

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПР-05-32

ПЕРЕПЛЕТЫ СТАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ОКОН ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

(По ГОСТ 8126 - 56)

Рабочие чертежи

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ПР-05-32

ПЕРЕПЛЕТЫ СТАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ОКОН ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

(По ГОСТ 8126 - 56)

Рабочие чертежи

Разработаны
Государственным институтом
по проектированию, исследованию и испытанию
стальных конструкций и мостов
Проектстальконструкция

Утверждены
Главстройпроектом
Государственного комитета Совета Министров СССР
по делам строительства

26 мая 1958 г.

МОСКВА 1958 г.

4771

Лозюкин В. Г.
Шварц Р. В.
Петров С. В.
А. С. С. 8. VII
Шварц Р. В.
Петров С. В.
Качанович А. С.
Петрова
Иванович
Васильев В. М.
Шварц Р. Н.
Шварц Р. В.
Шварц Р. В.
Главный инженер
института
Главный инженер
проектирования
Г. П. М. Проектная
- конструкторская

821

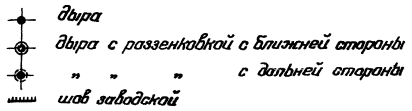
ТА
1958

Содержание альбома

	лист
Петля П2	40
Петли П3 и П4	41
Запор для створных переплетов П5	42
Метизы и типовые детали	43
Схемы расположения метизов и типовых деталей	44
Схемы расположения метизов и типовых деталей	45
Козырьки К1 и К2	46
Приложение	47
Установка переплетов по ширине стандартных проемов	48
Примеры установки переплетов по высоте модульного проема	49
Горизонтальные разрезы по проемам с одинарным и двойным остеклением	50
Вертикальные разрезы по проемам с одинарным остеклением	51
Вертикальные разрезы по проемам с двойным остеклением	52

	лист
Детали крепления козырьков	53
Профили по ГОСТ 7511-58 (для оконных переплетов)	54
Вариант крепления стекол при помощи штапек	55

Условные обозначения



Пояснительная записка

I. Общие положения

Настоящий альбом рабочих чертежей типовых оконных переплетов разработан на основании ГОСТ 8126-56: "Переплеты стальные для окон промышленных зданий" и утверждены Электропроектотом Госстроя СССР (приказ N 59 от 26-IV-1958).

В альбоме даны рабочие чертежи сварных переплетов, предназначенных для выполнения при помощи ручной сварки.

Альбом включает, согласно ГОСТ 8126-56, переплеты с обычным размером стекол и переплеты с большими стеклами. Оба типа переплетов взаимозаменяемы.

Переплеты изготавливаются из профилей по ГОСТ 7511-58. Сталь для оконных и фрамужных переплетов промышленного назначения.

Материал для изготовления переплетов сталь мартовская марки МСтО по ГОСТ 380-50.

Технические условия на изготовление, правила приемки и проверки, маркировка и упаковка, хранение и транспортирование согласно ГОСТ 8126-56.

II. Состав альбома

Альбом состоит из двух частей:

1. Рабочие чертежи переплетов и козырьков
2. Приложение.

III. Рабочие чертежи переплетов и козырьков.

Рабочие чертежи переплетов представляют собой общие виды переплетов со спецификациями.

При этом спецификации глухих переплетов представляют перечень деталей переплета; спецификации открывающихся, открывающихся внутренних и

створных внутренних переплетов - перечень отдельных частей переплетов: рамак, фрамуга, петель и запороб, козырьки представлены самостоятельными рабочими чертежами со своими спецификациями.

Детали переплетов и их частей представлены на отдельных рабочих чертежах.

Козырьки даны самостоятельными марками.

Метизы и типовые детали для крепления переплетов, стечал и козырьков на монтаже, открывающиеся самостоятельна в ящиках, даны на отдельных чертежах.

IV. Приложение.

На листе 48 даны примеры установки переплетов по ширине проема, а на листе 49 - примеры установки переплетов по высоте проема.

На листах 50, 51, 52 даны горизонтальные и вертикальные разрезы по проемам при одностороннем и двустороннем остеклении.

На листе 53 даны крепления козырьков, устанавливаемых над открывающимися переплетами.

V. Порядок пользования рабочими чертежами.

Для каждого конкретного проекта составляется монтажная схема переплетов и козырьков входящая в состав чертежей МДЧ.

Переплеты и козырьки заносятся в таблицу: "Детали открывающихся марак"; а метизы и типовые детали в отдельную таблицу.

На монтажной схеме дается ссылка на данные альбом. Двубры для крепления приборов и механизмов открывания к фрамугам, делаются забодом изготовителем переплетов в соответствии с примененным механизмом открывания по сериям ПР-05-33 или ПР-05-34.

821

ТД
1958

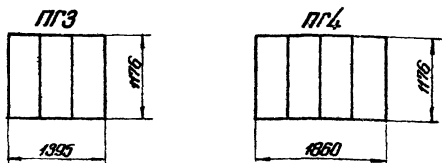
Пояснительная записка

СЕРИЯ
ПР-05-32ЛИСТ
4

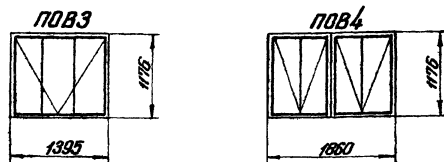
Ложкин Б.Г.
Климентьев В.И.
Мачулинский О.Г. и С.
Васильев В.М.
Рубин В.И.
Павловский инженер-инспектор
Г.П.И. Проектно-технологическая

Петров Л.В.
Мельцер
Копылов
Копылов
Шварц Я.И.
Мельцер
инженер
инженер-проектант

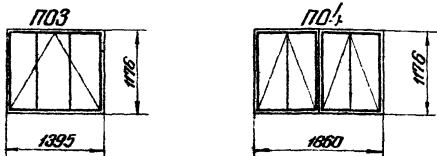
Переплеты глухие



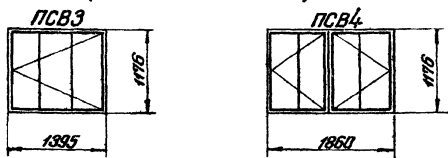
Переплеты открывающиеся внутренние (с нижним подвесом)



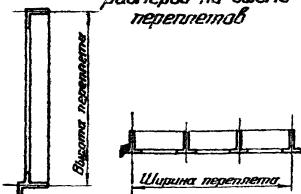
Переплеты открывающиеся (с верхним подвесом)



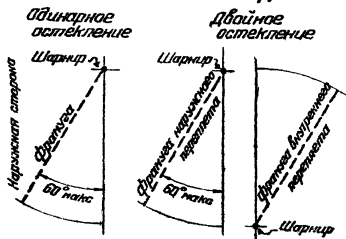
Переплеты створные внутренние (с боковым подвесом)



Пояснение к постановке размеров на схеме переплетов



Схемы открывания фрамсы



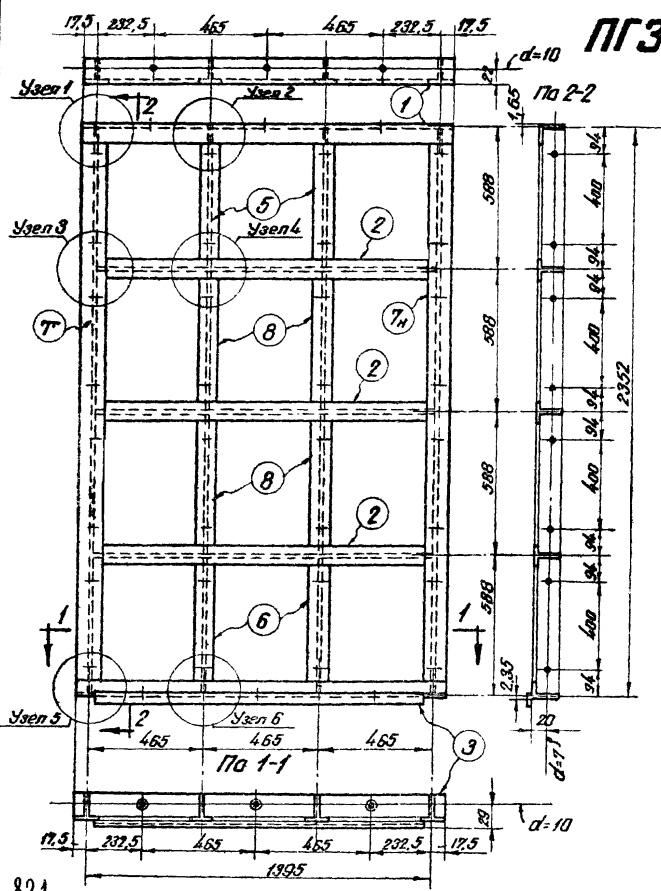
Примечания.

1. Схема и маркировка переплетов приняты по ГОСТ 6125-56.
2. Перекрещенные элементы являются открывающимися частями переплетов.

824

ТД
1958Схемы оконных переплетов
(с большими стеклами)СЕРИЯ
ПР-05-32Лист
6

Л.П.К. Проектная организация
 Главный инженер института
 Главный инженер проекта
 М.И.С. Проектная организация
 Главный инженер института
 Главный инженер проекта
 В.А.С. Проектная организация
 Главный инженер института
 Главный инженер проекта
 Л.В.С. Проектная организация
 Главный инженер института
 Главный инженер проекта
 Л.В.С. Проектная организация
 Главный инженер института
 Главный инженер проекта
 Л.В.С. Проектная организация
 Главный инженер института
 Главный инженер проекта



ПГЗ4

Спецификация								
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг		Примечание
				т	н	дет.	всего	
ПГЗ4	1	Проф. №1	1430	1	-	2,12	2,12	см. лист 31
	2	Проф. №4	1389	3	-	2,25	6,75	
	3	Проф. №2	1430	1	-	2,93	2,93	
	5	Проф. №4	582	2	-	0,94	1,88	
	6	Проф. №4	582	2	-	0,94	1,88	см. лист 32
	7н	Проф. №3	2346	1	1	4,15	8,30	
	8	Проф. №4	582	4	-	0,94	3,76	
	Вес наплавленного металла						0,1	

Примечания

1. Сечения переплетов см. лист 5.
2. Детали сварных узлов см. лист 36.
3. Профили по ГОСТ 7511-58.
4. Метизы и типовые детали см. лист 43.
5. Профиль № 1 может быть заменен любым профилем № 1^а.

821
 ТА
 1958

Перелет глухой ПГЗ4

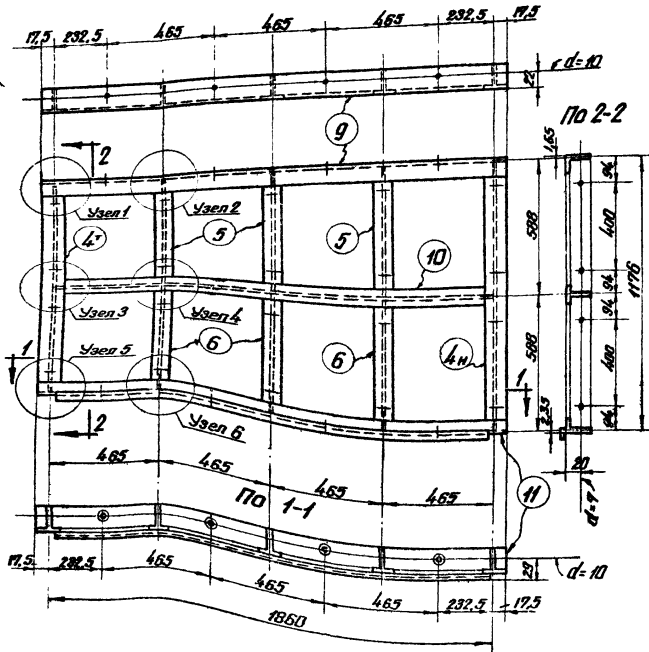
СЕРИЯ
 ПР-05-32

лист
 8

ПГ42

Лазарин Е.Г.
 Кларин Р.А.
 Нечитайло О.С.
 Васарин В.И.
 Дрозд
 Ткачев инженер
 специалист
 П.И. Проектировщик-конструктор

Петров Р.А.
 Шварц Р.И.
 Шварц
 Шварц
 Шварц
 Шварц
 Шварц
 Шварц



Спецификация								
Марка	№ деп.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг.		Примечание
				г	и	дет.	всего	
ПГ42	4	Проф. № 3	1170	1	1	2,07	4,14	19,6
	5	Проф. № 4	582	3	-	0,94	2,82	
	6	Проф. № 4	582	3	-	0,94	2,82	
	9	Проф. № 1	1895	1	-	2,80	2,80	
	10	Проф. № 4	1854	1	-	3,00	3,00	
	11	Проф. № 2	1895	1	-	3,88	3,88	
Вес наплавленного металла							0,1	

Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Детали сварных узлов см. лист 3б.
3. Профили по ГОСТ 7511-58
4. Метизы и типовые детали см. лист 4з.
5. Профиль № 1 может быть заменен эквивалентным профилем № 1^а.

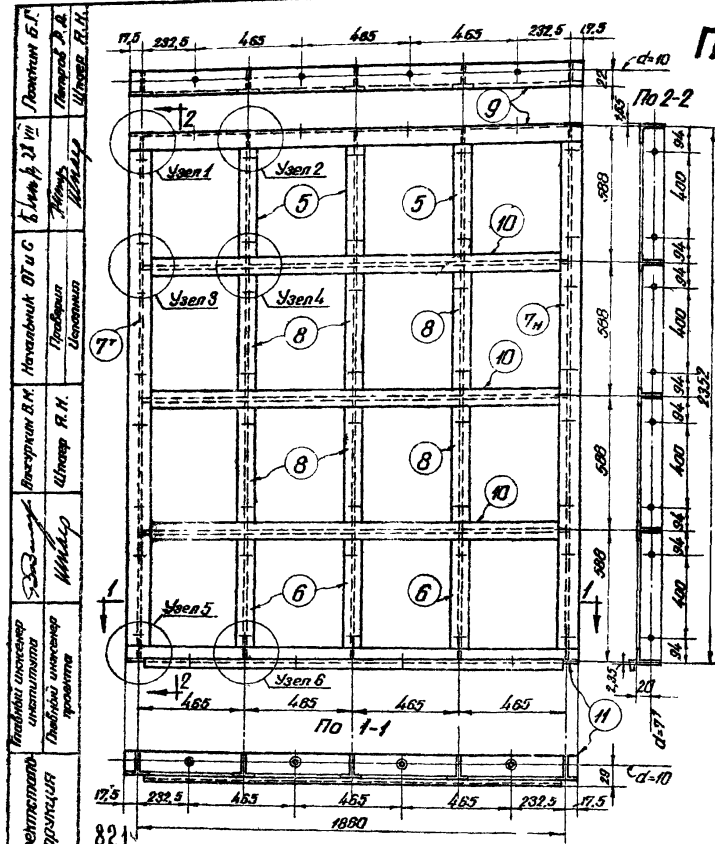
821
 ТА
 1958

Переплет глазной ПГ42

СЕРИЯ
 ПР-05-32

лист
 9

ПР44



Спецификация

Марка	№ Дет.	Обозначение	Длина мм		Кол-во		Вес кг		Примечание	
			Т	Н	Т	Н	Дет.	Всего		
ПР44	5	Проф. № 4	582	3	-	0,94	2,82	35,4	ст. лист 31	
	6	Проф. № 4	582	3	-	0,94	2,82			
	7 _н	Проф. № 3	2346	1	1	4,15	8,30		ст. лист 32	
	8	Проф. № 4	582	6	-	0,94	5,64			
	9	Проф. № 1	1895	1	-	2,80	2,80			
	10	Проф. № 4	1854	3	-	3,00	9,00			
	11	Проф. № 2	1895	1	-	3,88	3,88			
	Всего металлопластикового материала								0,1	

Примечания

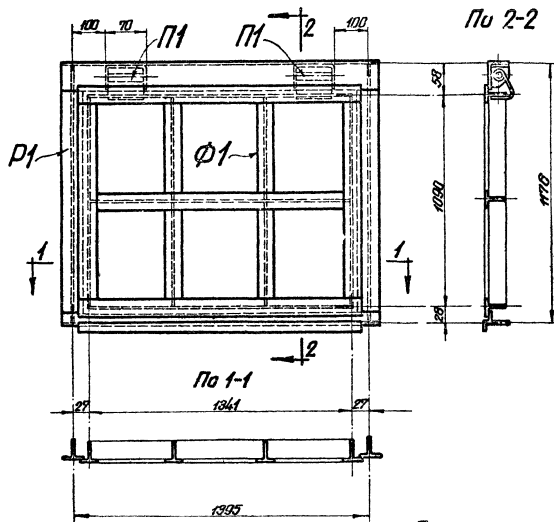
1. Узелы переплетов ст. лист 5.
2. Детали сварных узлов ст. лист 36.
3. Профили по ГОСТ 9511-58.
4. Метизы и типовые детали ст. лист 43.
5. Профиль № 1 может быть заменен другим профилем № 1^а.

