

Взамсн АС-НЗ1-77.

Б К П - 3

УТВЕРЖДАЮ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

Е. Л. МАКЕЕВ

22.01.77.

АЛБОМ УНУ УЦИРОВАНИИ ЧЕРТЕЖЕЙ

ЛЕСТНИЦ СРА.

С УГОЛОМ 60°

АС - НЗ1 - 77

Т. ШЕРШЕВ

Н. П. ЗИНЧЕВИН

Е. М. ШМАГИН

В. С. ЛИПИНСКИЙ

1976 г. д

РАБОТКЕ АС-НЗІ-86 ПРИНИМАЛИ УЧАСТИЕ

ВНИЙ ИНЖЕНЕР ЕКІ-3 *Смуга* СМУТНИН В.Д.

АЛЬНИК ОТДЕЛА 0804 *ф.* МАРАКУЛИН Ю.И.

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

АЛЬНИК ГРУППЫ *ф.* АГАФОНОВ А.Р.

ЕНЕР *Стан* ФОМИЧЕВА Г.Д.

№ п/п	Наименование 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	Наименование листа	№ листа
10	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-Р ÷ Л2-0,6-2,7-Р	13
11	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-Р ÷ Л2-0,6-6,0-Р	14
12	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-Р ÷ Л2-0,8-2,7-Р	15
13	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-Р ÷ Л2-0,8-6,0-Р	16
14	Лестницы Л2. Со ступенями из просечно-вытяжной стали	17
15	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-ПВ ÷ Л2-0,6-2,7-ПВ	18
16	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-ПВ ÷ Л2-0,6-6,0-ПВ	19
17	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-ПВ ÷ Л2-0,8-2,7-ПВ	20
18	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-Т ÷ 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-Т ÷ 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-Т ÷ 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, предназначенных 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 марши КМД для лестниц с тетивой из стальной полосы и ограждений с поручнями двух типов.

При применении лестниц и ограждений по данному альбому заказчику высылается:

- а) весь альбом;
- б) 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 сечений и объемов.

1. МАТЕРИАЛЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

1.1. Лестничные марши и ограждения выполняются из стали углеродистой обыкновенного качества по ГОСТ 380-71¹ 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.

1.2. Уклон лестничных маршей 60° .

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

1.3. Лестницы изготавливаются из стальной полосы (тетивы) 180х6 или 180х8 мм, со ступенями трех типов:

- а) сталь рифленая $S=4$ мм;
- б) сталь просечно-вытяжная марки ПВ 508;
- в) сталь полосовая (на ребро) - 40х4 и уголок 50х50х5.

1.4. Ограждения лестниц приняты двух типов:

- а) стойки из квадратной стали 22х22 с поручнем из полосы 40х4 и поливинилхлоридного профиля по ГОСТ 19111-77;
- б) стойки из круглой стали $\varnothing 22$ с поручнем из трубы $d=25 \times 1,6$ по ГОСТ 8734-75.

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

Сварка выполняется электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высоту шва - смотри на соответствующих листах.

1.6. Лестничные марши, промежуточный (о перекрытия на перекрытия) и начальный (о пола по грунту на перекрытия) - одноступенные.

Опорные узлы лестничных маршей приняты одинаковыми при опирании их на стальные и железобетонные площадки и перекрытия, а также при опирании на пол по грунту.

2. РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ

2.1. Лестничные марши рассчитаны на нормативную равномерно-распределенную нагрузку $q=4000 \frac{\text{Н}}{\text{м}} (400 \frac{\text{кг}}{\text{м}})$ поручни перил лестниц - на горизонтальную нагрузку $1000 \frac{\text{Н}}{\text{м}} (100 \frac{\text{кг}}{\text{м}})$, поручни перил площадок - на сосредоточенную нагрузку 300 Н (30 кг) в соответствии со СНиП II-3-74.

2.2. Расчетная схема лестниц принята как наклонная балка на двух шарнирных 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 - лестничные марши 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 40х4
- Т - труба $\varnothing 25 \times 1,6$.
- Г - ограждение площадок (горизонтальных)

4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ

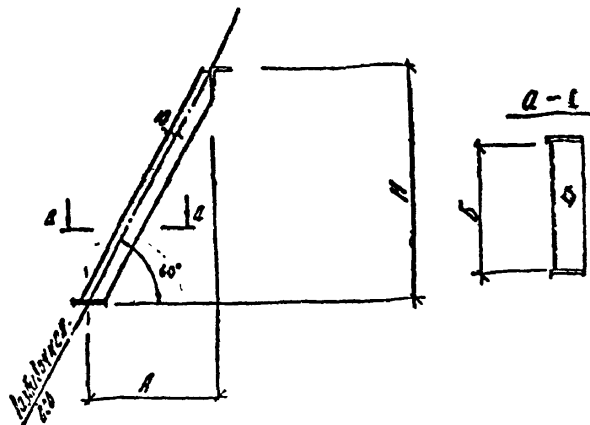
4.1. Изготовление и монтаж стальных лестниц должны производиться в соответствии с указаниями СНиП II-18-75 "Металлические конструкции".

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

¹Лестничные марши с уклоном 45° см. альбом АС-Н30-86

Л Е Т Н И Ц Ы

ГАБАРИТНАЯ СХЕМА ЛЕСТНИЦЫ Л2



Марка лестниц	Размеры в мм			Материал ступеней	В листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-Р	346	600	600	Рифленая сталь § 4	12
Л2-0,6-0,9-Р	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-Р	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-Р	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-Р	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-Р	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-Р	1385	600	2400		15
Л2-0,6-2,7-Р	1558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-Р	1731	600	3000		
Л2-0,6-3,3-Р	1904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-Р	2077	600	3600		

марок со ступенями из рифленой стали

Лист 7 Листов 45

Марка лестниц	Размеры в мм			Материал ступеней	В листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-4,2-Р	2423	600	4200		13
Л2-0,6-4,8-Р	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-Р	3116	600	5400		
Л2-0,6-6,0-Р	3462	600	6000	Рифленая сталь § 4	14
Л2-0,8-0,6-Р	346	800	600		
Л2-0,8-0,9-Р	519	800	900		
Л2-0,8-1,2-Р	692	800	1200		
Л2-0,8-1,5-Р	866	800	1500		
Л2-0,8-1,8-Р	1039	800	1800		
Л2-0,8-2,1-Р	1212	800	2100		15
Л2-0,8-2,4-Р	1385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-Р	1558	800	2700		
Л2-0,8-3,0-Р	1731	800	3000		
Л2-0,8-3,3-Р	1904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-Р	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-Р	2250	800	3900		
Л2-0,8-4,2-Р	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-Р	2270	800	4800		
Л2-0,8-5,4-Р	3116	800	5400		
Л2-0,8-6,0-Р	3462	800	6000		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листов
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-ПВ	346	600	600	Просечно-вытяжной лист ПВ-508	18
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		19
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	3900		
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		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-ПВ	346	800	600	Просечно-вытяжной лист ПВ-508	20
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		21
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		

Примечание: Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7

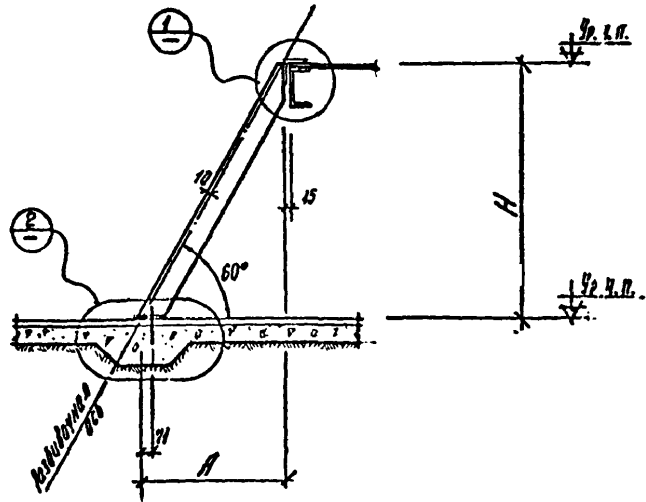
Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-Ст	346	600	600	- 40x4 и L 50x50x5	23
Л2-0,6-0,9-Ст	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-Ст	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-Ст	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-Ст	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-Ст	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-Ст	1385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-Ст	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	- 40x4	24
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		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-Ст	346	800	600	L 50x50x5 и - 40x4	25
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		26
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		

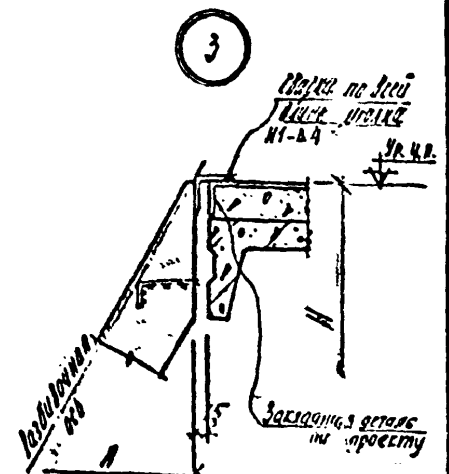
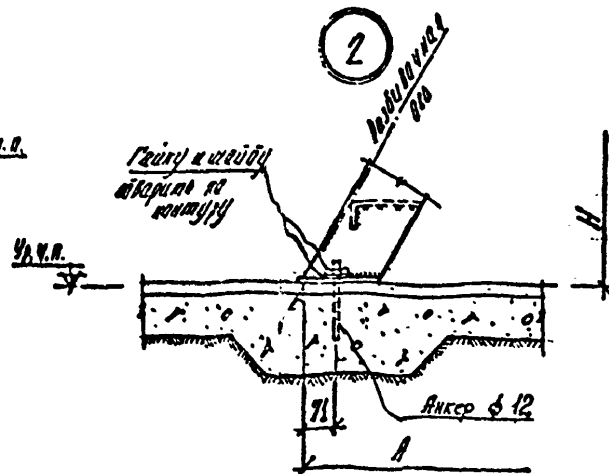
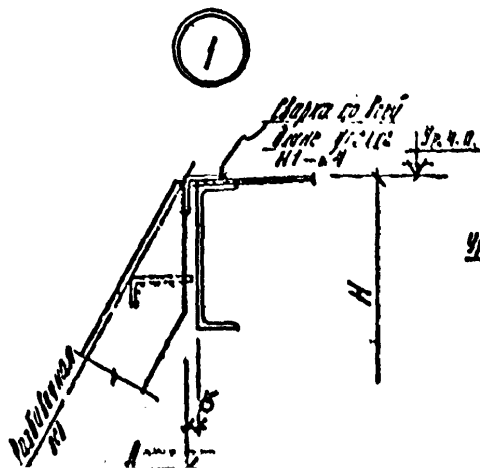
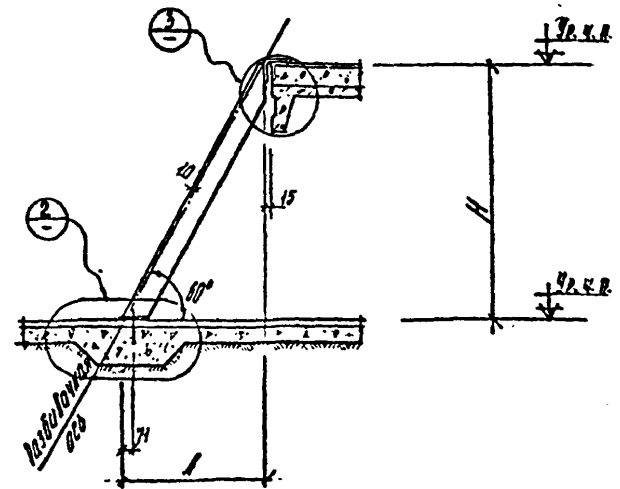
Примечание:

Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7

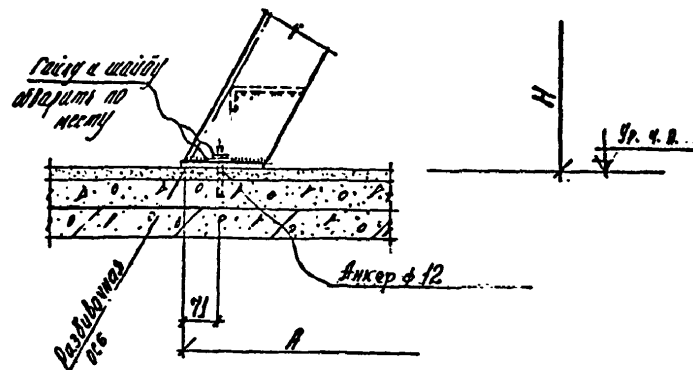
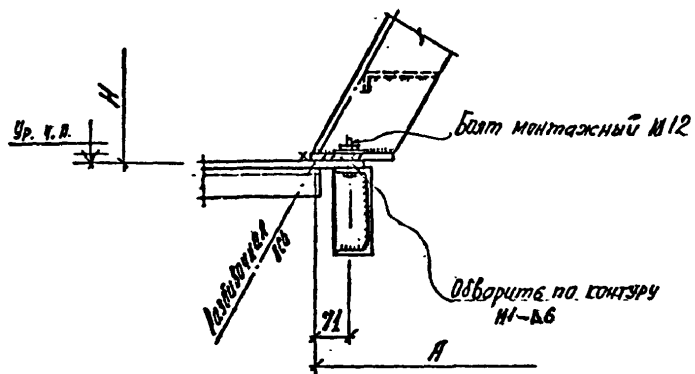
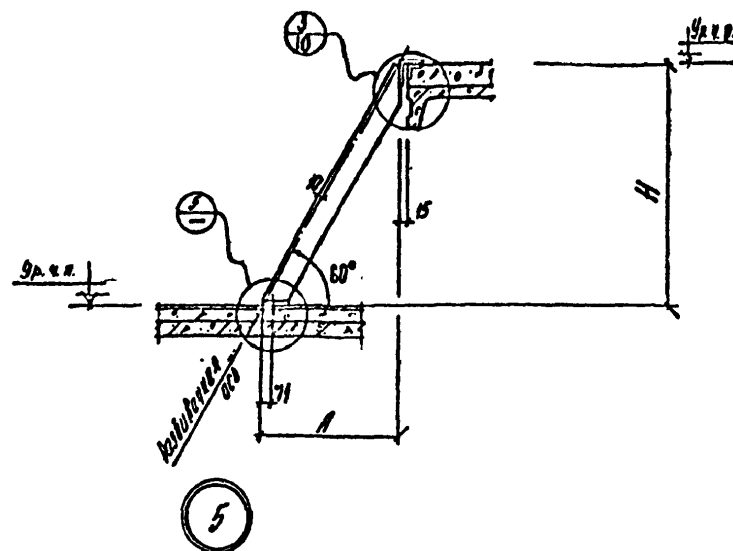
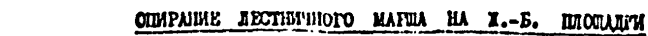
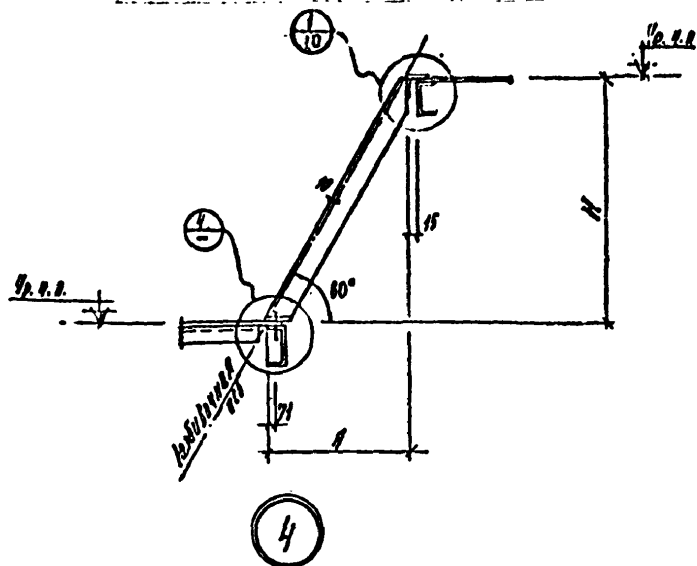
ОПОРЕНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША НА СТАЛЬНУЮ ПЛОЩАДКУ

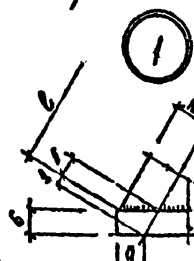
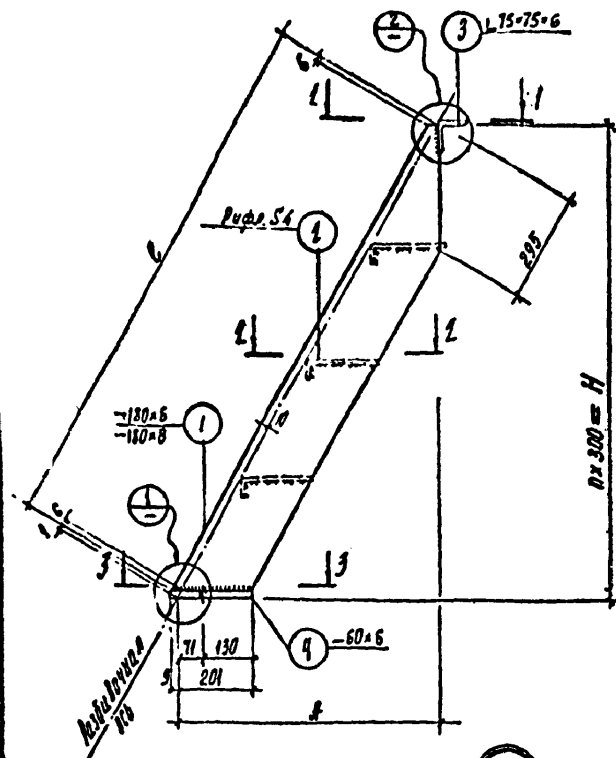


ОПОРЕНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША НА Ж.-Б. ПЛОЩАДКУ



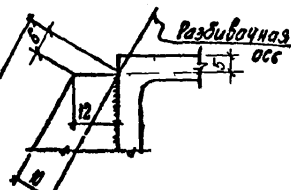
ОПИСАНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША НА СТАЛЫЕ ПЛОЩАДИ



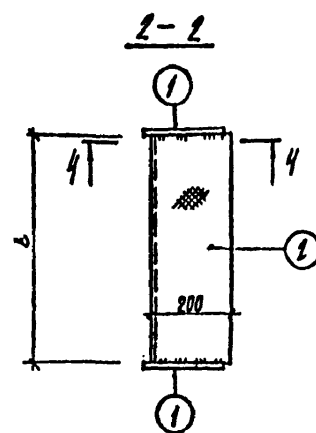
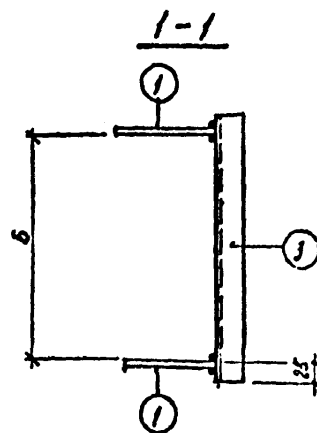


Разбучная
осс

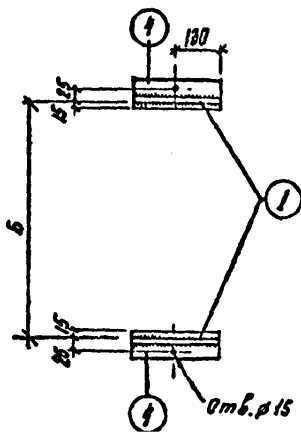
1



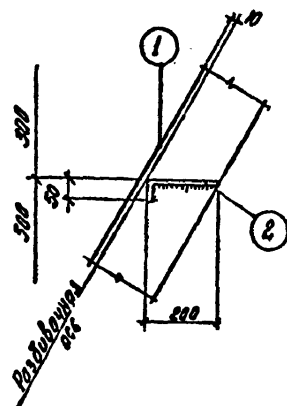
Разбучная
осс



3-3



4-4



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка электрод- та	№ 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
I2-0,6-0,6-Р	I	-I80x6	691	2	-	4,3	8,6	19,7	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	I	-	5,2	5,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
I2-0,6-0,9-Р	I	-I80x6	1038	2	-	7,2	14,4	30,8	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	2	-	5,2	10,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
I2-0,6-1,2-Р	I	-I80x6	1384	2	-	10,2	20,4	42,0	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	3	-	5,2	15,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
I2-0,6-1,5-Р	I	-I80x6	1731	2	-	13,1	26,2	53,2	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	4	-	5,2	20,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-1,8-Р	I	-I80x6	2077	2	-	16,0	32,0	64,3	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	5	-	5,2	26,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,6		
I2-0,6-2,1-Р	I	-I80x6	2424	2	-	19,1	38,2	75,8	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	6	-	5,2	31,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,7		
I2-0,6-2,4-Р	I	-I80x6	2770	2	-	21,9	43,8	86,7	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	7	-	5,2	36,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
I2-0,6-2,7-Р	I	-I80x6	3116	2	-	24,8	49,6	98,0	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	8	-	5,2	41,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,1		

Примечания

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

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Марка элемен- та	№ 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
Л2-0,6-3,0-Р	1	-I80x6	3463	2	-	27,8	55,6	109,2	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	9	-	5,2	46,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					1,1		
Л2-0,6-3,3-Р	1	-I80x8	3809	2	-	40,9	81,8	141,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	10	-	5,2	52,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					1,5		
Л2-0,6-3,6-Р	1	-I80x8	4155	2	-	44,8	89,6	154,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	11	-	5,2	57,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					1,5		
Л2-0,6-3,9-Р	1	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	167,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	12	-	5,2	62,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					1,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-4,2-Р	1	-I80x8	4848	2	-	52,6	105,2	180,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	13	-	5,2	67,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,6-4,8-Р	1	-I80x8	5541	2	-	60,4	120,8	206,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	15	-	5,2	78,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,6-5,4-Р	1	-I80x8	6234	2	-	68,3	136,6	233,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	17	-	5,2	88,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					2,3		
Л2-0,6-6,0-Р	1	-I80x8	6926	2	-	76,1	152,2	259,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл.250 x4	600	19	-	5,2	98,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		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. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ВТУЖУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка заказчи- ка	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг.		Марка стали
				г	н	одной поз.	всех	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
12-0,8-0,6-Р	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	23,0
	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	
12-0,8-0,9-Р	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	35,7
	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	
12-0,8-1,2-Р	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	48,7
	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	
12-0,8-1,5-Р	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	61,5
	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

