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

gost.e-ecolog.ru

7777
821

МОСКВА
1961

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

821

Содержание альбома

	лист
Заглавный лист	
Содержание альбома	2
Тоже	3
Пояснительная записка	4
Схемы оконных переплетов	5
Схемы оконных переплетов (с большими стеклами)	6
Переплет глухой ПГ32	7
Переплет глухой ПГ34	8
Переплет глухой ПГ42	9
Переплет глухой ПГ44	10
Переплет открывающийся ПО32	11
Переплет открывающийся ПО42	12
Переплет открывающийся внутренний ПОВ-32	13
Переплет открывающийся внутренний ПОВ-42	14
Переплет створный внутренний ПСВ-32	15
Переплет створный внутренний ПСВ-42	16
Переплет глухой ПГ3	17
Переплет глухой ПГ4	18
Переплет открывающийся ПО3	19
Переплет открывающийся ПО4	20
Переплет открывающийся внутренний ПОВ3	21
Переплет открывающийся внутренний ПОВ4	22
Переплет створный внутренний ПСВ3	23
Переплет створный внутренний ПСВ4	24
Рамка Р1	25
Рамка Р2	26
Фрамуга ф1	27
Фрамуга ф2	28
Фрамуга $ф1^{б}$	
Фрамуга $ф2^{б}$	
Детали (элементы) переплетов	31
Детали (элементы) переплетов	32
Детали (элементы) переплетов	33
Детали (элементы) переплетов	34
Детали (элементы) переплетов	35
Узлы переплетов	36
Узлы переплетов	37
Узлы переплетов	38
Петля П1	39

Ленгипроспецпромстройпроект — Главный инженер проекта Петрова Е.Д.
Шилер Я.Н.
Петров 25.VIII.81
Начальник ОТиС Проверил Шилер Цопилин
Инженер В.М. Шилер Я.Н.
Главный специалист Шилер
Гл.инж. проекта Шилер
Гл.инж. Проектпромстройконструкция

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

Условные обозначения

- дыра
- дыра с раззенковкой с ближней стороны
- " " " с дальней стороны
- шов заводской

Главный инженер института — Главный инженер проекта
Начальник ОТиС — Проверил — Исполнил
Воскрикин В.М. — Шпаер Я.Н.
Лозовский Б.Г. — Шпаер Я.Н. — Петров Я.В.
Г.П.И. Проектстальконструкция

Госгражданпроект Главный инженер института Ломакин Б.Г.
Гипрокаучук Главный инженер проекта Петров А.Д.
Гипрокаучук Гл. конструктор Шпаар А.К.
Начальник ОТиС Проверил Цветанов
Гипрокаучук Гл. конструктор Шпаар А.К.
Госстрой СССР Госгражданпроект Гипрокаучук Гл. конструктор Шпаар А.К.

Пояснительная записка

I. Общие положения

Настоящий альбом рабочих чертежей типовых оконных переплетов разработан на основании ГОСТ 8126-56: „Переплеты оконные для окон промышленных зданий" и утвержден Главстройпроектом Госстроя СССР (приказ N59 от 26-V-1958г)

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 фонарных переплетов промышленных зданий."

Материал для изготовления переплетов сталь мартеновская марки МСт 0 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. Рабочих чертежей переплетов и козырьков
2. Приложения.

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, откpывающихся внутренних и створных внутренних переплетов – перечень отдельных частей переплетов: рамок, фрамуг, петель и запоров, которые 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, стекол и козырьков на монтаже, отгружаемые самостоятельно 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 одинарном и двойном 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 КМД.

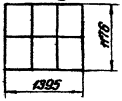
Переплеты и козырьки заносятся в таблицу: „Ведомость отправочных марок"; а метизы и типовые детали в отдельную таблицу.

На монтажной схеме дается ссылка на данный альбом.

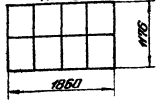
Дыры для крепления приборов и механизмов открывания к фрамугам, делаются заводом изготовителем переплетов в соответствии с примененным механизмом открывания по сериям ПР-05-33 или ПР-05-34.

Переплеты глухие

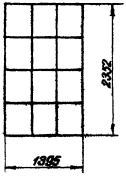
ПГ32



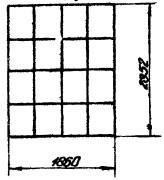
ПГ42



ПГ34

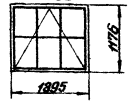


ПГ44

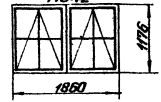


Переплеты открывающиеся (с верхним подвесом)

ПО32

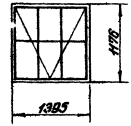


ПО42

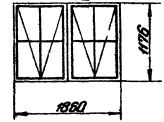


Переплеты открывающиеся внутренние (с нижним подвесом)

ПОВ32

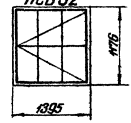


ПОВ42

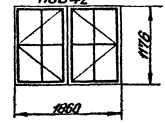


Переплеты створные внутренние (с боковым подвесом)

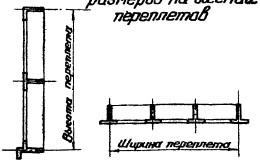
ПСВ32



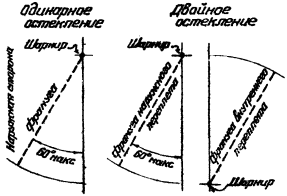
ПСВ42



Пояснение к постановке размеров на схемах переплетов



Схемы открывания фрамуг



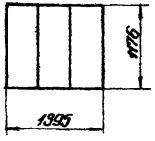
Примечания.

1. Схемы и маркировка переплетов приняты по ГОСТ 8126-56.
2. Перекрещенные элементы являются открывающимися частями переплетов.

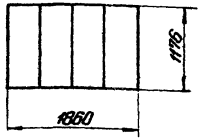
ГПИ Проектстальконструкция
Гл.инж. проекта Пантелеев В.Г.
Гл.инж. отделения Петров Я.Е.
Руководитель группы Шляхов Я.Н.
Начальник ОТиС Дом 28.VII
Проверил Шляхов
Составил Шляхов
Экскурсия В.Н. Шляхов Я.Н.

Переплеты глухие

ПГ3

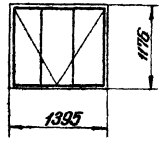


ПГ4

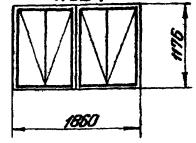


Переплеты открывающиеся внутренние (с нижним подвесом)

ПОВ3

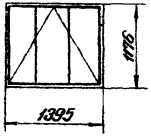


ПОВ4

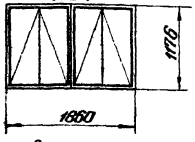


Переплеты открывающиеся (с верхним подвесом)

ПО3

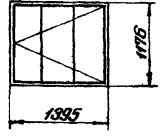


ПО4

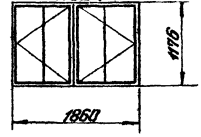


Переплеты створные внутренние (с боковым подвесом)

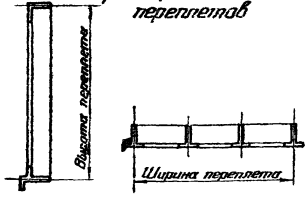
ПСВ3



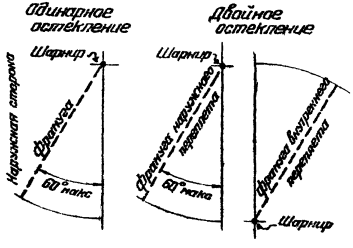
ПСВ4



Пояснение к постановке размеров на схеме переплетов



Схемы открывания фрамуг



Примечания.

1. Схема и маркировка переплетов приняты по ГОСТ 6126-55.
2. Перекрещенные элементы являются открывающимися частями переплетов.

821

ТА 1958

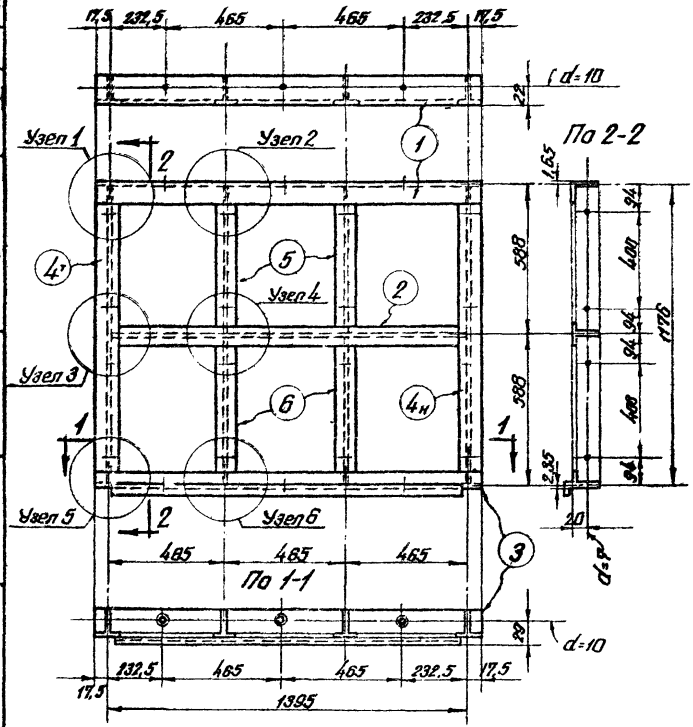
Схемы оконных переплетов (с большими стеклами)

Серия ПР-05-32

Лист 6

ГПИ Проектпромстальконструкция | Главный инженер института Шилер | Главный инженер проекта Воскресенский | Начальник ОТиС Шилер | Проверил Шилер | Исполнил Шилер | Худ. Ред. 28.VII Шилер | Нач. отд. Петров | Гл. спец. Шилер | Положил Б. Г.

ПГ32



Спецификация

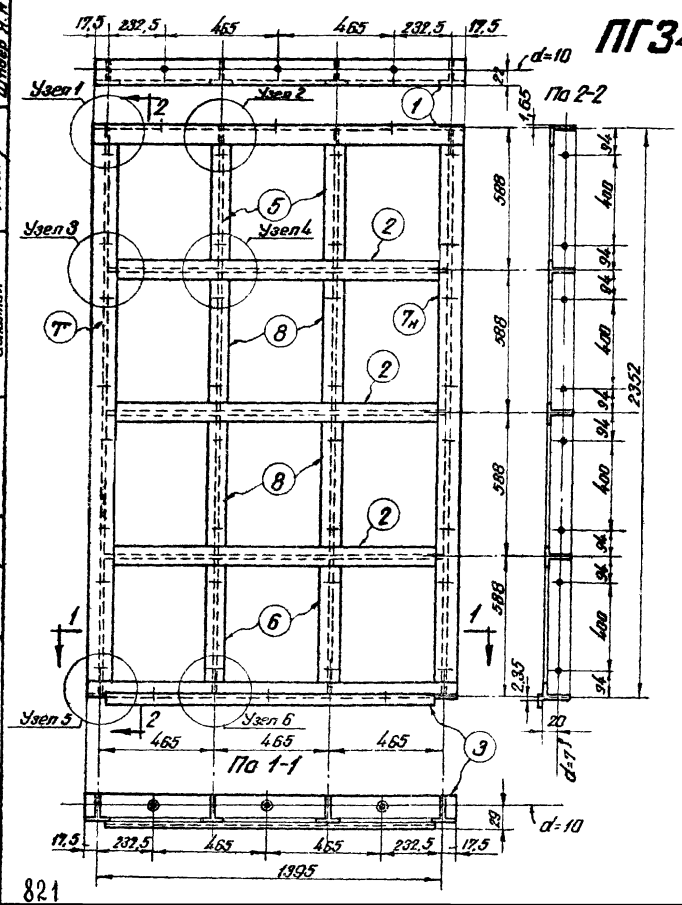
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
ПГ32	1	Проф. № 1	1430	1	–	2,12	2,12	15,3	
	2	Проф. № 4	1389	1	–	2,25	2,25		
	3	Проф. № 2	1430	1	–	2,93	2,93		См. лист 31
	4т н	Проф. № 3	1170	1	1	2,07	4,14		
	5	Проф. № 4	582	2	–	0,94	1,18		
	6	Проф № 4	582	2	–	0,94	1,18		
		Вес наплавленного металла					0,1		

Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Детали сварных узлов см. лист 36.
3. Профили по ГОСТ 7511-58.
4. Метизы и типовые детали см. лист 48.
5. Профиль № 1 может быть заменен гнутым профилем № 1а.

Разработал Ростовцев Б.Г.
Проверил Пащенко А.А.
Гл. инж. проекта Шумер Я.М.
Нач. отдела ОТиС Шумер Я.М.
Гл. спец. Шумер Я.М.
Рук. группы Шумер Я.М.
Гл. инж. проекта Шумер Я.М.
Зав. сектором Шумер Я.М.
Гл. инж. проекта Шумер Я.М.
Гл. инж. проекта Шумер Я.М.
Гл. инж. проекта

ПГ34



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич т	Колич н	Вес кг дет.	Вес кг всех	Марки	Примечание
ПГ34	1	Проф. №1	1430	1	–	2,12	2,12	27,7	
	2	Проф. №4	1389	3	–	2,25	6,75		см. лист 31
	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		
	7т н	Проф. №3	2346	1	1	4,15	8,30		см. лист 32
	8	Проф. №4	582	4	–	0,94	3,76		
		Вес наплавленного металла					0,1		

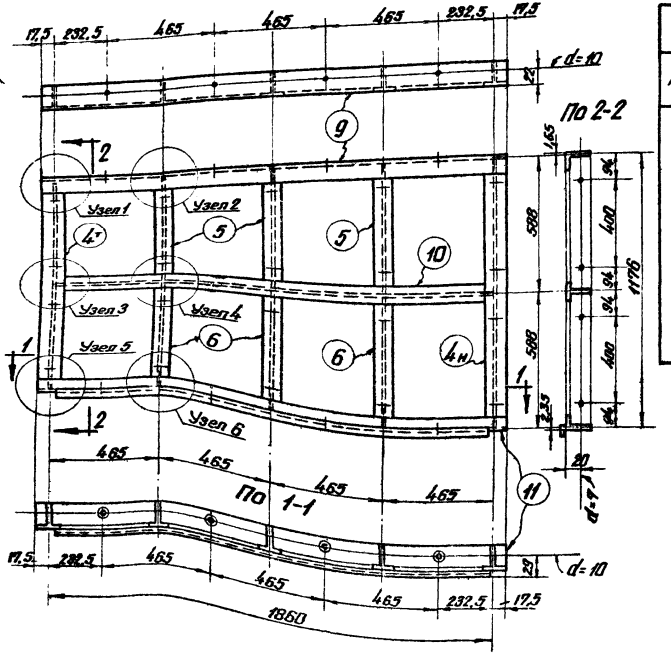
Примечания

1. Схемы 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 гнутым профилем № 1а.