СП.И. Проектирование - монтажные
 ГА
 1958

Переплет глухой ПР44

СЕРИЯ ПР-05-32 лист 10

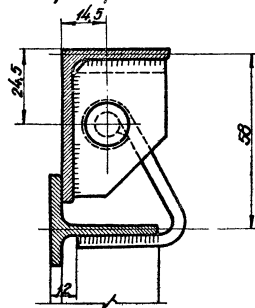
ПО32



По 2-2

По 1-1

Приварка петли П1



Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П1 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг			№ листа
			1 шт.	Всего	Марки	
ПО32	Рамка Д1	1	10,5	10,5	25,8	25
	Фрампаза Ф1	1	14,5	14,5		27
	Петля П1	2	0,4	0,8		39

Б.С. А. В. С. 1.
3.5. VI
Петров. Я. Я.
Штерн. Я. И.

Начальник ОТ и С.
Прораб.
Сметчик

Воскрин В. М.
Штерн Я. И.

С. В. С.
Штерн Я. И.

Лавина инженер
института
Лавинский инженер
проекти

Г. П. И. Проектная
конструкция

821

ТД
1958

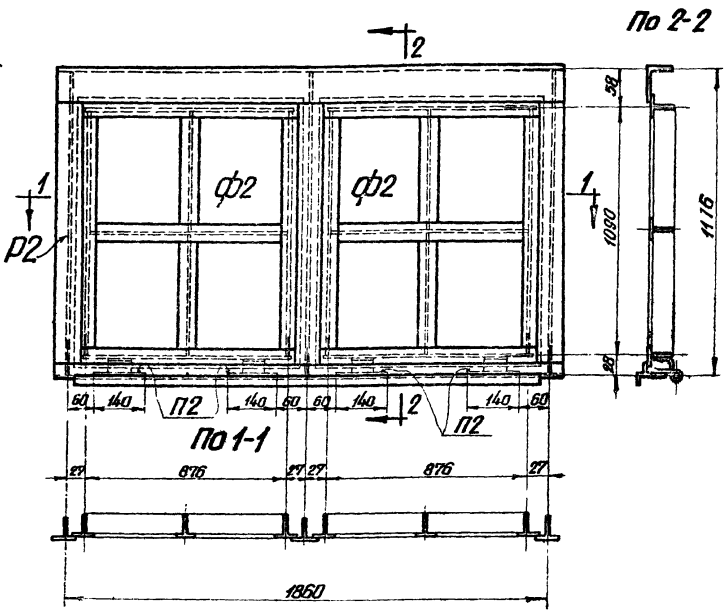
Переплет открывающийся ПО32

СЕРИЯ
ПР-05-32Лист
11

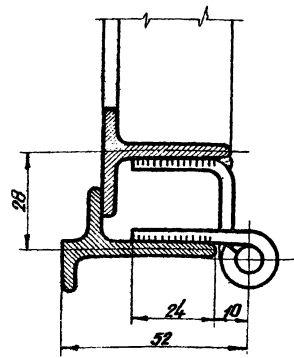
ПОВ 42

Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			1 шт.	Всего	
ПОВ 42	Работка П2	1	14,7	14,7	37,7
	Фрампеа Ф2	2	10,3	20,6	
	Петля П2	4	0,6	2,4	



Приварка петли П2



Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П2 приварить швом высотой 4мм; электроды типа 342.

П.И. Проектная-конструкторская
 Г.П. Инженер-инсталлятор
 Ш.И. Мастер
 В.М. Фасурин
 Ш.И. Шварц
 В.И. Шварц
 В.И. Шварц
 В.И. Шварц
 В.И. Шварц

821

ГД
1958

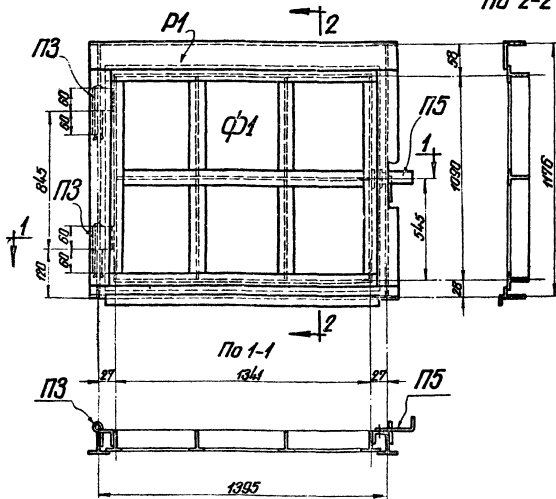
Переплет открывающийся внутренний ПОВ42

СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
14

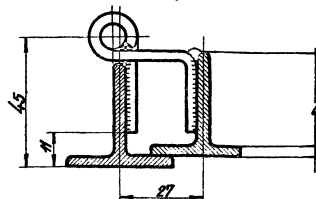
ПСВ 32

По 2-2

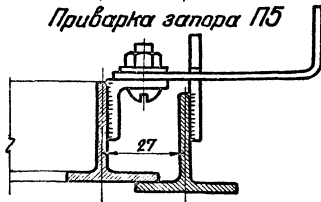


Спецификация					
Марка	Состав марки	Кол-ч	Вес кг		№ листа
			1 шт.	Всего	
ПСВ 32	Рамка Р1	1	10,5	10,5	25,9
	Фрагмента Ф1	1	14,5	14,5	
	Петля П3	2	0,4	0,8	
	Запор П5	1	0,13	0,1	

Приварка петли П3



Приварка запора П5



- Примечания.
 1. Сметы переплетов см. лист 5.
 2. Метизы и титовые детали см. лист 43.
 3. Петли П3 и запор П5 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

821

ТА
1958

Переплет створный внутренний ПСВ32

СЕРИЯ
ПР-05-32

Лист
15

Ю.С.Сысый 28.06
М.С.Шульц
Л.П.М. Проектант-конструктор

Воскресенский В.М. Начальник ОТУ С
Шковер Я.И.
М.С.Шульц

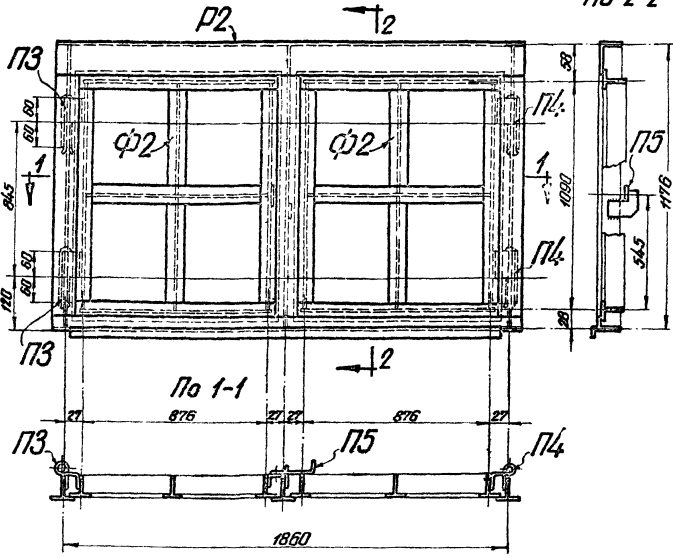
Левочкин Б.Г.
Петров В.В.
Шковер Я.И.

ПСВ 42

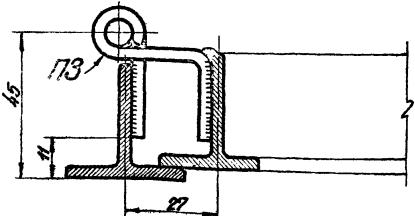
По 2-2

Спецификация

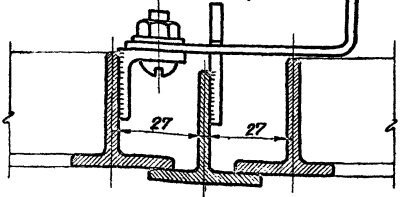
Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			1 шт.	Всего	
ПСВ 42	Рамка Р2	1	14,7	14,7	26
	Фрамуга ф2	2	10,3	20,6	28
	Петля П3	2	0,4	0,8	41
	Петля П4	2	0,4	0,8	
	Запор П5	1	0,13	0,1	42



Приварка петель П3 и П4



Приварка запора П5



- Примечания.
1. Схемы переплетов см. лист 5.
 2. Метизы и типовые детали см. 43.
 3. Петли П3 и П4 и запор П5 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

821

ТА
1958

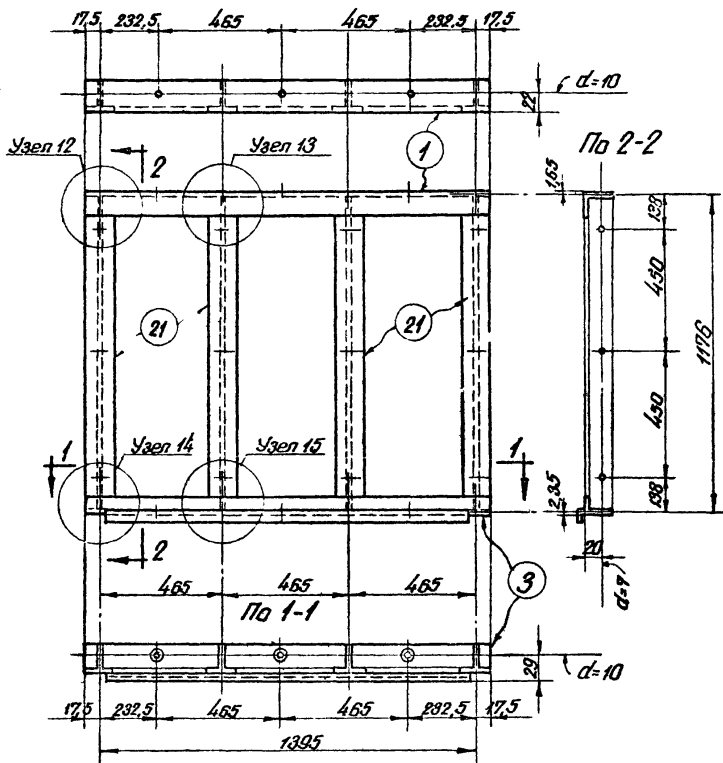
Переплет створный внутренний ПСВ 42

СЕРИЯ
ПР-05-32

Лист
16

Лавочкин Б.Г.
Петров Р.Д.
Шингарь В.Н.
3.1.44
Венус
ПР-05-32
Новгородский ОПС
Пробирная
Лавочкин
В.М.
Шингарь
Я.М.
В.Д. Зингер
Шингарь
В.М.
Лавочкин
Б.Г.
Петров
Р.Д.
Шингарь
В.Н.

ПГЗ



Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Мат.м.		Вес кг			Примечание
				Т	Н	1дет.	Всего	Материал	
ПГЗ	1	Проф. №1	1430	1	-	2,12	2,12	14,0	см. лист 31
	3	Проф. №2	1430	1	-	2,93	2,93		см. лист 35
	21	Проф. №6	1170	4	-	2,22	8,88		
		Вес направленного металла						2,1	

Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Детали сварных узлов см. лист 38.
3. Профили по ГОСТ 7511-58.
4. Металлы и типовые детали см. лист 43.
5. Профиль № 1 может быть заменен другим профилем №1^а.

821

ТА
1958

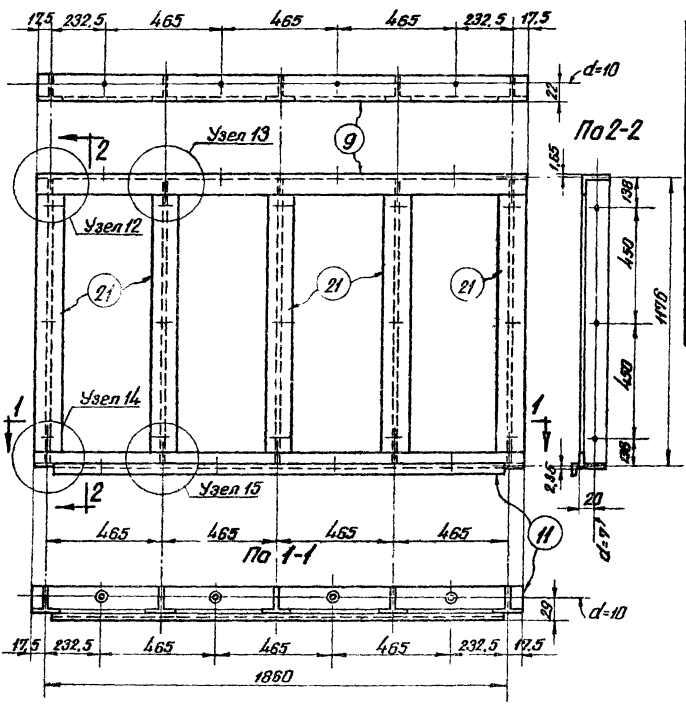
Переплет глухой ПГЗ

СЕРИЯ
ГР-05-32

лист
17

Ложкин Б.Г.
Петров Р.Д.
Шварц Я.К.
Ложкин Б.Г.
Петров Р.Д.
Шварц Я.К.
Монахов А.П.
Правдин С.
Цетомин
Муром В.М.
Шварц Я.К.
Муром В.М.
Шварц Я.К.
Муром В.М.
Шварц Я.К.
Муром В.М.
Шварц Я.К.
Муром В.М.
Шварц Я.К.
Муром В.М.
Шварц Я.К.

