

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-плани-  
ровочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфиче-  
ские 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 РИФЛЕНОЙ СТАЛИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

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 к ним, 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 9-2

Выпуск Лист

2

12760-02 3



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 п11; п12.	42	55
Ограждение лестничных маршей п13; п14.	43	56
Ограждение лестничных маршей п15; п16.	44	57
Ограждение лестничных маршей п17; п18.	45	58
Ограждение лестничных маршей п19; п110.	46	59
Ограждение лестничных маршей п111; п112.	47	60
Ограждение лестничных маршей п111; п112.	48	61
Ограждение лестничных маршей п113; п114.	49	62
Ограждение лестничных маршей п115; п116.	50	63

Наименование	№ Листов	№ Стр.
Ограждение лестничных маршей п17; п18.	51	64
Ограждение лестничных маршей п19; п110.	52	65
Ограждение лестничных маршей п111; п112.	53	66
Ограждение лестничных маршей п111; п112.	54	67
Ограждение лестничных маршей п113; п114.	55	68
Ограждение лестничных маршей п115; п116.	56	69
Ограждение лестничных маршей п117; п118.	57	70
Ограждение лестничных маршей п119; п1110.	58	71
Ограждение лестничных маршей п1111; п1112.	59	72
Ограждение лестничных маршей п1113; п1114.	60	73
Ограждение лестничных маршей п1115; п1116.	61	74
Ограждение лестничных маршей п1117; п1118.	62	75
Ограждение лестничных маршей п1119; п1120.	63	76
Ограждение лестничных маршей п1121; п1122.	64	77
Ограждение лестничных маршей п1123; п1124.	65	78
Ограждение лестничных маршей п111; п112.	66	79
Ограждение лестничных маршей п113; п114.	67	80

ТК  
1973г.

Содержание выпуска

СЕРИЯ  
14592  
ВЫПУСК ЛИСТ  
2  
4



Дополнительные элементы и узлы конструкции приведены в выпуске 1.

## II. Основные параметры и технические решения.

В вильуске приняты схемы и поручения  
типовые конструкции лестниц и площадок, раз  
работанные институтом ЦНИИпроектсталакон-  
струкция.

1 Углы наклона маршевых лестниц и вер-

занты  $45^\circ$  и  $60^\circ$ , стремянок -  $90^\circ$ .

2 Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами сверху и снизу)

для угла наклона  $45^{\circ}$ -600, 800, 1000 мм

Для углов наклона  $60^\circ - 600, 800$  мм

3. Ширина переданных площадей соответствует ширине лестничных маршей и равна 600, 800 и 1000 мм.

#### 4. Высота лестничных маршей

Для угла наклона  $45^\circ$  от 600 до 4200 м.

Для угла наклона  $60^\circ$  от 600 до 6000 мм

Модуль высоты лестничных маршей и стрелках 600 мм

5. Длина переходных площадок от 300мм до 600мм

Παράδειγμα:  $\vec{v} = 300\text{m/s}$ ,  $\vec{a} = 2400\text{m/s}^2$  υπολογίστε  $\vec{v} \otimes \vec{a}$

Попытки сбросить от 2400 мм до 6000 мм и не от 600 мм

6. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте

для углов наклона  $45^{\circ}$ - $200^{\circ}$  мм.

для угла наклона  $60^{\circ}$ - $300$  мм.

7. Косовуры лестничных маршей, балки площадок и элюминированных железобетонных пролетов

Математические соотношения между  $\sigma$  и  $\rho$  являются нормальными точности и не зависят.

Монтажные сооружения сооружаются с жесткими и  
пластичными и поперечными и продольными жесткостями

TK

149730

Пояснительная записка

СЕРИЯ	1450
-------	------

ВЫПУСК	74
--------	----

2	
---	--

### III Конструктивные решения

#### Лестничные марши

Косоуры выполняются из холодногнуптого профиля швеллерного сечения Гн С 180 × 50 × 4. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных, так и для средних лестничных маршей. К нижнему концу косоура приварена горизонтальная опорная планка, к верхнему концу - приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает вдвое количество марок лестничных маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Упирание лестничных маршей возможно, как на металлические, так и на ж. б. площадки и перекрытия. Конструкция отдельных лестниц и площадок дают возможность компоновки составных лестничных маршей / нижняя площадка - лестничный марш - верхняя площадка, жестко сопряженные между собой /.

Схемы компоновки составных лестничных маршей приведены на листах 9-12. Выпуск 1.

Возможны и другие схемы компоновки площадок и лестниц, которые возникают при разработке уртовых различных сооружений / посадочные площадки, внутрицеховые конструкции, мостики и т. п. /.

В этих случаях, при применении лестничных маршей и переходных площадок, приведенных в настоящем выпуске, необходима проверка несущей способности указанных конструкций и узлов сопряжений.

Ступени гнутые из рифленой стали.

Приварка ступеней из рифленой стали к косоурам осуществляется односторонним нижним швом.

Приварка отгиба ступеней к косоурам обязательна.

#### Переходные площадки.

Балки площадок выполняются из холодногнуптого профиля швеллерного сечения Гн С 180 × 50 × 4 и Гн С 180 × 50 × 4.

Настил из рифленой стали.

Торцевые ребра жесткости из Л 75 × 6.

Площадки могут быть также целиком гнутые из рифленого листа  $\delta = 4$  мм.

В нижних площадках составных лестничных маршей торцовое ребро жесткости из Л 75 × 6 ставится согласно узлам 2 и 4 / см. выпуск 1, листы 82, 84 / при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс "а" / напр. П1<sup>а</sup>, П4<sup>а</sup> /.

При установке ограждения по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из Л 50 × 5, согласно узла 25 / см. выпуск 1, лист 85.

Крепление элементов настилов к балкам площадок осуществляется на болтах нормальной точности М12.

#### Ограждения лестничных маршей и площадок.

Ограждение лестничных маршей и переходных площадок даны двух высот 1000 и 1200 мм с нижним ограждающим элементом из гнутого профиля "корыто уголковое" с размером сечения 90 × 30 × 25 × 3.

Ограждения высотой 1200 мм применяются в газовой хозяйстве объектов черной металлургии.

ТК  
1973г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1 45 32  
Выпуск  
2 Лист

12760-02 7

Стяжки и перила ограждений выполняются из холодно-гнущего профиля ГН 450×40×12×2,5;

Промежуточный элемент ограждения из Л 25×3.

Стяжки ограждения лестничных маршей расположены перпендикулярно к косягам, что несколько облегчает их без, увеличивает их жесткость и без-опасность в эксплуатации.

Крепление ограждений к косягам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

Монтажные соединения элементов ограждений из ГН 450×40×12×2,5 и Л 25×3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

### Ограждения стрелзнок.

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

Ограждение стрелзнок изготавливается отдель-ной маркой и может поставляться отдельно от стрелзнок.

### IV Нагрузки.

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

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

2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку  $50\text{кг}/\text{м}$  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 $\text{кг}/\text{м}^2$	При ширине марша			Примечания.
	600	800	1000	
200	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600мм.
300	6000	6500	5400	Пролеты кратны 600мм.
400	6000	5400	4600	Пролеты кратны 600мм.

### Таблица допускаемых пролетов переходных площадок.

Временная нагрузка $\text{кг}/\text{м}^2$	Размере в а-лок площадки.	При ширине площадки			Примечания
		600	800	1000	
200	С 160×50×4	6000	6000	—	Пролеты кратны 600мм.
300	С 160×50×4 С 180×50×4	6000	5400	—	Пролеты кратны 600мм.
400	С 160×50×4 С 180×50×4	5400	4800	—	Пролеты кратны 600мм.

ТК  
1973г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.45.92  
ВЫПУСК  
2 Лист  
—

12760-02 Б

## V Материал конструкций.

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой до  $-40^{\circ}\text{C}$  включительно - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗ кпз по ГОСТ 380-71.

Для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже  $-40^{\circ}\text{C}$  - 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 нижеследующих таблицах.

Таблица

расхода стали на лестничные марши.  
/ в кг/м<sup>2</sup> горизонтальной проекции /

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

Таблица

расхода стали на переходные площадки

/ в кг/м<sup>2</sup> /

Сечение балок площад.	Тип настила	Ширина площадок в мм			Примечания
		600	800	1000	
Гнутый прокат δ=160x50xγ	Руфленая сталь δ=4	60 ÷ 74	54 ÷ 68	52 ÷ 63	При длине 6,0 м. При длине 0,9 м.
Гнутый прокат δ=180x50xγ	Руфленая сталь δ=4	63	56	63	
Цельно-гнутые площадки из руфл. стали δ=γ		—	55 ÷ 57,5	—	

Таблица

расхода стали на ограждения  
лестничных маршей и площадок.

/ в кг/п.м. /

Для маршей под 45°	Для маршей под 60°	Для площадок	Примечания.
47 ÷ 50	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=1600 мм.

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

Серия

1-4592

Выпуск

2

Лист

—

## VII Перечень

холоднотянутых и горячекатанных стальных  
профилей применяемых в конструкциях лестниц,  
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	L 90 × 30 × 25 × 3	ЧМТУ 2-130-70	— " —
5	L 75 × 75 × 6	8509-78	Площадки, лестницы, стремянки
6	L 50 × 50 × 4		Площадки, лестницы
7	L 25 × 25 × 3		Ограждения
8	Полоса - 60 × 6	103-57*	Лестницы, стремянки
9	Полоса - 100 × 4		Лестницы, площадки
10	Полоса - 60 × 4		Лестницы
11	Полоса - 40 × 4		Ограждения, стремянок
12	Рифл ст. δ = 4 мм	8568-57*	Лестницы, площадки
13	Решето-вытяжки, лист П8-510	8706-58	Лестницы, площадки
14	Полоса - 210 × 6	82-70	Дополнительные элементы

## 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.

Ограждение 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 наметки загрузки поставляемых конструкций конкретного заказа.

## X Монтаж конструкций.

Монтаж конструкций производится в соответствии со СНиП III-В 5-62. Металлические конструкции привариваются к основанию и привертываются к прокладкам организации работ каждого конкретного объекта.

ТК  
1979г

Пояснительная записка.

ОБРАТ  
1.4592  
ВЫДАЧА  
2 Лист

12780-02 10

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 /верхней и нижней / ступеней лестничного марша и дополнительного элемента /лестничной марш со ступенями/.

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 косоурами лестничных маршей, площадками на болтах нормальной точности М12.

Монтажные соединения элементов ограждений из ГН С 50 × 40 × 12 × 2,5 и Л 25 × 3 выполняйте с помощью газовой резки и сварки.

## II Маркировка элементов и выбор марок.

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

Л Для конструкций помещенных в настоящий выпуск.

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

ленной стали.

М - лестничные марши под углом  $60^\circ$  со ступенями из рифленной стали.

П - переходные площадки с настилом из рифленной стали.

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом  $45^\circ$ , высотой 1000 мм

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом  $45^\circ$ , высотой 1200 мм.

ПМ - ограждение лестничных маршей под углом  $60^\circ$ , высотой 1000 мм.

ОМ - ограждение лестничных маршей под углом  $60^\circ$ , высотой 1200 мм.

ПП - ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОП - ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СК - ограждение стреленок.

## Б Для конструкций помещенных в выпуск 1.

Д - дополнительные элементы

С - стреленки

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

ТК

1973г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ

1 45 9-2

Выпуск Лист

1 1



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

## XII Указания по применению.

При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разрабатываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых зданий 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 дополнительных элементов в виде площадок, подставок под марши и т.п.

3. Вся техническая документация по типовым лестницам, 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.

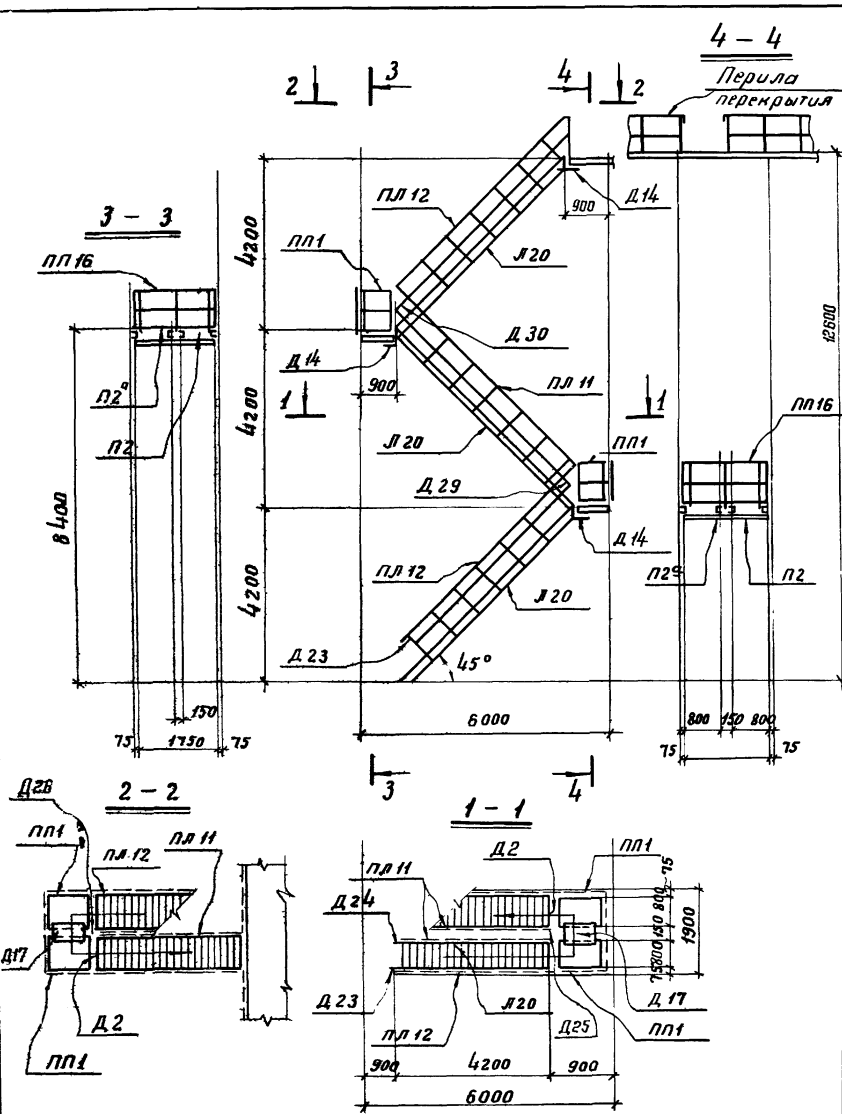
ТК

1973г.

Позднительная записка

СЕРИЯ	1 4 5 9 2
ВЫПУСК	2
ЛИСТ	—

ЭКЗЕМПЛЯРЫ ДОКУМЕНТАЦИИ ЦИОЛ  
г. Киев  
Дата выдачи: 1973  
Всего листов: 12  
Лист 11  
Реконструкция



Ведомость элементов							12
Марка	Наименование	К-во	Масса кг		Листов	Примечание	
			Марки	Всех			
Л20	Лестничные марши	3	231	693	16		
П2	Переходная площадка	2	48	96	27		
П2 <sup>а</sup>	Переходная площадка	2	48	96	27		
ПЛ11	Ограждение лестнич. марша	3	29	87	47		
ПЛ12	Ограждение лестнич. марша	3	29	87	47		
ПП1	Огражд. переходн. площадок	4	12	48	75		
ПП16	Огражд. переходн. площадок	2	19	38	80		
Д2		2	21	42	76		
Д17		2	5	10	80		
Д23		1	1	1	81		
Д24		1	1	1	81		
Д25	Дополнительные	1	1	1	81		
Д26	элементы	1	1	1	81		
Д29		2	1	2	82		
Д30		2	1	2	82		
Д14		6	1	6	80		
Масса металлоконструкций			12Н				
Масса монтажных метизов			7				
Масса монтажных швов			4				

Таблица монтажных метизов на схему						
Наименование	Диаметр		К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	мм	мм				
Болт М12	12	30	30	132	553	7798-70 *
Гайка М12	—	—	—	132	2,28	5915-70 *
Шайба пруж. 12	—	—	—	132	0,40	6402-70 *
Всего:				6,21		

<u>Таблица</u> <u>монтажных сварных швов.</u>						
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина м		Тип эл.-да	Примечание
			На маршу	Общ.		
Д 2	2	Б 5	192	3,84	Э 42	ручная
Д 14	6		0,54	3,24	Э 42	— " —
Д 17	2		4,72	3,44	Э 42	— " —
Д 23, Д 24	2	Б 3	0,10	0,20	Э 42	— " —
Д 25, Д 26	2		0,20	0,40	Э 42	— " —
Д 29, Д 30	2		0,06	0,12	Э 42	— " —
Всего:					11,24	

ТК	Пример оформления заказа составных лестничных маршей под Л 45°				СЕРИЯ 1459-2	
1973г.					Выпуск 2	Лист 2

Проектная организация: Киевский институт проектирования  
 Проверил: [подпись]  
 Изготовил: [подпись]  
 Дата выпуска: 1973г.  
 Шеллис: [подпись]  
 Нав. отдела: [подпись]  
 Конструктор: [подпись]

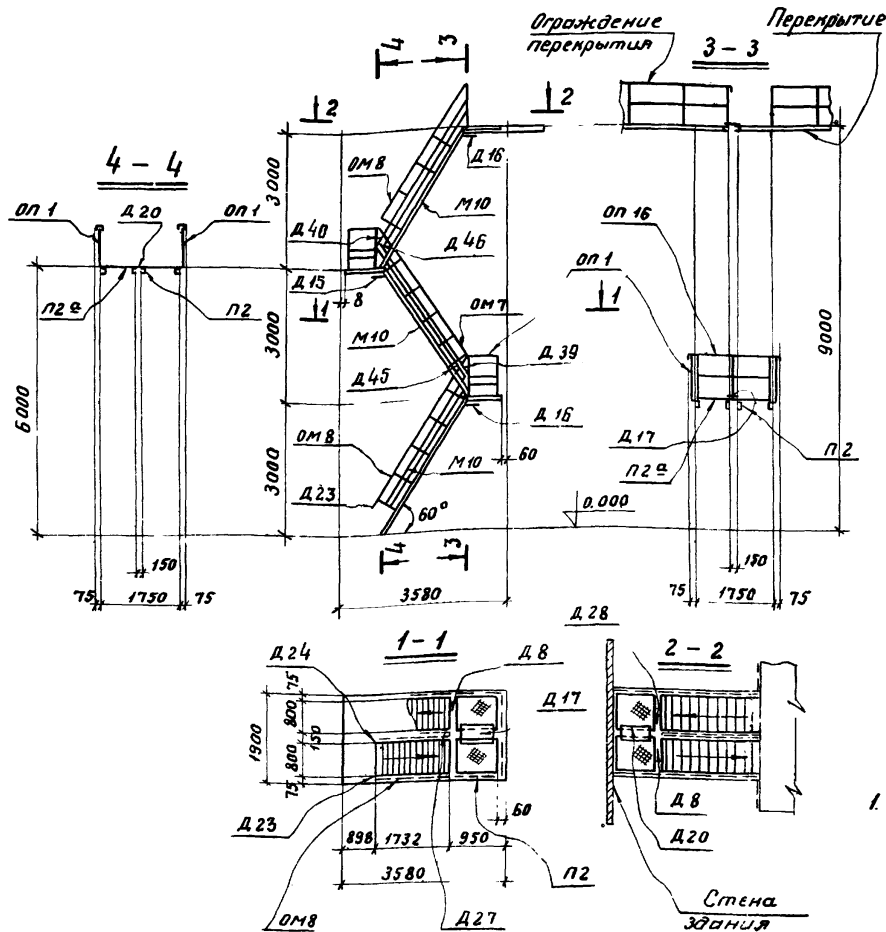


Таблица монтажных метизов на схему.

Наименование	Диам мм	Длина мм Стержень Нарез	Н-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	96	4.02	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	96	1.66	5915-70*
Шайба пруж 12Н	—	—	—	96	0.32	6402-70*
Всего				6.00		

Ведомость элементов.

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг Марки	Всего	МН листов	Примечание
М10	Лестничный марш	3	122	366	21	
П2	Переходная площадка	2	48	96	27	
П2 <sup>в</sup>	Переходная площадка	2	48	96	27	
ОМ7	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
ОМ8	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
оп1	Ограждение перекр. пл	4	12	48	82	
оп16	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	Примечани
			по марку	Общ.		
Д 8	2	6	1.92	3.84	342	Ручная
Д 17	1		1.72	1.78	342	"
Д 20	1		1.80	1.80	342	"
Д 15 Д 16	6	3	0.48	2.88	342	"
Д 23 Д 24	2		0.10	0.20	342	"
Д 27 Д 28	2		0.19	0.38	342	"
Д 39 Д 40	4		0.06	0.24	342	"
Д 45 Д 46	4		0.29	1.16	342	"
Всего			12.28			

ТК

1973г.

Пример оформления заказа составных  
лестничных маршей под 60°

Серия  
1.459-2

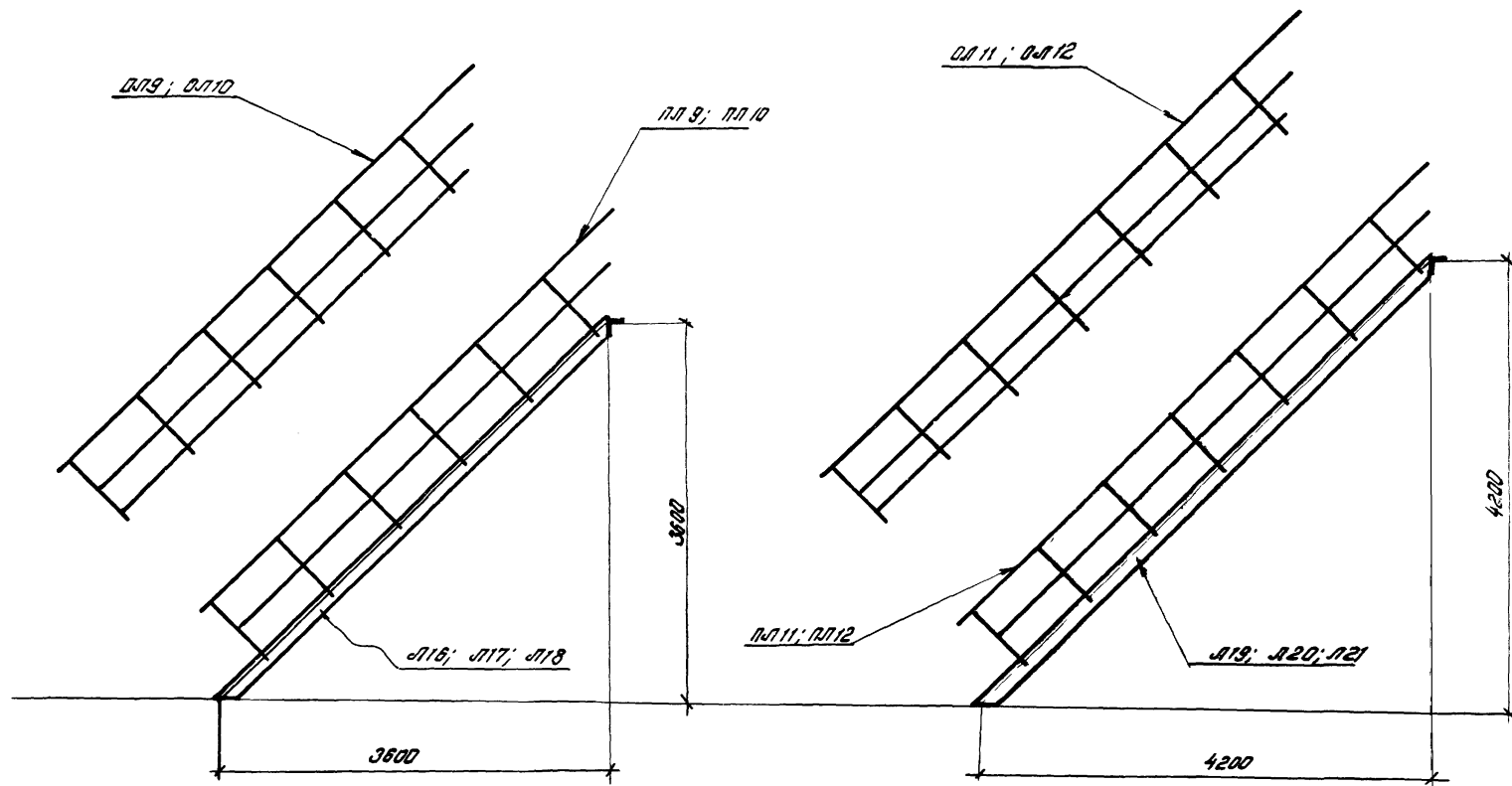
Выпуск  
2

12760-02

TK  
1973r

Монтажные схемы лестничных маршей  
под  $L 45^\circ$  и ограждений к ним.

СЕРИЯ 1459-2	
ВЫПУСК 2	17



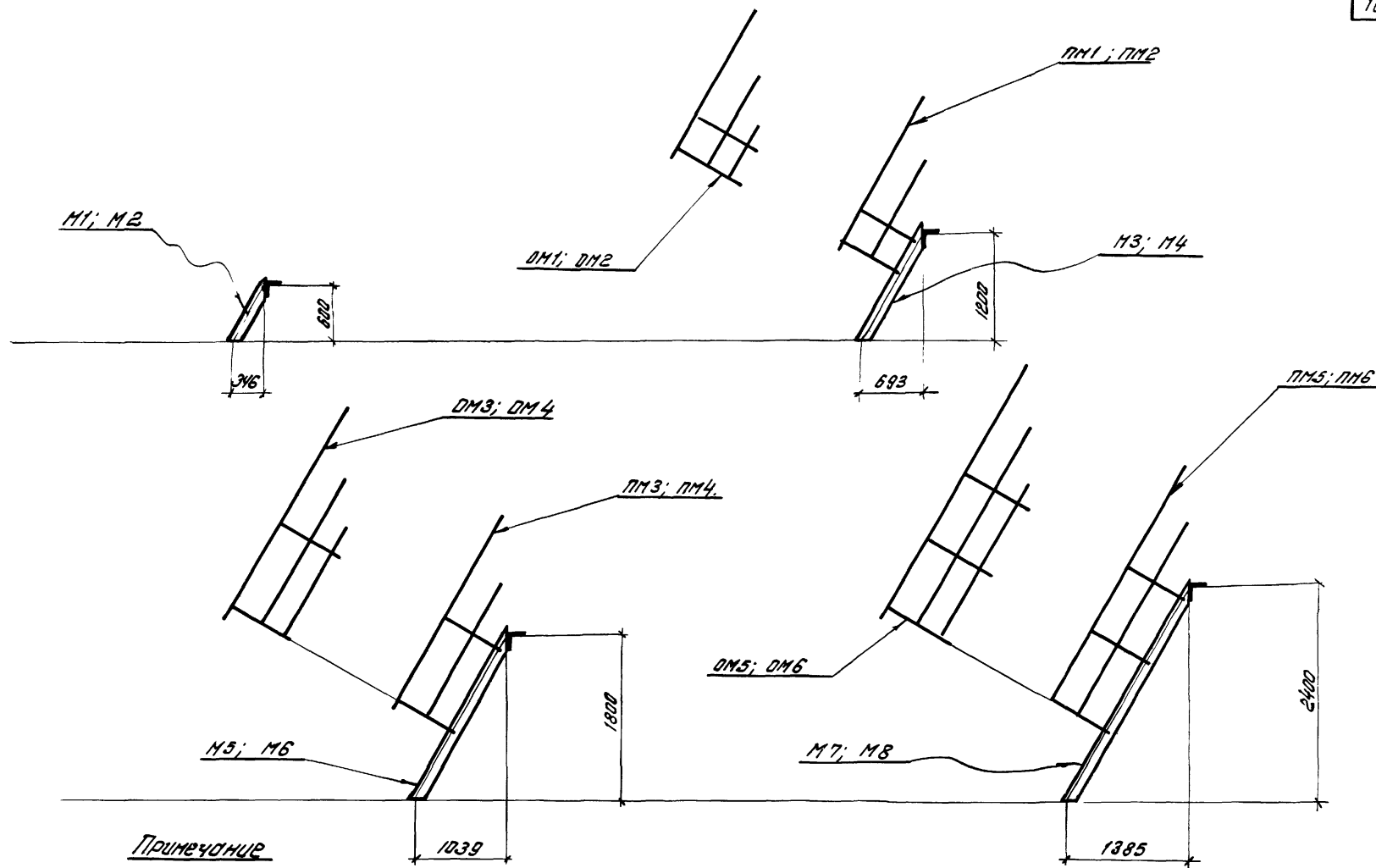
### Примечание

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

ТК  
1973г

Монтажные схемы лестничных маршей  
под  $L 45^\circ$  и деревянных к ним.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 2 Лист 2



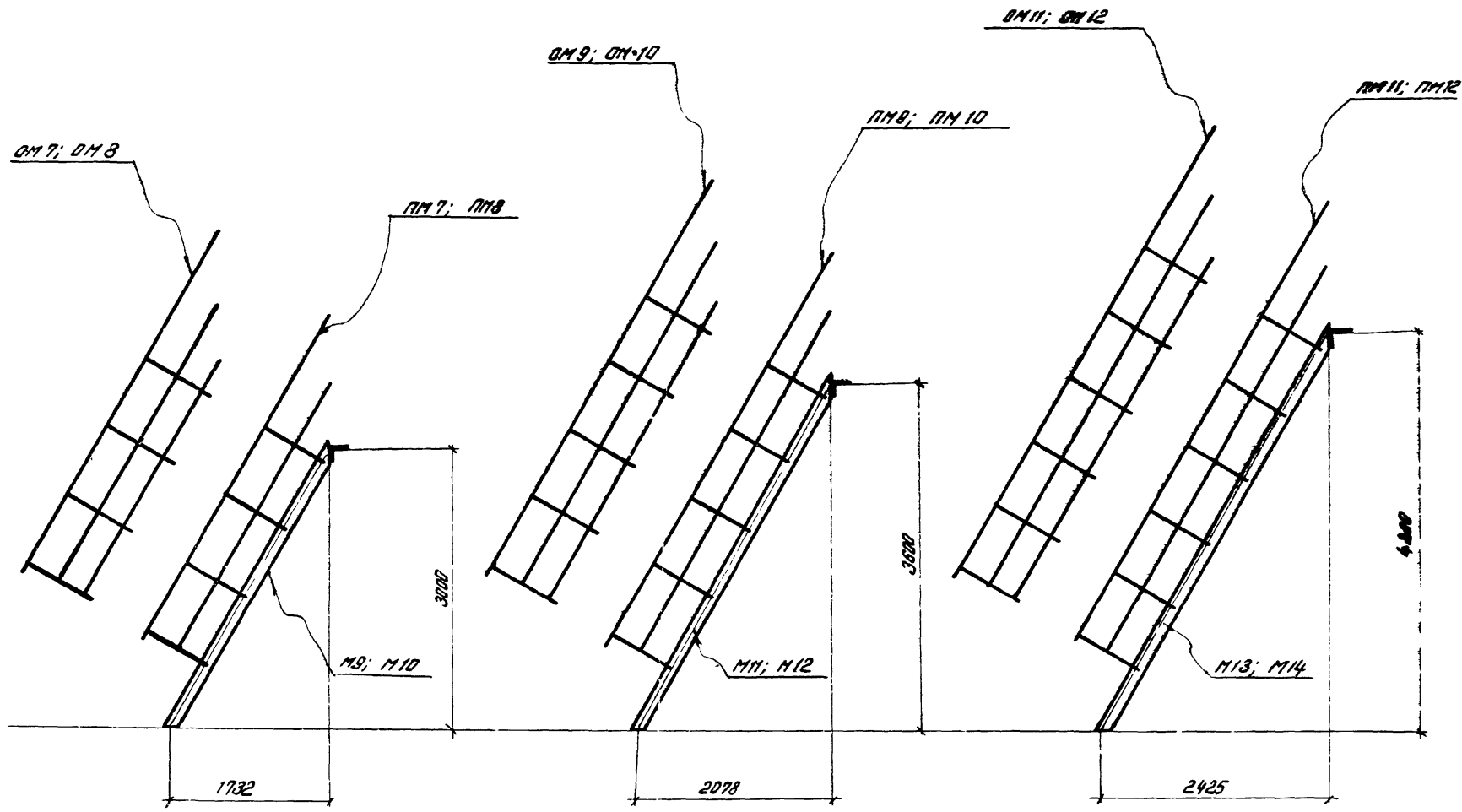
### Примечание

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

ТК  
 1973 г.

