

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС-01-08/67  
ОТКРЫТЫЕ КРАНОВЫЕ ЭСТАКАДЫ.

ВЫПУСК 3

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

9382-03  
Цена 7-74

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

Центральный институт типовых проектов просит дать Ваши замечания и  
предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ . . . . .  
(номер проекта)

Наименование проекта . . . . .  
· · · · ·  
· · · · ·  
Проектная организация-автор проекта . . . . .  
Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные  
и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.)  
и предложения по их устранению . . . . .  
· · · · ·

Подпись должностного лица наименование организаций и ее адрес

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-88, Спартаковская ул., 2а, корпус В  
Сдано в печать 7.11 1971 года  
Заказ № 662 Тираж 600 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ИС-01-08/67  
ОТКРЫТЫЕ КРАНОВЫЕ ЭСТАКАДЫ

ВЫПУСК 3

СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ  
ПРИ УЧАСТИИ НИИЖБ И НИИСК г. КИЕВ

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1/11-67 г.  
Приказом Госстроя СССР от 15/VII - 1967 г. № 112

ГЛАВА ПРОЕКТА	Белччин
ЗАДАЧИ	Савицкий
НАЧАЛА	С. 22.2.67
ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО	С. 22.2.67
СТАНДАРТЫ	С. 22.2.67

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

Содержание

	нн листов	нн страниц
Содержание.	—	2
Пояснительная записка.	—	3
Вертикальная связь ВС-1.	1	4
Вертикальная связь ВС-2.	2	5
Вертикальная связь ВС-3.	3	6
Вертикальная связь ВС-4.	4	7
Вертикальная связь ВС-5.	5	8
Монтажные схемы лестниц Л-1÷Л-6.	6	9
Узлы 1÷4.	7	10
Дополнительные элементы лестниц		
НМ1, НМ2, НМ3.	8	11
Стойка лестницы НС1.	9	12
Перила ограждения Л-1, Л-3.	10	13
Съемные перила ограждения Л-2, Л-4.	11	14
Вспомогательные фермы ВФ-1, ВФ-2,		
ВФ-3.	12	15
Марковочные схемы посадочных площадок при разнице уровня пола площадки и пола кабинки крана менее или равной 250 мм. Узлы.	13	16
Марковочные схемы посадочных площадок при разнице уровня пола площадки и пола кабинки крана более 250 мм.		
Узлы.	14	17

Рук.руководство

Г.Киев

ТК
1967-

Содержание.

СЕРИЯ	
ИС-01-08/67	
Вып.	
3	Стр
2	

### Пояснительная записка.

1. В рабочие чертежи выпусков 1÷4 серии ИС-01-08 издания 1967 года (ИС-01-08/67) внесены изменения, связанные с действующими требованиями Госгортехнадзора к площадкам для посадки на краны и с заменой конструкций лестниц в соответствии с приказом Глобстолеконструкции от 10 июня 1966 г. № 36.
2. В настоящем выпуске приведены чертежи вертикальных связей по колоннам, лестницам, перил ограждения ходовой галереи, вспомогательных ферм и посадочных площадок.
3. Чертежи вертикальных связей по колоннам, лестницам и ограждения ходовой галереи разработаны в стадии КМД.
4. Чертежи посадочных площадок и вспомогательных ферм разработаны в стадии КМ. Фермы, имеющие разную высоту, присвоены разные марки. Маркировка произведена без учета уменьшения размера крайней панели ферм в местах их опирания на крайние колонны температурного блока.
5. Для изготовления вертикальных связей по колоннам, посадочных площадок, элементов лестниц и перил ограждения ходовой галереи следует применять сталь марки ВКСТ. ЗСП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60\* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2д, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60\*.

6. Для изготовления вспомогательных ферм следует применять:

при расчетной температуре  $-30^{\circ}\text{C}$  и выше - сталь марки ВМСТ. ЗСП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60\* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2д, и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60\*;

при расчетной температуре ниже  $-30^{\circ}\text{C}$ , но не ниже  $-40^{\circ}\text{C}$ , - сталь марки ВМСТ. ЗСП для сварных конструкций по ГОСТ 380-60\* с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии, согласно п. 2.5.2д, ударной вязкости при температуре  $-20^{\circ}\text{C}$ , согласно п. 2.5.2и, и предельного содержания химических элементов, согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60\*.

7. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9462-60.

8. Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-8. 5-62 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки."

### Условные обозначения.

Ссылка на деталь



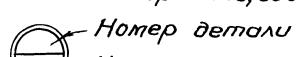
Номер детали



Номер листа, где деталь изображена

Маркировка

детали



Номер детали

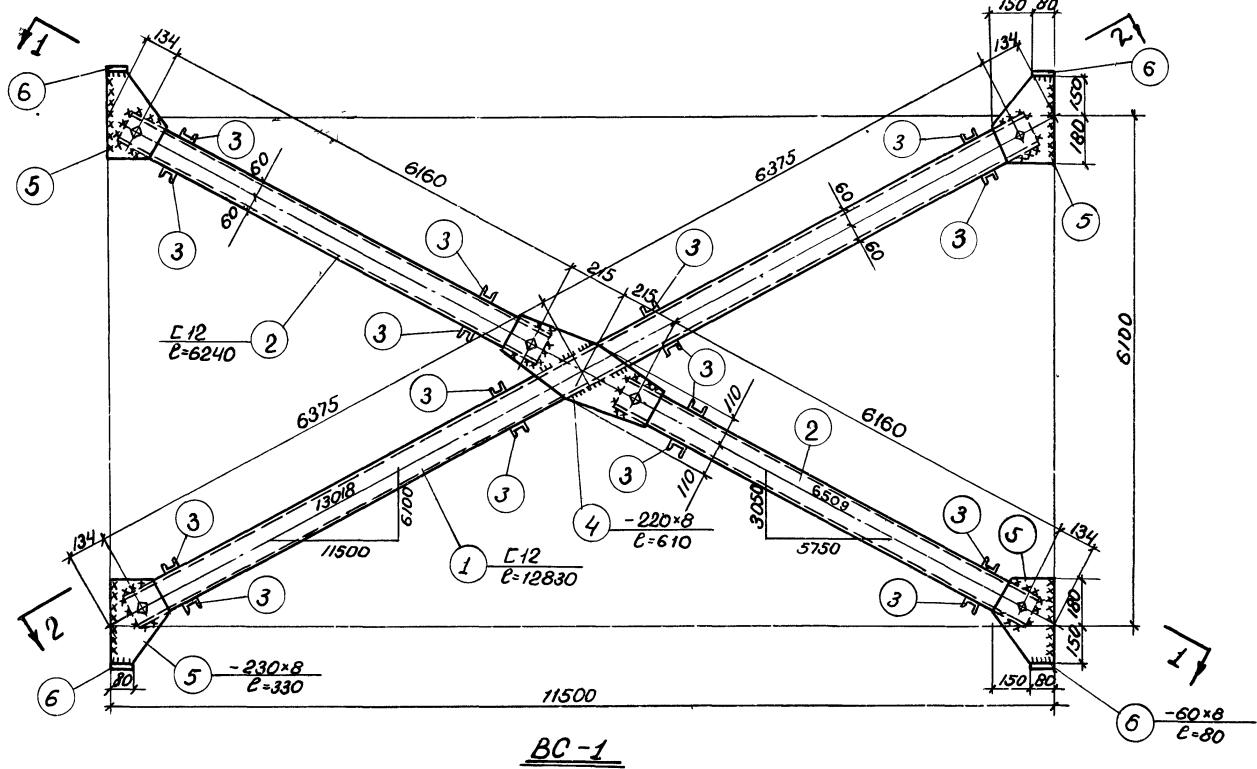
Номер листа, где деталь замаркирована

ТК

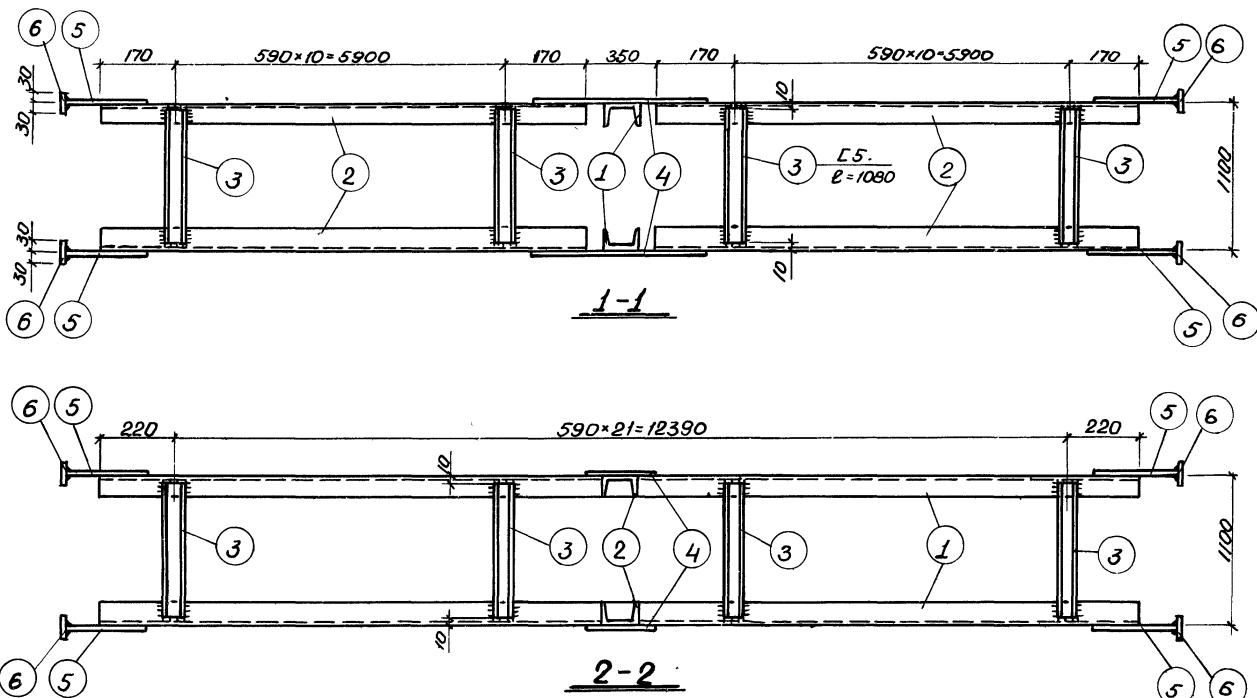
1967г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
ИС-01-08/67  
ВЫП. 3 СТР. 3