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0,8-1,8-Р	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	74,3	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	5	-	6,9	34,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,7		
12-0,8-2,1-Р	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	85,7	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	6	-	6,9	41,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
12-0,8-2,4-Р	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	100,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	7	-	6,9	48,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
12-0,8-2,7-Р	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	113,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	8	-	6,9	55,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,1		

Примечания:

1. Отверстия 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.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Марка элемен- та	№	Профиль	Длина,	Кол. шт.		Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-3,0-Р	1	-I80x6	3463	2	-	27,8	55,6	I26,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	9	-	6,9	62,1		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						I,2		
I2-0,8-3,3-Р	1	-I80x8	3809	2	-	40,9	81,8	I59,6	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	10	-	6,9	69,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						I,6		
I2-0,8-3,6-Р	1	-I80x8	4155	2	-	44,8	89,6	I74,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	11	-	6,9	75,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						I,9		
I2-0,8-3,9-Р	1	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I89,2	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	12	-	6,9	82,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						I,9		

И2-0,8-3,0-Р : И2-0,8-0,0-Р

Лист I6 | Листов 45

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-4,2-Р	1	-I80x8	4848	2	-	52,6	105,4	204,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	13	-	6,9	89,7		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,0		
I2-0,8-4,8-Р	1	-I80x8	5541	2	-	60,4	120,8	233,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	15	-	6,9	103,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,1		
I2-0,8-5,4-Р	1	-I80x8	6234	2	-	68,3	136,6	263,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	17	-	6,9	117,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,5		
I2-0,8-6,0-Р	1	-I80x6	6926	2	-	76,1	152,2	293,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	19	-	6,9	131,1		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,6		

Примечания

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

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка элемен- та	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол.шт.		Масса, кг.		Марки	Марка стали
				т	и	одной поз.	всех		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-0,6-IVB	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	18,6	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	1	-	3,7	3,7		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	2	-	0,2	0,4		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,2		
I2-0,6-0,9-IVB	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	31,6	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	2	-	3,7	7,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	2	-	0,2	0,8		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,3		
I2-0,6-1,2-IVB	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	38,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	3	-	3,7	11,1		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	6	-	0,2	1,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,4		
I2-0,6-1,5-IVB	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	48,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	4	-	3,7	14,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	8	-	0,2	1,6		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,5		

Листов 18. Спецификации стали на
марки I2-0,6-0,6-IVB и I2-0,6-2,7-IVB

АС-ИЗ1-86

Лист 18 Листов 45

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-1,8-IVB	1	-180x6	2077	2	-	16,2	32,0	58,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	6	-	3,7	18,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185x	10	-	0,2	2,0		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,6		
I2-0,6-2,1-IVB	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	69,2	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	6	-	3,7	22,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	12	-	0,2	2,4		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,7		
I2-0,6-2,4-IVB	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	79,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	7	-	3,7	25,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	14	-	0,2	2,8		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,8		
I2-0,6-2,7-IVB	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	89,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	8	-	3,7	29,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3,2		ВСтЗКП2
		Масса наплавленного металла					0,9		

Примечания

1. Отверстия 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.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемен- та	№ 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
I2-0,6-3,0-ПВ	1	-I80x6	3436	2	-	27,8	55,6	99,2
	2	-ПВ 508 x250	600	9	-	3,7	33,3	
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	18	-	0,2	3,6	
	Масса наплавленного металла						1,0	
I2-0,6-3,3-ПВ	1	-I80x8	3809	2	-	40,9	81,8	129,5
	2	-ПВ 508 x250	600	10	-	3,7	37,0	
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	20	-	0,2	4,0	
	Масса наплавленного металла						1,0	
I2-0,6-3,6-ПВ	1	-I80x8	4155	2	-	44,8	89,6	141,8
	2	-ПВ 508 x250	600	11	-	3,7	40,7	
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4,4	
	Масса наплавленного металла						1,4	
I2-0,6-3,9-ПВ	1	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	154,0
	2	-ПВ 508 x250	600	12	-	3,7	44,4	
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5	
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	
	5	-40x4	185	24	-	0,2	4,8	
	Масса наплавленного металла						1,7	

19

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-4,2-ПВ	1	-I80x8	4848	2	-	52,6	105,2	166,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x x250	600	13	-	3,7	48,1		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	185	26	-	0,2	5,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						1,8		
I2-0,6-4,8-ПВ	1	-I80x8	5541	2	-	60,4	120,8	190,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x x250	600	15	-	3,7	55,5		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	185	30	-	0,2	6,0		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,0		
I2-0,6-5,4-ПВ	1	-I80x8	6234	2	-	68,3	136,6	214,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x x250	600	17	-	3,7	62,9		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	185	34	-	0,2	6,8		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,0		
I2-0,6-6,0-ПВ	1	-I80x8	6926	2	-	76,1	152,2	238,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x x250	600	19	-	3,7	70,3		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		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 $\delta=4$ мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг		Марка стали	
				т	и	одной воз.	всех марки		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-0,6-ПВ	1	-I80x6	691	2	-	4,3	8,6	21,2	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	800	1	-	4,9	4,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	2	-	0,2	0,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
I2-0,8-0,9-ПВ	1	-I80x6	1038	2	-	7,2	14,4	32,5	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	800	2	-	4,9	9,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	4	-	0,2	0,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,4		
I2-0,8-1,2-ПВ	1	-I80x6	1384	2	-	10,2	20,4	43,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	800	3	-	4,9	14,7		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	6	-	0,2	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,4		
I2-0,8-1,5-ПВ	1	-I80x6	1731	2	-	13,1	26,2	55,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	800	4	-	4,9	19,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	8	-	0,2	1,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

I2-0,8-0,6-ПВ ÷ I2-0,8-2,7-ПВ

АС-1131-36

Лист 20

Листов 45

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-1,8-ПВ	1	-I80x6	2077	2	-	16,0	32,0	66,2	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508x x250	800	5	-	4,9	24,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	10	-	0,2	2,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,6		
I2-0,8-2,1-ПВ	1	-I80x6	2424	2	-	19,1	38,2	78,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508x x250	800	6	-	4,9	29,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	12	-	0,2	2,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,9		
I2-0,8-2,4-ПВ	1	-I80x6	2770	2	-	21,9	43,8	89,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	800	7	-	4,9	34,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	14	-	0,2	2,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,0		
I2-0,8-2,8-ПВ	1	-I80x6	3116	2	-	24,8	49,6	100,1	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508x x250	800	8	-	4,9	39,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,0		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4 ϕ = 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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка эле- мента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг		Марка стали	
				т	и	одной поз.	всех		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0,8-3,0-1ПВ	I	-180x6	3436	2	-	27,8	55,6	III,5	ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508 x250	800	9	-	4,9	44,1		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	18	-	0,1	3,6		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						I,1		
12-0,8-3,3-1ПВ	I	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	I43,3	ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508 x250	800	10	-	4,9	49,0		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	20	-	0,2	4,0		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						I,4		
12-0,8-3,6-1ПВ	I	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	I56,5	ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508 x250	800	11	-	4,9	53,9		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4,4		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						I,5		
12-0,8-3,9-1ПВ	I	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	I69,8	ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508 x250	800	12	-	4,9	58,8		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	24	-	0,2	4,8		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						I,7		

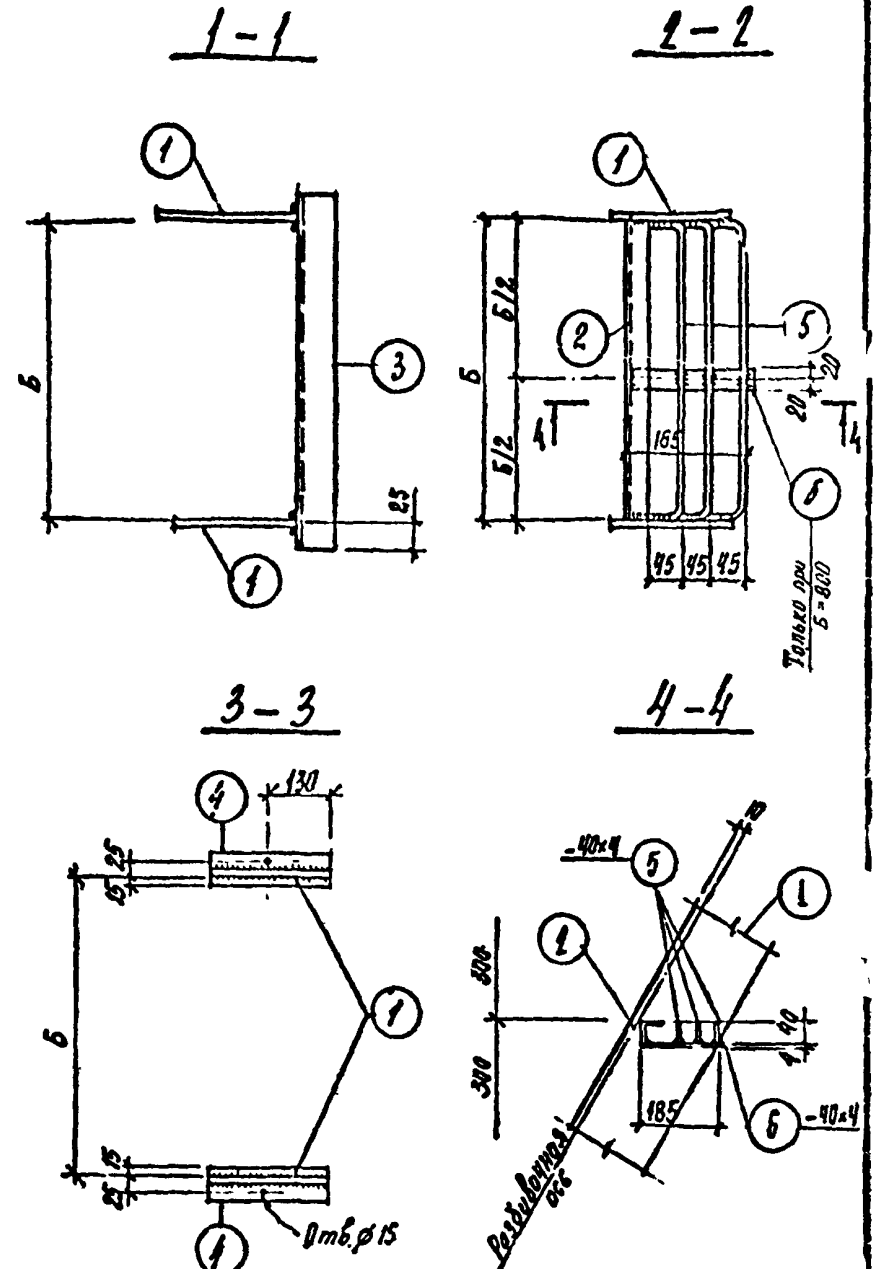
Лист 21 из 25

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0,8-4,2-1ПВ	I	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2	I83,0	ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508x x250	800	13	-	4,9	63,7		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	26	-	0,2	5,2		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						I,8		
12-0,8-4,8-1ПВ	I	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8	209,5	ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508x x250	800	15	-	4,9	73,5		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	30	-	0,2	6,0		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						2,1		
12-0,8-5,4-1ПВ	I	-180x8	6236	2	-	68,3	136,6	236,0	ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508x x250	800	17	-	4,9	83,3		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	34	-	0,2	6,8		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						2,2		
12-0,8-6,0-1ПВ	I	-180x8	2	-	76,1	152,2	262,5		ВСт3КП12
	2	-1ПВ 508x x250	800	19	-	4,9	93,1		ВСт3КП12
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП12
	5	-40x4	185	38	-	0,2	7,6		ВСт3КП12
	Масса наплавленного металла						2,5		