Монтажные схемы лестничных маршей  
 под  $\angle 60^\circ$  и ограждений к ним

СЕРИЯ  
 1459-2  
 ВЫПУСК 2 ЛИСТ 3

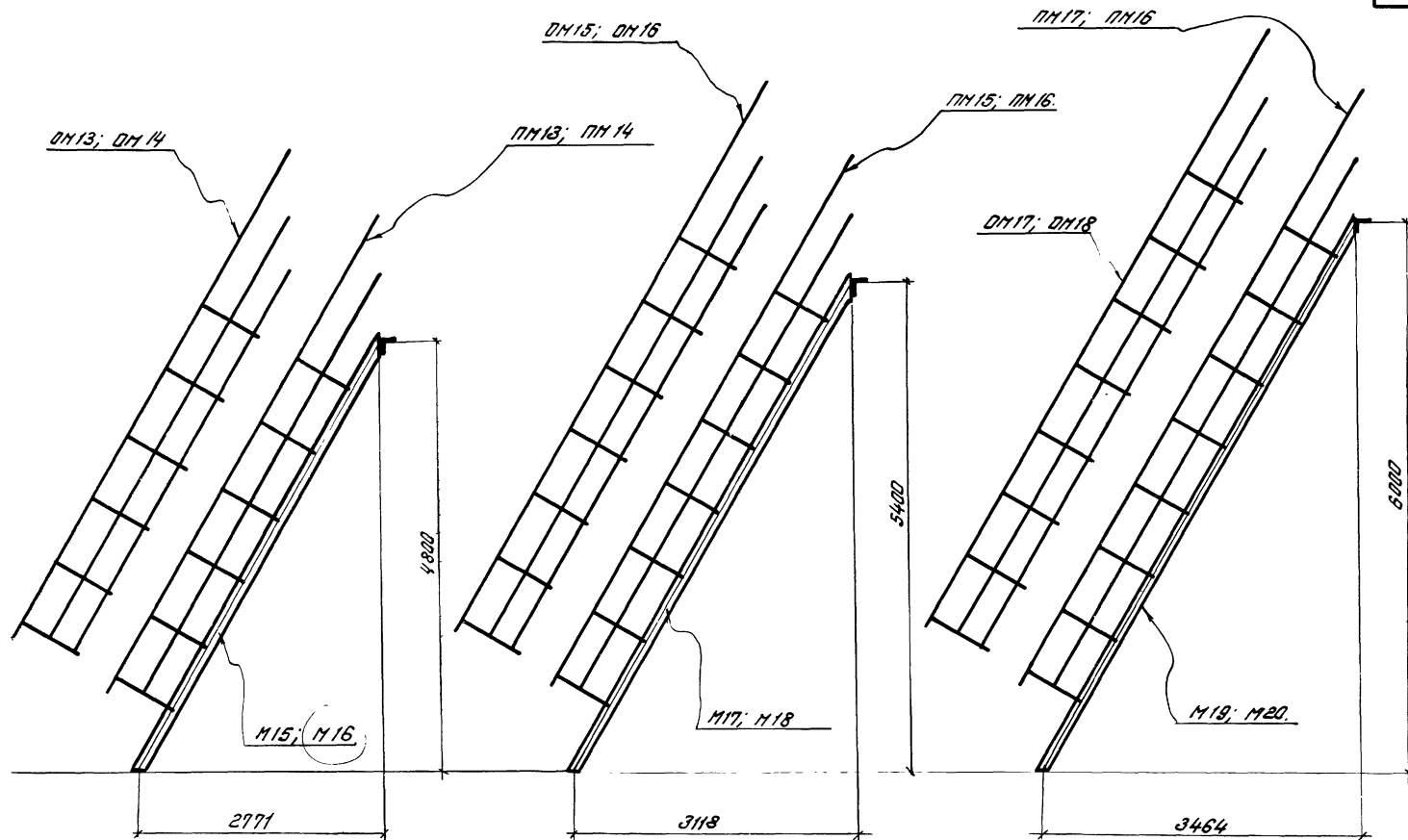


Примечание.

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

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $60^\circ$ и соединений к ним.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 4

Дата выдана: 1973г. Удостоверен: 1973г. 17



Примечание

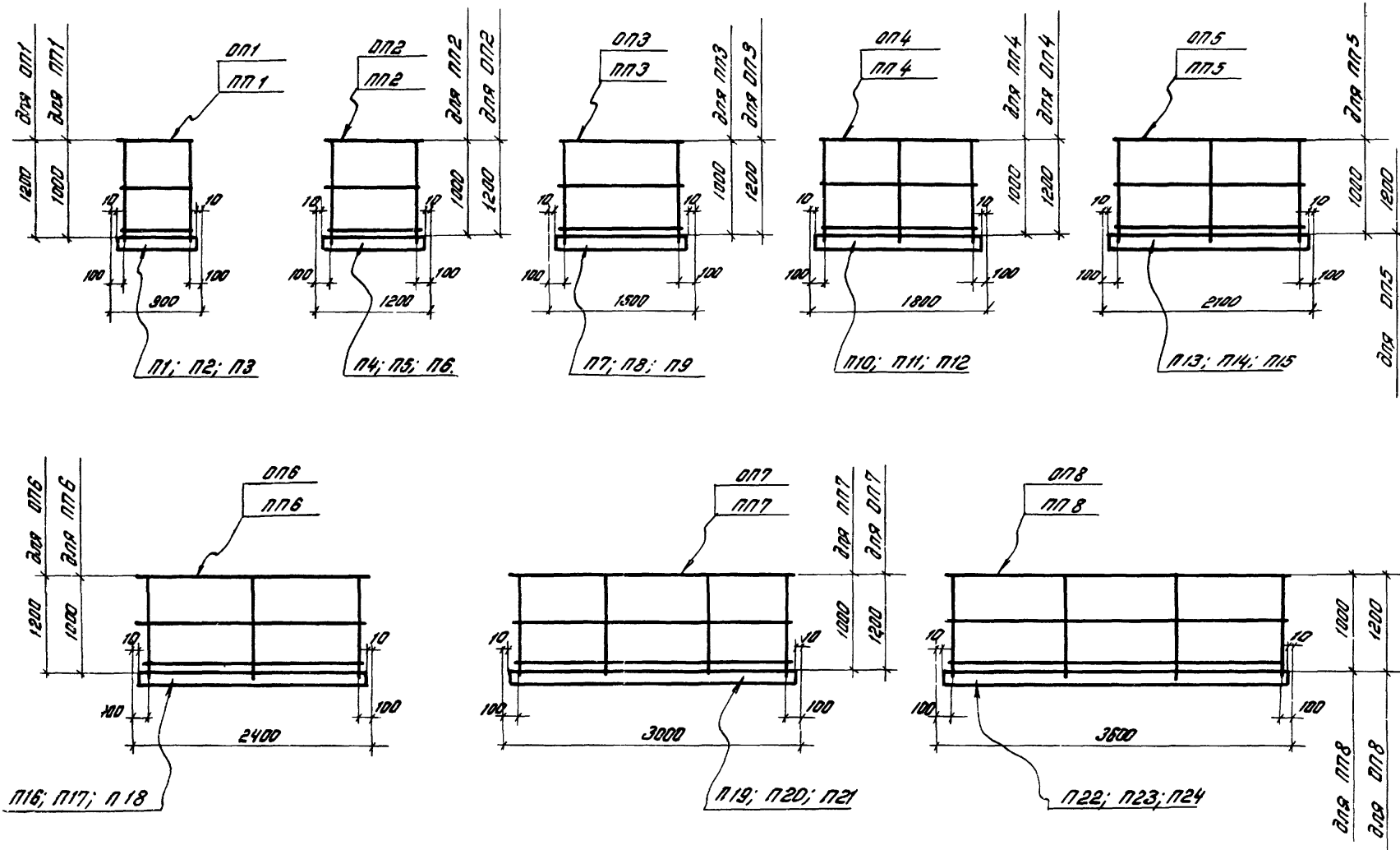
1. Деревянные лестничные напольные  $h=1200$  мм условно показаны оторванными от лестницы.

ТК  
1973г.

Монтажные схемы лестничных напольных под  $\angle 60^\circ$  и соединений к ним.

Серия  
4459-2  
Выпуск 2  
Лист 5





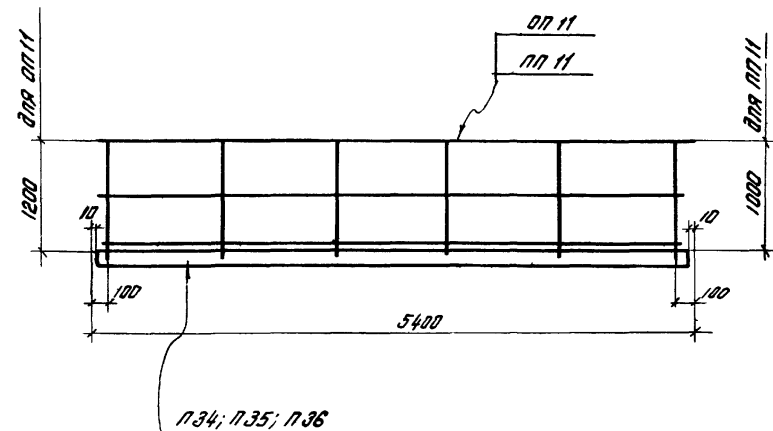
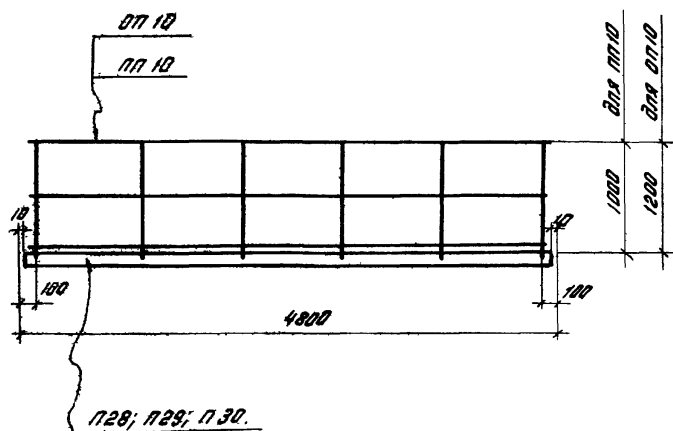
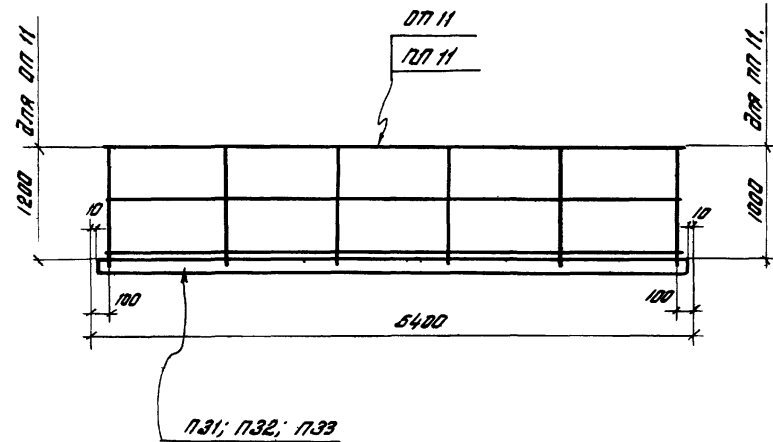
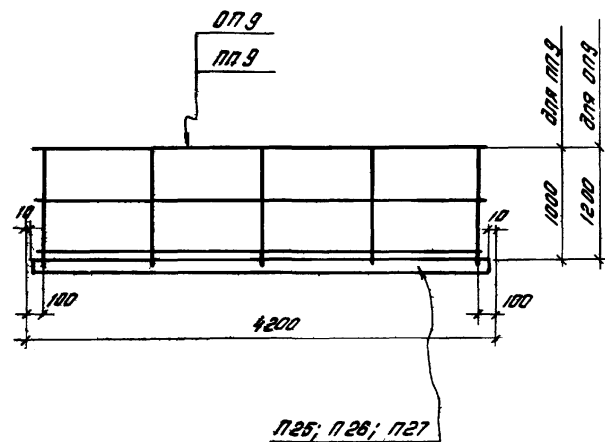
ТК

Монтажные схемы переходных площадок  
и перелома-ли к ним

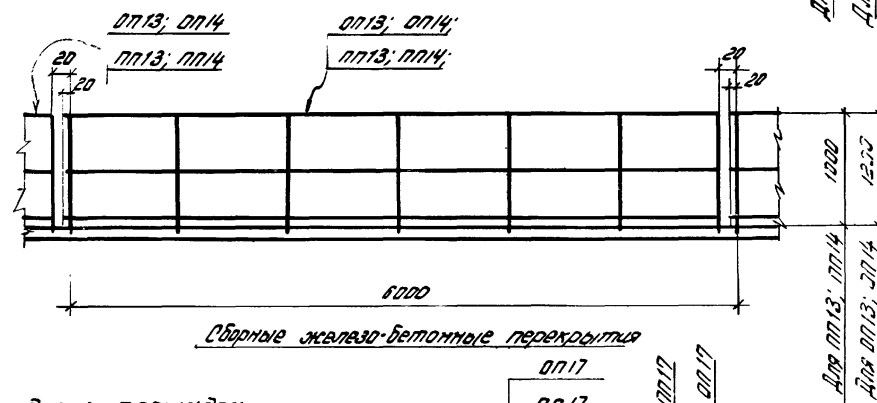
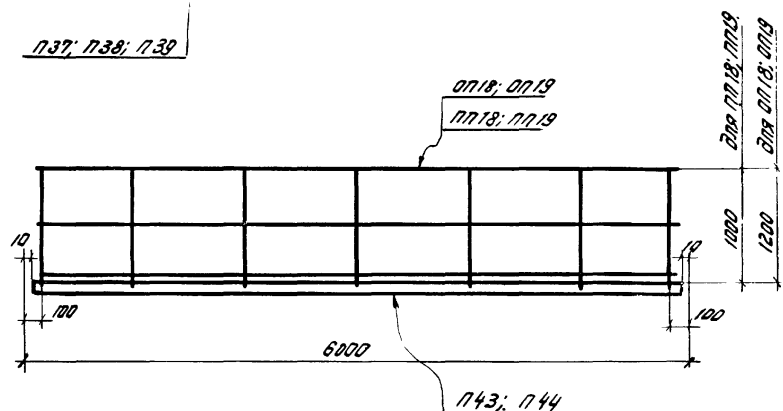
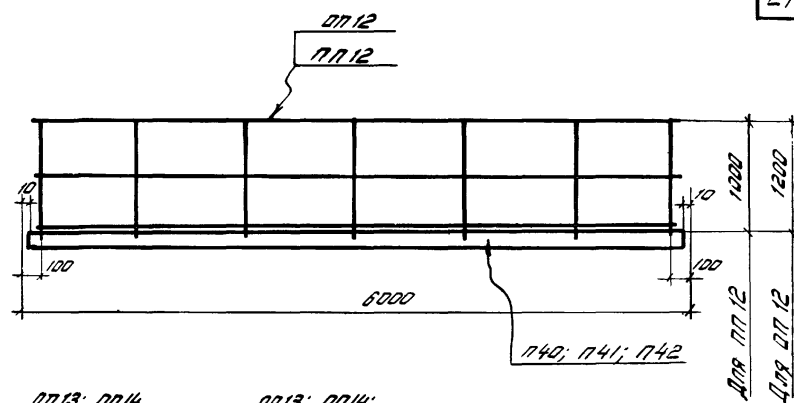
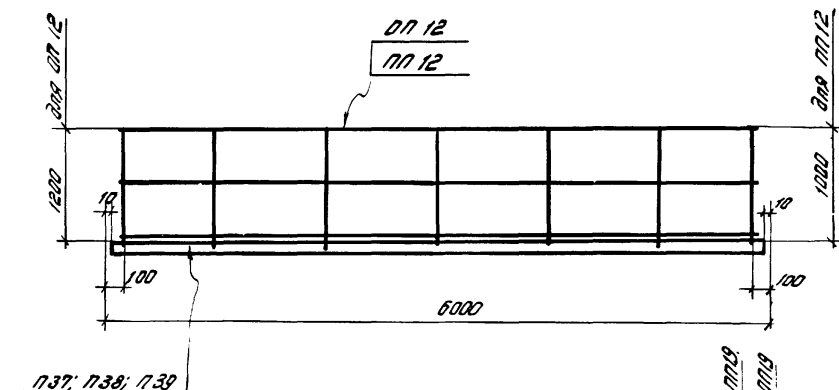
1973

СЕРИЯ

561

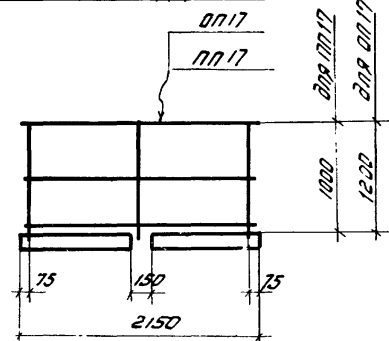
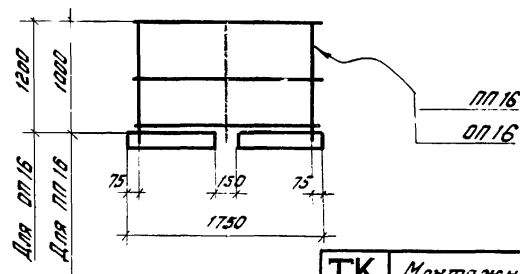
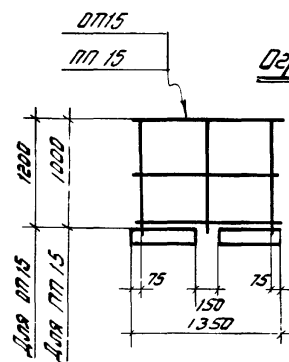


ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	СЕРИЯ 1459-2	
		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 7



Сборные железобетонные перекрытия

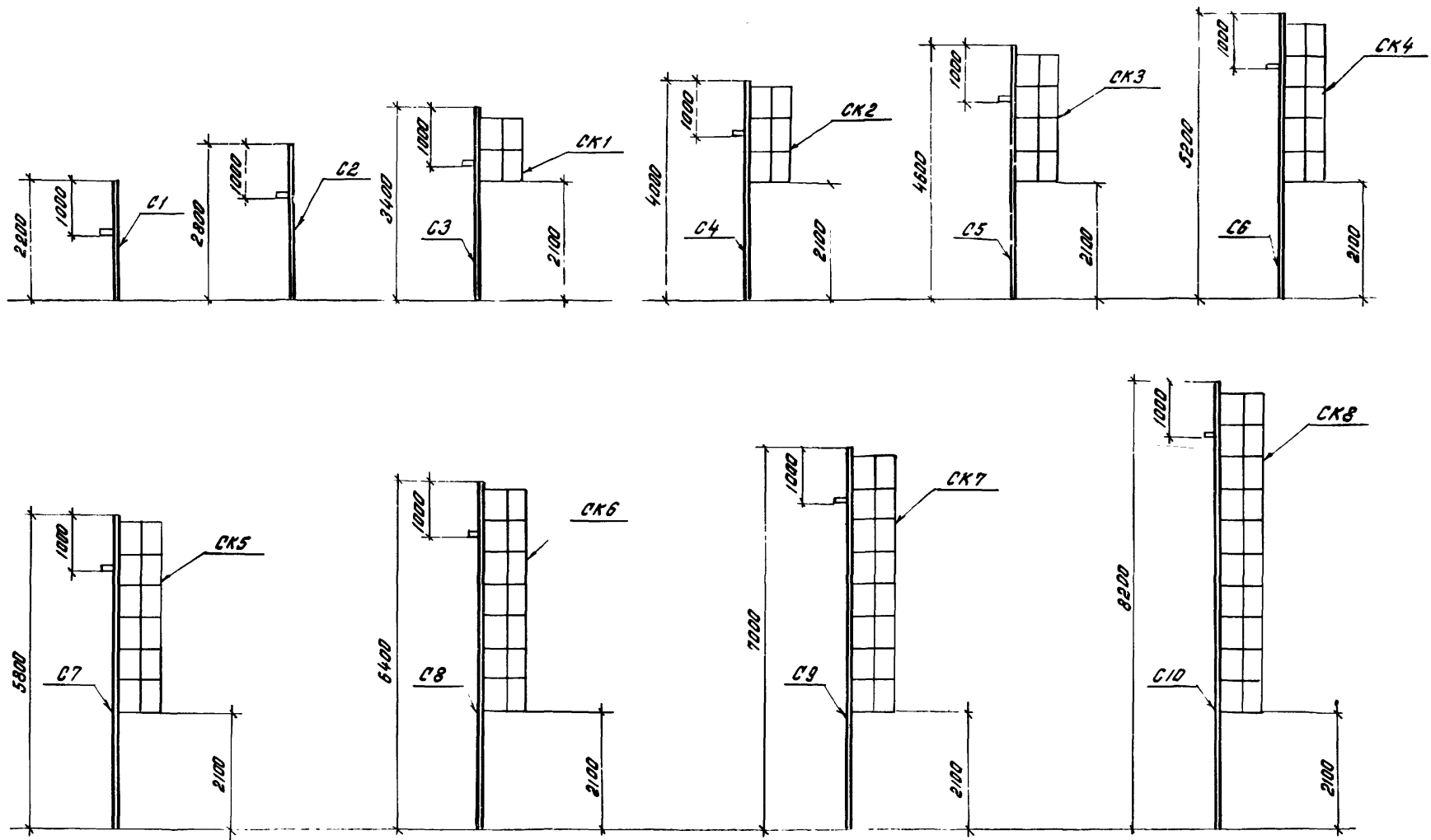
Образования по торцам переходных площадок



TK
1973г.

Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним, и ограждению на торцах переходных площадок.

СЕРИЯ 1459-2	
ВЫПУСК 2	Лист 8

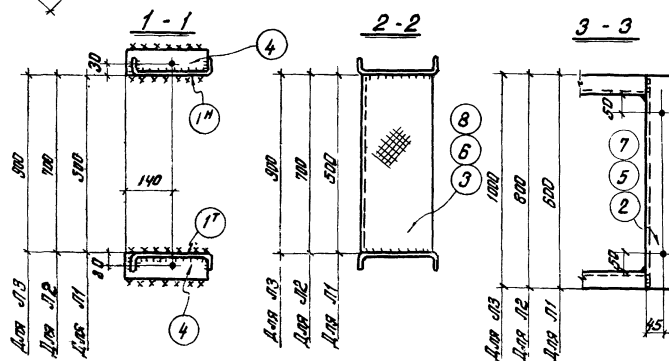


ТК  
1973г

Монтажные схемы стремянок и  
принадлежностей к ним

СЕРИЯ 1459-2	
ВЫПУСК 2	ЛИСТ 3

Technical drawing of a roof truss (Dachstuhl) showing structural details and dimensions. The drawing includes a side elevation and a plan view. Key dimensions include a total width of 6000mm, a total height of 6000mm, and various internal dimensions for rafters, beams, and supports. Numbered circles (1-8) indicate specific structural components or joints. Arrows indicate forces or directions.



23

МАРКА	№ дет.	Сечение	Длина, кан-ба		Масса в кг		марка	Примечание	
			мм	г	н	дет.			всего
Л1	1	С180x50x4	861	1	1	7.2	14	28	Плутый проар.
	2	Л75x6	600	1	-	4.1	4		Лифтенная ст.
	3	-250x4	500	2	-	4.2	8		
	4	-60x6	255	2	-	0.7	1		
		1% на сварные швы					1		
Л2		Детали 1,4 по марке Л1					15	34	Лифтен ст.
	5	Л75x6	800	1	-	5.5	6		
	6	-250x4	700	2	-	5.8	12		
		1% на сварные швы					1		
Л3		Детали 1,4 по марке Л1					15	38	Лифтен ст.
	7	Л75x6	1000	1	-	6.3	7		
	8	-250x4	800	2	-	7.5	15		
		1% на сварные швы					1		

1. Все вывел  $d_1 = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $t = 4 \text{ мм}$ .  
Сварку производить электродом  
типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марки	к-во	тип в таблице	длина и на марки	тип звук- марки	Примечание
Л1			1.6		
Л2		4	1.6		342
Л3			1.6		

TK

1973.

Лестничные марши Л1; Л2; Л3.

СЕРИЯ  
1459-2

ВЫПУСК	ЛИС
2	10

## 24

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Марка	Примечание
				г	н	дет.	всех		
Л4	1	С180×50×4	1709	1	1	14.2	28	57	Гнутый проф.
	2	Л75×6	600	1	-	4.1	4		Рифленая ст.
	3	-250×4	500	5	-	4.2	21		
	4	-60×6	255	2	-	0.7	1		
	5	-100×4	172	4	-	0.5	2		
		1% на сварные швы					1		
Л5	Детали 1,4,5 по марке Л4						31	67	
	6	Л75×6	800	1	-	5.5	6		Рифленая ст.
	7	-250×4	700	5	-	5.8	29		
		1% на сварные швы					1		
Л6	Детали 1,4,5 по марке Л4						31	77	
	8	Л75×6	1000	1	-	6.9	7		Рифленая ст.
	9	-250×4	900	5	-	7.5	33		
			1% на сварные швы						

1. Все детали д.б. 15 мм.
2. Все сварные швы  
 $t = 4 \text{ мм}$ . Сварку произ-  
водить электродом  
Э42 по ГОСТ 9467-60
3. Монтажную схему  
см. лист 1.

Таблица сдвоенных швов

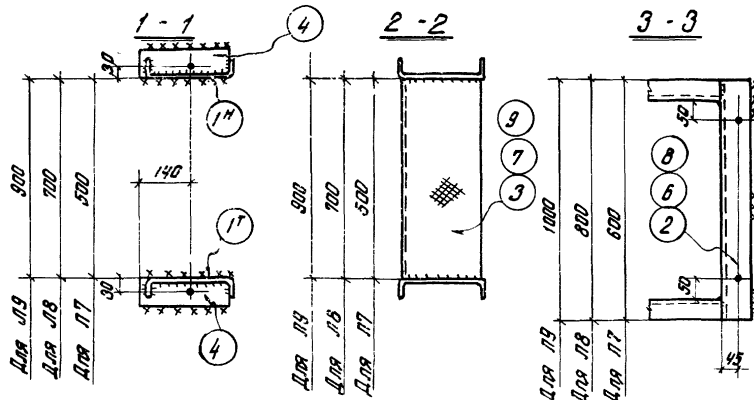
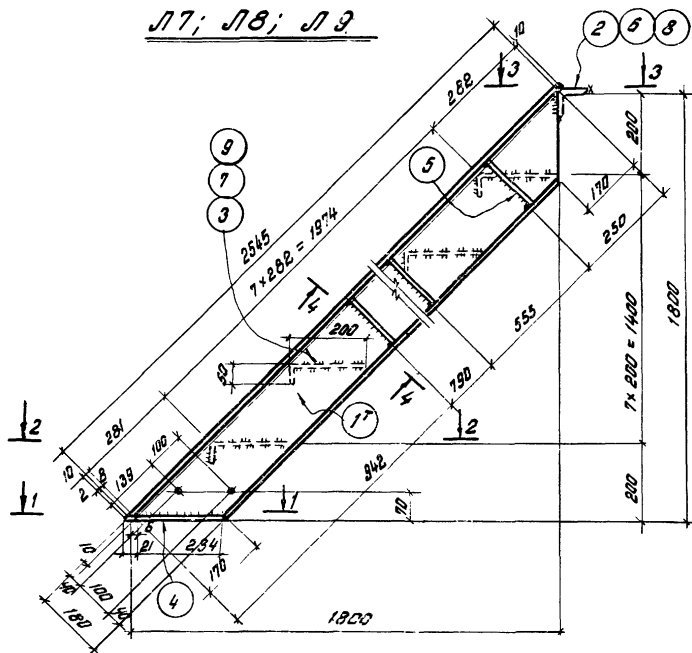
Марка	К-во	Тут и тогда		Длина, м	Тут зарп-тогда	Примечание
		Тут	Тогда			
Л4			4.0		342	
Л5		64	4.0			
Л6			4.0			

TK
1973г.

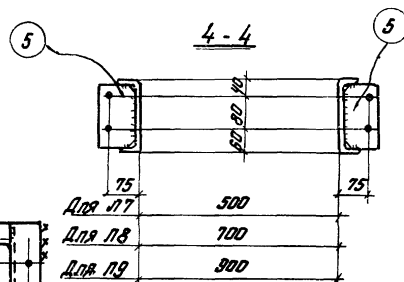
Лестничные марши Л4; Л5; Л6.

СЕРИЯ 1459-2	
ВЫПУСК 2	ЛИСТ 11

Л7; Л8; Л9



Спецификация									25
Марки	№ дет.	Сечение	Длина,		к-во		Масса в кг		Примечание
			мм		г	н	Дет.	Всего	
Л7	1	С 180x50x4	2557	1	1	21,2	42	85	Литая сталь
	2	Л 75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250x4	500	8	-	4,2	34		
	4	-80x6	255	2	-	0,7	1		
	5	-100x4	172	6	-	0,5	3		
1% на сварные швы							1		
Л8	Детали 1, 4, 5 по марке Л7					46	99	Литая сталь	
	6	Л 75x6	800	1	-	5,5			6
	7	-250x4	700	8	-	5,8			46
1% на сварные швы							1		
Л9	Детали 1, 4, 5 по марке Л7					46	114	Литая сталь	
	8	Л 75x6	1000	1	-	6,9			7
	9	-250x4	900	8	-	7,5			60
1% на сварные швы							1		



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

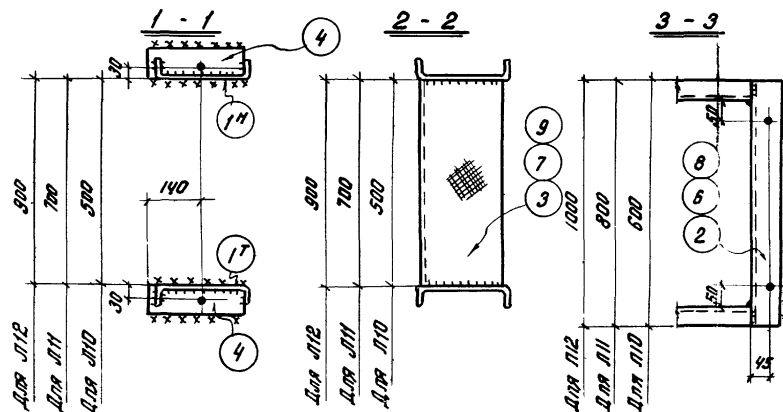
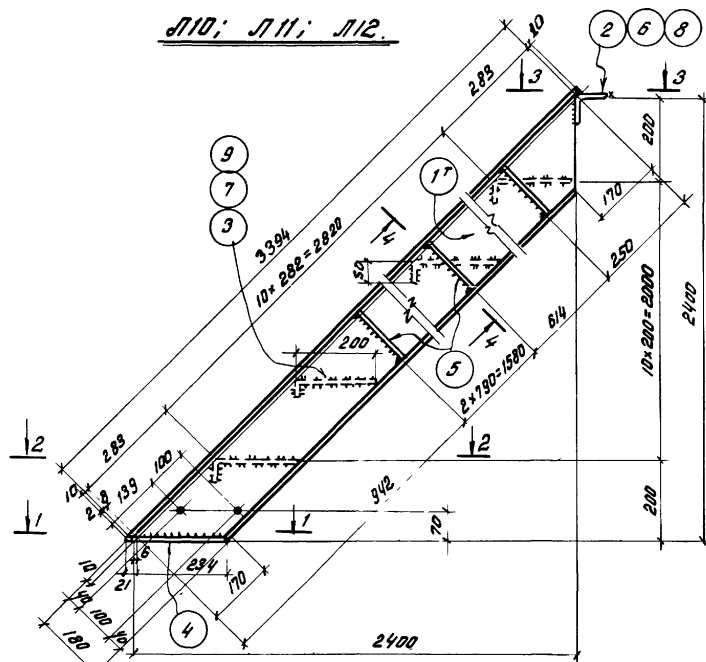
Таблица сварных швов

Марки	к-во	Тип и марка шва	Длина, мм	Тип электрода	Примечание
Л7		Б	5,9		
Л8		Б	5,8		
Л9		Б	5,9		

ТК  
1973г.

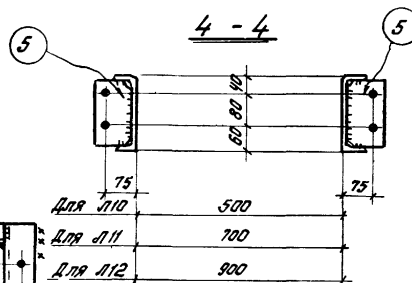
Лестничные марши Л7; Л8; Л9

Серия  
1458-2  
Выпуск  
2  
Лист  
12

Л10; Л11; Л12.Спецификация

26

Марка	№ дет.	сечение	Длина,		к-во		Масса в кг		Примечание
			мм		т	н	дет.	всего	
Л10	1	Г180×50×4	3408	1	1		28.2	56	112 Гнутый профиль Дифференц. ст.
	2	Л75×6	600	1	-		4.1	4	
	3	-250×4	500	11	-		4.2	46	
	4	-60×6	255	2	-		0.7	1	
	5	-100×4	172	8	-		0.5	4	
1% на сварные швы								1	
Детали 1,4,5 по марке Л10								61	
Л11	6	Л75×6	800	1	-		5.5	6	132 Дифференц. ст.
	7	-250×4	700	11	-		5.8	64	
1% на сварные швы								1	
Детали 1,4,5 по марке Л10								61	
Л12	8	Л75×6	1000	1	-		6.9	7	153 Дифференц. ст.
	9	-250×4	900	11	-		7.5	83	
1% на сварные швы								2	

4 - 4Примечания

- Все дыры  $d_0 = 15 \pm 0.4$ .
- Все сварные швы 4-4 мм. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9167-60.
- Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	Длина, мм на поз. общ.	тип элект. рода	Примечание
Л10			7.8		
Л11		4	7.8	342	
Л12			7.8		

 ТК  
 1973г.

