

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 1

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ЭЛЕМЕНТОВ ШТАМПОВАННОГО И РЕШЕТЧАТОГО ТИПОВ
12760-01
ЦЕНА 3-39

ЧЕРТЕЖИ КМД,

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1977 года

Заказ № 104 Тираж 1200 экз

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 1

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ЭЛЕМЕНТОВ ШТАМПОВАННОГО И РЕШЕТЧАТОГО ТИПОВ.

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
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
Пояснительная записка. Пример оформления заказа составных лестничных маршей под 45°		12
Пояснительная записка. Пример оформления заказа составных лестничных маршей под 60°		13
Монтажные схемы лестничных маршей под 45° и ограждений к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под 60° и ограждений к ним	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под 60° и ограждений к ним.	3	16
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним	4	17
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним	5	18
Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, ступенек и ограждений к ним.	6	19
Монтажные схемы крепления обслуживающих и переходных площадок к стенам.	7	20
Монтажные схемы крепления обслуживающих и переходных площадок к стенам.	8	21
Схемы компоновки составных лестничных маршей под 45° с высотой ограждения $h = 1000$ мм.	9	22
Схемы компоновки составных лестничных маршей под 45° с высотой ограждения $h = 1200$ мм.	10	23
Схемы компоновки составных лестничных маршей под 60° с высотой ограждения $h = 1000$ мм.	11	24
Схемы компоновки составных лестничных маршей под 60° с высотой ограждения $h = 1200$ мм.	12	25

Наименование	№ листа	2 № стр.
Лестничные марши ЛШ1; ЛР1, ЛШ2; ЛР2, ЛШ3; ЛР3	13	26
Лестничные марши ЛШ4; ЛР4; ЛШ5; ЛР5; ЛШ6; ЛР6.	14	27
Лестничные марши ЛШ7; ЛР7; ЛШ8; ЛР8; ЛШ9; ЛР9	15	28
Лестничные марши ЛШ10; ЛР10, ЛШ11; ЛР11; ЛШ12; ЛР12.	16	29
Лестничные марши ЛШ13; ЛР13; ЛШ14; ЛР14; ЛШ15; ЛР15.	17	30
Лестничные марши ЛШ16; ЛР16, ЛШ17; ЛР17, ЛШ18, ЛР18	18	31
Лестничные марши ЛШ19; ЛР19; ЛШ20; ЛР20, ЛШ21; ЛР21	19	32
Лестничные марши МШ1; МР1, МШ2; МР2	20	33
Лестничные марши МШ3; МР3; МШ4; МР4.	21	34
Лестничные марши МШ5; МР5; МШ6; МР6.	22	35
Лестничные марши МШ7; МР7; МШ8; МР8.	23	36
Лестничные марши МШ9; МР9; МШ10; МР10	24	37
Лестничные марши МШ11; МР11; МШ12; МР12.	25	38
Лестничные марши МШ13; МР13; МШ14; МР14	26	39
Лестничные марши МШ15; МР15; МШ16; МР16.	27	40
Детали и спецификация стали МШ15, МР15, МШ16, МР16.	28	41

Чертежи
 Детали
 Стрелки
 Даты
 Склеив

Наименование	№ лист	№ стр.
Лестничные марши МШ17; МР17; МШ18; МР18.	29	42
Детали и спецификация стали МШ 17; МР17, МШ18; МР18.	30	43
Лестничные марши МШ19; МР19; МШ20; МР20.	31	44
Детали и спецификация стали МШ19; МР19, МШ20; МР20	32	45
Разрезы лестничных маршей МШ16 - МШ20, МР16 - МР20.	33	46
Переходные площадки ПШ1; ПШ2; ПШ3	34	47
Переходные площадки ПШ 4; ПШ5; ПШ6.	35	48
Переходные площадки ПШ7; ПШ8; ПШ9.	36	49
Переходные площадки ПШ10; ПШ11; ПШ12.	37	50
Переходные площадки ПШ13; ПШ14; ПШ15.	38	51
Переходные площадки ПШ16; ПШ17; ПШ18	39	52
Переходные площадки ПШ19; ПШ20; ПШ21.	40	53
Переходные площадки ПШ22; ПШ23; ПШ24.	41	54
Переходные площадки ПШ25; ПШ26; ПШ27.	42	55
Переходные площадки ПШ28; ПШ29; ПШ30.	43	56
Переходные площадки ПШ31; ПШ32; ПШ33.	44	57
Переходные площадки ПШ34; ПШ35; ПШ36.	45	58
Переходные площадки ПШ37; ПШ38; ПШ39.	46	59
Переходные площадки ПШ40; ПШ41; ПШ42.	47	60

Наименование	№ лист	3
		№ стр.
Переходные площадки ПР1; ПР2; ПР3	48	61
Переходные площадки ПР4; ПР5; ПР6	49	62
Переходные площадки ПР7; ПР8; ПР9	30	63
Переходные площадки ПР10; ПР11; ПР12	31	64
Переходные площадки ПР13; ПР14; ПР15	52	65
Переходные площадки ПР16; ПР17; ПР18	53	66
Переходные площадки ПР19; ПР20; ПР21.	54	67
Переходные площадки ПР22; ПР23; ПР24.	55	68
Переходные площадки ПР25; ПР26; ПР27	56	69
Переходные площадки ПР28; ПР29; ПР30.	37	70
Переходные площадки ПР31; ПР32; ПР33.	58	71
Переходные площадки ПР34; ПР35; ПР36.	59	72
Переходные площадки ПР37; ПР38; ПР39	60	73
Переходные площадки ПР40; ПР41; ПР42	61	74
Стремянки С1; С2; С3; С4.	62	75
Стремянки С5; С6; С7.	63	76
Стремянки С8; С9; С10.	64	77

Проект: 14-010
 Институт: Киевский институт коммунального строительства
 Автор: Д.С.С.С.
 Проверен: Д.С.С.С.
 Утвержден: Д.С.С.С.
 Дата: 1973г.
 К.И.В.

Наименование	№ лист	№ стр.
Элементы штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3.	65	78
Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3	66	79
Элементы штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6.	67	80
Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6	68	81
Элементы решетчатого типа Р1; Р2; Р3.	69	82
Детали элементов решетчатого типа Р1; Р2; Р3; Р4; Р5; Р6.	70	83
Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р1; Р2; Р3	71	84
Элементы решетчатого типа Р4; Р5; Р6.	72	85
Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р4; Р5; Р6	73	86
Элементы решетчатого типа Р7; Р8; Р9	74	87
Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р7; Р8; Р9	75	88
Дополнительные элементы Д1; Д2; Д3.	76	89
Дополнительные элементы Д4; Д5; Д6.	77	90
Дополнительные элементы Д7; Д8	78	91
Дополнительные элементы Д10; Д11.	79	92
Дополнительные элементы Д14; Д15; Д22.	80	93
Дополнительные элементы Д23 - Д28	81	94
Дополнительные элементы Д29 - Д46	82	95
Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с типовою площадкой для лестниц под 145° Узлы 1, 2	83	96

Наименование	№ лист	№ стр.
Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с типовою площадкой для лестниц под 180° Узлы 3, 4.	84	97
Верхний и нижний шарнирные узлы опирания марша на типовую площадку Узлы 5, 6.	85	98
Верхние узлы опирания марша на двутавр и швеллер Узлы 7, 8, 9.	86	99
Нижние узлы опирания марша на двутавр и швеллер Узлы 10, 11; 12, 13	87	100
Верхний и нижний узлы опирания марша на сборную железобетонную плиту Узлы 14, 15.	88	101
Верхний и нижний узлы опирания марша на монолитную железобетонную плиту Узлы 16; 17.	89	102
Нижние узлы опирания марша на бетон Узлы 18; 19; 20.	90	103
Узел крепления ограждения высотой h=1000 мм к маршу под 145° Узел 21	91	104
Узел крепления ограждения высотой h=1200 мм к маршу под 145° Узел 22	92	105
Узел крепления ограждения высотой h=1000 мм к маршу под 160° Узел 23	93	106
Узел крепления ограждения высотой h=1200 мм под 160° Узел 24	94	107
Узлы крепления ограждений к площадкам Узлы 25-30	95	108
Узлы крепления облицовывающих и переходных площадок к кирпичным стенам. Узлы 31; 32	96	109
Узлы крепления облицовывающих и переходных площадок к кирпичным стенам. Узлы 33; 34.	97	110
Узлы крепления облицовывающих и переходных площадок к панельным стенам. Узлы 35; 36.	98	111

ТК
1973г.

Содержание выпуска

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
1

I. Общая часть.

В настоящем выпуске конструкции лестниц и площадок выполнены из холоднотянутых элементов. Изготовление вышеуказанных конструкций производится на специализированных заводах.

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из элементов штампованного и решетчатого типов.

Элементы штампованного типа разработаны институтами Гипромонтажиндустрия Минмонтажспецстроя СССР и ЦНИИПроектстальконструкция.

На элементы штампованного типа получено авторское свидетельство №389230.

В выпуске помещены также дополнительные элементы для компоновки составных лестничных маршей, узлы сопряжения конструкций между собой и узлы опирания лестниц и площадок на другие конструкции.

Конструкция узлов не зависит от применяемых типов ступеней и настилов.

Ограждения лестничных маршей, переходных площадок и стремянок приведены в выпуске 2.

II Основные параметры и технические решения.

В выпуске приняты схемы и параметры типов-

вые конструкций лестниц и площадок, разработанные институтом ЦНИИПроектстальконструкция.

(Серия КЭ-03-1 и дополнения к ней)

1. Углы наклона маршевых лестниц к горизонту 45° и 60° , стремянок - 90°
2. Ширина лестничных маршей / расстояние между перилами ограждений в обе стороны.
для угла наклона 45° - 600, 800, 1000 мм,
для угла наклона 60° - 600, 800 мм.
3. Ширина переходных площадок соответствует ширине лестничных маршей и равна 600, 800 и 1000 мм
4. Ширина стремянок - 600 мм
5. Высота лестничных маршей
для угла наклона 45° от 600 до 4200 мм,
для угла наклона 60° от 500 до 6000 мм.
6. Высота стремянок от 2200 до 8200 мм / для расстояния между площадками по высоте от 1200 до 7200 мм/.
7. Длина переходных площадок от 900 до 6000 мм. Площадки длиной от 900 мм до 2400 мм имеют модуль 300 мм. Площадки длиной от 2400 мм до 6000 мм имеют модуль 600 мм.
8. Косоуры лестничных маршей, балки площадок и тетивы стремянок из экономичных холоднотянутых профилей.
9. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте

Г. КИЕВ
Дата выпуска: 1973г.
Согласно: Метрич.
Досудич.
В. П. Пилипчук

ТК 1973г.	Пояснительная записка	Серия 1459-2
		Выпуск 1 Лист 6

для угла наклона 45° - 200 мм.
для угла наклона 60° и стрелянок - 300 мм

10. Ступени лестничных маршей и настил площадок двух типов:

из элементов штампованного и решетчатого типов.

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

III. Конструктивные решения Лестничные марши.

Косоуры выполняются из холодногнуптого профиля швеллерного сечения ГНГ180х50х4. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных, так и для средних маршей. К нижнему концу косоура лестничного марша приварена горизонтальная опорная планка; к верхнему концу приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает число маршей лестничных маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки

Опирающие лестничных маршей возможно, как на металлопластиковые, так и на ж.б. площадки и перекрытия. Конструкции отдельных лестниц и площадок дают возможность компоновки составных лестничных маршей (нижняя площадка - лестничных; марш; - верхняя площадка - жестко сопряженные между собой).

Схемы компоновки составных лестничных маршей приведены на листах 9 ± 12

Возможны и другие схемы компоновки площадок и лестниц, которые возникают при разработке чертежей различных сооружений (посадочные площадки, внутрицеховые конструкции, настилы и т.п.). В этих случаях, при применении лестничных маршей и переходных площадок, приведены в настоящей вы-

пуске, необходима проверка несущей способности как указанных конструкций, так и узлов сопряжений. Ступени выполнены двух типов:

а) из элементов штампованного типа

б) из элементов решетчатого типа

Крепление ступеней к косоурам осуществляется на балках нормальной точности М12.

Переходные площадки

Балки площадок выполняются из холодногнуптого профилей швеллерного сечения ГН.С160х50х4, ГН.С180х50х4.

Настил сварный двух типов:

а) набранный из элементов штампованного типа;

б) решетчатого типа.

Торцевые ребра жесткости из Л75х6.

В нижних площадках составных лестничных маршей торцевые ребра жесткости из Л75х6 ставятся согласно узлам 2,4, при этом площадки имеют дополнительный индекс „а“ (например ПШ7а или ПР21а).

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из Л50х5 согласно узлу 25. Крепление элементов настилов к балкам площадок осуществляется на балках нормальной точности М12

Стрелянки

Тетиба выполняется из холодно-гнутого профиля ГН.С80х5. Шаг ступеней 300 мм.

Крепление стрелянок к конструкциям на сварке: к верхним площадкам через каратыши, к нижним - через торцевые опорные планки. Высота стрелянок от 220 до 820 мм.

Инженер-конструктор
И.И.И.И.
Проверено
И.И.И.И.
Шпильки
А.
Лист 10 из 12
1973г.
Г.К.И.В.

ТК 1973г.	Пояснительная записка	Серия 1459-2
		Выпуск, Лист 1

(Для расстояния между площадками по высоте от 1200 до 1200 мм).

Дополнительные элементы.

Дополнительные элементы служат для соединения между собой конструкций лестницы, площадок и ограждений, при компоновке составных лестничных маршей. Они имеют свою маркировку и разбиты на следующие группы.

1. Элементы Д1 ÷ Д8, Д10, Д11 - лестничные марши с одной ступенькой для жесткого сопряжения нижнего узла лестничного марша с площадкой в составном лестничном марше.
2. Элементы Д14 ÷ Д16 - узелки для жесткого сопряжения верхнего узла лестничного марша с площадкой в составной лестничного марша.
3. Элементы Д17 ÷ Д22 вставки настила между площадками соседних маршей.
4. Элементы Д25 ÷ Д46 для соединения элементов ограждений между собой.
5. Элементы Д23, Д24 для ограждения концов ограждений.

IV. Нагрузки и допускаемые пролеты.

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

1. На временные нагрузки 200 кг/м², 300 кг/м² и 400 кг/м². Коэффициент перегрузки принят $k=1,4$ для 200 кг/м² и $k=1,3$ для 300 кг/м² и 400 кг/м².
2. Коэффициент перегрузки для собственного веса конструкций - $k=1,1$.

Допускаемые пролеты составных лестничных маршей и переходных площадок помещены в нижеследующих таблицах.

Таблица
допускаемых пролетов составных
лестничных маршей
(см. схемы на листах 9 ÷ 12)

Временная нагрузка кг/м ²	При ширине марша			Примечание
	600	800	1000	
200	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	6000	6000	5400	— " —
400	6000	5400	4800	— " —

Таблица
допускаемых пролетов переходных площадок

Временная нагрузка кг/м ²	Сечение балок площадки	При ширине площадки			Примечание
		600	800	1000	
200	C 160 × 50 × 4	6000	6000	—	Пролеты кратны 600 мм
300	C 160 × 50 × 4	6000	5400	—	— " —
	C 180 × 50 × 4	—	6000	5400	
400	C 160 × 50 × 4	5400	4800	—	— " —
	C 180 × 50 × 4	6000	5400	4800	

ТК
1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ
1.4.59-2
Всего листов
—

V. Материал конструкций.

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°C включительно - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВстЗ кп2 по ГОСТ 380-71.

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

VI Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, площадки, стрелки приведен в нижеследующих таблицах.

Таблица

расхода стали на лестничные марши (в кг/м² горизонтальной проекции)

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм			Примечание
		600	800	1000	
45°	Штампованного типа	66,2 ÷ 69,5	55,6 ÷ 60,5	49,0 ÷ 53,4	
	Решетчатого типа	71,0 ÷ 75,0	61,6 ÷ 64,6	54,8 ÷ 57,5	
60°	Штампованного типа	86,6 ÷ 101,1	73,8 ÷ 86,7	—	
	Решетчатого типа	88,0 ÷ 141,6	80,0 ÷ 90,3	—	

Таблица

расхода стали на переходные площадки (в кг/м²)

Сечение балок площадок	Тип настила	Ширина площадки в мм			Примечания
		600	800	1000	
Гнутый прокат	Штампованного типа	50 ÷ 60	42 ÷ 54	39 ÷ 49	
		Л160×50×4	54 ÷ 66	47 ÷ 60	43 ÷ 53
Гнутый прокат	Штампованного типа	51 ÷ 53	44	39,7	
		Л180×50×4	56	49	44,5

ТК
1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ
1459-2
ВЫПУСК
1

Леречены

халадоагнутых и горячекатаных стальных профилей применяемых в конструкциях лестничных маршей переходных площадках и стремянках.

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, стремянок, переходных площадок должна производиться с соблюдением мероприятий, цель которых предупредить повреждение конструкции. Дополнительные элементы, если они транспортируются отдельно от основных конструкций, должны упаковываться в ящики.

Загрузка средств транспорта конструкциями разрабатывается заводом-изготовителем в зависимости от объема и номенклатуры поставляемых конструкций конкретного заказа.

X. Монтаж конструкций

Монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-В5-62 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и проекта организации работ каждого конкретного объекта.

В составных лестничных маршах следует обращать особое внимание на точность сборки и на качество монтажных швов.

Точность сборки достигается соблюдением центрации осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблю-

№№ п.п.	Профиль	ГОСТы ТУ	В каких конструкциях применяется
1	Гн. L180×50×4	8278-63	Площадки, лестницы
2	Гн. L160×50×4		Площадки
3	Гн. L50×40×12×2,5	8281-69	Стержень
4	Гн. L90×30×2,5×3	ЧМТУ 2-130-70	— " —
5	L 75×75×6	8509-72	Площадки, лестницы, стремянки
6	L 50×50×4		Площадки, лестницы
7	L 25×25×3		Стержень
8	Полоса - 60×6	103-57*	Лестницы, стремянки
9	Полоса - 100×4		Лестницы, площадки
10	Полоса - 210×6	82-70	Дополнительные элементы
11	Лист - Б=2	16523-70	Лестницы, площадки (ступени, элементы настила)
12	Полоса 60×2,5	6009-57*	
13	Полоса 50×2,5		
14	Полоса 30×2,5		
15	Полоса 12×1,95		

ТК
1973г

Пояснительная записка

СЕРИЯ
1 455-2
ВЫПУСК
1 Лист

денем горизонтальности площадок (верхней и нижней), ступеней лестничного марша и дополнительного элемента (лестничной марш с одной ступенью).

Узлы жесткого сопряжения составного марша с площадками см. узлы 2,4 (листы 83, 84)

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

Монтажные соединения ограждений с лестничными маршами и площадками на болтах нормальной точности М12

XI Маркировка элементов и выбор марок

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

ЛД - для конструкций помещенных в настоящий выпуск
ЛШ - лестничные марши под углом 45° со ступенями штампованного типа.

ЛР - лестничные марши под углом 45° со ступенями решетчатого типа.

ЛШ - лестничные марши под углом 60° со ступенями штампованного типа.

МР - лестничные марши под углом 60° со ступенями решетчатого типа

ПШ - переходные площадки с настилом из элементов штампованного типа.

ПР - переходные площадки с настилом из элементов решетчатого типа.

С - стреленки

Д - дополнительные элементы

Б. Для конструкций помещенных в выпуске 2.
ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом 45° , высотой 1000 мм.

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

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

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

ПП - ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОП - ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СК - ограждение стреленок

Для выбора требуемых марок лестничных маршей площадок и ограждений даны монтажные схемы на листах 1-6.

Маркировку сборочных деталей, составляющих марку, при разработке конструкции настоящего выпуска принята цифровой с порядковыми номерами в пределах каждого листа.

ТК

1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ
1459-2Выпуск
1 Лист

XII. Указания по применению.

При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разработываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых зданиях, цехах, сооружениях необходимо соблюдать следующие требования:

1. Возможность применения должна быть уточнена по указаниям „Правил техники безопасности“, действующие в той или иной области промышленности.
2. При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должна 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 устройствами дополнительных элементов в виде площадок, подставок под марши и т.п.

3. Вся техническая документация по типовым лестницам, площадкам и ограждениям в том числе спецификация 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

п-р.р - п- равных расстояний

ТК
1973г

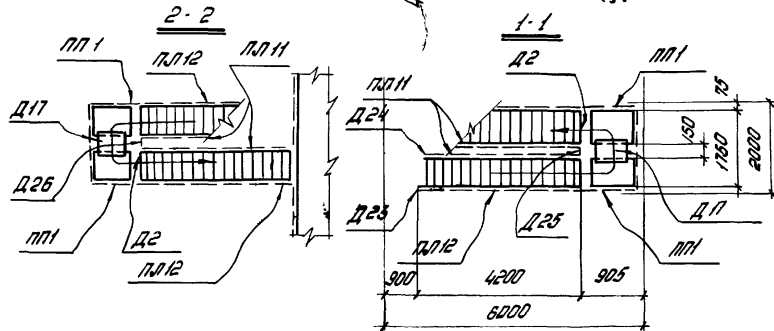
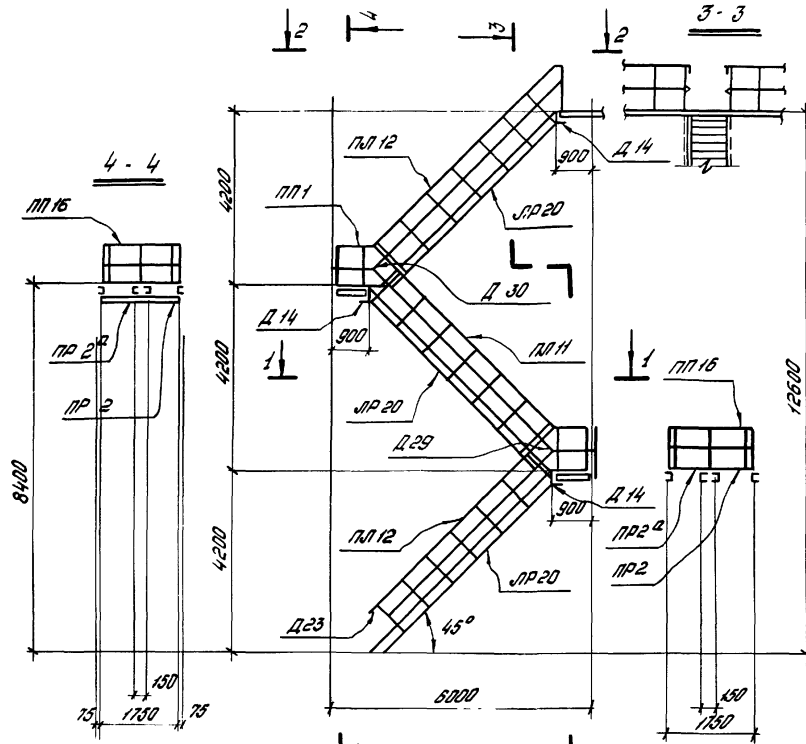
Пояснительная записка

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 1 Лист —

1973г. 1973г.

Дата Выпуска

СЛИВ



Ведомость элементов						12
Марка	Наименование	К-во	Масса кг		№ листа	Примечание
			Марка	Всего		
ПР 20	Лестничный марш	3	209	627	19	
ПР 2	Переходная площадка	2	42	84	48	
ПР 2 ^а	Переходная площадка	2	42	84	48	
ПЛ 11	Обрабатывание лестн марша	3	29	87	47	
ПЛ 12	Обрабатывание лестн марша	3	29	87	47	См. Выпуск 2
ПП 1	Обрабатывание переход. площ.	4	12	48	75	
ПП 1 ^б	Обрабатывание переход. площ.	2	19	38	80	
Д 2		2	21	42	76	
Д 17		2	5	10	80	
Д 23		1	1	1	81	
Д 24		1	1	1	81	
Д 25	Дополнительные элементы	1	1	1	81	
Д 26		1	1	1	81	
Д 29		2	1	2	82	
Д 30		2	1	2	82	
Д 14		6	1	6	80	
Масса металлоконструкций						1121
Масса монтажных метизов						9
Масса монтажных швов						4

Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Длина 8 мм	Длина мм		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечания
		Берёж	Нор				
Болт М 12	12	30	30	132	3,38	7798 - 10 ^а	
Гайка М 12	—	—	—	132	2,28	5915 - 10 ^а	
Шайба пруж 12Н	—	—	—	132	0,40	6402 - 10 ^а	
Всего					8,26		

Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Тип и галич шва	Длина м		Тип электро да	Примечания
			Марка	Общ.		
Д 2	2	4	1,92	3,84	Э 42	Ручная
Д 17	2		1,72	3,44	Э 42	"
Д 23, Д 24	2	3	0,10	0,20	Э 42	"
Д 25, Д 26	2		0,20	0,40	Э 42	"
Д 29, Д 30	4	4	0,06	0,24	Э 42	"
Д 14	6		0,64	3,24	Э 42	"
Всего					Н.35	

ТК 1973г. **Пояснительная записка**
 Пример оформления заказа составных лестничных маршей под $\angle 45^\circ$

СЕРИЯ 1459-2
 Выпуск 1 Лист 1

Проект № 1
 Изготовитель: ООО "Стиль-Солнцес" (Styl-Solntse)
 Проектировщик: С.В. Киселев (S.V. Kiselev)
 Дата: 01.08.2012

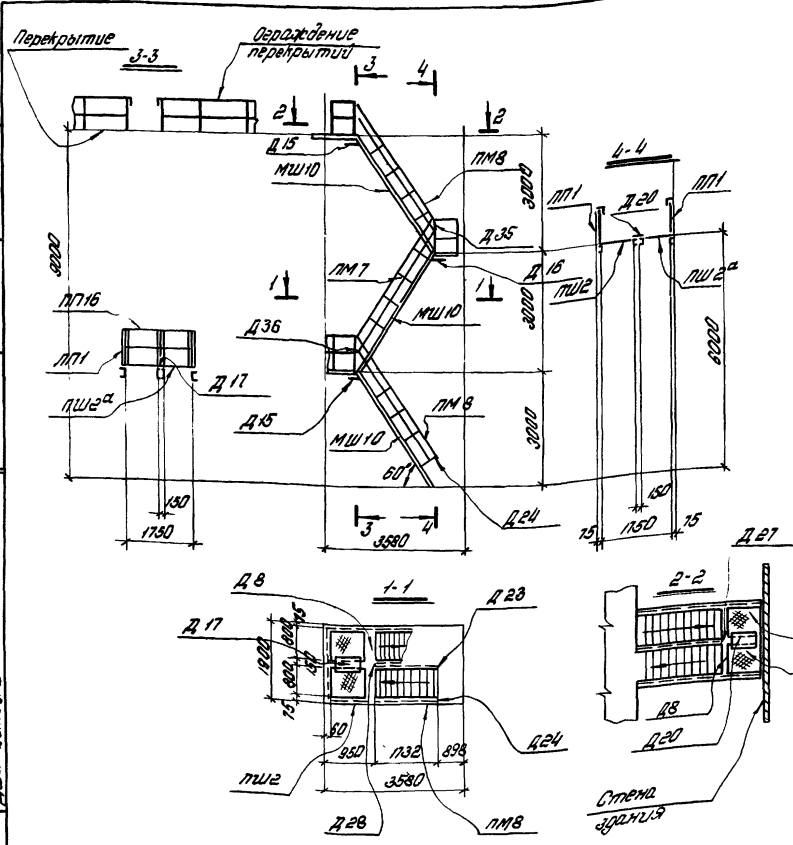


Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Длина, мм	Диаметр, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	30	30	26	4,02	7198-70*	
Гайка М12	—	—	26	1,66	3918-70*	
Шайба пруж. 274	—	—	26	0,32	6402-70*	
Всего				6,00		

Ведомость элементов

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг		ММ листов	Примечание
			Марка	Всех		
МШ10	Лестничный марш	3	102	306	24	
ПШ2	Переходная площадка	2	38	76	34	
ПШ2а	Переходная площадка	2	38	76	34	
ПМ7	Соединения маршей	3	15	45	57	См выпуск 2
ПМ8	Соединения маршей	3	15	45	57	
ПМ1	Соединения перех. площ.	4	16	48	75	
ПМ16	Соединения перех. площ.	1	19	19	80	
Д8		2	18	36	78	
Д17		1	3	3	80	
Д20		1	5	5	80	
Д23		1	1	1	81	
Д24		1	1	1	81	
Д27		1	1	1	81	
Д28	Дополнительные элементы	1	1	1	81	
Д35		2	1	2	82	
Д36	2	1	2	82		
Д15		3	1	3	80	
Д16		3	1	3	80	
Масса металлоконструкции			675			
Масса монтажных метизов			6,0			
Масса монтажных швов			2			

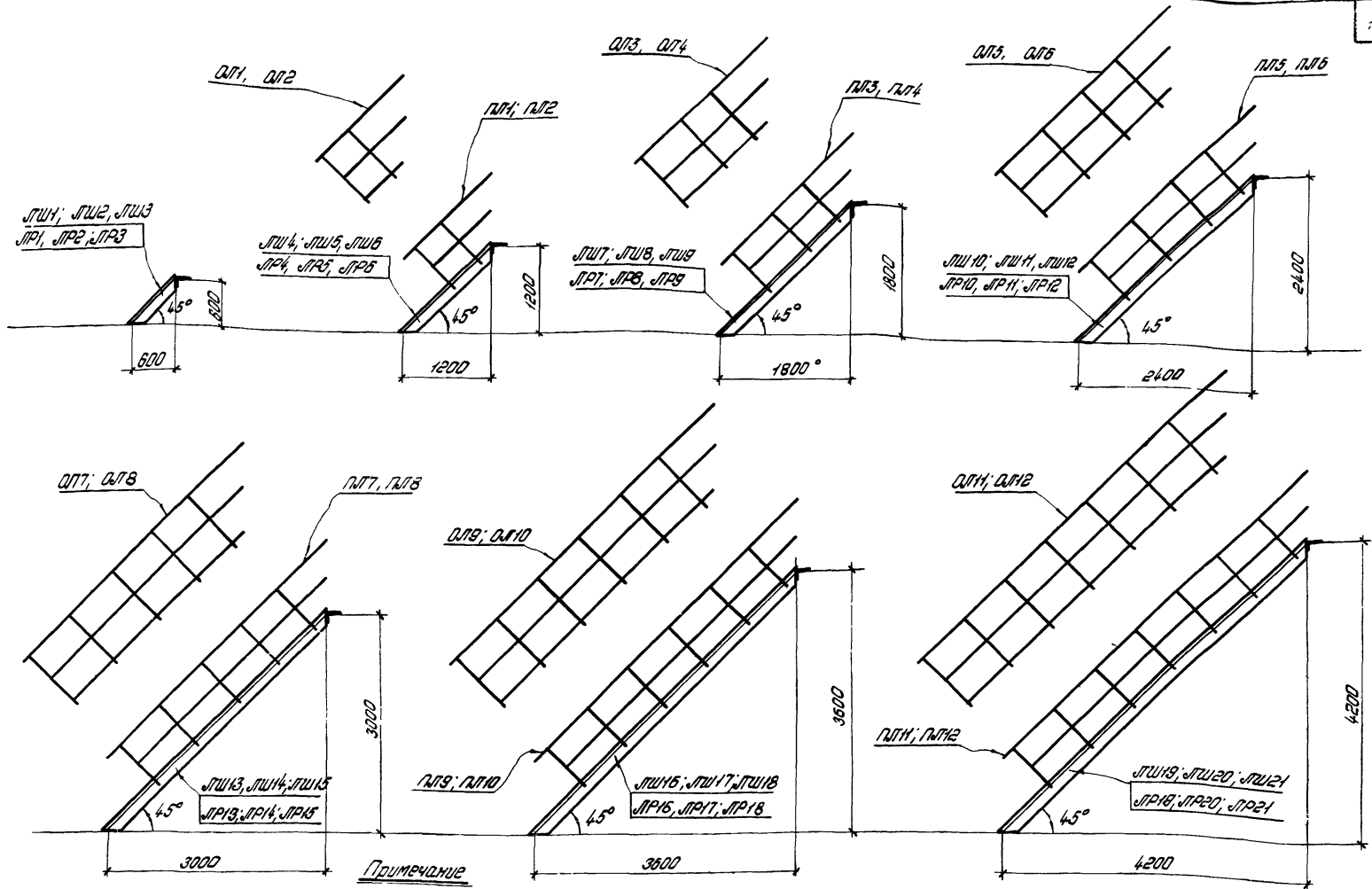
Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип шва	Примечание
Д8	2	3,84	3,84	3 42	Ручная
Д17	1	1,72	1,72	3 42	"
Д20	1	1,80	1,80	3 42	"
Д23, Д24	6	0,48	2,88	3 42	"
Д27, Д28	2	0,10	0,20	3 42	"
Д27, Д28	2	0,19	0,38	3 42	"
Д35, Д36	4	0,16	0,24	3 42	"
Всего				10,96	

ТК 1973г. Дополнительная записка.
 Пример оформления заказа составных лестничных маршей по Л60.

СЕРИЯ 1.459-2
 ВЫПУСК 1 ЛИСТ

УЗАРПРОЕКТАЛЬКО-ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ БЮРО
С.К. ИВВ
Д. МА. ВЫПУСКА
ШРИМЛ
Д. МА. ВЫПУСКА
УЗАРПРОЕКТАЛЬКО-ИНСТРУКЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ БЮРО
С.К. ИВВ



Примечание

1. Ограждения лестничных маршей $h = 1200$ мм условно изображены оторванными от лестниц.
2. Конструкции ограждений лестничных маршей см. листы 42-53, выпуск 2

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

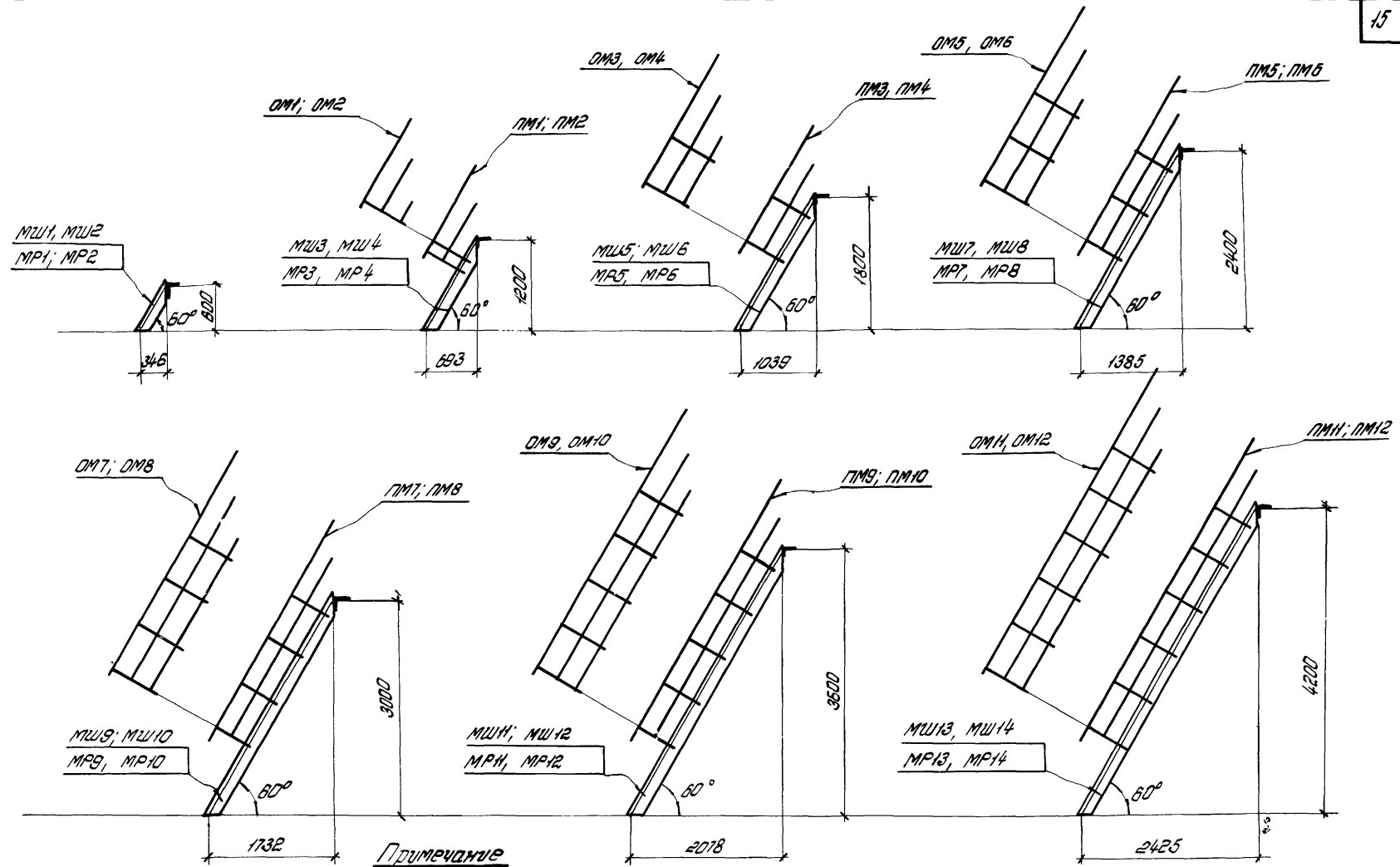
С.К.И.Е.В. - Кривобок

Исполнитель

1973г.

Дата выпуска

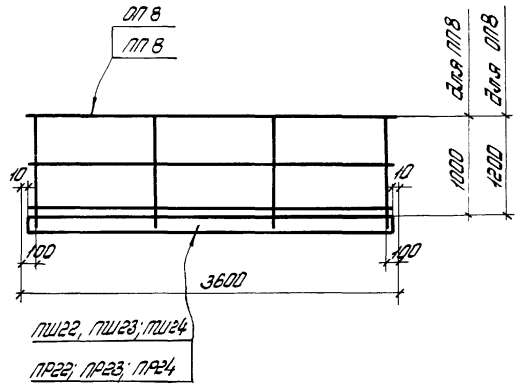
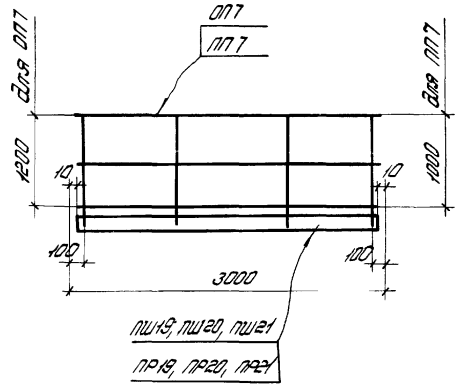
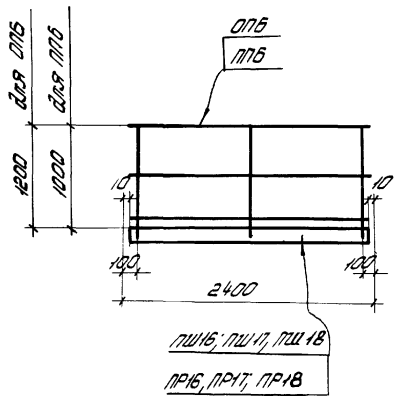
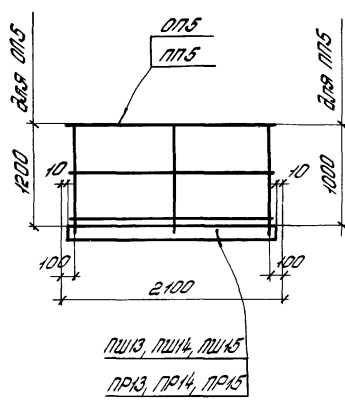
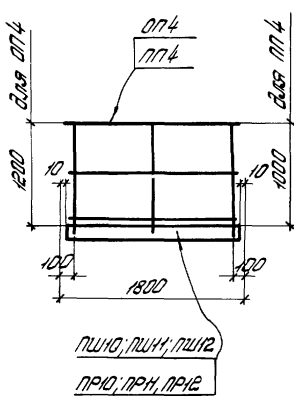
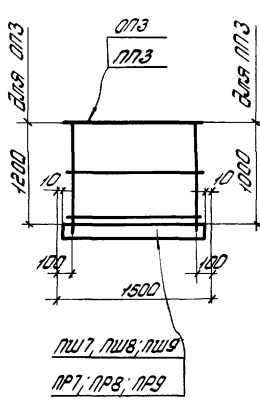
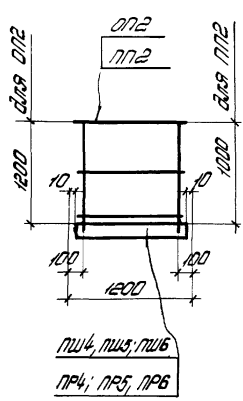
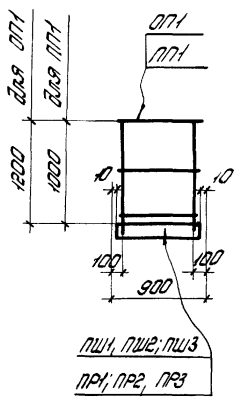
С.К.И.Е.В.



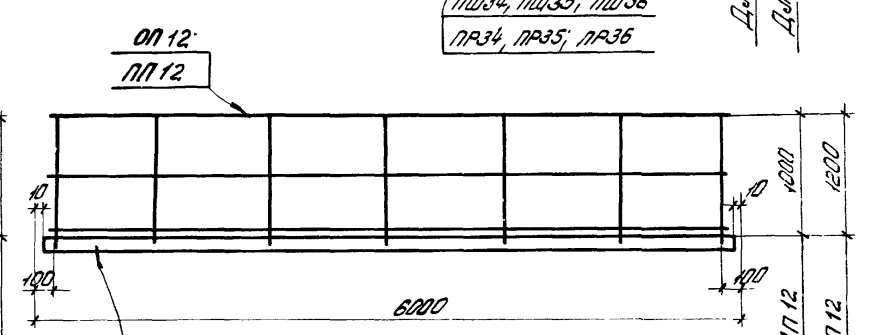
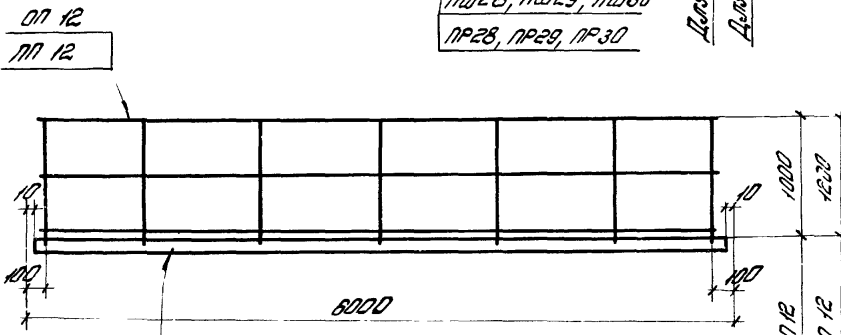
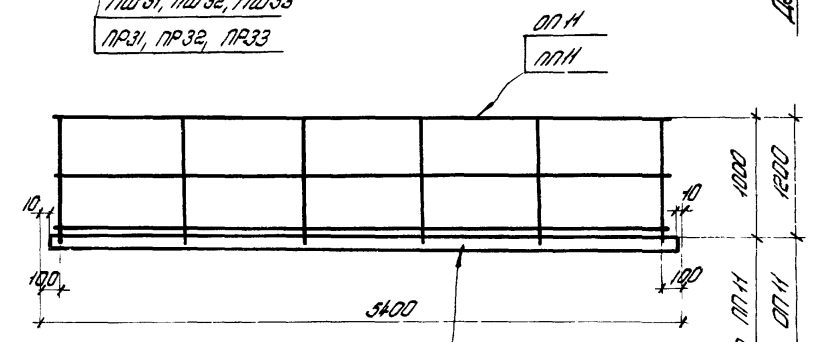
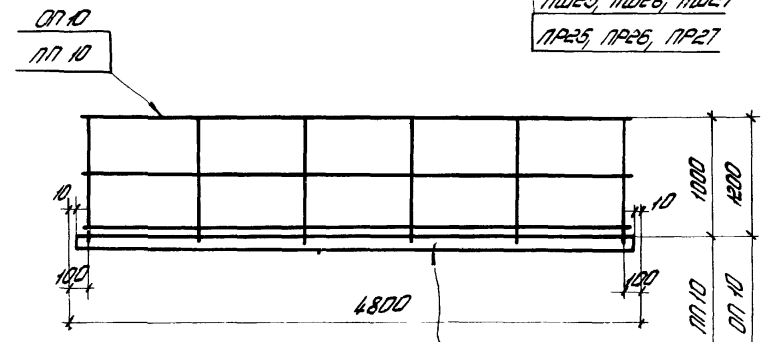
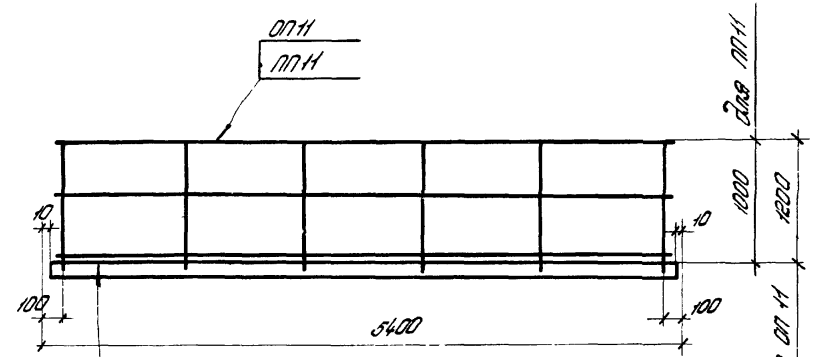
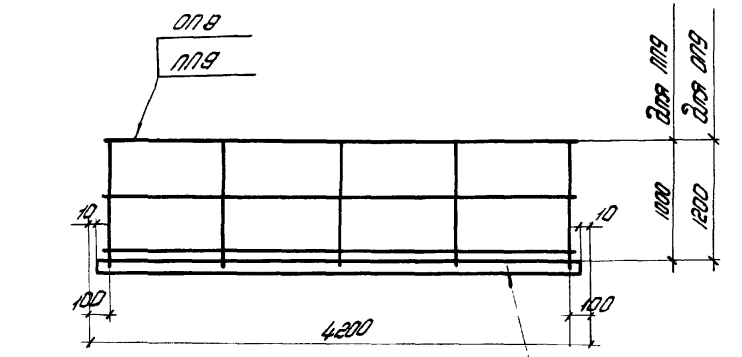
Примечание

1. Ограждения лестничных маршей условно изображены оторванными от лестниц.
 2. Конструкции ограждений лестничных маршей см. листы 54 ÷ 59; 66 ÷ 71, Выпуск 2

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.	СЕРИЯ Т459-2	
		Выпуск 1	Лист 2



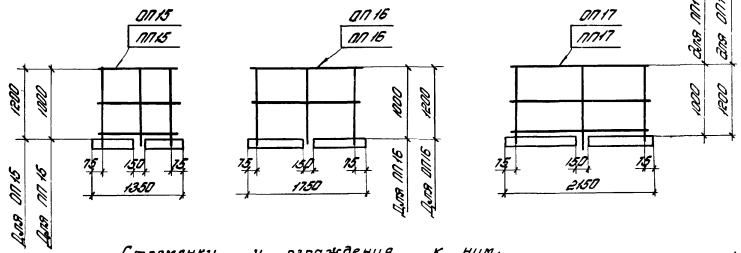
ТК 1973г.	Монтажные системы переходных площадок и ограждений к ним	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 1	Лист 4



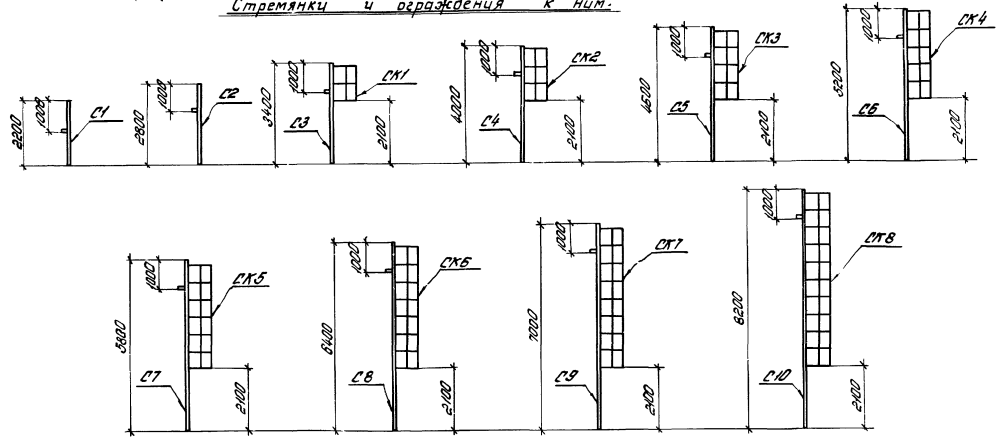
ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 1	Лист 5

ВУХРОЕКТАЛЬНИКОНСТРУКЦИОНА
 г.Киев
 Дата: 20.05.73
 Шейнман
 1973
 Проект
 Исходный
 Проектный
 Листовой
 Проектный

Ограждения по торцам переходных площадок.

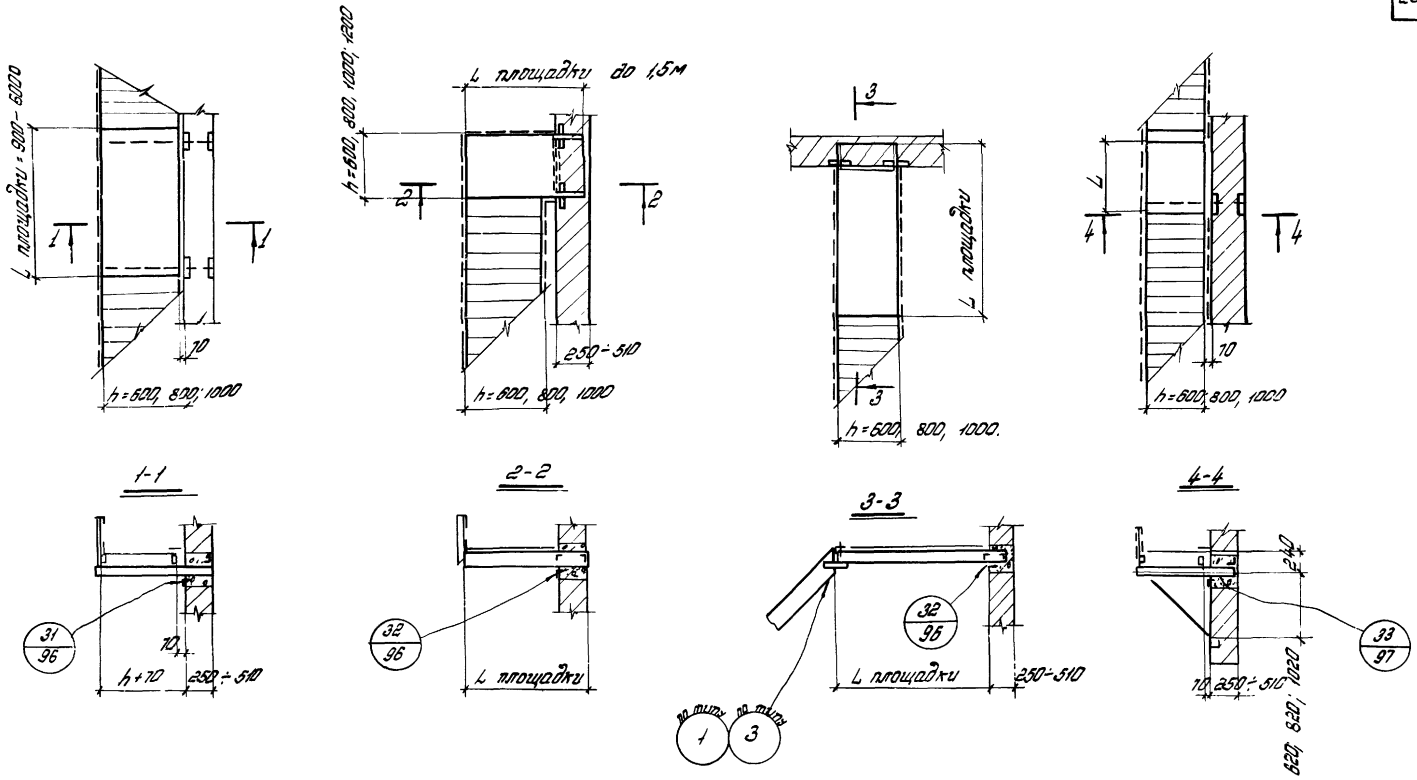


Стремянки и ограждения к ним.



ТК 1973г.	Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений к ним	Серия 1459-2
		Выпуск 1 Лист 6

ОКРЕЩЕНИЕ И ЗАКРЕПЛЕНИЕ НА ОТВЕРСТИЯ
 ШВЕЙСКО-БОСНИЙСКО-СЕРБИЙСКО-МАКЕДОНСКО-СЛОВЕНСКО-УКРАИНСКО-ПОЛЬСКО-ЧЕХОСЛОВЕНСКО-ЮГОСЛАВСКО
 1973г.

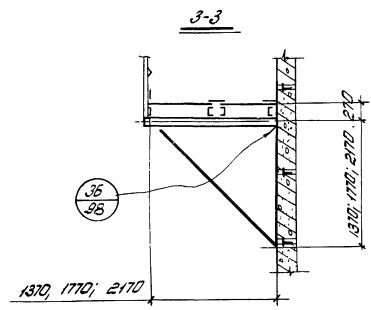
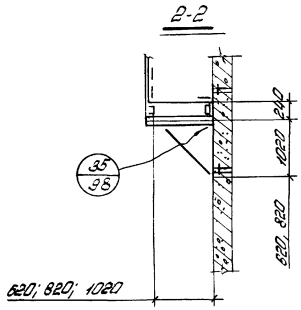
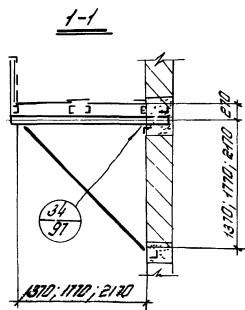
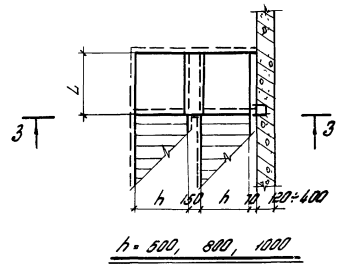
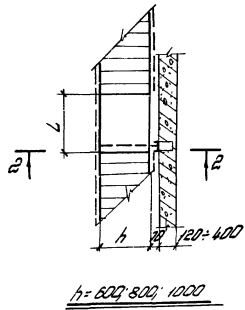
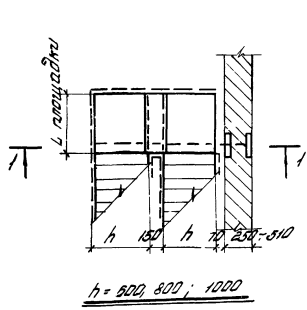


Примечание:

1. Конструкции кронштейнов и консолей для опирания переходных площадок и лестниц рассчитаны на суммарную длину горизонтальной проекции марша и площадки до 5 м под нагрузку 400 кг/м²

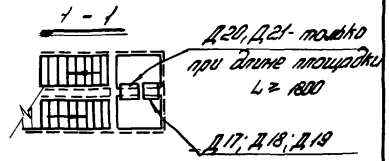
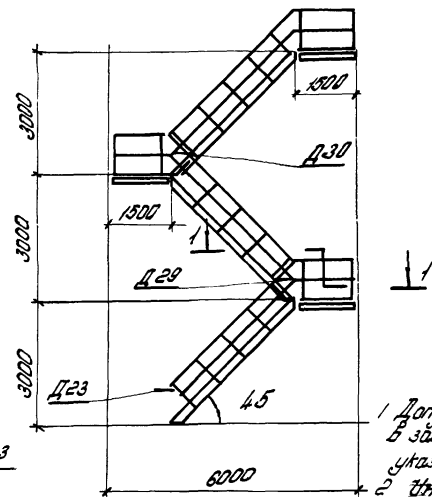
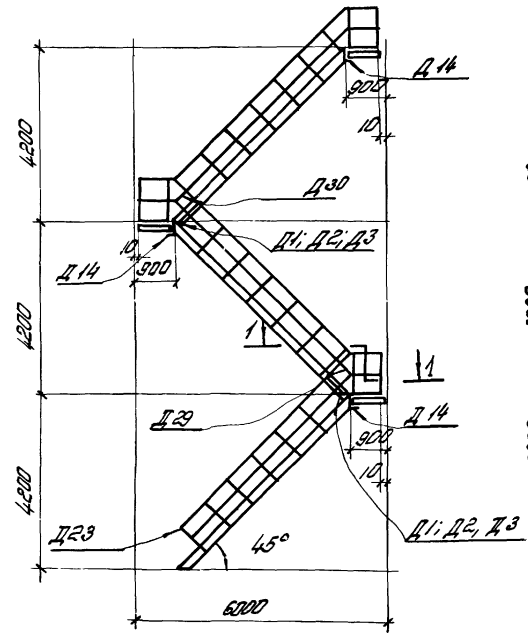
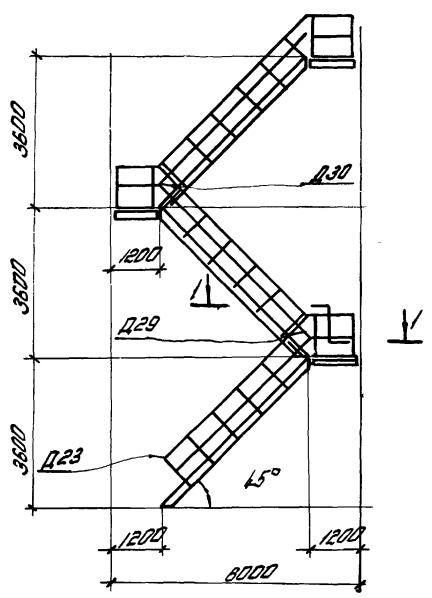
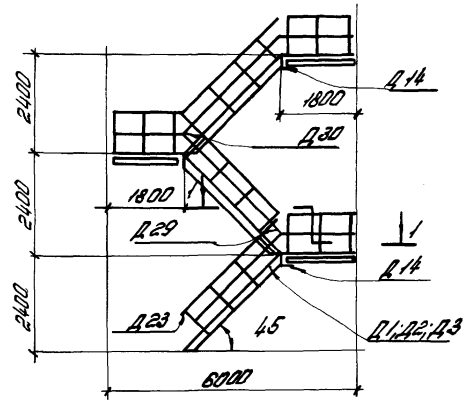
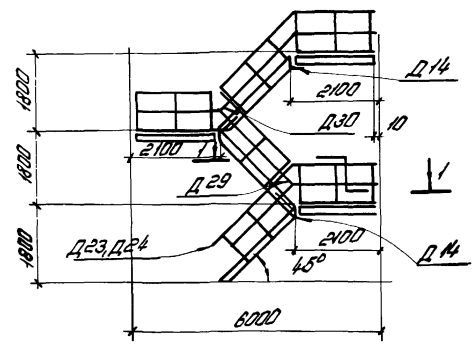
ТК 1973г.	Монтажные схемы крепления обслуживающих и переходных площадок к стенам.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 1	Лист 2

Учебно-методический кабинет / Киев / 1973г. / Д.С.М.Б. / Киев



См. примечание листа 7.