ПРИМЕЧАНИЯ

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



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ

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

АС-НЗІ-86
Лист 22 Листов 45

Марка эле- мента	№ поз.	Профиль	Плана мм	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				г	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-0,6-Ст	1	-180x6	69I	2	-	4,3	8,6	19,2	ПС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	1	-	2,3	2,3		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	2	-	0,8	2,4		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
Л2-0,6-0,9-Ст	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	29,8	ВС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	2	-	2,3	4,6		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	6	-	0,8	4,8		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
Л2-0,6-1,2-Ст	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	40,5	ВС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	3	-	2,3	6,9		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	9	-	0,8	7,2		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
Л2-0,6-1,5-Ст	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	51,2	ВС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	4	-	2,3	9,2		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	12	-	0,8	9,6		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-1,8-Ст	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	61,7	ВС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	5	-	2,3	11,5		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	15	-	0,8	12,0		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,5		
Л2-0,6-2,1-Ст	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	72,8	ВС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	6	-	2,3	13,8		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	18	-	0,8	14,4		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,7		
Л2-0,6-2,4-Ст	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	83,2	ВС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	7	-	1,8	16,1		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	21	-	0,8	16,8		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
Л2-0,6-2,7-Ст	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	93,8	ВС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	8	-	2,3	18,4		ВС-ЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВС-ЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВС-ЗКП2
	5	-40x4	669	24	-	0,8	19,2		ВС-ЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,9		

ПРИМЕЧАНИЯ

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

**СПЕЦИФИКАЦИИ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Марка эле- мента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг			Марка стали
				г	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0,6-3,0-Ст	1	-180x6	3462	2	-	28,7	55,6	104,5	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	9	-	2,3	20,7		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	27	-	0,8	21,6		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,9		
12-0,6-3,3-Ст	1	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	135,8	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	10	-	2,3	23,0		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	30	-	0,8	24,0		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						1,3		
12-0,6-3,6-Ст	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	148,5	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	11	-	2,3	25,3		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	33	-	0,8	26,4		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						1,5		
12-0,6-3,9-Ст	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	161,0	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	12	-	2,3	27,6		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	36	-	0,8	28,8		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						1,5		

Лестницы Л2. Спецификации стали на марки
12-0,6-3,0-Ст + 12-0,6-6,0-Ст

АС-НЗ1-86

Лист 24 Листов 45

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0,6-4,2-Ст	1	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2	173,5	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	13	-	2,3	29,9		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	-	-	0,8	31,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						1,5		
12-0,6-4,8-Ст	1	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8	199,0	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	15	-	2,3	34,5		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	45	-	0,8	36,0		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,0		
12-0,6-5,4-Ст	1	-180x8	6234	2	-	68,3	136,6	224,3	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	17	-	2,3	39,1		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	51	-	0,8	40,8		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,1		
12-0,6-6,0-Ст	1	-180x8	6926	2	-	76,1	152,2	249,5	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	19	-	2,3	43,7		ВСт3КП2
	3	75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		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 1 $\phi = 15$ мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{св} = 4$ мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
ЗА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Лестницы Л2. Спецификации стали на марки
Л2-0,8-0,6-Ст ÷ Л2-0,8-2,7-Ст

АС-НЗІ-86

Лист 25 Листов 45

Марка эле- мента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг			Марка стали
				г	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		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	1	-	3,0	3,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	22,4	ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	3	-	1,1	3,3		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	1	-	0,2	0,2		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,2		
Л2-0,8-0,9-Ст	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	2	-	3,0	6,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	34,9	ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	6	-	1,1	6,6		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	2	-	0,2	0,4		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,4		
Л2-0,8-1,2-Ст	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	3	-	3,0	9,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	47,5	ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	9	-	1,1	9,9		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	3	-	0,2	0,6		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,5		
Л2-0,8-1,5-Ст	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	4	-	3,0	12,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2	50,9	ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	12	-	1,1	13,2		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	4	-	0,2	0,8		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,6		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,3-1,8-Ст	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	5	-	3,0	15,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	72,3	ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	15	-	1,1	16,5		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	5	-	0,2	1,0		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,7		
Л2-0,8-2,1-Ст	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	6	-	3,0	18,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	85,1	ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	18	-	1,1	19,8		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	6	-	0,2	1,2		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,8		
Л2-0,8-2,4-Ст	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	7	-	3,0	21,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	97,2	ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	21	-	1,1	23,1		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	7	-	0,2	1,4		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,8		
Л2-0,8-2,7-Ст	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6		ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	8	-	3,0	24,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9	109,8	ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	24	-	1,1	26,4		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	8	-	0,2	1,6		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,1		

ПРИМЕЧАНИЯ

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

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марк. Эле- мента	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг			Марка стали	
			г	н	одной поз.	всех	марки		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-3,0-Ст	1	-180x6	3463	2	-	27,8	55,6	I22,4	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	9	-	3,0	27,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	27	-	1,1	29,7		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	9	-	0,2	1,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,2		
I2-0,8-3,3-Ст	1	-180x6	2809	2	-	40,9	81,8	I55,7	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	10	-	3,0	30,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	30	-	1,1	33,0		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	10	-	0,2	2,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,6		
I2-0,8-3,6-Ст	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	I69,9	ВСтЗКП2
	2	L50x50x6	800	11	-	3,0	33,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	33	-	1,1	36,3		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	11	-	0,2	2,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,7		
I2-0,8-3,9-Ст	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	I84,2	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	12	-	3,0	36,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	36	-	1,1	39,6		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	12	-	0,2	2,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,7		

Л2-0,8-3,0-Ст ± Л2-0,8-6,0-Ст

АС-НЗ1-86

Лист 26

Листов 45

9.6

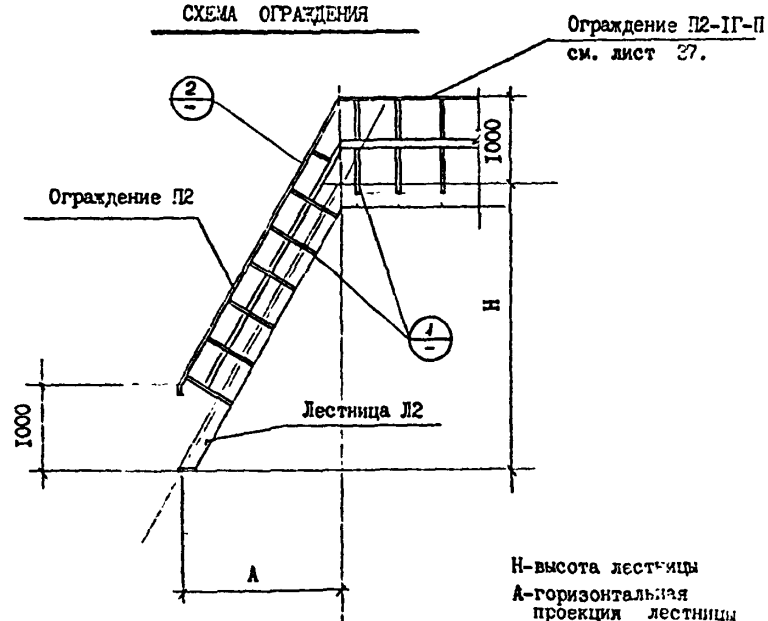
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-4,2-Ст	1	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2	I98,8	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	13	-	3,0	39,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	39	-	1,1	42,9		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	13	-	0,2	2,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,0		
I2-0,8-4,8-Ст	1	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8	I227,5	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	15	-	3,0	45,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	45	-	1,1	49,5		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	15	-	0,2	3,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,1		
I2-0,8-5,4-Ст	1	-180x8	6234	2	-	68,3	136,6	I256,7	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	17	-	3,0	51,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	51	-	1,1	56,1		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	17	-	0,2	3,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,5		
I2-0,8-6,0-Ст	1	-180x8	6926	2	-	76,1	152,2	I285,4	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	18	-	3,0	57,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	57	-	1,1	62,7		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	19	-	0,2	3,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						2,6		

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ОГРАЖДЕНИЯ

СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ



Ограждение П2-ПГ-П
см. лист 27.

Н-высота лестницы
А-горизонтальная
проекция лестницы

Стойка
ограждения

Поливинилхлоридный
поручень

Тетива

Монтажная
сварка

40x4

МАРКИ С ПОРУЧНЕМ ИЗ ПОЛОС.

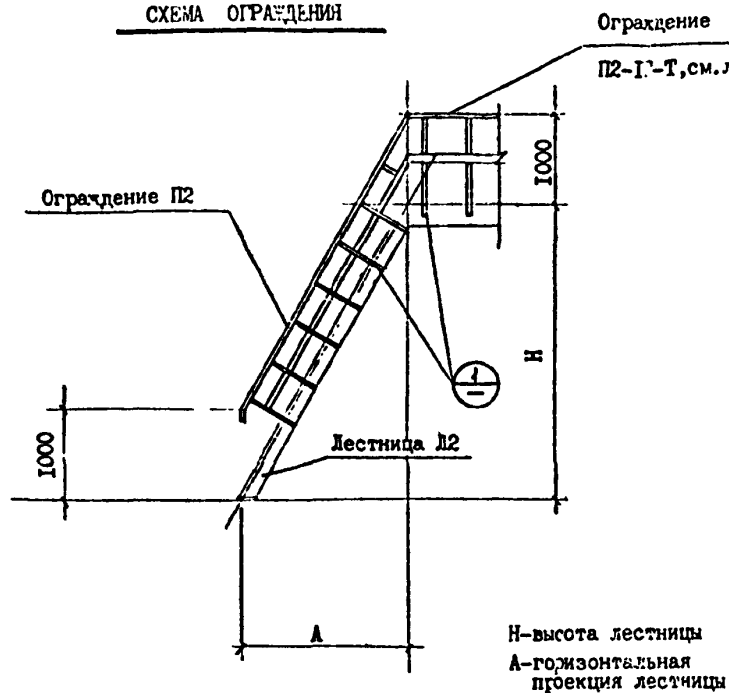
лист 28 листов 45

МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧНЯ	№ ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-П П2-0,6-П-0	-40x4 с поливинилхлоридным поручнем по ГОСТ 19111-77		Марки ограждения с индексом "0" изготавливаются обратно чертежу соответствующих марок.
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			

1. Крепление ограждения к тетиве лестничных маршей выполняется на сварке.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, левоб. бим.

СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ



Ограждение

П2-Г-Т, см. лист 43

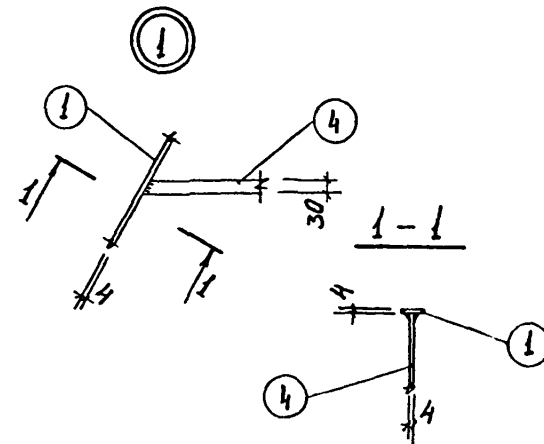
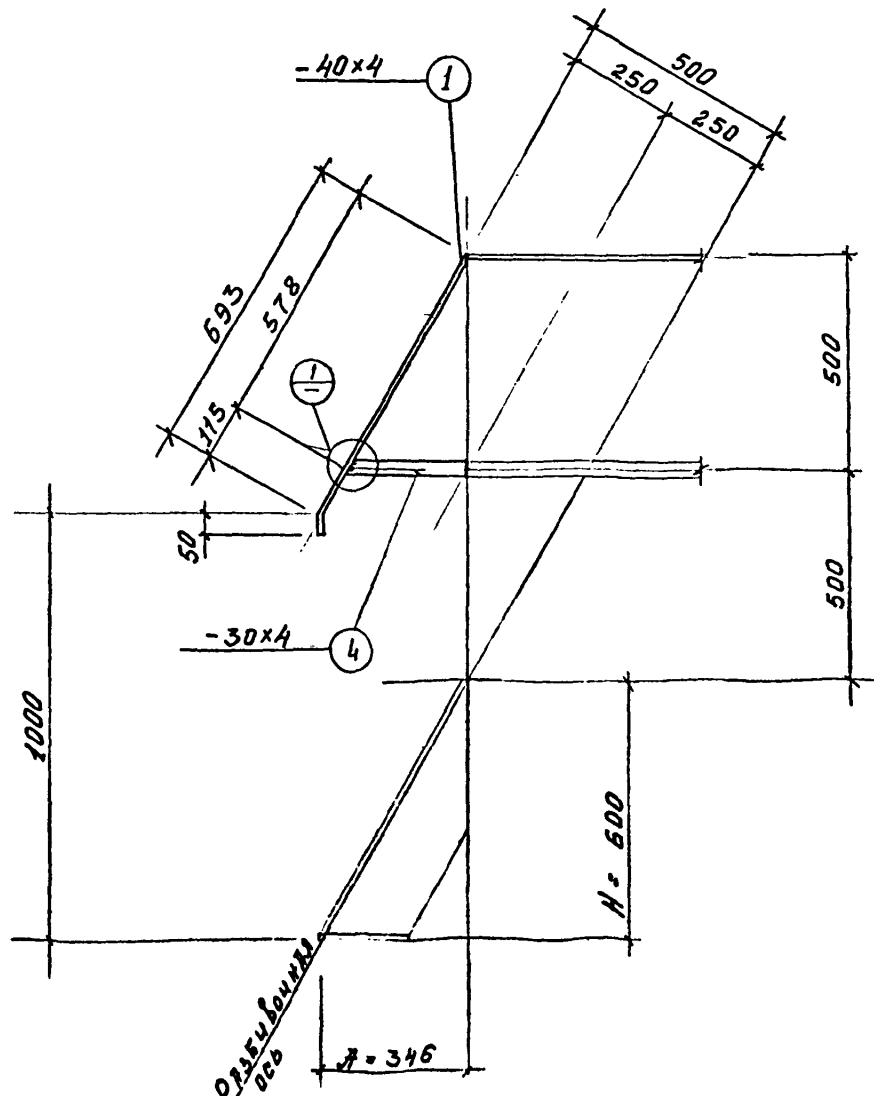
МАРКИ С ПОРУЧЬЕМ ИЗ ТРЕХ.

Лист 42/ Листов 75

МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧЬЯ	№ ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-Т П2-0,6-Т-0	ТРУБА $\varnothing 25 \times 1,6$		Марки ограждения с индексом "0" изготавливаются обратно чертёжу соответствующих марок
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			

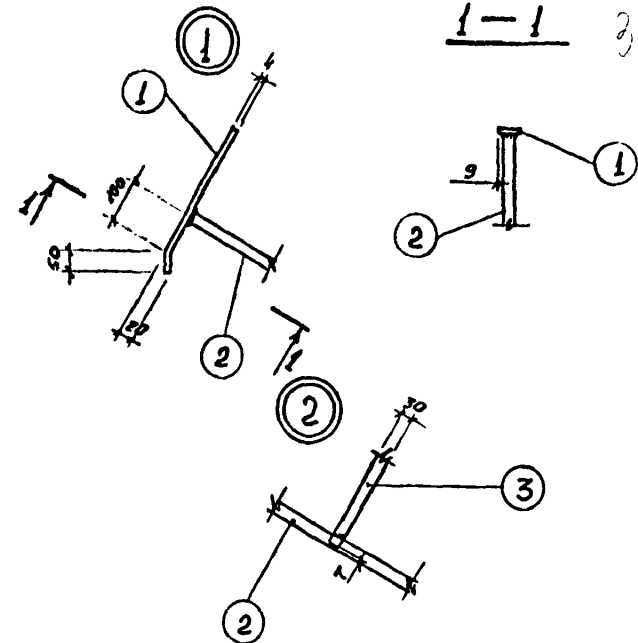
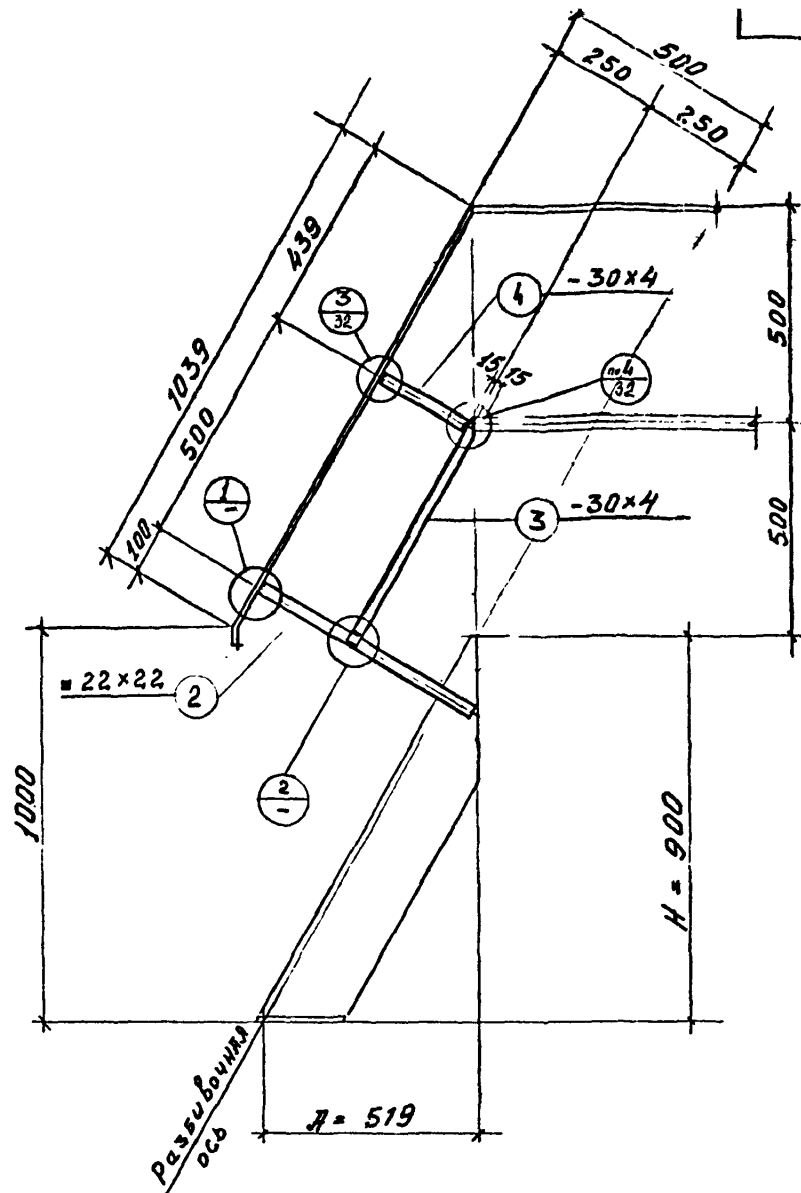
1. Крепление ограждений к тетиве лестничных маршей выполняется на сварке.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=6мм.



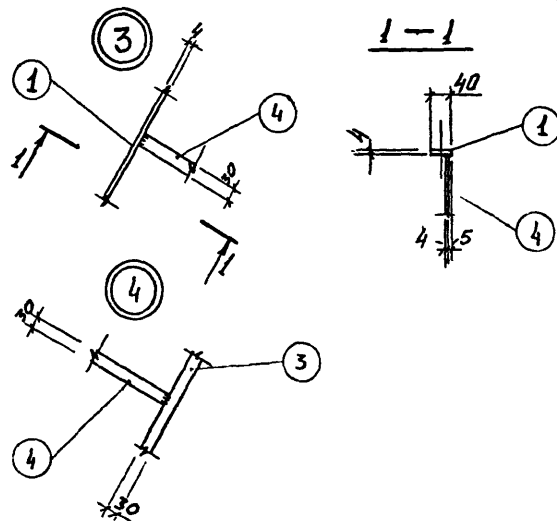
ПРИМЕЧАНИЯ

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



ПРИМЕЧАНИЯ

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



1. Размеры "I" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, 1шв-4ш.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ И ЛУ
ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРИСИ.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм "л"	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				г	н	гпоз	всех	мзгки	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-0,6-П П-0	1	-40x4	743	1	-	0,93	0,93	1,22	ВСтЗкп2
	4	-30x4	294	1	-	0,26	0,26		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,01		
П2-0,6-П П-0	Обратна марке П2-0,6-П							1,22	
П2-0,9-П П-0	1	-40x4	1069	1	-	1,37	1,37	4,42	ВСтЗкп2
	2	□22x22	542	1	-	2,26	2,26		ВСтЗкп2
	3	-30x4	544	1	-	0,51	0,51		ВСтЗкп2
	4	-20x4	231	1	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,04		
П2-0,9-П П-0	Обратна марке П2-0,9-П							4,42	
П2-1,2-П П-0	1	-40x4	1436	1	-	1,60	1,60	6,10	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	2	-	2,58	5,16		ВСтЗкп2
	3	-30x4	891	1	-	0,84	0,84		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	1	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,06		
П2-1,2-П П-0	Обратна марке П2-1,2-П							6,10	
П2-1,5-П П-0	1	-40x4	1762	1	-	2,24	2,24	6,66	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	2	-	2,56	5,16		ВСтЗкп2
	3	-30x4	1237	1	-	1,17	1,17		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	1	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,09		
П2-1,5-П П-0	Обратна марке П2-1,5-П							6,66	