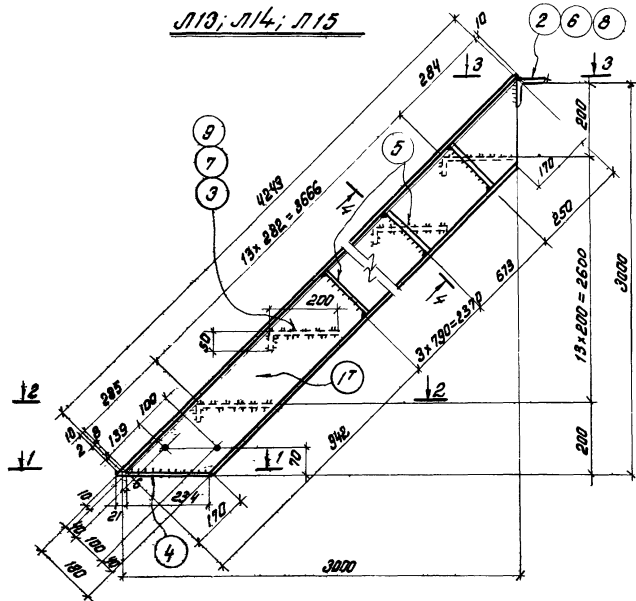
Лестничные настилы Л10; Л11; Л12.

 Л.Р.15  
 1454 2  
 В.П.111  
 2 11

12760-00 27



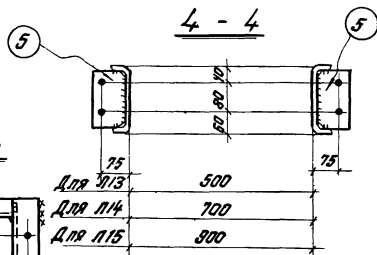
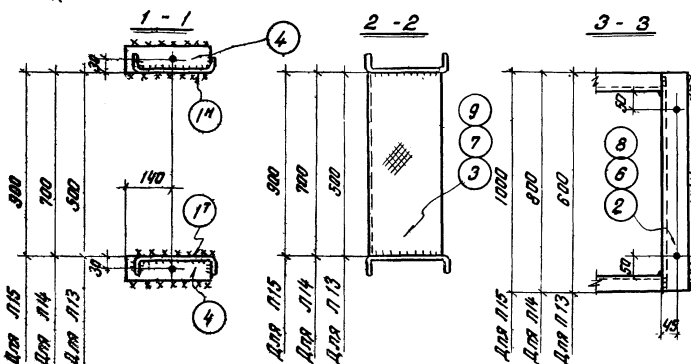
Л13; Л14; Л15



# Спецификация

27

Марка	№ поз.	Сечение	Длина, мм	кол-во т	масса в кг Дет.	всех	Марки	Примечание
Л13	1	С 180x50x4	4253	1	35,3	71	141	Притачать покрывной материал
	2	Л 75x6	600	1	4,1	4		Дифференц. ст.
	3	- 250x4	300	14	4,2	59		
	4	- 60x6	253	2	0,7	1		
	5	- 100x4	172	10	0,5	5		
1% на сварные швы						1	166	Дифференц. ст.
Л14	Детали 1,4,5 по марке Л13					77		
	6	Л 75x6	800	1	5,5	6		
	7	- 250x4	700	14	7,5	105		
1% на сварные швы						2	191	Дифференц. ст.
Л15	Детали 1,4,5 по марке Л13					77		
	8	Л 75x6	1000	1	6,3	7		
	9	- 250x4	300	14	7,5	105		
1% на сварные швы						2		



## Примечания

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

## Таблица сварных швов

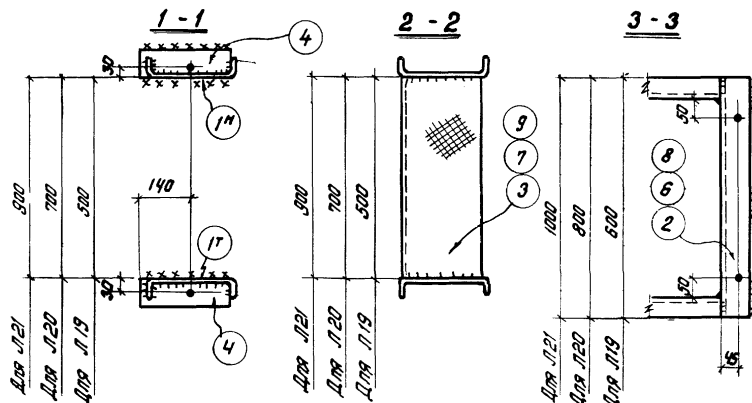
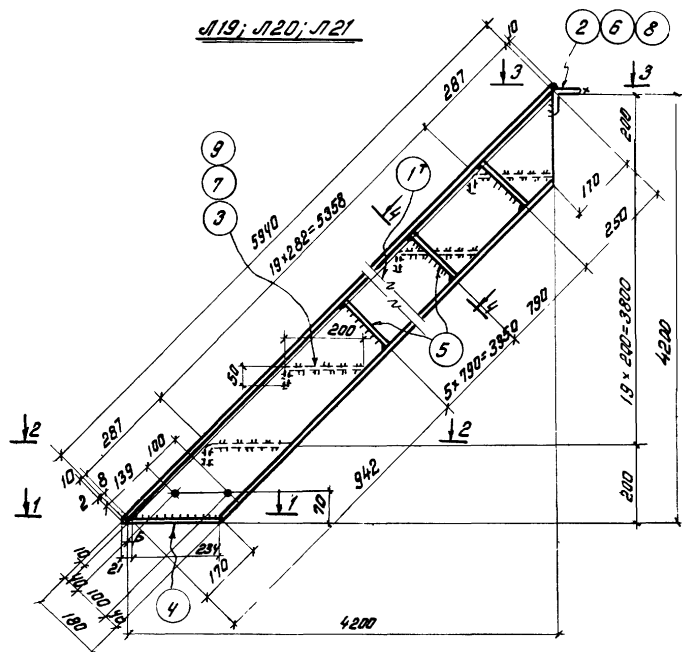
Марки	к-во	Тип шва	Длина, м на парк. обш.	Тип электрода	Примечание
Л13			9,8		
Л14	4		3,8		
Л15			9,8		

ТК  
1973г.

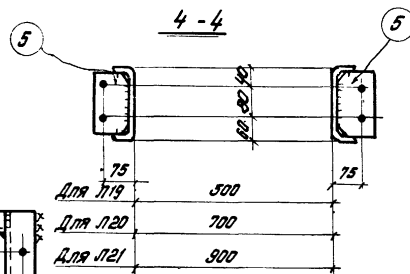
Лестничные марши Л13; Л14; Л15.



Л19; Л20; Л21



Спецификация								29	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	кол-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	Дет.	Всех		
Л19	1	С180x50x4	5952	1	1	49,3	99	197	Гнутый профиль
	2	Л75x6	800	1	-	4,1	4		
	3	-250x4	500	20	-	4,2	84		
	4	-60x6	253	2	-	0,7	1		
	5	-100x4	172	14	-	0,5	7		
1% на сварные швы						2			
Л20	Детали 1, 4, 5 по марке Л19						107	231	Рифленая сталь
	6	Л75x6	800	1	-	5,5	6		
	7	-250x4	700	20	-	5,8	116		
1% на сварные швы						2			
Л21	Детали 1, 4, 5 по марке Л19						107	267	Рифленая ст.
	8	Л75x6	1000	1	-	6,9	7		
	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.

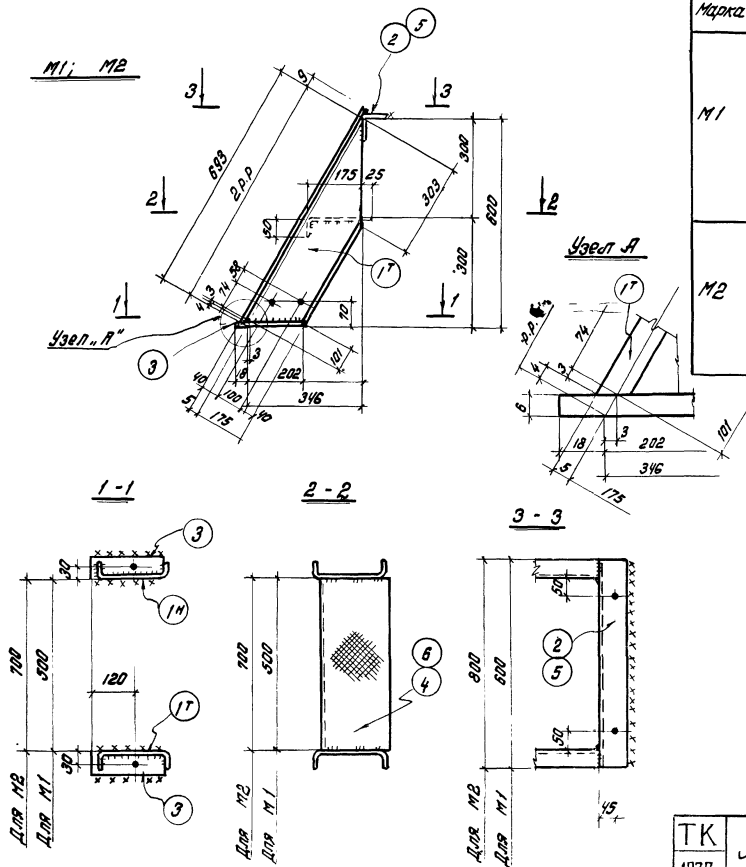
### Таблица сварных швов

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

ИК  
1973г.

Лестничные настилы Л19; Л20; Л21.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК  
2  
ЛИСТ  
16



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Марки	Примечание
				г	н	дет.	Всего		
М1	1	5180×50×4	698	1	1	5,9	12	22	Гнутый профиль
	2	Л75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	-	0,6	1		
	4	-250×4	500	1	-	4,2	4		Дифференц ст
		1% на сварные швы					1		
М2	Детали 1,3 по марке М1							13	
	5	Л75×6	800	1	-	5,5	6	26	
	6	-250×4	700	1	-	5,8	6		Дифференц ст
		1% на сварные швы					1		

Таблица свързних швоѡ

Модель	К-во	Тип и материал шва	Длина, м из материала обой	Тип аппарата для	Примечание
М1		4	1,5		
М2			1,5	242	

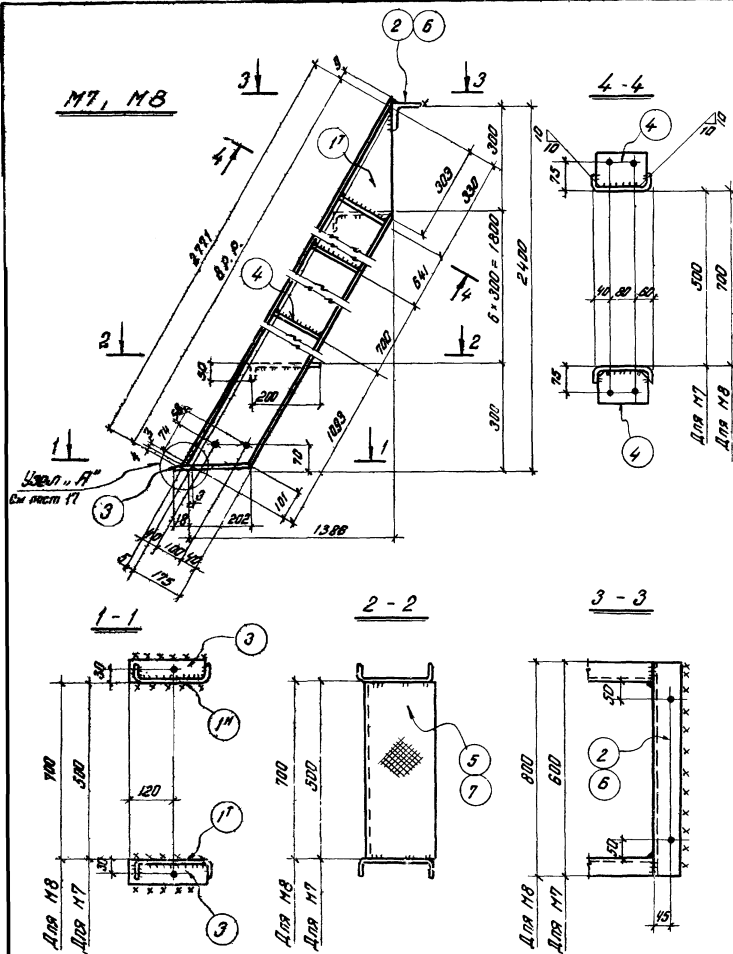
Примечания.

1. Все детали  $d = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электро-  
дами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3

ТК	<i>Лестничные поршн М1, М2</i>	СЕРИЯ 1459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 17







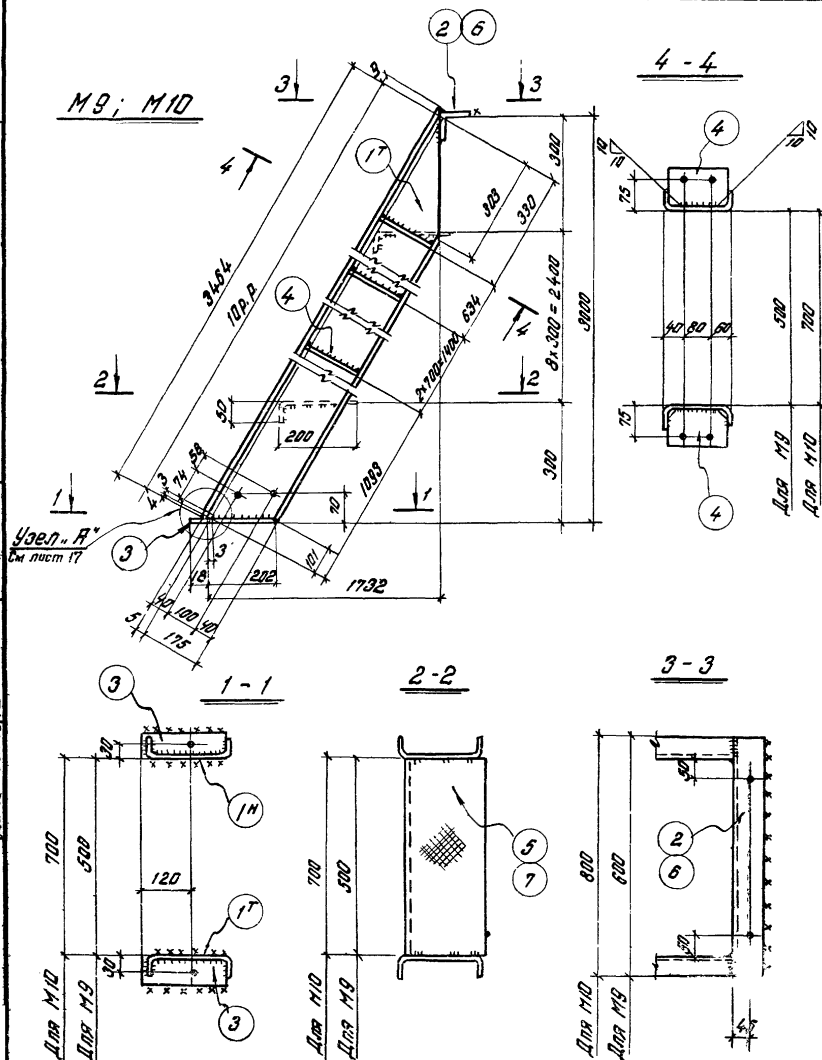
Спецификация									33
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание
				Т	М	Дет.	Всего		
М7	1	Е180×50×4	2776	1	1	23.1	46	84	Гнутый прокат
	2	Е175×6	800	1	-	4.1	4		
	3	-60×6	220	2	-	0.6	1		
	4	-100×4	172	6	-	0.5	3		
	5	-250×4	500	7	-	4.2	29		
									Разделная ст.
	1% на сварные швы						1		
М8	Детали 1, 3, 4 по чертежу М7						50	98	Разделная ст.
	6	Е175×6	800	1	-	5.5	6		
	7	-250×4	700	7	-	5.8	41		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

### Примечания

ТК	Серия 592
1973г.	Лист 20

М9; М10



## Спецификация

34

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во г	Масса в кг дет.	брак	Марки	Примечан.	
М9	1	L180x50x4	3469	1	1	28,9	58	106	Гнутый профиль
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1		
	4	-100x4	172	8	-	0,5	4		
	5	-250x4	500	9	-	4,2	38		
1% на сварные швы						1			
М10	Детали 1,3,4 по марке М9						63	122	Рифленая сталь
	6	L75x6	800	1	-	5,5	6		
	7	-250x4	700	9	-	5,8	52		
1% на сварные швы						1			

## Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, мм на мар.	Тип электр. троды	Примечан.
М9					
М10	4		7,1	342	

## Примечания

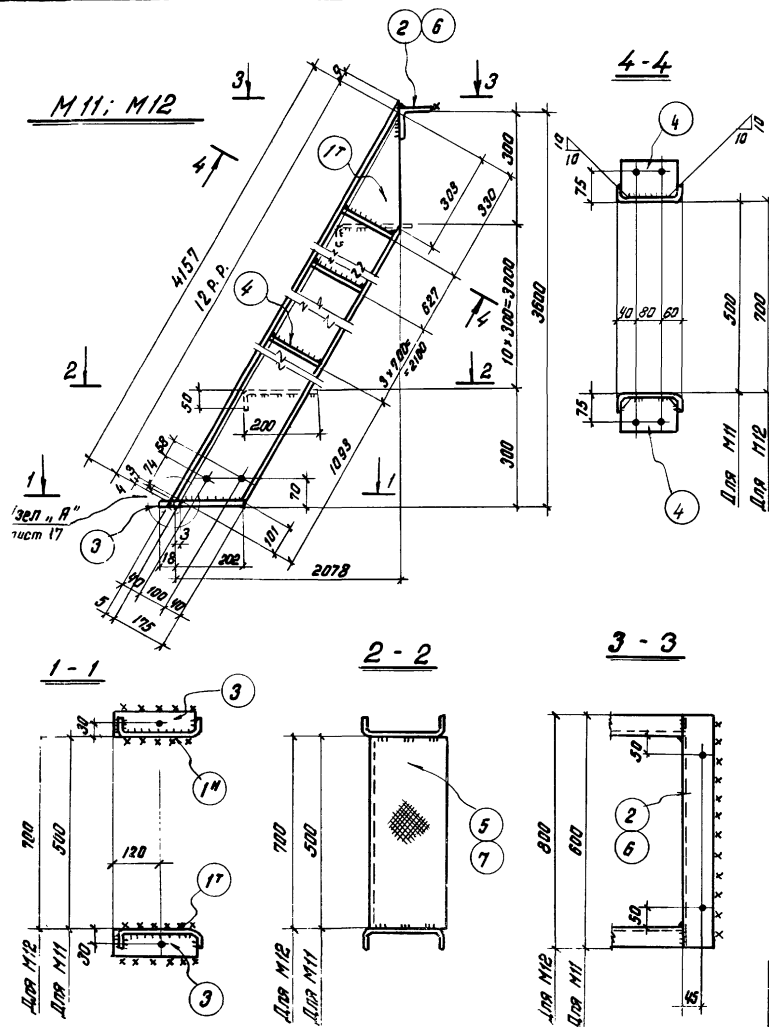
1. Все детали  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $h=4$  мм.
3. Сварку производить электротродом типа 342 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК  
1973г.

Лестничные марши М9; М10.

Серия  
1459-2  
Выпуск 2  
Лист 21





# Спецификация

35

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всего	
М11	1	С180х50х4	4162	1	1	34,6	69	126
	2	Л75х6	600	1	-	4,1	4	
	3	-60х6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100х4	172	10	-	0,5	5	
	5	-250х4	500	11	-	4,2	46	
1% на сварные швы							1	146
М12	Детали 1, 3, 4 по марке М11						75	
	6	Л75х6	800	1	-	5,5	6	
	7	-250х4	700	11	-	5,8	64	
1% на сварные швы							1	

## Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип и толщ. шва	глубина наплавки	тип элект. прода	Примечание
М11		8,5		342	
М12		8,5			

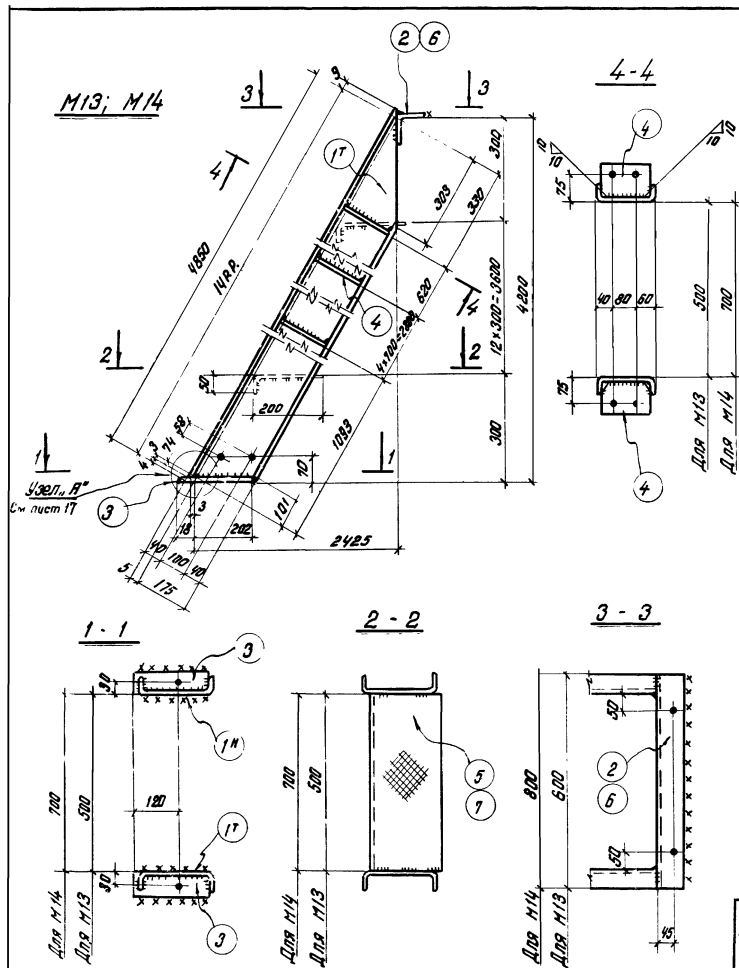
## Примечания

- Все дыры  $\phi = 15$  мм.
- Все сварные швы  $h = 4$  мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажно-сметку см. лист 4.

ТК  
1973г

Лестничные марши М11; М12.

СЕРИЯ  
1 459-2  
Выпуск 2  
12



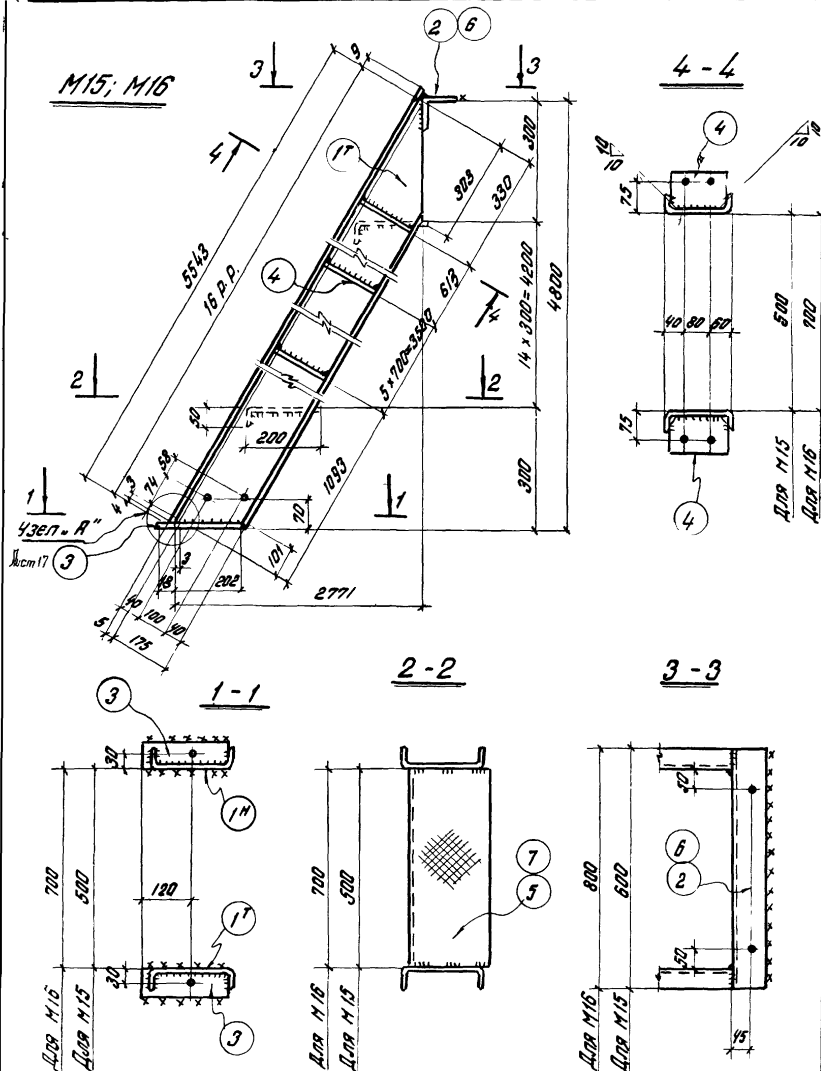
Спецификация								36
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	масса в кг дет	масса в кг всех	Примечание
М13	1	Л180×50×4	4855	1	1	40,3	81	148
	2	Л75×6	600	1	-	4,1	4	
	3	-60×6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100×4	172	12	-	0,5	6	
	5	-250×4	500	13	-	4,2	55	
1% на сварные швы							1	171
Детали 1,3,4 по марке М13							88	
М14	6	Л75×6	800	1	-	5,5	6	
	7	-250×4	700	13	-	5,8	75	
1% на сварные швы							2	

Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	Тип шва	Длина, мм на шов	Тип электрода	Примечание
М13	4	9,9	342		
М14		9,9			

Примечания

1. Все размеры  $d \pm 15$  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	Речение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				т	м	Дет.	Всего	
М15	1	L180x50x4	5548	1	1	46.1	92	169
	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	
М16	Детали 1,3,4 по марке М15						100	195
	6	L75x6	800	1	-	5.5	6	
	7	-250x4	700	15	-	5.8	87	
1% на сварные швы							2	

## Таблица сварных швов

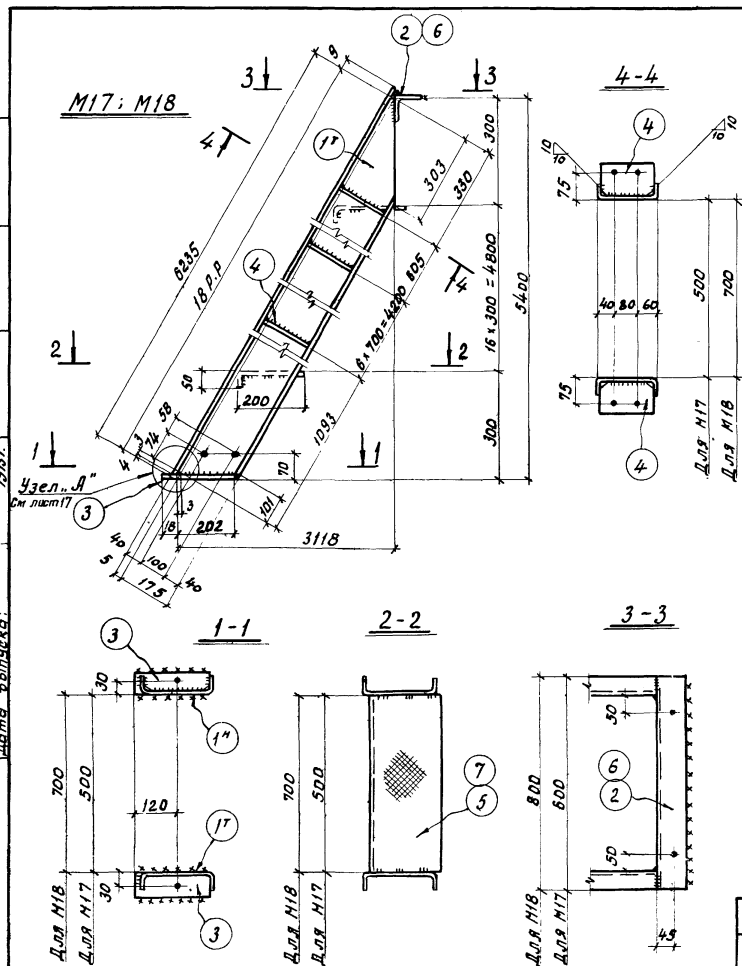
Марка	к-во	Тип и толщ шва	Длина, мм	Тип элект-родов	Примечание
М15			11.3		
М16			11.3		

## 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.

TK	Серия 1459-2	
1973 г.	Выпуск 2	Лист 24

Лестничные настилы М15; М16.



## Спецификация

38

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	н	Масса в кг	Примечан
				т	н	всез	Марки
M17	1	180x50x4	6240	1	1	51,9	104
	2	75x6	600	1	-	4,1	4
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1
	4	-100x4	172	16	-	0,5	8
	5	-250x4	500	17	-	4,2	71
1% на сварные швы						2	
Детали 1,3,4 по марке M17						113	
M18	6	75x6	800	1	-	5,5	6
	7	-250x4	700	17	-	5,8	99
1% на сварные швы						2	

## Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип электродов	Примечан.
M17		по мар	общ	трасса	
M18	4	12,7		342	

## Примечания.

- Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
- Все сварные швы  $h = 4$  мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 5.

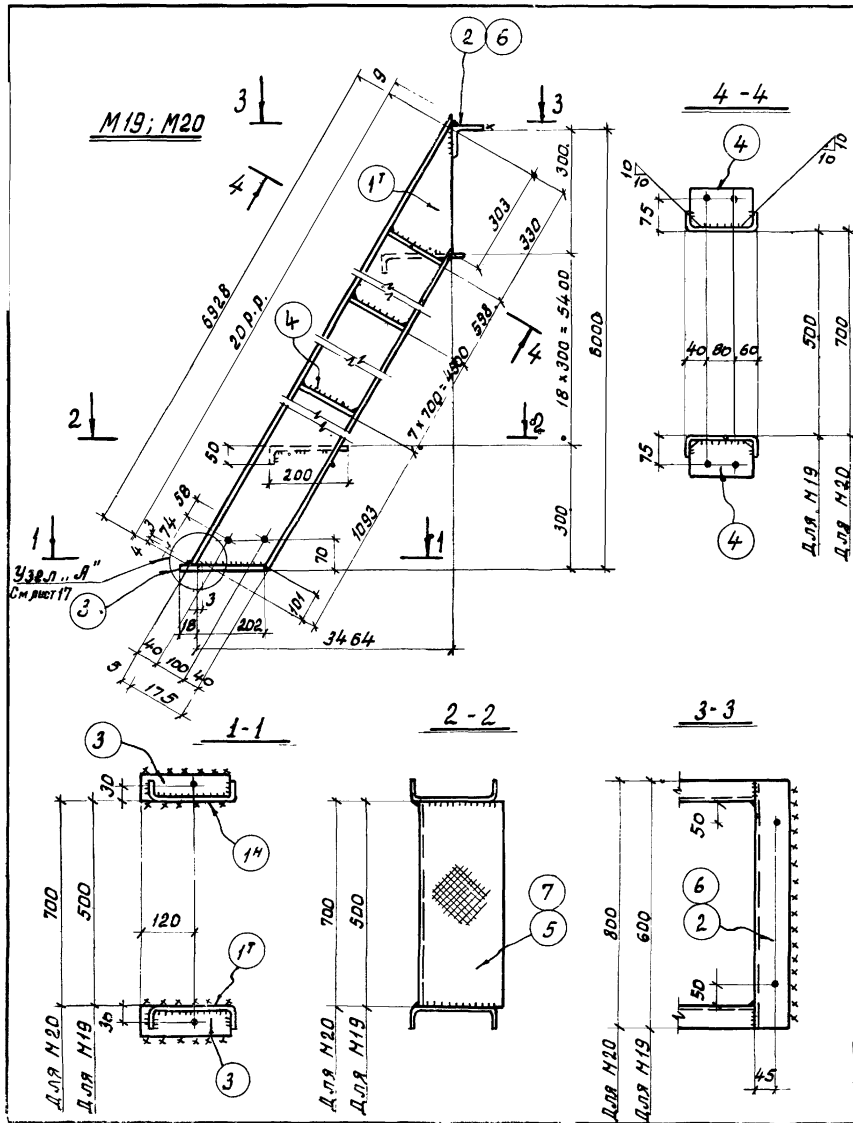
ТК

1973г.

Лестничные марши M17; M18.

