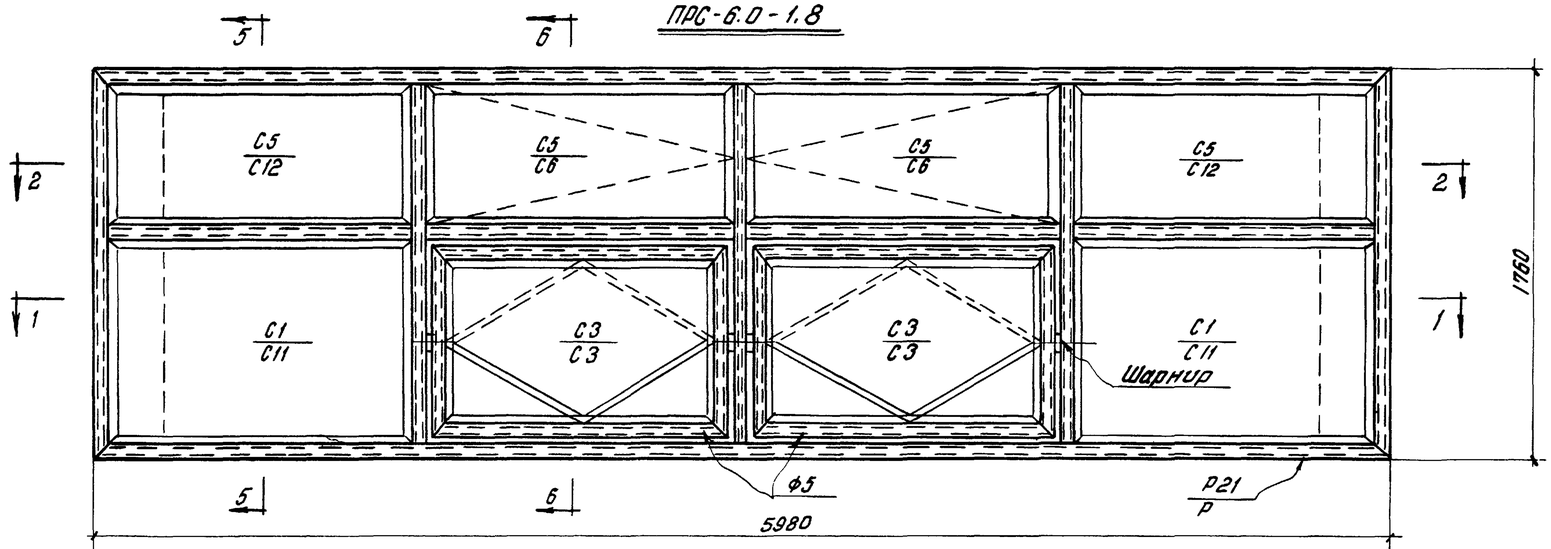
Гл. инж. проекта Бригадир Звиско В.Я.
Гл. инж. им-то Инженер Яворский Г.П.
Нач. отдела Исполнил Петровский С.
Гл. констр. отд. Бирюков Н.И.
Гл. инж. им-то Орлик В.Н.
Гл. инж. пр-та Сидоркин В.В.
Нач. отдела Инженер Нечуев Ц.Я.

1101-2 2 14

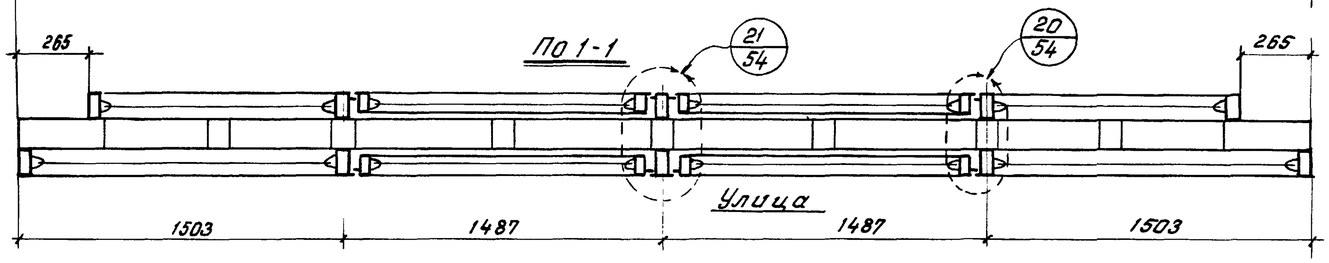
ПРС-6.0-1.2



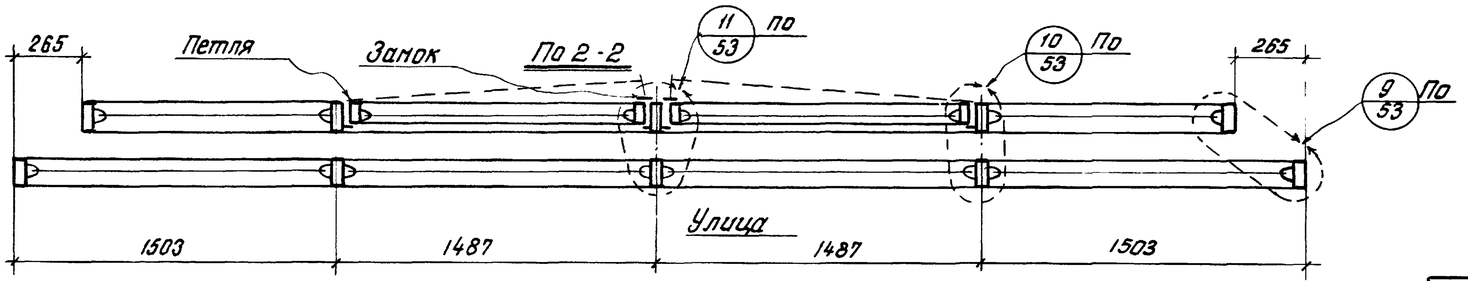
ПРС-6.0-1.8



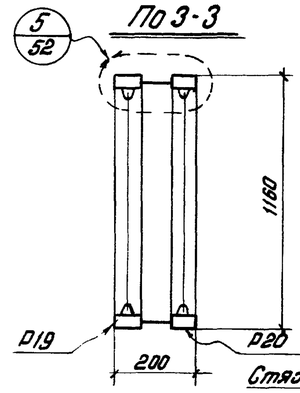
По 1-1



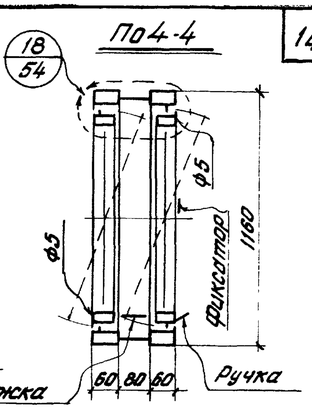
По 2-2



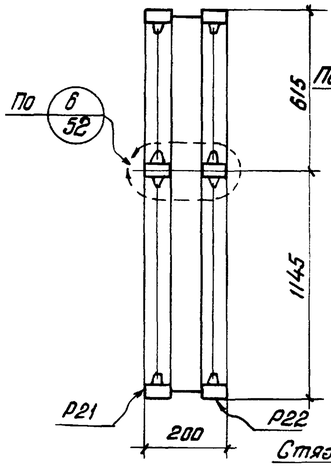
По 3-3



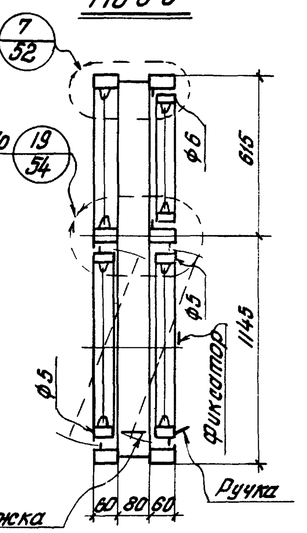
По 4-4



По 5-5



По 6-6



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Количество, шт	Вес марки, кг	Примечание
ПРС-6.0-1.2	Р19	1	183	См. лист 33
	Р20	1		См. лист 34
	ф5	4		См. лист 45
	Шарнир	8		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		—"—
	Стяжка	4		—"—
	Ручка	2		—"—
ПРС-6.0-1.8	Р21	1	252	См. лист 35
	Р22	1		См. лист 36
	ф5	4		См. лист 45
	ф6	2		См. лист 29
	Шарнир	8		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		—"—
	Петля	4		—"—
	Замок	2		—"—
	Стяжка	4		—"—
	Ручка	2		—"—

Примечание

Примечания см. на листе 12.

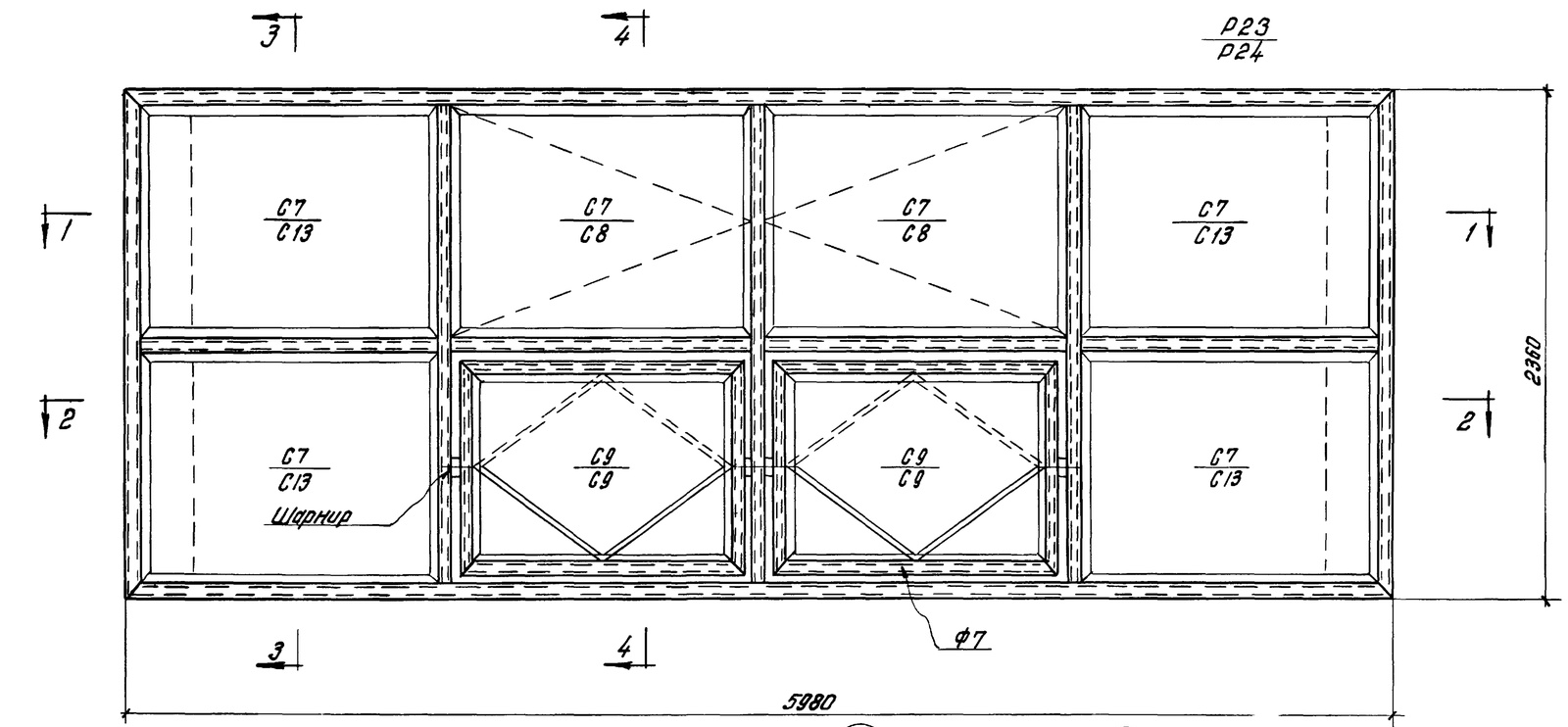
ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-6.0-1.2; ПРС-6.0-1.8.	Серия 1.436-4	Выпуск 1	Лист 11

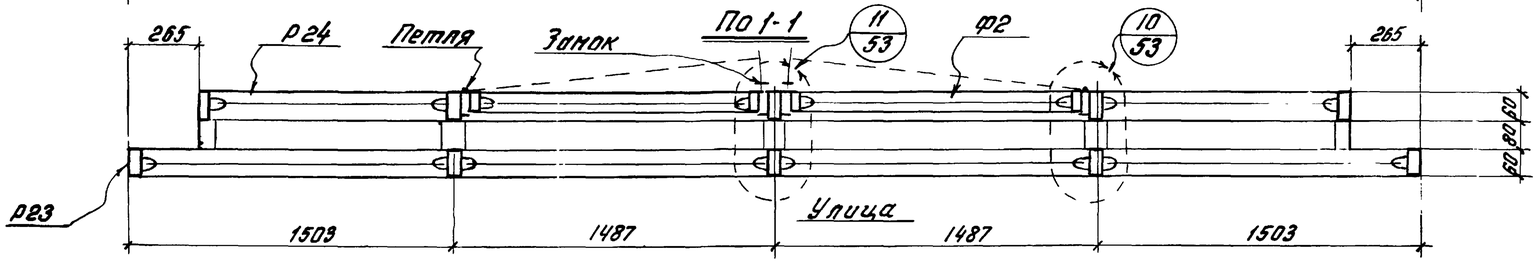
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

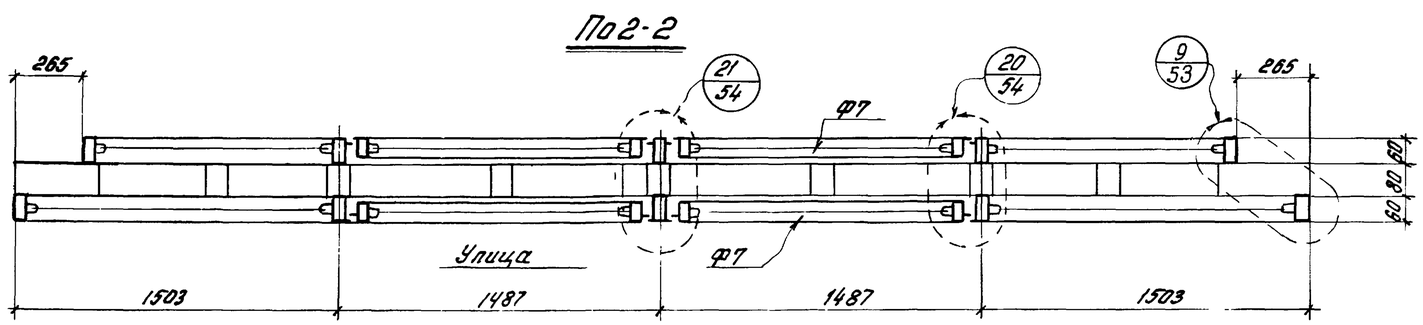
Директор института Нечаев В.Н.
Гл. инж. института Авилкеев Г.П.
Нач. отдела Бирюков Э.Г.
Гл. конструктор Орлов А.Н.
Гл. инж. проекта Седякин В.В.

Зайко В.Л.
Красный С.Ф.
Лукьяненко М.А.
Бриневир
Пономарев
Исполнили

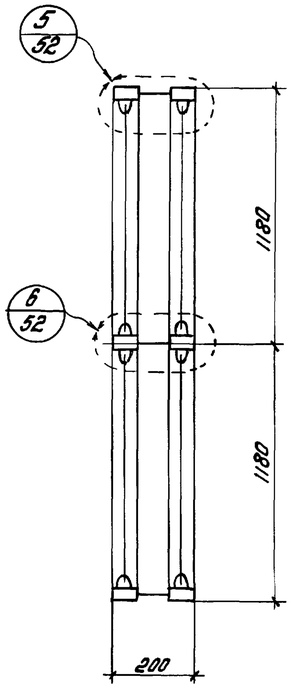
ПРС-6.0-2.4



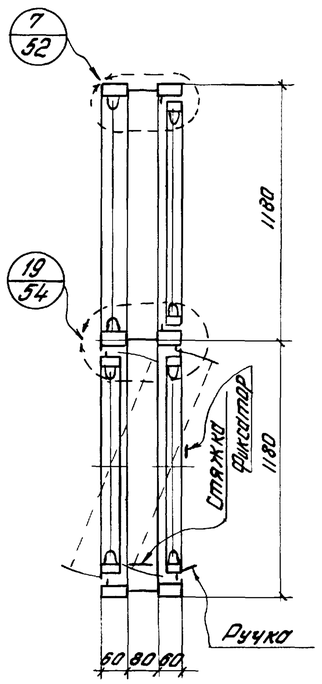




По 3-3



По 4-4



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки 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. выпуск 2
	Фиксатор	4		"
	Петля	4		"
	Замок	4		"
	Стяжка	4		"
	Ручка	2		"

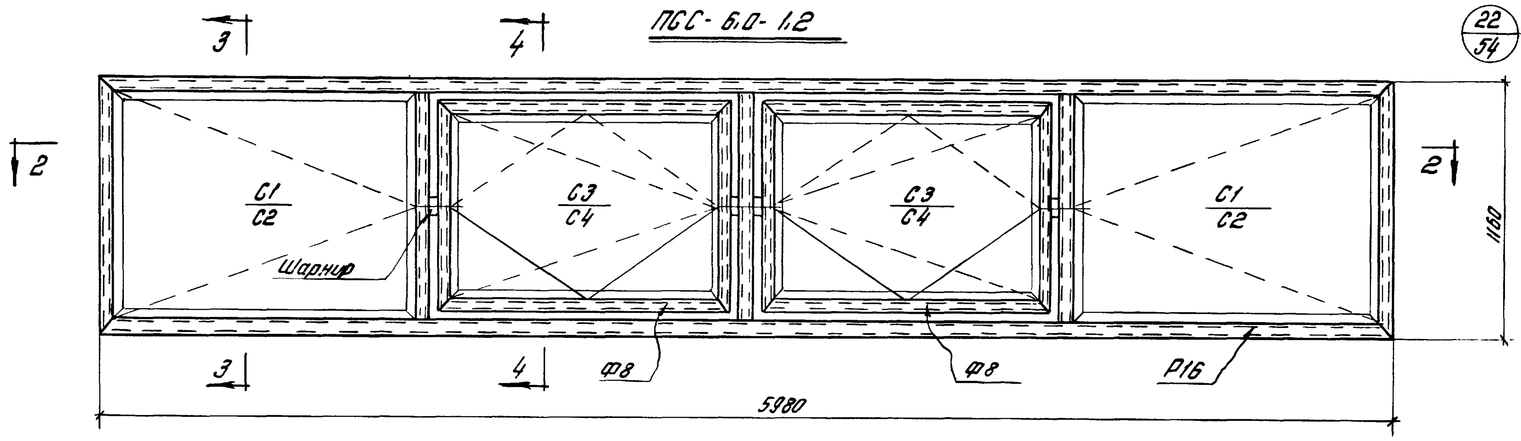
Примечания:

1. Спецификацию 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.

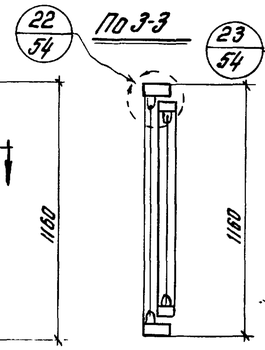
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	Главный инженер проекта	Зинич В.Я.	
	Нач. отдела	Зинич В.Я.	
	Ст. конструктор	Яворский Г.П.	
	Гл. инж. пр.	Гедзюн В.Я.	
	Нач. сект.	Зинич	
	Конструктор	Волик В.Н.	
	Исполнил	Сафронова	
	Проверил	Зинич	
	Утвердил	Гедзюн В.Я.	

ТК 1959	Схема открывающегося переплета с двойным остеклением ПРС-6.0-2.4.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 12

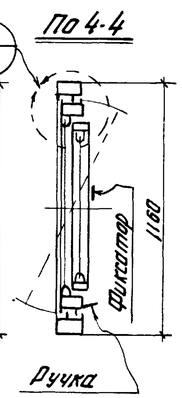
ПСС-6.0-1.2



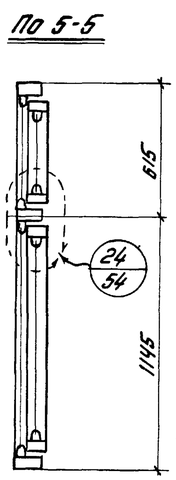
ПО 3-3



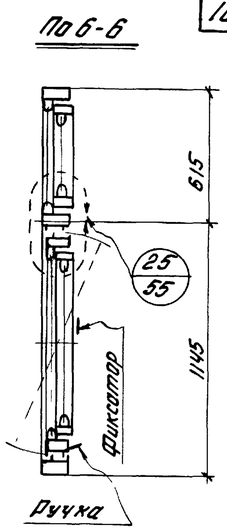
ПО 4-4



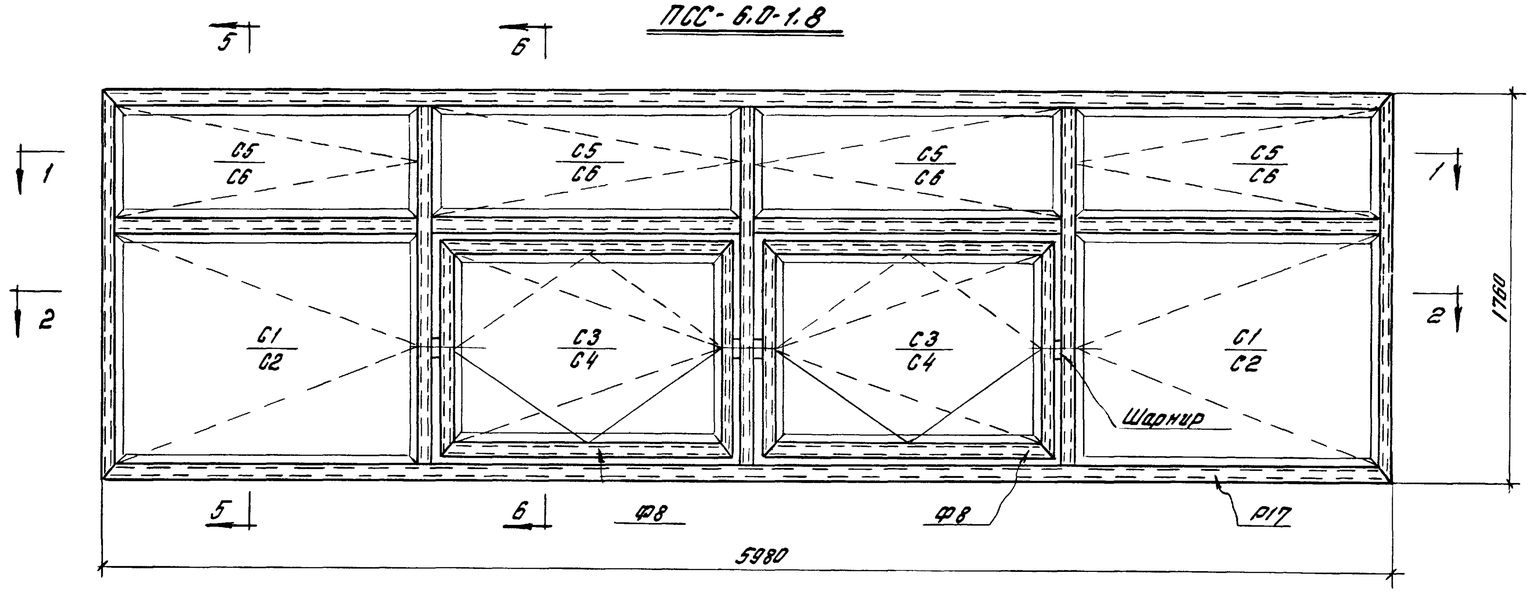
ПО 5-5



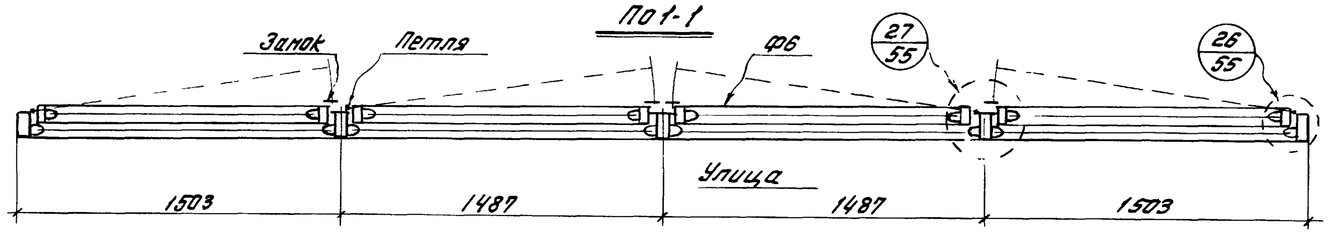
ПО 6-6



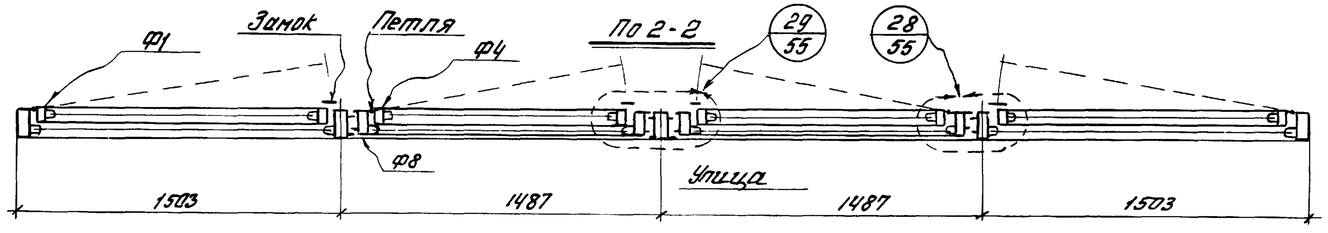
ПСС-6.0-1.8



ПО 1-1



ПО 2-2



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПСС-6.0-1.2	Р16	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		—"—
	Замок	8		—"—
	Ручка	2		—"—
ПСС-6.0-1.8	Р17	1	210	См. лист 31
	Ф1	2		См. лист 45
	Ф6	4		См. лист 45
	Ф8	2		См. лист 45
	Ф9	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		—"—
	Петля	16		—"—
	Замок	12		—"—
	Ручка	2		—"—

Примечания:

1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе 33.
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: ПСС-6.0-1.2; ПСС-6.0-1.8.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 13

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

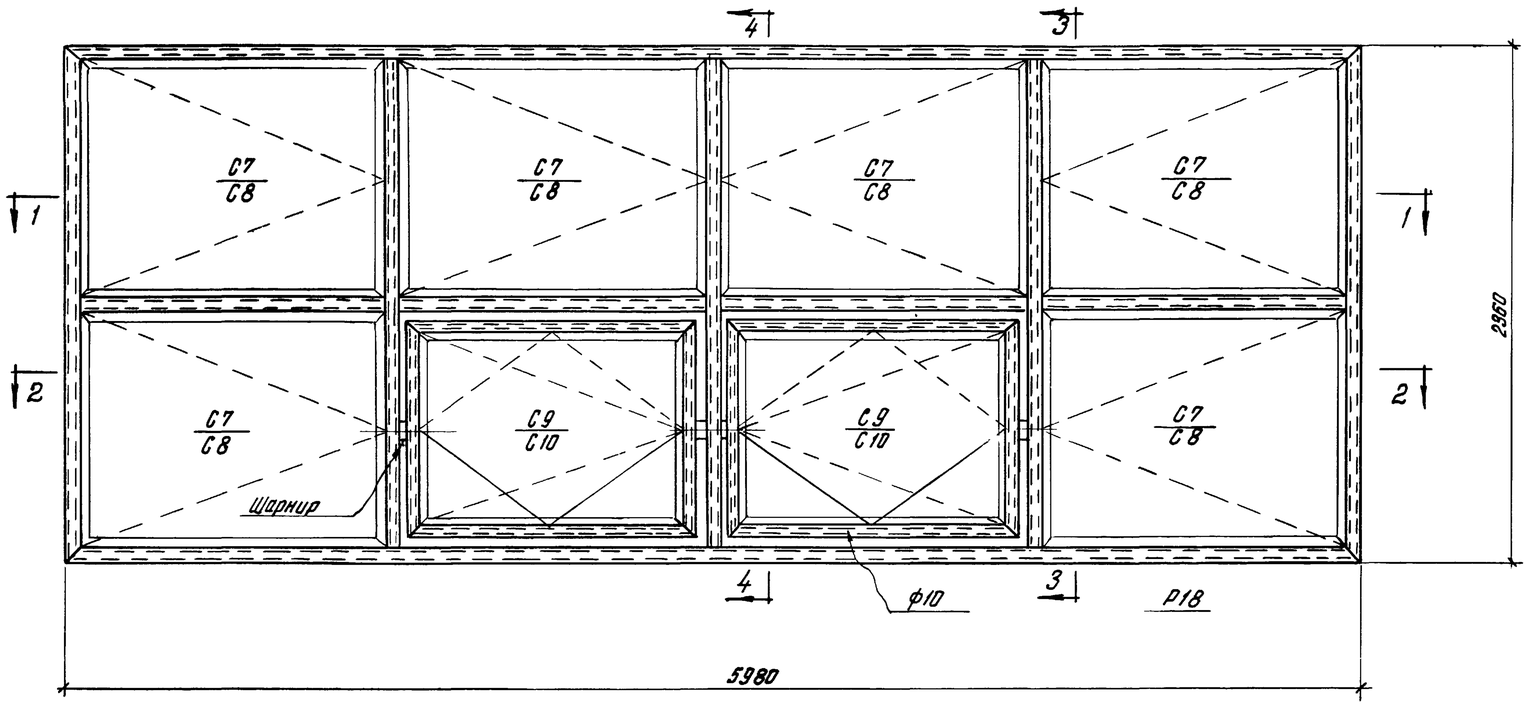
Директор инж. Бакланов; Гл. инж. проекта Янгичаев; Нач. отдела Бирюков; Гл. конструктор Орлик; Гл. инж. проекта Сидоркин

Нач. ц. Я. Кочев; Гл. инж. проекта Янгичаев; Бирюков; Орлик; Сидоркин

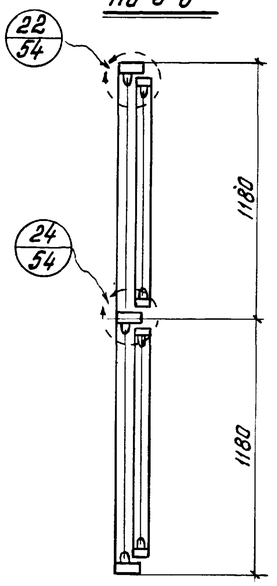
Бакланов; Трофимов; Истомин

Зам. гл. инж. Зам. гл. инж. Зам. гл. инж.

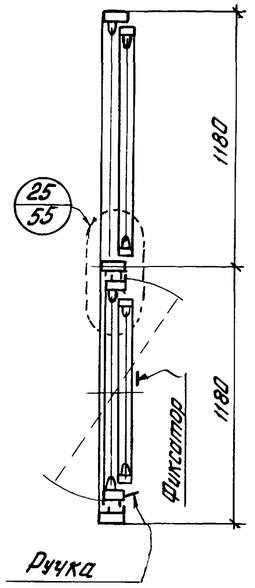
ПСС-6.0-2,4



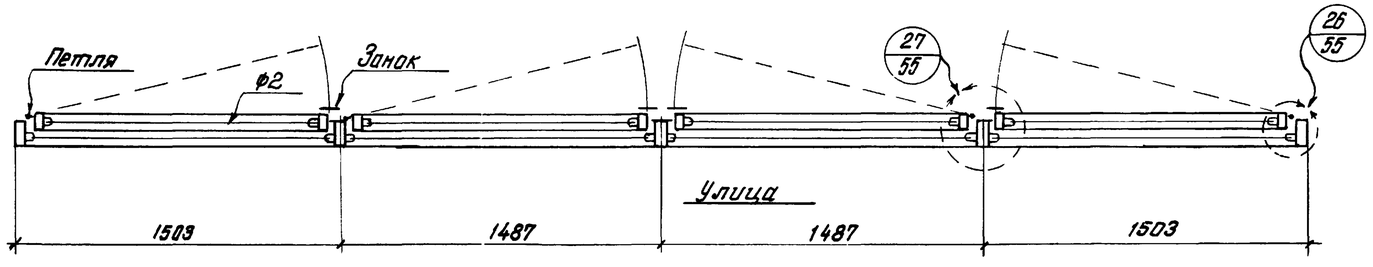
По 3-3



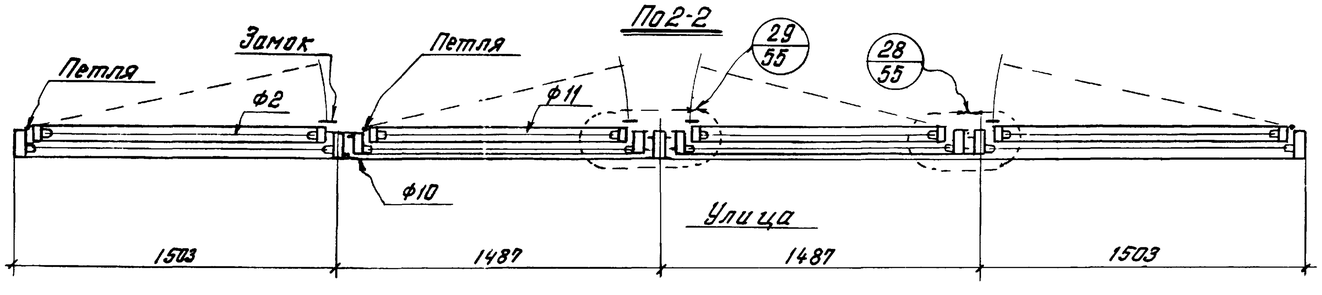
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПСС-6.0-2,4	Р18	1	231	См. лист 32
	ф2	6		См. лист 45
	ф10	2		См. лист 45
	ф11	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. Выпуск 2
	Фиксатор	4		—"—
	Петля	16		—"—
	Замок	16		—"—
	Ручка	2		—"—

Примечания:

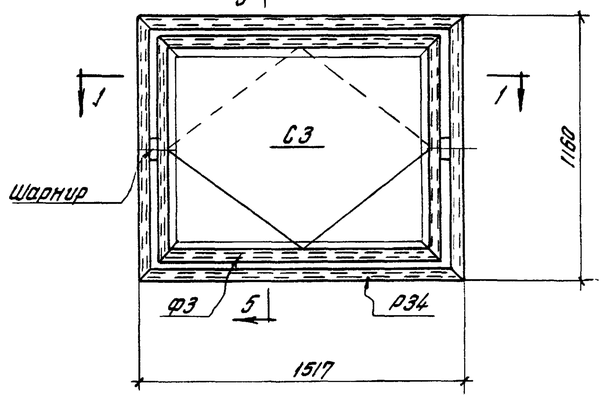
1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе 63.
2. В составе стальных переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходимо установить пневмоцилиндр.
3. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе - изготовителе.

ТК 1969	Схема открывающегося переплета с двойным остеклением ПСС-6.0-2,4	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 14

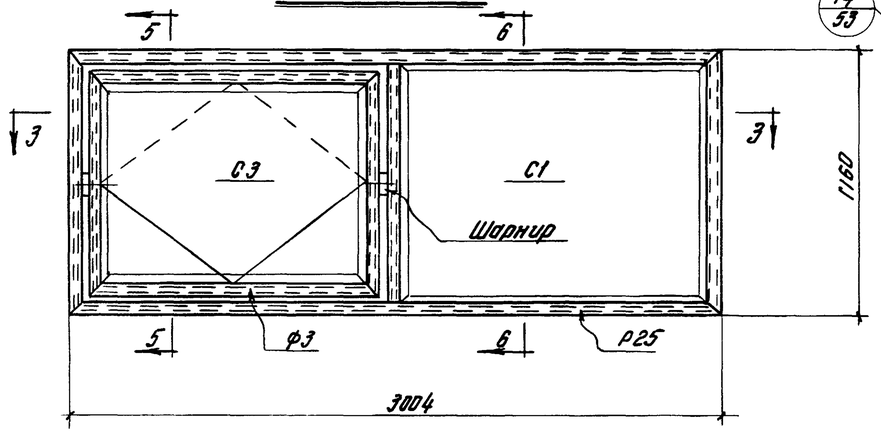
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

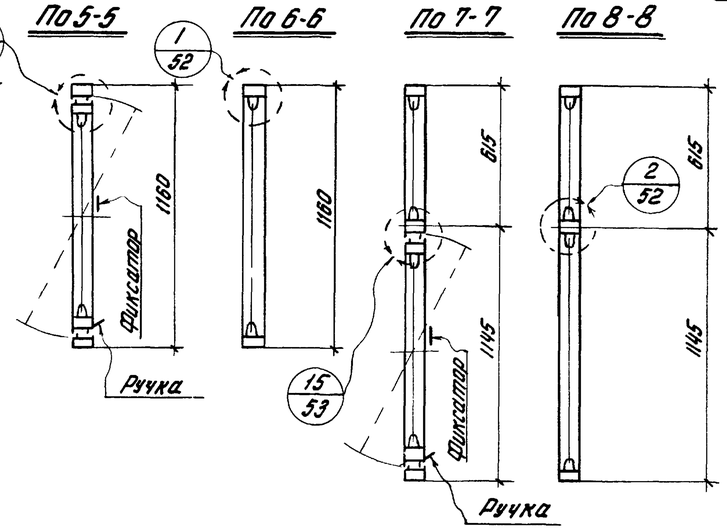
Гипротяжпромконструкция — Главный инженер
Заика В.А. — Главный архитектор
Заика В.А. — Начальник отдела
Ярмоленко Г.П. — Руководитель группы
Шварцман — Исполнитель
Начальник отдела Яхнина
Гл. инженер проекта Бурмич Н.И.
Гл. конструктор проекта Орлик В.Н.
Гл. инженер проекта Сидельник В.В.

ПОС-1.5-1.2

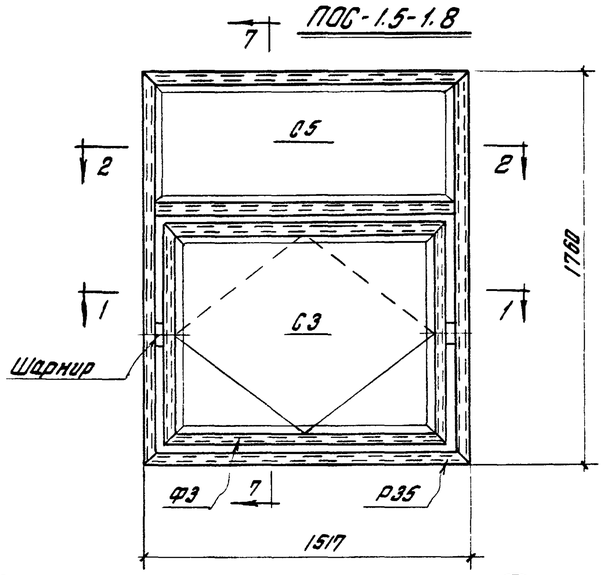


ПОС-3.0-1.2

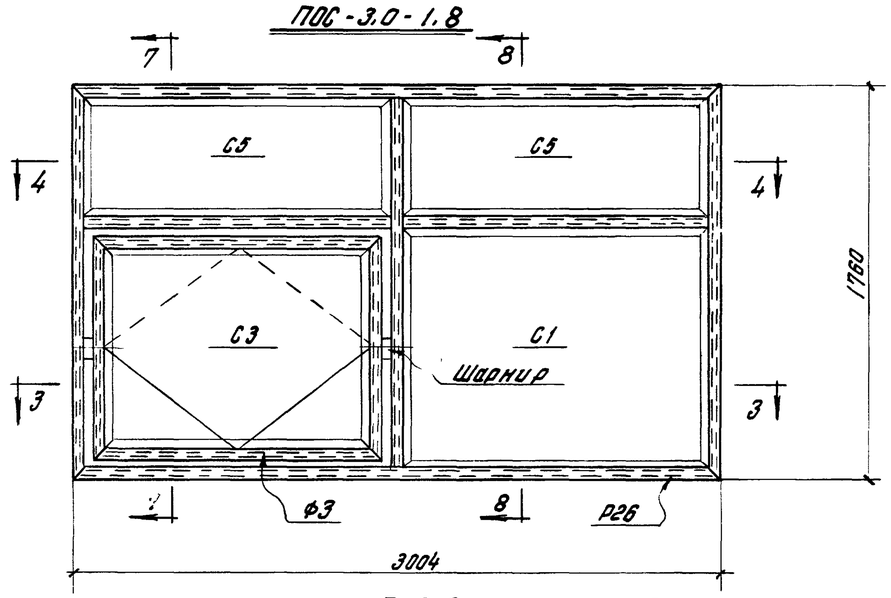




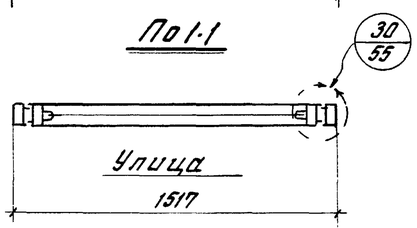
ПОС-1.5-1.8



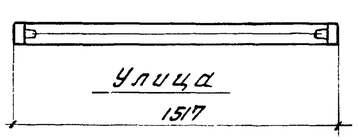
ПОС-3.0-1.8



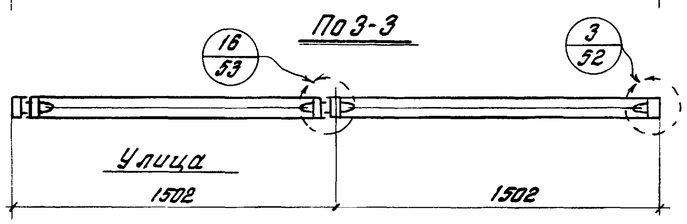
По 1-1



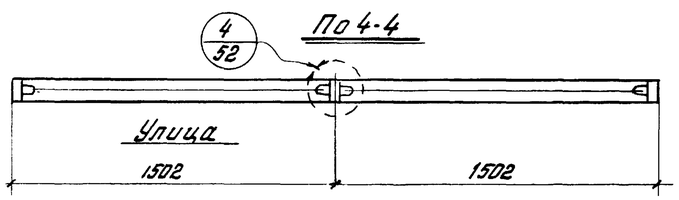
По 2-2



По 3-3



По 4-4



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт	Вес марки кг	Примечание
ПОС-3.0-1.2	Р25	1	52	См. лист 30
	ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		—"—
	Ручка	1		—"—
ПОС-3.0-1.8	Р26	1	68	См. лист 39
	ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		—"—
	Ручка	1		—"—
ПОС-1.5-1.2	Р34	1	41	См. лист 30
	ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		—"—
	Ручка	1		—"—
ПОС-1.5-1.8	Р35	1	50	См. лист 39
	ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		—"—
	Ручка	1		—"—

Примечания:

1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе 63.
2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе – изготовителе.

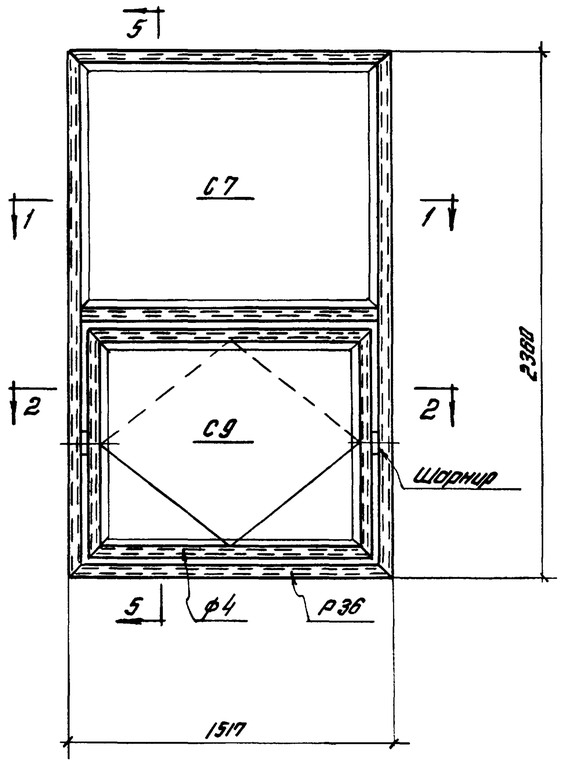
ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с одинарным остеклением: ПОС-1.5-1.2; ПОС-3.0-1.2; ПОС-1.5-1.8, ПОС-3.0-1.8.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 15

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

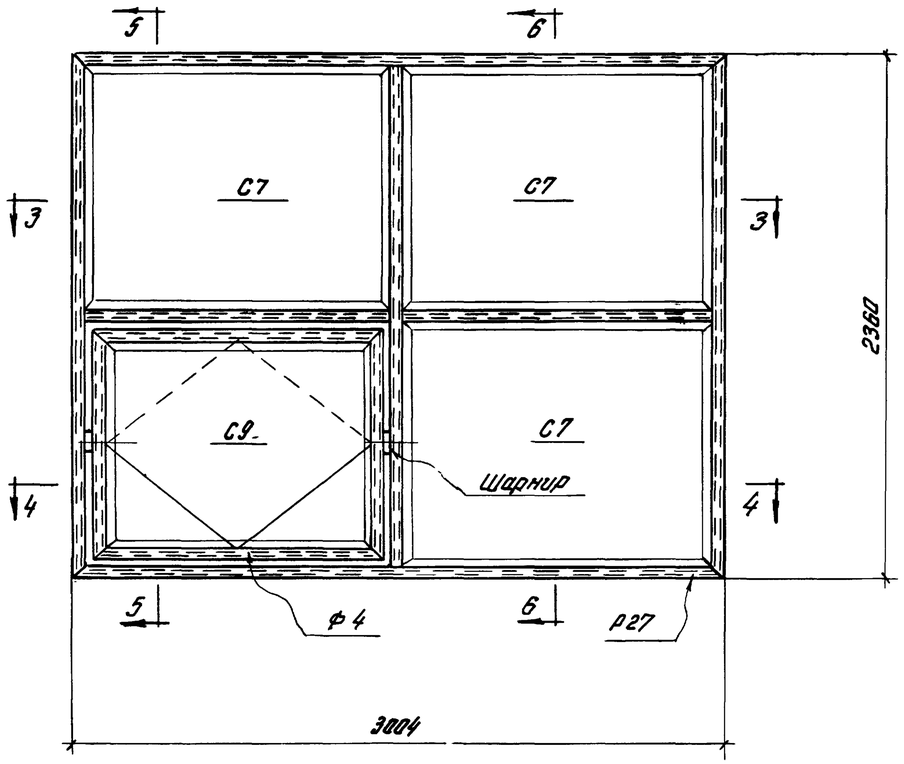
Главный инж. Гринберг; Гл. инж. проекта Дворкин; Нач. отдела Пономаренко; Гл. конструктор Котлинский; Гл. инж. проекта Ященко

Нач. сект. Нечаев; Гл. инж. пр-та Анищев; Нач. отдела Виноградов; Гл. конструктор Цесюк; Гл. инж. проекта Гедзюн

ПОС-1.5-2,4

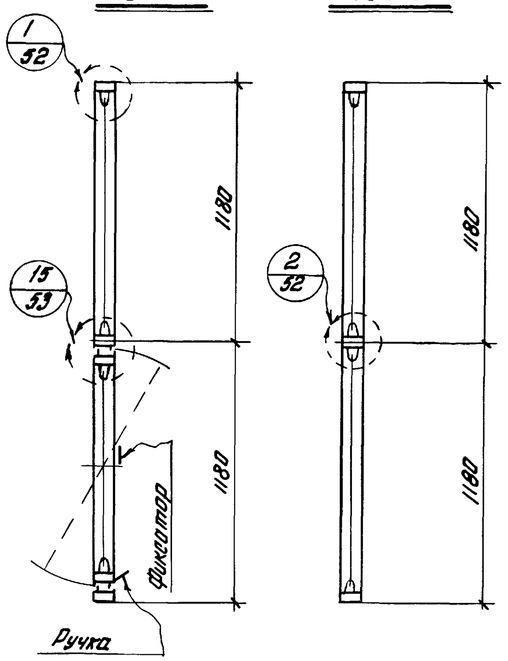


ПОС-3,0-2,4

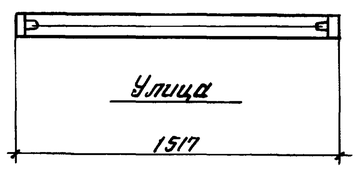


По 5-5

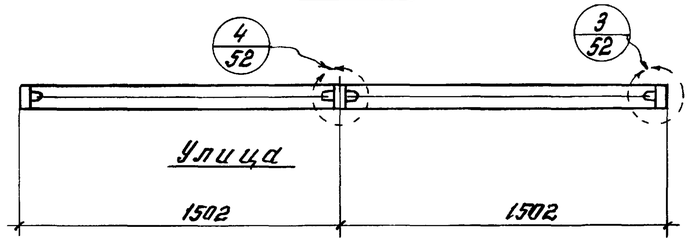
По 6-6



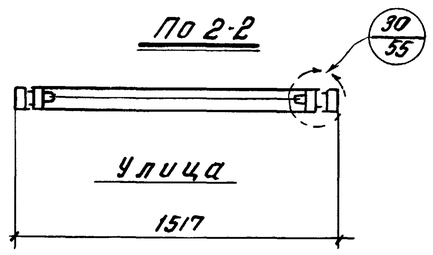
По 1-1



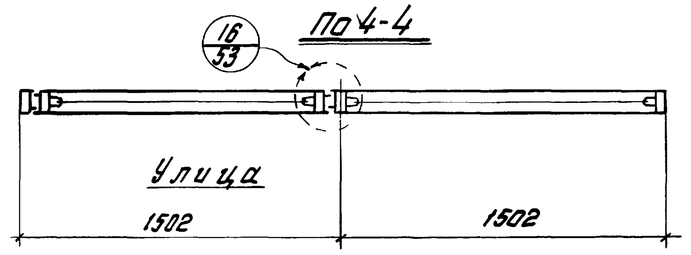
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОС-3.0-2.4	р27	1	73	См. лист 40
	ф4	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. Выпуск 2
	Фиксатор	2		——„——
	Ручка	1		——„——
ПОС-1.5-2.4	р36	1	53	См. лист 40
	ф4	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. Выпуск 2
	Фиксатор	2		——„——
	Ручка	1		——„——

Примечания:

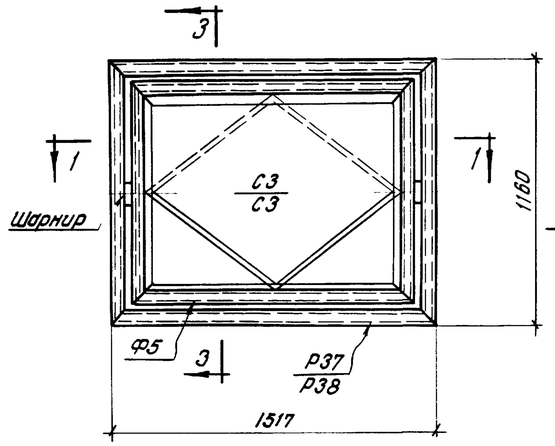
1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе 63.
2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с одинарным остеклением: ПОС-1.5-2,4; ПОС-3.0-2.4.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 16

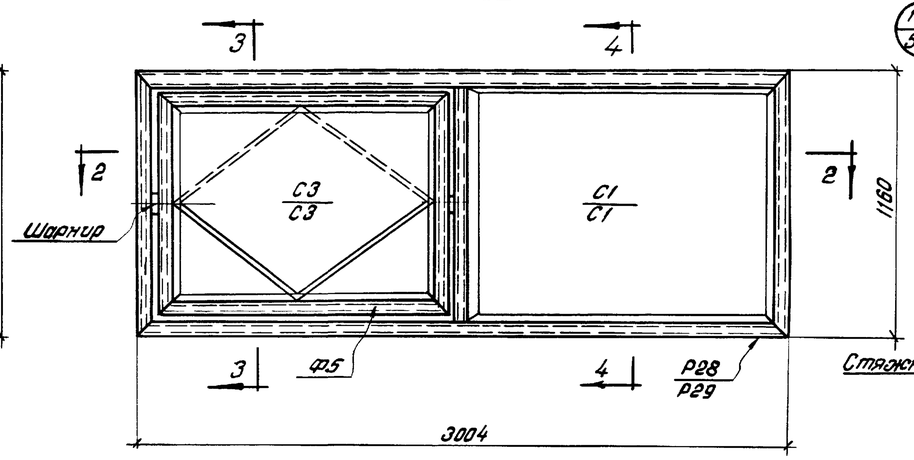
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Гл. инж. проекта Заика В.И.
Нач. отдела Заика В.И.
Гл. конструктор Яворский Г.П.
Гл. инж. пр-та Заика В.И.
Начальник Бриндзя
Руководил Заика В.И.
Исполнил Заика В.И.
Н. контр. Заика В.И.
Гл. инж. пр-та Гедзюн В.В.

