

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Госстрой СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459 -2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 2

ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ РИФЛЕНОЙ СТАЛИ

12760 - 02
ЦЕНА 3-15

ЧЕРТЕЖИ КМД

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ _____
(номер проекта)

Наименование проекта _____

Проектная организация— автор проекта _____

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.) и предложения по их устранению _____

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес _____

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, В-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать

1974 года

Заказ 0211

Тираж 4000

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459 - 2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 2

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ РИФЛЕННОЙ СТАЛИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ УКПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С
1. IV. 1974 г. ГОССТРОЕМ СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 2
ОТ 10. I. 1974 г.

Наименование	№ листа	№ стр.
Титульный лист		1
Содержание выпуска		2÷4
Пояснительная записка		5÷11
пример оформления заказа составных лестничных маршей под $\angle 45^\circ$		12
пример оформления заказа составных лестничных маршей под $\angle 60^\circ$		13
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 45^\circ$ и ограждений к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 45^\circ$ и ограждений к ним.	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.	3	16
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.	4	17
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.	5	18
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	6	19
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	7	20
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений по торцам переходных площадок.	8	21
Монтажные схемы стрелянок и ограждений к ним.	9	22
Лестничные марши Л1; Л2; Л3.	10	23
Лестничные марши Л4; Л5; Л6.	11	24
Лестничные марши Л7; Л8; Л9.	12	25
Лестничные марши Л10; Л11; Л12.	13	26
Лестничные марши Л13; Л14; Л15.	14	27

Наименование	№ листа	№ стр.
Лестничные марши Л16; Л17; Л18.	15	28
Лестничные марши Л19; Л20; Л21	16	29
Лестничные марши М1; М2	17	30
Лестничные марши М3; М4	18	31
Лестничные марши М5; М6.	19	32
Лестничные марши М7; М8	20	33
Лестничные марши М9; М10	21	34
Лестничные марши М11; М12	22	35
Лестничные марши М13; М14	23	36
Лестничные марши М15; М16.	24	37
Лестничные марши М17; М18	25	38
Лестничные марши М19; М20	26	39
Переходные площадки П1; П2; П3	27	40
Переходные площадки П4; П5; П6	28	41
Переходные площадки П7; П8; П9	29	42
Переходные площадки П10; П11; П12	30	43
Переходные площадки П13; П14; П15	31	44

ТК
1973г

Содержание выпуска

СЕРИЯ
1 45 92
Выпуск Лист
2

УКРПРОЕКТА ЛАКОНОСТИК ЦИЯ
 Киев
 дата выката:
 Шейнис
 Проектирование
 Д.А. Мелищенко
 Д.А. Мелищенко
 Д.А. Мелищенко

Наименование		№ Листов	№ Стр.
Переходные площадки	П16; П17; П18.	32	45
Переходные площадки	П19; П20; П21.	33	46
Переходные площадки	П22; П23; П24.	34	47
Переходные площадки	П25; П26; П27.	35	48
Переходные площадки	П28; П29; П30.	36	49
Переходные площадки	П31; П32; П33.	37	50
Переходные площадки	П34; П35; П36.	38	51
Переходные площадки	П37; П38; П39.	39	52
Переходные площадки	П40; П41; П42.	40	53
Переходные площадки	П43; П44.	41	54
Ограждение лестничных маршей	ПЛ1; ПЛ2.	42	55
Ограждение лестничных маршей	ПЛ3; ПЛ4.	43	56
Ограждение лестничных маршей	ПЛ5; ПЛ6.	44	57
Ограждение лестничных маршей	ПЛ7; ПЛ8.	45	58
Ограждение лестничных маршей	ПЛ9; ПЛ10.	46	59
Ограждение лестничных маршей	ПЛ11; ПЛ12.	47	60
Ограждение лестничных маршей	ПЛ1; ПЛ2.	48	61
Ограждение лестничных маршей	ПЛ3; ПЛ4.	49	62
Ограждение лестничных маршей	ПЛ5; ПЛ6.	50	63

Наименование		№ Листов	№ Стр.	3
Ограждение лестничных маршей	ОЛ7; ОЛ8.	51	64	
Ограждение лестничных маршей	ОЛ9; ОЛ10.	52	65	
Ограждение лестничных маршей	ОЛ11; ОЛ12.	53	66	
Ограждение лестничных маршей	ПМ1; ПМ2.	54	67	
Ограждение лестничных маршей	ПМ3; ПМ4.	55	68	
Ограждение лестничных маршей	ПМ5; ПМ6.	56	69	
Ограждение лестничных маршей	ПМ7; ПМ8.	57	70	
Ограждение лестничных маршей	ПМ9; ПМ10.	58	71	
Ограждение лестничных маршей	ПМ11; ПМ12.	59	72	
Ограждение лестничных маршей	ПМ13; ПМ14.	60	73	
Ограждение лестничных маршей	ПМ15; ПМ16.	61	74	
Ограждение лестничных маршей	ПМ17; ПМ18.	62	75	
Ограждение лестничных маршей	ПМ19; ПМ20.	63	76	
Ограждение лестничных маршей	ПМ21; ПМ22.	64	77	
Ограждение лестничных маршей	ПМ23; ПМ24.	65	78	
Ограждение лестничных маршей	ОМ1; ОМ2.	66	79	
Ограждение лестничных маршей	ОМ3; ОМ4.	67	80	

ЦНИИПСА
"вместе с
Институтами
Ленинградского
Университета"

Исполнитель	Л. С. Смирнов
Проверенный	С. В. Смирнов
Утвержденный	С. В. Смирнов
Дата утверждения	1973 г.
Место утверждения	Ленинград
Исполнитель	Л. С. Смирнов
Проверенный	С. В. Смирнов
Утвержденный	С. В. Смирнов
Дата утверждения	1973 г.
Место утверждения	Ленинград

I. Общая часть

В настоящем выпуске конструкции лестниц, площадок и ограждений выполнены из заводских элементов

Изготовление вышеуказанных конструкций предусматривается на специализированных заводах.

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из рифленой стали.

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпуске I.

II. Основные параметры и технические решения.

В выпуске приняты схемы и параметры типовых конструкций лестниц и площадок, разработанных институтом ЦНИИпроектспецмонтажстроя.

1 Углы наклона маршевых лестниц и огра-

ждений 45° и 60° , стрелынок - 30° .

2 Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами ограждений в свету)

для угла наклона 45° - 600, 800, 1000 мм

для угла наклона 60° - 600, 800 мм

3 Ширина переходных площадок соответствует ширине лестничных маршей и равна 600, 800 и 1000 мм.

4 Высота лестничных маршей

для угла наклона 45° от 600 до 4200 мм.

для угла наклона 60° от 600 до 6000 мм

Минимум высоты лестничных маршей и стрелынок 600 мм

5 Длина переходных площадок от 300 мм до 600 мм

Площадки длиной от 300 мм до 2400 мм имеют высоту 300 мм

Площадки длиной от 2400 мм до 6000 мм имеют высоту 600 мм

6 Шаг ступеней лестничных маршей по высоте

для угла наклона 45° - 200 мм.

для угла наклона 60° - 300 мм.

7 Контуры лестничных маршей, балки площадок из эластичных заводских элементов профилей

Монтажные сопряжения маршей с площадками на балках нормальной точности и на свертге.

Монтажные сопряжения ограждений с лестничными маршами и площадками на балках нормальной точности.

ТК
1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ	1
ВЫПУСК	7
2	--

Стойки и перила ограждений выполняются из холодно-гнуптого профиля Гн $L50 \times 40 \times 12 \times 2,5$;

Промежуточный элемент ограждения из $L25 \times 3$.

Стойки ограждения лестничных маршей расположены перпендикулярно к косярам, что несколько облегчает их без, увеличивает их жесткость и безопасность в эксплуатации.

Крепление ограждений к косярам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

Монтажные соединения элементов ограждений из Гн $L50 \times 40 \times 12 \times 2,5$ и $L25 \times 3$ выполнять с помощью газовой резки и сварки.

Ограждения стремзнок.

Элементы ограждений выполнены из полнотелой стали $\delta = 4 \text{ мм}$.

Ограждение стремзнок изготавливается отдельной маркой и может поставляться отдельно от стремзном.

IV Нагрузки.

Лестницы и площадки рассчитаны в соответствии со СНиП II-V. 3-72.

1. На временные нагрузки 200 кг/м^2 ; 300 кг/м^2 ; 400 кг/м^2
коэффициент перегрузки $K=1,4$ для 200 кг/м^2 и $K=1,3$ для 300 кг/м^2 и 400 кг/м^2

2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку 50 кг/м с коэффициентом перегрузки $K=1,2$.

3. Коэффициент перегрузки для собственного веса кон-

струкций $K=1,1$.

Таблица допускаемых пролетов составных лестничных маршей

(См. схемы на листах 9-12 выпуск 1)

Временная нагрузка кг/м^2	При ширине марша			Примечания.
	600	800	1000	
200	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600мм.
300	6000	6000	5400	Пролеты кратны 600мм.
400	6000	5400	4800	Пролеты кратны 600мм.

Таблица допускаемых пролетов переходных площадок.

Временная нагрузка кг/м^2	Сечение балок площадки.	При ширине площадки			Примечания
		600	800	1000	
200	$C160 \times 50 \times 4$	6000	6000	—	Пролеты кратны 600мм.
300	$C160 \times 50 \times 4$	6000	5400	—	Пролеты кратны 600мм.
	$C180 \times 50 \times 4$	—	6000	5400	
400	$C160 \times 50 \times 4$	—	5400	—	Пролеты кратны 600мм.
	$C180 \times 50 \times 4$	6000	5400	4800	

ТК
1973г.

Посчитательная записка.

СЕРИЯ
1.45.92
ВЫПУСК
2
Лист
—

12760-02 Б

V Материал конструкций.

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой до -40°C включительно - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗкпз по ГОСТ 380-71.

Для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже -40°C - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗпсб по ГОСТ 380-71.

VI Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, площадки и ограждения лестничных маршей и площадок приведен в ниже следующие таблицах.

Таблица

расхода стали на лестничные марши.
/ в кг/м² горизонтальной проекции /.

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм			Примечания
		600	800	1000	
45°	Рифлен. сталь δ=4	77,8 ÷ 79,1	68,6 ÷ 71,0	63,4 ÷ 64,4	
60°	Рифлен. сталь δ=4	101,1 ÷ 106,0	87,7 ÷ 93,9	—	

Таблица

расхода стали на переходные площадки

/ в кг/м² /

Сечение балок площ.	Тип настила	Ширина площадок в мм			Примечания
		600	800	1000	
Гнутый прокат δ=4 160x50x4	Рифленая сталь δ=4	60 ÷ 74	54 ÷ 68	52 ÷ 63	При длине 6,0 м. При длине 0,9 м.
Гнутый прокат δ=4 180x50x4	Рифленая сталь δ=4	63	56	63	
Цельно-литые площадки из рифл. стали δ=4		—	55 ÷ 57,5	—	

Таблица

расхода стали на ограждения
лестничных маршей и площадок.

/ в кг/п.м. /

Для маршей под $\angle 45^{\circ}$	Для маршей под $\angle 60^{\circ}$	Для площадок	Примечания.
47 ÷ 5,0	4,3 ÷ 5,1	9,2 ÷ 10,0	Высота ограждения $h=1000$ мм.
7,1 ÷ 8,6	5,8 ÷ 8,1	9,3 ÷ 12,5	Высота ограждения $h=1800$ мм.

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ
1.4592
Выпуск Лист
2 —

VII Перечень

холоднокатаных и горячекатаных стальных
профилей применяемых в конструкциях лестнич-
площадок и ограждений.

№ пп	Профиль	Гост или ТУ	В каких констр применен
1	C 180 × 50 × 4	8278-63	Площадки, лестницы
2	C 160 × 50 × 4	8278-63	Площадки
3	L 50 × 40 × 12 × 25	8281-69	Ограждения
4	∟ 90 × 30 × 25 × 3	ЧНТУ 2-130-70	— " —
5	L 75 × 75 × 6	8509-72	Площадки лестничные стремянки
6	L 50 × 50 × 4		Площадки лестничные
7	L 25 × 25 × 3	103-57*	Ограждения
8	Полоса - 60 × 6		Лестницы, стремянки
9	Полоса - 100 × 4		Лестницы, площадки
10	Полоса - 60 × 4	8568-57*	Лестницы
11	Полоса - 40 × 4		Ограждения стоек
12	Рифля ст. δ = 4 мм Продлено-Вытяжки	8706-58	Лестницы, площадки
13	лист П8-510	82-70	Дополнительные элементы
14	Полоса - 210 × 6		

VIII Защита конструкций от коррозии.

Способ защиты конструкций от коррозии устанавливается в каждом конкретном случае проектной организацией в зависимости от условий эксплуатации.

IX Транспортировка конструкций.

Транспортировка конструкций лестничных маршей переходных площадок и ограждений должна производиться с соблюдением мероприятий, цель которых предупредить повреждение конструкций.

Ограждения лестничных маршей и переходных площадок поставляются на строительство панелями длиной до 7000 мм.

Панели ограждений должны быть соединены в пакеты. Загрузка средств транспорта конструкциями разработывается заводом-изготовителем в зависимости от объема и наименования поставляемых конструкций конкретного заказа.

X Монтаж конструкций.

Монтаж конструкций производится в соответствии со СНиП III-V 5-62, Металлические конструкции Правила изготовления монтажа и приёмки и проекта организации работ каждого конкретного объекта.

ТК
1973г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ
1.4592
ВЫЛАСК Лист
2 —

Особое внимание в основных лестничных маршах следует обращать на точность сборки и качество монтажных швов.

Точность сборки достигается соблюдением центрички осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблюдением горизонтальности площадок /верней и нижней / ступеней / лестничного марша и дополнительного элемента / лестничной марши содной ступеню/.

Узлы жесткого сопряжения марша с площадками см. узлы 2, 4 выпуск 1, листы 83, 84.

Монтажные сопряжения лестничных маршей с площадками на болтах нормальной точности и на сварке.

Монтажные соединения ограждений с косяками лестничных маршей, площадками на болтах нормальной точности М12.

Монтажные соединения элементов ограждений из Гн. С 50 x 40 x 12 x 2,5 и L 25 x 3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

II Маркировка элементов и выбор марок.

Для маркировки конструкций лестничных маршей, переходных площадок стремянок и ограждений приняты следующие буквенные обозначения:

Л Для конструкций помещенных в настоящеем выпуске.

Л - лестничные марши под $\angle 45^\circ$ со ступенями из риф-

ленной стали.

М - лестничные марши под углом 60° со ступенями из рифленной стали.

П - переходные площадки с настилом из рифленной стали.

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом 45° высотой 1000мм

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом 45° высотой 1200мм.

ПМ - ограждение лестничных маршей под углом 60° высотой 1000мм.

ОМ - ограждение лестничных маршей под углом 60° высотой 1200мм.

ПП - ограждение переходных площадок высотой 1000мм.

ОП - ограждение переходных площадок высотой 1200мм.

СК - ограждение стремянок.

Б Для конструкций помещенных в выпуске 1.

Д - дополнительные элементы

С - стремянки

Для выбора требуемых марок лестничных маршей, переходных площадок и ограждений даны монтажные схемы на листах 1-9.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
1

ТК
1973г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
1

Маркировка сварочных деталей, составляющих марку, при разработке конструкций настоящего выпуска принята, цифровой с порядковыми номерами в пределах каждого листа.

ХII Указания по применению.

При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разрабатываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых зданиях чужих сооружений необходимо соблюдать следующие требования.

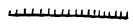
1. Возможность применения должна быть уточнена по указаниям „Правил техники безопасности“ действующие в той или другой области промышленности

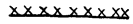
2. При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны быть использованы типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности.

В этих случаях допускается применение типовых конструкций с устройством дополняющих элементов в виде площадок, подставок под марши и т.п.

3. Вся техническая документация по типовым лестничным, площадкам и ограждениям в том числе спецификации и монтажные схемы должны быть выделены из общего проекта, с тем чтобы она могла быть передана в компактном виде на специализированные предприятия для изготовления конструкций.

Условные обозначения


 Сварной шов заводской.

 Сварной шов монтажный

 Прерывистый сварной шов

 Дыра

 Болт

 Линия симметрии.

Условные сокращения

n p p. — n равных расстояний.

Лестнич. Дея. Вспомог. Арх. Дस्ता. Выпуска: г. Киев

ТК
1973г.

Позвоительная записка

СЕРИЯ
1 4592
Выпуск 2 Лист —

Проверил: [Имя] / Исполнил: [Имя] / Дата выпуска: 1973г. / Шейнс / Нов отдела / ОК ИВВ

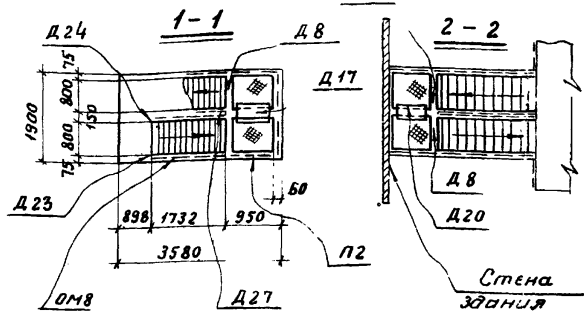
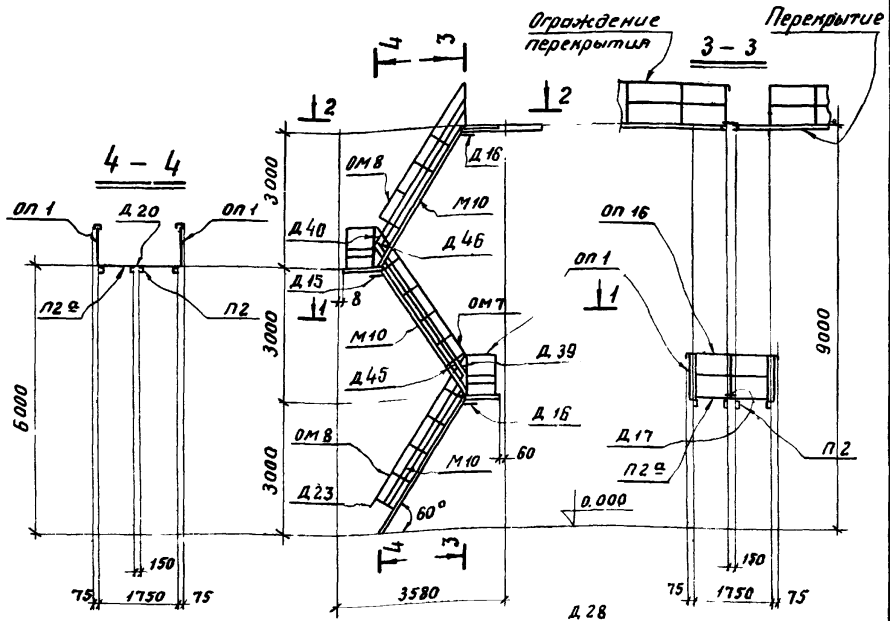


Таблица монтажных метизов на схему.

Наименование	Диам мм	Длина мм	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	4.02	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	1.66	5915-70*	
Шайба пруж 12Н	-	-	-	0.32	6402-70*	
Всего				6.00		

Ведомость элементов.

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг		М/Н листов	Примечание
			Марки	Всех		
М10	Лестничный марш	3	122	366	21	
П2	Переходная площадка	2	48	96	27	
П2 ^в	Переходная площадка	2	48	96	27	
М7	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
М8	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
М1	Ограждение перекр. пл	4	12	48	82	
М16	Ограждение перекр. пл	1	20	20	87	
Д8		2	18	36	78	
Д17		4	5	5	80	
Д20		1	5	5	80	
Д23		1	1	1	81	
Д24		1	1	1	81	
Д27	Дополнит. элементы	1	1	1	81	См. Выпуск №1.
Д28		1	1	1	81	
Д39		2	1	2	82	
Д40		2	1	2	82	
Д45		2	4	8	82	
Д46		2	4	8	82	
Д15		3	1	3	80	
Д16		3	1	3	80	
Масса металлоконструкций				858		
Масса монтажных метизов				6		
Масса монтажных швов				8		

Примечание

1. Стена здания условно показана только в разрезе 2-2.

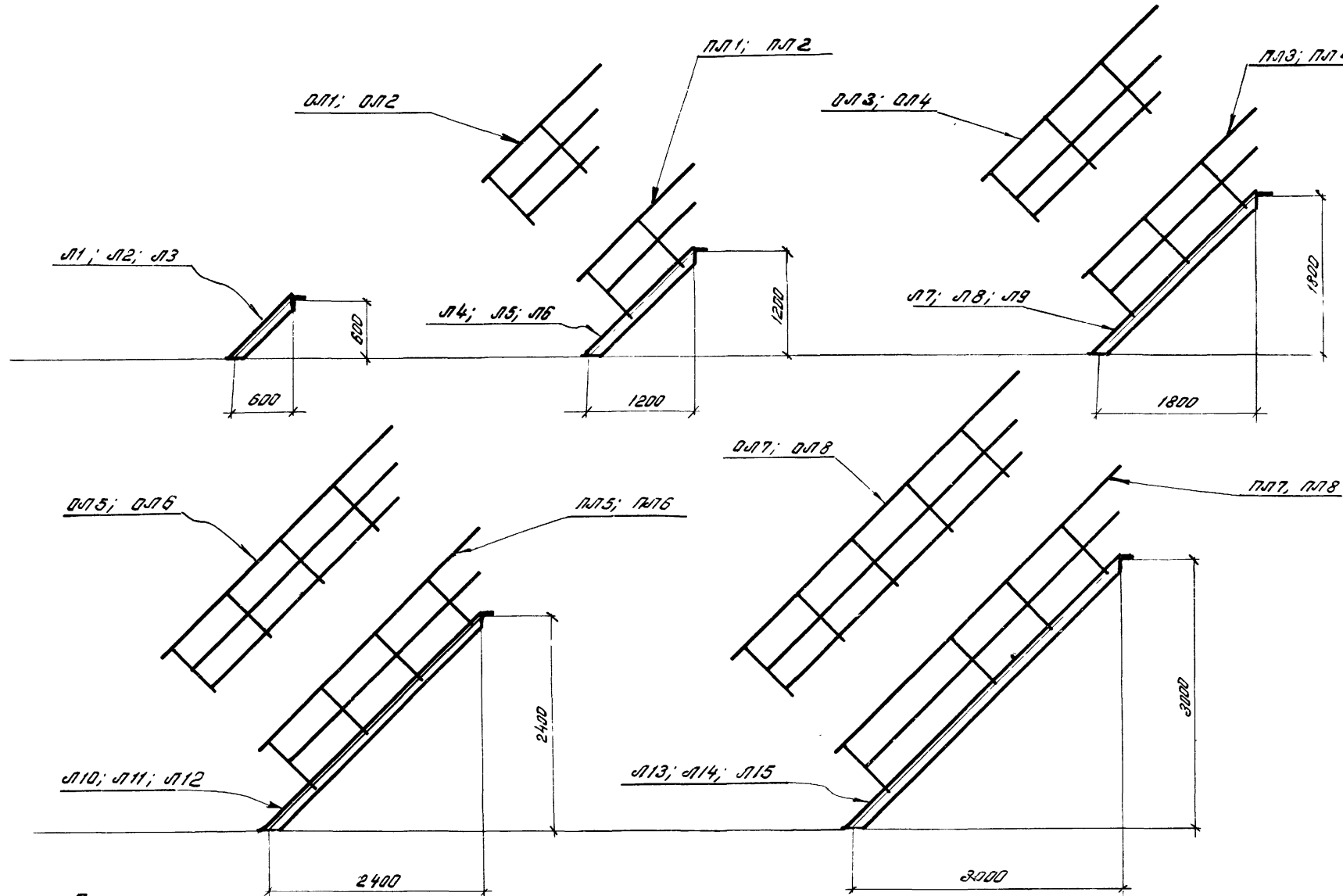
Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина м		Тип элект. рода	Примечание
			по марку	Общ.		
Д8	2	6	1.92	3.84	Э42	Ручная
Д17	1		1.72	1.78	Э42	"
Д20	1		1.80	1.80	Э42	"
Д15, Д16	6	3	0.48	2.88	Э42	"
Д23, Д24	2		0.10	0.20	Э42	"
Д27, Д28	2		0.19	0.38	Э42	"
Д39, Д40	4		0.06	0.24	Э42	"
Д45, Д46	4	0.29	1.16	Э42	"	
		Всего		12.28		

ТК
1973-

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L60°

Серия 1.459-2
Выпуск 2

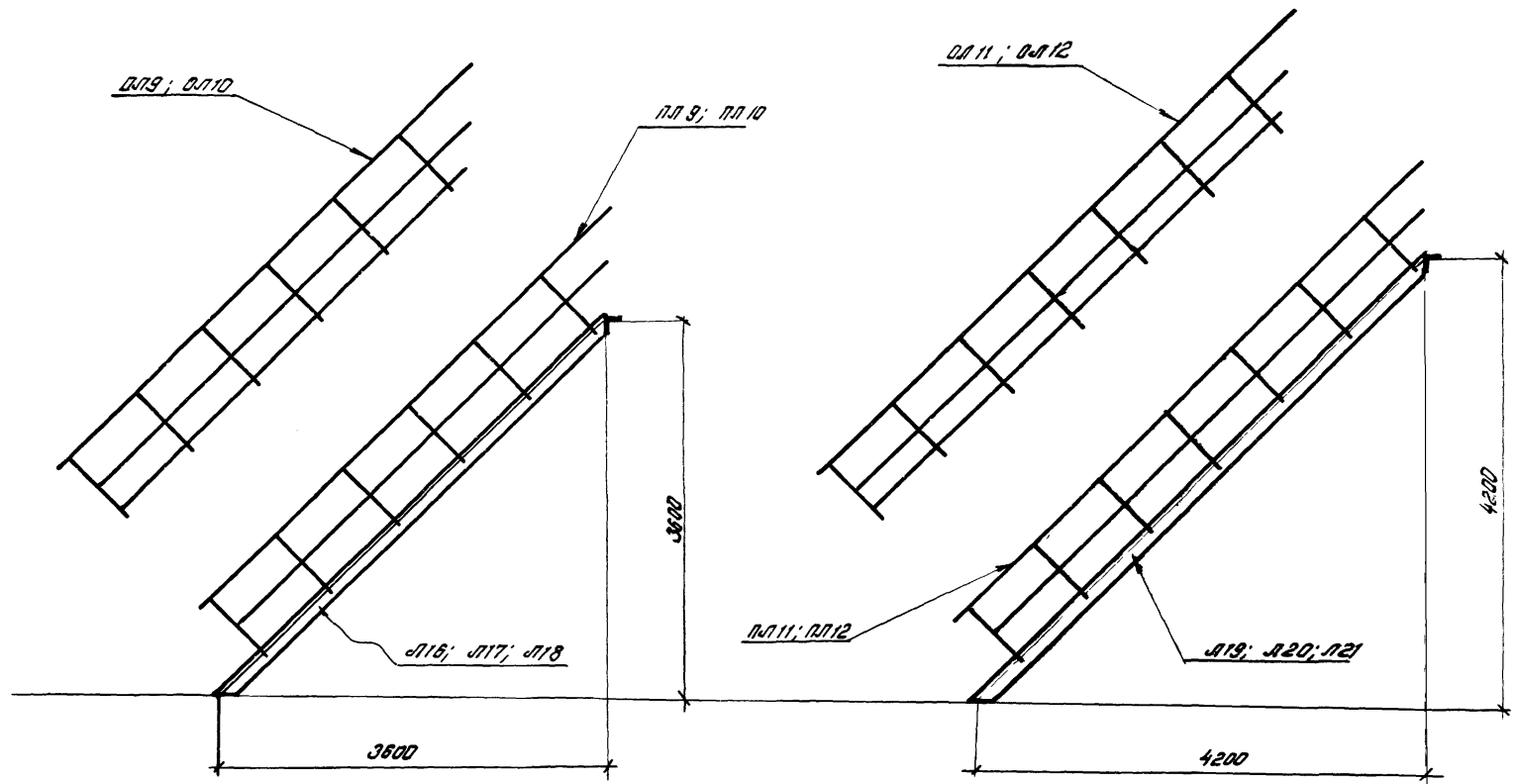


Примечание

1. Ограждения лестничных маршей $h=1200$ мм условно изображены оторванными от лестниц.

ТК 1973 г	Монтажные схемы лестничных маршей под $L 45^\circ$ и ограждений к ним.	СЕРИЯ 1459-2
		ВЫПУСК 2

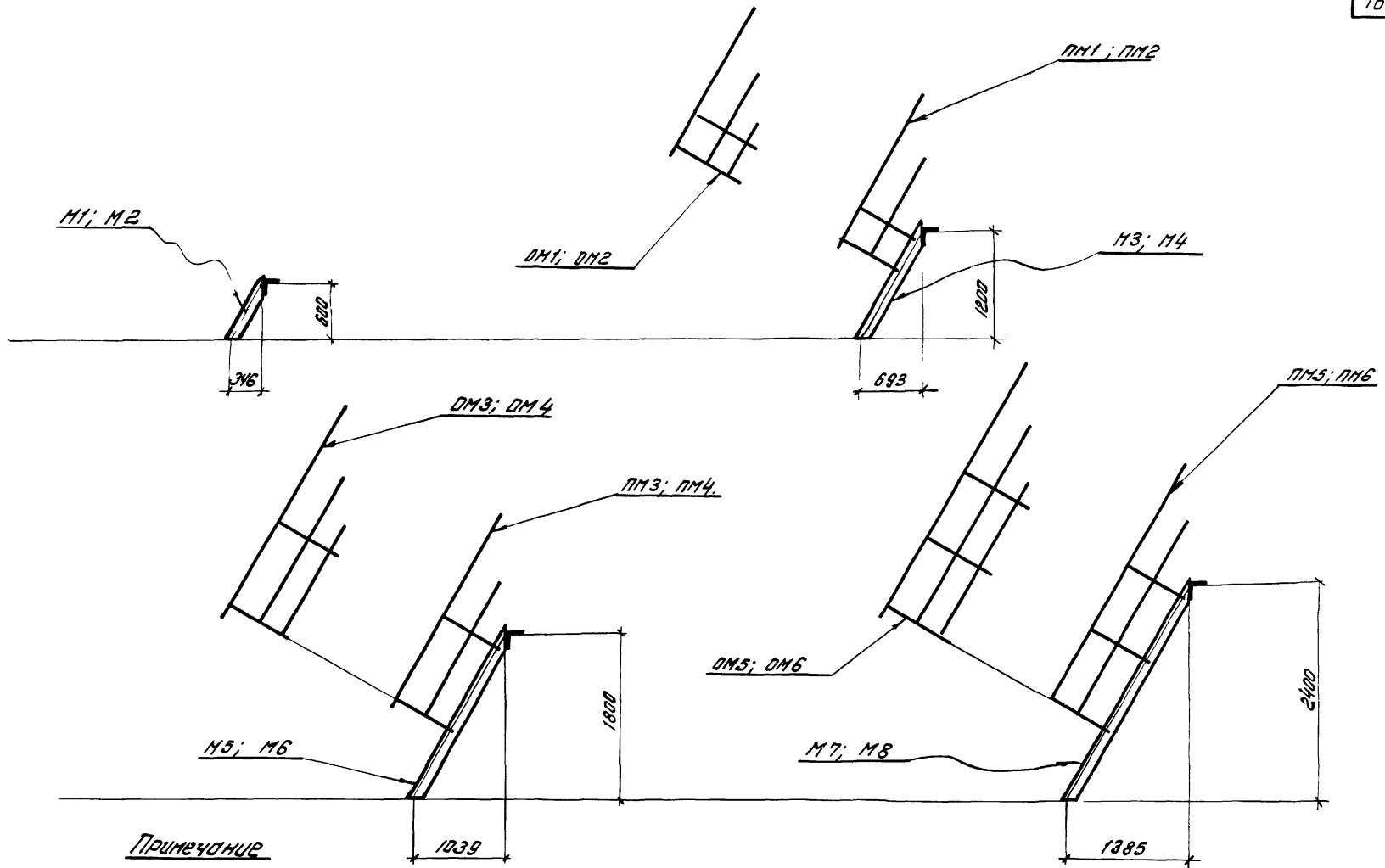
СМ. ПРОЦ. С. 100-101 ИЛИ 100 ИЛИ 101
Г. К. Б. Е. В.
Астана, Беларусь
1973г.
Установлено
Утверждено
Улучшено



Примечание

1. Деревяждения лестничных поршей
h=1200 мм условно изображены
оторванными от лестниц.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных поршей под L 45° и деревяжений к ним.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 2

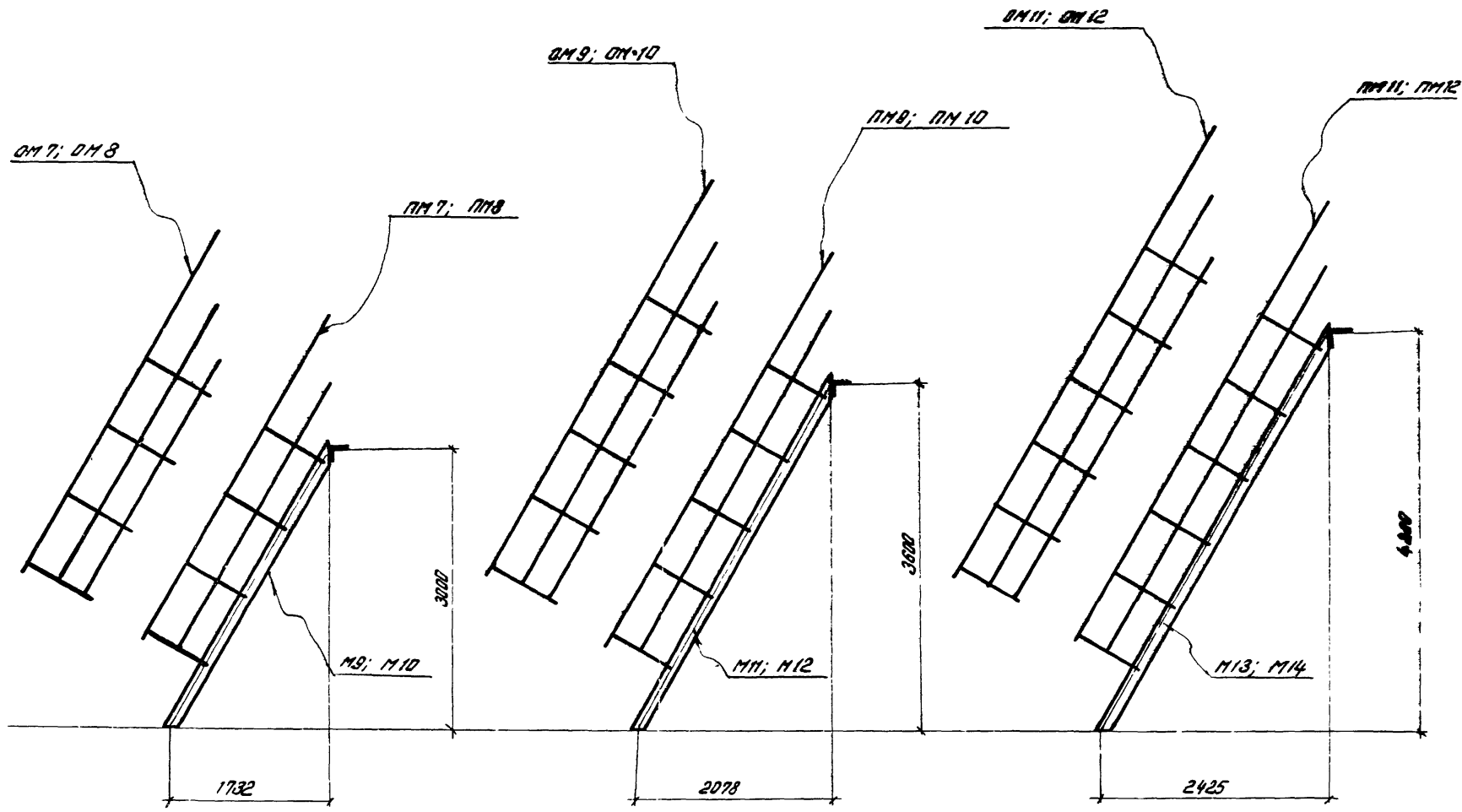


Примечание

1. Дверь-растворы лестничных парашей
 h=1200 мм условно изображены
 открытыми от лестниц.