ТК 1973г.	Монтажные схемы крепления оборудованных и переходных площадок к стенам.	СЕРИЯ 1450-2	
		ВЫПУСК 1	ЛИСТ 8



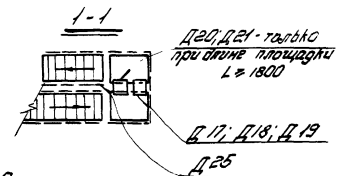
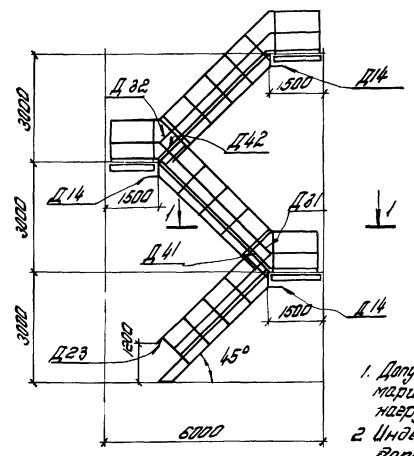
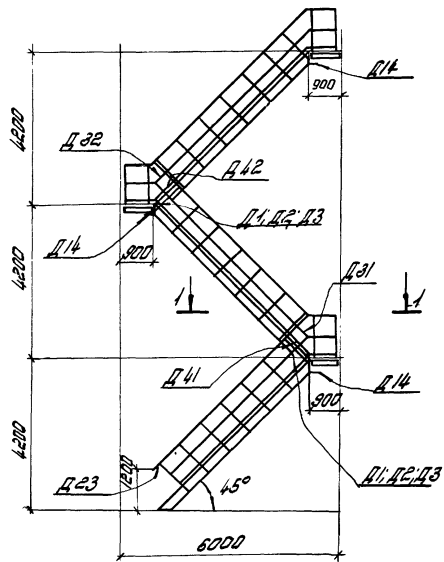
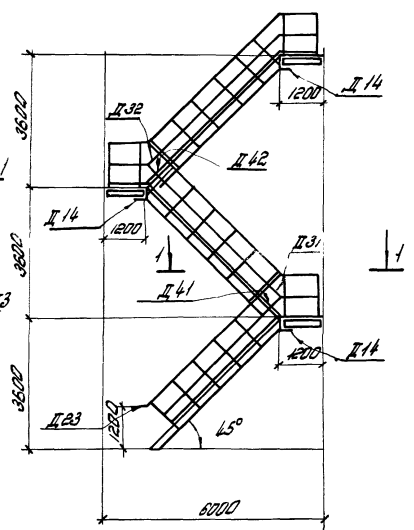
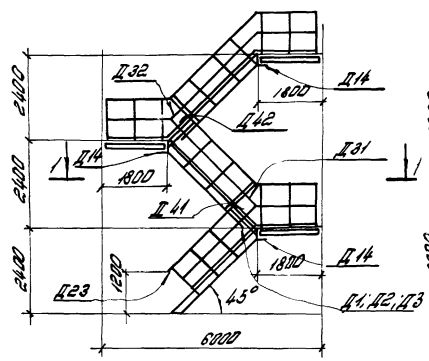
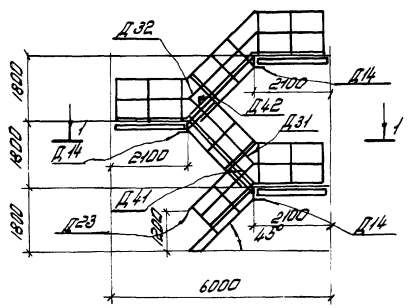
Примечания

- 1 Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в таблице на стр. 7
- 2 Индексом "Д" на схемах запаркированы дополнительные элементы.

Проект: 1973г.
 Институт: Киевский институт жилищно-коммунального строительства
 Автор: [Signature]
 Проверка: [Signature]
 Шкала: 1:100
 Дата: 1973г.
 Лист: 22

ТК	Схемы компоновки составных лестничных маршей		СЕРИЯ	
	под 45° с высотой ограждения h = 1000 мм		Л. 459-2	
1973г.			Выпуск	Лист
			1	3

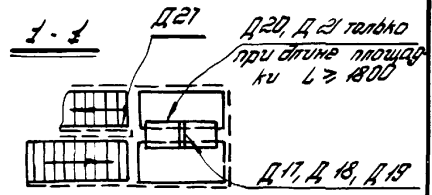
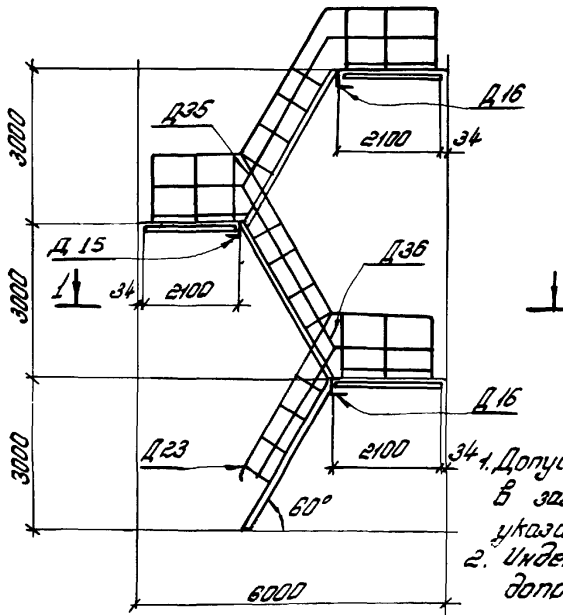
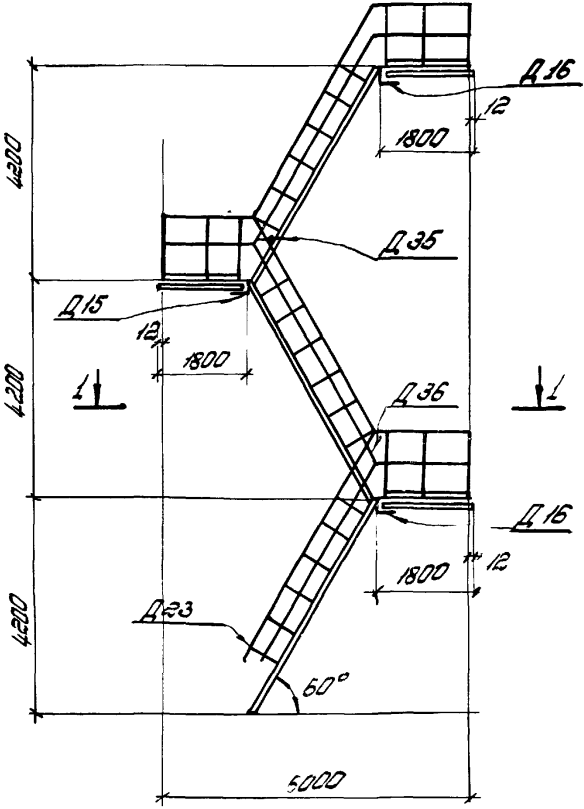
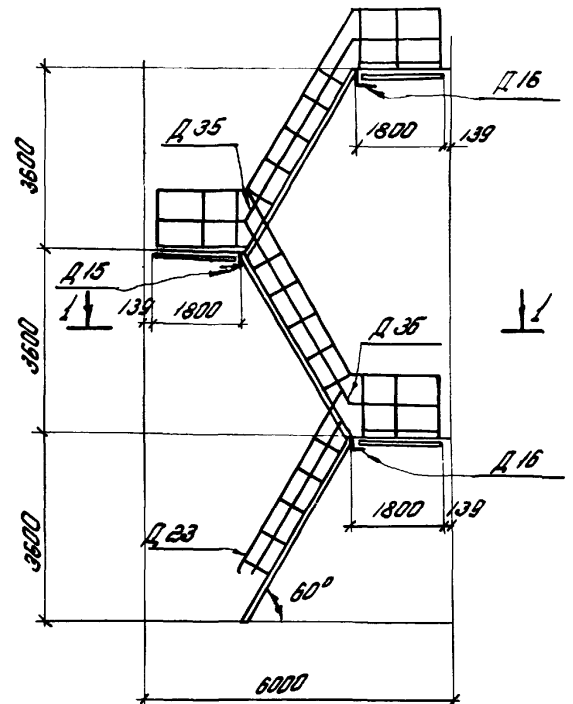
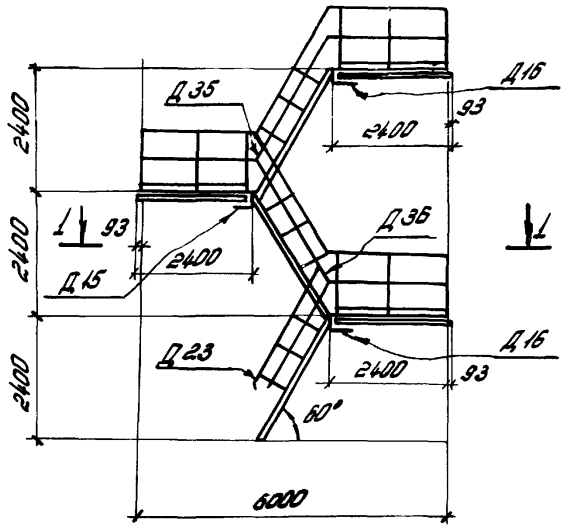
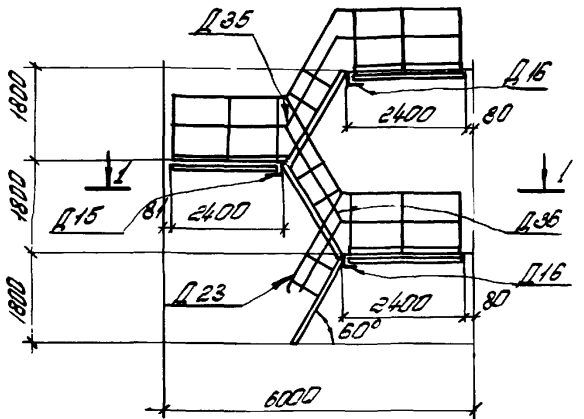
ГЛАВКИБ
1973 г.
Датна Билдсхите



Примечания

1. Допускаемые варианты составных лестничных маршей в зависимости от величины бременной нагрузки указаны в таблице на стр 7
2. Индексом «Д» на схемах замаркированы дополнительные элементы.

ТК 1973г.	Схемы компоновки составных лестничных маршей набл 45°с высотой ограждения h=1200 мм	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 1
		Лист 10

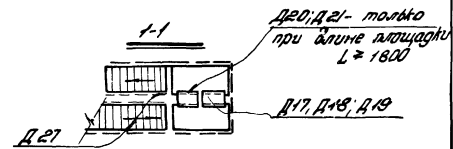
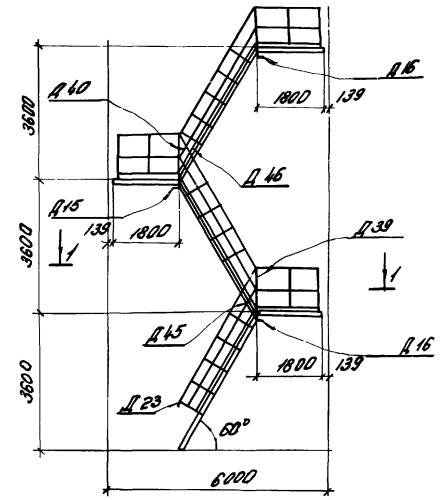
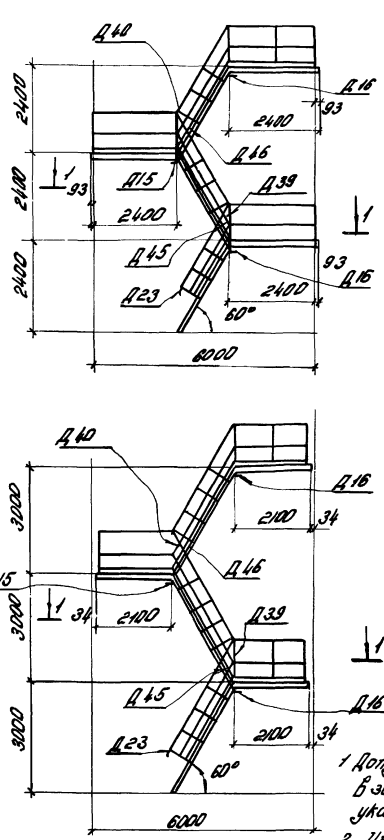
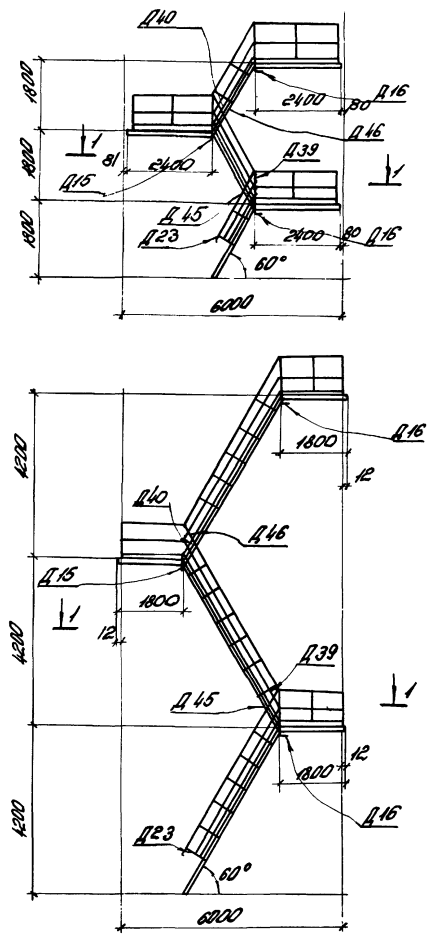


Примечания:

1. Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в таблице на стр. 7
 2. Индексом "Д" на схемах замаркированы дополнительные элементы

ТК 1973г.	Схемы компоновки составных лестничных маршей под $\alpha = 60^\circ$ с высотой ограждения: $h = 1000$ мм	Серия 1.459-2
		Выпуск 1

Проектная организация: **Институт Строительных Конструкций**
 Адрес: **г. Киев**
 Автор: **В. В. Шейкин**
 Дата выпуска: **1973 г.**
 Проверено: **В. В. Шейкин**
 Главный инженер: **В. В. Шейкин**
 Подпись: **В. В. Шейкин**

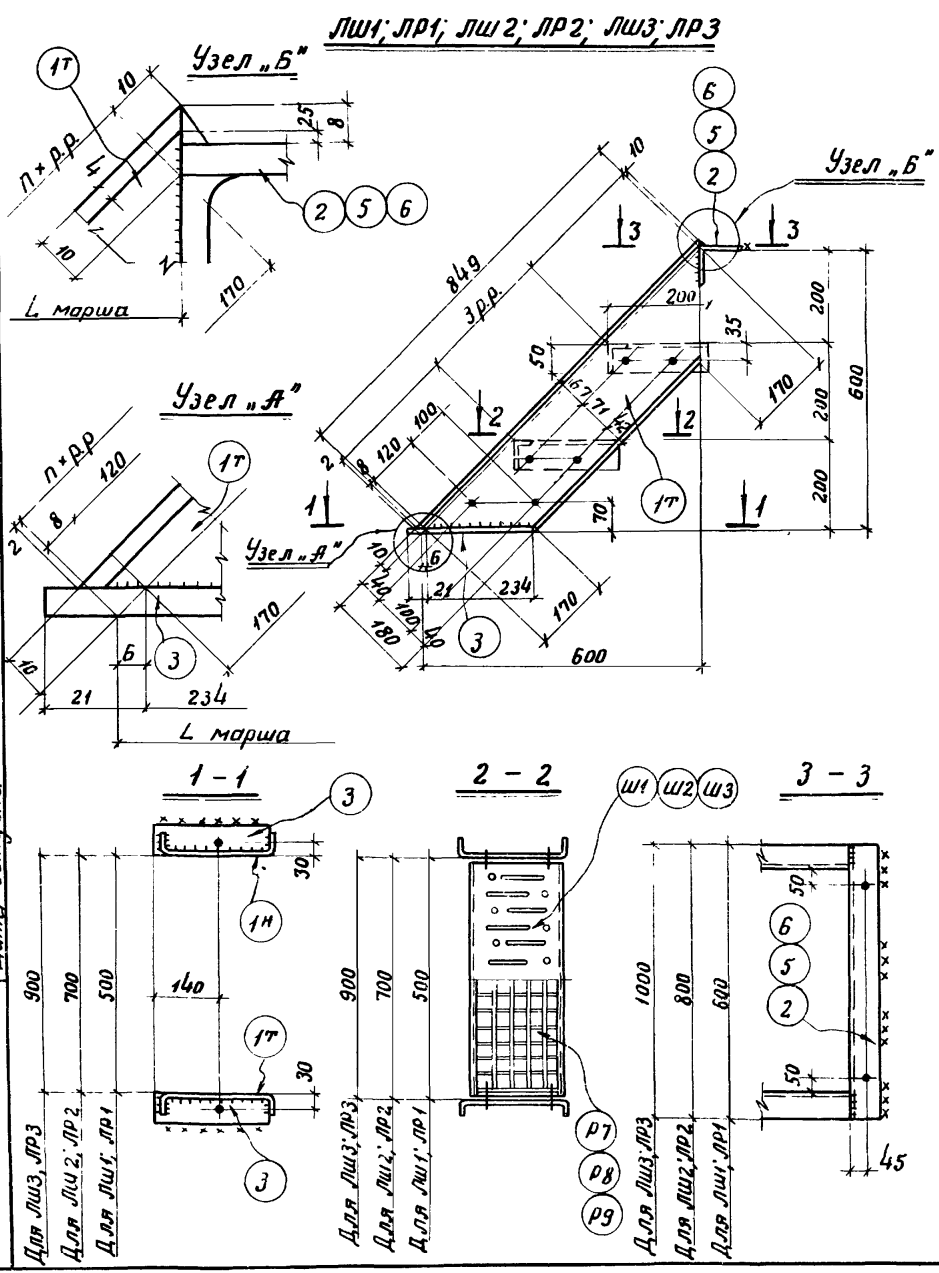


Примечания

- 1 Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в таблице на стр. 7
- 2 Индексом Д на схемах замаркированы дополнительные элементы.

ТК 1973г.	Схемы компоновки составных лестничных маршей под $\alpha = 60^\circ$ с высотой подступенка $h = 120$ мм	СЕРИЯ 1. 459-2
		Выпуск Лист 1 42

ЧУКРПРОЕКТСТАЛЬКОМСТРОИТЕЛЬНАЯ НАЧ. ОТДЕЛА Г. КИЕВ
 1973г.
 Дата выпуска: 1973г.
 Шейнс
 Проверил Шагалов
 Изучено
 Коваленский



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	Дет.	Всех	
ЛШ1	1	Е180×50×4	861	1	1	7,2	14	Гнутый профиль
	2	L75×6	600	1	—	4,1	4	
	3	— 60×6	255	2	—	0,7	1	
	ш1	Сечение сложное	2	—	2,7	5	25	
1% на сварные швы:							1	
ЛР1	Детали 1,2,3 по марке ЛШ1						19	См. лист 74
	Р7	Сечение сложное	2	—	3,5	7		
	1% на сварные швы:						1	
ЛШ2	Детали 1,3 по марке ЛШ1						15	См. лист 65
	5	L75×6	800	1	—	5,5	6	
	ш2	Сечение сложное	2	—	3,6	7	29	
1% на сварные швы:							1	
ЛР2	Детали 1,3,5 по марке ЛШ2						21	См. лист 74
	Р8	Сечение сложное	2	—	4,7	9	31	
1% на сварные швы:							1	
ЛШ3	Детали 1,3 по марке ЛШ2						15	См. лист 65
	6	L75×6	1000	1	—	6,9	7	
	ш3	Сечение сложное	2	—	4,5	9	32	
1% на сварные швы:							1	
ЛР3	Детали 1,3,6 по марке ЛШ3						22	См. лист 74
	Р9	Сечение сложное	2	—	6,0	12	35	
1% на сварные швы:							1	

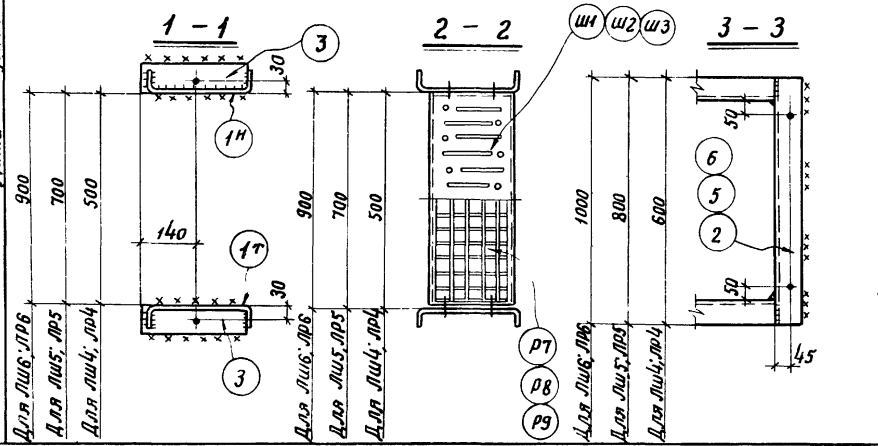
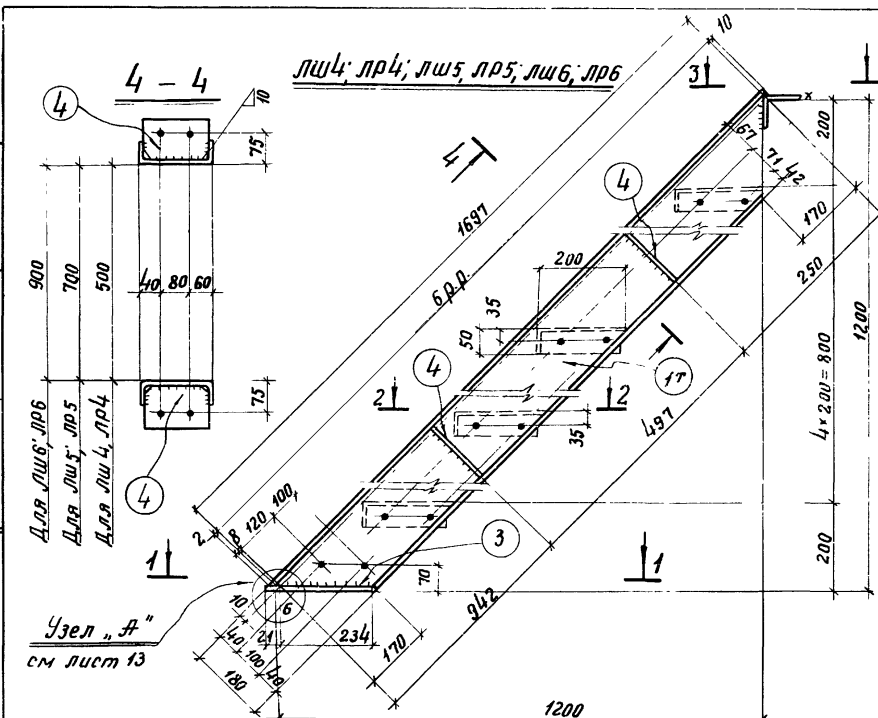
Примечание

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во шва	Тип шва	Длина, м по марке, общ	Тип элект- рода	Примечание
ЛШ1; ЛР1 ЛШ2; ЛР2 ЛШ3; ЛР3	4		1,9	Э42	

ТК	Лестничные марши ЛШ1; ЛР1; ЛШ2; ЛР2; ЛШ3; ЛР3	СЕРИЯ 1459-2
1973г.		ВЫПУСК ЛЯСТ 1 13



Спецификация							27		
Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол.		Масса в кг		Марки	Примечание
				т	н	Дет.	Всех		
лш4	1	C 180x50.4	1709	1	1	14,2	2,8	50	Лутый профиль
	2	L 75x6	800	1	-	4,1	4		
	3	- 60x6	255	2	-	0,7	1		
	4	- 100x4	172	4	-	0,5	2		
	ш1	Сечение сложное	5	-	2,7	14			
1% на сварные швы:							1		
Детали 1,2,3,4 по марке лш4							35	54	См. лист 74
лр4	р7	Сечение сложное	5	-	3,5	18			
1% на сварные швы:							1		
Детали 1,3,4 по марке лш4							31	56	См. лист 65
лш5	5	L 75x6	800	1	-	5,5	6		
	ш2	Сечение сложное	5	-	3,6	18			
1% на сварные швы:							1		
Детали 1,3,4,5 по марке лш5							37	62	См. лист 74
лр5	р8	Сечение сложное	5	-	4,7	24			
1% на сварные швы:							1		
Детали 1,3,4 по марке лш4							31	62	См. лист 65
лш6	6	L 75x6	1000	1	-	6,9	7		
	ш3	Сечение сложное	5	-	4,5	23			
1% на сварные швы:							1		
Детали 1,3,4,6 по марке лш6							38	69	См. лист 74
лр6	р9	Сечение сложное	5	-	6,0	30			
1% на сварные швы:							1		

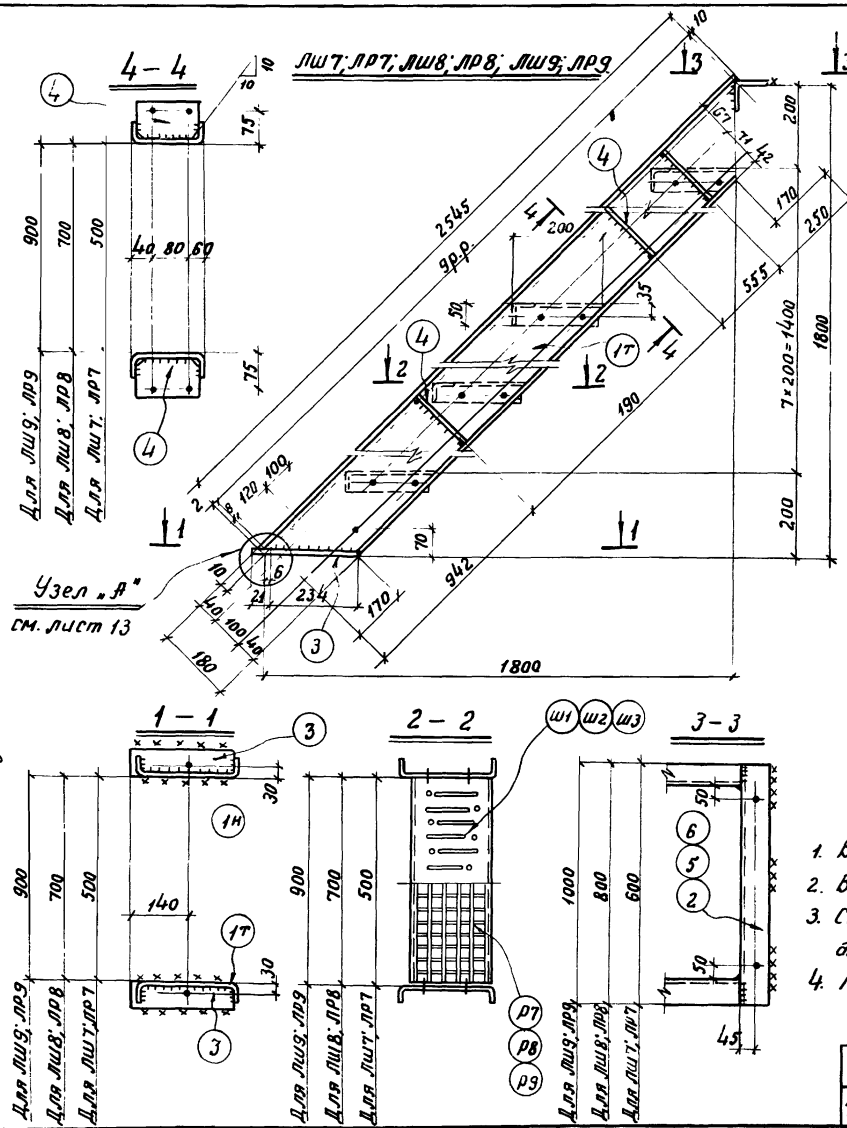
Примечание:

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $n=4$ мм.
3. Сварку производить элементами э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Марка	Н-во	Тип и толщ шва	Длина на марку	м	Тип эл-та	Примечание
лш4; лр4 лш5; лр5 лш6; лр6	4	3,1			э42	

ТК 1973г.	Лестничные марши лш4; лр4; лш5; лр5; лш6; лр6	Серия 1459-2
		Выпуск 1
		Лист 14

УКРПИРША ПІДПРИЄМСТВО ІНЖЕНІРИНГОВА КОМПАНІЯ "ІНТЕР" НАВ ОДЕСІ
 ШІМІС
 ПРОВІРИЛ
 ОСАДЖИЛ
 1973г.
 ДАТА ВИПУСКА
 г. КИЇВ



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание
				т	н	дет.	всех		
ЛШТ	1	Г 180×50×4	2557	1	1	21.2	42	73	Гнутый профиль
	2	L 75×6	600	1	-	4.1	4		
	3	- 60×6	255	2	-	0.7	1		
	4	- 100×4	172	6	-	0.5	3		
	ш1	Сечение сложное		8	-	2.7	22		
1% на сварные швы:						1			
Детали 1,2,3,4 по марке ЛШТ						50		79	см лист 74
ЛРТ		Р7 Сечение сложное		8	-	3.5	28		
1% на сварные швы:						1			
Детали 1,3,4 по марке ЛШТ						46		82	см лист 65
ЛШВ		ш2 Сечение сложное		8	-	3.6	29		
1% на сварные швы:						1			
Детали 1,3,4,5 по марке ЛШВ						52		91	см лист 74
ЛРВ		Р8 Сечение сложное		8	-	4.7	38		
1% на сварные швы:						1			
Детали 1,3,4 по марке ЛШТ						46		90	см лист 65
ЛШЗ		ш3 Сечение сложное		8	-	4.5	36		
1% на сварные швы:						1			
Детали 1,3,4,6 по марке ЛШЗ						53		102	см лист 74
ЛРЗ		Р9 Сечение сложное		8	-	6.0	48		
1% на сварные швы:						1			

Примечание

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

Таблица сварных швов.

Марки	К-во толщ на шва	Длина м на м.с.	Тип элект. рода	Примечание
ЛШТ, ЛРТ, ЛШВ, ЛРВ, ЛШЗ, ЛРЗ	4	4.3	Э42	

ТК	Лестничные марши ЛШТ, ЛРТ, ЛШВ, ЛРВ, ЛШЗ, ЛРЗ.	СЕРИЯ 1.459-2
1973г.		Выпуск Лист 1 15

Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	Дет.	всех	
ЛШ 10	1	180x50x4	3406	1	1	28,2	56	96 См лист 65
	2	L 75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	- 60x6	255	2	-	0,7	1	
	4	- 100x4	172	8	-	0,5	4	
	Ш1	Сечение сложное		11	-	2,7	30	
1% на сварные швы:							1	
Детали 1,2,3,4 по марке ЛШ 10							65	
ЛР 10	Р7	Сечение сложное		11	-	3,5	38	104 См лист 74
1% на сварные швы:							1	
Детали 1,3,4 по марке ЛШ 10							61	
ЛШ 11	3	L 75x6	800	1	-	5,5	6	108 См лист 65
	Ш2	Сечение сложное		11	-	3,6	40	
1% на сварные швы:							1	
Детали 1,3,4,5 по марке ЛШ 11							67	
ЛРН	Р8	Сечение сложное		11	-	4,7	52	120 См лист 74
1% на сварные швы:							1	
Детали 1,3,4 по марке ЛШ 10							61	
ЛШ 12	6	- 75x6	1000	1	-	6,9	7	119 См лист 65
	Ш3	Сечение сложное		11	-	4,5	50	
1% на сварные швы:							1	
Детали 1,3,4,6 по марке ЛШ 12							68	
ЛР 12	Р9	Сечение сложное		11	-	6,0	66	135 См лист 74
	1% на сварные швы:							

Примечание

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

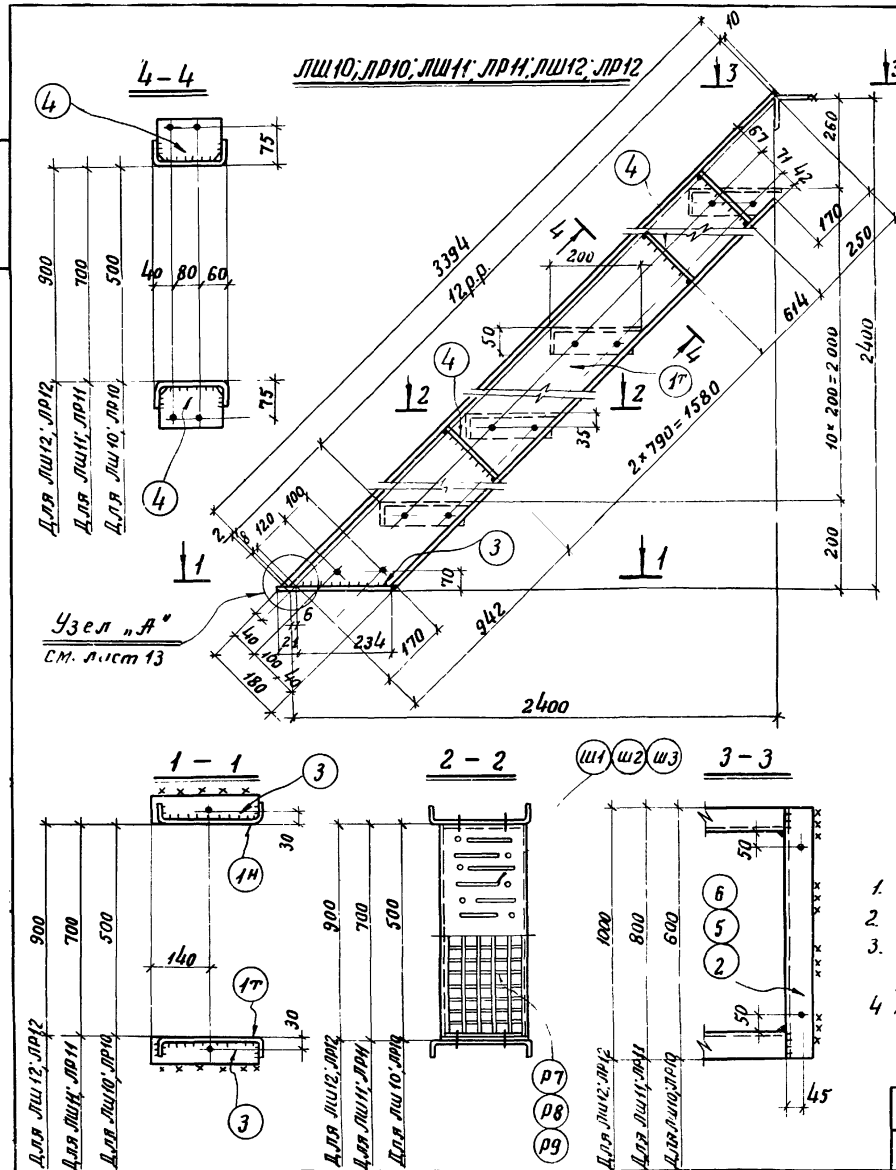
Таблица сварных швов

Марки	К-во	Типи толщ шва	Длина, м на марку шва	Тип элект-рода	Примечание
ЛШ 10, ЛШ 11, ЛШ 12, ЛРН	4		5,5	Э42	

ТК
1973г.

Лестничные марши ЛШ 10, ЛР 10, ЛШ 11, ЛРН, ЛШ 12, ЛР 12

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
1 16



проектирование
 разработка
 изготовление

специализация
 проверка
 изготовление

участие в проектировании
 разработка
 изготовление

Спецификация

30

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	Дет.	Всего	
ЛШ13	1	Л180х50х4	4255	1	1	35,3	71	120 Гнутый профиль Ст. лист 65
	2	Л75х6	800	1	-	4,1	4	
	3	-80х6	255	2	-	0,7	1	
	4	-100х4	192	10	-	0,5	5	
	Ш1	Сечение сложное		14	-	2,7	38	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,2,3,4 по марке ЛШ13							81	
ЛР13	Р7	Сечение сложное		14	-	3,5	49	131 Ст. лист 74
	1% на сварные швы							1
Детали 1,3,4 по марке ЛШ15							77	
ЛШ14	5	Л75х6	800	1	-	5,5	6	134 Ст. лист 65
	Ш2	Сечение сложное		14	-	3,6	50	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3,4 по марке ЛШ14							83	
ЛР14	Р8	Сечение сложное		14	-	4,7	66	150 Ст. лист 74
	1% на сварные швы							1
Детали 1,3,4 по марке ЛШ13							77	
ЛШ15	6	Л75х6	1000	1	-	6,9	7	148 Ст. лист 65
	Ш3	Сечение сложное		14	-	4,5	63	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3,4,6 по марке ЛШ15							84	
ЛР15	Р9	Сечение сложное		14	-	6,0	84	170 Ст. лист 74
	1% на сварные швы							2

Примечания

1. Все дырки $a=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа З42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см лист 1.

Таблица сварных швов

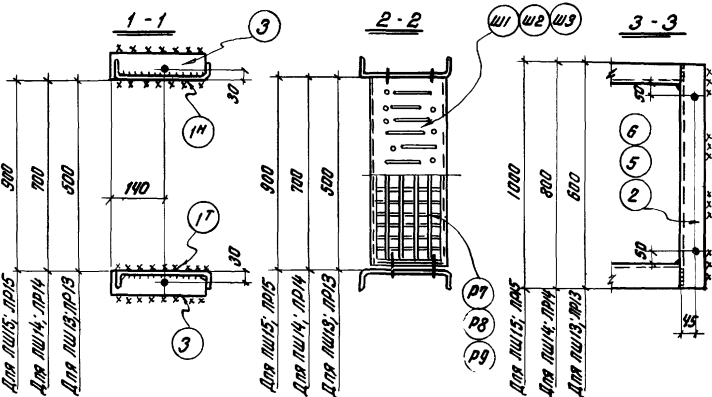
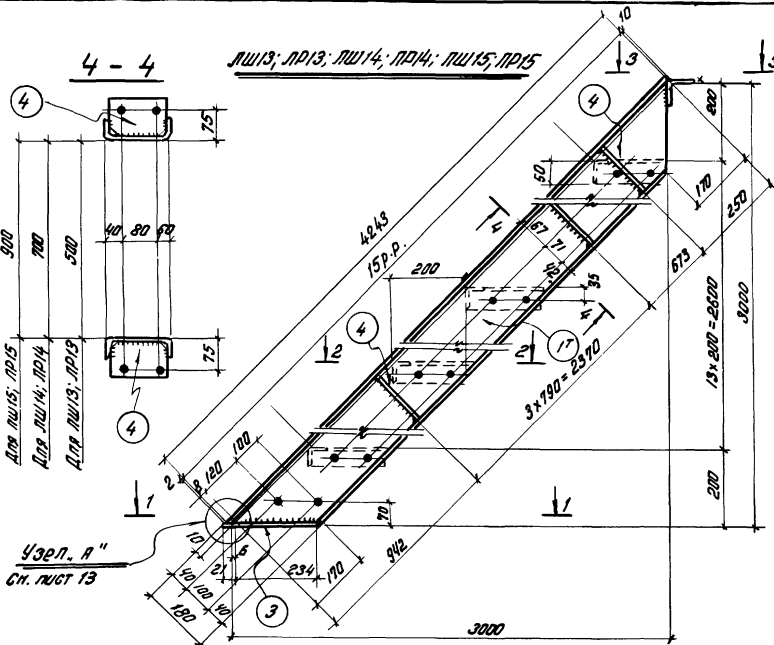
Марки	К-во	Тип и типоразмер шва	Длина, м по марке шва	Тип электрода	Примечание
ЛШ13, ЛР13		6,7			
ЛШ14, ЛР14	4	6,7			342
ЛШ15, ЛР15		6,7			

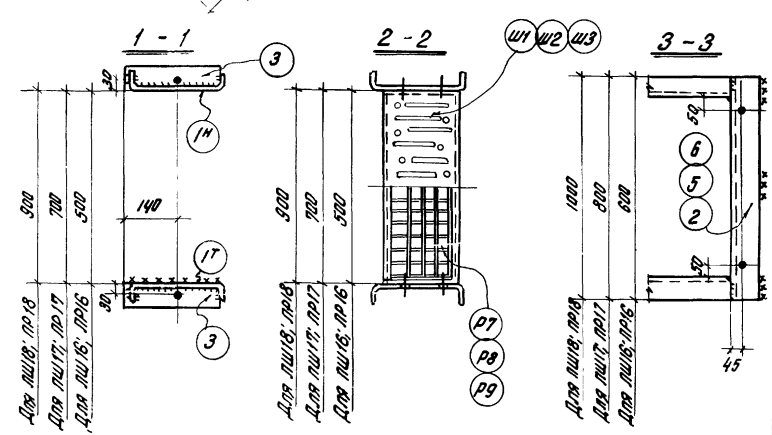
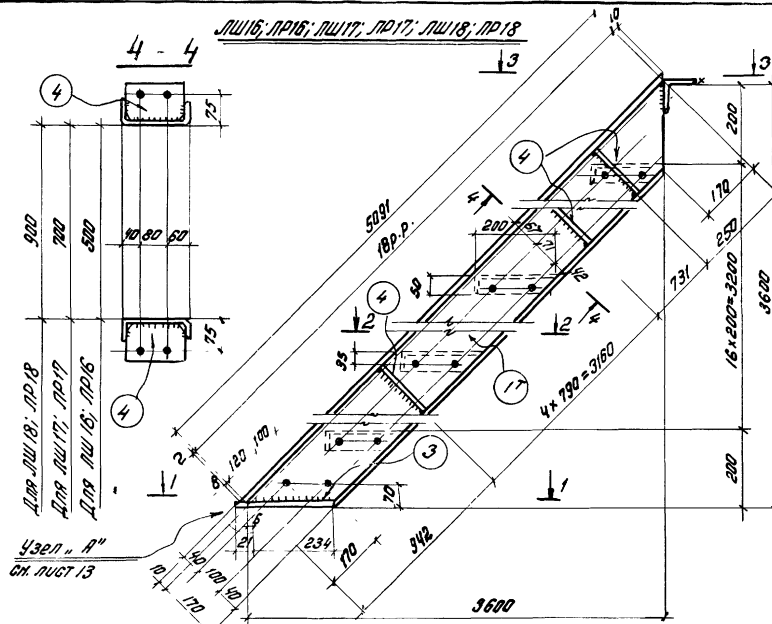
ТК

Лестничные марши ЛШ13; ЛР13; ЛШ14; ЛР14; ЛШ15; ЛР15

1903г.

СЕРИЯ 1959-2
 В УСЛУЖ. Д. Л. Л. Л.
 1 17





Спецификация

31

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ЛШ16	1	L180x30x4	5103	1	1	42,3	85	143
	2	L75x6	500	1	-	4,1	4	
	3	-60x6	255	2	-	0,7	1	
	4	-100x4	172	12	-	0,5	6	
	ш1	Сечение сложное	17	-	2,7	46	См лист 65	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,2,3,4 по марке ЛШ16							96	158
ЛР16	Р7	Сечение сложное	17	-	3,5	80	80	
	1% на сварные швы							2
Детали 1,3,4 по марке ЛШ16							32	161
ЛШ17	5	L75x6	800	1	-	5,5	6	
	ш2	Сечение сложное	17	-	3,6	61	61	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,3,4,5 по марке ЛШ17							38	180
ЛР17	Р8	Сечение сложное	17	-	4,7	80	80	
	1% на сварные швы							2
Детали 1,3,4 по марке ЛШ16							32	177
ЛШ18	6	L75x6	1000	1	-	6,9	7	
	ш3	Сечение сложное	17	-	4,5	76	76	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,3,4,6 по марке ЛШ18							39	203
ЛР18	Р9	Сечение сложное	17	-	6,0	102	102	
	1% на сварные швы							2

Примечания

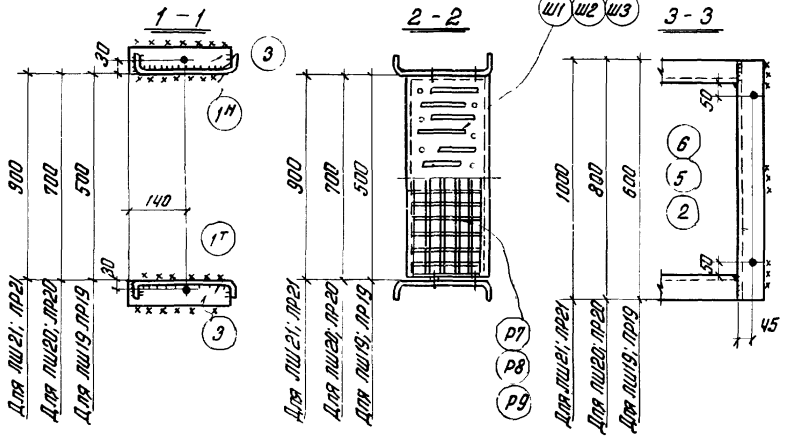
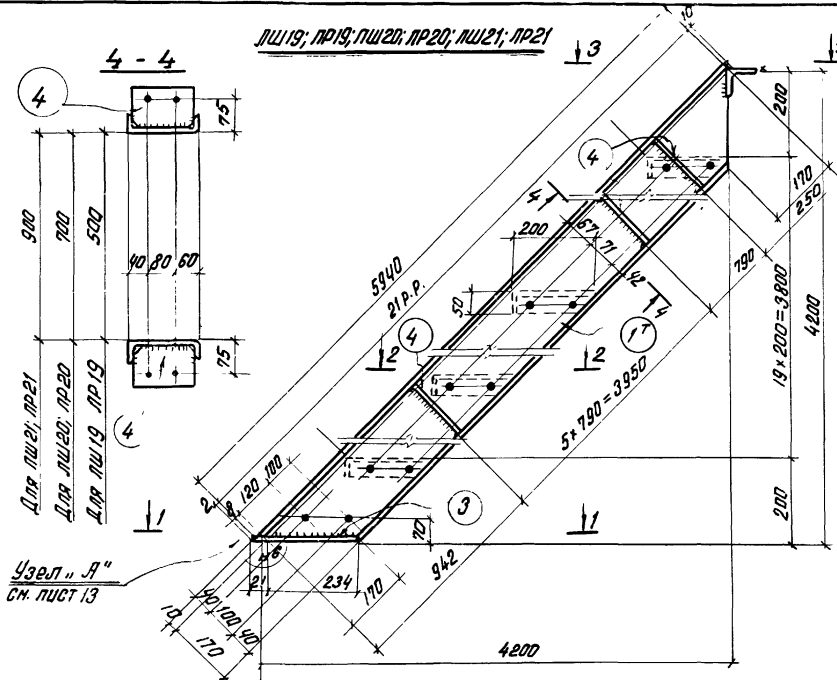
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-67.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м на мар. общ.	Тип элект. тока	Примечание
ЛШ16; ЛР16; ЛШ17; ЛР17; ЛШ18; ЛР18	4		7,9	Э42	
			7,9		
			7,9		

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛШ16 ЛР16; ЛШ17; ЛР17; ЛШ18; ЛР18	Серия 1.459-2
		В.И.П.С.К. / Л.И.С.Т.
		1 / 18

№ 10000
 Проверил: [подпись]
 Утвердил: [подпись]
 1973г.
 Шварц
 Даты выпуска: [подпись]
 1973г.
 Г. Киев



Спецификация

32

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Марки	Примечание
				Т	Н	Дет	Всех		
ЛШ 19	1	С180x50x4	5952	1	1	49.3	99	177	Гнутый проф.
	2	Л 75x6	800	1	-	4.1	4		
	3	-60x6	255	2	-	0.7	1		
	4	-100x4	172	14	-	0.5	7		
	Ш1	Сечение сложное	20	-	2.7	64			
1% на сварные швы							2		
ЛР 19	Детали 1,2,3,4 по марке ЛШ19						111	183	См лист 74
	Р7	Сечение сложное	20	-	3.5	70			
1% на сварные швы							2		
ЛШ 20	Детали 1,3,4 по марке ЛШ19						107	187	См. лист 65
	5	Л75x6	800	1	-	5.5	6		
	Ш2	Сечение сложное	20	-	3.6	72			
1% на сварные швы							2		
ЛР 20	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШ20						113	209	См. лист 74
	Р8	Сечение сложное	20	-	4.7	94			
1% на сварные швы							2		
ЛШ 21	Детали 1,3,4 по марке ЛШ19						107	206	См. лист 65
	6	Л 75x6	1000	1	-	6.9	7		
	Ш3	Сечение сложное	20	-	4.5	90			
1% на сварные швы							2		
ЛР 21	Детали 1,3,4,6 по марке ЛШ21						114	236	См. лист 74
	Р9	Сечение сложное	20	-	6.0	120			
1% на сварные швы							2		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $n = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9461 50.
4. Монтажную схему см. лист 1.

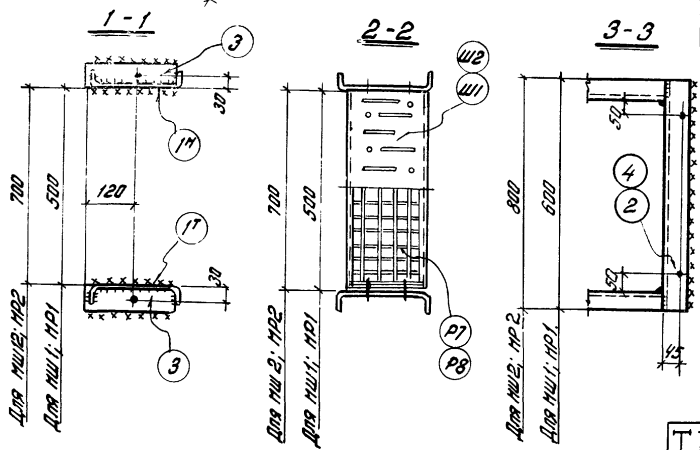
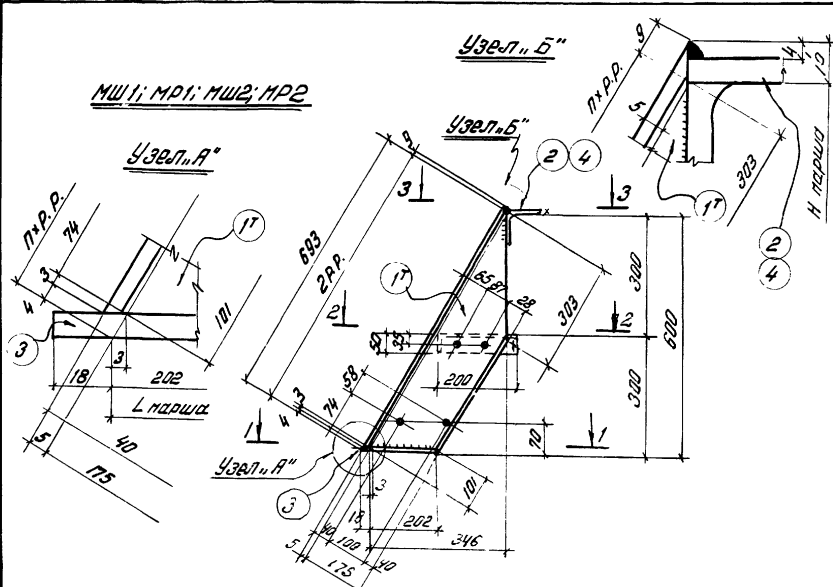
Таблица сварных швов

Марки	к-во	Тип и толщ швов	Длина, м на марку шва	Тип электрода	Примечание
ЛШ19; ЛР19; ЛШ20; ЛР20; ЛШ21; ЛР21	14		9.1	342	

ТК
1973г.

Летучные марши ЛШ19; ЛР19; ЛШ20; ЛР20; ЛШ21; ЛР21.

СЕРИЯ
 1359-2
 ВЫПУСК ЛИСТ
 1 19



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		
МШ1	1	С 180×50×4	698	1	1	5,9	12	Лестнич. площад	
	2	L 75×6	800	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	-	0,6	1		
	ш1	Сечение сложное	1	-	2,7	3	21		
1% на сварные швы							1		
МР1	Детали 1,2,3 по марке МШ1							17	Л. лист 74
	Р7	Сечение сложное	1	-	3,5	3	21		
1% на сварные швы							1		
МШ2	Детали 1,3 по марке МШ1							13	Л. лист 86
	4	L 75×6	800	1	-	5,5	6		
	ш2	Сечение сложное	1	-	3,6	4	24		
1% на сварные швы							1		
МР2	Детали 1,3,4 по марке МШ2							19	Л. лист 74
	Р8	Сечение сложное	1	-	4,7	5	25		
1% на сварные швы							1		

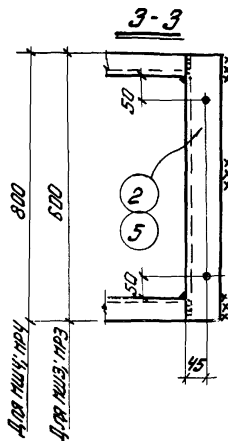
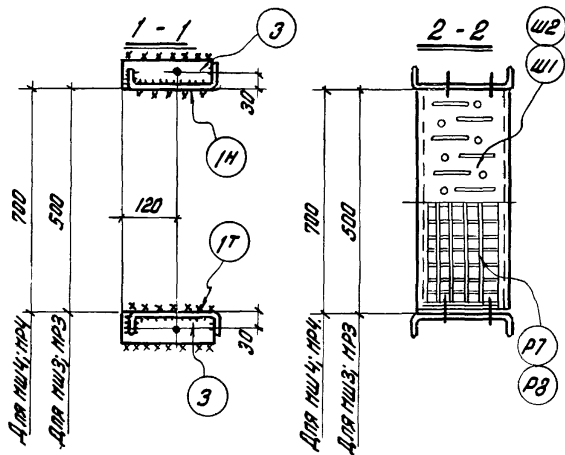
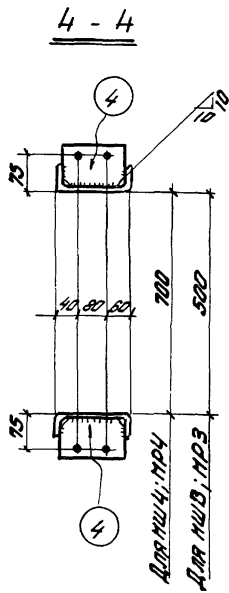
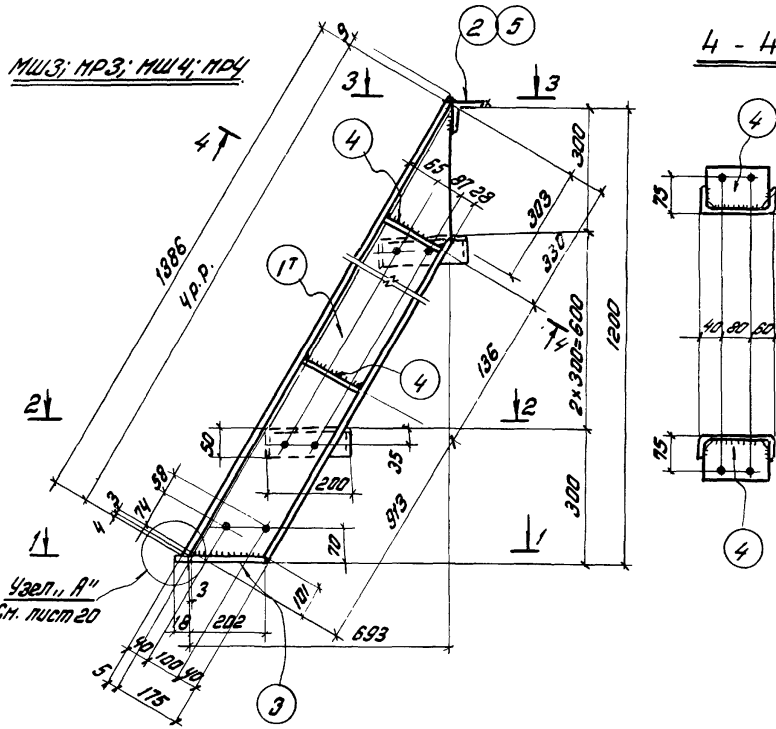
Примечание.

