

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1436-4

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

Выпуск 1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ПЕРЕПЛЕТОВ  
МАРКА КМ

11012-02

ЦЕНА 4-08

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 2922 Тираж 950 экз

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1-436-4

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

Выпуск 1

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ПЕРЕПЛЕТОВ  
МАРКА КМ

11012-02

ЦЕНА 4-08

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**Серия 1.436-4**

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

СОСТАВ СЕРИИ:

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

**ВЫПУСК 1**

РАЗРАБОТАН  
ИНСТИТУТАМИ  
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

# СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

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

ГПИ  
 УКРЕПЛЕНИЕ СТАЛЬНЫХ ПЕРПЛЕТОВ  
 г. Киев

ТК 1969	Содержание выпуска.	Серия 1.436-4
		Выпуск 1

## СОДЕРЖАНИЕ ВЫПУСКА

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

ТК  
1969

Содержание выпуска

Серия  
1.436-4  
Выпуск  
1

1012-02 4

Сидорова В.А.  
Зинченко  
Сидорова В.А.  
Сидорова В.А.  
Сидорова В.А.

Сидорова  
Сидорова  
Сидорова  
Сидорова  
Сидорова

Сидорова  
Сидорова  
Сидорова  
Сидорова  
Сидорова

Сидорова  
Сидорова  
Сидорова  
Сидорова  
Сидорова

ГПИ  
УКРАИНСКО-КАНКАВИЙСКИЙ РАЙОН  
г. Киев

Номенклатура стальных переплетов

Переплеты глухие

Переплеты створные

Однорядное остекление

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

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

Двухрядное остекление

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

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

Переплеты сварные

1060	1060	1060
1700	1700	1700
2300	2300	2300
5980		

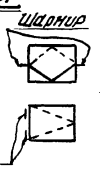
Обозначение маркировки переплетов

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

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

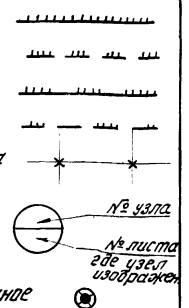
Угловые обозначения открывания

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



Угловые обозначения:

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



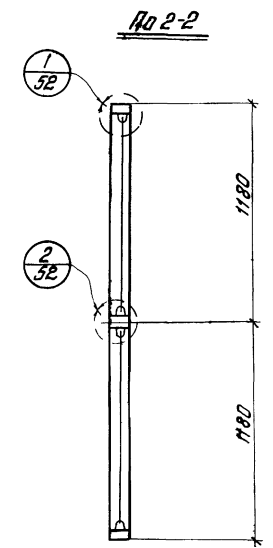
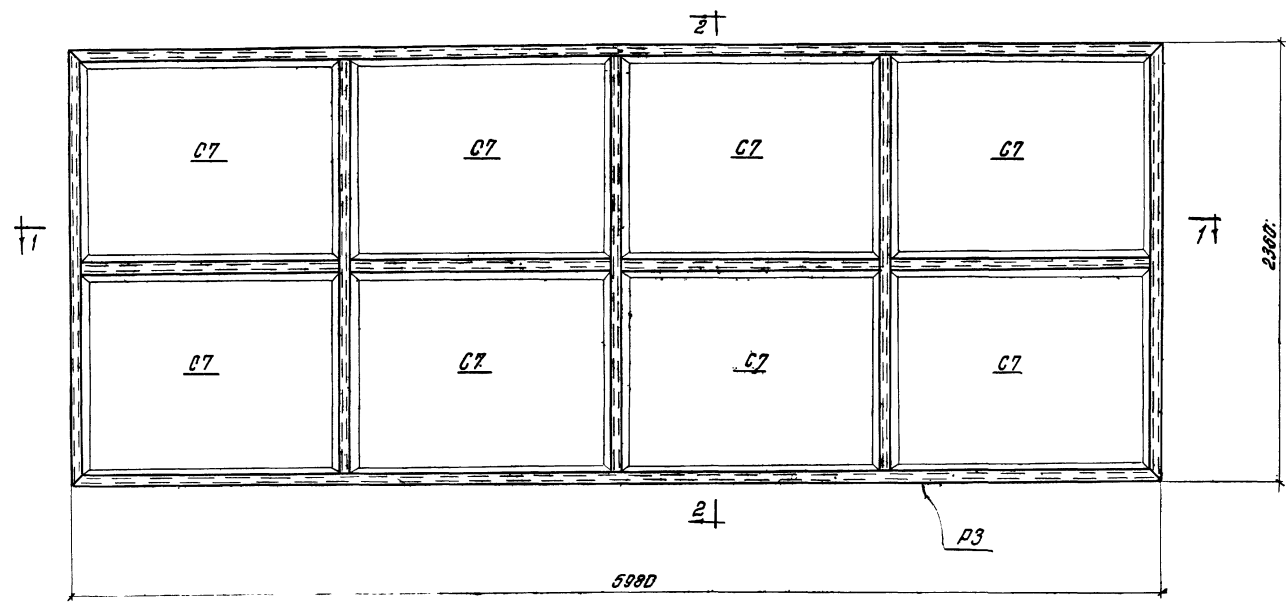
Отверстие круглое зенкованное с внешней стороны.

ГПИ  
 УПРОКСТАЛКОНСТРУКЦИЯ  
 Г. КИЕВ

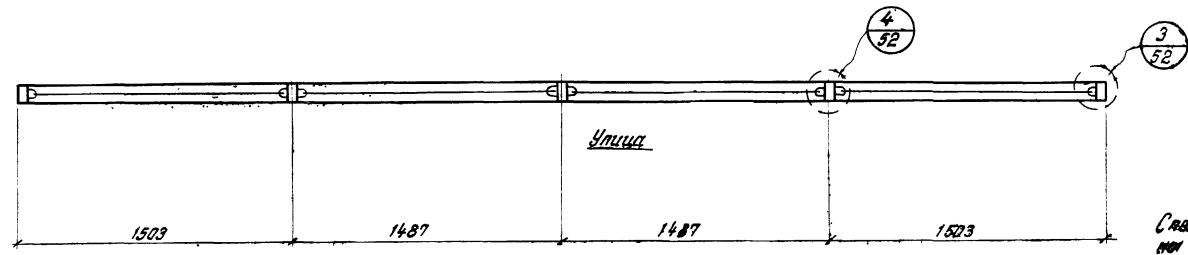




ПОГ-6,0-2,4



По 1-1

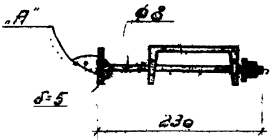
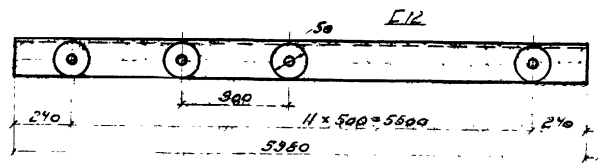


Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	колич. шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОГ-6,0-2,4	P3	1	90	См. лист 23

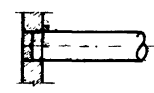
Примечание

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

БР-1

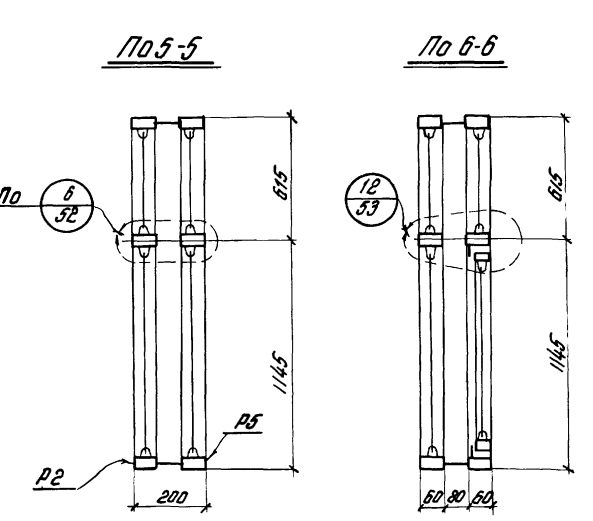
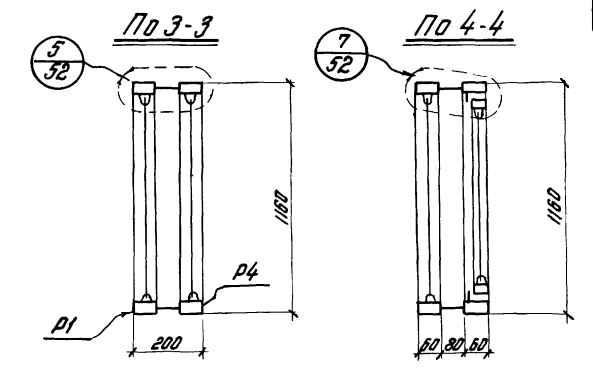
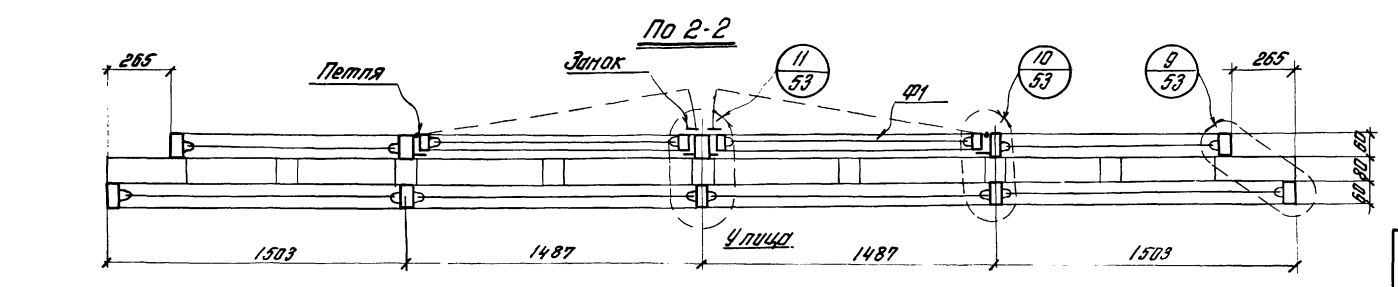
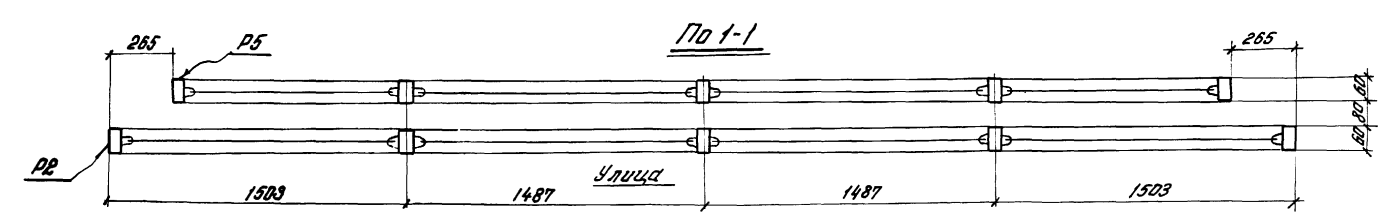
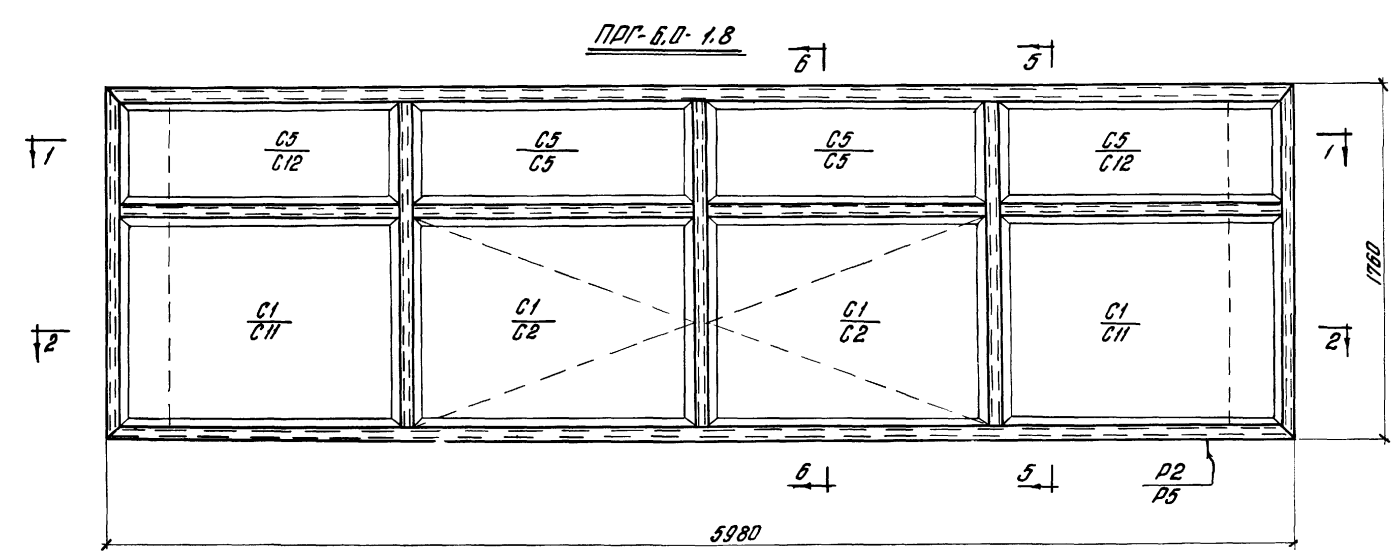
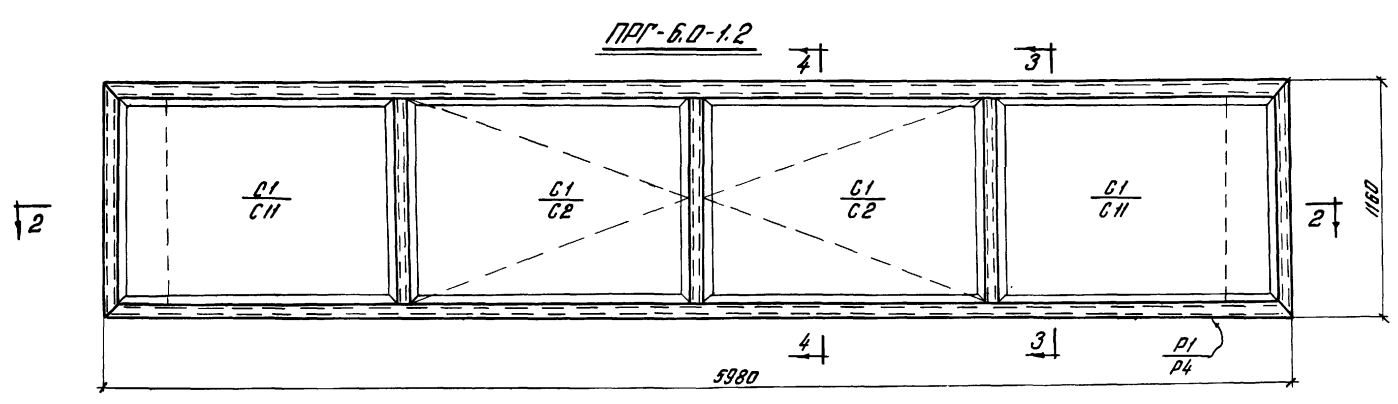


ДЕТАЛЬ А



Проектирование: [Имя], [Подпись]  
 Конструкция: [Имя], [Подпись]  
 Проверка: [Имя], [Подпись]  
 Изготовление: [Имя], [Подпись]

ТК 1969	Схема глухого переплета с одинарным остеклением ПОГ-6,0-2,4. Ветровая резка БР-1, 4.	Лист	436-4
		Всего листов	3



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

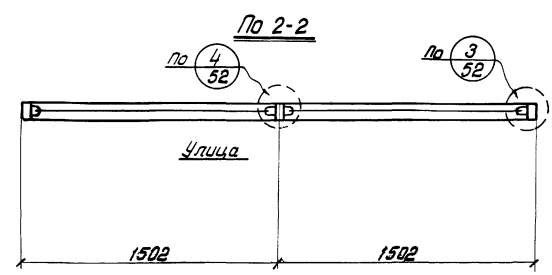
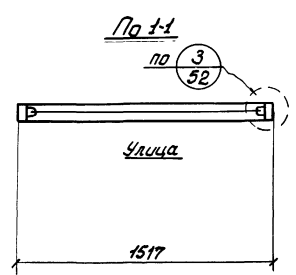
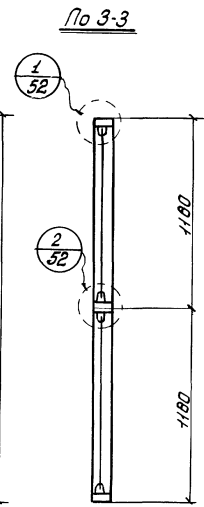
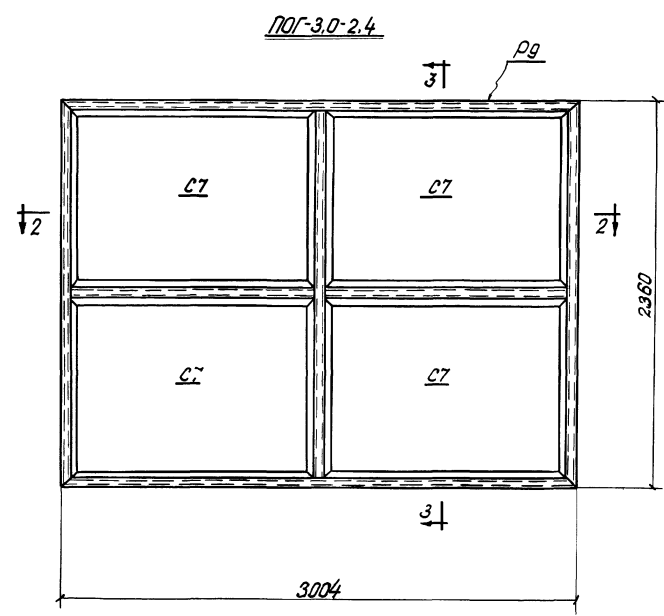
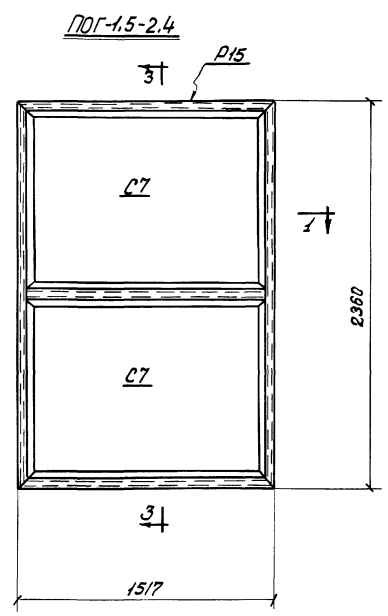
**Примечания:**  
 1. Спецификация для заказа стали, стекла и резины см. на листе 62.  
 2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

ГПИ  
 УПРОЕКТО ТАЛКО ВОС ТРК ЦИФ  
 г. Киев

Исполнитель: Мухомев В.А.  
 Проверил: Мухомев В.А.  
 Инженер: Мухомев В.А.  
 Главный инженер: Мухомев В.А.  
 Руководитель: Мухомев В.А.







**Состав переплетов**

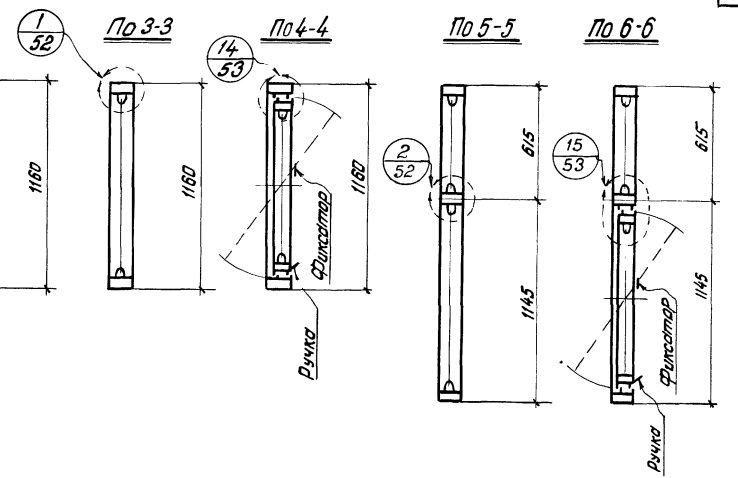
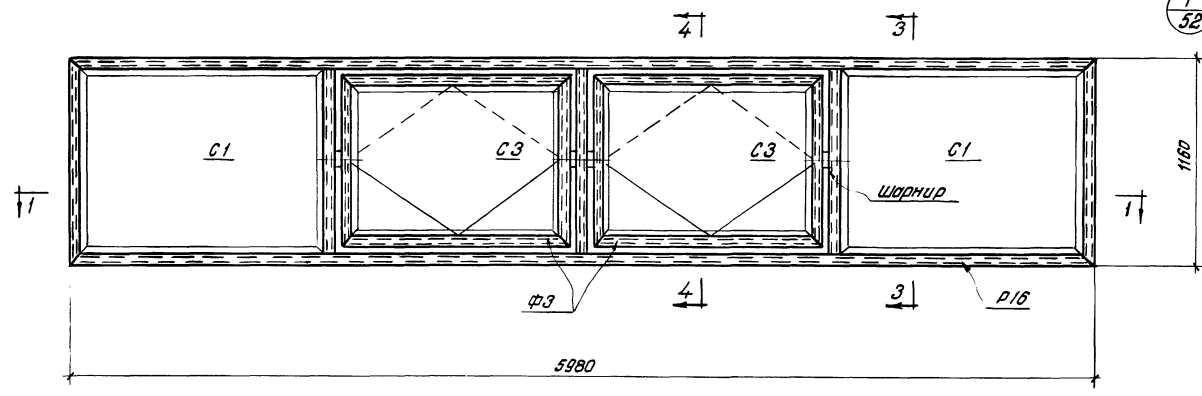
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
ПОГ-3.0-2.4	Р9	1	47	См. лист 27
ПОГ-1.5-2.4	Р15	1	27	См. лист 27

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

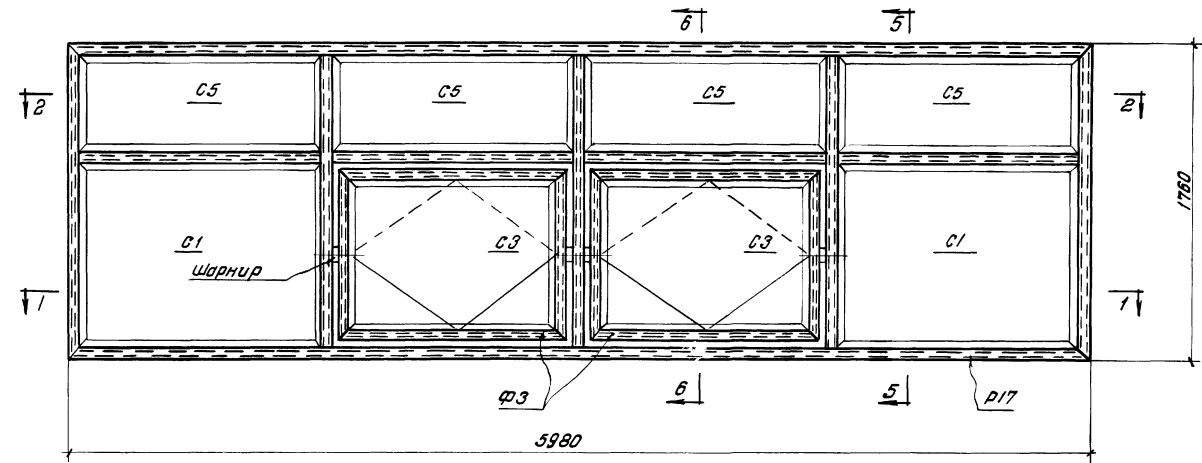
Проектировщик: *Бригада*  
 Инженер: *Бригада*  
 Проверил: *Бригада*  
 Главный инженер: *Бригада*  
 Руководитель проекта: *Бригада*  
 Инженер-конструктор: *Бригада*  
 г. Киев