ТК 1973 г.	Монтажные схемы лестничных парашей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним	СЕРИЯ 1459-2	
		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 3

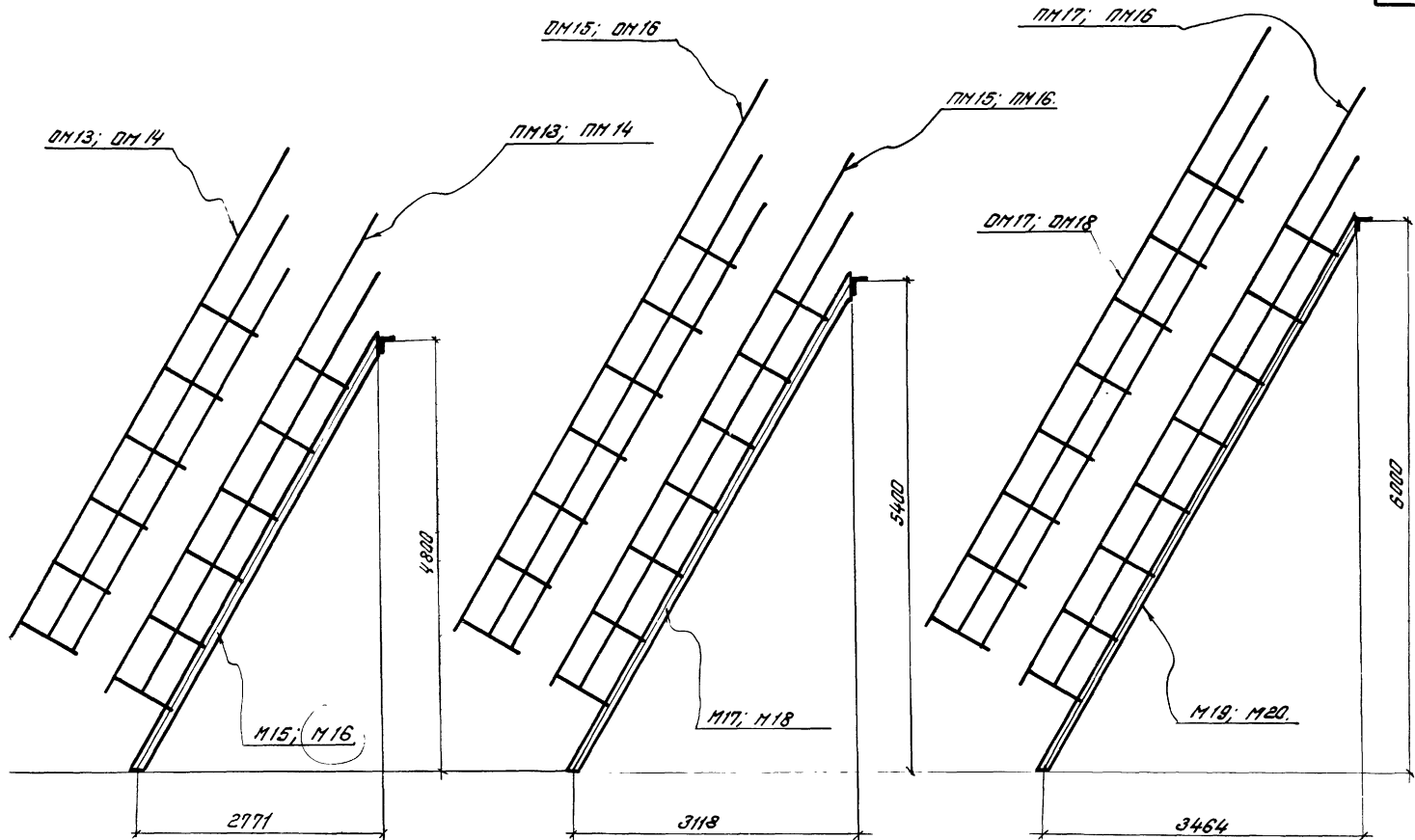
УТВЕРЖДЕНО: *Удмуртская Республика*
Дата вынесения: 1973г.
Г.К. И.Е.В.



Примечание.

1. Деревянные лестничные марши $h=1200$ мм условно изображены оторванными от лестниц.

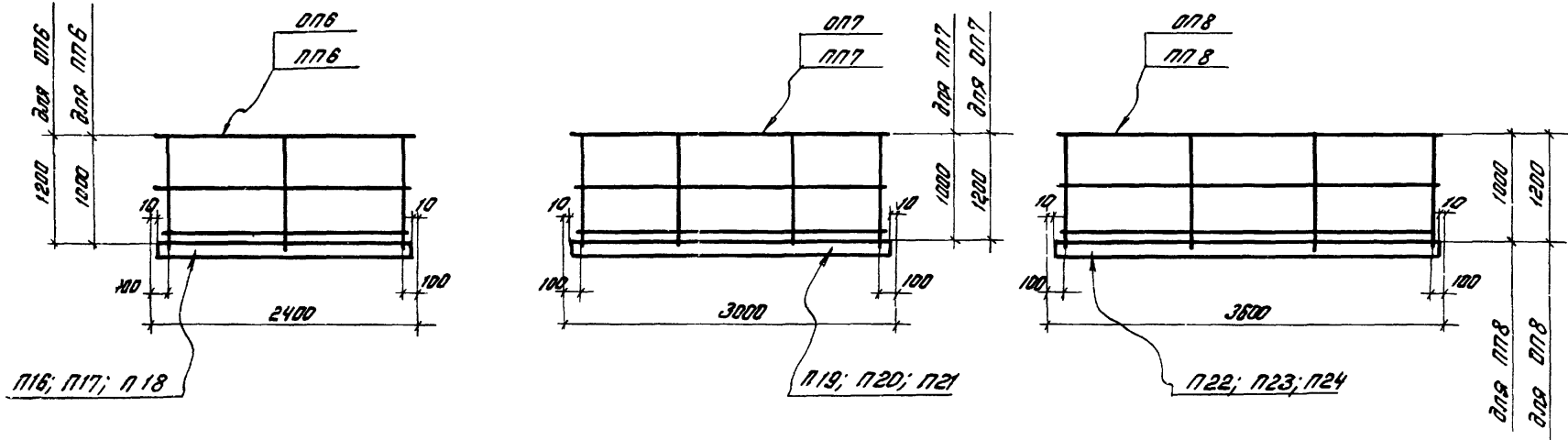
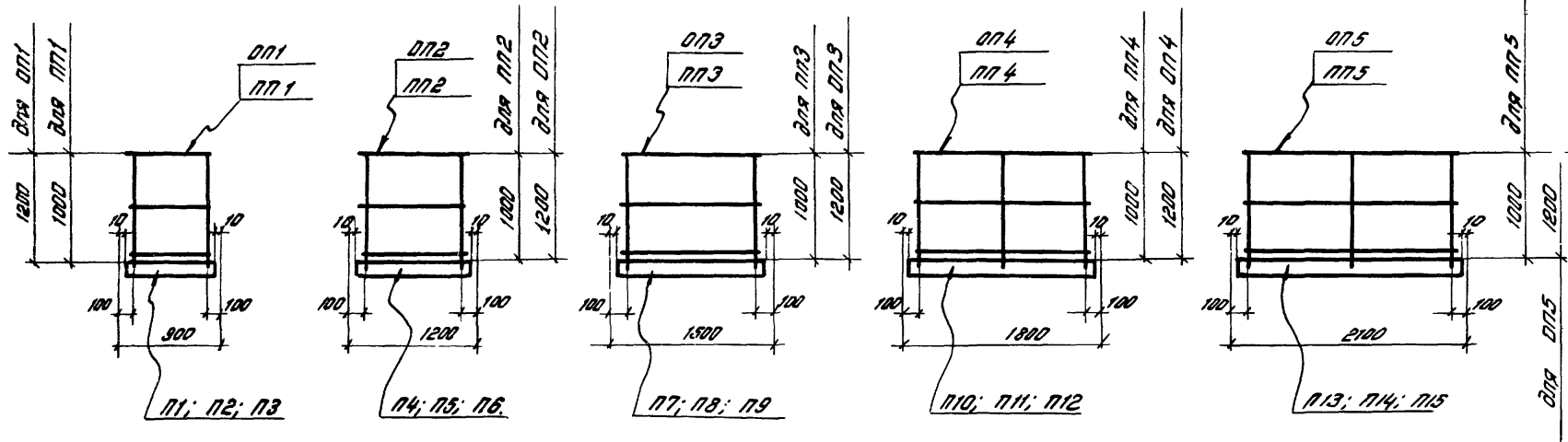
ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под 60° и derasждений к ним.	Серия 1459-2
		Выпуск 2

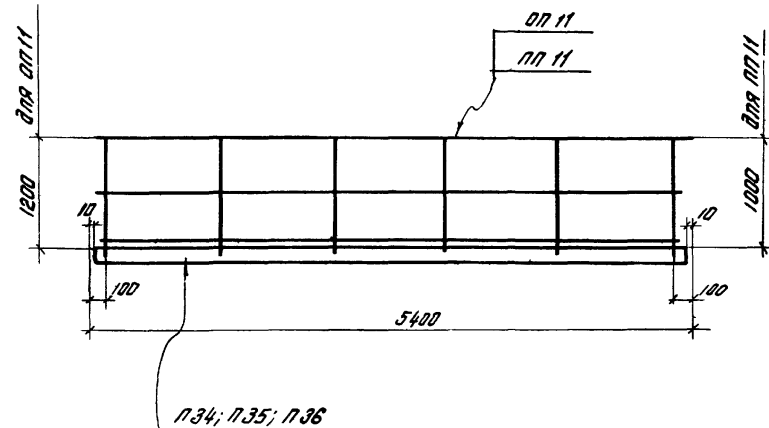
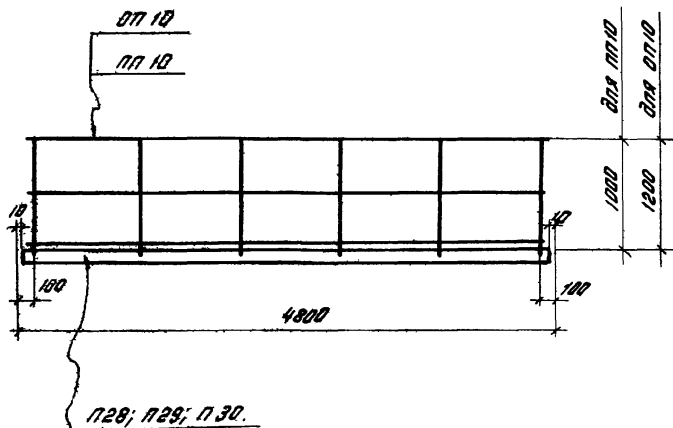
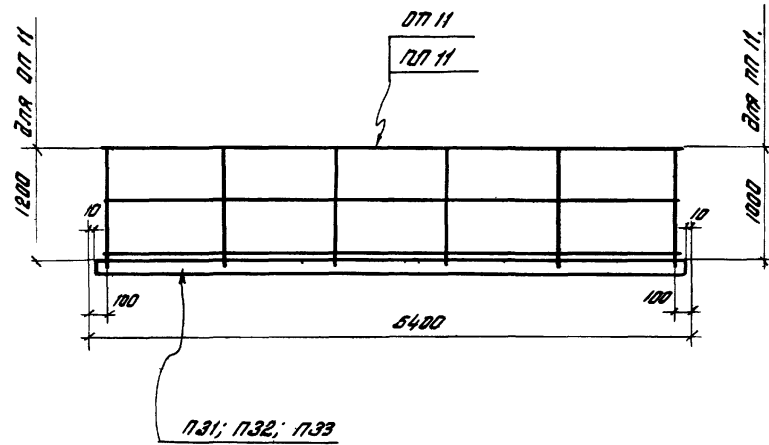
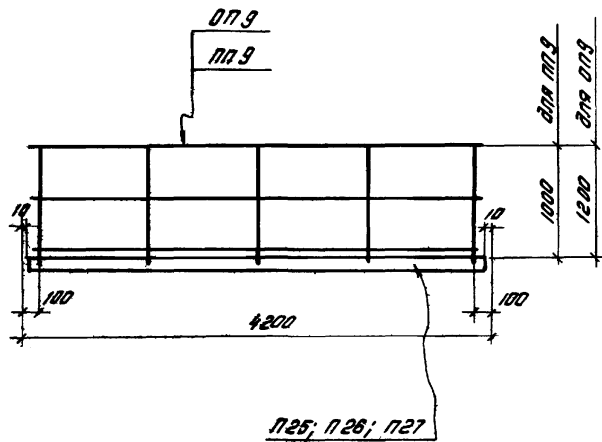


Примечание

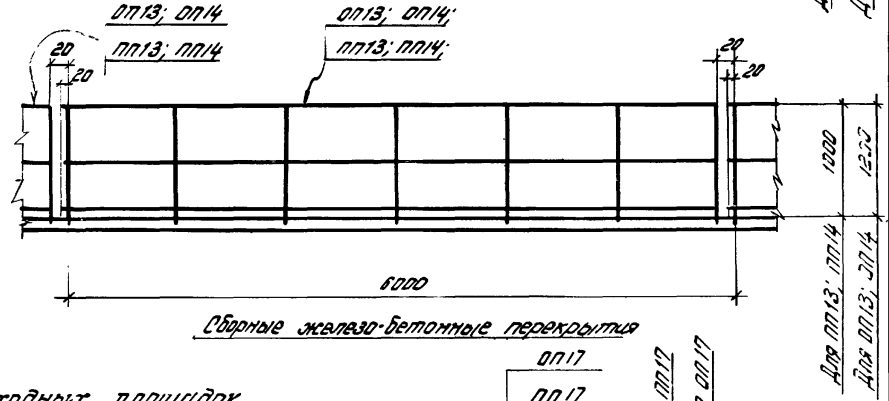
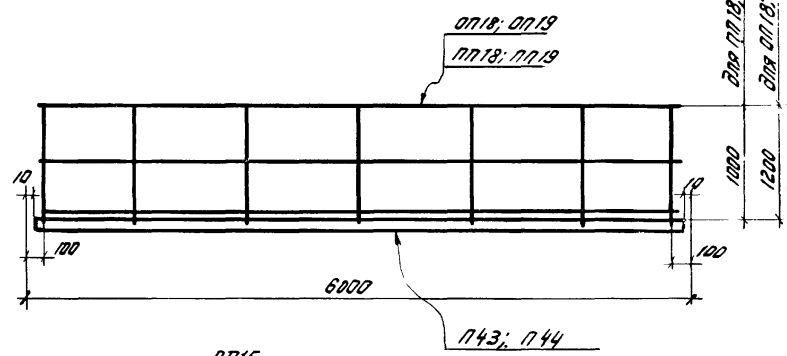
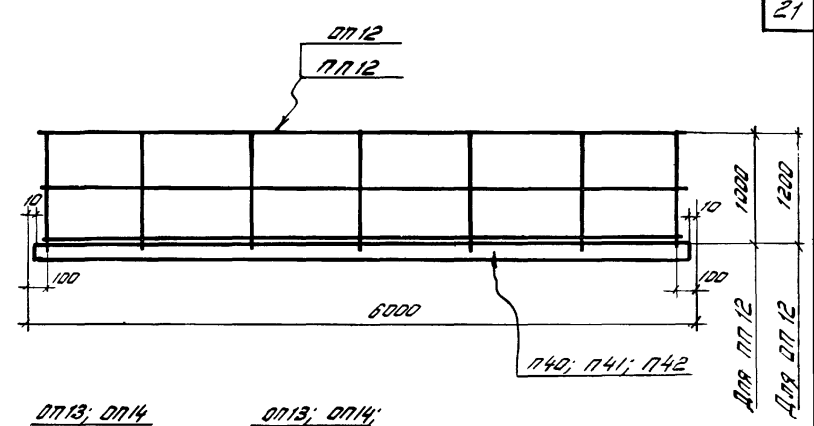
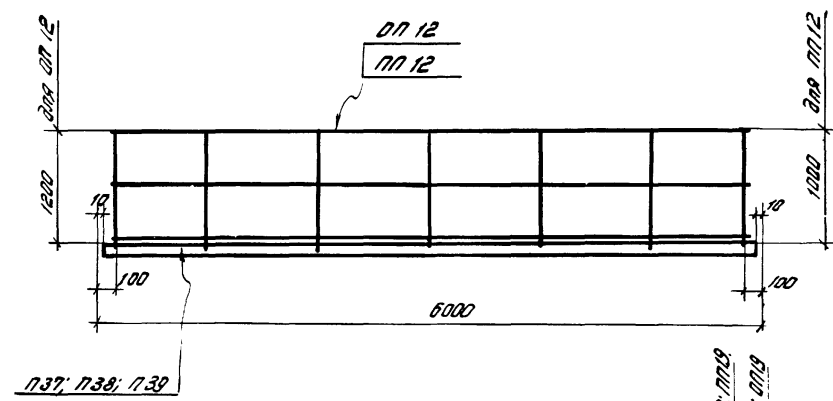
1. Перегородки лестничных маршей $h=1200$ мм условно показаны оторванными от лестницы.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и перегородок к ним.	Серия 4459-2	
		ВЫЧЕРК 2	ЛИСТ 5



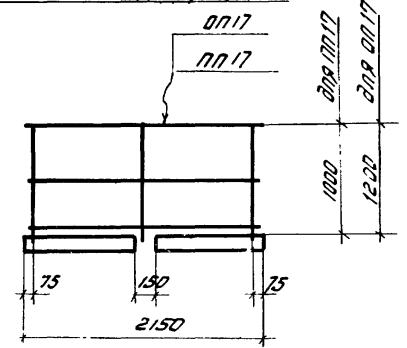
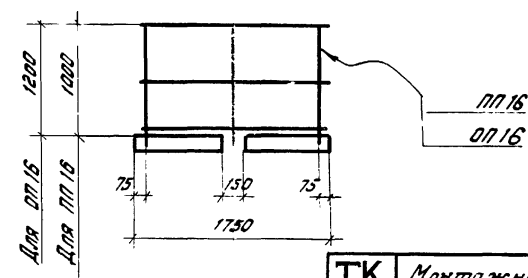
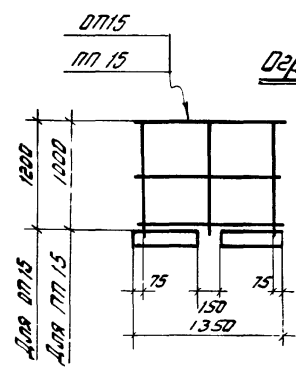


ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	Серия 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 7

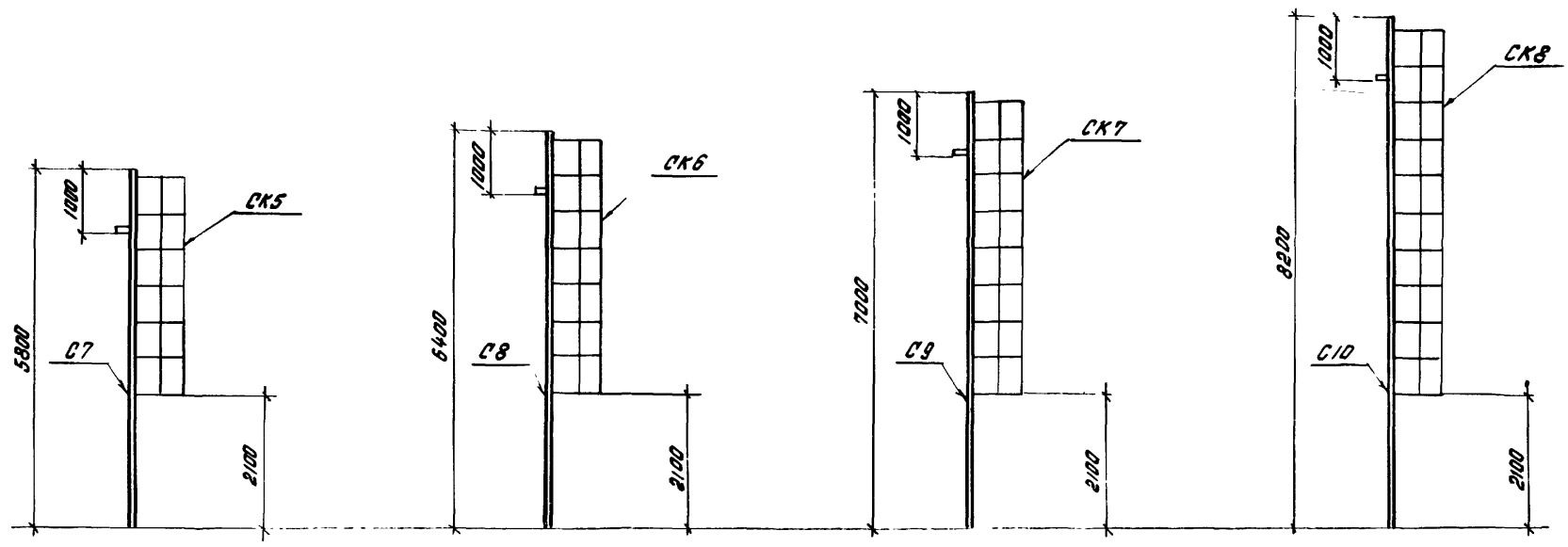
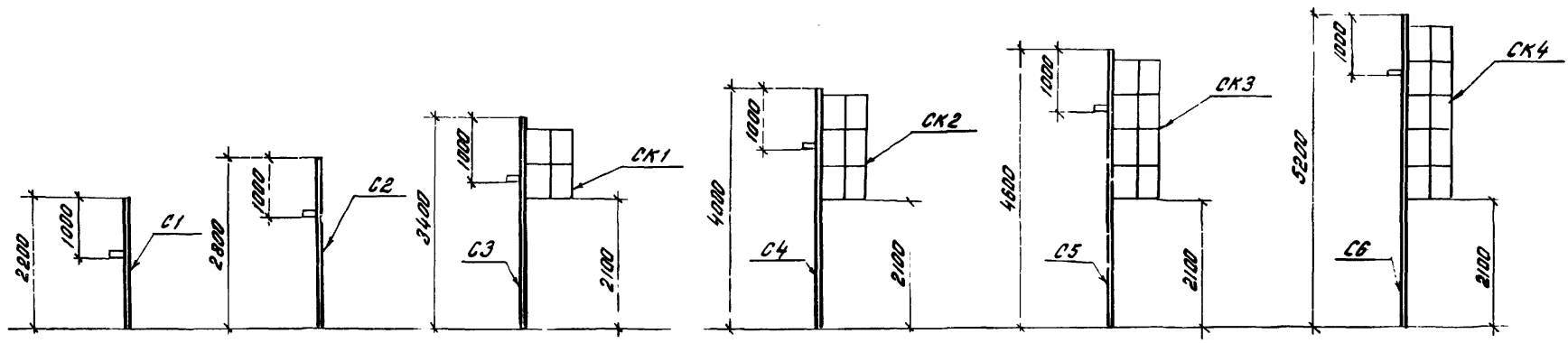


Сборные железобетонные перекрытия

Ограждения по торцам переходных площадок

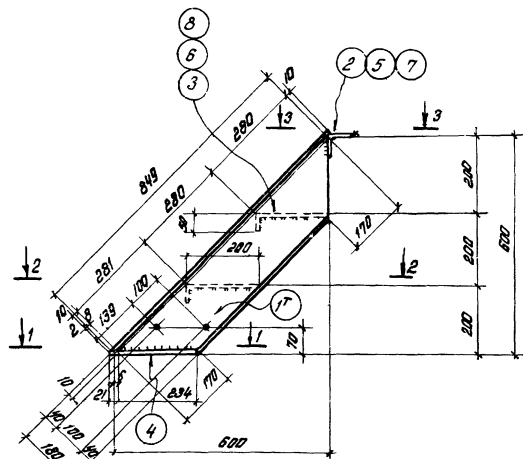


ТК 1973г	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним, и ограждению по торцам переходных площадок.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 8



ТК 1973г	Монтажные схемы стрелок и переходов к ним	СЕРИЯ 1459-2	
		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 9

Л1; Л2; Л3



Спецификация

23

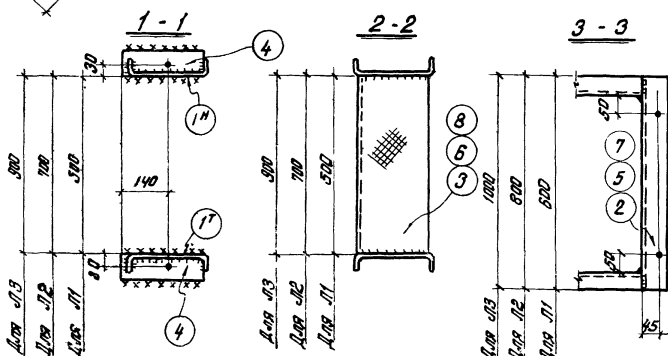
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
Л1	1	С 180x50x4	861	1	1	7.2	14	28	Лестничная марш.
	2	Л 75x6	600	1	-	4.1	4		
	3	-250x4	300	2	-	4.2	8		
	4	-60x6	255	2	-	0.7	1		
1% на сварные швы							1		
Детали 1, 4 по марке Л1								15	
Л2	5	Л 75x6	800	1	-	5.5	6	34	Директ ст.
	6	-250x4	700	2	-	5.8	12		
1% на сварные швы							1		
Детали 1, 4 по марке Л1								15	
Л3	7	Л 75x6	1000	1	-	6.9	7	38	Директ ст.
	8	-250x4	800	2	-	7.5	15		
1% на сварные швы							1		

Примечания

- Все выходы $d_f = 15$ мм.
- Все сварные швы $d = 4$ мм.
Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	длина, м	тип элект-протода	Примечание
Л1			1.6		
Л2	4		1.6	Э42	
Л3			1.6		

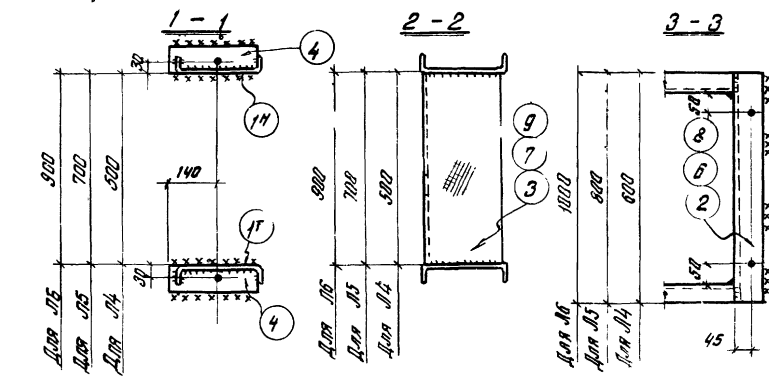
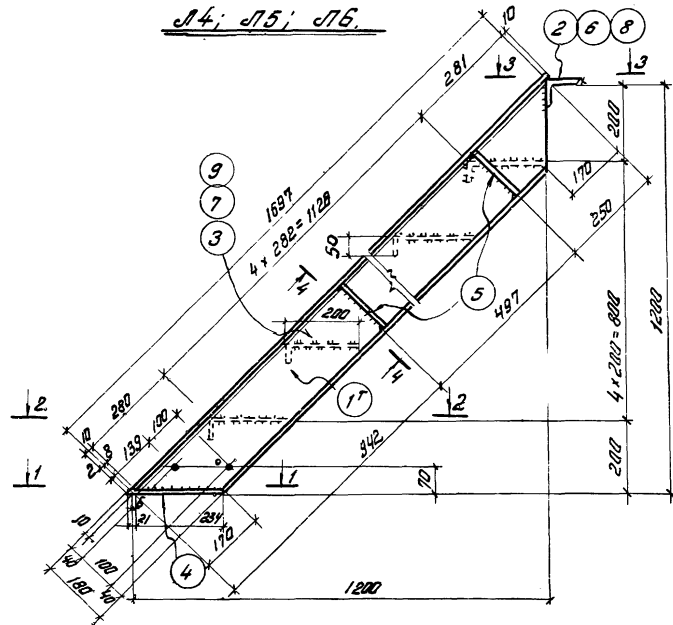


ТК
1973г

Лестничные марши Л1; Л2; Л3.

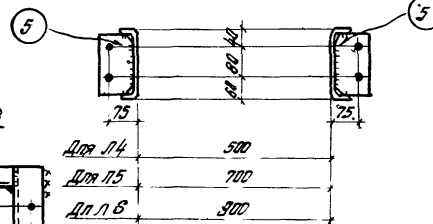
ЛЕР ИР
1459-2
БЫВШЕК ЛИСТ
10

Л4; Л5; Л6.



Спецификация								24
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				7	И	дет.	всех	
Л4	1	L180x50x4	1709	1	1	14,2	28	Гнутый проф. Рифленая ст.
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-250x4	500	5	-	4,2	21	
	4	-60x6	255	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	4	-	0,5	2	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4,5 по марке Л4							31	
Л5	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	Рифленая ст.
	7	-250x4	700	5	-	5,8	29	
	1% на сварные швы							
Детали 1,4,5 по марке Л4							31	
Л6	8	L75x6	1000	1	-	6,9	7	Рифленая ст.
	9	-250x4	900	5	-	7,5	39	
	1% на сварные швы							

4-4



Для Л4	500
Для Л5	700
Для Л6	900

Примечания

1. Все дырки $d \leq 15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм. Сварку производить электродом 342 по ГОСТ 9467-60
3. Монтажная осевая см. лист 1.

Таблица сварных швов

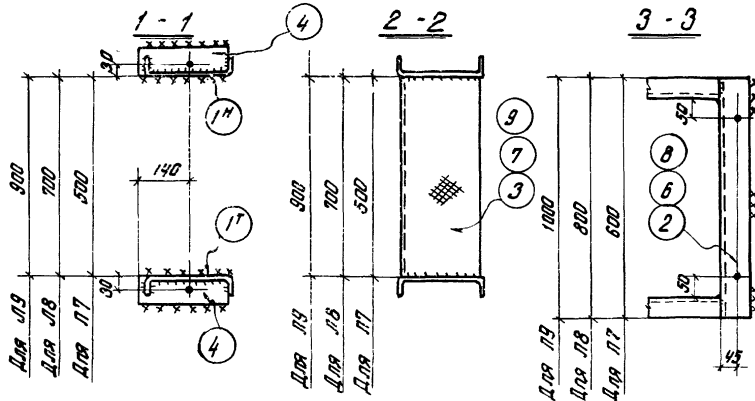
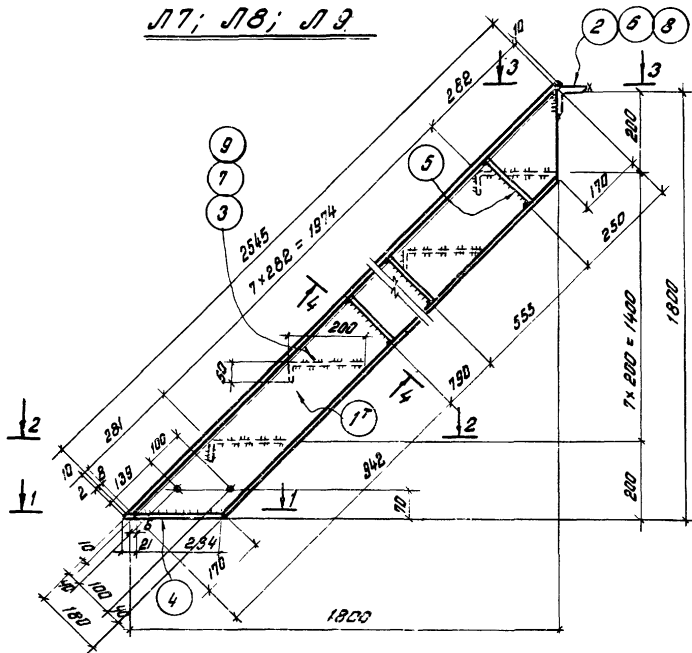
Марка	к-во	тип и толщ шва	длина, м по пазу	тип электродов	Примечание
Л4			4,0		342
Л5			4,0		
Л6			4,0		

ТК
1973г.