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $n=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. Таблица сварных швов лист 2.

Таблица сварных швов

марка	к-во швов	тип шва	длина на пар. общ.	тип элект. роды	Примечание
МШ1; МР1	6	4	1,0		342
МШ2; МР2	4	4	1,0		

ТК	1973г.	Лестничные площадки МШ1; МР1; МШ2; МР2	Серия	
			1.459-2	Лист
			Выпуск	20



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	кол-во		масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
МШЗ	1	L180x50x4	1391	1	1	11,6	23	39 <i>Примечание</i> <i>Плунжеры поворота</i> <i>Ст. лист 65</i>
	2	L75x6	500	1	-	4,1	4	
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100x4	172	4	-	0,5	2	
	Ш1	Сечение сложное		3	-	2,7	8	
1% на сварные швы							1	
МРЗ	Детали 1,2,3,4 по марке МШЗ						30	41 <i>Ст. лист 74</i>
	Р7	Сечение сложное		3	-	3,5	10	
1% на сварные швы							1	
МШ4	Детали 1,3,4 по марке МШЗ						26	44 <i>Ст. лист 65</i>
	5	L75x6	800	1	-	5,5	6	
	Ш2	Сечение сложное		3	-	3,6	11	
1% на сварные швы							1	
МР4	Детали 1,3,4,5 по марке МШ4						32	47 <i>Ст. лист 74</i>
	Р8	Сечение сложное		3	-	4,7	14	
1% на сварные швы							1	

Примечания.

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

Таблица сварных швов.

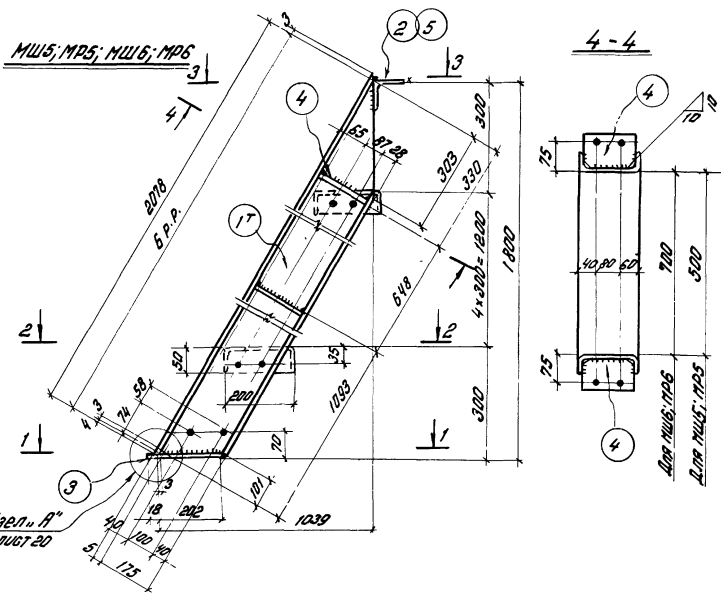
Марки	№ во	Тип шва	Длина на пар. всех	Тип электрода	Примечание
МШЗ; МРЗ	4		1,9	Э42	
МШЧ; МРЧ			1,9		

ТК 1973-г

Лестничные марши МШЗ; МРЗ; МШЧ; МРЧ.

Серия 1.459-2
Выпуск 1
Лист 21

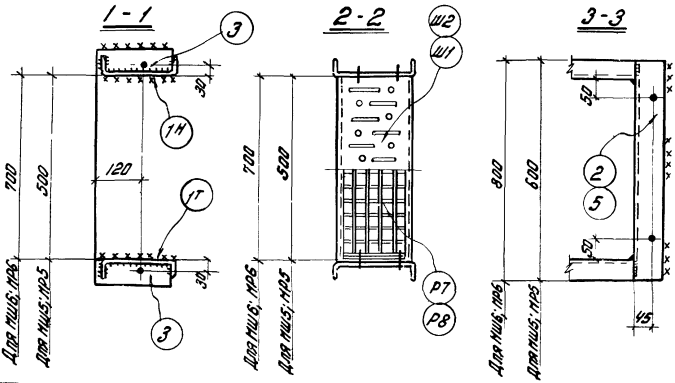
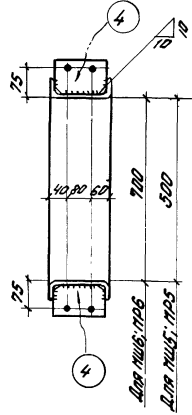
МЕДИЦИНСКИЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОЛЛЕКТОР
 1973г.
 Дата выписки
 Г. Киев



Спецификация

35

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание		
				7	н	дет.	всего			
МШ5	1	L 180x50x4	2063	1	1	17,3	35	Гнутый провр.		
	2	L 75x6	500	1	-	4,1	4			
	3	-80x6	220	2	-	0,6	1			
	4	-100x4	172	4	-	0,5	2			
	Ш1	Сечение сложное	5	-	2,7	14	57		См. лист 65	
1% на сварные швы						1				
МР5	Детали 1,2,3,4 по марке МШ5						42		61	См. лист 74
	Р7	Сечение сложное	5	-	3,5	18				
1% на сварные швы						1				
МШ6	Детали 1,3,4 по марке МШ5						38		63	См. лист 65
	5	L 75x6	800	1	-	3,5	6			
	Ш2	Сечение сложное	5	-	3,6	18				
1% на сварные швы						1				
МР6	Детали 1,3,4,5 по марке МШ6						44		69	См. лист 74
	Р8	Сечение сложное	5	-	4,7	24				
1% на сварные швы						1				



Примечание.

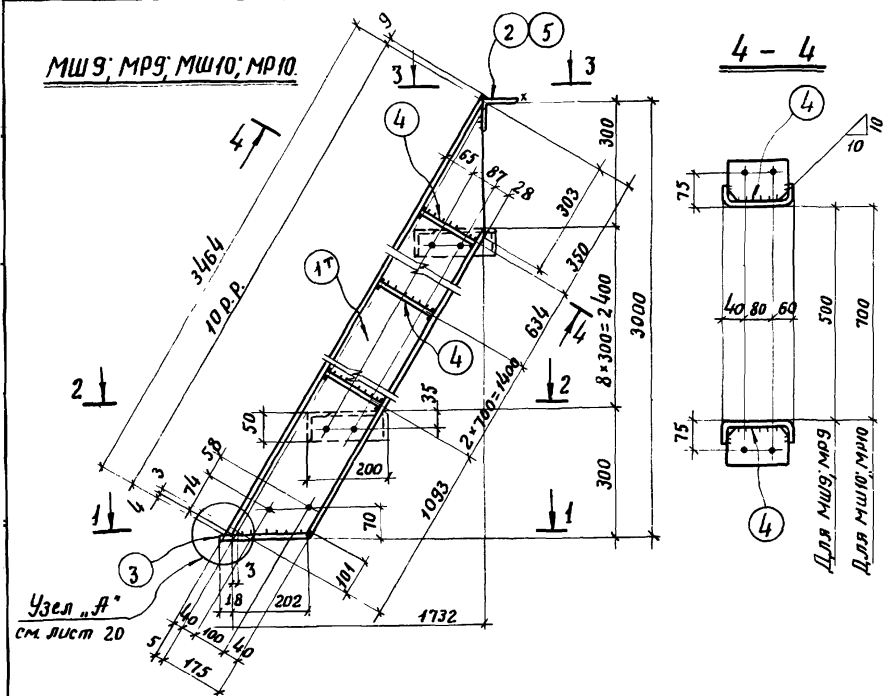
1. Все дыры $a \approx 15 \text{ мм}$.
2. Все сварные швы $h=4 \text{ мм}$.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип и толщ шва	Длина и шаг на пар. всех	Тип электр-проц. свар	Примечание
МШ5; МР5	4	1,9	1,9	342	
МШ6; МР6	1	1,9	1,9		

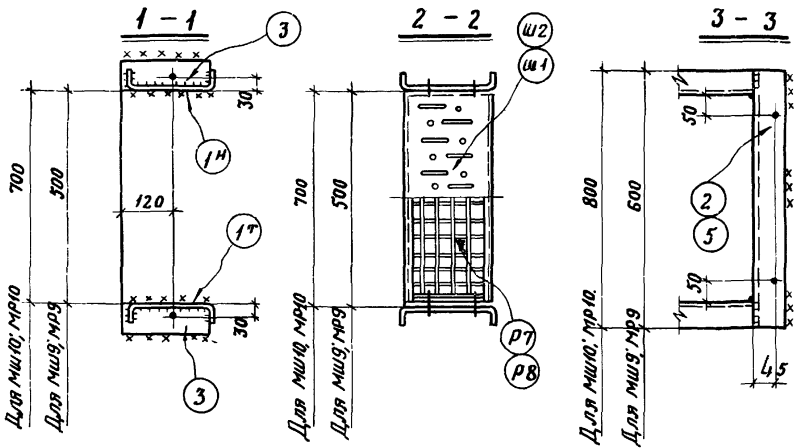
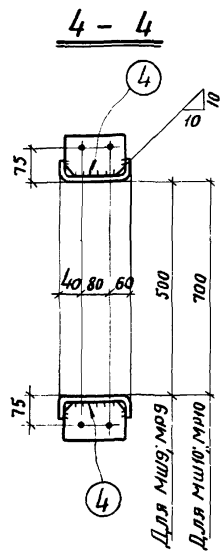
ТК 1973г.	Лестничные марши МШ5; МР5; МШ6; МР6.		БЕР ИР 1.459-2 Лист 2С

МШ9; МР9; МШ10; МР10



Спецификация 37

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				т	н	дет.	всех			
МШ9	1	С 180×50×4	3469	1	1	28,9	58	92	Гнутый профиль См. лист 65	
	2	L 75×6	600	1	-	4,1	4			
	3	60×6	220	2	-	0,6	1			
	4	100×4	172	8	-	0,5	4			
	ш1	Сечение сложное	9	-	2,7	24				
1% на сварные швы:							1			
МР9	Детали 1,2,3,4 по марке МШ9						67		100	См. лист 74
	Р7	Сечение сложное	9	-	3,5	32				
1% на сварные швы:							1			
МШ10	Детали 1,3,4 по марке МШ9						63		102	См. лист 66
	5	L 75×6	800	1	-	5,5	6			
	ш2	Сечение сложное	9	-	3,6	32				
1% на сварные швы:							1			
МР10	Детали 1,3,4,5 по марке МШ10						69		112	См. лист 74
	Р8	Сечение сложное	9	-	4,7	42				
1% на сварные швы:							1			



Примечания

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

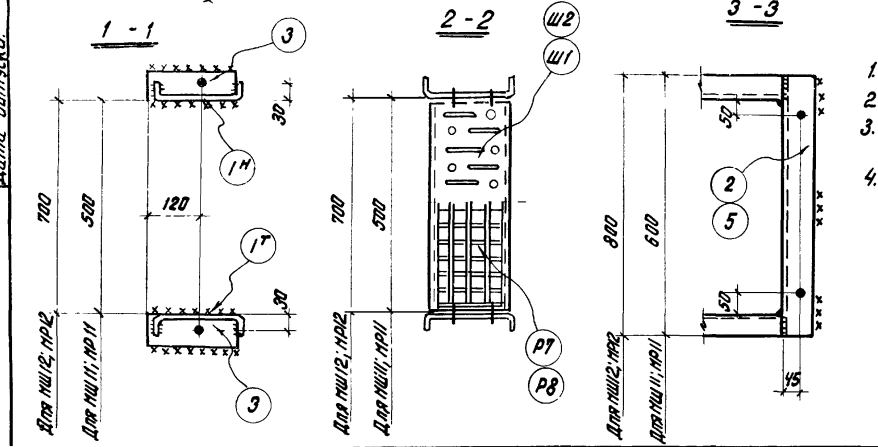
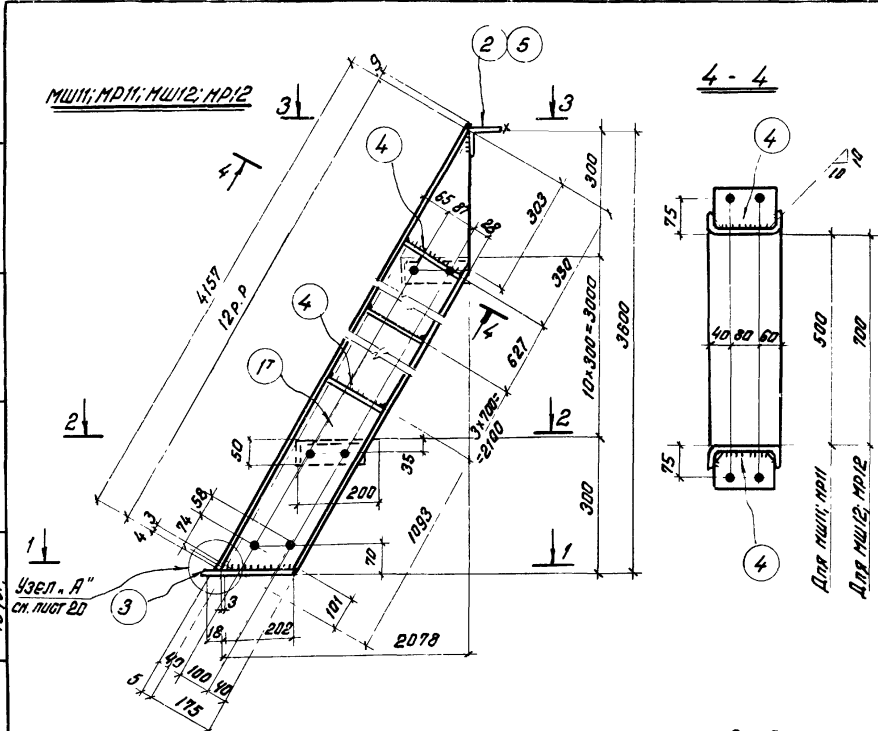
Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и длина на шва	Тип на марки	Длина м	Тип элект. рода	Примечание
		Толщ.	Толщ.	всех		
МШ9, МР9		4	4	2,8	342	
МШ10, МР10		4	4	2,8		

ТК 1973г.	Лестничные марши МШ9; МР9; МШ10; МР10	СЕРИЯ 1,45С1-2
		ВЫПУСК / ЛИСТ 1 / 24

Спецификация

Марка	№ Дет.	Сечение	Длина мм	кол-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	Дет.	Всего	
МШ 11	1	L180x50x4	4162	1	1	34,6	69	110
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100x4	172	10	-	0,5	5	
	Ш1	Сечение сложное	11	-	2,7	30	См. лист 65	
1% на сварные швы						1		
МР 11	Детали 1,2,3,4 по марке МШ 11					79		118
	Р7	Сечение сложное	11	-	3,5	38	См. лист 74	
1% на сварные швы						1		
МШ 12	Детали 1,3,4 по марке МШ 11					75		122
	5	L75x6	800	1	-	5,5	6	
	Ш2	Сечение сложное	11	-	3,6	40	См. лист 65	
1% на сварные швы						1		
МР 12	Детали 1,3,4,5 по марке МШ 12					81		134
	Р8	Сечение сложное	11	-	4,7	52	См. лист 74	
1% на сварные швы						1		



Примечания

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

Таблица сварных швов

Марки	к-во	Тип и толщ шва	Длина мм		Тип элект-шва	Примечание
			на	всего		
МШ11; МР11		4	3,2		Э42	
МШ12; МР12		4	3,2		Э42	

ТК
1973г.

Лестничные марши МШ11; МР11; МШ12; МР12

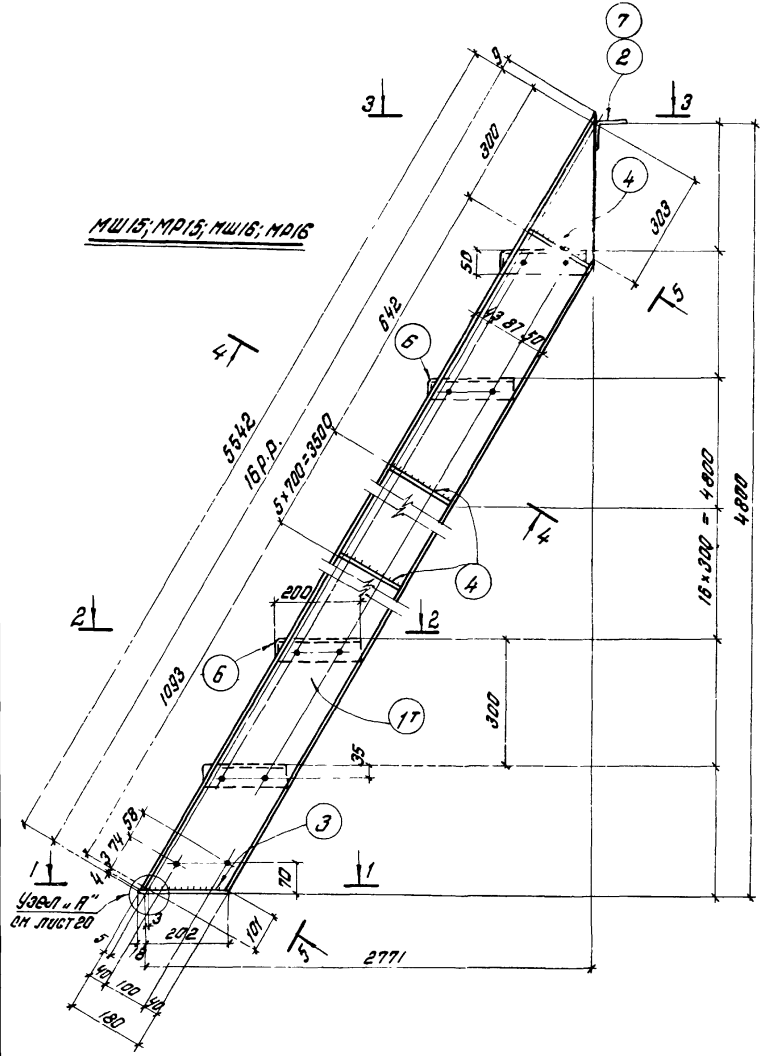
СЕРИЯ
1459-2
В вычсч 1
Лист 25

ГЛП
УКРПОЕК ТЕХНИЧЕСКОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Г.КМБ

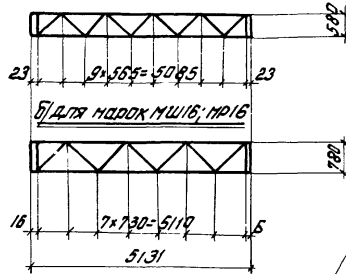
Исполнитель: [blank]
Проверен: [blank]
Утвержден: [blank]
Дата выписки: 1973г.

Узел. А"
см. лист 20

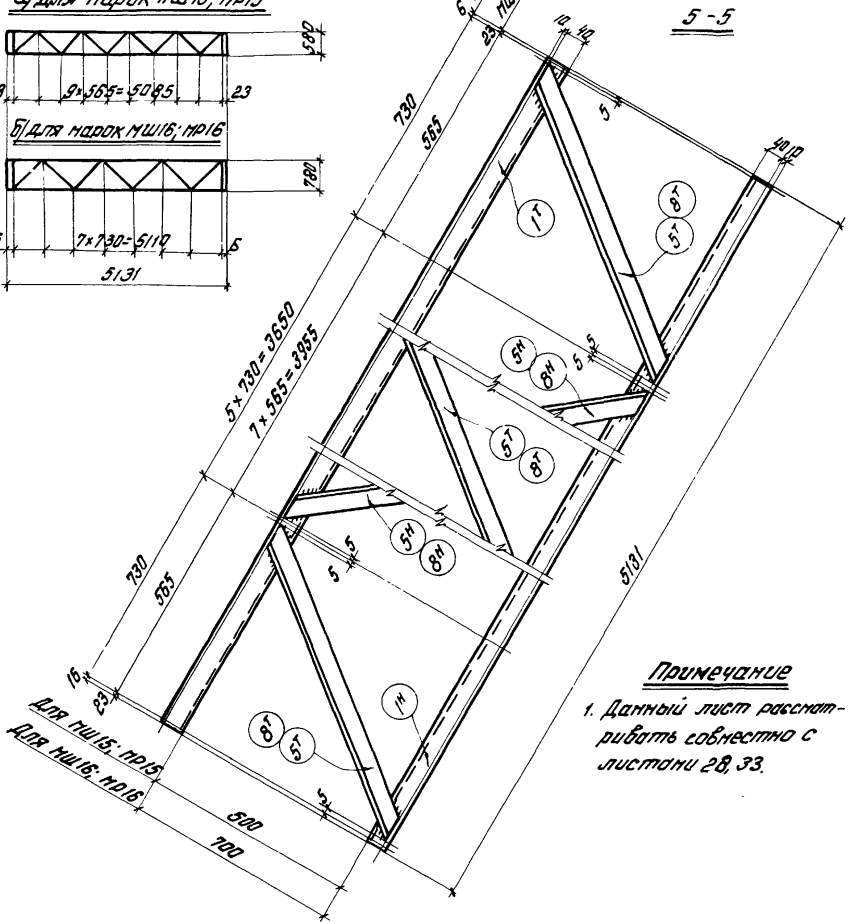
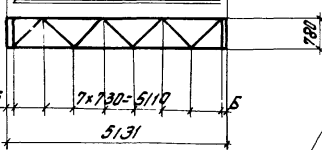
Схемы разработки раскосов в разрезе 5-5



а) Для нарок МШ15, МР15



б) Для нарок МШ16, МР16

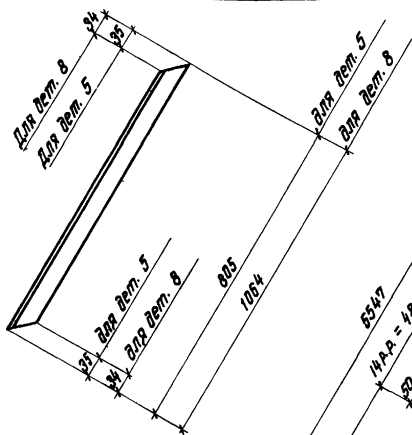


Примечание
1. Данный лист разработать совместно с листами 28, 33.

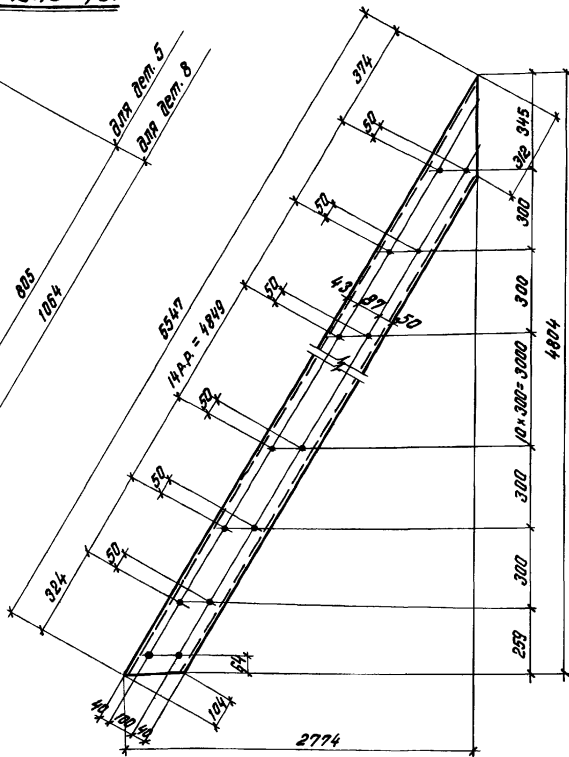
г-Киев
г-Киев
Директор
1973г.
Директор
1973г.
1973г.

ТК	Лестничные нарки МШ15; МР15; МШ16; МР16.	Серия 1459-2	
1973г.		Выпуск 1	Лист 27

Детали 5, 8.



Деталь 1



Примечания

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 3.

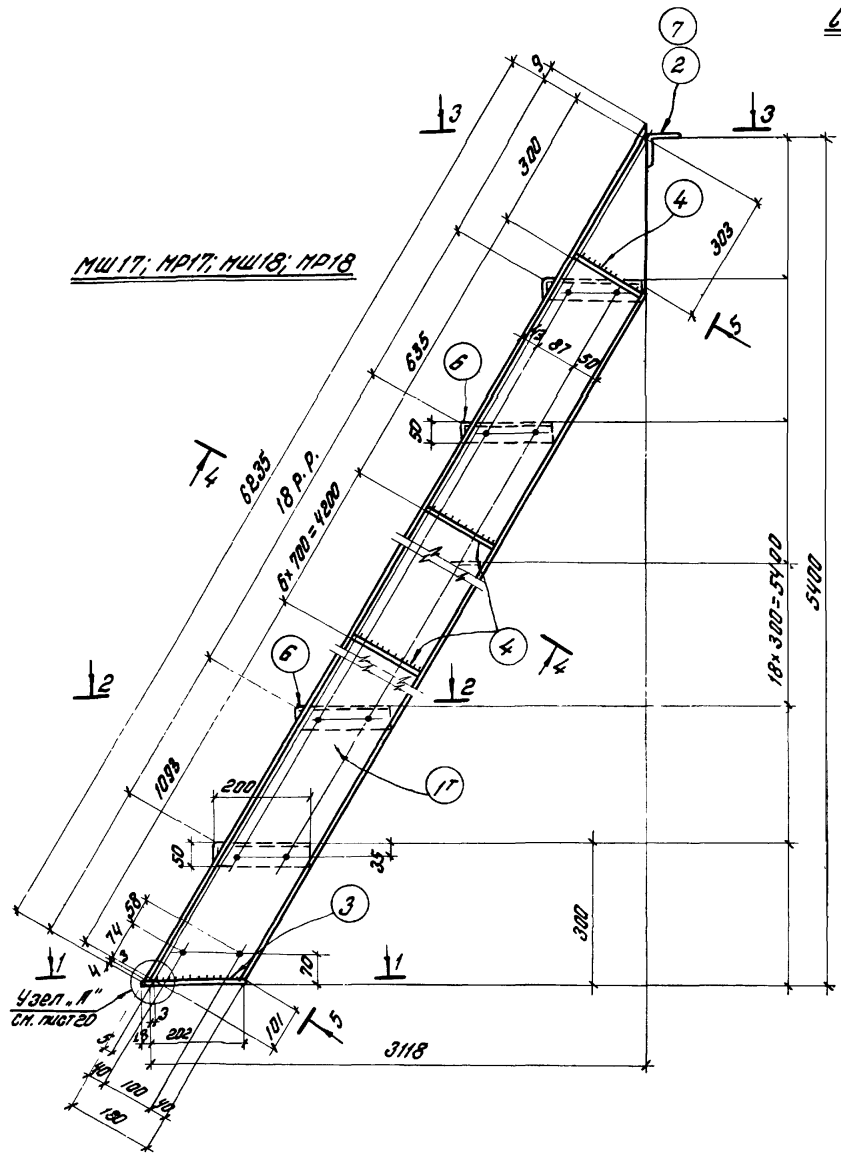
5. Данный лист рассмотреть совместно с листами 27, 33.

Спецификация										44
Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				Т	Н	Дет.	Всего			
МШ15	1	С 180x50x4	5547	1	1	46.2	32	155	Гнуть проф. ст. деталь	
	2	Л 75x6	600	1	-	4.1	4			
	3	-60x6	220	2	-	0.6	1			
	4	-100x4	172	14	-	0.5	1			
	5	Л 40x3	805	5	4	1.4	13			
	ш1	Сечение сложное	15	-	2.7	41				
1% на сварные швы							2			
МР15	Детали 1+6 по марке МШ15						112	156	См. лист 74	
	р7	Сечение сложное	15	-	3.5	52				
1% на сварные швы							2			
МШ16	Детали 1,3,4, 6 по марке МШ15						95	170	См. деталь См. лист 65	
	7	Л 75x6	800	1	-	5.5	6			
	8	Л 40x3	1084	4	3	1.9	13			
ш2	Сечение сложное	15	-	3.6	54					
1% на сварные швы							2			
МР16	Детали 1,3,4,6 по марке МШ15						95	186	См. лист 74	
	Детали 7,8 по марке МШ16						19			
	р8	Сечение сложное	15	-	4.7	70				
1% на сварные швы							2			

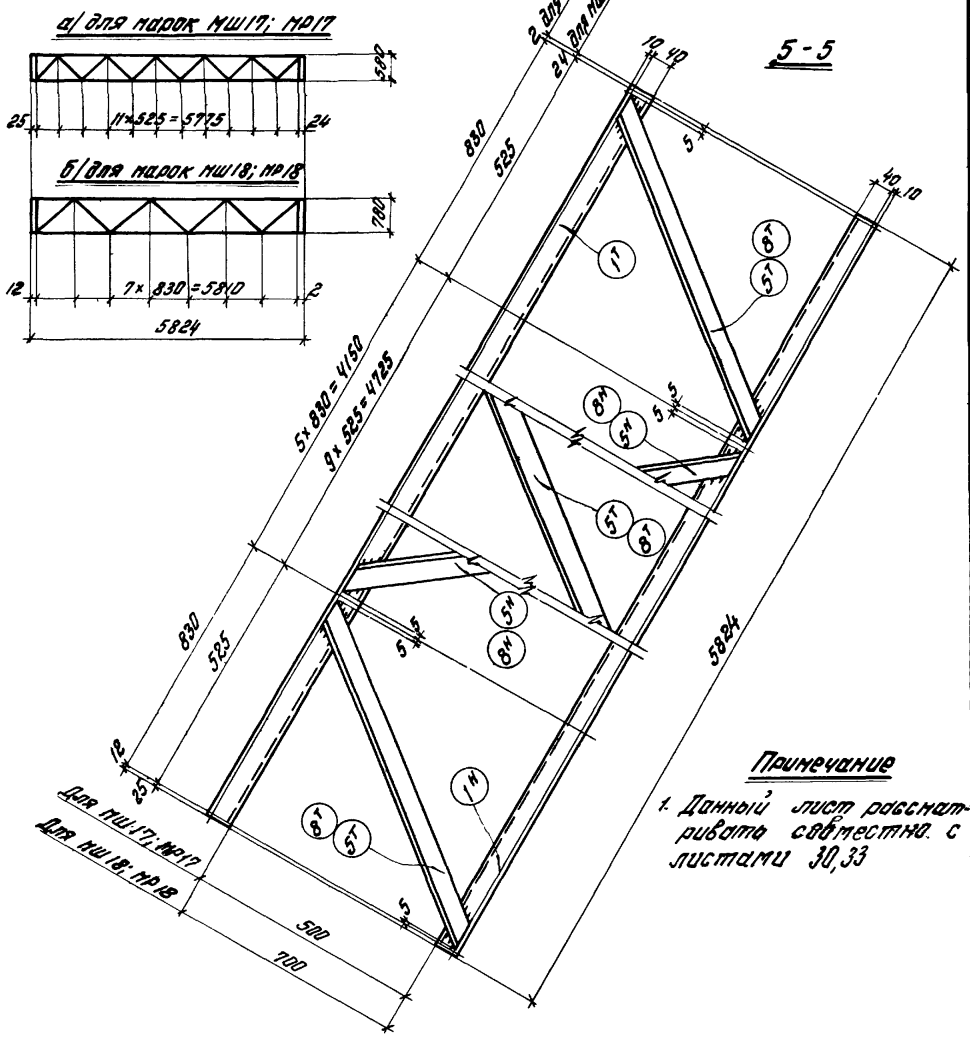
Таблица сварных швов

Марка	К-во стыков швов	Тип шва	Длина, м на нар. обш.	Тип электрода	Примечан.
МШ15	64	Б4	5.9	Э42	
МР15					
МШ16					
МР16			6.6		

ОКР ПО ОБЪЕКТАМ КОНСТРУКЦИОННОЙ МАШ. ОТДЕЛА
 г. КИЕВ
 Дата выпуска: 1973 г.
 Швейцария
 Проверил: [подпись]
 Утвердил: [подпись]
 Кравченко
 Ткачук



Схемы разбивки раскосов в разрезе 5-5



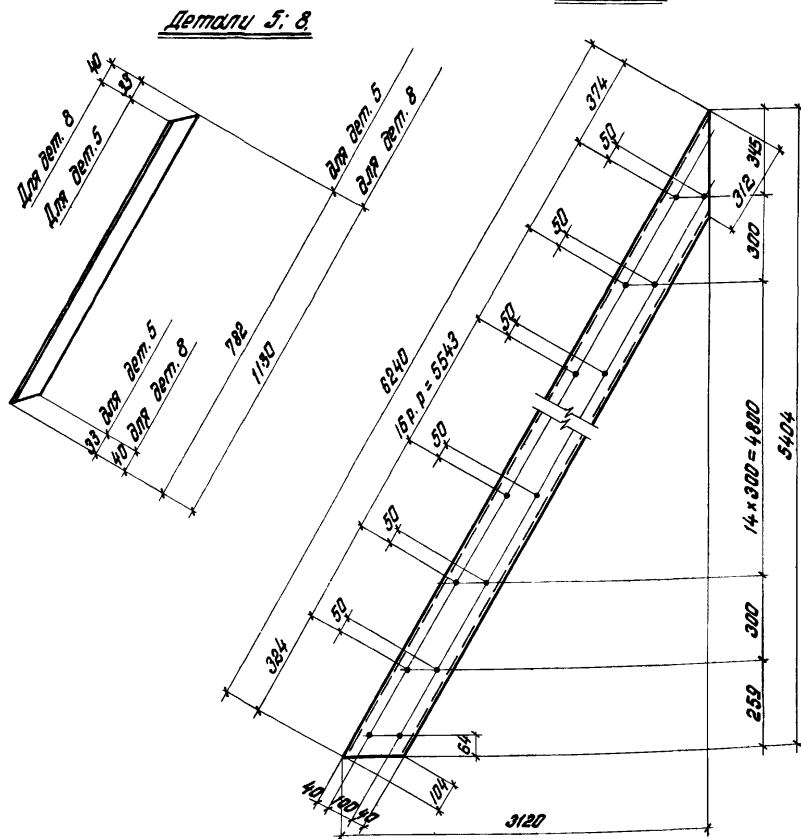
Примечание
 1. Данный лист разработан совместно с листами 30, 33

ТК
 1973 г.

Лестничные настилы МШ17; МР17; МШ18; МР18.

Серия 1459-2	
Выпуск 1	Лист 29

Деталь 1



Примечания

1. Все дыры $d=15$ мм
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-80.
4. Монтажную схему см. лист 3
5. Данный лист рассмотреть совместно с листами 29, 33

Спецификация

43

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех марок	
МШ17	1	L 180x50x4	6240	1	1	52,0	104	181 См. деталь 65 Гнуть из полосы
	2	L 75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-50x6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100x4	172	16	-	0,5	8	
	5	L 40x3	782	6	5	1,4	15	
	Ш1	Сечение сложное		17	-	2,7	46	
	6	гЛ32x21x2,5	45	34	-	0,04	1	
1% на сварные швы							2	
МР17	Детали 1-6 по марке МШ17						133	195 См. лист 74
	Р7	Сечение сложное		17	-	3,5	60	
1% на сварные швы							2	
МШ18	Детали 1,3,4,6 по марке МШ17						114	197 См. деталь 65 См. лист 65
	7	L 75x6	800	1	-	5,7	6	
	8	L 40x3	1130	4	3	2,0	14	
	ш2	Сечение сложное		17	-	3,6	61	
1% на сварные швы							2	
МР18	Детали 1,3,4,6 по марке МШ17						114	216 См. лист 74
	Детали 7,8 по марке МШ18						20	
	Р8	Сечение сложное		17	-	4,7	80	
1% на сварные швы							2	

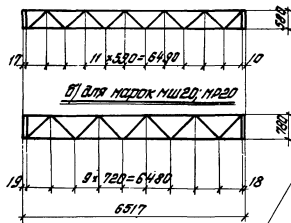
Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип утолщ шва	длина на пог. обш.	тип электр. др.	Примечан.
МШ17		4	5,8	Э42	
МР17			6,8		
МШ18			9,1		
МР18			9,1		

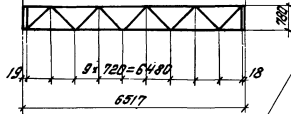
ТК 1973г.	Детали и спецификация стали		СЕРИЯ 1459-2	
	МШ17; МР17; МШ18; МР18		Выпуск 1	Лист 30

Схема разработки раскосов в разрезе 5-5

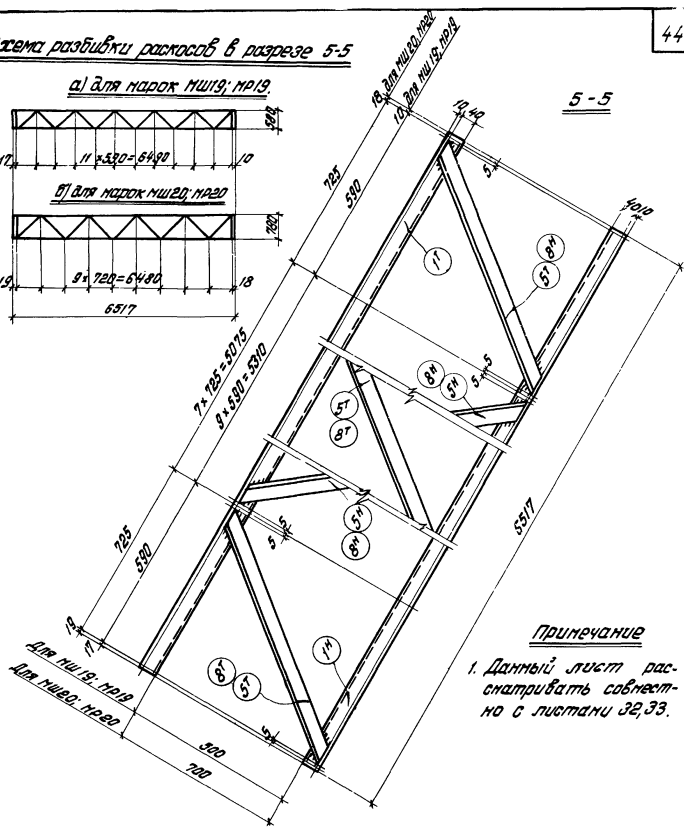
а) для марок МШ19; МР19



б) для марок МШ20; МР20



5-5



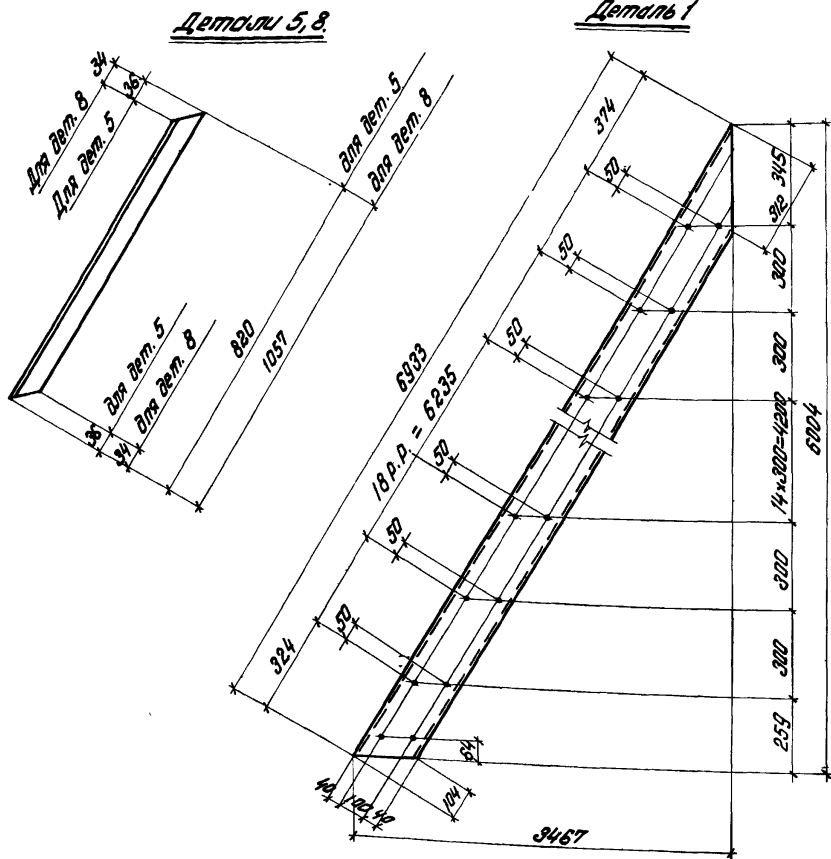
МШ19; МР19; МШ20; МР20

Примечание

1. Данный лист рассматривать совместно с листами 32,33.

ОКРПРОЕКТАСТАЛЬКОСТРУКЦИОННО-ПРОФИЛЬ
 г. Киев
 Дата выдачи: 1973г.
 Шифр:
 Проект:
 Разработчик:
 Проверил:
 Автор:
 Экземпляр:

ТК 1973г.	Лестничные марши МШ19; МР19; МШ20; МР20.	Серия 1458-2
		Выпуск / Лист 1 / 31



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всего		Марки
МШ 19	1	L180x50x4	6933	1	1	57,8	116	200 Гнуть профиль сн. деталь	
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1		
	4	-100x4	172	18	-	0,5	9		
	5	L40x3	820	6	5	1,4	15		
	Ш1	Сечение сложное	19	-	-	2,7	51		Сн. деталь
МР 19	6	1/2L32x21x2,5	45	38	-	0,04	2	Сн. лист 65	
	1% на сварные швы							2	Гнуть из полосы
МР 19	Детали 1-6 по марке МШ 19						147	215	Сн. лист 74
	Р7	Сечение сложное	19	-	-	3,5	66		
МШ 20	1% на сварные швы							2	
	Детали 1,3,4,6 по марке МШ 19						128	221	Сн. деталь Сн. лист 65
	7	L75x6	800	1	-	5,5	6		
	8	L40x3	1057	5	4	1,9	17		
Ш2	Сечение сложное	19	-	-	3,6	68			
МР 20	1% на сварные швы							2	
	Детали 1,3,4,6 по марке МШ 19						128	242	Сн. лист 74
	Детали 7,8 по марке МШ 20						23		
Р8	Сечение сложное	19	-	-	4,7	89			
1% на сварные швы							2		

Примечания

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

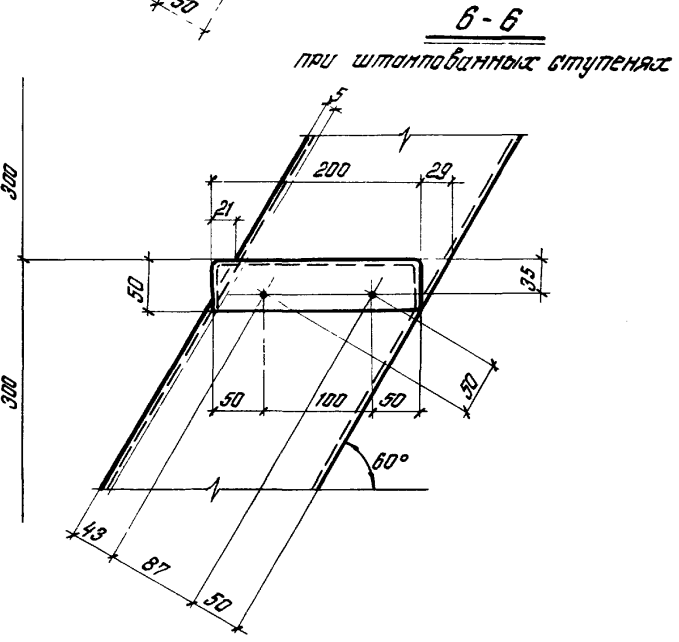
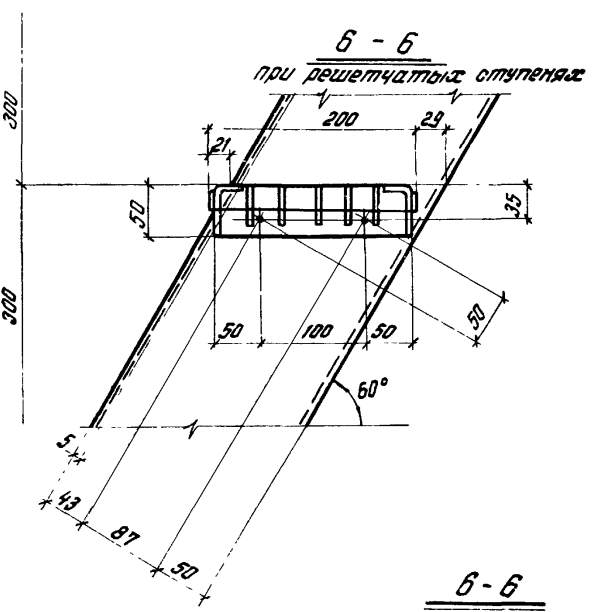
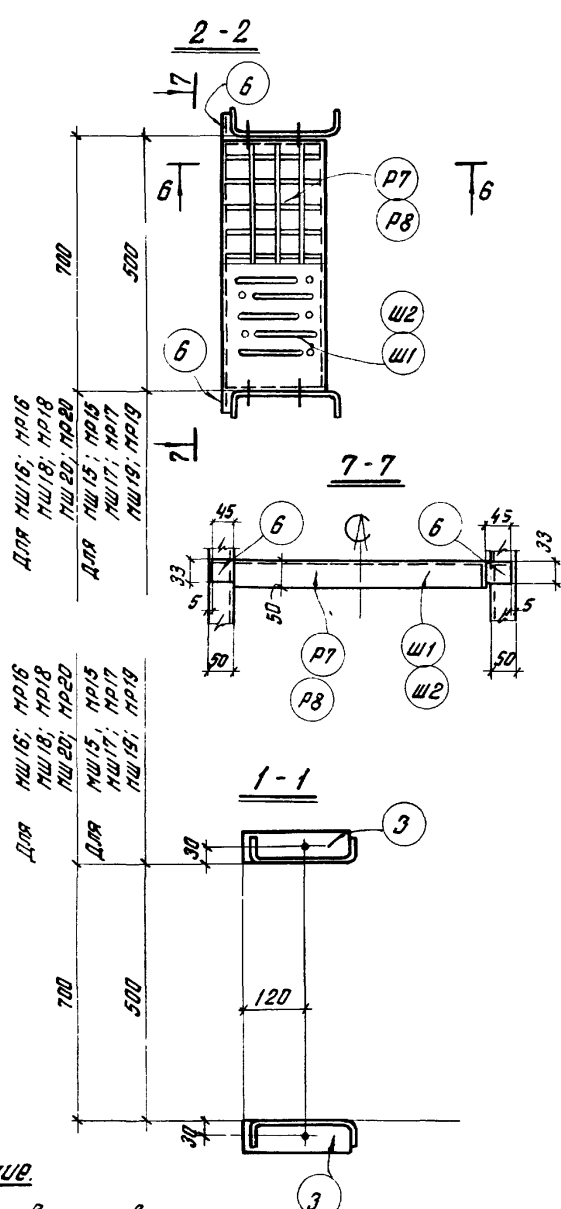
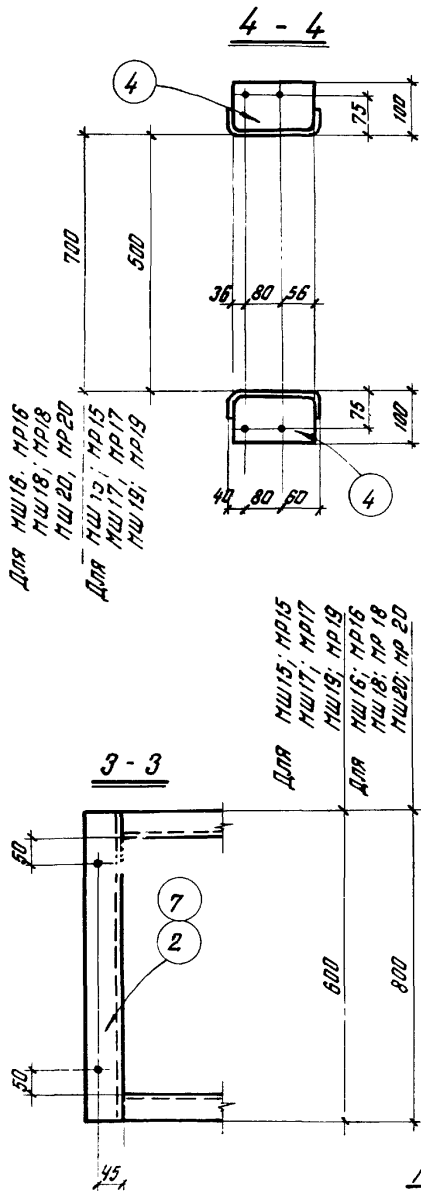
5. Данный лист рассматривать совместно с листами 31, 33.

Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	Тип шва	Длина, м на марку	Тип электрода	Примечание
МШ 19	6,4	7,4	6,9	Э42	
МР 19					
МШ 20 МР 20					

ТК 1973г.	Детали и спецификация стали МШ 19; МР 19; МШ 20; МР 20.	Серия	1459-2
		Выпуск	Лист 32

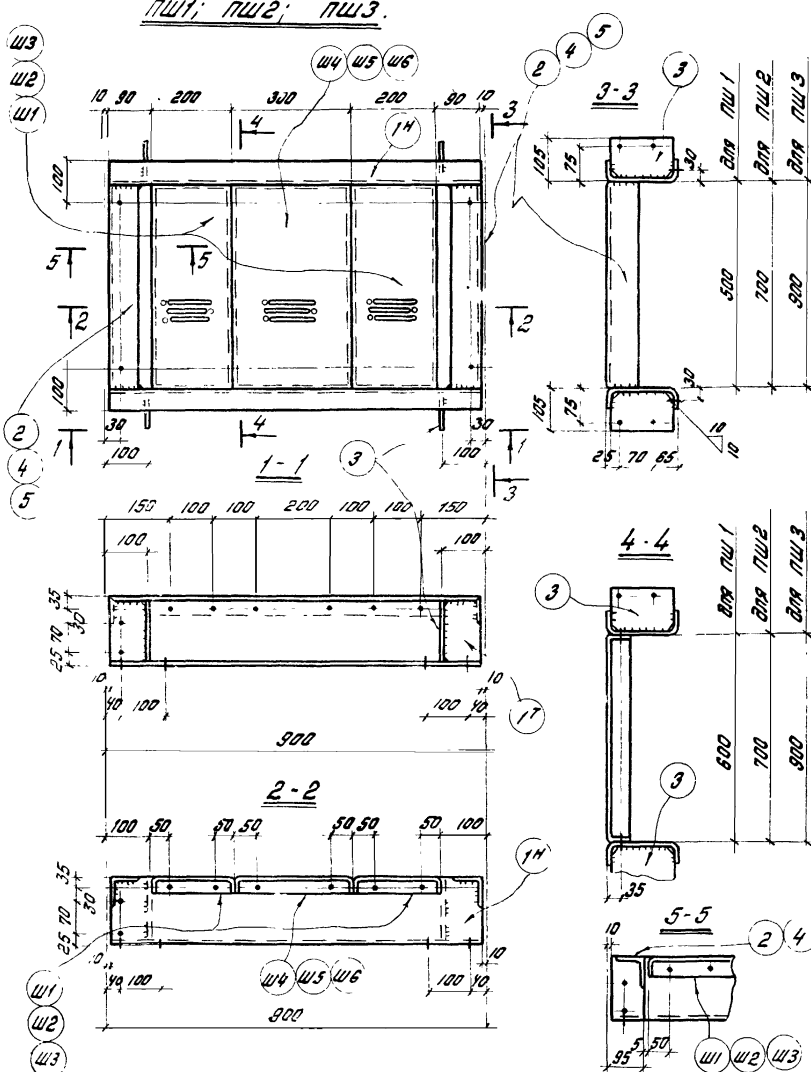
Генеральный инженер	А.И. Федоров	Получено	1973г.
Начальник цеха	А.И. Федоров	Изготовлено	
Инженер-проектировщик	В.А. Ковалев	Проверено	
Мастер участка	В.А. Ковалев	Изготовлено	
Мастер участка	В.А. Ковалев	Проверено	
Мастер участка	В.А. Ковалев	Изготовлено	
Мастер участка	В.А. Ковалев	Проверено	
Мастер участка	В.А. Ковалев	Изготовлено	



Примечание.
 1 Данный лист рассматривать совместно с листами 27-32

ТК 1973г.	Разрезы лестничных маршей МШ16 ÷ МШ20; МР16 ÷ МР20	Серия 1499-2
		Выпуск 1
		Лист 3

пш1; пш2; пш3.



Спецификация

47

Марка	№ Дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечан.
				г	н	дет.	взвз.	
ПШ1	1	С160×50×4	880	1	1	6,8	14	32 См лист 65 См лист 67
	2	Л75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100×4	152	4	-	0,5	2	
	Ш1	Сечение сложное		2	-	2,7	5	
	Ш4	Сечение сложное		1	-	3,6	4	
1% на сварные швы								
ПШ2	Детали 1,3 по марке ПШ1						16	38 См лист 65 См лист 67
	4	Л75×6	700	2	-	4,8	10	
	Ш2	Сечение сложное		2	-	3,6	7	
	Ш5	Сечение сложное		1	-	4,7	5	
1% на сварные швы								
ПШ3	Детали 1,3 по марке ПШ1						16	43 См лист 65 См лист 67
	5	Л75×6	700	2	-	6,2	12	
	Ш3	Сечение сложное		2	-	4,5	9	
	Ш6	Сечение сложное		1	-	6,0	5	
1% на сварные швы								

Примечания

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

Таблица сварных швов

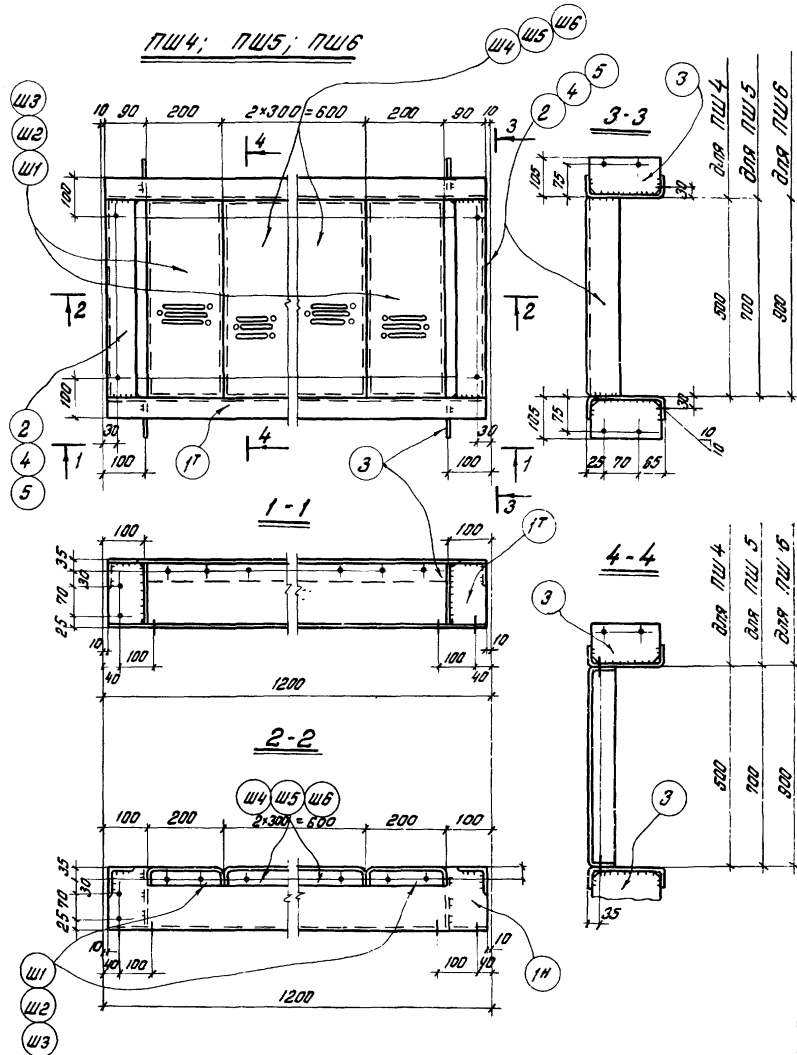
Марка	к-во	тип и толщ шва	длина по нар. обш.	тип элект-рودа	Примечан.
ПШ1			2,0		
ПШ2		4	2,0		
ПШ3			2,0		

Положение ушка при стыковке нижней площадки с маршем см. Узел 2, 4, листы 83, 84.

