

БКП - 3

УТВЕРЖДАЮ

СЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

Е. А. МАКЕЕВ

22.06.77.

АЛЬБОМ УНИЧИРОВАНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ

Л Е С Т К И Ч С Г А .

С УГЛОМ 60°

АС - РС1 - 1/4

У. Т. ШРННЕВ
Н. П. ЧИНГЕИН
Е. М. ШМАИН
В. С. ЛИПИНСКИЙ

1986 г. д.

В РАБОТКЕ АС-НЗI-86 ПРИНИМАЛИ УЧАСТИЕ

ЗИМНИЙ ИНЖЕНЕР БКП-3 *Фомичев* СМУРГИН В.Д.

АЛЬНИК ОТДЕЛА О804 *Фомичев* МАРАКУЛИН Ю.И.

АЛЬНИК ГРУППЫ Н/КОНТРОЛЯ *Фомичев* МИЛОВАНОВА В.А.

АЛЬНИК ГРУППЫ *Фомичев* АГАФОНОВ А.Р.

ИНЖЕНЕР *Фомичев* ФОМЧЕВА Г.Е.

№ п/п	Название листа	№ листа
I	Содержание	3-4
2	Общие положения	5
3.	Лестницы	6
4	Лестницы Л2. Габаритная схема. Номенклатура марок со ступенями из рифленой стали	7
5	Лестницы Л2. Номенклатура марок со ступенями из просечно-вытяжной стали	8
6	Лестницы Л2. Номенклатура марок со ступенями из полосовой стали на ребро	9
7	Лестницы Л2. Монтажные схемы начального марша	10
8	Лестницы Л2. Монтажные схемы промежуточного марша	11
9	Лестницы Л2. Со ступенями из рифленой стали	12

№ п/п	Название листа	№ листа
10	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-Р + Л2-0,6-2,7-Р	13
II	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-Р + Л2-0,6-6,0-Р	I4
I2	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-Р + Л2-0,8-2,7-Р	I5
I3	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-Р + Л2-0,8-6,0-Р	I6
I4	Лестницы Л2. Со ступенями из просечно-вытяжной стали	I7
I5	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-ПВ + Л2-0,6-2,7-ПВ	I8
I6	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-ПВ + Л2-0,6-6,0-ПВ	I9
I7	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-ПВ + Л2-0,8-2,7-ПВ	20
I8	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-ПВ + Л2-0,8-6,0-ПВ	21

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№ листа
19	Лестницы Л2. со ступенями из полосовой стали на ребро	22
20	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-Ст + Л2-0,6-2,7-Ст	23
21	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-Ст + Л2-0,6-6,0-Ст	24
22	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-Ст + Л2-0,8-2,7-Ст	25
23	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-Ст + Л2-0,8-6,0-Ст	26
24	Ограждения	27
25	Ограждения П2. Схема ограждения. Номенклатура марок с поручнем из полосы	28
26	Ограждения П2. Схема ограждения. Номенклатура марок с поручнем из трубы	29
27	Ограждения П2. с поручнем из полосы. Марка П2-0,6-П	30
28	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марка П2-0,9-П	31
29	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марки П2-1,2-П и П2-1,5-П	32
30	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марка П2-1,8-П	33

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№ листа
31	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марки П2-2,1-П + П2-6,0-П	34
32	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-0,6-П; П2-2,7-П и П2-0,6-2-0; П2-0,6-П-0	35
33	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-3,0-П; П2-6,0-П и П2-3,0-П-0; П2-6,0-П-0	36
34	Ограждения П2. Спецификация стали на марки П2-1Г-П.	37
35	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-0,6-Т	38
36	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-0,9-Т	39
37	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марки П2-1,2-Т и П2-1,5-Т	40
38	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-1,8-Т	41
39	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марки П2-2,7-Т; П2-6,0-Т	42
40	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-0,6-П; П2-2,7-Т и П2-0,6-Т-0; П2-2,7-Т-0	43
41	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-3,0-П; П2-6,0-Т и П2-3,0-Т-0; П2-6,0-Т-0	44
42	Ограждения П2. Спецификация стали на марки П2-1Г-Т.	45

Настоящий альбом содержит чертежи стальных лестниц и ограждений, предназначенные для применения в производственных и вспомогательных зданиях с повышенными санитарно-гигиеническими и эстетическими требованиями.

Альбом разработан в дополнение к серии I.450.3-3 и содержит чертежи марки КМД для лестниц с тетивой из стальной полосы и ограждений с поручнями двух типов.

При применении лестниц и ограждений по данному альбому заказчику выдается:

- весь альбом;
- часть альбома, состоящая из титульного листа, общих положений, откорректированного содержания, монтажной схемы и соответствующих чертежей лестниц и ограждений со спецификациями.

Указанный материал включается в ведомость со сч. 3 и 40 листов.

I. МАТЕРИАЛЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

I.1. Лестничные марши и ограждения выполняются из стали углеродистой обыкновенного качества по ГОСТ 380-71^x и ТУ-14-1-3023-80.

Марки сталей приняты для районов строительства с расчетной наружной температурой до -40°C . Марки сталей для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже -40°C принимать по СНиП II-23-81.

I.2. Уклон лестничных маршей 60° .

Высота подъема H от 600 до 6000мм, шаг ступеней - 300мм, шрины лестничных маршей в чистоте между тетивами - 600,800мм.

I.3. Лестницы изготавливаются из стальной полосы (тетивы) 180x6 или 180x9мм, со ступенями трех типов:

- сталь рифленая $S=4$ мм;
- сталь просечно-вытяжная марки ПВ 508;
- сталь полосовая (на ребро) - 40x4 и уголок 50x50x5.

I.4. Ограждения лестниц приняты двух типов:

а) стойки из квадратной стали 22x22 с поручнем из полосы 40x4 в лопатинском профиле по ГОСТ 19111-77;

б) стойки из круглой стали $\varnothing 22$ с поручнем из трубы $d=25x1,6$ по ГОСТ 8734-75.

I.5. Соединение элементов лестниц производится на сварке с последующей зачисткой видимых швов.

Сварка выполняется электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высоту сварки - смотря на соответствующих листах.

I.6. Лестничные марши, промежуточный (с перекрытия на перекрытия) и начальный (с пола по грунту на перекрытие) - односторонние.

Опорные узлы лестничных маршей приняты одинаковыми при опирании из стальных и железобетонных площадок и перегородок, а также при опирании на полы по грунту.

2. РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ

2.1. Лестничные марши рассчитаны на нормативную равномерно-распределенную нагрузку $q=4000\text{ кН}/400\text{ кН}$ на поручни перил лестниц - на горизонтальную нагрузку $1000\text{ кН}/100\text{ кН}$ на поручни перил площадок - на сосредоточенную нагрузку 300Н (1 кН) в соответствии со СНиП II-6-74.

2.2. Расчетная схема лестниц принята как наклонная балка на двух маркетных опорах. Общая устойчивость лестницы обеспечивается приваркой ступеней.

3. МАРКИРОВКА

3.1. Марка лестничных маршей состоит из набора индексов, например: Л2-0,8-1,2-Ст, которые обозначают:

- Л2 - лестничный марш с уклоном 60° ;

- цифровые индексы 0,8 и 1,2 соответственно обозначают ширину марша и высоту подъема в метрах;

- буквенный индекс указывает на материал ступеней;

Р - сталь рифленая;

ПВ - сталь просечно-вытяжная;

Ст - сталь полосовая (на ребро).

3.2. Марка ограждений лестниц также состоит из набора индексов, например: П2-1,2-Т, которые обозначают:

- П2 - ограждения к лестницам марки Л2;

- цифровой индекс 1,2 обозначает высоту подъема лестницы в м.

- буквенный индекс указывает на материал поручня:

П - сталь полосовая 40x4

Т - трубад25x1,6.

Г - ограждение ^{площадок (горизонтальных)}

4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ

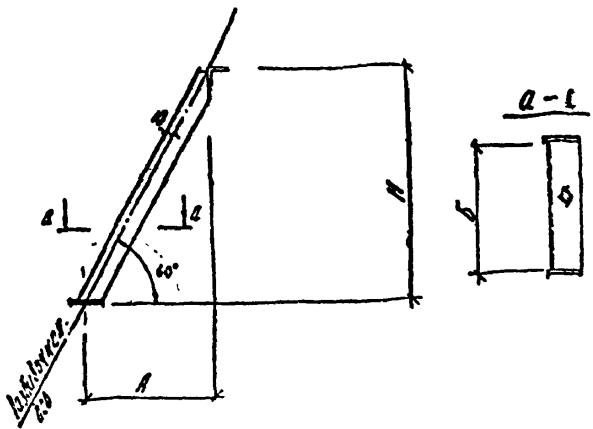
4.1. Изготовление и монтаж стальных лестниц должны производиться в соответствии с указаниями СНиП II-18-75 "Металлические конструкции".

4.2. Окраска лестниц и ограждений выполняется по указаниям проекта во подготовленной поверхности по ГОСТ 9.402-80 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской".

^xЛестничные марши с уклоном 45° см. альбом АС-Н30-86

ЛВОТЫ И ЦЫ

ТАКТИЧЕСКАЯ СХЕМА ЛЕСТЦИИ №2



Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	В листа
	А	Б	В		
12-0,6-6-6-Р	346	600	600		
12-0,6-6-9-Р	519	600	900		
12-0,6-1,2-Р	692	600	1200		
12-0,6-1,5-Р	866	600	1500		
12-0,6-1,8-Р	1039	600	1800		
12-0,6-2,1-Р	1212	600	2100		
12-0,6-2,4-Р	1385	600	2400		
12-0,6-2,7-Р	1558	600	2700		
12-0,6-3,0-Р	1731	600	3000		
12-0,6-3,3-Р	1904	600	3300		
12-0,6-3,6-Р	2077	600	3600		
12-0,6-3,9-Р	2250	600	3900		
12-0,6-4,2-Р	2423	600	4200		
12-0,6-4,8-Р	2270	600	4800		
12-0,6-5,4-Р	3116	600	5400		
12-0,6-6,0-Р	3462	600	6000		

Рифленая сталь

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	В листа
	А	Б	В		
12-0,6-6-4,2-Р	2423	600	4200		
12-0,6-6-4,8-Р	2770	600	4800		
12-0,6-5,4-Р	3116	600	5400		
12-0,6-6,0-Р	3462	600	6000		
12-0,8-0,6-Р	346	800	600		
12-0,8-0,9-Р	519	800	900		
12-0,8-1,2-Р	692	800	1200		
12-0,8-1,5-Р	866	800	1500		
12-0,8-1,8-Р	1039	800	1800		
12-0,8-2,1-Р	1212	800	2100		
12-0,8-2,4-Р	1385	800	2400		
12-0,8-2,7-Р	1558	800	2700		
12-0,8-3,0-Р	1731	800	3000		
12-0,8-3,3-Р	1904	800	3300		
12-0,8-3,6-Р	2077	800	3600		
12-0,8-3,9-Р	2250	800	3900		
12-0,8-4,2-Р	2423	800	4200		
12-0,8-4,8-Р	2270	800	4800		
12-0,8-5,4-Р	3116	800	5400		
12-0,8-6,0-Р	3462	800	6000		

сталь

сталь

сталь

сталь

15

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листов
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-ПВ	346	600	600		
Л2-0,6-0,9-ПВ	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-ПВ	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-ПВ	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-ПВ	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-ПВ	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-ПВ	1385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-ПВ	1558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-ПВ	1731	600	3000		
Л2-0,6-3,3-ПВ	1904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-ПВ	2077	600	3600		
Л2-0,6-3,9-ПВ	2250	600	3908		
Л2-0,6-4,2-ПВ	2423	600	4200		
Л2-0,6-4,8-ПВ	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-ПВ	3116	600	5400		
Л2-0,6-6,0-ПВ	3462	600	6000		

Просечно-вытяжной лист ПВ-508

18

19

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-ПВ	346	800	600		
Л2-0,8-0,9-ПВ	519	800	900		
Л2-0,8-1,2-ПВ	692	800	1200		
Л2-0,8-1,5-ПВ	866	800	1500		
Л2-0,8-1,8-ПВ	1039	800	1800		
Л2-0,8-2,1-ПВ	1212	800	2100		
Л2-0,8-2,4-ПВ	1385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-ПВ	1553	800	2700		
Л2-0,8-3,0-ПВ	1731	800	3000		
Л2-0,8-3,3-ПВ	1904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-ПВ	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-ПВ	2250	800	3900		
Л2-0,8-4,2-ПВ	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-ПВ	2770	800	4800		
Л2-0,8-5,4-ПВ	3116	800	5400		
Л2-0,8-6,0-ПВ	3462	800	6000		

Просечно-вытяжной лист ПВ-508

20

21

Примечание: Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	К листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-Ст	346	600	600		
Л2-0,6-0,9-Ст	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-Ст	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-Ст	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-Ст	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-Ст	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-Ст	1385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-Ст	1558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-Ст	1731	600	3000		
Л2-0,6-3,3-Ст	1904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-Ст	2077	600	3600		
Л2-0,6-3,9-Ст	2250	600	3900		
Л2-0,6-4,2-Ст	2423	600	4200		
Л2-0,6-4,8-Ст	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-Ст	3116	600	5400		
Л2-0,6-6,0-Ст	3462	600	6000		

- 40x4 ■ L 50x50x5

23

24

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	К листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-Ст	346	800	600		
Л2-0,8-0,9-Ст	519	800	900		
Л2-0,8-1,2-Ст	692	800	1200		
Л2-0,8-1,5-Ст	866	800	1500		
Л2-0,8-1,8-Ст	1039	800	1800		
Л2-0,8-2,1-Ст	1212	800	2100		
Л2-0,8-2,4-Ст	1385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-Ст	1558	800	2700		
Л2-0,8-3,0-Ст	1731	800	3000		
Л2-0,8-3,3-Ст	1904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-Ст	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-Ст	2250	800	3900		
Л2-0,8-4,2-Ст	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-Ст	2770	800	4800		
Л2-0,8-5,4-Ст	3116	800	5400		
Л2-0,8-6,0-Ст	3462	800	6000		