Лестничные марши Л4; Л5; Л6.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 2
Лист 11

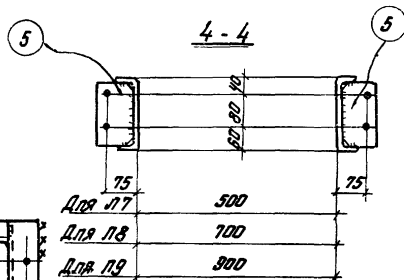
Л7; Л8; Л9



Спецификация

25

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	Дет.	Всех	
Л7	1	С 180x50x4	2557	1	1	21,2	42	85 Гнутый профиль Рифленая сталь
	2	Л 75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-250x4	500	8	-	4,2	34	
	4	-60x6	255	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	6	-	0,5	3	
1% на сварные швы							1	
Детали 1, 4, 5 по марке Л7							46	
Л8	6	Л 75x6	800	1	-	5,5	6	99 Рифленая сталь
	7	-250x4	700	8	-	5,3	46	
1% на сварные швы							1	
Детали 1, 4, 5 по марке Л7							46	
Л9	8	Л 75x6	1000	1	-	6,9	7	114 Рифленая сталь
	9	-250x4	900	8	-	7,5	60	
1% на сварные швы							1	



Примечания

1. Все диаметры $d = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марки	к-во стальных швов	Тип и длина, мм		Тип электродов да	Примечание
		по длине	по ширине		
Л7		5,9			
Л8	4	5,9		Э42	
Л9		5,9			

ТК
1973г.

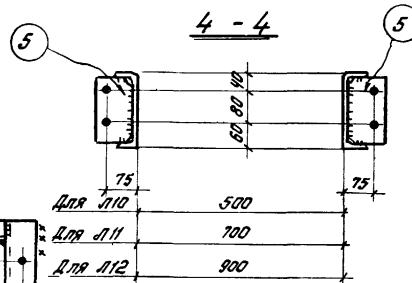
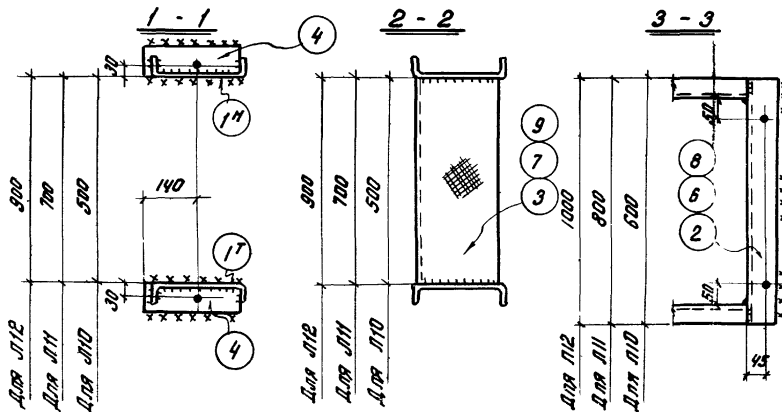
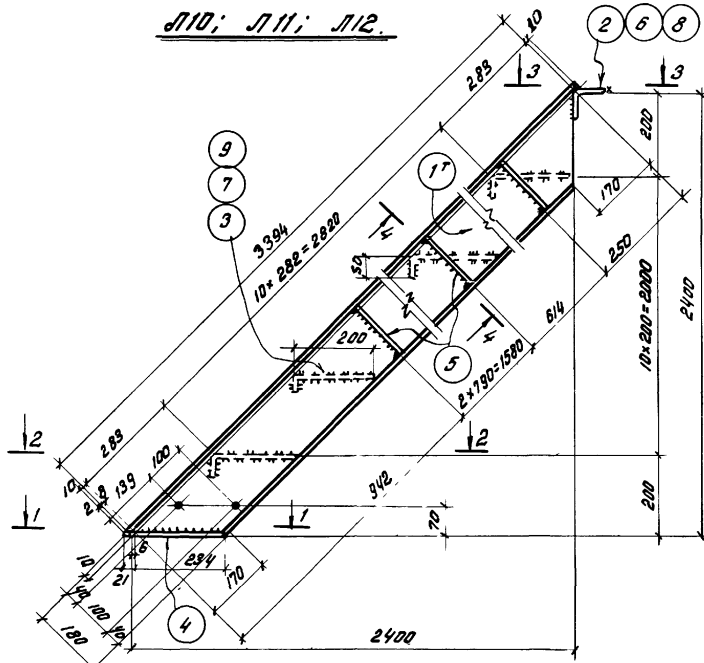
Лестничные марши Л7; Л8; Л9

СЕРИЯ
1458-2
Выпуск
2 Лист
12

1973г.

Дата выдачи

Г.К.И.В.

Л10; Л11; Л12.Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15 \text{ мм}$.
2. Все сварные швы $t = 4 \text{ мм}$. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9167-60.
3. Монтажную стену см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	Длина, м из поз. общ.	тип элект. рода	Примечание
Л10			7,8	342	
Л11			7,8		
Л12			7,8		

ТК
1973г.

Лестничные марши Л10; Л11; Л12.

Л.Р.15
1 45 2
В.П.К.1-СГ
2 11

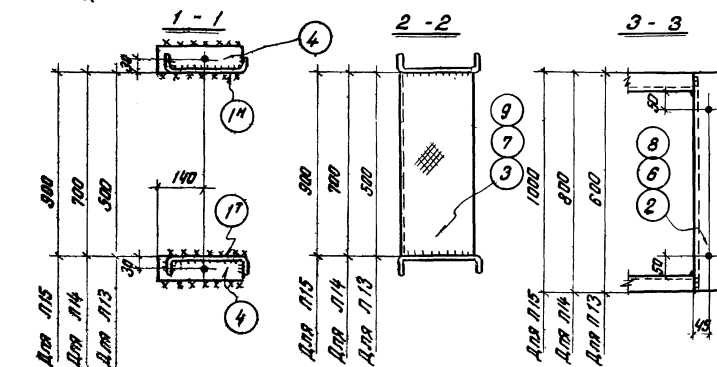
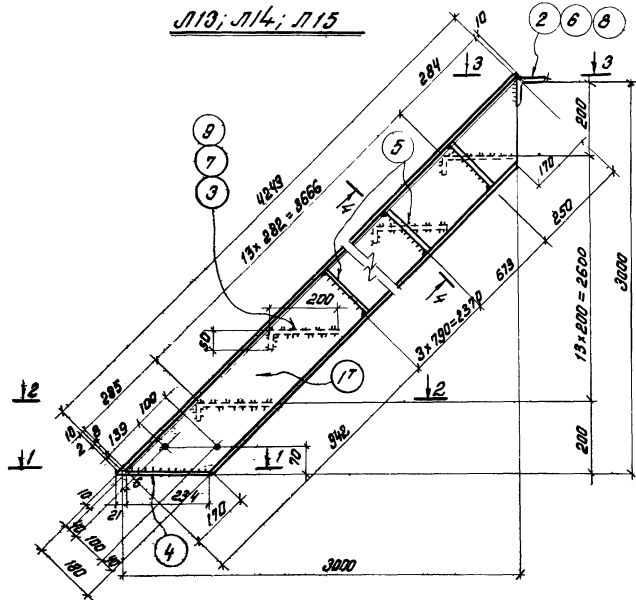
12760-С 27

Спецификация

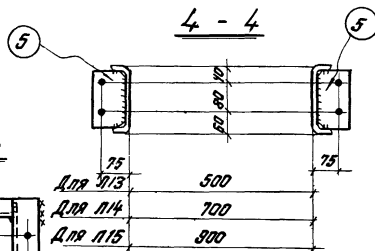
26

Марка	№ вет.	сечение	Длина, м		к-во		Масса в кг		Примечание
			п/п	т/н	дет.	всех	Марки		
Л10	1	L180x50x4	3406	1	1	28,2	56	112	Гнутый профиль
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250x4	500	11	-	4,2	46		
	4	-60x6	255	2	-	0,7	1		
	5	-100x4	172	8	-	0,5	4		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,5 по марке Л10							61		
Л11	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	132	Дифференц. ст.
	7	-250x4	700	11	-	5,8	64		
	1% на сварные швы								
Детали 1,4,5 по марке Л10							61		
Л12	8	L75x6	1000	1	-	6,9	7	153	Дифференц. ст.
	9	-250x4	900	11	-	7,5	83		
	1% на сварные швы								

Л13; Л14; Л15



Спецификация								27
Марка	№ поз.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Примечание
				т	шт	Дет.	всех	
Л13	1	L180x50x4	4253	1	1	35,3	71	141
	2	L75x6	800	1	-	4,1	4	
	3	-230x4	300	14	-	4,2	59	
	4	-60x6	253	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	10	-	0,5	5	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4,5 по марке Л13							77	
Л14	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	166
	7	-250x4	700	14	-	7,5	105	
	1% на сварные швы							
Детали 1,4,5 по марке Л13							77	
Л15	8	L75x6	1000	1	-	6,3	7	191
	9	-250x4	300	14	-	7,5	105	
1% на сварные швы							2	



Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
3. Монтажную схему см. лист 1.

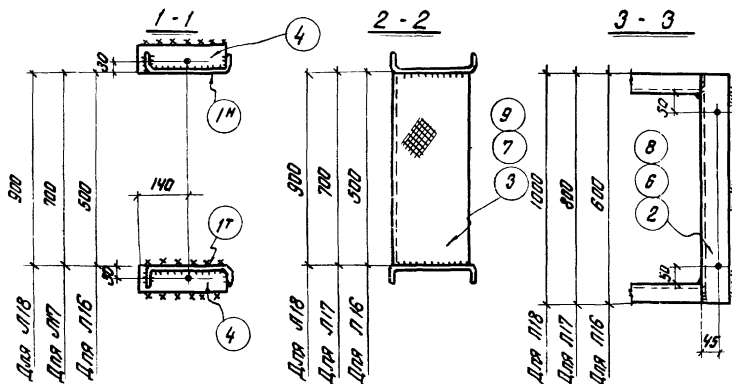
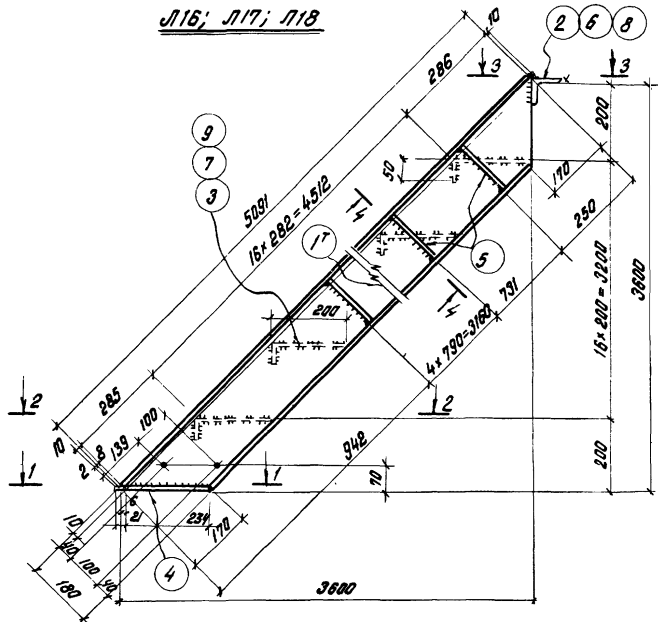
Таблица сварных швов

Марки	к-во	Тип шва	Длина, м на марку шва	Тип электрода	Примечание
Л13			9,8		
Л14	4		3,8		Э42
Л15			9,8		

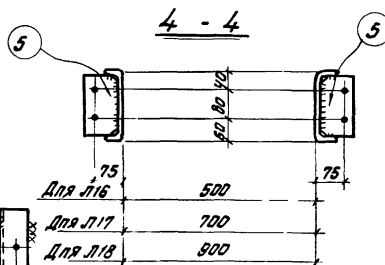
ТК
1973г.

Лестничные марши Л13; Л14; Л15

ИЯ
59-2
Лист
14

Л16; Л17; Л18

Спецификация							29		
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	ко-во		Масса в кг		Примечания	
				г	н	Дет.	Всего		Марки
Л16	1	L180x50x4	5103	1	1	42,3	85	169	Принятый проект Рисованная сталь
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250x4	500	17	-	4,2	71		
	4	-80x6	255	2	-	0,7	1		
	5	-100x4	192	12	-	0,5	6		
1% на сварные швы						2			
Детали 1, 4, 5 по марке Л16								82	
Л17	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	199	Рисованная с
	7	-250x4	700	17	-	5,8	93		
1% на сварные швы						2			
Детали 1, 4, 5 по марке Л16								92	
Л18	8	L75x6	1000	1	-	6,9	7	229	Рисованная с
	9	-250x4	300	17	-	7,5	128		
1% на сварные швы						2			

Примечания.

1. Все дырки $d_2 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 4$ мм.
Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-67.
3. Монтажную схему см. лист 2.

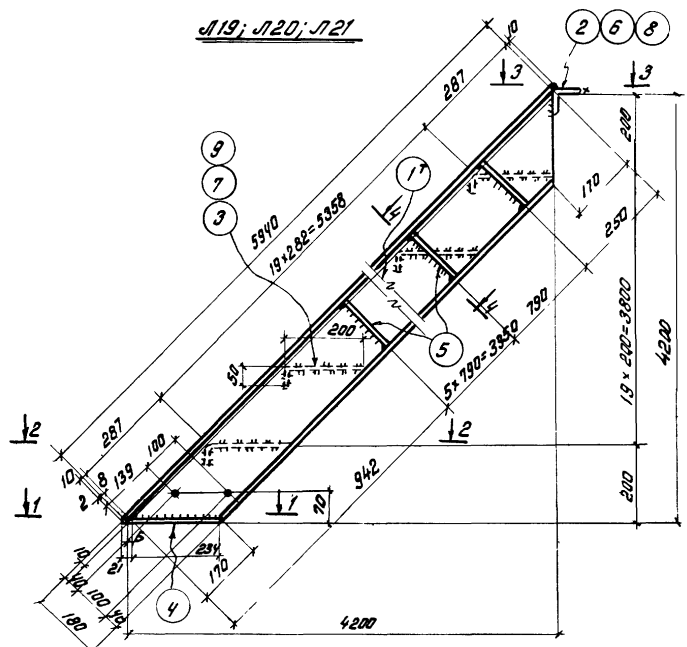
Таблица сварных швов

Марка	№-во шва	Тип электродов	Длина, мм на парк. швы	Тип электрода	Примечание
Л16	4	Э42	11,7	Э42	
Л17			11,7		
Л18			11,7		

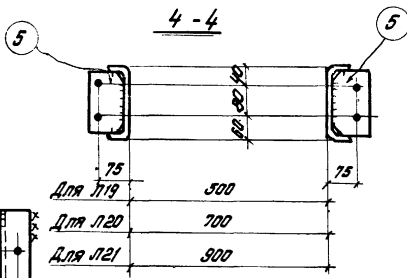
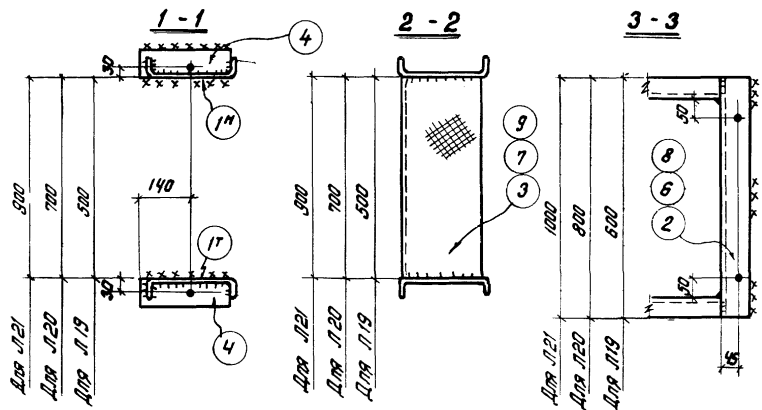
 ТК
1973 г.

Лестничные марши Л16; Л17; Л18

 СЕРИЯ
Л. 459-2
Всего листов
2 Лист
15



Спецификация								29
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	кол-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	Дет.	Всех	
Л19	1	L180x50x4	5952	1	1	49,3	99	Гнутый профиль Рифленая сталь
	2	L75x6	800	1	-	4,1	4	
	3	-250x4	500	20	-	4,2	84	
	4	-60x6	255	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	14	-	0,5	7	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,5 по марке Л19						107		
Л20	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	Рифленая сталь
	7	-250x4	700	20	-	5,8	116	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,5 по марке Л19						107		
Л21	8	L75x6	1000	1	-	6,9	7	Рифленая ст.
	9	-250x4	900	20	-	7,5	150	
1% на сварные швы						3		



Примечания.

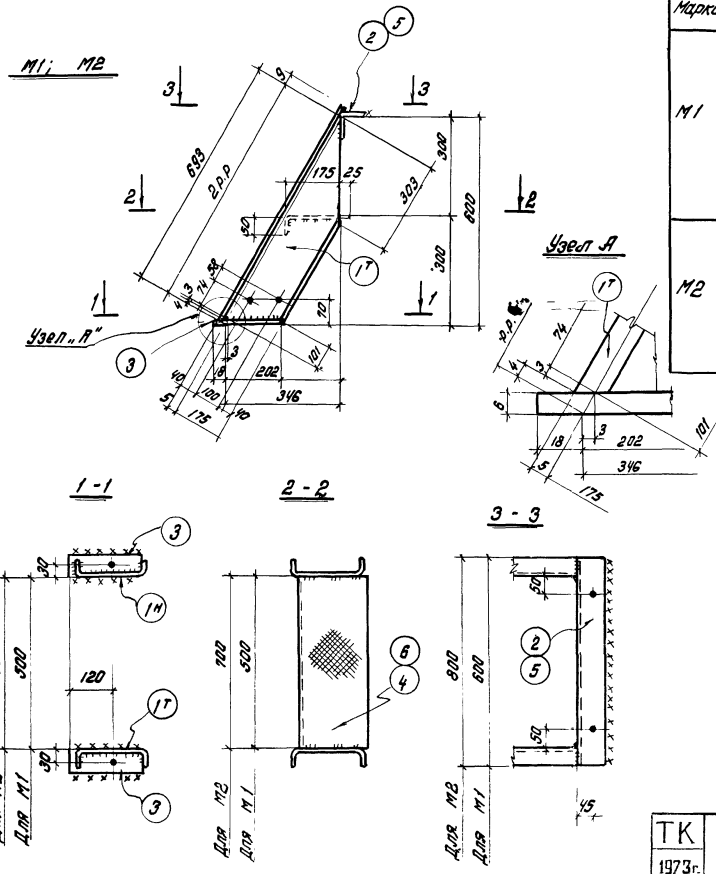
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марки	к-во швов	Тип шва	Длина, мм на марку шва	Тип электрода	Примечание
Л19			13,6		
Л20	4		13,6	342	
Л21			13,6		

ИК 1973г.	Лестничные насти Л19; Л20; Л21.	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 2 ЛИСТ 16

Проект № 1973.Г. Исполнил: Крушель Проверил: Крушель
 Дата выполнения: _____
 Имя: _____



Спецификация							30		
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	Дет.	Всего		
М1	1	Г100х50х4	898	1	1	5,9	12	22	Гнутый профиль
	2	Г75х6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60х6	220	2	-	0,6	1		
	4	-250х4	500	1	-	4,2	4		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке М1							13		
М2	5	Г75х6	800	1	-	5,5	6	26	Дифференц. ст.
	6	-250х4	700	1	-	5,8	6		
1% на сварные швы							1		

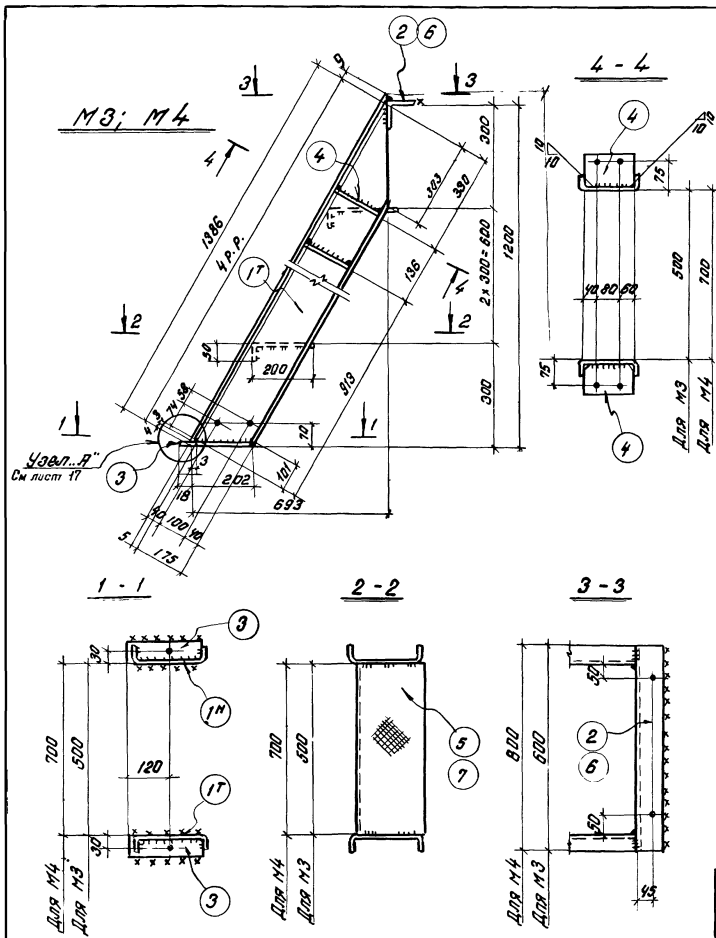
Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ шва	Длина, мм на шов	Тип электр. св.	Примечание
М1	4		1,5		
М2			1,5	Э42	

Примечания

1. Все зазоры $\alpha = 1,5$ мм.
2. Все сварные швы $t = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Лестничные порщи М1; М2	Б.С.Р.И.Я 1459-2	
		Лист 2	Лист 17



Спецификация								31	
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	веса		Марки
МЗ	1	L180x50x4	1391	1	1	11.6	23	44	Гнутый проф.
	2	L75x6	800	1	-	4.1	4		
	3	-60x6	220	2	-	0.6	1		
	4	-100x4	172	4	-	0.5	2		
	5	-250x4	500	3	-	4.2	13		
1% на сварные швы							1		
детали 1,3,4 по марке МЗ							26		
М4	6	L75x6	800	1	-	5.5	6	50	Листовая ст.
	7	-250x4	700	3	-	5.8	17		
1% на сварные швы							1		

Таблица сварных швов

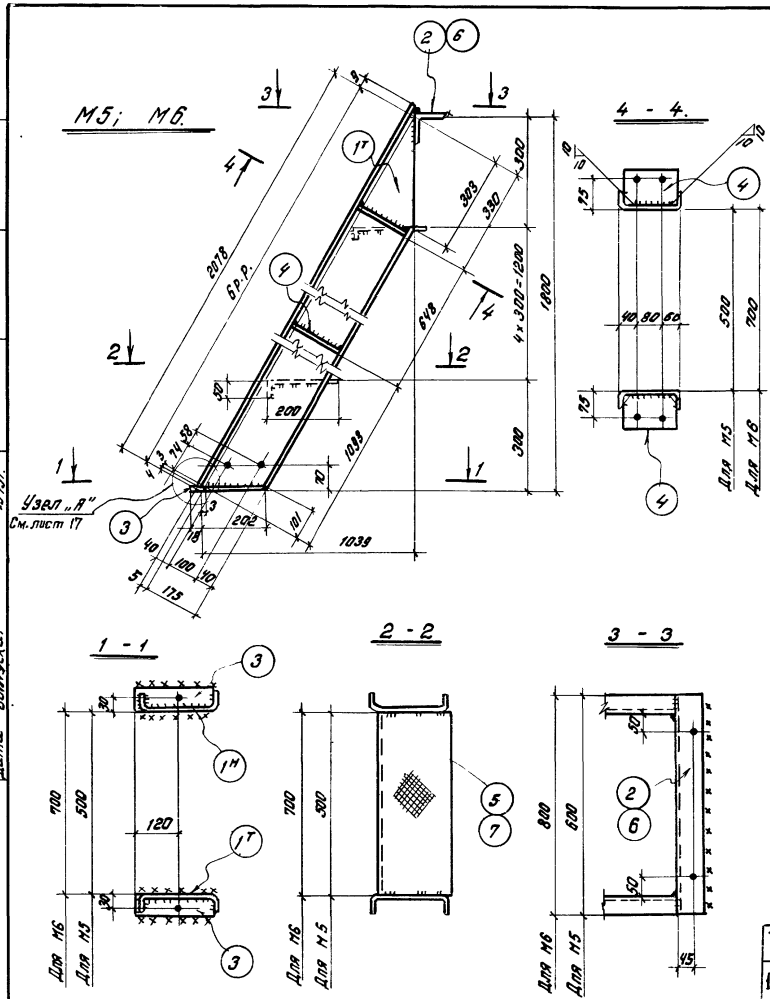
Марка	к-во	Угол голова шва	Длина, м на паяч. обш. ва.	Тп электр. ва.	Примечание
МЗ			3,3		
М4			3,3	342	

Примечания

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $t=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Лестничные марши МЗ; М4.	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 2 ЛИСТ 18

Серия
 Классификация
 Дата выпуска
 ОКНББ



Спецификация										32
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				г	н	дет.	веса			
Н5	1	L180x50x4	2083	1	1	17,3	35	64	Лестничные парши	
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4			
	3	-80x6	220	2	-	0,6	1			
	4	-100x4	172	4	-	0,5	2			
	5	-250x4	500	5	-	4,2	21			
1% на сварные швы							1			
Н6	Детали 1,3,4 по марке Н5						38	74	Держатели ст.	
	6	L75x6	800	1	-	5,5	6			
	7	-250x4	700	5	-	5,8	29			
1% на сварные швы							1			

Таблица сварных швов

Марка	Тип и к-во точек шва	Длина, мм на периметр	Тип элект-рода	Примечание
Н5	4	4,3	Э42	
Н6	4	4,3		

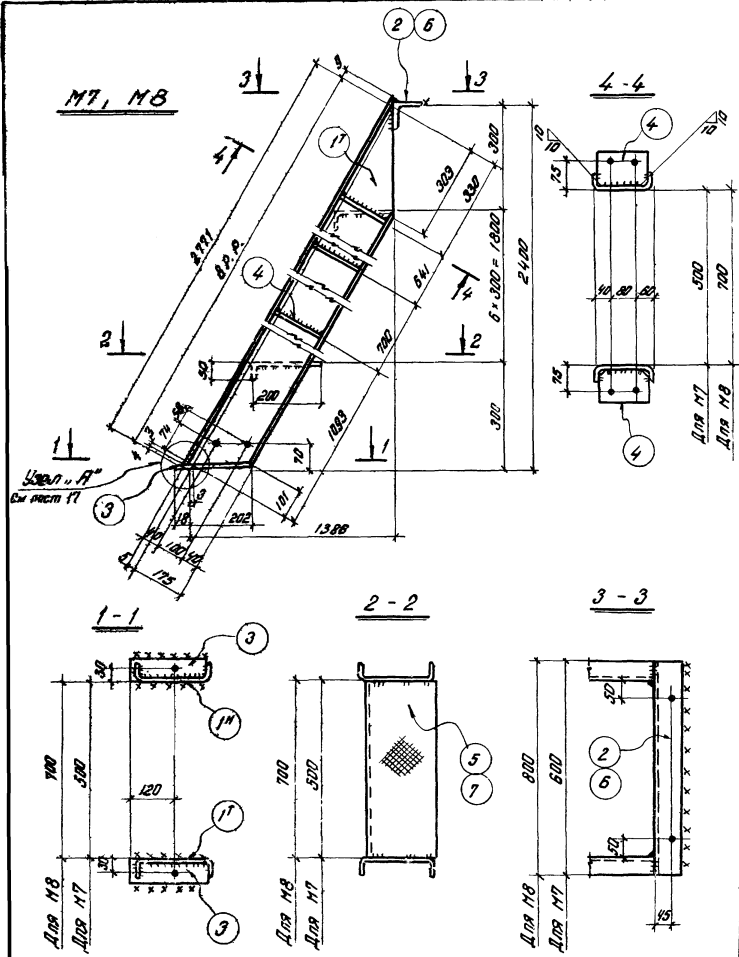
Примечания

1. Все дыры $d=13$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-80.
4. Монтажну ожену см. лист 3.

ТК
1973г.

Лестничные парши Н5; Н6.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск
2 Лист
19



Спецификация								33	
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм		к-во		Масса в кг		Примечание
			г	н	г	н	Дет.	Вяз.	
М7	1	L180x50x4	2776	1	1	23,1	46	84	Гнутый профиль
	2	L75x6	500	1	-	4,1	4		
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1		
	4	-100x4	172	6	-	0,5	3		
	5	-250x4	500	7	-	4,2	29		
1% по сварные швы							1		
Детали 1, 3, 4 по марке М7								50	
М8	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	88	Рифленая ст.
	7	-250x4	700	7	-	5,8	41		
	1% по сварные швы								

Таблица сварных швов

Марки	к-во точек шва	Длина, мм на периметр, мм	тип электр. тока	Примечание
М7	4	5,7	342	
М8	4	5,7		

Примечания

1. Все дыры $d \leq 15$ мм
2. Все сварные швы $n = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК
1973г.

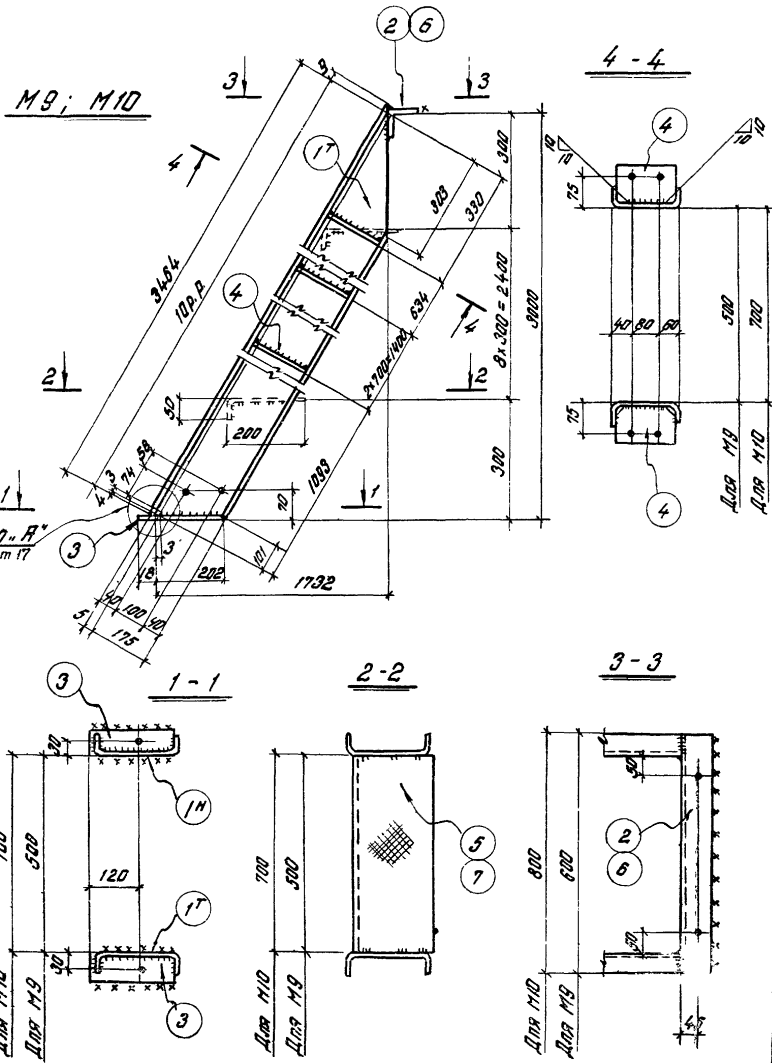
Лестничные марши М7, М8

Серия
19-2
Лист
20

1973г.

Лестница

С.Н. ИЕБ



Спецификация

34

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечан.	
				т	н	дет.	объе		
М9	1	С180х157х4	3469	1	1	28,9	58	106 Гнутый профиль	
	2	L 75х6	600	1	-	4,1	4		
	3	- 60х6	220	2	-	0,6	1		
	4	- 100х4	172	8	-	0,5	4		
	5	- 250х4	500	9	-	4,2	38		
1% на сварные швы							1		
М10	Детали 1,3,4 по марке М9							63	122 Листовая сталь
	6	L 75х6	800	1	-	5,5	6		
	7	- 250х4	700	9	-	5,8	52		
1% на сварные швы							1		

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип и толщ шва	длина, мм	тип электр-трады	Примечан.
М9	4	7,1	342		
М10					

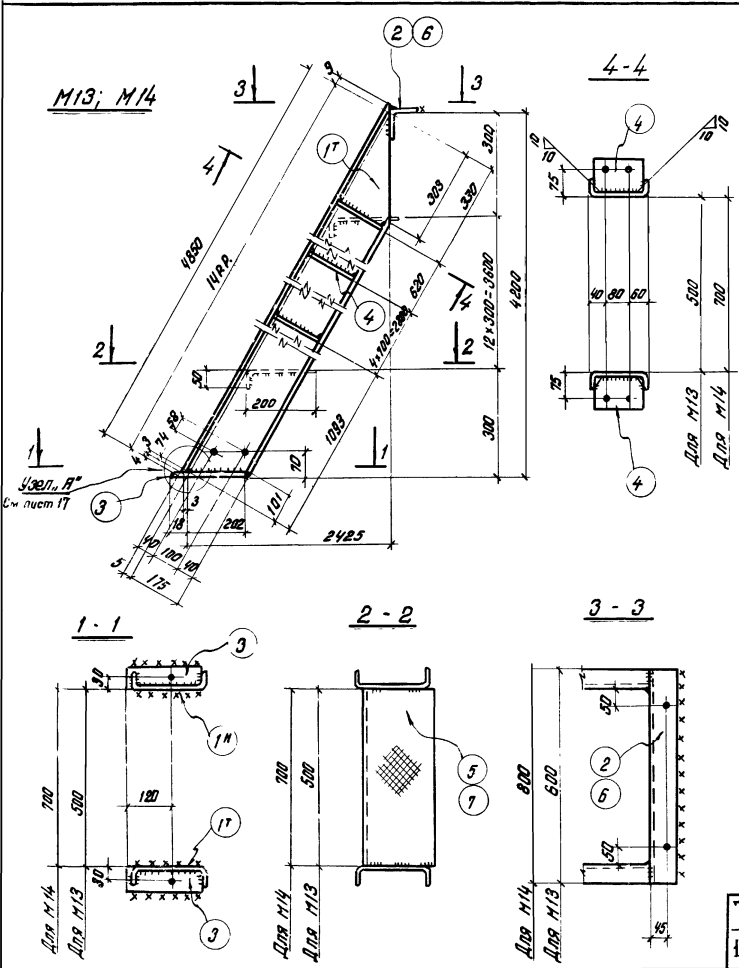
Примечания

1. Все дырки $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

TK
1973г.