BC-1

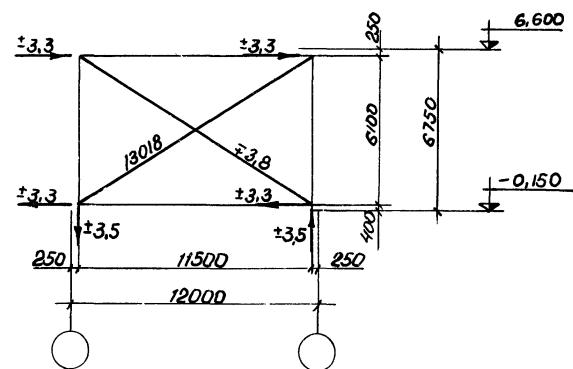


2-2

Госстрой Киевский Промстройпроект г. Киев	СССР	Нач. отделения Генплана Рук. группы ст. инженер	Советский Самолетостроитель Хортичанский Макеевский	Конструукт Продлерин Хортичанский Немах	Факт Гаврилов	Оларб Гаврилов
--	------	--	--	--	------------------	-------------------

Спецификация стиля на один элемент

Марка элемен- та	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг			Примечан-
					одной поз.	Всех поз.	Элемент та	
BC-1	1	С12	12830	2	133,4	267		ГОСТ 8240-58*
	2	С12	6240	4	64,9	260		—“—
	3	С5	1080	88	5,2	458		—“—
	4	- 220×8	610	2	8,4	17	1064	
	5	- 230×8	330	8	4,7	37		
	6	- 60×8	80	8	0,5	4		
Наплавленный металл					21			



## Геометрическая схема

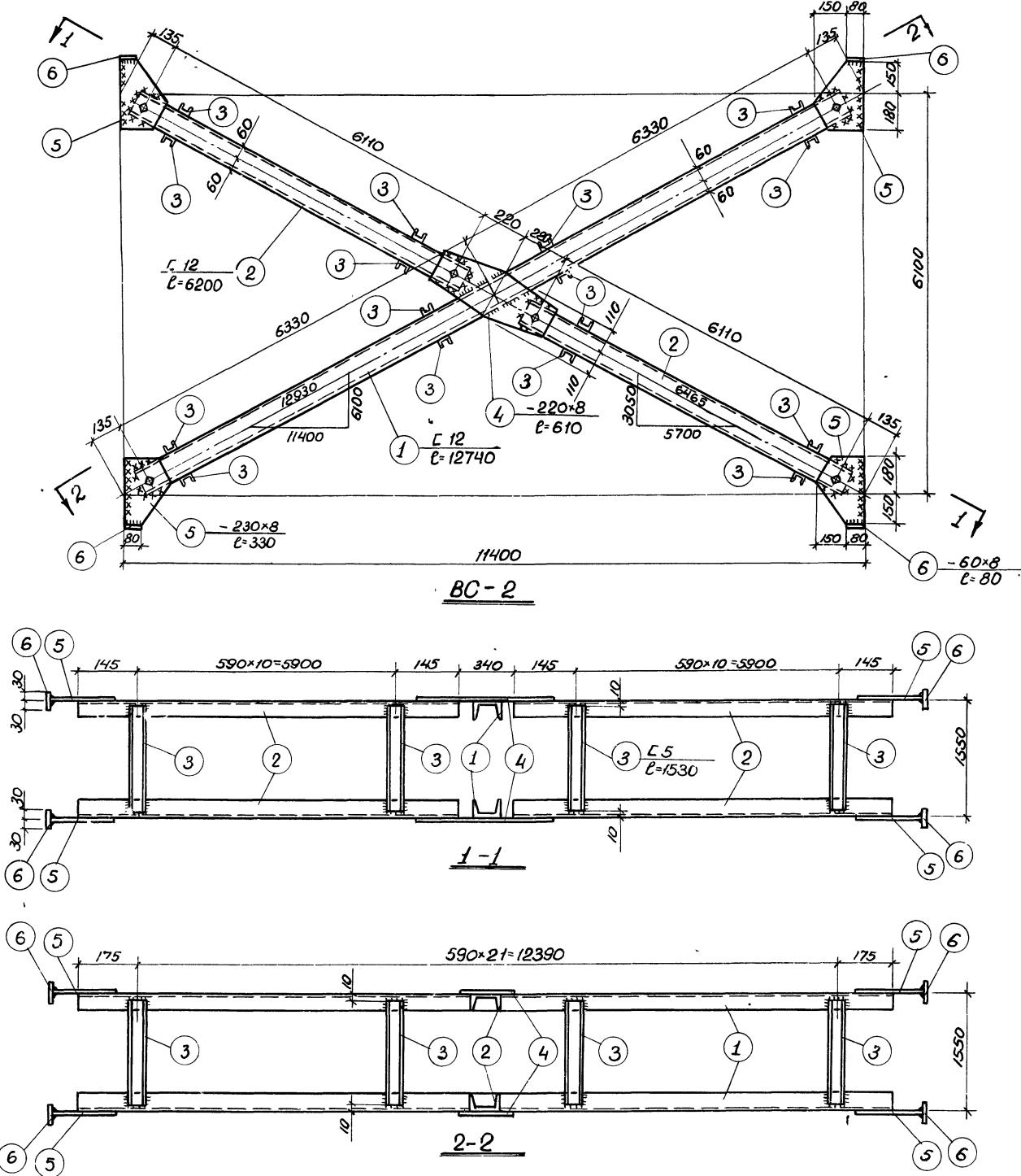
### Примечания:

1. Все отверстия  $d=20,5\text{мм}$ .
  2. Все сварные швы  $h=6\text{мм}$ .
  3. Все обрезки  $40\text{мм}$ .
  4. Сварные швы выполняются электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
  5. Связи при перевозке сложите и перевяжите.
  6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.

TK  
1967

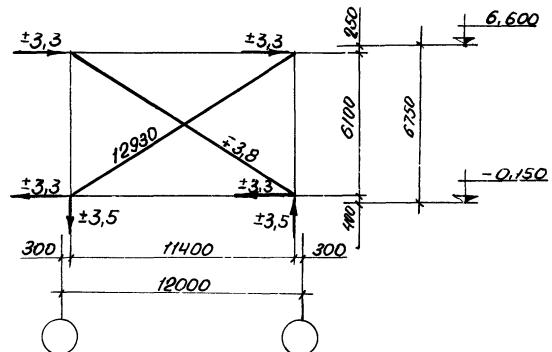
## Вертикальная связь ВС-1

СЕРИЯ  
ИС-01-08/67  
ВЫПУСК АЛСТ  
3 1



## Спецификация стали на один элемент

Марка элемен- та	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол. шт	Вес кг			Примеч.
					одной поз	всех поз.	Элемен- та	
BC-2	1	Л12	12740	2	132,5	265		гост 8240-56 *
	2	Л12	6200	4	64,5	258		—
	3	Л5	1530	88	7,4	651		—
	4	- 220×8	610	2	8,4	17	1257	—
	5	- 230×8	330	8	4,7	37		
	6	- 60×8	80	8	0,5	4		
Наплавленный метод							25	



### Геометрическая схема

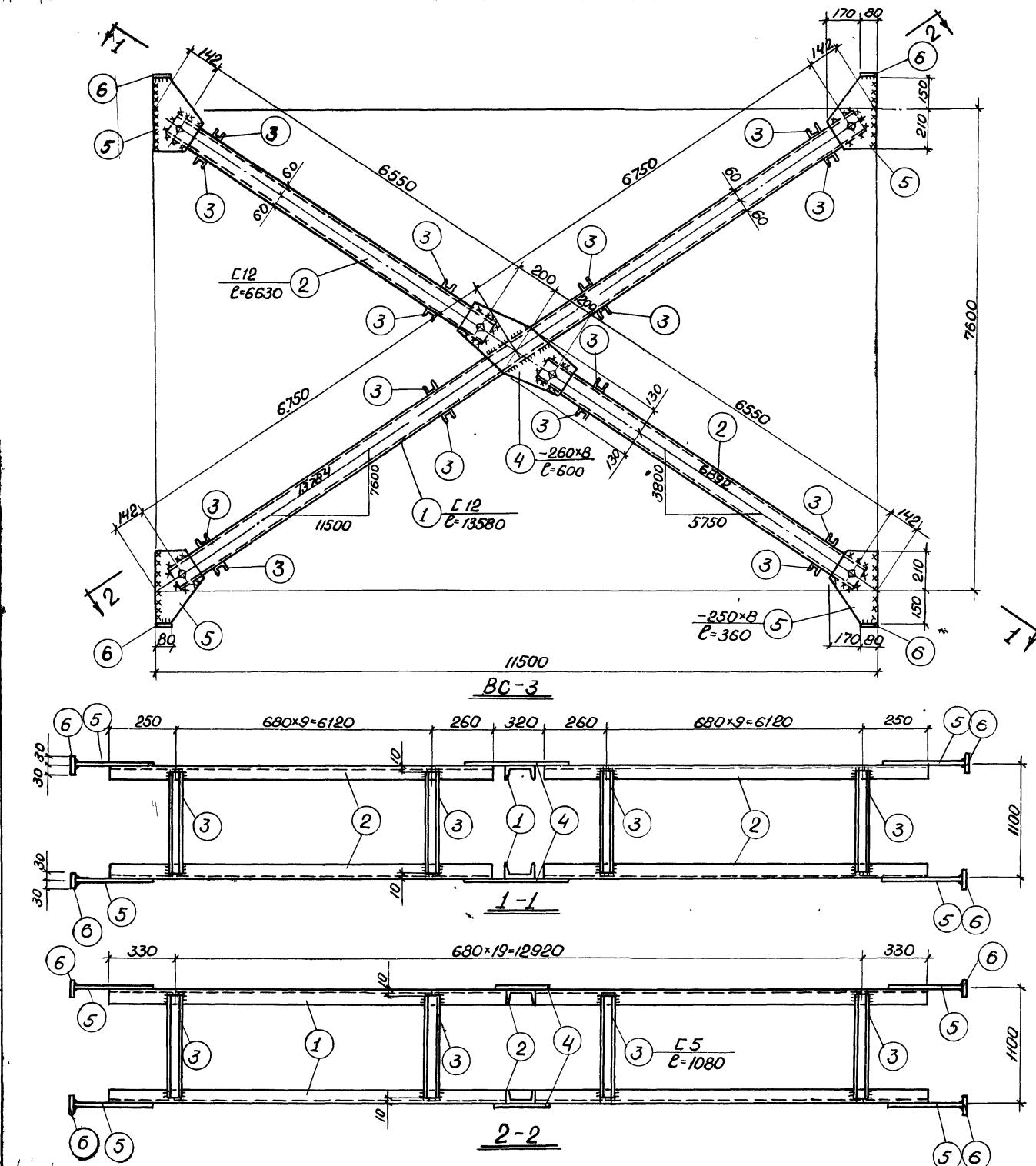
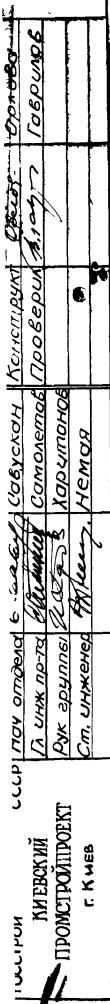
### Примечания:

1. Все отверстия  $d = 20,5 \text{ мм}$ .
  2. Все сварные швы  $h = 6 \text{ мм}$ .
  3. Все обрезы  $40 \text{ мм}$ .
  4. Сварные швы выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60.
  5. Связь при перевозке сложите и перевязьте.
  6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.

Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та
Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та
Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та
Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та	Лиц. чин по-та

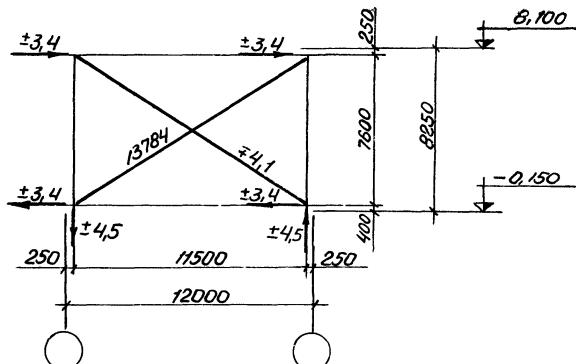
## КИЕВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

<b>ТК</b> 1967г	<i>Вертикальная связь ВС-2</i>	<b>Серия</b> ИС-01-08/67
		Выпуск 3



## Спецификация стили на один элемент

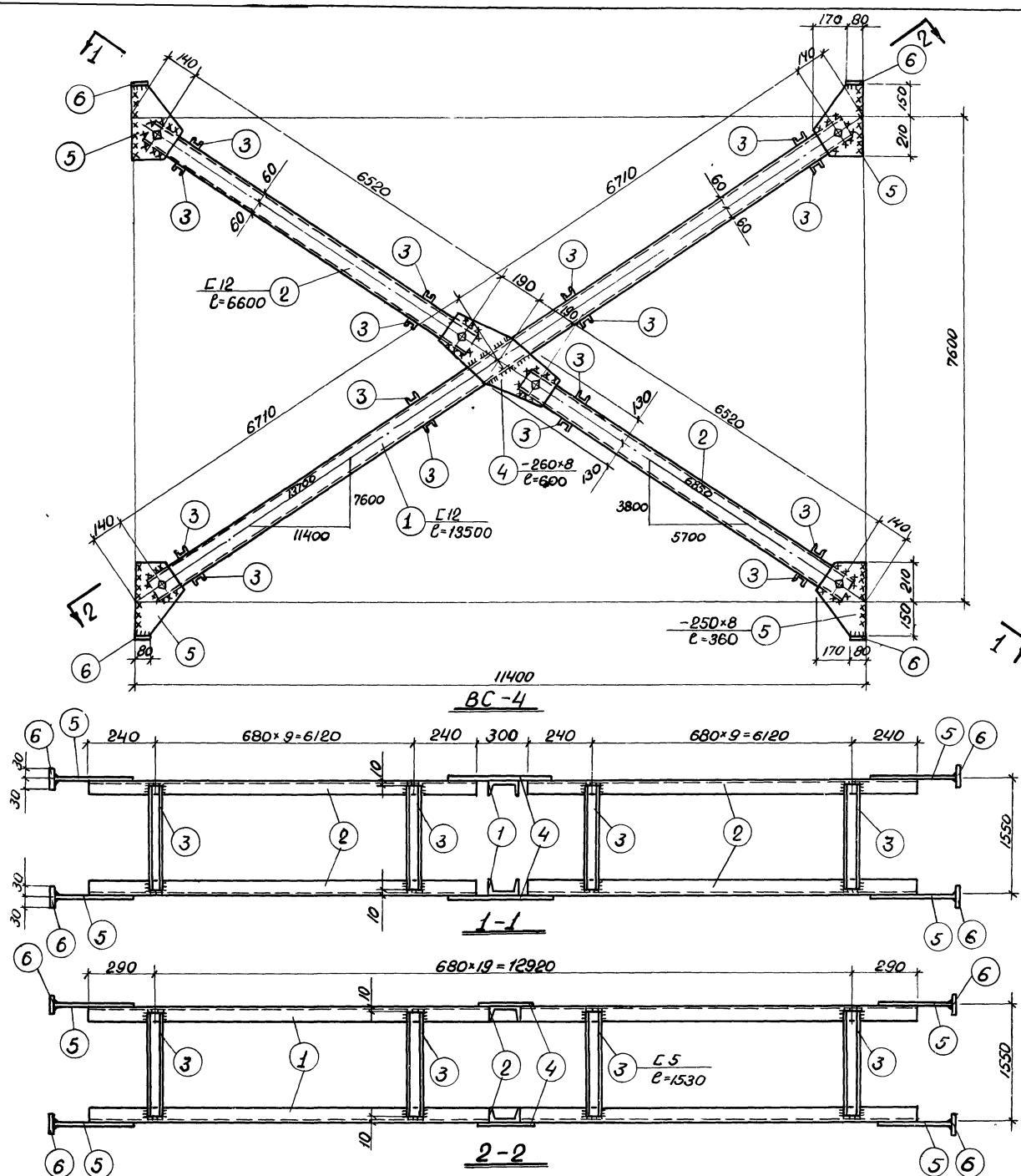
Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес кг			Примеч.
					одной поз.	всех поз.	Элемент та	
BC-3	1	С12	13580	2	141,2	282		ГОСТ 8240-56*
	2	С12	6630	4	69,0	276		—"
	3	С5	1080	80	5,2	416		—"
	4	-260*8	600	2	9,8	20	1064	—"
	5	-250*8	360	8	5,6	45		
	6	-60*8	80	8	0,5	4		
Наплавленный метод						21		

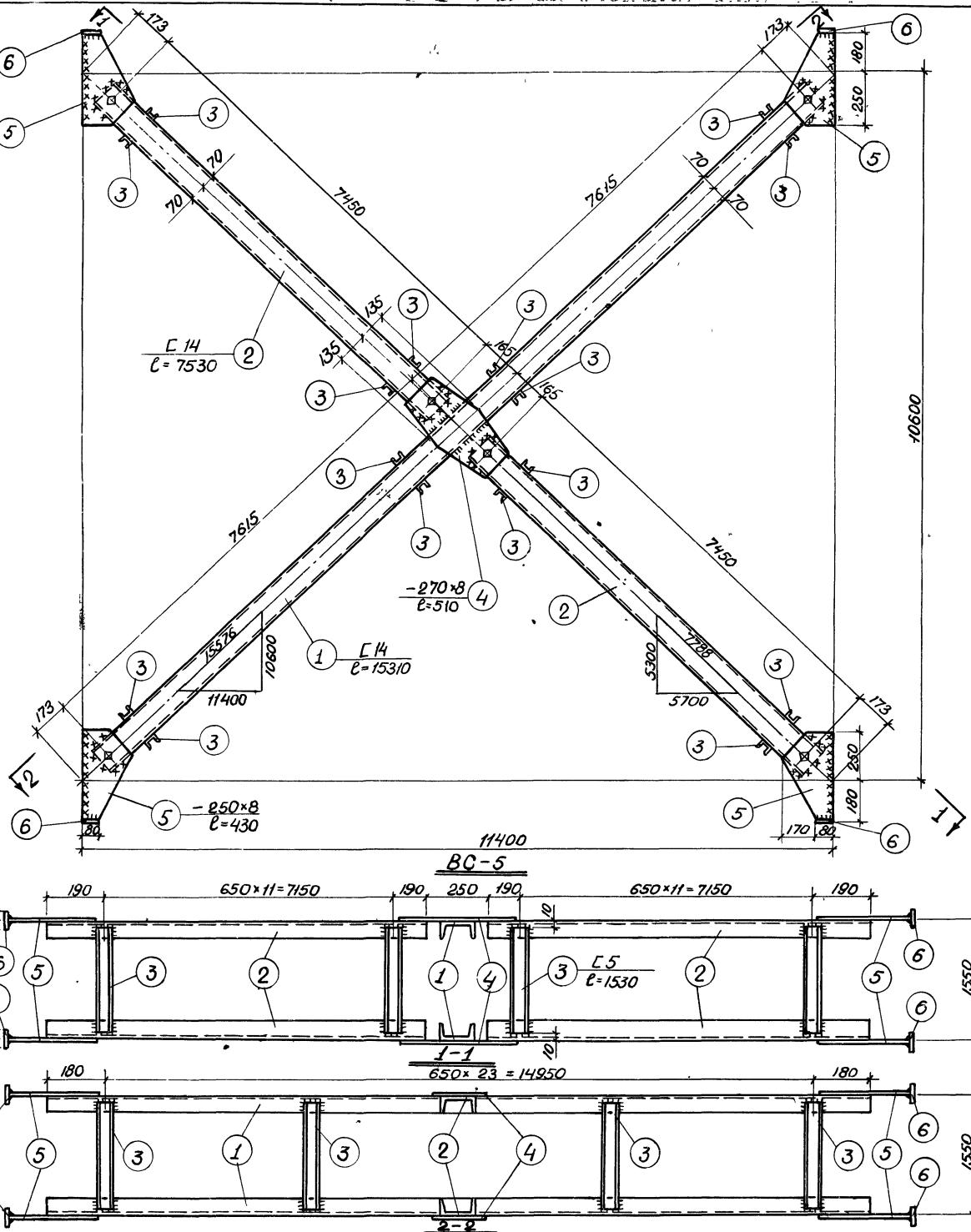


### Геометрическая схема

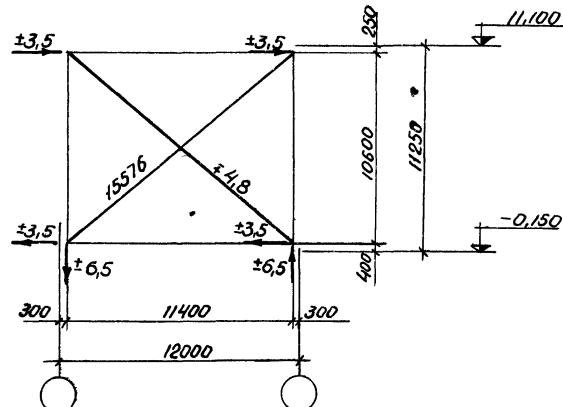
Примечания:

1. Все отверстия  $d = 20,5\text{мм}$ .
  2. Все сварные швы  $h=6\text{мм}$ .
  3. Все обрезы  $40\text{мм}$ .
  4. Сварные швы выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60.
  5. Связи при перевозке сложить и перевязать.
  6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.