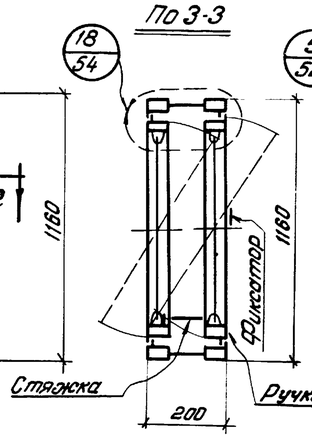
ПРС-1.5-1.2



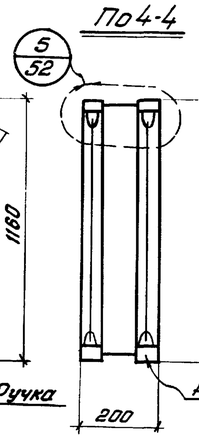
ПРС-3.0-1.2



По 3-3

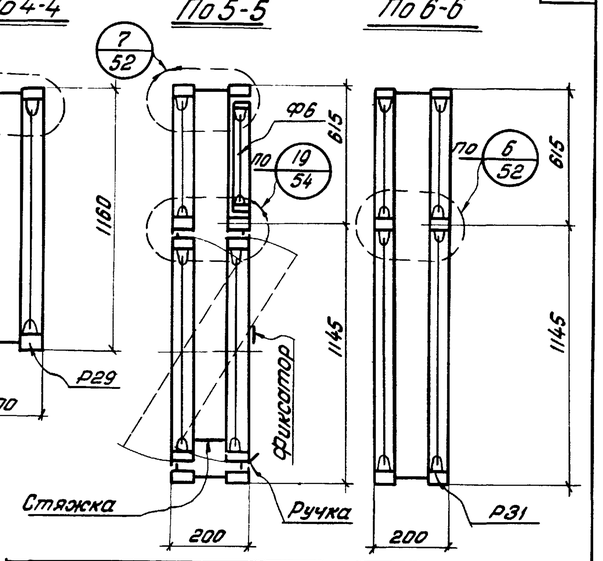


По 4-4

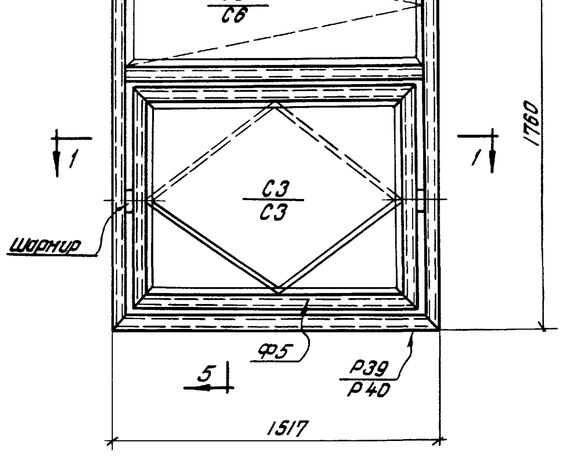


По 5-5

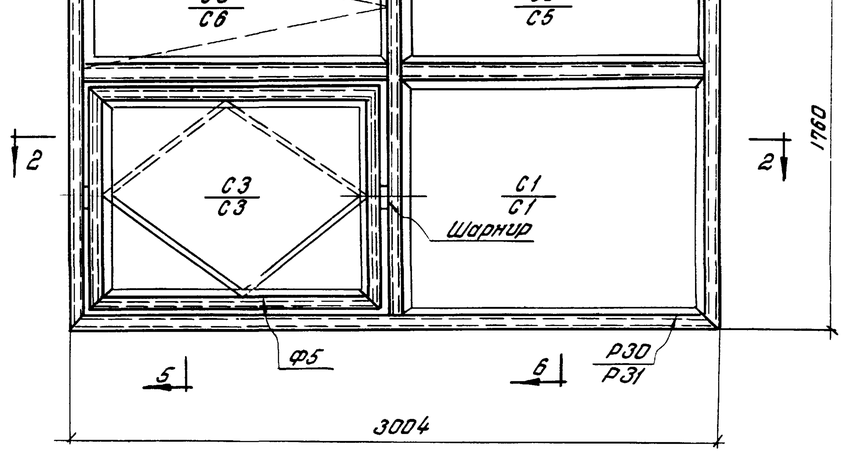
По 6-6



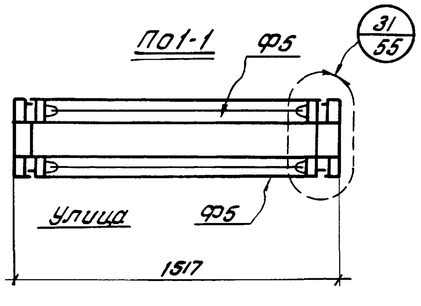
ПРС-1.5-1.8



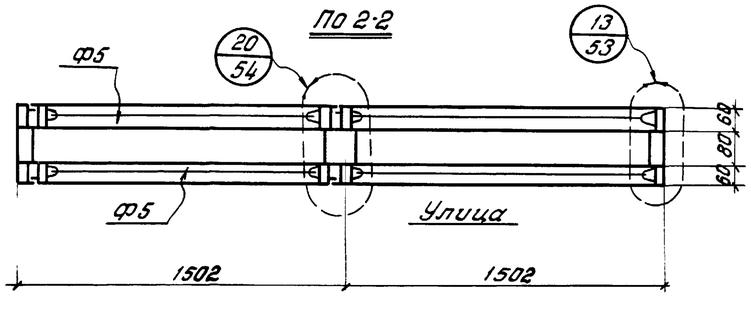
ПРС-3.0-1.8



По 1-1



По 2-2



Примечания

Примечания см. на листе 16.

Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПРС-3.0-1.2	Р28	1	93	См. лист 33
	Р29	1		См. лист 34
	Ф5	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. Выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-3.0-1.8	Р30	1	133	См. лист 41
	Р31	1		См. лист 42
	Ф5	2		См. лист 45
	Ф6	1		См. лист 29
	Шарнир	4		См. Выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
	Замок	1		"
	Ручка	1		"
ПРС-1.5-1.2	Р37	1	68	См. лист 33
	Р38	1		См. лист 34
	Ф5	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. Выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-1.5-1.8	Р39	1	95	См. лист 41
	Р40	1		См. лист 42
	Ф5	2		См. лист 45
	Ф6	1		См. лист 29
	Шарнир	4		См. Выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
	Замок	1		"
	Ручка	1		"

ГПИ УКРАПСЕЛЬСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

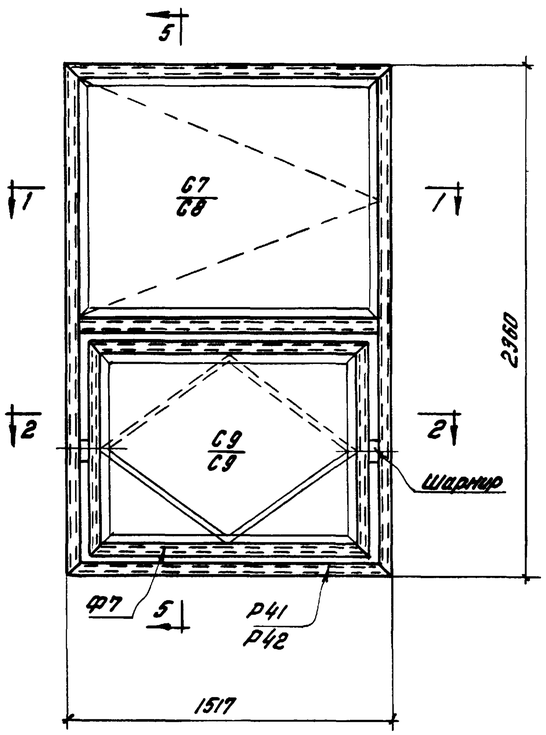
Зам. гл. инж. Заика В.И.
Гл. инж. отдела Яворский Г.П.
Гл. конструктор Петровский С.А.
Гл. инж. пр-ва Гедзюн В.В.
Нач. отдела Фрик В.Н.
Инженер Бигалио, Павлович, Испанец

ТК 1969

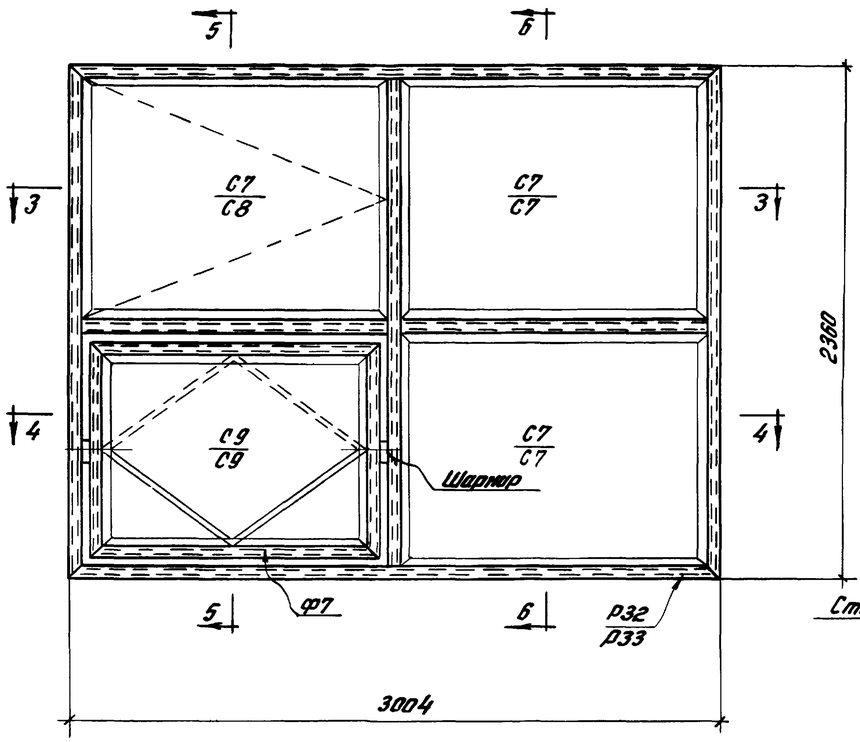
Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-1.5-1.2; ПРС-1.5-1.8; ПРС-3.0-1.2; ПРС-3.0-1.8.

Серия 1.436-4
Выпуск 1
Лист 17

ПРС-1.5-2,4

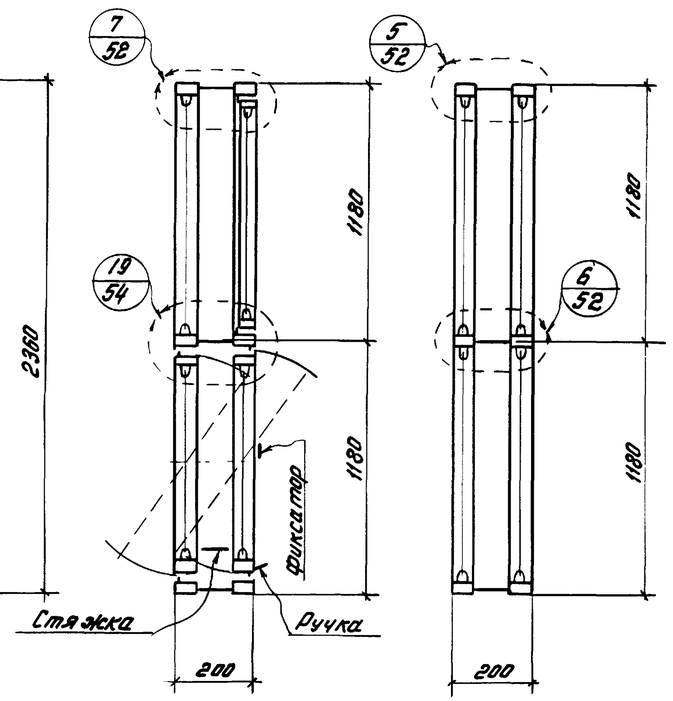


ПРС-3,0-2,4

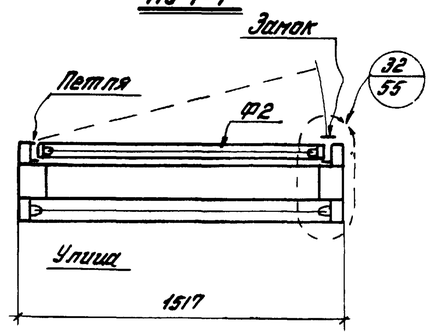


По 5-5

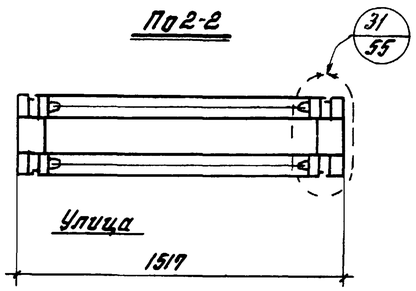
По 6-6



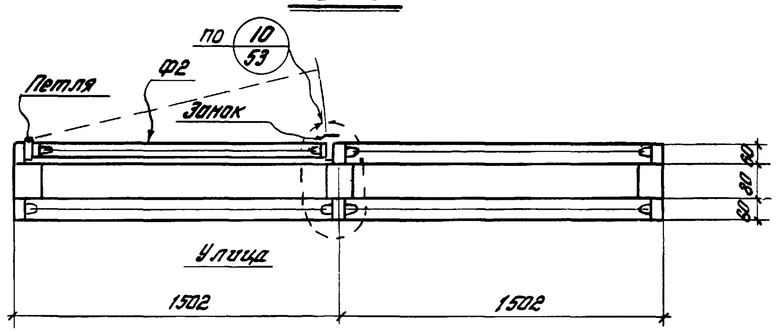
По 1-1



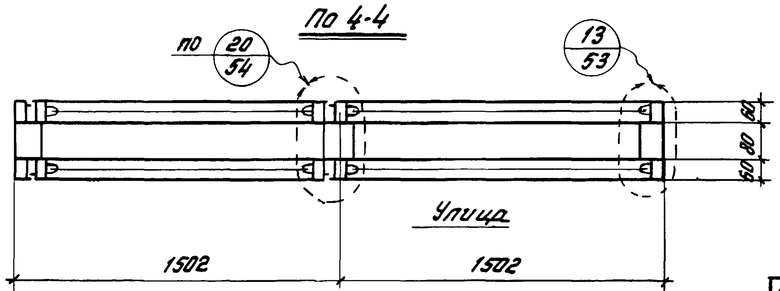
По 2-2



По 3-3



По 4-4



Примечание

Примечания см. на листе 16.

Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. 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. выпуск 2
	Фиксатор	2		——"——
	Стяжка	2		——"——
	Петля	2		——"——
	Замок	2		——"——
	Ручка	1		См. выпуск 2
ПРС-1.5-2,4	Р41	1	106	См. лист 43
	Р42	1		См. лист 44
	Ф7	2		См. лист 45
	Ф2	1		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		——"——
	Петля	2		——"——
	Стяжка	2		——"——
	Замок	2		——"——
	Ручка	1		——"——

ТК 1969

Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-1.5-2,4; ПРС-3,0-2,4.

Серия 1.136-4
Выпуск 1
Лист 18

ГПИ ПРОЕКТГРАЖДАНСТРОЙ г. Киев

Директор
Гл. инж. отд.
Нач. отдела
Гл. конструктор
Гл. инж. пр-та

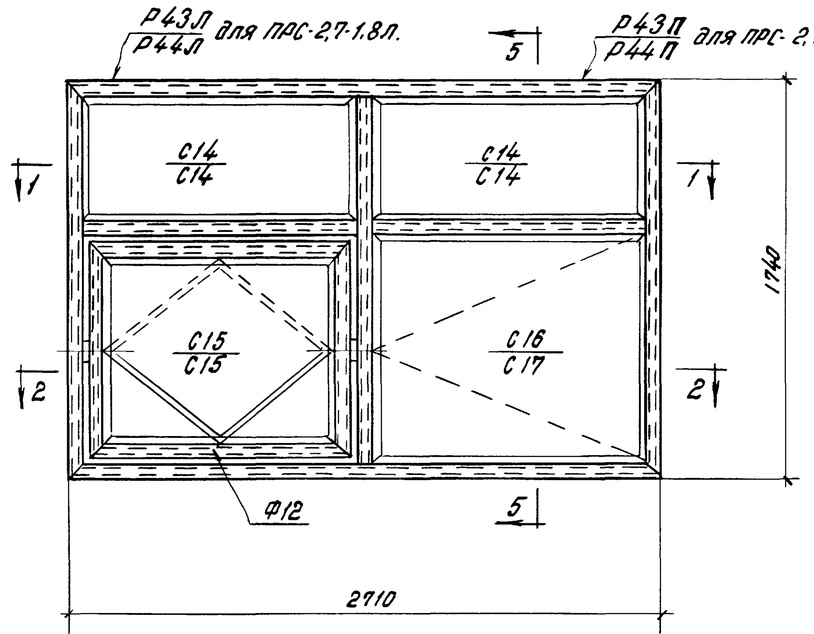
Заичко В.Я.
Яворская Г.П.
Бурлаков Н.Н.
Орлик В.Н.
Гребенюк В.В.

Проверил
Составил

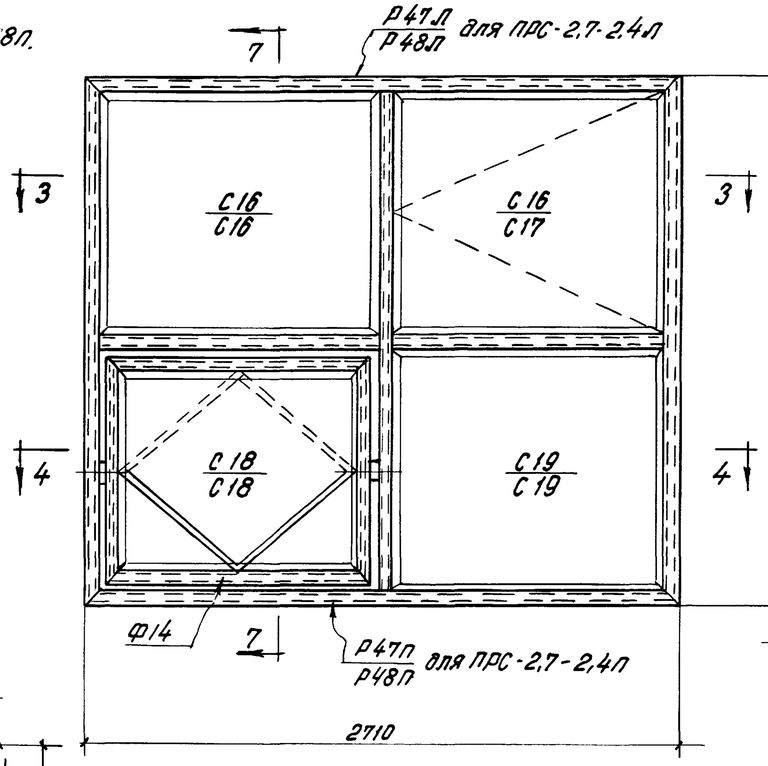
Ахмедов Ф.А.
Бурлаков Н.Н.

Чертил
Обухова

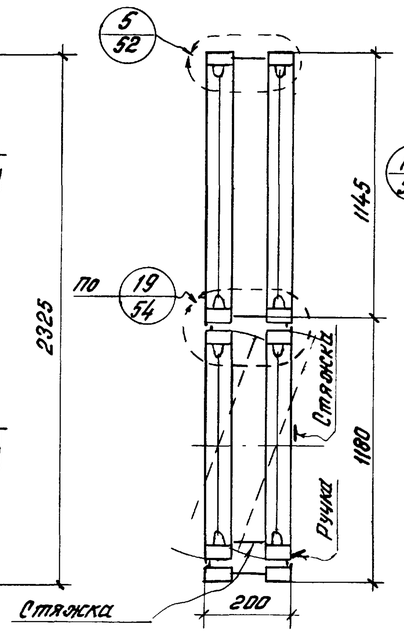
ПРС-2,7-1,8Л; ПРС-2,7-1,8П (обратная ПРС-2,7-1,8Л).



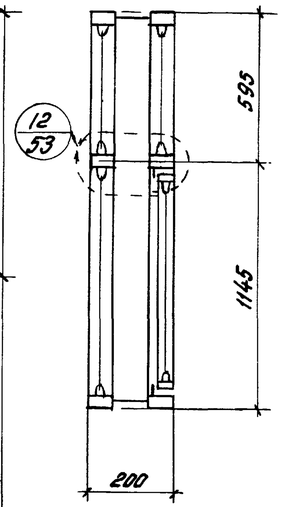
ПРС-2,7-2,4Л; ПРС-2,7-2,4П (обратная ПРС-2,7-2,4Л)



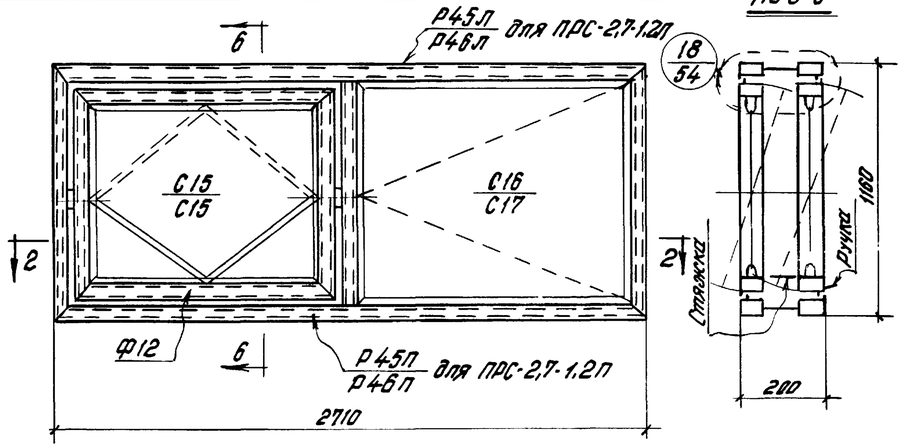
По 7-7



По 5-5

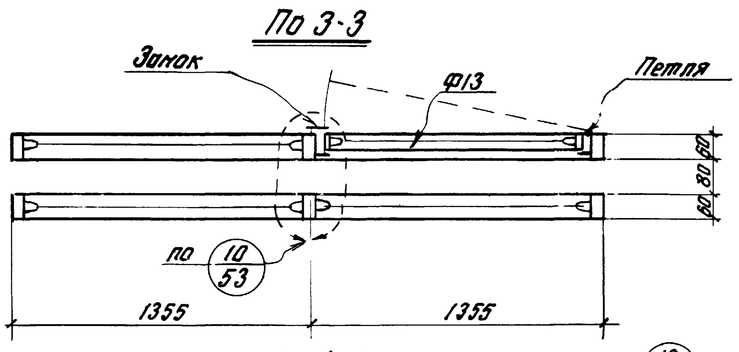


ПРС-2,7-1,2Л; ПРС-2,7-1,2П (обратная ПРС-2,7-1,2Л)

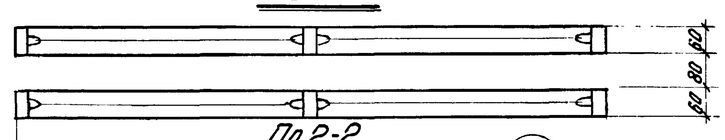


По 6-6

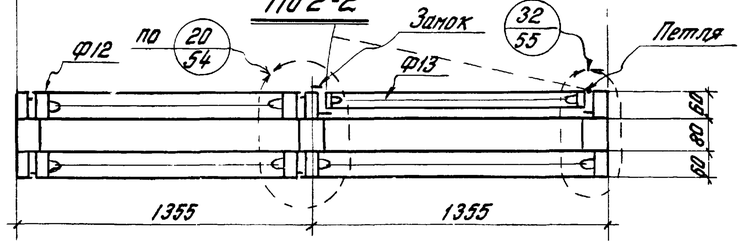
По 3-3



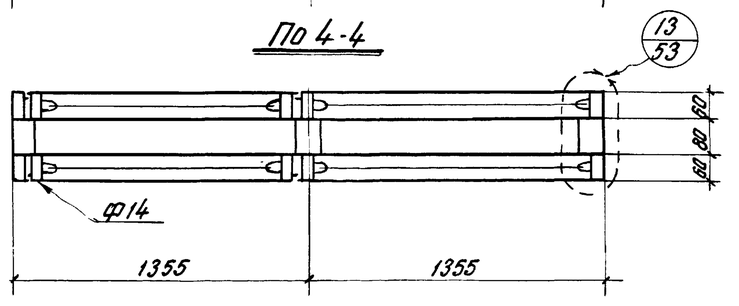
По 1-1



По 2-2



По 4-4



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечания
ПРС-2,7-1,8Л ПРС-2,7-1,8П	Р43П; Р43П	1	126	См. лист 46
	Р44Л; Р44П	1		См. лист 47
	Ф12	2		См. лист 45
	Ф13	1		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
	Замок	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-2,7-1,2Л ПРС-2,7-1,2П	Р45Л; Р45П	1	100	См. лист 46
	Р46Л; Р46П	1		См. лист 46
	Ф12	2		См. лист 45
	Ф13	1		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
	Замок	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-2,7-2,4Л ПРС-2,7-2,4П	Р47Л; Р47П	1	139	См. лист 48
	Р48Л; Р48П	1		См. лист 47
	Ф14	2		См. лист 45
	Ф13	1		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
	Замок	2		"
	Ручка	1		"

Примечание

Примечания см. на листе 21.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

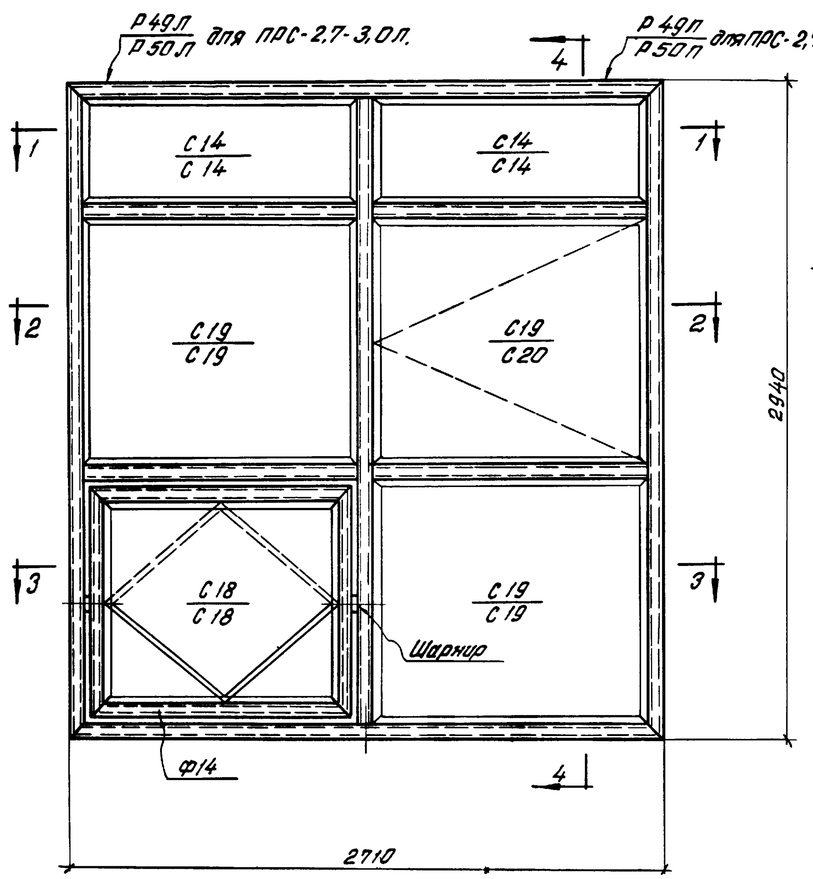
Главный инженер Зорин
Зам. главного инженера Зорин
Зам. гл. инженера Шульга
Начальник отдела Ефимов
Гл. инженер проекта Сердюк

ТК 1969

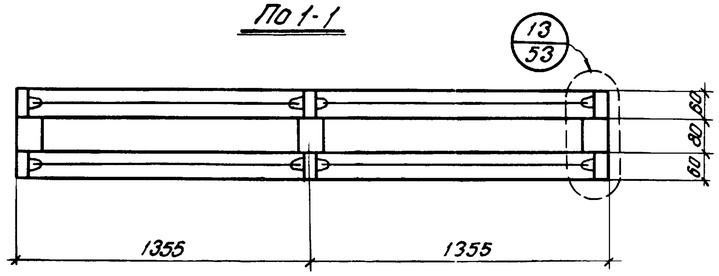
Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2,7-1,8Л; ПРС-2,7-1,8П; ПРС-2,7-1,2Л; ПРС-2,7-1,2П, ПРС-2,7-2,4Л; ПРС-2,7-2,4П.

Серия 1.436-4
Выпуск 1
Лист 19

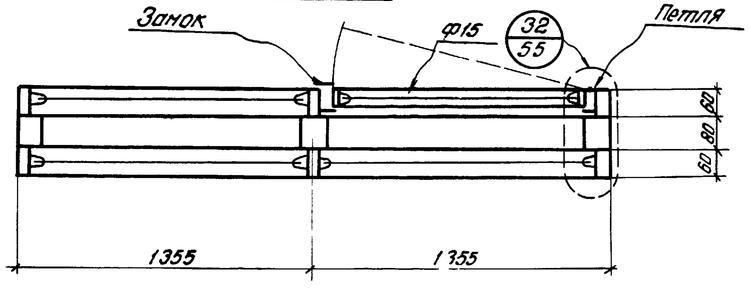
ПРС-2,7-3,0л; ПРС-2,7-3,0П (обратная ПРС-2,7-3,0л).



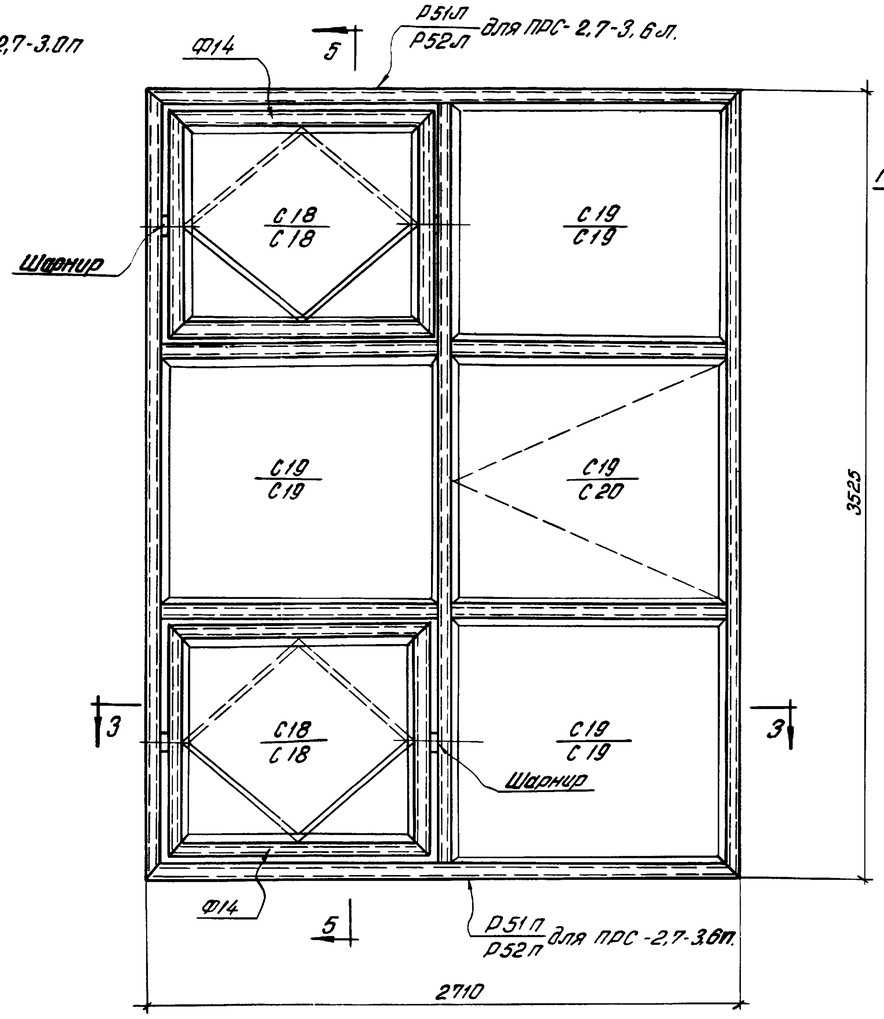
По 1-1



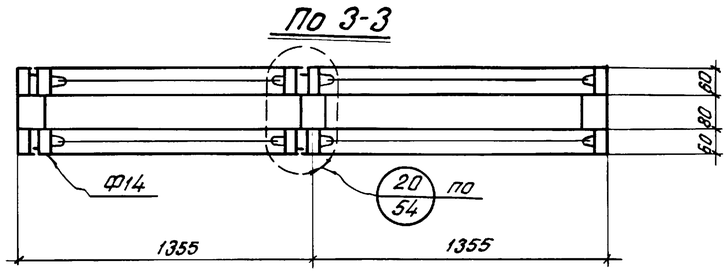
По 2-2



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



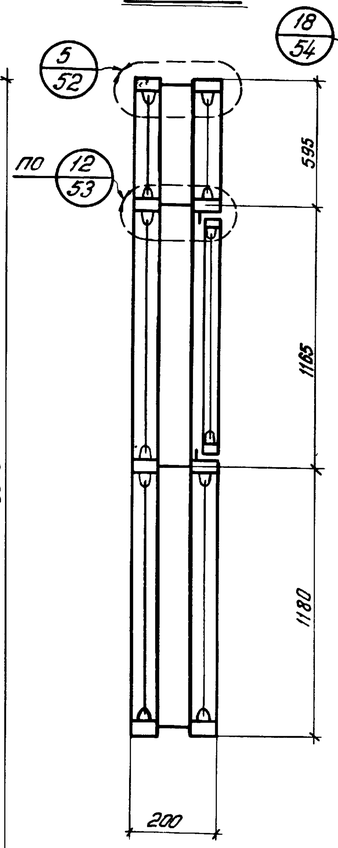
По 3-3



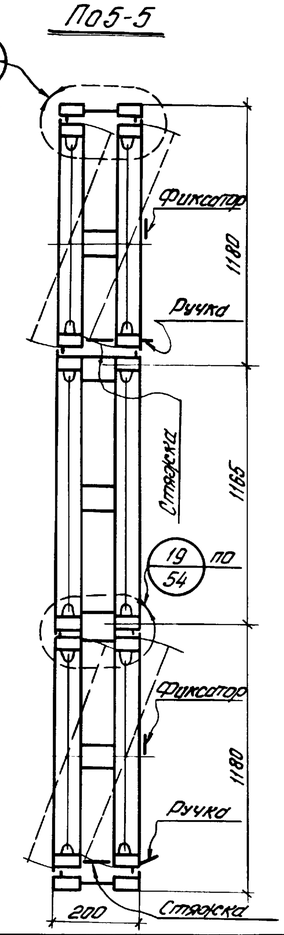
Примечание

Примечания см. на листе 21.

По 4-4



По 5-5



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Колич. 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
	Ф14	2		См. лист 45
	Ф15	1		См. лист 45
	Шарнир	4		См. Выпуск 2
	Фиксатор	2		—"—
	Стяжка	2		—"—
	Петля	2		—"—
	Замок	2		—"—
	Ручка	1		—"—
ПРС-2,7-3,6л ПРС-2,7-3,6П	Р51л; Р51п	1	212	См. лист 50
	Р52л; Р52п	1		См. лист 49
	Ф14	4		См. лист 45
	Ф15	1		См. лист 45
	Шарнир	8		См. Выпуск 2
	Фиксатор	4		—"—
	Стяжка	4		—"—
	Петля	2		—"—
	Замок	2		—"—
	Ручка	2		—"—

ТК 1969

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.

Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 20

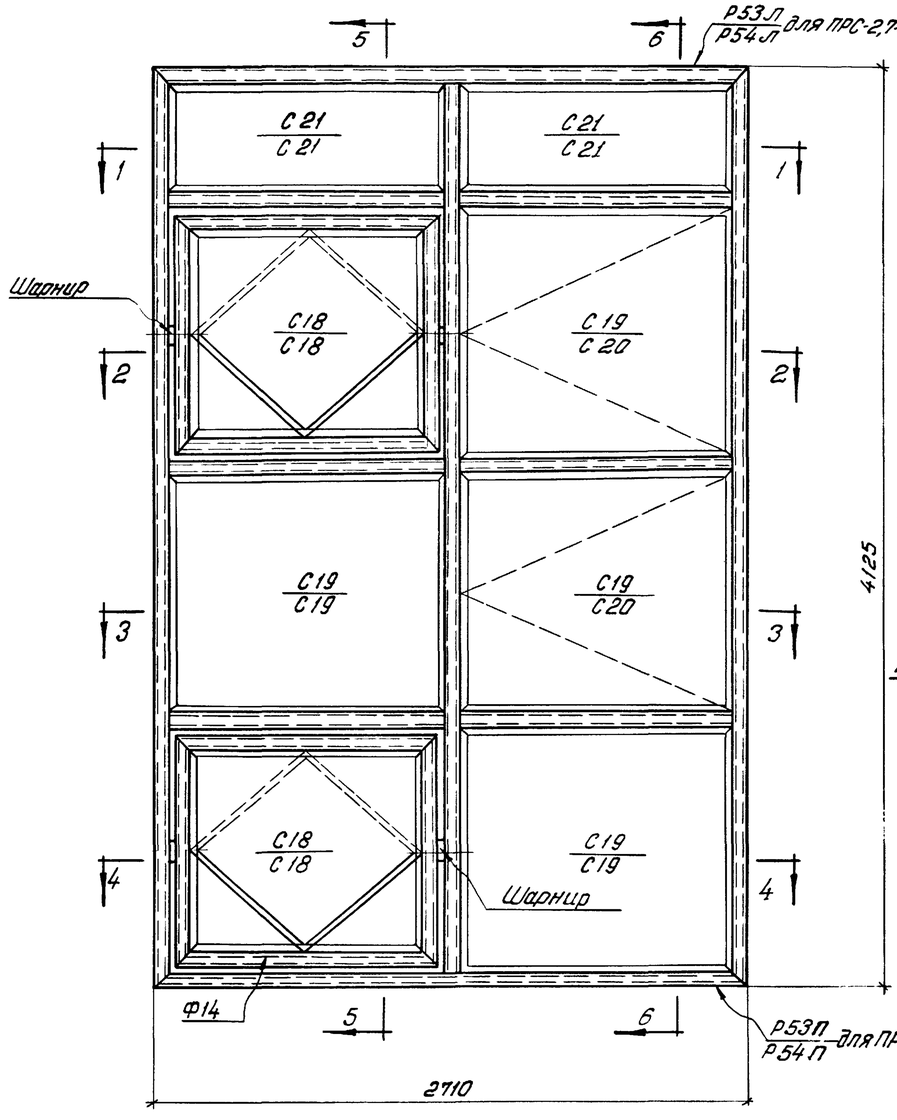
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Директор Бригадир
Гл. инж. пр-та Проверил
Нач. отдела Гипермет
Гл. констр. отд. Зеленцова
Рук. группы Золотарева

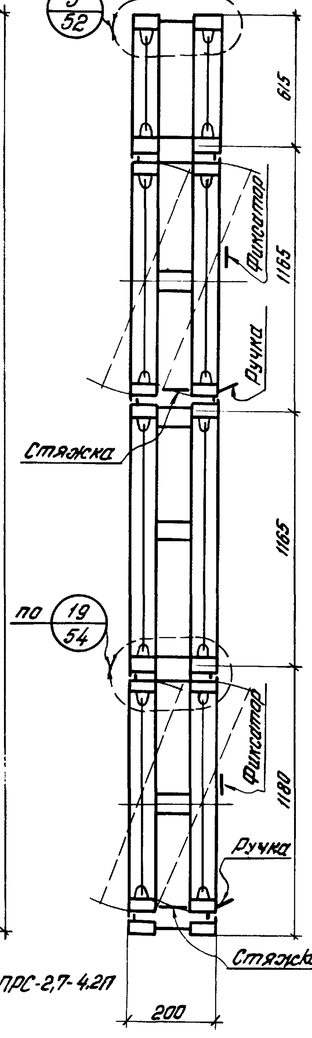
Нормоконтр. Нечаев
Гл. инж. пр-та Яницкий
Нач. отдела Бирюков
Гл. констр. отд. Фалик
Рук. группы Гейдельман

11012-02 21

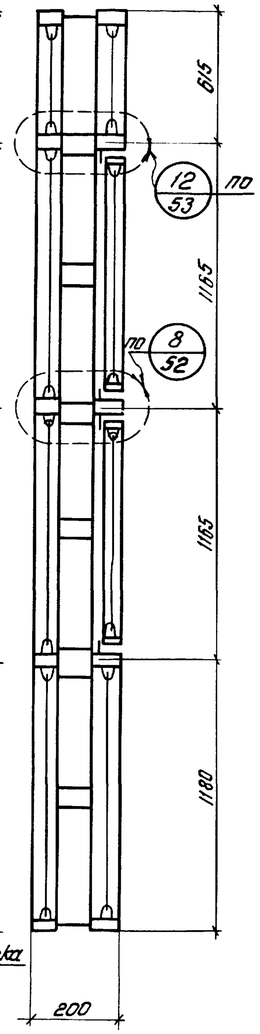
ПРС-2,7-4,2Л; ПРС-2,7-4,2П (обратная ПРС-2,7-4,2П)



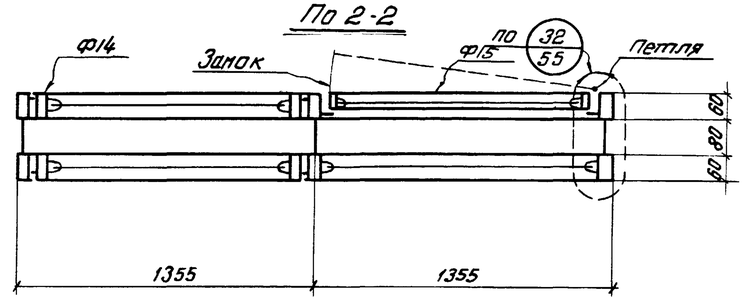
По 5-5



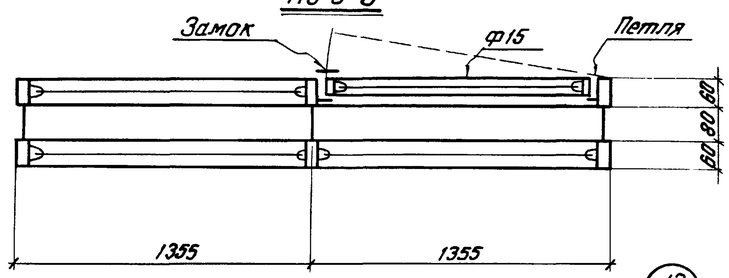
По 6-6



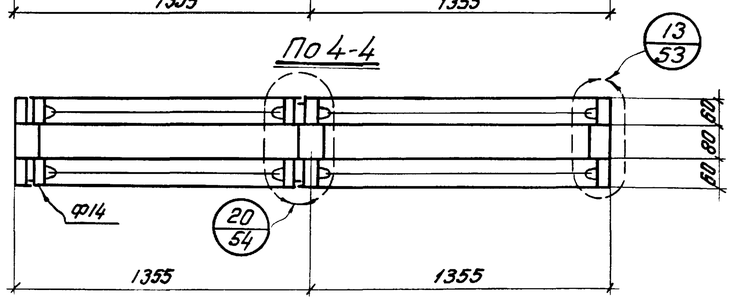
По 2-2



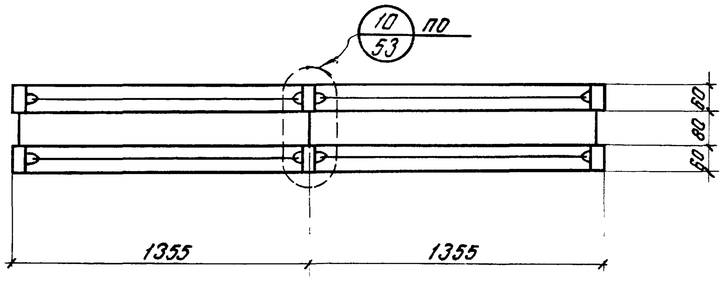
По 3-3



По 4-4



По 1-1



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.

Состав переплетов

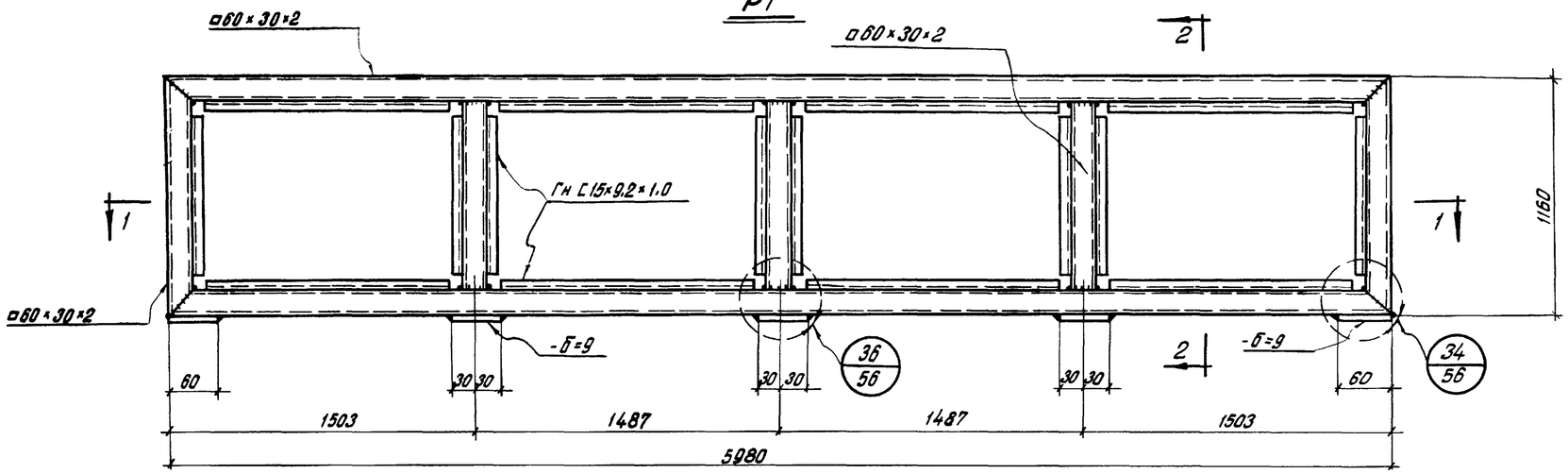
Марка переплета	Состав переплета	Колич. шт.	Вес марки кг	Примечания
ПРС-2.7-4.2П ПРС-2.7-4.2П	Р53Л; Р53Л	1	252	См. лист 50
	Р54Л; Р54П	1		См. лист 51
	Ф14	4		См. лист 45
	Ф15	2		См. лист 45
	Шарнир	8		См. Выпуск 2
	Фиксатор	4		——— " ———
	Стяжка	4		——— " ———
	Петля	4		——— " ———
	Замок	4		——— " ———
	Ручка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

Директор инст.	Нечаев Ц.Н.		
Гл. инж. инст.	Аникеев Б.П.		
Нач. отдела	Бирюков Н.И.		
Со конструктор	Дорик В.К.		
Гл. инж. пр.	Сафрин В.В.		
Зам. гл. конструктора	Замко В.П.		
Зам. гл. конструктора	Замко В.П.		
Электроинженер	Электроинженер		
Бригадир	Бригадир		
Проверил	Проверил		
Исполнил	Исполнил		

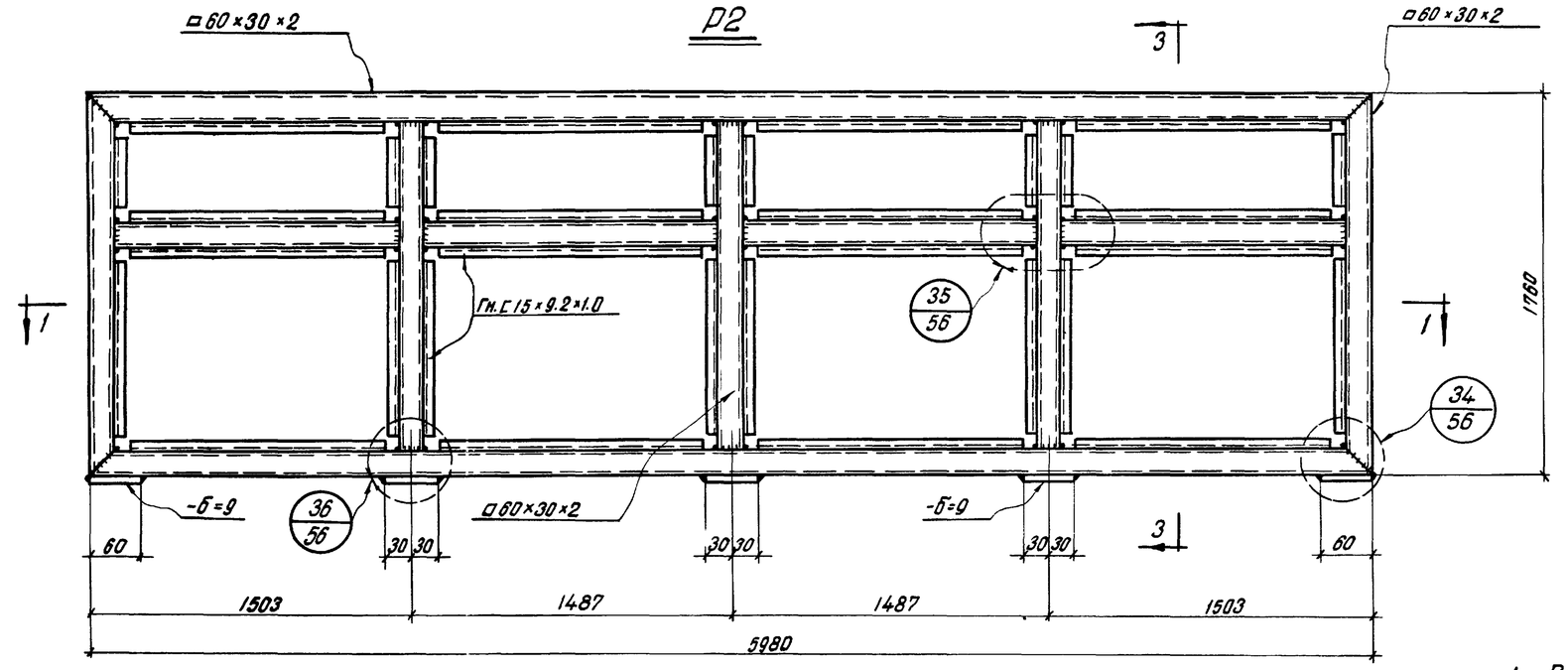
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с двойным остеклением: ПРС-2,7-4,2Л; ПРС-2,7-4,2П	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 21