- 40x4 ■ L 50x50x5

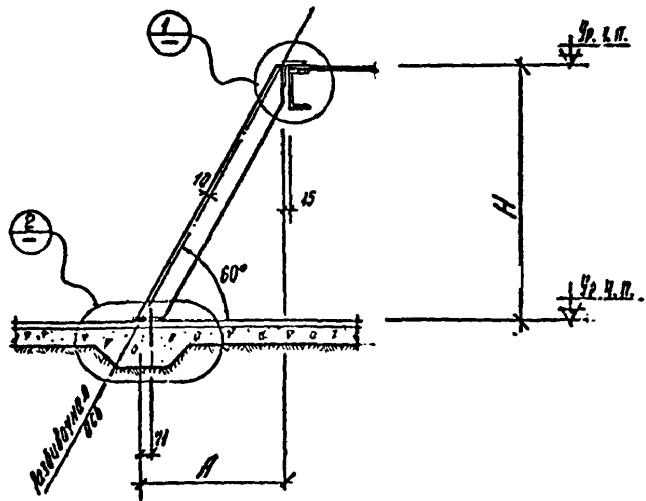
25

26

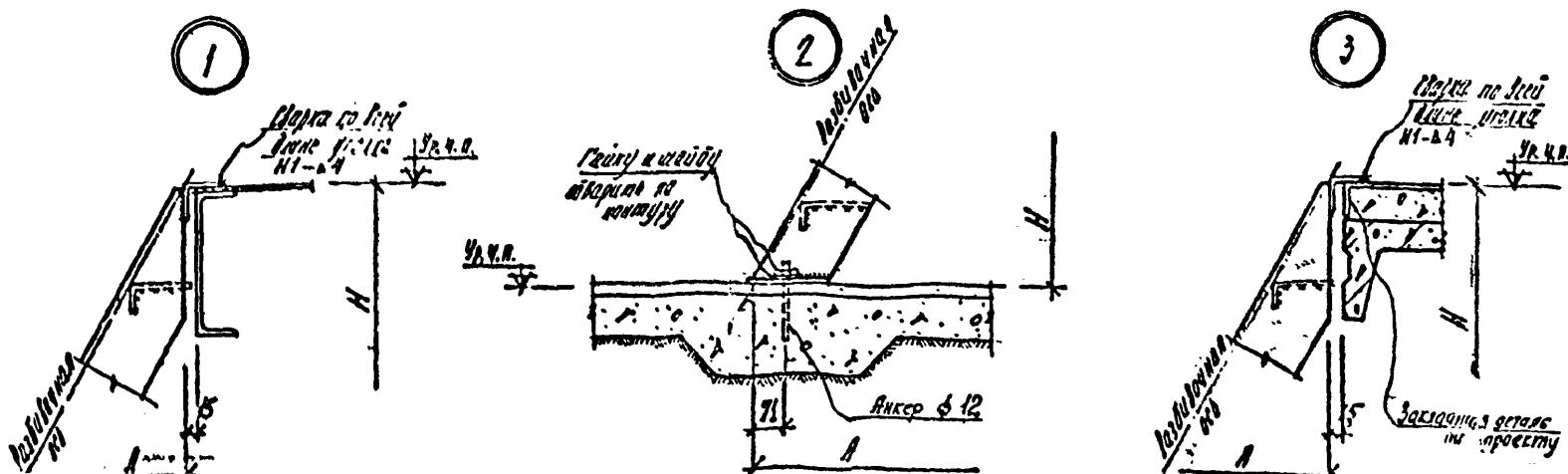
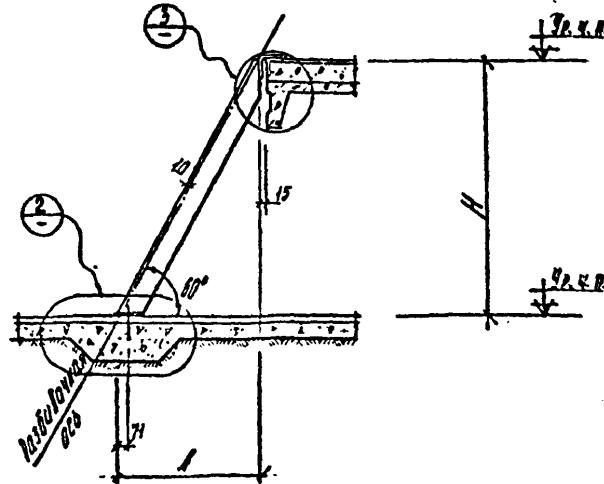
Примечание:

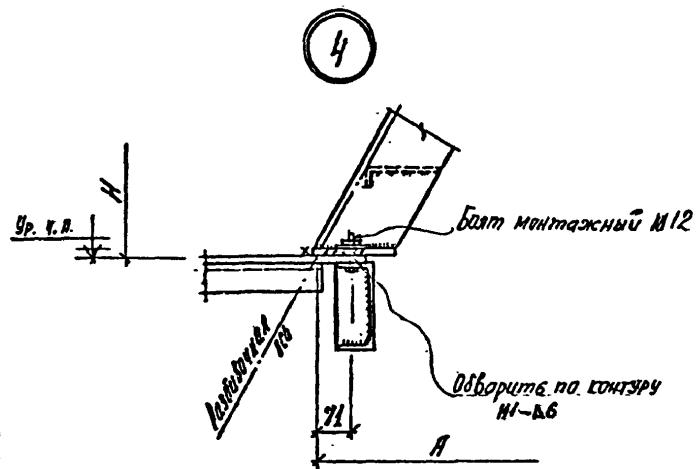
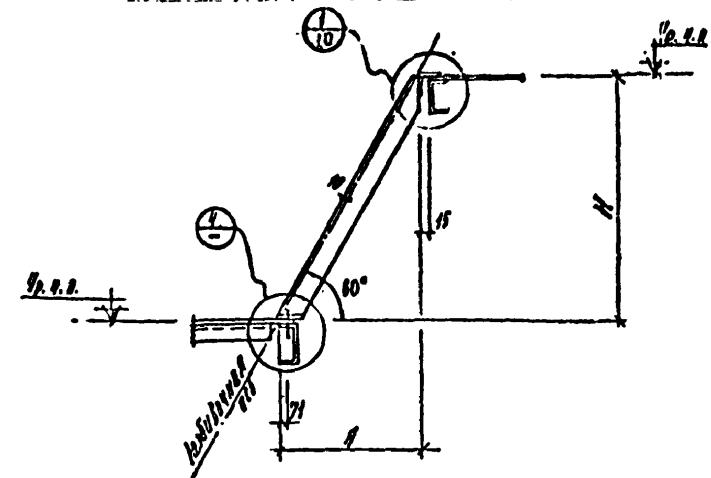
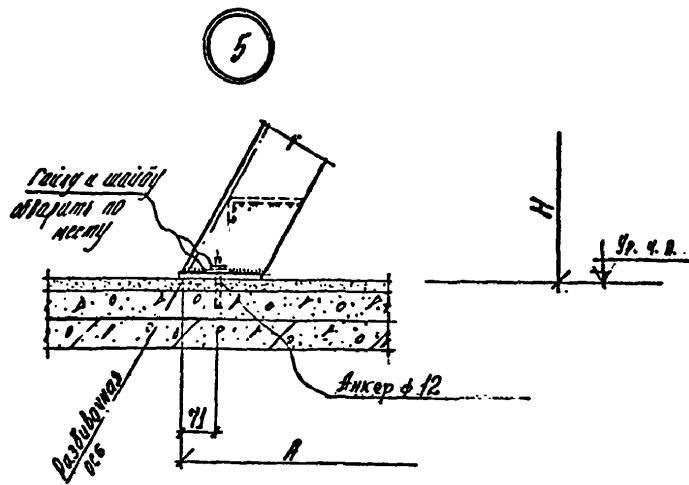
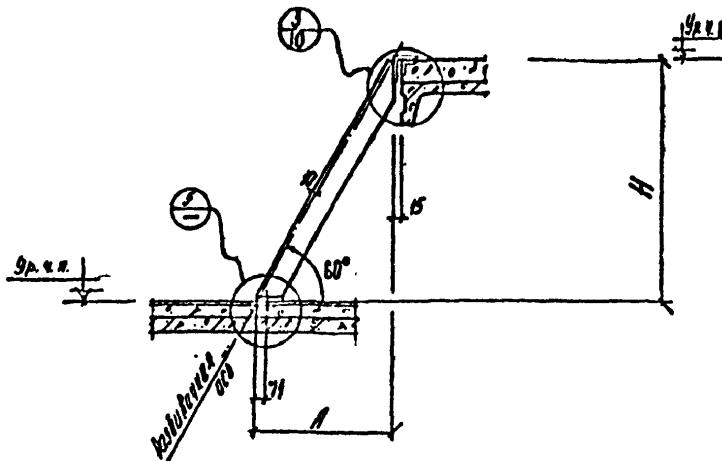
Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7

ОПИРАНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША НА СТАЛЬНУЮ ПЛОСКОСТЬ

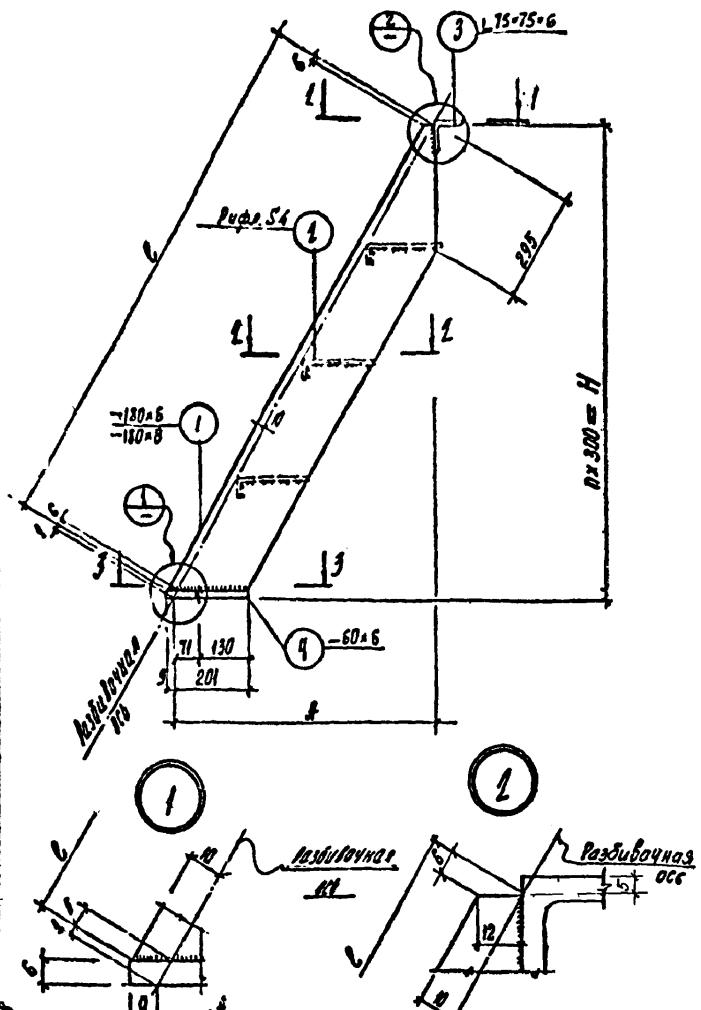


ОПИРАНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША НА Ч.-Б. ПЛОСКОСТЬ



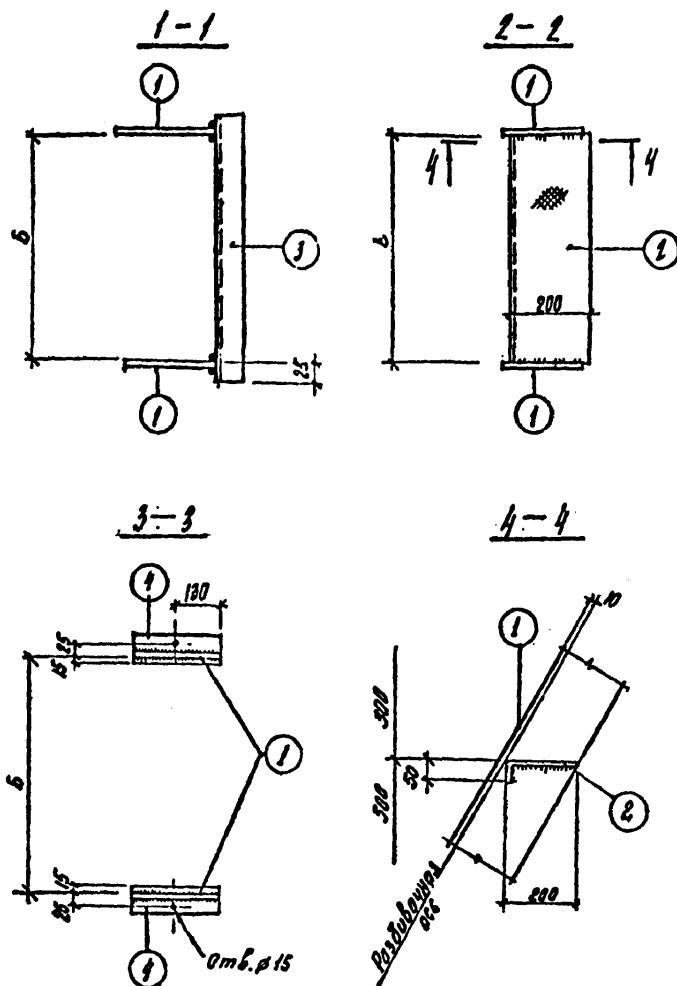
ОПИРАНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША НА СТАЛЬНЫЕ ПЛОЩАДКИОПИРАНИЕ ЛЕСТИЧНОГО МАРША НА Х.-Б. ПЛОЩАДКИ

Лестница №2



Лестница из со ступенями из рифленой стали

Диск 12 Пакетов 4



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка эмблемы- поз.	№	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.			Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
I20-0,6-0,6- 2	I	-I80x6	691	2	-	4,3	8,6			ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250x x4	600	1	-	5,2	5,2			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
		Масса наплавленного металла					0,2			
I20-0,6-0,9- 2	I	-I80x6	1038	2	-	7,2	14,4			ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250x x4	600	2	-	5,2	10,4			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
		Масса наплавленного металла					0,3			
I20-0,6-1,2- 2	I	-I80x6	1384	2	-	10,2	20,4			ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250x x4	600	3	-	5,2	15,6			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
		Масса наплавленного металла					0,3			
I20-0,6-1,5- 2	I	-I80x6	1731	2	-	13,1	26,2			ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250x x4	600	4	-	5,2	20,8			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
		Масса наплавленного металла					0,5			

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-1,8- P	I	-I80x6	2077	2	-	16,0	32,0		
	2	-Рифл.250 x4	600	5	-	5,2	26,0		
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
Масса наплавленного металла								0,6	
I2-0,6-2,1- P	I	-I80x6	2424	2	-	19,1	38,2		
	2	-Рифл.250 x4	600	6	-	5,2	31,2		
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
Масса наплавленного металла								0,7	
I2-0,6-2,4- P	I	-I80x6	2770	2	-	21,9	43,8		
	2	-Рифл.250 x4	600	7	-	5,2	36,4		
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
Масса наплавленного металла								0,8	
I2-0,6-2,7- P	I	-I80x6	3116	2	-	24,8	49,6		
	2	-Рифл.250 x4	600	8	-	5,2	41,6		
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
Масса наплавленного металла								1,1	

Примечания

1. Отверстия в позиции 4 $\phi = 15$ мм
2. Толщина сварных швов $h = 4$ мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт.			Масса, кг.		Марка стали
				т	и	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-3,0-Р	I	-180x6	3463	2	-	27,8	55,6	I09,2	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	9	-	5,2	46,8		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		I,1					
Л2-0,6-3,3-Р	I	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	I41,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	I0	-	5,2	52,0		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		I,5					
Л2-0,6-3,6-Р	I	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	I54,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	II	-	5,2	57,2		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		I,5					
Л2-0,6-3,9-Р	I	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	I67,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	I2	-	5,2	62,4		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		I,5					

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-4,2-Р	I	-180x8	4848	2	-	52,6	I05,2	I80,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	I3	-	5,2	67,6		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		2,0					
Л2-0,6-4,8-Р	I	-180x8	5541	2	-	60,4	I20,8	206,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	I5	-	5,2	78,0		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		2,0					
Л2-0,6-5,4-Р	I	-180x8	6234	2	-	68,3	I36,6	233,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	I7	-	5,2	88,4		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		2,3					
Л2-0,6-6,0-Р	I	-180x8	6926	2	-	76,1	I52,2	259,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 х4	600	I9	-	5,2	98,8		БСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла		2,3					

Примечания:

1. Отверстия в позиции 4 $\phi=15$ мм
2. Толщина сварных швов $h=4$ мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификация составлена без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОИНОЙ МАРКИ

Номер заказа заказчика	Н. поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.			Масса, кг. одной поз.	Марка	Марка стали			
				т	и	всех						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
Л2-0,8-1,2-Р Л2-0,8-1,2-Р Л2-0,8-1,2-Р	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	23,0	ВСт3КП2			
	2	-Рифл. 250 x4	800	1	-	6,9	6,9					
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9					
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2					
								Масса наплавленного металла		0,4		
		1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	35,7	ВСт3КП2		
		2	-Рифл. 250 x4	800	2	-	6,9	13,8				
		3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9				
		4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2				
							Масса наплавленного металла		0,4			
Л2-0,8-1,5-Р	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	48,7	ВСт3КП2			
	2	-Рифл. 250 x4	800	3	-	6,9	20,7					
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9					
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2					
								Масса наплавленного металла		0,5		
		1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	61,5	ВСт3КП2		
		2	-Рифл. 250 x4	800	4	-	6,9	27,6				
		3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9				
		4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2				
							Масса наплавленного металла		0,6			