ТА 1958	Переплет глухой ПГ34		СЕРИЯ ПР-05-32	лист 8

Гл. инж. проекта Шитер Я.Н.
Гл. инженер института Шитер Я.Н.
Нач. отд. Вакуленя В.М. Шитер Я.Н.
Нач. сект. Куприянов Г.Ф. Проверил Шитер Я.Н.
Руководитель группы Ларионов Н.Н. Исполнил Шитер Я.Н.
Гл. инж. проекта Ложкин Б.Г.
Гл. спец. Петров Я.Д.
Гл. спец. Шитер Я.Н.
Гл. инженер Шитер Я.Н.
Гл. инженер Шитер Я.Н.
Гл. инженер

ПГ42



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примечание
ПГ42	4т н	Проф. № 3	1170	1	1	2,07	4,14	19,6	см. лист 31
	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		см. лист 32
	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 36.
3. Профили по ГОСТ 7511-58
4. Метизы и типовые детали см. лист 43.
5. Профиль № 1 может быть заменен гнутым профилем № 1а

821

ТА

1958

Переплет глухой ПГ42

СЕРИЯ ПР-05-32

лист 9

Г.П.И. Проектстальконструкция

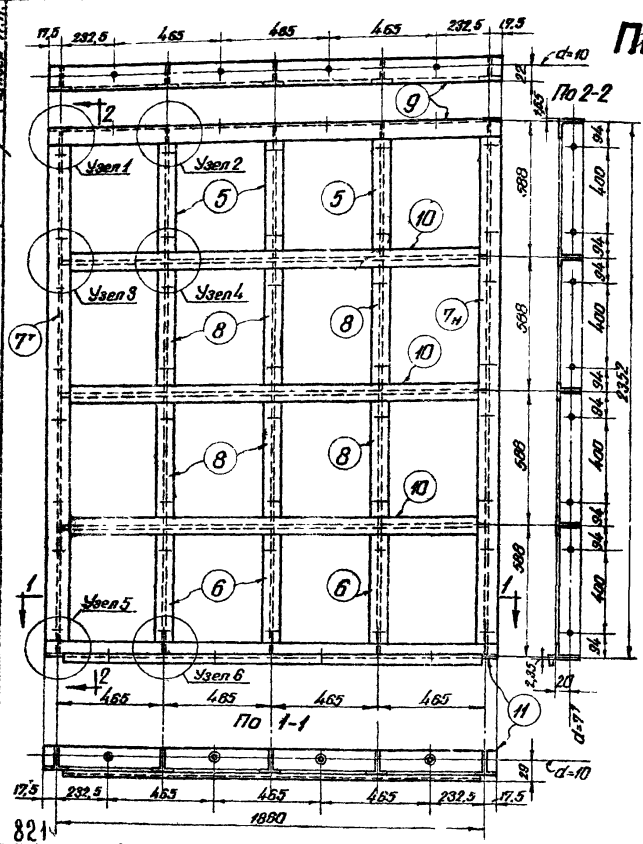
Главный инженер института Главный инженер проекта

Воскрикин В.Н. Шпаер Я.Н.

Начальник ОТиС Проверил Исполнил

Лажкин Б.Г. Петров Я.Д. Шпаер Я.Н.

ПГ44



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
ПГ44	5	Проф. № 4	582	3	–	0,94	2,82	35,4	см. лист 31
	6	Проф. № 4	582	3	–	0,94	2,82		
	7т н	Проф. № 3	2346	1	1	4,15	8,30		
	8	Проф. № 4	582	6	–	0,94	5,64		
	9	Проф. № 1	1895	1	–	2,80	2,80		см. лист 32
	10	Проф. № 4	1854	3	–	3,00	9,00		
	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 36.
3. Профили по ГОСТ 7511-58.
4. Метизы и типовые детали см. лист 43.
5. Профиль № 1 может быть заменен гнутым профилем № 1а

Ломкин Б.Г. | Петров Р.Д. | Шпаер Я.Н.

Начальник ОТ и С | Проверил | Исполнил

Вахуркин В.М. | Шпаер Я.Н.

Главный инженер института | Главный инженер проекта

Г.П.И. Проектстальконструкция

821

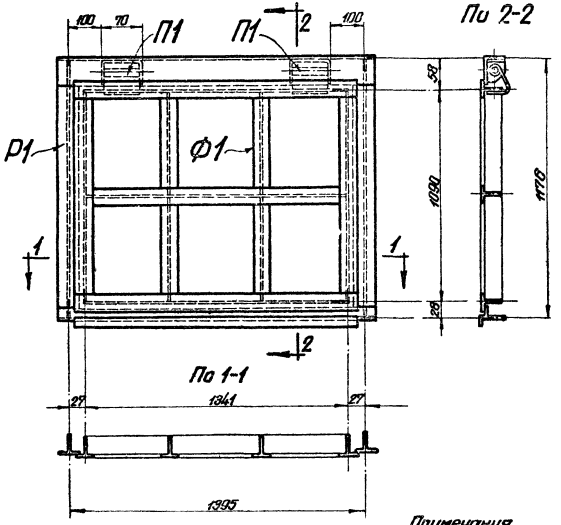
ТД 1958

Переплет глухой ПГ44

СЕРИЯ ПР-05-32

лист 10

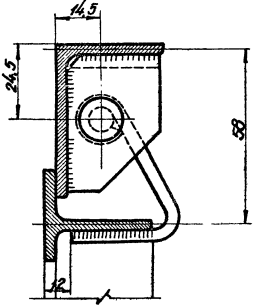
ПО32



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПО32	Рамка Р1	1	10,5	10,5	25,8	25
	Фрамуга Ф1	1	14,5	14,5		27
	Петля П1	2	0,4	0,8		39

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.

Г.П.И. Проектстальконструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Высоцкий В.М. | Штаер Я.Н. | Начальник ОТиС | Проверил | Исполнил | Петров Я.Д. | Штаер Я.Н.

821

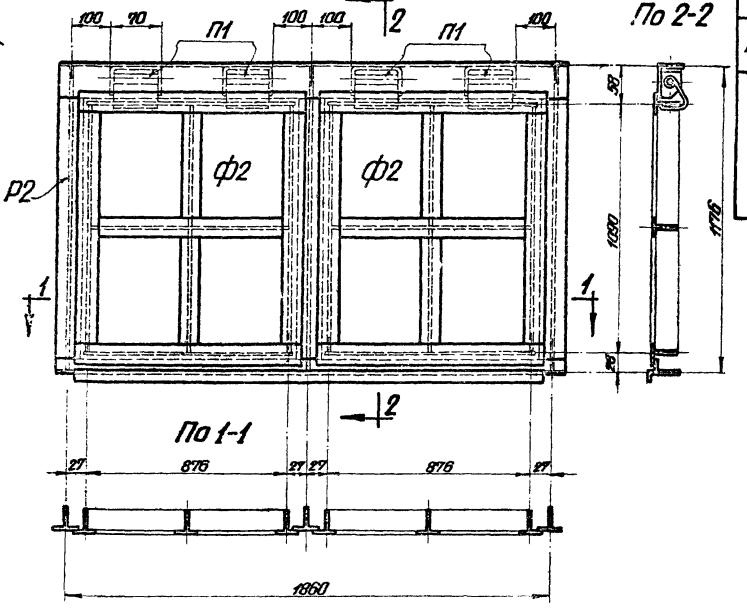
ТД 1958

Переплет открывающийся ПО32

СЕРИЯ ПР-05-32

лист 11

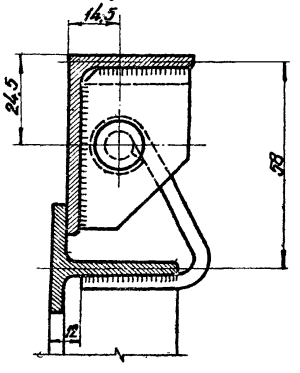
П042



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
П042	Рамка Р2	1	14,7	14,7	36,9	26
	Фрамуга Ф2	2	10,3	20,6		28
	Петля П1	4	0,4	1,6		39

Приварка петли П1



Примечания

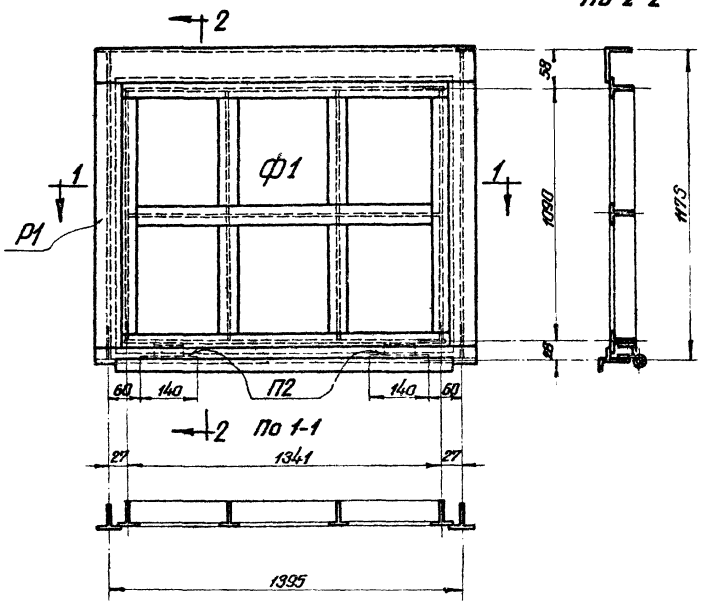
1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П1 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

Г.П.И. Проектсталь-конструкция	Главный инженер проекта	Ставный инженер института	Ложкин Б.Г.
	Шпаер Я.Н.	Шпаер Я.Н.	Петров Я.Д.
	Вахуркин В.М.	Начальник ОТиС	Шпаер Я.Н.
	Проверил	Проверил	Шпаер Я.Н.
	Исполнил	Исполнил	Шпаер Я.Н.

821

ТД 1958	Переплет открывающийся П042	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 12

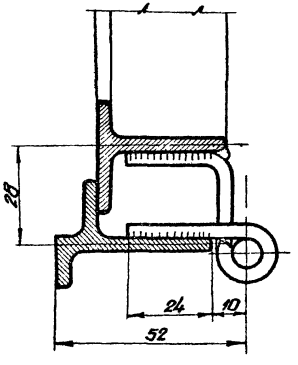
ПОВ32



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПОВ32	Рамка Р1	1	10,5	10,5	26,2	25
	Фрамуга Ф1	1	14,5	14,5		27
	Петля П2	2	0,6	1,2		40

Приварка петли П2



Примечания

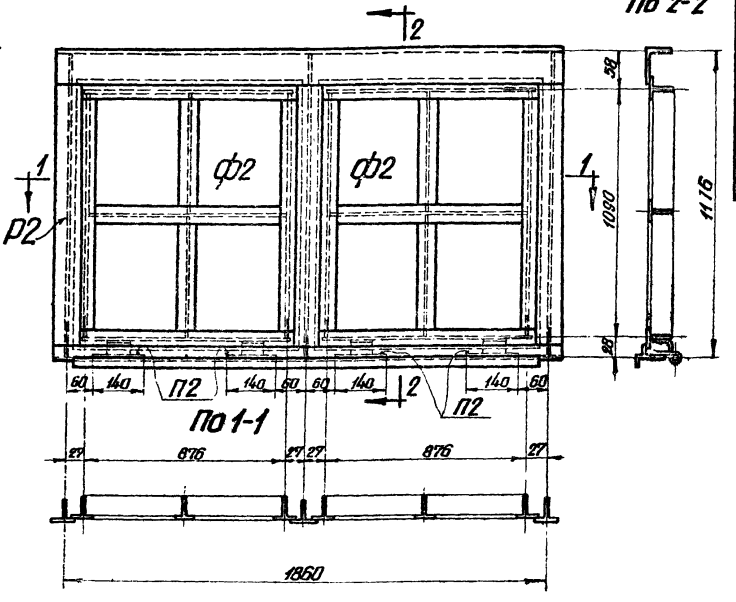
1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П2 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа 342.

821

ТА 1958	Переплет открывающийся внутренний ПОВ32	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 13

Г.П.И. Проектстать-конструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Вахуркин В.М. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТ и С | Проверил | Исполнил | Лозкин Б.Г. | Петров А.Д. | Шпаер Я.Н.

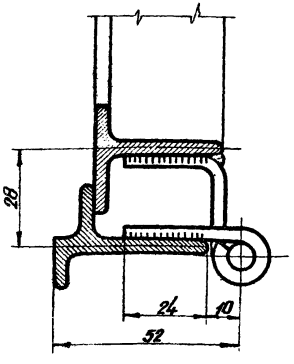
ПОВ 42



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПОВ 42	Рамка Р2	1	14,7	14,7	37,7	26
	Фрамуга Ф2	2	10,3	20,6		28
	Петля П2	4	0,6	2,4		40

Приварка петли П2



Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П2 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

Г.П.И. Проектстальконструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Вахуркин В.М. | Шпоер Я.Н. | Начальник ОТиС | Проверил | Исполнил | Лонскин Б.Г. | Петров Я.Д. | Шпоер Я.Н.

821

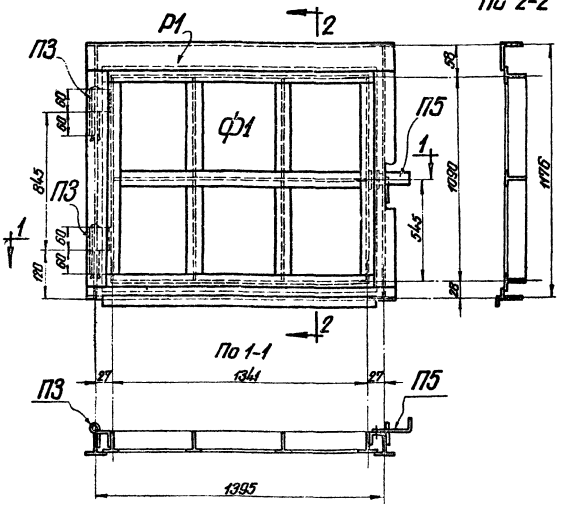
ТД 1958

Переплет открывающийся внутренний ПОВ42

СЕРИЯ ПР-05-32

лист 14

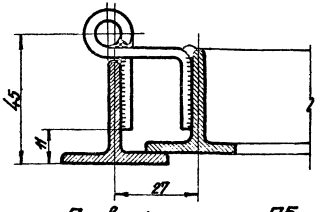
ПСВ 32



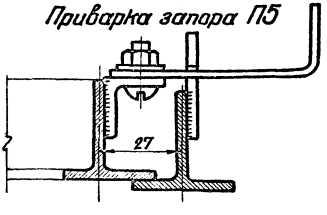
Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПСВ32	Рамка Р1	1	10,5	10,5	25,9	25
	Фрамуга Ф1	1	14,5	14,5		27
	Петля П3	2	0,4	0,8		41
	Запор П5	1	0,13	0,1		42

Приварка петли П3



Приварка запора П5



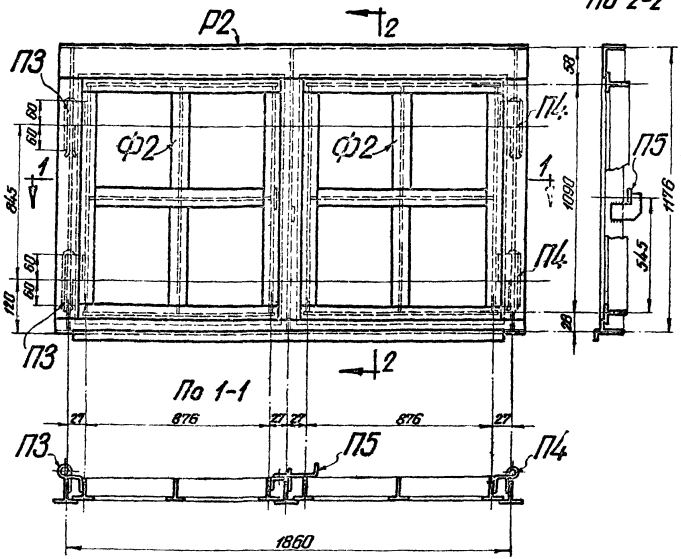
Примечания. 1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П3 и запор П5 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

Г.П.И. Проектпроектструкция	Главный инженер института	Главный инженер проекта	Вахуркин В.Н.
Начальник ОТ и С	Проверил	Исполнил	Шпаер Я.Н.
Зайцев 28.VI	Петров Я.Д.	Шпаер Я.Н.	Ленкин Б.Г.