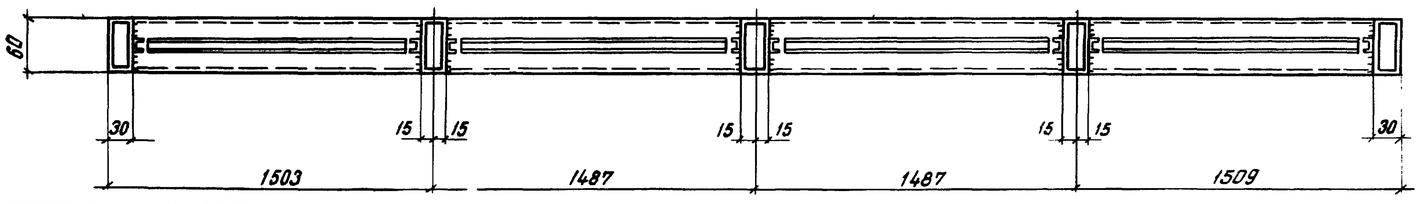
Р1



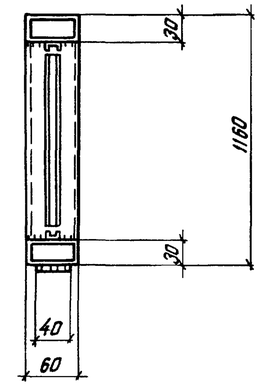
Р2



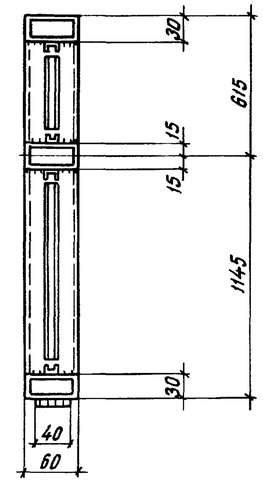
По 1-1



По 2-2



По 3-3



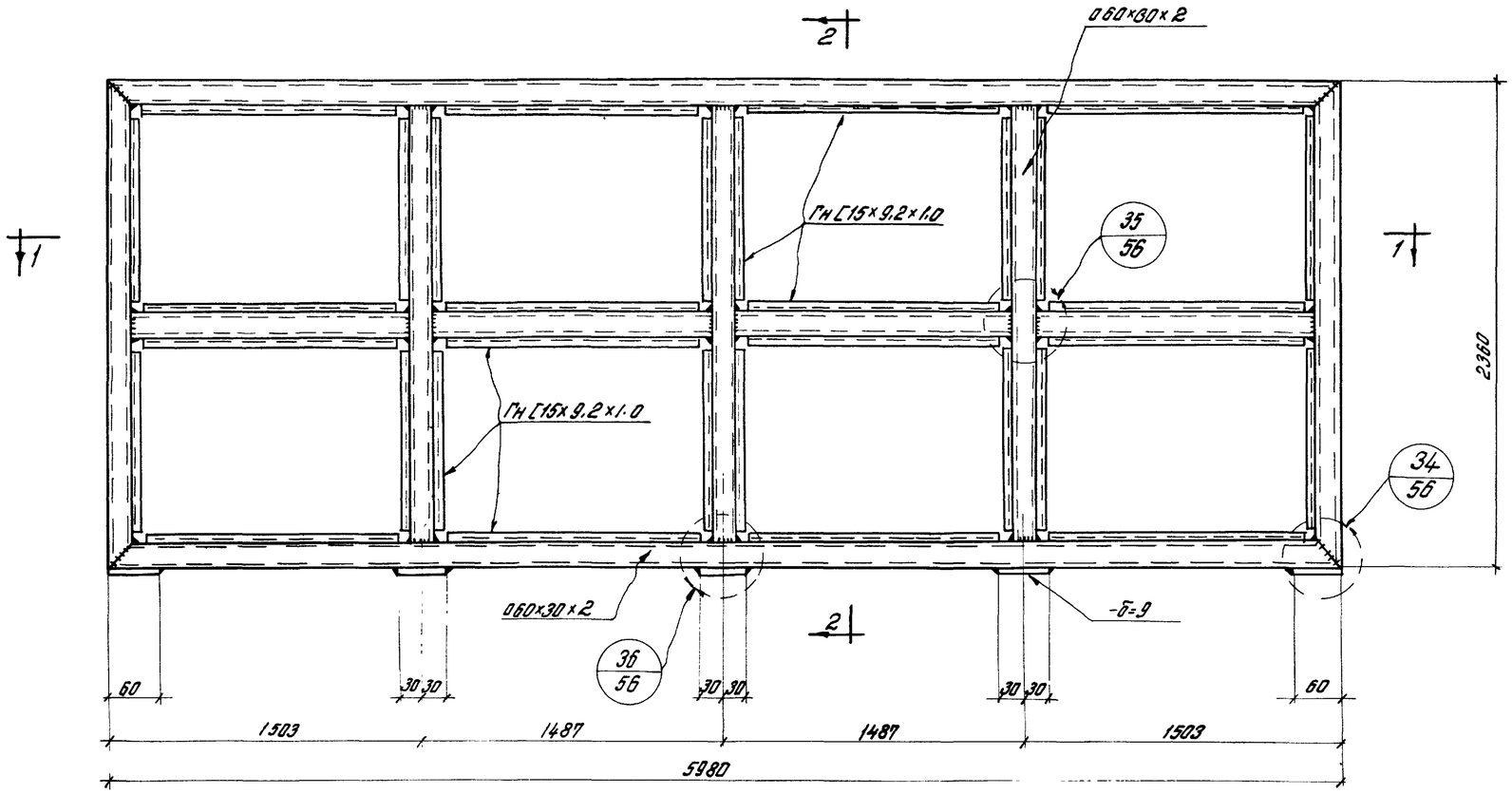
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн.С15×9,2×1. Оприварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

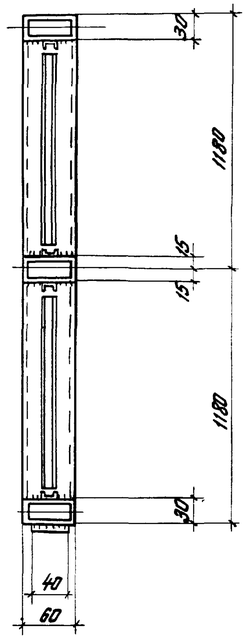
ГПИ УКРНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев	ТК 1969	Рамы: Р1; Р2.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 22

Главный инж. Зайко Б.Ж. Зайко
Гл. инж. проекта Зайко В.В.
Нач. отдела Яворский П.П.
Гл. конструктор Офин
Инженер-конструктор Яворский П.П.
Гл. инж. проекта Сазонкин В.В.
Начальник Зайко Б.Ж.
Руководитель Яворский П.П.
Проверил Яворский П.П.
Конструктор Офин

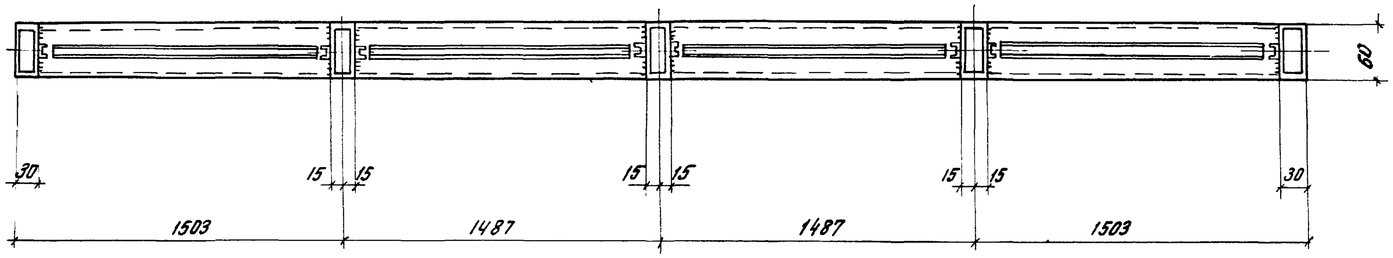
Р3



По 2-2



По 1-1



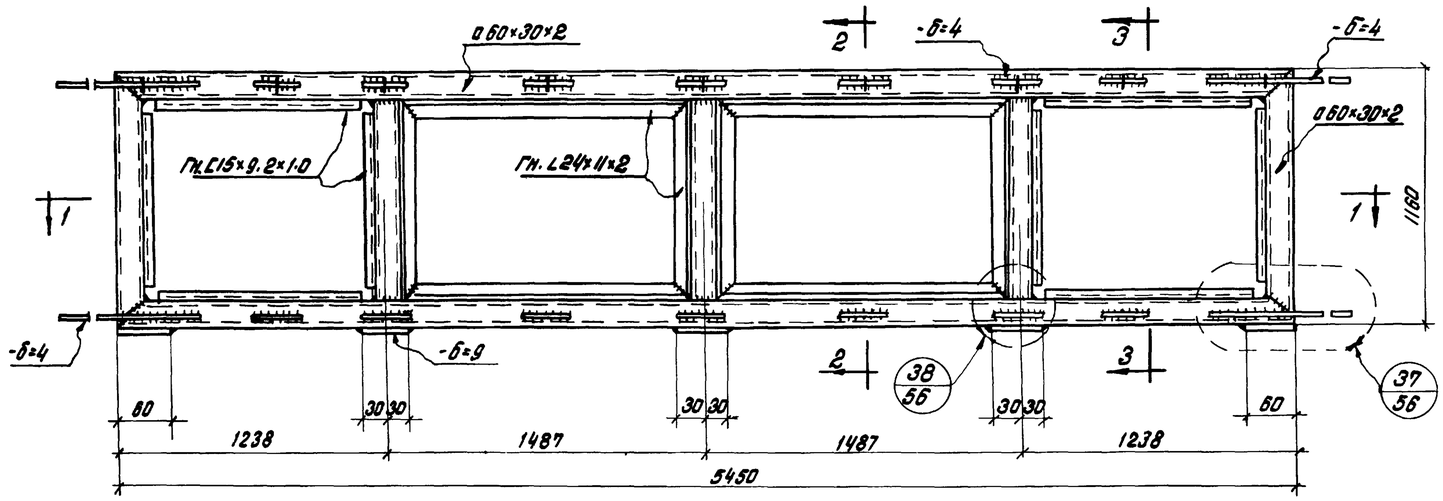
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. ГнГ 15×9,2×1.0 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

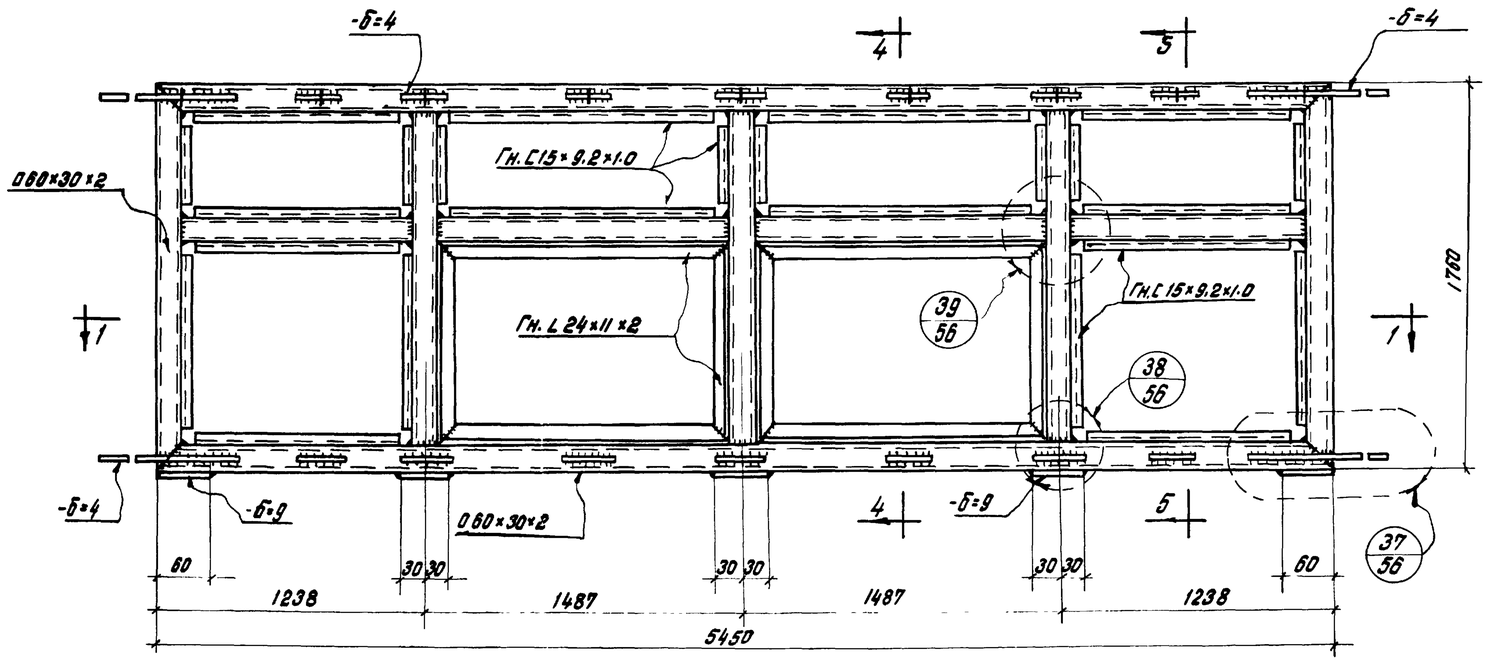
ГИП			
УКРАПРОЕКТТЕПЛОМОНТАЖ г. Киев.	Директор инст.	Нечаев Ю.Я.	
	Гл. инж. инст.	Аникеев Г.П.	
	Нач. отдела	Бирюков Н.И.	
	Гл. констр. инд.	Долик В.Н.	
	Гл. инж. проекта	Сеймин В.В.	
	Проверил	Сеймин	
	Исполнил	Ядловский Г.Э.	
	Зав. сект.	Зайко В.Я.	

ТК 1969	Рама Р3.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 23

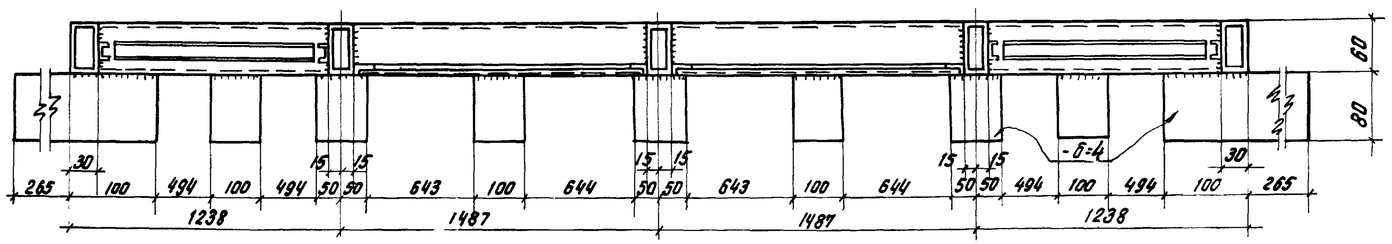
Р4



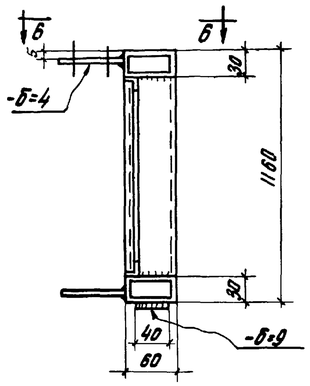
Р5



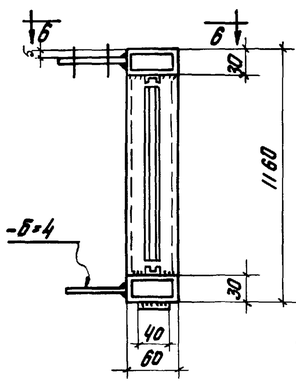
По 1-1



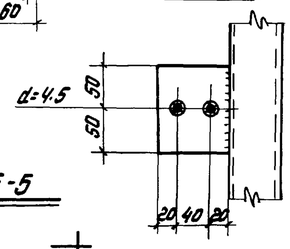
По 2-2



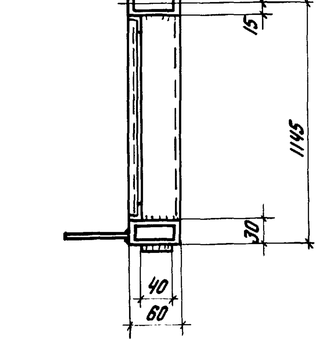
По 3-3



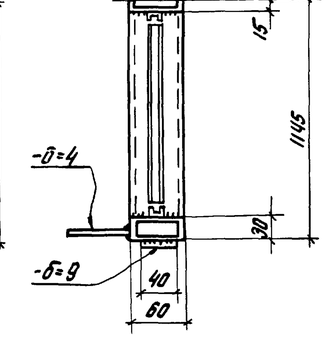
По 6-6



По 4-4



По 5-5

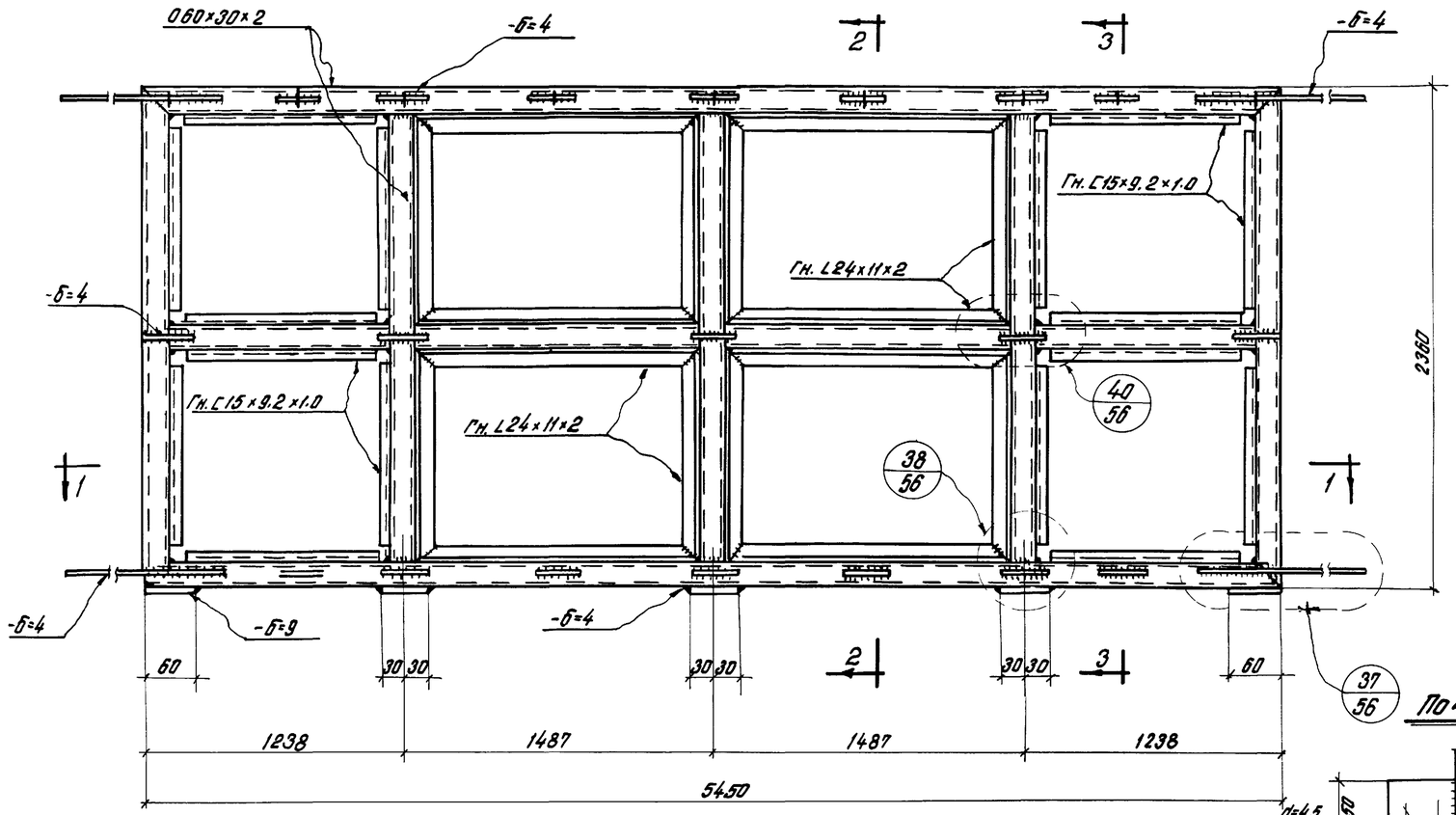


Примечания

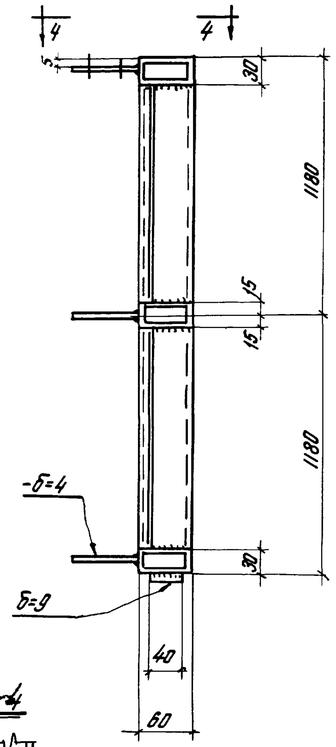
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами Э42 ф3мм.
3. Гн.С15×9,2×1,0 и Гн.L 24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев		ТК 1969	Рамы: Р4; Р5.
Директор инст.	Исаев Ц.А.		Серия 1.436-4
Гл. инж. инст.	Янчев Н.Г.		Выпуск 1 / Лист 24
Нач. отдела	Бурлов Н.И.		
Гл. констр. отд.	Юник В.Н.		
Гл. инж. проект.	Гевлич В.В.		
Гл. специалист	Зайцев В.А.		
Руководитель	Зайцев А.Г.		
Исполнил	Яворский Г.П.		

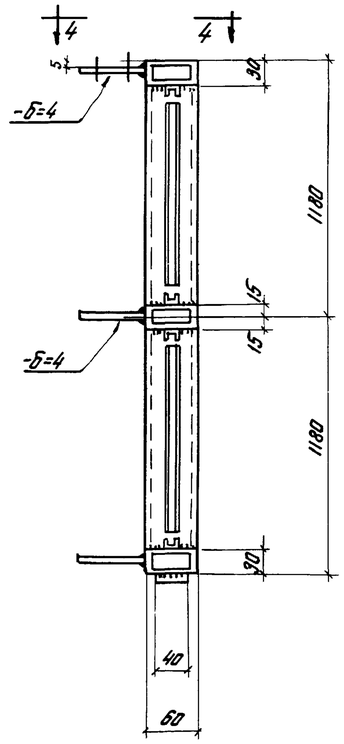
Рб



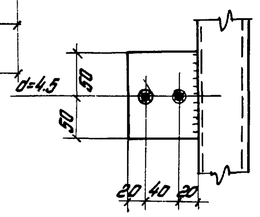
По 2-2



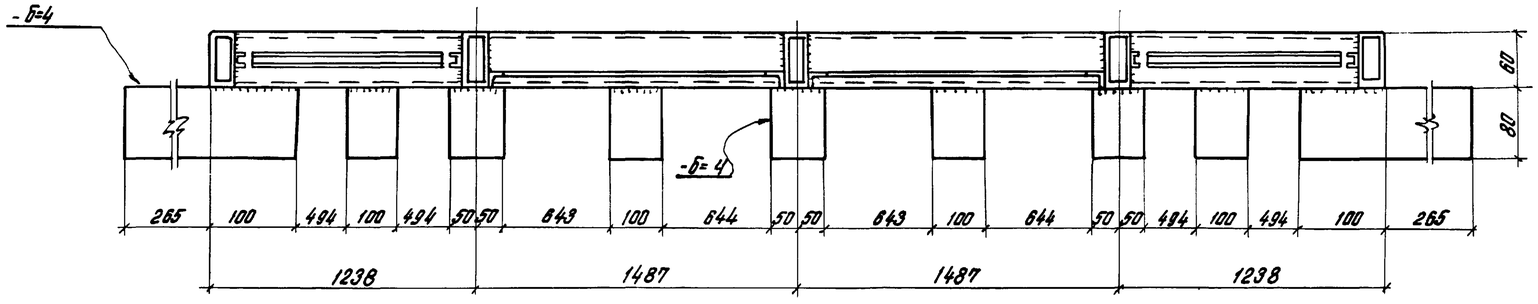
По 3-3



По 4-4



По 1-1



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

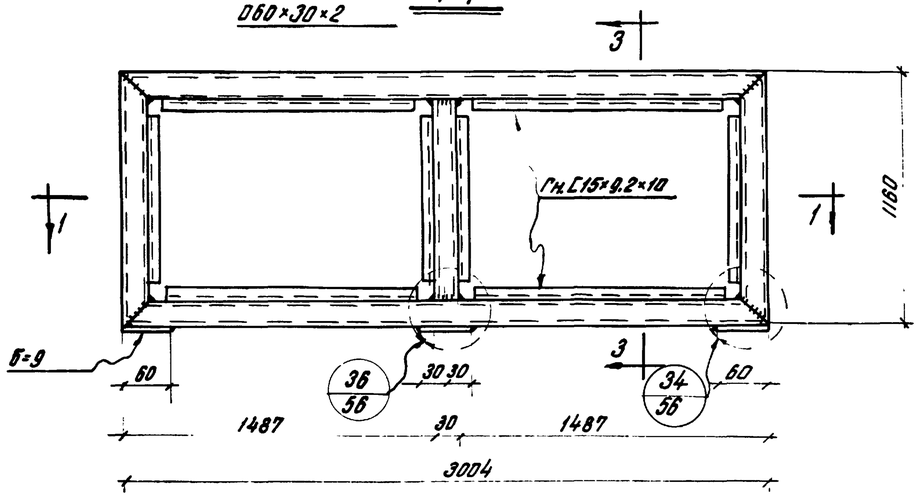
Гипростальконструкция г. Киев.	ГПИ	Главный инженер	Заика В.А.
		Гл. инженер проекта	Заика В.А.
		Нач. отдела	Яблонский Г.П.
		Гл. конструктор	
		Гл. инженер пр-та	
Бригадир	Бригада	Проверил	Исполнил
		Инженер	Белоглазов Н.Ц.
		Инженер	Дорик В.Н.
		Инженер	Сеймкин В.В.

ТК 1969

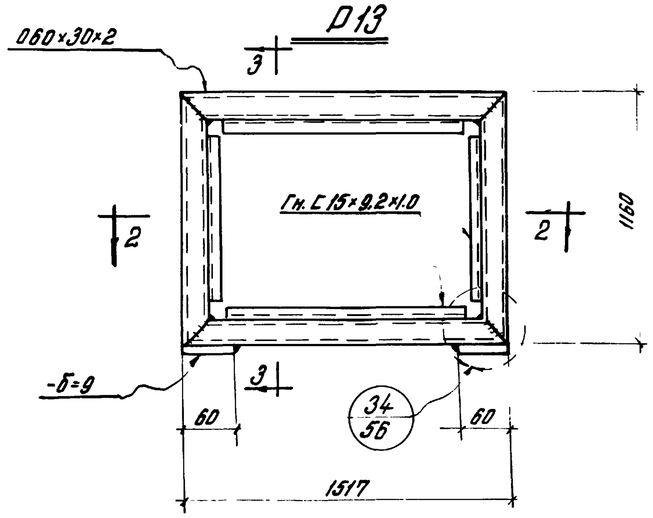
Рама Рб.

Серия 1.436-4
Выпуск 1
Лист 25

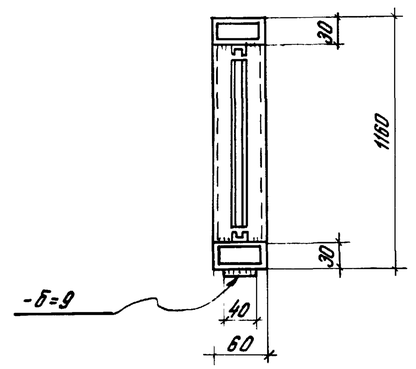
Р7



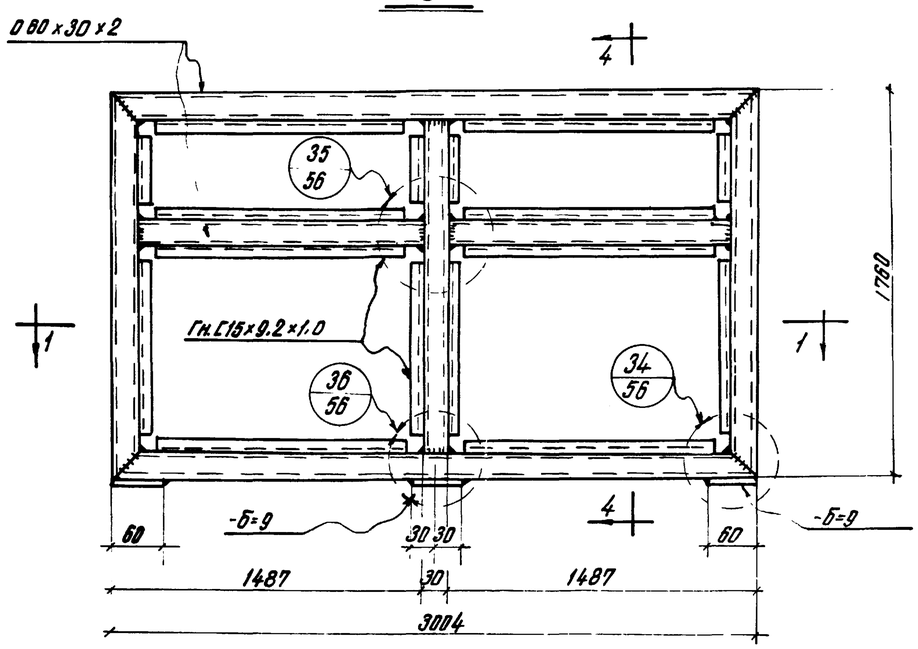
Р13



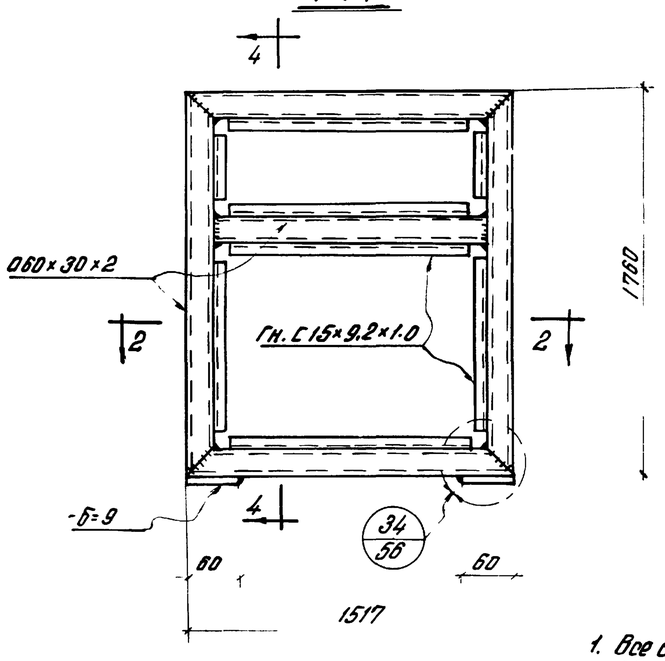
По 3-3



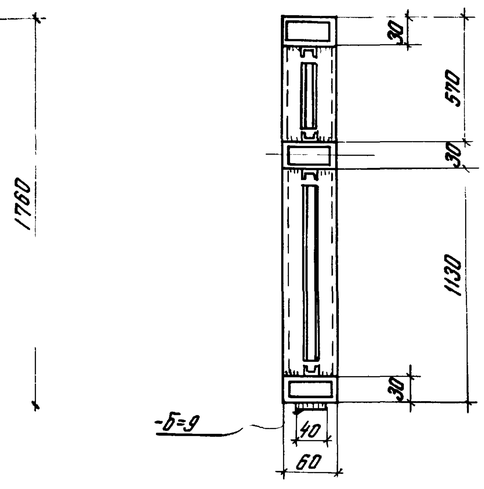
Р8



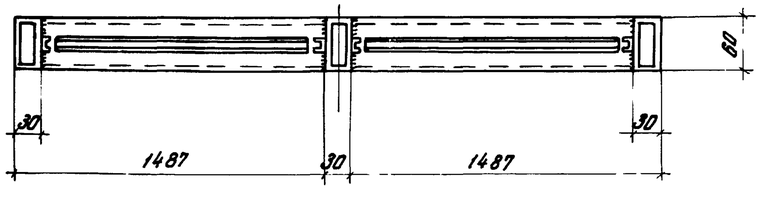
Р14



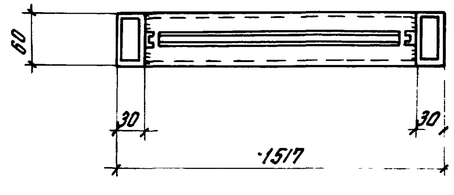
По 4-4



По 1-1



По 2-2

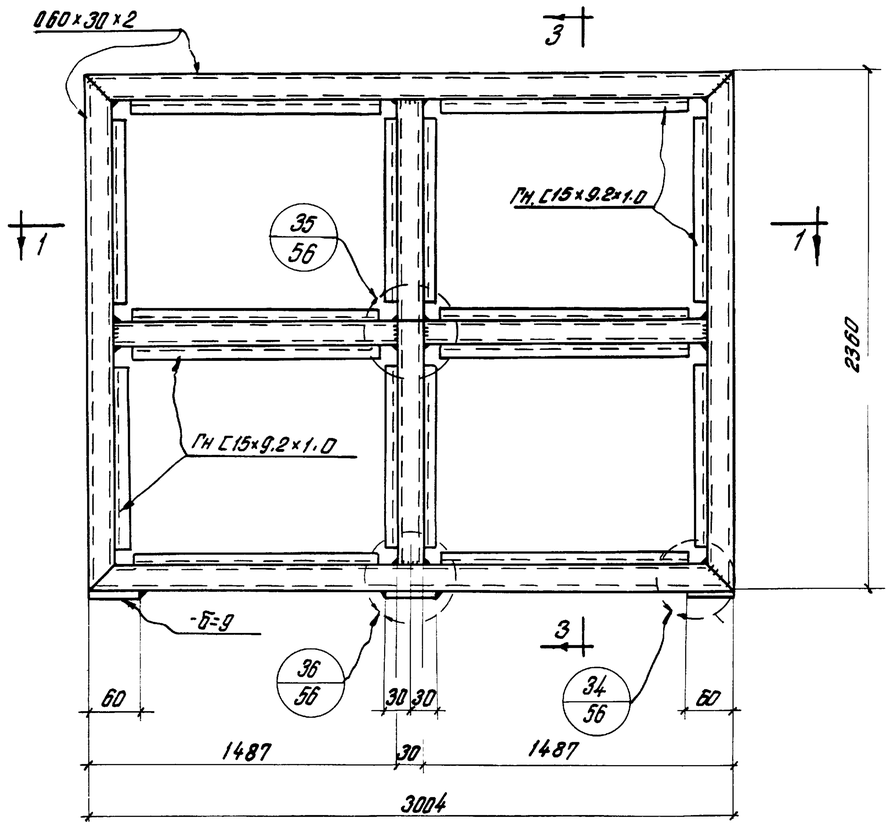


Примечания:

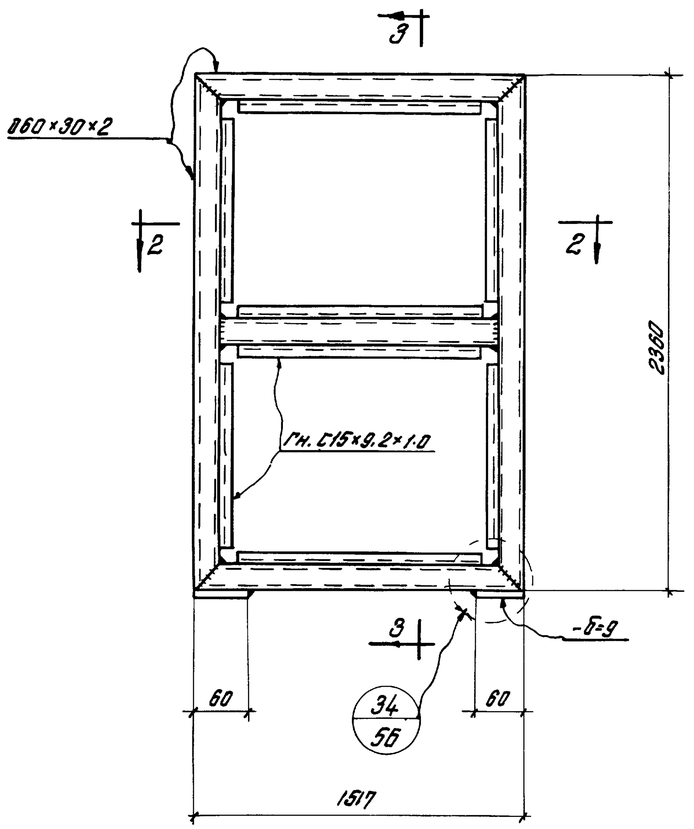
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев.	ТК 1969	Рамы: Р7; Р8; Р13; Р14.	Серия 1.438-4 Выпуск 1 Лист 26

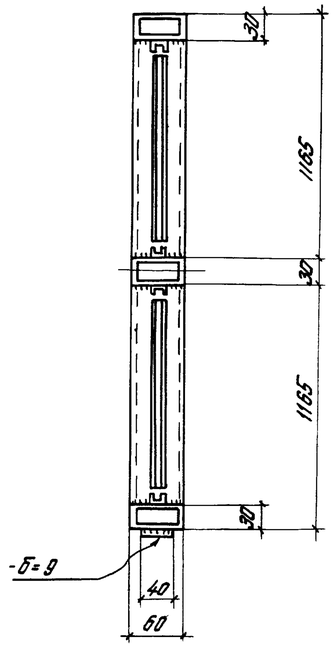
Р9



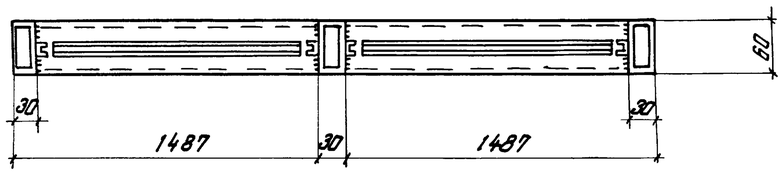
Р15



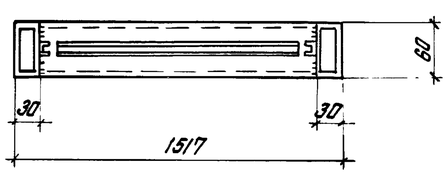
Поз-3



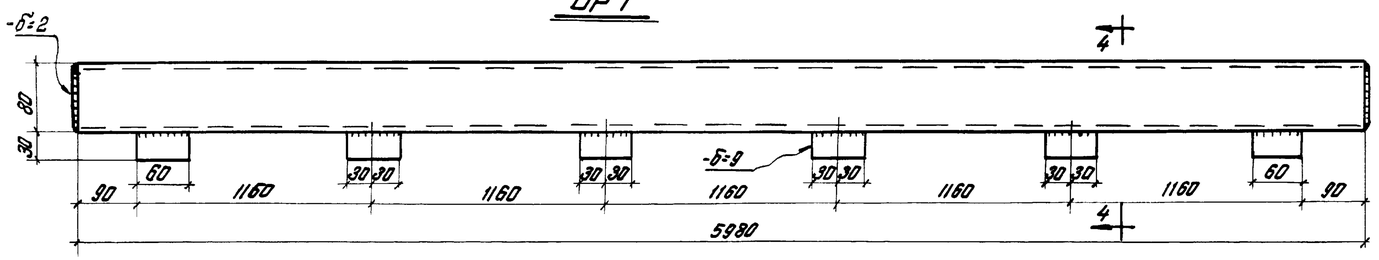
По 1-1



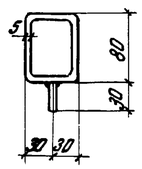
По 2-2



ВР1



По 4-4



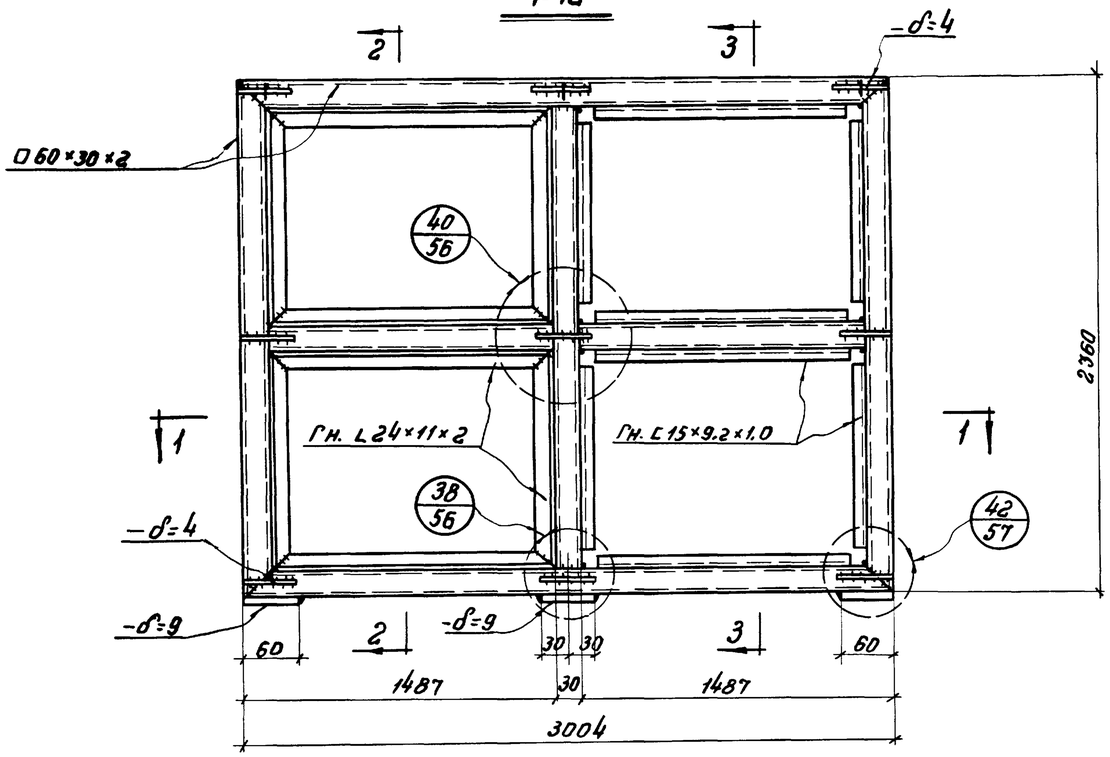
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9.2×1.0 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

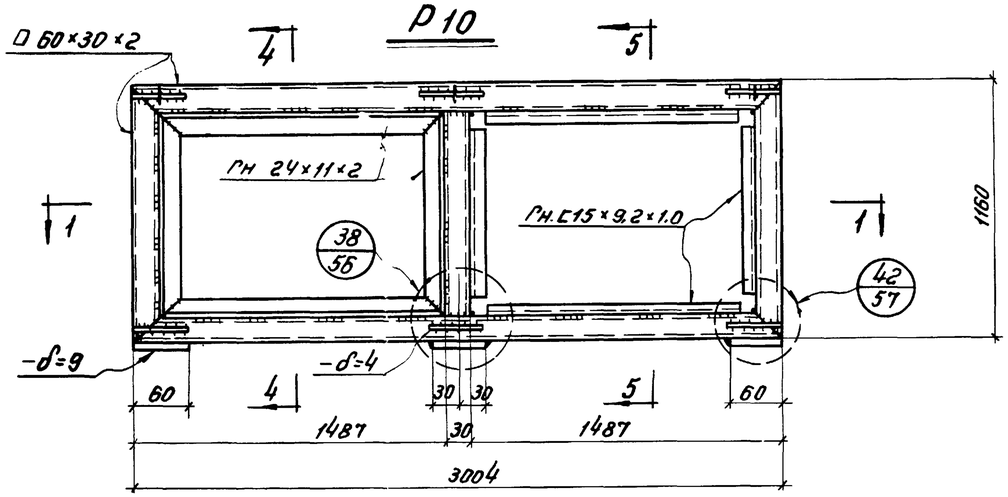
Главный инженер				ТК 1969	Рамы: Р9; Р15. Ветровой ригель ВР1.	Серия 1.436-4
Гл. инженер проекта	Сидоркин В.В.					Выпуск 1 / Лист 27
Гл. конструктор	Ярмак В.Н.					
Нач. отдела	Биланов Н.Ш.					
Руководитель группы	Ананьев Г.П.					
Начальник	Ананьев В.Н.					
Гл. специалист	Ананьев В.Н.					

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

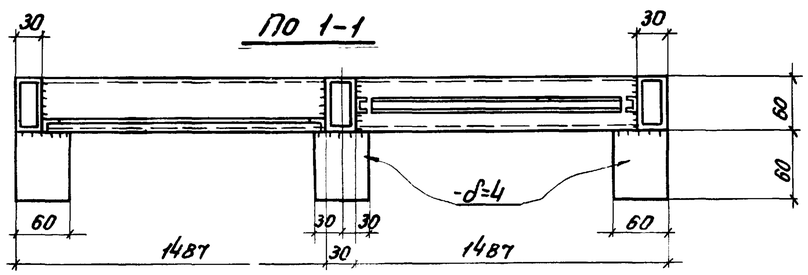
Р12



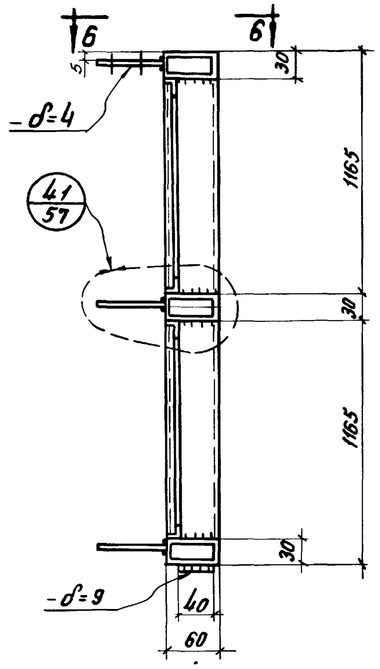
Р10



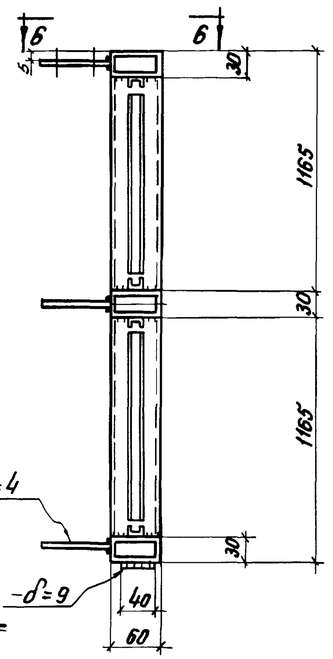
По 1-1



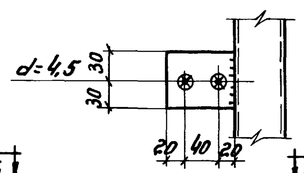
По 2-2



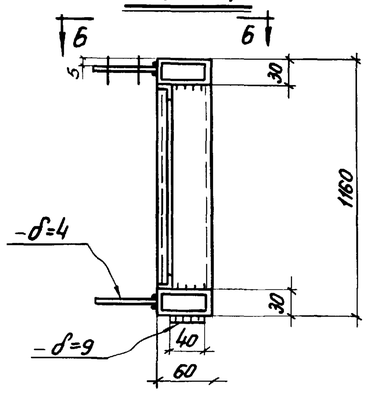
По 3-3



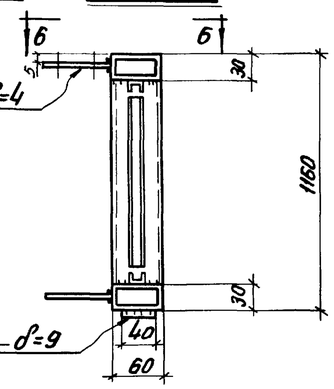
По 6-6



По 4-4



По 5-5



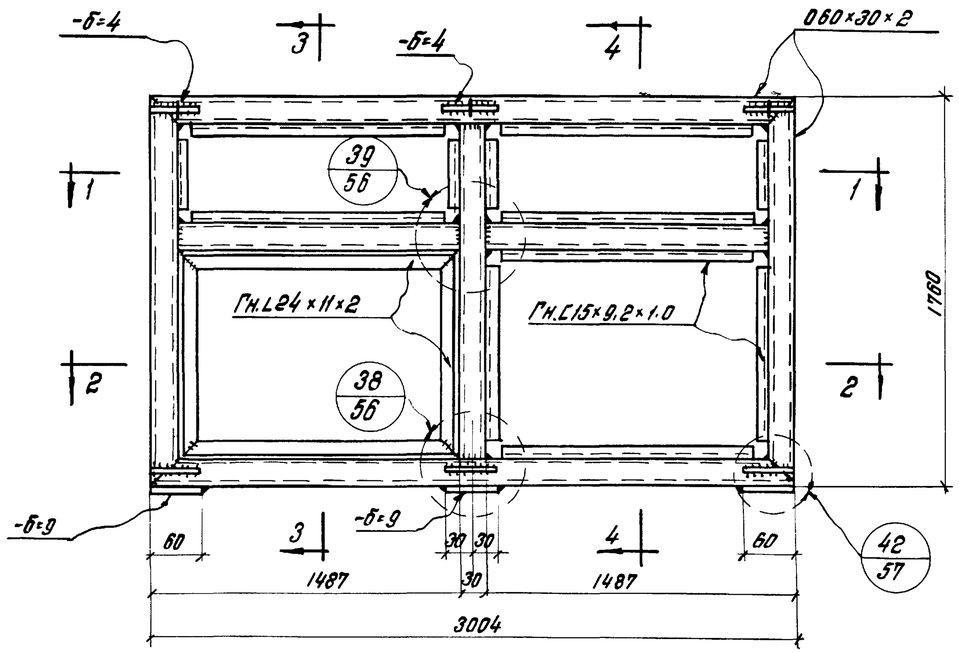
Примечания:

1. Все сварные швы h=3
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. C15×9.2×1.0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

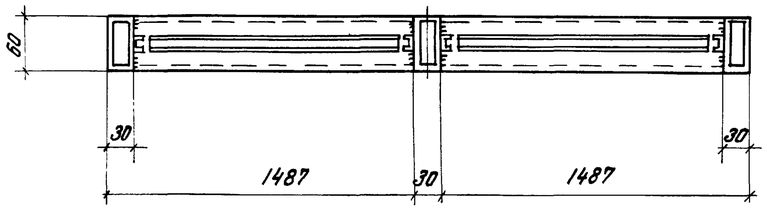
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рамы: Р10; Р12.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 28

Директор ин-та Юрчев В.А. Зам. гл. инж. ин-та Янишев В.Л. Нач. отдела Барков Н.И. Зав. констр. отд. Орлик В.М. Гл. инж. пр-та Гедвилин В.В. Зам. гл. инж. Зашко В.А. Зам. гл. инж. Зашко В.А. Ведущий инж. Яворский Исполнил

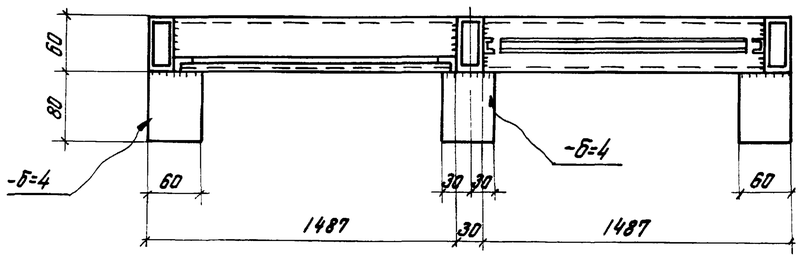
Р11



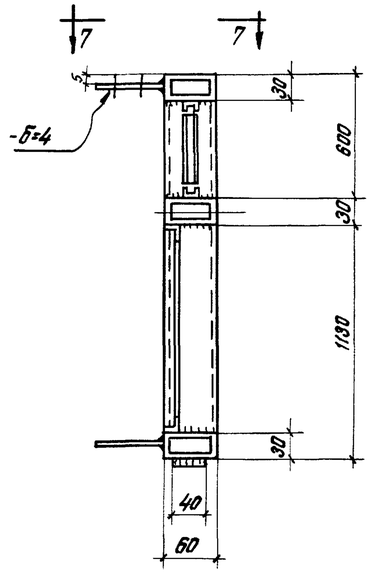
По 1-1



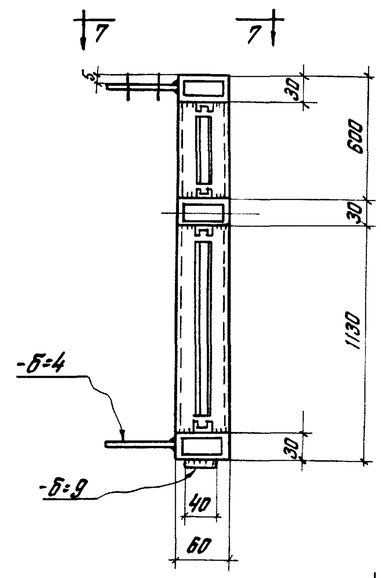
По 2-2



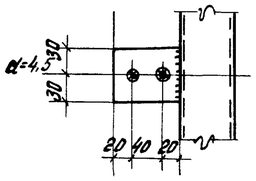
По 3-3



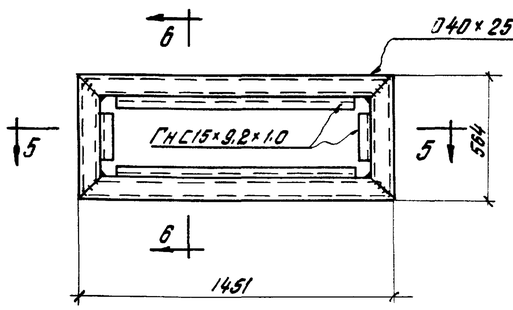
По 4-4



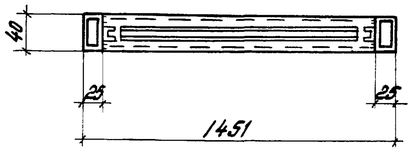
По 7-7



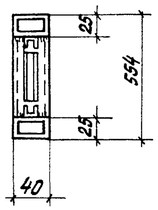
Ф6



По 5-5



По 6-6



Примечания:

1. Все сварные швы h=3мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. C15×9,2×1.0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Гл. инж. проекта	Гедзюн В.В.		
Гл. конструктор	Орлик В.Н.		
Нач. отдела	Биалобжеский Н.Ш.		
Гл. инж. пр-та	Книгачев Г.Л.		
Директор ин-та	Нечаев Ш.А.		