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-1,8-Р	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	74,3	ВСт3КП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	5	-	6,9	34,5		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла			0,7
Л2-0,8-2,1-Р	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	85,7	ВСт3КП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	6	-	6,9	41,4		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла			0,8
Л2-0,8-2,4-Р	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	100,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	7	-	6,9	48,3		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла			0,8
Л2-0,8-2,7-Р	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	113,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	8	-	6,9	55,2		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла			1,1

Примечания:

1. Отверстия в позиции 4 $\phi = 15$ мм
2. Толщина сварных швов $h = 4$ мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№	Профиль	Длина, м	Кол. шт.			Масса, кг.		Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-3,0-Р	1	-180x8	3463	2	-	27,8	55,6		ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	9	-	6,9	62,1		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					I,2		
Л2-0,8-3,3-Р	1	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8		ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	I0	-	6,9	69,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					I,6		
Л2-0,8-3,6-Р	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6		ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	II	-	6,9	75,9		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					I,9		
Л2-0,8-3,9-Р	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4		ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	I2	-	6,9	82,8		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					I,9		

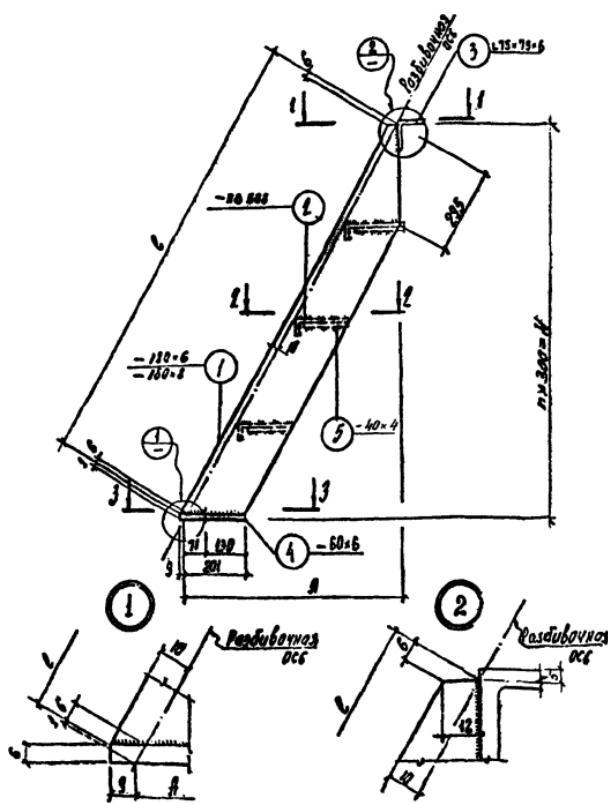
Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-4,2-Р	1	-180x8	4848	2	-	52,6	I05,4		ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	I3	-	6,9	89,7		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,8-4,8-Р	1	-180x8	554I	2	-	60,4	I20,8		ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	I5	-	6,9	I03,5		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					I,1		
Л2-0,8-5,4-Р	1	-180x8	6234	2	-	68,3	I36,6		ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	I7	-	6,9	II7,3		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					2,5		
Л2-0,8-6,0-Р	1	-180x8	6926	2	-	76,1	I52,2		РоТЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	I9	-	6,9	I31,1		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
		Масса наплавленного металла					2,6		

Примечания

1. Отверстия в позиции 4 $\phi=15$ мм
2. Толщина сварных швов $h=4$ мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9437-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

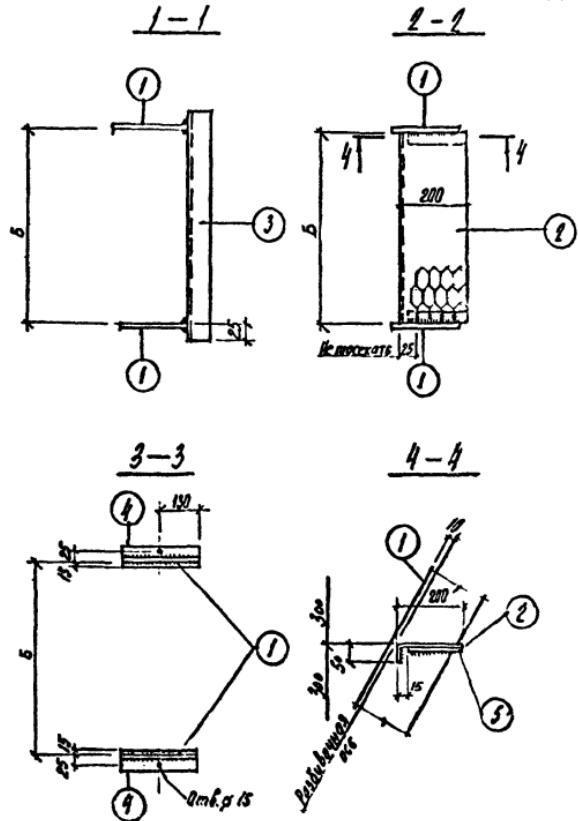
Лестница №2



СКАН

Документ 14

仲



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	Н-поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.			Масса, кг.			Марка стали
				т	и	одной поз.	всех	марки	марки	
Л2-0,6-0,6-IV	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6			ВСт3КП2
	2	-18508x x250	600	1	-	3,7	3,7			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
	5	-40x4	185	2	-	0,2	0,4			
	Масса наплавленного металла					0,2				
	Масса наплавленного металла					0,2				
	Масса наплавленного металла					0,2				
	Масса наплавленного металла					0,2				
	Масса наплавленного металла					0,2				
Л2-0,6-0,9-IV	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4			ВСт3КП2
	2	-18508x x250	600	2	-	3,7	7,4			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
	5	-40x4	185	4	-	0,2	0,8			
	Масса наплавленного металла					0,3				
	Масса наплавленного металла					0,3				
	Масса наплавленного металла					0,3				
	Масса наплавленного металла					0,3				
	Масса наплавленного металла					0,3				
Л2-0,6-1,2-IV	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4			ВСт3КП2
	2	-18508x x250	600	3	-	3,7	11,1			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
	5	-40x4	185	6	-	0,2	1,2			
	Масса наплавленного металла					0,4				
	Масса наплавленного металла					0,4				
	Масса наплавленного металла					0,4				
	Масса наплавленного металла					0,4				
	Масса наплавленного металла					0,4				
Л2-0,6-1,5-IV	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2			ВСт3КП2
	2	-18508x x250	600	4	-	3,7	14,8			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
	5	-40x4	185	8	-	0,2	1,6			
	Масса наплавленного металла					0,5				
	Масса наплавленного металла					0,5				
	Масса наплавленного металла					0,5				
	Масса наплавленного металла					0,5				
	Масса наплавленного металла					0,5				

Листници Л2-0,6-0,6-IV Спецификации стали на
Марки Л2-0,6-0,6-IV и Л2-0,6-2,7-IV

AC-N31-86

Лист 18 Листов 45

18

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	-180x6	2077	2	-	16,2	32,0			ВСт3КП2	
2	-18508x x250	600	5	-	3,7	18,5				
3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5				
4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2				
5	-40x4	185x	10	-	0,2	2,0				
Масса наплавленного металла					0,6					
Л2-0,6-1,8-IV	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2			
	2	-18508x x250	600	6	-	3,7	22,2			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
	5	-40x4	185	12	-	0,2	2,4			
	Масса наплавленного металла					0,7				
	Масса наплавленного металла					0,7				
	Масса наплавленного металла					0,7				
	Масса наплавленного металла					0,7				
	Масса наплавленного металла					0,7				
Л2-0,6-2,4-IV	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8			ВСт3КП2
	2	-18508x x250	600	7	-	3,7	25,9			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
	5	-40x4	185	14	-	0,2	2,8			
	Масса наплавленного металла					0,8				
	Масса наплавленного металла					0,8				
	Масса наплавленного металла					0,8				
	Масса наплавленного металла					0,8				
	Масса наплавленного металла					0,8				
Л2-0,6-2,7-IV	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6			ВСт3КП2
	2	-18508x x250	600	8	-	3,7	29,6			
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5			
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3,2			
	Масса наплавленного металла					0,9				
	Масса наплавленного металла					0,9				
	Масса наплавленного металла					0,9				
	Масса наплавленного металла					0,9				
	Масса наплавленного металла					0,9				

Примечания

1. Сверстия в позиции 4 $\phi=15$ мм
2. Толщина сварных швов $h=4$ мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СИГНИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

19

Марка элемен- та поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.		Масса, кг		Марка стали.		
			т	н	одной поз.	всех			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-3,0-ПВ	1	-180x6	3436	2	-	27,8	55,6	99,2	ВСтЭКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	9	-	3,7	33,3		ВСтЭКП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	185	18	-	0,2	3,6		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					1,0			
Л2-0,6-3,3-ПВ	1	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	129,5	ВСтЭКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	10	-	3,7	37,0		ВСтЭКП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	185	20	-	0,2	4,0		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					1,0			
Л2-0,6-3,6-ПВ	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	141,8	ВСтЭКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	II	-	3,7	40,7		ВСтЭКП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4,4		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					1,4			
Л2-0,6-3,9-ПВ	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	154,0	ВСтЭКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	I2	-	3,7	44,4		ВСтЭКП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	185	24	-	0,2	4,8		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					1,7			

Продолжение

ПОДСТАНОВКА		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-4-2-IV	I	-I80x8	4848	2	-	52,6	I05,2				ВСт3КП2
	2	-I8508x x250	600	I3	-	3,7	48,1				ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	I	-	4,5	4,5				ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2				ВСт3КП2
	5	-40x4	185	26	-	0,2	5,2				ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						I,8				
Л2-0,6-4-8-IV	I	-I80x8	5541	2	-	60,4	I20,8				ВСт3КП2
	2	-I8508x x250	600	I5	-	3,7	55,5				ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	I	-	4,5	4,5				ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2				ВСт3КП2
	5	-40x4	185	30	-	0,2	6,0				ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,0				
Л2-0,6-5-4-IV	I	-I80x8	6234	2	-	68,3	I36,6				ВСт3КП2
	2	-I8508x x250	600	I7	-	3,7	62,9				ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	I	-	4,5	4,5				ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2				ВСт3КП2
	5	-40x4	185	34	-	0,2	6,8				ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,0				
Л2-0,6-6-0-IV	I	-I80x8	6926	2	-	76,1	I52,2				ВСт3КП2
	2	-I8508x x250	600	I9	-	3,7	70,3				ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	I	-	4,5	4,5				ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	I,2				ВСт3КП2
	5	-40x4	185	38	-	0,2	7,6				ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,2				

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4 $\phi = 15$ мм
 2. Толщина сварных швов $h = 4$ мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
 3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг	Марка стали	
				т	и			
I	2	3	4	5	6	7	8	9
I2-0,8-0,6-ПВ							10	
I	-I80x6	691	2	-		4,3	8,6	
2	-ПВ 508 x250	800	I	-		4,9	4,9	
3	L 75x75x6	850	I	-		5,9	5,9	21,2
4	-60x6	210	2	-		0,6	1,2	
5	-40x4	185	2	-		0,2	0,4	
						Масса наплавленного металла	0,2	
I2-0,8-0,9-ПВ								
I	-I80x6	1038	2	-		7,2	14,4	
2	-ПВ 508 x250	800	2	-		4,9	9,8	
3	L 75x75x6	850	I	-		5,9	5,9	32,5
4	-60x6	210	2	-		0,6	1,2	
5	-40x4	185	4	-		0,2	0,8	
						Масса наплавленного металла	0,4	
I2-0,8-1,2-ПВ								
I	-I80x6	1384	2	-		10,2	20,4	
2	-ПВ 508 x250	800	3	-		4,9	14,7	
3	L 75x75x6	850	I	-		5,9	5,9	43,8
4	-60x6	210	2	-		0,6	1,2	
5	-40x4	185	6	-		0,2	1,2	
						Масса наплавленного металла	0,4	
I2-0,8-1,5-ПВ								
I	-I80x6	1731	2	-		13,1	26,2	
2	-ПВ 508 x250	800	4	-		4,9	19,6	
3	L 75x75x6	850	I	-		5,9	5,9	55,0
4	-60x6	210	2	-		0,6	1,2	
5	-40x4	185	8	-		0,2	1,6	
						Масса наплавленного металла	0,5	

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-1,8-ПВ	I	-I80x6	2077	2	-	16,0	32,0		ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	5	-	4,9	24,5		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	850	I	-	5,9	5,9	66,2	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	185	10	-	0,2	2,0		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла	0,6		
I2-0,8-2,1-ПВ	I	-I80x6	2424	2	-	19,1	38,2		ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	6	-	4,9	29,4		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	850	I	-	5,9	5,9	78,0	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	185	12	-	0,2	2,4		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла	0,9		
I2-0,8-2,4-ПВ	I	-I80x6	2770	2	-	21,9	43,8		ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	7	-	4,9	34,3		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	850	I	-	5,9	5,9	89,0	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	185	14	-	0,2	2,8		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла	1,0		
I2-0,8-2,8-ПВ	I	-I80x6	3116	2	-	24,8	49,6		ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	8	-	4,9	39,2		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	850	I	-	5,9	5,9	100,1	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3,2		ВСт3КП2
						Масса наплавленного металла	1,0		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4 $\phi = 15$ мм
2. Толщина сварных швов $h = 4$ мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы

СИБИРСКИЙ СТАЛЬ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Лист 21 из 45

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг		Марка стали
				т	и	одной поз.	всех	
I	2	3	4	5	6	7	8	9
Л2-0,8-3,0-ПВ	1	-180x6	3436	2	-	27,8	55,6	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	9	-	4,9	44,1	
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	18	-	0,1	3,6	
Масса наплавленного металла				1,1				
Л2-0,8-3,3-ПВ	1	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	10	-	4,9	49,0	
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	20	-	0,2	4,0	
Масса наплавленного металла				1,4				
Л2-0,8-3,6-ПВ	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	II	-	4,9	53,9	
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4,4	
Масса наплавленного металла				1,5				
Л2-0,8-3,9-ПВ	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	12	-	4,9	58,8	
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	24	-	0,2	4,8	
Масса наплавленного металла				1,7				