СЕРИЯ 1.459-2

Выпуск 2 Лист 25



Спецификация										39
Марка	№	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
	дет.			т	н	дет.	всех			
М19	1	С180×50×4	6933	1	1	57,7	115	211	2-мудый профиль	
	2	Л75×6	600	1	-	4,1	4			
	3	- 60×4	220	2	-	0,6	1			
	4	-100×4	172	18	-	0,5	9			
	5	-250×4	500	19	-	4,2	80		Рифл. сталь	
	1% на сварные швы						2			
М20	Детали 1,3,4 по марке М19						125	243	Рифл. сталь	
	6	Л75×6	800	1	-	5,5	6			
	7	-250×4	700	19	-	5,8	110			
	1% на сварные швы						2			

Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тип и марка шва	Длина, мм на абз. трады	Тип элект. трады	Примечание
М19			14,1		
М20		4	14,1	342	

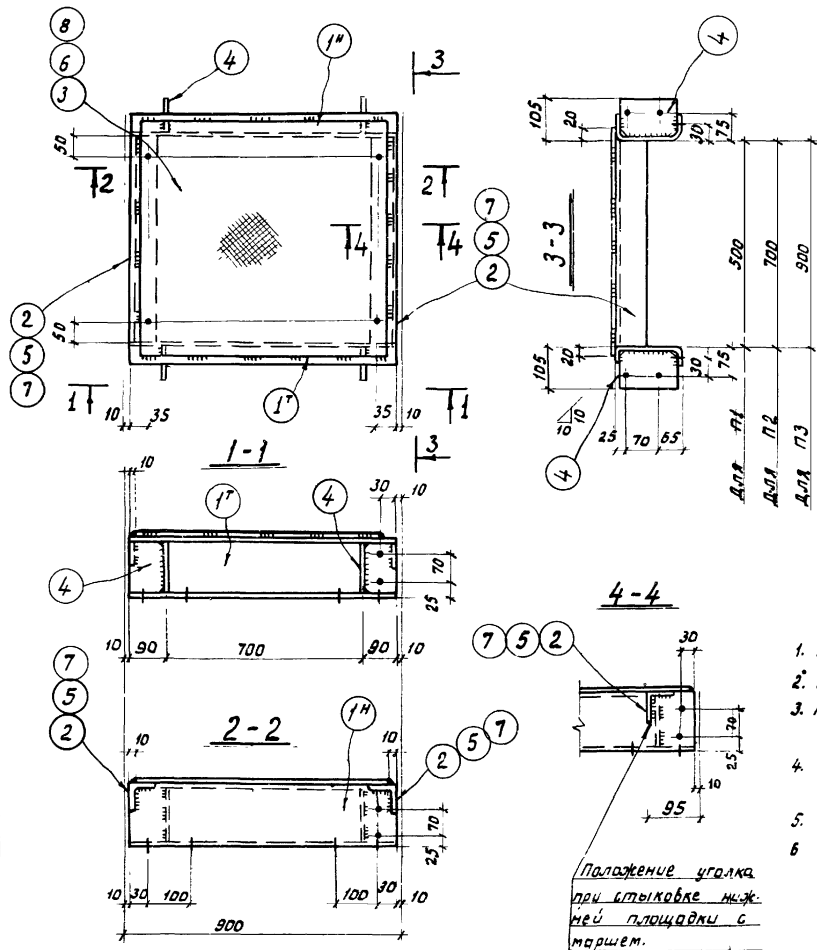
Примечания.

1. Все дыры  $d_1 = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г

Лестничные марши М19; М20.

СЕРИЯ  
1459-2  
ВЫПУСК  
2 ЛИСТ  
26

[illegible]

Спецификация										40
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				т	н	взм.	всех			
П1	1	С160×50×4	880	1	1	6,8	14	39	гнутый профиль	
	2	Л75×6	500	2	—	3,4	7			
	3	- 860×4	540	1	—	15,2	15			
	4	- 100×4	152	4	—	0,5	2		рифленая сталь	
	1% на сварные швы						1			
П2	Детали 1,4 по марке П1						16	48		
	5	Л75×6	700	2	—	4,8	10			
	6	- 860×4	740	1	—	20,8	21		рифленая сталь	
	1% на сварные швы						1			
П3	Детали 1,4 по марке П1						16	55		
	7	Л75×6	900	2	—	6,2	12			
	8	- 860×4	940	1	—	26,4	26		рифленая сталь	
	1% на сварные швы						1			

### Примечания

1. Все дыры  $d_1 = 15 \text{ мм.}$
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм.}$
3. Прерывистые сварные швы  
100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами  
типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок стыкуемые  
по узлу 2,4 имеют индекс „а“  
(попр. П1 1/2 см. стр 6)

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип	м.п.м.г.		Тип	Элек-	Пф.мечтаче
		тауи шва	м мар.	обш.			
П1			3,3				
П2		4	3,5		342		
П3			3,7				

TK

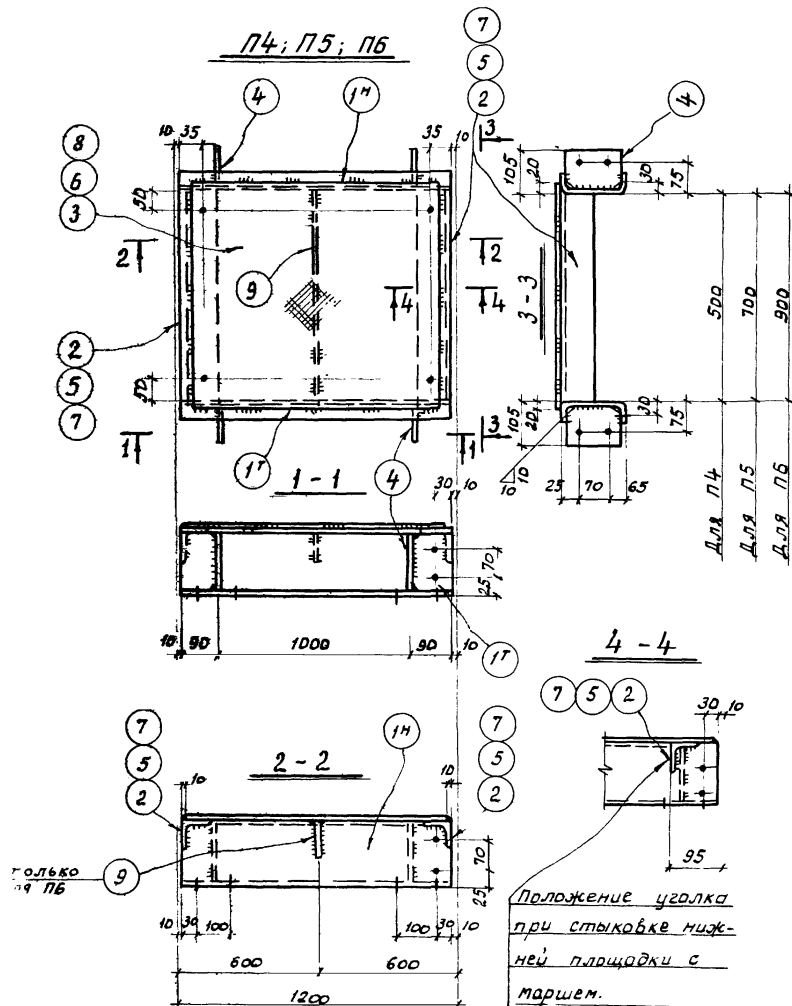
1973г.

Переходные площадки П1; П2; П3.

СЕРИЯ  
1.459-2

ВЫПУСК 111  
2 1 27

12760-02 41



Спецификация										41
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	Марки	
				Т	Н	дет.	всех			
П4	1	С 160×50×4	1180	1	1	9,1	18	49		гнутый профиль
	2	Л 75×6	500	2	-	3,4	7			
	3	- 1160×4	540	1	-	20,9	21			
	4	- 100×4	152	4	-	0,5	2			
	1% на сварные швы						1			
П5	Детали 1,4, по марке П4						20	60		рифл. сталь
	5	Л 75×6	700	2	-	4,8	10			
	6	- 1160×4	740	1	-	28,6	29			
	1% на сварные швы						1			
	Детали 1,4 по марке П4						20			
П6	7	Л 75×6	900	2	-	6,2	12	71		рифл. сталь
	8	- 1160×4	940	1	-	36,4	36			
	9	- 60×4	900	1	-	1,7	2			
	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 стену 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 на мар	Тип электрода	Примечан.
П4		4	3,7	Э42	
П5			3,9		
П6			5,4		

ТК

1973г.

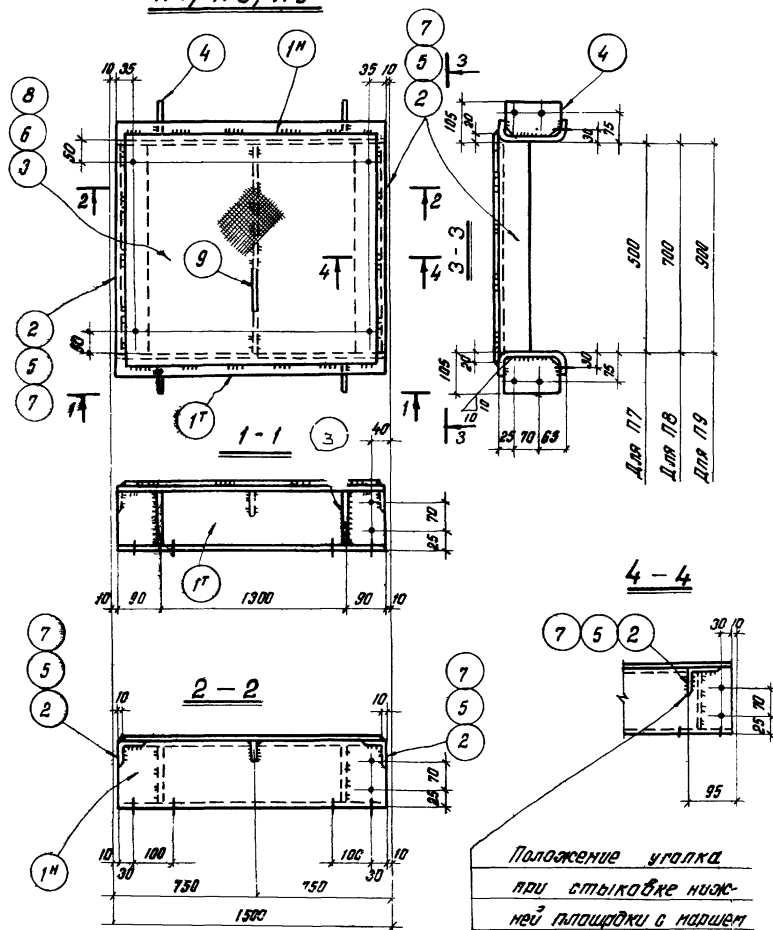
Переходные площадки П4; П5; П6.

19  
14.09.2

Выпуск 2 Лист 25

12760-02 42

п7, п8, п9



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина,		к-во		Масса в кг			Примечание
			мм	т	н	дет.	всех	марки		
П7	1	С180×50×4	1480	1	1	11.4	23	60	Гнутый профиль	
	2	Л75×6	500	2	-	3,4	7			
	3	-1460×4	540	1	-	26.8	27		Рифленая сталь	
	4	-100×4	152	4	-	0.5	2			
	1% на сварные швы								1	
П8	Детали 1,4 по марке П7							25	72	Рифленая сталь
	5.	Л75×6	100	2	-	4.8	10			
	6	-1460×4	748	1	-	36.0	36			
	1% на сварные швы							1		
	П9	Детали 1,4 по марке П7								25
7		Л75×6	900	2	-	6.2	12			
8		-1460×4	940	1	-	45.8	46			
9		-60×4	900	1	-	1.7	2			
1% на сварные швы							1			

Примечания

- Все дыры  $\alpha=15\text{мм}$ .
- Все сварные швы  $h=4\text{мм}$ .
- Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 6.
- Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс "а" (напр. п. 7<sup>а</sup>); см. стр. 5

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина на м. мар.	Тип электр.	Примечание
п7		14	3.8		
п8		4/1	4.1	Э42	
п9		5/5	5.5		

ТК  
1973г.

Переходные площадки п7; п8; п9.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК  
2 ЛИСТ  
29



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всего	
П10	1	С 160×50×4	1780	1	1	13,7	27	70 Гнутый профиль Рифл. сталь
	2	Л 75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 1760×4	540	1	-	31,8	32	
	4	- 100×4	152	6	-	0,5	3	
1% на сварные швы							1	
П11	Детали 1,4 по марке П10						30	85 Рифл. сталь
	5	Л 75×6	700	2	-	4,8	10	
	6	- 1760×4	740	1	-	43,5	44	
	1% на сварные швы						1	
П12	Детали 1,4 по марке П10						30	100 Рифл. сталь
	7	Л 75×6	900	2	-	6,2	12	
	8	- 1760×4	940	1	-	55,2	55	
	9	- 60×4	900	1	-	1,7	2	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры  $\alpha = 15$  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" (напрб П10 а). см. стр. 6

Таблица сварных швов.

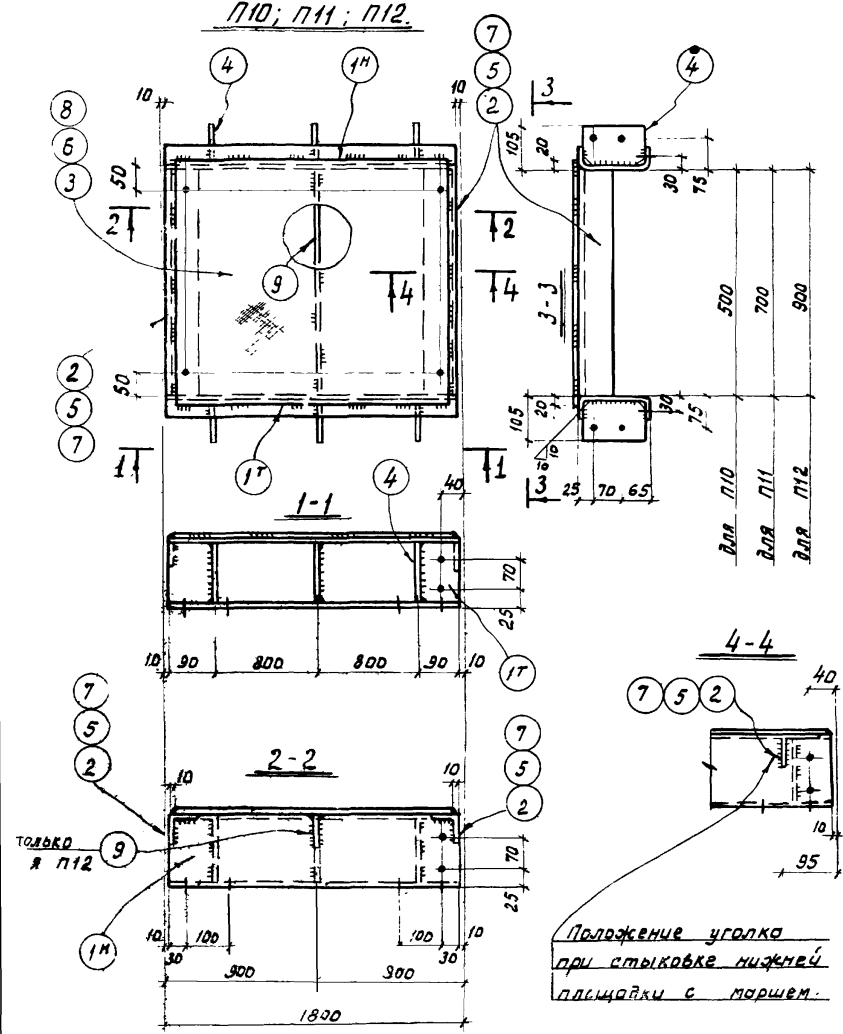
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м по мар. общ.	Тип элем. трода	Примечан.
П10			4,7		
П11		4	4,9	Э42	
П12			5,3		

ТК  
1973г

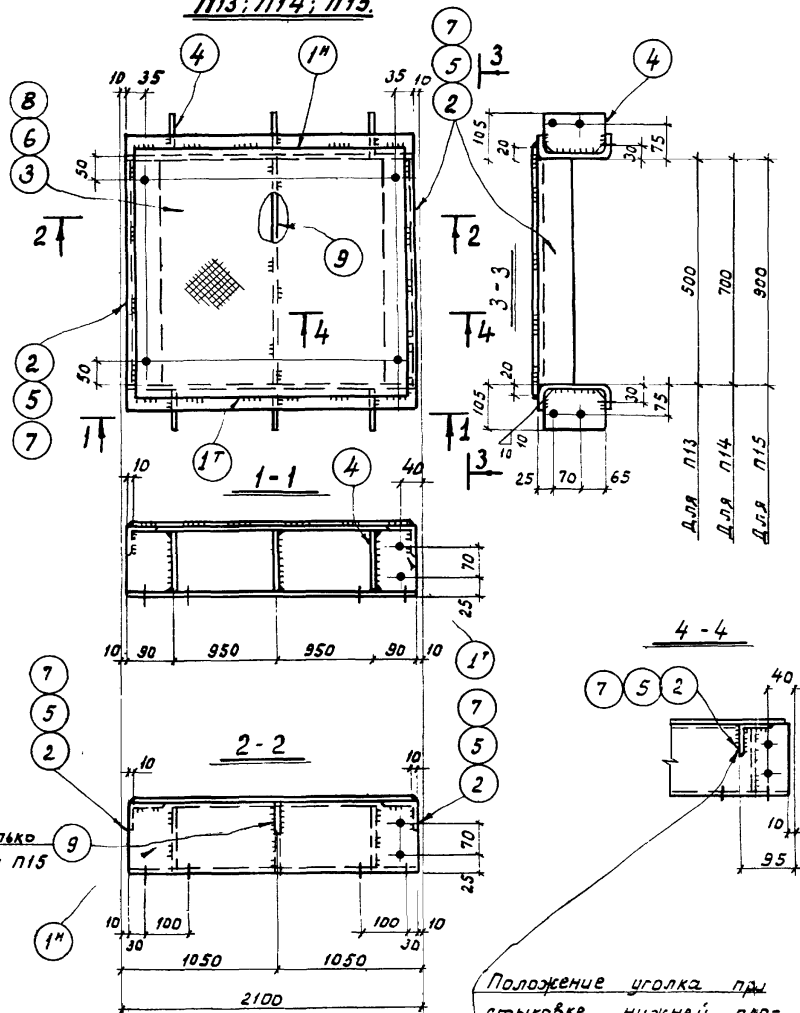
Переходные площадки П10; П11; П12.

СЕРИЯ  
Д-2  
ИДЕНТ  
30

П10; П11; П12.



П13; П14; П15.



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				Т	Н	дет.	всех	
П13	1	Г160х50х4	2080	1	1	16,0	32	80 Гнутый профиль
	2	Л75х6	500	2	-	3,4	7	
	3	-2060х4	540	1	-	37,2	37	
	4	-100х4	152	6	-	0,5	3	
1% на сварные швы							1	
П14	Детали 1,4 по марке 13						35	97 Рис. 1 ст. 15
	5	Л75х6	700	2	-	4,8	10	
	6	-2060х4	740	1	-	51,0	51	
	1% на сварные швы						1	
П15	Детали 1,4 по марке П13						35	115 Рис. 1 ст. 15
	7	Л75х6	900	2	-	6,2	12	
	8	-2060х4	940	1	-	64,6	65	
	9	-60х4	900	1	-	1,7	2	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры  $a_0 = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
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<sup>а</sup>), см. стр. 6.

Таблица сварных швов.

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

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

ТК

1973г.

Переходные площадки П13; П14, П15.

СЕРИЯ

1.459-2

ВЫПУСК

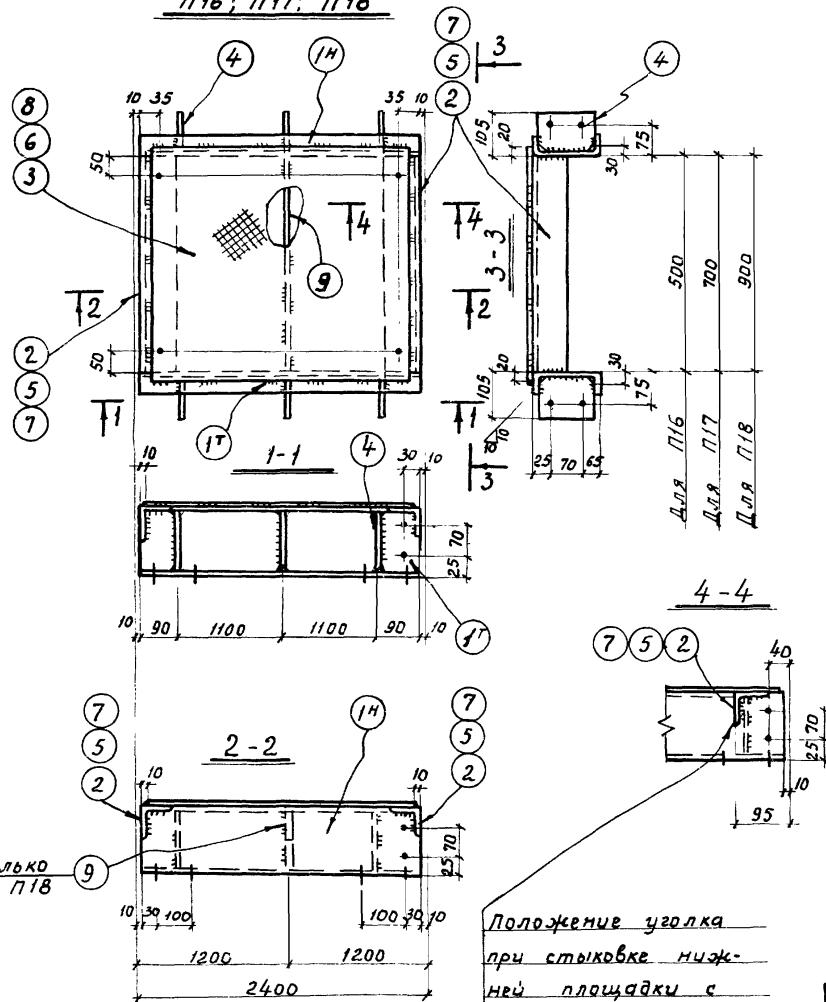
2

Лист

37

12760-02 45

П16; П17; П18



только  
для П18

Положение уголка  
при стыковке ниж-  
ней площадки с  
плотом.

# Спецификация

45

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	Х-во		Масса в кг		Марка	Примеч
				т	н	дет	всех		
П16	1	Л160×50×4	2380	1	1	18,3	37	91	2-нужный профиль
	2	Л75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	-2360×4	540	1	-	42,6	43		
	4	-100×4	152	6	-	0,5	3		
	1% на сварные швы						1		
П17	Детали 1,4 по марке П16						40	109	Рифл. сталь
	5	Л75×6	700	2	-	4,8	10		
	6	-2360×4	740	1	-	58,4	58		
	1% на сварные швы						1		
	Детали 1,4 по марке П16						40		
П18	7	Л75×6	900	2	-	6,2	12	129	Рифл. сталь
	8	-2360×4	940	1	-	74,2	74		
	9	-60×4	900	1	-	1,7	2		
	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.

## Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м по мар общ	Тип элект-трода	Примеч.
П16		4	53		
П17		4	55	342	
П18		4	60		

ТК

1973г

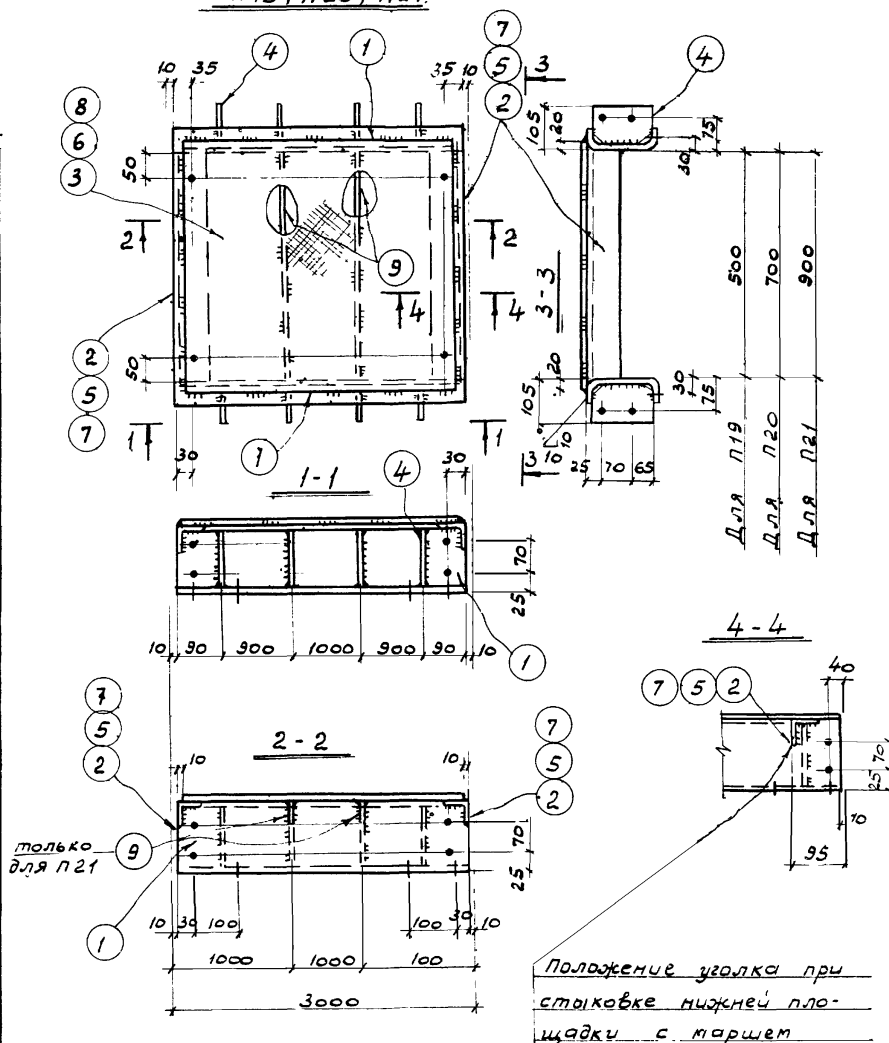
Переходные площадки П16, П17, П18

Серия  
1.459-2

Выпуск  
2

Лист  
32

П19; П20; П21.



# Спецификация

46

Марка	дет	Сечение	Длина, мм	К-во	Масса в кг	Марки	Примечан.
				т	м	дет	всех
П19	1	С 160 x 50 x 4	2980	2	-	23,0	46
	2	Л 75 x 6	500	2	-	3,4	7
	3	- 2960 x 4	540	1	-	53,4	53
	4	- 100 x 4	152	8	-	0,5	4
1% на сварные швы							1
Детали 1,4 по марке П19							50
П20	5	Л 75 x 6	700	2	-	4,8	10
	6	- 2960 x 4	740	1	-	73,2	73
1% на сварные швы							1
Детали 1,4 по марке П19							50
П21	7	Л 75 x 6	900	2	-	6,2	12
	8	- 2960 x 4	940	1	-	93,0	93
	9	- 60 x 4	900	2	-	1,7	3
1% на сварные швы							2

## 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 Э467-60
5. Монтажную схему см. лист 6
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2 имеют индекс "а" (напр. П19<sup>а</sup>). см стр 6

## Таблица сварных швов

Марки	К-во	тип и толщ шва	Длина, мм	тип электр. трод	Примеч.
П19		4	58		
П20		4	60		
П21		4	8,7		

ТК

1973г.

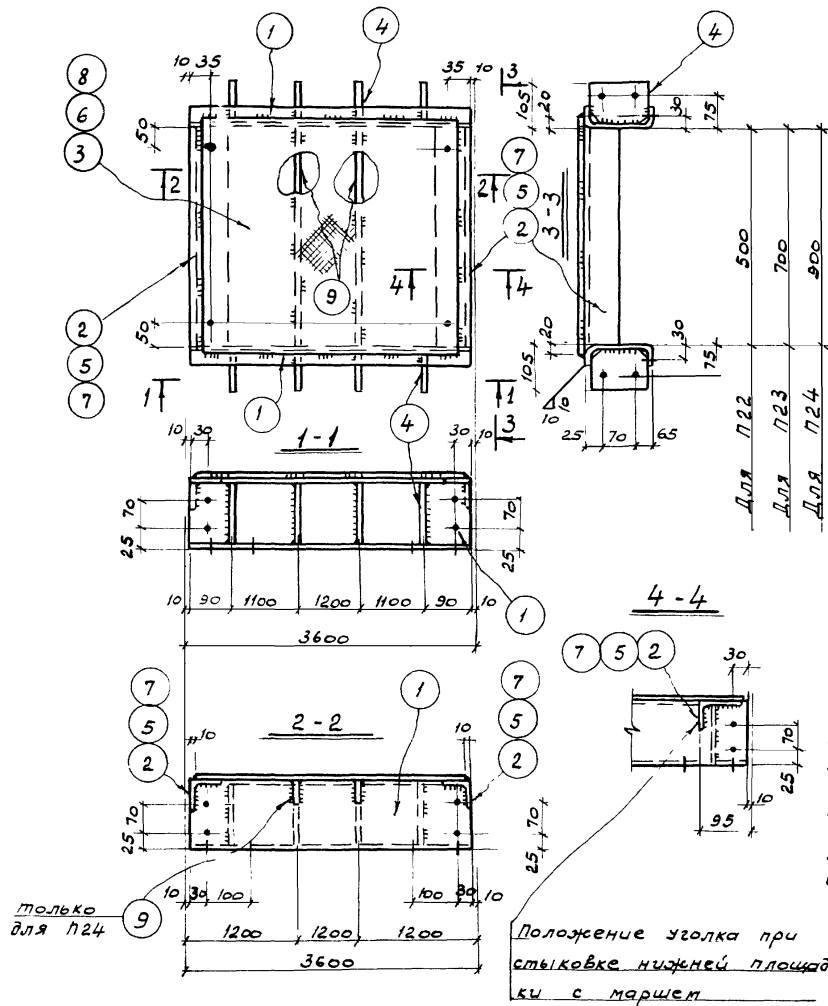
Переходные площадки П19, П20, П21.

СЕРИЯ 1.459-2

ВЫПУСК 2 ЛИСТ 33

12760-02 47

П22; П23; П24



# Спецификация

47

Марка	дет	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечан
					т	н	дет	всех	
П22	1	Л160х50х4	3580	2	-	27,6	55		131
	2	Л75х6	500	2	-	3,4	7		
	3	-3560х4	540	1	-	64,2	64		
	4	-100х4	152	8	-	0,5	4		
	1% на сварные швы							1	
П23	Детали 1,4 по марке П22							59	159
	5	Л75х6	700	2	-	4,8	10		
	6	-3560х4	740	1	-	88,0	88		
	1% на сварные швы							2	
	Детали 1,4 по марке П22							59	
П24	7	Л75х6	900	2	-	6,2	12		188
	8	-3560х4	940	1	-	112,0	112		
	9	-60х4	900	2	-	1,7	3		
	1% на сварные швы							2	
	Детали 1,4 по марке П22							59	

## 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 6.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4, имеют индекс «а» напр / П 22 а / см. стр Б.

## Таблица сварных швов.

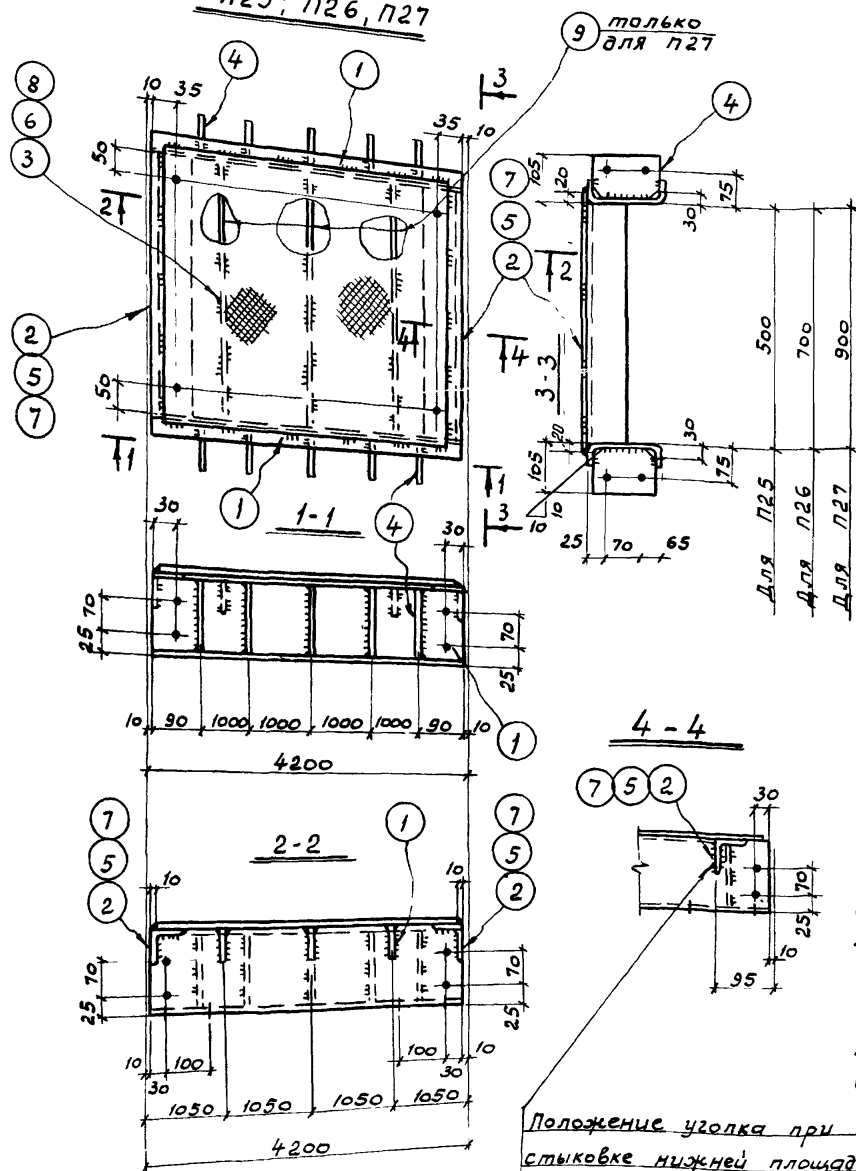
Марка	К-во	Тип и толщ. на шва	Длина, м	Тип элект. града	Примеч.
П22		4	6,9		
П23			7,1	Э42	
П24			9,7		

ТК  
1973г.

Переходные площадки П22; П23, П24.