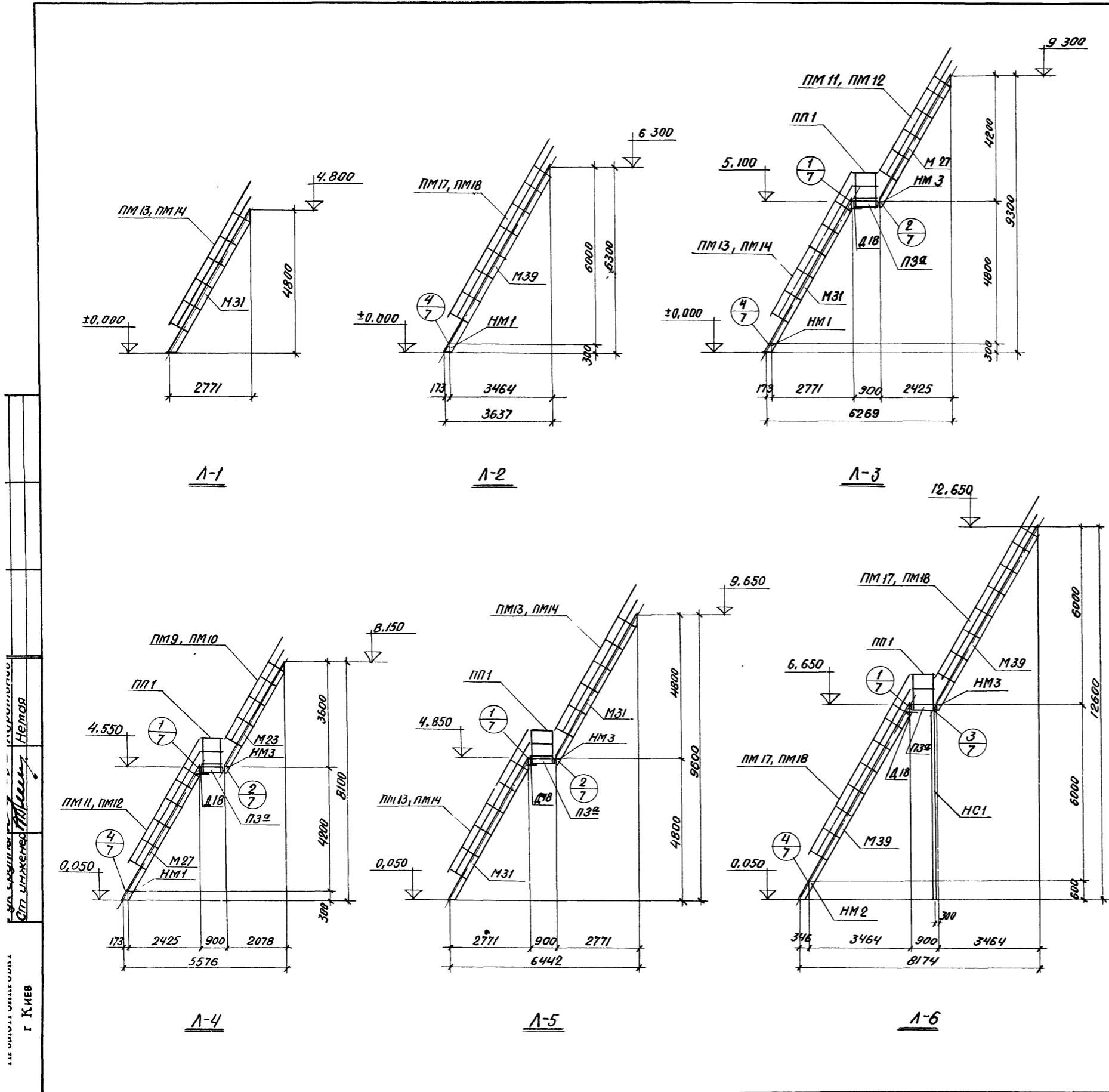
Спецификация стали на один элемент							
Марка элемента	№ поз.	Профиль	Ширина мм	Кол. шт.	Вес кг		Примечан ие
					одной поз.	всех поз.	
BC-5	1	Е14	15310	2	188,3	377	ГОСТ 8240-56* -!!- -!!-
	2	Е14	7530	4	92,6	370	
	3	Е5	1530	96	7,4	710	
	4	-270x8	510	2	8,6	17	
	5	-250x8	430	8	6,7	53	
	6	-60x8	80	8	0,5	4	
Наплавленный метод					31		



### Геометрическая схема

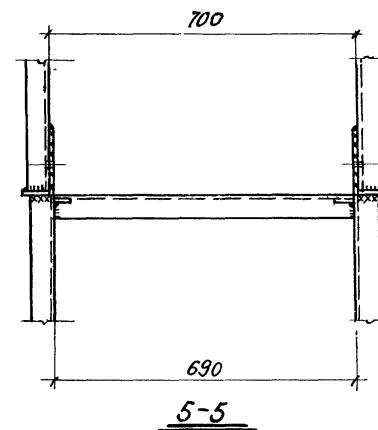
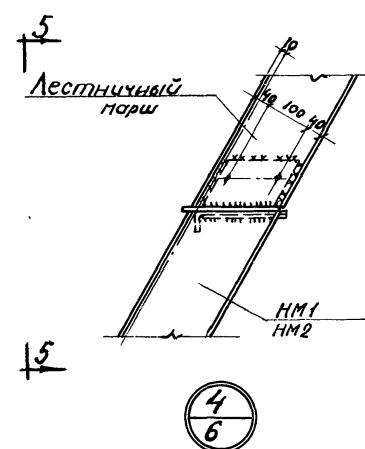
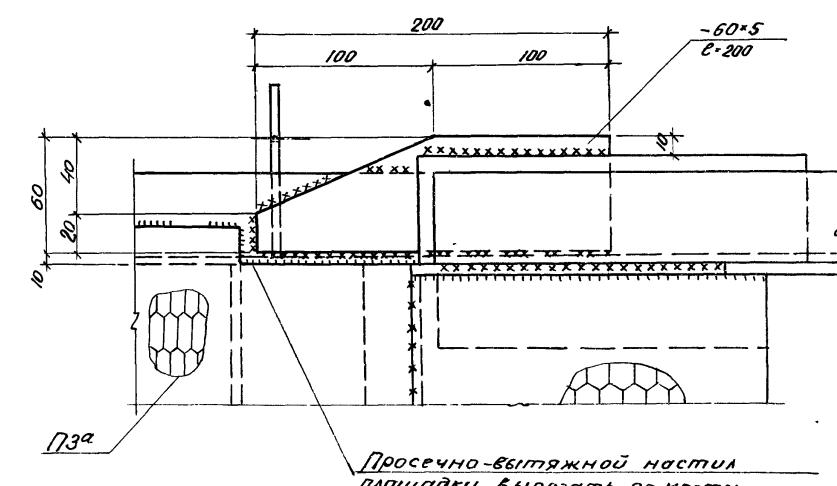
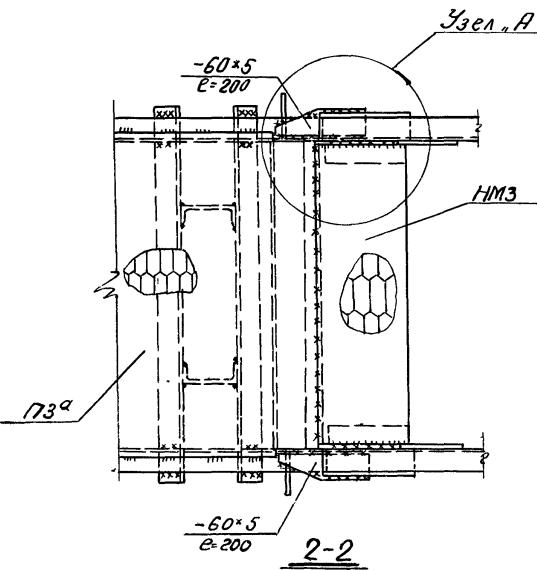
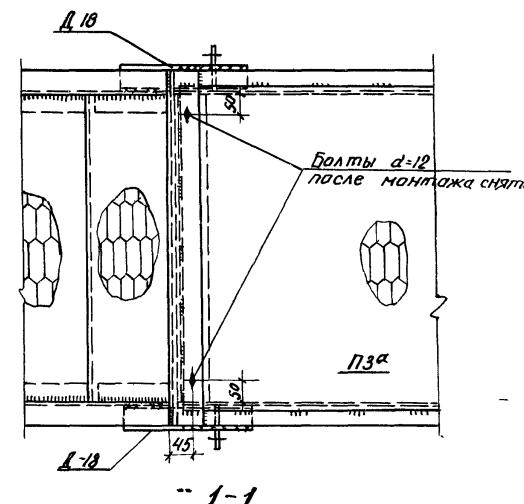
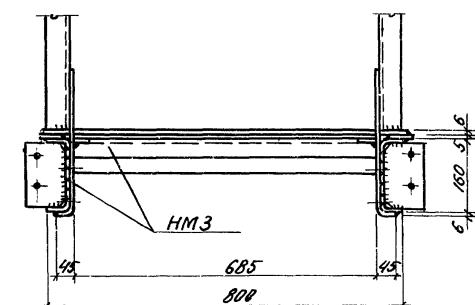
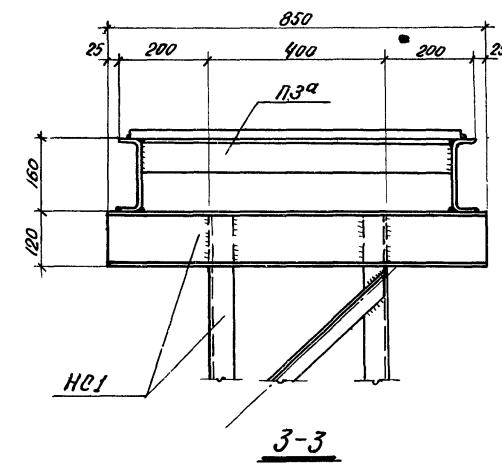
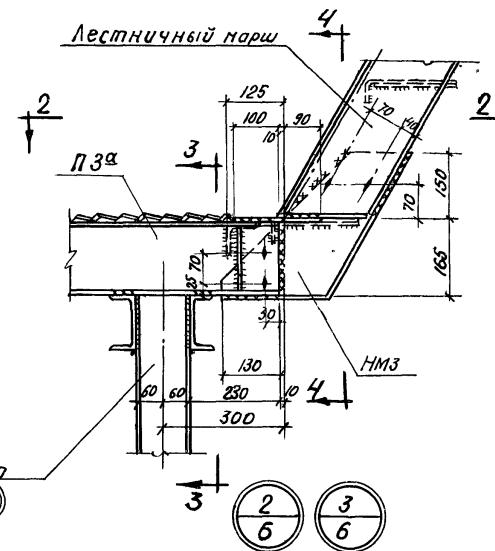
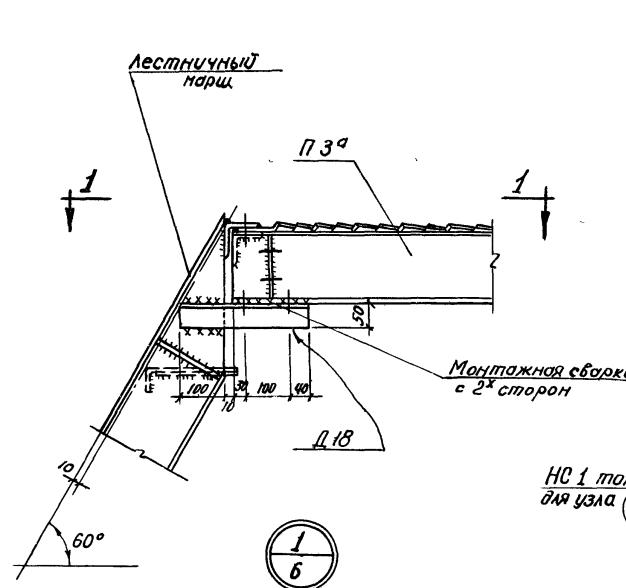
Примечания:

- 1. Все отверстия  $d = 20,5 \text{ мм.}$
  - 2. Все сварные швы  $h = 6 \text{ мм.}$
  - 3. Все обрезы  $40 \text{ мм.}$
  - 4. Сварные швы выполняются электродами Э-42 по ГОСТ 9467-60.
  - 5. Связи при перевозке сложите и перевозите.
  - 6. В геометрической схеме связи даны расчетные усилия на каждую ветвь.



Выборка рабочих нарок на конструкцию					
Марка	Состав марки	К-во элем	Вес элем. кг	Вес марки кг	№ серии, в которой элемент разработан
A-1	М31	1	178	224	КЭ-03-1
	ПМ13	1	23		
A-2	ПМ14	1	23	301	ИС-01-08/6 выпуск 3
	М39	1	223		
A-3	ПМ17	1	31	526	КЭ-03-1
	ПМ18	1	31		
A-4	НМ1	1	16	471	ИС-01-08/6 выпуск 3
	М27	1	157		
A-5	М31	1	178	535	КЭ-03-1
	П3а	1	42		
A-6	ПМ11	1	21	910	ИС-01-08/6 выпуск 3
	ПМ12	1	21		
A-1	ПП1	2	22	КЭ-03-1	
	Д18	2	2		
A-2	НМ1	1	16	ИС-01-08/6 выпуск 3	
	НМ3	1	21		
A-3	М23	1	133	67	
	М27	1	157		
A-4	П3а	1	42	КЭ-03-1	
	ПМ9	1	18		
A-5	ПМ10	1	18	ИС-01-08/6 выпуск 3	
	ПМ11	1	21		
A-6	ПМ12	1	21	КЭ-03-1	
	ПП1	2	22		
A-1	Д18	2	2	ИС-01-08/6 выпуск 3	
	НМ1	1	16		
A-2	НМ3	1	21	67	
	М31	2	356		
A-3	П3а	1	42	КЭ-03-1	
	ПМ13	2	46		
A-4	ПМ14	2	46	ИС-01-08/6 выпуск 3	
	ПП1	2	22		
A-5	Д18	2	2	КЭ-03-1	
	НМ3	1	21		
A-6	М39	2	446	ИС-01-08/6 выпуск 3	
	П3а	1	42		
A-1	ПМ17	2	62	67	
	ПМ18	2	62		
A-2	ПП1	2	22	КЭ-03-1	
	Д18	2	2		
A-3	НМ2	1	26	ИС-01-08/6 выпуск 3	
	НМ3	1	21		
A-4	НС1	1	227	67	
	М31	1	178		

ТК	Монтажные схемы лестниц, А-1÷А-6	Серия ИС-01-08/67
1967г		Выпуск 3 Лист 6



### Узел „А“

### Примечания:

1. Монтажные сварные швы  $h = 4$  мм.  
Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

T  
196

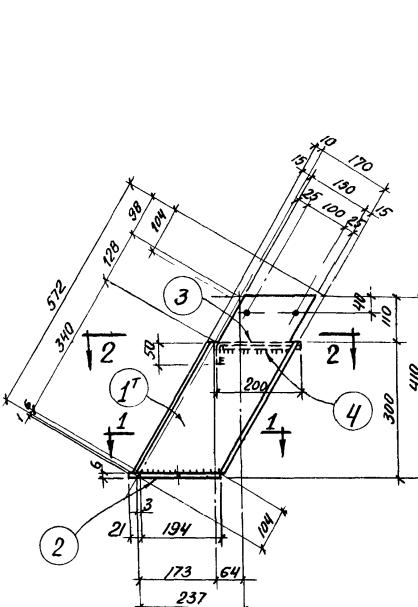
УЗΛ61 1÷4

серия  
ИС-01-08/67  
выпуск лист  
3 7

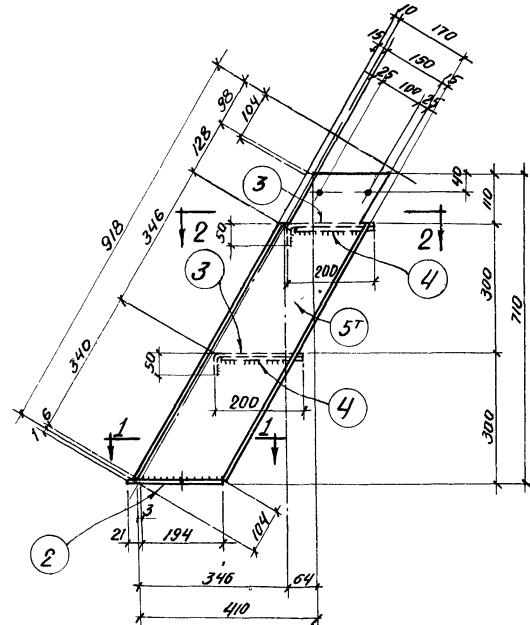
Спецификация стола на один элемент									
Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина в мм	К-80		Вес кг			Примечан
				T	H	одной поз.	всех поз.	Элем.	
НМ1	1	Г180*50*4	572	1	1	4,8	9,6		16 ПРОСЕЧНО-ВЫТАЖ НОЙ ЛИСТ ПВ-510
	2	-60*6	215	2	-	0,6	1,2		
	3	-250*5	690	1	-	4,3	4,3		
	4	-40*4	185	2	-	0,2	0,4		
Наплавленный метод						0,3			
НМ2	2	-60*6	215	2	-	0,6	1,2		26 ПРОСЕЧНО-ВЫТАЖ НОЙ ЛИСТ ПВ-510
	3	-250*5	690	2	-	4,3	8,6		
	4	-40*4	185	4	-	0,2	0,8		
	5	Г180*50*4	918	1	1	7,7	15,4		
	Наплавленный метод						0,4		
НМ3	4	-40*4	185	2	-	0,2	0,4		21 ПРОСЕЧНО-ВЫТАЖ НОЙ ЛИСТ ПВ-510
	6	-460*6	355	1	1	7,8	15,6		
	7	-250*5	685	1	-	4,2	4,2		
Наплавленный метод						0,3			

Примечания:

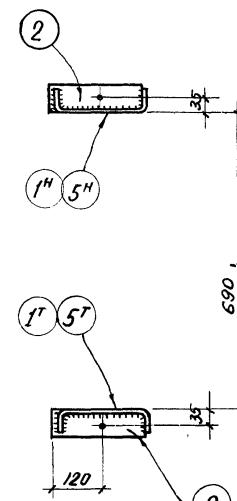
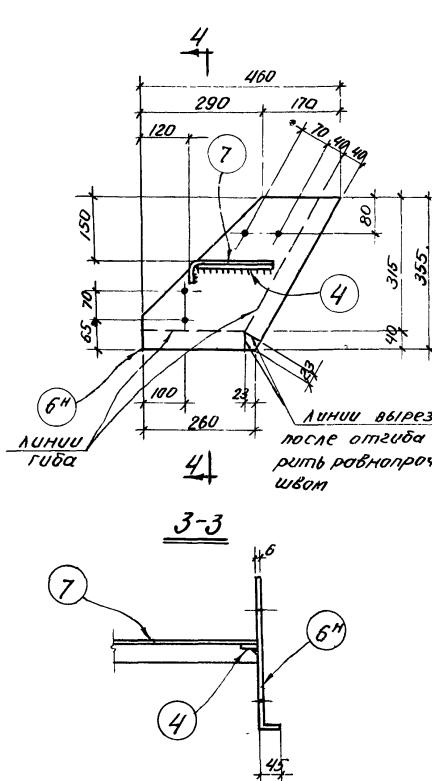
1. Монтажные схемы лестниц и маркировку дополнительных элементов НМ1, НМ2, НМ3 см. на листе 6.
  2. Сварные швы  $h = 4\text{ mm}$  Электроды Э-42 по ГОСТ 9467-60.
  3. Все отверстия  $d = 15\text{ mm}$