П2-0,6-П; П2-2,7-П и П2-0,6-П; П2-2,7-П-0.										лист 35	листов 45
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
П2-1,8-П П-0	1	-40x4	2129	1	-	2,67	2,67	12,24	ВСтЗкп2		
	2	□22x22	666	3	-	2,56	7,74		ВСтЗкп2		
	3	-30x4	1564	1	-	1,49	1,49		ВСтЗкп2		
	4	-30x4	231	1	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2		
П2-1,8-П П-0	Масса наплавленного металла						0,12	12,24			
	Обратна марке П2-1,8-П										
П2-2,1-П П-0	1	-40x4	2475	1	-	3,11	3,11	13,02	ВСтЗкп2		
	2	□22x22	666	3	-	2,56	7,74		ВСтЗкп2		
	3	-30x4	1930	1	-	1,62	1,62		ВСтЗкп2		
	4	-30x4	231	1	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2		
П2-2,1-П П-0	Масса наплавленного металла						0,13	13,02			
	Обратна марке П2-2,1-П										
П2-2,4-П П-0	1	-40x4	2621	1	-	3,54	3,54	16,36	ВСтЗкп2		
	2	□22x22	666	4	-	2,56	10,32		ВСтЗкп2		
	3	-30x4	2276	1	-	2,14	2,14		ВСтЗкп2		
	4	-30x4	231	1	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2		
П2-2,4-П П-0	Масса наплавленного металла						0,16	16,36			
	Обратна марке П2-2,4-П										
П2-2,7-П П-0	1	-40x4	3166	1	-	3,96	3,96	19,77	ВСтЗкп2		
	2	□22x22	666	5	-	2,56	12,9		ВСтЗкп2		
	3	-30x4	2623	1	-	2,47	2,47		ВСтЗкп2		
	4	-30x4	231	1	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2		
П2-2,7-П П-0	Масса наплавленного металла						0,20	19,77			
	Обратна марке П2-2,7-П										

ВТУКУ ОТТРАВУЧНОЇ МАРКИ.

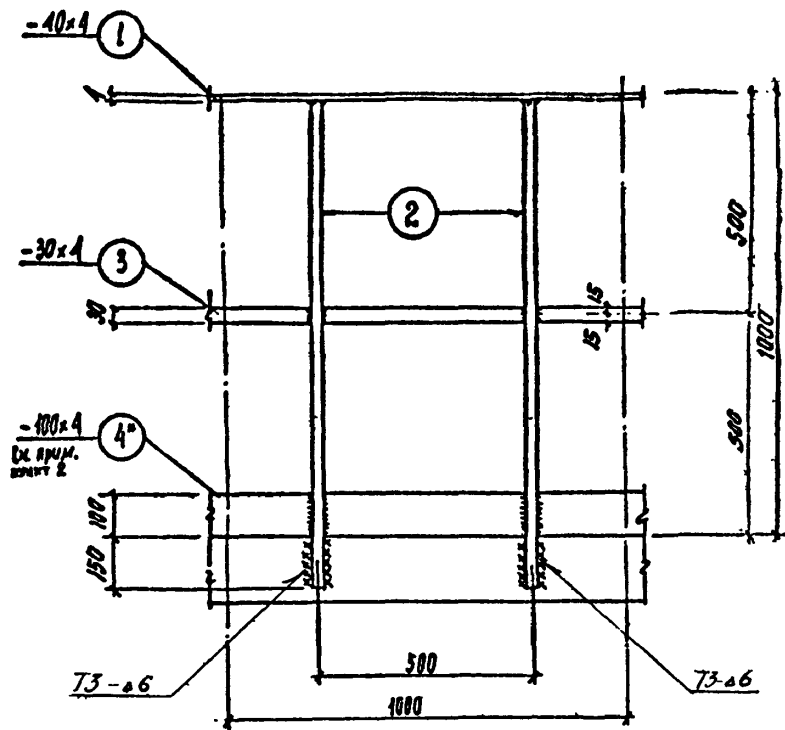
Марка элемента	К поз.	Профиль	Длина мм "L"	Код шт.		Масса, кг		Марка стали	
				г	н	вес. всех	марки		
П2-3,0-П	1	-40x4	3514	I	-	4,41	4,41	20,55	ВСт3кп2
	2	□ 22x22	666	5	-	2,56	12,92		ВСт3кп2
	3	-30x4	2969	I	-	2,61	2,60		ВСт3кп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,20		
П2-3,0-П-0		Обратна марке П2-3,0-П						20,55	
П2-3,3-П	1	-40x4	3661	I	-	4,55	4,55	23,91	ВСт3кп2
	2	□ 22x22	666	6	-	2,56	15,48		ВСт3кп2
	3	-30x4	3316	I	-	3,12	3,12		ВСт3кп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,24		
П2-3,3-П-0		Обратна марке П2-3,3-П						23,91	
П2-3,6-П	1	-40x4	4207	I	-	5,25	5,25	27,26	ВСт3кп2
	2	□ 22x22	666	7	-	2,56	16,06		ВСт3кп2
	3	-30x4	3662	I	-	3,45	3,45		ВСт3кп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,27		
П2-3,6-П-0		Обратна марке П2-3,6-П						27,26	
П2-3,9-П	1	-40x4	4553	I	-	5,72	5,72	26,06	ВСт3кп2
	2	□ 22x22	666	7	-	2,56	18,06		ВСт3кп2
	3	-30x4	4006	I	-	3,75	3,75		ВСт3кп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,26		
П2-3,9-П-0		Обратна марке П2-3,9-П						26,06	

П2-3.0-П+П2-6.0-П и П2-3.0-П-0+П2-6.0-П-0.

ЛИСТ 36 ЛИСТОВ 45

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-4, 2-П	1	-40x4	4899	I	-	6,15	6,15	31,42	ВСт3кп2
	2	□22x22	666	8	-	2,58	20,64		ВСт3кп2
	3	-30x4	4354	I	-	4,10	4,10		ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла								0,3I
П2-4П-О	Обратна марке П2-4, 2-П							31,42	
П2-4, 6-П	1	-40x4	5593	I	-	7,02	7,02	35,58	ВСт3кп2
	2	□22x22	666	9	-	2,58	23,22		ВСт3кп2
	3	-30x4	5048	I	-	4,76	4,76		ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла								0,36
П2-4П-О	Обратна марке П2-4, 6-П.							35,58	
П2-5, 4-П	1	-40x4	6286	I	-	7,90	7,90	42,32	ВСт3кп2
	2	□22x22	666	II	-	2,58	28,36		ВСт3кп2
	3	-30x4	574I	I	-	5,41	5,41		ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла								0,42
П2-5П-О	Обратна марке П2-5, 4-П							42,33	
П2-6, 0-П	1	-40x4	6979	I	-	8,79	8,79	46,49	ВСт3кп2
	2	□22x22	666	12	-	2,58	30,96		ВСт3кп2
	3	-30x4	6434	I	-	6,06	6,06		ВСт3кп2
	4	-30x4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла								0,46
П2-6П-О	Обратна марке П2-6, 0-П							46,49	

И2-ИГ-П



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ

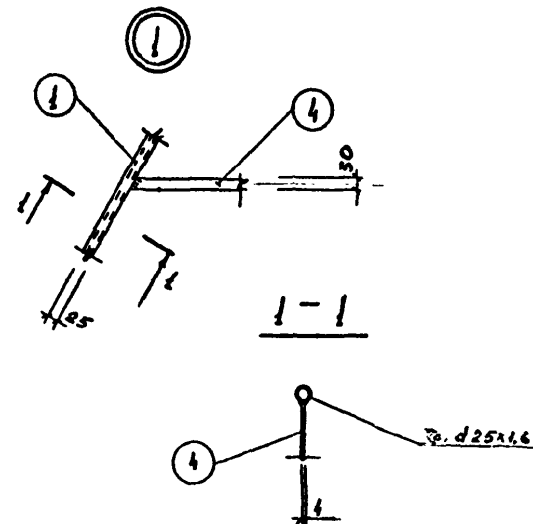
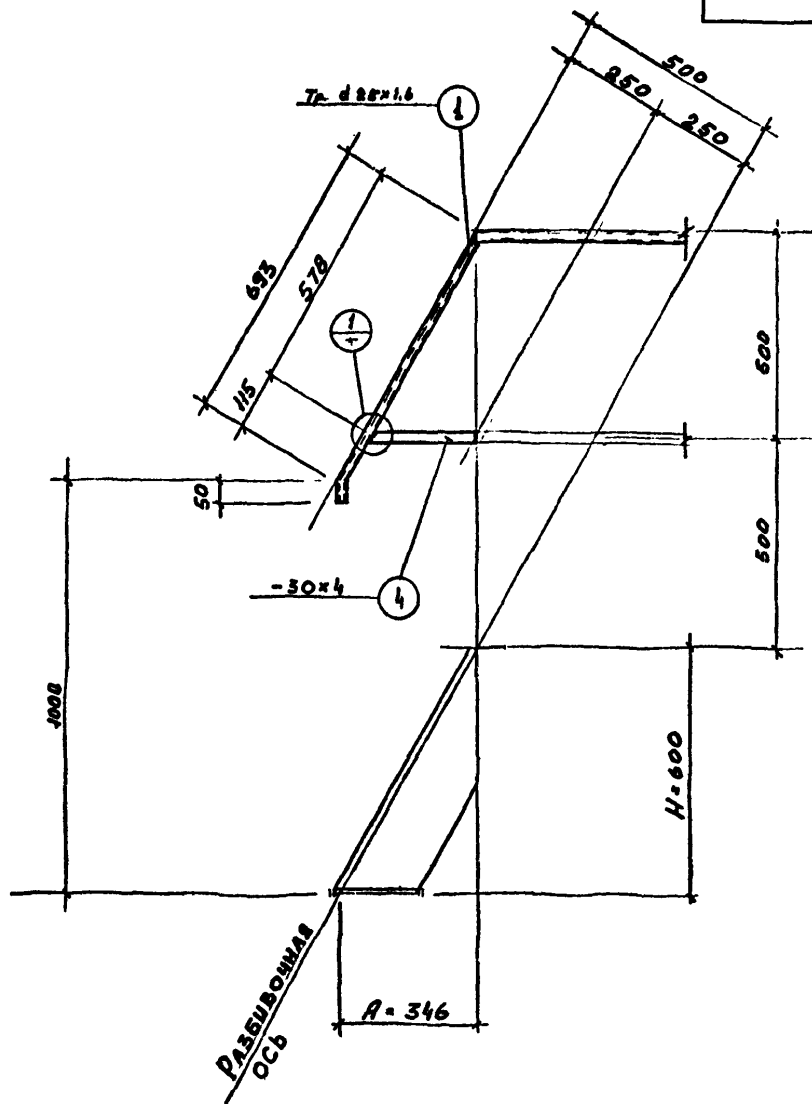
..... № 41 ОДИН ПОГ. М. ОТПРАВОВОЙ МАРКИ