ПРС-6,0-1,2



ПРС-6,0-1,8

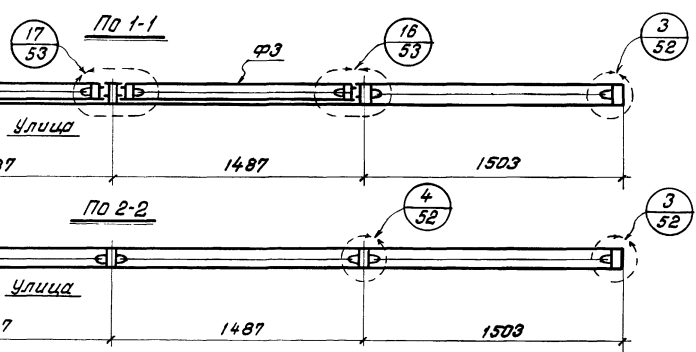


Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт	Вес марки кг	Примечание
ПРС-6,0-1,2	Р16	1	103	См. лист 30
	Ф3	2		См. лист 45
	Шарнир	4		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		См. выпуск 2
ПРС-6,0-1,8	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:

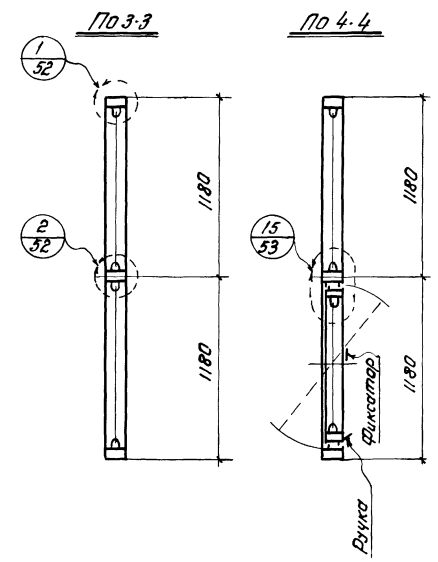
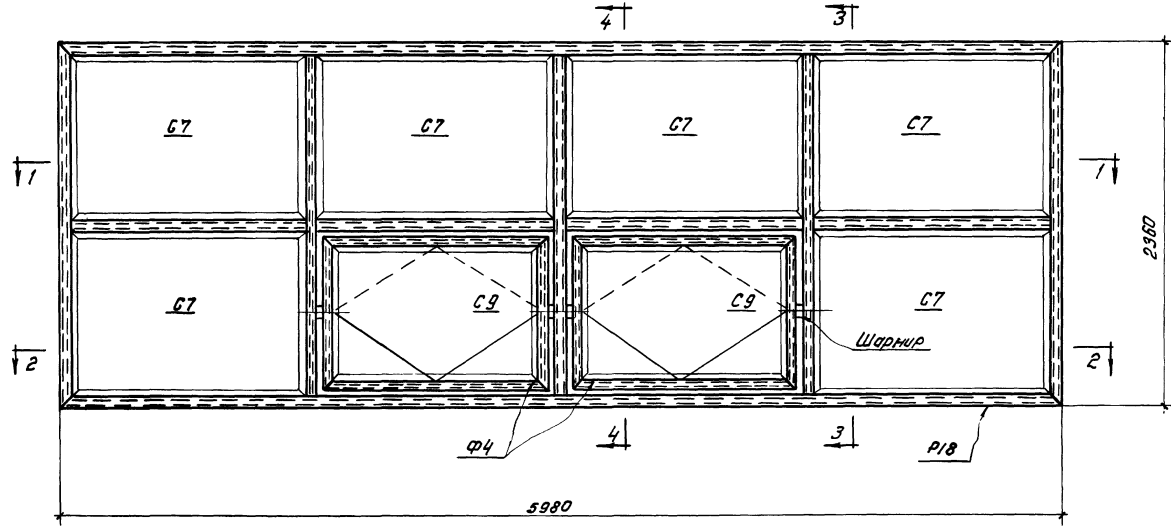
1. Спецификацию для заказа стали, стекла и резины см. на листе в2.
2. В составе переплетов даны механизмы для ручного открывания. Для механического открывания необходима установка пневмоцилиндра.
3. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.



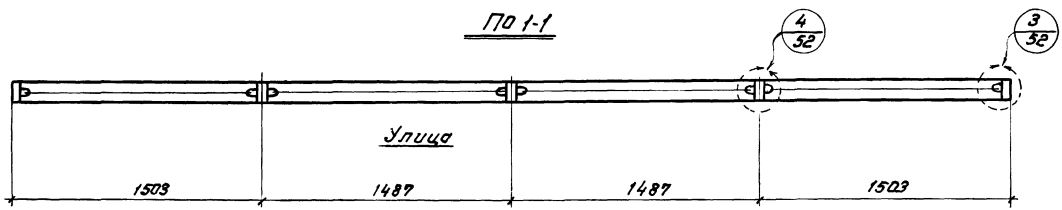
ТК 1969	Схемы открывающихся переплетов с односторонним остеклением: ПРС-6,0-1,2; ПРС-6,0-1,8.	Серия 1.436-4
		Выпуск 1

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

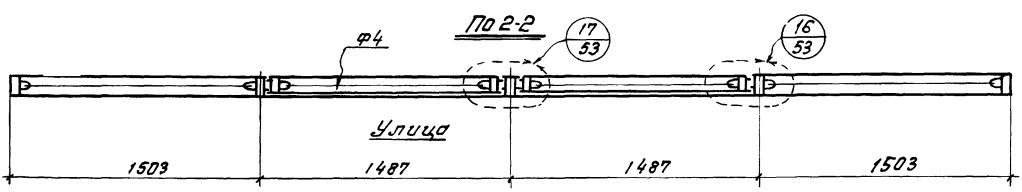
Пос-6.0-2.4



По 1-1



По 2-2



Состав переплетов

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

Примечания:

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

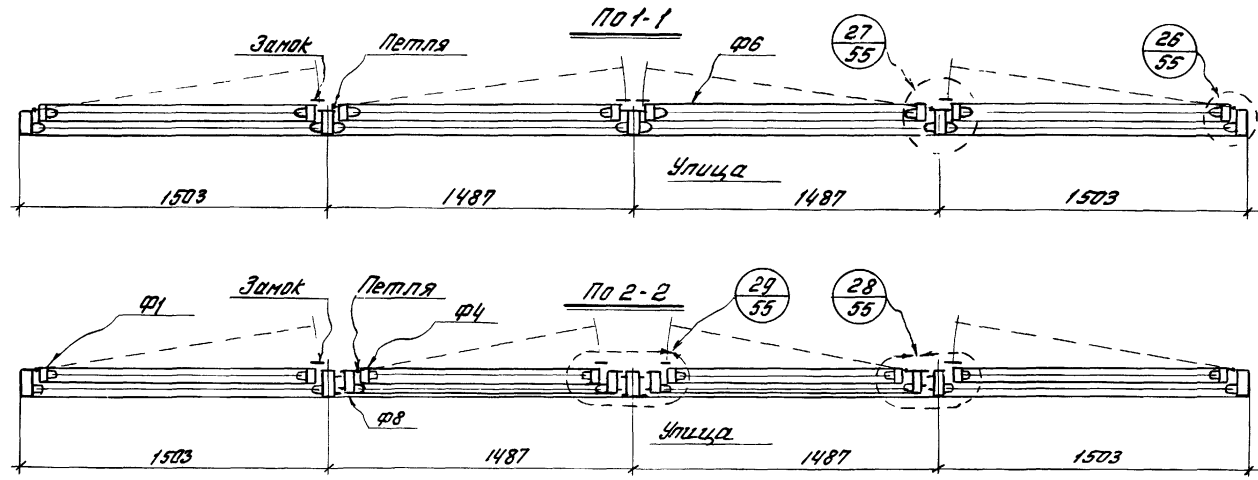
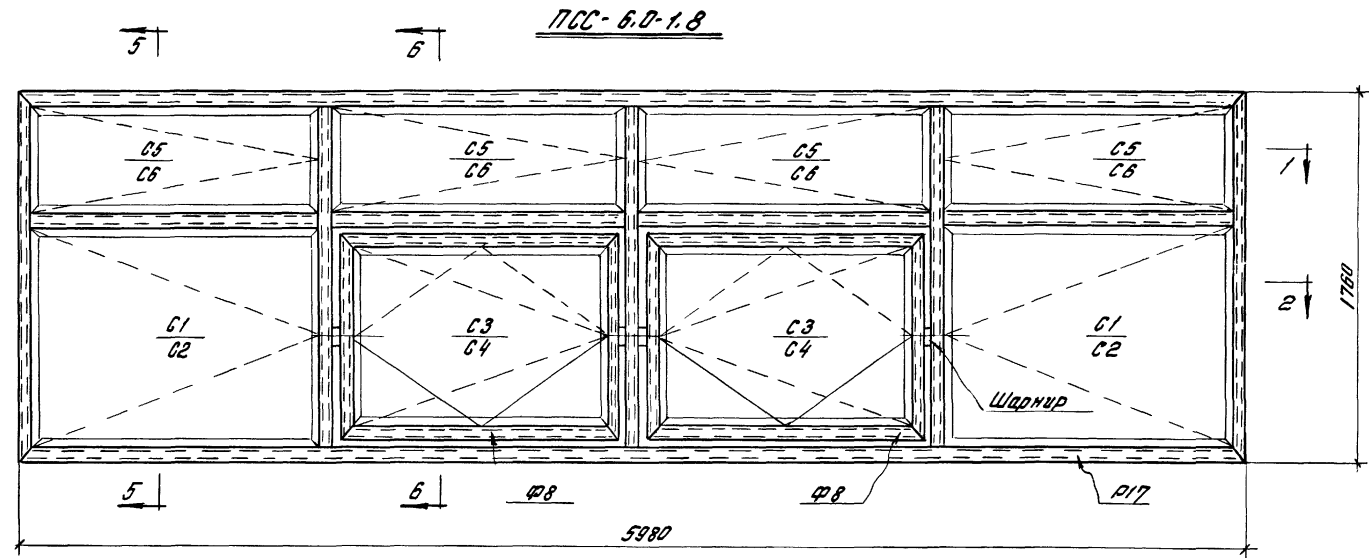
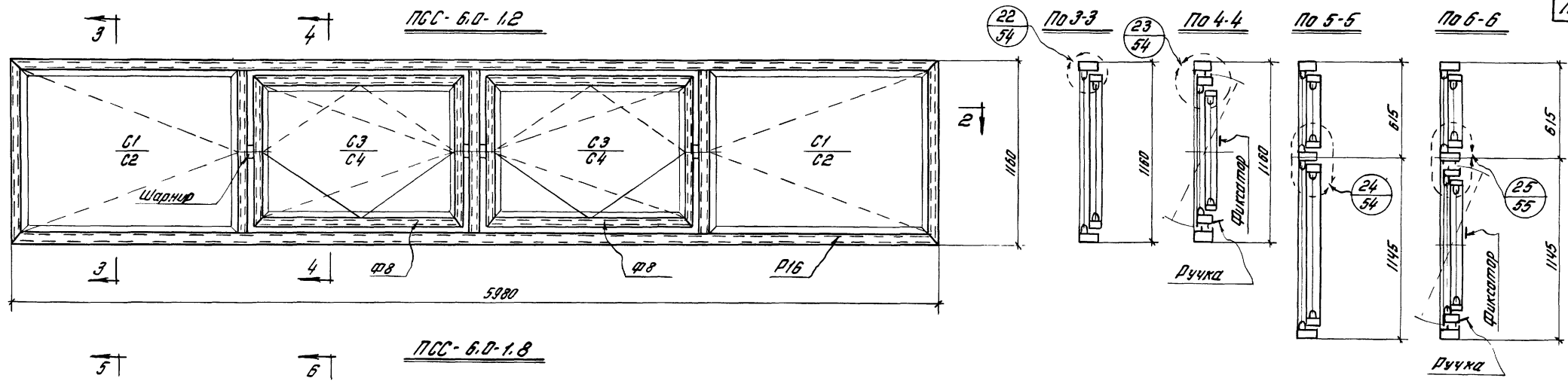
Проект: 3 листа в 1 сборке  
 Автор: [Имя]  
 Проверил: [Имя]  
 Утвердил: [Имя]  
 Дата: [Дата]

ТК 1969	Схема открывающегося переплета с одинарным остеклением пос-6.0-2.4	Серия 1.438-4
		Лист 10









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

**Примечания:**

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

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

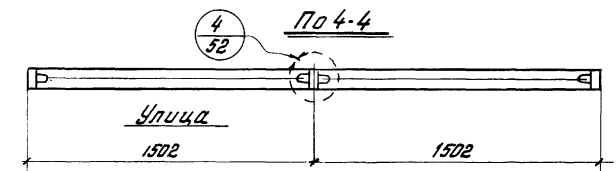
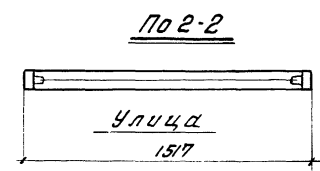
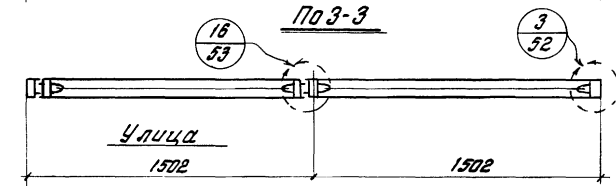
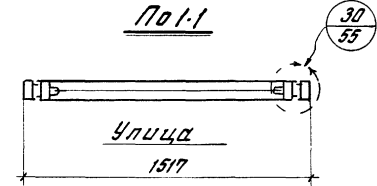
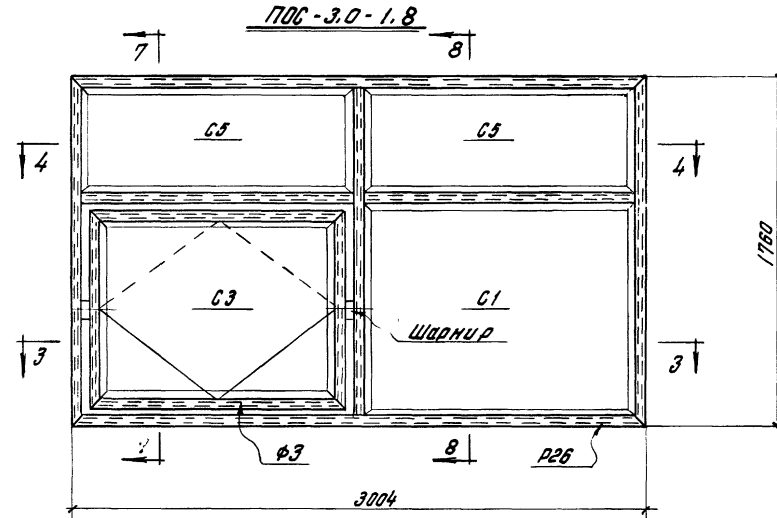
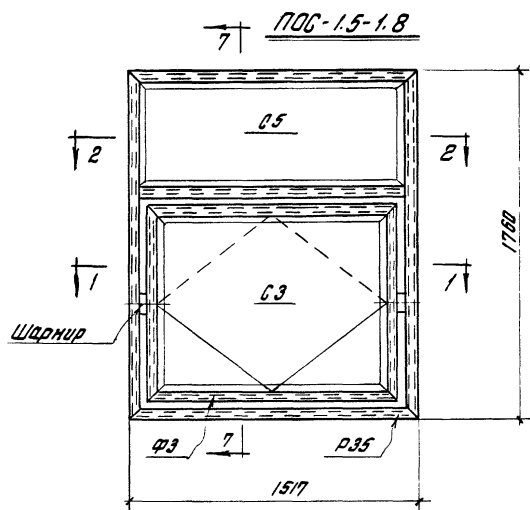
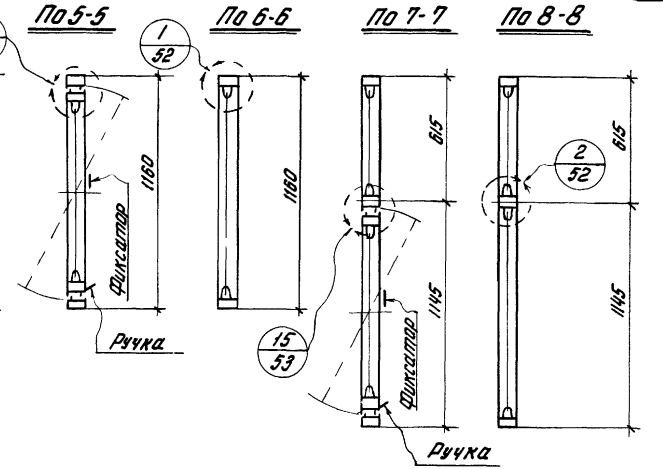
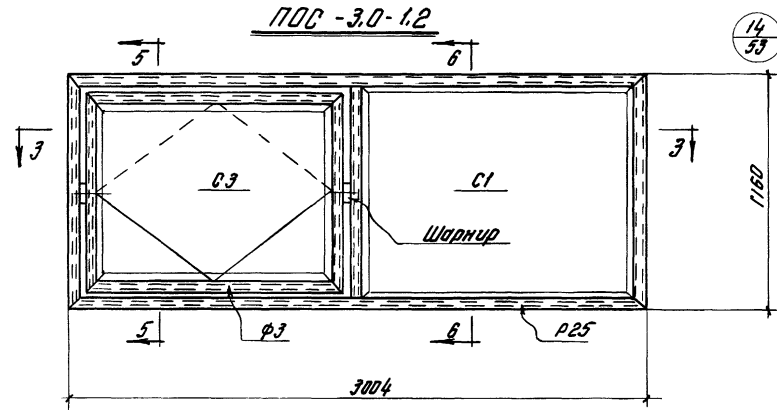
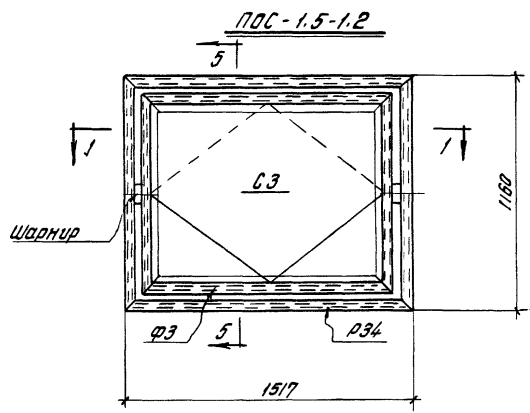
ГПИ  
ЭКСПЛУАТАЦИЯ  
г. Киев

Директор ин-та: Митков Л. А.  
Ин. инж. отдела: Янукович С. П.  
Ин. инж. отдела: Баранов Н. И.  
Ин. инж. отдела: Орлик В. И.  
Ин. инж. отдела: Сербин В. В.

Бригада: Бондарь, Прохорова, Удальцова, Зайцева

Зав. В. А. Зайцева  
Инженер С. П. Янукович  
Зав. В. А. Зайцева





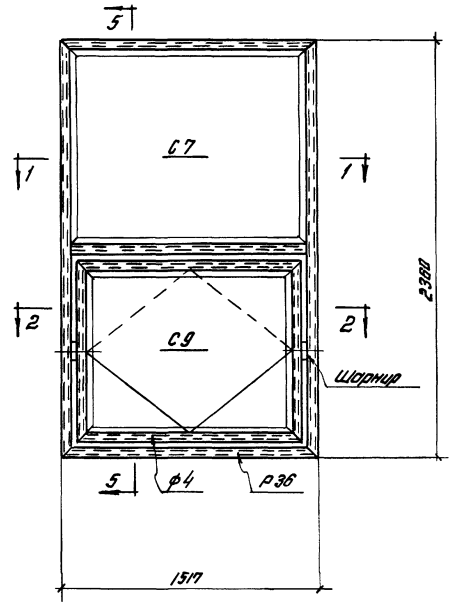
Состав переплетов				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт	Вес марки кг	Примечание
ПРС-3.0-1.2	Р25	1	52	См. лист 30
	Ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-3.0-1.8	Р26	1	68	См. лист 39
	Ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-1.5-1.2	Р34	1	41	См. лист 30
	Ф3	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. выпуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-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 заката стали, стекла и резины см. на листе 63.  
 2. Все механизмы открывания устанавливаются по месту на заводе-изготовителе.