ПГ4



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-ч		Вес кг			Примечание
				Г	И	1дет.	Всех	Марки	
ПГ4	9	Проф. №1	1595	1	-	2,80	2,80	17,9	см. лист 32
	21	Проф. №6	1170	5	-	2,22	11,10		см. лист 35
	11	Проф. №2	1895	1	-	3,88	3,88		см. лист 32
		Вес наплавленного металла				0,1			

Примечания

1. Соединя переплетов см. лист 6.
2. Детали сварных узлов см. лист 38.
3. Профили по ГОСТ 1511-58.
4. Металлы и тепловые детали см. лист 43.
5. Профиль №1 может быть заменен эквивалентным профилем №1^а.

Ложкин Б.Г.
Петров В.И.
Шперер Р.Н.
Ложкин Б.Г.
Петров В.И.
Шперер Р.Н.
Ложкин Б.Г.
Петров В.И.
Шперер Р.Н.
Ложкин Б.Г.
Петров В.И.
Шперер Р.Н.
Ложкин Б.Г.
Петров В.И.
Шперер Р.Н.
Ложкин Б.Г.
Петров В.И.
Шперер Р.Н.
Ложкин Б.Г.
Петров В.И.
Шперер Р.Н.

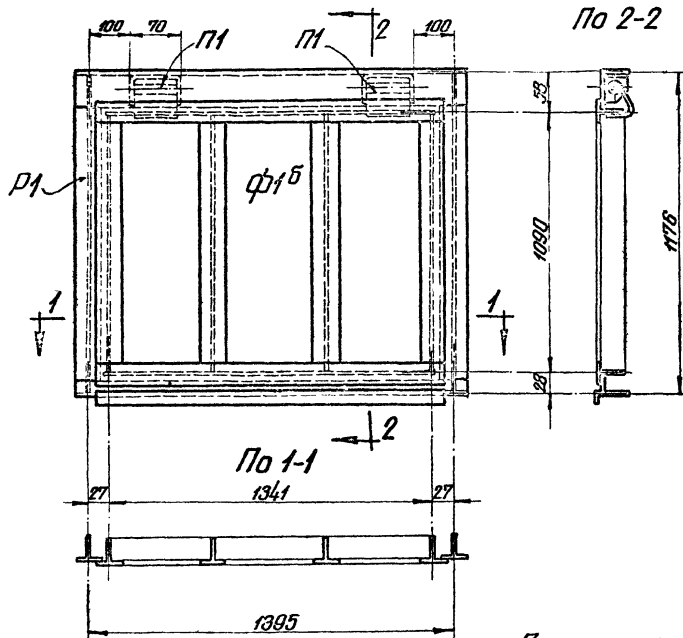
ТА
1958

Переплет глухой ПГ4

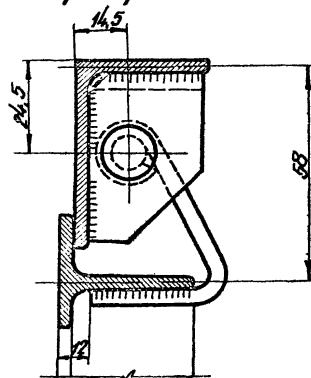
СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
18

ПОЗ



Приварка петли П1



Спецификация					
Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			1 шт.	Всего	
ПОЗ	Рамка Р1	1	10,5	10,5	25
	Фрампева Ф1Б	1	13,2	13,2	29
	Петля П1	2	0,4	0,8	39

Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Металлы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П1 приваривать швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

821

ГД
1958

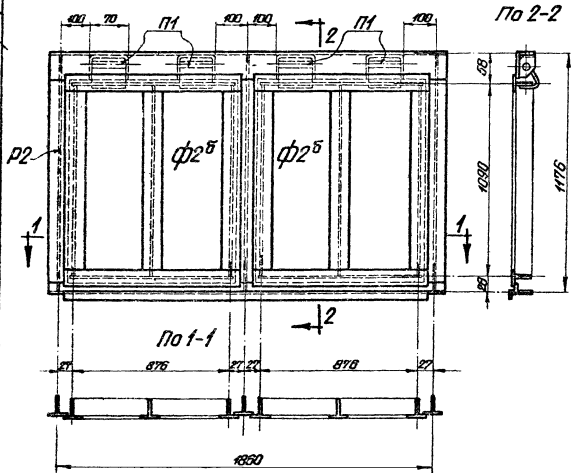
Переплет открывающийся ПОЗ

СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
19

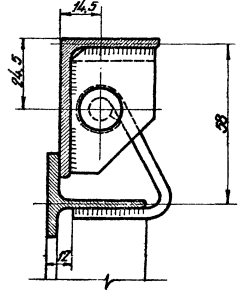
Л.П.И. Проектная-конструктория
Л.П.И. Инженер института
М.И.В.С. Шварц Р.И. Власкин В.М.
М.И.В.С. Шварц Р.И. Власкин В.М.
Л.П.И. Инженер института
Л.П.И. Инженер института
Л.П.И. Инженер института
Л.П.И. Инженер института
Л.П.И. Инженер института
Л.П.И. Инженер института

ПО4



Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			Лист	Всего	
ПО4	Работка П2	1	14,7	14,7	26
	Фрамуга φ25	2	9,5	19,0	30
	Петли П1	4	0,4	1,6	39

Приварка петли П1



Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Металлы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П1 приварить швом высотой 4 мм; электрода типа Э42.

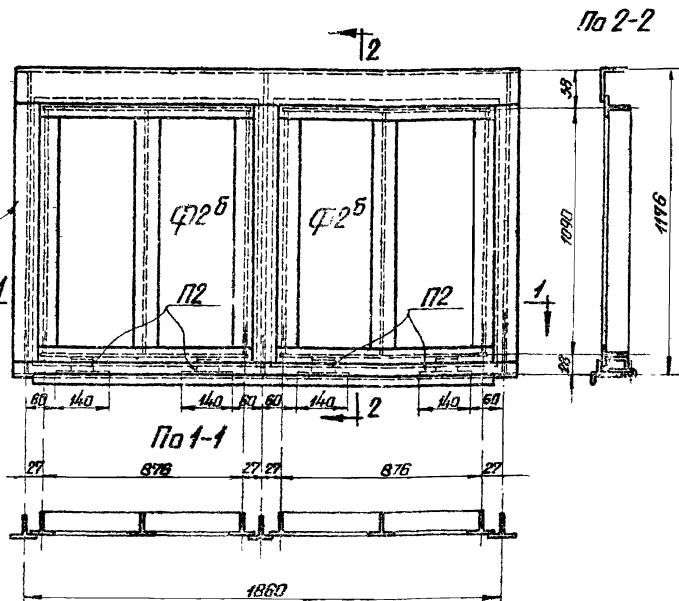
Левочкин Б.Г.
Скворцов В.И.
Лавров В.В.
Шварц Р.Н.
Лавочкин Б.Г.
Скворцов В.И.
Лавров В.В.
Шварц Р.Н.
Лавочкин Б.Г.
Скворцов В.И.
Лавров В.В.
Шварц Р.Н.
Лавочкин Б.Г.
Скворцов В.И.
Лавров В.В.
Шварц Р.Н.
Лавочкин Б.Г.
Скворцов В.И.
Лавров В.В.
Шварц Р.Н.

821
ТА
1958

Переплет открывающийся ПО4

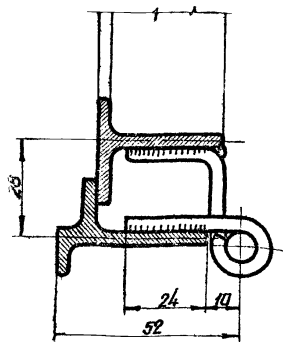
СЕРИЯ
ПР-05-32
Лист
20

ПОВ 4



Спецификация					
Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			шт.	Всего	
ПОВ 4	Рамка P2	1	14,7	14,7	35,1
	Фрамлея Ф25	2	9,5	19,0	
	Петля П2	4	0,6	2,4	

Приварка петли П2



Примечания

1. Соединя переплетов см. лист 6.
2. Металлы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П2 приварить швом внахлесткой 4мм; электрода типа Э42.

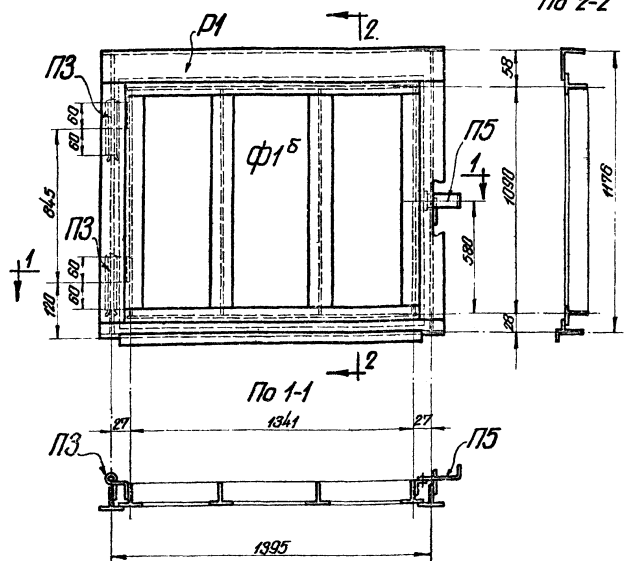
Л.П. Проектировщик-конструктор
 Главный инженер института
 Директор института
 Д.С. Мельников
 В.М. Власов
 Ш.Н. Шарапов
 Н.А. Новиков
 П.А. Павлов
 В.А. Шарапов
 В.А. Шарапов
 В.А. Шарапов
 В.А. Шарапов

ТА
1958

Переплет створки находящийся внутри ПОВ 4

БЕРИЯ
 ПР-05-32
 лист
 22

ПСВ 3



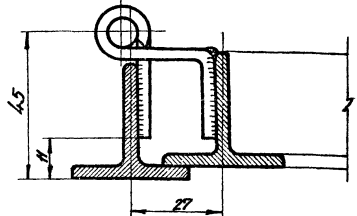
по 2-2

по 1-1

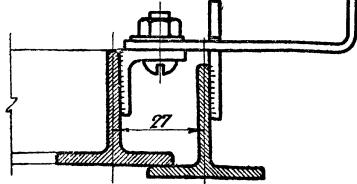
Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			шт.	Всего	
ПСВ3	Рамка P1	1	10,5	10,5	25
	Фрамуга Ф1 ^Б	1	13,2	13,2	29
	Петля П3	2	0,4	0,8	41
	Запор П5	1	0,13	0,1	42
			24,6		

Приварка петли П3



Приварка запора П5



- Примечания.**
1. Схемы переплетов см. лист 6.
 2. Метизы и табличные детали см. лист 43.
 3. Петли П3 и запор П5 приварить сверху высотой 4 мм; электроды типа Э42.

Л.П.И. Проектная-конструкторская
 Главный инженер-инспектор
 Главный инженер проекта
 Шибур
 Воеводин В.М.
 Шипер Я.Н.
 Начальник ОТУС
 Прокура Цетинин
 К.Ланк 23
 Шибур
 Лозинский Б.Г.
 Петров Я.А.
 Шипер Я.Н.

ТА
1958

Переплет створный внутренний ПСВ3

ОБЕРЯ
ПР-05-32

лист
23

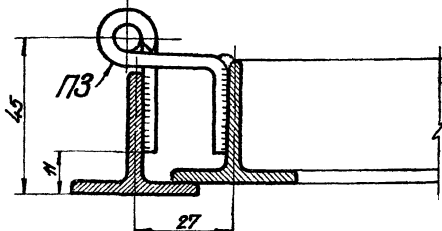
ПСВ 4

По 2-2

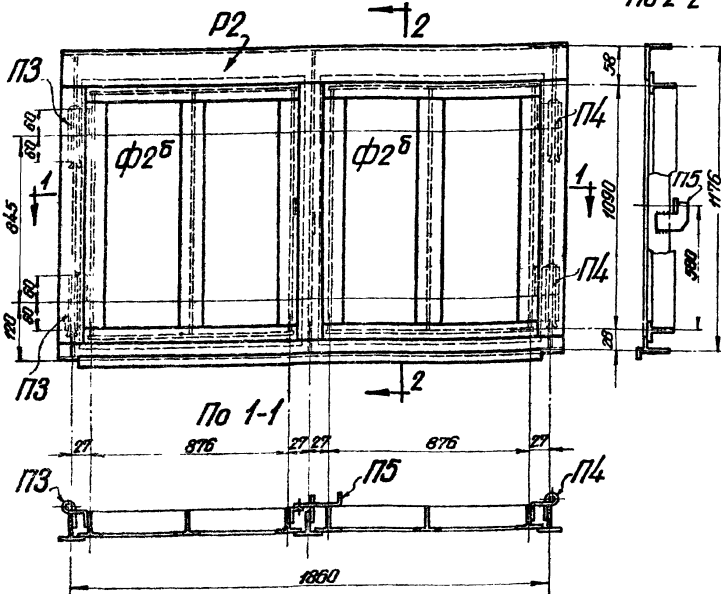
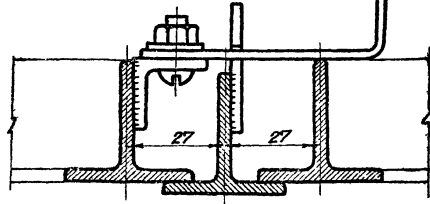
Спецификация

Марка	Состав марки	Кол-во	Вес кг		№ листа
			шт.	всего	
ПСВ4	Данка Р2	1	14,7	14,7	26
	Фрагмента Ф2 ^б	2	9,5	19,0	
	Петля П13	2	0,4	0,8	30
	Петля П14	2	0,4	0,8	
	Запор П15	1	0,13	0,1	41
					42

Приварка петель П13 и П14



Приварка запора П15



Примечания. 1. Схемы переплетов см. лист 6.

2. Петли и типовые детали см. лист 43.

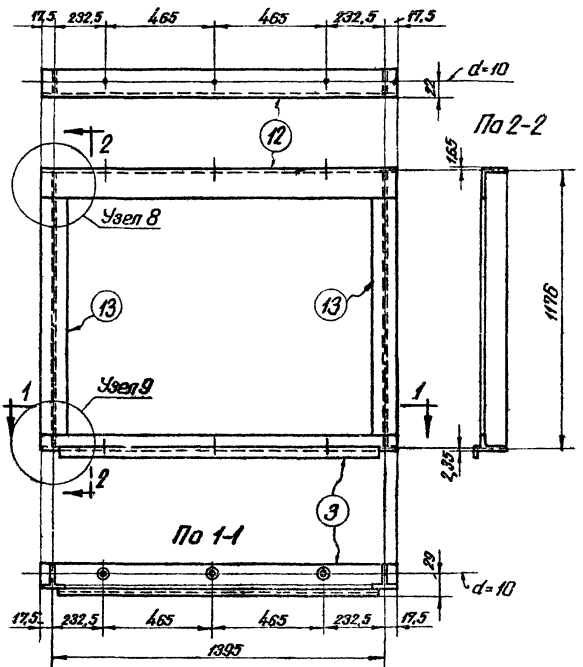
3. Петли П13 и П14 и запор П15 приварить швом высотой 4 мм; электроды: типа Э42.