ТК
1973г

Переходные площадки ПШ1; ПШ2; ПШ3

СЕРИЯ
1 450-2
Выпуск 1
Лист 34



Спецификация								48	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечан	
				г	н	вет.	всег.		
ПШ4	1	L 150x50x4	1180	1	1	9.1	18	40	штутый профиль
	2	L 75x6	500	2	-	3.4	7		
	3	-100x4	152	4	-	0.5	2		
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2.7	5	См. лист 65		
Ш4	Сечение сложное	2	-	3.6	7	См. лист 67			
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке ПШ4							20		
ПШ5	4	L 75x6	700	2	-	4.8	10	47	См. лист 65
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3.6	7	См. лист 67		
	Ш5	Сечение сложное	2	-	4.7	9			
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке ПШ4							20		
ПШ6	5	L 75x6	900	2	-	6.2	12	54	См. лист 65
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4.5	9	См. лист 67		
	Ш6	Сечение сложное	2	-	5.0	12			
1% на сварные швы							1		

Примечания

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажною стену см. лист 4.

Деталь 1^н

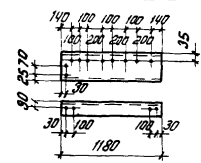
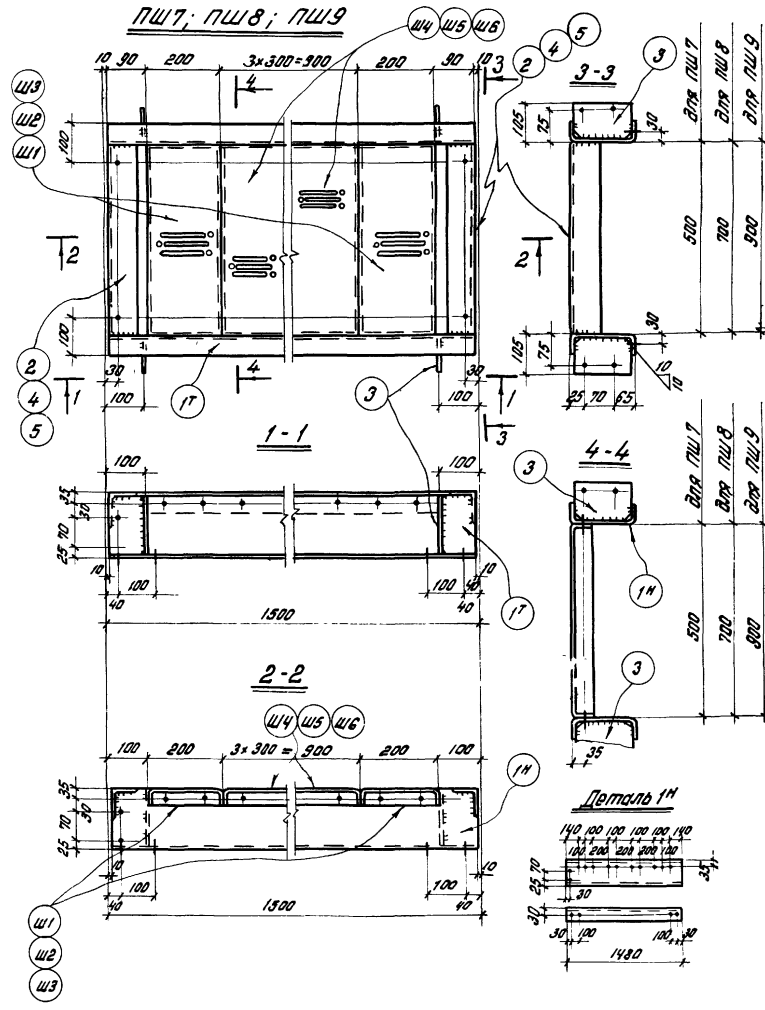


Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	длина		тип электр.	Примеч
			на галц.	на обш.		
ПШ4			2,0		Э42	
ПШ5	4		2,0			
ПШ6			2,0			

TK 1973г	Переходные площадки ПШ4; ПШ5; ПШ6.	СЕРИЯ 1.459-2
		БЕЛПУСК Лист 1 35

ПШ7; ПШ8; ПШ9



Спецификация

Марка	№ бет	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечан.	
				г	н	бет.	стек.		Марка
ПШ7	1	Е 160 × 50 × 4	1480	1	1	11,4	23	49	вспог. продукт
	2	Л 75 × 6	500	2	-	3,4	7		
	3	-100 × 4	152	4	-	0,5	2		
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5			
	Ш4	Сечение сложное	3	-	3,6	11			См. лист 65
1% на сварные швы								1	
Детали 1,3 по марке ПШ7									25
ПШ8	4	Л 75 × 6	700	2	-	4,8	10	57	См. лист 65
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7			
	Ш5	Сечение сложное	3	-	4,7	14			
1% на сварные швы								1	
Детали 1,3 по марке ПШ7									25
ПШ9	5	Л 75 × 6	900	2	-	6,2	12	65	См. лист 65
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9			
	Ш6	Сечение сложное	3	-	6,0	18			
1% на сварные швы								1	
Детали 1,3 по марке ПШ7									25
См. лист 67									

Примечания

1. Все болты $d = 75$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	Длина на парк.	Тип электрода	Примеч.
ПШ7		4	2,0	342	
ПШ8			2,0		
ПШ9			2,0		

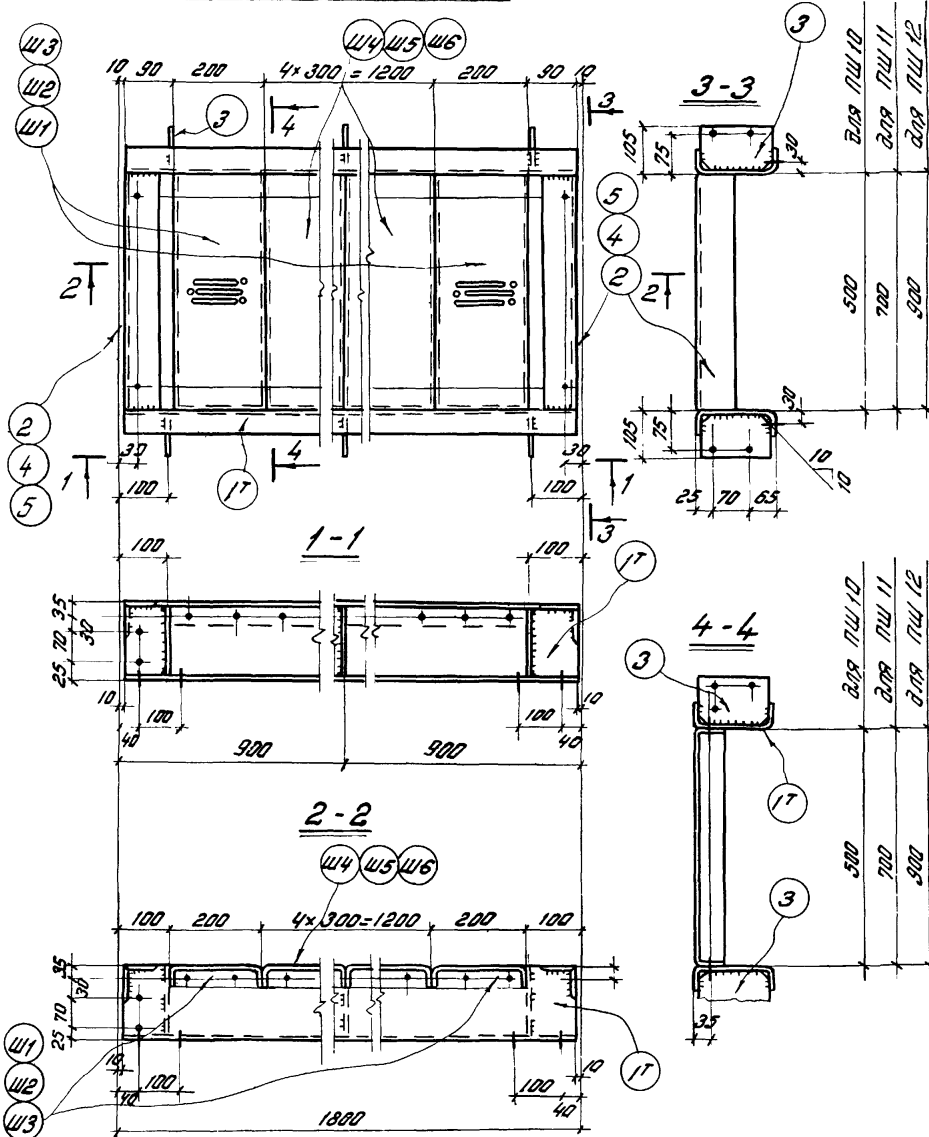
ТК
1973г.

Переходные площадки ПШ7; ПШ8; ПШ9

СЕРИЯ
3.459-2
ВЫПУСК
1 ЛИСТ
36

ОКНЦ СМБХС (ТРКЦ) / НК-отдел / Дир. Филиал / 1983 г. / 1003 г. / Шринос / В.С.С. / Лектор / Преподаватель / Г.С.С. / В.С.С. / В.С.С. / В.С.С.

ПШ10; ПШ11; ПШ12



Спецификация

50

Марка	№ дет.	Сечения	Длина мм	к-во		Масса кг		Примечан		
				т	н	дет.	всего			
ПШ10	1	С 160×50×4	1790	1	1	13,7	27	См. деталь электрич проф.		
	2	Л 75×6	500	2	-	3,4	7			
	3	- 100×4	152	6	-	0,5	3			
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5	57	См. лист 65		
Ш4	Сечение сложное	4	-	3,6	14	См. лист 67				
		1% на сварные швы					1			
ПШ11	Детали 1, 3 по марке ПШ10						30		57	См. лист 65 См. лист 67
	4	Л 75×6	700	2	-	4,8	10			
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7				
	Ш5	Сечение сложное	4	-	4,8	19				
		1% на сварные швы					1			
ПШ12	Детали 1, 3 по марке ПШ10						30		76	См. лист 65 См. лист 67
	5	Л 75×6	900	2	-	6,2	12			
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9				
	Ш6	Сечение сложное	4	-	6,0	24				
		1% на сварные швы					1			

Примечания

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

Деталь 1"

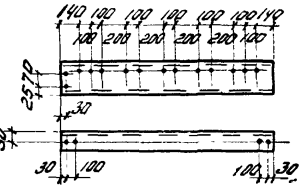


Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип шва	Длина на нар. обш.	Тип электродов	Примечан
ПШ10	4	У	2,4	Э42	
ПШ11			2,4		
ПШ12			2,4		

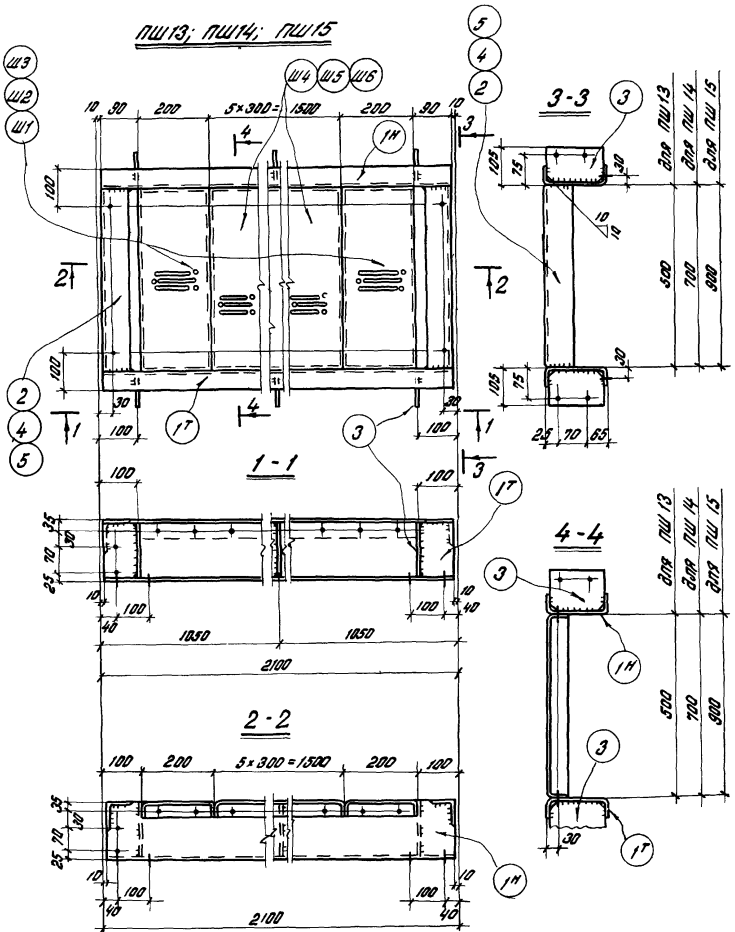
ТК
1973.

Переходные площадки ПШ10, ПШ11, ПШ12.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 1 Лист 37

УСТАНОВКА ПОДЪЕЗНОЙ ПЛОЩАДКИ
 ГАБИОРЕКОНСТРУКЦИЯ
 ДИСТАНЦИЯ В.П.И.С.А.
 РАЙОН ПРОМЫШЛЕННЫЙ
 П.С.В.С.С.С.С.
 Д.С.С.С.С.С.С.С.С.
 М.С.С.С.С.С.С.С.С.
 1978г.

ПШ13; ПШ14; ПШ15



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм		к-во		Масса в кг		Примечание	
			л	ш	л	ш	дет.	всех		парты
ПШ13	1	L 150 x 50 x 4	2080	1	1	16,0	32	66	См. деталь 1H звучный профиль	
	2	L 75 x 6	500	2	—	3,4	7		См. лист 65	
	3	-100 x 4	152	6	—	0,5	3		См. лист 67	
	Ш1	Сечение сложное	2	—	2,7	5	1%		на сварные швы	
	Ш4	Сечение сложное	5	—	3,6	18				
ПШ14	Детали 1,3 по марке ПШ13						35	77	См. лист 65 См. лист 67	
	4	L 75 x 6	700	2	—	4,8	10			
	Ш2	Сечение сложное	2	—	3,6	7	1%			на сварные швы
	Ш3	Сечение сложное	5	—	4,7	24				
ПШ15	Детали 1,3 по марке ПШ13						35	87	См. лист 65 См. лист 67	
	5	L 75 x 6	900	2	—	6,2	12			
	Ш3	Сечение сложное	2	—	4,5	9	1%			на сварные швы
	Ш6	Сечение сложное	5	—	6,0	30				
							1			

- Примечания
1. Все диаметры $\phi \pm 15$ мм.
 2. Все сварные швы $h=4$ мм.
 3. Сварку производить электродом типа З42 ГОСТ 3427-60.
 4. Монтажную схему см. лист 4.

Деталь 1H

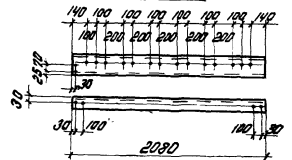
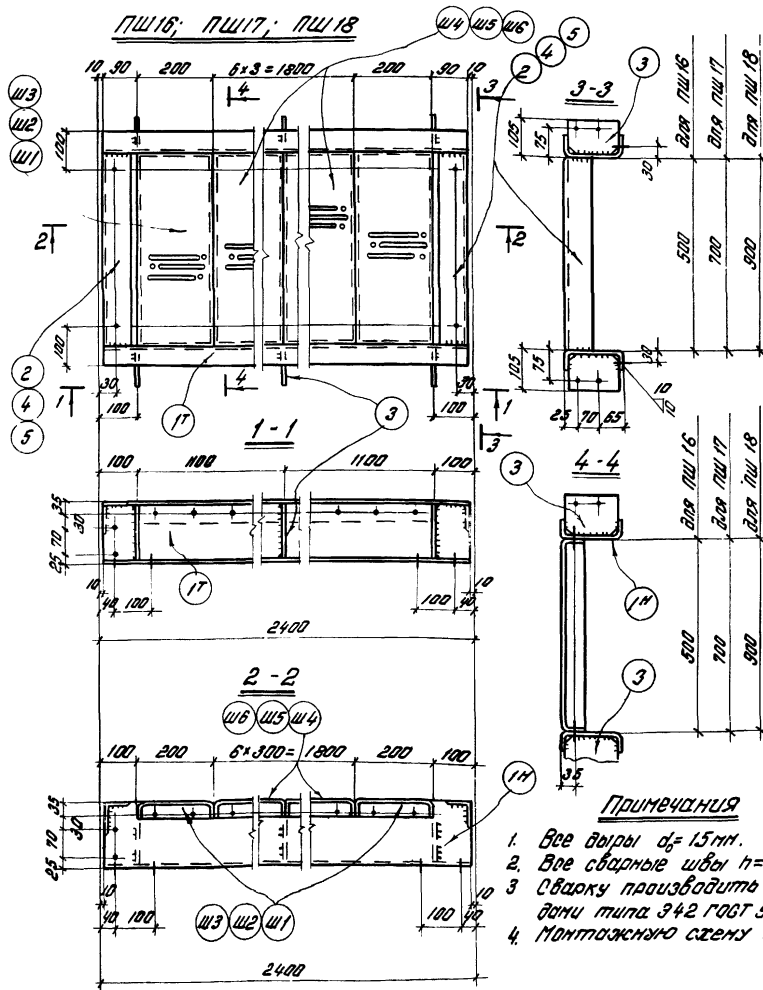


Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	длина по шву	тип элект. троды	Примеч.
ПШ13	1/4	2,4		З42	
ПШ14		2,4			
ПШ15		2,4			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПШ13; ПШ14; ПШ15	Серия 1.450-2
		Выпуск 1 лист 38



Примечания

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

Спецификация							52	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	вкл.	всех	
ПШ16	1	L160x50x4	2380	1	1	18,3	37	75 См. лист 65 См. лист 67
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100x4	152	6	-	0,5	3	
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5		
	Ш4	Сечение сложное	6	-	3,6	22		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПШ16							40	
ПШ17	4	L75x6	700	2	-	4,6	9	85 См. лист 65 См. лист 67
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7		
	Ш5	Сечение сложное	6	-	4,7	28		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПШ16							40	
ПШ18	5	L75x6	900	2	-	5,9	12	98 См. лист 65 См. лист 67
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9		
	Ш6	Сечение сложное	6	-	6,0	36		
1% на сварные швы							1	

Деталь 1^н

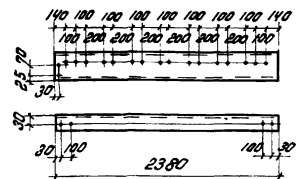


Таблица сварных швов

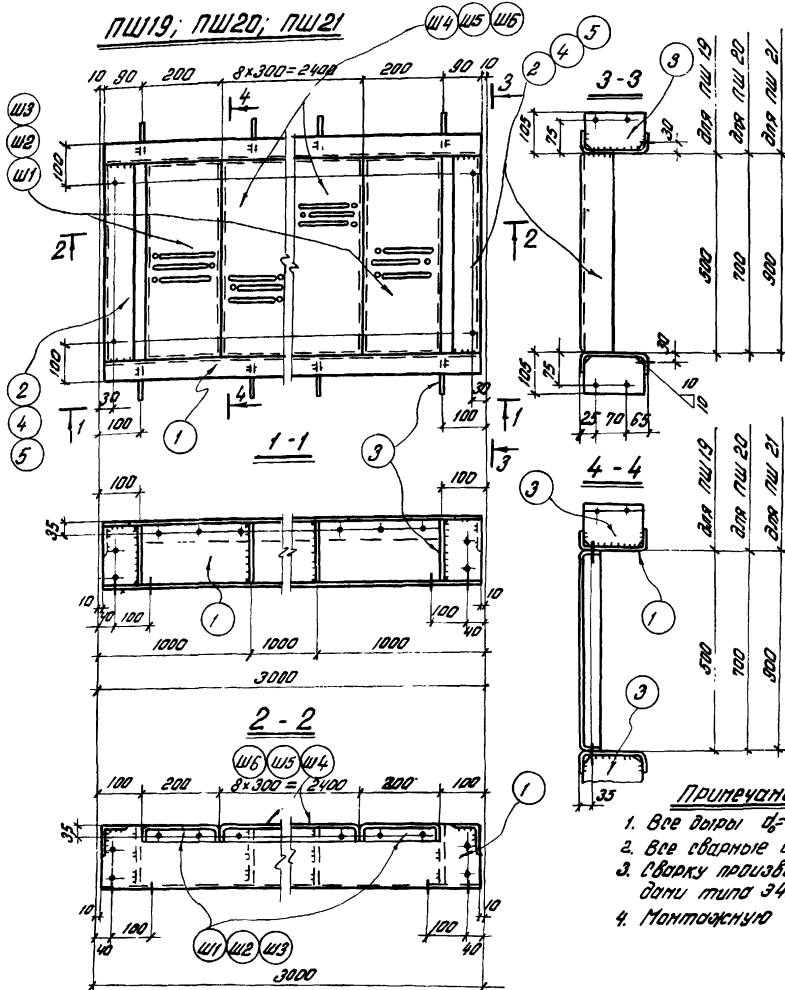
Марка	к-во	тип и толщ шва	Длина мм	тип электр. града	Примечан
ПШ16		4	2,4		
ПШ17		4	2,4	Э42	
ПШ18		4	2,4		

ТК
1973г.

Переходные площадки ПШ16; ПШ17; ПШ18.

СЕРИЯ
Э.50-2
Выпуск
1
Лист
39

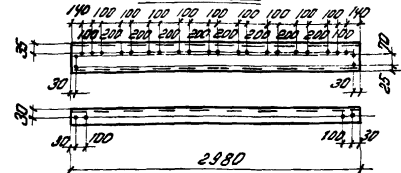
ОКРЕПЛЕТЕЛЬНЫЕ РАКЛАДЫШКИ
 К ПЕВ
 ДИТА ВЪЗЛУСКО
 1973г.
 ШИРИНА
 ЦЕНТРАЛЬНАЯ
 ЧАСТЬ
 ЦЕНТРАЛЬНАЯ
 ЧАСТЬ
 ЦЕНТРАЛЬНАЯ
 ЧАСТЬ



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечан.	
				г	н	дет.	всек		марки
ПШ19	1	L 180x50x4	2980	2	-	23,0	46	92	Ст. детали анодный прбв.
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-100x4	152	8	-	0,5	4		
	Ш1	Сечение сложное		2	-	2,7	5		
		Ш4	Сечение сложное		8	-	3,6	29	Ст. лист 65 Ст. лист 67
1% на сварные швы						1			
Детали 1,3 по марке ПШ19						50			
ПШ20	4	L 75x6	700	2	-	4,8	10	106	Ст. лист 65 Ст. лист 67
	Ш2	Сечение сложное		2	-	3,6	7		
	Ш5	Сечение сложное		8	-	4,7	38		
1% на сварные швы						1			
Детали 1,3 по марке ПШ19						50			
ПШ21	5	L 75x6	300	2	-	6,2	12	120	Ст. лист 65 Ст. лист 67
	Ш3	Сечение сложное		2	-	4,5	9		
	Ш6	Сечение сложное		8	-	6,0	48		
1% на сварные швы						1			

Деталь 1



Примечания

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

Таблица
сварных швов

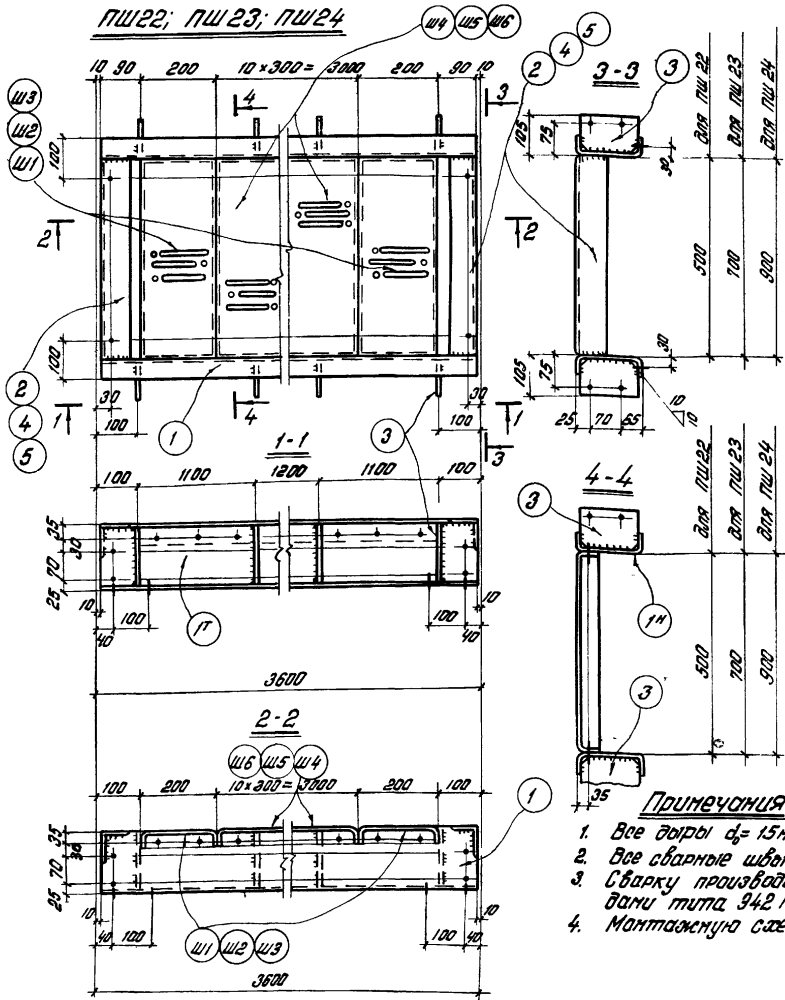
Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина шва на пер. обш.	Тип электродов	Примечан.
ПШ19		4	2,8		Э42
ПШ20			2,8		
ПШ21			2,8		

ТК
1973г.

Переходные площадки ПШ19; ПШ20; ПШ21.

СЕРИЯ
 1459-2
 ВЫПУСК
 1
 ЛИСТ
 40

ПШ22; ПШ23; ПШ24



Примечания

1. Все диаметры $d_f = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажная схема см. лист 4.

Спецификация 54

Марка	№ вет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Марки	Примеч.
				Г	Н	бет.	всего		
ПШ22	1	Г 160x50x4	3580	2	-	27,6	55	108	см. лист 65 см. лист 67
	2	Г 75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-100x4	152	8	-	0,5	4		
	Ш1	Сечение сложное		2	-	2,7	5		
	Ш4	Сечение сложное		10	-	3,6	36		
1% на сварные швы							4		
Детали 1,3 по марке ПШ22							59		
ПШ23	4	Г 75x6	700	2	-	4,8	10	124	см. лист 65 см. лист 67
	Ш2	Сечение сложное		2	-	3,6	7		
	Ш5	Сечение сложное		10	-	4,7	47		
	1% на сварные швы								
Детали 1,3 по марке ПШ22							59		
ПШ24	5	Г 75x6	900	2	-	6,2	12	141	см. лист 65 см. лист 67
	Ш3	Сечение сложное		2	-	4,5	9		
	Ш6	Сечение сложное		10	-	6,0	60		
	1% на сварные швы								

Деталь 1

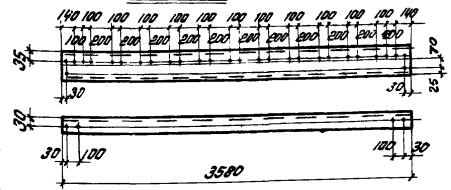


Таблица
сварных швов

Марка	к-во	тип угла шва	Длина мм по шву	тип электрода	Примеч.
ПШ40			2,8		
ПШ41	4		2,8	Э42	
ПШ42			2,8		

ТК

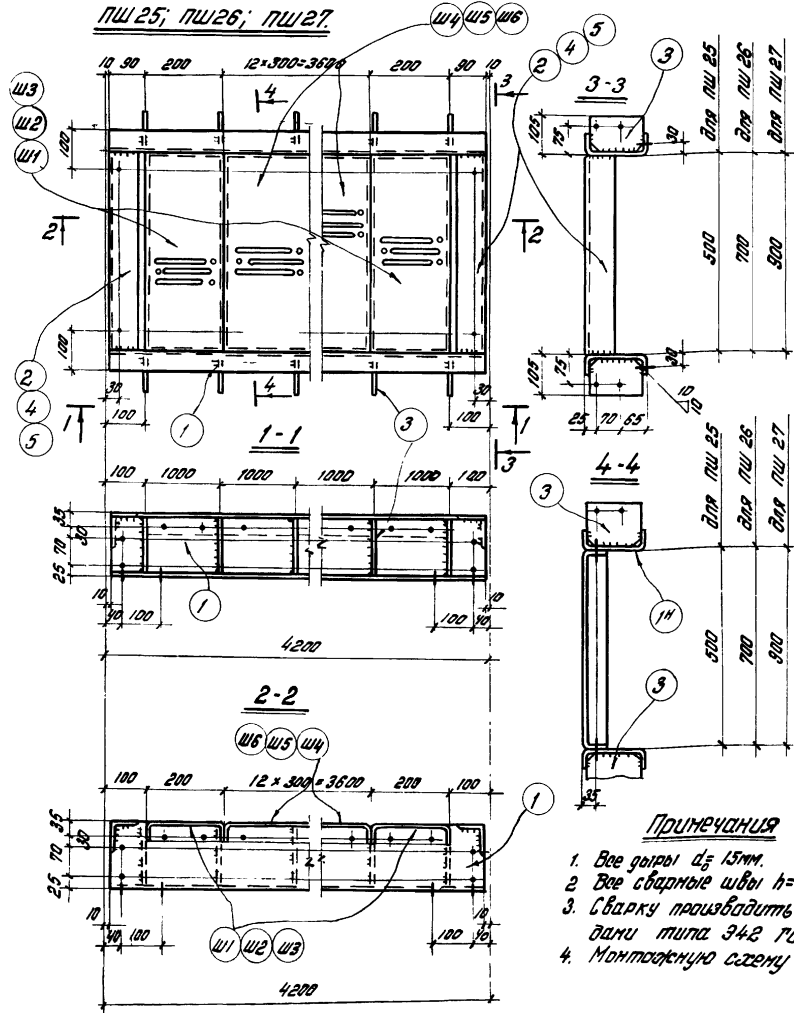
Переходные площадки ПШ22; ПШ23; ПШ24

СЕРИЯ 1459-2
Выпуск 1 Лист 41

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примеч.	
				г	н	дет.	всвз		Марки
ПШ 25	1	L160x50x4	4180	2	-	32,2	64	См. детали внутр. переводы	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-100x4	152	10	-	0,5	5		
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5	125	См. лист 65	
	Ш4	Сечение сложное	12	-	3,6	43		См. лист 67	
1% на сварные швы						1			
Детали 1,3 по марке ПШ 25								69	
ПШ 26	4	L75x6	700	2	-	4,8	10	См. лист 65	
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7	См. лист 67		
	Ш5	Сечение сложное	12	-	4,7	66			
1% на сварные швы						1			
Детали 1,3 по марке ПШ 25								69	
ПШ 27	5	L75x6	900	2	-	6,2	12	См. лист 65	
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9	См. лист 67		
	Ш6	Сечение сложное	12	-	5,7	72			
1% на сварные швы						2			

ПШ 25; ПШ 26; ПШ 27.



Примечания

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

Деталь 1

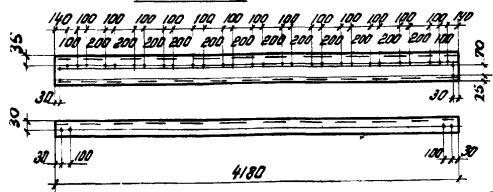
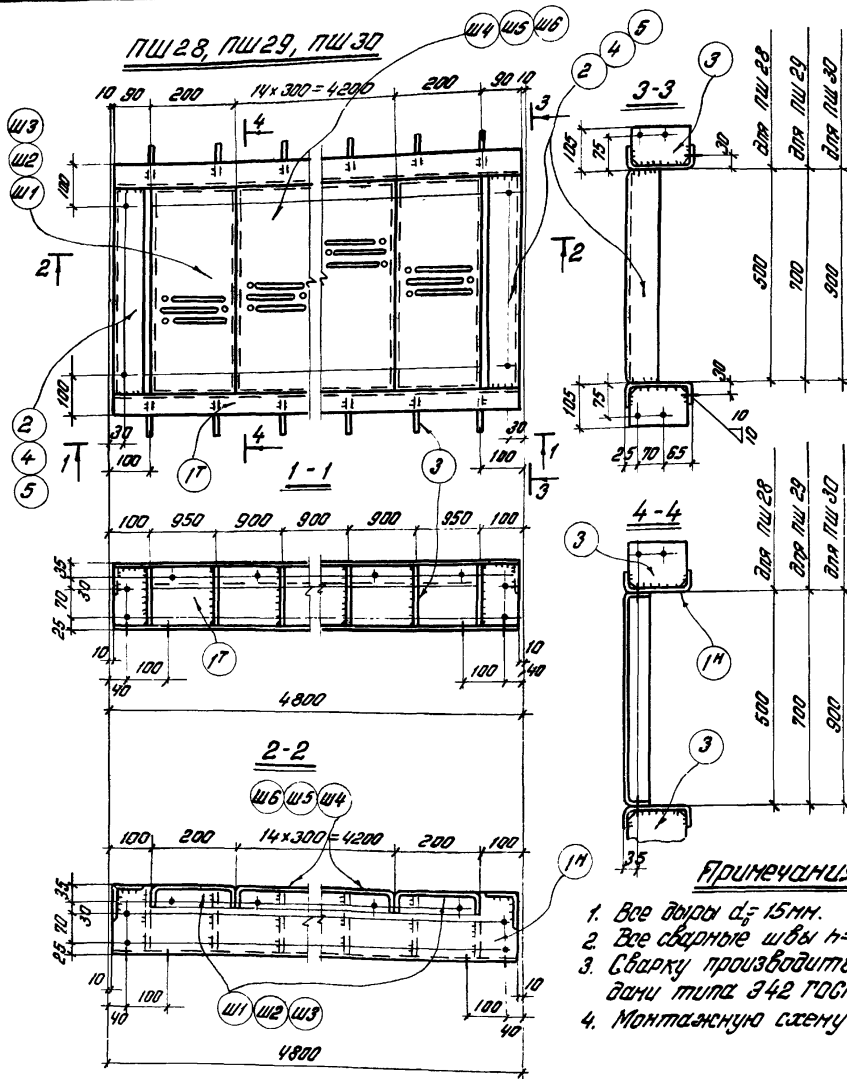


Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип и марка шва	Длина, мм		тип электрода	Примечан.
			на паз	общ.		
ПШ 25		4	3,2		Э42	
ПШ 26			3,2			
ПШ 27			3,2			

ОАО "Автомобильный завод имени Г. Димитрова" - Сергиев П., Болгария
 Проект: Переходные площадки ПШ 25, ПШ 26, ПШ 27. №1459-2
 Автор: Болгарина Т.В.
 СКРИПКА СТАЛЬКОНОСТРАКЦИА Г.К.И.В.
 1973г.



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все детали $d_f = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Спецификация

56

Марка	№ Дет	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечан.
				Г	Н	дет.	всего	
ПШ28	1	L 160x50x4	4780	2	-	36,8	74	143 См. лист 65 См. лист 67
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100x4	152	12	-	0,5	6	
	Ш1	Сечение сложное		2	-	2,7	5	
	Ш4	Сечение сложное		14	-	3,6	50	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПШ28							80	
ПШ29	4	L 75x6	700	2	-	4,8	10	165 См. лист 65 См. лист 67
	Ш2	Сечение сложное		2	-	3,6	7	
	Ш5	Сечение сложное		14	-	4,7	66	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,3 по марке ПШ28							80	
ПШ30	5	L 75x6	900	2	-	6,2	12	187 См. лист 65 См. лист 67
	Ш3	Сечение сложное		2	-	4,5	9	
	Ш6	Сечение сложное		14	-	6,0	84	
1% на сварные швы							2	

Деталь 1

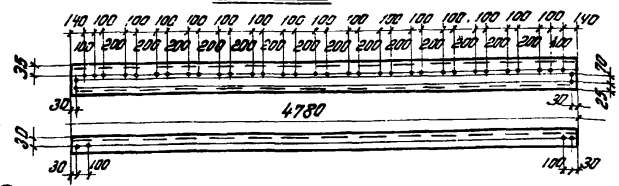


Таблица сварных швов

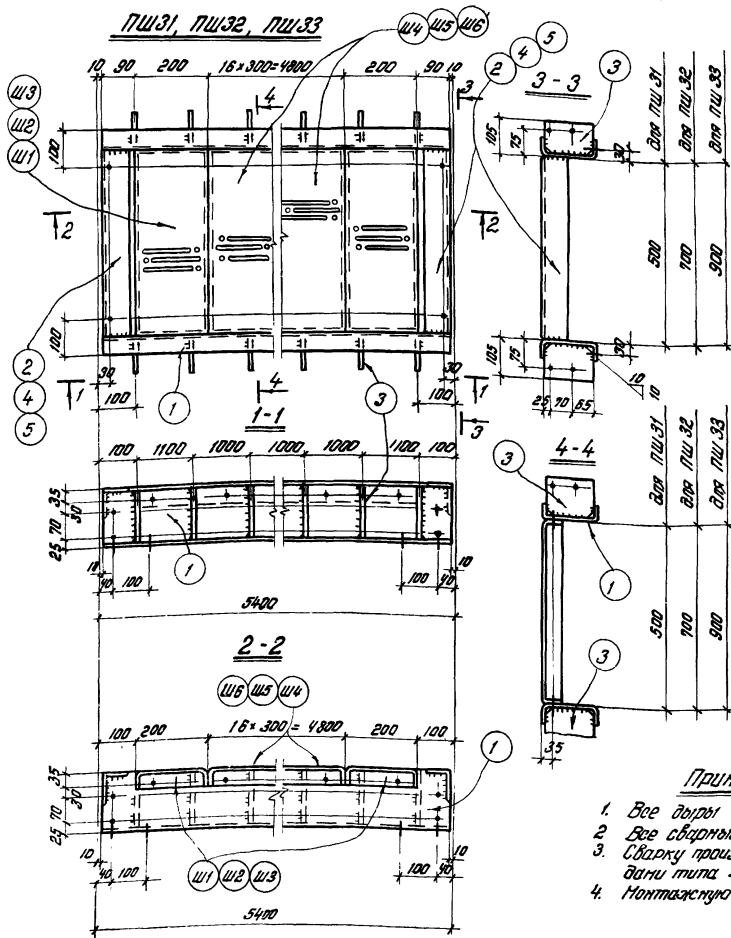
Марка	к-во	тип шва	длина мм		тип электрода	Примеч.
			на нар.	общ.		
ПШ28			3,6		Э42	
ПШ29	4		3,6			
ПШ30			3,6			

ТК
1973г.

Переходные площадки ПШ28, ПШ29, ПШ30.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 1
Лист 43

ПШЗ1, ПШЗ2, ПШЗ3

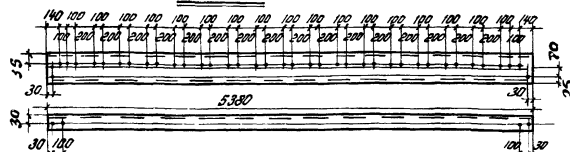


Спецификация

57

Марка	№ Вет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примеч.
				г	н	Вет.	Всех	
ПШЗ1	1	L150x50x4	5380	2	-	41.5	83	См. детали ПШЗ1 по спецификации
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100x4	152	12	-	0,5	6	
	Ш1	Сечение сложное		2	-	2,7	5	См. лист 65
	Ш4	Сечение сложное		18	-	3,6	58	
1% на сварные швы						2		
Детали 1.3 по марке ПШЗ1						89		
ПШЗ2	4	L75x6	700	2	-	4,8	10	См. лист 65
	Ш2	Сечение сложное		2	-	3,6	7	
	Ш5	Сечение сложное		15	-	4,7	75	
	1% на сварные швы						2	
Детали 1.3 по марке ПШЗ2						89		
ПШЗ3	5	L75x6	900	2	-	6,2	12	См. лист 65
	ПШ3	Сечение сложное		2	-	4,5	9	
	Ш6	Сечение сложное		15	-	6,0	96	
	1% на сварные швы						2	

Деталь 1



Примечания

- Все детали $d_3 15\text{мм}$
- Все сварные швы $n=4\text{мм}$
- Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 5

Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	Тип шва	Длина шва, мм	Тип электродов	Примечан.
ПШЗ1	14	К4	3,6	342	
ПШЗ2			3,6		
ПШЗ3			3,6		

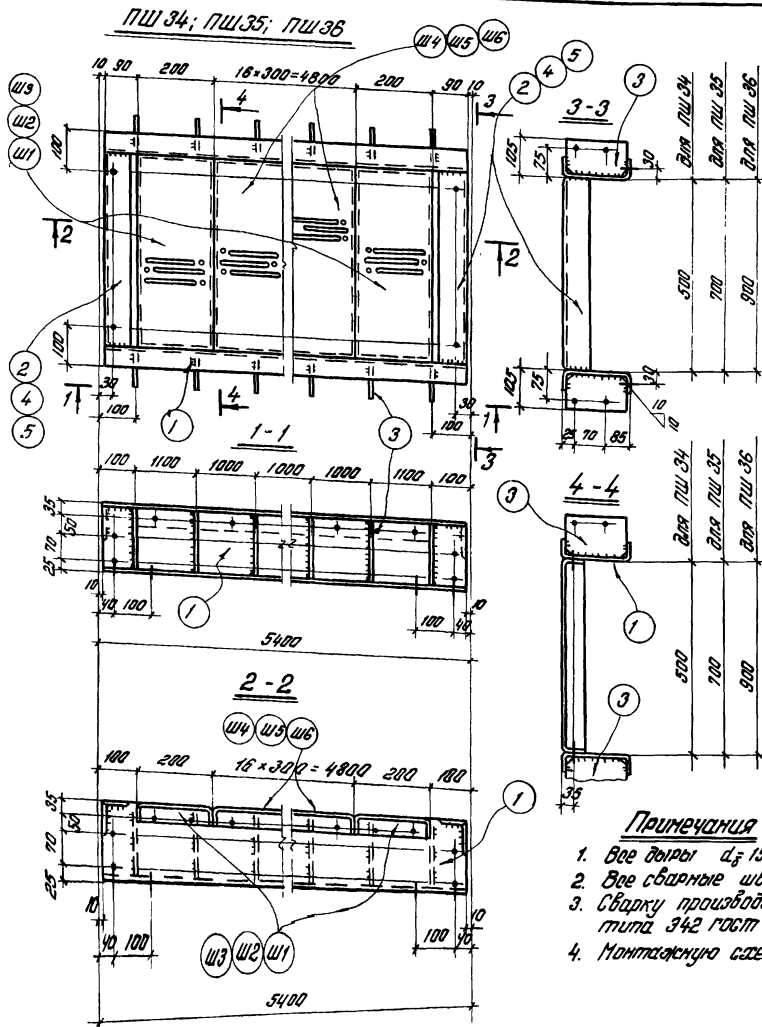
ТК

Переходные площадки ПШЗ1; ПШЗ2, ПШЗ3

СЕРИЯ 1459-2

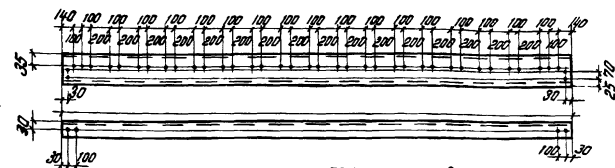
1973г.

Лист 44



Спецификация													
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Марки	Примеч	58			
				7	н	дет.	всег						
ПШ 34	1	L180x50x4	5380	2	-	44,8	90	168	см. детали электрической проводки				
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7						
	3	-100x4	172	12	-	0,5	6						
	Ш1	Сечение сложное		2	-	2,7	5						
	Ш4	Сечение сложное		18	-	3,6	53						
		1% на сварные швы					2						
ПШ 35	Детали 1.3 по марке ПШ 34										96	190	см. лист 65 см. лист 67
	4	L75x6	700	2	-	4,8	10						
	Ш2	Сечение сложное		2	-	3,6	7						
	Ш5	Сечение сложное		18	-	4,7	75						
		1% на сварные швы					2						
ПШ 36	Детали 1.3 по марке ПШ 34										95	215	см. лист 65 см. лист 67
	5	L75x6	900	2	-	6,2	12						
	Ш3	Сечение сложное		2	-	4,5	9						
	Ш6	Сечение сложное		18	-	6,0	96						
		1% на сварные швы					2						

Деталь 1



Примечания

1. Все дыры $d_3 15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сборку производить электродными тигля 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина на погонный метр, мм	Тип электродной проволоки	Примеч
ПШ 34			3,6		
ПШ 35			3,6	342	
ПШ 36			3,6		

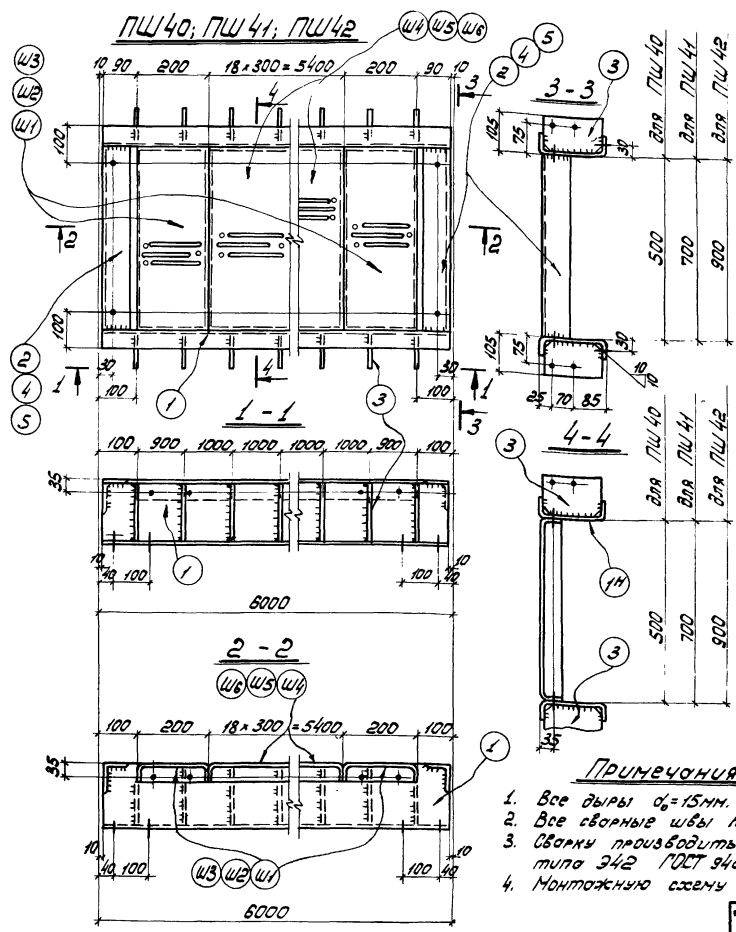
ТК 4973г. Перегородочные площадки ПШ 34; ПШ 35; ПШ 36

Серия 14.50-2
Выпуск 1
Лист 45

18237

Деталь 2 - переходка.

Г. КУЛЕВ



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все дыры $\phi_6=15$ мм.
2. Все сварные швы $k=4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9487-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Спецификация

60

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		
ПШ 40	1	L180x50x4	5980	2	-	49,8	100	186 см. лист 65 см. лист 67	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-100x4	172	14	-	0,5	7		
	Ш4	Сечение сложное	2	-	2,7	5			
ПШ 41	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7	211 см. лист 65 см. лист 67		
	Ш5	Сечение сложное	18	-	4,7	85			
	10% на сварные швы							2	
	Детали 1,3 по марке ПШ 40							107	
ПШ 42	5	L75x6	900	2	-	6,2	12	238 см. лист 65 см. лист 67	
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9			
	Ш6	Сечение сложное	18	-	6,0	108			
	10% на сварные швы						2		

Деталь 1

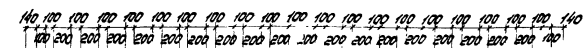


Таблица сварных швов

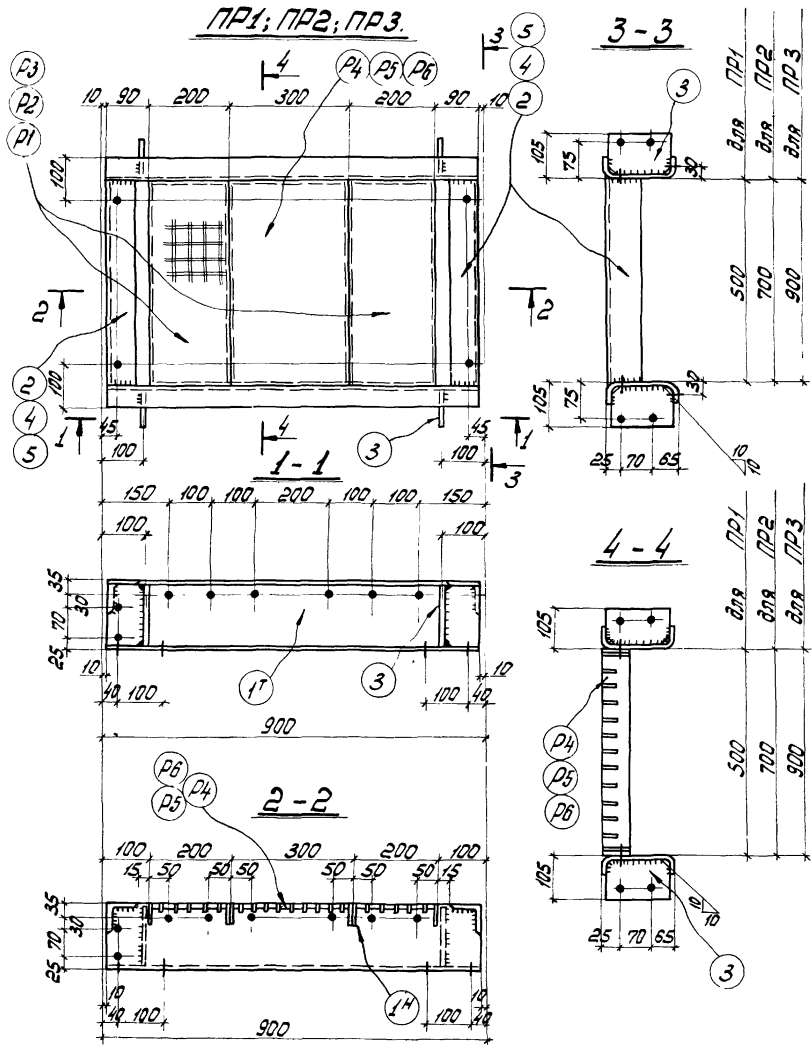
Марка	К-во швов	Тип шва	Длина м по норм. общ.	Тип электрода	Примечание
ПШ 40	4	4	4,0	Э 42	
ПШ 41	4	4	4,0		
ПШ 42	4	4	4,0		

ТК
1973г.

Переходные площадки ПШ 40; ПШ 41; ПШ 42.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
1 47

ЧКРПРРЕКСТАВКОСТАРАУЦИЯ
 Г.Киев
 Директор: Валентин
 1973г.
 Проверил: Владимир
 Исполнител: Юрий
 Сельков
 Плещей



Спецификация

61

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-60		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	без марки	
ПР1	1	С160×50×4	880	1	1	6,8	14	36 Гнутый профиль
	2	Л75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100×4	152	4	-	0,5	2	
	Р1	Сечение сложное	2	-	3,3	7	См. лист 69	
	Р4	Сечение сложное	1	-	4,6	5	См. лист 72	
						1% на сварные швы		1
						Детали 1,3 по марке ПР1		16
ПР2	4	Л75×6	700	2	-	4,8	10	42 См. лист 69
	Р2	Сечение сложное	2	-	4,4	9	См. лист 72	
	Р5	Сечение сложное	1	-	6,2	6		
						1% на сварные швы		1
						Детали 1,3 по марке ПР1		16
ПР3	5	Л75×6	900	2	-	6,2	12	48 См. лист 69
	Р3	Сечение сложное	2	-	5,6	11	См. лист 72	
	Р6	Сечение сложное	1	-	7,8	8		
						1% на сварные швы		1

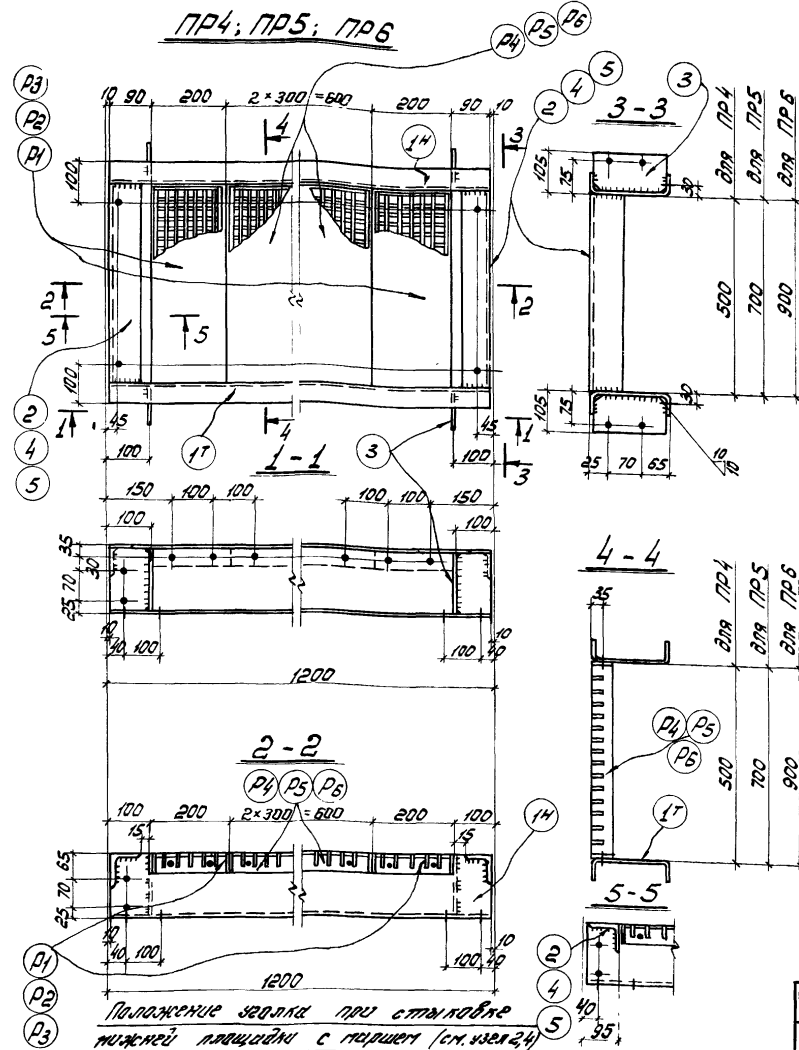
Примечания.

1. Все дыры $\phi_6 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов.

Марка	К-60	Тип и толщ швов	Длина по марке	Длина по общ.	Тип электрода	Примечание
ПР1			20			942
ПР2			20			
ПР3			20			

ПР4; ПР5; ПР6



Спецификация

62

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПР4	1	Г160x50x4	1180	1	1	9,1	18	44 см. лист 69 см. лист 72
	2	Г75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100x4	152	4	-	0,5	2	
	П1	Сечение сложное	2	-	3,3	7		
	П4	Сечение сложное	2	-	4,6	9		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПР4							20	
ПР5	4	Г75x6	700	2	-	4,8	10	52 см. лист 69 см. лист 72
	П2	Сечение сложное	2	-	4,4	9		
	П5	Сечение сложное	2	-	6,2	12		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПР4							20	
ПР6	5	Г75x6	900	2	-	6,2	12	60 см. лист 69 см. лист 72
	П3	Сечение сложное	2	-	5,6	11		
	П6	Сечение сложное	2	-	7,8	18		
1% на сварные швы							1	

Примечания:

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9487-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

Деталь 14



Таблица сварных швов

Марка	К-во точек шва	Длина мм по марк	тип элект-рода	Примечан.
ПР4		2,0		
ПР5	4	2,0	Э42	
ПР6		2,0		

ТК

1973г.

Переходные площадки ПР4; ПР5; ПР6.