Лестничные марши М9; М10.

Серия
1459-2
Выпуск 2
Лист 21



Спецификация								36
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
М13	1	L180×50×4	4855	1	1	40,3	81	148
	2	L75×6	500	1	-	4,1	4	
	3	-60×6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100×4	172	12	-	0,5	6	
	5	-250×4	500	13	-	4,2	55	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3,4 по марке М13							88	
М14	6	L75×6	800	1	-	5,5	6	171
	7	-250×4	700	13	-	5,8	75	
1% на сварные швы							2	

Листья профиль

Листовая сталь

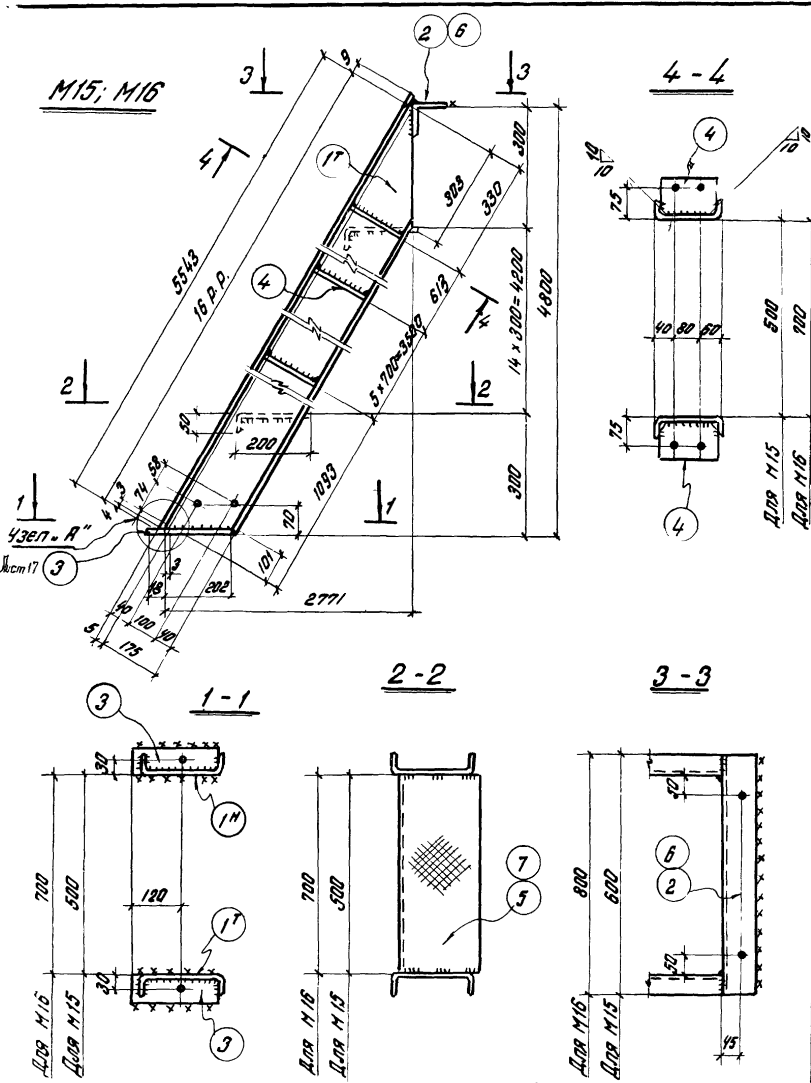
Листовая сталь

Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	Тип шва	Длина, мм на 1 погон. метр	Тип электр. дуг	Примечание
М13	4	9,9	342		
М14	4	9,9			

Примечания

1. Все длины $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.



Спецификация 37

Марка	№ дет.	Решение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	м	Дет.	Всего	
М15	1	L180x50x4	5548	1	1	46.1	92	169 Рицл. сталь
	2	L75x6	600	1	-	4.1	4	
	3	-50x6	220	2	-	0.6	1	
	4	-100x4	172	14	-	0.5	7	
	5	-250x4	500	15	-	4.2	63	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,3,4 по марке М15						100		
М16	6	L75x6	800	1	-	5.5	6	195 Рицл. сталь
	7	-250x4	700	15	-	5.8	87	
	1% на сварные швы						2	

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ шва	Длина, мм	Тип элект-родов	Примечание
М15	4	нз	нз	342	
М16			нз		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

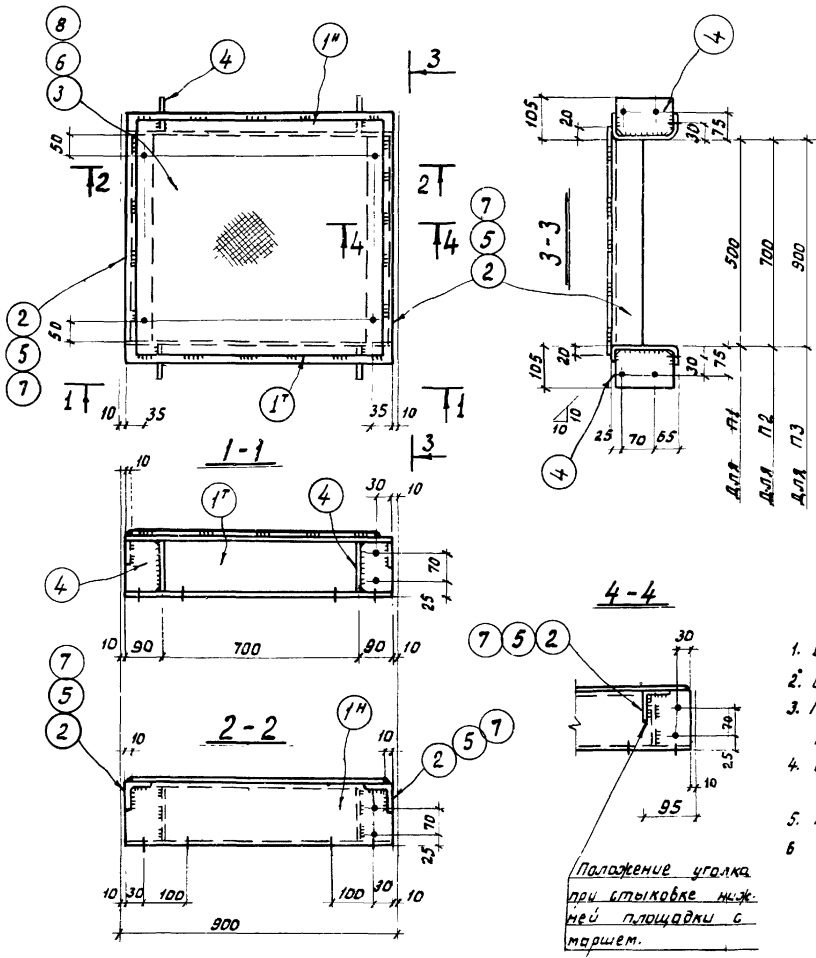
ТК
1973 г.

Лестничные марши М15; М16.

Серия
1459-2
Выпуск 2 Лист 24

Проект № 1973 г.
 Инженер П. С.
 Чертеж
 1973 г.
 Д. С.
 1973 г.
 1973 г.

П1; П2; П3.



Положение уголка при стыковке ж/д мей площадки с маршем.

Спецификация								40		
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				г	н	дет.	всег.		Марки	
П1	1	160x50x4	880	1	1	6,8	14	39	Гнутый профиль рифленая сталь	
	2	75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	860x4	540	1	-	15,2	15			
	4	100x4	152	4	-	0,5	2			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4 по марке П1							16			
П2	5	75x6	700	2	-	4,8	10	48	рифленая сталь	
	6	860x4	740	1	-	20,8	21			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4 по марке П1							16			
П3	7	75x6	900	2	-	6,2	12	55	рифленая сталь	
	8	860x4	940	1	-	26,4	26			
1% на сварные швы							1			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сборку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Монтажную схему см. лист Б.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс "а" /мар. П1 #/, см. стр Б

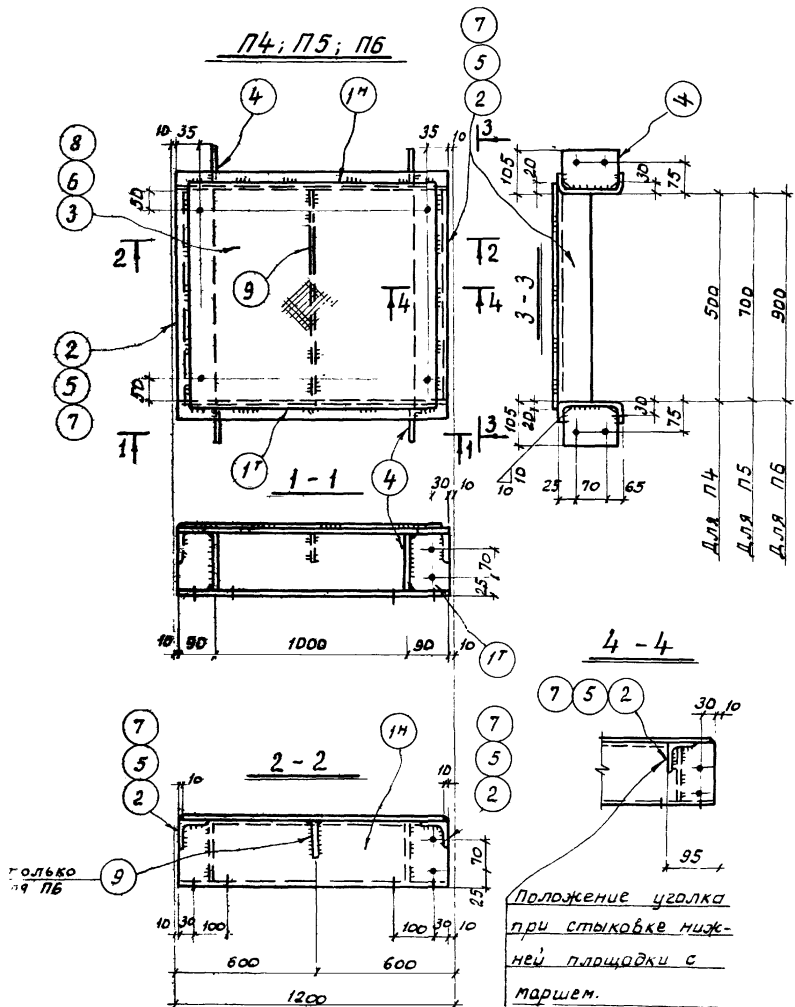
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и тальш шва	длина, м		Тип электродов	Лф-мечанце
			на мар.	овч.		
П1			3,3		Э42	
П2		4	3,5			
П3			3,7			

ТК
1973 г.

Переходные площадки П1; П2; П3.

Серия 1.459-2
Выпуск ЛИТ 2 1 2



Спецификация										41
Марка	№ детали	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				Г	Н	дет.	всех			
П4	1	L160x50x4	1180	1	1	9,1	18	49		гнутый профиль
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-1160x4	540	1	-	20,9	21			
	4	-100x4	152	4	-	0,5	2			
1% на сварные швы							1			
П5	Детали 1,4, по марке П4							20	60	рифл. сталь
	5	L75x6	700	2	-	4,8	10			
	6	-1160x4	740	1	-	28,6	29			
1% на сварные швы							1			
П6	Детали 1,4 по марке П4							20	71	рифл. сталь
	7	L75x6	900	2	-	6,2	12			
	8	-1160x4	940	1	-	36,4	36			
1% на сварные швы							1			

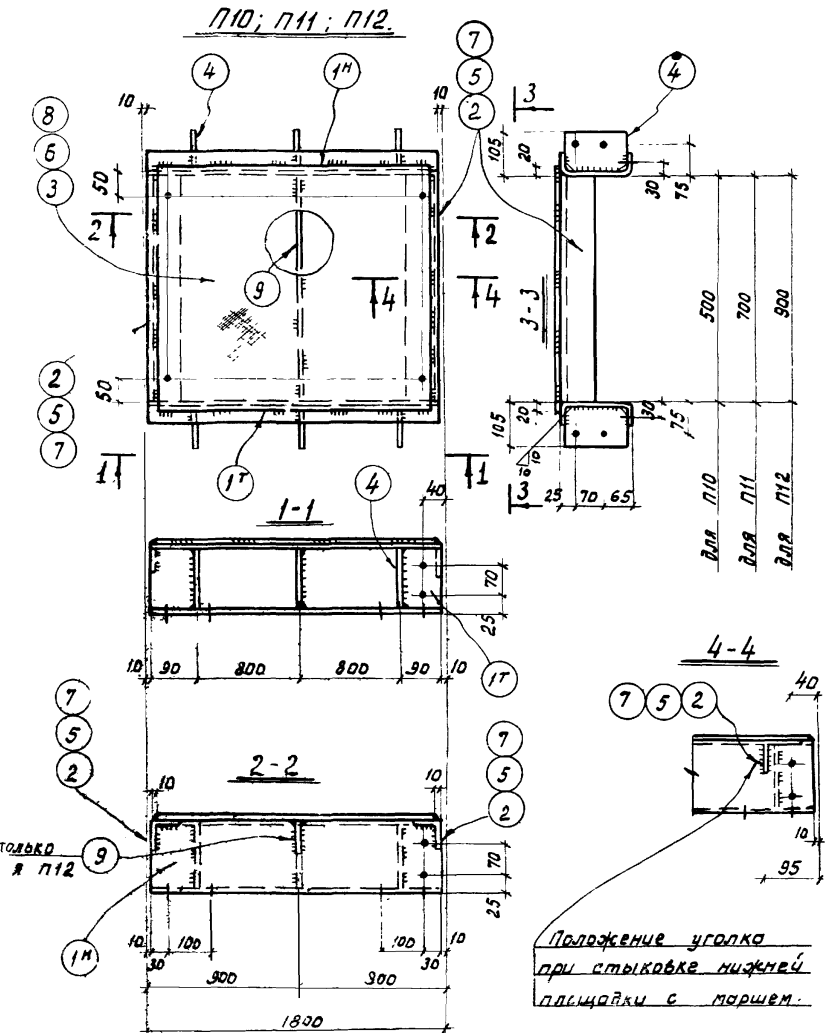
Примечания

- 1 Все дыры $d_f = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9461-60
5. Монтажную схему см. лист.
6. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс "а" (напр П4а), см стр 6

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип электрода	Примечан.
			на мар	общ.		
П4			3,7		Э42	
П5			3,9			
П6			5,4			

ТК	Переходные площадки П4; П5; П6.	19
1973г.		1459-2
	Выпуск 2	Лист 25



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всего	
П10	1	Г160x50x4	1780	1	1	13,7	27	70 Гнутый профиль Рифл. сталь
	2	Г75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-1760x4	340	1	-	31,8	32	
	4	-100x4	152	6	-	0,5	3	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4 по марке П10							30	
П11	5	Г75x6	700	2	-	4,8	10	85 Рифл. сталь
	6	-1760x4	740	1	-	43,5	44	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4 по марке П10							30	
П12	7	Г75x6	900	2	-	6,2	12	100 Рифл. сталь
	8	-1760x4	340	1	-	55,2	55	
	9	-60x4	900	1	-	1,7	2	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс "а" (напр. П.10 а). см. стр. 6

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м		Тип элем-трава	Примечан.
			по мар.	общ.		
П10			4,7		Э42	
П11		4	4,9			
П12			5,3			

ТК
1973г

Переходные площадки П10; П11; П12.

СЕРИЯ
Д-2
ЛМ1
30

Кобелевский

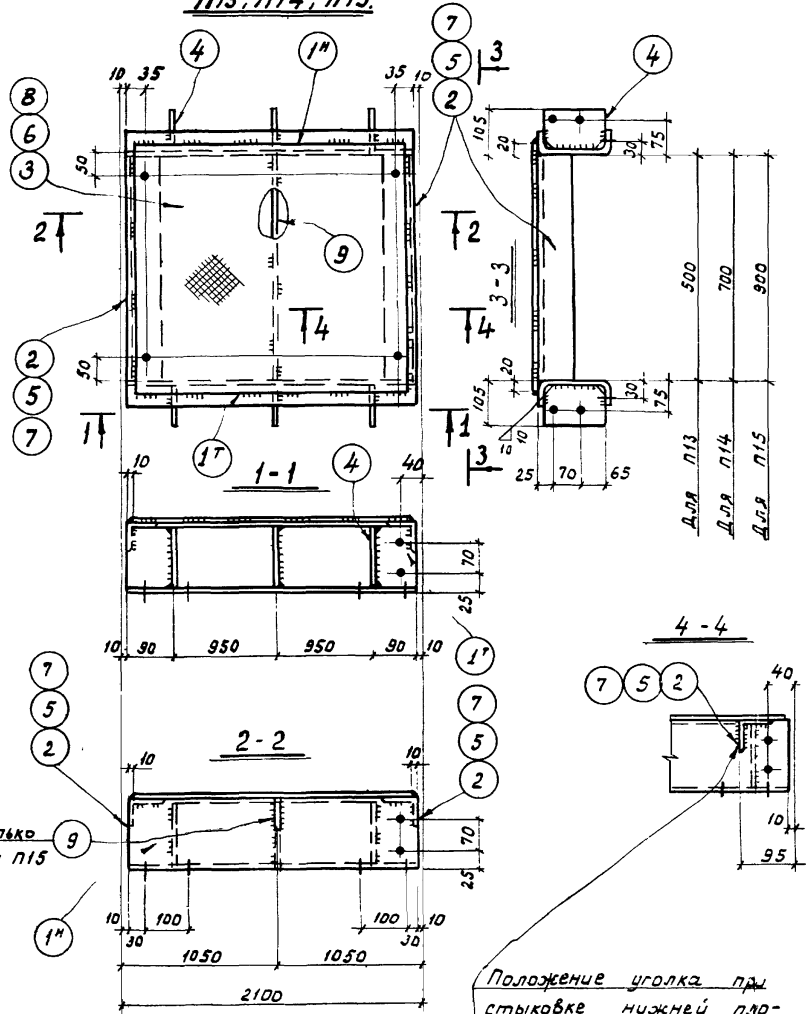
Исаевичи

1973г.

Дата выноса:

СКИЕВ

П13; П14; П15.



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем...

Спецификация

44

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания	
				Т	Н	дет.	всех		марки
П13	1	Г160x50x4	2080	1	1	16,0	32	80 Гнутый профиль	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-2060x4	540	1	-	37,2	37		
	4	-100x4	152	6	-	0,5	3		
1% на сварные швы						1			
П14	Детали 1,4 по марке 13						35		97 Рисфл сталь
	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-2060x4	740	1	-	51,0	51		
1% на сварные швы						1			
П15	Детали 1,4 по марке П13						35		115 Рисфл сталь
	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12		
	8	-2060x4	940	1	-	64,6	65		
1% на сварные швы						1			

Примечания

1. Все дыры $a_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлам 2,4 имеют индекс "а" (напр. П13^а), см. стр 6.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электрода	Примечание
			на мар	общ		
П13			5,0		Э42	
П14		4	5,2			
П15			5,6			

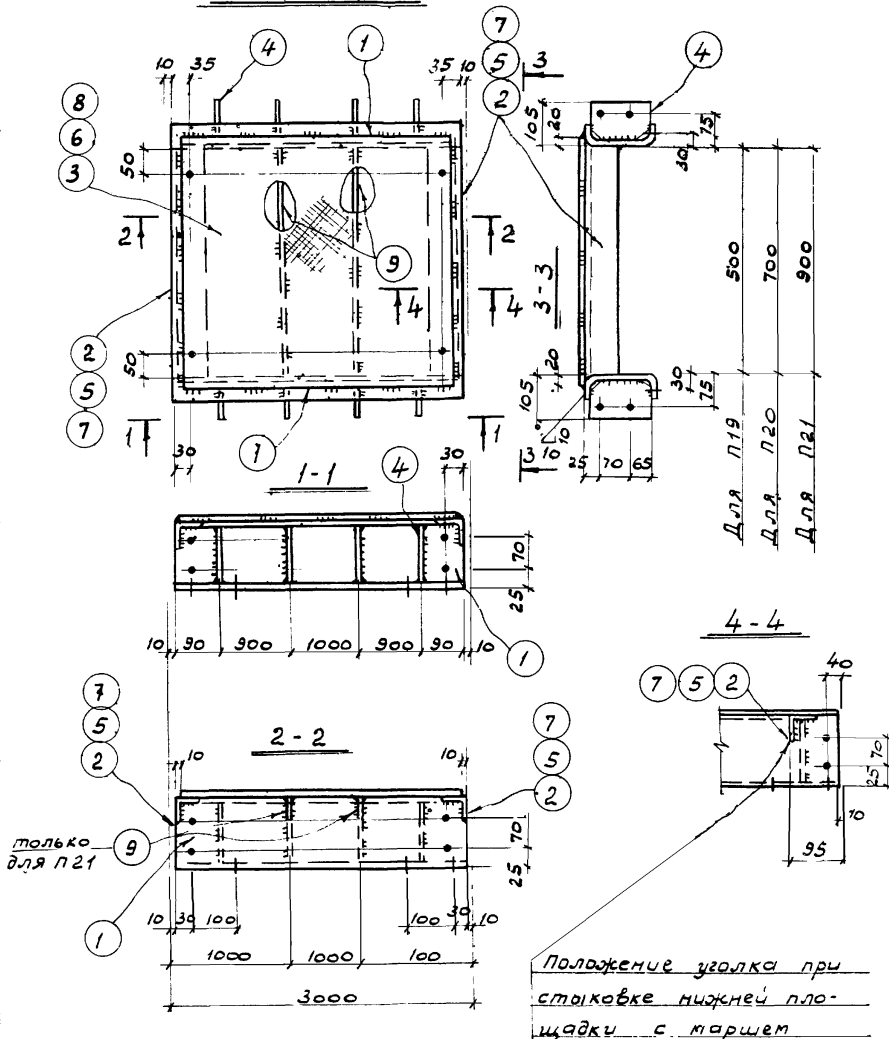
ТК
1973г.

Переходные площадки П13; П14, П15.

СЕРИЯ
1.459-2
ВЫПУСК
2
Лист
37

12760-02 45

П19; П20; П21.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечан.	
				г	м	дет	всех			
П19	1	С160x50x4	2980	2	-	23,0	46	111	Рисфл. сталь	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-2960x4	540	1	-	53,4	53			
	4	-100x4	152	8	-	0,5	4			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4 по марке П19							50			
П20	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	134	Рисфл. сталь	
	6	-2960x4	740	1	-	73,2	73			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4 по марке П19							50			
П21	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12	160	Рисфл. сталь	
	8	-2960x4	940	1	-	93,0	93			
	9	-60x4	900	2	-	1,7	3			
1% на сварные швы							2			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ Э467-60
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2 имеют индекс „а“ (напр. П19^а). см стр 6

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и голш ш. Ва	Длина, мм		Тип элек. троди	Примеч.
			по мар.	общ.		
П19		4	58		Э42	
П20			60			
П21			8,7			

ТК

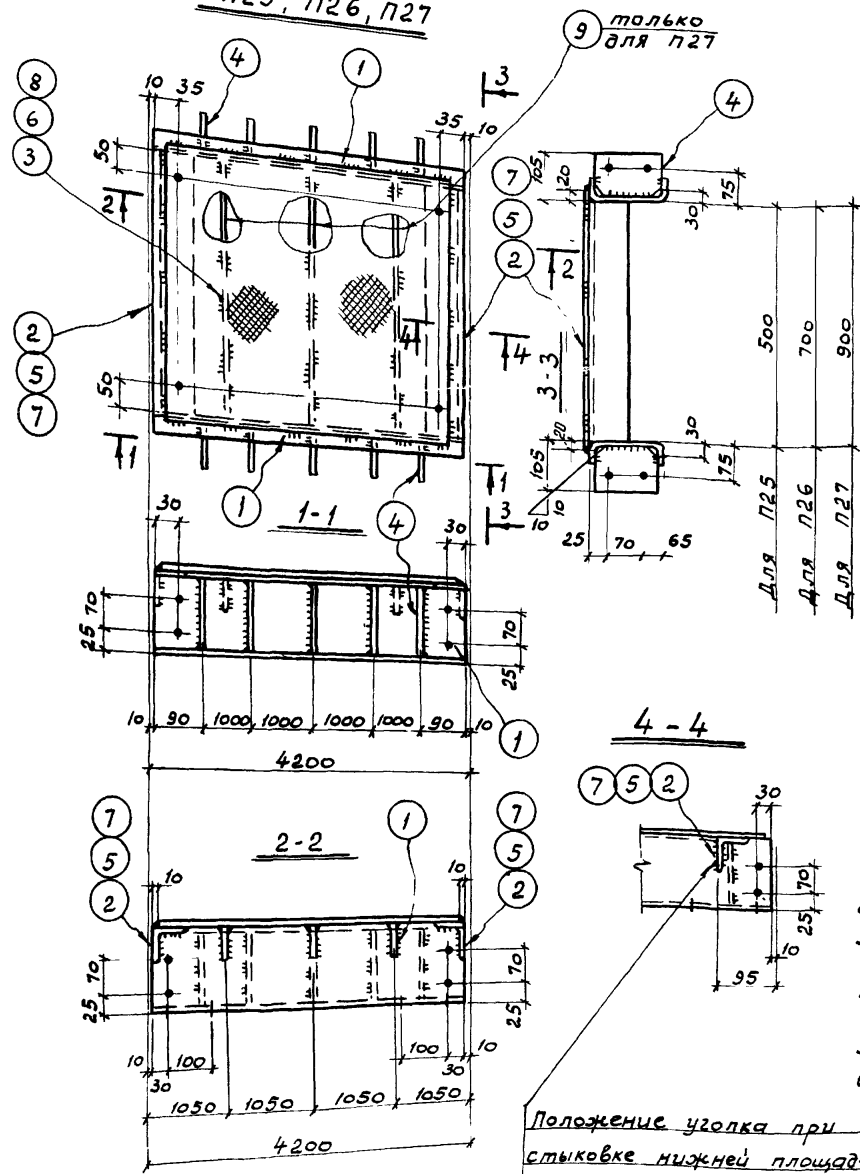
1973г.

Переходные площадки П19, П20, П21.

СЕРИЯ 1.459-2

ВЫПУСК 2 ЛИСТ 33

п25; п26, п27



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация 48

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан
				т	н	дет	всех	
п25	1	С160x50x4	4180	2	-	32,1	64	153
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-4160x4	540	1	-	75,0	75	
	4	-100x4	152	10	-	0,5	5	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4 по марке п25							69	
п26	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	184
	6	-4160x4	740	1	-	103,0	103	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4 по марке п25							69	
п27	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12	218
	8	-4160x4	940	1	-	130,0	130	
	9	-60x4	900	3	-	1,7	5	
1% на сварные швы							2	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см лист 7.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 2,4, имеют индекс "а", напр п25а; см стр 6 п27

Таблица сварных швов.

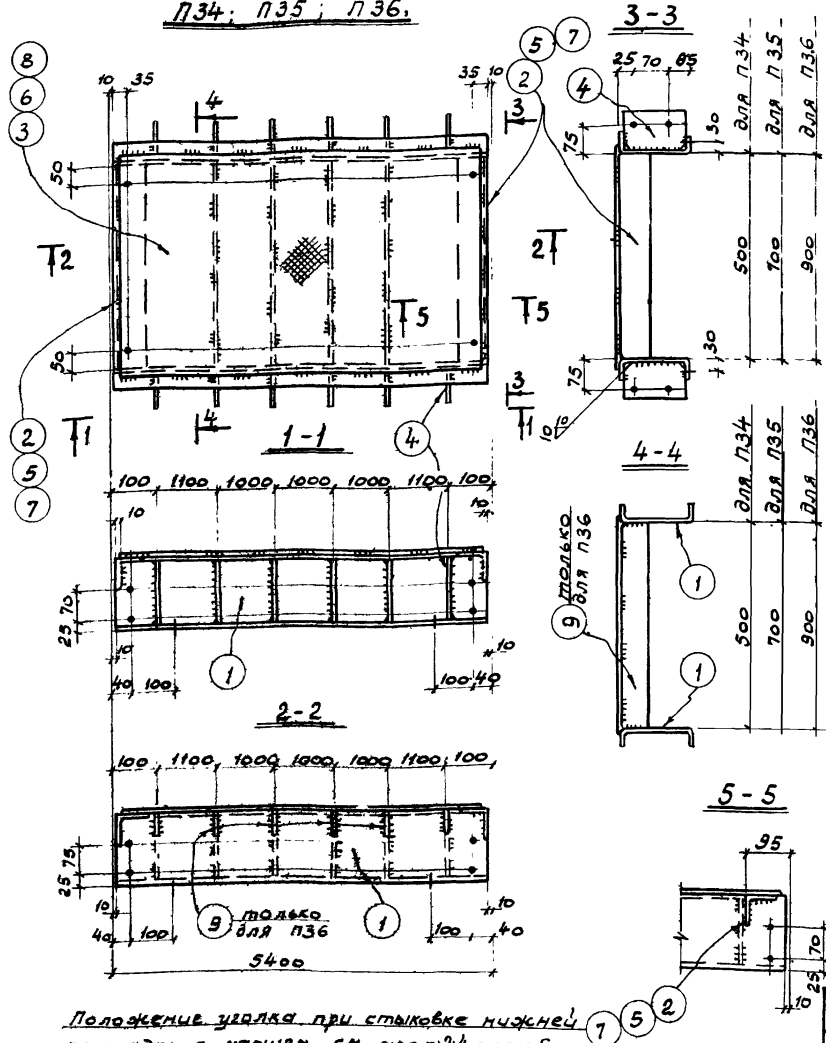
Марка	К-во толщ шво	Тип шво	Длина, мм на мар. общ	Тип электр. града	Примеч
п25	4	↓	7,9	Э42	
п26			8,1		
п27			12,0		

ТК
1973г.

Переходные площадки п25, п26; п27

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 2
Лист 35

П34; П35; П36.



Положение узла при стыковке нижней площадки с маршем см. узел 2/4 см стр Б

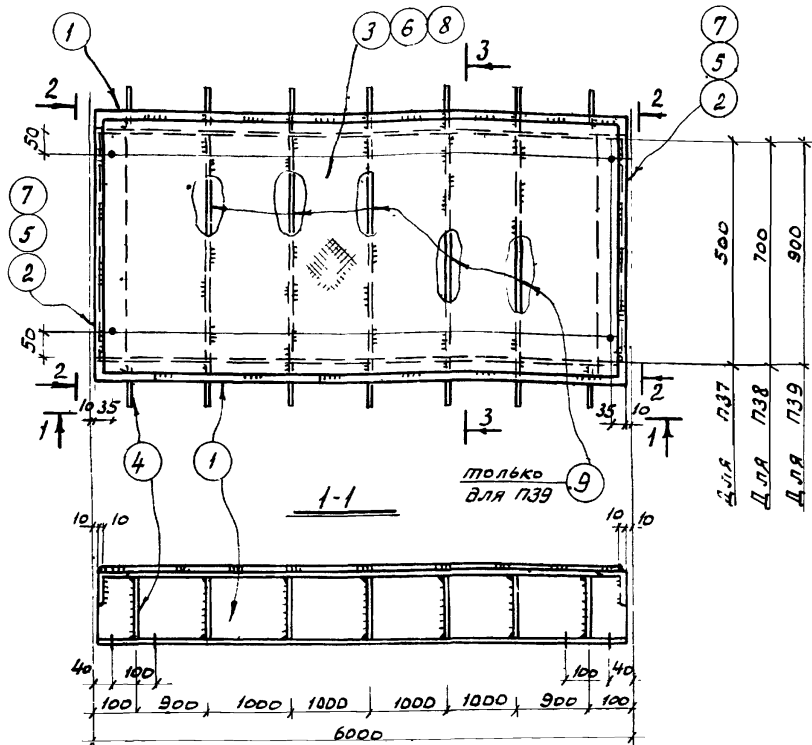
Спецификация										51
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.		
				г	н	дет.	всех			
П34	1	С180x50x4	5380	2	-	43,8	88	203	2 штырь профиля Рифл. сталь	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-5360x4	560	1	-	100,0	100			
	4	-100x4	172	12	-	0,5	6			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,4 по марке П34							94			
П35	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	242	Рифлен. сталь	
	6	-5360x4	760	1	-	136,0	136			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,4 по марке П34							94			
П36	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12	289	Рифлен. сталь	
	8	-5360x4	960	1	-	173,0	173			
	9	-60x4	900	4	-	1,7	7			
1% на сварные швы							3			

Примечания.

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы. 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить элек-традами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 7. Таблица сварных швов.
6. Марки площ. док стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс "а" [напр. П.34^а] см стр. Б

Марки	к-во	тип и марка шва	Длина, мм на обш. траса	тип элек. траса	Примеч.
П34			9,7		
П35	4		9,9	342	
П36			15,1		

ТК 1973г.	Переходные площадки П34; П35; П36.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск Лист 2 38



Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан
				т	н	дет.	Всех	
П37	1	С 160x50x4	5980	2	-	46,2	92	217 Рифл. сталь
	2	Л 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 5960x4	560	1	-	108,8	109	
	4	- 100x4	152	14	-	0,5	7	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4 по марке П37						99		
П38	5	Л 75x6	700	2	-	4,8	10	259 Рифл. сталь
	6	- 5960x4	760	1	-	147,0	147	
1% на сварные швы						3		
Детали 1,4 по марке П37						99		
П39	7	Л 75x6	900	2	-	6,2	12	309 Рифл. сталь
	8	- 5960x4	960	1	-	187,0	187	
	9	- 60x4	900	5	-	1,7	8	
1% на сварные швы						3		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 8.