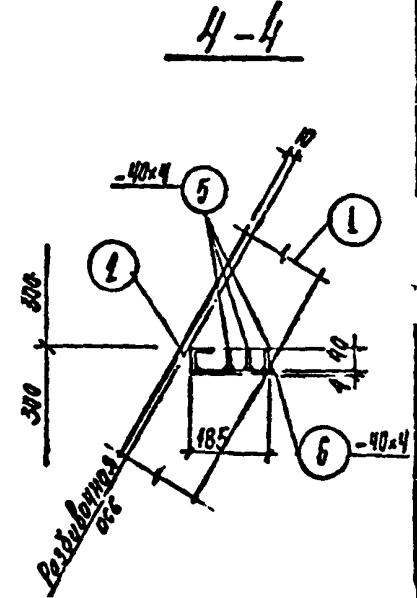
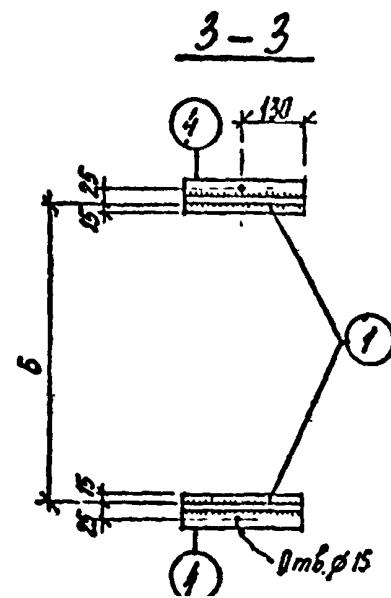
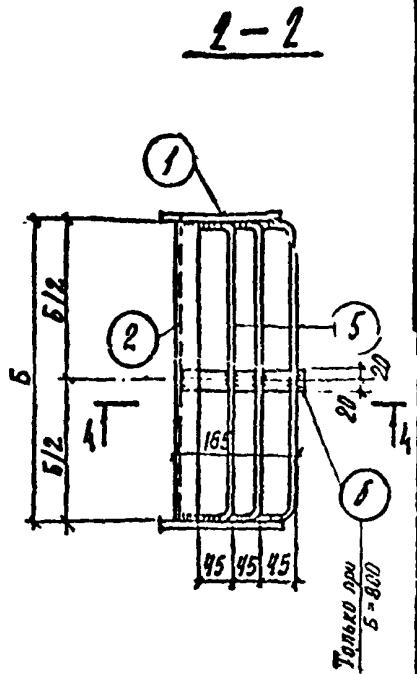
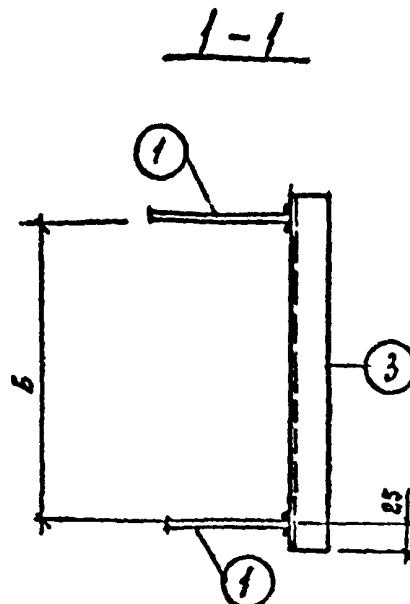
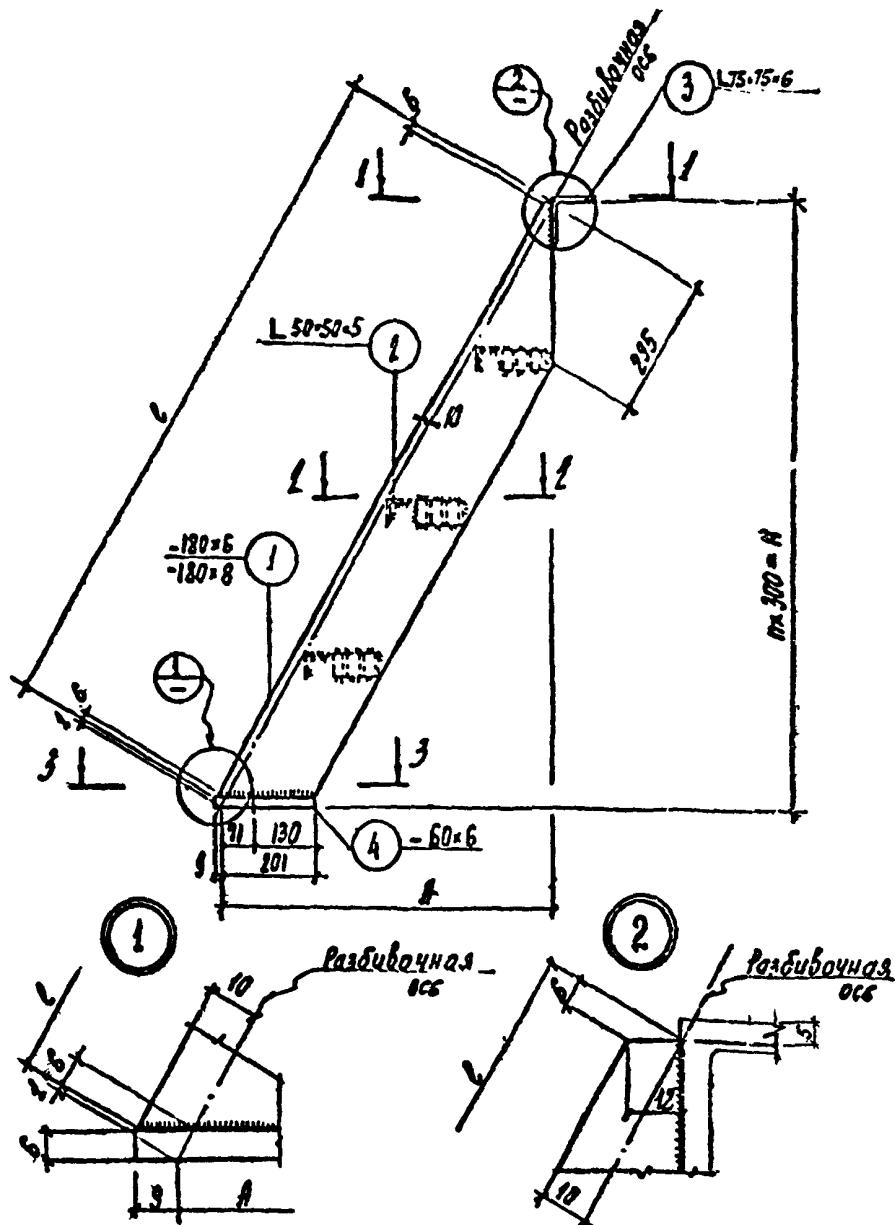
Продолжение

	I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-4,2-ПВ	I	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2			ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	I3	-	4,9	63,7			ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			ВСт3КП2
	5	-40x4	185	26	-	0,2	5,2			ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				1,8						
Л2-0,8-4,8-ПВ	I	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8			ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	I5	-	4,9	73,5			ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			ВСт3КП2
	5	-40x4	185	30	-	0,2	6,0			ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				2,1						
Л2-0,8-5,4-ПВ	I	-180x8	6236	2	-	68,3	136,6			ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	I7	-	4,9	83,3			ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			ВСт3КП2
	5	-40x4	185	34	-	0,2	6,8			ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				2,2						
Л2-0,8-5,0-ПВ	I	-180x8	76,1	-		152,2				ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x250	800	I9	-	4,9	93,1			ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2			ВСт3КП2
	5	-40x4	185	38	-	0,2	7,6			ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				2,5						

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4 $\phi = 15$ мм
2. Толщина сварных швов $h = 4$ мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

Лестница №2



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				т	и	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-0,6-5	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6		ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	1	-	2,3	2,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	I9,2	ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	2	-	0,8	2,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
I2-0,6-0,9-5	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4		ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	2	-	2,3	4,6	29,8	ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	6	-	0,8	4,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
I2-0,6-1,2-5	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4		ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	3	-	2,3	6,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	40,5	ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	9	-	0,8	7,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
I2-0,6-1,5-5	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2		ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	4	-	2,3	9,2	51,2	ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	12	-	0,8	9,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

Лестница Л2. Спецификации стали на марки
Л2-0,6-0,6-Ст + Л2-0,6-2,7-Ст

1 AC-H31-86

Лист 23 Листов 45.

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
120-6-1-8	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	61,7	ВСтЭКП2
	2	50x50x5	600	5	-	2,3	11,5		ВСтЭКП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	669	15	-	0,8	12,0		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					0,5			
120-6-2-1-5	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	72,8	ВСтЭКП2
	2	50x50x5	600	6	-	2,3	13,8		ВСтЭКП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	669	18	-	0,8	14,4		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					0,7			
120-6-2-4-5	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	83,2	ВСтЭКП2
	2	50x50x5	600	7	-	1,8	16,1		ВСтЭКП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	669	21	-	0,8	16,8		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					0,8			
120-6-2-7-5	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	93,8	ВСтЭКП2
	2	50x50x5	600	8	-	2,3	18,4		ВСтЭКП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЭПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЭКП2
	5	-40x4	669	24	-	0,8	19,2		ВСтЭКП2
	Масса наплавленного металла					0,9			

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ОТВЕРСТИЯ в позиции 4 $\phi = 15$ мм
 2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, $h_{\text{сва}}=4$ мм
 3. Спецификация составлена без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Листнице Л2. Спецификация стали на марки
Л2-0,6-3,0-Ст + Л2-0,6-6,0-Ст

AC-H3I-86

Лист 24 | Листов 45

Продолжение

Марка зле- мента	# поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				7	8	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-3,0-Ст	1	-180x8	3462	2	-	26,7	55,6		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	9	-	2,3	20,7		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	I04,5	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	27	-	0,8	21,6		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла						0,9			
Л2-0,6-3,3-Ст	1	-180x8	3809	2	-	30,9	81,8		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	10	-	2,3	23,0		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	I35,8	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	30	-	0,8	24,0		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				1,3					
Л2-0,6-3,6-Ст	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	11	-	2,3	25,3		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	I48,5	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	33	-	0,8	26,4		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				1,5					
Л2-0,6-3,9-Ст	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	12	-	2,3	27,6		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,6	I61,0	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	36	-	0,8	28,8		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				1,5					

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-4,2-Ст	1	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	13	-	2,3	29,9		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5	I73,5	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669		-	0,8	31,2		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				1,5					
Л2-0,6-4,8-Ст	1	-180x8	5541	2	-	60,4	I20,8		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	15	-	2,3	34,5		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5	I99,0	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	45	-	0,8	36,0		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				2,0					
Л2-0,6-5,4-Ст	1	-180x8	6234	2	-	68,3	I36,6		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	I7	-	2,3	39,1		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5	224,3	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	51	-	0,8	40,6		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла				2,1					
Л2-0,6-6,0-Ст	1	-180x8	6926	2	-	76,1	I52,2		ВСт3КП2
	2	L 50x50x5	600	I9	-	2,3	43,7		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5	249,5	ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	57	-	0,8	45,6		ВСт3КП2
Масса наплавленного металла									

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4 $\phi = 15$ мм
2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75 $h_{\text{зва}}=4$ мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
ЗА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Листник Л2. Спецификация стали на марки
Л2-0,8-0,6-Ст и Л2-0,8-2,7-Ст

АС-Н31-86

Лист 25 | Листов 45

Марка элемента	Н. поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-0,6-Ст	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС6 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	I	-	3,0	3,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	3	-	1,1	3,3		
	6	-40x4	190	I	-	0,2	0,2		
Масса наплавленного металла						0,2			
Л2-0,8-0,9-Ст	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС6 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	2	-	3,0	6,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	6	-	1,1	6,6		
	6	-40x4	190	2	-	0,2	0,4		
Масса наплавленного металла						0,4			
Л2-0,8-1,2-Ст	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС6 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	3	-	3,0	9,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	9	-	1,1	9,9		
	6	-40x4	190	3	-	0,2	0,6		
Масса наплавленного металла						0,5			
Л2-0,8-1,5-Ст	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС6 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	4	-	3,0	12,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	I2	-	1,1	13,2		
	6	-40x4	190	4	-	0,2	0,8		
Масса наплавленного металла						0,6			

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-1,8-Ст	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС6 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	5	-	3,0	15,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	I5	-	1,1	15,5		
	6	-40x4	190	5	-	0,2	1,0		
Масса наплавленного металла								0,7	
Л2-0,8-2,1-Ст	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС6 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	6	-	3,0	18,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	I8	-	1,1	19,8		
	6	-40x4	190	6	-	0,2	1,2		
Масса наплавленного металла								0,8	
Л2-0,8-2,4-Ст	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС6 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	7	-	3,0	21,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	I2	-	1,1	23,1		
	6	-40x4	190	7	-	0,2	1,4		
Масса наплавленного металла								0,8	
Л2-0,8-2,7-Ст	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6		ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3ПС2 ВСт3КП2 ВСт3КП2 ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	8	-	3,0	24,0		
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		
	5	-40x4	869	24	-	1,1	26,4		
	6	-40x4	190	8	-	0,2	1,6		
Масса наплавленного металла								1,1	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4 $\phi=15$ мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=4мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходах.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ПЛАНКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Нарг. Эле- мент	Профиль	Цицна мм	Кол. шт.	Масса, кг				Марка стали	
				т	н	одной поз.	всех		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I Л2-0,8-3,0-Ст	1 -180x8	3463	2	-	27,8	55,6		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x5	800	9	-	3,0	27,0			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	27	-	I,1	29,7			
	6 -40x4	190	9	-	0,2	I,8			
Масса наплавленного металла						1,2			
I Л2-0,8-3,0-Ст	1 -180x8	2803	2	-	40,9	81,8		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x5	800	10	-	3,0	300			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	30	-	I,1	33,0			
	6 -40x4	190	10	-	0,2	2,2			
Масса наплавленного металла						1,6			
I Л2-0,8-3,0-Ст	1 -180x8	4155	2	-	44,8	89,6		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x6	800	II	-	3,0	33,0			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	33	-	I,1	36,3			
	6 -40x4	190	II	-	0,2	2,2			
Масса наплавленного металла						1,7			
I Л2-0,8-3,0-Ст	1 -180x3	4502	2	-	48,7	97,4		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x5	800	I2	-	3,0	36,0			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	36	-	I,1	39,6			
	6 -40x4	190	I2	-	0,2	2,4			
Масса наплавленного металла						1,7			

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I Л2-0,8-4,2-Ст	I -180x8	4848	2	-	52,6	105,2		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x5	800	I3	-	3,0	39,0			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	39	-	I,1	42,9			
	6 -40x4	190	I3	-	0,2	2,6			
Масса наплавленного металла								2,0	
I Л2-0,8-4,8-Ст	I -180x8	5541	2	-	60,4	120,8		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x5	800	I5	-	3,0	45,0			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	45	-	I,1	49,5			
	6 -40x4	190	I5	-	0,2	3,0			
Масса наплавленного металла								2,1	
I Л2-0,8-5,4-Ст	I -180x8	6234	2	-	68,3	136,6		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x5	800	I7	-	3,0	51,0			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	51	-	I,1	56,1			
	6 -40x4	190	I7	-	0,2	3,4			
Масса наплавленного металла								2,5	
I Л2-0,8-6,0-Ст	I -180x8	6926	2	-	76,1	152,2		ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗПС6 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2 ВСтЗКП2	
	2 L50x50x5	800	I9	-	3,0	57,0			
	3 L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9			
	4 -60x6	210	2	-	0,6	I,2			
	5 -40x4	869	57	-	I,1	62,7			
	6 -40x4	190	I9	-	0,2	3,3			
Масса наплавленного металла								2,6	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4 $\phi = 15$ мм.
2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, $h_{шва}=4$ мм.
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходах.

96

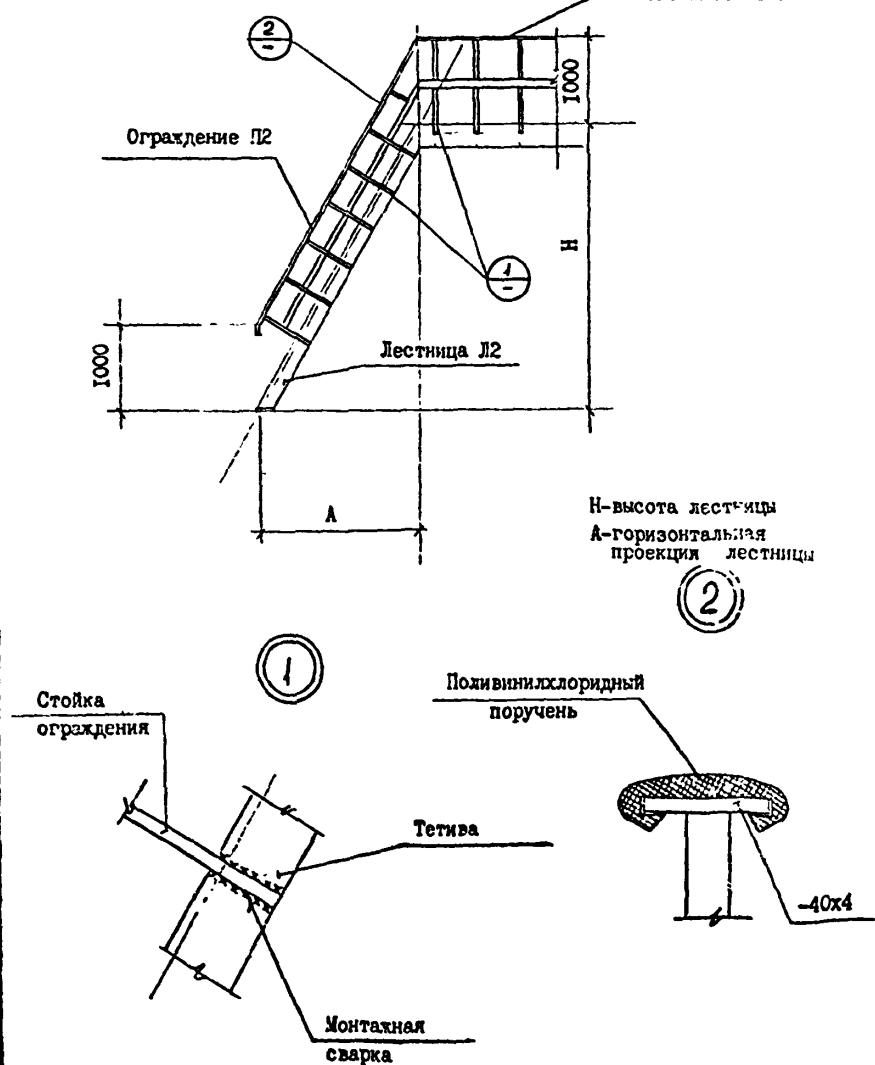
ОГРАЖДЕНИЯ

СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ

Ограждение П2-ИГ-П
с.и. лист 27.