СЕРИЯ  
1.458-2  
Выпуск 2  
Лист 34

п25; п26, п27



## Спецификация

48

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан
				т	н	дет	всех	
п25	1	С160×50×4	4180	2	-	32,1	64	2 шпунтовый профиль
	2	Л75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	-4160×4	540	1	-	75,0	75	
	4	-100×4	152	10	-	0,5	5	
1% на сварные швы							2	Рифл. сталь
Детали 1,4 по марке п25							69	
п26	5	Л75×6	700	2	-	4,8	10	
	6	-4160×4	740	1	-	103,0	103	
1% на сварные швы							2	Рифл. сталь
Детали 1,4 по марке п25							69	
п27	7	Л75×6	900	2	-	6,2	12	
	8	-4160×4	940	1	-	130,0	130	
	9	-60×4	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", надр. п.25-а/см стр 6

## Таблица сварных швов.

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

ТК

1973г.

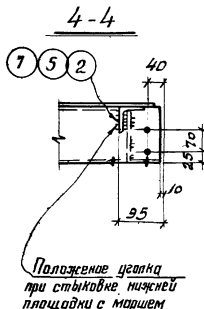
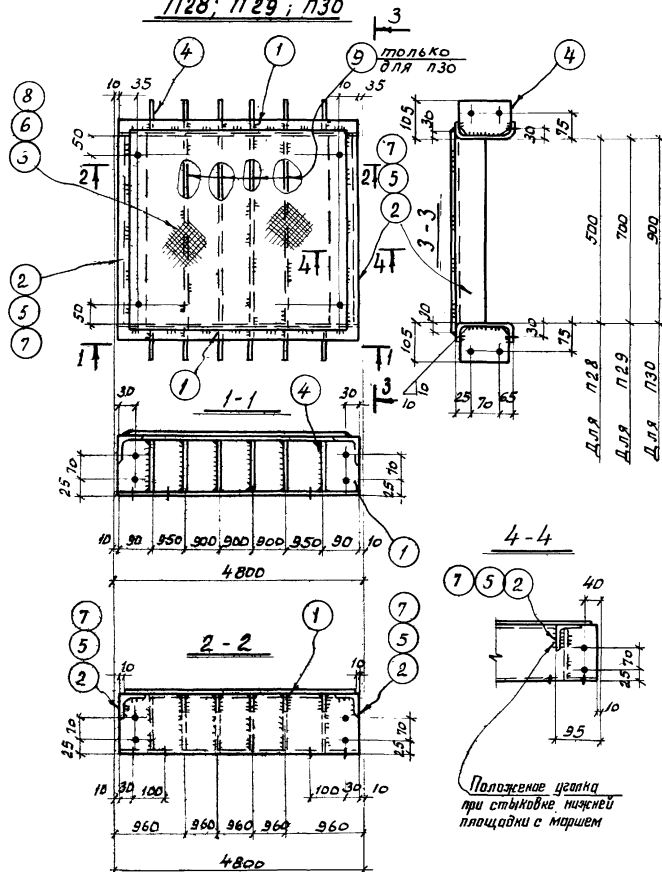
Переходные площадки п25, п26; п27

СЕРИЯ 1 459-2

Выпуск 2 Лист 35

12760-02 49

П28; П29; П30



# Спецификация

Марка	№	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Марки	Примеч.
	дет.			Т	Н	дет	всех			
П28	1	Л160×50×4	4780	2	—	36,8	74	178	Гнутый профиль	
	2	Л75×6	500	2	—	3,4	7			
	3	-4760×4	560	1	—	89,0	89			
	4	-100×4	152	12	—	0,5	6			
1% на сварные швы							2			
П29	Детали 1,4 по марке П28							80	213	Рифл. сталь
	5	Л75×6	700	2	—	4,8	10			
	6	-4760×4	760	1	—	121,0	121			
	1% на сварные швы							2		
П30	Детали 1,4 по марке П28							80	255	Рифл. сталь
	7	Л75×6	900	2	—	6,2	12			
	8	-4760×4	960	1	—	152,5	153			
	9	-60×4	900	4	—	1,7	7			
1% на сварные швы							3			

## Примечания

- Все дыры  $d=15$  мм.
- Все сварные швы  $k=4$  мм.
- Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
- Оборку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 7.
- Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 2.4 имеют индекс "а" / марш П28 / см. таб.

## Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на марш	Тип электр. да	Примеч.
П28		4	8,9		
П29			9,1		342
П30			14,2		

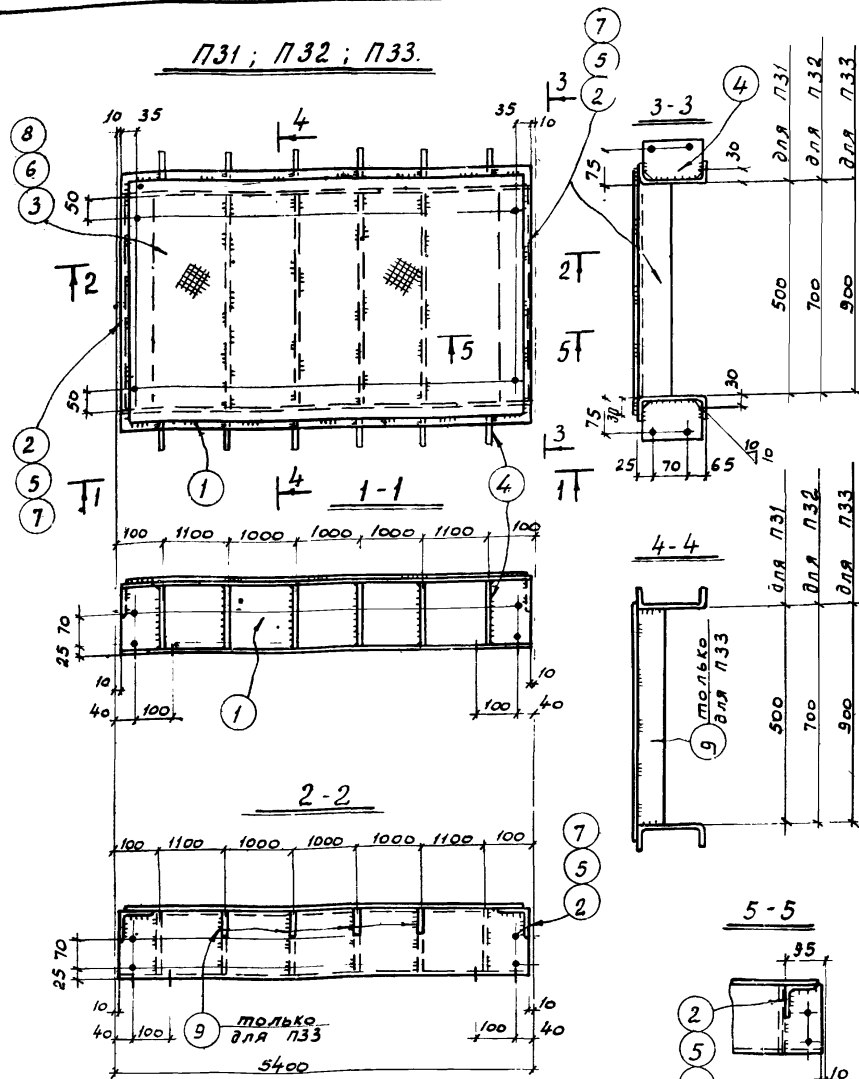
ТК

1973г.

Переходные площадки П28; П29; П30.

СЕРИЯ  
1.459.2  
Выпуск 2  
Лист 36

ПЗ1; ПЗ2; ПЗ3.



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

# Спецификация

Марка	№ дет	Сечение.	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечан	
				т	н	дет.	всех			
ПЗ1	1	Л160×50×4	5380	2	—	41,5	83	198	Знущий профиль	
	2	Л75×6	500	2	—	3,4	7		Рифлен сталь	
	3	-5360×4	560	1	—	1000	100			
	4	-100×4	152	12	—	0,5	6			
	1% на сварные швы						2			
ПЗ2	Детали 1,4 по марке ПЗ1						89	237	Рифлен. сталь	
	5	Л75×6	700	2	—	4,8	10			
	6	-5360×4	760	1	—	1360	136			
	1% на сварные швы						2			
	Детали 1,4 по марке ПЗ1						89			
ПЗ3	7	Л75×6	900	2	—	6,2	12	284	Рифлен. сталь	
	8	-5360×4	960	1	—	1730	173			
	9	-60×4	900	4	—	1,7	7			
	1% на сварные швы						3			

## Таблица сварных швов

Марки	К-во	тип и толщ шва	Длина, мм на мар	Тип электр да	Примеч
ПЗ1			9,5		
ПЗ2		4	9,7	342	
ПЗ3			149		

## Примечания

- Все дыры  $d_0 = 15$  мм
- Все сварные швы  $h = 4$  мм
- Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм
- Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 7.
- Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс "а" / напр. ПЗ1 а / см стр 6

ТК

1973г.

Переходные площадки ПЗ1, ПЗ2, ПЗ3.

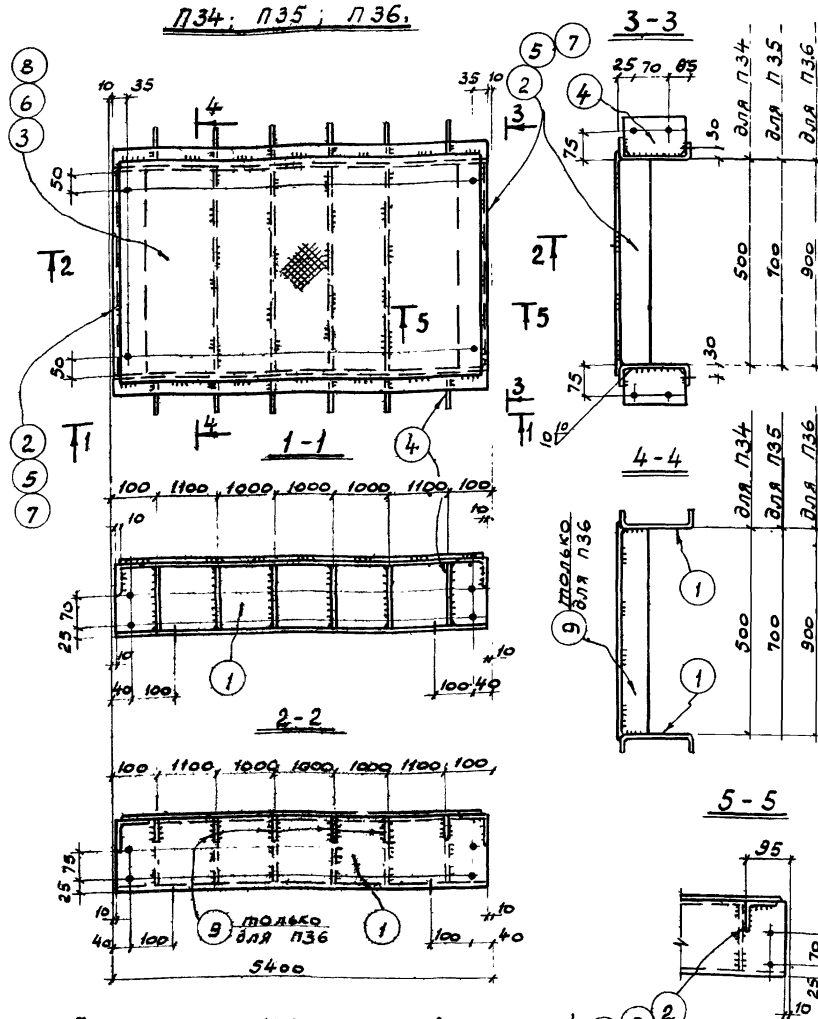
СЕРИЯ 1 459-2

Выпуск 2 Лист 37

12760-С.2 5



П34; П35; П36.



Положение узла при стыковке нижней площадки с маршем см. узел 214 см стр 6

# 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	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	242
Детали 1,4 по марке П34							94	
П35	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	-5360x4	760	1	-	136,0	136	
1% на сварные швы							2	289
Детали 1,4 по марке П34							94	
П36	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12	
	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  $n=4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы. 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить элек-тродом 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. 6

Марки	К-во	Тип и марка шва	Длина, мм на общ. траса	Тип элек. траса	Примеч.
П34			9,7		
П35			9,9	342	
П36			15,1		

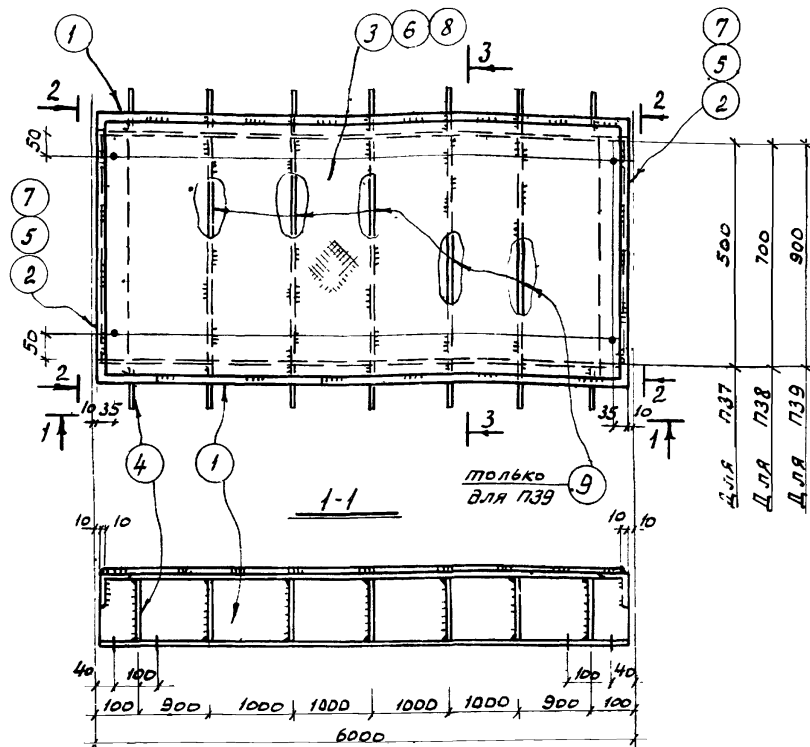
ТК

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
	2	С 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	
П38	Детали 1,4 по марке П37						99	259
	5	С 75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	- 5960x4	760	1	-	147,0	147	
	1% на сварные швы						3	
	Детали 1,4 по марке П37						99	
П39	7	С 75x6	900	2	-	6,2	12	309
	8	- 5960x4	960	1	-	187,0	187	
	9	- 60x4	900	5	-	1,7	8	
	1% на сварные швы						3	
	Детали 1,4 по марке П37						99	

## Примечания

1. Все дыры  $\phi = 15$  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	Длина в мм на торк	Тип элект. града	Примеч
П37	4	10,5	Э42	
П38	4	10,7	Э42	
П39	4	15,8	Э42	

ТК

1973г.

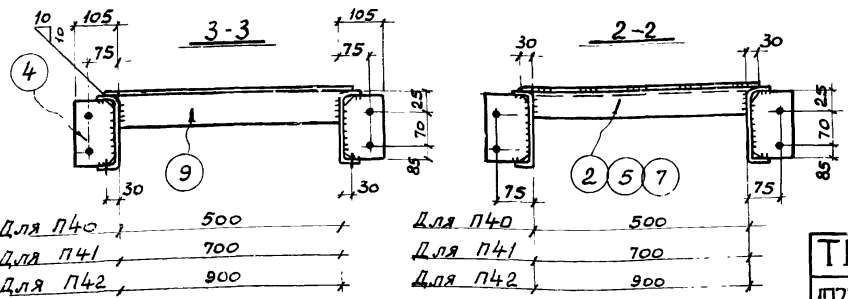
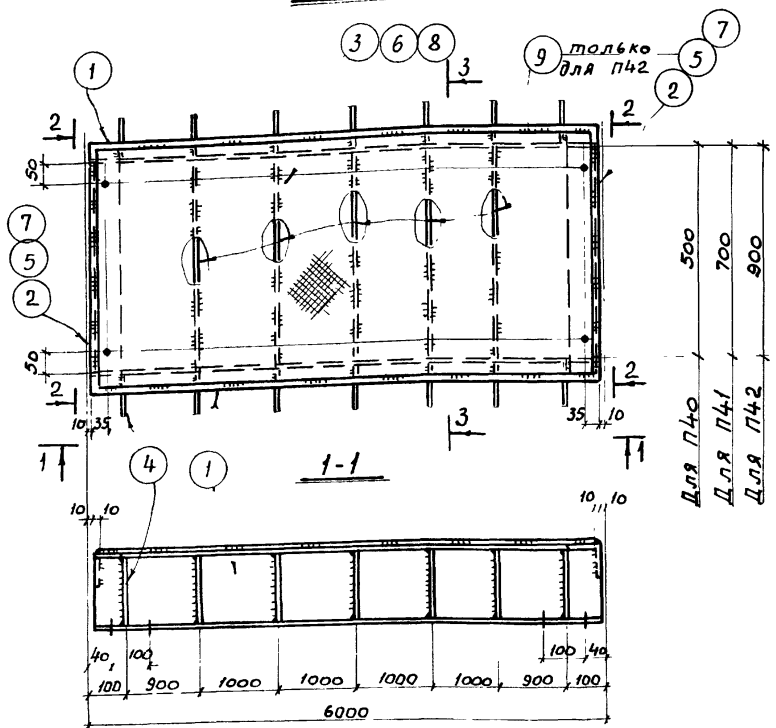
Переходные планш

П37; П38, П39.

СЕРИЯ 1.459-2

Выпуск 2 Лист 39

П40; П41; П42



Спецификация										53
Марка	№	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марка	Примеч.	
	дет.			т	н	дет.	всех			
П40	1	С 180×50×4	5980	2	-	49,8	100	225	2 нутыя дварчылё  Рифл. сталь	
	2	Л 75×6	500	2	-	3,4	7			
	3	- 5960×4	560	1	-	108,8	109			
	4	- 100×4	112	14	-	0,5	7			
	1% на сварные швы						2			
П41	Детали 1,4 по марке П40						107	267	Рифл. сталь	
	5	Л 75×6	700	2	-	4,8	10			
	6	- 5960×4	760	1	-	147,0	147			
	1% на сварные швы						3			
П42	Детали 1,4 по марке П40						107	317	Рифл. сталь	
	7	Л 75×6	900	2	-	6,2	12			
	8	- 5960×4	960	1	-	187,0	187			
	9	- 60×4	900	5	-	1,7				
	1% на сварные швы						3			

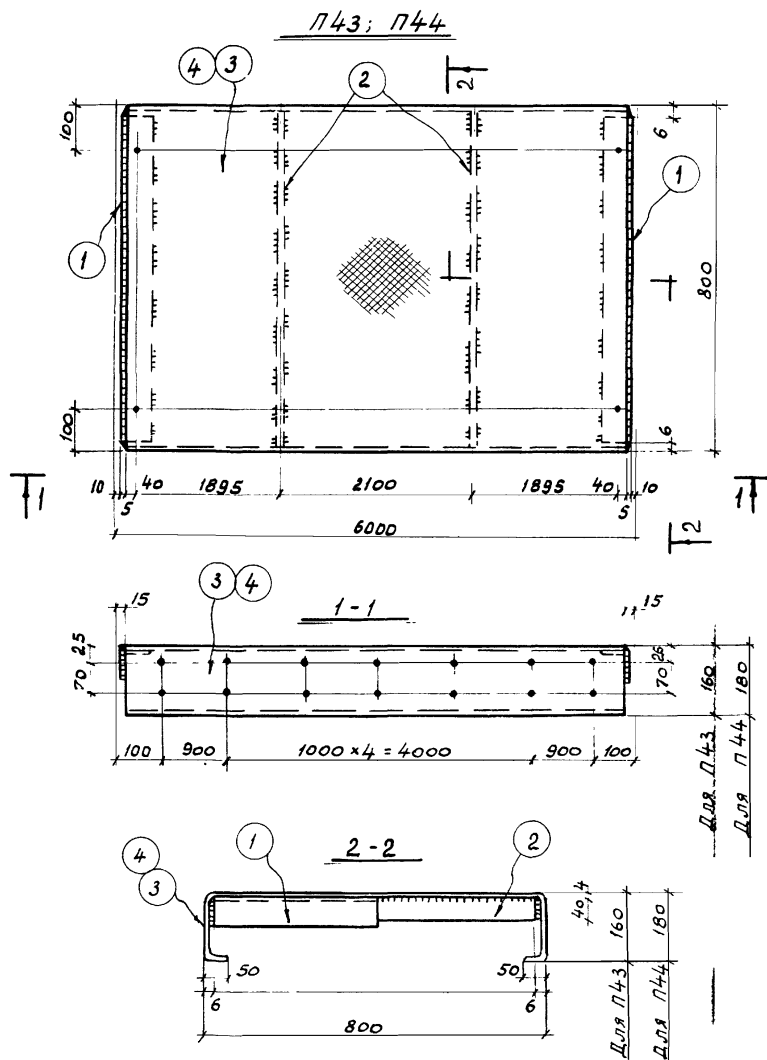
Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. щита	д. пина в мм на мар.	Тип элект- рода общ.	Примечан.
П40		14	10,8	342	
П41			11,0		
П42			16,1		

ТК		Серия 1.459-2
1973г.	Переходные площадки п40; п41; п42.	Выпуск 2 Лист 40



## Спецификация

54

Марка	№	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание
	дет.			Т	Н	дет.	всех		
П43	1	175×75×6	788	2	-	5,4	11	266	Рифлен. сталь
	2	-60×6	788	2	-	2,2	4		
	3	-1220×4	5970	1	-	250,3	250		
	1% на сварные швы						1		
П44	Детали 1, 2 по марке П43						15	275	Рифлен. сталь
	4	-1260×4	5970	1	-	258,8	259		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип зл-да	Примечание
			на мар.	обш.		
п43		п4	3.0		342	
п44			3.0			

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист В.
5. При изготовлении площадок из наличного металла, листы соединять между собой равнопрочным швом.

TK

1973

Переходные площадки п43, п44

СЕРИЯ  
4.50-2

Выпуск 2	Лист 41
-------------	------------

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
ПЛ1	1	L 50x40x12x2,5	1597	1	-	3,0	3	8	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	

ПЛ1; ПЛ2 (обратно ПЛ1)

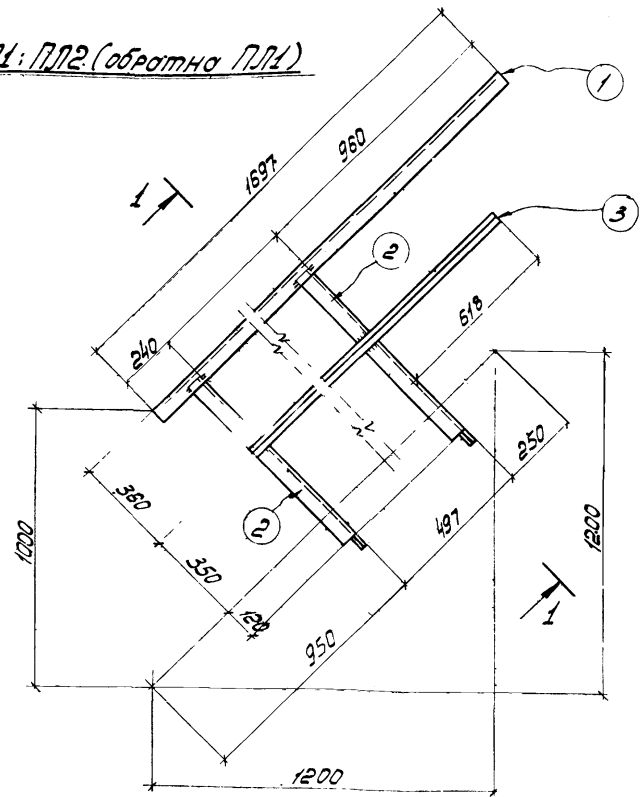
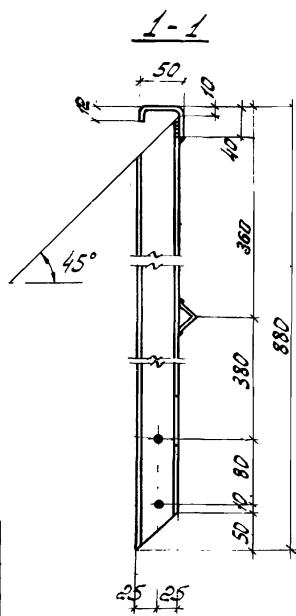


Таблица сварных швов.

Марка	К-во толщ шва	Тип, по марк.	Длина, мм по обш. троб	Тип электр. троб	Примечание
ПЛ1	3	0,5		Э42	
ПЛ2		0,5			



Примечания.

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

Таблица монтажных метизов

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

ПЛЗ; ПЛ4 (обратно ПЛЗ)

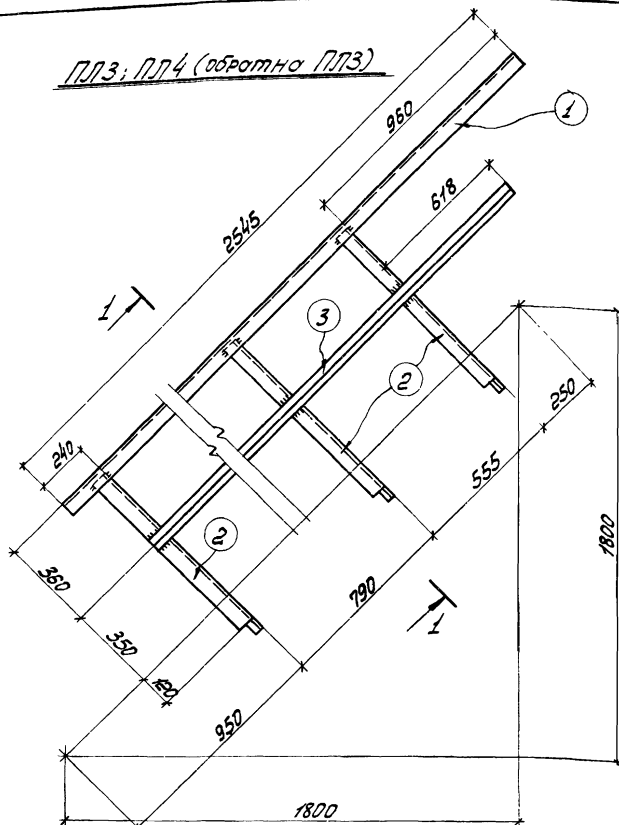


Таблица монтажных метизов

Наименование	Длин. мм	Длина, мм отверстия	Н-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛЗ; ПЛ4						
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

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Н-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПЛЗ	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	
ПЛ4	Обратно марке ПЛЗ							12

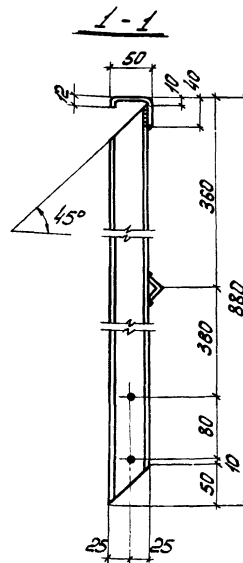


Таблица сварных швов

Марка	Н-во	Тип табл. шва	Длина, мм по марке	Тип элек- трод. троща	Примечание
ПЛЗ		3	0.7		342
ПЛ4		3	0.7		

Примечания.

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

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПЛЗ; ПЛ4.

Серия  
1459-2  
Выпуск  
2 Лист  
43

ПЛ5; ПЛ6 (обратно ПЛ5)

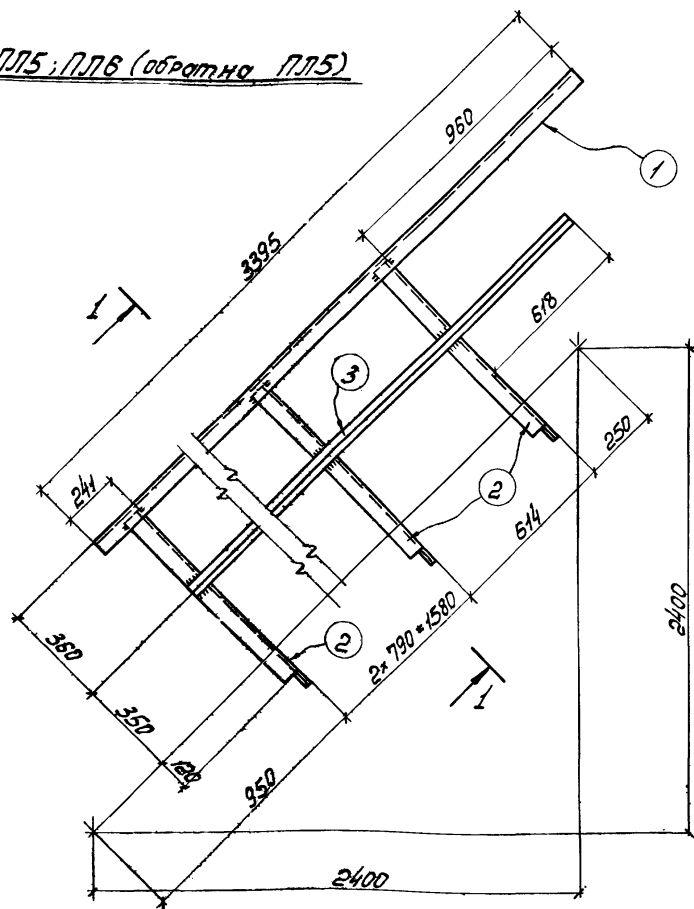


Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	мм	отр.	шт.	кг		
Для каждой марки ЛЛ5; ЛЛ6						
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70 *
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5945-70 *
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70 *
					0,51	

Спецификация										57
Марка	№ г	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				г	н	дет.	всех	марки		
ПЛ5	1	150×40×12,5	3395	1	-	6,1	6	16	пнутый профиль	
	2	150×40×12,5	870	4	-	1,6	6		— " —	
	3	125×3	2852	1	-	3,2	3			
			1% на сварные швы						1	
ПЛ6		Обратная марка ПЛ5.						16		

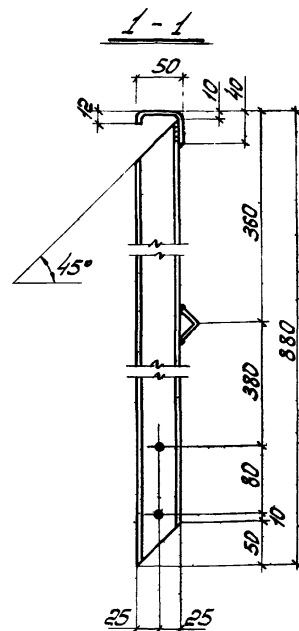


Таблица сварных швов

Модель	Тип топлива	Длина, м		Тип электр. тормоза	Примечание
		по мод.	общ.		
ПД5	К-50	3	1,0	342	
ПД6			1,0		

Примечания.

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

ТК	Возраждение лестничных маршей ПД5; ПД6	Серия 1458-2
1973г.		Выпуск 2      Лист 44

ПЛ7; ПЛ8 (обратно ПЛ7)

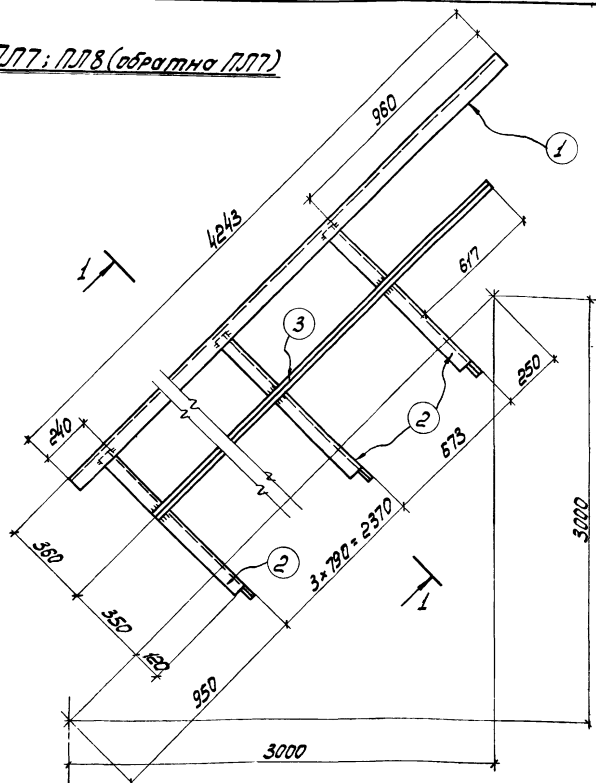


Таблица монтажных деталей

Наименование	Длин. мм	Длин. мм	К-во шт.	К-во кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ7; ПЛ8						
Болт М12	12	30	30	0.42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	0.17	5915-70*	
Шайба плоск. 12Н	—	—	—	0.03	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	425x3	3700	1	—	4.2	4	
	1% на сварные швы						1	
ПЛ8	Обратно марке ПЛ7						21	

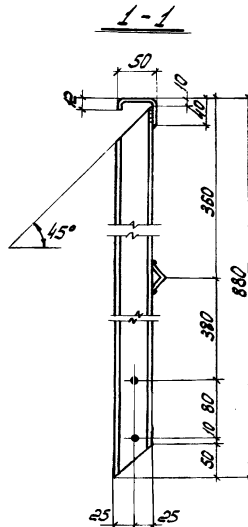


Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип сварки	Длина, м по обж.	Тип электр.	Примечание
ПЛ7	13	1.2		342	
ПЛ8		1.2			

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

Лист  
2 45



ПЛ9; ПЛ10 (обратно ПЛ9)

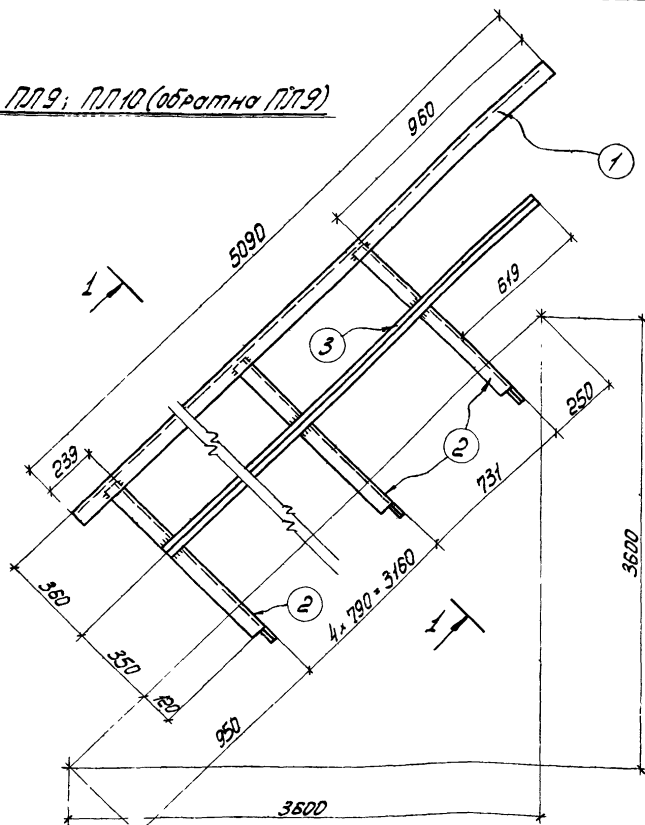


Таблица монтажных метизов

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

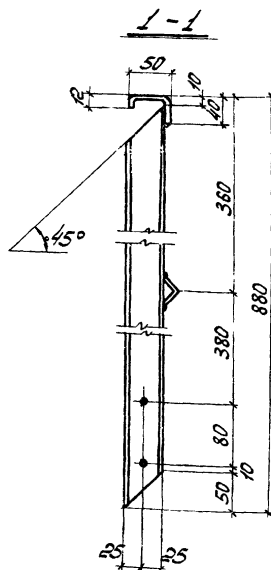
Спецификация

59

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Н-во		Масса в кг			Примечание
				г	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	Н-во	Тип и толщина шва	Длина, мм по чертеж. общ.	Тип зп-во	Примечание
ПЛ9			14		
ПЛ10	3		14	342	



Примечания.