Таблица сварных швов.

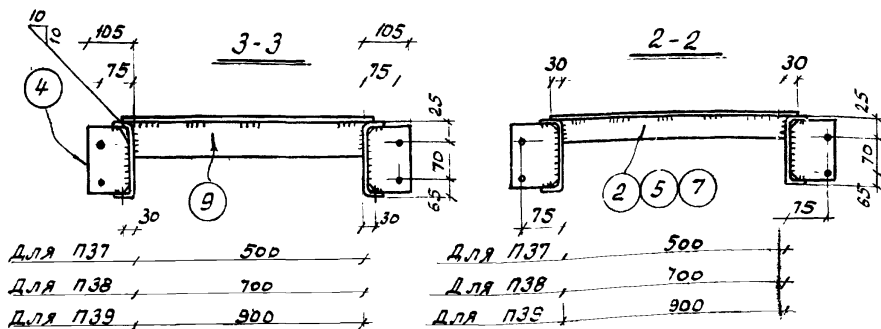
Марка	К-во	тип шва	длина в мм на марка	тип элект. града	Примеч
П37			10,5		
П38	4		10,7		Э42
П39			15,8		

ТК
1973г.

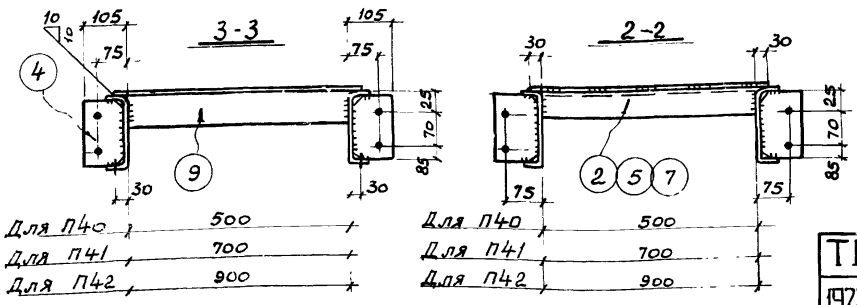
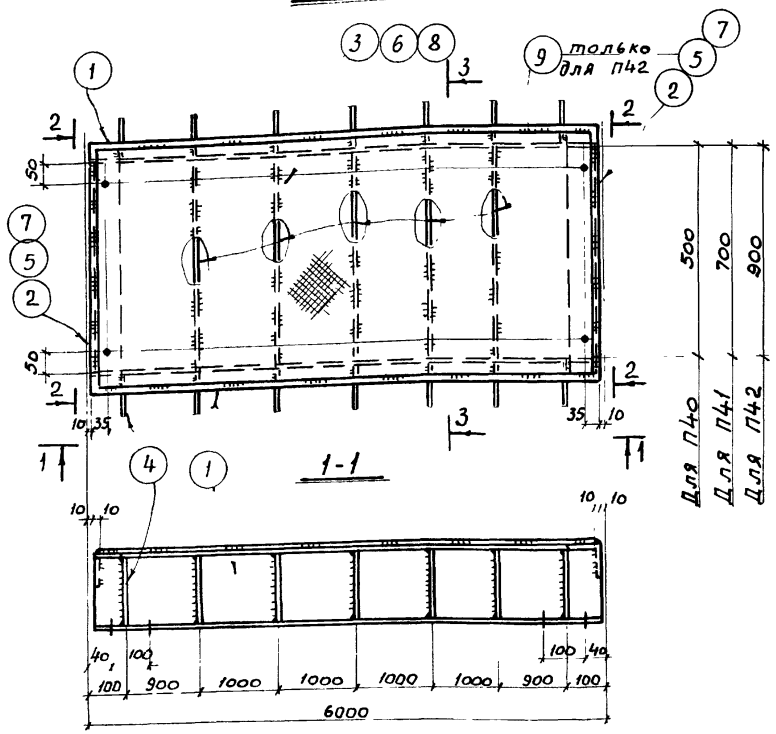
Переходные планш

П37; П38, П39.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск 2 Лист 39



П40; П41; П42



Спецификация								53	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примеч.	
				т	н	дет.	всез		Марки
П40	1	L 180x50x4	5980	2	-	49,8	100	225	Злутый профиле Рифл. сталь
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 5960x4	560	1	-	108,8	109		
	4	- 100x4	172	14	-	0,5	7		
1% на сварные швы						2			
Детали 1,4 по марке П40						107		267	Рифл. сталь
П41	5	L 75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	- 5960x4	760	1	-	147,0	147		
1% на сварные швы						3			
Детали 1,4 по марке П40						107		317	Рифл. сталь
П42	7	L 75x6	900	2	-	6,2	12		
	8	- 5960x4	960	1	-	187,0	187		
	9	- 60x4	900	5	-	1,7			
1% на сварные швы						3			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 8.

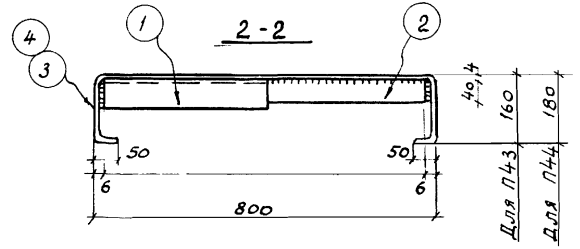
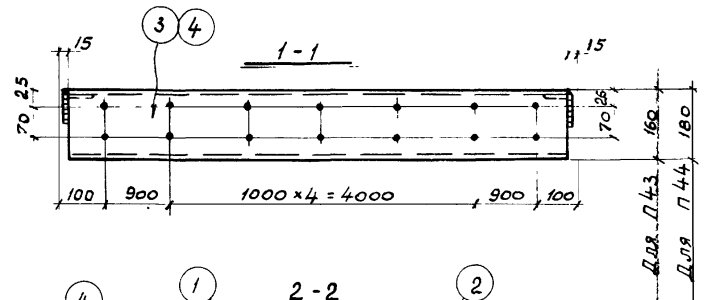
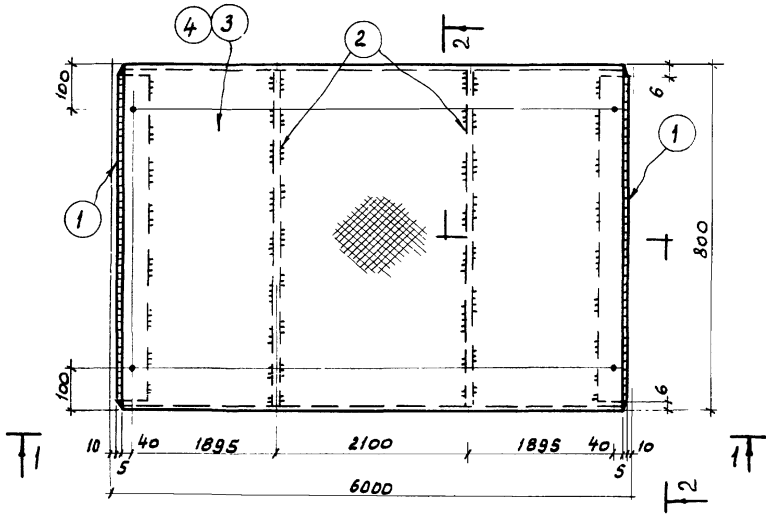
Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ шва	длина в мм на мар. общ.	Тип элект-рода	Примечан.	
П40	4	10,8	11,0	Э42		
П41						11,0
П42						16,1

ТК	Переходные площадки П40; П41; П42.	СЕРИЯ 1.459-2
1973г.		ВЫПУСК 2

Проект № 1459-2
 Спецификация
 Дата выпуска: 1973г.
 Исполнил: [подпись]
 Проверил: [подпись]
 Штукатурщик: [подпись]
 С К И В

П43; П44



Спецификация									54
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	дет.	всех		
П43	1	Л75x75x6	788	2	-	5,4	11	266 Рифлен сталь	
	2	-60x6	788	2	-	2,2	4		
	3	-1220x4	5970	1	-	250,3	250		
	1% на сварные швы						1		
П44	Детали 1, 2 по марке П43						15	275 Рифлен.сталь	
	4	-1260x4	5970	1	-	258,8	259		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип зл-да	Примечание
			на мар.	общ.		
П43			3,0		342	
П44		4	3,0			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ Э467-60.
4. Монтажную схему см. лист В.
5. При изготовлении площадок из наличного металла, листы соединять между собой равнопрочным швом.

ТК 1973г	Переходные площадки П43, П44	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 2
		ЛИСТ 41

ПЛ1; ПЛ2 (обратно ПЛ1)

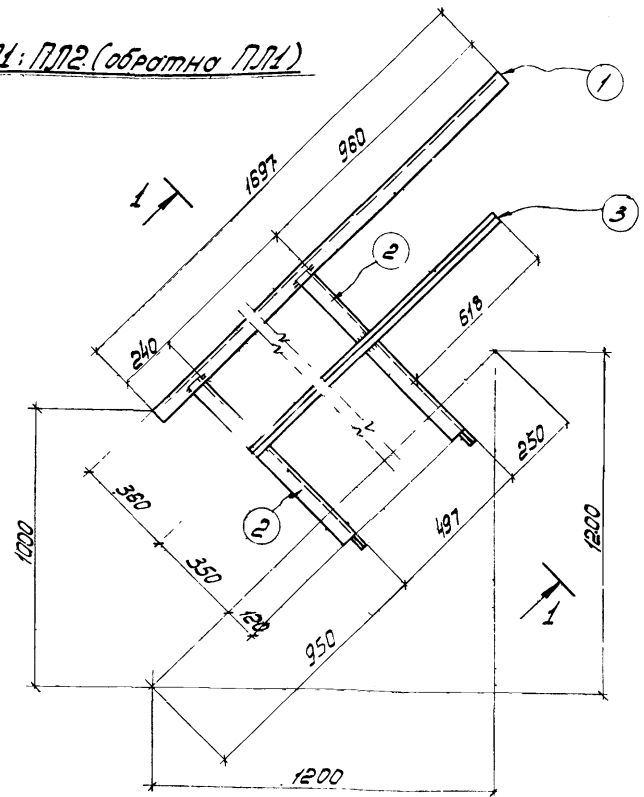


Таблица монтажных метизов

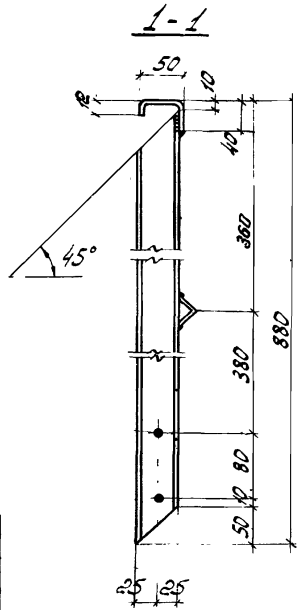
Наименование	Диам. мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стерж.	резьб.				
Для каждой марки ПЛ1; ПЛ2							
Болт М12	12	30	4	0,17	7798-70*		
Гайка М12	12	—	4	0,27	6215-70*		
Шайба пруж. 12Н	12	—	4	0,21	6402-70*		
Всего				0,25			

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПЛ1	1	L 50x40x12x2,5	1697	1	—	3,0	3	пнутый профиль
	2	L 50x40x12x2,5	870	2	—	1,6	3	— " —
	3	L 25x3	1155	1	—	1,3	1	
1% на сварные швы							1	
ПЛ2	Обратно марке ПЛ1						8	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во табл. швов	Тип, по марк.	Длина, м по общ. троб.	Тип электр. троб.	Примечание
ПЛ1	3	3	0,5	Э42	
ПЛ2			0,5		



Примечания.

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ПДЗ; ПД4 (обратно ПДЗ)

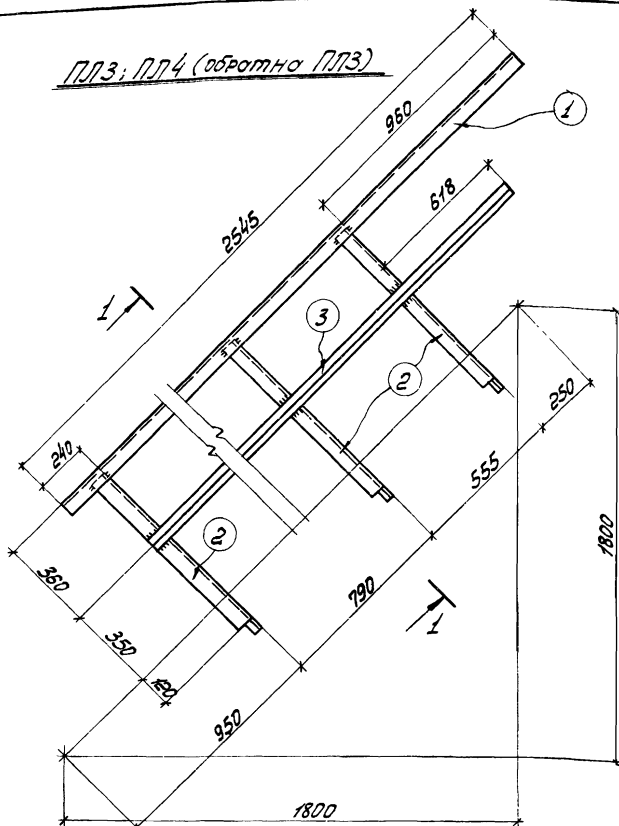


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	Н-во стержней	Н-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПДЗ; ПД4							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	1798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70*	
Шайба 12Н	-	-	-	6	0,02	6402-70*	
Всего					0,37		

Спецификация

56

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Н-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	Всех		Марки
ПДЗ	1	L50x40xHx25	2545	1	-	4,5	4	12 Гнутый профиль — " —	
	2	L50x40xHx25	870	3	-	1,6	5		
	3	L25x3	2003	1	-	2,3	2		
	1% на сварные швы						1		
ПД4	Обратно марке ПДЗ							12	

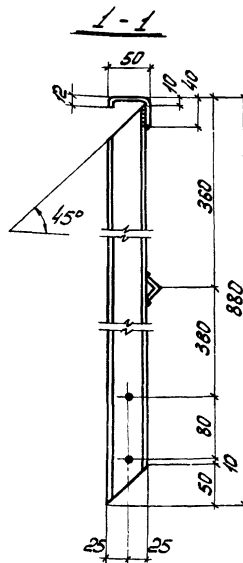


Таблица сварных швов

Марка	Н-во	Тип галч. шва	Длина, м по марке	Тип элект-трада	Примечание
ПДЗ	3	0,7	0,7	342	
ПД4	-	0,7	-	-	

Примечания.

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9487-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК
1973г.

Производство лестничных маршей
ПДЗ; ПД4.

Серия
1459-2
Выпуск 2
Лист 43

ПЛ5; ПЛ6 (обратно ПЛ5)

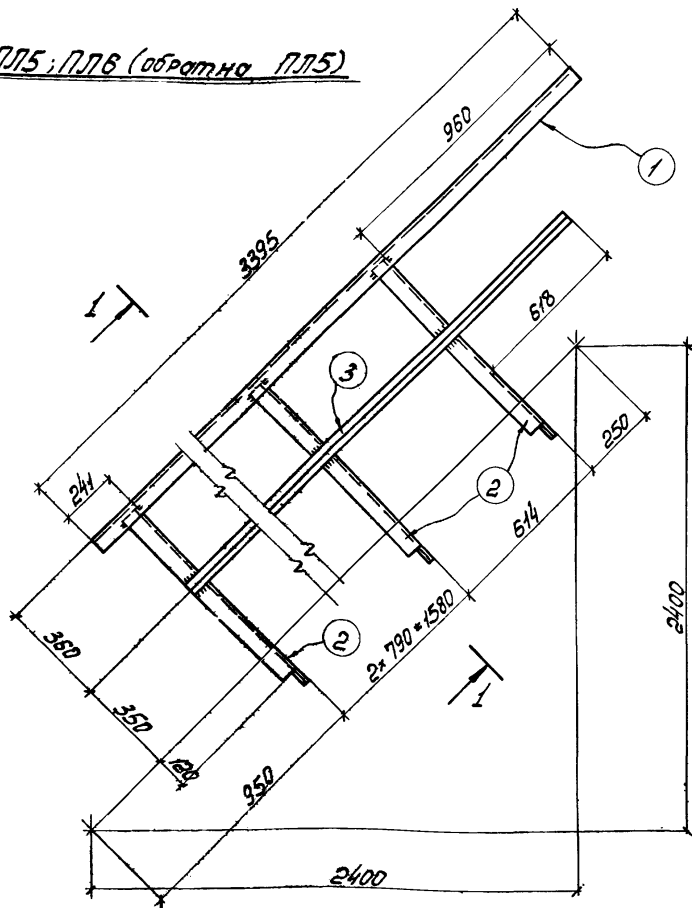


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ5; ПЛ6						
Болт М12	12	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	-	-	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	8	0,03	6402-70*	
				0,51		

Спецификация

57

Марка	№ з.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	марки	
ПЛ5	1	L50x40x12x2,5	3395	1	-	6,1	6	16	гнутой профиль
	2	L50x40x12x2,5	870	4	-	1,6	6		— " —
	3	L25x3	2852	1	-	3,2	3		
	1% на сварные швы						1		
ПЛ6	Обратно марке ПЛ5.							16	

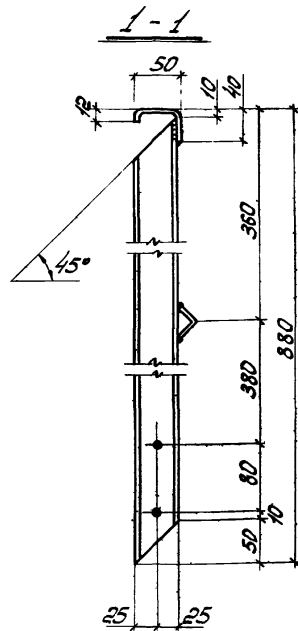


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип электродов	Примечание
ПЛ5	3	3	1,0	Э42	
ПЛ6			1,0		

Примечания.

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК
1973г.

Производство лестничных маршей
ПЛ5; ПЛ6

СЕРИЯ
1458-2
Выпуск
2
Лист
44

ПЛ7; ПЛ8 (обратно ПЛ7)

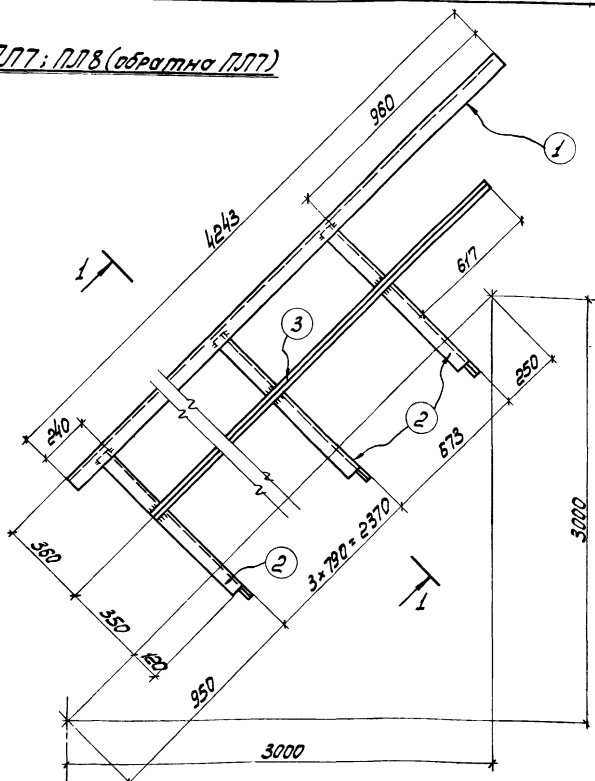


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во стержней	К-во шайб	К-во гаек	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ7; ПЛ8								
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*		
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70*		
Шайба плоск. 12Н	—	—	—	10	0.23	6402-70*		
Всего					0.62			

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.	
				т	н	дет.	всех		
ПЛ7	1	450x40x12x25	4243	1	—	7.6	8	гнутый профиль	
	2	450x40x12x25	870	5	—	1.6	8		
	3	225x3	3700	1	—	4.2	4		
1% на сварные швы							1		
ПЛ8	Обратно марке ПЛ7							21	

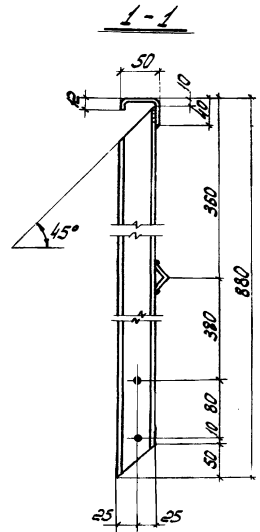


Таблица сварных швов

Марка	Тип к-во	Тип шва	Длина, мм на метр	Тип шп-во	Примечание
ПЛ7	3	1,2		342	
ПЛ8	3	1,2		342	

Примечания:

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПЛ7, ПЛ8.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск / Лист
2 / 45

ПЛ9; ПЛ10 (обратно ПЛ9)

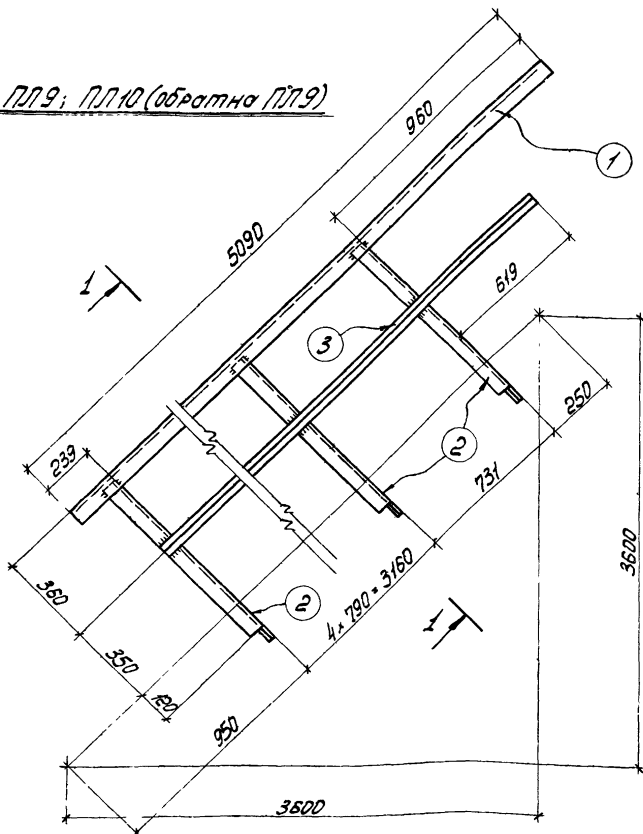


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стержня	шайбы				
Для каждой марки ПЛ9; ПЛ10							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. РН	-	-	-	12	0,04	6402-70*	
Всего					0,75		

Спецификация

59

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет	всех	марки	
ПЛ9	1	450x40x12x2,5	5090	1	-	9,1	9	25	Гнутый профиль
	2	450x40x12x2,5	870	6	-	1,6	10		---
	3	425x3	4550	1	-	5,2	5		
1% на сварные швы							1		
ПЛ10	Обратно марке ПЛ9							25	

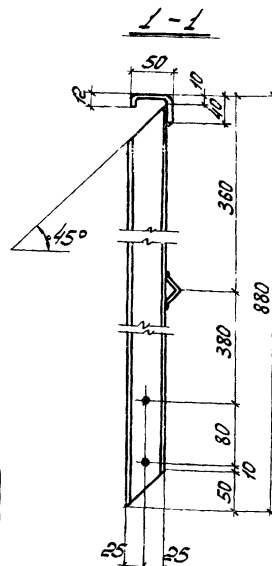


Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип и толщина шва	Длина, м по метр. общ.	Тип эл.-во	Примечание
ПЛ9			1,4		
ПЛ10	3		1,4	Э42	

Примечания.

1. Все дыры $\phi_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК

1973г.

Ограждение лестничных маршей ПЛ9; ПЛ10.

ПЛН; ПЛ12/обратно ПЛН1

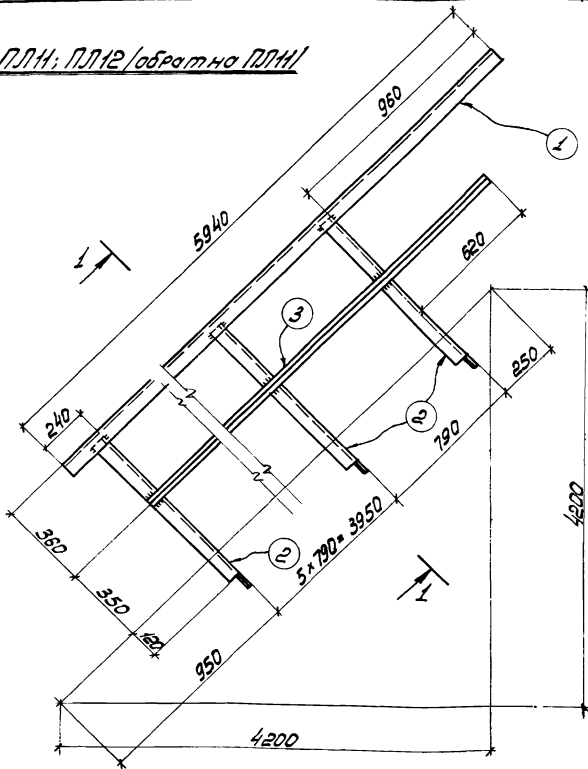


Таблица монтажных метизов

Наименование	Штанг	Длина, мм		К-во шт.	К-во кг	ГОСТ	Примечание
		стержня	шп.				
Для каждой марки ПЛН; ПЛ12							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	14	0,05	6402-70*	
Всего					0,88		

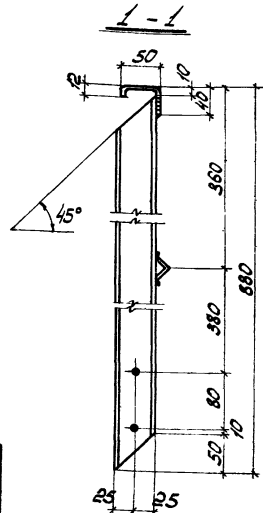
Спецификация

60

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечания	
				т	н	дет.	всех	норм		
ПЛН	1	450*40*12*25	5940	1	—	10,5	11	29	внутр. профиль	
	2	450*40*12*25	870	7	—	4,6	11		— " —	
	3	425*8	5400	1	—	6,1	6			
							1%	на сварные швы	1	
ПЛ12	Обратно марке ПЛН								29	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Толщина шва	Длина, м		Примечания
			по марке	3,0-3,0	
ПЛН	3	1,7			342
ПЛ12		1,7			



Примечания.

1. Все дыры $d_1 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК
1973г.

Освобождение пластинчатых маршей
ПЛН; ПЛ12

СЕРИЯ
14592
Лист 4

0Л1; 0Л2 (обратно 0Л1)

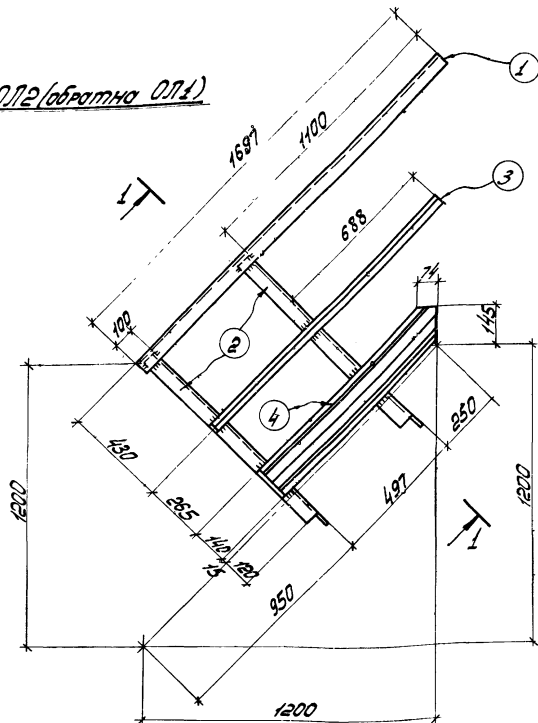


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во метизов	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0Л1; 0Л2						
Болт М12	12	30	30	0,17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	0,07	5945-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	0,01	6402-70*	
Всего				0,25		

Спецификация

61

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Мар-во		Масса в кг			Примечание	
				г	н	дет.	всех	марки		
0Л1	1	450x40x12x25	1697	1	-	3,0	3	12	гнутый профиль	
	2	450x40x12x25	1010	2	-	1,8	4		"	
	3	425x3	1225	1	-	1,4	1			
	4	480x30x25x3	930	1	-	3,8	4		гнутый профиль	
1% на сварные швы							1			
0Л2	Обратно марке 0Л2							12		

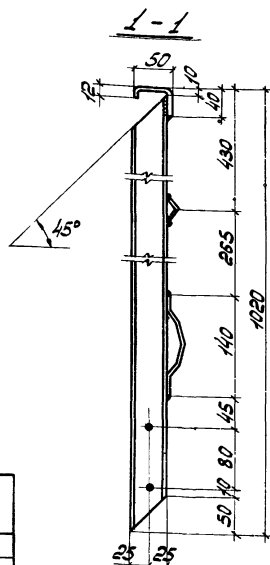


Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, м по периметру	Тип эл-да	Примечание
0Л1			0,7	Э42	
0Л2	3		0,7		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварки производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК
1973г.

Освобождение лестничных маршей
0Л1; 0Л2

СЕРИЯ
1458-2
Выпуск
2 Лист
48

ОЛЗ; ОЛ4 (обратно ОЛЗ)

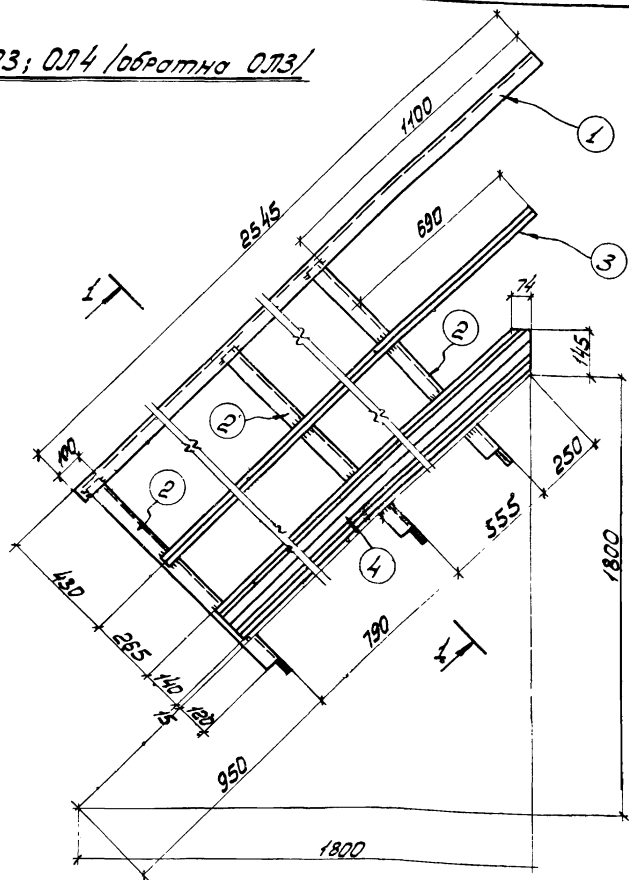


Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	диаметр	высота				
Для каждой марки ОЛЗ; ОЛ4						
Болт М12	12	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	-	-	6	0,10	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	6	0,02	6402-70*	
Всего				0,37		

Спецификация

62

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		
ОЛЗ	1	650x40x12x2,5	2545	1	-	4,6	5	зачистить профиль	
	2	650x40x12x2,5	1040	3	-	1,8	5		"
	3	L25x3	2075	1	-	2,4	2	зачистить профиль	
	4	40x30x25x3	1775	1	-	6,8	7		
						1%	но сварные швы	1	
ОЛ4		Обратно марке ОЛЗ						20	

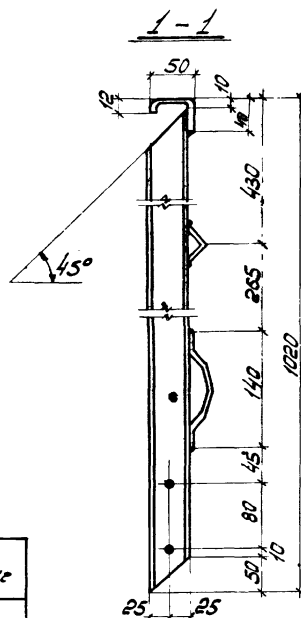


Таблица сварных швов

Марка шва	Тип шва	Длина, м		Тип зя-до	Примечание
		по длине	по ширине		
ОЛЗ	3	1,8			
ОЛ4	3	1,8		3/42	

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все дыры $d_1 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварки производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК

Оформление лестничных маршей ОЛЗ; ОЛ4

1973г.