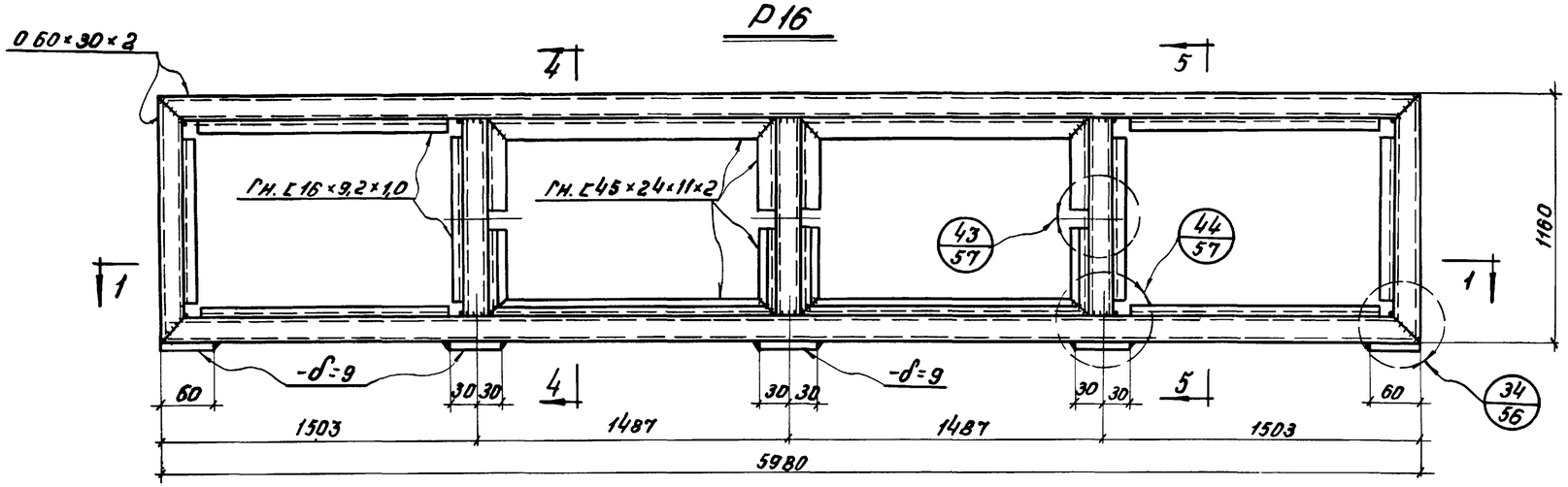
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Зайко В.А. — Разраб.
Зайко В.А. — Пров.
Яворский Г.П. — Н.контр.

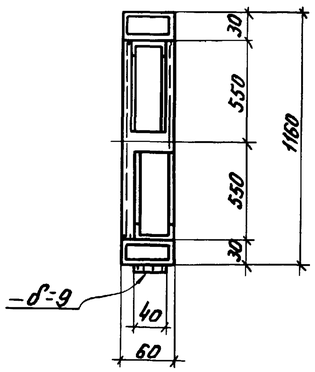
Стадия	Лист	Листов
Р		

ТК 1969	Рама Р11. Фрамуга Ф6.	Серия 1.436-4, Выпуск 1, Лист 29

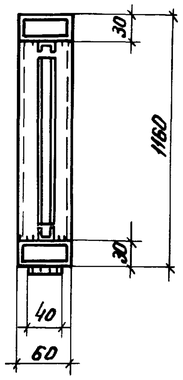
Р16



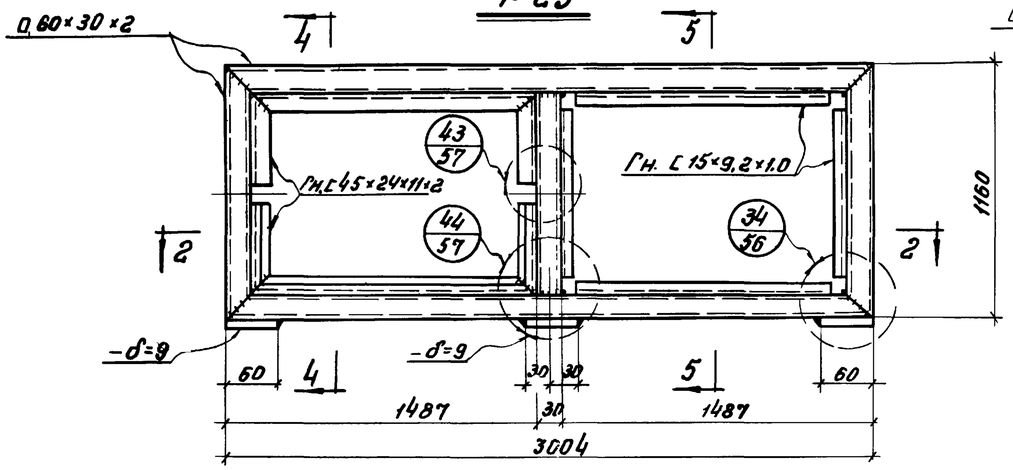
По 4-4



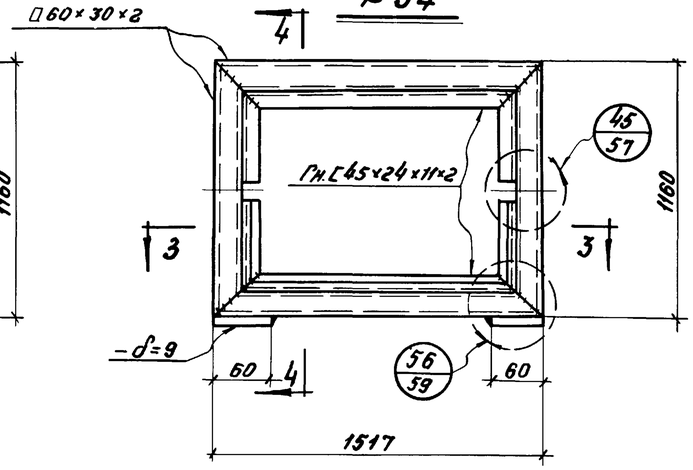
По 5-5



Р25



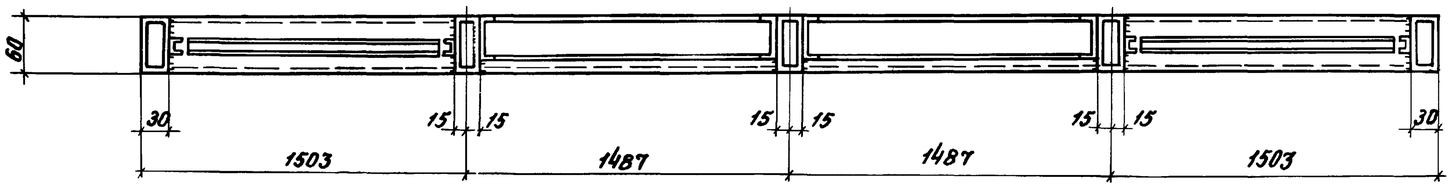
Р34



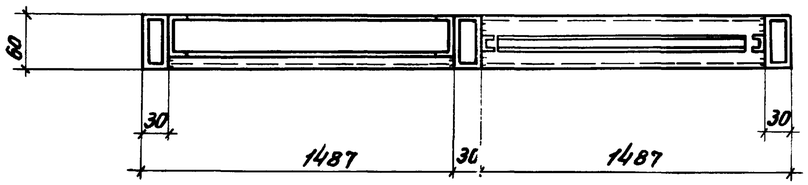
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн. С45×24×11 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
5. Привязку Гн. С15×9,2×1,0 для спаренных переплетов см. на листе 54 узел 22.

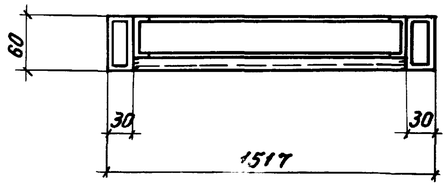
По 1-1



По 2-2



По 3-3



ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	Директор института	Нечог.	
	Гл. инж. института	Янине	
	Нач. отдела	Волик.	
	Гл. конструктор отд.	Орлик	
	Гл. инж. проекта	Сидяхин	
	Зонко В.Я.	Зонко В.Я.	Зайцев
	Гончаров	Проверил	Исполнил

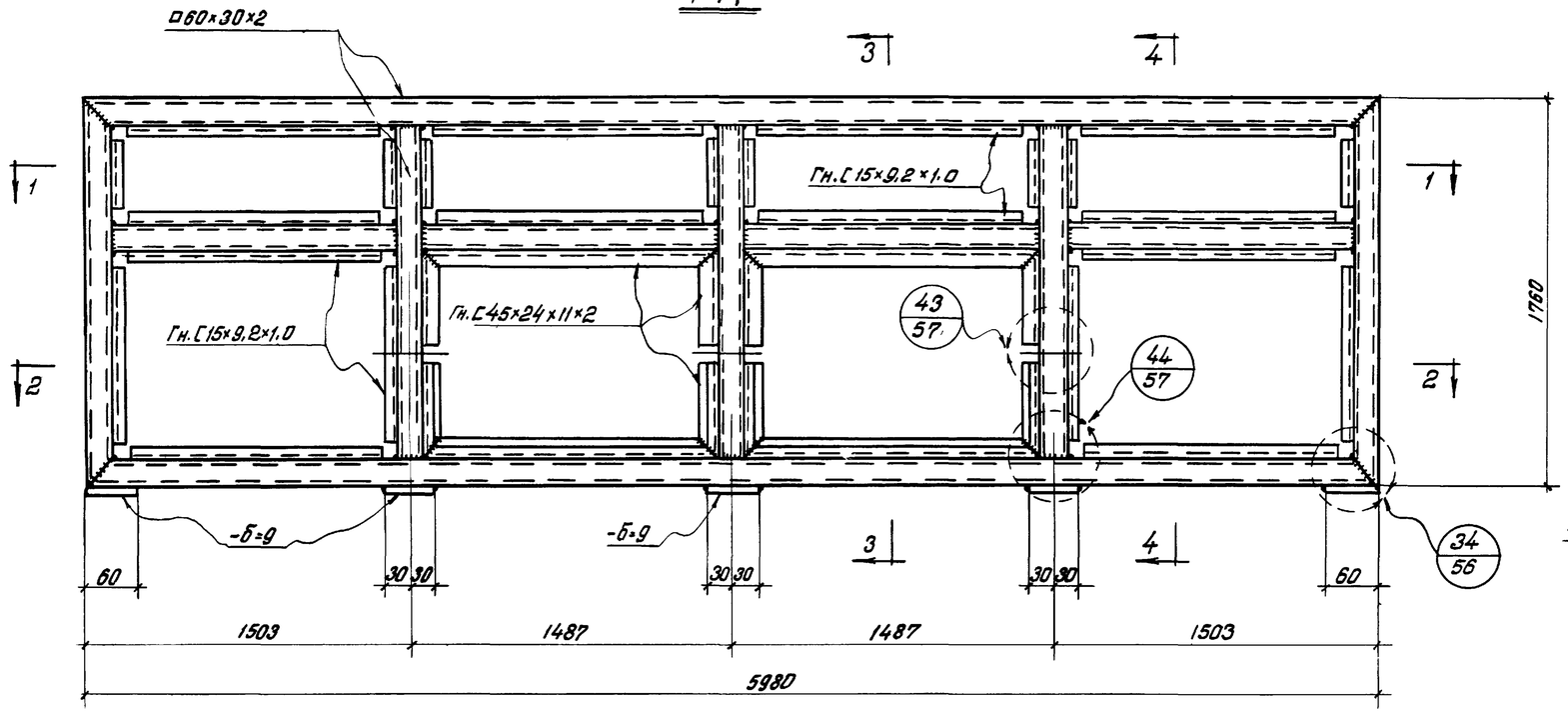
ТК 1969

Рамы: Р16; Р25; Р34.

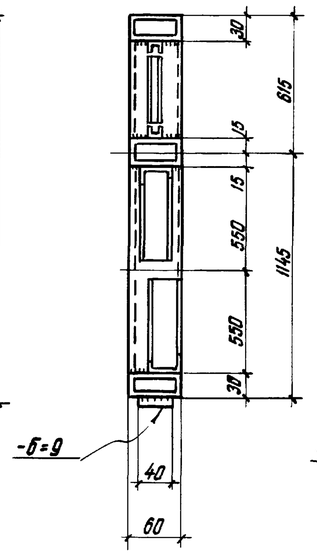
Серия 1.436-4

Выпуск 1 | Лист 30

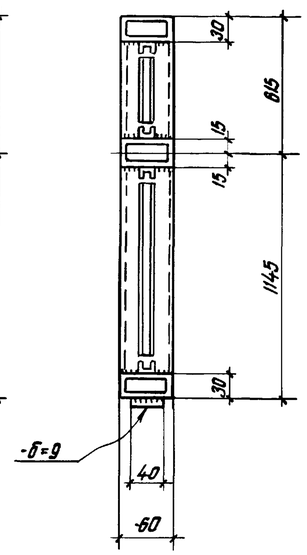
Р17



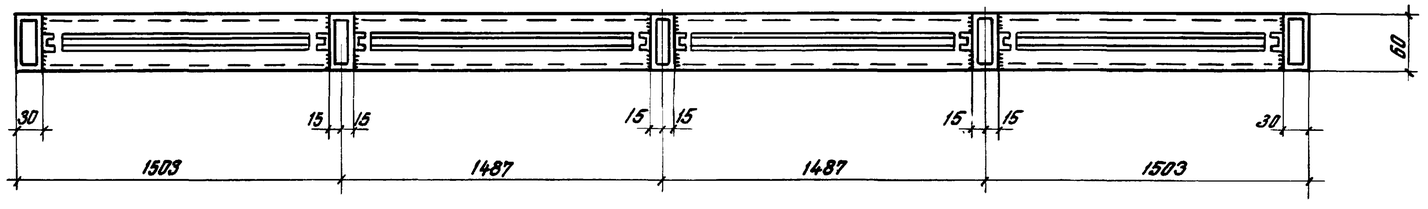
По 3-3



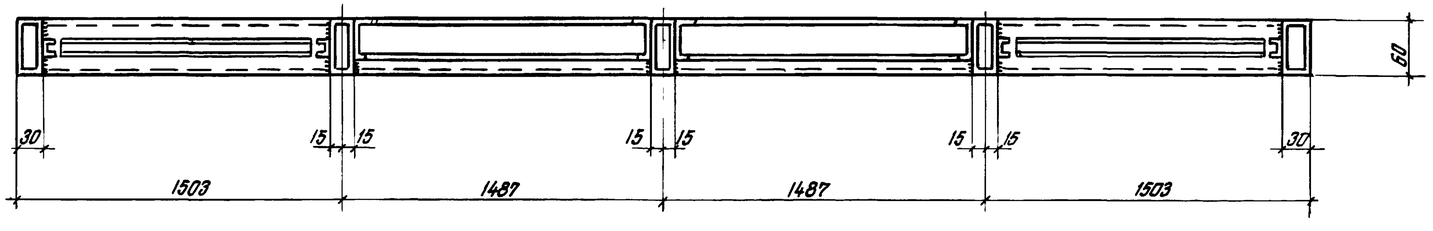
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Примечания:

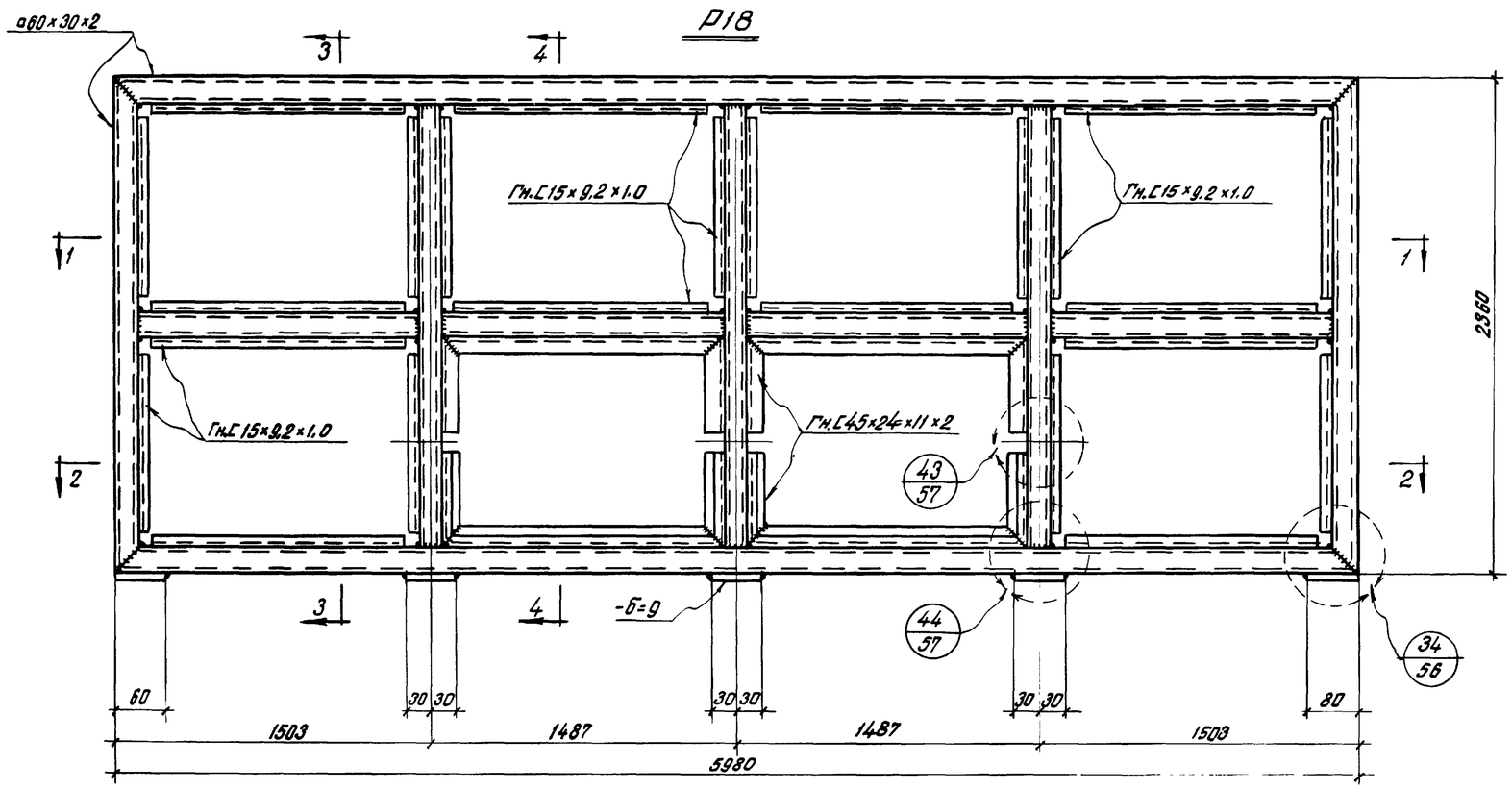
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн.С 15×9,2×1.0 и С 45×24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с металлом.
5. Привязку Гн. С 15×9.2×1.0 для спаренных переплетов см. на листе 55 узлы 25÷28.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рама Р17
		Серия 1.436-4
		Выпуск 1 / Лист 31

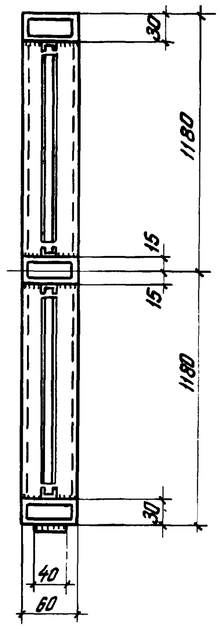
Директор инж. Бондарь
Гл. инж. ин-та Зенко В.А.
Нач. отдела Шорстян Г.П.
Гл. констр. отд. Оборин
Гл. инж. пр-та Гавакин В.В.
Нач. отд. Янков Г.П.
Бурнонов Н.И.
Оганк В.Н.
Исполнил

11012-02 35

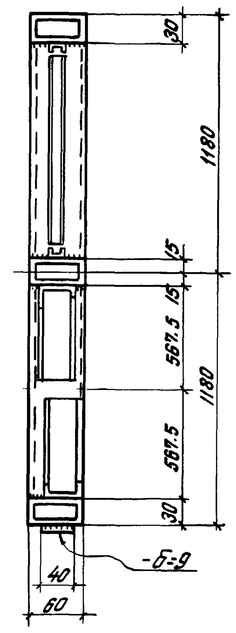
Р18



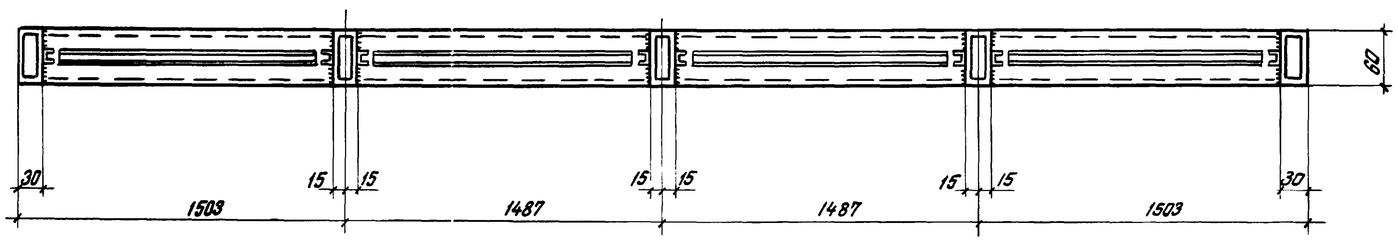
По 3-3



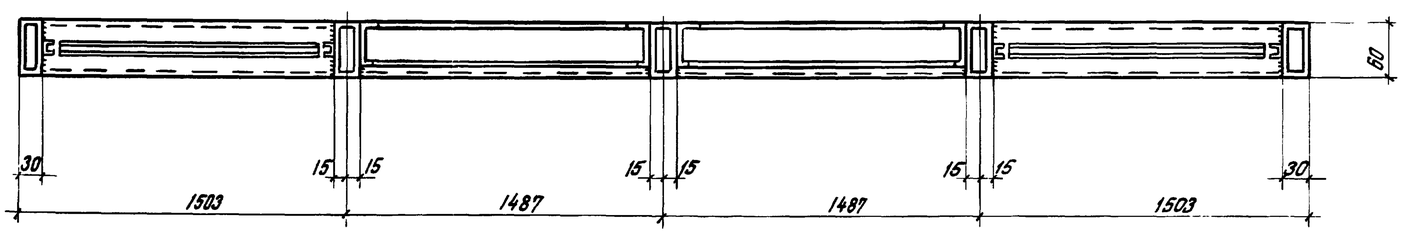
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Примечания:

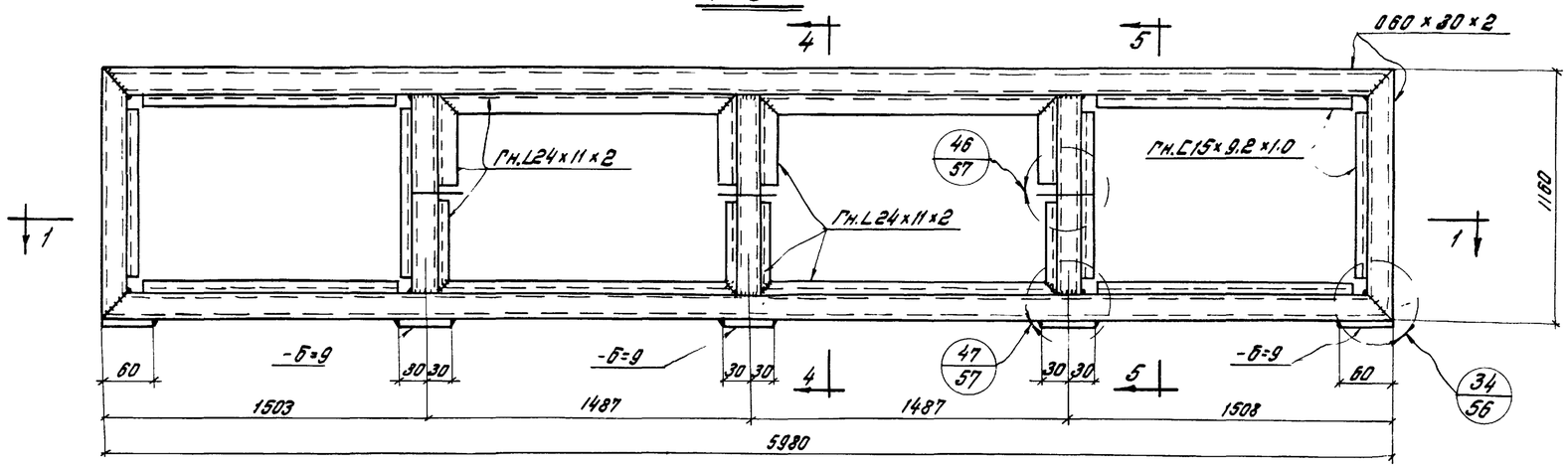
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн. С45×24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
5. Привязку Гн. С15×9,2×1,0 для спаренных перемычек см. на листе 55 узлы 25÷28.

Гип	Зинич В.А.		
Нач. отд.	Зинич В.А.		
Рук. гр.	Яворский		
Нач. сект.	Белоголовец		
Конс.	Цалик В.Н.		
Ст. инж. пр.	Сейтмин В.Б.		
Нач. сект.	Благодыр		
Инж.	Прокофьев		
Инж.	Осташко		

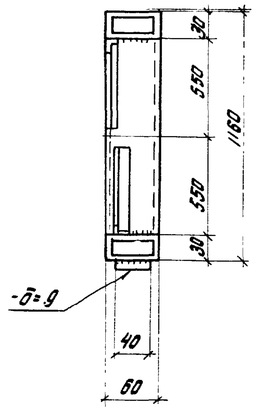
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

ТК 1969	Рама Р18	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 32

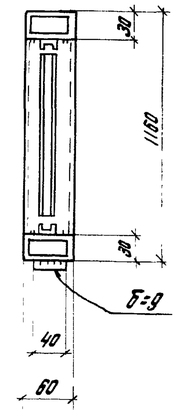
Р19



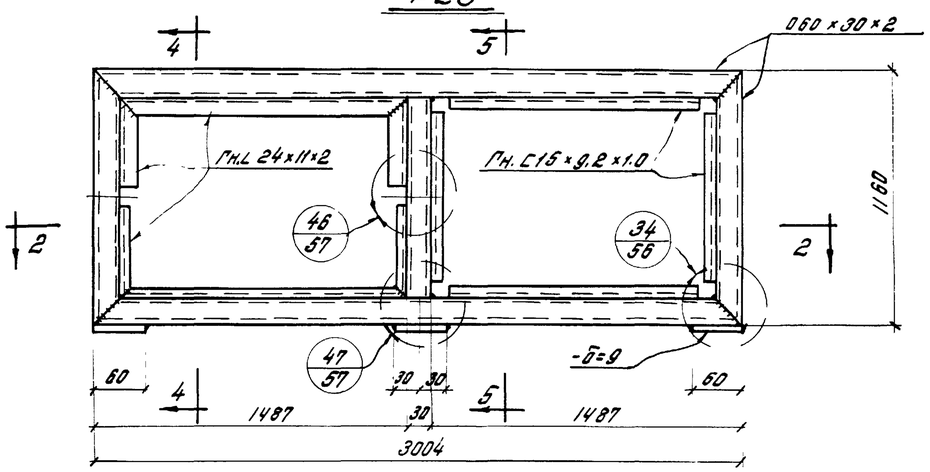
По 4-4



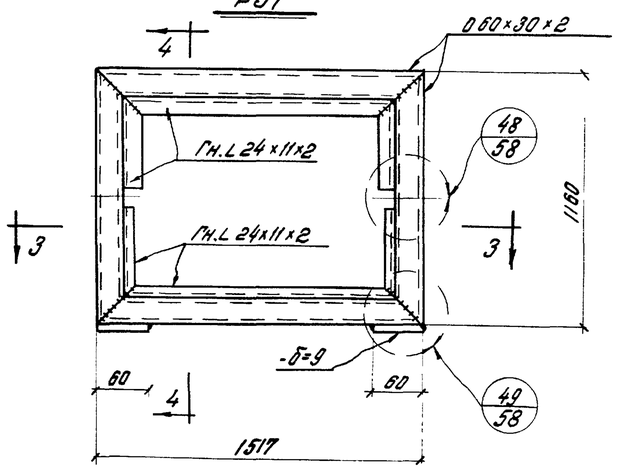
По 5-5



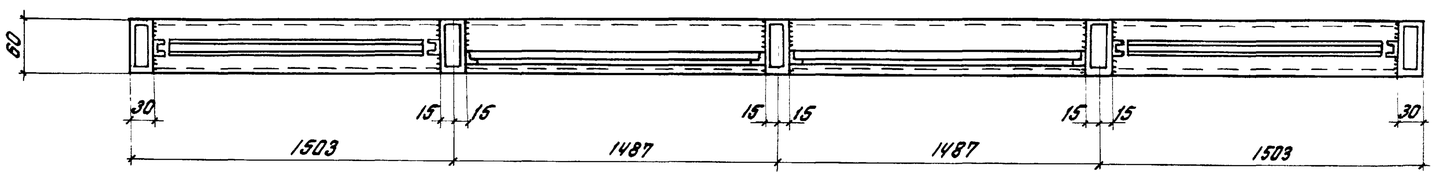
Р28



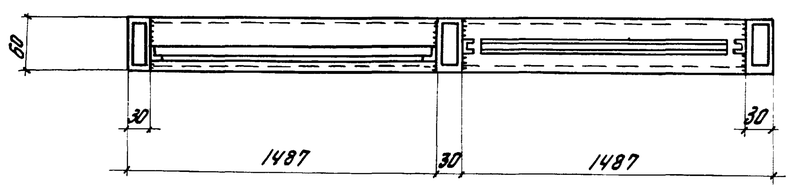
Р37



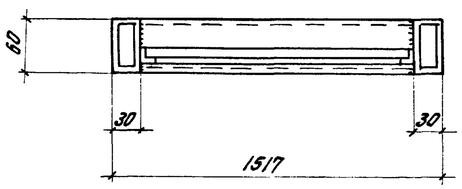
По 1-1



По 2-2



По 3-3



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм
3. Гн.С15×9,2×1,0 и Гн.L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

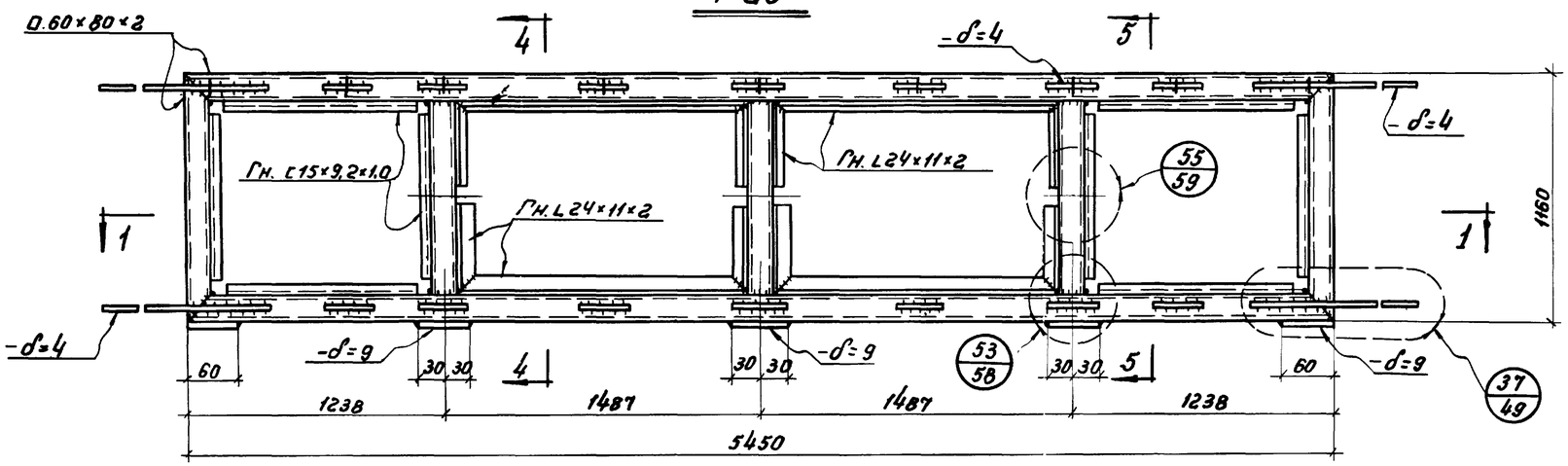
Директор ин-та	Нечаев Ц.Т.					ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	
Гл. инж. ин-та	Аникеев Г.Л.						
Нач. отдела	Бурлаев Н.И.						
Гл. конструктор	Долит В.Н.						
Гл. инж. пр-та	Сердюк В.В.						
Руководитель	Бакулин						
Гл. специалист	Прокофьев						
Исполнил	Игнатюк						
Зав. отд.	Зинич В.Я.						
Гл. инж. пр-та	Зинич В.Я.						
Гл. архитектор	Яворский Г.П.						

ТК 1969

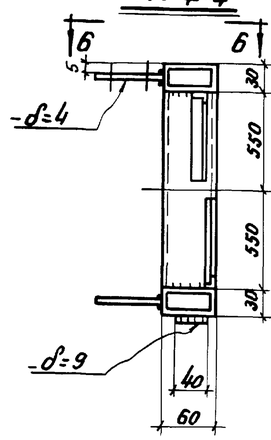
Рамы: Р19; Р28; Р37.

Серия 1.436-4 | Выпуск 1 | Лист 33

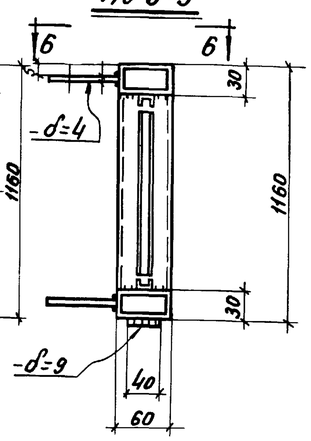
Р20



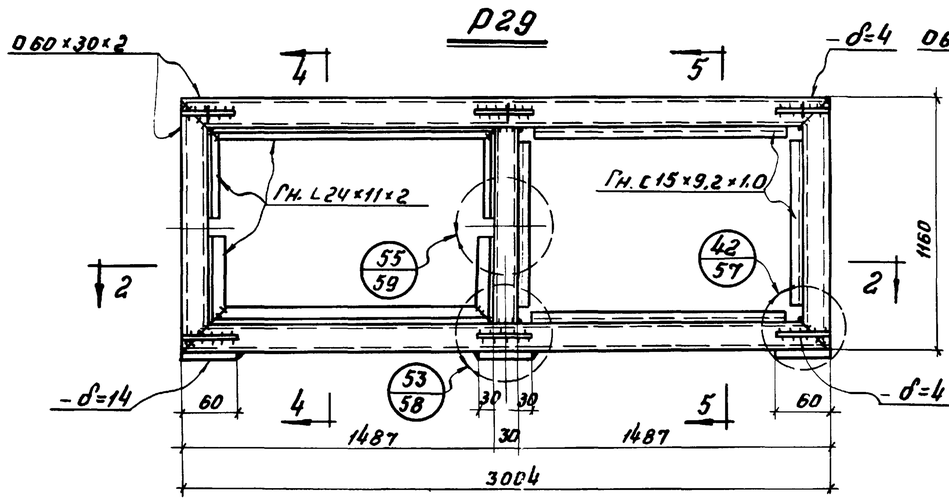
По 4-4



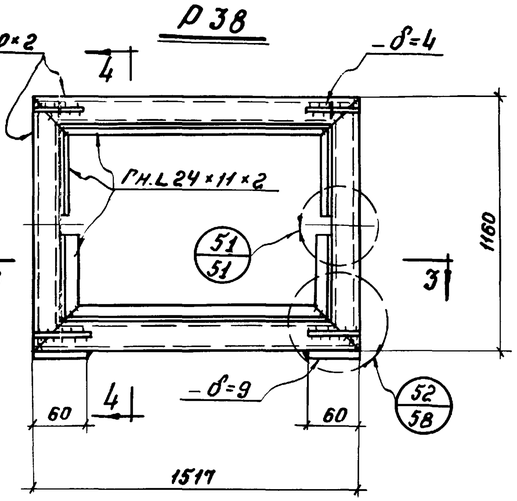
По 5-5



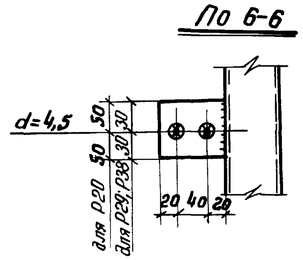
Р29



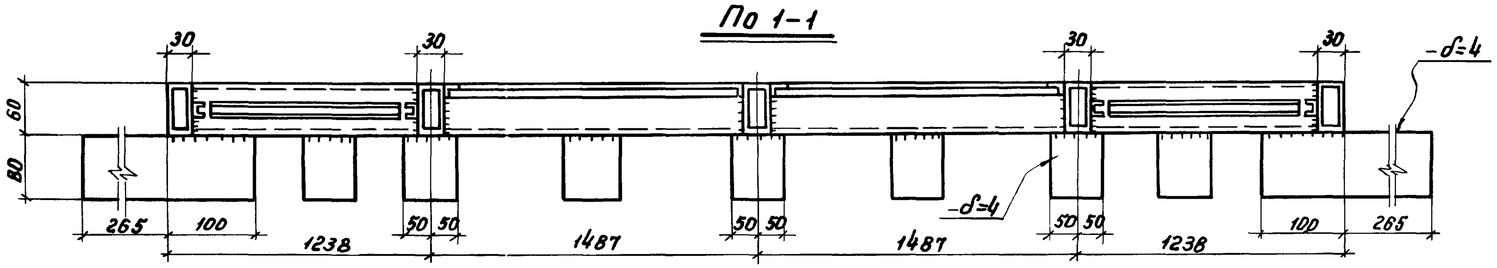
Р38



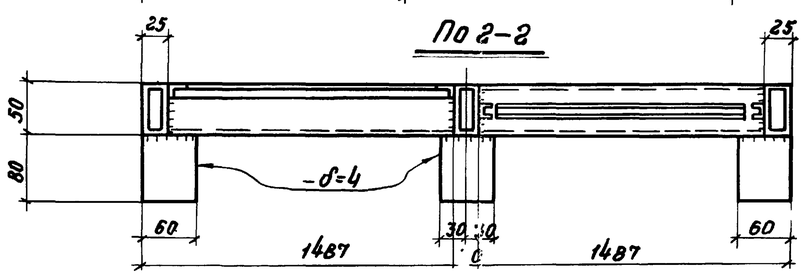
По 6-6



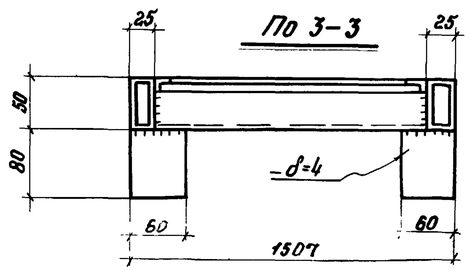
По 1-1



По 2-2



По 3-3

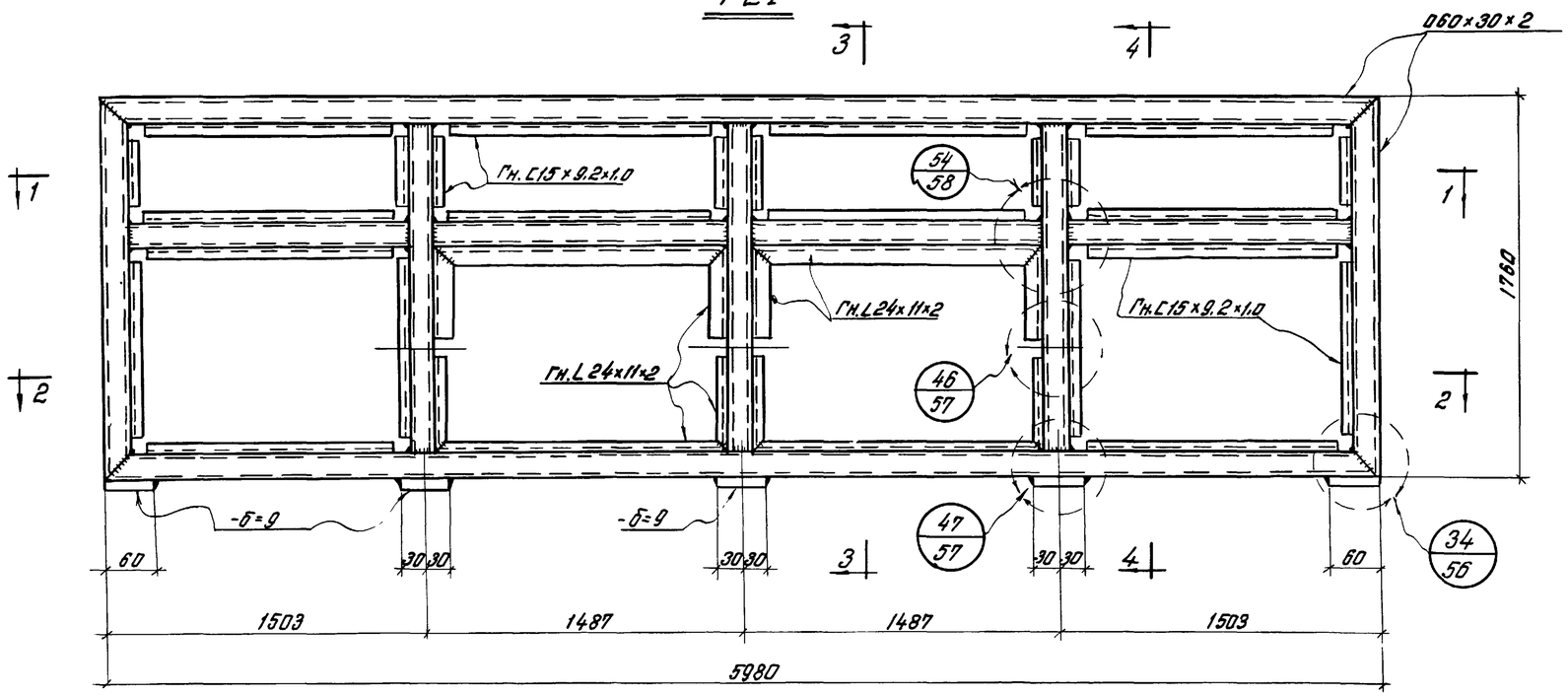


Примечания:

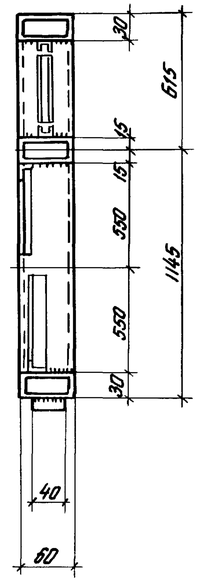
1. Все сварные швы h=3мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом ф100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рамы: Р20; Р29; Р38.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 34

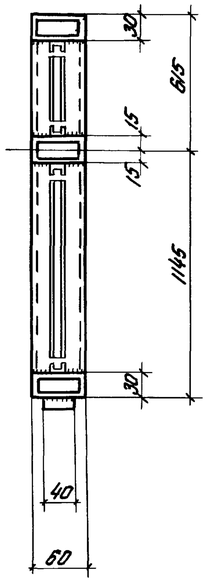
Р21



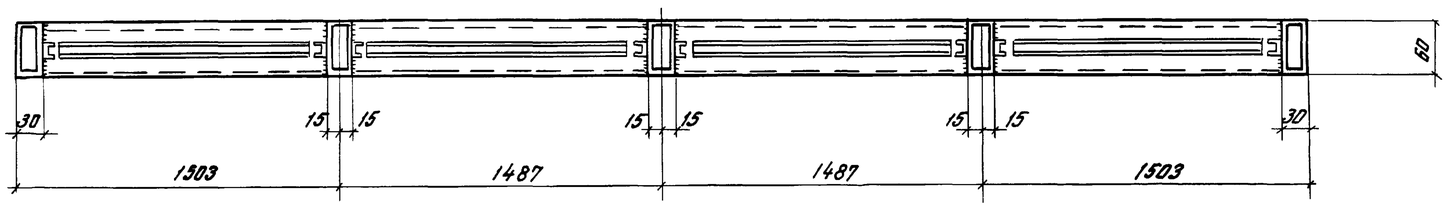
По 3-3



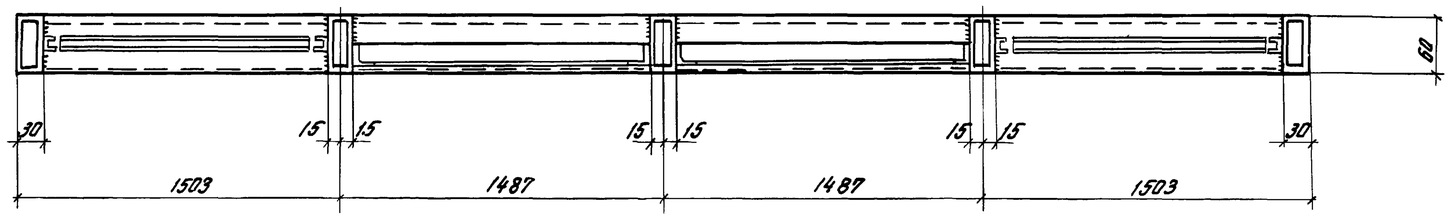
По 4-4



По 1-1



По 2-2



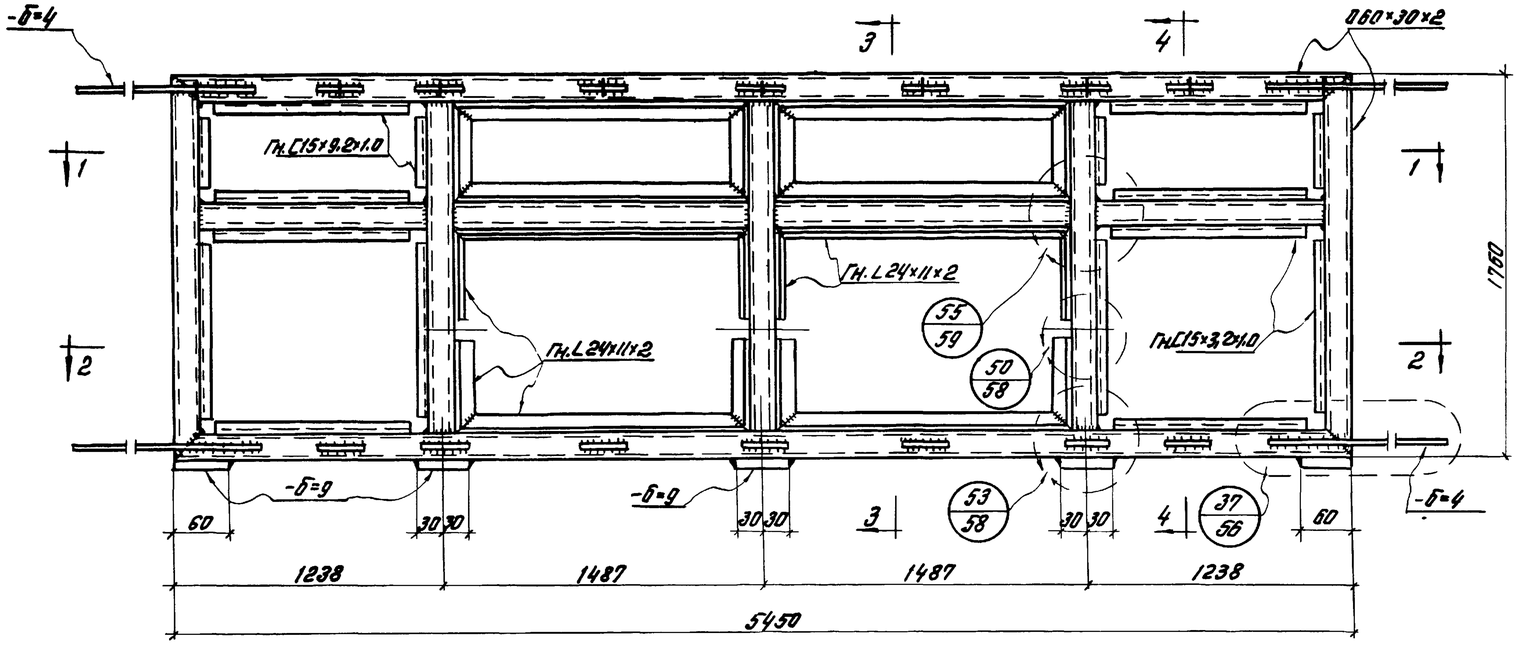
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42ф 3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

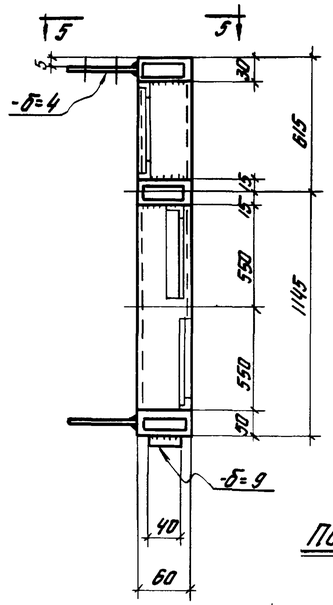
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев		ТК 1969	Рама Р21.
			Серия 1.436-4
			Выпуск 1
			Лист 35

Главный инж. проекта Гецевич В.В.
Нач. отдела Петровский С.А.
Гл. инж. пр-та Ольшанский В.М.
Гл. инж. пр-та Бурмакова Н.Ц.
Гл. инж. пр-та Жилкевич Г.П.
Гл. инж. пр-та Жданко В.П.
Руководитель группы
Исполнил
Проверил
Гл. спец.
Гл. спец.
Гл. спец.

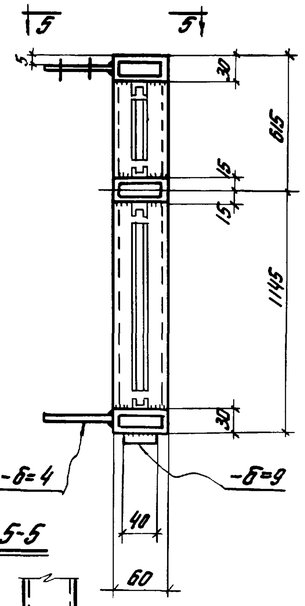
Р22



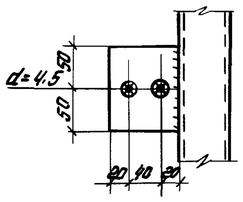
По 3-3



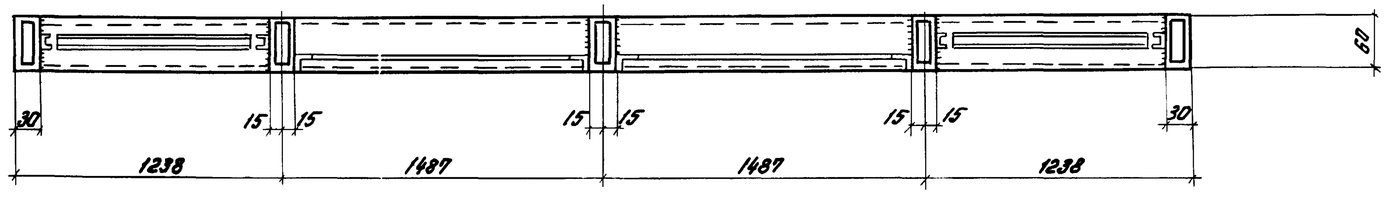
По 4-4



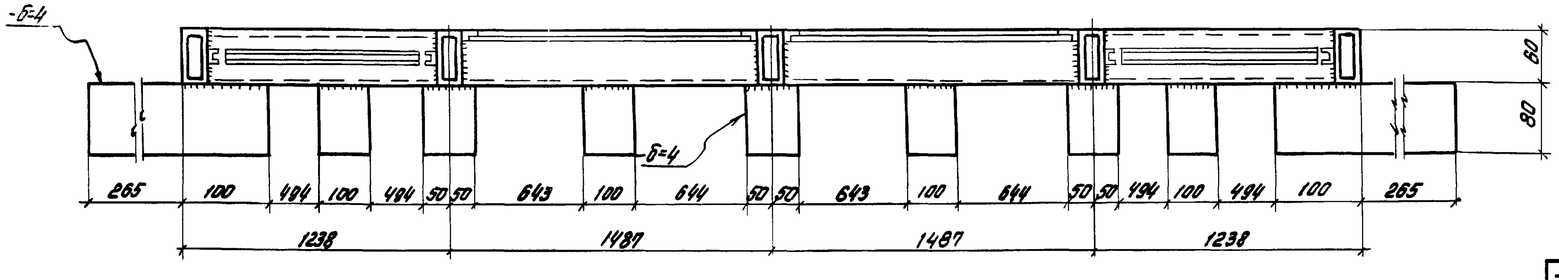
По 5-5



По 1-1



По 2-2



Примечания:

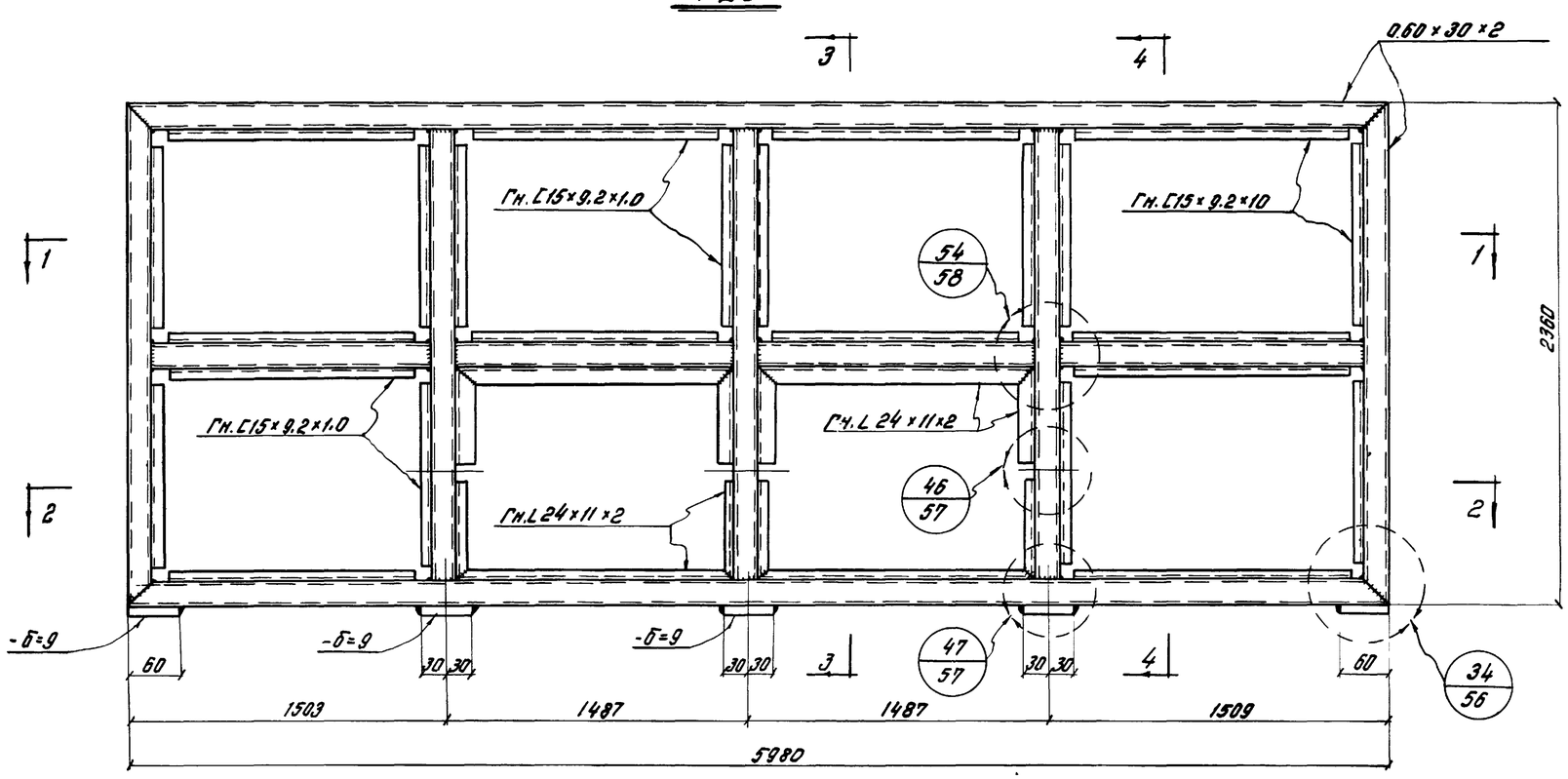
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн.С15×9,2×1,0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Директор института	Начов В.А.		
Гл. инж. ин-та	Яхнеев Г.П.		
Нач. отдела	Быстрова Н.Ф.		
Гл. конструктор	Олиф В.		
Гл. инженер проекта	Гребкин В.В.		
Гл. специалист	Яхнеев Г.П.		
Нач. сектора	Яворский Г.П.		
Инженер	Пучкова Н.И.		