Марка элемен- та	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.		Масса, кг.			МАРКА СТАЛИ
				т	я	одной поз.	всех	марки	
И2-ИГ-П	1	-40x4	1000	1	-	1,3	1,3	14,3	Вст3кп2
	2	22x22	1146	2	-	4,4	8,8		Вст3кп2
	3	-30x4	1000	1	-	0,9	0,9		Вст3кп2
	4	-100x4	1000	1	-	3,1	3,1		Вст3кп2
Масса наплавленного металла							0,2		

ПРИМЕЧАНИЯ

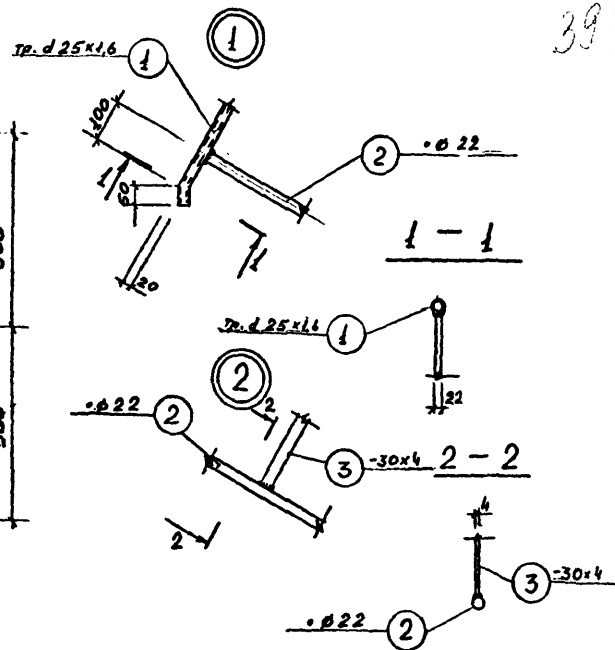
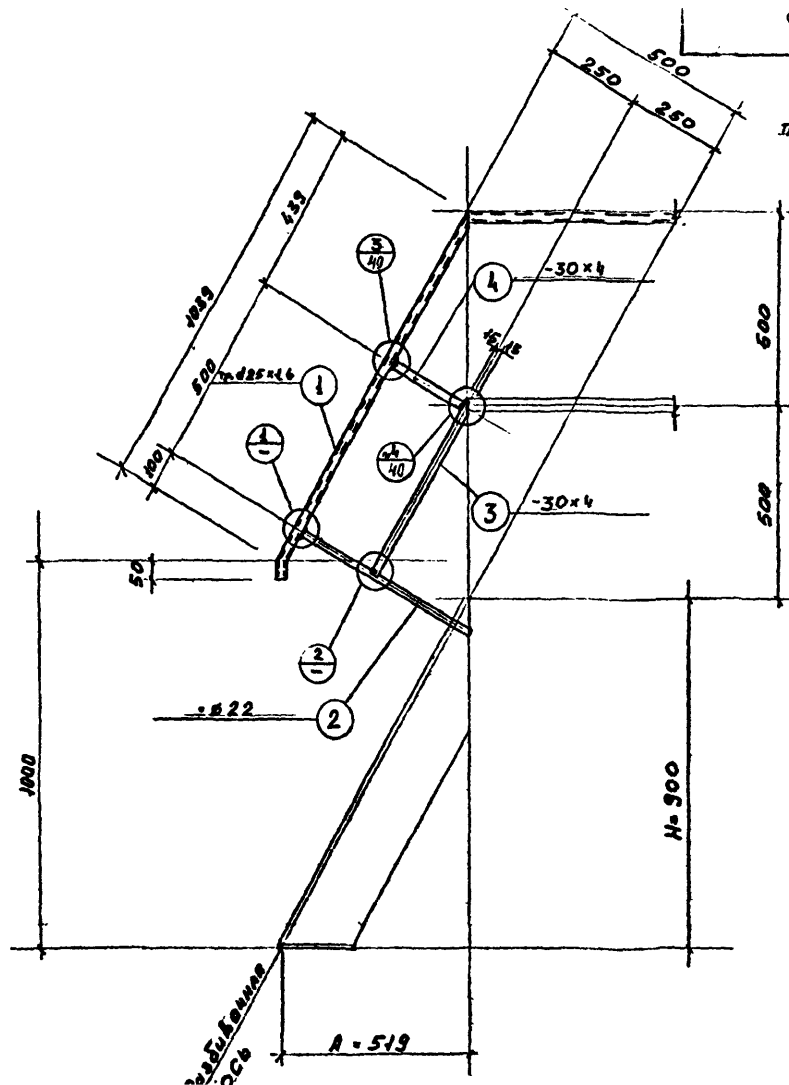
1. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, ϕ шва = 4 мм. (кроме оговоренных).
2. Позиция 4* применяется только для ограждения площадок, предназначенных для обслуживания грузоподъемных кранов.

38

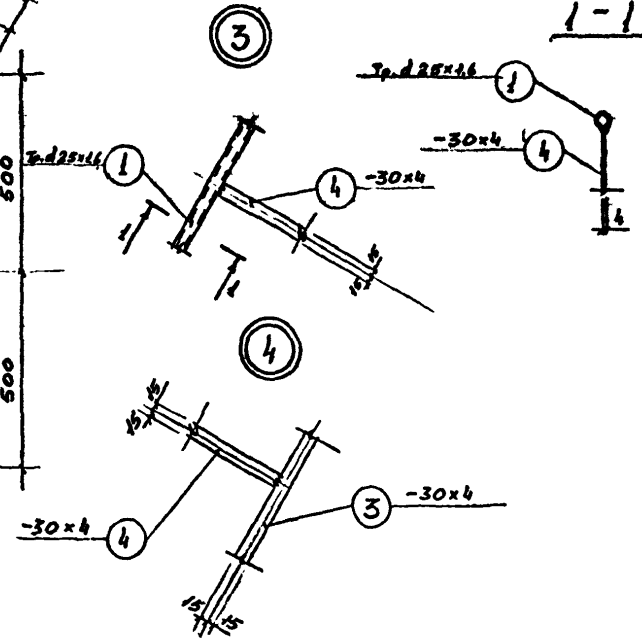
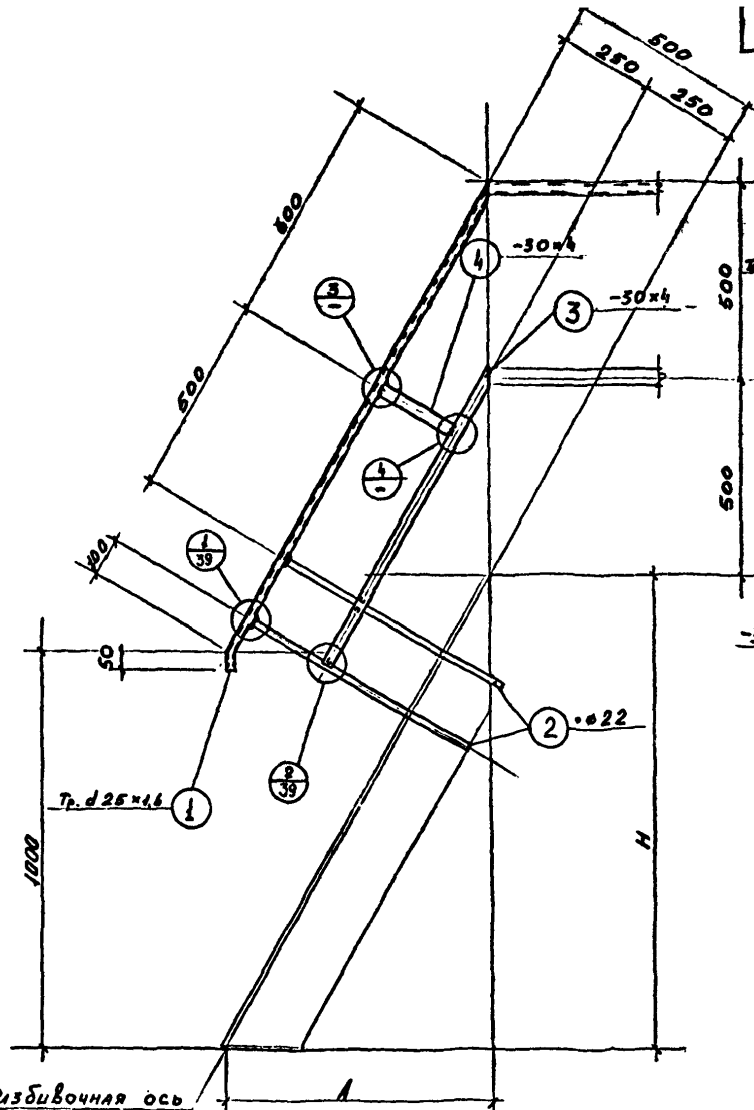