821

ТА 1958	Переплет створный внутрений ПСВ32	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 15

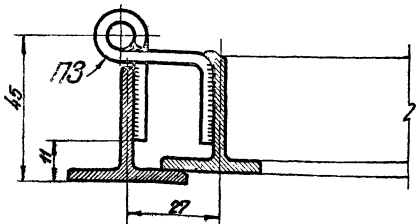
ПСВ 42



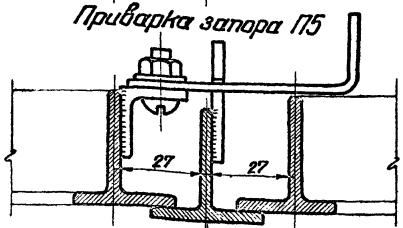
Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПСВ42	Рамка Р2	1	14,7	14,7	37	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



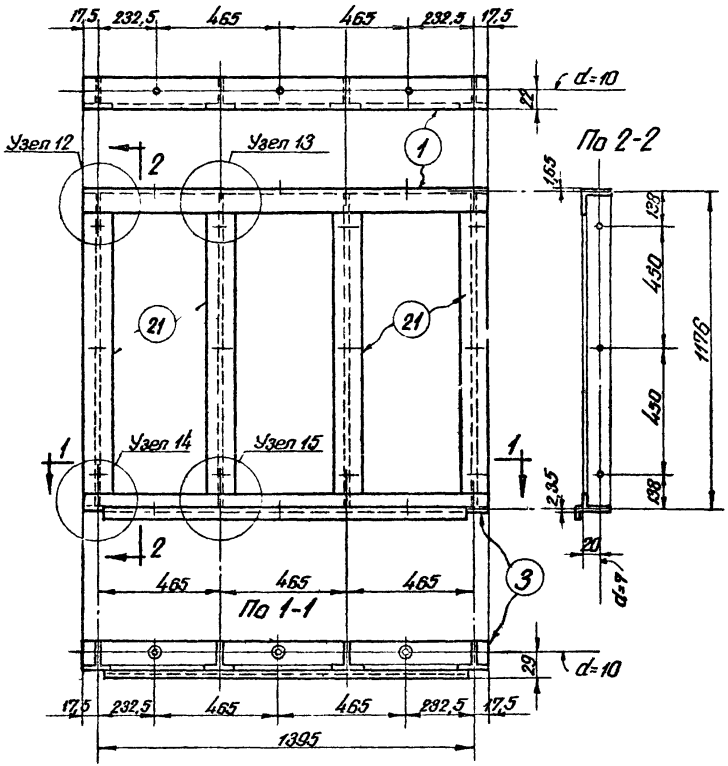
Примечания. 1. Схемы переплетов см. лист 5.
2. Метизы и типовые детали см. 43.
3. Петли П3 и П4 и запор П5 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

821

ТД 1958	Переплет створный внутренний ПСВ42	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 16

Г.П.И. Проектстань-конструкция
Главный инженер института
Главный инженер проекта
Бахуркин В.Н.
Шпаер Я.Н.
Начальник ОТиС
Проверил
Исполнил
Ложкин Б.Г.
Петров Я.Д.
Шпаер Я.Н.
28.VII

ПГЗ



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
ПГЗ	1	Проф. № 1	1430	1	–	2,12	2,12	14,0	см. лист 31
	3	Проф. № 2	1430	1	–	2,93	2,93		
	21	Проф. № 6	1170	4	–	2,22	8,88		см. лист 35
		Вес наплавленного металла					0,1		

Примечания

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

821

ТД 1958

Переплет глухой ПГЗ

СЕРИЯ ПР-05-32

лист 17

Г.П.И. Проектстальконструкция

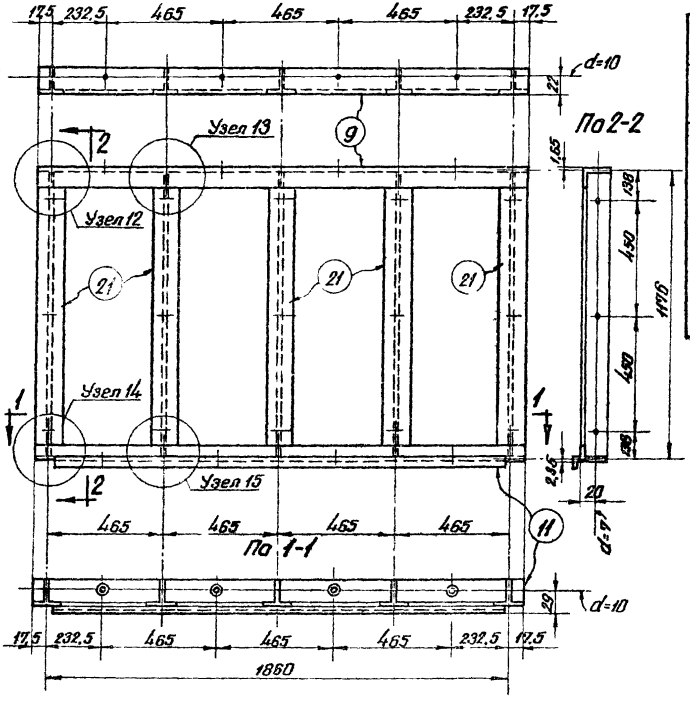
Главный инженер института — Главный инженер проекта

Сурмин В.М. — Штпер Я.Н.

Начальник ОТиС — Проверил — Исполнил

Пожкин Б.Г. — Петров Я.Д. — Штаев Я.Н.

ПГ4



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
ПГ4	9	Проф. № 1	1895	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		

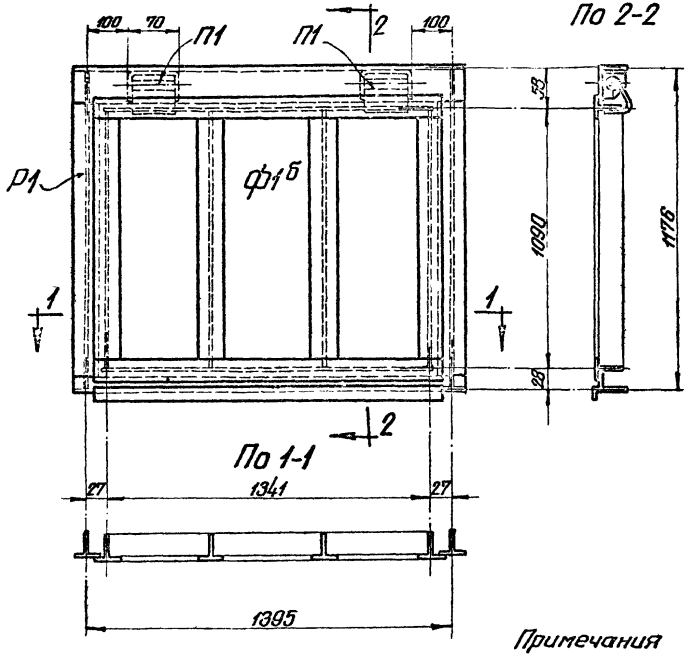
Примечания

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

ТД 1958	Переплет глухой ПГ4	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 18

Г.П.И. Проектсталь-конструкция
Главный инженер проекта
Главный инженер института
Шпаер Я.Н.
Вахуркин В.М.
Шпаер Я.Н.
Начальник ОТ и С
Проверил
Исполнил
Петров Я.Д.
Шпаер Я.Н.
Ложкин Б.Г.
28.VII

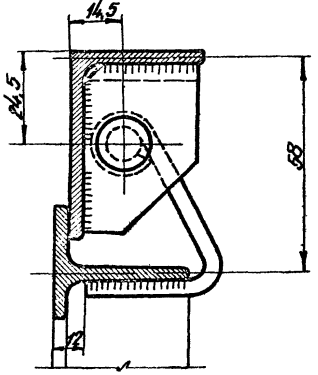
ПО3



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПО3	Рамка Р1	1	10,5	10,5	24,5	25
	Фрамуга Ф1б	1	13,2	13,2		29
	Петля П1	2	0,4	0,8		39

Приварка петли П1



Примечания

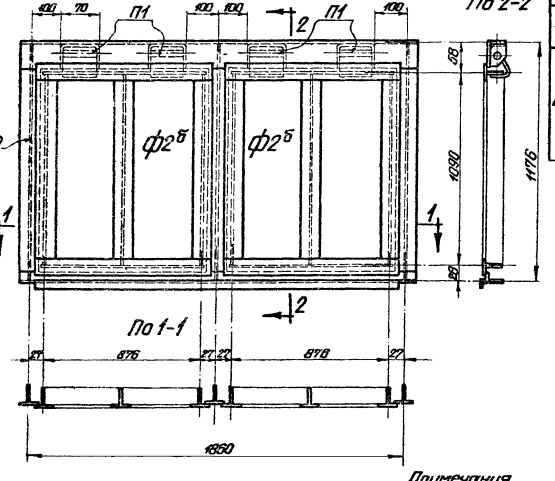
1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П1 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

821

ТД 1958	Переплет открывающийся ПО3	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 19

Г.П.И. Проектсталь-конструкция | Главный инженер проекта | Главный инженер института | Вахуркин В.М. | Начальник ОГиС | Проверил | Исполнил | Пожкин Б.Г. | Петров А.А. | Штаер Я.Н.

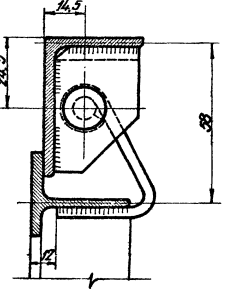
П04



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
П04	Рамка Р2	1	14,7	14,7	35,3	26
	Фрамуга Ф2б	2	9,5	19,0		30
	Петля П1	4	0,4	1,6		39

Приварка петли П1



Примечания

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

821

ТД 1958	Переплет открывающийся П04	Серия ПР-05-32	Лист 20

Г.П.И. Проектстальконструкция

Главный инженер института

Главный инженер проекта

Вахоркин В.М.

Шпаер Я.Н.

Начальник ОТиС

Проверил

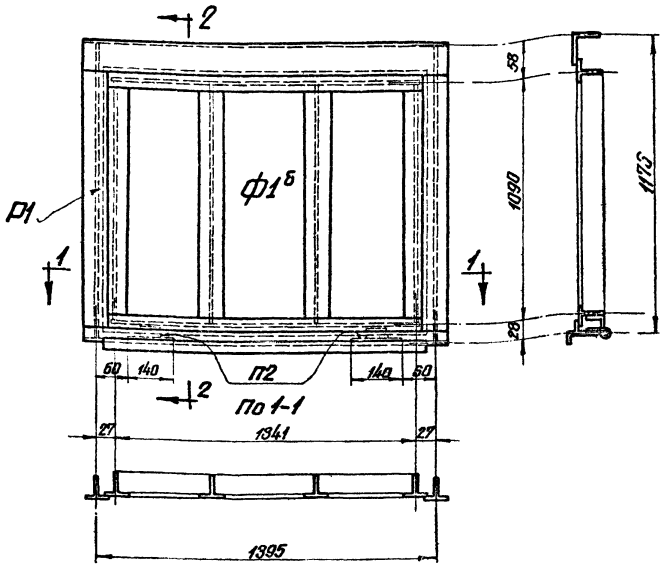
Исполнил

Полякин Б.Г.

Петров Я.Д.

Шпаер Я.Н.

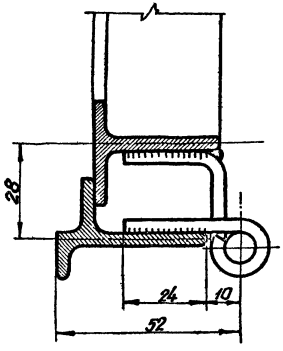
ПОВ 3



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1 шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПОВ3	Рамка Р1	1	10,5	10,5	24,9	25
	Фрамуга Ф1б	1	13,2	13,2		29
	Петля П2	2	0,6	1,2		40

Приварка петли П2



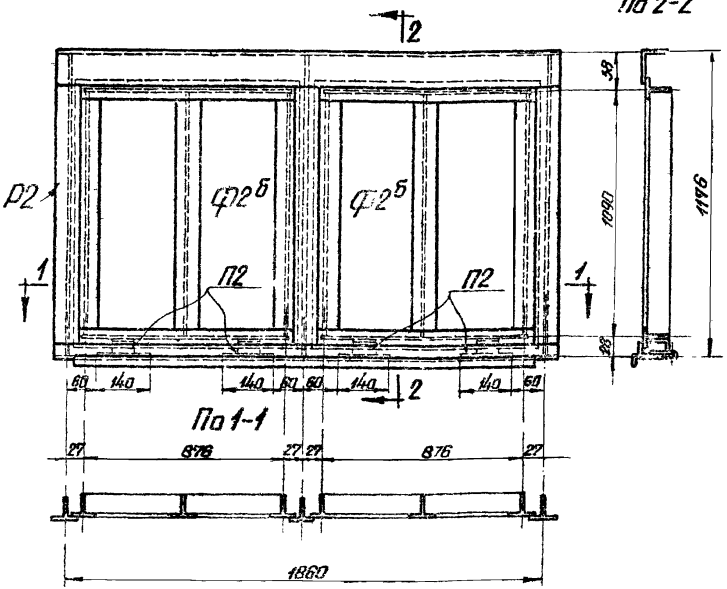
Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П2 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

ТД 1958	Переплет открывающийся внутренний ПОВ3	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 21

Г.П.И. Проектсталь-конструкция
Главный инженер института
Главный инженер проекта
Вахуркин В.М.
Штоер Я.Н.
Начальник ОТ и С
Проверил
Исполнил
Поляскин Б.Г.
Петров Я.Д.
Штоер Я.Н.

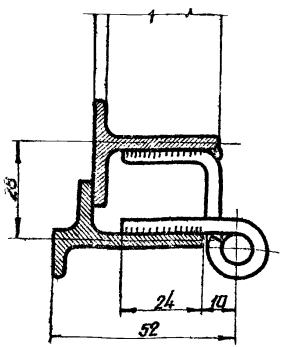
ПОВ4



Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПОВ4	Рамка Р2	1	14,7	14,7	36,1	26
	Фрамуга Ф2б	2	9,5	19,0		30
	Петля П2	4	0,6	2,4		40

Приварка петли П2



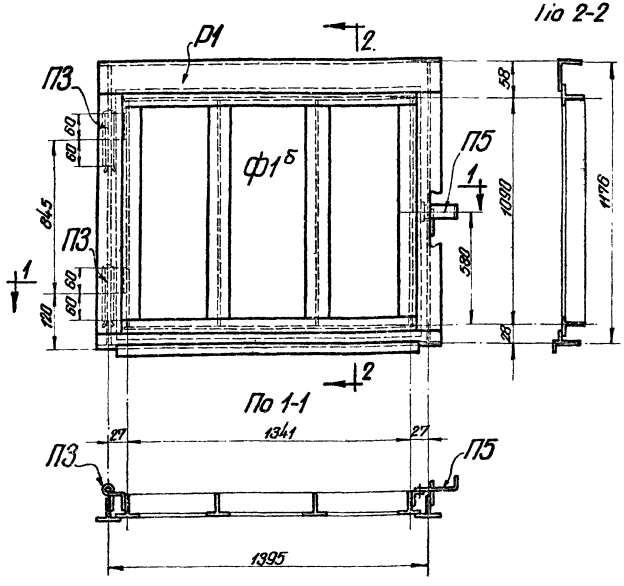
Примечания

1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П2 приварить швом высотой 4мм; электрода типа Э42.

ТД 1958	Переплет откры[illegible]ющийся внутренний ПОВ4	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 22

Г.П.И. Проектсталь-конструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Васюркин В.М. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТиС | Проверил | Исполнил | Лозовский Б.Г. | Петров Я.Д. | Шпаер Я.Н.