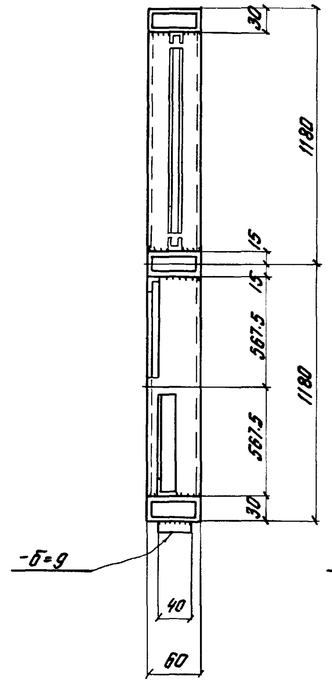
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969	Рама Р22.	Серия 1.436.4	
		Выпуск 1	Лист 36

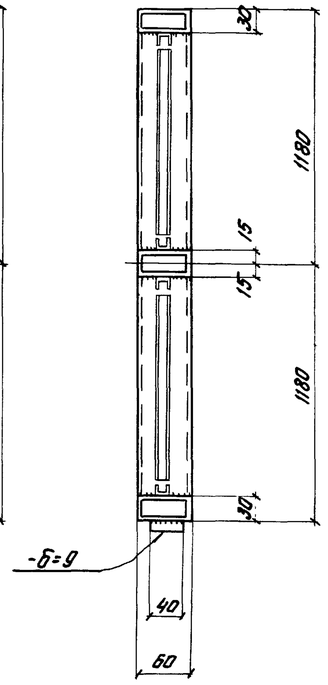
Р23



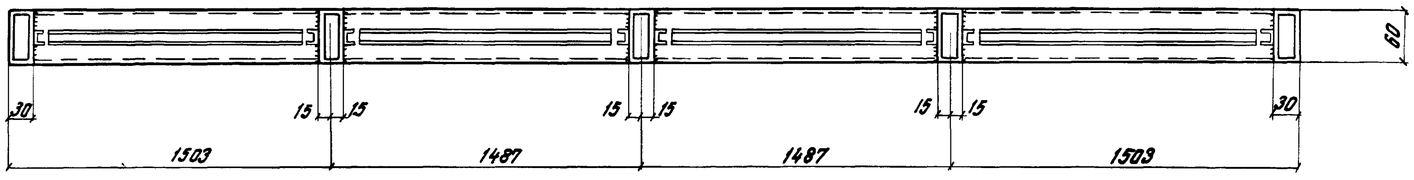
По 3-3



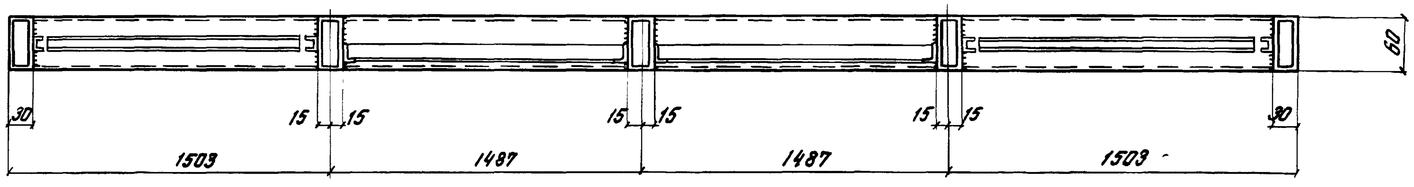
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9.2×1.0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Главный инж. проекта	Заика В.Я.		
Гл. инж. отдела	Яворский С.О.		
Гл. конструктор	Сухинин В.Н.		
Нач. отдела	Билоконь Н.Н.		
Гл. инженер	Янгиевский Н.О.		
Инженер-конструктор	Нечаев Ю.А.		
Гл. инж. проекта	Радкевич В.В.		
Гл. инж. пр-та	Заика В.Я.		
Нач. отдела	Яворский С.О.		
Гл. конструктор	Сухинин В.Н.		
Проверил			
Составил			

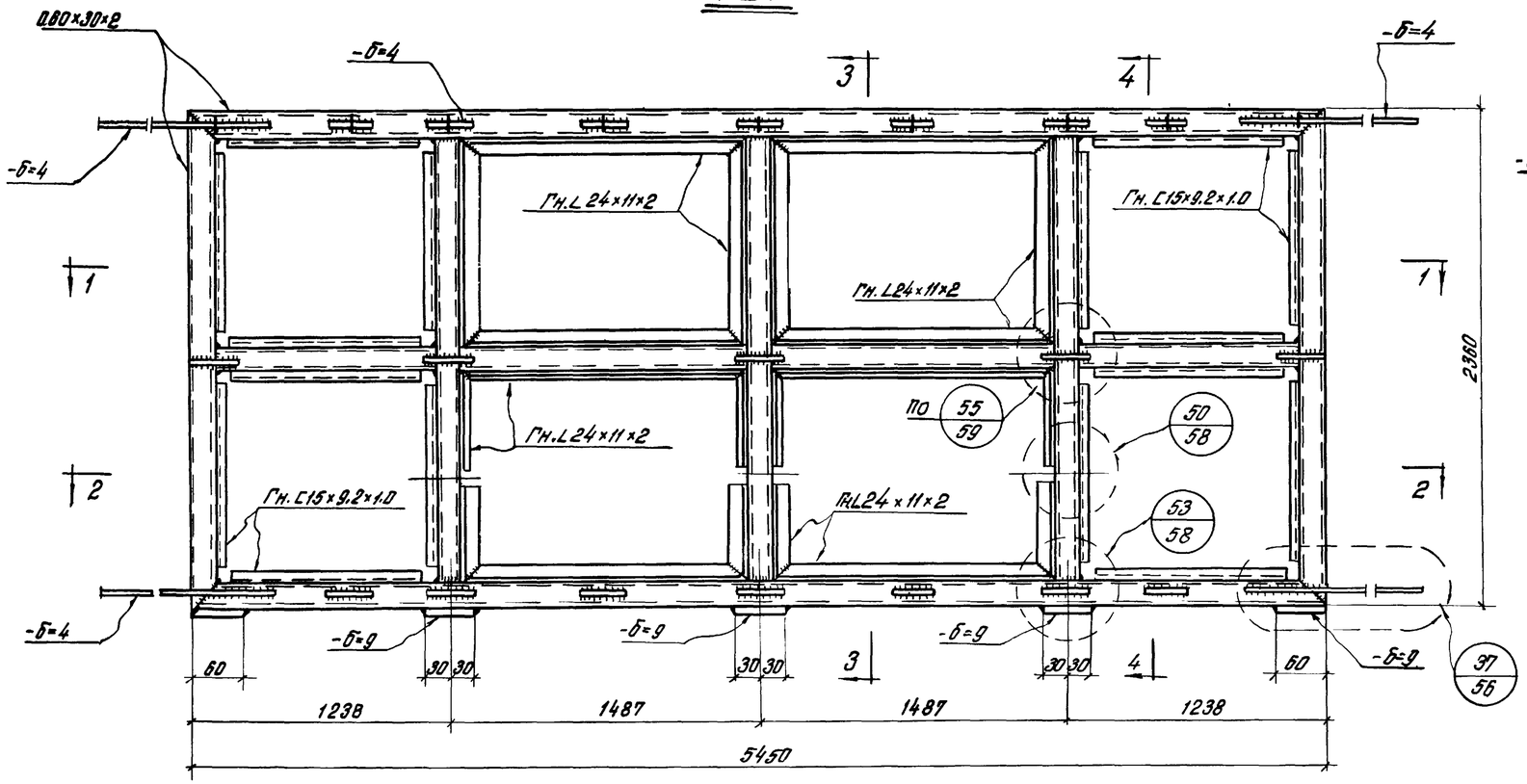
ГПИ УКРАПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969

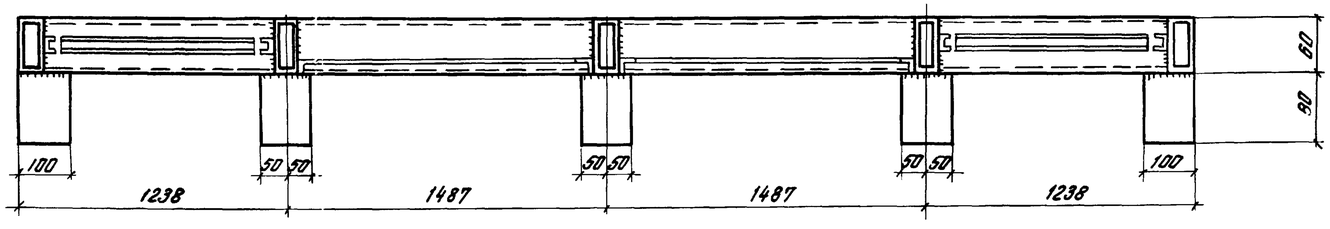
Рама Р23.

Серия 1.436-4
Выпуск 1
Лист 37

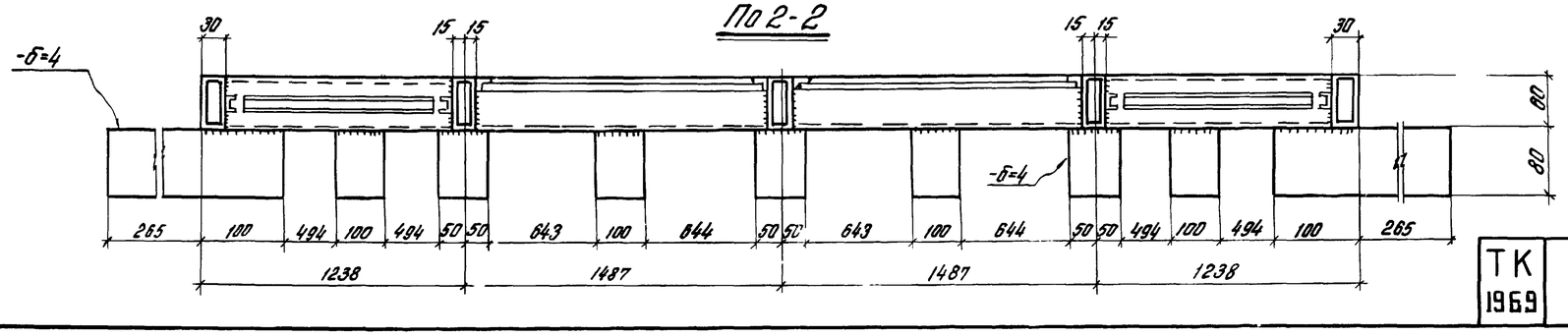
Р24



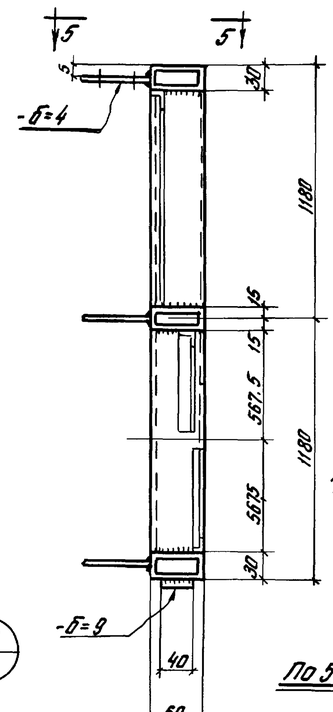
По 1-1



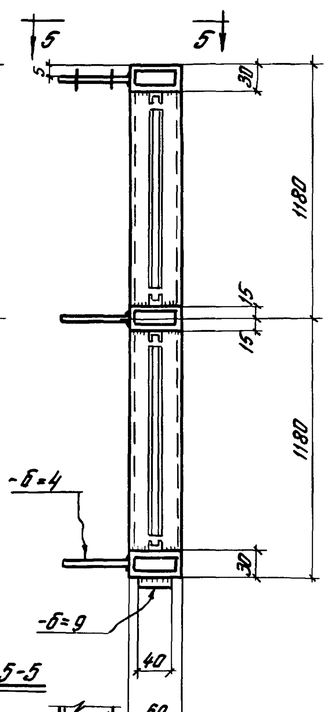
По 2-2



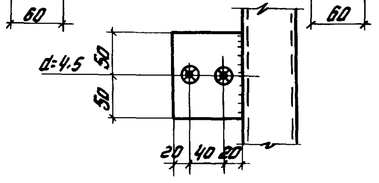
По 3-3



По 4-4



По 5-5



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9.2×1.0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Директор инст.	Нечаев И.Я.		
Гл. инж. инст.	Якунев Г.П.		
Нач. отдела	Бурлаков Н.И.		
Гл. конструктор	Одрик В.Н.		
Гл. инж. пр.	Гайдук В.В.		
Гл. спец.	Зайцев В.П.		
Рук. группы	Яворский Г.П.		
Конструктор	Лукьянец А.И.		
Гл. спец.	Шишкин	Испытан	

ГПИ ЖЕЛЕЗОБЕТОНКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

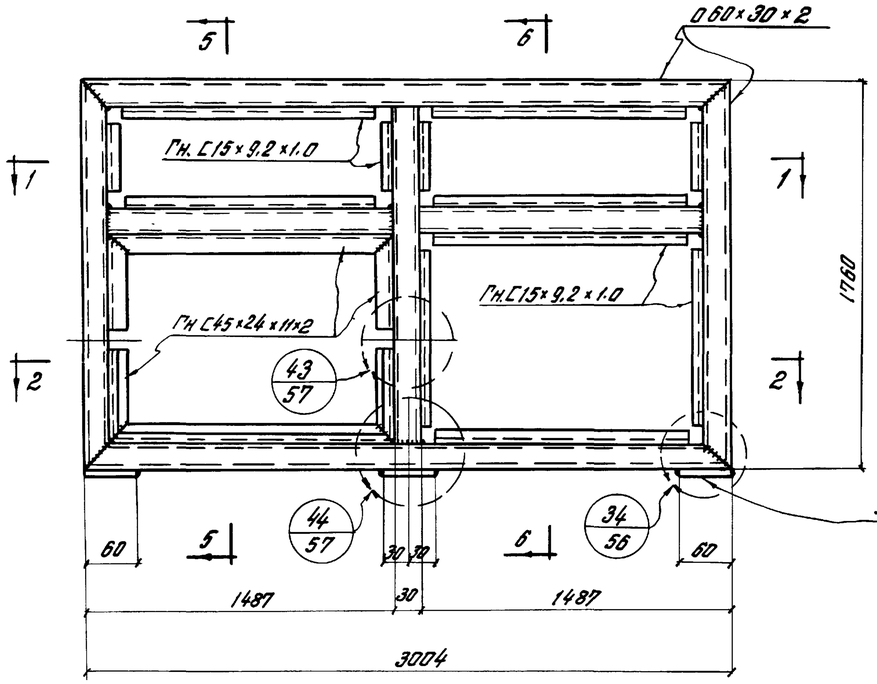
ТК 1969

Рама Р24.

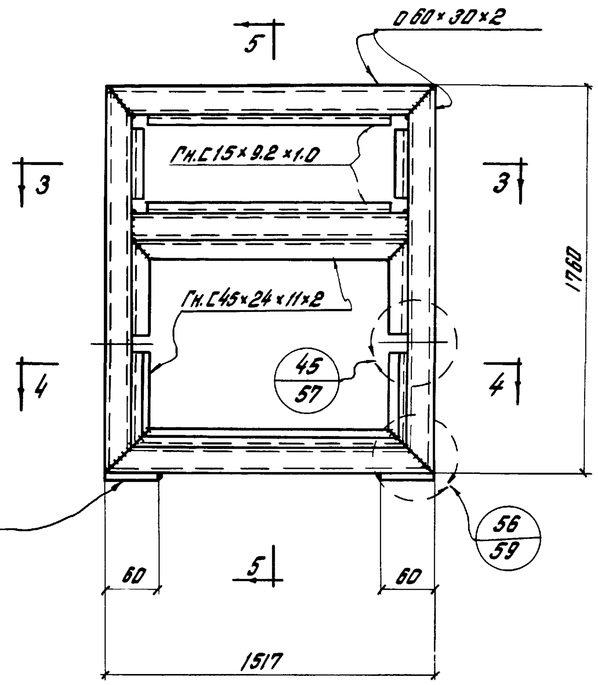
Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 38

11012-02 Н2

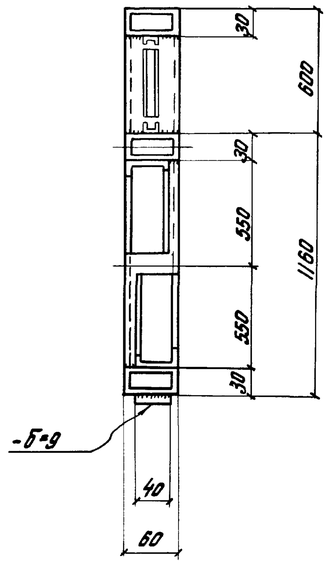
Р26



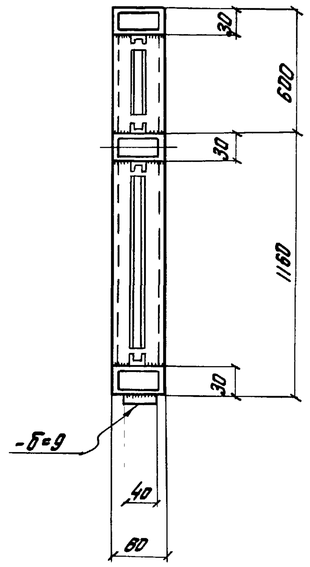
Р35



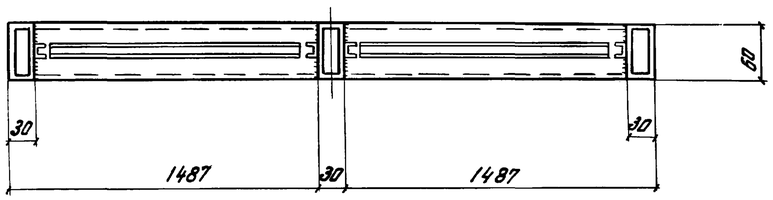
По 5-5



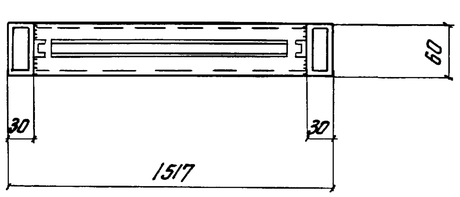
По 6-6



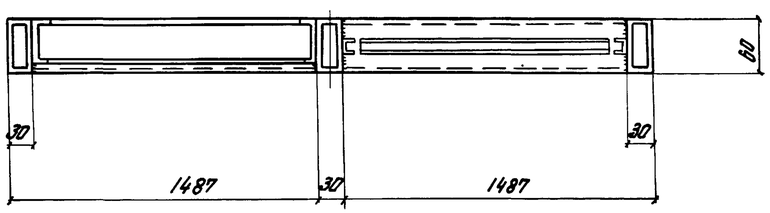
По 1-1



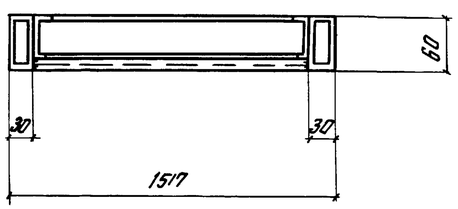
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Примечания.

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ⌀3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн. С45×24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Разработано	Начал. отд.	Данилов	
Гл. инж. отд.	Нач. отдела	Данилов Г.П.	
Гл. конструктор	Гл. инж. пр-та	Огурцов В.В.	
Гл. инж. пр-та			

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

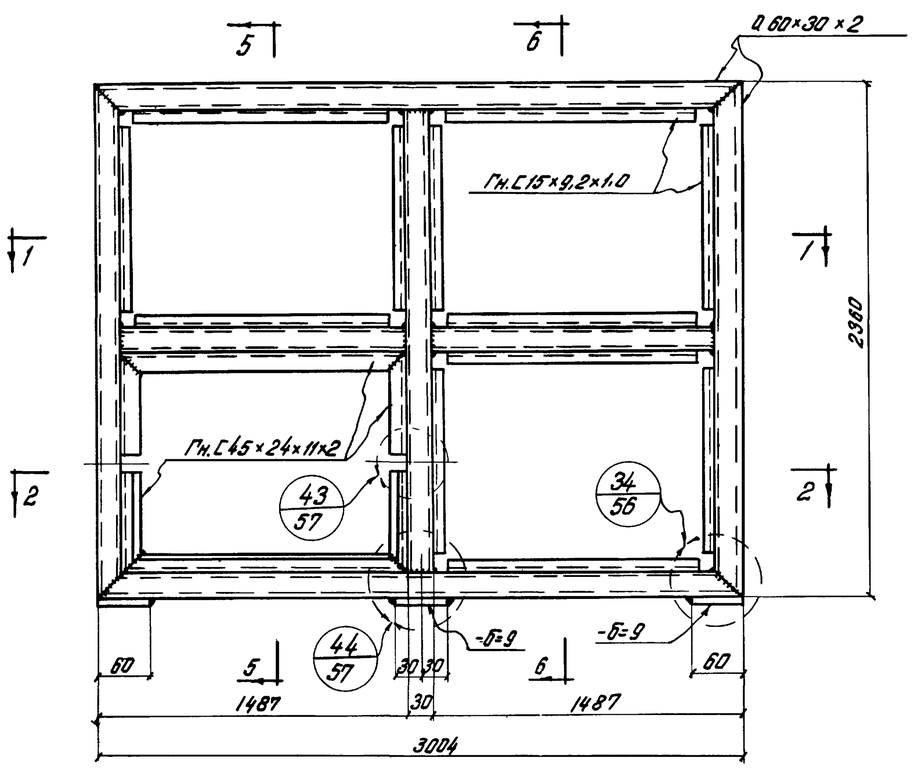
Проверил	Инспектор	Зайка В.Я.	
Н. контр.	Ст. техник	Яворский Г.П.	

Рамы: Р26; Р35.

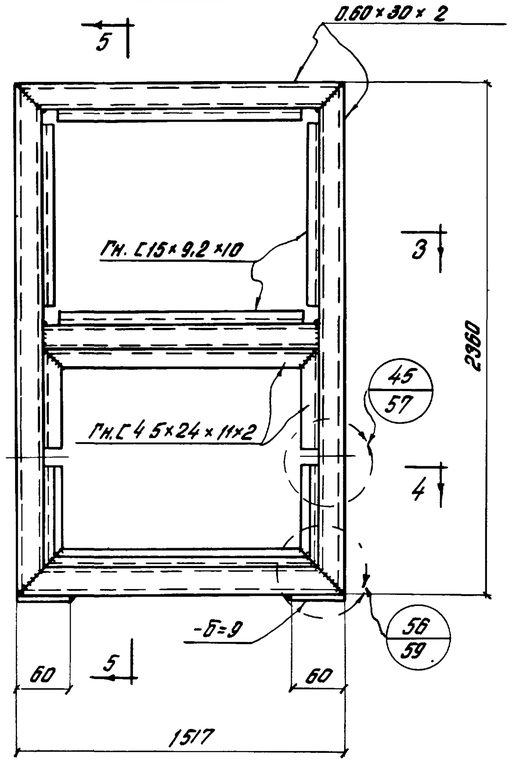
ТК 1969

Серия 1.436-4 | Выпуск 1 | Лист 39

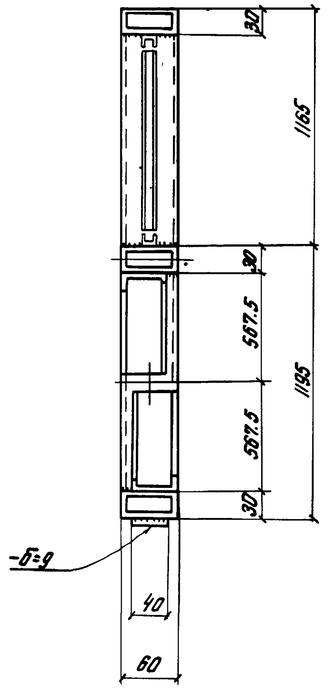
Р27



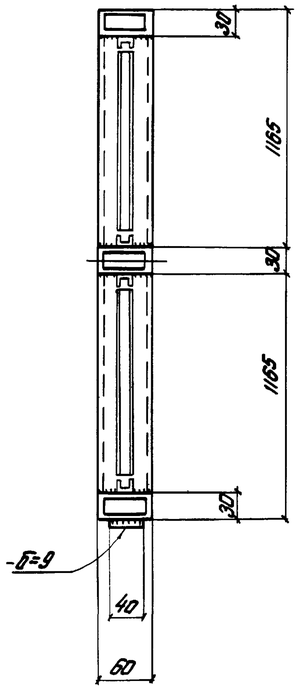
Р36



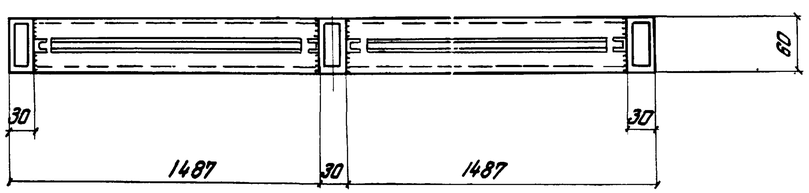
По 5-5



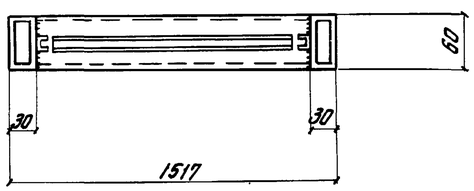
По 6-6



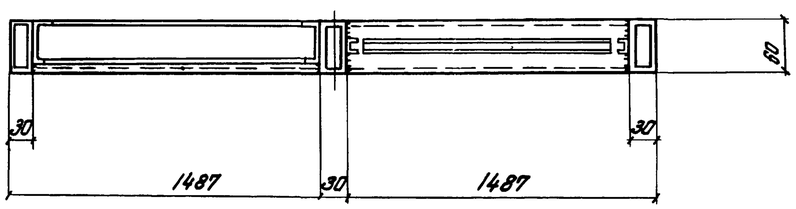
По 1-1



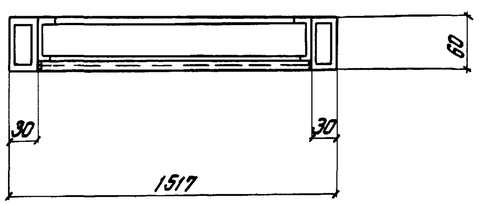
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Примечания:

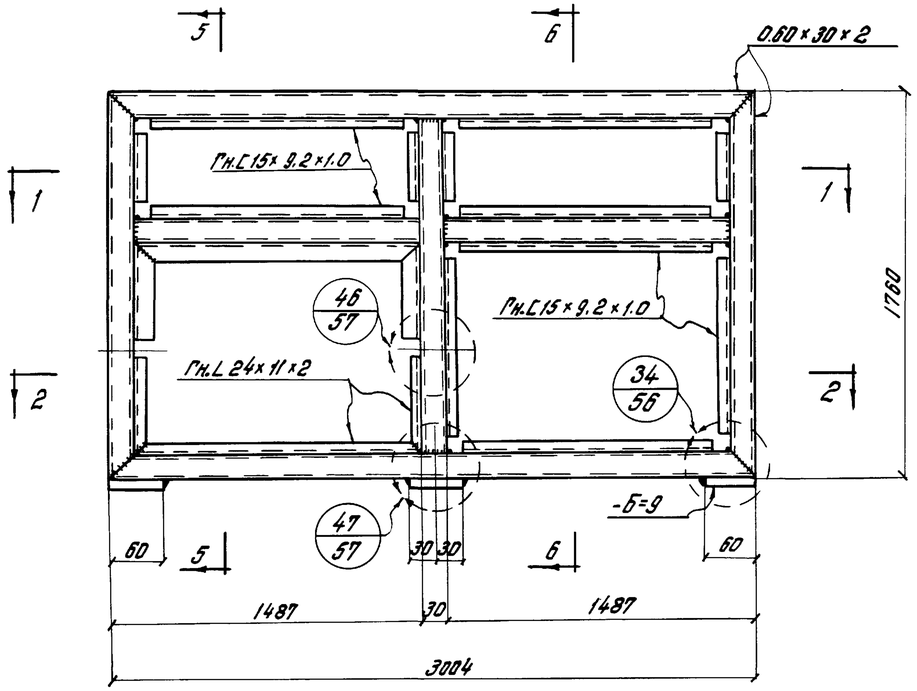
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн.С15×9,2×1,0 и Гн.С45×24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Гл.инженер	Нечаев К.Я.		
Гл.спец.инж.	Алексеев Г.П.		
Нач.отдела	Бурлаков Н.И.		
Гл.констр.отд.	Долит В.М.		
Гл.инж.пр-ка	Сегодин В.В.		
Инженер-конст.	Зайко В.А.		
Гл.спец.инж.	Шахнович Л.Ф.		
Нач.отдела	Литвинец Н.Ф.		
Гл.констр.отд.			
Гл.инж.пр-ка			

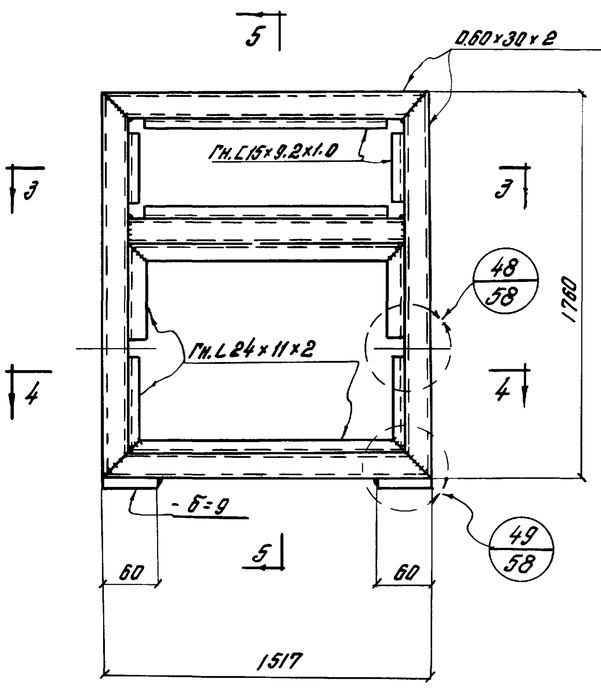
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969	Рама: Р27; Р36.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 40

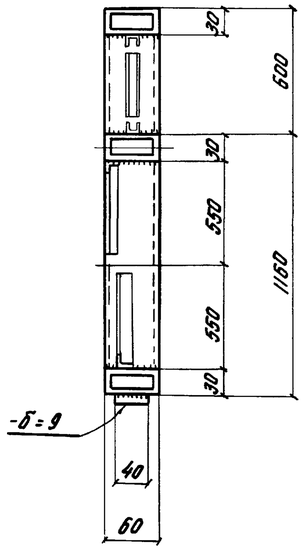
Р30



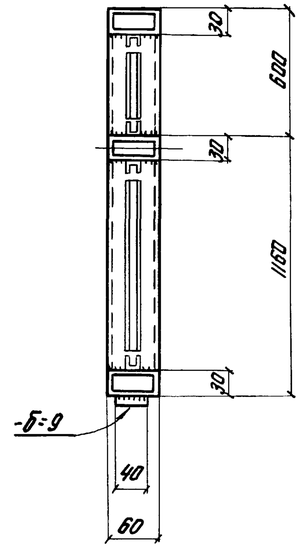
Р39



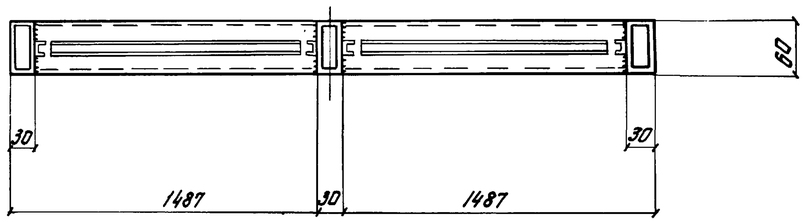
По 5-5



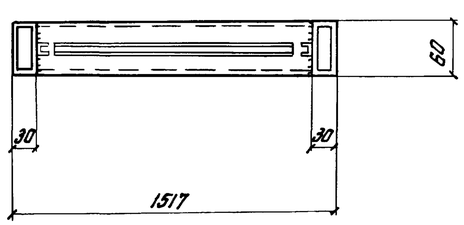
По 6-6



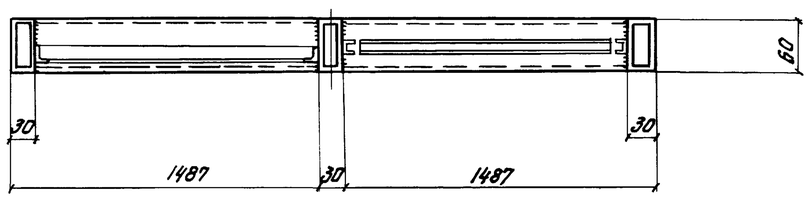
По 1-1



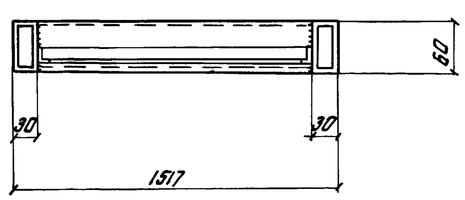
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн. L 24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

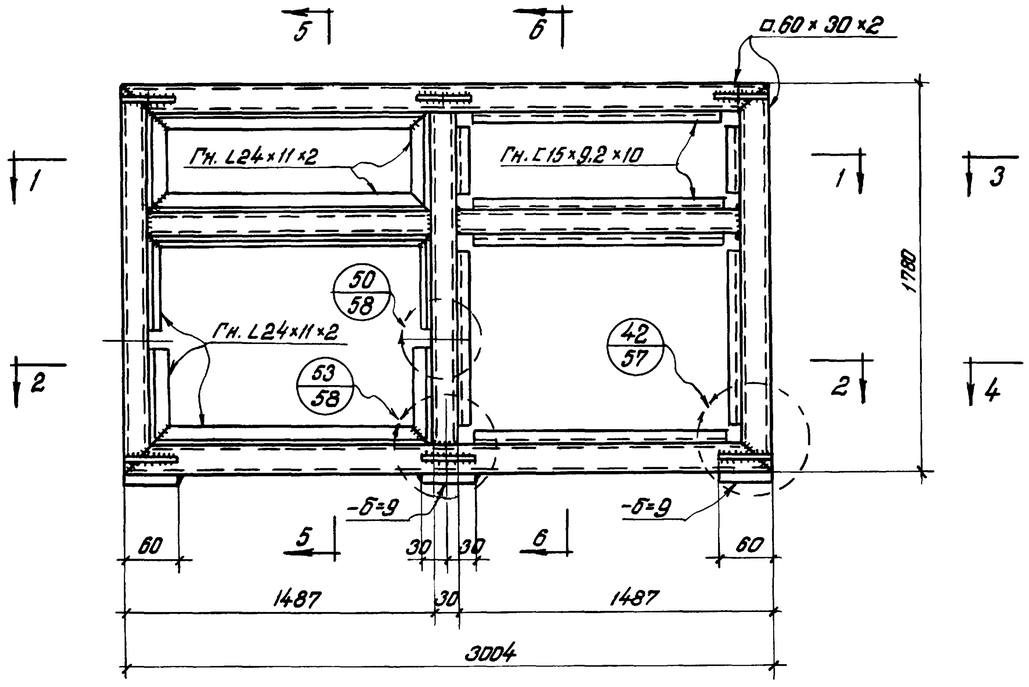
Директор			
Гл. инж. ин-та	Нечаев Ю.А.		
Нач. отдела	Янкелев Г.П.		
Гл. констр. отд.	Бычков Н.И.		
Гл. инж. пр-та	Орлик В.Н.		
	Бевзин Е.В.		

ГПИ ЭКСПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

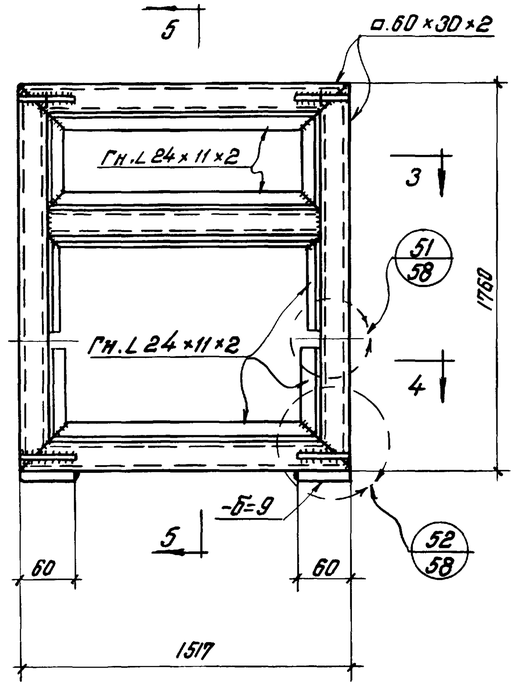
Директор Зайцев В.П.
Гл. инж. Зайцев В.П.
Рук. Яворский Г.П.
Исполнил Орлов

ТК 1969	Рамы: Р30; Р39.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 41

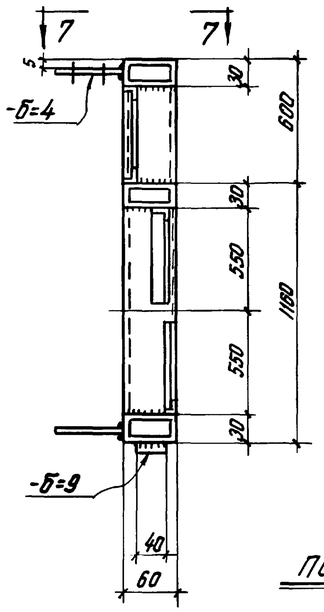
Р31



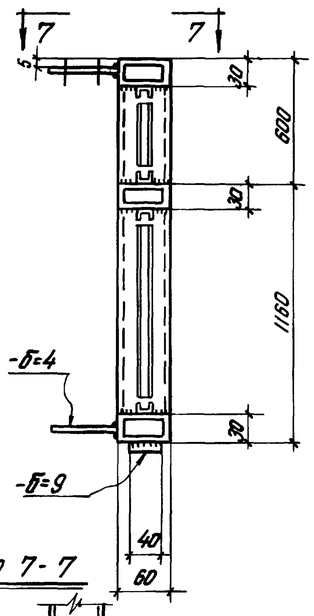
Р40



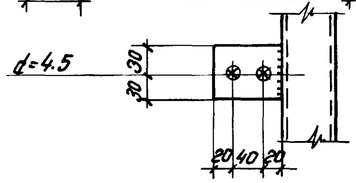
По 5-5



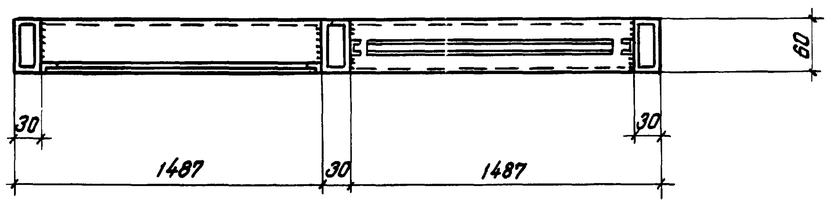
По 6-6



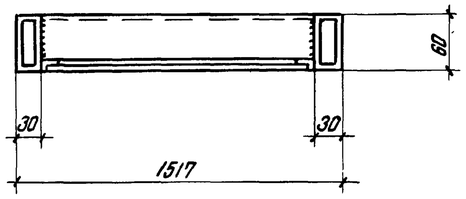
По 7-7



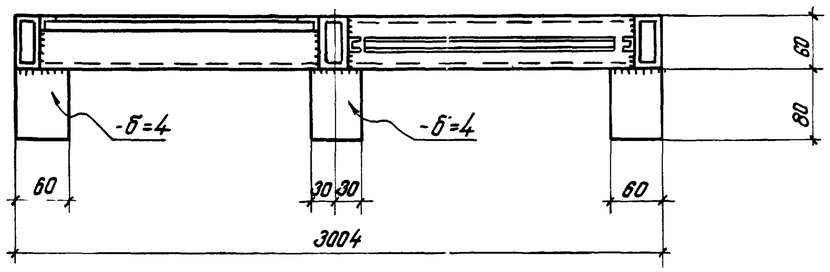
По 1-1



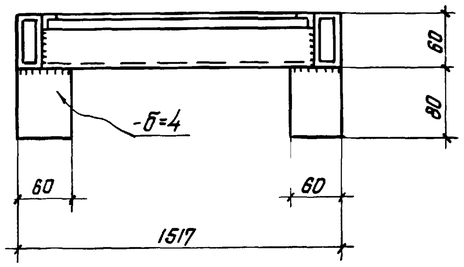
По 3-3



По 2-2



По 4-4

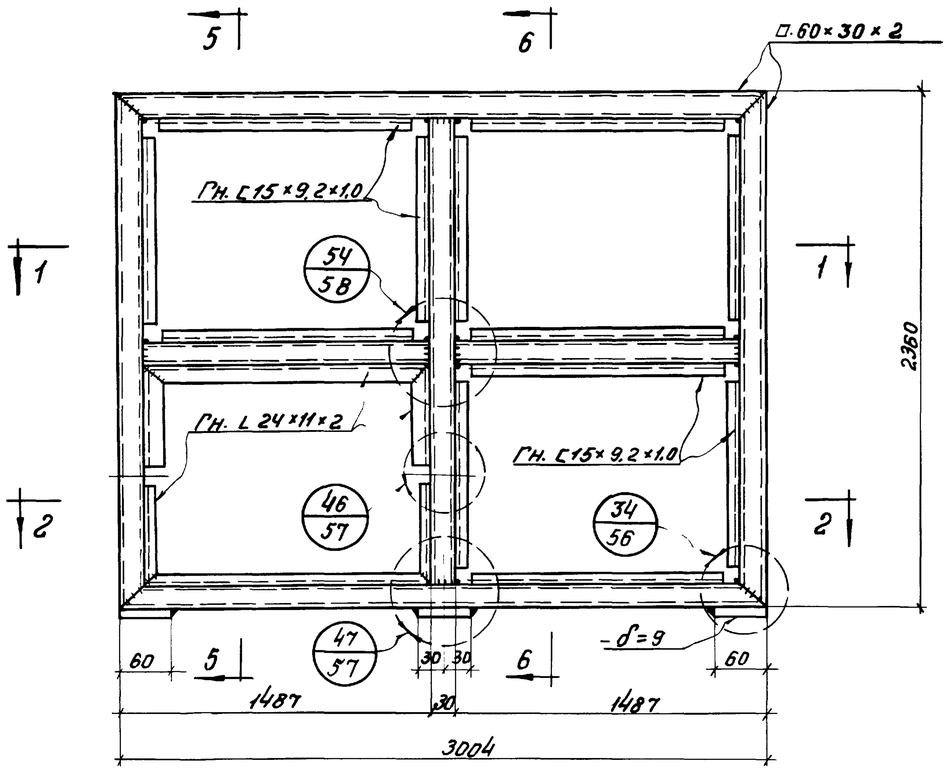


Примечания:

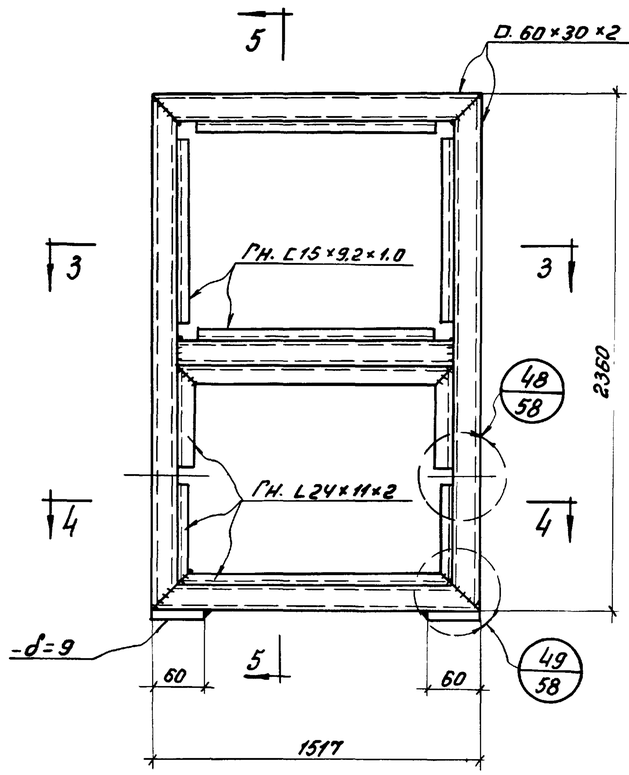
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9.2×1.0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100 мм.
4. Все видимые швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев		Рамы Р31; Р40.	Серия 1.436-4
		ТК 1969	Выпуск 1 / Лист 42

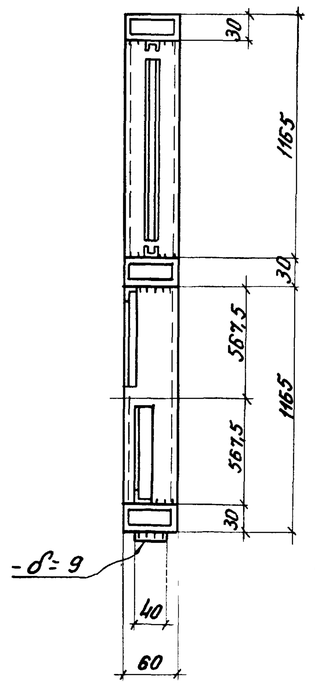
Р32



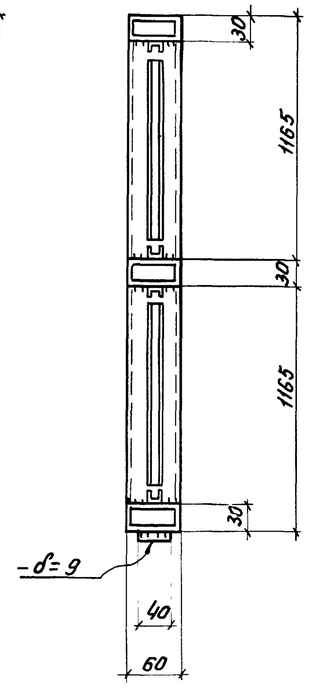
Р41



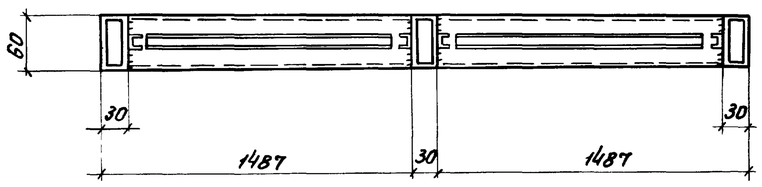
По 5-5



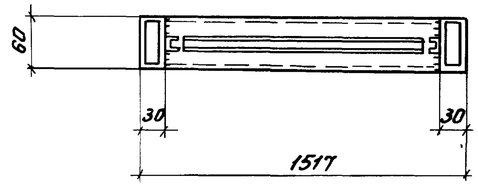
По 6-6



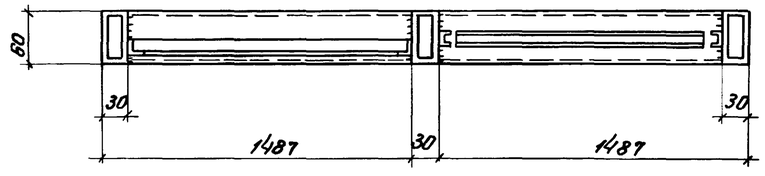
По 1-1



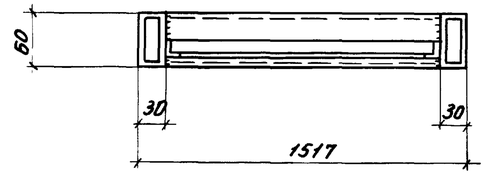
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Примечания:

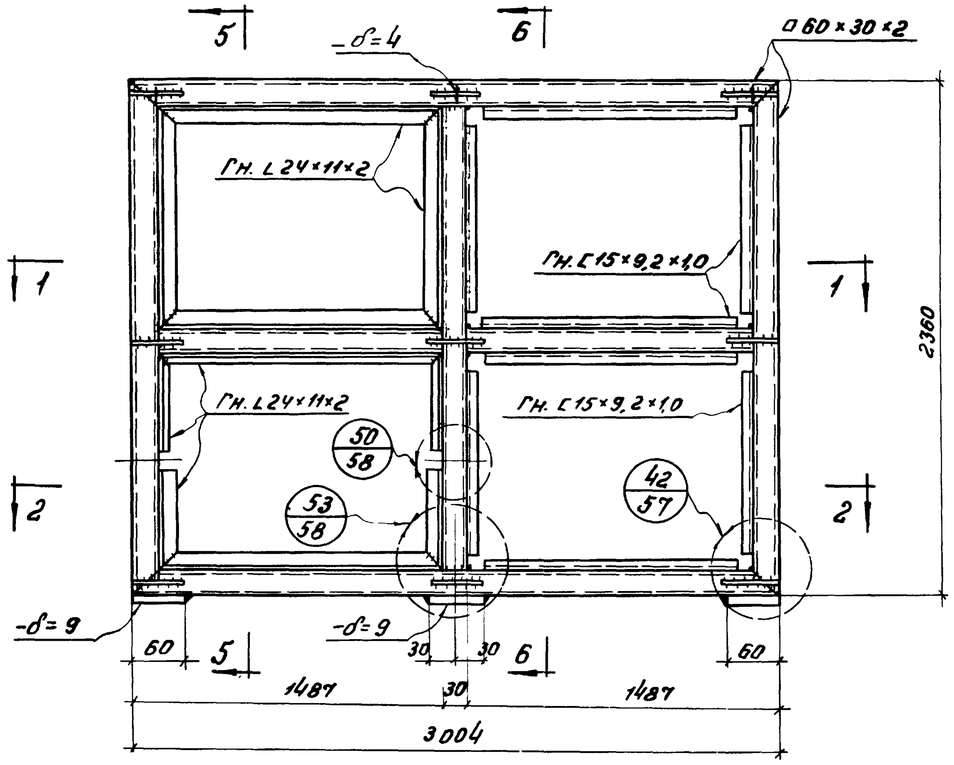
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн С15×9,2×1,0 и гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Директор ин-та	Нечаев Ц.А.		
Гл.инж.ин-та	Аникеев Ю.Г.		
Нач. отд-ла	Бурлов Н.Ф.		
Гл. конст. отд	Орлин В.М.		
Гл. инж. пр-та	Гедзюн В.В.		
Бригадир	Зенча В.А.		
Проверил	Яворский Ю.Г.		
Исполнил	Луковец Л.Ф.		