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

ТК

1973г.

Ограждение лестничных маршей ПЛ9; ПЛ10.

ПЛ11; ПЛ12/обратно ПЛ11/

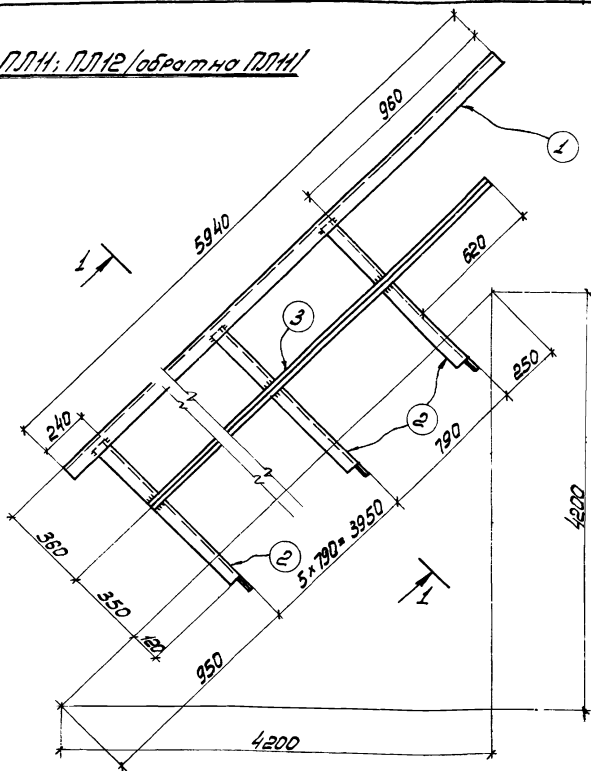


Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина мм	Длина мм станд. норма	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДН1; ДН12						
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70"
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70"
Шайба пруж. ДН	—	—	—	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		нормы
ПЛН	1	450x40x12x25	5940	1	—	10,6	11	29	изготовлено профиль
	2	450x40x12x25	870	7	—	1,8	11		— " —
	3	425x3	5400	1	—	6,1	6		
	1% на сварные швы						1		
ПЛН2	Обратная марка ПЛН							29	

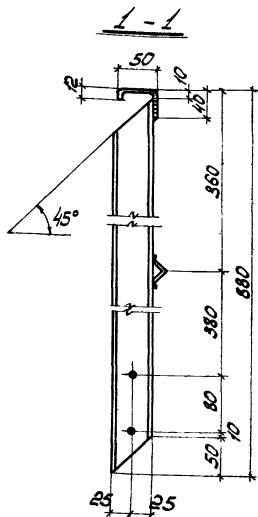


Таблица годовых работ

Марка	К-80	Топ	Двигатель, л		Топ	Примечание
		топливо	на	об/л		
ТД-11		3	17		342	
ТД-12			17			

Примечания.

1. Все дыры  $d_f = 15 \text{ мм}$ .
2. Все обжимные швы  $k = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродом:  
типа З42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. пункт 2.

ТК	Родожение пластичных изделий	Серия	14982
		Введен	Пл 1
1973г.	ПЛН; ПЛ 12		

[illegible]

НУМЕНДОВАНИЕ	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	мм	отверстия	шт.	№	
ДЛЯ КОЖУХИ ПОРКИ ДЛ1, ДЛ2					
БЛТН М12	12	30	30	4	0,17
ГОУКА М12	—	—	—	4	0,07
ШУБЫ ПУХИ ДН	—	—	—	4	0,01
БОРНО					0,25

## 61

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Мар-бо		Масса в кг		Марки	Примечание
				г	н	дет.	блес		
0Л1	1	450x40x12x2,5	1697	1	-	3,0	3	12	гнутый профиль
	2	450x40x12x2,5	1040	2	-	1,8	4		— " —
	3	425x3	1225	1	-	1,4	1		гнутый профиль
	4	480x30x25x3	930	1	-	3,5	4		
		1% на сварные швы				1			
0Л2		Обратная марка 0Л2						12	

Марка	К-во	Тип талис, шво	Длина, м по матр	Тип эл-да	Примечание
ОЛ1			0.7		
ОЛ2		3	0.7	342	

1. Все дыры  $\phi = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $t = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродом  
типа Э42 по ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

TK

Ограждение лестничных маршей  
0Л1; 0Л2

СЕРИЯ  
1459-2

Выпуск	Лист
7	48

ОЛЗ; ОЛ4 /обратно ОЛЗ/

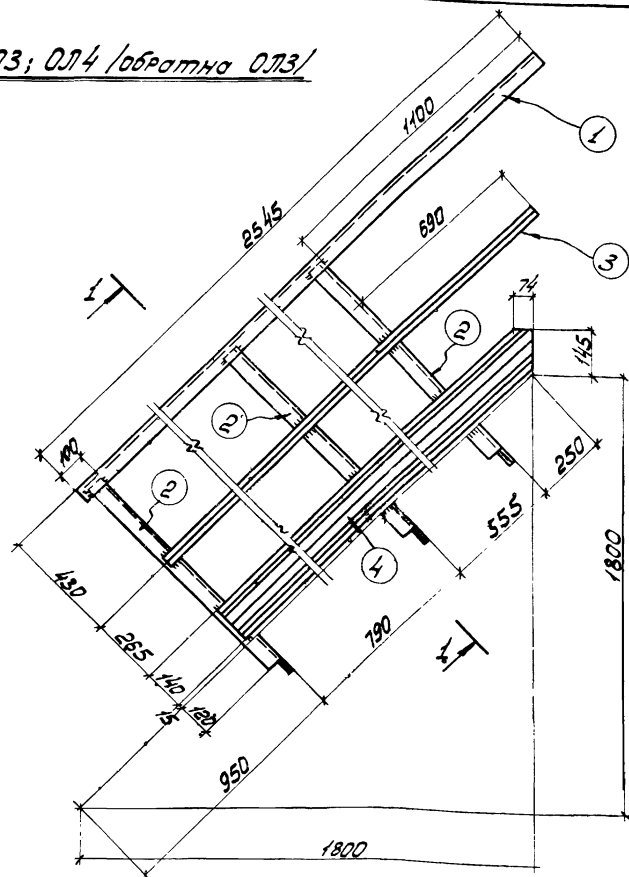


Таблица монтажных метизов

Наименование	Длин	Длин, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	мм	мм				
Для каждой марки ОЛЗ; ОЛ4						
Болт М12	12	30	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

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	1010	3	—	1,8	5	"
	3	125x3	2075	1	—	2,4	2	
	4	490x30x25x3	1775	1	—	6,8	7	зачистить профиль
	1% на сварные швы						1	
ОЛ4	Обратно марке ОЛЗ						20	

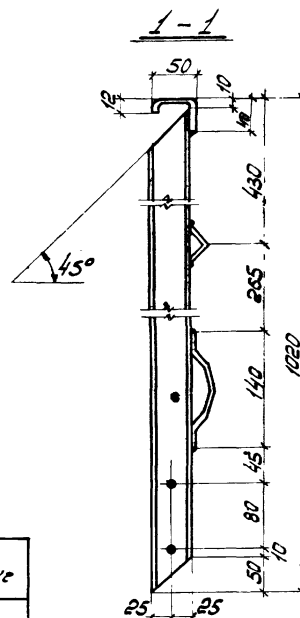


Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Длина, м		Тип	Примечание
		по проекту	факт.		
ОЛЗ	3	1,8	3,42		
ОЛ4	3	1,8	3,42		

Примечания.

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

ТК

1973г.

Оформление лестничных маршей  
ОЛЗ; ОЛ4

Серия

1459-2

Выпуск 2

Лист 49

[illegible]

Наименование	Атом,	Длина, мм	№-до	Масса	Рост	Примечание
	№	стерж.	корпус	шт.		
для кожгетунок						
Ботин М42	12	30	30	8	0,34	7198-70*
Голуба М42	—	—	—	8	0,14	5915-70*
Штатба праж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70*
Всего					0,51	

## 63

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марка	Примечание
				г	н	дет.	всех		
ОЛ5	1	450×40×12×25	3395	1	—	6,1	6	27	внутрь прошить
	2	450×40×12×25	1010	4	—	1,8	7		— " —
	3	425×3	2320	1	—	3,3	3		внутрь прошить
	4	490×30×25×3	2625	1	—	10,0	10		
		1% на сварные швы					1		
ОЛ6		Обратна марке ОЛ5						27	

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and a 45-degree angle. The drawing includes the following dimensions:

- Top horizontal dimension: 50
- Top right vertical dimension: 10
- Top left vertical dimension: 12
- Right side vertical dimension: 430
- Right side vertical dimension: 285
- Right side vertical dimension: 140
- Right side vertical dimension: 45
- Right side vertical dimension: 80
- Right side vertical dimension: 10
- Right side vertical dimension: 1020
- Bottom left vertical dimension: 25
- Bottom right vertical dimension: 25
- Angle: 45°

Морко	К-во табл. шт.	Длина, м		Туп эл. до	Примечание
		по морк.	общ.		
ДЛ5		14		342	
ДЛ6	3	14			

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

TK

Ограждение лестничных маршей  
0Л5; 0Л6

1973г.

СЕРИЯ  
1459-2

Выпуск	Ли
2	50

Technical drawing of a rectangular frame assembly, likely a window or door frame, showing dimensions and components. The drawing is oriented diagonally on the page.

**Dimensions:**

- Overall width (top): 3000
- Overall height (right): 3000
- Top-left corner dimensions: 102, 130, 285, 140, 15, 950
- Top-right corner dimensions: 1100, 4245, 688, 74, 145, 250, 673
- Bottom-right corner dimensions: 3 x 790 = 2370
- Bottom-left corner dimensions: 3000

**Callouts:**

- 1: Top horizontal member
- 2: Vertical members (multiple)
- 3: Right vertical member
- 4: Bottom horizontal member

**Notes:**

- 77: 078 /обратно 077/
- 1
- 2
- 3
- 4

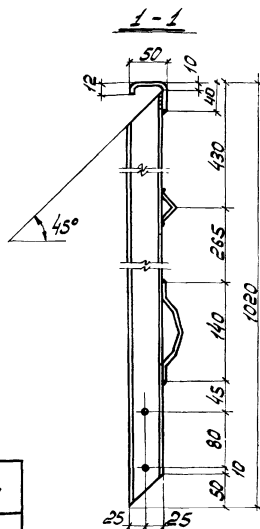
Наименование	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	К-во шт.	Масса, кг	РДСТ	Примечание
Для каждой модели ДТЗ, ДТЗ							
Балт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Рейко М12	—	—	—	10	0,17	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6102-70*	
Всего					0,62		

## 64

Марка	N/Вет.	Северная	Длина, мм	N-60		Масса в кг		Марка	Примечания
				г	н	Вет.	Всех		
ОДТ	1	650x40x12x25	4245	1	-	7.6	8	35	зачищенный профил.
	2	650x40x12x25	1010	5	-	1.8	9		" "
	3	625x3	3770	1	-	4.3	4		
	4	630x30x25x3	3475	1	-	13.3	13		зачищенный профил.
			1% на сварные швы				1		
ОДБ		Оборотная марка ОДТ						35	

Марка	№-во	Тип		Длина, м	Тип	Примечание
		толщ ш 80	но марк			
077		3	1,7		342	
078			1,7			

1. Все дыры  $d_f = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $k = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродом  
типа Э42 ГОСТ 9457-80.
4. Монтажную схему см. лист 1.



Ограждение лестничных маршей  
0Л7; 0Л8

Выпуск	Лист
--------	------

Technical drawing of a wooden staircase (лестница) showing side and top views with dimensions and labels.

**Side View Dimensions:**

- Overall width: 3600
- Overall height: 3600
- Staircase width: 1100
- Staircase height: 1100
- Staircase depth: 5090
- Staircase width (bottom): 689
- Staircase height (bottom): 74
- Staircase depth (bottom): 250
- Staircase width (top): 731
- Staircase height (top): 41790 = 3160
- Staircase depth (top): 950
- Staircase width (bottom right): 1100
- Staircase height (bottom right): 265
- Staircase depth (bottom right): 15
- Staircase width (top right): 1100
- Staircase height (top right): 1100
- Staircase depth (top right): 5090

**Top View Dimensions:**

- Overall width: 3600
- Overall height: 3600
- Staircase width: 1100
- Staircase height: 1100
- Staircase depth: 5090
- Staircase width (bottom): 689
- Staircase height (bottom): 74
- Staircase depth (bottom): 250
- Staircase width (top): 731
- Staircase height (top): 41790 = 3160
- Staircase depth (top): 950
- Staircase width (bottom right): 1100
- Staircase height (bottom right): 265
- Staircase depth (bottom right): 15
- Staircase width (top right): 1100
- Staircase height (top right): 1100
- Staircase depth (top right): 5090

**Labels:**

- 1: Staircase (лестница)
- 2: Staircase (лестница)
- 3: Staircase (лестница)
- 4: Staircase (лестница)

**Notes:**

- Лестница (лестница)
- Лестница (лестница)
- Лестница (лестница)
- Лестница (лестница)

Наименование	Длина	Длина, мм		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	мм	Старк	Норм				
Для каждой марки 0,09 0,110							
Борт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5945-73*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	5402-70*	
Всего					0,75		

## 65

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-д		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет	свар	марки	
ОЛ9	1	4,50×40×12±2,5	5090	1	—	9,1	9	42	2 штуки профиля
	2	4,50×40×12±2,5	1010	6	—	1,8	11		— " —
	3	4,25×3	4620	1	—	5,2	5		2 штуки профиля
	4	4,90×30×25×3	4320	1	—	15,0	16		—
	1% на сварные швы						1		—
ОЛ10	Обратно марке ОЛ9							42	—

[illegible]

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

TK

Порождения лестничных маршей  
0Л9; 0Л10

СЕРИЯ	
1459-2	
ВЫПУСК	П
2	5

ОЛ 11; ОЛ 12 /обратна ОЛ 11/

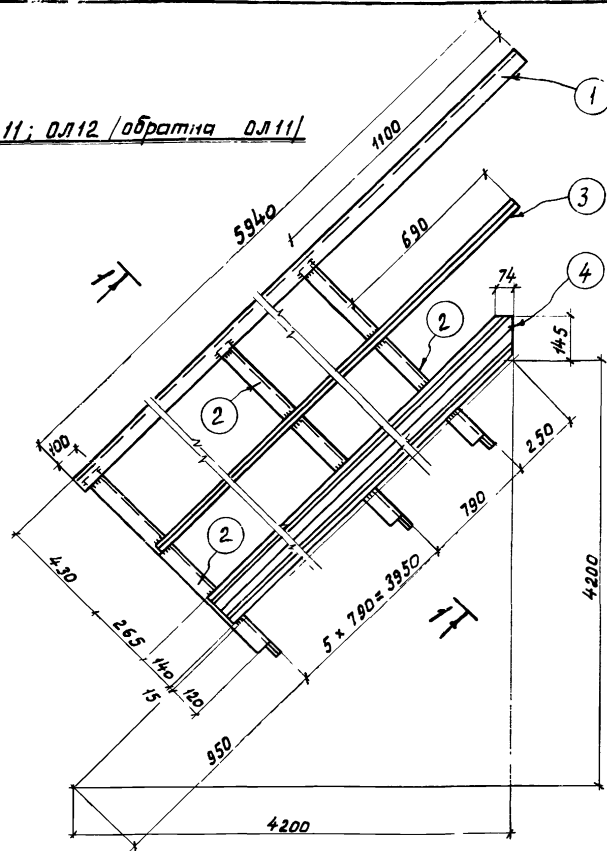


Таблица монтажных швов.

Наименование	Длин. мм	Длина, мм Стар.	Длина, мм Нарез	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛ 11; ОЛ 12.							
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

Марка	Н дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т Н	Масса в кг дет всех	Марки	Примечание
ОЛ 11	1	L 50x40x12.25	5940	1	10.6	11	гнутой профиль
	2	L 50x40x12.25	1010	7	1.8	13	"
	3	L 25x3	3470	1	6.2	6	гнутой профиль
	4	L 90x30x25x3	5170	1	19.9	20	
1% на сварные швы					1		
ОЛ 12	обратна марке ОЛ 11					51	

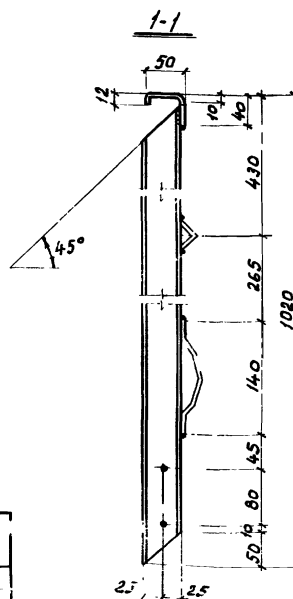


Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мет. обш.	Тип элек- трод.	Примечание
ОЛ 11	13	1.7		342	
ОЛ 12		1.7			

Примечания

1. Все дыры  $\varnothing \approx 15$  мм
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ Э467-60.
4. Монтажную схему см лист 2.

ТК  
1973г

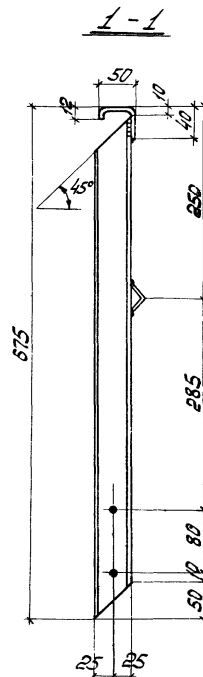
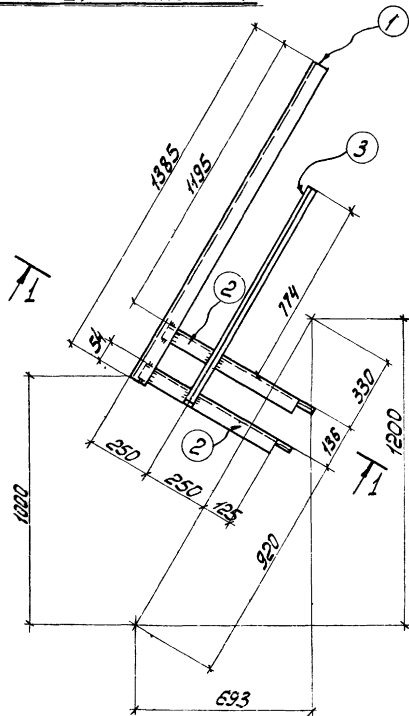
У: сечение лестничных маршей  
ОЛ 11; ОЛ 12.

СЕРИЯ  
1.4592  
Выпуск 2  
Лист 53

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
	2	650x40x12x25	665	2	-	1,2	2	
	3	125x3	950	1	-	1,1	1	
	1% на сварные швы						1	
ПМ2	обратно марке ПМ1							7

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Дим. 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

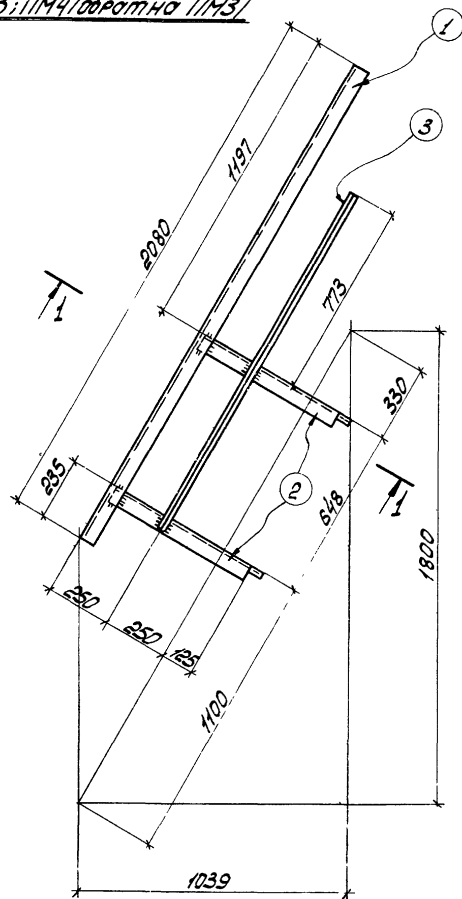
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип элект.	Примечание
ПМ1		по ГОСТ	0,4		
ПМ2	3	по ГОСТ	0,4	342	

## Примечания.

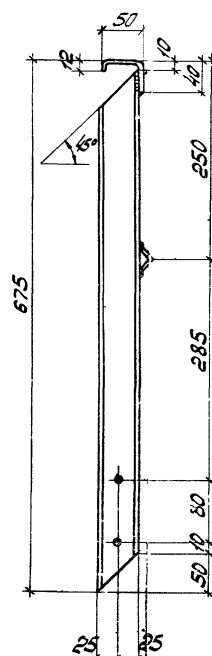
1. Все дыры  $\phi=15$  мм.
2. Все сварные швы  $k=3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК	Ограждение лестничных маршей ПМ1; ПМ2.	ИФ
1973г.		Вкл.

ПМЗ; ПМ4/обратно ПМЗ/



1-1



# СПЕЦИФИКАЦИЯ

58

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всего	
ПМЗ	1	L50x40x12x25	2080	1	—	3,7	4	гнутый профиль
	2	L50x40x12x25	565	2	—	1,2	2	—
	3	L25x3	1480	1	—	1,6	2	—
								1% на сварные швы
ПМ4		Обратно марке ПМЗ					9	

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМЗ; ПМ4						
Болт М12	12	30	30	4	0,07	7198-70*
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70*
Шайба пчж. 12H	—	—	—	4	0,01	6402-70*
Всего					0,25	

## Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип электрода	Примечание
ПМЗ			0,4		
ПМ4	3		0,4		342

## ПРИМЕЧАНИЯ

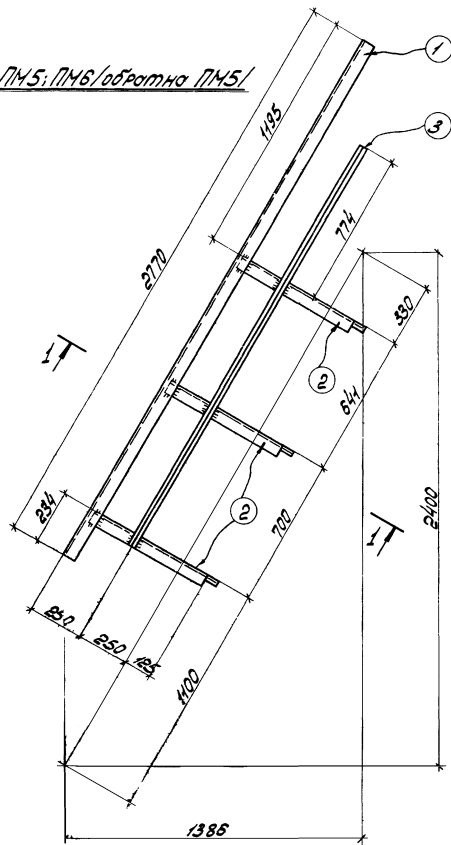
1. Все дыры  $\phi=15$  мм.
2. Все сварные швы  $k=3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК  
1973

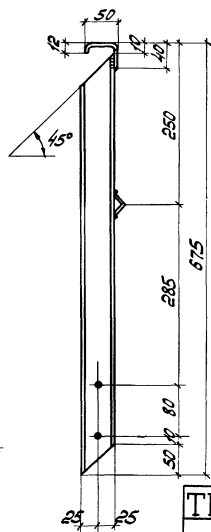
Сварочные листовые материалы  
ПМЗ; ПМ4.

СЕРИЯ  
4450-2  
ИЗДАНИЕ 10  
2 5

ПМ5; ПМ6/обратна ПМ5/



1-1



# Спецификация

69

Марка	№ вет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			г	н	вет.	всех	марки		
ПМ5	1	150x40x12x2,5	2770	1	5,0	5			Гнутый профиль
	2	150x40x12x2,5	665	3	1,2	4			"
	3	125x3	2155	1	2,4	2	12		"
1% на сварные швы							1		
ПМ6	Обратна марке ПМ5							12	

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	метиз	нахл.	шт.	кг		
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	Длина, м	Тип	Примечание
		шва	по метизу	3.2-80	
ПМ5					
ПМ6	13	07		342	

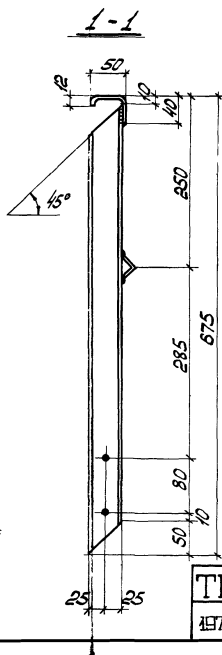
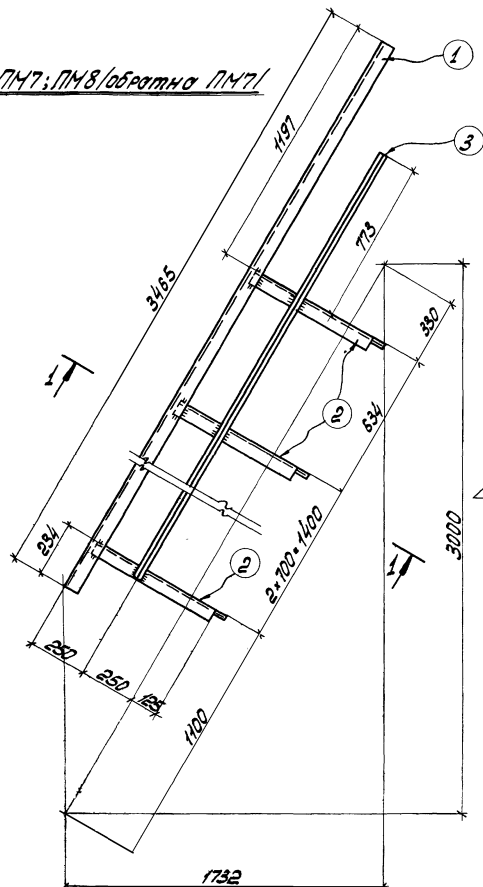
## Примечания

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

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМ5; ПМ6

Серия  
1459-2  
Выпуск Лист  
2 56

[illegible]

Спецификация									70
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	м	дет.	всего		
ПМ7	1	LSO40x12x2,5	3465	1	—	6,2	6	15	
	2	LSO40x12x2,5	665	4	—	1,3	5		
	3	LS25x3	2845	1	—	3,2	3		
	1% на сборные швы						1		
ПМ8	Обратная марка ПМ7						15		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Дюм мм	Длина, мм отверстия	К-во отверстий	Масса, кг	РДСТ	Примечание
Для каждой марки МПТ, ПМБ						
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	

Примечания.

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

Таблица сборных шбоб

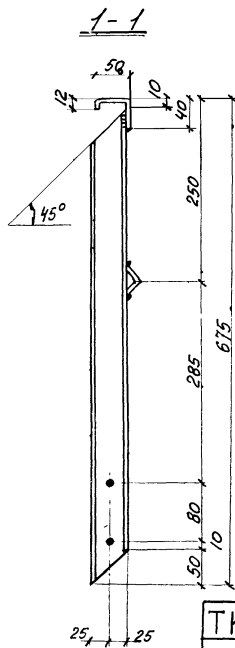
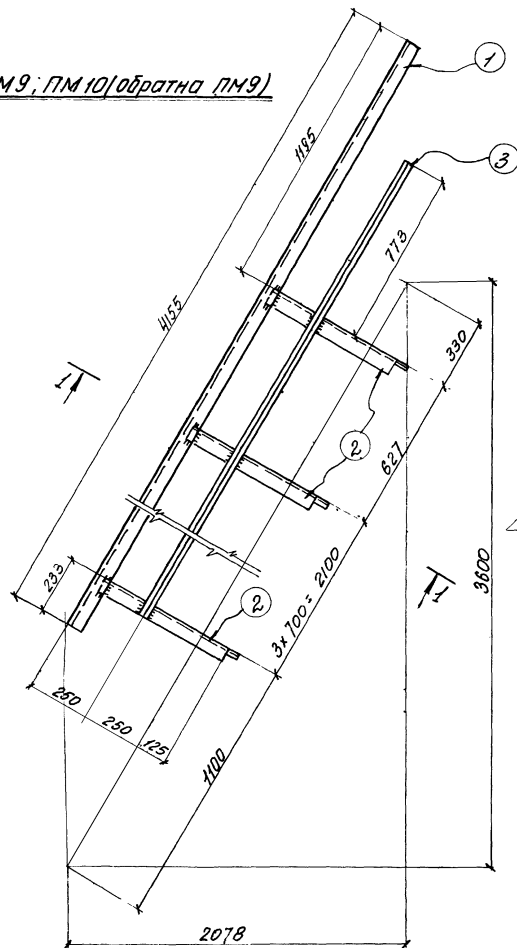
Марка	К-во толщ. шва	Тип и на марки	Длина м по общ.	Тип эл.-св	Примечание
ПМ7		3	0.9		
ПМ8			0.9		
				342	

TK  
1973r

Преобразование лестничных маршей  
ПМ7; ПМ8

СЕРИЯ  
1459-2  
ВЫПУСК  
2

ПМ9; ПМ10 (обратно ПМ9)



# Спецификация

Марка	МН дет	Сечение	Длина, мм.	К-во шт	Масса в кг веса	Марки	Примечание
ПМ9	1	4,50x40x12x25	4155	1	7,4	7	внутр. профиль
	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	МН шт	Длина, мм	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ9, ПМ10.						
Болт М12	12	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 шт	Тип сварки	Длина, мм	Тип эп-да	Примечание
ПМ9	3	1,2	342		
ПМ10	3	1,2	342		

## 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.

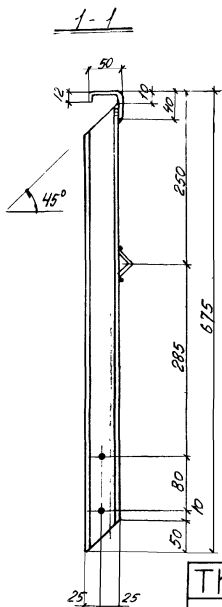
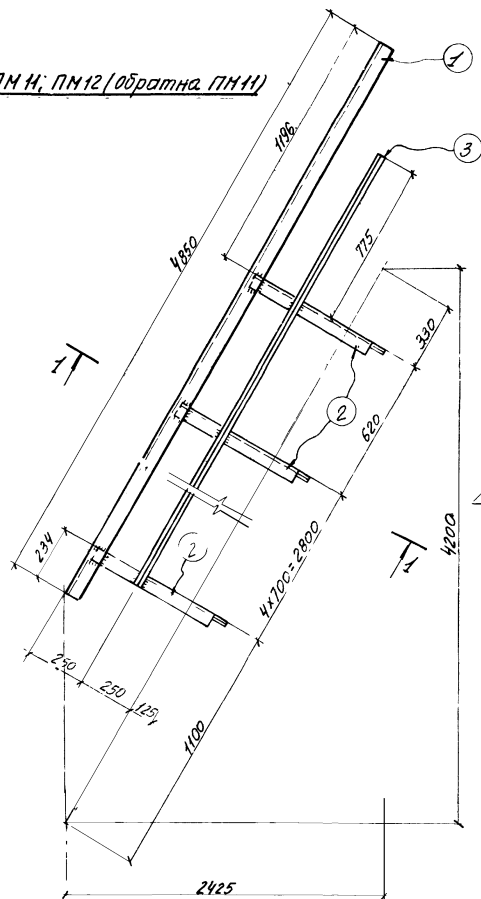
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей

ПМ9; ПМ10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Лист  
58

ПМН; ПМ12 (обратна ПМН)



# Спецификация

72

Марка	М.Вет.	Сечение	Длина, мм.	К-во шт.	Масса, кг	Примечание
ПМН	1	4,50x40x12x25	4850	1	8,7	22
	2	4,50x40x12x25	665	6	1,2	7
	3	25x3	4235	1	4,7	5
1% на сварные швы					1	
ПМ12	Обратна марке ПМН					22

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМН; ПМ12					
Болт М12	12 30 30 12	250	7798-70*		
Гайка М12	— — — —	12	5915-70*		
Шайба пруж 12Н	— — — —	12	6402-70*		
Всего			0,75		

## Таблица сварных швов

### ПРИМЕЧАНИЕ

1 Все дыры  $d_1 = 15$  мм

2 Все сварные швы  $f = 3$  мм

3. Сварку производит

электродами типа Э42

по ГОСТ 9467-60.