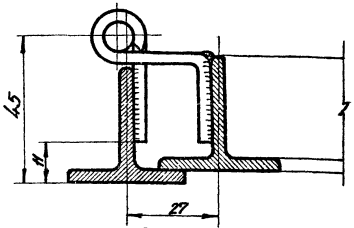
ПСВ 3



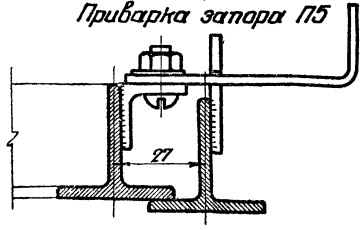
Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПСВ3	Рамка Р1	1	10,5	10,5	24,6	25
	Фрамуга Ф1Б	1	13,2	13,2		29
	Петля П3	2	0,4	0,8		41
	Запор П5	1	0,13	0,1		42

Приварка петли П3



Приварка запора П5

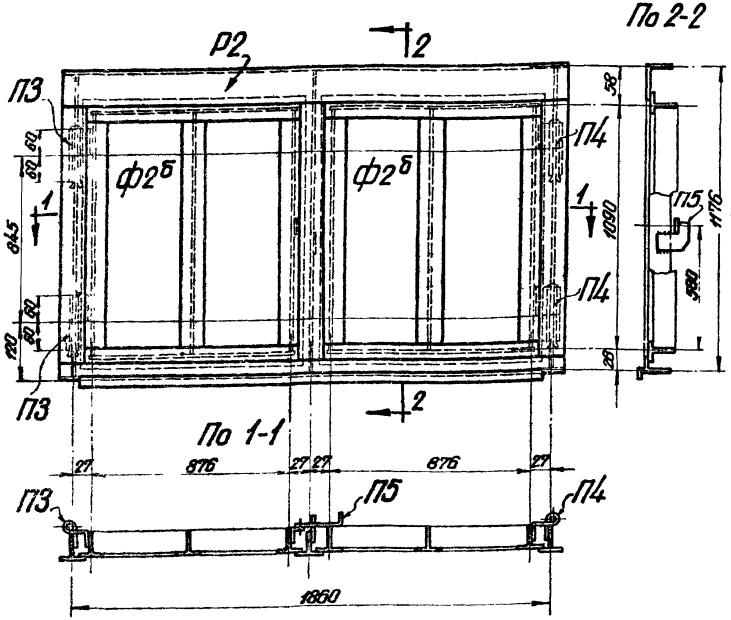


Примечания.
1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П3 и запор П5 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

ТД 1958	Переплет створный внутренний ПСВ3	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 23

Г.П.И. Проектстальконструкция
Главный инженер института
Главный инженер проекта
Вахуркин В.Н.
Шпаер Я.Н.
Начальник ОТ и С
Проверил
Исполнил
Ложкин Б.Г.
Петров Я.Д.
Шпаер Я.Н.

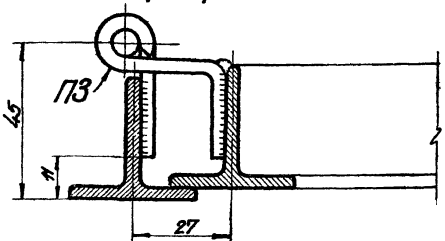
ПСВ 4



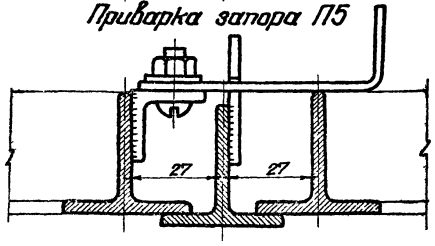
Спецификация

Марка	Состав марки	Колич.	Вес кг 1шт.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	№ листа
ПСВ4	Рамка Р2	1	14,7	14,7	35,4	26
	Фрамуга Ф2б	2	9,5	19,0		30
	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

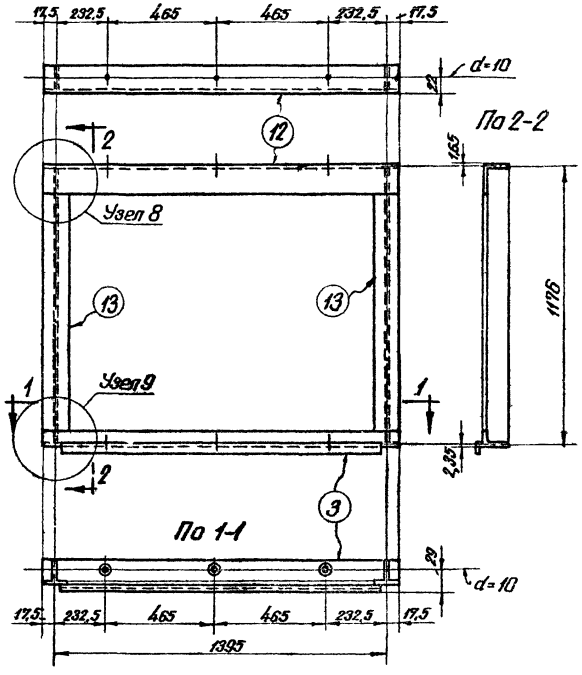


Примечания. 1. Схемы переплетов см. лист 6.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Петли П3 и П4 и запор П5 приварить швом высотой 4 мм; электроды типа Э42.

ТД 1958	Переплет створный внутренний ПСВ4	ОЕРИЯ ПР-05-32	лист 24

Г.П.И. Проектсталь-конструкция
Главный инженер института
Главный инженер проекта
Вахуркин В.М.
Шпаер Я.Н.
Начальник ОТ и С
Проверил
Исполнил

Р1



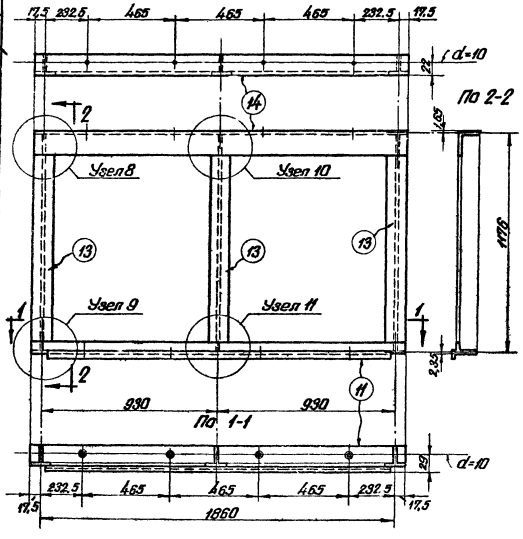
Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1дет.	Вес кг Всего	Вес кг Марки	Примечание
Р1	3	Проф. №2	1430	1	–	2,93	2,93	10,5	см. лист 31
	12	Проф. №5	1430	1	–	3,05	3,05		см. лист 33
	13	Проф. №6	1170	2	–	2,22	4,44		
		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 гнутым профилем №5а.

Р2



Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг всех	Маркц.	Примечание
Р2	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		

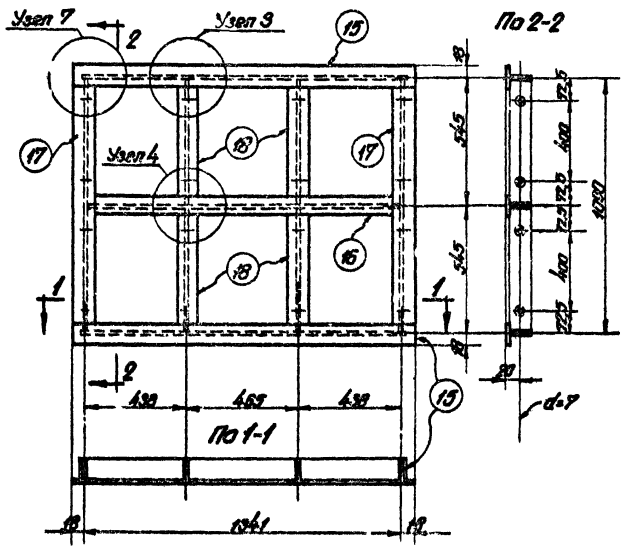
Примечания

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

ТД 1958	Рамка Р2	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 26

Г.П.И. Проектсталь-конструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Вахуркин В.Н. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТ и С | Проверил | Исполнил | Ломскин Б.Г. | Петров Я.Д. | Шпаер Я.Н.

Ф1

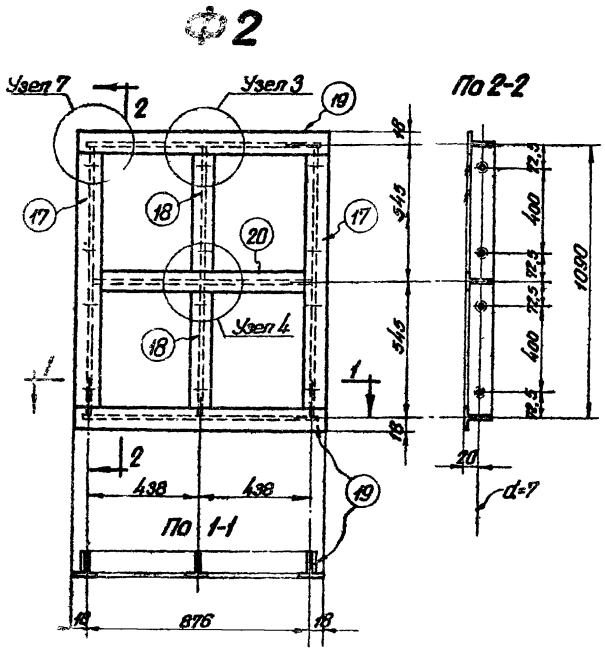


Спецификация

Сборочная марка	№ эл.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 эл.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
Ф1	15	Проф. №3	1377	2	–	2,44	4,88	14,5	см. лист 34
	16	Проф. №4	1335	1	–	2,16	2,16		
	17	Проф. №3	1084	2	–	1,92	3,84		
	18	Проф. №4	639	4	–	0,87	3,48		
		Вес наплавленного металла					0,1		

Примечания

1. Детали сварных узлов см. лист 36.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали 17 устанавливаются разбежкой наружу.



Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
Ф2	17	Проф. № 3	1084	2	-	1,92	3,84	10,3	см. лист 34
	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		

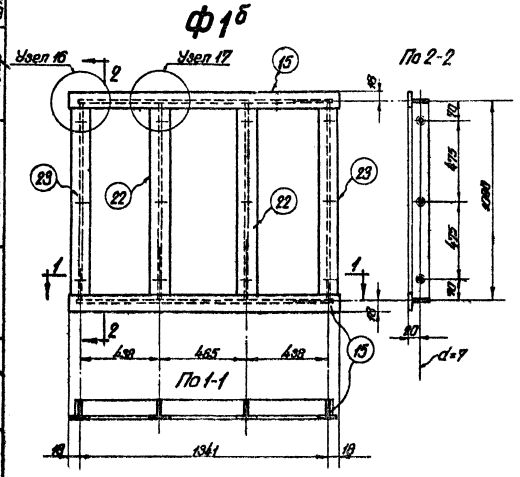
Примечания

1. Детали сварных узлов см. лист 36.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали 17 устанавливаются раззенковкой наружу.

821

ТА 1958	Фрамуга Ф2	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 28

Г.П.И. Проектсталь-конструкция | Главный инженер проекта | Главный инженер института | Вахуркин В.М. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТиС | Проверил | Исполнил | Петров А.Д. | Шпаер Я.Н. | Лоскин Б.Г.



Спецификация

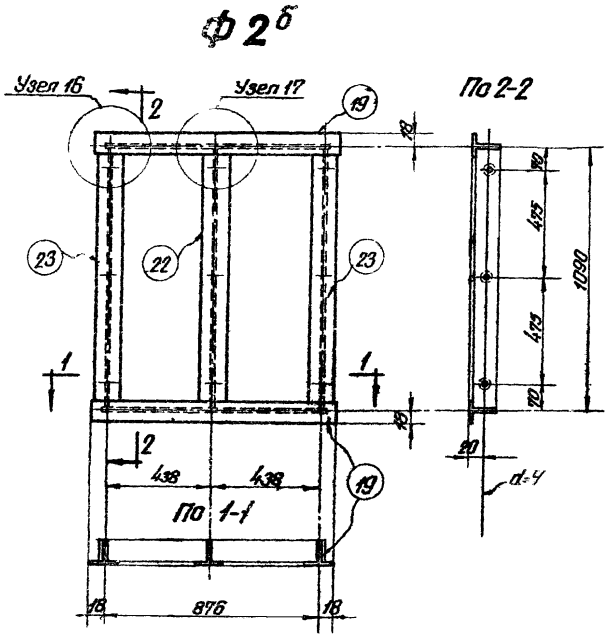
Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечания
Ф1б	15	Проф. № 3	1377	2	–	2,44	4,88	13,2	см. лист 34
	22	Проф. № 6	1084	2	–	2,06	4,12		см. лист 35
	23	Проф. № 6	1084	2		2,06	4,12		см. лист 35
		Вес наплавленного металла					0,1		

Примечания.

1. Детали сварных узлов см. лист 38.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали 23 устанавливаются раззенковкой наружу.

ТА 1958	Фрамуга Ф1б	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 29

Гл. И. Проектирования — Ленинградский
Главный инженер проекта
Главный инженер института
Вожаркин В.Н.
Шпагер Я.Н.
Начальник ОТ и С
Проверил
Исполнил
Ленинград 28/IV
Попович Б.Г.
Петров Я.Д.
Шпагер Я.Н.



Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. м	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
Ф2б	19	Проф. № 3	912	2	–	1,61	3,22	9,5	см. лист 34
	22	Проф. № 6	1084	1	–	2,06	2,06		см. лист 35
	23	Проф. № 6	1084	2	–	2,06	4,12		
		Вес наплавленного металла					0,1		

