

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.464-11/82

СВЕТОАЭРАЦИОННЫЕ ФОНАРИ С  
ОДНИМ ЯРУСОМ ПЕРЕПЛЕТОВ

выпуск 8

ПЕРЕПЛЕТЫ ИЗ ГНУТОСВАРНЫХ  
ПРОФИЛЕЙ

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ:  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Зам. директора института

*О. Шипилов* С.М. ПЛИКИН

Зав. отделом светопрозрачных

ограждений *Ю.П. Александров* Ю.П. АЛЕКСАНДРОВ

Главный инженер проекта

*А.В. Артамонов* А.В. АРТАМОНОВ

УТВЕРЖДЕНЫ:

ГОССТРОЕМ СССР

письмо от 04.10.91

№ 5/4 - 31

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ПРИКАЗ ОТ 14.10.91 № 103

25298

цена 4-41

Отпускная цена  
на момент реализации  
указана  
в счет - накладной

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.464-11/82

СВЕТОАЭРАЦИОННЫЕ ФОНАРИ С  
ОДНИМ ЯРУСОМ ПЕРЕПЛЕТОВ

выпуск 8

ПЕРЕПЛЕТЫ ИЗ ГНУТОСВАРНЫХ  
ПРОФИЛЕЙ

УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Обозначение документа	Наименование	стр
1 464-11/82.8 0000ЛЗ	Пояснительная записка	3
1. 464-11/82.8 1000	Переделет стальной	5
1 464-11/82.8.1000СБ	Переделет стальной Сборочный чертеж	6
1 464-11/82.8.1100	Рама переделета	8
1. 464-11/82.8 1150	Рама ревизия	9
1. 464-11/82.8 1101	Балка	10
1 464-11/82.8 1200	Подвеска	11
1. 464-11/82.8.1200СБ	Подвеска Сборочный чертеж	12
1. 464-11/82.8.1201	Скоба	13
1.464-11/82.8.1202	Кронштейн	14
1. 464-11/82.8 1300	Устройство элорное	15
1. 464-11/82.8 1400	Шарнир	16
1. 464-11/82.8 1400СБ	Шарнир Сборочный чертеж	17
1 464-11/82.8.1401	Петля	18
1. 464-11/82.8.1402	Петля средняя	19
1. 464-11/82.8.1403	Ось	20
1 464-11/82.8.2000	Держатель рейки	21
1 464-11/82.8.2100	Скоба	22
1. 464-11/82.8.2001	Скоба	23
1 464-11/82.8.3000	Стойка угловая	24
1. 464-11/82.8.0001	Профиль стальной заткнутый 58x 26x1,8	25
1 464-11/82.8.0002	Профиль резиновый Р1Б	26
1 464-11/82.8.0003	Профиль резиновый Р43А	27

1. 464-11/82.8

Содержание

Страниц		Лист	Листов
Р			Т

ЦНИИПРОМЗАЩИТ

1. Настоящий выпуск разработан в дополнение к выпуску 3 серии 1.464-11/82 и содержит указания по применению и рабочие чертежи переплетов фонарей с использованием гнутосварного стального профиля, производство которого освоено промышленностью.

2. Переплеты из гнутосварного стального профиля являются модернизацией переплетов марки ПТБх1,8 (из старенных прямоугольных труб) и взаимозаменяемы с ними.

3. Область применения указания по монтажу переплетов, конструктивные решения узлов примыкания переплетов к несущим конструкциям светозрационных фонарей, представленные в выпуске 0 и относящиеся к переплетам марки ПТБх1,8, действительны для переплетов из гнутосварного стального профиля.

4. Переплеты запроектированы двух видов:

- без створок - марки ПТБх1,8;
- с одной открывающейся створкой - марки ПТБх1,8.