МАРКИ С ПОРУЧИЧЕМ ИЗ ПОЛОСЫ.

лист 28 листов 45



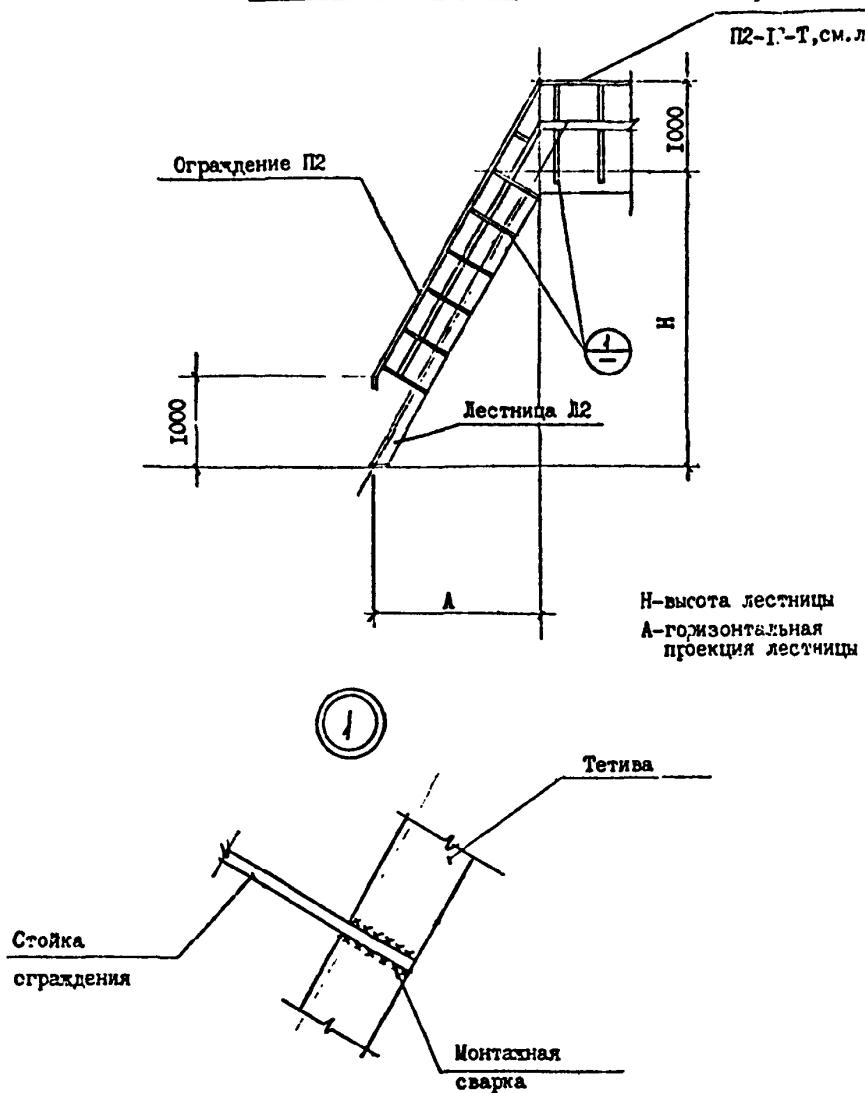
МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧИЧА	№ ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-П П2-0,6-П-0			
П2-0,9-П П2-0,9-П-0			
П2-1,2-П П2-1,2-П-0			
П2-1,5-П П2-1,5-П-0			
П2-1,8-П П2-1,8-П-0			
П2-2,1-П П2-2,1-П-0			
П2-2,4-П П2-2,4-П-0			
П2-2,7-П П2-2,7-П-0			
П2-3,0-П П2-3,0-П-0			
П2-3,3-П П2-3,3-П-0			
П2-3,6-П П2-3,6-П-0			
П2-3,9-П П2-3,9-П-0			
П2-4,2-П П2-4,2-П-0			
П2-4,8-П П2-4,8-П-0			
П2-5,4-П П2-5,4-П-0			
П2-6,0-П П2-6,0-П-0			

-40x4 с поливинилхлоридным поручицем по
ГОСТ 19111-77

Марки ограждения с индексом "0" изготавливаются обратно
чертежу соответствующих марок.

1. Крепление ограждения к тетиве лестничных маршей выполняется на сварке.
2. Сварку производить электродами типа 042 по ГОСТ 9467-75, фланг-бим.

СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ



МАКСИМ ОГРАЖДЕНИЯ ИЗ ТРЕЦИ.

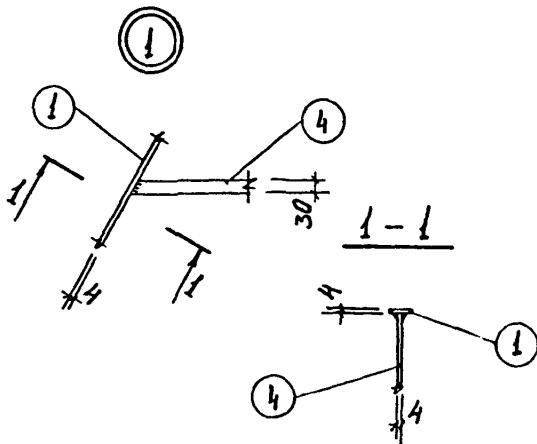
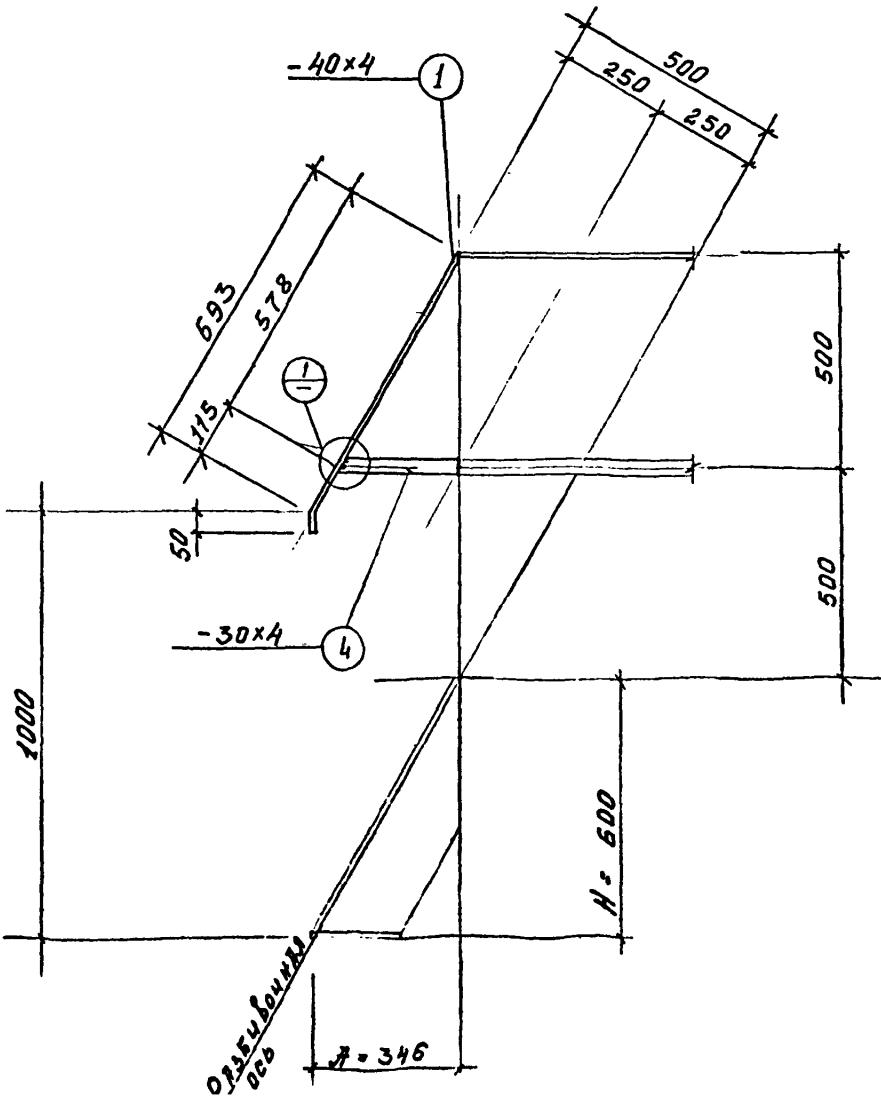
Лист 27 из 75

МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧНЯ	# ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-Т П2-0,6-Т-0			
П2-0,9-Т П2-0,9-Т-0			
П2-1,2-Т П2-1,2-Т-0			
П2-1,5-Т П2-1,5-Т-0			
П2-1,8-Т П2-1,8-Т-0			
П2-2,1-Т П2-2,1-Т-0			
П2-2,4-Т П2-2,4-Т-0			
П2-2,7-Т П2-2,7-Т-0			
П2-3,0-Т П2-3,0-Т-0			
П2-3,3-Т П2-3,3-Т-0			
П2-3,6-Т П2-3,6-Т-0			
П2-3,9-Т П2-3,9-Т-0			
П2-4,2-Т П2-4,2-Т-0			
П2-4,8-Т П2-4,8-Т-0			
П2-5,4-Т П2-5,4-Т-0			
П2-6,0-Т П2-6,0-Т-0			

ТРУБА d 25x1,6

Марки ограждения с индексом "0" изготавливаются
обратно чертежу соответствующих марок

- Крепление ограждений к тетиве лестничных маршей выполняется на сварке.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=6мм.

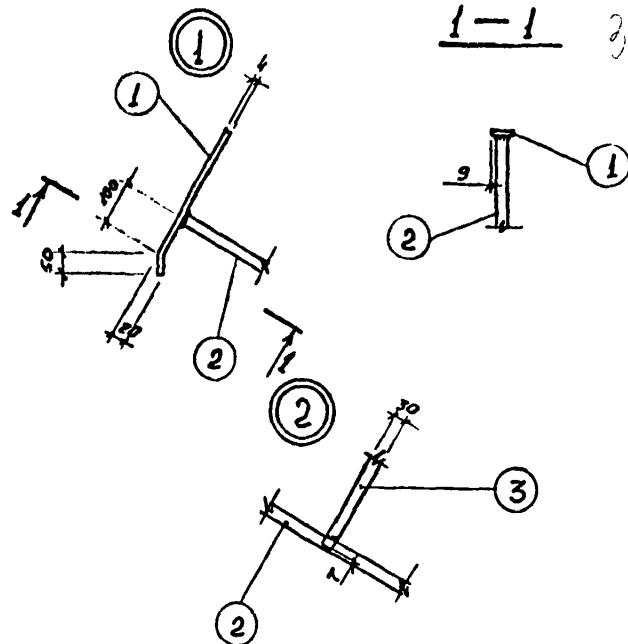
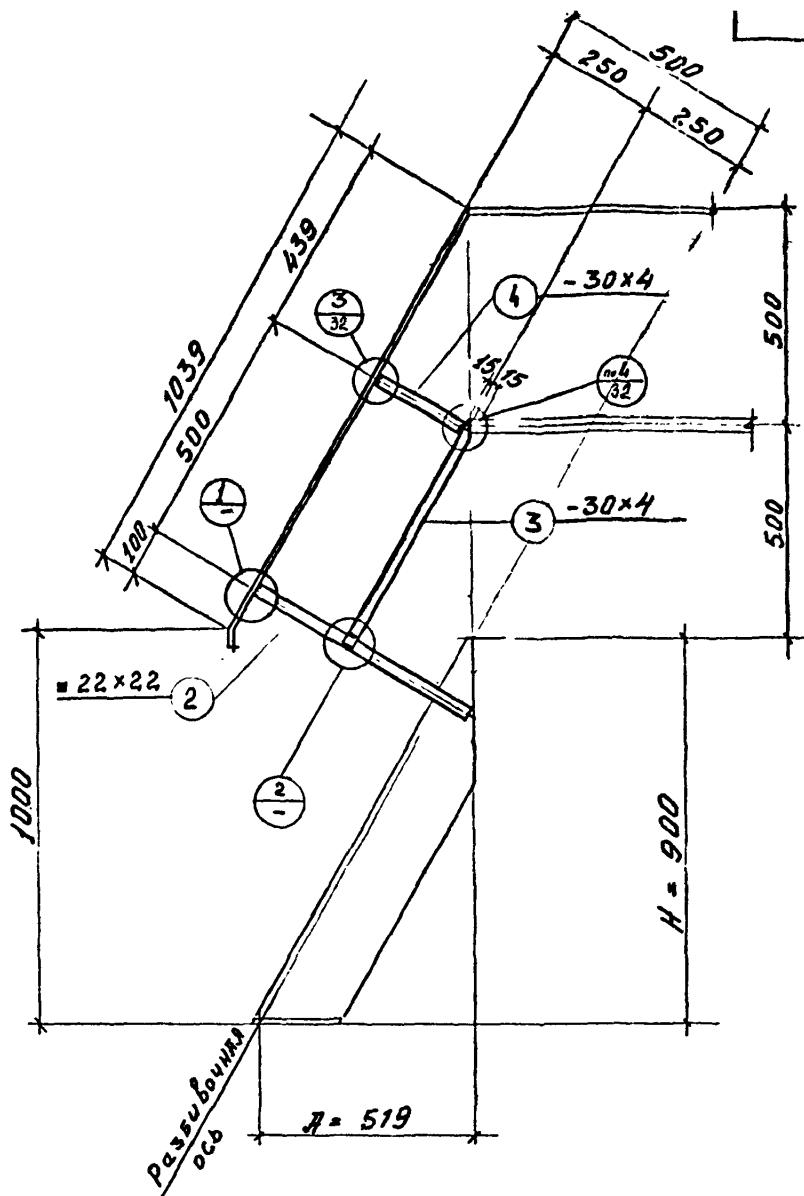


ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Р42 по ГОСТ 9467-75, диаметр 4мм.