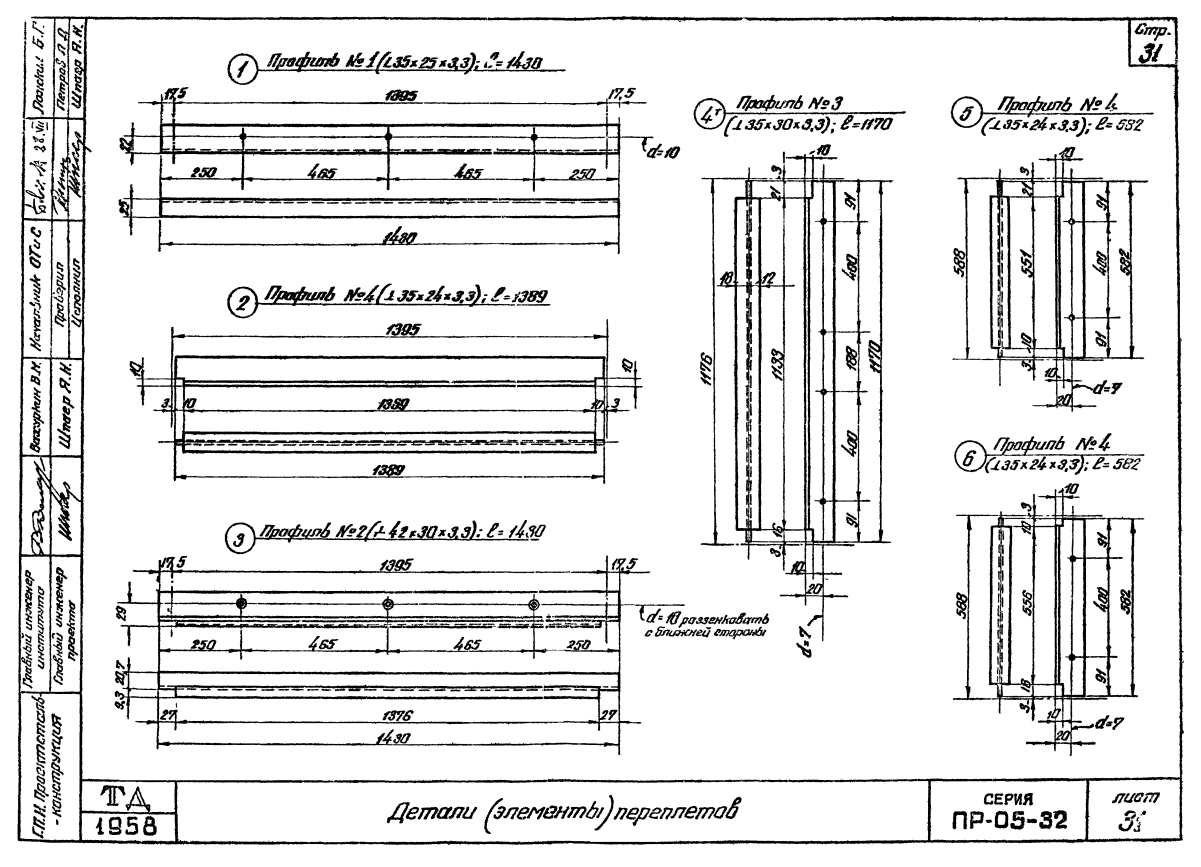
Примечания

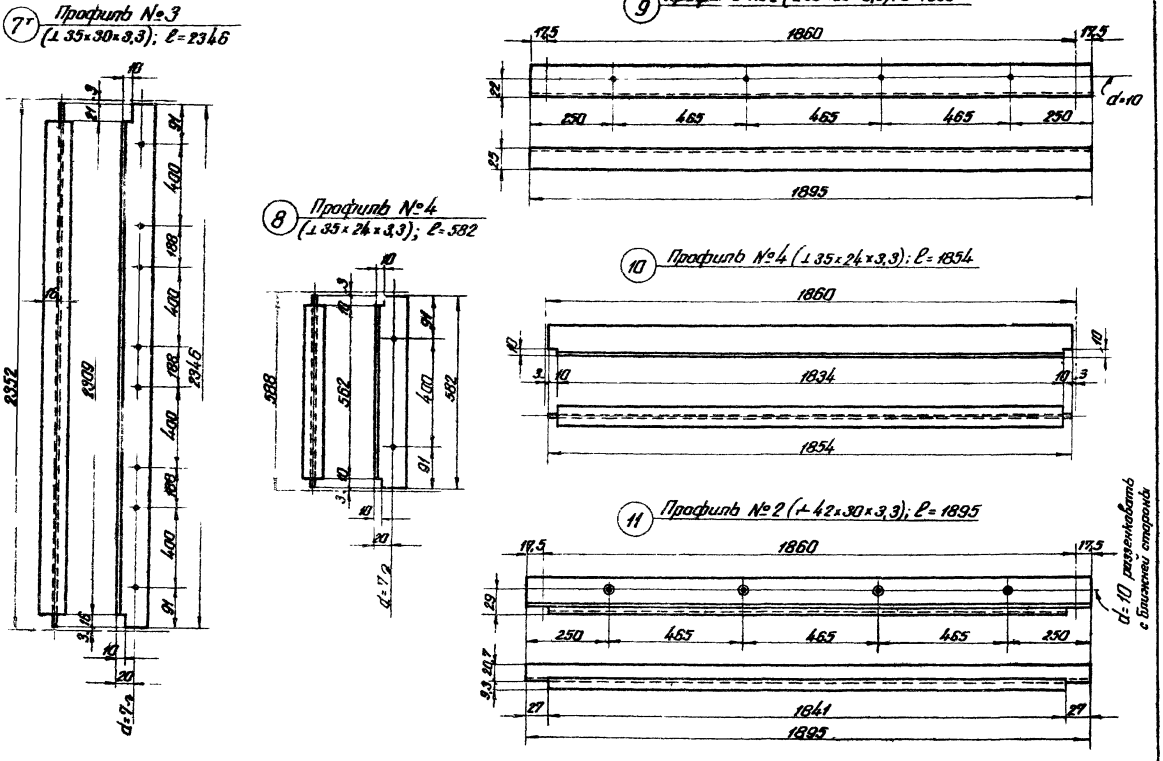
1. Детали сварных узлов см. лист 38.
2. Профили по ГОСТ 7511-58.
3. Детали 23 устанавливаются раззенковкой наружу.

821

ТА 1958	Фрамуга Ф2б	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 30

Г.П.И. Проектстальконструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Вахуркин В.М. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТиС | Проверил | Исполнил | Ломскин Б.Г. | Петров Я.Д. | Шпаер Я.Н.

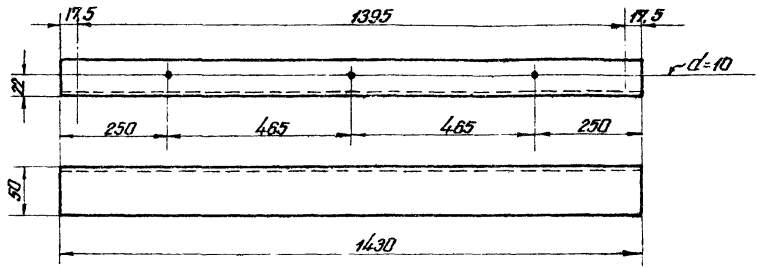

1 Профиль № 1 (⊥35×25×3,3); ℓ=1430
17,5
1395
17,5
d=10
250
465
465
250
1430
2 Профиль № 4 (⊥35×24×3,3); ℓ=1389
1395
10
10
3
10
1389
10
3
1389
3 Профиль № 2 (⊥42×30×3,3); ℓ=1430
17,5
1395
17,5
29
250
465
465
250
20,7
3,3
27
1376
27
1430
d=10 раззенковать с ближней стороны
4 Профиль № 3 (⊥35×30×3,3); ℓ=1170
10
3
21
91
400
188
400
91
18
12
1176
1133
1170
16
3
10
20
d=7
5 Профиль № 4 (⊥35×24×3,3); ℓ=582
10
3
21
91
400
91
588
551
582
10
3
10
20
d=7
6 Профиль № 4 (⊥35×24×3,3); ℓ=582
10
3
10
91
400
91
588
556
582
18
3
10
20
d=7
Главный инженер института
Главный инженер проекта
Начальник ОТиС
Проверил
Исполнил
Вахуркин В.Н.
Штаер Я.Н.
Петров Л.Д.
Штаер Я.Н.
Г.П.И. Проектсталь-конструкция
ТД
1958
Детали (элементы) переплетов
СЕРИЯ
ПР-05-32
лист
31



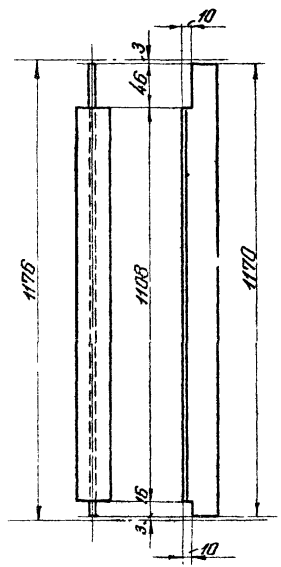
Г.П.И. Проектстальконструкция	Главный инженер института	Главный инженер проекта	Вахуркин В.М.
Начальник ОТиС	Проверил	Исполнил	Шпаер Я.Н.
Лажкин Б.Г.	Петров А.Д.	Шпаер Я.Н.	

ТА 1958	Детали (элементы) переплетов	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 32

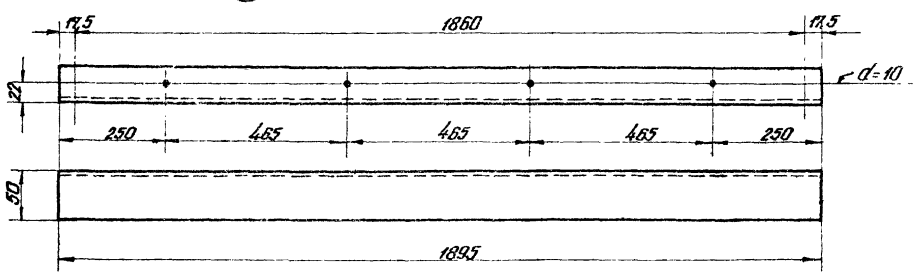
12 Профиль № 5 (∠50×35×3,3); ℓ=1430



13 Профиль № 6 (∠35×35×3,3)
ℓ=1170



14 Профиль № 5 (∠50×35×3,3); ℓ=1895

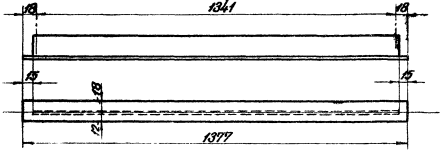


Г.П.И. Проектоталь-конструкция	Главный инженер института	Главный инженер проекта	Ваксурмин В.М. / Шпаер Я.Н.
Начальник ОТ и С	Проверил	Исполнил	Петров Я.Д. / Шпаер Я.Н.
Лажкин Б.Г.	28/VII		

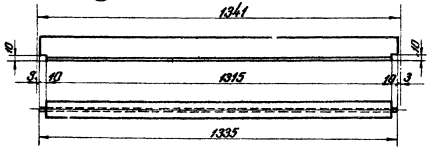
821

ТА 1958	Детали (элементы) переплетов	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 33

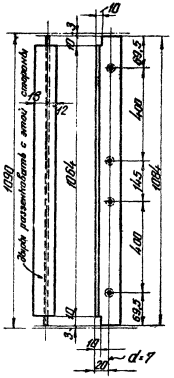
15 Профиль №3 (⊥35×30×3,3), ℓ=1377



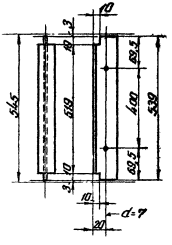
16 Профиль №4 (⊥35×24×3,3); ℓ=1335



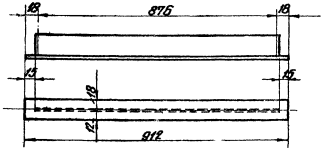
17 Профиль №3 (⊥35×30×3,3); ℓ=1084



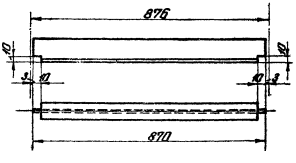
18 Профиль №4 (⊥35×24×3,3); ℓ=539



19 Профиль №3 (⊥35×30×3,3) ℓ=912



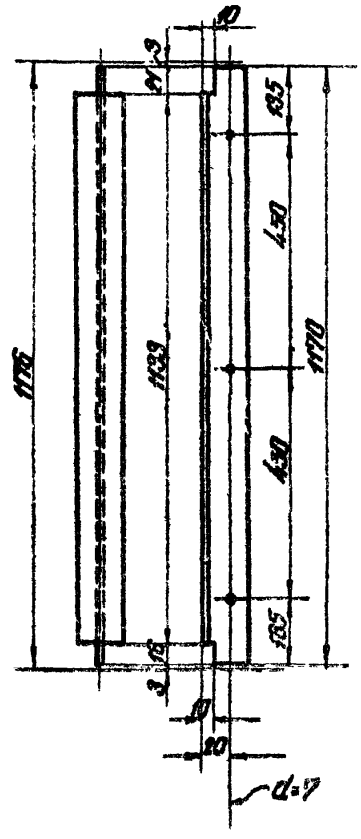
20 Профиль №4 (⊥35×24×3,3) ℓ=870



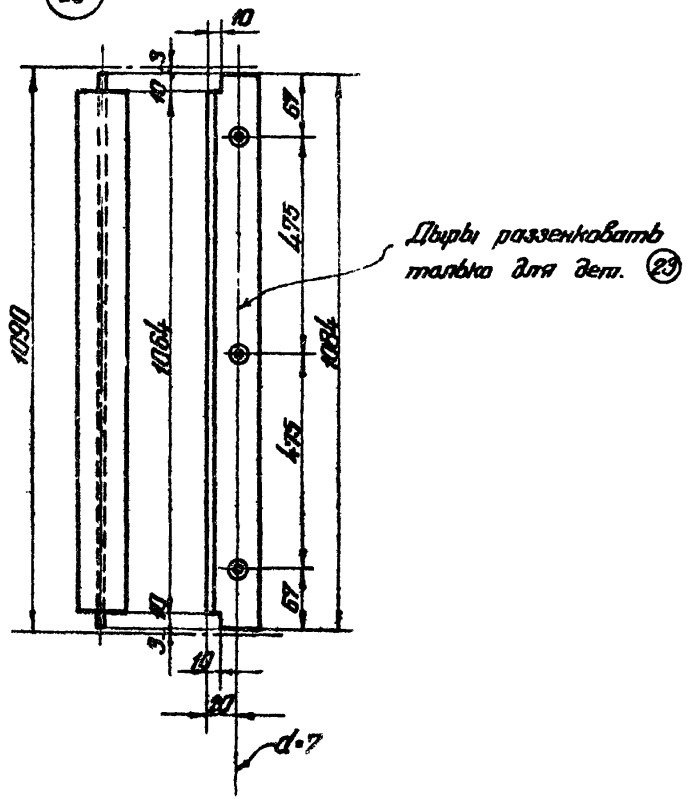
Г.П.И. Проектпетальконструкция	Главный инженер института	Васюркин В.Н.	Начальник ОТиС
	Главный инженер проекта	Шпаер Я.Н.	Проверил
			Исполн.
			Петров Я.А.
			Шпаер Я.Н.
			Лоненко Б.Г.

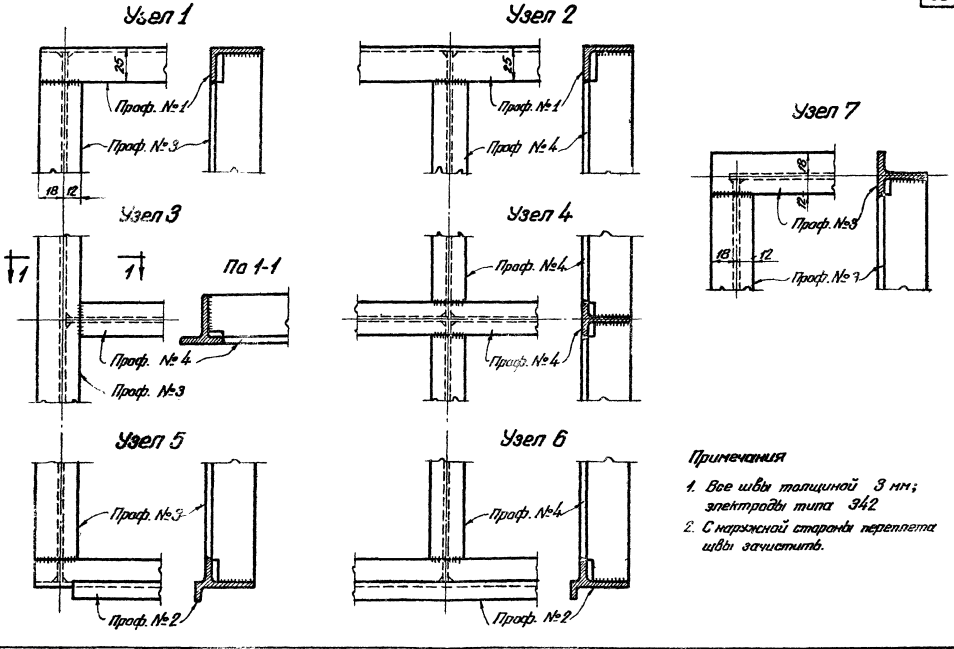
ТА 1958	Детали (элементы) переплетов	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 34

(21) Профиль № 6
(L35×35×3,3); ℓ=1170



(22) Профиль № 6
(23) (L35×35×3,3); ℓ=1084





Примечания

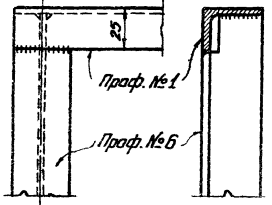
1. Все швы толщиной 3 мм; электроды типа 342
2. С наружной стороны переплета швы зачистить.

Гл.Н. Проектсталь-конструкция	Главный инженер института	Васюркин В.М.	Начальник ОТ и С
	Главный инженер проекта	Шпаер Я.Н.	Проверил
			Исполнил
Лоскин Б.Г.	Петров Я.Д.	Шпаер Я.Н.	