4 Монтажную схему см. лист 4.

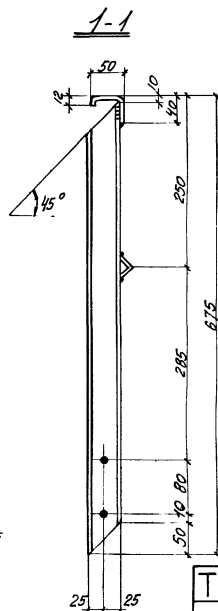
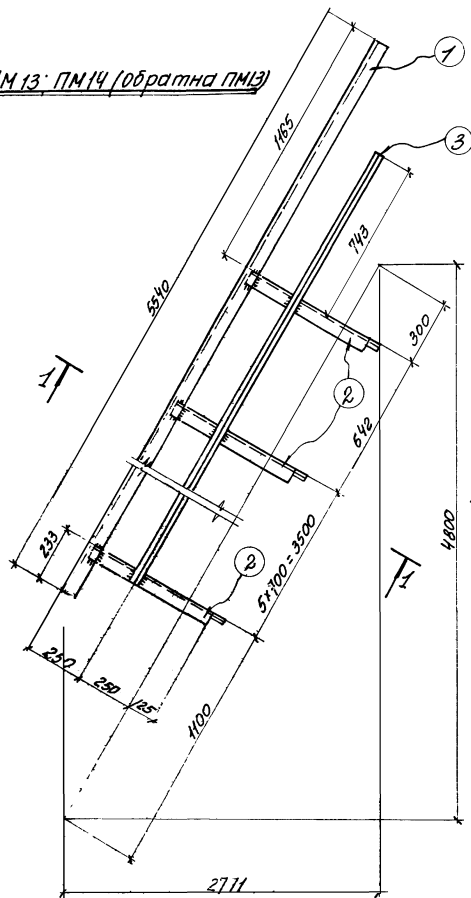
Марка	К-во	Тип и тип шва	Длина, м. на один метр	Тип эл-да	Примеч.
ПМН	1	3	1,4	Э42	
ПМ12	1	3	1,4	Э42	

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		
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	АЛЛЮМИ ниевый	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ 13; ПМ 14						
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 и толщ шва	Длина, м на марку	Тип э.л.-дуг	Примечание
ПМ 13	3	1,6	—	942	
ПМ 14	—	1,6	—	—	

## Примечание

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

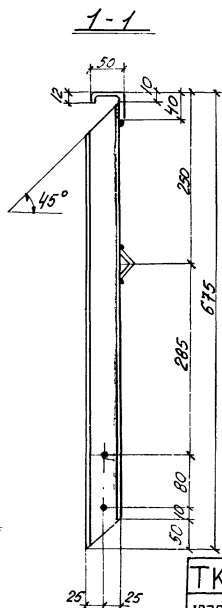
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМ 13; ПМ 14.

СЕРИЯ  
1559-2  
Лист  
2  
60

12760-02 74

ПМ 15; ПМ 16 (обратная ПМ 15)



## 74

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех	
ПМ15	1	L 50x40x12x25	6235	1	-	4,2	4	знутый профиль " "
	2	L 50x40x12x25	665	8	-	12	10	
	3	L 25x3	5820	1	-	6,3	6	
	1% на сварные швы						1	
ПМ16	Обратна марке ПМ15						28	

1-1

Наименование	Вид мн	Алума мн	К-во шт	Масса кг	Гост	Примечание
Для каждой марки ПМ15; ПМ16.						
Болт М12	—	12	30	30	16	0,67 7738-70*
Гайка М12	—	—	—	16	0,28	5915-70*
Шайба пружин М12	—	—	—	16	0,05	6402-70*
Всего				100		

Марка	К-во	Тип	Длина, м.		Тип	Примечание
		и табул. шва	на марк	Общ.		
ПН15		3	1.8		342	
ПН16		1	1.8			

Примечание

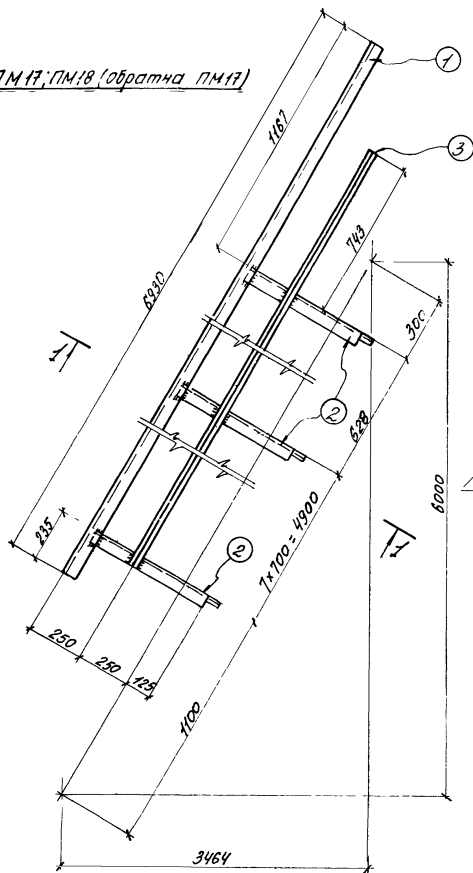
1. Все дыры  $d_s = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $f = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9427-80.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Ограждение лестничных маршей.  
ПМ 15; ПМ 16.

ТК	Ограждение лестничных маршей. ПМ 15 ; ПМ 16.	Серия	1459-2
1973г.		Выпуск	Лист 2 61



ПМ17; ПМ18 (обратна ПМ17)



# Спецификация

75

Марка	м/дет	Сечение	Длина, мм.	К-во, шт.	Масса, кг	Примечание.
ПМ17	1	4,50x40x12x25	6930	1	12,4	12
	2	4,50x40x12x25	665	9	1,2	4
	3	L 25x3	6310	1	7,1	7
	1% на сварные швы				1	
ПМ18	Обратна марке ПМ17					31

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Длин. мм	Длина, мм	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ПМ17, ПМ18.						
Болт М12	12	30	30	18	0,75	1798-70*
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 марка шва	Длина, м	Тип	Примечание.
ПМ17	1	2.1	342		
ПМ18	1	2.1	342		

## Примечание.

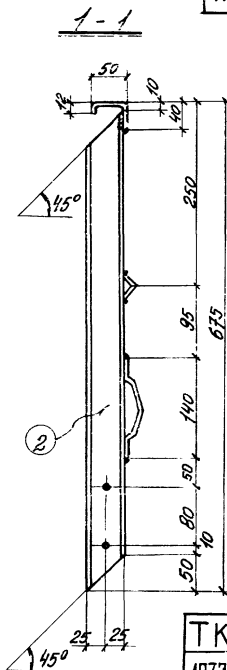
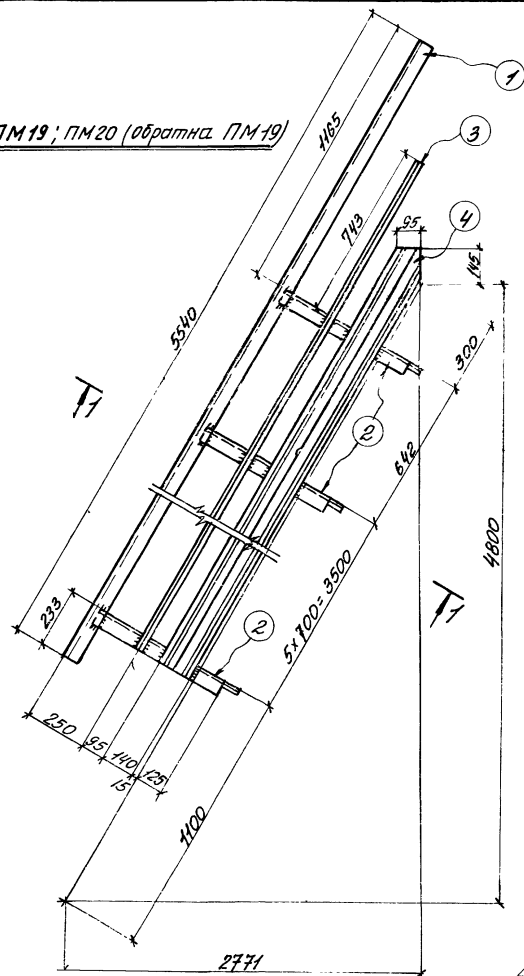
1. Все дыры  $d=15$  мм;
2. Все сварные швы  $t=3$  мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей.  
ПМ17; ПМ18.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск  
? Лист  
62

ПМ19, ПМ20 (обратна ПМ19)



# Спецификация

Марка	Мат. дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всего	
ПМ19	1	150x40x12x2,5	5540	1	-	9,9	10	Группы профилей " "
	2	150x40x12x2,5	665	7	-	1,2	8	
	3	125x3	4925	1	-	5,5	6	
	4	190x30x25x3	4610	1	-	17,7	18	
	1% на сварные швы						1	
ПМ20	Обратна марке ПМ19						43	

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Г. метиз	К-во	Масса	Гост	Примечание
Для каждой марки ПМ19, ПМ20						
Болт М12	12	30x30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	-	-	14	0,24	5815-70*	
Шайба груз 12Н	-	-	14	0,05	6402-70*	
Всего:				0,88		

## Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип	Примечание
ПМ19		на швах	общ.	3-Б2	
ПМ20	3	16		342	
		16			

## Примечания

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

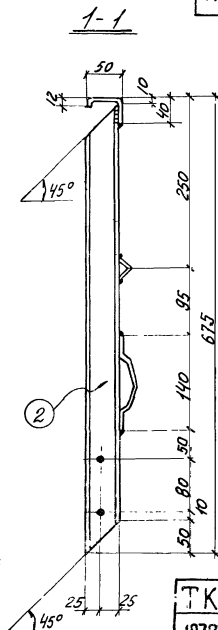
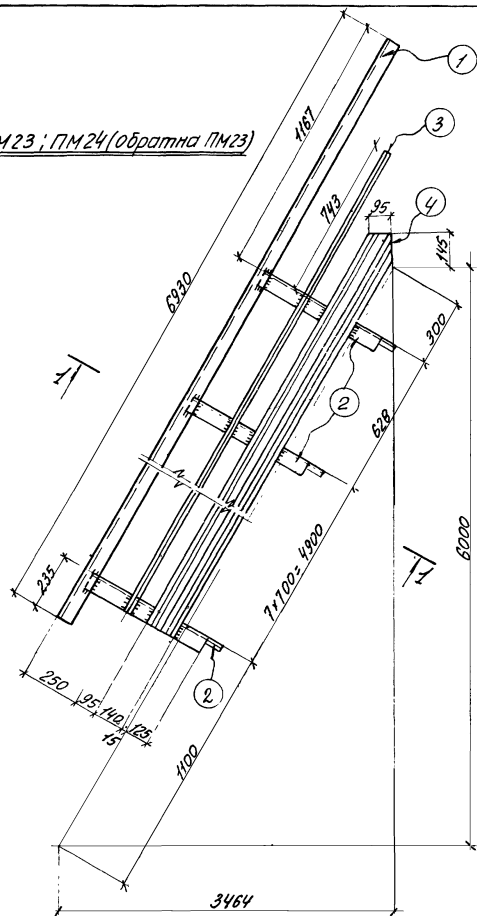
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМ19, ПМ20.

Л.с. 1-1  
14-3-7  
861-1-1  
2 63



ПМ23; ПМ24 (обратна ПМ23)



# Спецификация

78

Марка	МН дет.	Сечение	Длина, мм	К-во г	Масса дет.	Масса всех	Примечание
ПМ23	1	4,50x40x12x25	6330	1	12,4	12	внутренний профиль
	2	4,50x40x12x25	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	Авант. МН	Авант. мм	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ23; ПМ24						
Болт М12	12	30	30	18	075 1138-70*	
Гайка М12	-	-	-	18	031 5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	18	006 5402-70*	
Всего:				112		

## Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Авант. мм	Тип э-ва	Примечание
ПМ23	3	2,1	342		
ПМ24	2	2,1	342		

## Примечания

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

ТК  
4973

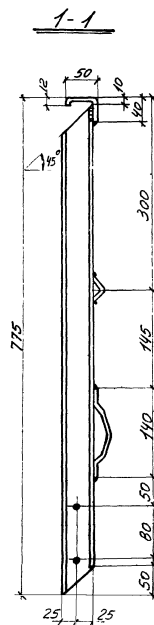
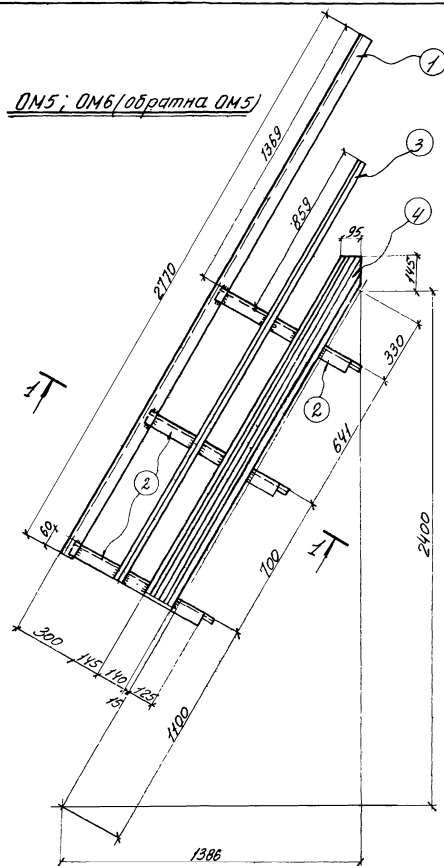
Ограждение лестничных маршей  
ПМ23; ПМ24.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск  
2



12760-02 81

ОМ5; ОМ6 (обратна ОМ5)



# Спецификация

Марка	мм дет.	Сечение	Алина, мм	К-во г. н.	Масса г кг		Примечания
					дет.	всех	
ОМ5	1	650x40x12x25	2770	1	5,0	5	гнутой профиль
	2	450x40x12x25	765	3	1,4	4	— " —
	3	25x3	2240	1	2,5	3	— " —
	4	90x30x25x3	1835	1	7,0	7	гнутой профиль
1% на сварные швы					1		
Обратна марке ОМ5							20
ОМ6							

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Алин. мм.	Алина, мм.	К-во шт.	Масса, кг.	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ОМ5, ОМ6						
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*
Гайка М12	—	—	6	0,10	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	6	0,02	6402-70*	
Всего				0,37		

## Таблица сварных швов

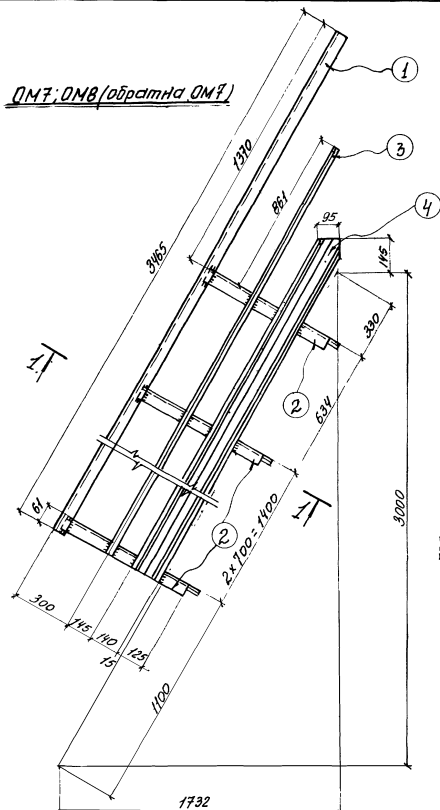
Марка	К-во	Тип и наплав.	Алина, мм.	Тип за-да.	Примечания
ОМ5	3	1,0		342	
ОМ6	3	1,0			

## Примечания

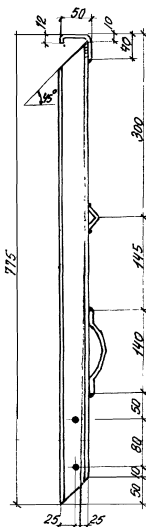
1. Все дыры  $d_f = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $f = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ5; ОМ6.				СЕРИЯ 1459-2
1973г.					ВЫПУСК 2
				ЛИСТ 68	

ОМ7, ОМ8 (обратно ОМ7)



1-1



Спецификация

Марка	Мат. вет.	Сечение	Длина, мм.	К-во, шт.	Масса, кг		Примечания
					Дет.	Всего	
ОМ7	1	4,50x40x25	3465	1	6,2	6	26
	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		
Обратно марке ОМ7							26
ОМ8							

Таблица монтажных метизов

Наименование	Мат. вет.	Длина, мм.	К-во, шт.	Масса, кг.	Гост	Примечания
Для каждой марки ОМ7, ОМ8.						
Болт М12	12	30	30	8,034	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8,014	5915-70*	
Шайба 12Н	—	—	—	8,003	6402-70*	
Всего:				0,51		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм. на метр	Тип	Примечания
ОМ7	1	3	1,2	342	
ОМ8	1	3	1,2		

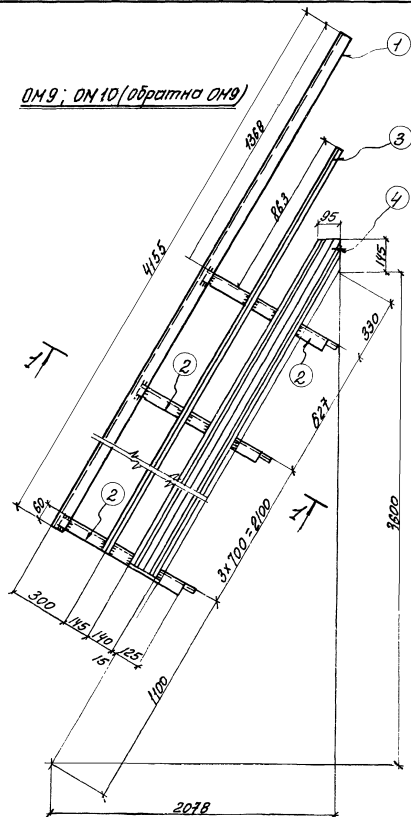
Примечания:

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.

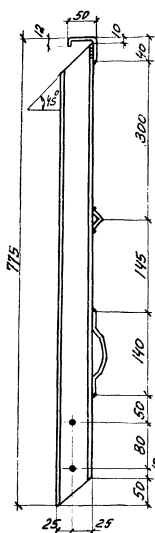
ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ7, ОМ8.	СЕРИЯ 1459-2
1973 г.		ВЫПУСК 2 ЛИСТ 69



ОМ9; ОМ10 (обратно ОМ9)



1-1



# Спецификация

63

Марка	мм дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т Н	Масса в кг дет. всего	Марка	Примечание
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	гнутой профиль
	4	L 90x30x25x3	3220	1	12,4	12	
	1% на сварные швы					1	
ОМ10	Обратно марке ОМ9.					3/1	

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм отверстия	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ9; ОМ10.						
Болт М12	12	30	30	10,42	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	Длина, мм	Тип сварки	Примечание
ОМ9	3	1,6	Э42	
ОМ10	3	1,6	Э42	

## Примечания.

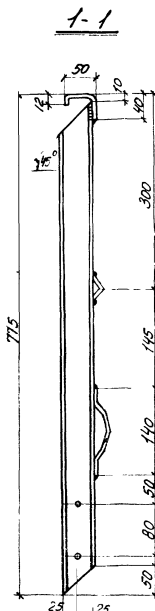
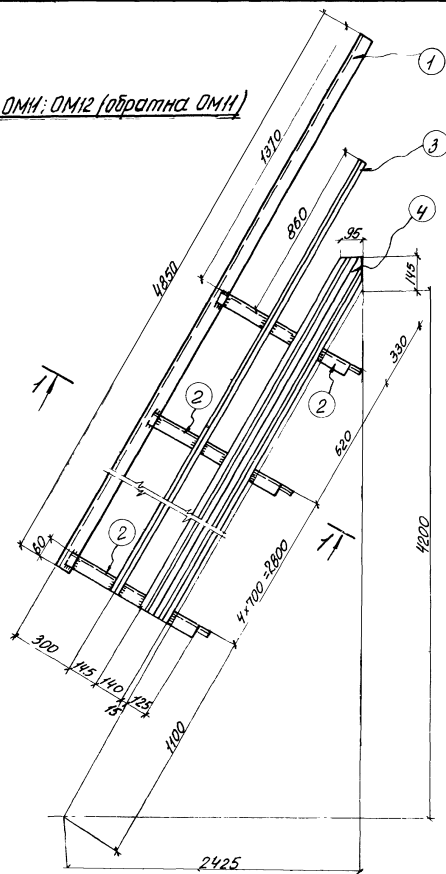
1. Все дыры  $\phi=15$  мм.
2. Все сварные швы  $\Delta=3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4!

ТК  
1973г

Ограждение лестничных маршей  
ОМ9; ОМ10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 2 Лист 10

ОМН; ОМ12 (обратна ОМН)



# Спецификация

84

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

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	мм	шт.	кг		
Для каждой марки ОМН1, ОМ12					
Болт М12	12 30 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	Длина, м	Тип шва	Тип элект-да	Примечание
ОМН	3	1,8		342	
ОМ12	3	1,8			

## Примечания

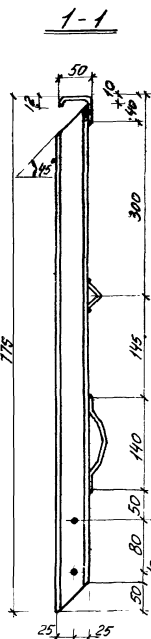
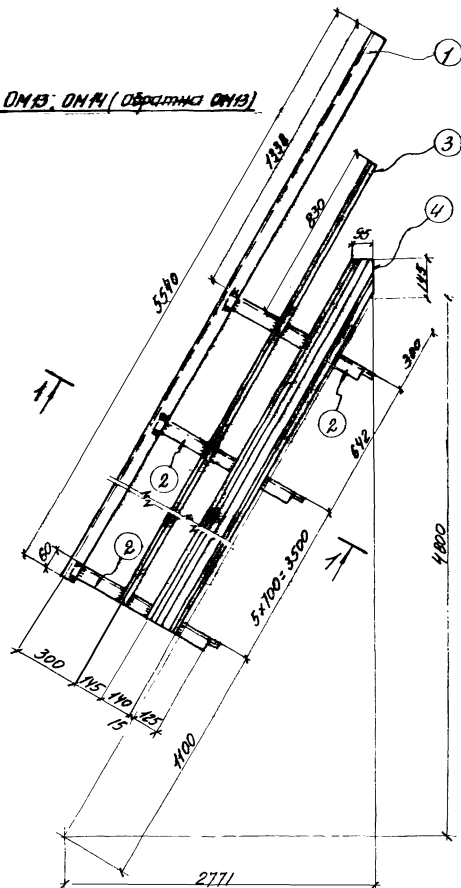
1. Все дыры  $d_0=15$  мм
2. Все сварные швы  $t=3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ОМН; ОМ12.

ДЕФ. 1150  
2

ОМ13, ОМ14 (Обратная ОМ13)



# Спецификация

85

Марка	мм дет	Сечение	Длина,	К-во	Масса в кг		Марка	Примечание	
			мм.	г/н	Аст.	всех			
ОМ13	1	450x40x12x25	5540	1	-	9,9	10	45	гнутой профиль
	2	450x40x12x25	765	7	-	1,4	10		" " "
	3	125x13	5010	1	-	5,6	6		
	4	490x30x25x3	4610	1	-	17,7	18		гнутой профиль
		1% на сварные швы				1			
ОМ14		Обратная марке ОМ13.						45	

## Таблица монтажных метизов

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

## Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип и на марку	Длина, м. на общ.	Тип элект.	Примечание
ОМ13	3	2,2		342	
ОМ14	1	2,2			

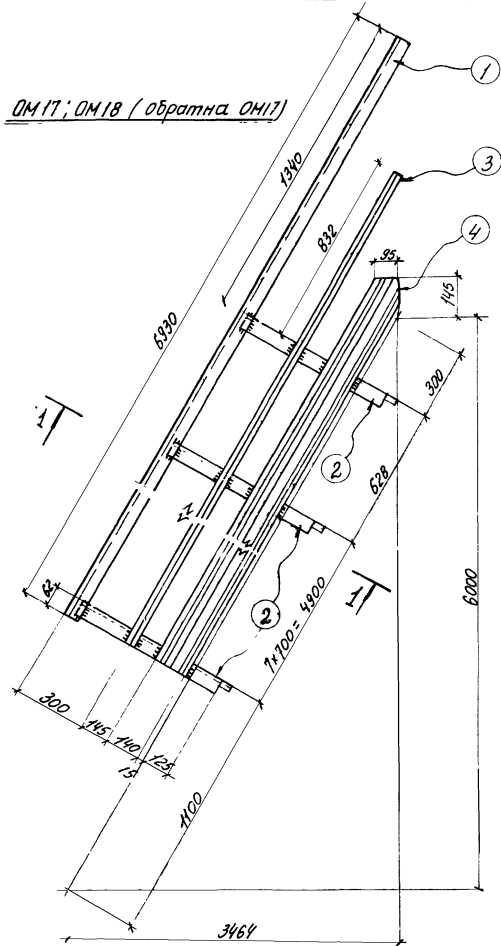
## Примечания.

- Все дыры  $d_2 = 15$  мм
- Все сварные швы  $t = 3$  мм
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 5.

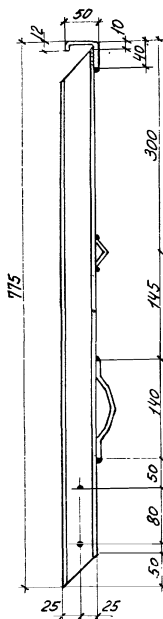
ТК	Ограждение лестничных маршей			Серия
1973:	ОМ13; ОМ14.			1459-2
				Выпуск
				2
				Лист
				72



ОМ17; ОМ18 (обратна ОМ17)



1-1



# Спецификация

87

Марка	№ дет.	Сечение	Алина, м.	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех марок	
ОМ17	1	6,50x40x12x25	6930	1	-	12,4	12	Экструдированный профиль
	2	6,50x40x12x25	785	9	-	1,4	13	" " "
	3	6,25x3	6400	1	-	7,2	7	56 Экструдированный профиль
	4	6,90x30x25x3	5935	1	-	23,0	23	
	1% на сварные швы						1	
ОМ18	Обратна марке ОМ17.						56	

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
		стержень	нарез.	шт.	кг.	
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				112		

## Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и тип шва	Длина, м. на парк. общ.	Тип ш. дв.	Примечание
ОМ17	3	2,8		342.	
ОМ18	2,8				

## Примечания

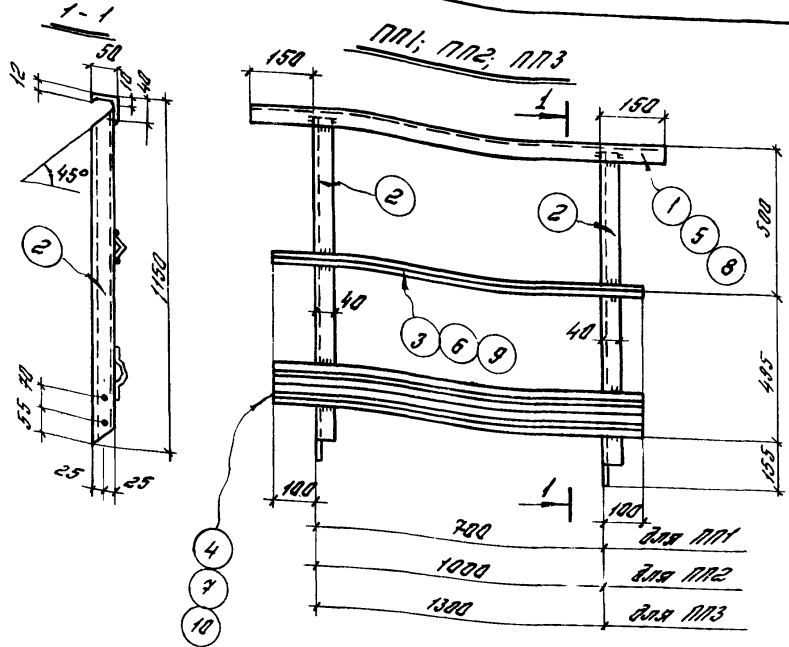
1. Все дыры  $\phi = 15$  мм
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ОМ17; ОМ18.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 2  
Лист 74

Универсальный журнал  
Дата выписки  
г Киев



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

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ди. шп. мм	Кол-во, шт	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП1, ПП2, ПП3						
Болт М12	12	30	30	4,17	7198-70*	
Гайка М12	-	-	-	4,07	5915-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	-	4,01	6402-70*	
Всего:				15,25		

Примечания

1. Все швы  $d_s = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $b = 3 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ Э467-60
4. Монтажную схему см.

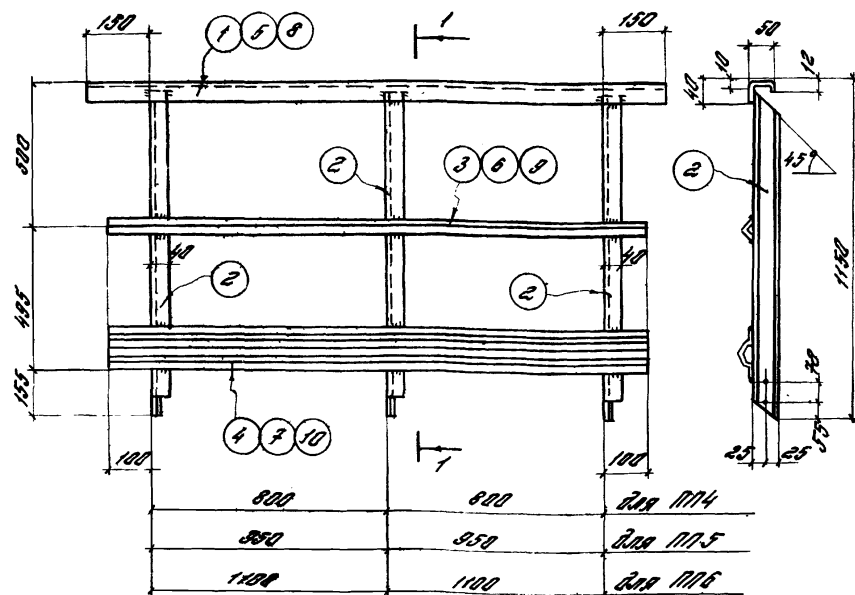
лист 6

Таблица сварных швов

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

ТК	Верификация переходных про-ходов ПП1, ПП2, ПП3			Серия 1459-2
1973г.				Выпуск 2 Лист 75

ПН4; ПН5; ПН6



# Спецификация

89

Марка	№ шт.	Сечение	Длина, мм	Количество			Масса в кг	Примечание
				Т	Н	дет.		
ПН4	1	L 50x40x12x2,5	1300	1	-	3,4	3	аналог
	2	L 50x40x12x2,5	1400	3	-	2,0	6	аналог
	3	L 25x3	1800	1	-	2,0	2	аналог
	4	L 30x30x25x3	1800	1	-	6,9	7	аналог
	1% на сварные швы						1	
ПН5	2	L 50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	аналог
	5	L 50x40x12x2,5	2200	1	-	3,9	4	аналог
	6	L 25x3	2100	1	-	2,4	2	аналог
	7	L 30x30x25x3	2100	1	-	6,1	8	аналог
	1% на сварные швы						1	
ПН6	2	L 50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	аналог
	8	L 50x40x12x2,5	2580	1	-	4,5	4	аналог
	9	L 25x3	2400	1	-	2,7	3	аналог
	10	L 30x30x25x3	2400	1	-	9,2	8	аналог
	1% на сварные швы						1	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	Длина, мм	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПН4; ПН5; ПН6						
Болт М12	12	30	30	0,6	025 7198-70*	
Гайка М12	-	-	-	0,6	010 5315-70*	
Шайба 12х12х1	-	-	-	0,02	007 8402-70*	
Всего				0,07		

## Примечания

- Все болты  $d_0 = 15 \text{ мм}$ .
- Все сварные швы  $\delta = 3 \text{ мм}$ .
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9461-68.
- Монтажные схемы см. лист 6.