5. Створка (рама-редизия) предназначена для обслуживания электропривода механизмов открывания и ее местоположение (в крайней ячейке переплета) соответствует схеме размещения электропривода механизмов

1.464-11/82.8

Пояснительная  
записка

Страниц	Листов	Листов
Р	1	2
ЦНИИПРОМЗАДАНИИ		

ИЗДАНИЕ 1982 ГОДА

открытия.

б. Технические требования к изготовлению конструкций переплетов из гнутосварного стального профиля:

б.1. Переплеты должны изготавливаться по рабочим чертежам этого выпуска в соответствии с требованиями технических условий ТУЗБ. 26. И. 01-06-91.

б.2. Профили (черт. 1.464-11/82. 8.001) должны быть изготовлены из рулонной холоднокатанной стали толщиной 1,8 мм с требованиями к сортаментам по ГОСТ 19904-74 из стали марки ВСт.3кп по ГОСТ 15523-89.

б.3. Соединение элементов фанерных переплетов должно производиться преимущественно посредством механизированной дуговой сварки в защитном газе.

б.4. При изготовлении фанерных переплетов допускается применение контактной стыковой сварки с использованием специализированного оборудования.

б.5. Сварные соединения фанерных переплетов, выполненные контактной сваркой, должны быть равнопрочными основному металлу по сопротивлению статическим нагрузкам. Грат, образующийся при сварке, не должен иметь высоту более 2 мм.

б.6. Защитное покрытие фанерных переплетов: глицилалевыми грунтами или пентафталевыми эмалями толщиной не менее 25 мкм с окончательной окраской при монтаже пентафталевыми эмалями толщиной не менее 25 мкм

1.464-11/82. 8

Лист

2

Код	Формат	Фол.	Лист	Обозначение	Наименование	Код. изд.			Примечание
						-	01	02	
					<u>Документация</u>				
А4				1.464-11/82.8.1000СБ	Оборочные чертеж	×	×		
					<u>Оборочные единицы</u>				
А4	1			1.464-11/82.8.1100	Листы переплета	1	1		
А4	2			1.464-11/82.8.1150	Листы ревизии		1		
А4	3			1.464-11/82.8.1200	Подвески	2	2		
А4	4			1.464-11/82.8.1300	Устройство запорное		1		
А4	5			1.464-11/82.8.1400	Шарнир		2		
					<u>Детали</u>				
					<u>Стекло оконное</u>				
					δ=4мм ГОСТ 11-78				
Б4	8			1.464-11/82.8.1001	1155 <sup>+2</sup> / <sub>3</sub> × 1735 <sup>+2</sup> / <sub>3</sub>	5	4		19,2кг
Б4	9			1.464-11/82.8.1002	1060 <sup>+2</sup> / <sub>3</sub> × 1640 <sup>+2</sup> / <sub>3</sub>		1		17,2кг
					<u>Материалы</u>				
				11	Профиль резиновый Р16	59	47		м
					см. 1.464-11/82.8.0002	8,8	7,1		кг
				12	Профиль резиновый Р43А		12		м
					см. 1.464-11/82.8.0005		3,5		кг

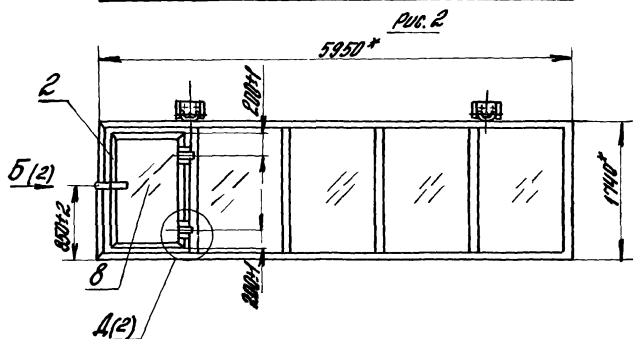
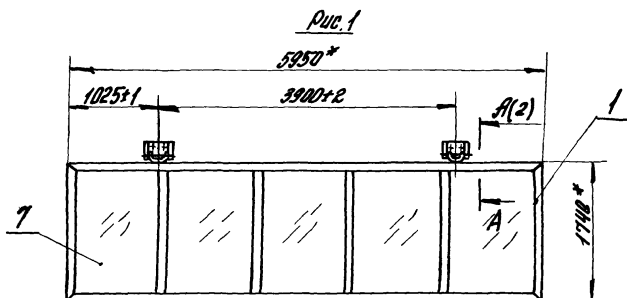
1.464-11/82.8.1000