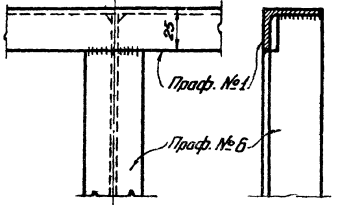
ТД 1958	Узлы переплетов	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 36

Гл. инженер проекта Лагойки Б.Г.
Гл. специалист Петрова Л.Н.
Нач. отдела Шитова И.К.
Гл. инженер проекта Жигарев
Руководитель группы Жигарев
Ст. инженер Жигарев
Инженер Шитова
Ст. инженер Шитова
Гл. специалист Шитова
Гл. инженер проекта Шитова
Гл. инженер проекта Шитова
Гл. специалист Шитова
Гл. инженер проекта Шитова
Гл. специалист Шитова
Гл. инженер проекта Шитова
Гл. специалист

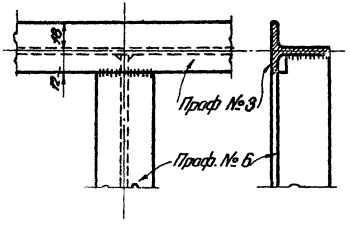
Узел 12



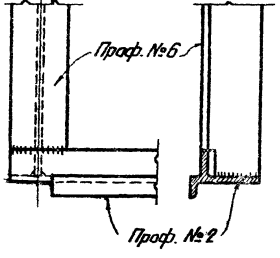
Узел 13



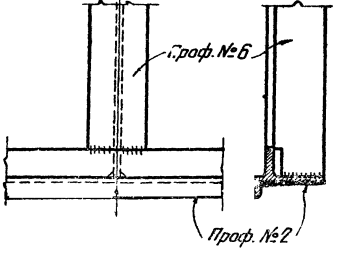
Узел 17



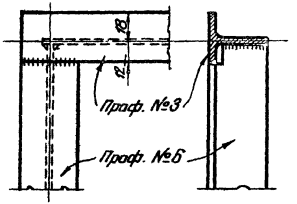
Узел 14



Узел 15



Узел 16



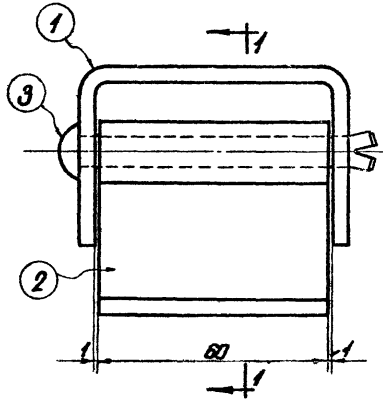
Примечания

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

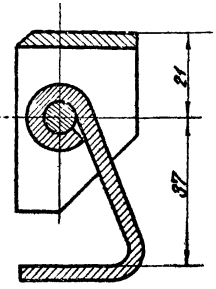
ГПИ Проектстальконструкция	Главный инженер института	Главный инженер проекта	Рассудкин В.М.	Начальник ОТиС	Проверил
Ленинград	Ленинград	Ленинград	Шнеер Я.Н.	Ленинград	Ленинград
Ленинград	Ленинград	Ленинград	Ленинград

П1

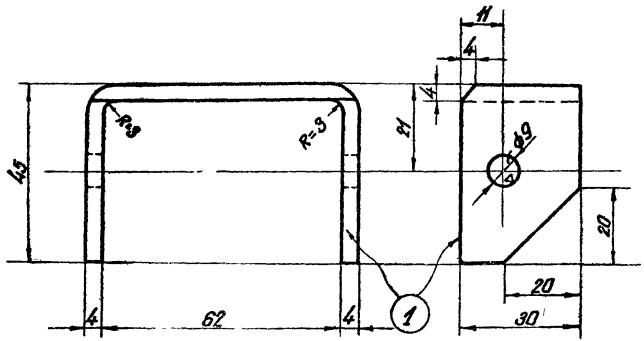
Общий вид петли

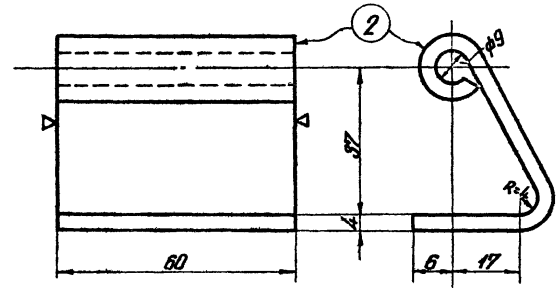


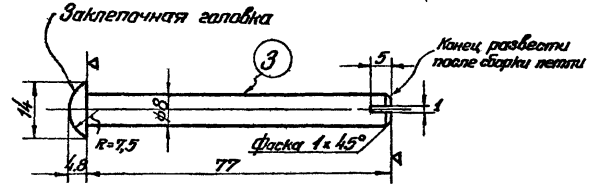
По 1-1



Спецификация МСт. 0									
Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
П1	1	– 30 × 4	148	1	–	0,14	0,1	0,4	
	2	– 60 × 4	106	1	–	0,20	0,2		
	3	ф 8	86	1	–	0,03	0,1		Длина – с учетом образования головки







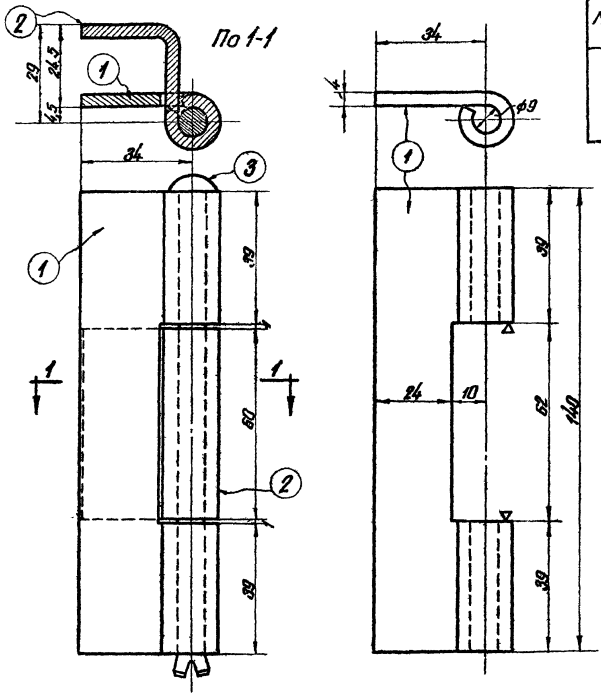
821

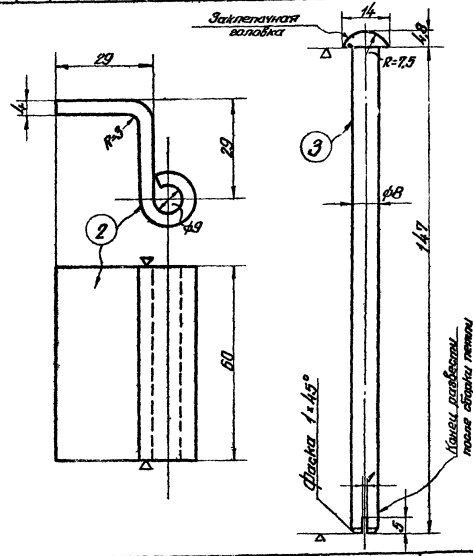
ТД 1958	Петля П1	СЕРИЯ ПР-05-32	Лист 39

Г.П.И. Проектстальконструкция | Главный инженер проекта | Главный инженер института | Вахуркин В.М. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТиС | Проверил | Исполнил | Ложкин Б.Г. | Петров Я.Д. | Шпаер Я.Н.

П2

Общий вид петли





Спецификация МСт. 0

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
П2	1	−140×4	68	1	-	0,30	0,3	0,6	
	2	−60×4	86	1	-	0,16	0,2		
	3	ф8	156	1	-	0,06	0,1		Длина - с учетом образования головки

Главный инженер института — Главный инженер проекта

Начальник ОТиС — Проверил — Исполнил

Ведущий инженер — Штаер Я.Н.

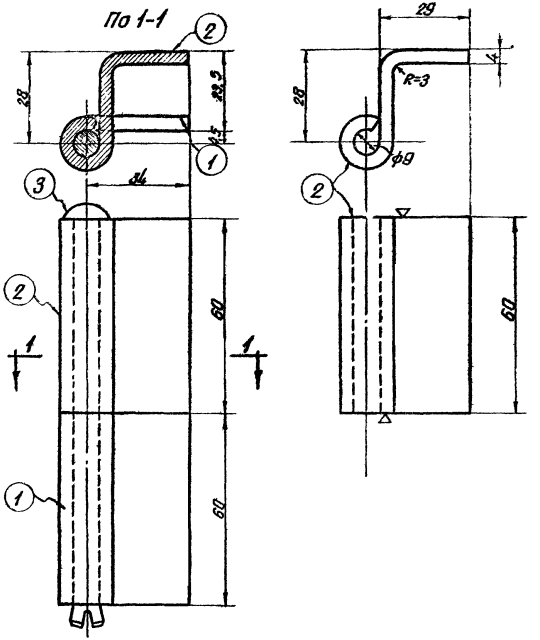
Гл.И. Проектсталь-конструкция

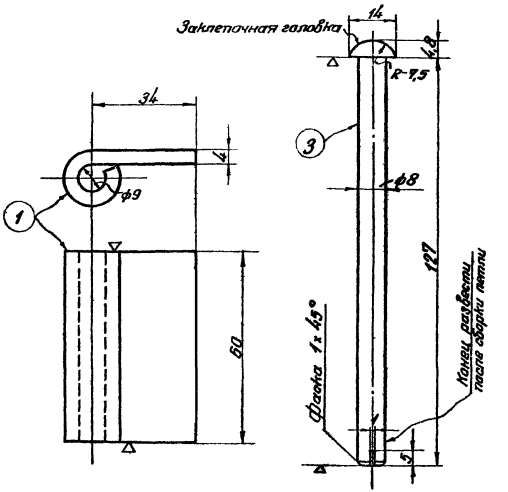
Петров Я.Д. — Штаер Я.Н.

ТД 1958	Петля П2	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 40

П3; П4 (обратна П3)

Общий вид петли





Спецификация МСт. 0									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг. 1 дет.	Вес кг. Всех	Вес кг. Марки	Примечание
П3	1	– 60 x 4	68	1	–	0,13	0,1	0,4	
	2	– 60 x 4	68	1	–	0,16	0,2		
	3	ф 8	136	1	–	0,05	0,1		Длина с учетом образования головки
П4	Обратна марке П3							0,4	

Г.П.И. Проектстальконструкция	Главный инженер института	Главный инженер проекта	Ламкин Б.Г.
	Начальник ОГиС	Проверил	Петров Я.Д.
		Исполнил	Штоер Я.Н.
	Вахрушин В.Н.	Штоер Я.Н.	

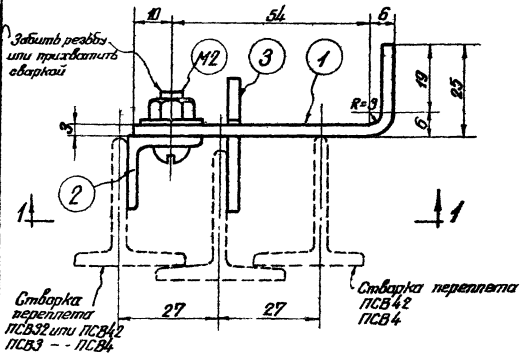
ТД 1958

Петли П3 и П4

СЕРИЯ ПР-05-32

лист 41

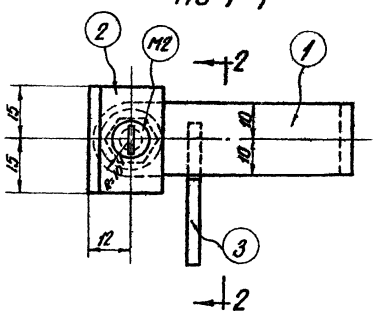
П5



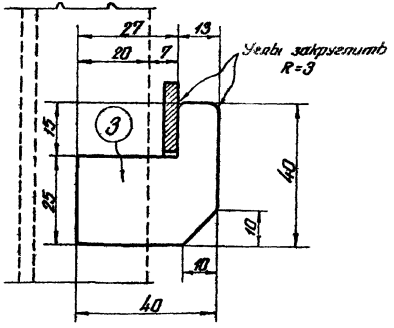
Спецификация МСт. 0

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. т	Колич. н	Вес кг 1 дет.	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
П5	1	− 20 × 3	90	1	-	0,045	0,05	0,13	
	2	∟ 20 × 3	30	1	-	0,027	0,03		
	3	− 40 × 3	40	1	-	0,038	0,04		
	М2	Винт М6 × 15 с гайкой и шайбой	–	1	-	0,01	0,01		См лист 43 добавлена шайба

По 1-1



По 2-2



Примечание

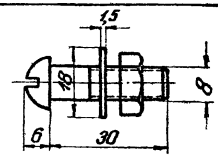
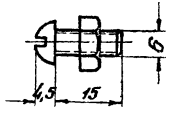
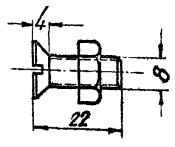
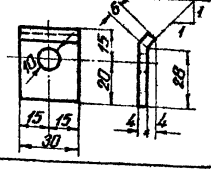
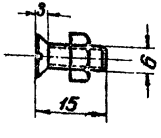
Дыры в дет. № 1 и 2 для винта М2 d=6,5.

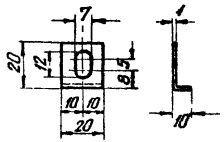
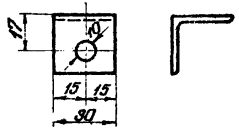
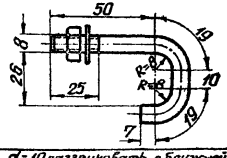
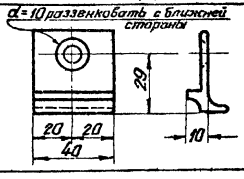
821

ТД 1958	Запор для створных переплетов П5	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 42

Г.П.И. Проектсталь-конструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Вахуркин В.Н. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТ и С | Проверил | Исполнил | Ложкин Б.Г. | Шпаер Я.Н. | Петров Я.Д.

Метизы и типовые детали

Марка	Эскиз		Вес 100 шт.	Назначение
М1		Винт М8×30 ГОСТ В-1472-42 Гайка М8 ГОСТ 5909-51 Шайба 8 ГОСТ 6957-54	2,32	Винт для крепления переплетов к импостам
М2		Винт М6×15 ГОСТ В-1472-42 Гайка М6 ГОСТ 5909-51	0,73	Винт для крепления стекол
М3		Винт М8×22 ГОСТ В-1473-42 Гайка М8 ГОСТ 5909-51	1,42	Винт для крепления переплетов
М4		Полосовое железо -30×4	3,30	Клямер для крепления переплетов к импостам
М9		Винт М6×15 ГОСТ В-1473-42 Гайка М6 ГОСТ 5909-51	0,62	Винт для крепления стекол

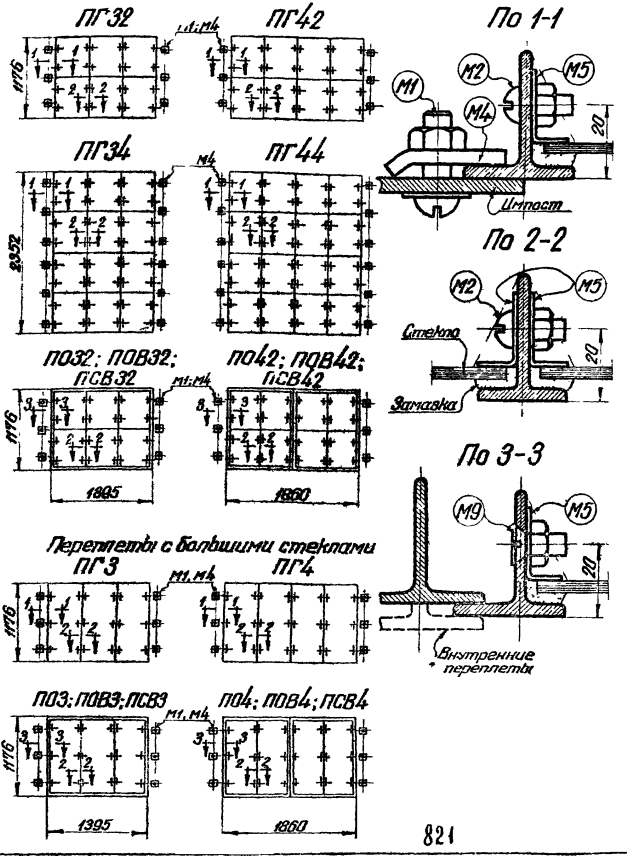
Марка	Эскиз		Вес 100 шт.	Назначение
М5		Оцинкованное жел. δ = 1 мм	0,47	Клямер для крепления стекол
М6		Угловая сталь ∠30×4	5,34	Упорный уголок для крепления переплетов
М7		Круглая сталь d=8 Гайка М8 ГОСТ 5909-51 Шайба 8 ГОСТ 6957-54	4,95	Крюк для крепления переплетов
М8		Из проф. №2 ГОСТ 7511-58	7,00	Для козырьков

Примечание. Схемы расположения метизов и типовых деталей см. листы 44 и 45.