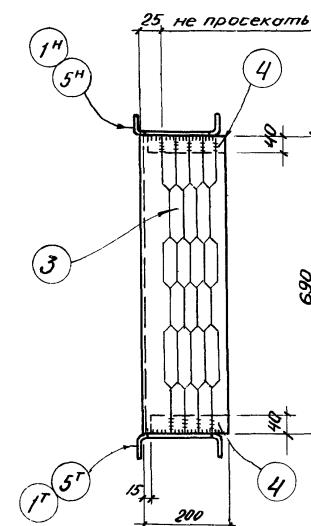
HMI



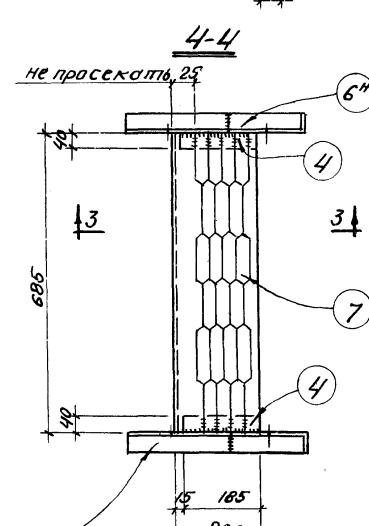
HM2



1-1

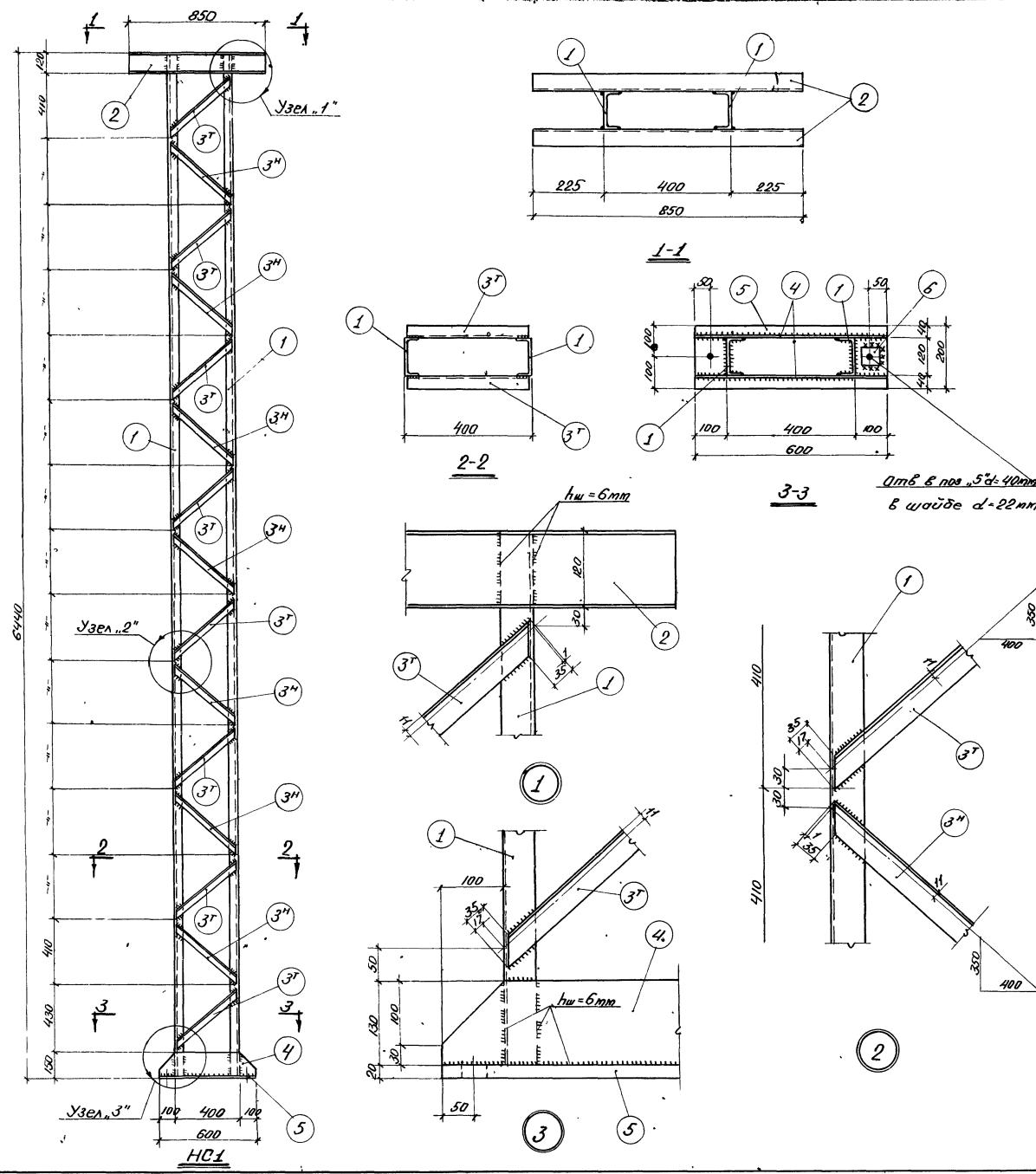


2-2



HM3

<b>ТК</b>	<b>Дополнительные элементы лестниц НМ1, НМ2, НМ3</b>	<b>СЕРИЯ</b>
		<b>ИС-01-08/67</b>
<b>1967г</b>		выпуск <b>3</b> лист <b>8</b>



Спецификация стави на один элемент

Марка элем	№ поз	Профиль	Длина мм	К-во		вес		Примеч.
				т	н	одной поз.	Всех поз.	
HC1	1	Л12	6420	2	-	66,8	133,6	
	2	Л12	850	2	-	8,85	17,7	
	3	Л40×4	550	16	14	133	39,9	
	4	~130×10	600	2	-	6,1	12,2	227
	5	~200×20	600	1	-	18,8	18,8	2 отв d=40
	6	~70×10	70	2	-	0,4	0,8	отв d=22
Наплавленный методом							4,4	

### Примечания:

1. Монтажную схему лестничной 1-6 и маркировку стойки НС1 см на листе 6.
  2. Сборные швы  $h = 4\text{мм}$ , кроме особо оговоренных. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

T  
196

### Спойка лестницей №1

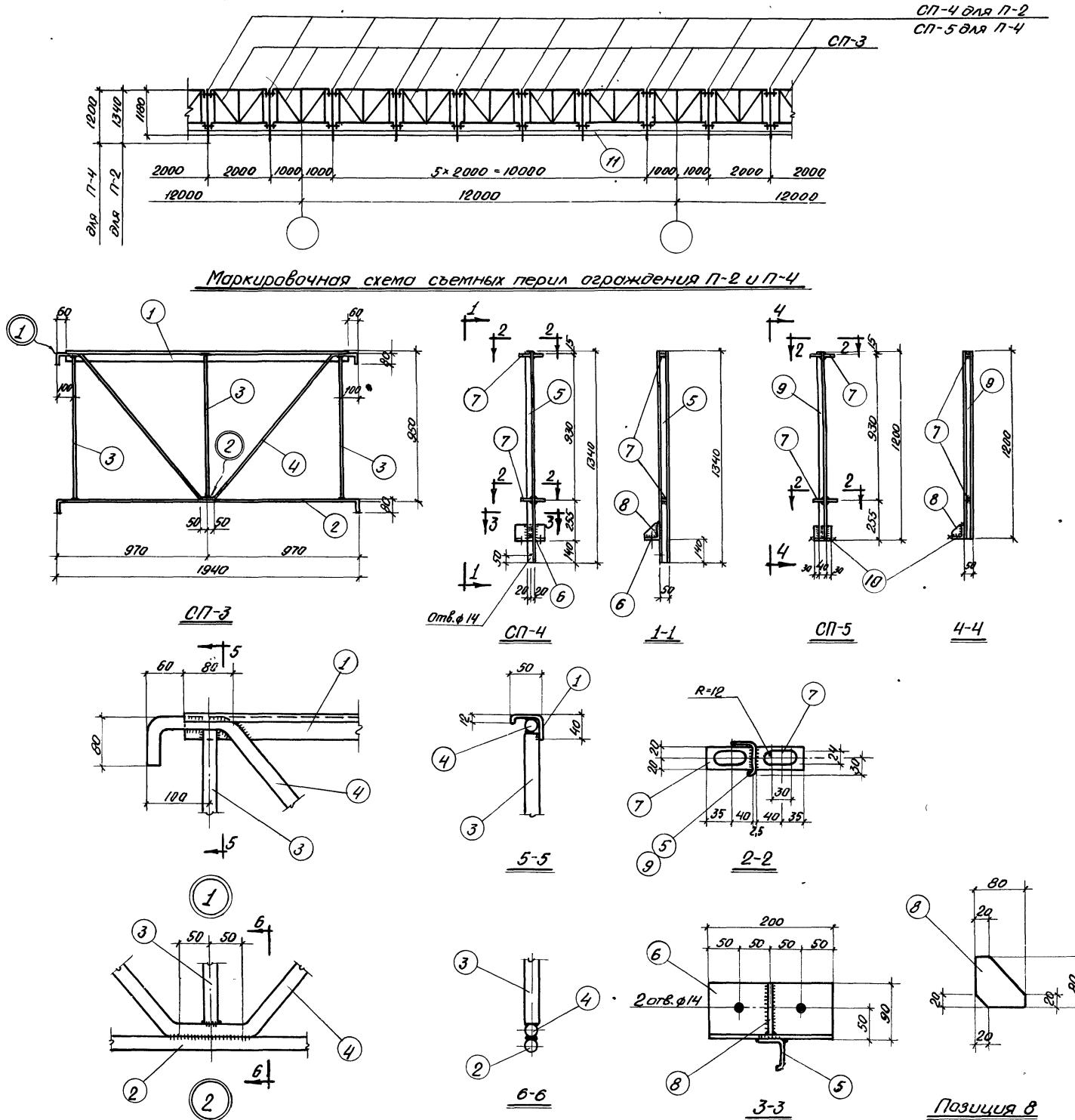
СЕРИЯ  
ИС-01-08/67  
Выпуск лист

Спецификация металла на 1 штуку каждой марки							
Марка	НН поз	Профиль	Длина мм	К-во шт.	Вес кг		Примеч.
					одного шт-та	Всего	
07-1	1	L 50x40x12x2,5	5990	1	11,1	11,1	62
	2	L 50x40x12x2,5	1440	6	2,7	16,2	
	3	390x30x25x3	5990	1	23,3	23,3	
	4	L 25x3	5990	1	6,7	6,7	
	5	- 30x3	140	1	0,1	0,1	
	6	-140x3	110	1	0,5	0,5	
	7	L 50x5	100	6	0,4	2,4	
	Наплавленный металл					12	
07-2	1	L 50x40x12x2,5	5990	1	11,1	11,1	60
	3	390x30x25x3	5990	1	23,3	23,3	
	4	L 25x3	5990	1	6,7	6,7	
	5	- 30x3	140	1	0,1	0,1	
	6	-140x3	110	1	0,5	0,5	
	7	L 50x5	100	6	0,4	2,4	
	8	L 50x40x12x2,5	1340	6	2,5	15,0	
	Наплавленный металл					12	

Выборка рабочих морок на конструкцию					
Марка	Состав морки	К-80 элем	Вес элемента кг	Вес морки кг	Примечания
П-1	СП-1	2	62	124	
П-3	СП-2	2	60	120	

### Примечания:

1. Сварные швы  $h=3$ мм. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
  2. Все отверстия  $d=9$ мм.
  3. Соединение секций перил ограждения производить на болтах нормальной точности  $d=8$ мм.