ТА
1958

Переплет створный внутренний ПСВ4

БЕРЯ
ПР-05-32лист
24

P1



Оборачивная марка	№ детали	Обозначение	Длина мм		Кол-во		Вес кг			Примечание
			г	н	шт.	всего	Марки			
P1	8	Проф. №2	1430	1	-	2,93	2,93	10,5	от. лист 31	
	12	Проф. №5	1430	1	-	3,05	3,05		от. лист 33	
	13	Проф. №6	1170	2	-	2,22	4,44			
	Вес наплавленного металла								0,1	

Примечания

1. Детали сварных узлов от. лист 37.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Профиль №5 может быть заменен другим профилем №5².

821

ТА
1958

Рамка P1.

СЕРИЯ
ПР-05-32

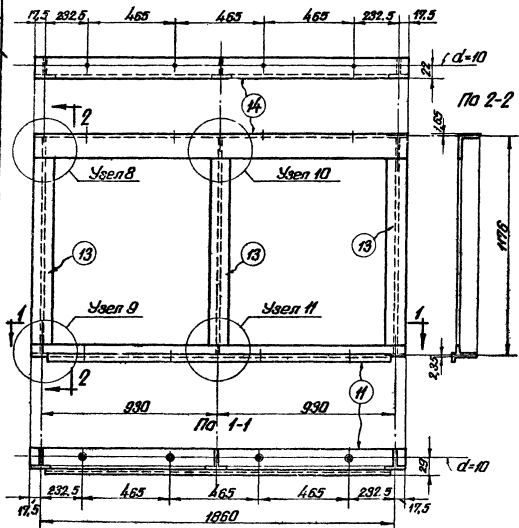
ЛИСТ
25

Главный инженер института
Лейбман, инженер проекта
350
Мельник
Заварщик в.м.
Шварц Я. И.
Начальник ОТ Л.С.
Трубин
Словачкин
Ф. Юрьев 38 шт.
Мельник
Шварц Я. И.
Ложкин Б.Г.
Петров В.В.
Шварц Я. И.

P2

Спецификация

Сборочная марка	№ деп.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг			Примечание
				Г	И	1 деп.	всех	Марки	
P2	11	Проф. № 2	1895	1	-	3,88	3,88	14,7	см. лист 32
	13	Проф. № 6	1170	3	-	2,22	6,66		см. лист 33
	14	Проф. № 5	1895	1	-	4,04	4,04		
	Вес наплавленного металла						0,1		



Примечания

1. Детали сварных узлов см. лист 37.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Профиль № 5 может быть заменен другим профилем № 5^а.

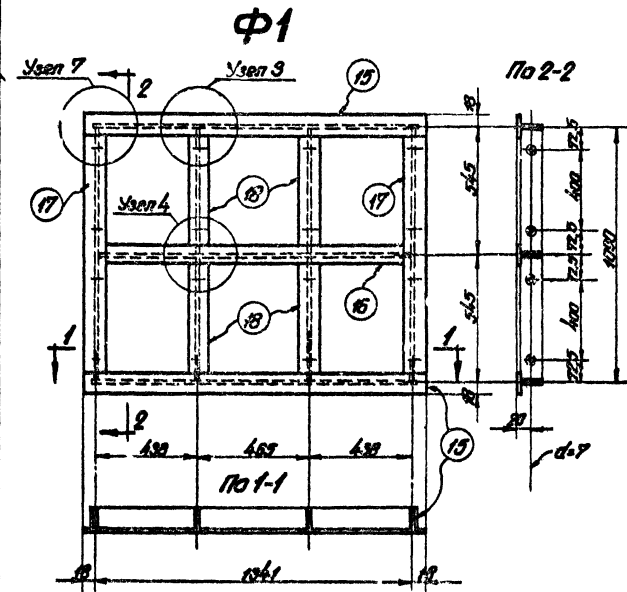
Лексикон Б.Г.
Поправки к Д.
Школов В.И.
Лексикон Б.Г.
Поправки к Д.
Школов В.И.
Лексикон Б.Г.
Поправки к Д.
Школов В.И.
Лексикон Б.Г.
Поправки к Д.
Школов В.И.
Лексикон Б.Г.
Поправки к Д.
Школов В.И.
Лексикон Б.Г.
Поправки к Д.
Школов В.И.
Лексикон Б.Г.
Поправки к Д.
Школов В.И.

ТА
1958

Рама P2

СЕРИЯ
ПР-05-32

ЛИСТ
26

Проектная организация: **Гос. ин-т инженеров металлургии**
 Институт: **Ленский металлургический институт**
 Исследовательская лаборатория: **Лен. ин-т инженеров металлургии**
 Проект: **Гос. ин-т инженеров металлургии**
 Проект: **Гос. ин-т инженеров металлургии**
 Проект: **Гос. ин-т инженеров металлургии
 Проект: **Гос. ин-т инженеров металлургии****

Оборудованная масса	№ деп.	Обозначение	Длина мм	Кол-во т	и н	Вес кг		Примечание
						18см.	Возв.	
Ф1	15	Проф. № 3	1377	2	-	2,44	4,88	14,5 от листа 34
	16	Проф. № 4	1335	1	-	2,16	2,16	
	17	Проф. № 3	1084	2	-	1,92	3,84	
	18	Проф. № 4	539	4	-	0,87	3,48	
	Вес наблюдательного металла						0,1	

Примечания

1. Детали сверху и снизу см. лист 36.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали 17 устанавливаются разъемной марки.

821

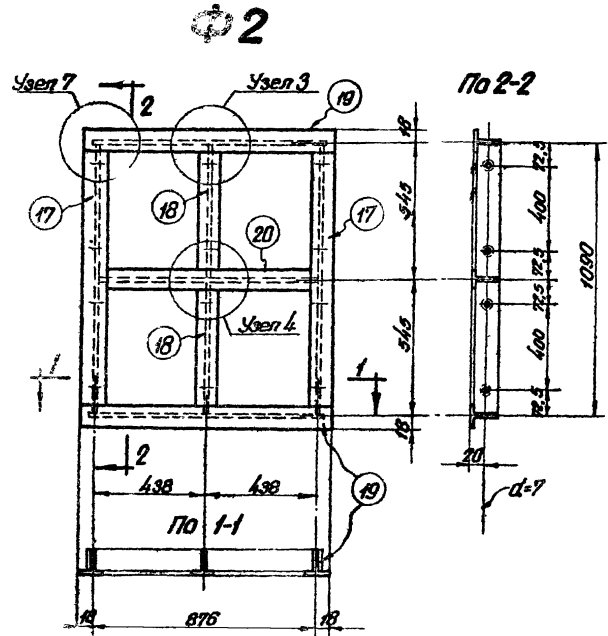
 ТА
1958

Фрампеа Ф1

 СЕРИЯ
ПР-05-32

 лист
27

Лоскутин Б. П.
 К. А. М. Р. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. 101. 102. 103. 104. 105. 106. 107. 108. 109. 110. 111. 112. 113. 114. 115. 116. 117. 118. 119. 120. 121. 122. 123. 124. 125. 126. 127. 128. 129. 130. 131. 132. 133. 134. 135. 136. 137. 138. 139. 140. 141. 142. 143. 144. 145. 146. 147. 148. 149. 150. 151. 152. 153. 154. 155. 156. 157. 158. 159. 160. 161. 162. 163. 164. 165. 166. 167. 168. 169. 170. 171. 172. 173. 174. 175. 176. 177. 178. 179. 180. 181. 182. 183. 184. 185. 186. 187. 188. 189. 190. 191. 192. 193. 194. 195. 196. 197. 198. 199. 200. 201. 202. 203. 204. 205. 206. 207. 208. 209. 210. 211. 212. 213. 214. 215. 216. 217. 218. 219. 220. 221. 222. 223. 224. 225. 226. 227. 228. 229. 230. 231. 232. 233. 234. 235. 236. 237. 238. 239. 240. 241. 242. 243. 244. 245. 246. 247. 248. 249. 250. 251. 252. 253. 254. 255. 256. 257. 258. 259. 260. 261. 262. 263. 264. 265. 266. 267. 268. 269. 270. 271. 272. 273. 274. 275. 276. 277. 278. 279. 280. 281. 282. 283. 284. 285. 286. 287. 288. 289. 290. 291. 292. 293. 294. 295. 296. 297. 298. 299. 300. 301. 302. 303. 304. 305. 306. 307. 308. 309. 310. 311. 312. 313. 314. 315. 316. 317. 318. 319. 320. 321. 322. 323. 324. 325. 326. 327. 328. 329. 330. 331. 332. 333. 334. 335. 336. 337. 338. 339. 340. 341. 342. 343. 344. 345. 346. 347. 348. 349. 350. 351. 352. 353. 354. 355. 356. 357. 358. 359. 360. 361. 362. 363. 364. 365. 366. 367. 368. 369. 370. 371. 372. 373. 374. 375. 376. 377. 378. 379. 380. 381. 382. 383. 384. 385. 386. 387. 388. 389. 390. 391. 392. 393. 394. 395. 396. 397. 398. 399. 400. 401. 402. 403. 404. 405. 406. 407. 408. 409. 410. 411. 412. 413. 414. 415. 416. 417. 418. 419. 420. 421. 422. 423. 424. 425. 426. 427. 428. 429. 430. 431. 432. 433. 434. 435. 436. 437. 438. 439. 440. 441. 442. 443. 444. 445. 446. 447. 448. 449. 450. 451. 452. 453. 454. 455. 456. 457. 458. 459. 460. 461. 462. 463. 464. 465. 466. 467. 468. 469. 470. 471. 472. 473. 474. 475. 476. 477. 478. 479. 480. 481. 482. 483. 484. 485. 486. 487. 488. 489. 490. 491. 492. 493. 494. 495. 496. 497. 498. 499. 500. 501. 502. 503. 504. 505. 506. 507. 508. 509. 510. 511. 512. 513. 514. 515. 516. 517. 518. 519. 520. 521. 522. 523. 524. 525. 526. 527. 528. 529. 530. 531. 532. 545. 546. 547. 548. 549. 550. 551. 552. 553. 554. 555. 556. 557. 558. 559. 560. 561. 562. 563. 564. 565. 566. 567. 568. 569. 570. 571. 572. 573. 574. 575. 576. 577. 578. 579. 580. 581. 582. 583. 584. 585. 586. 587. 588. 589. 590. 591. 592. 593. 594. 595. 596. 597. 598. 599. 600. 601. 602. 603. 604. 605. 606. 607. 608. 609. 610. 611. 612. 613. 614. 615. 616. 617. 618. 619. 620. 621. 622. 623. 624. 625. 626. 627. 628. 629. 630. 631. 632. 633. 634. 635. 636. 637. 638. 639. 640. 641. 642. 643. 644. 645. 646. 647. 648. 649. 650. 651. 652. 653. 654. 655. 656. 657. 658. 659. 660. 661. 662. 663. 664. 665. 666. 667. 668. 669. 670. 671. 672. 673. 674. 675. 676. 677. 678. 679. 680. 681. 682. 683. 684. 685. 686. 687. 688. 689. 690. 691. 692. 693. 694. 695. 696. 697. 698. 699. 700. 701. 702. 703. 704. 705. 706. 707. 708. 709. 710. 711. 712. 713. 714. 715. 716. 717. 718. 719. 720. 721. 722. 723. 724. 725. 726. 727. 728. 729. 730. 731. 732. 733. 734. 735. 736. 737. 738. 739. 740. 741. 742. 743. 744. 745. 746. 747. 748. 749. 750. 751. 752. 753. 754. 755. 756. 757. 758. 759. 760. 761. 762. 763. 764. 765. 766. 767. 768. 769. 770. 771. 772. 773. 774. 775. 776. 777. 778. 779. 780. 781. 782. 783. 784. 785. 786. 787. 788. 789. 790. 791. 792. 793. 794. 795. 796. 797. 798. 799. 800. 801. 802. 803. 804. 805. 806. 807. 808. 809. 810. 811. 812. 813. 814. 815. 816. 817. 818. 819. 820. 821. 822. 823. 824. 825. 826. 827. 828. 829. 830. 831. 832. 833. 834. 835. 836. 837. 838. 839. 840. 841. 842. 843. 844. 845. 846. 847. 848. 849. 850. 851. 852. 853. 854. 855. 856. 857. 858. 859. 860. 861. 862. 863. 864. 865. 866. 867. 868. 869. 870. 871. 872. 873. 874. 875. 876. 877. 878. 879. 880. 881. 882. 883. 884. 885. 886. 887. 888. 889. 890. 891. 892. 893. 894. 895. 896. 897. 898. 899. 900. 901. 902. 903. 904. 905. 906. 907. 908. 909. 910. 911. 912. 913. 914. 915. 916. 917. 918. 919. 920. 921. 922. 923. 924. 925. 926. 927. 928. 929. 930. 931. 932. 933. 934. 935. 936. 937. 938. 939. 940. 941. 942. 943. 944. 945. 946. 947. 948. 949. 950. 951. 952. 953. 954. 955. 956. 957. 958. 959. 960. 961. 962. 963. 964. 965. 966. 967. 968. 969. 970. 971. 972. 973. 974. 975. 976. 977. 978. 979. 980. 981. 982. 983. 984. 985. 986. 987. 988. 989. 990. 991. 992. 993. 994. 995. 996. 997. 998. 999. 1000.



Спецификация

Оборудованная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес кг		Примечание
				г	н	1 дет.	всех	
Ф2	17	Проф. № 3	1084	2	-	1,82	3,84	от лит 36
	18	Проф. № 4	539	2	-	0,87	1,74	
	19	Проф. № 3	912	2	-	1,61	3,22	
	20	Проф. № 4	870	1	-	1,41	1,41	
Вес наплавленного металла							0,1	

Примечания

1. Детали сварника узлов от лит 36.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали 17 устанавливаются раззенковкой наружки.

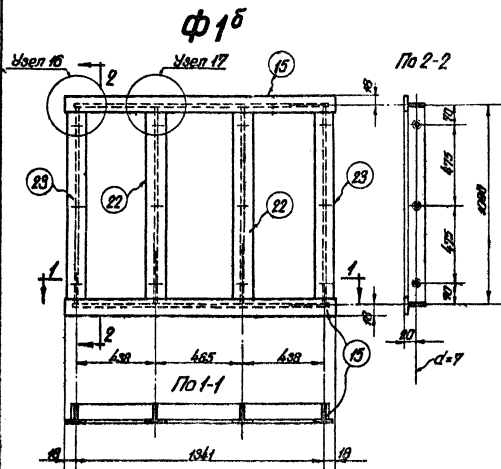
821

ТА
1958

Фрамуга Ф2

СЕРИЯ
ПР-05-32

ЛИСТ
28



Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-в.		Вес кг			Примечания
				т	ш	1дет.	Возв.	Марки	
Ф15	15	Проф. №3	1377	2	-	2,44	4,88	13,2	см. лист 34.
	22	Проф. №6	1084	2	-	2,06	4,12		см. лист 35
	23	Проф. №6	1084	2	-	2,06	4,12		см. лист 35
Вес наплавленного металла							0,1		

Примечания.

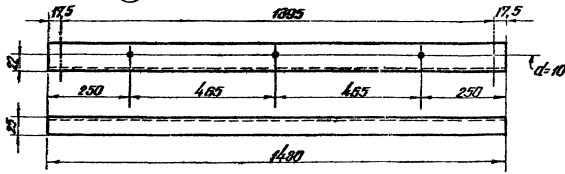
1. Детали сварные узел см. лист 38.
2. Профили по ГОСТ 2511-58.
3. Детали 23 чистанавливаются разъемной маржес.