Зав. отд. Александров А. В.  
 ГИИП ВОЛГМАНАС  
 И. Контр. Сидорова  
 Глав. ВОЛГМАНАС  
 Ведом. Моск. обл. 2

Переплет  
 стальной

Страницы	Листы	Листы
Р	1	1

ЦНИИПРОМЗДАЛИИ



Марка	Обозначение	Рис.	Масса, кг
ПБ х 1,8	1.464-11/82. В.1000	1	173
ПСБ х 1,8	-01	2	188

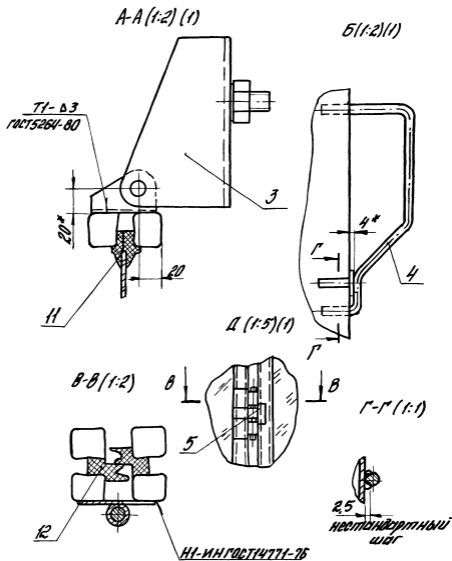
Размеры для справок

1.464-11/82. В. 1000 СБ

Перелет  
стальной.  
Сборочный чертеж

Стадия	Масштаб	Масштаб
Р	см. табл.	1:50
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

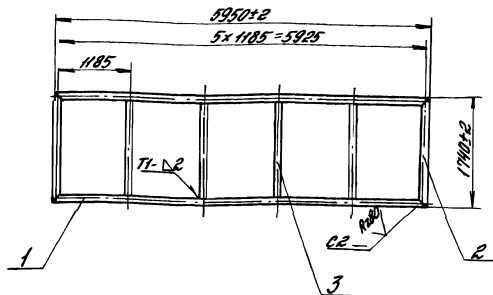


1.464.11/82. В.1000 СБ

Лист

2





Сварные швы по ГОСТ 14791-76. Способ сварки ИИ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
А4		1	1.464-11/82.8.1101	Балка	2	
		2	-01	Балка	2	
Б4		3	1.464-11/82.8.1102	Балка		
				Профиль стальной		
				замкнутый 58x26x1,8		
				l=1688 мм		
				см. 1.464-11/82.8.0001	4	4,7 кг

1.464-11/82.8.1100

Рама  
перекрытия

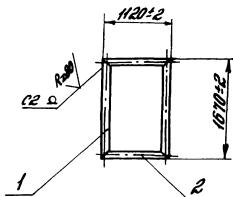
Стадия Масса Масштаб

Р 64,2 1:50

Лист Листов 1

ЦНЦПРОМСТРАНИИ

ГМП Мотоманов  
И.КОНТ. Родионов  
Проб. Родионов  
Цетопи Мансрель



Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Способ сварки ИИ

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
АЧ	1	1.464-11/82.8.1101-02	Болки	2	
	2	-03	Болки	2	