Серия 1459-2

Выпуск 2 Лист 49

0Л5; 0Л6 /обратна 0Л5/

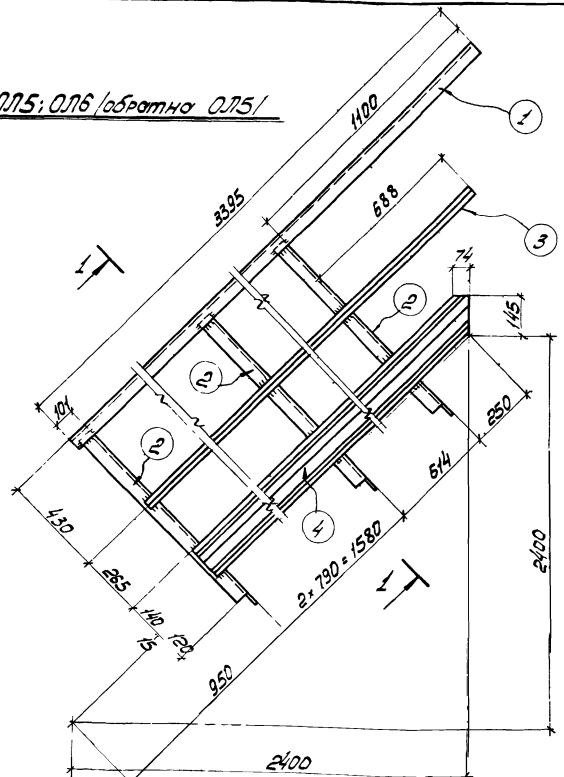


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	стерж.	шпиль				
Для каждой марки 0Л5; 0Л6						
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,23	6402-70*
Всего					0,51	

Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет. всех	марки		
0Л5	1	450x40x12x25	3395	1	—	6,1	6	зачистить профиль	
	2	450x40x12x25	1010	4	—	1,8	7		— " —
	3	425x3	2920	1	—	3,3	3	зачистить профиль	
	4	490x30x25x3	2625	1	—	10,0	10		
1% на сварные швы							1		
0Л6	Обратна марке 0Л5							27	

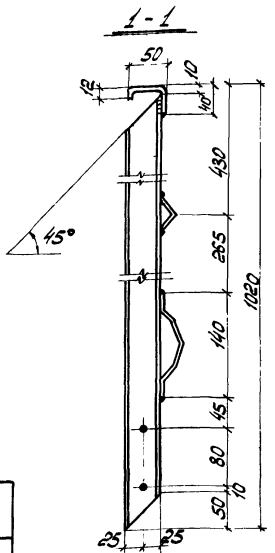


Таблица сварных швов

Марка	К-во точек шва	Тип шва	Длина, м по норм. общ. эл. до	Тип электр. до	Примечание
0Л5			14		
0Л6			14		342

Примечания.

1. Все дыры $\phi = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9487-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей 0Л5; 0Л6	Серия 1459-2
		Выпуск 2 Лист 50

0Л7; 0Л8 /обратно 0Л7/

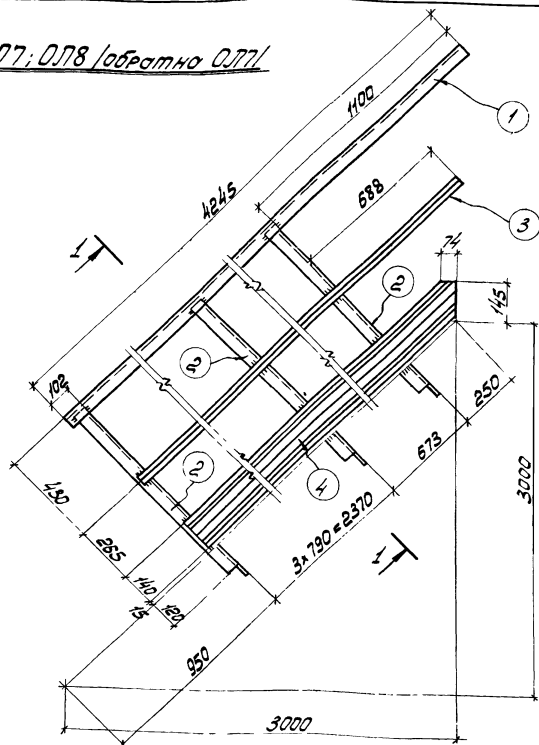


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во стержней	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>Для каждой марки 0Л7; 0Л8</u>							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5945-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70*	
Всего					0,62		

Спецификация

64

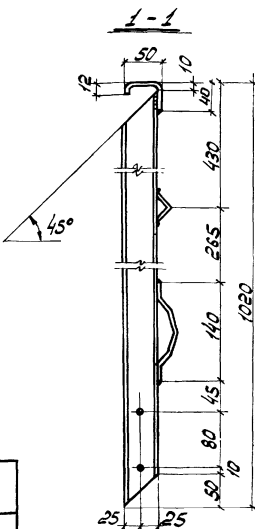
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечани.	
				т	н	дет.	всех		марки
0Л7	1	40x40x2,5	4245	1	—	7,6	8	ЭНУМАЙ ПРОФИ.	
	2	40x40x2,5	1010	5	—	1,8	9		
	3	25x3	3770	1	—	4,3	4	35	
	4	30x30x3	3475	1	—	13,3	13		
1% на сварные швы							1		
0Л8	Обратно марке 0Л7							35	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип	Примечани.
0Л7	3	на ребро	1,7	3Л-30	
0Л8	3	1,7	1,7	342	

Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродом типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.



ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
0Л7; 0Л8

Серия
1459-2
Выпуск
2
Лист
5*

0Л9; 0Л10 (обратно 0Л9)

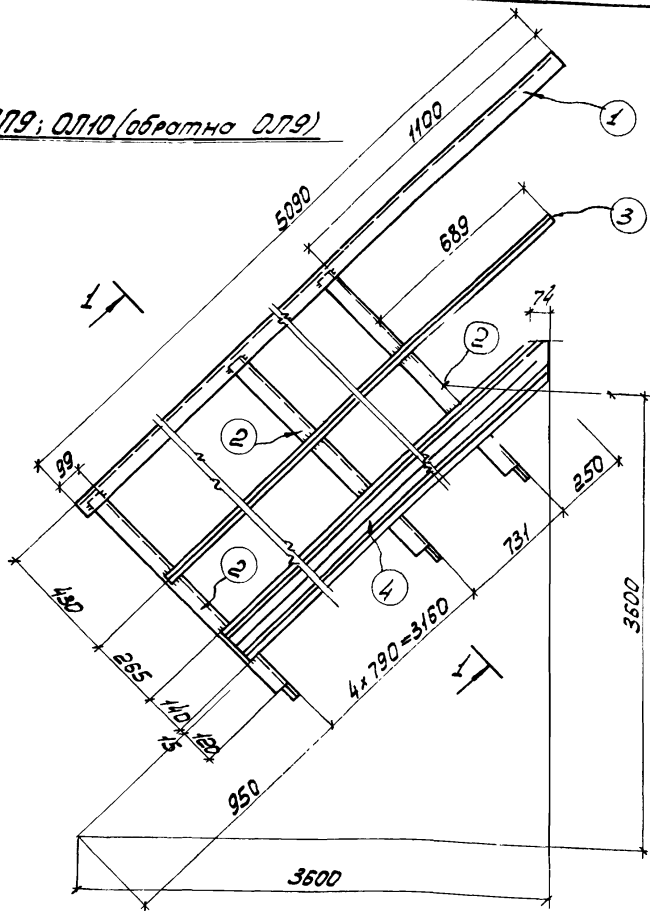


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во стержней	К-во болтов	К-во гаек	К-во шайб	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0Л9 0Л10									
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7198-70*			
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5945-70*			
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	5402-70*			
Всего					0,75				

Спецификация

65

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет	всез		марки
0Л9	1	450x40x12x2,5	5090	1	—	9,1	9	зачитый профиль	
	2	450x40x12x2,5	1010	6	—	1,8	11	— " —	
	3	L25x3	4620	1	—	5,2	5	— " —	
	4	490x30x25x3	4320	1	—	16,0	16	зачитый профиль	
1% на сварные швы							1		
0Л10	Обратно марке 0Л9							42	

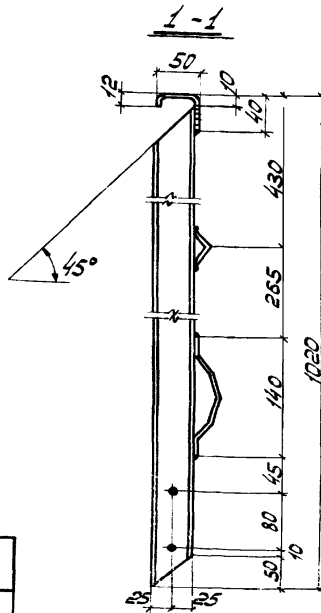


Таблица сварных швов

Марка	К-во	г.г. толщ шва	г.г. макс. обш	Тип э.л.-дуг	Примечание
0Л9		2,0			
0Л10		3	2,0	342	

Примечания.

- 1 Все дыры $d_0 = 15$ мм
- 2 Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2

ТК

Производство лестничных маршей 0Л9; 0Л10

СЕРИЯ 1459-2

Выпуск П 2 5

ОЛ 11; ОЛ 12 / обратна ОЛ 11/

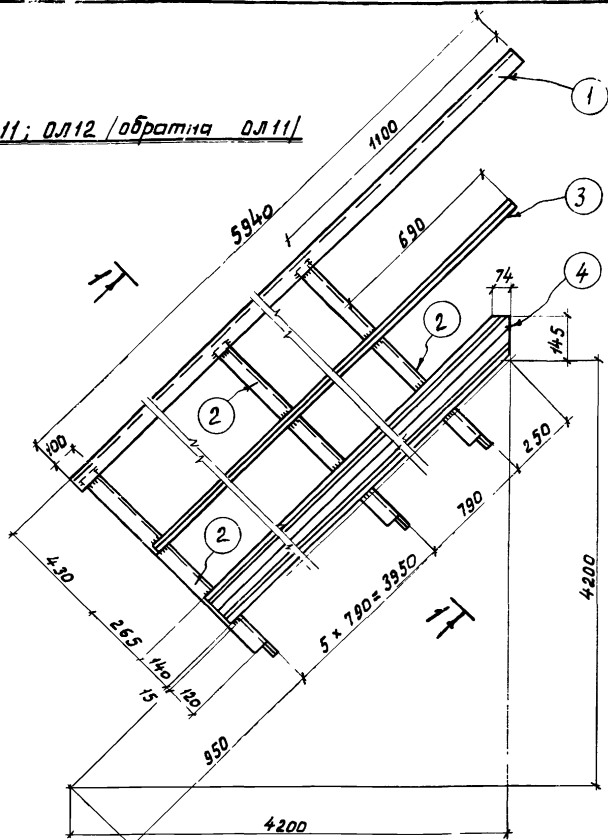


Таблица монтажных швов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нарез	шт		
Для каждой марки ОЛ 11; ОЛ 12.						
Болт М12	12	30	30	0.59	7798-70	†
Гайка М12				0.24	5915-70	†
Шайба пруж. 12Н				0.05	6402-70	†
всего				0.88		

Спецификация

66

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет	всех		Марки
ОЛ 11	1	L 50x40x12,25	5940	1	—	10,6	11	2штук профиль	
	2	L 50x40x12,25	1010	7	—	1,8	13		
	3	L 25x3	3470	1	—	6,2	6	2штук профиль	
	4	L 90x30x25x3	5170	1	—	19,9	20		
1% на сварные швы							1		
ОЛ 12	Обратна марке ОЛ 11							51	

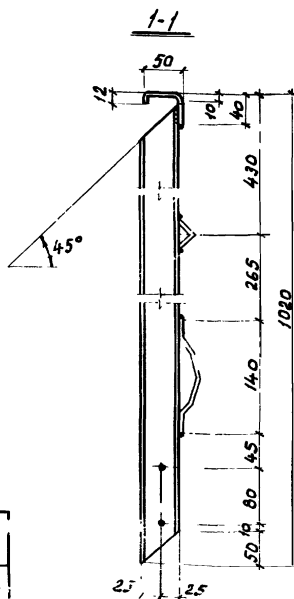


Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип электродов	Примечание
			на рез.	овщ.		
ОЛ 11			1,7		342	
ОЛ 12		3	1,7			

Примечания

1. Все дыры $d_f = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см лист 2.

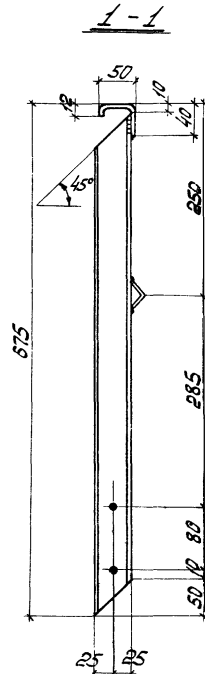
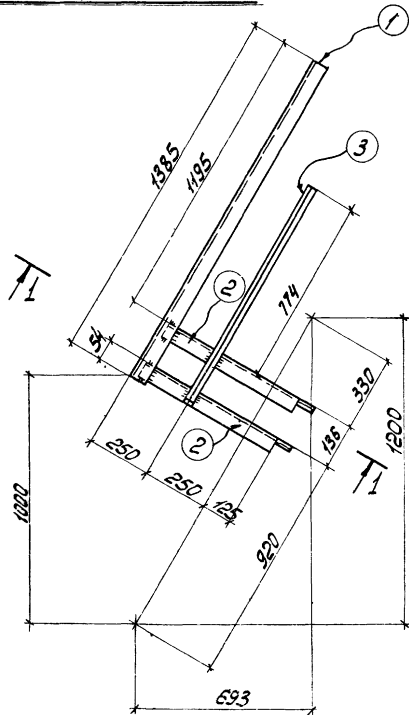
ТК
1973г

3: сечение лестничных маршей
ОЛ 11; ОЛ 12.

СЕРИЯ
1.4592
ВЫПУСК
2
Лист
33

12760-2 57

ПМ1; ПМ2 (обратно ПМ1)



Спецификация

67

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	всех		
ПМ1	1	650x40x12x25	1385	1	-	2,5	3	7 Плутыль, проволока " "	
	2	650x40x12x25	665	2	-	1,2	2		
	3	25x3	950	1	-	1,1	1		
1% на сварные швы							1		
ПМ2	Обратно марке ПМ1							7	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ1; ПМ2						
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0,01	6402-70*
Всего					0,25	

Таблица сварных швов

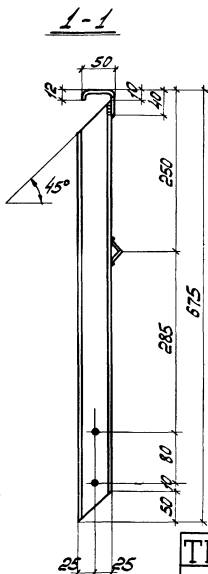
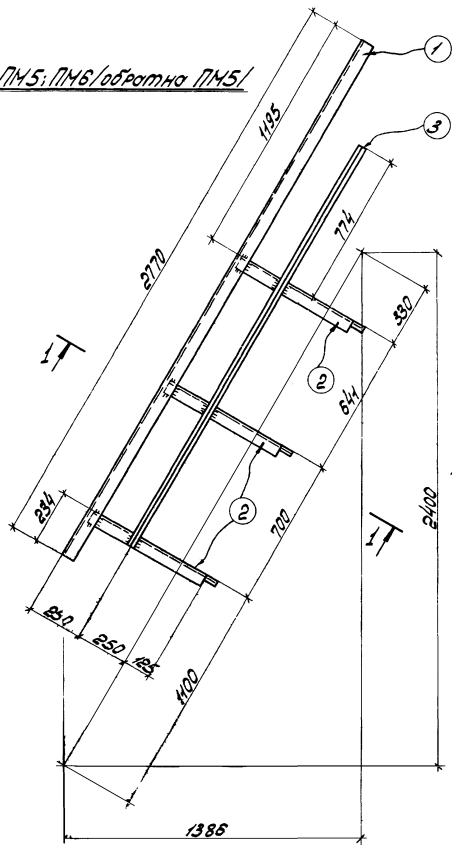
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип эл.-да	Примечание
ПМ1			0,4		342
ПМ2	3		0,4		

Примечания.

1. Все дыры $\phi = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ГК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ1; ПМ2.	ИФ 17 Т 4

ПМ5; ПМ6/обратна ПМ5/



Спецификация

69

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание	
			г	н	дет.	всех	марки			
ПМ5	1	У50*40*12*2,5	2770	1	-	5,0	5	12	Гнутый профиль " "	
	2	У50*40*12*2,5	665	3	-	1,2	4			
	3	Л25*3	2155	1	-	2,4	2			
1% на сварные швы							1			
ПМ6	Обратна марке ПМ5								12	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
для каждой марки ПМ5; ПМ6						
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7198-70*
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	6	0,02	6402-70*
Всего					0,37	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м по чертежу	Тип шва	Примечание
ПМ5				3А-3В	
ПМ6	13	07		3А2	

ПРИМЕЧАНИЯ.

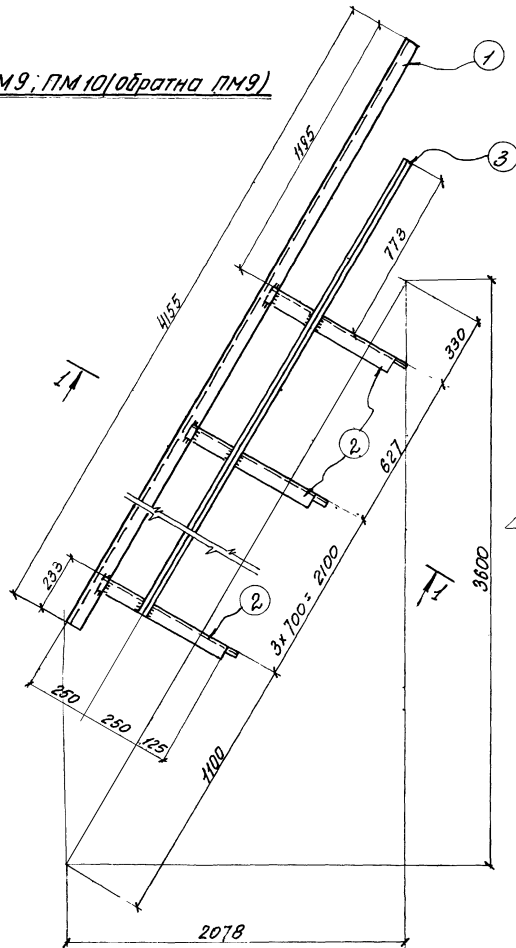
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажные скелы см. лист 3.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМ5; ПМ6

Серия
1459-2
Выпуск Лист
2 56

ПМ9; ПМ10 (обратно ПМ9)



Спецификация

Марка	№№ вет	Сечение	Длина, мм.	к-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	вет	вес		Марки
ПМ9	1	4,50x40x12x25	4155	1	-	7,4	7	зпущены профили	
	2	4,50x40x12x25	665	5	-	1,2	6		
	3	4,25x3	3540	1	-	4,0	4	18	
	1% на сварные швы						1		
ПМ10	Обратно марке ПМ9						18		

Таблица монтажных метизов

Наименование	№№ шт	Длина, мм		к-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		верх	ниж				
Для каждой марки ПМ9, ПМ10.							
Болт М12	12	30	30	10	0,12	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	10	0,17	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	10	0,03	6402-70*	
Всего:					0,62		

Таблица сварных швов

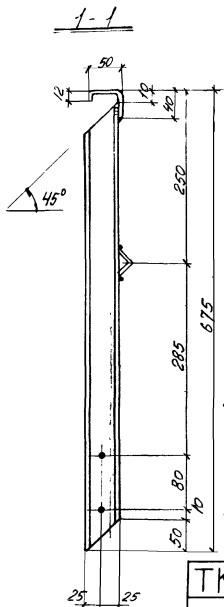
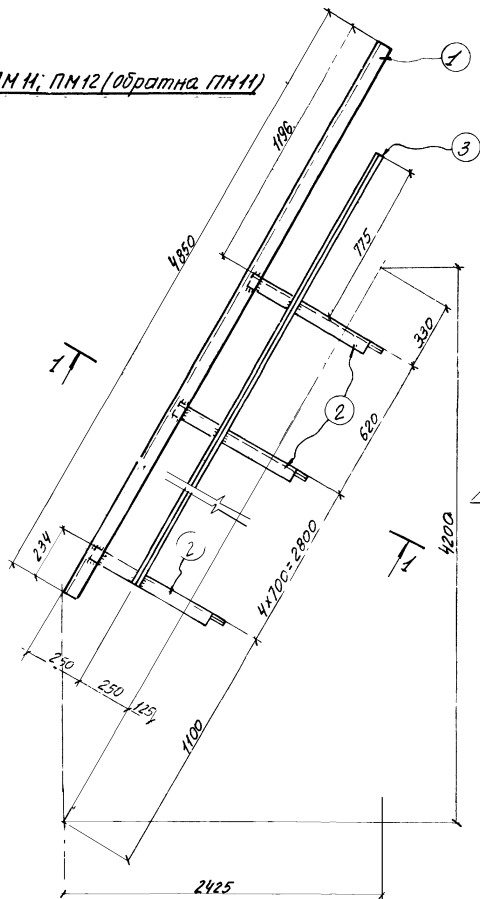
Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип эл.-да	Примечание
			марк	общ		
ПМ9	3	12			342	
ПМ10			1,2			

Примечание

1. Все дыры $d_f = 15$ мм.
2. Все сварные швы $f = 3$ мм.
3. Сварку производить электродными 342 ГОСТ 9467-60 и монтажную схему см. лист 4.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ9; ПМ10.	Серия 1458-2
		Волучка 2

ПМН; ПМ12 (обратна ПМ11)



Спецификация

72

Марка	№ вет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг			Примечание	
				Г	Н	вет.	всего	марка		
ПМН	1	4,50x40x12x25	4850	1	-	8,7	9	22	двутый профиль " " "	
	2	4,50x40x12x25	665	6	-	1,2	7			
	3	L 25x3	4235	1	-	4,7	5			
1% на сварные швы							1			
ПМ12	Обратна марке ПМ11							22		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ампл. мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМН; ПМ12						
Болт М12	12	30	30	12	0,250	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70*
Шайба пруж 12Н	-	-	-	12	0,04	6102-70*
Всего				0,75		

Таблица сварных швов

ПРИМЕЧАНИЕ

- 1 Все дыры $d_0 = 15$ мм
- 2 Все сварные швы $A = 3$ мм
3. Сварку производит электродами типа Э42
- по ГОСТ 9467-60.
- 4 Монтажную схему см лист 4.

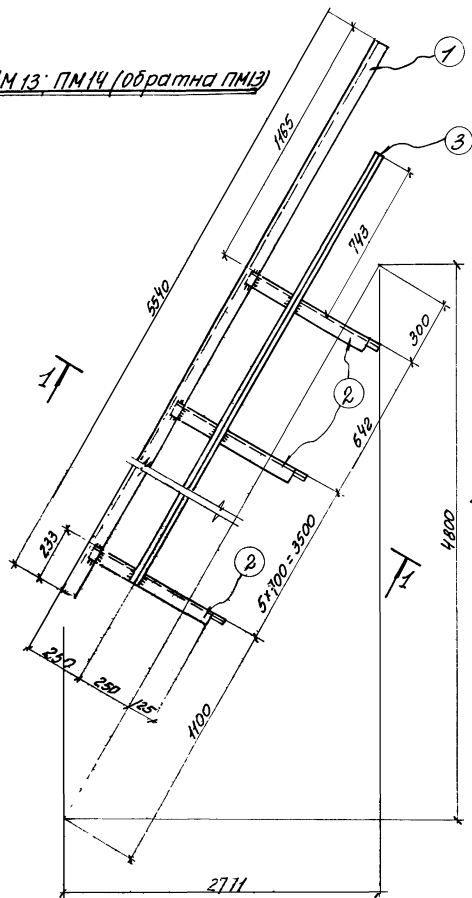
Марка	К-во	Тип и габариты шва	Длина, м. на марк общ	Тип эл-да	Примеч
ПМН			1,4		
ПМ12			1,4		

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМН; ПМ12.

СЕРИЯ
1459-2
ВЫПУСК
2
ЛИСТ
59

ПМ 13; ПМ 14 (обратна ПМ 13)



Спецификация

73

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех марок		
ПМ13	1	L 50x40x12x25	5540	1	-	39	10	25 внутрий профиль " " " "	
	2	L 50x40x12x25	665	7	-	1,2	8		
	3	L 25x3	4925	1	-	5,5	6		
1% на сварные швы							1		
ПМ14	Обратна марке ПМ13							25	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стерж.	резьб.				
Для каждой марки ПМ13; ПМ14							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5815-70*	
Шайба пруж 12н.	-	-	-	14	0,05	6402-70*	
всего					0,88		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип соединения шва	Длина, м		Тип з.л.ва.	Примечание
			на марку	общ.		
ПМ13	3	1,6			942.	
ПМ14			1,6			

Примечание

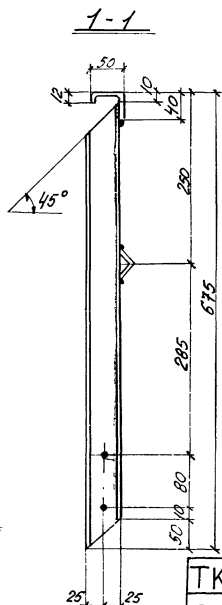
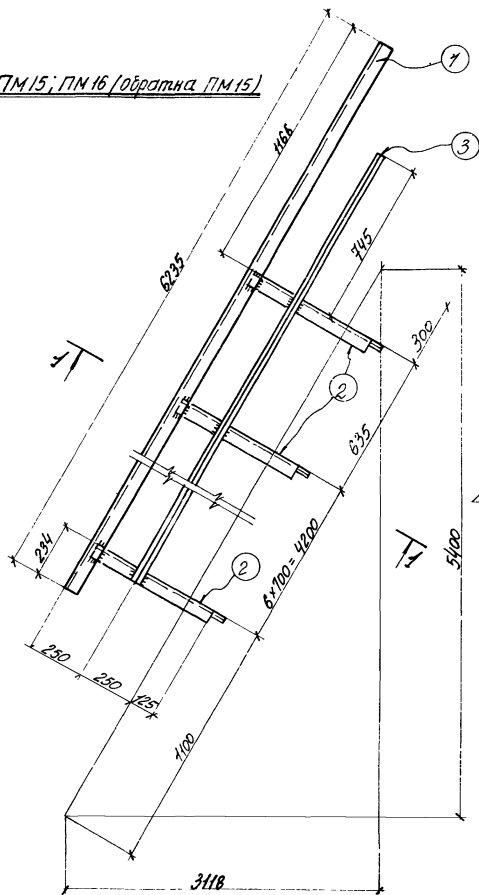
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-68.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМ13; ПМ14.

СЕРИЯ
1,5,99-2
выпуск
2 ЛИСТ
60

ПМ15; ПМ16 (обратна ПМ15)



Спецификация

74

Марка	№ вет	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
ПМ15	1	L 50x10x12x25	6235	1	-	14,2	11	28	
	2	L 50x40x12x25	665	8	-	12	10		
	3	L 25x3	5620	1	-	6,3	6		
1% на сварные швы							1		
ПМ16	Обратна марке ПМ15							28	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длин. мм	Длина, мм	К-во	Масса	Гост	Примечание
	мм	мм	шт	кг		
Для каждой марки ПМ15; ПМ16:						
Болт М12	12	30	30	0,67	7198-70*	
Гайка М12	-	-	16	0,28	5915-70*	
Шайба пружин. 12мм	-	-	16	0,05	6402-70*	
Всего				1,00		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и длина шва на марш.	Тип шва	Примечание
ПМ15	1	1,8		
ПМ16	3	1,8	342	

Примечание

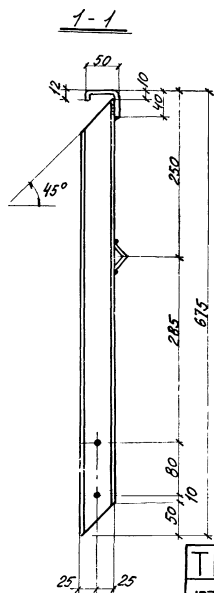
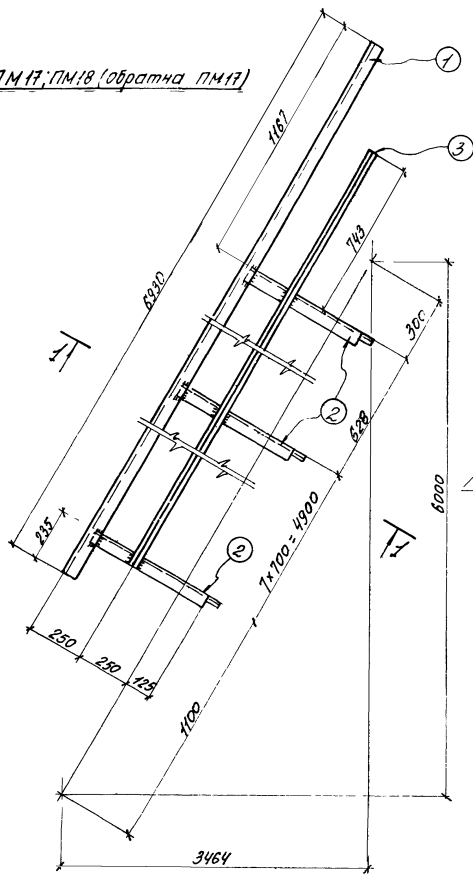
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $f = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42, гост 467-80
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей.
ПМ15; ПМ16.

СЕРИЯ
1.658-2
Вопрос 2 Лист 61

ПМ17; ПМ18 (обратна ПМ17)



Спецификация

75

Марка	м/дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Г.Н.	Масса в кг		Примечание.		
					дет.	всех Марки			
ПМ17	1	L 50x40x12x25	6930	1	-	12,4	12	Этот же профиль	
	2	L 50x40x12x25	665	9	-	1,2	11		
	3	L 25x3	6310	1	-	7,1	7		
1% на сварные швы							1		
ПМ18	Обратна марке ПМ17							31	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Аналог	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание.
	М/Н	Станд. марка	шт	кг.		
Для каждой марки ПМ17, ПМ18.						
Болт М12	12	30	30	18	0,75	1198-70*
Гайка М12	-	-	-	18	0,31	5915-70*
Шайба пруж. 12Н.	-	-	-	18	0,06	6102-70*
Всего					1,12	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и форма шва	Длина, м	Тип	Примечание.
			на 1 метр	ш.ва	
ПМ17			2,1		342.
ПМ18	3		2,1		

Примечание.

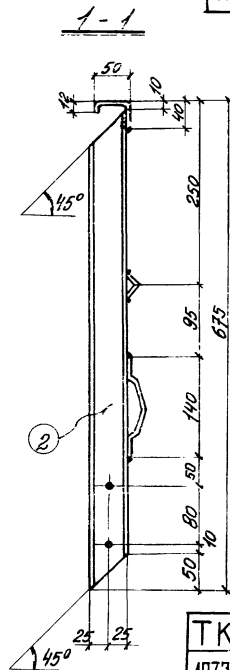
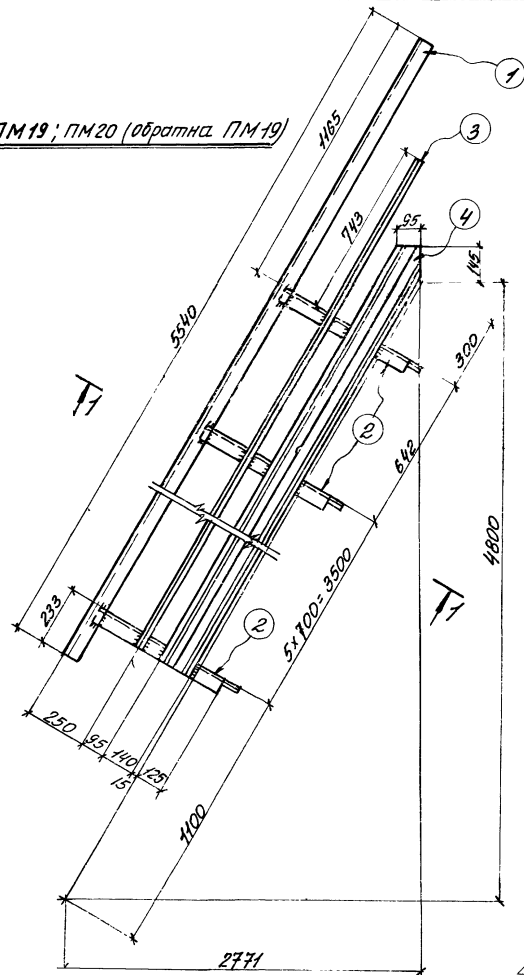
1. Все дыры $d = 15$ мм;
2. Все сварные швы $\lambda = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей.
ПМ17; ПМ18.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск ?
Лист 62

ПМ19; ПМ20 (обратна ПМ19)



Спецификация

Марка	М/шт.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	шт.	всег	
ПМ19	1	1,50x40x12x2,5	5540	1	-	9,9	10	43 Грунтый профиль " "
	2	1,50x40x12x2,5	665	7	-	1,2	8	
	3	1,25x3	4925	1	-	5,5	6	
	4	1,90x30x25x3	4610	1	-	17,7	18	
1% на сварные швы							1	
ПМ20	Обратна марке ПМ19						43	

Таблицы монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Г. метиз	К-во метизов, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ19, ПМ20						
Болт М12	12	50	30	14	0,50	7198-70*
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5815-70*
Шайба груж 12Н	-	-	-	14	0,05	5402-70*
				Всего:	0,88	

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип шва	Примечание
				Э-62	
ПМ19	3	16			
ПМ20	3	16			342

Примечания

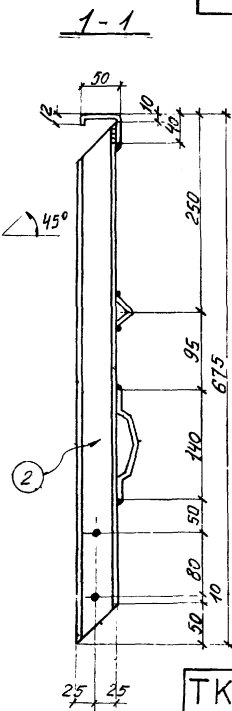
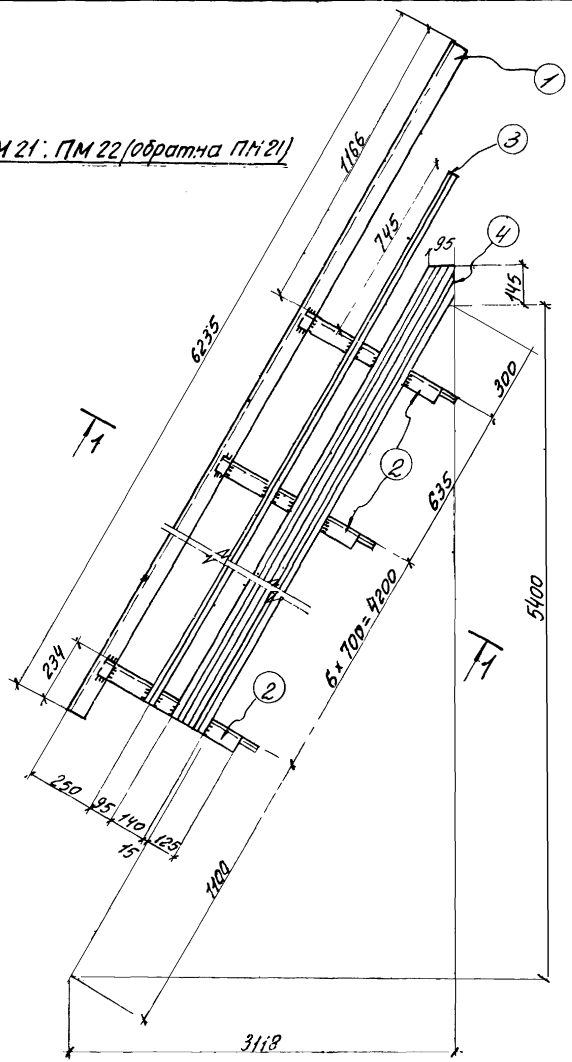
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $f = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМ19; ПМ20.