ТА
1958

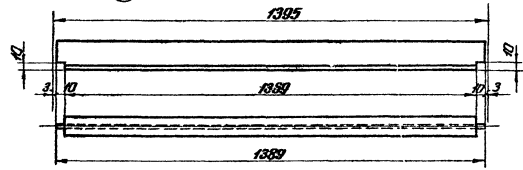
Фрамуга φ15

СЕРИЯ
ПР-05-32Лист
29

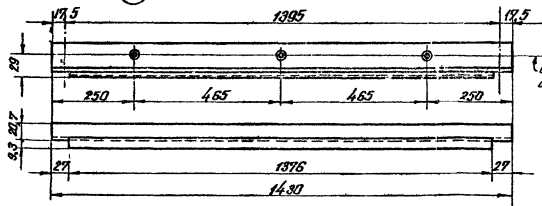
1 Профиль № 1 (1.35x25x3,3); L=1430



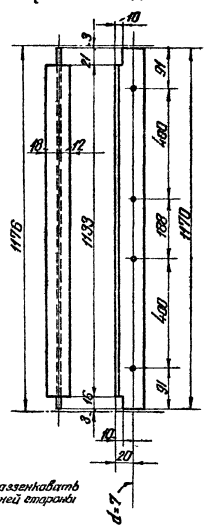
2 Профиль № 4 (1.35x24x3,3); L=1389



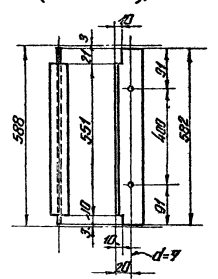
3 Профиль № 2 (1.42x30x3,3); L=1430



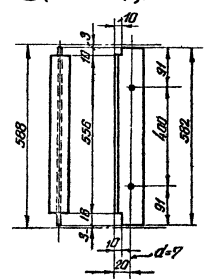
4 Профиль № 3 (1.35x30x3,3); L=1170



5 Профиль № 6 (1.35x24x3,3); L=582



6 Профиль № 4 (1.35x24x3,3); L=582



Г.И.И. Проектная - конструктор	Григорьев	Васурин В.М.	Некрасов С.С.	С.С. А. С.И.И.	Лавочкин Е.Г.
Главный инженер института	Иванов	Шевар Р.К.	Прокопкин С.С.	Павлов П.Д.	Павлов П.Д.
Главный инженер проекта	Иванов	Шевар Р.К.	Прокопкин С.С.	Павлов П.Д.	Павлов П.Д.

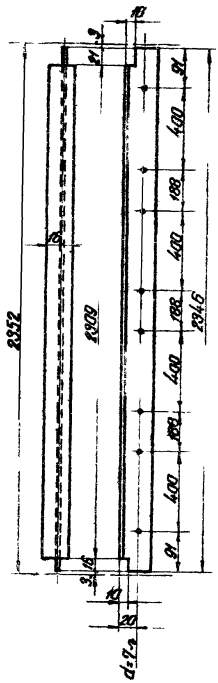
ТА
1958

Детали (элементы) переплетов

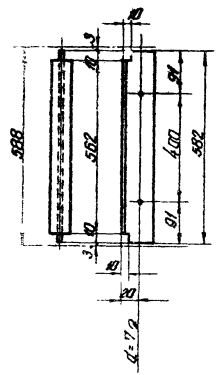
СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
31

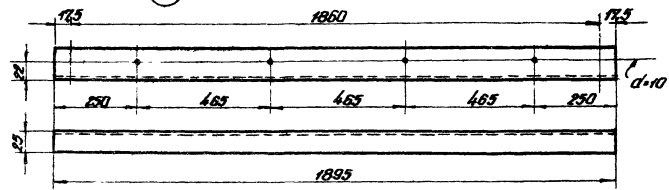
7) Профиль №3
($1.35 \times 30 \times 3.3$); $L = 2346$



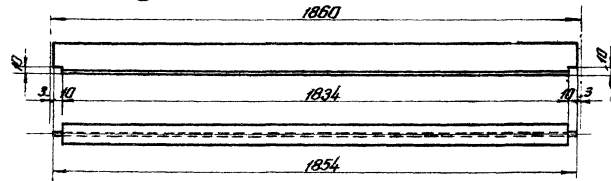
8) Профиль №4
($1.35 \times 24 \times 3.3$); $L = 582$



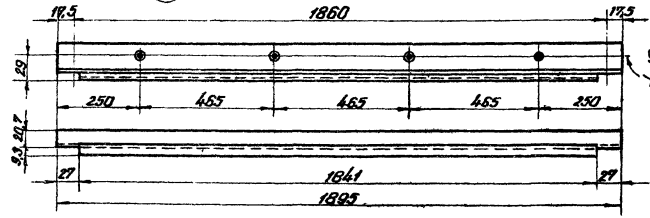
9) Профиль №1 ($1.35 \times 25 \times 3.3$); $L = 1895$



10) Профиль №4 ($1.35 \times 24 \times 3.3$); $L = 1854$



11) Профиль №2 ($1.42 \times 30 \times 3.3$); $L = 1895$



d=10 раззенковать с ближней стороны

Г.И.И. Проектировщик - конструктор	Г.И.И. инженер-инсталлятор	Г.И.И. инженер-проектировщик	В.И.И. инженер-в.м.	Н.И.И. начальник ОТ и С	Л.И.И. мастер в.д.	М.И.И. мастер в.д.
			Ш.И.И. Ш.И.И.	П.И.И. П.И.И.	С.И.И. С.И.И.	Т.И.И. Т.И.И.

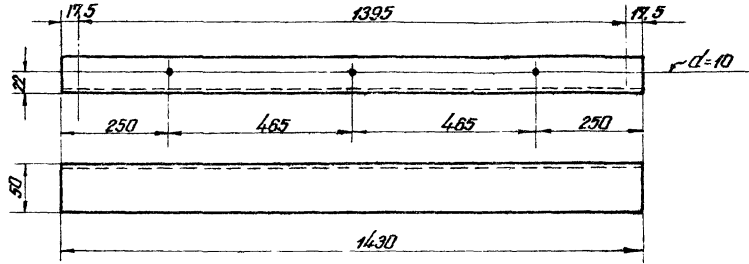
ТА
1958

Детали (элементы) переплетов

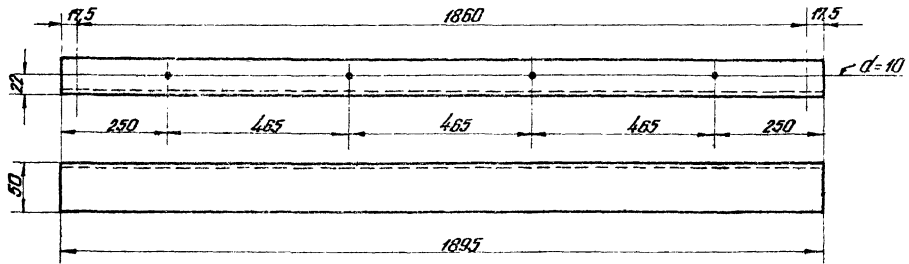
СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
32

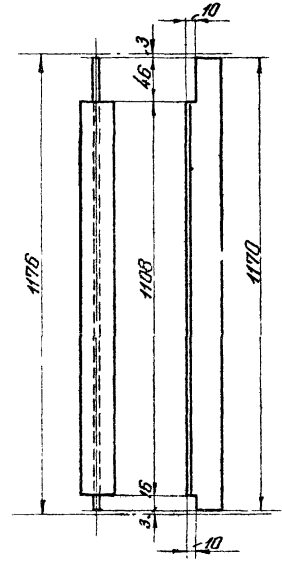
12 Профиль №5 (150×35×3,3); L-1430



14 Профиль №5 (150×35×3,3); L-1895



13 Профиль №6 (135×35×3,3) L-1170



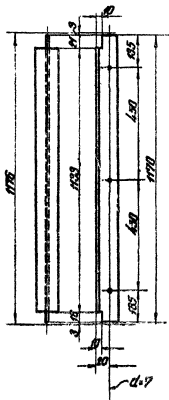
Г.П.Н. Проектная - Конструкторская	Главный инженер института	Т.Э.Зинько	Васильев В.М.	Начальник ОТ и С	С.И.Смирнов	Лозкин Б.Р.
	Главный инженер проекта	Шилько	Штаер Я.Н.	Прораб	А.И.Иванов	Петров Р.Ф.
				Уполном.	Шилько	Штаер Я.Н.

821
ТА
1958

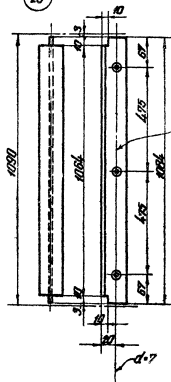
Детали (элементы) переплетов

СЕРИЯ
ПР-05-32
лист
33

21 Профиль № 6
(1,35 × 3,5 × 3,3); L = 1170



22 Профиль № 6
(1,35 × 3,5 × 3,3); L = 1080



Дырki рассекать
таблицу для деп. (23)

821

ТА
1958

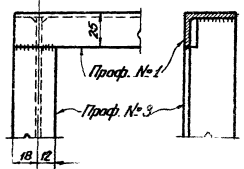
Детали (элементы) перегородов

СЕРИЯ
ПР-05-32

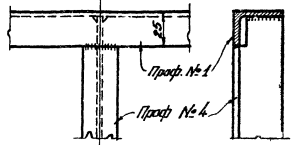
лист
35

П.И.М. Проектная организация	Павловский институт атомной энергии	Васильев В.М.	Васильев В.М.	Навальный О.Г.	Климов В.И.	Лавочкин Б.Г.
	Павловский институт атомной энергии	Михайлов	Шкодрин Р.Н.	Прохоров	Михайлов	Петров В.В.
			Шкодрин Р.Н.	Шкодрин	Шкодрин	Шкодрин Р.Н.

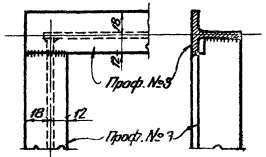
Узел 1



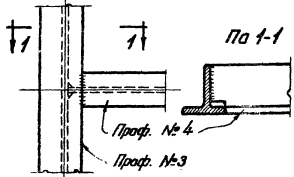
Узел 2



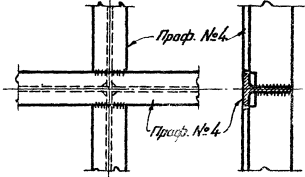
Узел 7



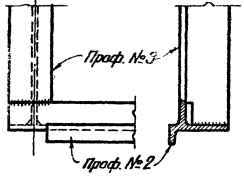
Узел 3



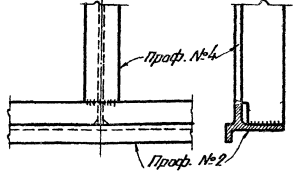
Узел 4



Узел 5



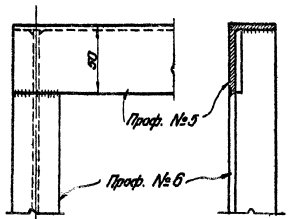
Узел 6



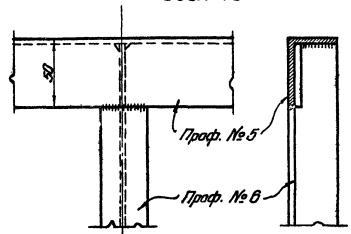
Примечания

1. Все швы толщиной 3 мм; электроды типа З42
2. С наружной стороны переллотов швы зачистить.

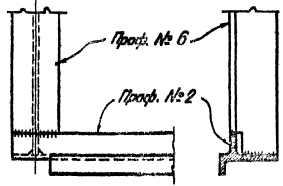
Узел 8



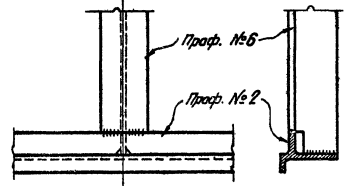
Узел 10



Узел 9



Узел 11



Примечания

1. Все швы толщиной 3 мм; электроды типа Э42.
2. С наружной стороны переплета швы заштукатурить.

Любительский институт
 инженерно-технических
 специалистов
 С. П. Д. З. - Институт
 инженерно-технических
 специалистов
 В. М. В. - Институт
 инженерно-технических
 специалистов
 С. П. Д. З. - Институт
 инженерно-технических
 специалистов
 С. П. Д. З. - Институт
 инженерно-технических
 специалистов
 С. П. Д. З. - Институт
 инженерно-технических
 специалистов

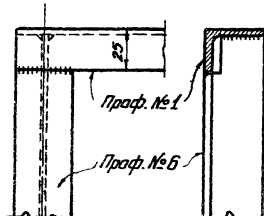
ТА
1958

Узлы переплетов

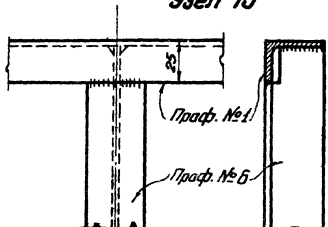
БЕРИЯ
ПР-05-32

лист
37

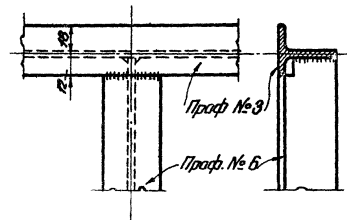
Узел 12



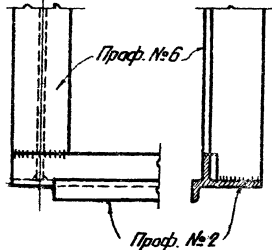
Узел 13



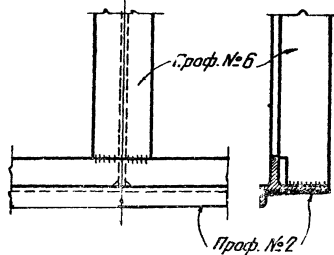
Узел 17



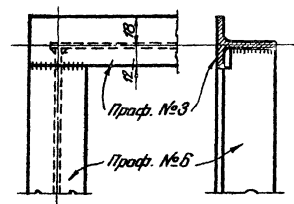
Узел 14



Узел 15



Узел 16



Примечания

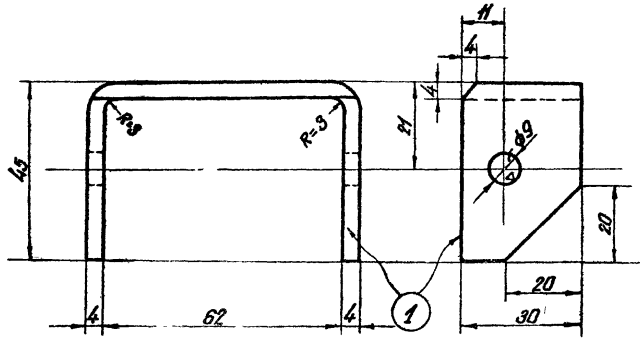
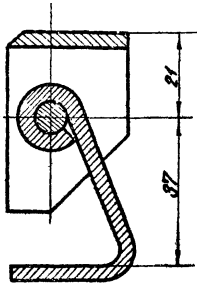
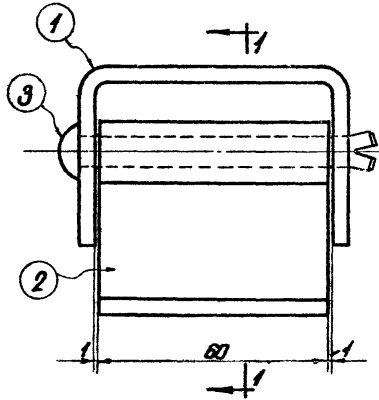
1. Все швы толщиной 3 мм электроды типа Э42.
2. С наружной стороны переплета швы зачистить.