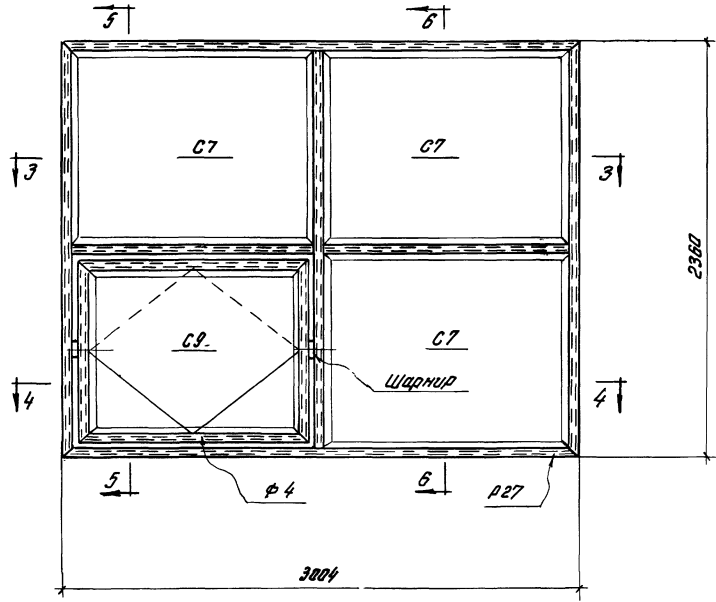
ГПИ  
 Укрпроектстаробудинституция  
 с. Киев

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

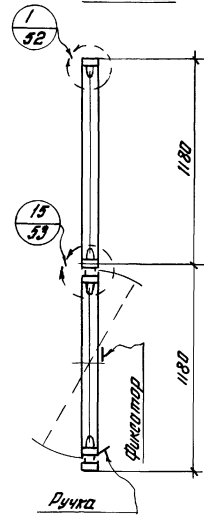
ПРС-1.5-2.4



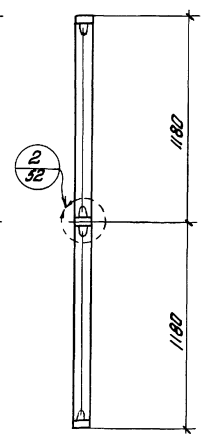
ПРС-3.0-2.4



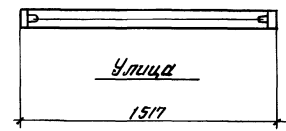
По 5-5



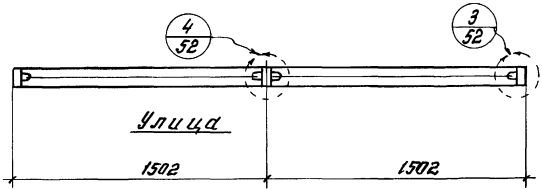
По 6-6



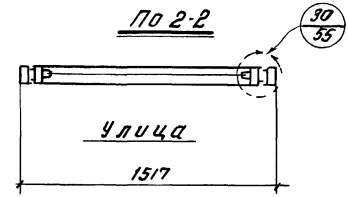
По 1-1



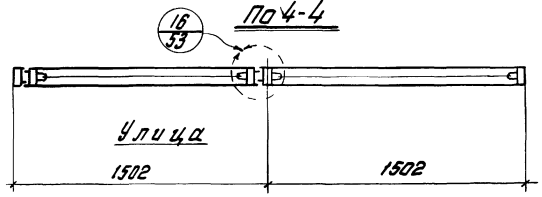
По 3-3



По 2-2



По 4-4



Состав переплетов

Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес кг	Примечание
ПРС-3.0-2.4	R27	1	73	См. лист 40
	φ4	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. Вспуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"
ПРС-1.5-2.4	R36	1	53	См. лист 40
	φ4	1		См. лист 45
	Шарнир	2		См. Вспуск 2
	Фиксатор	2		"
	Ручка	1		"

Примечания:

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

ГПИ  
 УНРПРОЕКТАВТОКОМПЛЕКТПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 г. КИЕВ





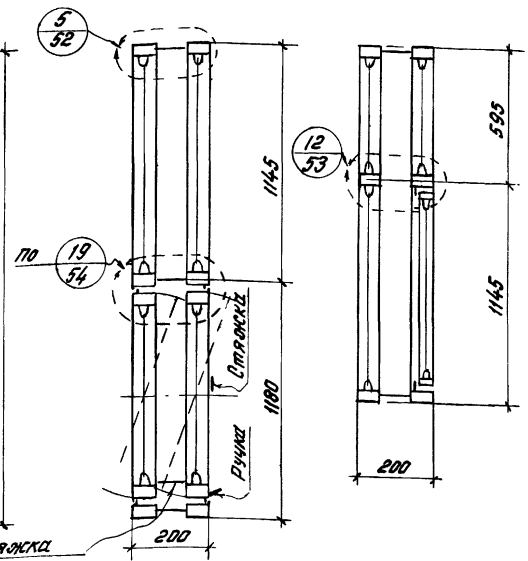
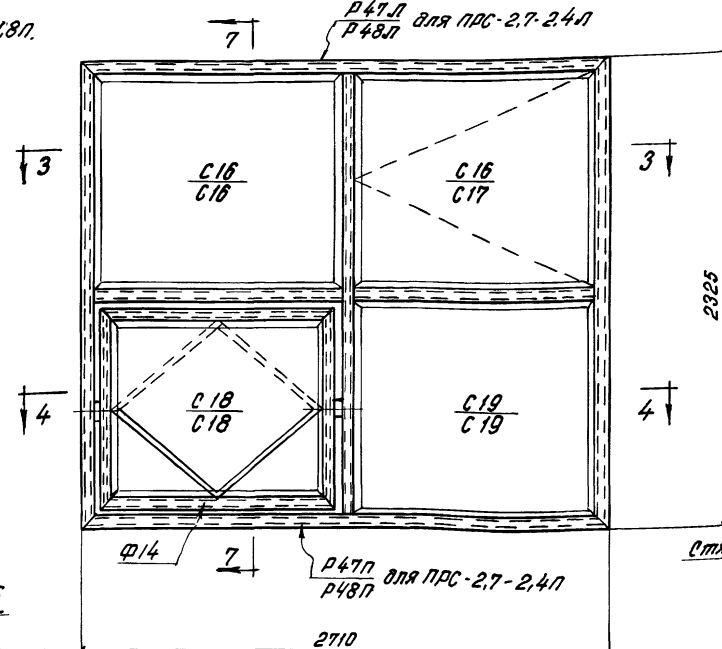
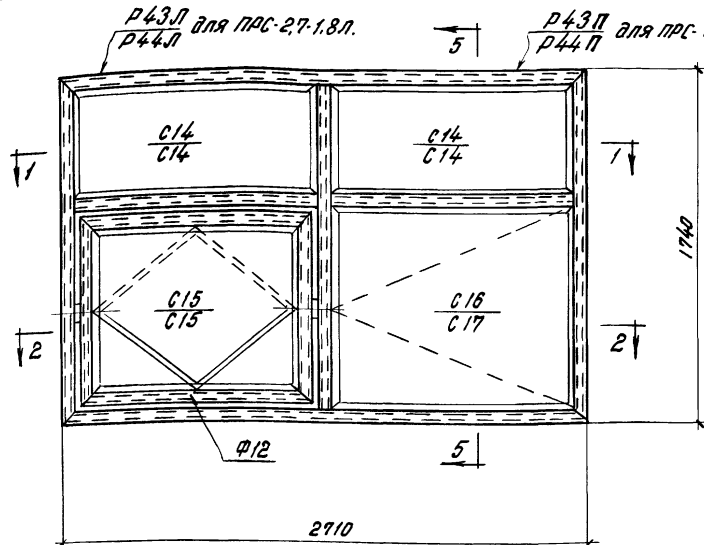


ПРС-2,7-1,8Л; ПРС-2,7-1,8П (обратная ПРС-2,7-1,8Л)

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

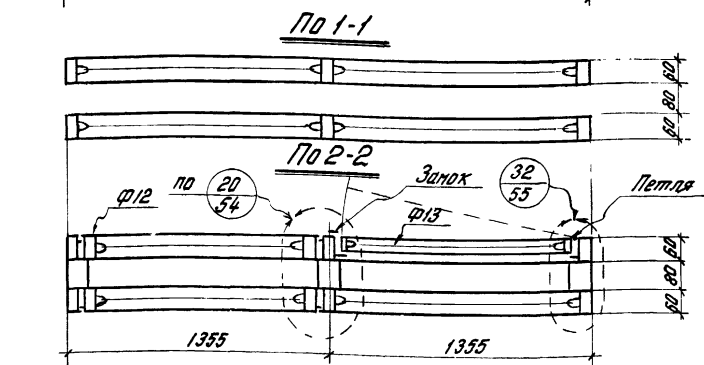
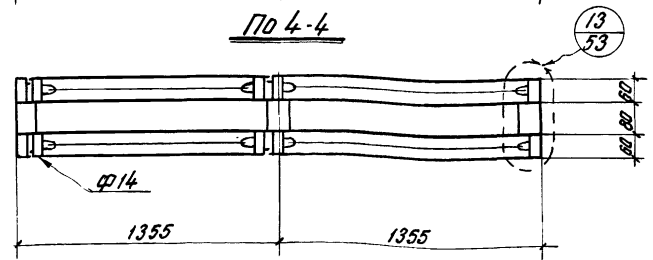
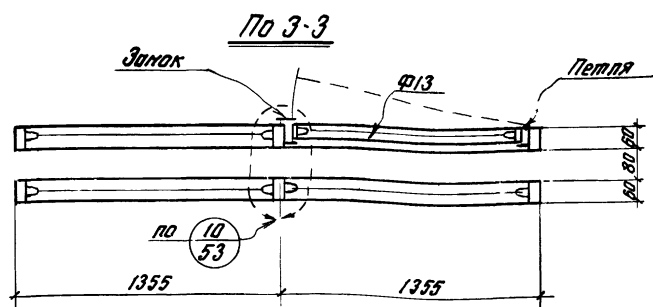
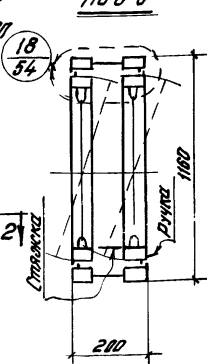
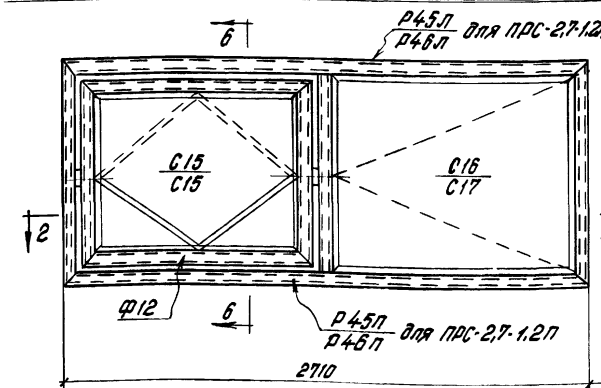
По 7-7

По 5-5



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

По 6-6



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

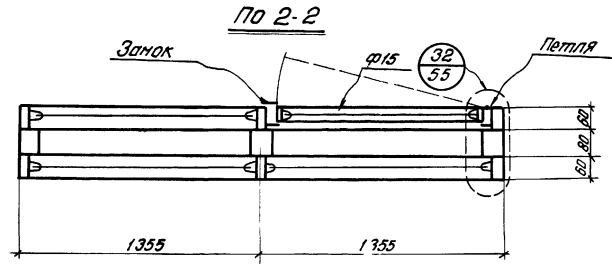
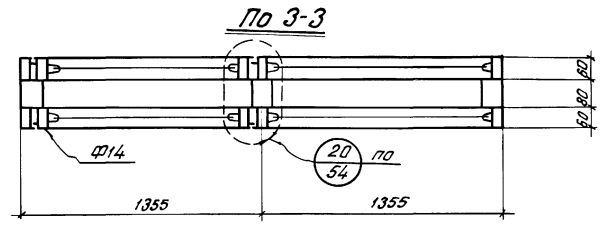
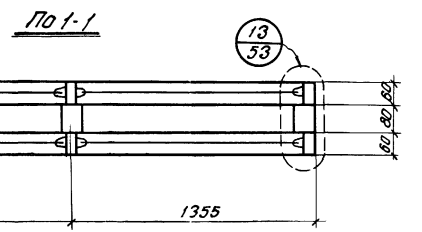
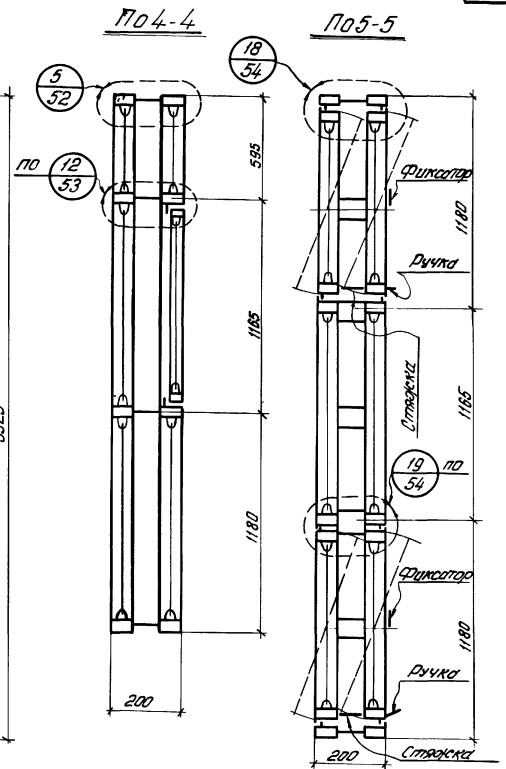
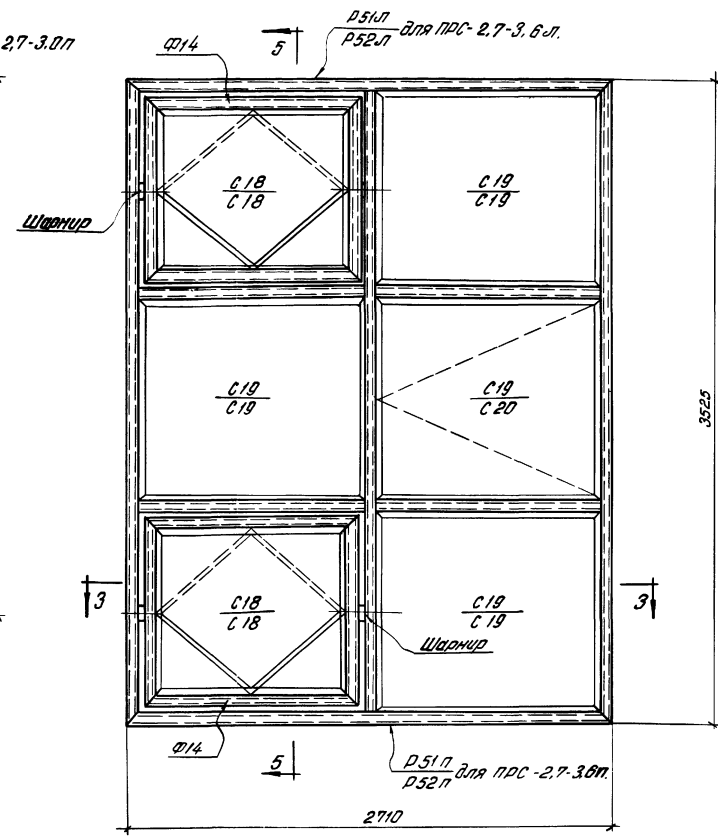
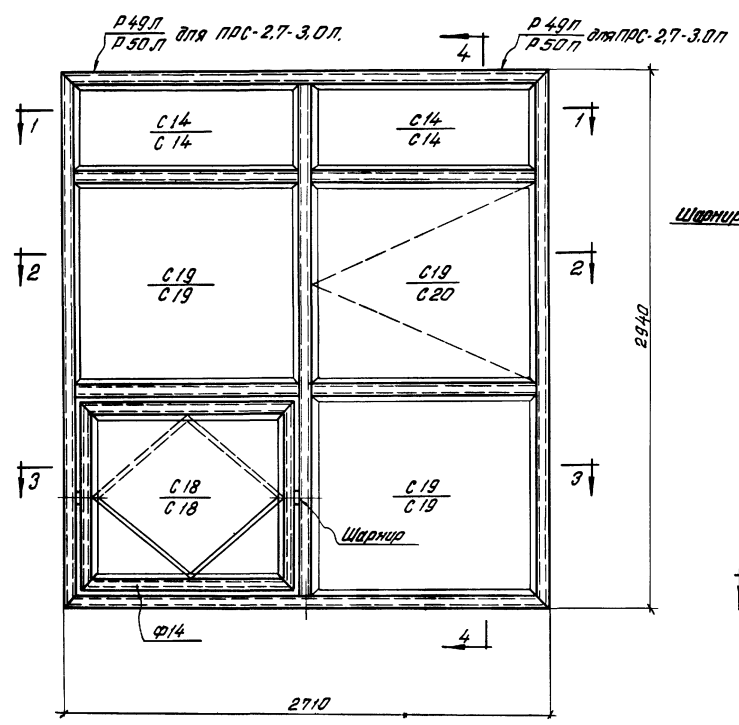
Примечание  
Примечания см. на листе 21.

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

ГПИ  
 Укроблестеклоконструкция  
 г. Киев

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

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



Состав переплета				
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечание
ПРС-2,7-3,0Л ПРС-2,7-3,0П	Р49Л; Р49П	1	167	Ст. лист 48
	Р50Л; Р50П	1		Ст. лист 49
	Ф14	2		Ст. лист 45
	Ф15	1		Ст. лист 45
	Шарнир	4		Ст. болты 2
	Фиксатор	2		"
	Стяжка	2		"
	Петля	2		"
ПРС-2,7-3,6Л ПРС-2,7-3,6П	Р51Л; Р51П	1	212	Ст. лист 50
	Р52Л; Р52П	1		Ст. лист 49
	Ф14	4		Ст. лист 45
	Ф15	1		Ст. лист 45
	Шарнир	8		Ст. лист 45
	Фиксатор	4		Ст. болты 2
	Стяжка	4		"
	Петля	2		"
Замок	2	"		
Ручка	2	"		

Примечание  
Примечания см. на листе 21.

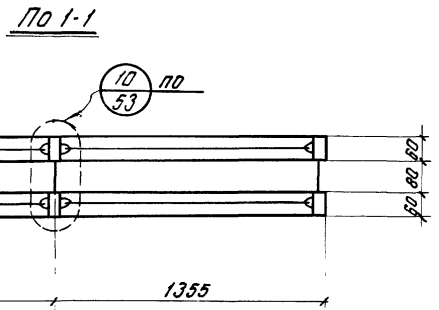
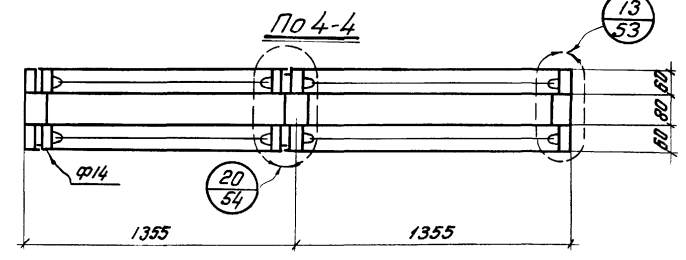
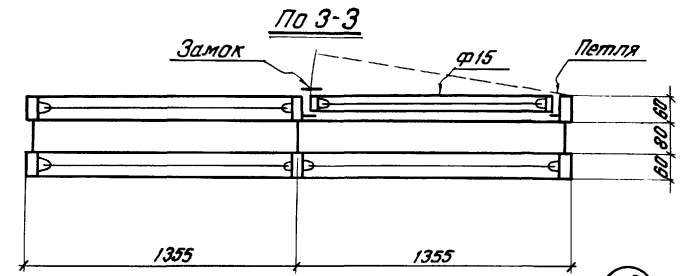
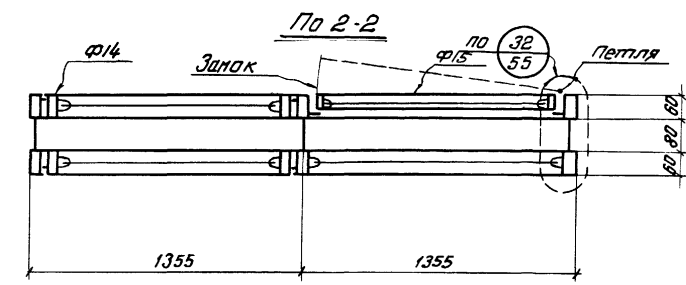
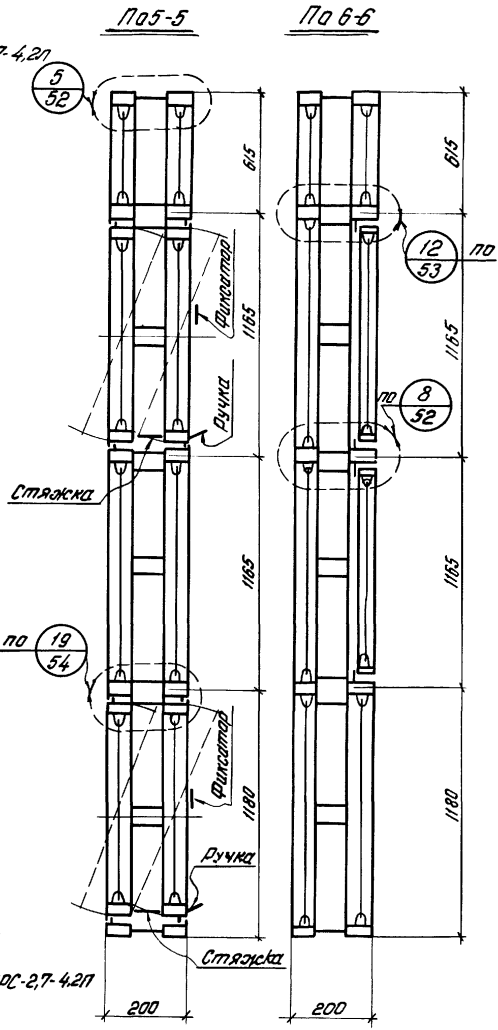
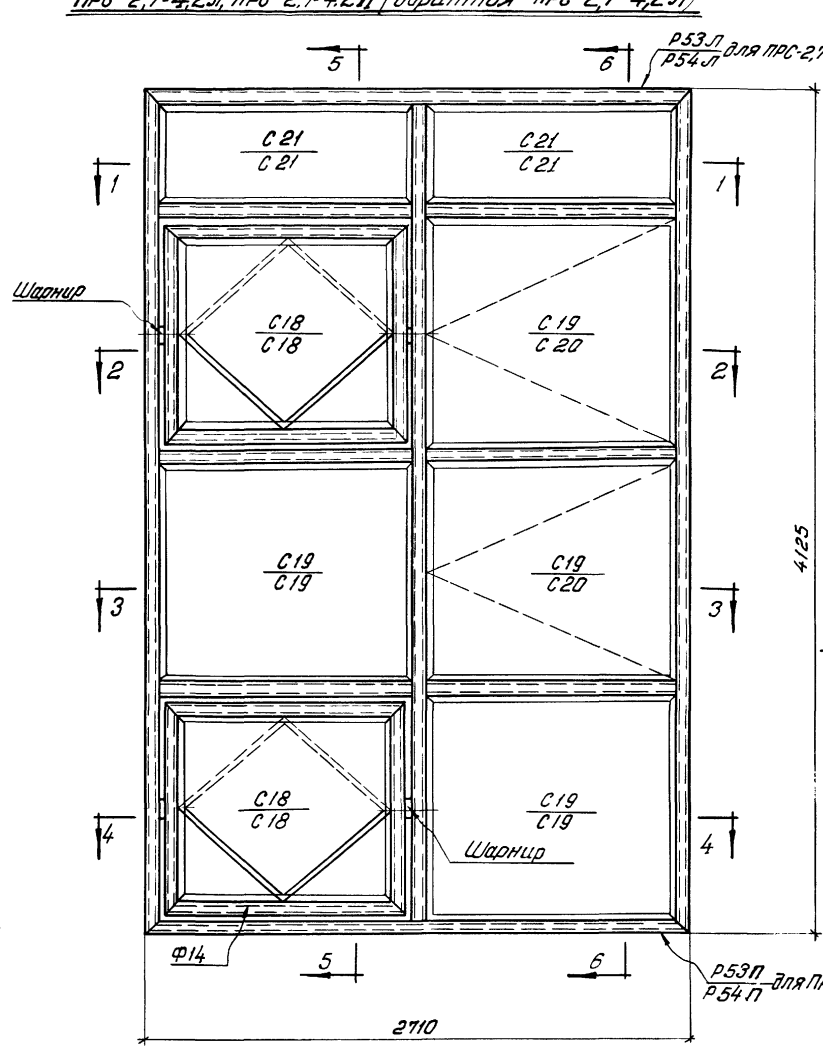
С.П.И.  
 ОКРЕМЛЕНИЕ ОКОН И ДВЕРЕЙ  
 г. КИЕВ

TK  
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 1.435-4  
Выпуск Лист 20

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



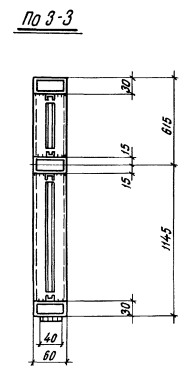
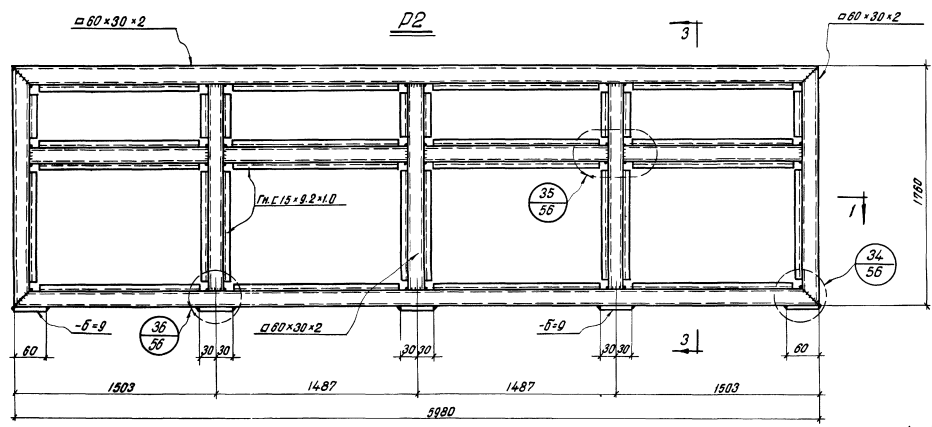
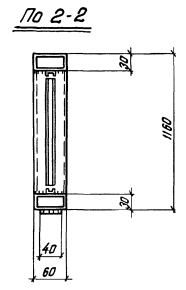
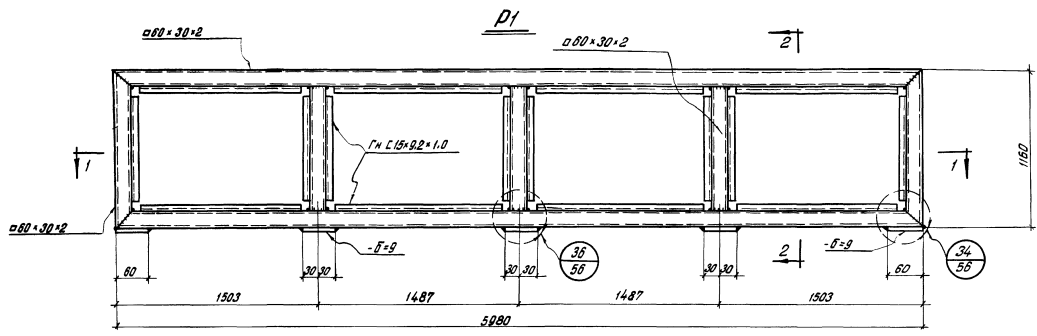
Марка переплета	Состав переплета	Кол-во шт.	Вес марки кг	Примечания
ПРС-2,7-4,2П ПРС-2,7-4,2Л	Р53Л; Р53П	1	252	См. лист 50
	Р54Л; Р54П	1		См. лист 51
	Ф14	4		См. лист 45
	Ф15	2		См. лист 45
	Шарнир	8		См. выпуск 2
	Фиксатор	4		"
	Стяжка	4	"	
	Петля	4	"	
	Замок	4	"	
	Ручка	2	"	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

С.П.И.  
УКРПРОЕКТАСТАЛЬКОМПЛЕКТАЦИЯ  
с.К.И.Е.В.