Л.с. = 19
14-3-9
881.101.1
2
23

ПМ 21; ПМ 22 (обратно ПМ 21)



Спецификация

77

Марка	№ вет.	сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			г	н	шт.	всех	Марки		
ПМ 21	1	4,50x40x12x25	6235	1	-	1,2	11	48	литый профиль
	2	4,50x40x12x25	665	8	-	1,2	10		
	3	L 25x3	5620	1	-	6,3	6		
	4	4,90x30x25x3	5300	1	-	20,4	20		
1% на сварные швы							1		
ПМ 22	Обратно марке ПМ 21.							48	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	мм	с каждой стороны	шт.	кг		
для каждой марки ПМ 21, ПМ 22						
Болт М12	12	30	30	16	0,87	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	16	0,28	5915-70*
Шайба пруж 12М	-	-	-	16	0,05	6402-70*
				Всего	100	

Таблица сварных швов

Марка	К-во углов шва	Тип шва	Длина, м		Тип эл.-ва	Примечание
			на марку	общ.		
ПМ 21	3		1,8		342	
ПМ 22			1,8			

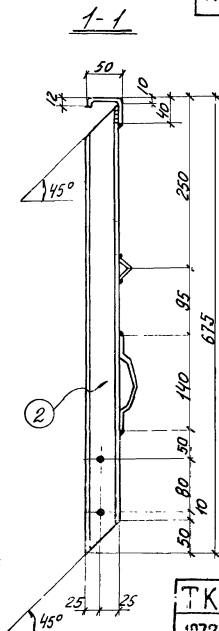
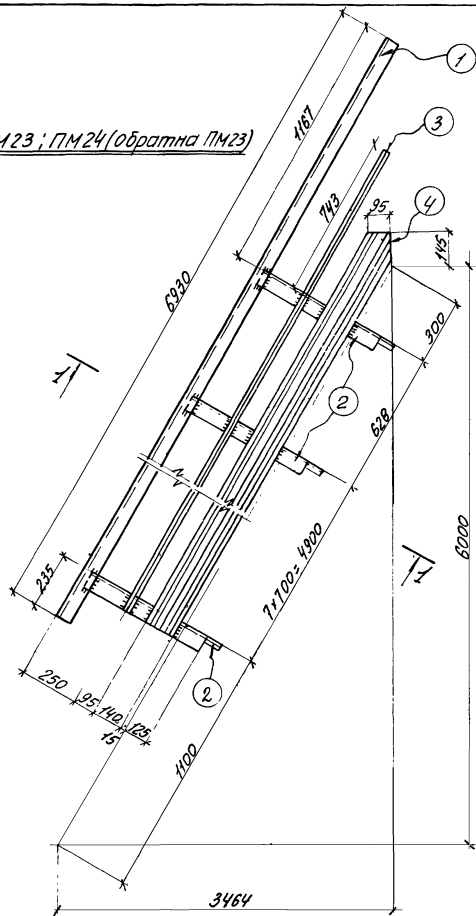
Примечания

- 1 Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $t = 3$ мм.
- 3 Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 8487-88
4. Монтажную схему см лист 5.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМ 21, ПМ 22.

ПМ23; ПМ24 (обратна ПМ23)



Спецификация

78

Марка	МН дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса & кг		Примечание	
			Г	Н	Г	Н	дет.	всех		
ПМ23	1	4,50x40x12x2,5	6330	1	-	12,4	12	54	гнутой профиль	
	2	4,50x40x12x2,5	665	9	-	1,2	11		"	
	3	25x3	6310	1	-	7,1	7		"	
	4	4,90x30x25x3	5935	1	-	23,0	23		"	
1% на сварные швы							1			
ПМ24	Обратна марке ПМ23							54		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Долг. мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ПМ23; ПМ24						
Болт М12	12	30	30	18	075 7138-70*	
Гайка М12	-	-	-	18	0,31 5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	18	006 5402-70*	
Всего:				112		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип э-ва	Примечание
ПМ23	3	21		342.	
ПМ24	2	21			

Примечания

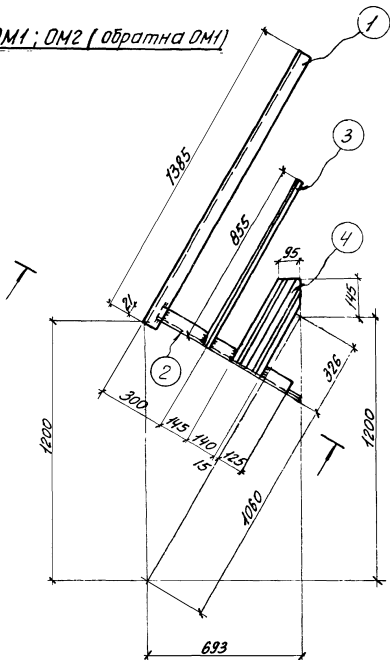
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $\lambda = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-50.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК
4973

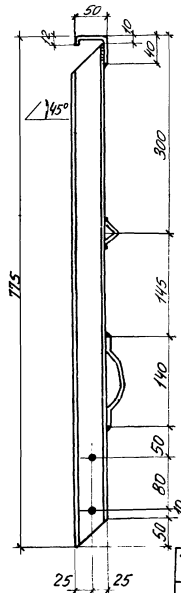
Ограждение лестничных маршей
ПМ23; ПМ24.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск
2 Лист
65

ОМ1; ОМ2 (обратна ОМ1)



1-1



Спецификация								79
Марка	мм дет	Сечение	Длина, мм	К-во		масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всего	
ОМ1	1	650x40x12x25	1385	1	-	2,5	3	гнутый профиль
	2	650x40x12x25	765	1	-	1,4	1	— " —
	3	L 25x3	855	1	-	1,0	1	8 гнутый профиль
	4	90x30x25x3	450	1	-	1,7	2	
							1% на сварные швы	1
ОМ2		обратна марке ОМ1.						8

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм Стержень	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ1; ОМ2						
Болт М12	12	30	30	2,08	7798-70*	
Гайка М12	—	—	2	0,03	5915-70*	
Шайба 12H	—	—	2	0,01	6102-70*	
Всего				0,12		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и наим. шва	Длина, мм по марке	Тип шва	Примечание
ОМ1			0,3		
ОМ2	3		0,3	342	

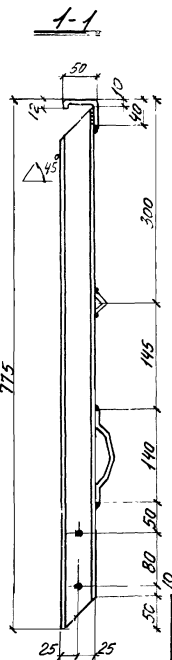
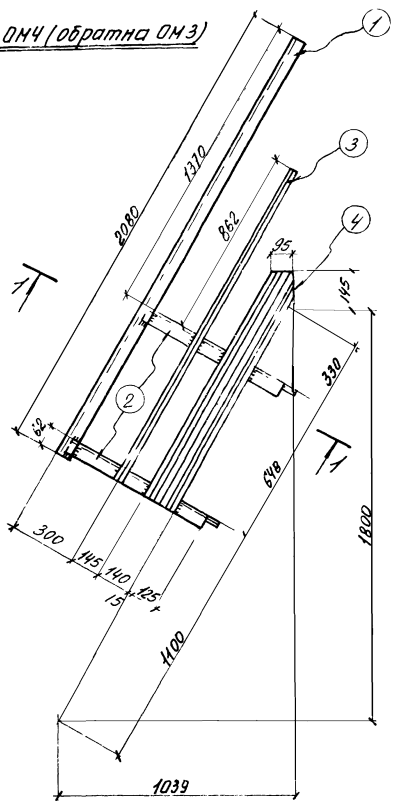
Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы А-Энн.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ1; ОМ2.	Серия 1458-2
1973г.		Выпуск 2
		Лист 66

Крышко
 Турни
 Испытание
 10.02.11
 Астана
 Филиппова
 Г.И.И.Е.В.

ОМЗ, ОМ4 (обратна ОМЗ)



Спецификация								80	
Марка	мм дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания	
				Г	Н	дет.	всех		
ОМЗ	1	1,50x40x12x25	2080	1	-	3,7	4	гнутой профиль	
	2	1,50x40x12x25	765	2	-	1,4	3		
	3	L 25x3	1550	1	-	1,7	2	гнутой профиль	
	4	1,90x30x25x3	1145	1	-	4,4	4		
1% на сварные швы							1		
ОМ4	Обратна марке ОМЗ							14	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Количество шт	Длина, мм	Диаметр, мм	Масса кг	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ОМЗ, ОМ4.						
Болт М12	12	30	30	4,017	1798-70*	
Гайка М12	-	-	-	4,007	5915-70*	
Шайба пруж 12Н	-	-	-	4,001	6402-70*	
Всего				0,25		

Таблица сварных швов

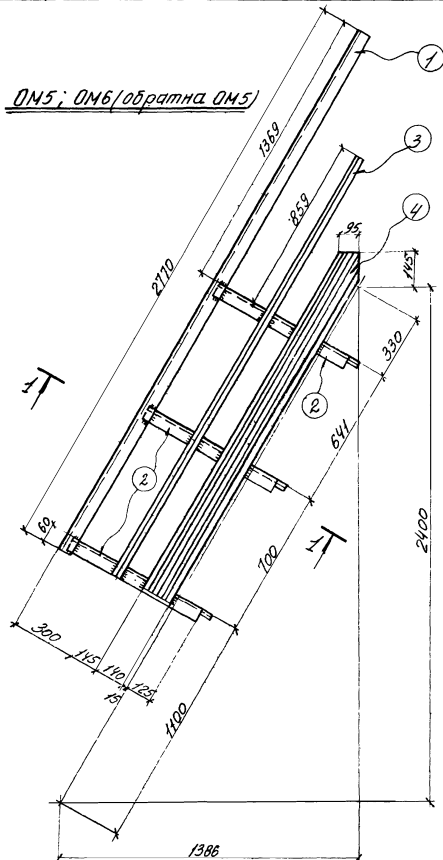
Марка	К-во	Тип и глубина шва	Длина, мм на марку	Тип эл.-дуг	Примечания
ОМЗ	3	0,5			
ОМ4	3	0,5		342	

Примечания

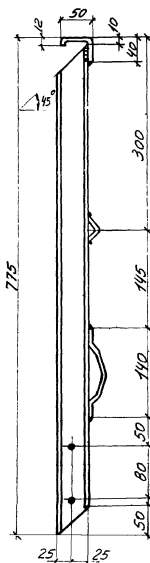
1. Все дыры $d_2 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $f_1 = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1573р.	Ограждение лестничных маршей ОМЗ; ОМ4.		СЕРИЯ 1495-2
	2	ЛИСТ 67	ВЫПУСК

ОМ5; ОМ6 (обратна ОМ5)



1-1



Спецификация

81

Марка	мм дет.	Сечение	Алина, мм	К-во		Масса		Примечания	
				г	н	дет.	кг		
ОМ5	1	6,50×40×12×25	2770	1	-	5,0	5	20 гнутой профиль	
	2	6,50×40×12×25	765	3	-	1,4	4		
	3	L 25×3	2240	1	-	2,5	3		
	4	6,90×30×25×3	1835	1	-	7,0	7		
	1% на сварные швы						1		
ОМ6		Обратна марке ОМ5						20	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Алин. мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ОМ5, ОМ6						
Болт М12	12	30	30	6	025 7798-70*	
Гайка М12	-	-	6	0,10	5915-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	6	0,02	6102-70*	
всего				0,37		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и тип шва	Длина, мм. на протяж. обш.	Тип за-да.	Примечания
ОМ5	3	1,0		342	
ОМ6	3	1,0			

Примечания

1. Все дыры $d_1 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $f = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

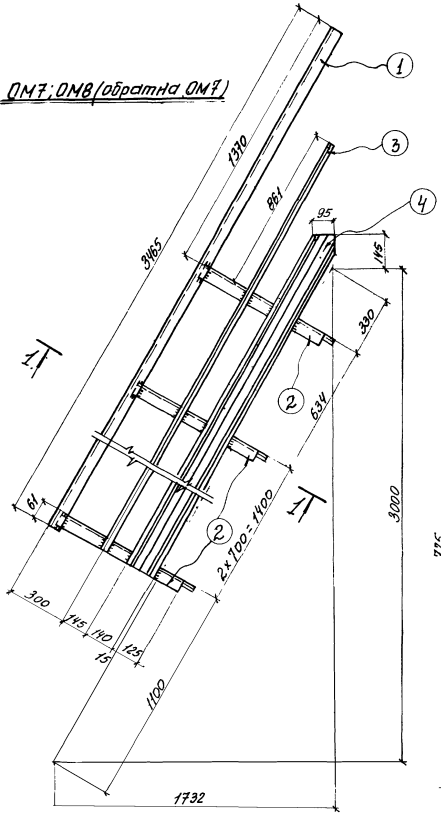
ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ОМ5; ОМ6.

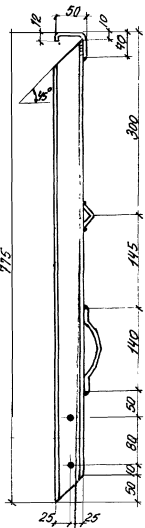
СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
2 68

с. Киев.
 Институт
 «Домостроитель»
 1973г.
 Проектная
 группа
 Фрошко

ОМ7; ОМ8 (обратно ОМ7)



1-1



Спецификация										82	
Марка	мм вет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечания			
				Г	Н	дет.	Всех				Марки
ОМ7	1	4,50x40x12x25	3465	1	-	6,2	6	26		гнутой профиль	
	2	4,50x40x12x25	765	4	-	1,4	6				
	3	L 25x3	2935	1	-	3,3	3				
	4	4,90x30x25x3	2530	1	-	9,7	10				
1% на сварные швы							1				
ОМ8	Обратно марке ОМ7								26		

Таблица монтажных метизов

Наименование	диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	Гост	Примечания
	Стрел	Парал	шт.	кг.		
Для каждой марки ОМ7; ОМ8.						
Болт М12	12	30	30	8,034	7738-70*	
Гайка М12	-	-	-	8,014	5315-70*	
шайба 12Н	-	-	-	8,003	6402-70*	
Всего:				0,51		

Таблица сварных швов

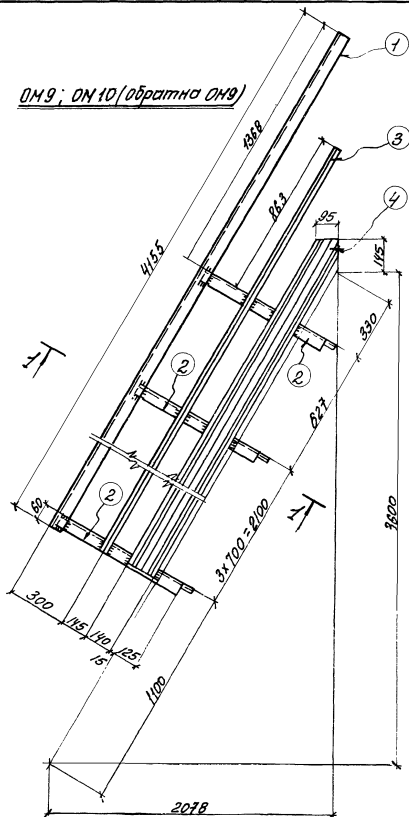
Марка	К-во	Тип	Длина, мм	Тип	Примечания
		Толщ шва	на марку, мм	Зн-ва	
ОМ7	1	3	1,2	342	
ОМ8	1	3	1,2		

Примечания:

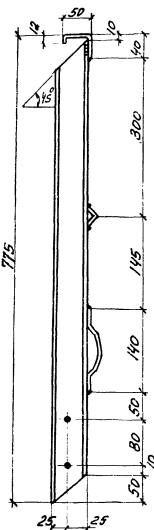
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК	Ограждение лестничных маршей		ДЕ В И Я
1973г.	ОМ7; ОМ8.		1459-2
			Выпуск 2
			Лист 69

ОМ9; ОМ10 (обратно ОМ9)



1-1



Спецификация

63

Марка	МН дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	дет.	всех		
ОМ9	1	L 50x40x10x25	4155	1	-	7,4	7	гнутой профиль	
	2	L 50x40x12x25	765	5	-	4,4	7		— " — —
	3	L 25x3	3630	1	-	4,1	4	31	
	4	490x30x25x5	3220	1	-	12,4	12		
1% на сварные швы							1		
ОМ10	Обратно марке ОМ9.							31	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ9; ОМ10.						
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5915-70*
Шайба 12М	—	—	—	10	0,03	6402-70*
Всего:				0,62		

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип и толщина на шва	Длина, мм.	Тип ЭЛ-Ва	Примечание
ОМ9	3	3	1,5	Э42	
ОМ10			1,5		

Примечания.

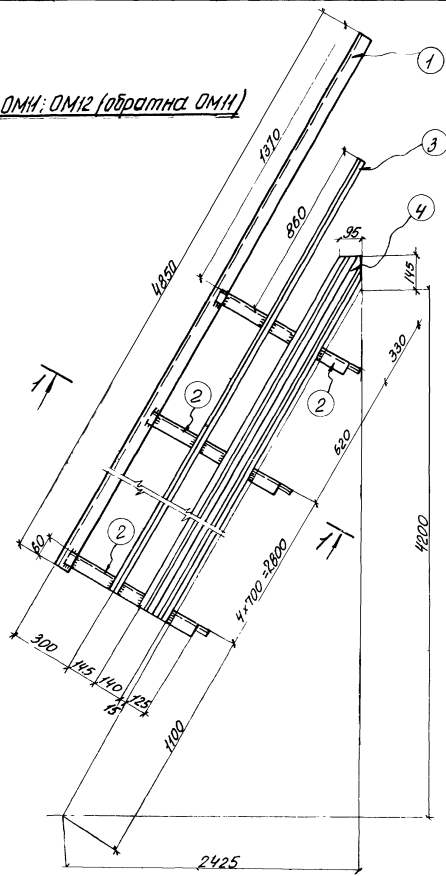
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4!

ТК
1973г

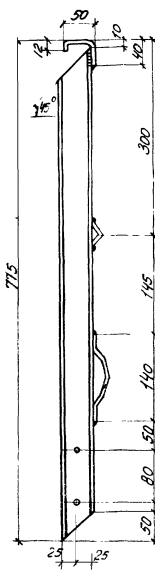
Ограждение лестничных маршей
ОМ9; ОМ10.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск
2 Лист
70

ОМН; ОМ12 (обратна ОМН)



1-1



Спецификация								84	
Марка	М/Вег.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	вет	всех		модул.
ОМН	1	L 50x40x2x25	4850	1	-	8,7	9	2-й тип профиля	
	2	L 50x40x2x25	765	6	-	1,4	8		" " "
	3	L 25x3	4320	1	-	4,8	5	2-й тип профиля	
	4	L 90x30x2x3	3915	1	-	15,0	15		
1% на сварные швы						1			
ОМ12	Обратна марке ОМН							38	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса, кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ11, ОМ12						
Болт М12	12	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	-	-	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	12	0,04	6402-70*	
Всего:				0,75		

Таблица сварных швов

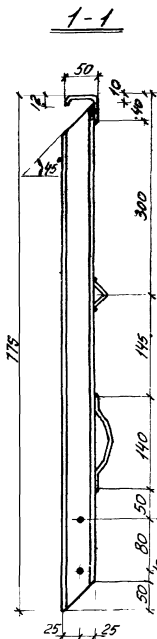
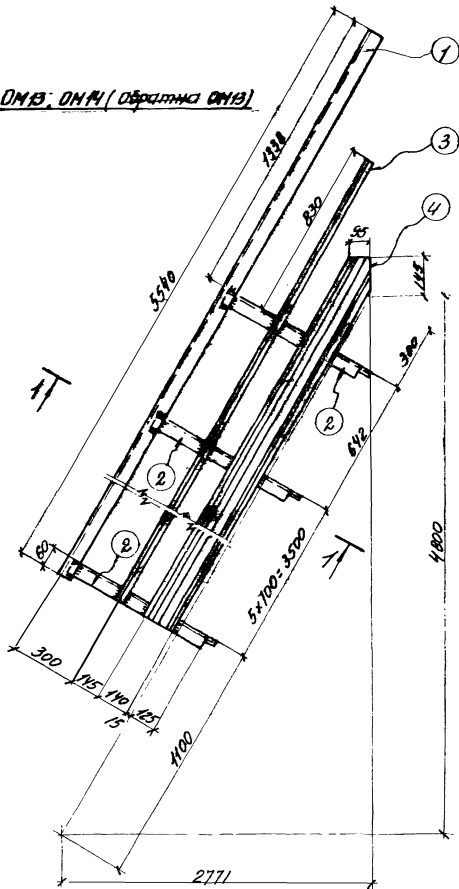
Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, м	Тип эл-да	Примечание
ОМН	3	1.8		342	
ОМ12	3	1.8			

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все дыры $d_0 = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы $t = 3 \text{ мм}$.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМН; ОМ12.	ДЕ Ф. 15
		Шбп/ч/2

ОМ13, ОМ14 (Обратная ОМ13)



Спецификация

85

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм.	К-во г н	Масса в кг		Примечание
					Аст.	всех	
ОМ13	1	4,50x40x12x25	5540	1	9,9	10	45 знутый профиль
	2	4,50x40x12x25	765	7	1,4	10	
	3	1,25x3	5010	1	5,6	6	
	4	4,90x30x25x3	4610	1	17,7	18	
					1% на сварные швы		1
ОМ14	Обратная марке ОМ13						45

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ам. н. н.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ13; ОМ14						
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70*
Шайба пруж. 12Н.	-	-	-	14	0,05	6402-70*
				Всего	0,88	

Таблица сварных швов

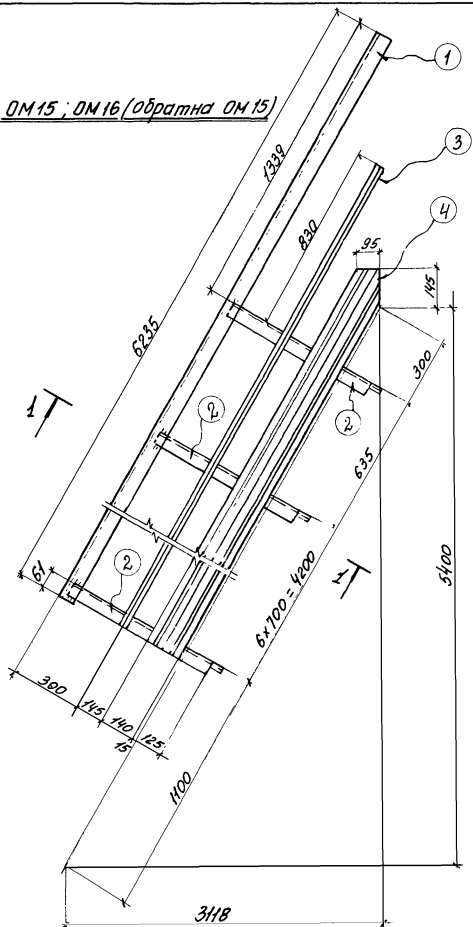
Марка	К-во шва	Тип шва	Длина, м.		Тип эл. д.	Примечание
			на сварку	общ.		
ОМ13	3	342	2,2			
ОМ14			2,2			

Примечания.

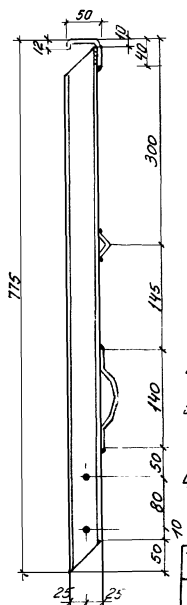
- Все дыры $d_0 = 15$ мм
- Все сварные швы $h = 3$ мм
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 5.

ТК 1973:	Ограждение лестничных маршей ОМ13; ОМ14.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 2

ОМ15; ОМ16 (обратна ОМ15)



1-1



Спецификация

86

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание	
			Г	Н	Г	Н	дет.	вес		
ОМ15	1	650x40x12x25	6235	1	-	11,2	11	49	2-ух углы профиль	
	2	650x40x12x25	765	8	-	1,4	11		" " " "	
	3	25x3	5705	1	-	6,4	6		2-ух углы профиль	
	4	30x30x25x3	5300	1	-	20,4	20			
1% на сварные швы							1			
ОМ16	Обратна марке ОМ15							49		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ15; ОМ16						
Болт М12	12	30	30	16	0,67	1798-70*
Гайка М12	-	-	-	16	0,28	5315-70*
Шайба 12Н	-	-	-	16	0,05	6402-70*
Всего				16	1,00	

Таблица сварных швов.

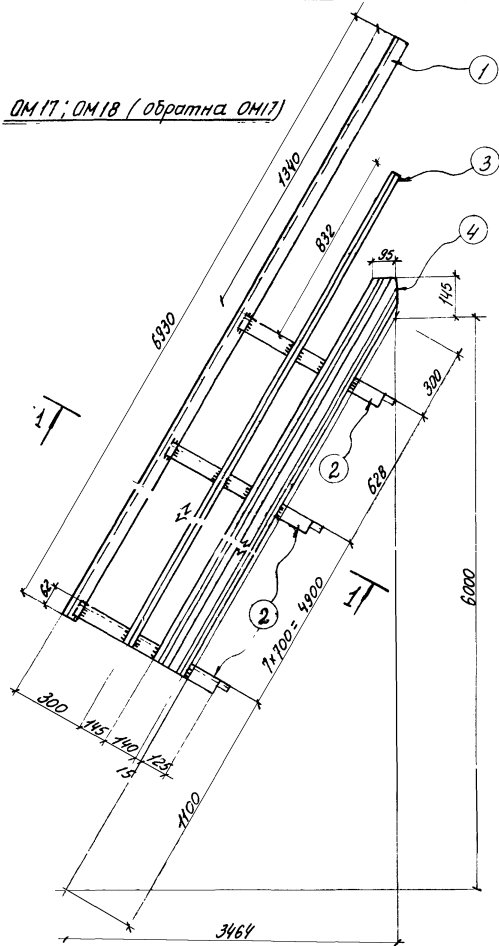
Марка	К-во	Тип и длина шва	Длина, м на 1 марк. Общ.	Тип шва	Примечание
ОМ15	3	3	2,5	342	
ОМ16			2,5		

ПРИМЕЧАНИЯ

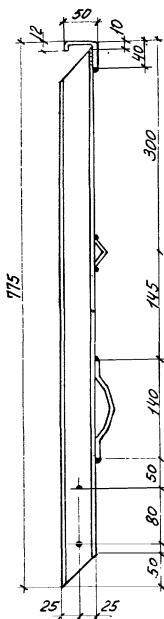
- 1 Все дыры $d_f = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК	Ограждение лестничных маршей		СЕРИЯ 1459-2
	1973:	ОМ15; ОМ16.	ВЫПУСК ЛИСТ 2 13

ОМ17; ОМ18 (обратна ОМ17)



1-1



Спецификация

87

Марка	№ дет.	Сечение	Алина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	всех марок		
ОМ17	1	L 50x40x12x25	6930	1	-	12,4	12	Энтовый профиль	
	2	L 50x40x12x25	785	9	-	1,4	13		" - "
	3	L 25x3	6400	1	-	7,2	7	56 Энтовый профиль	
	4	L 90x30x25x3	5935	1	-	23,0	23		
1% на сварные швы						1			
ОМ18	Обратна марке ОМ17.							56	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ17; ОМ18.						
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	18	0,31	5915-70*
Шайба пруж 12Н	-	-	-	18	0,06	6402-70*
Всего					1,12	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Алина, м.		Тип шва	Примечание
			на марку	общ.		
ОМ17			2,8		Э42	
ОМ18	3		2,8			

Примечания

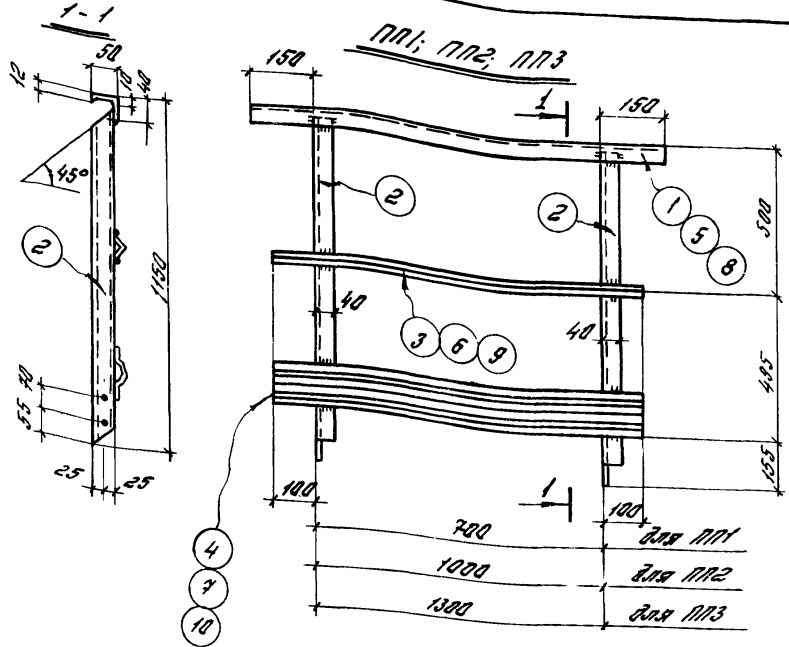
1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $t = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ОМ17; ОМ18.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 2
Лист 74

Проект № 1003
 Исполнение
 Дата
 Г. Киев



Спецификация									88
Марка	№ поим.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	поим.	всех		
ПП1	1	L 50x40x12x2,5	1000	1	-	1,8	2	12	эмитный материал
	2	L 50x40x12x2,5	1140	2	-	2,0	4		
	3	L 25x3	900	1	-	1,0	1		
	4	L 90x30x25x3	900	1	-	3,5	4		
	1% на сварные швы								
ПП2	2	L 50x40x12x2,5	1140	2	-	2,0	4	13	эмитный материал
	5	L 50x40x12x2,5	1300	1	-	2,3	2		
	6	L 25x3	1200	1	-	1,3	1		
	7	L 90x30x25x3	1200	1	-	4,6	5		
	1% на сварные швы								
ПП3	2	L 50x40x12x2,5	1140	2	-	2,0	4	16	эмитный материал
	8	L 50x40x12x2,5	1600	1	-	2,9	3		
	9	L 25x3	1500	1	-	1,7	2		
	10	L 90x30x25x3	1500	1	-	5,8	6		
	1% на сварные швы								

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ди. мм	Кол-во, шт	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП1, ПП2, ПП3						
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7199-70*
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70*
Шайба пруж. 12/1	-	-	-	4	0,01	6402-70*
Всего:				12,25		

Примечания

- 1 Все дыры $d_0 = 15 \text{ мм}$
- 2 Все сварные швы $k = 3 \text{ мм}$
- 3 Сварку производят электродами Э42 по ГОСТ 3467-60
- 4 Монтажные швы ст.

лист 6

Таблица сварных швов

Марка	Ди. мм	Тол. шва, мм	Длина, м	Масса, кг	Примечание
ПП1			0,5		342
ПП2			0,5		
ПП3			0,5		

ГК	Верхнее переключение про-ходов ПП1, ПП2, ПП3	Серия 1459-2
1973г.		