Лавочкин Б. Г.	Петаров Я. Д.
Шнейдер Э. И.	Шнейдер Я. И.
Александров	Александров
Некрасович С. Л. С.	Шаров Р. Н.
Григорьев	Шаров Р. Н.
Мухоморов	Шаров Р. Н.
Шаров Р. Н.	Шаров Р. Н.
Шаров Р. Н.	Шаров Р. Н.
Шаров Р. Н.	Шаров Р. Н.
Шаров Р. Н.	Шаров Р. Н.

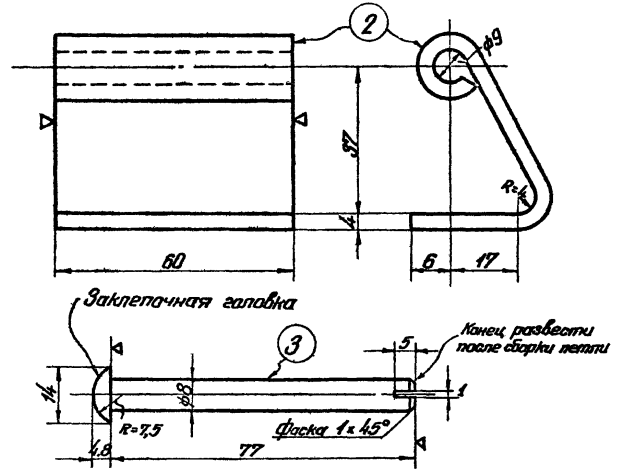
П1

Общий вид петли

По 1-1



Спецификация МСт. 0								
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Калибр		Вес кг		Примечание
				т	н	Идет.	Возвс	
П1	1	- 30 x 4	148	1	-	0,14	0,1	0,4
	2	- 60 x 4	106	1	-	0,20	0,2	
	3	φ 8	86	1	-	0,03	0,1	



821

ГПМ. Промышленная конструкция

ТА
1958

Петля П1

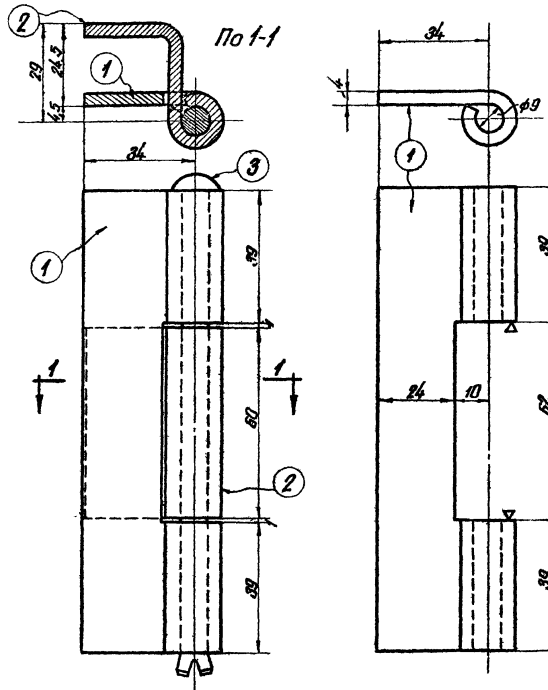
СЕРИЯ
ПР-05-32

л.т
39

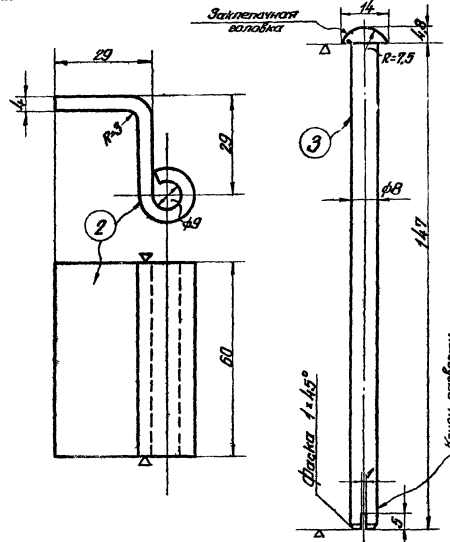
Ломочки Б.Г.
Петров Р.Д.
Шварц Я.Н.
Лавров С.В.
Волков А.
Вертман А.
Волков А.
Волков А.
Волков А.
Волков А.
Волков А.
Волков А.

П2

Общий вид петли



Спецификация МС.0								
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм		Вес кг		Примечание	
			г	н	1дет.	Всех		Марки
П2	1	-140×4	68	1	-	0,30	0,3	0,6
	2	-60×4	86	1	-	0,16	0,2	
	3	φ8	156	1	-	0,06	0,1	



Л.А. Пронина
 -конструктор

Правильный исполнитель
 инженер проекта

Шварц

Шварц Я. Н.

Проектировщик
 инженер

Кавалерчук О. В.

Проектировщик
 инженер

Возможный
 инженер

Возможный
 инженер

Л.А. Пронина
 -конструктор

ТА
 1958

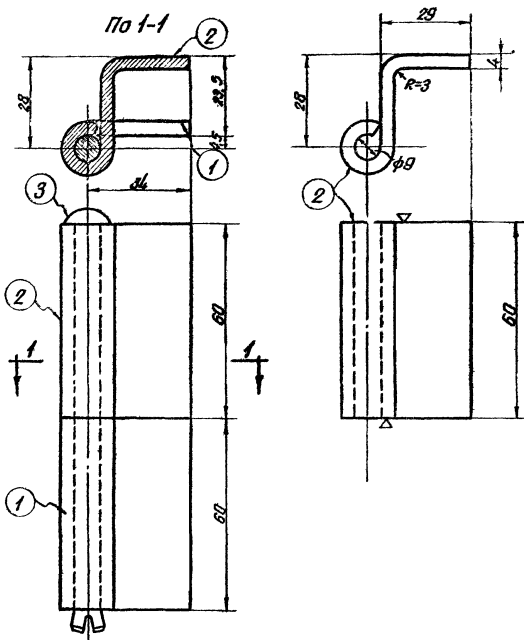
Петля П2

СЕРИЯ
 ПР-05-32

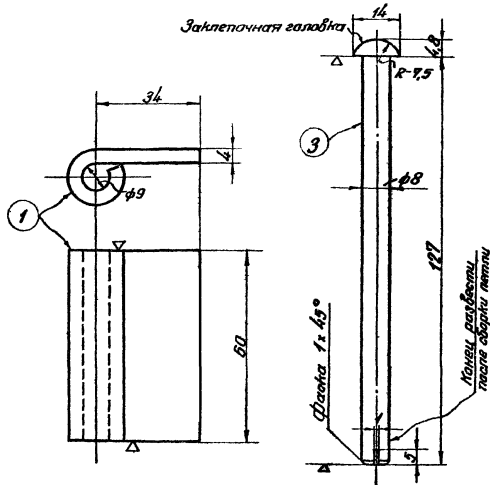
Лист
 40

ПЗ: П4 (обратная ПЗ)

Общий вид петли



Марка	№ вет.	Сечение	Длина мм	Калил		Вес кг.			Примечание
				г	н	1 вет.	Всего	Марки	
ПЗ	1	- 60 x 4	68	1	-	0,13	0,1	0,4	Длина с учетом обработки заготовки
	2	- 60 x 4	68	1	-	0,16	0,2		
	3	φ 9	136	1	-	0,05	0,1		
П4	Обратная марке ПЗ							0,4	



П.И. Предметная - наименование
 Д.И. Инженер - проектировщик
 В.И. Инженер - конструктор
 Ш.И. Инженер - технолог
 М.И. Инженер - технолог
 Н.И. Инженер - технолог
 О.И. Инженер - технолог
 Р.И. Инженер - технолог
 С.И. Инженер - технолог
 Т.И. Инженер - технолог
 У.И. Инженер - технолог
 Ф.И. Инженер - технолог
 Х.И. Инженер - технолог
 Ц.И. Инженер - технолог
 Ч.И. Инженер - технолог
 Ш.И. Инженер - технолог
 Щ.И. Инженер - технолог
 Э.И. Инженер - технолог
 Ю.И. Инженер - технолог
 Я.И. Инженер - технолог

ТА
1958

Петли ПЗ и П4

серия ПР-05-32
 лист 41

П5

Личный б.г. Шпигер Я.И. Петров Я.И.

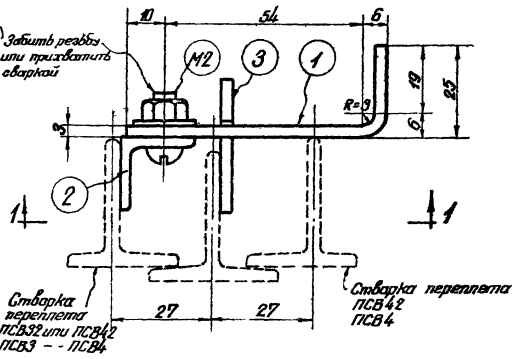
Союз В.И. Шпигер Я.И.

Новгородский обл. Прогресс Ударный

Вахрушкин В.И. Шпигер Я.И.

Гражданский инженер Шпигер Я.И.

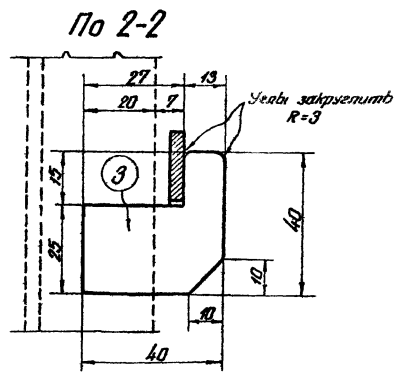
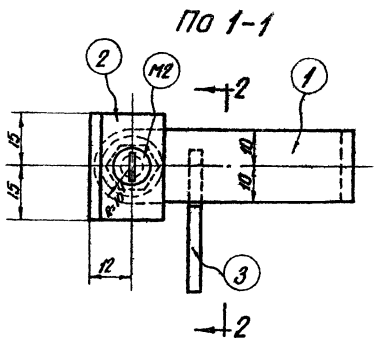
П.П.М. Проектирование - проектирование



Спецификация МСт.0

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Материал		Вес кг			Примечание
				г	н	1 дет.	Всего	Марки	
П5	1	- 20 x 3	90	1	-	0,045	0,05	0,13	
	2	L 20 x 3	30	1	-	0,027	0,03		
	3	- 40 x 3	40	1	-	0,088	0,04		
	M2	Винт М2 x 15 с гайкой и шайбой	-	1	-	0,01	0,01		

См лист 43
добавлена шайба



Примечание
Дыры в дет. № 1 и 2 для винта М2 d=6,5.

821
ТА
1958

Запар для стварных переплетов П5

СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
42

Метизы и типовые детали

Марка	Эскиз	Вес 100 шт.	Назначение	Марка	Эскиз	Вес 100 шт.	Назначение		
M1		Винт М8×30 ГОСТ В-1472-42 Гайка М8 ГОСТ 5909-51 Шайба 8 ГОСТ 6957-54	2,32	Винт для крепления переплетов к штапам	M5		Оцинкованное жел. δ=1мм 0,47	Кляммер для крепления стекол	
M2		Винт М6×15 ГОСТ В-1472-42 Гайка М6 ГОСТ 5909-51	0,73	Винт для крепления стекол	M6		Угловая сталь ∠30×4	5,34	Упорный уголок для крепления переплетов
M3		Винт М8×22 ГОСТ В-1473-42 Гайка М8 ГОСТ 5909-51	1,42	Винт для крепления переплетов	M7		Кривая сталь d=8 Гайка М8 ГОСТ 5909-51 Шайба 8 ГОСТ 6957-54	4,95	Крючок для крепления переплетов
M4		Полосовое железо -30×4	3,30	Кляммер для крепления переплетов к штапам	M8		Уз проф. №2 ГОСТ 7514-58	7,00	Для козырьков
M9		Винт М6×15 ГОСТ В-1473-42 Гайка М6 ГОСТ 5909-51	0,62	Винт для крепления стекол	Примечание. Схема расположения метизов и типовых деталей см. листы 44 и 45.				

821

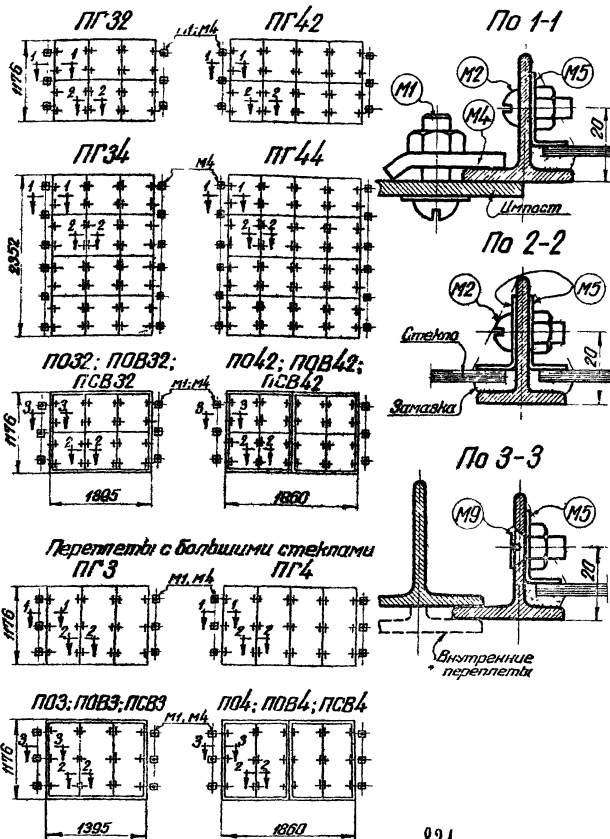
ТА
1958

Метизы и типовые детали

СЕРИЯ
ПР-05-32
лист
43

Полжков Б.Р.
Шварц Я.А.
Петров Я.А.
Дубровин В.И.
Новиков О.С.
Возаркин В.И.
Шварц Я.А.
Шварц Я.А.
Шварц Я.А.
Шварц Я.А.
Шварц Я.А.
Шварц Я.А.