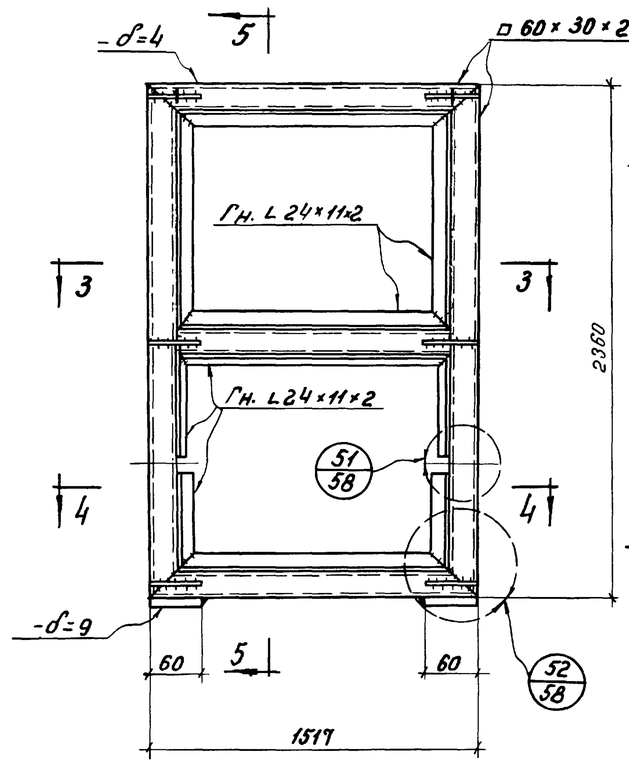
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969	Рамы: Р32; Р41.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 43

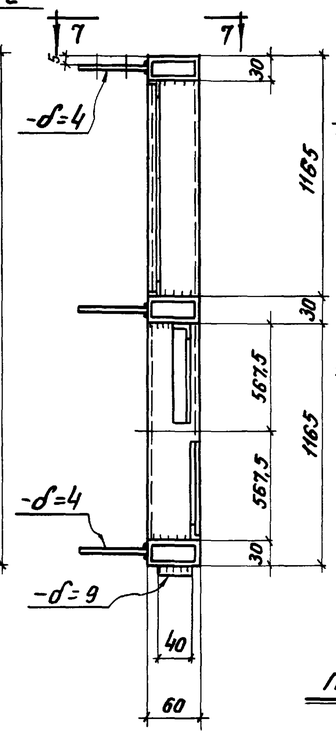
Р33



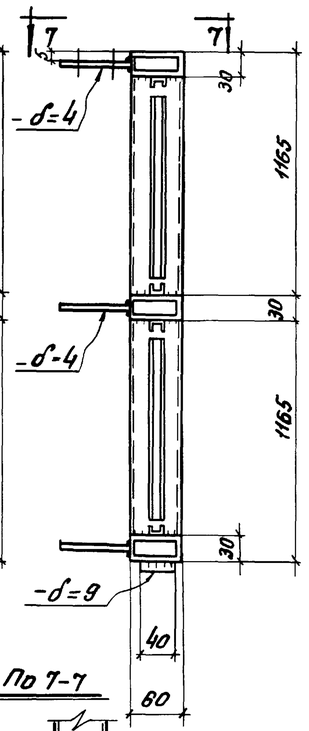
Р42



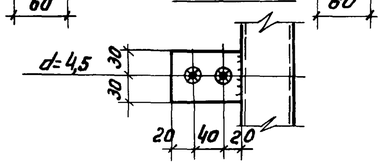
По 5-5



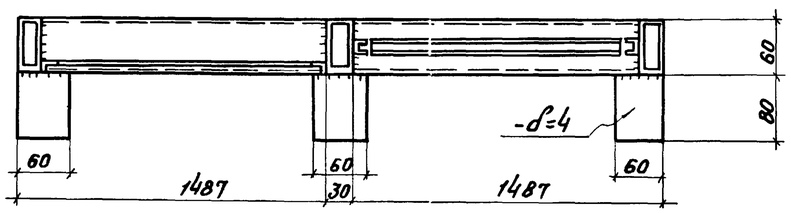
По 6-6



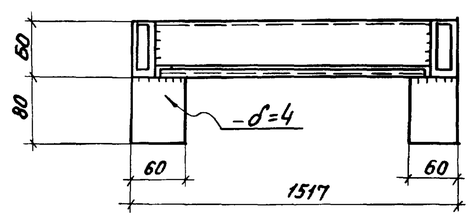
По 7-7



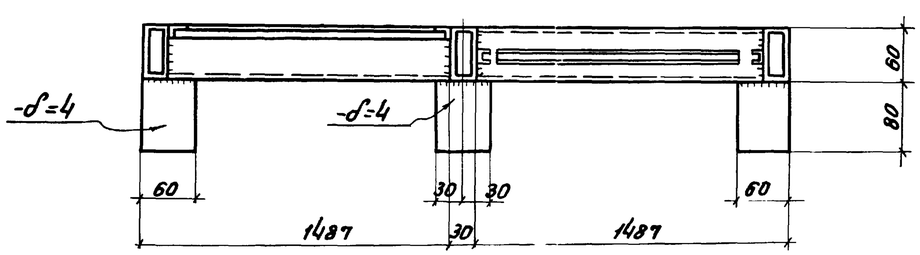
По 1-1



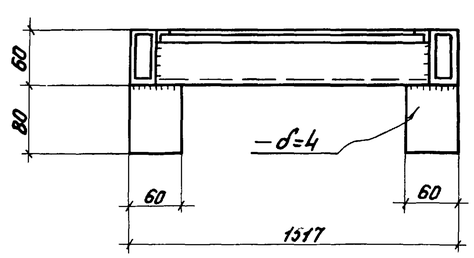
По 3-3



По 2-2



По 4-4

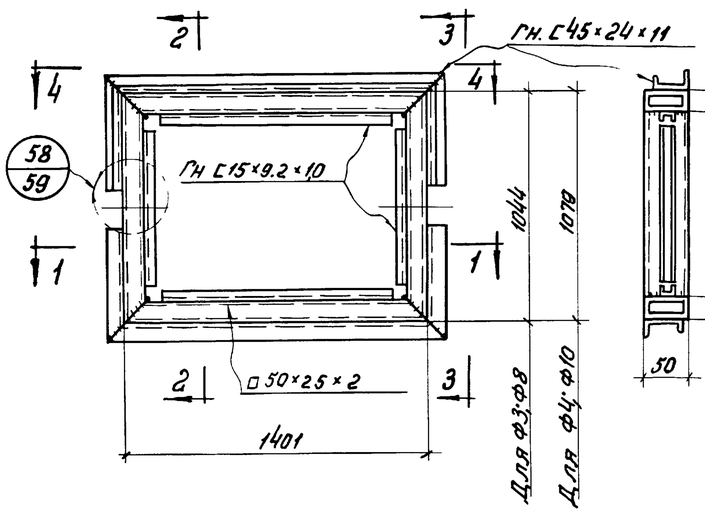


Примечания:

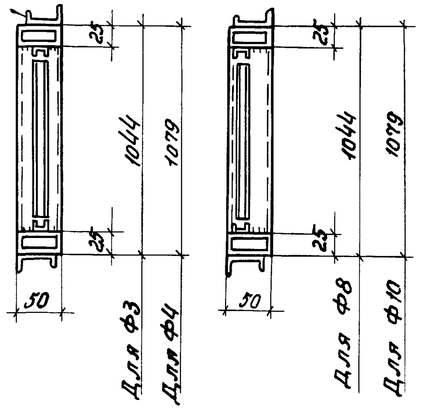
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн. L 24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100 мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рамы: Р33; Р42.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 44

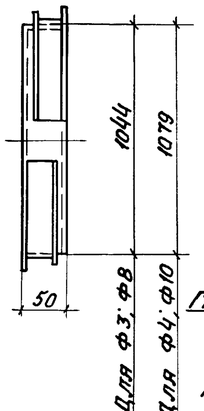
Ф3; Ф4; Ф8; Ф10



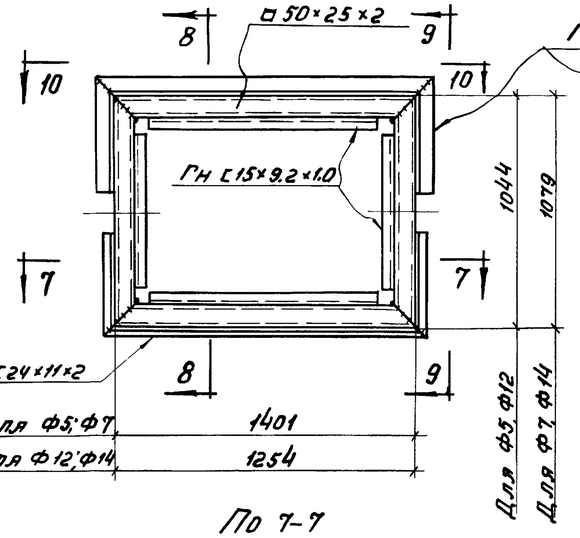
По 2-2



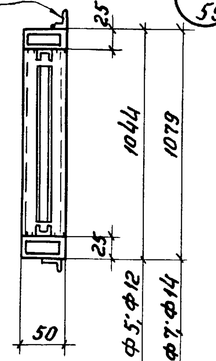
По 3-3



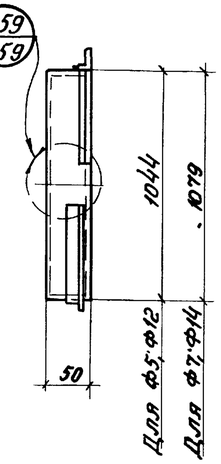
Ф5; Ф7; Ф12; Ф14.



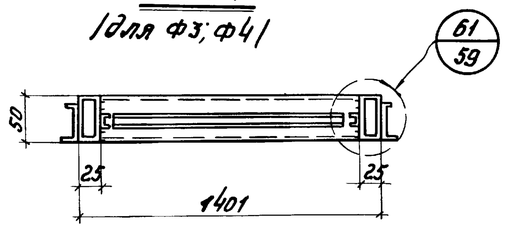
По 8-8



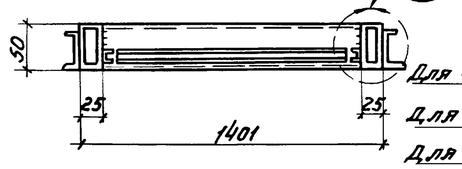
По 9-9



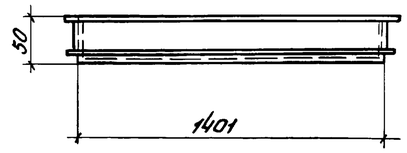
По 1-1 /для Ф3; Ф4/



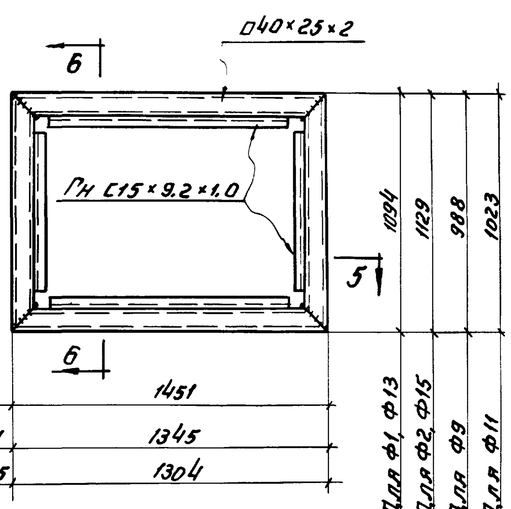
По 1-1 /для Ф8; Ф10/



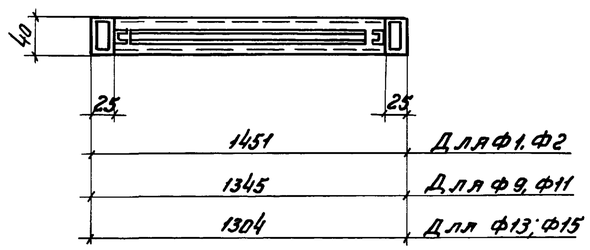
По 4-4



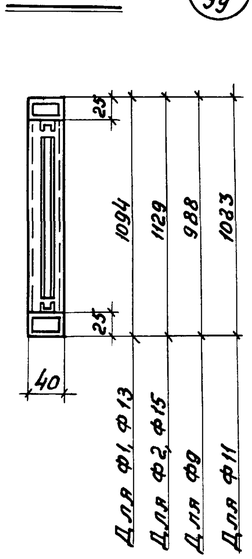
Ф1; Ф2; Ф9; Ф11; Ф13; Ф15



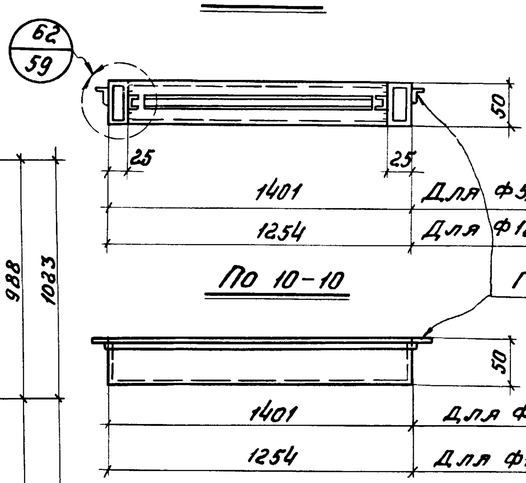
По 5-5



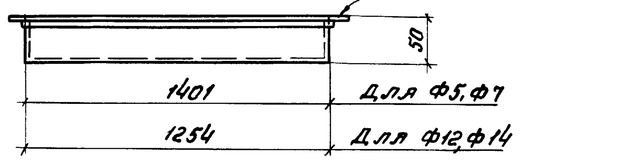
По 6-6



По 7-7



По 10-10



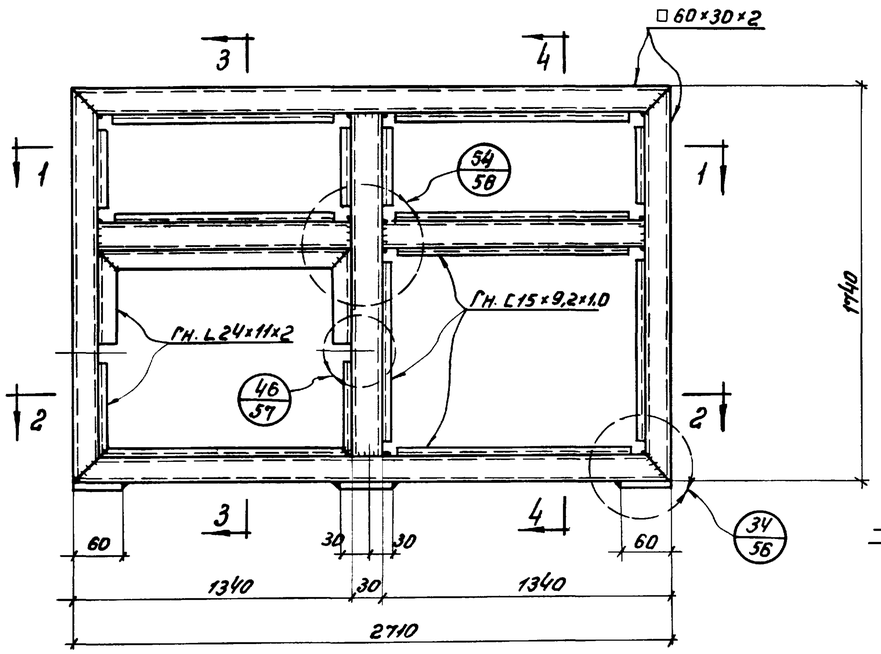
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15×9.2×1.0; Гн. С45×24×11×2 и L 24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

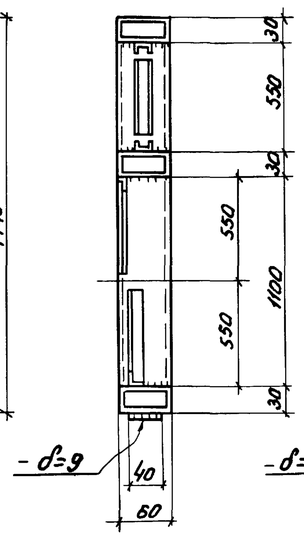
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев		ТК 1969	Французы: Ф1÷Ф5; Ф7÷Ф11.
			Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 45

Главный инж. проекта Редькин
Гл. конструктор Ольних
Нач. отдела Бурлов
Гл. инж. пр-та Ничеев
Гл. инж. ин-та Анищев
Руководитель группы Бурлов
Бригадир Зайко
Проверил Зайко
Исполнил Яворский

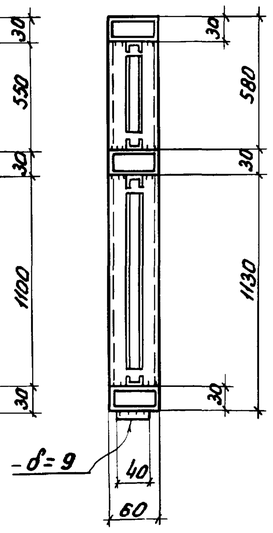
Р43Л; Р43П (обр. Р43Л)



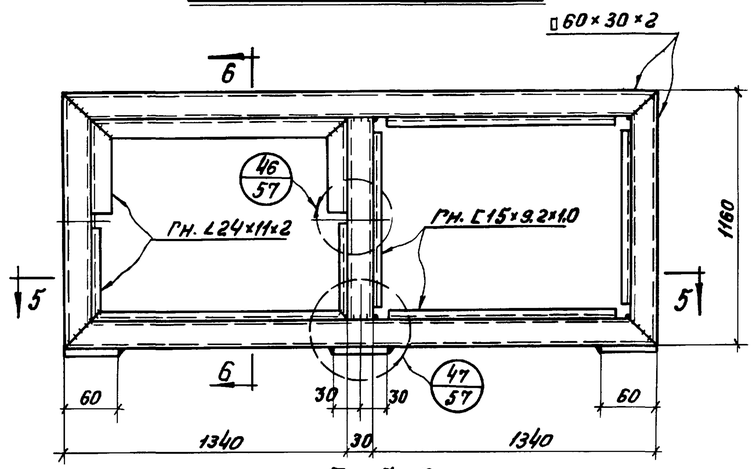
По 3-3



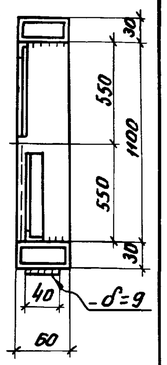
По 4-4



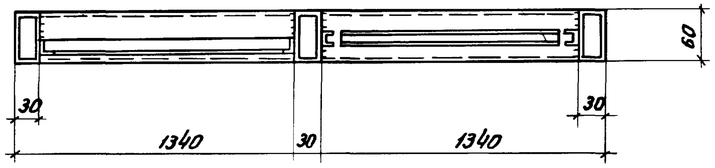
Р45Л; Р45П (обр. Р45Л)



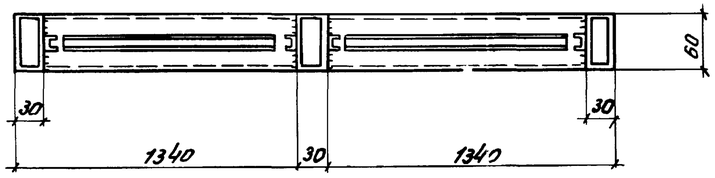
По 6-6



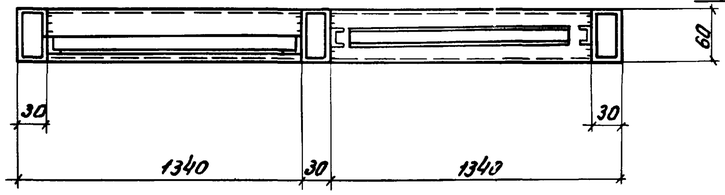
По 5-5



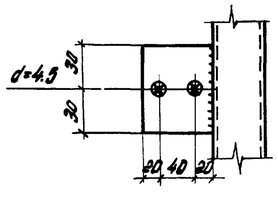
По 1-1



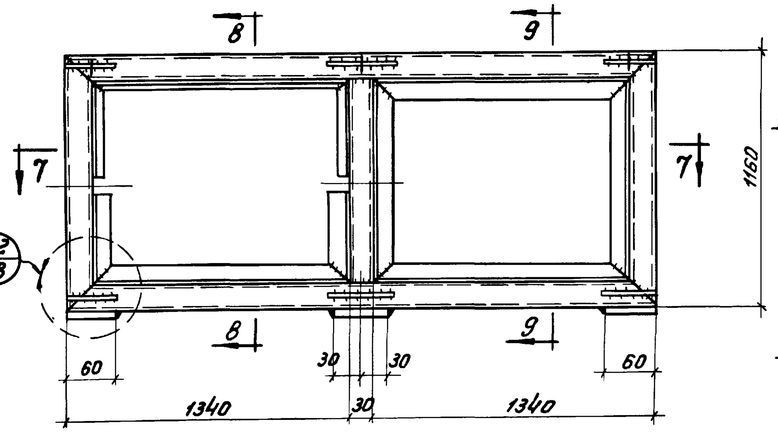
По 2-2



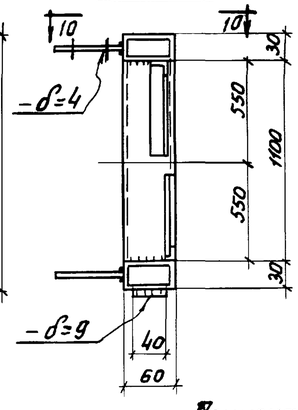
По 10-10



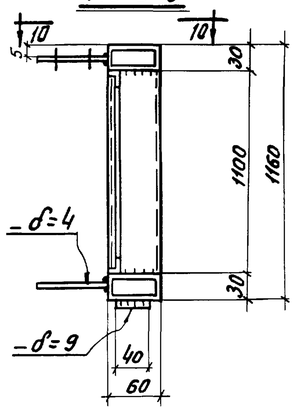
Р46Л; Р46П (обр. Р45Л).



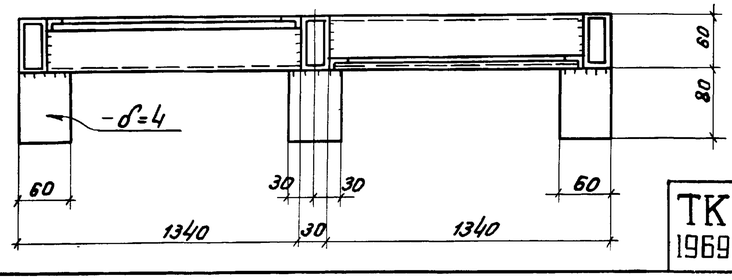
По 8-8



По 9-9



По 7-7



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

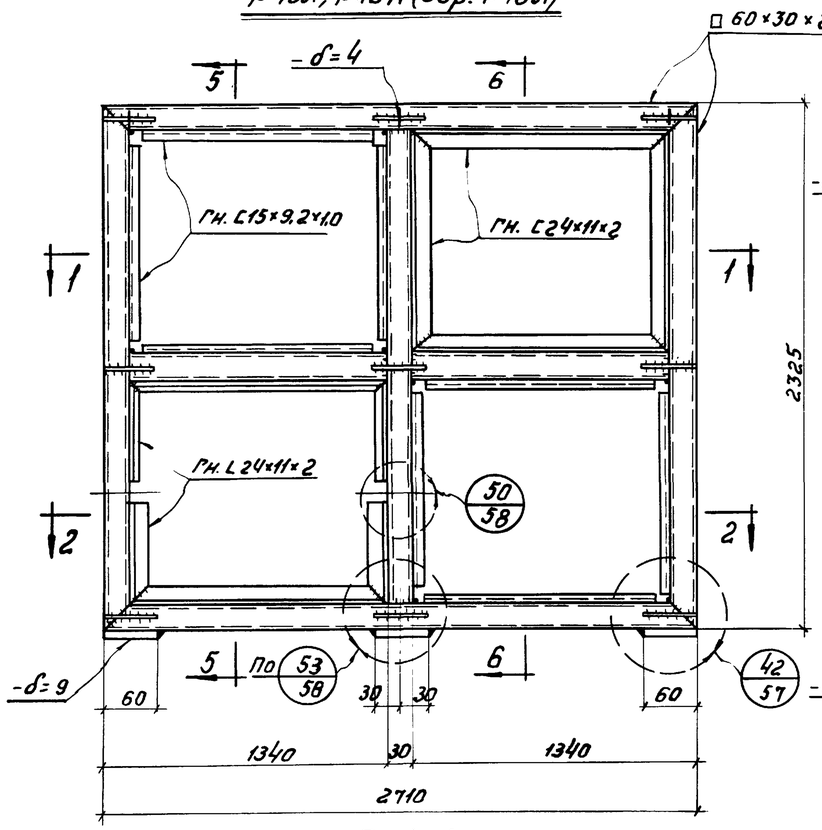
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рамы: Р43Л; Р43П; Р45Л; Р45П; Р46Л; Р46П.	Серия 1.436-4 Вып. 1 Лист 46.

Директор Нечаев Гл. инж. инженер Нач. отдела Гл. конс. отд. Гл. инж. пр-та

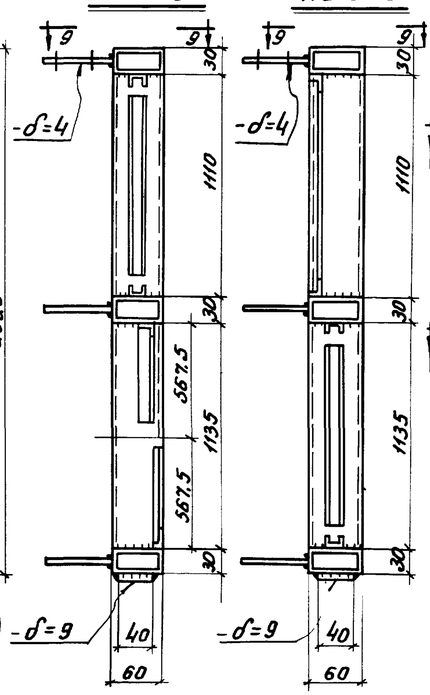
Бригадир Проверил Исполнил

Зайко В.А. Зайко В.А. Золотарева

Р48Л; Р48П (обр. Р48Л)

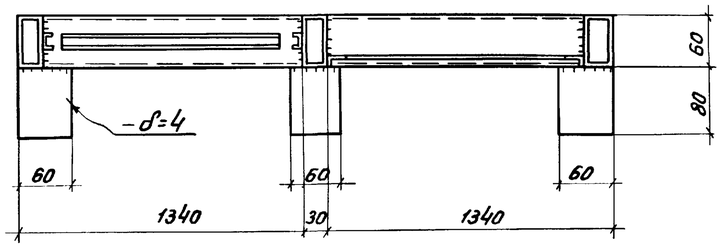


По 5-5

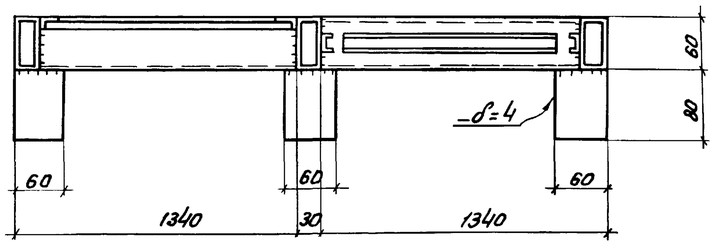


По 6-6

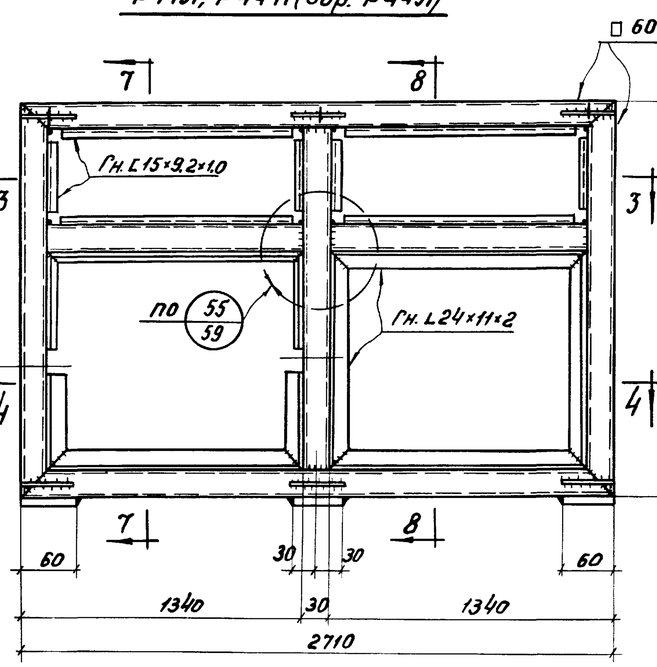
По 1-1



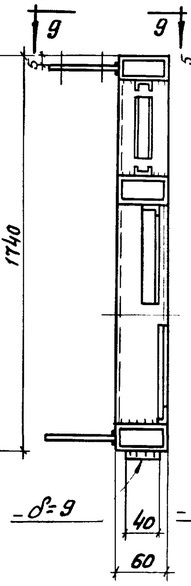
По 2-2



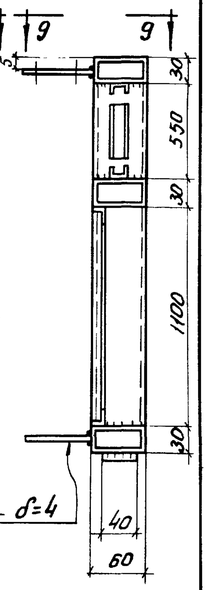
Р44Л; Р44П (обр. Р44Л)



По 7-7

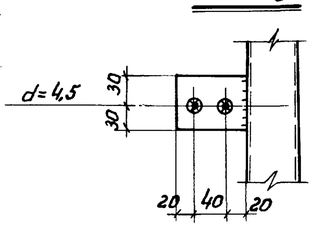


По 8-8

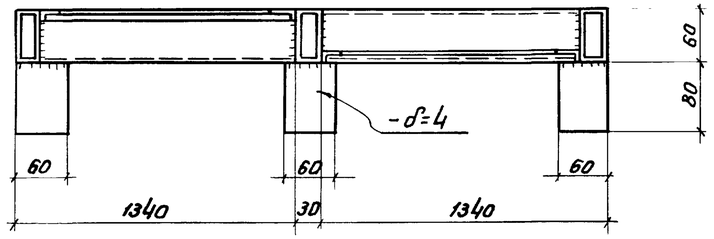


По 3-3

По 9-9



По 4-4

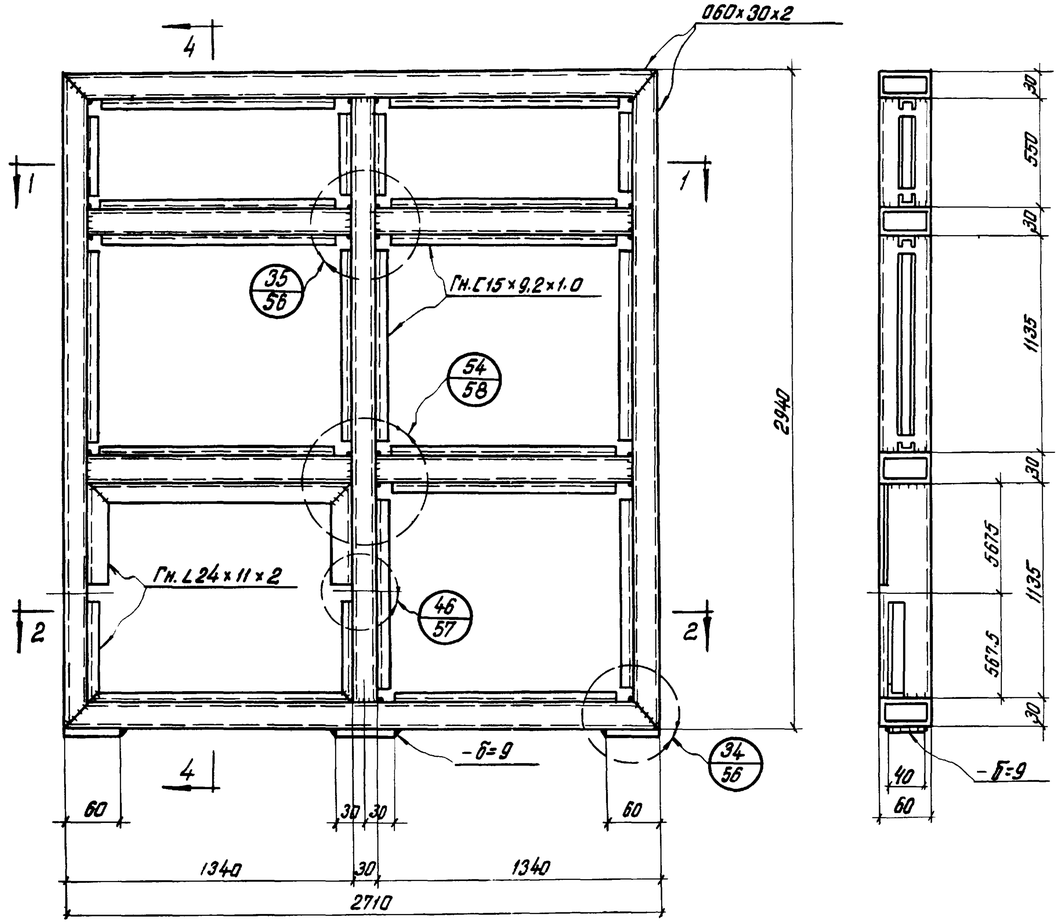


Примечание

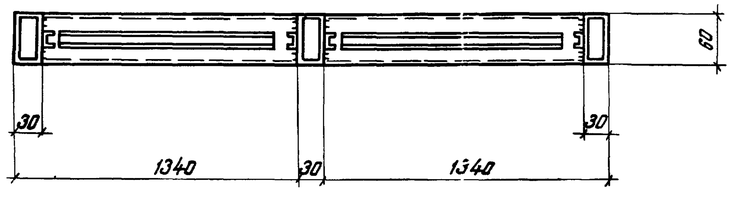
Примечания см. на листе 46.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рамы: Р48Л; Р48П; Р44Л; Р44П.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 47

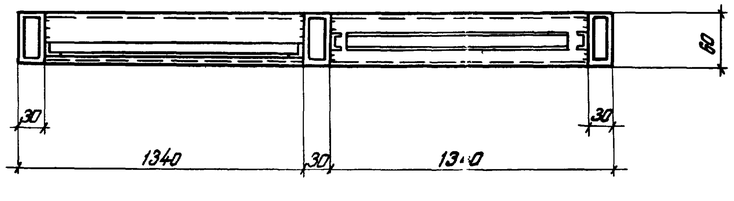
Р49л; Р49п (обр. Р49л)



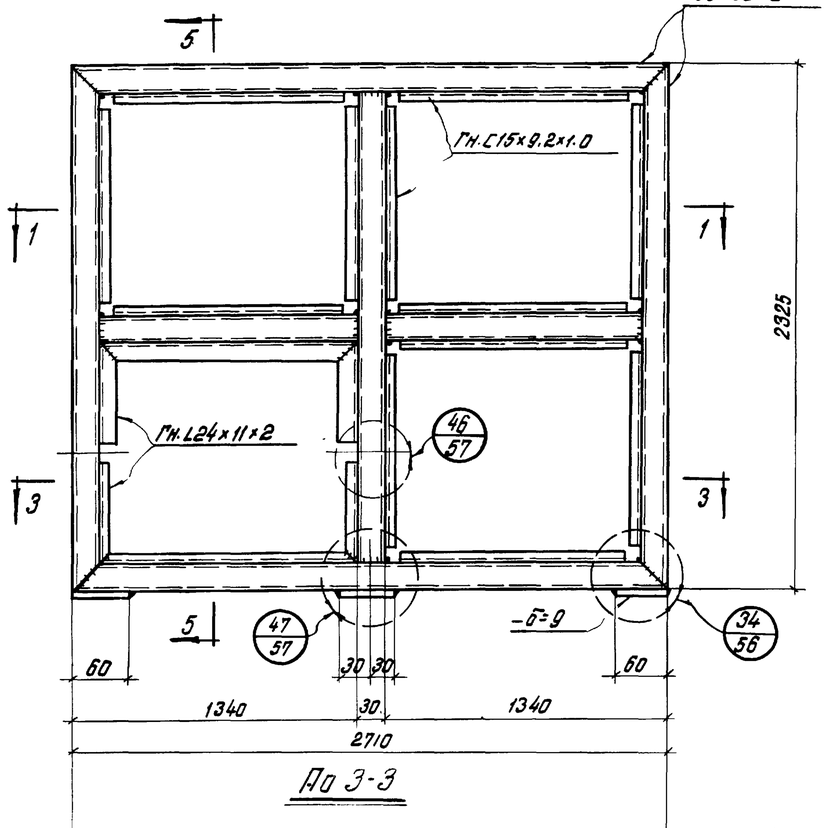
По 1-1



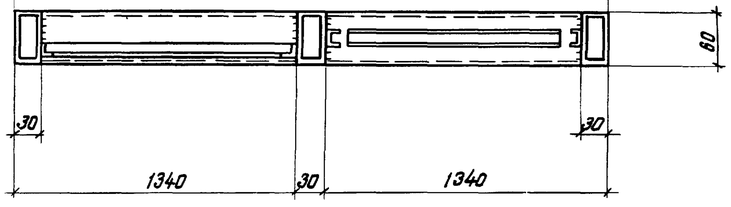
По 2-2



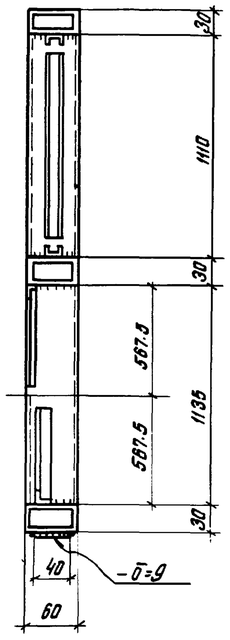
Р47л; Р47п (обр. Р47л)



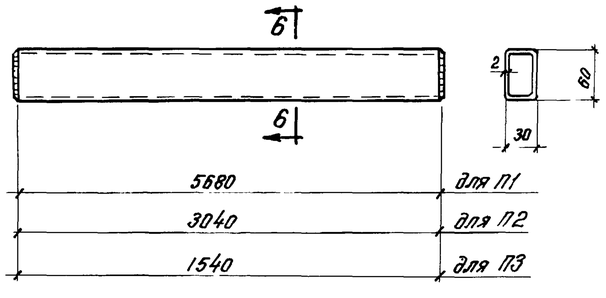
По 3-3



По 5-5



П1; П2; П3



По 6-6

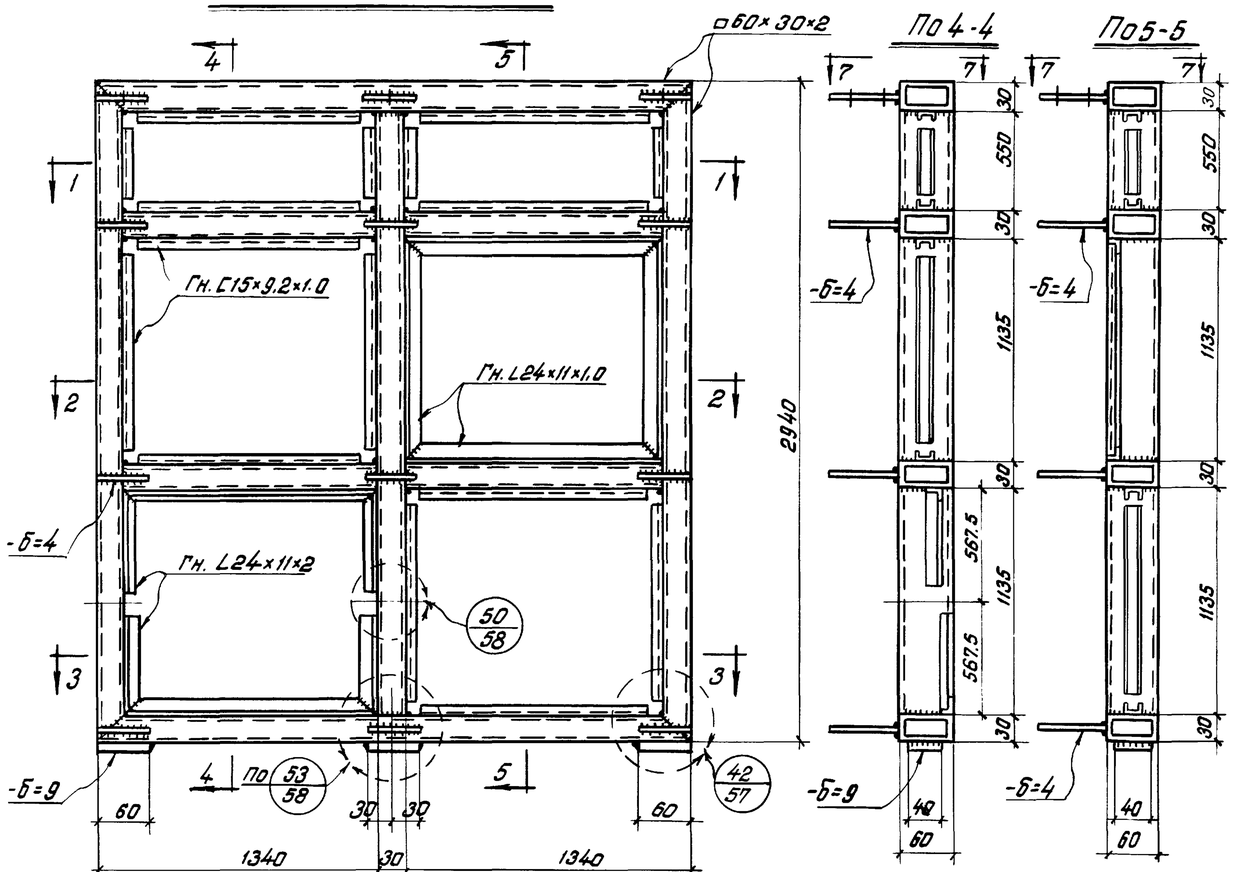
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15×9.2×1.0 и Гн. L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	Гл. инж.	Гедзюн В.В.	
	Гл. конструктор	Дегтяр В.Г.	
	Нач. отдела	Зинов Ю.Г.	
	Гл. инж. проекта	Зинов В.А.	
	Гл. инженер	Зинов В.А.	
	Бригадир	Зинов В.А.	
	Проверил	Зинов В.А.	
	Исполнил	Зинов В.А.	

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

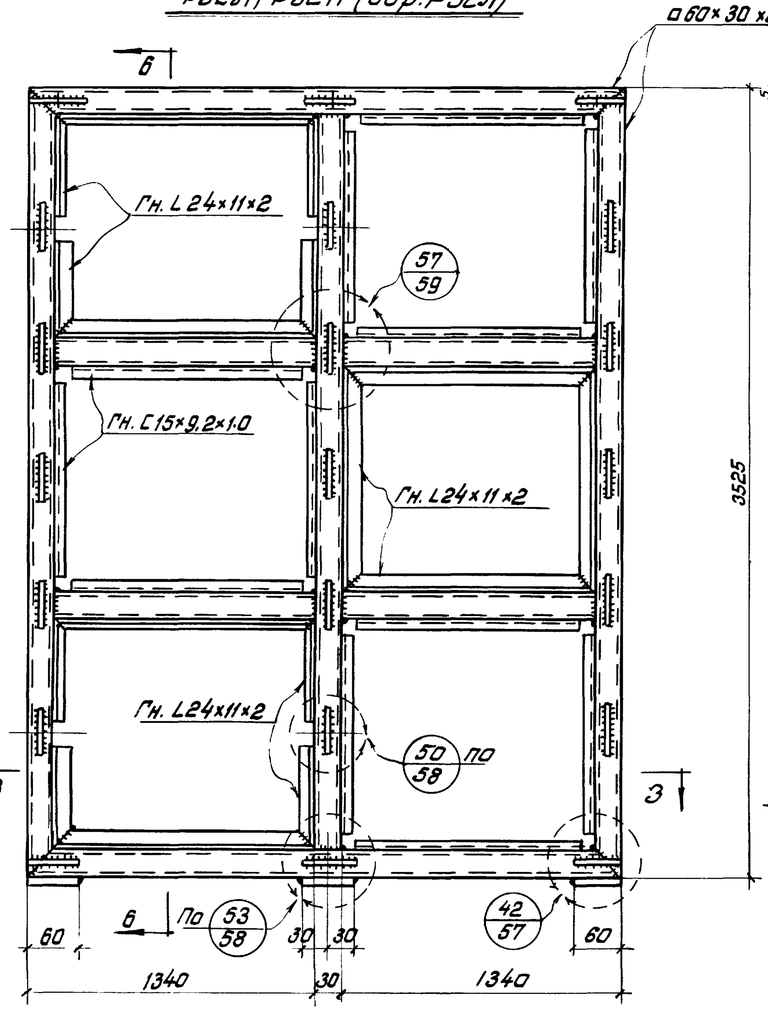
Р50Л; Р50П (обр. Р50Л)



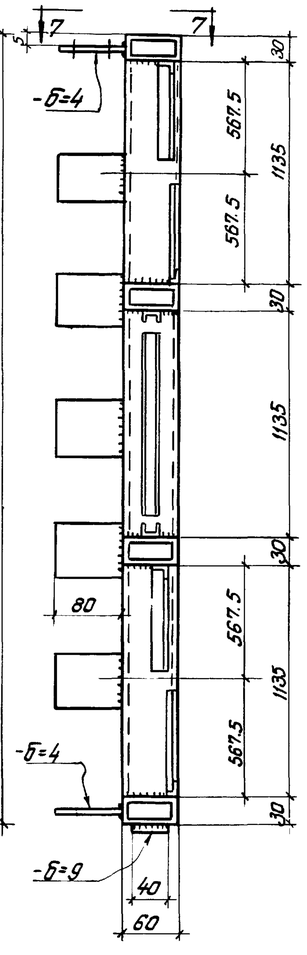
По 4-4

По 5-5

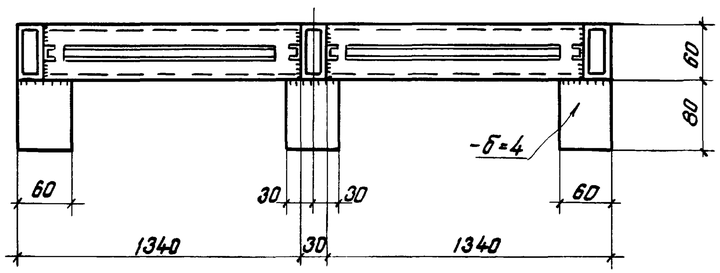
Р52Л; Р52П (обр. Р52Л)



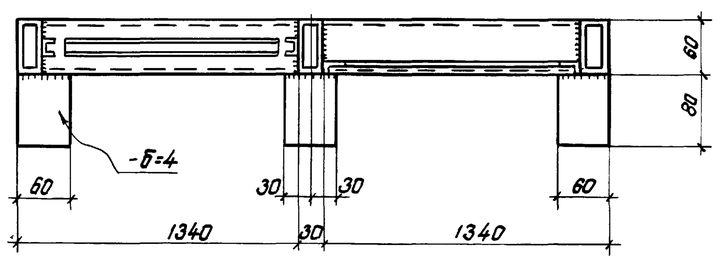
По 6-6



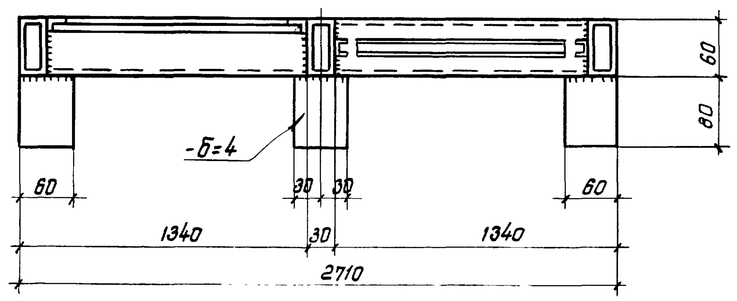
По 1-1



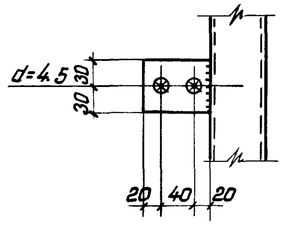
По 2-2



По 3-3



По 7-7



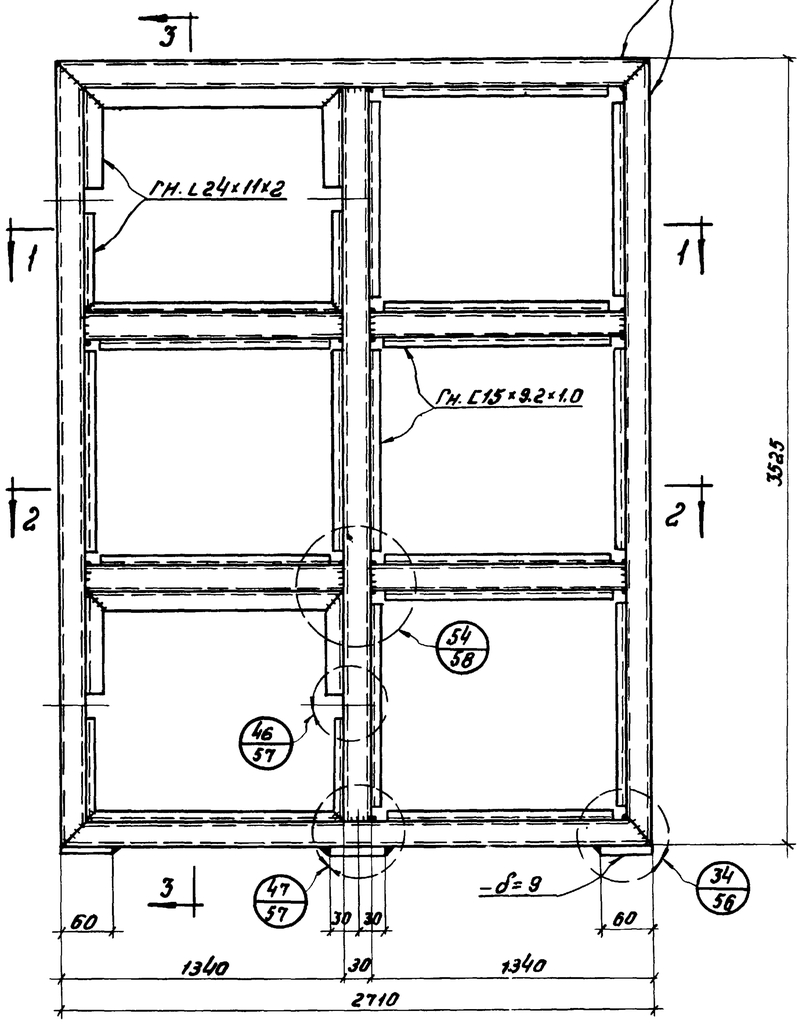
Примечание

Примечания см. на листе 48.