ПП4; ПП5; ПП6

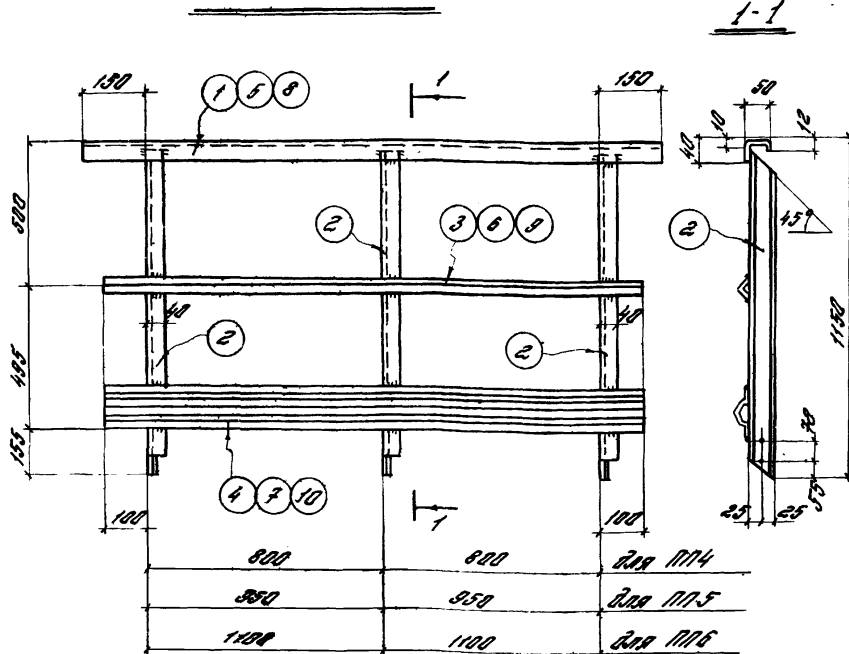


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	Н-В, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой тарелки ПП4; ПП5; ПП6						
Болт М12	12	30	30	0,6	025 7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	8,10 5915-70*	
Шайба плоск. 12х	-	-	-	6	022 8402-70*	
Всего				10,7		

Спецификация

89

Марка	№ шт.	Сечение	Длина, мм	Н-В		Масса в кг		Примечание
				Г	Н	шт.	всего	
ПП4	1	L50x40x12x2,5	1300	1	-	3,4	3	значител. прогиб
	2	L50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	"
	3	L25x3	1800	1	-	2,0	2	
	4	L90x30x25x3	1800	1	-	6,9	2	значител. прогиб
	1% на сварные швы							1
ПП5	2	L50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	значител. прогиб
	5	L50x40x12x2,5	2200	1	-	3,9	4	"
	6	L25x3	2100	1	-	2,4	2	
	7	L90x30x25x3	2100	1	-	6,1	8	значител. прогиб
	1% на сварные швы							1
ПП6	2	L50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	значител. прогиб
	8	L50x40x12x2,5	2500	1	-	4,5	4	"
	9	L25x3	2400	1	-	2,7	3	
	10	L90x30x25x3	2400	1	-	9,2	8	значител. прогиб
1% на сварные швы							1	

Примечания

- Все болты $d_s = 15$ мм.
- Все сварные швы $h = 3$ мм.
- Сварка производится электродами типа Э42 по ГОСТ Э461-68
- Монтажные схемы см. лист 6

Таблица

сварных швов

Марка	Лин.	Тип шва	Длина, мм на металл, оба	Тип электр.	Примечание
ПП4		3	0,8	342	
ПП5			0,8		
ПП6			0,8		

ТК 1973г. Серийное перекодирование планов для ПП4; ПП5; ПП6

Серия 1459-2
Выпуск 2 лист 46

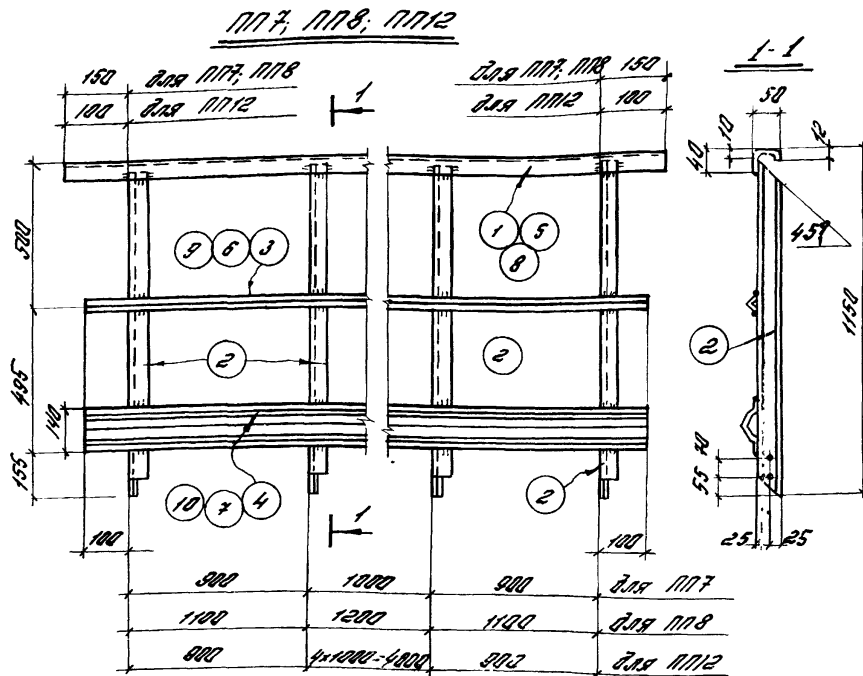


Таблица монтажные метизы

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	N-об.	Масса		ГОСТ	Примечание
				шт	кг		
<u>Для каждой марки ПП7, ПП8</u>							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	8	0,03	6402-70*	
Всего					0,51		
<u>Для марки ПП12</u>							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70*	
					0,88		

Спецификация

Марка	N-об.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса Σ кг		Примечание
				г	н	дет	всг	
ПП7	1	L 50x40x2x2,5	3100	1	-	5,7	6	эмитный профиль
	2	L 50x40x2x2,5	1140	4	-	2,0	8	
	3	L 25x3	3600	1	-	3,4	3	эмитный профиль
	4	L 30x30x25x3	3000	1	-	11,5	12	
	1% на сварные швы							1
ПП8	2	L 50x40x2x2,5	1140	4	-	2,0	8	эмитный профиль
	5	L 50x40x2x2,5	3700	1	-	6,6	7	
	6	L 25x3	3600	1	-	4,0	4	эмитный профиль
	7	L 30x30x25x3	3600	1	-	13,8	14	
	1% на сварные швы							1
ПП12	2	L 50x40x2x2,5	1140	7	-	2,0	14	эмитный профиль
	8	L 50x40x2x2,5	6000	1	-	10,7	11	
	9	L 25x3	6000	1	-	6,7	7	эмитный профиль
	10	L 30x30x25x3	6000	1	-	23,0	23	
	1% на сварные швы							1

Примечания

1. Все болты $d_s = 15$ мм
2. Все сварные швы $\lambda = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9407-60
4. Монтажные скоты ст. листы 6,8

Таблица

сварных швов

Марка	Кол.	Тип шва	Длина, м	Тип электр	Примечание
ПП7					
ПП8			1,1		
ПП12			1,9		

ТК
1973г.

Организованное проектирование
ПП7, ПП8, ПП12

Серия
1458-2
Выпуск
2
Лист
27

ПП9; ПП10; ПП11

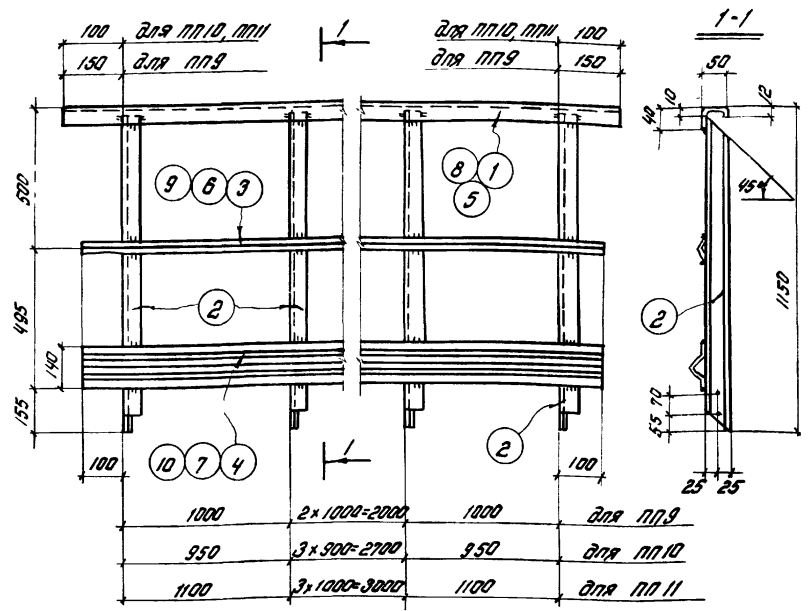


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	к-во шт.	масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для марки ПП9						
Болт М12	12	30	30	0,42	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	0,17	5915-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	-	0,03	6402-70*	
Всего:				0,62		
Для каждой марки ПП10, ПП11						
Болт М12	12	30	30	0,50	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	-	0,04	6402-70*	
Всего:				0,75		

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех марок	
ПП9	1	L50x40x12x25	4300	1	-	7,7	8	2-х слойный профиль
	2	L50x40x12x25	1140	5	-	2,0	10	"
	3	L25x3	4200	1	-	4,7	5	
	4	L90x30x25x3	4200	1	-	16,1	16	2-х слойный профиль
1% на сварные швы							1	
ПП10	2	L50x40x12x25	1140	6	-	2,0	12	2-х слойный профиль
	5	L50x40x12x25	4800	1	-	8,6	9	"
	6	L25x3	4800	1	-	5,4	5	
	7	L90x30x25x3	4800	1	-	18,4	18	2-х слойный профиль
1% на сварные швы							1	
ПП11	2	L50x40x12x25	1140	6	-	2,0	12	2-х слойный профиль
	8	L50x40x12x25	5400	1	-	9,7	10	"
	9	L25x3	5400	1	-	6,0	6	
	10	L90x30x25x3	5400	1	-	20,7	21	2-х слойный профиль
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 7

Таблица сварных швов

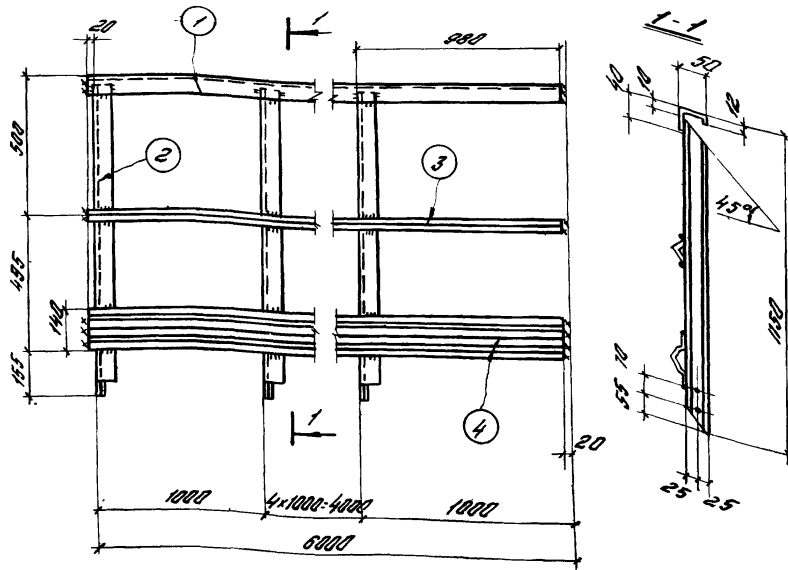
Марка	к-во	тип и толщ шва	длина, м на марку	тип элект-родов	Примечание
ПП9			1,3		
ПП10			1,6		Э42
ПП11			1,6		

ТК
1973г.

Организация переходных площадок ПП9; ПП10; ПП11.

СЕРИЯ 1.459-2
Лист 78

ПП13; ПП14 (обратная 13)



Спецификация

92

Марка	№ шт	Сечение	Длина, мм	№-до		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	Дет.	Всего		
ПП13	1	50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	54 аналог профиля	
	2	50x40x12x2,5	1440	6	-	20	12		
	3	25x3	6000	1	-	6,7	7		
	4	25x30x25x3	6000	1	-	23,0	23		
1% на сварные швы								1	
ПП14		Обратная марка ПП13						54	

Таблица сварные швы

Марка	№-до	Тип шва	Длина, м		Примечание
			на швы	за шт	
ПП13			3	1,6	342
ПП14				1,5	

Примечания:

1. Все болты d=15мм.
2. Все сварные швы А=5мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9407-60.
4. Монтажные швы см. лист 8.

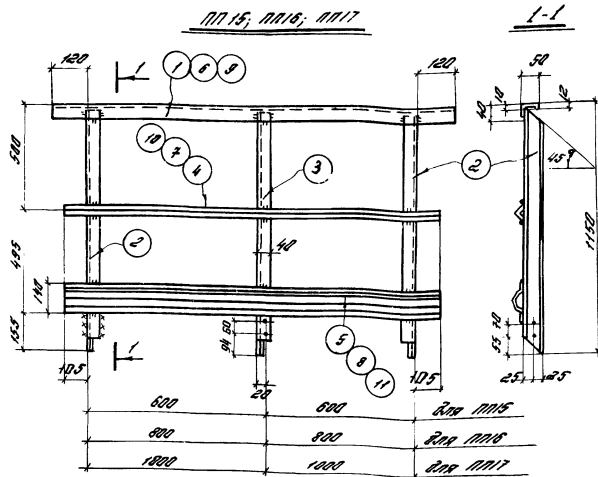
Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм		№-до	Масса	ГОСТ	Примечание
	Сторона	Нарез				
Для каждой марки ПП13; ПП14						
Болт М12	12	30	50	12	0,58	2788-70*
Гайка М12	-	-	-	12	8,21	5915-70*
Шайба пруж. М12	-	-	-	12	0,04	6102-70*
Всего					0,75	

ТК
3р.

технические экск-бетонные прощ
4. 1978

СЕРИЯ
Т499-2
Лист
2/79



Спецификация

93

Марка	№л.дет.	Бечевные	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет	всего		
П115	1	4,50×40×12×2,5	1440	1	-	2,8	3	17	значител. прогибы
	2	4,50×40×12×2,5	1440	2	-	2,0	4		
	3	4,50×40×12×2,5	1180	1	-	2,0	2		
	4	4,25×3	4410	1	-	3,6	2		
	5	4,90×30×2,5×3	1410	1	-	5,4	5		
1% на сварные швы							1		
П116	Детали 2,3 по марке П115						6	19	значител. прогибы
	6	4,50×40×12×2,5	1840	1	-	3,3	3		
	7	4,25×3	1810	1	-	2,0	2		
	8	4,90×30×2,5×3	1810	1	-	7,0	7		
1% на сварные швы							1		
П117	Детали 2,3 по марке П115						6	21	значител. прогибы
	9	4,50×40×12×2,5	2240	1	-	4,0	4		
	10	4,25×3	2210	1	-	2,5	2		
	11	4,90×30×2,5×3	2210	1	-	8,5	8		
1% на сварные швы							1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		на стержне	шт.			
Для каждой марки П115; П116; П117						
Болт М12	12	30	30	6	425	338-70*
Гайка М12	-	-	-	6	410	5915-70*
Шайба проклад.	-	-	-	6	402	6402-70*
Всего					437	

Примечания

1. Все болты $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $f = 3$ мм
3. Сварку производить электродами.
4. Монтажные узлы см. лист 8.

Таблица сварных швов

Марка	Диаметр, мм	Глубина, мм	Длина, мм на металл	Тип шва	Примечание
П116	3	0,8			342
П117	3	0,8			

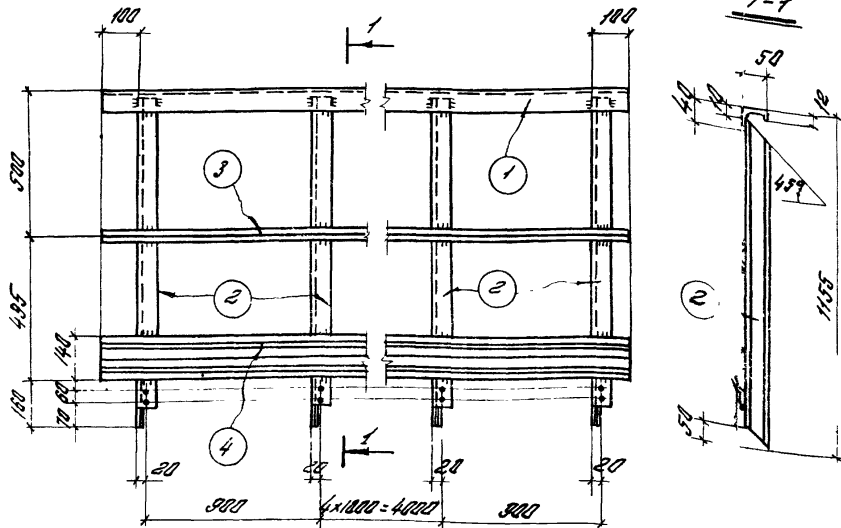
ТК

Верхнее переоборудование П115; П116; П117

1973г.

СЕРИЯ
1459-2
Выпущено
2
80

ПП18; ПП19 (обратная ПП18)



Спецификация

Марка	МН дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет	всег.		
ПП18	1	L 50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	50 электр. провода	
	2	L 50x40x12x2,5	1145	7	-	2,0	14		
	3	L 25x3	6000	1	-	0,7	7		
	4	L 90x20x25x3	6000	1	-	23,0	23		
1% на обжимные швы							1		
ПП19	Обратная марка ПП18							50	

Таблица обжимных швов

Марка	К-во швов на длину	Длина, м		Тип шва	Примечание
		по длине	по ширине		
ПП18	3	1,9		342	
ПП19		1,9			

Примечания

1. Все дыры $d_1 = 15 \text{ мм}$.
2. Все обжимные швы
3. Сварка производится электродом типа З42 по ГОСТ 9467-80
4. Монтажные швы см. лист 8.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во шт	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП18; ПП19							
Болт М12	12	30	30	14	0,58	7788-70*	
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70*	
Всего					0,88		

ТК 1973г.	Верхнее изделие перевернутое производится ПП18; ПП19	Серия 1459-2
		Высск (Лист 2 81)

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Пол. до		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всего	
014	1	L 50x40x12x2,5	1800	1	-	2,4	3	анг. тол. профиль
	2	L 50x40x12x2,5	1340	3	-	2,4	7	
	3	L 25x3	1800	1	-	2,0	2	анг. тол. профиль
	4	C 90x30x25x3	1800	1	-	6,9	7	
1% на сварные швы							1	
015	2	L 50x40x12x2,5	1340	3	-	2,4	7	анг. тол. профиль
	5	L 50x40x12x2,5	2200	1	-	3,9	4	
	6	L 25x3	2100	1	-	2,4	2	анг. тол. профиль
	7	C 90x30x25x3	2100	1	-	8,1	8	
1% на сварные швы							1	
016	2	L 50x40x12x2,5	1340	3	-	2,4	7	анг. тол. профиль
	8	L 50x40x12x2,5	2500	1	-	4,5	4	
	9	L 25x3	2400	1	-	2,7	3	анг. тол. профиль
	10	C 90x30x25x3	2400	1	-	9,2	9	
1% на сварные швы							1	

014; 015; 016

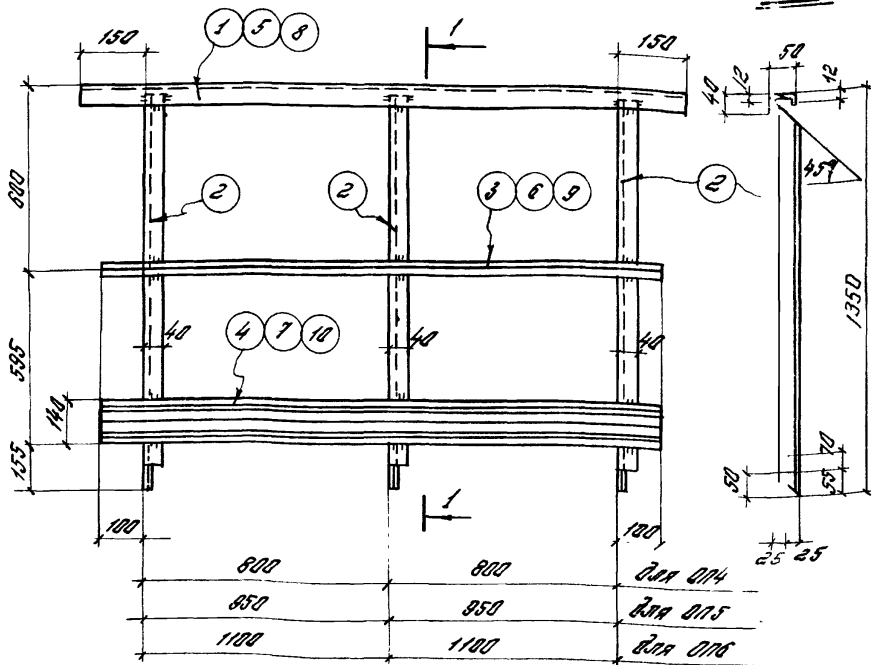


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	№ док. на ст.	№ док. на ст.	ГОСТ	Примечание
Для полноты метизы 014-015-016						
Болт М12	12	30	30	6	425	7198-70*
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70*
Шайба 12x14	-	-	-	6	0,02	6402-70*
Всего					0,37	

Примечания

1. Все болты d=15mm.
2. Все сварные швы h=3mm.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист Б.

Таблица сварных швов

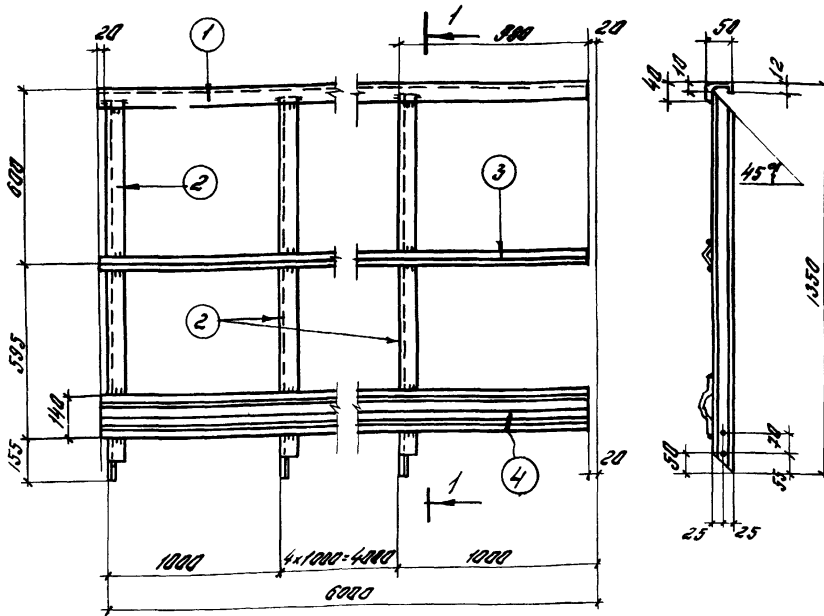
Марка	Пол. до шва	Тип шва	Длина, м на 1 м шва	ГОСТ	Примечание
014		3	0,8	Э42	
015			0,8		
016			0,8		

ТК

Организация переходных мостов 014; 015

СЕРИЯ 1459-2
Былск Лист 8?

0113; 0114;



Спецификация

99

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Г-до		Масса в кг		Материал	Примечание	
				Г	Н	дет.	всего			
0113	1	L 50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	56	анодный цинк	
	2	L 50x40x12x2,5	1348	6	-	2,4	14		"	
	3	L 25x3	6000	1	-	6,7	7		"	
	4	φ 50x30x25x3	6000	1	-	23,0	23		анодный цинк	
1% на сварные швы						1				
0114	идентична марке 0113								56	

Примечания

1. Все диаметры $d_0 = 18 \text{ мм}$
2. Все сварные швы $R = 2 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажные работы смотреть лист 8

Таблица монтажные метизов

Наименование	Лист	Длина, мм	Г-до	№ дет.	Масса	ГОСТ	Примечание
Лист каждой марки 0113; 0114.							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	1198-70*	
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5815-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	-	12	0,04	6402-70*	
Всего					0,75		

Таблица сварные швы

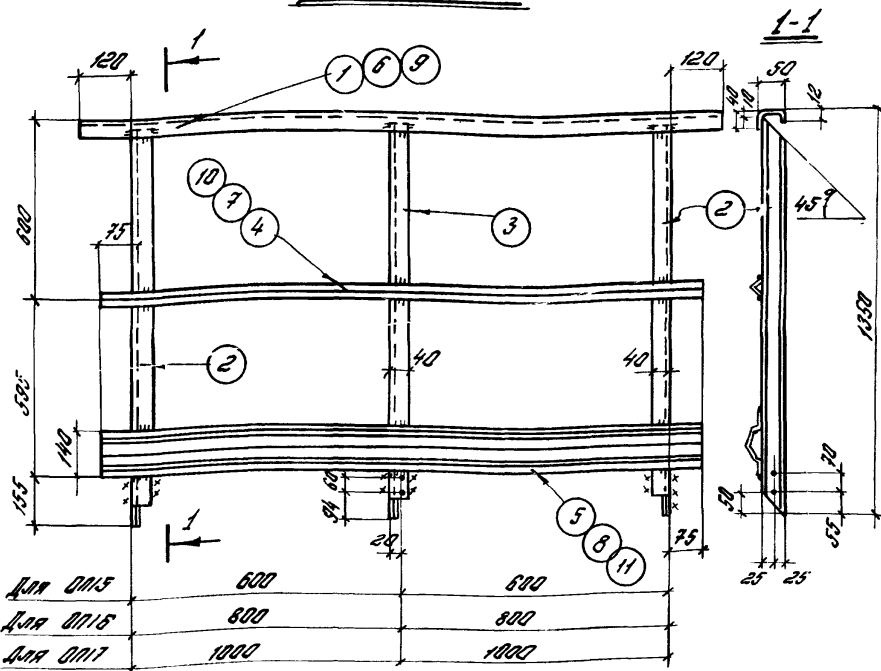
Марка	№ дет.	Тип толщ. шва	Длина по габр. шва	Тип электр.	Примечание
0114	1,6				

ТК	Серийное ж/б-бетонное производство 0113; 0114.	Серия	1459-2
1973г.		Выпуск	Лист 86

19/11/81

ИЗМЕНА ОДНОВИЧНО

0015; 0016; 0017



Для 0015	600	800
Для 0016	800	800
Для 0017	1000	1000

Таблица монтажных меток

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0015; 0016; 0017						
Валы М12	12	30	30	0,25	7798-70*	
Гайки М12	-	-	-	0,10	5915-70*	
Шайбы пруж. 12Н	-	-	-	0,02	6402-70*	
Всего:				0,37		

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг		Примечание
					Т	Всех	
0015	1	L 50x40x12x2,5	1440	1	2,6	3	18 Эксплуатация
	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	2,4	5	
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	2,4	2	
	4	L 25x3	1350	1	1,5	2	
	5	L 90x30x25x3	1350	1	5,2	5	
1% на сварные швы						1	
0016	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	2,4	5	20 Эксплуатация
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	2,4	2	
	6	L 50x40x12x2,5	1840	1	3,3	3	
	7	L 25x3	1750	1	2,0	2	
	8	L 90x30x25x3	1750	1	6,7	7	
1% на сварные швы						1	
0017	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	2,4	5	22 Эксплуатация
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	2,4	2	
	8	L 50x40x12x2,5	2240	1	4,0	4	
	10	L 25x3	2150	1	2,4	2	
	11	L 90x30x25x3	2150	1	6,2	8	
1% на сварные швы						1	

Примечание

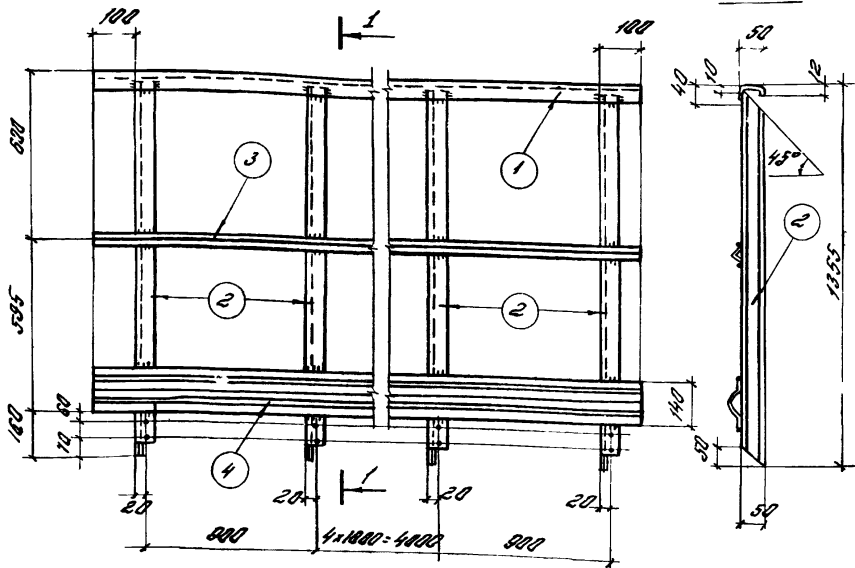
1. Все болты d_н = 15 мм.
2. Все сварные швы R = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-80.
4. Монтажные шпильки см. лист 8.

Таблица сварных швов

Марка	№ п.	Тип шва	Длина, м		Тип электр.	Примечание
			на парк	общ.		
0015		3	0,8		Э42	
0016			0,8			
0017			0,8			

ТК 1973г.	Вертикальное переходное плуэрадон 0015; 0016; 0017	Серия 1459-2
		Бюджет Лист 2 87

0718; 0719 (обратная 0718)



Спецификация

101

Марки	№ дет	Сечение	Длина, мм	п-во Т Н	Масса в кг			Примечание	
					вет	всего	Марки		
0718	1	[50x40x2x2,5	6000	1	-	14,7	11	эмитый металл	
	2	[50x40x2x2,5	1345	7	-	2,4	17	"	
	3	L 2,5x3	6000	1	-	6,7	7		
	4	[50x30x2,5x3	6000	1	-	23,0	23	эмитый металл	
1% на сварные швы							1		
0719	Обратная марки 0718							59	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы $\lambda = 3 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-69.
4. Монтажные скоты см. лист 8.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Лист	Длина, мм	п-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0718; 0719						
Болт М12	12	30	14	0,59	7798-79*	
Гайка М12	-	-	14	0,24	5815-78*	
Шайба пром. 124	-	-	14	0,05	6402-78*	
				0,88		

Таблица сварных швов

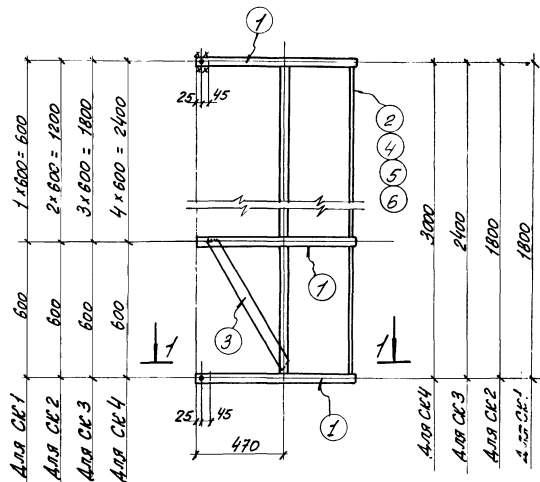
Марки	Пол.	Тол. шва, мм	Длина, мм	Пол. электр	Примечание
0718		3	1,9		
0719		3	1,9		Э42

ТК
1973г.

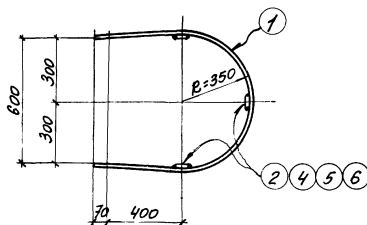
Организация переработки металлобракта
0718; 0719.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 2 Лист 88

СК1; СК2; СК3; СК4



1-1



Спецификация

102

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во.		Масса в кг		Примечание
				Г	Н	дет.	всех марок	
СК1	1	- 40x4	2045	3	-	2,6	8	16
	2	- 40x4	1240	3	-	1,6	5	
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	2	
	1% на сварные швы						1	
СК2	1	- 40x4	2045	4	-	2,6	10	20
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	2	
	4	- 40x4	1840	3	-	2,3	7	
	1% на сварные швы						1	
СК3	1	- 40x4	2045	5	-	2,6	13	25
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	2	
	5	- 40x4	2440	3	-	3,1	9	
	1% на сварные швы						1	
СК4	1	- 40x4	2045	6	-	2,6	16	30
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	12	
	6	- 40x4	3040	3	-	3,8	11	
	1% на сварные швы						1	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина на стыке, мм.	Тип з-да.	Примечание
СК1	4	1	1,2		
СК2			1,4		
СК3			1,7		
СК4			1,9		

Примечание

1. Все дыры $d_f = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 9.

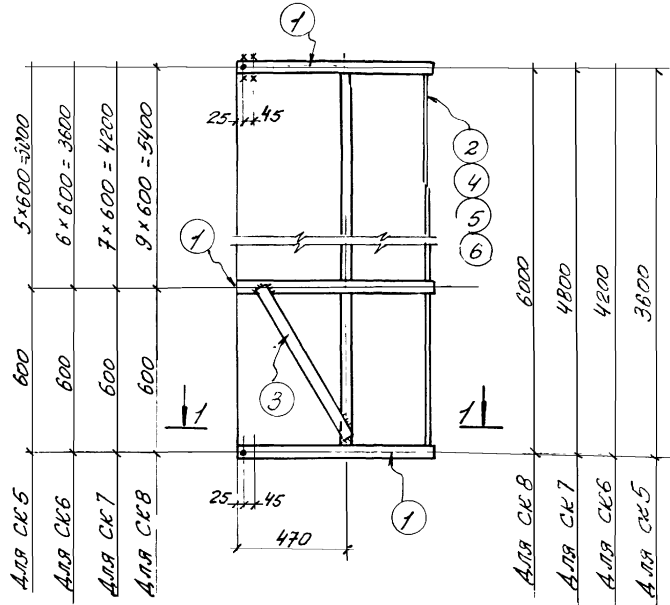
ТК

1973г.

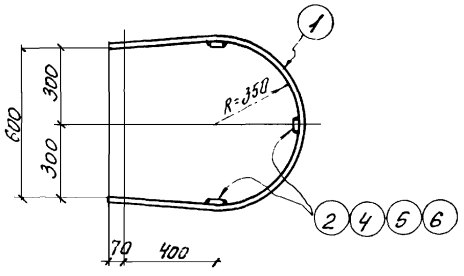
Веряжение стрелынок СК 1;
СК 2; СК 3; СК 4.

СЕРИЯ
145Е-2
ВНПСК
2

СК5; СК6; СК7; СК8



1-1



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
СК5	1	-40x4	2045	7	-	2,6	18	35
	2	-40x4	3640	3	-	4,6	14	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	1% на сварные швы						1	
СК6	1	-40x4	2045	8	-	2,6	21	40
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	4	-40x4	4240	3	-	5,3	16	
	1% на сварные швы						1	
СК7	1	-40x4	2045	9	-	2,6	23	44
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	5	-40x4	4840	3	-	6,1	18	
	1% на сварные швы						1	
СК8	1	-40x4	2045	11	-	2,6	29	55
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	6	-40x4	6040	3	-	7,6	23	
	1% на сварные швы						1	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина на сварку, мм	Тип эл-да	Примечание
СК5			2,2		
СК6	4		2,4		
СК7			2,6		
СК8			3,1		

Примечание:

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 9.

ТК
1973г.

Ограждение стремянок
СК5; СК6; СК7; СК8.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
2 9