Расход метизов и типовых деталей на одну перелет



821

Марка перелетта	Метизы и детали	На один перелет	
		Кол-во шт.	Общий вес кг
ПГ 32	M1	6	0,139
	M2	16	0,117
	M4	6	0,198
	M5	24	0,113
	Итого		0,567
ПГ 34	M1	12	0,278
	M2	32	0,234
	M4	12	0,396
	M5	48	0,226
	Итого		1,134
ПГ 42	M1	6	0,139
	M2	20	0,146
	M4	6	0,198
	M5	32	0,130
	Итого		0,633
ПГ 44	M1	12	0,278
	M2	40	0,292
	M4	12	0,396
	M5	64	0,301
	Итого		1,267
ПОВ 32	M1	6	0,139
	M2	8	0,058
	M4	6	0,198
	M5	24	0,113
	M9	8	0,030
Итого		0,538	
ПОВ 32	M1	6	0,139
	M2	8	0,058
	M4	6	0,198
	M5	32	0,150
	M9	16	0,099
Итого		0,644	

Марка перелетта	Метизы и детали	На один перелет	
		Кол-во шт.	Общий вес кг
ПГ 3	M1	6	0,139
	M2	12	0,088
	M4	6	0,193
	M5	18	0,085
	Итого		0,510
ПГ 4	M1	6	0,139
	M2	15	0,110
	M4	6	0,193
	M5	24	0,113
	Итого		0,560
ПОВ 3	M1	6	0,139
	M7	6	0,044
	M4	6	0,198
	M5	18	0,085
	M9	6	0,037
Итого		0,503	
ПОВ 3	M1	6	0,139
	M2	6	0,044
	M4	6	0,198
	M5	24	0,113
	M9	12	0,074
Итого		0,568	

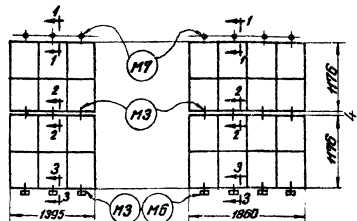
Примечания

1. Метизы и типовые детали см. лист 43.
2. Дополнительные схемы расположения метизов и типовых деталей см. лист 45.
3. Вариант крепления стекол при помощи штапик см. лист 55.

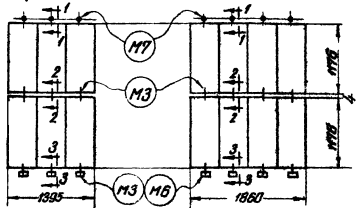
ТА
1958

Схемы расположения метизов и типовых деталей

СЕРИЯ
ПР-05-32лист
44



Переплеты с большими стеклами

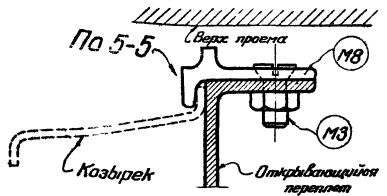
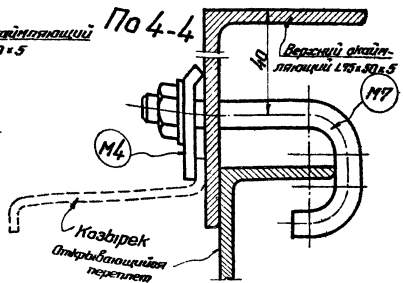
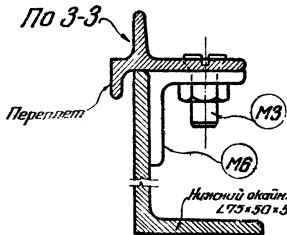
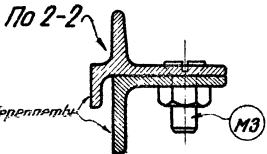
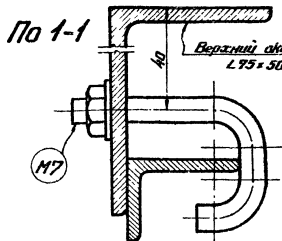
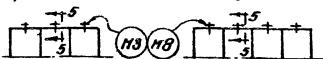


Схемы расположения метизов и типовых деталей при наличии козырьков и верха проема

а) при наличии оконяющего угла



б) при отсутствии оконяющего угла



Примечание

Метизы и типовые детали см. лист 43.

821

ТА
1958

Схемы расположения метизов и типовых деталей

ЧЕРЯ
ПР-05-32

лист
45

Ложкин В.Г.
Шварц В.И.
Павлов Я.И.
Ложкин В.И.
Шварц В.И.
Павлов Я.И.
Матвеев С.И.
С.И.
Васурин В.М.
Шварц Я.И.
Матвеев С.И.
Матвеев С.И.
Матвеев С.И.
Павлов Я.И.
Матвеев С.И.
Павлов Я.И.
Матвеев С.И.

Г.П.И. Проектная-конструкторская	Лавский инженер институтыта Специальный инженер проекта	В.В. Шибур	Васильев В.М. Шварц Я.Н.	Начальник ОТЛС Проверил Утвердил	К.С. Шибур 28.VI	Лавский Б.Г. Шварц Я.Н. Петров Я.А.

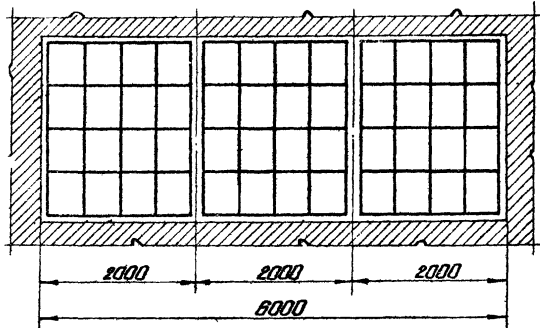
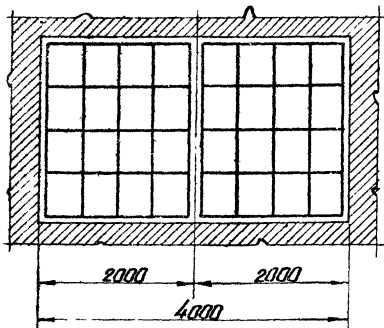
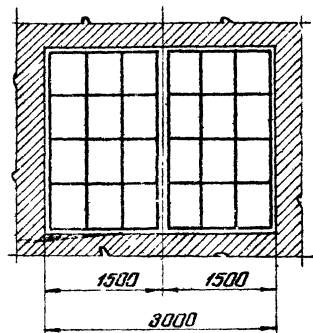
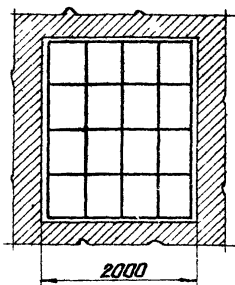
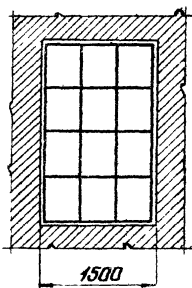
Приложение

821
ТА
1958

Приложение

СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
47



Примечания

1. Переплеты условно показаны 4-стекольными по высоте.
2. При ленточной остеклении переплеты устанавливаются по схеме б-метрабога проема.

Личный архитектор-автор проекта	Личный архитектор-проектировщик	Д.С.С.	И.И.И.	Л.Л.Л.
Л.Л.Л.	И.И.И.	Д.С.С.	И.И.И.	Л.Л.Л.
Л.Л.Л.	И.И.И.	Д.С.С.	И.И.И.	Л.Л.Л.
Л.Л.Л.	И.И.И.	Д.С.С.	И.И.И.	Л.Л.Л.
Л.Л.Л.	И.И.И.	Д.С.С.	И.И.И.	Л.Л.Л.

821

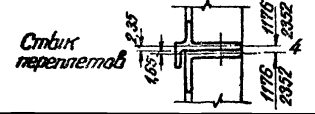
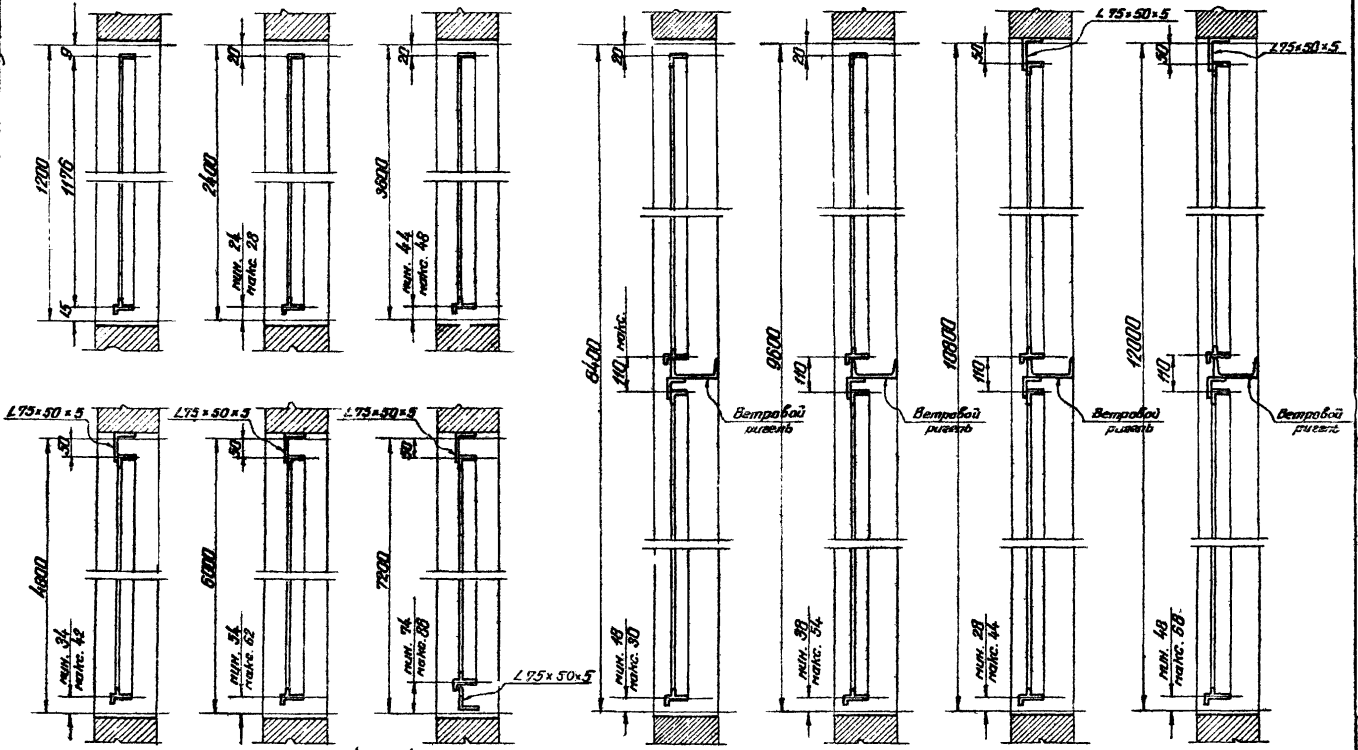
ТД
1958

Установка переплетов по ширине стандартных проемов

СЕРИЯ
ПР-05-32

лист
48

Г.Л.К. Проектная-конструкторская	Л.В.И. Инженер-инсталлятор	В.В.И. Инженер-проектировщик	В.В.И. Инженер-проектировщик	Н.С.И. Инженер-проектировщик	Л.С.И. Инженер-проектировщик
	Л.В.И. Инженер-проектировщик	В.В.И. Инженер-проектировщик	В.В.И. Инженер-проектировщик	Н.С.И. Инженер-проектировщик	Л.С.И. Инженер-проектировщик
	Л.В.И. Инженер-проектировщик	В.В.И. Инженер-проектировщик	В.В.И. Инженер-проектировщик	Н.С.И. Инженер-проектировщик	Л.С.И. Инженер-проектировщик



Примечания.

1. Остекление условно показано одимарное.
2. Для рама-аб 8400-12000 минимальный и максимальный размеры нижнего зазора указаны при ширине ветрового ригеля 110 мм. В рама-аб 9600-12000 ширина ветрового ригеля может быть увеличена за счет нижнего зазора.
3. Сечение ветрового ригеля дано условно.

821

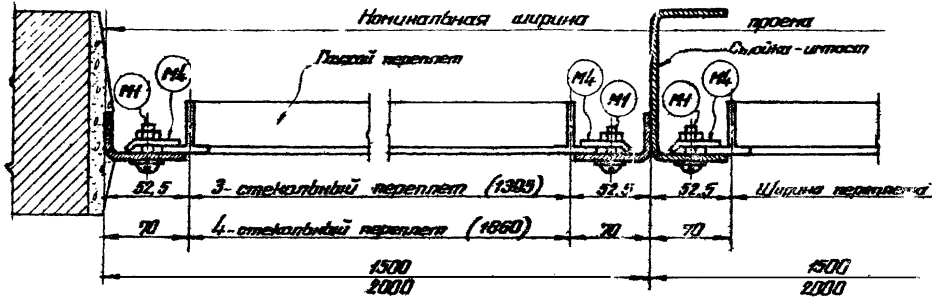
ТА 1958

Примеры установки переплетов по высоте подвижного проема

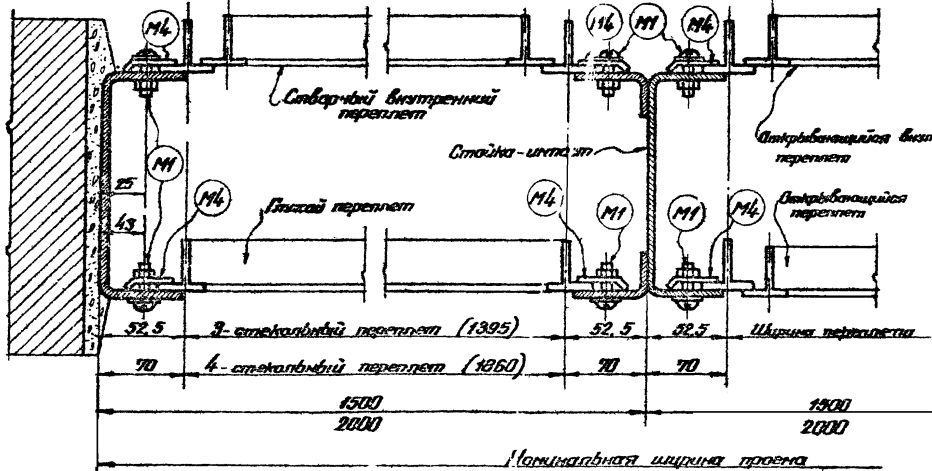
СЕРИЯ ПР-05-32

ЛИСТ 49

Облицовочное остекление



Цвояное остекление



Примечания

1. Металлы и типовые детали см. лист 43.
2. Схемы расположения металлов и типовых деталей см. лист 44.

821.