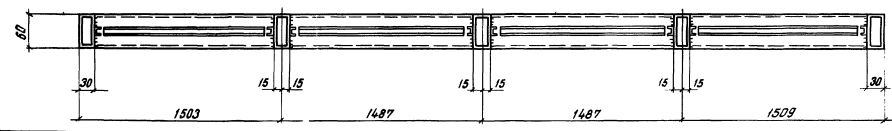
ТК 1969  
Серия 1.436-4  
Выпуск 1  
Лист 21



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродом типа Э42Ф3мм.
3. Гн. С 15x9.2x1.0 прибить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

По 1-1



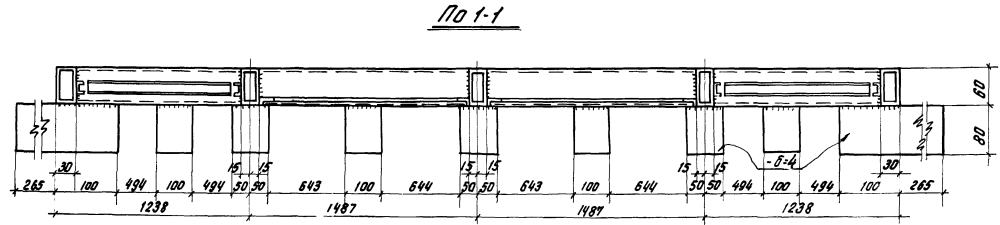
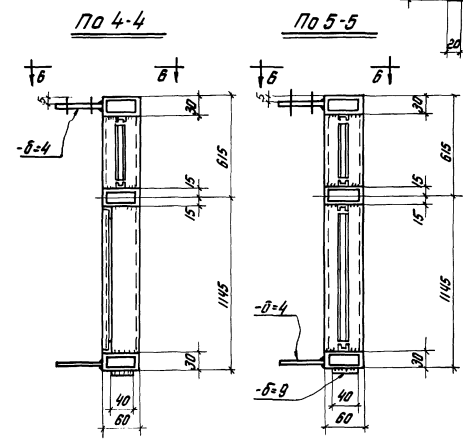
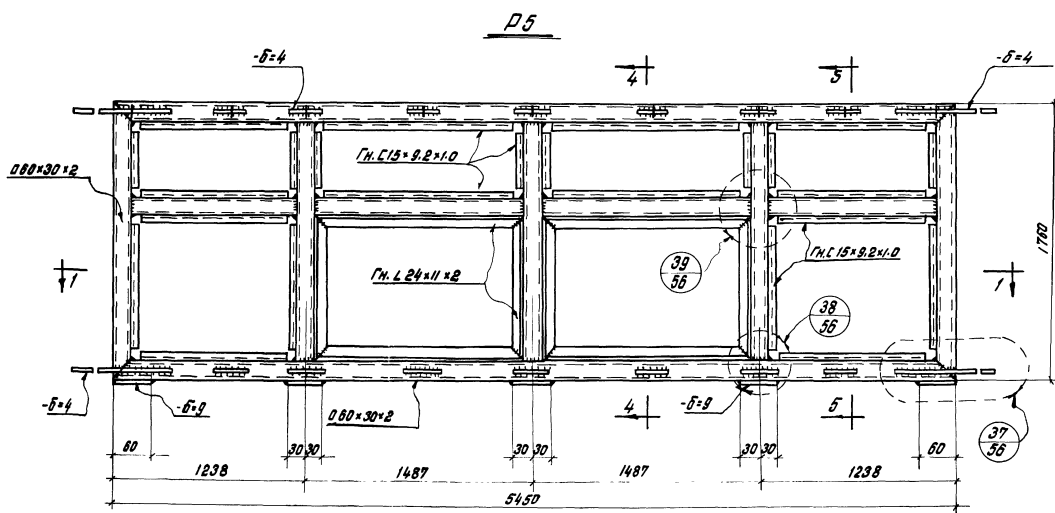
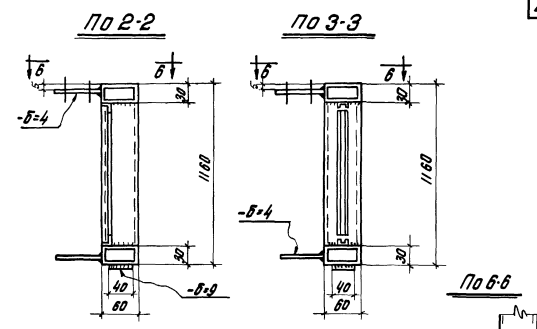
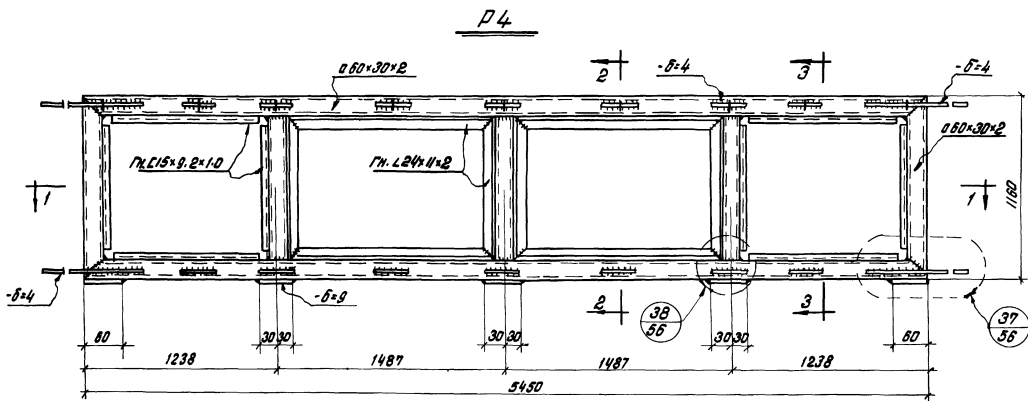
Проект: 1969 г. 25  
 Автор: [Имя]  
 Проверка: [Имя]  
 Конструктор: [Имя]  
 Инженер: [Имя]  
 Главный конструктор: [Имя]  
 Руководитель проекта: [Имя]

ТК  
 1969

Работы: D1; D2.

Серия  
 1.436-4  
 Волчок Лист  
 22



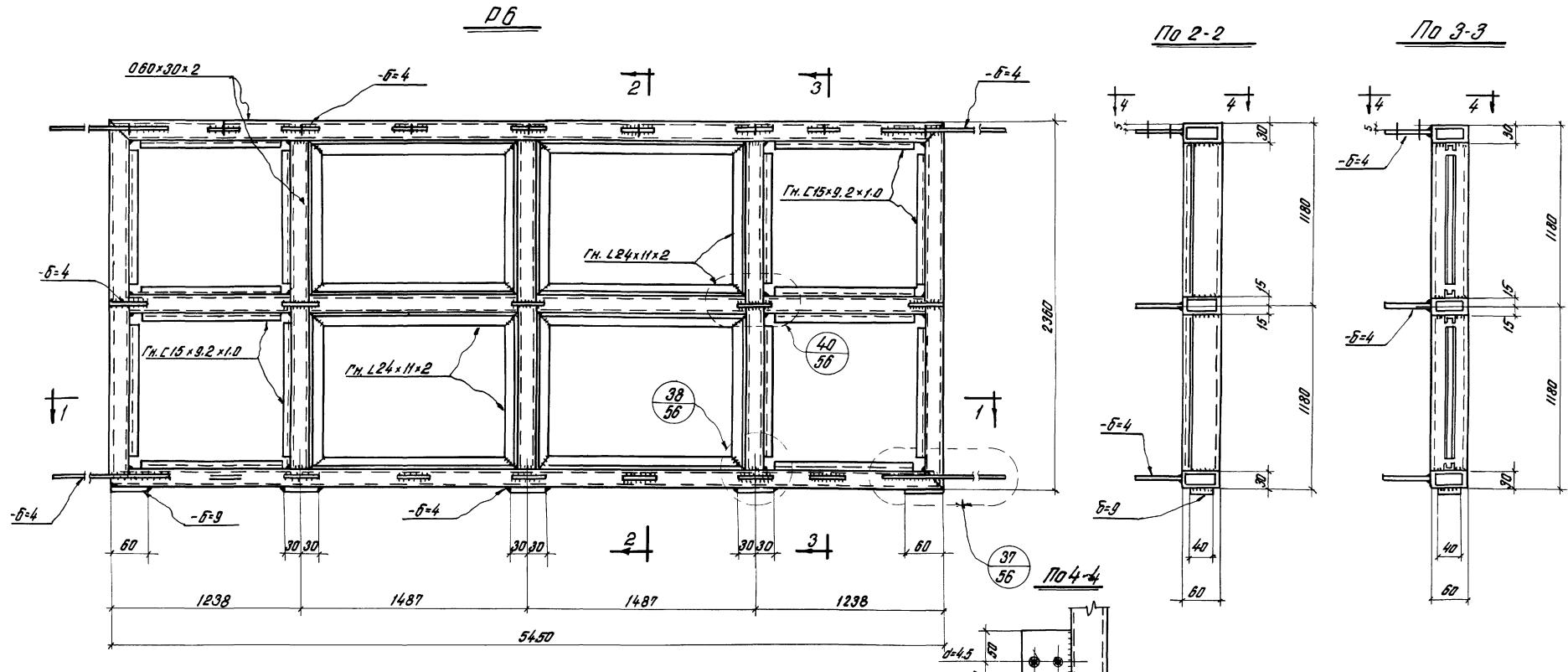


Примечания

1. Все сварные швы т-з.
2. Сварку производить электродами Э42 ф3мм.
3. 7x.L15x9.2x1.0 и 7x.L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заплитцу с основным металлом.

Проект № 1-1  
 Конструктор: [Signature]  
 Проверен: [Signature]  
 Главный инженер: [Signature]  
 М.П. [Stamp]  
 М.П. [Stamp]  
 М.П. [Stamp]

ТК 1969	Даны: P4; P5	Объем 1.4.36-4
		Лист 1 из 24



**Примечания:**

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

Проектант: Бригада  
 Инженер: Лавренко  
 Конструктор: Лавренко  
 Проверил: Лавренко  
 Утвердил: Лавренко  
 Дата: 1969  
 М.П.

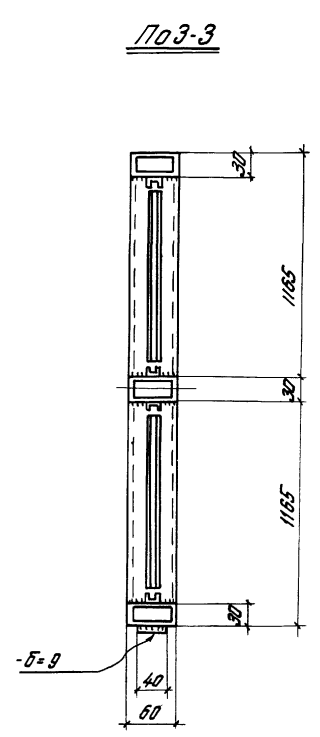
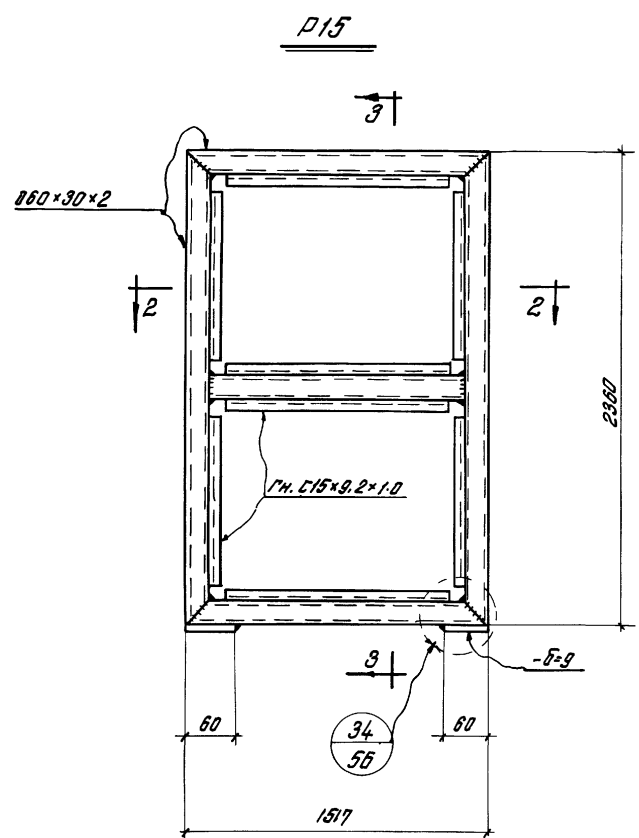
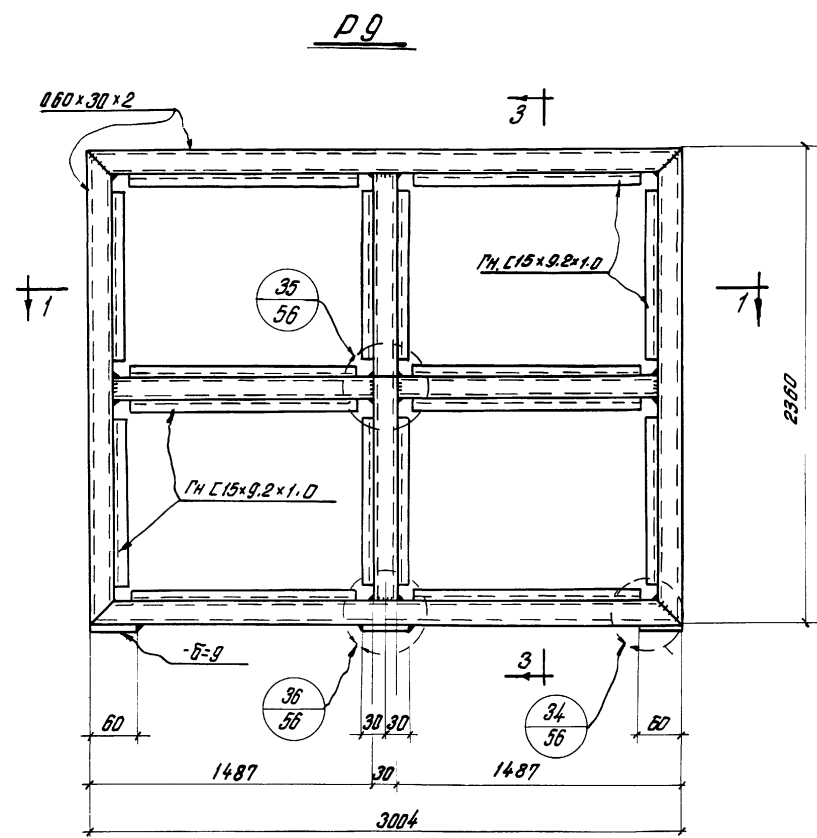
ТК  
1969

Рама D6.

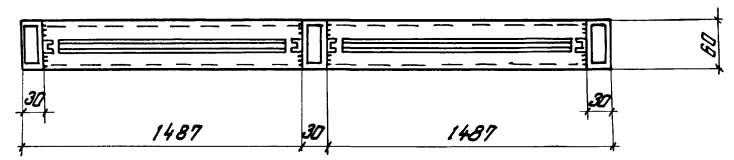
Версия 1.436-4  
Выпуск 1 Лист 25



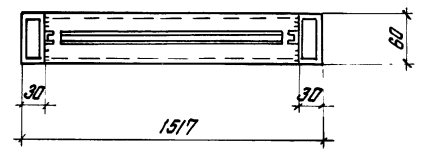




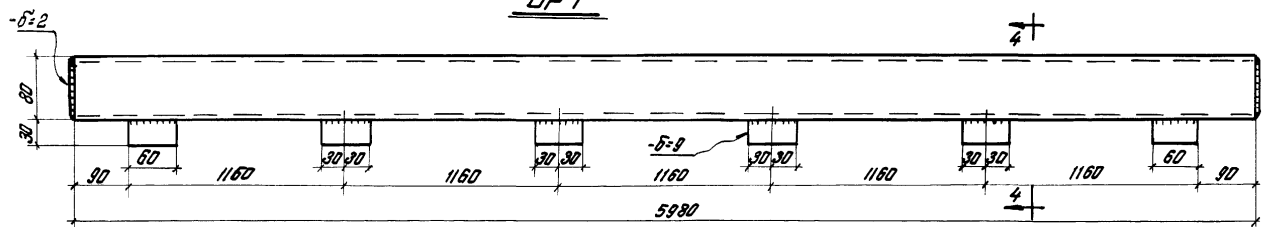
По 1-1



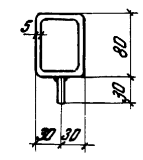
По 2-2



BP1



По 4-4



Примечания:

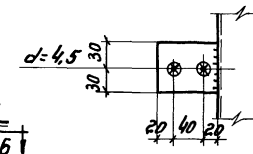
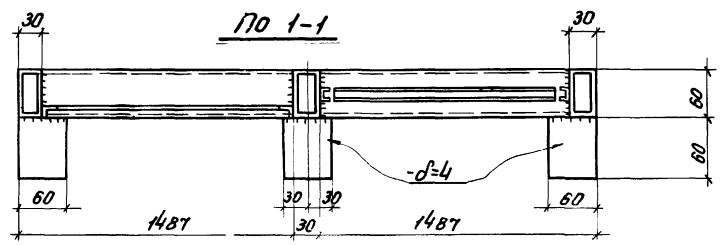
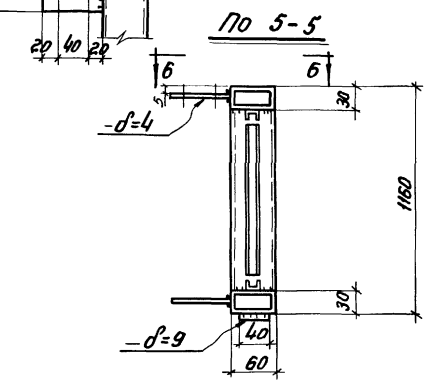
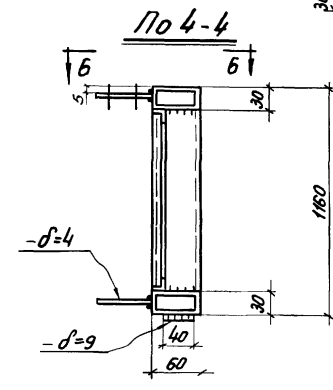
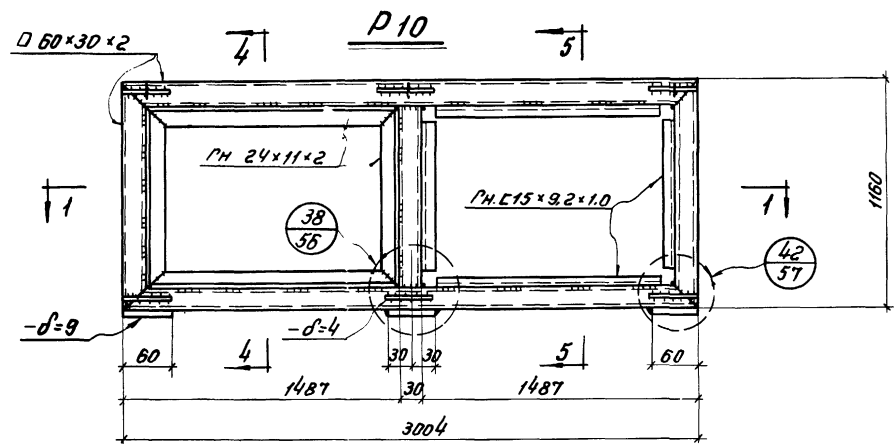
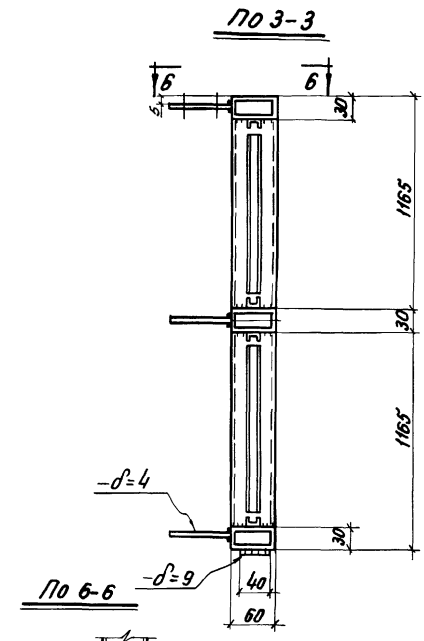
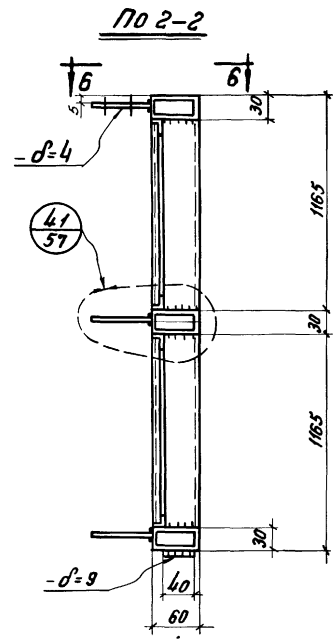
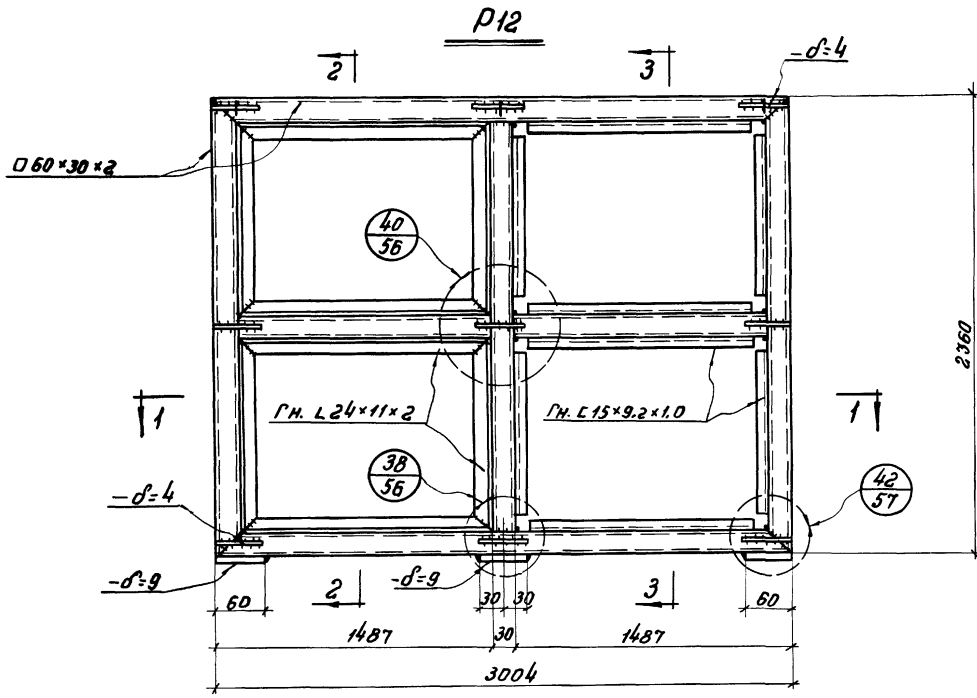
1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку производить электродами тита 342 ф3мм.
3. Гн 15x9.2x1.0 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлиф-цой с основным металлом.