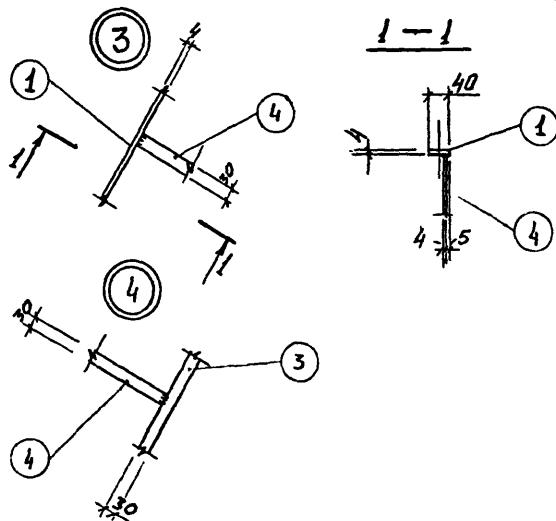
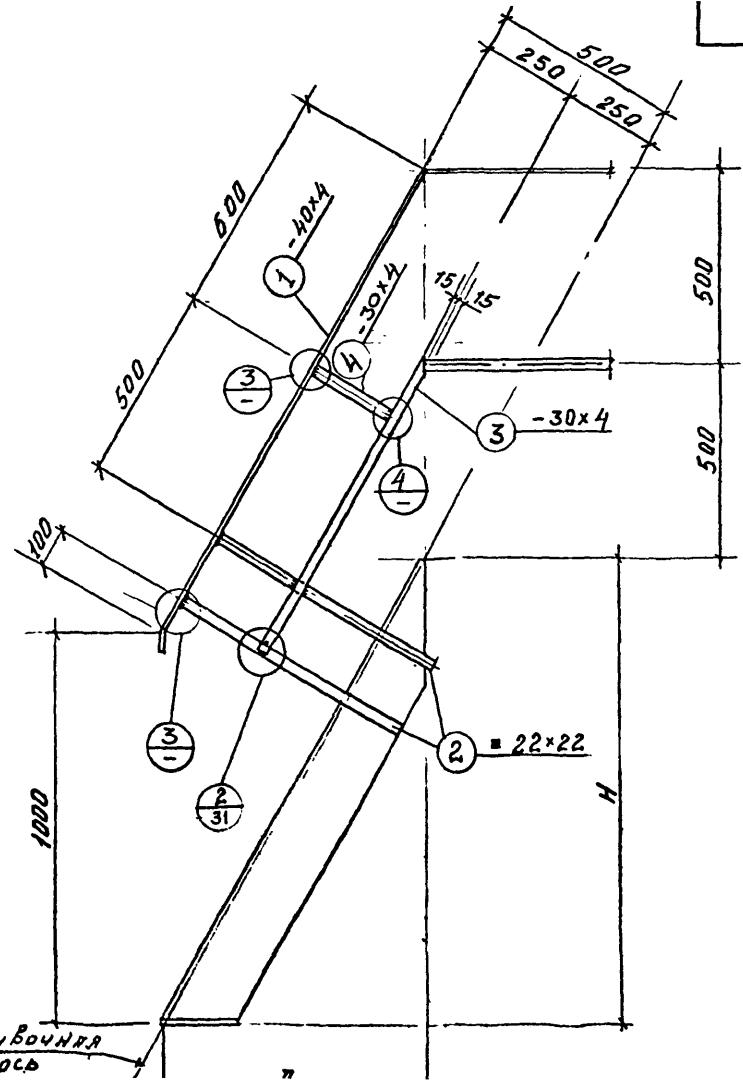
1-1

31



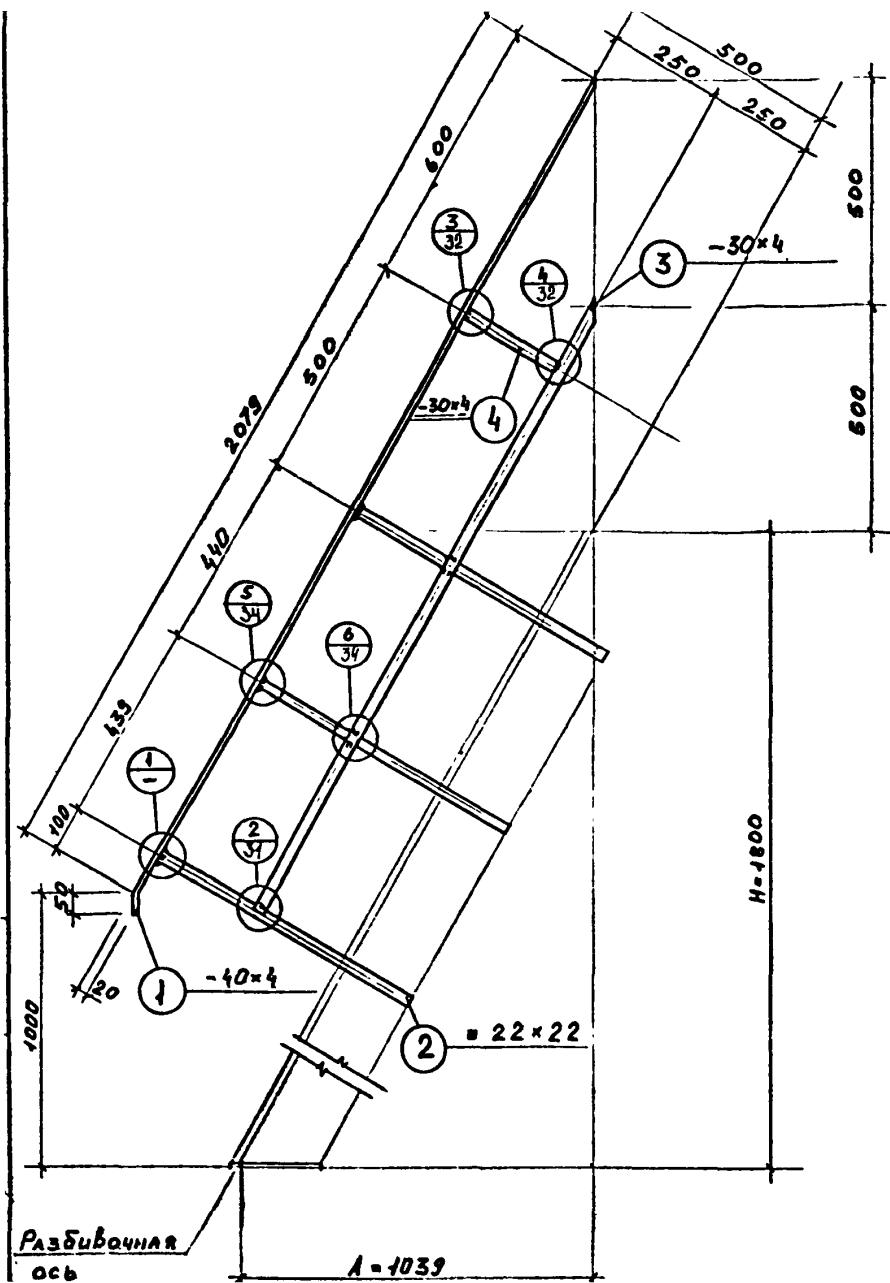
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размер " l " см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
 2. Сварку произвести электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h пва -4мм.



ПРИМЕЧАНИЯ

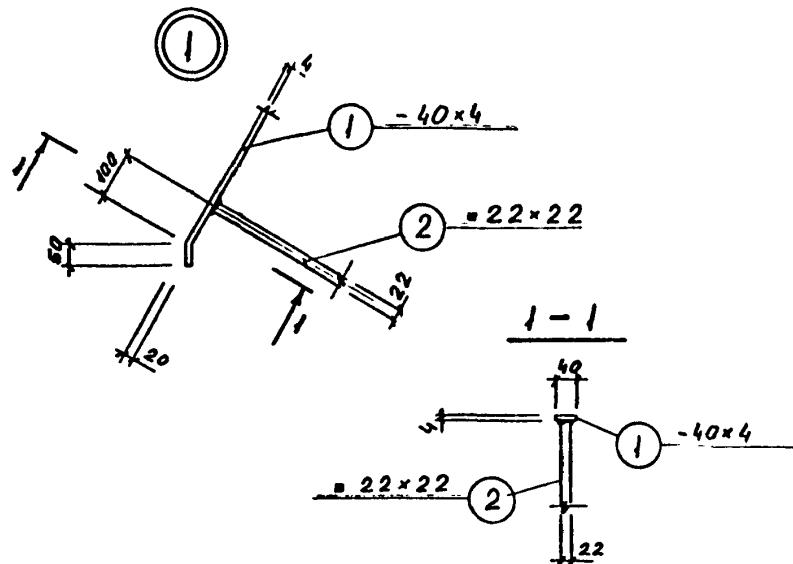
1. Размеры "1" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, I_{спла}=400.



Ограждения Н2 с поручнем из полос.

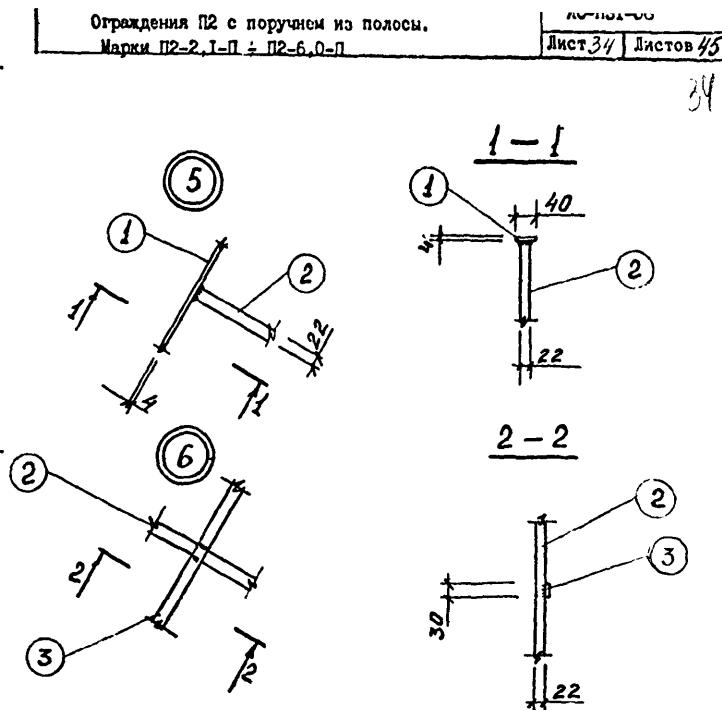
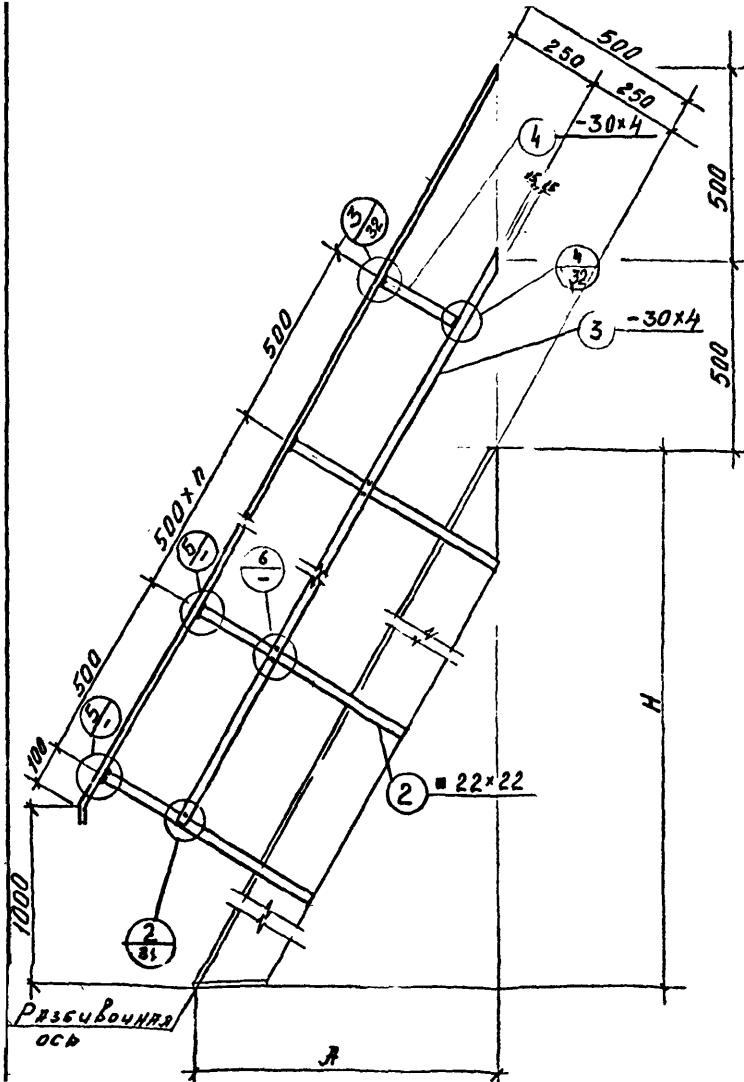
Марка II2-I,8-II

Лист 33 Листов 45



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
 2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, hшва=4мм.



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=4мм.

СВАЧИВАЕМЫЕ СТАЛИ ИХ, ИХ
ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ.

П2-0,6-И+П2-2,7-П и П2-0,6-П+П2-2,7-И-0.

лист 35 листов 45

Марка элемента из оз	№	Прочиль	Длина мм "L"	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали.
				Т	Н	1поз	всех	марки	
П2-0,6-И	1	-40x4	743	I	-	0,93	0,93		
П2-0,6-И	4	-30x4	294	I	-	0,26	0,26		
									Масса наплавленного металла 0,01
П2-0,9-П									
									Обратна марке П2-0,6-И
П2-0,9-П	1	-40x4	1069	I	-	1,37	1,37		
П2-0,9-П	2	22x22	542	I	-	2,26	2,26		
П2-0,9-П	3	-30x4	544	I	-	0,51	0,51		
П2-0,9-П	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		
									Масса наплавленного металла 0,04
П2-0,9-П									
									Обратна марке П2-0,9-П
П2-1,2-П	1	-40x4	1436	I	-	1,60	1,60		
П2-1,2-П	2	22x22	666	2	-	2,58	5,16		
П2-1,2-П	3	-30x4	1291	I	-	0,84	0,84		
П2-1,2-П	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		
									Масса наплавленного металла 0,05
П2-1,2-П									
									Обратна марке П2-1,2-П
П2-1,5-П	1	-40x4	1762	I	-	2,24	2,24		
П2-1,5-П	2	22x22	666	2	-	2,56	5,16		
П2-1,5-П	3	-30x4	1237	I	-	1,17	1,17		
П2-1,5-П	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		
									Масса наплавленного металла 0,09
П2-1,5-П									
									Обратна марке П2-1,5-П
П2-1,5-П									

П2-1,8-П	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-1,8-П	1	-40x4	2129	I	-	2,67	2,67			ВСт3кп2
П2-1,8-П	2	22x22	666	3	-	2,58	7,74			ВСт3кп2
П2-1,8-П	3	-30x4	1564	I	-	1,49	1,49			ВСт3кп2
П2-1,8-П	4	-30x4	231	I	-	0,24	0,22			ВСт3кп2
										Масса наплавленного металла 0,12
П2-1,8-П										
										Обратна марке П2-1,8-П
П2-2,1-П	1	-40x4	2475	I	-	3,II	3,II			
П2-2,1-П	2	22x22	666	3	-	2,58	7,74			ВСт3кп2
П2-2,1-П	3	-30x4	1930	I	-	1,62	1,62			ВСт3кп2
П2-2,1-П	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22			ВСт3кп2
										Масса наплавленного металла 0,13
П2-2,1-П										
										Обратна марке П2-2,1-П
П2-2,4-П	1	-40x4	2621	I	-	3,54	3,54			
П2-2,4-П	2	22x22	666	4	-	2,58	10,32			ВСт3кп2
П2-2,4-П	3	-30x4	2276	I	-	2,14	2,14			ВСт3кп2
П2-2,4-П	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22			ВСт3кп2
										Масса наплавленного металла 0,16
П2-2,4-П										
										Обратна марке П2-2,4-П
П2-2,7-П	1	-40x4	3166	I	-	3,96	3,96			
П2-2,7-П	2	22x22	666	5	-	2,58	12,9			ВСт3кп2
П2-2,7-П	3	-30x4	2623	I	-	2,47	2,47			ВСт3кп2
П2-2,7-П	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22			ВСт3кп2
										Масса наплавленного металла 0,20
П2-2,7-П										
										Обратна марке П2-2,7-П

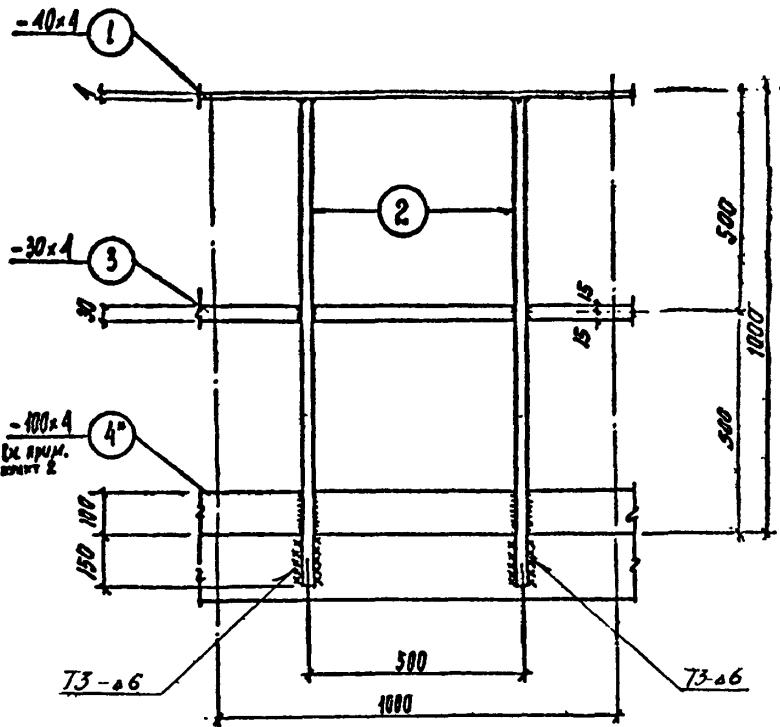
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ.