СЕРИЯ

1. 459-2

Выпуск Лист

1 49

12780-01 63

УКРПРОЕКСТАНКОПРОСТРАНСТВА
с. Киев

Дата: вычислена

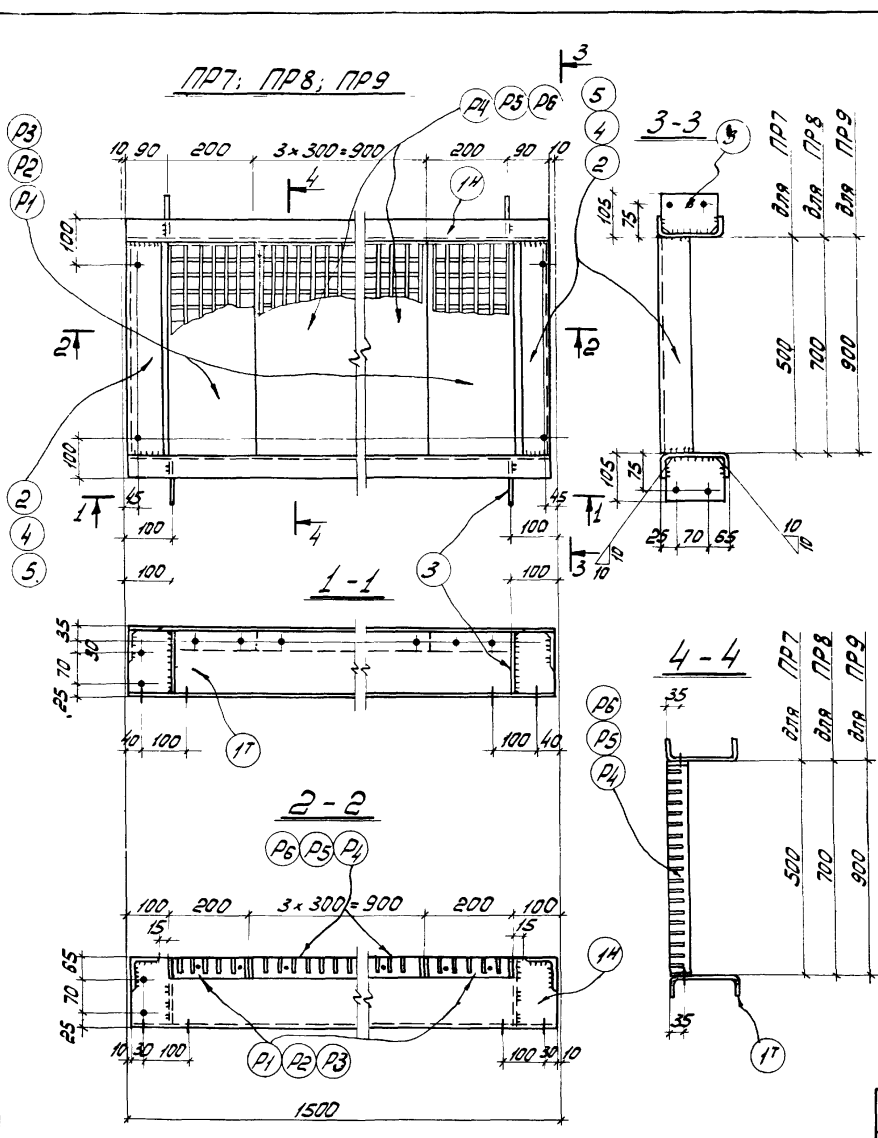
Исполнитель: ШИРИНСКИЙ

Проверил: ШИРИНСКИЙ

Специалист: ШИРИНСКИЙ

Секция: Сельхоз

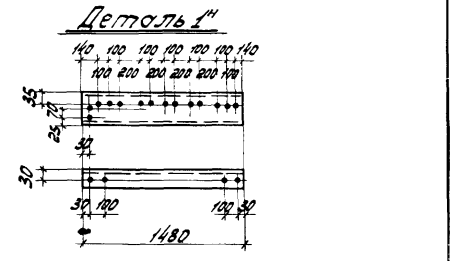
Часть: Проект



		Спецификация						63
Марка	№ вет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПР7	1	С160x50x4	1480	1	1	11,4	23	54 см. лист 69 см. лист 72
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100x4	152	4	-	0,5	2	
	P1	Сечение сложное		2	-	3,3	7	
P4	Сечение сложное		3	-	4,6	14		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по норме ПР7							25	
ПР8	4	L75x6	700	2	-	4,8	10	64 см. лист 69 см. лист 72
	P2	Сечение сложное		2	-	4,4	9	
	P5	Сечение сложное		3	-	6,2	19	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по норме ПР7							25	
ПР9	5	L75x6	900	2	-	6,2	12	72 см. лист 69 см. лист 72
	P3	Сечение сложное		2	-	5,6	11	
	P6	Сечение сложное		3	-	7,8	23	
1% на сварные швы							1	

Примечания.

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

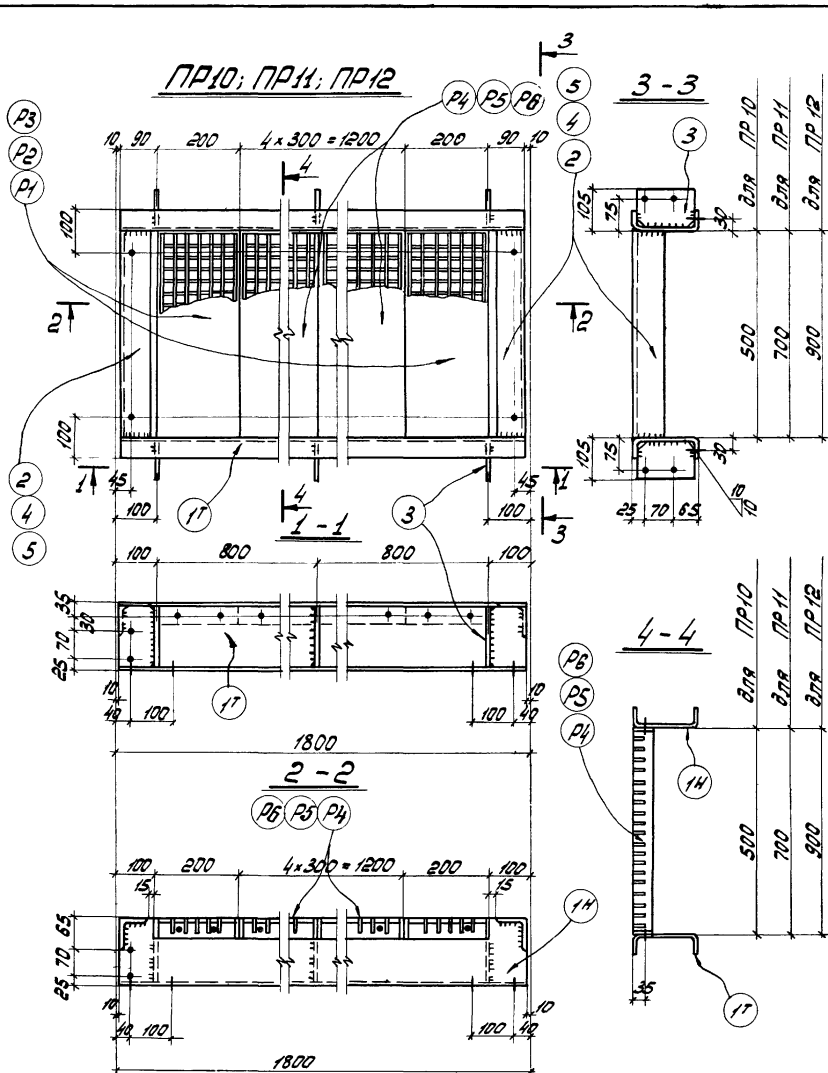


Марка	К-во швов	тип шва	Длина мм на 1 метр общ.	тип электрода	Примечание
ПР7			2,0		
ПР8	4		2,0	Э42	
ПР9			2,0		

ТК
1973г.

Серия 1458-2
Выпуск 1 Лист 50

Переходные площадки ПР7; ПР8; ПР9.

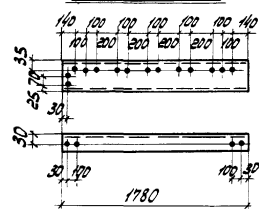


Спецификация

64

Марки	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет	всех	
PR10	1	C160x50x4	1780	1	1	13,7	27	63 см. лист 69 см. лист 72
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100x4	152	6	-	0,5	3	
	P1	Сечение сложное		2	-	3,3	7	
	P4	Сечение сложное		4	-	4,6	18	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке PR10							30	
PR11	4	L75x6	700	2	-	4,8	10	75 см. лист 69 см. лист 72
	P2	Сечение сложное		2	-	4,4	9	
	P5	Сечение сложное		4	-	6,2	25	
	1% на сварные швы							
Детали 1,3 по марке PR10							30	
PR12	5	L75x6	900	2	-	6,2	12	85 см. лист 69 см. лист 72
	P3	Сечение сложное		2	-	5,6	11	
	P6	Сечение сложное		4	-	7,8	31	
	1% на сварные швы							

Деталь 1^н



Примечания.

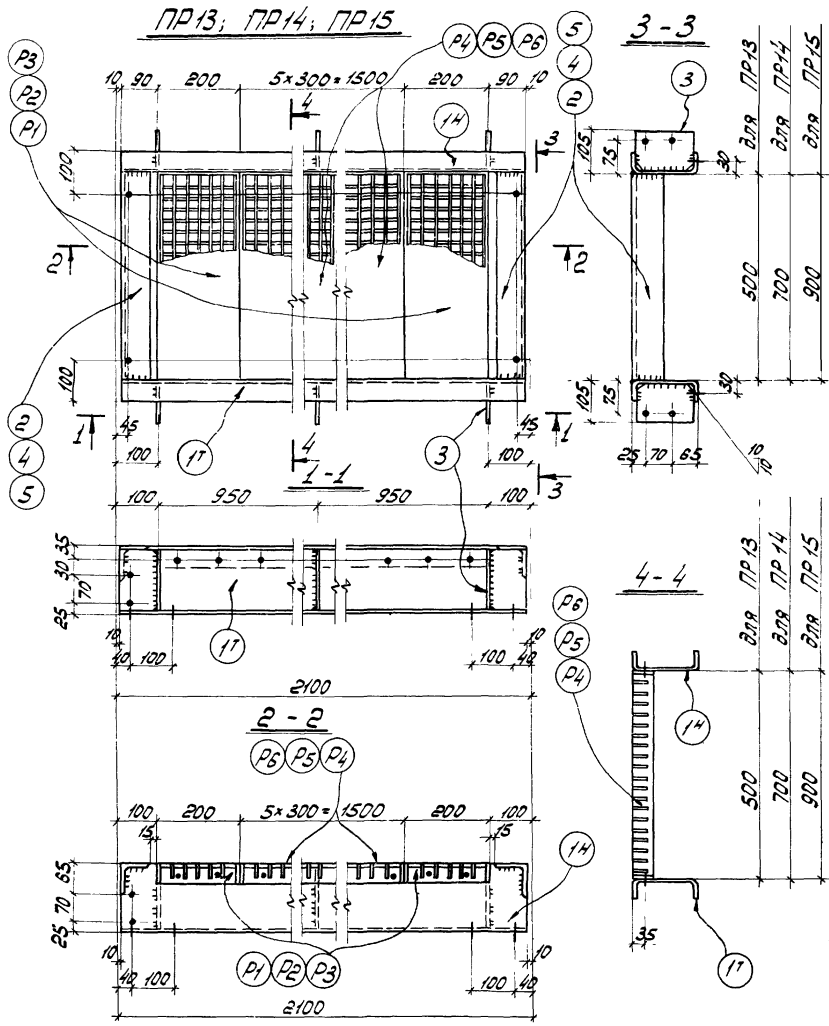
1. Все дыры $\phi = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 4$ мм.
3. Сварку производить электродными типа Э42 ГОСТ 9467-80.
4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тип угл. шва	Длина		Тип электр. раб.	Примечание
			по ном.	общ.		
PR10		4	2,4		Э42	
PR11			2,4			
PR12			2,4			

ТК 1973г	Переходные площадки PR10; PR11; PR12	Серия 1459-2	
		Выпуск 1	Лист 51

г. Киев
 Д. Бондаренко
 И. Сидоренко
 Ф. Шинько
 Т. Мухоморова

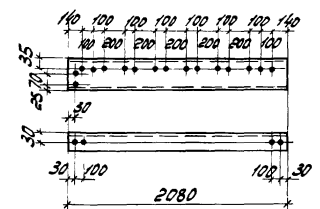


Спецификация

55

Марки	№ дет	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПР13	1	Л160х50х4	2080	1	1	16,0	32	см. лист 69 см. лист 72
	2	Л75х6	500	2	-	3,4	7	
	3	-100х4	152	6	-	0,5	3	
	Р1	Сечение сложное	2	-	3,3	7		
	Р4	Сечение сложное	5	-	4,6	23		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПР13							35	
ПР14	4	Л75х6	700	2	-	4,8	10	см. лист 69 см. лист 72
	Р2	Сечение сложное	2	-	4,4	9		
	Р5	Сечение сложное	5	-	6,2	31		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПР13							35	
ПР15	5	Л75х6	900	2	-	6,2	12	см. лист 69 см. лист 72
	Р3	Сечение сложное	2	-	5,6	11		
	Р6	Сечение сложное	5	-	7,8	39		
1% на сварные швы							1	

Деталь 11



Примечания.

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

Таблица сварных швов.

Марки	К-во швов	Длина по марк. общ.	Тип электродов	Примечание
ПР13	4	2,4	Э42	
ПР14	4	2,4		
ПР15	4	2,4		

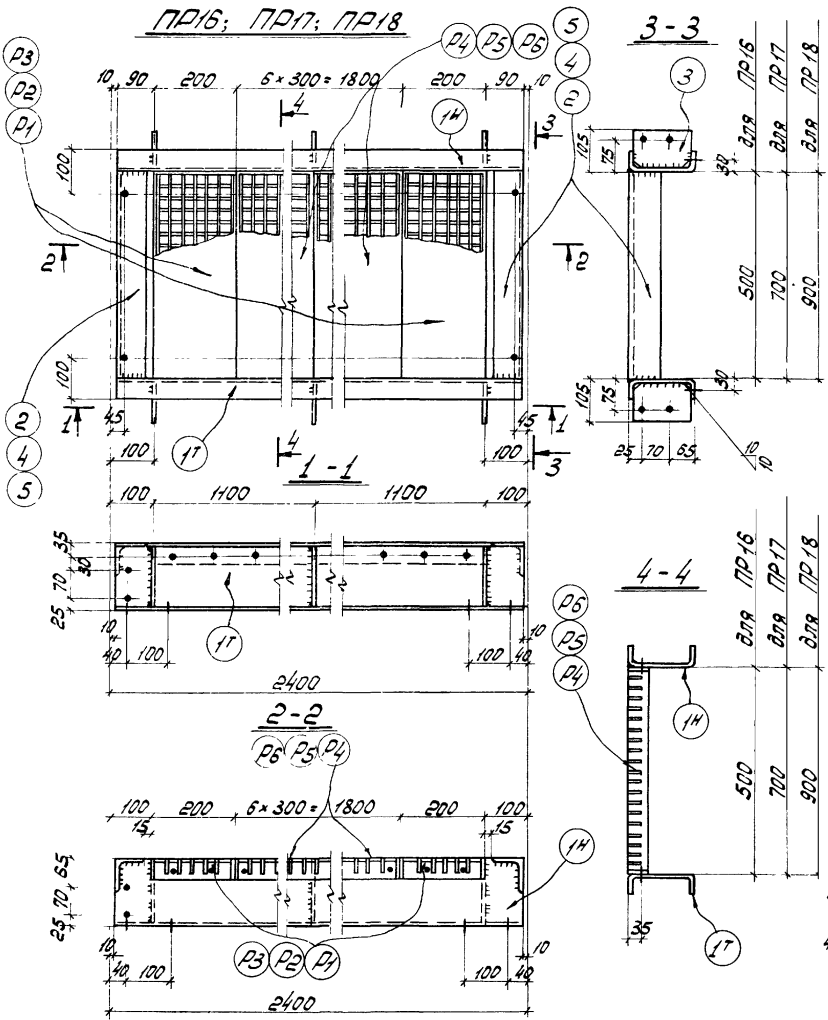
ТК
1973г.

Переходные площадки ПР13; ПР14; ПР15.

Серия 1459-2
Выпуск 1 Лист 52

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. 101. 102. 103. 104. 105. 106. 107. 108. 109. 110. 111. 112. 113. 114. 115. 116. 117. 118. 119. 120. 121. 122. 123. 124. 125. 126. 127. 128. 129. 130. 131. 132. 133. 134. 135. 136. 137. 138. 139. 140. 141. 142. 143. 144. 145. 146. 147. 148. 149. 150. 151. 152. 153. 154. 155. 156. 157. 158. 159. 160. 161. 162. 163. 164. 165. 166. 167. 168. 169. 170. 171. 172. 173. 174. 175. 176. 177. 178. 179. 180. 181. 182. 183. 184. 185. 186. 187. 188. 189. 190. 191. 192. 193. 194. 195. 196. 197. 198. 199. 200. 201. 202. 203. 204. 205. 206. 207. 208. 209. 210. 211. 212. 213. 214. 215. 216. 217. 218. 219. 220. 221. 222. 223. 224. 225. 226. 227. 228. 229. 230. 231. 232. 233. 234. 235. 236. 237. 238. 239. 240. 241. 242. 243. 244. 245. 246. 247. 248. 249. 250. 251. 252. 253. 254. 255. 256. 257. 258. 259. 260. 261. 262. 263. 264. 265. 266. 267. 268. 269. 270. 271. 272. 273. 274. 275. 276. 277. 278. 279. 280. 281. 282. 283. 284. 285. 286. 287. 288. 289. 290. 291. 292. 293. 294. 295. 296. 297. 298. 299. 300. 301. 302. 303. 304. 305. 306. 307. 308. 309. 310. 311. 312. 313. 314. 315. 316. 317. 318. 319. 320. 321. 322. 323. 324. 325. 326. 327. 328. 329. 330. 331. 332. 333. 334. 335. 336. 337. 338. 339. 340. 341. 342. 343. 344. 345. 346. 347. 348. 349. 350. 351. 352. 353. 354. 355. 356. 357. 358. 359. 360. 361. 362. 363. 364. 365. 366. 367. 368. 369. 370. 371. 372. 373. 374. 375. 376. 377. 378. 379. 380. 381. 382. 383. 384. 385. 386. 387. 388. 389. 390. 391. 392. 393. 394. 395. 396. 397. 398. 399. 400. 401. 402. 403. 404. 405. 406. 407. 408. 409. 410. 411. 412. 413. 414. 415. 416. 417. 418. 419. 420. 421. 422. 423. 424. 425. 426. 427. 428. 429. 430. 431. 432. 433. 434. 435. 436. 437. 438. 439. 440. 441. 442. 443. 444. 445. 446. 447. 448. 449. 450. 451. 452. 453. 454. 455. 456. 457. 458. 459. 460. 461. 462. 463. 464. 465. 466. 467. 468. 469. 470. 471. 472. 473. 474. 475. 476. 477. 478. 479. 480. 481. 482. 483. 484. 485. 486. 487. 488. 489. 490. 491. 492. 493. 494. 495. 496. 497. 498. 499. 500. 501. 502. 503. 504. 505. 506. 507. 508. 509. 510. 511. 512. 513. 514. 515. 516. 517. 518. 519. 520. 521. 522. 523. 524. 525. 526. 527. 528. 529. 530. 531. 532. 533. 534. 535. 536. 537. 538. 539. 540. 541. 542. 543. 544. 545. 546. 547. 548. 549. 550. 551. 552. 553. 554. 555. 556. 557. 558. 559. 560. 561. 562. 563. 564. 565. 566. 567. 568. 569. 570. 571. 572. 573. 574. 575. 576. 577. 578. 579. 580. 581. 582. 583. 584. 585. 586. 587. 588. 589. 590. 591. 592. 593. 594. 595. 596. 597. 598. 599. 600. 601. 602. 603. 604. 605. 606. 607. 608. 609. 610. 611. 612. 613. 614. 615. 616. 617. 618. 619. 620. 621. 622. 623. 624. 625. 626. 627. 628. 629. 630. 631. 632. 633. 634. 635. 636. 637. 638. 639. 640. 641. 642. 643. 644. 645. 646. 647. 648. 649. 650. 651. 652. 653. 654. 655. 656. 657. 658. 659. 660. 661. 662. 663. 664. 665. 666. 667. 668. 669. 670. 671. 672. 673. 674. 675. 676. 677. 678. 679. 680. 681. 682. 683. 684. 685. 686. 687. 688. 689. 690. 691. 692. 693. 694. 695. 696. 697. 698. 699. 700. 701. 702. 703. 704. 705. 706. 707. 708. 709. 710. 711. 712. 713. 714. 715. 716. 717. 718. 719. 720. 721. 722. 723. 724. 725. 726. 727. 728. 729. 730. 731. 732. 733. 734. 735. 736. 737. 738. 739. 740. 741. 742. 743. 744. 745. 746. 747. 748. 749. 750. 751. 752. 753. 754. 755. 756. 757. 758. 759. 760. 761. 762. 763. 764. 765. 766. 767. 768. 769. 770. 771. 772. 773. 774. 775. 776. 777. 778. 779. 780. 781. 782. 783. 784. 785. 786. 787. 788. 789. 790. 791. 792. 793. 794. 795. 796. 797. 798. 799. 800. 801. 802. 803. 804. 805. 806. 807. 808. 809. 810. 811. 812. 813. 814. 815. 816. 817. 818. 819. 820. 821. 822. 823. 824. 825. 826. 827. 828. 829. 830. 831. 832. 833. 834. 835. 836. 837. 838. 839. 840. 841. 842. 843. 844. 845. 846. 847. 848. 849. 850. 851. 852. 853. 854. 855. 856. 857. 858. 859. 860. 861. 862. 863. 864. 865. 866. 867. 868. 869. 870. 871. 872. 873. 874. 875. 876. 877. 878. 879. 880. 881. 882. 883. 884. 885. 886. 887. 888. 889. 890. 891. 892. 893. 894. 895. 896. 897. 898. 899. 900. 901. 902. 903. 904. 905. 906. 907. 908. 909. 910. 911. 912. 913. 914. 915. 916. 917. 918. 919. 920. 921. 922. 923. 924. 925. 926. 927. 928. 929. 930. 931. 932. 933. 934. 935. 936. 937. 938. 939. 940. 941. 942. 943. 944. 945. 946. 947. 948. 949. 950. 951. 952. 953. 954. 955. 956. 957. 958. 959. 960. 961. 962. 963. 964. 965. 966. 967. 968. 969. 970. 971. 972. 973. 974. 975. 976. 977. 978. 979. 980. 981. 982. 983. 984. 985. 986. 987. 988. 989. 990. 991. 992. 993. 994. 995. 996. 997. 998. 999. 1000.

ПР16; ПР17; ПР18

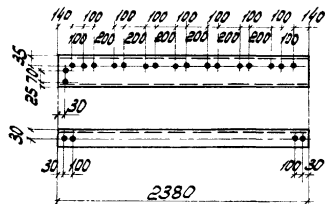


СПЕЦИФИКАЦИЯ

66

| Марка | № дет | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание | |
|--------------------------|-------------------|-----------------|----------|------|-----|------------|------|------------------------------|----------------------------|
| | | | | Г | Н | вет | всех | | |
| ПР16 | 1 | L160x50x4 | 2380 | 1 | 1 | 18,3 | 37 | см. детали
листый профиль | |
| | 2 | L75x6 | 500 | 2 | - | 3 | 7 | | |
| | 3 | -100x4 | 152 | 6 | - | 0,5 | 3 | | |
| | Р1 | Сечение сложное | 2 | - | 3,3 | 7 | 83 | см. лист 69 | |
| | Р4 | Сечение сложное | 6 | - | 4,6 | 28 | | см. лист 72 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 1 | | |
| Детали 1,3 по марке ПР16 | | | | | | | 40 | | |
| ПР17 | 4 | L75x6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | 97 | см. лист 69
см. лист 72 |
| | Р2 | Сечение сложное | 2 | - | 4,4 | 9 | | | |
| | Р5 | Сечение сложное | 6 | - | 6,2 | 37 | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | | 1 | |
| Детали 1,3 по марке ПР16 | | | | | | | 40 | | |
| ПР18 | 5 | L75x6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | 111 | см. лист 69
см. лист 72 |
| | Р3 | Сечение сложное | 2 | - | 5,6 | 11 | | | |
| | Р6 | Сечение сложное | 6 | - | 7,8 | 47 | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | | 1 | |

Деталь 1"



ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все дыры $s_6=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов.

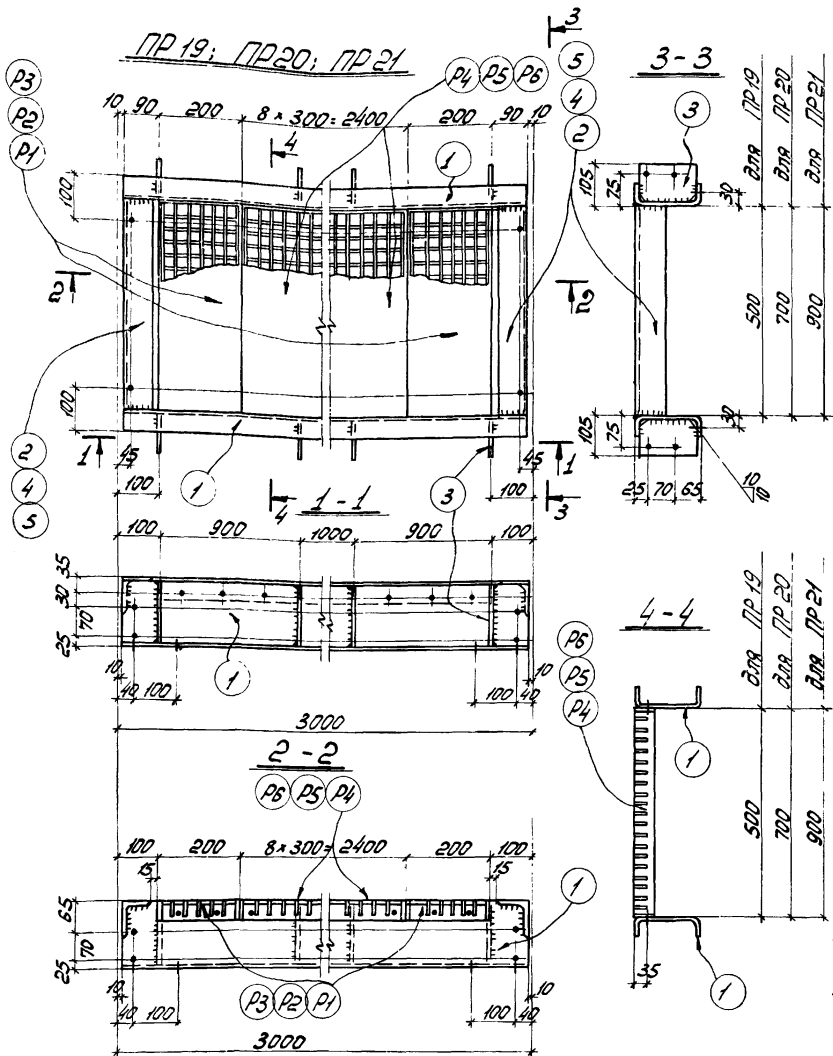
| Марка | К-во | Тип и толщ шва | Длина, мм по марке общ | Тип элект-рودо | Примечан |
|-------|------|----------------|------------------------|----------------|----------|
| ПР16 | | | 2,4 | | |
| ПР17 | | 4 | 2,4 | Э42 | |
| ПР18 | | | 2,4 | | |

ТК
1973г.

Переходные площадки ПР16; ПР17; ПР18

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 1
Лист 53

Проект: ПГД
 Институт: ИГиЛ
 Автор проекта: В.С.Семин
 Автор: М.В.Павлов
 Инженер: С.М.Меньков
 Конструктор: Г.В.Терехин
 Специальность: Проектирование технологического оборудования
 Дата: Январь 1987г.

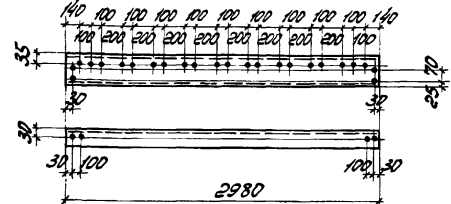


Спецификация

67

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание | |
|-------|--------|-----------------|------------|------|---|--------------------------|----------------|----------------------------|--|
| | | | | г | н | дет. | всех | | |
| ПР19 | 1 | Г160x50x4 | 2980 | 2 | - | 23,0 | 46 | см. деталиевидный проволоч | |
| | 2 | L75x6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -100x4 | 152 | 8 | - | 0,5 | 4 | | |
| | Р1 | Сечение сложное | | 2 | - | 3,3 | 7 | см. лист 69 | |
| | Р4 | Сечение сложное | | 8 | - | 4,6 | 37 | см. лист 72 | |
| | | | | | | 1% | на сварные швы | 1 | |
| | | | | | | Детали 1,3 по марке ПР19 | | 50 | |
| ПР20 | 4 | L75x6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | | |
| | Р2 | Сечение сложное | | 2 | - | 4,4 | 9 | см. лист 69 | |
| | Р5 | Сечение сложное | | 8 | - | 8,2 | 50 | см. лист 72 | |
| | | | | | | 1% | на сварные швы | 1 | |
| | | | | | | Детали 1,3 по марке ПР19 | | 50 | |
| ПР21 | 5 | L75x6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | | |
| | Р3 | Сечение сложное | | 2 | - | 5,6 | 11 | см. лист 69 | |
| | Р6 | Сечение сложное | | 8 | - | 7,8 | 62 | см. лист 72 | |
| | | | | | | 1% | на сварные швы | 1 | |

Деталь 1



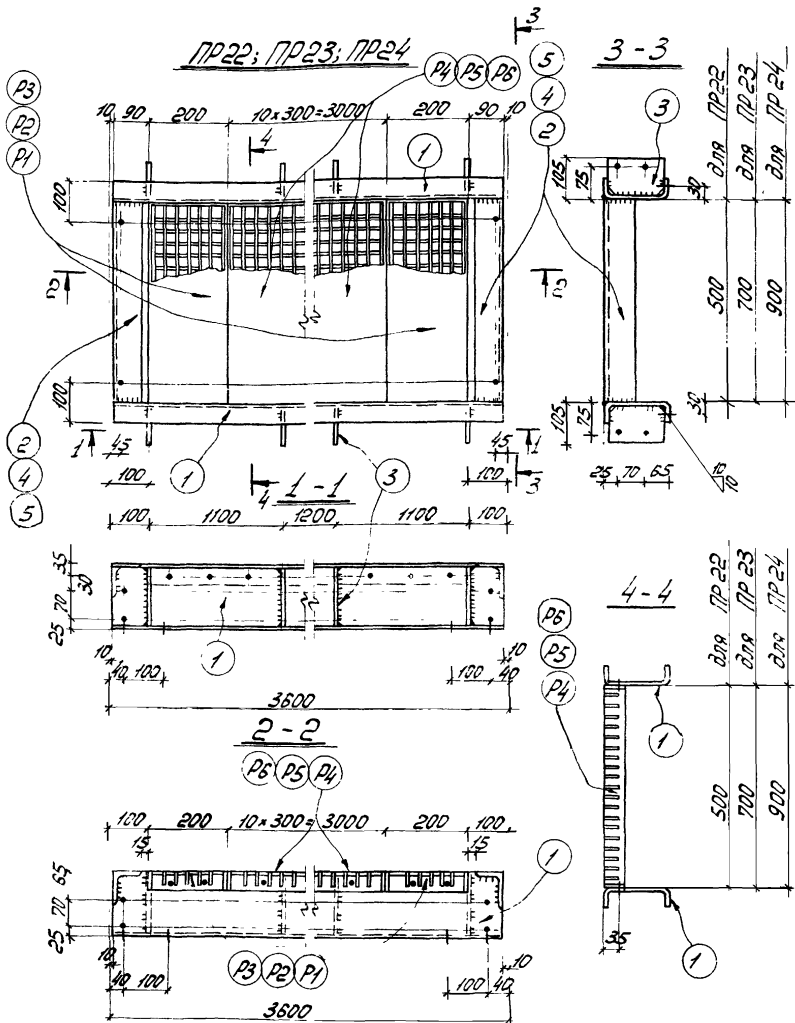
Примечания.

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 4.

Таблица сварных швов

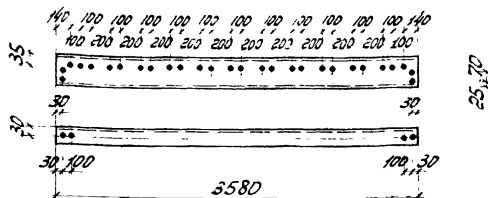
| Марка | К-во | тип шва | Длина мм по марк | тип электр. прив. | Примечание |
|-------|------|---------|------------------|-------------------|------------|
| ПР19 | | | 2,8 | | |
| ПР20 | | 4 | 2,8 | | |
| ПР21 | | | 2,8 | 342 | |

| | | | | |
|--------------|---------------------------------------|------------|-----------------|--|
| ТК
4973г. | Переходные площадки ПР19; ПР20; ПР21. | | Серия
1459-2 | |
| | Выпуск
1 | Лист
54 | | |



| Марка | № бет | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | МОРКИ | ПРИМЕЧАНИЕ |
|--------------------------|-------|-----------------|-----------------|------|-----|------------|------|-------|----------------------------|
| | | | | Т | Н | дет | всех | | |
| ПР22 | 1 | Г180x50x4 | 3580 | 2 | - | 27,6 | 55 | 120 | см. детали ГИДРОИЗДАТЕЛЬ |
| | 2 | Г75x6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -100x4 | 152 | 8 | - | 0,5 | 4 | | |
| | Р1 | Сечение сложное | 2 | - | 3,3 | 7 | | | |
| | | Р4 | Сечение сложное | 10 | - | 4,6 | 46 | | см. лист 69
см. лист 72 |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | 1 | |
| Детали 1,3 по марке ПР22 | | | | | | | | 59 | |
| ПР23 | 4 | Г75x6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | 141 | см. лист 69
см. лист 72 |
| | Р2 | Сечение сложное | 2 | - | 4,4 | 9 | | | |
| | Р5 | Сечение сложное | 10 | - | 6,2 | 62 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | 1 | |
| Детали 1,3 по марке ПР22 | | | | | | | | 59 | |
| ПР24 | 5 | Г75x6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | 161 | см. лист 69
см. лист 72 |
| | Р3 | Сечение сложное | 2 | - | 5,8 | 11 | | | |
| | Р6 | Сечение сложное | 10 | - | 7,8 | 78 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | 1 | |

Деталь 1



ПРИМЕЧАНИЯ.

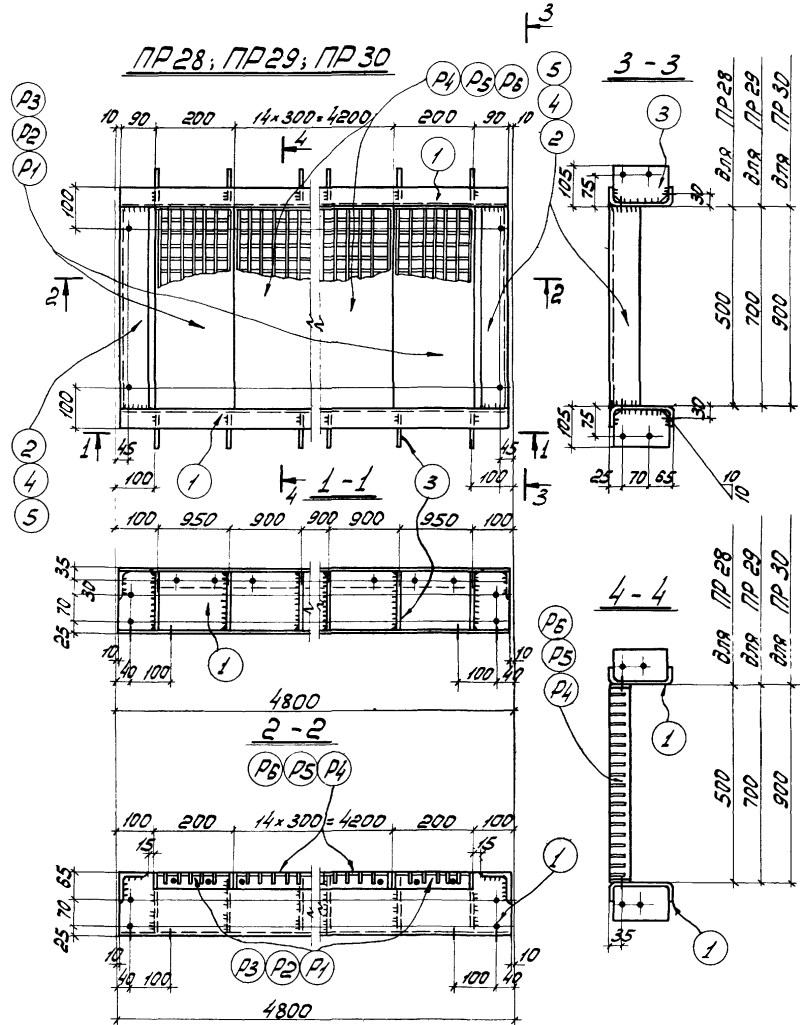
1. Все дыры $\sigma = 15$ мм
2. Все сварные швы $k = 4$ мм
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | тип шва по марке | Длина, м по общ | тип электр. пров. | Примечан |
|-------|------|------------------|-----------------|-------------------|----------|
| ПР22 | | 2,8 | | | 342 |
| ПР23 | 4 | 2,8 | | | |
| ПР24 | | 2,8 | | | |

| | | | |
|--------------|---------------------------------------|--------------|---------|
| ТК
1973г. | Переходные площадки ПР22; ПР23; ПР24. | Серия 1459-2 | |
| | | Выпуск 1 | Лист 55 |

Дата вкл.: 1973г. Установлено Черт. №: 1973г. Лист №: 70

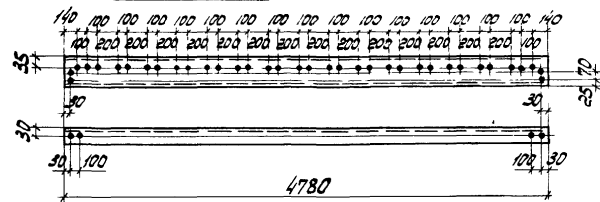


Спецификация

70

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Марка | Примечание | |
|-------|--------------------------|-----------------|----------|------|-----|------------|------|-------|----------------------------|--|
| | | | | т | н | дет. | всех | | | |
| ПР28 | 1 | L160x50x4 | 4780 | 2 | - | 36,8 | 74 | 160 | см. лист 69
см. лист 72 | |
| | 2 | L75x6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | | |
| | 3 | -100x4 | 152 | 12 | - | 0,5 | 6 | | | |
| | P1 | Сечение сложное | 2 | - | 3,3 | 7 | | | | |
| ПР29 | P4 | Сечение сложное | 14 | - | 4,6 | 64 | | 188 | см. лист 69
см. лист 72 | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | | |
| | Детали 1,3 по марке ПР28 | | | | | | 80 | | | |
| | 4 | L75x6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | | | |
| ПР30 | P2 | Сечение сложное | 2 | - | 4,4 | 9 | | 214 | см. лист 69
см. лист 72 | |
| | P5 | Сечение сложное | 14 | - | 6,2 | 87 | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | | |
| | Детали 1,3 по марке ПР28 | | | | | | 80 | | | |
| | 5 | L75x6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | | см. лист 69
см. лист 72 | |
| | P3 | Сечение сложное | 2 | - | 5,8 | 11 | | | | |
| | P6 | Сечение сложное | 14 | - | 7,8 | 109 | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | | |

Деталь 1



Примечания.

1. Все дыры $\phi_6 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k=4$ мм.
3. Сборку производить электродными типа Э42 ПР19467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип шва | Длина, м на марк. общ. | Тип электр. др. | Примеч. |
|-------|------|---------|------------------------|-----------------|---------|
| ПР28 | | | 3,6 | | Э42 |
| ПР29 | 14 | | 3,6 | | |
| ПР30 | | | 3,6 | | |

| | | |
|--------------|--------------|---------|
| ТК
1973г. | Серия 1459-2 | |
| | Выпуск 1 | Лист 57 |

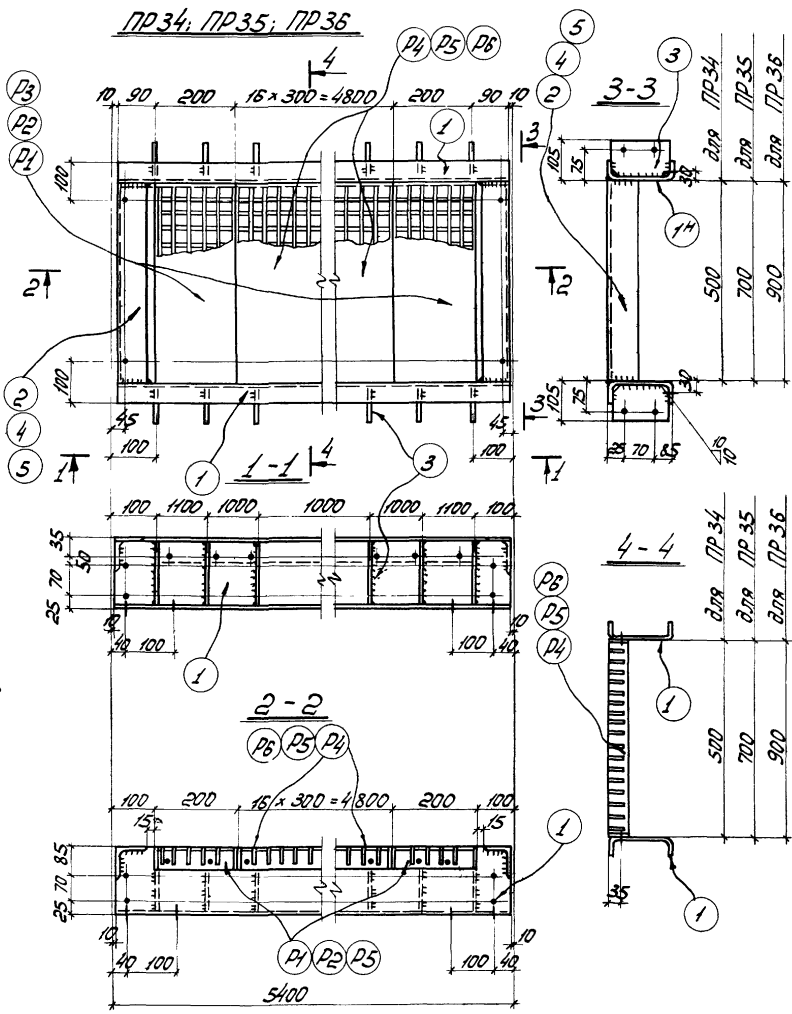
Переходные площадки ПР28; ПР29; ПР30

Исполнил: В.С. Савин

1973г.

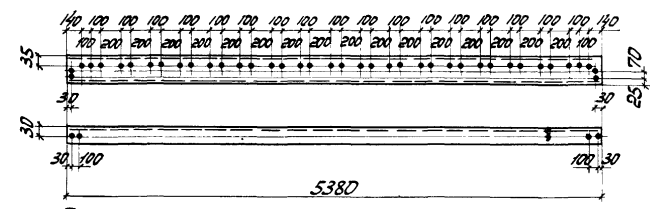
Дата выдачи:

г. Киев



| Спецификация | | | | | | | | | 72 |
|--------------------------|--------|-----------------|----------|------|-----|------------|------|-------------------------------------|----|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание | |
| | | | | т | н | дет. | всех | | |
| ПР34 | 1 | Г180x50x4 | 5380 | 2 | - | 4,8 | 90 | 186
см. деталь 69
см. лист 72 | |
| | 2 | L75x6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -100x4 | 172 | 12 | - | 0,5 | 6 | | |
| | 4 | Сечение сложное | 2 | - | 3,3 | 7 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | | |
| Детали 1,3 по марке ПР34 | | | | | | | 96 | | |
| ПР35 | 4 | L75x6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | 216
см. лист 69
см. лист 72 | |
| | Р2 | Сечение сложное | 2 | - | 4,4 | 9 | | | |
| | Р5 | Сечение сложное | 16 | - | 6,2 | 99 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | | |
| Детали 1,3 по марке ПР34 | | | | | | | 96 | | |
| ПР36 | 5 | L75x6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | 246
см. лист 69
см. лист 72 | |
| | Р3 | Сечение сложное | 2 | - | 5,6 | 11 | | | |
| | Р6 | Сечение сложное | 16 | - | 7,8 | 125 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | | |

Деталь 1



Примечания:

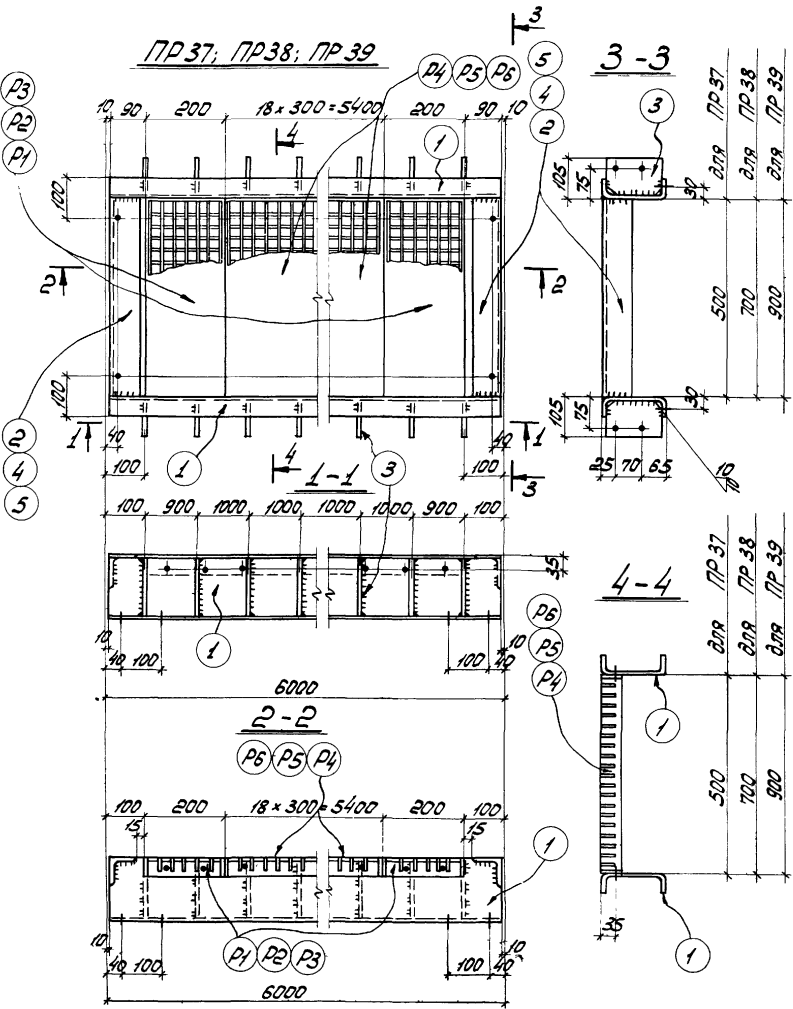
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $k=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Таблица сварных швов

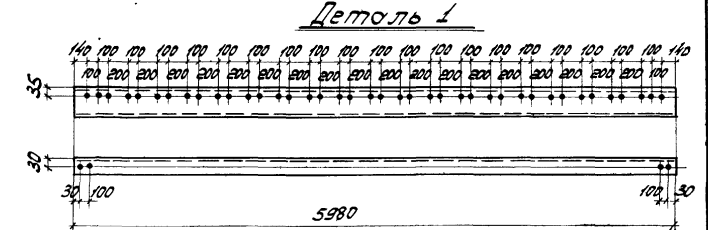
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина по марк. общ. | Тип элек-тродов | Примечан. |
|-------|------|-----------------|---------------------|-----------------|-----------|
| ПР34 | - | 4 | 3,6 | Э42 | |
| ПР35 | - | 4 | 3,6 | Э42 | |
| ПР36 | - | 4 | 3,6 | Э42 | |

| | | | |
|--------------|--------------------------------------|-----------------|------------|
| ТК
1973г. | Переходные площадки ПР34; ПР35; ПР36 | СЕРИЯ
1459-2 | |
| | | Выпуск
1 | Лист
59 |

ЧЕРТЕЖЬ ПЕРеходной ПЛОщадки МОНТАЖНОЙ ДЛИНЫ Вывода Двух Арматурных Стержней в Состоянии Свободной Температуры



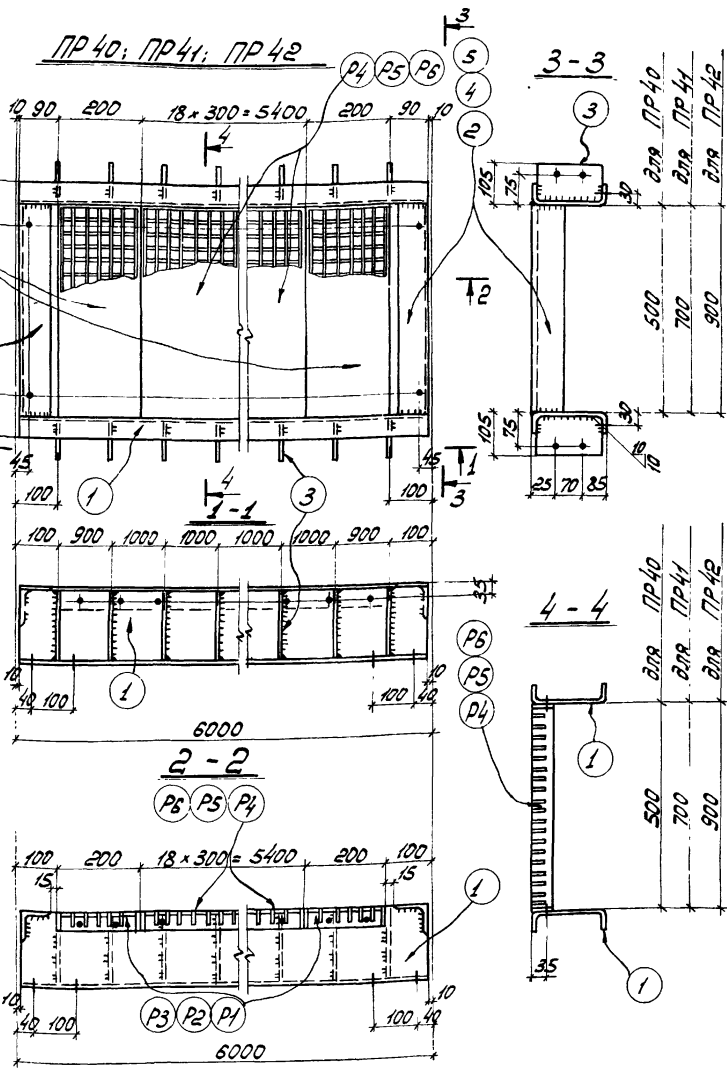
| Спецификация | | | | | | | | 73 |
|--------------------------|--------|-----------------|----------|------|---|------------|------|--------------------------------|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-80 | | Масса в кг | | Примечание |
| | | | | Т | Н | дет. | всех | |
| PP37 | 1 | L760x50x4 | 5980 | 2 | - | 46,0 | 92 | см. дет. 27
примеч. таблицы |
| | 2 | L75x6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | |
| | 3 | -100x4 | 152 | 14 | - | 0,5 | 7 | |
| | P1 | Сечение сложное | | 2 | - | 3,3 | 7 | 198 |
| | P4 | Сечение сложное | | 18 | - | 4,6 | 83 | см. лист 69
см. лист 72 |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | |
| Детали 1,3 по марке PP37 | | | | | | | 99 | |
| PP38 | 4 | L75x6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | см. лист 69
см. лист 72 |
| | P2 | Сечение сложное | | 2 | - | 4,4 | 9 | |
| | P5 | Сечение сложное | | 18 | - | 6,2 | 112 | 232 |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | |
| Детали 1,3 по марке PP37 | | | | | | | 99 | |
| PP39 | 5 | L75x6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | см. лист 69
см. лист 72 |
| | P3 | Сечение сложное | | 2 | - | 5,6 | 11 | |
| | P6 | Сечение сложное | | 18 | - | 7,8 | 140 | 264 |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | |



- Примечания.**
1. Все дыры $\phi 6=15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h=4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 5.

| Марка | К-80 | тип толщ. шва | длина мм марка общ. | тип электрода да | Примечан. |
|-------|------|---------------|---------------------|------------------|-----------|
| PP37 | | | 4.0 | | 342 |
| PP38 | | 4 | 4.0 | | |
| PP39 | | | 4.0 | | |

Г. Кивев
 Дата выписки
 Ш. Савченко
 В. Зайцев
 Г. Митяев

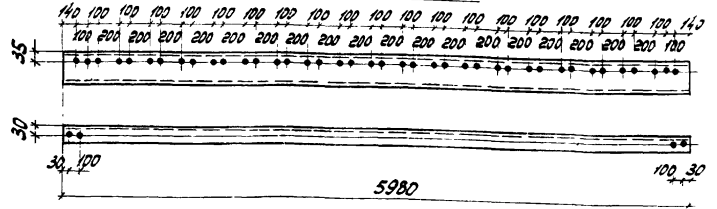


Спецификация

74

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-50 | | Масса в кг | | Примечание | |
|-------------------|--------------------------|-----------------|----------|------|---|------------|------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| | | | | г | н | дет | всех | | |
| ПР40 | 1 | Л780x50x4 | 5980 | 2 | - | 49,8 | 100 | 206
см. лист 62
см. лист 72 | |
| | 2 | Л75x6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -100x4 | 172 | 14 | - | 0,5 | 7 | | |
| | Р1 | Сечение сложное | | 2 | - | 3,3 | 7 | | |
| | Р4 | Сечение сложное | | 18 | - | 4,6 | 83 | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | | |
| ПР41 | Детали 1,3 по марке ПР40 | | | | | | | 107 | 240
см. лист 69
см. лист 72 |
| | 4 | Л75x6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | | |
| | Р2 | Сечение сложное | | 2 | - | 4,4 | 9 | | |
| | Р5 | Сечение сложное | | 18 | - | 6,2 | 112 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | |
| ПР42 | Детали 1,3 по марке ПР40 | | | | | | | 107 | 272
см. лист 69
см. лист 72 |
| | 5 | Л75x6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | | |
| | Р3 | Сечение сложное | | 2 | - | 5,6 | 11 | | |
| | Р6 | Сечение сложное | | 18 | - | 7,8 | 140 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | | 2 | |

Деталь 1



ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все дыры $\phi 6 \pm 0,15$ мм.
2. Все сварные швы $k=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Таблица сварных швов.

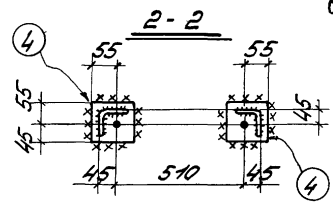
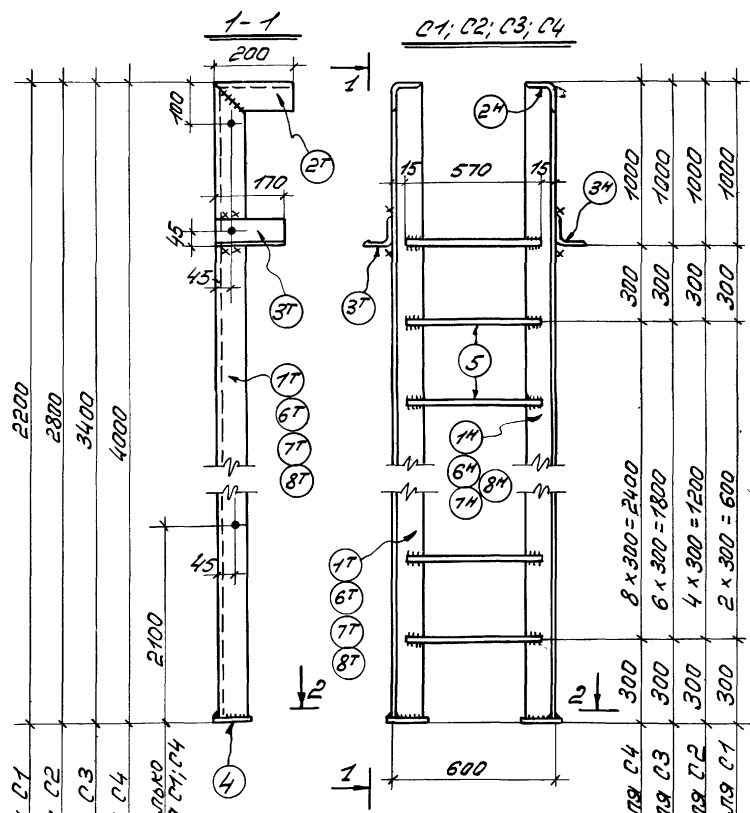
| Марка | К-50 | тип шва | длина мм | тип элек. трода | Примечан. |
|-------|------|---------|----------|-----------------|-----------|
| ПР40 | | | 4,0 | | |
| ПР41 | 4 | | 4,0 | | Э42 |
| ПР42 | | | 4,0 | | |

ТК
1973г

Переходные площадки ПР40; ПР41; ПР42

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 1 Лист 61

ОКРУПНОСТЬ СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ
 д.Кл. вв.
 Дата выпуска: 1973г.
 Колонны
 Швеллер
 Сталь
 Болты
 Шайбы
 Гайки
 Гвозди
 Метрические
 Болты
 Шайбы
 Гайки
 Гвозди



| Спецификация | | | | | | | | | | 75 |
|--------------------------|-------------------|---------|----------|------|---|------------|------|-------|----------------|----|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | к-во | | масса в кг | | Марки | Примеч. | |
| | | | | Г | Н | дет. | блэк | | | |
| С1 | 1 | Л80x5 | 2794 | 1 | 1 | 13,0 | 26 | 36 | гнутый профиль | |
| | 5 | •Ф18 | 570 | 4 | - | 1,1 | 4 | | | |
| | 4 | -100x6 | 700 | 2 | - | 0,5 | 1 | | | |
| | 3 | Л80x5 | 170 | 1 | 1 | 1,0 | 2 | | | |
| | 2 | Л80x5 | 200 | 1 | 1 | 1,2 | 2 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | | | |
| детали 2,3,4 по марке С1 | | | | | | | | | | 5 |
| С2 | 5 | •Ф18 | 570 | 6 | - | 1,1 | 7 | 46 | гнутый профиль | |
| | 6 | Л80x5 | 2794 | 1 | 1 | 16,6 | 33 | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | | | | |
| детали 2,3,4 по марке С1 | | | | | | | | | | 5 |
| С3 | 5 | •Ф18 | 570 | 8 | - | 1,1 | 9 | 55 | гнутый профиль | |
| | 7 | Л80x5 | 3394 | 1 | 1 | 20,2 | 40 | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | | | | |
| детали 2,3,4 по марке С1 | | | | | | | | | | 5 |
| С4 | 5 | •Ф18 | 570 | 10 | - | 1,1 | 11 | 64 | гнутый профиль | |
| | 8 | Л80x5 | 3994 | 1 | 1 | 23,7 | 47 | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | | | | |

Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диаметр мм | Длина мм | к-во шт. | вес кг | год | Примеч. |
|----------------------------------|------------|----------|----------|--------|------|----------|
| Для каждой марки С1; С2; С3; С4. | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 0,25 | 7798-70* |
| Гайка М12 | - | - | - | 6 | 0,10 | 5915-70* |
| Шайба пряс. 12Н | - | - | - | 6 | 0,02 | 6402-70* |
| Всего: | | | | 0,37 | | |

Примечания:

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 пот 9467-60.
4. Монтажную схему см лист 6.