Проектировщик: Мельник В.И.  
 Конструктор: Мельник В.И.  
 Проверил: Мельник В.И.  
 Главный конструктор: Мельник В.И.  
 Инженер: Мельник В.И.  
 Механик: Мельник В.И.  
 Электротехник: Мельник В.И.  
 Сварщик: Мельник В.И.  
 Монтажник: Мельник В.И.  
 Рабочий: Мельник В.И.  
 Ф. КАМЕНЬ

ТК  
1969

Рамы: P9; P15.  
Ветровой пазелъ BP1.

Лист  
27



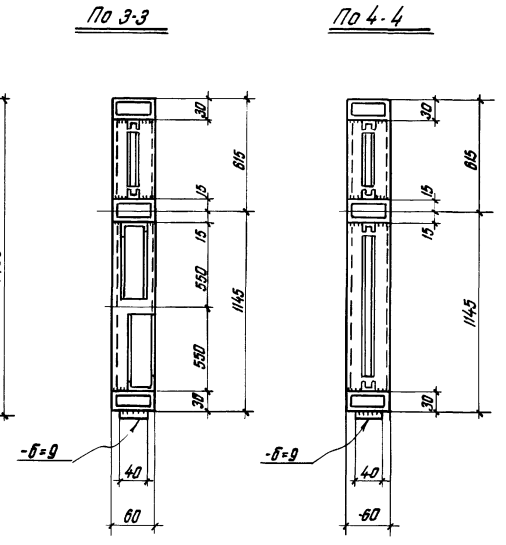
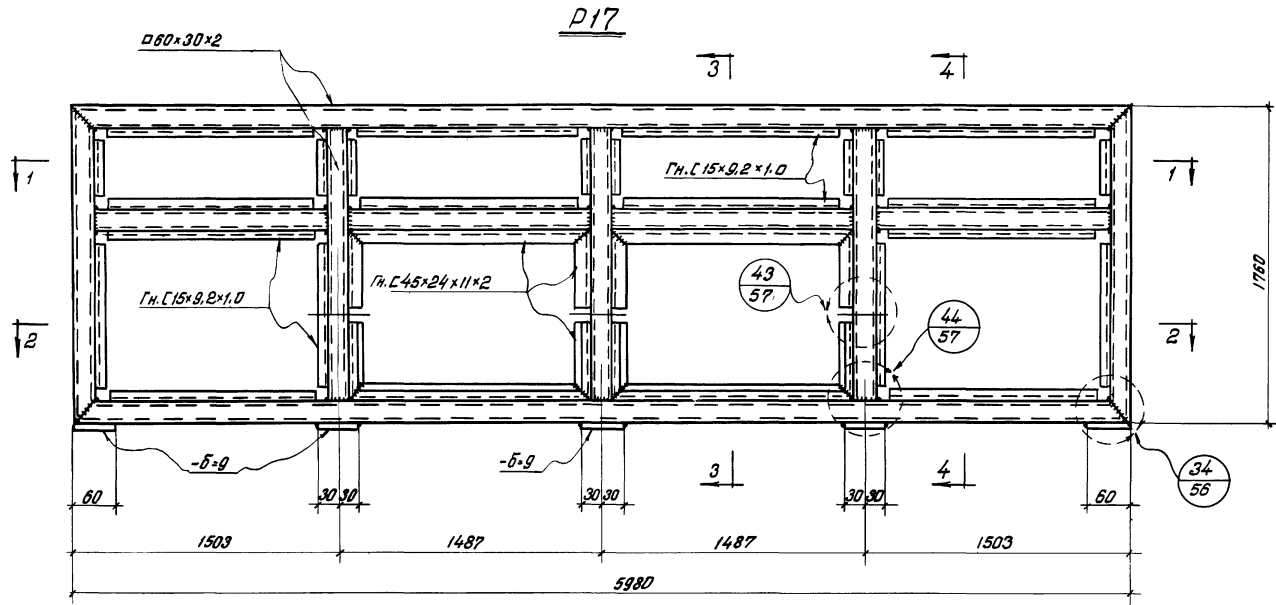
**Примечания:**

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

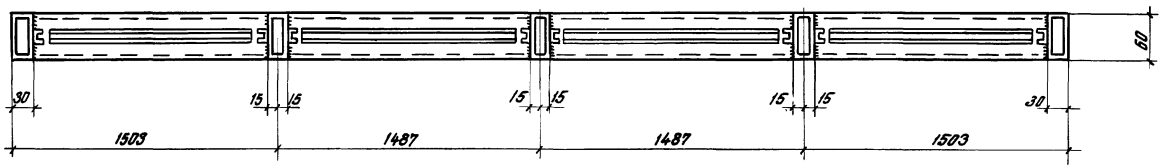
Проектная организация: Укроблконструкция  
 Г.К.И.ЕВ  
 Инженер-проектировщик: У.А.С.  
 Проверил: П.И.С.  
 Главный инженер: В.М.С.  
 Проект: П.И.С.  
 Заказчик: Укроблконструкция  
 Адрес: г. Киев, ул. Дегтяревская, 10  
 Объект: Жилое здание в м. Золотые Ворота  
 Этаж: 3-й



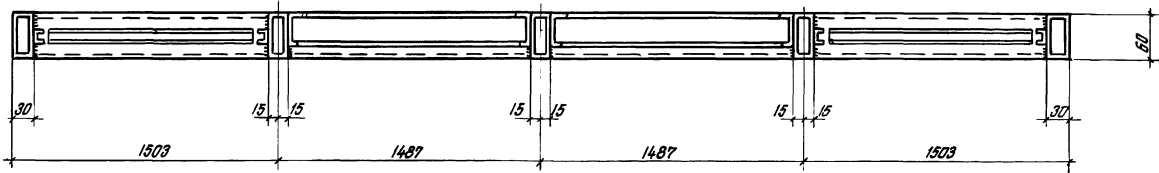




По 1-1



По 2-2



Примечания:

1. Все сварные швы  $n=3$ .
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. С15x9,2x1,0 и С45x24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с ша-гом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с металлом.
5. Привязку Гн. С15x9,2x1,0 для спаренных переплетов см. на листе 55 узлы 25 ÷ 28.

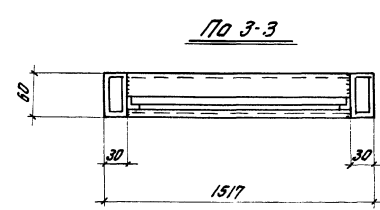
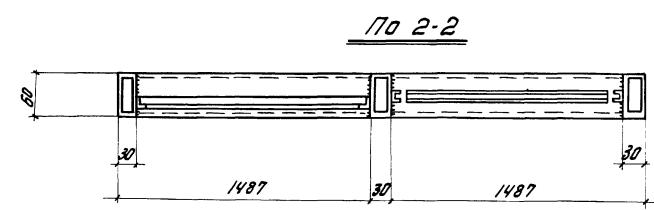
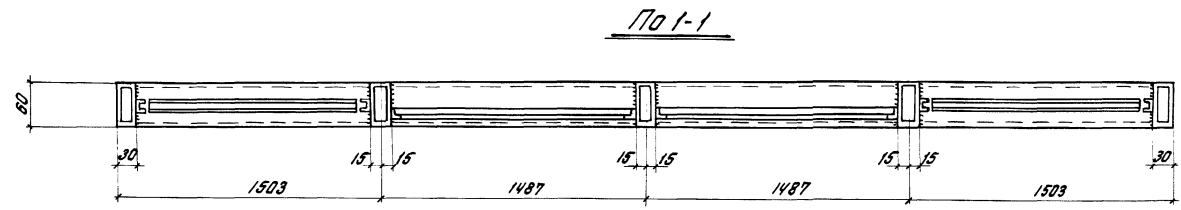
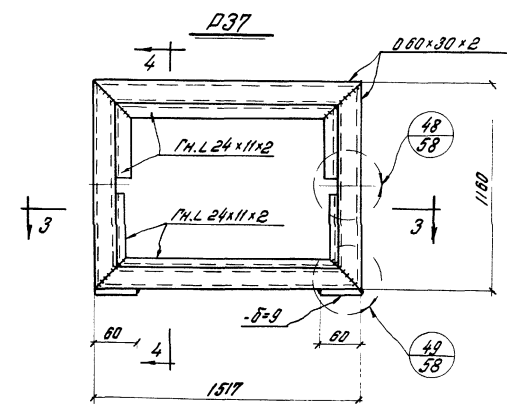
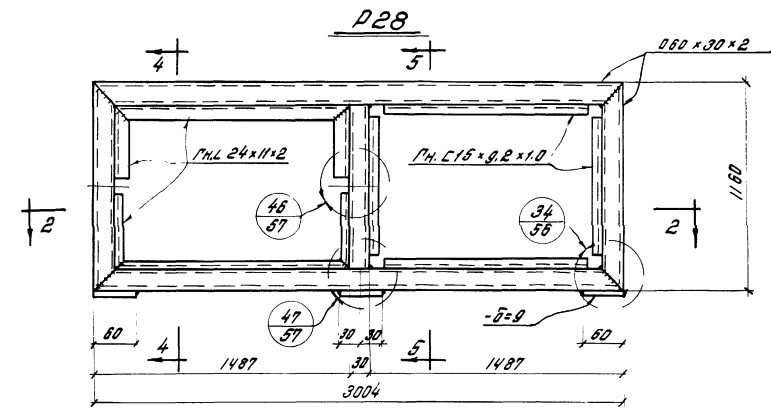
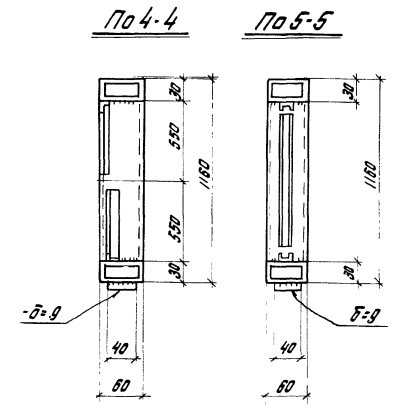
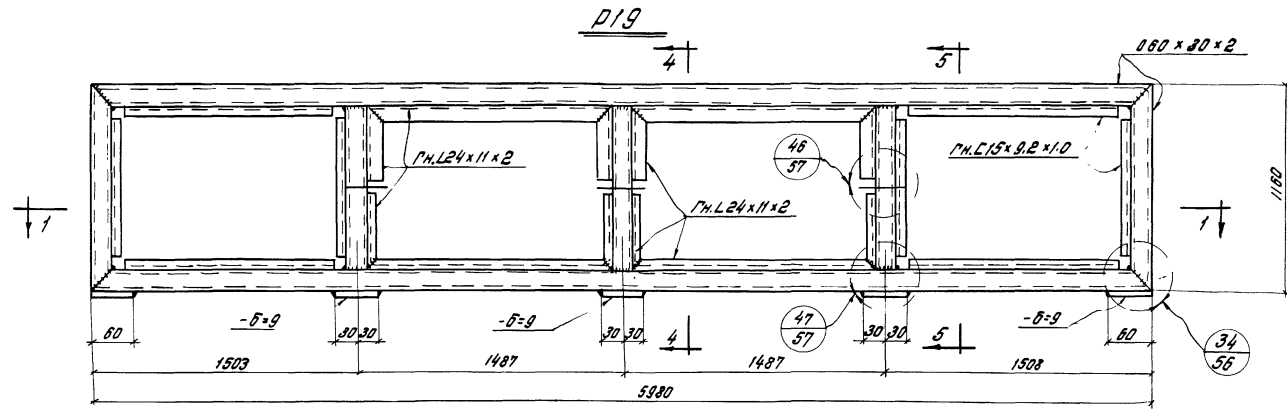
Проектировщик	Иванов И.И.
Проверщик	Петров П.П.
Исполнитель	Сидоров С.С.
Материал	Сталь
Спецификация	См. лист 35
Город	Киев
Дата	10.12.02

TK  
1969

Дата Д17

Серия  
1.436-4  
Выпуск Лист  
1 31





**Примечания:**

1. Все сварные швы 1-3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм
3. ГН.Л15x9.2x1.0 и ГН.Л24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

Проект: *Занеж*  
 Автор: *В.И. Занеж*  
 Проверка: *В.А. Занеж*  
 Конструктор: *В.А. Занеж*  
 Исполнитель: *В.А. Занеж*  
 Организация: *ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев*

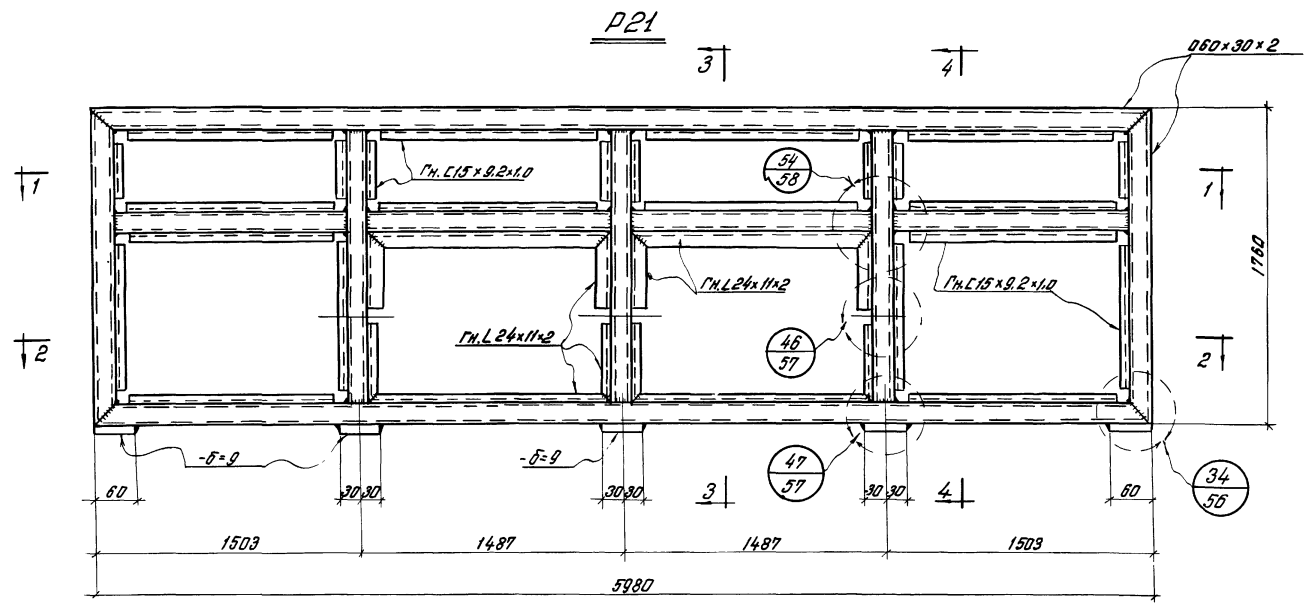
ТК  
1969

Даны: P19; P28; P37.

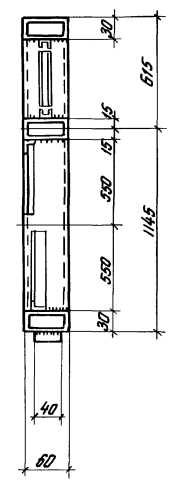
Серия 1.436-4  
 Выпуск 1  
 Лист 33



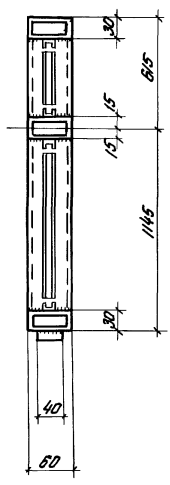




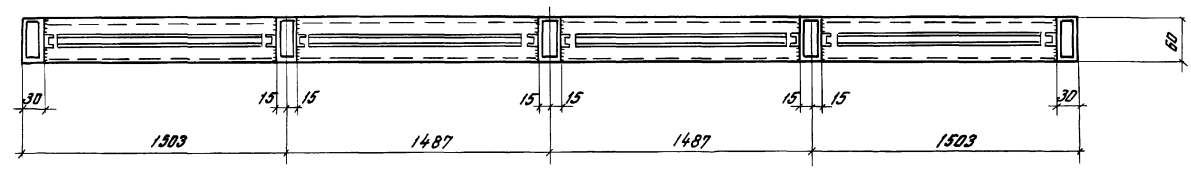
**По 3-3**



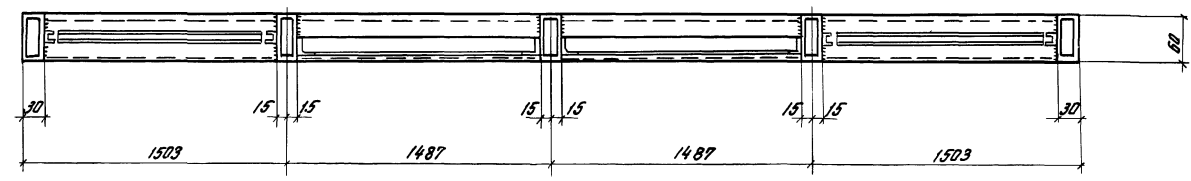
**По 4-4**



**По 1-1**



**По 2-2**

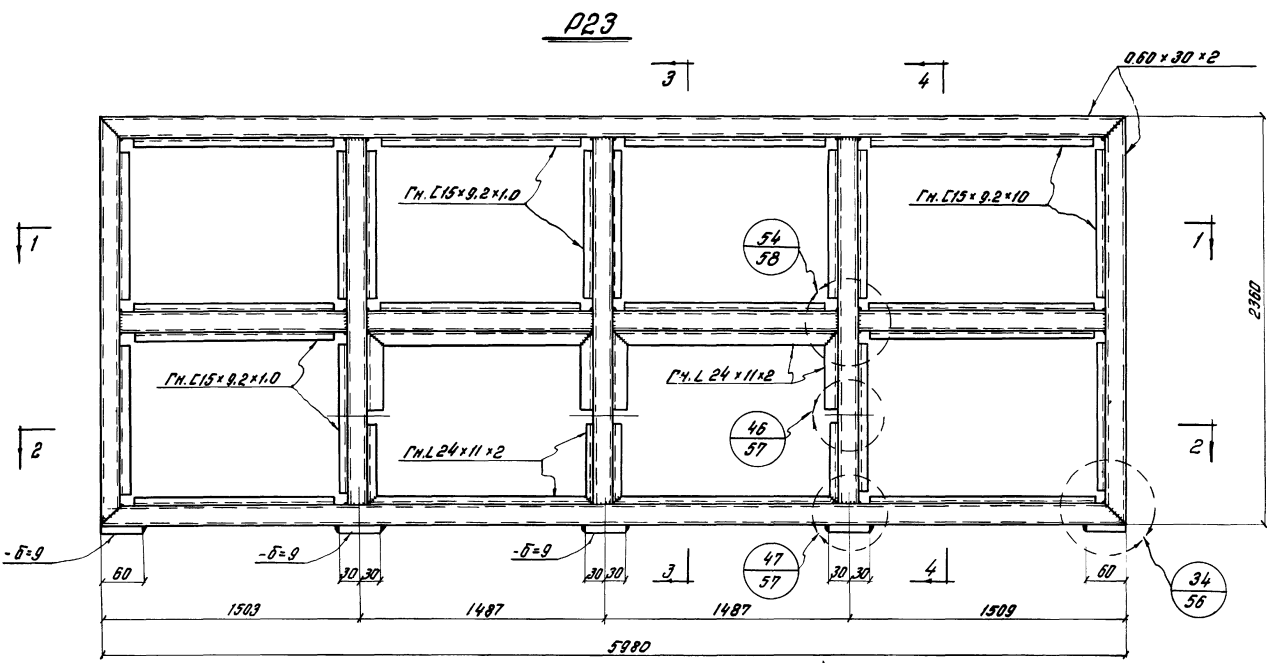


- Примечания:**
1. Все сварные швы h=3.
  2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
  3. Гн. С15х9,2х1,0 и Гн. С24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
  4. Все видимые сварные швы зачистить заплиту с основным металлом.