ПРИМЕЧАНИЯ

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

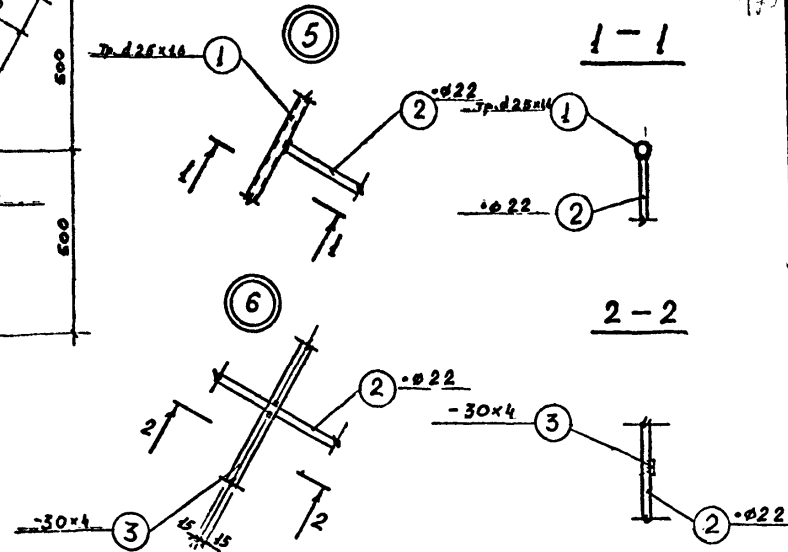
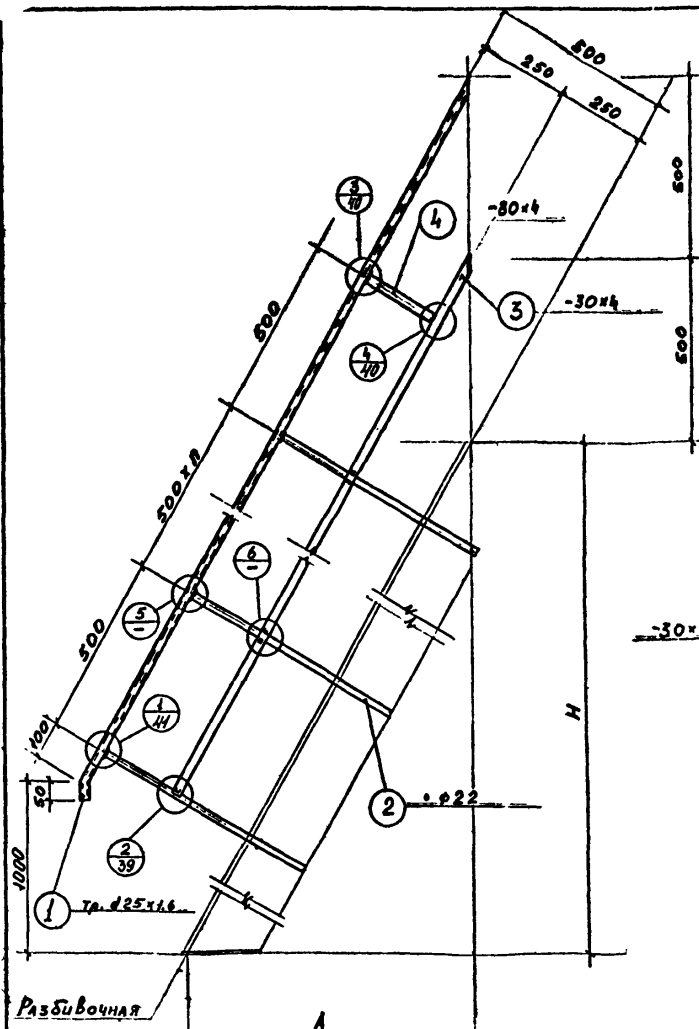


ПРИМЕЧАНИЯ
1. Размеры "1" см. в таблице "Спецификации стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, длина 400 мм.



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "I" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отпавочной марки."
2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-76, λ шва-4мм.



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "л" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, А шва-5 см.

ШТУКУ ОТПРАВУЧЕОЗ МАРКИ.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм "L"	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				γ	н	1поз	всех	марки	
П2-0,6-Т	1	Тр. d25x1,6	743	1	-	0,69	0,69	0,89	Ст10
	4	-30x4	207	1	-	0,19	0,19		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,01		
П2-06 Т-0		Обратна марке П2-0,6-Т						0,89	
П2-0,9-Т	1	Тр. d25x1,6	1069	1	-	1,01	1,01	3,48	Ст10
	2	• ϕ 22	517	1	-	1,73	1,73		ВСт3кп2
	3	-30x4	544	1	-	0,51	0,51		ВСт3кп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,03		
П2-09 Т-0		Сбратна марке П2-0,9-Т						3,48	
П2-1,2-Т	1	Тр. d25x1,6	1436	1	-	1,33	1,33	4,38	Ст10
	2	• ϕ 22	545	2	-	1,97	1,97		ВСт3кп2
	3	-30x4	691	1	-	0,84	0,84		ВСт3кп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,04		
П2-12 Т-0		Обратна марке П2-1,2-Т							
П2-1,5-Т	1	Тр. d25x1,6	1762	1	-	1,65	1,65	7,03	Ст10
	2	• ϕ 22	645	2	-	1,97	3,94		ВСт3кп2
	3	-30x4	1237	1	-	1,17	1,17		ВСт3кп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла						0,07		
П2-15 Т-0		Обратна марке П2-1,5-Т							

ЛИСТ 43 | ЛИСТОВ 45

451

I	2	3	4	5	6	7	8	9	IC
П2-1,8-Т	I	Тр. d25x1,6	2129	I	-	1,97	1,97	9,67	Cr10
	2	• ϕ 22	645	3	-	1,97	5,91		BCr3xn2
	3	-30x4	1554	I	-	1,49	1,49		BCr3xn2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		BCr3xn2
	Масса наплавленного металла						0,10		
П2-1Б	T-O	Обратна марке П2-1,8-Т						9,67	
П2-2,1-Т	I	Тр. d25x1,6	2475	I	-	2,23	2,23	10,26	Cr10
	2	• ϕ 22	645	3	-	1,97	5,91		BCr3xn2
	3	-30x4	1930	I	-	1,82	1,82		BCr3xn2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		BCr3xn2
	Масса наплавленного металла						0,10		
П2-2I	T-O	Обратна марке П2-2,1-Т						10,26	
П2-2,4-Т	I	Тр. d25x1,6	2821	I	-	2,61	2,61	12,96	Cr10
	2	• ϕ 22	645	4	-	1,97	7,66		BCr3xn2
	3	-30x4	2276	I	-	2,14	2,14		BCr3xn2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		BCr3xn2
	Масса наплавленного металла						0,13		
П2-24	T-O	Обратна марке П2-2,4-Т						12,96	
П2-2,7-Т	I	Тр. d25x1,6	3166	I	-	2,93	2,93	15,60	Cr10
	2	• ϕ 22	645	5	-	1,97	9,85		BCr3xn2
	3	-30x4	2623	I	-	2,47	2,47		BCr3xn2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		BCr3xn2
	Масса наплавленного металла						0,15		
П2-27	T-O	Обратна марке П2-2,7-Т						15,60	

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ
ВЕТКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Литна м	Код.		Масса, кг			Марка стали
				г	н	поз	всех	марки	
П2-3,0-Т	1	Тр. d25x16	3514	I	-	3,25	3,25	16,26	Ст10
	2	• d 22	645	5	-	1,97	9,65		ВСтЗкп2
	3	-30x4	2909	I	-	2,60	2,60		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,16		
П2-3,0-Т-0		Обратна марке П2-3,0-Т						16,26	
П2-3,3-Т	1	Тр. d25x16	3661	I	-	3,57	3,57	16,90	Ст10
	2	• d 22	645	6	-	1,97	11,62		ВСтЗкп2
	3	-30x4	3316	I	-	3,12	3,12		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,19		
П2-3,3-Т-0		Обратна марке П2-3,3-Т						16,90	
П2-3,6-Т	1	Тр. d25x16	4206	I	-	3,69	3,69	21,54	Ст10
	2	• d 22	645	7	-	1,97	13,79		ВСтЗкп2
	3	-30x4	3662	I	-	3,45	3,45		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,21		
П2-3,6-Т-0		Обратна марке П2-3,6-Т						21,54	
П2-3,9-Т	1	Тр. d25x16	4553	I	-	4,21	4,21	22,20	Ст10
	2	• d 22	645	7	-	1,97	13,79		ВСтЗкп2
	3	-30x4	4006	I	-	3,78	3,78		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,22		
П2-3,9-Т-0		Обратна марке П2-3,9-Т						22,20	

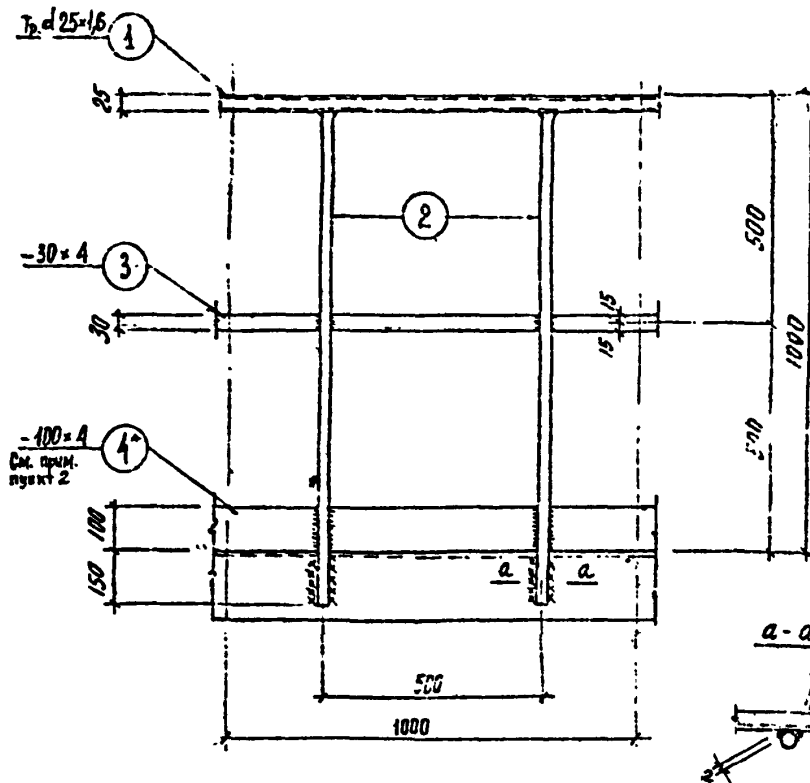
ОГРАЖДЕНИЯ П2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА МАРКИ
П2-3,0-Т; П2-6,0-Т и П2-3,0-Т-0; П2-6,0-Т-0.

АС-НЗІ-66

лист 44 листов 45

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-4,2-Т	1	Тр. d25x16	4899	I	-	4,53	4,53	24,84	Ст10
	2	• d 22	645	8	-	1,97	15,76		ВСтЗкп2
	3	-30x4	4354	I	-	4,10	4,10		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,25		
П2-4,2-Т-0		Обратна марке П2-4,2-Т						24,84	
П2-4,8-Т	1	Тр. d25x16	5593	I	-	5,17	5,17	28,14	Ст10
	2	• d 22	645	9	-	1,97	17,73		ВСтЗкп2
	3	-30x4	5048	I	-	4,76	4,76		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,28		
П2-4,8-Т-0		Обратна марке П2-4,8-Т						28,14	
П2-5,4-Т	1	Тр. d25x16	6286	I	-	5,81	5,81	33,42	Ст10
	2	• d 22	645	11	-	1,97	21,67		ВСтЗкп2
	3	-30x4	5741	I	-	5,41	5,41		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,33		
П2-5,4-Т-0		Обратна марке П2-5,4-Т						33,42	
П2-6,0-Т	1	Тр. d25x16	6979	I	-	6,45	6,45	36,71	Ст10
	2	• d 22	645	12	-	1,97	23,64		ВСтЗкп2
	3	-30x4	6434	I	-	6,06	6,06		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,36		
П2-6,0-Т-0		Обратна марке П2-6,0-Т						36,71	

ИЗ-ИГ-Т



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДН. ПОГ. М. ОТРАБОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемен- та	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.		Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
ИЗ-ИГ-Т	I	Тр. d 25x1,6	1000	I	-	0,9	0,9	II,8	Ст10
	2	φ 22	1125	2	-	3,4	6,8		ВСт3кп2
	3	-30x4	1000	I	-	0,9	0,9		ВСт3кп2
	4*	-100x4	1000	I	-	3,1	3,1		ВСт3кп2
Вес наплавленного металла							0,1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

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