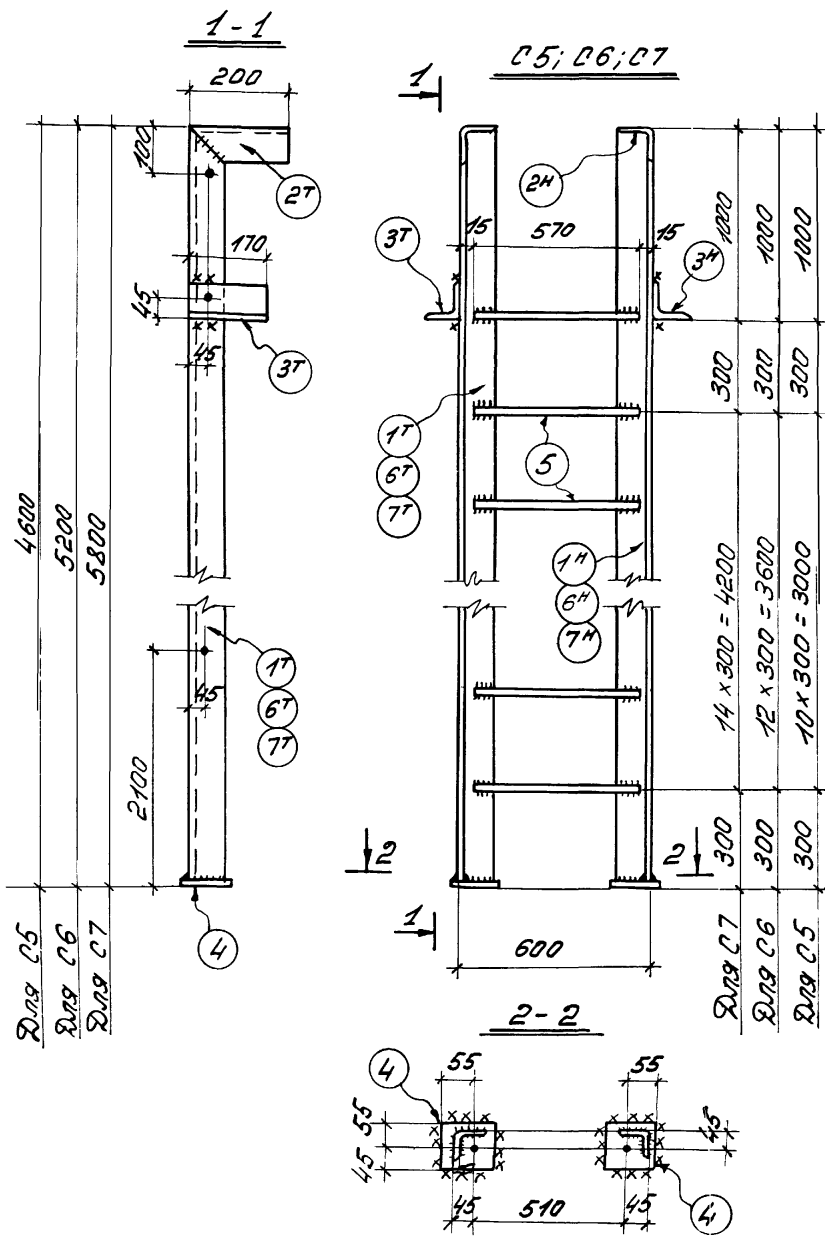
Таблица сварных швов

| Марка | № дет. | Тип шва | Длина мм на нар. обл. | Тип электрода | Примеч. |
|-------|--------|---------|-----------------------|---------------|---------|
| С1 | 14 | К | 2,3 | Э42 | |
| С2 | | | 2,8 | | |
| С3 | | | 3,3 | | |
| С4 | | | 3,8 | | |

ТК
1973г.

Стремянки С1; С2; С3; С4.

Серия 1459-2
 Выпуск 1
 Лист 62



| Спецификация | | | | | | | | | | 76 |
|-------------------|--------------------------|---------|----------|------|---|-----------|----|-------|-------------------|----|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | дет. всех | | Марки | Примечан. | |
| | | | | Т | Н | | | | | |
| С5 | 1 | L80x5 | 4594 | 1 | 1 | 27,3 | 55 | 74 | зачистить профиль | |
| | 5 | •φ18 | 570 | 12 | - | 1,1 | 13 | | | |
| | 4 | -100x6 | 100 | 2 | - | 0,5 | 1 | | | |
| | 3 | L80x5 | 170 | 1 | 1 | 1,0 | 2 | | | |
| | 2 | L80x5 | 200 | 1 | 1 | 1,2 | 2 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | | | |
| С6 | Детали 2,3,4 по марке С5 | | | | | | 5 | 83 | зачистить профиль | |
| | 5 | •φ18 | 570 | 14 | 1 | 1,1 | 15 | | | |
| | 6 | L80x5 | 5194 | 1 | 1 | 30,8 | 62 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | | | |
| С7 | Детали 2,3,4 по марке С5 | | | | | | 5 | 93 | зачистить профиль | |
| | 5 | •φ18 | 570 | 16 | 1 | 1,1 | 18 | | | |
| | 7 | L80x5 | 5794 | 1 | 1 | 34,4 | 69 | | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | | | |

Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диаметр мм | Длина мм | К-во шт. | Масса кг | пост | Примеч. |
|------------------------------|------------|----------|----------|----------|----------|---------|
| Для каждой марки С5; С6; С7. | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 0,25 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | - | - | 6 | 0,10 | 5915-70* | |
| Шайба пруж. 12H | - | - | 6 | 0,02 | 6402-70* | |
| | | | | Всего: | 0,37 | |

Примечания:

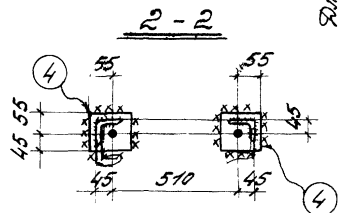
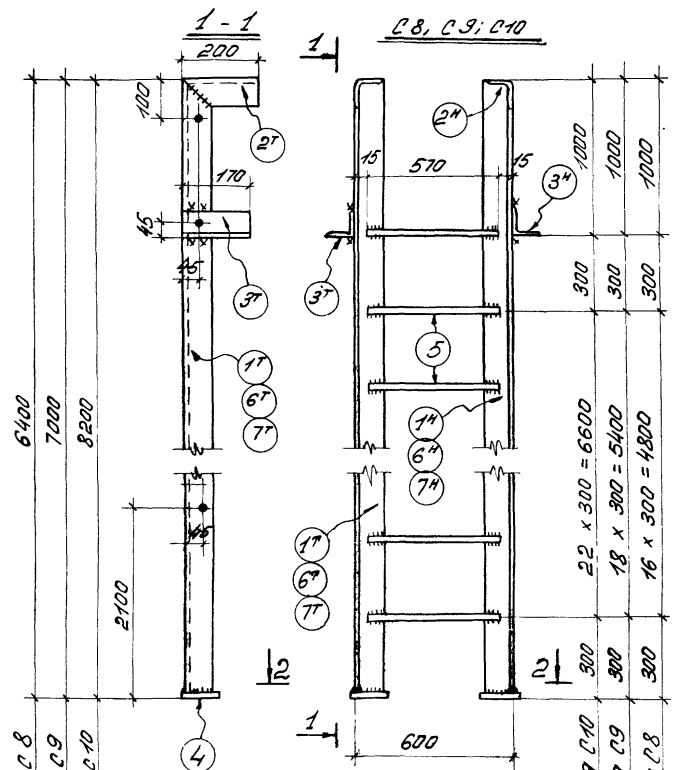
- 1 Все дыры d=15мм.
- 2 Все сварные швы h=4мм.
- 3 Сварку производить электродом типа Э42 пост.9467-60.
- 4 Монтажную схему см. лист 6

Таблица сварных швов.

| Марки | К-во | тип и толщина шва | Длина мм по мар. | тип элект. трода | Примечан |
|-------|------|-------------------|------------------|------------------|----------|
| С5 | 4 | 4 | 4,2 | Э42 | |
| С6 | | | 4,7 | | |
| С7 | | | 5,2 | | |

| | | |
|--------------|-----------------------|-----------------|
| ТК
1973г. | Стремянки С5; С6; С7. | Серия
1459-2 |
| | | Выпуск
1 |

Проект № 1459-2
 Институт «Трансгазпроект»
 Москва
 1973 г.
 Дата вычисления: 1973 г.
 Автор: [Имя]
 Проверил: [Имя]
 Утвердил: [Имя]



Спецификация

77

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | дет. | всех | Марки | Примечание |
|--------------------------|--------------------|---------|----------|------|---|------|------|-------|----------------------|
| | | | | Т | Н | | | | |
| С8 | 1 | ∠80x5 | 6394 | 1 | 1 | 38 | 76 | 102 | значительная прогибы |
| | 5 | ∅18 | 570 | 18 | - | 1.1 | 20 | | |
| | 4 | -100x6 | 100 | 2 | - | 0.5 | 1 | | |
| | 3 | ∠80x5 | 170 | 1 | 1 | 1.0 | 2 | | |
| | 2 | ∠80x5 | 200 | 1 | 1 | 1.2 | 2 | | |
| 10% на сварные швы | | | | | | | | | |
| детали 2.3.4 по марке С8 | | | | | | | 5 | | |
| С9 | 5 | ∅18 | 570 | 20 | - | 1.1 | 22 | 111 | значительная прогибы |
| | 6 | ∠80x5 | 6994 | 1 | 1 | 4.15 | 83 | | |
| | 10% на сварные швы | | | | | | | | |
| детали 2.3.4 по марке С8 | | | | | | | 5 | | |
| С10 | 5 | ∅18 | 570 | 24 | - | 1.1 | 26 | 129 | значительная прогибы |
| | 7 | ∠80x5 | 8194 | 1 | 1 | 48.7 | 97 | | |
| | 10% на сварные швы | | | | | | | | |

Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диаметр мм | Длина мм | К-во шт. | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|-------------------------------|------------|----------|----------|----------|----------|------------|
| Для каждой марки С8; С9; С10. | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 0,25 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | - | - | 6 | 0,10 | 5915-70* | |
| Шайба пружинная | - | - | 6 | 0,02 | 6402-70* | |
| | | | | Всего: | 0,37 | |

Примечания:

1. Все дыры $d=15\text{мм}$.
2. Все сварные швы $h=4\text{мм}$.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 6.

Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Длина мм по шву | Длина мм по шву | Тип электродов | Примечание |
|-------|------|-----------------|-----------------|----------------|------------|
| С8 | | 5.7 | | | |
| С9 | 4 | 6.2 | | | 342 |
| С10 | | 7.1 | | | |

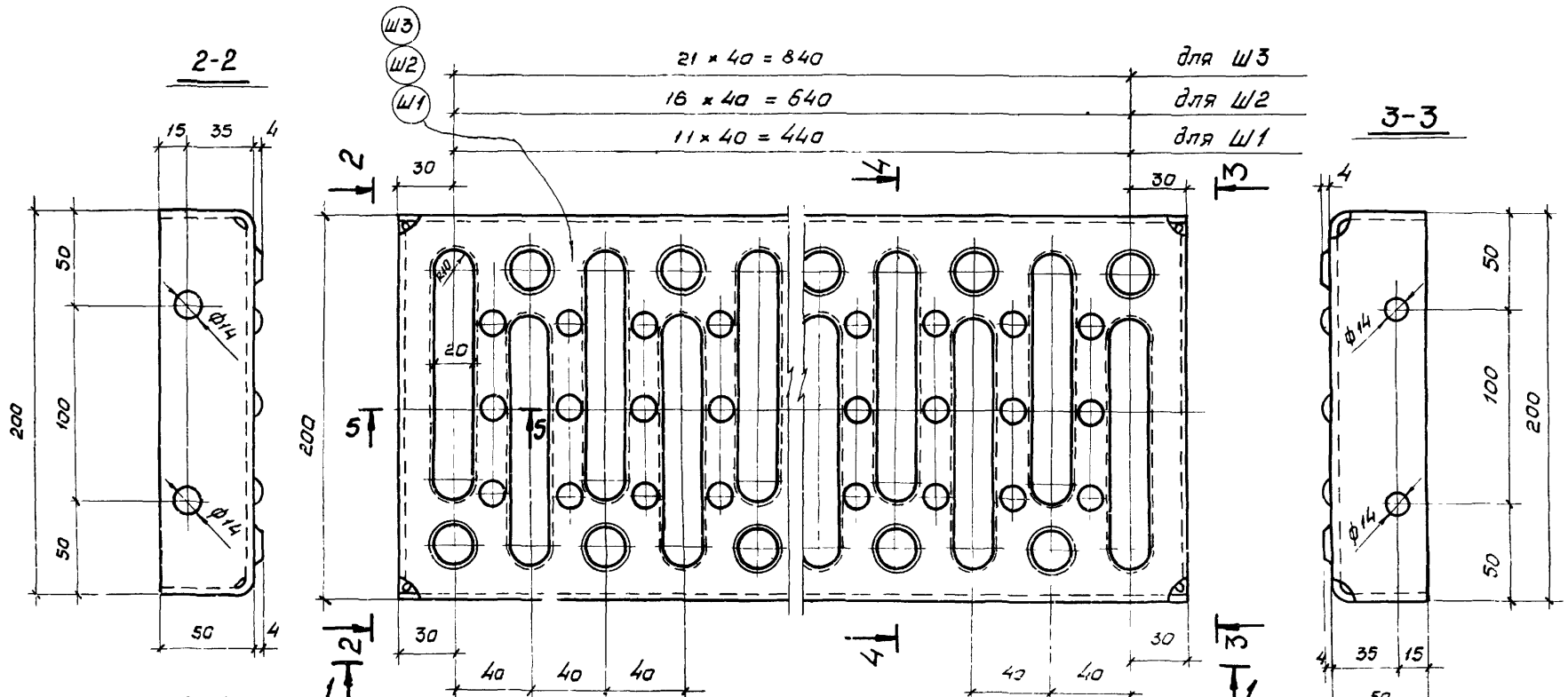
ТК
1973г.

Стремянки С8; С9; С10

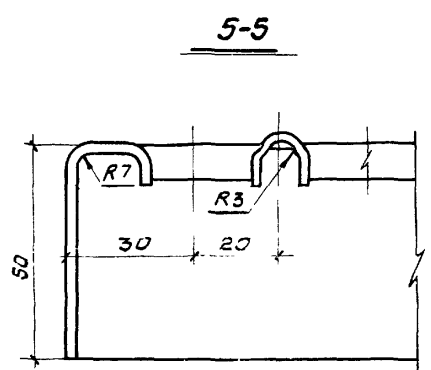
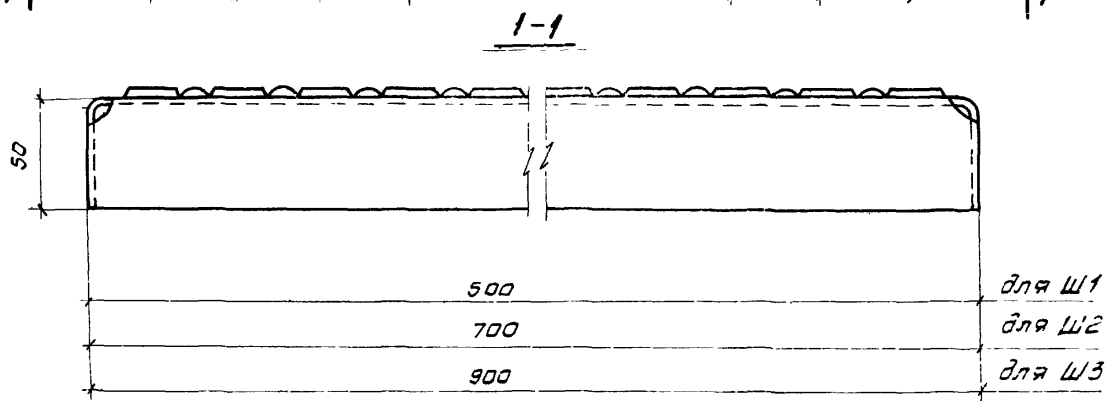
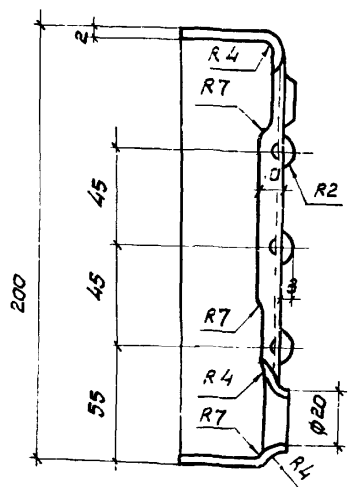
СЕРИЯ 1459-2
 Выпуск 1 Лист 64

Ш1, Ш2, Ш3

г Киев
Дата выпуска: 1973г
Исполнил: [Signature]
Инженер: [Signature]



21 × 40 = 840 для Ш3
 16 × 40 = 640 для Ш2
 11 × 40 = 440 для Ш1

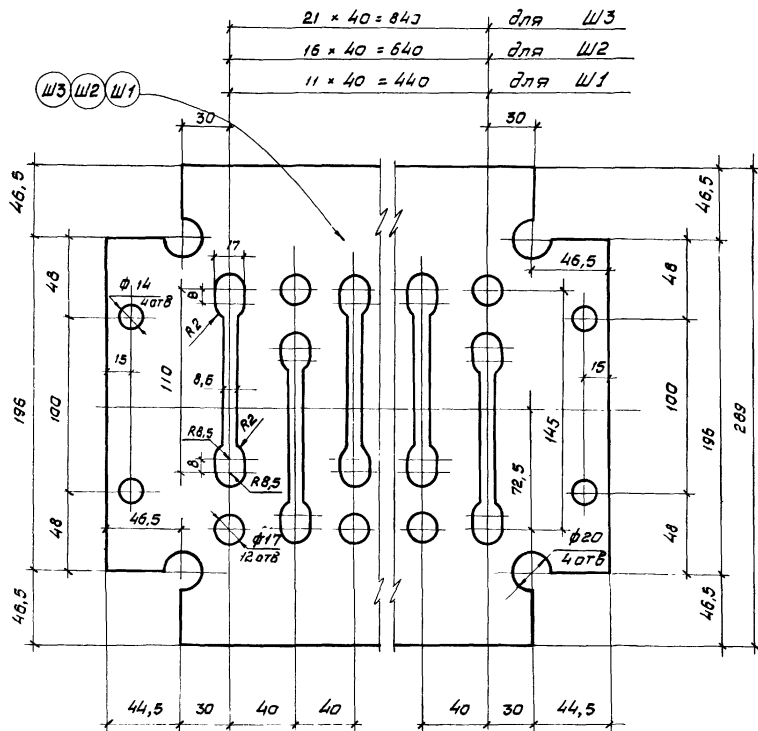


Примечание

Данный лист рассматривать совместно с листом 66

| | | |
|--------------|---|---------------------|
| ТК
1973г. | Элементы штампованного типа
Ш1, Ш2, Ш3 | Серия
1459-2 |
| | | Выпуск 1
Лист 63 |

Заготовки штампов деталей Ш1, Ш2, Ш3



| | |
|--------|-----|
| Для Ш1 | 589 |
| Для Ш2 | 789 |
| Для Ш3 | 989 |

Спецификация

79

| Марка | № дет. | Сечение | Длина | | К-во | | Масса в кг | | | Примечание |
|-------|--------|---------|-------|---|------|-----|------------|-------|-----|------------|
| | | | мм | Т | Н | дет | всех | Марки | | |
| Ш1 | Ш1 | -289x2 | 589 | 1 | - | 2,7 | 2,7 | | 2,7 | штампован |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| Ш2 | Ш2 | -289x2 | 789 | 1 | - | 3,6 | 3,6 | | 3,6 | штампован |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| Ш3 | Ш3 | -289x2 | 989 | 1 | - | 4,5 | 4,5 | | 4,5 | штампован |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Таблица монтажных метизов

| Наименование | Штамм | Длина, мм | | К-во | Масса | ГОСТ | Примечание |
|-----------------------------|-------|-----------|------|------|-------|------|------------|
| | | мм | стер | | | | |
| Для каждой марки Ш1, Ш2, Ш3 | | | | | | | |
| 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 | |

Примечание

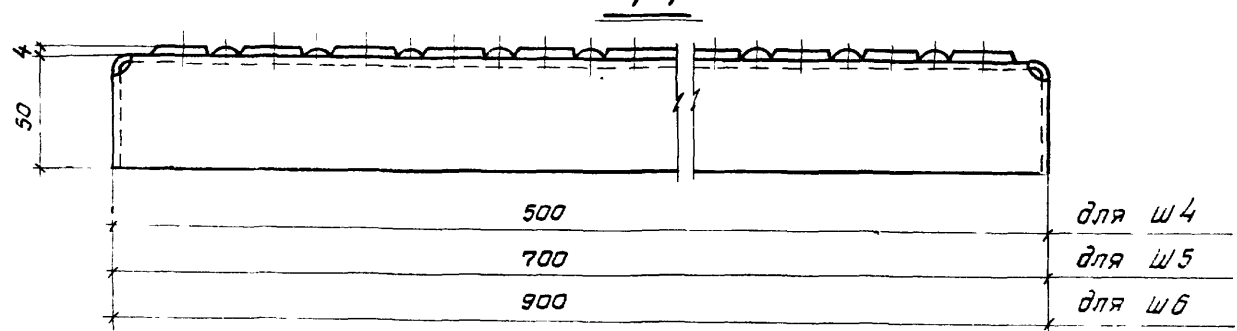
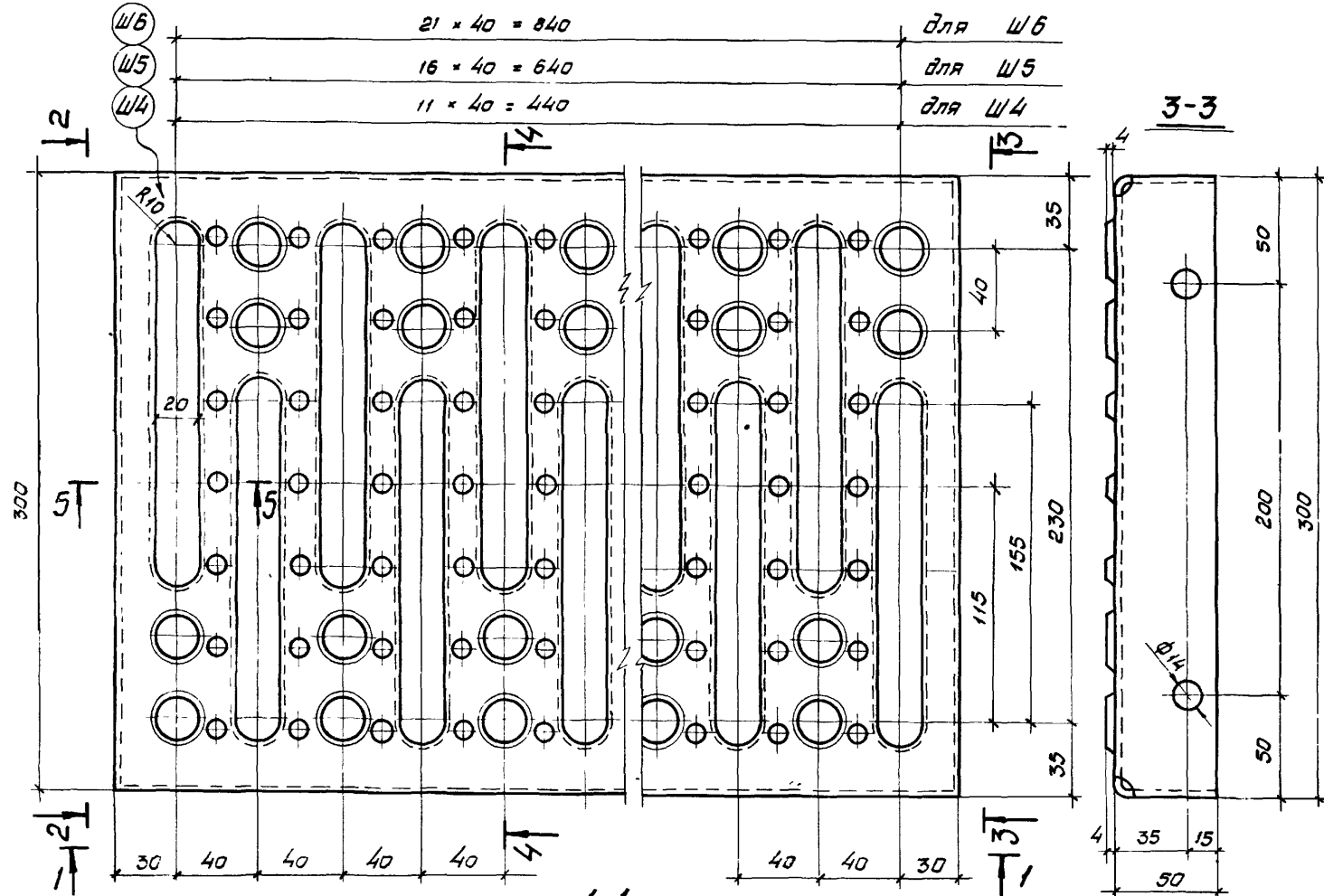
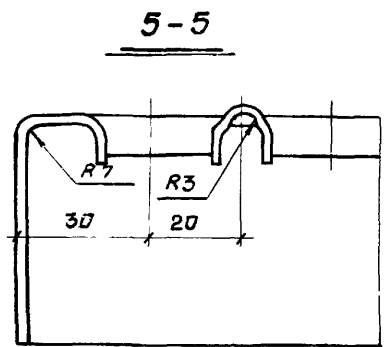
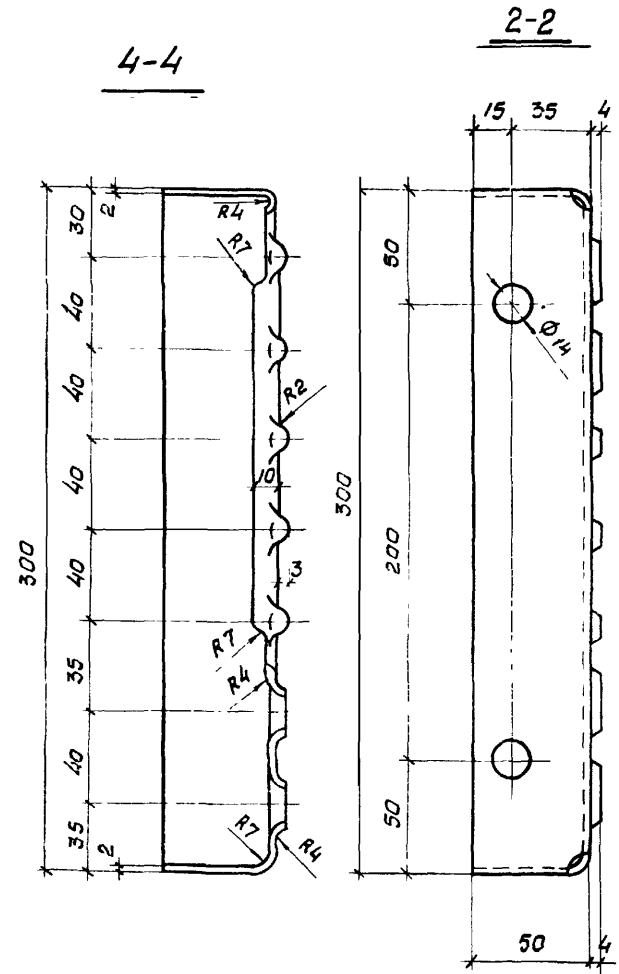
Данный лист рассматривать совместно с листом 65.

ОКР ПРОЕКТА ЛЬВОНСТРУКЦИЯ Г. КИЕВ
 Дата выпуска : 8/83г.
 Штаммист: Сеньков
 Проверил: Спачинил
 Издатель: ГИИТОС

| | | | |
|----|--------|---|---------|
| ТК | 1973г. | Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш1, Ш2, Ш3 | Серия |
| | | | 14 69-2 |
| | | | Выпуск |
| | | | Лист |
| | | | 1 66 |

Ш4, Ш5, Ш6

| | | | |
|--|------------------------|---------------------------|--|
| Центральный институт
стали и цветных металлов
Ленский филиал
Лесной отдел | Инженер
Щейнис | Инженер
Велицкий | Министерство
тяжелой промышленности |
| г. Киев | Дата выпуска
1973г. | Удостоверение
№ 111111 | Министерство
тяжелой промышленности |



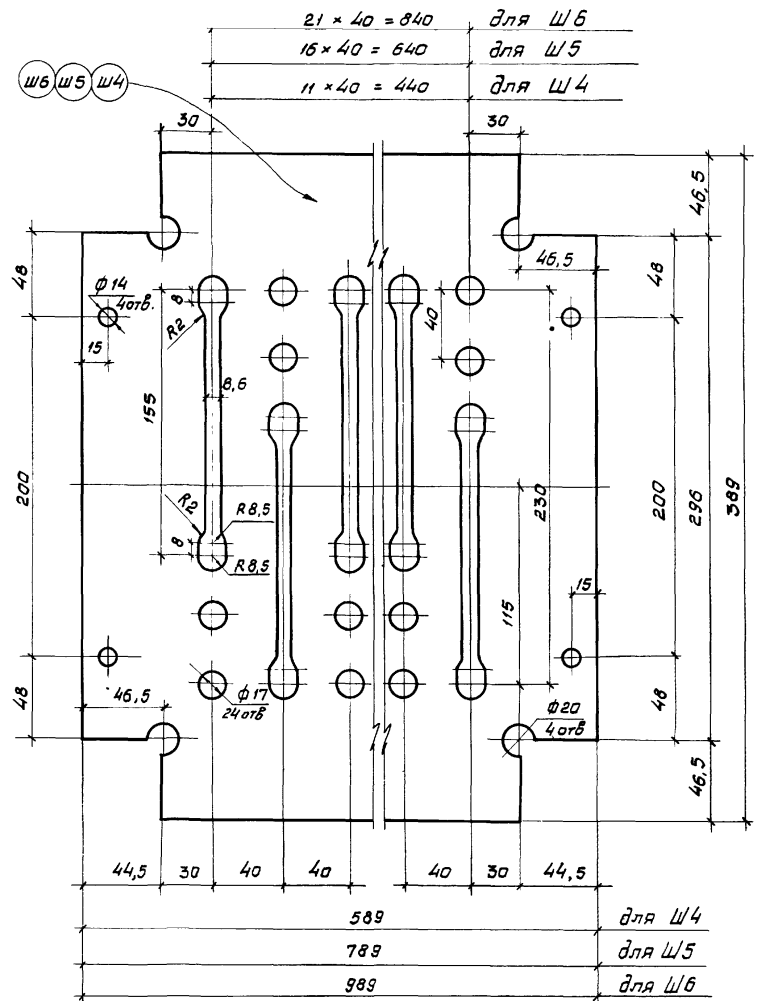
Примечание
 Данный лист рассмотреть
 совместно с листом 68

ТК
 1973г

Элементы штампованного типа
 Ш4, Ш5, Ш6

| | |
|-----------------|------------|
| Серия
1459-2 | Лист
67 |
| Выпуск
1 | |

Заготовка штампов деталей Ш4, Ш5, Ш6



Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание |
|-------|--------|---------|----------|------|---|------------|------|------------|
| | | | | Т | М | дет. | всех | |
| Ш4 | Ш4 | -389×2 | 589 | 1 | - | 3.6 | 3.6 | штампован |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Ш5 | Ш5 | -389×2 | 789 | 1 | - | 4.7 | 4.7 | штампован |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Ш6 | Ш6 | -389×2 | 989 | 1 | - | 6.0 | 6.0 | штампован |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

Таблица монтажных метизов

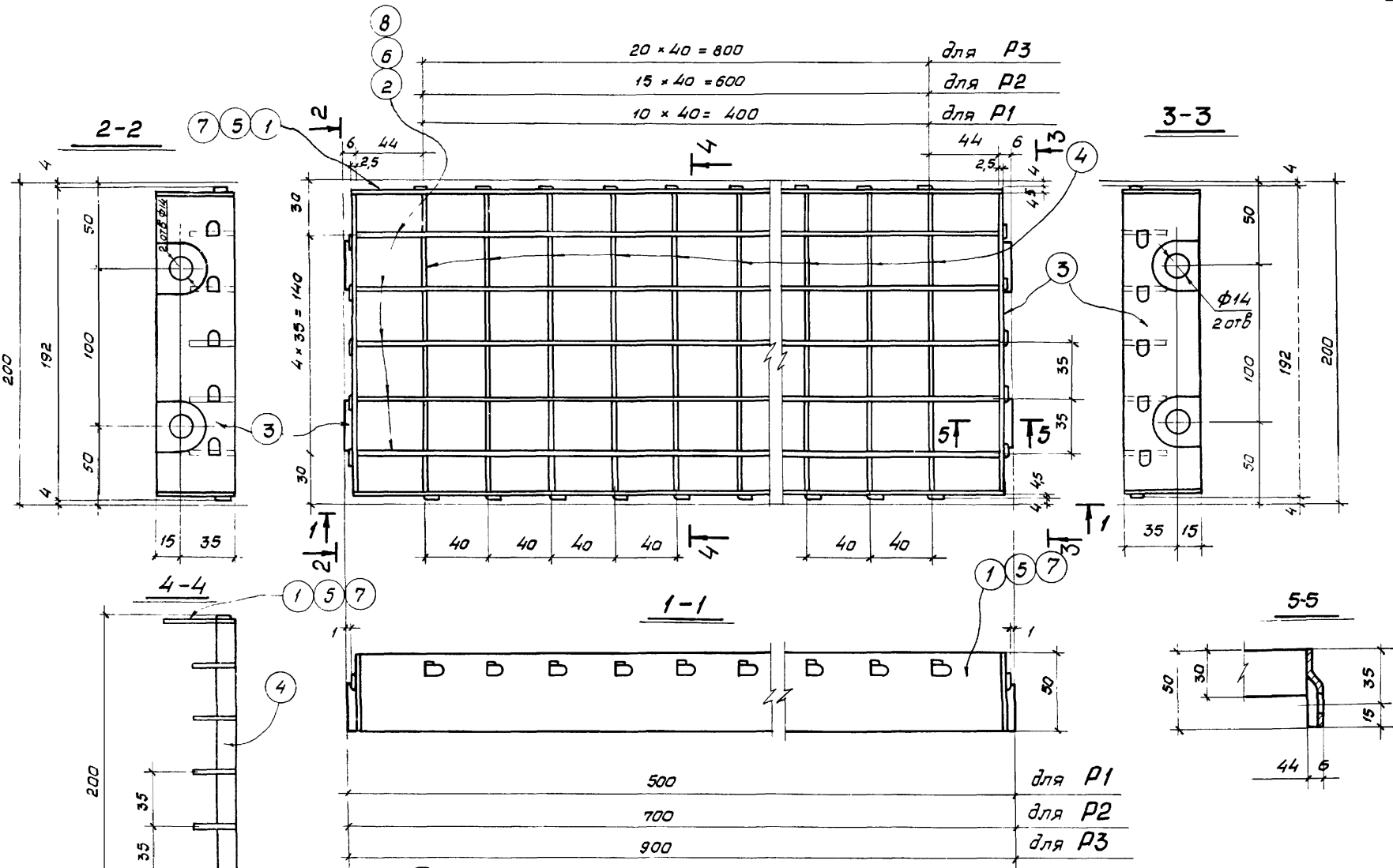
| Наименование | Диаметр мм | | Длина мм | | К-во | | ГОСТ | Примечание |
|-----------------------------|------------|-------|----------|----|------|----------|------|------------|
| | стерж. | шпир. | шт. | кг | шт. | кг | | |
| Для каждой марки Ш4, Ш5, Ш6 | | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0,17 | 7798-70 | | |
| Гайка М12 | - | - | - | 4 | 0,07 | 5915-70* | | |
| Шайба пруж. 12Н | - | - | - | 4 | 0,01 | 6402-70* | | |
| | | | | | 0,25 | | | |

Примечание

Данный лист рассматривать совместно с листом 67.

| | | | |
|--------|---|--------|-------------|
| ТК | Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш4, Ш5, Ш6 | Серия | 1459-2 |
| 1973г. | | Выпуск | 1 / Лист 68 |

P1, P2, P3



Примечание

Данный лист рассматривать совместно с листами 70, 71.

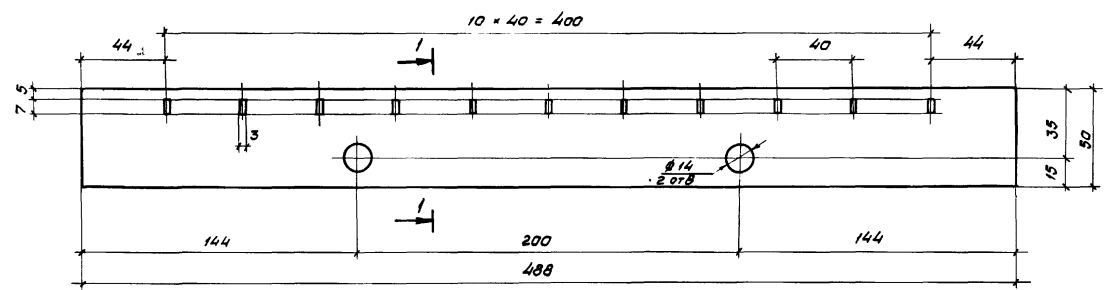
ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОЙГИЗ» (С. ПЕТЕРБУРГ) — МОСКВА
 Г. К. ИВВ
 ТЛ-ИНЖ-ИН-10
 Шелль
 Дато выпуска
 1973г.
 Беловодов
 Проверил
 Усполнил
 Чертиль
 Проект
 Плотник

ТК
 1973г

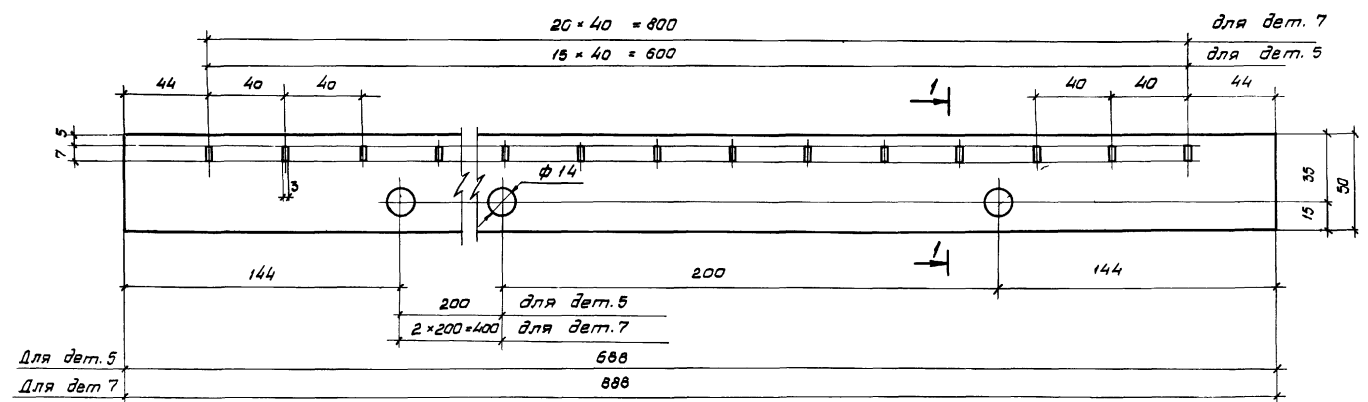
Элементы решетчатого типа
 P1, P2, P3.

СЕРИЯ
 1458-2
 Выпуск 1 Лист 69

Деталь 1



Детали 5,7



Примечание

Данный лист рассматривать совместно с листами 69, 71 ÷ 73.

| | | |
|--------------|--|------------------------|
| ТК
1973г. | Детали элементов решетчатого типа
Р1, Р2, Р3, Р4, Р5, Р6. | СЕРИЯ
14.59-2 |
| | | ВЫПУСК
1 ЛИСТ
70 |

ДИТАВ
 Дата выпуска: 29.03.73
 УСПЕШНО
 УПОЛНОМ
 ЧЕННЫЙ

ГПН
 Укроблкомсталь
 г. Киев

Дата выпуска: 1973г.

Инженер: А.А.С.С.

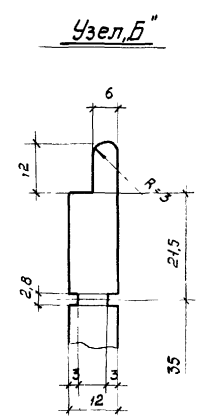
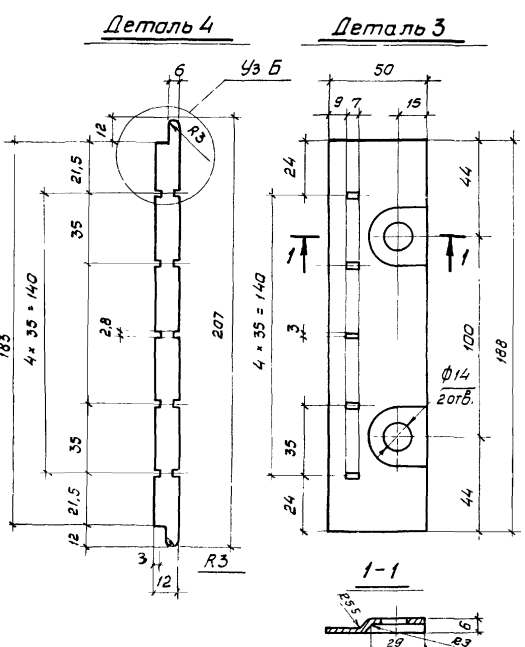
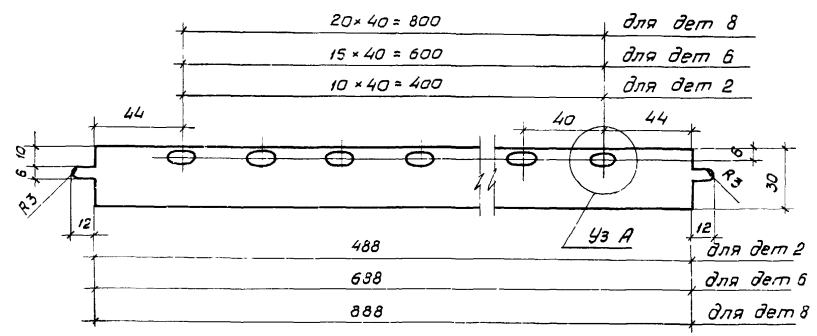
Проверил: С.С.С.

Утвердил: П.П.П.

Сварщик: П.П.П.

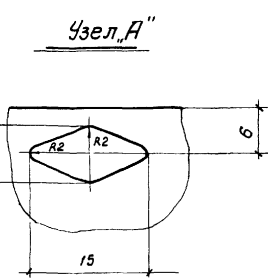
Господ. печать: П.П.П.

Детали 2,6,8



Спецификация

| Марка | № дет | Сечение | Длина, мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание |
|-------------------|-------|------------|-----------|------|---|------------|------|--|
| | | | | т | н | дет | всех | |
| Р1 | 1 | -50 × 2,5 | 488 | 2 | - | 0,48 | 0,96 | 3,3
ст. лист 70
см деталь |
| | 2 | -30 × 2,5 | 512 | 5 | - | 0,30 | 1,50 | |
| | 3 | -50 × 2,5 | 188 | 2 | - | 0,18 | 0,36 | |
| | 4 | -12 × 1,95 | 207 | 11 | - | 0,04 | 0,44 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | - |
| Р2 | 3 | -50 × 2,5 | 188 | 2 | - | 0,18 | 0,36 | 4,4
ст. деталь
ст. деталь
Лист 70
ст. деталь |
| | 4 | -12 × 1,95 | 207 | 16 | - | 0,04 | 0,64 | |
| | 5 | -50 × 2,5 | 688 | 2 | - | 0,67 | 1,34 | |
| | 6 | -30 × 2,5 | 712 | 5 | - | 0,42 | 2,10 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | - |
| Р3 | 3 | -50 × 2,5 | 188 | 2 | - | 0,18 | 0,36 | 5,6
ст. деталь
ст. деталь
Лист 70
ст. деталь |
| | 4 | -12 × 1,95 | 207 | 21 | - | 0,04 | 0,84 | |
| | 7 | -50 × 2,5 | 888 | 2 | - | 0,87 | 1,74 | |
| | 8 | -30 × 2,5 | 912 | 5 | - | 0,53 | 2,65 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | - |

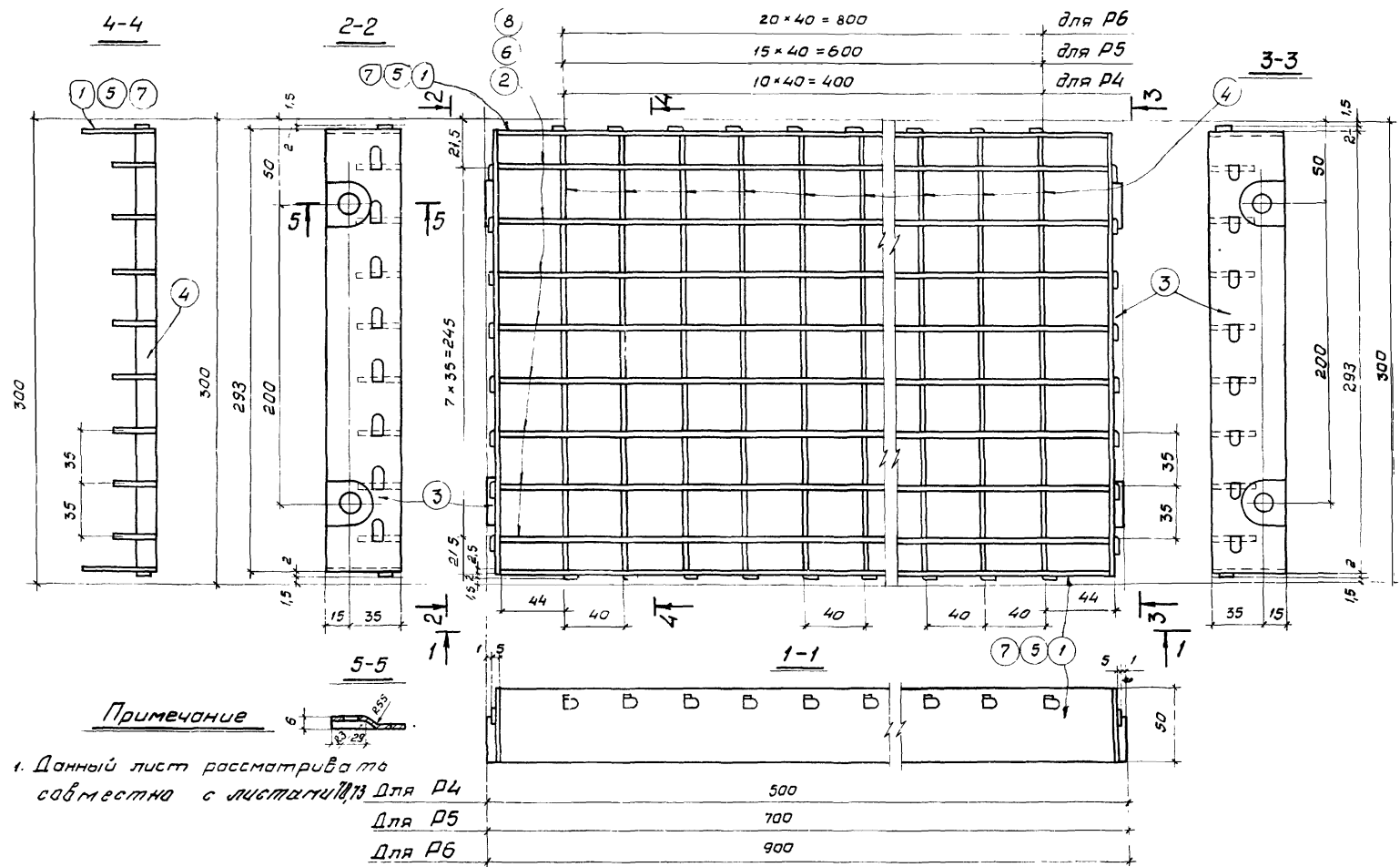


Примечание

Данный лист рассматривать совместно с листами 69,70.

| | | |
|--------------|---|-----------------|
| ТК
1973г. | Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р1, Р2, Р3 | Серия
1459-2 |
| | | Лист
1 / 71 |

Р4, Р5, Р6



Примечание

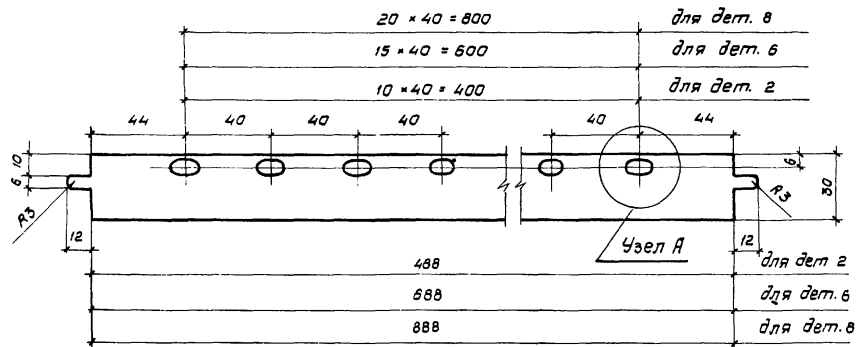
1. Данный лист рассматривать совместно с листами №1-3 для Р4
 Для Р5
 Для Р6



| | | |
|--------------|--|---------------------|
| ТК
1973г. | Элементы решетчатого типа
Р4, Р5, Р6. | СЕРИЯ
1459-2 |
| | | Выпуск Лист
1 72 |

Укр. проект. ин-т «Лексикон»
 Киев
 Дата: 1973г.
 Шеймс
 Проект: 10/18г.
 Проверил: Шеймс
 Исполнил: Шеймс
 Главный конструктор: Шеймс
 Автор: Шеймс

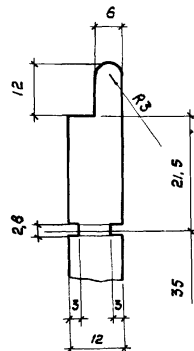
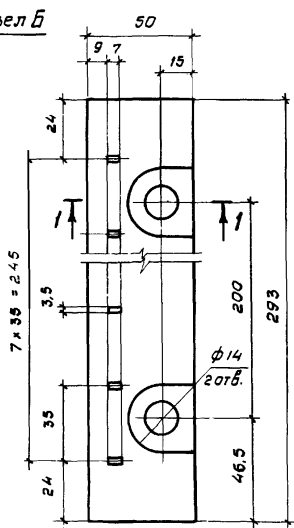
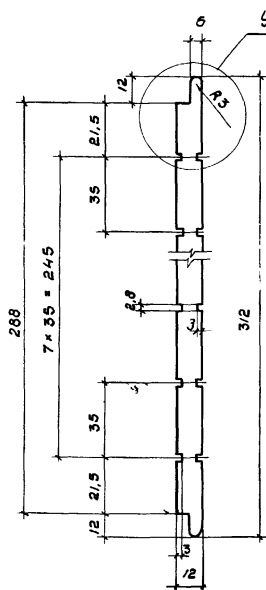
Детали 2, 6, 8



Деталь 4

Деталь 3

Узел Б



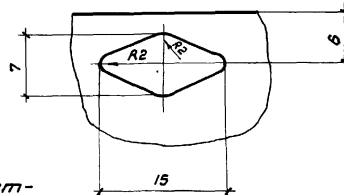
Примечание

1 Данный лист рассматривать совместно с листами 70, 72.

Спецификация

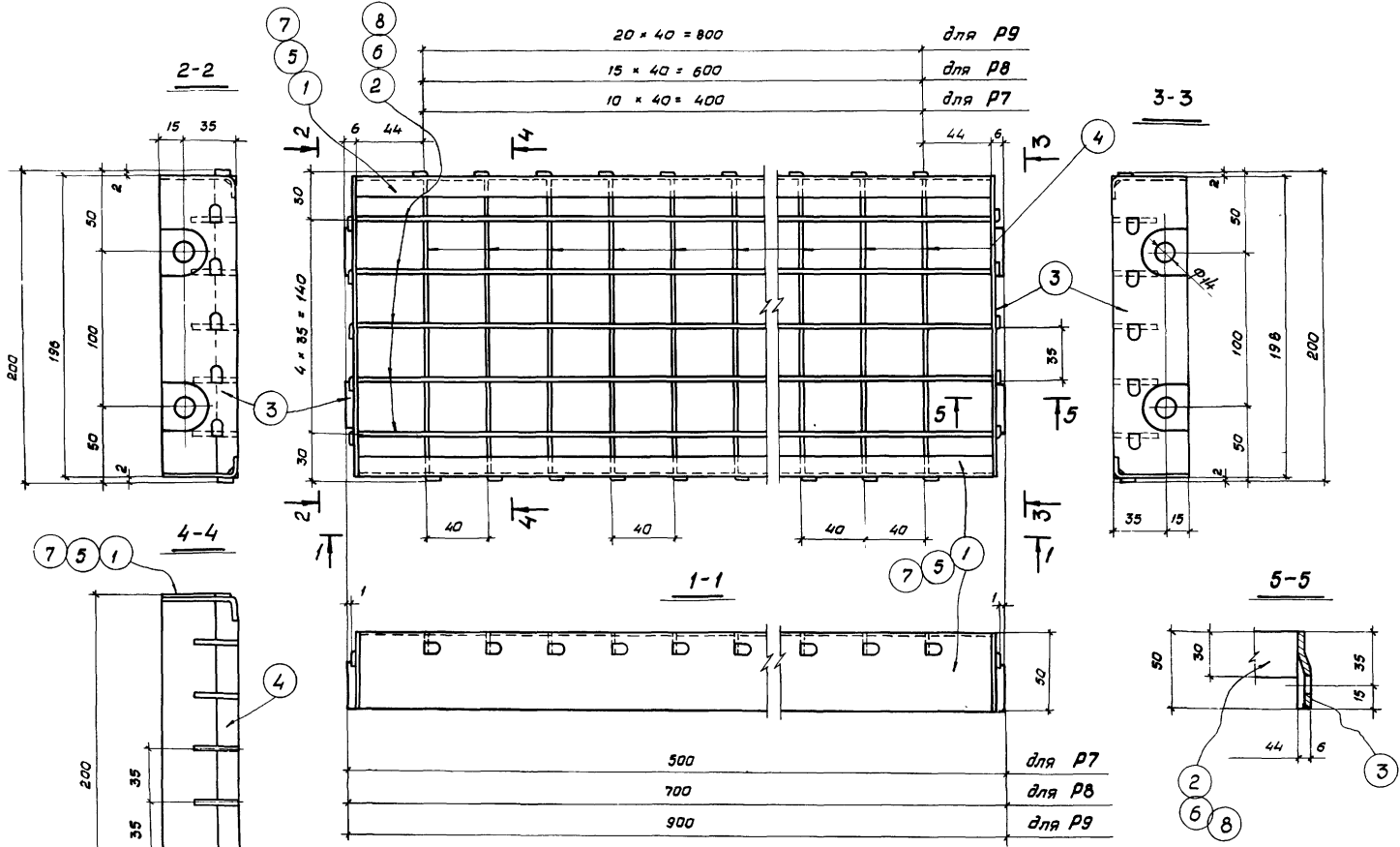
| Марки | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание |
|-------------------|--------|------------|----------|------|---|------------|-------|-------------------|
| | | | | т | н | дет. | всего | |
| Р4 | 1 | -50 × 2,5 | 488 | 2 | - | 0,48 | 0,96 | см деталь лист 70 |
| | 2 | -30 × 2,5 | 512 | 8 | - | 0,30 | 2,40 | |
| | 3 | -50 × 2,5 | 293 | 2 | - | 0,29 | 0,58 | |
| | 4 | -12 × 1,95 | 312 | 11 | - | 0,06 | 0,66 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | - | | |
| Р5 | 3 | -50 × 2,5 | 293 | 2 | - | 0,29 | 0,58 | см деталь лист 70 |
| | 4 | -12 × 1,95 | 312 | 16 | - | 0,06 | 0,96 | |
| | 5 | -50 × 2,5 | 688 | 2 | - | 0,67 | 1,34 | |
| | 6 | -30 × 2,5 | 712 | 8 | - | 0,42 | 3,36 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | - | | |
| Р6 | 3 | -50 × 2,5 | 293 | 2 | - | 0,29 | 0,58 | см деталь лист 70 |
| | 4 | -12 × 1,95 | 312 | 21 | - | 0,06 | 1,26 | |
| | 7 | -50 × 2,5 | 888 | 2 | - | 0,87 | 1,74 | |
| | 8 | -30 × 2,5 | 912 | 8 | - | 0,53 | 4,24 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | - | | |

Узел А



| | | |
|--------------|---|---------------------|
| ТК
1973г. | Детали и спецификация стали элементов
решетчатого типа Р4, Р5, Р6. | СЕРИЯ
1459-2 |
| | | Выпуск Лист
1 73 |

Р7, Р8, Р9



Примечание

Данный лист рассматривать совместно с листом 75.