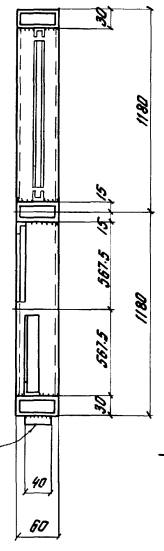
ГПИ  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СТАЛЬПРОДУКТОВЫЙ ЗАВОД  
 г. Киев

Инженер: [Signature]  
 Проверяющий: [Signature]  
 Главный конструктор: [Signature]

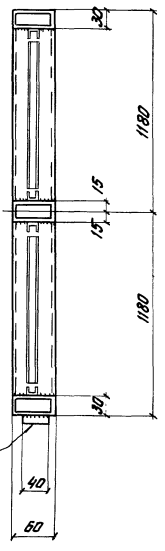




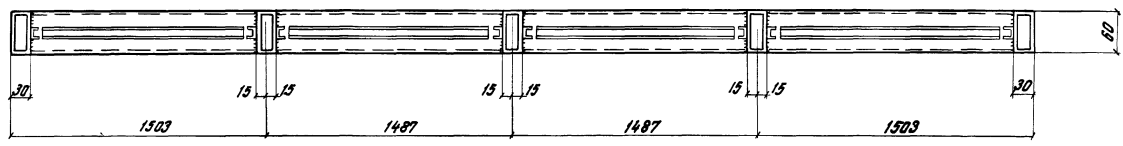
По 3-3



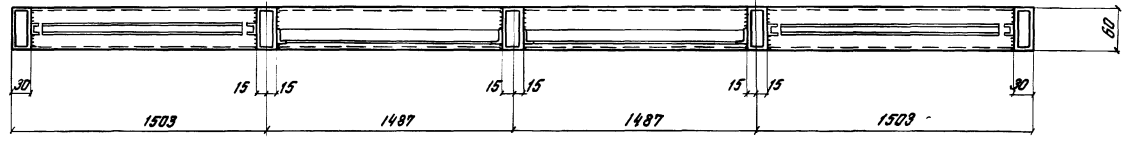
По 4-4



По 1-1



По 2-2



Примечания:

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

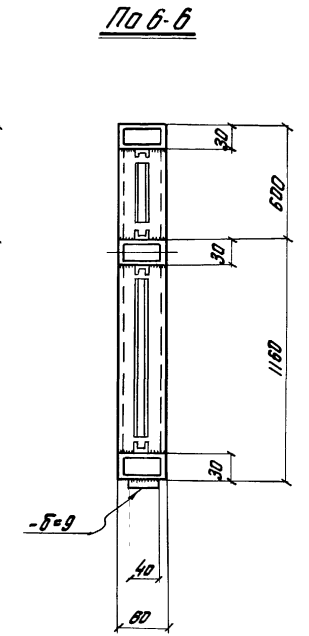
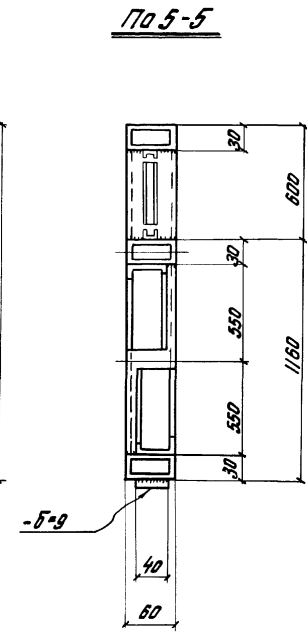
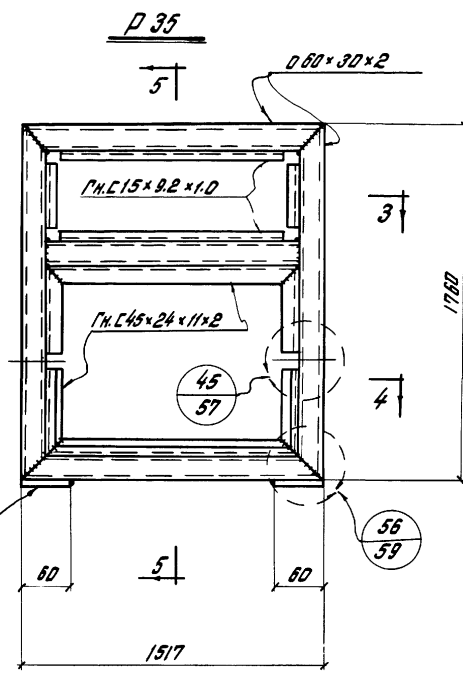
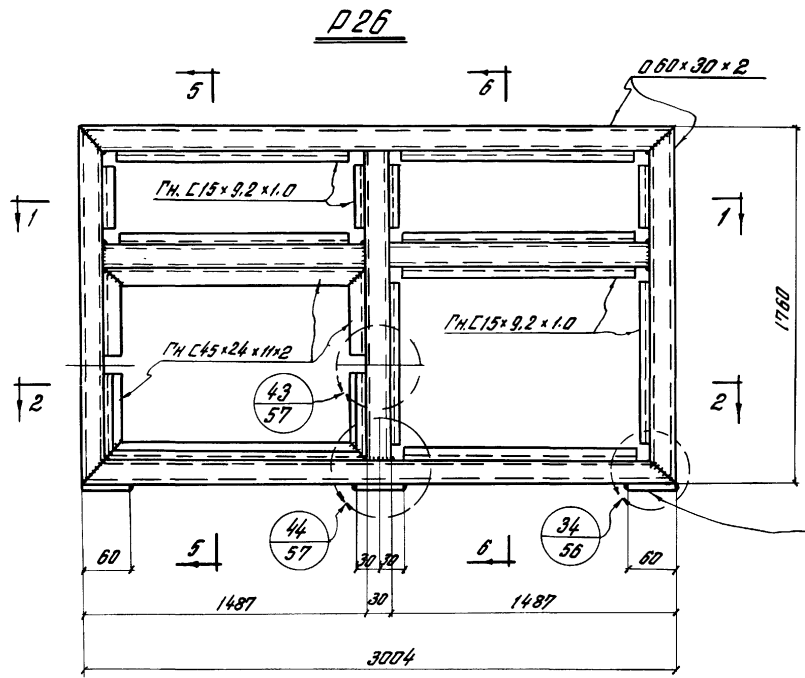
Проект: 1.436-4  
 Выпуск: 1  
 Лист: 37  
 Дата: 11.01.02

ТК  
1969

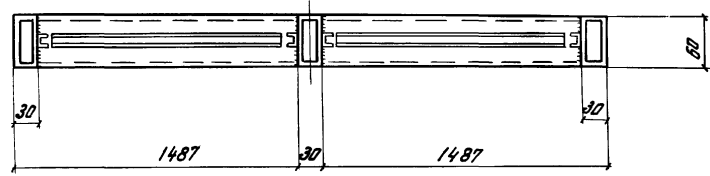
Рама Р23.

Серия  
1.436-4  
Выпуск  
1  
Лист  
37

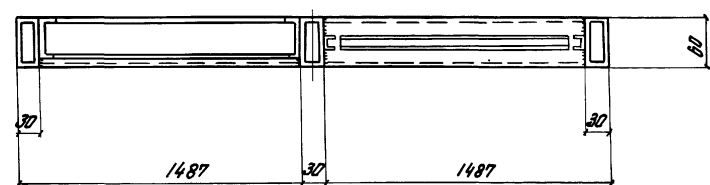




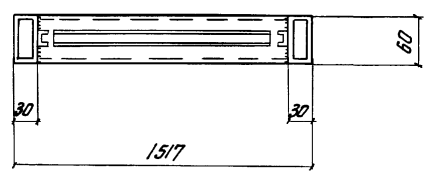
По 1-1



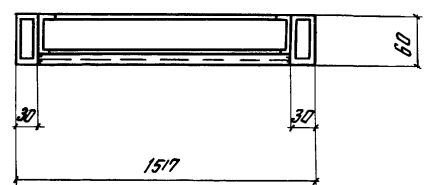
По 2-2



По 3-3



По 4-4



Примечания.

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

Исполнитель	Корнеев И.А.	Проверил	Лавров
Проектировщик	Смирнов С.А.	Инженер	Смирнов С.А.
Специалист	Смирнов И.И.	Инженер	Смирнов И.И.
Инженер	Смирнов В.И.	Инженер	Смирнов В.И.
Инженер	Смирнов В.В.	Инженер	Смирнов В.В.

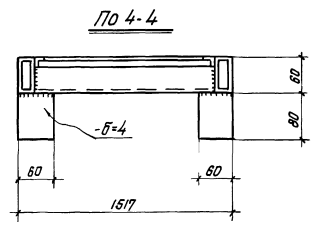
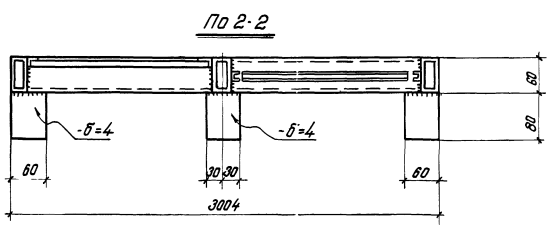
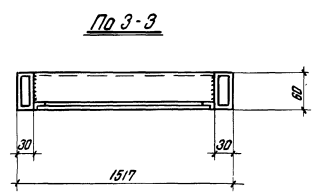
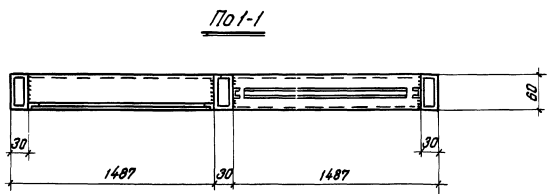
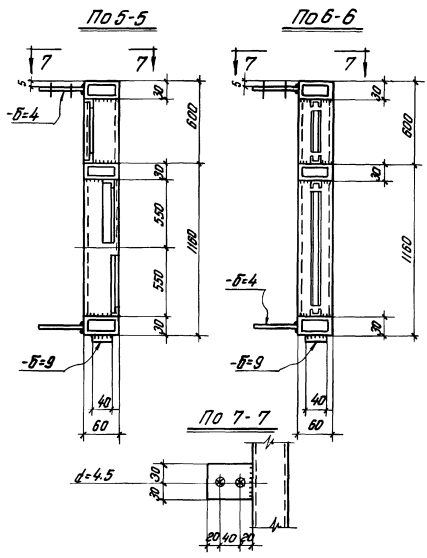
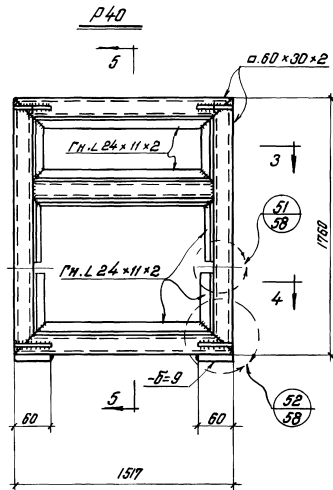
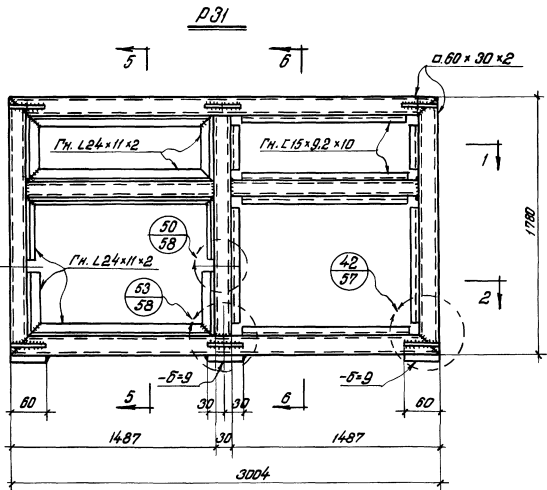
ТК  
1969

Работы: P26; P35.

Серия	1.4.36-4
Выпуск	1
Лист	39







Примечания:

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

Проект № 1436-4  
 Инженер-проектировщик  
 С.И. Пилипенко  
 Проверенный  
 В.И. Сидоренко  
 Главный инженер  
 В.И. Сидоренко  
 Проект № 1436-4  
 Инженер-проектировщик  
 С.И. Пилипенко  
 Проверенный  
 В.И. Сидоренко  
 Главный инженер  
 В.И. Сидоренко

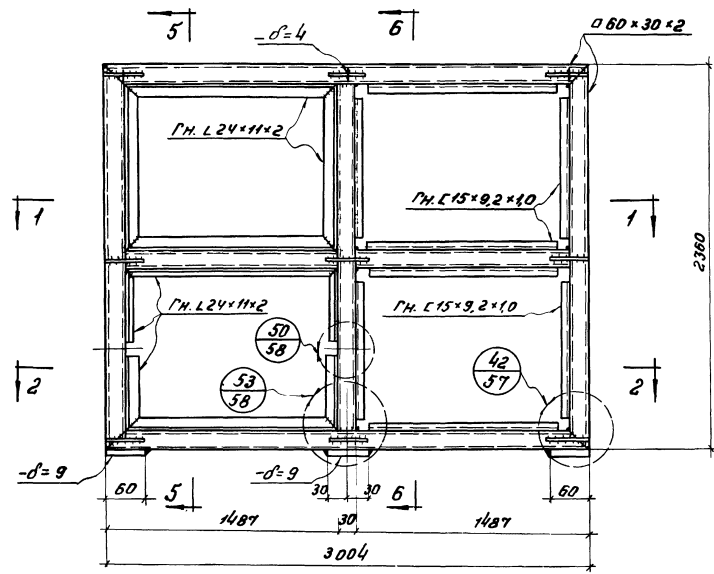
СПИ  
 ЗАПРОЕКТ (СПА) ОБЪЕКТОВ СТРОИТЕЛЬСТВА  
 г. Киев

ТК 1969	Работы P31; P40	Серия	1.436-4
		Лист	42

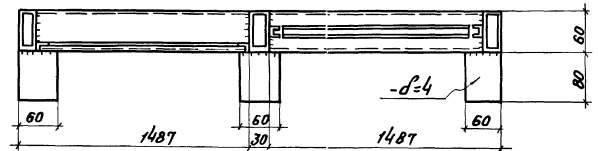




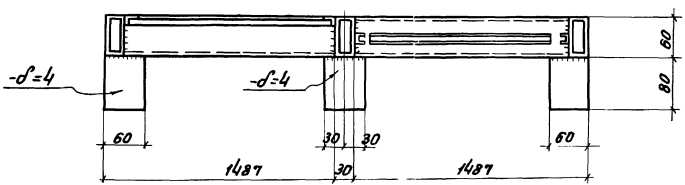
Р 33



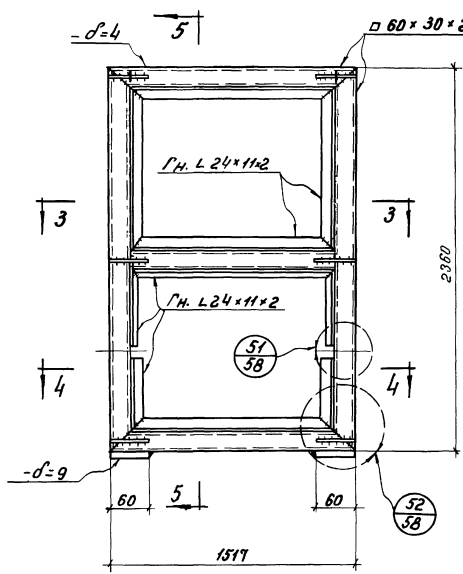
По 1-1



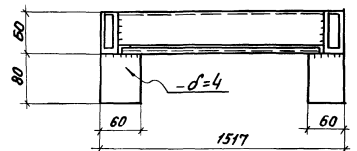
По 2-2



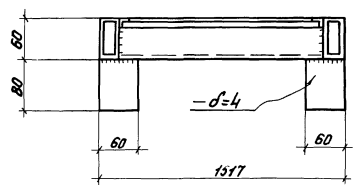
Р 42



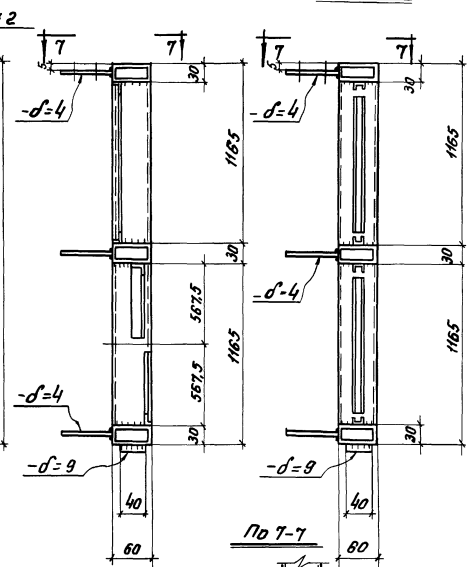
По 3-3



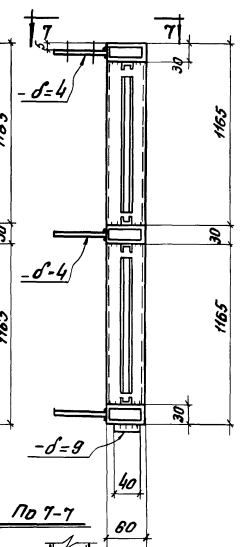
По 4-4



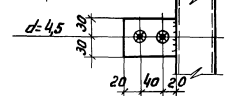
По 5-5



По 6-6



По 7-7

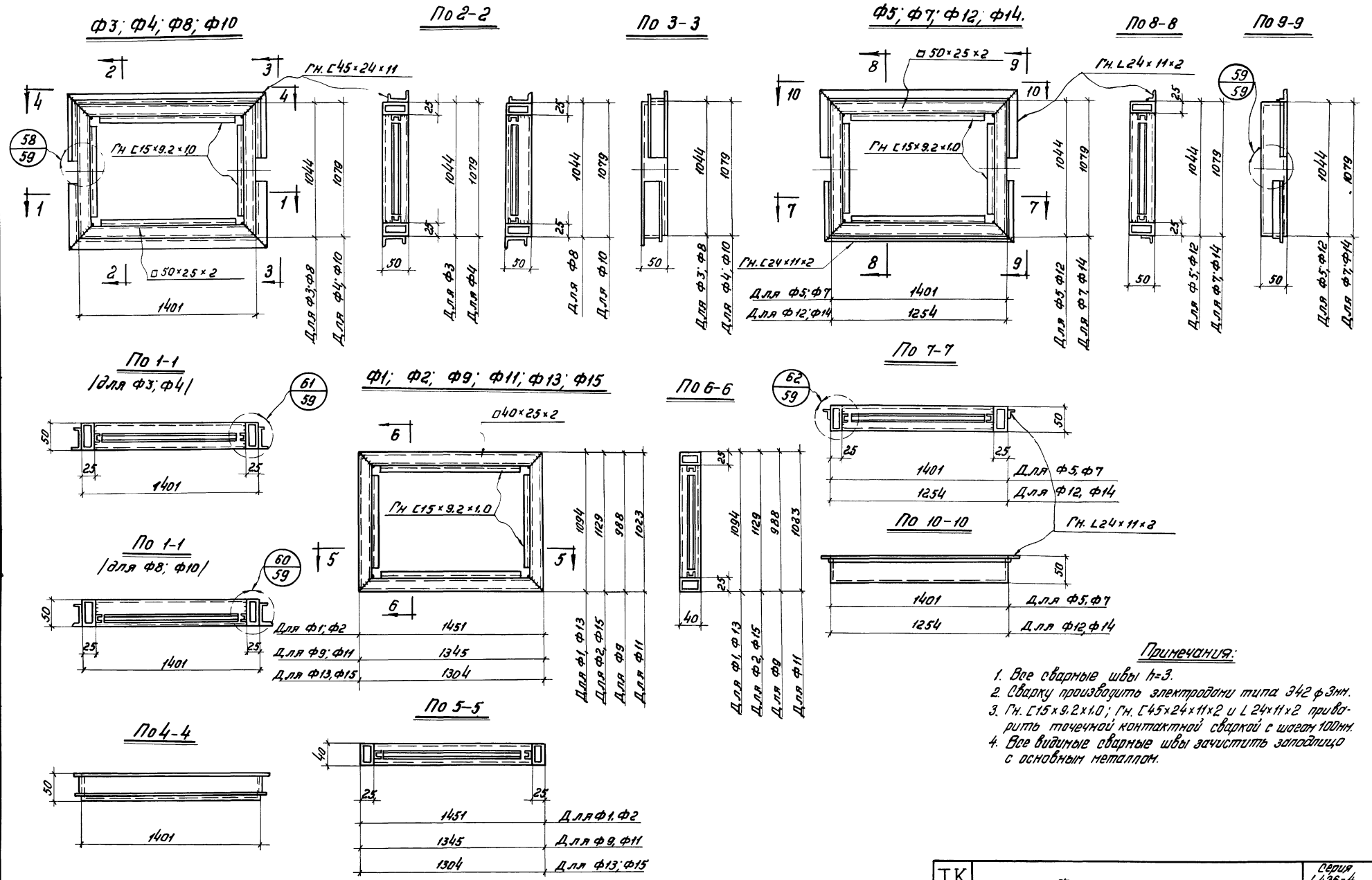


Примечания:

1. Все сварные швы 1-3.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Гн. L15x9,2x10 и Гн. L24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлифовкой с основным металлом.

Проект: 11012-02  
 Инженер: [Имя]  
 Проверил: [Имя]  
 Главный инженер: [Имя]  
 ООО "Специализированная фирма" г. Киев

ТК 1969	Работы: Р33; Р42.	Лист 1.436-4
		Всего листов 44

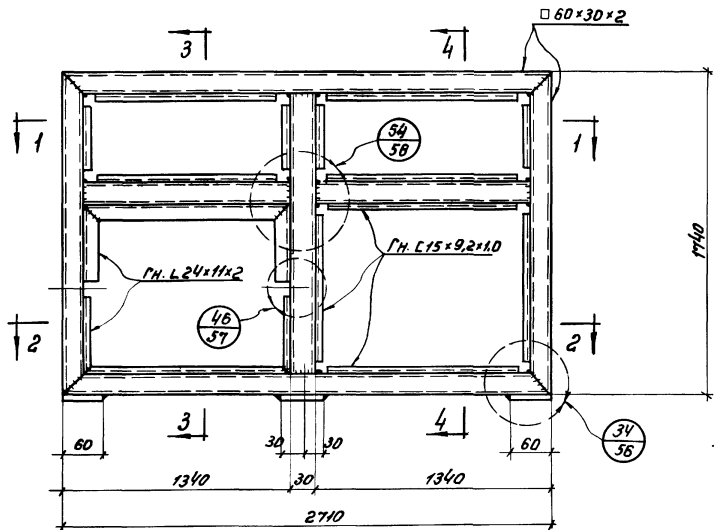


- Примечания:**
1. Все сварные швы h=3.
  2. Сварку производить электродами типа Э42 ф3мм.
  3. ГН С15х9.2х10; ГН С45х24х11х2 и L 24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
  4. Все видные сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

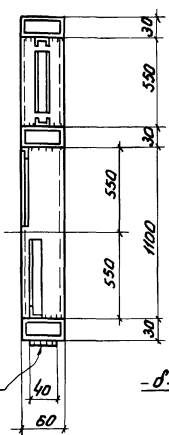
Проектная организация  
 ГПИ  
 Экспертная организация  
 г. Киев  
 Проект № 1436-4  
 Выпуск 1  
 Лист 45  
 11012-02 49

ТК 1969	Француз: φ1 ÷ φ5; φ7 ÷ φ11.	Серия 1436-4
		Выпуск 1 Лист 45

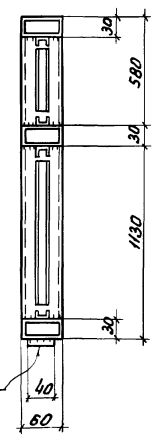
Р43Л; Р43П (обр. Р43Л)



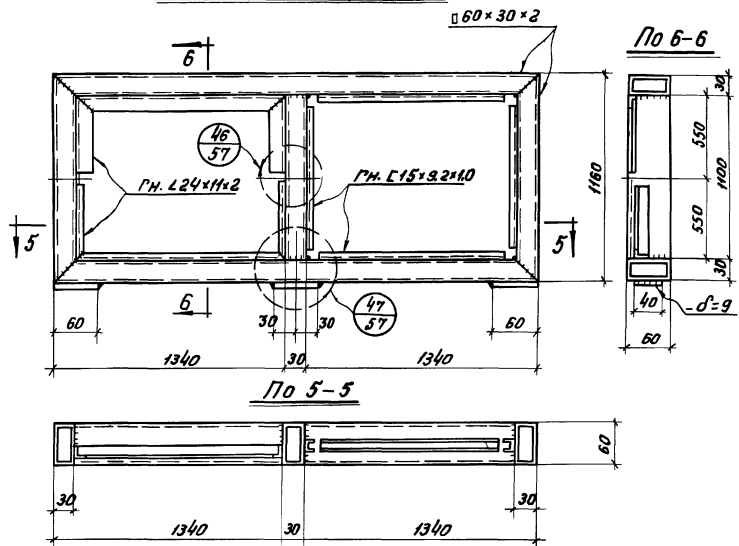
По 3-3



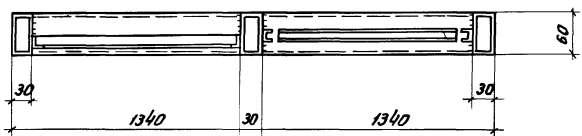
По 4-4



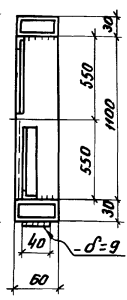
Р45Л; Р45П (обр. Р45Л)



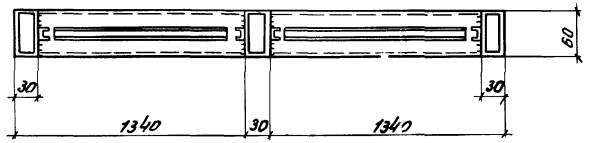
По 5-5



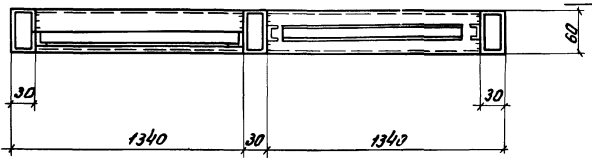
По 6-6



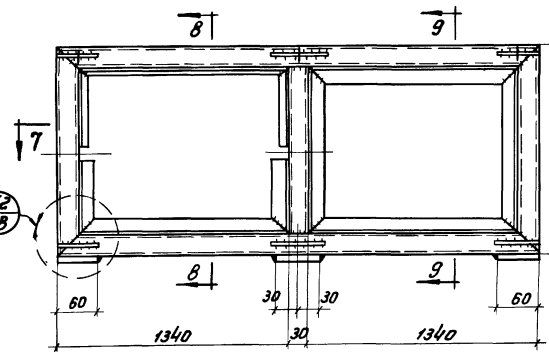
По 1-1



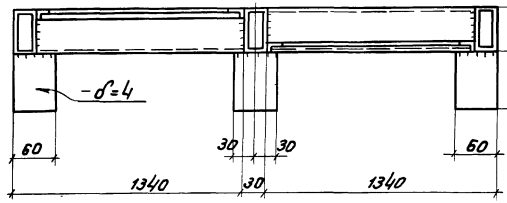
По 2-2



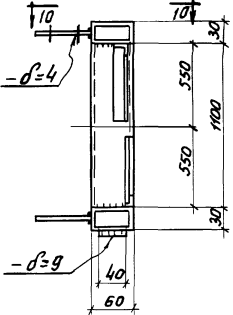
Р46Л; Р46П (обр. Р45Л)



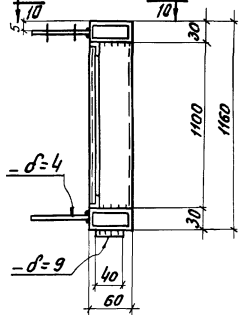
По 7-7



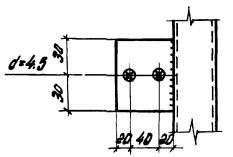
По 8-8



По 9-9



По 10-10



Примечания:

1. Все сварные швы H-3.
2. Сварку производить электродом типа Э42 ф 3мм.
3. ГН. С15x9,2x1,0 и ГН. С24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить зашлифовать с основным металлом.