821

ТД 1958	Метизы и типовые детали	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 43

Гл. И. Проектсталь-конструкция | Главный инженер проекта | Главный инженер института | Вахуркин В.Н. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТ и С | Проверил | Исполнил | Пожкин Б.Р. | Шпаер Я.Н. | Петров Я.Д.



Расход метизов и типовых деталей на один переплет

Марка переплета	Метизы и детали	На один переплет: Колич. шт.	На один переплет: Общий вес кг
ПГ32	М1	6	0,139
	М2	16	0,117
	М4	6	0,198
	М5	24	0,113
	Итого		0,567
ПГ34	М1	12	0,278
	М2	32	0,234
	М4	12	0,396
	М5	48	0,226
	Итого		1,134
ПГ42	М1	6	0,139
	М2	20	0,146
	М4	6	0,198
	М5	32	0,150
	Итого		0,633
ПГ44	М1	12	0,278
	М2	40	0,292
	М4	12	0,396
	М5	64	0,301
	Итого		1,267
ПО32 ПОВ32 ПСВ32	М1	6	0,139
	М2	8	0,058
	М4	6	0,198
	М5	24	0,113
	М9	8	0,050
	Итого		0,558
ПО42 ПОВ42 ПСВ42	М1	6	0,139
	М2	8	0,058
	М4	6	0,198
	М5	32	0,150
	М9	16	0,099
	Итого		0,644

Марка переплета	Метизы и детали	На один переплет: Колич. шт.	На один переплет: Общий вес кг
ПГ3	М1	6	0,139
	М2	12	0,088
	М4	6	0,198
	М5	18	0,085
	Итого		0,510
ПГ4	М1	6	0,139
	М2	15	0,110
	М4	6	0,198
	М5	24	0,113
	Итого		0,560
ПО3 ПОВ3 ПСВ3	М1	6	0,139
	М2	6	0,044
	М4	6	0,198
	М5	18	0,085
	М9	6	0,037
	Итого		0,503
ПО4 ПОВ4 ПСВ4	М1	6	0,139
	М2	6	0,044
	М4	6	0,198
	М5	24	0,113
	М9	12	0,074
			0,568

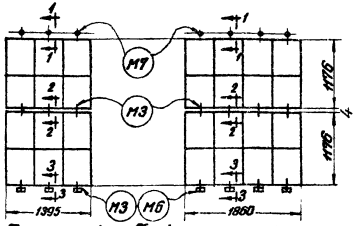
Примечания

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 шпилек см. лист 55.

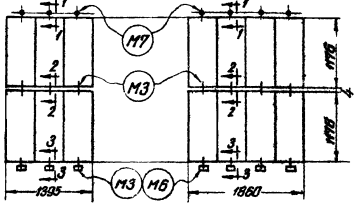
821

ТА 1958	Схемы расположения метизов и типовых деталей	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 44

Гл. инж. проектов-конструкция — Ложечкин Б.П.
Гл. инж. проекта — Штаер Я.Н.
Гл. инж. института — Петров Я.Д.
Начальник ОТиС — Шаферин
Проверил — Шаферин
Ст. техник — Шаферин
Вахрушкин В.М. — Штаер Я.Н.

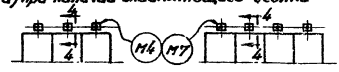


Переплеты с большими стеклами



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

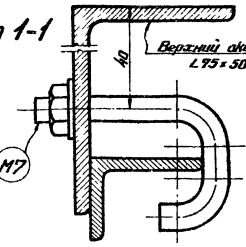
а) при наличии окаймляющего уголка



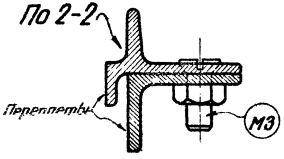
б) при отсутствии окаймляющего уголка



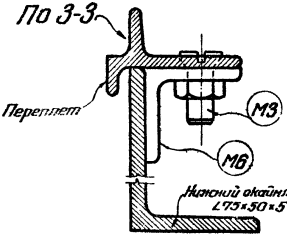
По 1-1



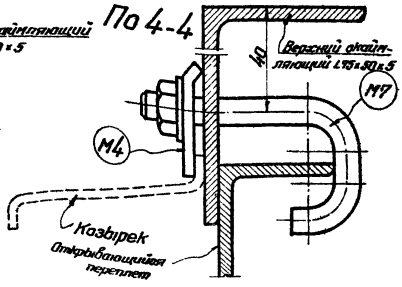
По 2-2



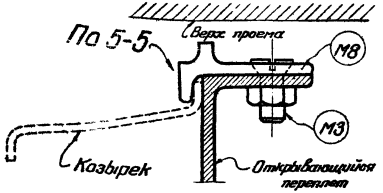
По 3-3



По 4-4



По 5-5



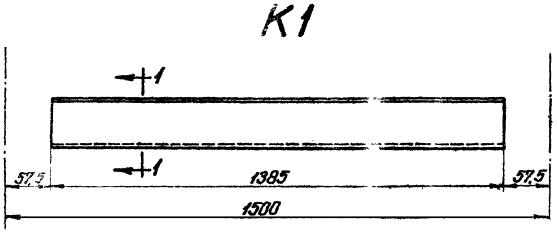
Примечание

Метизы и типовые детали см. лист 43.

821

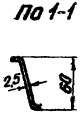
ТА 1958	Схемы расположения метизов и типовых деталей	Серия ПР-05-32	Лист 45

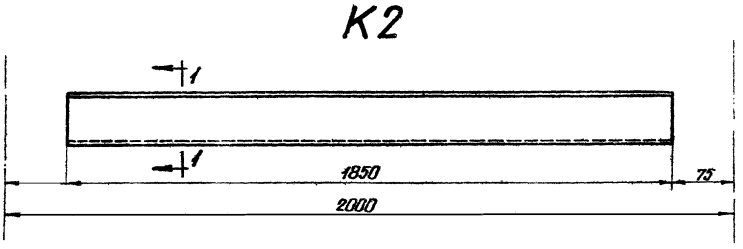
Госпроектстройиндустрии — Гипрокомунстрой — Гипрокомунстрой проект — Гипрокомунстрой проект — Гипрокомунстрой проект



Спецификация

Сборочная марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Колич. Т	Колич. Н	Вес кг 1 дет	Вес кг Всех	Вес кг Марки	Примечание
К1	–	Проф. № 11	1385	–	–	–	–	2,2	
К2	–	Проф. № 11	1850	–	–	–	–	2,9	





Примечания.

1. Профиль № 11 по ГОСТ 7511-58.
2. Детали крепления козырьков см. лист 53.

821

ТА 1958	Козырьки К1 и К2	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 46

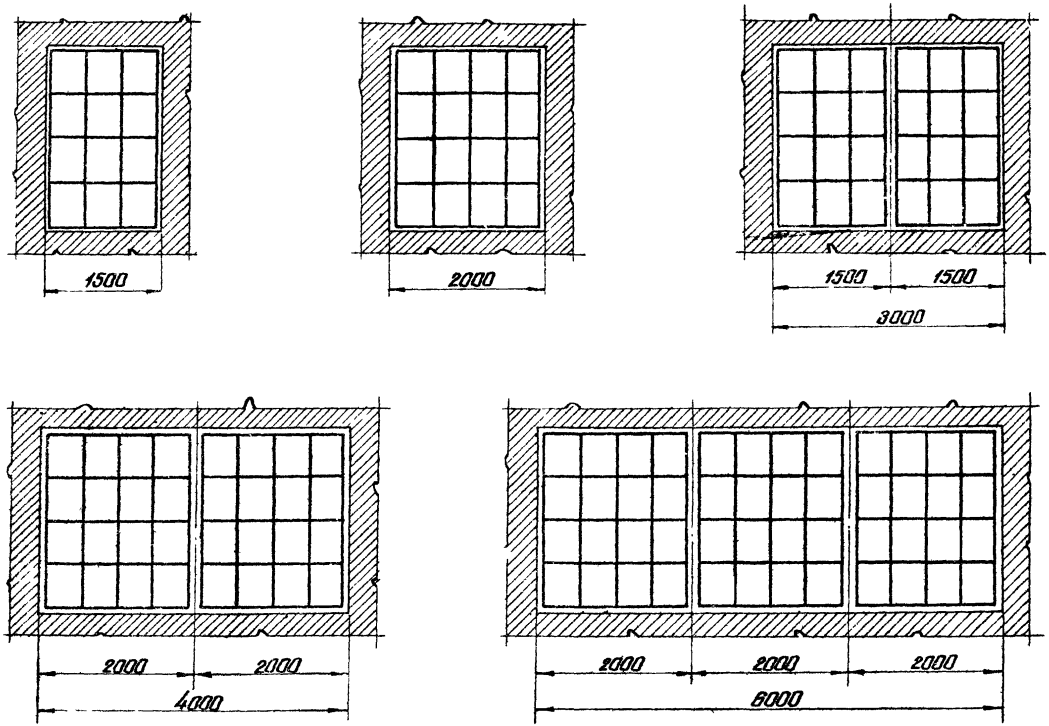
Г.П.И. Проектстальконструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Вахеркин В.М. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТ и С | Проверил | Исполнил | Дожкин Б.Г. | Шпаер Я.Н. | Петров А.Д.

Приложение

Г.П.И. Проектсталь-конструкция	Главный инженер института	Васюркин В.М.	Начальник ОТиС	Ложкин Б.Г.	
	Главный инженер проекта	Шпаер Я.Н.	Проверил	Шпаер Я.Н.	
			Исполнил	Петров Я.Д.	

821

ТД 1958	Приложение	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 47



Примечания

1. Переплеты условно показаны 4-стекольные по высоте.
2. При ленточном остеклении переплеты устанавливаются по схеме 6-метрового проема.

821

ТД 1958	Установка переплетов по ширине стандартных проемов	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 48

Г.П.И. Проектстань-конструкция

Главный инженер института

Главный инженер проекта

Вахуркин В.М.

Шпоер Я.Н.

Начальник ОТ и С

Проверил

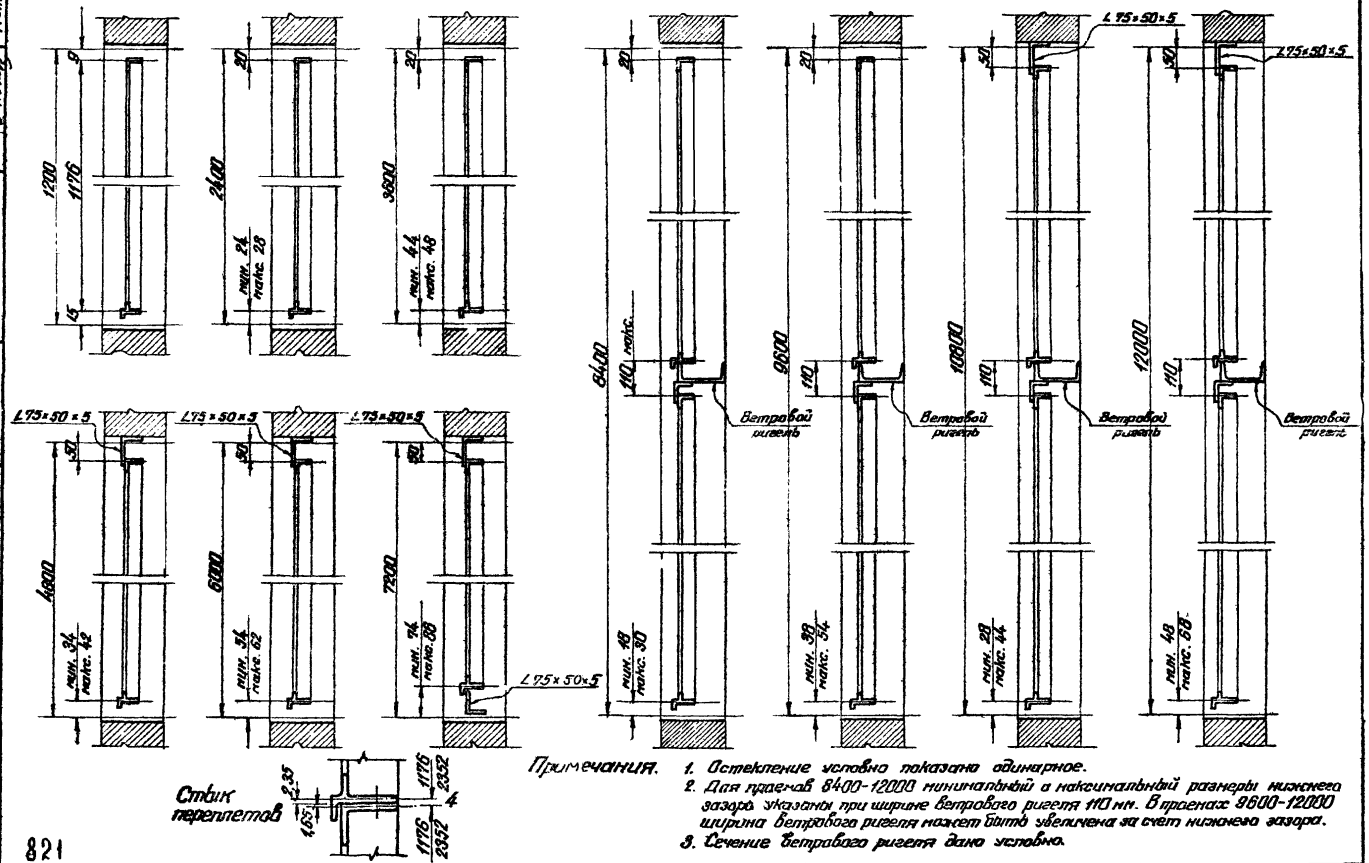
Исполнил

28.VII

Шпоер Я.Н.

Петров А.Д.

Позкин Б.Г.



Примечания.

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

821

ТД 1958	Примеры установки переплетов по высоте модульного проема	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 49

Г.П.И. Проектстальконструкция

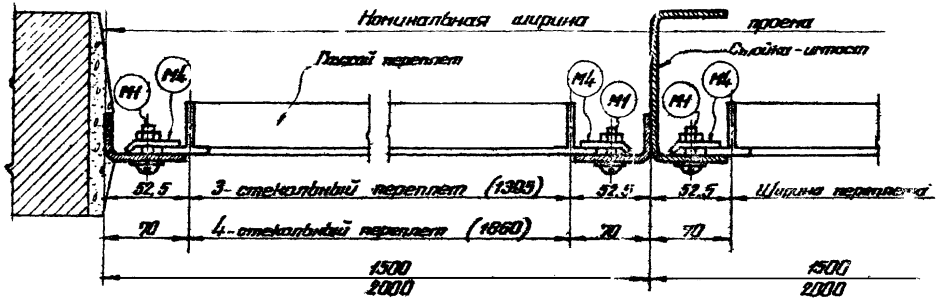
Главный инженер института — Главный инженер проекта

Вахуркин В.М. — Шпаер Я.Н.

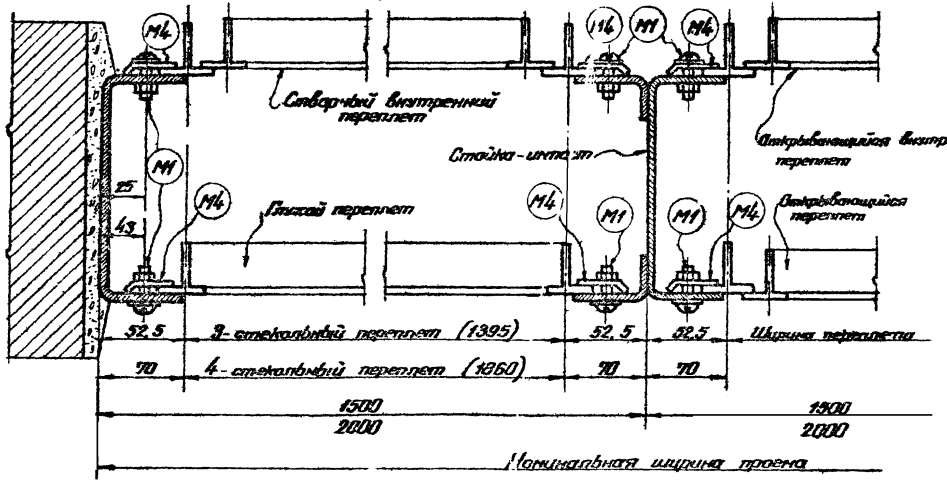
Начальник ОТ и С. — Проверил — Исполнил

Пожкин Б.Г. — Шпаер Я.Н. — Петров Я.А.