ОГРАЖДЕНИЯ П2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА МАРКИ П2-3,0-П+П2-6,0-П и П2-3,0-П-0+П2-6,0-П-0.

AC-H3I-86
лист 36 листов 45

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-4,2-П П-0	1	-40x4	4899	I	-	6,15	6,15		ВСт3кп2
	2	□22x22	666	8	-	2,58	20,64		ВСт3кп2
	3	-30x4	4354	I	-	4,10	4,10	31,42	ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла					0,31			
П2-4,2-П П-0	Обратна марке П2-4,2-П						31,42		
	1	-40x4	5593	I	-	7,02	7,02		ВСт3кп2
	2	□22x22	666	9	-	2,56	23,22		ВСт3кп2
	3	-30x4	5046	I	-	4,76	4,76	35,58	ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
П2-4,3-П П-0	Обратна марке П2-4,3-П.						35,58		
	1	-40x4	6286	I	-	7,90	7,90		ВСт3кп2
	2	□22x22	666	II	-	2,58	28,36		ВСт3кп2
	3	-30x4	574I	I	-	5,41	5,41	42,33	ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
П2-5,4-П П-0	Обратна марке П2-5,4-П						42,33		
	1	-40x4	6979	I	-	8,79	8,79		ВСт3кп2
	2	□22x22	666	II	-	2,58	30,96		ВСт3кп2
	3	-30x4	6434	I	-	6,06	6,06	46,49	ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
П2-6,0-П П-0	Масса наплавленного металла						0,46		
	Обратна марке П2-6,0-П						46,49		

П2-ИГ-П



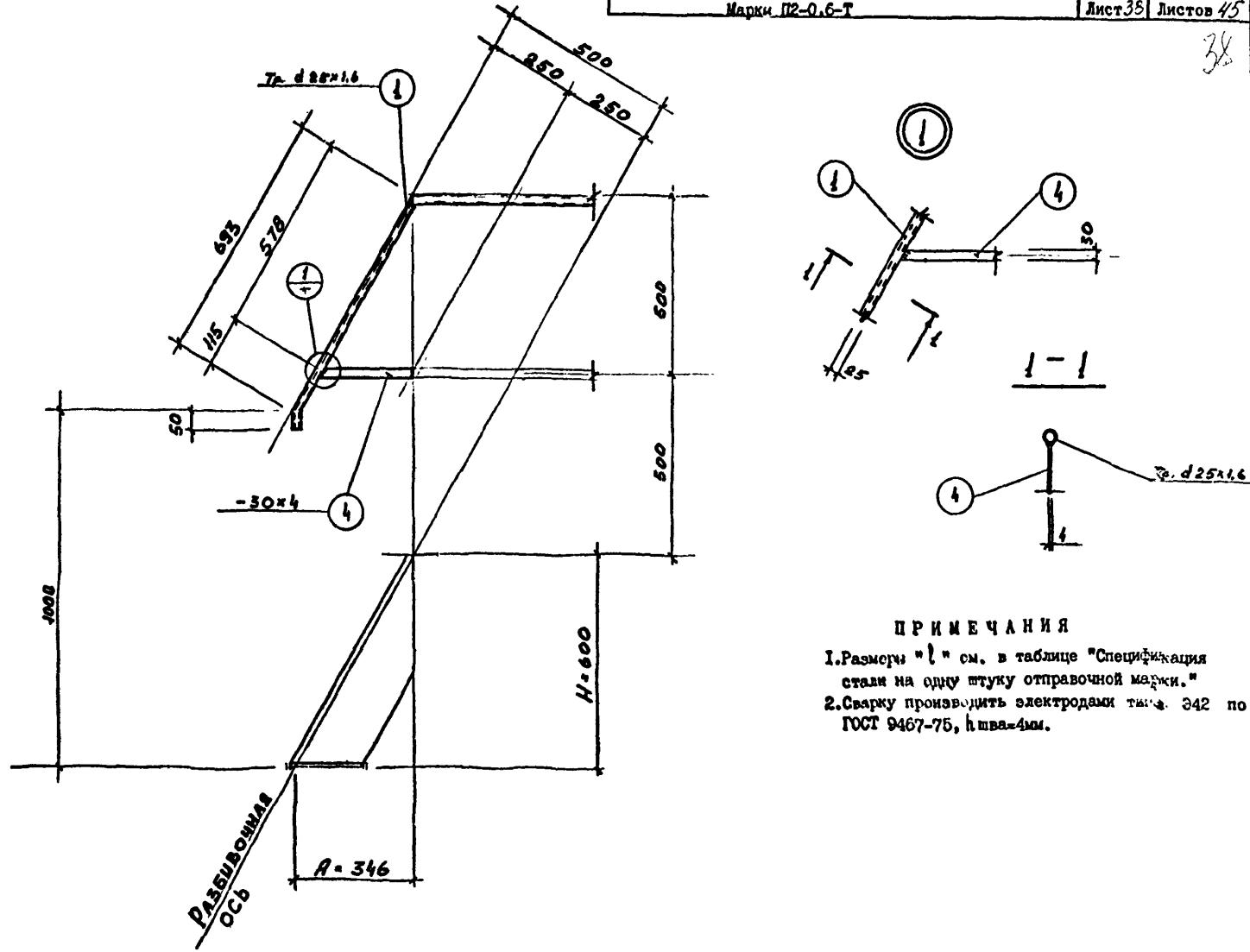
Спецификация стали

на один пог. м. отпарочного марки

Марка стали- 78	№ п/с.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.	Масса, кг.			МАРКА СТАЛИ
					т	и	один пог. м.	
П2- ИГ-П	1	-40x4	1000	I -	1,3	1,3		Всп3кп2
	2	■22x22	1146	2 -	4,4	8,8	14,3	Всп3кп2
	3	-30x4	1000	I -	0,9	0,9		Всп3кп2
	4	-100x4	1000	I -	3,1	3,1		Всп3кп2
Масса наплавленного металла					0,2			

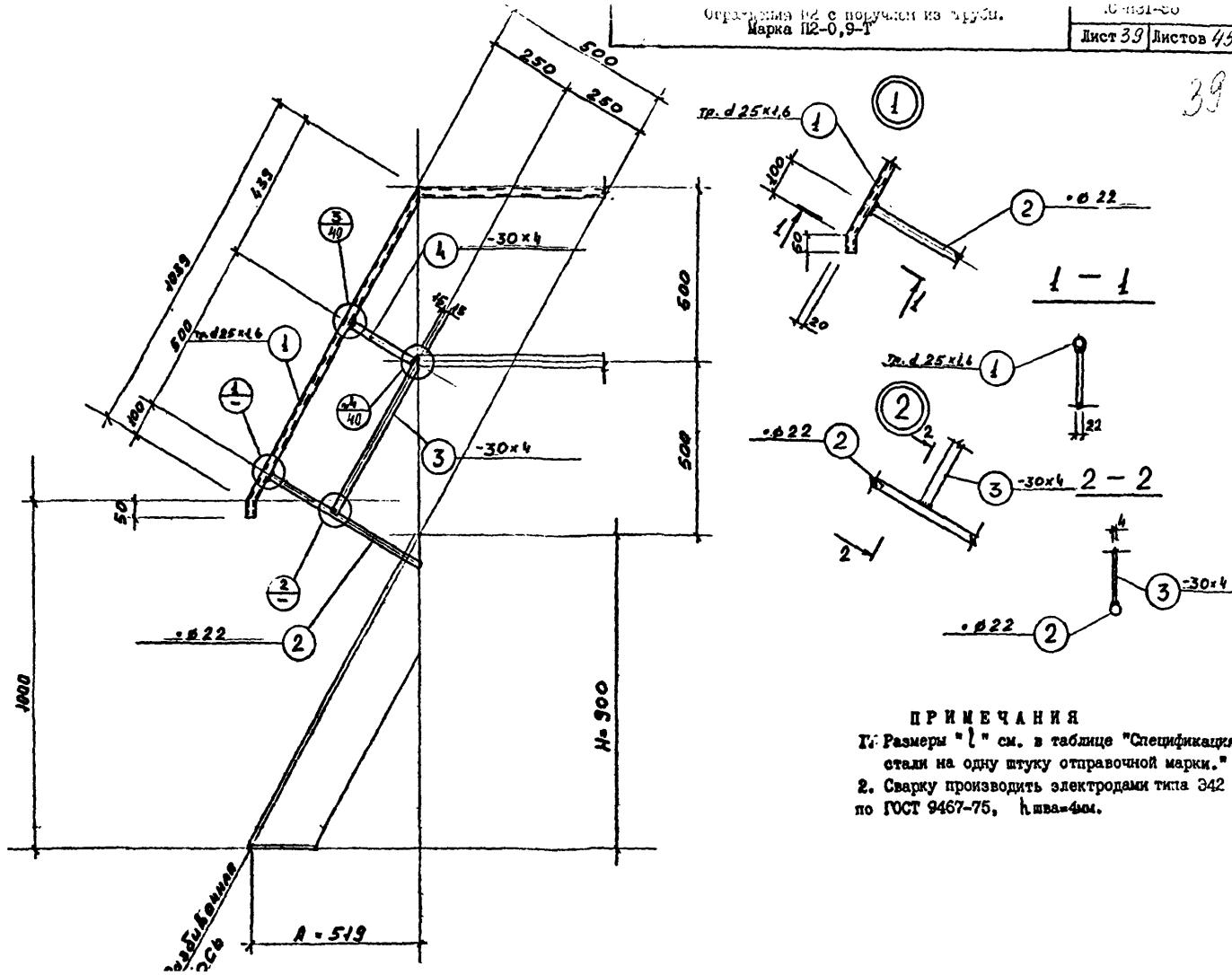
ПРИМЕЧАНИЯ

- Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, ϕ шт = 4 мм. (кроме оговоренных).
- Позиция 4" применяется только для ограждения площадок, предназначенных для обслуживания грузоподъемных кранов.



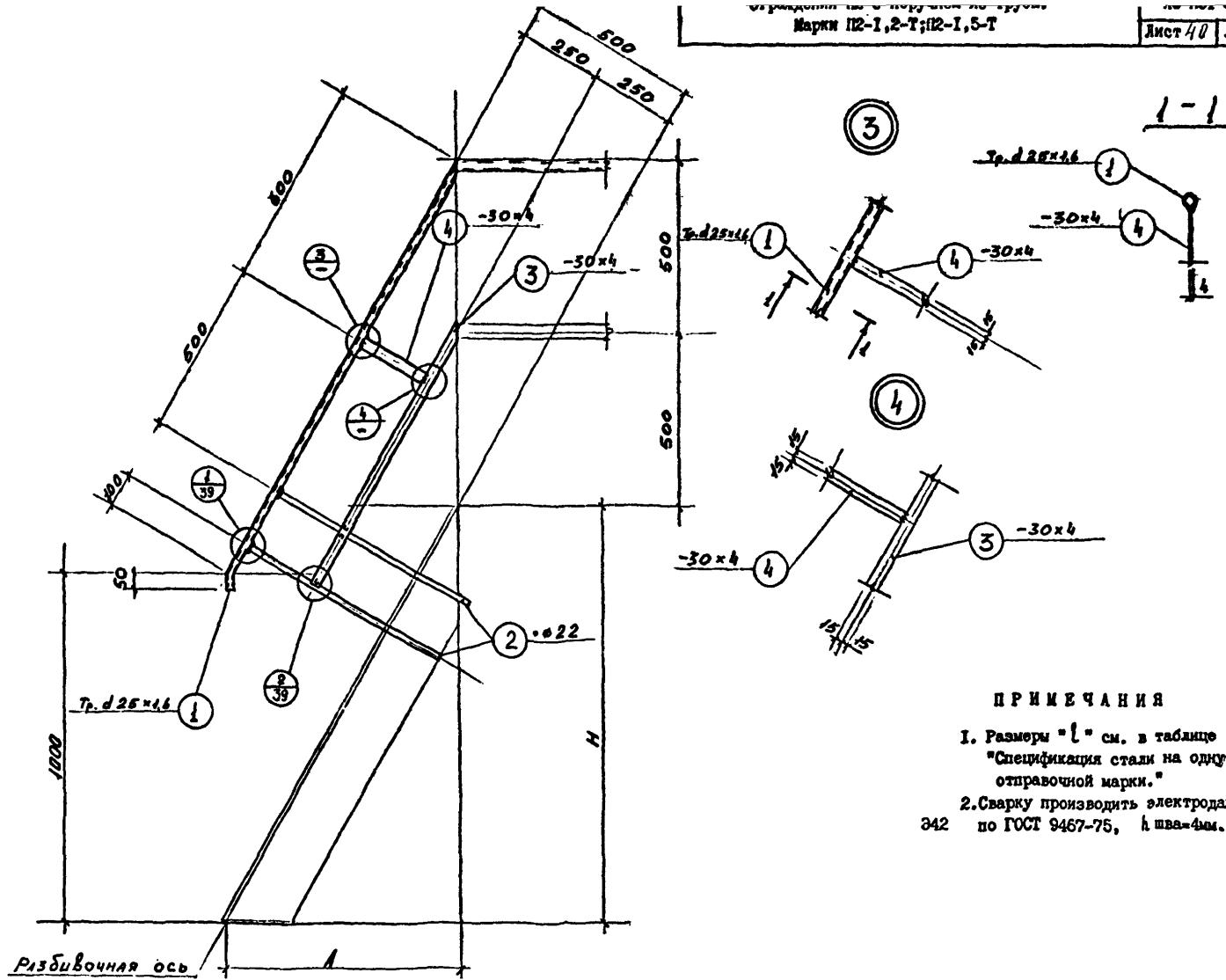
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размер "1" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=4мм.