1.464-11/82.8.1150

РАМКА  
РЕВУЗИИ

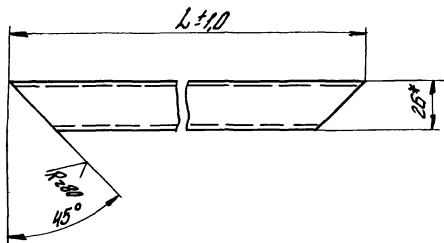
Стандарт Масса Масштаб

Р 15,2 1:50

Лист Листов 1

ЦЕНТРОПРОМДАНШИ

✓(✓)



Обозначение	L, мм	Масса, кг
1464-11/82.В.1101	5950	16,47
-01	1740	4,76
-02	1670	4,57
-03	1120	3,04

\* Размер для справок

1.464-11/82.В.1101

Балка

Сталь	Масса	Масштаб
Р	см табл.	1:2

Лист Листов 1

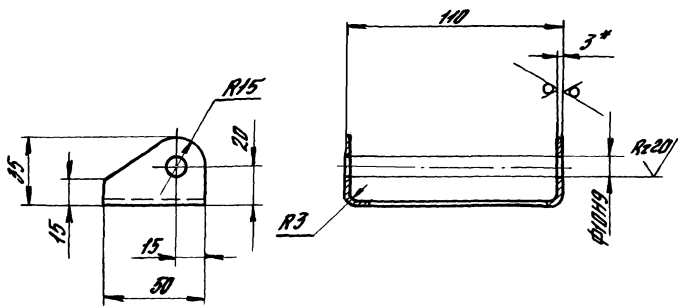
Профиль стальной  
замкнутой 58x25x1,8

ЦИНКОПРОМЕДАНШ





Rz 80  $\checkmark(\checkmark)$



- 1. Неуказанные предельные отклонения размеров: НН; НН;  $\pm \frac{IT14}{2}$
- 2.\* Размер для справок

Лист №... Поверхности детали обработаны

1.464-Н/82.В.1201

Скоба

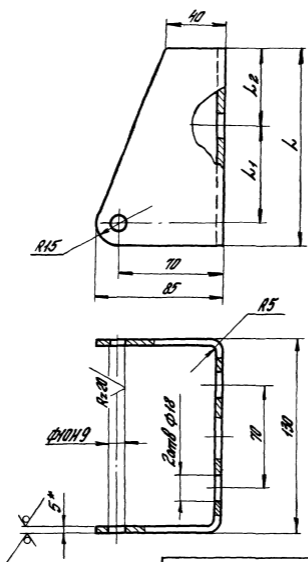
Лист	Масса	Материал
Р	0,2	1-2
Лист	Лист № В	

ГИП Автоматический  
 Н.Климов Радиомонтаж  
 Проб. Автоматический  
 Делан. Маневренный

лист 5-ПМ-ЭВ ГОСТ 19903-74  
 Всп 3шт 2 ГОСТ 16523-89

Ц.Н.Ш.ПРОМ.ЭО.М.Ш.Ш

Rz80 ✓(✓)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров НЧ, нч, ±  $\frac{IT_{14}}{2}$   
 2.\* Размер для справок

Обозначение	L мм	L1 мм	L2 мм	Масса кг
1.454-Н/82.В.1202	130	65	50	1,08
-01	95	45	35	0,80

1 454 - Н/82.В 1202

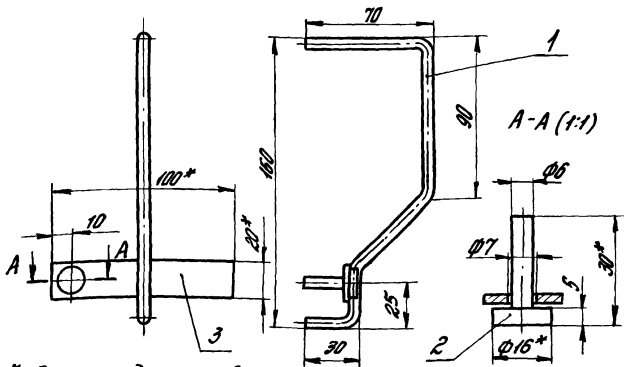
Кронштейн

Стандарт	Масса кг	Масштаб
Р	см табл.	1:2
лист	листов 1	

ГМП Автоматический  
 Н.В.Котур Радиальная  
 Подв Автоматический  
 Цепляки Маневраль Цилиндрический

лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74  
 для 3-го 2-го ГОСТ 14637-79

ЦНШПРОМЗДАНИИ



1.\* Размеры для стробок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: НЧ; нЧ:  $\pm \frac{IT14}{2}$

Формат	Формат	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Прим.
				<u>Цетолы</u>		
Б4	1	1.464-Н/82.В.1301	Ручка $\varnothing=210$ НЧ	1	0,046кг	
				Круг $\varnothing 65$ ГОСТ 2590-88		
				Вст 3лс 2 ГОСТ 535-88		
Б4	2	1.464-Н/82.В.1302	Стержень $\varnothing=30$ НЧ	1	0,013кг	
				Круг $\varnothing 16$ ГОСТ 2590-88		
				Вст 3лс 2 ГОСТ 535-88		
Б4	3	1.464-Н/82.В.1303	Плоская (20x100) НЧ	1	0,047кг	
				Лист 5-ПН30 ГОСТ 18903-74		
				Вст 3лс 2 ГОСТ 16523-88		

1.464-Н/82.В.1300

Устройство  
электрическое

Масштаб: Р 0,1 1:2

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Кол-во	Конт.	№	Обозначение	Наименование	Мат.	Прим.
				<u>Документация</u>		
АЧ			1.464-11/82.В.1400СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
АЧ	1		1.464-11/82.В.1401	Петля	2	
АЧ	2		1.464-11/82.В.1402	Петля средняя	1	
АЧ	3		1.464-11/82.В.1403	Ось	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
	4			Шпалит 3,2x18-001 ГОСТ 397-79	1	

1.464-11/82.В.1400

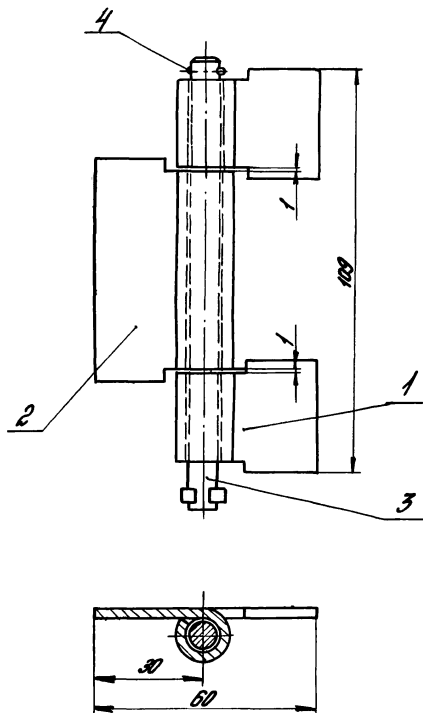
ГМТ  
 Н.Камил  
 Ц.Добер  
 Ц.Слоян

Д.Арт  
 Р.Бонд  
 Д.Арт  
 Ц.Шинд

Шарнир

Листов	Листов	Листов
Р		1

ЦАИШПРОМЗДАИШ



Размеры для справок

Шифр по плану, листы и детали  
 Взаминд. №

1.464-11/82.В.1400СБ

Шарнир.

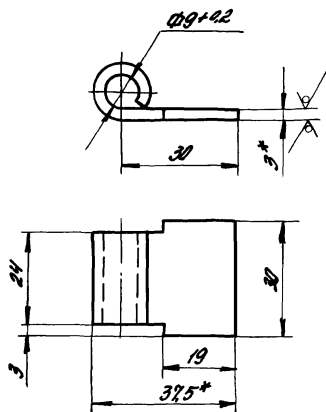
Сборочный чертеж

Студия	Масса	Максимум
Р	0,21	1:1
Лист	Листов 1	

ГИП Артемюков А.А.  
 Н.Контр. Родиченко В.  
 Лод. Артемюков А.А.  
 Исп. Манделов Ц.А.