Одинарное остекление



Двойное остекление



Примечания

1. Метизы и типовые детали см. лист 43.
2. Схемы расположения метизов и типовых деталей см. лист 44.

821.

ТД 1958	Горизонтальные разрезы по проемам с одинарным и двойным остеклением	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 50

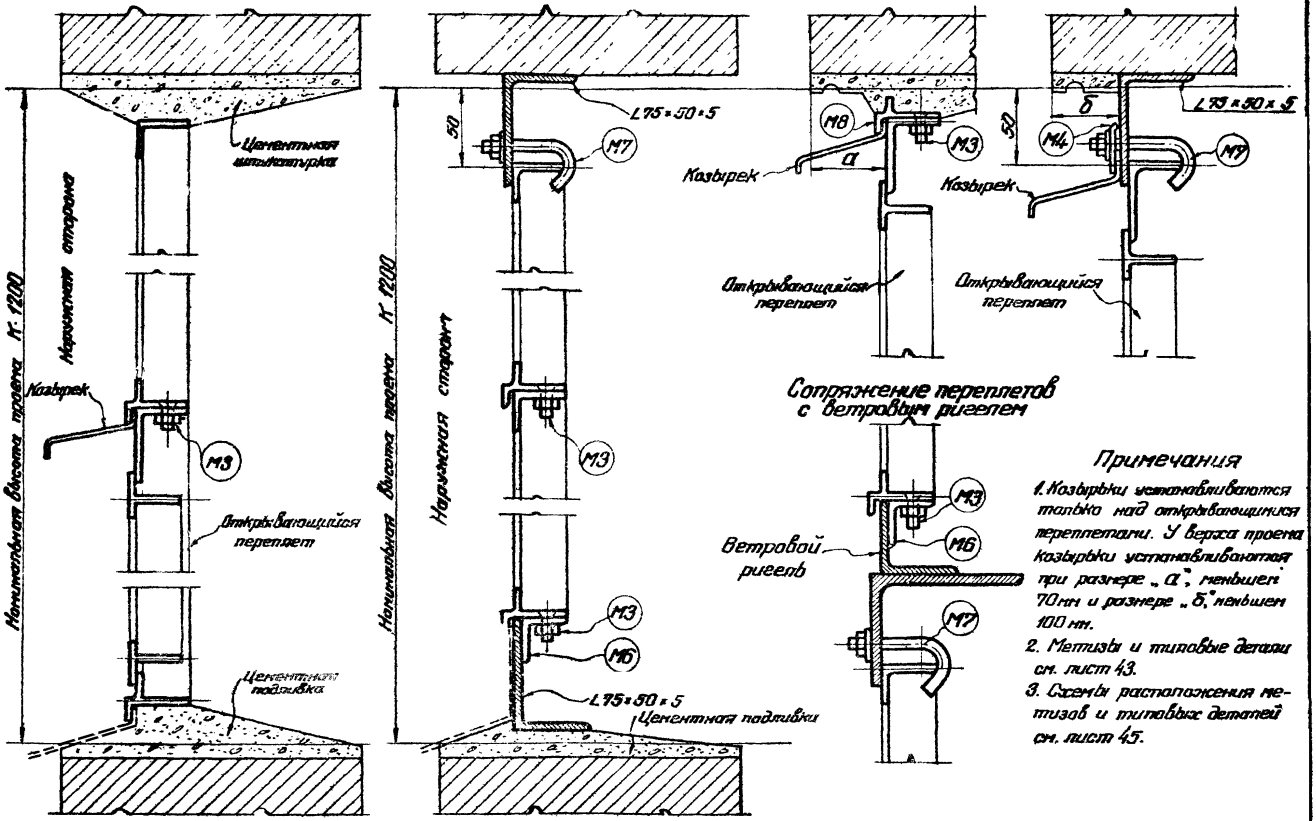
Г.П.И. Проектстальконструкция

Главный инженер института — Главный инженер проекта

Вахуркин В.Н. — Шпаер Я.Н.

Начальник ОТиС — Проверил — Исполнил

Ложкин Б.Г. — Шпаер Я.Н. — Петров Я.Д.



Примечания

1. Козырьки устанавливаются только над открывающимися переплетами. У верха проема козырьки устанавливаются при размере „а", меньшем 70 мм и размере „б", меньшем 100 мм.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Схемы расположения метизов и типовых деталей см. лист 45.

821

ТД 1958	Вертикальные разрезы по проемам с одинарным остеклением	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 51

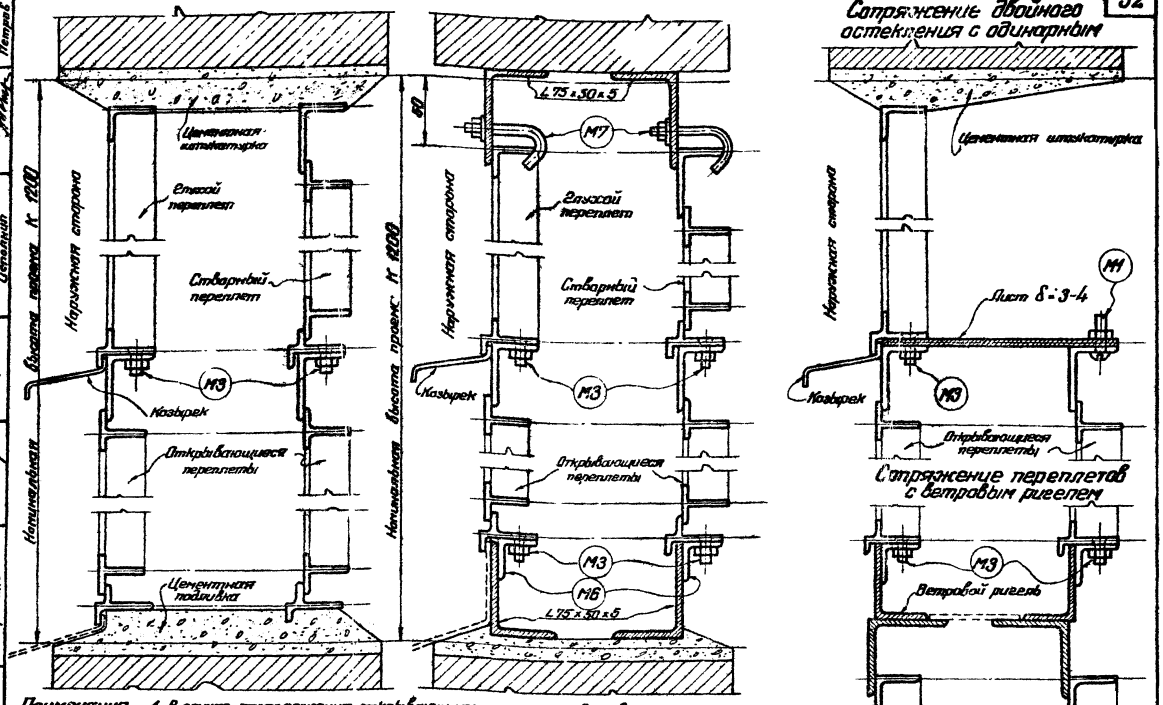
Г.П.И. Проектсталь-конструкция

Главный инженер института — Главный инженер проекта

Вахуркин В.Н. — Шпаер Я.Н.

Начальник ОТиС — Проверил — Исполнил

Ложкин Б.Г. — Шпаер Я.Н. — Петров Я.Д.

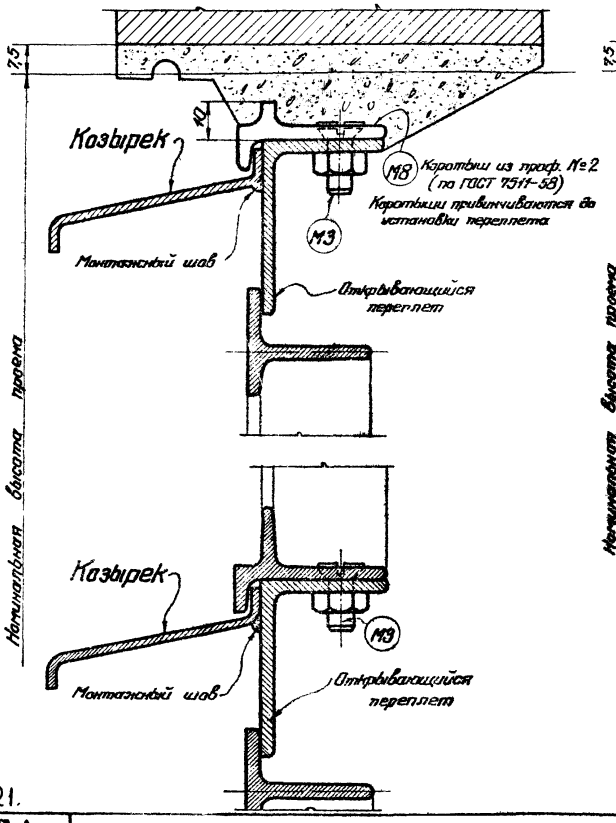


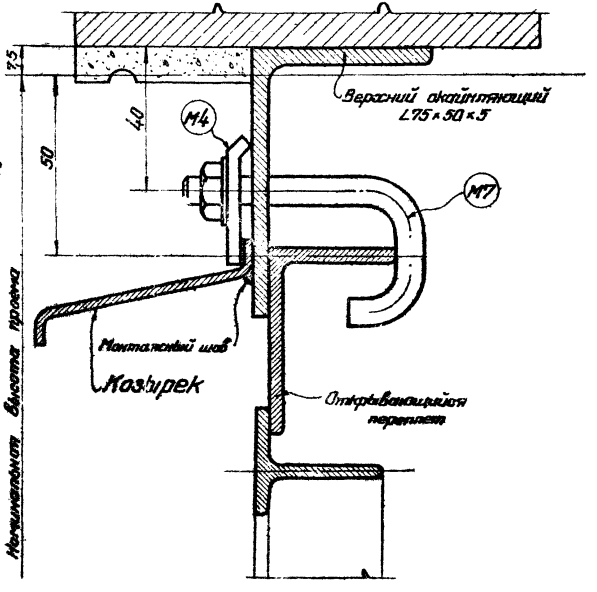
Примечания. 1. В случае расположения открывающихся переплетов у верха проема, козырьки устанавливаются согласно примечания на листе 51.
2. Метизы и типовые детали см. лист 43.
3. Схемы расположения метизов и типовых деталей см. листы 44 и 45.

821

ТД 1958	Вертикальные разрезы по проемам с двойным остеклением	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 52

Г.П.И. Проектсталь-конструкция | Главный инженер института | Главный инженер проекта | Вахуркин В.М. | Шпаер Я.Н. | Начальник ОТиС | Проверил | Исполнил | Лозкин Б.Г. | Шпаер Я.Н. | Петров А.Д.





Примечания

1. Козырьки изготавливаются из профиля №11 (по ГОСТ 7511-58).
2. Козырьки привариваются на монтаже штыками длиной 40 мм против винтов М3 и крючьев М7 и по концам козырька.

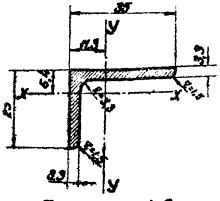
821.

ТА 1958	Детали крепления козырьков	СЕРИЯ ПР-05-32	лист 53

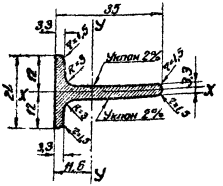
ГПИ Промстальконструкция

Прокатные профили

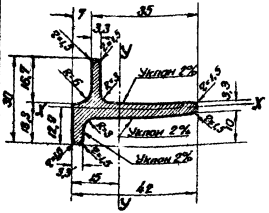
Профиль №1



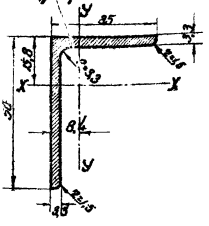
Профиль №4



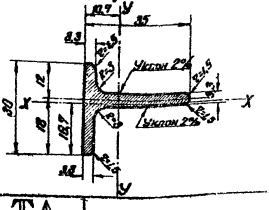
Профиль №2



Профиль №5



Профиль №3



Профиль №6

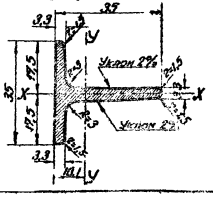


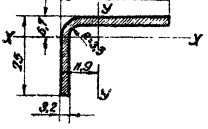
Таблица справочных величин

№№ профилей	F	G	I_x	I_y	$W_{x\,min}$	$W_{y\,min}$
	$см^2$	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	2,25	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	2,65	0,67	1,07
1а	1,79	1,41	0,98	2,21	0,52	0,96
5а	2,60	2,04	6,77	2,81	2,01	1,07
11	2,00	1,57	—	—	—	—

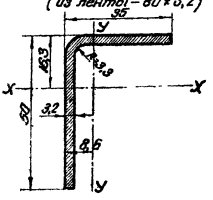
F – площадь сечения 1 профиля;
G – вес 1 пог. м;
I – момент инерции;
W – момент сопротивления

Профили холодной формовки

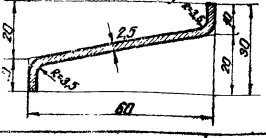
Профиль № 1а (из ленты – 56×3,2)



Профиль № 5а (из ленты – 80×3,2)



Профиль №11 (из ленты – 80×2,5)



Примечание
Профили №1а и №5а заменяют профили №1 и №5

ТА 1958

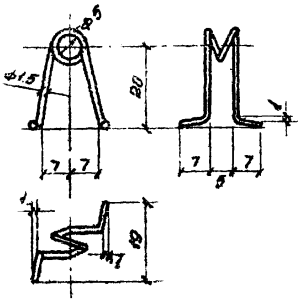
Профили по ГОСТ 7511-58 (для оконных переплетов)

СЕРИЯ ПН-05-32

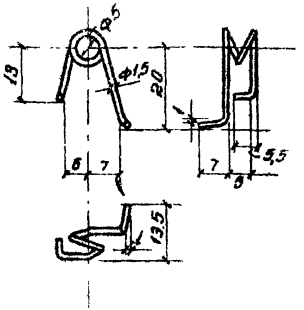
ЛИСТ 54

ГПИ Промстальконструкция
Ведущий инженер проекта
Ведущий инженер-технолог
Начальник ОТиС
Проверил
Руководитель
Шлагер Я. Н.
Шлагер Н. Х.
Пантелеев Ю. Г.
Пантелеев Ю. Г.

Шпилька Тип 1

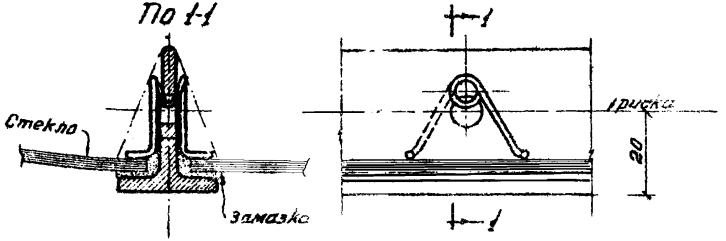


Шпилька Тип 2



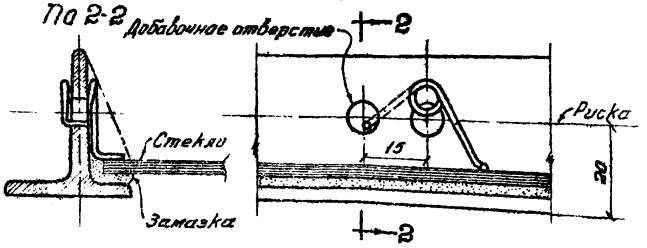
Установка шпильки Тип 1 в средних горбылках переплета

По 1-1



Установка шпильки Тип 2 в обвязке глухого переплета или фрамуги

По 2-2



Примечания

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

gost.e-ecolog.ru