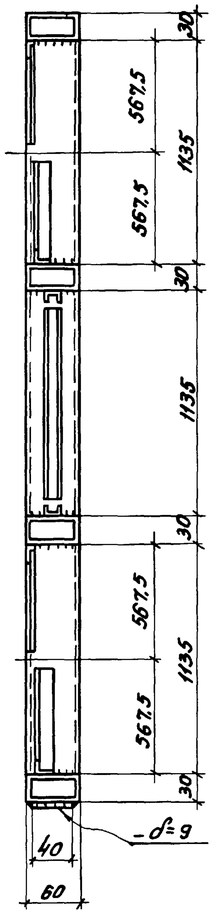
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рамы: Р50Л; Р50П; Р52Л; Р52П.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 49

Главный инженер проекта Гринько
Главный специалист Гринько
Руководитель группы Гринько В.А.
Главный специалист Гринько В.А.
Начальник отдела Гринько Г.П.
Главный специалист Гринько В.А.
Главный специалист Гринько В.А.
Главный специалист Гринько В.А

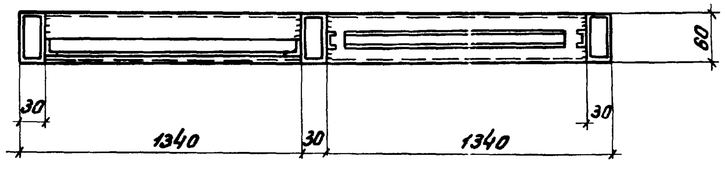
Р51Л; Р51П (обр. Р51Л)



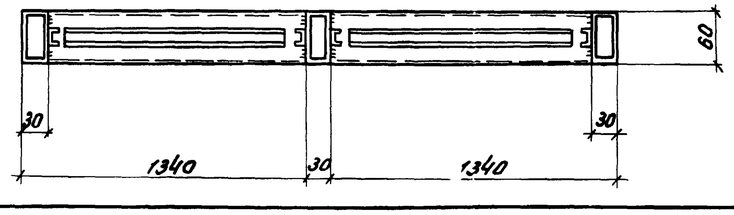
По 3-3



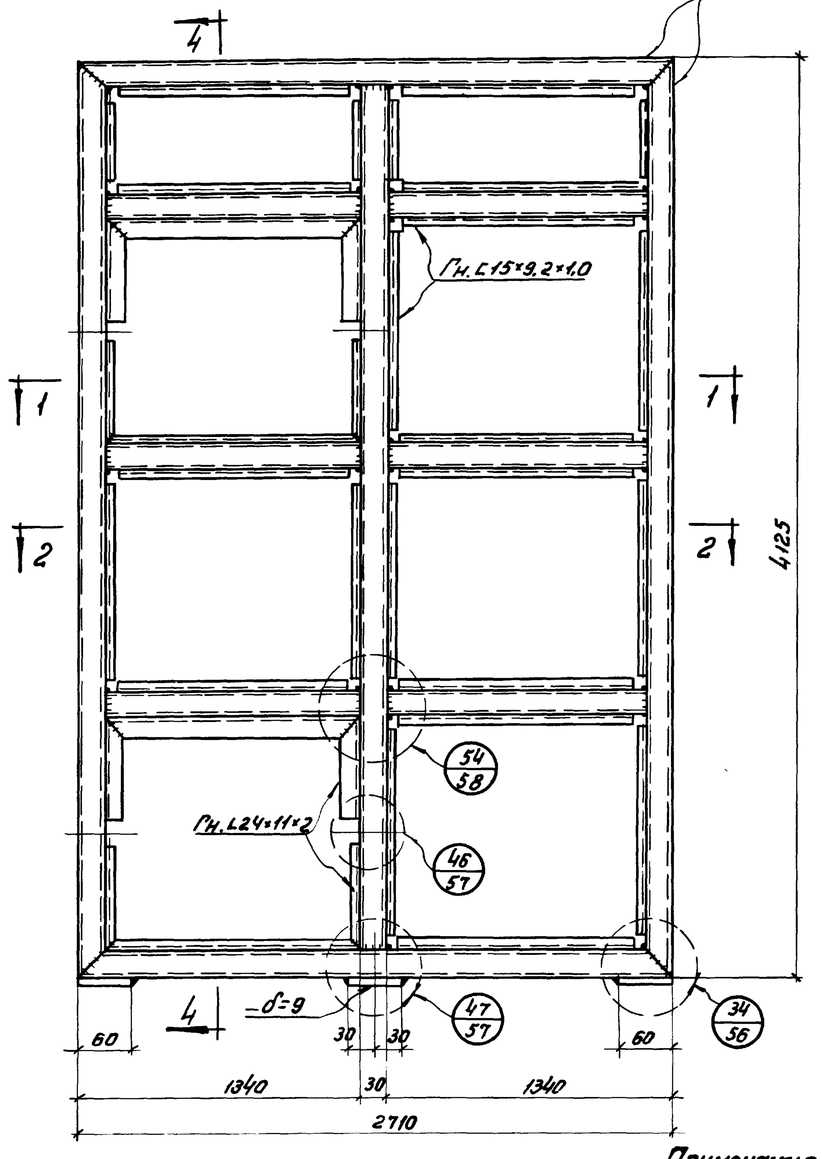
По 1-1



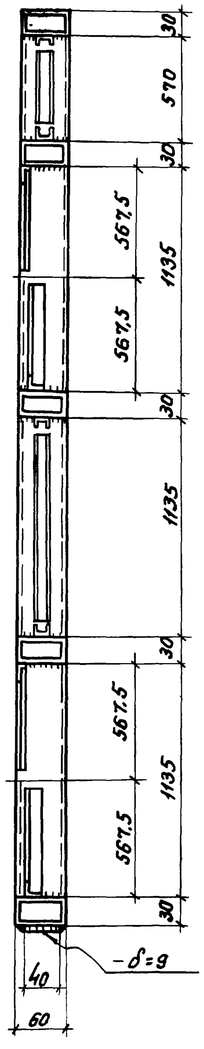
По 2-2



Р53Л; Р53П (обр. Р53Л)



По 4-4



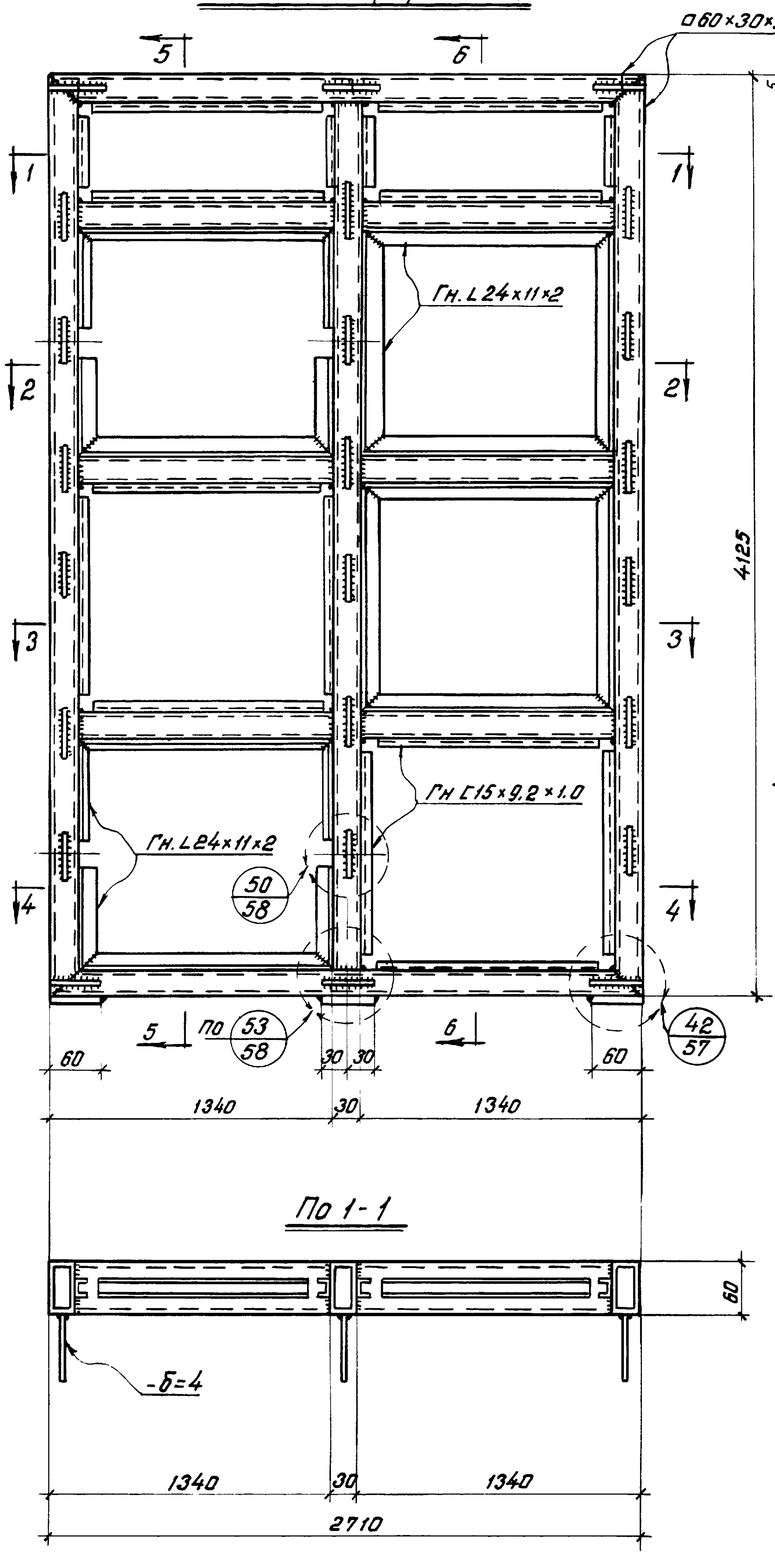
Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С 15×9,2×1,0 и Гн. L 24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

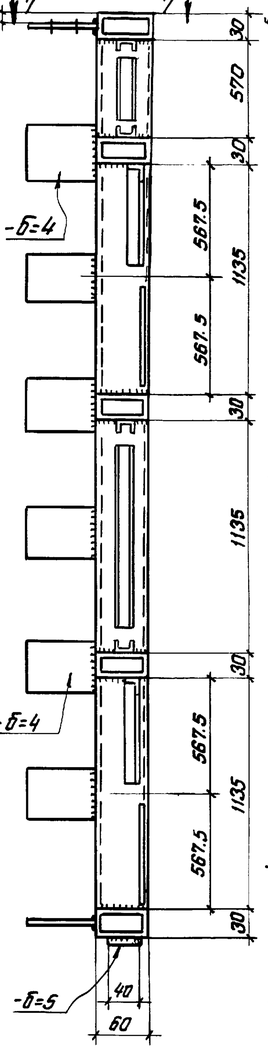
ГПИ Электропроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Рамы: Р51Л; Р51П; Р53Л; Р53П.	Серия 1.436-4	
			Выпуск 1	Лист 50.

Директор ин-та Исаков В.А.
Гл. инж. ин-та Ахиезер Г.Л.
Нач. отдела Бурлаков Н.И.
Гл. констр. отд. Фалин В.Н.
Гл. инж. пр-та Седлякин В.В.
Бригадир Заика А.
Проверил Заика А.
Теплякин Золотарев

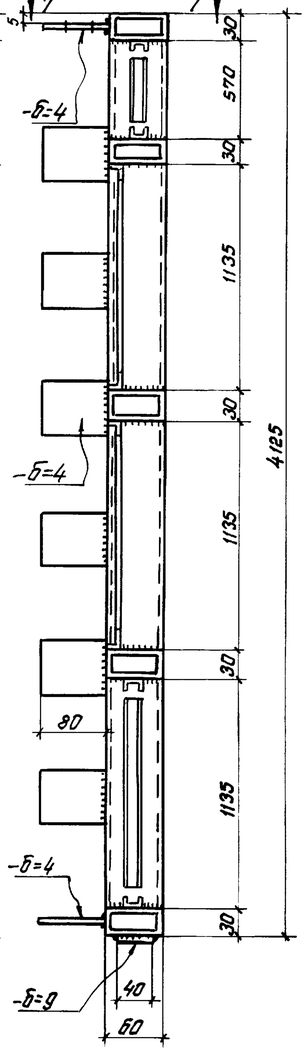
Р54л; Р54п (обр. Р54л)



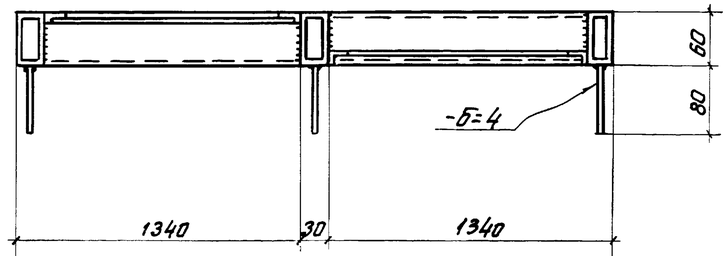
По 5-5



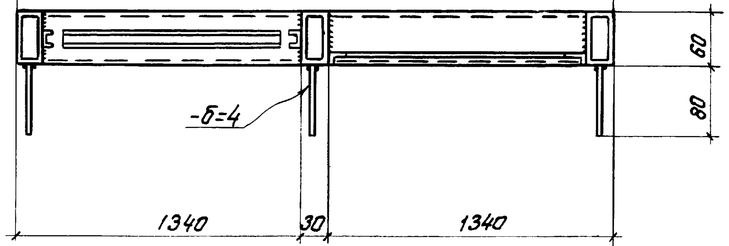
По 6-6



По 2-2



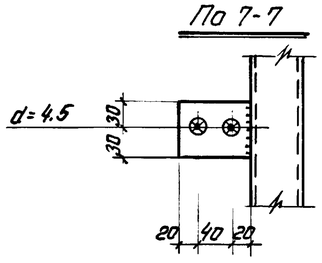
По 3-3



По 4-4

По 1-1

По 7-7



Примечания

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3 мм.
3. Гн. [15×9,2×1,0 и Гн. L 24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100 мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Главный инженер	Зайнуллин В.В.		
Зам. гл. инженера	Зайнуллин В.В.		
Зам. гл. инженера	Зайнуллин В.В.		
Директор			
Гл. инженер проекта	Кучер Ю.Н.		
Нач. отдела	Бирюков Н.И.		
Гл. конструктор	Фрик Б.Н.		
Гл. инж. проекта	Седягин В.В.		
Руководитель группы	Кочев Ц.Я.		
Гл. инженер проекта	Аникеев П.П.		
Нач. отдела	Бирюков Н.И.		
Гл. конструктор	Фрик Б.Н.		
Гл. инж. проекта	Седягин В.В.		

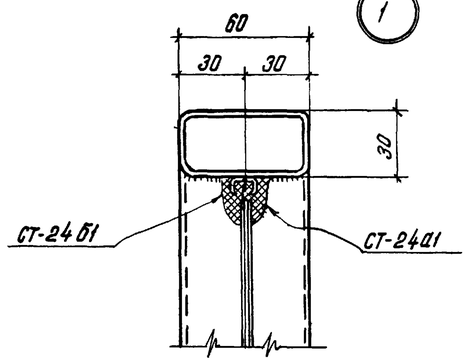
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969

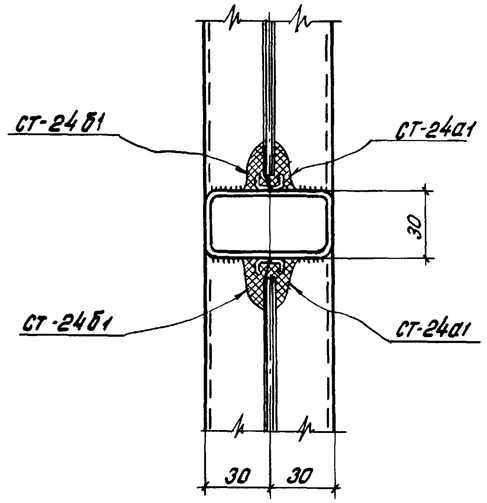
Рамы Р54л; Р54п.

Серия 1.436-4 | Выпуск 1 | Лист 51

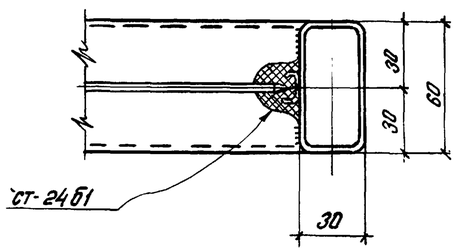
1



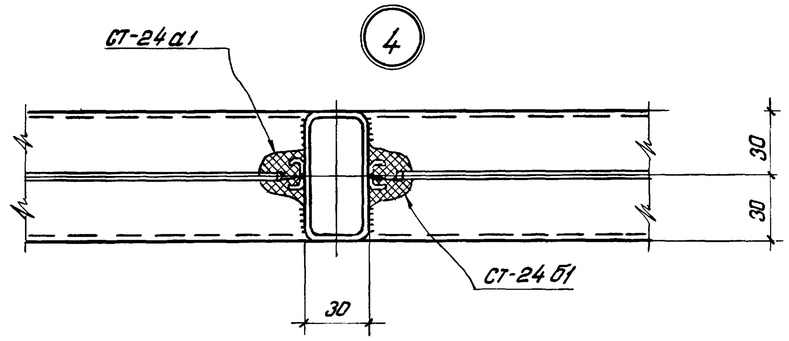
2



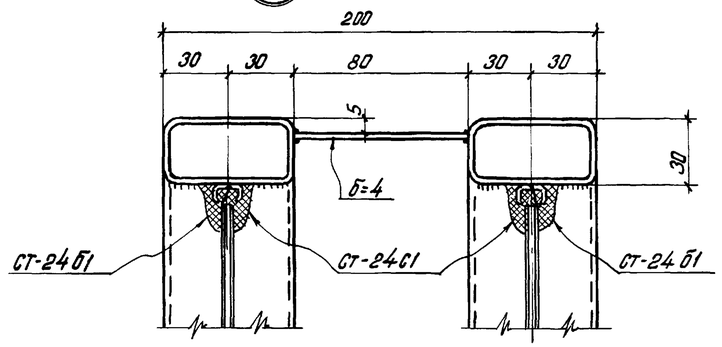
3



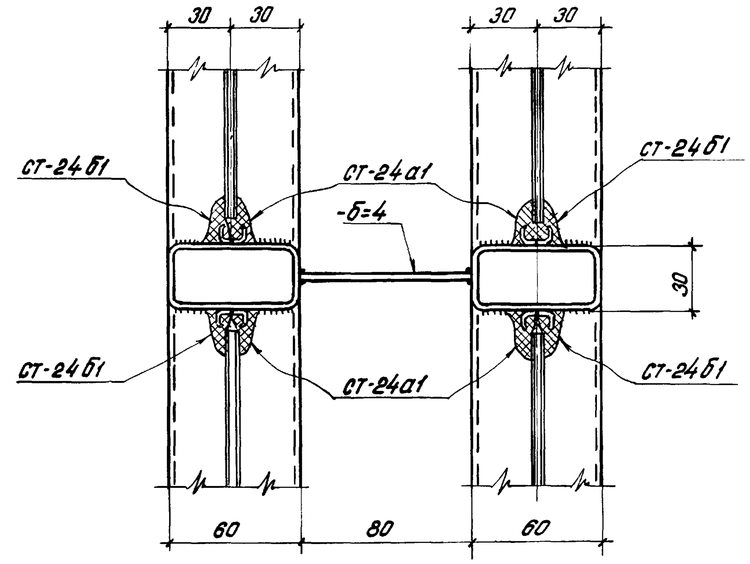
4



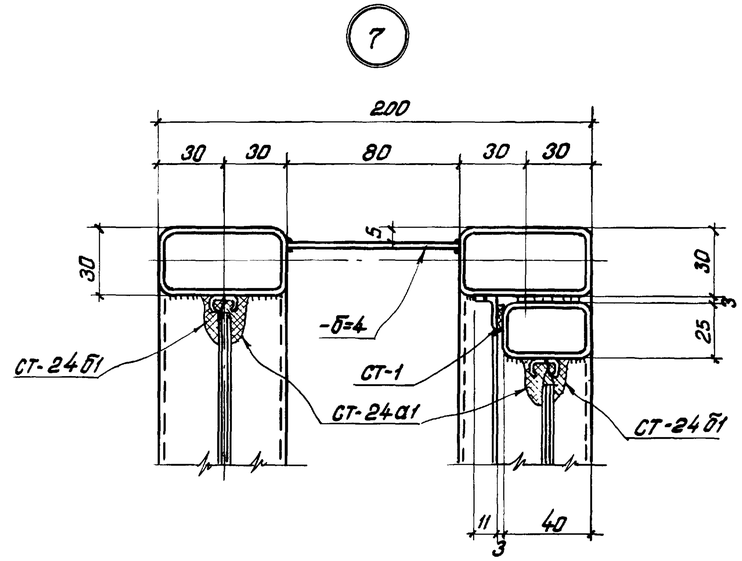
5



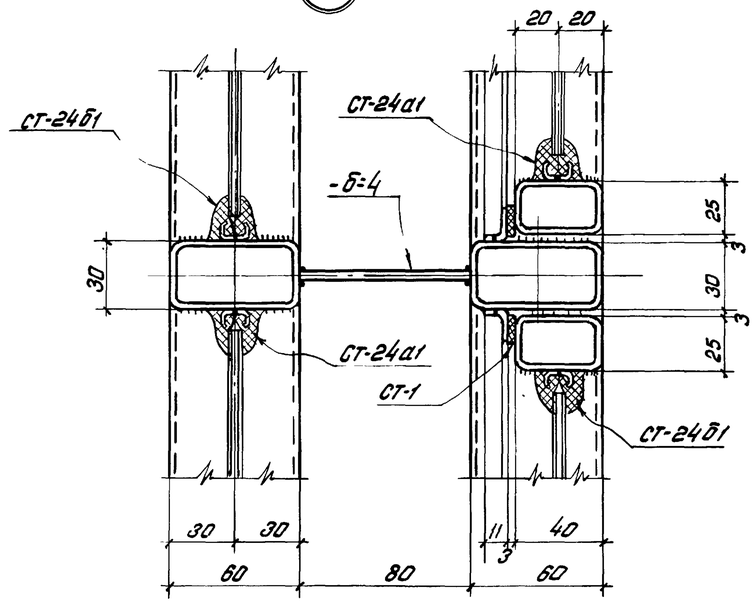
6



7



8



Примечания:

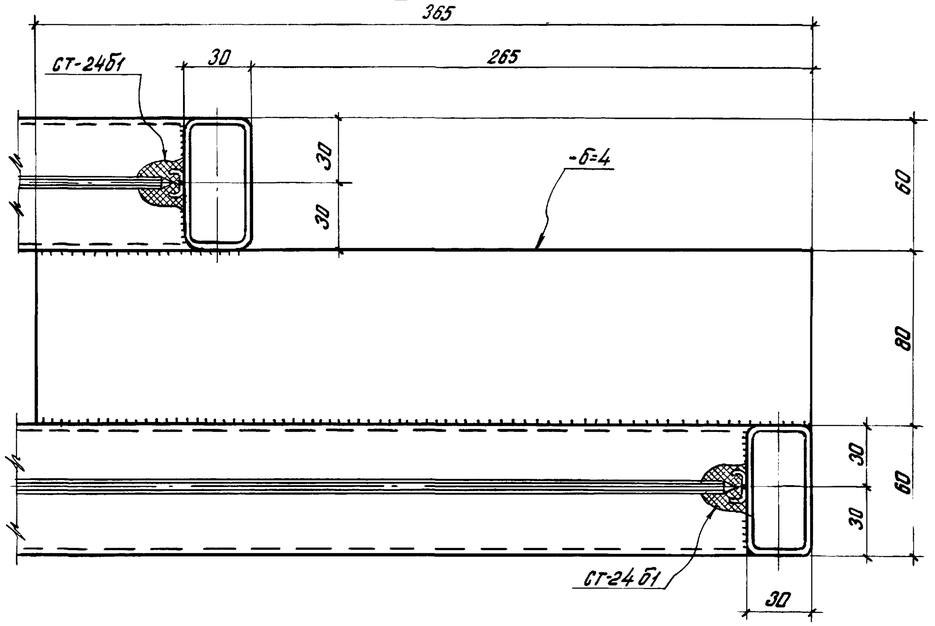
1. Все сварные швы h=3.
2. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
3. Резиновый профиль 24а1 установить первым, затем устанавливается стекло с последующей заводкой ст-24б1.
4. Резиновый профиль ст-1 установливается на клею 88 или 88н.

ТК 1969	Узлы 1÷8	Серия 1.436-4 Выпуск 1 / Лист 32

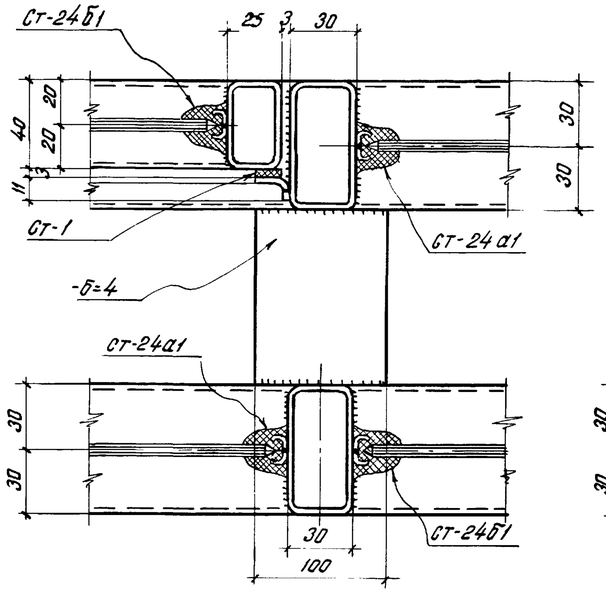
ГПИ ЭКСПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Гл. инж. проекта Зинка В.А.
Нач. отдела Зинка В.А.
Гл. конструктор Яворский Г.П.
Гл. инж. КГ-72 Гончаренко В.В.
Гл. инж. КГ-72 Гончаренко В.В.
Руководитель Яворский Г.П.
Проверил Яворский Г.П.
Исполнил Шафран

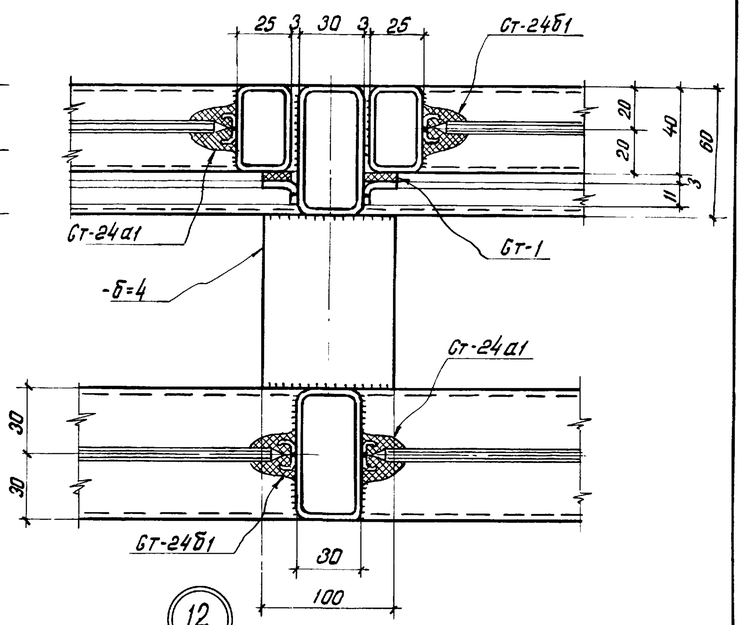
9



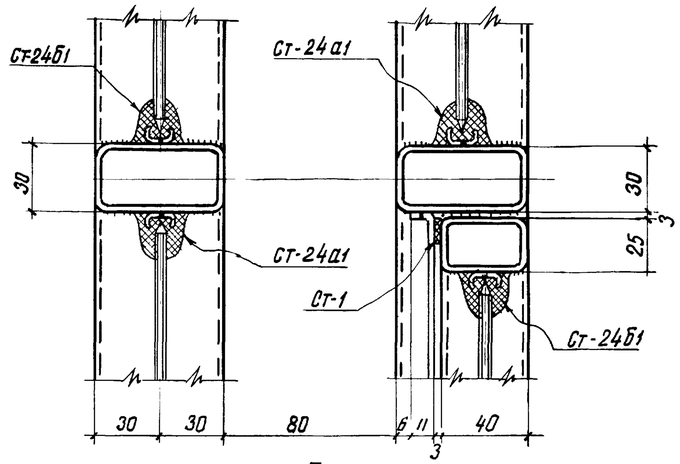
10



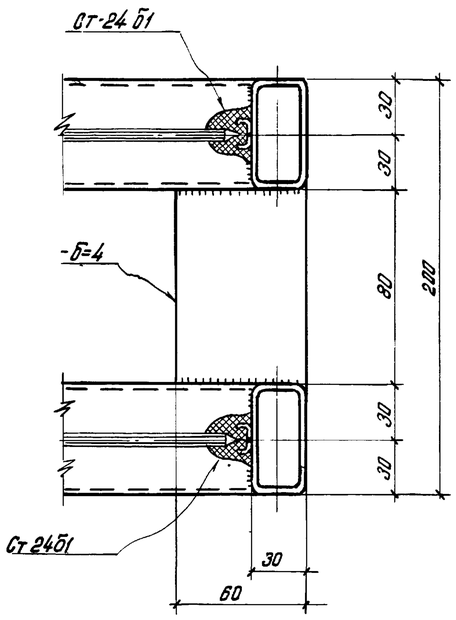
11



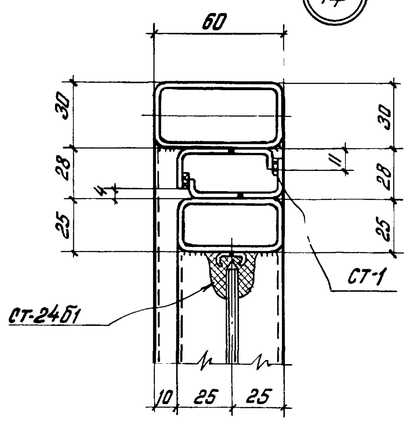
12



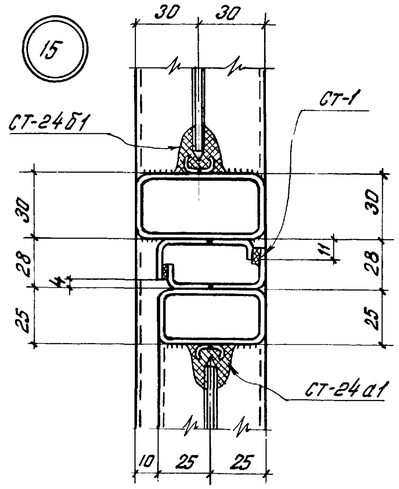
13



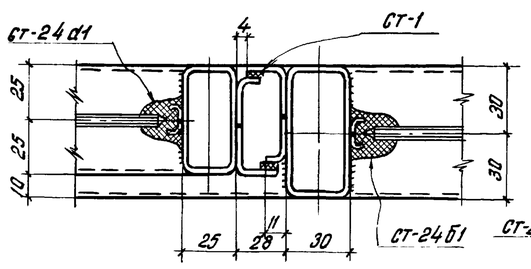
14



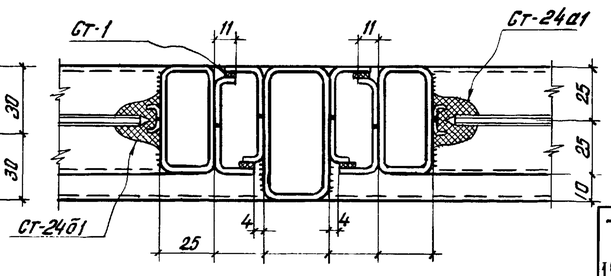
15



16



17



Примечания:

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

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев	Гл. инж. проекта	Зелик В.В.	
	Нач. отдела	Яловецкий Л.П.	
	Гл. конструктор	Шульга Ю.Н.	
	Гл. инж. пр.	Сергеюк В.В.	
	Нач. сект.	Шульга Ю.Н.	
	Конструктор	Шульга Ю.Н.	

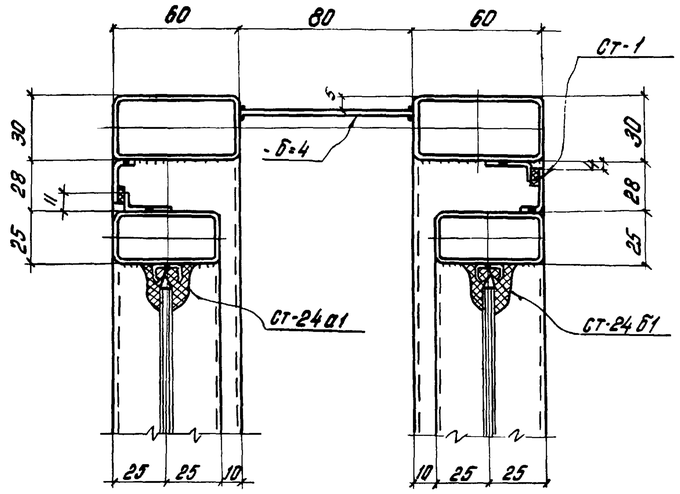
ТК 1969

Узлы: 9÷17.

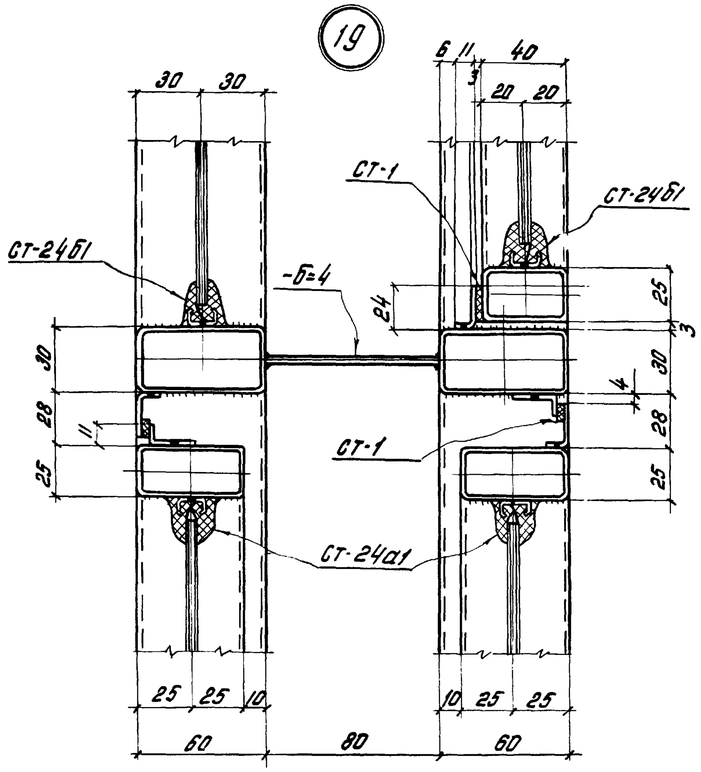
Серия 1.436-4

Выпуск 1 | Лист 33.

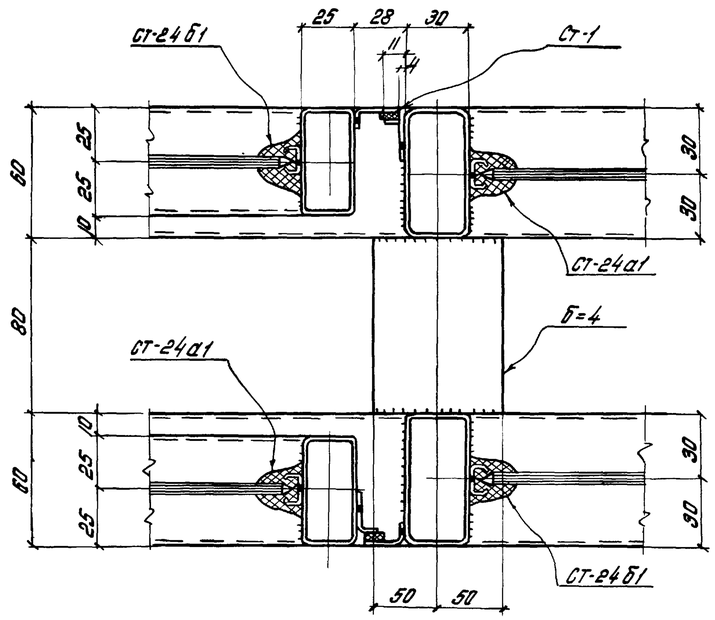
18



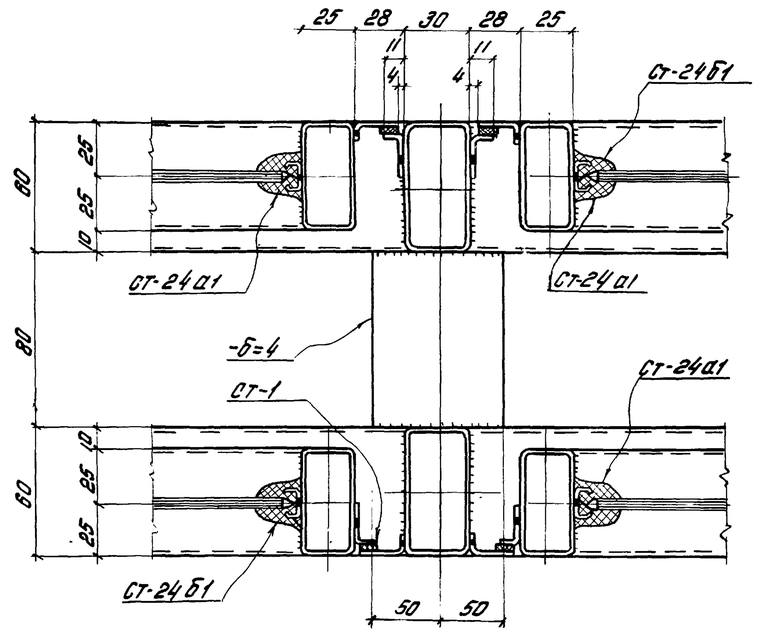
19



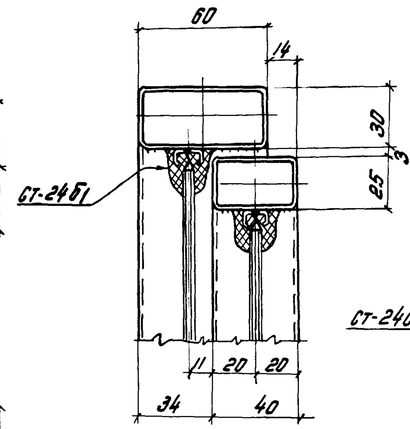
20



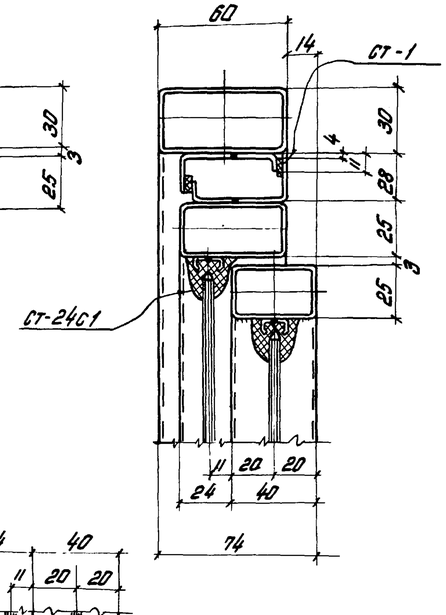
21



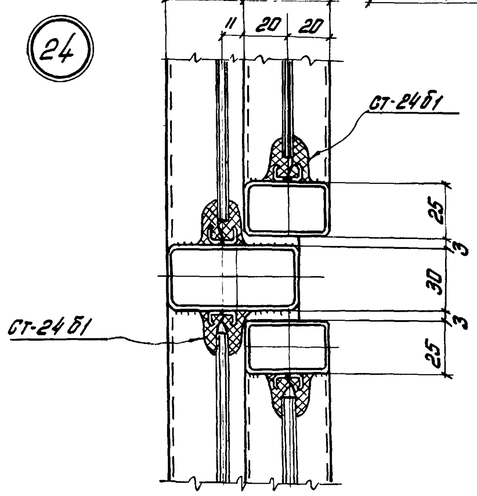
22



23



24

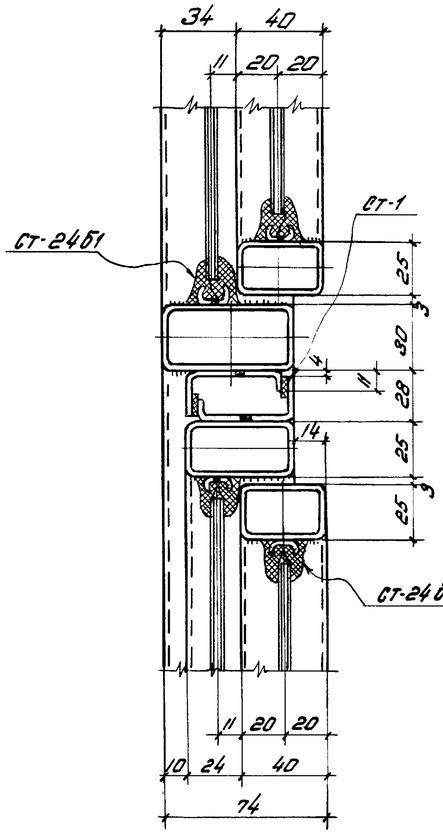


Примечания:

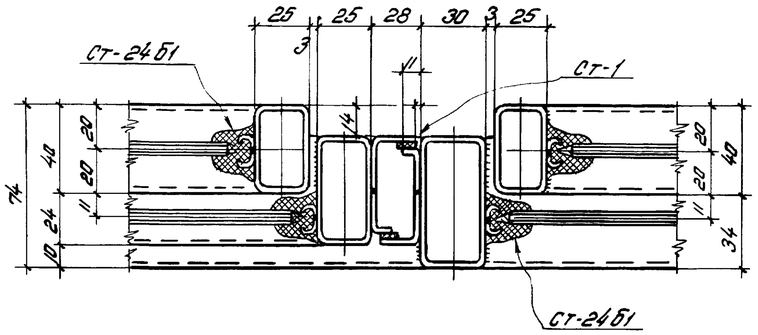
1. Все сварные швы h=3.
2. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
3. Резиновый профиль ст-24а1 устанавливается первым, затем устанавливается стекло с последующей заводкой ст-24б1.
4. Резиновый профиль ст-1 устанавливается на клею 88 или 88н.

ГПИ УКРГРОПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев	Директор ин-та		Гл. инж. ин-та	Зуев	
	Нач. отдела	Ильинов	Гл. констр. отд.	Зуев	
	Гл. инж. пр.	Бурачевский	Гл. инж. пр.	Зуев	
	Нач. сект.	Яшкарев	Гл. инж. пр

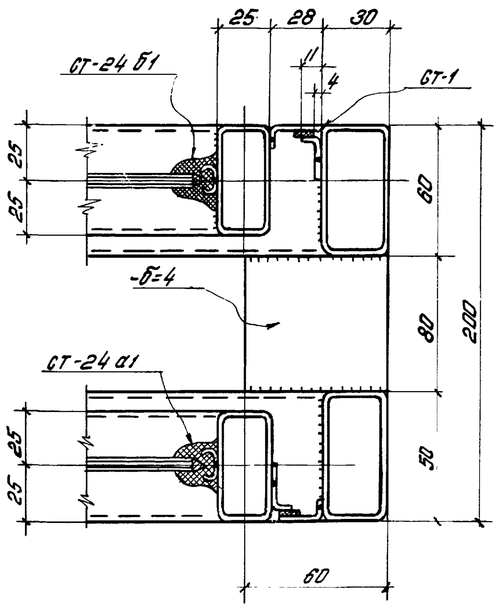
25



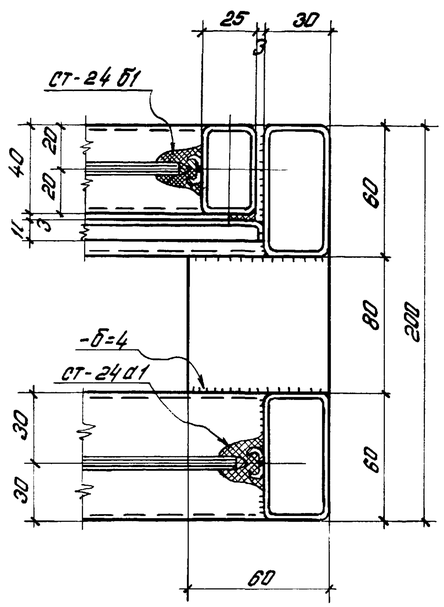
28



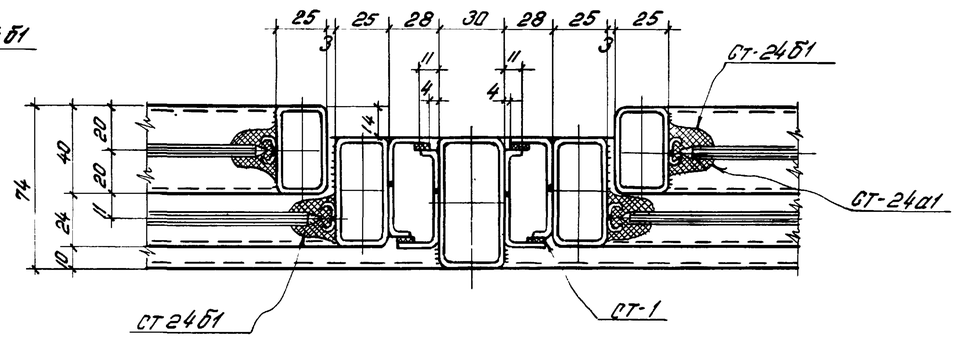
31



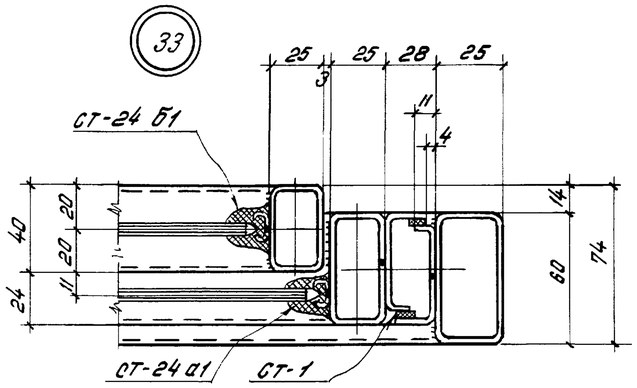
32



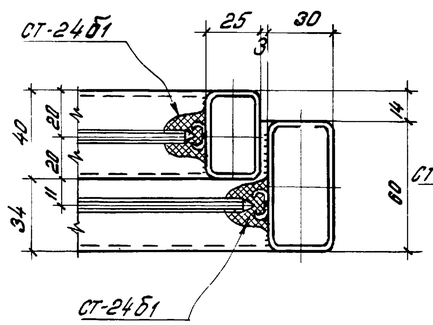
29



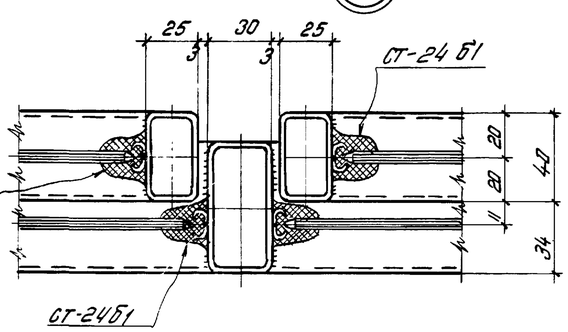
33



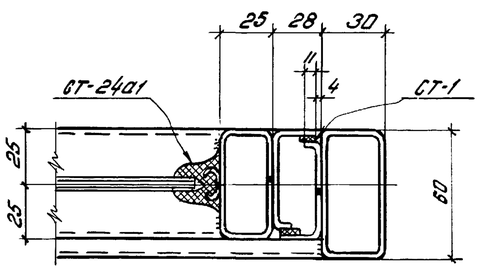
26



27



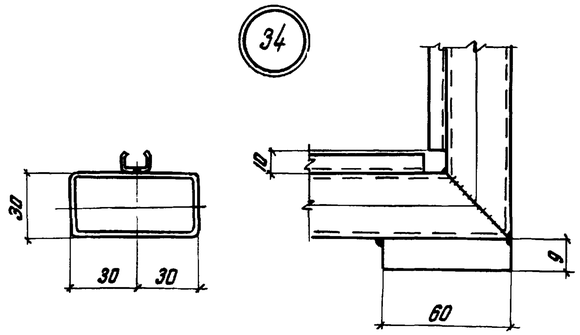
30

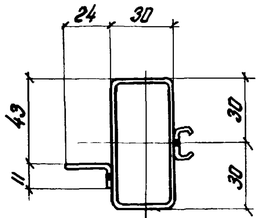


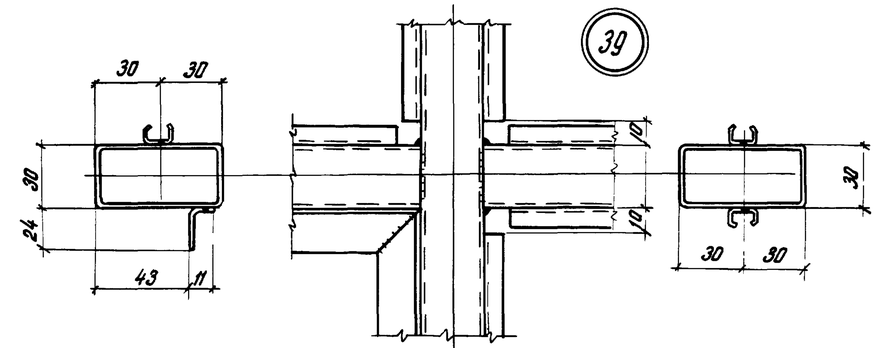
Примечания:

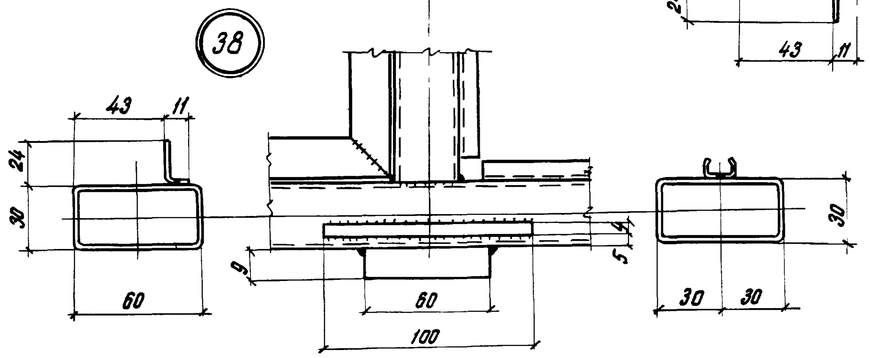
1. Все сварные швы h=3.
2. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
3. Резиновый профиль ст-24а1 установить первым затем устанавливается стекло с последующей заводкой ст-24б1.
4. Резиновый профиль ст-1 устанавливается на клею 88 или 88н.

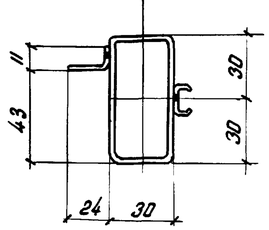
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев		ТК 1969	Узлы: 25 ÷ 33.
Гл. инж. проекта Гавриш Ю.Ф.	Гл. инж. отд. Янкелев Г.Д.		Серия 1.436-4
Нач. отдела Сысоев В.Н.	Рук. констр. гр. Долит В.М.		Выпуск 1 — Лист 55
Ст. инж. пр-ля Гейкин В.В.			