Директор: Шевченко В.А.  
 Главный инженер: Шевченко В.А.  
 Начальник участка: Шевченко В.А.  
 Инженер: Шевченко В.А.  
 Мастер: Шевченко В.А.  
 Слесарь: Шевченко В.А.  
 Стажер: Шевченко В.А.  
 УЗ «Укроблэнерго» г. Киев

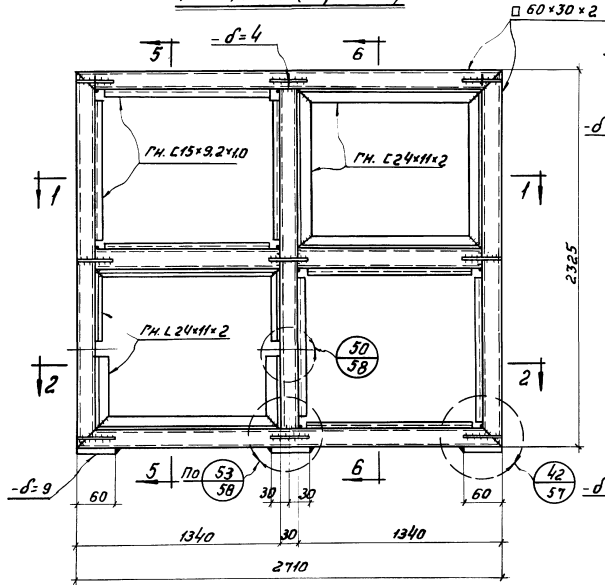
ТК  
1969

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

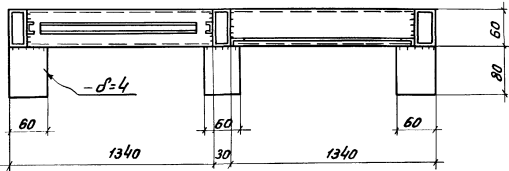
Версия  
1.478-4  
Лист  
1  
46

р4вЛ; р4вП (обр. р4вЛ)

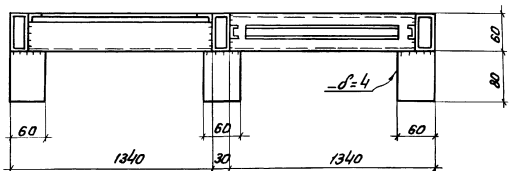
р44Л; р44П (обр. р44Л)



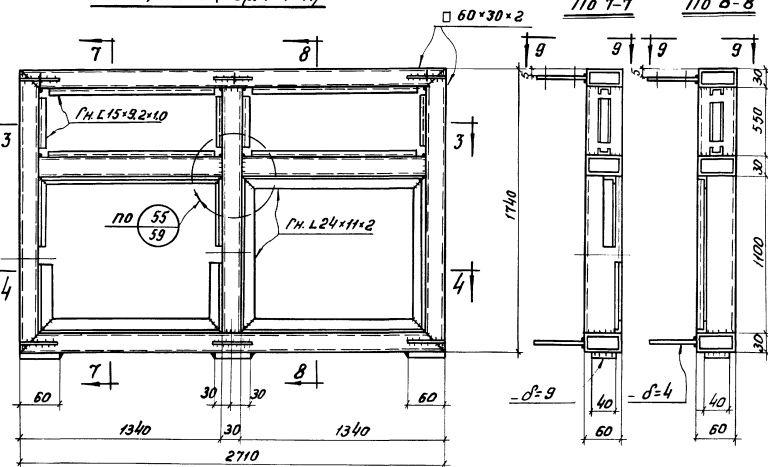
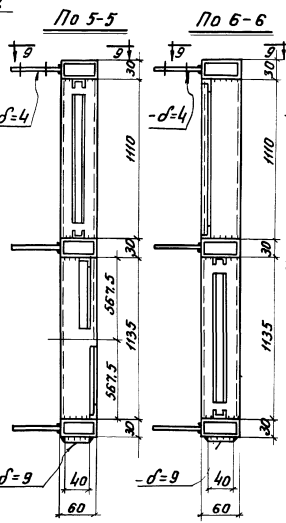
По 1-1



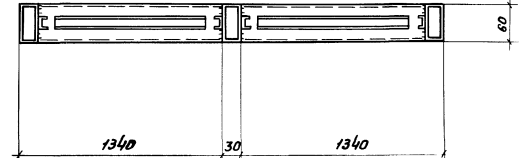
По 2-2



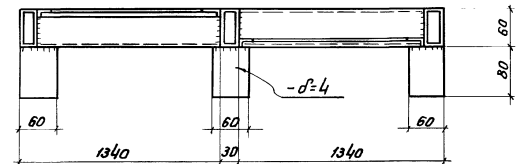
По 3-3



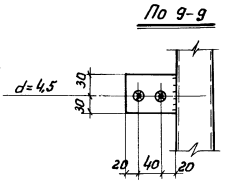
По 3-3



По 4-4



По 5-5



По 9-9

Примечание  
Примечания см. на листе 46.

ГПН  
УКРАЇНСЬКА РАДІОТЕХНІЧНА КОМПАНІЯ  
м. Київ

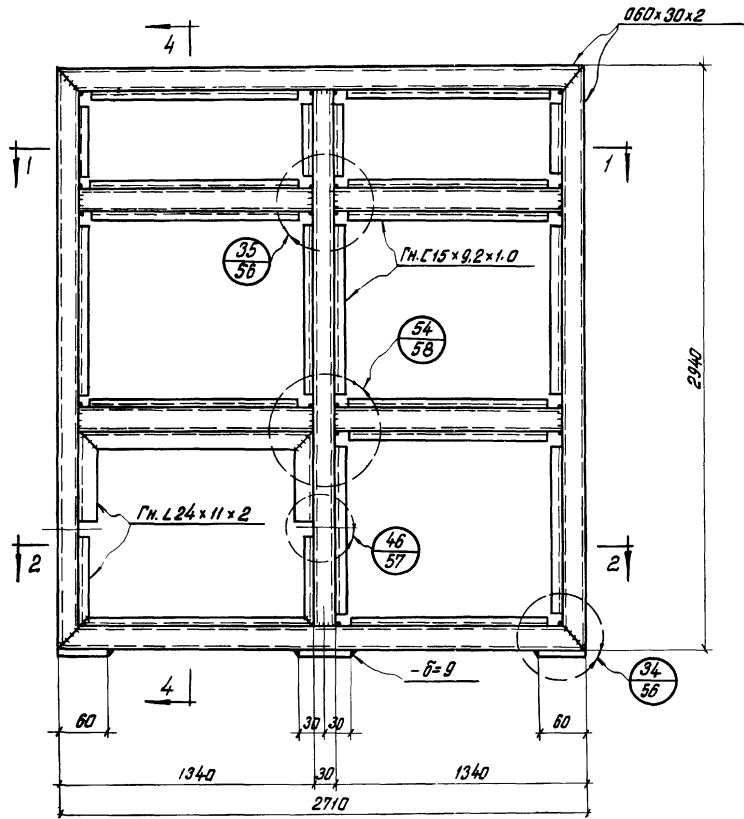
Виробник: Київська обл., м. Київ, вул. Митрополита Василя Лемківського, 197  
 Підприємство: Київська обл., м. Київ, вул. Митрополита Василя Лемківського, 197  
 Завод: Київська обл., м. Київ, вул. Митрополита Василя Лемківського, 197  
 Підприємство: Київська обл., м. Київ, вул. Митрополита Василя Лемківського, 197  
 Завод: Київська обл., м. Київ, вул. Митрополита Василя Лемківського, 197

ТК  
1969

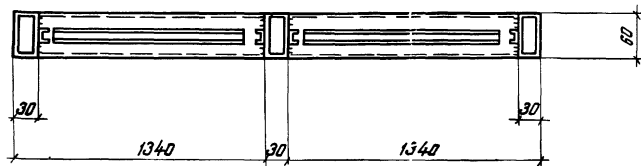
Рама: р4вЛ; р4вП; р44Л; р44П.

Серія  
1435-4  
Выпуск Лист  
1 47

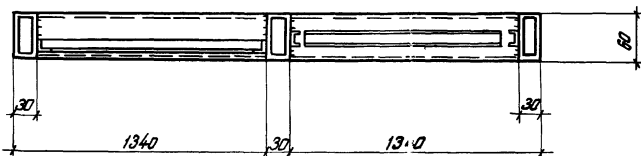
Р49л, Р49п (обр. Р49л)



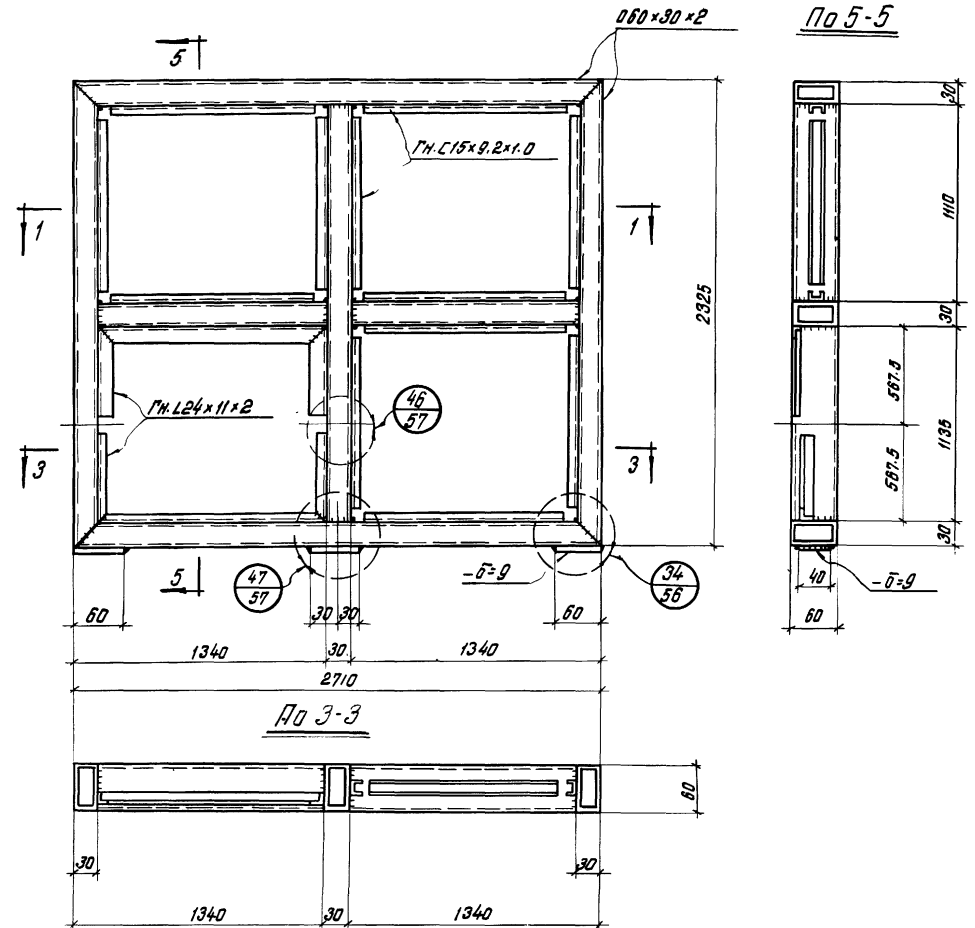
По 1-1



По 2-2

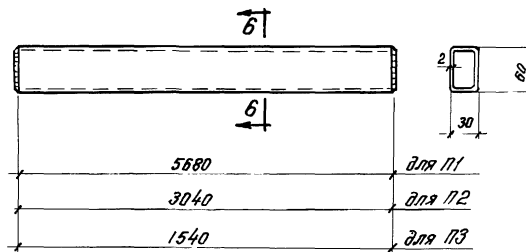


Р47л, Р47п (обр. Р47л)



По 3-3

П1; П2; П3



По 6-6

Примечания:

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

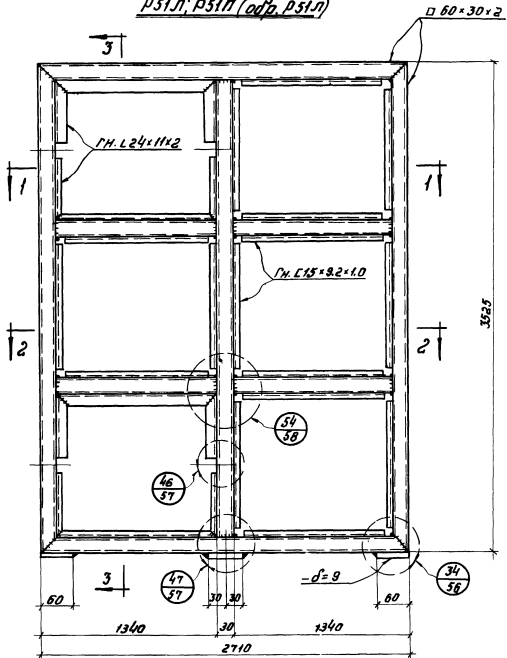
ГПН  
УКРПРОЕКТАВКОМПЛЕКТУВА  
г. КИЕВ

Проектант: [Signature]  
Инженер: [Signature]  
Проверил: [Signature]  
Листов: 18

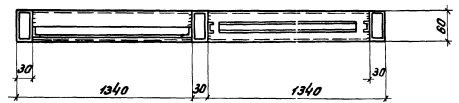
ТК 1969	Рамы: Р49л; Р49п; Р47л; Р47п.	Серия 1.436-4
	Подоконники: П1; П2; П3.	Лист 18



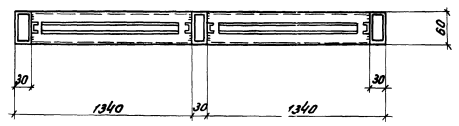
Р51П, Р51П (обр. Р51П)



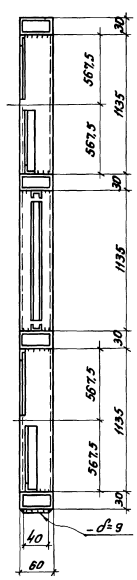
По 1-1



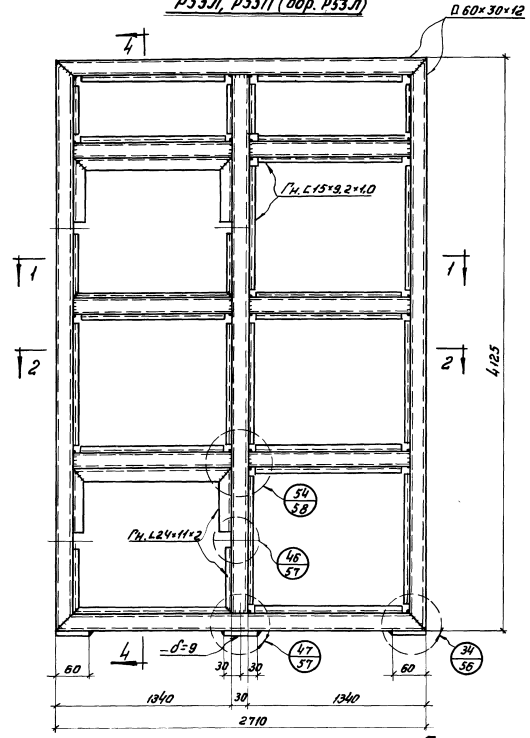
По 2-2



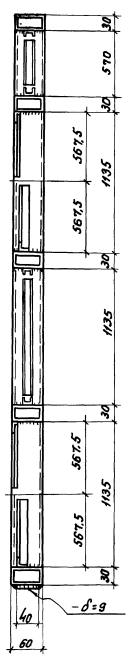
По 3-3



Р53П, Р53П (обр. Р53П)



По 4-4



Примечания:

1. Все сварные швы h=3.
2. Сварку проводить электродами типа Э42 ф3мм.
3. Л. 15x9,2x10 и Л. 24x11x2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
4. Все видные сварные швы зачистить зашлифовкой с основным металлом.

Изготовитель: Ижевск, завод №1  
 Проектировщик: [Имя]  
 Проверенный: [Имя]  
 Дата: [Дата]

СМ  
 ЗАПРЕДЕЛЕНА  
 Г. ИЖЕВ

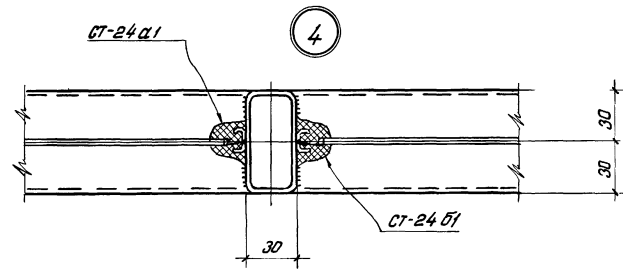
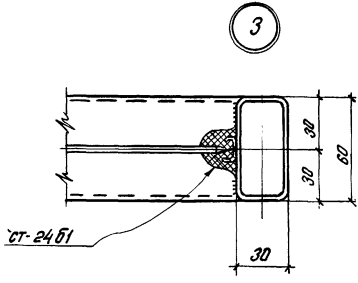
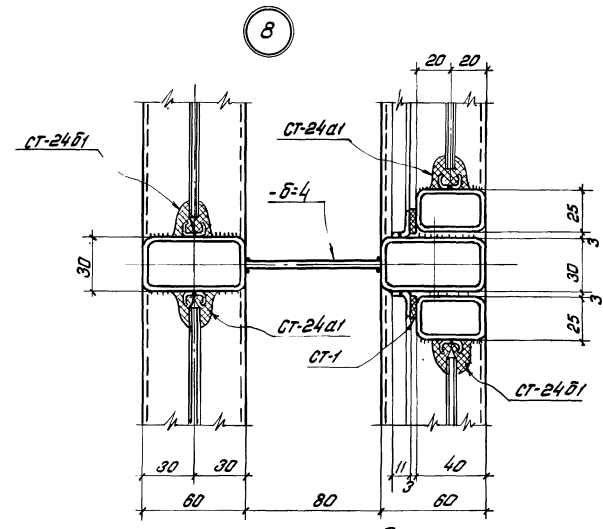
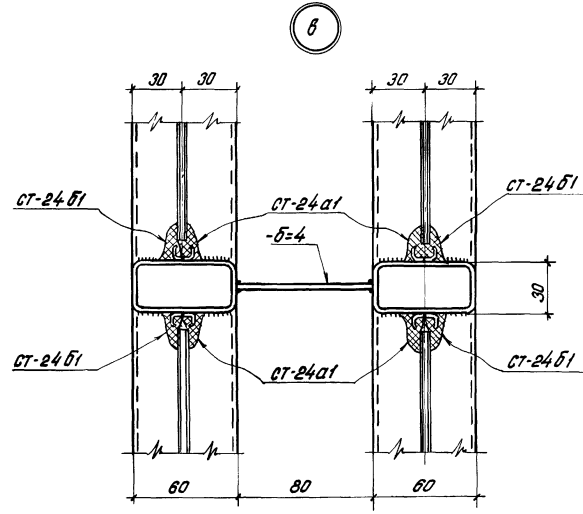
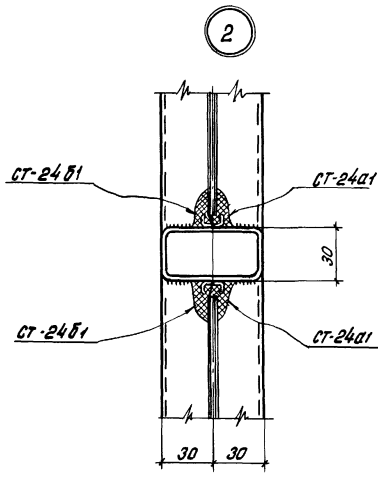
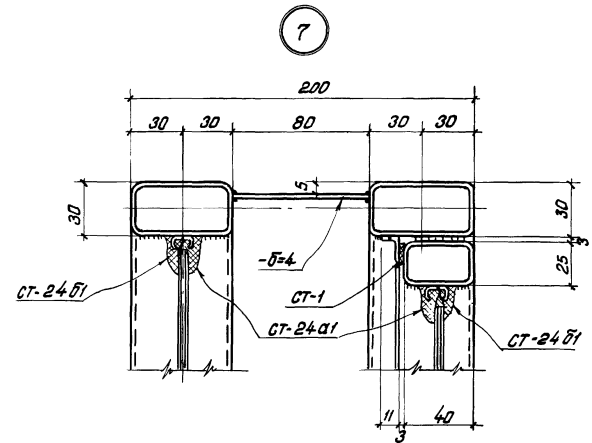
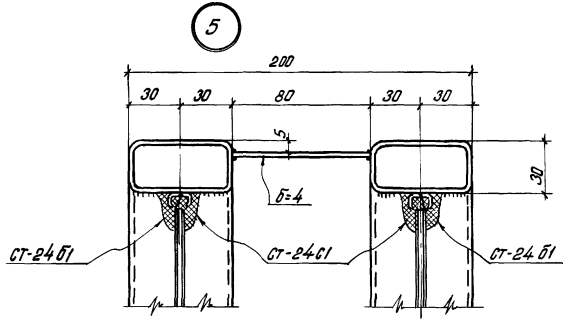
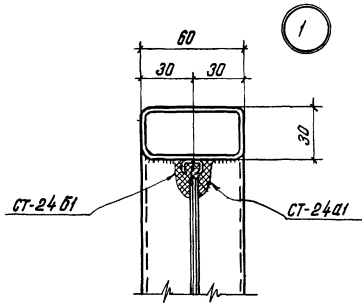
ТК  
1969

Даны: Р51П, Р51П, Р53П, Р53П.