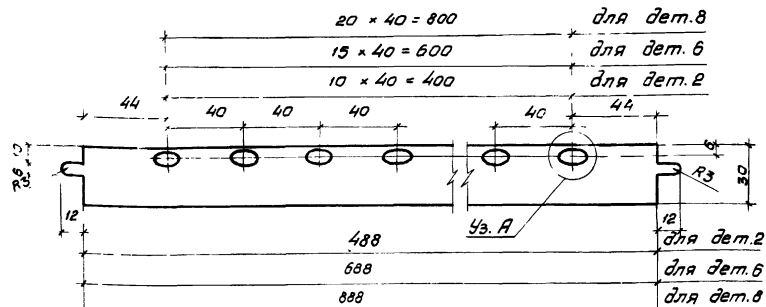
ОКРУЖАЮЩИМ РАБОДАМ
 СКИБЕВ
 Дата выпуска
 1973г.
 Исполнил
 Прохорин
 Проверил
 Сеченов
 Главный инженер
 Попов
 Главный инженер
 Мухоморов

ТК
1973г.

Элементы решетчатого типа
Р7, Р8, Р9.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 1 Лист 74

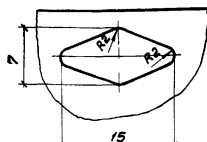
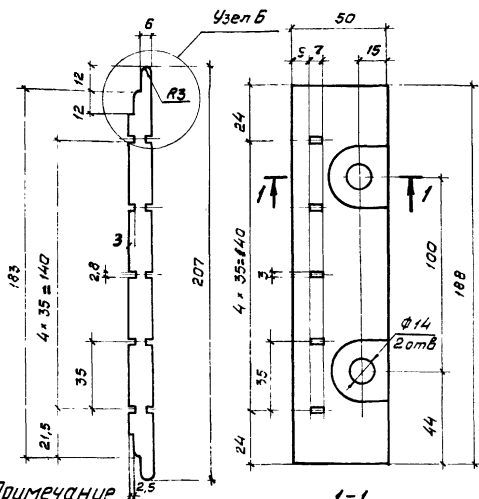
Детали 2, 5, 8



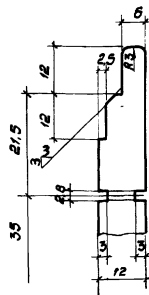
Деталь 4

Деталь 3

Узел А"



Узел Б"

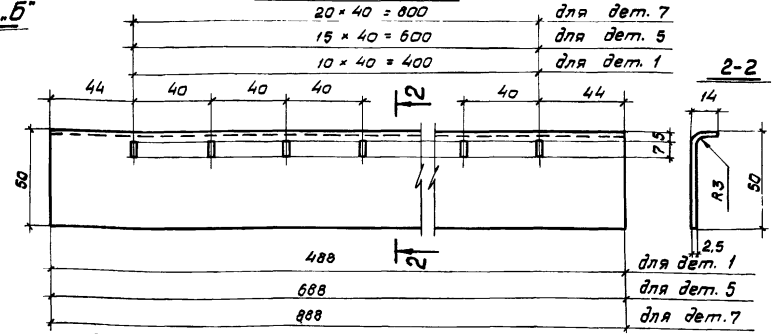


Спецификация

88

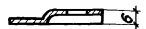
| Марка | №2 дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание |
|-------------------|---------|-------------|----------|------|---|------------|------|-------------------|
| | | | | г | н | дет. | всех | |
| Р7 | 1 | - 60 x 2,5 | 488 | 2 | - | 0,57 | 1,14 | 3,5
см деталь |
| | 2 | - 30 x 2,5 | 512 | 5 | - | 0,30 | 1,50 | |
| | 3 | - 50 x 2,5 | 188 | 2 | - | 0,18 | 0,36 | |
| | 4 | - 12 x 1,95 | 207 | 11 | - | 0,04 | 0,44 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | - |
| Р8 | 3 | - 50 x 2,5 | 188 | 2 | - | 0,18 | 0,36 | 4,7
см. деталь |
| | 4 | - 12 x 1,95 | 207 | 16 | - | 0,04 | 0,64 | |
| | 5 | - 60 x 2,5 | 688 | 2 | - | 0,81 | 1,62 | |
| | 6 | - 30 x 2,5 | 712 | 5 | - | 0,42 | 2,10 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | - |
| Р9 | 3 | - 50 x 2,5 | 188 | 2 | - | 0,18 | 0,36 | 6,0
см. деталь |
| | 4 | - 12 x 1,95 | 207 | 21 | - | 0,04 | 0,84 | |
| | 7 | - 60 x 2,5 | 888 | 2 | - | 1,04 | 2,08 | |
| | 8 | - 30 x 2,5 | 912 | 5 | - | 0,54 | 2,70 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | - |

Детали 1, 5, 7



Примечание

Данный лист рассматривать совместно с листом 74.

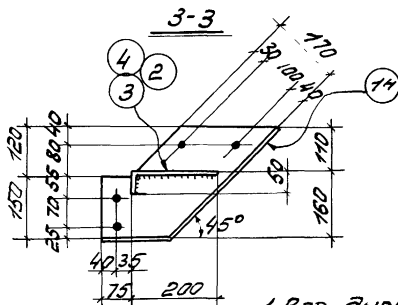
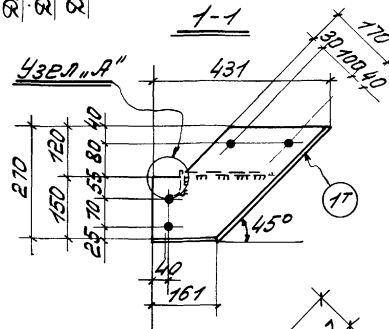
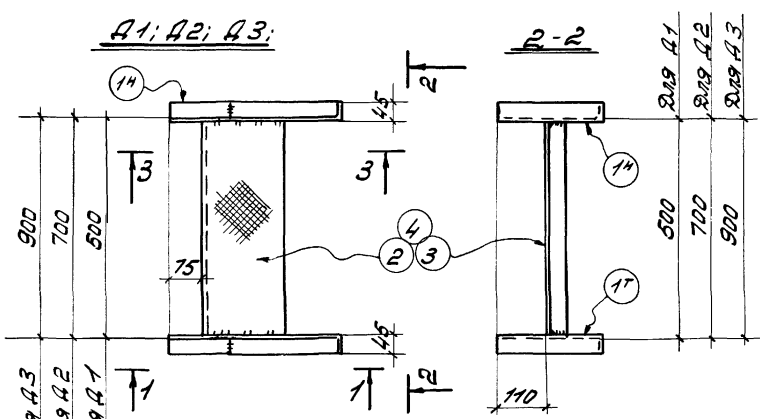


| | | |
|--------------|--|------------------------|
| ТК
1973г. | Детали и спецификация стали элементов решотчатого типа Р7, Р8, Р9. | СЕРИЯ
1459-2 |
| | | Выпуск
1 Лист
75 |

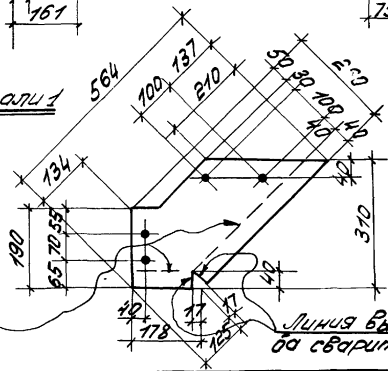
Исп. № 1101101
 Дата выпуска: 1973г.
 г. Киев

ОКР ПРОЕКТАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ
 г. Киев.
 Дата выдачи: 1973г.
 ШЕЛМИС
 Проверил
 Пользовался
 Шелмис
 1973г.
 Проект № 8-03-150-1
 1973г.
 1973г.

A1; A2; A3:



Развертка детали 1



Линия выреза после отгиба сварить равнопрочным швом.

Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса B к2 | | Марки | Примечание |
|-------|--------------------|---------|----------|------|---|------------|------|-------|---------------------------------|
| | | | | т | н | дет. | бреж | | |
| A1 | 1 | -260x6 | 564 | 1 | 1 | 6,9 | 14 | 19 | электр. деталь
рифлен. сталь |
| | 2 | -250x4 | 488 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 10% на сварные швы | | | | | | | | |
| A2 | 1 | -260x6 | 564 | 1 | 1 | 6,9 | 14 | 21 | электр. деталь
рифлен. сталь |
| | 3 | -250x4 | 688 | 1 | - | 5,7 | 6 | | |
| | 10% на сварные швы | | | | | | | | |
| A3 | 1 | -260x6 | 564 | 1 | 1 | 6,9 | 14 | 22 | электр. деталь
рифлен. сталь |
| | 4 | -250x4 | 888 | 1 | - | 7,4 | 7 | | |
| | 10% на сварные швы | | | | | | | | |

Таблица монтажных швов

| Наименование | Диаметр мм | Длина мм | К-во шт. | Вес кг | ГОСТ | Примечание |
|-----------------------------|------------|----------|----------|--------|----------|------------|
| Для каждой марки A1; A2; A3 | | | | | | |
| Болт M12 | 12 | 30 | 30 | 0,11 | 1198-70* | |
| Гайка M12 | - | - | 4 | 0,07 | 5915-70* | |
| Шайба пруж. 12H | - | - | 4 | 0,01 | 6402-70* | |
| Всего: | | | | 0,25 | | |

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. Местоположение элементов см. листы 8,9,83,91,92.

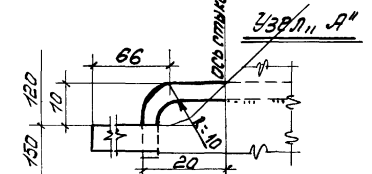
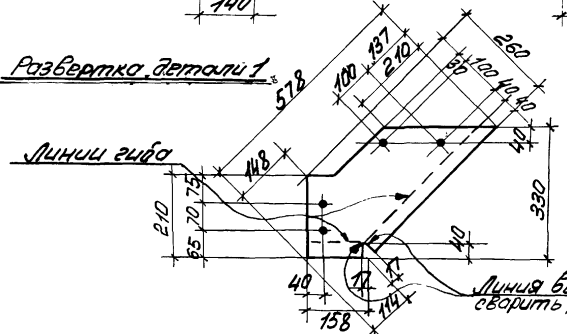
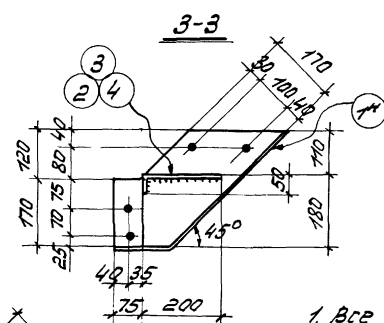
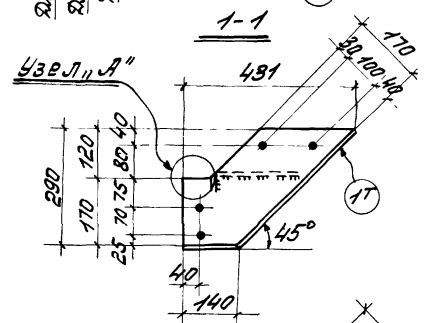
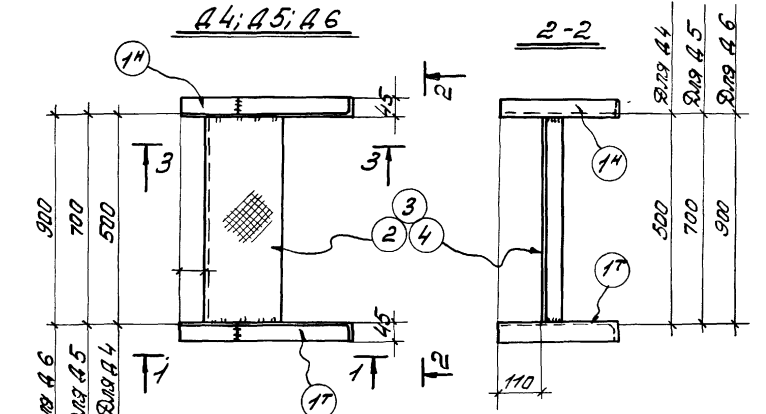


Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип шва | Длина на стыке, мм | Тип электр. трава | Примечание |
|-------|------|---------|--------------------|-------------------|------------|
| A1 | | | 0,5 | | |
| A2 | | 4 | 0,5 | | Э42 |
| A3 | | | 0,5 | | |

| | | |
|--------------|-------------------------------------|------------------|
| ТК
1973г. | Дополнительные элементы A1; A2; A3. | СЕРИЯ 1459-2 |
| | | Выпуск 1 Лист 7Б |
| | | 12780-01 90 |



Спецификация

90

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | | Примечание |
|-------------------|--------|---------|----------|------|---|------------|-----|-------|--------------------------------|
| | | | | шт | м | дет. | взв | марка | |
| А4 | 1 | -260x6 | 578 | 1 | 1 | 7,1 | 14 | 19 | гнутой деталь
рифлен. сталь |
| | 2 | -250x4 | 488 | 1 | - | 4,7 | 4 | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | | |
| А5 | 1 | -260x6 | 578 | 1 | 1 | 7,1 | 14 | 21 | гнутой деталь
рифлен. сталь |
| | 3 | -250x4 | 688 | 1 | - | 5,7 | 6 | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | | |
| А6 | 1 | -260x6 | 578 | 1 | 1 | 7,1 | 14 | 22 | гнутой деталь
рифлен. сталь |
| | 4 | -250x4 | 888 | 1 | - | 7,4 | 7 | | |
| 1% на сварные швы | | | | | | | | | |

Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диаметр мм | Длина мм | К-во шт | Вес кг | Пост | Примечание |
|-----------------------------|------------|----------|---------|--------|----------|------------|
| Для каждой марки А4; А5; А6 | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 30 | 4 | 0,17 | 7198-70* | |
| Гайка М12 | - | - | 4 | 0,07 | 5915-70* | |
| Шайба пруж. 12Н | - | - | 4 | 0,01 | 6402-70* | |
| Всего: | | | | 0,25 | | |

Примечание:

1. Все дыры $\varnothing = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по пост 3467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 8, 9, 83, 91, 92.

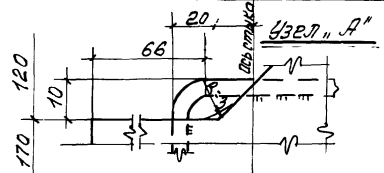


Таблица сварных швов

| Марка | К-во швов | Тип по марке шва | Длина по марке шва | Тип электрода | Примечание |
|-------|-----------|------------------|--------------------|---------------|------------|
| А4 | 4 | 0,5 | 342 | | |
| А5 | | 0,6 | | | |
| А6 | | 0,5 | | | |

ТК
1973г.

Дополнительные элементы А4; А5; А6.

Серия 1459-2
Выпуск 1 Лист 77

УКРПРОЕКТАЛЬНИК П.С. ШИШЕНКО

ПРОЕКТОР В.В. ШИШЕНКО

1973г.

Дата выпуска:

г. Киев.

| Спецификация | | | | | | | | 91 | |
|--------------|-------------------|---------|----------|------|---|------------|------|------------|----------------------------------|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание | |
| | | | | т | н | дет. | всех | | марка |
| Д7 | 1 | -260x6 | 453 | 1 | 1 | 5,5 | 11 | 16 | изготовить деталь рифленой сталь |
| | 2 | -250x4 | 488 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| Д8 | 1 | -260x6 | 453 | 1 | 1 | 5,5 | 11 | 18 | изготовить деталь рифленой сталь |
| | 3 | -250x4 | 688 | 1 | - | 5,7 | 6 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

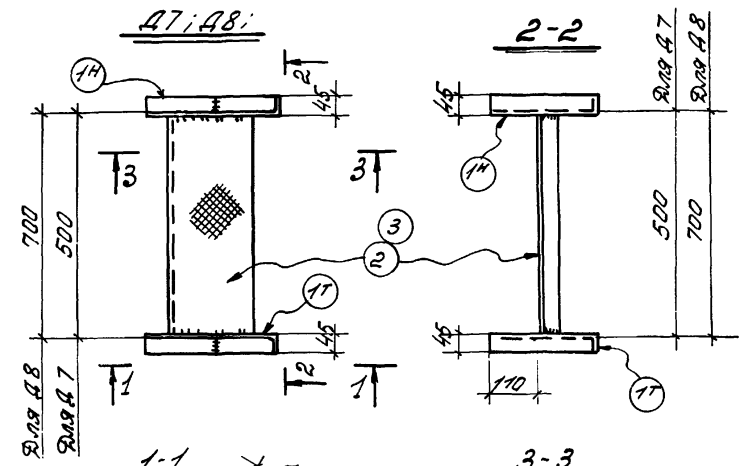


Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диаметр мм | Длина мм | К-во | | гост | Примечание |
|--------------------------|------------|----------|------|----|------|------------|
| | | | шт | кг | | |
| Для каждой марки Д7; Д8: | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0,17 | 7798-70* |
| Гайка М12 | - | - | - | 4 | 0,07 | 5915-70* |
| Шайба пруж. 12М | - | - | - | 4 | 0,01 | 6402-70* |
| Всего: | | | | | 0,25 | |

Примечание:

1. Все дыры $d=15\text{ мм}$.
2. Все сварные швы $t=4\text{ мм}$.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 10, 11, 84, 93, 94.

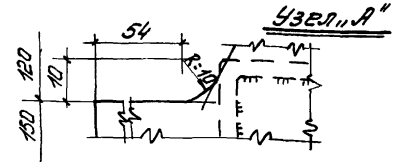
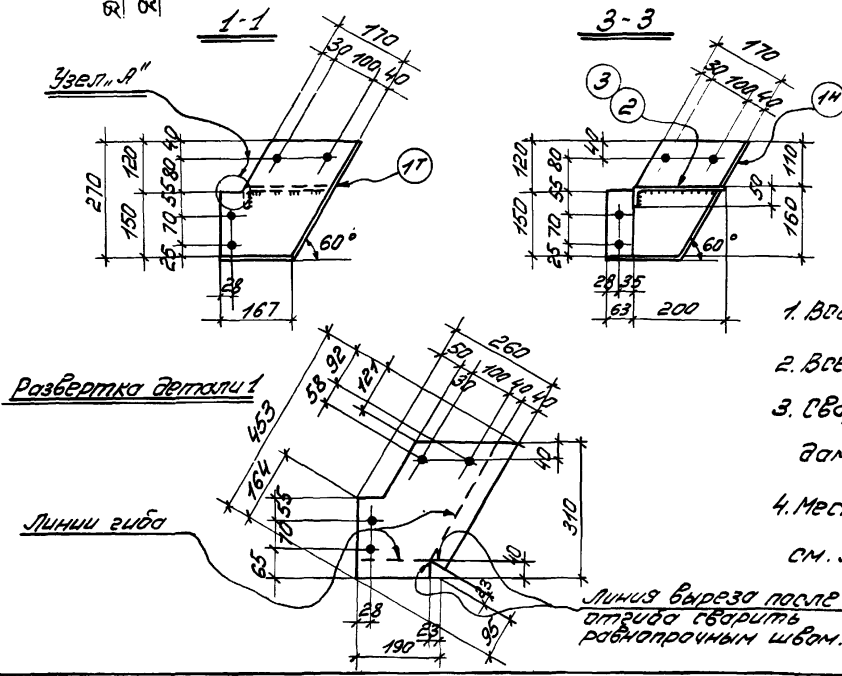


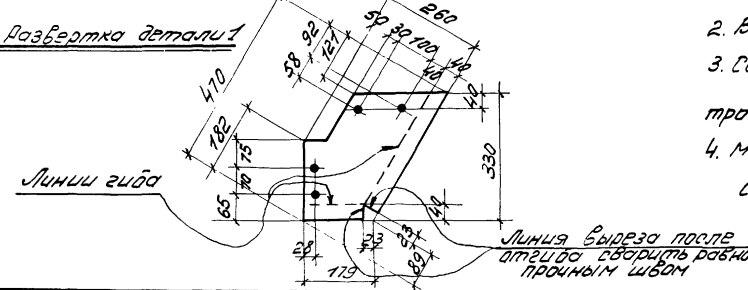
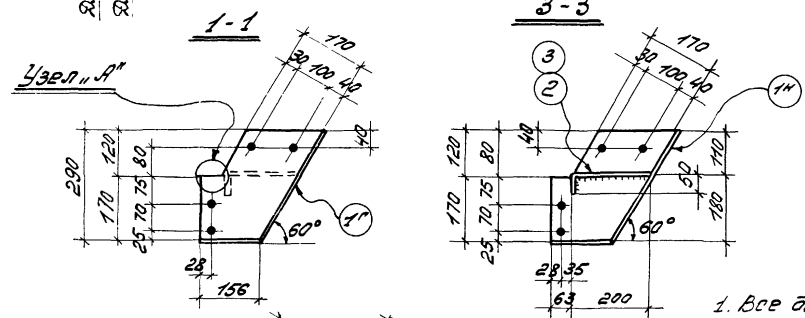
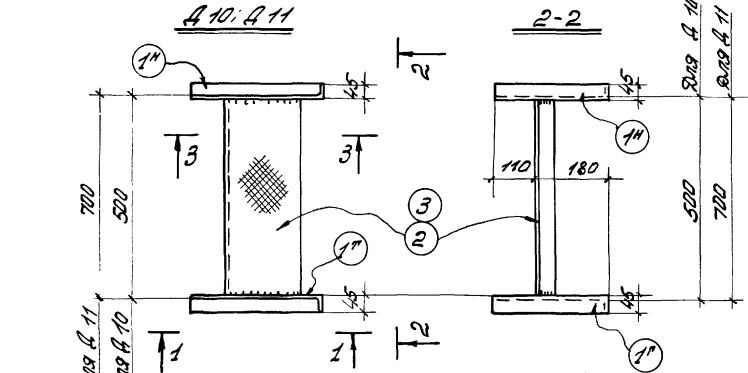
Таблица сварных швов

| Марка | К-во швов | Тип шва | Длина мм | Тип электродов | Примечание |
|-------|-----------|---------|----------|----------------|------------|
| | | | | | |
| Д7 | | 4 | 0,6 | | |
| Д8 | | 4 | 0,6 | | Э42 |



| | | |
|--------------|---------------------------------|-----------------|
| ТК
1973г. | Дополнительные элементы Д7; Д8. | Серия
1459-2 |
| | | Выпуск
1 |

МАТЕРИАЛЫ И КОМПОНЕНТЫ
 Листовая сталь
 1937
 Форма выкройки
 1937
 Фрагмент



| Спецификация | | | | | | | 92 | |
|-------------------|--------|---------|----------|------|---|------------|------|------------|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание |
| | | | | шт | м | дет. | всех | |
| А 10 | 1 | -260x6 | 470 | 1 | 1 | 5,8 | 12 | 17 |
| | 2 | -250x4 | 488 | 1 | - | 4,1 | 4 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| А 11 | 1 | -260x6 | 470 | 1 | 1 | 5,8 | 12 | 19 |
| | 3 | -250x4 | 688 | 1 | - | 5,7 | 6 | |
| 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диаметр | Длина | К-во | Масса | лист | Примечание |
|------------------------------|---------|-------|------|-------|------|------------|
| Для каждой марки А 10, А 11: | | | | | | |
| Болт М 12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0,17 | 798-70* |
| Гайка М 12 | - | - | 4 | 4 | 0,07 | 5915-70* |
| Шайба пруж. 12Н | - | - | 4 | 4 | 0,07 | 6402-70* |
| Всего: | | | | | 0,25 | |

- ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Все дыры $d=15$ мм.
 2. Все сварные швы $h=4$ мм.
 3. Сварку производить электродами типа Э42 по лист 9467-68.
 4. Местоположение элементов см. листы 10, 11, 84, 93, 94.

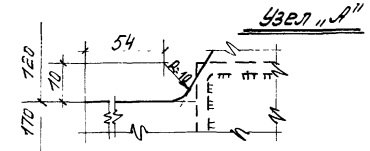


Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Длина мм | | Диаметр электрода | Примечание |
|-------|------|----------|----------|-------------------|------------|
| | | тип шва | на марку | | |
| А 10 | 4 | 260 | 156 | 30 | Э42 |
| А 11 | | | | | |

ТК 1973г.

Дополнительные элементы А 10, А 11.

СЕРИЯ 1459-2
Выпуск 1 Лист 73

| Спецификация | | | | | | | | | |
|--------------|--------------------|---------|----------|------|---|------------|------------|------------|---------------|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечания | |
| | | | | П | Н | дет. | всех Марки | | |
| Д 17 | 3 | -170×4 | 1020 | 1 | - | 5,4 | 5 | 5 | Рифлен. сталь |
| Д 18 | 4 | -170×4 | 1320 | 1 | - | 7,0 | 7 | 7 | — |
| Д 19 | 5 | -170×4 | 1620 | 1 | - | 8,7 | 9 | 9 | — |
| Д 20 | 6 | -170×4 | 900 | 1 | - | 4,8 | 5 | 5 | — |
| Д 21 | 7 | -170×4 | 1200 | 1 | - | 6,4 | 6 | 6 | — |
| Д 22 | 8 | -170×4 | 1500 | 1 | - | 8,0 | 8 | 8 | — |
| Д 14 | 1 | ∠ 56×5 | 280 | 1 | - | 1,2 | 1 | 1 | |
| Д 15 | 2 | ∠ 63×6 | 240 | 1 | - | 1,4 | 1 | 1 | |
| Д 16 | Обратно марке Д 15 | | | | | | | 1 | |

Таблица монтажных метизов

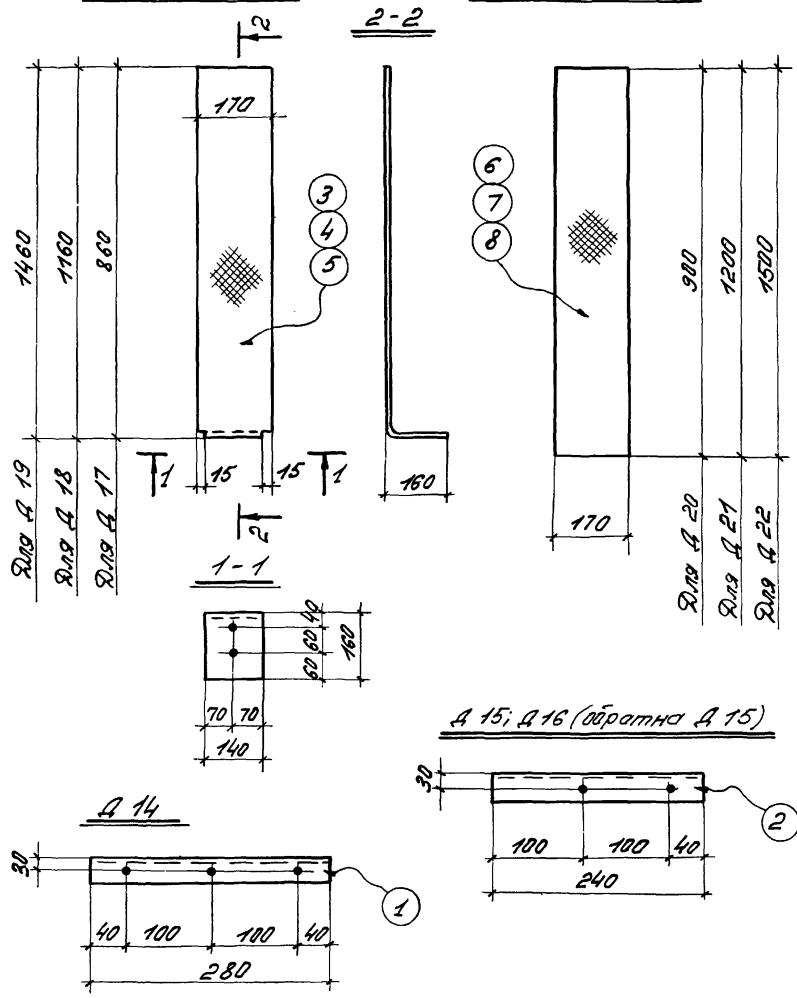
| Наименование | Диаметр мм | Длина мм | | К-во шт. | Масса кг | ГОСТ | Примечания |
|--|------------|----------|------|----------|----------|---------|------------|
| | | Стерж. | Нор. | | | | |
| Для марки Д 14 | | | | | | | |
| Болт М 12 | 12 | 30 | 30 | 3 | 0,12 | 7798-70 | |
| Гайка М 12 | - | - | - | 3 | 0,05 | 5915-62 | |
| Шайба пруж. 12Н | - | - | - | 3 | 0,01 | 6402-61 | |
| Всего | | | | | 0,18 | | |
| Для каждой марки Д 17; Д 19; Д 15; Д 16 | | | | | | | |
| Болт М 12 | 12 | 30 | 30 | 2 | 0,08 | 7798-70 | |
| Гайка М 12 | - | - | - | 2 | 0,03 | 5915-62 | |
| Шайба пруж. 12Н | - | - | - | 2 | 0,01 | 6402-61 | |
| Всего | | | | | 0,12 | | |

Примечания:

- 1 Все дыры $d=13\text{мм}$
- 2. Местоположение элементов см. листы 10-12, 83, 84, 91-95

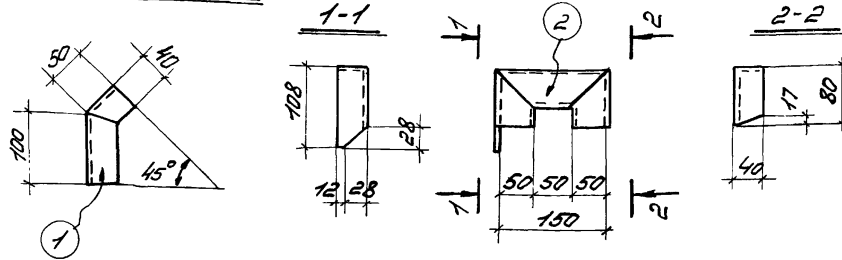
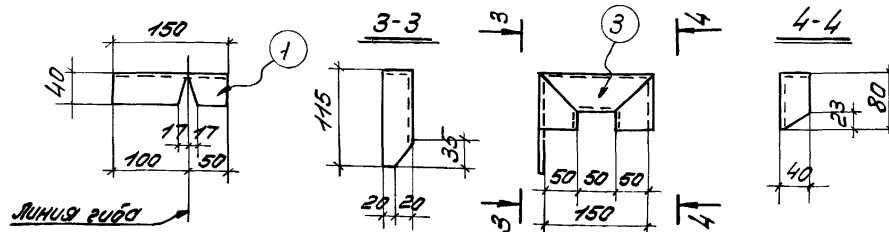
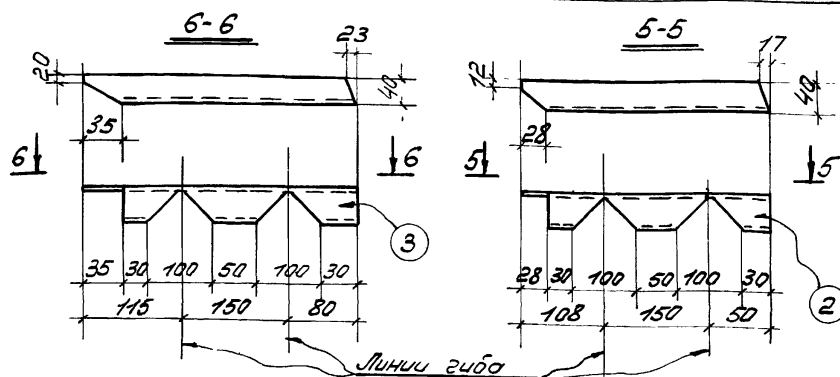
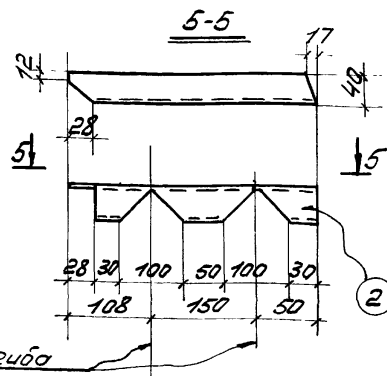
Д 17; Д 18; Д 19

Д 20; Д 21; Д 22



Проект: А. С. Шенников, А. С. Шенников, А. С. Шенников, А. С. Шенников
 Проверяющий: А. С. Шенников
 Исполнитель: А. С. Шенников
 1973г.
 Дата выпуска:
 г. К. и в.

| | | |
|--------------|---|---------------------|
| ТК
1973г. | Дополнительные элементы
Д 14; Д 15 - Д 22. | СЕРИЯ
14.50-2 |
| | | Выпуск Лист
1 80 |

Д 23; Д 24 (обратно Д 23)Развертка детали 1Развертка детали 3Развертка детали 2Д 25; Д 26 (обратно Д 25)

Спецификация

94

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечан. |
|-------|--------|--------------------|----------|------|---|------------|-------|---------------------------------|
| | | | | т | н | дет. всех | марка | |
| Д 23 | 1 | 7х150х40х12х25 | 150 | 1 | - | 0,6 | 1 | См. деталь
1% на сварные швы |
| | | | | | | | | |
| Д 24 | | Обратно марке Д 23 | | | | | 1 | |
| Д 25 | 2 | 7х150х40х12х25 | 308 | 1 | - | 1,3 | 1 | См. деталь
1% на сварные швы |
| | | | | | | | | |
| Д 26 | | Обратно марке Д 25 | | | | | 1 | |
| Д 27 | 3 | 7х150х40х12х25 | 345 | 1 | - | 1,3 | 1 | См. деталь
1% на сварные швы |
| | | | | | | | | |
| Д 28 | | Обратно марке Д 27 | | | | | 1 | |

Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип | | Примечан. |
|-------|------|--------|----------|-----------|
| | | по шву | по длине | |
| Д 23 | 3 | | | 342 |
| Д 24 | | | | |
| Д 25 | | | | |
| Д 26 | | | | |
| Д 27 | | | | |
| Д 28 | | | | |

Примечание:

1. Все сварные швы $n=4$ мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Местоположение элементов см. листы 10-12, 91-94.

ТК

1973г.

Дополнительные элементы
Д 23 ÷ Д 28.

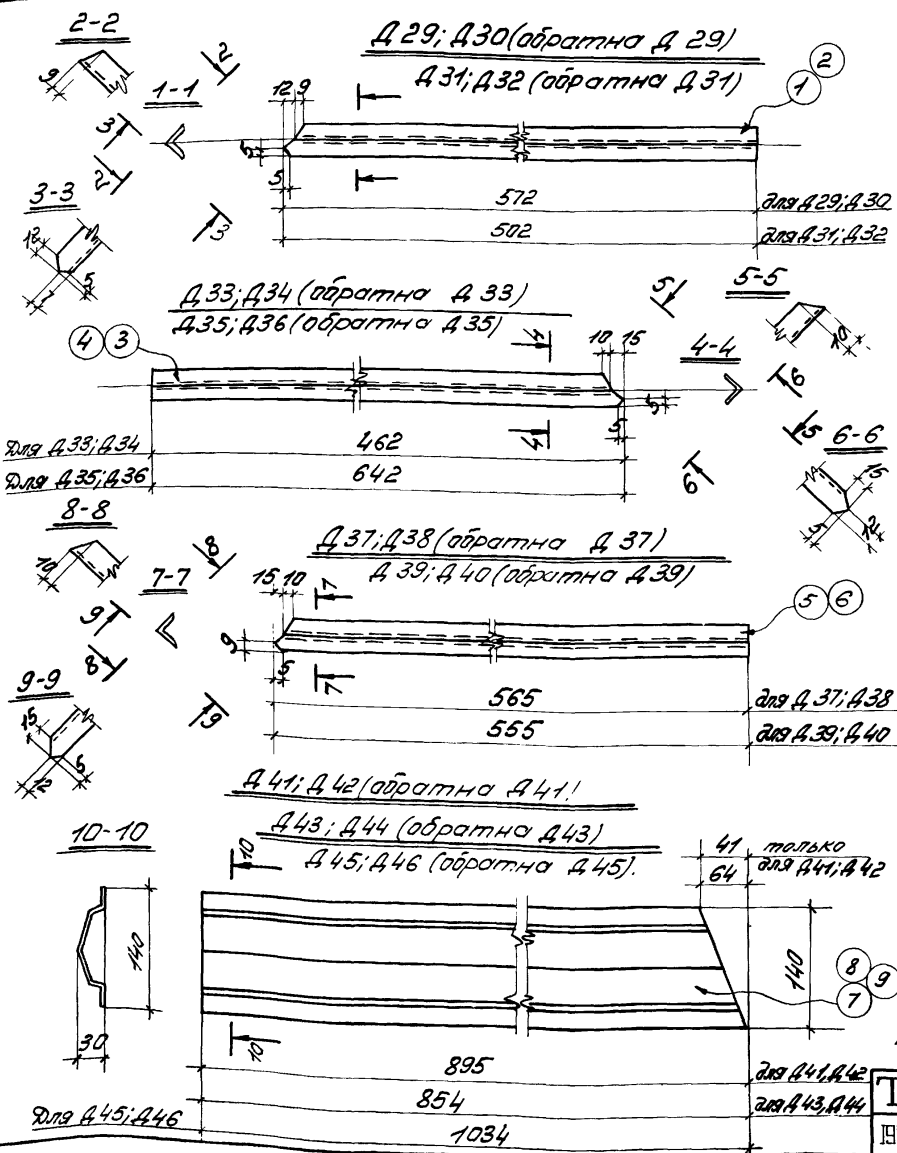
СЕРИЯ

1450-2

Вьювск Лист

1 81

ОК ПРОЕКТА СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ
 К. Киев. 1973 г.
 Дата выпуска: 1973 г.
 ШЕЛНИС
 ЦИТАТИИ
 ПРАВОРИЛ
 ВЛАДИМИР
 ПЛАХОВСЬКИЙ
 ДИМ. КРАВЕЦЬКАЯ

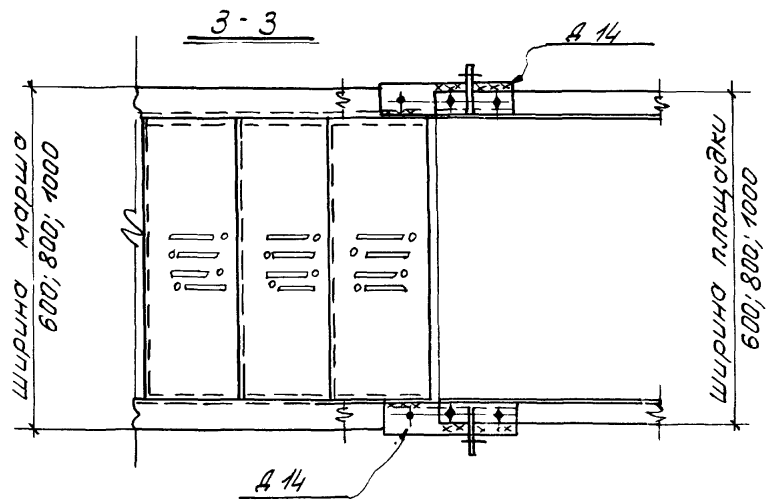
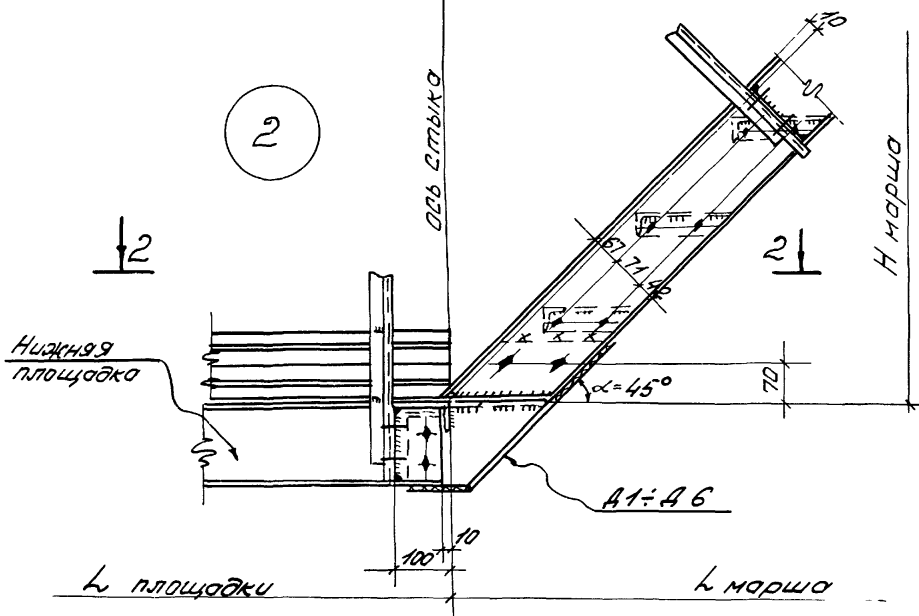
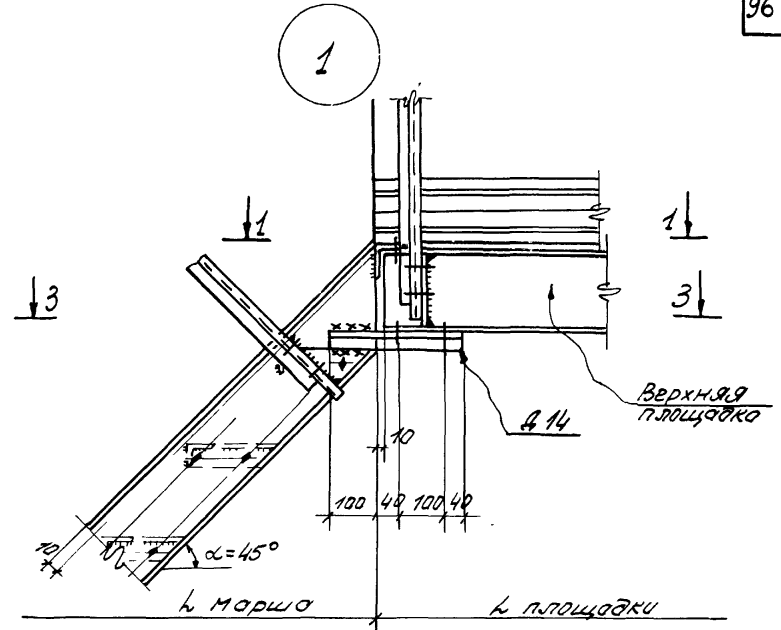
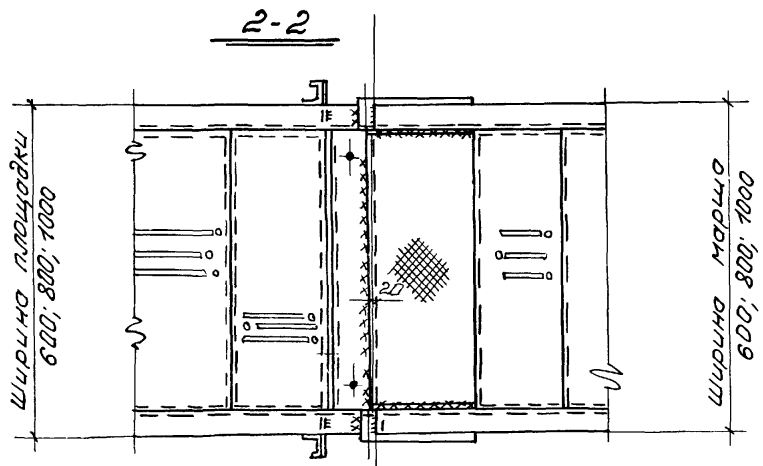


| Спецификация | | | | | | | | 95 |
|--------------|--------|--------------------|----------|------|---|------------|------------|------------------|
| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во | | Масса в кг | | Примечание |
| | | | | Т | Н | дет. | всех марок | |
| D 29 | 1 | L 25x3 | 572 | 1 | - | 0,6 | 1 | 1 |
| D 30 | | Обратно марке D 29 | | | | | | 1 |
| D 31 | 2 | L 25x3 | 502 | 1 | - | 0,6 | 1 | 1 |
| D 32 | | Обратно марке D 31 | | | | | | 1 |
| D 33 | 3 | L 25x3 | 462 | 1 | - | 0,5 | 1 | 1 |
| D 34 | | Обратно марке D 33 | | | | | | 1 |
| D 35 | 4 | L 25x3 | 642 | 1 | - | 0,7 | 1 | 1 |
| D 36 | | Обратно марке D 35 | | | | | | 1 |
| D 37 | 5 | L 25x3 | 565 | 1 | - | 0,6 | 1 | 1 |
| D 38 | | Обратно марке D 37 | | | | | | 1 |
| D 39 | 6 | L 25x3 | 555 | 1 | - | 0,6 | 1 | 1 |
| D 40 | | Обратно марке D 39 | | | | | | 1 |
| D 41 | 7 | гн 90x30x25x3 | 895 | 1 | - | 3,5 | 4 | 4 гнутый профиль |
| D 42 | | Обратно марке D 41 | | | | | | 4 |
| D 43 | 8 | гн 90x30x25x3 | 854 | 1 | - | 3,3 | 3 | 3 гнутый профиль |
| D 44 | | Обратно марке D 43 | | | | | | 3 |
| D 45 | 9 | гн 90x30x25x3 | 1034 | 1 | - | 4,0 | 4 | 4 гнутый профиль |
| D 46 | | Обратно марке D 45 | | | | | | 4 |

Примечание:
 Местоположение элементов см. листы 10-12; 91-95.

| | | |
|--------------|--|------------------------|
| ТК
1973г. | Дополнительные элементы
D 29 ÷ D 46 | СЕРИЯ
1459-2 |
| | | ВЫПУСК
1 Лист
82 |

УКРПРОЕКТАЛЬНА КОНСТРУКЦІЯ НАЧ. ОЛ. ДАВ. ДРОЗДОВИЧ
 г. КИЇВ
 Проект "Висхідна"
 Шеймас 1973г.
 перевіряв Липовица
 Лазарюк
 Лазарюк

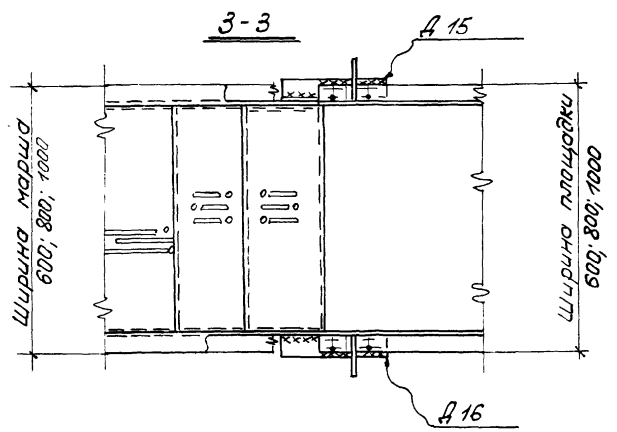
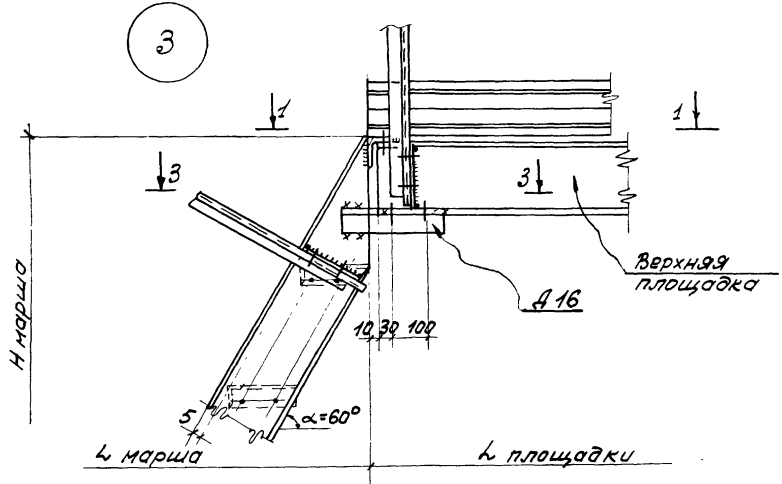
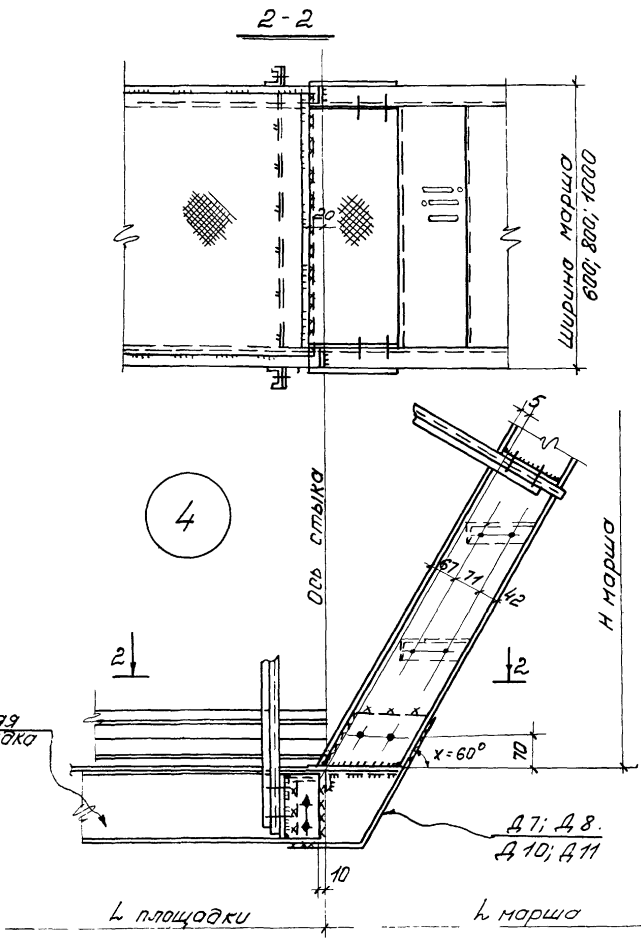


Примечание:

Разрез 1-1 см. лист 85

| | | |
|--------------|--|---------------------------|
| ТК
1973г. | Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с титовой площадкой для лестницы под 45° | СЕРИЯ
1 458-2 |
| | Узлы 1, 2 | Выпуск
1
Лист
83 |

Проектная организация: *Институт Строительных Проектирований*
 Автор проекта: *Л.И. Сидоренко*
 Инженер: *Л.И. Сидоренко*
 Проверено: *Л.И. Сидоренко*
 Подпись: *Л.И. Сидоренко*
 Дата: *1973г.*



Примечание:

Разрез 1-1 см. лист 85

| | | |
|--------------|---|------------------|
| ТК
1973г. | Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с тилобой площадкой для лестниц под 60° | СЕРИЯ
1.459-2 |
| | Узлы 3; 4. | Выпуск
1 |
| | Лист
84 | |

Коваленко

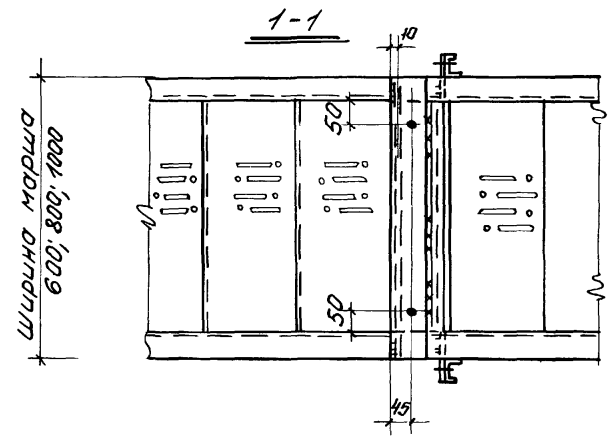
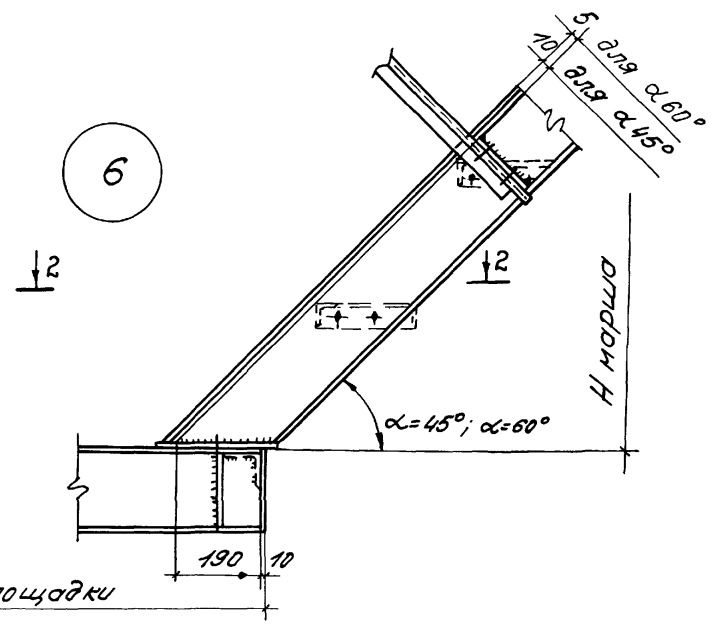
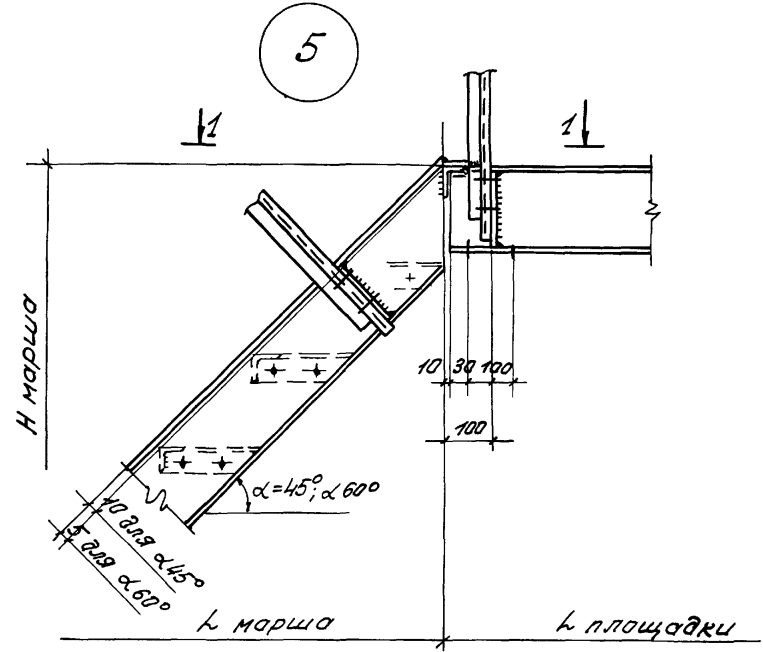
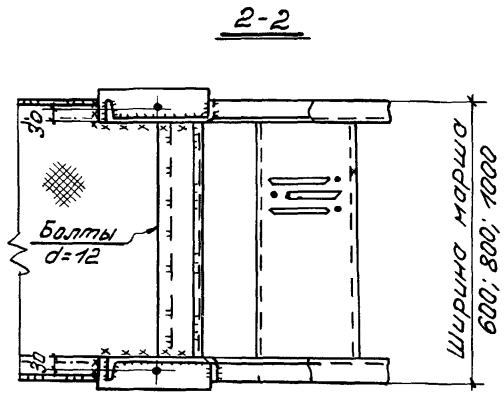
С.И.Куренко

И.П.Лопатин

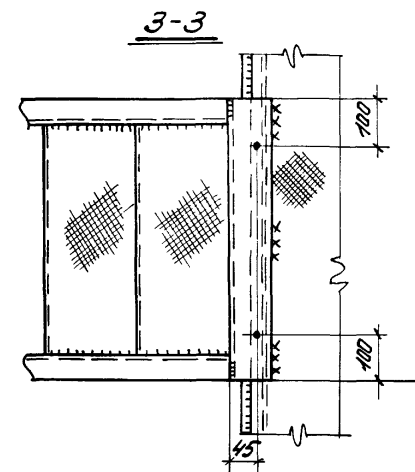
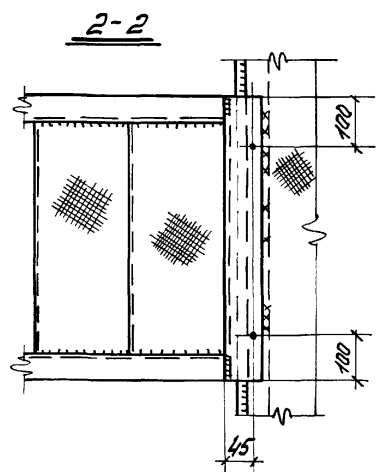
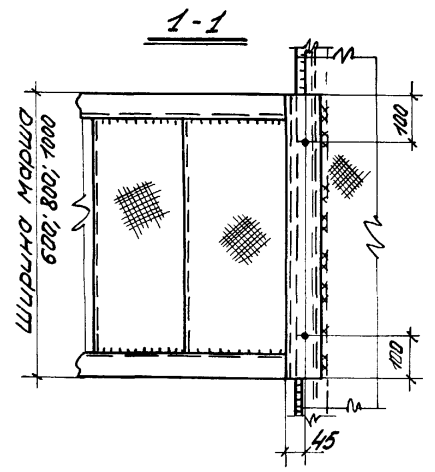
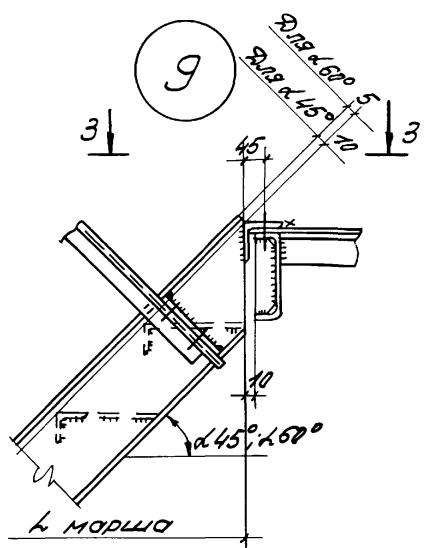
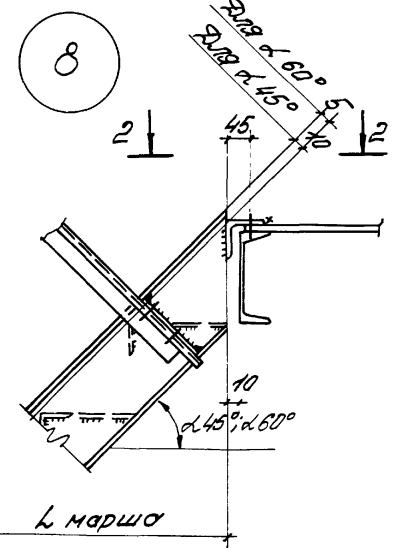
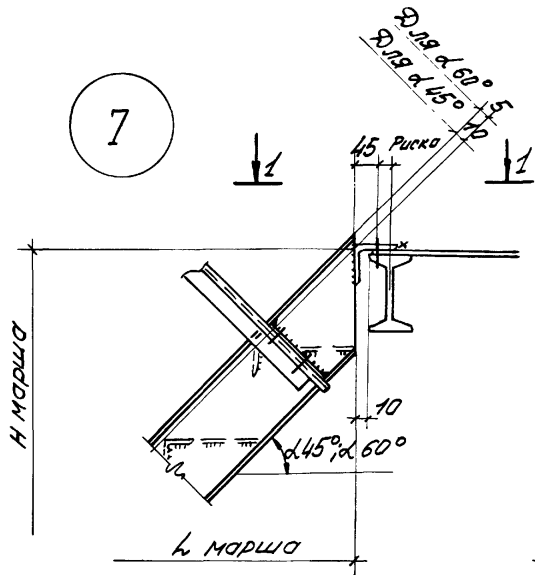
1973

Лопатин

П.К.Иев



| | | | |
|--------------|--|------------------|------------|
| ТК
1973г. | Верхний и нижний шарнирные узлы опорения марша на типовую площадку. Узлы 5, 6. | СЕРИЯ
1.459-2 | |
| | | Выпуск
1 | Лист
85 |

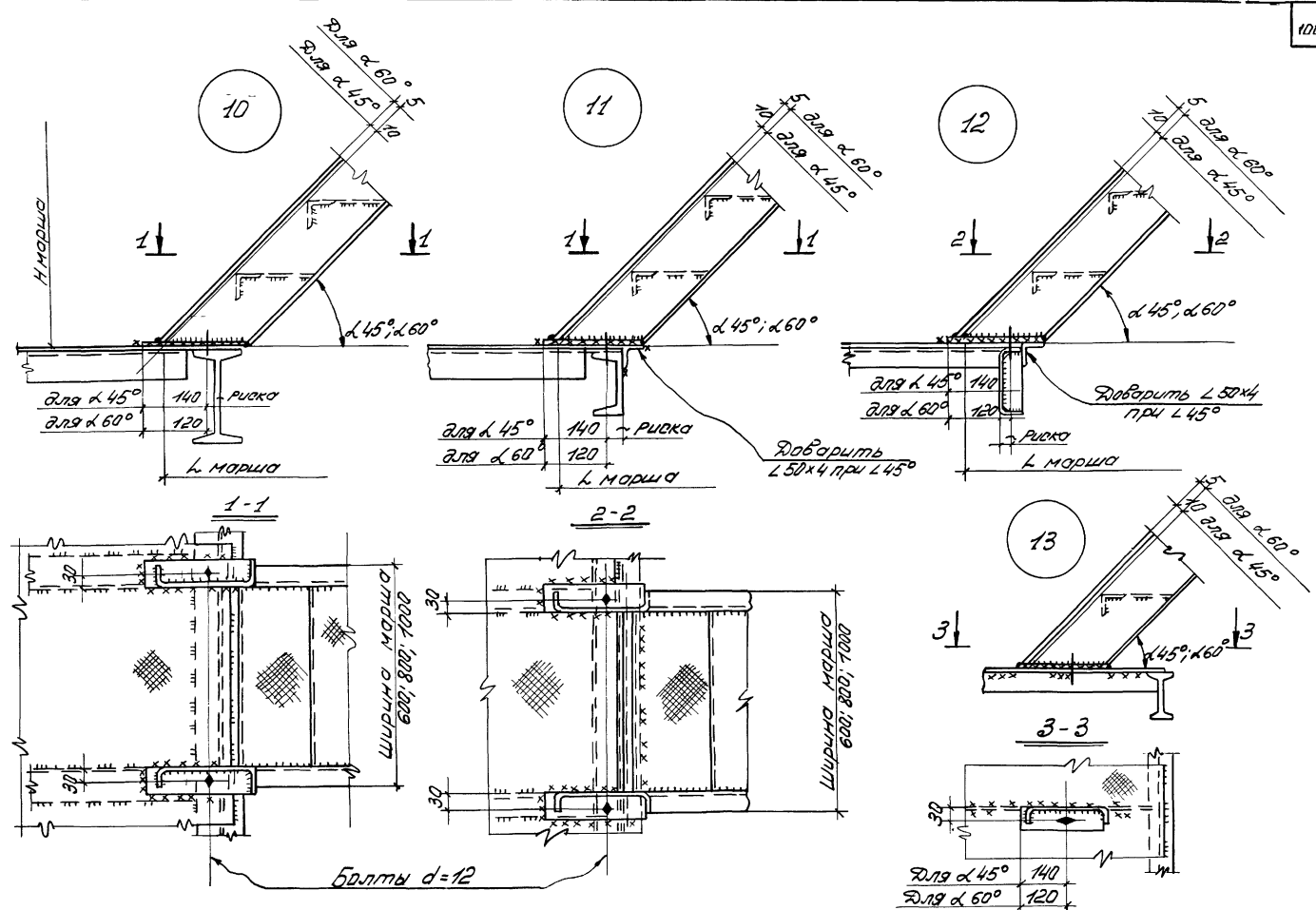


ТК Верхние узлы опирания марша на двутавр и швеллер.
Узлы 7, 8, 9.