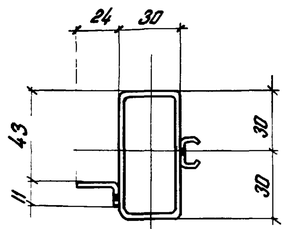


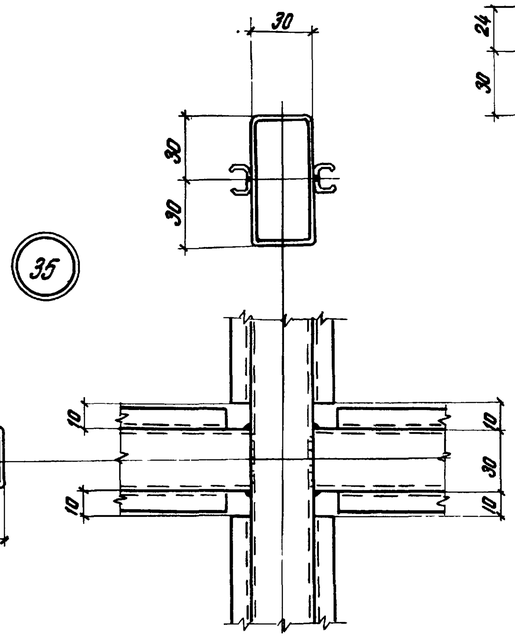


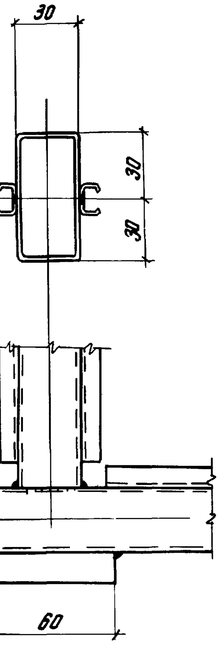


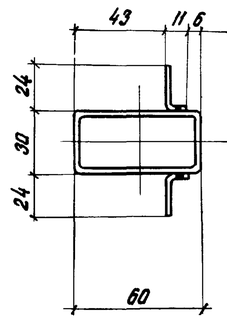


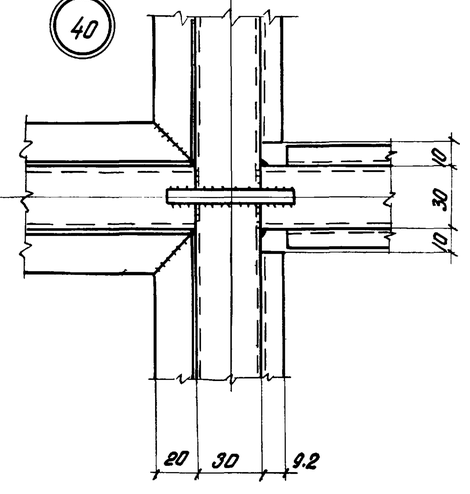


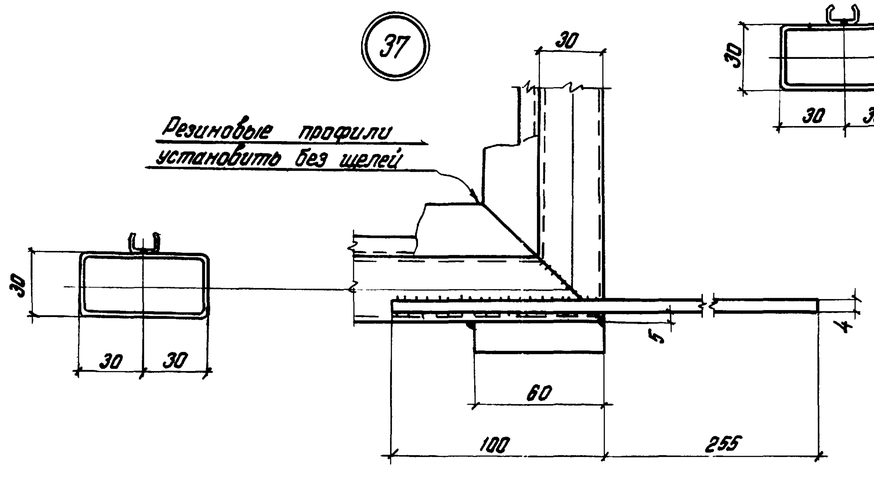












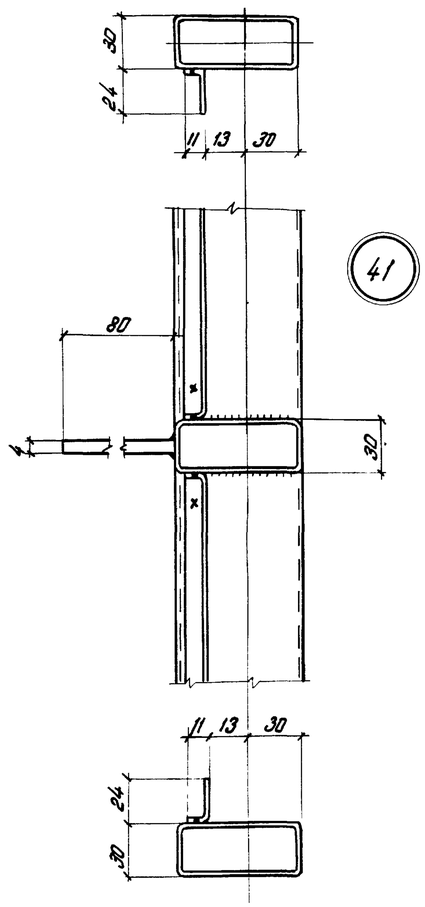
Примечания:

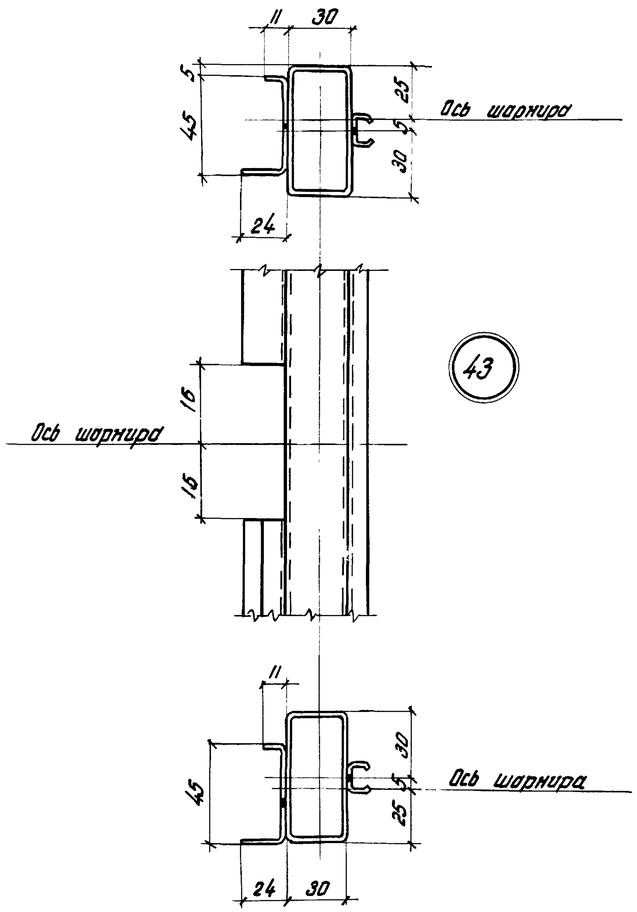
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. [15х9,2х1,0 и Гн. L 24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

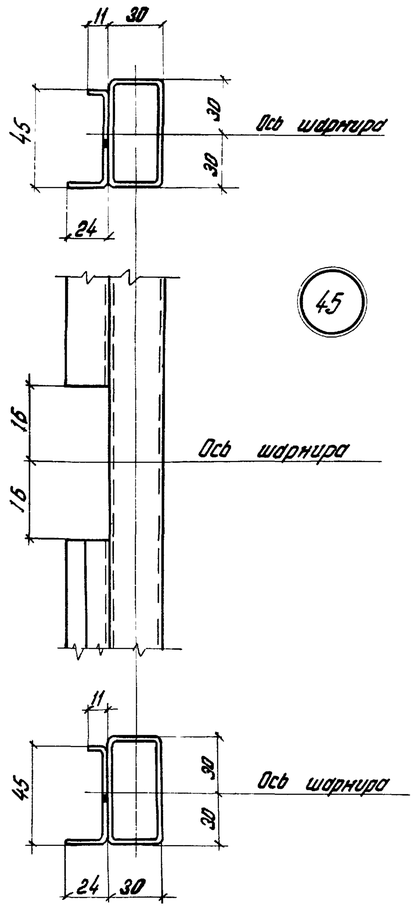
Гипрокоммунпроект г. Киев							
Гл. инж.	Нечаев В.П.						
Гл. инж. отд.	Янтарев Г.П.						
Нач. отдела	Бурмистров						
Гл. конструктор	Орлик З.Н.						
Гл. инж.	Сергиян В.В.						
Конструктор	Нечаев В.П.						
Гл. инж. отд.	Янтарев Г.П.						
Нач. отдела	Бурмистров						
Гл. конструктор	Орлик З.Н.						
Гл. инж.	Сергиян В.В.						

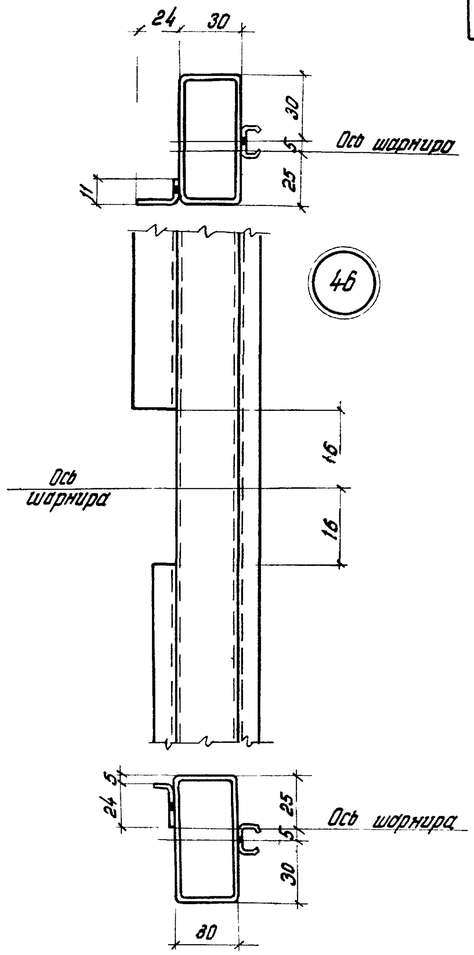
ГПИ Гипрокоммунпроект г. Киев

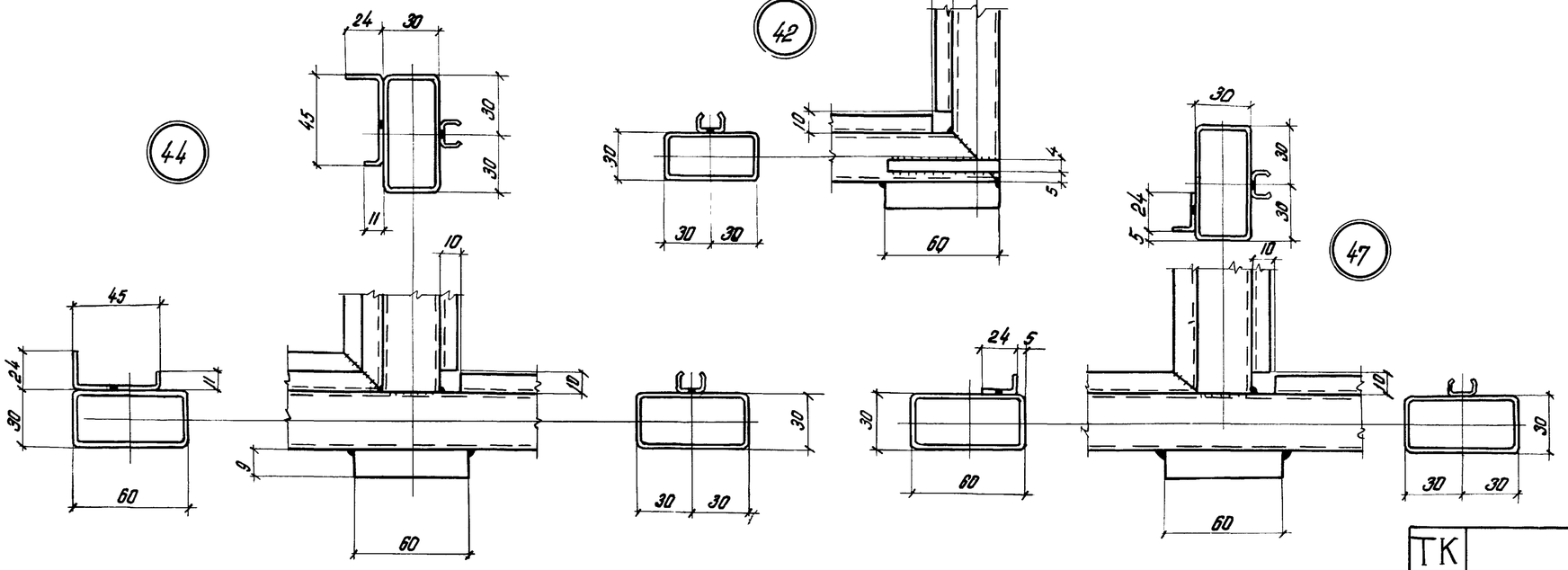
ТК 1969	Узлы: 34÷40.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 56











Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. С15×9,2×1,0, Гн. С45×24×11×2 и Гн L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Главный инженер проекта	Зайко В.Р.						
Гл. инж. отдела	Свирский Г.Л.						
Нач. отдела	Лукьянец А.В.						
Гл. констр. отд.	Зайко						
Гл. инж. проекта	Лукьянец А.В.						
Директор ин-та	Кочев Ю.А.						
Гл. инж. ин-та	Зайко В.Р.						
Нач. отдела	Свирский Г.Л.						
Гл. констр. отд.	Лукьянец А.В.						
Гл. инж. проекта	Редькин Е.В.						

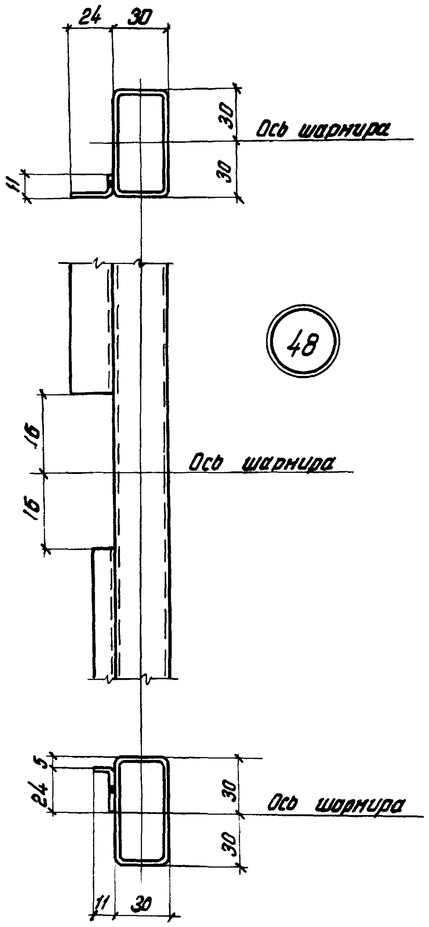
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1969

Узлы: 41-47.

Серия 1.436-4

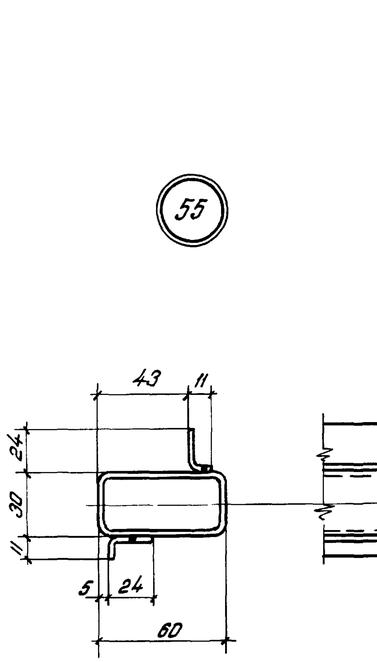
Выпуск 1 | Лист 57

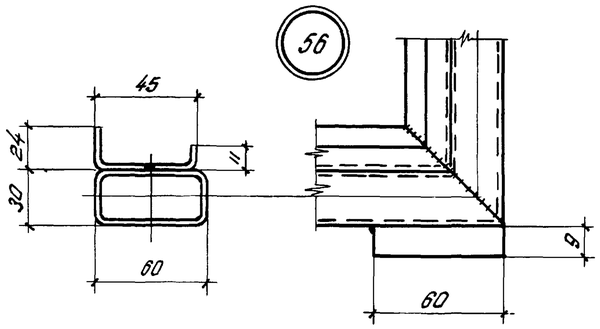


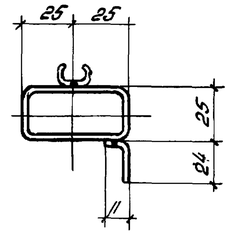
Примечания:

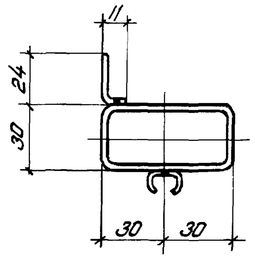
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15×9.2×1.0 и Гн. ∠24×11×2 приварить точечной контактной сваркой через 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

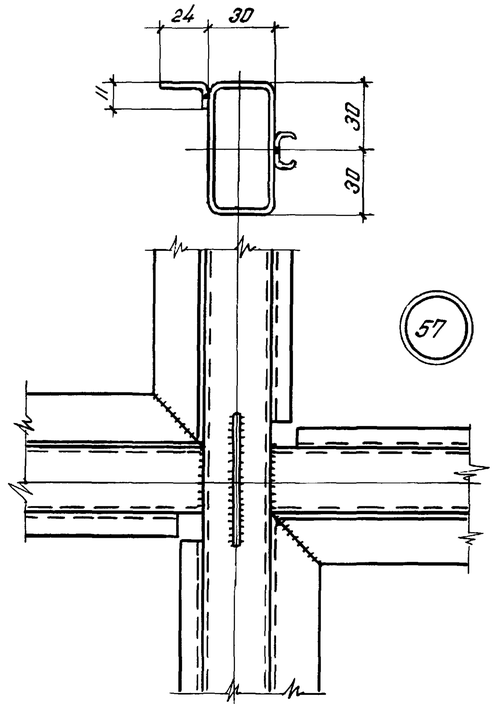
ГПИ Промстальконструкция г. Киев				ТК 1969	Узлы: 48÷54.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 58
Гл. инж. пр-та	Неуймин					
Гл. инж. отдела	Аникеев					
Гл. конструктор	Буланов					
Рук. группы	Олиг В.Н.					
Ст. инж.	Сайкин В.В.					
Проектировал	Олиг					
Чертил	Шуба					
Проверил	Шуба					
Нач. отдела	Олиг					
Гл. инж. пр-та	Олиг					

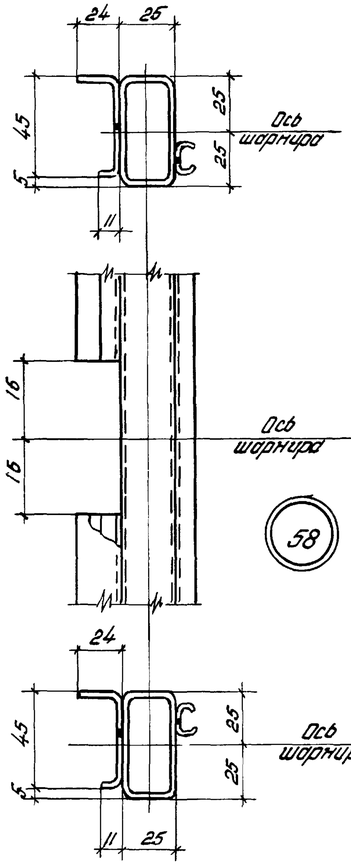


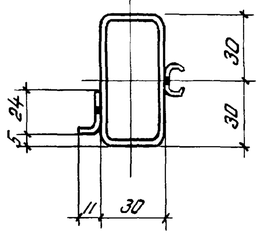


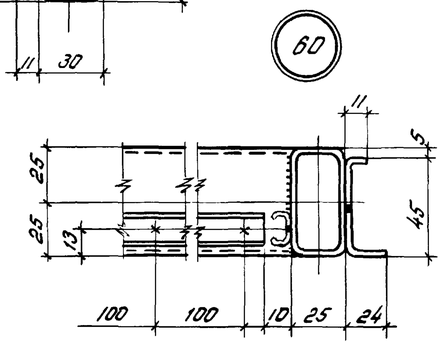


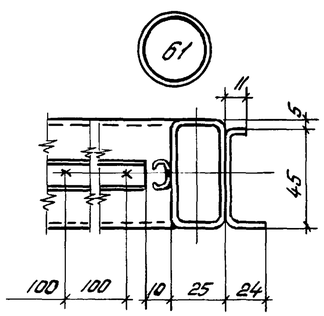


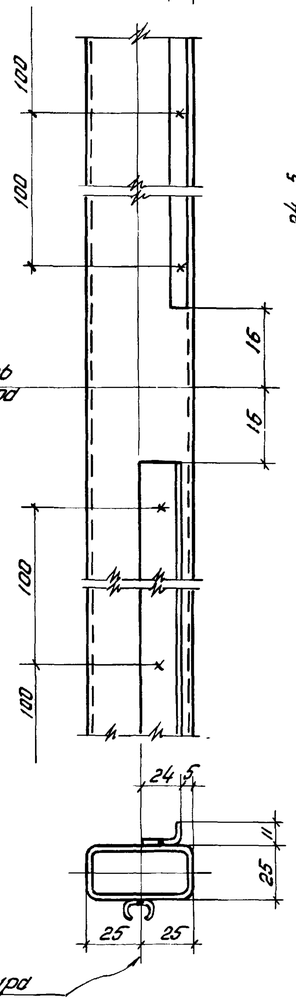


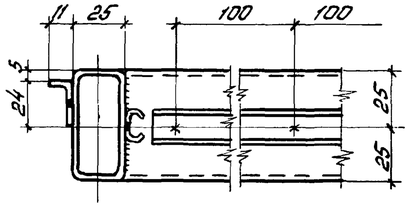


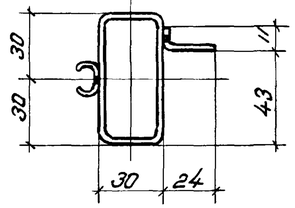










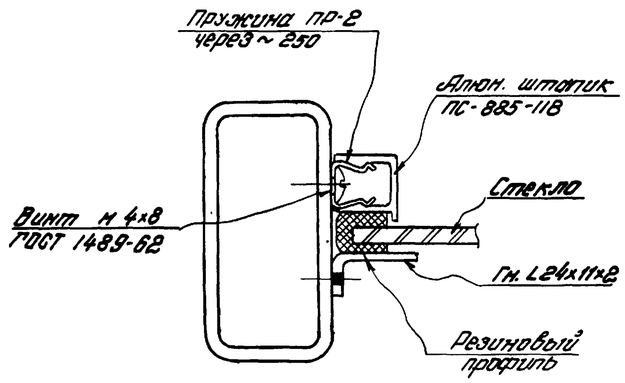


Примечания:

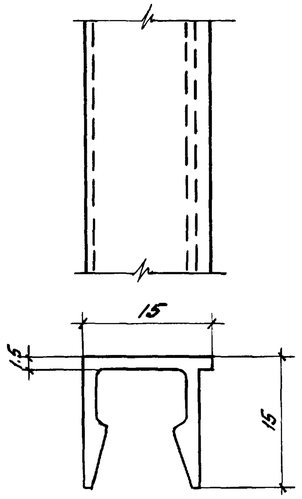
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
3. Гн. [15×9,2×1,0, Гн. [45×24×11×2 и Гн. L 24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	ТК 1969	Узлы 55÷62.	Серия 1.436-4 Выпуск 1 Лист 59

Вариант крепления стекла с помощью алюминиевого штапика

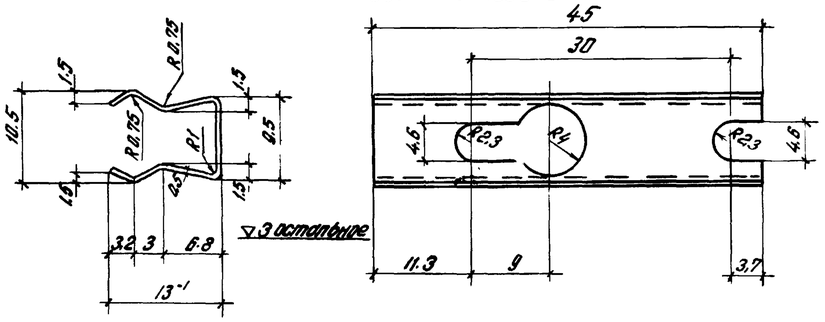


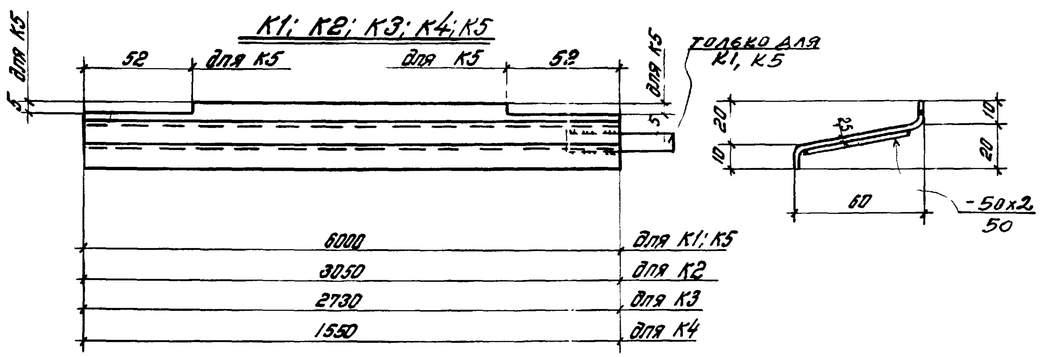
Алюминиевый штапик ПС-885-118



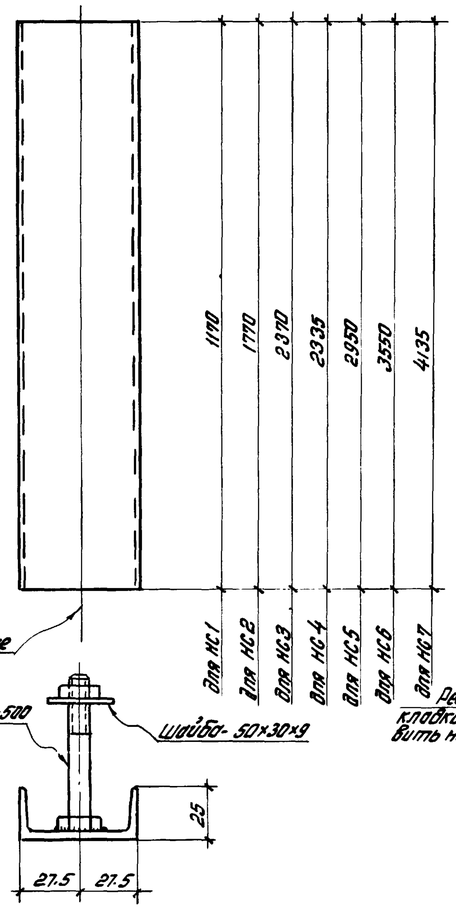
Стальная пружина ПР-2

Лист В 0,5 ГОСТ 3680-57
65Г ГОСТ 1050-60

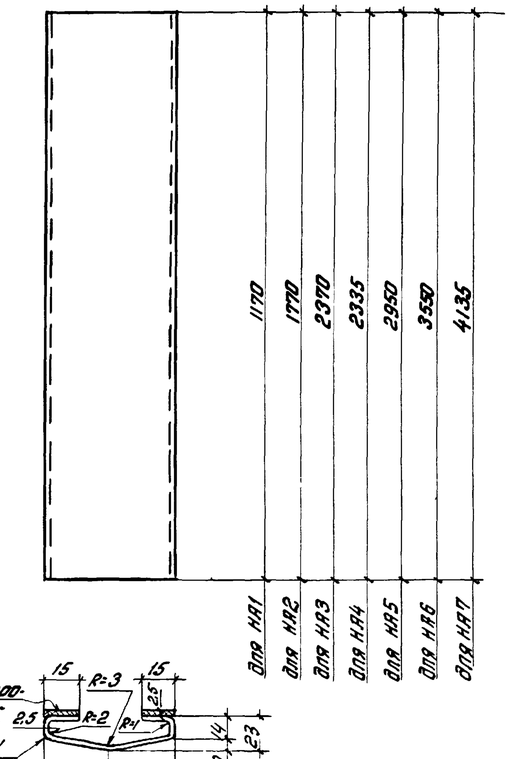


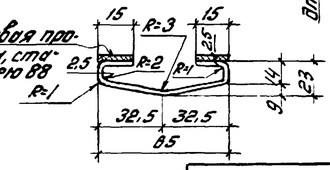


Нащельник стальной НС1; НС2; НС3; НС4; НС5; НС6; НС7



Нащельник алюминиевый НА1; НА2; НА3; НА4; НА5; НА6; НА7





Примечания:

1. Гн L24×11×2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм..
2. Перед массовым изготовлением пружин произвести проверку работы 10шт.
3. Пружину термообработать Rc 46÷48.
4. Допуски на свободные размеры пружины по 5кл точности.
5. Пружину кадмировать или оцинковать
6. На листе даны два варианта нащальников стальные НС1 ÷ НС7 и алюминиевые НА1÷НА7.
7. Деталь крепления НА1÷НА7 дана в серии 2.436-2 крепления НА1÷НА7 дана в серии 2.436-2 . Выпуск 2.

Таблица расхода материалов

Марка	Длина мм	Вес кг	Примечание
К1	6000	9,5	ГОСТ 7511-58
К2	3050	4,8	—"—
К3	2730	4,3	—"—
К4	1550	2,4	—"—
НС1	1170	3,5	ГОСТ 7511-58
НС2	1770	5,3	—"—
НС3	2370	7,3	—"—
НС4	2335	7,1	—"—
НС5	2950	9,0	—"—
НС6	3550	10,8	—"—
НС7	4135	12,5	—"—
НА1	1170	1,0	ПС-885-257 (ЦК-11559)
НА2	1770	1,5	—"—
НА3	2370	2,1	—"—
НА4	2335	2,0	—"—
НА5	2950	2,6	—"—
НА6	3550	3,1	—"—
НА7	4135	3,6	—"—
К5	6000	9,5	ГОСТ 7511-58.

ГПИ Промстальконструкция г. Киев

Гл. инж. отд.	Гинзбург		
Нач. отдела	Бирюков		
Гл. констр. отд.	Осипов		
Гл. инж. пр-та	Сегерин		
Инженер-констр.	Немчев		
Гл. инж. пр-та	Ананьев		
Нач. отдела	Бирюков		
Гл. констр. отд.	Осипов		
Гл. инж. пр-та	Сегерин		

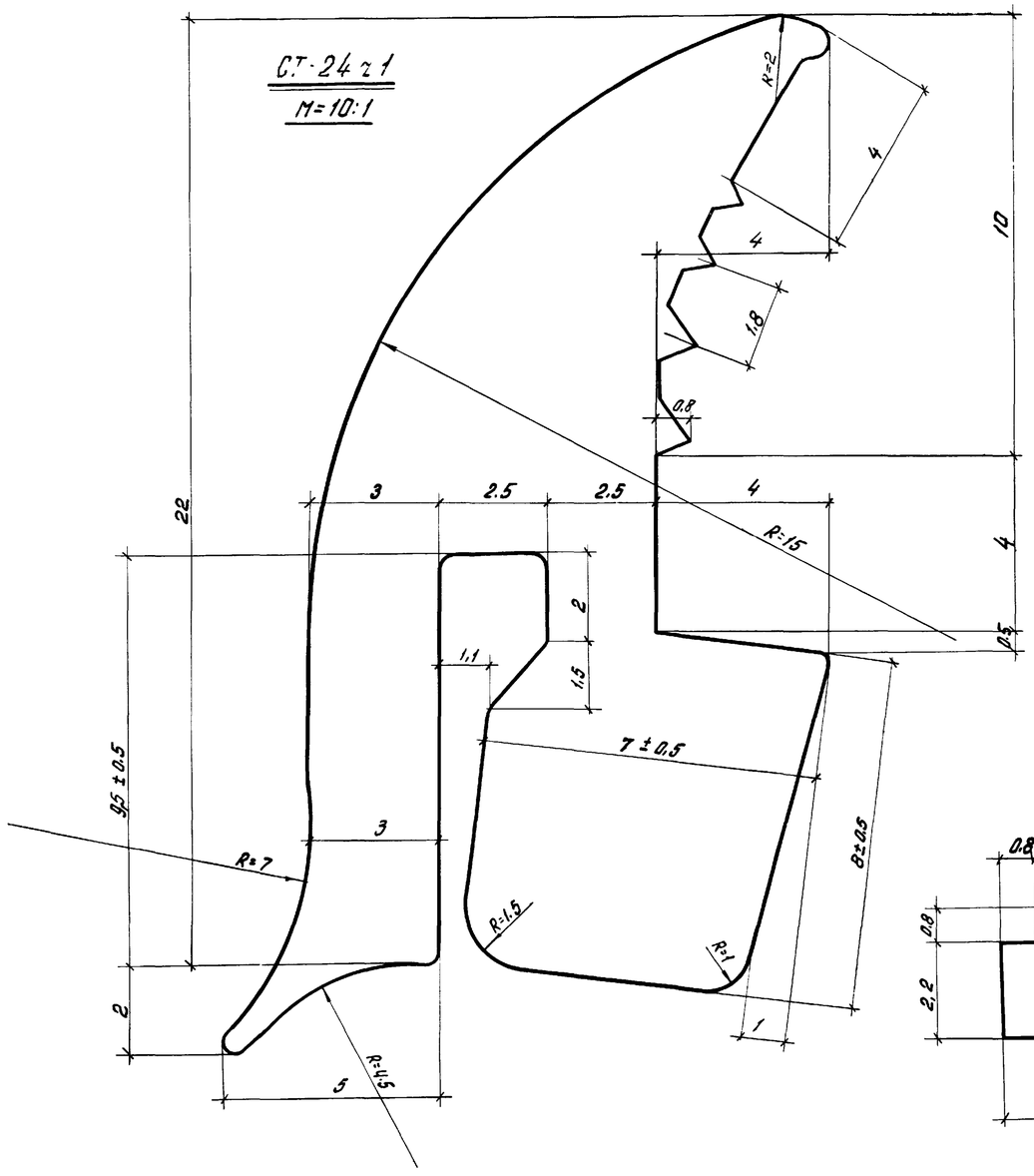
ТК 1969

Вариант крепления стекла с помощью алюминиевого штапика. Слезники К1÷К5. Варианты нащельников НС1÷НС7; НА1÷НА7.

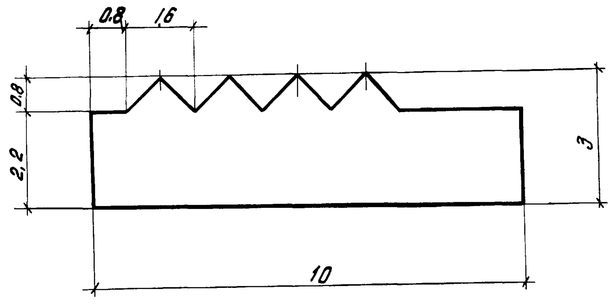
Серия 1-436-4 | Выпуск 1 | Лист 60.

Резиновые профили

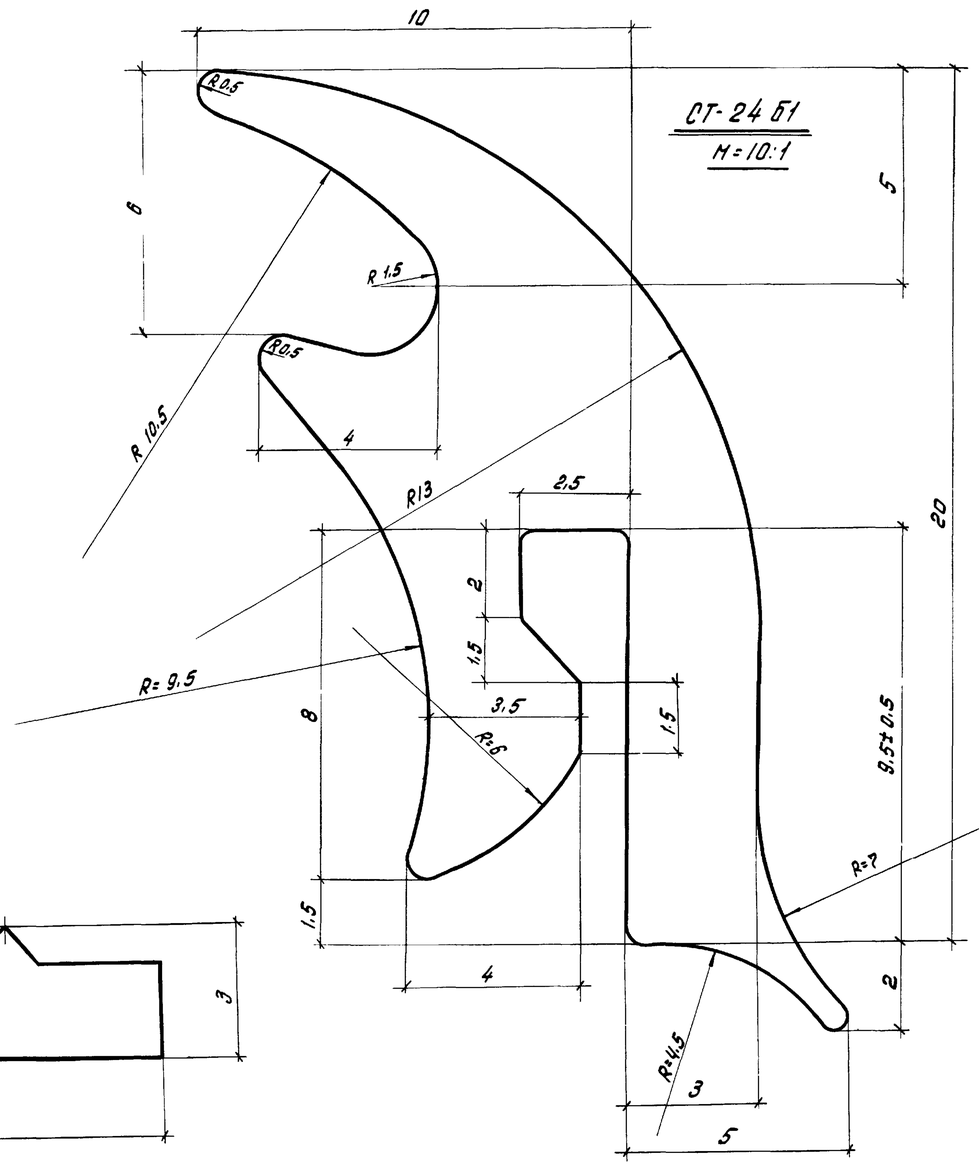
СТ-24а1
М=10:1



СТ-1

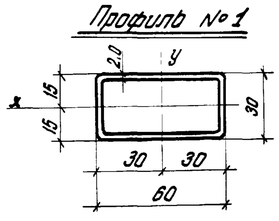


СТ-24б1
М=10:1

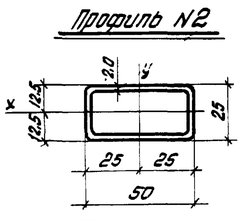


Стальные профили

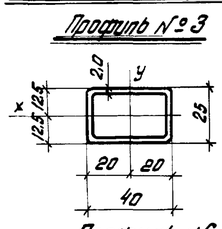
Профиль №1



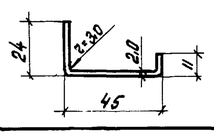
Профиль №2



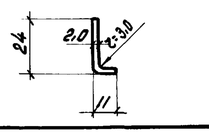
Профиль №3



Профиль №4



Профиль №5



Профиль №6

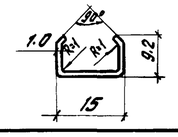


Таблица справочных величин

	F	C	J_x	J_y	W_x мин.	W_y мин	Примечание
	$см^2$	кг/м.п	$см^4$		$см^3$		
1	3,44	2,70	5,43	16,1	3,60	5,41	4ТУ-3-285-10
2	2,84	2,23	2,96	9,00	2,36	3,60	ГОСТ 8645-68
3	2,44	1,91	2,43	5,18	1,94	2,58	——"——
4	1,56	1,23	—	—	—	—	Гн. профиль
5	0,88	0,53	—	—	—	—	——"——
6	0,31	0,24	—	—	—	—	——"——

Примечания:

1. Профили №№ 1-3 изготавливаются Днепропетровским металлургическим заводом им. Карла Либкнехта.
2. Профили №№ 4;5 - индивидуального изготовления.
3. Профиль №6 изготавливается Карачаровским механическим заводом.
4. Профили Ст-24а1 и Ст-24б1 изготовляются из резины светоозоностойкой, неразрушающей, черного цвета марки 8272ТУ 2335-4Р по группе 1В. Предел прочности при разрыве 45 кг/$см^2$ твердость по Шору 60-80. Среда- воздух $t°max$ + 40°с - 40°с.
5. Таблица профиля №3 вместо 2мм может быть принята 1,8мм.

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев	Главный инж.	Заико В.А.	
	Гл. инж. отдела	Заико В.А.	
	Гл. конструктор отд	Завгороднев Н.В.	
	Гл. инж. пр-та	Заико В.А.	
	Начал. ц.п.	Заико В.А.	
	Гл. инженер п.п.	Заико В.А.	
	Бригадир	Заико В.А.	
	Проверил	Заико В.А.	
	Исполнил	Заико В.А.	

ТК 1969 — Стальные и резиновые профили.

Серия 1.436-4 | Выпуск 1 | Лист 61

Спецификация для заказа материалов и механизмов ручного открывания на один переплет

Марка переплета	Стальные профили в кг									Резиновые профили в кг/пм				Стекло в м²/шт														Механизмы ручного открывания кг/шт.							
	□60х30х2	□50х25х2	□40х25х2	∠45х40х2	∠24х11х2	[15х9,2	б=4	б=9	Общий вес кг	СТ-24а1	СТ-24 б1	СТ-1	Общий вес кг	С1 1080х1435	С2 1020х1380	С3 970х1330	С4 915х1270	С5 550х1435	С6 490х1380	С7 1110х1435	С8 1055х1380	С9 1005х1330	С10 950х1270	С11 1080х1170	С12 550х1170	С13 1110х1170	Общая площадь м²	Шарнир	Фиксатор	Петля	Замок	Ручка	Стяжка	Общий вес кг
ПОГ-6.0-1.2	48	—	—	—	—	4.8	—	0,9	54	4.0/21	3.2/21	—	7.2	6.2/4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6.2	—	—	—	—	—	—	—
ПОГ-6.0-1.8	71	—	—	—	—	8.6	—	0,9	81	7.0/37	5.6/37	—	12.6	6.2/4	—	—	—	3.2/4	—	—	—	—	—	—	—	—	9.4	—	—	—	—	—	—	—
ПОГ-6.0-2.4	79	—	—	—	—	9.7	—	0,9	90	3.2/43	6.5/43	—	14.7	—	—	—	—	—	—	12.8/8	—	—	—	—	—	—	12.8	—	—	—	—	—	—	—
ПРГ-6.0-1.2	91	—	18,7	—	3.6	9.4	7.2	1,7	132	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
ПРГ-6.0-1.8	135	—	18,7	—	3.6	16.7	7.2	1,7	183	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
ПРГ-6.0-2.4	152	—	38,4	—	7.3	18,9	7.9	1,7	226	15.6/82	12.3/82	0.5/21	28,4	—	—	—	—	—	—	12.8/8	6.8/4	—	—	—	—	—	23.8	—	—	0.88/8	1.76/8	—	—	2.64
ПОГ-3.0-1.2	23	—	—	—	—	2,4	—	0.5	26	1.9/10	1.5/10	—	3,4	3,1/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,1	—	—	—	—	—	—	—
ПОГ-3.0-1.8	38	—	—	—	—	4.3	—	0.5	43	3.4/18	2.7/18	—	6.1	3,1/2	—	—	—	1.6/2	—	—	—	—	—	—	—	—	4.7	—	—	—	—	—	—	—
ПОГ-1.5-1.2	14	—	—	—	—	1.2	—	0,3	16	1.0/5	0.8/5	—	1.8	1.6/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.6	—	—	—	—	—	—	—
ПОГ-1.5-1.8	22	—	—	—	—	2,2	—	0,3	25	1.7/9	1.4/9	—	31	1.6/1	—	—	—	0.8/1	—	—	—	—	—	—	—	—	2,4	—	—	—	—	—	—	—
ПОГ-3.0-2.4	42	—	—	—	—	4.9	—	0.5	47	4.0/21	3.2/21	—	7.2	—	—	—	—	—	—	6.4/4	—	—	—	—	—	—	6,4	—	—	—	—	—	—	—
ПОГ-1.5-2.4	24	—	—	—	—	2.5	—	0,3	27	1.9/10	1.5/10	—	3,4	—	—	—	—	—	—	3.2/2	—	—	—	—	—	—	3,2	—	—	—	—	—	—	—
ПРГ-3.0-1.2	50	—	9,4	—	1.8	4.8	0,9	1,0	68	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
ПРГ-3.0-1.8	76	—	9,4	—	1.8	8.6	0,9	1,0	98	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
ПРГ-3.0-2.4	86	—	19,2	—	3.6	9.7	1.4	1,0	121	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
ПОС-6.0-1.2	47	21,9	—	24.5	—	4.6	—	0,9	99	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
ПОС-6.0-1.8	70	21.9	—	24.5	—	8.5	—	0,9	126	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
ПРС-6.0-2.4	76	22,4	—	25,1	—	9.9	—	0,9	134	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
ПРС-6.0-1.2	91	44.0	—	—	21,7	9.4	7.2	1,7	175	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
ПРС-6.0-1.8	134	44.0	14.8	—	27.2	14,9	7.2	1,7	244	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	0.44/2	0.32/2	0.48/4	7.96
ПРС-6.0-2.4	152	44.0	19,2	—	32,4	18.6	7.9	1,7	276	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

ГПИ Промстальконструкция г. Киев

Директор инж. Якубовский
Гл. инж. отд. нач. отдела Яковлев Ц.Л.
Гл. констр. отд. Яковлев Ц.Л.
Гл. инж. Сердюк В.В.

Инж. В.Я. Яворский
Инж. Г.Д. Яковлев
Инж. Ц.Л. Яковлев

Директор Яковлев
Проверил Яковлев
Составил Яковлев

ТК 1969

Спецификация для заказа материалов и механизмов ручного открывания на один переплет.

Серия 1.436-4
Выпуск 1 | Лист 62

Спецификация для заказа материалов и механизмов ручного открывания на один переплет

Марка переплета	Стальные профили в кг									Резиновые профили кг/м.п.				Стекло в м² / шт.																				Общая площадь в м²	Механизмы ручного открывания кг/шт.						
	080×30×2	080×25×2	040×25×2	∠15×2 ×M2	124×44×2	∠15×92×4,0	-б-4	-б-9	Общий вес	СТ-2421	СТ-2451	СТ-1	Общий вес	С1 1080×1435	С2 1020×1380	С3 970×1330	С4 915×1270	С5 580×1435	С6 420×1380	С7 440×1435	С8 1055×1380	С9 1005×1330	С10 950×1270	С11 1080×1170	С12 550×1170	С13 440×1170	С14 530×1290	С15 970×1180	С16 1080×1280	С17 1020×1230	С18 1005×1180	С19 440×1280	С20 1055×1230	С21 550×1290		Шарнир	Фиксатор	Петля	Замок	Ручка	Стяжка	Общий вес в кг.
ПСС-6.0-1.2	48	21.9	36.0	24.5	—	9,2	—	0,9	141	7,2/38	5,7/38	0.5/20	13,4	3,1/2	2,8/2	2,7/2	2,4/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11.0	2,32/4	1.64/4	0.88/8	1,76/8	0,32/2	—	6,92
ПСС-6.0-1.8	71	21.9	65,8	24.5	—	16,6	—	0,9	201	12,2/64	9.6/64	0.5/20	22,3	3,1/2	2,8/2	2,7/2	2,4/2	3,2/4	2,7/4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16.9	2,32/4	1.64/4	1,76/16	2,64/12	0,32/2	—	8 68
ПСС-6.0-2,4	79	22.4	75,0	26.1	—	19.0	—	0,9	221	15,2/80	12,0/80	0.5/21	27,7	—	—	—	—	—	—	9,6/6	8,7/6	2,7/2	2,5/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23. 5	2,32/4	1.64/4	1,76/16	3, 52/16	0,32/2	—	9. 56
ПОС-3.0-1.2	24	11.0	—	12.3	—	2,3	—	0.5	50	1,9/10	1,5/10	0,3/10	3,7	1,6/1	—	1,3/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,9	1,16/2	0,82/2	—	—	0,16/1	—	2,14
ПОС-3.0-1.8	38	11.0	—	12.3	—	4,2	—	0.5	66	3,4/18	2,7/18	0,3/10	6,4	1-6/1	—	1,3/1	—	1,6/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4, 5	1,16/2	0,82/2	—	—	0,16/1	—	2,14
ПОС-3.0-2,4	42	11.2	—	12.6	—	4, 9	—	0,5	71	40/21	3,2/21	0,3/10	7,5	—	—	—	—	—	—	4,8/3	—	1,4/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6, 2	1,16/2	0,82/2	—	—	0,16/1	—	2,14
ПОС-1,5-1,2	14	11.0	—	12.3	—	1,1	—	0,3	39	1,0/5	0,8/5	0,3/10	2,1	—	—	1,3/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,3	1,16/2	0,82/2	—	—	0,16/1	—	2,14
ПОС-1,5-1,8	22	11.0	—	12.3	—	2,0	—	0,3	48	1,7/9	1,4/9	0,3/10	3,4	—	—	1,3/1	—	0,8/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,1	1,16/2	0,82/2	—	—	0,16/1	—	2,14
ПОС-1,5-2,4	24	11.2	—	12.6	—	2,4	—	0,3	51	1,9/10	1,5/10	0,3/10	3,7	—	—	—	—	—	—	1,6/1	—	1,4/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	3.0	1,16/2	0,82/2	—	—	0,16/1	—	2,14
ПРС-3.0-1.2	50	22.0	—	—	10.9	4, 6	0.9	1.0	89	3,8/20	3,0/20	0,3/10	7,1	3,1/2	—	2,7/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,8	2,32/4	0,82/2	—	—	0,16/1	0,24/2	3. 54
ПРС-3.0-1.8	76	22.0	7,4	—	13,0	8,4	0,9	1.0	129	6,8/36	5,4/36	0,3/10	12.5	3,1/2	—	2,7/2	—	2,1/3	0,7/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8, 9	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,22/1	0,16/1	0,24/2	3,98
ПРС-3.0-2,4	86	22.4	9.6	—	16,0	9,8	1,4	1.0	146	8.0/42	6,3/42	0,3/10	14.6	—	—	—	—	—	—	8,0/5	1,5/1	2,7/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12,2	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-1.5-1,2	28	21.4	—	—	10, 9	2,2	0.6	0.6	64	1,9/10	1,5/10	0,3/10	3,7	—	—	2,7/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7	2,32/4	0,82/2	—	—	0,16/1	0,24/2	3. 54
ПРС-1.5-1,8	45	20.2	7,4	—	13,0	4,0	0,6	0,6	91	3,4/18	2,7/18	0,3/10	6,4	—	—	2,7/2	—	0,8/1	0,7/1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,2	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,22/1	0,16/1	0,24/2	3,58
ПРС-1.5-2,4	48	22,2	9.6	—	16.0	4,8	0,4	0.6	102	3,8/20	3,0/20	0,3/10	7,1	—	—	—	—	—	—	1,6/1	1,5/1	2,7/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,8	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-1,2Л	48	20,4	9,1	—	12,7	4,2	0,9	0,5	96	3,6/19	2,5/19	0,4/15	6,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,5/2	1,4/1	1,3/1	—	—	—	—	—	5,2	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-1,2П	48	20,4	9,1	—	12,7	4,2	0,9	0,5	96	3,6/19	2,9/19	0,4/15	6,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,5/2	1,4/1	1,3/1	—	—	—	—	—	5,2	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-1,8Л	71	20,4	9,1	—	12,7	7,8	0,9	0,5	122	6,3/33	5,0/33	0,4/15	11.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7/4	2,5/2	1,4/1	1,3/1	—	—	—	—	—	7,9	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-1,8П	71	20,4	9,1	—	12,7	7,8	0,9	0,5	122	6,3/33	5,0/33	0,4/15	11.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7/4	2,5/2	1,4/1	1,3/1	—	—	—	—	—	7,9	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-2,4Л	81	20,8	9,1	—	12,8	8,9	1,4	0,5	135	7,2/38	5,7/38	0,4/15	13.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,2/3	1,3/1	2,4/2	2,9/2	—	—	10.8	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-2,4П	81	20,8	9,1	—	12,8	8,9	1,4	0,5	135	7,2/38	6,7/38	0,4/15	13.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,2/3	1,3/1	2,4/2	2,9/2	—	—	10,8	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-3,0Л	105	20,8	9.3	—	12,9	12,5	1,8	0,5	163	10,1/53	8,0/53	0,4/1,5	18.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7/4	—	—	—	2,4/2	7,2/5	1,3/1	—	13, 6	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-3,0П	105	20,8	9.3	—	12,9	12,5	1,8	0,5	163	10,1/53	8,0/53	0,4/15	18.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,7/4	—	—	—	2,4/2	7,2/5	1,3/1	—	13.6	2,32/4	0,82/2	0,22/2	0,44/2	0,16/1	0,24/2	4,20
ПРС-2,7-3,6Л	114	41.6	9.3	—	23,2	13,4	1,8	0,5	204	10,8/57	8,6/57	0,7/26	20,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8/4	10,0/7	1,3/1	—	16,1	4,64/8	1,64/4	0,22/2	0,44/2	0,32/2	0,48/4	7,74
ПРС-2,7-3,6П	114	41.6	9.3	—	23,2	13,4	1,8	0,5	204	10,8/57	8,6/57	0,7/26	20,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8/4	10,0/7	1,3/1	—	16.1	4,64/8	1,64/4	0,22/2	0,44/2	0,32/2	0,48/4	7,74
ПРС-2,7-4,2Л	138	41.6	18.6	—	25,8	16,9	2,3	0,5	244	13,7/72	10,8/72	0,8/30	25,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8/4	8,6/6	2,6/2	2,8/4	18.8	4,64/8	1,64/4	0,44/4	0,88/4	0,32/2	0,48/4	8,40
ПРС-2,7-4,2П	138	41.6	18.6	—	25,8	16,9	2,3	0,5	244	13,7/72	10,8/72	0,8/30	25,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,8/4	8.6/6	2,6/2	2,8/4	18,8	4,64/8	1,64/4	0,44/4	0,88/4	0,32/2	0,48/4	8,40

ТК 1969	Спецификация для заказа материалов и механизмов ручного открывания на один переплет.	Серия 1.436-4	
		Выпуск 1	Лист 63

пров: Заб. 8-I-73 контр. Кор