Лист  
1 из 4  
Итого 50







**Примечания:**

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

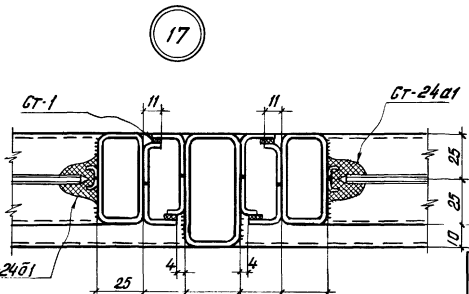
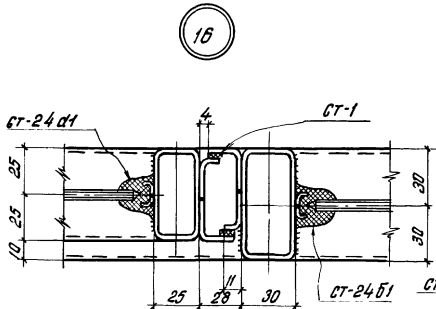
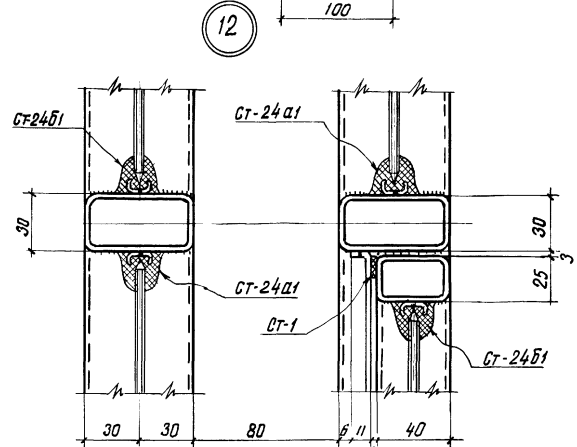
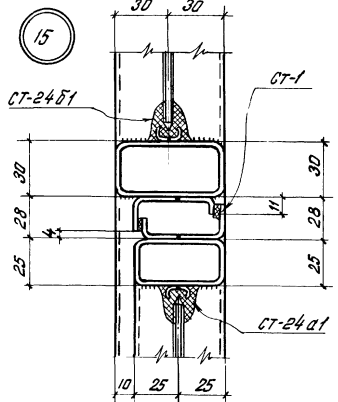
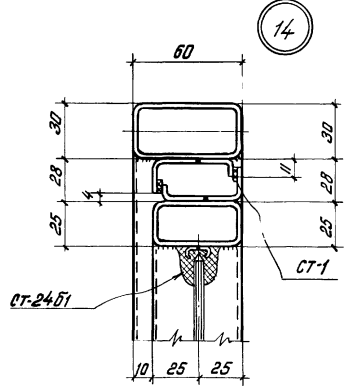
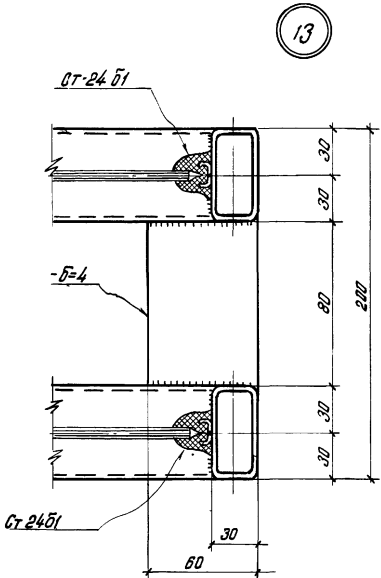
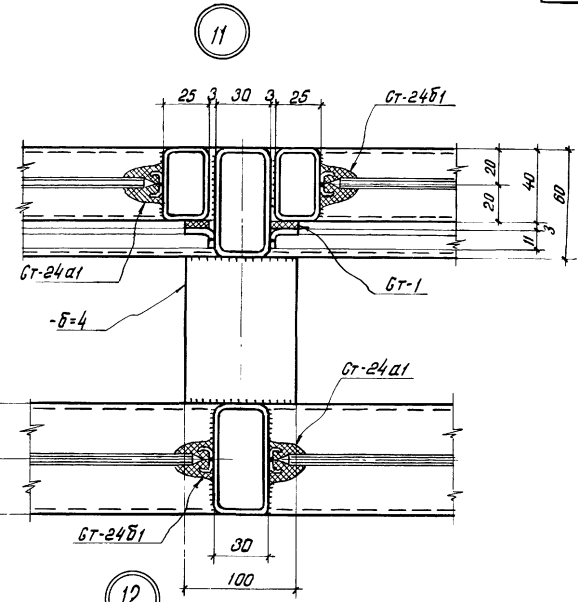
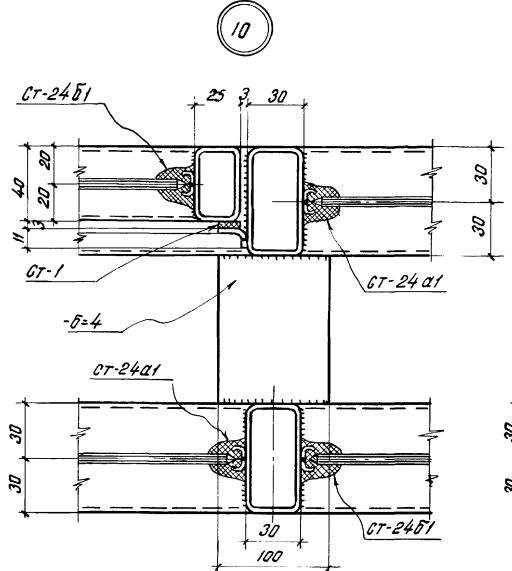
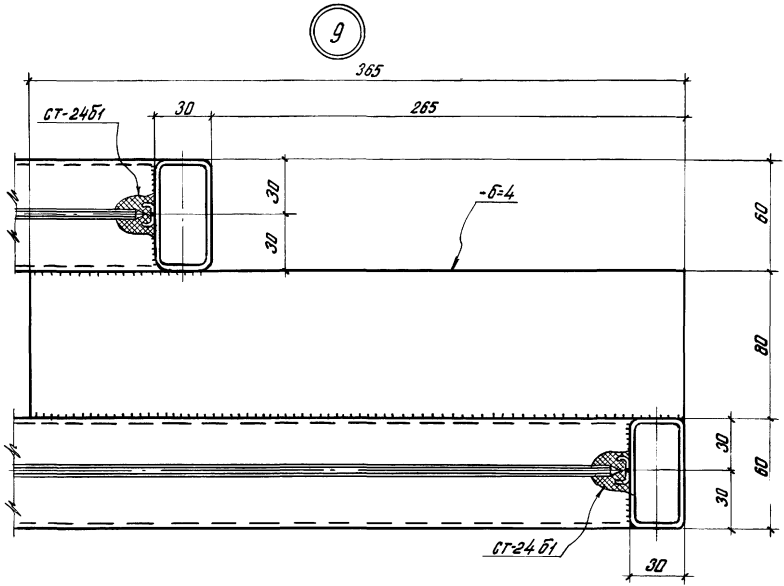
СПИ  
 ЗАРЯДОВ, СТАБИЛИЗАТОР РАДИОНА  
 с.К.И.Е.В.

ТК  
 1969

Узлы 1-8

Лист  
 1.4.36-4  
 32

ГПИ УКРПРОЕКТАРКОНСТРУКЦИОННАЯ С-КМБ	Директор	Мещеряков В.А.	Инж. В.В.	Давыдов
	Сп. инж. констр.	Александров Г.А.	Инж. В.В.	Степанов
	Инж. констр.	Бурлаков Н.А.	Инж. В.В.	Степанов
	Инж. констр.	Степанов В.В.	Инж. В.В.	Степанов



**Примечания**

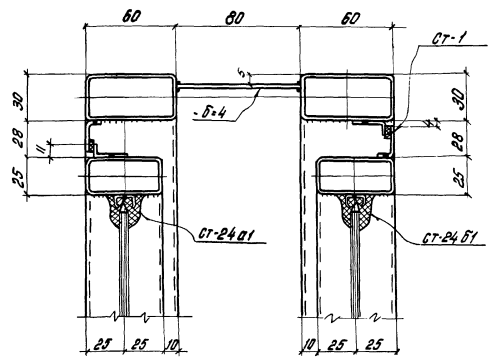
1. Все сварные швы  $n=3$ .
2. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.
3. Резиновый профиль СТ-24а1 установить первым, затем устанавливается стекло с последуюющей закладкой - СТ 24Б1.
4. Резиновый профиль СТ-1 устанавливается на клею 88 или 88н.

ТК  
1969

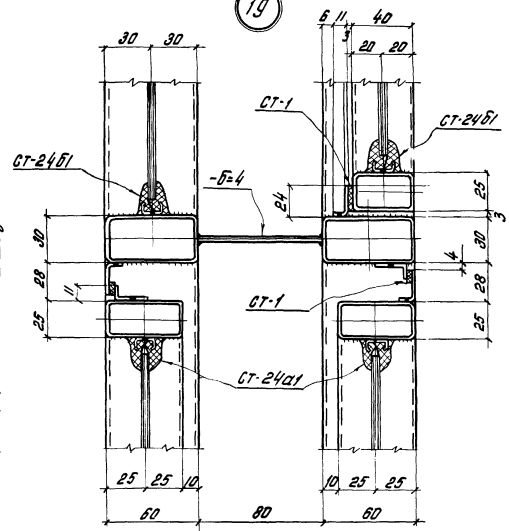
Узлов: 9-17

Серия  
1.436-4  
Выпуск Лист  
1/33

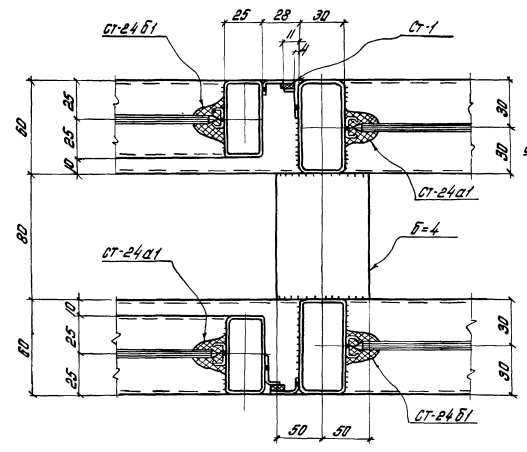
18



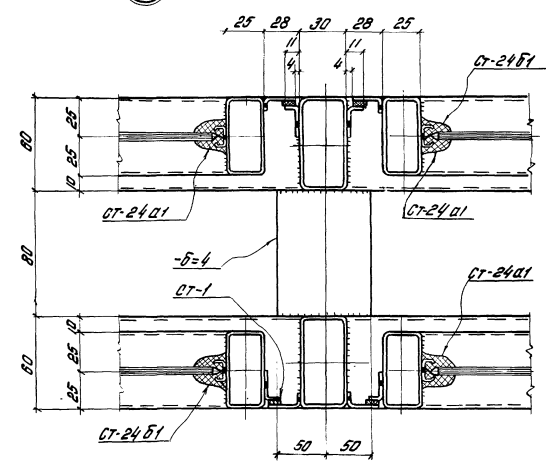
19



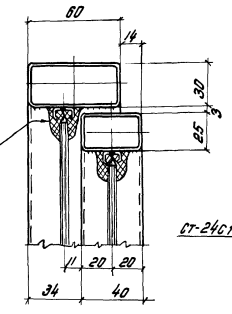
20



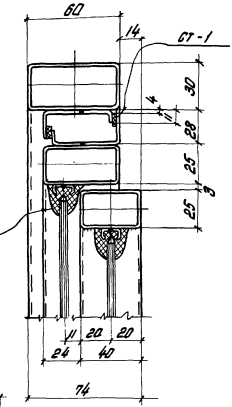
21



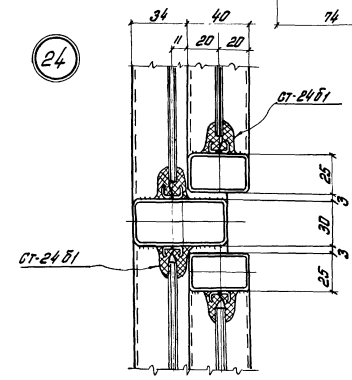
22



23



24



Примечания:

1. Все сборные швы  $\tau=3$ .
2. Все видимые сборные швы зачистить запайкой с оловяным металлом.
3. Резиновый профиль CT-24a1 устанавливается первым, затем устанавливается стекло с последующей забойкой CT-24b1.
4. Резиновый профиль CT-1 устанавливается на клею 88 или 88н.

ГПН  
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТОВАТЕЛЬ  
 с. Киев

TK  
 1969

Узлы: 18-24.

Чертеж  
 14.36-4  
 Выпуск Лист  
 1/54



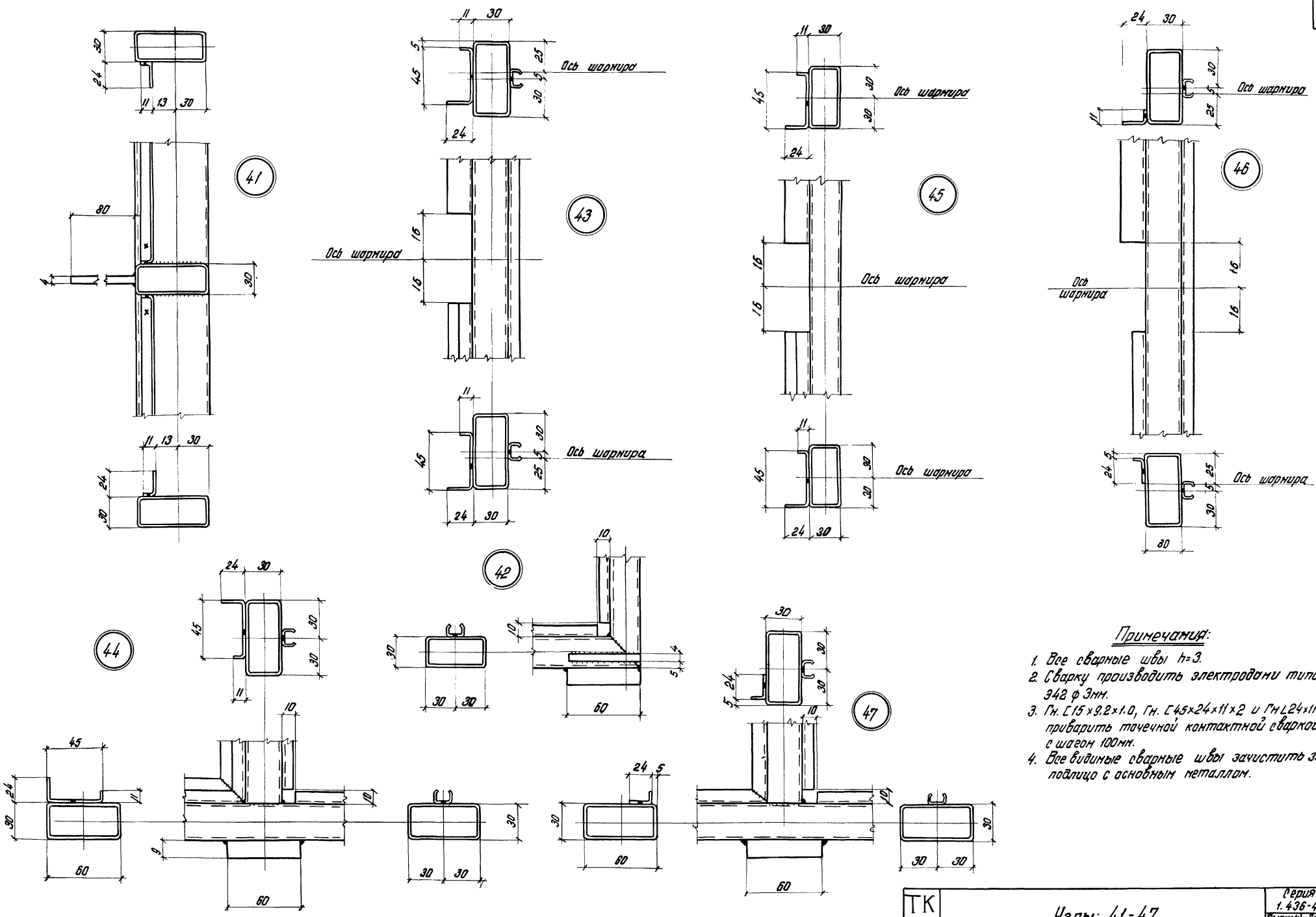


ГПИ  
 УНРПРОЕКТИВАЛЬНАЯ КОМПАНИЯ  
 г. Киев

Инженер-проектировщик: Кочубей Л. П.  
 Старший инженер: Шинкарев Г. П.  
 Главный архитектор: Шинкарев Н. И.  
 Главный инженер: Шинкарев В. К.  
 Главный конструктор: Шинкарев В. В.

Зачеркнуто  
 Проверено  
 Утверждено  
 Согласовано

Зачеркнуто  
 Проверено  
 Утверждено  
 Согласовано



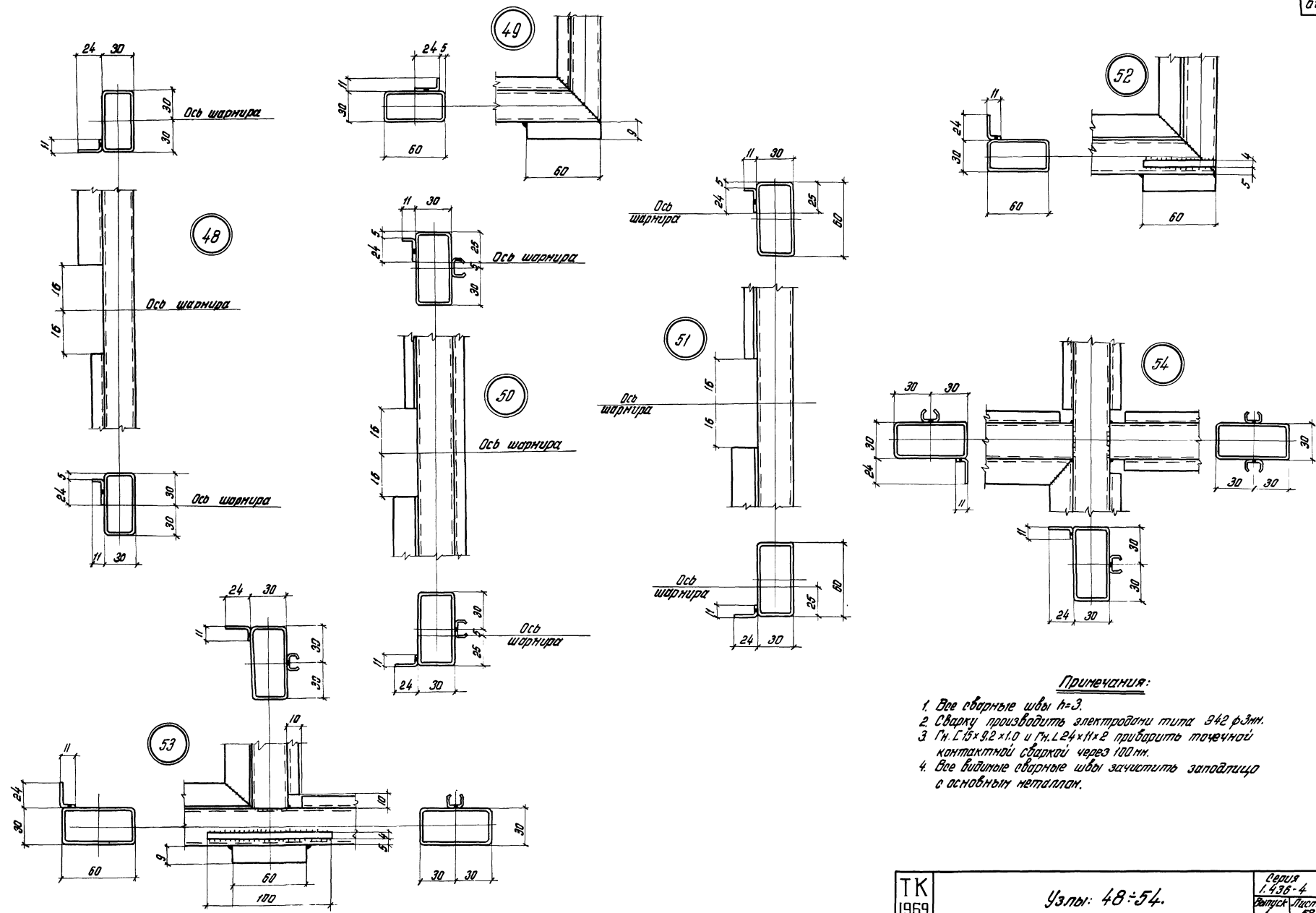
- Примечания:**
1. Все сварные швы n=3.
  2. Сварку производить электродами типа Э42 ф 3мм.
  3. Гн. С15х2,2х1,0, Гн. С45х24х11х2 и Гн. С24х11х2 приварить точечной контактной сваркой с шагом 100мм.
  4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

ТК  
 1969

Узлы: 41-47.

Версия  
 1.436-4  
 Выпуск Лист  
 1 57

СПИ	Исполнитель	Зависов В.Р.
ПРОЕКТА	Проверено	Зависов В.Р.
СТАЛЬ	Сверено	Зависов В.Р.
КОМПЛЕКТ	Утверждено	Зависов В.Р.
ПРОЕКТА	Сделано	Зависов В.Р.
СТАЛЬ	Сделано	Зависов В.Р.
КОМПЛЕКТ	Сделано	Зависов В.Р.
ПРОЕКТА	Сделано	Зависов В.Р.
СТАЛЬ	Сделано	Зависов В.Р.
КОМПЛЕКТ	Сделано	Зависов В.Р.



**Примечания:**

1. Все сварные швы  $\tau=3$ .
2. Сварку производить электродами типа Э42 ф.эм.
3. Гн. Г.15×9.2×1.0 и Гн. Г.24×11×2 прибить точечной контактной сваркой через 100 мм.
4. Все видимые сварные швы зачистить заподлицо с основным металлом.

TK  
1969

Узлы: 48-54.

Серия  
1.436-4  
Выпуск Лист  
38