ЦНИИПРОМЗДАВИШ

Rz20/√



1. Длина развертки  $L = 64$  мм
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14;  $\pm IT14$
- 3.\* Размеры для справок.

1.464-11/82.В.1401

Петля

Стандарт Масса Масштаб

Р

0,036

1:1

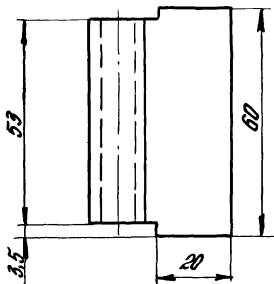
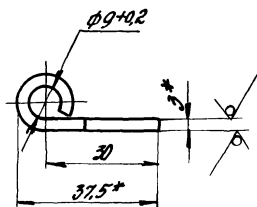
Лист Листов 1

ГЛАВ. Инженер А.С.М.  
Н.Контр. Радиально З.С.  
Проб. Инженер А.С.М.  
Устолн. Инс.Фельд. (Инс.)

Листы Б-114-30 ГОСТ 9903-74  
Вст 3лс 2. ГОСТ 16523-89

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

Rz 80 / (✓) (✓)



1. Длина развертки  $L = 64$  мм.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$
- 3\* Размеры для справок.

1.464 - 11/82 в. 1402

Литля  
средняя

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	0,08	1:1
Листа	Листов 1	

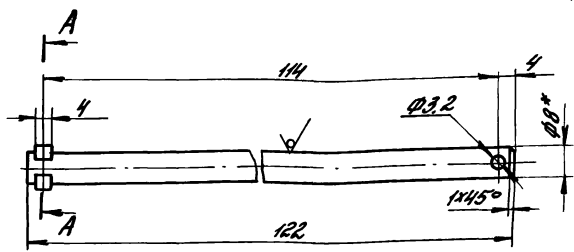
ГМП  
Н. Контр.  
Проф.  
Исполн.

Исполнитель  
Подпись  
Исполн.  
Подпись

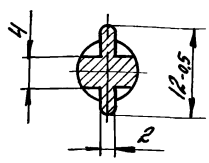
Лист  
5-ПН-30 ГОСТ 19903-74  
ВСт 3тс 2 ГОСТ 16523-89

ЦНШПРОМЗДЯНИИ

Rz80  
√(√)



A-A (2:1)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H4; h4; ± 2T4/2.
- 2.\* Размер для справок

1.464-11/82.В.1403

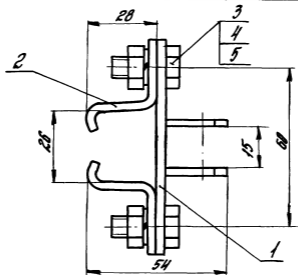
Ось

Сталь	Марка	Маршб
Р	Q05	1:1
Лист	Листов 1	

Круг 88 ГОСТ 2590-88  
Вст 3лс 2 ГОСТ 535-88

ЦНШПРОМДАНШ

ГНП Артемьев А.А.  
Н.контр Родимов В.В.  
Проб. Артемьев А.А.  
Штам. Монселев Ц.В.