## Таблица

## сварных швов

Марка	Лит.	Тип шва	Длина, мм	Тип электр.	Примечание
ПН4		3	0,8		
ПН5		3	0,8		
ПН6		3	0,8		

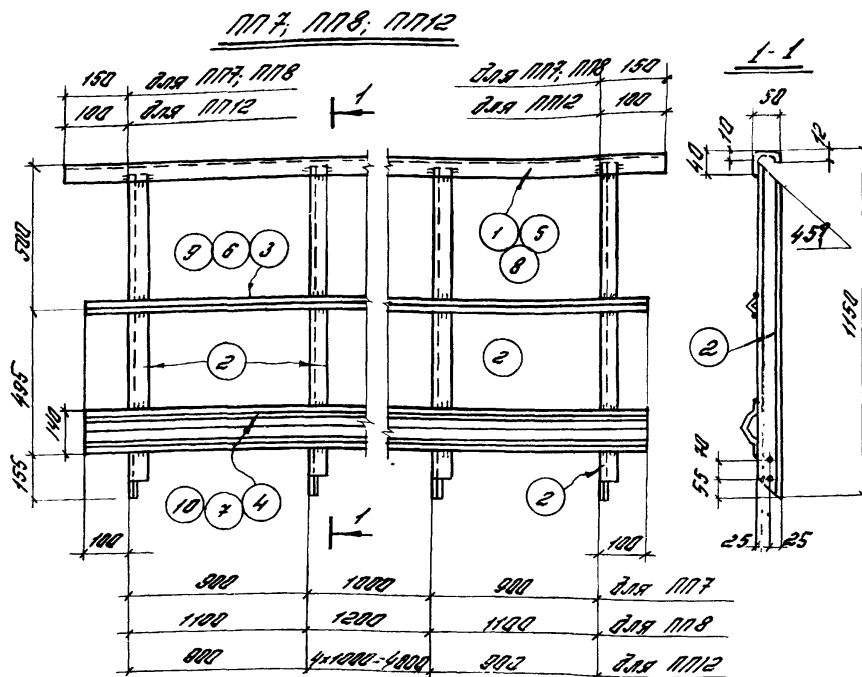
ТК

Организация переработки металла  
ПН4; ПН5; ПН6

Серия 1459-2

Выпуск 2

2760-02 90



Спецификация										30
Марка	ИЛ Дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг		Примечание		
				Т.	Н	Дет.	Всего			
ПН7	1	L 50x40x12x2,5	3100	1	-	5,7	6	30	энитный профиль	
	2	L 50x40x12x2,5	1140	4	-	2,0	8			
	3	L 25x3	3000	1	-	3,4	3			
	4	L 30x30x25x3	3000	1	-	11,5	12			
	1% на сварные швы						1			
ПН8	2	L 50x40x12x2,5	1140	4	-	2,0	8	34	энитный профиль	
	5	L 50x40x12x2,5	3100	1	-	6,6	7			
	6	L 25x3	3600	1	-	4,0	4			
	7	L 30x30x25x3	3600	1	-	13,8	14			
	1% на сварные швы						1			
ПН12	2	L 50x40x12x2,5	1140	7	-	2,0	14	56	энитный профиль	
	8	L 50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11			
	9	L 25x3	6000	1	-	6,7	7			
	10	L 30x30x25x3	6000	1	-	23,0	23			
	1% на сварные швы						1			

Примечания

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

Таблица

сварных швов

Марка	Кол.	Тип шва	Длина, м	Тип электр.	Примечание
ПН7					
ПН8			1,1		
ПН12			1,9		

ТК

1973г.

Организация проектирования  
ПН7, ПН8, ПН12

Серия  
1458-2

Выпуск  
2

Лист  
77



ПП9; ПП10; ПП11

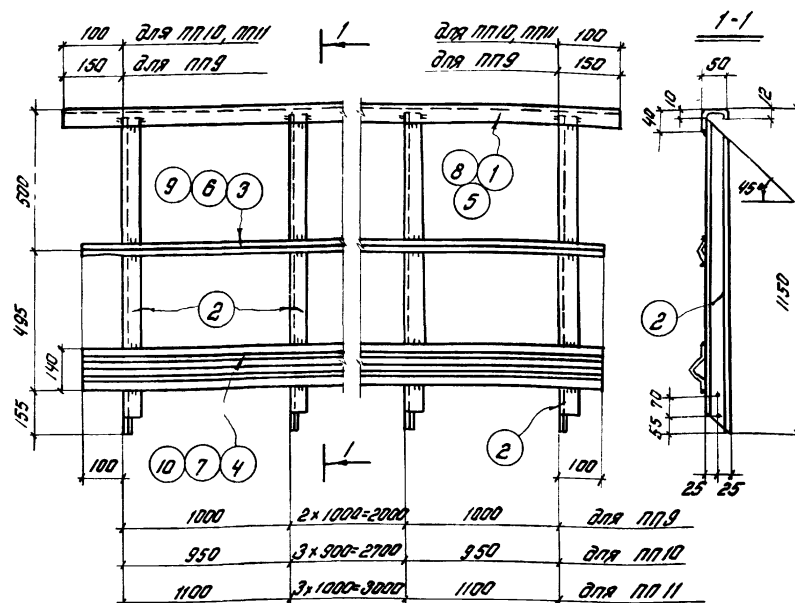


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам.	Длина, мм.		К-во метизов	ГОСТ	Примечание
	мм	Безопас.	Наруж.			
Для марки ПП9						
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70*
Всего:				0,62		
Для каждой марки ПП10, ПП11						
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70*
Всего				0,75		

Спецификация

Марка	МН дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет	брак		Марки
ПП9	1	L50×40×12×2,5	4300	1	—	7,7	8	40	2-х слойный профиль
	2	L50×40×12×2,5	1140	5	—	2,0	10		— " —
	3	L 25×3	4200	1	—	4,7	5		2-х слойный профиль
	4	L90×30×25×3	4200	1	—	16,1	16		
	1% на сварные швы						1		
ПП10	2	L50×40×12×2,5	1140	6	—	2,0	12	45	2-х слойный профиль
	5	L50×40×12×2,5	4800	1	—	8,6	9		— " —
	6	L 25×3	4800	1	—	5,4	5		2-х слойный профиль
	7	L90×30×25×3	4800	1	—	18,4	18		
	1% на сварные швы						1		
ПП11	2	L50×40×12×2,5	1140	6	—	2,0	12	50	2-х слойный профиль
	8	L50×40×12×2,5	5400	1	—	9,7	10		— " —
	9	L 25×3	5400	1	—	6,0	6		2-х слойный профиль
	10	L90×30×25×3	5400	1	—	20,7	21		
	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. нап. и ток	Примечание
ПП9			1,3		
ПП10			1,6		
ПП11			1,6		

ТК

1973г.

Организация переходных площадок  
ПП9; ПП10; ПП11.

СЕРИЯ  
1.459-2

Лист  
2 78

[illegible]

Матрца	N/1 ден	Covenure	Алума, м/м	Н-до		Масса δ кг		Матрца	Примечание
				Т	Н	Дет.	Всего		
ПП13	1	50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	54	аналитический предельный
	2	50x40x12x2,5	1440	6	-	2,0	12		" "
	3	25x3	6000	1	-	6,7	7		" "
	4	2,90x30x25x3	6000	1	-	23,0	23		аналитический предельный
ПП14		1% на сварные швы					1	54	
		Объемная матрца ПП13							

Матрица	№	Тип у замы сла	Длина, м на матр. дв	тип з.д	Примечание
III 13		3	1.6		
III 14		1.6		342	

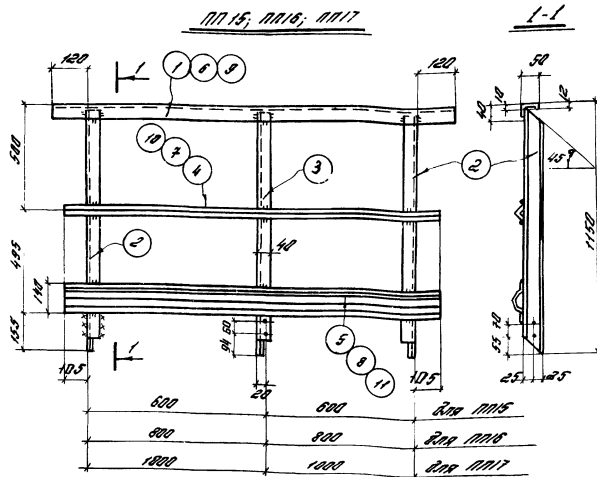
1. Все детали  $d_0 = 15 \text{ мм}$ .
2. Все соединения и швы  $A = 5 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электро-  
дами типа Э42 по ГОСТ 9407-60.
4. Максимальная длина ст. шва 8.

Наименование	Длина	Длина	П-до	Масса	Плот	Примечание
	мм	мм	мм	кг		
Для каждой модели ПП13, ПП14						
Балл П12	12	30	30	12	0,30	2788-70*
Палка П12	—	—	—	12	8,21	5915-70*
Шаблон пруж. кен	—	—	—	12	0,00	6102-70*
Всего				0,75		

ТК	
Др.	

1949 г. 11.11.13

СЕРИЯ  
1459-2  
ЛИСТ  
2



Спецификация										93
Марка	шт.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса		8 кг	Примечание	
				Г	Д	Всего	материал			
ПП15	1	4,50x40x12x2,5	1440	1	—	2,8	3	17	значительный прогиб	
	2	4,50x40x12x2,5	1140	2	—	2,0	4		—, „	
	3	4,50x40x12x2,5	1180	1	—	2,0	2			
	4	4,25x3	1410	1	—	1,6	2			
	5	4,90x30x2,5x3	1410	1	—	5,4	5		значительный прогиб	
1% на сварные швы							1			
ПП16	Детали 2,3 по марке ПП15						6	19	значительный прогиб	
	6	4,50x40x12x2,5	1840	1	—	3,3	3			
	7	4,25x3	1810	1	—	2,0	2			
	8	4,90x30x2,5x3	1810	1	—	7,0	2		значительный прогиб	
1% на сварные швы							1			
ПП17	Детали 2,3 по марке ПП15						6	21	значительный прогиб	
	9	4,50x40x12x2,5	2240	1	—	4,0	4			
	10	4,25x3	2210	1	—	2,5	2			
	11	4,90x30x2,5x3	2210	1	—	6,5	8		значительный прогиб	
1% на сварные швы							1			

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса, кг	Примечание
		Г	Д	Всего	
Для каждой марки ПП15, ПП16, ПП17					
Болт М12	12	38	30	6	425 1188-70*
Гайка М12	—	—	—	6	9,10 5915-70*
Шайба проклад.	—	—	—	6	402 6402-70*
Всего				6,37	

Примечания

1. Все болты  $d=15$  мм
2. Все сварные швы  $R=3$  мм
3. Болты производить электродами
4. Монтажные детали см. лист 8.

Таблица сварных швов

Марка	Бол.	Диаметр, мм	Длина, мм	Масса, кг	Примечание
		Г	Д	Всего	
ПП15	12	38	30	6	425 1188-70*
ПП16	—	—	—	6	9,10 5915-70*
ПП17	—	—	—	6	402 6402-70*

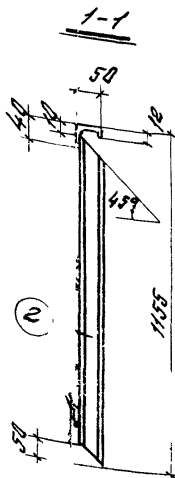
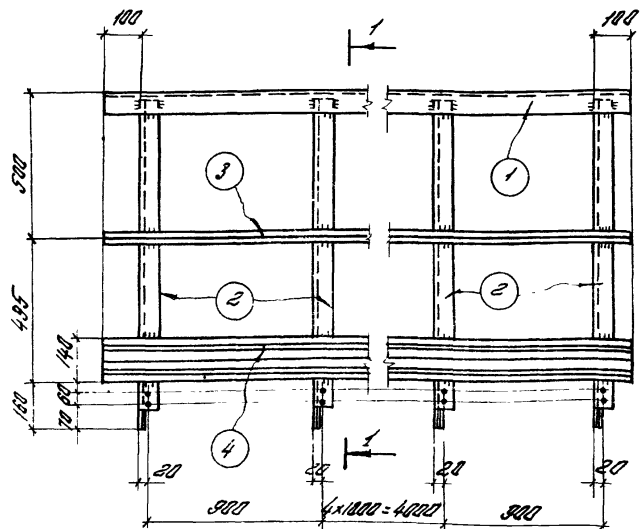
ТК

Одобрено переделкой ПП15, ПП16, ПП17

1973г.

Серия 1459-2  
Выпуск 2  
Лист 80

ПП18; ПП19 (обратная ПП18)



Спецификация

Марка	МН дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т Н	Масса в кг дет. вкл.	Марка	Примечание
ПП18	1	L 50x40x12,5	6000	1	10,7	58	электр. профиль
	2	L 50x40x12,5	114,5	7	2,0		" "
	3	L 25x3	6000	1	0,7		электр. профиль
	4	L 90x20x25,3	6000	1	23,0		
1% на сборочные швы					1		
ПП19	обратная марка ПП18					58	

Таблица сборочных швов

Марка	К-во швов	Длина, м на шов	Тип соединения	Примечание
ПП18	3	1,9	342	
ПП19	1	1,9		

Примечания

- Все швы  $d_f = 15 \text{ мм}$ .
- Все сборные швы
- Сварку производить электродными швами 342 по ГОСТ 9467-80
- Монтажные швы см. лист 8

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во дет.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для изготовления марки ПП18; ПП19						
Болт М12	12	30	30	14	0,58	7788-70*
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5815-70*
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70*
Всего				0,88		

ТК	Верхнее переоборудование	Серия 1459-2
1973г.	ПП18; ПП19	Высск Лист 2 81



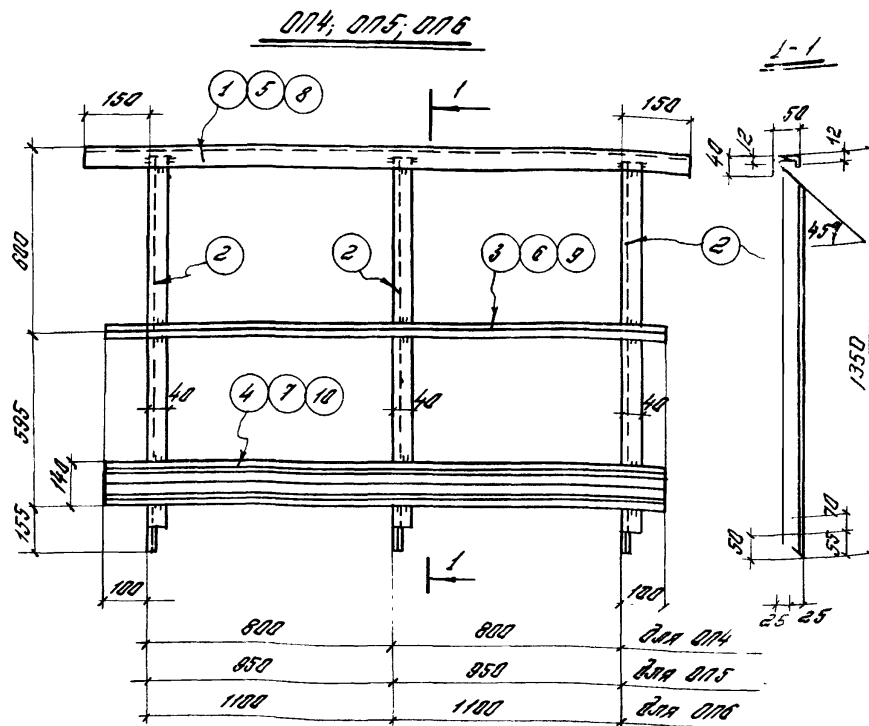


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	А-до, мм	Пос-во, шт	ГОСТ	Примечание
для полочной части 004-005-006						
Болт М12	12	30	30	6	425 7198-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	410 5915-70*	
Шайба пруж 124	—	—	—	6	002 6402-70*	
Всего				037		

## Спецификация

96

Марка	Мат-л	Сечение	Длина, мм	Пол-до		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет	всего	
004	1	L 50x40x12x25	1800	1	—	2,4	3	значител-ный прогиб
	2	L 50x40x12x25	1340	3	—	2,4	7	— " —
	3	L 25x3	1800	1	—	2,0	2	значител-ный прогиб
	4	L 90x30x25x3	1800	1	—	6,9	7	
	1% на сварные швы						1	
005	2	L 50x40x12x25	1340	3	—	2,4	7	значител-ный прогиб
	5	L 50x40x12x25	2200	1	—	3,9	4	— " —
	6	L 25x3	2100	1	—	2,4	2	значител-ный прогиб
	7	L 90x30x25x3	2100	1	—	8,1	8	
	1% на сварные швы						1	
006	2	L 50x40x12x25	1340	3	—	2,4	7	значител-ный прогиб
	8	L 50x40x12x25	2500	1	—	4,5	4	— " —
	9	L 25x3	2400	1	—	2,7	3	значител-ный прогиб
	10	L 90x30x25x3	2400	1	—	9,2	9	
	1% на сварные швы						1	

## Примечания

- Все болты d=15мм.
- Все сварные швы h=3мм.
- Сварку производить электросваркой типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 6.

## Таблица сварных швов

Марка	Пол-до	Длина, мм	Тол-щина, мм	Тол-щина, мм	Примечание
004		3	0,8		
005		3	0,8		
006		3	0,8		

ТК

Организация переходных конструкций  
004; 005

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 8



0П9, 0П10, 0П11

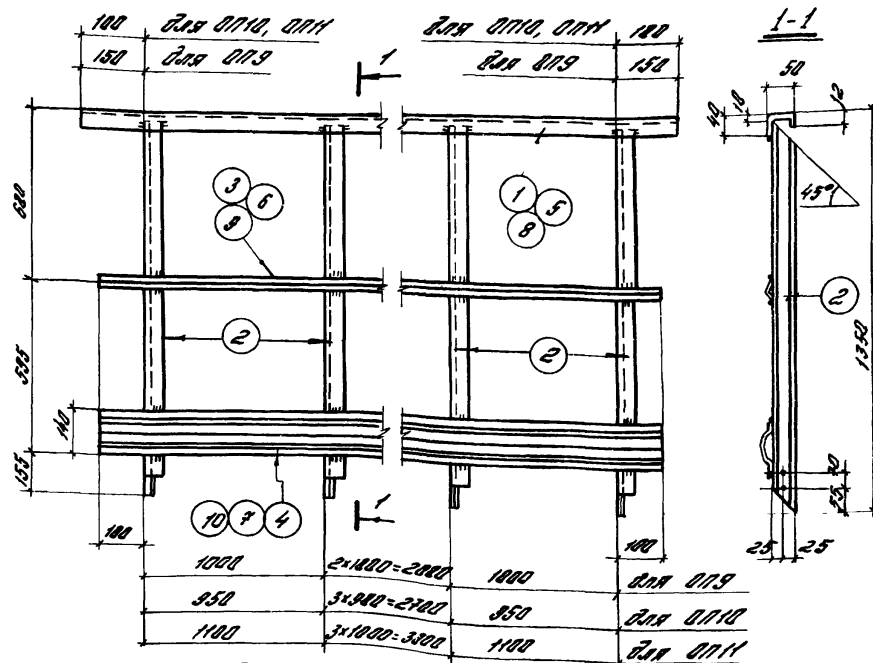


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг	Габ.м	Примечание
Для марки 0П9						
Болт М12	12	30	30	10	0,42	1798-10*
Гайка М12	—	—	—	10	0,15	5915-78*
Шайбы пруж. 12Н	—	—	—	10	0,83	6402-78*
Всего:				0,62		
Для марки 0П10, 0П11						
Болт М12	12	30	30	12	0,50	1798-30*
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-78*
Шайбы пруж. 12Н	—	—	—	12	0,94	6402-78*
Всего:				0,75		

Спецификация

Марка	Ил. дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				7	Н	шт.	Всего	
0П9	1	L 58x40x12x25	4300	1	—	7,7	8	эскизы
	2	L 58x40x12x25	1340	5	—	2,4	12	проект
	3	L 25x3	4200	1	—	4,7	5	—
	4	L 90x30x25x3	4200	1	—	16,1	16	эскизы
	1% на сварные швы						1	проект
0П10	2	L 58x40x12x25	1340	6	—	2,4	14	эскизы
	5	L 58x40x12x25	4800	1	—	8,6	9	проект
	6	L 25x3	4800	1	—	5,4	5	—
	7	L 90x30x25x3	4800	1	—	18,4	18	эскизы
	1% на сварные швы						1	проект
0П11	2	L 58x40x12x25	1340	6	—	2,4	14	эскизы
	8	L 58x40x12x25	5400	1	—	9,7	10	проект
	9	L 25x3	5400	1	—	6,0	6	—
	10	L 90x30x25x3	5400	1	—	20,7	21	эскизы
	1% на сварные швы						1	проект

Примечание

1. Все дыры  $d = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $h = 3 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродными типа Э42 по ГОСТ 9467-80
4. Монтажную схему смотреть лист 7.

Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Гор. шов	Длина шва, мм	Мат. электр.	Примечание
0П9	—	—	—	—	—
0П10	—	—	—	—	—
0П11	—	—	—	—	—

ТК  
1973г

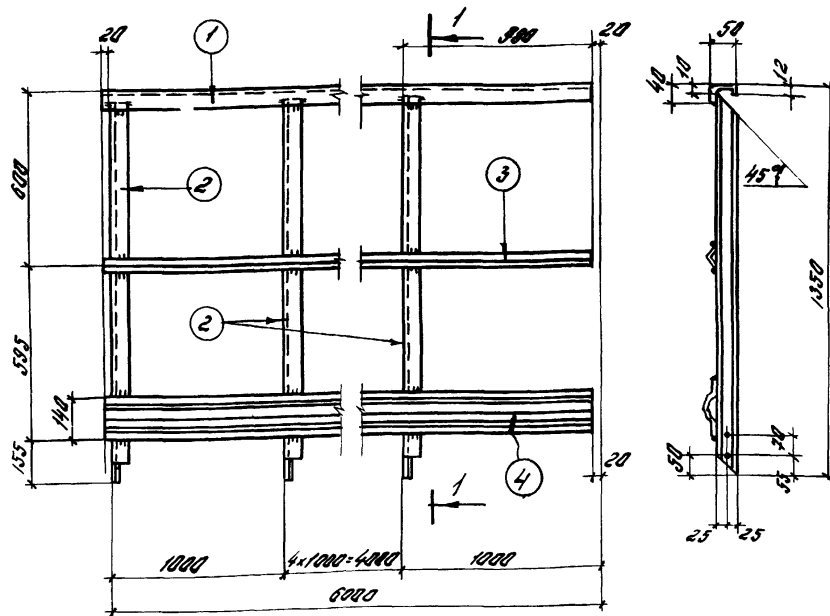
Верхнее перевернутое положение

Серия  
1459-2  
Лист  
2  
85

12760-02 99



0013; 0014;



Табылуу мотомажуула метавзуб

Наименование	Авария		Д. 2014 г.		П. 80		Мощность	ГОСТ	Примечание
	М.П.	С. 2014 г.	Авария	шт	П. 1	П. 2			
Двах авариях									
Батт М12		12	30	30	12	450	7798-70*		0113; 0114.
Грунта М12		—	—	—	12	421	5815-70*		
Шайба пнев. 124		—	—	—	12	404	6402-70*		
Всего						475			

Специальная

99

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Л. 80		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всего	
0013	1	L 50x40x12x2,5	8000	1	—	18,7	11	56 эксплуат. продлено
	2	L 50x40x12x2,5	1348	6	—	24	14	
	3	L 25x3	8000	1	—	8,7	7	
	4	d 90x30x25x3	8000	1	—	23,0	23	
		1% на сварные швы					1	
0014		общая масса детали 0013						56

Примечания

1. Все длины  $d_0 = 15 \text{ мм}$
2. Все обжимные швы  $R = 3 \text{ мм}$
3. Сварку производить электро-  
дами типа З42 по ГОСТ 8461-80
4. Монтажные швы сварить

Таблица свързаных работ

Матрица	Наз.	Тит Титан мг/г	Длина мг дм.	Тит титан мг/г	Примечание
0013		3	1.6		242
0014		1	1.6		

ТК	Верхнее поле - бетонное по-	Серия 1459-2
1973г.	щадит ош; ошп.	Выпуск 2 Лист 86

0015; 0016; 0017

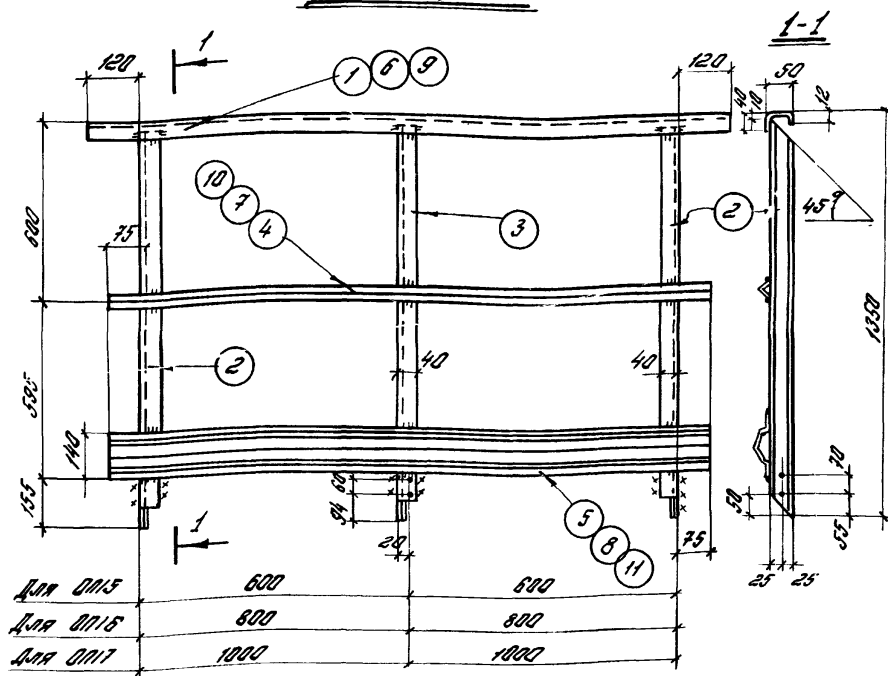


Таблица монтажных методов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0015; 0016; 0017						
Валы М12	12	30	30	6	0,25	7198-70*
Гайки М12	—	—	—	6	0,10	5815-70*
Шайбы пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70*
Всего:				0,37		

## Спецификация

100

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	дет	веса		
0015	1	L 50x40x12x2,5	1440	1	-	2,6	3	18	антитоксический
	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	-	2,4	5		прозрачный
	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		антитоксический
		1% на сварные швы						1	
0016	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	-	2,4	5	20	антитоксический
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	-	2,4	2		прозрачный
	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		антитоксический
		1% на сварные швы						1	
0017	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	-	2,4	5	22	антитоксический
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	-	2,4	2		прозрачный
	8	L 50x40x12x2,5	2240	1	-	4,0	4		"
	10	L 25x3	2150	1	-	2,4	2		"
	11	L 90x30x25x3	2150	1	-	8,2	8		антитоксический
		1% на сварные швы						1	

## Примечание

- Все болты  $d_0 = 15$  мм.
- Все сварные швы  $\lambda = 3$  мм.

## Таблица сварных швов

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажные скелеты см. лист 8.

Марка	№ л.	Тип	Длина, мм	Тип	Примечание
0015		на швах	0,8	алт.	
0016		на швах	0,8	алт.	
0017		на швах	0,8	алт.	

ТК

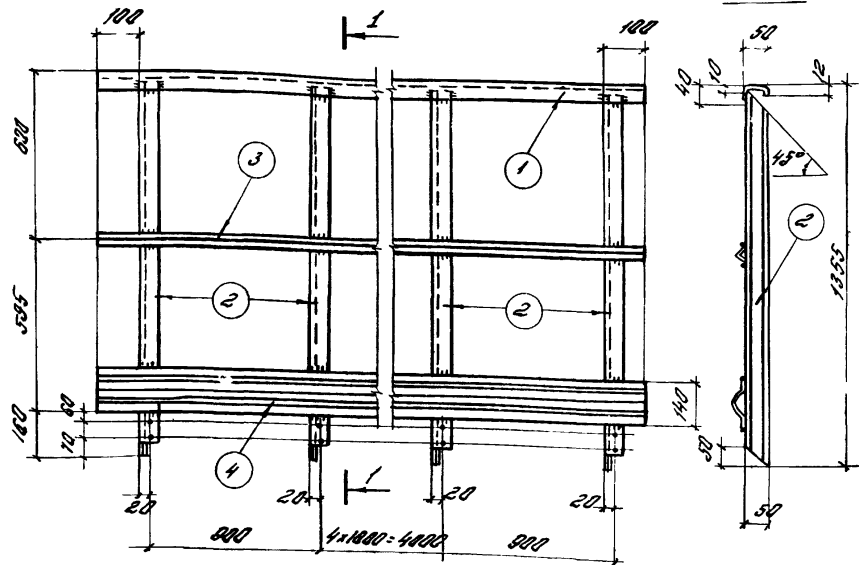
1973г.

Верхнее переключение

Серия 1459-2

Лист 87

0П18; 0П19 (обратная 0П18)



# Спецификация

Материал	Ил. дет.	Сечение	Длина, мм	Л-80		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всего	
0П18	1	[50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	электроды
	2	[50x40x12x2,5	1345	7	-	2,4	17	
	3	L 2,5x3	6000	1	-	6,7	7	электроды
	4	G 80x30x2,5x3	6000	1	-	23,0	23	
1% на сварные швы							1	
0П19	Обратная матери 0П18							59

## Примечания

1. Все дыры  $\phi = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $\text{н} = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-68.
4. Монтажные отверстия см. лист 8.

Таблица монтажных метизов

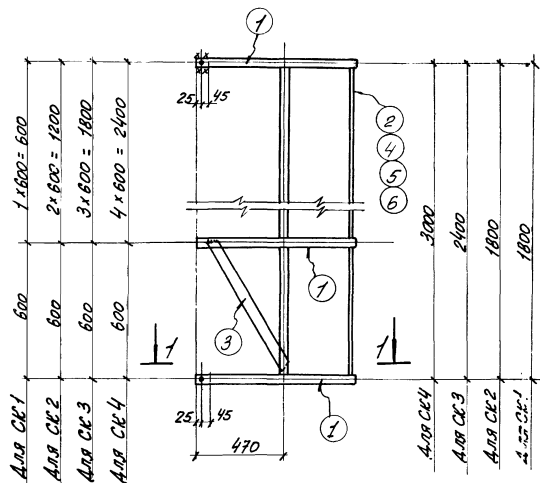
Наименование	Длина, мм	Длина, мм	Л-80	Масса	ГОСТ	Примечание
	шт.	шт.	шт.	кг		
Для каждой детали 0П18; 0П19						
Болт М12	12	30	30	14	0,59 7788-78*	
Гайка М12	-	-	-	14	0,24 5815-78*	
Шайба пром. 124	-	-	-	14	0,05 6402-78*	
				0,88		

Таблица сварных швов

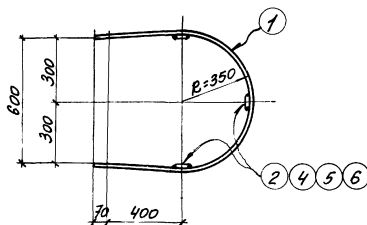
Материал	Л-80	Тол. на шов	Длина, мм	Масса	Примечание
0П18		3	1,9		Э42
0П19		1,9			

ТК	Организация переработки 0П18; 0П19.		Серия 1459-2	
1973г.			Выпуск 2	Лист 88

СК1; СК2; СК3; СК4



1-1



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во.		Масса в кг		Примечание
				т	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 длина на стыке	Тип и длина	Примечание
СК1	4	1,2		
СК2	4	1,4		
СК3	4	1,7		
СК4	4	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.

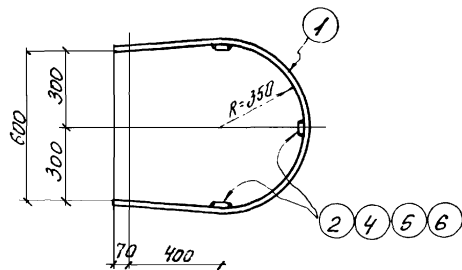
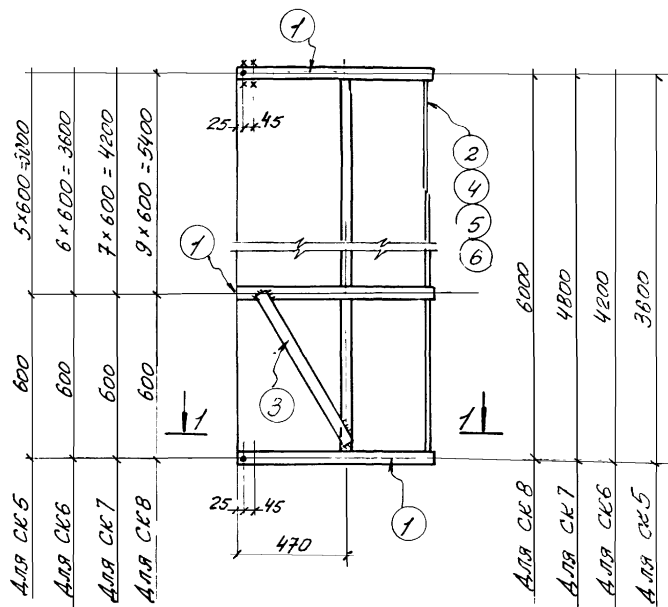
ТК

1973г.

Взращивание стрелянок СК1;  
СК2; СК3; СК4.

СЕРИЯ  
145Е-2  
ВЫПУСК  
2

СК5; СК6; СК7; СК8



## Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса 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 на сварку	Длины на швы	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

2

12760-02