Спецификация металла на 1 штуку каждой  
марки

Спецификация металла на 1 штуку каждой марки								
Марки	Поз. №	Продолж.	Длина мм	К-80 шт.	Вес, кг			Примеч.
					одной шт-ки	всех	Марки	
СП-3	1	L 50x40x12x2,5	1820	1	3,4	3,4		23
	2	• ф20	2100	1	5,2	5,2		
	3	• ф20	900	3	2,2	6,6		
	4	• ф20	2960	1	7,3	7,3		
	Наплавленный метод					0,4		
СП-4	5	L 50x40x12x2,5	1340	1	2,5	2,5		5
	6	L 90x7	200	1	1,9	1,9		
	7	- 40x6	75	4	0,14	0,6		
	8	- 80x6	80	1	0,3	0,3		
	Наплавленный метод					0,1		
СП-5	7	- 40x6	75	4	0,14	0,6		4
	8	- 80x6	80	1	0,3	0,3		
	9	L 50x40x12x2,5	1200	1	2,2	2,2		
	10	L 90x7	100	1	1,0	1,0		
	Наплавленный метод					0,1		

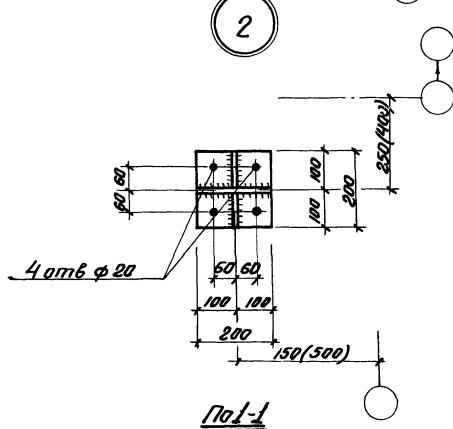
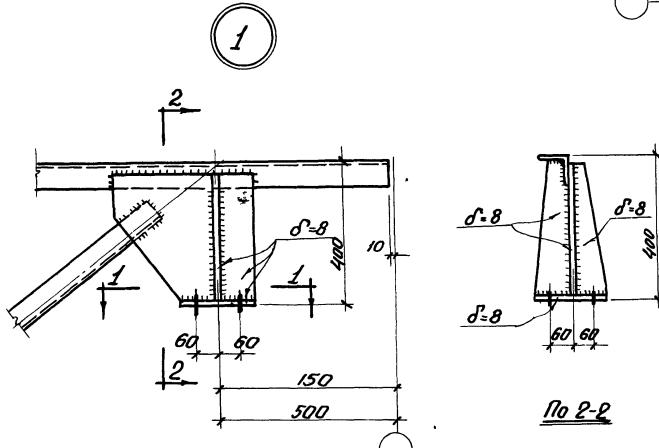
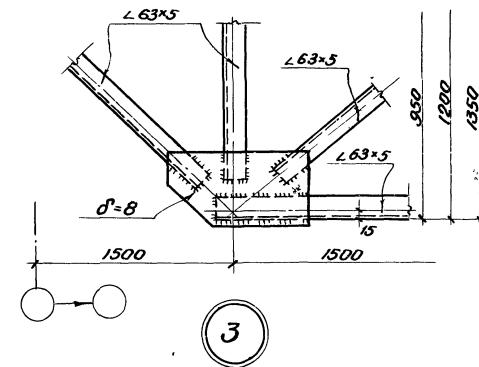
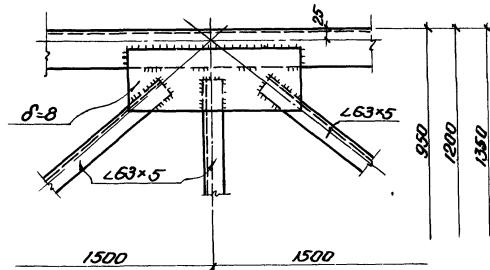
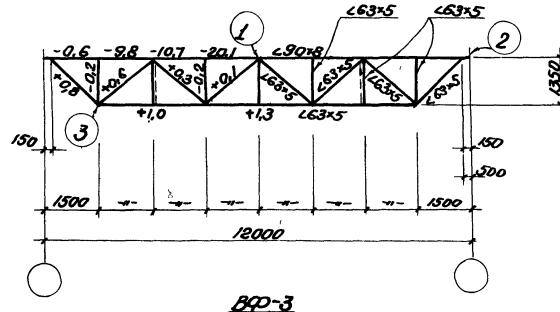
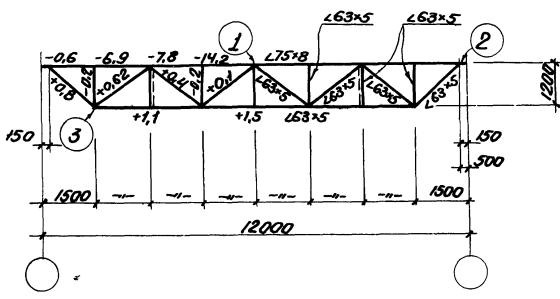
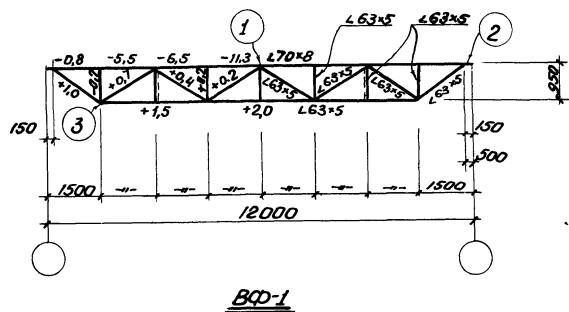
## Выборка рабочих марок на конструкцию

Марка	Состав марки	К-во зл-тоб	Вес зл-тоб кг	Вес марки кг	Примечания
П-2	СП-3	6	138	215	
	СП-4	6	30		
	Позиция II 190*30*25*3	1	47		$E = 12000$
П-4	СП-3	6	138	209	
	СП-5	6	24		
	Позиция II 190*30*25*3	1	47		$E = 12000$

Примечания:

1. Сварные швы  $h=3\text{мм}$ . Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

<b>ТК</b>	<i>Съемные перила огорождения П-2, П-4</i>	Серия ИС-01-08/67	
		Выпуск	Лист
1967г.		3	11



Примечания:

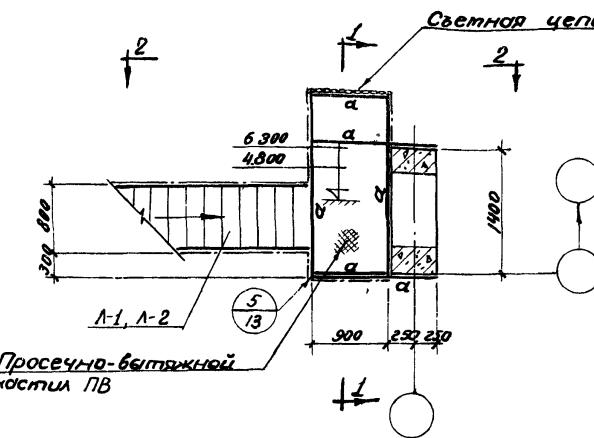
1. Размеры швов в креплениях элементов ферм определяются по действующим усилиям.
2. Нерасчетные сварные швы  $h_w = 6$  мм.
3. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.
4. Высота ферм на схемах указана между обушками.

ТК

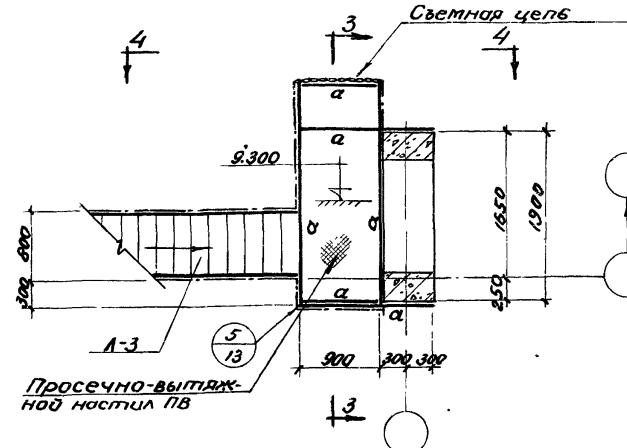
1967г.

Вспомогательные фермы  
BФ-1; BФ-2; BФ-3

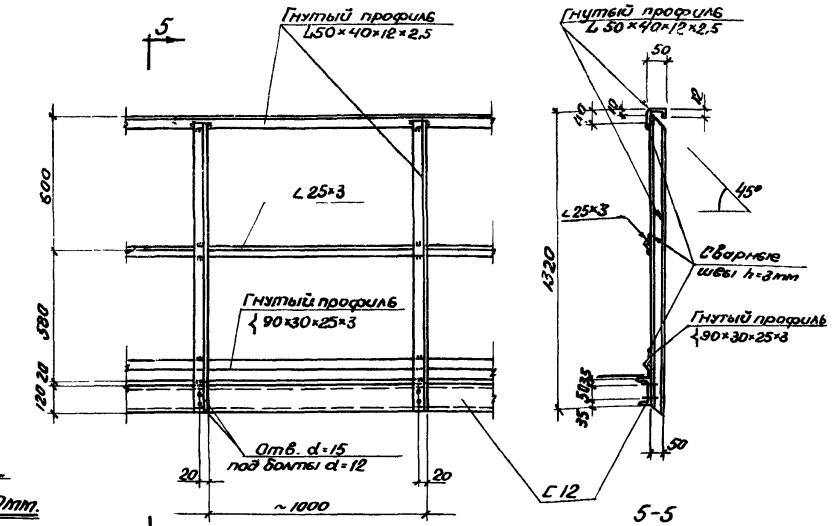
Серия  
ИС-01-08/67  
выпуск 1 лист  
3 12