Размеры для справок

Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Сборочные единицы</u>		
A4	1		1.464 - 11/82.В. 2100	Скаба	1	
				<u>Детали</u>		
A4	2		1.464 - 11/82.В. 2001	Скаба	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		3		Болт МВ-8д×20.58.01.20		
				ГОСТ 7798-70	4	
		4		Гайка МВ-7Н.5.01.20		
				ГОСТ 5915-70	4	
		5		Шайба 8 857.02.9		
				ГОСТ 6402-70	4	

1.464 - 11/82.В. 2000

Держатель  
рейки

Стандарт Масса Масштаб

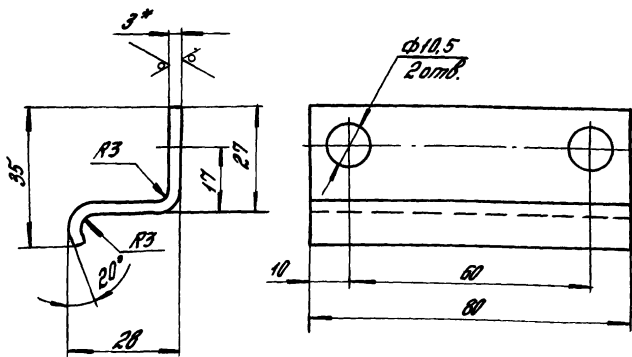
Р 0,37 1:1

Лист Листов ?

ЦНИИПРОМЗДЕНИИ



Rz80/√(✓)



1. Неуказанные предельные отклонения размеров:  
H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$
- 2.\* Размер для справок.

1.464-11/82.В.2001

Скобка

Стандарт Масса Масштаб

Р 0,11 1:1

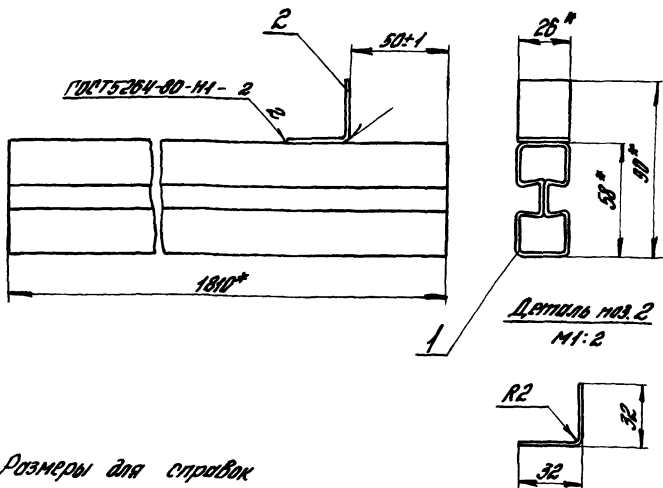
Лист Листов 1

Б-ПН-30 ГОСТ 19903-74  
Ст 3лс 21 ГОСТ 16523-89

ЦНИИПРОМЭДАВИИ

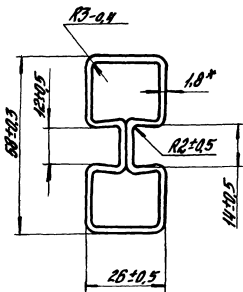
Лист 1 из 1. Деталь и вид. В.С.И.И.И.





\* Размеры для справок

Код	Знач	Таб	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.	
				<u>Детали</u>			
54	1		1.464. - 11/82. В. 3001	Стойка L=1810 И4			
				Профиль стальной замкнутой 58x25x4,8			
				см 1.464- 11/82. В. 0001	1	5,03кг	
54	2		1.464- 11/82. В. 3002	Уголок			
				б-лн-2 ГОСТ 19903-74			
				Лист			
				Вст 3лс 21 ГОСТ 16523-89			
				(25x55) И4	1	0,027кг	
1.464- 11/82. В. 3000							
				Стойка угловая	Сталь	Масса	Масштаб
					Р	5,06	1:2
					Лист	Листов 1	
				ЦНШПРОМЗДАНИИ			