ТА
1958

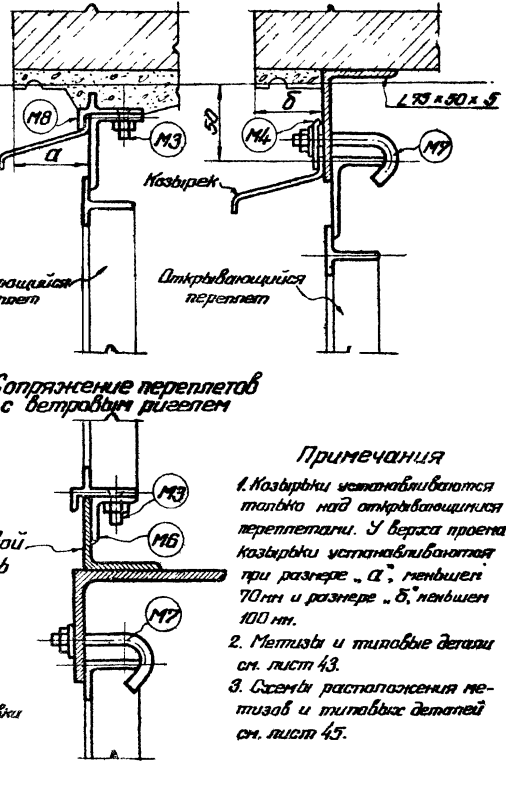
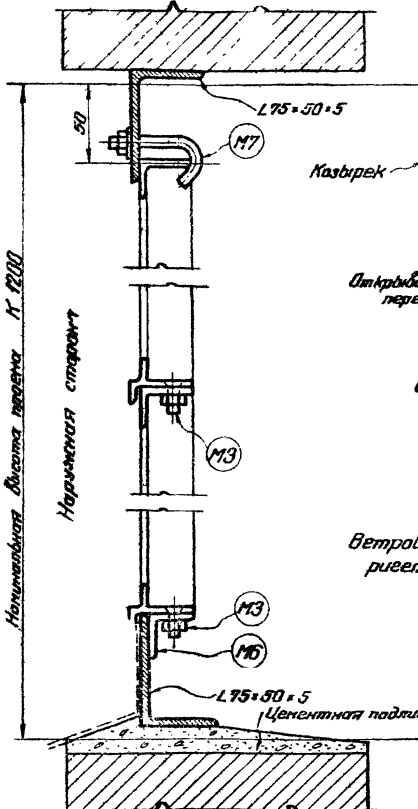
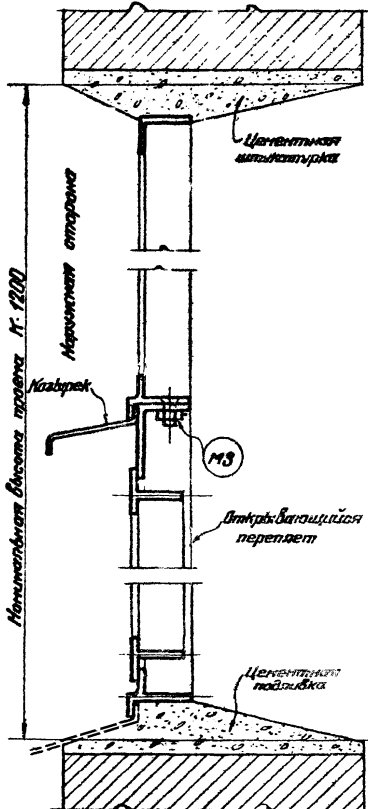
Горизонтальные разрезы по проемам с облицовочным и двойным остеклением

СЕРИЯ
ПР-05-32

ЛИСТ
50

Проектный институт
 Ленинградского
 института
 проектирования
 жилищно-коммунального
 хозяйства
 Ленинград
 Шпегер Н. Н.
 Проектировщик
 Шпегер Н. Н.
 Инженер
 Шпегер Н. Н.
 Инженер
 Шпегер Н. Н.
 Инженер

Главные конструкторы: Г. М. Мухоморов, Л. А. Мухоморова
 Технические специалисты: В. А. Шварц, А. В. Шварц
 Инженеры: В. И. Шварц, А. И. Шварц
 Мастера: В. И. Шварц, А. И. Шварц
 Чертежники: В. И. Шварц, А. И. Шварц



Примечания

1. Козырьки устанавливаются только над открывающимися переплетами. У верха проема козырьки устанавливаются при размере «а», высотой 70 мм и размере «б», высотой 100 мм.
2. Металлы и титановые детали см. лист 43.
3. Схема расположения металлов и титановых деталей см. лист 45.

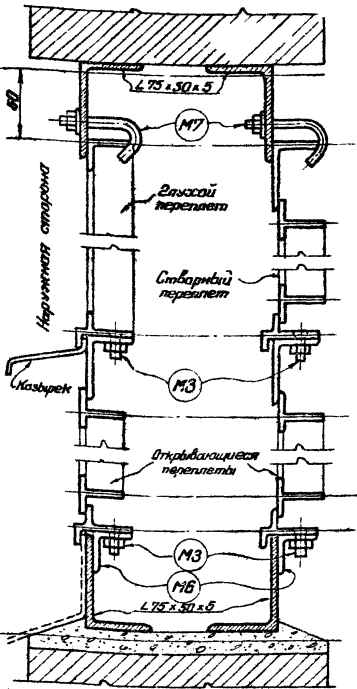
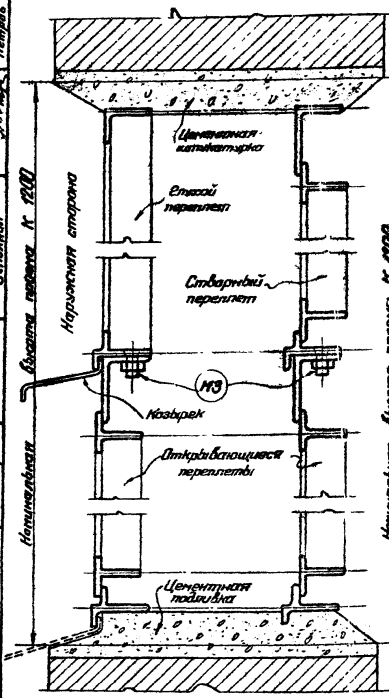
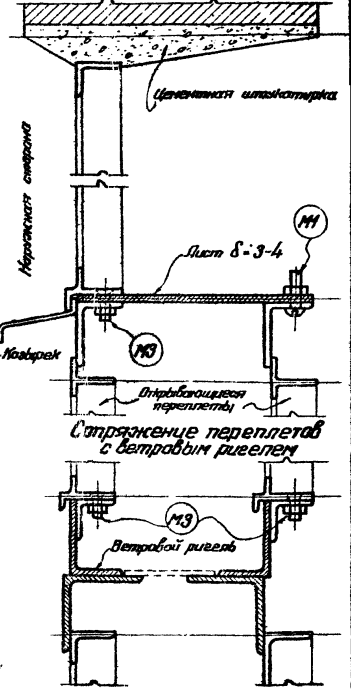
821
ТА
1958

Вертикальные разрезы по проемам с одинарным остеклением

СЕРИЯ
ПР-05-32
лист
51

Любимый инженер институт архитектора	В.В. Зубов	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.
Проектант	М.М. Мельничук	Шварц Р.Н.	Проборин В.М.	С.И. С.	Лавочкин Б.Г.
Конструктор	М.М. Мельничук	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.
Исполнитель	М.М. Мельничук	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.	Шварц Р.Н.
Дата					

Сопряжение двойного остекления с одинарным



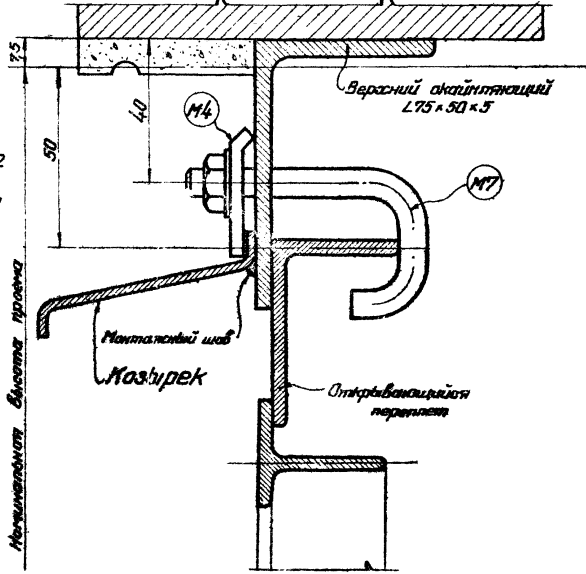
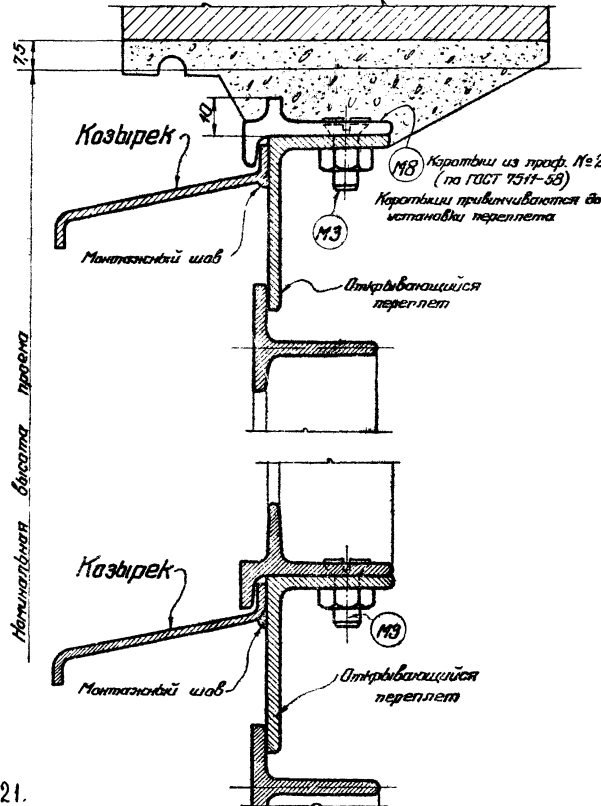
Примечания. 1. В случае расположения отрывающихся переплетов у верха проема, козырьки устанавливаются согласно примечания на листе 51.
 2. Металлы и типы стекла см. листы 43.
 3. См. также расположения петель и тяговых деталей см. листы 44 и 45.

821
ТД
1958

Вертикальные разрезы по проемам с двойным остеклением

СЕРИЯ ПР-05-32 ЛИСТ 52

Ложкин Б.Г.
 Шварцман В.М.
 Шварцман Я.Н.
 Шварцман В.М.
 Шварцман Я.Н.
 Шварцман В.М.
 Шварцман Я.Н.
 Шварцман В.М.
 Шварцман Я.Н.



Монтажная высота профиля

- Примечания**
1. Козырьки изготавливаются из профиля № 11 (по ГОСТ 7511-58).
 2. Козырьки прибиваются на монтаже шпательной длиной 40мм против болтов М3 и крапчев М7 и по концам козырька.

821.

ТД
1958

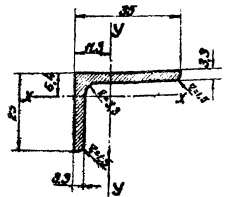
Детали крепления козырьков

СЕРИЯ
ПР-05-32

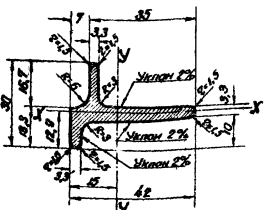
лист
53

Горячекатаные профили

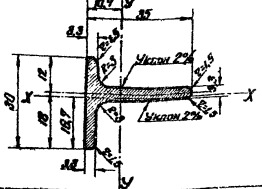
Профиль №1



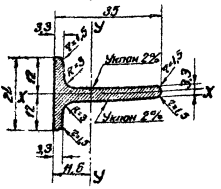
Профиль №2



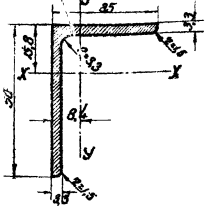
Профиль №3



Профиль №4



Профиль №5



Профиль №6

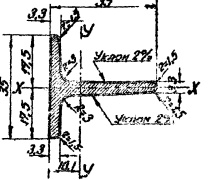


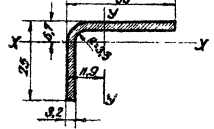
Таблица справочных величин

№ профиля	F	G	I _x	I _y	W _x мин	W _y мин
	см ²	кг/м	см ⁴		см ³	
1	1,88	1,48	0,97	2,28	0,52	0,96
2	2,61	2,05	0,80	3,59	0,47	1,39
3	2,26	1,77	0,79	2,53	0,47	1,04
4	2,06	1,62	0,39	2,35	0,32	1,01
5	2,71	2,13	6,91	2,82	2,02	1,06
6	2,42	1,90	1,17	2,66	0,67	1,07
1 ^а	1,79	1,41	0,96	2,21	0,52	0,96
5 ^а	2,60	2,04	6,77	2,81	2,01	1,07
11	2,00	1,57	-	-	-	-

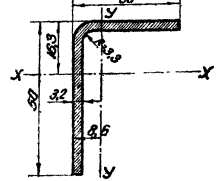
F — площадь сечен. 1. профиля;
G — вес 1 пог. м;
I — момент инерции;
W — момент сопротивления

Профили холодной формовки

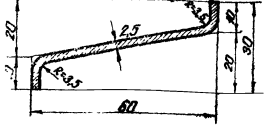
Профиль №1^а
(из ленты — 56 × 3,2)



Профиль №5^а
(из ленты — 80 × 3,2)



Профиль №11
(из ленты — 80 × 2,5)



Примечание
Профили №1^а и №5^а являются профили №1 и №5

Листовин Б. Г.
Шварц Я. П.
Петраков В. А.
Новиков В. М.
Шварц Я. П.
Мельник
Л. П. Проектировщик-конструктор
Института
Львовский институт
проектирования

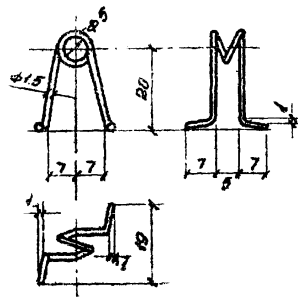
ТА
1958

Профили по ГОСТ 7511-58
(для оконных перелетов)

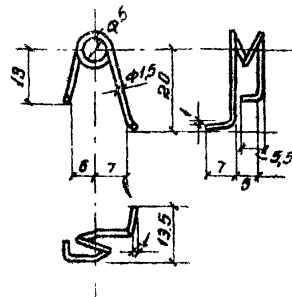
СЕРИЯ
ПН-05-32

лист
54

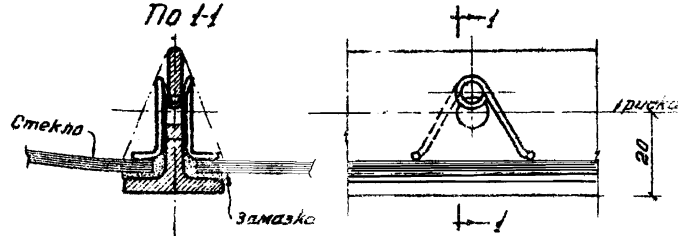
Шпилька Тип 1



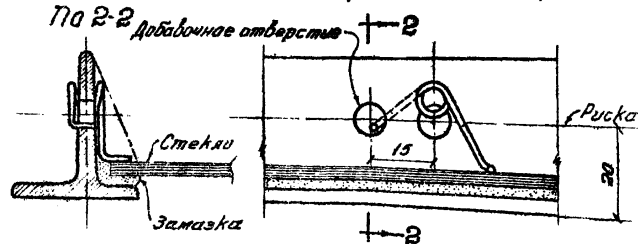
Шпилька Тип 2



Установка шпильки Тип 1
в средних горбыльках переплета
По 1-1



Установка шпильки Тип 2
в обвязке глухого переплета или фрамуги
По 2-2



Применения

1. Для изготовления шпилек должна применяться проволока по ГОСТ 5047-49: "Проволока стальная углеродистая пружинная".
2. Концы лапок должны быть равными без заусенцев.
3. Шпильки должны быть оцинкованы.
4. В обвязках глухих переплетов и обвязках фрамуг для установки шпилек Тип 2 необходимы дополнительные отверстия (см. эскиз).

821

ТА

1958

Вариант крепления стекол при помощи шпилек

(По предложению инж. Эвгеия П.Н. и письму Главгипроконструкции Минстроя РСФСР от 29-IV-58г.)

СЕРИЯ
ПР-05-32

Лист
55