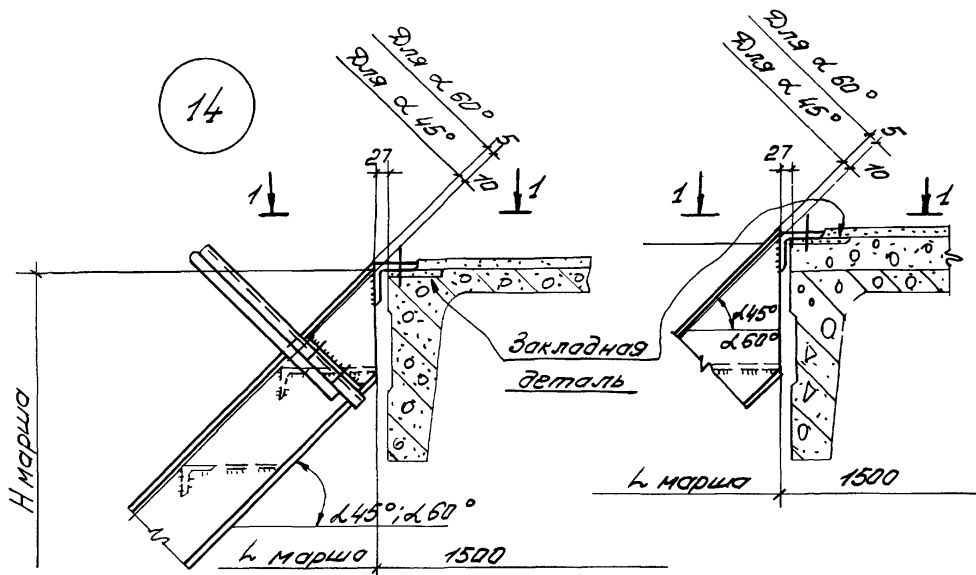
СЕРИЯ 1.459-2
Выпуск 1 Лист 86

УКРПРОЕКТЕСТАЛЬКОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
г.Киев.
Домашнее производство
Лист 86
1973г.
УТВЕРЖДЕНО
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬ
УТВЕРЖДЕНО
ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ
ИЗДАТЕЛЬ

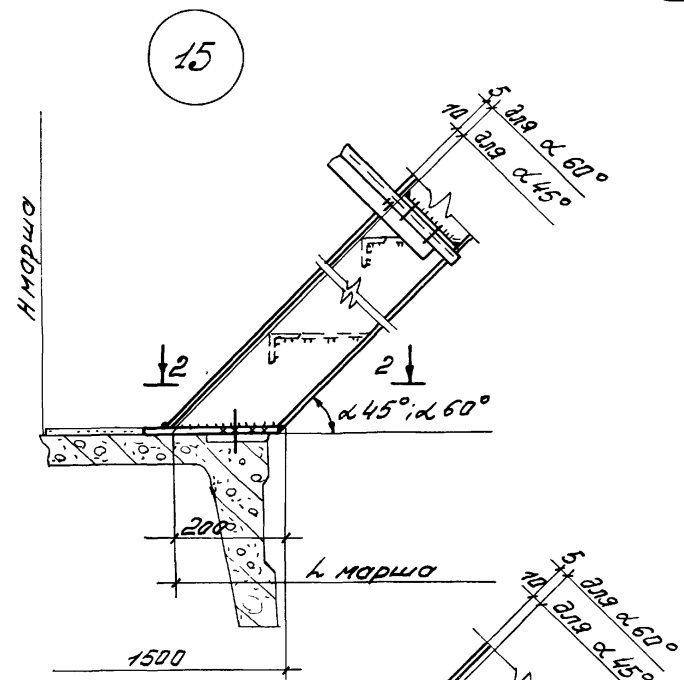
Проект: *Транспортное предприятие*
 Станция: *Лазаревская*
 Категория: *Классическая*
 Тип: *Модель*
 Дата: *1973г.*
 Автор: *В.И. Шевченко*
 Проверено: *Л.И. Шевченко*
 Утверждено: *Л.И. Шевченко*
 Инженер: *Л.И. Шевченко*
 Конструктор: *Л.И. Шевченко*
 М.И. Шевченко
 Л.И. Шевченко
 Л.И. Шевченко



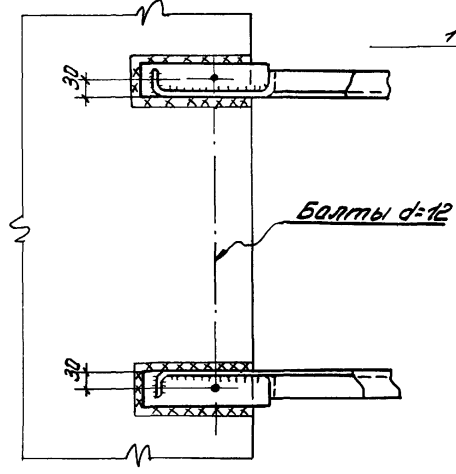
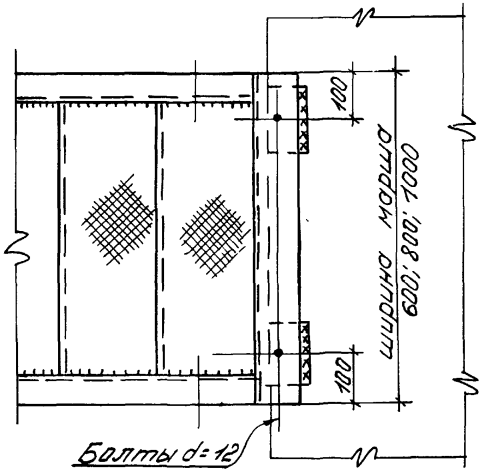
| | | |
|--------------|--|------------------------|
| ТК
1973г. | Нижние узлы опирания марша на двутавр и швеллер.
Узлы 10, 11, 12, 13. | Серия
1, 459-2 |
| | | Выпуск
1 Лист
87 |



1-1

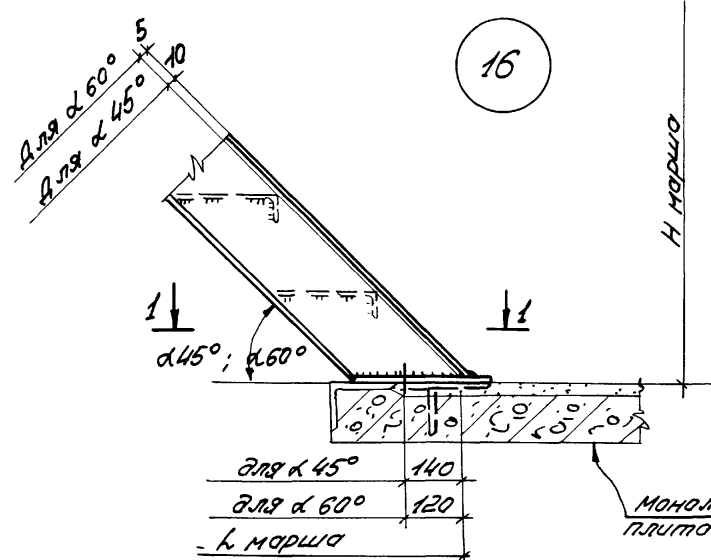


2-2



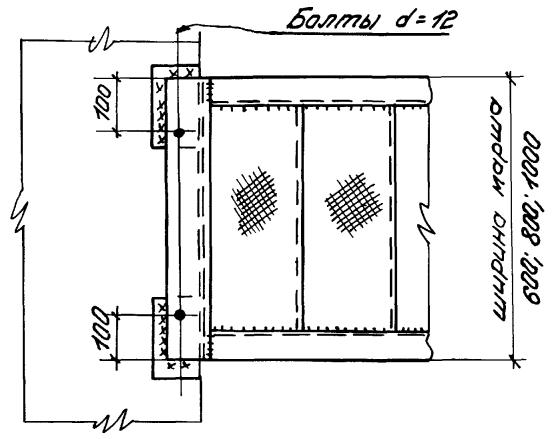
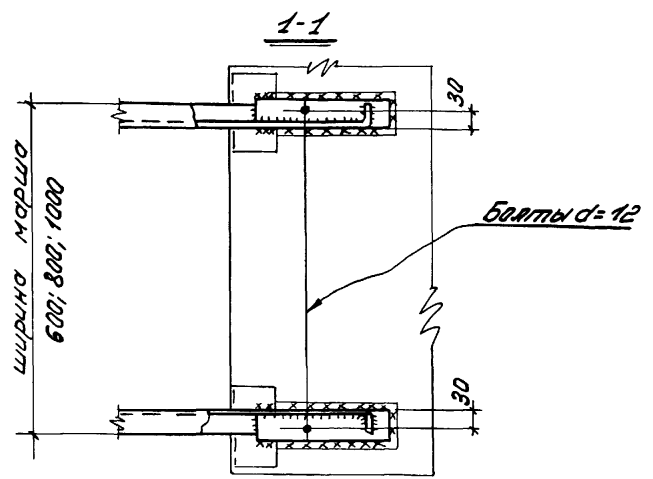
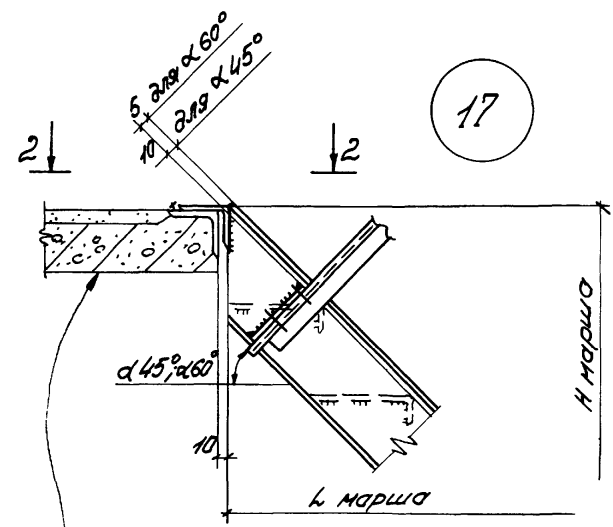
| | | | |
|--------|--|--------|----------|
| ТК | Верхний и нижний узлы опирания марша на сборную железобетонную плиту. Узлы 14, 15. | СЕРИЯ | 1. 459-2 |
| | | Выпуск | Лист 88 |
| 1973г. | | 1 | 88 |

Проектная организация: **Днепропетровский институт**
 Проект: **Днепропетровский институт**
 Автор: **Григорьев**
 Проверил: **Сидоренко**
 Институт: **Днепропетровский**
 Дата: **1973**
 Проектная организация: **Днепропетровский институт**
 Проект: **Днепропетровский институт**
 Автор: **Григорьев**
 Проверил: **Сидоренко**
 Институт: **Днепропетровский**
 Дата: **1973**

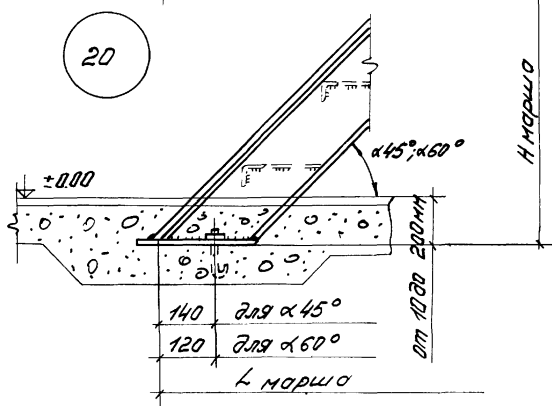
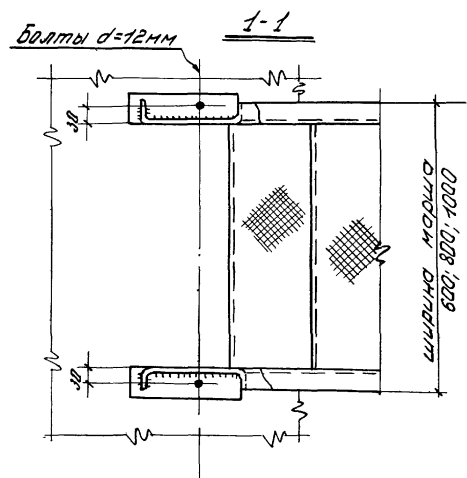
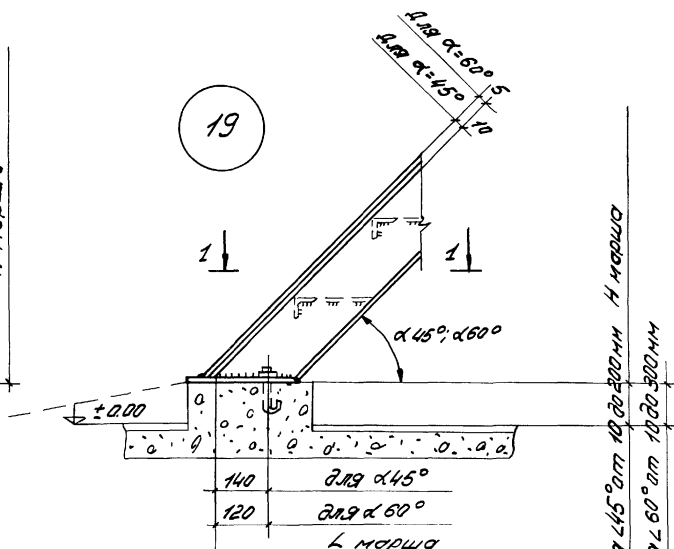
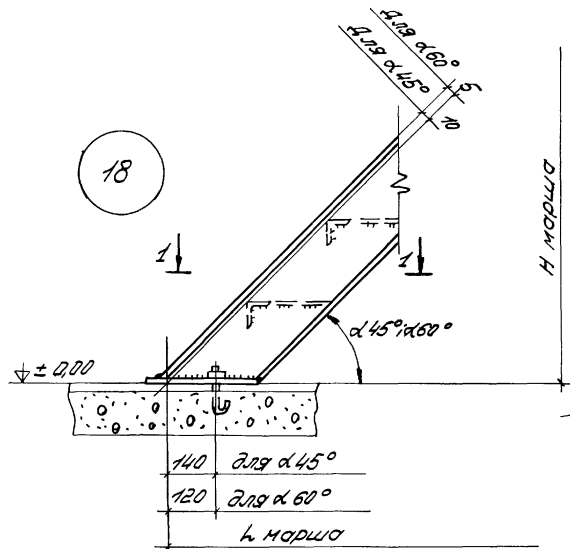


| | |
|-------------|-----|
| d для α 45° | 140 |
| d для α 60° | 120 |
| l марша | |

Монолитная ж.б. плита перекрытия



| | | | |
|--------------|--|------------------|------------|
| ТК
1973г. | Верхний и нижний узлы опирания марша на монолитную железобетонную плиту.
Узлы 16; 17. | СЕРИЯ
1.459-2 | |
| | | ВЫЛУСК
1 | ЛИСТ
89 |

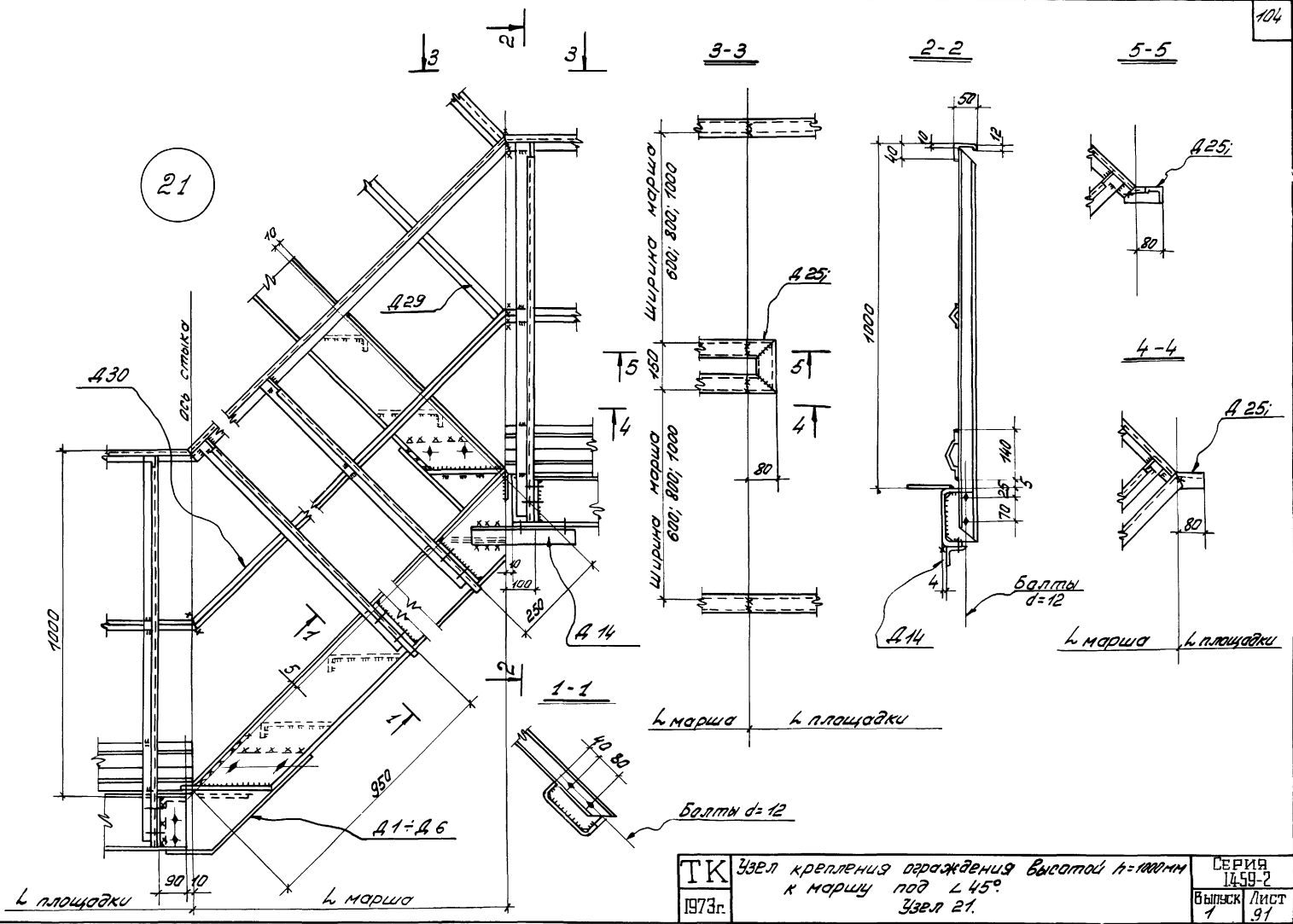


| | | |
|--------------|---|------------------|
| ТК
1973г. | Нижние узлы опирания марша на бетон
Узлы 18; 19; 20. | СЕРИЯ
1.459-2 |
| | | Выпуск 1 Лист 90 |

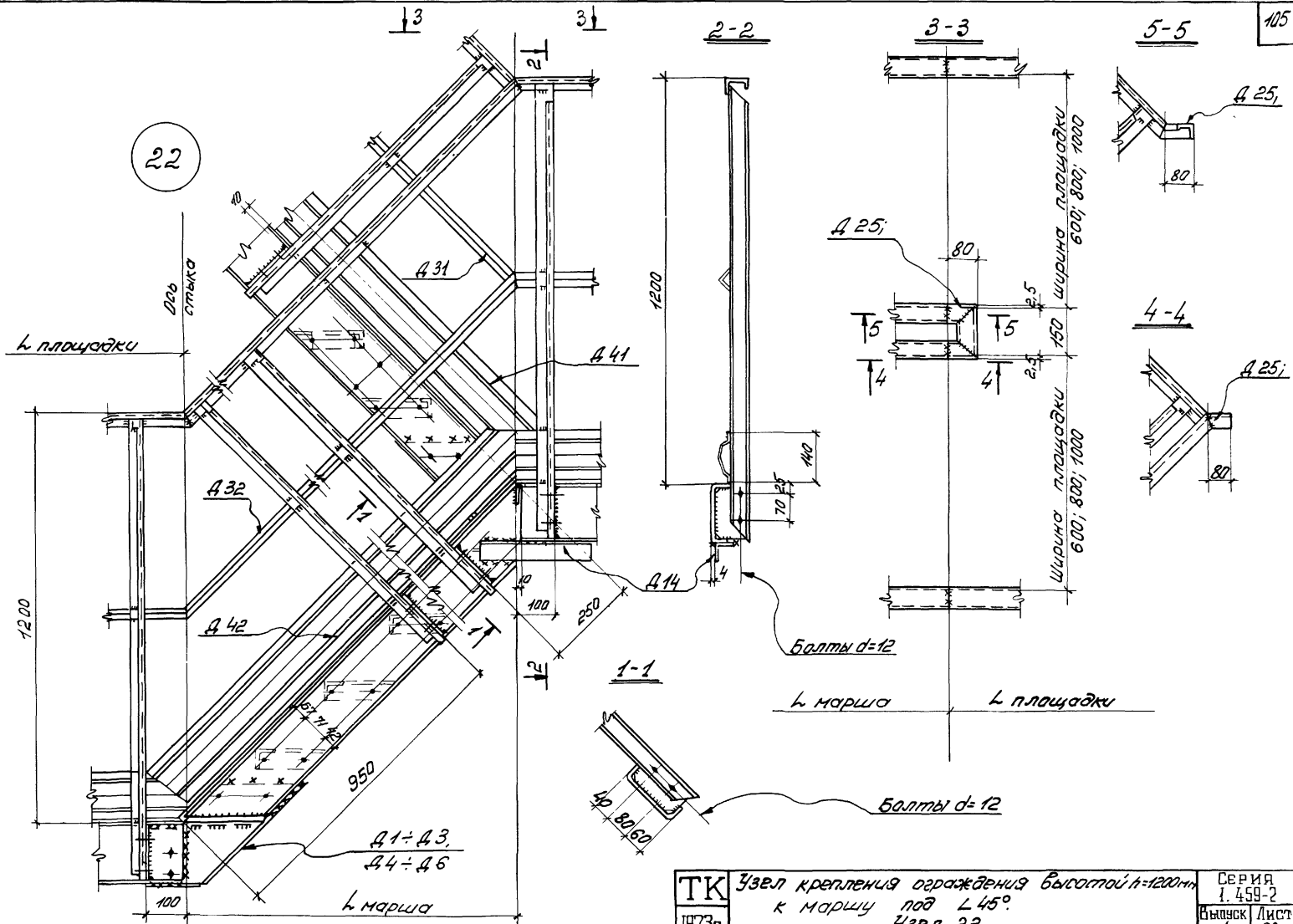
Д.Л. ИВБ. 1973г. Деталь вычислена

ОКРЕПЛЕНИЕ ПЕРЕКРЫТИЯ
 СИТЕВ
 ДИЗАЙН-БЮРО
 ШЕНСКОЕ
 ЛЕНИНГРАД
 1973г.
 ЛЕНИНГРАДСКАЯ
 ОБЛАСТНАЯ
 КОМПЕТЕНТНАЯ
 КОМПЛЕКТОВАНИЕ

21

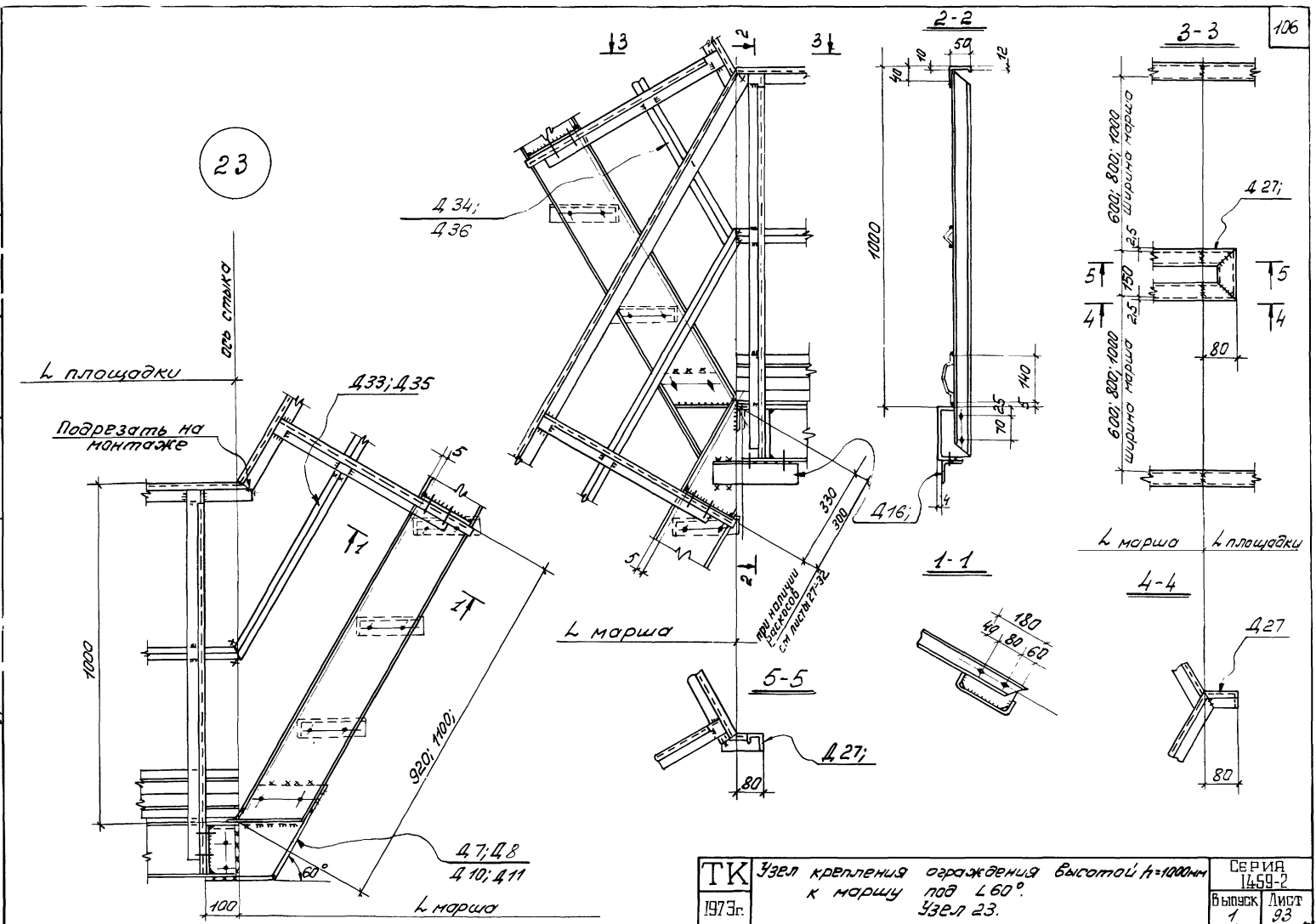


| | | |
|--------------|---|------------------|
| ГК
1973г. | Узел крепления пережидения высотой h=1000мм к маршу под α 45°. Узел 21. | СЕРИЯ
14-59-2 |
| | | ВЫПУСК
1 |
| | | ЛИСТ
91 |

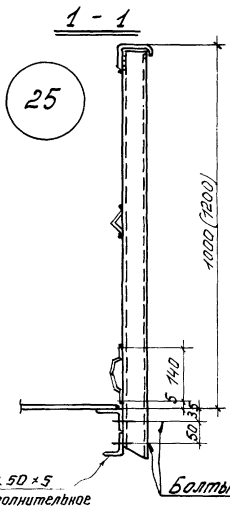


| | | |
|--------------|--|---------------------|
| ТК
1973г. | Узел крепления ограждения высотой $h=1200$ мм
к маршу под $\angle 45^\circ$.
Узел 22. | СЕРИЯ
1.459-2 |
| | | Выпуск 1
Лист 92 |

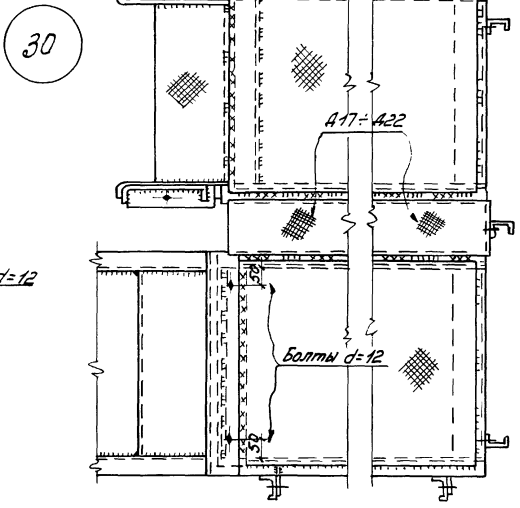
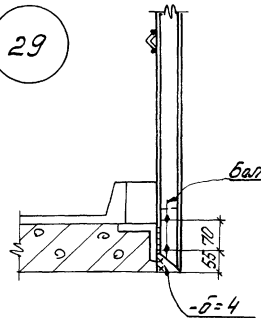
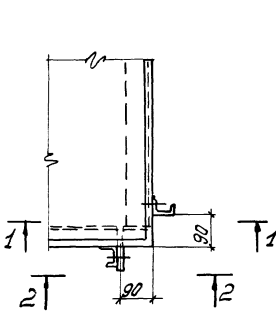
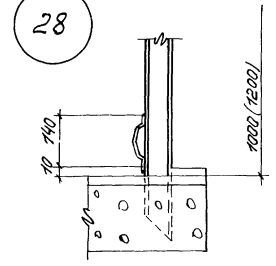
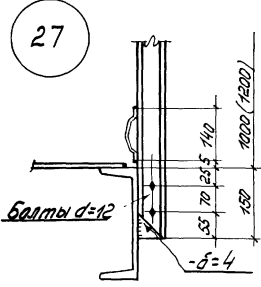
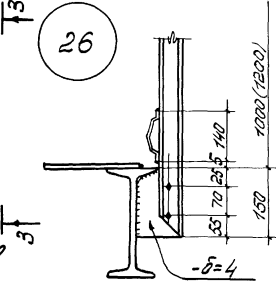
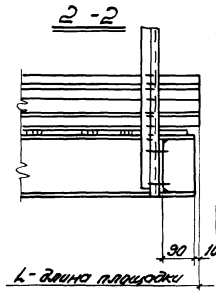
ШКОЛЬНЫЙ ИНЖЕНЕРСКИЙ
 ЦЕНТР
 ПРОЕКТОРНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ
 ПРЕДПРИЯТИЕ
 "СТРОИТЕЛЬСТВА"
 С.Киев
 ул. Лаврская, 16
 тел. 245-15-01
 1973г.



УКРАИНСЬКА РАДІОТЕХНІЧНА АКАДЕМІЯ НАУК І ТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ
 НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ЦЕНТРАЛЬНИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ РАДІОТЕХНІКИ



L 50 x 5
дополнительное
ребро жесткости



| | | | |
|--------|--|--------|---------|
| ТК | Узлы крепления ограждений к площадкам. | СЕРИЯ | 14.59-2 |
| 1973г. | Узлы 25 ÷ 30. | Выпуск | 1 |
| | | Лист | 95 |
| | | | 1 |

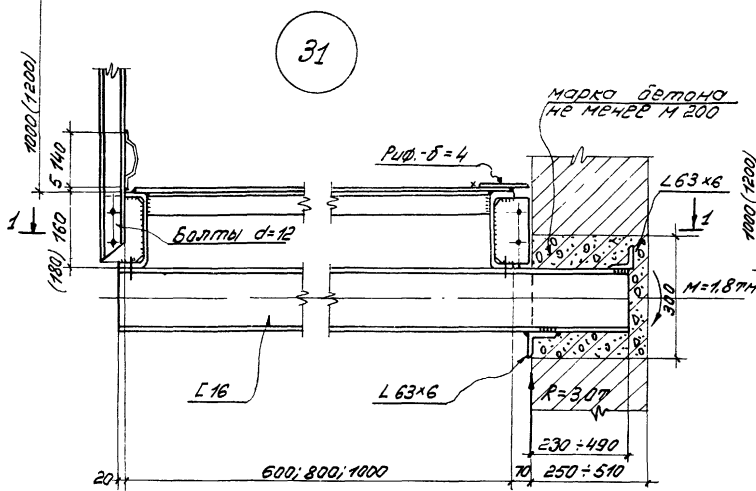
Жесткий - Платформ

Капальница

1973г.

Детали Фундамент

К 118В



31

Марка бетона не менее М 200

$R_{шд. \delta} = 4$

L 63x6

Болты d=12

L 16

L 63x6

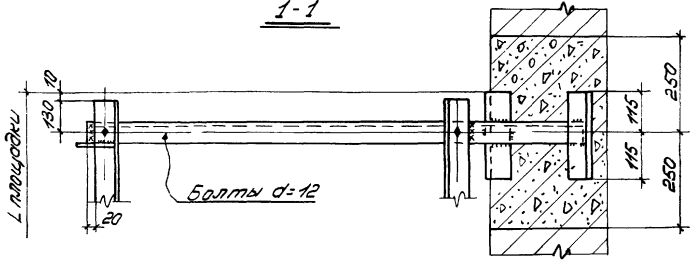
$M = 1.8T$

$R = 3.0T$

600; 800; 1000

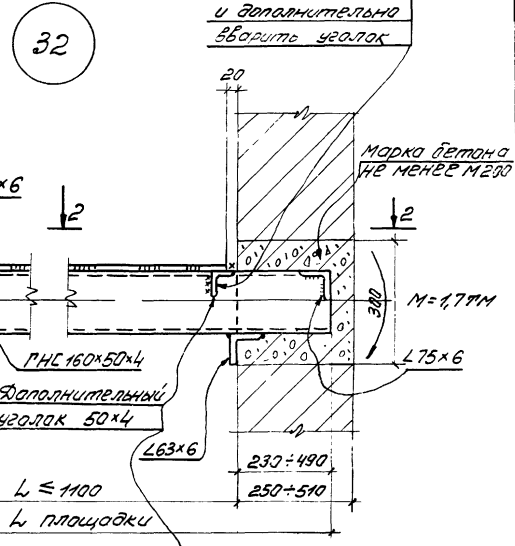
230 ± 490
250 ± 510

1-1



Болты d=12

L площадки 7



32

Вместе с заделкой площадки в стену настил вырезается и дополнительно вворачивается угол

Марка бетона не менее М 200

L 75x6

ГНС 160x50x4

Дополнительный угол 50x4

L ≤ 1100

L площадки

20

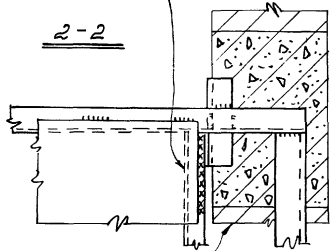
$M = 1.7T$

L 75x6

230 ± 490

250 ± 510

2-2

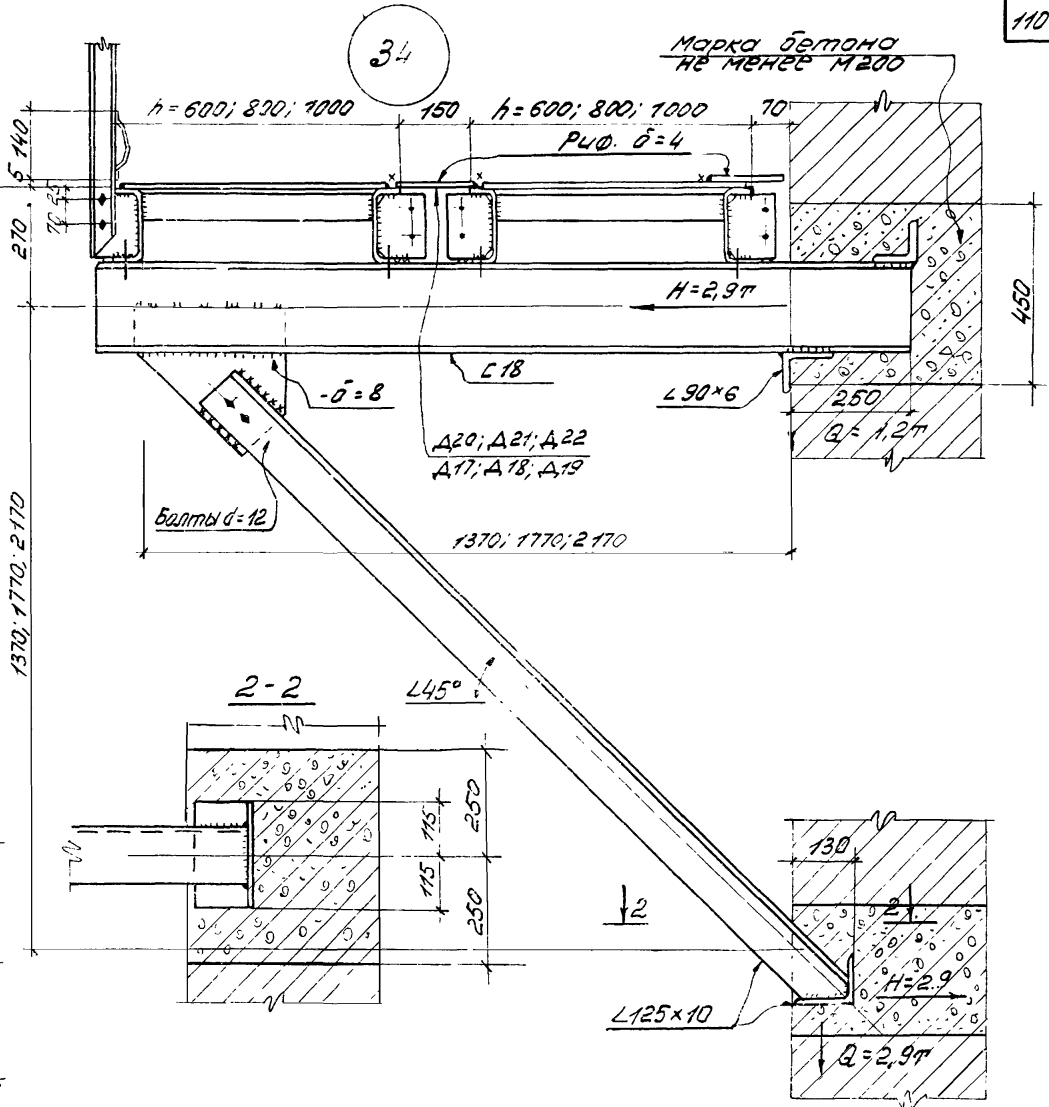
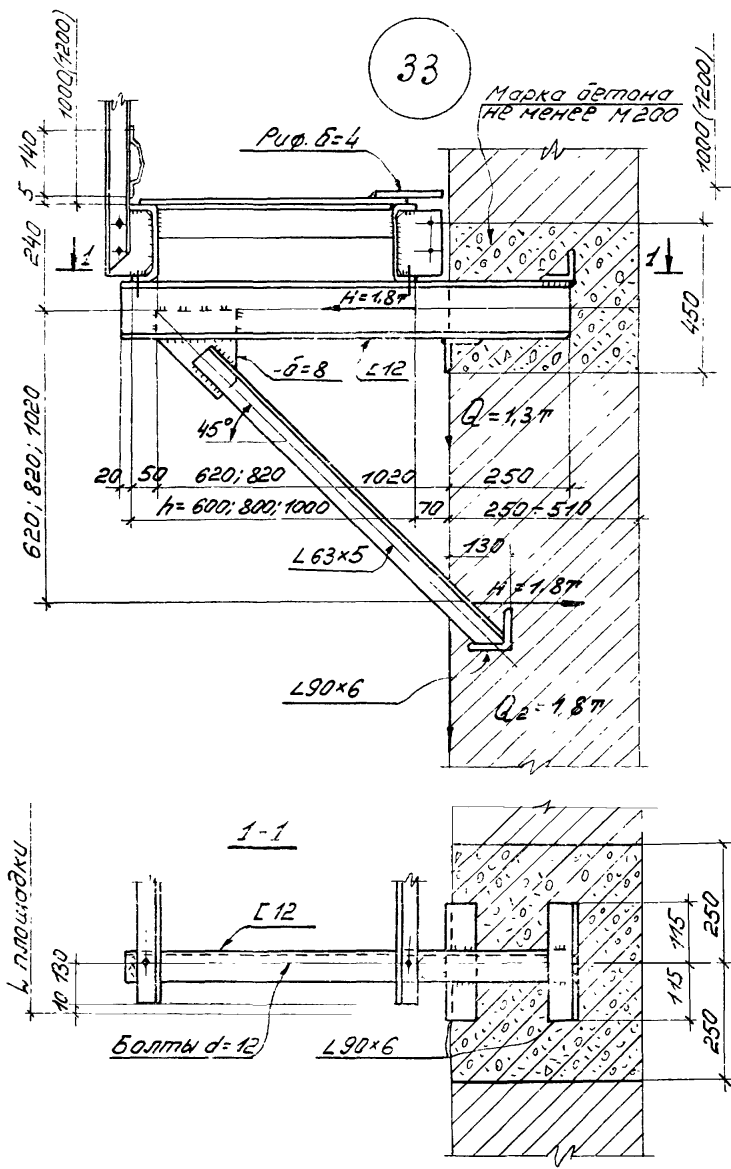


Участок вырезанного настила

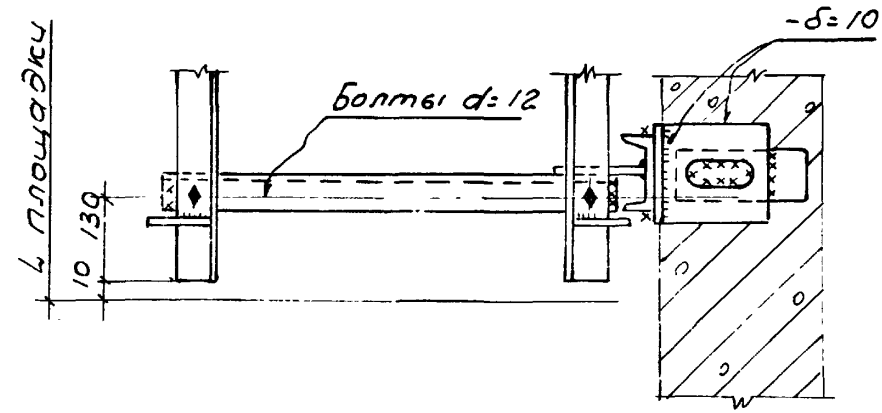
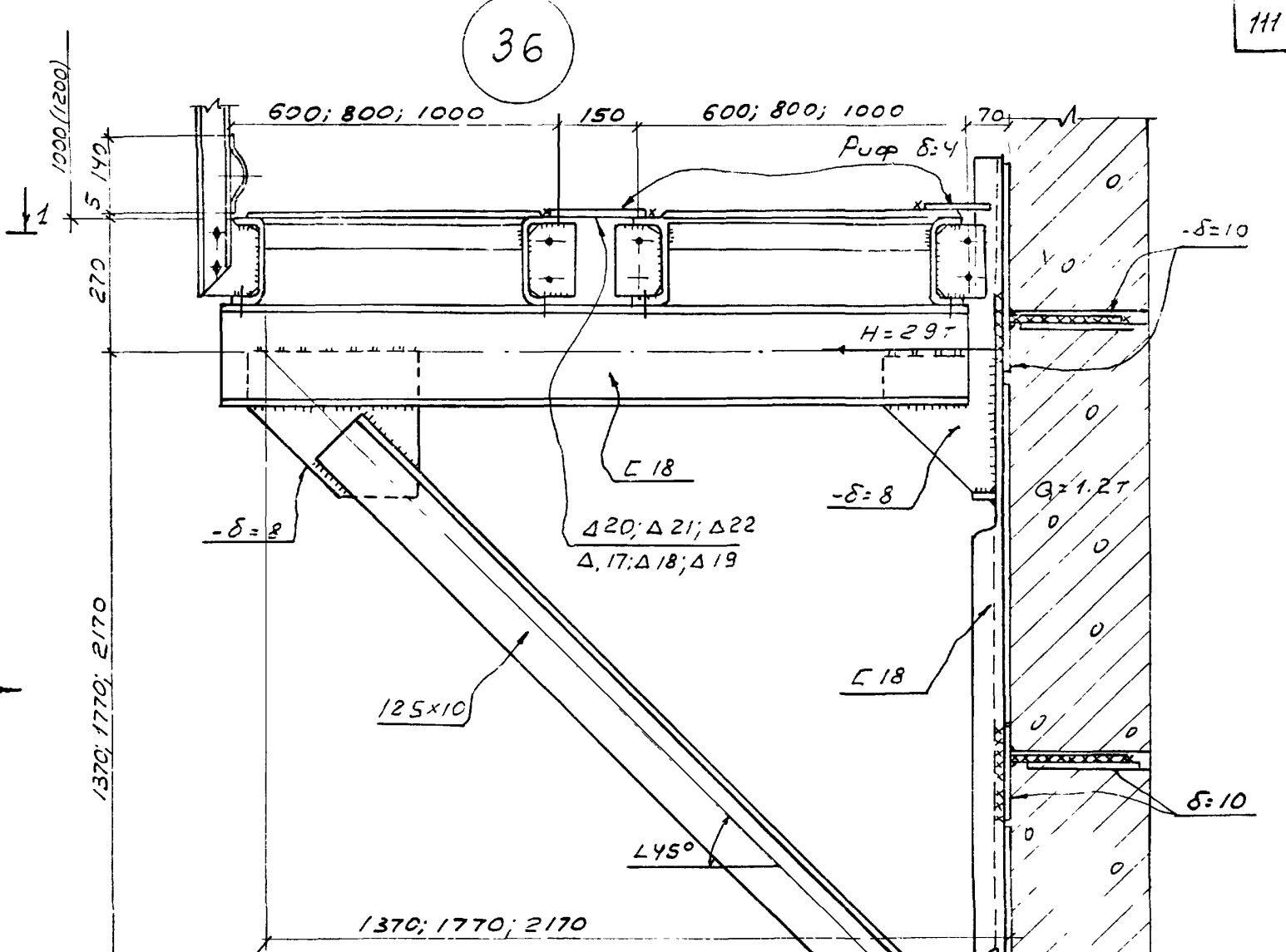
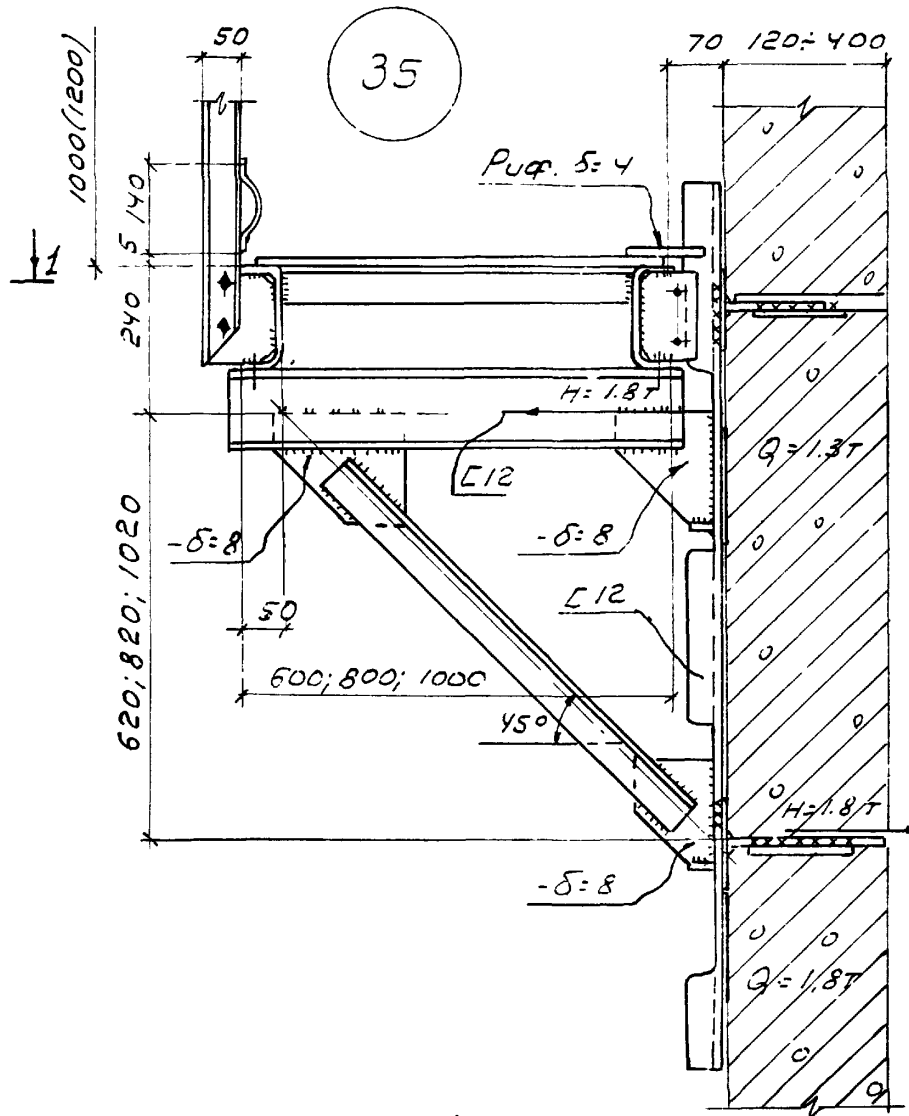
| | | |
|--------------|---|------------------|
| ТК
1973г. | Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к кирпичным стенам
Узлы 31;32 | Серия
14.59-2 |
| | | Лист
96 |

Примечания: 1. В зависимости от марки бетона и марки стали применять соответствующие марки бетона и стали. 2. Размеры в скобках даны для бетона марки М200 и стали А240.

Л.К.И.ЕВ



| | | | |
|--------|--|--------------|---------|
| ТК | Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к кирпичным стенам. | СЕРИЯ 1459-2 | |
| | | Выпуск 1 | Лист 37 |
| 1973г. | Узлы 33; 34 | | |



Примечание:

1 Расположение и размеры закладных деталей в стеновых панелях согласовать с проектировщиками панелей.

| | | | |
|-------|---|-------------|--------|
| ТК | Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к панелям стен | Серия | 1459-2 |
| | | Выпуск лист | 1 98 |
| 1973г | УЗ.761 35, 36 | | |

проб.

Коп. Шинкин