\* Размер для справок

1.464-11/82.В.001

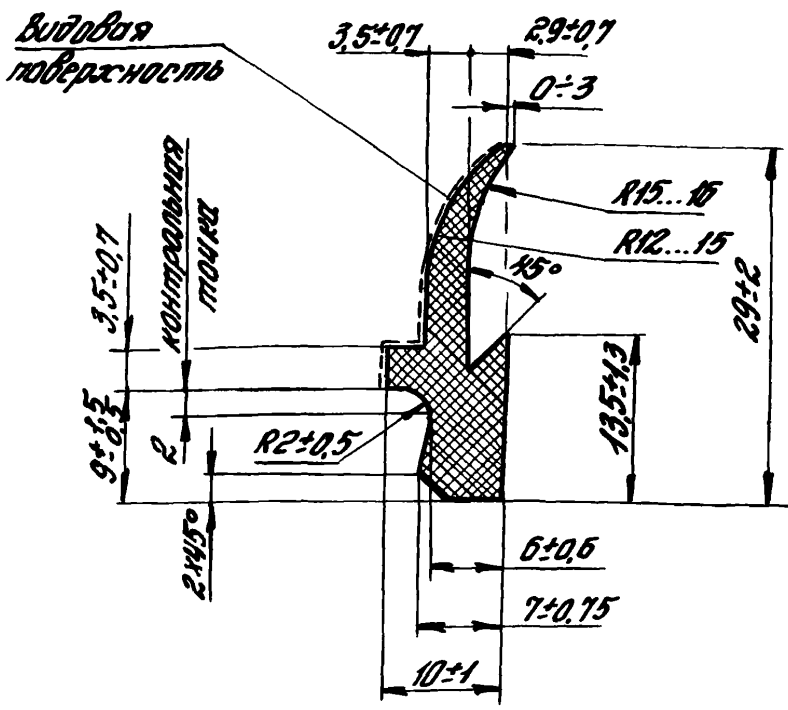
Профиль стальной  
замкнутый 58 x 26 x 1,8

Страна	Масса	Масштаб
Р	1 п. м. 2,78	1:1

Лист Листов 1

Лист Б-ПН-1,8 ГОСТ 19903-74  
Вст 3лс 2 ГОСТ 70523-89

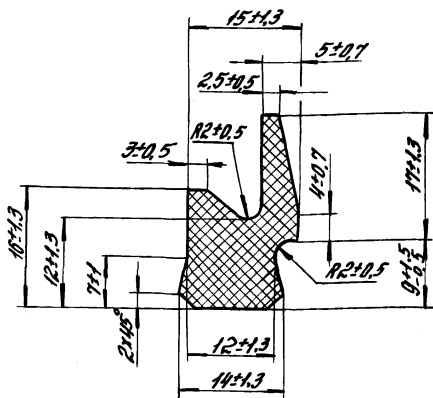
ЦНИИПРОМЗДАНИИ



1. Условия работы: давление - атмосферное  
рабочая среда - воздух  
температура - -40°С ÷ +70°С
2. Установка в бухтах
3. Остальные технические требования разбраковки по внешнему виду по ТУЗВ-105376-82.
4. Маркировка на ярлыках по ТУЗВ-105376-82, тип II

				1.454-11/82.В.0002		
				Профиль резиновый Р16	Стандия	Масштаб
					Р	1:1 0.15
				Лист	Листов 1	
				Режина по ТУЗВ-105376-82 зр. ВП (6190)		
				ЦНИИПРОМЗДАННИ		

ГМП	Автомат	А.Арт
А.Клинт	Рубинова	И.И.
Проб	Автомат	А.Арт
Цетолн	Манерель	Ц.И.С.



1. Условия работы: давление - атмосферное  
рабочая среда - воздух  
температура - -40°С ÷ +70°С
2. Поэтапки в бухтах.
3. Остальные технические требования и разбра-  
ковка по внешнему виду по ТУ 38-105376-82
4. Маркировка на ярлыках по ТУ 38-105376-82 тип II.

1.464-11/82. В. 0003

Профиль  
резиновый р43А

Стандарт Москва Машинное

Р 1 п. м. 0,29 2:1

Лист Листов 1

Резина по ТУ 38-105376-82  
гр. 617 (6190)

ЦНЦПРОМЗДАНИИ