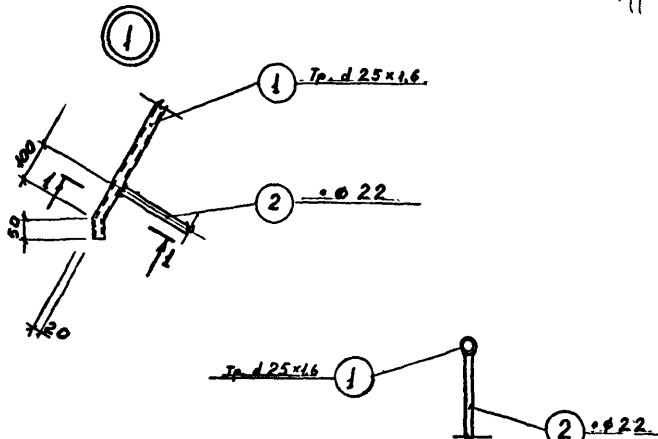
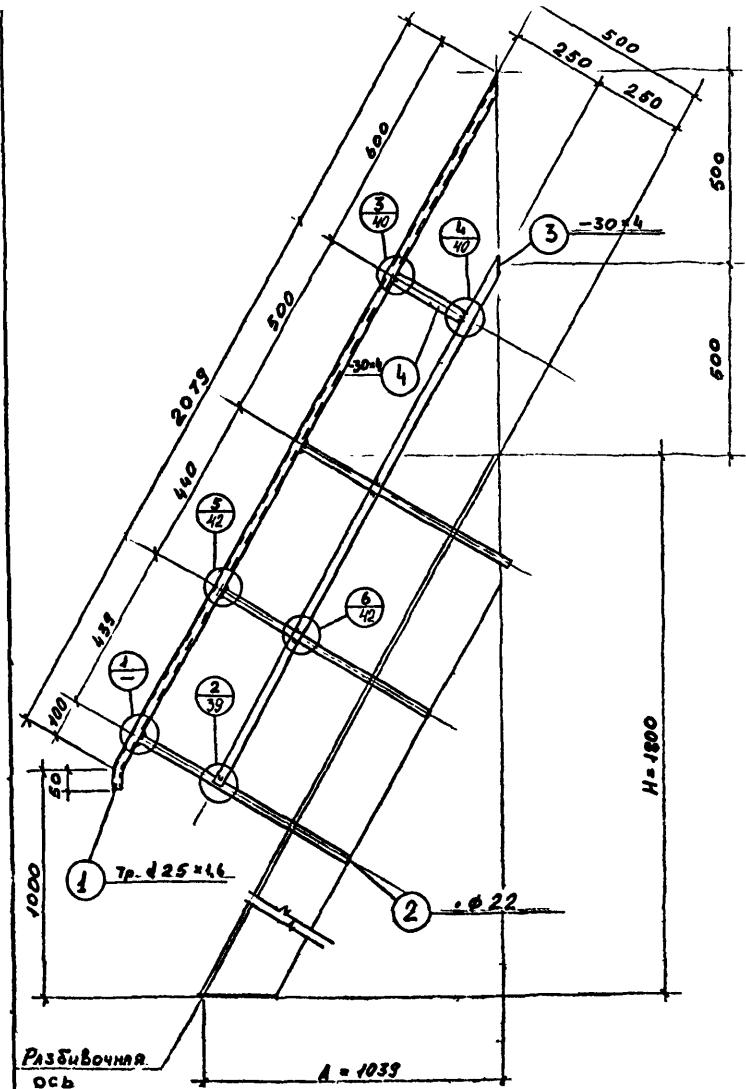
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=4мм.



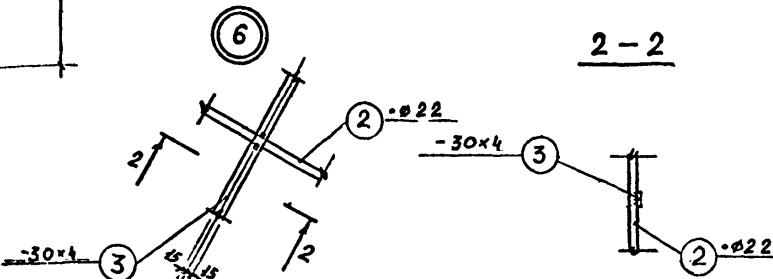
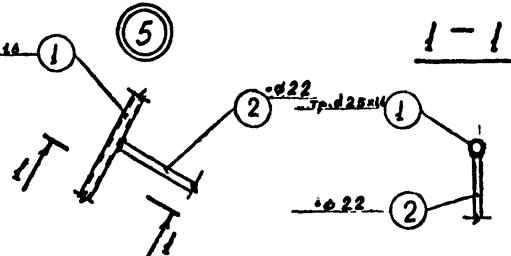
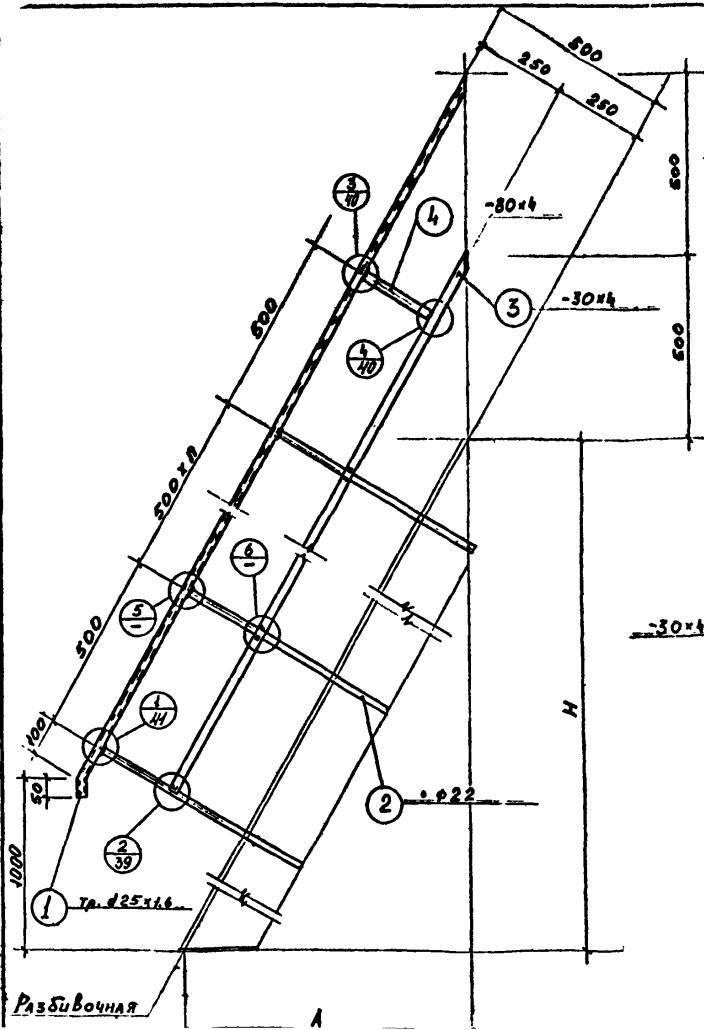
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры - см. в таблице
"Спецификация стали на одну штуку
отправочной марки."
 2. Сварку производить электродами типа
2 по ГОСТ 9467-75, h шва=4мм.



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры " l " см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, l шва=4мм.



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Определение стали на одну штуку отправочной мэрики."
2. Сварку производить электродами марки 342 по ГОСТ 9467-75, 4 шва/шт.

Спецификации стали на один
штуку отправочной марки.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм "L"	Кол. шт.	Масса, кг			Марка стали
					T	H	1поз всех марки	
П2-0,6-Т П2-0,6-Т	1	Tp.d25x1,6	743	I -	0,69	0,69		Ст10
	4	-30x4	207	I -	0,19	0,19	0,89	ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла		0,01					
П2-0,6-Т-0	Обратна марке П2-0,6-Т				0,89			
П2-0,9-Т П2-0,9-Т	1	Tp.d25x1,6	1089	I -	1,01	1,01		Ст10
	2	• δ 22	517	I -	1,73	1,73		ВСт3кп2
	3	-30x4	544	I -	0,51	0,51	3,48	ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I -	0,20	0,20		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла		0,03					
П2-0,9-Т-0	Обратна марке П2-0,9-Т				3,48			
П2-1,2-Т П2-1,2-Т	1	Tp.d25x1,6	1436	I -	1,33	1,33		Ст10
	2	• δ 22	645	2 -	1,97	1,97		ВСт3кп2
	3	-30x4	691	I -	0,84	0,84	4,38	ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I -	0,20	0,20		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла		0,04					
П2-1,2-Т-0	Обратна марке П2-1,2-Т							
П2-1,5-Т П2-1,5-Т	1	Tp.d25x1,6	1762	I -	1,65	1,65		Ст10
	2	• δ 22	645	2 -	1,97	3,94		ВСт3кп2
	3	-30x4	1237	I -	1,17	1,17	7,03	ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I -	0,20	0,20		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла		0,07					
П2-1,5-Т-0	Обратна марке П2-1,5-Т							

П2-0,6-Т+П2-2,7-Т и П2-1,6-Т-0+П2-2,7-Т-0

лист 43 из 45

I	2	3	4	5	6	7	8	9	IG
			T	ρ	δ	γ	η		
П2-1,8-Т	1	Tp.d25x1,6	2129	I	-	1,97	1,97		Ст10
	2	• δ 22	645	3	-	1,97	5,91		ВСт3кп2
	3	-30x4	1584	I	-	1,49	1,49	9,67	ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
Масса наплавленного металла 0,10									
П2-1,8-Т-0	Обратна марке П2-1,8-Т							9,67	
П2-2,1-Т	1	Tp.d25x1,6	2475	I	-	2,23	2,23		Ст10
	2	• δ 22	645	3	-	1,97	5,91		ВСт3кп2
	3	-30x4	1930	I	-	1,82	1,82	10,26	ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
Масса наплавленного металла 0,10									
П2-2,1-Т-0	Обратна марке П2-2,1-Т							10,26	
П2-2,4-Т	1	Tp.d25x1,6	2821	I	-	2,61	2,61		Ст10
	2	• δ 22	645	4	-	1,97	7,66		ВСт3кп2
	3	-30x4	2276	I	-	2,14	2,14		ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
Масса наплавленного металла 0,13									
П2-2,4-Т-0	Обратна марке П2-2,4-Т							12,96	
П2-2,7-Т	1	Tp.d25x1,6	3168	I	-	2,93	2,93		Ст10
	2	• δ 22	645	5	-	1,97	9,85		ВСт3кп2
	3	-30x4	2623	I	-	2,47	2,47	15,60	ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
Масса наплавленного металла 0,15									
П2-2,7-Т-0	Обратна марке П2-2,7-Т							15,60	

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ
МЕРКУ ОПРАВОЧНОЙ МАРКИ.

ОГРАДДНИК П2.СПЕЦИФИКАЦИИ СТАЛИ НА МАРКИ
П2-3,0-Т; П2-6,0-Т и П2-3,0-Т-0; П2-6,0-Т-0.

АС-НЗI-66

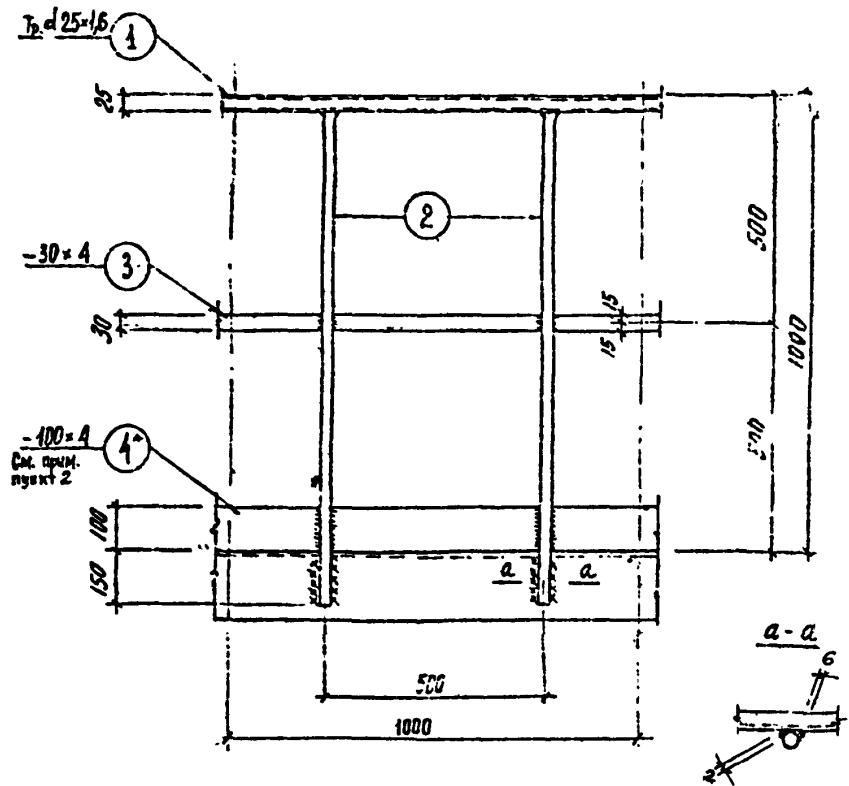
лист 44 листов 45

Марка элемента	№ поз	Профиль	Цена "р." "L"	Кол.		Масса, кг		Марка стали
				Т	Н	поз	всех	марки
П2-3,0-Т	1	Tp. d25x16	3514	I	-	3,25	3,25	Ст10
	2	•δ 22	645	5	-	1,97	9,65	
	3	-30x4	2969	I	-	2,60	2,60	
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20	
		Масса наплавленного металла				0,16		
П2-3,3-Т		Обратна марке П2-3,0-Т				16,26		
	1	Tp. d25x16	3661	I	-	3,57	3,57	Ст10
	2	•δ 22	645	6	-	1,97	11,82	
	3	-30x4	3316	I	-	3,12	3,12	
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20	
		Масса наплавленного металла				0,19		
П2-3,3-Т		Обратна марке П2-3,3-Т				16,90		
	1	Tp. d25x16	4206	I	-	3,69	3,69	Ст10
	2	•δ 22	645	7	-	1,97	13,79	
	3	-30x4	3662	I	-	3,45	3,45	
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20	
		Масса наплавленного металла				0,21		
П2-3,6-Т		Обратна марке П2-3,6-Т				21,54		
	1	Tp. d25x16	4553	I	-	4,21	4,21	Ст10
	2	•δ 22	645	7	-	1,97	13,79	
	3	-30x4	4008	I	-	3,78	3,78	
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20	
		Масса наплавленного металла				0,22		
П2-3,9-Т		Обратна марке П2-3,9-Т				22,20		
	1	Tp. d25x16	6979	I	-	6,45	6,45	Ст10
	2	•δ 22	645	I2	-	1,97	23,64	
	3	-30x4	6434	I	-	6,06	6,06	
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20	
		Масса наплавленного металла				0,36		

П2-4,2-Т	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-4,2-Т	1	Tp. d25x16	4899	I	-	4,53	4,53			Ст10
	2	•δ 22	645	8	-	1,97	15,76			ВСт3кп2
	3	-30x4	4354	I	-	4,10	4,10	24,84		ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20			ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла				0,25				
П2-4,8-Т		Обратна марке П2-4,2-Т				24,84				
П2-4,8-Т	1	Tp. d25x16	5593	I	-	5,17	5,17			Ст10
	2	•δ 22	645	9	-	1,97	17,73	28,14		ВСт3кп2
	3	-30x4	5048	I	-	4,76	4,76			ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20			ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла				0,28				
П2-5,4-Т		Обратна марке П2-4,8-Т				28,14				
П2-5,4-Т	1	Tp. d25x16	6286	I	-	5,81	5,81			Ст10
	2	•δ 22	645	II	-	1,97	21,67	33,42		ВСт3кп2
	3	-30x4	5741	I	-	5,41	5,41			ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20			ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла				0,33				
П2-5,4-Т		Обратна марке П2-5,4-Т				33,42				
П2-5,4-Т	1	Tp. d25x16	6979	I	-	6,45	6,45			Ст10
	2	•δ 22	645	I2	-	1,97	23,64	36,71		ВСт3кп2
	3	-30x4	6434	I	-	6,06	6,06			ВСт3кп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20			ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла				0,36				

С обратна марке П2-6,0-Т

II-Г-Г-Г



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
БА ОДИН, ПОГ. М. ОГРЯДОЧНОЙ МАРКИ

Марка стали плиты	№ поз.	Профиль	Диам., мм	Кол. шт.			Масса, кг.		Марка стали
				т	в	свободной поз.	всех	марки	
II-Г-Г-Г	1	Трд25xI,6	1000	I	-	0,9	0,9		Ст10
	2	~ ф22	1125	2	-	3,4	6,8		ВСтЭкп2
	3	-30x4	1000	I	-	0,9	0,9	II,8	ВСтЭкп2
	4*	-100x4	1000	I	-	3,1	3,1		ВСтЭкп2
Вес наплавленного металла								0,1	

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва = 4 мм (кроме оговоренных).
- Позиция 4 применяется только для ограждения площадок, предназначенных для обслеживания грузоподъемных кранов.