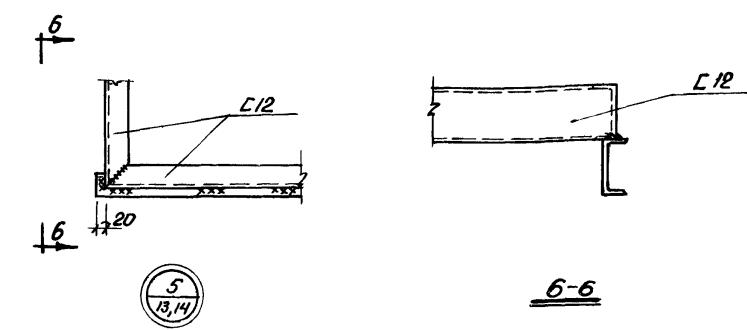
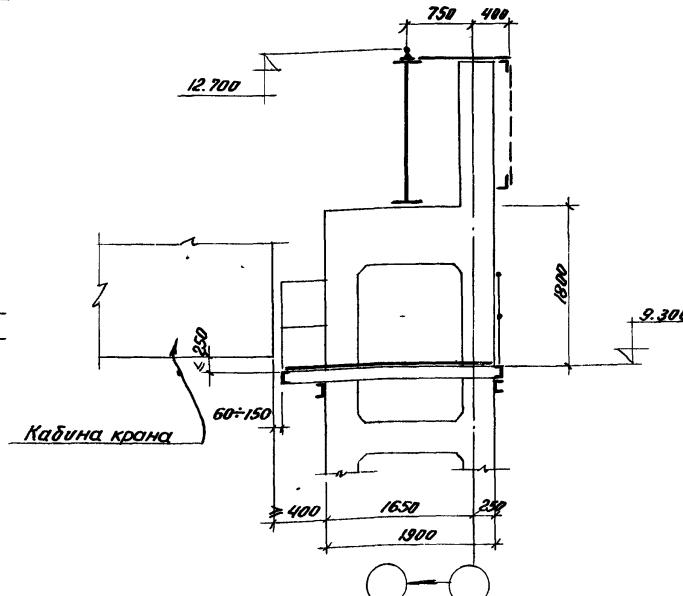
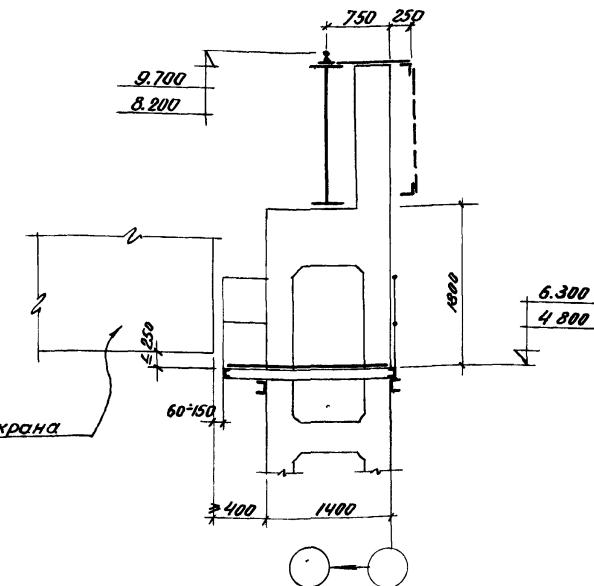
План посадочной площадки для эстакад с опт. головки рельса 8.200 и 9.700 при разнице уровней менее или равной 250мм



План посадочной площадки для эстакад с опт. головки рельса 12.700 при разнице уровней менее или равной 250мм.

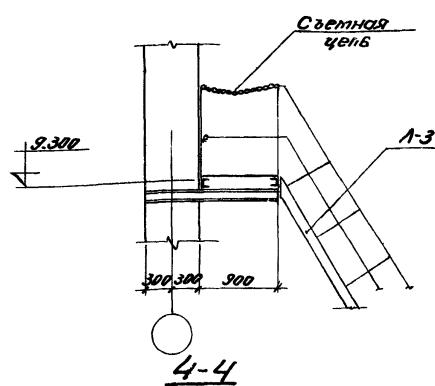
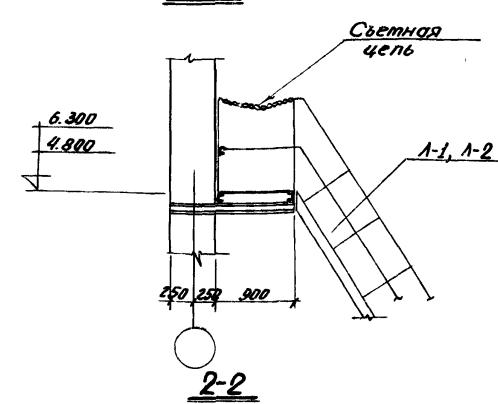


Деталь устройства периметра ограждения

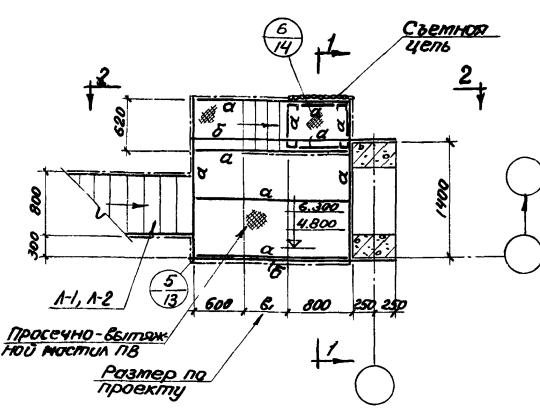


Примечания:

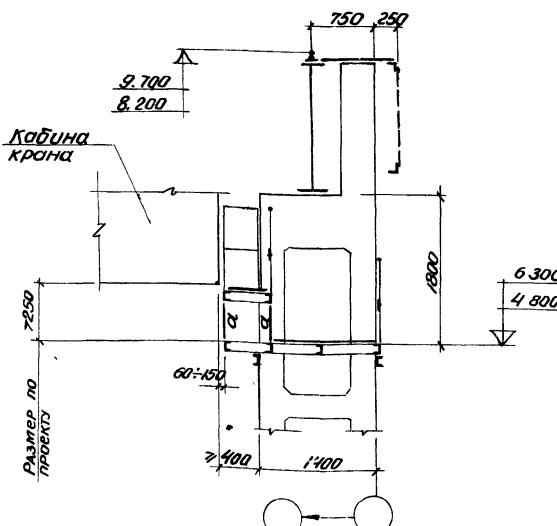
1. Таблицу сечений элементов см. на листе 14
2. Монтажные сварные швы  $h = 6$  мм, кроме оговариваемых. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.



ТК	Маркировочные схемы посадочных площадок при разнице уровней пола площадки и пола кабинки крана менее или равной 250мм. Узлы	Серия ИС-01-08/67
1967г.		выпуск 3 лист 13



ПЛАН посадочной площадки  
для эстакад с отт. головки рельса 8.200  
и 9.700 при разнице уравнений более 250мм



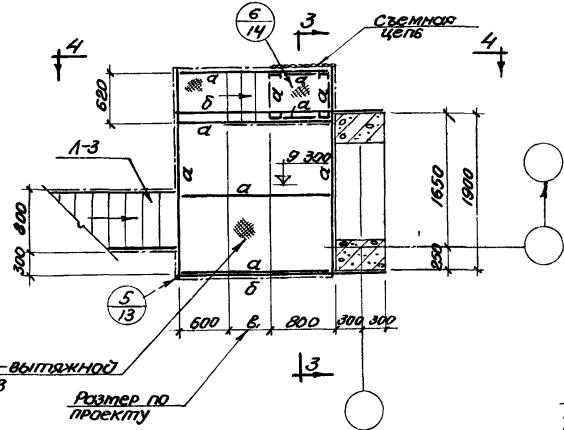
Съемная цепь

Стольная лестница  
 $8 = 600$   $\alpha = 60^\circ$

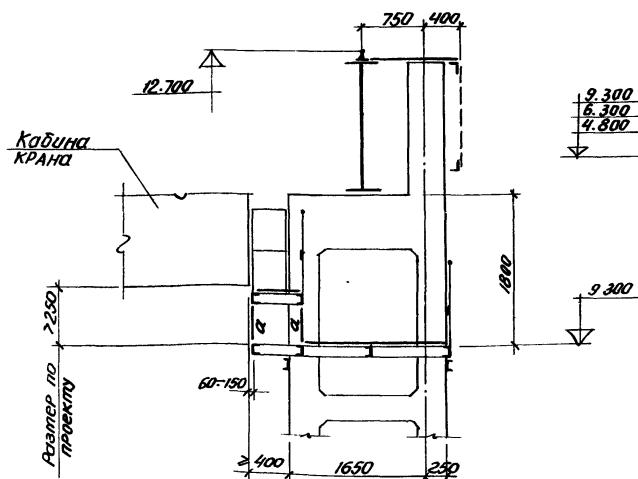
6300

4800

2-2



План посадочной площадки  
для эстакад с отм. головки рельса 12.700  
при разнице уровняй более 250мм



3-3

Съемная

Стальная лестница  
б-600  $\alpha=60^\circ$

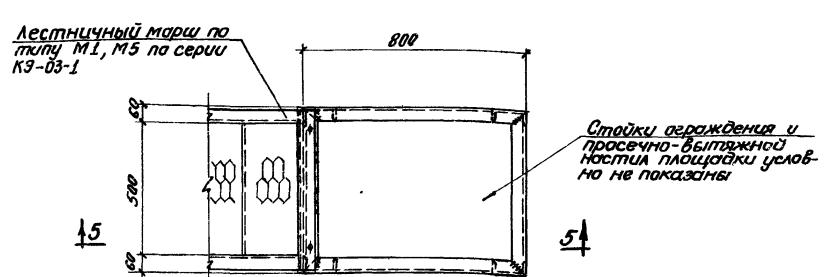
9.300

7

250

200 300 800 800 600

4-4



Ограждение лестничного марша по типу ПМ1, ПМ2 по серии К-3-03-1

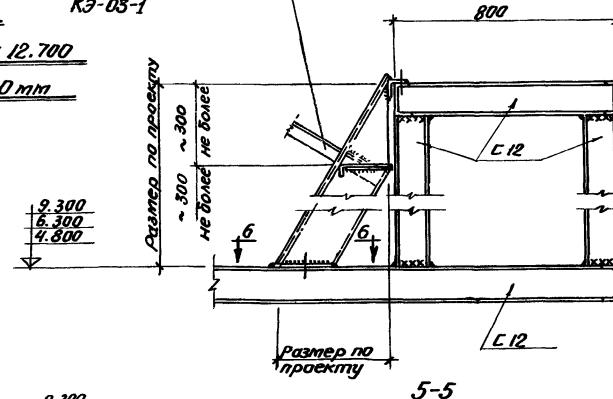


Таблица сечений элементов					Примечания
Наимен.	Сечения		Усилия		
	Эскиз	Состав	$M - \text{тм}$	$N - \text{т}$	
$C$	$C12$	1.0	-	ГОСТ 8240-73	
$C$	$C16$	1.9	-	-	-

### Примечания:

1. Сечение элемента „б” определено из условия, что размер  $в$ , не превышает 1200 мм.
  2. Деталь устройства перил ограждения площадок ст. на листе 13.
  3. Монтажные сварные швы  $h=6$  мм. Электроды типа Э-42 по ГОСТ 9467-60.

<b>ТК</b>	<b>Маркировочные скеты посадочных пло-</b>	<b>Серия</b>
1967г.	<b>щадок при разнице уровней пола площадки</b>	<b>ИС-01-08/67</b>
	<b>и пола кабинки крана более 250 мм.</b>	<b>Выпуск лист</b>
	<b>Узлы</b>	<b>3 44</b>